

## กรณี เกิดอุบัติเหตุลูกจ้ำงถูกเครื่องปั๊มขึ้นรูปกล่องกระดาษหนีบเสียชีวิต

### ๑. ข้อมูลสถานประกอบกิจการ

- ๑.๑ ชื่อสถานประกอบกิจการเกิดอุบัติเหตุ คือ บริษัท A จำกัด
- ๑.๒ ตั้งอยู่ ตำบลสามโคก อำเภอสามโคก จังหวัดปทุมธานี
- ๑.๓ ลักษณะการประกอบกิจการ ผลิตกล่องกระดาษบรรจุสินค้า
- ๑.๔ มีจำนวนลูกจ้ำงทั้งหมด ๑๖๑ คน เป็นชาย ๖๕ คน เป็นหญิง ๙๖ คน
- ๑.๕ ลูกจ้ำงต่างชาติ  มี  ไม่มี
- ๑.๖ กำหนดวันทำงานของลูกจ้ำง ๖ วันต่อสัปดาห์ คือ วันจันทร์ ถึง วันเสาร์ มีวันหยุดประจำสัปดาห์ ๑ วัน คือ วันอาทิตย์ เวลาการทำงานปกติตั้งแต่เวลา ๐๘.๐๐ น. - ๑๗.๐๐ น. เวลาพัก ๑ ชั่วโมง ระหว่างเวลา ๑๒.๐๐ น. - ๑๓.๐๐ น. และมีการแบ่งการทำงานของฝ่ายผลิตแบ่งออกเป็น ๒ กะ โดยกะที่ ๑ เริ่มตั้งแต่เวลา ๐๘.๐๐ น. - ๑๗.๐๐ น. กะที่ ๒ เริ่มตั้งแต่เวลา ๒๐.๐๐ น. - ๐๕.๐๐ น.

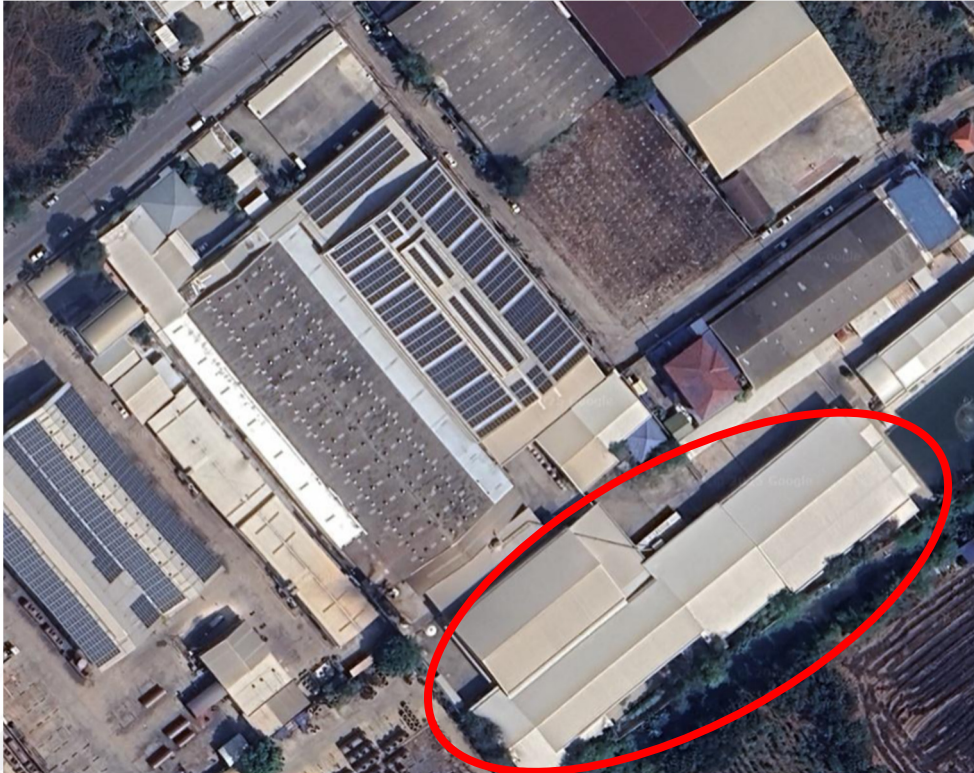
### ๒. ข้อมูลทั่วไป/รายละเอียดและลำดับเหตุการณ์การเกิดอุบัติเหตุ

๒.๑ ข้อมูลทั่วไปและสภาพแวดล้อมของสถานที่เกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน  
บริษัท A จำกัด ตั้งอยู่ ตำบลสามโคก อำเภอสามโคก จังหวัดปทุมธานี ประกอบกิจการผลิตกล่องกระดาษบรรจุสินค้า ปัจจุบันมีลูกจ้ำงทั้งหมด ๑๖๑ คน เป็นชาย ๖๕ คน เป็นหญิง ๙๖ คน ซึ่งลูกจ้ำงเป็นสัญชาติไทยทั้งหมด โดยบริษัทฯ มีลูกจ้ำงระดับบริหาร จำนวน ๔ คน ลูกจ้ำงระดับหัวหน้างาน จำนวน ๑๖ คน และเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ จำนวน ๑ คน ซึ่งได้ดำเนินการแต่งตั้งและแจ้งชื่อขึ้นทะเบียนเป็นเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานของสถานประกอบกิจการ และมีการแต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานของสถานประกอบกิจการ จำนวน ๗ คน

- สภาพอาคารหรือสิ่งแวดล้อมบริเวณสถานที่เกิดเหตุ

บริษัท A จำกัด จำกัด มีพื้นที่ทั้งหมด ๑๘ ไร่ โดยแบ่งเป็นอาคารสำนักงาน ๒ ชั้น ตั้งอยู่ด้านหน้า และมีอาคารผลิต จำนวน ๓ อาคาร มีลักษณะเป็นอาคารคอนกรีตเสริมเหล็กชั้นเดียว ปิดกันทั้ง ๔ ด้านแต่ละอาคาร มีพื้นที่กว้าง ๔๐ เมตร ยาว ๑๐๐ เมตร จำนวน ๓ อาคาร และมีอาคารคลังสินค้าที่ใช้สำหรับรับวัตถุดิบและจัดเก็บสินค้าสำเร็จรูป จำนวน ๑ อาคาร ซึ่งแต่ละอาคารจะมีทางเข้า - ออกอย่างน้อย ๒ ทาง

บริเวณสถานที่เกิดเหตุ เป็นอาคารผลิต ๓ โดยมีลักษณะเป็นอาคารคอนกรีตเสริมเหล็กชั้นเดียว ด้านข้างปิดกันทั้ง ๔ ด้าน มีพื้นที่กว้าง ๔๐ เมตร ยาว ๑๐๐ เมตร และมีทางเข้าออก ๒ ทาง ภายในตัวอาคาร มีเครื่องจักรที่ใช้ในการผลิตกล่องกระดาษ ได้แก่เครื่องปั๊มขึ้นรูปกล่องกระดาษ เครื่องตัดกระดาษ เครื่องพิมพ์ เครื่องเย็บหลอด และเครื่องมัดเชือก โดยสภาพแวดล้อมในการทำงานมีการติดตั้งหลอดฟลูออเรสเซนต์ และมีแสงธรรมชาติส่องถึง



## รูปภาพที่ ๑ แสดงพื้นที่บริเวณอาคารที่เกิดอุบัติเหตุ

### - ระบบ / การจัดการ

บริษัท A จำกัด ประกอบกิจการ ผลิตกล่องกระดาษบรรจุสินค้า ได้จัดให้มีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ จำนวน ๑ คน คือ นาย ก และมีการแต่งตั้งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับบริหาร จำนวน ๔ คน เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับหัวหน้างาน จำนวน ๑๖ คน และมีการแต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานของสถานประกอบกิจการ จำนวน ๗ คน บริษัทฯ ได้ดำเนินการด้านความปลอดภัยในการทำงาน ได้แก่ ๑. จัดให้มีการฝึกอบรมความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน กรณีที่ลูกจ้างเข้าทำงานใหม่ก่อนเริ่มงาน ๖ ชั่วโมง โดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ ๒. มีการแจ้งให้ลูกจ้างทราบถึงอันตรายที่อาจจะเกิดขึ้นจากการทำงาน และมีการแจกคู่มือปฏิบัติงานให้แก่ลูกจ้างทุกคนก่อนที่ลูกจ้างจะเข้าทำงาน ๓. มีการจัดอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลให้กับลูกจ้างทุกคนเพื่อใช้ในการปฏิบัติงาน ๔. ได้จัดให้มีการตรวจสุขภาพตามปัจจัยเสี่ยงทั้งก่อนเข้าทำงานและตรวจประจำปีอย่างน้อยปีละครั้ง

### - เครื่องจักร เครื่องมือ อุปกรณ์

เครื่องจักรที่เกิดอุบัติเหตุจากการทำงานในครั้งนี้ คือ เครื่องปั๊มขึ้นรูปกล่องกระดาษ (เครื่องไดคัท) หมายเลข ๑ ซึ่งมีระบบการทำงานด้วยระบบไฟฟ้าขับเคลื่อนส่งกำลังไปที่แม่พิมพ์เพื่อกดขึ้นงานตามรูปแบบที่กำหนด โดยมีปุ่มสวิตช์ควบคุมระบบการทำงาน และมีระบบหน่วงเวลาประมาณ ๑๐ วินาที เครื่องจักรมีขนาดความสามารถในการกดสูงสุด ๑ ตัน มีระบบการตรวจสอบประจำวันโดยช่างควบคุมเครื่องจักร และช่างซ่อมบำรุง

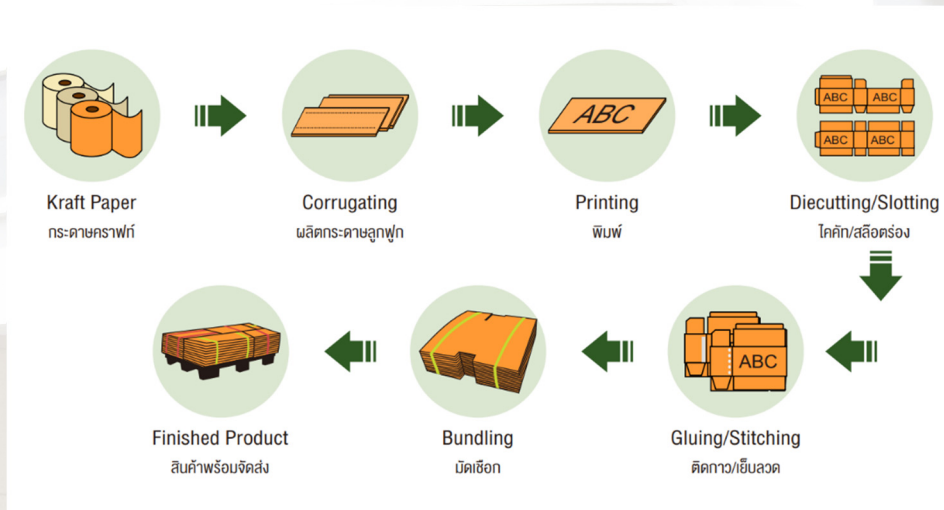


รูปภาพที่ ๒ แสดงลักษณะของเครื่องจักรที่เกิดอุบัติเหตุ

## ๒.๒ คำอธิบายกระบวนการผลิต

บริษัท A จำกัด มีกระบวนการผลิตกล่องกระดาษบรรจุสินค้า โดยมีขั้นตอนการดำเนินการ ดังนี้

### แผนผังกระบวนการผลิต



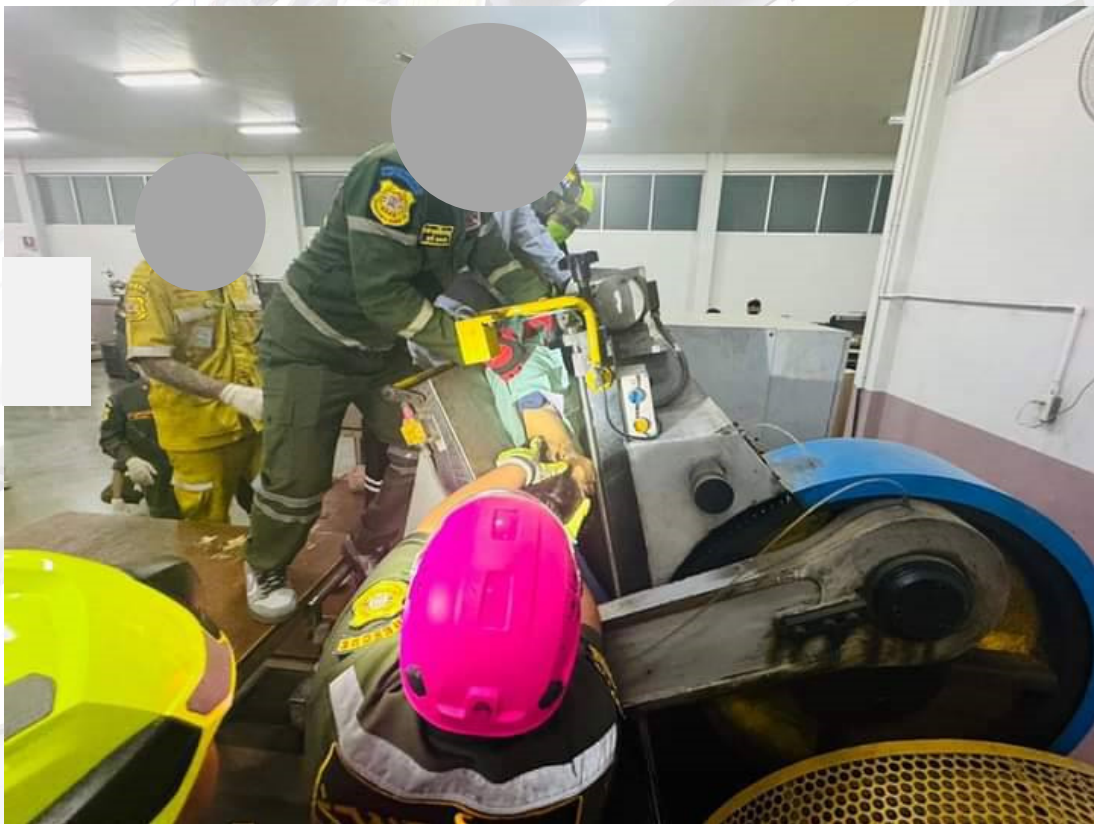
- กระบวนการผลิตของเครื่องป้อนขึ้นรูปกล่องกระดาษ (เครื่องไคคัท) ที่เกิดอุบัติเหตุ

๑) ตรวจสอบใบสั่งงานตามที่ฝ่ายผลิตจัดส่งมาให้ รวมทั้งตรวจสอบคุณภาพกระดาษ ขนาด และจำนวนยอดการสั่งการผลิต

๒) พนักงานประจำเครื่องป้อนขึ้นรูปกล่องกระดาษ (เครื่องไคคัท) ต้องนำแบบแม่พิมพ์ มาดำเนินการติดตั้งที่เครื่องจักร และทำการตรวจเช็คความเรียบร้อย พร้อมทั้งหยอดน้ำมันหล่อลื่นลงในถ้วยแก้ว เครื่องตามระบบเพื่อ ตรวจสอบการสึกหรอของใบมีด ก่อนที่จะดำเนินการทดสอบการป้อนขึ้นรูปกล่องกระดาษ

๓) เปิดเครื่องและดำเนินการทดสอบป้อนขึ้นงานและตรวจสอบคุณภาพของชิ้นงาน หากชิ้นงาน มีปัญหา ยังไม่ได้คุณภาพ พนักงานจะต้องดำเนินการปรับการตั้งค่าการป้อนขึ้นงานให้ได้คุณภาพตามที่กำหนด

๔) ดำเนินการป้อนขึ้นงานตามจำนวนยอดการสั่งการผลิตและคอยตรวจสอบความสมบูรณ์ของชิ้นงาน



รูปภาพที่ ๓ บริเวณจุดที่ลูกจ้างเสียชีวิต

๒.๓ รายละเอียด/ลำดับเหตุการณ์การเกิดอุบัติเหตุ

วันที่ ๘ สิงหาคม ๒๕๖๗ เวลา ๐๘.๐๐ น. บริษัท A จำกัด ได้มอบหมายให้นาย บ อายุ ๒๑ ปี ตำแหน่ง พนักงานไคคัท อายุงาน ๑ เดือน ซึ่งปฏิบัติงานประจำเครื่องป้อนขึ้นรูปกล่องกระดาษ (เครื่องไคคัท) หมายเลข ๑ โดยมีหน้าที่ควบคุมเครื่องจักรที่ใช้ในการทำงาน ตรวจสอบชิ้นงาน และเปลี่ยนแบบแม่พิมพ์ที่ใช้ในการขึ้นรูปกล่องกระดาษตามแบบที่ลูกค้ากำหนด

เวลาประมาณ ๑๙.๕๐ น. นาย บ ซึ่งได้ทำงานล่วงเวลา กำลังปฏิบัติงานอยู่ที่เครื่องป้อนขึ้นรูปกล่องกระดาษ (เครื่องไคคัท) หมายเลข ๑ โดยกำลังทำหน้าที่เปลี่ยนแบบแม่พิมพ์ป้อนขึ้นรูปกล่องกระดาษ และทำการปรับการตั้งค่าของเครื่องดังกล่าว เนื่องจากมีการเปลี่ยนแบบผลิตภัณฑ์กล่องสินค้า แบบใหม่ที่จะต้อง

ใช้ผลิตในวันรุ่งขึ้น เมื่อนาย บ ได้เปลี่ยนแบบแม่พิมพ์เสร็จแล้ว ได้ทำการกดปุ่มสั่งให้เครื่องจักรทำงาน เพื่อจะทดสอบการป้อนขึ้นรูปกล่องกระดาษ แต่ปรากฏว่าการติดตั้งแม่พิมพ์ดังกล่าวมีปัญหา นาย บ จึงได้ขึ้นไปนั่งบริเวณด้านบนของเครื่องป้อนขึ้นรูปกล่องกระดาษเพื่อทำการแก้ไขแม่พิมพ์ โดยที่ไม่ได้ทำการหยุดเครื่องจักรดังกล่าว ปรากฏว่าในขณะที่นาย บ กำลังแก้ไขแม่พิมพ์ เครื่องจักรได้ทำงานและหนีบนาย บ ติดอยู่ภายในเครื่อง เพื่อนร่วมงานที่เห็นเหตุการณ์ได้แจ้งหัวหน้างานและหน่วยกู้ภัยเข้ามาทำการช่วยเหลือแต่ปรากฏว่านาย บ ได้เสียชีวิตแล้ว

### ๓. รายละเอียดการประสบนันตรายหรือความสูญเสียหรือเหตุการณ์ผลิตจากอุบัติเหตุ

- ๓.๑ จำนวนผู้เสียชีวิต ๑ คน คือ นาย บ อายุ ๒๑ ปี ตำแหน่ง พนักงานได้คัท
- ๓.๒ จำนวนผู้บาดเจ็บ - คน
- ๓.๓ จำนวนผู้ทุพพลภาพ - คน
- ๓.๔ ค่ารักษาพยาบาล - บาท
- ๓.๕ การสูญเสียทรัพย์สินหรืออาคารสถานที่/เครื่องจักร จำนวน - บาท
- ๓.๖ อื่นๆ

### ๔. การวิเคราะห์ปัจจัย/สาเหตุการเกิดอุบัติเหตุ

#### ๔.๑ ปัจจัยด้านคน / การกระทำที่ไม่ปลอดภัย

๔.๑.๑ ในการทำงานปรับการตั้งค่าและแก้ไขแบบแม่พิมพ์ของเครื่องป้อนขึ้นรูปกล่องกระดาษ ลูกจ้างไม่ได้ทำการตัดระบบหรือหยุดการทำงานของเครื่องจักรทั้งหมด จึงทำให้ลูกจ้างถูกเครื่องจักรหนีบเสียชีวิต

#### ๔.๒ ปัจจัยด้านสภาพแวดล้อม / สภาพการณ์ที่ไม่ปลอดภัย

๔.๒.๑ เครื่องป้อนขึ้นรูปกล่องกระดาษ (เครื่องไดคัท) หมายเลข ๑ มีส่วนที่หนีบที่อาจทำอันตรายได้ แต่ไม่มีจุดปิดคลุมส่วนที่หมุนได้และส่วนส่งถ่ายกำลังให้มิดชิด รวมทั้งไม่มีเครื่องป้องกันอันตรายอื่นที่เหมาะสมที่สามารถป้องกันอันตรายแก่บุคคลที่ควบคุม หรืออยู่ในบริเวณใกล้เคียง หรือเครื่องจักรสามารถหยุดการทำงานได้ทันทีกรณีเกิดเหตุฉุกเฉินหรือมีอวัยวะของบุคคลเข้าไปในเครื่องจักร เช่น อุปกรณ์ เซฟตี้ การ์ด เซ็นเซอร์ (Safety Guard Sensor) เป็นต้น

#### ๔.๓ ปัจจัยด้านการบริหารจัดการ

๔.๓.๑ ไม่จัดให้มีข้อบังคับและขั้นตอนการปฏิบัติงานเพื่อความปลอดภัยในการทำงานกับเครื่องจักร โดยอย่างน้อยต้องกำหนดขั้นตอนและวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัยเพื่อควบคุมมิให้มีการกระทำที่อาจก่อให้เกิดความไม่ปลอดภัยในการทำงาน

๔.๓.๒ ขาดการจัดให้มีระบบ วิธีการ หรืออุปกรณ์ป้องกันมิให้เครื่องจักรนั้นทำงานที่เหมาะสม

๔.๓.๓ ขาดการอบรมให้กับลูกจ้างที่ทำงานจนเข้าใจก่อนการทำงาน

๔.๓.๔ ขาดการตรวจสอบสภาพพื้นที่การทำงานให้มีความปลอดภัยก่อนและระหว่างการทำงาน

๔.๓.๕ ไม่มีการวิเคราะห์และประเมินความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจากการทำงานให้ครอบคลุมและครบถ้วน

๔.๓.๖ หัวหน้างาน ผู้ควบคุมงานหรือเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ไม่ทำหน้าที่ตรวจความปลอดภัยในการทำงานก่อนการทำงานและขณะทำงานทุกขั้นตอนเพื่อให้เกิดความปลอดภัย

## ๕. ข้อเสนอแนะหรือมาตรการสำหรับการแก้ไขป้องกัน

จากสาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุในครั้งนี้ ในเบื้องต้นสามารถกำหนดมาตรการ แนวทางในการป้องกัน และควบคุมอันตรายได้ ดังต่อไปนี้

๕.๑ จัดให้มีระบบ วิธีการ หรืออุปกรณ์ที่สามารถหยุดเครื่องจักรทันทีกรณีที่มีอวัยวะหรือส่วนหนึ่ง ส่วนใดของร่างกายเข้าไปในเครื่องจักร เช่น อุปกรณ์ เซฟตี้ การ์ด เซ็นเซอร์ (Safety Guard Sensor) เป็นต้น

๕.๒ จัดให้มีการวิเคราะห์งานและประเมินความเสี่ยงให้ครอบคลุมทุกขั้นตอนของการทำงาน เพื่อค้นหาอันตรายและมาตรการป้องกันอันตรายที่อาจเกิดขึ้นทุกขั้นตอนของการทำงาน และต้องมีการตรวจสอบ และทบทวนการดำเนินการอย่างสม่ำเสมอ

๕.๓ จัดทำคู่มือและขั้นตอนวิธีการทำงานที่ปลอดภัยในการทำงานให้ครอบคลุมทุกขั้นตอน และเป็นภาษาที่ลูกจ้างเข้าใจได้ง่าย รวมทั้งแจกคู่มือดังกล่าวให้ลูกจ้างได้ศึกษาและปฏิบัติเพื่อความปลอดภัยในการทำงาน ซึ่งต้องมีการฝึกอบรมให้ลูกจ้างเข้าใจก่อนการปฏิบัติงานจริง และฝึกอบรมทบทวนตามระยะเวลาที่เหมาะสม นอกจากนี้จะต้องมีมาตรการควบคุม กำกับ ดูแล โดยหัวหน้างาน ผู้ควบคุมงานหรือเจ้าหน้าที่ ความปลอดภัยในการทำงานอย่างเคร่งครัด

๕.๔ ผู้ควบคุมงาน หัวหน้างาน หรือเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน จะต้องทำหน้าที่ อย่างเข้มงวดในการควบคุม กำกับ ดูแล ตรวจสอบความปลอดภัยในการทำงานก่อนเริ่มงานและขณะทำงาน ทุกขั้นตอนเพื่อให้เกิดความปลอดภัย

๕.๕ จัดให้มีการฝึกอบรมตามคู่มือและวิธีการปฏิบัติงานอย่างปลอดภัยให้กับลูกจ้าง ผู้ปฏิบัติงานจนเข้าใจก่อนเริ่มการทำงานและจัดให้มีการทบทวนอย่างสม่ำเสมอ

## ๖. กฎหมายที่เกี่ยวข้องกับอุบัติเหตุ

### ๖.๑ พระราชบัญญัติความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. ๒๕๕๔

ฯลฯ

มาตรา ๘ ให้นายจ้างบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ให้เป็นไปตามมาตรฐานที่กำหนดในกฎกระทรวง

การกำหนดมาตรฐานตามวรรคหนึ่ง ให้นายจ้างจัดทำเอกสารหรือรายงานใด โดยมีการตรวจสอบ หรือรับรองโดยบุคคล หรือนิติบุคคลตามที่กำหนดในกฎกระทรวง

ให้ลูกจ้างมีหน้าที่ปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อม ในการทำงานตามมาตรฐานที่กำหนดในวรรคหนึ่ง

ฯลฯ

มาตรา ๑๔ ในกรณีที่นายจ้างให้ลูกจ้างทำงานในสภาพการทำงานหรือสภาพแวดล้อม ในการทำงานที่อาจทำให้ลูกจ้างได้รับอันตรายต่อชีวิต ร่างกาย จิตใจ หรือสุขภาพอนามัย ให้นายจ้าง แจ้งให้ลูกจ้างทราบถึงอันตรายที่อาจเกิดขึ้นจากการทำงานและแจกคู่มือปฏิบัติงานให้ลูกจ้างทุกคนก่อนที่ ลูกจ้างจะเข้าทำงาน เปลี่ยนงาน หรือเปลี่ยนสถานที่ทำงาน

ฯลฯ

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

ในกรณี ที่ นายจ้างรับลูกจ้างเข้าทำงาน เปลี่ยนงาน เปลี่ยนสถานที่ทำงาน หรือเปลี่ยนแปลงเครื่องจักรหรืออุปกรณ์ ซึ่งอาจทำให้ลูกจ้างได้รับอันตรายต่อชีวิต ร่างกาย จิตใจ หรือสุขภาพอนามัย ให้นายจ้างจัดให้มีการฝึกอบรมลูกจ้างทุกคนก่อนการเริ่มทำงาน

การฝึกอบรมตามวรรคหนึ่งและวรรคสอง ให้เป็นไปตามหลักเกณฑ์ วิธีการ และเงื่อนไข ที่อธิบดีประกาศกำหนด

ฯลฯ

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

ฯลฯ

ข้อ ๗ ในบริเวณที่มีการติดตั้ง การซ่อมแซม หรือการตรวจสอบเครื่องจักรหรือเครื่อง ป้องกันอันตรายจากเครื่องจักร นายจ้างต้องติดป้ายแสดงการดำเนินการดังกล่าว โดยใช้เครื่องหมายหรือ ข้อความที่เข้าใจง่ายและเห็นได้ชัดเจน รวมทั้งจัดให้มีระบบ วิธีการ หรืออุปกรณ์ป้องกันมิให้เครื่องจักรนั้น ทำงาน และให้แขวนป้าย หรือแสดงเครื่องหมายหรือสัญลักษณ์ห้ามเปิดสวิตช์ไว้ที่สวิตช์ของเครื่องจักรด้วย

ข้อ ๘ ในการประกอบ การติดตั้ง การทดสอบ การใช้ การซ่อมแซม การบำรุงรักษา การตรวจสอบ การรื้อถอน หรือการเคลื่อนย้ายเครื่องจักร รถยก ลิฟต์ เครื่องจักรสำหรับใช้ในการยกคน ขึ้นทำงานบนที่สูง นายจ้างต้องปฏิบัติตามรายละเอียดคุณลักษณะและคู่มือการใช้งานที่ผู้ผลิตกำหนดไว้ หากไม่มีรายละเอียดคุณลักษณะและคู่มือการใช้งานดังกล่าว นายจ้างต้องดำเนินการให้วิศวกร เป็นผู้จัดทำ รายละเอียดคุณลักษณะและคู่มือการใช้งานเป็นหนังสือ และต้องมีสำเนาเอกสารดังกล่าวไว้ให้พนักงาน ตรวจสอบความปลอดภัยตรวจสอบได้

รายละเอียดคุณลักษณะและคู่มือการใช้งานตามวรรคหนึ่ง ต้องเป็นภาษาไทยหรือภาษาอื่น ที่ลูกจ้างสามารถศึกษาและปฏิบัติเพื่อความปลอดภัยในการทำงานได้

ในกรณีที่มีการเคลื่อนย้ายเครื่องจักรที่มีน้ำหนักตั้งแต่ ๑ ตันขึ้นไปที่อาจก่อให้เกิดอันตราย โดยสภาพของเครื่องจักร นายจ้างต้องจัดให้มีแผนป้องกันอันตรายจากการเคลื่อนย้ายดังกล่าว และปฏิบัติ ตามอย่างเคร่งครัด

ฯลฯ

ข้อ ๑๕ นายจ้างต้องจัดให้มีวิธีการดำเนินการเพื่อป้องกันมิให้ลูกจ้างได้รับอันตราย จากการดำเนินงานเกี่ยวกับเครื่องจักร ดังต่อไปนี้

ฯลฯ

(๔) เครื่องจักรที่มีการถ่ายทอดพลังงานโดยใช้เฟลา สายพาน รอก เครื่องอุปกรณ์ล้อตุนกำลัง ต้องมีตะแกรงหรือที่ครอบปิดคลุมส่วนที่หมุนได้และส่วนส่งถ่ายกำลังให้มิดชิด ถ้าส่วนที่หมุนได้หรือส่วนส่งถ่ายกำลังสูงกว่า ๒ เมตร ต้องมีรั้วหรือตะแกรงสูงไม่น้อยกว่า ๒ เมตร กั้นล้อมมิให้บุคคล เข้าไปได้ ในขณะที่เครื่องจักรกำลังทำงาน สำหรับสายพานแขวนลอยหรือสายพานโซ่ นายจ้างต้องจัดให้มีเครื่องป้องกันอันตรายจากเครื่องจักรนั้น

ฯลฯ

ข้อ ๑๖ นายจ้างต้องบำรุงรักษาและดูแลเครื่องป้องกันอันตรายจากเครื่องจักรให้อยู่ในสภาพที่สามารถป้องกันอันตรายได้

## ๗. ผู้สอบสวนและวิเคราะห์อุบัติเหตุ

ศูนย์ความปลอดภัยในการทำงานเขต ๑

กองความปลอดภัยแรงงาน กรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน