กรณี ลูกจ้างโดนสายพานเครื่องบรรจุหนีบมือ

๑. ข้อมูลสถานประกอบกิจการ/นายจ้าง

๑.๑ บริษัท ส จำกัด

ประกอบกิจการ ผลิตและส่งออกผลิตภัณฑ์ปลาทูน่ากระป๋อง และอาหารทะเลแปรรูป

ที่ตั้ง ตำบลนาทับ อำเภอจะนะ จังหวัดสงขลา

๑.๒ มีจำนวนลูกจ้างทั้งหมดรวม ๒,๗๗๕ คน เป็นชาย ๑,๑๗๘ คน หญิง ๑,๕๙๗ คน

แบ่งเป็นลูกจ้างรายเดือน จำนวน ๔๖๐ คน ลูกจ้างรายวัน จำนวน ๒,๓๑๕ คน

ลูกจ้างต่างชาติ ☑ มี ☐ ไม่มี

สัญชาติเมียนมาร์ จำนวนรวม ๑,๕๑๙ คน ชาย ๗๑๘ คน หญิง จำนวน ๘๐๑ คน

สัญชาติลาว จำนวนรวม ๑ คน ชาย - คน หญิง จำนวน ๑ คน

๑.๓ กำหนดวันทำงานของลูกจ้าง ๖ วันต่อสัปดาห์ คือวันจันทร์ถึงวันเสาร์

มีวันหยุดประจำสัปดาห์ ๑ วัน คือ วันอาทิตย์ ทำงาน ๒ กะ กะที่ ๑ ตั้งแต่เวลา ๐๘.๐๐ - ๑๗.๐๐ น. กะที่ ๒ ตั้งแต่เวลาเวลา ๒๐.๐๐ - ๐๕.๐๐ น.

๑.๔ สถิติการประสบอันตรายจากการทำงานของลูกจ้าง (กรณีร้ายแรง)

- ไม่มี

๒. ข้อมูลทั่วไป/รายละเอียดและลำดับเหตุการณ์การเกิดอุบัติเหตุ

๒.๑ ข้อมูลทั่วไปและสภาพแวดล้อมของสถานที่เกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน (เช่น สภาพอาคารหรือสิ่งแวดล้อม/เครื่องจักร/ระบบ/การจัดการ/กระบวนการผลิต/ชนิดวัสดุหรือวัตถุดิบ/หรือ อื่นๆ)

- สภาพอาคารหรือสิ่งแวดล้อม

บริษัทฯ มีอาคารสำนักงาน ๒ ชั้น และมีอาคารผลิตแบ่งออกเป็นอาคารรับวัตถุดิบ อาคารขูดสะอาด อาคารบรรจุ อาคารคลังสินค้า อาคารหม้อน้ำ และอาคารบ่อบำบัดน้ำเสีย ซึ่งแต่ละอาคารจะมีทางเข้า - ออก อย่างน้อย ๒ ทาง

ณ อาคารบรรจุ (อาคารที่ลูกจ้างประสบอันตราย) มีสภาพพื้นห้องแฉะ มีความลื่น ประกอบไปด้วยเครื่องจักรที่มีสายพานลำเลียงเพื่อลำเลียงกระป๋องไปตามสายพาน บรรจุปลาและส่วนผสมต่างๆ ตามสายพานจนเสร็จสิ้นกระบวนการบรรจุกระป๋อง โดยมีลูกจ้างยืนบรรจุปลาลงในกระป๋อง ชั่งน้ำหนัก ปิดฝา

- เครื่องจักร เครื่องมือ อุปกรณ์ (จำนวน ชนิด ประเภท กลไกการทำงาน ขั้นตอนการทำงาน ข้อมูลการตรวจสอบ บำรุงรักษา ฯลฯ)

บริษัทฯ มีเครื่องจักรที่เป็นประเภทสายพาน จำนวน ๔๓ เครื่อง มีหม้อน้ำ จำนวน ๔ เครื่อง และปั้นจั่น จำนวน ๑ เครื่อง ขนาด ๒ ตัน

กรณีเครื่องบรรจุที่ติดตั้งภายในบริษัทฯ ได้ติดตั้งปุ่มหยุดฉุกเฉินทุกเครื่อง และหากจะดำเนินการซ่อมแซม หรือจะกระทำการใดๆ กับเครื่องจักร จะต้องหยุดการทำงานของเครื่องจักรทุกครั้งก่อนการปฏิบัติงาน

- ระบบ/การจัดการ

บริษัทฯ มีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับหัวหน้างาน จำนวน ๙๗ คน, ระดับบริหาร จำนวน ๒๓ คน, ระดับวิชาชีพ จำนวน ๒ คน

บริษัทฯ มีคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน จำนวน ๒๓ คน วันที่แต่งตั้ง ๒๔ มีนาคม ๒๕๖๔ ครบวาระวันที่ ๒๓ มีนาคม ๒๕๖๖

บริษัทฯ ได้จัดให้มีหน่วยงานความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

บริษัทฯ ได้จัดให้มีข้อบังคับและคู่มือว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีการระบุเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานกับเครื่องจักรโดยรวม แต่ยังไม่ครอบคลุม ซึ่งอย่างน้อยต้องประกอบด้วยการระบุอันตรายที่อาจเกิดขึ้นจากการทำงานให้ครอบคลุม การวางแผนการปฏิบัติงาน และการป้องกันและควบคุมอันตราย

บริษัทฯ ได้จัดให้มีการฝึกอบรมความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน กรณีที่ลูกจ้างเข้าทำงานใหม่ ก่อนเริ่มงาน ๖ ชั่วโมง โดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ

บริษัทฯ ได้จัดให้มีการตรวจสุขภาพตามปัจจัยเสี่ยงทั้งก่อนเข้าทำงานและตรวจประจำปี อย่างน้อยปีละครั้ง

บริษัทฯ ไม่ได้จัดทำประกาศกำหนด ข้อความเกี่ยวกับวิธีการทำงานกับเครื่องจักร ติดไว้บริเวณที่ลูกจ้างทำงาน

- กระบวนการผลิต

ขั้นตอนการผลิตปลากระป๋อง

๑. การตรวจสอบคุณภาพวัตถุดิบ ต้องมีการตรวจสอบสมบัติทางกายภาพของวัตถุดิบก่อนเข้าสู่กระบวนการผลิต โดยตรวจสอบความสด เช่น ลักษณะทางกายภาพ ปริมาณฮิสทามิน (histamine) และคัดขนาดของปลา เพื่อความสม่ำเสมอ

๒. การตัดแต่ง นำปลาสดที่คุณภาพดีมาตัดแต่ง โดยตัดหัวปลา หางปลา ดึงไส้ และเครื่องในอื่นๆ ตามคุณภาพที่ต้องการ

๓. การล้างทำความสะอาด (washing) นำปลาที่ตัดแต่งแล้วมาล้าง เพื่อล้างเอาเลือด เมือก และสิ่งสกปรกอื่นๆ

๔. การบรรจุ (can filling) นำปลาที่ล้างทำความสะอาดแล้ว มาบรรจุลงในกระป๋อง สำหรับปลาขนาดใหญ่ เช่น ปลาทูน่า อาจมีการนึ่ง (steaming) ให้สุก แล้วแยกเอาเฉพาะส่วนเนื้อเพื่อบรรจุกระป๋อง

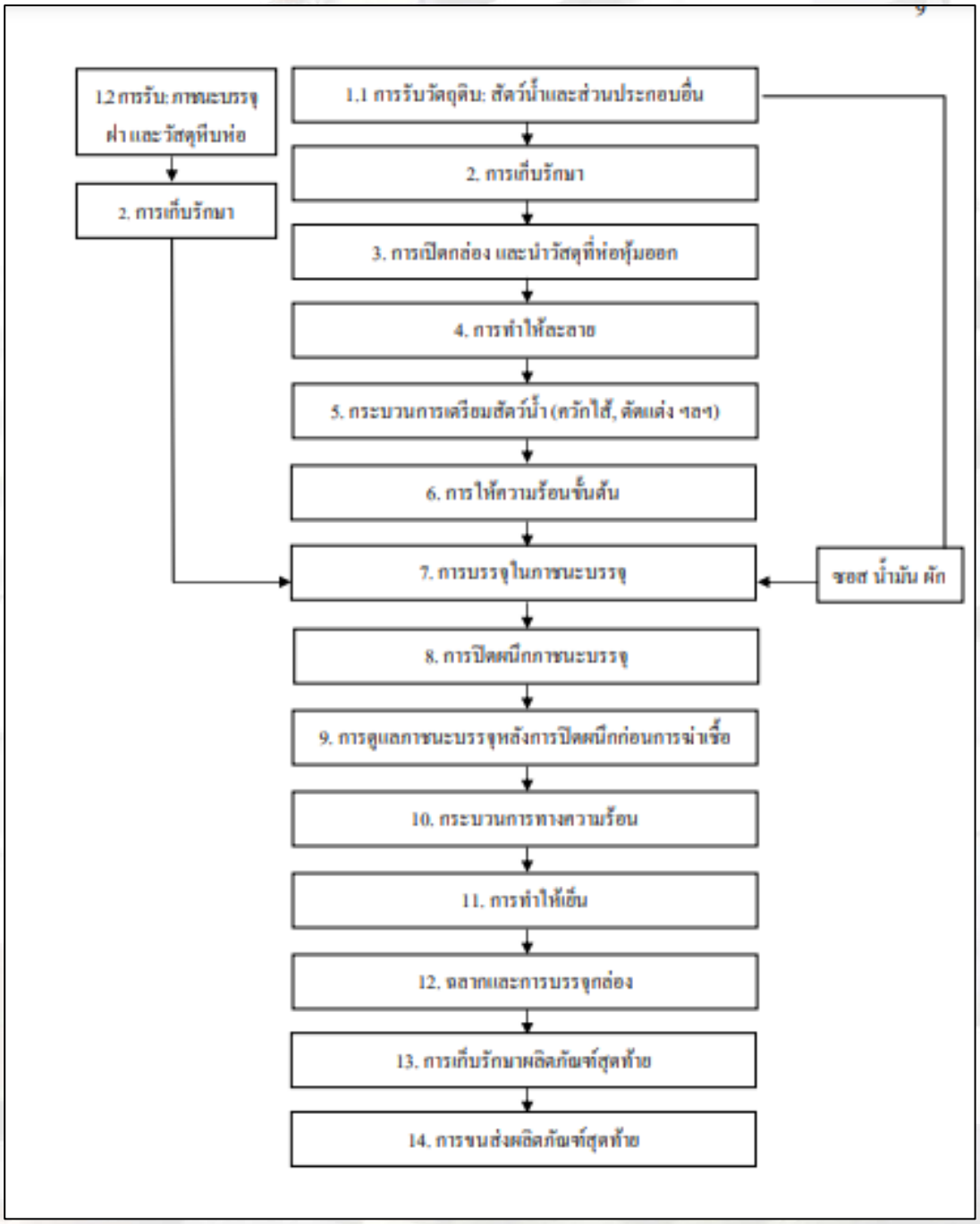
๕. การเติมของเหลว หลังจากปลาที่บรรจุลงในกระป๋องถูกตรวจสอบสิ่งปลอมปนแล้ว จะเติมน้ำมันพืช ซอสมะเขือเทศ หรืออื่นๆ แล้วแต่ชนิดของผลิตภัณฑ์

๖. การไล่อากาศ (exhasting) นำกระป๋องที่บรรจุปลาและเติมส่วนผสมอื่นๆ แล้ว มาผ่านการไล่อากาศและปิดผนึกฝา โดยใช้ไอน้ำไล่และแทนที่อากาศในกระป๋อง โดยหลังจากไอน้ำเกิดการควบแน่นจะเกิดสภาพสุญญากาศภายในกระป๋อง แล้วนำมาปิดผนึกฝากระป๋อง

๗. การฆ่าเชื้อ (sterilization) กระป๋องที่ปิดผนึกแล้ว จะนำไปนึ่งฆ่าเชื้อด้วยหม้อนึ่งฆ่าเชื้อความดันสูง (retort) การฆ่าเชื้อระดับ Commercial sterilization ซึ่งหมายถึง การใช้ความร้อนสูงเพื่อทำลายจุลินทรีย์ รวมถึงสปอร์ของแบคทีเรีย (bacterial spore) ที่มีอยู่ในอาหารเกือบทั้งหมด เพื่อให้อาหารนั้นสามารถบริโภคได้โดยไม่เป็นอันตราย และสามารถเก็บรักษาไว้ได้นานโดยไม่เน่าเสียในสภาวะปกติ โดยใช้อุณหภูมิในการฆ่าเชื้อที่ประมาณ ๑๑๘-๑๒๒ องศาเซลเซียส เป็นเวลา ๖๐-๗๐ นาที เพื่อให้ได้ค่า Fo ตามที่กำหนด ขึ้นกับชนิดของผลิตภัณฑ์ ขนาดของปลาที่บรรจุและขนาดของกระป๋อง

๘. การลดอุณหภูมิกระป๋อง (cooling) ภายหลังจากนึ่งฆ่าเชื้อแล้ว ต้องลดอุณหภูมิของปลากระป๋องโดยเร็ว น้ำที่ใช้ในการลดอุณหภูมิต้องเป็นน้ำสะอาดที่มีการเติมคลอรีน เพื่อลดอุณหภูมิของกระป๋องให้เหลือราว ๓๕-๔๐ องศาเซลเซียส ซึ่งเป็นอุณหภูมิที่ความร้อนที่สะสมอยู่ที่ตัวกระป๋องจะทำให้กระป๋องแห้ง ถ้าใช้อุณหภูมิต่ำกว่านี้ กระป๋องจะเป็นสนิมเพราะไอน้ำที่เกาะอยู่ที่กระป๋องระเหยไปไม่หมด

๙. การปิดฉลากและบรรจุกล่อง เมื่อกระป๋องแห้งสนิทแล้ว จะนำมาปิดฉลาก บรรจุกล่อง เก็บรักษาและรอการขนส่งต่อไป



- ชนิดของวัสดุ /ชนิดของวัตถุดิบ
  เครื่องจักรที่มีสายพานในแผนกบรรจุ
- อื่น ๆ -

๒.๒ รายละเอียด/ลำดับเหตุการณ์ (เรียงลำดับเหตุการณ์)

วันที่ ๑๔ กุมภาพันธ์ ๒๕๖๖ เวลา ๑๕.๐๐ น. เกิดเหตุการณ์ ดังนี้ นางสาว อ ตำแหน่ง ผู้ช่วยหัวหน้าบรรจุ อายุงาน ๙ วัน เกิดอุบัติเหตุโดนสายพานหนีบมือ

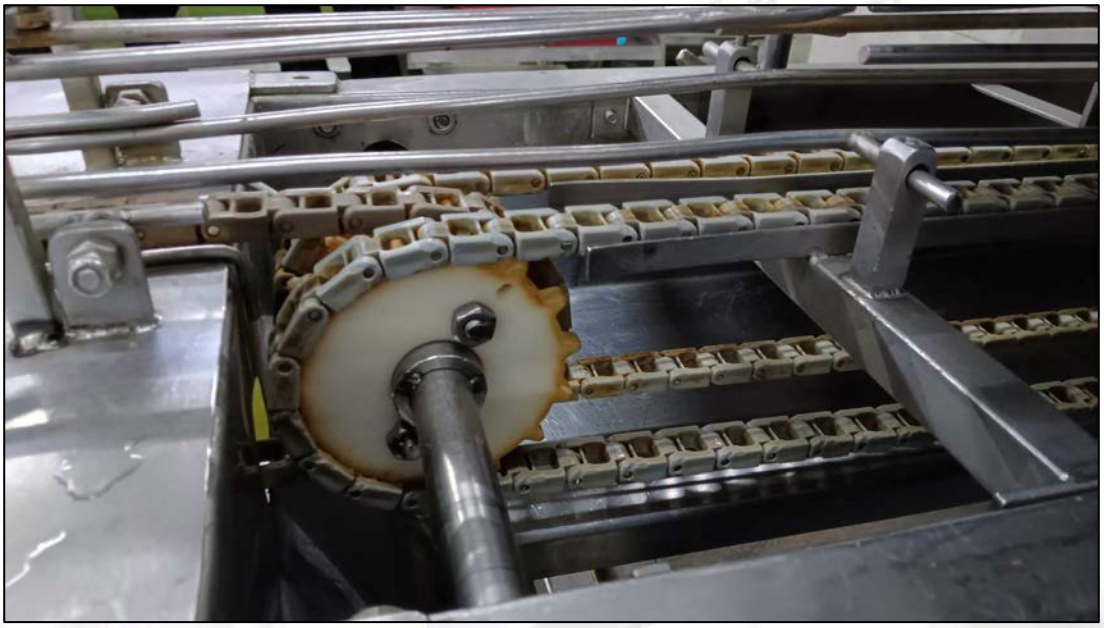
เวลาประมาณ ๐๘.๐๐ น. เกิดเหตุการณ์ ดังนี้ นางสาว อ ได้รับมอบหมายให้เรียนรู้การทำงานของไลน์บรรจุปลากระป๋อง ไลน์ที่ ๑๖ กับไลน์ ๑๗ เพื่อดูการบรรจุปลาลงในกระป๋อง การชั่งน้ำหนัก ตลอดจนกระบวนการปิดฝากระป๋อง

เวลาประมาณ ๑๕.๐๐ น. เกิดเหตุการณ์ ดังนี้ ขณะกำลังปฏิบัติงาน ณ ไลน์ ๑๗ ระหว่างรอปลาซึ่งเป็นวัตถุดิบที่จะนำมาบรรจุกระป๋อง นางสาว อ ได้ยืนอยู่บริเวณที่กระป๋องเคลื่อนที่ลงมาตามสายพานเพื่อมาบรรจุปลา ก่อนถึงจุดที่ลูกจ้างท่านอื่นจะทำหน้าที่บรรจุปลาลงกระป๋องและชั่งน้ำหนัก นางสาว อ ได้เห็นปลาตกอยู่บนสายพาน จึงใช้นิ้วมือดันเศษปลาที่อยู่ในร่องสายพาน เพื่อให้ตกใส่ในถาดที่วางอยู่ด้านล่าง นิ้วมือได้เข้าไปในสายพานและพยายามดึงนิ้วมือออกจากสายพาน จนสามารถดึงมือออกสำเร็จและได้รับบาดเจ็บ

เวลาประมาณ ๑๕.๒๐ น. เกิดเหตุการณ์ ดังนี้ นางสาว อ ไปรับการปฐมพยาบาลเบื้องต้น ณ ห้องพยาบาลของบริษัทฯ และบริษัทฯ ได้นำส่งโรงพยาบาลเพื่อรับการรักษาต่อไป

เวลาประมาณ ๑๖.๐๐ น. เกิดเหตุการณ์ ดังนี้ บริษัทฯ ได้นำนางสาว อ ส่งไปยังโรงพยาบาลสงขลา เพื่อรับการรักษา แพทย์วินิจฉัยว่า นิ้วชี้มือขวาบวม และมีแผลถลอก ให้หยุดงาน ๓ วัน ตั้งแต่วันที่ ๑๔ - ๑๖ กุมภาพันธ์ ๒๕๖๖

ภาพเครื่องบรรจุ



ลักษณะของสายพานเครื่องจักร

ภาพแสดงตำแหน่งที่ลูกจ้างยืนปฏิบัติงาน

ภาพแสดงปุ่มควบคุมการทำงานของเครื่องจักร และปุ่มหยุดฉุกเฉิน

๓. รายละเอียดการประสบอันตรายหรือความสูญเสียหรือหยุดการผลิตจากอุบัติเหตุ

๓.๑ จำนวนผู้เสียชีวิต - คน
๓.๒ จำนวนผู้บาดเจ็บ ๑ คน
๓.๓ จำนวนผู้ทุพพลภาพ - คน
๓.๔ ค่ารักษาพยาบาล -
๓.๕ การสูญเสียทรัพย์สินหรืออาคารสถานที่/เครื่องจักรอุปกรณ์
๓.๖ อื่นๆ -

๔. การวิเคราะห์ปัจจัย/สาเหตุการเกิดอุบัติเหตุ (ที่ส่งผลให้เกิดอุบัติเหตุ เช่น อธิบายลักษณะการกระทำที่ไม่ปลอดภัย สภาพการณ์ที่ไม่ปลอดภัย หรือสาเหตุอื่นๆ)

๔.๑ ปัจจัยด้านคน /การกระทำที่ไม่ปลอดภัย

- การกระทำที่ขาดความรู้ โดยลูกจ้างใช้นิ้วมือดันเศษปลาที่ตกอยู่ในร่องสายพานที่มีขนาดเล็กทำให้นิ้วมือติดในร่องสายพานดังกล่าว

๔.๒ ปัจจัยด้านสภาพแวดล้อม /สภาพการณ์ที่ไม่ปลอดภัย

- เครื่องจักรมีสายพานทำหน้าที่ในการเคลื่อนกระป๋องเพื่อไปบรรจุปลาและส่วนผสมต่างๆ ตามสูตรที่กำหนดไว้ ไปจนถึงขั้นตอนการปิดฝากระป๋อง ซึ่งเป็นเครื่องจักรที่มีจุดหมุน จุดหนีบ สามารถก่อให้เกิดอันตรายได้

๔.๓ ปัจจัยอื่น ๆ

- บริษัทฯ ไม่ได้จัดทำเอกสารขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัย (Work Instruction) และไม่ได้อบรม/สอนงานเกี่ยวกับขั้นตอนและวิธีการทำงานที่ปลอดภัยในการทำงานกับเครื่องจักรที่มีสายพานลำเลียง การป้องกันอันตรายจากเครื่องจักร เพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน ซึ่งลูกจ้างผู้ประสบอันตรายได้รับมอบหมายให้เรียนรู้การทำงานของไลน์ที่ ๑๖ กับไลน์ ๑๗ โดยไม่มีการแจ้งให้ทราบถึงอันตรายที่อาจจะเกิดขึ้นจากการทำงาน ณ บริเวณพื้นที่ดังกล่าว

๕. ข้อเสนอแนะหรือมาตรการสำหรับการแก้ไขป้องกัน

๕.๑ ข้อเสนอแนะหรือมาตรการแก้ไขป้องกันที่เหมาะสม (เฉพาะเจาะจงแต่ละกรณี)

- จัดให้มีข้อบังคับและขั้นตอนการปฏิบัติงาน เพื่อความปลอดภัยในการทำงานเกี่ยวกับการทำงานกับเครื่องจักรที่มีสายพานลำเลียง (Work Instruction) ซึ่งอย่างน้อยต้องประกอบด้วยการระบุอันตรายที่อาจเกิดขึ้นจากการทำงานให้ครอบคลุม การวางแผนการปฏิบัติงาน และการป้องกันและควบคุมอันตราย รวมทั้งต้องอบรมหรือชี้แจงให้ลูกจ้างได้รับทราบก่อนเริ่มปฏิบัติงานและควบคุมดูแลให้ลูกจ้างปฏิบัติตามอย่างเคร่งครัด
- จัดทำป้ายเตือน/ป้ายห้าม ให้ลูกจ้างเอาส่วนหนึ่งส่วนใดของร่างกายเข้าไปในสายพานลำเลียงนอกจากอุปกรณ์หรือวิธีการที่ได้ออกแบบไว้เท่านั้น

๕.๒ ข้อเสนอแนะอื่น ๆ

- บริษัทฯ มีการอบรมลูกจ้างเข้างานใหม่ จำนวน ๖ ชั่วโมง อาจจะยังไม่เพียงพอ เนื่องจากบริษัทฯ มีข้อบังคับและคู่มือว่าด้วยความปลอดภัยในการทำงาน แต่ยังไม่ครอบคลุมตามลักษณะความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นจากการทำงาน
- บริษัทฯ ควรเพิ่มมาตรการการอบรมให้ความรู้เฉพาะงานที่ลูกจ้างต้องปฏิบัติ อย่างน้อยต้องแจ้งให้ลูกจ้างทราบถึงอันตรายที่อาจจะเกิดขึ้น และวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัยก่อนเริ่มปฏิบัติงานในแต่ละพื้นที่
- บริษัทฯ ควรมีการวิเคราะห์งานที่เป็นอันตราย วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย เพื่อนำมาจัดทำขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัยและหามาตรฐานควบคุมความเสี่ยงในกระบวนการทำงาน

- บริษัทฯ ควรสอบสวนหาสาเหตุของการเกิดอุบัติการณ์ การเจ็บป่วย โรคจากการทำงานหรือความเสียหายต่อทรัพย์สิน เพื่อกำหนดมาตรการในการแก้ไขและปรับปรุงระบบการจัดการด้านความปลอดภัย และกำหนดมาตรการป้องกันการเกิดเหตุดังกล่าวซ้ำอีก โดยจะต้องกำหนดระเบียบปฏิบัติหรือกำหนดขั้นตอนการรายงานเหตุการณ์ความไม่ปลอดภัยฯ ให้ชัดเจน ทั้งนี้ บริษัทฯ ได้มีการเก็บข้อมูลสถิติการเกิดอุบัติเหตุที่เกิดขึ้น แต่ไม่ได้ทำการสอบสวนหาสาเหตุที่เกิดขึ้นทุกกรณี เพื่อป้องกันการเกิดเหตุดังกล่าวซ้ำอีกให้ครบถ้วน

- บริษัทฯ ควรจัดทำประกาศกำหนด ข้อความเกี่ยวกับวิธีการทำงานกับเครื่องจักร ติดไว้บริเวณที่ลูกจ้างทำงาน

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

๖.๑ พระราชบัญญัติความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. ๒๕๕๔

ฯลฯ

มาตรา ๘ ให้นายจ้างบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานให้เป็นไปตามมาตรฐานที่กำหนดในกฎกระทรวง

ฯลฯ

มาตรา ๑๔ ในกรณีที่นายจ้างให้ลูกจ้างทำงานในสภาพการทำงานหรือสภาพแวดล้อมในการทำงานที่อาจทำให้ลูกจ้างได้รับอันตรายต่อชีวิต ร่างกาย จิตใจ หรือสุขภาพอนามัย ให้นายจ้างแจ้งให้ลูกจ้างทราบถึงอันตรายที่อาจจะเกิดขึ้นจากการทำงานและแจกคู่มือปฏิบัติงานให้ลูกจ้างทุกคนก่อนที่ลูกจ้างจะเข้าทำงาน เปลี่ยนงาน หรือเปลี่ยนสถานที่ทำงาน

ฯลฯ

มาตรา ๑๖ ให้นายจ้างจัดให้ผู้บริหาร หัวหน้างาน และลูกจ้างทุกคนได้รับการฝึกอบรมความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน เพื่อให้บริหารจัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานได้อย่างปลอดภัย

ในกรณีที่นายจ้างรับลูกจ้างเข้าทำงาน เปลี่ยนงาน เปลี่ยนสถานที่ทำงาน หรือเปลี่ยนแปลงเครื่องจักร หรืออุปกรณ์ ซึ่งอาจทำให้ลูกจ้างได้รับอันตรายต่อชีวิต ร่างกาย จิตใจ หรือสุขภาพอนามัย ให้นายจ้างจัดให้มีการฝึกอบรมลูกจ้างทุกคนก่อนการเริ่มทำงาน

การฝึกอบรมตามวรรคหนึ่งและวรรคสอง ให้เป็นไปตามหลักเกณฑ์ วิธีการ และเงื่อนไขที่อธิบดีประกาศกำหนด

ฯลฯ

มาตรา ๓๒ เพื่อประโยชน์ในการควบคุม กำกับ ดูแลการดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ให้นายจ้างดำเนินการดังต่อไปนี้

(๑) จัดให้มีการประเมินอันตราย

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

ฯลฯ

ข้อ ๑๑ ในการทำงานเกี่ยวกับเครื่องปั๊มโลหะ เครื่องขัด เครื่องกัด เครื่องตัด เครื่องกลึง เครื่องไส เครื่องเจียร เครื่องเจาะ เครื่องพับ เครื่องม้วน หรือเครื่องจักรอื่นที่อาจก่อให้เกิดอันตรายจากการใช้งานได้โดยสภาพตามที่อธิบดีประกาศกำหนด นายจ้างต้องจัดให้มีข้อความเกี่ยวกับวิธีการทำงานกับเครื่องจักรนั้นติดไว้บริเวณที่ลูกจ้างทำงาน

ฯลฯ

๖.๓ กฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานเกี่ยวกับระบบการจัดการด้านความปลอดภัย พ.ศ. ๒๕๖๕

ฯลฯ

ข้อ ๑๐ ในการประเมินผลและการทบทวนระบบการจัดการด้านความปลอดภัยตามข้อ ๕ (๔) อย่างน้อยต้องดำเนินการ ดังนี้

(๑) มีการตรวจติดตามและการวัดผลการปฏิบัติงานของระบบการจัดการด้านความปลอดภัย

(๒) มีการสอบสวนหาสาเหตุของการเกิดอุบัติการณ์ การเจ็บป่วย โรคจากการทำงานหรือความเสียหายต่อทรัพย์สิน เพื่อกำหนดมาตรการในการแก้ไขและปรับปรุงระบบการจัดการด้านความปลอดภัยและกำหนดมาตรการป้องกันการเกิดเหตุดังกล่าวซ้ำอีก

ฯลฯ

๖.๔ ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง หลักเกณฑ์ วิธีการ และเงื่อนไขการฝึกอบรมผู้บริหาร หัวหน้างาน และลูกจ้าง ด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

ฯลฯ

ข้อ ๒ ให้นายจ้างจัดให้มีการฝึกอบรมด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน เพื่อให้บริหารจัดการและดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานได้อย่างปลอดภัยให้แก่ลูกจ้างระดับบริหาร หัวหน้างาน และลูกจ้างทุกคนภายในหกสิบวันนับแต่วันที่ประกาศนี้ใช้บังคับ

ฯลฯ

ข้อ ๓ ในการฝึกอบรมตามข้อ ๒ ผู้จัดฝึกอบรมต้องดำเนินการ ดังนี้

(๑) จัดให้ผู้เข้ารับการฝึกอบรมเข้ารับการฝึกอบรมเต็มเวลาตลอดหลักสูตร

(๒) จัดให้ห้องฝึกอบรมหนึ่งห้องมีผู้เข้ารับการฝึกอบรมไม่เกินหกสิบคน

(๓) จัดให้มีการวัดผลและประเมินผลผู้เข้ารับการฝึกอบรม

(๔) ออกหลักฐานแสดงการผ่านการฝึกอบรมให้แก่ผู้ผ่านการฝึกอบรม

ฯลฯ

๗. ผู้สอบสวนและรายงานอุบัติเหตุ

ศูนย์ความปลอดภัยในการทำงานเขต ๙ (สงขลา)

กองความปลอดภัยแรงงาน กรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน