

ถอดบทเรียน

เครื่องจักรบับอัดอากาศเป็นเหตุให้เสียชีวิต

พนักงานฝ่ายผลิต (แรงงานต่างด้าว) เพศชาย อายุงาน 6 เดือน ปฏิบัติหน้าที่ควบคุมการทำงานของสายพานลำเลียงวัตถุดิบจากกระบวนการบดอัด เพื่อให้ไหลลงในช่องรับวัตถุดิบ (HOPPER) ผ่านรางเกลียวเพลลาป้อนเข้าเตาอบ สันนิษฐานว่าขณะที่พนักงานกำลังเติมวัตถุดิบลงในช่องรับวัตถุดิบดังกล่าวฯ โดยใช้เท้าจิกขาเหยียบบริเวณเหนือมอเตอร์ขับเคลื่อนที่ติดตั้งอยู่ด้านหลังของเตาอบ แล้วเกิดการเหยียบพลาดและร่างไถลลงไป ส่วนเกลียวเพลลาขับเคลื่อนสายพานลำเลียง จึงถูกแกนเพลลาสายพานบับอัดอากาศและตัดเส้นเลือดใหญ่บริเวณขาของผู้ประสบเหตุ ในขณะนั้น ทำให้เพื่อนร่วมงานในบริเวณใกล้เคียงได้ยินเสียงร้องและทำการปิดสวิทซ์การทำงานของเครื่องจักร แต่ไม่ทันการ ทำให้ผู้ประสบเหตุเสียชีวิตในเวลาต่อมา



ภาพที่เกิดเหตุ



การวิเคราะห์สาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุ

จากการสำรวจพื้นที่การทำงาน และรายงานการเกิดเหตุของผู้แทนสถานประกอบการกิจการ สามารถสันนิษฐานสาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุ ดังต่อไปนี้

1 ไม่มีการติดตั้งอุปกรณ์ป้องกันอันตรายจากเครื่องจักรครอบในจุดที่มีการเคลื่อนไหวของแกนเกลียวเพลลาและมอเตอร์ขับเคลื่อน ประกอบกับบริเวณดังกล่าวเป็นช่องที่แคบทำให้แกนเกลียวเพลลาหมุนบับอัดอากาศของผู้ประสบเหตุ

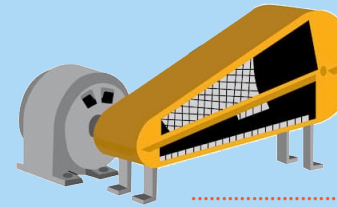
2 เพื่อนร่วมงานไม่สามารถปิดสวิทซ์เครื่องจักร เพื่อหยุดการทำงานของเครื่องจักรได้ทันที ทำให้การประสบอุบัติเหตุรุนแรงจนถึงขั้นเสียชีวิต

ไม่พบการติดตั้งราวกันกั้นตก หรือการปิดกันช่องเปิดต่างระดับ ระหว่างบันไดและพื้น



ค่านิยมหลักด้านความปลอดภัยร่วมกัน
(Safety Shared Values)

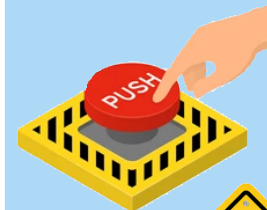
แนวทางการป้องกันแก้ไข



1 ติดตั้งอุปกรณ์ป้องกันอันตรายของเครื่องจักร (PROTECTIVE GUARD) ครอบแกนเพลลา/ส่วนเคลื่อนไหว/จุดหมุนของเครื่องจักร รวมถึงช่องเปิดรับวัตถุดิบเพื่อป้องกันส่วนของร่างกายของผู้ปฏิบัติงานเข้าไปสัมผัสกับเกลียวเพลลาและการลำเลียงวัตถุดิบ นอกจากนี้ควรติดตั้งอุปกรณ์ป้องกันอันตรายของเครื่องจักรในกระบวนการอื่น ๆ ในรูปแบบที่เหมาะสม



2 ปรับปรุงสภาพแสงสว่างและควบคุมไฟฟ้าที่ใช้ควบคุมเครื่องจักรและระบบสายไฟฟ้าให้สามารถดูแลและตรวจสอบสภาพของชุดอุปกรณ์ได้เป็นระยะ ๆ รวมทั้งมั่นใจว่าปุ่ม/สวิทซ์ควบคุมการทำงานของเครื่องจักรมีสภาพพร้อมใช้งานและสะดวกต่อการเข้าถึง พร้อมทั้งติดป้ายชี้บ่งแสดงข้อความ หรือป้ายสัญลักษณ์ของแต่ละปุ่ม/สวิทซ์ ขึ้นเห็นได้อย่างชัดเจน



3 ติดตั้งระบบหยุดเครื่องจักรฉุกเฉิน (Emergency Stop System) ในรูปแบบที่เหมาะสมและสะดวกต่อการใช้งานกรณีฉุกเฉิน รวมทั้งมีการทดสอบการทำงานเป็นระยะ ๆ เพื่อมั่นใจว่าสามารถหยุดเครื่องจักรได้อย่างมีประสิทธิภาพ



4 ควรมีการติดตั้งราวกันตก และปิดกันช่องเปิด/ช่องว่างระหว่างบันไดที่เดินไปยังแสงสว่าง และควบคุมไฟฟ้าการทำงานของเครื่องจักร ที่อาจก่อให้เกิดการลื่น ผลิตตกได้



5 จากการสอบถามผู้แทนสถานประกอบการกิจการ พบว่าพนักงานมีการทำงานไม่เป็นไปตามขั้นตอนการปฏิบัติงานในการทำงานของกระบวนการดังกล่าวฯ ควรกำหนดบทบาทหน้าที่ของผู้ปฏิบัติงาน และจัดทำขั้นตอนปฏิบัติงานที่ชัดเจน พร้อมฝึกอบรมสร้างความรู้และทักษะแก่ผู้ปฏิบัติงานเป็นระยะ ๆ



6 ควรสร้างวัฒนธรรมความปลอดภัยในองค์กร โดยเริ่มสร้างค่านิยมความปลอดภัยแก่พนักงานทุกระดับขององค์กร ทุกระดับความปลอดภัยในการทำงาน และให้พนักงานทุกระดับให้ความสำคัญกับการปฏิบัติตามค่านิยมดังกล่าว

หมายเหตุ : แนวทางการป้องกันข้างต้น เป็นเพียงการวิเคราะห์ตามหลักวิชาการที่ได้จากภาพและข่าวเท่านั้น