

บทที่ 1

บทนำ

1.1 ความเป็นมาและความสำคัญของปัญหา

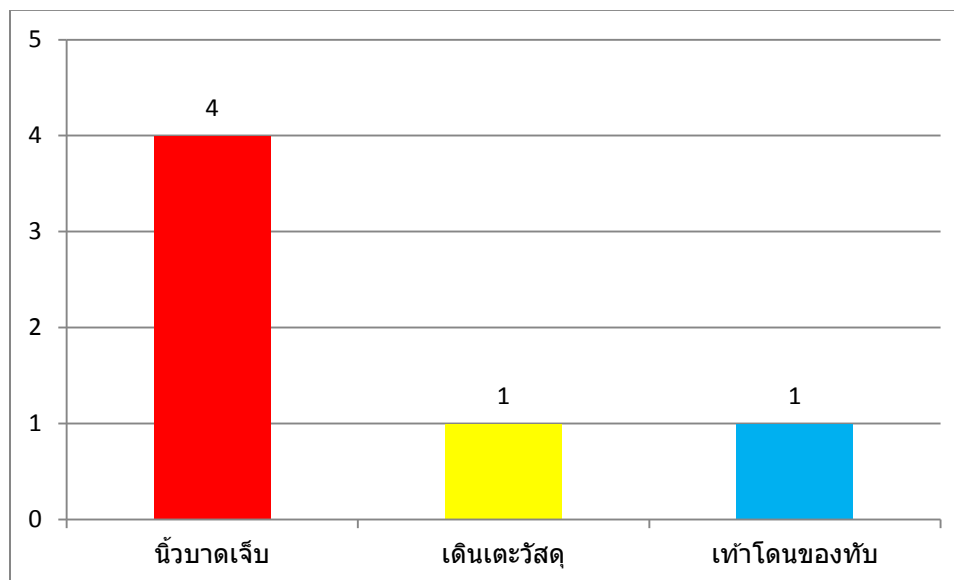
ประเทศไทยมีพื้นที่ทั้งหมดประมาณ 514,000 ตารางกิโลเมตรหรือประมาณ 321 ล้านไร่ เป็นพื้นที่ถือครองทางการเกษตรประมาณ 131.60 ล้านไร่ หรือคิดเป็นร้อยละ 40 ของพื้นที่ทั้งหมดและเป็นพื้นที่ปลูกข้าวนาปี-ข้าวนาปรัง ประมาณ 72.26 ล้านไร่ หรือคิดเป็นร้อยละ 55 ของพื้นที่ทำการเกษตรทั้งหมด ใช้เพื่อการผลิตข้าว สำหรับต้นทุนในการผลิตข้าว จะเป็นต้นทุนการใช้เครื่องจักรกลการเกษตรเพื่อผลิตข้าวนาปี ร้อยละ 32.31 และนาปรัง ร้อยละ 25.51 โดยจะเป็นการใช้เครื่องจักรกลการเกษตรเพื่อการเตรียมดิน บำรุงรักษา และเก็บเกี่ยวผลผลิต

อุตสาหกรรมเครื่องจักรกลการเกษตร เป็นอุตสาหกรรมสนับสนุน (Supporting Industry) ที่ผลิตปัจจัยการผลิตหรือบริการให้กับอุตสาหกรรมเกษตร มีความสำคัญต่อการพัฒนาเศรษฐกิจของประเทศ และสร้างมูลค่าเพิ่มโดยรวมของอุตสาหกรรมให้สูงขึ้น โดยอุตสาหกรรมเครื่องจักรกลการเกษตรสนับสนุนอุตสาหกรรมปลายน้ำ เช่น การผลิตและแปรรูปอุตสาหกรรมเกษตรอุตสาหกรรมอาหาร อุตสาหกรรมอ้อยและน้ำตาล อุตสาหกรรมไม้และเครื่องเรือน ฯลฯ และสร้างมูลค่าให้กับอุตสาหกรรมต้นน้ำ เช่น การหล่อโลหะ การตีขึ้นรูป การหุบเคลือบผิว ฯลฯ รวมทั้งเชื่อมโยงการให้บริการทางการเกษตร และอุตสาหกรรมปลายน้ำอื่นๆ เข้าด้วยกัน

การดำเนินมาตรการภาครัฐจะมีผลกระทบทั้งทางตรงและทางอ้อมต่อการพัฒนาและปรับตัวของอุตสาหกรรมเครื่องจักรกลการเกษตร โดยที่ผ่านมามาตรการทางตรงของภาครัฐที่สำคัญ ได้แก่ มาตรการส่งเสริมการลงทุน มาตรการส่งเสริมการใช้เครื่องจักรกลการเกษตร มาตรการทางด้านสิทธิบัตรสำหรับในทางอ้อมมาตรการภาครัฐที่ส่งผลกระทบต่อความต้องการใช้เครื่องจักรกลการเกษตร และมีผลต่อเนื่องไปถึงการพัฒนาอุตสาหกรรมเครื่องจักรกลการเกษตร ได้แก่ มาตรการเพิ่มรายได้ให้เกษตรกรมาตรการด้านสิ่งแวดล้อมและสุขอนามัยมาตรการด้านการขนส่งและด้านความปลอดภัยในอุตสาหกรรมการเกษตร

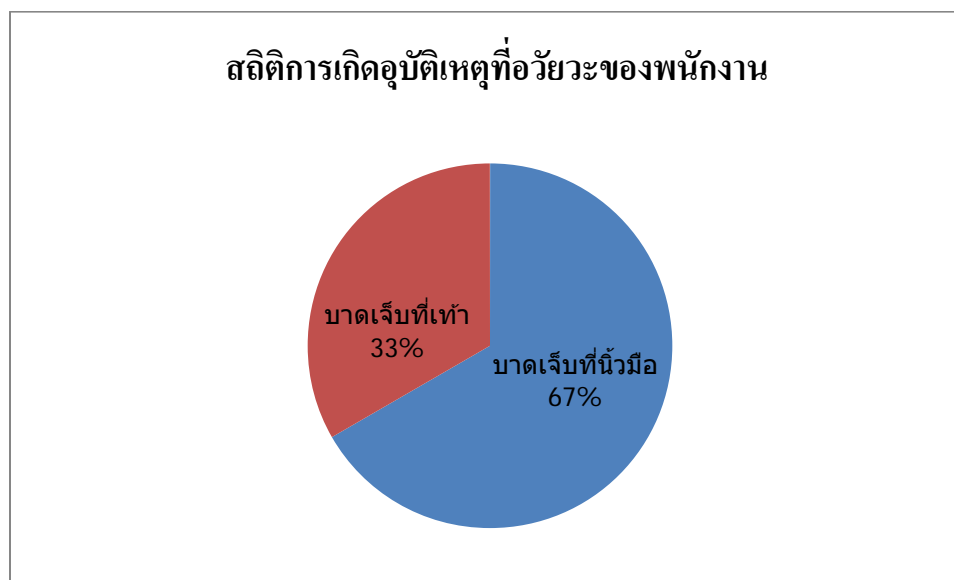
ในปัจจุบันพบว่าอุบัติเหตุที่เกิดจากการทำงานนั้นมีอัตราที่สูงขึ้นซึ่งสาเหตุที่เกิดขึ้นมีหลายประการผู้ประกอบการจึงต้องการให้มีความปลอดภัยในการทำงานตลอดจนให้มีสุขภาพร่างกายที่ดีในการทำงานจึงจำเป็นต้องทำการวิเคราะห์ความเสี่ยงของกิจกรรมที่ทำและทำการแก้ไขปรับปรุงเพื่อลดความเสี่ยงดังกล่าวอาจส่งผลให้พนักงานมีความปลอดภัยจากการทำงานมากยิ่งขึ้น

การทำงานในทุกขั้นตอนของแต่ละฝ่ายในคลังสินค้ามีจำนวนอุบัติเหตุที่เกิดขึ้นทั้งหมด 6 ครั้ง ตลอดเดือน กุมภาพันธ์ จึงสามารถแบ่งอุบัติเหตุที่เกิดขึ้นได้ 3 ส่วน ดังแสดงในรูปที่ 1.1



รูปที่ 1.1 กราฟแท่งแสดงจำนวนอุบัติเหตุที่เกิดขึ้นทั้ง 3 ส่วน

การทำงานในทุกขั้นตอนของแต่ละฝ่ายในคลังสินค้ามีจำนวนอุบัติเหตุที่เกิดขึ้นทั้งหมด 6 ครั้ง ตลอดเดือน กุมภาพันธ์ จึงสามารถจำแนกอวัยวะที่เกิดอุบัติเหตุออกเป็น 2 ส่วน ดังแสดงในรูปที่ 1.2



รูปที่ 1.2 แผนภูมิวงกลมแสดงอวัยวะที่เกิดอุบัติเหตุ

1.2 วัตถุประสงค์ของโครงการ

- 1.2.1 สามารถประเมินความเสี่ยงด้านความปลอดภัยได้ถูกต้อง
- 1.2.2 เพื่อลดจำนวนอุบัติเหตุของพนักงานในคลังสินค้า
- 1.2.3 สามารถกำหนดแนวทางการป้องกันและแก้ไขปัญหาความปลอดภัยได้

1.3 ขอบเขตของโครงการ

- 1.3.1 ศึกษารายละเอียดเกี่ยวกับขั้นตอนในการจัดเก็บสินค้าในคลังสินค้า
- 1.3.1 ศึกษารายละเอียดเกี่ยวกับขั้นตอนในการประกอบเครื่องจักรในโรงงาน

1.4 ประโยชน์ที่ได้รับ

- 1.4.1 พนักงานมีความปลอดภัยในการทำงานมากขึ้น
- 1.4.2 ทำให้พนักงานมีความรู้ความเข้าใจและมีความตระหนักถึงความปลอดภัยในการทำงานมากขึ้น