

บทที่ 7

มาตรฐานการปฏิบัติงานเพื่อความปลอดภัย

ตามความใน มาตรา 6 และ มาตรา 23 วรรคหนึ่ง แห่งพระราชบัญญัติ คุ้มครองแรงงาน พ.ศ. 2541 รัฐมนตรีว่าการกระทรวงแรงงานและสวัสดิการสังคมออกกฎกระทรวงไว้ ให้ความหมายงานที่อาจเป็นอันตรายต่อสุขภาพและอนามัยของพนักงานไว้ดังนี้ คือ ลักษณะงานที่ต้องทำได้ดิน ใต้น้ำ ในถ้ำ ในอุโมงค์ หรือในที่อับอากาศ งานเกี่ยวกับกัมมันตภาพรังสี งานเชื่อมโลหะ งานขนส่งวัตถุอันตราย งานผลิตสารเคมีอันตราย งานที่ต้องทำด้วยเครื่องมือหรือเครื่องจักรซึ่งผู้ทำได้รับความสั่นสะเทือนอันอาจเป็นอันตราย และงานที่ต้องทำเกี่ยวกับความร้อนจัดหรือความเย็น อันอาจเป็นอันตราย งานดังกล่าวล้วนแล้วแต่เป็นงานที่อาจเป็นอันตรายต่อสุขภาพอนามัยของพนักงานในอุตสาหกรรมทั้งสิ้น การป้องกันอันตรายจากการทำงานดังกล่าวนี้ ต้องป้องกันที่สาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุ นั่นก็คือการป้องกันอุบัติเหตุ (Incident) ในสถานประกอบการ โดยการใช้เทคนิคต่างๆ ในการค้นหาอุบัติเหตุ เมื่อได้สาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุแล้วก็ทำการออกแบบการทำงานใหม่ให้เกิดความปลอดภัย จากนั้นก็ต้องทดลองใช้ตลอดจนปรับปรุงให้เหมาะสมกับงานนั้นๆ แล้วนำมาเขียนเป็นคู่มือการปฏิบัติงาน เพื่อให้ผู้ปฏิบัติงานได้ปฏิบัติงานได้อย่างถูกต้องและปลอดภัยจึงเรียกว่า มาตรฐานการปฏิบัติงานเพื่อความปลอดภัยนั่นเอง

ในการจัดทำมาตรฐานการปฏิบัติงานเพื่อความปลอดภัยนั้น เป็นการทำงานที่มีขอบข่ายของงานที่กว้าง มีความยากลำบากในการดำเนินการให้บรรลุถึงวัตถุประสงค์ที่ตั้งไว้ ผู้ที่มีหน้าที่รับผิดชอบเพียงลำพังไม่สามารถจะทำงานให้สำเร็จลุล่วงไปได้ แต่จะต้องอาศัยความร่วมมือจากผู้ปฏิบัติงานทุกคน จะเห็นได้ว่าในสถานประกอบการหนึ่งๆ จะประกอบไปด้วยคนที่มีความแตกต่างกัน เช่น ระดับการศึกษา เพศ อายุและศาสนา เป็นต้น การดำเนินการในแต่ละอุตสาหกรรมจึงมีความแตกต่างกันไปขึ้นอยู่กับประสบการณ์ของแต่ละอุตสาหกรรมที่เคยผ่านมา หรือขึ้นอยู่กับเทคโนโลยีที่ได้รับมา แล้วนำมาประยุกต์ใช้กับอุตสาหกรรมของตนเอง เพื่อวัตถุประสงค์สูงสุดก็คือความปลอดภัยและอนามัยของพนักงานนั่นเอง

ความหมายที่เกี่ยวกับมาตรฐานการปฏิบัติงานเพื่อความปลอดภัย

มาตรฐานการทำงานหรือมาตรฐานการปฏิบัติงาน (Performance standard) สำนักงานคณะกรรมการข้าราชการพลเรือน (2529, หน้า 53) ได้ให้ความหมายไว้ว่า เป็นผลการปฏิบัติงานในระดับใดระดับหนึ่ง ซึ่งถือว่าเป็นเกณฑ์ที่น่าพอใจ หรืออยู่ในระดับที่ผู้ปฏิบัติงานส่วนใหญ่ทำได้ การกำหนดมาตรฐานการปฏิบัติงาน จะเป็นลักษณะข้อตกลงร่วมกันระหว่างผู้บังคับบัญชากับผู้ใต้บังคับบัญชาในงานที่ต้องปฏิบัติ โดยจะมีกรอบในการพิจารณากำหนดมาตรฐานหลายๆ ด้านด้วยกัน อาทิ ด้านปริมาณ ด้านคุณภาพ ด้านระยะเวลา ด้านค่าใช้จ่าย หรือพฤติกรรมของผู้ปฏิบัติงาน เนื่องมาจากมาตรฐานของงานบางประเภทจะออกมาในรูปของปริมาณ ในขณะที่บางประเภทอาจออกมาในรูปแบบของคุณภาพองค์การจึงจำเป็นต้องกำหนดมาตรฐานการปฏิบัติงานให้เหมาะสมและสอดคล้องกับลักษณะของงานประเภทนั้นๆ

มาตรฐานการปฏิบัติงานเป็นส่วนหนึ่งของมาตรฐานสมรรถนะ หรือมาตรฐานอาชีพ และหมายรวมถึงมาตรฐานฝีมือแรงงานด้วยเช่นกัน ในการกำหนดมาตรฐานอาชีพ หรือมาตรฐานสมรรถนะและมาตรฐานฝีมือแรงงานหรือมาตรฐานการปฏิบัติงานนั้น จะต้องกำหนดเกณฑ์การปฏิบัติงาน (Performance criteria) โดยใช้เทคนิคการวิเคราะห์ตำแหน่งงาน (Functional analysis) เป็นเครื่องมือสำคัญในการวิเคราะห์และพัฒนาเกณฑ์การปฏิบัติงาน (เกณฑ์การปฏิบัติงาน คือ การกำหนดผลลัพธ์ที่วัดได้ของแต่ละสมรรถนะย่อยที่สามารถวัดออกมาเป็นผลของงานได้ชัดเจน)

ในกระบวนการของการกำหนดมาตรฐานการปฏิบัติงาน มีเทคนิคหลายวิธีที่เป็นที่นิยม ได้แก่ เทคนิคการวิเคราะห์งาน (Job analysis) เทคนิค DACUM (Developing a curriculum) หรือเทคนิคการวิเคราะห์ตำแหน่งงาน (Functional analysis) โดยนำผู้ปฏิบัติงานในสาขาอาชีพนั้น ที่มีประสบการณ์การทำงานจริงๆ 10-12 ปี จำนวน 10-12 คนมาร่วมกันวิเคราะห์งาน และอธิบายขั้นตอนการปฏิบัติงานจริงๆ ในขั้นตอนการปฏิบัติงานอย่างละเอียด รอบคอบ พร้อมกำหนดมาตรฐานการปฏิบัติงานร่วมกัน พร้อมกำหนดเกณฑ์การประเมินร่วมกับผู้เชี่ยวชาญด้านการประเมินผลของงานนั้นๆ เพื่อกำหนดเครื่องมือประเมินที่มีประสิทธิภาพต่อไป

มาตรฐานการปฏิบัติงานเพื่อความปลอดภัย (Safety standard operation ; SSO) เป็นผลของการปฏิบัติงานที่ได้จากการวิเคราะห์การปฏิบัติงานโดยผู้เชี่ยวชาญในงานนั้นๆ ในการวิเคราะห์งานต้องคำนึงถึงความปลอดภัยควบคู่กับประสิทธิภาพของงาน ผู้เชี่ยวชาญอาจจะให้เครื่องมือสำหรับการชี้บ่งอันตรายที่ทำได้ไม่ยุ่งยาก ไม่ซับซ้อน และใช้ได้กับสถานประกอบการทุกขนาด และประเภทได้แก่ เทคนิคการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (Job safety analysis ; JSA) การนำ

เทคนิคต่างๆ ไปใช้ในการวิเคราะห์หาอันตรายในสถานประกอบการ ผู้ใช้จำเป็นต้องมีการคัดเลือกให้เหมาะสมกับสถานการณ์หรือช่วงเวลาที่ต้องการจะวิเคราะห์ รวมทั้งต้องเหมาะสมกับลักษณะความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดขึ้นจากการประกอบกิจการด้วย ผู้ใช้จึงอาจพิจารณาเลือกเทคนิคใดเทคนิคหนึ่งมาใช้หรือเลือกมาใช้หลายๆ เทคนิคร่วมกันก็ได้ และหลังจากที่ได้มาตรฐานการปฏิบัติงานเพื่อความปลอดภัยที่สมบูรณ์แล้วนั้น ในขั้นตอนต่อไปก็จะนำมาตรฐานที่ได้มาจัดทำเป็นคู่มือการปฏิบัติงานเพื่อความปลอดภัย หรือมาตรฐานขั้นตอนการปฏิบัติงานเพื่อความปลอดภัย (SSOP)

มาตรฐานขั้นตอนการปฏิบัติงานเพื่อความปลอดภัย (Safety standard operation procedure ; SSOP) SSOP เป็นเอกสารที่แนะนำวิธีขั้นตอนการปฏิบัติงานต่างๆ ที่ได้จากการทำมาตรฐานการปฏิบัติงานเพื่อความปลอดภัย เพื่อให้มีการปฏิบัติอย่างถูกต้องปลอดภัยปราศจากความสูญเสีย โดย SSOP จะต้องระบุวิธีการปฏิบัติงานให้เป็นขั้นตอน (Step-by-step) อย่างละเอียด เพื่อให้ผู้ปฏิบัติงานนั้นๆ ได้ผลการปฏิบัติงานออกมาน่าเชื่อถือ ประกอบด้วย 3 ขั้นตอน คือ ขั้นตอนก่อนการปฏิบัติงาน ขั้นตอนขณะปฏิบัติงาน และขั้นตอนหลังการปฏิบัติงาน ซึ่งผู้ปฏิบัติตามขั้นตอนจะได้ผลการปฏิบัติงานออกมาน่าเชื่อถือ (Reliably) และมีความสม่ำเสมอ (Consistently) ไม่ว่าจะเป็นการปฏิบัติงานโดยผู้ใดก็ตาม SSOP เป็นเอกสารที่แต่ละสถานประกอบการต้องจัดทำขึ้นมา โดยให้มีความสัมพันธ์กับการปฏิบัติจริง ทั้งนี้เพราะแต่ละสถานประกอบการมีปัจจัยต่างๆ ที่ทำให้มีการปฏิบัติงานโดยมีขั้นตอนและวิธีการแตกต่างกันได้ แล้วแต่ลักษณะโครงสร้างขององค์กร ขนาดขององค์กร อุปกรณ์เครื่องมือเครื่องใช้ต่างๆ

ประโยชน์ของมาตรฐานการปฏิบัติงาน

สำหรับในการปฏิบัติงานตามขั้นตอนการปฏิบัติงานที่ได้จัดทำขึ้นนั้น มีผู้รวบรวมข้อมูลประโยชน์ของมาตรฐานการปฏิบัติงานตาม োলগর্ন মিস্ত্রা และ সমিত সঙ্কর (2539, หน้า 71-72) ซึ่งสามารถสรุปได้ดังนี้

1. ด้านประสิทธิภาพการปฏิบัติงาน

มาตรฐานการปฏิบัติงานจะช่วยให้ผู้ปฏิบัติงานสามารถปฏิบัติงานได้อย่างถูกต้อง การเปรียบเทียบผลงานที่ทำได้กับที่ควรจะเป็น มีความชัดเจนมองเห็นแนวทางในการพัฒนาการปฏิบัติงานให้เกิดผลได้มากขึ้น และช่วยให้มีการฝึกฝนตนเองให้เข้าสู่มาตรฐาน

2. ด้านการสร้างแรงจูงใจ

มาตรฐานการปฏิบัติงานเป็นสิ่งเร้าให้เกิดความมุ่งมั่นไปสู่มาตรฐาน ผู้ปฏิบัติงานที่มีความสามารถจะเกิดความรู้สึกท้าทาย ผู้ปฏิบัติงานมุ่งความสำเร็จจะเกิดความมานะพยายาม ผู้ปฏิบัติงานดีจะเกิดความภาคภูมิใจและสนุกกับงาน

3. ด้านการปรับปรุงงาน

มาตรฐานการปฏิบัติงานจะช่วยให้ผู้ปฏิบัติงานทราบว่าผลงานที่มีคุณภาพจะต้องปฏิบัติอย่างไร ช่วยให้ผู้ไม่ต้องกำหนดรายละเอียดของงานทุกครั้ง ทำให้มองเห็นแนวทางในการปรับปรุงงานและพัฒนาความสามารถของผู้ปฏิบัติงาน และช่วยให้สามารถพิจารณาถึงความคุ้มค่าและเป็นประโยชน์ต่อการเพิ่มผลผลิต

4. ด้านการควบคุมงาน

มาตรฐานการปฏิบัติงานเป็นเครื่องมือที่ผู้บังคับบัญชาใช้ควบคุมการปฏิบัติงาน ผู้บังคับบัญชาสามารถมอบหมายอำนาจหน้าที่และส่งผ่านคำสั่งได้ง่ายขึ้น ช่วยให้ผู้สามารถดำเนินงานตามแผนง่ายขึ้น และควบคุมงานได้ดีขึ้น

5. ด้านการประเมินผลการปฏิบัติงาน

มาตรฐานการปฏิบัติงาน ช่วยให้การประเมินผลการปฏิบัติงานเป็นไปอย่างมีหลักเกณฑ์ ป้องกันไม่ให้เกิดการประเมินผลการปฏิบัติงานด้วยความรู้สึก การเปรียบเทียบผลการปฏิบัติงานที่ทำได้ดีกับมาตรฐานการปฏิบัติงานมีความชัดเจน และช่วยให้ผู้ปฏิบัติงานยอมรับผลการประเมินได้ดีขึ้น

วิธีกำหนดมาตรฐานการปฏิบัติงาน

ในการกำหนดมาตรฐานการปฏิบัติงานนั้น เราสามารถทำได้หลายวิธี ตามความเหมาะสมของสถานประกอบการ เช่น ความเหมาะสมเรื่องงบประมาณดำเนินการ จำนวนบุคลากร โครงการ ระยะเวลาดำเนินการ เป็นต้น สำนักพัฒนาผู้ฝึกและเทคโนโลยีการฝึก (2553) ได้สรุปวิธีกำหนดมาตรฐานการปฏิบัติงานที่นิยมใช้อยู่ในปัจจุบัน 4 วิธี ดังนี้

1. Historical standard

เป็นวิธีการที่อาศัยข้อมูลสถิติการปฏิบัติงานย้อนหลังในช่วงระยะเวลาหนึ่ง นำมาคำนวณหาค่าเฉลี่ยแล้วกำหนดเป็นมาตรฐาน โดยอาจเพิ่มหรือลดให้ต่ำลงให้เหมาะสมกับสภาพหรือสถานการณ์ในช่วงเวลานั้น

2. Market standard

เป็นวิธีการเปรียบเทียบผลการปฏิบัติงานของบุคคลหนึ่งกับผลการปฏิบัติงานของบุคคลอื่นๆ แล้ววิเคราะห์ส่วนดีเด่นของแต่ละวิธี เพื่อนำมากำหนดเป็นมาตรฐานวิธีใหม่

3. Engineering standard

เป็นวิธีการที่อาศัยหลักเกณฑ์ทางวิทยาศาสตร์ หรือการคำนวณมาช่วย เช่น การศึกษาการเคลื่อนไหว และเวลาในการปฏิบัติงาน (Time and motion study) ทั้งนี้ เพื่อหาเวลามาตรฐาน (Standard time)

4. Subjective standard

เป็นวิธีการที่ผู้บังคับบัญชาเฝ้าสังเกตการปฏิบัติงานของผู้บังคับบัญชา แล้วนำวิธีการปฏิบัติงานนั้นๆ มาวิเคราะห์ความถูกต้อง ทดลองใช้ ปรับปรุงแก้ไข และนำมากำหนดเป็นมาตรฐาน

ขั้นตอนการกำหนดมาตรฐานการปฏิบัติงาน

ขั้นตอนในการกำหนดมาตรฐานการปฏิบัติงานมี ชลิดา สรมณี และพูนศรี สงวนชีพ (2528, หน้า 184-185) ซึ่งเป็นนักวิชาการ ได้อธิบายถึงขั้นตอนการกำหนดมาตรฐานการปฏิบัติงานไว้สามารถสรุปได้ดังนี้

1. เลือกรางวัลหลักของแต่ละตำแหน่ง

ในเบื้องต้นต้องเลือกรางวัลหลักของแต่ละตำแหน่ง มาทำการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (Job safety analysis) เพื่อค้นหาอันตรายที่อาจจะมีหรือเกิดขึ้นในแต่ละขั้นตอนนี้ สามารถทำได้โดยการเฝ้าสังเกตการทำงานอย่างตั้งใจ อาจจะต้องทำหลายครั้งและเฝ้าสังเกตผู้ปฏิบัติงานหลายคน หรือการเฝ้าสังเกตพฤติกรรมและท่าทางในการทำงานของผู้ปฏิบัติงาน

พิจารณาว่ามีอะไรบ้างที่ผิดหลักวิชาการ โดยดูรายละเอียดจากแบบบรรยายลักษณะงาน (Job description) ประกอบ

2. พิจารณาวางเงื่อนไข

การพิจารณาวางเงื่อนไข หรือข้อกำหนดไว้ล่วงหน้าว่าต้องการผลงานลักษณะใดจากตำแหน่งนั้นไม่ว่าจะเป็นเชิงปริมาณงาน หรือเชิงคุณภาพของงาน หรือวิธีการปฏิบัติงานในแต่ละขั้นตอน ซึ่งเงื่อนไข หรือข้อกำหนดที่ตั้งไว้ต้องไม่ขัดกับนโยบาย หลักเกณฑ์ หรือระเบียบข้อบังคับของหน่วยงาน องค์กร หรือ สถานประกอบการ

3. ปรีกษาหารือ และหาข้อตกลงร่วมกัน

เมื่อได้ผลการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัยที่เป็นไปตามเงื่อนไขหรือข้อกำหนดแล้ว ลำดับต่อไปนั้นจะต้องประชุมผู้ที่เกี่ยวข้อง ได้แก่ ผู้บังคับบัญชา หัวหน้างานทุกหน่วยงาน ผู้ปฏิบัติงานในตำแหน่งต่างๆ เพื่อปรึกษาหารือ และหาข้อตกลงร่วมกันถึงสิ่งที่ได้จากการวิเคราะห์ แล้วจัดทำเป็นคู่มือมาตรฐานการปฏิบัติงานสำหรับงานหลักของแต่ละตำแหน่งซึ่งจะนำไปสู่ช่วงการปฏิบัติต่อไป

4. ชี้แจงมาตรฐานการปฏิบัติงาน

มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ได้จากมติที่ประชุมจะต้องนำสู่การปฏิบัติอย่างจริงจัง ปัจจัยที่สำคัญของการนำมามาตรฐานสู่การปฏิบัติ นั้น ผู้ปฏิบัติงานจะต้องเข้าใจถึงความสำคัญของมาตรฐานดังกล่าว และจะต้องตระหนักถึงความสำคัญนั้นเป็นอย่างดี ด้วยเหตุนี้ จึงต้องมีการชี้แจงและทำความเข้าใจกับผู้ปฏิบัติงาน และผู้เกี่ยวข้องอื่นๆ ให้เข้าใจตรงกันและตระหนักถึงความสำคัญเกี่ยวกับมาตรฐานการปฏิบัติงานที่กำหนดไว้

5. การติดตามการปฏิบัติงาน

เมื่อมาตรฐานการปฏิบัติงานถูกใช้ในระยยะหนึ่ง การติดตามดูแลและประเมินผลการปฏิบัติงานตามมาตรฐานการปฏิบัติงานนั้น เพื่อนำมาเปรียบเทียบกับมาตรฐานที่กำหนดไว้ แล้วพิจารณาปรับปรุง หรือแก้ไขมาตรฐานที่กำหนดไว้ให้มีความเหมาะสมยิ่งขึ้น จึงเป็นสิ่งยืนยันถึงความถูกต้อง ความเหมาะสม และประสิทธิภาพของมาตรฐานการปฏิบัติงานดังกล่าว

จากที่กล่าวมาทั้งหมด พอสรุปได้ว่า มาตรฐานการปฏิบัติงานนั้น ต้องพิจารณาจากผลการปฏิบัติงานในระดับใดระดับหนึ่ง ที่ถือว่าเป็นเกณฑ์ที่น่าพอใจ หรืออยู่ในระดับที่ผู้ปฏิบัติงานส่วนใหญ่ทำได้ การกำหนดมาตรฐานการปฏิบัติงาน จะเป็นลักษณะข้อตกลงร่วมกันระหว่างผู้บังคับบัญชากับผู้ใต้บังคับบัญชาในงานที่ต้องปฏิบัติในงานนั้นๆ ซึ่งสามารถนำแนวคิดข้างต้น

นำมาประยุกต์ ในการกำหนดมาตรฐานฝีมือแรงงานและเป็นแนวทางในการพัฒนาเกณฑ์การปฏิบัติงานและเกณฑ์การประเมินทักษะฝีมือในกระบวนการฝึกอบรมทักษะฝีมือแรงงานต่อไปได้

เครื่องมือควบคุมมาตรฐานการปฏิบัติงาน

ในแต่ละองค์การควรจะมีการพิจารณาระบบมาตรฐานเข้ามาช่วยในการควบคุมระบบการทำงานที่เป็นมาตรฐานให้เป็นระบบที่ใช้งานได้มีประสิทธิภาพอย่างต่อเนื่อง ระบบมาตรฐานจะช่วยค้นหาว่ากิจกรรมที่ปฏิบัติยังมีอันตรายอย่างไรบ้าง และอันตรายดังกล่าวมีความเสี่ยงมากน้อยเพียงใด แล้วนำมาจัดลำดับตามขนาดความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้น โดยการประมาณค่าจากโอกาสที่จะเกิดอันตราย และความรุนแรงของความเสียหาย แล้วจึงวางแผนปฏิบัติการควบคุมโดยอาจเปรียบเทียบกับข้อกำหนดตามกฎหมาย รวมทั้งวิธีปฏิบัติที่ถูกต้องสำหรับกิจกรรมนั้นๆ แล้วกำหนดเป้าหมายในการดำเนินการในเชิงปริมาณ เพื่อความสะดวกในการวัดผลการดำเนินการ การดำเนินการต่างๆ จะเห็นได้ว่าระบบมาตรฐานจะมีลักษณะของกิจกรรมบางอย่างเหมือนกันกับการทำมาตรฐานการปฏิบัติงานเพื่อความปลอดภัย ดังนั้นการนำระบบมาตรฐานมาใช้ในการควบคุมมาตรฐานการปฏิบัติงานเพื่อความปลอดภัยจึงเป็นการตรวจสอบระบบมาตรฐานการปฏิบัติงานที่เคยดำเนินการมาแล้ว จะทำให้ทราบถึงผลการดำเนินการว่ามาตรฐานการปฏิบัติงานนั้นยังมีประสิทธิภาพอยู่หรือไม่ และหากสถานประกอบการดำเนินการระบบมาตรฐานครบตามองค์ประกอบของระบบแล้ว สถานประกอบการก็สามารถขอรับการตรวจประเมินและรับรองระบบมาตรฐานได้ตามลำดับ

สถานประกอบการที่มีการควบคุมความเสี่ยงของอันตรายอย่างได้ผล ย่อมมีผลให้การทำงานเป็นไปโดยราบรื่น ผู้ปฏิบัติงานมีสุขภาพพลานามัยที่ดี ซึ่งจะมีผลให้งานที่ปฏิบัติมีคุณภาพดี นอกจากนั้นยังช่วยลดค่าใช้จ่ายในด้านต่างๆ เช่น ค่ารักษาพยาบาล ค่าใช้จ่ายเนื่องจากต้องหยุดการทำงาน เนื่องจากอุบัติเหตุ แล้วยังช่วยให้การทำงานมีประสิทธิภาพและประสิทธิผลเพิ่มมากขึ้น ระบบมาตรฐานเพื่อความปลอดภัยที่ใช้ในการค้นหาอันตรายจากกิจกรรมการปฏิบัติงานมีอยู่หลายมาตรฐานแต่ที่นิยมจะขอเสนอเพียงระบบที่ใช้สำหรับการบริหารจัดการความปลอดภัยและอาชีวอนามัยกับงานที่เป็นอันตรายในอุตสาหกรรมทั่วไป และระบบสำหรับบริหารจัดการความปลอดภัย อุตสาหกรรมอาหาร สถาบันทางวิชาการ และองค์การที่มีหน้าที่ควบคุมดูแลด้านอาหาร มีรายละเอียดดังนี้

1. ระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก. 18000 (สมาคมส่งเสริมความปลอดภัยและอาชีวอนามัยในการทำงาน, 2553)

เป็นมาตรฐานในด้านการจัดการความปลอดภัยและสุขภาพอนามัย ของผู้ใช้งานเป็นแนวความคิดของต่างประเทศที่พัฒนาแล้วและเห็นความสำคัญของอุบัติเหตุที่เกิดจากการทำงานโรครที่เกี่ยวข้องจากการทำงานซึ่งเป็นผลเสียต่อการลงทุนของบริษัท เหตุการณ์เหล่านี้สามารถป้องกันไม่ให้เกิดขึ้นโดยระบบการบริหารที่ดีและมีประสิทธิภาพ รวมถึงการดำเนินงานทางด้านสุขภาพอนามัย และความปลอดภัยที่รัฐบาลและสถานประกอบการทุกแห่งควรให้ความสำคัญ และเล็งเห็นความจำเป็นในการลงทุนจัดการ เพื่อให้ทรัพยากรบุคคลที่เราถือว่ามีค่าที่สุดมีสภาพความเป็นมนุษย์ที่สมบูรณ์

มาตรฐานที่สร้างขึ้นมาแล้วเป็นตัวสร้างภาพลักษณ์ ภาพลักษณ์ในวิชาการโฆษณาและประชาสัมพันธ์เราเรียกว่าเป็นเทคนิคที่สำคัญที่จะดึงดูดลูกค้าให้มาบริโภคสินค้าของเรา เพราะฉะนั้นตัวภาพลักษณ์ จึงเป็นเรื่องที่สำคัญตัวหนึ่ง แต่ในการสร้างภาพลักษณ์ตรงนี้ต้องเป็นภาพลักษณ์ที่แท้จริง คือสามารถปฏิบัติได้

1.1 ความเป็นมา มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย (Occupational health and safety management system standards) ตามอนุกรมมาตรฐาน มอก. 18000 นี้ กำหนดขึ้นโดยใช้ BS 8800 : Guide to occupational health and safety (OH&S) management systems เป็นแนวทาง และอาศัยหลักการของระบบการจัดการตามอนุกรมมาตรฐาน มอก. 9000/ISO 9000 และ มอก. 14000/ISO 14000 เพื่อให้ระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยเข้ากันได้กับระบบการจัดการอื่นๆ ขององค์กร อนุกรมมาตรฐาน มอก. 18000 แบ่งออกเป็น 2 เล่ม ดังนี้

1.1.1 มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ข้อกำหนดตามมาตรฐาน เลขที่ มอก. 18001-2542 (Occupational health and safety management system : specification)

1.1.2 มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ข้อเสนอแนะทั่วไปเกี่ยวกับหลักการระบบและเทคนิคในทางปฏิบัติ ตามมาตรฐาน เลขที่ มอก. 18004 (Occupational health and safety management systems : general guidelines on principle, systems and supporting techniques)

1.2 วัตถุประสงค์ของมาตรฐาน มอก. 18000 กำหนดขึ้นเพื่อใช้เป็นเกณฑ์ในการจัดทำระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยขององค์กร และพัฒนาปรับปรุงระบบให้ดียิ่งขึ้นอย่างต่อเนื่องในด้านต่างๆ คือ

2.1.1 ลดความเสี่ยงต่ออันตราย และอุบัติเหตุต่างๆ ของพนักงานและผู้เกี่ยวข้อง

2.1.2 ปรับปรุงการดำเนินงานของธุรกิจให้เกิดความปลอดภัย

2.1.3 ช่วยสร้างภาพพจน์ความรับผิดชอบต่อสังคมขององค์กร ต่อพนักงานภายใน

องค์กรเอง และต่อสังคม

1.3 องค์ประกอบของระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย องค์กรต้องปฏิบัติตามขั้นตอนหลักในการจัดทำดังนี้

1.3.1 การทบทวนสถานะเริ่มต้น องค์กรจะต้องพิจารณาทบทวนระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยที่มีอยู่ เพื่อทราบสถานภาพปัจจุบันขององค์กร โดยมีวัตถุประสงค์ในการกำหนดขอบเขตของการนำเอาระบบการจัดการไปใช้และเพื่อใช้ในการวัดผลความก้าวหน้า

1.3.2 นโยบายอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ผู้บริหารระดับสูงสุดขององค์กรจะต้องกำหนดนโยบายและจัดทำเป็นเอกสารพร้อมทั้งลงนามแสดงเจตจำนงด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย แล้วมอบหมายให้มีการดำเนินการตามนโยบาย พร้อมทั้งจัดสรรทรัพยากรที่จำเป็นในการดำเนินการ ต้องให้พนักงานทุกระดับเข้าใจนโยบาย ได้รับการฝึกอบรมที่เหมาะสมและมีความสามารถที่จะปฏิบัติงานตามหน้าที่และความรับผิดชอบ รวมทั้งส่งเสริมให้เข้ามามีส่วนร่วมในระบบการจัดการ

1.3.3 การวางแผน มีการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง รวมทั้งชี้บ่งข้อกฎหมายที่เกี่ยวข้อง ทั้งนี้เพื่อใช้ในการจัดทำแผนงานควบคุมความเสี่ยง การวัดผล และการทบทวนระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยได้อย่างเหมาะสมพร้อมทั้งกำหนดวัตถุประสงค์และเป้าหมายที่ชัดเจน เพื่อให้สามารถจัดสรรทรัพยากรได้ถูกต้องทั้งด้านงบประมาณและบุคลากร

1.3.4 การนำไปใช้และการปฏิบัติ องค์กรต้องนำแผนงานที่กำหนดไว้มาปฏิบัติ โดยมีผู้บริหารระดับสูงเป็นผู้รับผิดชอบ โครงการจัดให้มีการฝึกอบรมบุคลากร เพื่อให้มีความรู้และความสามารถที่เหมาะสมและจำเป็น จัดทำและควบคุมเอกสารให้มีความทันสมัย มีการประชาสัมพันธ์เพื่อปลูกจิตสำนึกให้ทุกคนในองค์กรตระหนักถึงความรับผิดชอบร่วมกัน ให้มีความสำคัญ และร่วมมือกันนำไปใช้ปฏิบัติ พร้อมทั้งควบคุมการปฏิบัติให้มั่นใจว่ากิจกรรมดำเนินไปด้วยความปลอดภัยและสอดคล้องกับแผนงานที่วางไว้ รวมถึงมีการเตรียมความพร้อมสำหรับกรณีที่เกิดภาวะฉุกเฉินขึ้น

1.3.5 การตรวจสอบและแก้ไข ผู้บริหารขององค์กรต้องกำหนดให้มีการตรวจติดตามผลการปฏิบัติงานเป็นระยะๆ โดยการตรวจประเมินเพื่อวัดผลการปฏิบัติและหาข้อบกพร่องของระบบ แล้วนำไปวิเคราะห์หาสาเหตุและทำการแก้ไข แล้วบันทึกไว้เป็นลายลักษณ์อักษร

1.3.6 การทบทวนการจัดการ ผู้บริหารระดับสูงขององค์กร จะต้องกำหนดให้มีการทบทวนระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยจากผลการดำเนินงาน ผลการตรวจประเมินรวมทั้งปัจจัยต่าง ๆ ที่เปลี่ยนแปลงไปนำมาปรับปรุงการดำเนินงาน เพื่อลดความเสี่ยงอย่างต่อเนื่อง และกำหนดแผนงานในเชิงป้องกัน

1.4 การนำมาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก. 18000 ไปใช้จะช่วยเสริมสร้างความมั่นใจในความปลอดภัยในชีวิตและทรัพย์สิน ช่วยองค์กรลดค่าใช้จ่ายในการรักษาพยาบาลผู้ปฏิบัติงาน และประการสำคัญ คือ ช่วยลดอัตราการเกิดอุบัติเหตุภายในองค์กร ซึ่งเป็นการแสดงออกถึงความห่วงใยขององค์กรที่มีต่อพนักงาน นำไปสู่ความมั่นใจในการทำงาน เสริมสร้างคุณภาพขององค์กร อันก่อให้เกิดความได้เปรียบต่อองค์กร คู่แข่งขันในตลาดการค้า และเป็นผู้นำในวงการธุรกิจ

ระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยนี้ สามารถนำมาใช้ได้กับการจัดการขององค์กร ไม่ว่าจะประเภทหรือขนาดใดๆ การนำมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยไปใช้ในองค์กรให้เกิดประโยชน์สูงสุดนั้น ต้องประกอบด้วยองค์ประกอบดังต่อไปนี้

1.4.1 ผู้บริหารระดับสูงมีความมุ่งมั่นและตั้งใจแน่วแน่ในการนำระบบมาใช้ และให้การสนับสนุนอย่างจริงจัง และต่อเนื่อง

1.4.2 ทุกคนในองค์กรมีความเข้าใจ ให้ความสำคัญมีส่วนร่วม และให้ความร่วมมืออย่างจริงจัง

1.4.3 ได้รับการจัดสรรทรัพยากรอย่างเพียงพอ

1.4.4 มีการติดตาม และปรับปรุงระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยอย่างต่อเนื่อง ทุกองค์กรไม่ว่าจะเป็นผู้ผลิต หรือผู้ให้บริการสามารถนำมาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยไปใช้ได้ทั้งสิ้น

1.5 ขั้นตอนหลักในการจัดระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

1.5.1 การทบทวนสถานะเริ่มต้น องค์กรจะต้องพิจารณาทบทวนระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยที่มีอยู่ เพื่อทราบสถานภาพปัจจุบันขององค์กร โดยมีวัตถุประสงค์ในการกำหนดขอบเขตของการนำเอาระบบการจัดการไปใช้และเพื่อใช้ในการวัดผลความก้าวหน้า

1.5.2 นโยบายอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ผู้บริหารระดับสูงขององค์กร ต้องกำหนดนโยบายและจัดทำเป็นเอกสารพร้อมทั้งลงนาม เพื่อแสดงเจตจำนงด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย แล้วมอบหมายให้มีการดำเนินการตามนโยบาย พร้อมทั้งจัดสรรทรัพยากรที่

จำเป็นในการดำเนินการ ต้องให้พนักงานทุกระดับเข้าใจนโยบาย ให้ได้รับการฝึกอบรมที่เหมาะสม และมีความสามารถให้เข้ามามีส่วนร่วมในระบบการจัดการ

1.5.3 การวางแผน มีการชี้แจงอันตรายและการประเมินความเสี่ยง รวมทั้งชี้แจงข้อกำหนดที่เกี่ยวข้อง ทั้งนี้เพื่อใช้ในการทำแผนควบคุมความเสี่ยง การวัดผล และทบทวนระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยได้อย่างเหมาะสม

1.5.4 การนำไปใช้และปฏิบัติ องค์กรต้องนำแผนงานที่กำหนดไว้มาปฏิบัติ โดยมีผู้บริหารระดับสูงเป็นผู้รับผิดชอบ โครงการ จัดให้มีการฝึกอบรมบุคลากรเพื่อให้มีความรู้ความสามารถที่เหมาะสมและจำเป็น จัดทำและควบคุมเอกสารให้มีความทันสมัย มีการประชาสัมพันธ์เพื่อปลูกจิตสำนึกให้ทุกคนในองค์กรตระหนักถึงความรับผิดชอบร่วมกัน ให้มีความสำคัญและร่วมมือกันนำไปใช้ปฏิบัติและควบคุมการปฏิบัติ ให้มั่นใจว่ากิจกรรมดำเนินไปด้วยความปลอดภัย และสอดคล้องกับแผนที่วางไว้ รวมถึงการเตรียมความพร้อมสำหรับกรณีฉุกเฉิน

1.5.5 การตรวจสอบและแก้ไข ผู้บริหารขององค์กรต้องกำหนดให้มีการตรวจสอบติดตามผลการปฏิบัติงานเป็นระยะๆ โดยการตรวจประเมิน เพื่อวัดผลการปฏิบัติและหาข้อบกพร่องของระบบ แล้วนำไปวิเคราะห์หาสาเหตุและทำการแก้ไข แล้วบันทึกไว้เป็นลายลักษณ์อักษร

1.5.6 การทบทวนการจัดการ ผู้บริหารขององค์กรต้องกำหนดให้มีการทบทวนระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย จากผลการดำเนินงาน ผลการตรวจประเมิน รวมทั้งปัจจัยต่างๆ ที่เปลี่ยนแปลงไป นำมาปรับปรุงการดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยงอย่างต่อเนื่อง และกำหนดแผนในเชิงป้องกัน

2. ระบบการจัดการความปลอดภัยและอาชีวอนามัยตามแนวปฏิบัติของ

ILO-OSHMS 2001

องค์การแรงงานระหว่างประเทศ (International labour organization ; ILO) ได้จัดทำแนวปฏิบัติเรื่องระบบการจัดการความปลอดภัยและอาชีวอนามัย ILO-OSHMS 2001 โดยกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานได้นำมาพัฒนาและยกร่างเป็นกฎกระทรวง “กำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน (ฉบับที่ 2) พ.ศ. 2553” เพื่อเป็นยุทธศาสตร์ในการบริหารและจัดการปัญหาด้านความปลอดภัยและอาชีวอนามัยให้สถานประกอบการได้นำไปเป็นข้อกำหนดในการจัดการความปลอดภัยในการทำงานอย่างเป็นระบบและมีประสิทธิภาพ

ILO ได้จัดทำระบบการจัดการความปลอดภัยและอาชีวอนามัย ILO-OSHMS 2001 นี้ขึ้นเพื่อเป็นแนวปฏิบัติในเรื่องระบบการจัดการความปลอดภัยและอาชีวอนามัยตามหลักการที่ยอมรับในระดับสากล ซึ่งกำหนดโดยผู้แทนไตรภาคีของ ILO แนวทางนี้ทำให้มีพื้นฐานที่เข้มแข็ง

ยึดหยุ่น และเหมาะสมสำหรับการพัฒนาวัฒนธรรมความปลอดภัยที่ยั่งยืนในองค์กร ซึ่งเป็นเครื่องมือที่เหมาะสมสำหรับการคุ้มครองความปลอดภัยและสุขภาพอนามัยของคนงานระบบนี้เป็นระบบการจัดการความปลอดภัยและอาชีวอนามัยที่อาศัยความสมัครใจขององค์กรไม่มีการบังคับ แต่คาดว่าจะกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานอาจจะพัฒนาระบบนี้ไปบังคับใช้เป็นกฎหมายต่อไป

2.1 ประโยชน์ที่ได้รับจากการนำระบบ ILO-OSHMS 2001 ไปใช้

2.1.1 รองรับกฎหมายที่จะประกาศใช้ในอนาคต ซึ่งคาดว่าจะกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานจะนำไปพัฒนาและปรับใช้เป็นกฎหมายตามกฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน (ฉบับที่ 2) พ.ศ. 2553

2.1.2 ILO-OSHMS 2001 เป็นระบบการจัดการความปลอดภัยและอาชีวอนามัยที่เป็นสากลเหมือนกับระบบการจัดการความปลอดภัยและอาชีวอนามัยอื่นๆ ซึ่งเนื้อหาจะสอดคล้องทั้ง 2 ระบบ (มอก.18001, OHSAS 18001) ดังนั้นสามารถบูรณาการเข้ากับระบบอื่นๆ ภายในองค์กรได้

2.1.3 ให้ความร่วมมือกับภาครัฐและ ILO ในการเผยแพร่ระบบการจัดการความปลอดภัยและอาชีวอนามัย ILO-OSH 2001

2.1.4 พนักงานตระหนักถึงอันตรายที่อาจเกิดขึ้นในองค์กรและรู้วิธีปฏิบัติที่ทำให้ปฏิบัติงานได้อย่างถูกต้องและปลอดภัย จึงช่วยป้องกันอันตรายที่อาจเกิดต่อร่างกายชีวิตและทรัพย์สิน

2.1.5 เป็นการเตรียมความพร้อมสำหรับอุบัติเหตุและภาวะฉุกเฉินที่อาจเกิดขึ้น ซึ่งจะช่วยลดการบาดเจ็บความเจ็บป่วย ความเสียหาย และความสูญเสียทั้งด้านชีวิตและทรัพย์สิน

2.1.6 ลดรายจ่ายการจ่ายเงินเข้ากองทุนเงินทดแทน เนื่องจากอุบัติเหตุและโรคจากการทำงานลดลง

2.1.7 ก่อให้เกิดการปรับปรุงสภาพแวดล้อมในการทำงานให้ปลอดภัย ซึ่งจะช่วยสร้างขวัญและกำลังใจแก่พนักงานให้เกิดความเชื่อมั่นในความปลอดภัยต่อชีวิตการทำงานในองค์กร ซึ่งจะส่งผลโดยตรงต่อการเพิ่มประสิทธิภาพในการทำงานและการผลิต

2.1 สถานประกอบการที่ควรทำระบบ ILO-OSHMS 2001

2.1.1 สถานประกอบกิจการที่อยู่ในข่ายบังคับตามกฎหมายกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2549 ซึ่งสถานประกอบกิจการที่อยู่ในข่ายกฎหมายฉบับนี้จะต้องจัดทำระบบการจัดการความปลอดภัยตามกฎหมายกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย

อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ 2549 (ฉบับที่ 2) พ.ศ 2553 การที่สถานประกอบกิจการได้จัดทำระบบการจัดการความปลอดภัยและอาชีวอนามัย ILO-OSHMS 2001 แล้วสามารถปรับปรุงแก้ไขเอกสารและบริหารระบบฯ ได้ง่ายและรวดเร็วขึ้น เนื่องจากคาดว่ากรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานจะพัฒนาระบบการจัดการความปลอดภัยและอาชีวอนามัย ILO-OSHMS 2001 นี้ไปเป็นระบบการจัดการความปลอดภัยและอาชีวอนามัยตามประกาศฉบับที่ 2

2.1.2 ทุกองค์การไม่ว่าจะเป็นผู้ผลิตหรือผู้ให้บริการสามารถนำระบบการจัดการความปลอดภัยและอาชีวอนามัย ILO-OSHMS 2001 ไปใช้ในการบริหารจัดการความปลอดภัยและอาชีวอนามัยภายในองค์การได้ทั้งสิ้น

2.1.3 องค์การที่จัดทำระบบการจัดการ มอก.18000 และ OHSAS 18000 แล้วสามารถนำระบบการจัดการความปลอดภัยและอาชีวอนามัย ILO-OSHMS 2001 ไปบูรณาการให้สอดคล้องได้ง่ายขึ้น

3. HACCP (อัจฉรา พุ่มฉัตร, 2554)

HACCP หรืออาจอ่านว่า แฮชเชป เป็นตัวย่อจากคำภาษาอังกฤษ ที่ว่า Hazard analysis Critical control point ซึ่งหมายถึง การวิเคราะห์อันตราย จุดควบคุมวิกฤต เป็นแนวคิดเกี่ยวกับมาตรการป้องกันอันตรายที่อาจเกิดขึ้นในแต่ละขั้นตอนของการดำเนินงานใดๆ โดยมีกระบวนการดำเนินงานเชิงวิทยาศาสตร์ คือ มีการศึกษาถึงอันตราย หาทางป้องกันไว้ล่วงหน้า รวมทั้งมีการควบคุมและเฝ้าระวัง เพื่อให้แน่ใจว่ามาตรการป้องกันที่กำหนดขึ้นนั้นมีประสิทธิภาพตลอดเวลา

3.1 ที่มาของการเปลี่ยนแนวคิด HACCP ให้เป็นวิธีปฏิบัติในอุตสาหกรรมอาหารเกิดขึ้นตั้งแต่ปี พ.ศ. 2502 โดย บริษัท พิลสเบอรี ในสหรัฐอเมริกา ต้องการระบบงานที่สามารถใช้สร้างความเชื่อมั่นในความปลอดภัยสำหรับการผลิตอาหารให้แก่นักบินอวกาศ ในโครงการขององค์การนาซ่าแห่งสหรัฐอเมริกา นับแต่นั้นเป็นต้นมาทั้งภาคอุตสาหกรรมอาหาร สถาบันทางวิชาการ และองค์การที่มีหน้าที่ควบคุมดูแลด้านอาหารของสหรัฐอเมริกาก็เริ่มให้ความสนใจ ในระบบ HACCP จึงได้มีการส่งเสริมและนำไปปรับใช้ในอุตสาหกรรมอาหารประเภทต่างๆ องค์การอาหารและยาของสหรัฐอเมริกาได้ใช้แนวคิดนี้ในการแก้ปัญหาที่ผู้บริโภคได้รับอันตรายจากอาหารกระป๋อง เนื่องจากสารพิษของแบคทีเรีย คือ Bacterial toxins สารพิษนี้มีอันตรายต่อผู้บริโภคสูงมากแม้ร่างกายจะได้รับในปริมาณเพียงเล็กน้อยก็อาจถึงแก่ชีวิตได้ จึงได้มีการกำหนดจุดควบคุมวิกฤตในกฎหมายที่ควบคุมกรรมวิธีการผลิตอาหารกระป๋องที่มีความเป็นกรดต่ำ

ต่อมาองค์การอาหารและเกษตรแห่งสหประชาชาติ และองค์การอนามัยโลกได้เห็นความสำคัญของการประยุกต์ใช้ HACCP ในกระบวนการผลิตอาหารในระดับต่างๆ ตั้งแต่ใน

ครัวเรือน การผลิตวัตถุดิบที่เป็นอาหารจนถึงอุตสาหกรรมอาหารขนาดใหญ่ ในที่สุด คณะกรรมการว่าด้วยมาตรฐานอาหารระหว่างประเทศซึ่งมีรัฐบาลของประเทศต่างๆ เป็นสมาชิก อยู่เป็นจำนวนมาก ได้จัดทำเอกสารวิชาการเพื่อเป็นแนวทางปฏิบัติในการประยุกต์ใช้ HACCP สำหรับการผลิตอาหารขึ้น พร้อมทั้งมีนโยบายสนับสนุนการใช้ HACCP ในกระบวนการผลิตอาหารเพื่อการค้าระหว่างประเทศ ทำให้ระบบ HACCP เป็นที่ยอมรับ และนานาชาติให้ความสำคัญ เอกสารวิชาการเกี่ยวกับระบบ HACCP และแนวทางการนำไปใช้ที่คณะกรรมการว่าด้วย มาตรฐานอาหารระหว่างประเทศ จัดทำขึ้นฉบับล่าสุดเป็นฉบับปรับปรุงครั้งที่ 3 ออกเมื่อปี พ.ศ. 2540

3.2 หลักการสำคัญของระบบ HACCP มี 7 ประการ กล่าวคือ

หลักการที่ 1 การวิเคราะห์อันตรายจากผลิตภัณฑ์นั้นๆ ที่อาจมีต่อผู้บริโภค ที่เป็น กลุ่มเป้าหมาย โดยการประเมินความรุนแรงและโอกาสที่จะเกิดอันตรายต่างๆ ในทุกขั้นตอนการผลิต จากนั้นจึงกำหนดวิธีการป้องกันเพื่อลดหรือขจัดอันตรายเหล่านั้น

หลักการที่ 2 การกำหนดจุดควบคุมวิกฤต ในกระบวนการผลิต จุดควบคุมวิกฤต หมายถึง ตำแหน่งวิธีการหรือขั้นตอนในกระบวนการผลิต ซึ่งหากสามารถควบคุมให้อยู่ในค่าหรือ ลักษณะที่กำหนดไว้ได้แล้ว จะทำให้มีการขจัดอันตรายหรือลดการเกิดอันตรายจากผลิตภัณฑ์นั้นได้

หลักการที่ 3 การกำหนดค่าวิกฤต ณ จุดควบคุมวิกฤต ค่าวิกฤตอาจเป็นค่าตัวเลข หรือลักษณะเป้าหมายของคุณภาพด้านความปลอดภัยที่ต้องการของผลผลิต ณ จุดควบคุมวิกฤต ซึ่ง กำหนดขึ้นเป็นเกณฑ์สำหรับการควบคุม เพื่อให้แน่ใจว่าจุดควบคุมวิกฤตอยู่ภายใต้การควบคุม

หลักการที่ 4 ทำการเฝ้าระวัง โดยกำหนดขึ้นอย่างเป็นระบบ มีแผนการตรวจสอบ หรือเฝ้าสังเกตการณ์และบันทึกข้อมูล เพื่อให้เชื่อมั่นได้ว่าการปฏิบัติงาน ณ จุดควบคุมวิกฤตมีการ ควบคุมอย่างถูกต้อง

หลักการที่ 5 กำหนดมาตรการแก้ไขสำหรับข้อบกพร่อง และใช้มาตรการนั้นทันที กรณีที่พบว่าจุดควบคุมวิกฤตไม่อยู่ภายใต้การควบคุมตามค่าวิกฤตที่กำหนดไว้

หลักการที่ 6 ทบทวนประสิทธิภาพของระบบ HACCP ที่ใช้งานอยู่ รวมทั้งใช้ผล การวิเคราะห์ทดสอบทางห้องปฏิบัติการ เพื่อประกอบการพิจารณาในการยืนยันว่าระบบ HACCP ที่ใช้อยู่มีประสิทธิภาพเพียงพอ ที่จะสร้างความเชื่อมั่นในความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ได้

หลักการที่ 7 จัดทำระบบบันทึกและเก็บรักษาข้อมูลที่เกี่ยวข้องกับกระบวนการผลิต และผลิตภัณฑ์อาหารแต่ละชนิดไว้ เพื่อเป็นหลักฐานให้สามารถค้นได้เมื่อจำเป็น

จากหลักการทั้ง 7 ประการนี้ ทำให้ต้องมีการจัดทำวิธีปฏิบัติในรายละเอียดให้ เหมาะสมกับแต่ละผลิตภัณฑ์ แต่ละกระบวนการผลิต แต่ละสถานที่ผลิต เพื่อให้เกิดประสิทธิภาพ

ในการป้องกันอันตรายอย่างเต็มที่ วิธีการที่ใช้ในระบบ HACCP เป็นกระบวนการทางวิทยาศาสตร์ มีการศึกษารวบรวม วิเคราะห์ข้อมูล ตัดสินใจ วางแผน ดำเนินงานตามแผน ติดตามกำกับดูแลการปฏิบัติงานในระบบ แก้ไขปัญหาที่เกิดขึ้น และทบทวนประสิทธิภาพของระบบอยู่ตลอดเวลา จึงจำเป็นที่ผู้ประกอบการผลิตอาหารที่จะใช้ระบบนี้ต้องจัดตั้งทีมงาน ซึ่งประกอบด้วยผู้มีความรู้ ความชำนาญหลายสาขา เช่น ด้านวิทยาศาสตร์ การอาหาร วิศวกรรมโรงงาน สุขากิจาอาหาร หรืออื่นๆ ตามความจำเป็น เพื่อทำหน้าที่พัฒนาระบบจัดทำเอกสาร และตรวจประเมินผลการปฏิบัติงาน

ผู้ที่มีบทบาทเกี่ยวข้องในเรื่องนี้โดยตรง คือ ภาควิทยาศาสตร์ อาหารทะเลส่งออก ของไทยนั้น ได้มีการเตรียมตัวมาเป็นระยะเวลาพอสมควร โดยการใช้วิธีปฏิบัติที่ดีในการผลิต และพัฒนาการใช้ระบบ HACCP เพื่อให้สอดคล้องกับความต้องการของประเทศคู่ค้า หน่วยงาน รับผิดชอบของภาครัฐ เช่น กระทรวงเกษตร และสหกรณ์ กระทรวงสาธารณสุข กระทรวง อุตสาหกรรม ได้ร่วมกันให้การสนับสนุน และประสานงานด้านวิชาการ ภาควิชาที่เกี่ยวข้องใน หลายสถาบันการศึกษาได้เผยแพร่ความรู้และฝึกทักษะในการดำเนินงานระบบ HACCP แก่ นักศึกษา เพื่อมุ่งสร้างบุคลากรให้แก่ภาควิทยาศาสตร์อาหาร สำหรับการกำหนดกฎระเบียบต่างๆ นั้น เมื่อเดือนกันยายน 2540 กระทรวงสาธารณสุข ได้ออกประกาศ ฉบับที่ 2276 (พ.ศ.2540) เรื่อง กำหนดมาตรฐานอุตสาหกรรม ระบบการวิเคราะห์อันตรายและจุดวิกฤตที่ต้องควบคุมในการผลิต อาหาร และขออนุญาตการใช้เป็นมาตรฐานเลขที่ มอก. 7000-2540 นอกจากนี้สำนักงานมาตรฐาน ผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม และสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยา ยังได้ร่วมกันเป็นหน่วยงานที่ทำ หน้าที่ให้การรับรองแก่ผู้ประกอบการอีกด้วย

3.3 ประโยชน์ที่ได้รับจากการใช้ระบบ HACCP มีหลายประการทั้งภาคอุตสาหกรรม ภาครัฐ และผู้บริโภค ที่สำคัญได้แก่

3.3.1 ทำให้ภาคอุตสาหกรรมอาหาร สามารถสร้างความมั่นใจต่อผู้บริโภคใน คุณภาพความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ที่ผลิตขึ้น หรือจัดจำหน่าย ช่วยประหยัดค่าใช้จ่ายแก่ ผู้ประกอบการในระยะยาวได้ดี เนื่องจากมีการจัดสรรทรัพยากรไปใช้ในอุตสาหกรรมที่ควรจะใช้ การกำหนดจุดควบคุมวิกฤตที่เหมาะสม จะทำให้ผู้ประกอบการผลิตทำผลิตภัณฑ์ที่มีคุณภาพ ความ ปลอดภัยอย่างสม่ำเสมอ ช่วยให้มีการศึกษาปัญหาและหาทางป้องกันแก้ไขไว้ล่วงหน้า เมื่อมี แนวโน้มว่าจะเกิดปัญหาในการผลิตก็จะทำให้แก้ไขได้อย่างทันท่วงที ช่วยลดการสูญเสียของ ผลิตภัณฑ์ ทำให้สามารถดำเนินการผลิตอาหารแต่ละสูตรได้อย่างราบรื่น

3.3.2 เจ้าหน้าที่ภาครัฐ ที่ทำหน้าที่กำกับดูแลความปลอดภัยของอาหารจะได้รับ ประโยชน์ถ้าผู้ผลิตใช้ระบบ เพราะบันทึกข้อมูลหลักฐานการผลิตในระบบ HACCP ที่

ผู้ประกอบการบันทึกไว้ระหว่างการผลิตอาหารแต่ละรุ่น จะเป็นเครื่องมือประกอบการตรวจสอบที่ดี ช่วยให้งานควบคุมคุณภาพอาหารของเจ้าหน้าที่ภาครัฐสะดวก และมีประสิทธิภาพดี

3.3.3 ก่อให้เกิดความสัมพันธ์และความร่วมมืออันดี ระหว่างผู้ประกอบการผลิตอาหารกับเจ้าหน้าที่ผู้กำกับดูแลภาครัฐ เนื่องจากมีข้อเสนอแนะให้มีการให้ความเห็นชอบร่วมกันในการจัดทำแผนดำเนินการระบบ HACCP และผู้ผลิตจะต้องเก็บข้อมูลสำคัญเกี่ยวกับการผลิตไว้ให้เจ้าหน้าที่ตรวจสอบได้ตลอดเวลา ซึ่งทำให้เกิดความโปร่งใสในการปฏิบัติงาน

3.3.4 การรับรองระบบ HACCP โดยหน่วยงานที่เหมาะสมนั้น จะเป็นประโยชน์ต่อการค้าอาหารระหว่างประเทศ คือ จะช่วยอำนวยความสะดวกในการตรวจปล่อยสินค้า เมื่อส่งถึงเมืองท่าปลายทาง เนื่องจากผู้รับผิดชอบตรวจสอบมีความเชื่อมั่นในคุณภาพความปลอดภัยของระบบการผลิตสินค้ามากขึ้น นอกจากนี้ผลิตภัณฑ์อาหารส่งออกที่ปลอดภัย เป็นที่นิยมของผู้บริโภคยังสามารถสร้างเศรษฐกิจและชื่อเสียงแก่ประเทศชาติ รวมทั้งช่วยลดปัญหาสาธารณสุขระหว่างประเทศ อันเนื่องมาจากผลิตภัณฑ์อาหารนำเข้าและส่งออกได้อีกด้วย

3.3.5 ผู้บริโภคเป็นผู้ได้รับประโยชน์สูงสุด เนื่องจากมีผลิตภัณฑ์อาหารที่มีความปลอดภัยให้เลือกซื้อหามารับประทานเพิ่มขึ้น

สรุป

การนำมาตรฐานการปฏิบัติงานเพื่อความปลอดภัยไปใช้ในสถานประกอบการต่างๆ นั้น เป็นการช่วยเสริมสร้างความมั่นใจในความปลอดภัยในชีวิตและทรัพย์สิน ลดค่าใช้จ่ายในการรักษาพยาบาลของผู้ปฏิบัติงานในองค์กรและประการสำคัญคือ ช่วยลดอัตราการเกิดอุบัติเหตุภายในองค์กร นับเป็นการแสดงออกถึงความห่วงใย ใส่ใจขององค์กรที่มีต่อพนักงาน ที่จะนำไปสู่ความมั่นใจในการทำงานของบุคลากร เสริมสร้างคุณภาพขององค์กรในด้านต่างๆ อันก่อให้เกิดความได้เปรียบต่อองค์กร คู่แข่งขันในตลาดการค้า และเป็นผู้นำในวงการธุรกิจ จุดเริ่มต้นของการดำเนินการจัดทำมาตรฐานการปฏิบัติงานเพื่อความปลอดภัยนั้น องค์กรอาจจะต้องใช้ระบบมาตรฐานที่มีอยู่เป็นเครื่องมือในการค้นหาอันตรายจากกิจกรรมการปฏิบัติงานมีอยู่ และใช้ระบบมาตรฐานนี้ในการตรวจสอบ การประเมิน และรักษาระบบให้มีประสิทธิภาพต่อไป เครื่องมือดังกล่าว คือ ระบบที่ใช้สำหรับการบริหารจัดการความปลอดภัยและอาชีวอนามัยกับงานที่เป็นอันตรายในอุตสาหกรรมทั่วไป และระบบสำหรับบริหารจัดการความปลอดภัยอุตสาหกรรมอาหาร สถาบันทางวิชาการ และองค์กรที่มีหน้าที่ควบคุมดูแลด้านอาหาร

คำถามทบทวน

1. ตามความในมาตรา 6 และมาตรา 23 แห่งพระราชบัญญัติคุ้มครองแรงงาน พ.ศ. 2541 ให้ความหมายงานที่อาจเป็นอันตรายต่อสุขภาพและอนามัยของพนักงานไว้ว่าอย่างไร
2. จงบอกความหมายของมาตรฐานการทำงานหรือมาตรฐานการปฏิบัติงานมาให้เข้าใจ
3. จงบอกประโยชน์ของมาตรฐานการปฏิบัติงาน มา 5 ด้านพร้อมอธิบาย
4. กรมพัฒนาฝีมือแรงงาน กระทรวงแรงงาน ได้สรุปวิธีกำหนดมาตรฐานการปฏิบัติงานที่นิยมใช้อยู่ในปัจจุบันมีกี่วิธี อะไรบ้าง
5. จงบอกขั้นตอนการกำหนดมาตรฐานการปฏิบัติงาน มาให้ครบถ้วน
6. การจัดทำคู่มือมาตรฐานการปฏิบัติงาน อยู่ในขั้นตอนใดของการกำหนดมาตรฐานการปฏิบัติงาน
7. การชี้แจงและทำความเข้าใจอยู่ในขั้นตอนใดของการกำหนดมาตรฐานการปฏิบัติงาน และมีความสำคัญกับผู้ปฏิบัติงานอย่างไร
8. จงบอกผลดีของสถานประกอบการที่มีการควบคุมความเสี่ยงของอันตรายอย่างได้ผล
9. ตามอนุกรมมาตรฐาน มอก. 18000 มีกี่เล่ม อะไรบ้าง
10. วัตถุประสงค์ของมาตรฐาน มอก. 18000 กำหนดขึ้นเพื่อใช้เป็นเกณฑ์และพัฒนาปรับปรุงในด้านใดบ้าง

เอกสารอ้างอิง

- โกศล ดีศีลธรรม. 2546. การเพิ่มผลผลิตในงานอุตสาหกรรม. กรุงเทพฯ : ห้างหุ้นส่วนจำกัด
 ชั้น แอนด์ พรีน.
- สำนักพัฒนาผู้ฝึกและเทคโนโลยีการฝึก. 2553. มาตรฐานการปฏิบัติงาน กรมพัฒนาฝีมือ
 แรงงาน กระทรวงแรงงาน.
- ชลิดา สรณิและพูนศรี สงวนชีพ. 2528. การบริหารงานบุคคล. (พิมพ์ครั้งที่6). กรุงเทพฯ :
 มหาวิทยาลัยรามคำแหง.
- พระราชบัญญัติ กู้มครองแรงงาน. 2541. ตามความใน มาตรา 6 และ มาตรา 23 วรรคหนึ่ง.
 กรุงเทพฯ : กระทรวงแรงงาน.
- สมาคมส่งเสริมความปลอดภัยและอาชีวอนามัยในการทำงาน. 2553. ระบบการจัดการอาชีวอนามัย
 และความปลอดภัย มอก. 18000. กรุงเทพฯ : กระทรวงแรงงาน.
- สำนักงานคณะกรรมการข้าราชการพลเรือน. 2529. คู่มือการประเมินผลการปฏิบัติงาน. กรุงเทพฯ :
 ธีรานุสรณ์การพิมพ์.
- อลงกรณ์ มีสุทธา และสมิต สัมภูกร. 2539. การประเมินผลการปฏิบัติงาน. กรุงเทพฯ :
 สมาคมส่งเสริมเทคโนโลยี.
- อังฉรา พุ่มฉัตร. 2554. หลักการ HACCP. กรุงเทพฯ : กองการศึกษาเคมีปฏิบัติ กรมวิทยาศาสตร์
 บริการ