

## กรณี เครื่องม้วนกระดาษหนีบลูกจ้างเสียชีวิต

### ๑. ข้อมูลสถานประกอบกิจการ

๑.๑ ชื่อสถานประกอบกิจการเกิดอุบัติเหตุ คือ บริษัท ก.

- สำนักงานใหญ่ ตั้งอยู่ จังหวัดกาญจนบุรี
- สำนักงานสาขาที่เกิดเหตุ ตั้งอยู่ จังหวัดกาญจนบุรี
- ลักษณะการประกอบกิจการ ผลิตกระดาษลอนลูกฟูกและบรรจุภัณฑ์ที่ทำจากกระดาษ

๑.๒ มีจำนวนลูกจ้างทั้งหมด ๑๓๑ คน เป็นชาย ๑๒๑ คน เป็นหญิง ๑๐ คน

- ลูกจ้างต่างชาติ  มี  ไม่มี

๑.๓ กำหนดวันทำงานของลูกจ้าง กำหนดวันทำงานของลูกจ้าง ๖ วันต่อสัปดาห์ มีวันหยุดประจำสัปดาห์ ๑ วัน โดยหมุนเวียนกันหยุด กำหนดเวลาทำงาน แบ่งเป็น ๓ กะ กะที่ ๑ ตั้งแต่เวลา ๐๘.๐๐ - ๑๖.๐๐ น. กะที่ ๒ ตั้งแต่เวลา ๑๖.๐๐ - ๒๔.๐๐ น. กะที่ ๓ ตั้งแต่เวลา ๐๐.๐๐ - ๐๘.๐๐ น. เวลาพักกะละ ๑ ชั่วโมง

๑.๔ สถิติการประสบอันตรายจากการทำงานของลูกจ้าง (กรณีร้ายแรง) :-

### ๒. ข้อมูลทั่วไป/รายละเอียดและลำดับเหตุการณ์การเกิด อุบัติเหตุ

๒.๑ ข้อมูลทั่วไปและสภาพแวดล้อมของสถานที่เกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน

บริษัท ก. มีพื้นที่จำนวน ๔๔๓ ไร่ มีอาคาร ๓ อาคารประกอบด้วย อาคารผลิตกระดาษคราฟท์ อาคารสำนักงาน และอาคารโกดังสินค้า สถานที่เกิดเหตุเป็นอาคารผลิต ๒ ชั้น จุดเกิดเหตุอยู่ชั้นที่ ๑

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

เครื่องจักรที่ใช้ในการผลิตคือเครื่องผลิตกระดาษ และเครื่องม้วนกระดาษ (กรอบแบ่งกระดาษ) โดยมีกลไกการทำงานเริ่มตั้งแต่ขั้นตอนการเตรียมเยื่อจนถึงขั้นตอนการตัดกรอบแบ่ง แต่ละขั้นตอนการทำงานของเครื่องจักรมีความต่อเนื่องกัน

#### - ระบบ/การจัดการ

บริษัท ก. ได้ว่าจ้างบริษัท ข.ให้นำพนักงานเข้ามาทำงานให้แก่บริษัทฯ โดยทำสัญญาจ้างเหมาแรงงานทั่วไปมีกำหนดระยะเวลาตั้งแต่วันที่ ๑ เมษายน ๒๕๖๗ - ๓๑ มีนาคม ๒๕๖๘ และมีขอบข่ายตำแหน่งงานดังนี้ ๑) เก็บกระดาษและรัดม้วน ๒) ตัดม้วน ๓) เตรียมแบ่ง (ยกแบ่งลงจากรถ) ๔) เตรียมแบ่งและสารเคมี (ยกแบ่งเทใส่ในไซโล) ๕) ทดสอบคุณภาพ ๖) ทำความสะอาดทั่วไป ๗) แม่บ้านและคนสวน โดยกำหนดการดำเนินการตามกฎหมาย ข้อบังคับ และข้อระเบียบของบริษัท จำนวนกำลังพล ๗๔ คน

## การบริหารจัดการด้านความปลอดภัย มีดังนี้

บริษัท ก.

๑. บริษัท ก. ได้กำหนดให้บริษัท ข. ผู้รับจ้างต้องจัดหาอุปกรณ์และปฏิบัติงานให้ถูกต้องตามระเบียบและประกาศของบริษัท กฎหมาย กฎกระทรวง ข้อบังคับท้องถิ่น และคำสั่งของรัฐบาลหรือเจ้าหน้าที่พนักงานผู้มีอำนาจ คำแนะนำของผู้ว่าจ้างตามคู่มือความปลอดภัยและสิ่งแวดลอมสำหรับคู่อุรกิจ มาตรฐานการดำเนินการ ทั้งนี้ บริษัท ก. ได้ส่งเอกสารคู่มือความปลอดภัยและสิ่งแวดลอมสำหรับคู่อุรกิจ มาตรฐานการดำเนินการกรณีคู่อุรกิจปฏิบัติไม่สอดคล้องกับระเบียบของสำนักงานใหญ่ของบริษัท ก. และข้อกำหนดทั่วไปเกี่ยวกับการดูแลรักษาป้องกันไม่ให้เกิด ผลกระทบต่อสิ่งแวดลอมงานจ้างเหมาทั่วไปให้กับบริษัท ข. ได้อ่านและทำความเข้าใจข้อความในคู่มือดังกล่าวโดยละเอียดแล้ว

๒. บริษัท ก. ประกาศใช้กฎพิทักษ์ชีวิต กฎความปลอดภัยทั่วไป และระเบียบปฏิบัติด้านความปลอดภัยอื่นๆ รวมถึงข้อกำหนดทั่วไป ให้ยึดถือและปฏิบัติตามอย่างเคร่งครัดเพื่อให้เกิดความปลอดภัย

กฎความปลอดภัยทั่วไป ประกอบด้วยกฎ ๑๑ ข้อ ดังนี้

๑) ต้องรายงานผู้ บังคับบัญชา หรือพนักงานผู้ควบคุมงาน ในกรณีเกิดอุบัติเหตุ หรือมีเหตุการณ์เกือบเกิดอุบัติเหตุ ที่ทำให้เกิดหรืออาจเกิดการบาดเจ็บ/ทรัพย์สินเสียหาย หรืออับศึภัย

๒) ต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่กำหนดตามแต่ละประเภทงานทุกครั้ง

๓) ห้ามใส่กางเกงขาสั้น หรือสวมใส่รองเท้าแตะ ในเขตโรงงาน และต้องแต่งกายให้รัดกุม เก็บชายเสื้อเข้าในกางเกง รวบผมให้เรียบร้อย เมื่อเข้าเขตปฏิบัติงานที่มีเครื่องจักร

๔) ห้ามเข้าไปในพื้นที่ควบคุม (Restricted Area) เช่น ห้องไฟฟ้า ห้องหม้อแปลง โดยไม่ได้รับอนุญาต

๕) ห้ามทำงานกับเครื่องจักร โดยไม่มีหน้าที่เกี่ยวข้อง

๖) ห้ามโหน เกาะ หรืออาศัยไปกับรถงานทุกชนิด เช่น Forklift, Clamp lift, Hand lift, Transfer car, รถตัก เป็นต้น

๗) ห้ามใช้โทรศัพท์ หรือสวมใส่หูฟังขณะปฏิบัติงานกับเครื่องจักร

๘) ห้ามใช้โทรศัพท์ขณะขับขีรถจักรยานในเขตโรงงาน

๙) ห้ามนำรถยนต์ รถจักรยานยนต์ และรถจักรยาน เข้าในเขตอาคารเครื่องจักร โดยไม่ได้รับอนุญาต

๑๐) ห้ามขับขียานพาหนะ เกินความเร็วตามที่แต่ละพื้นที่กำหนด

๑๑) ห้ามนำภาชนะบรรจุอาหารหรือเครื่องดื่มมาใช้ในการบรรจุสารเคมี

๓. บริษัท ก. จัดให้มีการอบรมด้านความปลอดภัยจำนวน ๓ ชั่วโมง และอบรมเรื่องความเสี่ยงเฉพาะแผนก ๓ ชั่วโมง แก่คู่มือปฏิบัติงาน และมีการประเมินทัศนคติด้านความปลอดภัยของคู่มือปฏิบัติงาน

๔. มีคู่มือขั้นตอนงาน (Work Instruction) SOP การควบคุมคู่มือปฏิบัติงาน งานรัดม้วน

บริษัท ข.

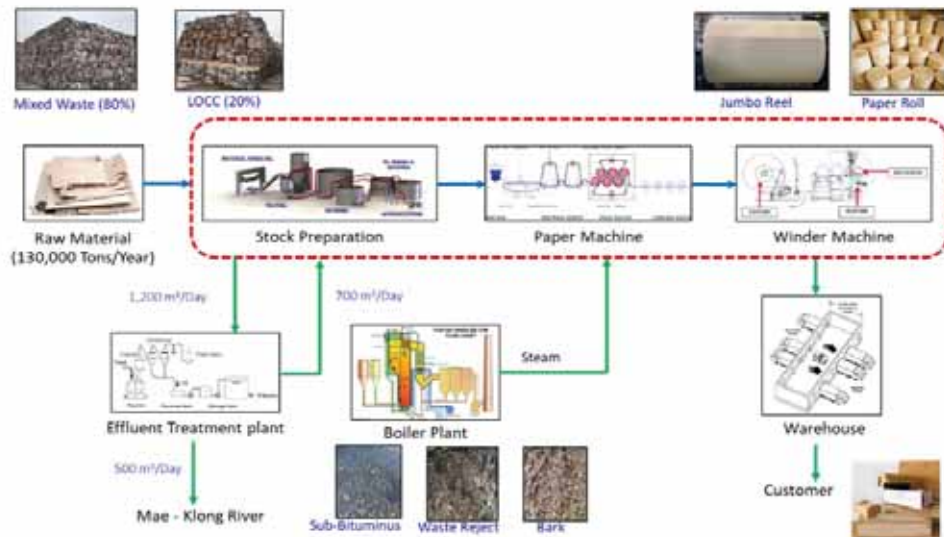
๑. บริษัท ข. จัดให้มีการอบรมลูกจ้างก่อนเข้างานหลักสูตรความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานสำหรับลูกจ้างทั่วไปและลูกจ้างเข้าทำงานใหม่ จำนวน ๖ ชั่วโมง

๒. บริษัท ข. จัดให้มีคู่มือความปลอดภัย โดยมอบให้ลูกจ้างเก็บไว้และติดไว้ในห้องพนักงาน ณ สถานที่ปฏิบัติงาน

### - กระบวนการผลิต (อธิบายพร้อมแผนภาพประกอบ)

วัตถุดิบที่ใช้ในการผลิตกระดาษได้แก่ กระดาษทั่วไป และกระดาษรีไซเคิล มีขั้นตอนการผลิตกระดาษโดยสังเขปเริ่มจากนำกระดาษมาสู่ถังตีเยื่อโดยมีน้ำเป็นองค์ประกอบเพื่อให้เหลือเยื่อกระดาษ จากนั้นนำเข้าสู่ขั้นตอนการฉีดน้ำเยื่อกระดาษลงบนลวดเดินแผ่น (Wire) เพื่อให้จับตัวเป็นแผ่นกระดาษ แล้วนำไปบีบน้ำออกและอบไอน้ำให้แห้ง จากนั้นจะได้เป็นกระดาษม้วนใหญ่ขนาดหน้ากว้าง ๔ เมตร ยาวประมาณ ๒๕,๐๐๐ เมตร แล้วนำกระดาษม้วนใหญ่มาตัดกรอบแบ่งตามความต้องการของลูกค้า

### Company Overview : Paper making process



## ลักษณะการทำงานของลูกจ้างบริเวณเครื่องกรอบแบ่ง

กระดาษม้วนใหญ่จากกระบวนการผลิตเข้าสู่เครื่องกรอบตัดแบ่งให้ได้ขนาดตามที่สูงค่าต้องการ มีพนักงานทำงานจำนวน ๖ คน เป็นพนักงานของ บริษัท ก. ๓ คน และบริษัท ข. ๓ คน โดยทำหน้าที่ดังนี้

พนักงานบริษัท ก.

๓ คน



ทำหน้าที่ควบคุมเครื่องกรอบแบ่ง ต่อกระดาษ

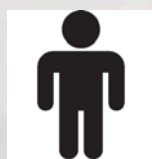
ทำเครื่องหมายจุดรอยต่อกระดาษ

ดึงกระดาษจากม้วนใหญ่เข้าสู่เครื่องกรอบแบ่ง

ควบคุมสั่งการเครื่องกรอบแบ่งตัดแบ่งกระดาษ

ตามขนาดที่ต้องการ นำแกนกระดาษมารอ

เข้าเครื่องม้วนกระดาษ ๒ คน



พนักงานศิษย์ข้อมูลเข้าระบบ ๑ คน

พนักงานบริษัท ข.

๓ คน



ทำหน้าที่เก็บเศษกระดาษจากการตัด ๒ คน



ทำหน้าที่รีดม้วนเปลี่ยนเชือก เก็บเศษกระดาษ

ตรวจสอบหน้าตัดม้วนกระดาษ ๑ คน

หลังจากขั้นตอนตัดกรอแบ่งแล้วกระดาษจะเคลื่อนสู่จุดพักม้วน พนักงานจึงมีหน้าที่เข้าไปรีดม้วน เปลี่ยนเชือกตามสีเกรดกระดาษ และตรวจสอบหน้าตัด



ภาพบริเวณเครื่องกรอแบ่ง

## ๒.๒ รายละเอียด/ลำดับเหตุการณ์การเกิดอุบัติเหตุ

นาย A อายุ ๒๑ ปี ตำแหน่งพนักงานรีดม้วน เป็นลูกจ้างของบริษัท B คู่ธุรกิจของบริษัท ก. มีหน้าที่รีดม้วนเปลี่ยนเชือกสีตามเกรดกระดาษ (ตามน้ำหนักของกระดาษ) เก็บเศษกระดาษ และตรวจสอบหน้าตัดม้วนกระดาษดูรายละเอียดเกี่ยวกับความเรียบร้อยหน้าตัดตรงขอบม้วนกระดาษ

เมื่อวันที่ ๒๘ ธันวาคม ๒๕๖๗ เวลา ๐๙.๓๑ น. นาย A เดินไปที่เครื่องกรอแบ่งกระดาษ ตรงบริเวณลูกกรอกระดาษด้านหน้าฝั่งซ้าย ซึ่งปกติบริเวณนี้จะมีพนักงานทำงานอยู่ มือข้างขวา ไปวางพิงกับลูกกรอกระดาษ จึงถูกลูกกรอกับม้วนกระดาษหนีมือเข้าไปและดึงร่างกายเข้าเครื่องจักร โดยถูกกดทับถึงลำตัว จากนั้นพนักงานที่ทำงานบริเวณเครื่องกรอแบ่งได้ยินเสียงร้องจึงเข้าไปหยุดการทำงานของเครื่องจักร (Emergency Stop) และแจ้งหัวหน้ากะ จากนั้นหัวหน้ากะได้เรียกรถพยาบาลและขอความช่วยเหลือจากหน่วยงานภายนอกนำตัวนาย A ส่งโรงพยาบาลและเสียชีวิตในเวลาต่อมา

เบื้องต้นสันนิษฐานว่า นาย A ได้เดินไปที่เครื่องกรอแบ่งกระดาษ คาดว่าจะนำชอล์คสีแดงมาทำสัญลักษณ์ที่หน้าตัดม้วนกระดาษเพื่อให้ลูกค้าเห็นรอยต่อของกระดาษ ซึ่งลักษณะงานนี้จะต้องเป็นหน้าที่ของพนักงานของบริษัท ก. และต้องทำขณะที่กระดาษออกจากเครื่องจักรแล้ว

รูปภาพในพื้นที่เกิดเหตุ

จุดเกิดเหตุ  
(เกิดขณะที่  
ลูกกรอ  
กระดาศ



หลักฐานที่ม้วนกระดาษมีรอยการทำสัญลักษณ์  
จึงสันนิษฐานว่าผู้เสียชีวิตได้เข้าไปทำสัญลักษณ์ที่ม้วนกระดาษในขณะที่เครื่องจักรกำลังทำงาน

ภาพจำลองเหตุการณ์



### ๓. รายละเอียดการประสบนันตรายหรือความสูญเสียหรือหยุดการผลิตจากอุบัติเหตุ

- ๓.๑ จำนวนผู้เสียชีวิต .....๑.....
- ๓.๒ จำนวนผู้บาดเจ็บ .....-.....
- ๓.๓ จำนวนผู้ทุพพลภาพ .....-.....
- ๓.๔ ค่ารักษาพยาบาล .....-.....
- ๓.๕ การสูญเสียทรัพย์สินหรืออาคารสถานที่/เครื่องจักร จำนวน .....
- ๓.๖ อื่นๆ

บริษัท ก. ได้ให้เงินช่วยเหลือแก่ทายาทผู้เสียชีวิตเป็นเงิน ๑,๐๔๕,๐๐๐ บาท และบริษัท ข. ได้ให้เงินช่วยเหลือแก่ทายาทผู้เสียชีวิตเป็นเงิน ๑๐๐,๐๐๐ บาท และดำเนินการเรียกร้อยค่าสินไหมทดแทนกรณีเสียชีวิตจากบริษัทประกันภัย ๒ แห่ง เป็นเงิน ๒๐๐,๐๐๐ บาท

### ๔. การวิเคราะห์ปัจจัย/สาเหตุการเกิดอุบัติเหตุ

#### ๔.๑ ปัจจัยด้านคน/การกระทำที่ไม่ปลอดภัย

- (๑) ผู้ปฏิบัติงานไม่ปฏิบัติตามกฎระเบียบความปลอดภัย โดยเข้าไปในพื้นที่ที่ห้ามเข้า

#### ๔.๒ ปัจจัยด้านสภาพแวดล้อม/สภาพการณ์ที่ไม่ปลอดภัย

- (๑) ไม่มีตะแกรงหรือการปิดคลุมส่วนที่หมุนได้
- (๒) ไม่มีการทำรั้วหรือคอกกั้นเพื่อป้องกันไม่ให้ผู้ที่ไม่มีส่วนเกี่ยวข้องเข้าไปบริเวณที่ตั้งของเครื่องจักร

#### ๔.๓ ปัจจัยด้านการบริหารจัดการ

- (๑) บริษัทฯ มีการวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจากการทำงานแต่ยังไม่มีมาตรการป้องกันทางวิศวกรรมที่เหมาะสมบริเวณเครื่องจักรที่เกิดเหตุ
- (๒) ไม่มีการควบคุมดูแลลูกจ้างให้ปฏิบัติงานได้อย่างปลอดภัย

### ๕. ข้อเสนอแนะหรือมาตรการสำหรับการแก้ไขป้องกัน

จากสาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุในครั้งนี้ ในเบื้องต้นสามารถกำหนดมาตรการ แนวทางในการป้องกัน และควบคุมอันตรายได้ ดังต่อไปนี้

#### ๕.๑ ข้อเสนอแนะหรือมาตรการแก้ไขป้องกันที่เหมาะสม

- (๑) จัดทำตะแกรงหรือที่ครอบปิดคลุมส่วนที่หมุนได้และส่วนที่ส่งถ่ายกำลังบริเวณด้านข้างของเครื่องจักร

(๒) จัดทำรั้วหรือคอกกั้น ณ บริเวณที่ตั้งของเครื่องจักร โดยออกแบบให้มีสัญญาณแจ้งเตือนหรือเซนเซอร์หยุดการทำงานของเครื่องจักรกรณีที่มีผู้ผ่านรั้วเข้าไป

(๓) มีการควบคุมดูแลไม่ให้ลูกจ้างซึ่งไม่เกี่ยวข้องเข้าไปในบริเวณพื้นที่ตั้งของเครื่องจักร  
๕.๒ ข้อเสนอแนะอื่น ๆ

(๑) ควรมีการค้นหาจุดเสี่ยงอันตรายที่อาจเกิดขึ้นจากการทำงานเกี่ยวกับเครื่องจักรแต่ละชนิด และมีมาตรการป้องกันที่เหมาะสม

## ๖. กฎหมายที่เกี่ยวข้องกับอุบัติเหตุ

นายจ้าง ฝ่าฝืนหรือไม่ปฏิบัติตามพระราชบัญญัติความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. ๒๕๕๔ มาตรา ๘ ประกอบกฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับเครื่องจักร ปั่นจั่น และหม้อน้ำ พ.ศ. ๒๕๖๔ ดังนี้

ข้อ ๑๕ นายจ้างต้องจัดให้มีวิธีการดำเนินการเพื่อป้องกันมิให้ลูกจ้างได้รับอันตรายจากการทำงานเกี่ยวกับเครื่องจักร ดังต่อไปนี้

(๔) เครื่องจักรที่มีการถ่ายทอดพลังงานโดยใช้เพลลา สายพาน รอก เครื่องอุปกรณ์ล้อตุนกำลัง ต้องมีตะแกรงหรือที่ครอบปิดคลุมส่วนที่หมุนได้และส่วนส่งถ่ายกำลังให้มิดชิด ถ้าส่วนที่หมุนได้หรือส่วนส่งถ่ายกำลังสูงกว่า ๒ เมตร ต้องมีรั้วหรือตะแกรงสูงไม่น้อยกว่า ๒ เมตร กันล้อมมิให้บุคคลเข้าไปได้ในขณะเครื่องจักรกำลังทำงาน สำหรับสายพานแขวนลอยหรือสายพานโซ่นายจ้างต้องจัดให้มีเครื่องป้องกันอันตรายจากเครื่องจักรนั้น

ข้อ ๑๘ นายจ้างต้องจัดทำรั้ว คอกกั้น หรือเส้นแสดงเขตอันตราย ณ บริเวณที่ตั้งของเครื่องจักร ให้ลูกจ้างเห็นได้ชัดเจน และต้องดูแลไม่ให้ลูกจ้างซึ่งไม่เกี่ยวข้องเข้าไปในบริเวณดังกล่าว

## ๗. ผู้สอบสวนและวิเคราะห์อุบัติเหตุ

ศูนย์ความปลอดภัยในการทำงานเขต ๗ (ราชบุรี)

กองความปลอดภัยแรงงาน กรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน