

กรณี ลูกจ้างถูกเครื่องตัดทับปลายนิ้วนางข้างซ้ายขาด

๑. ข้อมูลสถานประกอบกิจการ/นายจ้าง

๑.๑ ชื่อสถานประกอบกิจการ บริษัท A จำกัด

ประกอบกิจการ : ผลิตคอมพิวเตอร์และจำหน่ายหลอดไฟ

สำนักงานใหญ่ตั้งอยู่ : แขวงคลองสองต้นนุ่น เขตลาดกระบัง กรุงเทพมหานคร

๑.๒ จำนวนลูกจ้างทั้งหมด ๑๗ คน เป็นชาย ๑๕ คน หญิง ๒ คน เป็นคนไทยทั้งหมด

๑.๓ กำหนดวันทำงานของลูกจ้าง ๖ วันต่อสัปดาห์ คือ วันจันทร์ถึงวันเสาร์ มีวันหยุดประจำสัปดาห์ ๑ วัน คือวันอาทิตย์ เวลาทำงานปกติ ๐๘.๐๐ - ๑๗.๐๐ น. พักเวลา ๑๒.๐๐ - ๑๓.๐๐ น.

๑.๔ สถิติการประสพอันตรายจากการทำงานของลูกจ้าง : หยุดงานเกิน ๓ วัน จำนวน ๒ ราย (ตุ้กระแทกมือซ้ายทำให้กระดูกนิ้วกลางข้างซ้ายแตก และเครื่องจักรทับปลายนิ้วนางข้างซ้ายขาด) (ข้อมูลจาก Dashboard ตั้งแต่ มกราคม ๒๕๖๕ ถึงกุมภาพันธ์ ๒๕๖๗)

๒. ข้อมูลทั่วไป/รายละเอียดและลำดับเหตุการณ์การเกิดอุบัติเหตุ

๒.๑ ข้อมูลทั่วไปและสภาพแวดล้อมของสถานที่เกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน

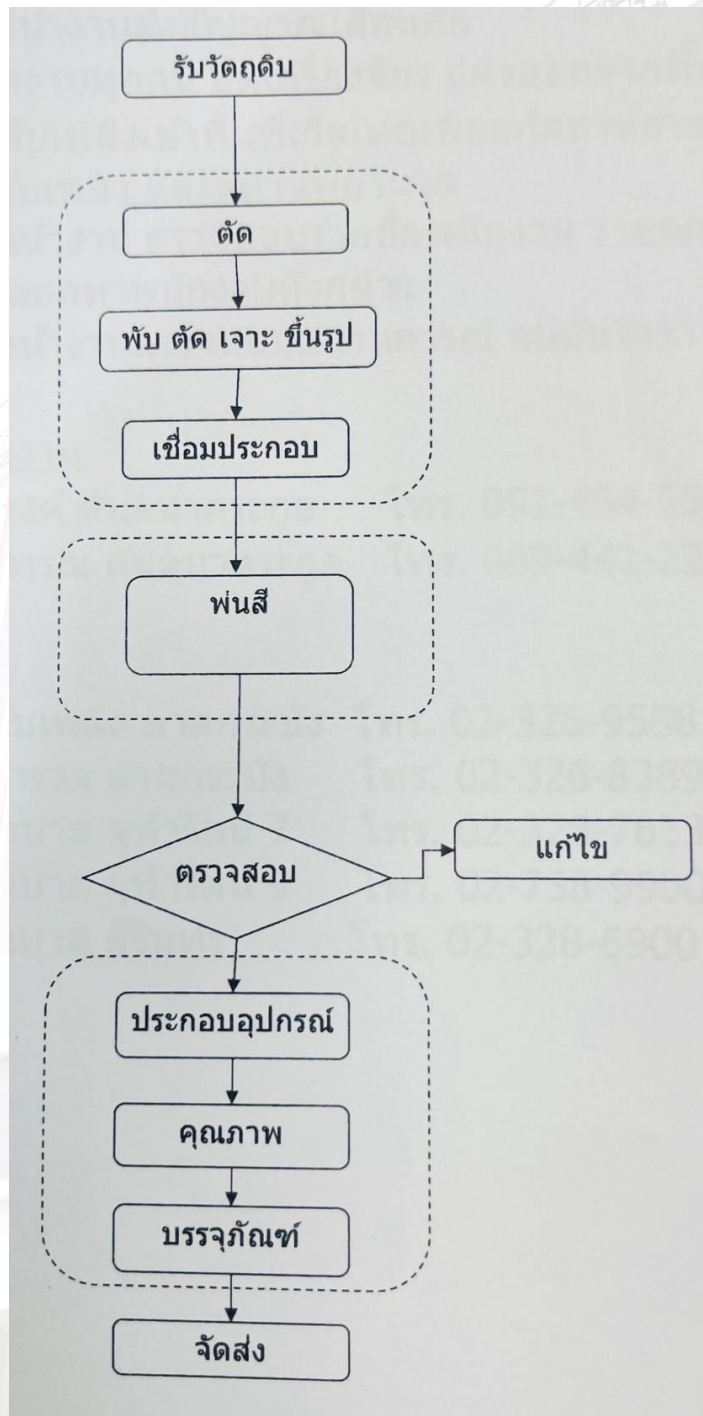
- สภาพอาคารหรือสิ่งแวดล้อม

บริษัท A จำกัด แบ่งการทำงานออกเป็น ๒ ฝ่าย คือ ฝ่ายบริหารและฝ่ายผลิต มีอาคารปฏิบัติงานจำนวน ๑ อาคาร เป็นอาคารคอนกรีตชั้นเดียว หลังคายกสูง บริเวณด้านหน้าของอาคารเป็นส่วนของสำนักงาน บริเวณด้านหลังเป็นพื้นที่การผลิต มีชั้นลอยสำหรับงานประกอบ บรรจุ และจัดเก็บผลิตภัณฑ์

- เครื่องจักร/เครื่องมือ/อุปกรณ์

- | | |
|-----------------------|------------------|
| ๑) เครื่องปั๊มโลหะ | จำนวน ๒๗ เครื่อง |
| ๒) เครื่องอัดไฮดรอลิค | จำนวน ๒ เครื่อง |
| ๓) เครื่องพับไฮดรอลิค | จำนวน ๑ เครื่อง |
| ๔) เครื่องตัด | จำนวน ๒ เครื่อง |
| ๕) เครื่องอาร์ค | จำนวน ๖ เครื่อง |
| ๖) เตอบสี | จำนวน ๑ เครื่อง |
| ๗) เตอบแห้ง | จำนวน ๑ เครื่อง |

- กระบวนการผลิต



- มาตรการการดำเนินงานของนายจ้างเพื่อให้เกิดความปลอดภัยแก่ลูกจ้างที่ปฏิบัติงานมีการจัดอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลให้ลูกจ้างสวมใส่ เช่น ถุงมือ แวนตานิรภัย

๒.๒ รายละเอียด/ลำดับเหตุการณ์

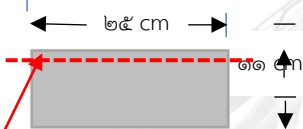
เมื่อวันที่ ๖ มิถุนายน ๒๕๖๖ เวลาประมาณ ๑๕.๐๐ น. เกิดอุบัติเหตุลูกจ้ำงชื่อนาย ก ตำแหน่งช่างตัด ถูกเครื่องตัดทับปลายนิ้วนางข้างซ้ายขาด ขณะทำการตัดชิ้นงาน ซึ่งเป็นแผ่นเหล็กสำหรับทำโคมไฟฟ้า โดยแผ่นเหล็กที่ตัดจะมีขนาด กว้าง ๑๒๐ เซนติเมตร ยาว ๒๔๐ เซนติเมตร หนา ๐.๖ เซนติเมตร เพื่อตัดให้เป็นชิ้นงานขนาด กว้าง ๑๐.๙ เซนติเมตร ยาว ๑๒๐ เซนติเมตร หนา ๐.๖ เซนติเมตร และชิ้นงานสุดท้ายที่ลูกจ้ำงทำการตัด และเกิดอุบัติเหตุเป็นแผ่นเหล็กที่มีขนาด กว้าง ๑๑ เซนติเมตร ยาว ๒๕ เซนติเมตร หนา ๐.๖ เซนติเมตร ลูกจ้ำงต้องทำการตัดชิ้นงานดังกล่าวให้มีขนาดกว้าง ๑๐ เซนติเมตร ยาว ๒๕ เซนติเมตร หนา ๐.๖ เซนติเมตร (ตัดด้านกว้างออก ๑ เซนติเมตร) ในขณะที่ทำการตัดชิ้นงานดังกล่าว ลูกจ้ำงได้ใช้มือทั้งสองข้างดันชิ้นงานเข้าไปที่ใบตัด และใช้มือซ้ายกดชิ้นงานเอาไว้เพื่อไม่ให้ชิ้นงานดังกล่าวเคลื่อนที่ และใช้เท้าเหยียบคั่นบังคับเครื่องตัด โดยการเหยียบครั้งแรกจะเป็นการบังคับให้แทนเหล็กของเครื่องตัดลงมากดทับชิ้นงานเอาไว้ให้แน่น (โดยปกติลูกจ้ำงจะต้องเอามือที่กดชิ้นงานออกมาก่อนที่จะใช้เท้าเหยียบคั่นบังคับเครื่องตัด) และใช้เท้าเหยียบคั่นบังคับครั้งที่สอง เพื่อให้ใบตัดของเครื่องตัดทำการตัดชิ้นงาน แต่ในขณะที่ลูกจ้ำงกำลังใช้มือซ้ายกดชิ้นงานและยังไม่ได้เอามือออกมา ลูกจ้ำงได้ใช้เท้าเหยียบคั่นบังคับเครื่องตัดในครั้งแรก ทำให้แทนเหล็กของเครื่องตัดลงมากดทับปลายนิ้วนางข้างซ้ายของลูกจ้ำงขาด เพื่อนร่วมงานที่อยู่บริเวณใกล้เคียงได้แจ้งให้นายจ้างทราบ และนำตัวลูกจ้ำงที่ได้รับบาดเจ็บส่งโรงพยาบาล จ เพื่อทำการรักษา



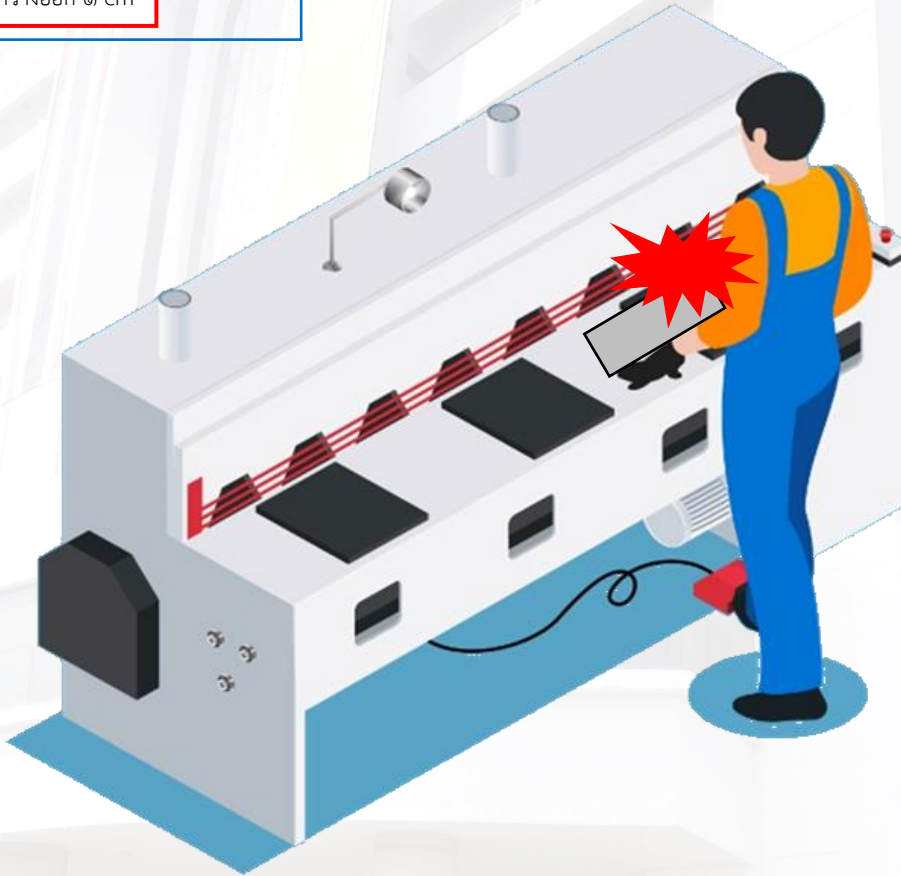
ภาพที่ ๑ บริเวณการทำงานกับเครื่องตัดที่ลูกจ้ำงเกิดอุบัติเหตุ

ลูกจ้ำงกำลังตัดชิ้นงานซึ่งเป็นแผ่นเหล็กขนาด ๑๑ cm x ๒๕ cm x ๐.๖ cm
ให้เป็นชิ้นงานขนาด ๑๐ cm x ๒๕ cm x ๐.๖ cm

ชิ้นงานที่ตัดแล้วทำให้เกิดอุบัติเหตุ



ตัดด้านกว้างออก ๑ cm



ลูกจ้ำงใช้เท้าเหยียบคันบังคับเครื่องตัดเพื่อทำการตัดชิ้นงาน ในขณะที่ยังใช้มือซ้าย
กดชิ้นงานอยู่ ทำให้แท่นเหล็กของเครื่องตัดทับปลายนิ้วนางข้างซ้ายของลูกจ้ำงขาด

ภาพที่ ๒ ภาพจำลองเหตุการณ์

๓. รายละเอียดการประสาอันตรายหรือความสูญเสียหรือหยุดการผลิตจากอุบัติเหตุ

จำนวนผู้เสียชีวิต จำนวน	-	คน
จำนวนผู้บาดเจ็บ จำนวน	๑	คน
จำนวนผู้ทุพพลภาพ จำนวน	-	คน
การสูญเสียทรัพย์สินหรืออาคารสถานที่/เครื่องจักรอุปกรณ์	-	
<u>การเยียวยา</u>		
- ค่ารักษาพยาบาล จำนวน	๓๕,๘๓๙	บาท

๔. การวิเคราะห์ปัจจัย/สาเหตุการเกิดอุบัติเหตุ

จากการสอบสวนและวิเคราะห์สาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน ได้ดังนี้

๔.๑ ปัจจัยด้านคน/การกระทำที่ไม่ปลอดภัย

๑) ลูกจ้างทำการตัดชิ้นงานโดยการใช้มือดันชิ้นงานเข้าไปที่เครื่องตัดแทนการใช้อุปกรณ์ และใช้มือกดชิ้นงานเอาไว้เพื่อไม่ให้ชิ้นงานเคลื่อนที่ และใช้เท้าเหยียบคั่นบังคับเครื่องตัดเพื่อให้เครื่องตัดทำงาน โดยที่ยังไม่ได้เอามือออกมา ทำให้เกิดอุบัติเหตุ

๒) ลูกจ้างทำการตัดชิ้นงานด้วยความเร่งรีบ ทำให้การทำงานของมือและเท้าไม่สัมพันธ์กัน โดยเมื่อรีบใช้เท้าเหยียบคั่นบังคับเครื่องตัดและยังไม่ได้เอามือที่จับชิ้นงานออกมา จึงทำให้เกิดอุบัติเหตุขึ้น

๔.๒ ปัจจัยด้านสภาพแวดล้อม/สภาพการณ์ที่ไม่ปลอดภัย

๑) เครื่องตัดไม่มีอุปกรณ์ที่สามารถหยุดการทำงานของเครื่องตัดได้ทันทีเมื่อส่วนหนึ่งส่วนใดของร่างกายเข้าไปใกล้บริเวณที่อาจเป็นอันตรายของเครื่องตัด เช่น ระบบตัดการทำงานอัตโนมัติ

๒) ไม่มีการกำหนดอุปกรณ์หรือเครื่องมือที่ใช้สำหรับหยิบจับชิ้นงานเข้าเครื่องตัดโดยเฉพาะแทนการใช้มือ

๓) เครื่องตัดเป็นชนิดที่ใช้เท้าเหยียบเพื่อให้เครื่องตัดทำงาน แต่ไม่จัดให้มีที่ปักเท้าโดยมีที่ครอบป้องกันมิให้ลูกจ้างเหยียบโดยไม่ตั้งใจ ซึ่งหากลูกจ้างไปเหยียบโดยไม่ตั้งใจอาจทำให้เกิดอันตรายได้

๔.๓ ปัจจัยด้านการบริหารจัดการด้านความปลอดภัย

๑) ไม่มีการจัดทำรายละเอียดคุณลักษณะและคู่มือการใช้งานของเครื่องตัด ทำให้ไม่ทราบข้อปฏิบัติขั้นตอนวิธีการใช้งาน อันตรายที่อาจเกิดขึ้น และมาตรการด้านความปลอดภัยของเครื่องตัด

๒) ไม่มีการวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจากการใช้เครื่องจักร โดยการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานเพื่อขจัดอันตราย ประเมินความเสี่ยง และจัดทำแผนงานการจัดการความเสี่ยงให้ครอบคลุมอันตรายที่อาจเกิดขึ้นจากการทำงานกับเครื่องจักรทุกขั้นตอน

๓) ไม่แจ้งให้ลูกจ้างทราบถึงอันตรายที่อาจเกิดขึ้นจากการทำงานและไม่แจกคู่มือปฏิบัติงานให้ลูกจ้างก่อนที่ลูกจ้างจะเข้าทำงาน

๔) ไม่มีข้อบังคับและขั้นตอนการปฏิบัติงานที่ปลอดภัยในการทำงานกับเครื่องตัด เช่น ข้อห้ามข้อปฏิบัติ และมาตรการด้านความปลอดภัยอย่างเคร่งครัด

๕) ไม่มีข้อความเกี่ยวกับขั้นตอนวิธีการทำงานกับเครื่องตัดติดไว้บริเวณที่ลูกจ้างทำงาน

๖) ไม่จัดให้ลูกจ้างได้รับการฝึกอบรมความปลอดภัย เพื่อความปลอดภัยในการทำงานเกี่ยวกับเครื่องตัดให้ครอบคลุมในทุกกรณี ได้แก่ ขั้นตอนและวิธีการทำงานที่ปลอดภัยในการทำงานกับเครื่องจักร การป้องกันอันตรายจากเครื่องจักร ข้อห้าม และข้อควรปฏิบัติในการทำงานกับเครื่องจักร

๗) ไม่มีการกำกับ ควบคุมดูแลให้ลูกจ้างปฏิบัติตามขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัยอย่างเคร่งครัด ซึ่งอาจทำให้ลูกจ้างไม่ปฏิบัติตามขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัยจนเป็นเหตุให้เกิดอันตรายได้

๘) ไม่มีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับหัวหน้างานและระดับบริหาร เพื่อทำหน้าที่กำกับดูแล สอนวิธีการปฏิบัติงานที่ถูกต้อง จัดทำคู่มือว่าด้วยความปลอดภัยในการทำงาน วิเคราะห์งาน เพื่อค้นหาความเสี่ยงหรืออันตรายเบื้องต้นจากการทำงาน ตลอดจนการแก้ไขข้อบกพร่องเพื่อความปลอดภัยในการทำงานของลูกจ้าง

๕. ข้อเสนอแนะหรือมาตรการสำหรับการแก้ไขป้องกัน

จากสาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุในครั้งนี้ ในเบื้องต้นสามารถกำหนดมาตรการ แนวทางในการป้องกัน และควบคุมอันตรายได้ดังต่อไปนี้

๕.๑ ข้อเสนอแนะหรือมาตรการแก้ไขป้องกันที่เหมาะสม (จากการเกิดอุบัติเหตุ ตามข้อ ๔)

มาตรการควบคุมด้านวิศวกรรม (Engineering controls)

(๑) จัดให้มีอุปกรณ์ที่สามารถหยุดการทำงานของเครื่องตัดได้ทันทีเมื่อส่วนหนึ่งส่วนใดของร่างกายเข้าไปใกล้บริเวณที่อาจเป็นอันตรายของเครื่องตัด เช่น ระบบตัดการทำงานอัตโนมัติ โดยหากลูกจ้างยื่นมือเข้าไปภายในบริเวณจุดอันตรายระบบเซ็นเซอร์จะต้องตัดการทำงานของเครื่องตัดทันที

(๒) จัดให้มีอุปกรณ์หรือเครื่องมือที่ใช้สำหรับหยิบจับชิ้นงานเข้าเครื่องตัดโดยเฉพาะ แทนการใช้มือดันชิ้นงานเข้าไป และให้มีหัวข้อดังกล่าวปรากฏอยู่ในขั้นตอนการปฏิบัติงานกับเครื่องตัด

(๓) จัดให้มีที่พักเท้าโดยมีที่ครอบป้องกันบริเวณคันบังคับเครื่องตัด เพื่อป้องกันมิให้ลูกจ้างเหยียบคันบังคับโดยไม่ตั้งใจ และต้องดูแลไม่ให้แผ่นที่ใช้เท้าเหยียบอยู่ในลักษณะที่ลื่นไถลได้ หรือพิจารณาปรับเปลี่ยนเป็นการใช้สวิตช์แบบต้องกดพร้อมกันทั้งสองมือเครื่องจึงทำงาน โดยสวิตช์จะต้องอยู่ห่างกันไม่น้อยกว่า ๓๐ เซนติเมตร

(๔) จัดให้มีการดัดป้องกันส่วนที่เป็นอันตรายของเครื่องตัด เพื่อไม่ให้ผู้ปฏิบัติงานยื่นส่วนหนึ่งส่วนใดของร่างกายเข้าไปใกล้บริเวณที่อาจเป็นอันตรายของเครื่องตัด เพื่อความปลอดภัยแก่ผู้ปฏิบัติงาน

๕.๒ มาตรการควบคุมด้านการบริหารจัดการ (Administrative control)

(๑) นายจ้างต้องจัดทำรายละเอียดคุณลักษณะและคู่มือการใช้งานของเครื่องตัด และแจ้งให้ลูกจ้างปฏิบัติตามคู่มือการใช้งานดังกล่าวเพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน

(๒) นายจ้างต้องจัดให้มีข้อบังคับและขั้นตอนการปฏิบัติงานเพื่อความปลอดภัยในการทำงานกับเครื่องตัด และต้องมีข้อความเกี่ยวกับขั้นตอนวิธีการทำงานกับเครื่องตัดติดไว้บริเวณที่ลูกจ้างทำงาน เพื่อให้ลูกจ้างสามารถปฏิบัติตามขั้นตอนวิธีการทำงานได้อย่างปลอดภัย

(๓) นายจ้างต้องกำกับ ควบคุมดูแลให้ลูกจ้างปฏิบัติตามขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัยอย่างเคร่งครัด เพื่อป้องกันมิให้ลูกจ้างทำงานลัดขั้นตอน เพื่อความปลอดภัยในการทำงานของลูกจ้าง

(๔) นายจ้างต้องแจ้งให้ลูกจ้างทราบถึงอันตรายที่อาจเกิดขึ้นจากการทำงานและแจกคู่มือปฏิบัติงานให้ลูกจ้างทุกคนก่อนที่ลูกจ้างจะเข้าทำงาน เปลี่ยนงาน เปลี่ยนสถานที่ทำงาน หรือเปลี่ยนแปลงเครื่องจักร

(๕) นายจ้างต้องจัดให้ลูกจ้างได้รับการฝึกอบรม เพื่อความปลอดภัยในการทำงานเกี่ยวกับเครื่องตัด ให้ครอบคลุมในทุกหัวข้อ ได้แก่ ขั้นตอนและวิธีการทำงานที่ปลอดภัยในการทำงานกับเครื่องจักร การป้องกันอันตรายจากเครื่องจักร ข้อห้าม และข้อควรปฏิบัติในการทำงานกับเครื่องจักร

(๖) นายจ้างต้องจัดให้มีการวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจากการใช้เครื่องตัด โดยการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานเพื่อชี้บ่งอันตราย ประเมินความเสี่ยง และจัดทำแผนงานการจัดการความเสี่ยงให้ครอบคลุมอันตรายที่อาจเกิดขึ้นจากการทำงานกับเครื่องตัดทุกขั้นตอน

(๗) จัดให้มีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับหัวหน้างานและระดับบริหาร เพื่อทำหน้าที่กำกับดูแล สอนวิธีการปฏิบัติงานที่ถูกต้อง จัดทำคู่มือว่าด้วยความปลอดภัยในการทำงาน วิเคราะห์งาน เพื่อค้นหาความเสี่ยงหรืออันตรายเบื้องต้นจากการทำงาน ตลอดจนการแก้ไขข้อบกพร่องเพื่อความปลอดภัยในการทำงานของลูกจ้าง

๕.๓ ข้อเสนอแนะการปฏิบัติงาน หรือมาตรการอื่นๆ ที่เกี่ยวข้อง

๖. กฎหมายที่เกี่ยวข้องกับอุบัติเหตุ

๖.๑ พระราชบัญญัติความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. ๒๕๕๔

มาตรา ๘ ให้นายจ้างบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ให้เป็นไปตามมาตรฐานที่กำหนดในกฎกระทรวง

มาตรา ๑๓ ให้นายจ้างจัดให้มีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน บุคลากร หน่วยงาน หรือคณะบุคคลเพื่อดำเนินการด้านความปลอดภัยในสถานประกอบกิจการตามหลักเกณฑ์ วิธีการ และเงื่อนไขที่กำหนดในกฎกระทรวง

เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานและบุคลากรตามวรรคหนึ่งจะต้องขึ้นทะเบียนต่อกรมสวัสดิการ และคุ้มครองแรงงาน

ให้นำบทบัญญัติมาตรา ๙ วรรคสอง และมาตรา ๑๐ มาใช้บังคับกับการขึ้นทะเบียนเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานโดยอนุโลม

มาตรา ๑๔ ในกรณีที่นายจ้างให้ลูกจ้างทำงานในสภาพการทำงานหรือสภาพแวดล้อมในการทำงาน ที่อาจทำให้ลูกจ้างได้รับอันตรายต่อชีวิต ร่างกาย จิตใจ หรือสุขภาพอนามัย ให้นายจ้างแจ้งให้ลูกจ้างทราบถึงอันตรายที่อาจเกิดขึ้นจากการทำงานและแจกคู่มือปฏิบัติงานให้ลูกจ้างทุกคนก่อนที่ลูกจ้างจะเข้าทำงาน เปลี่ยนงาน หรือเปลี่ยนสถานที่ทำงาน

มาตรา ๑๖ ให้นายจ้างจัดให้ผู้บริหาร หัวหน้างาน และลูกจ้างทุกคนได้รับการฝึกอบรมความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน เพื่อให้บริหารจัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานได้อย่างปลอดภัย

ในกรณีที่นายจ้างรับลูกจ้างเข้าทำงาน เปลี่ยนงาน เปลี่ยนสถานที่ทำงาน หรือเปลี่ยนแปลงเครื่องจักร หรืออุปกรณ์ ซึ่งอาจทำให้ลูกจ้างได้รับอันตรายต่อชีวิต ร่างกาย จิตใจ หรือสุขภาพอนามัย ให้นายจ้างจัดให้มีการฝึกอบรมลูกจ้างทุกคนก่อนการเริ่มทำงาน

การฝึกอบรมตามวรรคหนึ่งและวรรคสอง ให้เป็นไปตามหลักเกณฑ์ วิธีการ และเงื่อนไขที่อธิบดี ประกาศกำหนด

๖.๒ พระราชบัญญัติความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. ๒๕๕๔

มาตรา ๘ ประกอบกฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับเครื่องจักร บันจัน หม้อน้ำ พ.ศ. ๒๕๖๔

ข้อ ๘ ในการประกอบ การติดตั้ง การทดสอบ การใช้ การซ่อมแซม การบำรุงรักษา การตรวจสอบ การรื้อถอน หรือการเคลื่อนย้ายเครื่องจักร รถยก ลิฟต์ เครื่องจักรสำหรับใช้ในการยกคนขึ้นทำงานบนที่สูง นายจ้างต้องปฏิบัติตามรายละเอียดคุณลักษณะและคู่มือการใช้งานที่ผู้ผลิตกำหนดไว้ หากไม่มีรายละเอียดคุณลักษณะและคู่มือการใช้งานดังกล่าว นายจ้างต้องดำเนินการให้วิศวกรเป็นผู้จัดทำรายละเอียดคุณลักษณะและคู่มือการใช้งานเป็นหนังสือ และต้องมีสำเนาเอกสารดังกล่าวไว้ ให้พนักงานตรวจความปลอดภัยตรวจสอบได้

รายละเอียดคุณลักษณะและคู่มือการใช้งานตามวรรคหนึ่ง ต้องเป็นภาษาไทยหรือภาษาอื่น ที่ลูกจ้างสามารถศึกษาและปฏิบัติเพื่อความปลอดภัยในการทำงานได้

ในกรณีที่มีการเคลื่อนย้ายเครื่องจักรที่มีน้ำหนักตั้งแต่ ๑ ตันขึ้นไป ที่อาจก่อให้เกิดอันตรายโดยสภาพของเครื่องจักร นายจ้างต้องจัดให้มีแผนป้องกันอันตรายจากการเคลื่อนย้ายดังกล่าว และปฏิบัติตามอย่างเคร่งครัด

ข้อ ๑๑ ในการทำงานเกี่ยวกับเครื่องปั๊มโลหะ เครื่องขัด เครื่องกัด เครื่องตัด เครื่องกลึง เครื่องไส เครื่องเจียร เครื่องเจาะ เครื่องพับ เครื่องม้วน หรือเครื่องจักรอื่นที่อาจก่อให้เกิดอันตราย จากการใช้งานได้ โดยสภาพตามที่อธิบดีประกาศกำหนด นายจ้างต้องจัดให้มีข้อความเกี่ยวกับวิธีการทำงานกับเครื่องจักรนั้น ติดไว้บริเวณที่ลูกจ้างทำงาน

๖.๓ พระราชบัญญัติความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. ๒๕๕๔ มาตรา ๑๓ ประกอบกฎกระทรวงการจัดให้มีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน บุคลากร หน่วยงาน หรือคณะบุคคล เพื่อดำเนินการด้านความปลอดภัยในสถานประกอบกิจการ พ.ศ. ๒๕๖๕

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

ในกรณีที่ลูกจ้างระดับหัวหน้างานไม่มีคุณสมบัติตามข้อ ๘ ให้นายจ้างดำเนินการให้ลูกจ้างนั้น เข้ารับการฝึกอบรมตามข้อ ๘ (๑) เพื่อแต่งตั้งให้เป็นเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับหัวหน้างาน ทั้งนี้ ภายในหนึ่งร้อยยี่สิบวันนับแต่วันที่นายจ้างแต่งตั้งให้เป็นลูกจ้างระดับหัวหน้างาน

ข้อ ๙ เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับหัวหน้างานมีหน้าที่ ดังต่อไปนี้

(๑) กำกับดูแลลูกจ้างในหน่วยงานที่รับผิดชอบให้ปฏิบัติตามคู่มือว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานของสถานประกอบกิจการ

(๒) วิเคราะห์งานในหน่วยงานที่รับผิดชอบเพื่อค้นหาความเสี่ยงหรืออันตรายเบื้องต้นจากการทำงาน

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

(๔) สอนวิธีการปฏิบัติงานที่ถูกต้องแก่ลูกจ้างในหน่วยงานที่รับผิดชอบเพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน

(๕) ตรวจสอบสภาพการทำงานของเครื่องจักร เครื่องมือ และอุปกรณ์ให้อยู่ในสภาพที่ปลอดภัย ก่อนลงมือปฏิบัติงานประจำวัน

ข้อ ๑๐ นายจ้างของสถานประกอบกิจการตามบัญชี ๑ และบัญชี ๒ ที่มีลูกจ้างจำนวนสองคนขึ้นไป และสถานประกอบกิจการตามบัญชี ๓ ที่มีลูกจ้างจำนวนยี่สิบคนขึ้นไป ต้องจัดให้ลูกจ้างระดับผู้บริหาร ซึ่งมีคุณสมบัติตามข้อ ๑๑ ทุกคน เป็นเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับบริหารของสถานประกอบกิจการ ทั้งนี้ ภายในหนึ่งร้อยยี่สิบวันนับแต่วันที่ลูกจ้างครบจำนวนดังกล่าว

ในกรณีที่ลูกจ้างระดับผู้บริหารไม่มีคุณสมบัติตามข้อ ๑๑ ให้นายจ้างดำเนินการให้ลูกจ้างนั้นเข้ารับการศึกษาอบรมตามข้อ ๑๑ (๑) เพื่อแต่งตั้งให้เป็นเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับบริหาร ทั้งนี้ ภายในหนึ่งร้อยยี่สิบวันนับแต่วันที่นายจ้างแต่งตั้งให้เป็นลูกจ้างระดับผู้บริหาร

ในกรณีที่ไม่มีลูกจ้างระดับผู้บริหาร ให้นายจ้างเป็นเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับบริหาร

ข้อ ๑๒ เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับบริหารมีหน้าที่ ดังต่อไปนี้

(๑) กำกับดูแลเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานทุกระดับซึ่งอยู่ในบังคับบัญชาของตน

(๔) กำกับดูแลและติดตามให้มีการแก้ไขข้อบกพร่องเพื่อความปลอดภัยในการทำงานของลูกจ้างตามที่ได้รับรายงานหรือตามข้อเสนอแนะของเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานคณะกรรมการความปลอดภัย หรือหน่วยงานความปลอดภัย

๗. ผู้สอบสวนและรายงานอุบัติเหตุ

ศูนย์ความปลอดภัยในการทำงานเขต ๑๒

กองความปลอดภัยแรงงาน กรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน