

บทที่ 1

บทนำ

1.1 ความเป็นมาและความสำคัญของปัญหา

ผู้ผลิตผู้ประกอบการต้องเรียนรู้ที่จะปรับตัวเพื่อรองรับกับความเปลี่ยนแปลงที่เกิดขึ้นแต่ทั้งนี้ ก็ถือว่าเป็นโอกาสทางธุรกิจกลุ่มวิสาหกิจชุมชนธุรกิจขนาดกลางและขนาดย่อม SMEs ในการเร่งพัฒนาสินค้า ทั้งด้านคุณภาพและมาตรฐานเพื่อสร้างความเชื่อถือต่อผู้บริโภค โดยผสมผสานวัฒนธรรม ภูมิปัญญากับเทคโนโลยี นวัตกรรม และพัฒนารูปแบบการนำเสนอความโดดเด่นเพิ่มเรื่องราวของสินค้าให้เกิดการรับรู้ต่อผู้บริโภคเพื่อให้เกิดการสร้างคุณค่าในตัวสินค้าสามารถเพิ่มมูลค่าและลดอุปสรรคการแข่งขันทางด้านราคาให้เป็นที่ยอมรับต่อลูกค้าทั้งตลาดภายในประเทศและตลาดสากล (ขวัญชัย วงศ์นิติกร: อธิปไตยกรมการพัฒนาชุมชน, 2556) การพัฒนาศักยภาพกลุ่มผลิตภัณฑ์ (QUADRANT) ให้มีศักยภาพในการแข่งขันสูงขึ้นสามารถขยายฐานสู่ตลาดต่างประเทศได้มากขึ้น การพัฒนาระบบสนับสนุนกิจการ โดยการบูรณาการความร่วมมือจากทุกภาคส่วนทั้งในระดับประเทศ ภูมิภาค และท้องถิ่น เพื่อช่วยเพิ่มประสิทธิภาพในการดำเนินงานและการเพิ่มยอดขายผู้ผลิตให้สูงขึ้น ผ่าน 4 กลยุทธ์ 1) เสริมสร้างความเข้มแข็งผู้ผลิต ผู้ประกอบการและเครือข่าย OTOP การพัฒนาศักยภาพผู้ผลิต ผู้ประกอบการ 2) ขยายช่องทางการตลาด ส่งเสริมตลาดท้องถิ่นในประเทศ/ต่างประเทศ และเชื่อมโยงกับการท่องเที่ยว 3) เพิ่มโอกาสการเข้าถึงแหล่งทุน การบริหารจัดการเงินทุน การจัดตั้งกองทุน และเชื่อมโยงการพัฒนาต่อกองทุนต่างๆ 4) พัฒนาระบบบริหารจัดการพัฒนาภาคในการขับเคลื่อนพัฒนาระบบเทคโนโลยีและงานประชาสัมพันธ์ในปัจจุบันที่หน่วยงานทุกภาคส่วนให้ความสำคัญกับการเข้าสู่ประชาคมอาเซียนที่จะมาถึงในอีก 2 ปีข้างหน้า โดยมีจุดมุ่งหมายเดียวกันที่จะนำพาประเทศไทยไปสู่การเป็นประชาคมอาเซียนที่สมบูรณ์ด้วยการสร้างความพร้อมและความเข้มแข็งทั้งด้านเศรษฐกิจ สังคม วัฒนธรรม การเมืองและความมั่นคงสำหรับกรมการพัฒนาชุมชนมีการเตรียมความพร้อมรับมือต่อการเข้าสู่ประชาคมเศรษฐกิจอาเซียนจำเป็นอย่างยิ่งที่จะต้องพัฒนาทรัพยากรบุคคลและบริการทางวิชาการให้มีประสิทธิภาพมากยิ่งขึ้นการก้าวเข้าสู่ประชาคมเศรษฐกิจอาเซียน มีเป้าหมายคือการรวมกลุ่มทางเศรษฐกิจเป็น “ตลาดและฐานการผลิตเดียว” โดยให้มีการเคลื่อนย้ายสินค้า บริการ การลงทุน และแรงงานฝีมือภายในอาเซียนอย่างเสรี แน่นนอนว่าผลกระทบที่เกิดขึ้นกับสินค้ากลุ่มวิสาหกิจชุมชนธุรกิจขนาดกลางและขนาดย่อม SMEs จะมีทั้งแง่บวกและแง่ลบเนื่องจากสภาพการแข่งขันในตลาดที่เพิ่มสูงขึ้นจึงเป็นสิ่งที่ท้าทายรวมถึงเป็นแรงผลักดันให้ผู้ผลิต ผู้ประกอบการต้องเรียนรู้ที่จะปรับตัวเพื่อรองรับกับความเปลี่ยนแปลงที่เกิดขึ้นแต่ทั้งนี้ ก็ถือว่าเป็นโอกาสทางธุรกิจของผู้ผลิตสินค้าในการเร่งพัฒนาสินค้าทั้งด้านคุณภาพและมาตรฐานเพื่อสร้างความเชื่อถือต่อผู้บริโภค โดยผสมผสานวัฒนธรรม ภูมิปัญญากับเทคโนโลยี นวัตกรรม และพัฒนารูปแบบการนำเสนอความโดดเด่น เพิ่มเรื่องราวของสินค้าให้เกิดการรับรู้ต่อผู้บริโภคเพื่อให้เกิดการสร้างคุณค่าในตัวสินค้าสามารถเพิ่มมูลค่าและลดอุปสรรคการแข่งขันทางด้านราคาให้ความสำคัญและสร้าง brand ให้เป็นที่ยอมรับต่อลูกค้าทั้งตลาดภายในประเทศและตลาดสากล (“มหาดไทยชวนรู้” FM

๙๑.๐ MHz (สวพ.๙๑ กองประชาสัมพันธ์ กรมการพัฒนาชุมชน สำนักส่งเสริมภูมิปัญญาท้องถิ่นและวิสาหกิจชุมชน, 2556)

ประเด็นปัญหาของกลุ่มผู้มีส่วนได้ส่วนเสียแต่ละกลุ่ม มีรายละเอียดดังต่อไปนี้ ปัญหาและอุปสรรคของผู้ประกอบการ 1.สินค้ายังขาดเอกลักษณ์ของสินค้าและส่วนใหญ่มีการลอกเลียนแบบสินค้ากันเป็นจำนวนมาก 2.ปริมาณการผลิตไม่เพียงพอที่จะทำให้เกิดความคุ้มค่าในการลงทุนเทคโนโลยี ทำให้ไม่สามารถพัฒนาสินค้าใหม่ได้ตามที่ต้องการ 3.คุณภาพสินค้าในการผลิตแต่ละรอบมีคุณภาพไม่คงที่ และไม่ได้ตามมาตรฐานด้านสุขอนามัยและความปลอดภัยระดับสูง เช่น GMP 4. ปริมาณการส่งผลิตขั้นต่ำของผู้ผลิตบรรจุภัณฑ์อาหารมีการกำหนดปริมาณไว้ค่อนข้างสูง 5.ขาดเทคโนโลยีการผลิตและเครื่องจักรผลิตอาหารใหม่ๆ 6. ทัศนคติของผู้ประกอบการรุ่นเก่าจะไม่สนับสนุนการลงทุนและพัฒนาเชิงสร้างสรรค์แบบใหม่ 7.ความปลอดภัยในการทำงาน (กระทรวงพาณิชย์, กรมการพัฒนาชุมชน, 2555) การพัฒนาผลิตภัณฑ์ ที่จะนำไปสู่กระบวนการผลิตสินค้าสามารถสนองตอบตรงตามความต้องการของตลาดมุ่งเน้นการจัดการและต่อยอดองค์ความรู้ให้แก่ผู้ประกอบการเพื่อให้ผู้ประกอบการเรียนรู้ เข้าใจ ทำเป็น ทำเองได้ ซึ่งจะนำไปสู่การพัฒนาให้ตนเองแข็งแกร่งอย่างยั่งยืน (มูลนิธิพัฒนาอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่มไทย, 2555) สอดคล้องกับรศดา เวชฎาพันธุ์ (2555) ศึกษาเรื่องแนวทางการพัฒนาในเขตภาคกลาง พบว่าควรมีแนวทางในการพัฒนาศักยภาพการดำเนินงานธุรกิจของกลุ่มผู้ผลิตสินค้าตามแนวทางการดำเนินธุรกิจ 5 ด้านมีดังนี้ 1) ด้านการผลิต 2) ด้านการพัฒนาผลิตภัณฑ์ 3) ด้านการบริหารจัดการ 4) ด้านการตลาด และ 5) ด้านการพัฒนาทรัพยากรมนุษย์ (กรมพัฒนาชุมชน กระทรวงมหาดไทย, 2555)

ในการปฏิบัติงานในโรงงานสิ่งที่จะต้องคำนึงถึงเสมอ คือ ความปลอดภัย โดยเฉพาะการผลิตในภาคอุตสาหกรรม ซึ่งมีความเสี่ยงสูงในที่จะได้รับอันตรายในการทำงาน หากการป้องกันไม่รัดกุมเพียงพอก็จะก่อให้เกิดความเสียหายทั้งผู้ปฏิบัติงาน วัตถุดิบ และเครื่องจักรในการผลิต อุบัติเหตุส่วนใหญ่เกิดขึ้นจากเครื่องจักรโดยการรู้เท่าไม่ถึงการณ์ และความประมาทของผู้ปฏิบัติงานเอง นอกจากนี้แล้วสภาพแวดล้อมในการทำงานก็ก่อให้เกิดอันตรายได้ เช่น การวางผังโรงงาน อากาศ แสงสว่าง เสียง สิ่งเหล่านี้หากมีความบกพร่องและผิดมาตรฐานที่กำหนดไว้ ดังนั้นความปลอดภัยในการทำงานจึงเป็นความพอใจอย่างหนึ่งที่ทุกฝ่ายควรมีแก่กัน ซึ่งนับว่าเป็นหัวใจของการทำงาน เราควรมีความเสี่ยงตั้งแต่เริ่มแรก เมื่อมีความรู้และความเข้าใจแล้วนั้นหมายความว่าตลอดชีวิตของการทำงานจะไม่ประสบอันตราย (www.wiboonproduct.com/index.php)

จากการวิเคราะห์สาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน พบว่ามีปัจจัยที่เกี่ยวข้อง 3 ประการ คือ ประการแรกเกิดจากการกระทำที่ไม่ปลอดภัย (unsafe acts) ของคนงาน ซึ่งประมาณร้อยละ 88 ประการที่สองเกิดจากสภาพแวดล้อมการทำงานที่ไม่ปลอดภัย (unsafe conditions) ประมาณร้อยละ 10 และประการสุดท้ายเกิดจากธรรมชาติประมาณร้อยละ 2 (ภูษิต เกียรติคุณ, 2531, หน้า 1) ในการศึกษาขององค์การกรรมากรโลก สรุปว่าในการเกิดอุบัติเหตุเฉลี่ย 100 ครั้ง มีสาเหตุมาจากความบกพร่องในการปฏิบัติงานของคนงานถึง 85 ครั้ง ส่วนอีก 15 ครั้งเกิดจากความบกพร่องของสภาพการทำงาน (สุมิตรา วรไพบูลย์, 2535, หน้า 1) และจากสถิติขององค์การแรงงานระหว่างประเทศ พบว่า จะมีอุบัติเหตุจากการทำงานประมาณ 160,000 รายต่อวัน มีผู้เสียชีวิตประมาณ 100,000 ราย และพิการประมาณ 2.2 ล้านรายต่อปี เป็นผลให้เสียเวลาทำงานประมาณ

250 ล้านวัน (สุชาติา ชินะจิตร์, 2533, หน้า 43) สำหรับแรงงานประเทศไทยมีการประสบอันตรายเพิ่มขึ้นตลอดมา โดยในปี 2522 มีจำนวน 24,419 ราย, ปี 2527 จำนวน 41,056 ราย ปี 2535 จำนวน 63,857 ราย, ปี 2536 จำนวน 156,907 ราย (กรมแรงงาน, 2534 และสำนักงานประกันสังคม กระทรวงแรงงานและสวัสดิการสังคม, 2536, หน้า 52) ด้วย การพัฒนาอุตสาหกรรม นอกจากจะทำให้มีความเจริญเติบโตทางเศรษฐกิจแล้ว ยังส่งผลให้เกิดการกระจายความเจริญสู่ภูมิภาค มีการขยายตัวของตลาดและการจ้างงานเพิ่มขึ้น รายได้ประชาชนสูงขึ้น ส่งผลกระทบในด้านลบ ได้แก่ ปัญหาสิ่งแวดล้อม เช่น มลภาวะทางน้ำ มลภาวะทางอากาศ มลภาวะต่อดิน เกิดสภาพความร่อยหรอของทรัพยากรธรรมชาติ ปัญหาสังคมต่างๆ และปัญหาสุขภาพผู้ใช้แรงงาน เป็นต้น ในขณะที่เดียวกันการพัฒนาอุตสาหกรรมทำให้แรงงานในชนบทเคลื่อนย้ายจากภาคเกษตรกรรมสู่ภาคอุตสาหกรรมมากขึ้น ซึ่งแรงงานเหล่านี้ ส่วนใหญ่จะขาดทักษะและประสบการณ์ในการใช้เครื่องจักรและเทคโนโลยีสมัยใหม่ต่างๆ ทำให้มีโอกาสที่จะประสบอันตรายจากการทำงานได้ง่ายขึ้น

จากข้อมูลดังกล่าวได้เล็งเห็นความสำคัญของปัญหาด้านการพัฒนาเทคโนโลยีนวัตกรรมบนฐานภูมิปัญญาท้องถิ่นของกลุ่มผู้ผลิตน้ำตาลมะพร้าวตามแนวเศรษฐกิจพอเพียงสู่ SMEs ตามที่ได้กล่าวมาแล้วเพื่อเป็นแนวทางนำไปสู่วิธีการผลิตและแก้ไขสภาพปัญหาและยังเป็นการร่วมอนุรักษ์ภูมิปัญญาท้องถิ่นให้ยังคงอยู่อย่างยั่งยืนสืบต่อไป

1.2 วัตถุประสงค์ของการทำวิจัย

1.2.1 เพื่อศึกษาพฤติกรรมที่ทำให้เกิดอุบัติเหตุในการทำงานของกลุ่มผู้ผลิตสินค้าของชุมชนและกลุ่ม OTOP

1.2.2 เพื่อหาแนวทางในการลดอุบัติเหตุเนื่องจากการทำงานและพัฒนาสินค้าของชุมชนและกลุ่ม OTOP

1.2.3 เพื่อพัฒนาเทคโนโลยีการจัดการผลิตที่เหมาะสมกับกลุ่มผู้ผลิตของชุมชนและกลุ่ม OTOP

1.3 ขอบเขตการวิจัย

1.3.1 ด้านพื้นที่ ได้แก่ กลุ่มผู้ผลิตสินค้า กลุ่มวิสาหกิจชุมชน กลุ่ม OTOP และกลุ่มวิสาหกิจชุมชนขนาดกลางและขนาดย่อม SMEs ที่ประกอบอาชีพการผลิตน้ำตาลมะพร้าว ใน 3 อำเภอ ประกอบด้วย อำเภอเมือง อำเภออัมพวา และอำเภอบางคนที ในจังหวัดสมุทรสงคราม รวมจำนวน 85 ราย

1.3.2 ขอบเขตด้านเนื้อหา

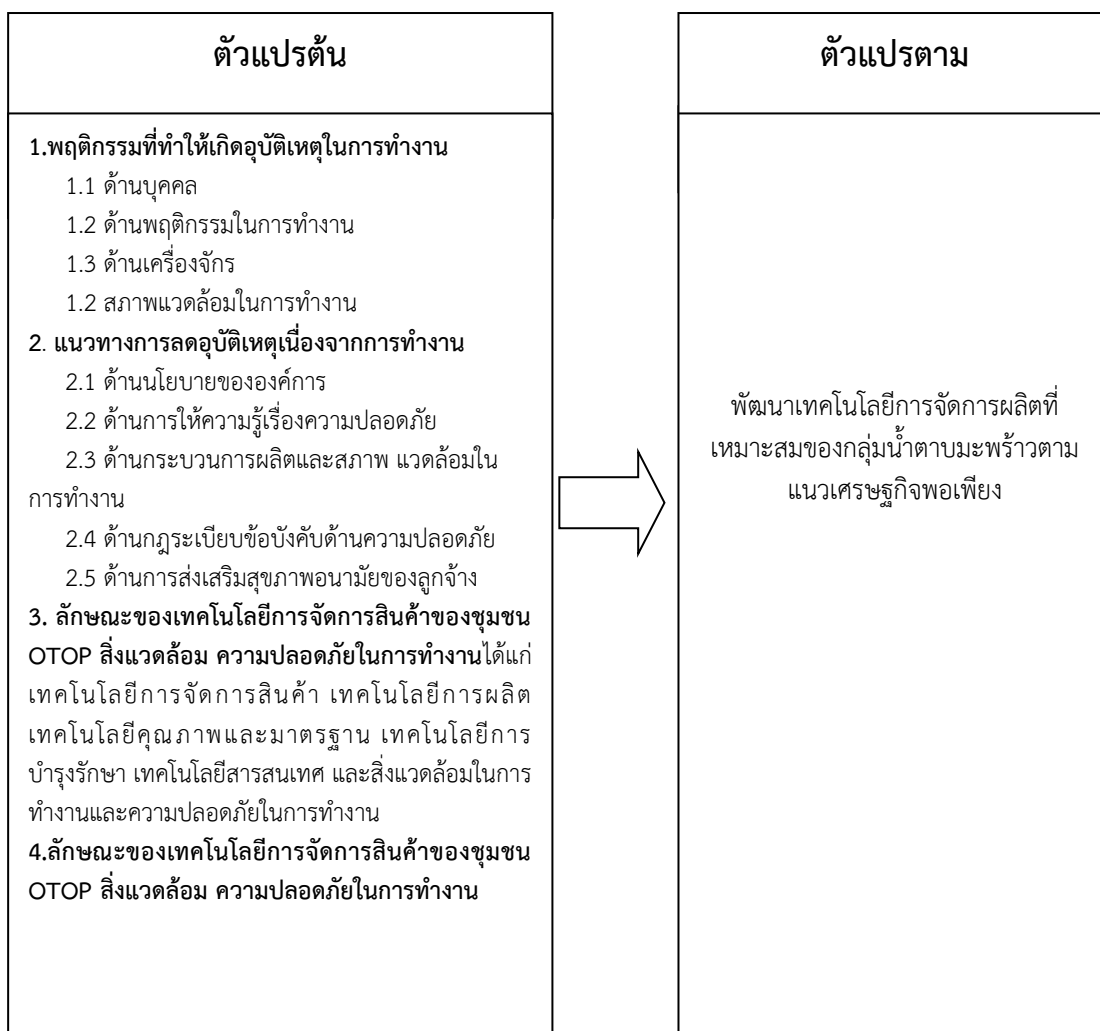
พฤติกรรมที่ทำให้เกิดอุบัติเหตุในการทำงาน ด้านบุคคล ด้านพฤติกรรมในการทำงาน ด้านเครื่องจักร และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ความคิดเห็นเกี่ยวกับพฤติกรรมที่ทำให้เกิดอุบัติเหตุในการทำงานและ แนวทางการลดอุบัติเหตุเนื่องจากการทำงานของผู้ผลิตสินค้า OTOP และกลุ่มผู้ผลิตน้ำตาลมะพร้าว

1. พุทธศักรรณที่ทําให้เกดอุบัติเหตุในกรทํางาน
 - 1.1 ด้านบุคคล
 - 1.2 ด้านพุทธิกรรณในกรทํางาน
 - 1.3 ด้านกรรรจกร
 - 1.4 สภพแวดล้อมในกรทํางาน
2. แนวทงการลดอุบัติเหตุเนื่องจกการทํางาน
 - 2.1 ด้านนโยบายขององคกร
 - 2.2 ด้านการให้ความรู้เรื่องความปลอดภัย
 - 2.3 ด้านกระบวนการผลิตและสภพแวดล้อมในกรทํางาน
 - 2.4 ด้านกฎระเบียบข้อบังคับด้านความปลอดภัย
 - 2.5 ด้านการส่งเสริมสภพอนามัยของลูกจ้าง

1.3.3. ขอบเขตระยะเวลา

ระยะเวลาที่ใช้ในการรวบรวมข้อมูลเริ่มตั้งแต่วันที่ 24 ตุลาคม 2559 ถึง 25 กุมภาพันธ์ 2560 รวมเวลาในการเก็บรวบรวมข้อมูล 4 เดือน

1.4 กรอบแนวคิด(ตัวแปรต้น, ตัวแปรตาม)



1.5 ข้อตกลงเบื้องต้น

1.5.1. ปัจจัยด้านบุคคล

1.5.1.1 อายุ

- 1) 20 – 30 ปี
- 2) 31 – 40 ปี
- 3) มากกว่า 40 ปี

1.5.1.2 เพศ

- 1) ชาย
- 2) หญิง

1.5.1.3 สถานภาพ

- 1) โสด
- 2) แต่งงาน
- 3) หย่าร้าง
- 4) แยกกันอยู่

1.5.1.4 ระดับการศึกษา

- 1) ต่ำกว่ามัธยมศึกษาชั้นปีที่ 6
- 2) มัธยมศึกษาชั้นปีที่ 6 หรือ ปวช.
- 3) ปวส. / อนุปริญญา
- 4) ปริญญาตรี

1.5.1.5 อายุงาน

- 1) น้อยกว่า 1 ปี
- 2) 1 – 5 ปี
- 3) 6 – 10 ปี
- 4) มากกว่า 10 ปี

1.5.1.6 รายได้เฉลี่ยต่อเดือน

- 1) ต่ำกว่า 10,000 บาท
- 2) 10,000 – 20,000 บาท
- 3) มากกว่า 20,000 บาท

1.5.1.7 จำนวนชั่วโมงการทำงานในแต่ละวัน

- 1) 8 ชั่วโมง
- 2) มากกว่า 8 ชั่วโมง

1.5.1.8 ระบบการทำงานในแผนก

- 1) มีกะ
- 2) ไม่มีกะ

1.5.1.9 การทำงานล่วงเวลา (OT)

- 1) ทำ
- 2) ไม่ทำ

1.5.1.10 ความถี่ในการทำงานล่วงเวลา (OT)

- 1) ไม่ได้ทำ
- 2) สัปดาห์ละ 1 – 3 วัน
- 3) มากกว่าสัปดาห์ละ 3 วัน

1.5.2 ปัจจัยด้านพฤติกรรมในการทำงาน

1.5.2.1 ปฏิบัติตามขั้นตอนการปฏิบัติงาน

1.5.2.2 ปฏิบัติตามข้อห้าม เตือนต่าง ๆ ในการทำงานอย่างเคร่งครัด

1.5.2.3 สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันความปลอดภัยขณะปฏิบัติงาน

1.5.2.4 แต่งกายรัดกุมและเหมาะสมกับงานปฏิบัติงาน

1.5.2.5 สุขบุหรณ์ขณะปฏิบัติงาน

1.5.2.6 ตื่นสุรา หรือเครื่องดื่มที่มีแอลกอฮอล์ก่อนเข้าปฏิบัติงานและช่วงพัก

1.5.2.7 รับประทานยาแก้แพ้ แก้หวัด ก่อนเข้าปฏิบัติงานหรือในขณะปฏิบัติงาน

1.5.2.8 หยอกล้อเล่นกับเพื่อนร่วมงานในขณะปฏิบัติงาน

1.5.2.9 ทำงานที่ไม่ได้รับมอบหมายจากหัวหน้างาน

1.5.2.10 ใช้เครื่องมือทำงานถูกต้องตามประเภทของงาน

1.5.2.11 ใช้เครื่องมือช่วยในกรณีที่ต้องยกของหนักเกินกำลัง

1.5.2.12 พักผ่อนเพียงพอก่อนเข้าปฏิบัติงานแต่ละวัน

1.5.2.13 ขณะปฏิบัติงานมักคิดถึงเรื่องอื่น ๆ

1.5.2.14 ตรวจสอบสภาพความพร้อมของเครื่องจักรก่อนการปฏิบัติงาน

1.5.2.15 แจ้งให้หัวหน้างานทราบทันทีเมื่อพบเครื่องจักรชำรุดเสียหาย

1.5.2.16 ปรับแต่งเครื่องจักรหรือทำความสะอาดในขณะที่เครื่องจักรกำลังทำงาน

1.5.2.17 พบสิ่งผิดปกติของเครื่องมือเครื่องจักรมักแก้ไขเอง

1.5.2.18 แก้ไขและปรับตั้งค่าของเครื่องจักรเองในกรณีที่ไม่ได้งานที่ถูกต้อง

1.5.2.19 มักลองผิดลองถูกด้วยตนเองเมื่อไม่เข้าใจวิธีการปฏิบัติงาน

1.5.2.20 ปฏิบัติงานด้วยความระมัดระวัง

1.5.3 ปัจจัยด้านเครื่องจักร

1.5.3.1 อายุงานของเครื่องจักร

- 1) น้อยกว่า 1 ปี
- 2) 1 – 3 ปี
- 3) มากกว่า 3 ปี

1.5.3.2 เครื่องจักรหยุดทำงาน (Breakdown)

- 1) ไม่มีการหยุด
- 2) สัปดาห์ละ 1 – 3 ครั้ง
- 3) มากกว่าสัปดาห์ละ 3 ครั้ง

1.5.3.3 การชำรุด – บกพร่องของเครื่องจักร

- 1) ไม่มีการชำรุด – บกพร่อง
- 2) วันละ 1 – 3 ครั้ง
- 3) มากกว่าวันละ 3 ครั้ง

1.5.3.4 เครื่องจักรมีการดัดครอปป้องกันอันตราย

- 1) มี
- 2) ไม่มี

1.5.4 สภาพแวดล้อมที่ไม่ปลอดภัย

1. แสงสว่างในที่ทำงาน
2. เสียงของเครื่องจักรในที่ทำงาน
3. อุณหภูมิในที่ทำงาน
4. ฝุ่นในบริเวณที่ทำงาน
5. สารเคมีในบริเวณที่ทำงาน

1.5.5 แนวทางการลดอุบัติเหตุเนื่องจากการทำงาน

1.5.5.1 ด้านนโยบายขององค์กร

1. แจ้งนโยบายความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานให้กับลูกจ้างทุกคนทราบ

2. ติดป้ายประกาศนโยบายด้านความปลอดภัยในสถานที่ทำงานที่ชัดเจน
3. สอดแทรกนโยบายด้านความปลอดภัยในคู่มือปฐมนิเทศ
4. สอดแทรกนโยบายด้านความปลอดภัยในเอกสารการอบรมต่าง ๆ ของ

ลูกจ้าง

1.5.5.2 ด้านการให้ความรู้เรื่องความปลอดภัย

5. จัดอบรมเรื่องความปลอดภัยในการทำงานแก่ผู้ผลิตสินค้า OTOP และผู้ผลิตน้ำตาลมะพร้าว

6. จัดอบรมความปลอดภัยในการทำงาน

7. จัดอบรมให้ความรู้ ปลุกจิตสำนึกด้านความปลอดภัยในการทำงานแก่

ลูกจ้าง

8. จัดหัวหน้าสอนงานที่อาจจะก่อให้เกิดอันตรายแก่ลูกจ้าง

9. จัดคนไปดูงานด้านความปลอดภัย

10. จัดอบรมและฝึกซ้อมหนีภัยจากอุบัติเหตุต่าง ๆ เช่น ไฟไหม้ แผ่นดินไหว

1.5.5.3 ด้านกระบวนการผลิตและสภาพแวดล้อมในการทำงาน

11. จัดตารางและมอบหมายผู้รับผิดชอบคอยบำรุงรักษาเครื่องจักรให้อยู่ในสภาพที่พร้อมใช้งาน

12. จัดตารางและมอบหมายให้ผู้รับผิดชอบคอยทดสอบระบบเซนเซอร์เตือนภัยที่ติดอยู่ที่ตัวเครื่องจักร

13. จัดตารางและมอบหมายให้ผู้รับผิดชอบคอยตรวจ สอบเครื่องป้องกันอันตรายจากเครื่องที่อาจก่อให้เกิดอันตราย

14. จัดตารางและมอบหมายให้ผู้รับผิดชอบคอยตรวจ สอบให้มีเครื่องป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้กับพนักงาน

15. จัดตารางและมอบหมายให้ผู้รับผิดชอบคอยตรวจสอบระบบป้องกันอุบัติเหตุจากกระแสไฟฟ้า

16. จัดตารางและมอบหมายให้ผู้รับผิดชอบคอยตรวจ สอบความร้อนแสงสว่าง เสียง รั้งสี และสารเคมีเป็นพิษให้อยู่ในระดับมาตรฐาน

17. จัดตารางและมอบหมายผู้รับผิดชอบคอยตรวจสอบระบบสัญญาณเตือนภัยต่าง ๆ เช่น ไฟไหม้ แผ่นดินไหว สารเคมีรั่ว

18. จัดตารางและมอบหมายผู้รับผิดชอบคอยตรวจสอบการจัดวางเครื่องมือเครื่องจักรให้อยู่ในลักษณะที่ไม่ก่อให้เกิดอันตราย

19. จัดตารางและมอบหมายผู้รับผิดชอบคอยตรวจสอบอุปกรณ์กันเขตพื้นที่อันตรายให้สามารถป้องกันอันตรายได้อย่างมีประสิทธิภาพ

1.5.6 ลักษณะของเทคโนโลยีการจัดการสินค้าของชุมชน OTOP สิ่งแวดล้อม ความปลอดภัยในการทำงาน

ได้แก่ เทคโนโลยีการจัดการสินค้า เทคโนโลยีการผลิต เทคโนโลยีคุณภาพและมาตรฐาน เทคโนโลยีการบำรุงรักษา เทคโนโลยีสารสนเทศ และสิ่งแวดล้อมในการทำงานและความปลอดภัยในการทำงาน

1.6 นิยามศัพท์

1.6.1 อุบัติเหตุจากการทำงาน หมายถึง เหตุการณ์ที่เกิดขึ้นโดยบังเอิญไม่ได้คาดคิดและไม่ได้ควบคุมไว้ก่อนในการทำงานแล้วทำให้คนเกิดการบาดเจ็บ พิการ หรือ เสียชีวิต และอาจทำให้ทรัพย์สินเสียหาย

1.6.2 อุบัติเหตุ หมายถึง สิ่งที่ไม่ได้คาดไว้ล่วงหน้า ไม่ได้ควบคุมหรือไม่คาดคิดว่ามันจะเกิดขึ้นได้

1.6.3 แนวทางการลดอุบัติเหตุ หมายถึง วิธีการใด ๆ เมื่อนำมาใช้แล้วสามารถลดอุบัติเหตุได้อย่างเห็นผล

1.6.4 ความปลอดภัย หมายถึง สภาวะการณ์ที่ปลอดจากภัย (Hazard) การพ่นภัย

1.6.5 พนักงาน หมายถึง เป็นคำที่ใช้การเขียนในรายงานอุบัติเหตุ โดยไม่ต้องการระบุชื่อพนักงานที่ได้รับบาดเจ็บ โดยใช้คำว่า พนักงาน หรือ Employee แทน ซึ่งหมายถึงพนักงานที่อยู่ในเหตุการณ์ หรือผู้ได้รับบาดเจ็บ

1.6.6 พฤติกรรม หมายถึง การกระทำต่างๆที่สิ่งมีชีวิตแสดงออกทางด้านการกระทำ ความคิด และรู้สึก ซึ่งรวมถึงการกระทำที่สังเกตได้และไม่ได้

1.6.7 การกระทำที่ไม่ปลอดภัย หมายถึง การที่ผู้กระทำไม่ตั้งใจให้เกิดอุบัติเหตุ หรือเกิดจากความที่มีนิสัยชอบเสี่ยง หรือประมาทโดยคิดว่าไม่น่าจะเกิดอันตราย

1.6.8 สภาพที่ไม่ปลอดภัย หมายถึง สภาพแวดล้อมต่าง ๆ ทั้งที่เป็นวัตถุและเหตุการณ์หรือภัยธรรมชาติที่เกิดขึ้น สิ่งเหล่านี้มีผลกระทบต่อความปลอดภัยทั้งทางตรงและทางอ้อม

1.7 ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ

1.7.1 ทำให้ทราบถึงพฤติกรรมที่ทำให้เกิดอุบัติเหตุในการทำงานของ ซึ่งเป็นแนวทางให้แก่นายจ้างได้มีมาตรการจัดความพร้อมในการป้องกันอันตรายจากการทำงานของผู้ผลิตสินค้า OTOP และกลุ่มผู้ผลิตน้ำตาลมะพร้าว ทั้งสภาพแวดล้อมการทำงานที่จะช่วยป้องกันอันตรายจากการทำงาน และลดความถี่และความรุนแรงที่เกิดขึ้น

1.7.2 ทำให้ทราบถึงความรู้และลักษณะการปฏิบัติตนเกี่ยวกับการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงานของพนักงาน เพื่อนำผลที่ได้จากการศึกษาไปปรับปรุงด้านการอบรมลูกจ้างในการป้องกันการเกิดอุบัติเหตุและเป็นแนวทางในการลดอุบัติเหตุเนื่องจากการทำงานของพนักงาน