

กรณี : เกิดอุบัติเหตุลูกจ้างถูกเครื่องตัดกระดุกนิ้วแตก

๑. ข้อมูลสถานประกอบกิจการ/นายจ้าง

๑.๑ ชื่อสถานประกอบการ : บริษัท ก จำกัด

ประกอบกิจการ : ผลิตเส้นบะหมี่แห้งและข้าวเกรียบปลา

ที่ตั้ง : จังหวัดนครสวรรค์

ผู้มีอำนาจลงลายมือชื่อผูกพันบริษัทฯ : ๑) นาย A และ ๒) นาย B

๑.๒ มีจำนวนลูกจ้าง รวม ๖ คน ชาย ๒ คน หญิง จำนวน ๔ คน

แบ่งเป็นลูกจ้างรายเดือน จำนวน ๖ คน ลูกจ้างรายวัน จำนวน - คน

ลูกจ้างต่างชาติ มี ไม่มี

(กรณีมีลูกจ้างต่างชาติ)

สัญชาติ-..... จำนวนรวม-..... คน ชาย-..... คน หญิง จำนวน-..... คน

สัญชาติ-..... จำนวนรวม-..... คน ชาย-..... คน หญิง จำนวน-..... คน

สัญชาติ-..... จำนวนรวม-..... คน ชาย-..... คน หญิง จำนวน-..... คน

๑.๓ กำหนดวันทำงานของลูกจ้าง ๖ วันต่อสัปดาห์ คือ วันจันทร์ - วันเสาร์

มีวันหยุดประจำสัปดาห์ ๑ วัน คือ วันอาทิตย์

ทำงาน.....-..... กะ ตั้งแต่เวลา ๐๘.๐๐ - ๑๗.๓๐. น. เวลาพัก ๑ ชั่วโมง คือ ๑๒.๐๐ - ๑๓.๐๐. น.

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

๑.๔ สถิติการประสบอันตรายจากการทำงานของลูกจ้าง (กรณีร้ายแรง) : ไม่มี

๒. ข้อมูลทั่วไป/รายละเอียดและลำดับเหตุการณ์การเกิดอุบัติเหตุ

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

- สภาพอาคารหรือสิ่งแวดล้อม : เป็นอาคารโรงงานผลิตเส้นบะหมี่แห้งและข้าวเกรียบปลา ตั้งอยู่ จังหวัดนครสวรรค์ ลักษณะอาคารแบ่งออกเป็น ๒ ส่วน ได้แก่ ๑) อาคารโรงงานภายนอก เป็นอาคารเปิดโล่ง หลังคากระเบื้องลอนคู่ สูง ๔ เมตร ซึ่งเป็นบริเวณที่ใช้ในการผลิตข้าวเกรียบปลา ๒) อาคารโรงงานผลิตเส้นบะหมี่แห้ง เป็นอาคารแบบปิด หลังคากระเบื้องลอนคู่สูง ๔ เมตร ระบายอากาศโดยวิธีธรรมชาติ คือให้ลมพัดเข้าออกทางหน้าต่างที่ติดมุ้งลวด ซึ่งบริเวณที่เกิดเหตุ เป็นห้องที่ใช้ผสมแป้ง นวดแป้ง รีดแป้ง และตัดแป้ง ห้องกว้าง ๔ เมตร ยาว ๖ เมตร สูง ๔ เมตร มีแสงสว่างเพียงพอ

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

๑) เครื่องผสมและนวดแป้ง จำนวน ๑ เครื่อง

๒) เครื่องรีดแป้ง จำนวน ๑ เครื่อง

๓) เครื่องตัดเส้นบะหมี่ จำนวน ๑ เครื่อง

๔) สายพายลำเลียงจำนวน ๑ ตัว

๕) ตู้อบแห้ง จำนวน ๑ เครื่อง

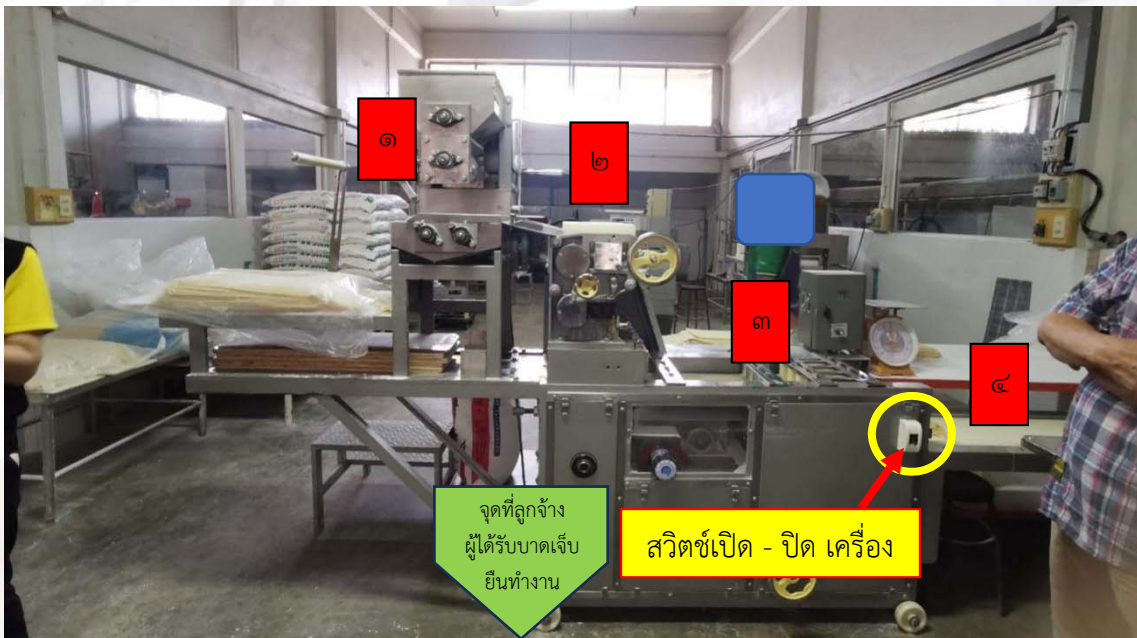
เครื่องจักรที่เกิดเหตุ เป็นเครื่องตัดเส้นบะหมี่ ซึ่งมีขั้นตอนการทำงานของเครื่องตัดเส้นบะหมี่ ดังนี้

๑) นำแผ่นแป้งที่ผ่านการรีดจากเครื่องรีดแป้ง ตามขนาดแผ่นแป้งที่ต้องการแล้วนำมาวางบนแท่นเครื่องตัดเส้นเพื่อเตรียมเข้าเครื่องตัดเส้น

๒) เปิดเครื่องตัดเส้นบะหมี่ เพื่อให้เครื่องตัดเส้นดึงแผ่นแป้งเข้าบริเวณหัวตัดเส้นบะหมี่ โดยดึงผ่านลูกกลิ้ง ๒ ลูก เพื่อส่งแป้งเข้าหัวตัดเส้นบะหมี่ (ซึ่งเป็นจุดที่ลูกจ้างโดนเครื่องจักรหนีบมือ) ซึ่งขั้นตอนการทำงานนี้แผ่นแป้งมักจะติดบริเวณลูกกลิ้งทั้ง ๒ (ซึ่งนายจ้างได้แจ้งโดยวาจาให้ลูกจ้างหยุดเครื่องก่อนทุกครั้ง หากจะดึงแผ่นแป้งที่ติดให้ดึง)

๓) เข้าสู่ขั้นตอนการตัดเส้น โดยใช้หัวตัดเส้นบะหมี่ซึ่งมีหลายขนาด พอหัวตัดตัดได้ตามขนาดที่ต้องการแล้ว ก็จะไหลเข้าสู่แกนทำก้อนบะหมี่

๔) หลังจากนั้นสายพายจะลำเลียงเส้นบะหมี่ที่ตัดได้ขนาดและปริมาณที่ต้องการแล้วเข้าสู่ตู้อบแห้ง



ภาพเครื่องตัดเส้นบะหมี่ และขั้นตอนการทำงาน

- ระบบ / การจัดการ :

- ๑) นายจ้างไม่จัดให้มีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับบริหารและหัวหน้างาน
- ๒) นายจ้างไม่จัดให้มีคู่มือปฏิบัติงานให้ลูกจ้าง
- ๓) ไม่จัดให้ลูกจ้างได้รับการอบรมความปลอดภัยในการทำงานตามที่กฎหมายกำหนด
- ๔) มีการควบคุมดูแลให้ลูกจ้างสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล (Personal Protective Equipment) เช่น หมวกคลุมผมเพื่อป้องกันเครื่องจักรตึงผม หน้ากากกันฝุ่นแป้ง เป็นต้น
- ๕) มีการแจ้งขั้นตอนการทำงานของเครื่องจักรแก่ลูกจ้างเป็นวาจา แต่ไม่จัดให้มีข้อความเกี่ยวกับวิธีใช้เครื่องจักรดังกล่าว
- ๖) ไม่มีการ์ดครอบบริเวณที่เป็นจุดหมุนของเครื่องจักร เพื่อป้องกันการดึงส่วนใดส่วนหนึ่งของผู้ปฏิบัติงาน

๗) เครื่องจักรไม่มีปุ่มหยุดฉุกเฉิน

- กระบวนการผลิต (อธิบายพร้อมแผนภาพประกอบ) : กระบวนการผลิตเส้นบะหมี่แห้ง มีดังนี้

- ๑) ผสมแป้งในอัตราส่วนที่กำหนดในเครื่องนวดและผสมแป้ง
- ๒) พอได้ก้อนแป้งตามที่ต้องการแล้ว นำเข้าเครื่องรีด เพื่อรีดเป็นแผ่นแป้ง
- ๓) นำแผ่นแป้งที่รีดแล้วมาพับไว้โดยใช้แผ่นพลาสติกคลุมเพื่อป้องกันแป้งแห้ง เตรียมเข้าเครื่องตัด
- ๔) นำแผ่นแป้งเข้าเครื่องตัดเส้น โดยใช้หัวตัดเส้นบะหมี่ตามขนาดที่ต้องการ
- ๕) ลำเลียงเส้นที่ตัดแล้วเข้าสู่ตู้อบแห้ง
- ๖) ทำการอบเส้นจนแห้ง เตรียมบรรจุ

- ชนิดของวัสดุ / ชนิดของวัตถุดิบ : แป้งทำเส้นบะหมี่

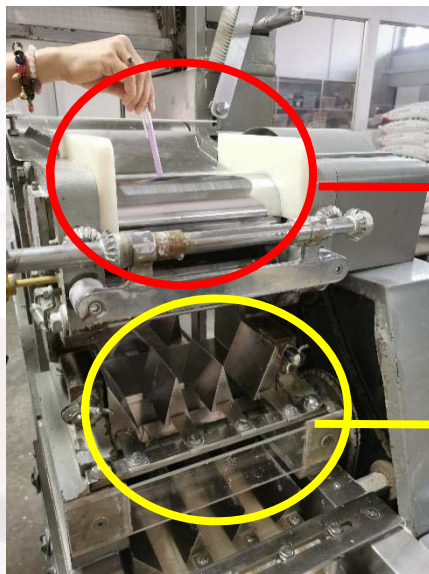
๒.๒ รายละเอียด/ลำดับเหตุการณ์ (เรียงลำดับเหตุการณ์)

วันที่ ๒๓ พฤษภาคม ๒๕๖๗ เวลาประมาณ ๑๗.๔๐ น. เกิดเหตุการณ์ดังนี้ : นาง Z ลูกจ้าง ผู้ได้รับบาดเจ็บ ลูกจ้างของบริษัท ก ทำงานตำแหน่งลูกจ้างทั่วไป ทำหน้าที่ในการยกแผ่นแป้งที่รีดแล้ว เข้าเครื่องตัดเส้นบะหมี่ และควบคุมเครื่องตัดเส้นบะหมี่ โดยมีเพื่อนร่วมงานอีก ๑ คน ทำงานร่วมกันในห้อง ที่ใช้ผสมแป้ง นวดแป้ง รีดแป้ง และตัดแป้ง

ขณะเกิดเหตุ เป็นเวลาที่ถึงกำหนดเวลาเลิกงานแล้ว แต่ลูกจ้างยังทำงานตัดเส้นบะหมี่ไม่แล้วเสร็จ โดยขณะที่เครื่องตัดเส้นบะหมี่ทำงานอยู่นั้น เส้นบะหมี่ได้เข้าไปติดบริเวณหัวลูกกลิ้งส่งแผ่นแป้งเข้าหัวตัดเส้นบะหมี่ นาง Z ลูกจ้างผู้ได้รับบาดเจ็บ จึงใช้มือซ้ายดึงแผ่นแป้งที่ติดบริเวณนั้นให้ดึงขึ้นขณะเครื่องจักรทำงาน โดยไม่มีอุปกรณ์ช่วยดึงหรือเขี่ย และไม่ได้ทำการปิดเครื่องจักรก่อน หัวลูกกลิ้งจึงดึงมือของนาง Z เข้าไปในช่องระหว่างลูกกลิ้งทั้ง ๒ หัว พร้อมกับแผ่นแป้ง ทำให้มือซ้ายเข้าไปติดระหว่างหัวลูกกลิ้งนั้น พอเพื่อนร่วมงานเห็นเหตุการณ์ จึงได้เข้าไปปิดการทำงานของเครื่องจักรและแจ้งกู้ภัยเข้าช่วยเหลือ ปรากฏว่านาง Z ได้รับบาดเจ็บ กระดูกนิ้วหัวแม่มือแตก และนิ้วอื่นๆ มีบาดแผลและฟกช้ำ



รูปภาพแสดงการเกิดอุบัติเหตุ และภาพจำลองเหตุการณ์
(ระบุจุดเกิดเหตุแสดงถึงลักษณะการเกิดอุบัติเหตุได้ชัดเจน)



ตัวอย่างลักษณะมือที่เข้าไปติด



ภาพเหตุการณ์มือถูกจ้ำงที่เข้าไปติด
ระหว่างหัวลูกกลิ้ง

๓. รายละเอียดการประสบนันตรายหรือความสูญเสียหรือหยุดการผลิตจากอุบัติเหตุ

- ๓.๑ จำนวนผู้เสียชีวิต-..... คน
- ๓.๒ จำนวนผู้บาดเจ็บ๑..... คน
- ๓.๓ จำนวนผู้ทุพพลภาพ-..... คน
- ค่ารักษาพยาบาล : ใช้สิทธิประกันสังคม
- ๓.๔ การสูญเสีย ทรัพย์สินหรืออาคารสถานที่/เครื่องจักรอุปกรณ์-.....

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

๔.๑ ปัจจัยด้านคน /การกระทำที่ไม่ปลอดภัย :

๑) ลูกจ้างปฏิบัติงานลัดขั้นตอน กล่าวคือ เมื่อแบ่งติดบริเวณหัวลูกกลิ้ง ลูกจ้างไม่หยุดเครื่อง ตัดเส้นบะหมีก่อนที่จะดึงแผ่นแปงให้ตั้ง

๔.๒ ปัจจัยด้านสภาพแวดล้อม /สภาพการณ์ที่ไม่ปลอดภัย :

๑) สวิตช์เปิด - ปิด เครื่อง อยู่ห่างจากจุดที่ลูกจ้างทำงาน และเครื่องจักรไม่มีปุ่มหยุดฉุกเฉิน
๒) ไม่จัดให้มีอุปกรณ์ในการช่วยดึงหรือเขี่ยแผ่นแปงที่ติดในเครื่องจักร
๓) ไม่จัดให้มีการ์ดครอบบริเวณที่เป็นจุดหมุนของเครื่องจักร เพื่อป้องกันการดึงส่วนใดส่วนหนึ่งของผู้ปฏิบัติงาน

๔.๓ ปัจจัยอื่นๆ (เช่น การบริหารจัดการด้านความปลอดภัยฯ) :

๑) นายจ้างไม่จัดให้มีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับบริหารและหัวหน้างาน
๒) ไม่จัดให้มีข้อบังคับและคู่มือความปลอดภัยในการทำงาน ขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัยและแจ้งให้ลูกจ้างทราบอันตรายที่อาจเกิดขึ้น
๓) ไม่จัดให้ลูกจ้างได้รับการอบรมความปลอดภัยในการทำงานตามที่กฎหมายกำหนด
๔) ไม่จัดให้มีข้อความเกี่ยวกับวิธีใช้เครื่องจักร (เครื่องตัดเส้นบะหมี่) ไว้บริเวณที่ลูกจ้างทำงาน

๕. ข้อเสนอแนะหรือมาตรการสำหรับการแก้ไขป้องกัน

๕.๑ ข้อเสนอแนะหรือมาตรการแก้ไขป้องกันที่เหมาะสม จากการเกิดอุบัติเหตุ ตามข้อ ๔

๑) จัดให้มีปุ่มหยุดฉุกเฉิน ณ จุดที่ลูกจ้างทำงานและเสี่ยงต่อการได้รับอันตรายจากเครื่องจักร
๒) ในกรณีที่แผ่นแปงติดตรงหัวลูกกลิ้ง ต้องจัดให้มีอุปกรณ์ในการช่วยดึงหรือเขี่ยแผ่นแปง
๓) จัดให้มีการ์ดครอบบริเวณที่เป็นจุดหมุนของเครื่องจักร เพื่อป้องกันการดึงเสื้อผ้า อวัยวะ หรือส่วนใดส่วนหนึ่งของผู้ปฏิบัติงาน

๔) จัดให้มีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานตามกฎหมาย เพื่อกำกับดูแล และสอนวิธีการปฏิบัติงานที่ถูกต้องให้แก่ลูกจ้าง

๕) จัดให้มีข้อบังคับและคู่มือความปลอดภัยในการทำงาน ขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัยและแจ้งให้ลูกจ้างทราบถึงอันตรายที่อาจเกิดขึ้น

๖) จัดให้ลูกจ้างได้รับการอบรมความปลอดภัยในการทำงาน เพื่อลูกจ้างจะได้มีความรู้และทัศนคติที่ดีด้านความปลอดภัยในการทำงาน ซึ่งหากลูกจ้างมีความรู้และตระหนักถึงความปลอดภัยในการทำงานแล้ว ก็จะไม่ปฏิบัติงานโดยประมาทและลัดขั้นตอน

๗) จัดให้มีข้อความเกี่ยวกับวิธีใช้เครื่องจักร (เครื่องตัดเส้นบะหมี่) ไว้บริเวณที่ลูกจ้างทำงาน เพื่อให้ลูกจ้างได้ทราบและเน้นย้ำถึงขั้นตอนการทำงานกับเครื่องจักรที่ถูกต้องและปลอดภัย และทราบถึงวิธีปฏิบัติเมื่อเกิดเหตุฉุกเฉินขึ้น

๕.๒ ข้อเสนอแนะการปฏิบัติงานหรือมาตรการอื่นๆ ที่เกี่ยวข้อง -

๖. กฎหมายที่เกี่ยวข้องกับอุบัติเหตุ (ระบุ พ.ร.บ. พร้อมมาตราที่เกี่ยวข้อง/กฎกระทรวง พร้อมข้อที่เกี่ยวข้อง)

๖.๑ พระราชบัญญัติความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. ๒๕๕๔ มาตรา ๘ ให้นายจ้างบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ให้เป็นไปตามมาตรฐานที่กำหนดในกฎกระทรวง

การกำหนดมาตรฐานตามวรรคหนึ่ง ให้นายจ้างจัดทำเอกสารหรือรายงานใด โดยมีการตรวจสอบ หรือรับรองโดยบุคคล หรือนิติบุคคลตามที่กำหนดในกฎกระทรวง

ให้ลูกจ้างมีหน้าที่ปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานตามมาตรฐานที่กำหนดในวรรคหนึ่ง

มาตรา ๑๔ ในกรณีให้นายจ้างให้ลูกจ้างทำงานในสภาพการทำงานหรือสภาพแวดล้อม ในการทำงาน ที่อาจทำให้ลูกจ้างได้รับอันตรายต่อชีวิต ร่างกาย จิตใจ หรือสุขภาพอนามัย ให้นายจ้างแจ้งให้ลูกจ้างทราบถึงอันตรายที่อาจเกิดขึ้นและแจกคู่มือการปฏิบัติงานให้ลูกจ้างทุกคนก่อนที่ลูกจ้างจะเข้าทำงาน เปลี่ยนงาน หรือ เปลี่ยนสถานที่ทำงาน

มาตรา ๑๖ ให้นายจ้างจัดให้ผู้บริหาร หัวหน้างาน และลูกจ้างทุกคนได้รับการฝึกอบรม ความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน เพื่อให้บริหารจัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานได้อย่างปลอดภัย

ในกรณีที่นายจ้างรับลูกจ้างเข้าทำงาน เปลี่ยนงาน เปลี่ยนสถานที่ทำงาน หรือเปลี่ยนแปลง เครื่องจักรหรืออุปกรณ์ ซึ่งอาจทำให้ลูกจ้างได้รับอันตรายต่อชีวิต ร่างกาย จิตใจ หรือสุขภาพอนามัย ให้นายจ้าง จัดให้มีการฝึกอบรมลูกจ้างทุกคนก่อนการเริ่มทำงาน

การฝึกอบรมตามวรรคหนึ่งและวรรคสอง ให้เป็นไปตามหลักเกณฑ์ วิธีการ และเงื่อนไขที่อธิบดี ประกาศกำหนด

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

ข้อ ๓ ในกฎกระทรวงนี้

“เครื่องจักร” หมายความว่า สิ่งประกอบด้วยชิ้นส่วนหลายชิ้นสำหรับก่อกำเนิดพลังงาน เปลี่ยนหรือแปลงสภาพพลังงาน หรือส่งพลังงาน ทั้งนี้ ด้วยกำลังน้ำ ไอน้ำ เชื้อเพลิง ลม ก๊าซ แสงอาทิตย์ ไฟฟ้า หรือพลังงานอื่น และหมายความรวมถึงเครื่องอุปกรณ์ ล้อตุนกำลัง รอก สายพาน เพลา เฟือง หรือสิ่งอื่นที่ทำงานสัมพันธ์กัน รวมทั้งเครื่องมือกล

“เครื่องป้องกันอันตรายจากเครื่องจักร” หมายความว่า ส่วนประกอบหรืออุปกรณ์ที่ออกแบบ หรือติดตั้งไว้ในบริเวณที่อาจเป็นอันตรายจากเครื่องจักรเพื่อช่วยป้องกันอันตรายแก่บุคคลที่ควบคุมหรืออยู่ใน บริเวณใกล้เคียง

ข้อ ๘ ในการประกอบ การติดตั้ง การทดสอบ การใช้ การซ่อมแซม การบำรุงรักษา การตรวจสอบ การรื้อถอน หรือการเคลื่อนย้ายเครื่องจักร รถยก ลิฟต์ เครื่องจักรสำหรับใช้ในการยกคน ขึ้นทำงานบนที่สูง นายจ้างต้องปฏิบัติตามรายละเอียดคุณลักษณะและคู่มือการใช้งานที่ผู้ผลิตกำหนดไว้ หากไม่มีรายละเอียดคุณลักษณะและคู่มือการใช้งานดังกล่าว นายจ้างต้องดำเนินการให้วิศวกร เป็นผู้จัดทำ

รายละเอียดคุณลักษณะและคู่มือการใช้งานเป็นหนังสือ และต้องมีสำเนาเอกสารดังกล่าวไว้ ให้นักงานตรวจความปลอดภัยตรวจสอบได้

รายละเอียดคุณลักษณะและคู่มือการใช้งานตามวรรคหนึ่ง ต้องเป็นภาษาไทยหรือภาษาอื่นที่ลูกจ้างสามารถศึกษาและปฏิบัติเพื่อความปลอดภัยในการทำงานได้

ในกรณีที่มีการเคลื่อนย้ายเครื่องจักรที่มีน้ำหนักตั้งแต่ ๑ ตันขึ้นไปที่อาจก่อให้เกิดอันตรายโดยสภาพของเครื่องจักร นายจ้างต้องจัดให้มีแผนป้องกันอันตรายจากการเคลื่อนย้ายดังกล่าว และปฏิบัติตามอย่างเคร่งครัด

ข้อ ๑๑ ในการทำงานเกี่ยวกับเครื่องปั๊มโลหะ เครื่องขัด เครื่องกัด เครื่องตัด เครื่องกลึง เครื่องไส เครื่องเจีย เครื่องเจาะ เครื่องพับ เครื่องม้วน หรือเครื่องจักรอื่นที่อาจก่อให้เกิดอันตรายจากการทำงานได้โดยสภาพตามที่อธิบดีประกาศกำหนด นายจ้างต้องจัดให้มีข้อความเกี่ยวกับวิธีการทำงานกับเครื่องจักรนั้นติดไว้บริเวณที่ลูกจ้างทำงาน

ข้อ ๑๕ นายจ้างต้องจัดให้มีวิธีการดำเนินการเพื่อป้องกันมิให้ลูกจ้างได้รับอันตรายจากการทำงานเกี่ยวกับเครื่องจักร ดังต่อไปนี้

๑. ๓. ๑

๓) เครื่องจักรชนิดอัตโนมัติต้องมีสวิตช์เครื่องหมายปิด - เปิด ที่สวิตช์อัตโนมัติตามหลักสากล และมีเครื่องป้องกันมิให้สิ่งหนึ่งสิ่งใดกระทบสวิตช์อันเป็นเหตุให้เครื่องจักรทำงาน

๖.๓ กฎกระทรวงการจัดให้มีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานบุคลากร หน่วยงาน หรือคณะบุคคลเพื่อดำเนินการด้านความปลอดภัยในสถานประกอบกิจการพ.ศ. ๒๕๖๕

ข้อ ๗ นายจ้างของสถานประกอบกิจการตามบัญชี ๑ และบัญชี ๒ ที่มีลูกจ้างจำนวนสองคนขึ้นไป และสถานประกอบกิจการตามบัญชี ๓ ที่มีลูกจ้างจำนวนยี่สิบคนขึ้นไป ต้องจัดให้ลูกจ้างระดับหัวหน้างานซึ่งมีคุณสมบัติตามข้อ ๘ ทุกคน เป็นเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับหัวหน้างานของสถานประกอบกิจการ ทั้งนี้ ภายในหนึ่งร้อยยี่สิบวันนับแต่วันที่ลูกจ้างครบจำนวนดังกล่าว

ในกรณีที่ลูกจ้างระดับหัวหน้างานไม่มีคุณสมบัติตามข้อ ๘ ให้นายจ้างดำเนินการให้ลูกจ้างนั้นเข้ารับการฝึกอบรมตามข้อ ๘ (๑) เพื่อแต่งตั้งให้เป็นเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับหัวหน้างาน ทั้งนี้ ภายในหนึ่งร้อยยี่สิบวันนับแต่วันที่นายจ้างแต่งตั้งให้เป็นลูกจ้างระดับหัวหน้างาน

ข้อ ๑๐ นายจ้างของสถานประกอบกิจการตามบัญชี ๑ และบัญชี ๒ ที่มีลูกจ้างจำนวน สองคนขึ้นไป และสถานประกอบกิจการตามบัญชี ๓ ที่มีลูกจ้างจำนวนยี่สิบคนขึ้นไป ต้องจัดให้ลูกจ้าง ระดับผู้บริหารซึ่งมีคุณสมบัติตามข้อ ๑๑ ทุกคน เป็นเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับบริหารของสถานประกอบกิจการ ทั้งนี้ ภายในหนึ่งร้อยยี่สิบวันนับแต่วันที่ลูกจ้างครบจำนวนดังกล่าว

ในกรณีที่ลูกจ้างระดับผู้บริหารไม่มีคุณสมบัติตามข้อ ๑๑ ให้นายจ้างดำเนินการให้ลูกจ้างนั้นเข้ารับการฝึกอบรมตามข้อ ๑๑ (๑) เพื่อแต่งตั้งให้เป็นเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับ บริหาร ทั้งนี้ ภายในหนึ่งร้อยยี่สิบวันนับแต่วันที่นายจ้างแต่งตั้งให้เป็นลูกจ้างระดับผู้บริหาร

ในกรณีที่ไม่มีลูกจ้างระดับผู้บริหาร ให้นายจ้างเป็นเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับ บริหาร

๗. ผู้สอบสวนและวิเคราะห์อุบัติเหตุฯ (ระบุชื่อ - สกุล ผู้รับผิดชอบและผู้เกี่ยวข้อง พร้อมระบุหน่วยงาน) ศูนย์ความปลอดภัยในการทำงานเขต ๖

กองความปลอดภัยแรงงาน กรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน