

กรณี ลูกจ้างถูกเครื่องบดเนื้อบดมือ

๑. ข้อมูลสถานประกอบกิจการ/นายจ้าง

๑.๑ ชื่อสถานประกอบกิจการ : โรงงานลูกชิ้น

ประกอบกิจการ : ผลิตและจำหน่ายลูกชิ้น

ที่ตั้ง : ตำบลช้างเผือก อำเภอเมืองเชียงใหม่ จังหวัดเชียงใหม่

๑.๒ มีจำนวนลูกจ้างรวม ๘ คน ชาย ๗ คน หญิง ๑ คน

แบ่งเป็นลูกจ้างรายเดือน จำนวน ๘ คน ลูกจ้างรายวัน จำนวน - คน

ลูกจ้างต่างชาติ มี ไม่มี

(กรณีมีลูกจ้างต่างชาติ)

สัญชาติ เมียนมา จำนวนรวม ๗ คน ชาย ๖ คน หญิง ๑ คน

๑.๓ กำหนดวันทำงานของลูกจ้าง ๖ วันต่อสัปดาห์ คือ จันทร์ - อาทิตย์

มีวันหยุดประจำสัปดาห์ ๑ วัน คือ พุธหยุด กำหนดเวลาทำงาน ๐๘.๐๐ - ๑๗.๐๐ น.

เวลาพัก ๑ ชั่วโมง คือ ๑๒.๐๐ - ๑๓.๐๐ น. มีการทำงานล่วงเวลา - วันต่อสัปดาห์ วันละ - ชั่วโมง

๑.๔ สถิติการประสบอันตรายจากการทำงานของลูกจ้าง (กรณีร้ายแรง) -

๒. ข้อมูลทั่วไป/รายละเอียดและลำดับเหตุการณ์การเกิดอุบัติเหตุ

๒.๑ ข้อมูลทั่วไปและสภาพแวดล้อมของสถานที่เกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน (เช่น สภาพอาคารหรือสิ่งแวดล้อม/เครื่องจักร/ระบบ/การจัดการ/กระบวนการผลิต/ชนิดวัสดุหรือวัตถุติด/หรืออื่น ๆ)

- สภาพอาคารหรือสิ่งแวดล้อม

-

- เครื่องจักร เครื่องมือ อุปกรณ์ (จำนวน ชนิด ประเภท กลไกการทำงาน ขั้นตอนการทำงาน

ข้อมูลการตรวจสอบ บำรุงรักษา ฯลฯ) :

๑. เครื่องบดเนื้อ จำนวน ๑ เครื่อง

๒. เครื่องสับผสม จำนวน ๑ เครื่อง

๓. เครื่องปั้นลูกชิ้น จำนวน ๒ เครื่อง

๔. เครื่องคลิพหนีบลวดปิดปากถุง จำนวน ๑ เครื่อง

- ขั้นตอนการผลิตลูกชิ้น (อธิบายพร้อมแผนภาพประกอบ)

ขั้นตอนที่ ๑ บดเนื้อ ด้วยเครื่องบดเนื้อให้ละเอียด

ขั้นตอนที่ ๒ สับผสม ด้วยเครื่องสับผสมให้ส่วนผสมเนียนเป็นเนื้อเดียวกัน

ขั้นตอนที่ ๓ ปั้น ด้วยเครื่องปั้นลูกชิ้น

ขั้นตอนที่ ๔ ต้ม ด้วยถาดต้มขนาดใหญ่หรือหม้อต้มขนาดใหญ่

ขั้นตอนที่ ๕ พักให้เย็น ด้วยถาดพักสำหรับนำไปบรรจุลงถุง

ขั้นตอนที่ ๖ การบรรจุ ใส่ในถุงแล้วใช้เครื่องคลิพหนีบลวดปิดปากถุง

6 กระบวนการ การทำลูกชิ้น หมู ไก่ เนื้อ



ขั้นตอนที่ 1
บดเนื้อ ด้วยเครื่องบดเนื้อ
ให้เนื้อละเอียด

ขั้นตอนที่ 2
สับผสม ด้วยเครื่องสับผสม
ให้ส่วนผสมเนียนเป็นเนื้อเดียวกัน



ขั้นตอนที่ 4
ตม ด้วยถาดตมขนาดใหญ่
ตมได้ในปริมาณมาก



ขั้นตอนที่ 3
ป็น ด้วยเครื่องป็นลูกชิ้น
กำลังผลิต 200-300 ลูก/นาที



ขั้นตอนที่ 5
พักให้เย็น ด้วยถาดพักสำหรับ
นำไปบรรจุลงถุง

ขั้นตอนที่ 6
การบรรจุ ใส่ในถุงแล้วใช้เครื่องคลีป
หนีบลวดปิดปากถุง
หรือเครื่องซิลสุญญากาศก็ได้



หมายเหตุ การเลือกใช้เครื่องขึ้นอยู่กับ
ความเหมาะสมในการผลิต ตามกำลังการผลิต
ที่จะทำการเลือกใช้ให้เหมาะกับการผลิตต่อวัน
หรือต่อครั้ง

พร้อมจำหน่าย สินค้าที่ผ่านกระบวนการ
ผลิตพร้อมสำหรับการนำไปจำหน่าย
ทางช่องทางต่าง ๆ



รูปภาพที่ ๑ ขั้นตอนการผลิตลูกชิ้นหรือกระบวนการทำลูกชิ้น

๒.๒ รายละเอียด/ลำดับเหตุการณ์ (เรียงลำดับเหตุการณ์)

นาย ก ลูกจ้างสัญชาติเมียนมา ทำงานตำแหน่ง พนักงานทั่วไป เป็นลูกจ้างรายเดือน เริ่มทำงานตั้งแต่วันที่ ๒ กุมภาพันธ์ ๒๕๖๗ อายุการทำงาน ๑ เดือน ๒๒ วัน ลักษณะการทำงานมีการหมุนเวียนการปฏิบัติงานทั้ง ๖ ขั้นตอน

วันที่ ๒๔ มีนาคม ๒๕๖๗ เวลาประมาณ ๐๘.๐๐ น. นาย ก ได้รับมอบหมายจากนาย ข ตำแหน่งผู้จัดการโรงงาน ให้ทำงานในขั้นตอนตักลูกชิ้นบรรจุใส่ในถุงแล้วใช้เครื่องคลีปหนีบลวดปิดปากถุง และนาย ค ลูกจ้างสัญชาติเมียนมา ได้รับมอบหมายให้ทำงานในขั้นตอนบดเนื้อไก่เพื่อทำลูกชิ้น

เวลาประมาณ ๑๓.๔๕ น. นาย ค ได้รับมอบหมายงานให้ขับรถออกไปส่งลูกชิ้นที่ตลาดเมืองใหม่ นาย ข จึงแจ้งให้นาย ก หมุนเวียนมาปฏิบัติงานในขั้นตอนบดเนื้อไก่แทน ขณะนำเนื้อไก่แช่แข็งใส่ลงในเครื่องบด เครื่องไม่ทำงานเนื่องจากเนื้อไก่มีลักษณะเป็นก้อนแข็ง นาย ก จึงใช้มือช้ำยกกดเนื้อไก่ขึ้นดังก้าวเข้าเครื่องเป็นเหตุทำให้เครื่องบดเนื้อบดมือข้างซ้ายของลูกจ้าง นาย ข จึงได้โทรศัพท์ประสานไปยังศูนย์วิทยุกู้ชีพเอราวัณ ซึ่งทางศูนย์ได้ประสานไปยังกู้ภัยตำรวจทางหลวงเชียงใหม่เพื่อขออุปกรณ์ตัดถ่าง ขอเครื่องมือที่จำเป็นทำการเคลื่อนย้าย และขอเจ้าหน้าที่ในการเข้าให้ช่วยเหลือ พร้อมทั้งส่งตัวลูกจ้างผู้ได้รับบาดเจ็บเข้ารับการรักษาที่โรงพยาบาล ข

นาย ก ลูกจ้างผู้ได้รับบาดเจ็บให้ข้อเท็จจริงว่า ลูกจ้างรับว่าได้ใช้มือดันเนื้อไก่ที่เป็นก้อนแข็งลงเครื่องบดจริงโดยไม่ได้ใช้เหล็กดันไก่ ขณะเกิดเหตุลูกจ้างได้ตะโกนขอความช่วยเหลือ นาย ง เพื่อนร่วมงานเข้าช่วยเหลือ โดยปิดสวิทช์เครื่องบดและแจ้งผู้จัดการโรงงานทราบ จากอุบัติเหตุที่เกิดขึ้นแพทย์ผู้ให้การรักษาแจ้งว่า ความรุนแรงของมือข้างซ้ายที่ถูกเครื่องบดเนื้อมันและมือทำให้กระดูกแตกและหักไม่สามารถต่อให้เป็นปกติได้อาจเกิดการติดเชื้อจึงวินิจฉัยให้ตัดแขนข้างซ้าย ในระหว่างรับการรักษา นายจ้างให้การช่วยเหลือค่ารักษาพยาบาลทั้งหมด รวมทั้งค่าล้างแผลหลังจากออกจากโรงพยาบาล ส่วนค่าเดินทางไปพบแพทย์ลูกจ้างเป็นผู้จ่ายเอง ปัจจุบันโรงงานได้ปิดกิจการชั่วคราวเนื่องจากมีการปรับปรุงเครื่องจักรและโรงงาน ลูกจ้างทุกคนหยุดทำงานแต่ยังได้ค่าจ้างตามปกติในอัตราร้อยละ ๕๐ ตั้งแต่ลูกจ้างเริ่มทำงานไม่เคยได้รับการอบรมเกี่ยวกับขั้นตอนการใช้งานกับเครื่องจักรแต่ละชนิดอย่างปลอดภัย และไม่เคยได้รับคู่มือด้านความปลอดภัยในการทำงานจากนายจ้าง แต่นายจ้างมีการจัดหาอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลให้แก่ลูกจ้าง ได้แก่ ถุงมือยางและผ้ากันเปื้อน

นาย ข ตำแหน่งผู้จัดการโรงงาน/ผู้แทนนายจ้างตามหนังสือมอบอำนาจ ให้ข้อเท็จจริงว่า เครื่องจักรที่ใช้ในการทำงาน นายจ้างไม่ได้จัดทำคู่มือ/ขั้นตอนการทำงานกับเครื่องจักรในแต่ละชนิดไว้ แต่นายจ้างได้มอบหมายให้หัวหน้างานหรือพนักงานที่เคยทำงานกับเครื่องจักรชนิดนั้น ๆ สอนวิธีการใช้ กรณี เนื้อไก่ไม่สามารถบดได้ นายจ้างจัดให้มีอุปกรณ์สำหรับดันเนื้อไก่เข้าเครื่องบด เรียกว่า “เหล็กดันไก่” แต่ลูกจ้างไม่ยอมใช้เหล็กดังกล่าวในการทำงาน นายจ้างไม่ได้จัดให้มีการฝึกอบรมด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานให้แก่ลูกจ้าง แต่นาย ข และหัวหน้างานเคยแจ้งอันตรายที่อาจเกิดจากการทำงานให้ลูกจ้างทราบบ้างเป็นครั้งคราว นายจ้างจัดและดูแลให้ลูกจ้างมีการสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล ได้แก่ หมวกคลุมผม ผ้ากันเปื้อน รองเท้าบูท และถุงมือยาง โดยลูกจ้างสามารถเบิกได้ตามความจำเป็น หรือหากชำรุดสามารถเบิกทดแทนได้ตลอดเวลา หลังจากเกิดอุบัติเหตุดังกล่าว นายจ้างสั่งปิดปรับปรุงโรงงานทันที โดยเปลี่ยนเครื่องจักรใหม่ทั้งหมด ในระหว่างที่ลูกจ้างเข้ารับการรักษา นายจ้างได้ช่วยเหลือค่ารักษาพยาบาลทั้งหมด รวมทั้งค่าล้างแผลระหว่างการพักรักษาตัว

จากข้อเท็จจริงของนาย ก ลูกจ้าง และนาย ข ผู้จัดการโรงงาน/ผู้แทนนายจ้างตามหนังสือมอบอำนาจ พนักงานตรวจความปลอดภัยจึงสันนิษฐานได้ว่า สาเหตุที่ลูกจ้างถูกเครื่องบดเนื้อมัน อาจเกิดจาก

๑. นายจ้างไม่แจ้งอันตรายที่อาจเกิดจากการทำงานกับเครื่องจักร รวมถึงวิธีการ ขั้นตอน และข้อปฏิบัติในการทำงานกับเครื่องจักรที่ปลอดภัย
๒. ลูกจ้างเริ่มทำงานเมื่อวันที่ ๒ กุมภาพันธ์ ๒๕๖๗ และเกิดอุบัติเหตุเมื่อวันที่ ๒๔ มีนาคม ๒๕๖๗ มีอายุการทำงาน ๑ เดือน ๒๒ วัน ลูกจ้างจึงยังไม่มี ความชำนาญในการใช้เครื่องบดเนื้อสัตว์ และไม่ทราบจุดเสี่ยงจุดอันตรายของเครื่องจักร ทำให้เกิดอุบัติเหตุขึ้น
๓. เครื่องบดเนื้อ อันตรายของมีดบดรูปเกลียวหรือตัวนอน ลักษณะการเฉือนสามารถดึงหัก หรืออวัยวะของผู้ปฏิบัติงาน แต่นายจ้างไม่มีการออกแบบหรือติดตั้งการ์ด หรือติดตั้งแผ่น หรือวัสดุป้องกัน (Safe guard) เพื่อป้องกันไม่ให้นิ้วหรือผู้ปฏิบัติงานเข้าใกล้จุดอันตรายได้
๔. ไม่มีการติดตั้งปุ่มหยุดเครื่องฉุกเฉิน (Emergency Switch) ติดไว้กับเครื่องบดเนื้อ เพื่อหยุดการทำงานของเครื่องจักรในสถานการณ์ฉุกเฉิน



รูปภาพที่ ๒ ขณะเกิดอุบัติเหตุ



รูปภาพที่ ๓ เจ้าหน้าที่ในการเข้าให้ช่วยเหลือโดยใช้อุปกรณ์ตัด่าง

๓. รายละเอียดการประสออันตรายหรือความสูญเสียหรือเหตุการณ์ผลิตจากอุบัติเหตุ

๓.๑ จำนวนผู้เสียชีวิต.....คน

๓.๒ จำนวนผู้บาดเจ็บ.....คน

๓.๓ จำนวนผู้ทุพพลภาพ.....คน

ค่ารักษาพยาบาล.....บาท

๓.๔ การสูญเสียทรัพย์สินหรืออาคารสถานที่/เครื่องจักรอุปกรณ์

๓.๕ อื่น ๆ

นายจ้างจ่ายเงินช่วยเหลือให้ลูกจ้างขณะพักรักษาตัว เป็นค่าล้างแผลทั้งหมด และค่ารักษาพยาบาลทั้งหมด จำนวน ๕๔,๓๖๗ บาท

๔. การวิเคราะห์ปัจจัย/สาเหตุการเกิดอุบัติเหตุ (ที่ส่งผลให้เกิดอุบัติเหตุ เช่น อธิบายลักษณะการกระทำที่ไม่ปลอดภัย สภาพการณ์ที่ไม่ปลอดภัย หรืออื่น ๆ)

จากการสอบสวนอุบัติเหตุได้ทำการวิเคราะห์ในเบื้องต้น พบว่า สาเหตุของเหตุการณ์ในครั้งนี้ เกิดจากปัจจัย ดังนี้

๔.๑ ปัจจัยด้านคน/การกระทำที่ไม่ปลอดภัย

ลูกจ้างไม่ทราบวิธีการทำงานที่ปลอดภัยกับเครื่องบดเนื้อซึ่งเป็นเครื่องจักร จึงใช้มือซ้ายดันก้อนเนื้อแทนการใช้เหล็กดันไก่หรือแท่งอัดเพื่อดันเนื้อลงไป

๔.๒ ปัจจัยด้านสภาพแวดล้อม/สภาพการณ์ที่ไม่ปลอดภัย

(๑) มีการใช้เครื่องบดที่ไม่มีการติดตั้งแผ่น หรือวัสดุ หรือการ์ดเพื่อป้องกันอันตรายจากเครื่องจักร

(๒) เครื่องจักรไม่มีการติดตั้งปุ่มหยุดเครื่องฉุกเฉิน (Emergency Switch) เพื่อหยุดการทำงานของเครื่องจักรในสถานการณ์ฉุกเฉิน

๔.๓ ปัจจัยอื่น ๆ (เช่น การบริหารจัดการด้านความปลอดภัยฯ)

(๑) นายจ้างไม่แจ้งอันตรายที่อาจจะเกิดจากการทำงานให้ลูกจ้างทราบก่อนที่ลูกจ้างจะปฏิบัติงาน

(๒) นายจ้างไม่มีการประเมินอันตรายของเครื่องจักรที่อาจก่อให้เกิดอันตรายจากการใช้งาน

๕. ข้อเสนอแนะหรือมาตรการสำหรับการแก้ไขป้องกัน

๕.๑ ข้อเสนอแนะหรือมาตรการแก้ไขป้องกันที่เหมาะสม (จากการเกิดอุบัติเหตุ ตามข้อ ๔)

(๑) ให้นายจ้างแจ้งอันตรายที่อาจจะเกิดจากการทำงาน และแจกคู่มือซึ่งประกอบด้วย วิธีการ ขั้นตอน และข้อปฏิบัติในการทำงานกับเครื่องจักรที่ปลอดภัย ให้ลูกจ้างทราบก่อนที่ลูกจ้างจะปฏิบัติงาน ทั้งนี้ ต้องเป็นตัวอักษรหรือสัญลักษณ์ที่สามารถสื่อสารให้ลูกจ้างเข้าใจได้

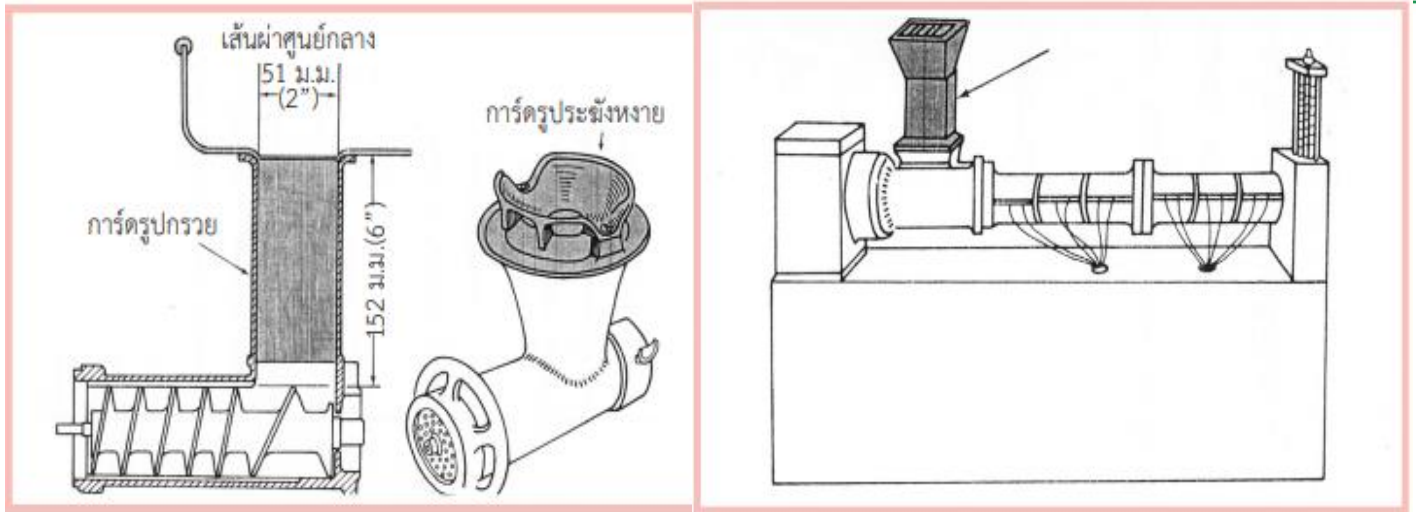
(๒) ให้นายจ้างฝึกอบรมให้ลูกจ้างทราบถึงวิธีการทำงานที่ปลอดภัยกับเครื่องจักร และวิธีการป้องกัน

(๓) ให้นายจ้างจัดให้มีข้อความเกี่ยวกับวิธีการทำงานกับเครื่องจักร ติดไว้บริเวณที่ลูกจ้างทำงาน

(๔) ให้นายจ้างติดตั้งปุ่มหยุดเครื่องฉุกเฉิน (Emergency Switch) เพื่อหยุดการทำงานของเครื่อง

(๕) ให้นายจ้างติดตั้งแผ่น หรือวัสดุป้องกัน (Safe guard) หรือการ์ดแบบรูปกรวย เพื่อเพิ่มระยะห่างเพียงพอที่จะป้องกันไม่ให้อวัยวะเข้าถึงแกนหมุน/มีดบดรูปเกลียวของเครื่องบด เพื่อป้องกันอันตรายจากความบกพร่องของผู้ปฏิบัติงาน เช่น ง่วง เหนื่อย เมื่อยล้า เป็นต้น

(๖) เครื่องบดเนื้อสัตว์เป็นเครื่องจักรที่อาจก่อให้เกิดอันตรายจากการใช้งานถึงขั้นสูญเสียอวัยวะ นายจ้างต้องจัดให้มีการประเมินอันตรายของเครื่อง โดยอย่างน้อยต้องประกอบด้วย การบ่งชี้อันตราย การประเมินความเสี่ยง และแผนบริหารจัดการความเสี่ยง



รูปภาพที่ ๔ ตัวอย่างการใส่การ์ดรูปแบบกรวย

๕.๒ ข้อเสนอแนะการปฏิบัติงาน หรือมาตรการอื่นๆ ที่เกี่ยวข้อง

๖. กฎหมายที่เกี่ยวข้องกับอุบัติเหตุ (ระบุ พ.ร.บ. พร้อมมาตราที่เกี่ยวข้อง/กฎกระทรวงพร้อมข้อที่เกี่ยวข้อง)

๖.๑ พ.ร.บ.ความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ.๒๕๕๔

มาตรา ๘ ให้นายจ้างบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ให้เป็นไปตามมาตรฐานที่กำหนดในกฎกระทรวง

การกำหนดมาตรฐานตามวรรคหนึ่ง ให้นายจ้างจัดทำเอกสารหรือรายงานใด โดยมีการตรวจสอบ หรือรับรองโดยบุคคล หรือนิติบุคคลตามที่กำหนดในกฎกระทรวง

ให้ลูกจ้างมีหน้าที่ปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานตามมาตรฐานที่กำหนดในวรรคหนึ่ง

มาตรา ๑๔ ในกรณีที่นายจ้างให้ลูกจ้างทำงานในสภาพการทำงานหรือสภาพแวดล้อมในการทำงาน ที่อาจทำให้ลูกจ้างได้รับอันตรายต่อชีวิต ร่างกาย จิตใจ หรือสุขภาพอนามัย ให้นายจ้างแจ้งให้ลูกจ้างทราบถึงอันตรายที่อาจเกิดขึ้นจากการทำงานและแจกคู่มือการปฏิบัติงานให้ลูกจ้างทุกคนก่อนที่ลูกจ้างจะเข้าทำงาน เปลี่ยนงาน หรือเปลี่ยนสถานที่ทำงาน

มาตรา ๑๖ ให้นายจ้างจัดให้ผู้บริหาร หัวหน้างาน และลูกจ้างทุกคนได้รับการฝึกอบรม ความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน เพื่อให้บริหารจัดการ และดำเนินการ ด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานได้อย่างปลอดภัย

ในกรณีที่นายจ้างรับลูกจ้างเข้าทำงาน เปลี่ยนงาน เปลี่ยนสถานที่ทำงาน หรือเปลี่ยนแปลง เครื่องจักร หรืออุปกรณ์ ซึ่งอาจทำให้ลูกจ้างได้รับอันตรายต่อชีวิต ร่างกาย จิตใจ หรือสุขภาพอนามัย ให้นายจ้างจัดให้มีการฝึกอบรมลูกจ้างทุกคนก่อนการเริ่มทำงาน

๖.๒ กฎกระทรวง กำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับเครื่องจักร ปั่นจั่น และหม้อน้ำ พ.ศ. ๒๕๖๔

ข้อ ๑๒ นายจ้างต้องจัดให้มีการประเมินอันตรายของเครื่องจักรที่อาจก่อให้เกิดอันตรายจากการใช้งาน ถึงขั้นสูญเสียชีวิตได้แก่ เครื่องจักรประเภทเครื่องบด เครื่องโม่ เครื่องตัดน้ำแข็ง เครื่องเลื่อยสายพาน เครื่องเลื่อยวงเดือน เลื่อยยนต์ หรือเครื่องจักรอื่นตามที่อธิบดีประกาศกำหนด โดยอย่างน้อยต้องประกอบด้วย การบ่งชี้อันตราย การประเมินความเสี่ยง และแผนบริหารจัดการความเสี่ยง

ข้อ ๑๓ ในการทำงานเกี่ยวกับเครื่องปั้นโลหะ เครื่องเชื่อมไฟฟ้า เครื่องเชื่อมก๊าซ หรือ เครื่องจักรชนิดอื่นที่อาจก่อให้เกิดอันตรายจากการใช้งานได้โดยสภาพ นายจ้างต้องใช้ลูกจ้างซึ่งผ่านการอบรม เกี่ยวกับขั้นตอน และวิธีการทำงานที่ปลอดภัยในการทำงานของเครื่องจักร การป้องกันอันตรายจากเครื่องจักร รายละเอียดเกี่ยวกับโครงสร้างอุปกรณ์ การตรวจสอบและบำรุงรักษาอุปกรณ์ของเครื่องจักรนั้น โดยวิทยากรซึ่งมีความรู้ ความเชี่ยวชาญ และประสบการณ์การทำงานเกี่ยวกับเครื่องจักรแต่ละประเภท ตามหลักสูตรที่อธิบดีประกาศ กำหนด

ข้อ ๑๕ นายจ้างต้องจัดให้มีวิธีการดำเนินการเพื่อป้องกันมิให้ลูกจ้างได้รับอันตรายจากการทำงาน เกี่ยวกับเครื่องจักร ดังต่อไปนี้

ฯลฯ

(๔) เครื่องจักรที่มีการถ่ายทอดพลังงานโดยใช้เพลลา สายพาน รอก เครื่องป้องกันลื่นตกกำลัง ต้องมีตะแกรงหรือที่ครอบปิดคลุมส่วนที่หมุนได้และส่วนส่งกำลังให้มิดชิด ...

ฯลฯ

๗. ผู้สอบสวนและวิเคราะห์อุบัติเหตุ

ศูนย์ความปลอดภัยในการทำงานเขต ๕

กองความปลอดภัยแรงงาน กรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน