

กรณี ลูกจ้างถูกแผ่นเหล็กหล่นทับขา กระดูกหน้าแข้งหัก

๑. ข้อมูลสถานประกอบกิจการ

๑.๑ ชื่อสถานประกอบกิจการเกิดอุบัติเหตุ คือ บริษัท ก.

- สำนักงานใหญ่ ตั้งอยู่ จังหวัดสมุทรสาคร
- สำนักงานสาขาที่เกิดเหตุ ตั้งอยู่ จังหวัดสมุทรสาคร
- ลักษณะการประกอบกิจการ ผลิตตู้สวิตช์บอร์ดไฟฟ้า

๑.๒ มีจำนวนลูกจ้างทั้งหมด ๘๕ คน เป็นชาย ๕๖ คน เป็นหญิง ๒๙ คน

- ลูกจ้างต่างชาติ มี ไม่มี

๑.๓ กำหนดวันทำงานของลูกจ้าง กำหนดวันทำงานของลูกจ้าง ๖ วันต่อสัปดาห์ คือ จันทร์ - เสาร์
มีวันหยุดประจำสัปดาห์ ๑ วัน คือ วันอาทิตย์ กำหนดเวลาทำงาน ๐๘.๓๐ - ๑๗.๓๐ น.
เวลาพัก ๑ ชั่วโมง คือ ๑๒.๐๐ - ๑๓.๐๐ น. เวลาพักเบรกช่วงเช้า ๑๐ นาที และช่วงบ่าย ๑๐ นาที
มีการทำงานล่วงเวลา - วันต่อสัปดาห์ วันละ - ชั่วโมง

๑.๔ สถิติการประสบอันตรายจากการทำงานของลูกจ้าง (กรณีร้ายแรง) :-

๒. ข้อมูลทั่วไป/รายละเอียดและลำดับเหตุการณ์การเกิด อุบัติเหตุ

๒.๑ ข้อมูลทั่วไปและสภาพแวดล้อมของสถานที่เกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน

- สภาพอาคารหรือสิ่งแวดล้อม

อาคารผลิต เนื้อที่ประมาณ ๔,๘๗๗ ตารางเมตร เป็นอาคารคอนกรีต ๑ ชั้น กั้นผนัง ๓ ด้าน
ด้านในเปิดโล่ง หลังคาสูง มุงด้วยเมทัลชีท ระบายอากาศแบบธรรมชาติ และติดตั้งพัดลมอุตสาหกรรม



- เครื่องจักร เครื่องมือ อุปกรณ์ (จำนวน ชนิด ประเภท กลไกการทำงาน ขั้นตอนการทำงาน

ข้อมูลการตรวจสอบ บำรุงรักษา ฯลฯ)

มีเครื่องจักรใช้ในการผลิต ประกอบด้วย

- เครื่องตัดโลหะ จำนวน ๒ เครื่อง
- เครื่องปั๊มเหล็ก จำนวน ๔ เครื่อง
- เครื่องพับโลหะ จำนวน ๗ เครื่อง
- รถเข็นสำหรับขนแผ่นเหล็ก ๑๒ ตัว
- แผ่นเหล็กที่ใช้ในวันเกิดเหตุ มีขนาดกว้าง ๒๓๕ มิล X ยาว ๑,๕๐๐ มิล หนา ๑.๕ มิล

น้ำหนักต่อแผ่น ๔,๒๐๐ กรัม

เครื่องปั๊มเหล็ก



เครื่องพับ



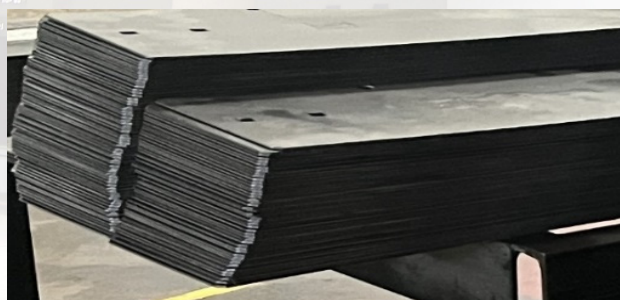
เครื่องตัด



รถเข็นเหล็ก



วัสดุดิบ(เหล็ก)







- ระบบ/การจัดการ

บริษัทฯ มีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับหัวหน้างาน ๑๓ คน ระดับบริหาร ๑ คน ระดับเทคนิคขั้นสูง ๑ คน และระดับวิชาชีพ ๑ คน มีคณะกรรมการความปลอดภัย ๗ คน

- กระบวนการผลิต (อธิบายพร้อมแผนภาพประกอบ)

ขั้นตอนการผลิต/กระบวนการผลิต

ขั้นตอนการทำงานเครื่องพับโลหะ

ลำดับที่	ขั้นตอนการทำงาน	ภาพประกอบ
๑	ผู้ปฏิบัติงานสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล (PPE) ถุงมือ และรองเท้า เซฟตี้	
๒	ตรวจเช็คสภาพเครื่องจักรประจำวัน ก่อนเริ่มปฏิบัติงานกับเครื่องพับโลหะ	
๓	ตรวจเช็ครายละเอียดใบสั่งงาน	
๔	เปลี่ยนแม่พิมพ์ให้ตรงกับงานพับโลหะในใบสั่งงานผลิต	

ลำดับ ที่	ขั้นตอนการทำงาน	ภาพประกอบ
๕	เปิดเครื่องพับโลหะและเข้าสู่ระบบการทำงาน of เครื่อง	
๖	ผู้ปฏิบัติงานนำชิ้นงาน(เหล็ก) ที่วางบนรถเข็นยกมาเข้าเครื่องพับปรับระยะให้พอดีกับแท่นพับและใช้เท้าเหยียบ Foot switch เพื่อให้เครื่องพับโลหะทำการพับโลหะ	
๗	เครื่องพับชิ้นงานเสร็จแล้วยกชิ้นงานออกมาวางเรียงบนรถเข็น หรือวางบนพาเลทเพื่อส่งให้แผนกอื่นต่อไป	 <div data-bbox="917 1865 1313 2042" style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>สีน้ำเงิน คือเหล็กที่รอการพับ สีส้ม คือ เหล็กที่พับเรียบร้อยแล้ว บางส่วนที่วาง</p> </div>

ภาพจำลองเหตุการณ์การเกิดอุบัติเหตุ

ลำดับที่	รายละเอียดเหตุการณ์	ภาพการเกิดอุบัติเหตุ
๑	พนักงานปฏิบัติงานพับ ยืนอยู่หน้าเครื่องพับ	
๒	ขณะทำงานพนักงานได้ยื่นฟิงริมรถเข็นที่วางชิ้นเหล็กและมือไปเท่าที่ขอบรถเข็นทำให้รถเข็นเอียง เหล็กที่เหลือไหลลงมาโดนหลัง ทำให้พนักงานล้มลงหน้าคว่ำ	
๓	เหล็กที่วางบนรถเข็นที่เหลือประมาณ ๒๐๐ แผ่นตกลงมาทับขาทั้ง ๒ ข้าง ขนาดของแผ่นเหล็ก กว้าง ๒๓๕ มิลลิเมตร x ยาว ๑๕๐๐ มิลลิเมตร หนา ๑.๕ มิลลิเมตร น้ำหนักต่อแผ่น ๔๒๐๐ กรัม เหล็กที่หล่นทับขา นน. ๘๔๐ กก.	
๔	ภาพเหตุการณ์จริงที่รถเข็นเอียงเทเหล็กลงมา	

๒.๒ รายละเอียด/ลำดับเหตุการณ์การเกิดอุบัติเหตุ

วันที่ ๘ มกราคม ๒๕๖๗ ลูกจ้างชื่อ Mr. A ตำแหน่ง พนักงาน แผนกพับโลหะ มีหน้าที่ปฏิบัติงาน กับเครื่องพับโลหะ อายุงาน ๑ ปี ได้มาเริ่มปฏิบัติงานตั้งแต่ เวลา ๐๘.๓๐ น.ตามขั้นตอนการทำงานพับ คือเริ่มการสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย เช่น ถุงมือและรองเท้า และการตรวจเช็คสภาพเครื่องจักร เช็ครายละเอียดตามใบสั่งงาน เปลี่ยนแม่พิมพ์ให้ตรงกับใบสั่งงาน (การขึ้นรถขึ้นแผ่นเหล็กที่มีชิ้นงาน จะไม่มีผู้ทำหน้าที่ประจำ จะสับเปลี่ยนกัน) ในวันเกิดเหตุ นาย B ทำงานแผนกเดียวกัน ได้ขึ้นรถที่มีชิ้นเหล็กเรียงซ้อนกัน ๒ แถว แถวละ ๑๕๐ ชิ้น หนักชิ้นละประมาณ ๔,๒๐๐ กรัม มาจอดอยู่ห่างจากเครื่องพับโลหะที่เกิดอุบัติเหตุประมาณ ๘๐- ๙๐ เซนติเมตร) เมื่อลูกจ้างทำการเปลี่ยนแม่พิมพ์แล้ว ทำการเปิดเครื่องพิมพ์เข้าสู่ระบบการทำงานของเครื่องพับโลหะ ลูกจ้างได้นำชิ้นงาน(แผ่นเหล็ก)ที่วางบนรถขึ้น ยกมาเข้าเครื่องพับ เพื่อปรับระยะให้พอดีกับแท่นพับ และใช้เท้าเหยียบ (Foot switch) เพื่อให้เครื่องพับโลหะทำงาน เมื่อเหยียบสวิทช์ แล้วเครื่องพับทำงานจนพับเสร็จใช้เวลาประมาณ ๔๐ วินาที/๑ ชิ้น ต่อการเหยียบ สวิทช์ ๑ ครั้ง

เวลาประมาณ ๐๙.๔๐ น. ขณะที่พนักงานทำการพับชิ้นงานเสร็จบางส่วนแล้ว ทำการหยุดพักเพื่อรอเวลาพักเบรก ในเวลา ๑๐.๐๐ น. ขณะที่เครื่องพับโลหะยังเปิดเครื่องอยู่ เมื่อพักเสร็จ ก็จะทำกรพับต่อไปจนถึงเวลาเลิกงาน ในเวลา ๑๗.๓๐ น. ลูกจ้างซึ่งยืนหันหลังให้รถขึ้นเหล็ก ได้ใช้ก้อนิ่งและมือไปเท้าที่ขอบรถขึ้นด้านหน้า ทำให้รถขึ้นเอียง เหล็กที่วางที่เหลือ ประมาณ ๒๐๐ แผ่น รวมน้ำหนักทั้งประมาณ ๘๔๐ กิโลกรัม ไหลลงมาโดนหลังลูกจ้าง ทำให้ลูกจ้างล้มลงนั่งคุกเข่า และหน้าคว่ำลงไปกับพื้น และแผ่นเหล็กได้ไหลลงมาทับช่วงหน้าแข็งหัก ทั้ง ๒ ข้าง

เวลาประมาณ ๐๙.๕๐ พนักงานได้ช่วยกันห้ามเลือดนำตัวพนักงานส่งโรงพยาบาลกระทุ่มแบน และแพทย์ ได้ทำการผ่าตัดใส่เหล็กตามที่ขา และพักรักษาตัวที่โรงพยาบาล จนถึงวันที่ ๑๓ มกราคม ๒๕๖๗ แพทย์ได้ให้ พักรักษาตัวที่บ้านพัก เพื่อรักษาตัวต่อเนื่อง ผึกเดิน และนัดตรวจ และสามารถมาปฏิบัติงานได้ตามปกติ ในวันที่ ๕ สิงหาคม ๒๕๖๗ รวมหยุดงานเป็นระยะเวลา ๑๒๐ วัน

๓. รายละเอียดการประสบนันตรายหรือความสูญเสียหรือหยุดการผลิตจากอุบัติเหตุ

- ๓.๑ จำนวนผู้เสียชีวิต-.....
- ๓.๒ จำนวนผู้บาดเจ็บ๑.....
- ๓.๓ จำนวนผู้ทุพพลภาพ-.....
- ๓.๔ ค่ารักษาพยาบาล๙๑,๒๕๐.....
- ๓.๕ การสูญเสียทรัพย์สินหรืออาคารสถานที่/เครื่องจักร จำนวน-.....
- ๓.๖ อื่นๆ -

๔. การวิเคราะห์ปัจจัย/สาเหตุการเกิดอุบัติเหตุ

๔.๑ ปัจจัยด้านคน/การกระทำที่ไม่ปลอดภัย

- ๑) ลูกจ้างไม่ได้รับการอบรมด้านความปลอดภัย และอันตรายที่อาจจะเกิดขึ้น
- ๒) ลูกจ้างยืนพิงรถเข็น โดยปฏิบัติตามความเคยชิน
- ๓) ลูกจ้างไม่ตระหนักถึงอันตรายที่อาจจะเกิดขึ้น

๔.๒ ปัจจัยด้านสภาพแวดล้อม/สภาพการณ์ที่ไม่ปลอดภัย

- ๑) นายจ้างขาดการตรวจสอบรถเข็นเหล็ก ที่มีล้อเลื่อนได้ และตำแหน่งล้ออยู่ด้านในตัวรถ ซึ่งไม่สอดคล้องกับการใช้งาน และไม่มีที่ล้อคล้อรถเข็น ไม่มีความมั่นคง
- ๒) สภาพรถเข็นไม่มีแผงกัน หรือสิ่งอื่นใดเพื่อป้องกันเหล็กกลิ้งไหลจากตัวรถเข็น
- ๓) นายจ้างไม่จัดที่พักช่วงเวลาพักเบรกไว้ให้ลูกจ้าง
- ๔) พื้นที่ทำเน้รถเข็น วางอยู่ใกล้กับเครื่องจักร (เครื่องปั๊ม) ทำให้พื้นที่การทำงานคับแคบ
- ๕) นายจ้างไม่ติดประกาศกำหนดวิธีการทำงาน ในที่ที่ลูกจ้างปฏิบัติงาน

๔.๓ ปัจจัยด้านการบริหารจัดการ

- ๑) นายจ้างไม่จัดให้มีคู่มือการทำงาน (งานพับโลหะ งานเข็นเหล็ก) และติดประกาศไว้ที่ลูกจ้างปฏิบัติงาน
- ๒) นายจ้างไม่จัดให้ลูกจ้างรับการอบรมเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน
- ๓) นายจ้างไม่กำชับให้หัวหน้างาน ทำหน้าที่ตรวจสอบความปลอดภัยในการทำงานก่อนการทำงาน และขณะทำงานทุกขั้นตอนเพื่อให้เกิดความปลอดภัย

๕. ข้อเสนอแนะหรือมาตรการสำหรับการแก้ไขป้องกัน

จากสาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุในครั้งนี้ ในเบื้องต้นสามารถกำหนดมาตรการ แนวทางในการป้องกัน และควบคุมอันตรายได้ ดังต่อไปนี้

๕.๑ ข้อเสนอแนะหรือมาตรการแก้ไขป้องกันที่เหมาะสม

- ๑) นายจ้างต้องสำรวจตรวจสอบระบบสภาพของรถเข็นเหล็ก ให้มีประสิทธิภาพ และไม่มีส่วนใดชำรุดและให้สามารถใช้งานได้ตลอดเวลา
- ๒) นายจ้างต้องจัดให้ลูกจ้างได้รับการอบรมให้ความรู้ด้านความปลอดภัยในการทำงาน
- ๓) นายจ้างต้องจัดทำคู่มือการทำงานรถเข็นเหล็ก งานพับโลหะ แจกและแจ้งให้ลูกจ้างทราบก่อนการปฏิบัติงาน และควบคุมดูแลให้ลูกจ้างปฏิบัติงานตามขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัยทุกขั้นตอน

๕.๒ ข้อเสนอแนะอื่น ๆ

- ๑) นายจ้างต้องกำหนดกฎระเบียบและข้อบังคับว่าด้วยความปลอดภัยในการทำงานให้ลูกจ้างปฏิบัติงาน อย่างเคร่งครัด

๒) นายจ้างก็จัดที่สำหรับพักเบรกไว้ให้ลูกจ้าง

๓) นายจ้างต้องจัดวางตำแหน่งพื้นที่ ระยะห่างระหว่างการวางรถเข็นกับเครื่องจักร(เครื่องปั๊ม)

ให้มีระยะเวลาการทำงานที่ปลอดภัย

๖. กฎหมายที่เกี่ยวข้องกับอุบัติเหตุ

๖.๑ พระราชบัญญัติความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ.๒๕๕๔

มาตรา ๑๔ ในกรณีที่นายจ้างให้ลูกจ้างทำงานในสภาพการทำงานหรือสภาพแวดล้อมในการทำงาน ที่อาจทำให้ ลูกจ้างได้รับอันตรายต่อชีวิต ร่างกาย จิตใจ หรือสุขภาพอนามัย ให้นายจ้างแจ้งให้ลูกจ้างทราบถึง อันตรายที่อาจเกิดขึ้นจากการทำงานและแจกคู่มือปฏิบัติงานให้ลูกจ้างทุกคนก่อนที่ลูกจ้างจะเข้าทำงาน เปลี่ยนงาน หรือเปลี่ยนสถานที่ทำงาน

มาตรา ๑๖ ให้นายจ้างจัดให้ผู้บริหาร หัวหน้างาน และลูกจ้างทุกคนได้รับการฝึกอบรมความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน เพื่อให้บริหารจัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานได้อย่างปลอดภัย

ในกรณีที่นายจ้างรับลูกจ้างเข้าทำงาน เปลี่ยนงาน เปลี่ยนสถานที่ทำงาน หรือเปลี่ยนแปลงเครื่องจักร หรืออุปกรณ์ ซึ่งอาจทำให้ลูกจ้างได้รับอันตรายต่อชีวิต ร่างกาย จิตใจ หรือสุขภาพอนามัย ให้นายจ้างจัดให้มีการฝึกอบรมลูกจ้างทุกคนก่อนการเริ่มทำงาน

การฝึกอบรมตามวรรคหนึ่งและวรรคสอง ให้เป็นไปตามหลักเกณฑ์ วิธีการ และเงื่อนไขที่อธิบดี ประกาศกำหนด

๖.๒ พระราชบัญญัติความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ.๒๕๕๔

มาตรา ๑๓ ประกอบกฎกระทรวงการจัดให้มีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน บุคลากร หน่วยงาน หรือบุคคลเพื่อดำเนินการด้านความปลอดภัยในสถานประกอบกิจการ พ.ศ. ๒๕๖๕

ข้อ ๙ เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับหัวหน้างาน มีหน้าที่ ดังต่อไปนี้

(๔) สอนวิธีการปฏิบัติงานที่ถูกต้องแก่ลูกจ้างในหน่วยงานที่รับผิดชอบเพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน

(๕) ตรวจสอบสภาพการทำงานของเครื่องจักร เครื่องมือ และอุปกรณ์ให้อยู่ในสภาพที่ปลอดภัยก่อนลงมือปฏิบัติงาน

๖.๓ มาตรา ๘ วรรคหนึ่ง ประกอบกฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการ ด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับเครื่องจักร ปั่นจั่น และหม้อน้ำ พ.ศ. ๒๕๖๔

ข้อ ๑๑ ในการทำงานเกี่ยวกับเครื่องปั๊มโลหะ เครื่องขัด เครื่องกัด เครื่องตัด เครื่องกลึง เครื่องไส เครื่องเจีย เครื่องเจาะ เครื่องปั๊ม เครื่องม้วน หรือเครื่องจักรอื่นที่อาจก่อให้เกิดอันตรายจากการใช้งานได้โดยสภาพตามที่อธิบดี ประกาศกำหนด นายจ้างต้องจัดให้มีข้อความเกี่ยวกับวิธีการทำงานกับเครื่องจักรนั้นติดไว้บริเวณที่ลูกจ้างทำงาน

๗. ผู้สอบสวนและวิเคราะห์อุบัติเหตุ

ศูนย์ความปลอดภัยในการทำงานเขต ๗ (ราชบุรี)

กองความปลอดภัยแรงงาน กรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน

