

กรณี ลูกจ้างถูกเครื่องอัดเศษกระดาษลูกฟูกหนีบนิ้วมือขาด

๑. ข้อมูลสถานประกอบกิจการ/นายจ้าง

๑.๑ ชื่อสถานประกอบกิจการเกิดเหตุ บริษัท GG

- สำนักงานแห่งใหญ่ เขตมีนบุรี กรุงเทพมหานคร
- สำนักงานสาขาที่เกิดเหตุ เขตมีนบุรี กรุงเทพมหานคร
- ลักษณะการประกอบกิจการ อุตสาหกรรมผลิตกล่องกระดาษ

๑.๒ จำนวนลูกจ้างทั้งหมด ๖๒๔ คน เป็นชาย ๓๘๙ คน หญิง ๒๒๕ คน

๑.๓ กำหนดวันทำงานของลูกจ้าง ๖ วันต่อสัปดาห์ คือ วันจันทร์ถึงวันเสาร์ มีวันหยุดประจำสัปดาห์ ๑ วันคือวันอาทิตย์ เวลาทำงานปกติแบ่งออกเป็น ๒ กะ คือ กะที่ ๑ เริ่มเวลา ๐๗.๔๕ - ๑๖.๑๕ น. พักเวลา ๑๒.๐๐ - ๑๓.๐๐ น. กะที่ ๒ เริ่มเวลา ๑๕.๔๕ - ๐๐.๑๕ น. พักเวลา ๑๙.๐๐ - ๒๐.๐๐ น.

๑.๔ สถิติการประสบอันตรายจากการทำงานของลูกจ้าง หยุดงานเกิน ๓ วัน จำนวน ๖ ราย (ส่วนใหญ่เกิดอุบัติเหตุจากเครื่องจักร) (ข้อมูลจาก Dashboard ตั้งแต่ มกราคม ๒๕๖๕ ถึง สิงหาคม ๒๕๖๗)

๒. ข้อมูลทั่วไป/รายละเอียดและลำดับเหตุการณ์การเกิดอุบัติเหตุ

๒.๑ ข้อมูลทั่วไปและสภาพแวดล้อมของสถานที่เกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน

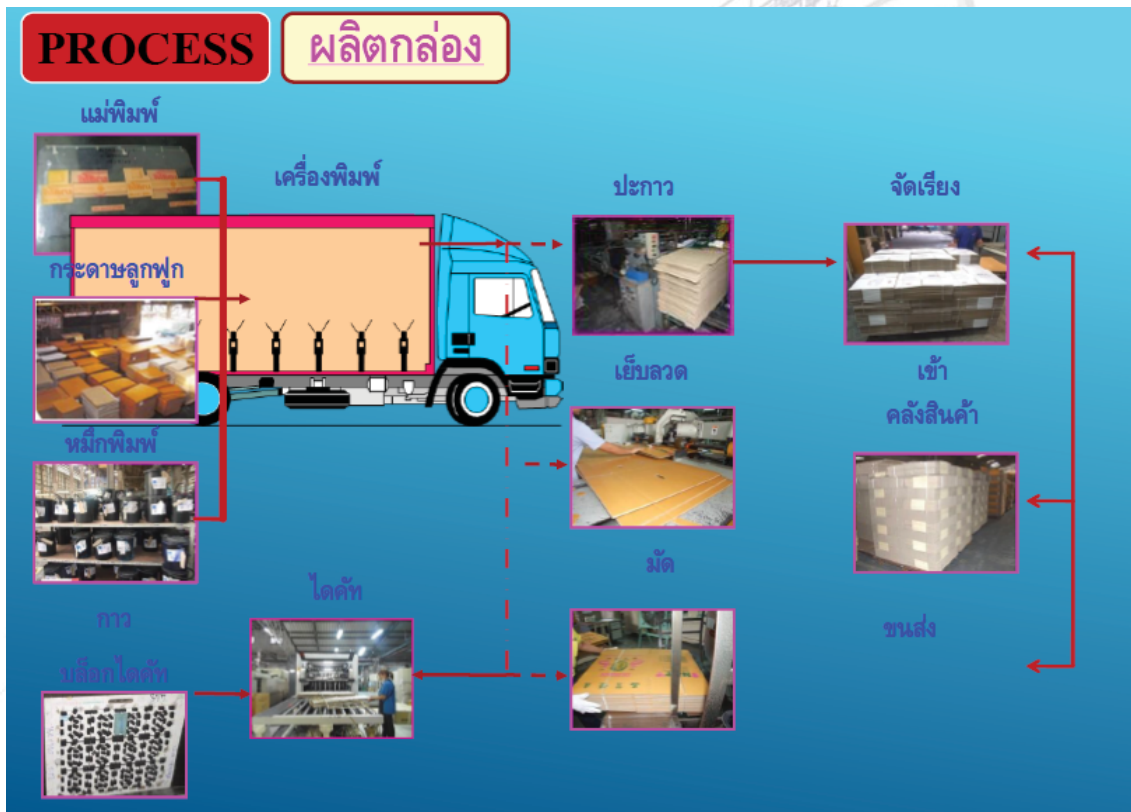
- สภาพอาคารหรือสิ่งแวดล้อม

บริษัท GG ลักษณะโดยทั่วไปของอาคารบริษัทฯ มีอาคารปฏิบัติงานจำนวน ๑ อาคาร เป็นอาคารคอนกรีตชั้นเดียว หลังคายกสูง มีชั้นลอยสำหรับจัดเก็บผลิตภัณฑ์ ด้านหน้าของอาคารเป็นอาคารสำนักงาน ถัดไปจะเป็นพื้นที่ของการผลิต

- เครื่องจักร/เครื่องมือ/อุปกรณ์

๑) เครื่องผลิตแผ่น	จำนวน	๓	เครื่อง
๒) เครื่องผสมกาว	จำนวน	๑	เครื่อง
๓) เครื่องพิมพ์กล่อง	จำนวน	๒	เครื่อง
๔) เครื่องเย็บ	จำนวน	๑๐	เครื่อง
๕) เครื่องปะกาว	จำนวน	๒	เครื่อง
๖) เครื่องไต่คัท	จำนวน	๒	เครื่อง
๗) เครื่องอัดเศษกระดาษ	จำนวน	๒	เครื่อง
๘) เครื่องรีดตะกอน	จำนวน	๑	เครื่อง
๙) เครื่องกรอกกระดาษ	จำนวน	๑	เครื่อง

- กระบวนการผลิต



๒.๒ รายละเอียด/ลำดับเหตุการณ์

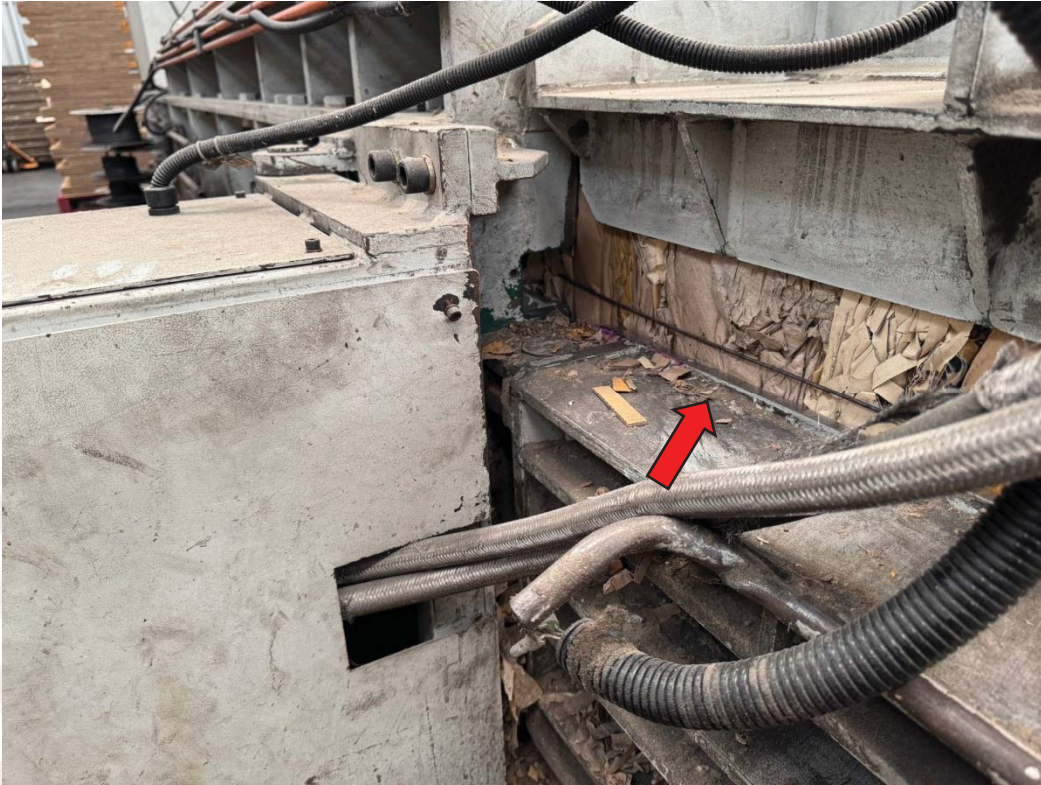
เมื่อวันที่ ๒๘ มิถุนายน ๒๕๖๗ เวลาประมาณ ๒๑.๓๐ น. เกิดอุบัติเหตุลูกจ้างชื่อ นาย BB สัญชาติพม่า อายุ ๔๐ ปี ทำงานในตำแหน่ง พนักงานส่วนสนับสนุนโลจิสติกส์ มีหน้าที่ควบคุมเครื่องอัดเศษกระดาษลูกฟูก ถูกเส้นลวดมัดเศษกระดาษจากเครื่องฯ หนีบนิ้วมือข้างซ้ายฉีกขาด เหตุเกิดจาก มีลวดติดขณะเครื่องฯ ทำงาน แล้วลูกจ้างได้ใช้มือดึงลวดที่ติดอยู่โดยไม่ได้หยุดการทำงานของเครื่องฯ ขณะนั้นเครื่องฯ ได้ทำงานตัดลวดเพื่อมัดเส้นลวดพอดี ทำให้ลวดรัดมือกระชากนิ้วมือข้างซ้ายฉีกขาด เพื่อนร่วมงานที่อยู่บริเวณใกล้เคียงได้แจ้งให้หัวหน้างานทราบ และนำตัวลูกจ้างที่ได้รับบาดเจ็บส่งโรงพยาบาลจุฬารัตน์ ๓ อินเตอร์เพื่อทำการรักษา

ภาพที่ ๑ บริเวณการทำงานกับเครื่องอัดเศษกระดาษที่ลูกจ้างเกิดอุบัติเหตุ



ภาพที่ ๒ ภาพจำลองเหตุการณ์

ลูกจ้างกำลังทำงานกับเครื่องอัดเศษกระดาษลูกฟูก



มีลวดติด (บริเวณที่ลูกศรชี้) ลูกจ้างได้ใช้มือซ้ายจับลวดเพื่อดึงออก แต่ขณะนั้นเครื่องฯ ได้ทำงานตัดลวดเพื่อมัดเส้นลวด จึงทำให้ลวดรัดมือ และกระชากนิ้วมือข้างซ้ายฉีกขาด

๓. รายละเอียดการประสบนันตรายหรือความสูญเสียหรือหยุดการผลิตจากอุบัติเหตุ

จำนวนผู้เสียชีวิต จำนวน - คน

จำนวนผู้บาดเจ็บ จำนวน ๑ คน

จำนวนผู้ทุพพลภาพ จำนวน - คน

การสูญเสียทรัพย์สินหรืออาคารสถานที่/เครื่องจักรอุปกรณ์ -

การเยียวยา

- ค่ารักษาพยาบาล จำนวน ๑๖๖,๘๕๒ บาท

๔. การวิเคราะห์ปัจจัย/สาเหตุการเกิดอุบัติเหตุ

จากการสอบสวนและวิเคราะห์สาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน ได้ดังนี้

๔.๑ ปัจจัยด้านคน/การกระทำที่ไม่ปลอดภัย

๑) ลูกจ้างทำงานโดยไม่คำนึงถึงพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงาน มีการใช้มือเปล่าดึงลวด โดยไม่ได้หยุดการทำงานของเครื่องจักรก่อน

๒) หัวหน้างานไม่กำกับ ควบคุมดูแลให้ผู้ปฏิบัติงานทำงานให้ถูกขั้นตอน โดยต้องใช้คีมหรืออุปกรณ์ที่มีลักษณะเดียวกันเพื่อดึงลวด

๔.๒ ปัจจัยด้านสภาพแวดล้อม/สภาพการณ์ที่ไม่ปลอดภัย

๑) เครื่องอัดเศษกระดาษลูกฟูกไม่มีอุปกรณ์ที่สามารถหยุดการทำงานของเครื่องได้ทันทีเมื่อส่วนหนึ่งส่วนใดของร่างกายเข้าไปใกล้บริเวณที่อาจเป็นอันตรายของเครื่อง เช่น ระบบตัดการทำงานอัตโนมัติ

๒) ไม่มีการ์ดป้องกันส่วนที่เป็นอันตรายของเครื่องจักร ที่อาจก่อให้เกิดอันตรายกับผู้ปฏิบัติงาน

๔.๓ ปัจจัยด้านการบริหารจัดการด้านความปลอดภัย

๑) ไม่แจ้งให้ลูกจ้างทราบถึงอันตรายที่อาจเกิดขึ้นจากการทำงานและไม่แจกคู่มือปฏิบัติงานให้ลูกจ้างก่อนที่ลูกจ้างจะเข้าทำงาน

๒) ไม่มีการจัดทำรายละเอียดคุณลักษณะและคู่มือการใช้งานของเครื่องจักร ทำให้ไม่ทราบข้อปฏิบัติขั้นตอนวิธีการใช้งาน อันตรายที่อาจเกิดขึ้น และมาตรการด้านความปลอดภัยของเครื่องจักร

๓) ไม่มีการวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจากการใช้เครื่องจักร โดยการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานเพื่อขจัดอันตราย ประเมินความเสี่ยง และจัดทำแผนงานการจัดการความเสี่ยงให้ครอบคลุมอันตรายที่อาจเกิดขึ้นจากการทำงานกับเครื่องจักรทุกขั้นตอน

๔) ไม่มีการกำกับ ควบคุมดูแลให้ลูกจ้างปฏิบัติตามขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัยอย่างเคร่งครัด ซึ่งอาจทำให้ลูกจ้างไม่ปฏิบัติตามขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัยจนเป็นเหตุให้เกิดอันตรายได้

๕. ข้อเสนอแนะหรือมาตรการสำหรับการแก้ไขป้องกัน

จากสาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุในครั้งนี้ ในเบื้องต้นสามารถกำหนดมาตรการ แนวทางในการป้องกัน และควบคุมอันตรายได้ดังต่อไปนี้

๕.๑ มาตรการควบคุมด้านวิศวกรรม (Engineering controls)

(๑) จัดให้มีอุปกรณ์ที่สามารถหยุดการทำงานของเครื่องจักรได้ทันทีเมื่อส่วนหนึ่งส่วนใดของร่างกายเข้าไปใกล้บริเวณที่อาจเป็นอันตรายของเครื่องจักร เช่น ระบบตัดการทำงานอัตโนมัติ โดยหากลูกจ้างยื่นมือเข้าไปภายในบริเวณจุดอันตรายระบบเซ็นเซอร์จะต้องตัดการทำงานของเครื่องจักรทันที

(๒) จัดให้มีการ์ดป้องกันส่วนที่เป็นอันตรายของเครื่องจักร เพื่อไม่ให้ผู้ปฏิบัติงานยื่นส่วนหนึ่งส่วนใดของร่างกายเข้าไปใกล้บริเวณที่อาจเป็นอันตรายของเครื่องจักร เพื่อความปลอดภัยแก่ผู้ปฏิบัติงาน

(๓) จัดให้ใช้คีม หรืออุปกรณ์ที่มีลักษณะเดียวกันในการจับเส้นลวด เพื่อความปลอดภัยแก่ผู้ปฏิบัติงาน

๕.๒ มาตรการควบคุมด้านการบริหารจัดการ (Administrative control)

(๑) นายจ้างต้องแจ้งให้ลูกจ้างทราบถึงอันตรายที่อาจเกิดขึ้นจากการทำงานและแจกคู่มือปฏิบัติงานให้ลูกจ้างทุกคนก่อนที่ลูกจ้างจะเข้าทำงาน เปลี่ยนงาน เปลี่ยนสถานที่ทำงาน หรือเปลี่ยนแปลงเครื่องจักร

(๒) นายจ้างต้องจัดทำรายละเอียดคุณลักษณะและคู่มือการใช้งานของเครื่องจักร และแจ้งให้ลูกจ้างปฏิบัติตามคู่มือการใช้งานดังกล่าวเพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน

(๓) นายจ้างต้องจัดให้มีการวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจากการใช้เครื่องจักร โดยการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานเพื่อขจัดอันตราย ประเมินความเสี่ยง และจัดทำแผนงานการจัดการความเสี่ยงให้ครอบคลุมอันตรายที่อาจเกิดขึ้นจากการทำงานกับเครื่องจักรทุกขั้นตอน

(๔) นายจ้างต้องกำกับ ควบคุมดูแลให้ลูกจ้างปฏิบัติตามขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัยอย่างเคร่งครัด เพื่อป้องกันไม่ให้ลูกจ้างทำงานลัดขั้นตอน เพื่อความปลอดภัยในการทำงานของลูกจ้าง

(๕) นายจ้างต้องจัดให้มีข้อบังคับและขั้นตอนการปฏิบัติงานเพื่อความปลอดภัยในการทำงานกับเครื่องจักร และต้องมีข้อความเกี่ยวกับขั้นตอนวิธีการทำงานกับเครื่องจักรติดไว้บริเวณที่ลูกจ้างทำงาน เพื่อให้ลูกจ้างสามารถปฏิบัติตามขั้นตอนวิธีการทำงานได้อย่างปลอดภัย

๖. กฎหมายที่เกี่ยวข้องกับอุบัติเหตุ

๖.๑ พระราชบัญญัติความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. ๒๕๕๔

มาตรา ๘ ให้นายจ้างบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ให้เป็นไปตามมาตรฐานที่กำหนดในกฎกระทรวง

มาตรา ๑๔ ในกรณีที่นายจ้างให้ลูกจ้างทำงานในสภาพการทำงานหรือสภาพแวดล้อมในการทำงาน ที่อาจทำให้ลูกจ้างได้รับอันตรายต่อชีวิต ร่างกาย จิตใจ หรือสุขภาพอนามัย ให้นายจ้างแจ้งให้ลูกจ้างทราบถึงอันตรายที่อาจเกิดขึ้นจากการทำงานและแจกคู่มือปฏิบัติงานให้ลูกจ้างทุกคนก่อนที่ลูกจ้างจะเข้าทำงาน เปลี่ยนงาน หรือเปลี่ยนสถานที่ทำงาน

๖.๒ พระราชบัญญัติความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. ๒๕๕๔

มาตรา ๘ ประกอบกฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับเครื่องจักร ปั่นจั่น หม้อน้ำ พ.ศ. ๒๕๖๔

ข้อ ๘ ในการประกอบ การติดตั้ง การทดสอบ การใช้ การซ่อมแซม การบำรุงรักษา การตรวจสอบ การรื้อถอน หรือการเคลื่อนย้ายเครื่องจักร รถยก ลิฟต์ เครื่องจักรสำหรับใช้ในการยกคนขึ้นทำงานบนที่สูง นายจ้างต้องปฏิบัติตามรายละเอียดคุณลักษณะและคู่มือการใช้งานที่ผู้ผลิตกำหนดไว้ หากไม่มีรายละเอียดคุณลักษณะและคู่มือการใช้งานดังกล่าว นายจ้างต้องดำเนินการให้วิศวกรเป็นผู้จัดทำรายละเอียดคุณลักษณะและคู่มือการใช้งานเป็นหนังสือ และต้องมีสำเนาเอกสารดังกล่าวไว้ให้พนักงานตรวจสอบความปลอดภัยตรวจสอบได้

รายละเอียดคุณลักษณะและคู่มือการใช้งานตามวรรคหนึ่ง ต้องเป็นภาษาไทยหรือภาษาอื่น ที่ลูกจ้างสามารถศึกษาและปฏิบัติเพื่อความปลอดภัยในการทำงานได้

ในกรณีที่มีการเคลื่อนย้ายเครื่องจักรที่มีน้ำหนักตั้งแต่ ๑ ตันขึ้นไปที่อาจก่อให้เกิดอันตรายโดยสภาพของเครื่องจักร นายจ้างต้องจัดให้มีแผนป้องกันอันตรายจากการเคลื่อนย้ายดังกล่าว และปฏิบัติตามอย่างเคร่งครัด

๗. ผู้สอบสวนและรายงานอุบัติเหตุ

ศูนย์ความปลอดภัยในการทำงานเขต ๑๒

กองความปลอดภัยแรงงาน กรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน