กรณี เครื่องจักรทับลูกจ้างเสียชีวิต

๑. ข้อมูลสถานประกอบกิจการ

๑.๑ ชื่อสถานประกอบกิจการ คือ บริษัท ก.

ประกอบกิจการผลิตชิ้นส่วนอิเล็กทรอนิกส์ที่ใช้ในทางโทรคมนาคม ที่ตั้ง อำเภอศรีราชา จังหวัดชลบุรี ผู้มีอำนาจลงลายมือชื่อผูกพันบริษัทฯ นาย A, นาย B, นาย C และนาย D

๑.๒ มีจำนวนลูกจ้างรวม 530 คน ชาย จำนวน 76 คน หญิง จำนวน 454 คน แบ่งเป็นลูกจ้างรายเดือน จำนวน 145 คน ลูกจ้างรายวัน จำนวน 385 คน

- ลูกจ้างต่างชาติ ☑ มี ☐ ไม่มี

กรณีมีลูกจ้างต่างชาติ: สัญชาติจีน จำนวนรวม 20 คน ชาย 17 คน หญิง 3 คน

๑.๓ กำหนดวันทำงานของลูกจ้างประจำสำนักงาน 6 วันต่อสัปดาห์ คือ วันจันทร์ถึงวันเสาร์ มีวันหยุดประจำสัปดาห์ 1 วัน คือ วันอาทิตย์ ทำงาน 2 กะ กะเช้า ตั้งแต่เวลา 07.00 – 16.00 น. เวลาพัก 1 ชั่วโมง คือ เวลา 11.00 – 12.00 น. กะดึก ตั้งแต่เวลา 07.00 – 16.00 น. เวลาพัก 1 ชั่วโมง คือ เวลา 23.00 – 24.00 น. มีการทำงานล่วงเวลา - วันต่อสัปดาห์ วันละ - ชั่วโมง

๑.๔ สถิติการประสบอันตรายจากการทำงานของลูกจ้าง (กรณีร้ายแรง): -

๒. ข้อมูลทั่วไป/รายละเอียดและลำดับเหตุการณ์การเกิด อุบัติเหตุ

๒.๑ ข้อมูลทั่วไปและสภาพแวดล้อมของสถานที่เกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน

- สภาพอาคารหรือสิ่งแวดล้อม อาคารที่เกิดเหตุเป็นอาคาร 3 ชั้น สถานที่เกิดเหตุเป็นอาคารโหลดสินค้า ชั้น 1

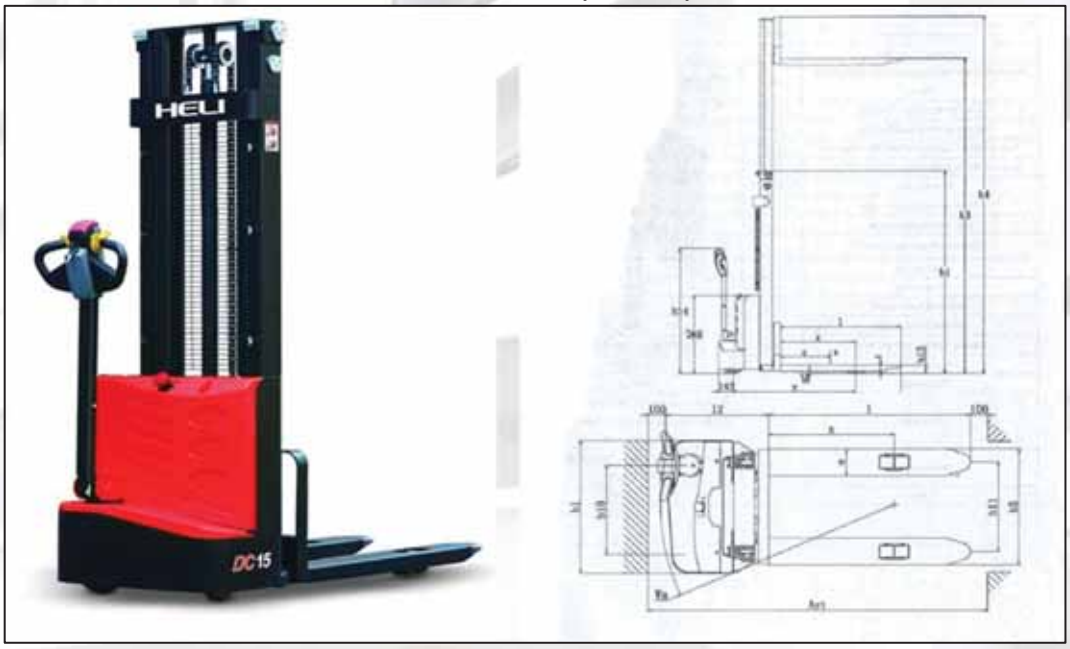
- เครื่องจักร เครื่องมือ อุปกรณ์ (จำนวน ชนิด ประเภท กลไกการทำงาน ขั้นตอนการทำงาน ข้อมูลการตรวจสอบ บำรุงรักษา ฯลฯ)

(1) เครื่องเชื่อมไฟเบอร์ออพติกอัตโนมัติ ขนาดกว้าง 1,000 มม. ยาว 1,350 มม. สูง 1,800 มม. จำนวน 1 เครื่อง นำเข้าจากต่างประเทศ

(2) แฮนด์ลิฟท์ไฟฟ้า ขนาด 1.5 ตัน มีการตรวจเช็คประจำวัน และตรวจสอบประจำปีล่าสุด เมื่อวันที่ 26 ธันวาคม 2567 ลูกจ้างผ่านการอบรมผู้บังคับรถยกเมื่อวันที่ 28 สิงหาคม 2567

เครื่องเชื่อมไฟเบอร์ออพติกอัตโนมัติ

แฮนด์ลิฟท์ไฟฟ้า (Stacker)



- ระบบ/การจัดการ

(1) มีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับหัวหน้างาน จำนวน 1 คน ระดับบริหาร จำนวน 3 คน ระดับวิชาชีพ จำนวน 1 คน

(2) มีคณะกรรมการความปลอดภัย จำนวน 7 คน วาระการดำรงตำแหน่งตั้งแต่วันที่ 19 สิงหาคม 2567 ถึงวันที่ 18 สิงหาคม 2569

(3) มีหน่วยงานความปลอดภัย แต่ผู้บริหารหน่วยงานยังไม่ผ่านการอบรมและขึ้นทะเบียน

(4) มีแผนป้องกันและระงับอัคคีภัย 6 แผนตามกฎหมาย

(5) มีการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไปประจำปีล่าสุด เมื่อวันที่ 2 ธันวาคม 2567

(6) มีการแจ้งบัญชีรายชื่อสารเคมีอันตรายและรายละเอียดข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมีอันตราย (สอ.1) จำนวน 13 ชนิด เมื่อวันที่ 11 มกราคม 2567

(7) มีการรายงานผลการตรวจวัดและวิเคราะห์ระดับความเข้มข้นของสารเคมีอันตรายในบรรยากาศของสถานที่ทำงานและสถานที่เก็บสารเคมีอันตราย (สอ.3) เมื่อวันที่ 6 กุมภาพันธ์ 2567

(8) มีการใช้รถยก (แฮนด์ลิฟท์ไฟฟ้า) จำนวน 1 คัน มีลูกจ้างที่เป็นผู้ขับรถยก จำนวน 22 คน ผ่านการอบรมเกี่ยวกับการใช้รถยกฯ จำนวน 22 คน

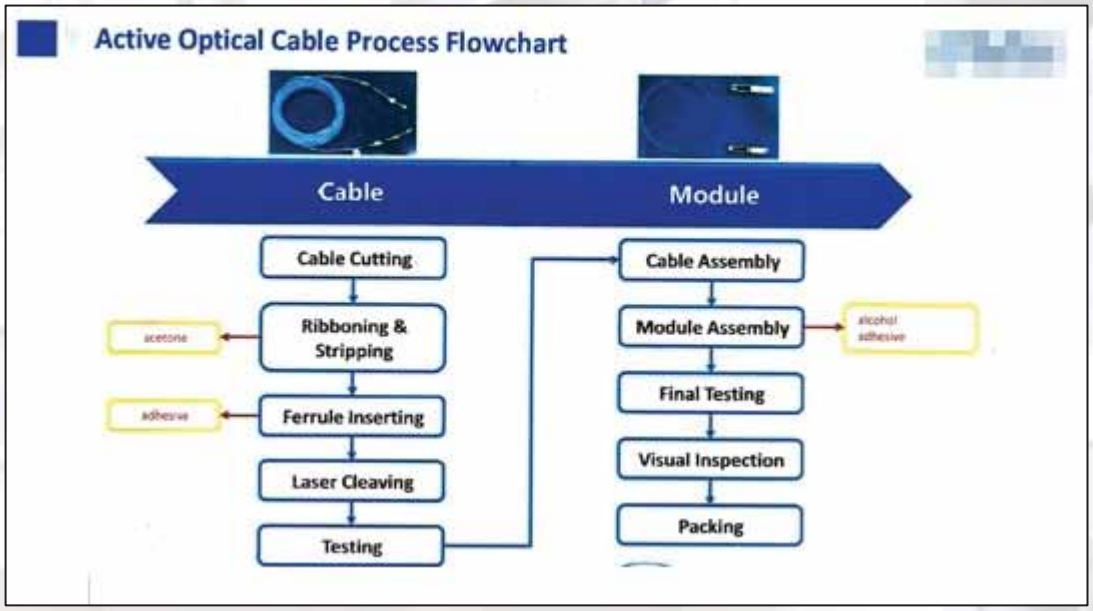
(9) มีลิฟท์โดยสารขนาด 1 ตัน จำนวน 1 เครื่อง ลิฟท์ส่งของขนาด 2 ตัน จำนวน 2 เครื่อง ทดสอบล่าสุดเมื่อวันที่ 25 มิถุนายน 2567

(10) มีการตรวจวัดและวิเคราะห์สภาวะการทำงานเกี่ยวกับระดับความร้อน แสงสว่าง และเสียง เมื่อวันที่ 25 – 26 ธันวาคม 2567 ผลการตรวจวัดอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานตามที่กฎหมายกำหนด

(11) มีการตรวจสอบและจัดให้มีการบำรุงรักษาระบบไฟฟ้าและบริภัณฑ์ไฟฟ้าประจำปี เมื่อวันที่ 20 ตุลาคม 2567 มีลูกจ้างซึ่งปฏิบัติงานเกี่ยวกับไฟฟ้า จำนวน 4 คน ผ่านการอบรมช่างไฟฟ้าภายในอาคาร ระดับ 1 จำนวน 4 คน

(12) มีการตรวจสุขภาพลูกจ้างซึ่งทำงานเกี่ยวกับปัจจัยเสี่ยงประจำปี เมื่อวันที่ 19 สิงหาคม 2567 ผลการตรวจผิดปกติด้านสมรรถภาพการมองเห็น จำนวน 8 คน ผิดปกติด้านสมรรถภาพปอด จำนวน 4 คน

- กระบวนการผลิต (อธิบายพร้อมแผนภาพประกอบ)



ขั้นตอนที่ 1 นำสายใยแก้วนำแสงมาตัดตามขนาด

ขั้นตอนที่ 2 ปอกสายใยแก้วนำแสง

ขั้นตอนที่ 3 ปอกพลาสติกที่หุ้มสายใยแก้วนำแสง

ขั้นตอนที่ 4 นำไปอบและหยอดกาว

ขั้นตอนที่ 5 ทดสอบ

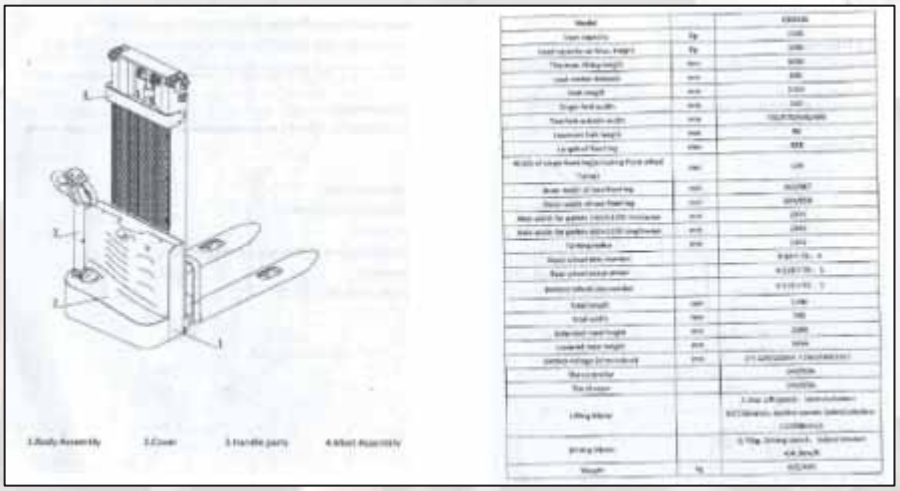
ขั้นตอนที่ 6 ประกอบสายเคเบิล

ขั้นตอนที่ 7 ประกอบสายเคเบิลเข้ากับโมดูล
ขั้นตอนที่ 8 ทดสอบ
ขั้นตอนที่ 9 ตรวจเช็คด้วยสายตา
ขั้นตอนที่ 10 บรรจุ

<u>ขั้นตอนการปฏิบัติงานการตรวจรับเครื่องจักร และการเคลื่อนย้ายเครื่องจักร</u>

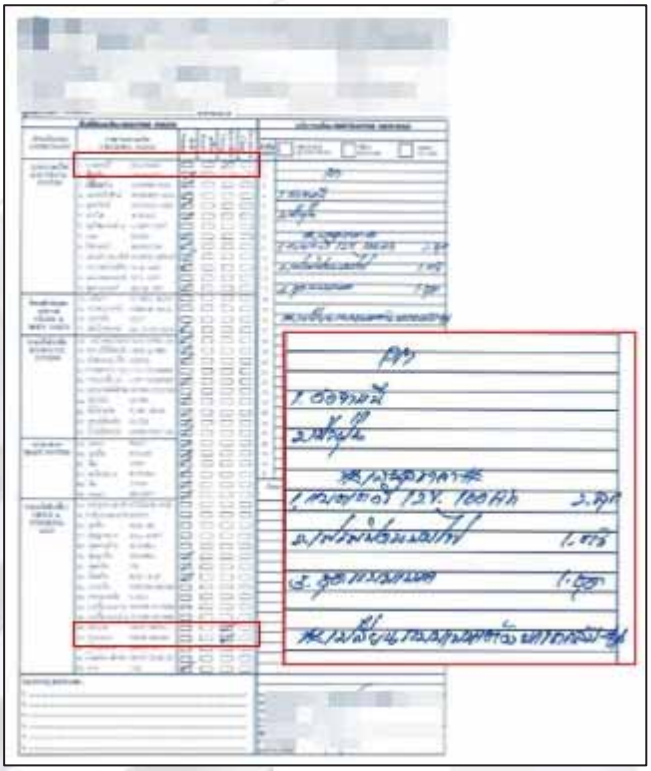
ขั้นตอนที่ 1 แกะกล่องที่แพ็คเครื่องจักรออก
ขั้นตอนที่ 2 ยกฐานพาเลทที่รองเครื่องจักรออก แล้วนำเครื่องจักรวางกับพื้น
ขั้นตอนที่ 3 ตรวจรับเครื่องจักร และตรวจสอบหมายเลขเครื่องจักร (Serial Number)
ขั้นตอนที่ 4 เคลื่อนย้ายเครื่องจักรไปยังไลน์ผลิต

- ชนิดของวัสดุ/ชนิดของวัตถุดิบ แฮนด์ลิฟท์ไฟฟ้า (Stacker) พิกัดน้ำหนักยก 1.5 ตัน ยกได้สูงสุด 3,000 มม. มีการตรวจเช็คประจำวัน มีการตรวจสอบประจำปีเมื่อวันที่ 26 ธันวาคม 2567 และหลังจากเกิดอุบัติเหตุมีการตรวจสอบเมื่อวันที่ 15 มกราคม 2568



เอกสารการตรวจสอบวันที่ 26 ธ.ค. 2567

เอกสารการตรวจสอบวันที่ 15 ม.ค. 2568



๒.๒ รายละเอียด/ลำดับเหตุการณ์การเกิดอุบัติเหตุ

วันที่ 6 มกราคม 2568 เวลาประมาณ 14.42 น. เกิดเหตุการณ์ ดังนี้ นาย E ตำแหน่งหัวหน้างาน และนาย F ลูกจ้างผู้เสียชีวิต ได้รับมอบหมายให้ทำการตรวจรับและตรวจสอบรหัสเครื่องเชื่อมไฟเบอร์ออพติกอัตโนมัติที่นำเข้าจากต่างประเทศ นาย F ได้นำแฮนด์ลิฟท์ย้ายเครื่องเชื่อมฯ ไปยังพื้นที่ว่างบริเวณลานโหลดสินค้า

เวลาประมาณ 14.44 น. เกิดเหตุการณ์ ดังนี้ นาย E และนาย F แกะกล่องไม้ฝาด้านบนและด้านข้างที่บรรจุเครื่องเชื่อมฯ ออก

เวลาประมาณ 14.52 น. เกิดเหตุการณ์ ดังนี้ นาย E ได้ใช้แฮนด์ลิฟท์ไฟฟ้าย้ายเครื่องเชื่อมฯ มาในบริเวณลานโหลดสินค้าที่เกิดเหตุ

เวลาประมาณ 15.19 น. เกิดเหตุการณ์ ดังนี้ นาย E ได้ใช้แฮนด์ลิฟท์ไฟฟ้ายกเครื่องเชื่อมฯ ขึ้นสูงจากพื้นประมาณ 30 ซม. ค้างไว้

เวลาประมาณ 15.20 น. เกิดเหตุการณ์ ดังนี้ นาย E ดึงพาเลทไม้ที่รองฐานเครื่องเชื่อมฯ ออก โดยมีนาย F ประคองเครื่องเชื่อมฯ อยู่ด้านหน้า

เวลาประมาณ 15.21 น. เกิดเหตุการณ์ ดังนี้ นาย E ได้บังคับแฮนด์ลิฟท์ไฟฟ้า เพื่อนำเครื่องเชื่อมฯ ลง ขณะที่กดสวิตช์เพื่อลดงาลง เครื่องเชื่อมเกิดการเขย่า เอียง แล้วล้มทับนาย F ที่ประคองเครื่องเชื่อมฯ เป็นเหตุให้นาย F เสียชีวิต

รูปภาพแสดงการเกิดอุบัติเหตุ และภาพจำลองเหตุการณ์
(ระบุจุดเกิดเหตุ แสดงถึงลักษณะการเกิดอุบัติเหตุได้ชัดเจน)

ภาพที่ ๑-๕ : ภาพอุบัติเหตุ ณ วันเกิดเหตุ (๖ ม.ค. ๒๕๖๘)

๑. เวลา ๑๔.๔๒ น. ใช้แฮนด์ลิฟท์ลากเครื่องจักร

๒. เวลา ๑๔.๔๔ น. แกะกล่องไม้ฝาด้านบนและด้านข้าง

๓. เวลา ๑๔.๕๒ น. ใช้ Stacker ไฟฟ้า ย้ายเครื่องจักร

๔. เวลา ๑๕.๓๓ น. ใช้ Stacker ไฟฟ้า ยกเครื่องจักร

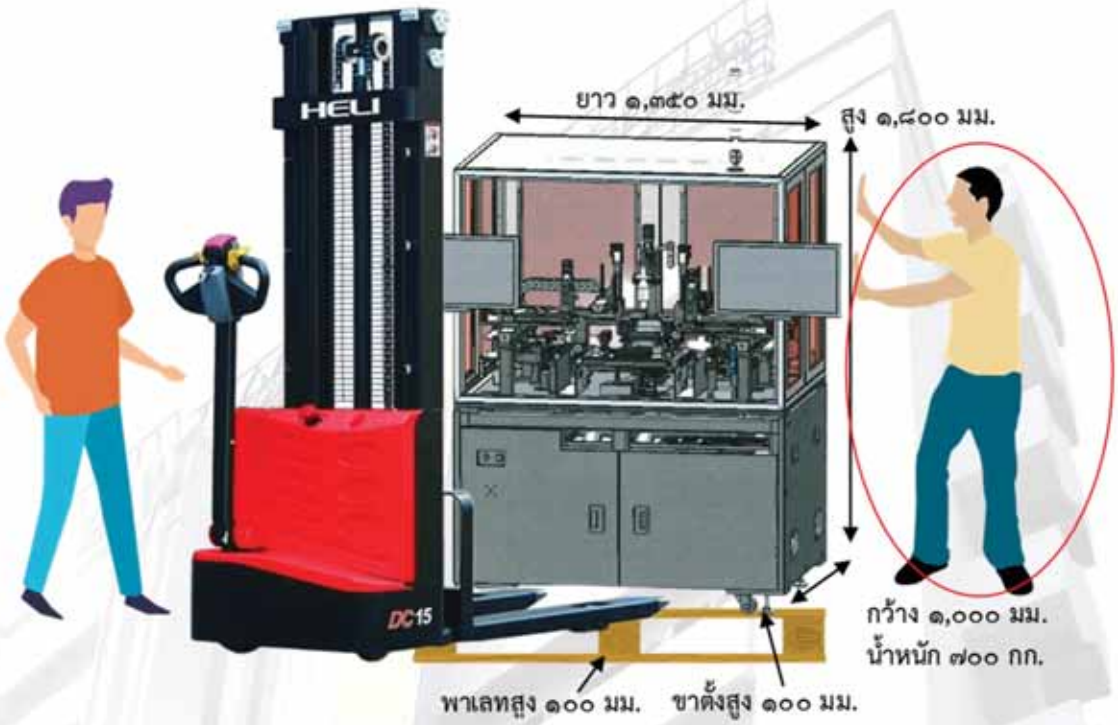
๕. เวลา ๑๕.๒๐ น. ดึงพาเลทไม้ออก

๖. เวลา ๑๕.๒๑ น. ลดงาลงเพื่อนำเครื่องจักรลงพื้น เครื่องจักรล้มทับลูกจ้างเสียชีวิต

ภาพที่ ๖-๑๑ : ภาพจากกล้องวงจรปิด ณ วันเกิดเหตุ (๖ ม.ค. ๒๕๖๘)

ภาพที่ ๑๒-๒๑ : พนักงานตรวจความปลอดภัย ศปข. ๒ และ สสค.ชลบุรี ลงพื้นที่สอบข้อเท็จจริง (๘ ม.ค. ๖๘)

ภาพที่ ๒๒-๒๓ : สอบข้อเท็จจริงนายจ้างเพิ่มเติม ณ สสค.ชลบุรี (๑๕ ม.ค. ๖๘)



ใช้แฮนด์ลิฟท์ไฟฟ้าเสียบเข้าที่ฐานรองของเครื่องจักรตามแนวลูกศร

ฝั่งที่เครื่องจักรกระแทกนาย F และพยายามใช้แฮนด์ลิฟท์ไฟฟ้ายกเครื่องจักรขึ้น เพื่อดึงนาย F ออกมายังพื้นราบบริเวณลานโหลดสินค้า

๓. รายละเอียดการประสบอันตรายหรือความสูญเสียหรือหยุดการผลิตจากอุบัติเหตุ

๓.๑ จำนวนผู้เสียชีวิต 1 คน

นายจ้างมอบเงินช่วยเหลืองานศพ จำนวน 50,000 บาท

นายจ้างมอบเงินช่วยเหลือญาติผู้เสียชีวิต จำนวน 350,000 บาท

๓.๒ จำนวนผู้บาดเจ็บ - คน

๓.๓ จำนวนผู้ทุพพลภาพ - คน

๓.๔ ค่ารักษาพยาบาล - บาท

๓.๕ การสูญเสียทรัพย์สินหรืออาคารสถานที่/เครื่องจักรอุปกรณ์ เครื่องเชื่อมไฟเบอร์ออพติกอัตโนมัติได้รับความเสียหาย

๔. การวิเคราะห์ปัจจัย/สาเหตุการเกิดอุบัติเหตุ

๔.๑ ปัจจัยด้านคน/การกระทำที่ไม่ปลอดภัย

(1) ลูกจ้างผู้เสียชีวิตอายุงาน 1 เดือน ยังไม่มีความชำนาญในการทำงาน

(2) ลูกจ้างผู้เสียชีวิตยืนประคองเครื่องจักร ขณะใช้แฮนด์ลิฟท์เคลื่อนย้ายเครื่องจักร

๔.๒ ปัจจัยด้านสภาพแวดล้อม/สภาพการณ์ที่ไม่ปลอดภัย

(1) พื้นที่บริเวณลานโหลดสินค้า มีพื้นที่การทำงานที่จำกัด ไม่เหมาะต่อการปฏิบัติงาน

(2) การเลือกใช้อุปกรณ์ไม่เหมาะสมต่อการปฏิบัติงาน

(3) ใช้แฮนด์ลิฟท์ไฟฟ้า ยกฐานเครื่องจักรที่ไม่ใช่พื้นเรียบ มีขาตั้งและล้อ

๔.๓ ปัจจัยด้านการบริหารจัดการ (การบริหารจัดการด้านความปลอดภัยฯ):

(1) ไม่มีขั้นตอนการปฏิบัติงานในการยกเคลื่อนย้ายเครื่องจักรเพื่อตรวจรับและตรวจสอบรหัสเครื่องจักร

(2) ไม่มีคู่มือการย้ายเครื่องจักรที่ผู้ผลิตกำหนด หรือไม่มีการดำเนินการให้วิศวกรจัดทำคู่มือเป็นหนังสือ

(3) ไม่มีการประเมินอันตรายหรือประเมินความเสี่ยงที่อาจจะเกิดขึ้นการเคลื่อนย้ายเครื่องจักร

๕. ข้อเสนอแนะหรือมาตรการสำหรับการแก้ไขป้องกัน

๕.๑ ข้อเสนอแนะหรือมาตรการแก้ไขป้องกันที่เหมาะสม (เฉพาะเจาะจงแต่ละกรณี)

(1) เลือกใช้อุปกรณ์ในการเคลื่อนย้ายเครื่องจักรให้เหมาะสม ในกรณีนี้ต้องใช้รถยกและปั้นจั่นในการเคลื่อนย้ายเครื่องจักร

(2) ประเมินอันตรายหรือประเมินความเสี่ยงที่อาจจะเกิดขึ้นในแต่ละขั้นตอนของการปฏิบัติงานให้รัดกุมและครบถ้วน

๕.๒ ข้อเสนอแนะอื่น ๆ

จัดทำขั้นตอนการปฏิบัติงานการเคลื่อนย้ายเครื่องจักรเพื่อตรวจรับและตรวจสอบรหัสเครื่องจักรให้ละเอียดและชัดเจน

ขั้นตอนการย้ายเครื่องจักรอย่างปลอดภัย

1. การวางแผนล่วงหน้า
   (1) ประเมินน้ำหนัก ขนาด และโครงสร้างของเครื่องจักร
   (2) ตรวจสอบเส้นทางการเคลื่อนย้ายว่าปลอดจากสิ่งกีดขวาง
   (3) วางแผนวิธีการยกและขนย้าย เช่น ใช้เครน รถยก หรือรอก
2. การเตรียมพื้นที่
   (1) เคลียร์เส้นทางให้โล่ง ปราศจากสิ่งกีดขวาง
   (2) ตรวจสอบพื้นผิวให้มั่นใจว่าแข็งแรงพอรับน้ำหนักเครื่องจักรได้
   (3) หากต้องเคลื่อนย้ายข้ามระดับ ให้ใช้ทางลาดหรือเครื่องมือช่วย
3. การใช้เครื่องมือที่เหมาะสม
   (1) ใช้อุปกรณ์ยกที่เหมาะกับน้ำหนัก เช่น เครน รถยก หรือแม่แรงไฮดรอลิก
   (2) ใช้สายรัดหรือโซ่ที่มีความแข็งแรงเพียงพอ
   (3) ตรวจสอบอุปกรณ์ยกก่อนใช้งานให้แน่ใจว่าอยู่ในสภาพดี
4. การเคลื่อนย้าย
   (1) ค่อยๆ เคลื่อนเครื่องจักร ห้ามใช้แรงกระชาก
   (2) ให้ผู้ควบคุมเครื่องมืออยู่ในตำแหน่งที่สามารถมองเห็นและสั่งการได้ชัดเจน
   (3) ห้ามให้ใครอยู่ใต้หรือใกล้เครื่องจักรระหว่างการเคลื่อนย้าย
5. การติดตั้งและตรวจสอบหลังย้ายเสร็จ
   (1) ตรวจสอบระดับและการวางเครื่องจักรว่าถูกต้องตามมาตรฐาน
   (2) เชื่อมต่อระบบไฟฟ้าและไฮดรอลิกตามคู่มือทดสอบเครื่องจักรก่อนใช้งานจริง เพื่อความปลอดภัย
6. หากเป็นเครื่องจักรขนาดใหญ่หรือมีความซับซ้อน ควรใช้ทีมงานที่มีประสบการณ์ในการขนย้ายโดยเฉพาะ

หลังเกิดเหตุ บริษัทฯ ได้จ้างผู้รับเหมา มาดำเนินการขนย้ายเครื่องจักรที่เกิดเหตุ และเครื่องจักรที่รอตรวจเช็ค ในวันที่ 16 มกราคม 2568

ใบอนุญาตทำงาน (Work Permit)

ย้ายเครื่องจักรในวันที่ 16 มกราคม 2568

แบบวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย

(JOB SAFETY ANALYSIS)

No.	ขั้นตอนการทำงาน (ภาพประกอบ)	ลักษณะอันตรายผลกระทบที่อาจเกิดขึ้น	มาตรการป้องกัน (ให้พิจารณาต้นเหตุของอันตรายเป็นอันดับแรก)
1.			
2			
3			

ROUTE : Contractor List → Contractor → → EHSMR → Contractor

Approved	Checked	Issued

๖. กฎหมายที่เกี่ยวข้องกับอุบัติเหตุ

6.1 พระราชบัญญัติความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2554

มาตรา 8 ให้นายจ้างบริหารจัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ให้เป็นไปตามมาตรฐานที่กำหนดในกฎกระทรวง

การกำหนดมาตรฐานตามวรรคหนึ่ง ให้นายจ้างจัดทำเอกสารหรือรายงานใด โดยมีการตรวจสอบหรือรับรองโดยบุคคล หรือนิติบุคคลตามที่กำหนดในกฎกระทรวง

ให้ลูกจ้างมีหน้าที่ปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานตามมาตรฐานที่กำหนดในวรรคหนึ่ง

มาตรา ๑๔ ในกรณีที่นายจ้างให้ลูกจ้างทำงานในสภาพการทำงานหรือสภาพแวดล้อมในการทำงานที่อาจทำให้ลูกจ้างได้รับอันตรายต่อชีวิต ร่างกาย จิตใจ หรือสุขภาพอนามัย ให้นายจ้างแจ้งให้ลูกจ้างทราบถึงอันตรายที่อาจจะเกิดขึ้นจากการทำงานและแจกคู่มือปฏิบัติงานให้ลูกจ้างทุกคนก่อนที่ลูกจ้างจะเข้าทำงาน เปลี่ยนงาน หรือเปลี่ยนสถานที่ทำงาน

มาตรา ๕๓ นายจ้างผู้ใดฝ่าฝืนหรือไม่ปฏิบัติตามมาตรฐานที่กำหนดในกฎกระทรวงที่ออกตามมาตรา ๘ ต้องระวางโทษจำคุกไม่เกินหนึ่งปี หรือปรับไม่เกินสี่แสนบาท หรือทั้งจำทั้งปรับ

6.2 กฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับเครื่องจักร ปั้นจั่น และหม้อน้ำ พ.ศ. 2564

ข้อ ๘ ในการประกอบ การติดตั้ง การทดสอบ การใช้ การซ่อมแซม การบำรุงรักษาการตรวจสอบ การรื้อถอน หรือการเคลื่อนย้ายเครื่องจักร รถยก ลิฟต์ เครื่องจักรสำหรับใช้ในการยกคนขึ้นทำงานบนที่สูง นายจ้างต้องปฏิบัติตามรายละเอียดคุณลักษณะและคู่มือการใช้งานที่ผู้ผลิตกำหนดไว้ หากไม่มีรายละเอียดคุณลักษณะและคู่มือการใช้งานดังกล่าว นายจ้างต้องดำเนินการให้วิศวกรเป็นผู้จัดทำรายละเอียดคุณลักษณะและคู่มือการใช้งานเป็นหนังสือ และต้องมีสำเนาเอกสารดังกล่าวไว้ให้พนักงานตรวจความปลอดภัยตรวจสอบได้

รายละเอียดคุณลักษณะและคู่มือการใช้งานตามวรรคหนึ่ง ต้องเป็นภาษาไทยหรือภาษาอื่นที่ลูกจ้างสามารถศึกษาและปฏิบัติเพื่อความปลอดภัยในการทำงานได้

ฯลฯ

ข้อ 34 ในการทำงานเกี่ยวกับรถยก นายจ้างต้องปฏิบัติ ดังต่อไปนี้

(1) จัดให้มีโครงหลังคาของรถยกที่มั่นคงแข็งแรง สามารถป้องกันอันตรายจากวัสดุตกหล่นได้ เว้นแต่รถยกที่ออกแบบมาให้ยกวัสดุสิ่งของที่มีความสูงไม่เกินศีรษะของผู้ขับขี่

(2) จัดให้มีป้ายบอดพิกัดน้ำหนักยกอย่างปลอดภัยตามที่กำหนดไว้ในรายละเอียดคุณลักษณะและคู่มือการใช้งานตามข้อ 8 ไว้ที่รถยก พร้อมทั้งติดตั้งป้ายเตือนให้ระวัง

(3) ตรวจสอบรถยกให้มีสภาพใช้งานได้ดีและปลอดภัยก่อนการใช้งานทุกครั้ง และต้องมีสำเนาเอกสารการตรวจสอบไว้ให้พนักงานตรวจความปลอดภัยตรวจสอบได้

(4) จัดให้มีสัญญาณเสียงหรือแสงไฟเตือนภัยในขณะทำงานตามความเหมาะสมของการใช้งาน

(5) จัดให้มีอุปกรณ์ช่วยการมองเห็นตามสภาพในการทำงาน เช่น กระจกมองข้าง

(6) ให้ลูกจ้างซึ่งทำหน้าที่ขับรถยกชนิดนั่งขับสวมใส่เข็มขัดนิรภัยในขณะทำงานบนรถตลอดเวลา

๗. ผู้สอบสวนและวิเคราะห์อุบัติเหตุ

ศูนย์ความปลอดภัยในการทำงานเขต 2

กองความปลอดภัยแรงงาน กรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน