

กรณี : ลูกจ้างตกเครื่องผลิตกระดาษเสียชีวิต

๑. ข้อมูลสถานประกอบกิจการ

๑.๑ ชื่อสถานประกอบกิจการเกิดอุบัติเหตุ คือ บริษัท ก.

- สำนักงานใหญ่ ตั้งอยู่ เขตบางซื่อ กรุงเทพมหานคร
- สำนักงานสาขาที่เกิดเหตุ ตั้งอยู่ อำเภอท่าม่วง จังหวัดกาญจนบุรี
- ลักษณะการประกอบกิจการ ผลิตกระดาษ กระดาษแข็งเคลือบขาวและกระดาษสำหรับ

ทำแผ่นยิปซัม

๑.๒ มีจำนวนลูกจ้างทั้งหมด ๖๘๕ คน เป็นชาย ๖๒๖ คน เป็นหญิง ๕๙ คน

- ลูกจ้างต่างชาติ มี ไม่มี

๑.๓ กำหนดวันทำงานของลูกจ้าง ๖ วันต่อสัปดาห์ คือ วันจันทร์ - วันเสาร์

มีวันหยุดประจำสัปดาห์ ๑ วัน คือ วันอาทิตย์ ทำงาน ๓ กะ

กะเช้าเริ่มทำงาน เวลา ๐๘.๐๐ - ๑๖.๐๐ น. เวลาพัก ๑ ชั่วโมง คือ ๑๑.๓๐ - ๑๒.๓๐ น.

กะบ่ายเริ่มทำงานเวลา ๑๖.๐๐ - ๒๔.๐๐ น. เวลาพัก ๑ ชั่วโมง คือ ๒๐.๐๐ - ๑๑.๐๐ น.

กะดึก เริ่มทำงานเวลา ๐๐.๐๐ - ๐๘.๐๐ น. เวลาพัก ๑ ชั่วโมง คือ ๐๔.๐๐ - ๑๕.๐๐ น.

๑.๔ สถิติการประสบอันตรายจากการทำงานของลูกจ้าง (กรณีร้ายแรง) : ๑ ราย

๒. ข้อมูลทั่วไป/รายละเอียดและลำดับเหตุการณ์การเกิด อุบัติเหตุ

๒.๑ ข้อมูลทั่วไปและสภาพแวดล้อมของสถานที่เกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน

- สภาพอาคารหรือสิ่งแวดล้อมของสถานที่เกิดอุบัติเหตุ

พื้นที่ทั้งหมดของอาคารผลิต ประกอบด้วยอาคารผลิตเป็นอาคาร ๒ ชั้น ปิดกันทั้ง ๔ ด้านแต่ละอาคาร

มีพื้นที่กว้าง ๔๔ เมตร ยาว ๒๐๐ เมตร จำนวน ๓ อาคาร

อาคารที่ ๑ ติดตั้งเครื่องผลิตกระดาษ เครื่องที่ ๔ และ ๕

อาคารที่ ๒ ติดตั้งเครื่องผลิตกระดาษ เครื่องที่ ๖ และ ๗

อาคารที่ ๓ ติดตั้งเครื่องผลิตกระดาษ เครื่องที่ ๘ และ ๙



- เครื่องจักร เครื่องมือ อุปกรณ์ (จำนวน ชนิด ประเภท กลไกการทำงาน ขั้นตอนการทำงาน

ข้อมูลการตรวจสอบบำรุงรักษา ฯลฯ)

๑ เครื่องผลิตกระดาษ จำนวน ๖ เครื่อง

- ลักษณะการทำงานของเครื่องผลิตกระดาษ คือการรับเศษกระดาษจากการรวบรวมเศษกระดาษที่ใช้แล้วมาเข้ากระบวนการปั่นให้แตกละเอียดผ่านทำความสะอาดโดยใช้น้ำเป็นองค์ประกอบ (ซึ่งเป็นกระบวนการต่อเนื่องมาจากแผนกป้อนกระดาษ) และนำไปขึ้นรูปบนตะแกรงลวดเพื่อนำน้ำออกแล้วผ่านกระบวนการบัดด้วยชุดลูกกตที่มีผ้าสักหลาด (ผ้าFelt) ขนาดความกว้าง ๓.๑๕ เมตร ยาว ๑๗.๕ เมตร และความหนาประมาณ ๒ - ๓ มิลลิเมตร ร่องระหว่างชุดลูกกตเพื่อดูดซับน้ำและเพื่อไม่ให้กระดาษที่มีความชื้นประมาณร้อยละ ๒๐ - ๕๐ สัมผัสกับชุดลูกกตจากนั้นจะได้กระดาษที่มีความชื้นประมาณร้อยละ ๕๐ ที่จะถูกนำเข้าไปยังชุดลูกกต ที่มีการปล่อยไอน้ำที่มีความร้อน (Dryer) แล้วนำไปกรอบแบ่งขนาดของกระดาษตามความต้องการของลูกค้าต่อไป

๒. ชุดลูกกต(กระบวนการบัด) ที่มีผ้าสักหลาด (Felt) ขนาดความกว้าง ๓.๑๕ เมตร ยาว ๑๗.๕ เมตร หนาประมาณ ๒-๓ มิลลิเมตรร่องระหว่างชุดลูกกตเพื่อดูดซับน้ำ และเพื่อไม่ให้กระดาษที่มีความชื้นประมาณร้อยละ ๒๐-๕๐ สัมผัสกับชุดลูกกต (ผ้าสักหลาดใช้ในกระบวนการกดรีดน้ำ)

๓. เครื่องสแกนผ้าสักหลาด จำนวน ๑ เครื่อง ขนาดและน้ำหนัก ประมาณเท่าเครื่องไน้ตบุ๊ก (ใช้สำหรับตรวจสอบความอุดมต้น ความชื้น และความสะอาดของผ้าสักหลาด ได้ตามมาตรฐาน)

๔. Cover Plate เป็นวัสดุทำจากแผ่นอลูมิเนียม หนา ๒ มม.เป็นลายดินเบ็ด เพื่อกันลื่น

๕. Supportที่รองรับ Cover Plate เป็นวัสดุทำจากStainless หนา ๓ มม. มี Bolt ยึด ทั้งหมด ๔ ตัว

ผ้าสักหลาด



เครื่องสแกนผ้าสักหลาด

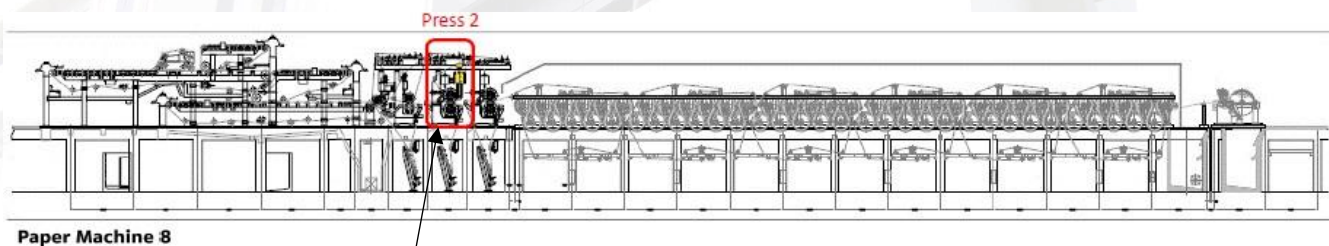


- ระบบ/การจัดการ

บริษัท ก. มีการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน โดยการจัดให้มีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน บุคลากร คณะบุคคล และหน่วยงานเพื่อดำเนินการด้านความปลอดภัยในสถานประกอบกิจการ รวมทั้งเคยได้รางวัลสถานประกอบกิจการต้นแบบดีเด่นด้านความปลอดภัยในการทำงาน ระดับประเทศ

การบริหารจัดการสำหรับบริษัทคู่ค้า และผู้รับเหมา ในการทำงานการสแกนตรวจสอบผ้าสักหลาด บริษัท ก. กำหนดวิธีการก่อนเริ่มปฏิบัติงาน โดยผู้ปฏิบัติงานจะต้องติดต่อประสานงานหัวหน้ากะเปิดใบงาน เพื่อนำมาประกอบการยื่นแบบฟอร์มขออนุญาตให้ปฏิบัติงาน (Work permit) และหัวหน้ากะจะมาตรวจสอบความปลอดภัยฯ เฉพาะทางขึ้น บันได ที่เดินขึ้นไปตรวจสอบผ้าสักหลาดเพื่อความปลอดภัย และการสวมใส่ อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย ประกอบด้วย หมวกนิรภัย รองเท้านิรภัย และอุปกรณ์ลดเสียงเท่านั้น หลังจากนั้นจึงให้ลูกจ้างของผู้รับเหมาเข้าทำงาน โดยไม่ได้กำหนดในเรื่องขั้นตอนการทำงาน หรือแจ้งจุดบริเวณ ที่ทำงานที่ไม่ปลอดภัย และไม่มีการกำหนดการตรวจสอบสภาพ วัสดุ อุปกรณ์ เช่น นี้อตที่เกาะยึด ตรงบริเวณ จุดบริเวณที่ทำงานว่ามีสภาพความปลอดภัยกับการทำงาน เมื่อได้รับอนุญาตแล้วผู้ปฏิบัติจึงเข้าปฏิบัติงานได้ ในวันเกิดเหตุ บริษัท ข. ได้ว่าจ้างบริษัท ค. เพื่อส่งช่างเข้ามาทำการตรวจสอบผ้าสักหลาด คือนาย A ผู้เสียชีวิต

ภาพจำลองเครื่องผลิตกระดาษเครื่องที่ ๘



จุดที่เกิดอุบัติเหตุ

กระบวนการผลิต (อธิบายพร้อมแผนภาพประกอบ)

ขั้นตอนการผลิต/กระบวนการผลิตของเครื่องผลิตกระดาษ(เครื่องที่ ๘)

๑. กระดาษที่ปั่นแล้วจากแผนกป้อนกระดาษเข้าสู่เครื่องผลิตกระดาษ

๒. นำไปขึ้นรูปบนตะแกรงลวดเพื่อนำน้ำออก

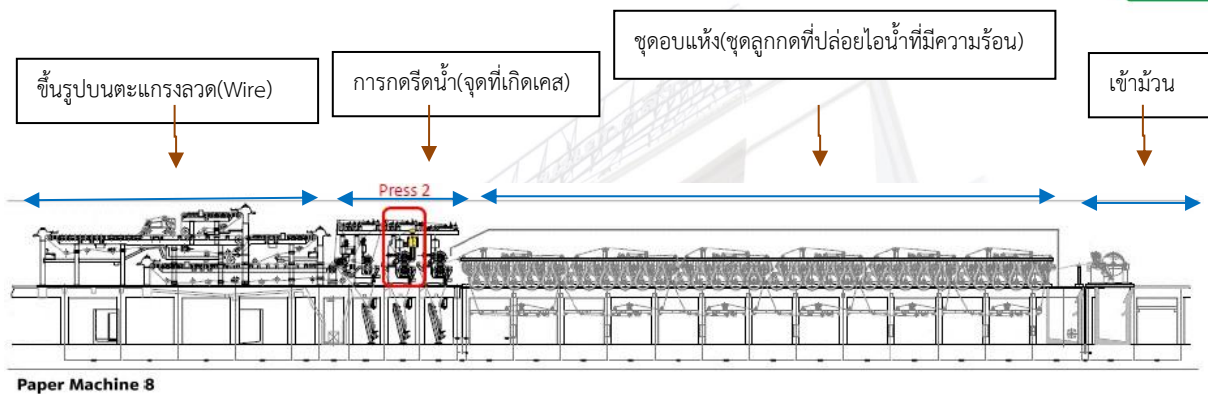
๓. ผ่านกระบวนการบดด้วยชุดลูกกุด(ที่มีผ้าสักหลาดรองรับ
ระหว่างชุดลูกกุดเพื่อดูดซับน้ำ

๔. ผ่านกระบวนการบดด้วยชุดลูกกุดที่มีผ้าสักหลาด(felt)

รองระหว่างชุดลูกกุด เพื่อดูดซับน้ำและไม่ให้กระดาษที่มีความชื้นประมาณ ๒๐- ๕๐ สัมผัส
กับชุดลูกกุด

เป็นกระบวนการตรวจสอบผ้าสักหลาด(ผ้า Felt) ตามปกติผู้ปฏิบัติงาน(ของผู้รับเหมา) ควรจะต้องเดินบน Walkway พร้อมกับมือจะถือเครื่องสแกนผ้าและเดินตามทางเดินตลอดแนวของเครื่องผลิตกระดาษจากทางหน้าเครื่องไปยังท้ายเครื่อง เพื่อตรวจสอบความอุดตัน ความชื้น และความสะอาดของผ้า หากพบความผิดปกติของผ้าสักหลาด จะมีวิธีการแก้ไขเบื้องต้น โดยการฉีดน้ำชะล้างทำความสะอาด หากไม่สามารถแก้ไขด้วยวิธีการเบื้องต้นได้ จะต้องเปลี่ยนผ้าชุดใหม่ โดยปกติอายุงานใช้งานของผ้าจะเปลี่ยนทุก ๓ เดือน

๕. หลังจากได้กระดาษที่มีความชื้นประมาณร้อยละ ๕๐ จะถูกนำไปยังชุดลูกกุดที่มีการปล่อยไอน้ำที่มีความร้อน(Dryer) ได้เป็นม้วนขนาดใหญ่(Jumbo REEI) แล้วนำไปกรอบแบ่งขนาดของกระดาษตามความต้องการของลูกค้าเพื่อนำส่งให้ลูกค้าซึ่งผลิตภัณฑ์ที่ได้จะเป็นม้วนกระดาษที่มีน้ำหนักประมาณ ๑๖๐ ตันต่อตารางเมตร น้ำหนักรวมทั้งหมดประมาณ ๑๐ ตันต่อม้วน (Reel) มีความยาวตามด้านกว้าง ๒.๗ เมตร



๒.๒ รายละเอียด/ลำดับเหตุการณ์การเกิดอุบัติเหตุ

เมื่อวันที่ ๑๑ มิถุนายน ๒๕๖๗ นาย B ตำแหน่งหัวหน้างานกะ แผนกผลิตกระดาษ (เครื่องที่ ๘) ได้รับแจ้งขอประสานงานจากนาย A ตำแหน่งช่างเทคนิค ของผู้รับเหมาบริษัท ค. ซึ่งเป็นผู้รับเหมาช่วงจากบริษัท ข. ในการตรวจสอบผ้าสักหลาด ตามวงรอบการตรวจ คือสัปดาห์ละ ๑ ครั้ง และได้ดำเนินการขออนุญาตตามขั้นตอนของบริษัท ก.

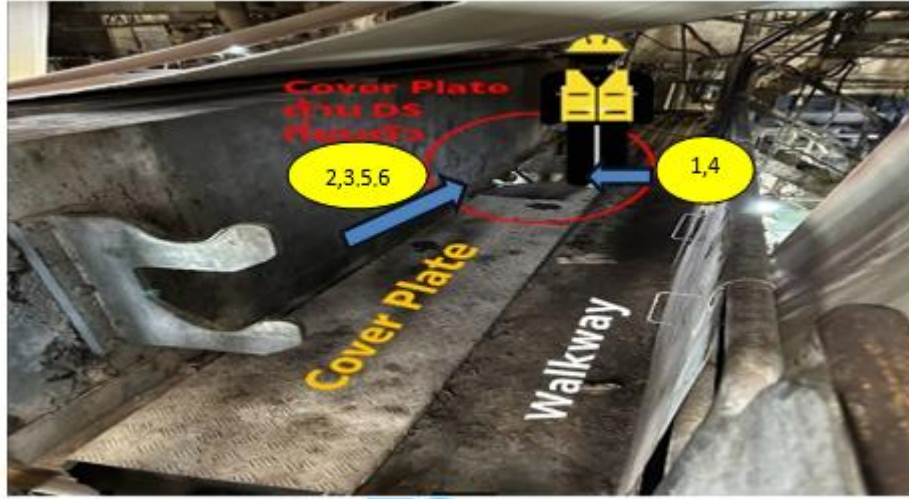
เวลาประมาณ ๐๘.๕๐ บริษัท ก. ได้อนุญาตตามใบขออนุญาตให้นาย A อายุ ๒๙ ปี ลูกจ้างบริษัท ค. ลูกจ้างผู้เสียชีวิตซึ่งได้รับการว่าจ้างจากบริษัท ข. ที่บริษัท ก. ได้สั่งซื้อผ้าสักหลาด (Felt) เมื่อวันที่ ๑๓ มีนาคม ๒๕๖๗ และมีข้อตกลงว่าจะเข้ามาดำเนินการตรวจสอบผ้าสักหลาด สัปดาห์ละ ๑ ครั้ง หลังการสั่งซื้อ

เวลาประมาณ ๐๙.๑๗ น. หลังจากที่ได้รับอนุญาตให้ปฏิบัติงานนาย A ได้สวมอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยด้วยการสวมหมวกนิรภัย และอุปกรณ์ลดเสียงส่วนบุคคล ได้เดินขึ้นไปปฏิบัติงานพร้อมกับถือเครื่องสแกนผ้าสักหลาด ซึ่งมีขนาดและน้ำหนักเท่ากับเครื่องโน้ตบุ๊ก เดินขึ้นไปบนเครื่องผลิตกระดาษเครื่องที่ ๘ และทำการตรวจสอบสแกนผ้าสักหลาด(ผ้า felt)

เวลาประมาณ ๐๙.๑๘ น.พนักงานประจำห้องควบคุมเครื่องจักร (DCS) พบว่าเครื่องผลิตกระดาษ เครื่องที่ ๘ หยุดทำงาน กระดาษขาด และลูก Press ยกขึ้น จึงได้ไปตรวจสอบเครื่องจักร และได้พบร่างของนาย A เสียชีวิตอยู่บริเวณ Press bottom (ด้านล่าง) ของเครื่อง

เวลาประมาณ ๐๙.๓๐ น. หัวหน้าแผนก paper Machine ผู้จัดการส่วนผู้อำนวยการโรงงาน พร้อมด้วยทีมเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ได้เข้าตรวจสอบพื้นที่ บริเวณ Press Part เครื่องที่ ๘ พบว่าพื้น Cover Plate ที่ขยายเพิ่มจาก Walkway ยึดตัว และ support(ที่รองรับ Cover Plate) เกิดการพังงอไปด้านหลัง และ Cover Plate หลุดออกจาก Support ด้านเครื่องจักร หลังการตรวจสอบพบว่า ชุดรับแผ่นพื้นทางเดิน (cover plate) มีลักษณะการเสียรูป และ Bolt (น๊อต) ที่ยึดกับ Support ซึ่งมีทั้งหมด ๔ ตัว หายไป ๑ ตัว เกิดการพุ่งร่อน หลวม ๑ ตัวสันนิษฐานว่าลูกจ้างน่าจะเหยียบบนฝา Cover Plate จึงเกิดแรงกดบน Support และ Support เกิดการบิดตัว ส่งผลให้ Cover Plate ที่เกี่ยวกันอยู่หลุดออกจาก Support เป็นสาเหตุให้นาย A พลัดตกลงไปในช่อง Service (สำหรับยกลูก Roll ในช่วงที่มีการซ่อมบำรุง) และน่าจะถูก Press Roll หนีบอัดร่างกาย จนทำให้เสียชีวิตทันทีที่เกิดเหตุ

จุดบริเวณทางเดินสแกนผ้าสักหลาดที่เกิดอุบัติเหตุ



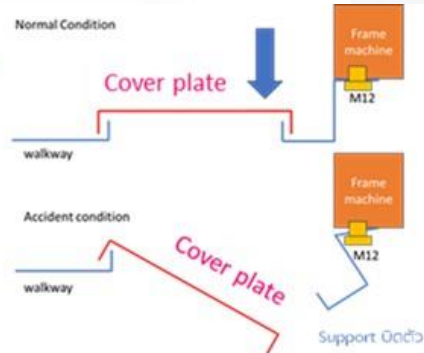
จุดที่ ๑,๔ จุดเส้นทางที่ลูกจ้างใช้เดินสแกนผ้าทุกครั้งที่มาตรวจสอบผ้าสักหลาด และเป็นจุดที่ Cover Plate ส่วนขยายต่อจาก Walkway ยุบตัวและช่องที่ลูกจ้างตกลงไป

จุดที่ (๒) จุด Support ที่รองรับ Cover plate

จุดที่ (๓) จุดที่ Cover plate หลุดจาก support ด้าน เครื่องจักร

จุดที่ (๕) จุดที่ support เกิดการบิดตัว

จุดที่ (๖) จุด Bolt ยึด support มี ๔ ตัว หายไป ๑ ตัว ผุกร่อน ๑ ตัว และหลวม ๑ ตัว



DS

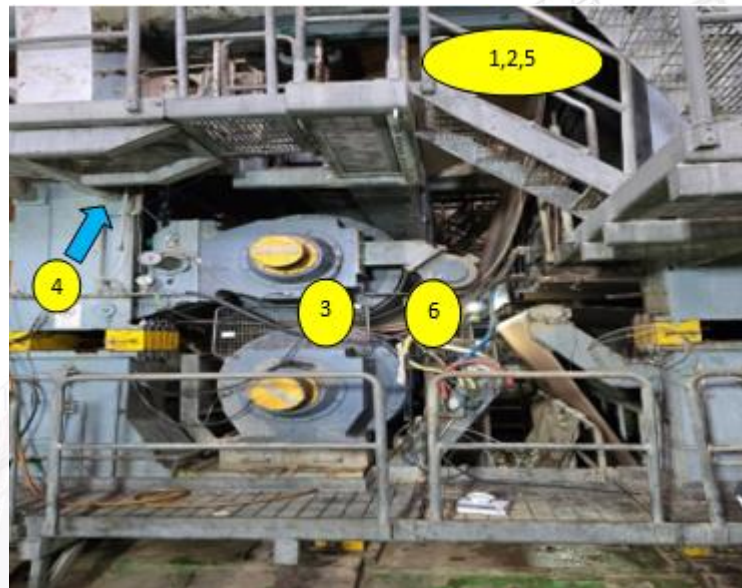
ลักษณะของ Cover Plate

- วัสดุทำจากแผ่นอลูมิเนียมหนา 2 มม. ลายเส้นเปิด
- ออกแบบลักษณะเป็นพื้นกันลื่น (Checkered Plate)
- พบว่าหลุดออกจาก Support 1 ด้าน (ด้านใน ฝั่ง D/S)

Support รับ Cover Plate พับไปด้านหลัง

- วัสดุทำจาก Stainless หนา 3 มม.
- มี Bolt ยึด Support ทั้งหมด 4 ตัว หายไป 1 ตัว หลวม 1 ตัว

จุดที่เกิดอุบัติเหตุกับภาพเครื่องจักรจริง



จุด ๑,๒,๕ จุดที่ลูกจ้างยืนและเดินสแกนผ้าสักหลาด และจุดที่ตกลงไป (ซึ่งเป็นช่องสำหรับยกลูก Roll ช่วงที่มีการซ่อมบำรุง)

จุด ๔ ผ้าสักหลาดจะอยู่บริเวณนี้และวนขึ้นไปด้านบนเครื่องตรงจุดที่ลูกจ้างสแกนผ้า

จุด ๕ ชุตลูกกด

จุด ๖ จุดที่ลูกจ้างตก (ซึ่งความสูงจากพื้นที่ลูกจ้างยืนถึงจุดที่ตก ความสูงประมาณ ๑.๘๐ เมตร)

๓. รายละเอียดการประสบนันตรายหรือความสูญเสียหรือหยุดการผลิตจากอุบัติเหตุ

๓.๑ จำนวนผู้เสียชีวิต ๑ คน

๓.๒ จำนวนผู้บาดเจ็บ - คน

๓.๓ จำนวนผู้ทุพพลภาพ - คน

๓.๔ ค่ารักษาพยาบาล -

๓.๕ การสูญเสียทรัพย์สินหรืออาคารสถานที่/เครื่องจักร มูลค่า ๒๕๐,๐๐๐ บาท

๔. การวิเคราะห์ปัจจัย/สาเหตุการเกิดอุบัติเหตุ

๔.๑ ปัจจัยด้านคน/การกระทำที่ไม่ปลอดภัย

๔.๑.๑ ลูกจ้างไม่ทราบความเป็นอันตรายของสภาพการทำงานและสภาพพื้นที่การทำงานเดิน

ตรวจสอบผ้าสักหลาด

๔.๑.๒ ลูกจ้างไม่มีความรู้ และไม่ได้รับการอบรมขั้นตอนการทำงานตรวจสอบผ้าสักหลาดกับเครื่องจักร(เครื่องผลิตกระดาษ)

๔.๑.๓ ลูกจ้างทำงานเดินตรวจสอบผ้าสักหลาดตรง Cover Plate ที่ต่อจาก Walkway นอกเหนือจากที่บริษัทฯ กำหนดให้เดินตรวจสอบ

๔.๒ ปัจจัยด้านสภาพแวดล้อม/สภาพการณ์ที่ไม่ปลอดภัย

๔.๒.๑ สภาพพื้นที่ที่ให้ลูกจ้างเดินเพื่อสแกนผ้าสักหลาด มีสภาพไม่ปลอดภัย ไม่มีแผนการตรวจสอบหรือประเมินสภาพความเป็นอันตราย หรือแผนการตรวจสอบและบำรุงรักษา น็อตที่ยึดเกาะของ Cover Plate(ทางเดิน)กับSupport (ตัวรองรับ Cover Plate)

๔.๒.๒ ตรงเส้นทาง Cover Plate สำหรับยกลูก Roll เป็นช่องเปิดสามารถตกลงไปได้ และไม่มีป้ายสัญลักษณ์เตือนอันตราย

๔.๓ ปัจจัยด้านการบริหารจัดการ

๔.๓.๑ นายจ้างไม่จัดให้มีคู่มือความปลอดภัยในการทำงานสำหรับผู้รับเหมา สำหรับงานตรวจสอบสแกนผ้าสักหลาด แจกและแจ้งให้ลูกจ้างผู้รับเหมาทราบก่อนทำงาน

๔.๓.๒ นายจ้างไม่จัดให้ลูกจ้างผู้รับเหมางานตรวจสอบสแกนผ้าสักหลาดได้รับการอบรมเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานตรวจสอบสแกนผ้าสักหลาด

๕. ข้อเสนอแนะหรือมาตรการสำหรับการแก้ไขป้องกัน

จากสาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุในครั้งนี้ ในเบื้องต้นสามารถกำหนดมาตรการ แนวทางในการป้องกัน และควบคุมอันตรายได้ ดังต่อไปนี้

๕.๑ ข้อเสนอแนะหรือมาตรการแก้ไขป้องกันที่เหมาะสม

๕.๑.๑ นายจ้างต้องจัดให้ลูกจ้างผู้รับเหมางานตรวจสอบสแกนผ้าสักหลาดได้รับการอบรมให้ความรู้ด้านความปลอดภัยในการทำงาน

๕.๑.๒ นายจ้างต้องจัดทำคู่มือการปฏิบัติงานเกี่ยวกับการผู้รับเหมาทำงานตรวจสอบสแกนผ้าสักหลาด แจกและแจ้งให้ลูกจ้างทราบก่อนการปฏิบัติงาน และควบคุมดูแลให้ลูกจ้างปฏิบัติงานตามขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัยทุกขั้นตอน

๕.๑.๓ นายจ้างต้องประเมินความเสี่ยงบริเวณทางเดิน และจัดทำแผนการตรวจสอบและบำรุงรักษา น็อตที่ยึดเกาะของ Cover Plate(ทางเดิน)กับ Support (ตัวรองรับ Cover Plate) อย่างสม่ำเสมอ

๕.๒ ข้อเสนอแนะอื่น ๆ

๕.๒.๑ นายจ้างต้องจัดหาวิธีการทำงานให้ผู้ปฏิบัติงานการสแกนผ้าสักหลาด โดยคนไม่ต้องใช้คนเข้าไปตรวจสอบด้านในขณะเครื่องจักรทำงาน เช่น วิธีการใช้ระบบเลเซอร์

๕.๒.๒ นายจ้างควรออกแบบ Cover Plate ให้มีความลาดเอียง ไม่สามารถเดินผ่านได้ หรือทำสัญลักษณ์และสามารถตรวจสอบ น็อต(Bolt) ได้สะดวก

๕.๒.๓ นายจ้างต้องติดป้ายกำหนดเส้นทางเดินตรวจสอบสแกนผ้าฯ ให้เดินตรง Walkway ให้ชัดเจน และติดป้ายสัญลักษณ์เตือนอันตราย ป้ายระวังตก ติดไว้ตรงช่องสำหรับไวยกลูก Roll

๖. กฎหมายที่เกี่ยวข้องกับอุบัติเหตุ

๖.๑ พระราชบัญญัติความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ.๒๕๕๔
มาตรา ๘ ประกอบกฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับเครื่องจักร ปั่นจั่น และหม้อน้ำ พ.ศ. ๒๕๖๔

ข้อ ๑๒ นายจ้างต้องจัดให้มีการประเมินอันตรายของเครื่องจักรที่อาจก่อให้เกิดอันตรายจากการใช้งานถึงขั้นสูญเสียชีวิต ได้แก่ เครื่องจักรประเภทเครื่องบด เครื่องโม่ เครื่องตัดน้ำแข็ง เครื่องเลื่อยสายพาน เครื่องเลื่อยวงเดือน เลื่อยยนต์ หรือเครื่องจักรอื่นตามที่อธิบดีประกาศกำหนด โดยอย่างน้อยต้องประกอบด้วย การชี้บ่งอันตราย การประเมินความเสี่ยง และแผนบริหารจัดการความเสี่ยง

มาตรา ๑๔ ในกรณีที่นายจ้างให้ลูกจ้างทำงานในสภาพการทำงานหรือสภาพแวดล้อมในการทำงานที่อาจทำให้ลูกจ้างได้รับอันตรายต่อชีวิต ร่างกาย จิตใจ หรือสุขภาพอนามัย ให้นายจ้างแจ้งให้ลูกจ้างทราบถึงอันตรายที่อาจเกิดขึ้นจากการทำงานและแจกคู่มือปฏิบัติงานให้ลูกจ้างทุกคนก่อนที่ลูกจ้างจะเข้าทำงาน เปลี่ยนงาน หรือเปลี่ยนสถานที่ทำงาน

มาตรา ๒๓ วรรค ๑ ให้ผู้รับเหมาขั้นต้นและผู้รับเหมาช่วงตามกฎหมายว่าด้วยการคุ้มครองแรงงาน มีหน้าที่ดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานของลูกจ้าง เช่นเดียวกับนายจ้าง

๗. ผู้สอบสวนและวิเคราะห์อุบัติเหตุ

ศูนย์ความปลอดภัยในการทำงานเขต ๗ (ราชบุรี)

กองความปลอดภัยแรงงาน กรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน