

กรณี : เกิดอุบัติเหตุลูกจ้างโดนใบเลื่อยบาดนิ้วได้รับบาดเจ็บ

๑. ข้อมูลสถานประกอบกิจการ/นายจ้าง

๑.๑ ชื่อสถานประกอบกิจการ บริษัท ก จำกัด สำนักงานใหญ่ตั้งอยู่ อำเภอนาโยง จังหวัดตรัง มีสำนักงานสาขาสุราษฎร์ธานี สาขา ข (สถานที่เกิดเหตุ) ตั้งอยู่ อำเภอพระแสง จังหวัดสุราษฎร์ธานี ประกอบกิจการรับซื้อ-แปรรูปไม้ยางพารา

๑.๒ มีจำนวนลูกจ้างรวม ๓๙๑ คน ชาย ๒๕๐ คน หญิง ๑๔๑ คน เป็นลูกจ้างรายเดือน จำนวน ๓๙ คน รายวัน จำนวน ๓๗ คน จ้างตามผลงาน จำนวน ๓๑๕ คน สัญชาติเมียนมาร์ จำนวน ๒๙๙ คน ชาย ๑๙๖ คน หญิง ๑๐๓ คน

๑.๓ กำหนดวันทำงาน ๖ วันต่อสัปดาห์ คือ วันจันทร์ – วันเสาร์ มีวันหยุดประจำสัปดาห์ ๑ วัน คือ วันอาทิตย์ ทำงาน ตั้งแต่เวลา ๐๘.๐๐ – ๑๗.๐๐ น. ยกเว้นแผนกบอยเลอร์หมุนเวียนกันหยุด ทำงาน ๓ กะ กะที่ ๑ ตั้งแต่เวลา ๐๘.๐๐ – ๑๖.๐๐ น. กะที่ ๒ ตั้งแต่เวลา ๑๖.๐๐ – ๒๔.๐๐ น. กะที่ ๓ ตั้งแต่เวลา ๒๔.๐๐ – ๐๘.๐๐ น. เวลาพัก ๑ ชั่วโมง

๑.๔ สถิติการประสบอันตรายจากการทำงานของลูกจ้างบริษัทฯ จากการตรวจสอบข้อมูลสถิติการประสบอันตรายจากการทำงาน Dashboard กองความปลอดภัยแรงงาน ตั้งแต่ตุลาคม ๒๕๖๒ - กันยายน ๒๕๖๗ พบลูกจ้างประสบอันตรายจากการทำงาน จำนวน ๕๒ ราย โดยหยุดงานไม่เกิน ๓ วัน จำนวน ๑๒ ราย หยุดงานเกิน ๓ วัน จำนวน ๔๐ ราย ไม่ระบุ จำนวน ๑ ราย และมีสาเหตุการประสบอันตรายดังนี้

- วัตถุหรือสิ่งของพังทลาย/หล่นทับ จำนวน ๒๒ ราย
- วัตถุหรือสิ่งของตัด/บาด/ทิ่มแทง จำนวน ๒๒ ราย
- วัตถุหรือสิ่งของกระแทก/ชน จำนวน ๔ ราย
- อื่น ๆ จำนวน ๕ ราย

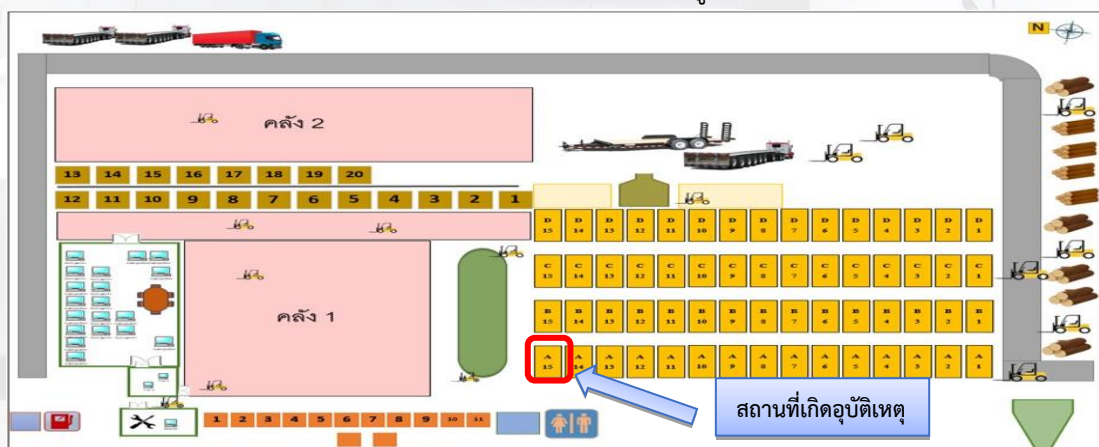
๒. ข้อมูลทั่วไป/รายละเอียดและลำดับเหตุการณ์การเกิดอุบัติเหตุ

๒.๑ ข้อมูลทั่วไปและสภาพแวดล้อมของสถานที่เกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน

- สภาพอาคารหรือสิ่งแวดลอม บริษัทฯ มีพื้นที่ทั้งหมด ๔๐ ไร่ มีอาคารทั้งหมด ๒ อาคาร ดังนี้

๑. อาคารที่ ๑ มีลักษณะเป็นอาคารคอนกรีตชั้นเดียวหลังคายกสูง เปิดโล่ง ซึ่งภายในอาคารแบ่งพื้นที่ใช้สอยออกเป็น ๓ ส่วน ดังนี้ สำนักงาน คลังสินค้า และฝ่ายผลิต (เลื่อยไม้) ซึ่งเป็นพื้นที่เกิดอุบัติเหตุ บริเวณโต๊ะเลื่อย A๑๕

๒. อาคารที่ ๒ เป็นอาคารคลังสินค้า ๒ ซึ่งจะมีเตาอบกั้นอยู่ระหว่างอาคารที่ ๑



รูปภาพ แผนผังโรงงาน และสถานที่เกิดอุบัติเหตุ

- เครื่องจักร เครื่องมือ อุปกรณ์ บริษัทฯ มีเครื่องมือ เครื่องจักรที่ใช้ในกระบวนการผลิต ดังนี้

- ๑. โต๊ะเลื่อย จำนวน ๖๐ โต๊ะ
- ๒. หม้อน้ำ จำนวน ๑ ลูก
- ๓. เต้าอบ จำนวน ๒๐ เต้า
- ๔. เครื่องอัดน้ำยา จำนวน ๑ เครื่อง
- ๕. ไฮโดรลิคเลื่อย จำนวน ๑ ลูก
- ๖. โพลีคลิฟท์ จำนวน ๑๙ คัน
- ๗. รถคิบลีค จำนวน ๑ คัน
- ๘. รถคิบใหญ่ จำนวน ๒ คัน
- ๙. รถตัก จำนวน ๑ คัน

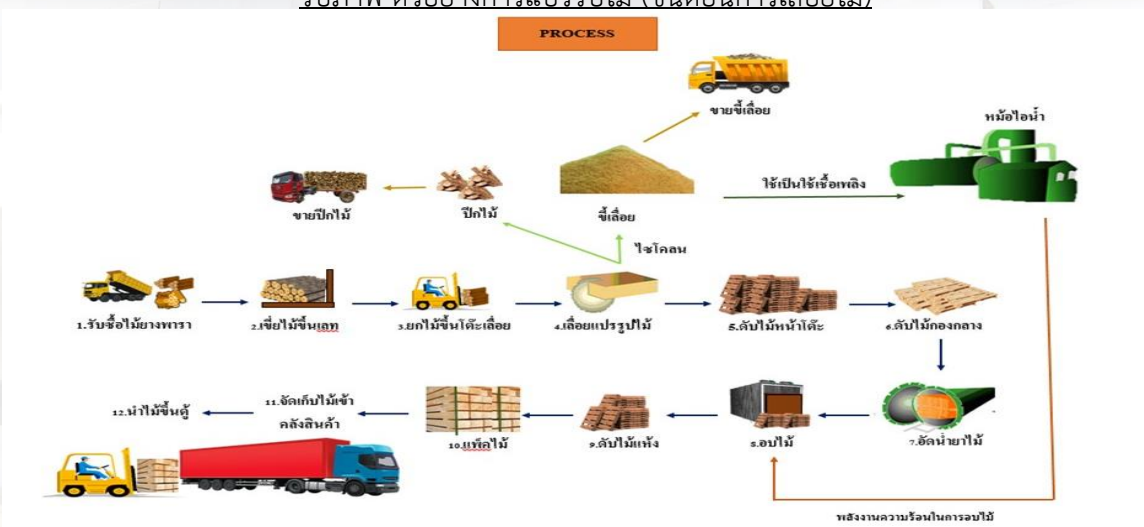


รูปภาพตัวอย่าง โต๊ะเลื่อยสายพาน (แนวตั้ง)

- กระบวนการผลิต การแปรรูปไม้ (ขั้นตอนการเลื่อยไม้) นำท่อนไม้อย่างพาราที่จัดเตรียมไว้มาทำการแปรรูป โดยใช้เครื่องจักร (โต๊ะเลื่อยสายพาน) เพื่อควบคุมการทำงานสองตำแหน่งในการตัด รวมไปถึงการปรับและควบคุมทิศทางในการเลื่อย เรียกว่า “นายม้า” และ “หางม้า” โดยนายม้าจะมีหน้าที่พลิกและรับท่อนไม้ผ่านโต๊ะเลื่อย ซึ่งส่วนใหญ่อาศัยความเชี่ยวชาญหรือวิจารณญาณในการพลิกไม้หลบบริเวณที่มีตำหนิ และเลือกตัดไม้เพื่อให้ได้ไม้เกรดดีในปริมาณมากที่สุด ส่วนหางม้ามีหน้าที่รับ-ส่งไม้อีกฝั่งของนายม้า มีลักษณะเหมือนการพลิกท่อนไม้จนกว่าจะได้ขนาดไม้ตามที่ต้องการ



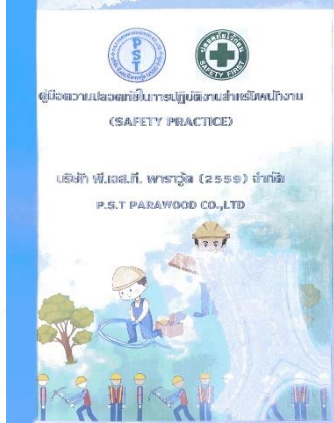
รูปภาพ ตัวอย่างการแปรรูปไม้ (ขั้นตอนการเลื่อยไม้)



แผนผัง กระบวนการผลิตไม้ยางพาราแปรรูป

- ข้อมูลด้านการบริหารและจัดการด้านความปลอดภัยฯ บริษัทฯ ได้มีการบริหารและจัดการด้านความปลอดภัยฯ ดังนี้

๑. บริษัทฯ จัดทำคู่มือการปฏิบัติงาน ความปลอดภัยในการทำงาน (ฉบับภาษาไทย) และติดประกาศที่บอร์ดประชาสัมพันธ์แต่ไม่ได้แจกให้แก่ลูกจ้างทุกคน และกำลังดำเนินการจัดทำคู่มือ (ฉบับภาษาพม่า)



๒. บริษัทฯ จัดให้มีการเน้นย้ำเรื่องความปลอดภัยในการทำงานทุกวันก่อนเริ่มงาน โดยหัวหน้างานและล่ามแปลภาษา



๓. บริษัทฯ จัดให้ลูกจ้างทุกคนได้รับการฝึกอบรมด้านความปลอดภัยฯ ก่อนเริ่มงาน และจัดให้มีการอบรมประจำปี จัดอบรมล่าสุดเมื่อเดือนตุลาคม ๒๕๖๖ โดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ และล่ามแปลภาษา

๔. บริษัทฯ ได้ติดประกาศป้ายสัญลักษณ์เตือนอันตรายและเครื่องหมายเกี่ยวกับความปลอดภัยฯ ในที่ที่เห็นได้ง่าย ณ สถานที่ลูกจ้างปฏิบัติงาน เช่น ป้ายเตือนระวังอันตรายจากเครื่องจักร ป้ายเตือนระวังอันตรายจากรถโฟล์คลิฟท์ ป้ายเตือนให้สวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล เป็นต้น



๕. บริษัทฯ จัดอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลให้แก่ลูกจ้าง เช่น ถุงมือผ้า ที่อุดหู รองเท้านิรภัย แวนตา ผ้าปิดจมูก และมีมาตรการควบคุมให้ลูกจ้างสวมใส่อุปกรณ์ฯ หากลูกจ้างไม่สวมใส่จะมีการตักเตือนด้วยวาจา และตักเตือนเป็นหนังสือ ตามลำดับ
๖. บริษัทฯ ได้แจ้งการประสบอันตรายหรือเจ็บป่วย (กท.๑๖) ต่อสำนักงานสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานจังหวัดสุราษฎร์ธานี ในวันที่ ๓ กุมภาพันธ์ ๒๕๖๗
๗. บริษัทฯ ยื่นแบบแจ้งการเกิดอุบัติเหตุร้ายแรง หรือการประสบอันตรายจากการทำงาน (สปร.๕) ผ่านระบบ e-Service of DLPW เมื่อวันที่ ๒๔ มกราคม ๒๕๖๗
๘. บริษัทฯ จัดทำบัญชีรายชื่อสารเคมีอันตราย พร้อมทั้งแจ้ง (สอ.๑) ต่อสำนักงานสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานจังหวัดสุราษฎร์ธานี ล่าสุดเมื่อวันที่ ๒๓ มกราคม ๒๕๖
๙. บริษัทฯ มีการประเมินความเสี่ยงอันตรายจากเครื่องจักร โดยใช้การประเมิน Job Safety Analysis
๑๐. บริษัทฯ จัดให้มีข้อความเกี่ยวกับวิธีการทำงานกับเครื่องจักรติดไว้บริเวณที่ลูกจ้างทำงาน (โรงเลื่อย) จำนวน ๒ จุด
๑๑. บริษัทฯ จัดให้มีเครื่องป้องกันอันตรายจากใบเลื่อยสายพานของเครื่องจักร บริเวณมูลี่



๑๒. บริษัทฯ จัดให้ทางเดินเข้าออกสำหรับพื้นที่ปฏิบัติงานเกี่ยวกับเครื่องจักรความกว้าง ๒๐๐ เซนติเมตร
๑๓. บริษัทฯ จัดให้มีและแต่งตั้งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ระดับบริหาร จำนวน ๑ คน ระดับหัวหน้างาน จำนวน ๒ คน และระดับวิชาชีพ จำนวน ๑ คน และขึ้นทะเบียนกับสำนักงานสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานจังหวัดสุราษฎร์ธานี
๑๔. บริษัทฯ จัดให้มีคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน จำนวน ๗ คน เริ่มวาระ ๑ สิงหาคม ๒๕๖๖ สิ้นสุดวาระ ๓๑ กรกฎาคม ๒๕๖๘ อบรมครบถ้วนแล้ว

- ชนิดของวัสดุ/ชนิดของวัตถุตก

ไม้ยางพารา

๒.๒ รายละเอียด/ลำดับเหตุการณ์

เมื่อวันที่ ๑๒ มกราคม ๒๕๖๗ นาย Z พนักงานตำแหน่งหางม้า ลูกจ้างผู้ประสบอุบัติเหตุ ได้มาทำงานตามปกติตั้งแต่เวลา ๐๘.๐๐ น. ลูกจ้างฯ มีหน้าที่แปรรูปไม้ยางพารา (ตัด, เลื่อยไม้ท่อนและไม้แผ่น) โดยใช้เครื่องจักร (โต๊ะเลื่อยสายพานแนวตั้ง) รับ-ส่งท่อนไม้หรือแผ่นไม้อีกฝั่งของนายม้าผ่านโต๊ะเลื่อยซึ่งลักษณะเหมือนการผลักท่อนไม้หรือแผ่นไม้จนกว่าจะได้ขนาดไม้ตามที่ต้องการ และส่งไปยังแผนกไม้กองกลางเพื่อรออัดน้ำยาตามออเดอร์ของลูกค้า จนกระทั่งเวลา ๑๕.๐๐ น. ระหว่างที่ลูกจ้างผู้ประสบอุบัติเหตุกำลัง

เลื่อยแผ่นไม้กับนายม้า (ได้จำนวนประมาณ ๗ ตัน) ขณะที่ส่งแผ่นไม้กลับให้นายม้าโดยการผลัก แผ่นไม้เกิดไหล กำลังจะหล่นจากโต๊ะเลื่อย ลูกจ้างผู้ประสบเหตุใช้มือซ้ายคว้าแผ่นไม้แต่เปลือกไม้ได้หลุดออก ทำให้แผ่นไม้สะบัด จนมือข้างซ้ายของลูกจ้างผู้ประสบเหตุไปโดนใบเลื่อยขณะปฏิบัติงานลูกจ้างสวมใส่ถุงมือผ้า เมื่อเกิดเหตุการณ์ นายม้าได้มีการปิดสวิทซ์ทันที และมีพนักงานตรวจสอบคุณภาพ เห็นเหตุการณ์จึงแจ้งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย ในการทำงานระดับวิชาชีพ เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพจึงได้ทำการปฐมพยาบาล เบื้องต้นลูกจ้างฯ และนำส่งโรงพยาบาลพระแสง ต่อมาในวันเดียวกันได้มีการส่งตัวลูกจ้าง ฯ ต่อไปยัง โรงพยาบาลสุราษฎร์ธานีเพื่อทำการรักษาต่อไป



รูปภาพ บาดแผลผู้ประสบอุบัติเหตุ



ใบเลื่อยบริเวณที่ บาดนิ้วมือลูกจ้าง

รูปภาพ โต๊ะเลื่อยและบริเวณที่ลูกจ้างประสบอุบัติเหตุ

๓. รายละเอียดการประสบอันตรายหรือความสูญเสียหรือหยุดการผลิตจากอุบัติเหตุ

๓.๑ จำนวนผู้เสียชีวิต - คน

๓.๒ จำนวนผู้บาดเจ็บ ๑ คน : นาย Z พนักงานตำแหน่งช่าง
ได้รับบาดเจ็บปลายนิ้วกลางมือซ้ายขาด ๑ ข้อ

๓.๓ จำนวนผู้ทุพพลภาพ - คน

๓.๔ ค่ารักษาพยาบาล ๕๐,๐๐๐ บาท นายจ้างได้ดำเนินการประสานสำนักงานประกันสังคมจังหวัดสุราษฎร์ธานีให้แก่ลูกจ้างได้รับสิทธิเงินทดแทนการขาดรายได้ กรณีพักรักษาตัว

๓.๕ การสูญเสียทรัพย์สินหรืออาคารสถานที่/เครื่องจักรอุปกรณ์ -

๓.๖ อื่น ๆ พักรักษาตัวตามใบรับรองแพทย์ ของโรงพยาบาลสุราษฎร์ธานี จำนวน ๖๐ วัน ตั้งแต่วันที่ ๑๒ มกราคม - ๑๒ มีนาคม ๒๕๖๗

๔. การวิเคราะห์ปัจจัย/สาเหตุการเกิดอุบัติเหตุ

๔.๑ ปัจจัยด้านคน/การกระทำที่ไม่ปลอดภัย

- ลูกจ้างเป็นลูกจ้างตามผลงาน โดยได้รับค่าตอบแทนตามจำนวนไม้ที่สามารถผลิตได้ จึงเป็นปัจจัยทำให้ลูกจ้างไม่ปฏิบัติตามขั้นตอนการทำงานจนทำให้เกิดอุบัติเหตุ

- ลูกจ้างสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลไม่เหมาะสม

๔.๒ ปัจจัยด้านสภาพแวดล้อม/สภาพการณ์ที่ไม่ปลอดภัย

- บริษัทฯ ไม่จัดให้มีปุ่มฉุกเฉินที่สามารถหยุดการทำงานของเครื่องจักรได้ทันทีในสถานการณ์ฉุกเฉินติดตั้งไว้ในตำแหน่งที่เหมาะสม พร้อมใช้งาน และเห็นได้ชัด

- บริษัทฯ ไม่มีการจัดอุปกรณ์ป้องกันงาน

๔.๓ ปัจจัยอื่น ๆ

- บริษัทฯ จัดอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลให้แก่ลูกจ้างไม่เหมาะสมตามลักษณะของงาน กล่าวคือ ให้ลูกจ้างสวมใส่ถุงมือผ้าในขณะที่ปฏิบัติงานกับเครื่องเลื่อยไม้ซึ่งอาจตัดหรือบาดลูกจ้างได้

- บริษัทฯ ไม่จัดทำคู่มือการปฏิบัติงานและคู่มือการใช้งานเป็นภาษาพม่าหรือภาษาอื่นที่ลูกจ้างสามารถศึกษาและปฏิบัติเพื่อความปลอดภัยในการทำงานได้ รวมถึงไม่ได้แจกคู่มือให้แก่ลูกจ้างทุกคน

- บริษัทฯ ไม่ติดประกาศป้ายเตือนระวังอันตรายจากเครื่องจักร บริเวณโต๊ะเลื่อยไม้

- บริษัทฯ มีข้อความเกี่ยวกับวิธีการทำงานกับเครื่องจักรติดไว้บริเวณที่ลูกจ้างทำงานเพียงจำนวน ๒ จุด ซึ่งไม่เพียงพอต่อจำนวนลูกจ้างที่ปฏิบัติงาน ๖๐ โต๊ะ

- บริษัทฯ ไม่ได้ควบคุมดูแลไม่ให้ผู้ซึ่งไม่เกี่ยวข้องเข้าไปในบริเวณเส้นทางสายพานลำเลียง

- บริษัทฯ มีหัวหน้างานประจำฝ่ายผลิต (เลื่อยไม้) จำนวน ๒ คน ซึ่งทำให้ไม่สามารถควบคุมดูแลลูกจ้างที่ปฏิบัติงาน ๖๐ โต๊ะ จำนวน ๑๒๐ คน ได้ทั่วถึง

๕. ข้อเสนอแนะหรือมาตรการสำหรับการแก้ไขป้องกัน

๕.๑ ข้อเสนอแนะหรือมาตรการแก้ไขป้องกันที่เหมาะสม

- บริษัทฯ ควรจัดให้มีการติดตั้งเครื่องป้องกันอันตรายจากใบเลื่อยของเครื่องเลื่อยไม้

- บริษัทฯ ควรจัดให้มีเซนเซอร์ตรวจจับการเคลื่อนไหวบริเวณโต๊ะเลื่อย กล่าวคือ เมื่ออวัยวะของลูกจ้างผ่านเข้าไปในระยะที่กำหนดระบบจะหยุดการทำงานของเครื่องจักร (โต๊ะเลื่อย) โดยอัตโนมัติ

- บริษัทฯ ควรจัดอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลให้แก่ลูกจ้างให้เหมาะสม และถูกต้องตามลักษณะของงาน คือ ถุงมือใยโลหะที่ใช้สำหรับงานเกี่ยวกับการใช้ของมีคม ในการหั่น ตัด เลื่อย เป็นต้น
- บริษัทฯ ควรจัดให้มีปุ่มฉุกเฉินที่สามารถหยุดการทำงานของเครื่องจักรได้ทันทีในสถานการณ์ฉุกเฉิน ติดตั้งไว้ในตำแหน่งที่เหมาะสม พร้อมใช้งาน และเห็นได้ชัด เพื่อลดการสูญเสียของลูกจ้าง และลดความรุนแรงของอุบัติเหตุไม่ให้เกิดถึงขั้นสูญเสียอวัยวะ

๕.๒ ข้อเสนอแนะอื่น ๆ

- บริษัทฯ ควรมีมาตรการในการควบคุมการผลิตสำหรับลูกจ้างตามผลงานให้มีปริมาณที่เหมาะสม เพื่อป้องกันอันตรายจากการเร่งรีบของผู้ปฏิบัติงาน
- บริษัทฯ ควรจัดทำคู่มือการปฏิบัติงาน และคู่มือการใช้งานเครื่องจักรภาษาพม่า หรือภาษาอื่นที่ลูกจ้างสามารถเข้าใจได้ และควรแจกให้แก่ลูกจ้างทุกคน
- บริษัทฯ ควรติดประกาศป้ายเตือนระวังอันตรายจากเครื่องจักร บริเวณโต๊ะเลื่อยที่เห็นได้ง่าย และชัดเจน
- บริษัทฯ ควรจัดให้มีข้อความเกี่ยวกับวิธีการทำงานกับเครื่องจักรติดไว้บริเวณที่ลูกจ้างทำงานให้เหมาะสมกับจำนวนลูกจ้างที่ปฏิบัติงาน
- บริษัทฯ ควรมีมาตรการควบคุมดูแลไม่ให้ผู้ซึ่งไม่เกี่ยวข้องเข้าไปในบริเวณเส้นทางสายพานลำเลียง
- บริษัทฯ ควรจัดให้มีการประเมินอันตรายของเครื่องเลื่อยไม้เพื่อป้องกันอันตรายจากอุบัติเหตุที่อาจเกิดขึ้น
- บริษัทฯ ควรจัดให้มีหัวหน้างานประจำฝ่ายผลิต (เลื่อยไม้) ให้เพียงพอต่อจำนวนลูกจ้างที่ปฏิบัติงาน และสามารถควบคุมดูแลลูกจ้างได้อย่างทั่วถึง
- บริษัทฯ ควรตีเส้นกำหนดระยะที่ปลอดภัยแก่ลูกจ้างบริเวณโต๊ะเลื่อยอย่างชัดเจน
- บริษัทฯ ควรออกแบบสถานการณ์งานให้ลูกจ้างอยู่ในระยะที่ปลอดภัย กล่าวคือ ออกแบบโต๊ะเลื่อยให้ลูกจ้างที่ปฏิบัติงานอยู่ในระยะที่อวัยวะไม่เข้าไปในจุดอันตราย

๖. กฎหมายที่เกี่ยวข้องกับอุบัติเหตุ

๖.๑ พระราชบัญญัติความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. ๒๕๕๔

มาตรา ๘ ให้นายจ้างบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ให้เป็นไปตามมาตรฐานที่กำหนดในกฎกระทรวง

การกำหนดมาตรฐานตามวรรคหนึ่ง ให้นายจ้างจัดทำเอกสารหรือรายงานใด โดยมีการตรวจสอบหรือรับรองโดยบุคคล หรือนิติบุคคลตามที่กำหนดในกฎกระทรวง

ให้ลูกจ้างมีหน้าที่ปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานตามมาตรฐานที่กำหนดในวรรคหนึ่ง

มาตรา ๑๔ ในกรณีที่นายจ้างให้ลูกจ้างทำงานในสภาพการทำงานหรือสภาพแวดล้อมในการทำงาน ที่อาจทำให้ลูกจ้างได้รับอันตรายต่อชีวิต ร่างกาย จิตใจ หรือสุขภาพอนามัย ให้นายจ้างแจ้งให้ลูกจ้างทราบถึงอันตรายที่อาจเกิดขึ้นจากการทำงานและแจกคู่มือปฏิบัติงานให้ลูกจ้างทุกคนก่อนที่ลูกจ้างจะเข้าทำงาน เปลี่ยนงาน หรือเปลี่ยนสถานที่ทำงาน

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

ข้อ ๘ ในการประกอบ การติดตั้ง การทดสอบ การใช้ การซ่อมแซม การบำรุงรักษา การตรวจสอบ การรื้อถอน หรือการเคลื่อนย้ายเครื่องจักร รถยก ลิฟต์ เครื่องจักรสำหรับใช้ในการยกคนขึ้นทำงานบนที่สูง นายจ้างต้องปฏิบัติตามรายละเอียดคุณลักษณะและคู่มือการใช้งานที่ผู้ผลิตกำหนดไว้หากไม่มีรายละเอียดคุณลักษณะและคู่มือการใช้งานดังกล่าว นายจ้างต้องดำเนินการให้วิศวกรเป็นผู้จัดทำรายละเอียดคุณลักษณะและคู่มือการใช้งานเป็นหนังสือ และต้องมีสำเนาเอกสารดังกล่าวไว้ให้พนักงานตรวจความปลอดภัยตรวจสอบได้

รายละเอียดคุณลักษณะและคู่มือการใช้งานตามวรรคหนึ่ง ต้องเป็นภาษาไทยหรือภาษาอื่นที่ลูกจ้างสามารถศึกษาและปฏิบัติเพื่อความปลอดภัยในการทำงานได้

ในกรณีที่มีการเคลื่อนย้ายเครื่องจักรที่มีน้ำหนักตั้งแต่ ๑ ตันขึ้นไปที่อาจก่อให้เกิดอันตรายโดยสภาพของเครื่องจักร นายจ้างต้องจัดให้มีแผนป้องกันอันตรายจากการเคลื่อนย้ายดังกล่าวและปฏิบัติตามอย่างเคร่งครัด

ข้อ ๑๑ ในการทำงานเกี่ยวกับเครื่องปั๊มโลหะ เครื่องขัด เครื่องกัด เครื่องตัด เครื่องกลึง เครื่องไส เครื่องเจีย เครื่องเจาะ เครื่องพับ เครื่องม้วน หรือเครื่องจักรอื่นที่อาจก่อให้เกิดอันตราย จากการใช้งานได้โดยสภาพตามที่อธิบดีประกาศกำหนด นายจ้างต้องจัดให้มีข้อความเกี่ยวกับวิธีการทำงานกับเครื่องจักรนั้นติดไว้บริเวณที่ลูกจ้างทำงาน

ข้อ ๑๒ นายจ้างต้องจัดให้มีการประเมินอันตรายของเครื่องจักรที่อาจก่อให้เกิดอันตรายจากการทำงานถึงขั้นสูญเสียอวัยวะ ได้แก่ เครื่องจักรประเภทเครื่องบด เครื่องโม่ เครื่องตัดน้ำแข็ง เครื่องเลื่อยสายพาน เครื่องเลื่อยวงเดือน เลื่อยยนต์ หรือเครื่องจักรอื่นตามที่อธิบดีประกาศกำหนดโดยอย่างน้อยต้องประกอบด้วย การบ่งชี้ อันตราย การประเมินความเสี่ยง และแผนบริหารจัดการความเสี่ยง

ข้อ ๑๕ นายจ้างต้องจัดให้มีวิธีการดำเนินการเพื่อป้องกันมิให้ลูกจ้างได้รับอันตรายจากการทำงานเกี่ยวกับเครื่องจักร ดังต่อไปนี้

(๕) เครื่องจักรที่มีใบเลื่อยวงเดือนหรือใบเลื่อยสายพาน ต้องจัดให้มีเครื่องป้องกันอันตรายจากใบเลื่อยของเครื่องจักรนั้น

ข้อ ๑๘ นายจ้างต้องจัดทำรั้ว คอกกั้น หรือเส้นแสดงเขตอันตราย ณ บริเวณที่ตั้งของเครื่องจักรให้ลูกจ้างเห็นได้ชัดเจน และต้องดูแลไม่ให้ลูกจ้างซึ่งไม่เกี่ยวข้องเข้าไปในบริเวณดังกล่าว

ข้อ ๑๙ นายจ้างต้องติดตั้งเครื่องป้องกันวัสดุตกหล่นบริเวณสายพานลำเลียงเพื่อให้เกิดความปลอดภัยแก่ลูกจ้าง และต้องมีอุปกรณ์ฉุกเฉินที่สามารถหยุดการทำงานของสายพานได้ทันทีติดตั้งไว้ในตำแหน่งที่เหมาะสม พร้อมใช้งาน และเห็นได้ชัดเจน

ข้อ ๒๐ นายจ้างต้องควบคุมดูแลไม่ให้ผู้ซึ่งไม่เกี่ยวข้องเข้าไปในบริเวณเส้นทางสายพานลำเลียง

ข้อ ๑๑๙ นายจ้างต้องจัดสภาพแวดล้อมในการทำงานของสถานประกอบกิจการให้อยู่ในลักษณะที่ไม่เป็นอันตรายต่อสุขภาพและความปลอดภัยของลูกจ้าง หากนายจ้างไม่สามารถดำเนินการป้องกันหรือแก้ไขเพื่อไม่ให้เกิดอันตรายได้ นายจ้างต้องจัดหาอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลที่สามารถป้องกันอันตรายนั้นให้ลูกจ้างสวมใส่

๗. ผู้สอบสวนและรายงานอุบัติเหตุ

ศูนย์ความปลอดภัยในการทำงานเขต ๘

กองความปลอดภัยแรงงาน กรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน