



รายงานวิจัยฉบับสมบูรณ์

โครงการส่งเสริมพฤติกรรมและวัฒนธรรม
ความปลอดภัยในที่ทำงาน

โดย สุพจน์ เด่นดวง

ตุลาคม 2544

รายงานวิจัยฉบับสมบูรณ์

โครงการส่งเสริมพฤติกรรมและ วัฒนธรรมความปลอดภัยในที่ทำงาน

โดย สุพจน์ เด่นดวง

คณะสังคมศาสตร์และมนุษยศาสตร์

มหาวิทยาลัยมหิดล

ตุลาคม 2544

สนับสนุนโดยสำนักงานกองทุนสนับสนุนการวิจัย

ชุดโครงการอาชีวอนามัย

สารบัญ

	หน้า
บทสรุปการส่งเสริมพฤติกรรมและวัฒนธรรมความปลอดภัยในโรงงานอุตสาหกรรม	1
1. บทนำ	6
1. ความสำคัญของคำถาม	6
2. คำตอบที่ผ่านมา	6
3. กรอบความคิด	10
4. ระเบียบวิธีวิจัย	11
2. ลักษณะทั่วไปของโรงงานตัวอย่าง	15
1. โรงงานผลิตเส้นใย	15
2. โรงงานมะพร้าว	19
3. อุบัติเหตุและปัญหาความปลอดภัย	25
1. อุบัติเหตุและปัญหาความปลอดภัยในโรงงานผลิตเส้นใยสังเคราะห์	25
2. อุบัติเหตุและปัญหาความปลอดภัยในโรงงานกระแทะและทิวมะพร้าว	32
3. นักวิทยาศาสตร์อุตสาหกรรมมองปัญหาของสองโรงงานนี้อย่างไร	34
4. ข้อแตกต่างระหว่างการมองปัญหาของผู้ใช้แรงงานและการมองปัญหาของ นักวิทยาศาสตร์อุตสาหกรรม	36
4. การสร้างวัฒนธรรม	37
1. องค์ความรู้ที่อธิบายสาเหตุของอุบัติเหตุของผู้ใช้แรงงาน	37
2. การสร้างวัฒนธรรมความปลอดภัย	46
5. การถ่ายทอดวัฒนธรรมความปลอดภัย	56
1. การสอนเรื่องความปลอดภัยของนายจ้าง	56
2. การสอนหรือการถ่ายทอดเกี่ยวกับความปลอดภัย : มุมมองของเจ้าหน้าที่ ความปลอดภัยและหัวหน้างาน	55
3. อีกด้านหนึ่งของข้อเท็จจริงจากคนงาน	56
4. การถ่ายทอดวัฒนธรรมความปลอดภัยของแรงงานด้วยตนเอง	59
5. ผู้ที่ทำหน้าที่ขัดเกลาหรือถ่ายทอด	61
6. เหตุผลที่พนักงานเก่าต้องสอนพนักงานใหม่	62
7. การควบคุมทางสังคม	63
8. ตัวอย่างผู้ถ่ายทอดวัฒนธรรม	63

	หน้า
6. บริบททางสังคมของสาเหตุของปัญหาและวัฒนธรรมความปลอดภัย	66
1. จากเกษตรกรในชนบทมาเป็นแรงงานในเมือง	66
2. วิธีคิดและวิถีแบบเกษตรกร	68
3. ทำทุกอย่างเพื่อที่จะยังชีพได้	78
4. ถูกเขาเอาเปรียบ	71
5. ความสัมพันธ์กับนายจ้าง	79
6. สรุป	80
7. อภิปรายผล	82
8. สรุป	86
9. ข้อเสนอแนะ	90

บทสรุป

การส่งเสริมพฤติกรรมและวัฒนธรรมความปลอดภัยในโรงงานอุตสาหกรรม

งานวิจัยเรื่องนี้ต้องการตอบคำถามว่า หนึ่ง วัฒนธรรมความปลอดภัยในการทำงานของผู้ใช้แรงงาน มีหรือไม่ ถ้ามี มีอย่างไร สอง ผู้ใช้แรงงานมีพฤติกรรมเสี่ยงในการทำงานหรือไม่ ถ้ามี พฤติกรรมเสี่ยงนั้นเป็นอย่างไร ทำไมจึงเป็นเช่นนั้น และประการสุดท้ายจะมีข้อเสนอแนะอย่างไร

ระเบียบวิธีวิจัย การศึกษานี้เลือกศึกษาโรงงาน 2 แห่งคือ โรงงานผลิตเส้นใยสังเคราะห์และโรงงานกะเทาะและทอมะพร้าว โดยใช้วิธีการสังเกตการทำงาน การสัมภาษณ์เชิงลึกแบบไม่เป็นทางการหลังเวลาเลิกงาน และการสำรวจปัญหาโดยนักอุตสาหกรรมวิทยา

คำถามข้อที่หนึ่งว่า ผู้ใช้แรงงานมีวัฒนธรรมความปลอดภัยในการทำงานหรือไม่ ถ้ามี มีอย่างไร คำตอบก็คือผู้ใช้แรงงานในโรงงานอุตสาหกรรมมีวัฒนธรรมความปลอดภัยในการทำงานเป็นของตนเอง โดยมีองค์ความรู้ที่สามารถจะพรรณนาถึงลักษณะของปัญหา อธิบายถึงสาเหตุของปัญหา แนวทางในการแก้ไขปัญห เครื่องมือในการแก้ไขปัญห มีการสะสมหรือถ่ายทอดวัฒนธรรมโดยมีวิธีการถ่ายทอดวัฒนธรรมซึ่งรวมถึงการควบคุมทางสังคมด้วย และยังมีบุคคลหรือกลุ่มบุคคลที่ทำหน้าที่ในการถ่ายทอดวัฒนธรรมอีกด้วย แต่องค์ประกอบของวัฒนธรรมความปลอดภัยของผู้ใช้แรงงานเหล่านี้อยู่ในรูปที่ไม่เป็นทางการ เช่น กรณีปัญหาอุบัติเหตุที่มือของผู้ใช้แรงงานเข้าไปติดในเครื่องจักรที่โรงงานกะเทาะและทอมะพร้าว ผู้ใช้แรงงานเรียนรู้ว่า สาเหตุหนึ่งของปัญหามือเข้าไปติดในเครื่องจักรนั้นมาจากการที่ถุงมือผ้าที่ใช้มานานเกินกว่าสองชั่วโมงเริ่มยืด การที่ถุงมื่อยืดทำให้เครื่องจักรกะเทาะมะพร้าวดึงถุงมือโดยเฉพาะส่วนนิ้วมือให้เข้าไปในเครื่องจักรได้ง่ายขึ้น ทางแก้ไขของผู้ใช้แรงงานก็คือ การกลับถุงมือจากด้านหน้าเป็นด้านหลังหรือเปลี่ยนถุงมือใหม่ เป็นต้น หรือผู้ใช้แรงงานเรียนรู้ว่าการที่มือเข้าไปติดในเครื่องจักรนั้นเป็นผลมาจากการที่งานของเขาต้องเริ่มทำตั้งแต่เช้ามากและร่างกายของเขายังไม่พร้อมที่จะทำงาน เพื่อป้องกันปัญหา ก่อนทำงานเขาจะกระตุ้นร่างกายให้สดชื่นพร้อมที่จะทำงานก่อนด้วยวิธีการต่าง ๆ เป็นต้น แม้แต่ในการรักษาเมื่อเกิดการบาดเจ็บ เช่น ในกรณีที่มือเข้าไปติดในเครื่องแล้วทำให้เล็บหลุด ผู้ใช้แรงงานก็จะนำน้ำมะพร้าวสด ๆ ราดลงบนแผลเพื่อทำให้แผลสะอาดไม่ติดเชื้อ และทำให้เนื้อบริเวณนั้นตายและปราศจากความเจ็บปวด ซึ่งทำให้เขาสามารถทำงานต่อไปได้ เป็นต้น

ความรู้เหล่านี้ได้รับการส่งเสริมและถ่ายทอดหรืออีกนัยหนึ่งก็คือ การส่งเสริมวัฒนธรรมความปลอดภัยของผู้ใช้แรงงานเอง เช่น การเล่าเรื่องราวที่เกิดขึ้นโดยผู้ใช้แรงงานให้ผู้ใช้แรงงานด้วยกันฟัง ในรูปของการบอกเล่ากันต่อๆมา การเตือนการสอนโดยตรงกับผู้ใช้แรงงานใหม่โดยเพื่อนร่วมงานที่

หวังดีหรือหัวหน้าผู้ให้แรงงานที่อยู่ใกล้ชิดกับแรงงาน การยกตัวอย่างผู้ให้แรงงานที่ประสบกับปัญหา มาก่อนเป็นอุทาหรณ์ แต่เนื่องจากความรู้หรือวัฒนธรรมนี้ไม่ใช่บรรทัดฐานที่เกี่ยวพันหรือส่งผล กระทบต่อผู้อื่น ดังนั้นจึงไม่มีพลทงโทษผู้ฝ่าฝืนไม่ปฏิบัติตามวัฒนธรรมเหล่านี้โดยตรง ผู้ที่ไม่เชื่อฟังก็ อาจถูกนิโทษหรือพูดถึงลับหลัง ถูกปรามาส และถูกสมน้ำหน้าหากเกิดอุบัติเหตุขึ้น ซึ่งก็จะกลายเป็น อุทาหรณ์ของคนอื่นต่อไป นอกจากนี้องค์ความรู้หรือวัฒนธรรมเหล่านี้อาจไม่ได้รับการถ่ายทอดก็ได้ หากผู้ให้แรงงานใหม่ไม่ให้ความหมายหรือความสำคัญต่อผู้ให้แรงงานเก่าที่มีประสบการณ์ และผู้ให้ แรงงานใหม่อาจถูกสมน้ำหน้าเสียด้วยซ้ำไปหากได้รับอุบัติเหตุ

วัฒนธรรมความปลอดภัยในการทำงานไม่ได้มีเพียงแค่เฉพาะระบบของผู้ให้แรงงานเท่านั้น แต่ยังมีอีกสองระบบกล่าวคือ ระบบหลักหรือระบบวิชาชีพซึ่งได้แก่ วัฒนธรรมความปลอดภัยของเจ้า หน้าทีความปลอดภัย (จป.) ซึ่งเป็นตัวแทนของวัฒนธรรมความปลอดภัยของวิชาชีพอาชีวอนามัยซึ่ง เน้นสภาพแวดล้อมในการทำงาน และระบบที่สองคือ วัฒนธรรมความปลอดภัยของผู้ประกอบการซึ่ง มีแนวโน้มที่จะปฏิเสธว่ามีปัญหาภายในโรงงาน

ระบบวัฒนธรรมความปลอดภัยทั้งสามไม่ได้อยู่ร่วมกันอย่างสันติ ระบบวัฒนธรรมความ ปลอดภัยของผู้ให้แรงงานนั้นไม่เป็นที่รู้จักหรือได้รับการยอมรับและนำออกมาใช้อย่างเปิดเผยและ กว้างขวาง ผลที่เกิดขึ้นก็คือความรู้หรือศักยภาพของผู้ให้แรงงานถูกมองข้ามไปและไม่ได้รับการนำ เอาไปใช้ให้เป็นประโยชน์ นอกจากนี้ปัญหาของผู้ให้แรงงานหลายข้อก็ถูกมองข้ามไป เช่น ปัญหา ปฏิสัมพันธ์ระหว่างน้ำมะพร้าวที่เปียกชุ่มมือขณะกะเทาะมะพร้าวทั้งวันกับการที่นิ้วมือหมุนไปโดน หัวน็อตทำให้เล็บนิ้วหัวแม่มือเปื่อยกร่อน ได้เล็บเป็นโพรงเน่ามีเศษสีดำติดอยู่ ต้องมาแคะออกตอน เย็นหลังเลิกงาน หรือวัฒนธรรมระบบวิชาชีพเห็นว่า ผู้ให้แรงงานที่กะพร้าวมีแต่ปัญหาการปวดเมื่อย แต่ไม่เห็นว่ ขอนิ้วมือขาวของผู้ให้แรงงานที่กะพร้าวนั้นถูกน้ำมะพร้าวกัดจนผิวหนังลอกจนถึงชั้น เนื้อสีแดง ระบบวัฒนธรรมของผู้ให้แรงงานจึงถูกสร้างขึ้นมากในช่องว่าง ซึ่งรัฐไม่สามารถบังคับให้ ผู้ประกอบการจัดหาความปลอดภัยให้ได้ และในช่องว่างของวัฒนธรรมวิชาชีพที่มองไม่เห็นปัญหา ของผู้ให้แรงงาน โดยผู้ให้แรงงานได้สร้างองค์ความรู้ของตนเองขึ้นมาเพื่อพึ่งพาตัวเองและอาจเป็น การต่อต้านทั้งวิชาชีพและเจ้าของทุน

คำถามที่สอง ทำไมผู้ให้แรงงานจึงมีพฤติกรรมเสี่ยง และอะไรคือสาเหตุของอุบัติเหตุ คำตอบ เรื่องนี้มีสองส่วน ส่วนแรกเป็นคำตอบของผู้ให้แรงงานเอง อาทิ ความไม่รู้ (ดังกรณีไม่รู้ว่ทรายใน เครื่องที่ถูกปิดไว้สามวันแล้วยังร้อนจัดอยู่) โชคชะตาหรือจากดวงชะตา อุปกรณ์ชำรุด (ถุงมือชำรุด แล้วไม่เปลี่ยน เข็มปลั๊กแข็งเจ็บหู) ความผิดพลาดของตนเอง (เช่นการคุ้ยกัน ดาหันไปมองที่อื่น นอนดึก หงว่ความงาม ไม่ทำตามขั้นตอน) ความเครียดจากการทำงาน และประการสุดท้าย ปัญหา ยาเสพติด

ส่วนที่สอง การศึกษาบริบทของปัญหาชี้ให้เห็นว่า ความสัมพันธ์แบบทุนนิยมเป็นเหตุให้เกิดอุบัติเหตุเป็นส่วนใหญ่ ความสัมพันธ์แบบทุนนิยมเกิดจากเงื่อนไขการทำงานที่ไม่ปลอดภัยมากกว่า ปัญหาความผิดพลาดของผู้ใช้แรงงาน เช่น ผู้ใช้แรงงานมีอาการปวดหลังเนื่องจากต้องยกกล่องสินค้า ซึ่งหนักยี่สิบห้าถึงสามสิบกิโลกรัมจำนวนมากจากโรงงานไปส่งลูกค้าตามลำพัง ผู้ใช้แรงงานกล่าวว่า เขาไม่สามารถที่จะยกของในท่าที่ถูกต้องได้ เพราะหากทำเช่นนั้น จะไม่สามารถทำงานให้เสร็จทันเวลาและจะถูกไล่ออกจากงานในที่สุด หรือกรณีการปวดเมื่อยจากการทำงานในโรงงานกะเทาะมะพร้าวก็เกิดจากระบบการจ้างงานเพื่อการกะเทาะมะพร้าวหรือการทิวมะพร้าวนั้นถูกสร้างขึ้นมาเพื่อให้ผู้ใช้แรงงานทำงานเกินขอบเขตจำกัดของร่างกายที่จะทนทำได้โดยไม่เกิดความผิดพลาดหรือไม่เกิดความปวดเมื่อย

คำถามที่สาม ผู้ใช้แรงงานอธิบายความผิดพลาดเหล่านั้นอย่างไร ในขณะที่ปัญหาอุบัติเหตุเกิดจากโครงสร้างและระบบของการทำงาน แต่ลักษณะการอธิบายความผิดพลาดเหล่านั้นของผู้ใช้แรงงานกลับมีมุ่งเน้นเข้าหาตัวผู้ใช้แรงงานเองมากกว่าการมองว่ามีสาเหตุมาจากภายนอก

คำถามที่สี่ ทำไมผู้ใช้แรงงานจึงอธิบายความผิดพลาดเข้าหาตัวเองแทนที่จะมองออกภายนอก และทำไมผู้ใช้แรงงานจึงยอมทำงานที่เสี่ยงเช่นนั้น

ผู้ใช้แรงงานอธิบายปัญหาเข้าหาตัวเองเนื่องจาก หนึ่ง ผู้ใช้แรงงานนำเอาคำอธิบายปัญหาจากการทำงานในภาคเกษตรกรรมที่ติดตัวมาสังคมที่ตนเคยอยู่มาอธิบายปัญหาในโรงงานซึ่งเป็นสภาพสังคมใหม่ ทั้งนี้เนื่องจากการทำงานในภาคเกษตรกรรมนั้น ผู้ที่รับผิดชอบต่องานและปัญหาต่างๆคือตัวของเกษตรกรเอง ดังนั้นจึงโทษใครไม่ได้ นอกจากโทษดินฟ้าอากาศ ดวง โชคชะตา แต่เมื่อมีปัญหาในโรงงานก็ยังคงโทษตัวเองหรือโชคชะตาทั้งที่ความรับผิดชอบต่อความปลอดภัยในการทำงานไม่ได้อยู่ที่ตัวของเขาแล้ว

สอง ผู้ใช้แรงงานนำเอาระบบอุปถัมภ์จากภาคเกษตรกรรมเข้ามาใช้ในโรงงานด้วย ในภาคเกษตรมีความยากจนและความไม่แน่นอนสูง ดังนั้นผู้ใช้แรงงานต้องสร้างความสัมพันธ์แบบอุปถัมภ์เพื่อไว้เป็นหลักประกันยามเดือดร้อน ผู้ใช้แรงงานกำลังเดือดร้อนไม่มีงานทำ ต้องมาทำงานในเมืองจึงมองผู้ที่ให้งานทำเหมือนผู้อุปถัมภ์ ยอมจำนนหรือไม่ตั้งคำถามกับผู้ให้การอุปถัมภ์

สาม เจ้าของโรงงานเองก็นำเอาระบบอุปถัมภ์มาปนกับระบบทุนนิยม คือ ในความสัมพันธ์ระดับบุคคล เจ้าของโรงงานทำตัวเป็นผู้ให้การอุปถัมภ์ แต่ในระบบการทำงานจริงเป็นความสัมพันธ์แบบทุนนิยมที่มีเจ้าหน้าที่ฝ่ายต่าง ๆ รับผิดชอบตามหน้าที่ ซึ่งต้องทำหน้าที่ขูดรีดแรงงานเพื่อให้ได้ผลผลิตอย่างเต็มที่

สี่ เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (จป.) มีความเป็นตัวแทนของนายจ้างมากกว่าผู้ใช้แรงงาน จป. นั้นช่วยทำให้ระบบความปลอดภัยดูเหมือนว่าถูกต้องแล้วในสายตาของภาครัฐและแรงงานมากกว่าที่จะยืนอยู่กับฝ่ายผู้ใช้แรงงาน โดยหลักการหรือหน้าที่ จป. ควรควบคุมให้นายจ้างจัดให้มีการ

ทำงานที่ปลอดภัย แต่ จป. กลับทำหน้าที่ควบคุมผู้ใช้แรงงานหรือไม่ควบคุมผู้ใช้แรงงานให้ทำงานให้ปลอดภัย เช่น ไม่เห็นปัญหาที่แท้จริงของผู้ใช้แรงงาน หรือกล่าวโทษผู้ใช้แรงงานว่าไม่ระมัดระวัง

ห้า ผู้ใช้แรงงานไม่มีอำนาจต่อรอง เนื่องจากภาคเกษตรกรรมถูกทำให้ล่มสลายและต้องพึ่งพาเงินจากภาคอุตสาหกรรมซึ่งได้รับการส่งเสริมอย่างมาก เกษตรกรรมที่ทำไม่ได้เนื่องจากไม่มีที่ทำกิน สภาพดินฟ้าอากาศไม่อำนวย ทำได้แต่ขาดทุน ทำให้ไม่มีงานทำไม่มีรายได้ในภาคเกษตร เกษตรกรสูญเสียที่ดินทำกิน สูญเสียสิ่งแวดล้อมในการผลิต ทำให้เกษตรกรต้องกลายมาเป็นผู้ใช้แรงงานในภาคอุตสาหกรรม ผู้ใช้แรงงานเหล่านี้จึงไม่มีอำนาจต่อรองใด ๆ เหลืออยู่

หก ผู้ใช้แรงงานที่มาจากภาคเกษตรกรรมมีสองกลุ่มคือ กลุ่มคนรุ่นเก่าที่ไม่มีทักษะ กับกลุ่มคนหนุ่มสาวรุ่นใหม่ที่มีการศึกษาบ้าง ผู้ใช้แรงงานกลุ่มแรกจะเข้ามาอยู่ในโรงงานที่เน้นการทำงานที่ต้องอาศัยแรงงานจริง ๆ เช่นงานก่อสร้าง แม้จะถูกมองว่าเป็นงานที่หนัก ร้อน เสี่ยงอันตราย และจ่ายเงินไม่ตรงเวลาหรือไม่ครบ แต่ก็ไม่มีหนทางเลือกมากนักนอกจากยอมทนและจำนนกับสภาวะการทำงานหนัก ดังนั้นการทำงานในโรงงานกะเทาะมะพร้าวก็ยังดีกว่า เนื่องจากงานไม่หนักมาก ไม่ร้อน เสี่ยงน้อยกว่าและเงินดีกว่าถ้าขยัน นอกจากนี้ยังจ่ายเงินตรงเวลาอีกด้วย ส่วนผู้ใช้แรงงานกลุ่มหลังจะเข้าสู่โรงงานที่เน้นทุน ซึ่งหางานได้ง่ายกว่า จึงมีโอกาสเปลี่ยนหรือย้ายงานมากกว่าผู้ใช้แรงงานกลุ่มแรก

เจ็ด ความต้องการเงิน เนื่องจากภาคเกษตรกรรมต้องพึ่งพาภาคอุตสาหกรรมดังได้กล่าวแล้ว ทำให้ผู้ใช้แรงงานเหล่านี้ต้องส่งเงินกลับบ้าน หรือต้องการสะสมเงินไว้เพื่อเป็นหลักประกันในอนาคต จึงต้องมองหางานที่ให้ผลตอบแทนสูง ไม่ใช่งานที่ปลอดภัย โรงงานผลิตเส้นใยสังเคราะห์เป็นโรงงานที่ค่อนข้างปลอดภัย แต่เป็นโรงงานที่การผลิตมีลักษณะเป็นช่วงเวลาขาลง จึงไม่มีการขยายงานและไม่มีโอที ผู้ใช้แรงงานจึงออกหางานใหม่ตลอดเวลาเมื่อมีโอกาส ส่วนโรงงานกะเทาะมะพร้าวนั้นดังได้กล่าวมาแล้วว่ารายได้ขึ้นกับปริมาณงาน รายได้จึงดีถ้าขยันทำงาน และผู้ใช้แรงงานเองก็มีความต้องการเงินมากเนื่องจาก รายได้ขั้นพื้นฐานนั้นต้องหมดไปกับการผ่อนหนี้สินเช่น แร่ หรือการซื้อของผ่อนส่ง ดังนั้นค่าใช้จ่ายในชีวิตประจำวันจึงขึ้นอยู่กับรายได้พิเศษเช่น โอที

แปด ระบบการจ้างงานที่เรียกว่าแบบจ้างเหมาแต่ที่แท้จริงคือลูกจ้างรายวันที่ไม่บรรจุและไม่เป็นหลักประกันใด ๆ เลย การเป็นผู้ใช้แรงงานจ้างเหมาหมายความว่าไม่หลักประกัน ไม่มีการคุ้มครอง การสร้างหลักประกันและคุ้มครองตัวเองก็คือ การทำงานให้มาก เช่น ทำจนไม่กินข้าว ตื่นน้ำ และเข้าห้องน้ำเลยทั้งวัน เป็นต้น

เก้า ผู้ใช้แรงงานไม่สามารถรวมกลุ่มกันได้ เช่น มีการแบ่งเป็นแผนกและแข่งขันกันเอง การไม่ให้งานสภาพแรงงาน การแบ่งผู้ใช้แรงงานออกเป็นรายวันและจ้างเหมา การแบ่งแยกกันเองเป็นกลุ่มจังหวัดสุรินทร์ จังหวัดบุรีรัมย์ การคบค้ากันเฉพาะคนที่ทำงานใกล้เคียงหรือพักหอพักเดียวกัน กลุ่มเหล่านี้ อ่อนแอเกินกว่าจะปกป้องตัวเอง

ข้อเสนอแนะ

หนึ่ง วัฒนธรรมความปลอดภัยของผู้ใช้แรงงานที่กระจัดกระจายอยู่ล้นมีคุณค่าทำให้ผู้ใช้แรงงานเหล่านั้นมีความปลอดภัยในการทำงาน วัฒนธรรมเหล่านั้นถูกกลืนกรองจากชีวิตและความเจ็บปวด และยังเน้นความสัมพันธ์ระหว่างคนกับงานอย่างต่อเนื่องไม่ตายตัว ไม่เน้นแต่สิ่งแวดล้อมเหมือนแนวคิดทางอาชีวอนามัย จึงควรได้รับศึกษา สะสม และผสมผสานระหว่างความรู้ของผู้ใช้แรงงานกับความรู้ทางวิทยาศาสตร์ นอกจากองค์ความรู้ที่ผู้ใช้แรงงานมีให้แล้ว กลุ่มผู้ใช้แรงงานก็ยังประกอบไปด้วยผู้ที่มีความรักในเพื่อนร่วมงานและมีความประสงค์ที่จะถ่ายทอดหรือคอยดักเตือนผู้ใช้แรงงานด้วยกันให้ทำงานอย่างปลอดภัยด้วย จึงควรค้นหาเขาให้พบหรือให้คุณค่าหรือความหมายเพื่อให้เขาเหล่านี้ได้ทำงานอย่างใกล้ชิดกับ จป. หรือเป็น จป. เสียเอง

สอง พฤติกรรมเสี่ยงล้นแล้วแต่มีสาเหตุจากสภาพแวดล้อมในการทำงาน การกล่าวโทษและลงโทษโรงงานโดยรอให้อุบัติเหตุในการทำงานเกิดขึ้น แล้วค่อยเพิ่มค่าปรับนั้นซ้ำเกินไปและไม่ได้ผลเนื่องจากผู้ใช้แรงงานเป็นแรงงานจ้างเหมาที่ไม่มีสิทธิใด ๆ และมักออกไปก่อนที่จะมีการบันทึก ดังนั้นการปรับโรงงานควรปรับตั้งแต่การที่โรงงานปล่อยให้มีสภาพแวดล้อมการทำงานที่ไม่ปลอดภัย

สาม ไม่ควรปล่อยให้โรงงานมีระบบการจ้างผู้ใช้แรงงานจ้างเหมาที่ด้อยหรือไม่มีสิทธิ

สี่ สอนผู้ใช้แรงงานให้รู้จักเปลี่ยนความสัมพันธ์จากผู้รับการอุปถัมภ์ เป็นความสัมพันธ์ที่เท่าเทียมกันมากขึ้น

ห้า สอนให้ผู้ใช้แรงงานรู้ว่า นอกจากตัวของเขาเอง โชคหรือดวงชะตาแล้ว สิ่งแวดล้อมของโรงงานเองก็มีส่วนที่ทำให้เขาทำงานเกินขีดจำกัดของร่างกายที่จะทนได้และนำไปสู่การเกิดอุบัติเหตุ

หก ควรเพิ่มอำนาจต่อรองให้กับผู้ใช้แรงงานภาคเกษตรมากขึ้น โดยการคืนที่ดินไร่นาและราคาพืชผลให้เขา เปลี่ยนเขาให้กลับเป็นเกษตรกรอีกครั้ง

การส่งเสริมพฤติกรรมและวัฒนธรรมความปลอดภัย ในโรงงานอุตสาหกรรม

บทที่ 1

บทนำ

การวิจัยในครั้งนี้มีคำถามหลักว่า "วัฒนธรรมความปลอดภัยในการทำงานของผู้ใช้แรงงานมีหรือไม่ ถ้ามี มีลักษณะอย่างไร วัฒนธรรมนี้สร้างและถ่ายทอดอย่างไร ภายใต้งานใด" "

1. ความสำคัญของคำถาม

คำถามดังกล่าวมีความจำเป็นที่จะต้องตอบเพราะว่า

ประการแรก การเพิ่มขึ้นของจำนวนและอัตราการเกิดของอุบัติเหตุและปัญหาความปลอดภัยที่เพิ่มขึ้นสูงอย่างรวดเร็วก่อนหน้านี้แม้ปัจจุบันจะมีแนวโน้มลดลง แต่ก็ยังจัดว่าสูงกว่าประเทศที่พัฒนาแล้วหรือประเทศเพื่อนบ้านมาก

ประการที่สอง ปัญหาอุบัติเหตุและปัญหาสุขภาพจากการทำงานเป็นปัญหาใหม่ของสังคมไทย องค์ความรู้ในเรื่องนี้หรือการวิเคราะห์สาเหตุของปัญหาในเรื่องนี้ยังไม่เพียงพอ โดยเฉพาะอย่างยิ่งคำตอบในมิติทางด้านสังคมและวัฒนธรรม

ประการที่สาม ความขัดแย้งในการมองปัญหานี้ระหว่างวิชาชีพคืออาชีวอนามัยหรืออาชีวเวชศาสตร์กับความเห็นของผู้ใช้แรงงานยังเกิดขึ้นค่อนข้างรุนแรงและยังไม่มีทางออก

ดังนั้นการศึกษาที่จะให้คำตอบในเรื่องนี้จึงเป็นสิ่งที่จำเป็นเพื่อที่จะมีแนวทางใหม่ ๆ ในการที่จะป้องกันอุบัติเหตุและส่งเสริมพฤติกรรมหรือวัฒนธรรมความปลอดภัยในการทำงานให้มากขึ้น

2. คำตอบที่ผ่านมา

เนื่องจากปัญหาสุขภาพและความปลอดภัยจากการทำงานเป็นปัญหาที่ค่อนข้างใหม่ของสังคมไทย การตอบคำถามจากวรรณกรรมว่า วัฒนธรรมความปลอดภัยหรือพฤติกรรมเสี่ยงของผู้ใช้แรงงานไทยนั้นเป็นอย่างไรและมีสาเหตุหรืออยู่ในบริบทอย่างไรจึงเรียกได้ว่าแทบไม่มีเลย ยกเว้นคำตอบจากแนวความคิดอาชีวเวชศาสตร์และอาชีวอนามัย ได้มีการทบทวนวรรณกรรมในเชิงของแนวคิดที่ตอบคำถามดังกล่าวไว้ไว้ในหนังสือ "วัฒนธรรมความปลอดภัยในการทำงาน : ทบทวนองค์

ความรู้ สถานการณ์และปัจจัยที่เกี่ยวข้อง ภายใต้โครงการสืบสานวัฒนธรรมไทยสู่สุขภาพที่ยืนยาว" (สุพจน์ เด่นดวง:2541) ดังอาจสรุปได้ดังนี้คือ การอธิบายสาเหตุของพฤติกรรมเสี่ยงในการทำงานนั้น ยังเป็นไปในลักษณะลดส่วนและแยกส่วน มุ่งเน้นไปที่การสอนหรือขัดเกลาผู้ใช้แรงงานใหม่ให้เข้าสู่ งานและบรรทัดฐานของความปลอดภัยของวิชาชีพอาชีวอนามัย อย่างไรก็ตามคำตอบสำหรับคำถาม ดังกล่าวนั้นอาจสรุปเป็นแนวคิดได้สั้น ๆ ดังนี้

1. แนวความคิดทางด้านอาชีวเวชศาสตร์และอาชีวอนามัย แนวคิดนี้ไม่ได้ตอบคำถามเรื่อง วัฒนธรรมความปลอดภัยในการทำงาน เนื่องจากแนวคิดนี้โดยตัวเองมิได้ให้ความสำคัญกับ วัฒนธรรมความปลอดภัย แนวคิดนี้ให้ความสำคัญกับสิ่งแวดล้อมในการทำงานซึ่งอาจก่อให้เกิด อันตรายกับผู้ใช้แรงงานได้ จึงมุ่งที่จะแยกผู้ใช้แรงงานและสิ่งแวดล้อมที่เป็นอันตรายออกจากกัน จึง ให้ความสำคัญกับการที่ผู้ใช้แรงงานจะต้องปฏิบัติตามคำแนะนำของแนวคิดนี้ เนื่องจากการที่ให้ ความสำคัญกับสิ่งแวดล้อมมากกว่าคนหรือวัฒนธรรมของคน วรรณกรรมที่ค้นพบจึงมีแต่เรื่องของ สารพิษ ตลอดจนท่าทางการทำงานที่ทำให้เกิดปัญหา มิได้มีวรรณกรรมที่เกี่ยวข้องกับคนหรือ วัฒนธรรมของผู้ใช้แรงงานเลย

2. แนวความคิดทางด้านจิตวิทยา แนวคิดนี้ก็ไม่ได้ให้คำตอบเกี่ยวกับวัฒนธรรมความ ปลอดภัยในการทำงาน แต่ให้คำตอบในเรื่องพฤติกรรมของผู้ใช้แรงงานเกี่ยวกับเรื่องความปลอดภัย ว่า ขึ้นอยู่กับแรงจูงใจ แรงจูงใจในการที่จะทำให้คนมีพฤติกรรมที่ปลอดภัย เป็นแรงจูงใจที่ได้มาจากการ เรียนรู้ โดยเรียนรู้ว่าพฤติกรรมใดที่ทำแล้วได้รับรางวัลก็มักจะมีแรงจูงใจสูงในการทำอีก แต่ถ้า พฤติกรรมใดทำแล้วไม่ได้รับรางวัลก็จะมีแรงจูงใจที่จะทำอีก แต่เนื่องจากรางวัลที่มนุษย์ส่วนใหญ่ มองหา ก็มักจะเป็นรางวัลที่ใกล้ชิดและที่ได้ผลเร็ว แต่รางวัลของพฤติกรรมเสี่ยงที่ได้นั้นสูงกว่าผลตอบแทนของการมีพฤติกรรมความปลอดภัยหลายอย่างเช่น ง่ายกว่า เร็วกว่า สะดวกกว่าและไม่เห็นเป็น อะไรในระยะสั้น เมื่อพฤติกรรมเสี่ยงได้รับรางวัลเช่นนี้จึงได้รับการกระทำซ้ำมากยิ่งขึ้น วิธีคิดนี้ดีกว่า แนวคิดแรกที่ให้ความสำคัญกับการเรียนรู้ของคน แต่ปัญหาของแนวคิดนี้ก็คือการมองว่า พฤติกรรม เสี่ยงนั้นเป็นเรื่องของบุคคลและเป็นความสมัครใจ มิได้มองว่าพฤติกรรมเสี่ยงนั้นเป็นเรื่องของกลุ่ม หรือวัฒนธรรมหรือสังคม เพราะว่าภายในกลุ่มหรือองค์กร สมาชิกอาจไม่มีอิสระหรือไม่มีอำนาจใน การตัดสินใจด้วยตนเองเท่าไรนัก หลาย ๆ อย่างถูกกำหนดโดยกลุ่ม

3. แนวความคิดทางด้านวัฒนธรรม แนวคิดนี้ตอบคำถามว่า อุบัติเหตุเกิดขึ้นเพราะว่าการ เปลี่ยนแปลงทางสังคม ซึ่งทำให้สังคมไม่สามารถสร้างวัฒนธรรมความปลอดภัยใหม่ได้ทัน จึงทำให้ คนไม่มีแนวทางในการจัดการกับปัญหาที่เกิดขึ้นจึงเกิดอุบัติเหตุเกิดขึ้น เนื่องจากวัฒนธรรมเป็น เครื่องมือในการดำรงชีวิต ช่วยปกป้องมนุษย์ให้รอดพ้นจากภัยต่าง ๆ โดยการลองผิดลองถูก จนทราบว่าวิธีการใดจึงจะทำให้ปลอดภัยและสืบสานกันต่อมาเป็นส่วนหนึ่งของการดำเนินชีวิตหรือ การทำงาน เช่น วัฒนธรรมที่อยู่บนพื้นฐานของการทำนาหรือวัฒนธรรมข้าว ทำให้เกิดวัฒนธรรมที่

ต่อเนื่องเกี่ยวกับเรื่องความปลอดภัยในการดำเนินชีวิตหรือทำงานในนาข้าว เช่น การเรียนรู้ที่จะใช้เครื่องมือที่ใช้ทำนาอย่างถูกต้อง เรียนรู้นิสัยของสัตว์ เช่น วัวและควายว่ามันจะทำร้ายหรือไม่ทำร้ายอย่างไร เมื่อไร เป็นต้น ทำให้นำไปสู่การป้องกัน เช่น การไม่เข้าไปอยู่ด้านหน้าของคนที่กำลังใช้มีด และขวานและยืนอยู่หน้าวัวและควาย เนื่องจากหัวมีดหรือหัวขวานอาจหลุดมาโดนได้ หรือวัวหรือควายอาจชนหรือขวิดได้ง่าย อย่างไรก็ตามการเปลี่ยนแปลงทางสังคมจากนาข้าวมาเป็นโรงงานอุตสาหกรรม วัฒนธรรมเช่นที่ว่านี้อาจไม่สอดคล้องกับการทำงานสมัยใหม่ ทำให้เกิดช่องว่างระหว่างวัฒนธรรมได้ ทำให้เกิดอันตรายต่อสุขภาพหรืออุบัติเหตุ โดยเฉพาะอย่างยิ่งกับชาวนาที่ย้ายเข้ามาทำงานในโรงงานใหม่ ๆ หรือผู้ใช้แรงงานที่เปลี่ยนย้ายงานบ่อยจนไม่ทันได้เรียนรู้วัฒนธรรมความปลอดภัยของโรงงานใดโรงงานหนึ่งอย่างแท้จริง

นอกจากนี้ แนวคิดนี้ยังตอบคำถามอีกว่า สิ่งที่เราบอกว่าเป็นปัญหาความปลอดภัยนั้น อาจไม่เป็นปัญหาก็ได้ถ้าเรามองไม่ให้มันเป็นปัญหา นักมานุษยวิทยาบอกกับเราว่าระบบวัฒนธรรมนั้นมีได้มีเพียงระบบเดียวในสังคมหรือในที่นี้คือในโรงงาน วัฒนธรรมมีหลายระบบ เช่น วัฒนธรรมของวิชาชีพ (professional sector) เช่น วัฒนธรรมความปลอดภัยของนักอาชีวอนามัย วัฒนธรรมของชาวบ้าน (folk sector) เช่น วัฒนธรรมของชาวนาที่เพิ่งจะย้ายเข้ามาในโรงงาน และวัฒนธรรมที่ผสมผสานเอาหลาย ๆ วัฒนธรรมเข้าด้วยกัน (population sector) มองการปะทะกันระหว่างวัฒนธรรมแบบของวิชาชีพและของชาวบ้านเป็นการผสมผสานกลมกลืนกันไป เช่น ผู้ใช้แรงงานที่ย้ายเข้ามาทำงานในเมืองนานแล้วได้รับรู้แนวความคิดของวิชาชีพด้วย ดังนั้นผู้ที่อยู่ในวัฒนธรรมชาวบ้านก็จะมองไม่เห็นปัญหาที่วิชาชีพเห็นและก็จะมีความเสี่ยงในสายตาของนักวิชาชีพ และผู้ที่อยู่ในวิชาชีพก็จะไม่เข้าใจการมองปัญหาและพฤติกรรมของชาวบ้าน

เมื่อสังคมมีการมองปัญหาที่ต่างกัน วัฒนธรรมความปลอดภัยก็ต่างกันไปตามอำนาจของกลุ่มคนที่มีความเห็นขัดแย้งกันด้วยว่าคนเหล่านั้นสร้างและใช้วัฒนธรรมอย่าง Mary Douglas ได้เสนอแนวความคิดเกี่ยวกับวัฒนธรรมในฐานะที่เป็นเครื่องมือที่สร้างความเป็นปึกแผ่นให้กับสังคมด้วย ซึ่งแนวคิดนี้จะทำให้เราเข้าใจบริบททางสังคมที่เป็นที่รองรับวัฒนธรรมนั้นดีขึ้นด้วย โดยกล่าวว่า วัฒนธรรมความปลอดภัยหรือความเสี่ยงนั้นส่วนหนึ่ง เป็นสิ่งที่สังคมสร้างขึ้น (social construction) มิใช่มาจากความเสี่ยงจริง ๆ (probability risk) ดังนั้นสิ่งที่นักอาชีวอนามัยบอกว่าเสี่ยงนั้นสังคมอาจไม่ให้ความสำคัญเลยก็ได้ แต่อาจไปให้ความสำคัญกับสิ่งที่นักอาชีวอนามัยมองว่าเหลวไหล ไม่มีเหตุผล หรือมีโอกาสเสี่ยงต่ำมากก็ได้ ที่เป็นเช่นนี้เพราะว่าสังคมเลือกที่จะหยิบเอาความเสี่ยงนั้นขึ้นมามีความปลอดภัยทั้งหมด แต่เพื่อความมั่นคงของชุมชนหรือสังคมด้วย เช่น ชาวเอสกิโมอาจบอกว่าการรับประทานปลาชนิดหนึ่งที่สังคมบอกว่าต้องรับประทานในหน้าร้อนเท่านั้นแต่ไปรับประทานในหน้าหนาวนั้นถือว่าผิดบรรทัดฐานของกลุ่มอย่างรุนแรง ความสำคัญของเรื่องนี้ มิได้อยู่ที่ว่ากินปลาผิดฤดูแล้วจะเป็นอันตราย แต่ความสำคัญอยู่ที่การทำลายอำนาจของกลุ่มต่างหาก

Douglas ได้แบ่งออกเป็นสี่กลุ่มคือ ความสัมพันธ์ทางสังคมแบบลำดับชั้น (hierarchical) ความสัมพันธ์ทางสังคมแบบปัจเจกชน (individualistic) ความสัมพันธ์ทางสังคมแบบเท่าเทียม (egalitarian) และความสัมพันธ์ทางสังคมแบบขึ้นอยู่กับชะตากรรม (fatalist) ทั้งหมดรูปแบบความสัมพันธ์ทางสังคมนั้นอยู่บนพื้นฐานของสองมิติคือมิติของกลุ่มหรือความผูกพันกับกลุ่ม (group) ซึ่งมีตั้งแต่การผูกพันกับกลุ่มน้อยแบบปัจเจก จนถึงการผูกพันกับกลุ่มมากจนบุคคลหายไปทุกอย่าง เป็นของกลุ่มหมด และอีกมิติหนึ่งคือมิติของการควบคุม (grid) หรือระดับของการใช้อำนาจในสังคม โดยความสัมพันธ์แบบลำดับชั้นนั้นมีทั้งกลุ่มและควบคุมสูง สังคมมีความแตกต่างหรือเหลื่อมล้ำกันมาก เพื่อเป็นการรักษาสถานภาพของตน เช่น ชาวเอสกิโม บรรพบุรุษหรือวัฒนธรรมจึงถูกสร้างขึ้นมาเพื่อเป็นเครื่องทดสอบอำนาจของตนเอง ส่วนความสัมพันธ์แบบเท่าเทียมกันนั้นมีความผูกพันกับกลุ่มสูงและการควบคุมต่ำ สังคมมีความผูกพันกันสูงแต่เท่าเทียมกัน ดังนั้นการออกกฎเกณฑ์จึงอยู่บนพื้นฐานของเหตุผลหรือองค์ความรู้ สมาชิกมีความกระตือรือร้นในการมีส่วนร่วม ส่วนความสัมพันธ์แบบปัจเจกชนนั้นมีการผูกพันกับสังคมต่ำและการควบคุมก็ต่ำ การออกกฎเกณฑ์เป็นสิ่งที่ยอมรับไม่ค่อยได้ เนื่องจากถือว่ามาก้าวล่วงในชีวิตรส่วนตัว และยิ่งไปกว่านั้นกฎเกณฑ์ที่ออกมาก็ไม่สามารถบังคับได้เนื่องจากไม่มีกลุ่มมาทำหน้าที่ควบคุม และอันสุดท้ายคือความสัมพันธ์ทางสังคมแบบชะตากรรมนั้นมีการควบคุมโดยสังคมสูงแต่มีความผูกพันต่ำ กลุ่มนี้ถูกควบคุมโดยไม่มีบทบาท จึงรู้สึกหมดหวังและปล่อยให้ทุกอย่างดำเนินไปตามชะตากรรม พยายามแยกตัวหรือหลีกเลี่ยงบรรทัดฐานต่าง ๆ จะเห็นว่ากรอบความคิดของ Douglas ทำให้เราสามารถเชื่อมโยงระหว่างวัฒนธรรมกับบริบททางสังคมได้ค่อนข้างดี อย่างไรก็ตามการแบ่งโครงสร้างทางสังคมออกเป็นสี่แบบของ Douglas นั้นมิใช่ไม่มีปัญหา

นักสังคมวิทยามานุษยวิทยาซึ่งศึกษาโครงสร้างสังคมไทยนั้นเองก็มีความเห็นแตกต่างกันไปว่า สังคมไทยมีโครงสร้างอย่างไร เช่น สังคมไทยมีโครงสร้างแบบทุนนิยม แบบข้าราชการ (bureaucratic capitalist) หรือแนวความคิดเศรษฐกิจการเมือง มองว่าเป็นระบบทุนนิยม นัยแห่งความหมายของวัฒนธรรมความปลอดภัยภายใต้บริบทของแนวคิดเหล่านี้ย่อมแตกต่างกันไป เช่น วัฒนธรรมความปลอดภัยอาจกลายเป็นเครื่องมือกดขี่ทางชนชั้นก็ได้ ดังเช่น วัฒนธรรมของการปิดความรับผิดชอบในเรื่องความปลอดภัยให้กับผู้ใช้แรงงานทั้งหมดแทนที่จะเป็นความรับผิดชอบของฝ่ายจัดการ ไม่เพียงแต่ทำให้ฝ่ายจัดการไม่ต้องปรับปรุงความปลอดภัยของสถานที่ทำงาน แต่ยังสามารถขายอุปกรณ์ป้องกันตัวส่วนบุคคลเพื่อหากำไรได้อีกด้วย เป็นต้น

จากแนวคิดที่ได้ทบทวนมาจะเห็นได้ว่า เรื่องของวัฒนธรรมความปลอดภัยหรือพฤติกรรมเสี่ยงนั้น มิใช่เป็นเรื่องทางเทคนิคที่จะเปลี่ยนหรือบังคับให้ทำตามกันได้อย่างง่าย ๆ แต่เป็นเรื่องของวัฒนธรรมหรือการให้ความหมายที่ต่างกันไปของแต่ละกลุ่มคน เป็นเรื่องที่มีผลได้ผลเสียหรือเป็นเรื่องของการเมืองของกลุ่มที่มีผลประโยชน์ด้วย

3. กรอบความคิด

เนื่องจากคำตอบที่ได้พบพหุนามมีลักษณะที่แยกส่วนและลดส่วน การศึกษาเรื่องวัฒนธรรมความปลอดภัยในการทำงานโดยเฉพาะอย่างยิ่งในโรงงานอุตสาหกรรมนั้นจึงจำเป็นต้องมีกรอบความคิดที่เป็นองค์รวมให้มากที่สุด ดังนั้นการศึกษาค้างนี้จะศึกษาทั้งวัฒนธรรมความปลอดภัยทั้งจากฝ่ายวิชาชีพ ลูกจ้างหรือผู้ใช้แรงงาน ตลอดจนฝ่ายบริหารจัดการ ศึกษาจากทุกแนวคิดโดยใช้แนวคิดที่พบพหุนามเป็นแนวทางในการศึกษา โดยศึกษาถึงวัฒนธรรมที่เป็นอยู่ การสร้างวัฒนธรรม ช่องว่างหรือความขัดแย้งและการผสมผสานระหว่างวัฒนธรรม ศึกษาถึงการขัดเกลาทางสังคมเพื่อให้เกิดการยอมรับหรือสืบทอดของวัฒนธรรม ศึกษาถึงกลไกการควบคุมทางสังคมทั้งภายในและภายนอก ศึกษาถึงบริบทหรือโครงสร้างของสังคมของสถานที่ทำงานหรือโรงงานซึ่งเป็นระบบสังคม (social system) ระบบหนึ่งที่เป็นบริบทหรือที่มาของวัฒนธรรมนั้น ๆ ว่ามีส่วนกำหนดหรือส่งผลต่อรูปลักษณะของวัฒนธรรมอย่างไร หรือวัฒนธรรมนั้นทำหน้าที่อย่างไรภายใต้บริบทของสังคมนั้น ๆ โดยอาศัยกรอบความคิดทฤษฎีที่ได้พบพหุนามเป็นแนวทาง โดยการตอบคำถามย่อยเหล่านี้

3.1. ในสายตาของนักสุขศาสตร์อุตสาหกรรม (industrial hygienist) โรงงานแห่งนี้มีสิ่งแวดล้อมของการทำงานที่อาจเป็นอันตรายได้มีอะไรบ้าง เพราะว่าอะไร แนวทางในการป้องกันแก้ไขที่ฝ่ายต่าง ๆ ที่เกี่ยวข้องควรจะทำมีอะไรบ้าง กฎหมายในเรื่องนี้กล่าวไว้อย่างไรบ้าง แนวทางการดำเนินงานเช่นนี้มักจะมีปัญหาจากผู้ให้แรงงานและผู้ประกอบการบ้างหรือไม่อย่างไร

3.2. ในสายตาของฝ่ายจัดการหรือบุคลากร สิ่งแวดล้อมที่อาจเป็นอันตรายได้มีอะไรบ้าง เพราะว่าอะไร แนวทางในการดำเนินการป้องกันแก้ไขของเขาที่ดำเนินการไปจริงมีอย่างไรบ้าง ทำไมเขาจึงเลือกที่จะทำอย่างนั้น เขาเห็นอย่างไรกับมาตรการทางกฎหมายที่ออกมา เขามีความเห็นอย่างไรกับการเกิดอุบัติเหตุหรือปัญหาความปลอดภัยที่เกิดขึ้นในโรงงานของเขา เขามีความเห็นอย่างไรกับพฤติกรรมของผู้ใช้แรงงานรวมทั้งพฤติกรรมความปลอดภัยของผู้ใช้แรงงานด้วย เขาได้ส่งเสริมพฤติกรรมความปลอดภัยของผู้ใช้แรงงานอย่างไร เขาแก้ไขปัญหที่อาจเกิดขึ้นจากความแตกต่างในความเห็นหรือแตกต่างในทางวัฒนธรรมความปลอดภัยอย่างไร

3.3. ในสายตาของผู้ใช้แรงงาน สภาพการทำงานในโรงงานที่เขาทำอยู่กับงานที่เขาเคยทำอยู่ที่บ้านแตกต่างกันอย่างไร ที่บ้านเดิมปัญหาความปลอดภัยในการทำงานที่เขาได้ถูกสอนหรือคิดว่าเป็นปัญหามากที่สุดคืออะไร ความปลอดภัยที่เขาต้องระวังมากที่บ้านนั้นเหมือนกับความปลอดภัยในโรงงานแห่งนี้หรือไม่ ถ้าไม่ใช่ ปัญหาความปลอดภัยของโรงงานนี้คืออะไร มีลักษณะอย่างไร ทำไมจึงอันตราย มีคนได้รับอันตรายจากเรื่องนั้นมากน้อยแค่ไหน เขาเรียนรู้ได้อย่างไรว่ามันอันตราย เขารู้เองหรือมีใครบอกเขา เขามีวิธีการป้องกันหรือหลีกเลี่ยงอันตรายนั้นอย่างไร เขาบอกกับผู้ให้แรงงานที่เขาเข้ามาใหม่หรือไม่ว่าอันตรายอยู่ที่ไหน หรือปล่อยให้คนมาใหม่เรียนรู้เอาเอง เขามีบรรทัดฐานในเรื่อง

ความปลอดภัยร่วมกันหรือไม่หรือต่างคนต่างมี ถ้ามีร่วมกัน เรามีวิธีการที่จะควบคุมสมาชิกผู้ใช้แรงงานด้วยกันให้ปฏิบัติตามบรรทัดฐานนั้นหรือไม่อย่างไร ถ้าหากสมาชิกหรือเพื่อนร่วมงานได้ทำการฝ่าฝืนบรรทัดฐานนั้น ๆ ท่านคิดว่าเป็นเพราะอะไร เรามีบุคคลหรือกลุ่มบุคคลที่ดูแลเรื่องสุขภาพความปลอดภัยของสมาชิกของเขากันเองหรือไม่ สำหรับผู้ใช้แรงงานที่เคยประสบอุบัติเหตุ ทำไมอุบัติเหตุจึงเกิดขึ้น ท่านมีวิธีการทำงานอย่างไร ทราบหรือไม่ว่าอันตรายอย่างไร ทราบหรือไม่ว่ามีข้อห้ามหรือข้อปฏิบัติในเรื่องความปลอดภัยอย่างไร ท่านได้ละเว้นที่จะไม่ปฏิบัติตามข้อปฏิบัตินั้นอย่างไร ทำไมจึงทำเช่นนั้น ท่านมีวิธีที่จะทำให้ปลอดภัยของตัวท่านเองอย่างไร หรือท่านไม่สนใจ ทำไมจึงคิดอย่างนั้น

3.4. ลักษณะต่าง ๆ ของผู้ใช้แรงงาน เช่น ความเป็นมา เป็นคนที่ไหน มีที่มาที่เดียวกันกับผู้ใช้แรงงานส่วนใหญ่ในสถานประกอบการแห่งนี้หรือไม่ ประวัติการทำงาน การย้ายงาน ทำงานแผนกไหน รายได้เท่าไร อยู่นานเท่าไร การย้ายงานแต่ละที่มีสาเหตุจากอะไร ความพึงพอใจกับงานที่นี่ ความตั้งใจที่จะอยู่ยาวนานแค่ไหน มีตำแหน่งหน้าที่ ลักษณะของการทำงาน การจ้างงาน ชั่วโมงการทำงาน การทำงานนอกเวลา สวัสดิการที่ได้รับ เป็นสมาชิกของกลุ่มผู้ใช้แรงงานทั้งที่เป็นทางการเช่นสหภาพแรงงาน หรือกลุ่มที่ไม่เป็นทางการเช่นกับกลุ่มของผู้ใช้แรงงานที่มาจากคนบ้านเดียวกัน หรือมาจากผู้จ้างเหมาคนเดียวกันหรือกลุ่มผู้ใช้แรงงานที่อยู่ในสายการผลิตเดียวกันหรืออื่น ๆ บ้างหรือไม่ สัมพันธ์อย่างไร และถ้ามีหลายกลุ่มแต่ละกลุ่มร่วมมือกันหรือแข่งขันกันอย่างไร แต่ละกลุ่มให้ความสำคัญกับเรื่องอะไรเป็นพิเศษ ให้ความสำคัญกับเรื่องสุขภาพและความปลอดภัยแค่ไหน การรวมกลุ่มกันมีอำนาจต่อรองกับฝ่ายจัดการมากกว่าการต่อรองตามลำพังหรือไม่อย่างไร

3.5. ความสัมพันธ์ระหว่างผู้ใช้แรงงานกับฝ่ายบุคลากรหรือเจ้าของโรงงานมีลักษณะอย่างไร เช่น การที่ผู้ใช้แรงงานไม่มีส่วนร่วมในการตัดสินใจเลย ผู้ใช้แรงงานจึงต้องประท้วง ต้องเรียกร้องหรือผู้ใช้แรงงานเข้าไปมีส่วนร่วมโดยมีตัวแทนเข้าไปพิจารณาเรื่องต่าง ๆ ร่วมกัน ข้อเรียกร้องของผู้ใช้แรงงานในเรื่องต่าง ๆ ตั้งแต่จ่ายไปหายากได้รับการตอบสนองจากฝ่ายบุคคลหรือนายจ้างดีมากน้อยแค่ไหน เรื่องของความปลอดภัยในการทำงานมีลักษณะอย่างไรภายใต้ความสัมพันธ์นี้

4. ระเบียบวิธีวิจัย

รูปแบบการวิจัย การตอบคำถามในเชิงทฤษฎีดังกล่าวนี้ใช้รูปแบบการวิจัยแบบการวิจัยเชิงคุณภาพที่มีการเข้าไปสังเกตการทำงานของผู้ใช้แรงงานในที่ทำงานอย่างใกล้ชิด โดยไม่มีการสัมภาษณ์ระหว่างทำงาน และการสัมภาษณ์เชิงลึกอย่างไม่เป็นทางการที่หอพักผู้ใช้แรงงาน

ตัวอย่างโรงงาน โรงงานที่ใช้เป็นตัวอย่างนั้น ในเบื้องต้นได้ตกลงกับคณะกรรมการที่ปรึกษา Technical advisory committee (TAG) ของโครงการว่าจะมีสองโรงงาน โรงงานหนึ่งเป็นโรงงานที่มี

ปัญหาอุบัติเหตุบ่อย (โดยสมมุติในเบื้องต้นว่าจะมีวัฒนธรรมในความปลอดภัยในการทำงานที่ดี) และโรงงานที่สอง เป็นโรงงานที่มีอุบัติเหตุในการทำงานสูง (หมายความว่าวัฒนธรรมในความปลอดภัยที่ไม่ดี) โรงงานทั้งสองจะต้องมีลักษณะคล้าย ๆ กันเพื่อที่จะเปรียบเทียบกันได้ เงื่อนไขรองในเบื้องต้นอีกประการก็คือ ควรเป็นโรงงานที่มีขนาดเล็ก เนื่องจากเป็นโรงงานที่มีปัญหาเรื่องความปลอดภัยสูงมากกว่าโรงงานขนาดใหญ่

อย่างไรก็ดีสิ่งที่เกิดขึ้นจริงมิได้เป็นเช่นที่ตกลงกันได้ ตัวอย่างโรงงานมิได้เป็นไปตามนั้น มีการเปลี่ยนแปลงเป็นโรงงานขนาดกลางที่ไม่ค่อยมีปัญหา กับโรงงานขนาดกลางค่อนข้างใหญ่ที่มีปัญหา (จากการประเมินในขั้นการเยี่ยมชมโรงงานครั้งแรก) และโรงงานทั้งสองมิได้มีพื้นฐานที่เหมือนกัน โดยโรงงานแรกที่คาดว่าจะมีปัญหาน้อยเป็นโรงงานที่ใช้ทุนหรือเทคโนโลยีสูง ส่วนโรงงานที่คาดว่าจะมีปัญหามากใช้แรงงานสูง แม้ว่าจะมีส่วนหนึ่งมีเครื่องจักรกลที่เกือบเหมือนระบบสายพานก็ตาม

สาเหตุที่ต้องมีการเปลี่ยนแปลงโรงงานตัวอย่างก็คือ การหาโรงงานที่ยินดีให้เข้าศึกษาไม่ได้ ทั้งนี้เพราะผู้วิจัยไม่ได้คาดคิดมาก่อนว่า การหาโรงงานศึกษาจะใช้เวลามากและต้องอาศัยช่องทางในการติดต่อที่หลากหลาย จึงวางแผนไว้เพียงสองสัปดาห์สำหรับการหาโรงงาน 2 แห่งสำหรับทำการศึกษา ผู้วิจัยได้ใช้สองช่องทางในการหาโรงงาน ช่องทางแรกคือ ผ่านสถาบันความปลอดภัยในการทำงาน ซึ่งได้ติดต่อขอความร่วมมือในการหานักอุตสาหกรรมให้มาร่วมโครงการด้วย สถาบันความปลอดภัยฝ่ายอุตสาหกรรมได้ติดต่อสำนักงานสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานสองจังหวัด เพื่อให้ช่วยประสานงานต่อ ในขั้นของการติดต่อกับสถาบันความปลอดภัยในการทำงานนี้เสียเวลาไปมากเนื่องจากความสับสนของการติดต่อ และการที่สถาบันกำลังจัดงานสัปดาห์ความปลอดภัยและการสอบสวนโรงงานแปดแห่ง จึงทำให้การหาโรงงานล่าช้า ในส่วนของสำนักงานสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานสองจังหวัดนั้น หลังจากติดต่อแล้ว ต้องใช้เวลาในการติดต่อหาโรงงานให้ การติดต่อดำเนินการโดยผ่านเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (จป.) ซึ่งทางสำนักงานสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานอบรมให้ ซึ่งก็มีจป. ตอบรับมาหลายโรงงาน แต่ส่วนใหญ่ไม่เข้าเกณฑ์คือเป็นโรงงานขนาดใหญ่ และกำลังพัฒนาระบบมาตรฐานอุตสาหกรรมที่สูงกว่า 9000 และโรงงานอีกส่วนหนึ่งที่ จป. ยินดีให้เข้าไปศึกษาและผู้วิจัยก็พอใจพอสมควร แต่เจ้าของกิจการปฏิเสธเมื่อทำหนังสือจากทางมหาวิทยาลัยไปเพื่อขออนุญาตเข้าไปศึกษา ดังนั้นโรงงานที่ได้จากช่องทางนี้จึงเป็นโรงงานซึ่งไม่มีปัญหาเรื่องความปลอดภัย เจ้าของไม่มีปัญหาในการอนุญาตให้เข้าไปศึกษา และเป็นโรงงานที่มีเทคโนโลยีค่อนข้างเก่า โรงงานแรกที่ได้นี้ช้ากว่ากำหนดไปเกือบสามเดือน

ช่องทางที่สองคือช่องทางที่ไม่เป็นทางการ เพื่อน คนรู้จักและลูกศิษย์ที่มีสถานภาพพอที่จะขอความช่วยเหลือหรือที่เคยบอกว่าจะช่วยได้ อย่างไรก็ตามช่องทางนี้ส่วนใหญ่ไม่สามารถที่จะได้โรงงานอีกเช่นกัน เพราะว่าเมื่อเรื่องไปถึงเจ้าของโรงงานตัวจริง ทุกคนได้ปฏิเสธหมด จนทำให้ต้องใช้เวลาบางส่วนไปศึกษาผู้ที่ได้รับบาดเจ็บหรือทุพพลภาพจากการทำงานที่สถาบันฟื้นฟูแรงงานที่รังสิต

แทน จนกระทั่งปลายเดือนตุลาคมหรือเดือนที่หกแล้ว กัลยาณมิตรที่มีตำแหน่งทางด้านการบริหาร สาธารณสุขระดับสูงของกระทรวงสาธารณสุขได้ยื่นมือเข้ามาช่วย โดยอาศัยความสัมพันธ์ส่วนตัวกับ เจ้าของโรงงานแห่งหนึ่งให้เข้าไปศึกษาในโรงงานของเขาได้ ซึ่งเป็นโรงงานที่มีปัญหาอุบัติเหตุค่อนข้างมาก

โรงงานแรกเป็นโรงงานผลิตเส้นใยสังเคราะห์ เป็นโรงงานที่มีผู้ใช้แรงงานประมาณร้อยละ ๖๐ คน เคยมีความเจริญรุ่งเรืองค่อนข้างมากเมื่อเป็นหนึ่งในผู้นำเอาเทคโนโลยีของเส้นใยสังเคราะห์เข้ามาใช้เป็นรายแรก ๆ ของประเทศ แต่ต่อมาความก้าวหน้าในอุตสาหกรรมสิ่งทอเป็นไปอย่างรวดเร็วมากโดยเฉพาะในสมัยหลังที่เป็นสมัยของเปโตรเคมีคัล ทำให้มีโรงงานที่มีเทคโนโลยีที่ใหม่กว่าและความสามารถในการผลิตสูงกว่าเข้ามาแย่งตลาดใหญ่จนหมด และเหลือแต่ตลาดเล็ก ๆ ทำให้กิจการพออยู่ได้ โรงงานนี้เป็นโรงงานที่เป็นโรงงานที่มีอุบัติเหตุต่ำ

โรงงานที่สองเป็นโรงงานกะเทาะและทอมะพร้าว เป็นโรงงานขนาดกลาง เป็นโรงงานที่เริ่มขึ้นจากกิจการเล็ก ๆ และขยายใหญ่ขึ้นเมื่ออุตสาหกรรมและความก้าวหน้าทางเทคโนโลยีอาหาร กระป๋องและผลไม้กระป๋องเติบโตมากขึ้น และตลาดสินค้าเหล่านี้ถูกขยายไปต่างประเทศมากขึ้น ทำให้โรงงานแห่งนี้ได้ประโยชน์ไปด้วย โรงงานนี้เป็นโรงงานที่มีอุบัติเหตุสูง

การเก็บข้อมูล ข้อมูลที่จะเก็บนั้นมีสองส่วน คือส่วนที่เป็นเชิงคุณภาพตามกรอบ ผู้วิจัยได้สร้างแนวทางในการสัมภาษณ์แบบเจาะลึกขึ้นมาใช้เองตามกรอบทฤษฎีและคำถามของการวิจัย อย่างไรก็ตามในโรงงานกะเทาะและทอมะพร้าวนั้น ผู้วิจัยได้สร้างแบบสอบถามสั้น ๆ สิบข้อเกี่ยวกับปัญหาสุขภาพของผู้ใช้แรงงานว่า เขาเคยประสบกับปัญหาเหล่านี้หรือไม่และเขามีอายุตัว อายุทำงานและรายได้เท่าไร แล้วให้นักวิจัยเข้าไปถามผู้ใช้แรงงานกะเทาะและทอมะพร้าวแทบทุกคนที่ถามได้

นอกจากนี้คณะที่ปรึกษาของโครงการวิจัย (TAG) ได้เสนอเพิ่มเติมว่า เพื่อให้ทราบการมอง ปัญหาของวิชาชีพที่แท้จริงและถูกต้อง จึงควรมีนักสังคมศาสตร์อุตสาหกรรมเข้าไปตรวจวัดสภาพ ปัญหาของที่ทำงานด้วย ดังนั้นในการศึกษาคั้งนี้จึงมีข้อมูลจากนักสังคมศาสตร์อุตสาหกรรมจากสถาบันความปลอดภัยในการทำงานเก็บข้อมูลด้วย

ปัญหาในการเก็บข้อมูล การแนะนำตัวกับเจ้าของโรงงานหรือผู้จัดการตลอดจนผู้ใช้แรงงานได้แนะนำว่าเป็นอาจารย์จากมหาวิทยาลัยมหิดล ซึ่งสนใจปัญหาทางด้านสุขภาพของประชาชน แต่เนื่องจากเป็นอาจารย์ทางด้านสังคมศาสตร์จึงสนใจในเรื่องมิติทางด้านสังคมของการเป็นโรค แต่เนื่องจากอุบัติเหตุจากการทำงานเป็นปัญหาสำคัญของประเทศในช่วงเวลาที่ผ่านมานี้ ดังนั้นจึงจำเป็นต้องสนใจปัญหานี้ เพื่อที่จะสร้างองค์ความรู้และนำไปสอนนักศึกษาทางด้านการแพทย์และสาธารณสุขให้เขาเข้าใจปัญหาที่แท้จริงและความรู้ที่ได้อาจเป็นประโยชน์ในเชิงนโยบายของรัฐ โรงงานเองยังอาจได้ประโยชน์จากการที่ทราบว่าผู้ใช้แรงงานมีวัฒนธรรมความปลอดภัยในการทำงานอย่างไร และ

อาจนำเอาไปดัดแปลงให้เป็นประโยชน์ได้ ส่วนข้อมูลที่จะได้จากการตรวจโรงงานนั้นเช่นเดียวกับข้อมูลอื่นรวมทั้งชื่อหรือลักษณะเฉพาะของโรงงานจะถือเป็นความลับและจะใช้ในการวิจัยเท่านั้น ไม่ได้ให้กับหน่วยงานใด ๆ ทั้งสิ้น ส่วนการเก็บข้อมูลจะไม่เก็บระหว่างผู้ใช้แรงงานทำงานยกเว้นแต่ได้รับอนุญาต

การเก็บข้อมูลผู้วิจัยกับนักวิจัยจะใช้ระยะเวลาสองเดือนแรกทำความคุ้นเคยกับโรงงานและผู้ใช้แรงงานโดยการเข้าไปสังเกตการณ์ทำงาน เดือนที่สามจึงเริ่มทำการเก็บข้อมูลโดยการสัมภาษณ์แบบลึก โรงงานแรกเป็นโรงงานที่มีการผลิตตลอดยี่สิบสี่ชั่วโมง นักวิจัยได้อยู่สังเกตการทำงานอยู่ตลอดคืนเป็นเวลาหลายคืน จนสร้างความคุ้นเคยได้เร็ว แล้วจึงเริ่มเก็บข้อมูลต่าง ๆ โดยใช้เวลาพักเที่ยงหรือเวลาเย็นที่หอบพักผู้ใช้แรงงาน ส่วนโรงงานที่สองนั้นการสังเกตการทำงานในที่ทำงานทำได้น้อยกว่าโรงงานแรก เนื่องจากเวลาของการเก็บข้อมูลของโครงการเหลือน้อยลง

ปัญหาอุปสรรคในการเก็บข้อมูลของโครงการมีอยู่บ้างพอสมควร ได้แก่จำนวนผู้ใช้แรงงานที่ค่อนข้างมากในแต่ละโรงงานทำให้การสร้างความสัมพันธ์ทำได้ยาก รวมทั้งมีอุปสรรคจากหัวหน้างานซึ่งคอยให้ความร่วมมือหรือมีความหวาดระแวง ผู้ใช้แรงงานที่ให้สัมภาษณ์มักถูกจับตามองจากหัวหน้างาน สำหรับนักวิจัยบางครั้งต้องเผชิญกับสภาพความกดดันในการเก็บข้อมูล เช่น การขี้น้ำใส่จนเปียกขากางเกงโดยทำเสมือนกับการขี้น้ำล้างพื้นกระเด็นใส่โดยบังเอิญ ทำให้นักวิจัยได้รับความอับอายต่อหน้าผู้ใช้แรงงาน ทั้งที่การล้างพื้นนั้นจะกระทำเป็นประจำในตอนเย็นหลังเลิกงานทุกวัน ทำให้โครงการต้องเปลี่ยนสถานที่สัมภาษณ์จากโรงงานหลังเลิกงานเป็นที่หอบพักมากขึ้น

สำหรับการเก็บข้อมูลของนักศึกษาศาสตรบัณฑิตของโรงงานผลิตเส้นใยนั้นทำในช่วงสัปดาห์แรกของการได้โรงงาน แต่ในโรงงานกะเทาะและทิวมะพร้าว นั้นทำในช่วงสัปดาห์สุดท้ายของการเก็บข้อมูล

สำหรับโรงงานกะเทาะและทิวมะพร้าว นั้น โครงการได้ทำการสำรวจปัญหาสุขภาพจากการทำงานโดยใช้แบบสอบถามสั้น ๆ ทำไปพร้อมกันกับการตรวจโรงงานของนักศึกษาศาสตร

ข้อจำกัดของการเก็บข้อมูลครั้งนี้มีอีกประการหนึ่งคือ การไม่ได้ข้อมูลจากผู้ประกอบการโดยตรง เพราะโรงงานแรกผู้ประกอบการไม่ได้เข้ามาดูแลกิจการด้วยตนเอง แต่มีผู้จัดการมืออาชีพมาทำงานแทน โรงงานที่สองไม่ได้มีโอกาสพบกับผู้ประกอบการ การติดต่อส่วนใหญ่กระทำผ่านผู้จัดการฝ่ายบุคคล วิศวกรและหัวหน้าเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย

ข้อมูลที่เก็บได้นั้นส่วนใหญ่แล้วจะได้รับการบันทึกทันที

สำหรับการวิเคราะห์ข้อมูลนั้นได้ใช้แนวทางการวิเคราะห์ข้อมูลแบบ Grounded theory และเนื่องจากโครงสร้างของโรงงานแตกต่างกัน ดังนั้นการวิเคราะห์ข้อมูลจะไม่มุ่งเน้นการเปรียบเทียบกันหรือเน้นความแตกต่าง แต่จะมุ่งอธิบายประเด็นเสริมกันหรือเน้นความเหมือนมากกว่า

บทที่ 2

ลักษณะทั่วไปของโรงงานตัวอย่าง

ก่อนที่จะกล่าวถึงอุบัติเหตุและปัญหาความปลอดภัยในการทำงาน ในส่วนนี้จะกล่าวถึงลักษณะทั่วไปของโรงงานผลิตเส้นใยสังเคราะห์และโรงงานกะเทาะและทิ่มมะพร้าวก่อน โดยเฉพาะในเรื่องกระบวนการผลิต การจ้างงานและลักษณะทั่วไปของผู้ใช้แรงงานเพื่อเป็นพื้นฐานในการที่จะเข้าใจปัญหาอุบัติเหตุและบริบททางสังคมต่อไป

1. โรงงานผลิตเส้นใยสังเคราะห์

1.1. สภาพทั่วไป

โรงงานผลิตเส้นใยสังเคราะห์เป็นโรงงานขนาดกลาง เป็นโรงงานที่ลงทุนโดยทุนของครอบครัวที่เริ่มจากกิจการทอผ้าเล็ก ๆ และขยายตัวมากขึ้นจนแตกสาขาไปอีกหลายด้านตามความรุ่งเรืองของอุตสาหกรรม โรงงานผลิตเส้นใยนี้เคยเป็นโรงงานผลิตเส้นใยชั้นนำของประเทศโรงงานหนึ่ง แต่เมื่อการขยายตัวและความก้าวหน้าของอุตสาหกรรมเส้นใยก้าวหน้าไปมาก ตลาดใหญ่ของโรงงานนี้ถูกแย่งไปหมด เหลือแต่ตลาดเล็ก ๆ และตลาดที่ต้องการเส้นใยพิเศษบางอย่างที่โรงงานใหญ่ไม่ยอมผลิตให้ โรงงานนี้อยู่ในสภาพล้าหลังและมีลักษณะของการยกให้บุคคลรุ่นลูกดำเนินการต่อ เจ้าของซึ่งเป็นบุคคลรุ่นลูกนี้มิได้บริหารเองโดยตรง แต่จ้างผู้บริหารมืออาชีพที่เคยประสบความสำเร็จในวงการสิ่งทอมาช่วยบริหารแทน ส่วนตนเองนั้นนาน ๆ แวะมาดูครั้งหนึ่ง

1.2. ผลผลิต

เส้นใยสังเคราะห์ขนาดต่าง ๆ ทั้งเส้นใยเดี่ยวและเส้นใยตีเกลียวผสมเพื่อนำไปใช้ในอุตสาหกรรมสิ่งทอต่อไป

1.3. เครื่องจักรและกระบวนการผลิต

กระบวนการผลิตประกอบไปด้วยหลายขั้นตอนดังนี้

ขั้นตอนที่หนึ่ง (Wet chip silo) เริ่มจากการนำวัตถุดิบหรือชิปพลาสติกเล็กที่เรียกว่า wet chip ขึ้นไปเก็บไว้ที่หอสูงโดยผ่านทางท่อซึ่งมีพัดลมเป่าขึ้นไป ขั้นตอนนี้ผู้ใช้แรงงานเพียงคนเดียวใช้เครื่องจักรยกถุงชิปเทลงไปในบ่อ จากนั้นจะมีพัดลมเป่าเพื่อผลักดันหรือดูดชิปขึ้นไปเก็บไว้ที่ไซโลบนหอสูง

ขั้นตอนที่สองคือการกำจัดความชื้น (Drying system) ชิปที่นำไปเก็บไว้ข้างบนจะค่อย ๆ ถูกปล่อยลงมาตามความต้องการเข้าสู่เครื่องอบเพื่อกำจัดความชื้นโดยใช้ vibro feeder เป็นตัว

ควบคุมปริมาณ ระบบกำจัดความชื้นทำงานโดยอาศัยลมร้อนจากเครื่องทำความร้อนที่มีเครื่องเป่าลมร้อนออกมา ทำให้ชิปมีอุณหภูมิสูงขึ้นและความชื้นจะต่ำลงและยังเป็นการป้องกันไม่ให้ชิปจับตัวเป็นก้อนอีกด้วย เมื่อชิปแห้งดีแล้วจะมีอุณหภูมิสูง ความชื้นต่ำและน้ำหนักลดลง เมื่อถูกแรงลมจากเครื่องเป่าที่เป่ามาด้านล่างชิปนี้จะฟุ้งกระจายและกระโดดข้ามแผ่นที่กั้นด้านข้างเข้าไปอยู่ในเครื่องไล่ความร้อนอีกชั้นตอนหนึ่ง เพื่อไล่ความชื้นที่เหลืออยู่และควบคุมอุณหภูมิให้คงที่โดยใช้ลมร้อนที่แห้งอีกชุดหนึ่ง ชิปที่แห้งดีแล้วจะถูกเก็บไว้ในถังหรือไซโลอีกแห่งหนึ่งซึ่งมีการนำเอาไนโตรเจนมาเก็บไว้ในถังด้วย เพื่อไม่ให้ชิปนี้สัมผัสกับบรรยากาศภายนอกหรือได้รับความชื้นอีก ขั้นตอนนี้เป็นขั้นตอนอัตโนมัติไม่ต้องใช้คนดูแลประจำ

ขั้นตอนที่สาม การหลอมเหลวชิป (extruder) ชิปที่เตรียมไว้แล้วจะถูกส่งลงมาสู่เครื่องหลอมเหลวด้วยแรงโน้มถ่วงของโลก ในเครื่องหลอมเหลวอุณหภูมิสูงนี้ ชิปจะถูกบดอัดด้วยฟันเฟืองไปพร้อมกับให้ความร้อนหลอมเหลวไปด้วย เพื่อให้มีการหลอมเหลวที่สมบูรณ์ ขั้นตอนนี้เป็นขั้นตอนอัตโนมัติแทบไม่ต้องมีใครเข้าไปเกี่ยวข้องนอกจากเวลามีปัญหา ขั้นตอนนี้อยู่ชั้นสามซึ่งส่งรอลงมาจากไซโลเก็บชิป

ขั้นตอนที่สี่ การปั่นด้าย (spinning beam) คือกระบวนการรีดพลาสติกที่ละลายแล้วที่เรียกว่า polymer melt ให้เป็นเส้นใย โดยเริ่มจากการกรองให้สะอาดโดยการผ่านตะแกรงเล็กๆที่ซ้อนกันอยู่อย่างละเอียดที่เรียกว่า แพค จากนั้น polymer melt ที่สะอาดจะถูกขับเคลื่อนให้ผ่าน spinneret (รูที่กำหนดขนาดของเส้นใย) จัดออกมาเป็นเส้นใย แพคหนึ่งมี 2 spinneret และ spinneret ตัวหนึ่งจะมีจำนวนรู 16 หรือ 18 หรือ 24 รู เพื่อผลิตเส้นใยที่ประกอบไปด้วยเส้นใยเล็ก ๆ 16, 18 หรือ 24 เส้น เครื่องรีดของโรงงานนี้มีทั้งหมดแปดเครื่อง จึงมีทั้งหมดสิบหกเส้นใยใหญ่

ขั้นตอนที่ห้า การเป็นเส้นใย (spinning duck) เริ่มจากช่องทางลงของเส้นใยที่ฉีดออกมาจาก spinneret จะมีลมที่ปรับอุณหภูมิและความชื้นแล้วออกมาเป่าเส้นใยร้อน ๆ ที่ไหลลงมา ลมนี้เรียกว่า quench air จะช่วยให้เส้นใยที่ถูกฉีดออกมาจากรูของ spinneret เย็นตัวลง ก่อนที่จะรวมกลุ่มกันเป็นเส้นใหญ่หนึ่งเส้นต่อหนึ่ง spinneret หรือต่อหนึ่งแพค ในตู้ duck นี้จะติดตั้งชุด oil nozzle สำหรับฉีดพินนิชซึ่งออยล์ เข้าไปช่วยเคลือบเส้นใยให้รวมกลุ่มกันได้ดี ช่วยหล่อลื่นและป้องกันไฟฟ้าสถิตย์จากการสัมผัสใยอีกด้วย ขั้นตอนี่สี่และที่ห้านี้ต้องมีคนคอยดูแลการลงใย คอยรับเส้นใยที่ไหลลงมา และให้ไหลต่อไปแผนกข้างล่าง หน้าที่หลักของผู้ใช้แรงงานในแผนกนี้คือดูแลคุณภาพของใย เส้นใยที่ออกมาบางครั้งไม่ได้คุณภาพ ใยจะพลั่ว หรือใยหลุดออกจากช่องที่จะลงไปแผนกข้างล่าง ดังนั้น ผู้ใช้แรงงานจะต้องตัดใยที่ไม่มีคุณภาพหรือใยที่พลั่วทิ้งเสียแล้วปล่อยใยที่ออกมาใหม่ให้ลงไปข้างล่างด้วยการมีลมช่วยดูดลงไป ใยที่ไม่มีคุณภาพนี้อาจเกี่ยวเนื่องกับแพคนั้นสกปรกหรือแพคไม่แน่น ทำให้ต้องทำความสะอาดหน้าแพคโดยการฉีดน้ำยาเคมีพวกซิลิคอนไปที่หน้าแพคเพื่อให้พลาสติกที่ติดแห้งอยู่ละลายแล้วเอามีดหรือเกรียงขูดออก ขั้นตอนนี้อยู่ที่ชั้นสอง

ขั้นตอนที่ ๑ การเก็บเส้นใยลงหลอด (Take up) เมื่อเส้นใยที่เรียกว่า polyester รวมกลุ่มกันเป็นเส้นเดี่ยวดีแล้วจะถูกส่งผ่านตัว duck ลงมาชั้นล่างที่เรียกว่า take up ในขั้นนี้เส้นใย polyester จะถูกม้วนเข้าหลอด (Bobbin) โดยตัวหมุนจะขับเคลื่อนหลอดกระดาศให้หมุนไปพร้อม ๆ กับเส้นใยที่จะพันเข้าหลอดกระดาศโดยการขับเคลื่อนของ friction roll โดยมี traversing guide เป็นตัวช่วยเพื่อให้การพันด้ายเข้าหลอดเป็นไปอย่างสม่ำเสมอตั้งแต่หัวถึงท้ายของหลอดด้าย ขั้นตอนนี้ต้องให้คนทำงานประสานกับแผนก spinning ที่อยู่ข้างบน มีงานหลายอย่างต้องทำ ตั้งแต่รับเส้นใยลงมา คาล้าง guide ต่าง ๆ ต้องดูคุณภาพของเส้นใย ต้องเปลี่ยนหลอดด้าย (bobbin) เมื่อเต็มหลอดแล้ว ต้องยกออกมาใส่รถ ดิตสติกเกอร์ แล้วเข็นไปส่งให้แผนกบรรจุต่อไป

ขั้นตอนที่ ๒ การยืดเส้นใย เส้นใย polyester ที่เรียกว่า pre-oriented yarn (POY) นี้ยังไม่คงที่อาจยืดหรือหดตัวได้ ดังนั้นเส้นใย (POY) นี้จะต้องถูกยืดเพื่อให้เส้นใยอยู่ในสภาพที่คงที่ไม่ยืดหรือหดอีกต่อไปด้วยการผ่านเส้นใย POY เข้าไปในเครื่องยืดที่ขับเคลื่อนด้วยมอเตอร์ที่เรียกว่า friction roll ด้วยความเร็วประมาณ 3,000 - 3,300 เมตรต่อนาที จึงจะเรียกเส้นใยนี้ว่า DT ขั้นตอนนี้ถูกแยกออกจากขั้นตอนอื่น ในขั้นตอนนี้ผู้ใช้แรงงานต้องตรวจใยที่ออกมาจากแผนกผลิต ต้องมีการดูผิวหน้าของใยด้วยลมก่อน นำใยที่ดูผิวหน้ามาผ่านขั้นตอนการตรวจค่าปฏิเสธเพื่อตรวจสอบคุณสมบัติของเส้นใยทุกเส้นโดยการตรวจนับว่าครบสิบหกลหรือยี่สิบสี่หรือไม่เป็นต้น ต้องตรวจดูคุณภาพทั่วไปของเส้นใยว่า มีใยตกขอบหรือไม่ ใยเป็นขนหรือไม่ ใยเปื้อนหรือไม่ ใยกระแทกหรือไม่ ใยสไลด์หรือไม่ และใยฟริวหรือไม่ ถ้าไม่ได้เกณฑ์ต้องตัดทิ้ง ต้องรายงาน ต้องแก้ไข เมื่อผ่านเกณฑ์แล้วจะต้องมาแยกเกรดของใยเป็นหกเกรดและดิตสติกเกอร์ ห่อพลาสติก แล้วบรรจุลงกล่องที่มีแผ่นกันกระแทกทุกด้าน แล้วปิดเทปที่ปากกล่องให้สนิท วางไว้บนไม้พาเลทอย่างเป็นระเบียบ พร้อมติดฉลากที่ระบุชนิดใย น้ำหนักและเกรดและอื่น ๆ ให้เรียบร้อยก่อนส่งให้แผนกสโตร์ต่อไป นอกจากนี้ใยที่เย็บชุดท้ายของกะดิกหรือที่เย็บแรกของกะเข้าจะต้องถูกตัดมาเพื่อเอาเข้าห้องทดลองตรวจสอบค่าน้ำมันและค่าน้ำที่อยู่ในเส้นใย

ขั้นตอนที่ ๓ การผสมใยสองหรือสามแบบเข้าด้วยกันให้ตรงกับความต้องการของลูกค้า เส้นใย DT ที่ยืดแล้วนั้นบางส่วนอาจยังไม่เป็นที่ต้องการของลูกค้าที่ต้องการให้มีการผสมกันระหว่างใยแบบต่าง ๆ หรือให้เป็นเส้นที่ใหญ่ขึ้น ดังนั้นจึงต้องมีการผสมเส้นใยหลาย ๆ แบบเข้าด้วยกัน ซึ่งเป็นการนำเอาเส้นใยจากหลอดด้ายที่ต้องการผสมกันโดยการร้อยใยผ่านอุปกรณ์ต่าง ๆ เช่น ผ่านท่อส่งใย ร้อยผ่าน Tenser ผ่าน Nozzle ผ่าน Guide และผ่าน Traveuer guide แล้วไปพันกับหลอดด้ายใหม่ และเดินเครื่องลงใย ผู้ใช้แรงงานต้องทำการตรวจสอบ ควบคุมผลผลิตอย่างต่อเนื่อง

การผลิตทั้งเจ็ดขั้นตอนแรกนี้ทำอย่างต่อเนื่องทั้งวันทั้งคืน แทบไม่มีการหยุดเครื่องจักร เพราะเครื่องจักรหยุดแล้วเริ่มต้นยาก ยกเว้นการไม่มีคำสั่งซื้อเข้ามาหรือการหยุดเทศกาลหลาย ๆ วัน นอกจากนี้ยังมีแผนกสนับสนุนอื่นอีกเช่น แผนกเคมี แผนกบรรจุหีบห่อและส่งของ

1.4. แรงงาน

เนื่องจากการผลิตที่ใช้เครื่องจักรทั้งหมด แรงงานที่ใช้ส่วนใหญ่เป็นงานที่ป้อนวัตถุดิบเข้าไปให้เครื่อง และคอยรับผลผลิตจากเครื่อง คอยแก้ปัญหาบ่อย ๆ ระหว่างกระบวนการผลิต ต้องการคนที่มีการศึกษาพอสมควรที่จะอ่านภาษาอังกฤษได้บ้างและเข้าใจเครื่องจักรกลบ้าง คำสั่งหรือคุณสมบัติของโยต่าง ๆ ผู้ใช้แรงงานโรงงานนี้จึงจะมีแนวโน้มที่จะมีอายุน้อย การหมุนเวียนเข้าออกค่อนข้างบ่อยเนื่องจากไม่มีค่าโอที

การบริหารงานฝ่ายผลิตแบ่งออกตามแผนกและตามกะสามกะกับแผนกที่ทำเฉพาะกลางวัน โดยแต่ละกะมีไฟร์แมนหนึ่งคน มี Leader หนึ่งคนและผู้ใช้แรงงานอีกห้าคน ส่วนแผนกที่ทำเฉพาะกลางวันนั้นมีไฟร์แมนหนึ่งคนและผู้ใช้แรงงานสองคนและคนทำความสะอาดหนึ่งคน

สำหรับงานของแต่ละคนที่จะต้องทำนั้นแตกต่างกันไปตามแผนกที่ได้กล่าวไว้แล้วในส่วนของการผลิต ซึ่งแต่ละแผนกนั้นมีหน้าที่ที่จะต้องทำ (job description) ระบุไว้ค่อนข้างชัดเจนพร้อมกับมาตรฐานของงานและการแก้ไขปัญหา

1.5. การจ้างงาน

การจ้างงานของโรงงานนี้เป็นไปตามกฎหมายแรงงาน ทดลองงานแล้วรับเข้าทำงาน

1.6. รายได้

ในส่วนของผู้ใช้แรงงานด้านการผลิตนั้นมีการจ้างงานในสองระบบคือ การจ้างงานแบบได้รับค่าจ้างรายวัน และการจ้างงานแบบได้รับค่าจ้างเป็นรายเดือน

1.6.1. แรงงานที่รับค่าจ้างรายวัน ผู้ใช้แรงงานที่เข้าใหม่จะได้รับค่าจ้างตามตามระบบแรงงานขั้นต่ำ วันละหนึ่งร้อยหกสิบสองบาท ไม่มีค่าล่วงเวลาหรือโอที

1.6.2. แรงงานที่รับค่าจ้างแบบรายเดือน ก่อนช่วงภาวะเศรษฐกิจตกต่ำ ผู้ใช้แรงงานที่ทำงานรับค่าจ้างแบบรายวัน เมื่อทำงานครบสองปี จะได้รับการบรรจุให้เป็นแรงงานที่รับค่าจ้างแบบรายเดือน โดยจะได้รับการขึ้นเงินเดือนเป็นประจำทุกปี แต่ภายหลังจากเกิดภาวะเศรษฐกิจตกต่ำไม่มีการบรรจุผู้ใช้แรงงานที่รับค่าจ้างแบบรายวันเป็นงานที่ได้รับค่าจ้างแบบรายเดือน และไม่ได้รับการขึ้นเงินเดือนประจำปีอีกด้วย เช่นเดียวกับการจ้างงานเป็นรายได้ตามระบบของค่าแรงขั้นต่ำ วันละหนึ่งร้อยหกสิบสองบาท ไม่มีค่าล่วงเวลาหรือโอที

1.7. เวลาการทำงาน

แบ่งเป็นสองพวก พวกหนึ่งอยู่กลางวันตลอด อีกพวกหนึ่งแบ่งเป็นสามกะ เช้า บ่ายและดึก

1.8.สวัสดิการ

มีหอพักให้ เคยมีเครื่องแบบแต่ปัจจุบันไม่มีแล้ว มีข้าวกลางวันให้แต่ไม่มีกับข้าว มีประกันสังคมให้

2. โรงงานมะพร้าว

2.1. สภาพทั่วไป

โรงงานกะเทาะและทิวมะพร้าวเป็นโรงงานขนาดกลาง เป็นโรงงานที่ลงทุนโดยทุนของครอบครัวที่เริ่มจากกิจการเล็ก ๆ และขยายตัวใหญ่ขึ้นตามการขยายตัวของอุตสาหกรรมการเกษตร เมื่อกิจการขยายตัวมากยิ่งขึ้น มีระบบการบริหารงานบุคคลและบริหารงานฝ่ายผลิตโดยมีผู้จัดการมืออาชีพจากภายนอกและวิศวกรเข้ามาประจำ แต่ผู้ประกอบการยังดูแลตัดสินใจทุกอย่างอย่างใกล้ชิด ปัจจุบันกำลังปรับตัวเข้าสู่มาตรฐานอุตสาหกรรม 9000

2.2. ผลผลิต

มะพร้าวที่ปอกเปลือกแล้วและน้ำมะพร้าว เพื่อนำไปผลิตกะทิหรือน้ำมันมะพร้าวและუნมะพร้าวหรืออื่น ๆ ต่อไป

2.3. เครื่องจักรและกระบวนการผลิต

กระบวนการผลิตประกอบไปด้วยสี่ขั้นตอน คือการปอกเปลือกมะพร้าว การนำมะพร้าวที่ปอกเปลือกแล้วมาส่งให้ฝ่ายกะเทาะเปลือก การกะเทาะกะลาและการทิวมะพร้าว การศึกษานี้เน้นหนักเฉพาะสองส่วนสุดท้าย

การปอกเปลือกมะพร้าว เริ่มต้นการผลิตด้วยการที่ผู้ใช้แรงงานสี่ห้าคนโดยมากเป็นผู้หญิงช่วยกันนำเอาวัตถุดิบคือมะพร้าว ใส่ลงในเครื่องปอกมะพร้าว เครื่องนี้จะสีหรือปอกเอาเปลือกส่วนที่แข็งออก เหลือส่วนที่เป็นกาบมะพร้าวที่อ่อนนุ่มจำนวนหนึ่งติดลูกมะพร้าวออกมา

การขนมะพร้าวจากที่ปอกแล้วมาส่งให้กับฝ่ายกะเทาะกะลา ผู้ใช้แรงงานชายจะนำเอามะพร้าวที่ปอกเปลือกแล้วลงเชิงพลาสติกเชิงละยี่สิบห้าลูก แล้วนำเชิงนี้ขึ้นรถเข็นคันยาวซึ่งบรรจุเชิงมะพร้าวนี้ได้ราวแปดเชิงเพื่อนำไปส่งยังแผนกกะเทาะมะพร้าวที่อยู่ห่างไปอีกที่หนึ่ง

การกะเทาะกะลามะพร้าว แต่เดิมจะใช้คนกะเทาะกะลามะพร้าวออกด้วยมีดหรือขวานเล็ก ๆ แต่เนื่องจากทำได้ช้า เมื่อหลายปีที่ผ่านมารองงานจึงนำเอาเครื่องกะเทาะมะพร้าวจากมาเลเซียห้เครื่องเข้ามาเพื่อเป็นแบบ และพัฒนาปรับปรุงให้มีคุณภาพดีขึ้น ลักษณะของเครื่องกะเทาะมะพร้าวนี้ขับเคลื่อนด้วยมอเตอร์ไฟฟ้ามีการทดรอบเพื่อให้มีกำลังมากขึ้นหมุนช้าลง คาดว่าประมาณสี่ร้อยรอบต่อนาที โดยมอเตอร์จะหมุนใบจักรหรือฟันเฟืองหนึ่งใบที่มีเส้นผ่าศูนย์กลางประมาณสิบนิ้ว ใบจักรหรือฟันเฟืองนี้นั้หนาราวหนึ่งนิ้วครึ่งตรงกลางเป็นร่องลึกลงไปไม่เกินหนึ่งนิ้ว จึงทำให้เหมือนใบจักรนี้มีสองใบ ในส่วนใบจักรที่ดูเหมือนสองใบนี้นั้นมีฟันเฟืองที่หักลึกลงไปประมาณไม่เกินหนึ่งนิ้ว และมีจำนวนฟันเฟืองที่ไม่มากนักจึงดูว่าเป็นฟันเฟืองที่ใหญ่ ฐานหรือความห่างของฟันเฟืองไม่เกินหนึ่งเซนติเมตร ฟันเฟืองที่หนาและฐานกว้างทำให้ดูแล้วไม่คมเหมือนกับใบเลื่อย แต่ที่ฟันเฟืองนี้จะ

ถูกตะไบให้คมเพื่อจิกลงไปบนกะลามะพร้าวได้ แต่ไม่ได้ให้คมในลักษณะของใบมีดแต่คมในลักษณะของการเป็นเหลี่ยมที่ชัดเจน ลักษณะของฟันเฟืองจะเอนไปทางเดียวกันคือเอนลง ใบจักรนี้ตั้งฉากกับพื้นและจะหมุนลงข้างล่าง ทำหน้าที่จิกลงไปบนกะลามะพร้าวหรือกะเทาะมะพร้าว ใบจักรนี้จะไหลออกมาจากกล่องที่ครอบราวสลิบเปอร์เซนต์ จึงทำให้นูนากลัว

ด้านหน้าของใบจักรที่ถูกเจาะเป็นร่องนั้นจะมีเหล็กแหลมยาวงอนตั้งอยู่ในแนวร่องนั้น เหล็กแหลมยาวนี้เรียกว่างาหรือเดือย งาจะติดตั้งจากคานที่ยื่นออกมาจากเครื่องด้านนอก งาจะตั้งแหลมขึ้นสวนกับใบจักรที่หมุนลงมา งาสามารถปรับให้สูงหรือต่ำใกล้หรือไกลจากใบจักรนี้ได้ ใบจักรและงานี้จะสูงจากพื้นที่ใช้แรงงานยืนประมาณระดับเอวหรือประมาณหนึ่งเมตร ผู้ใช้แรงงานกะเทาะมะพร้าวซึ่งยืนอยู่หน้าเครื่องกะเทาะ จะนำมะพร้าวมากดหรือแนบลงไปที่ยาง หน้าที่ของงาคือการยึดมะพร้าวให้อยู่กับที่ในขณะที่ฟันเฟืองกำลังกดหรือกะเทาะมะพร้าวลงมาทำให้กะลามะพร้าวแตกและล่อนออก หรืองาเองอาจจะทำหน้าที่จิกลงไปบนกะลามะพร้าวเอง เพื่อตะเภากะลามะพร้าวออกมาได้ ผู้ใช้แรงงานจะหมุนลูกมะพร้าวไปรอบ ๆ ลูกบนงาอยู่ตลอดเวลาเพื่อให้เอากะลามะพร้าวออกจากลูกให้หมดแล้วจึงส่งมะพร้าวที่กะเทาะเปลือกแล้วไปให้ฝ่ายทิวมะพร้าวต่อไป

งานนี้แต่เดิมที่นำเข้ามาจะมีลักษณะเป็นแท่งตรง แต่ต่อมาวิศวกรของโรงงานได้ดัดแปลงแท่งเหล็กเหล็มนี้นี้ให้แหลมและโค้งงอเหมือนกับงาและทำให้สามารถปรับได้

เครื่องกะเทาะมะพร้าวหนึ่งเครื่องซึ่งมีมอเตอร์หนึ่งตัวจะมีใบจักรสองใบ หรือกะเทาะมะพร้าวได้สองทีหรือสองคน เครื่องนี้มีลักษณะคล้ายกล่องหรือตู้ตั้งอยู่บนแท่นปูน วางเรียงกันเป็นแถวยาวต่อเนื่องกันไปแถวละสิบห้าเครื่องหรือสามสิบใบจักร รวมทั้งหมดสามแถวหรือทั้งหมดเก้าสิบใบจักร หรือเก้าสิบคนที่สามารถกะเทาะมะพร้าวพร้อม ๆ กันได้ เหนือกล่องมอเตอร์จะมีสวิทช์ไฟฟ้าห้อยอยู่ด้านบน ข้าง ๆ สวิทช์ไฟฟ้ามีตะขอเล็กแขวนอยู่เพื่อเอาไว้แขวนเหรียญซึ่งเป็นเครื่องนับปริมาณมะพร้าวที่กะเทาะไปแล้ว

การทิวมะพร้าว อีกด้านหนึ่งของเครื่องกะเทาะมะพร้าวจะเป็นรางหรือถาดกว้างประมาณหนึ่งเมตรยาวต่อเนื่องขนานกันไปกับเครื่องกะเทาะมะพร้าว เมื่อผู้ใช้แรงงานกะเทาะมะพร้าวเสร็จแล้ว จะส่งมะพร้าวที่กะเทาะแล้วมากองไว้ในรางหรือถาด เพื่อรอให้ผู้ใช้งานทิวมะพร้าวทำหน้าที่ทิว คือใช้มีดปอกเปลือกผลไม้ที่ข้อนคมหรือที่สามารถกำกับความลึกของการปอกได้ ทำการปอกเอาส่วนที่เป็นเยื่อแข็งสีดำหรือสีน้ำตาลที่หุ้มเนื้อมะพร้าวอยู่อีกชั้นออกไปจนหมดลูก จนเหลือแต่เนื้อมะพร้าวขาวสีขาว จากนั้นถ้ายังมีน้ำมะพร้าวอยู่จะนำน้ำมะพร้าวออกเทลงในถังเพื่อนำไปทำวุ้นมะพร้าวต่อไป ส่วนเนื้อมะพร้าวนั้นจะถูกผ่าหรือฉีกออกเป็นชิ้นประมาณสองถึงสี่ชิ้นใส่ลงในลังพลาสติกเพื่อนำไปแช่และนำไปสู่กระบวนการผลิตขั้นต่อไป

2.4. แรงงาน

งานส่วนใหญ่เป็นงานที่ใช้กำลังแรงงานและเป็นงานที่เชื่อมโยงกับภาคการเกษตรมาก่อน ดังนั้นผู้ใช้แรงงานที่นี้ส่วนมากเป็นแรงงานที่ไร้ฝีมือ การศึกษาดำ มีอายุค่อนข้างมาก มีทั้งหญิงและชาย แต่แผนกกะเทาะมะพร้าวเป็นผู้ชายทั้งหมดและทิวมะพร้าวเป็นผู้หญิงทั้งหมด

ผู้ใช้แรงงานในส่วนของกรกะเทาะและทิวมะพร้าวนี้ประกอบไปด้วย วิศวกรเลื้อยขาที่ทำหน้าที่ควบคุมด้านเทคนิคการผลิต ตลอดจนพัฒนาและดูแลซ่อมบำรุงเครื่องจักรหนึ่งคน ไฟร์แมนเลื้อยแดงซึ่งเป็นผู้หญิงทำงานมานานหนึ่งคน ผู้ช่วยไฟร์แมนเลื้อยชมพูอีกหนึ่งคนทำหน้าที่ช่วยดูแลการผลิต และการเก็บล้างทำความสะอาด

สำหรับแรงงานกะเทาะมะพร้าวนั้นมีจำนวนหลักสิบคนซึ่งเป็นชายทั้งหมดและแรงงานทิวมะพร้าวในจำนวนที่ใกล้เคียงกันหรือมากกว่าเล็กน้อยซึ่งส่วนใหญ่เป็นผู้หญิง นอกจากนี้ยังมีแรงงานทำหน้าที่เก็บน้ำมะพร้าวแฉะละหนึ่งคน แรงงานทำหน้าที่ลับมีดสองคน แรงงานชั่งมะพร้าวที่ทิวเสร็จแล้วสามคน และแรงงานบันทึกการลงมะพร้าวและแจกเหรียญให้กับแรงงานกะเทาะมะพร้าวอีกหนึ่งคน และท้ายที่สุดคือแรงงานขนมะพร้าวอีกสามสี่คนจะรับมะพร้าวมาจากลานปอกมะพร้าวและใส่รถเข็นมาที่ด้านหน้าเพื่อส่งให้ผู้ทำหน้าที่กะเทาะต่อไป และแรงงานกลุ่มนี้ยังทำหน้าที่เก็บกวาดกะลามะพร้าวและทำความสะอาดบริเวณผลิตทั้งหมดด้วย แรงงานที่ทำหน้าที่ผลิตหรือเสริมการผลิตทั้งหมดเหล่านี้ใส่เสื้อสีเขียวแต่แยกออกเป็นสองกลุ่มด้วยระบบการจ้างงานคือพวกที่จ้างรายวันจะสวมผ้ากันเปื้อนสีเขียว และแรงงานจ้างเหมาจะสวมผ้า กันเปื้อนสีน้ำเงิน

จากการสุ่มสำรวจผู้ใช้แรงงาน 120 คนพบว่า ทำหน้าที่กะเทาะมะพร้าวจำนวน 50 คน และทิวมะพร้าวจำนวน 70 คน แรงงานกะเทาะมะพร้าว 50 คนนั้นเป็นผู้ได้รับการจ้างเป็นรายวันเพียง 5 คน ที่เหลือ 44 คน เป็นแรงงานจ้างเหมา ส่วนผู้ทำหน้าที่ทิวมะพร้าวนั้น 17 คนเป็นแรงงานรายวันที่เหลือ 53 คนเป็นแรงงานจ้างเหมา

อายุโดยเฉลี่ยของผู้ใช้แรงงานทั้งสองประเภทอยู่ระหว่าง 21 ถึง 40 ปี ส่วนอายุการทำงานของแรงงานกะเทาะมะพร้าวแบบจ้างเหมานั้นร้อยละ 42 ทำงานมานานน้อยกว่าหนึ่งปี และร้อยละ 58 ทำงานมานานกว่าหนึ่งปี โดยมีคนที่ทำงานตั้งแต่ 7 ปีถึง 10 ปีถึง 6 คน จากผู้ใช้แรงงานทั้งหมด 44 คน

สำหรับแรงงานที่ทำหน้าที่ทิวมะพร้าวแบบจ้างเหมา มีรูปแบบคล้าย ๆ กัน คือ ที่มีอายุนานน้อยกว่าหนึ่งปีนั้นมีประมาณร้อยละ 25 และที่มีอายุนานมากกว่าหนึ่งปีนั้นร้อยละ 75 และมีกลุ่มหนึ่งที่ทำทำงานมานานมาก 8 ปีถึง 12 ปีอยู่ 5 คนจากผู้ใช้แรงงานทั้งหมด 53 คน ส่วนแรงงานกะเทาะมะพร้าวรายวันนั้นครึ่งหนึ่งหรือสามคนของหกคนมีอายุทำงาน 14 ถึง 17 ปี และแรงงานทิวมะพร้าวจ้างเหมาส่วนใหญ่อายุการทำงานนานทั้งสิ้นโดยที่มีอายุการทำงานน้อยที่สุดคือสองปีมีเพียงหนึ่งคน นอกนั้นมีอายุการทำงานตั้งแต่สิบปีเรื่อยไปจนถึงสิบแปดปี นั่นคือผู้ใช้แรงงานทิวมะพร้าวแบบ

รายวันมีอายุการทำงานที่นานที่สุด รองลงมาคือกะเทาะมะพร้าวรายวัน ส่วนแรงงานจ้างเหมาทั้งกะเทาะและทิวมะพร้าวมีอายุการทำงานโดยเฉลี่ยน้อยกว่า

สำหรับเรื่องผลงาน แรงงานรายวันมีฐานนิยมของผลงาน 300 - 350 กิโลกรัมต่อวันและปริมาณงานเป็นปริมาณงานต่ำสุดของผู้ใช้แรงงานรายวันด้วย มีหลายคนที่มีปริมาณงานที่สูงกว่านี้จากการทำงานได้ปริมาณมากกว่าขั้นต่ำที่กำหนดไว้ ส่วนผู้ใช้แรงงานจ้างเหมาฐานนิยมของปริมาณอยู่ระหว่าง 250-300 กิโลกรัมต่อวัน มีคนที่มีปริมาณงานต่ำกว่านี้และสูงกว่านี้ โดยมีอยู่สองคนที่มีปริมาณงานมากกว่า 500 กิโลกรัมต่อวัน

2.5. วัตถุดิบ

วัตถุดิบที่ใช้คือมะพร้าวแก่ ที่มีเปลือกแข็งและแห้งแล้ว ซึ่งจะมีคนกลางรับซื้อมะพร้าวจากชาวสวนมาส่ง มะพร้าวจากแหล่งต่าง ๆ มีคุณภาพต่างกันทั้งขนาด ความสดหรือความแห้ง งอกหรือไม่งอก เนื้อหนาหรือบาง และกะลาหนาหรือกะลาบางแล้วแต่มีผลต่อผลิตภัณฑ์ที่จะออกมา โดยเฉพาะอย่างยิ่งต่อกระบวนการทำงานหรือการกะเทาะกะลาและการทิวมะพร้าวทั้งสิ้นว่าจะง่ายหรือยาก ปลอดภัยหรืออันตราย

2.6. การจ้างงาน

ผู้ใช้แรงงานกะเทาะมะพร้าวทั้งหมดเป็นชาย ส่วนแรงงานทิวมะพร้าวส่วนใหญ่เป็นหญิง มีการจ้างงาน 2 ลักษณะคือ แรงงานรายวันและแรงงานจ้างเหมา ผู้ใช้แรงงานส่วนใหญ่เป็นแรงงานจ้างเหมา

2.7. รายได้

แรงงานกะเทาะมะพร้าว

1. ผู้ใช้แรงงานรายวันมีรายได้ค่าแรงขั้นต่ำวันละ 162 บาท เมื่อทำงานครบสามเดือนจะบรรจุให้และเพิ่มเงินให้ด้วย นอกจากนี้ยังมีเงินพิเศษจากการทำงานเกินกว่ามาตรฐานขั้นต่ำ คือผู้ใช้แรงงานรายวันจะต้องกะเทาะมะพร้าวให้ได้จำนวนห้าเหรียญเป็นอย่างต่ำ ซึ่งหนึ่งเหรียญเท่ากับสองร้อยลูกหรือหนึ่งพันลูกอย่างต่ำต่อวัน หากแรงงานคนใดทำเกินกว่านี้จะได้รับเงินพิเศษในอัตราเหรียญละสามสิบหกบาท ซึ่งเป็นอัตราเดียวกันกับแรงงานจ้างเหมา และหากวันไหนทำงานไม่ได้ถึงขั้นต่ำต้องทำชดเชยให้ได้ในวันต่อ ๆ ไป ผู้ใช้แรงงานรายวันมีสิทธิกลับบ้านตามเวลาคือ 15.00น.ได้

2. ผู้ใช้แรงงานจ้างเหมานั้น ไม่มีการจำกัดว่าในวันหนึ่ง ๆ ผู้ใช้แรงงานกลุ่มนี้จะต้องกะเทาะมะพร้าวได้จำนวนเท่าใด ทางบริษัทจะคิดค่าตอบแทนให้ตามจำนวนงานที่แรงงานทำ โดย คำนวณจากเหรียญซึ่งหนึ่งเหรียญจะเท่ากับสองร้อยลูกเช่นกัน โดยได้ค่าตอบแทนเหรียญละสามสิบหกบาท แรงงานที่มีทักษะสามารถกะเทาะมะพร้าวได้สองร้อยลูกภายในห้าสิบหรือหกสิบนาที ดังนั้นวันหนึ่งกลุ่มที่มีทักษะนี้จะมีรายได้ถึงวันละประมาณสองร้อยห้าสิบบาท

แรงงานทิวมะพร้าว

1. ผู้ใช้แรงงานรายวัน เช่นเดียวกับแรงงานกะเทาะมะพร้าวจะได้ค่าแรงขั้นต่ำ 162 บาท แต่จะต้องทิวมะพร้าวให้ได้สามร้อยกิโลกรัมต่อวัน ส่วนที่เกินไปจากนี้จะได้เป็นเงินพิเศษโดยคิดเป็นกิโลกรัม ราคา กิโลกรัมละ 65 สตางค์ เมื่อทำงานถึงเวลา 15.00 น. ผู้ใช้แรงงานรายวันมีสิทธิกลับบ้านได้ตามเวลา ไม่บังคับว่าจะต้องอยู่ทำงานจนกว่ามะพร้าวที่กะเทาะไว้แล้วจะหมด แต่สามารถที่จะทำต่อจนกว่ามะพร้าวจะหมดได้ แล้วแต่ความสมัครใจของแรงงาน

2. แรงงานจ้างเหมา ให้ค่าแรงตามปริมาณงาน ในอัตรา กิโลกรัมละ 65 สตางค์ เช่นกัน แรงงานจ้างเหมาจะต้องทิวจนกว่ามะพร้าวที่อยู่ตรงหน้าของตัวเองจนหมดตรงจึงจะกลับบ้านได้

กรณีผู้ใช้แรงงานขนส่งมะพร้าวและเก็บกวาดนั้นจ้างเป็นรายชั่วโมงที่ทำงานจริง

2.8. รายได้และค่าจ้าง

1. ผู้ใช้แรงงานรายวันได้รับ ค่าจ้างขั้นต่ำวันละ 162 บาท เมื่อทำงานครบสามเดือนจะบรรจุให้ และเพิ่มเงินให้ด้วย นอกจากนี้ยังมีเงินพิเศษจากการขยันทำงานรวมแล้วประมาณสัปดาห์หรือวีคละ 300 – 400 บาท จ่ายทุกวันเสาร์

2. ผู้ใช้แรงงานจ้างเหมา คิดตามปริมาณงาน ถ้าคนขยันทำงานจะได้สัปดาห์ละ หรือวีคละประมาณ 2,000 บาท ซึ่งผู้ที่ได้รับในอัตรานี้จะเป็นคนเก่ง ทำงานมานานเป็นปี มีความชำนาญในการกะเทาะหรือทิวมะพร้าวมาก

2.9. เวลาการทำงาน

เวลาการทำงาน และเวลาพัก แรงงานจะเริ่มทำงานเวลา 05.30 - 15.00 น. โดยพักในช่วง 10.30 - 11.30 น. แต่แรงงานจะพักเที่ยงประมาณสามสิบนาทีเพื่อรับประทานอาหารเช้าจะรีบกลับมาทำงานต่อ .ในกรณีที่ เป็นสามเษภรรยา สามเษภรรยาจะรีบกลับมาช่วยภรรยาทิวมะพร้าว ถ้าพักมากรายได้จะลดลง

เวลากวาดกะลา สำหรับแรงงานกะเทาะมะพร้าวนั้น ระหว่างที่ทำงานแรงงานกะเทาะจะได้พักเล็กอีกประมาณห้าครั้งเพื่อให้ผู้ใช้แรงงานกวาดกะลาเข้ามากวาดกะลาและเปลือกมะพร้าวออกไปจากบริเวณเครื่องกะเทาะมะพร้าวเพื่อให้ทำงานได้สะดวกและสามารถขนมะพร้าวเข่งใหม่หรือชุดใหม่มาให้ ในเวลา 7.30 น. 9.00 น. 10.30 น. 13.00น. และ 14.30 น. ซึ่งเป็นการเสร็จงานกะเทาะไปแล้วประมาณหนึ่งหรือสองร้อยลูก ผู้ใช้แรงงานกะเทาะมะพร้าวสามารถพักได้ประมาณห้านาที สำหรับแรงงานกะเทาะที่ภรรยาหรือคนในครอบครัวเดียวกันกำลังทิวมะพร้าวอยู่จะมาช่วยภรรยาหรือญาติของตนทิวมะพร้าวต่อไปไม่ปล่อยให้เวลาว่าง

2.10. สวัสดิการ

โรงงานมีหอพักให้ สำหรับแรงงานรายวันมีประกันสังคมให้ แต่ผู้ใช้แรงงานจ้างเหมาไม่มี แรงงานจ้างเหมาสามารถจะมาทำงานเมื่อไรหรือไม่มาได้ แต่แรงงานรายวันต้องมาทำงานตามที่กำหนดไว้และเลิกงานได้ตามเวลาแต่ต้องมีผลงานขั้นต่ำ ส่วนผู้ใช้แรงงานจ้างเหมาจะเลิกงานได้งานต้องเสร็จก่อนจึงจะกลับบ้านได้

บทที่ 3

อุบัติเหตุและปัญหาความปลอดภัย

ก่อนที่จะกล่าวถึงวัฒนธรรมความปลอดภัยที่ผู้ใช้แรงงานสร้างขึ้นมา ในบทนี้จะกล่าวถึงลักษณะของอุบัติเหตุและปัญหาความปลอดภัยในโรงงานสองแห่งว่ามีลักษณะอย่างไร เนื่องจากปัญหาเหล่านี้เป็นเงื่อนไขหรือเป็นความจำเป็นของผู้ใช้แรงงานในการสร้างวัฒนธรรมของเขาขึ้นมา

ลักษณะของปัญหาอุบัติเหตุโดยทั่วไปจะมีลักษณะเฉพาะแยกไปตามงาน งานที่มีคนทำมาก ปัญหาจึงมีจำนวนการเกิดขึ้นบ่อยครั้ง เช่น งานกะเทาะและทอมะพร้าวมีผู้ใช้แรงงานเป็นจำนวนมาก ปัญหาเช่นมือเข้าเครื่องกะเทาะมะพร้าวจึงเกิดบ่อยครั้ง ปัญหาความปลอดภัย ปัญหาน้ำมะพร้าวกัดหรือแพ้น้ำมะพร้าวจึงมีมาก เป็นต้น งานที่มีคนทำน้อยมีปัญหาเกิดขึ้นไม่บ่อยครั้งเช่น งานควบคุมเครื่องจักร ปัญหาทรายร้อนกระเด็นขึ้นมาถูกแขนนั้นเกิดขึ้นนาน ๆ ครั้ง

ลักษณะของปัญหาอุบัติเหตุยังขึ้นกับลักษณะงานเฉพาะอย่าง เช่น การตัดใบ อาจเกิดขึ้นในหลาย ๆ ขั้นตอนการผลิตตั้งแต่การลงใบจนถึงการบรรจุหีบห่อ ปัญหาเส้นใยบาดมืออาจเกิดขึ้นบ่อยครั้ง ปัญหาการทำงานกับเครื่องจักรที่มีการหมุนมืออยู่ในหลายขั้นตอนการผลิต ดังนั้นปัญหาการพันเอาเส้นผมหรือเสื้อผ้าเข้าไปในเครื่อง ปัญหาการถูกส่วนที่หมุนตีหรือเสียดสีจึงมีได้ในหลายขั้นตอนการผลิต

1. อุบัติเหตุและปัญหาความปลอดภัยในโรงงานผลิตเส้นใยสังเคราะห์

โรงงานผลิตเส้นใยสังเคราะห์มีหลายแผนกและแต่ละแผนกก็มีผู้ใช้แรงงานจำนวนไม่มาก ดังนั้นปัญหาเฉพาะแผนกจึงมีความถี่ไม่มากนัก แต่ปัญหาร่วมของหลายแผนกอาจเกิดขึ้นบ่อย

1.1. ทรายที่ร้อนจัดกระเด็นขึ้นมาถูกแขนเมื่อเปิดเครื่องให้เริ่มทำงาน ปัญหานี้เป็นปัญหาเฉพาะแผนกที่เกี่ยวข้องกับการอบแพคเพื่อเพิ่มความร้อนให้พอดีกับความร้อนที่ใช้หลอมชิปหรือเม็ดพลาสติกแข็งให้ละลายเป็นของเหลวเพื่อที่จะนำไปรีดผ่านแพคและ spinneret หรือรูเล็ก ๆ ให้ออกมาเป็นเส้นใยซึ่งเป็นขั้นตอนที่สองและที่สามของการผลิตใยสังเคราะห์ การอบแพคนั้นใช้ความร้อนสูงมากและการรักษาความร้อนให้คงที่หรือให้ร้อนอยู่เสมอมีการใช้ทรายเป็นตัวอุ้มความร้อน การหลอมเหลวหรือการรีดเส้นใยนี้ปกติทำกันตลอดยี่สิบสี่ชั่วโมง ไม่มีการหยุด ยกเว้นวันหยุดยาว ดังนั้นปัญหาแบบนี้จึงเกิดขึ้นไม่บ่อยนัก กรณีนี้ก็เช่นกัน มีการหยุดทำงานยาวและมีการปิดเครื่องสามสัปดาห์เมื่อผู้ใช้แรงงานกลับมาทำงานได้เปิดฝาครอบส่วนที่เป็นทรายและเปิดลม ลมจากพัดลมทำให้ทรายฟุ้งกระจายกระเด็นขึ้นมาถูกแขน ทำให้ปวดแสบปวดร้อน "... (คิดว่า) คงไม่เป็นไรหรอก ปิดเครื่องไว้สามสัปดาห์แล้ว หารู้ไม่ว่าสามสัปดาห์แล้วเนี่ยนะ พอเราเปิดลม ลมปกติมันจะขึ้นมายังไม่กระจาย เพราะ

ว่ามันรับน้ำหนักทรายอยู่ ที่นี้ตรงช่วงรูอาจรับน้ำหนักน้อยหน่อย มันพุ่งปรี๊ดขึ้นมา เราชักมือออกไม่ทันแล้ว มันหล่นลงมาแค่เศษละอองเฉย ๆ มันจะเป็นจุด ๆ ปวดแสบปวดร้อนเหมือนกับเป็นริบ

1.2. แพคที่หนักและร้อนหล่นใส่เท้าหรือแกว่งไปโดนขา ปัญหานี้เป็นปัญหาเฉพาะในแผนกสปินนิ่งที่ทำหน้าที่รีดพลาสติกที่หลอมเหลวแล้วให้กลายเป็นเส้นใย โดยการใช้มอเตอร์อัดเกลียวเพื่อรีดหรือดันพลาสติกเหลวให้ผ่านรูขนาดต่าง ๆ ของแพคเพื่อกรองเอาสิ่งสกปรกออก แพคเป็นแผ่นโลหะหนาที่ประกอบไปด้วยชิ้นส่วนที่เจาะเป็นรูให้เส้นใยลอดออกมา ลักษณะคล้ายหน้าแว่นประกอบไปด้วยตะแกรงลวดเล็ก ๆ เป็นวงกลมขนาดเล็กที่มีเส้นผ่าศูนย์กลางประมาณห้าเซ็นติเมตรหลายชิ้นซ้อนกันตามขนาดของเส้นใย แพคนี้ต้องถอดเข้าถอดออกบ่อยเพื่อทำความสะอาดหรือกำจัดสิ่งสกปรกที่มาพร้อมเม็ดพลาสติก เพราะหากรูอุดตันหรือมีสิ่งอุดตันเส้นใยจะไม่มีคุณภาพ หรือถอดเพื่อเปลี่ยนขนาดของเส้นใย แพคนี้ติดอยู่ในช่องแคบ ๆ และมีความร้อน การถอดหรือใส่จึงทำได้ยากเนื่องจากแพคหนักประมาณสิบห้ากิโลกรัม บางครั้งวางไม่เข้าที่ต้องวางใหม่หรือขยับหลายครั้ง นอกจากนี้แพคจะมีความร้อนทั้งก่อนใส่และก่อนถอด ก่อนใส่แพคต้องทำให้ร้อนจัดกว่าอุณหภูมิของพลาสติกเหลวซึ่งอาจร้อนถึง 360 องศาเพื่อที่จะทำให้พลาสติกไหลออกมาได้สะดวกและมีคุณภาพ ก่อนถอดอุณหภูมิของแพคจะสูงเท่ากับอุณหภูมิของพลาสติกเหลว เมื่อใส่หรือถอดแพคที่ร้อนอาจพลาด แพคอาจหล่นใส่เท้าได้ เนื่องจากการจับที่ไม่ถนัดแพคร้อนและหนัก "ตอนที่ยกมามัน (แพค) จะหลุด ที่จับมันจะหลุดมาโดนขามั้งหรือโดนมือมั้ง (มันหลุดได้อย่างไร) ก็มันใส่ไม่แน่น บางทีก็ทำลึบหกช่อง มันเหนียว มันล้าบ้าง ก็ทำให้เสร็จ...แพคตัวหนึ่งหนักประมาณสองหรือสามกิโลมั้ง (ความจริง 15 กิโลกรัม) ตอนถอดมันร้อน มันเหนียว ถอดมันเหนียว...โดยเฉพาะคนใหม่ คนที่ยังไม่เคยทำนี่แหละ เข้ามาใหม่ ๆ คนเก่ายังโดนนะบางทีเผลอ ๆ ยังโดนเหมือนกัน (เผลออย่างไร) เดิน ๆ ยก ๆ มา มันจะยกตามขา เดินแกว่งไปมา ก็เคยโดนเหมือนกันที่ขา มันร้อน กางเกงมันจะเย็น" "การเปลี่ยนแพคต้องระวังแพคหล่นใส่เท้า เพราะว่าแพคจะหนักและร้อนมาก ...และก็มีอวัยวะเช่นแขน เมื่อถูกกับเหล็กร้อน ในช่วงขั้นตอนเปลี่ยนแพคหรือบางทีก็ถูกแพค มันมีความร้อนมากทำให้พุพองต้องระวัง เวลาเอาแพคออกจากตู้อบจะร้อนมากจะใช้อุณหภูมิ 360 องศา เพราะว่ามีลัดต้องใช้อุณหภูมิสูงกว่า" ปัญหานี้แม้ว่าเป็นปัญหาเฉพาะแผนก แต่การที่ต้องทำความสะอาดแพคบ่อยครั้งอาจทำให้เกิดมีปัญหาด้านความปลอดภัย

1.3. ซีมีลค์ (mill) หยอดใส่มือ ในแผนกสปินนิ่งเช่นเดียวกัน พลาสติกเหลวที่ถูกบีบอัดให้ไหลออกมาเป็นเส้นใยนั้นบางครั้งไม่ได้ออกมาเป็นเส้นใยเสมอไป แต่อาจออกมาเป็นหยดแทนเนื่องจากรูที่สกปรกหรืออุดตันหรือแพคที่ใส่เข้าไปไม่แน่น หยดพลาสติกที่ออกมาเรียกว่าซีมีลค์นั้นร้อน หากไม่ระวังจะหยดโดนมือหรือแขน "ก็มีอยู่พวกความร้อนนี่แหละ ซีมีลค์มันหยดใส่มือ มันมาข้างบนแล้วเราตัดใยลงไป มันโดนมือ มันจะพองเลย...บางทีมันก็เผลอ มั่วแต่ดูข้างล่าง ข้างบนมันหยดมาแล้ว ลงมาโดนแขน มันก็ร้อน มันจะพองเลย ... เม็ดชิพนี่แหละ มันหยดละลายมันไหลลงมาจากข้างบน มัน

หล่นมาจากกรุแพคนี้แหละ เราปิดแล้ว บางทีข้างบนมันยังหมุนอยู่ เฟืองข้างในมันยังหมุนอยู่ ยังเดินอยู่ เครื่องมันเก่าแล้ว มันหมุนอยู่เราไม่รู้เวลาลงโย มันจะลงมาโดนเลย แต่ปัญหานี้มันไม่ใหญ่ มันลงมาแค่โดนก็พองิดหนึ่งเท่านั้น ที่มันหล่นเพราะเราขันแพคไม่แน่นหรือเป็นความบกพร่องของเครื่องจักร บางทีก็ขันแพคไม่แน่น บางทีแพคก็ไม่มีดี"

1.4. น้ำยาที่ใช้ล้างหน้าแพคเข้าตา เป็นปัญหาของแผนกสปีนนิ่งอีกเช่นกัน ดังได้กล่าวมาแล้วว่า คุณภาพของเส้นใยขึ้นอยู่กับคุณภาพหรือความสะอาดของแพคและการติดตั้งแพค หากแพคสกปรกและติดตั้งไม่สนิท พลาสติกเหลวจะไหลเยิ้มออกมาด้านล่างและจับเป็นคราบแข็งอยู่บริเวณรูด้านล่างทำให้ด้านล่างสกปรก สิ่งสกปรกนี้ทำให้เส้นใยไม่มีคุณภาพ เส้นใยจะพัวหรือเส้นใยจะมีขนาดไม่เต็มไม่เรียบลงมาไม่สม่ำเสมอและไม่ลงช่อง การแก้ไขปัญหานี้อาจไม่จำเป็นที่จะต้องเปลี่ยนแพคเสมอไป อาจใช้น้ำยาสเปรย์ทำความสะอาดหน้าแพคได้ โดยการฉีดพ่นสารเคมีขึ้นไปให้สิ่งที่สกปรกอ่อนตัวแล้วใช้เหล็กขูดออกให้หมด ที่เรียกว่าการล้างหน้าแพค แต่การฉีดสารเคมีขึ้นไปในช่องแพคที่เส้นใยไหลลงมานั้นสารเคมีจะฟุ้งอยู่ในอากาศและตกลงมาใส่หน้าคนพ่น "อย่างล้างหน้าแพคถ้าซิลิคอนเข้าตา ตาอาจจะบวม ...ก็คือเราทำความสะอาด เอากระป๋องซิลิคอนฉีดทำความสะอาด เราฉีดไปมันจะฟุ้ง มันเป็นสเปรย์ มันต้องแขวนขึ้น มันเลยเข้าตา พอเข้าตามันก็ระคายเคือง" "พวกสเปรย์ซิลิคอนนี่นะ ส่วนมากที่ฉีดไปที่หน้าแพค ก็มีบางคนเข้าตาทุกครั้งเลย เราเงยหน้าละของมันออกมา มันตกลับมาอยู่อย่างนี้แหละ มันไม่มีที่ไป" "แล้วฝุ่นจากข้างบนมันหล่นลงมาใส่ตาอีก โดนกันบ่อย ๆ แต่ฝุ่นมันแค่ระคายเคืองเท่านั้นแหละ ชยี้ ๆ ก็ออก แต่มันสะสมนาน ๆ ก็ไม่มีดี" ปัญหานี้เป็นปัญหาที่เกิดขึ้นได้บ่อย ๆ วันหนึ่งฉีดหลายครั้งใช้ซิลิคอนประมาณสองหรือสามกระป๋อง

1.5. สารเคมีเข้าตาอีกครั้ง คราวนี้เป็นปัญหาของเทคนิคหรือแผนกที่รับโยจากแผนกผลิตข้างบนเพื่อเอามาใส่หลอด เนื่องจากเส้นใยที่ผ่านการผลิตออกมาจะต้องถูกเคลือบด้วยสารเคมี เพื่อป้องกันปัญหาต่าง ๆ เช่น ไม่ให้ติดพันกันเพื่อรักษาสภาพหรือป้องกันการขึ้นราหรือแมลงกัดกิน รวมทั้งปัญหาไฟฟ้าสถิตย์ ด้านบนของแผนกนี้ที่เส้นใยลงมาจะมี oil nozzle เพื่อฉีดน้ำสารเคมี เช่น ฟอรัมาลีนหรือนิวลอน A1 หรือฟีนิลซิงออกไซด์เข้าเคลือบเส้นใย สารเคมีดังกล่าวมีผลทำให้ผิวหนังเป็นผื่นแดงและแสบคัน เข้าตา เมื่อผู้ใช้แรงงานทำงานรับเส้นใยที่ไหลลงมาจะต้องเงยหน้าขึ้นมองเส้นใยหรือคอยต่อใยตลอด สารเคมีจากหัวฉีดดังกล่าวอาจหยดเข้าตาได้ "วันนั้นคนงานคนหนึ่งมาปรึกษา มาบอกว่าตึงโยแล้วน้ำมันหยดใส่ ผมก็อ้อ ขนาดผสมเจือจางแล้วนะ ...สาวโยน้ำมันกระเด็นใส่ เขาบอกผมไปล้างออกแล้วมันก็ยังแสบ ๆ คัน ๆ แล้วตาเขาแดงเลยนะ โดนหนังตาสีฟ้าวัน" ปัญหานี้อาจเกิดขึ้นบ่อย

1.6. เส้นใยระเบิด เป็นปัญหาของแผนกเทคนิค เส้นใยที่พันเข้ากับหลอด (bobbins) ด้วยความเร็วสูงจะร้อนและเสียดสีกัน บางครั้งมันจะระเบิดตัวออกมาเป็นฝุ่นเล็ก ๆ ฟุ้งกระจายไปทั่วทั้งห้องนี้เป็นห้องที่ปรับอุณหภูมิของอากาศและความดันแล้ว "อันตรายจากเส้นใยฟุ้งกระจายก็มีนะ มัน

จะเข้าไปในจุก เกี่ยวกับปอด” เป็นปัญหาที่เกิดขึ้นค่อนข้างบ่อย เมื่อก่อนเกิดขึ้นแทบทุกวัน บางครั้งวันละหลายรอบ

1.7. เสียงดังมาก ปัญหานี้เป็นปัญหาของแทบทุกแผนกในโรงงานนี้ แต่เป็นปัญหาที่หนักโดยเฉพาะแผนกผลิตใย (spinning) และลงใย (take up) เนื่องจากสองห้องนี้เป็นห้องที่เครื่องจักรหลายตัวทำงานติดต่อกัน โดยมีพื้นปูนและผนังปูนที่ไม่มีเครื่องดูดซับเสียง เสียงจึงดังมาก

1.8. มีดขอขาด ปัญหามีดขอขาดเป็นปัญหาของทุกแผนกที่ทำงานกับเส้นใย ตั้งแต่แผนกผลิตเส้นใย แผนกลงใย แผนกยัดเส้นใย แผนกผสมเส้นใย และแผนกจัดเตรียมหลอดสำหรับพันเส้นใย (bobbins) เนื่องจากต้องตัดเส้นใยที่เสียเพื่อต่อใหม่ หรือกรีดเส้นใยที่เสียออกจาก bobbin โรงงานจะมอบมีดขอให้กับผู้ใช้แรงงานทุกคนที่ต้องทำหน้าที่เช่นที่ว่านี้ มีดขอเป็นมีดคล้ายคัตเตอร์ ที่ถอดใบมีดออกจากด้ามได้ สิ่งที่แตกต่างกันจากคัตเตอร์คือปลายมีดจะเป็นขอแทนที่จะตรงเพื่อที่จะให้เกี่ยวใยที่กำลังไหลออกมาหรือหมุนอยู่บนแกนเข้ามาตัดได้ นอกจากตัดเส้นใยที่เคลื่อนที่อยู่บนแกนแล้วเพื่อตัดต่อ มีดขอยังใช้ในการกรีดเส้นใยที่อยู่บนหลอดด้าย เมื่อเส้นใยที่หมุนลงมามีวนอยู่ในหลอดแล้วแต่มีวนไม่เรียบร้อยหรือใยไม่ได้มาตรฐาน ผู้ใช้แรงงานจะต้องกรีดใยเหล่านี้ทิ้ง การทำงาน การกรีดหรือตัดให้ขาดนี้ต้องทำอย่างรวดเร็ว วิธีการใช้มีดขอในสองกรณีจึงแตกต่างกัน กรณีที่เส้นใยกำลังเคลื่อนที่ผู้ใช้แรงงานจะใช้มือข้างหนึ่งรวบเอาเส้นใยที่มีปัญหาเข้าด้วยกันและใช้อีกมือหนึ่งใช้มีดขอเกี่ยวและดึงให้เส้นใยให้ขาด ปัญหาที่เกิดขึ้นคือมีดขอเกี่ยวมืออีกข้างหนึ่งเช่น เคียวเกี่ยวข้าวเกี่ยวนิ้ว ดังนั้นผู้ใช้แรงงานจะระวังเป็นพิเศษ แต่อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นจริงและเป็นที่เรื่องลือคือการที่แรงงานใหม่คนหนึ่งทำมีดขอกรีดใยขาดขาของผู้ใช้แรงงานอีกคนหนึ่งแทนที่จะขาดนิ้วของตนเอง หรือกรณีที่เมื่อมีการเปลี่ยนหลอดด้าย ก่อนการเปลี่ยนหลอดด้าย จะต้องมีการทำความสะอาดเครื่องก่อน เมื่อเสร็จแล้วจะพันเส้นใยเข้ากับฐานของหลอดด้าย จนกระทั่งทุกอย่างเข้าที่รวมทั้งความเร็วของด้ายและหลอดด้ายที่เข้าที่จึงเริ่มมีการลงหรือการพันหลอดด้ายอย่างจริงจัง เมื่อหลอดด้ายเต็มแล้วจะหยุดเครื่องเอาหลอดด้ายออกมา จะต้องมีการกรีดด้ายที่ฐานแกนใส่หลอดด้าย เพื่อเอาด้ายส่วนแรกออกด้วย การกรีดเส้นใยที่ฐานของหลอดด้ายนี้มักเกิดปัญหายุ่งยาก เพราะจะต้องอ้อมหลอดด้ายหนึ่งมือและกรีดหลอดด้ายอีกหนึ่งมือ อาจพลาดได้ “ยังเคยทำที่ดวงจันทร์เย็บไปหกเข็ม เลือดไหลไม่หยุดเลย ...เขายืนอยู่ข้างหลังนั่นแหละ ใยพันเครื่อง เอามีดขอกรีดใยออก ที่นิ้ววัดใย ถือมีดขอด้วย ออกมาทางข้างหลัง ไม่รู้ว่าที่ดวงจันทร์ยืนอยู่ข้างหลังเลยโดนหน้าแข้งเย็บไปหกเข็ม” อย่างไรก็ตามบางครั้งการลงใยหรือการตัดใยเพียงไม่กี่เส้น ผู้ใช้แรงงานอาจไม่ใช้มีดขอแต่ใช้มือดึงเอาซึ่งมีปัญหาใยขาดมือเช่นกัน “ใยขาดมือเวลาดึงใย ใยบางเส้นมันเหนียว แต่มันก็เล็กน้อย นิดเดียวไม่เป็นอะไรมากไม่ถึงกับเลือดไหล ทำงานได้ตามปกติ” ส่วนการใช้มีดขอกรีดหลอดด้ายนั้นอาจเกิดอุบัติเหตุจากการที่มีดแหลมหลุดออกจากหลอดมาโดนมือที่ถือหลอดด้าย แต่ไม่ค่อยมีกรณีนี้เกิดขึ้น ยกเว้นผู้ใช้แรงงานบางคนมากกรีดเส้นแล้วมีดขอแหลมถูกแขน

1.9. ลูกโยตีมือ กรณีนี้เกิดกับทุกแผนกที่มีการหมุนแกนหรือเพลลา ตั้งแต่แผนกลงโยเพื่อเก็บ โยลงหลอด แผนกยัดและแผนกผสมโย ดังได้กล่าวมาแล้วแผนกต่าง ๆ ในกลุ่มนี้มักเกี่ยวกับการหมุน ของแกนด้วยความเร็วสูง บางขั้นตอนมีการหมุนผ่านหลายแกน ดังนั้นจึงมีลูกโยซึ่งคือโยที่ถูกม้วนเข้า กับหลอดเป็นหลอดด้ายขนาดใหญ่ แต่หมุนด้วยความเร็วสูงและมีขนาดใหญ่ขึ้นอย่างรวดเร็ว การ ทำงานที่เกี่ยวกับแกนนี้คือการทำงานกับโยดังที่ได้กล่าวมาแล้ว และเป็นการทำงานที่เกี่ยวกับเครื่อง จักรคือการทำความสะดวก เช่น หลังจากที่ทำกรตัดโยชุดใหญ่เสร็จเรียบร้อยแล้ว ผู้ใช้แรงงานจะ ต้องทำความสะอาดเครื่องทุกส่วน เนื่องจากความสกปรกจะมีผลต่อคุณภาพของเส้นโย จุดที่จะต้อง ทำความสะดวกคือ ด้านบนตัวเครื่อง ผึงกันด้านข้าง หัวเทคัฟ การทำความสะอาดนี้ส่วนใหญ่ผู้ใช้ แรงงานมือหนึ่งและมือสองจะเป็นคนขึ้นไปบนรถเข็นสำหรับดูดโยเพื่อเช็ดข้างบน เมื่อลงโยเสร็จเรียบ ร้อยหมดทุกช่องแล้ว ผู้ใช้แรงงานมือสามและมือสี่ซึ่งเป็นผู้ใช้แรงงานที่เข้าใหม่จะช่วยกันทำความสะอาด เครื่องจักรและบริเวณโดยรอบ ๆ นอกจากการทำความสะอาดขนาดใหญ่เมื่อตัดโยชุดใหญ่ เสร็จแล้ว ยังจะต้องทำความสะอาดอีกทุกครั้งที่เส้นโยพันกรุปโรลล์หรือไดรฟ์โรลล์

ส่วนที่จะเป็นอันตรายจากการถูกลูกโยตีมือคือ การเช็ดทำความสะอาดหัวเทคัฟ ในส่วนที่ เรียกว่า กรุปโรลล์และไดรฟ์โรลล์ ซึ่งเป็นลูกกลิ้งสองลูก สีขาวและสีดำ สีขาวอยู่ข้างในและสีดำอยู่ข้าง นอก สีขาวหมุนขึ้นและสีดำหมุนลง การทำความสะอาดจะใช้ผ้าเปียกน้ำเช็ด โดยการกดผ้าไปที่ลูก กลิ้งสีดำ แล้วลากเข้าหาตัวเองและดันออกไป ลากเช่นนี้สองหรือสามรอบ “มันสิ้นใจ ใช้ผ้าชุบน้ำเช็ด เครื่องโยมันคล่อง ...พัน ก็เลยใช้ผ้าชุบน้ำเช็ดเครื่อง มันสิ้นใจโดนลูกโยข้างล่างที่หมุนอยู่ตีมือ” หรือ “ที่มีอีกก็เวลาเช็ดลูกกลิ้ง บางคนเก็บชายผ้าไม่เรียบร้อย มันก็เข้าไปในลูกกลิ้ง พวกเรานี้เป็นบ่อย”

สาเหตุที่ผู้ใช้แรงงานถูกลูกโยตีมือเป็นเพราะกดไม่แน่น ลักษณะการเช็ดลูกกลิ้ง มือซ้ายจับ ผ่ากดลงไป มือขวาจับอยู่ที่หัวเทคัฟ อาจเป็นเพราะว่าไม่ถนัดมือซ้ายหรือมือซ้ายไม่มีแรงพอ ขณะที่ เช็ดอยู่ลูกกลิ้งจะหมุนด้วยความเร็วอยู่ตลอดเวลา ถ้ากดผ้าไม่แน่นมืออาจถูกเหวี่ยงลงตามแนวการ หมุนของลูกกลิ้งหรือที่ผู้ใช้แรงงานเรียกว่าสิ้น จนไปถูกลูกโยที่กำลังหมุนอยู่ด้วยความเร็วสูง

นอกจากนี้แล้ว การลงโยอาจถูกลูกโยตีมือได้เช่นกัน ในช่วงที่คล้องโยซึ่งผู้ใช้แรงงานจะต้อง ก้มตัวลงต่ำเพราะส่วนนี้อยู่สูงจากพื้นไม่มากนัก มือซ้ายจับป็นลมดูดโยและมือขวาจับอยู่ที่หัวเทคัฟ พร้อมกับลากป็นลงตามลักษณะของเครื่องจักรคือ หลังจากคล้องโยกับตัวเกี่ยวโยแล้วจะลากป็นลม ลงต่ำหักเข้ามาทางขวามือลากโยไปคล้องกับ Bobbin พอโยไปติดกับ Bobbin แล้ว จังหวะที่เอามือ ออก มืออาจไปถูกลูกโยที่เพิ่งคล้องไปสักครู่ได้ ถ้าไม่กดมือให้ต่ำเข้าไว้ บางคนเผลอชักมือออกตาม สบาย มืออาจไปโดนลูกโยได้

มือที่ได้รับอันตราย มักเป็นมือข้างซ้าย บริเวณสันแขนท่อนล่างตรงช่วงบน สันฝ่ามือช่วงนิ้ว หัวแม่มือและโคนนิ้วชี้ เพราะว่าการจับป็นมือจะอยู่ในลักษณะที่ตั้งขึ้น มีคนที่ได้รับอันตรายสองสาม คน คนแรกได้รับบาดเจ็บที่แขนท่อนล่าง เหตุเกิดขึ้นตอนกะดึกประมาณตีสอง เขาบอกว่าขณะนั้นใจ

เขาก็อยู่กับงาน แต่ไม่รู้ว่โดนได้อย่างไร อีกคนหนึ่งโดนที่สันมือช่วงนิ้วหัวแม่มือ บางคนต้องใช้เวลาในการรักษานานนับเดือนกว่าแผลจะหาย เพราะว่าแผลเน่าเป็นหนอง เขาบ่นว่า "ใครไม่โดนเองก็ไม่รู้หรือกว่ามันเป็นอย่างไร แผลแค่นี้กว่าจะหายเป็นเดือน มันเป็นหนอง โดนใหม่ ๆ ก็เจ็บ"

นอกจากนี้ยังมีอีกเหตุการณ์หนึ่งที่เกิดขึ้นบ่อยครั้งกว่าและคนหนึ่งได้รับอันตรายมากกว่าหนึ่งครั้งนั่นคือ การทำความสะอาดแ่งกันด้านในซึ่งต้องยื่นมือเข้าไปในช่องว่างแคบ ๆ มือจึงไปถูกลูกโยเป็นรอยถลอก แม้ว่าจะดูว่าแผลไม่กว้างนักแต่บาดแผลลึกกว่าที่ควรจะเป็น ผู้ใช้แรงงานคนหนึ่งกำลังแก้ไขปัญหาที่โยพันกันขณะที่แก้ไขปัญหาย่อมมือไปถูกลูกโยที่หมุนด้วยความเร็วสูงนี้ จนเป็นแผลถลอก "มันลื่นไป ใช้ผ้าชุบน้ำเช็ดเครื่อง โยมันคล่อง...พัน ก็เลยใช้ผ้าชุบน้ำเช็ดเครื่อง มันลื่นก็โดนลูกโยข้างล่างที่หมุนอยู่ที่มือ"

1.10. แขนหรือเผลาที่หมุนเส้นใยด้วยความเร็วจะพันผมหรือพันเสื้อผ้าเข้าไปในเครื่อง นอกจากลูกโยที่หมุนแล้ว แขนที่หมุนลูกโยและหมุนเส้นใยที่เรียกว่ากรุปโรลล์และไดรวโรลล์เป็นกลไกสำคัญของการทำงานที่มีการหมุนด้วยความเร็วสูง ดังนั้นจึงง่ายที่จะดึงเอาสิ่งต่าง ๆ เข้าไปพันด้วย เช่น เสื้อผ้า หรือเส้นผมที่ไม่เก็บให้เรียบร้อย หรือมือที่ติดไปกับผ้าที่ใช้เช็ดทำความสะอาด หรือใช้กดให้เครื่องชลอหรือหยุดตัวเร็วขึ้น "ที่มีอีกก็เวลาเช็ดลูกกลิ้ง บางคนเก็บชายผ้าไม่เรียบร้อย มันก็เข้าไปในลูกกลิ้ง นภาเป็นบ่อย บางทีไกดหักก็มี" และ "เสื้อแขนยาวอีกอย่างใส่ต้องติดกระดุม อย่าไปปล่อยไว้ไม่ได้หรอก มันปลิวเข้าไปในเครื่องนิดเดียวดังไปเลย วันนั้นเดือนเช้า พอบ่ายโมงเข้ามาทำงาน ผมนั่งอยู่สักพักได้ยินเสียงร้องวิ่งออกไป มอเตอร์ดังวืด ๆ ก็ดึงเสื้อเข้าไปติดยันหน้าออกแดงเลย" "แผนกเทศอัพ มีลูกกลิ้งบดมือ ลูกกลิ้งตีมือ บางทีผมพันกับโยเข้าลูกกลิ้ง พวกผมยาว ๆ ปล่อยย้อยลงมาอันตรายมาก"

1.11. การถูกไฟฟ้าสถิตย์ช็อต การที่ลูกโยหมุนเสียดสีไปมาในที่แห้งและอุณหภูมิต่ำมักทำให้เกิดการสะสมของไฟฟ้าสถิตย์ เมื่อผู้ใช้แรงงานไปจับเพื่อจะถอดมันออกมาจากเครื่องมักถูกไฟฟ้าสถิตย์ช็อต ก็จะตกใจและปล่อยให้หลุดด้ายตกลงกับพื้น หรือตกลงบนเท้า ไฟฟ้าสถิตย์ "ในแผนก DT จะมีไฟฟ้าสถิตย์อยู่ที่ Bobbin เวลาจับจะกระตุกสะดุ้ง โดนบ่อยไม่ค่อยดี มันอาจทำให้เป็นหมันได้"

1.12. ความปวดเมื่อย เป็นปัญหาหลายแผนกตั้งแต่แผนกเอาโยที่ผลิตลงหลอดจนกระทั่งแผนกส่งโยให้ลูกค้า แต่ปัญหานี้เป็นปัญหาของแผนกส่งของมากกว่า เนื่องจากเป็นการยกของจำนวนมากเร่งรีบและไม่มีคนหรือเทคโนโลยีช่วย ผู้ใช้แรงงานส่งของได้บอกถึงปัญหาความปวดเมื่อยของเขาว่า "วันหนึ่งยกเป็นร้อยเหมือนกันนะ อย่างมาก ๆ บางทีสองร้อยกว่ากล่อง กล่องหนึ่งก็ประมาณยี่สิบเจ็ดกิโล ยกขึ้นแล้วก็ไปยกลงให้เขาอีก คือยกขึ้นรถเสร็จก็ต้องไปยกลง ไปส่งเขาก็ต้องไปยกลงให้เขา ถ้าพูดถึงจำนวนนะมันเยอะ แต่เขาไม่มองจุดนี้" สำหรับแผนกอื่นเช่นแผนกที่นำโยลงหลอดจะต้องขนเส้นโยนี้จำนวนมากมายหลายหลอด แต่แผนกเหล่านี้มีรถเข็นที่ออกแบบมาเป็น

พิเศษที่แวนหลอดด้ายได้ และการหยิบจับผลิตภัณฑ์เหล่านี้หยิบทีละหลอด ในขณะที่แผนกส่งของ ยกทีละลัง

1.13. ปัญหาสารเคมีหกใส่ ที่โรงงานนี้มีแผนกสนับสนุนอีกแผนกหนึ่งคือแผนกเคมี ซึ่งทำหน้าที่ในการตรวจสอบสารเคมีในขั้นตอนการผลิตต่าง ๆ ปัญหาในแผนกนี้ที่นาน ๆ จะเกิดขึ้นสักครั้งคือ สารเคมีหกใส่ “ตอนนี้พี่พรทำ ไม่รู้เอาอะไรผสมกันคล้าย ๆ เป็นกรด มันตกแตก มันก็จะกัด วันนั้นลืมนใส่เสื้อกาวด์ด้วย มันก็เลยติดแขนติดกางเกง เขาก็บอกไปล้างไปล้าง มันจะมีสารตัวหนึ่งที่ล้างได้ คั้นใหม่ ๆ เขาถาม”

1.14. การทำงานในที่มืด ผู้ใช้แรงงานคนหนึ่งออกไปส่งของตามสำนักงานต่าง ๆ อยู่เป็นประจำให้ความเห็นหลายอย่างโดยเฉพาะเรื่องความมืดและเรื่องไฟไหม้ เขากล่าวว่าที่โรงงานนี้มีปัญหาเรื่องความมืด “อย่างพวกความสว่าง ไฟอะไรนี้ บางที่ทำงานมืดติดตื้อ ที่อื่นเขาจะติดไฟให้สว่างมาก ๆ เลย ทำงานมันเกี่ยวกับสายตาด้วย ถ้าเกิดเราอยู่ที่มืดแล้วออกไปที่สว่างหน้ามืดทันที ลองดูก็ได้” จากการวัดความเข้มของแสงสว่างในบริเวณการทำงานของแผนกสปinning แผนกเทคนิค และแผนกดีทิงของสถาบันความปลอดภัยในการทำงาน พบว่าที่บริเวณโต๊ะทำงานเอกสารของทุกแผนกมีระดับความเข้มของแสงสว่างต่ำกว่าเกณฑ์มาตรฐานความปลอดภัยมากโดยเฉพาะที่แผนกสปinning โต๊ะทำงานเอกสารใกล้กับเครื่องผลิตใยหมายเลขหนึ่งมีระดับความเข้มของแสงหกสิบลักซ์ เกณฑ์มาตรฐานความปลอดภัยกำหนดไว้สามร้อยลักซ์ แต่ระดับความเข้มของแสงที่บริเวณเครื่องและจุดตรวจสอบใย มีระดับความเข้มของแสงเกินกว่าเกณฑ์มาตรฐานความปลอดภัยทุกจุด

1.15. ไฟไหม้ บันไดหนีไฟอยู่ในอาคาร “อย่างบันไดหนีไฟ ปกติเขาต้องติดนอกอาคารมิใช่หรือ ไม่ใช่ในอาคาร นี่สำคัญมาก ๆ เลย บันไดหนีไฟ เกิดไฟไหม้ขึ้นมาจะวิ่งหนีไปทางไหนล่ะ ไม่มีทางออก ปกติเขาจะติดไว้นอกอาคาร สังเกตทั่วไปส่งของมาจะเห็นลักษณะนี้หมด เขาไม่ไว้ในโรงงานหรอก” โอกาสไฟไหม้มี “แต่ก่อนเคยมี (ไฟไหม้) เกียรติศักดิ์เขาเอามอเตอร์ไซด์มาจอดไว้ตรงนี้ ไฟมันลุกไหม้รถ ไฟไหม้ดำเป็นตะโก เขาถึงออกกฎมาห้ามมีจอดไว้ข้างใน”

1.16. ปัญหาที่เกิดขึ้นเป็นครั้งคราว เช่น ไม้หล่นทับขาหรือหกหล่นในห้องน้ำ ไม้พาเลทหล่นทับขา “ตอนนั้นอยู่ที่ DT ยกโยขึ้นเครื่องมีเด็กเอาไม้พาเลทไปพึ่งตรงหัวเครื่อง เราก็ยืนหันหลังให้ ไม้ล้มมาทับถูกข้อเท้าตรงเอ็นร้อยหวาย มันยุบเข้าไปเหมือนกับเอาสันอีโต้ หยดไปหลายวัน เดินไม่ได้หลายวันเหมือนกัน” และลื่นล้มในห้องน้ำ “ใกล้จะออกกะเช้าแล้ว ลื่นล้มในห้องน้ำ ลื่นหน้าแข้งกระแทก ขอบอ่างแตก ไม่รู้ว่าล้มท่าไหนเหมือนกัน มันไม่ล้มฟาดพื้นนะ เพราะความที่เรารีบ เหลือเวลาอีกสิบห้า นาทีที่จะเลิกงาน จะรีบมาจอดอะไรให้มันเสร็จ ... หน้าแข้งแตก หยดงานไปหลายวันเหมือนกัน”

จะเห็นว่าปัญหาของโรงงานผลิตเส้นใยสังเคราะห์ที่ผู้ใช้แรงงานเล่าให้ฟังนี้ ส่วนหนึ่งเป็นปัญหาที่จะต้องเผชิญเป็นประจำและบางส่วนเป็นปัญหาที่นาน ๆ จึงจะเกิดขึ้นครั้งหนึ่ง เป็นปัญหาเฉพาะแผนกที่คนหนึ่งต้องเผชิญกับปัญหาหลายอย่างและเป็นปัญหาสำหรับทุกคน

2. อุบัติเหตุและปัญหาความปลอดภัยในโรงงานกะเทาะและทิวมะพร้าว

สำหรับโรงงานกะเทาะและทิวมะพร้าวนั้นกระบวนการผลิตมีเพียงสองขั้นตอนที่สำคัญคือ กะเทาะและทิวมะพร้าว โดยมีงานกวาดกะลาและงานส่งมะพร้าวเป็นงานสนับสนุน ปัญหาที่เกิดขึ้นจึงมีน้อยกว่า แต่เนื่องจากมีคนเกี่ยวข้องด้วยมากกว่า ปัญหาจึงแพร่กระจายมากกว่า

2.1. ปัญหามือเข้าเครื่อง เครื่องกะเทาะมะพร้าวประกอบไปด้วยฟันเฟือง คล้ายใบเลื่อยจักร วงเดือน แต่หนากว่าใบเลื่อยหนาประมาณเศษสามส่วนสี่นิ้ว มีใบเดียวเช่นใบเลื่อยแต่ดูลำมีสองใบ เพราะว่ามีร่องอยู่ตรงกลาง ใบของฟันเฟืองคล้ายเลื่อยวงเดือนที่เอียงลงมาทางข้างหน้าแต่หมุนช้ากว่าเลื่อยวงเดือนคือประมาณสี่ร้อยรอบต่อนาทีด้วยมอเตอร์ทดกำลังที่มีแรงค่อนข้างมาก ใบฟันเฟืองหรือใบจักรมีเส้นผ่านศูนย์กลางประมาณสิบนิ้ว ใบฟันเฟืองนี้มีหน้าที่ขับหรือกดลงมาบนกะลามะพร้าว ระหว่างร่องของใบฟันเฟืองทั้งสองมีงาตั้งออกมาจากฐานเครื่องอยู่หนึ่งงาหรือเรียกว่าเดือย เดือยนี้กลมยาวและปลายแหลมงอน ผู้ใช้แรงงานจะเอามะพร้าวมาตั้งบนเดือยนี้แล้วกดมะพร้าวเข้าไปให้ฟันเฟืองขับหรือกะเทาะ มะพร้าวจะถูกหมุนไปตามแรงกดของฟันเฟืองพร้อมกับทำให้กะลามะพร้าวแตกraw ในด้านล่างเดือยจะแทงเข้าไปในรอยแตกหรือรอยraw เพื่อชะเอากะลาที่แตกให้หลุดออกมา ผู้ใช้แรงงานจะต้องหมุนมะพร้าวไปในทิศทางต่าง ๆ เพื่อให้ฟันเฟืองขับกะลามะพร้าวและเดือยชะกะลาออกไปให้หมด

การใช้มือดันกะลามะพร้าวเข้าไปในเครื่องและการใช้มือหมุนมะพร้าวนั้นเสี่ยงต่อการที่มือหรือนิ้วมือจะหลุดเข้าไประหว่างมะพร้าวฟันเฟืองและเดือย "จำไม่ค่อยได้ ทำงานมันรีบ เวลาเข้าไปก็ไม่รู้เข้าไปยังงี้ มารู้สึกตัวมันก็เข้าไปแล้ว ... ตอนนั้นเจ็บนิดหน่อย เปิดออกมาก็เลือดไหล มันเจ็บนิดเดียวเองตอนแรก พอแกะดูมือเลือดออก" ผู้ใช้แรงงานห้าสิบคนเคยมือเข้าเครื่องกะเทาะมะพร้าวสิบห้าคน ไม่นับผู้ใช้แรงงานใหม่ที่มีมือเข้าเครื่องแล้วลาออกไปอยู่ตลอดเวลา และบางคนโดนมากกว่าหนึ่งครั้ง

2.2. ปัญหานิ้วหัวแม่มือซ้ำเล็บหลุดและเน่า เกิดจากการที่นิ้วหัวแม่มือถูกมะพร้าวหมุนดึงให้เคลื่อนที่ไปข้างหน้าไปตีหรือกระแทกกับหัวน็อตจากตัวเครื่อง มักเกิดเมื่อมะพร้าวมีเปลือกนุ่ม ๆ ติดมาหนามาก บางครั้งเฟืองจะพันเปลือกมะพร้าวซึ่งมักจะพันงูมือด้วย จะดึงมือให้หมุนไปตีกับหัวน็อต ถ้าชักมือออกไม่ทันนอกจากจะตีกับหัวน็อตแล้ว นิ้วมืออาจถูกแทงหรือถูกเฟืองบาดทำให้เล็บหลุดได้

น้ำแดงที่นังอยู่น้ำหอพักพร้อมกับเพื่อน ๆ กำลังนั่งตัดเล็บและแคะเล็บที่เสียอยู่ ที่นิ้วหัวแม่มือและนิ้วชี้ข้างซ้ายเป็นสีดำสนิท กินลึกเข้าไปในเนื้อเล็บ น้ำแดงใช้กรรไกรตัดเล็บตัดเข้าไปแล้วใช้ไม้เล็ก ๆ แคะสิ่งที่เปื้อนสีดำนั้นออกมา "เล็บมันเป็นโหลง มันตีหัวน็อตบ่อย อมเลือดมันก็เป็นโหลง เป็น

เลือด" "หัวน็อตมันดีเรื่อย วันนี้ก็ดี นี่" (เป็นแผลเป็นที่นิ้วกลางมือซ้ายไม่ได้ปิดแผล และไม่ได้ใส่ยา แผลมีสีแดงช้ำ ผิวหนังหลุดเป็นวง ความกว้างประมาณหนึ่งเซนติเมตร) มีสาเหตุจาก "มันถูกอยู่นิ้วเดียววันแหละ นี้นี้กับนีวนี้ (นิ้วหัวแม่มือและนิ้วชี้มือซ้าย) สองนิ้ว พอนีวนี้ (นิ้วชี้) เต้เข้าไป มันก็เกาะพัน มันก็ตึง (นิ้วหัวแม่มือ) เข้าไป" "เล็บหลุดไปทั้งนิ้วเลย ไม่มีเหลือเลย หลุดออกไปหมดเลย" "เล็บนี้ก็เล็บใหม่ นี่หลุดไปทั้งสองนิ้ว หลุดเลยแหละแดง หายไปเลยทั้งเล็บ" เล็บและแผลที่เน่านั้นนอกจากถูกหัวน็อตดีแล้วยังมีสาเหตุจากการที่มือเปียกน้ำมะพร้าวที่แตกออกมาจากลูกมะพร้าวที่กะเทาะเปลือก ชุ่มอยู่ทั้งวันโดยมีถุงมือผ้าเป็นตัวดูดซับน้ำมะพร้าว ผิวหนังจึงถูกกัดเปื่อยเป็นแผลได้ง่ายอีกด้วย ปัญหาเล็บเน่านี้บ่งชี้ว่ารุนแรงกว่ามือเข้าเครื่องเพราะแรงงานกะเทาะมะพร้าวทุกคนบอกว่าประสบกับปัญหานี้ มีผู้ที่ประสบกับปัญหานี้ครึ่งหนึ่งคือยี่สิบห้าคนจากห้าสิบคน

2.3. ปัญหาความปวดเมื่อย ไม่ว่าแรงงานกะเทาะหรือทิวมะพร้าวต้องยืนทำงาน แรงงานกะเทาะมะพร้าวได้หยุดพักช่วงกวาดกะลาทุกสองชั่วโมง แต่แรงงานทิวมะพร้าวนั้นไม่มีการหยุดพัก ยกเว้นช่วงอาหารกลางวันซึ่งบางครั้งจะทยอยออกไปและรีบกลับมา บางคนไม่ออกไปเลย ดังนั้นชั่วโมงการทำงานของแรงงานทิวมะพร้าวจึงมากกว่า

ความปวดเมื่อยของผู้ใช้แรงงานกะเทาะมะพร้าวนั้นน้อยกว่าผู้ที่ทำหน้าที่ทิวมะพร้าว เพราะแม้ว่าจะออกแรงแขนและแรงข้อมือในการดันลูกมะพร้าวให้เข้าเครื่องกะเทาะแต่ได้แรงจากลำตัวเข้าช่วย ทำให้มีการเฉลี่ยแรงไปทั่วร่างกาย ในขณะที่ผู้ใช้แรงงานทิวมะพร้าวนั้นใช้แรงแขนแรงข้อมือและแรงนิ้วเท่านั้น และเปลือกสีดำหรือสีน้ำตาลของมะพร้าวนั้นค่อนข้างแข็ง โดยเฉพาะอย่างยิ่งมะพร้าวแก่หรือมะพร้าวหนังหนา

ความปวดเมื่อยนั้นมีคนบางคนต้องลาออก "สาม สี่วัน ปวดจนนอนไม่ได้ ถึงได้ไป ที่แรกมันก็ปวดธรรมดา" "ปวดทั้งสองข้าง ปวดนอนไม่ได้ คิดดู นอนน้ำตาไหลนะ ต้องให้เขาบีบให้ ปวดมาก ๆ คราวนั้นใช้น้ำแข็งประคบ มันแปลกทำงานมันไม่ปวด เลิกงานไปแล้วเอาแล้ว ยิ่งตึงยิ่งปวด ก็เลยออก" ตัดสินใจนานให้มากกว่าที่จะออก "มันไม่หายสักที เลยลาออก"

2.4. ปัญหาน้ำมะพร้าวกัดข้อมือที่ถือมีดสำหรับทิวมะพร้าวรวมทั้งปัญหาแผ่น้ำมะพร้าว น้ำมะพร้าวอาจมีสภาพเป็นกรด หากดื่มหรือโดนเล็กน้อยจะไม่มีปัญหาอะไร อย่างไรก็ตามการอยู่กับน้ำมะพร้าวที่เปียกชุ่มมือทั้งวันและแทบทุกวันทำให้มีปัญหาเกิดขึ้น ผู้ใช้แรงงานได้ชี้ให้ดูขาของโต๊ะที่ใช้รองรับมะพร้าวที่กะเทาะแล้ว แรงงานผู้นั้นกล่าวว่า "ขาโต๊ะนี้เป็นขาเหล็กแต่ถูกน้ำมะพร้าวกัดจนเป็นสนิมเปื่อยยุ่ยลงจนขาไม่เท่ากันและจะหักลงมา" แล้วสำหรับมือของผู้ใช้แรงงานซึ่งไม่ใช่เหล็กจะเป็นอย่างไร "มือเปื่อย มาอยู่โรงนี้มือไม่สวย" "ขอนิ้วมือที่ถือมีดเป็นแผลเน่าเปื่อยคันและแสบ" "ผู้หญิงเป็นอยู่แค่นี้ ทำอยู่สิบปีก็เป็นอย่างนี้ทั้งสิบปี" ผู้ที่ทิวมะพร้าว มือข้างที่ถือมะพร้าวมักกางนิ้วออก ทำให้ไม่มีปัญหา แต่มือที่ถือมีดนั้นนิ้วจะชิดติดกันและเปียกน้ำมะพร้าวตลอดทั้งวัน จึงถูกน้ำมะพร้าวกัดข้อมือนิ้วเป็นแผลลอกแดง "สำหรับบางคนที่มีมือแผ่น้ำมะพร้าวจะลอกแดงทั้งมือ แต่ถ้าทนทำต่อจน

หายลอกก็จะกระด้างขึ้นและด้านทั้งฝ่ามือ" "บางคนมือเปื่อยแตก เป็นแผล เจ็บต้องทาครีมทาผิว" "มันเจอน้ำมะพร้าว เล็บมันเสียหมดแหละ น้ำมะพร้าวมันกัดมือ" "เล็บเน่า (เล็บมือใหม่คล้ายเล็บเน่า)" มีผู้ที่เคยมีปัญหานี้ สามสิบเก้าคนจากเจ็ดสิบคน

2.5. ปัญหามีตกดนิ้วจนชาและกดมือจนด้านหรือกระดูกงอกนิ้วกดเล็บเน่า ถูกมีตขูดทำให้ เล็บหลุดและเน่า ตลอดจนถูกมีตบาด ในอีกด้านหนึ่งการทิวมะพร้าวหรือปอกมะพร้าวด้วยผู้ใช้งานทำ แล้วจะรู้สึกเหมือนว่ากำลังปอกมะม่วงหรือปอกมะละกอ แต่ความเป็นจริงแล้วเปลือกมะพร้าวแข็ง กว่ามะม่วงหรือมะละกอมาก ผู้ใช้งานต้องใช้แรงข้อมืออย่างมากในการทิวหรือปอกมะพร้าว และ เป็นการปอกทั้งวันแทบทุกวันอีกเช่นกัน ปัญหาจากการออกแรงและการใช้แรงดังกล่าวจึงเกิดขึ้นคือ "นิ้วกดหมดแล้ว มือไม่สวดยเลย มาอยู่โรงงานนี้มือไม่สวดยเลย อยู่โรงงานนี้มือกด ๆ งอ ๆ" ส่วนนิ้วมือ จะเจ็บปวดเนื่องจากการกดลงบนสันมีดหรือด้ามมีด และฝ่ามือที่กำด้ามมีดจะด้านเป็นสัน และเล็บ นั้นถูกน้ำมะพร้าวและมีตขูดทำให้เล็บหลุดสั้นและเล็บบวมและเล็บเน่าและกดมีดเน่า ส่วนมือที่ถือ มะพร้าวนั้นแม้ว่าจะไม่มีปัญหามากเท่ามือที่ถือมีด แต่ถูกมีตบาดหรือเกี้ยวอยู่เป็นประจำ เกี้ยวจนถึง ท่อนแขนในบางครั้ง โดยเป็นมีดที่ใช้ในการแคะมะพร้าวหรือเจาะมะพร้าว "เมื่อวานปวดมือจนทำงาน ไม่ได้เลย เป็นหนองในเล็บ วันนี้ไปอบร้อน (ใส่ถุงมือทิวมะพร้าวหมดวัน ร้อนมือ เจ็บมือ) หมดวัน" มีผู้ ที่ประสบกับปัญหาเล็บเน่าเพราะว่าน้ำมะพร้าวและมีดเกี้ยวอยู่สิบเก้าคนจากห้าสิบสามคน และ ปัญหากระดูกโปนอยู่สิบคนจากเจ็ดสิบคน

2.6. โรคกระเพาะอาหาร และกระเพาะปัสสาวะอักเสบ อาจเกิดจากการที่ไม่หยุดพัก รับประทานอาหารกลางวันหรือหยุดเข้าห้องน้ำ ดังเช่น แรงงานทิวมะพร้าวคนหนึ่งบอกว่าไม่หยุดเข้า ห้องน้ำเลยและไม่ดื่มน้ำด้วยหากเพื่อนข้าง ๆ ไม่สั่งให้ และได้ทำเช่นนั้นมานานแล้ว อย่างไรก็ตามโรคทั้งสองนี้อาจพิสูจน์ได้ยากว่ามาจากการทำงานที่นี้หรือไม่ แต่จากการสำรวจพบว่า ห้าคนหรือหนึ่งใน สามของแรงงานทิวมะพร้าวซึ่งเป็นแรงงานจ้างเหมาเป็นโรคใดโรคหนึ่ง ผู้ใช้แรงงานเหล่านี้มีอายุการทำงานน้อยกว่าหนึ่งปี ในขณะที่ผู้ใช้แรงงานทิวมะพร้าวที่มีอายุทำงานเกินกว่าหนึ่งปีสี่สิบเอ็ดคน จากห้าสิบเก้าคนหรือสองในสาม ส่วนผู้ใช้แรงงานรายวันที่มีอายุทำงานเกินกว่าหนึ่งปีครึ่งหนึ่งหรือ เจ็ดคนจากสิบสี่คนเป็นโรคใดโรคหนึ่งนี้ ในขณะที่ผู้ใช้แรงงานกะเพาะมะพร้าวที่มีอายุทำงานมากกว่า หนึ่งปีเหมือนกันแต่มีเวลาหยุดพักรับประทานอาหารเป็นระบบมากกว่าเป็นโรคใดโรคหนึ่งนี้เพียงห้า คนจากยี่สิบแปดคนหรือประมาณร้อยละสิบห้าเท่านั้นเอง จึงอาจกล่าวได้ว่าโรคทั้งสองนี้เกี่ยวข้องกับการจ้างผู้ใช้แรงงานทิวมะพร้าวแบบจ้างเหมาหรือแบบตามปริมาณงานอย่างมาก

3. นักสุขศาสตร์อุตสาหกรรมมองปัญหาของโรงงานทั้งสองนี้อย่างไร

การตรวจโรงงานโดยนักสุขศาสตร์อุตสาหกรรมพบว่า ปัญหาที่สำคัญที่จะต้องดูคือ ระบบระบายอากาศ ผ่นละอองจากมะพร้าว เครื่องจักรหนีบมือ มีดบาด กะลามะพร้าวกระเด็นเข้าตา ความเมื่อยล้า เสียง และ แสง เช่น

กรณีโรงงานกะเทาะและทิวมะพร้าว พบว่าในสิ่งแวดล้อมนั้น “อาคารผลิตเป็นอาคารชั้นเดียวหลังคายกสูง มีการจัดการระบายอากาศแบบทั่วไปโดยการติดตั้งพัดลมช่วยระบายอากาศ” ในงานกะเทาะและทิวมะพร้าวนั้น “ลักษณะงานเป็นการนำมะพร้าวที่ปอกใบแล้วมาเข้าเครื่องกะเทาะเปลือกโดยการใช้เพียงขบเปลือก (กะลา) ให้แตก อันตรายที่ผู้ใช้แรงงานอาจได้รับคือ ผ่นที่เกิดจากใบมะพร้าว เครื่องจักรหนีบนิ้วมือ กะลามะพร้าวกระเด็นเข้าตาและความเมื่อยล้าเกิดจากการยืนทำงานเป็นเวลานาน”

ส่วนงานทิวมะพร้าวนั้น “ลักษณะงานเป็นการนำมะพร้าวที่ผ่านการขบเปลือกให้แตกแล้ว นำมาปอกผิวเปลือกสีดำออกให้เหลือแต่เนื้อมะพร้าวสีขาวพร้อมที่จะนำไปแปรรูปต่อไป อันตรายที่ผู้ใช้แรงงานอาจได้รับคือ มีดบาดมือและความเมื่อยล้าจากการยืนทำงานเป็นเวลานาน”

ผลการวิเคราะห์หาปริมาณฝุ่นพบว่าอยู่ในระดับ 0.72 มิลลิกรัมต่อลูกบาศก์เมตร ซึ่งต่ำกว่าเกณฑ์มาตรฐานความปลอดภัยของประกาศกระทรวงมหาดไทยที่ไม่ให้เกิน 15 มิลลิกรัมต่อลูกบาศก์เมตร

นอกจากนี้ผลการวิเคราะห์ระดับเสียงยังพบว่าโดยเฉลี่ยแล้วมีระดับเสียงอยู่ที่ 84 เดซิเบล ซึ่งประกาศของกระทรวงมหาดไทยมีอยู่สองเกณฑ์คือ หนึ่งในกรณีที่ทำงานระหว่างเจ็ดถึงแปดชั่วโมง ระดับเสียงจะต้องไม่เกิน 90 เดซิเบล แต่ถ้าเกินวันละแปดชั่วโมง ระดับเสียงต้องไม่เกิน 80 เดซิเบล ดังนั้นในกรณีนี้จึงอยู่ในขั้นที่เกินมาตรฐานเพราะว่าผู้ใช้แรงงานเริ่มทำงานตั้งแต่ตีห้าครึ่งเลิกงานประมาณสามโมงหรือสามโมงครึ่งในตอนเย็น ซึ่งประมาณสิบชั่วโมงต่อวันรวมทั้งเวลาพักรับประทานอาหารแล้ว

นอกจากนี้แล้วยังมีการตรวจวัดระดับแสง ซึ่งพบว่าในงานกะเทาะมะพร้าวมีระดับแสงโดยเฉลี่ย 100 ลักซ์ ยกเว้นจุดที่อยู่ใต้หลังคาชนิดใสที่มีระดับแสงเฉลี่ย 525 ลักซ์ ซึ่งสูงกว่ามาตรฐานของประกาศกระทรวงมหาดไทยที่อยู่ที่ 100 ลักซ์ และงานทิวมะพร้าวนั้นพบว่ามีระดับแสงเฉลี่ยประมาณ 430 ลักซ์ ซึ่งสูงกว่ามาตรฐานของประกาศกระทรวงมหาดไทยอยู่ที่ 200 ลักซ์

การตรวจโรงงานครั้งนี้เสนอแนะว่า ควรปรับปรุงสภาพแวดล้อมการทำงานดังนี้

1. ให้ผู้ใช้แรงงานที่ทำงานในแผนกกะเทาะและทิวมะพร้าว สวมใส่แว่นตานิรภัยตลอดระยะเวลาการทำงานเพื่อป้องกันเศษกะลามะพร้าวกระเด็นเข้าตา

2. ระดับเสียงในบริเวณการทำงาน ถ้ามีการทำงานล่วงเวลาพบว่ามีความเสี่ยงสูงกว่าเกณฑ์มาตรฐานความปลอดภัยทุกจุด ดังนั้นหากมีการทำงานล่วงเวลา ควรจัดปลั๊กลดเสียงให้ผู้ใช้งานทุกคนสวมใส่ตลอดระยะเวลาการทำงาน

3. ควรจัดอบรมให้ความรู้กับแรงงาน ในเรื่องของความปลอดภัยในการทำงานเกี่ยวกับเครื่องจักร อันตรายจากเสียงดัง วิธีการยกของอย่างถูกวิธี ประโยชน์และวิธีการใช้อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลให้กับช่างแรงงาน เพื่อให้ผู้ใช้งานจะได้นำความรู้ไปใช้ประโยชน์ในการทำงานให้เกิดความปลอดภัยมากยิ่งขึ้น

4. จัดให้มีการตรวจสุขภาพแรงงานดังนี้

4.1. ทดสอบสมรรถภาพการได้ยินให้กับแรงงานทุกคนที่ทำงานสัมผัสกับเสียงดัง

4.2. ทดสอบสมรรถภาพปอดให้กับแรงงานที่ทำงานสัมผัสฝุ่น

4.3. เก็บข้อมูลผลการตรวจสุขภาพผู้ใช้งานให้เป็นข้อมูลในการเฝ้าระวังโรคที่เกิดจากการทำงานให้กับแรงงาน"

4. ข้อแตกต่างระหว่างการมองปัญหาของผู้ใช้แรงงานและการมองปัญหาของนักสหศาสตร์อุตสาหกรรม

นักสหศาสตร์อุตสาหกรรมกับผู้ใช้งานมองปัญหาแตกต่างกันแทบจะทุกด้าน ปัญหาที่มองร่วมกันคือ มีดบาดมือและความเมื่อยล้า

นักสหศาสตร์มองปัญหาในเรื่องสิ่งแวดล้อม เช่น ระบบระบายอากาศ ฝุ่นละอองจากมะพร้าว เสียง และ แสง มองในเรื่องเครื่องมือเครื่องมือนั้น เครื่องจักรหนีบมือ มีดบาด มองในเรื่องวัตถุติด เช่น กระดกมะพร้าวกระเด็นเข้าตา และมองในเรื่องระยะเวลาการทำงาน เช่น ความเมื่อยล้า

ในขณะที่ผู้ใช้งานมองจากประสบการณ์ของปัญหาที่ตนเองพบ ดังนั้นจะพบกับปัญหามือเข้าเครื่องกะเทาะมะพร้าว นิ้วกระแทกกับหัวน็อตจนแตกหักและนำหลุดเนื่องด้วยเปียกน้ำมะพร้าวทั้งวัน ปัญหาน้ำมะพร้าวกัดขอกมือที่ถือมีด ปัญหามีดปอกมะพร้าวกัดทับจนเข้าและเล็บมือถูกน้ำมะพร้าวกัดจนลั่นกุด หรือเป็นโพล่ง เป็นหนอง ทำให้ได้รับความเจ็บปวด ปัญหานิ้วคดมือไม่สวย ปัญหาโรคกระเพาะอาหารหรือทางเดินปัสสาวะ

เช่นเดียวกันการตรวจโรงงานผลิตเส้นใยสังเคราะห์ ปัญหาที่นักสหศาสตร์มองยังเป็นเช่นเดียวกันและปัญหาที่พบคือปัญหาเสียงและปัญหาแสง นักสหศาสตร์พบปัญหาที่ตรงกับของผู้ใช้งานคือปัญหาเส้นผมที่อาจพันเข้าไปในเครื่องจักร แต่ไม่พบปัญหาทรายร้อน ปัญหาแพความร้อน ปัญหาขี้มูลครีออน ปัญหาเส้นใยบาดหรือมีดขบกัด เพราะว่าเขาไม่ได้ถามผู้ใช้งาน

การมองแบบนักจุลศาสตร์เป็นการมองแบบป้องกัน มองแบบระยะยาว หากปัญหาสิ่งแวดล้อม เครื่องมือ วัตถุดิบ และระยะเวลาการทำงานไม่มีปัญหา ปัญหาสุขภาพของผู้ใช้แรงงานไม่ควรจะเกิดขึ้น อย่างไรก็ตามสำหรับผู้ใช้งานแล้วมองปัญหาที่เกิดขึ้นกับร่างกายของเขาจริง ๆ ที่เขารู้สึกเจ็บปวดอยู่ในปัจจุบัน แน่นอนว่าการมองของผู้ใช้นั้นต้องไม่เพียงพอแน่ แต่สำหรับการมองแบบวิชาชีพนั้น น่าจะขาดส่วนที่เป็นปัญหาที่ผู้ใช้งานได้รับรู้และประสบการณ์ทุกข์ยากอยู่ซึ่งเป็นส่วนที่สำคัญที่สุดด้วย ทำให้ไม่สามารถที่จะช่วยแก้ไขปัญหาคือตอบสนองความต้องการให้กับผู้ใช้งานได้ จนผู้ใช้งานต้องไปสร้างวัฒนธรรมความปลอดภัยของตนเองขึ้นมาใหม่

บทที่ 4

การสร้างวัฒนธรรมความปลอดภัย

ในบทที่แล้วได้กล่าวถึงปัญหาหรืออุบัติเหตุที่ผู้ใช้แรงงานประสบอยู่ ในบทนี้จะกล่าวถึงวิธีการป้องกันและแก้ไขปัญหาดังกล่าวของผู้ใช้แรงงาน หรืออีกนัยหนึ่งคือวัฒนธรรมความปลอดภัยของผู้ใช้แรงงานนั่นเอง วัฒนธรรมความปลอดภัยในที่นี้หมายถึง หนึ่ง องค์ความรู้หรือความสามารถบอกปัญหาหรืออาการได้ องค์ความรู้ที่สามารถอธิบายสาเหตุของปัญหาได้ ซึ่งได้จากเรียนรู้หรือสะสมประสบการณ์จากปัญหาที่เกิดขึ้น องค์ความรู้ในการแก้ไขปัญหาที่ผ่านมาหรือกำลังทดลองแก้ไขปัญหาด้วยวิธีการต่าง ๆ สอง การสร้างเครื่องมือใหม่หรือวิธีการทำงานใหม่เพื่อแก้ปัญหา สาม มีการถ่ายทอดทางวัฒนธรรม สี่ มีผู้ถ่ายทอดวัฒนธรรม ห้า มีการควบคุมทางสังคมให้เป็นไปตามวัฒนธรรม ในส่วนนี้จะกล่าวถึงการสะสมความรู้หรือการอธิบายสาเหตุของปัญหาและการแก้ไขปัญหาหรือการสร้างวัฒนธรรมก่อน สำหรับเรื่องการถ่ายทอดทางวัฒนธรรมและการควบคุมทางสังคมนั้นจะกล่าวในบทต่อไป

1. องค์ความรู้ที่อธิบายสาเหตุของอุบัติเหตุของผู้ใช้แรงงาน

สาเหตุของอุบัติเหตุในสายตาของผู้ใช้แรงงานนั้นในส่วนนี้จะเป็นคำตอบได้จากคำถามที่ว่า อุบัติเหตุที่เขาประสบนั้นเกิดจากอะไร คำตอบส่วนใหญ่ที่ได้มาในทันทีและมีลักษณะที่เขารับรู้

จากภาพรวมของการวิเคราะห์สาเหตุของปัญหาของผู้ใช้แรงงานที่จะนำเสนอต่อไป จะเห็นว่าผู้ใช้แรงงานมีการรอบการวิเคราะห์ปัญหาที่กว้างขวางแทบทุกระดับ มีทั้งการโทษตัวเองหรือถูกโทษใคร่ดวง การที่เขาประมาท วัตถุติดมีปัญหา เครื่องมือหรืออุปกรณ์เสื่อมสภาพ เครื่องจักรมีปัญหา เวลาการทำงานไม่เหมาะสม ถูกโรงงานบังคับให้ทำงานอันตราย การจ้างงานแบบประหยัด ผู้ใช้แรงงานติดยาเสพติด ความเครียดจากการทำงานและการเรียนรู้เอง ซึ่งจะได้แสดงรายละเอียด ดังนี้

1.1. ทักษะที่โทษตัวเองและโทษผู้ที่ได้รับอุบัติเหตุ

ทักษะที่โทษตัวเองของผู้ใช้แรงงานนี้ เกิดจากกรณีที่ใช้แรงงานแทนที่จะอธิบายปัญหาออกไปนอกตัว เพื่อที่จะหาทางแก้ไขอย่างเป็นระบบ แต่ผู้ใช้แรงงานมักจะมองเข้าหาตัวและลงโทษตัวเองให้หลายจำเพื่อที่จะได้ไม่สร้างปัญหาให้กับตัวเองอีก นอกจากจะโทษตัวเองแล้วเพื่อนร่วมงานทั้งหลายรวมทั้งเจ้าหน้าที่ห้องพยาบาล หัวหน้างานและผู้บริหาร ทุกคนมักมองว่าผู้ใช้แรงงานผิด ผู้ใช้แรงงานไม่ระวังตัวเองไม่ใช่ความผิดของเขา

1.1.1. โทษตัวเอง: ทัศนคติของตัวผู้ใช้แรงงาน เมื่อมีอุบัติเหตุเกิดขึ้น ผู้ใช้แรงงานมักไม่โทษงาน แต่มักโทษตนเอง ดังเช่น อภัยโทษตนเองว่า “เท้ามันก็ไวกพอ ๆ กับมือเลยโดน” เป็นการบอกอยู่ในตัวว่าเขาเองนั้นยังทำอะไรเร็ว ไม่รอบคอบเหมือนกับเด็กหนุ่ม ๆ ทั่วไป ไม่ใช่ความผิดพลาดของคนอื่น

การมองตัวเองว่าแย่ โทษตัวเอง มองตัวเองในทางที่ไร้คุณค่า “ผมรู้สึก ว่าทำไมมันเช่อย่างนี้” มองตัวเองแย่หรือไร้ความสามารถกว่าคนอื่น “เขาทำมา เขาก็ไม่เป็นไร ทำไม (เราเป็น)” สาเหตุของอุบัติเหตุ กะเทาะมะพร้าว “มันอยู่ที่ตัวเรา” โทษตัวเอง และที่สำคัญไปกว่านั้นยังมีการตอกย้ำในลักษณะที่ลงโทษตัวเองเพื่อไม่ให้ทำซ้ำผิดพลาดดังกล่าวย่อว่า “ถ้าไม่โดนก็ไม่ว่าไร”

ทำนองเดียวกันกับการมีพฤติกรรมเสี่ยง ผู้ใช้แรงงานมักบอกว่าเขาไม่ดี เขาขี้เกียจ “...ทุกคนจะต้องใส่แว่นตากันอันตรายเข้าตา ...แต่เราไม่มีวิธีการควบคุมผู้ใช้แรงงานด้วยกัน...เราขี้เกียจใจ มักง่าย”

1.1.2. เพื่อนร่วมงานของเขาโทษว่าเป็นความผิดของเขา ทัศนคตินี้ได้รับการตอกย้ำจากผู้ร่วมงาน หัวหน้างานคนหนึ่งกล่าวถึงอุบัติเหตุที่เกิดขึ้นกับเด็กหนุ่มที่ขายเสื้อเก็บไม่เรียบร้อยและถูกเครื่องจักรพันเข้าไปในเครื่องแล้วกระชากร่างกายของเด็กคนนั้นจนเข้าไปติดเครื่องว่า “ผมบอกกับเขาตอนเช้า ให้แต่งตัวให้เรียบร้อย พอตอนบ่ายได้เรื่องเลย” เป็นการเน้นว่า ได้บอกแล้วสอนแล้ว แต่ไม่จำเอง หรือ “สมควรแล้ว ห้ามไม่ฟัง”

1.1.3. เจ้าหน้าที่ห้องพยาบาลตำหนิผู้เคราะห์ร้ายเหมือนกัน ผู้ใช้แรงงานเองไม่ได้เป็นคนโทษตัวเองเท่านั้น เจ้าหน้าที่ที่ห้องพยาบาลซึ่งควรที่จะซักถามและให้ความสนใจมักจะคิดหรือโทษว่าเป็นความผิดของผู้ใช้แรงงานเช่นกัน ดังจะเห็นได้จากคำถามหรือคำทักทายสั้น ๆ ระหว่างทำแผลให้ผู้ใช้งานเกี่ยวกับการได้รับบาดเจ็บจากการทำงานมาว่า “ทำยังไงล่ะถึงได้ไปโดนมา” คำถามหรือคำทักทายนี้เป็นคำถามที่ไม่ได้แสดงถึงความสนใจว่าเหตุการณ์จริง ๆ มันเกิดขึ้นอย่างไรหรือเพราะอะไร เป็นคำถามที่ไม่ต้องการคำตอบมากกว่าคำถามที่อยากรู้เพื่อหาทางช่วยเหลือป้องกัน เป็นคำถามที่แสดงความเบื่อหน่ายกับความผิดพลาดของผู้ใช้แรงงาน เป็นคำถามที่ระบุถึงความเชื่อของเขาว่า ผู้ใช้แรงงานทำงานผิดพลาดซะเพราะหรือผลเธอจนกระทั่งได้รับบาดเจ็บ และเป็นภาระให้เขาต้องดูแล

1.1.4. หัวหน้างานและผู้บริหาร หัวหน้างานซึ่งเป็นผู้ที่โดยบทบาทแล้วน่าจะเข้าใจสภาพการทำงานได้ดีกว่าใคร แต่การที่เขาจะต้องรับผิดชอบต่อเหตุการณ์ที่เกิดขึ้น เขาจะหลีกเลี่ยงปัญหานี้โดยการบอกว่า “สอนแล้วไม่จำ” ซึ่งความหมายคือ เขาได้บอกได้สอนแล้วนะ แต่ผู้ใช้แรงงานไม่เชื่อฟัง ไม่ปฏิบัติตามเองต่างหาก ไม่ใช่ความผิดของเขา แต่เป็นความผิดของผู้ใช้แรงงานนะ อย่มาว่าเขานะว่าเป็นหัวหน้าที่ไม่ดี ดังที่หัวหน้าของอมรซึ่งถูกลูกกลิ้งตีมือว่า “อันนี้ช่วยไม่ได้ ไม่ระวังตัวเอง” อุบัติเหตุเป็นความรับผิดชอบของผู้ใช้แรงงานเอง เมื่อถามคนสอนซึ่งเป็นหัวหน้าว่าสอนอย่างไรจึงทำให้เกิดอุบัติเหตุได้ หัวหน้าบอกว่า “ช่วยไม่ได้ไม่ระวังเอง” “บอกแล้วว่าอย่าคุยกันระหว่างทำงาน”

ส่วนผู้บริหารจะบอกว่า "เอาอีกแล้ว คราวนี้ใครละ" ปัญหาเหล่านี้น่าเบื่อ รกหูรกตา คราวนี้ใครอีกละที่สร้างปัญหาให้กับเขา ปัญหาเหล่านี้ไม่ใช่เป็นปัญหาของโรงงาน โรงงานของเขาปลอดภัยดีและเครื่องจักรของเขาก็ปลอดภัยดี หากผู้ใช้แรงงานฝึกทำลักระยะหนึ่งจนมีความชำนาญแล้ว ปัญหาจะไม่เกิด

ทุกคนพากันปิดภาระที่จะต้องรับผิดชอบเรื่องอุบัติเหตุให้กับผู้ใช้แรงงาน ผู้ใช้แรงงานเองเชื่อเช่นนั้นด้วย เชื่อถึงขนาดที่บอกว่า ต้องให้ตัวเองเจ็บถึงจะได้จำ ทั้ง ๆ ที่ความจริงปัญหาหลายอย่างนั้นไม่ได้มาจากความผิดของเขาเลยดังจะได้กล่าวต่อไป

1.2. ปัญหาจากโชคชะตาหรือดวง

ผู้ใช้แรงงานมีแนวโน้มที่จะมองปัญหาใกล้ตัวมาก ๆ เช่น โชชะตาหรือโชคชะตาที่ไกลจนจับต้องไม่ได้ เช่น โชคชะตาหรือดวง คราวเคราะห์ต่าง ๆ "ผมมันดวงชวย" หรือ "เป็นคราวเคราะห์ของผม" "นึกว่าฟาดเคราะห์ไปก็แล้วกัน" "มันเป็นคราวชวยของผม" "ผมคิดอยู่ตลอดเวลาว่าจะระหว่างอยู่โรงพยาบาลว่าทำไมต้องเป็นผม...ผมว่าผมโชคร้ายมากกว่า" "ทำไมคนอื่นไม่โดนหรือ ผมคิดว่าดวง" ดังนั้นผู้ใช้แรงงานจึงต้องบนบานศาลกล่าว ต้องพวงมาลัยมาแขวนไว้ที่เครื่องจักร ต้องกราบไหว้ศาลพระภูมิหรือศาลพระพรหมอยู่ทุกครั้งที่เข้าไปในโรงงาน "อาจารย์ไม่เชื่อก็อย่าลบหลู่" ยิ่งโรงงานที่เสี่ยงมากจะมีการไหว้ศาลกันมากหรือการสร้างศาลที่มีขนาดใหญ่หรือสร้างขึ้นหลายศาลภายในโรงงาน ในโรงงานกะเทาะและทิวมะพร้าว นั้น เจ้าของโรงงานสร้างศาลขนาดใหญ่ไว้ที่กลางโรงงานเพื่อให้เป็นหลักยึดเหนี่ยวของผู้ใช้แรงงาน

ทุกคนในสถานะที่มีความกลัวหรือความไม่แน่นอนในชีวิต รวมทั้งผู้ประกอบการด้วยซึ่งมีความเสี่ยงในธุรกิจสูง มีคู่แข่งมากและเศรษฐกิจกำลังแย่ จึงสร้างความมั่นใจของตนเองโดยการสร้างรูปเคารพเช่นกัน ผลที่เกิดขึ้นยิ่งทำให้ทุกคนหันมาเชื่อเรื่องนี้มากยิ่งขึ้น

1.3. การมีพฤติกรรมเสี่ยงหรือประมาท

ในขณะที่การกล่าวโทษตัวเองนั้นมักไม่มีสาเหตุหรือสาเหตุที่ให้นั้นไกลและลึกลับเกินไป เช่น เป็นเรื่องของดวงชะตา แต่ในกรณีนี้สาเหตุของอุบัติเหตุถูกมองว่ามาจากการมีพฤติกรรมเสี่ยงหรือประมาท

1.3.1. ความประมาทเอง ไม่มีสมาธิ ส่วนมากเราเผลอเราเข้าไปเอง ประมาทมัน "ส่วนมากประมาทนั่นแหละ ส่วนใหญ่ประมาท" การไม่มีสมาธิ การที่ไม่พุ่งความสนใจไปในงาน (การไม่มีสมาธิ) คุยมากและหันไปมองทางอื่น "อันหนึ่งนะคุยมากไปหน่อยเวลาคุยแล้วก็หันตาม หันไปทางนั้นมือแหยไป ...แล้วถูงมือชักเข้าไป ชักออกไม่ทัน" อุบัติเหตุเป็นสิ่งที่เผลอไม่ได้ เกิดขึ้นได้ทุกวินาที อุบัติเหตุเท่ากับเผลอ "บางทีมันนิดเดียว เผลอไม่ได้ เผลอโดนเข้าแล้ว" "เข้าเลยถ้าเผลอ"

1.3.2. ความไม่รู้ทำให้เกิดอันตราย "...คงไม่เป็นไรหรอกปิดเครื่องไว้สามสี่วันแล้ว หากไม่ปิดไว้สามสี่วันแล้วเนี่ยนะ พอเราเปิดลม ลมปกติมันจะขึ้นมายังไม่กระจาย เพราะมันรับน้ำหนักทรายอยู่

ที่นี้ตรงช่วงรูอาจจะรับน้ำหนักน้อยหน่อยมันพุ่งปรี๊ดขึ้นมา เราชักมือออกนี้ไม่ทันแล้ว มันหล่นลงมา แค่เศษละอองเฉย ๆ มันจะเป็นจุด ๆ ปวดแสบปวดร้อนเหมือนกับเป็นริ้ว

1.3.3. ความชำนาญและความซึ่เกียจทำให้เกิดอันตราย เมื่อชำนาญมากยิ่งขึ้น ความระมัดระวังหรือความซึ่เกียจมีมากขึ้นทำให้เกิดอันตราย "อายุงานใช้ใหม่ ก็ประมาณเจ็ดแปดปีได้นาน แต่ว่าความชำนาญของเราเนี่ย เราซึ่เกียจใช้ มันจะเกิดจากตรงนี้ ความชำนาญ อี้ย ...ไม่เท่าไร แต่เรามานึกถึงความปลอดภัยแล้ว เกิดมันพลาดขึ้นมา"

1.3.4. การไม่ทำงานตามขั้นตอน การไม่ปิดเครื่องกะเทาะมะพร้าวแล้วหันไปทำงานอย่างอื่น เช่น การจัดมะพร้าว การหันไปหยิบเซ่งมะพร้าวโดยไม่ปิดเครื่องอาจทำให้มือไปโดนหรือเกาะเครื่องกะเทาะมะพร้าวได้ "เพราะว่าบางทียกเซ่งขึ้นเครื่อง บางคนก็ปิดเครื่องก่อน บางคนก็ไม่ปิด" "นอกจากนี้ตอนยกเซ่งขึ้นข้างบน ตัวจะเข้าไปใกล้เครื่องมากกว่าปกติ ดังนั้นเครื่องอาจดึงเสื้อผ้าเข้าไปในเครื่องได้" "หันไปดึงเซ่งมะพร้าวที่อยู่ทางด้านหลังมาโดยไม่ปิดเครื่องและโดยอาศัยมืออีกมือเกาะเครื่องเพื่อใช้เป็นที่ยืนเวลาดึงเซ่งมะพร้าว และผลไปยึดเอาใบจักรเข้า" อย่างไรก็ตามในความเป็นจริง จะปิดเครื่องไม่ได้ เนื่องจากไม่ได้ทำงานอยู่เพียงคนเดียว โดยเครื่องหนึ่งนั้นทำงานสองคน หากมีการปิดเพื่อนอีกคนจะทำงานไม่ได้

กรณีนี้จะเห็นได้ชัดในโรงงานผลิตเส้นใยอีกเช่นกัน การทำความสะอาดเครื่องจักรโดยไม่ปิดเครื่องทำให้เกิดอุบัติเหตุเช่นกัน เช่น การถูกลูกโยตีมือ คือช่วงที่เซ็ดเครื่องหรือเครื่องเกิดการสั่น หรืออีกกรณีในการทำความสะอาดเครื่องแล้วเก็บชายผ้าไม่เรียบร้อย มีชายผ้าหลุดร่วงลงมา "เวลาโยพันต้องปิดเครื่องก่อน แล้วเอาผ้าอุด กรัดเอาใยออก" "บางคนเครื่องยังไม่หยุดตี รีบเอามัดขอไปกรัดทำให้ได้รับอันตราย" เช่นกรณีของนางเขียวที่เซ็ดเครื่องโดยไม่ปิดเครื่องแล้วมือสั่นไปถูกกับลูกกลิ้งสีดำเป็นแผลถลอกเห็นหนังขาวมีเลือดไหลซึม ๆ ที่มีมือซ้ายช่วงแขนท่อนล่าง

กรณีเก็บชายผ้าไม่เรียบร้อย อิงอรเป็นบอย "เวลาเซ็ดลูกกลิ้ง บางคนเก็บชายผ้าไม่เรียบร้อย มันก็เข้าไปในลูกกลิ้ง อิงอรเป็นบอย บางทีโกด์หักก็มี" อิงอรให้ดูแผลเป็นหนึ่งแห่ง อย่างไรก็ตามเธอบอกว่ามันเกิดขึ้นบ่อย แต่เธอชักมือออกทันจึงไม่ได้รับอันตรายมากกว่านี้ "เคยพลาด เวลาโยมันพันเครื่อง ไม่รู้ละ เวลาเอาผ้าไปเซ็ด บางครั้งมือเราพลาดไปโดน แบบถุงมือขาดกระเด็น นึกว่านิ้วขาด ใส่ถุงมือผ้าและถุงมือยาง ถุงมือยางขาดกระเด็น แต่ถุงมือผ้ายังติดอยู่"

การมีพฤติกรรมเสี่ยงหรือประมาทในกรณีนี้จัดว่าเป็นการกล่าวโทษผู้ใช้แรงงานอีกรูปแบบหนึ่ง ขณะที่การกล่าวโทษผู้ใช้แรงงานว่ามีความผิดในแบบแรกมักไม่ค่อยระบุสาเหตุ แต่การกล่าวโทษในแบบนี้มักกล่าวถึงสาเหตุ และสาเหตุที่กล่าวโทษผู้ใช้แรงงานคือผู้ใช้แรงงานประมาท เช่น ดิดยาเสพติด คุยกันเล่นกัน ความชำนาญและความซึ่เกียจ การกล่าวโทษกลุ่มนี้อยู่บนพื้นฐานที่ได้บอกได้เตือนแล้ว แต่ไม่ฟังหรือไม่ปฏิบัติตาม

1.4. การไม่ใช้อุปกรณ์ป้องกันตัวส่วนบุคคล : ความอึดอัด รำคาญ เจ็บ

การไม่ใช้อุปกรณ์ป้องกันตัวส่วนบุคคลถูกมองว่าเป็นสาเหตุของอุบัติเหตุหรือความปลอดภัยอย่างหนึ่ง อุปกรณ์ที่ผู้ใช้แรงงานควรจะใช้คือ แวนตาน้ำกากและเอียร์ปลั๊ก แต่ผู้ใช้แรงงานมักไม่ค่อยใช้

ทางโรงงานมีผ้าปิดจมูกให้เบิก แต่ผู้ใช้แรงงานไม่เบิกมาใช้เอง "ผมก็ไม่เคยใช้ ผมรู้ว่ามันอันตรายแต่ผมก็ไม่ใช้ มันไม่สะดวก อย่างหายใจไม่ค่อยสะดวก หมายถึงว่า เราสวมแล้วบางทีเราอึดอัดมันอะไรมั้ง เราหายใจไม่ค่อยจะไรอย่างเงี้ย เหมือนอะไรมาถักในจมูกเรา ทำให้หายใจไม่สะดวก" "โรงงานเก่า ฝุ่นเยอะมากเลยที่ ...เขาให้ใส่ผ้าปิดจมูก แต่ผมไม่ใส่หรอก หายใจไม่ออก รำคาญ"

พฤติกรรมเสี่ยงกรณีนี้หนึ่ง เรื่องเสียง เสียงในโรงงานนี้อยู่ในระดับที่ดังค่อนข้างมากโดยเฉพาะในแผนกเทคอัพ แต่ผู้ใช้แรงงานส่วนใหญ่ไม่ได้ใส่เครื่องป้องกันหรือเอียร์ปลั๊ก มีบางคนที่ใช้ลำลืออุดหู อย่างไรก็ตามการเข้าไปของนักวิจัยอาจทำให้มีการยกปัญหานี้ขึ้นมา และมีการเข้มงวดการใช้เครื่องป้องกันเสียงกันมากขึ้น ดังเช่นช่วงโรงงานหยุดเพื่อปรับปรุงเครื่องจักรเป็นเวลาห้าวัน - มีการประชุมกัน ที่ประชุมได้บอกว่าพยายามให้ผู้ใช้แรงงานใส่เอียร์ปลั๊ก ทางโรงงานไปซื้อเอียร์ปลั๊กใหม่มาอีลึบอัน แต่ยังมีแรงงานอีกหลายคนที่ยังไม่ใส่เครื่องป้องกันหรือยังใช้ลำลืออยู่ ประเด็นของเด็กรุ่นใหม่ ที่เถียงว่า "พี่เขาทำงานมาเป็นอีลึบปี ไม่เห็นหูเขาหนวกเลย" คุณหมอบอกว่า "เด็กรุ่นใหม่ก็อย่างนี้ เขาแก้ตัวไปเรื่อย ๆ"

การไม่ใช้อุปกรณ์ป้องกันตนส่วนบุคคล เช่น เอียร์ปลั๊กแวนตาและหน้ากากนั้นเป็นการกล่าวโทษผู้ใช้แรงงานแบบคลาสสิกอีกรูปแบบหนึ่ง โดยเป็นการกล่าวโทษที่อยู่บนพื้นฐานที่ได้จัดหาเตรียมอุปกรณ์ป้องกันตัวไว้ให้ใช้แล้วไม่ยอมใช้

1.5. ปัญหาอยู่ที่วัตถุดิบ

การเห็นปัญหาว่าอยู่ที่วัตถุดิบนั้นเป็นจุดเริ่มต้นที่สำคัญของการวิเคราะห์ปัญหาอย่างเป็นรูปธรรม ผู้ใช้แรงงานหลายคนเริ่มวิเคราะห์ปัญหาของวัตถุดิบออกมาหลายแง่หลายมุม อาจสรุปได้ดังนี้

1.5.1. สาเหตุที่มีมือเข้าเครื่องกะเทาะมะพร้าวเพราะมะพร้าวไม่ได้อยู่ในขนาดเดียวกัน "มะพร้าวมันใหญ่ไปบ้างเล็กไปบ้าง" การกะเทาะมะพร้าวนั้น ผู้ใช้แรงงานจะตั้งเดือยให้ห่างจากพื้นเพื่องหรือใบจักรให้เหมาะสมกับขนาดของมะพร้าว ดังนั้นเมื่อมีมะพร้าวที่ไม่ได้ขนาดเช่นเล็กเกินไปหรือใหญ่เกินไป จะทำให้เข้ากับเดือยและพื้นเพื่องไม่ได้ ต้องฝืนหรือบังคับให้เข้าไป การจะหยุดกะเทาะเพื่อปรับแต่งเครื่องจะทำให้เสียเวลา การฝืนอาจทำให้พลาดได้

1.5.2. สาเหตุที่มีมือเข้าเครื่องกะเทาะมะพร้าวเพราะมะพร้าวลูกเล็กไป แม้ว่ามะพร้าวจะได้ขนาดเดียวกันหมด แต่ถ้าทั้งหมดเป็นมะพร้าวขนาดเล็ก ยังคงทำงานได้ยากและอันตราย เพราะว่า

มะพร้าวขนาดเล็กแต่มีคนทำงานมีขนาดใหญ่ทำให้การจับมะพร้าวให้แน่นและให้นิ้วมืออยู่ห่างจาก ฟันเฟืองหรือใบจักรให้มากที่สุดนั้นยาก เพราะว่าฝ่ามือและนิ้วจะครอบคลุมไปทั่วลูกมะพร้าว จึงทำ ให้นิ้วมือและฟันเฟืองหรือใบจักรนั้นใกล้ชิดกันมาก หากพลาดพลั้งหรือเผลออาจจะเกิดอุบัติเหตุได้ ดังนั้นผู้ใช้แรงงานจึงบ่นเรื่องมะพร้าวลูกเล็กมาก "พวกที่โดนโดยมากจะบ่นกันว่า มะพร้าวลูกมันเล็ก"

1.5.3. สาเหตุที่มือเข้าเครื่องกะเทาะมะพร้าวเพราะว่ามะพร้าวเน่า มะพร้าวที่เน่าจะมีเนื้อ และกะลาที่เปื่อยชุ่มและอาจไม่แข็งเท่าที่ควร ดังนั้นเมื่อนำมะพร้าวเข้าไปกะเทาะด้วยการกดเข้าไป โดยที่ไม่ทราบและใช้แรงปกติ มะพร้าวอาจฉลุเข้าไปในเครื่องกะเทาะอย่างรวดเร็ว ยังมือไม่อยู่ มือ เข้าไปในเครื่องกะเทาะมะพร้าว "มะพร้าวมันเน่า มือมันฉลุเข้าไปชักออกไม่ทัน"

1.5.4. สาเหตุที่มือเข้าเครื่องกะเทาะมะพร้าวเพราะว่ามะพร้าวไม่ล่อน มะพร้าวบางพันธุ์หรือ มะพร้าวที่ใหม่และสดหรือแก่ไม่มากพอ กะลามักไม่ค่อยล่อน เมื่อเข้าเครื่องกะเทาะกะลาจะแตกออก พร้อมๆกับเนื้อ ทำให้ต้องกะเทาะมะพร้าวที่แตกเป็นชิ้นเล็ก ๆ "มะพร้าวไม่แก่ กะลาไม่ล่อน ทำยาก"

1.5.5. สาเหตุที่มือเข้ากะเทาะมะพร้าวเพราะว่า มะพร้าวชิ้นเล็ก บางทีมะพร้าวแตกเป็นชิ้น เล็ก ๆ การกะเทาะทำได้ยากเพราะว่าจับมะพร้าวให้เข้าเครื่องยาก และมือต้องเข้าไปอยู่ใกล้กับเครื่อง กะเทาะมาก "ต้องทำนะ"

1.5.6. มะพร้าวชิ้นเล็กเป็นปัญหาสำหรับการทิว ด้วยเหตุผลเดียวกันคือ มือที่ถือชิ้นมะพร้าว ชิ้นเล็กกับมิดที่ใช้ทิวใกล้กันมากสัมผัสกันบ่อยๆ ทำให้มือชำหรือเป็นแผลได้ โดยทั่วไปแล้วงานกะ เปลือกมะพร้าวออกจากมะพร้าวชิ้นเล็กเป็นงานยากและเสียเวลาและไม่ควรเป็นงานทิว แต่อาจเนื่อง จากงานทิวมะพร้าวเป็นงานละเอียดและมีเครื่องมือพร้อม ในขณะที่กะเทาะมะพร้าวทำงานต่อเนื่อง คล้ายสายพานและไม่มีอุปกรณ์ การกะเทาะมะพร้าวชิ้นเล็กจึงถูกเอียงให้เป็นงานของผู้ใช้แรงงานทิว

1.5.7. มะพร้าวแข็งมะพร้าวเปลือกหนา ไม่ว่าโดยพันธุ์หรือความแก่ความอ่อนของมะพร้าว มะพร้าว เป็นปัญหาสำหรับคนทิวมะพร้าวด้วยเช่นกัน เพราะว่าต้องใช้แรงมาก การกดทับระหว่างมิด กับนิ้วหัวแม่มือที่กดลงไปต้องมากตามไปด้วย ทำให้นิ้วหัวแม่มือเจ็บและซ้ำ เนื้อของมันที่หนาหรือ บางมีผลต่อการทำงานยากหรือง่ายเช่นกัน

1.5.8. กรณีของโรงงานเส้นโยนนั้นคล้าย ๆ กัน เส้นโยนที่ใหญ่มากขึ้นทำให้การเด็ดเส้นโยนทั้ง ด้วยมือมันทำให้มีโอกาสถูกเส้นโยนบาดมือ เมื่อเทียบกับเส้นโยนเล็ก ๆ กรณีการลงโยนจากเครื่องที่ลงมา นั้น บางครั้งเส้นโยนพลีหรือมีปัญหา ผู้ใช้แรงงานต้องตัดส่วนที่พลีซึ่งไม่ได้คุณภาพออกและหย่อน ส่วนที่ไหลลงมาใหม่นั้นลงไปข้างล่างซึ่งมีป็นสำหรับดูดเส้นโยนให้ลงไปในห้องให้ถูกต้อง การเด็ดเส้น โยนั้นมักใช้มือเด็ดเอามากกว่าใช้มีดขูดตัด เนื่องจากมันเป็นเส้นเพียงเส้นเดียวและหากใช้มีดขูดตัด จะไม่มีมือจับเส้นโยนที่ดีที่ไหลลงมาใหม่อย่างรวดเร็วมันลงไปในห้องปั่นลมให้ดูดลงไปข้างล่างได้ทัน เนื่องจากมือที่ควรจับเส้นโยนใหม่ข้างที่ติดนั้นเอาไปจับมีดขอเสียแล้ว กว่าที่จะปล่อยมีดขอหรือปล่อย เส้นโยนส่วนที่เสียทิ้งและไปจับเส้นโยนส่วนที่ดีทำให้ซ้ำจะทำให้งานเสียต้องตัดใหม่อีก บางครั้งขนาด

ของเส้นใยจะเล็กทำให้เด็ดได้ง่าย บางครั้งเส้นใยใหญ่มากขึ้นจะเด็ดยากขึ้นเพราะว่า เส้นใยจะยึดตัว ออกอีกก่อนที่จะขาด ดังนั้นแม้จะเด็ดเร็วและแรงแล้วเส้นใยยังจะยึดและบาดมืออยู่เสมอ

1.6. ปัญหาพื้นฐานอยู่ที่เครื่องจักร

ในกรณีของโรงงานกะเทาะและทิวมะพร้าว นั้น ผู้ใช้แรงงานใหม่มักไม่ค่อยตั้งคำถามกับ เครื่องกะเทาะเท่าไรนัก เพราะเป็นที่รู้กันอยู่ว่าอันตรายแต่ต้องยอมรับสภาพ แต่สำหรับผู้ใช้งาน เก่าแล้ว มักบอกว่าเครื่องกะเทาะมะพร้าวนั้นอันตรายมากกว่าการกะเทาะด้วยมือที่พวกเขาเคยทำมา ก่อนหน้านี้ สำหรับคนใหม่ที่เข้ามาทำงานแล้วประสบกับปัญหามือเข้าเครื่องกะเทาะมะพร้าว มักจะ มองไปที่เครื่องจักรที่อันตรายเช่นกัน

ในกรณีของโรงงานผลิตใยสังเคราะห์ปัญหาส่วนใหญ่ตั้งแต่แพคร้อนหล่นใส่เท้า ลูกใยตีมือ เลี้ยงดัง ทารายร้อนกระเด็นถูกแขน น้ำยาล้างหน้าแพคฟุ้งกระจายเข้าตาหรือซีมีลค์หยดใส่มือที่ได้ กล่าวไปแล้ว ในส่วนของปัญหาอุบัติเหตุของโรงงานผลิตเส้นใยล้วนแล้วแต่เป็นการมองสาเหตุของ ปัญหาไปที่เครื่องมือและเครื่องจักรทั้งสิ้น ซึ่งจะไม่กล่าวซ้ำในที่นี้

1.7. เวลาเริ่มงานที่ไม่เหมาะสม

เวลาเช้าจัวเจีย การทำงานเข้าเกินไปทำให้ร่างกายของผู้ใช้แรงงานยังไม่พร้อม งานที่โรงงาน กะเทาะและทิวมะพร้าว นั้นต้องเริ่มตั้งแต่เช้า เพราะว่าผลผลิตที่ออกมาจัดเป็นผลผลิตเบื้องต้นที่จะ ต้องส่งให้กับโรงงานอื่นนำไปผลิตต่อ เช่น การเอาไปทำน้ำกะทิ การเอาไปทำน้ำมันมะพร้าวหรืออื่น ๆ ดังนั้นจึงต้องทำตั้งแต่เช้าเพื่อลูกค้าหรือผู้ใช้อื่นสามารถนำไปผลิตต่อได้ในวันเดียวกันเพื่อที่จะได้ผล ผลิตที่สดและใหม่ ดังนั้น จึงต้องให้คนทำงานตั้งแต่เช้า เมื่อก่อนนี้เคยเริ่มงานตั้งแต่ตีสี่หรือตีสี่ครึ่ง เมื่อมีเครื่องจักรและระบบงานดีขึ้นสามารถเลื่อนเวลาการทำงานให้สายออกไปได้ การทำงานแต่เช้า นั้นทำให้ผู้ใช้แรงงานยังอยู่ในสภาพที่จัวเจียและไม่พร้อมที่จะทำงานจึงทำให้พลาดได้ “ไม่ตื่นครบ ตอนเช้า เพราะว่ามันยังไม่พร้อม เรากำลังจัวเจีย ๆ ล้างหน้าล้างตา กำลังจัวเจีย ถ้าเข้า (มือเข้าไปใน เครื่องกะเทาะมะพร้าว) ก็ช่วงนี้แหละ แต่ถ้าหลังเจ็ดโมงไปแล้วจะไม่เข้าหรอก เพราะว่าเราตื่นตัว พร้อมแล้ว”

1.8. อุปกรณ์เริ่มเสื่อมสภาพ

สาเหตุของการเกิดจากถุงมือเก่า การกะเทาะมะพร้าวผู้ใช้แรงงานต้องสวมถุงมือผ้าดิบเพื่อ ลดการเสียดสีระหว่างมือกับลูกมะพร้าวที่ถูกหมุนโดยเครื่องกะเทาะ การทำงานนานไปทำให้ถุงมือยึด ตัวไปตามลูกมะพร้าวที่หมุนไปเข้าเครื่อง ซึ่งทำให้นิ้วมือที่อยู่ในถุงมือถูกดึงเข้าไปในเครื่องด้วย “บาง ที่เรากะเทาะไปกะเทาะมา ถุงมือมันจะยุบ (เป็นขุย) มันออกมา แล้วมันจะเกาะกะลาดึงมือเราเข้าไป” “ถุงมือผ้าที่ใช้จับมะพร้าวกลายเป็นขุย ทำให้มะพร้าวมันดูดถุงมือเข้าไป”

1.9. เขาบังคับให้ทำงานอันตราย

โรงงานบังคับให้กะเทาะมะพร้าวขึ้นเล็ก อุบัติเหตุเกิดเพราะการกะเทาะขึ้นส่วนเล็กของกะลามะพร้าว “คิดไปมันมีอีกอย่างหนึ่ง ขึ้นเล็ก ๆ นะ หัวหน้าเขาจะแบบนี้ก็ได้ เราจับตรงนี้มันอาจจะบีบไปเลย ขึ้นขนาดนี้เนาะ จับมือไปยุบเข้าไปอาจจะฟันจะตึงถุงมือเราเนี่ย อุบัติเหตุขึ้นเล็ก ๆ มักเป็นอย่างนี้กันบ่อย พลาดบ่อย โดนนิ้วโดนอะไรขึ้นบ่อย ๆ มายัด สาเหตุอันนี้แหละ ขึ้นเล็ก ๆ นี่เก็บ หัวหน้ามาได้เนาะ นี่เดี๋ยวนี้เขาไม่ฟัง แดกแล้วเขาโยนใส่แข่งเสีย เขาเก็บไปให้พวกผู้หญิงเขาแคะเอา” อุบัติเหตุเกิดเพราะระเบียบให้กะเทาะกะลาขึ้นเล็ก “ต้องทำ นี่ไม่ได้เนาะ ไม่ได้เนาะนี้ขาดทุน บริษัทเขาขาดทุนหัวหน้าก็พูดไปทางพี่ของเขาแหละ ทางผลประโยชน์ของเขาแหละ ผมว่าอันตรายคืออันนี้แหละ”

นอกจากนี้ โรงงานบังคับให้กะเทาะมะพร้าวเนาะ มะพร้าวทุกลูกที่ส่งมาให้องค์กะเทาะแม้ว่าผู้ใช้แรงงานจะเห็นว่ามะพร้าวนั้นเนาะแต่ต้องกะเทาะ “ต้องทำเนาะ นี่ไม่ได้เนาะ เขากลัว” ทางโรงงานไม่นับมะพร้าวเนาะว่าเป็นผลงานของผู้ใช้แรงงานด้วย “เขาหักมะพร้าวเนาะออก”

1.10. เขาตั้งเป้าหมายไว้ให้ทำ

โรงงานตั้งเป้าให้ทำ “ก็ตอนนั้นทางโรงงานเขาตั้งเป้าให้แล้วผมมาหัดด้วย ถ้าไม่ได้เป้าเขาจะไม่ให้ทำไง เพราะว่าวันหนึ่งเขาจะต้องให้ได้ห้าเหรียญ ผมมาผมได้สามเหรียญสี่เหรียญ ถ้าไม่ไปเข้าไม่ทันเลย” ระบบการตั้งเป้าของโรงงานทำให้เกิดอุบัติเหตุ “ไม่เมาห rokok ผมตื่น ผมไปตีสอง ตีสองครั้ง ตีสอง ผมไปแต่เช้า ตื่นเช้ามากไป อาจมีสิทธิ์ง่วงมั้ง ... ก็ตอนนั้นทางโรงงานเขาตั้งเป้าให้แล้ว... ถ้าไม่ได้เป้า เขาจะไม่ให้ทำไง เพราะว่าวันหนึ่งเขาจะต้องให้ได้ห้าเหรียญ ผมมา ผมได้สามเหรียญสี่เหรียญ ถ้าไม่ไปเข้าไม่ทันเลย” “...แต่เราไม่ได้เป้าเขาเนี่ย ขนาดไปนี้ขโมยกันไปเนาะ ไม่บอกกันแหละทำงานขโมย ไม่ต้องบอกไม่ต้องชวนเขาแหละ อยู่คนเดียวก็อกแก็ก ๆ เปิดประตูยั้งค่อย ๆ กลัวเขา (เพื่อนร่วมงานที่อาศัยอยู่หอพักเดียวกัน) จะเห็น”

1.11. การจ้างงานแบบประหยัด

เช่นเดียวกับผู้ใช้แรงงานชนของ ของโรงงานผลิตเส้นใย ที่ต้องขนเส้นใยที่บรรจุลงในกล่อง น้ำหนักประมาณยี่สิบถึงยี่สิบห้ากิโลกรัมขึ้นรถและไปส่งยังบริษัทต่าง ๆ เมื่อไปถึงบริษัทปลายทางแล้วต้องขนลงจากรถเข้าไปในบริษัทซึ่งเป็นการบริการลูกค้า ผู้ใช้แรงงานชนของดังกล่าวบอกว่าการทำงานต้องรีบเร่งเพื่อส่งของให้ทันใช้ และเขาต้องเดินทางไปหลายบริษัท และยังคงประสบกับปัญหารถติดทำให้ไปได้ช้า การไปส่งของให้กับลูกค้านั้นทางโรงงานให้ผู้ใช้แรงงานไปได้หนึ่งหรือสองคนเท่านั้น ผู้ใช้แรงงานที่ไปส่งของต้องทำงานเองทุกอย่างและต้องทำให้ทัน ดังนั้นถ้าเขาจะยกกล่องเส้นใยดังกล่าวด้วยวิธีที่ถูกต้อง จะต้องใช้เวลามากทำให้นายจ้างของเขาและบริษัทปลายทางไม่พอใจได้ ซึ่งถ้าทุกฝ่ายไม่พอใจผู้ใช้แรงงานเองอาจถูกให้ออกจากงาน ดังนั้นจึงต้องรีบขนของให้เร็วที่สุด แม้ว่าท่าทางการยกของ ของเขาจะไม่ถูกต้องตามหลักการซึ่งผลที่ตามมาจะทำให้เขาต้องมีอาการปวดหลังก็ตาม

1.12. ผู้ใช้แรงงานมีปัญหารื่องเรื่องตติยาเสพติด

ผู้ใช้แรงงานบางคนมีปัญหารื่องเรื่องการติดยาเสพติดและเมื่อเข้ามาทำงานจึงประสบกับอุบัติเหตุ "เขาสืบประวัติมา มันออกจากคุก ยังเบลอเหล้าแห้งอยู่ กลางวันเนี่ยะ ไม่นั่งหรอก ภูพื้นแล้วมันนอนเลย บอกพี่ เนี่ยะ เย็นดี"

1.13. ความเครียดจากการทำงานกับอุบัติเหตุ

การทำงานต้องเกี่ยวข้องหรือร่วมมือกับผู้ร่วมงานและผู้บังคับบัญชา หากมีการกลั่นแกล้งหรือเอารัดเอาเปรียบกันได้สร้างความไม่พอใจหรือความเครียดจากการทำงาน ซึ่งนำไปสู่ปัญหาความปลอดภัยขึ้นมาได้ "มือโดนตุ้ตัก แบบมันหลุดหลุด เราจุนเจียว มือเราสะบัดไปมั่วด้วยความโกรธ สะบัดเวลาตัดโย เราดึงแรงมือไปโดนตุ้ตัก บางทีไปโดนเหลี่ยมก็มีถลอกบ้าง แต่ไม่ถึงกับแตก เวลาอารมณ์ดี ก็ธรรมดา ดึงธรรมดา ไม่ได้ออกแรงมาก บางทีเราสนุกไปเลย (ทำงานสนุกทุกวันไหม) สนุกทุกวัน ถ้าไม่มีอะไร งานนั้นสนุก แต่ถ้ามีใครว่าใครขัดใจก็ไม่สนุก" ที่ขัดใจเพราะมีเพื่อนร่วมงานที่เอาเปรียบ "นี่ขนาดเราเพิ่งคลอดลูกออกมาและมาทำงานก่อนกำหนดนะ ใคร ๆ ก็บอกว่าเราไม่ต้องยกเส้นโย แต่แฟนแย่งงานเบา ๆ ของเราไปทำหมด ทำให้เราโมโหและพาลพาโลไปกับงาน ไม่อยากอยู่กะด้วยกัน"

ความเครียดจากเพื่อนร่วมงาน การทำงานกับเส้นโยนั้นจะเกี่ยวข้องกันหลายแผนกเช่น แผนกช่างบนกับช่างล่าง ถ้าช่างบนเร่ง ช่างล่างก็ต้องเร่งด้วย หากการทำงานระหว่างทีมงานไม่เข้าใจไม่ประสานงานกันแล้ว ทำให้เกิดความเครียดกับเพื่อนร่วมงานได้ เช่น "บางที่งานเร่ง เราก็กเร่งแล้ว ช่างล่างก็ตะโกนขึ้นมาด่า เราก็กเริ่มเกิดอาการ กับพี่จิม ถ้าเราเร่งช่างล่างไม่เร่ง เราลงโยไปก่อน เขาก็ตะโกนขึ้นมาด่าแล้ว อะไรวะ (แต่ถ้าอยู่กับพี่ตั๋ย นี่ถ้าเรารีบเขาก็รีบ เราช้าเขาก็ช้า เขาจะทำเร็วอยู่แล้ว ถ้าเรายังไม่ลงโย เขาก็ไม่ว่าอะไรนะ) ถ้าไปอยู่กับคนอื่นหลุดหลุดบอย"

ความหลุดหลุดนั้นนำไปสู่ปัญหาความปลอดภัยได้ เช่น กรณีของปัญญาที่โกรธผู้ร่วมงานอีกทีมหนึ่งซึ่งต้องรีบลุก ไม่ยอมรีบลุกแล้วด่ากลับขึ้นมาทำให้โกรธและแสดงอาการสะบัดไม้สะบัดมือจนประสบกับอุบัติเหตุ "มือโดนตุ้ตัก แบบมันหลุดหลุด เราจุนเจียว มือเราสะบัดไปมั่วด้วยความโกรธ สะบัดเวลาตัดโย เราดึงแรงมือไปโดนตุ้ตัก บางทีไปโดนเหลี่ยมก็มีถลอกบ้าง แต่ไม่ถึงกับแตก"

1.14. พื้นฐานทางด้านร่างกายไม่เหมาะสม

สายตาสั้น เช่น สูดสายตาสั้นมากแต่ทำงานแผนกเทคอัพซึ่งเกี่ยวกับเส้นโยที่มีขนาดเล็กมากทำให้มองไม่เห็น เช่น บางครั้งเพื่อนร่วมงานชี้ให้สูดดูโยที่พลั่ว แต่สูดทำหน้าเหมือนมองไม่เห็น เพราะว่า สายตาสั้นทำให้มองไม่เห็นโยขนาดเล็กที่พลั่ว เมื่อเส้นโยพลั่วมาก ๆ จึงจะมองเห็นและยังเป็นอีกสาเหตุหนึ่งที่ทำให้เครียดเรื่องการทำงานคือ เมื่อเริ่มทำงานจะมีการสอนให้ลงโย คล้องโย จะทำไม่ได้ในขณะที่คนอื่นทำได้หมดแล้ว เป็นผลทำให้ถูกดู ทำให้เครียดและไม่อยากทำ และอาจต่อเนื่องไปถึงอุบัติเหตุคือลูกโยตีมือ

โดยสรุปคือ ผู้ใช้แรงงานมีองค์ความรู้ในการอธิบายปัญหาอุบัติเหตุที่เขาประสบอยู่ ไม่ว่าจะเป็นการอธิบายปัญหานั้นจะเป็นการโทษตัวเอง โทษดวงหรือโทษเครื่องมือก็แล้วแต่

2. การสร้างวัฒนธรรมความปลอดภัย

2.1. กระบวนการสร้างและสะสมวัฒนธรรมความปลอดภัย : การสร้างขึ้นมาเพื่อพึ่งพาตัวเอง เมื่อประสบกับปัญหาแล้ว อธิบายปัญหาแล้ว ผู้ใช้แรงงานได้เริ่มที่จะทดลองแก้ไขปัญหานั้น นั่นคือกระบวนการสร้างและสะสมวัฒนธรรม ปัญหาบางอย่างที่อธิบายโดยโชคดวงเคราะห์กรรมได้มีการแก้ไขไปตามสาเหตุ เช่น การกราบไหว้บูชาสิ่งศักดิ์สิทธิ์ ปัญหาความประมาทสร้างกฎระเบียบทั่วไปที่ใช้สั่งสอนตักเตือนลูกหลาน ปัญหาเกี่ยวกับวัตถุดิบ ปัญหาเหล่านี้เป็นสิ่งที่หลีกเลี่ยงไม่ได้จึงต้องเตือนให้ระวัง ปัญหาเครื่องมือหรืออุปกรณ์เสื่อมสภาพ ปัญหานี้สังเกตผู้ใช้ทดลองและแก้ไขปรับปรุงเครื่องมือของตนเองให้ดีขึ้น เช่น การกลับดุมมือ ปัญหาจากเครื่องจักร ปัญหานี้แก้ไขไม่ได้จึงหาทางออกด้วยการบ่นแสดงความไม่เห็นด้วย ส่วนปัญหาเวลาการทำงานไม่เหมาะสม ปัญหาถูกโรงงานบังคับให้ทำงานอันตราย ปัญหาการจ้างงานแบบประหยัดล้นเป็นปัญหาจากนายจ้างที่แก้ไขยาก ผู้ใช้แรงงานอาจไม่แก้ไขการทบทวนหรือวิธีอื่น ปัญหาเพื่อร่วมงานติดยาเสพติดถูกแก้ไขด้วยการเล่าเรื่องให้ฟังเป็นประจำเป็นอุทาหรณ์ให้ช่วยกันเลือกคนดีเข้ามาช่วยกันป้องกันไม่ให้ติดยาเสพติด ปัญหาความเครียดจากเพื่อนร่วมงานนั้นพยายามหลีกเลี่ยงที่จะอยู่คนละกะ และการเรียนรู้เองทำให้บาดเจ็บนั้นคือการสอนให้ถูกต้องเป็นต้น ดังตัวอย่างต่อไปนี้

กรณีโรงงานกะเทาะและทิวมะพร้าว

กรณีนี้เป็นกรณีปัญหาเฉพาะของแผนกที่มีผู้ใช้แรงงานมาก การแก้ไขปัญหามีแนวโน้มจะชัดเจน แต่ปัญหาบางอย่างอยู่ระหว่างการแก้ไขเช่นการหาทางไม่ให้แพ้น้ำมะพร้าว

ปัญหามือเข้าเครื่องกะเทาะมะพร้าว การกะเทาะมะพร้าวเดิมใช้มีดหรือขวานกะเทาะด้วยมือ การกะเทาะด้วยวิธีดังกล่าวแม้จะช้าเมื่อเทียบกับการใช้เครื่องจักร แต่คนที่มีความชำนาญในการทำพบว่าไม่ช้ากว่ากันเท่าไรนัก ดังจะเห็นจากมีผู้ใช้แรงงานคนหนึ่งใช้มีดกะเทาะมะพร้าวอยู่เป็นครั้งคราว อย่างไรก็ตาม เมื่อตลาดมีความต้องการมากขึ้น ทางโรงงานได้นำเครื่องจักรเข้ามาจากประเทศมาเลเซีย มีการดัดแปลงเครื่องจักรให้ดีขึ้น โดยเฉพาะการเปลี่ยนเดือยซึ่งเป็นแท่งเหล็กเฉย ๆ ให้กลายเป็นแท่งเหล็กแหลมปลายงอนคล้ายงาช้างและสามารถปรับระดับใกล้ไกลสูงหรือต่ำได้ เพื่อให้เดือยนี้จิกกะลามะพร้าวได้แน่นขึ้นและจุดหนึ่งของการกะเทาะกลายเป็นตัวที่ไล่กะเทาะเอากะลามะพร้าวออกไปด้วย นับเป็นการดัดแปลงที่สำคัญของวิศวกรของนายจ้าง

อย่างไรก็ตามผู้ใช้แรงงานไม่มีใครยอมรับเครื่องจักรนี้ เนื่องจากผู้ใช้แรงงานส่วนใหญ่เป็นชาว บ้านทำนาทำสวนแถวนั้นเป็นส่วนใหญ่ โรงงานจึงต้องจ้างผู้ใช้แรงงานชุดใหม่ขึ้นมาจำนวนหนึ่ง ทำงานกับเครื่องจักรนี้แล้วกดดันผู้ใช้แรงงานเก่าให้มาทำกับเครื่องจักรด้วยการปิดพื้นที่เดิมเพื่อก่อ สร้างโรงเก็บมะพร้าว ผู้ใช้แรงงานเก่าออกไปเป็นจำนวนมาก เพราะอายุมาก ไม่สามารถปรับตัวกับ เครื่องจักรได้ รวมทั้งมือเข้าเครื่อง การปรับตัวเข้ากับเครื่องจักรเพื่อทำงานให้ได้เร็วมากขึ้นและปลอดภัยหรือไม่ให้มือเข้าเครื่องเป็นสิ่งที่ผู้ใช้แรงงานต้องฝึกหัดและช่วยเหลือกันโดยมีวิศวกรคอยดูอยู่

ลุงดำกล่าวถึงการเรียนรู้จากการฝึกหัดและการสอนว่า เริ่มตั้งแต่การจับลูกมะพร้าว การจับ ลูกมะพร้าวเข้าเครื่องต้องกางมือออกจับมะพร้าวให้สมดุลทั้งสองมือเพราะว่าหากเกิดปัญหาคือขึ้นจะไม่มีส่วนใดของมือเข้าไปในเครื่อง อย่าให้นิ้วกางออกมากเกินไปจนกระทั่งอยู่ในแนวของฟันเฟืองหรือใบ จักรและงา ประคองมะพร้าวเข้าไปในเครื่องเพื่อให้เครื่องจักรทำงานเอง ไม่ใช่กดมะพร้าวเข้าไปใน เครื่องเพราะว่ามะพร้าวที่เผลอเสียอาจยุบตัวหรือถูกเครื่องจักรกัดเข้าไปอย่างรวดเร็วมือที่กดมะพร้าว จะถลาลงเข้าไปในเครื่องหยุดไม่ทัน เมื่อมะพร้าวเข้าไปในเครื่องแล้ว ปล่อยมันทำงานของมันประคอง มันไป อย่าไปฝืนมันมาก แค่ปรับเปลี่ยนทิศทางของมันนิดหน่อยเพื่อให้มันกะเทาะไปทั่วลูกมะพร้าว อย่าใช้แรงมากเพราะว่ากะลามะพร้าวบางส่วนถูกกะเทาะออกไปแล้ว ที่เหลือเป็นแต่เนื้อมะพร้าวที่ อ่อนนุ่มลงแล้ว การกดแรงนอกจากทำให้มะพร้าวแตกซึ่งจะทำให้งานช้าแล้ว ยังอันตรายที่มีอาจ ถลาลงเข้าไปในเครื่องได้เหมือนกับกรณีมะพร้าวเผลอ ในทำนองเดียวกันเมื่อเครื่องจักรดึงเข้าไปแล้วแม้ จะไม่ชอบทิศทางหรือการที่เข้าลึกไปในเนื้อมะพร้าวจะทำให้มะพร้าวแตกซึ่งจะมากะเทาะที่หลังยาก ก็ตาม อย่าดึงออกหรืออย่าฝืน ปล่อยมันไป

มะพร้าวบางลูกแตกออกเป็นชิ้นโดยยังมีกะลาติดอยู่ การกะเทาะมะพร้าวเป็นชิ้นนี้อันตราย มาก ต้องคอยเตือนเด็กใหม่อยู่เรื่อยๆให้ระวังอันตรายเพราะว่า รูปแบบของการจับมะพร้าวแตกต่างกันไป ไม่ตายตัว แต่หลักการคือ ระวังมือ อย่าเอามือเข้าไปในแนวของใบจักร ค่อย ๆ ประคองลูก มะพร้าวไป อย่าไปฝืน หากขึ้นเล็กมากต้องหาทางโยนทิ้งไป แต่ทางโรงงานมักไม่ค่อยยอม

การกะเทาะมะพร้าวควรเริ่มจากด้านไหนดีนั้นเป็นอีกส่วนหนึ่งที่ผู้ใช้แรงงานต้องเรียนรู้ บาง คนเริ่มจากส่วนหัวซึ่งกะลาจะหนาแข็งแบนกว่าและเนื้อมะพร้าวหนาและแข็งกว่าเช่นกัน บางคนเริ่ม ตรงกลางซึ่งแข็งพอประมาณหนาพอประมาณและมีลักษณะกลม บางคนเริ่มจากด้านท้ายซึ่งจะบาง กว่านุ่มกว่าแหลมกว่าและเนื้อมะพร้าวบางและอ่อนนุ่มกว่าและมีตาอีกสามตาอีกด้วย ผู้ใช้แรงงาน บางคนบอกว่าจะเริ่มตรงไหนก็ได้ แต่หลายคนรวมทั้งลุงดำบอกว่าเขาแนะนำให้เริ่มที่ส่วนหัวหรือตอน กลางก็ได้ ไม่แนะนำให้เริ่มที่ส่วนท้าย เพราะส่วนท้ายอ่อนเดี๋ยวมักจะแทงเข้าไปลึกหรือมะพร้าว โดยเฉพาตรงตา กะลาจึงมักจะแตกเป็นส่วน ๆ ได้ง่าย แต่ถ้าเริ่มจากส่วนที่แข็งจะปล่อยให้ฟันเฟือง ขบกะลาได้เต็มอย่างที่ ไม่ผลุบเข้าไป เนื้อด้านในที่หนาเดี๋ยวก่อนที่แทงเข้าไปในเนื้อมะพร้าวไม่ทำให้เนื้อ มะพร้าวแตก เมื่อส่วนที่หนาและแข็งแตกและได้แยกตัวออกจากเนื้อมะพร้าวแล้ว ส่วนที่อ่อนส่วนอื่น

จะแยกตัวได้ง่ายขึ้น ทำให้ทำงานได้เร็วและไม่เสี่ยงต่อการทำงานกับชิ้นส่วนเล็กซึ่งอันตรายและทำได้ช้ากว่า

การระวังมะพร้าวเน่า มะพร้าวเน่าบางลูกนั้นมองยาก แต่โดยทั่วไปจะบอกได้จากสีสรรคบางส่วนของท้ายมะพร้าวซึ่งมีรูตามรูนั้นว่ามีการงอก มีน้ำซึม มีรอยคล้ำหรือไม่ มะพร้าวใหม่ ๆ มักจะแห้ง สีสดใสไม่คล้ำ น้ำหนักของมะพร้าว การจับมะพร้าวมาก ๆ จะบอกได้ว่า มะพร้าวพันธุ์นี้ขนาดนี้ควรมีน้ำหนักเท่าไร หากผิดพลาดไปจากการที่คาดคะเนโดยเฉพาะที่เบากว่าปกติควรระวังว่าจะเป็นมะพร้าวเน่า ปริมาณน้ำมะพร้าว เมื่อจับมะพร้าวเช่นกัน การเคลื่อนไหวของน้ำมะพร้าวในลูกมะพร้าว จะบอกได้ว่า ปริมาณของน้ำมะพร้าวนั้นน้อยกว่าปกติหรือไม่ การคาดคะเนว่ามะพร้าวเน่าหรือไม่ ช่วยให้การกะทะาะปลอดภัยขึ้น ถึงแม้ว่าจะโยนมะพร้าวเน่าทิ้งไม่ได้เพราะทางโรงงานจะบังคับให้กะทะาะมะพร้าวทุกลูกแม้ว่าจะเน่าก็ตาม แต่การกะทะาะพอให้เห็นว่ามันเน่าแล้วโยนทิ้งไปทำให้ไม่ต้องกะทะาะมาก เพราะว่าอย่างไรเสียโรงงานเขาจะหักมะพร้าวเน่าออกจากการเป็นผลงานของผู้ใช้แรงงานอยู่แล้ว

ขนาดของมะพร้าวและความแก่ความอ่อนของมะพร้าวมีผลต่อการทำงานได้เร็ว และปลอดภัย ดังนั้นจึงต้องเลือกมะพร้าวที่มีขนาดที่โตไม่แก่ไม่อ่อนและไม่เน่า สมัยก่อนที่ยังไม่ได้ใช้เครื่องจักรในการกะทะาะมะพร้าว การเปิดงานยังไม่เคร่งครัดในเรื่องเวลาเหมือนทุกวันนี้ และทางโรงงานปล่อยให้ผู้ใช้แรงงานไปชนมะพร้าวมากะทะาะเองโดยยังไม่ได้จัดให้มีผู้ใช้แรงงานส่งมะพร้าวส่งมะพร้าวให้กับผู้ใช้แรงงานกะทะาะอย่างเช่นทุกวันนี้ ผู้ใช้แรงงานจะตื่นแต่เช้าและเอาเชือกไปมัดมะพร้าวที่ดีไว้กองใหญ่มากกองไว้เป็นกองของตัวเอง เหตุผลที่ต้องทำเช่นนี้นั้นนอกจากเรื่องการเลือกมะพร้าวที่กะทะาะได้ง่ายและปลอดภัยแล้ว ยังเป็นการแย่งงานหรือทำให้แน่ใจว่า วันนี้เขาจะมีมะพร้าวมากพอที่จะทำงาน เพราะหากไปช้า คนอื่นจะแย่งมะพร้าวไปหมดด้วยเหมือนกัน

คุณสมบัติของวัตถุดิบหรือมะพร้าวมีผลต่อการทำงานมาก นอกจากกรณีของผู้ใช้แรงงานกะทะาะแล้ว ผู้ใช้แรงงานทิวก็เช่นกัน เขาต้องการมะพร้าวอ่อน หากได้มะพร้าวแก่ซึ่งแข็ง การทำงานจะยากต้องใช้แรงมากยิ่งขึ้น หากได้มะพร้าวที่แตกเป็นชิ้นเล็ก ๆ ทำให้ทำงานยากขึ้น และต้องเสียเวลาในการทิวที่ละชิ้นแทนที่จะทิวได้ยาว ๆ และเนื้อที่เยอะๆ ผู้ใช้แรงงานทิวจะแย่งกันทิวมะพร้าวที่อ่อนกว่าเสมอปล่อยให้มะพร้าวที่แข็งกองเอาไว้ทิวทีหลัง โดยเฉพาะอย่างยิ่งผู้ใช้แรงงานทิวมะพร้าวที่เป็นรายวันที่เมื่อได้เวลาตามโมงานเลิกแล้วกลับบ้านได้จะไม่พยายามทิวมะพร้าวที่แข็ง มะพร้าวที่แข็งที่เหลือจะถูกซูปเปอร์ไวเซอร์ให้ผู้ใช้แรงงานมาชนไปให้กับผู้ใช้แรงงานจ้างเหมาทำต่อจนหมด ดังนั้นผู้ใช้แรงงานจ้างเหมาคนไหนที่ไม่ถูกกับ ซูปเปอร์ไวเซอร์จึงมักได้มะพร้าวที่ทิวยากอยู่เสมอ ๆ ดังนั้นการสังเกตลักษณะมะพร้าวจึงเป็นสิ่งที่จะต้องเรียนรู้ เพราะว่าความรู้ทำให้ได้เปรียบ

การกะทะาะมะพร้าวนั้นยังต้องเรียนรู้ที่จะปรับเดือยหรืองาให้อยู่ในตำแหน่งที่พอดี ดังได้กล่าวมาแล้วว่า วิศวกรของโรงงานได้ปรับเดือยหรืองาของเครื่องจักรที่นำเข้ามาให้แตกต่างไปจาก

เดิมคือปรับตำแหน่งได้และทำให้เดือยหรือางที่ลักษณะเป็นแท่งนั้นแหลมและโค้งงอไปแล้ว แต่การที่จะปรับตำแหน่งที่เหมาะสมของเดือยหรือางสู่ตำแหน่งที่เหมาะสมนั้น วิศวกรไม่ได้มาบอกหรือมาสอนกับผู้ใช้แรงงานทุกคน เขาปล่อยให้ผู้ใช้แรงงานโดยเฉพาะในรุ่นหลังเรียนรู้กันเอง ดังนั้นผู้ใช้แรงงานต้องสังเกตต้องทดลองต้องเรียนรู้เอาเอง หากเรียนรู้เองไม่ได้ต้องถามเพื่อนผู้ใช้แรงงานหรือเพื่อนที่ทำงานอยู่ข้าง ๆ หรือขอร้องให้เพื่อนที่อยู่ข้าง ๆ ช่วยตั้งให้ ซึ่งหลายคนจะแสดงให้ดูแต่อาจไม่ได้อธิบาย ผู้ใช้แรงงานใหม่ที่ฉลาดหลายคนยอมซื้อความรู้โดยการจ่ายเป็นซองเช่น บุหรี่ซองสองซอง เครื่องดื่ม ชูกำลึงสองสามขวด การเลี้ยงเหล้าหลังเลิกงาน หรือการยอมรับนับถือผู้ที่ทำงานอยู่ก่อนเหมือนญาติผู้ใหญ่ เพื่อที่จะได้ความรู้นี้ เพื่อที่จะทำงานให้เร็วขึ้นซึ่งอาจหมายถึงปลอดภัยมากขึ้น เพราะผู้ใช้แรงงานที่ถูกขอร้องให้สอนนี้มักจะบอกถึงปัญหาหรืออันตรายต่าง ๆ ที่อาจเกิดขึ้นด้วย

การกลับข้างถุงมือ อันตรายจากการทำงานนอกจากมาจากเครื่องจักรและวัตถุดิบแล้ว ยังมาจากอุปกรณ์ในการทำงาน ถุงมือผ้าดิบซึ่งช่วยให้การทำงานสะดวกขึ้นและไม่เจ็บมือในเวลาทำงาน กลับกลายเป็นสิ่งที่อาจนำไปสู่อุบัติเหตุมือเข้าเครื่องได้ ผู้ใช้แรงงานได้สังเกตว่า ถุงมือที่เขาใส่เริ่มที่จะดึงนิ้วของเขาเข้าไปในเครื่องบ่อยมากขึ้นเมื่อทำงานไปนาน ๆ ในขณะที่ไม่มีปัญหานี้เมื่อเริ่มทำงานใหม่ ๆ การศึกษาสภาพถุงมือของผู้ใช้แรงงานก่อนและหลังทำงานทำให้ทราบว่าถุงมือใหม่นั้นมีความแน่นและลื่นสูง แต่ถุงมือหลังการใช้งานจะยืดตัวออกและมีขนหลุดหรือยาวออกมามากขึ้น ซึ่งเกิดจากการเสียดสีกับลูกมะพร้าวที่หมุนอยู่บนเดือย ผู้ใช้แรงงานสรุปว่า ถุงมือที่ยืดยาวออกและขนของถุงมือที่ยาวนี้เสียดสีหรือด้านขวานกับลูกมะพร้าวมากขึ้นทำให้ถุงมือนิ้วหรือมือเข้าไปในเครื่องได้ง่ายหรือบ่อยขึ้น จนบางครั้งต้องรีบดึงมือออกมาหรือสละถุงมือ ทางออกของผู้ใช้แรงงานคือต้องเปลี่ยนถุงมือใหม่ แต่เนื่องจากผู้ใช้แรงงานต้องเสียเงินซื้อถุงมือเอง จึงใช้วิธีการยืดอายุการใช้งานของถุงมือแทน โดยการกลับด้านของถุงมือจากด้านที่เป็นผ้ามีอมาเป็นหลังมือแทน หรือจากข้างซ้ายมาใส่ข้างขวาทุกหนึ่งถึงสองชั่วโมง หรือกลับข้างระหว่างครึ่งเช้ากับครึ่งบ่าย

การเตรียมร่างกายให้พร้อมในการทำงาน ผู้ใช้แรงงานได้สังเกตเห็นด้วยเช่นกันว่า การเกิดอุบัติเหตุมือเข้าเครื่องนั้นมักเกิดช่วงแรกและช่วงท้าย ๆ ของการทำงาน โดยอธิบายการเกิดอุบัติเหตุในช่วงเช้าว่าเป็นเพราะร่างกายยังไม่พร้อมที่จะทำงาน เนื่องจากต้องตื่นแต่เช้า ผู้ใช้แรงงานกล่าวว่า เมื่อก่อนที่การเปิดงานยังไม่เคร่งครัดเช่นนี้ ผู้ใช้แรงงานจะรีบไปทำงานกันแต่เช้า โดยเฉพาะผู้ใช้แรงงานจ้างเหมาและผู้ใช้แรงงานใหม่ ซึ่งยังทำงานไม่คล่องและต้องทำงานให้ได้ขั้นต่ำตามที่โรงงานกำหนด ผู้ใช้แรงงานกลุ่มหลังนี้กลัวว่าหากทำไม่ได้ตามเป้าหมายแล้วอาจไม่ได้รับเข้าเป็นพนักงาน ทำให้ต้องออกมาทำงานให้เร็วกว่าคนอื่น ระบบการจ้างงานแบบจ้างเหมาก็เป็นอีกสาเหตุหนึ่งที่ทำให้ผู้ใช้แรงงานต้องรีบออกมาทำงานหรือมาแย่งงาน ทำให้ต้องออกมาแต่เช้า บางครั้งออกมาทำงานตั้งแต่ตีสี่ โดยมีการแอบหนีกันมาโดยที่ไม่บอกหรือชักชวนเพื่อนพนักงานที่พักอยู่ในหอพักเดียวกัน “ไม่เมาหรอก ผมตื่น ผมไปตีสอง ตีสองครึ่ง ตีสาม ผมไปแต่เช้า ตื่นเช้ามากไป อาจมีสิทธิ์ง่วงมั้ง ... ก็ตอน

นั้นทางโรงงานเขาตั้งเป้าให้ ถ้าไม่ได้เป้าเขาจะไม่ให้ทำไง เพราะว่าวันหนึ่งเขาจะต้องให้ได้ห้าเหรียญ ผมมาผมได้สามเหรียญสี่เหรียญ ถ้าไม่ไปเข้าไม่ทันเลย"

การทำงานในสภาพที่ร่างกายยังไม่พร้อมหรือยังไม่ตื่นตัวทำให้เกิดอุบัติเหตุบ่อยครั้ง โรงงานเองจึงจำเป็นที่จะต้องกำหนดเวลาทำงานชัดเจนขึ้น เช่น ตีห้าครึ่งหรือหกโมงเช้าแล้วแต่ความรีบเร่งของงาน ผู้ใช้แรงงานที่มีมือของเขาเข้าเครื่องกล่าวว่า "ร่างกายมันยังง่วงอยู่ พอทำไปก็เผลอหรือเบลอได้ง่าย" ดังนั้นมือจึงเข้าเครื่อง จึงต้องกระตุ้นตัวเองให้ตื่นก่อนลงมือทำงาน ด้วยวิธีการต่าง ๆ เช่น ตีมก้าแพหรือบางครั้งตีมเครื่องตีมบำรุงกำลัง การอบอุ่นร่างกายด้วยการเดินไปเดินมาแถวแขวนตัดมื่อตัดไม้ ตัดหลังสักระยะหนึ่งก่อนที่จะเข้าไปทำงาน จะช่วยให้การทำงานกระฉับกระเฉงมากขึ้น ไม่ง่วงนอนซึ่งทำให้มือไม่เข้าเครื่อง การป้องกันตัวเองคือการกระตุ้นตัวเองให้ตื่น "เราก็ตมมุดีว่า เราจะเปิดเครื่องตีห้าครึ่ง เราก็ดั้นไปสักรอบหนึ่ง ส่วนมากเราจะเดินรอบสองรอบ บางคนเขาก็เดินไปเข้าห้องน้ำ ทุกคนแหละ คือ ไม่ถึงเข้าไปแล้วกะเทาะเลย ไม่เอา เขาก็เดิน เดินกินน้ำ เดินเล่น หากคุยกับคนโน้น คนนี้ ไม่ให้มันง่วง มีพูดกันนะ แล้วเราจะไม่ง่วง พอกระตุ้นเสร็จแล้วเราพร้อม หรือว่าเราพร้อมแหละ พอเปิดเครื่องเราก็ดั้นเลย"

การป้องกันตัวเองของป้าแดง มาจากความใจเย็นไม่ได้รีบร้อนทำงาน รวมทั้งไม่กเงินจึงไม่เป็นอันตราย "มันไม่ใช่อะไรหรอก มันเกี่ยวกับการที่คนที่ทำเข้าใจทำ บางคนรีบกะเทาะ บางคนมันอาจจะไ้ขึ้นเกินไป มันลนเกินไป อยาได้ไ้ แรงไ้ บางทีเครื่องมันกับบเข้าไ้ เทาที่ไ้ยืนดูเขาทำ คนที่กะเทาะใจเย็นไม่ค่อยมีอันตราย บางคนใจร้อน" "มันก็บั้นของมันไ้เรื่อย ๆ บั้นไ้เรื่อย ๆ มันไม่เร่ง มันก็ไ้เรื่อย ๆ มันได้ไ้คหนึ่งพันห้าพันหก ไ้หนไ้กันเทาไรกับคนที่รีบทำ คนไ้มากก็พันเจ็ดพันแปด เขาเร่ง"

บางคนเพิ่มเติมว่า การเข้านอนแต่หัวค่ำช่วยให้ไม่ง่วงนอน แต่ผู้ใช้แรงงานบางคนบอกว่าชีวิตของพวกเขาไม่มีอะไรอยู่แล้ว หลังจากเลิกงานก็กลับห้องแถว (ซึ่งเป็นห้องเล็กหลายห้องอยู่รวมกันในตึกแถว) อาบน้ำกินข้าวดูโทรทัศน์แล้วเข้านอน เนื่องจากไม่รู้จะทำอะไร ส่วนใหญ่ชาวจบแล้วมักจะนอน เพราะการดูละครทีวีทำให้นอนดีและรบกวนเพื่อนข้าง ๆ ห้อง และต้องตื่นแต่เช้าราวตีสี่เพื่อหุงหาอาหารและรับประทานอาหารเช้า และเตรียมตัวไปทำงาน

การไม่ตีมเหล้าในวันทำงานเป็นการป้องกันอุบัติเหตุได้อีกทางหนึ่ง มีผู้ใช้แรงงานหลายคนที่ไม่บอกว่าการไม่ตีมเหล้าในวันอื่นนอกจากเย็นวันเสาร์ซึ่งเป็นวันเงินออกนั้น ไม่ได้หมายถึงความไม่มีเงินอย่างเดียว แต่หมายถึงความปลอดภัยในการทำงานด้วย การป้องกันตัวโดยไม่กินเหล้าในวันทำงาน แต่จะกินในเย็นวันเสาร์เท่านั้น "กิน แต่...ไม่ค่อยกินกันหรอก ไ้กินกันวันเงินออกกินตอนเย็น แต่กำลังจะทำงานไ้มีคนกินกันหรอก ไ้กินเหล้าทำงาน ถ้าจะกินก็เงินออกวันเสาร์ กินวันเสาร์เย็น ไ้ไ้กันแหละ"

การป้องกันคือการไม่เผละ เช่น ไม่คุยกับใครเลย การคุยเป็นพฤติกรรมเสี่ยง "คือเราทำเราต้องอย่างนี้อย่างเดียว เราไม่ต้องไปคุยกับใคร" "หากเราคุยหัวหน้าก็มักจะมาคอยดูว่า อย่าคุยเดียวมือจะเข้าเครื่อง"

การรักษา ที่กล่าวมานั้นล้วนแต่เป็นการป้องกันไม่ให้เกิดอุบัติเหตุ หากเกิดอุบัติเหตุหรือมีปัญหขึ้นแล้วได้มีการรักษาอย่างไร ปัญหาบางอย่างรักษาไม่ได้ เช่น มือเข้าเครื่องเล็บลุดต้องไปโรงพยาบาลทำแผลรักษาแผลไปตามปกติ แต่สำหรับบางคนซึ่งเคยเผชิญกับปัญหานี้มาหลายครั้งแล้วจะทนได้ จะทำงานต่อ ผู้ใช้แรงงานสังเกตเห็นว่าเมื่อทำงานต่อนั้นแผลได้สัมผัสกับน้ำมะพร้าวจากลูกมะพร้าวซึ่งแตกระหว่างกะเทาะนั้นจะแสบมาก แต่แผลไม่อักเสบ เมื่อเทียบกับการไม่รักษาให้ดีแต่กลับไปนอนพักที่หอพักเฉย ๆ โดยไม่ทำงานต่อ นั้น การทำงานต่อแผลจะอักเสบน้อยกว่ามาก จึงทำให้ผู้ใช้แรงงานสรุปว่า น้ำมะพร้าวช่วยฆ่าเชื้อโรค

ดังนั้นเมื่อเกิดปัญหามือเข้าเครื่องที่ไม่รุนแรงมากแค่เล็บลุด ผู้ใช้แรงงานจะใช้น้ำมะพร้าวสด ๆ ราดลงบนแผล ซึ่งจะทำให้แสบมากในตอนแรก แต่หลังจากนั้นจะไม่เจ็บ ผู้ใช้แรงงานบอกว่าเนื้อมันตายและไม่เจ็บปวด สามารถทำงานต่อไปได้ ผู้ใช้แรงงานเหล่านี้เป็นแรงงานจ้างเหมา ไม่มีสวัสดิการใด ๆ ถ้าไปโรงพยาบาลต้องจ่ายเงินเอง หลังกลับจากโรงพยาบาลมานอนพักที่หอพักจะขาดรายได้ การกลับมาทำงานแม้ว่าจะทำได้ช้าหรือน้อยแต่ได้เงินบ้าง ดังนั้น การใช้น้ำมะพร้าวราดลงบนแผลจึงช่วยตอบสนองให้ไม่ต้องเสียเงิน แผลไม่อักเสบและไม่เสียเวลาทำงาน

แต่ปัญหาหลาย ๆ ปัญหาที่ไม่สามารถแก้ได้ เช่น นิ้วหัวแม่มือซึ่งเป็ยกขึ้นจากน้ำมะพร้าวแล้วยังกระแทกกับหัวน็อต จนกระทั่งเล็บเน่าเป็นโพรงมีเลือดหรือมีเศษขยะเข้าไปติดข้างใน ตอนเย็นหลังอาบน้ำแล้วต้องมานั่งแคะทำความสะอาดแผลและโพรงนิ้วที่เน่า ซึ่งผู้ใช้แรงงานเองยังหาทางออกในปัญหาเหล่านี้ไม่ได้ นอกจากบอกว่าทำอะไรไม่ได้ ต้องทำความสะอาดรักษากันไป ต้องทนทำไป

เช่นเดียวกับผู้ใช้แรงงานทิวมะพร้าวซึ่งนิ้วมือที่เป็ยกน้ำมะพร้าวทั้งวัน และถูกมิดทิวมะพร้าวขูดขีดจนกระทั่งเล็บสึกกร่อนเข้าไปเป็นโพรง หรือมือข้างที่ถือมิดมีขอกนิ้วที่เป็นแผลลอกเพราะแช่น้ำมะพร้าวดูจะไม่มีทางออกนอกจากทาครีมทาผิว บางคนหันไปใช้สมุนไพร เช่น ว่านหางจระเข้ แม้ว่าจะได้ผลแต่ไม่เป็นที่ชัดเจนมากนัก เพราะขาดว่านหางจระเข้ เนื่องจากไม่มีพื้นที่ปลูกเองต้องไปซื้อจากตลาด

แต่สำหรับปัญหาสันมิดที่กดนิ้วมือจนช้ำนั้น ได้มีการแก้ไขโดยการใช้ผ้าพันนิ้วหรือใช้ผ้าพันที่สันมิดเพื่อดูดซับแรงกดทับจนกระทั่งทางโรงงานได้เข้ามาจัดระบบในเรื่องนี้โดยให้ใช้ผ้าสีขาวเหมือนกัน เหมือนกับผ้าที่รองมะพร้าวเวลาทิวมะพร้าวจะเป็นผ้าสีขาวสะอาดเหมือนกัน นอกจากนี้บางคนได้มีการปรับด้ามให้ใหญ่ขึ้นหรือเล็กลง เพื่อให้จับได้ถนัด

ผู้ใช้แรงงานทิวมะพร้าวทุกคนเรียนรู้การทิวมะพร้าวว่าจะเจ็บมือมากหรือน้อยขึ้นอยู่กับความคมของมีดด้วย ดังนั้นผู้ใช้แรงงานทิวมะพร้าวจึงมีมีดทิวมะพร้าวหลายเล่มและไม่ค่อยลงเลที่จะส่งไปลับให้คมอยู่เป็นประจำ แม้ว่าจะต้องเสียค่าลับมีดเพิ่มก็ตาม

นอกจากนี้ การทิวมะพร้าวให้ลึกหรือตื้นยังมีผลต่อความเจ็บปวดและผลงานด้วย การทิวมะพร้าวลึกเกินไปทำให้ถูกหัวหั่นงานดูว่าเนื่องจากเสียเนื้อมะพร้าวมาก การใช้แรงกดมากนั้นจะได้พื้นที่กว้าง แต่ทำให้เจ็บมือ แต่ถ้าทิวบางเกินไปทำให้ต้องทิวหลายครั้งจึงจะได้เนื้อที่มาก และยังอาจมีเปลือกที่ปอกไม่หมดเป็นจุด ๆ อีกด้วย การใช้แรงน้อยกว่าจะเจ็บน้อยกว่าแต่เสียเวลามาก ผู้ใช้แรงงานทิวมะพร้าวจึงต้องเรียนรู้ที่จะปรับการทิวให้เหมาะสม สิ่งเหล่านี้ไม่อาจกล่าวได้ว่าเป็นความชำนาญเฉพาะตัว แต่เป็นสิ่งที่เรียนรู้หรือฝึกฝนขึ้นมาได้ เพราะว่าคนที่ทำงานเก่งนั้นจะทำงานได้มากจนคนอื่นต้องขอดูว่าเขาทำงานอย่างไรจึงทำงานได้มากอยู่เป็นประจำ

เช่นเดียวกับการกะเทาะ การทิวมะพร้าวนั้นเกี่ยวข้องกับการจับมีด การออกแรงข้อมือหรือแรงแขน การเริ่มต้นจากส่วนไหนของมะพร้าว และการเลือกมะพร้าวว่าลูกแบบไหนทิวง่ายหรือทิวยาก กรณีที่สามีและภรรยาจับคู่กัน คือสามีเป็นคนกะเทาะและภรรยาเป็นคนทิว สามีจะช่วยภรรยาในหลายทาง เช่น พยายามที่จะให้มะพร้าวไม่แตกเป็นชิ้นเล็กชิ้นน้อยให้มากที่สุด และเลือกโยนมะพร้าวที่ทิวง่ายไปให้ภรรยาทิวก่อน ส่วนลูกที่แข็งหรือทิวยากจะโยนไปอีกทางหนึ่งรอเอาไว้ทิวตอนท้ายซึ่งไม่มีใครอยากแย่งเอาไปทิว และเมื่อเสร็จจากการกะเทาะแล้วยังสามารถเข้าไปช่วยภรรยาทิวได้ในภายหลัง

กรณีโรงงานผลิตเส้นใย

ลักษณะของวัฒนธรรมความปลอดภัยของโรงงานผลิตเส้นใยมีลักษณะทั้งที่เป็นกฎทั่วไปและเป็นลักษณะเฉพาะแผนกซึ่งแสดงถึงนวัตกรรมใหม่ ๆ บางอย่างที่ได้เริ่มขึ้นแต่ยังไม่แพร่หลายในส่วนแรกจะกล่าวถึงกฎความปลอดภัยทั่ว ๆ ไปที่ผู้ใช้แรงงานได้บอกและเตือนกัน โดยเฉพาะท่ามกลางโรงงานที่ไม่มีการสอนเรื่องความปลอดภัยอย่างเป็นระบบ

กฎทั่วไปคือ

1. อย่าลัดชั้นตอน “อย่าลัดชั้นตอน ลัดชั้นตอนไม่ได้”
2. คำนึงถึงความปลอดภัยไว้ก่อน “ตัวเราต้องปลอดภัยไว้ก่อน อย่างอื่นหรือของข้างมัน เอาตัวเรา เอาชีวิตเราให้ปลอดภัยไว้ก่อน”
3. ทำงานให้ถูกวิธีเช่น “เวลาเช็ดเครื่องก็คอยระวังเก็บผ้าให้เรียบร้อย” หรือ “เวลาถอดฝ้ายเราต้องระวังมือ เพราะบางคนก็มีนิ้วเข้าเครื่อง”

4. การดูงานไปก่อนอย่าเพิ่งรีบทำงาน คนเก่าจะให้คนใหม่ดูก่อนในระยะเวลาที่พอสมควร แล้วจึงให้เริ่มหัดทำงาน "ก็มีคนเก่าออกมาดูเครื่องก่อน เครื่องนี้อันตรายนะ ก็ดู ๆ ไปก่อน" หรือ "คืออันตรายก็ให้ดูก่อนอาทิตย์สองอาทิตย์ยังไม่ให้ทำ"

5. การทำงานต้องทำช้า ๆ อย่ารีบทำ ให้ปิดเครื่องก่อนและไม่ต้องเร่งรีบ ค่อย ๆ ทำ "เวลาไหนต้องปิดเครื่องก่อน แล้วเอาผ้าอุด กริดเอาใบออก ไม่ต้องเร่งรีบ ค่อย ๆ ทำ"

6. ขั้นตอนที่ปลอดภัยให้เครื่องหยุดให้เรียบร้อยก่อน "บางคนเครื่องยังไม่หยุดดี รีบเอามือชอไปกริด ทำให้ได้รับอันตราย"

7. ขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัย อย่าทำหลายอย่างพร้อมกัน ทำไปเรื่อย ๆ ไม่ต้องรีบร้อน "ช่วงเช็ดเครื่องมีปัญหาหลายเลย เช็ดเครื่องไปด้วย ตัดใบไปด้วยมันจะวุ่นวาย มันจะเป็นอันตรายมากกว่าทำให้เสร็จ ตัดใบให้เสร็จแล้วค่อยทำความสะอาดที่หลังดีกว่า ทำไปเรื่อย ๆ ไม่ต้องรีบร้อนมืออีกข้างก็ทำอีกข้างก็คล่องวุ่นวาย คนจะเจ็บตรงนี้นะมากกว่า ถ้าเช็ดเครื่องอย่างเดียว ไม่มีใครเป็นอันตรายหรอก"

8. ให้ใช้เครื่องป้องกันทุกอย่างจนชิน "บอกว่า ทุกอย่างที่ไม่เบิกมา ที่เขาให้ใช้ให้ไปเรื่อย ๆ เดียวมันก็ชินเอง อย่าไปคิดว่ามันเกะกะอะไรเลย พอใช้ไปแล้ว ถ้าเราไม่ใช้ทีนี้ก็จะทำงานไม่เป็น เราเคยใช้แล้ว ไม่ใช่มันกระไรอยู่ ละของเข้าจุมูก ผ้าปิดจุมูกก็เหมือนกัน ถ้าเราเคยใช้ ถอดไม่ได้เลย ถ้าละของเข้าจุมูกรู้ได้ทันที"

9. สอนวิธีที่ทำงานที่ถูกต้อง "บอกทุกคนที่ห้องไม่ว่าแผนกอะไร ห้ามถุงมือขัด เพราะใส่ถุงมือผ้าโอกาสจะพลาดมันเยอะ เพราะว่ามันเป็นแปรงทองเหลืองกับแปรงลวด พวกนี้มันจะหมุน พอถุงมือเราปู้บมือเราติด ทีนี้มือเราจะเป็นแผล เพราะว่ามันอึดร้อนหมุนเร็วรอบจัดมาก"

10. แต่งตัวให้ถูกต้องและเรียบร้อย "ก็เตือนมัน บอกให้แต่งตัวให้เรียบร้อย อย่าปล่อยลอย ขาย หับข้างในไว้ เพราะว่าทำงานพวกนี้พลาดไปเกี่ยวอะไรสักอย่าง มันดึงเราเข้าไป เลื้อยแขนยาวอีกอย่าง ใส่ต้องติดกระดุม อย่าปล่อยไว้ ไม่ได้หรอก มันปลิวเข้าไปในเครื่องนิดเดียวดังไปเลย"

11. ปลอดภัยไว้ก่อน "ตัวเราเองต้องปลอดภัยไว้ก่อน อย่างอื่นหรือของข้างมัน เอาตัวเรา เอาชีวิตเราให้ปลอดภัยไว้ก่อน"

12. ผิดเป็นครู โดนแล้วถึงสอนให้ระวัง "...บอกพี่สาว (ว่าแขนโดนที่คล้องโยไหม้) (พี่สาว)ไม่พูดอะไร บอกให้ระวัง" เรียนรู้เอง "โดนมีดชობาด ...ตัวดีขึ้นแรง ตอนแรกก็โดนตัวดีขึ้นนะ เป็นจะครบทุกนิ้วแล้ว" "พี่ดีและพี่สาวพาไปใส่ยา...เขาไม่ว่าอะไร เขาบอกว่าอย่าทำเร็วก็ได้งาน ทำช้า ๆ" "ก่อนโดนไม่พูด โดนแล้วค่อยบอก"

13. หัดเรียนรู้ด้วยตนเอง "เราระวังเอง ไม่มี พูดจริง ๆ ไม่มีใครบอก เราต้องถาม เราต้องดู ต้องดูที่เขาทำ แล้วค่อยทำเอง ที่เขาไม่ค่อยบอก บอกแต่วิธีทำงาน นี่คล้องอย่างนั้นนะ ทำไปอย่างนั้นนะ อะไรที่ระวังไม่บอก ต้องดูเองว่าจะอะไรระวังบ้าง" "โดนแล้วทั้งหมดแล้วจึงระวัง"

ความรู้บางอย่างที่น่าสนใจอยู่ที่คนบางคน ยังไม่ได้แพร่หลาย เช่น การกรีดใยทิ้งของผู้ใช้แรงงานคนหนึ่ง เขาใช้มิดขอที่มีด้ามตลอด ขณะที่บางคนถอดด้ามออกเพื่อให้ทำงานได้คล่องขึ้น เขาจับ Bobbin ด้านข้างโดยถือลักษณะที่ขนานกับลำตัว แล้วค่อย ๆ กรีดไปบน Bobbin ขนานกับลำตัว วิธีนี้อาจเป็นวิธีที่ปลอดภัยวิธีหนึ่ง เพราะมิดขอจะไม่พลาดมาถูกมือหรือถูกลำตัวเหมือนกับผู้ใช้แรงงานคนอื่น ๆ ที่มักจะกรีดเข้ามาหาลำตัว การจับ Bobbin ในลักษณะนี้จะจับได้แน่นกว่า

กรณีซี่มิลค์หยดใส่มือ ความข้างล่างเกิดของแรงงาน มีผู้ใช้แรงงานคนหนึ่งเท่านั้นที่สามารถบอกว่าจะป้องกันได้อย่างไร ในขณะที่ผู้ใช้แรงงานส่วนใหญ่บอกไม่ได้ว่าจะป้องกันอย่างไร ผู้ใช้แรงงานคนนั้นบอกว่า หลังจากถูกมันหยดใส่มือเข้าครั้งหนึ่งแล้ว ได้เรียนรู้ที่จะสังเกตและจัดการกับมันก่อน “ครั้งต่อไปเราก็ระวังตัวเอง ต้องดูข้างบนก่อนค่อยดูข้างล่าง ต้องเชี่ยมันออกก่อนที่มันจะย้อยลงมา ไม่ใช่มันย้อยลงมาเลยนะ มันจะเป็นก้อนให้เราเห็นก่อนที่มันจะย้อยลงมา เราก็เอาภาตรองไว้ข้างล่าง แล้วเราก็เอาเหล็กเชี่ยให้มันหล่นลงมาก่อน แล้วค่อยล้างหน้าแปด” “มันจะหยดนี้เราก็ต้องเห็นเราจึงต้องดูก่อน มันกว่าจะหยดก็นานเป็นนาที ค่อย ๆ ละลายลงมาเรื่อย ๆ”

กรณีล้างหน้าแปดก็เช่นกัน ในสภาพที่แว่นตาเก่าสกปรกและต้องใช้ร่วมกัน ดูเหมือนว่าไม่มีใครที่จะใส่ใจกับการหาแว่นอันใหม่ หรือปรับปรุงแว่นอันเก่าให้สะอาดขึ้น การแก้ไขปัญหานี้บางคนยังยอมใส่แว่นอันนั้นอยู่ ถ้ามีการล้างหน้าแปดครั้งเดียวตลอดทั้งสัปดาห์หรือเกือบทุกสัปดาห์ แต่ถ้าแค่เล็กน้อยส่วนใหญ่มักจะใช้วิธีการหรีดตาและเอาหน้าออกไปห่าง ๆ เอา

กรณีเส้นใยบาดมือ ผู้ใช้แรงงานเก่าทุกคนเรียนรู้จังหวะการรวบและดึงเส้นใยให้ขาดอย่างแรงเลยทีเดียว จะไม่ค่อย ๆ ดึง เพราะเส้นใยจะยืดออกตามการดึง จะบางและบาดมือ อย่างไรก็ตาม ผู้ใช้แรงงานใหม่คนหนึ่งมีถุงมือที่ตัดนิ้วออกทุกนิ้วยกเว้นนิ้วชี้ เพื่อที่จะเอาไปจัดการกับการเค็ดใยโดยเฉพาะ

มิดขอบาดมือในกรณีตัดใยและกรีด Bobbin ผู้ใช้แรงงานคนหนึ่งมีวิธีการเก็บมิดขอที่ดี ทุกครั้งที่ให้เสร็จจะเก็บใส่กระเป๋ายีเยม หลายคนใช้มิดขอที่ใส่ด้ามเรียบร้อย นิตยาจับ Bobbin ข้างลำตัว แล้วค่อย ๆ กรีด อาจเป็นวิธีที่ดีที่สุดเพราะว่าจับถนัดทั้งมิดและ Bobbin จะไม่ค่อยพลาด

การใช้ล้าสืแทนเอียร์ปลั๊ก เห็นได้อีกมุมหนึ่งได้ว่าการที่ผู้ใช้แรงงานใช้ล้าสือุดหูแทนอาจเป็นวัฒนธรรมการป้องกันตัวผู้ใช้แรงงานเองก็ได้ เนื่องจากการที่ไม่มีเอียร์ปลั๊กหรือมีเอียร์ปลั๊กที่แรงและไม่พอเพียง เมื่อได้เห็นและทดลองใช้เอียร์ปลั๊กที่เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยทิ้งไว้ให้เป็นตัวอย่างจึงอยากได้และเมื่อทางโรงงานซื้อมาให้ใช้ไม่เพียงพอผู้ใช้แรงงานได้มีการขอเพิ่ม “โรงงานก็ซื้อแบบนี้มาให้แต่มีน้อย แค่อียีลัน”

2.2. กระบวนการสร้างและสะสมวัฒนธรรมการสร้างขึ้นมาเพื่อแก้ปัญหาจากผู้ประกอบการ

ปัญหาอุบัติเหตุในสายตาของผู้ใช้แรงงานมีสาเหตุมาจากหลายอย่าง รวมทั้งมาจากโรงงานหรือผู้ประกอบการด้วย เช่น การบังคับให้ทำงานตามความต้องการของโรงงานเป็นต้น ปัญหาเหล่านี้

ผู้ใช้แรงงานเองต้องจัดการกับปัญหาเหล่านี้ด้วยเช่นกัน เช่น การลาออกเพื่อหนีปัญหา การบ่นการวิจารณ์เพื่อสร้างแรงกดดัน การพึ่งตัวเองเช่นการซื้อยากินเองหรือการสร้างนวัตกรรม การประท้วงหรือการยอมจำนน อย่างไรก็ตามในกรณีสองโรงงานนี้พบว่าการลาออก การพึ่งตัวเองการบ่น และการยอมจำนนเป็นรูปแบบหลัก ไม่มีการประท้วง

กรณีการพึ่งตัวเอง ความสัมพันธ์ระหว่างผู้ใช้แรงงานและผู้ประกอบการในเรื่องความปลอดภัยไม่ได้ราบรื่น ผู้ใช้แรงงานยังรู้สึกว่าทุนไม่ได้ให้การรักษาหรือดูแลเอาอย่างเพียงพอ โดยเฉพาะในกลุ่มของผู้ใช้แรงงานในโรงงานเส้นใยสังเคราะห์ ที่บ่นเรื่องดูยาไม่มียา มีแต่ลำลี ดูยาถูกย้ายไปที่สำนักงาน ดูยาเหล่านั้นเข้าถึงยากทั้งระยะทาง เวลาและความรู้สึก การบ่นเรื่องห้องพยาบาลที่มีความสามารถต่ำ ที่เข้มงวด และการไม่มียา การบ่นถึงเรื่องกองทุนสำหรับรักษาพยาบาลของผู้ใช้แรงงานจ้างเหมาที่ผู้ประกอบการสร้างขึ้นมาจากเงินของผู้ใช้แรงงานเอง และเมื่อเงินหมดผู้ประกอบการไม่ช่วยเหลือ ผู้ใช้แรงงานกล่าวถึงเรื่องการเจ็บป่วยในงาน ทางโรงงานให้ใช้ประกันสังคมแทนที่จะใช้กองทุนเงินทดแทน ผู้ใช้แรงงานบ่นอยากได้เคียร์ปลั๊กแบบดี ๆ อย่างที่เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยทิ้งไว้ให้เป็นตัวอย่าง ดังนั้นวัฒนธรรมที่สร้างขึ้นมาก็เป็นส่วนหนึ่งของความสัมพันธ์ระหว่างผู้ประกอบการและผู้ใช้แรงงาน

บทที่ 5

การถ่ายทอดวัฒนธรรมความปลอดภัย

มาตรการในด้านความปลอดภัยหรือการป้องกันอุบัติเหตุเป็นส่วนหนึ่งของระบบวัฒนธรรมเช่นเดียวกับองค์ความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัย กล่าวคือ ถูกสะสมจากประสบการณ์การเรียนรู้โดยการสอนโดยตรง การสังเกต และการลองผิดลองถูก ความรู้เหล่านี้เมื่อสะสมแล้วก็จะถูกถ่ายทอดไปสู่คนรุ่นหลังหรือผู้ที่เกี่ยวข้อง เพื่อไม่ให้คนเหล่านั้นต้องประสบกับปัญหาเช่นเดียวกับคนรุ่นแรก การถ่ายทอดวัฒนธรรมหรือการขัดเกลาทางสังคมจึงเป็นกระบวนการสำคัญทางสังคมของมนุษย์ เช่นเดียวกับองค์ความรู้เกี่ยวกับอุบัติเหตุและความปลอดภัยที่ได้กล่าวมาแล้วในบทที่แล้ว คือ มีการถ่ายทอดด้วยกระบวนการต่าง ๆ

สำหรับในบทนี้จะนำเสนอให้เห็นว่า การถ่ายทอดความรู้นั้นมีหลายระบบและมีความขัดแย้งหรือแตกต่างกันอยู่ กล่าวคือ การถ่ายทอดความรู้หรือการขัดเกลาทางสังคมซึ่งรวมถึงการควบคุมนั้นมีบุคคลหลายกลุ่มเข้ามาเกี่ยวข้องกับองค์ความรู้ได้แก่ นายจ้าง นักวิชาชีพต่าง ๆ และกลุ่มของแรงงานเอง และในตอนสุดท้ายของบทจะกล่าวถึง การขัดเกลาทางสังคมซึ่งเป็นองค์ประกอบสำคัญของวัฒนธรรม แต่การขัดเกลาทางสังคมที่มีอยู่ในโรงงานนั้นถูกบิดเบือนและไม่สร้างความเข้าใจที่ถูกต้องแก่ผู้ใช้แรงงาน กล่าวคือ นายจ้างนั้นให้ความสนใจหรือเน้นการสอนการทำงานให้มีประสิทธิภาพมากกว่าการสอนการทำงานให้เกิดความปลอดภัย ส่วนการสอนเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานเป็นหน้าที่ของเจ้าหน้าที่ฝ่ายผลิตหรือ จป. ซึ่งมีความสนใจงานและความปลอดภัยอยู่บ้างตามมาตรฐานของวิชาชีพ ในส่วนของแรงงานก็มีการสอนเฉพาะภายในกลุ่มของตนเองและบุคคลใกล้ชิดคุ้นเคยกันเท่านั้น หากมีการเรียนรู้ข้ามกลุ่ม ก็จะผสมผสานไปกับการสอนงานซึ่งอาจต้องจ่ายค่าจ้าง หรือไม่มีการสอนเลยเพื่อปล่อยให้ได้รับบทเรียนเสียบ้าง

1. การสอนเกี่ยวกับความปลอดภัยจากนายจ้าง

ในบทที่ผ่านมา ได้มีการกล่าวถึงการสอนเกี่ยวกับความปลอดภัยจากนายจ้างว่า ผู้ใช้แรงงานกล่าวว่านายจ้างไม่ได้สอนทั้งงานและความปลอดภัยให้กับเขา ในขณะที่ผู้จัดการกล่าวเสมอว่าโรงงานได้จัดให้มีการปฐมนิเทศน์พนักงานใหม่ทั้งในเรื่องกฎระเบียบของโรงงาน การทำงานและความปลอดภัยแล้ว

ประการแรก การเพิ่มความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัยให้แก่ผู้บริหาร ผู้จัดการหรือหัวหน้างาน โรงงานทั้งสองแห่งได้ส่งผู้จัดการหรือวิศวกรฝ่ายผลิตและหัวหน้างานไปอบรมหลักสูตรความ

ปลอดภัยระดับผู้บริหารหรือระดับวิชาชีพ เพื่อที่บุคคลเหล่านี้จะได้กลับมาปรับปรุงระบบการทำงาน ด้านความปลอดภัยให้ดีขึ้น หรือทำการสอนคนงานเกี่ยวกับความปลอดภัยให้เป็นระบบมากยิ่งขึ้น

ประการที่สอง การรับพนักงานที่มีความรู้ความชำนาญสูงในด้านความปลอดภัยเข้ามาช่วย จัดระบบความปลอดภัย เช่น ในกรณีโรงงานโรงกะเทาะมะพร้าว นั้นนอกจากจะได้ส่งวิศวกรและ หัวหน้างานจำนวน 4 คนไปอบรมหลักสูตรเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยระดับวิชาชีพแล้ว ยังได้จ้างผู้ที่มีความรู้ความชำนาญในการทำระบบของความปลอดภัยเข้ามาเป็นผู้นำของทีมความปลอดภัยของ โรงงานอีกด้วยเพื่อให้โรงงานมีระบบความปลอดภัยที่ได้มาตรฐาน ทีมนี้ได้เริ่มสำรวจปัญหาและจัดทำแผนที่แผนผังของโรงงาน เตรียมเอกสาร ทำการเตรียมการที่จะอบรมหรือซักซ้อมแผนการอพยพ กรณีฉุกเฉินต่าง ๆ ตามเกณฑ์ของมาตรฐานอุตสาหกรรม

ประการที่สาม ผู้รับผิดชอบเกี่ยวกับความปลอดภัยจะมีสายการบังคับบัญชาขึ้นตรงกับผู้จัดการ หรือเจ้าของโรงงาน โดยในกรณีโรงงานผลิตเส้นใยสังเคราะห์นั้น ผู้จัดการใหญ่ของโรงงานได้อบรม เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยระดับผู้บริหารเอง และแม้จะไม่มีฝ่ายความปลอดภัยโดยตรงแต่วิศวกร หัวหน้าโรงงานซึ่งขึ้นตรงกับผู้จัดการใหญ่ท่านนี้ได้อบรมเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยวิชาชีพและทำหน้าที่รับผิดชอบเรื่องความปลอดภัยด้วย ส่วนโรงงานกะเทาะมะพร้าว นั้น แม้ว่าเจ้าของโรงงานจะไม่ได้ไป อบรมหลักสูตรดังกล่าวเอง แต่ก็ได้สร้างทีมบริหารด้านความปลอดภัยใหม่ขึ้นมาและขึ้นตรงกับเจ้าของโรงงาน

ประการที่สี่ การอบรมเรื่องความปลอดภัยเป็นกรณีพิเศษ สำหรับโรงงานผลิตเส้นใยสังเคราะห์นั้น ผู้จัดการโรงงานมองว่าโรงงานของตนเองนั้นไม่มีปัญหาเรื่องความปลอดภัยและ พนักงานก็เป็นบุคคลที่มีการศึกษาหรือมีความรู้ แต่ปัญหาที่ฝ่ายจัดการให้ความสำคัญคือ ปัญหา อักคิภัย ดังนั้นโรงงานจึงได้ติดต่อจ้างผู้เชี่ยวชาญทางด้านการป้องกันและควบคุมเพลิงเข้ามาอบรม พนักงานของตนเองเป็นการพิเศษ

ประการที่ห้า การปฐมนิเทศน์พนักงานใหม่ โรงงานกล่าวว่า พนักงานใหม่ที่เข้ามาทำงานจะ ได้รับการปฐมนิเทศน์กฎระเบียบเกี่ยวกับกฎระเบียบของโรงงาน วิธีการทำงานและความปลอดภัยในการทำงาน ซึ่งจะดำเนินงานร่วมกันระหว่างฝ่ายจัดการหรือฝ่ายบุคลากรกับหัวหน้างานหรือวิศวกรที่จะเป็น จป. ด้วย

ประการที่หก การควบคุมหรือนิเทศน์งานระหว่างการทำงาน โรงงานมองว่าในรายละเอียด เหล่านี้เป็นหน้าที่ของ จป. และเป็นหน้าที่ของหัวหน้างานหรือวิศวกรที่ควบคุมงานจะต้องมีหน้าที่คอยดูแลสอดส่อง ดักเตือนผู้ใช้แรงงาน

ประการที่เจ็ด การรักษาพยาบาล โรงงานได้รับรู้ปัญหาของความปลอดภัยจากห้องพยาบาล อีกทางหนึ่ง โรงงานผลิตเส้นใยสังเคราะห์มีเฉพาะห้องพยาบาลและยา ส่วนโรงงานกะเทาะมะพร้าวมี ห้องพยาบาลซึ่งมีแพทย์ปฏิบัติงานบางเวลาและมีพยาบาลปฏิบัติงานประจำ โรงงานมองว่าห้อง

พยาบาลนอกจากจะช่วยเหลือรักษาพยาบาลผู้ให้แรงงานที่ได้รับบาดเจ็บและยังอาจให้ความรู้กับคนงานในเรื่องความปลอดภัยได้บ้าง และเมื่อคนงานเจ็บป่วยมากเกินกว่าความสามารถของห้องพยาบาลก็ยังคงไปรักษาต่อยังโรงพยาบาลประกันสังคมไม่ได้ทอดทิ้งคนงานแต่ประการใด หรือแม้แต่เมื่อคนงานได้รับบาดเจ็บมากหรือพิการ ก็ไม่ได้ทอดทิ้งหรือไล่ออก แต่หางานใหม่ที่เบากว่า เช่น ให้เป็นการโรงแทน เป็นต้น

ประการที่แปด มีการออกกฎระเบียบเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน ป้ายเตือนใจ ที่ติดประกาศข้อมูลข่าวสารด้านความปลอดภัยเพื่อสร้างวัฒนธรรมความปลอดภัยให้กับผู้ให้แรงงาน เช่น การแต่งตัวให้ถูกต้อง การมีป้ายเตือนให้ระวังมือ แรงงานที่ไม่ปฏิบัติให้ถูกต้องก็จะได้รับเพ่งเล็ง เป็นต้น

ประการที่เก้า การจัดหาอุปกรณ์เครื่องใช้ในเรื่องความปลอดภัยให้กับคนงาน โรงงานได้จัดหาอุปกรณ์ต่าง ๆ เช่น เข็มรีบลัก แวนตา ถุงมือให้กับแรงงาน เป็นต้น

จากมาตรการที่กล่าวมาซึ่งมีทั้งการสร้างองค์ความรู้ การจัดระบบงานความปลอดภัย การออกกฎเกณฑ์ การถ่ายทอดความรู้ การจัดหาอุปกรณ์และการควบคุมคนงานให้อยู่ในระเบียบ จึงทำให้โรงงานเห็นว่าตนเองได้ให้ความสนใจกับเรื่องความปลอดภัยของคนงานหรือการถ่ายทอดวัฒนธรรมความปลอดภัยให้กับผู้ให้แรงงานมากพอสมควร อย่างไรก็ตามมีข้อสังเกตว่าโรงงานมักจะไม่ค่อยกล่าวถึงปัญหาที่เกิดขึ้นจากโครงสร้างของการผลิตหรือเมื่อกล่าวถึงก็กล่าวว่แก้ไขอะไรไม่ได้ และเน้นไปที่ปัญหาของแรงงานมากกว่า เช่น โรงงานผลิตโดยสังเคราะห์ไม่ยอมกล่าวถึงเรื่องเสียงดังภายในโรงงาน และโรงงานกะเทาะมะพร้าวกล่าวว่าเครื่องจักรกะเทาะมะพร้าวของตนนั้นดีที่สุดในแล้ว หากแรงงานทำบ่อยขึ้น มากขึ้นก็จะเกิดความชำนาญและมีความปลอดภัย

2. การสอนหรือการถ่ายทอดเกี่ยวกับความปลอดภัย: มุมมองของเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยและหัวหน้างาน

เนื่องจากผู้รับผิดชอบในการผลิตหรือวิศวกรซึ่งเป็นผู้สอนงานนั้นเป็นเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยด้วย ดังนั้นการสอนงานและความปลอดภัยจึงเป็นหน้าที่โดยตรงของคนกลุ่มนี้ โดยกระทำคาบเกี่ยวไปกับหัวหน้างานซึ่งจะเป็นผู้ควบคุมดูแลการทำงานของแรงงานด้วย

การถ่ายทอดความรู้ด้านความปลอดภัยนั้น อาจกล่าวได้ว่า ดำเนินการเป็นสองรูปแบบก็คือ การปฐมนิเทศน์หน้าโรงงานและการสอนที่หน่วยผลิต

การปฐมนิเทศน์หน้าโรงงานหรือการสอนที่สำนักงานของโรงงานนั้นเป็นการสอนเรื่องนโยบายของโรงงาน กฎระเบียบต่าง ๆ ของโรงงาน รวมทั้งเรื่องสิทธิต่าง ๆ เช่น วันลาวันหยุดต่าง ๆ และการสอนเกี่ยวกับความปลอดภัย ในด้านความปลอดภัยนั้นเป็นการสอนถึงหลักของความปลอดภัยอย่างกว้าง ๆ และดำเนินการโดยฝ่ายบุคลากรและวิศวกรที่เป็นเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยด้วย ปกติ

การปฐมนิเทศน์หน้าโรงงานนี้ใช้เวลาสั้น ๆ ประมาณสองหรือสามชั่วโมง ขึ้นอยู่กับจำนวนของแรงงานใหม่ พื้นฐานทักษะและงานซึ่งแรงงานจะทำกล่าวคือ หากแรงงานใหม่มีจำนวนมากการปฐมนิเทศน์ก็จัดใหญ่และใช้เวลาพอสมควร แต่ถ้าแรงงานไม่มีพื้นฐานการทำงานโรงงานมาก่อนหรือสอดคล้องกับงานก็อาจใช้เวลานาน หรือหากแรงงานไม่ได้ทำงานเกี่ยวกับเครื่องจักรกลที่ถูกมองว่าเป็นแหล่งใหญ่ของอันตรายก็ใช้เวลาไม่นานนัก ปล่อยให้หัวหน้างานไปดูแลต่อ ในด้านความปลอดภัยก็เป็นเรื่องกว้างๆหรือทั่วไป เช่นการแต่งตัว การใส่รองเท้าหุ้มส้นเป็นต้น เมื่อเทียบสัดส่วนเวลาที่ใช้ในการสอนแล้ว อาจกล่าวได้ว่า เป็นการใช้เวลาไปกับกฎระเบียบของโรงงานมากกว่าแต่ก็เป็นกฎระเบียบเกี่ยวกับความปลอดภัยด้วย

การสอนที่หน่วยผลิต การสอนที่หน่วยผลิตนั้นเป็นการสอนให้รู้จักโครงสร้างของโรงงาน แผนกต่างๆที่เกี่ยวข้องกัน และหน่วยผลิตที่แรงงานนั้นๆจะลงปฏิบัติการ การสอนในส่วนนี้เป็นการสอนของวิศวกรซึ่งเป็นเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยด้วยและหัวหน้างาน โดยวิศวกรและหัวหน้างานจะพาไปดูโครงสร้างการทำงานของหน่วยผลิตนั้น พร้อมกับแนะนำผู้ร่วมงาน โดยหลักการแล้วสำหรับโรงงานผลิตเส้นใยสังเคราะห์หัวหน้างานมักจะกล่าวว่า จะให้พนักงานใหม่ดูการทำงานเฉย ๆ โดยไม่ต้องทำงานเป็นระยะเวลาหลายวันอาจถึงหนึ่งสัปดาห์ เพื่อลดความกลัวเครื่องจักรกลและสร้างความคุ้นเคย พร้อมกับสอนเรื่องความปลอดภัยไปด้วย เช่น การสอนเรื่องการแต่งตัว “บอกให้แต่งตัวให้เรียบร้อย อย่าปล่อยลอยชาย ทับไว้ข้างใน ฯลฯ” การสอนให้ใช้เครื่องป้องกัน เช่น สอนให้ใช้เคียวปลั๊ก

เมื่อคนงานพร้อมแล้วก็จะเริ่มสอนงานให้ พนักงานคนหนึ่งเล่าให้ฟังว่า วิศวกรผู้คุมการผลิตมาสอนด้วยตนเอง สอนเรื่องการปิดเครื่องก่อนที่จะทำอะไร สอนการทำงานโดยการจับมือของตนเอง ว่าต้องทำมืออย่างไร เป็นต้น จากนั้นก็เริ่มให้ทำงานอย่างง่าย ๆ ไปก่อน

เมื่อผู้ใช้แรงงานเริ่มทำงานได้แล้ว หัวหน้างานก็จะคอยดูแลให้ทำงานตามขั้นตอน และวิศวกรหัวหน้าฝ่ายผลิตก็จะแวะมาดูงานและวิธีการทำงานเป็นระยะ ๆ

3. การสอนหรือการถ่ายทอดเกี่ยวกับความปลอดภัย : มุมมองของผู้ใช้แรงงาน

ในขณะที่ฝ่ายผู้บริหารระดับกลางได้กล่าวว่า ได้มีการสอน ถ่ายทอดทั้งในด้านการทำงาน และความปลอดภัยอย่างเป็นระบบ ผู้ใช้แรงงานได้ให้ข้อมูลที่แตกต่างและยืนยันว่าไม่มีการสอนหรือถ่ายทอดอย่างเป็นระบบ

ประการแรก ระบบการสอนงานและมอบหมายงานที่เป็นปัญหา

ปัญหาหลักก็คือ หลักการได้กำหนดให้ผู้ใช้แรงงานซึ่งมาทำงานใหม่ไม่ต้องทำงานอะไรให้ดูอย่างเดียว และแม้แต่เจ้าหน้าที่สอนงานเองก็บอกไว้เช่นนั้น แต่บางครั้งเจ้าหน้าที่ประจำหน่วยผลิตให้ทำงานเลย จึงเกิดผิดพลาดขึ้นมา เช่น กรณีของสรารุณี ในปลายวันแรกของการทำงานที่ยังไม่ได้มีการสอนงานและสอนเรื่องความปลอดภัยอย่างจริงจังหรือเพียงพอ สรารุณีพนักงานใหม่ก็เริ่มทำงานแล้ว

โดยเริ่มจากงานง่าย ๆ ในตอนเช้า เช่น ปิดเศษใยที่ปราศรัยกรีดฐาน เช็ดช่องที่จะใส่ Bobbin เช็ดผนังกัน ใส่หลอด Bobbin ติดสติ๊กเกอร์ กวาดพื้นซึ่งเป็นงานที่ไม่เกี่ยวกับเครื่องจักรที่เคลื่อนไหว แต่ตอนบ่ายก็เริ่มงานใส่หลอด Bobbin กับเครื่องแล้วซึ่งเป็นงานที่ทำกับเครื่องจักรที่หมุนด้วยความเร็วสูง ผลจากการรีบร้อนให้สรวุฒิทำงานจึงทำให้เกิดอุบัติเหตุขึ้น ในช่วงบ่ายวันแรกก่อนเลิกงานนั้นเองก็เกิดข้อผิดพลาดคือ พลาสติกที่ใส่เข้าไป เบี้ยวไม่ตรง สรวุฒิจึงหยิบหวังว่าจะวางให้ตรง ซึ่งเป็นจังหวะเดียวกับที่เท้าเหยียบปุ่มให้เครื่องทำงาน จึงกระแทกนิ้วชี้ข้างขวา ถลอกเป็นแผล เลือดไหล เจ้าตัวบอกว่าไม่เป็นอะไรมากนัก “เข้าหน่อยนึง ด้านนอกถลอก ถูกบาดเลือดไหล ดีที่ชกนิ้วออกทัน ไม่งั้นละ” “เขาให้ใส่ Bobbin เอาจุใส่แล้วเหยียบ ที่พลาดเพราะผมเอามือเข้าไป มันเบี้ยว จะเหยียบให้มันตรง ทำมันก็ไวพอๆกับมือ เลยโดน” ปัญหานี้ไม่ใช่เพราะเท้าไว

ประการที่สอง การอบรมแรงงานใหม่เน้นเรื่องประสิทธิภาพการทำงานแต่ไม่เน้นเรื่องความปลอดภัยอย่างจริงจัง การสอนเกี่ยวกับการทำงานจึงมาก่อนการสอนเรื่องความปลอดภัย เช่นข้อมูลจากการสัมภาษณ์หัวหน้างานกล่าวถึงประเด็นนี้ว่า

นักวิจัย : “ในส่วนของเครื่องจักรอันตราย การระวังตัวให้ใครสอนคะ?”

คุณมหา : “ตอนนี้เราให้เขาเรียนรู้งานสามวัน อันตรายจากเครื่องจักรเรายังไม่ได้บอก”

นักวิจัย : “เมื่อไรจะบอกคะ?”

คุณมหา : “เมื่อไรเหอ (เงิบ คิด)”

นักวิจัย : “หรือต้องรอให้โดนก่อน”

คุณมหา : (เงิบไม่ตอบ)

การสอนการทำงานแต่ไม่สอนเรื่องความปลอดภัยนี้ทำให้แรงงานคนหนึ่งเคยประสบอุบัติเหตุจากเครื่องจักรดึงถุงมือกระเด็นขาดแต่มือไม่เป็นอะไร กล่าวถึงการสอนเกี่ยวกับความปลอดภัยว่า “สอนเฉพาะแต่งงาน ไม่ได้สอนเรื่องความปลอดภัย” ยิ่งไปกว่านั้นแม้แต่งงานก็ยังไม่ได้อสอน “ไม่มีใครบอกเกี่ยวกับเรื่องงาน คึกขางานเอาเองที่ พวกพี่ ๆ เขานะสอนวิธีการคล้องโย ลงโย”

ประการที่สาม แรงงานใหม่ไม่ได้รับการสอน หัวหน้างานก็ไม่ได้รับการสอน

โรงงานไม่ได้มีระบบการสอนเรื่องความปลอดภัยอย่างจริงจัง คุณมหาที่เพิ่งเข้ามาทำงานในระดับหัวหน้าของโรงงานเมื่อสี่เดือนที่แล้วก็ไม่ได้รับการปฐมนิเทศน์อย่างเป็นเรื่องเป็นราว คุณมหาจึงต้องอาศัยความรู้และประสบการณ์ส่วนตัวเข้ามาศึกษา สอน และบอกคนงานอีกต่อหนึ่งในฐานะเป็นผู้รับผิดชอบ “ผมมาวันที่ 10 ก.ค. ผมเองก็เพิ่งมา เรื่องกฎระเบียบ การปฐมนิเทศน์นี้ เราก็เข้ามาใหม่ๆ ไล่สิ่งไหนที่ดูแล้วไม่ดีก็จะบอก จากประสบการณ์ของเราเอง แต่เครื่องจักรผมก็เพิ่งมาเรียนรู้ที่นี่ ผมเคยทำงานโรงงานแต่เครื่องจักรอีกแบบหนึ่ง ผมก็ได้รับจากหัวหน้าอาคม คุณอาคมก็บอกว่านี้ อันตราย เขาก็บอกมาระดับหนึ่ง ลึก ๆ ก็ต้องศึกษาเอาเอง”

ในทางตรงข้ามโรงงานให้ความห่วงใยกับผลผลิตมากกว่าความปลอดภัย “หนึ่งถึงสามวันนี้ให้ดูการทำงานเขาก่อน แล้วค่อยปฏิบัติ ตอนยกโย คนใหม่เขาก็อยากจะทำ ผมก็บอกไม่ต้อง เพราะตอนยกจิ้งหะไม่ดี มีกระแทก โยกระแทก ทำให้ผลิตภัณฑ์เราเสีย”

ประการที่สี่ การอบรมผู้ใช้แรงงานใหม่ในด้านความปลอดภัยทำกันอย่างไม่จริงจัง ฉาบฉวย และไม่ให้ข้อมูลถึงจุดที่มีอันตรายอย่างชัดเจน

โรงงานไม่ได้ให้ความรู้ด้านความปลอดภัยจริงจัง แต่ให้ผู้ใช้งานไปศึกษาเอง อันตรายจากการทำงานจึงเป็นสิ่งที่ต้องศึกษาเอง ไม่มีการบอกให้ชัดเจนว่าอันตรายจากการทำงานหรือเครื่องจักรเป็นอย่างไรและจะต้องมีขั้นตอนในการทำงานอย่างไรจึงจะปลอดภัย “คุณวินิตย์บอกว่าตรงนี้อันตราย เขาก็บอกมาระดับหนึ่ง ลึก ๆ ก็ต้องศึกษาเอาเอง เริ่มสตาร์ททำอย่างไรจะหยุด เราต้องให้สามัญสำนึกเอาเอง”

การสอนความปลอดภัยเป็นไปอย่างฉาบฉวยและไม่บอกวิธีแก้ไขป้องกัน “สอนแค่บอกให้ระวังตรงที่อันตราย แต่ไม่บอกว่า เคยมีใครได้รับอันตรายอย่างไร และระวังอย่างไร” หรือ “เขาบอกว่าทำงานตรงนี้ต้องระวังนะ” แต่ไม่ได้บอกว่าระวังอย่างไร หรือมีตัวอย่างของใครที่เคยได้รับอันตรายมาก่อน “เพราะว่าตอนนั้นก็ไม่เคยรู้ว่าใครโดนอะไรหรือเปล่า”

หรือในกรณีของคุณไชยยะ ผู้ใช้แรงงานแผนก DT แชนโดนที่คล้องโยซึ่งร้อนทำให้เป็นรอยไหม้เป็นทางยาวสองรอย ก็เล่าให้ฟังว่าไม่มีใครบอกและก็ไม่รู้ว่าส่วนนั้นมันร้อน การสอนงานสอนโดยพนักงานเก่าในแผนก โดยวันแรกให้เดินดูอย่างเดียว แล้วเปิดเครื่องนั่งดูโย หลังจากนั้นก็หัดคล้องโย พันโย Bobbin ใส่เบอร์ เขียนเบอร์ วันแรกสอนให้เขียนเบอร์ติดเบอร์ แต่ไม่มีใครบอกเรื่องอันตราย พนักงานเองก็มองแล้วว่าไม่อันตราย แต่เมื่อทำงานไปเผลล ไปโดนโดยไม่รู้ว่า เผลลไปยกที่ข้างบนแล้วมันโดน เป็นการโดนในช่วงแรก ๆ ที่กำลังหัดคล้องโย ประมาณสิบวัน สิบกว่าวันที่ไม่มีใครบอกว่ามันร้อน

แม้แต่จุดที่มีอันตรายก็ไม่ได้มีการสอนหรือให้ข้อมูลชัดเจนหรือให้ข้อมูลเมื่อมีอุบัติเหตุเกิดขึ้นแล้ว เช่นปัญหาอันตรายในแผนกสปินนิ่ง “ส่วนมาก พวกใช้มีดขอ ใสนี้มันพอกกรีดไปแล้ว ขอมันเว็บเข้าชน กรีดยังงั้นจะปลอดภัยมากปลอดภัยน้อย มันไม่มีคนสอน ความจริงรับคนเข้ามา เอ็งกรีดโยก็กรีดไป ก็กรีด ๆ อยู่อย่างเดียว ไม่รู้ว่ากรีดอย่างไรมันจะเว็บเข้ามามาหาเรา...”

เป็นการสอนที่ไม่ชัดเจน “เขาบอกว่าทำกับแพคมันจะร้อนหน่อย มันหนักตอนยก” แต่ไม่บอกให้ชัดเจนไปว่าแพคมักจะโดนขาเวลาที่มีการถือ

หรือเป็นการสอนหลังจากที่เกิดอุบัติเหตุแล้ว โดยบอกว่า “เวลาทำอะไร ไม่ต้องรีบ ทำช้า ๆ”

ประการที่ห้า การสอนเกี่ยวกับความปลอดภัยไม่เป็นระบบ

เมื่อหัวหน้างานไม่มีความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัย การสอนเรื่องความปลอดภัยในโรงงานโดยฝ่ายจัดการจึงไม่มีระบบและไม่มีมาตรฐาน ขึ้นอยู่กับความสามารถและความสนใจของหัวหน้า

งาน เช่น คุณมหาอาจศึกษาเรื่องการใช้มีดขกรัดโย เพราะทราบว่าเคยเกิดอุบัติเหตุมาแล้ว ก็จะนำมาสอนพนักงานใหม่อย่างคุณกมล แต่อย่างการเปลี่ยน Bobbin นั้นอาจไม่ทันได้ศึกษาก็ไม่ได้บอกไม่ได้สอนอย่างจริงจังเป็นต้น

ประการที่หก ผู้ใช้แรงงานเก่าอยากให้แรงงานใหม่เริ่มทำงานโดยเร็ว

ผู้ร่วมงานเองก็อยากให้คนมาใหม่เริ่มทำงานโดยเร็ว เพราะว่าตนเองจะได้ทำงานน้อยลง ดังนั้นจึงกล่าวว่าจะเริ่มมอบหมายงานง่าย ๆ ให้ก่อน แต่งานที่ง่ายนั้นอาจไม่ง่ายจริง ดังเช่นการทำ ความสะอาดเครื่องก็อาจเป็นอันตราย การเปลี่ยน Bobbin ที่ทำให้เกิดอุบัติเหตุขึ้นก็รวมอยู่ในงานซึ่ง แรงงานเก่าให้แรงงานใหม่ทำภายในป้ายวันแรกของการทำงานด้วย โดยแรงงานเก่าอ้างว่า การกรัด การเปลี่ยน Bobbin เป็นงานธรรมดาพื้นฐาน "ก็ธรรมดาพื้นฐาน การกรัด การเปลี่ยน Bobbin" ความจริงแล้วทั้งสองงานเป็นงานที่ไม่ธรรมดา การเปลี่ยน Bobbin มีอันตรายอย่างดังได้กล่าวแล้ว ส่วน การกรัดนั้นยิ่งอันตรายกว่า หากกรัดไม่เป็นและจับโยไม่เป็นจะทำให้มีดขอบาดตัวเองหรือคนอื่นได้ ง่ายส่วนการกรัดนั้นยิ่งอันตรายกว่า แรงงานเก่าที่อยากให้แรงงานใหม่รับทำงานยังกล่าวโทษแรงงาน ใหม่ว่า "ตอนยกโย คนใหม่เขาก็อยากจะทำ ผมก็บอกไม่ต้อง"

ประการที่เจ็ด การติดตามควบคุมก็ไม่เป็นระบบ

แต่ถึงแม้ว่า คุณมหา (หัวหน้างาน) จะมีความตระหนักในเรื่องอันตรายก็ตาม แต่การติดตาม สั่งสอนหรือควบคุมก็ไม่ได้เป็นไปอย่างมีระบบ เช่น การรู้และเห็นพนักงานชายยืนอยู่บนรถที่ใช้ลาก ของแล้วเพื่อนเซ็นส่งมาให้ และเล่นผ่านหน้าคุณมหา คุณมหา ก็บอกว่า "อย่างนี้ก็อันตราย เล่นกัน" แต่คุณมหา ก็ไม่ได้ทำอะไรต่อไป เช่นเดียวกันคุณมหาสามารถที่จะบอกได้ว่า คุณจรรยาแรงงานหญิง คนหนึ่งที่ชอบปล่อยผมยาวมากเลยกลางระหว่างทำงาน ซึ่งอาจจะทำให้ผมเข้าไปพันกับโยและ Bobbin ได้ แต่คุณมหา ก็ไม่ได้จัดการอะไร คุณจรรยาก็ยังปล่อยผมยาวมากของเธอเป็นประจำ นาน ๆ จะใส่หมวกหรือรวบผมสักครั้ง ทั้ง ๆ ที่หากคุณมหาจะใช้กฎเกณฑ์ที่เข้มงวดของโรงงานเพื่อ สร้างกระบวนการขจัดเกลาก็สามารถทำได้ผลมาแล้วเช่น การสูบบุหรี่ในโรงงานมีโทษถึงขั้นไล่ออกจึง ไม่มีใครกล้าสูบในโรงงาน "เขาห้ามอีกเรื่องคือสูบบุหรี่ ถ้าใครสูบบุหรี่ในโรงงานเขาไล่ออกเลย เขา บอก เคยเข้าห้องประชุมเขาบอกว่า ถ้าเกิดพนักงานคนหนึ่งคนใดเจอลักษณะนี้ให้รีบแจ้งทันทีเลย"

ประการที่แปด การทำให้แรงงานใหม่ยอมรับอำนาจของแรงงานเก่าหรือหัวหน้างาน

ในการสอนงานจะมีการทำให้แรงงานใหม่กลัว เพื่อไม่ให้เด็กใหม่กล้าเกินไปและยอมรับใน อำนาจของแรงงานเก่า แรงงานใหม่บางคนกลัวเครื่องจักร ทำงานผิด ๆ ถูก ๆ ก็โดนดุ พนักงานเก่า บอกว่า "เขาหยอกเด็ก" "อ้าวเด็กมันจะกลัวไหม เราชุดักเล่น ประมาณวิวก็น้องอย่างเนี่ยะ" ทำให้ เด็กใหม่กลัวไม่กล้าถาม ไม่กล้าต่อล้อต่อเถียงกับรุ่นพี่ ซึ่งเลยไปถึงเรื่องการไม่ถามเรื่องความปลอดภัย ด้วย ดังจะเห็นว่าลัดดาไม่ได้รับการบอกเล่าเลยว่า การทำงานตรงนี้มีอันตรายอย่างไรบ้าง "ไม่คิด เลย (ว่าตรงนี้จะมีความเสี่ยง) เพราะตอนนั้นก็รู้เลยว่าไม่มีใครโดนอะไรหรือเปล่า แล้วก็กลัวเขา ไม่

กล้าถามด้วย" "ไม่ (ไม่เคยมีใครบอกว่ามีใครโดนบ้าง)" และก็ไม่มีการสอนการขีดเครื่องหมายที่ถูกต้องให้กับลัดดาด้วย

อภัยบอกว่า "(แผนนี้) หึ ผมว่ามันไม่อบอุ่น เขาไม่ค่อยสอนงาน ให้เราดูเอา อันไหนเราทำได้ก็ทำ ทำไม่ได้ก็ไม่ทำ แค่นั้น ความคิดของเรานะ...เขาไม่สอนงาน อย่างขึ้นค้ำข้างบน ไม่มีใครสอนผมนะ ผมทำเองเลย แต่ตอนเปิดเครื่องผมยังไม่ทำ ไม่มีใครสอนผม ผมก็ไม่อยากทำด้วย แต่ค้ำตอนทีเครื่องไม่เดิน ผมค้ำได้ แต่เขาก็ไม่สอน ผมก็ยังไม่ทำ"

โดยสรุปก็คือ สิ่งที่ผู้จัดการหรือหัวหน้างานบอกว่าการสอนงานและความปลอดภัยนั้น ในส่วนของผู้ใช้แรงงานส่วนใหญ่บอกว่าไม่ได้สอนโดยเฉพาะเรื่องความปลอดภัย มีการสอนเรื่องงานแต่เป็นการสอนแบบให้ลงมือทำเลย ไม่มีการสอนที่เป็นทางการ ผู้ใช้แรงงานหลายคนต้องเรียนงานเอง และแทบทุกคนต้องเรียนเรื่องความปลอดภัยเอง

4. การถ่ายทอดวัฒนธรรมความปลอดภัยของระหว่างแรงงานด้วยกันเอง

กลวิธีการขัดเกลา

ขนานไปกับการขัดเกลาและการควบคุมของโรงงานที่ไม่เป็นระบบหรือจริงจัง ผู้ใช้แรงงานได้พัฒนาระบบการถ่ายทอดทางวัฒนธรรมและการควบคุมของตนเองที่ไม่เป็นทางการขึ้นมา ระบบนี้เดินควบคู่ไปกับการหัดทำงาน มีความหนักแน่นและเปราะบางเป็นบางจุด มีจุดเด่นที่มีวิธีการที่หลากหลายในการสอนและการควบคุม แต่มีจุดอ่อนอยู่ที่ตัวบุคคลซึ่งมีความสนใจในเรื่องนี้ต่ำ การขัดเกลานี้อาศัยองค์ประกอบและกลไกหลายประการให้มีการปฏิบัติตาม อาทิ

ประการที่หนึ่ง รูปแบบของความเป็นคนเก่ากับคนใหม่ "เวลามีคนใหม่เข้ามา ก็ต้องบอก เราเป็นคนเก่า เราก็ต้องบอกเขา...อย่างรองเท้าบอกว่าให้ใส่รองเท้าด้วย"

ประการที่สอง การให้เหตุผลโดยอ้างอิงกับการเสียผลประโยชน์ของแรงงานเองหรือการผลการระความรับผิดชอบของโรงงานให้แรงงานเห็นจริงเห็นจัง เช่น "เวลามันบาดเจ็บ โรงงานเขาไม่รับผิดชอบนะ เพราะว่าเขาดังกฎเกณฑ์แล้ว" หรือ "ถ้าเราฝ่าฝืนกฎโรงงาน ใส่รองเท้าอย่างเรา (ไม่หุ้มส้น) เดินไปเหยียบตะขอเข้า เขาก็ไม่รับผิดชอบแล้วเขาก็หาว่าเราไม่เชื่อฟังเขา"

ประการที่สาม การให้เหตุผลโดยอ้างอิงกับการโอกาสถูกกลั่นแกล้งจากโรงงาน "เขาไม่พอใจเราอยู่แล้ว พอเขาเห็นเราไม่ใส่รองเท้า เขาก็ใส่เราเลย ทั้งที่คนอื่นอีกตั้งเยอะก็ไม่ใส่" หรือในกรณีของการห้ามสูบบุหรี่ซึ่งโรงงานตั้งกฎไว้ว่า "ถ้าใครสูบบุหรี่ในโรงงาน เขาไล่ออกเลย แต่ก็เห็นหน้ากันไม่มีใครกล้าฟ้อง...ถ้าไม่อยากถูกกลั่นแกล้งก็อย่าสูบ"

ประการที่สี่ การสอนโดยการให้ตัวอย่างหรือประสบการณ์เก่า เช่น การเล่าเรื่องอุบัติเหตุว่าเกิดกับใคร ที่ไหนและอย่างไร “เราก็กเล่าว่าใครบ้างที่มีมือเข้าเครื่อง” หรือ “กรณีมีดขอเว็บนั้นรู้จักทั่วโรงงาน”

ประการที่ห้า การให้ข้อมูลหรือตอบข้อซักถามของแรงงานใหม่ แรงงานใหม่บางคนสนใจที่จะถามเรื่องต่าง ๆ ทั้งเรื่องการทำงานและความปลอดภัย

“ก็เล่าให้เขาฟังให้เขาหายสงสัย (ว่าเหตุการณ์มันเกิดขึ้นอย่างไร)”

“แต่ไม่ค่อยมีหรอก”

“ส่วนมาก ถ้าเขา (คนใหม่) ไม่ถาม ผมก็ไม่บอก เพราะว่าบางทีเขิน ...จะให้ท่านรอง พี่..เราก็กรับมาจากเขาทีหนึ่ง มาแนะนำตามที่หลัง”

“สอนเท่าที่เขาถาม เขาถามอะไรก็บอกไป” “สามคนนั้นแล้วแต่ว่าเขาจะไปหาใคร ถามใคร คนนั้นก็บอก”

ประการที่หก การแสดงให้ดูว่ามีอันตรายอย่างไร โดยแสดงเฉพาะงานที่ทำหรือมีความชำนาญ

“เราก็กแสดงให้เขาดูว่า ถ้าจับมะพร้าวด้วยมืออย่างนี้แล้วมันจะเกิดอะไรขึ้น”

“พาเขาไปดูการตั้งงา ว่ามันต้องอยู่อย่างไร และต้องระวังมืออย่างไร”

“วิธีการสอนของแต่ละคนจะคล้าย ๆ กันคือ ทำอะไรก็สอนตรงนั้น เช่น ยืนดื่กรีดฐานอยู่ เขาเข้ามาหา ยืนดื่ก็บอก พร้อมกับทำให้ดูว่ากรีดอย่างไร”

“ระวังมือเวลากรีด...เมื่อขาดแล้วนำใยมาพันไว้กับท่อเหล็ก ถอด Bobbin ออกซึ่งก่อนถอดก็ต้องเหยียบเบรคให้หยุดเสียก่อน”

ประการที่เจ็ด การสอนโดยการปราชญ์ “ทำเป็นเก่งนัก เราก็กทำเขาว่าจะรอดไปสักกี่วัน”

ประการที่แปด การสอนหลังจากเกิดอุบัติเหตุแล้ว เช่น การสอนว่า

“เวลาทำอะไร ไม่ต้องรีบทำ ทำช้า ๆ”

“เราก็กุยกัน คุยกันบ่อย ว่าทำไมมันจึงเกิดขึ้น ...ก็สอนเด็กใหม่มัน ให้ระวัง”

ประการที่เก้า การสอนกันเองในแผนกที่ร้อนที่อันตรายจะชัดเจนและมีความเป็นรูปธรรมกว่าแผนกอื่น

“ถ้าเป็นแผนกที่ร้อนมาก ๆ จะมีการดูแลกันดี”

ประการที่สิบ การสอนโดยการให้เห็นด้วยตาตนเองหรือการชิมเข้าไปเอง

“ส่วนมากจะเอาประสบการณ์ดูจากพ่อแม่แล้วเราก็กชิมเข้าไปเอง บางทีไม่ต้องสอนหรอก ดู ๆ ไปก็เป็น”

“คนงานส่วนมากถูกแนะนำมาด้วยเครือญาติด้วยกัน เขาจะสอนกันเอง”

ประการที่สิบเอ็ด สอนด้วยความเป็นห่วง "พี่ทุหลาบแกสนิทกับพี่ จะมาบ่นคนนั้นคนนี้ ทำงานอย่างนี้ ระวังเดชะสักวันมันจะเป็นอย่างนี้ แกก็บอกกับตัวเขานะ มีอะไรก็บอกก็เตือนกัน อาศัยว่ามีประสบการณ์มานาน เห็นว่าอะไรอันตรายก็บอก ตัวแกเองก็ระวัง"

"พี่ก็บอกน้อง ๆ ที่มาใหม่ ว่ามันเป็นแบบนี้ ๆ น้องส่วนมากเขาก็เชื่อนะ กลัวเจ็บเหมือนกัน"

ประการที่สิบสอง สอนบ่อย ๆ ข้าง ระหว่างการทำงาน

"มันไม่ใช่หน้าที่ของเราหรอก แต่เราก็ต้องบอกต้องเตือนว่าทำหลายอย่างพร้อมกันมันอันตราย ทำให้เสร็จเป็นอย่าง ๆ ไป ทำไปเรื่อย ๆ ไม่ต้องรีบร้อน เราต้องเตือนเขาอย่างนี้บ่อย ๆ"

"เราต้องเน้นว่า ก่อนจะทำก็ให้เซฟตัวเองก่อน" "เราเตือนให้เขาใส่บอย ๆ เข้า เดี่ยวเขาก็ชินไปเอง แล้วทีนี้ถ้าเขาไม่ใส่จะทำงานไม่เป็น ชินกับมันแล้ว จะไม่ใช้ก็ไม่ได้"

ประการที่สิบสาม การสอนโดยแสดงการสมน้ำหน้า "เมื่อเราเตือนแล้ว และเขาไม่ฟัง เราก็คอยสมน้ำหน้าเวลาเขาโดนมา"

ประการที่สิบสี่ การเรียนรู้โดยการจ่ายค่าความรู้ "เราก็ต้องดูว่าใครเขาเก่ง ทำได้เร็ว เราก็เอาบุหรี่ยาสูบไปให้เขาเพื่อขอคำแนะนำเขา ...ไม่ต้องมากหรอกซองสองซอง ขวดสองขวด ...เราก็ต้องเลือกคนที่เร็วและปลอดภัยด้วย"

ประการที่สิบห้า การใช้วิธีการขู่ให้กลัวและการอำก็เป็นกลไกในการสอนอีกรูปแบบหนึ่ง "พี่สมศักดิ์แกชอบอำเด็กใหม่" แม้ว่าการอำส่วนใหญ่จะเป็นเรื่องที่ไม่มีความจำเป็น แต่บางครั้งก็เป็นเรื่องที่มีประโยชน์เช่น ห้ามไม่ให้ทำอะไรบางอย่าง "ขู่ให้กลัว .ประมาณการวิากในการรับน้องอย่างนั้นแหละ"

ผู้ทำหน้าที่ขัดเกลา

ผู้ทำหน้าที่ขัดเกลาหรือสั่งสอนกันนั้นอาจแบ่งได้หลายกลุ่ม เช่น

กลุ่มที่หนึ่ง กลุ่มคนเก่าคนใหม่ หรือ เพื่อนร่วมงานที่เรียกกันว่า พี่ ๆ น้อง ๆ "เวลามีคนใหม่มาก็ต้องบอก เราเป็นคนเก่าเราก็ต้องบอกเขา...อย่างรองเท้าบอกว่าให้ใส่รองเท้าด้วย" แต่การสอนเช่นนี้ก็มิอุปสรรคอยู่บ้างที่คนเรียนรู้อาจไม่ฟัง เช่นคนสอนจะบอกว่า "สอนนะสอนได้ แต่ไม่รู้เขาจะฟังเราหรือเปล่า" หรือไม่มีปัญหาจากคนสอนเองว่าสอนไม่เป็นหรืออาย เช่นพนักงานคนหนึ่งกล่าวถึงเรื่องนี้ว่า "ส่วนมากถ้าเขา (คนใหม่) ไม่ถามผมก็ไม่บอก จะเฉย ๆ จะแนะนำบ้างว่าตรงนั้นอันตราย ไม่อันตราย...ไม่บอกเขาเลย เพราะว่าบางทีเขิน ไม่กล้าสอน ไม่ค่อยกล้า เด็กใหม่มาส่วนมากจะให้ท่านรอง พี่.. เราก็รับมาจากเขาทีหนึ่ง มาแนะนำตามทีหลัง"

ผู้ใช้แรงงานเก่าที่มีอายุหรือประสบการณ์มากก็คอยเป็นห่วงเป็นใยคนงานใหม่ คอยแนะนำ จำจี้จำใช้ให้คนงานใหม่และเพื่อนร่วมงานคอยระวังตัว เช่น "พี่มะลิ แกสนิทกับพี่ จะมาบ่นคนนั้น"

ทำงานอย่างนี้ ระวังเถอะสักวันมันจะต้องเป็นอย่างนี้ แกก็บอกกับตัวเขาเนะ มีอะไรก็บอกก็เตือนกัน อาศัยว่ามีประสบการณ์มานาน เห็นอะไรมาบอก เห็นว่าอันตรายก็จะบอก ตัวแกเองก็ระวัง"

กลุ่มที่สอง หัวหน้าแผนกบางแผนกหรือซูเปอร์ไวเซอร์บางคนผ่านงานมาหลายแผนกจะมองเห็นปัญหาความปลอดภัยในแทบทุกแผนก บุคคลเหล่านี้มักจะสอนคนงานใหม่เสมอเมื่อมีโอกาส การสอนหรือการเตือนนี้ส่วนใหญ่อยู่ในรูปแบบที่ไม่เป็นทางการ เช่นกรณีที่เกิดกับแรงงานใหม่ที่เพิ่งมาทำงานตอนเช้าและตอนบ่ายก็เกิดปัญหาอุบัติเหตุขึ้น "ก็เตือนมัน บอกให้แต่งตัวให้เรียบร้อย อย่าปล่อยลอยชาย ทับข้างในไว้ เพราะทำงานพวกนี้ ถ้าพลาดไปเกี่ยวอะไรสักอย่าง มันดึงเราเข้าไป เสื่อแขวนยาวอีกอย่าง ใส่ต้องติดกระดุม อย่าไปปล่อยไว้ ไม่ได้หรอก มันปลิวเข้าไปในเครื่องนิดเดียว ไปเลย วันนั้นเตือนเช้า พอบ่ายโมงเข้ามาทำงาน ผมนั่งสักพักได้ยินเสียงร้องวิ่งออกไป มอเตอร์ดัง วิดๆ...ก็ดึงเสื่อเข้าไป ตัดยันหน้าอกแดงเลย"

กลุ่มที่สาม การเป็นที่พึ่งของตัวเอง โดยการดูแลตนเองและปรับตัวเองให้เข้ากับสภาพแวดล้อม แรงงานเองสามารถบังคับหรือขัดเกลาตัวเองให้ระวังในเรื่องนี้ได้ระหว่างการทำงาน เช่น "เราเป็นคนใจร้อนอยู่แล้วใช่ไหม พอมาถึงจุดนี้ต้องใจเย็นชะหน่อย เพื่อความปลอดภัยของเราเนะ พุดง่าย ๆ พี่เป็นคนซุ่มซ่ามคนหนึ่งนะ เตะโน่นเตะนี่เรื่อย เราก็ต้องปรับตัวเองให้เข้ากับที่ทำงานเรา ถ้าเราอยู่บ้านเราเจ็บกว่าคนอื่น ทุกวันนี้พี่ก็ไม่เจ็บเหมือนคนอื่นที่เขาเจ็บนะ พี่ยังคิดว่าพี่ต้องเจ็บมากกว่าใครเขาอีก ในฐานะที่พี่เป็นคนทำเร็วซุ่มซ่ามพอดูเหมือนกัน แต่มาอยู่ที่นี่ไม่เคยเป็นอะไรเลย เพราะว่าเราพยายามปรับตัวเข้ากับสภาพแวดล้อม"

กลุ่มที่สี่ เครือญาติและครอบครัว การสอนกันเองในครอบครัวหรือเครือญาติ เนื่องจากการเข้ามาทำงานของแรงงานใหม่ส่วนหนึ่งมักจะเป็น "ไปตามกันมา"หรือแนะนำกันมาตามระบบเครือญาติหรือเพื่อนพ้อง ดังนั้นผู้ที่ทำหน้าที่ดึงคนใหม่เข้ามาจะต้องทำหน้าที่สอนงานและสอนให้ระวังความปลอดภัยในด้านต่าง ๆ ด้วย ซึ่งก็เป็นไปตามระบบการสั่งสอนในครอบครัวเกษตรกรรมที่ลูก ๆ เรียนรู้ดูตัวอย่างจากพ่อแม่ทำงานและซึมซับไปเอง ดังเช่น เจ้าหน้าที่ที่รับผิดชอบเกี่ยวกับการผลิตกล่าวว่า "คนงานส่วนมากถูกแนะนำเข้ามา ด้วยญาติด้วยกัน ดังนั้นเขาจะสอนกันเอง" อย่างไรก็ตามบางคนบอกว่า การสอนกันเองไม่ค่อยได้รับความเชื่อถือ อาจจะต้องให้ผู้อื่นสอนแทนเช่น "ที่บ้านมีแต่พ่อแม่พี่น้อง สอนก็ไม่เชื่อ"

5. ทำไมต้องมีการสอนกันระหว่างแรงงานเก่าและแรงงานใหม่

ประการที่หนึ่ง แรงงานเก่าให้เหตุผลว่าเพราะ เคยมีประสบการณ์ที่เจ็บปวดมาก่อน "เพราะเราเจ็บมาก่อนถึงเป็นครูสอนพวกเด็ก ๆ ที่เข้ามา" หรือ "เคยมีประสบการณ์เจ็บปวดมาก่อนจึงสอนคนอื่น"

ประการที่สอง ความรู้สึกเป็นหน้าที่หรือความมีบทบาทเป็นผู้อาวุโส เช่น แรงงานที่สอนเด็กอื่นมีอายุสี่สิบปีแล้วและทำงานมานาน อายุมากแล้ว เคยได้รับอุบัติเหตุมาก่อน “อย่างเราทำมานาน”

ประการที่สาม ความสงสัยเห็นอกเห็นใจ และมองว่าแรงงานที่มีอายุน้อยนั้นมักสะเพร่า เฉลอแฉ “เด็ก ๆ มันก็เฉลอแฉ ยังไม่มีประสบการณ์”

ประการที่สี่ ความเป็นพวกพ้อง ลูกหลาน

“พวกนี้มันลูกหลานมาจากบ้านเดียวกัน”

“อย่างพวกหอพัก และพวกจากสุรินทร์ ผมสอนเกือบทุกคน”

6. การควบคุมทางสังคม

กลไกการควบคุมทางสังคมในโรงงานก็มีส่วนช่วยให้การการสอนและการถ่ายทอดประสบการณ์ประสบความสำเร็จ กลไกการควบคุมทางสังคมอาจเกิดขึ้นได้ในรูปแบบต่าง ๆ กันเช่น

ประการแรก การว่ากล่าวตักเตือนในครอบครัว เครือญาติ -

“เราก็ต้องเตือนลูกหลานเราบ่อย ๆ”

ประการที่สอง การควบคุมโดยใช้การสมน้ำหน้า เพื่อให้เจ็บใจ เตือนใจ จดจำ

“เมื่อเราเตือนแล้ว และเขาไม่ฟัง เราก็คอยสมน้ำหน้าเวลาเขาโดนมา”

ประการที่สาม การควบคุมด้วยการการลงโทษทางสังคม เช่นการแสดงว่าไม่ต้องการคบค้า หรือทำงานด้วยเพราะอาจเกิดอันตราย

“ถ้ามันไม่เชื่อฟัง ทำอย่างนี้อันตราย เราก็ไม่อยากทำงานด้วย”

ประการที่สี่ การควบคุมด้วยการฟ้องหัวหน้าหรือผู้มีอำนาจ

“ไอ้...มันช่างฟ้องผมเหลือเกิน หว่าผมหลับ”

ประการที่ห้า การลงโทษโดยการทำให้ขายหน้า อาย

“เวลาเด็กใหม่ทำอะไรผิดพลาด พวกพี่เขาชอบเอามาคุยกันในเชิงตลกขบขัน”

7. ตัวอย่างกรณีผู้ถ่ายทอดวัฒนธรรมความปลอดภัยในการทำงาน

กรณีลุงโชติในโรงงานกะเทาะมะพร้าว

ลุงโชติอายุห้าสิบสี่ปีแล้ว ทำงานมานานหลายปีแล้ว เคยประสบกับอุบัติเหตุมือเข้าเครื่องหลายครั้งและมีครั้งหนึ่งที่ร้ายแรงมากคือ เตื่อยหรืองาแทงเข้าไปกลางฝ่ามือ ทำให้นิ้วหลายนิ้วเกือบใช้การไม่ได้ แต่การผ่าตัดและการฝึกมือของเขาทำให้มือทำงานได้เกือบเป็นปกติ โรงงานได้เปลี่ยนหน้าที่ของเขาจากพนักงานกะเทาะมาเป็นพนักงานทำความสะอาด และบรรจุเป็นพนักงานรายวัน

ลุงโชติเห็นว่าจำเป็นที่จะต้องมีใครสักคนช่วยสอนงานให้กับผู้ใช้แรงงานใหม่เพื่อที่เขาจะทำงานได้และไม่ต้องมือเข้าเครื่องเหมือนกับตนเอง คนใหม่จำเป็นต้องช่วยให้เขาทำงานได้ แต่คนเก่าไม่ยอมสอน ดังนั้นโรงงานต้องสอน แต่โรงงานก็ไม่สอน “ผมเห็นคนใหม่ๆมา ที่เขาอยู่ไม่ได้ ทำไม่ได้ สาเหตุคือเขากลับแล้วให้คนข้างๆเขาบอก สังเกตดูเขาจะไม่บอก เขาคิดว่าเพราะเขาไม่ยอม คนใหม่ทำได้วันละเหรียญ ได้วันละสามสิบบาท เขาจะอยู่ได้อย่างไร ถ้าเราไม่สอนเขา อยากจะบอกหัวหน้าให้หาคนรายวันไปบอกเขาสักชั่วโมงหนึ่งหรือสามสิบบาท การทำ บางทีมัน การตั้งเดือย หรือให้ข้างเขาไปสอนก็ได้ที่เขาไปดูเครื่องให้”

ลุงโชติหลังจากที่นายออกจากโรงพยาบาลและกลับมาทำหน้าที่แล้ว ทางโรงงานได้ให้ทำหน้าที่ทำความสะอาดและให้เป็นพนักงานรายวัน นอกจากนี้แล้วยังให้ลุงบรรจงช่วยสอนผู้ใช้แรงงานใหม่ว่าจะต้องทำอะไรจึงจะปลอดภัย ลุงโชติบอกว่า พวกชัยภูมิพวกนี้ (ที่อยู่หอพักเดียวกันนี้) แกล้งสอนงานให้ทั้งนั้น แต่หลังจากนั้นไม่นาน หัวหน้าพอเห็นแกล้งสอนงานกับคนอื่นอีก ก็ว่า แกว่า “ไม่ใช่หน้าที่ของแก แกมาทำอะไรแถวนี้” แกก็เลยไม่สอน

ลุงโชติสอนหลายอย่างเช่น การวางมือที่ถูกต่อนั้นก็คือ ต้องประคองมะพร้าวจากข้างล่างขึ้นไปข้างบนแล้วค่อยๆกดเข้าไป มิใช่การจับมะพร้าวกดลงมาจากข้างบนแรง ๆ การทำแบบที่แกแนะนำและมีปัญหา มือจะไม่เข้าไปในเครื่อง หรือถ้าเลยเข้าไปก็จะอยู่ต่ำกว่าวงของเครื่องซึ่งเป็นจุดที่อันตรายมาก แต่หากกระทำแบบหลัง เมื่อเกิดปัญหาเช่น มะพร้าวเผลอใช้แรงกดลงไป มะพร้าวจะถูกกดทะลุลงไปอย่างแรงจนยังมือไม่ทัน มือเข้าไปในเครื่องและจะเข้าไปในส่วนบนของงาซึ่งเป็นส่วนที่แหลมคมและสร้างความแหลมสวนทางกับฟันเฟืองของเครื่องจักรที่หมุนสวนลงมา นิ้วมือก็จะถูกแทงหรือถูกบดจากฟันเฟือง

นอกจากนี้แล้ว ลุงโชติยังสอนว่า การทำต้องไม่รีบร้อน ค่อยๆทำใจเย็น ๆ มันไม่ต่างกันมากหรอกในเชิงของค่าแรง ต่างกันอย่างมากก็ห้าสิบบาทสามสิบบาท ลุงบรรจงเล่าว่า ผู้ใช้แรงงานมันช่างกันมาก กินข้าวครู่เดียวก็กลับมาทำงานแล้ว ช่างกันทำงานเอาเป็นเอาตาย แต่แล้วก็ไม่ได้ต่างกันมากนัก

กรณีฤดีในโรงงานผลิตเส้นใยสังเคราะห์

ฤดีผู้หญิงกลางคนทำงานมานานในแผนกกลึงและเคยช่วยงานแผนกอื่น ๆ เมื่อเวลาขาดคนมาหลายแผนก ฤดีเป็นคนที่ให้ความสนใจกับความปลอดภัยมาก ระวังตัวเองมาก แม้จะไม่เคยผ่านประสบกับอุบัติเหตุมาก่อนก็ตาม แต่ก็เห็นอะไรมาเยอะ คอยเตือนคนงานใหม่และเพื่อนร่วมงานอยู่เสมอ เตือนทั้งโดยการบอกตรงๆกับคนงานนั้น หรือเตือนโดยบอกผ่านคนอื่น โดยเฉพาะการทำงานช้าๆอย่ารีบ อย่าข้ามขั้นตอน อย่าเป็นห่วงงาน หากมันจะพังไปบ้างก็ช่างมันเพราะว่ามูลค่ามันไม่มากนัก ของพวกนี้ได้แก่เหล็ก หลอดด้ายหรือ Bobbin แต่อยู่ให้ตัวเองเป็นอะไรไป

กรณีสมศักดิ์

คุณสมศักดิ์เป็นฟรีแมนที่ทำงานมาแทบทุกแผนก จึงรู้จักงานและอันตรายที่อาจเกิดขึ้นกับทุกแผนก เป็นคนที่กว้างขวางเคยเป็นคนที่ภรรยาของคณงานแทบทุกแผนกจึงคุ้นเคยกับผู้ใช้งานเก่าทุกคน เป็นคนที่สามารถบอกปัญหาความปลอดภัยของทุกแผนกได้หมดหรือมากกว่าใคร คอยบอกคอยเตือนคณงานใหม่อยู่เสมอ ๆ ดังนั้นเมื่อมีผู้ใช้งานใหม่มา สมศักดิ์มักจะหาโอกาสตักเตือนผู้ใช้งานใหม่เหล่านั้นอยู่เสมอ คอยสอนให้ทำอย่างนั้นอย่างนี้อยู่ตลอดเวลา

8. สรุป

องค์ความรู้ในการอธิบายสาเหตุและกลไกในการแก้ไขจะไม่เกิดประโยชน์แก่สมาชิกในสังคม หากไม่มีการถ่ายทอดองค์ความรู้นั้นๆให้กับสมาชิกในสังคม นอกจากนี้ระบบวัฒนธรรมก็จะเกิดขึ้นไม่ได้เพราะการสร้างวัฒนธรรมจะต้องมีการถ่ายทอด ชัดเจนแก่สมาชิกกันต่อไป

ในบทนี้ เราได้กล่าวถึงองค์ประกอบหนึ่งของวัฒนธรรมความปลอดภัยได้แก่ การถ่ายทอดวัฒนธรรม ผู้ถ่ายทอดและการควบคุมทางสังคม จะเห็นว่าการถ่ายทอดวัฒนธรรมที่เป็นทางการของสถานประกอบการหรือโรงงานนั้นยังไม่ค่อยได้ทำหน้าที่มากเท่าที่ควร แต่กลับปล่อยให้ผู้ใช้งานหาความรู้เองหรือปล่อยให้ระบบการถ่ายทอดวัฒนธรรมความปลอดภัยแบบชาวบ้านหรืออย่างไม่เป็นทางการเข้ามาทำหน้าที่แทน ระบบนี้ก็ใช้ได้แก่ เพื่อนร่วมงานสอนกันเอง คนในครอบครัวหรือเครือญาติสอนกันเอง คนบ้านเดียวกัน พวกพ้องกันสอนกันเอง และผู้ใช้งานที่เคยประสบกับอุบัติเหตุมาก่อนหรือมีความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัยดีและหวังดีต่อแรงงานใหม่เป็นผู้คอยแนะนำให้ นอกจากนี้ก็ยังมีวิธีการหรือกลวิธีสอนที่หลากหลาย รวมถึงมีการควบคุมทางสังคมในปริมาณอ่อน ๆ เช่นการหลีกเลี่ยงการทำงานด้วยหรือการฟ้องนาย เป็นต้น

บทที่ 6

บริบททางเศรษฐกิจและสังคมของสาเหตุการเกิดอุบัติเหตุ

สาเหตุของอุบัติเหตุในสายตาของผู้ใช้แรงงานที่ได้กล่าวมาแล้วในบทที่ 5 อาทิ การโทษตัวเองหรือถูกโทษ โชคดวง การที่ถูกสับประมาท วัตถุติดมีปัญหา เครื่องมือหรืออุปกรณ์เสื่อมสภาพ เครื่องจักรมีปัญหา เวลาการทำงานไม่เหมาะสม การถูกโรงงานบังคับให้ทำงานอันตราย การจ้างงานแบบประหยัด ผู้ใช้แรงงานติดยาเสพติด ความเครียดจากการทำงานและการเรียนรู้เอง นำไปสู่การสร้างวัฒนธรรมความปลอดภัยของผู้ใช้แรงงาน แต่ผู้ใช้แรงงานนั้นไม่สามารถสร้างวัฒนธรรมความปลอดภัยในการทำงานได้ดังใจที่เขาอยากได้ วัฒนธรรมที่สร้างขึ้นถูกกำหนดภายใต้เงื่อนไขข้อจำกัดของตัวตนของแรงงานเองรวมถึงโครงสร้างทางเศรษฐกิจและสังคมที่แวดล้อม ในส่วนนี้จะเป็นการวิเคราะห์ถึงเงื่อนไขหรือบริบทดังกล่าวเพื่อทำความเข้าใจถึงการสร้างวัฒนธรรมของแรงงานให้ชัดเจนยิ่งขึ้น และจากการวิเคราะห์ข้อมูล บริบทที่สำคัญของวัฒนธรรมความปลอดภัยก็คือ “ความสัมพันธ์แบบอุปถัมภ์ภายใต้ความสัมพันธ์แบบทุนนิยม”

ความสัมพันธ์แบบอุปถัมภ์ภายใต้ความสัมพันธ์แบบทุนนิยม

1. จำใจจากชีวิตชาวไร่ชาวนาในชนบทสู่การเป็นกรรมกรในเมือง

ความล่มสลายในภาคการเกษตร

ทำให้ชาวไร่ชาวนาต้องออกจากภาคเกษตรกรรมและเดินทางเข้าสู่ภาวะการเป็นแรงงานหรือกรรมกรในโรงงานอุตสาหกรรม แรงงานเหล่านี้ใช้เวลาส่วนใหญ่เป็นแรงงานหรือกรรมกรในเมืองเต็มตัว “ปีหนึ่งกลับบ้านสองสามครั้งเท่านั้นปีใหม่ส่งกรานต์ รายวันเขาไม่ให้ขาดมาก” “พวกหมาก็ไม่ค่อยได้ไปหรอ กมันใช้เงิน ถ้าไม่จำเป็นจริง ๆ ก็ไม่ไป”

เขาถูกสภาพแวดล้อมบังคับให้จากบ้านและครอบครัวมาทำงานในเมือง สภาพแวดล้อมของดินฟ้าอากาศก็ไม่เอื้ออำนวยให้การเพาะปลูกเป็นไปด้วยดี ฝนแล้งทำความเสียหายให้กับผลผลิตมาก “มันแล้ง แล้งมาก จนยืนต้นตาย” “ดินมันเป็นทรายมากขึ้น นาเต็มไปด้วยทราย ...มันน้ำท่วม...ปลูกข้าวไม่พอกินเลย”

นอกจากนี้ การเปลี่ยนมาทำการเกษตรแผนใหม่ยังทำให้แรงงานมีหนี้สินจากการทำการเกษตรจำนวนมาก บ้างบอกว่า “คนที่เขาทำไร่นาก็เอากันทั้งนั้นแหละ (กู้เงินจากธกส.) บ้างก็เอามาทำไร” “เราไม่มีทุนไง เราต้องใช้ทุน เราต้องเอารถมาไถดิน เราต้องจ้างเขา” “(เงินที่ส่งกลับบ้านถูกใช้เป็นค่าจ้าง)จ้างคนเขา จ้างทำนา จ้างรถไถ บางทีก็ซื้อปุ๋ย ค่าจ้าง ค่าเกี่ยว”

กรณีที่ถูกขูดรีดก็เช่นกัน ราคาข้าวที่ต่ำทำให้ไม่สามารถใช้เงินคืนได้ ผลผลิตบางปีก็เสียหาย แต่ไม่ทำก็ไม่ได้ ถึงปีก็ต้องทำ เพื่อเอาข้าวไว้กิน “บางทีก็ไม่พอได้ขาย เอาไว้กิน” ดังนั้นการทำนาจึงเหมือนกับการยืมเงิน ธกส.มาซื้อข้าวกิน แต่ซื้อได้ถูกกว่า เพราะจ่ายค่าแรงเอง เสร็จแล้วก็เข้ามาหางานในกรุงเทพทำเพื่อใช้หนี้ ธกส.

แรงงานสูญเสียที่ดินไปเกือบหมด “(ที่ดิน) ขายไปเกือบหมดแล้ว เหลืออยู่นิดเดียว” “ที่เหลือก็ทำอะไรไม่ได้มาก” ไม่มีงานทำ “หางานยาก” สำหรับคนหนุ่มสาว “ไม่มีงานอย่างจ้ (งานโรงงาน) ทำ”

ดังนั้นจึงต้องมาหางานทำในกรุงเทพ เพื่อใช้หนี้ “ใช้หนี้ธกส.หมิ่นกว่าบาท เอามาทำไร่ ไร่ข้าวโพด ไร่ถั่ว” เพื่อหาเงิน “มีแต่ข้าวไม่มีเงิน” “ข้าวไม่พอขาย เอาไว้กิน” นอกจากนี้แรงงานก็ยังมีภาระลูกซึ่งกำลังเรียนหนังสือ “ลูกเรียนหนังสือหลายคน” แรงงานที่มีอายุมากแล้วบอกว่าอยากจะอยู่ต่อเพื่อที่จะเก็บเงินสักก้อนเพื่อเอาไปตั้งหลักที่บ้าน “อยากค้าขายเล็ก ๆ น้อย ๆ อยู่ที่บ้าน” “อยากจะเก็บเงินให้ได้สักหมื่นสองหมื่น จะไปลงทุนค้าขายร้านเล็กๆที่บ้าน ...ตอนนี้ยังไม่ได้สักเท่าไรเลย” หรือถ้าเป็นคนหนุ่มสาว คนหนุ่มสาวก็หางานทำหาเงินใช้

ชีวิตที่ยากลำบากในเมือง

แก่แล้วไม่มีทางเลือก

ในกรณีของแรงงานที่อายุมากจากภาคการเกษตรมักพอใจงานกะเพาะและทิวมะพร้าว เนื่องจากอายุมากจึงหางานยาก “แต่ก็คงจะต้องทำไปเรื่อย ๆ จนกว่าจะทำไม่ไหว เพราะว่าเราไม่รู้จะไปไหน ความรู้ก็ไม่มี อายุก็มากแล้ว ไปทำงานที่อื่นเขาก็คงไม่รับแล้ว” อีกทั้งยังจำนนต่อสถานการณ์ที่ไม่มีทางเลือกแม้คิดอยากจะเปลี่ยนงาน “มันคิดลำบาก คิดถึงแต่มันเป็นไปไม่ได้ เพราะว่าความรู้เราไม่มี จะไปสมัครงานที่ไหน อย่างงานอื่นส่วนใหญ่จะรับคนที่มีความรู้จะไปสมัครงาน ... เหน อย่างงานอื่นส่วนใหญ่จะรับคนที่มีความรู้”

คนหนุ่มสาวก็หางานไม่ได้

เด็กหนุ่มสาวที่จบชั้นประถมปลายหรือมัธยมต้นส่วนใหญ่หางานทำในชนบทไม่ได้ “มันไม่มีงาน” เศรษฐกิจที่ย่ำแย่ทำให้หางานยาก “ใคร ๆ ก็ตกงาน” เมื่อเด็ก ๆ ว่างานอยู่พ่อแม่ก็ลูกหลานมาฝากให้หางานให้ “ลูกหลานหางานทำไม่ได้ก็แนะนำกันมาที่นี่...บ้างก็แล้วแต่ใครชักชวนไป...บ้างก็กวาดกะลาไป” สำหรับคนที่จบการศึกษาสูงกว่าก็อยู่ในสภาพหางานยากเช่นกัน เช่น แรงงานในโรงงานผลิตเส้นใยสังเคราะห์คนหนึ่งจบปริญญาตรีสาขาวิทยาศาสตร์ เขาไม่มีความสุข และรู้สึกเบื่อหน่ายกับงานของเขามาก พยายามหางานใหม่ตลอดเวลา แต่ก็หาไม่ได้ เขาบอกกับนักวิจัยของเราว่า “เขาส่งสมัครงานไว้หลายแห่ง”

แม้เจ็บแต่ก็ต้องทนทำ

เมื่อความจำเป็นมีเช่นนี้ แรงงานก็จำเป็นที่จะต้องให้ความสำคัญกับเงินมากกว่าสุขภาพ ดังเช่นเมื่อเจ็บหลุดไปทั้งสองนิ้ว เขาลาหยุดงานเพียงสองวันก็กลับมาทำงานใหม่ที่แผลยังไม่หายสนิท ทนเจ็บมาทำงานเพื่อเงิน “หยุดสองวัน ถุงมือแดงสวมนิ้วแล้วก็ปั่นได้” ทำไมไม่พัก “พักก็ไม่ได้เงินสิ” “มันก็เจ็บ เราก็ค่อย ๆ ทำไป ได้วันละร้อยกว่าบาท วันละร้อย วันละห้าเหรียญสี่เหรียญดีกว่านอนอยู่ห้อง นอนอยู่ห้องมันก็ไม่ได้เลยสักบาท เนี่ยเจ็บใหม่หมดเลยห้าครั้ง”

วันหยุดยาวคือสิ่งที่โหยหา

การที่ต้องเหินห่างครอบครัวเป็นเวลานาน ตลอดจนการทำงานแทบทุกวันทำให้มีความเหนื่อยล้าในการทำงาน ต้องการหยุดต้องการกลับบ้าน ดังนั้นทุกคนก็จะรอคอยวันหยุดเทศกาลหลาย ๆ วัน “ปีใหม่นี้ต้องกลับบ้านแน่นอน”

เทศกาลวันหยุด เทศการหมดตัว

การกลับบ้านในช่วงเทศกาลหยุดยาวเช่นเทศกาลปีใหม่นั้นมีค่าใช้จ่ายสูงมาก เมื่อสำรวจค่าใช้จ่ายคร่าว ๆ ก็พบว่า แรงงานต้องมีเงินสำหรับเอาเงินไปให้หรือซื้อของไปฝากพ่อแม่หรือญาติพี่น้อง “อย่างน้อยก็สี่ห้าพันขึ้น เป็นของบ้างเป็นเงินบ้าง” ค่าใช้จ่ายในการเดินทางไปกลับก็มาก “ค่าเดินทางก็สี่ห้าร้อยแล้ว” ต้องใช้จ่ายเงินในการเลี้ยงอาหารหรือไปเที่ยวกันค่อนข้างมาก ดังนั้นรายได้ประจำเดือนหรือที่สะสมไว้จึงไม่พอ เมื่อเดินทางกลับจากการไปเยี่ยมครอบครัวจึงไม่มีเงินติดตัวเลย “กลับมาทั้งหมดตัว”

2. วิธีคิดและวิถีชีวิตแบบเกษตรกร

วิถีชีวิตและวิธีคิดของแรงงานอุตสาหกรรมที่มีพื้นฐานเป็นเกษตรกรเหล่านี้ ยังคงวางอยู่บนรากฐานวิถีชีวิตและวิธีคิดแบบชาวไร่ชาวนาอยู่เช่นเดิม อาทิ ความเชื่อเรื่องโชคลาง การไม่เห็นไม่เชื่อ การกินเหล้าแบบไม่หยุด นิยมการรวยทางลัด ไม่เร่งรีบ ง่าย สะดวกสบาย รักความสวยงามเหนือความปลอดภัย วิธีคิดเหล่านี้แตกต่างจากวิธีคิดแบบเหตุผลของสังคมอุตสาหกรรม

ดื่มเหล้าทั้งวันทั้งคืน

เป็นการดื่มสุราชนิดตลอดวันตลอดคืน ถูกอำนาจสุราครอบงำ เงินที่ได้มาจากเล่นแชร์ซึ่งเป็นเงินของภรรยาถูกนำมาใช้ดื่มสุราจนหมดโดยภรรยาไม่ได้ใช้หรือมีส่วนร่วมในเงินเลย “...กินสองวันสองคืน... มันกินไม่เหมือนคนอื่น กินแล้วติดลม กินเข้ามาเริ่มสร้างเมา สร้างก็ถอน มันติดพัน”

กินเหล้าจนหมดตัว

แรงงานมักนิยมดื่มสุรากันมากทำให้เสียค่าใช้จ่ายกับเรื่องนี้มาก โดยเฉพาะการกินแบบไม่หยุดทั้งวันทั้งคืน “ได้มาแปดพัน จะให้แม่ห้าพัน ที่เหลือสามพันกินเหล้าหมดเลย...พอมาแล้วมัน

ไม่คิดสักที ไปไหนก็ไป มีตั้งคีนกระเป๋ากินตรงนี้หมดห้าร้อย กินตรงนี้หมดพัน แรก ๆ ก็ตั้งใจดี ให้แม่เก็บห้าพัน เหลือสามพัน ซื้อทองสักห้าสิบสตางค์ ไม่ถึงร้านทองได้ฝากแต่แม่โขง"

นิยมรวยทางลัด

มีการเล่นไพ่และดื่มเบียร์กันข้ามวันข้ามคืน หลังจากนักวิจัยได้เก็บข้อมูลเสร็จแล้วหลายสัปดาห์ได้กลับไปเยี่ยมแรงงานที่หอพัก "พบว่ามีสิ่งที่ไม่เคยเห็นปรากฏอยู่นั้นคือ ขวดเบียร์สักเกือบยี่สิบขวดวางเรียงอยู่หน้าห้อง พี่พรเจ้าของห้องสีหน้าไม่ดี รีบบอกให้รีบเก็บกวาดห้อง แล้วให้เราเข้าไป ในห้องเราเห็นสำหรับไฟวางอยู่ สอบถามได้ความว่าเล่นกันมาแล้วสองวันหนึ่งคืน นอกจากนี้ยังเล่นหวยกันเป็นเงินจำนวนมาก"

ง่าย ๆ สบาย ๆ ไม่เป็นไร

แรงงานมักความพอใจที่ได้ความสะดวกสบายหรือได้มีการต่อรองแก้ปัญหาไปวัน ๆ หนึ่ง เช่น กรณีลี้มเอารองเท้าหุ้มส้นมา แรงงานก็จะใส่รองเท้าแตะเข้าไปในโรงงานเพราะจะได้ไม่ต้องกลับไปเอารองเท้าที่หอพักและโรงงานไม่เข้มงวด "แป็บเดียวคงไม่เป็นไร" "ไม่เห็นเป็นอะไรเลย พี่นก็เรียบไม่มีอะไรตกใส่เท้าสักหน่อย" การต่อรองไม่ทำตามกฎเพื่อแก้ปัญหาเฉพาะหน้าเช่นนี้เกิดขึ้นบ่อย ๆ จนกลายเป็นความเคยชิน เป็นวัฒนธรรมหรือวิถีชีวิตที่ทำอยู่กันเป็นประจำ สอดคล้องกับชีวิตประจำวันนอกโรงงานที่ทำอะไรตามใจ ทำอะไรง่าย ๆ มากกว่าทำอะไรให้ถูกต้อง

หลีกเลี่ยงกฎระเบียบหากไม่เข้มงวด

แรงงานบอกว่าเนื่องจากไม่มีใครตรวจก็ไม่ต้องทำตามกฎ เช่น เมื่ออยู่เวรดึกที่ DT ก็ไม่ยอมสวมรองเท้าผ้าใบ แต่เมื่อทำงานอยู่ที่สปินนิ่งจะใส่รองเท้าผ้าใบ เพราะว่ากะดึกไม่มีใครใส่รองเท้าผ้าใบเนื่องจากไม่มีใครตรวจ "ทุกคนที่อยู่กะดึกก็ไม่ใส่รองเท้าผ้าใบอยู่แล้วเพราะว่าเหมือนหลุดออกจากหอพักมาที่ทำงานที่อยู่ใกล้ ๆ กัน"

ประมาท

แรงงานคนหนึ่งบอกว่า "อยู่สปินนิ่งผมไม่ใส่นะรองเท้าแตะ ผมจะใส่รองเท้าผ้าใบตลอด ...ผมคิดว่าสปินนิ่งมันมีอันตราย บางอันร้อน ถ้าเราใส่รองเท้าแตะมันอาจจะพลิกไปโดน ร้อน ๆ ก็ได้ ด้านหลังตู้ดักข้างบนเวลาขึ้นไปเปลี่ยนแพค ถ้าเท้าพลิกก็อาจไปถูกความร้อนพองได้ DT มันจะไม่โดนอะไรเล่า พี่นก็เรียบ ๆ Bobbin ตกใส่ก็ไม่ถึงกับแตกหรอก"

ไม่เห็นของจริงไม่เชื่อ

วิถีความเชื่อนี้เป็นของภาคเกษตรกรรมส่วนใหญ่คือ ต้องเห็นก่อนจึงจะเชื่อ "ทำงานมาตั้งนานไม่เห็นเป็นอันตรายอะไร" เขาอธิบายความเชื่อที่ว่า เห็นแรงงานคนอื่นที่ทำงานอยู่ในจุดนั้นมานานแล้วก็ไม่เห็นคนเหล่านั้นเป็นอันตราย โดยเฉพาะหัวหน้าที่เป็นคนรับผิดชอบเรื่องสารเคมีมากที่สุดก็ไม่เป็นอะไร ดังนั้นเขาจึงเชื่อหรือคิดว่าไม่เป็นอะไร ทำให้ไม่ใส่เสื้อกาวน์และใช้เครื่องป้องกันระหว่างทำงาน

กระตุ้นแรง เพิ่มพลัง

แรงงานส่วนใหญ่ไม่เห็นความสำคัญของการดูแลด้วยการออกกำลังกาย พักผ่อน รับประทานอาหารให้เหมาะสม พนักงานมักใช้วิธีแก้ไขปัญหาคือการไม่มีแรง เหนื่อย ปวดเมื่อยด้วยการดื่มเครื่องดื่มกระตุ้นทั่วไป “พี่สมชายกินทุกเช้าแหละ เอ็ม น้ำชาวดาแมว ล่อวันละสามสี่ขวด ไม่รู้เขากินกันไปได้อย่างไร ดาแมวเห็นแกเดินมาหยิบเอาแต่กระหิงแดง ‘ไม่รู้แกกินวันหนึ่งกี่ขวด’ ‘ผมว่ากินมาก’ มันทำงานไม่ลั่นหรือไม่กระตุกบ้างหรือไง อย่างกาแฟผมไม่กินนะ กินแล้วมือมันกระตุก มือลั่น”

เชื่อโชคกลาง

มีความเชื่อในโชคกลาง ชอบโทษตัวเอง “ไม่เชื่อ แต่ไม่ลบหลู่”

ห่วงสวयห่วงงามมากกว่าห่วงความปลอดภัย

ความงามเป็นวัฒนธรรมของสังคมทั้งสังคมเก่าและใหม่ แต่มีการให้ความหมายของความสวยงามต่างกัน อย่างไรก็ตามสำหรับผู้หญิงโดยเฉพาะผู้หญิงที่อยู่ในวัยรุ่นและยังไม่แต่งงานอิทธิพลของวัฒนธรรมความงามนั้นสำคัญมาก ดังนั้นจึงมีการให้ความสนใจกับความงามจนมากทำให้เกิดการละเลยเรื่องความปลอดภัยในด้านต่าง ๆ รวมทั้งในเรื่องการทำงาน ในโรงงานอุตสาหกรรมจึงมีผู้หญิงผมยาวมากใส่เสื้อแขนยาวไม่กล้ากระดุมข้อมือ ไม่ใส่เสื้อไว้ในกางเกง ไม่ใส่รองเท้าหุ้มส้น ไม่ใส่หมวก เช่นในโรงงานผลิตเส้นใยสังเคราะห์ พบหญิงสาว 3 คนไว้ผมยาวมาก สองคนยังเป็นโสดอีกคนหนึ่งแต่งงานแล้ว ทำงานอยู่ในแผนกที่เกี่ยวข้องกับการปั่นด้าย ผมยาวของเธอมิโอกาสเข้าไปพันกับเส้นใยที่ผลิต หรือถูกดึง หรือดูดเข้าไปในม้วนด้ายนั้นสูงมาก หญิงสาวคนหนึ่งให้คำอธิบายว่า ชอบไว้ผมยาว ทำให้ดูดี ปกติเธอก็จะใส่หมวกเก็บผมให้เรียบร้อย แต่บางครั้งเมื่อมาถึงที่ทำงานก็ไม่มีเวลาพอ เพราะว่าแรงงานกะก่อนหน้านี้อาจจะรีบออกจากกะ เธอจึงต้องรีบเข้าไปทำงานทันที นอกจากนี้ยังบอกว่า “บางครั้งเธอสระผมมาและผมยังไม่แห้ง ดังนั้นจึงไม่สามารถเก็บผมและใส่หมวกได้”

เมื่อถามถึงเรื่องความปลอดภัย เธอก็บอกว่าเธอทราบ และทราบดีว่าทางโรงงานมีระเบียบให้เธอเก็บผมและใส่หมวกให้เรียบร้อย ดังนั้นเมื่อเธอไม่ได้ทำตามกฎ เธอก็ใช้วิธีระวังเอา โดยไม่เอาหัวหรือผมเข้าไปใกล้ ๆ ใยหรือลูกกลิ้ง

การใส่หมวกไม่ใช่วัฒนธรรมของคนไทย หมวกมีทั้งหน้าที่โดยตรงและหน้าที่แฝงและยังมีความหมายทางสังคมอีกด้วยเช่น แรงงานที่ทำงานกวาดถนนหรือกรรมกรจะใส่หมวกผ้าไหมพรมหรือผ้าขาวม้าที่ตัดเย็บเป็นหมวกปิดหน้าปิดตาทั้งหมดเพื่อป้องกันความร้อน ผุนต่าง ๆ แล้ว ในขณะเดียวกันก็ยังเป็นการปิดไม่ให้ใครทราบว่าตนเองเป็นใคร หมวกในที่ทำงานหมายถึงความปลอดภัย หมายถึงยศฐาบรรดาศักดิ์ว่าใครเป็นใคร เช่น หมวกขาวคือวิศวกรหรือผู้บริหาร หมวกแดงเป็นไฟร์แมน แต่หมวกฟ้าเป็นผู้ใช้แรงงาน หรือหมายถึงความสะอาดของผลิตภัณฑ์ว่าจะไม่ปนเปื้อนเส้นผมที่จะตกลงไป หรือหมายถึงความร้อนและอึดอัด และที่สำคัญที่สุดในเรื่องนี้ก็คือหมายถึงการที่หญิงสาวไม่

สามารถแสดงออกได้ถึงความงามของเส้นผมของเธอได้ ดังนั้นหมวกของโรงงานจึงหมายถึงความไม่สวยและเป็นสัญลักษณ์ของความต่ำต้อยสำหรับแรงงานหญิง

3. ทำทุกอย่างเพื่อยังชีพ

แรงงานคือผู้ที่ขายแรงงานเพื่อยังชีพ เพื่อใช้หนี้ เพื่อส่งลูกเรียนหนังสือและเพื่อมีเงินกลับบ้าน ในวันเทศกาล แรงงานต้องทำงานในโรงงานอุตสาหกรรมที่จ่ายค่าแรงขั้นต่ำให้แต่ไม่พอสำหรับยังชีพ แรงงานจึงจำเป็นต้องหางานที่มีเงินค่าล่วงเวลาหรือเงินพิเศษอื่นให้ได้ เขายอมทำงานเหมาเพื่อให้ได้เงินมากที่สุด เขาเล่นแชร์หรือบริหารเงินหรือหมุนเงินให้ได้ เขาเล่นหวยเพราะมีความหวังจะมีเงินก้อน

ค่าล่วงเวลาคือลมหายใจที่ต่อชีวิต

แรงงานส่วนใหญ่ต้องการค่าล่วงเวลาหรือรายได้พิเศษ แรงงานหลายคนในโรงงานผลิตเส้นใยสังเคราะห์ที่อยู่ระหว่างหยุดงานเพื่อการปรับปรุงเครื่องจักรออกไปหางานใหม่ และเมื่อถูกถามว่าที่นี่ไม่ดีอย่างไรทั้งที่งานก็ดูไม่มากนัก ได้ทำงานในห้องแอร์และไม่ต้องใช้แรงกายมากนัก อีกทั้งงานก็ไม่สกปรก แรงงานพร้อมใจกันตอบว่า “เพราะว่าไม่มีโอ”

แรงงานอีกคนหนึ่งเล่าถึงงานเดิมของเขาว่าอันตรายมาก ที่โรงงานเขาต้องเป็นผู้เอาผ้าซึ่งมีความหนาและมีความยาวมากตั้งแต่ห้าสิบเมตรถึงสองร้อยเมตรเข้าไปในเครื่องจักรที่มีหนามแหลมหมุนอยู่เพื่อตะกุกผ้านั้นให้เป็นขุยละเอียดเพื่อใช้ในการทำผ้าซับในเสื้อกันหนาว งานนี้มีความเสี่ยงที่มือจะเข้าไปในเครื่องที่มีหนามแหลมเวลาเครื่องจักรติดขัด นอกจากนี้ฝุ่นผ้าที่ออกมา ก็มากเหลือเกิน เสียงเครื่องก็ดังและไม่ได้เป็นโรงงานที่มีเครื่องปรับอากาศหรือระบบจัดการกับฝุ่นแต่อย่างใด พนักงานคนนี้ทำงานอยู่ที่นี้เกือบห้าปี เมื่อถามว่าทำไมจึงทำได้นาน เขาบอกว่าเพราะรายได้ดี มีค่าล่วงเวลา เหตุผลที่ลาออกมาเนื่องจากลากลับบ้านแล้วไม่ได้กลับไปตามกำหนด ทางโรงงานจึงรับคนงานอื่นเข้าไปแทนเขาแล้ว เขาเองยอมรับว่าโรงงานผลิตใยสังเคราะห์นี้สบายมากกว่า แต่ไม่คิดจะอยู่นานเพราะ ไม่มีค่าล่วงเวลา

งานล่วงเวลาจึงเป็นสิ่งที่ขาดไม่ได้

เงินโอทีแม้จะน้อยคือเพียงประมาณ 30-35 บาทต่อวัน แต่เป็นแหล่งรายได้ที่แน่นอน เป็นค่าอาหารเย็นของวันนั้น งานล่วงเวลาจึงเป็นสิ่งที่ปรารถนาของ แรงงาน โรงงานใดไม่มีโอที โรงงานนั้นไม่ค่อยมีใครอยากทำ แม้งานนั้นจะหนักหรือเสี่ยงอันตรายเขาก็พร้อมที่จะเสี่ยง

การเล่นแชร์คือทางออก

แรงงานส่วนมาอยู่ในภาวะการขาดแคลนเงินเสมอ เพื่อแก้ไขปัญหานี้ นอกจากการกู้ยืมเงินแล้ว การออมเงินโดยการเล่นแชร์เพื่อหมุนเงินมาใช้ในยามจำเป็นคือรูปแบบหลักของแก้ปัญหา การจ่ายค่าแชร์คิดเป็นสัดส่วนที่สูงของรายได้ต่อวันหรือต่อสองสัปดาห์ และดอกเบี้ยของแชร์ก็สูงมาก

ห่วยได้ดินเพื่อฟลุค

ความหวังที่จะทำให้แรงงานมีเรี่ยวแรงทำงานอยู่ได้ก็คือ ห่วยได้ดินเพื่อที่จะปลดหนี้สินและรายได้ล่วงเวลาเพื่อที่จะประทังชีพไปวัน ๆ ดังนั้นการตีความฝัน การหาเลขเด็ด ความวุ่นวายวันห่วยออกจึงมากมายจนทำให้แรงงานแต่ละคนใจคอไม่อยู่กับเนื้อกับตัว

4. แรงงานถูกเอาเปรียบ

ผู้ประกอบการจ้างโดยทั่วไปต่างต้องการจ้างแรงงานในอัตราค่าแรงที่ต่ำที่สุดที่จะเป็นไปได้ เช่น การจ้างเป็นพนักงานเหมาซึ่งก็คือการจ้างงานแบบรายชิ้นซึ่งเขาจะไม่ได้รับสวัสดิการหรือการคุ้มครองอะไรทั้งสิ้น และเมื่อมีแรงงานว่างงานหรือล้นงานผู้ประกอบการก็จะใช้รูปแบบการจ้างเป็นรายชั่วโมงซึ่งจะให้แรงงานได้รายได้น้อยลงไปอีก ผู้ประกอบการจะพยายามลดต้นทุนทุกอย่างเกี่ยวกับแรงงานโดยเฉพาะอุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคลและสิ่งแวดล้อมในการทำงาน ผู้ประกอบการออกกฎเกณฑ์เพื่อปิดความรับผิดชอบไปจากเขา ผู้ประกอบการเลือกใช้กฎเกณฑ์บางข้อกับบางคน ผู้ประกอบการให้ความสนใจกับผลผลิตของเขามากกว่าสุขภาพของผู้ใช้แรงงาน ผู้ประกอบการไม่สอนงานและสอนเรื่องความปลอดภัยให้กับเขา เขาจึงต้องเรียนแบบครูพักลักจำ วิศวกรช่วยผู้ประกอบการในการเปลี่ยนเทคโนโลยีการผลิตที่เขาคุ้นเคยมาเป็นเครื่องจักรที่อันตราย ผู้ประกอบการปล่อยให้หัวหน้างานกดขี่ด่าว่าแรงงาน เขาทำตามคำแนะนำเรื่องความปลอดภัยของหมอไม่ได้เนื่องจากกลัวถูกตำหนิจากเจ้านาย ผู้ประกอบการไม่ให้เขาเข้าไปมีส่วนร่วมในการออกความเห็น และผู้ประกอบการไม่ให้เขามีสภาพแรงงาน สิ่งเหล่านี้คือเงื่อนไขและรูปแบบของการเอาเปรียบของผู้ประกอบการต่อแรงงาน

อันตรายไม่สำคัญสำหรับโรงงาน

ปัญหาการไม่ใช้อุปกรณ์ป้องกันตัวนั้น โดยเนื้อแท้แล้วเป็นปัญหาของโรงงาน หากเปรียบเทียบสองโรงงานนี้จะพบว่า โรงงานผลิตเส้นใยสังเคราะห์มีปัญหาในการบังคับแรงงานใช้อุปกรณ์เหล่านี้ ในขณะที่โรงงานกะเทาะและทิวมะพร้าวไม่มีปัญหานี้เลย พนักงานทุกคนต้องสวมหมวก ใส่มวกกันเบี่ยงสองชั้น ใส่รองเท้าบูต ใส่ถุงมือทำงาน ผ้าที่รองมะพร้าวสำหรับทิวต้องเป็นผ้าขาวสะอาดที่ผ่านการซักล้างด้วยคลอรีนมาแล้วอย่างดี คำถามก็คือ ทำไมผู้ใช้แรงงานในโรงงานกะเทาะและทิวมะพร้าวจึงสามารถทำได้ คำตอบคงไม่ได้อยู่ที่ตัวคนงาน แต่อยู่ที่ตัวโรงงาน โรงงานเป็นห่วงผลผลิตของเราจะถูกปั่นเปื้อน แล้วลูกค้าจะไม่รับซื้อสินค้าที่เราผลิต เราจึงจัดหาอุปกรณ์ดังกล่าวให้ผู้ใช้แรงงาน และบังคับคนงานของเขาให้ใช้ หากไม่ใช้เขาก็ไม่ให้เข้ามาทำงาน ในขณะที่โรงงานผลิตเส้นใยความปลอดภัยของคนงานในเรื่องเสียงไม่ใช่ปัญหาหลักของเขา เขาจึงไม่เข้มงวดหรือไม่บังคับ ดังนั้นผู้ใช้แรงงานจึงใส่บ้างไม่ใส่บ้างตามสะดวกหรือตามการบังคับของหัวหน้างาน

ต้นทุนการผลิตสำคัญที่สุด

ปัญหาการไม่ใช้เครื่องป้องกันตัวเช่น เข็มรีปลั๊กหน้ากากและแว่นตา ความจริงแล้วเป็นปัญหาของโรงงานด้วย โรงงานพยายามประหยัดค่าใช้จ่ายในเรื่องนี้แทนที่โรงงานเห็นความสำคัญของเรื่องนี้หรือจะปฏิบัติต่อผู้ใช้แรงงานทุกคนเท่าเทียมกันในเรื่องสุขภาพและความปลอดภัย เช่น การไม่แจกอุปกรณ์ป้องกันตัวเองให้กับผู้ใช้แรงงานใหม่ เพราะว่าผู้บริหารโรงงานยังไม่แน่ใจว่า ผู้ใช้แรงงานใหม่จะทำงานจริงหรือไม่ ดังนั้นจึงยังไม่ยอมแจกเข็มรีปลั๊กให้ เพราะกลัวว่าถ้าไม่ทำงานจริง และออกไปก็จะเอาเข็มรีปลั๊กไปด้วย “เขาบอกว่า วันเดียวเขาทำได้หรือเปล่า เดียวออกไปก็เอา (เข็มรีปลั๊ก) ติดไปด้วย”

ผลผลิตของโรงงานสำคัญที่สุด

โรงงานให้ความสำคัญกับผลิตภัณฑ์มากกว่าห่วงใยความปลอดภัย “หนึ่งถึงสามวันนี้ให้ดูการทำงานเขาก่อน แล้วค่อยปฏิบัติ ตอนยกโย คนใหม่เขาก็อยากจะทำ ผมก็บอกไม่ต้อง เพราะตอนยกจิ้งหะไม่มีมือกระแทกโยกระแทกทำให้ผลิตภัณฑ์เราเสีย”

โรงงานรับผิดชอบต่อสังคม

โรงงานตั้งกฎหลักภาระให้คนงาน “อย่างรองเท้าบอกว่าให้ใส่รองเท้าด้วย เวลามันขาด โรงงานเขาไม่รับผิดชอบต่อสังคม เพราะว่าเขที่ตั้งกฎเกณฑ์แล้ว ใส่รองเท้าอย่างเราเดินไปเหยียบตะขอเข้า เขาก็ไม่รับผิดชอบต่อสังคมแล้ว เขาก็หาว่าเราไม่เชื่อฟังเขา”

โรงงานลดต้นทุน

โรงงานลดต้นทุนการผลิตทุกอย่างไม่ว่าจะเป็นเครื่องแบบ สวัสดิการ ห้องประชุมพยาบาล “อย่างขออะไรเขา เขาก็ไม่ค่อยได้หรอก อย่างชุดฟอร์ม ไปที่โรงงานอื่นเขามีให้ ...มันพูดยากเขาไม่ฟัง ความจริงเป็นส่วนน้อยด้วยซ้ำไป ชุดฟอร์มปีหนึ่งไม่ได้ทั้งสองชุด ได้ชุดเดียวก็ยังมี ...โรงงานนี้ไม่มีเขาประหยัดของเขา” ดังนั้นการแต่งตัวของแรงงานจึงไม่รัดกุมซึ่งอาจเป็นสาเหตุของอุบัติเหตุเสื้อผ้าเข้าเครื่องได้

การลดต้นทุนในด้านแสงสว่าง นอกจากลดต้นทุนทางด้านสวัสดิการ เช่น เครื่องแต่งกายแล้วยังลดต้นทุนในเรื่องแสงสว่างด้วย “อย่างพวกความสว่าง ไฟอะไรนี้ บางทีที่ทำงานมืดติดติดที่อื่นเขาจะติดไฟให้สว่างมาก ๆ เลย ทำงานมันเกี่ยวกับสายตาด้วย ถ้าเกิดเราอยู่ที่มืดแล้วออกไปที่สว่างหน้ามืดทันทีลองดูก็ได้ เขาประหยัดในตรงส่วนนี้ มันก็พูดยาก มันไม่ใช่เงินเรา” งานที่ทำงานเกี่ยวกับเส้นใยเป็นงานที่ละเอียดต้องใช้ไฟสว่าง การล้างหน้าแพค การที่แรงงานไม่ใช้แว่นตาก็มีสาเหตุมาจากปัญหาแสงสว่างด้วย เพราะว่าใส่แล้วมองไม่เห็น ดังที่จะได้กล่าวต่อไป

ในด้านการรักษาพยาบาลหรือห้องพยาบาลก็ประหยัดเช่นกัน พนักงานส่วนใหญ่ไม่พอใจในเรื่องนี้มาก เพราะว่าไม่มีบริการในด้านนี้เนื่องจากไม่มีพยาบาลประจำ มีการย้ายตู้ยาฉุกเฉินจากในโรงงานไปไว้ที่สำนักงานด้านหน้า ทำให้เข้าไปใช้บริการได้ยาก “ล้าลียะนะโรงงานนี้ ล้าลียะโคตรเยอะ

เลย ยาแดงผมเห็นครึ่งขวดตั้งบนนามแล้วนะ แอลกอฮอล์อย่างนั้นแหละ ผมเห็นทั้งอยู่อย่างนั้น น่าจะมีพวดยาแดง ยาเหลือง ผ้าก๊อตพันด้วย มีพลาสติก มีครบทุกอย่างเลย ที่นี้ไม่มี มันแปลกนะโรงงานนี้ บอกเราเซฟดีอย่างดี แต่ไม่ยอมไอน้ำมันไอนี้เลย พอโดนมีดบาดนิดหน่อยเลือดมันออก เอามือปิดไว้เดี๋ยวหายเอง แทนที่จะมีพลาสติกปิดหน่อย พอไม่ให้ฝุ่นมันเข้า นี่ไม่มีเลย ผมไม่เคยไปชอयाที่นั่นะ ถ้าผมเป็น ผมก็รอออกกะ ผมไปซื้อเอง ทิฟฟี่ สบายใจกว่า เขากลัวคนเอากลับบ้านหรือเปล่าไม่รู้ มันไม่น่าซื้อเหี่ยวเรื่องนี้หรอก โรงงานเบ้อเร่อเบ้อรา ผมไม่เคยไปขอ ซื้อเองดีกว่าสบายใจ" ทำให้ต้องพึ่งตัวเอง

โรงงานประหยัดโดยไม่ค่อยให้เบิกของหรือทำให้กระบวนการเบิกของช้า โรงงานหรือแม้แต่พนักงานเองมักจะบอกว่า ตัวเขาเองประมาทไม่ได้ใส่แว่นป้องกันตัวเอง แต่ข้อมูลอีกแง่มุมหนึ่งชี้ให้เห็นว่า แท้จริงแล้วเป็นความบกพร่องของโรงงานเองมากกว่าที่ไม่จัดหาแว่นตาป้องกันน้ำยาล้างแพคให้กับคนงานอย่างเพียงพอ เพราะว่าที่มันไม่เพียงพอไม่ได้ให้กับทุกคนแต่ให้ใช้ด้วยกัน ขนาดไม่ได้มาตรฐาน มันเก่าและสกปรกมากจนมองไม่เห็นจนคนที่ใส่แว่นตามากกว่ากลัวน้ำยาล้างแพคหน้าแพค "...แต่เขาก็มีเครื่องป้องกันให้ ...ส่วนมากเขาไม่ใส่ คือไม่ได้คำนึงถึงข้อนี้ (อันตราย) ... (ของผม) ก็คิดจะใส่เหมือนกัน แต่มันยังงี้ไม่รู้ คือว่าแสงสว่างไม่พอเวลาใส่แว่น มองไม่ชัด ล้างไม่สะอาด" หรือ "...บางทีมันง่าย ตัวพี่เองที่ใส่ที่ครอบตา ส่วนตัวพี่ใหญ่ พี่ใส่จุกไม่ได้ เพราะมีความรู้สึกว่าเป็นภูมิแพ้ไซ้ใหม่ เวลาพี่ไปใส่กับของคนอื่น พี่จะไม่มั่นใจทันที ถ้ามีส่วนตัวของพี่ คือจริง ๆ มีส่วนของใครของมัน ที่นี้ที่เก็บ เมื่อก่อนมันไม่มีล็อกเกอร์เหมือนอย่างนี้ เราทำล็อกเกอร์ให้แล้ว ใช้เก็บของใช้แต่ละอย่าง พี่ก็รู้ว่าพี่วางไว้สามกะ มัน (คนอื่น) จะมาใช้ของพี่หรือเปล่า เพราะเราไม่ได้เก็บไว้เป็นส่วนตัว ก็เลยไม่ได้ใช้ และอีกอย่างหนึ่งพี่หายใจไม่ออก และจะทำงานไม่ได้ คือจะเหนื่อย หายใจไม่สะดวกจะเหนื่อย นี่คือสิทธิของพี่" หรือพนักงานอีกคนกล่าวว่า "...กระจกแว่นตาไม่ใส มองไม่ชัด ก็แค่มองเห็น มันอาจจะเป็คุณภาพแว่นตาที่เขาซื้อมามันด้อย ราคาถูกไป" พนักงานอีกคนบอกว่า "...ถ้ามันใหม่ ๆ ก็อยากใส่เหมือนกันครับแว่นตา ตอนนี้น้ำมันเก่าแล้ว ใส่ไปน้ำมันเต็มขอบเลยครับ" "...ถอดมาเป็นเบ้าเลย (เป็นรอยน้ำมันวงกลมสีดำที่ขอบตา)" หรือ "...เวลามองไม่ชัด ลู่อายตาเปล่าไม่ได้"

ปัญหาเรื่องการไม่สนใจในสุขภาพของคนงาน โรงงานไม่ลงทุนในการซื้อแว่นตาให้เพียงพอ ไม่ซื้อของที่มีคุณภาพดีให้ ซื้อชนิดที่ราคาถูก คุณภาพไม่ดีแข็ง ทำให้พนักงานบ่นว่าเจ็บหูมันแข็ง ระหว่างการเก็บข้อมูลมีการตรวจสอบสภาพแวดล้อมการทำงานโดยเจ้าหน้าที่ของกระทรวงแรงงาน เจ้าหน้าที่กระทรวงแรงงานได้นำเอาแว่นตาไปให้พนักงานเป็นตัวอย่าง พนักงานชอบแว่นตาเหล่านั้นมาก และขอให้โรงงานซื้อให้ ซึ่งโรงงานก็ซื้อให้แต่ซื้อให้เพียงไม่กี่อัน พนักงานหลายคนก็ชอบอันที่เจ้าหน้าที่ตรวจวัดเสียงทิ้งไว้ให้ "บางอันดีเช่น อันที่จนท.ที่มาตรวจวัดเสียงทิ้งไว้ให้ เขาก็ชอบนะ มีคนขอเหมือน

กันที่เป็นแบบนี้" "โรงงานก็ซื้อแบบนี้มาให้แต่มีน้อย แค่นี้สิอัน" การใช้เอียร์ปลั๊กนั้นใช้ได้ถ้ามีการ บังคับอย่างจริงจังของโรงงาน แต่โรงงานไม่จริงจังเนื่องจากว่า ไม่อยากลงทุนดังที่ได้กล่าวมาแล้ว

การจ้างงานเหมา : จ้างรายชิ้น

ระบบการจ้างงานแบบเหมาเพื่อการกะเทาะมะพร้าวหรือการทิวมะพร้าวถูกสร้างมาให้ผู้ใช้ แรงงานทำงานเกินขอบเขตจำกัดของร่างกายที่จะทนทำได้โดยไม่เกิดความผิดพลาดหรือเกิดความ ปวดเมื่อย ดังได้กล่าวมาแล้วว่า การทำงานเริ่มตั้งแต่เช้ามีดจนถึงบ่ายสามโมง โดยพักรับประทานอาหารกลางวันประมาณสิบเอ็ดโมงเช้า และมีพักเพื่อทำความสะอาดหรือดักกะลาทุก ๆ สองชั่วโมง เป็นเวลาประมาณสิบนาที่ถึงสิบห้านาที ลักษณะการทำงานส่วนใหญ่เป็นทำงานเหมา ดังนั้นผู้ใช้ แรงงานจึงต้องทำงานให้มากที่สุดเพื่อที่จะได้รายได้สูงที่สุด ดังนั้นถ้าไม่มีการหยุดดักกะลาผู้ใช้ แรงงานก็อาจไม่หยุดกะเทาะเลย เหมือนเช่นผู้ใช้แรงงานหญิงที่ทำหน้าที่ทิวหรือปอกเปลือกชั้นในของ มะพร้าวที่บางคนไม่หยุดดื่มน้ำหรือเข้าห้องน้ำเลย เป็นการทำงานที่ยืนทำตลอด ต้องใช้แรงของแขน และน้ำหนักของร่างกายกดลงบนมะพร้าว เพื่อดันมะพร้าวเข้าไปในเครื่องกะเทาะ การทำงานนี้ต้องมี สมาริมากเพื่อไม่ให้มือเข้าไปในเครื่อง แต่การทำงานนาน การใช้แรงงาน และการใช้สมาริมาก ดังนั้น โอกาสที่จะพลาดจนมือหรือนิ้วเข้าเครื่องจึงเกิดขึ้นได้ ซึ่งทุกคนรู้ว่า นิ้วเข้าเครื่องนั้นเจ็บปวด ทำงาน ไม่ได้ และต้องสูญเสียรายได้ จึงไม่มีใครอยากที่จะประสบกับอุบัติเหตุ ดังนั้นอุบัติเหตุจึงมาจาก สภาพแวดล้อมในการทำงาน

การมีสองมาตรฐาน

กฎระเบียบของโรงงานที่ออกมาเพื่อผลักระให้กับคนงาน "เราบอกให้ทำก็ทำเสีย ถ้าเกิด อะไรขึ้น เราจะโทษว่า ไม่เชื่อฟัง เราจะไม่รับผิดชอบ (กับผลเสียที่ตามมา)"

กฎระเบียบของโรงงานที่ออกมาเพื่อจัดการกับคนงานเป็นคน ๆ ไป สองมาตรฐาน "ผมว่าไม่ เข้มงวดหรอก หลวมจนไม่น่าเชื่อถือ เราจึงจับผิดเอาแต่ราย ๆ ไป วันนั้นกะดึกดีสี่ เราหลับกันหมด ตั้งแต่แปดก็มีสี่คนหลับหมด ITY สามคนหลับหมด DT มีสี่คนหลับไปสอง แต่หัวหน้าเราจะเอาผม อยู่คนเดียว เราฟ้องผู้ใหญ่"

กฎที่หย่อนยาน "หลับกันทั้งหมด ไม่สวมเครื่องป้องกันก็ไม่ว่า กฎระเบียบไม่ใช้กับทุกคน กะ ดึกไม่มีใครใส่รองเท้าผ้าใบไม่ว่าแผนไหน ไม่มีคนตรวจ" แมวบอกว่า "ผมเคยผ่านโรงงาน ISO มา แล้ว ผมชอบทำงานเป็นระบบ โรงงานนี้ไม่เป็นระบบ เกะกะ รกรุงรัง ทำห่าส.ไม่ได้เพราะว่าคนงานเก่า อยู่กันเยอะ "

กฎระเบียบของโรงงานที่ออกมาเพื่อให้สินค้าของเขาดี "เขากำลังขอไอโซ (ISO) เขาจึงย่ำ ระเบียบมากขึ้น"

เพื่อเพิ่มผลผลิตก็ยกเลิกกฎเกี่ยวกับความปลอดภัยได้ เครื่องกะเทาะมะพร้าวในเบื้องต้นมี เครื่องป้องกันกะลามะพร้าวกระเด็นมาเข้าตาพนักงาน แต่ต่อมาพนักงานได้ขอให้เอาเครื่องป้องกันที่

มีลักษณะเป็นฝาครอบนี้ออกเสีย เพราะว่าทำให้ทำงานได้ช้าลง เนื่องจากเปลือกมะพร้าวเข้าไปติดแน่นอยู่ภายใต้ฝานั้น ซึ่งทางโรงงานก็ให้เอาเครื่องป้องกันนี้ออกไปเสีย การทำความเข้าใจในเรื่องนี้ได้ก็คือ ระบบการจ้างงานกะเทาะมะพร้าวนั้นคือระบบเหมา หรืออีกนัยหนึ่งก็คือ อัตรารายชิ้น (piece rate) คนงานจึงต้องการทำให้เร็วเพื่อที่จะได้ผลงานหรือรายได้มากที่สุด แม้ว่าจะเสี่ยง แต่ถ้าวิธีการจ้างเป็นแบบพนักงานรายวัน พนักงานคงไม่เรียกร้องที่จะให้เอาเครื่องป้องกันออก ดังนั้นการเอาเครื่องป้องกันออกก็เป็นการที่โรงงานเห็นผลผลิตหรือรายได้ของเขามากกว่าสุขภาพของพนักงาน

ทำตามคำแนะนำของหมอไม่ได้

สภาพการทำงานที่รีบเร่งทำให้ไม่สามารถทำงานอย่างถูกวิธีได้ “ก้มยก ก้มยก ทำตามหมอไม่ได้ เพราะหมอเขาให้ทำตามขั้นตอนของเขา มันช้า กว่าจะได้ลิบก่อง ที่นี่กินเวลานานไม่รู้เท่าไรแล้ว มันก็ช่วยได้ไม่เยอะเท่าไรหรอกพวกนี้ ทางแก้ไขหรือ มันคงยาก ถ้าเราทำงานประเภทนี้ เพราะเราต้องยกทุกวัน แก้มไม่ได้” “หมอเขาแนะนำการยกอะไรก็ได้แล้วแต่ แต่เราทำไม่ได้ ถ้าเราทำลักษณะนั้นเขาไล่เราออกแน่ ๆ...ก็เขาต้องให้นั่งก่อน แล้วถึงจะยกของขึ้น ถ้าเราทำแบบนี้ใช้เวลาเยอะ กว่าจะได้แต่ละกล่องต้องใช้เวลาเป็นหลาย ๆ ชั่วโมง เขาก็ไม่เอาไว้ ถ้าทำอย่างนี้...”

หัวหน้าอคติและกลั่นแกล้ง

พนักงานเหมาซึ่งหัวหน้าไม่ชอบจะถูกกลั่นแกล้งอยู่เป็นประจำ “คนนั้นคอยแกล้งอยู่ตลอดเวลา มันว่าเราทิวหนาไปบ้าง บางไปบ้าง” หรือพนักงานหนึ่งไม่ใส่รองเท้าหุ้มส้นตอนกลางคืนโดนหัวหน้าจับได้ “ซีฟองไอนี้ ตีให้หัวแตก” “แค้น” “แค้นที่มันจ้องจะเอาเราอยู่คนเดียว เวลามองเราสายตา ..หืออ..วันนั้นเดินเข้ามาตอนเช้า ผมเข้ากะดึกใส่รองเท้าแตะ กะดึกเขาก็ใส่กันทั้งนั้น อยู่สปีนนิ่งผมไม่ใส่รองเท้าแตะ ผมจะใส่รองเท้าผ้าใบตลอด ...(แต่ DT ไม่มีปัญหา)” ทำให้ทำงานด้วยกันด้วยความหงุดหงิด

หัวหน้ากะเทาะและทิวก็เช่นกัน ได้รับสิทธิขาดในการดูแลพนักงานเหมา ถ้าเขาไม่ชอบใคร เขาก็มีทางหาเรื่องไล่พนักงานคนนั้นได้ทั้งวัน พนักงานมักจะพูดว่า “อยากจะหาทางแกล้งคนคนนั้นให้สาสมใจเหลือเกิน”

ชัยชนะของวิศวกรในเรื่องการเปลี่ยนเทคโนโลยี

โดยนำเข้าและดัดแปลงเครื่องจักร และการบังคับให้คนงานเลิกใช้เทคโนโลยีใหม่และหันมาใช้เครื่องจักรความสนใจในจำนวนผลผลิตที่เพิ่มมากขึ้น การไม่พูดถึงความปลอดภัยของคนงาน แต่พูดถึงการปรับตัวของลูกจ้างให้เข้ากับเครื่องจักรใหม่โดยการเปลี่ยนระบบการจ้างจากรายวันเป็นเหมา วิศวกรพูดด้วยความภูมิใจว่า “ผมไปเอาแบบมาจากมาเลย์ มาดัดแปลงให้เหมาะกับบ้านเรา ... มีการดัดแปลงงาหรือเดือยที่ของเดิมเป็นรูปสี่เหลี่ยมเป็นแท่งให้เป็นเหล็กแหลมยาวโค้ง” เพื่อเปลี่ยนจากการรองรับมะพร้าวอย่างเดียวนมาเป็นการทำงานที่กะเทาะหรือแชะกะลามะพร้าวด้วย ทำให้กะเทาะได้เร็วและมีประสิทธิภาพมากขึ้น

เขากล่าวถึงคนงานที่ไม่อยากทำงานกับเครื่องนี้ในทำนองที่ว่า เขาก็บอกกับผู้ใช้แรงงานว่า ทางโรงงานต้องการเอาพื้นที่ที่เขาทำงานอยู่ไปสร้างโกดังเก็บมะพร้าว และให้ย้ายไปทำงานกับเครื่องจักรใหม่ซึ่งได้จ้างคนงานชุดใหม่มาทำงานส่วนหนึ่งแล้ว ใครไม่อยากทำก็ออกไป

การเรียนรู้งานแบบครูพักลักจำ

พนักงานกวาดกะลาและส่งมะพร้าวซึ่งถูกจ้างรายชั่วโมงซึ่งจะมีรายได้น้อยที่สุดและอาจถูกมองว่าเป็นแรงงานชั้นต่ำกว่าไม่มีฝีมือ ดังนั้นเพื่อเป็นการเลื่อนสถานภาพขึ้นมาเป็นพนักงานกะเพาะ เมื่อเครื่องว่างลงหรือช่วงทำความสะอาด พนักงานเก็บกวาดซึ่งได้ค่าแรงน้อยกว่าจะเข้ามาเรียนรู้และทดลองใช้เครื่องกะเพาะ และบางคนก็ได้รับอุบัติเหตุเช่น กะลาที่แตกตำมือ เนื่องจากไม่มีถุงมือเป็นต้น

งานเหมาอาจได้รับอุบัติเหตุมากกว่าพนักงานรายวัน

แรงงานเหมาที่ทำงานที่มะพร้าวบางคนไม่หยุดพักทำงานเลยตั้งแต่เริ่มทำงานจนเลิกงาน ดังกล่าวนมาแล้วในส่วนของปัญหาว่า แรงงานเหมาที่ที่มะพร้าวที่มีอายุทำงานเกินกว่าหนึ่งปีเป็นโรคกระเพาะอาหารมากที่สุด รองลงมาคือ แรงงานกะเพาะเหมาที่ที่มะพร้าว และกลุ่มที่มีอัตราต่ำสุดคือ พนักงานทิวรายวัน

แรงงานรับเหมาไม่มีส่วนร่วมหรือสิทธิในการประชุม

ความสัมพันธ์ระหว่างแรงงานกับนายจ้าง นายจ้างไม่อนุญาตให้แรงงานเหมาทุกคนเข้าร่วมประชุม แรงงานรับเหมาอยากจะมีส่วนร่วมในการแสดงความคิดเห็นและความต้องการของตนเอง แต่แรงงานไม่มีสิทธิร่วมประชุม และจะอนุญาตเฉพาะตัวแทนแรงงานรายวันเท่านั้น "แบบเขาเข้าประชุม เขาไม่เอาแรงงานเข้านะ เขาน่าจะเอาพวกเหมาบ้าง พวกรายวันมั่งเข้าประชุม แต่ไม่มี"

ราคาหอพักกำลังจะขึ้น

โรงงานทั้งสองจัดหาหอพักอยู่ในบริเวณโรงงานหรือใกล้กับโรงงานให้กับคนงาน หอพักแห่งหนึ่งเป็นทาวเฮาส์ที่ลึกประมาณสิบเมตรถูกแบ่งออกเป็นห้องสี่ห้องไม่มีฝ้า แต่ละห้องจึงเล็กคับแคบ อึดอัดไม่มีหน้าต่าง กำลังถูกขึ้นราคา

5. ความสัมพันธ์กับนายจ้าง

แม้เด็กหนุ่มสาวที่มีการศึกษาจะกล่าวกันว่าผู้ประกอบการเอาเปรียบเขา แต่เขาก็เห็นใจผู้ประกอบการที่กิจการอยู่ในช่วงที่ย่ำแย่ในภาวะเศรษฐกิจตกต่ำ แต่สำหรับผู้ใช้แรงงานที่มีอายุมากและมีการศึกษาน้อยแล้ว ผู้ประกอบการหรือนายจ้างคือผู้ที่มีบุญคุณ ช่วยเหลือผู้เดือดร้อนให้งานทำที่เหมือนหนีร้อนมาพึ่งเย็น แรงงานเรียกผู้ประกอบการว่าเสี่ย เรียกแม่ของผู้ประกอบการว่าแม่ เขาบอกว่าแม่และเสี่ยใจดี เสี่ยและแม่บอกว่ามีปัญหาอะไรก็ขอให้ออกมาพูดมาคุยกันได้ ไม่ต้องมีสทนาพ ที่นี้ค่าแรงทำมากก็ได้มาก ออกตรงเวลา งานที่ผู้ประกอบการให้ทำก็ดีกว่างานก่อ

สร้างที่อันตรายกว่าและร้อน ลีนปีก็มีโต๊ะจีนและรางวัลมากมาย เขากลัวผู้ประกอบการ แรงงานไม่เคยพูดคุยกับ ผู้ประกอบการเลย จึงอาจสรุปได้ว่า ผู้ใช้แรงงานที่ไม่มีทางเลือกมากนักจึงสร้างความสัมพันธ์กับผู้ประกอบการในลักษณะของ "ความสัมพันธ์เชิงอุปถัมภ์"

เสียใจดี

ความรู้สึกของคนงานกะเทาะมะพร้าวต่อเจ้าของโรงงานนั้นค่อนข้างดี "เสียเขารักคนงานนะ" เหตุผลที่ดีก็คือ การจัดให้มีการเลี้ยงอาหารประจำปี "ปีใหม่เขาจัดให้กิน มีสติงวงละหมื่นกว่าบาท เกือบสองหมื่น เลี้ยงโต๊ะจีน" มีการให้ของขวัญสำหรับจับฉลากในงานเป็นทองคำและของใช้ "มีทอง สลึงหลายเส้น เส้นละสามบาทสามเส้น มีพัดลมตั้งโต๊ะตัวใหญ่ แล้วผ้าขนหนูทั้งผืนเล็กผืนกลาง ผืนใหญ่ ปีก่อน ๆ ไม่มีทอง เขามีหม้อหุงข้าว ตู้เย็น โทรทัศน์ พัดลม ของใช้ของเราทุกอย่าง" "สนุกจัดให้ทุกปี" "เสียไม่ชี้เหนียว เขาไม่เคยพูดว่าเศรษฐกิจไม่ดี ไม่จัด มีเงินโบนัสให้ ปีนี้ได้เดือนหนึ่ง" คนงานพอใจมาก "ปีนี้ได้เยอะหกสิบวัน"

กลัวนายจ้าง ไม่มีอำนาจต่อรอง ไม่มีผู้นำที่กล้าพูดกับนายจ้าง

อย่างไรก็ตามแรงงานกลุ่มนี้ก็ยังคงมีความกลัวนายจ้างอยู่มาก "ไม่ (คนงาน) ไม่มีผู้นำออกหน้า" ผู้ใช้แรงงานเหล่านี้กลัว เนื่องจากเป็นแรงงานรับเหมาซึ่งไม่มีข้อสัญญาหรือสิทธิใด ๆ เลยในการทำงาน "มันมีแต่คนเหมา มันไม่ค่อยกล้า ไม่กล้าพูดกล้าทำ" -

หรือกรณีแรงงานรับเหมาล้วนอยากที่จะได้รับการคุ้มครองจากประกันสังคม แต่ไม่สามารถที่จะทำได้ แรงงานกลุ่มหนึ่งกำลังคุยกันอยู่ เมื่อนักวิจัยเข้าไปและถามว่า กำลังคุยกันเรื่องอะไร เขาก็ตอบว่าคุยกันเรื่องประกันสังคม "เรื่องประกันสังคม อะไรนี่แหละ ... อยากให้เขาทำ (ให้)" เมื่อถูกถามต่อไปว่า แล้วเขาจะทำให้หรือไม่ ผู้ใช้แรงงานกลุ่มนี้ก็ตอบว่า "ไม่ (ผู้ใช้แรงงาน) ไม่มีผู้นำออกหน้า (ไปพูดกับผู้ประกอบการ)" แรงงานเหล่านี้กลัว เนื่องจากเป็นแรงงานรับเหมา "มันมีแต่คนเหมา มันไม่ค่อยกล้า ไม่กล้าพูดกล้าทำ"

6.สรุป

สรุปก็คือ ผู้ใช้แรงงานที่ถูกบังคับให้เข้ามาเป็นกรรมกรเนื่องจากความยากจน แม้ว่าจะเข้ามาอยู่ในเมืองแต่ยังมีวิถีคิดและพฤติกรรมเหมือนชาวไร่ชาอยู่ แรงงานได้สร้างความสัมพันธ์เชิงอุปถัมภ์กับผู้ประกอบการ และอธิบายปัญหาต่างๆที่เกิดขึ้นว่าเป็นเพราะโชคชะตาหรือโทษตัวของเขาเอง นอกจากนี้แรงงานยังมีวิถีการดำเนินชีวิตแบบ"ฝากไว้กับโชคชะตา" ความยากลำบากในการดำเนินชีวิต ความสับสนของชีวิตในเมืองและความต้องการใช้เงินทั้งระยะสั้นและระยะยาวยิ่งทำให้เขาต้องเสี่ยงดวงมากยิ่งขึ้น รวมทั้งการเสี่ยงในเรื่องของอุบัติเหตุ ยิ่งลำบากมากก็ยิ่งหาเงิน บริหารเงินด้วยวิธีการต่าง ๆ มากยิ่งขึ้น

ในส่วนของผู้ประกอบการที่ใช้แรงงานมองว่าเป็นผู้อุปถัมภ์นั้น ในด้านหนึ่งก็เล่นบทเป็นผู้ให้การอุปถัมภ์เช่นการเป็นเสีย เป็นแม่ ให้ของและรางวัลต่าง ๆ แต่ในอีกด้านหนึ่งก็เล่นบทของผู้ประกอบการที่จะต้องเอาชีวิตให้รอดยามเศรษฐกิจตกต่ำโดยพยายามลดต้นทุนการผลิตทุกอย่าง ตั้งแต่การจ้างงานเป็นรายชิ้น การเปลี่ยนเครื่องจักรให้มีประสิทธิภาพมากขึ้น การให้ความสำคัญกับผลผลิตมากกว่าสุขภาพของผู้ใช้แรงงาน การปิดความรับผิดชอบเรื่องอุบัติเหตุหรือปัญหาความปลอดภัย นั่นคือผู้ประกอบการมีความสัมพันธ์ที่แท้จริงกับผู้ใช้แรงงานในลักษณะของนายทุนหรือระบบทุนนิยม

บทที่ 7

อภิปรายผล

1. คุณค่าของวัฒนธรรมความปลอดภัยของผู้ใช้แรงงาน

วัฒนธรรมความปลอดภัยของผู้ใช้แรงงานโดยเนื้อแท้เป็นการแสดงให้เห็นว่า ผู้ใช้แรงงานมีความสามารถที่จะแก้ไขปัญหา สร้างความรู้และเรียนรู้ได้ด้วยตนเอง เป็นการค้นพบที่สำคัญว่า แรงงานมิได้เป็นเพียงผู้ขายแรงงานที่ไม่มีทักษะหรือไม่ได้เป็นเพียงส่วนหนึ่งของเครื่องจักรกล แต่เขาคือมนุษยที่มีสมรรถนะมีความสามารถในการสร้างความรู้และแก้ไขปัญหาได้ ดังนั้นเราจึงควรนับถือเขาหรือปฏิบัติต่อเขาในฐานะมนุษย์ที่เท่ากัน ไม่ใช่ปฏิบัติต่อเขาในฐานะเป็นปัจจัยการผลิตอย่างหนึ่งเท่านั้น

การค้นพบความสามารถของผู้ใช้แรงงานนี้ทำให้เรามีแนวทางในการแก้ไขปัญหาความปลอดภัยของเขาได้ง่ายขึ้นเพื่อทำให้เขาปลอดภัยมากขึ้น และยังทำให้เห็นแนวทางในการต่อสู้ของผู้ใช้แรงงานโดยการเอา "สมอง" หรือสติปัญญาของเขากลับคืนมาเพื่อที่จะหยุดปัญหาความแปลกแยกของแรงงานเหล่านี้ สิ่งนี้ทำให้เรามีความหวังมากขึ้นว่า จะทำให้เขาเป็นผู้ใช้แรงงานที่มีสมอง เป็นคนที่มีความรู้ที่สามารถจะสร้างสรรค์ผลงานหรือสิ่งใหม่ๆ ให้กับสังคมได้ กล่าวคือเป็นผู้ใช้แรงงานที่มีความสามารถในสังคมแห่งความรู้ได้ สามารถใช้ความรู้และความสามารถของเขาเปลี่ยนรูปแบบวัฒนธรรมความปลอดภัยแบบอุปถัมภ์เป็นแบบที่เท่าเทียมกัน และท้ายที่สุดเราอาจหวังได้ว่าการเปลี่ยนวัฒนธรรมความปลอดภัยให้เป็นแบบเท่าเทียมมากยิ่งขึ้นนั้นจะนำไปสู่การเปลี่ยนแปลงทางสังคมที่เท่าเทียมกันมากขึ้นด้วย

การค้นพบวัฒนธรรมความปลอดภัยของผู้ใช้แรงงานยังบอกให้เรารู้อีกว่า วัฒนธรรมความปลอดภัยของวิชาชีพนั้นมีจุดอ่อนที่ไม่เห็นความสำคัญของผู้ใช้แรงงาน ไม่เชื่อผู้ใช้แรงงาน ไม่ถามผู้ใช้แรงงานหรือไม่ให้ผู้ใช้แรงงานมีส่วนร่วมในเรื่องของความปลอดภัย ทั้งที่ปัญหาความปลอดภัยก็เป็นปัญหาของแรงงานเอง ทำให้ต้องตั้งคำถามกับวิชาชีพว่าทำงานให้ใคร วิชาชีพที่เกี่ยวกับเรื่องความปลอดภัยพยายามจะสร้างและผูกขาดปัญหาความปลอดภัยทั้งหมดเพื่อสร้างให้ตัวเองเป็นวิชาชีพที่ผูกขาดแต่เพียงผู้เดียวเช่นกรณีแพทย์ผูกขาดการรักษาพยาบาลกระนั้นหรือ จึงไม่ให้ผู้ใช้แรงงานเข้ามามีส่วนร่วมในการนิยามวิเคราะห์และแก้ไขปัญหาความปลอดภัยของผู้ใช้แรงงานด้วย หรือเป็นเพราะวิชาชีพความปลอดภัยทำงานให้กับผู้ประกอบการจึงไม่เห็นว่าเป็นปัญหาสุขภาพและความปลอดภัยของแรงงานเกิดขึ้นมาจากภาวะการที่ผู้ประกอบการพยายามลดต้นทุนกับแรงงาน หรือเห็นคนงานเป็นแค่ปัจจัยการผลิต หรือประการสุดท้ายคือวิชาชีพความปลอดภัยทำงานให้รัฐจึงไม่ส่งเสริมให้คนงานมีสถาบันความปลอดภัยที่เป็นของคนงานเอง

การค้นพบวัฒนธรรมความปลอดภัยของคนงานทำให้เรารู้ว่า แนวคิดการแพทย์พหุลักษณะที่เชื่อในการอยู่ร่วมกันของการแพทย์หลายระบบว่าอยู่ร่วมกันอย่างสันติหรือแข่งขันกันน้อยเท่าเทียมและสันตินั้นอาจไม่ใช่ แท้จริงแล้วการแพทย์บางระบบหรือในที่นี้วัฒนธรรมความปลอดภัยบางระบบอาจถูกปฏิเสธไม่ให้มีส่วนร่วมโดยวัฒนธรรมระบบอื่นรวมหัวกันก็ได้ นั่นคือมีความพยายามที่จะผูกขาดทางการแพทย์ที่เรียกว่า Medicalization เพื่อสร้างอาณาจักรของวิชาชีพของตนเองขึ้นมาบนค่าใช้จ่ายของผู้ใช้แรงงาน

ระบบการสอนงานและความปลอดภัยที่เป็นทางการ ซึ่งประกอบไปด้วยระบบการสอนงานของโรงงานเองกับระบบความปลอดภัยของอาชีวอนามัยที่พยายามสร้างขึ้นมาขึ้นล้นหลามโดยสิ้นเชิงระบบนี้ดำรงอยู่ได้เพราะว่าการช่วยเหลือตัวเองของผู้ใช้แรงงาน และอาศัยระบบที่ไม่เป็นทางการของผู้ใช้แรงงานคำจูนอยู่ค่อนข้างมาก จึงทำให้ปัญหาอุบัติเหตุไม่เพิ่มสูงมากเท่านี้

ความแตกต่างในการมองปัญหาของวิชาชีพและผู้ใช้แรงงานสะท้อนให้เห็นถึงจุดอ่อนของวิสัยคิดของวิชาชีพที่มองแต่วัตถุและสิ่งแวดล้อม ไม่มองที่คน ดังนั้นเขาจึงไม่เคยบอกกล่าวกับผู้ใช้แรงงานว่ามาทำอะไรหรือถามผู้ใช้แรงงานสักคำหนึ่งเขามีปัญหาอะไรบ้าง อย่างไรก็ตามยังดีที่เขาทดลองทิ่มมะพร้าวซึ่งดูเหมือนว่าง่ายเหมือนปอกมะละกอ แล้วเขาก็พบว่า มะพร้าวมันแข็งและหนักสำหรับกำลังข้อมือของเขา การไม่ถามคนงานหรือให้คนงานมีส่วนร่วมเลยคือปัญหาการปฏิเสธความรู้ความสามารถของประชาชนและปัญหาความต้องการที่จะเป็นผู้ที่ผูกขาดความรู้ทางด้านความปลอดภัย ทั้ง ๆ ที่ความรู้ของตนเองนั้นไม่พอ

ภายใต้ความสัมพันธ์ทางสังคมดังกล่าวที่ผู้ใช้แรงงานสร้างแบบอุปถัมภ์ แต่ผู้ประกอบการสร้างแบบทุนนิยม วัฒนธรรมความปลอดภัยของผู้ใช้แรงงานจึงไม่ใช่เป็นวัฒนธรรมความปลอดภัยแบบปฏิวัติ แต่เป็นวัฒนธรรมความปลอดภัยแบบอุปถัมภ์ เพราะผู้ใช้แรงงานกำลังแลกความปลอดภัยของตนเองกับการรับอุปถัมภ์จากผู้ประกอบการที่ได้ให้งานเขาทำ ดังนั้นระดับของวัฒนธรรมความปลอดภัยจึงติดอยู่แค่เพียงเพื่อแก้ไขปัญหาคุติเหตุเฉพาะหน้าอย่างที่ไม่แสดงให้เห็นเท่านั้น แต่ไม่ได้รุกออกไปอย่างการต่อสู้ทางชนชั้นของกรรมกรทั้งหลาย

แม้จะเป็นแค่วัฒนธรรมความปลอดภัยแบบอุปถัมภ์ก็ตาม แต่เราก็ควรที่จะชื่นชมกับวัฒนธรรมนี้เพราะเป็นเครื่องหมายที่แสดงว่า สมองและสติปัญญาของผู้ใช้แรงงานยังมีอยู่ มิได้เป็นผู้ขายแรงงานที่ไม่มีสมองเนื่องจากการคิดนั้นถูกผูกขาดโดยวิศวกรและนักอาชีวอนามัยเท่านั้น และการคิดและการสร้างวัฒนธรรมของคนงานนี้สามารถที่จะพัฒนาขึ้นไปเป็นระบบคิดที่ทรงคุณค่าได้ ระบบคิดที่ทรงคุณค่านี้จะทำให้เขาเข้าใจเห็นความสำคัญของสุขภาพมากยิ่งขึ้นและสามารถเพิ่มผลผลิตได้มากยิ่งขึ้น และที่สำคัญจะสามารถใช้เป็นเครื่องมือในการเปลี่ยนความสัมพันธ์ที่ไม่เท่าเทียมกันระหว่างเขากับผู้ประกอบการได้

และประการสุดท้าย แม้จะเป็นแค่วัฒนธรรมความปลอดภัยแบบอุปถัมภ์ก็ตาม ระบบอุปถัมภ์ต้องการการแลกเปลี่ยนที่สมน้ำสมเนื้อกันเช่นกัน หากผู้รับการอุปถัมภ์คิดว่าผู้ให้การอุปถัมภ์ให้การอุปถัมภ์กับเขาไม่ดีพอหรือไม่พอเพียง เขาก็อาจเปลี่ยนความสัมพันธ์ได้ หรือเมื่อเขามีความเข้มแข็งมีอำนาจต่อรองเพิ่มมากขึ้นหรือมีทางเลือกมากขึ้น เขาเองก็จะเปลี่ยนแปลงความสัมพันธ์เช่นกัน และวัฒนธรรมความปลอดภัยแบบอุปถัมภ์ที่มีรากฐานแล้วนี้ ก็สามารถที่จะพัฒนาให้เป็นวัฒนธรรมความปลอดภัยเชิงรุกได้มากยิ่งขึ้น

2. ผลที่เกิดขึ้นจากการไม่ยอมรับวัฒนธรรมของแรงงาน

1. ความรู้หรือศักยภาพของแรงงานถูกมองข้ามไปไม่เอาไปใช้ให้เป็นประโยชน์ ดังได้กล่าวมาแล้วว่า คนงานได้พัฒนาองค์ความรู้เพื่อความปลอดภัยในการทำงานหลายอย่าง คนงานได้มีตัวแทนหรือผู้ที่รู้สึกว่าจะต้องทำหน้าที่คอยบอกคอยสอนคอยเป็นห่วงเป็นใยเพื่อนร่วมงาน องค์ความรู้และคนเหล่านี้ถูกปล่อยไว้เฉยๆ ทั้งที่ความรู้และคนเหล่านี้สามารถทำให้ผลิตผลตลอดจนความปลอดภัยในการทำงานสูงขึ้นได้

2. การยอมให้อีกฝ่ายที่แรงงานจะสะสมความรู้และถ่ายทอดความรู้หมดสิ้นไป การสร้างและสะสมความรู้ต้องการผู้ให้ความสนใจ เวลา และทรัพยากร เข้ามารวมกันเพื่อแลกเปลี่ยน ทดลองนำไปใช้และเพื่อขยายผลออกไปทั้งในโรงงานและนอกโรงงาน ผู้ใช้แรงงานเหล่านี้มีความสนใจในการเพิ่มผลิตผลและความปลอดภัยอยู่แล้ว เนื่องจากที่มาของรายได้ของแรงงานขึ้นอยู่กับสองสิ่งนั้น การเพิ่มผลิตผลหรือรายได้ของเขาได้รับความสำคัญก่อนเรื่องอื่นเสมอ เช่น การแอบมาทำงานแต่เช้าหรือการมาทำงานก่อนเพื่อน เพื่อที่เลือกมะพร้าวที่ดีก่อนและมีเวลาทำงานที่มากกว่าเพื่อน การทำงานให้ปลอดภัยก็เช่นกัน การที่มีมือเข้าเครื่องไม่ว่ามากหรือน้อย ถ้าไม่ต้องหยุดงานก็จะทำงานได้ช้าลง เขาจึงต้องเรียนรู้ว่าจะต้องเลือกมะพร้าวอย่างไร การจับมะพร้าวเข้าเครื่องที่ปลอดภัยและรวดเร็วนั้นทำอย่างไร เป็นต้น ดังได้กล่าวมาแล้วว่า ความรู้เหล่านี้สะสมและถ่ายทอด ในปัจจุบันการสะสมหรือถ่ายทอดทำกันเป็นกลุ่มเป็นคน ๆ ไม่ได้ทำเป็นสถาบัน การไม่มีสถาบันทำให้โอกาสในการสะสมและถ่ายทอดอย่างเป็นระบบหายไป

3. ปัญหาของแรงงานหลายปัญหาถูกมองข้ามไป เช่น ปัญหาปฏิสัมพันธ์ระหว่างน้ำมะพร้าวที่เปียกชุ่มมือขณะกระเทาะมะพร้าวทั้งวัน ปัญหาการที่นิ้วมือหมุนไปโดนหัวน็อตทำให้เล็บนิ้วหัวแม่มือเปื่อยกร่อน ได้เล็บเป็นโพรงเน่ามีเศษสีดำติดอยู่ ต้องมาเคาะออกตอนเย็นหลังเลิกงาน

แรงงานทิวมะพร้าวมีปัญหาการปวดเมื่อยจากการทำงานเป็นสิ่งที่เห็นได้ชัดเจน แต่นักวิชาชีพกลับไม่เห็นว่ ซอกนิ้วมือขวาของพนักงานทิวมะพร้าวนั้นถูกน้ำมะพร้าวกัดจนผิวหนังลอกจนถึงชั้นเนื้อสีแดง ปัญหาเหล่านี้เป็นปัญหาที่แรงงานมีความรู้สึกที่ไม่ดีและกังวลค่อนข้างมาก แรงงานใช้เวลาหลังเลิกงานคุยกันเรื่องนี้เสมอโดยเฉพาะเมื่อมีแรงงานใหม่เข้ามาและมีปัญหาเรื่องนี้ เขาคุยกัน

ว่าจะใช้ยาอะไรหาดี จะใช้สมุนไพรอะไรหาดี จะป้องกันอย่างไรดี แม้ว่าเขาจะจำนนและยังไม่มีคำตอบในเรื่องนี้ แต่เขาก็ต้องทนและต้องพอใจกับคำตอบที่ว่า หยุดงานลักสามสี่วันพอมือแห้งแล้วแผลที่ลอกแดงก็ค่อย ๆ หาย ส่วนนิ้วมือที่แข็งกระด้างหรือด้านก็คงอ่อนนุ่มเอง เล็บที่หลุดสิ้นและเป็นโพรงก็คงยาวและเต็มขึ้นมาเองหลังจากเลิกทำงานนี้แล้ว ทั้งๆที่ในความเป็นจริงแล้ว เขามีการหยุดงานวันอาทิตย์เพียงวันเดียวเท่านั้น และแรงงานส่วนใหญ่ก็ไม่มีงานอื่นรองรับซึ่งก็หมายความว่า แผลหรือปัญหาเหล่านั้นจะไม่มีทางออก ดังนั้นถ้ามีการยอมรับฟังปัญหาของคนงานและหาทางช่วยกันแก้ไขปัญหานี้ก็คงจะมีทางออกได้

4. เป็นการทำให้คนงานมีความรู้สึกต่ำต้อย ผู้ใช้แรงงานเองไม่ได้เห็นว่าตนเองมีความรู้ความสามารถ ซึ่งทำให้การเคลื่อนไหวของกระบวนการแรงงานเพื่อสุขภาพนั้นไม่สามารถขับเคลื่อนได้อย่างมีประสิทธิภาพ คนงานบางคนซึ่งมีความหวังดีกับคนงานคนอื่น โดยเฉพาะอย่างยิ่งคนงานที่เคยประสบอุบัติเหตุมา เช่น คนงานที่มีมือของเขาเคยเข้าไปในเครื่องมากกว่าคนอื่นจนต้องผ่าตัดและทำให้เขาถูกย้ายงานไปทำงานอื่นแทนนั้น มีความต้องการอย่างยิ่งที่จะช่วยสอนผู้ใช้แรงงานคนใหม่ให้ทำงานได้เร็วและปลอดภัย เขามองว่าคนงานที่เข้ามาทำงานได้ชั่วครวแล้วออกไปแทนที่จะทำงานนานๆ นั้นเป็นเพราะว่าอุบัติเหตุนี้เข้าเครื่องและสูญเสียเล็บบางส่วนไปทำให้คนงานใหม่กลัวและลาออก ส่วนคนงานอีกกลุ่มนั้นทำงานช้าเพราะใช้เวลาในการปรับตัวเข้ากับเครื่องจักร ทำให้ค่าแรงที่ได้ตามผลงานนั้นน้อยเกินไปจนไม่มีความหวังว่าจะดีขึ้นในเร็ววัน ดังนั้นคนสองกลุ่มนี้ก็ลาออก เขาคิดว่าหากเขาสามารถช่วยสอนคนงานเหล่านี้ได้ก็จะดี ซึ่งหลังจากเขาหายจากอุบัติเหตุ เขาก็ได้รับมอบหมายให้ช่วยสอนงานจริง ๆ เขาก็ตั้งใจมาก แต่หลังจากอุบัติเหตุของเขาเลื่อนลงไปจากความทรงจำของทุกคนแล้ว ผู้ควบคุมงานก็เริ่มกีดกันเขาออกไปจากหน้าที่นี้ โดยย่ำว่าเขาไม่มีหน้าที่นี้ เขาเกะกะและเพิ่มวอดกับหน้าที่ใหม่ของเขามากยิ่งขึ้น ทำให้เขารู้สึกน้อยใจมาก เขาบอกว่าหน้าที่ใหม่ของเขาที่ไม่เสีย เขาไม่ได้ใช้เวลากับการสอนงานให้คนอื่นมากมายนัก เช่นเดียวกันกับแรงงานหญิงคนหนึ่งในโรงงานเส้นใยที่คอยเป็นห่วงเป็นใยคนงานใหม่ที่ทำงานไม่ถูกวิธีและอาจเป็นอันตราย เธอคอยบอกคอยสอนและคอยแนะนำผู้ใช้แรงงานใหม่ที่อยู่ในแผนกของเธอเสมอ จนบางครั้งเพื่อนร่วมงานต้องคอยเตือนเธอว่า "ไม่ต้องไปแนะนำเขาขนาดนั้นก็ได้ หากเขาไม่ฟังก็ปล่อยเขาไป" ซึ่งเธอก็มักจะบอกกลับมาด้วยความน้อยใจว่า "มันไม่ทำก็ปล่อยให้มันรับกรรมไปเองก็แล้วกัน ทำดีแล้วไม่ได้ดี"

บทที่ 8

สรุป

งานวิจัยเรื่องนี้ตั้งคำถามว่า “วัฒนธรรมความปลอดภัยในการทำงานของแรงงานมีหรือไม่ ถ้ามี มีอย่างไรและแตกต่างจากวัฒนธรรมความปลอดภัยของวิชาชีพอย่างไร คนงานมีพฤติกรรมในการทำงานที่เสี่ยงหรือไม่ ถ้ามีอย่างไร ทำไมจึงเป็นเช่นนั้นและมีข้อเสนอแนะอย่างไร

ระเบียบวิธีวิจัย การศึกษาเรื่องวัฒนธรรมความปลอดภัยและบริบทนี้เน้นใช้วิธีการศึกษาเชิงคุณภาพ โดยการเข้าไปสังเกตการณ์การทำงานของพนักงานในโรงงาน การสัมภาษณ์แบบลึกกับพนักงานหลังเลิกงานและการสำรวจโรงงานโดยนักอุตสาหกรรมอุตสาหกรรมการ ระยะเวลาก่อนเก็บข้อมูลหกเดือน การศึกษานี้ทำในโรงงานขนาดกลางสองโรงงานและโรงงานกระเพาะและทิวมะพร้าว

จากคำถามว่า “ผู้ใช้แรงงานมีวัฒนธรรมความปลอดภัยของเขาหรือไม่” นั้นสามารถตอบได้ว่า แรงงานในโรงงานอุตสาหกรรมมีวัฒนธรรมความปลอดภัยในการทำงานของตนเอง โดยมีองค์ความรู้ที่จะพรรณนาถึงลักษณะของปัญหาว่ามีขั้นตอนของการเกิดอย่างไรและมีผลเสียต่อสุขภาพอย่างไรเช่นมือเข้าเครื่องเกิดขึ้นได้อย่างไรและเป็นแผลเล็ดหลุดอย่างไร มีการอธิบายถึงสาเหตุของปัญหาเช่นลูกมะพร้าวที่หมุนอยู่บนเครื่องกะเทาะหมุนเอาถุงมือให้ยืดออกและดึงเอานิ้วมือเข้าไปในเครื่อง มีแนวทางในการแก้ไขปัญหาเช่น การกลับถุงมือจากด้านหน้าเป็นด้านหลัง มีเครื่องมือในการแก้ไขปัญหาเช่น มีน้ำมันมะพร้าวหรือ ถุงมือใหม่ มีการรักษาเช่น การเอาน้ำมันมะพร้าวลาดแผลทำให้แผลไม่อักเสบ มีการสะสมหรือถ่ายทอดวัฒนธรรมมีการพูดคุยกันถึงปัญหาและทางออก มีบุคคลหรือกลุ่มบุคคลที่ทำหน้าที่ในการถ่ายทอดวัฒนธรรม เช่นผู้ใช้แรงงานเก่าที่เคยประสบกับอุบัติเหตุมือเข้าเครื่องสอนพนักงานใหม่ องค์ความรู้เหล่านี้อาจไม่ถ่ายทอดก็ได้หากพนักงานใหม่ไม่ให้ความสำคัญกับพนักงานเก่าที่มีประสบการณ์ โดยพนักงานเก่าจะคอยสมน้ำหน้าพนักงานใหม่ มีวิธีการในการถ่ายทอดวัฒนธรรมเช่นโดยการทำให้ดู การเล่าให้แรงงานด้วยกันฟัง การบอกการเตือนการสอนโดยตรงกับพนักงานใหม่ การยกเป็นอุทาหรณ์ โดยผู้ใช้แรงงานที่ประสบกับปัญหามาก่อน มีการควบคุมทางสังคมด้วยแต่เนื่องจากวัฒนธรรมนี้ไม่ใช่บรรทัดฐานที่เกี่ยวข้องกับคนอื่น ดังนั้นจึงไม่มีบทลงโทษผู้ฝ่าฝืนโดยตรง แต่ผู้ที่ไม่เชื่อฟังก็อาจได้รับการนิทาลับหลัง การถูกปรามาส และถูกสมน้ำหน้าหากเกิดอุบัติเหตุขึ้น องค์ประกอบของวัฒนธรรมความปลอดภัยของคนงานเหล่านี้มักอยู่ในรูปที่ไม่เป็นทางการ บางเรื่องอาจบางเบาไม่ครบทุกองค์ประกอบหรือไม่ครอบคลุมพนักงานทุกคนที่เกี่ยวข้อง แต่บางเรื่องก็จะครอบคลุมทุกเรื่อง

วัฒนธรรมความปลอดภัยในการทำงานไม่ได้มีระบบเดียวแต่มีอีกสองระบบกล่าวคือ ระบบหลักหรือวิชาชีพคือ วัฒนธรรมความปลอดภัยของเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (จป.) ซึ่งเป็นตัวแทนของ

วัฒนธรรมความปลอดภัยของวิชาชีพ คืออาชีพอนามัยที่เน้นที่สภาพแวดล้อมในการทำงาน และระบบที่สองคือ วัฒนธรรมความปลอดภัยของผู้ประกอบการซึ่งมีแนวโน้มที่จะปฏิเสธว่ามีปัญหา ระบบวัฒนธรรมความปลอดภัยทั้งสามมองปัญหาต่างกัน ผู้ประกอบการมักปฏิเสธปัญหาหรือมองปัญหาใหญ่ ๆ ที่จะส่งผลถึงการผลิตรองของเขาเช่น ปัญหาไฟไหม้ วิชาชีพมักมองปัญหาสิ่งแวดล้อมของการทำงาน ผู้ใช้แรงงานมักมองปัญหาที่เขาประสบจริง ๆ ไม่ได้อยู่ร่วมกันอย่างสันติ ระบบวัฒนธรรมความปลอดภัยของแรงงานนั้นไม่เป็นที่รู้จักหรือได้รับการยอมรับและนำออกมาใช้อย่างเปิดเผยและกว้างขวางจากผู้ประกอบการและวิชาชีพ

วัฒนธรรมความปลอดภัยของที่คนงานสร้างขึ้นมานั้นมีลักษณะวัฒนธรรมที่ดั่งรับที่ประนีประนอมหรืออาจเรียกว่าวัฒนธรรมความปลอดภัยแบบอุปถัมภ์ เนื่องจากถูกสร้างขึ้นมาในเงื่อนไขที่ ผู้ใช้แรงงานไม่มีอำนาจต่อรองกับผู้ประกอบการ ผู้ใช้แรงงานถูกกดดันให้ออกมาจากสังคมเกษตร เขายังคิดแบบสังคมเกษตร เขาไม่มีทางออกไม่มีทางไป เขาขอบคุณผู้ประกอบการที่ให้งานเขาทำและก็เป็นงานที่ดีกว่างานก่อสร้าง เขาจึงหวังสร้างความสัมพันธ์แบบอุปถัมภ์กับผู้ประกอบการ วัฒนธรรมความปลอดภัยของเขาจึงมีลักษณะอุปถัมภ์ด้วย เพราะว่าเขากล่าวหาตัวเองว่าเป็นต้นเหตุของปัญหา เขาไม่ได้กล่าวหานายจ้างมากนัก หรือถ้ากล่าวหาที่เป็นลักษณะบ่นไม่ใช่ลักษณะกดดันให้มีการเปลี่ยนแปลงอย่างฉับพลัน เขามุ่งแก้ไขเฉพาะหน้าที่เขาเผชิญด้วยการแก้ไขปัญหาลงมือ ในขณะที่ผู้ประกอบการใช้ความสัมพันธ์แบบทุนนิยมกับผู้ใช้แรงงานในทุกเรื่องรวมทั้งเรื่องสุขภาพและความปลอดภัย เช่นการที่ปล่อยให้สภาพการทำงานที่ไม่ปลอดภัยซึ่งเป็นสาเหตุสำคัญที่ทำให้เกิดอุบัติเหตุ การไม่สนับสนุนเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยทำงานได้สะดวก การไม่จัดหาอุปกรณ์ป้องกันที่ดีให้อย่างเพียงพอ การไม่มีห้องพยาบาลที่ดี และการไม่ให้สวัสดิการคุ้มครองความปลอดภัยกับพนักงานเหมา เป็นต้น

ผลที่เกิดขึ้นก็คือ ความรู้หรือศักยภาพของแรงงานถูกมองข้ามไปไม่เอาไปใช้ให้เป็นประโยชน์ และปัญหาหลายปัญหาของแรงงานถูกมองข้ามไป เช่น ปัญหาปฏิสัมพันธ์ระหว่างน้ำมะพร้าวที่เปียกชุ่มมือขณะกระเทาะมะพร้าวทั้งวันกับการที่นิ้วมือหมุนไปโดนหัวนอตทำให้เล็บนิ้วหัวแม่มือเปื่อยได้ เล็บเป็นโพรงเน่ามีเศษสีดำติดอยู่ ต้องมาแคะออกตอนเย็นหลังเลิกงาน หรือเขาเห็นว่าพนักงานทิวมะพร้าวมีแต่ปัญหาการปวดเมื่อย แต่ไม่เห็นว่าการที่นิ้วมือขาวของพนักงานทิวมะพร้าวนั้นถูกน้ำมะพร้าวกัดจนผิวหนังลอกจนถึงชั้นเนื้อสีแดง ระบบวัฒนธรรมของชาวบ้านสร้างขึ้นมา ในช่องว่างของการที่รัฐไม่สามารถบังคับให้ผู้ประกอบการจัดหาความปลอดภัยให้ได้ ช่องว่างของวิชาชีพที่มองไม่เห็นปัญหาของคนงาน และสร้างขึ้นมาเพื่อพึ่งพาตัวเองและอาจเป็นการต่อต้านทั้งวิชาชีพและทุน

ตอบคำถามที่สอง “ทำไมคนงานจึงมีพฤติกรรมเสี่ยงหรืออะไรคือสาเหตุของอุบัติเหตุ” คำตอบเรื่องนี้มีส่วนสอง ส่วนแรกเป็นคำตอบของแรงงานเอง เช่น หนึ่งความไม่รู้เช่น ไม่รู้ว่าทรายในเครื่องที่ถูกปิดไว้สามวันแล้วยังร้อนจัดอยู่ สอง โชคจากดวง สาม อุปกรณ์ชำรุด เช่น ถังมือชำรุดแล้ว

ไม่เปลี่ยน เขียวปลักแข็งเจ็บหู สี่ ความผิดพลาดของเขาเองเช่น คุยกัน ตาหันไปมองที่อื่น นอนดิ๊ก
ห้วงความงาม ไม่ทำตามขั้นตอน ห้า ความเครียดจากการทำงาน และหก ปัญหายาเสพติด ส่วนที่
สอง การศึกษาบริบทของปัญหาชี้ให้เห็นว่า ความสัมพันธ์แบบทุนนิยมเป็นเหตุให้เกิดอุบัติเหตุเป็น
ส่วนใหญ่ ปัญหาส่วนใหญ่เกิดจากเงื่อนไขการทำงานที่ไม่ปลอดภัยมากกว่าปัญหาความผิดพลาด
ของแรงงาน เช่น ผู้ใช้แรงงานปวดหลังเพราะเวลายกกล่องสินค้าซึ่งหนักยี่สิบห้าถึงสามสิบกิโลกรัม
จำนวนมากจากโรงงานไปส่งลูกค้าตามลำพัง กล่าวว่าเขาไม่สามารถที่จะยกของในท่าที่ถูกต้องได้
ถ้าหากทำก็คงทำงานไม่เสร็จตามเวลาและคงถูกไล่ออกจากงาน ระบบการจ้างงานเพื่อการกะเทาะ
มะพร้าวหรือการทอมะพร้าวถูกสร้างมาให้คนงานทำงานเกินขอบเขตจำกัดของร่างกายที่จะทนทำได้
โดยไม่เกิดความผิดพลาดหรือเกิดความปวดเมื่อย

คำถามที่สาม “คนงานอธิบายความผิดพลาดเหล่านั้นอย่างไร” ในขณะที่ปัญหามาจาก
โครงสร้างของการทำงาน แต่ลักษณะการอธิบายความผิดพลาดเหล่านั้นของคนงานกลับมีลักษณะที่
มุ่งเน้นเข้าสู่ตัวคนงานเองมากกว่าการมองว่าสาเหตุมาจากภายนอก

คำถามที่สี่ ทำไมคนงานจึงอธิบายความผิดพลาดเข้าสู่ตัวเองแทนที่จะมองออกภายนอก”
“ทำไมคนงานจึงยอมทำงานเสี่ยงเช่นนี้”

คนงานอธิบายปัญหาเข้าสู่ภายในตัวเองเนื่องจาก หนึ่ง คนงานนำเอาคำอธิบายปัญหาจาก
ภาคเกษตรที่ติดตัวมาอธิบายปัญหาในโรงงาน เนื่องจากในภาคเกษตรคนที่รับผิดชอบต้องงานและ
ปัญหาคือตัวของเกษตรกรเอง ดังนั้นจึงโทษใครไม่ได้ นอกจากโทษดินฟ้าอากาศ ดวง โชคชะตา เมื่อ
มีปัญหาในโรงงานก็โทษตัวเองหรือโชคชะตา

สอง คนงานนำเอาระบบอุปถัมภ์จากภาคเกษตรมาใช้ในโรงงานด้วย ในภาคเกษตรมีความ
ยากจนและความไม่แน่นอนสูง ดังนั้นคนงานต้องสร้างความสัมพันธ์แบบอุปถัมภ์เพื่อไว้เป็นหลัก
ประกันยามเดือดร้อน คนงานกำลังเดือดร้อนไม่มีงานทำ ต้องมาทำงานในเมืองจึงมองผู้ที่ให้งานทำ
เหมือนผู้อุปถัมภ์ ยอมจำนนหรือไม่ตั้งคำถามกับผู้ให้การอุปถัมภ์

สาม เจ้าของโรงงานเองก็นำเอาระบบอุปถัมภ์มาปนกับระบบทุนนิยม คือ ในระดับบุคคลทำ
ตัวเป็นผู้ให้การอุปถัมภ์ แต่ในระบบงานจริงเป็นความสัมพันธ์แบบทุนนิยมที่มีเจ้าหน้าที่ฝ่ายต่าง ๆ รับผิดชอบตามหน้าที่ ซึ่งทำหน้าที่ชุดรีดคนงานอย่างเต็มที่

สี่ เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (จป.) เป็นตัวแทนของนายจ้างมากกว่าแรงงาน จป.ช่วยทำให้
ระบบความปลอดภัยดูเหมือนว่าดูแลถูกต้องแล้วในสายตาของภาครัฐและแรงงานมากกว่าที่จะยืน
อยู่กับฝ่ายแรงงาน จป.ควรควบคุมให้นายจ้างจัดให้มีการทำงานที่ปลอดภัย จป.กับมาควบคุมแรง
งานหรือไม่ควบคุมแรงงานให้ทำงานให้ปลอดภัยมากกว่า เช่น ไม่เห็นปัญหาที่แท้จริงของคนงาน
กล่าวโทษคนงานมากกว่า

ห้า ผู้ใช้แรงงานไม่มีอำนาจต่อรอง เนื่องจากภาคเกษตรกรรมถูกทำให้ล่มสลายต้องพึ่งพาเงินจากภาคอุตสาหกรรมซึ่งได้รับการส่งเสริมอย่างมาก เกษตรกรรมที่ทำไม่ได้เนื่องจากไม่มีที่ทำกิน เกษตรกรรมที่ทำไม่ได้เนื่องจากสภาพดินฟ้าอากาศไม่อำนวย เกษตรกรรมที่ทำได้แต่ทำแล้วขาดทุน ทำให้ไม่มีงานทำไม่มีรายได้ในภาคเกษตร เกษตรกรสูญเสียที่ดินทำกิน เกษตรกรสูญเสียสิ่งแวดล้อมในการผลิต ทำให้เกษตรกรต้องกลายมาเป็นแรงงานในภาคอุตสาหกรรม แรงงานเหล่านี้จึงไม่มีอำนาจต่อรองใด ๆ เหลือ

หก ผู้ใช้แรงงานที่มาจากภาคเกษตรกรรมมีสองกลุ่มคือ กลุ่มคนรุ่นเก่าที่ไม่มีทักษะกับคนหนุ่มสาวรุ่นใหม่ที่มีการศึกษาบ้าง กลุ่มแรกจะเข้ามาอยู่ในโรงงานที่เน้นแรงงาน แต่พวกหลังจะเข้าสู่โรงงานที่เน้นทุน กลุ่มแรกจะไม่มีทางไปไหนมากนักต้องยอมทนกับสภาวะการทำงานหนัก คนกลุ่มนี้เริ่มจาก แต่เนื่องจากงานก่อสร้างถูกมองว่าเป็นงานที่หนัก ร้อน เสี่ยงอันตราย และจ่ายเงินไม่ตรงเวลาหรือไม่ครบ ดังนั้นงานโรงงานกะเพาะมะพร้าวเช่นนี้ดีกว่า เนื่องจากงานไม่หนักมาก ไม่ร้อน เสี่ยงน้อยกว่าและเงินดีกว่าถ้าขยันและจ่ายเงินตรงเวลา ในขณะที่แรงงานกลุ่มที่สองนั้นจะหางานได้ง่ายกว่า จึงย้ายงานมากกว่า

เจ็ด ความต้องการเงิน เนื่องจากภาคเกษตรกรรมต้องพึ่งพาภาคอุตสาหกรรมดังกล่าว ทำให้แรงงานเหล่านี้ต้องส่งเงินกลับบ้าน หรือต้องการสะสมเงินไว้เพื่อเป็นหลักประกันในอนาคต จึงต้องมองหางานที่ให้ผลตอบแทนสูง ไม่ใช่งานที่ปลอดภัย โรงงานแรกเป็นโรงงานที่ค่อนข้างปลอดภัย แต่เป็นโรงงานขาลง จึงไม่มีการขยายงานและไม่มีโอที ผู้ใช้แรงงานจึงออกหางานใหม่ตลอดเวลาเมื่อมีโอกาสด ผู้ใช้แรงงานที่ย้ายงานก่อนหน้านี้เคยทำงานในโรงงานที่อันตรายมากเพราะว่ารายได้ดีมีโอทีย้ายออกมาไม่ใช่เพราะว่างานอันตราย แต่เพราะว่าสาเหตุอื่น ส่วนโรงงานมะพร้าวนั้นดังได้กล่าวมาแล้วรายได้ขึ้นกับปริมาณงาน รายได้จึงดีถ้าขยันทำงาน คนงานต้องการเงินเพราะว่า รายได้พื้นฐานนั้นหมดแล้วกับหนี้สินเช่นแชร์ ดังนั้นค่าใช้จ่ายในชีวิตประจำวันจึงต้องขึ้นอยู่กับรายได้พิเศษเช่น โอที

แปด ระบบการจ้างงานที่เรียกว่าแบบรับเหมา แต่ที่แท้จริงคือลูกจ้างรายวันที่ทำงานรายชิ้นหรือตามผลงานที่ไม่บรรจุและไม่มีหลักประกันใด ๆ เลย แรงงานรับเหมาไม่มีหลักประกันไม่มีการคุ้มครอง การสร้างหลักประกันและคุ้มครองตัวเองก็คือการทำงานให้มาก เช่น ทำจนไม่กินข้าวต้มน้ำ และเข้าห้องน้ำเลยทั้งวัน เป็นต้น

เก้า ผู้ใช้แรงงานไม่สามารถรวมกลุ่มกันได้ เช่น การแบ่งเป็นแผนกและแข่งขันกันเอง การไม่ให้ตั้งสหภาพแรงงาน การแบ่งผู้ใช้แรงงานออกเป็นรายวันและรับเหมา การแบ่งแยกกันเองเป็นกลุ่มจังหวัด การคบค้ากันเฉพาะคนที่ทำงานใกล้กันหรือพักหอพักเดียวกัน กลุ่มเหล่านี้อ่อนแอเกินกว่าจะปกป้องตัวเอง

บทที่ 9

ข้อเสนอแนะ

ข้อเสนอแนะ

หนึ่ง วัฒนธรรมความปลอดภัยของผู้ใช้แรงงานที่กระจัดกระจายอยู่ส่วนมีคุณค่าทำให้คนงานเหล่านั้นมีความปลอดภัยในการทำงาน วัฒนธรรมนั้นถูกกลืนกรองจากชีวิตและความเจ็บปวดเป็นส่วนที่เน้นความสัมพันธ์ระหว่างคนกับงานอย่างต่อเนื่องไม่ตายตัว ไม่เน้นแต่สิ่งแวดล้อมที่คงที่เหมือนความคิดของอาชีวนามัย จึงควรศึกษาสะสมผลสมประสานความรู้ของผู้ใช้แรงงานกับความรู้ทางวิทยาศาสตร์ นอกจากองค์ความรู้ที่คนงานมีให้แล้ว เขายังมีผู้ที่มีความรักในเพื่อนร่วมงานและความประสงค์ที่จะถ่ายทอดหรือคอยตักเตือนคนงานด้วยกันให้ทำงานอย่างปลอดภัยด้วย หากเขาให้พบ เขาเหล่านั้นควรได้ทำงานอย่างใกล้ชิดกับ จป.หรือเป็น จป.เสียเอง หรือหาองค์ความรู้เหล่านั้นและนำมาพัฒนาให้ดียิ่งขึ้น

สอง พฤติกรรมเสี่ยงแล้วแต่มีสาเหตุจากสภาพแวดล้อมในการทำงาน การใช้วัฒนธรรมความปลอดภัยในการทำงานของแรงงานนั้น ควรปรับสภาพแวดล้อมของการทำงานให้ปลอดภัยควบคู่กันไปด้วย การให้คนงานช่วยเหลือตัวเองโดยพึ่งวัฒนธรรมของตนเองนั้นไม่พอและวัฒนธรรมของผู้ใช้แรงงานก็ยังไม่ครอบคลุมทั้งหมด และการเพิ่มค่าปรับให้กองทุนเงินทดแทนหรือการรอลงโทษจากโรงงานโดยรอให้อุบัติเหตุเกิดขึ้นแล้วค่อยเพิ่มค่าปรับนั้นซ้ำเกินไปและไม่ได้ผล เนื่องจากผู้ใช้แรงงานเป็นคนงานรับเหมาไม่มีสิทธิและมักออกไปก่อนที่จะมีการบันทึกหรือมีข้อมูลไปถึงกองทุนเงินทดแทน ดังนั้นเพื่อให้โรงงานปรับสภาพแวดล้อมในการทำงาน การปรับโรงงานควรปรับตั้งแต่การที่โรงงานปล่อยให้มีสภาพแวดล้อมการทำงานที่ไม่ปลอดภัย

สาม การไม่ปล่อยให้มีระบบการจ้างแรงงานเหมาที่ด้อยสิทธิ ผู้ใช้แรงงานรับเหมาทำกำไรหรือทำงานให้กับผู้ประกอบการอย่างมาก แต่ผู้ใช้แรงงานรับเหมานั้นขาดสิทธิหรือความคุ้มครองทุกอย่างโดยเฉพาะเรื่องสุขภาพ การเจ็บป่วยหรืออุบัติเหตุของผู้ใช้แรงงานเหล่านี้มักไม่ได้ถูกรายงาน เช่น ผู้ใช้แรงงานใหม่มือเข้าเครื่องก็ออกไปหลังจากที่ไปหาหมอและได้เงินค่าแรง

สี่ สิทธิที่จะปฏิเสธที่จะไม่ทำงานเมื่อมีการเปลี่ยนเทคโนโลยีที่เห็นว่าอันตรายจนกว่าจะพิสูจน์ การปรับเปลี่ยนเทคโนโลยีทุกครั้งไม่ว่าจะเป็นเครื่องทำเส้นใยที่เดิมเครื่องหนึ่งทำได้สองเส้นเป็นสี่เส้น หรือการเปลี่ยนการกะเทาะมะพร้าวจากการใช้มีดเป็นการใช้เครื่องจักร ผู้ใช้แรงงานมักได้รับการบอกว่า จะสบายขึ้นเพราะว่าเครื่องจักรจะทำงานให้เกือบหมด แต่ปรากฏว่าเขาต้องทำงานหนักมากขึ้น เพราะว่าโยออกมาเป็นสองเท่าและความเร็วที่เร็วกว่าเดิมทำให้เขาต้องเก็บต้องม้วนแทบไม่ทันไม่ได้พัก และทำนองเดียวกันเครื่องกะเทาะมะพร้าวก็ทำให้เขาต้องทำงานมากขึ้นและ

เสียงขึ้น ดังนั้นการเปลี่ยนเทคโนโลยีจึงควรฟังความเห็นจากคนงานและปรับมาตรฐานการทำงานใหม่หรือค่าแรงใหม่ให้เป็นธรรมมากขึ้น

ห้า สอนผู้ใช้แรงงานให้รู้จักเปลี่ยนความสัมพันธ์จากผู้รับการอุปถัมภ์เป็น ความสัมพันธ์แบบทุนนิยมที่ผู้ใช้แรงงานจะลุกขึ้นมาต่อสู้เพื่อความเท่าเทียมกันมากขึ้น ความสัมพันธ์แบบอุปถัมภ์เป็นอุปสรรคในการที่จะทำให้คนงานเห็นสาเหตุของปัญหาที่สำคัญของเขาคือนายทุน ที่สำคัญต้องชี้ให้เขาเห็นว่า ผู้ประกอบการนั้นใช้ความสัมพันธ์แบบทุนนิยมกับเขา ไม่ใช่ใช้ความสัมพันธ์แบบอุปถัมภ์กับเขา

หก สอนให้ผู้ใช้แรงงานรู้ว่า นอกจากตัวของเขาเอง โชคชะตาหรือดวงแล้ว สิ่งแวดล้อมของโรงงานเองก็มีส่วนที่ทำให้เขาทำงานเกินขีดจำกัดของร่างกายที่จะทนได้และนำไปสู่อุบัติเหตุ

เจ็ด เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยควรจะเป็นคนที่ผู้ใช้แรงงานเลือกขึ้นมาจริง ๆ และมีหลักประกันว่าจะไม่ถูกไล่ออกและควรทำงานให้กับคนงานมากกว่าทำงานให้กับนายจ้าง

แปด ควรเพิ่มอำนาจต่อรองให้กับแรงงานภาคเกษตรมากขึ้นโดยการคืนที่ดินไร่นาและราคาพืชผลให้เขา เปลี่ยนเขาให้กลับเป็นเกษตรกรอีกครั้งหรือทำให้เขามีทางเลือกมากขึ้น

เก้า ประสบการณ์ของเขาหรือวัฒนธรรมความปลอดภัยที่เขาสร้างล้วนเป็นสิ่งที่มีความค่า ดังนั้นการสอนหรือการให้การศึกษากับเขาควรให้ในแนวทางที่เขาสามารถสร้างหรือสังเคราะห์ความรู้ขึ้นใช้เองได้ และควรสนับสนุนตลอดจนให้กำลังใจกับเขาในการคิดค้นต่อไป นี่เป็นส่วนหนึ่งของการศึกษาหรือการสร้างความรู้ให้กับแรงงาน และเป็นส่วนสำคัญของการคืนสมองให้กับแรงงาน แรงงานเมื่อเข้ามาในโรงงานเขาถูกปฏิบัติเหมือนกับว่าเขาไม่มีสมอง ไม่มีความรู้ ไม่ได้เป็นคนที่เคยเป็นนายช่างของหน่วยผลิตของเขาคือครอบครัวและชุมชนมาก่อน ที่โรงงานเขาเป็นแค่ขายแรงงานเป็นส่วนหนึ่งของปัจจัยการผลิตเท่านั้น นี่เป็นส่วนสำคัญที่ทำให้เขาเกิดความรู้สึกแปลกแยกกับตัวเขาเอง กับเครื่องมือและผลผลิตของเขา แต่การที่เขากลับมาตั้งคำถามว่าทำไมจึงเกิดอุบัติเหตุ ทำอย่างไรเขาจึงจะป้องกันได้ คำถามนี้ใกล้ตัวมีผลต่อตัวเขาอย่างจริงจังทำให้คำถามนี้เป็นคำถามที่เขาจะกลายเป็นนักวิชาการอีกครั้งเป็นการคืนสมองแก้ปัญหาความแปลกแยกให้เขาอีกครั้ง