

กรณี เครื่องบดเหล็กบดตีรชะลูกจ้างเสียชีวิต

๑. ข้อมูลสถานประกอบกิจการ

- ๑.๑ ชื่อสถานประกอบกิจการเกิดอุบัติเหตุ คือ บริษัท D จำกัด
 - สำนักงานใหญ่ ตั้งอยู่ อำเภอปากเกร็ด จังหวัดนนทบุรี
 - สำนักงานสาขาที่เกิดเหตุ ตั้งอยู่ อำเภอบางละมุง จังหวัดชลบุรี
 - ลักษณะการประกอบกิจการ ผลิตเหล็กและงานเกี่ยวกับเหล็กทุกชนิด
- ๑.๒ มีจำนวนลูกจ้างทั้งหมด ๒๒๒ คน เป็นชาย ๑๓๕ คน เป็นหญิง ๘๗ คน
 - ลูกจ้างต่างชาติ มี ไม่มี

(กรณีมีลูกจ้างต่างชาติ)

สัญชาติ...เมียนมา...จำนวนรวม...๘๘...คน ชาย...๕๔...คน หญิง...๓๔...คน

สัญชาติ...กัมพูชา...จำนวนรวม...๑๖...คน ชาย...๙...คน หญิง...๗...คน

โดยจะส่งลูกจ้างบางส่วนไปคัดแยกเหล็ก ณ บริษัทฯ ลูกค้า

๑.๓ กำหนดวันทำงานของลูกจ้าง ลูกจ้างประจำสำนักงาน ๖ วันต่อสัปดาห์ คือ วันจันทร์ถึงวันเสาร์ มีวันหยุดประจำสัปดาห์ ๑ วัน คือ วันอาทิตย์

ทำงาน...๑...กะ ตั้งแต่เวลา...๐๘.๐๐ - ๑๗.๐๐...น. เวลาพัก...๑...ชั่วโมง

คือ...๑๒.๐๐ - ๑๓.๐๐...น. มีการทำงานล่วงเวลา...-...วันต่อสัปดาห์ วันละ...-...ชั่วโมง

๑.๔ สถิติการประสบอันตรายจากการทำงานของลูกจ้าง (กรณีร้ายแรง) : -

๒. ข้อมูลทั่วไป/รายละเอียดและลำดับเหตุการณ์การเกิด อุบัติเหตุ

๒.๑ ข้อมูลทั่วไปและสภาพแวดล้อมของสถานที่เกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน

- สภาพอาคารหรือสิ่งแวดล้อม อาคารที่เกิดเหตุเป็นอาคารชั้นเดียว ภายในจัดเก็บเหล็กป้อนชนิดบาง ที่รับจากบริษัทฯ ลูกค้า รอเข้าเครื่องบดเหล็ก ตรงกลางอาคารติดตั้งเครื่องบดเหล็กพร้อมสายพานลำเลียง และจัดเก็บเหล็กที่บดย่อยลดขนาดแล้ว รอส่งโรงงานหลอมเหล็ก/บริษัทฯ ลูกค้า

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

(๑) เครื่องบดเหล็ก ขนาดกว้าง ๑.๙๓ เมตร ยาว ๔.๖๘ เมตร จำนวน ๑ เครื่อง มีการตรวจสอบประจำวัน ประจำสัปดาห์ ประจำเดือน และประจำปี

(๒) ตู้ควบคุม (MDB Control Panel) ขนาดกว้าง ๑.๒๐ เมตร หนา ๐.๘๐ เมตร สูง ๒.๓๕ เมตร

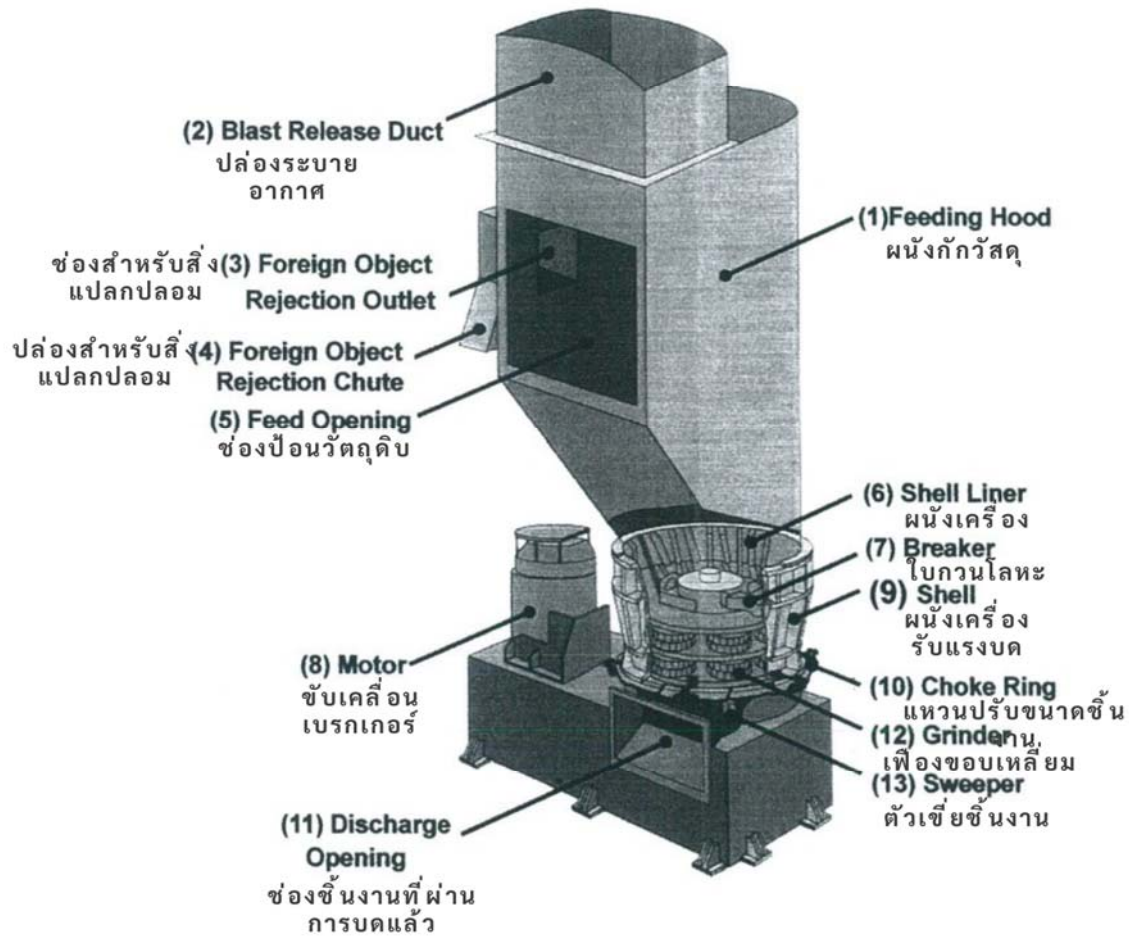
(๓) เครื่องลำเลียงเศษเหล็ก ขนาดกว้าง ๑.๓๕ เมตร ยาว ๒๐ เมตร จำนวน ๑ เครื่อง ขนาด ๑.๑๗ เมตร ยาว ๖.๖๙ เมตร จำนวน ๑ เครื่อง และขนาด ๑.๑๙ เมตร ยาว ๑๑.๔๖ เมตร จำนวน ๑ เครื่อง

(๔) ประแจปอนด์ (Xgear Torque Wren 1" Range 400-2000 Nm.)

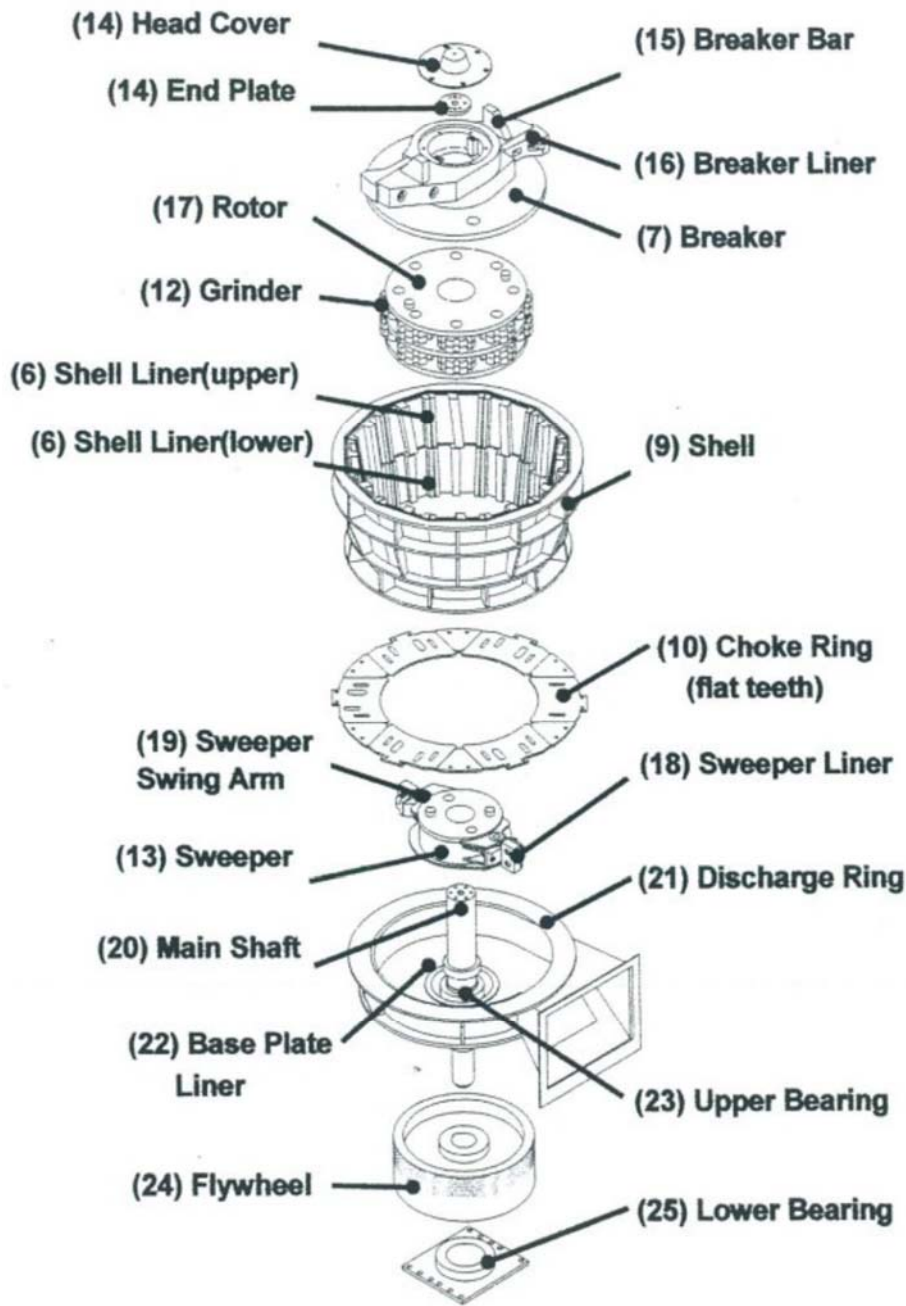
(๕) ปั่นจันแม่เหล็ก (Magnet Crane) ขนาด ๓ ตัน จำนวน ๓ เครื่อง

(๖) กุญแจ Safety เบอร์ ๑ (N332), เบอร์ ๒ (A222) และเบอร์ ๓ (B222) ติดตั้งจุดเก็บกุญแจบริเวณทางขึ้นห้องควบคุม กุญแจเบอร์ ๑ ใช้เปิดสวิตซ์เครื่องบดเหล็กที่ห้องควบคุม กุญแจเบอร์ ๒ ใช้เปิดประตูหน้าเครื่องบดเหล็ก และกุญแจเบอร์ ๓ ใช้เปิดประตูบริเวณช่องสำหรับเหล็กที่บดย่อยลดขนาดแล้วออกสู่สายพานลำเลียง โดยต้องเสียกุญแจครบทั้ง ๓ ดอก จึงสามารถถอดดอกใดดอกหนึ่งได้

ส่วนประกอบของเครื่องบดเหล็ก



ส่วนประกอบของเครื่องบดเหล็ก



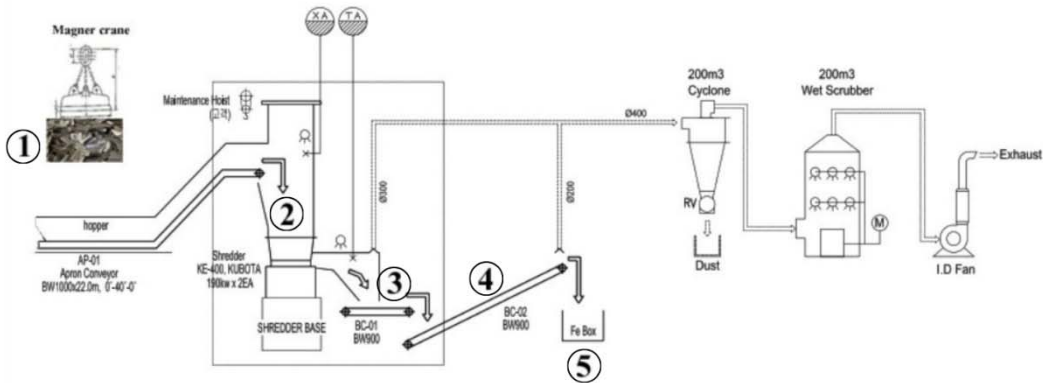
- ระบบ/การจัดการ

- (๑) บริษัทฯ มีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับบริหาร จำนวน ๑ คน เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยระดับหัวหน้างาน จำนวน ๗ คน เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับเทคนิค จำนวน ๑ คน
- (๒) บริษัทฯ มีข้อบังคับและคู่มือว่าด้วยความปลอดภัยฯ
- (๓) บริษัทฯ มีขั้นตอนการปฏิบัติงานกับเครื่องจักร (ขั้นตอนการเปิดเครื่องบดเหล็ก)

- กระบวนการผลิต (อธิบายพร้อมภาพประกอบ)

บริษัทฯ จะรับเหล็กป้อนชนิดบาง จากบริษัทฯ ลูกค้า นำมากองรวมไว้ที่อาคารผลิต (อาคาร บดเหล็ก) จากนั้นจะใช้ปั้นจั่นแม่เหล็ก (Magnet Crane) ดูดเหล็กขึ้นสายพานลำเลียง สายพานลำเลียงนำเหล็ก เข้าเครื่องบดเหล็ก สายพานลำเลียงเหล็กที่บดแล้วไปกองรวมเก็บไว้ แล้วใช้ปั้นจั่นแม่เหล็ก (Magnet Crane) ดูดเหล็กที่บดแล้ว ขึ้นรถบรรทุกส่งให้โรงงานหลอมเหล็ก/บริษัทฯ ลูกค้า ต่อไป

กระบวนการผลิต



- | | |
|---|--|
| <p>① ใช้ปั้นจั่นแม่เหล็กดูดเหล็กเข้าสายพานลำเลียง</p> | <p>② สายพานลำเลียงเหล็กเข้าเครื่องบดย่อยลดขนาด</p> |
| <p>③ เหล็กที่บดแล้วไหลลงมาตามปล่อง</p> | <p>④ ลำเลียงเหล็กที่บดแล้วไปตามสายพาน</p> |
| <p>⑤ จัดเก็บเตรียมส่งโรงงานหลอมเหล็ก</p> | |

กระบวนการตรวจสอบบำรุงรักษาเครื่องจักรประจำวัน

- | | |
|----------------------------------|--------------------------------|
| <p>① ตรวจสอบ INSIDE SHREDDER</p> | <p>② ตรวจสอบ BREAKER</p> |
| <p>③ ตรวจสอบ SHELL LINER</p> | <p>④ ตรวจสอบ SWEEPER LINER</p> |
| <p>⑤ ตรวจสอบ FITER</p> | <p>⑥ ตรวจสอบ FLY-OUT CHUTE</p> |
| <p>⑦ ตรวจสอบ DISCHARGE CHUTE</p> | |

- ชนิดของวัสดุ/ชนิดของวัตถุดิบ เครื่องบดเหล็ก ขนาดกว้าง ๑.๙๓ เมตร ยาว ๔.๖๘ เมตร จำนวน ๑ เครื่อง มีการตรวจสอบประจำวัน ประจำสัปดาห์ ประจำเดือน และประจำปี อุบัติเหตุเกิดขึ้นในขั้นตอนของการตรวจสอบบำรุงรักษาเครื่องจักรประจำวัน

ขั้นตอนการตรวจสอบบำรุงรักษาเครื่องจักรประจำวัน มีขั้นตอนดังนี้

(๑) ตรวจสอบ Inside Shredder : เปิดฝาประตูเครื่องทำความสะอาด เก็บเศษวัสดุออกทั้งหมด (ตรวจสอบกุญแจล็อกฝาเครื่อง)

(๒) ตรวจสอบ Breaker : ชั้นน็อตให้แน่น เช็คสะพานเบรกเกอร์

(๓) ตรวจสอบ Shell liner : ชั้นน็อตให้แน่น ตามจำนวนทั้งหมด

(๔) ตรวจสอบ Sweeper Liner : ชั้นน็อตให้แน่น ดูสภาพการสึกหรอ

(๕) ตรวจสอบ Fiter : ทำความสะอาด Fiter กรองฝุ่นดัช

(๖) ตรวจสอบ Fly-Out Chute : ตรวจสอบความสะอาดปล่องของตกค้ำง

(๗) ตรวจสอบ Discharge Chute : ทำความสะอาดตรวจเช็คผนัง

๒.๒ รายละเอียด/ลำดับเหตุการณ์การเกิดอุบัติเหตุ

วันที่ ๔ ธันวาคม ๒๕๖๖ เวลาประมาณ ๐๙.๕๐ น. เกิดเหตุการณ์ ดังนี้ นาย จ สัญชาติเมียนมา ตำแหน่งพนักงานฝ่ายผลิต ลูกจ้างผู้เสียชีวิต นาย ช สัญชาติกัมพูชา ตำแหน่งพนักงานฝ่ายผลิต และนาย ฉ ตำแหน่งหัวหน้างาน มาทำงานที่อาคารผลิต (อาคารบดเหล็ก) โดยนาย ฉ ควบคุมการขนเหล็กขึ้นรถอยู่ด้านหน้า ส่วน นาย จ และนาย ช เดินเข้าไปบริเวณเครื่องจักร

เวลาประมาณ ๐๙.๕๑ น. เกิดเหตุการณ์ ดังนี้ นาย จ ลูกจ้างผู้เสียชีวิต ได้ขึ้นไปในห้องควบคุม (MDB Control Panel) ทียบประแจปอนด์ (Xgear Torque Wren ๑" Range ๔๐๐-๒๐๐๐ Nm.) เดินลงมาจากห้องควบคุมแล้วเดินขึ้นไปเปิดประตูเครื่องจักร (ประตูเครื่องจักรไม่ได้ล็อกกุญแจไว้เนื่องจากชุดกุญแจล็อกประตูชำรุด และได้ถอดชุดอุปกรณ์ล็อกประตูออกแล้ว) แล้วเข้าไปภายในเครื่องจักรทำการตรวจสอบเครื่องจักรประจำวันตามปกติ

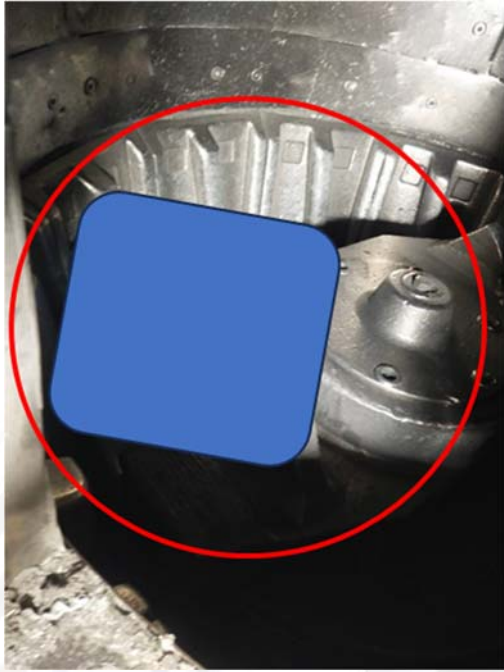
เวลาประมาณ ๐๙.๕๒ น.เกิดเหตุการณ์ ดังนี้ นาย ช ได้ขึ้นไปในห้องควบคุม (MDB Control Panel) แล้วกลับออกไป

เวลาประมาณ ๐๙.๕๓ น.เกิดเหตุการณ์ ดังนี้ นาย ช ได้ขึ้นไปในห้องควบคุม แล้วทำการเปิดสายพานลำเลียงและเปิดเครื่องบดเหล็ก (กุญแจเปิดเครื่องได้เสียไว้ที่ตัวเครื่อง) ซึ่งขณะนั้น นาย จ ลูกจ้างผู้เสียชีวิต กำลังตรวจสอบเครื่องจักรอยู่ภายในเครื่อง ทันใดนั้น นาย ช ได้สังเกตเห็นกล่องใส่ประแจปอนด์เปิดอยู่ จึงนึกขึ้นได้ว่า นาย จ อาจยังอยู่ในเครื่องจักร จึงรีบกดปุ่มฉุกเฉิน เพื่อหยุดเครื่องจักร แล้วรีบวิ่งไปดูภายในเครื่อง พบ นาย จ ถูกเครื่องจักรบดศีรษะ แขน และขาทั้ง ๒ ข้าง เสียชีวิตแล้ว

เวลาประมาณ ๐๙.๕๔ น. เกิดเหตุการณ์ ดังนี้ นาย ช ได้ขึ้นไปในห้องควบคุมอีกครั้งแล้วปิดสวิตช์ควบคุมสายพานลำเลียงและเครื่องจักร

เวลาประมาณ ๐๙.๕๕ น. เกิดเหตุการณ์ ดังนี้ นาย ช ได้ไปแจ้ง นาย ฉ ตำแหน่งหัวหน้างาน และบริษัทฯ ได้แจ้งกู้ภัย เจ้าหน้าที่มาตรวจสอบที่เกิดเหตุ

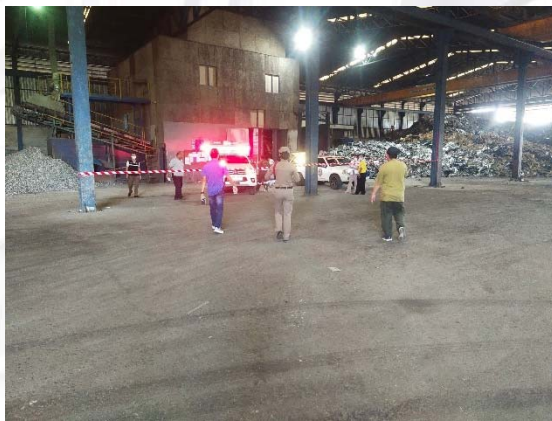
รูปภาพแสดงการเกิดอุบัติเหตุ และภาพจำลองเหตุการณ์
(ระบุดจุดเกิดเหตุ แสดงถึงลักษณะการเกิดอุบัติเหตุได้ชัดเจน)



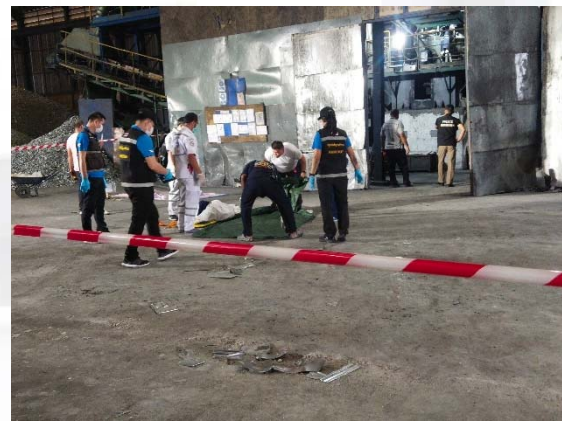
ภาพที่ ๑ : ภายในเครื่องจักร ณ วันเกิดเหตุ



ภาพที่ ๒ : ภายนอกเครื่องจักร ณ วันเกิดเหตุ



ภาพที่ ๓ : กู้ภัย และเจ้าหน้าที่ ลงพื้นที่ ณ วันเกิดเหตุ



ภาพที่ ๔ : พิสูจน์หลักฐาน ลงพื้นที่ ณ วันเกิดเหตุ



ภาพที่ ๕-๗ : พนักงานตรวจความปลอดภัย
ศปข.๒ และ สสค.ชลบุรี
ลงพื้นที่ เมื่อวันที่ ๖ ธ.ค.๒๕๖๖





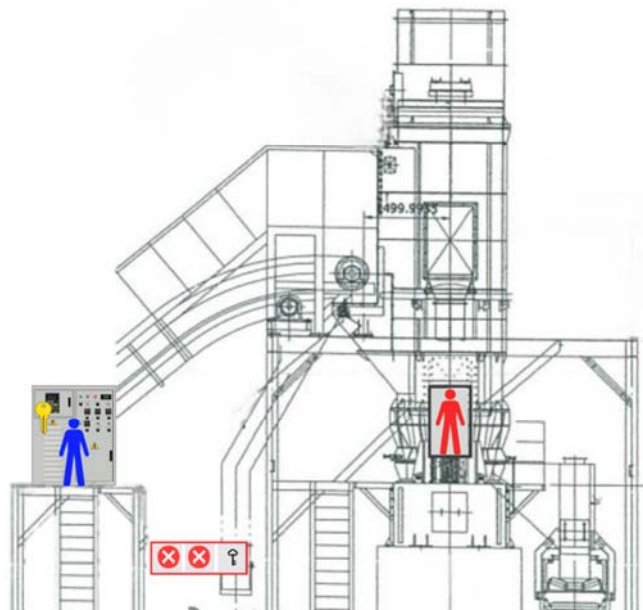
ภาพที่ ๘ : ตำแหน่งเก็บกุญแจ



ภาพที่ ๙ : ภายในเครื่องจักร ภาพที่ ๑๐ : ตำแหน่งเสียเบรกเกอร์ ๒



ภาพจำลองเหตุการณ์



๓. รายละเอียดการประสบนันตรายหรือความสูญเสียหรือหยุดการผลิตจากอุบัติเหตุ

- ๓.๑ จำนวนผู้เสียชีวิต๑.....
- ๓.๒ จำนวนผู้บาดเจ็บ
- ๓.๓ จำนวนผู้ทุพพลภาพ
- ๓.๔ ค่ารักษาพยาบาล
- ๓.๕ การสูญเสียทรัพย์สินหรืออาคารสถานที่/เครื่องจักร หยุดการผลิตชั่วคราว
- ๓.๖ อื่นๆ

๔. การวิเคราะห์ปัจจัย/สาเหตุการเกิดอุบัติเหตุ

๔.๑ ปัจจัยด้านคน/การกระทำที่ไม่ปลอดภัย

- ๔.๑.๑ ลูกจ้างถอดชุดกุญแจล็อคประตู บริเวณหน้าประตูเครื่องจักรออก โดยไม่ได้รับอนุญาต
- ๔.๑.๒ ลูกจ้างบันทึกการตรวจสอบการบำรุงรักษาเครื่องจักรประจำวัน โดยไม่ได้ลงข้อมูลการตรวจสอบที่เป็นจริง และเมื่อประตูเครื่องจักรชำรุด ไม่ได้มีการแจ้งผู้มีส่วนเกี่ยวข้องเพื่อทำการแก้ไขซ่อมแซม
- ๔.๑.๓ ลูกจ้างไม่ปฏิบัติตามคู่มือการใช้งานเครื่องจักร (คู่มือการใช้งานจากผู้ผลิต) ซึ่งกำหนดให้มีการใช้กุญแจเปิดประตูเครื่อง และเมื่อเข้าไปปฏิบัติงานภายในเครื่องต้องมีผู้เพื่อนร่วมงานอยู่ภายนอกคอยสื่อสารกันตลอดเวลา

๔.๒ ปัจจัยด้านสภาพแวดล้อม/สภาพการณ์ที่ไม่ปลอดภัย

- ๔.๒.๑ ระบบควบคุมกุญแจ Safety ที่ติดตั้งไว้บริเวณจุดเก็บกุญแจ ไม่สามารถใช้ได้ เนื่องจากกุญแจ เบอร์ ๑ และเบอร์ ๒ สามารถถอดออกได้ในเวลาเดียวกัน
- ๔.๒.๒ ชุดกุญแจล็อคประตู ถูกถอดออกจากประตูเครื่องจักร ทำให้สามารถเปิดประตูเครื่องจักรได้โดยไม่ต้องใช้กุญแจ Safety เบอร์ ๒ (A๒๒๒)
- ๔.๒.๓ ไม่ติดป้ายเครื่องหมายหรือข้อความว่ามีการตรวจสอบเครื่องจักร และไม่แขวนป้าย หรือแสดงเครื่องหมายหรือสัญลักษณ์ห้ามเปิดสวิตช์ไว้ที่สวิตช์ของเครื่องจักร
- ๔.๒.๔ ห้องควบคุมอยู่บริเวณด้านข้างเครื่องจักร ไม่สามารถมองเห็นบริเวณหน้าประตู เครื่องจักรได้

๔.๓ ปัจจัยด้านการบริหารจัดการ

- ๔.๓.๑ นายจ้างไม่จัดให้ลูกจ้างทุกคนได้รับการฝึกอบรมความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน
- ๔.๓.๒ นายจ้างไม่ปฏิบัติตามรายละเอียดคุณลักษณะและคู่มือการใช้งานที่ผู้ผลิตกำหนดไว้
- ๔.๓.๓ นายจ้างไม่ดูแลให้ลูกจ้างซึ่งทำงานกับเครื่องจักรตรวจสอบเครื่องจักรนั้นให้อยู่ในสภาพใช้งานได้ดีและปลอดภัยก่อนการใช้งาน
- ๔.๓.๔ นายจ้างไม่จัดให้มีข้อความเกี่ยวกับวิธีการทำงานในการตรวจสอบบำรุงรักษาเครื่องจักรติดไว้ในบริเวณที่ลูกจ้างทำงาน

๔.๓.๖ นายจ้างไม่จัดให้มีการประเมินอันตรายของเครื่องจักรที่อาจก่อให้เกิดอันตรายจากการใช้งานถึงขั้นสูญเสียอวัยวะ ได้แก่ เครื่องจักรประเภทเครื่องบด ฯลฯ โดยอย่างน้อยต้องประกอบด้วย การบ่งชี้อันตราย การประเมินความเสี่ยง และแผนบริหารจัดการความเสี่ยง

๔.๓.๗ ขั้นตอนการปฏิบัติงานไม่มีการตรวจสอบกุญแจ Safety ก่อนนำกุญแจ เบอร์ ๑ ไปเปิดสวิตช์ที่ห้องควบคุม และไม่มีขั้นตอนการนำกุญแจ เบอร์ ๑ มาเสียบไว้ที่จุดเดิมเมื่อปิดสวิตช์เครื่องแล้ว

๕. ข้อเสนอแนะหรือมาตรการสำหรับการแก้ไขป้องกัน

จากสาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุในครั้งนี้ ในเบื้องต้นสามารถกำหนดมาตรการ แนวทางในการป้องกัน และควบคุมอันตรายได้ ดังต่อไปนี้

๕.๑ ข้อเสนอแนะหรือมาตรการแก้ไขป้องกันที่เหมาะสม

๕.๑.๑ ดูแลตรวจสอบเครื่องจักรรวมถึงระบบความปลอดภัยของเครื่องจักร (ระบบกุญแจ Safety) ให้อยู่ในสภาพใช้งานได้ดีและปลอดภัยก่อนการใช้งาน

๕.๑.๒ เมื่อมีการตรวจสอบเครื่องจักรต้องติดป้ายเครื่องหมายหรือข้อความว่ามีการตรวจสอบเครื่องจักร และแขวนป้ายหรือแสดงเครื่องหมายหรือสัญลักษณ์ห้ามเปิดสวิตช์ไว้ที่สวิตช์ของเครื่องจักรทุกครั้ง

๕.๑.๓ กำหนดขั้นตอนการตรวจสอบบำรุงรักษาเครื่องจักรประจำวัน (กำหนดให้มีผู้ปฏิบัติงานภายใน และภายนอกเครื่องจักรคอยสื่อสารกัน) และขั้นตอนการตรวจสอบกุญแจ Safety โดยละเอียด

๕.๑.๔ ห้ามทำการแก้ไข ปรับปรุงเครื่องจักร รวมถึงอุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องก่อนได้รับอนุญาต

๕.๑.๕ ในการตรวจสอบเครื่องจักรประจำวัน ต้องมีการถ่ายรูปรายงาน การตรวจสอบเพื่อยืนยันว่าได้มีการตรวจสอบเครื่องจักรจริงตามหัวข้อที่กำหนด

๕.๑.๖ ลูกจ้างต้องขึ้นประจำที่ห้องควบคุมทั้ง ๓ คน ก่อนที่จะเปิดเครื่องจักร

๕.๒ ข้อเสนอแนะอื่น ๆ

๕.๒.๒ จัดให้ลูกจ้างทุกคนได้รับการฝึกอบรมความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

๕.๒.๓ จัดให้มีการประเมินอันตรายของเครื่องจักรที่อาจก่อให้เกิดอันตรายจากการใช้งานถึงขั้นสูญเสียอวัยวะ ได้แก่ เครื่องจักรประเภทเครื่องบด ฯลฯ โดยอย่างน้อยต้องประกอบด้วย การบ่งชี้อันตราย การประเมินความเสี่ยง และแผนบริหารจัดการความเสี่ยง

๕.๒.๔ มีการให้สัญญาณในการทำงาน โดยให้ลูกจ้างทั้ง ๓ คนใช้วิทยุสื่อสารเพื่อแจ้งการทำงานแต่ละคนทุก ๑ ชั่วโมง

๕.๒.๕ จัดให้มีระบบควบคุมเครื่องจักรกรณี que เครื่องจักรเปิดอยู่ จะไม่สามารถเปิดสวิตช์ให้เครื่องจักรทำงานได้

๖. กฎหมายที่เกี่ยวข้องกับอุบัติเหตุ

๖.๑ พระราชบัญญัติความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. ๒๕๕๔

มาตรา ๘ ให้นายจ้างบริหารจัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ให้เป็นไปตามมาตรฐานที่กำหนดในกฎกระทรวง

การกำหนดมาตรฐานตามวรรคหนึ่ง ให้นายจ้างจัดทำเอกสารหรือรายงานใด โดยมีการตรวจสอบหรือรับรองโดยบุคคล หรือนิติบุคคลตามที่กำหนดในกฎกระทรวง

ให้ลูกจ้างมีหน้าที่ปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานตามมาตรฐานที่กำหนดในวรรคหนึ่ง

มาตรา ๑๔ ในกรณีที่นายจ้างให้ลูกจ้างทำงานในสภาพการทำงานหรือสภาพแวดล้อมในการทำงานที่อาจทำให้ลูกจ้างได้รับอันตรายต่อชีวิต ร่างกาย จิตใจ หรือสุขภาพอนามัย ให้นายจ้างแจ้งให้ลูกจ้างทราบถึงอันตรายที่อาจเกิดขึ้นจากการทำงานและแจกคู่มือปฏิบัติงานให้ลูกจ้างทุกคนก่อนที่ลูกจ้างจะเข้าทำงาน เปลี่ยนงาน หรือเปลี่ยนสถานที่ทำงาน

มาตรา ๑๖ ให้นายจ้างจัดให้ผู้บริหาร หัวหน้างาน และลูกจ้างทุกคนได้รับการฝึกอบรมความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน เพื่อให้บริหารจัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานได้อย่างปลอดภัย

ในกรณีที่นายจ้างรับลูกจ้างเข้าทำงาน เปลี่ยนงาน เปลี่ยนสถานที่ทำงาน หรือเปลี่ยนแปลงเครื่องจักรหรืออุปกรณ์ ซึ่งอาจทำให้ลูกจ้างได้รับอันตรายต่อชีวิต ร่างกาย จิตใจ หรือสุขภาพอนามัย ให้นายจ้างจัดให้มีการฝึกอบรมลูกจ้างทุกคนก่อนการเริ่มทำงาน

การฝึกอบรมตามวรรคหนึ่งและวรรคสอง ให้เป็นไปตามหลักเกณฑ์ วิธีการ และเงื่อนไขที่อธิบดีประกาศกำหนด

มาตรา ๓๔ ในกรณีที่สถานประกอบกิจการใดเกิดอุบัติเหตุร้ายแรง หรือลูกจ้างประสบอันตรายจากการทำงาน ให้นายจ้างดำเนินการดังต่อไปนี้

(๑) กรณีที่ลูกจ้างเสียชีวิต ให้นายจ้างแจ้งต่อพนักงานตรวจความปลอดภัยในทันทีที่ทราบ โดยโทรศัพท์โทรสาร หรือวิธีอื่นใดที่มีรายละเอียดพอสมควร และให้แจ้งรายละเอียดและสาเหตุเป็นหนังสือภายในเจ็ดวัน นับแต่วันที่ลูกจ้างเสียชีวิต

ฯลฯ

การแจ้งเป็นหนังสือตามวรรคหนึ่ง ให้เป็นไปตามแบบที่อธิบดีประกาศกำหนดและเมื่อพนักงานตรวจความปลอดภัยได้รับแจ้งแล้ว ให้ดำเนินการตรวจสอบและหามาตรการป้องกันอันตรายโดยเร็ว

มาตรา ๕๓ นายจ้างผู้ใดฝ่าฝืนหรือไม่ปฏิบัติตามมาตรฐานที่กำหนดในกฎกระทรวงที่ออกตามมาตรา ๘ ต้องระวางโทษจำคุกไม่เกินหนึ่งปี หรือปรับไม่เกินสี่แสนบาท หรือทั้งจำทั้งปรับ

มาตรา ๕๖ นายจ้างผู้ใดไม่ปฏิบัติตามมาตรา ๑๓ มาตรา ๑๖ หรือมาตรา ๓๒ ต้องระวางโทษจำคุก ไม่เกินหกเดือน หรือปรับไม่เกินสองแสนบาท หรือทั้งจำทั้งปรับ

มาตรา ๕๗ นายจ้างผู้ใดไม่ปฏิบัติตามมาตรา ๑๔ หรือมาตรา ๓๔ ต้องระวางโทษปรับไม่เกินห้าหมื่นบาท
นามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับเครื่องจักร บันจัน และหม้อน้ำ พ.ศ. ๒๕๖๔

ข้อ ๗ ในบริเวณที่มีการติดตั้ง การซ่อมแซม หรือการตรวจสอบเครื่องจักรหรือเครื่องป้องกัน
อันตรายจากเครื่องจักร นายจ้างต้องติดป้ายแสดงการดำเนินการดังกล่าวโดยใช้เครื่องหมายหรือข้อความ
ที่เข้าใจง่ายและเห็นได้ชัดเจน รวมทั้งจัดให้มีระบบ วิธีการ หรืออุปกรณ์ป้องกันมิให้เครื่องจักรนั้นทำงาน และ
ให้แขวนป้าย หรือแสดงเครื่องหมายหรือสัญลักษณ์ห้ามเปิดสวิตช์ไว้ที่สวิตช์ของเครื่องจักรด้วย

ข้อ ๘ ในการประกอบ การติดตั้ง การทดสอบ การใช้ การซ่อมแซม การบำรุงรักษาการตรวจสอบ
การรื้อถอน หรือการเคลื่อนย้ายเครื่องจักร รถยก ลิฟต์ เครื่องจักรสำหรับใช้ในการยกคนขึ้นทำงานบนที่สูง
นายจ้างต้องปฏิบัติตามรายละเอียดคุณลักษณะและคู่มือการใช้งานที่ผู้ผลิตกำหนดไว้หากไม่มีรายละเอียด
คุณลักษณะและคู่มือการใช้งานดังกล่าว นายจ้างต้องดำเนินการให้วิศวกรเป็นผู้จัดทำรายละเอียดคุณลักษณะ
และคู่มือการใช้งานเป็นหนังสือ และต้องมีสำเนาเอกสารดังกล่าวไว้ให้พนักงานตรวจความปลอดภัย
ตรวจสอบได้

รายละเอียดคุณลักษณะและคู่มือการใช้งานตามวรรคหนึ่ง ต้องเป็นภาษาไทยหรือภาษาอื่น
ที่ลูกจ้างสามารถศึกษาและปฏิบัติเพื่อความปลอดภัยในการทำงานได้

ฯลฯ

ข้อ ๑๑ ในการทำงานเกี่ยวกับเครื่องปั๊มโลหะ เครื่องขัด เครื่องกัด เครื่องตัด เครื่องกลึง เครื่องไส
เครื่องเจีย เครื่องเจาะ เครื่องพับ เครื่องม้วน หรือเครื่องจักรอื่นที่อาจก่อให้เกิดอันตรายจากการใช้งานได้
โดยสภาพตามที่อธิบดีประกาศกำหนด นายจ้างต้องจัดให้มีข้อความเกี่ยวกับวิธีการทำงานกับเครื่องจักรนั้น
ติดไว้บริเวณที่ลูกจ้างทำงาน

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

ข้อ ๑๓ ในการทำงานเกี่ยวกับเครื่องปั๊มโลหะ เครื่องเชื่อมไฟฟ้า เครื่องเชื่อมก๊าซ หรือเครื่องจักร
ชนิดอื่นที่อาจก่อให้เกิดอันตรายจากการใช้งานได้โดยสภาพ นายจ้างต้องใช้ลูกจ้างซึ่งผ่านการอบรมเกี่ยวกับ
ขั้นตอนและวิธีการทำงานที่ปลอดภัยในการทำงานของเครื่องจักร การป้องกันอันตรายจากเครื่องจักร
รายละเอียดเกี่ยวกับโครงสร้างอุปกรณ์ การตรวจสอบและบำรุงรักษาอุปกรณ์ของเครื่องจักรนั้นโดยวิทยากร
ซึ่งมีความรู้ ความเชี่ยวชาญ และประสบการณ์การทำงานเกี่ยวกับเครื่องจักรแต่ละประเภทตามหลักสูตร
ที่อธิบดีประกาศกำหนด

๗. ผู้สอบสวนและวิเคราะห์อุบัติเหตุ

ศูนย์ความปลอดภัยในการทำงานเขต ๒ กองความปลอดภัยแรงงาน
กรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน