

## กรณี เกิดอุบัติเหตุลูกจ้ำงถูกใบพัดเครื่องผสมปูนหนีบเสียชีวิต

### ๑. ข้อมูลสถานประกอบกิจการ

- ๑.๑ ชื่อสถานประกอบกิจการเกิดอุบัติเหตุ คือ ห้างหุ้นส่วนจำกัด A
- ๑.๒ ตั้งอยู่ที่อำเภอวังน้อย จังหวัดพระนครศรีอยุธยา
- ๑.๓ ลักษณะการประกอบกิจการ ผลิตและจำหน่ายอิฐบล็อก
- ๑.๔ มีจำนวนลูกจ้ำงทั้งหมด ๓๐ คน เป็นชาย ๒๐ คน เป็นหญิง ๑๐ คน
- ๑.๕ ลูกจ้ำงต่างชาติ  มี  ไม่มี
  - สัญชาติกัมพูชา จำนวน ๑๘ คน เป็นชาย ๑๐ คน เป็นหญิง ๘ คน
- ๑.๖ กำหนดวันทำงานของลูกจ้ำง ๖ วันต่อสัปดาห์ คือ วันจันทร์ ถึง วันเสาร์ มีวันหยุดประจำสัปดาห์ ๑ วัน คือ วันอาทิตย์ เวลาการทำงานปกติตั้งแต่เวลา ๐๘.๐๐ น. - ๑๗.๐๐ น. เวลาพัก ๑ ชั่วโมง ระหว่างเวลา ๑๒.๐๐ น. - ๑๓.๐๐ น.

### ๒. ข้อมูลทั่วไป/รายละเอียดและลำดับเหตุการณ์การเกิด อุบัติเหตุ

#### ๒.๑ ข้อมูลทั่วไปและสภาพแวดล้อมของสถานที่เกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน

##### ๒.๑.๑ สภาพอาคารหรือสิ่งแวดล้อมบริเวณสถานที่เกิดเหตุ

บริเวณสถานที่เกิดเหตุ เป็นอาคารผลิตอิฐบล็อก โดยมีลักษณะเป็นอาคารโครงสร้างเหล็ก หลังคามุงกระเบื้อง พื้นที่ดินข้างเปิดโล่ง โดยมีขนาดความกว้าง ประมาณ ๒๐ เมตร ความยาว ประมาณ ๕๐ เมตร สูงประมาณ ๖ เมตร ภายในตัวอาคารมีเครื่องจักรที่ใช้ในการผลิตอิฐบล็อกตั้งอยู่ จำนวน ๔ เครื่อง โดยจุดเกิดเหตุ เป็นเครื่องผลิตอิฐบล็อก หมายเลข ๑ โดยสภาพแวดล้อมในการทำงานมีแสงธรรมชาติส่องถึง

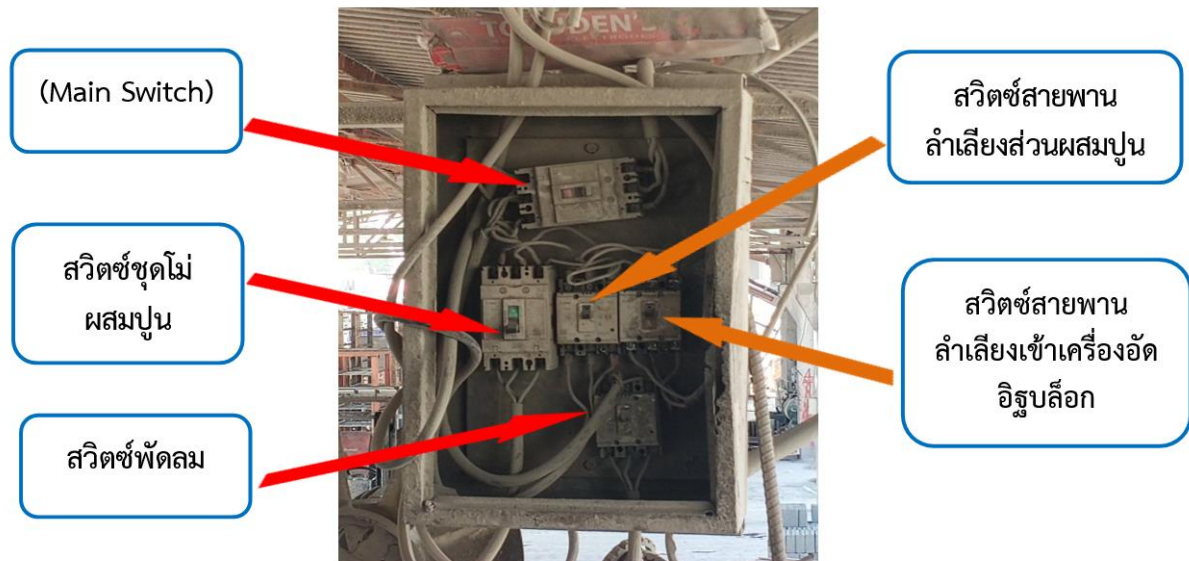


รูปภาพที่ ๑ แสดงพื้นที่บริเวณอาคารที่เกิดอุบัติเหตุ

##### ๒.๑.๒ เครื่องจักร เครื่องมือ อุปกรณ์

- เครื่องจักรที่เกิดอุบัติเหตุจากการทำงานในครั้งนี้ คือ เครื่องผลิตอิฐบล็อก หมายเลข ๑ มีระบบการทำงานด้วยระบบไฟฟ้าขับเคลื่อนส่งกำลังไปที่เครื่องจักร และมีการติดตั้งตู้ควบคุมสวิตซ์การทำงาน ห่างจากชุดโม้ผสมปูน ประมาณ ๓ เมตร ซึ่งภายในตู้ควบคุมจะมีการแยกสวิตซ์ จำนวน ๕ ชุด คือ สวิตซ์หลัก

ควบคุมระบบไฟฟ้าภายในตู้ควบคุม (Main Switch) สวิตช์ชุดโม้ผสมปูน สวิตช์สายพานลำเลียงส่วนผสมปูน สวิตช์สายพานลำเลียงเข้าเครื่องอัดอิฐบล็อก และสวิตช์พัดลม



(Main Switch)

สวิตช์ชุดโม้ผสมปูน

สวิตช์พัดลม

สวิตช์สายพานลำเลียงส่วนผสมปูน

สวิตช์สายพานลำเลียงเข้าเครื่องอัดอิฐบล็อก

รูปภาพที่ ๒ แสดงลักษณะของตู้ควบคุมเครื่องจักรที่เกิดอุบัติเหตุ

วิธีการทำงานของเครื่องผลิตอิฐบล็อก มีดังนี้

(๑) นำส่วนผสมประกอบด้วย หิน ปูน ทราย และน้ำ นำลงไปเทใส่ในชุดโม้ผสมปูน ซึ่งมีขนาดความกว้าง ๑.๐๐ เมตร ความยาว ๑.๕๐ เมตร ความลึก ๑.๐ เมตร ภายในมีใบพัดทำจากโลหะ เพื่อให้ในการคลุกเคล้าส่วนผสมให้เข้ากัน

(๒) เปิดสวิตช์ให้เครื่องทำงาน โดยชุดโม้ผสมปูนจะทำหน้าที่คลุกเคล้าส่วนผสมดังกล่าวให้เข้าเป็นเนื้อเดียวกัน

(๓) ทำการปล่อยส่วนผสมทั้งหมดที่คลุกเคล้าเข้าเป็นเนื้อเดียวกันแล้วไหลตามสายพานเพื่อนำไปสู่บล็อกอัดอิฐ ตามปริมาณที่พอดีกับบล็อก หลังจากนั้นจะมีพนักงานทำการกดสวิตช์ควบคุมระบบไฮดรอลิก เพื่อทำหน้าที่อัดบล็อกให้แน่นตามแบบที่กำหนด

(๔) พนักงานจะนำอิฐบล็อกที่ออกมาจากเครื่องจักร นำไปวางตากแดด ตากลมให้เป็นระเบียบ โดยใช้ระยะเวลาประมาณ ๑ วัน เพื่อให้อิฐบล็อกแข็งตัว และนำไปจัดส่งลูกค้า

(๕) พนักงานที่ทำหน้าที่ควบคุมเครื่องผลิตอิฐบล็อก ก่อนที่จะถึงเวลาเลิกงานประมาณ ๓๐ นาที จะต้องทำหน้าที่ทำความสะอาดชุดโม้ผสมปูน โดยใช้อุปกรณ์ที่มีลักษณะเป็นแท่งเหล็ก ยาวประมาณ ๒ เมตร ทำการเคาะเศษปูนที่ติดอยู่ภายในชุดโม้ และใช้น้ำฉีดทำความสะอาด เพื่อเตรียมพร้อมสำหรับการผลิตในวันต่อไป



รูปภาพที่ ๓ แสดงลักษณะของเครื่องจักรที่เกิดอุบัติเหตุ

### ๒.๑.๓ ระบบ / การจัดการ

- ห้างหุ้นส่วนจำกัดฯ มีลูกจ้างระดับบริหาร จำนวน ๑ คน ลูกจ้างระดับหัวหน้างาน จำนวน ๒ คน แต่ยังไม่ได้นำดำเนินการอบรมและแต่งตั้งพร้อมทั้งแจ้งชื่อขึ้นทะเบียนเป็นเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานของสถานประกอบกิจการ รวมทั้งยังไม่จัดให้มีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับเทคนิคประจำสถานประกอบกิจการ

- ห้างหุ้นส่วนจำกัดฯ ไม่ได้จัดให้มีการอบรมหลักสูตรความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานสำหรับลูกจ้างเข้าทำงานใหม่ และลูกจ้างทั่วไป แต่จะมีหัวหน้างานคอยสอนงานตั้งแต่วันที่เริ่มเข้ามาทำงาน

- ห้างหุ้นส่วนจำกัดฯ ไม่ได้จัดให้มีคู่มือ ข้อบังคับด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

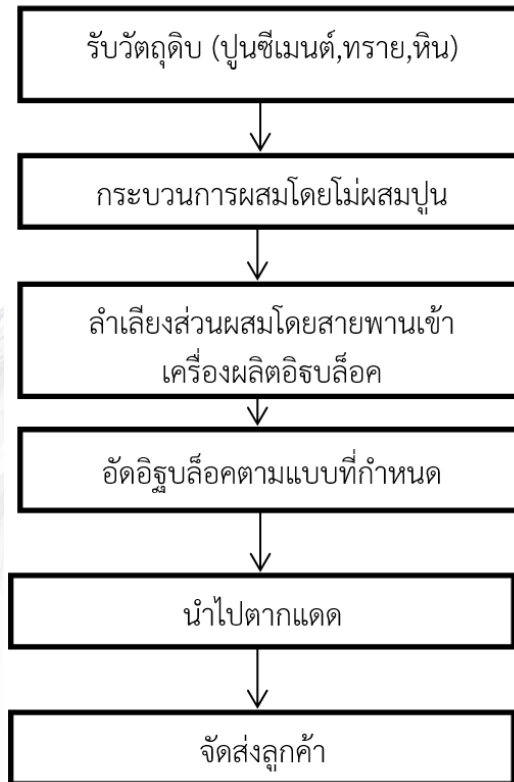
- ห้างหุ้นส่วนจำกัดฯ ไม่มีคู่มือ/วิธีการปฏิบัติงานเครื่องผลิตอิฐบล็อก รวมทั้งไม่มีคู่มือการควบคุมแหล่งพลังงานไฟฟ้าให้ปลอดภัยด้วยระบบ Lock-Out/Tag-Out และขั้นตอนการปฏิบัติงานระบบ Lock-Out/Tag-Out

- ห้างหุ้นส่วนจำกัดฯ ไม่ได้แจ้งให้ลูกจ้างทราบถึงอันตรายที่อาจจะเกิดขึ้นจากการทำงาน และยังไม่ได้แจกคู่มือปฏิบัติงานให้แก่ลูกจ้างทุกคนก่อนที่ลูกจ้างจะเข้าทำงาน

### ๒.๑.๔ กระบวนการผลิต / กระบวนการทำงาน

ห้างหุ้นส่วนจำกัด A มีกระบวนการผลิตอิฐบล็อก โดยมีขั้นตอนการดำเนินการ ดังนี้

## แผนผังกระบวนการผลิต

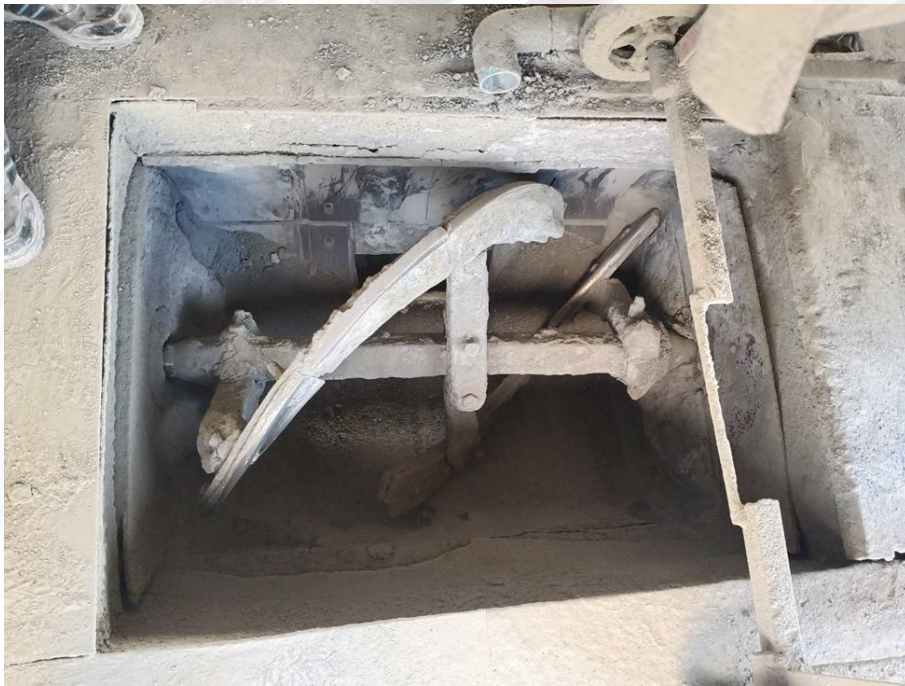


รูปภาพที่ ๔ บริเวณจุดที่ลูกจ้างเสียชีวิต

### ๒.๒ รายละเอียด/ลำดับเหตุการณ์การเกิดอุบัติเหตุ

เหตุการณ์เกิดขึ้นในวันที่ ๑๘ กุมภาพันธ์ ๒๕๖๗ เวลาประมาณ ๑๗.๐๐ น. ได้เกิดอุบัติเหตุ ลูกจ้างถูกใบพัดเครื่องไม่ผสมปูนหนีบเสียชีวิต จำนวน ๑ คน คือ นางสาว ก. อายุ ๔๒ ปี สัญชาติไทย ตำแหน่งพนักงานทั่วไป อายุงาน ๔ ปี โดยก่อนเกิดเหตุ นางสาว ก. ซึ่งเป็นพนักงานประจำเครื่องผลิตอิฐบล็อก หมายเลข ๑ โดยได้รับมอบหมายจากนายจ้างให้ทำหน้าที่ผสมปูนเพื่อใช้ในการผลิตอิฐบล็อก และทำหน้าที่ทำความสะอาดไม่ผสมปูนก่อนเวลาเลิกงานทุก ๆ วัน โดยในวันเกิดเหตุ นางสาว ก. กำลังทำความสะอาด

ชุดโม่ผสมปูน โดยได้ลงไปนั่งในโม่ผสมปูน ซึ่งมีขนาดความกว้าง ๑.๐๐ เมตร ความยาว ๑.๕๐ เมตร ความลึก ๑.๐ เมตร ภายในมีใบพัดทำจากโลหะ เพื่อทำการแคะเศษปูนที่ติดอยู่ภายในชุดโม่ผสมปูน โดยก่อนที่นางสาว ก. จะลงไปทำงานในโม่ผสมปูนได้ทำการปิดสวิทช์หยุดการทำงานของเครื่องจักรไว้ ซึ่งในขณะที่นางสาว ก. กำลังปฏิบัติงาน ในช่วงเวลาดังกล่าว ได้มีนาง ข. ลูกจ้างตำแหน่งพนักงานทั่วไป สัญชาติกัมพูชา ได้เดินขึ้นมาที่บริเวณตู้ควบคุมสวิทช์การทำงานของเครื่องโม่ผสมปูน เพื่อทำการเปิดสวิทช์พัดลม แต่ปรากฏว่านาง ข. ได้ไปเปิดสวิทช์ชุดโม่ผสมปูน ทำให้นางสาว ก. ที่กำลังปฏิบัติงานอยู่ในโม่ผสมปูน ถูกใบพัดหนีบจนเสียชีวิตในที่เกิดเหตุทันที



รูปภาพที่ ๕ แสดงลักษณะภายในโม่ผสมปูนที่ลูกจ้างลงไปปฏิบัติงาน

### ๓. รายละเอียดการประสอันตรายหรือความสูญเสียหรือหยุดการผลิตจากอุบัติเหตุ

- ๓.๑ จำนวนผู้เสียชีวิต ๑ คน คือ นางสาว ก. อายุ ๔๒ ปี สัญชาติไทย
- ๓.๒ จำนวนผู้บาดเจ็บ - คน
- ๓.๓ จำนวนผู้ทุพพลภาพ - คน
- ๓.๔ ค่ารักษาพยาบาล - บาท
- ๓.๕ การสูญเสียทรัพย์สินหรืออาคารสถานที่/เครื่องจักร จำนวน - บาท
- ๓.๖ อื่นๆ

### ๔. การวิเคราะห์ปัจจัย/สาเหตุการเกิดอุบัติเหตุ

#### ๔.๑ ปัจจัยด้านคน /การกระทำที่ไม่ปลอดภัย

๔.๑.๑ ในการทำความสะอาดชุดโม่ผสมปูน โดยปกติจะใช้อุปกรณ์ที่มีลักษณะเป็นแท่งเหล็กยาวประมาณ ๒ เมตร ทำการแคะเศษปูนที่ติดอยู่ภายในชุดโม่โดยยืนอยู่ด้านบน และใช้น้ำฉีดทำความสะอาด แต่ในวันเกิดเหตุลูกจ้างไม่ได้ใช้อุปกรณ์ดังกล่าว แต่ได้ลงไปนั่งในโม่ผสมปูนเพื่อทำความสะอาด โดยที่ไม่ได้ติดป้าย

ห้ามเปิดเครื่องจักร รวมทั้งไม่ได้ใช้กุญแจล็อกป้องกันการสับสวิตช์เชื่อมต่อวงจร เมื่อเพื่อนร่วมงานมาเปิดสวิตช์ที่ตู้ควบคุม จึงทำให้เครื่องจักรทำงาน ลูกจ้างจึงถูกหนีบติดอยู่ภายในโม้มผสมปูนจนเสียชีวิต



รูปภาพที่ ๖ แสดงอุปกรณ์และลักษณะการทำการเคาะเศษปูนที่ติดภายในโม้มผสมปูน

## ๔.๒ ปัจจัยด้านสภาพแวดล้อม / สภาพการณ์ที่ไม่ปลอดภัย

๔.๒.๑ เครื่องผลิตอิฐบล็อก หมายเลข ๑ มีการติดตั้งตู้ควบคุมสวิตช์การทำงาน ซึ่งภายในตู้ควบคุมจะมีการแยกสวิตช์ จำนวน ๕ ชุด คือ สวิตช์หลักควบคุมระบบไฟฟ้าภายในตู้ควบคุม (Main Switch) สวิตช์ชุดโม้มผสมปูน สวิตช์สายพานลำเลียงส่วนผสมปูน สวิตช์สายพานลำเลียงเข้าเครื่องอัดอิฐบล็อก และสวิตช์พัดลม อยู่ภายในตู้เดียวกัน และจุดติดตั้งอยู่ห่างจากชุดโม้มผสมปูน ประมาณ ๓ เมตร รวมทั้งไม่มีการติดป้ายชี้บ่งการทำงานของสวิตช์แต่ละตัว เมื่อเพื่อนร่วมงานเดินขึ้นมาเปิดสวิตช์ของพัดลมและไม่ได้สังเกตว่ามีคนทำงานอยู่ภายในโม้มผสมปูน ได้เกิดการเปิดสวิตช์ผิด ไปเปิดที่สวิตช์ชุดโม้มผสมปูนที่มีลูกจ้างทำงานอยู่ภายใน จึงทำให้ใบพัดของเครื่องผสมปูนหนีบเสียชีวิต

## ๔.๓ ปัจจัยด้านการบริหารจัดการ

๔.๓.๑ ไม่จัดให้มีระบบ วิธีการ หรืออุปกรณ์ป้องกันมิให้เครื่องจักรนั้นทำงานที่เหมาะสม เช่น กุญแจป้องกันการสับสวิตช์เชื่อมต่อวงจร หรือมาตรการป้องกันมิให้เกิดการสับสวิตช์เชื่อมต่อวงจร ตลอดเวลาที่ลงไปปฏิบัติงานภายในเครื่องโม้มผสมปูน และไม่ติดป้ายแสดงเครื่องหมายหรือสัญลักษณ์ห้ามสับสวิตช์เชื่อมต่อวงจร (Lock-Out/Tag-Out)

๔.๓.๒ ไม่จัดให้มีข้อบังคับและขั้นตอนการปฏิบัติงานเพื่อความปลอดภัยในการทำงานกับเครื่องจักร โดยอย่างน้อยต้องกำหนดขั้นตอนและวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัยเพื่อควบคุมมิให้มีการกระทำ

ที่อาจก่อให้เกิดความไม่ปลอดภัยในการทำงาน และไม่มีกรอบด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานให้กับลูกจ้างก่อนการปฏิบัติงาน เพื่อให้ลูกจ้างทราบถึงอันตราย ข้อบังคับ และขั้นตอนการปฏิบัติงาน เพื่อให้สามารถปฏิบัติงานได้อย่างปลอดภัย

๔.๓.๓ ขาดการประเมินความเสี่ยงในการทำงานให้ครอบคลุมอันตรายที่อาจเกิดขึ้น จากการทำงาน เพื่อกำหนดวิธีการทำงานที่ปลอดภัย มาตรการควบคุมดูแล และมาตรการตรวจสอบที่ครอบคลุม ทุกกระบวนการทำงาน

๔.๓.๔ ขาดการตรวจสอบสภาพพื้นที่การทำงานให้มีความปลอดภัยก่อนและระหว่างการทำงาน

๔.๓.๕ ผู้ควบคุมงานหรือหัวหน้างานไม่ทำหน้าที่ตรวจสอบความปลอดภัยในการทำงาน ก่อนการทำงานและขณะทำงานทุกขั้นตอนอย่างเข้มงวดเพื่อให้เกิดความปลอดภัย

๔.๓.๖ ไม่มีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับหัวหน้างาน บริหาร และระดับเทคนิค เพื่อทำหน้าที่วิเคราะห์งานเพื่อชี้บ่งอันตรายและกำหนดมาตรการป้องกันและขั้นตอนการทำงานอย่างปลอดภัย สอนวิธีการปฏิบัติงานที่ถูกต้อง ควบคุม กำกับ ดูแล ตรวจสอบความปลอดภัยในการทำงาน รวมทั้งตรวจสอบ สภาพการทำงานของเครื่องจักร เครื่องมือ และอุปกรณ์ให้อยู่ในสภาพที่ปลอดภัยก่อนลงมือปฏิบัติงาน ประจำวัน

## ๕. ข้อเสนอแนะหรือมาตรการสำหรับการแก้ไขป้องกัน

จากสาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุในครั้งนี้ ในเบื้องต้นสามารถกำหนดมาตรการ แนวทางในการป้องกัน และควบคุมอันตรายได้ ดังต่อไปนี้

๕.๑ จัดให้มีระบบ วิธีการ หรืออุปกรณ์ป้องกันมิให้เครื่องจักรนั้นทำงานที่เหมาะสม เช่น กุญแจ ป้องกันการสับสวิตช์เชื่อมต่อวงจร หรือมาตรการป้องกันมิให้เกิดการสับสวิตช์เชื่อมต่อวงจร ตลอดเวลา ที่ปฏิบัติงาน และติดป้ายแสดงเครื่องหมายหรือสัญลักษณ์ห้ามสับสวิตช์เชื่อมต่อวงจร (Lock-Out/Tag-Out) ทุกครั้งที่มีการทำงานติดตั้ง ซ่อมแซม หรือตรวจสอบเครื่องจักร



รูปภาพที่ ๗ ตัวอย่างอุปกรณ์และป้ายสัญลักษณ์ห้ามสับสวิตช์เชื่อมต่อวงจร

๕.๒ แยกสวิตซ์ที่ไม่เกี่ยวข้องกับการทำงานของเครื่องอัดรีดบล็อก ออกจากตู้ควบคุม และติดป้ายชี้ป่งการทำงานของสวิตซ์แต่ละตัวให้ชัดเจน และเป็นภาษาที่ลูกจ้างเข้าใจได้ง่าย

๕.๓ จัดให้มีการวิเคราะห์งานและประเมินความเสี่ยงให้ครอบคลุมทุกขั้นตอนของการทำงาน เพื่อค้นหาอันตรายและมาตรการป้องกันอันตรายที่อาจเกิดขึ้นทุกขั้นตอนของการทำงาน และต้องมีการตรวจสอบและทบทวนการดำเนินการอย่างสม่ำเสมอ

๕.๔ จัดทำคู่มือและขั้นตอนวิธีการทำงานที่ปลอดภัยในการทำงานให้ครอบคลุมทุกขั้นตอน และเป็นภาษาที่ลูกจ้างเข้าใจได้ง่าย รวมทั้งแจกคู่มือดังกล่าวให้ลูกจ้างได้ศึกษาและปฏิบัติเพื่อความปลอดภัยในการทำงาน ซึ่งต้องมีการฝึกอบรมให้ลูกจ้างเข้าใจก่อนการปฏิบัติงานจริง และฝึกอบรมทบทวนตามระยะเวลาที่เหมาะสม นอกจากนี้จะต้องมีมาตรการควบคุม กำกับ ดูแล โดยหัวหน้างาน ผู้ควบคุมงานหรือเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานอย่างเคร่งครัด

๕.๕ ผู้ควบคุมงาน หัวหน้างาน หรือเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน จะต้องทำหน้าที่อย่างเข้มงวดในการควบคุม กำกับ ดูแล ตรวจสอบความปลอดภัยในการทำงานก่อนเริ่มงานและขณะทำงานทุกขั้นตอน เพื่อให้เกิดความปลอดภัย

๕.๖ จัดให้มีการฝึกอบรมตามคู่มือและวิธีการปฏิบัติงานอย่างปลอดภัยให้กับลูกจ้างผู้ปฏิบัติงานจนเข้าใจก่อนเริ่มการทำงานและจัดให้มีการทบทวนอย่างสม่ำเสมอ

๕.๗ จัดให้มีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับหัวหน้างาน บริหาร และระดับเทคนิค ปฏิบัติงานประจำหน่วยงาน และจะต้องวางมาตรการกำกับดูแลให้ทำหน้าที่อย่างเข้มงวดในการวิเคราะห์งาน เพื่อชี้ป่งอันตรายและกำหนดมาตรการป้องกันและขั้นตอนการทำงานอย่างปลอดภัย สอนวิธีการปฏิบัติงาน ที่ถูกต้อง ควบคุม กำกับ ดูแล ตรวจสอบความปลอดภัยในการทำงานเพื่อให้ลูกจ้างปฏิบัติงานตามข้อบังคับ และขั้นตอนการปฏิบัติงานเพื่อความปลอดภัยอย่างเคร่งครัด ก่อนการทำงานและขณะทำงานทุกขั้นตอน รวมทั้งตรวจสอบสภาพการทำงานของเครื่องจักร เครื่องมือ และอุปกรณ์ให้อยู่ในสภาพที่ปลอดภัยก่อนลงมือปฏิบัติงานประจำวัน

## ๖. กฎหมายที่เกี่ยวข้องกับอุบัติเหตุ

### ๖.๑ พระราชบัญญัติความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. ๒๕๕๔

ฯลฯ

มาตรา ๘ ให้นายจ้างบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ให้เป็นไปตามมาตรฐานที่กำหนดในกฎกระทรวง

การกำหนดมาตรฐานตามวรรคหนึ่ง ให้นายจ้างจัดทำเอกสารหรือรายงานใด โดยมีการ ตรวจสอบ หรือรับรองโดยบุคคล หรือนิติบุคคลตามที่กำหนดในกฎกระทรวง

ให้ลูกจ้างมีหน้าที่ปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานตามมาตรฐานที่กำหนดในวรรคหนึ่ง

ฯลฯ

มาตรา ๑๔ ในกรณีที่นายจ้างให้ลูกจ้างทำงานในสภาพการทำงานหรือสภาพแวดล้อมในการทำงาน ที่อาจทำให้ลูกจ้างได้รับอันตรายต่อชีวิต ร่างกาย จิตใจ หรือสุขภาพอนามัย ให้นายจ้างแจ้งให้ลูกจ้าง

ทราบถึงอันตรายที่อาจจะเกิดขึ้นจากการทำงานและแจกคู่มือปฏิบัติงานให้ลูกจ้างทุกคนก่อนที่ลูกจ้างจะเข้าทำงาน เปลี่ยนงาน หรือเปลี่ยนสถานที่ทำงาน

ฯลฯ

มาตรา ๑๖ ให้นายจ้างจัดให้ผู้บริหาร หัวหน้างาน และลูกจ้างทุกคนได้รับการฝึกอบรมความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน เพื่อให้บริหารจัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานได้อย่างปลอดภัย

ในกรณีที่นายจ้างรับลูกจ้างเข้าทำงาน เปลี่ยนงาน เปลี่ยนสถานที่ทำงาน หรือเปลี่ยนแปลงเครื่องจักรหรืออุปกรณ์ ซึ่งอาจทำให้ลูกจ้างได้รับอันตรายต่อชีวิต ร่างกาย จิตใจ หรือสุขภาพอนามัย ให้นายจ้างจัดให้มีการฝึกอบรมลูกจ้างทุกคนก่อนการเริ่มทำงาน

การฝึกอบรมตามวรรคหนึ่งและวรรคสอง ให้เป็นไปตามหลักเกณฑ์ วิธีการ และเงื่อนไขที่อธิบดีประกาศกำหนด

ฯลฯ

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

ฯลฯ

ข้อ ๗ ในบริเวณที่มีการติดตั้ง การซ่อมแซม หรือการตรวจสอบเครื่องจักรหรือเครื่องป้องกันอันตรายจากเครื่องจักร นายจ้างต้องติดป้ายแสดงการดำเนินการดังกล่าวโดยใช้เครื่องหมายหรือข้อความที่เข้าใจง่ายและเห็นได้ชัดเจน รวมทั้งจัดให้มีระบบ วิธีการ หรืออุปกรณ์ป้องกันมิให้เครื่องจักรนั้นทำงานและให้แขนป้าย หรือแสดงเครื่องหมายหรือสัญลักษณ์ห้ามเปิดสวิตช์ไว้ที่สวิตช์ของเครื่องจักรด้วย

ข้อ ๘ ในการประกอบ การติดตั้ง การทดสอบ การใช้ การซ่อมแซม การบำรุงรักษา การตรวจสอบ การรื้อถอน หรือการเคลื่อนย้ายเครื่องจักร รถยก ลิฟต์ เครื่องจักรสำหรับใช้ในการยกคนขึ้นทำงานบนที่สูง นายจ้างต้องปฏิบัติตามรายละเอียดคุณลักษณะและคู่มือการใช้งานที่ผู้ผลิตกำหนดไว้ หากไม่มีรายละเอียดคุณลักษณะและคู่มือการใช้งานดังกล่าว นายจ้างต้องดำเนินการให้วิศวกร เป็นผู้จัดทำรายละเอียดคุณลักษณะและคู่มือการใช้งานเป็นหนังสือ และต้องมีสำเนาเอกสารดังกล่าวไว้ให้พนักงานตรวจความปลอดภัยตรวจสอบได้

รายละเอียดคุณลักษณะและคู่มือการใช้งานตามวรรคหนึ่ง ต้องเป็นภาษาไทยหรือภาษาอื่นที่ลูกจ้างสามารถศึกษาและปฏิบัติเพื่อความปลอดภัยในการทำงานได้

ในกรณีที่มีการเคลื่อนย้ายเครื่องจักรที่มีน้ำหนักตั้งแต่ ๑ ตันขึ้นไปที่อาจก่อให้เกิดอันตราย โดยสภาพของเครื่องจักร นายจ้างต้องจัดให้มีแผนป้องกันอันตรายจากการเคลื่อนย้ายดังกล่าว และปฏิบัติตามอย่างเคร่งครัด

ฯลฯ

## ๖.๓ กฎกระทรวงการจัดให้มีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน บุคลากร หน่วยงาน หรือ คณะบุคคลเพื่อดำเนินการด้านความปลอดภัยในสถานประกอบกิจการ พ.ศ. ๒๕๖๕

ฯลฯ

ข้อ ๗ นายจ้างของสถานประกอบกิจการตามบัญชี ๑ และบัญชี ๒ ที่มีลูกจ้างจำนวนสองคนขึ้นไป และสถานประกอบกิจการตามบัญชี ๓ ที่มีลูกจ้างจำนวนยี่สิบคนขึ้นไป ต้องจัดให้ลูกจ้าง ระดับหัวหน้างาน ซึ่งมีคุณสมบัติตามข้อ ๘ ทุกคน เป็นเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับหัวหน้างานของสถานประกอบกิจการ ทั้งนี้ ภายในหนึ่งร้อยยี่สิบวันนับแต่วันที่ลูกจ้างครบจำนวนดังกล่าว ในกรณีที่ลูกจ้างระดับหัวหน้างาน ไม่มีคุณสมบัติตามข้อ ๘ ให้นายจ้างดำเนินการให้ลูกจ้างนั้น เข้ารับการฝึกอบรมตามข้อ ๘ (๑) เพื่อแต่งตั้งให้เป็นเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับหัวหน้างาน ทั้งนี้ ภายในหนึ่งร้อยยี่สิบวันนับแต่วันที่นายจ้าง แต่งตั้งให้เป็นลูกจ้างระดับหัวหน้างาน

ฯลฯ

ข้อ ๘ เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับหัวหน้างานมีหน้าที่ ดังต่อไปนี้

(๑) กำกับดูแลลูกจ้างในหน่วยงานที่รับผิดชอบให้ปฏิบัติตามคู่มือว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานของสถานประกอบกิจการ

(๒) วิเคราะห์งานในหน่วยงานที่รับผิดชอบเพื่อค้นหาความเสี่ยงหรืออันตรายเบื้องต้นจากการทำงาน โดยอาจร่วมดำเนินการกับเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับเทคนิค ระดับเทคนิค ขั้นสูง หรือระดับวิชาชีพ

(๓) จัดทำคู่มือว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานของหน่วยงานที่รับผิดชอบ โดยร่วมดำเนินการกับเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับเทคนิค ระดับเทคนิคขั้นสูง หรือระดับวิชาชีพ เพื่อเสนอคณะกรรมการความปลอดภัยหรือนายจ้าง แล้วแต่กรณี และทบทวนคู่มือดังกล่าวตามที่นายจ้างกำหนด โดยนายจ้างต้องกำหนดให้มีการทบทวนอย่างน้อยทุกหกเดือน

(๔) สอนวิธีการปฏิบัติงานที่ถูกต้องแก่ลูกจ้างในหน่วยงานที่รับผิดชอบเพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน

(๕) ตรวจสอบสภาพการทำงานของเครื่องจักร เครื่องมือ และอุปกรณ์ให้อยู่ในสภาพที่ปลอดภัย ก่อนลงมือปฏิบัติงานประจำวัน

ฯลฯ

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

ในกรณีที่ลูกจ้างระดับผู้บริหารไม่มีคุณสมบัติตามข้อ ๑๑ ให้นายจ้างดำเนินการให้ลูกจ้างนั้น เข้ารับการฝึกอบรมตามข้อ ๑๑ (๑) เพื่อแต่งตั้งให้เป็นเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับบริหาร ทั้งนี้ ภายในหนึ่งร้อยยี่สิบวันนับแต่วันที่นายจ้างแต่งตั้งให้เป็นลูกจ้างระดับผู้บริหาร

ในกรณีที่ไม่มีลูกจ้างระดับผู้บริหาร ให้นายจ้างเป็นเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับบริหาร

ฯลฯ

ข้อ ๑๔ นายจ้างของสถานประกอบกิจการตามบัญชี ๒ ที่มีลูกจ้างจำนวนยี่สิบคนขึ้นไป แต่ไม่ถึงห้าสิบคน ต้องจัดให้ลูกจ้างซึ่งมีคุณสมบัติตามข้อ ๑๕ อย่างน้อยหนึ่งคน เป็นเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับเทคนิค เพื่อปฏิบัติหน้าที่ประจำสถานประกอบกิจการ ทั้งนี้ ภายในหนึ่งร้อยแปดสิบวันนับแต่วันที่มีลูกจ้างครบจำนวนดังกล่าว

ฯลฯ

## ๗. ผู้สอบสวนและวิเคราะห์อุบัติเหตุ

ศูนย์ความปลอดภัยในการทำงานเขต ๑

กองความปลอดภัยแรงงาน กรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน