

กรณี ลูกจ้างถูกเครื่องบดเนื้อบดนิ้ว

๑. ข้อมูลสถานประกอบกิจการ/นายจ้าง

๑.๑ ชื่อสถานประกอบกิจการ : บริษัท ท จำกัด
ชื่อทางการค้า : ร้าน น ฟู้ดเซ็นเตอร์
ประกอบกิจการ : จำหน่ายเนื้อสัตว์และอาหารแปรรูปจากสัตว์
ที่ตั้งสำนักงานใหญ่ : ตำบลน้ำพี้ อำเภอทองแสนขัน จังหวัดอุตรดิตถ์
สถานที่เกิดเหตุ : ร้าน น ฟู้ดเซ็นเตอร์
ตั้งอยู่ ตำบลท่าวังผา อำเภอท่าวังผา จังหวัดน่าน

๑.๒ มีจำนวนลูกจ้างรวม ๑๒ คน ชาย ๖ คน หญิง ๖ คน
แบ่งเป็นลูกจ้างรายเดือน จำนวน ๑๒ คน ลูกจ้างรายวัน จำนวน - คน
ลูกจ้างต่างชาติ มี ไม่มี
(กรณีมีลูกจ้างต่างชาติ)

สัญชาติ.....เมียนมา.....จำนวนรวม.....๑.....คน ชาย.....๑.....คน หญิง.....-.....คน

๑.๓ กำหนดวันทำงานของลูกจ้าง.....๖.....วันต่อสัปดาห์ คือ.....จันทร์ - อาทิตย์.....
มีวันหยุดประจำสัปดาห์.....๑.....วัน คือ.....หยุดวันจันทร์.....
ทำงาน.....๒.....กะ กะที่ ๑ ตั้งแต่เวลา.....๐๕.๐๐-๑๓.๐๐ น.....กะที่ ๒ ตั้งแต่เวลา.....๑๒.๐๐-๒๑.๐๐ น.....
เวลาพัก.....๑.....ชั่วโมง คือ.....๑๒.๐๐-๑๓.๐๐ น.....

มีการทำงานล่วงเวลา.....-.....วันต่อสัปดาห์ วันละ.....-.....ชั่วโมง

๑.๔ สถิติการประสบอันตรายจากการทำงานของลูกจ้าง (กรณีร้ายแรง).....-.....

๒. ข้อมูลทั่วไป/รายละเอียดและลำดับเหตุการณ์การเกิดอุบัติเหตุ

๒.๑ ข้อมูลทั่วไปและสภาพแวดล้อมของสถานที่เกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน (เช่น สภาพอาคารหรือสิ่งแวดล้อม/เครื่องจักร/ระบบ/การจัดการ/กระบวนการผลิต/ชนิดวัสดุหรือวัตถุดิบ/หรืออื่น ๆ)

- สภาพอาคารหรือสิ่งแวดล้อม

เป็นอาคารพาณิชย์ ตั้งอยู่ในตลาดสดเทศบาลตำบลท่าวังผา สูง ๒ ชั้น จำนวน ๖ คูหา ประกอบด้วย

คูหาที่ ๑-๒ ร้านจำหน่ายวัสดุทางการเกษตร

คูหาที่ ๓-๔ ร้าน จ การไฟฟ้า

คูหาที่ ๕-๖ ร้าน น ฟู้ดเซ็นเตอร์ สาขาท่าวังผา (สถานที่เกิดเหตุ)



รูปภาพที่ ๑ สถานที่เกิดเหตุ

- เครื่องจักร เครื่องมือ อุปกรณ์ (จำนวน ชนิด ประเภท กลไกการทำงาน ขั้นตอนการทำงาน ข้อมูล การตรวจสอบ บำรุงรักษา ฯลฯ) : เครื่องบด ๑ เครื่อง เครื่องสไลด์ ๑ เครื่อง เครื่องซิลิโคนสุญญากาศ ๑ เครื่อง และเครื่องหั่น ๑ เครื่อง

หลักการและขั้นตอนการทำงานของเครื่องบดเนื้อ

๑. ใส่ชิ้นเนื้อที่หั่นเป็นชิ้นขนาดเล็กลงช่องใส่เนื้อด้านบนของเครื่อง (hopper)
๒. ชิ้นเนื้อถูกอัดผ่านเอ็กซ์ทรูดเดอร์ (extruder) ที่ติดตั้งในลักษณะแนวนอน โดยมีมอเตอร์เป็นแหล่งพลังงาน เพื่อส่งต่อชิ้นเนื้อไปส่วนใบมีด (Blade) เพื่อตัดชิ้นเนื้อให้เล็กลง
๓. จากนั้นจะผ่านไปยัง Grinding plate ที่มีลักษณะแผ่นจาน มีรูขนาดเท่ากันสม่ำเสมอทั่วจาน เพื่อบดเนื้อให้มีขนาดตามความต้องการ
๔. หากเนื้อยังไม่ถูกอัดผ่านเอ็กซ์ทรูดเดอร์ สามารถใช้ stuffing tube หรือแท่งอัดเพื่อดันเนื้อลงไปเครื่องได้
๕. เนื้อบดเสร็จแล้วจะตกลงมาใส่ภาชนะรองรับ และนำไปใช้งานหรือบรรจุจำหน่ายต่อไป

- ระบบ / การจัดการ : -

- กระบวนการผลิต (อธิบายพร้อมแผนภาพประกอบ) : -

- ชนิดของวัสดุ / ชนิดของวัตถุดิบ :

- อื่น ๆ :

๒.๒ รายละเอียด/ลำดับเหตุการณ์ (เรียงลำดับเหตุการณ์)

วันที่ ๙ มิถุนายน ๒๕๖๖ เวลาประมาณ ๐๗.๓๐ น. ได้เกิดอุบัติเหตุลูกจ้างของบริษัท ท) จำกัด ถูกเครื่องบดเนื้อสัตว์บดนี้้ว จำนวน ๑ ราย คือ นาย ด อายุ ๓๓ ปี สัญชาติเมียนมา ตำแหน่ง พนักงานชาย ทำหน้าที่ขายสินค้า ซ้ำแหละและแปรรูปเนื้อสุกร และเนื้อไก่ เริ่มเข้าทำงานตั้งแต่วันที่ ๑๖ พฤษภาคม ๒๕๖๖ ในการทำงานแต่ละกะ จะมีผู้จัดการร้านเป็นผู้ควบคุมการทำงาน

ในวันเกิดเหตุ มีลูกจ้างมาปฏิบัติงานรวม ๕ คน นาย ด เข้างานกะแรก โดยเริ่มเวลา ๐๔.๐๐ น. มีนางสาว ข เป็นผู้จัดการร้าน ได้มอบหมายให้นาย ด และลูกจ้าง รวม ๒ คน ทำงานในห้องตักแต่ง ทำหน้าที่บด สับ สไลด์ เนื้อหมูและเนื้อไก่ ส่วนลูกจ้างอีก ๒ คน ปฏิบัติงานอยู่หน้าร้านเพื่อให้บริการลูกค้า

นาย ด ให้การว่า เมื่อเวลา ๐๗.๐๐ น. ได้มีลูกค้าเข้ามาสั่งซื้อเนื้อหมูบดเป็นจำนวนมาก ซึ่งหน้าร้านมีหมูบดไม่เพียงพอ ตนจึงเข้าไปทำการบดหมูที่หลังร้าน ขณะที่ทำการบดหมูมีชิ้นเนื้อหมูติดค้างในท่อเครื่องบด โดยไม่ได้ลงไปจับในรูบด จึงใช้มือข้างขวาดันเนื้อหมูให้ลงไปเครื่องบด จึงถูกเครื่องบดบดนี้้วมือทั้งห้านิ้ว และมือติดอยู่ในเครื่องบด เพื่อนร่วมงานที่เห็นเหตุการณ์จึงรีบปิดสวิทซ์ไฟ ถอดปลั๊ก เพื่อให้เครื่องบดหยุดทำงาน และแจ้งหน่วยงานกู้ภัยให้ความช่วยเหลือและนำส่งโรงพยาบาลน่าน

นางสาว ส นายจ้าง ให้การว่า โรงพยาบาลน่านแจ้งว่านิ้วมือข้างขวาทั้ง ๕ นิ้วที่ถูกบดไม่สามารถต่อนิ้วได้ ข้าพเจ้าจึงได้ส่งตัวนาย ด เข้ารับการรักษา ณ ศูนย์ศรัทธาพัฒนา คณะแพทยศาสตร์ มหาวิทยาลัยเชียงใหม่ เพื่อรักษาต่อเนื่อง ซึ่งข้าฯ เป็นผู้ออกค่ารักษาพยาบาลให้แก่ นาย ด ทั้งหมด แพทย์ได้ทำการรักษาโดยการนำผิวหนังบริเวณหลังมือมาประสานติดกัน และเฝ้าดูอาการพร้อมทำการผ่าตัดเพื่อไม่ให้เกิดเนื้อตายเพิ่มขึ้นอีก เมื่อลูกจ้างมีอาการดีขึ้นจะพามาเข้ารับการรักษาตัวที่โรงพยาบาลน่านต่อไป

หลังเกิดเหตุ นางสาว ข ตำแหน่งผู้จัดการร้าน กะที่ ๒ ได้มาปฏิบัติงานที่ร้านแทนนางสาว ข ให้การว่า ลักษณะการทำงานที่เกี่ยวกับเครื่องบด เครื่องสไลด์ เพื่อเตรียมสินค้าที่เป็นผลิตภัณฑ์จากเนื้อสัตว์ กรณีสินค้าไม่พอจำหน่าย พนักงานทุกคนสามารถทำงานในหน้าที่ บด สไลด์ หั่น สับ โดยไม่มีการแบ่งหน้าที่เป็นการเฉพาะ

จากข้อเท็จจริงของนายจ้างและลูกจ้าง พนักงานตรวจความปลอดภัยจึงสันนิษฐานได้ว่า

๑. นายจ้างไม่แจ้งอันตรายที่อาจเกิดจากการทำงานกับเครื่องจักร รวมถึงวิธีการ ขั้นตอน และข้อปฏิบัติในการทำงานกับเครื่องจักรที่ปลอดภัย

๒. ลูกจ้างเริ่มทำงานเมื่อวันที่ ๑๖ พฤษภาคม ๒๕๖๖ และเกิดอุบัติเหตุเมื่อวันที่ ๙ มิถุนายน ๒๕๖๖ มีอายุงาน ๒๔ วัน ลูกจ้างจึงยังไม่มี ความชำนาญในการใช้เครื่องบดเนื้อสัตว์ และไม่ทราบจุดเสี่ยงจุดอันตรายของเครื่องจักร ทำให้เกิดอุบัติเหตุขึ้น

- ๔ -



รูปภาพที่ ๒ การให้ความช่วยเหลือลูกจ้างขณะเกิดเหตุ



รูปภาพที่ ๓ เจ้าหน้าที่ลงพื้นที่สอบสวนข้อเท็จจริง

๓. รายละเอียดการประสบนันตรายหรือความสูญเสียหรือหยุดการผลิตจากอุบัติเหตุ

๓.๑ จำนวนผู้เสียชีวิต.....-.....คน

๓.๒ จำนวนผู้บาดเจ็บ.....๑.....คน

๓.๓ จำนวนผู้ทุพพลภาพ.....-.....คน

ค่ารักษาพยาบาล.....๔๒๑,๐๐๐.....บาท

๓.๔ การสูญเสียทรัพย์สินหรืออาคารสถานที่/เครื่องจักรอุปกรณ์ -

๓.๕ อื่น ๆ

๔. การวิเคราะห์ปัจจัย/สาเหตุการเกิดอุบัติเหตุ (ที่ส่งผลให้เกิดอุบัติเหตุ เช่น อธิบายลักษณะการกระทำที่ไม่ปลอดภัย สภาพการณ์ที่ไม่ปลอดภัย หรืออื่น ๆ)

จากการสอบสวนอุบัติเหตุได้ทำการวิเคราะห์ในเบื้องต้น พบว่า สาเหตุของเหตุการณ์ในครั้งนี้ เกิดจากหลายปัจจัย ดังนี้

๔.๑ ปัจจัยด้านคน/การกระทำที่ไม่ปลอดภัย

(๑) ลูกจ้างไม่ทราบวิธีการทำงานที่ปลอดภัยกับเครื่องจักร จึงใช้นิ้วมือเขี่ยขึ้นเนื้อที่ติดในท่อแทนการใช้ stuffing tube หรือแท่งอัดเพื่อดันเนื้อลงไป

(๒) ลูกจ้างเข้าทำงานกะแรก เวลา ๐๔.๐๐ น. อาจทำให้ร่างกายมีความอ่อนล้าได้

๔.๒ ปัจจัยด้านสภาพแวดล้อม/สภาพการณ์ที่ไม่ปลอดภัย

(๑) มีการใช้เครื่องบดที่ไม่มีการติดตั้งแผ่นหรือวัสดุป้องกันอันตรายจากเครื่องจักร

(๒) เครื่องจักรไม่มีการติดตั้งปุ่มหยุดเครื่องฉุกเฉิน (Emergency Switch) เพื่อหยุดการทำงานของเครื่องจักรในสถานการณ์ฉุกเฉิน

๔.๓ ปัจจัยอื่น ๆ (เช่น การบริหารจัดการด้านความปลอดภัยฯ)

(๑) นายจ้างไม่แจ้งอันตรายที่อาจจะเกิดจากการทำงานให้ลูกจ้างทราบก่อนที่ลูกจ้างจะปฏิบัติงาน

(๒) นายจ้างไม่มีการประเมินอันตรายของเครื่องจักรที่อาจก่อให้เกิดอันตรายจากการใช้งาน

๕. ข้อเสนอแนะหรือมาตรการสำหรับการแก้ไขป้องกัน

๕.๑ ข้อเสนอแนะหรือมาตรการแก้ไขป้องกันที่เหมาะสม (เฉพาะเจาะจงแต่ละกรณี)

(๑) ให้นายจ้างแจ้งอันตรายที่อาจจะเกิดจากการทำงาน และแจกคู่มือซึ่งประกอบด้วย วิธีการ ขั้นตอน และข้อปฏิบัติในการทำงานกับเครื่องจักรที่ปลอดภัย ให้ลูกจ้างทราบก่อนที่ลูกจ้างจะปฏิบัติงาน ทั้งนี้ ต้องเป็นตัวอักษรหรือสัญลักษณ์ที่สามารถสื่อสารให้ลูกจ้างเข้าใจได้

(๒) ให้นายจ้างฝึกอบรมให้ลูกจ้างทราบถึงวิธีการทำงานที่ปลอดภัยกับเครื่องจักร และวิธีการป้องกัน

(๓) ให้นายจ้างจัดให้มีข้อความเกี่ยวกับวิธีการทำงานกับเครื่องจักร ติดไว้บริเวณที่ลูกจ้างทำงาน

(๔) ให้นายจ้างติดตั้งปุ่มหยุดเครื่องฉุกเฉิน (Emergency Switch) เพื่อหยุดการทำงานของเครื่อง

(๕) ให้นายจ้างติดตั้งแผ่นหรือวัสดุป้องกัน (Safe guard) เพิ่มระยะห่างเพียงพอที่จะป้องกันไม่ให้อวัยวะเข้าถึงแกนหมุนของเครื่องบด เพื่อป้องกันอันตรายจากความบกพร่องของผู้ปฏิบัติงาน เช่น ง่วง เหนื่อย เมื่อยล้า เป็นต้น

(๖) เครื่องบดเนื้อสัตว์เป็นเครื่องจักรที่อาจก่อให้เกิดอันตรายจากการใช้งานถึงขั้นสูญเสียอวัยวะ นายจ้างต้องจัดให้มีการประเมินอันตรายของเครื่อง โดยอย่างน้อยต้องประกอบด้วย การบ่งชี้อันตราย การประเมินความเสี่ยง และแผนบริหารจัดการความเสี่ยง

๕.๒ ข้อเสนอแนะอื่น ๆ

๖. กฎหมายที่เกี่ยวข้องกับอุบัติเหตุ (ระบุ พ.ร.บ. พร้อมมาตราที่เกี่ยวข้อง/กฎกระทรวงพร้อม ข้อที่เกี่ยวข้อง)

๖.๑ พ.ร.บ.ความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ.๒๕๕๔

มาตรา ๘ ให้นายจ้างบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ให้เป็นไปตามมาตรฐานที่กำหนดในกฎกระทรวง

การกำหนดมาตรฐานตามวรรคหนึ่ง ให้นายจ้างจัดทำเอกสารหรือรายงานใด โดยมีการตรวจสอบหรือรับรองโดยบุคคล หรือนิติบุคคลตามที่กำหนดในกฎกระทรวง

ให้ลูกจ้างมีหน้าที่ปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานตามมาตรฐานที่กำหนดในวรรคหนึ่ง

มาตรา ๑๔ ในกรณีที่นายจ้างให้ลูกจ้างทำงานในสภาพการทำงานหรือสภาพแวดล้อมในการทำงานที่อาจทำให้ลูกจ้างได้รับอันตรายต่อชีวิต ร่างกาย จิตใจ หรือสุขภาพอนามัย ให้นายจ้างแจ้งให้ลูกจ้างทราบถึงอันตรายที่อาจจะเกิดขึ้นจากการทำงานและแจกคู่มือการปฏิบัติงานให้ลูกจ้างทุกคนก่อนที่ลูกจ้างจะเข้าทำงาน เปลี่ยนงาน หรือเปลี่ยนสถานที่ทำงาน

มาตรา ๑๖ ให้นายจ้างจัดให้ผู้บริหาร หัวหน้างาน และลูกจ้างทุกคนได้รับการฝึกอบรม ความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน เพื่อให้บริหารจัดการ และดำเนินการ ด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานได้อย่างปลอดภัย

ในกรณีที่นายจ้างรับลูกจ้างเข้าทำงาน เปลี่ยนงาน เปลี่ยนสถานที่ทำงาน หรือเปลี่ยนแปลง เครื่องจักร หรืออุปกรณ์ ซึ่งอาจทำให้ลูกจ้างได้รับอันตรายต่อชีวิต ร่างกาย จิตใจ หรือสุขภาพอนามัย ให้นายจ้างจัดให้มีการฝึกอบรมลูกจ้างทุกคนก่อนการเริ่มทำงาน

๖.๒ กฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับเครื่องจักร ปั่นจั่น และหม้อน้ำ พ.ศ. ๒๕๖๔

ข้อ ๑๒ นายจ้างต้องจัดให้มีการประเมินอันตรายของเครื่องจักรที่อาจก่อให้เกิดอันตรายจากการใช้งาน ถึงขั้นสูญเสียอวัยวะ ได้แก่ เครื่องจักรประเภทเครื่องบด เครื่องโม่ เครื่องตัดน้ำแข็ง เครื่องเลื่อยสายพาน เครื่องเลื่อยวงเดือน เลื่อยยนต์ หรือเครื่องจักรอื่นตามที่อธิบดีประกาศกำหนด โดยอย่างน้อยต้องประกอบด้วย การบ่งชี้อันตราย การประเมินความเสี่ยง และแผนบริหารจัดการความเสี่ยง

ข้อ ๑๕ นายจ้างต้องจัดให้มีวิธีการดำเนินการเพื่อป้องกันมิให้ลูกจ้างได้รับอันตรายจากการทำงานเกี่ยวกับเครื่องจักร ดังต่อไปนี้

ฯลฯ

(๔) เครื่องจักรที่มีการถ่ายทอดพลังงานโดยใช้เพลลา สายพาน รอก เครื่องป้องกันล้อตุ่นกำลัง ต้องมีตะแกรงหรือที่ครอบปิดคลุมส่วนที่หมุนได้และส่วนส่งถ่ายกำลังให้มิดชิด ...

ฯลฯ

๗. ผู้สอบสวนและวิเคราะห์อุบัติเหตุฯ

ศูนย์ความปลอดภัยในการทำงานเขต ๕

กองความปลอดภัยแรงงาน กรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน