

ឯកសារ 1 ស្ថានភាព គ្រោះថ្នាក់កើតឡើងក្នុងការងារផ្នែកឧស្សាហកម្មជលិតចំណីអាហារ

ក្រសួងសុខាភិបាលការងារនិងសុខុមាលភាពបានចេញប្រកាសពីស្ថានភាពគ្រោះថ្នាក់ការងារដែលកើតឡើងនៅគ្រប់ផ្នែកឧស្សាហកម្មទាំងអស់និងឧស្សាហកម្មផលិតចំណីអាហារ ដូចមានខាងក្រោមនេះ៖

ស្ថានភាពនៃគ្រោះថ្នាក់ការងារនេះគឺចំនួនសរុបកម្មករទាំងអស់ប្តូរទាំងកម្មករបរទេសផងដែរ។

អំពីស្ថានភាពគ្រោះថ្នាក់បាត់បង់ជីវិតនិងរបួសគឺត្រូវបានសំរាកលើសពី៤ថ្ងៃឡើងទៅដែលជាតួលេខសរុបចេញពីរបាយការណ៍មរណភាពនឹងការរងរបួសរបស់កម្មករ។ ស្ថានភាពគ្រោះថ្នាក់បាត់បង់ជីវិតគឺជាតួលេខត្រូវបានសរុប ចេញពីរបាយការណ៍គ្រោះមហន្តរាយធ្ងន់ធ្ងរ។

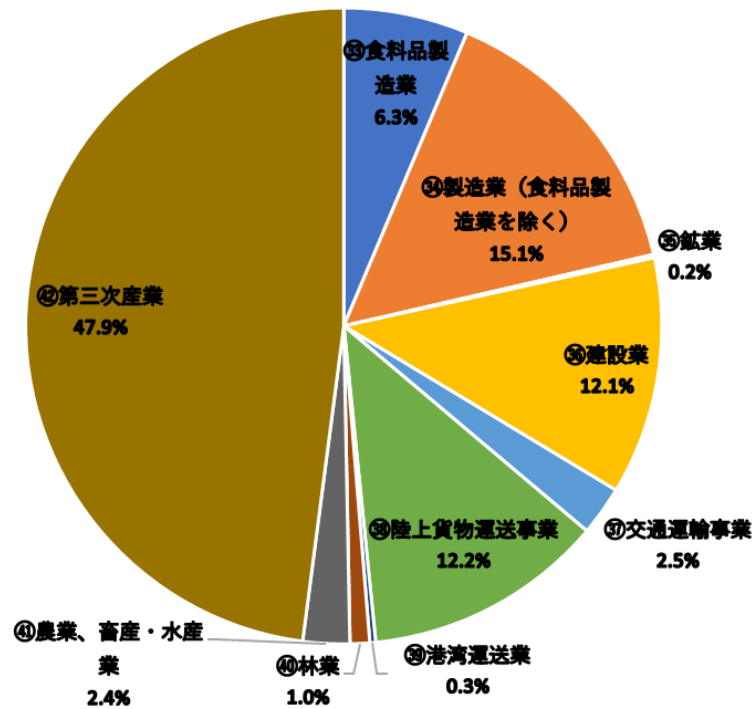
①事故の型別死傷災害発生状況（平成31年/令和元年）

	①墜落・転落	②転倒	③激突	④飛来・落下	⑤崩壊・倒壊	⑥激突され	⑦はさまれ・巻き込まれ	⑧切れ・こすれ	⑨踏み抜き	⑩おぼれ	⑪高温・低温の物との接触	⑫有害物等との接触	⑬感電	⑭爆発	⑮破裂	⑯火災	⑰交通事故（道路）	⑱交通事故（その他）	⑲動作の反動・無理な動作	⑳その他	㉑分類不能	㉒合計
①全産業	21346	29986	6534	6049	2236	5609	14592	7977	220	30	3250	521	89	66	42	128	7350	110	17709	1501	268	125611
②製造業	2975	5070	1312	1801	595	1203	6959	2571	31	1	911	216	27	38	14	31	306	8	2646	129	29	26873
③食料品製造	674	2292	386	306	98	262	1637	980	4	0	395	56	3	2	1	2	73	4	751	27	10	7963
④肉・乳製品	69	279	50	46	13	33	177	186	2	0	32	10	0	0	0	0	11	0	94	3	2	1007
⑤水産食料品	67	263	42	41	12	43	210	157	0	0	37	5	0	0	0	0	5	1	69	5	1	958
⑥農産食料品	35	123	17	18	5	14	84	41	0	1	19	3	0	1	0	0	4	0	31	0	0	395
⑦肉・菓子	92	335	51	37	21	35	311	73	1	0	50	4	0	0	0	1	4	1	111	6	3	1136
⑧その他の食品	357	1258	217	152	47	131	795	517	1	0	233	31	3	1	1	1	47	1	424	13	4	4234
⑨酒製造	32	18	3	5	0	2	38	4	0	0	12	2	0	0	0	0	0	1	12	0	0	129
⑩飲料製造	22	16	6	7	0	4	22	2	0	0	12	1	0	0	0	0	2	0	10	0	0	110

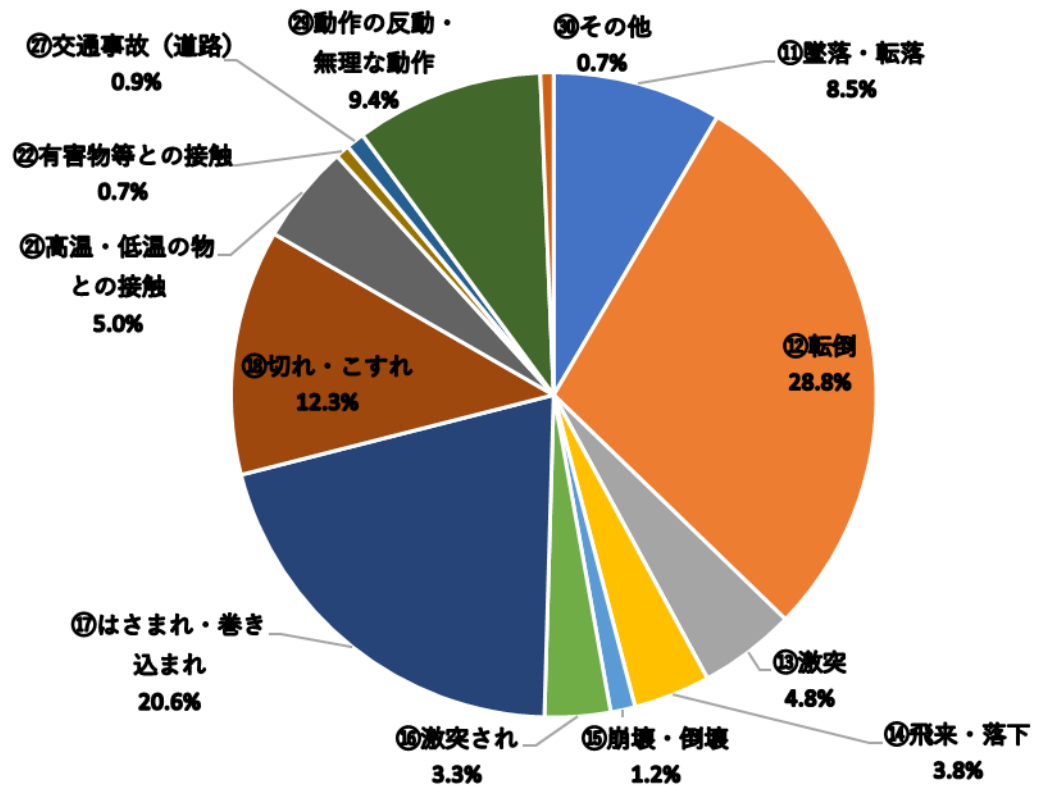
②事故の型別死亡災害発生状況（平成31年/令和元年）

[illegible]

③業種別死傷災害発生状況（平成31年/令和元年）



④食料品製造業における事故の型別死傷災害発生状況（平成31年/令和元年）



❶ 事故の型別死傷災害発生状況（平成 31 年/令和元年）

ស្ថានភាពគ្រោះថ្នាក់កើតឡើងដែលបាត់បង់ជីវិតនិងរបួស ក្នុង(ឆ្នាំហេសេ31/ឆ្នាំរ៉េវ៉ាន់បូង)

❷ 事故の型別死亡災害発生状況（平成 31 年/令和元年）

ស្ថានភាពគ្រោះថ្នាក់កើតឡើងដែលបាត់បង់ជីវិតនិងរបួស ក្នុង(ឆ្នាំហេសេ31/ឆ្នាំរ៉េវ៉ាន់បូង)

❸ 業種別死傷災害発生状況（平成 31 年/令和元年）

ស្ថានភាពគ្រោះថ្នាក់កើតឡើងការបាត់បង់ជីវិតតាមប្រភេទឧស្សាហកម្ម(ឆ្នាំហេសេ31/ឆ្នាំរ៉េវ៉ាន់បូង)

❹ 食料品製造業における事故の型別死傷災害発生状況（平成 31 年/令和元年）

ការបាត់បង់ជីវិតនិងរបួសបណ្តាលមកពីគ្រោះថ្នាក់នៅក្នុងឧស្សាហកម្មផលិតចំណីអាហារ(ឆ្នាំហេសេ 31/ឆ្នាំរ៉េវ៉ាន់បូង)

❶ 全産業

គ្រប់ឧស្សាហកម្មទាំងអស់

❷ 製造業

ឧស្សាហកម្មផលិត

❸ 食料品製造

ផលិតគ្រឿងចំណីអាហារ

❹ 肉・乳製品

សាច់ • ផលិតផលទឹកដោះគោ

❺ 水産食料品

អាហារផលផលប្រផលិតផលគ្រឿងសមុទ្រ

❻ 農産食料品

អាហារកសិកម្ម

❼ パン・菓子製造

ការផលិតនំប៉័ង • ផលិតនំផ្អែម

❽ その他の食品

អាហារផ្សេងទៀត

❾ 酒製造

ការផលិតស្រា

❿ 飲料製造

ការផលិតភេសជ្ជៈ

⓫ 墜落・転落

ការប៉ះទង្គិចធ្លាក់ • ការធ្លាក់

⓬ 転倒

ធ្លាក់ • រអិលដួល

⓭ 激突

ការប៉ះទង្គិច

⑭ 飛来・落下

ហោះ • ប្រើង • ធ្លាក់

⑮ 崩壊・倒壊

ខូចខាត • ដួលរលំ

⑯ 激突され

ត្រូវបានប៉ះទង្គិច

⑰ はさまれ・巻き込まれ

ត្រូវបានគៀប • វេញចូល, រួតវឹត

⑱ 切れ・こすれ

កាត់ • កកិត

⑲ 踏抜き

មុតជើងធ្លុះ

⑳ おぼれ

លង់ទឹក

㉑ 高温・低温物との接触

ការប៉ះពាល់នឹងវត្ថុមានសីតុណ្ហភាពខ្ពស់,ទាប

㉒ 有害物との接触

ការប៉ះពាល់នឹងសារធាតុមានគ្រោះថ្នាក់

㉓ 感電

ឆក់ខ្សែភ្លើង

㉔ 爆発

កាផ្ទុះ

㉕ 破裂

ការដាច់រំហែក • ធ្លុះធ្លាយ

㉖ 火災

ភ្លើងឆេះ

㉗ 交通事故（道路）

គ្រោះថ្នាក់ចរាចរណ៍ (លើផ្លូវ)

㉘ 交通事故（その他）

គ្រោះថ្នាក់ចរាចរណ៍(ផ្សេងៗ)

㉙ 動作の反動・無理な動作

ប្រតិកម្មនៃការធ្វើចលនា • ការធ្វើចលនាមិនសមហេតុផល

㉚ その他

មានផ្សេងៗទៀត

㉛ 分類不能

ការបែងចែកមិនជាក់លាក់

③② 合計

ចំនួនសរុប

③③ 食料品製造業

ឧស្សាហកម្មផលិតគ្រឿងចំណីអាហារ

③④ 製造業（食料品製造業を除く）

ឧស្សាហកម្មផលិត(មិនរាប់បញ្ចូលឧស្សាហកម្មផលិតគ្រឿងចំណីអាហារ)

③⑤ 鉱業

ឧស្សាហកម្មរ៉ែ

③⑥ 建設業

ផ្នែកសំណង់

③⑦ 交通運輸事業

ផ្នែកអាជីវកម្មដឹកជញ្ជូន

③⑧ 陸上貨物運送事業

អាជីវកម្មដឹកជញ្ជូនទំនិញតាមផ្លូវគោក

③⑨ 港湾運送業

ឧស្សាហកម្មដឹកជញ្ជូនទំនិញតាមកំពង់ផែ

④① 林業

ផ្នែកព្រៃឈើ

④① 農業、畜産・水産業

ផ្នែកកសិកម្ម · ផ្នែកចិញ្ចឹមសត្វ · ផ្នែកនេសាទ

④② 第三次産業

ជាឧស្សាហកម្មបំរើអតិថិជនទូទៅ

ឯកសារ 2 ស្ថានភាពគ្រោះថ្នាក់ការងារកើតឡើងបណ្តាលមកពីម៉ាស៊ីនកែច្នៃឈើអាហារ

○តាមការវិភាគគ្រោះមហន្តរាយនេះ, គឺក្នុងចំណោមម៉ាស៊ីនកែច្នៃឈើអាហារ(ម៉ាស៊ីនវេចខ្ចប់ចំណីអាហារ, រួមទាំងម៉ាស៊ីនតម្រៀបតាមលំដាប់ត្រឹមត្រូវ, ដូចមានខាងក្រោម)ដែលជាគោលដៅបណ្តាលឲ្យមានគ្រោះថ្នាក់ដូចមានខាងក្រោមនេះ។

① នៅឆ្នាំហេសេ18នេះបានកើតឡើងការឈប់សំរាក ការងារលើសពី4ថ្ងៃដែលបណ្តាលមកពីគ្រោះមហន្តរាយ(ដូចមានខាងក្រោម «ការសំរាកការងារបណ្តាលពីគ្រោះមហន្តរាយ»)មាន1,487ករណី(តាមការវិភាគពីរបាយការណ៍មរណភាពនិងការរងរបួសរបស់កម្មករ)

② ចាប់ពីឆ្នាំហេសេទី2~ដល់ឆ្នាំហេសេទី9ក្នុងចំណោមគ្រោះថ្នាក់បាត់បង់ជីវិតដែលបានកើតឡើង, តាមការទទួលបានរបាយការណ៍ពីការស្រាវជ្រាវស្តារនីតិសម្បទាឡើងវិញពីគ្រោះមហន្តរាយគឺមាន69ករណី (មានដូចខាងក្រោម «បាត់បង់ជីវិតបណ្តាលមកពីគ្រោះមហន្តរាយ»)

1 គ្រោះមហន្តរាយដែលកើតចេញពីប្រភេទឧស្សហកម្ម ក្រៅពីឧស្សាហកម្មផលិតគ្រឿងចំណីអាហារ, គឺនៅមានឧស្សាហកម្មទី 3 នៃអាជីវកម្មលក់រាយទៀត។
--

○ឈប់សំរាកការងារបណ្តាលពីគ្រោះមហន្តរាយគឺមាន, ក្រៅពីឧស្សាហកម្មផលិតគ្រឿងចំណីអាហារមាន 984ករណី(66.2%)និងឧស្សាហកម្មទី 3 នៃអាជីវកម្មលក់រាយមាន465ករណី(31.3%)និងមានចំនួន30% នៃចំនួនសរុប។

○គ្រោះមហន្តរាយបាត់បង់ជីវិតគឺភាគច្រើនកើតឡើងពីឧស្សាហកម្មផលិតគ្រឿងចំណីអាហារ។

តារាង ប្រភេទឧស្សាហកម្មដែលគ្រោះថ្នាក់ការងារបានកើតឡើង

ឧស្សាហកម្ម	សំណាកការងារដោយគ្រោះមហន្តរាយ		បាត់បង់ជីវិតដោយគ្រោះមហន្តរាយ	
ផលិតផលសាច់•ឧស្សាហកម្មផលិតទឹកដោះគោ	121	(8.1%)	5	(7.2%)
ឧស្សាហកម្មផលិតអាហារផលផល, គ្រឿងសម្បទ	149	(10.0%)	2	(2.9%)
ឧស្សាហកម្មផលិតចំណីអាហាររក្សាបំរុងទុកបានយូរ	60	(4.0%)		
ការផលិតនំប៉័ង • ផលិតនំផ្អែម	218	(14.7%)	14	(20.3%)
ប្រភេទជាតិស្រា • ឧស្សាហកម្មផលិតភេសជ្ជៈ	16	(1.1%)	9	(13.0%)
ឧស្សាហកម្មផលិតគ្រឿងទេសផ្សេងទៀត	420	(28.2%)	34	(49.3%)
សរុបរង	984	(66.2%)	64	(92.8%)
អាជីវកម្មលក់បោះដុំ	34	(2.3%)		
អាជីវកម្មលក់រាយ	246	(16.5%)	1	(1.4%)
ពាណិជ្ជកម្មផ្សេងទៀត	5	(0.3%)		
មន្ទីរពេទ្យ • មន្ទីរសុខុមាលភាពសង្គម	36	(2.4%)		
អាជីវកម្មបើកសណ្ឋាគារ	7	(0.5%)		
អាជីវកម្មបើកភោជនីយដ្ឋាន	134	(9.0%)	3	(4.3%)
អាជីវកម្មទទួលភ្ញៀវនិងកន្លែងកំសាន្តផ្សេងទៀត	3	(0.2%)		
សរុបរង	465	(31.3%)	4	(5.6%)
ផ្សេងៗទៀត	38	(2.6%)	1	(1.4%)
សរុប	1,487	(100.0%)	69	(100.0%)

2 ប្រភេទគ្រោះថ្នាក់គឺ

ស្ទើរតែបណ្តាលមកពី «កាត់ • កកិត» និង «ត្រូវបានគៀប • វេញចូល • រួតរឹត»

○ការសំណាកការងារបណ្តាលពីគ្រោះមហន្តរាយគឺមាន «កាត់ • កកិត» មាន715ករណី(48.1%) និង «ត្រូវបានគៀប • វេញចូល • រួតរឹត» មាន714ករណី(48.0%) គ្រោះថ្នាក់ទាំងពីរប្រភេទនេះគឺមាន96.1%នៃគ្រោះថ្នាក់មហន្តរាយទាំងអស់។

○គ្រោះមហន្តរាយបាត់បង់ជីវិតគឺកំពុងតែកើនឡើងបណ្តាលមកពី «ត្រូវបានគៀប • វេញចូល • រួតរឹត» ដែលមាន57ករណី(82.6%)។

តារាងប្រភេទគ្រោះថ្នាក់

ប្រភេទគ្រោះថ្នាក់	សំណាកការងារដោយគ្រោះមហន្តរាយ		បាត់បង់ជីវិតដោយគ្រោះមហន្តរាយ	
កាត់ • កកិត	715	(48.1%)	4	(5.8%)
ត្រូវបានគៀប • វេញចូល រូករឹក	714	(48.0%)	57	(82.6%)
ការប៉ះពាល់នឹងវត្ថុមានសីតុណ្ហភាពខ្ពស់ • ទាប	48	(3.2%)		
ហោះ ប៉ើង • ធ្លាក់	1	(0.1%)		
ត្រូវបានប៉ះទង្គិច • ការប៉ះទង្គិច	7	(0.5%)	1	(1.4%)
ភ្លើងនេះ • កាផ្ទុះ	2	(0.1%)	2	(2.9%)
ការប៉ះពាល់នឹងសារធាតុមានគ្រោះថ្នាក់			1	(1.4%)
ឆក់ខ្សែភ្លើង			4	(5.8%)
សរុប	1,487	(100.0%)	69	(100.0%)

3 ប្រភេទម៉ាស៊ីន

គឺមានច្រើនដូចជាម៉ាស៊ីនកែច្នៃនិងកាត់ជាចំណីកន្លែងលិកជលគ្រឿងសមុទ្រ • សាច់ • បន្លែ • ផ្លែឈើ

០ការឈប់សំណាកការងារដោយគ្រោះមហន្តរាយរួមមាន,

- ①ម៉ាស៊ីនកែច្នៃ បន្លែ • ម៉ាស៊ីនកែច្នៃ ផ្លែឈើមាន 337ករណី (22.6%)
- ②ម៉ាស៊ីនកែច្នៃសាច់ 270ករណី (18.1%)
- ③ម៉ាស៊ីនកែច្នៃផលិតផលគ្រឿងសមុទ្រ 171ករណី (11.5%)
- ④ម៉ាស៊ីនធ្វើនំប៉័ង 165ករណី (11.1%)
- ⑤ម៉ាស៊ីនធ្វើនំផ្អែម 141ករណី (9.5%)

តាមលំដាប់លំដោយម៉ាស៊ីនថ្នាក់ខ្ពស់៣ប្រភេទខាងលើនេះគឺពី(①ដល់③)មានចំនួនជាងពាក់កណ្តាល

នៃចំនួនសរុប។

០គ្រោះមហន្តរាយបាត់បង់ជីវិតគឺមាន, ម៉ាស៊ីនផលិតមីមាន13ករណី (18.8%)、ម៉ាស៊ីនផលិតនំផ្អែមមាន 9ករណី (13.0%)、ម៉ាស៊ីនផលិតមីក៏កើតឡើងលេចធ្លោជាង។

យោងតាមព័ត៌មានលំអិត, ម៉ាស៊ីនផលិតមីដែលជា「ឧបករណ៍កិនលាយ」មាន 8 ករណី (11.6%)、ម៉ាស៊ីនផលិតនំផ្អែមមាន「ឧបករណ៍កូររឹក」មាន 4 ករណី (5.8%)、ម៉ាស៊ីនកែច្នៃ បន្លែ • ម៉ាស៊ីនកែច្នៃ ផ្លែឈើមានដូចជា「ឧបករណ៍កិនលាយ • លុញចូលគ្នា • ម៉ាស៊ីនបំបែកជាកំទេច」មាន 3 ករណី (4.3%)។

០ជាពិសេសចំពោះក្រុមហ៊ុនបំរើអភិវឌ្ឍន៍គឺមាន,ម៉ាស៊ីនកែច្នៃបន្លែ • ម៉ាស៊ីនកែច្នៃផ្លែឈើមាន143ករណី (42.4%),ម៉ាស៊ីនកែច្នៃសាច់មាន138ករណី (51.1%) , ម៉ាស៊ីនធ្វើនំប៉័ងមាន72ករណី(43.6%)ក៏កើតឡើង

តាមលំដាប់។

តារាង ប្រភេទម៉ាស៊ីនដែលបង្កគ្រោះមហន្តរាយបានកើតឡើង

ប្រភេទម៉ាស៊ីន		សំណាកការងារដោយគ្រោះមហន្តរាយ		បាត់បង់ជីវិតដោយគ្រោះមហន្តរាយ	
① 食品 加工 用 機 械	ម៉ាស៊ីនកិនជាម្សៅ	5	(0.3%)		
	ម៉ាស៊ីនកិនស្រូវ	2	(0.1%)	1	(1.4%)
	ម៉ាស៊ីនធ្វើមី	121	(8.1%)	13	(18.8%)
	ម៉ាស៊ីនធ្វើនំប៉័ង	165	(11.1%)	6	(8.7%)
	ម៉ាស៊ីនធ្វើនំផ្អែម	141	(9.5%)	9	(13.0%)
	ម៉ាស៊ីនផលិតកេសផ្ទះ	8	(0.5%)	4	(5.8%)
	ម៉ាស៊ីនផលិតស្រាបៀរ	11	(0.7%)	1	(1.4%)
	ម៉ាស៊ីនកែច្នៃសាច់	270	(18.1%)	5	(7.2%)
	ម៉ាស៊ីនកែច្នៃគ្រឿងសមុទ្រ	171	(11.5%)	1	(1.4%)
	ម៉ាស៊ីនកែច្នៃបន្លែ • ផ្លែឈើ	337	(22.6%)	6	(8.7%)
	ម៉ាស៊ីនកិនស្រូវ	65	(4.4%)	4	(5.8%)
	មានម៉ាស៊ីនផ្សេងៗទៀត	95	(6.4%)	13	(18.8%)
	សរុបរង	1,391	(93.5%)	63	(91.3%)
	ម៉ាស៊ីនវេចខ្ចប់ចំណីអាហារ	90	(6.0%)	6	(8.7%)
ម៉ាស៊ីនគម្រៀបឲ្យរៀបរយ		6	(0.4%)		
សរុប		1,487	(100.0%)	69	(100.0%)

①食品加工用機械

ម៉ាស៊ីនកែច្នៃចំណីអាហារ

○បើមើលលើការលំអិតមាន

- ①ម៉ាស៊ីនកែច្នៃបន្លែនិងផ្លែឈើមានដូចជា 「ម៉ាស៊ីនកាត់ • កាត់ជាចំណិតៗ」
- ②ម៉ាស៊ីនកែច្នៃសាច់មានដូចជា 「ម៉ាស៊ីនកាត់ • កាត់ជាចំណិតៗ」
- ③ម៉ាស៊ីនធ្វើនំប៉័ងមានដូចជា 「ម៉ាស៊ីនកាត់ • កាត់ជាចំណិតៗ」
- ④ម៉ាស៊ីនកែច្នៃគ្រឿងសមុទ្រមានដូចជា 「ម៉ាស៊ីនកាត់ • កាត់ជាចំណិតៗ」
- ⑤ម៉ាស៊ីនធ្វើមីមានដូចជា 「ម៉ាស៊ីនរៀល ពន្លាត • រមួល」

តាមលំដាប់លំដោយខាងលើនោះគឺអាត្រាគ្រោះថ្នាក់ខ្លាំងបំផុតគឺច្រើនកើតពី「ម៉ាស៊ីនកាត់និងម៉ាស៊ីនកាត់ជាចំណិតៗ」

តារាងនៃប្រភេទម៉ាស៊ីន • ការឈប់សំរាកការងារបណ្តាលពីគ្រោះមហន្តរាយនៃឧបករណ៍បន្លាស់ (សំរាប់

តែម៉ាស៊ីនកែច្នៃចំណីអាហារប៉ុណ្ណោះ)

	សរុប		កាត់ផ្តាច់(កាត់ជា ចំណីគ, រណស្ស័យ ភិ		ល្បាយ • លុញចូល គ្នា • ភូរិក • បំបែកជាកំរេច • កំរេចព្រឹក ម៉ាស៊ីនកិន		ចាក់ពុម្ព • កាត់ តាមទំរង់ពុម្ព • បង្ហាប់		ម៉ាស៊ីនរមៀល ពន្លាត • រមៀល		មានផ្សេងៗទៀត	
ម៉ាស៊ីនកិនជាង្កា	5	(0.3%)			3	(60.0%)	1				1	
ម៉ាស៊ីនកិនស្រូវសាលី	2	(0.1%)									2	
ម៉ាស៊ីនធ្វើមី	121	(8.1%)	26	(21.5%)	28	(23.1%)			37	(30.6%)	30	(24.8%)
ម៉ាស៊ីនធ្វើនំប៉័ង	165	(11.1%)	93	(56.4%)	8	(4.8%)	1		30	(18.2%)	33	(20.0%)
ម៉ាស៊ីនធ្វើនំផ្អែម	141	(9.5%)	25	(17.7%)	29	(20.6%)	7	(5.0%)	19	(13.5%)	80	(56.7%)
ម៉ាស៊ីនផលិតកេសដូ	8	(0.5%)			1						7	
ម៉ាស៊ីនផលិតស្រាបៀរ	11	(0.7%)			8	(72.7%)					3	
ម៉ាស៊ីនកែច្នៃសាច់	270	(18.1%)	179	(66.3%)	40	(14.8%)	3	(1.1%)	2		46	(17.0%)
ម៉ាស៊ីនកែច្នៃគ្រឿង សមុទ្រ	171	(11.5%)	64	(37.4%)	17	(9.9%)	9	(5.3%)	8	(4.7%)	73	(42.6%)
ម៉ាស៊ីនកែច្នៃបន្លែ • ផ្លែ ឈើ	337	(22.6%)	246	(73.0%)	36	(10.7%)	2		6	(1.8%)	47	(13.9%)
ម៉ាស៊ីនកិនស្រូវ	65	(4.4%)	7	(10.8%)	9	(13.8%)	33	(50.8%)			16	(24.6%)
មានម៉ាស៊ីនផ្សេងៗទៀត	95	(6.4%)	10	(10.5%)	5	(5.3%)	8	(8.4%)	6	(6.3%)	66	(69.5%)
សរុប	1,391	(93.5%)	650 (43.7%)		184	(12.4%)	64	(4.3%)	108	(7.3%)	385	(25.9%)

4 ប្រភេទនៃផ្នែកឧបករណ៍បន្លាស់

ម៉ាស៊ីនកាត់ជាចំណីផ្សេងៗនៃ «ផ្តាច់ • កាត់» ដែលផ្នែកឧបករណ៍បន្លាស់បានគ្រប់គ្រងជាង៤០%

ឈប់សំរាកការងារដោយគ្រោះមហន្តរាយគឺបណ្តាលមកពី ម៉ាស៊ីនកាត់ច្រៀងជាចំណីគ, ម៉ាស៊ីនកាត់ផ្សេងៗ ① កាត់ • ឧបករណ៍បន្លាស់ដែលអាចកាត់បាន មាន 650 ករណី (43.7%) និងមានច្រើនជាងនេះ 40% បន្ទាប់មក ② «ល្បាយ • លុញចូលគ្នា • ភូរិក • បំបែកជាកំរេច • ផ្នែកឧបករណ៍បន្លាស់ សំរាប់កិនកំរេចទៅជាល្បាយបាន» មាន 184 ករណី (12.4%) ③ «ម៉ាស៊ីនរមៀលពន្លាត • ឧបករណ៍បន្លាស់ដុំរមៀលដែក» មាន 108 ករណី (7.3%)។

គ្រោះមហន្តរាយបាក់បង់ជីវិតគឺមាន , ① «ល្បាយ • លុញចូលគ្នា • ភូរិក • បំបែកជាកំរេច • ឧបករណ៍បន្លាស់ អាចកំរេចទៅជាព្រឹកបាន» មាន 30 ករណី (43.5%) ② «ផ្គត់ផ្គង់ • បញ្ជូន • បំពង់សប់ • ខ្សែពានបង្ហូរផ្សេងៗដែលជាឧបករណ៍បន្លាស់» មាន 8 ករណី (11.6%) ម៉ាស៊ីនទាំង 2 ប្រភេទនេះមានចំនួនច្រើនជាងពាក់កណ្តាលនៃចំនួនសរុប។

តារាង ប្រភេទនៃឧបករណ៍បន្លាស់(ដោះដូរ) (មានតែម៉ាស៊ីនកែច្នៃអាហារប៉ុណ្ណោះ)

ប្រភេទនៃយន្តការ	សំរាកការងារដោយគ្រោះមហន្តរាយ		បាត់បង់ជីវិតដោយគ្រោះមហន្តរាយ	
កាត់ផ្តាច់ • កាត់	650	(43. 7%)	4	(5. 8%)
ផ្គត់ផ្គង់ • បញ្ជូន • បំពង់សប់ • ខ្សែពានបង្ហូរ	58	(3. 9%)	8	(11. 6%)
ឈ្ងាយ • លុញចូលគ្នា • តូរវិក • បំបែកជាកំទេច • កំទេចល្អិតៗ	184	(12. 4%)	30	(43. 5%)
បាក់ពុម្ព • កាត់តាមទំរង់ពុម្ព • បង្ហាប់	64	(4. 3%)	1	(1. 4%)
ម៉ាស៊ីនរមៀលពន្លាត • រមួល	108	(7. 3%)		
ការដុតនំ • ដុតកំដៅ • ដំណើរការកំដៅ	26	(1. 7%)		
បកសំបក	29	(1. 9%)		
ខ្សែក្រវ៉ាត់ • រំក • ប្រអប់លេខ • ច្រវ៉ាក់ផ្សេងទៀត	45	(3. 0%)	2	(2. 9%)
មានផ្សេងទៀត	113	(7. 6%)	12	(17. 4%)
មិនច្បាស់ • បណ្តាលមកពីមូលហេតុផ្សេងទៀតក្រៅពីឧបករណ៍បន្លាស់	114	(7. 7%)	6	(8. 7%)
សរុប	1, 391	(93. 5%)	63	(91. 3%)

5 ប្រភេទការងារ
ក្រៅពីការងារកែច្នៃចំណីអាហារចេញ, ការងារបោសសំអាត • ដែលជាការងារមិនជាប់លាប់នឹងត្រូវបានលុបចោលជាង៤០%។

ឈប់សំរាកការងារដោយគ្រោះមហន្តរាយគឺបណ្តាលមកពី, ① កែច្នៃ • វេចខ្ចប់ • ម៉ាស៊ីនរៀបរយតាមលំដាប់ត្រឹមត្រូវមាន 751ករណី (50.5%), ② បោសសំអាត • ការដកយកចេញមាន 537 ករណី (36.1%), ប្រភេទម៉ាស៊ីនទាំង 2 នេះមានចំនួនប្រហែល90%នៃចំនួនសរុប។

សូមឱ្យតែនៅក្នុងគ្រោះមហន្តរាយបាត់បង់ជីវិតដោយករណីនេះ, ① បោសសំអាត • ការដកយកចេញមាន 26 ករណី (37.7%), ② កែច្នៃ • វេចខ្ចប់ • ម៉ាស៊ីនរៀបរយតាមលំដាប់ត្រឹមត្រូវ មាន 16 ករណី (23.2%)ក៏មានកើតឡើងដែរ។

តារាង ប្រភេទការងារ

ប្រភេទការងារ	ឈប់សំរាកការងារដោយ គ្រោះមហន្តរាយ		បាត់បង់ជីវិតដោយ គ្រោះមហន្តរាយ	
រៀបចំ	24	(1. 6%)	5	(7. 2%)
ពិនិត្យមើលដំណើរការ	10	(0. 7%)	5	(7. 2%)
វាស់ • ការកែសម្រួល	23	(1. 5%)	2	(2. 9%)
កែច្នៃ • ការវេចខ្ចប់ • គំរៀបរៀបរយ	751	(50. 5%)	16	(23. 2%)
ការដោះស្រាយបញ្ហា	91	(6. 1%)	8	(11. 6%)
ថែទាំ • ត្រួតពិនិត្យ • ជួសជុល	27	(1. 8%)	2	(2. 4%)
បោសសំអាត • ការដកយកចេញ	537	(36. 1%)	26	(37. 7%)
មានផ្សេងទៀត	11	(0. 7%)	2	(2. 9%)
មិនច្បាស់	13	(0. 9%)	3	(4. 5%)
សរុប	1, 487	(100. 0%)	69	(100. 0%)

6 ប្រភេទនៃការរងរបួសនិងជំងឺ
មានដូចជាការដាច់ម្រាមដៃនិងបូករួមទាំងការនៅសេសសល់ពីការភាពក៏មិនគិតដែរ។

០ឈប់សំរាកការងារដោយគ្រោះមហន្តរាយមាន, «កាត់» មាន 309 ករណី (20.8%)និង «របួសខ្ទេចខ្ទាំ» មាន 50ករណី(3.4%)ចំនួននេះស្មើនឹង1/4នៃចំនួនសរុបហើយទាំងនេះក៏ជាគ្រោះមហន្តរាយដែលបន្សល់ទុកពីការភាពដែរ។

ក្រៅពីនេះការរងរបួសនិងជំងឺផ្សេងទៀតរួមមាន «ការរបួសស្បែក», «រលាត់ស្បែក», «បាក់ភ្លើង»
តារាង ប្រភេទនៃការរងរបួសនិងជំងឺ(សំរាកលើសពី4ថ្ងៃឡើងទៅ)

	ចំនួន	
កាត់, ផ្តាច់	309	(20. 8%)
ខ្ទេចខ្ទាំ	50	(3. 4%)
របកស្បែក	482	(32. 4%)
រលាត់ស្បែក	166	(11. 2%)
បាក់ភ្លើង	207	(13. 9%)
រលាក	53	(3. 6%)
មានផ្សេងទៀត	109	(7. 3%)
មិនច្បាស់	111	(7. 5%)
សរុប	1, 487	(100. 0%)

7 ភាពធ្ងន់ធ្ងរ

ម៉ាស៊ីនកាត់ប្រៀកជាចំណីគមានដូចជា «ផ្កាចំ • កាត់» , ម៉ាស៊ីនកិនរំលាយមានដូចជា «ល្បាយ • លុញចូលគ្នា • កូររឹក • បំបែកជាកំទេច • កំទេចល្អិតៗ» ដែលជាហានិភ័យខ្ពស់ប្រមាណនឹងជាបញ្ហាសំខាន់បំផុតនៃផ្នែកឧបករណ៍បន្លាស់ ។

០ យោងតាមលទ្ធផលនៃការប៉ាន់ស្មាន ចំនួនថ្លៃដែលបាត់បង់កំលាំងពលកម្មនៅក្នុងមួយឆ្នាំគឺមាន

- ① ម៉ាស៊ីនកែច្នៃសាច់ (បាត់បង់កំលាំងពលកម្មមានចំនួនថ្លៃ 48.1×10^3 ថ្លៃ/ឆ្នាំ)
- ② ម៉ាស៊ីនកែច្នៃបន្លែ • ផ្លែឈើ (ដូចខាងលើ 36.6×10^3 ថ្លៃ/ឆ្នាំ)
- ③ ម៉ាស៊ីនធ្វើនំផ្អែម (ដូចខាងលើ 24.6×10^3 ថ្លៃ/ឆ្នាំ)
- ④ ម៉ាស៊ីនកែច្នៃគ្រឿងសមុទ្រ (ដូចខាងលើ 24.2×10^3 ថ្លៃ/ឆ្នាំ)
- ⑤ ម៉ាស៊ីនធ្វើមី (ដូចខាងលើ 23.2×10^3 ថ្លៃ/ឆ្នាំ)

តាមលំដាប់ខាងលើគឺមានហានិភ័យខ្ពស់, រួមទាំងការសរុបទាំងអស់មាន 70% នៃចំនួនថ្លៃដែលបាត់បង់កំលាំងពលកម្ម។

តារាងនៃប្រភេទម៉ាស៊ីន • ការបែងចែកភាពធ្ងន់ធ្ងរ (ចំនួនថ្លៃដែលបាត់បង់កំលាំងពលកម្ម)

		ចំនួននិងសមាមាត្រនៃការកើតឡើង		ចំណាត់ថ្នាក់ហានិភ័យនិងចំនួនថ្លៃដែលបាត់បង់	
① 食 品 加 工 用 機 械	ម៉ាស៊ីនកិនជាម្សៅ	5	(0. 3%)	ចំណាត់ថ្នាក់ទី 13	$0. 6 \times 10^3$
	ម៉ាស៊ីនកិនស្រូវសាលី	2	(0. 1%)	ចំណាត់ថ្នាក់ទី 12	$1. 5 \times 10^3$
	ម៉ាស៊ីនធ្វើមី	121	(8. 1%)	ចំណាត់ថ្នាក់ទី 5	$23. 2 \times 10^3$
	ម៉ាស៊ីនធ្វើនំប៉័ង	165	(11. 1%)	ចំណាត់ថ្នាក់ទី 8	$12. 3 \times 10^3$
	ម៉ាស៊ីនធ្វើនំផ្អែម	141	(9. 5%)	ចំណាត់ថ្នាក់ទី 3	$24. 6 \times 10^3$
	ម៉ាស៊ីនផលិតភេសជ្ជៈ	8	(0. 5%)	ចំណាត់ថ្នាក់ទី 10	$4. 1 \times 10^3$
	ម៉ាស៊ីនផលិតស្រាបៀរ	11	(0. 7%)	ចំណាត់ថ្នាក់ទី 11	$3. 1 \times 10^3$
	ម៉ាស៊ីនកែច្នៃសាច់	270	(18. 1%)	ចំណាត់ថ្នាក់ទី 1	$48. 1 \times 10^3$
	ម៉ាស៊ីនកែច្នៃគ្រឿងសមុទ្រ	171	(11. 5%)	ចំណាត់ថ្នាក់ទី 4	$24. 2 \times 10^3$
	ម៉ាស៊ីនកែច្នៃបន្លែ • ផ្លែឈើ	337	(22. 6%)	ចំណាត់ថ្នាក់ទី 2	$36. 6 \times 10^3$
	ម៉ាស៊ីនកិនស្រូវ	65	(4. 4%)	ចំណាត់ថ្នាក់ទី 9	$8. 6 \times 10^3$
	មានម៉ាស៊ីនផ្សេងៗទៀត	95	(6. 4%)	ចំណាត់ថ្នាក់ទី 6	$20. 0 \times 10^3$
ម៉ាស៊ីនវេចខ្ចប់អាហារ		90	(6. 0%)	ចំណាត់ថ្នាក់ទី 7	$16. 7 \times 10^3$
ម៉ាស៊ីនកំរៀបរៀបរយត្រឹមត្រូវ		6	(0. 4%)	ចំណាត់ថ្នាក់ទី 14	$0. 6 \times 10^3$
សរុប		1, 487	(100. 0%)		$223. 6 \times 10^3$

①食品加工用機械

ម៉ាស៊ីនសំរាប់កែច្នៃអាហារ

០ បើមើលតាមប្រភេទនៃឧបករណ៍បន្លាស់

① ផ្តាច់ • កាត់ (ម៉ាស៊ីនកាត់ច្រៀងជាចំណិត • រណាស្វ័យប្រវត្តិផ្សេងៗ) (បាត់បង់កំលាំងពលកម្មមានចំនួនថ្ងៃ 92.1×10^3 ថ្ងៃ/ឆ្នាំ)

② ល្បាយ • លុញចូលគ្នា • គូររឹក • បំបែកជាកំទេច • កំទេចល្អិតៗ (ម៉ាស៊ីនចម្រ្កាសាច់ • រួមទាំងឧបករណ៍កិនលាយ) (ដូចខាងលើ 46.9×10^3 ថ្ងៃ/ឆ្នាំ)

បើតាមលេខរៀងមានលំដាប់ខ្ពស់ជាង, ទាំងនេះមានប្រហែល 60% នៃចំនួនសរុប។

តារាងនៃប្រភេទឧបករណ៍បន្លាស់ • ការបែងចែកភាពធ្ងន់ធ្ងរ(ចំនួនថ្ងៃដែលបាត់បង់កំលាំងពលកម្ម)(ចំណុច កំពូល 7 ប្រភេទ)។

ប្រភេទនៃឧបករណ៍បន្លាស់	ចំនួននិងសមាមាត្រនៃកាលបរិច្ឆេទការងារដោយគ្រោះមហន្តរាយ		បាត់បង់ជីវិតដោយគ្រោះមហន្តរាយ		ចំណាត់ថ្នាក់ហានិភ័យនិងចំនួនថ្ងៃដែលបាត់បង់	
ផ្តាច់ • កាត់	650	(43. 7%)	4	(5. 8%)	ចំណាត់ថ្នាក់ទី1	(92. 1 × 10 ³)
ល្បាយ • លុញចូលគ្នា • គូររឹក • បំបែកជាកំទេច • កំទេចល្អិតៗ	184	(12. 4%)	30	(43. 5%)	ចំណាត់ថ្នាក់ទី2	(46. 9 × 10 ³)
ម៉ាស៊ីនរមៀល ពន្លាត • រម្ងល់	108	(7. 3%)	0	(0. 0%)	ចំណាត់ថ្នាក់ទី3	(12. 1 × 10 ³)
ចាក់ពុម្ព • កាត់តាមទំរង់ពុម្ព • បង្ហាប់	64	(4. 3%)	1	(1. 4%)	ចំណាត់ថ្នាក់ទី5	(9. 4 × 10 ³)
ផ្គត់ផ្គង់ • បញ្ជូន • បំពង់សប់ • ខ្សែពានបង្ហូរ	58	(3. 9%)	8	(11. 6%)	ចំណាត់ថ្នាក់ទី4	(9. 6 × 10 ³)
ខ្សែក្រវ៉ាក់ • រឹក • ប្រអប់លេខ • ច្រវ៉ាក់ផ្សេងទៀត	45	(3. 0%)	2	(2. 8%)	ចំណាត់ថ្នាក់ទី6	(7. 8 × 10 ³)
បកសំបក	29	(2. 0%)	0	(0. 0%)	ចំណាត់ថ្នាក់ទី7	(1. 1 × 10 ³)

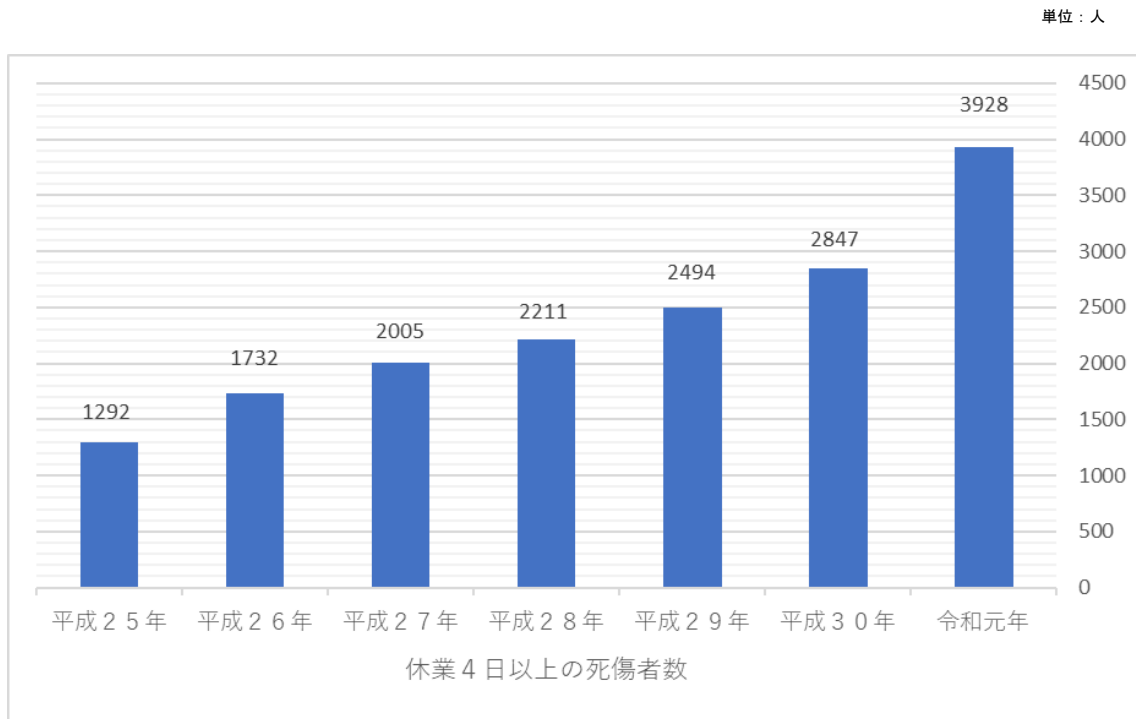
(ប្រភពព័ត៌មាន: ក្រសួងការងារនិងសុខុមាលភាព «ទស្សនាវដ្តី»

ឯកសារ 3 ករណីគ្រោះមហន្តរាយទាក់ទងនឹងសិស្សសិក្សាកាមបច្ចេកទេស

ប្រភេទ	ករណីគ្រោះមហន្តរាយ	
ត្រូវបានគៀប វេញចូល រួតរឹត	ករណីទី1	នៅក្នុងរោងចក្រអៀមអេប៊ូរុងបានវេញចូលម៉ាស៊ីនបណ្តាលឲ្យស្លាប់យ៉ាង វេទនា។
	ករណីទី2	នៅពេលព្យាយាមរើសយកគ្រឿងញ៉ាំងដែលធ្លាក់ក្រោមខ្សែពានបង្ហូររបស់ម៉ាស៊ីន វេចខ្ចប់ស្វ័យប្រវត្តិនោះដែលត្រូវបានវេញចូលក្នុង ខ្សែពានបង្ហូរនាំឲ្យរងរបួស។
	ករណីទី3	កំពុងលាងសំអាតម៉ាស៊ីន,បន្ទាប់ពីមិត្តរួមការងារបានស្រែកហៅខ្ញុំបាន ផ្លាស់ប្តូរទីតាំងម៉ាស៊ីនហើយធ្វើការដោយមិនបានប្រុងប្រយ័ត្នគ្រឿងដែល នាំឲ្យរងរបួស។
	ករណីទី4	យកដៃទៅដកយកគ្រឿងអាហារមិនពេញលេញចេញពីខ្សែពានបង្ហូរនោះ ក៏បានគៀបម្រាមមេដៃដែលពាក់ស្រោមដៃកៅស៊ូជាមួយនឹងចន្លោះខ្សែ ច្រវ៉ាក់នាំឲ្យរងរបួស។
	ករណីទី5	នៅក្បែរម៉ាស៊ីនវេចខ្ចប់គេដាក់កំនលិកផលដែលបំបែកនឹងវេចខ្ចប់នោះក៏រលំ ដួល,ឃើញបែបនេះបំបែកទៅទប់ផលិកផលនោះកុំឲ្យធ្លាក់តែចំណុចខ្វះខាតគឺ ម៉ាស៊ីនវេចខ្ចប់កំពុងដំណើរការហើយមិនបានបិទកំបទទៀតគ្រឿងដែលនឹងខ្សែ ច្រវ៉ាក់នាំឲ្យមានរបួស។
កាត់ • កកិត	ករណីទី6	ពេលកំពុងលាងសំអាតម៉ាស៊ីនចិត្តច្រៀងជាចំណិត,កម្មករផ្សេងទៀត មិនបានកក់សំគាល់មើលឃើញទេក៏បានដោតឧបករណ៍ឡើងហើយពេលនោះ ម៉ាស៊ីនក៏បង្វិលនាំឲ្យ កាត់ម្រាមដៃកណ្តាលខាងឆ្វេង។
	ករណីទី7	កំពុងរៀបចំចិត្តគ្រឿងចំណីអាហារជាចំណិតៗ, ហើយព្យាយាមកែតម្រូវ គ្រឿងអាហារនោះឲ្យចម្រុះកាំបិត តែក៏បានប៉ះដៃនឹងមុខកាំបិតមុតដៃ របួស។
	ករណីទី8	កំពុងលាងសំអាតម៉ាស៊ីនត្រី,ដោយមិនបានបិទបញ្ឈប់កុងតាក់មុតនឹងផ្លែ កាំបិតនាំឲ្យរងរបួស។
	ករណីទី9	ដោយសារតែម៉ាស៊ីនចិត្តសាច់បានកកស្ទះដោយវត្ថុធាតុដើមក៏បាន បិទកុងតាក់បញ្ឈប់ម៉ាស៊ីននឹងលូកដៃទៅយកកំណកចេញតែដោយ ម៉ាស៊ីនមិនទាន់ឈប់ស្រួលបួលនោះនាំឲ្យកាត់ដាច់ចុងម្រាមដៃមានរបួស។
	ករណីទី 10	ក្នុងពេលធ្វើការងារជួយទប់ត្រីដែលបំបែកកាត់នឹងរណាស្វ័យប្រវត្តនោះក៏ បានរអិលដៃហើយនាំឲ្យកាត់ដាច់ម្រាមដៃឆ្វេង។
	ករណីទី 11	នៅពេលកំពុងកាត់បន្លែ, បន្លែនោះក៏រលំចេញពីដៃឆ្វេងដែលកាន់ នោះ នាំឲ្យកាត់ត្រូវ ដៃកណ្តាលខាងឆ្វេងរបួស។
ធ្លាក់,រអិល ដួល	ករណីទី 12	គ្នា2នាក់បានសែងសំបកកេសហើយដើរថយក្រោយក៏ប៉ះនឹងគ្នាប៉ះឡើង ដួលអុកកូនរបួស។

	ករណីទី 13	ពេលកំពុងលាងសំអាត,ដោយប្រឡាយទឹកបង្ហូរបានចំហកំរនោះក៏ ធ្លាក់ជើងស្តាំចុះនាំឲ្យគ្រេចចង្កេះនឹងកង្កែប។
	ករណីទី 14	នៅក្នុងរោងចក្រពេលចុះជណ្តើរពីជាន់ទី2មកជាន់ទី1,ហើយកំរងជណ្តើរ ចុងក្រោយបានជាន់ខុសគ្រលេចកង្កែបមកដល់ដីក៏បាក់កង្កែបទៅ។
ការប៉ះពាល់ នឹងវត្ថុមាន សិក្សាភាព ខ្ពស់	ករណីទី 15	ខ្សែអៀមអេឡិចត្រូនិកបានទាក់នឹងម្តុំគ្រឿងក្នុងទឹកស៊ីបមីសូហើយឆ្លងក៏ ក្រឡាប់កំពប់ទឹកស៊ីបក្តៅមកត្រូវជើងនាំឲ្យរលាកជើងទាំងពីរ។
	ករណីទី 16	ពេលកំពុងលាងសំអាត,ខណៈដែលអៀមអេឡិចត្រូនិកបត់ឡើងលើនាំឲ្យទឹក ក្តៅសាច់ចូលក្នុងស្បែកជើងកង្កែបរងការរលាក។
	ករណីទី 17	នៅពេលបើកកញ្ចប់ផលិតផលកក,ដើម្បីចៀសពីការស្លឹកស្រពនៃនោះ ក៏បានត្រៀមទឹកក្តៅទុកពេលដាក់ដៃចូលទឹកក្តៅនោះក៏រលាកដៃ(ដោយ មិនបានថែមទឹកនឹងវ៉ាស់សិក្សាភាពឲ្យបានត្រឹមត្រូវ)។
ប្រតិកម្មនៃ ចលនា, ចលនា មិនសមហេតុ ផល	ករណីទី 18	បំរុងយកដៃទៅលើកកេសដាក់គ្រឿងចំណីអាហារ2កេសដែលមាន(ទំងន់ 30kg)នោះក៏បានឈឺចង្កេះនឹងឆ្អឹងខ្នង។
	ករណីទី 19	បន្ទាប់ពីច្របល់គ្រឿងបន្លែសាឡាត់(ទំងន់20kg)រួចយកទៅថ្លឹងនៅពេល ដាក់លើជញ្ជីងក៏នាំឲ្យមានការប៉ះទង្គិចឈឺសរសៃពួរដៃឆ្វេង។
ការប៉ះនឹងសារ ធាតុគ្រោះ ថ្នាក់	ករណីទី 20	នៅពេលដាក់សាប៊ូលាងសំអាតឆ្នាំងនោះ,ពពុះសាប៊ូបានចូលភ្នែកទាំង ពីរនាំឲ្យក្រហាយភ្នែក(ដោយមិនបានពាក់វ៉ែនការពារ)។
មានផ្សេង ទៀត	ករណីទី 21	បានចូលវ៉ាស់សិក្សាភាពនៅក្នុងបន្ទប់ដាំបាយក៏មានអារម្មណ៍មិនស្រួល ខ្លួនក៏ដូច្នេះដោយសារតែភ្លើងខ្លួនមិនឈប់នោះក៏ត្រូវបានគេបញ្ជូនទៅ មន្ទីរពេទ្យ(ជំងឺដាច់សរសៃឈាមខួរក្បាល)។

ការផ្លាស់ប្តូរស្ថានភាពកើតឡើងនៃគ្រោះថ្នាក់ការងារ របស់ពលករបរទេស



○単位：人

ឯកតា：មនុស្ស

○休業 4 日以上之死傷者数

ឈប់សំរាកលើសពី 4 ថ្ងៃនៃចំនួនអ្នកស្លាប់និងរបួស

(ប្រភព៖ ក្រសួងការងារនិងសុខុមាលភាព [របាយការណ៍មរណភាពនិងការងរបួសរបស់កម្ពុជា])

※ទំរង់បែបបទសំរាប់ការរាយការណ៍អំពីការស្លាប់និងរបួសរបស់កម្ពុជាត្រូវបានកែសំរួលនៅថ្ងៃទី 8 ខែ មករាឆ្នាំ 2019 នឹងកំណែទំរង់ថ្មីនេះត្រូវបានបន្ថែមកន្លែងចុះសញ្ជាតិ • តំបន់រស់នៅឬស្ថានភាពនៃការស្នាក់នៅដូច្នេះការទាក់ទងនឹងចំនួនករណីនៅក្នុងឆ្នាំរៀងៗទៅទៀត 1 នោះគឺជាវិធីសាស្ត្រយល់ខុសគ្នានឹងឆ្នាំ 2019 ។

ឯកសារ 4 បញ្ហាជាមូលដ្ឋានដែលចង់ឲ្យសិស្សសិក្ខាកាមបច្ចេកទេសអនុវត្តតាម

បញ្ហាជាមូលដ្ឋានដែលចង់ឲ្យសិស្សសិក្ខាកាមបច្ចេកទេសអនុវត្តតាម

1 អំពីគរិយាបថចំពោះការងារស្រាយការងារផ្នែកចំណីអាហារ

- ចំណីអាហារដែលអ្នកកំពុងធ្វើគឺជាអាហារដែលចូលក្នុងខ្លួនមនុស្សដូច្នេះដើម្បីបង្ការពីការពុលអាហារនិងការចម្លងមេរោគនោះចូរគោរពតាមច្បាប់កំណត់របស់កន្លែងធ្វើការងារ។
- ចូរអនុវត្តការងារតាមការណែនាំប្រសិនបើអ្នកមិនយល់ពីការណែនាំសូមស្តាប់ម្តងទៀត។
- ទន្ទឹមនឹងការយកចិត្តទុកដាក់រៀបចំរាងកាយឲ្យស្អាតបាតនឹងមានសុវត្ថភាពនោះសូមប្រុងប្រយ័ត្នថែរក្សាសុខភាពរបស់អ្នកផង។

2 ដើម្បីទប់ស្កាត់គ្រោះថ្នាក់ការងារកើតឡើង

- ចូរធ្វើការឲ្យស្របតាមរបៀបរបបការងារនិងវិធីសាស្ត្រការងារចូរប្រើប្រាស់ឧបករណ៍ដែលបានកំណត់ឲ្យប្រើក្នុងការងារ។
- ទោះបីជាអ្នកធ្លាប់ធ្វើការងារនោះក៏ដោយសូមកុំផ្លាស់ប្តូររបៀបរបបនិងវិធីសាស្ត្រការងារដោយគ្មានការអនុញ្ញាត។
- បើមិនយល់ពីបទបញ្ជាការងារណាមួយគួរចោទសួរហើយយល់ឲ្យបានច្បាស់មុនធ្វើការងារ។
- កុំធ្វើការតែម្នាក់ឯងយ៉ាងហោចណាស់គួរធ្វើការក្នុងស្ថានភាពដែលមានកម្មករផ្សេងទៀតនៅក្បែរនោះ។
- ចូរពិនិត្យមើលសុវត្ថភាពម៉ាស៊ីននិងឧបករណ៍មុនពេលចាប់ផ្តើមធ្វើការងារកុំដោះគំរបសុវត្ថភាពដោយគ្មានការអនុញ្ញាត។
- ចូរពាក់ឧបករណ៍ការពារដែលបានកំណត់។
- ប្រសិនបើម៉ាស៊ីនមានបញ្ហាអ្វីមួយកើតឡើងក្នុងក្របខណ្ឌម៉ាស៊ីនជាមុនសិន,និងរាយការណ៍ទៅប្រធានរួចហើយរង់ចាំដើម្បីដោះស្រាយបញ្ហា ចូរចងចាំពាក្យទាំងនេះគឺ, បញ្ឈប់ , ហៅ , ការរង់ចាំ ។
- នៅពេលលាងសំអាតនិងយកសំរាមចេញពីម៉ាស៊ីន,ចូរបិទកុងតាក់នឹងចាំបាច់ក្នុងពិនិត្យឲ្យច្បាស់ថាម៉ាស៊ីនបានឈប់ទាំងស្រុងហើយឬនៅមុននឹងអនុវត្តការងារ។
- អំពីការបើកបរឡានដឹកទំនិញគឺចាំបាច់ត្រូវតែមានប័ណ្ណបើកបរដូច្នេះសូមអ្នកកុំបើកបរបើអ្នកអត់មានប័ណ្ណ នោះទេ។
- ប្រសិនបើអ្នកមានអារម្មណ៍ថាមានគ្រោះថ្នាក់ក្នុងកំឡុងពេលធ្វើការ,សូមរាយការណ៍ទៅប្រធានរបស់អ្នកដើម្បីរកវិធីមកការពារទុកជាមុននឹងគ្រោះថ្នាក់កើតឡើង។
- ការមិនស្រួលក្នុងខ្លួនឬមានការព្រួយបារម្ភអ្វីមួយគួរទៅពិគ្រោះជាមួយអ្នកគ្រប់គ្រងបណ្តុះបណ្តាលសិក្ខាកាមឬគ្រូបង្ហាត់ណែនាំពីការរស់នៅ។

○4S(យកអក្សរកាត់ដូចមានពាក្យខាងក្រោម) រៀបចំ • សណ្តាប់ធ្នាប់ • សំអាត • រក្សាឲ្យមានអនាម័យគ្នា
យកចិត្តទុកដាក់នូវប្រការនេះ។

○ចូរប្រយ័ត្នចំពោះកំរាលឥដ្ឋដែលងាយនឹងអិល

3 អំពីករណីការងារបួសក្នុងពេលកំពុងធ្វើការ

○ប្រសិនបើអ្នកបួសពេលកំពុងធ្វើការ,ចូរដាក់ពាក្យសុំភ្លាមៗនៅកន្លែងការងារនោះអ្នកនឹងត្រូវទទួលបានសំណងក្រុមហ៊ុនធានារ៉ាប់រងសំណងគ្រោះថ្នាក់ការងារដល់កម្មករ។

ដោយសារតែគ្រោះថ្នាក់ការងារចាំបាច់ត្រូវតែចំណាយខាងវេជ្ជសាស្ត្រនោះក្រុមហ៊ុនធានារ៉ាប់រងសំណងគ្រោះថ្នាក់ការងារដល់កម្មករនឹងចេញថ្លៃព្យាបាលនៅមន្ទីរពេទ្យ។

លើសពីនេះទៀតដោយសារតែគ្រោះថ្នាក់ការងារត្រូវបានសំរាកពីការងារនោះក្រុមហ៊ុននឹងទូទាត់

សំណងឲ្យរយៈពេល3ថ្ងៃហើយចាប់ពីថ្ងៃទី4ទៅក្រុមហ៊ុនធានារ៉ាប់រងសំណងគ្រោះថ្នាក់ការងារ

ដល់កម្មករនឹងទូទាត់ចេញសងដល់អ្នកពីការឈប់សំរាកការងារ។

ឯកសារ 5 ករណីគ្រោះមហន្តរាយផ្សេងៗនិងកិច្ចការដែលយើងចង់ឲ្យសិស្សសិក្ខាកាមបច្ចេកទេសត្រូវយកចិត្តទុកដាក់ជាពិសេសគឺ,

【 5 – 1 】 ត្រូវបានគៀប • វេញចូល រួតរឹត (គ្រោះមហន្តរាយផ្នែកមេកានិច)

នៅពេលខ្សែក្រវ៉ាត់របស់ខ្សែពានបង្ហូរដោយសារមានបញ្ហានោះហើយដោយផ្នែកដុំវិលមានប្រឡាក់ ក៏យកស្បែកទៅដូតពេលនោះកម្មករផ្សេងទៀតក៏ចាប់ផ្តើមបើកកុងតាក់អនុវត្តការងារនោះខ្សែពានបង្ហូរក៏ធ្វើចលនាឡើងហើយបានគៀបដៃនាំឲ្យរងរបួស។

• វិធានការនៃសុវត្ថិភាព

- ជនរងគ្រោះមិនបានទទួលការណែនាំពីបទបញ្ជាការងារទេហើយបានវិនិច្ឆ័យដោយខ្លួនឯងដោយដាក់រាងកាយរបស់គាត់មួយផ្នែកចូលទៅកន្លែងគ្រោះថ្នាក់ ។
- មិនបានធ្វើសញ្ញាឲ្យចាប់ផ្តើមធ្វើការងារដល់កម្មករដែលពាក់ព័ន្ធទាំងអស់ បានដឹងទេ។
- នៅកន្លែងដែលមានគ្រោះថ្នាក់មិនត្រូវបានគេកំឡើងកំរបសុវត្ថិភាពទេ។
- នៅកន្លែងដែលមានគ្រោះថ្នាក់មិនត្រូវបានគេកំឡើងឧបករណ៍បញ្ឈប់បន្ទាន់ទេ។

• វិធានការសំរាប់អ្នកអនុវត្តការងារ

- ទទួលបាននិងការកំឡើងកំរបសុវត្ថិភាពនិងឧបករណ៍បញ្ឈប់បន្ទាន់ដើម្បីការពារពីទីតាំងមានគ្រោះថ្នាក់ដូចជាការគៀបរឹតដោយខ្សែក្រវ៉ាត់របស់ខ្សែពានបង្ហូរនោះ, ត្រូវត្រួតពិនិត្យប្រចាំថ្ងៃឲ្យបានហ្មត់ចត់ដើម្បីដឹងថាគេកំឡើងទាំងនេះដំណើរការប្រកបដោយប្រសិទ្ធភាពដែរឬអត់?
- ចាំបាច់ត្រូវផ្តល់សញ្ញាថាម៉ាស៊ីនបានបញ្ឈប់ប្រាកដហើយមុននឹងយកសំរាមនិងគ្រឿងអាហារដែលស្ទុះចេញពីម៉ាស៊ីនឬពីផលិតផលនោះ។
- គួរផ្តល់ដំណឹងថានៅពេលដែលម៉ាស៊ីនត្រូវបានបញ្ឈប់ហើយសូមកុំប៉ះពាល់ម៉ាស៊ីនឲ្យសោះរហូតដល់មានសញ្ញាថាអាចចាប់ផ្តើមដំណើរការម៉ាស៊ីនឡើងវិញបាន។
- នៅពេលដែលរាងកាយមួយផ្នែកត្រូវបានជាប់ក្នុងម៉ាស៊ីនវាគឺស្ថិតក្នុងភាពអាសន្នមួយនោះក្រៅពីប្រាប់ដល់ពួកគេពីទីតាំងចុចប៊ូតុងដើម្បីបញ្ឈប់ម៉ាស៊ីននោះគួរតែបង្វិកពួកគេអនុវត្តនៅលើម៉ាស៊ីនផ្ទាល់ពីរបៀបប្រើនិងបញ្ឈប់ម៉ាស៊ីន។



• ប្រការដែលយើងចង់ឲ្យសិស្សសិក្ខាកាមបច្ចេកទេសត្រូវយកចិត្តទុកដាក់ជាពិសេសគឺ,

- កុំយកសំរាមចេញពីម៉ាស៊ីនឬយករបស់របរដែលបានធ្លាក់នៅក្រោមម៉ាស៊ីនក្នុងកំឡុងពេលកំពុងធ្វើការធម្មតា។
- ប្រសិនបើម៉ាស៊ីនឈប់ភ្លាមៗនោះសូមកុំប៉ះពាល់រូបភាពដល់មានការណែនាំឲ្យធ្វើ។
- នៅលើម៉ាស៊ីនកន្លែងដែលមានគ្រោះថ្នាក់នោះតើមានគំរូសុវត្ថភាពឬទេ? វិធីប្រុងប្រយ័ត្នបំផុតម៉ាស៊ីននោះវិញតើអាចយកដៃចុចដល់ឬអត់? មុននឹងចាប់ផ្តើមដំណើរការងារចាំបាច់ត្រូវតែមើលបញ្ជាក់ឲ្យបានច្បាស់លាស់។

【 5 – 2 】 កាត់ • កកិត (គ្រោះមហន្តរាយមេកានិច)

កំពុងកាត់ឆែវជាមួយម៉ាស៊ីនកាត់ជាចំណិតៗនោះនឹងដោយសារតែលំហូរឆែវលើខ្សែពានបង្ហូរ មិនល្អក៏បានរុញឆែវយ៉ាងខ្លាំងទៅរកមុខកាំបិតដៃដៃក៏ប៉ះត្រូវមុខកាំបិតនាំឲ្យត្រូវរបួសម្រាមដៃ។

• វិធានការប្រុងប្រយ័ត្នចំពោះបញ្ហា

- នៅពេលកំពុងកែសម្រួលភាពមិនប្រក្រតីរបស់ម៉ាស៊ីននោះ, គឺមិនបានទទួលការបង្រៀនពីរបៀប បញ្ឈប់ម៉ាស៊ីនឬការប្រើប្រាស់ឧបករណ៍នោះទេ។
- ដោយសារតែ ការងារធ្លាប់ធ្វើចឹងហើយខ្ញុំក៏ធ្វើសកម្មភាពដោយមិនបានគិតពីវិបត្តិកើតឡើង។

• វិធានការសំរាប់អ្នកអនុវត្តការងារ

- អំពីការអនុវត្តកែតម្រូវម៉ាស៊ីន, បន្ទាប់ពីម៉ាស៊ីនត្រូវបានបញ្ឈប់, គួរតែប្រើប្រាស់ឧបករណ៍ដែល មានសុវត្ថភាព។
- គួរតែផ្តល់ដំណឹងឲ្យបានដឹងថា, ភាពសុវត្ថភាពអាចក្លាយជាទង្វើរគ្មានសុវត្ថភាព។



• កិច្ចការដែលយើងចង់ឲ្យសិស្សសិក្ខាកាមបច្ចេកទេសត្រូវយកចិត្តទុកដាក់ជាពិសេសគឺ

- ករណីដែលអ្នកជួសជុលពីភាពមិនប្រក្រតីខ្លះៗរបស់ម៉ាស៊ីននោះគឺ, យើងត្រូវប្រើឧបករណ៍ដែលមាន សុវត្ថភាពដើម្បីបញ្ឈប់ម៉ាស៊ីននិងអនុវត្តតាមវិធីសាស្ត្រដែលត្រូវបានបង្រៀនមកហើយ។
- នៅពេលដែលយើងធ្លាប់ធ្វើការងារនេះក៏ដោយចូរប្រុងប្រយ័ត្ន, កុំធ្វេសប្រហែលនាំឲ្យមានការរង របួស។

【 5 – 3 】 ធ្លាក់ • រអិលដួល

នៅពេលជញ្ជូនឥវ៉ាន់ចូលទៅក្នុងផ្ទះបាយ, បានជាន់សំណល់បន្លែដែលជ្រុះរាយប៉ាយនៅលើឥដ្ឋក៏
រអិលដួល។

• វិធានការប្រុងប្រយ័ត្នចំពោះបញ្ហា

- នៅលើឥដ្ឋមានសំភារៈដែលងាយនឹងរអិល។
- បាតស្បែកជើងត្រូវបានសឹករឹចអស់
- មិនបានប្រកាន់ហ្មត់ចត់នូវសកម្មភាព 4 S គឺ(រៀបចំ • មានសណ្តាប់ធ្នាប់ • សំអាត • មានអនាម័យ)
- មិនបានបង្រៀនពីវិធីដឹកជញ្ជូនប្រកបដោយសុវត្ថភាព។

• វិធានការសំរាប់អ្នកអនុវត្តការងារ

- ពិនិត្យមើលកំរាលឥដ្ឋឡើងវិញរួចប្តូរសំភារៈថ្មីដែលមិនងាយរអិល។
- ណែនាំឲ្យប្តូរស្បែកជើងដែលមិនងាយនឹងរអិលហើយត្រូវពិនិត្យមើលឲ្យបានទៀងទាត់ពីការសឹក
បាតស្បែកជើង។
- ជូនដំណឹងដល់អ្នកគ្រប់គ្នាឲ្យយកចិត្តទុកដាក់ពីសកម្មភាព 4S នេះ។
- ណែនាំពីវិធីដឹកជញ្ជូនប្រកបដោយសុវត្ថភាពទៅតាមកញ្ចប់ឥវ៉ាន់នីមួយៗ។



• ប្រការដែលយើងចង់ឲ្យសិស្សសិក្ខាកាមបច្ចេកទេសត្រូវយកចិត្តទុកដាក់ជាពិសេសគឺ

- សូមពិនិត្យឲ្យបានដិតដល់នៅកន្លែងធ្វើការសំខាន់ៗនិងស្ថានភាពលើផ្លូវដែក។
- ប្រសិនបើអ្នកកត់សំគាល់ឃើញថាមានស្ថានភាពងាយរអិលឬងាយនឹងដំពាប់ដួលនោះ
សូមរាយការណ៍ទៅប្រធាន។
- កុំរត់ទោះបីជាអ្នកមានការប្រញាប់ក៏ដោយ។
- ចូរយកចិត្តទុកដាក់ដឹកជញ្ជូន(ដឹកជញ្ជូនឥវ៉ាន់)។ការជញ្ជូនម្នាក់ៗដង, ជញ្ជូនគ្នា 2 នាក់ឬការប្រើ
ប្រាស់រទេះរុញផ្សេងៗត្រូវអនុវត្តតាមការបង្រៀនប្រាប់រួចមកហើយពីវិធីដឹកជញ្ជូននោះ។

【 5 – 4 】 ការប៉ះពាល់នឹងវត្ថុមានសីតុណ្ហភាពខ្ពស់(រលាក)

ខ្ញុំបានរលាកដៃនៅពេលដែលយកដៃទទេទៅកាន់លើកន្លែងខ្លះដែលកំពុងកំដៅអំពីការចេញពីកុំផ្លិច ឯហើយដោយសារតែកន្លែងខ្លះទើបតែយកចេញពីឡកំដៅភ្លាមៗនោះខ្ញុំមិនបានកត់សំគាល់ថាមាន សីតុណ្ហភាពខ្ពស់ទេ។

.

វិធានការប្រុងប្រយ័ត្នចំពោះបញ្ហា

- ការដែលមិនបានពិនិត្យមើលស្ថានភាពកន្លែងខ្លះដែលកំពុងកំដៅអំពីការចេញពីកុំផ្លិច

• វិធានការសំរាប់អ្នកអនុវត្តការងារ

- នៅពេលប៉ះពាល់កន្លែងខ្លះដែលកំពុងកំដៅអំពីការចេញពីកុំផ្លិចឬសំភារៈផ្ទះបាយដែលបានប្រើកំដៅភ្លើងនោះយើងគួរពាក់ ស្រោមដៃការពារ។
- បង្កើតនិងប្រាប់ពីនីតិវិធីការងារទៅអ្នកនៅជុំវិញអំពីកន្លែងទុកដាក់សំភារៈចំអិនអាហារផ្សេងៗ បន្ទាប់ពីចំអិនអាហាររួចរាល់ហើយ។



• ប្រការដែលយើងចង់ឲ្យសិស្សសិក្សាកាមបច្ចេកទេសត្រូវយកចិត្តទុកដាក់ជាពិសេសគឺ

- ចូរអនុវត្តតាមនីតិវិធីការងារ
- គ្រប់ការងារនីមួយៗដែលបានកំរិតឲ្យពាក់ស្រោមដៃការពារនោះគឺចាំបាច់ត្រូវតែពាក់ជាក់ហិត។
- យើងគួរតែប្រហែលជាសំភារៈចំអិនម្ហូបឬទឹកនៅក្តៅនៅឡើយដូច្នេះត្រូវប្រុងប្រយ័ត្ន។

【 5 – 5 】 ត្រូវបានបំបែកទង្គិច(ការបំបែកទង្គិចជាមួយរថយន្តលើកឥតរ៉ាន់)

រៀបនឹងដើរទៅកន្លែងធ្វើការងារ ក្លាមនោះក៏បានបំបែកទង្គិចជាមួយរថយន្តលើកឥតរ៉ាន់ដែលកំពុងបើករថយន្តក្រោយ។

• វិធានការប្រុងប្រយ័ត្នចំពោះបញ្ហា

○ ដោយអ្នកបើករថយន្តលើកឥតរ៉ាន់នោះគ្មានលក្ខណៈសម្បត្តិគ្រប់គ្រាន់នឹងមិនបានពិនិត្យមើលខាងក្រោយឲ្យបានត្រឹមត្រូវក៏បញ្ជាបន្តរថយន្តក្រោយ។

• វិធានការសំរាប់អ្នកអនុវត្តការងារ

- ការបើកបររថយន្តលើកឥតរ៉ាន់នេះគឺសំរាប់បុគ្គលិកដែលបានបញ្ចប់ការបណ្តុះបណ្តាលជំនាញចប់សព្វគ្រប់អាចមានសមត្ថភាពដែលបញ្ជាក់ថាអាចបើកបររថយន្តនេះបាន។
- ដើម្បីទប់ស្កាត់ពីការបើកបរដែលគ្មានលក្ខណៈសម្បត្តិគ្រប់គ្រាន់ នៅពេលដែលចាកចេញពីកៅអីបើកបរគឺដាច់ខាតត្រូវតែដកកូនសោចេញយកទៅទុកនៅការិយាល័យដែលមានអ្នកគ្រប់គ្រងនៅប្រចាំ។
- គួរជៀសវាងកុំបើកបរលើផ្លូវដែលត្រួតជាមួយផ្លូវកម្មករដើរ។
- ផ្សព្វផ្សាយផែនការការងារដល់ភាគីដែលពាក់ព័ន្ធ។
- កំណត់ល្បឿនបើកបររថយន្តលើកឥតរ៉ាន់។
- ដាក់ស្លាកសញ្ញាសុវត្ថភាពពេលបើកបររថយន្តលើកឥតរ៉ាន់។



• ប្រការដែលយើងចង់ឲ្យសិស្សសិក្ខាកាមបច្ចេកទេសត្រូវយកចិត្តទុកដាក់ជាពិសេសគឺ

- រថយន្តលើកឥតរ៉ាន់គឺជាថយន្តដែលមានទំងន់ធ្ងន់ហើយក៏គួរជ្រាបថាវាជាម៉ាស៊ីនដ៏មានគ្រោះថ្នាក់មួយដែរដូច្នេះបើបុគ្គលនឹងបណ្តាលឲ្យស្លាប់បាន។
- សូមពិនិត្យមើលកន្លែងដែលរថយន្តលើកឥតរ៉ាន់ឆ្លងកាត់
- ពេលដើរឆ្លងកាត់ឬពេលកំពុងធ្វើការងារប្រសិនបើក្រលេកឃើញរថយន្តដឹកទំនិញនោះសូមពិនិត្យមើលថាតើអ្នកបានរក្សាគម្លាតឲ្យឆ្ងាយពីរថយន្តដោយសុវត្ថភាពហើយឬនៅ?

【 5 – 6 】 មុតដៃនឹងកាំបិត

នៅពេលប្រើកាំបិតចិតគ្រឿងផ្សំអាហារយ៉ាងខ្លាំងនោះ, ដោយសារតែប្រឹងទប់គ្រឿងផ្សំបានកាត់ចំក្រចកដៃ។

- វិធានការប្រុងប្រយ័ត្នចំពោះបញ្ហា

○ មិនបានទទួលការអប់រំអំពីរបៀបប្រើកាំបិតផ្ទះបាយទេ

- វិធានការណ៍

- បង្កើតសៀវភៅណែនាំពីរបៀបប្រើកាំបិតផ្ទះបាយដោយសុវត្ថភាព។
- យោងទៅលើគ្រឿងផ្សំអាហារនិងខណៈពេលកំពុងបង្រៀនពីរបៀបការធ្វើឬហាននៃដោយសុវត្ថភាពនោះបើអ្នកមិនយល់ពីរបៀបរះហាននោះទេសុំឲ្យប្រធានបញ្ជាក់នឹងធ្វើការណែនាំ។
- នៅពេលដែលអ្នកមិនអាចផ្ដោតអារម្មណ៍លើការងារដោយសារតែបញ្ហារាងកាយឬផ្លូវចិត្តនោះសូមផ្តល់ដំណឹងដល់ប្រធានរបស់អ្នកមុនពេលចាប់ផ្ដើមធ្វើការងារ។



- ប្រការដែលយើងចង់ឲ្យសិស្សសិក្ខាកាមបច្ចេកទេសត្រូវយកចិត្តទុកដាក់ជាពិសេសគឺ

- ប្រសិនបើអ្នកមិនដឹងពីរបៀបធ្វើ គ្រឿងផ្សំអាហារសូមពិនិត្យមើលជាមួយប្រធានរបស់អ្នក។
- នៅពេលអ្នកសុំនឹងការងារហើយនោះគឺមានអារម្មណ៍ថាមិនសូវមានគ្រោះថ្នាក់កើតឡើងទេ។ ចូរប្រើកាំបិតផ្ទះបាយតាមរបៀបការបង្រៀនដំបូងមិនមែនតាមវិធីផ្ទាល់ខ្លួននោះទេ។
- ប្រសិនបើអ្នកមិនស្រួលខ្លួនសូមកុំធ្វើការឲ្យហួសប្រមាណហើយប្រាប់ទៅប្រធានអ្នក។

ឯកសារ6 របៀបទុកដាក់កាំបិតផ្ទះបាយ
វិធីត្រឹមត្រូវ

ការហាមឃាត់

正しい方法

禁止行為

①人差し指を包丁の柄にかける



人差し指を包丁柄にかけることで、包丁全体に力が行き渡り、スムーズに切れる

包丁の柄をグーで握る



包丁の柄に力が入り過ぎ、思わぬ方向へが進む恐れがある

x ហាមការកាន់កាប់ដងកាំបិត

x ការប្រើកំលាំងកាន់ដងកាំបិត ឆ្លាំងពេកនាំឲ្យផ្លែកាំបិតជ្រុលទៅមុខដោយមិនបានគិត។



○ ដាក់ម្រាមចង្អុលលើដងកាំបិត

○ ដោយសារតែដាក់ម្រាមចង្អុលលើដងកាំបិតនាំឲ្យកាំបិតទាំងមូលមានទំងន់អាចចិតបានដោយរលូន។

②指先を丸める



指先を丸めることで、包丁で指先を切る事故を防ぐ事ができる

指を伸ばす・包丁の前に置く



手を前に置くと、包丁が滑り手を傷つける恐れがある

x ហាមលាតប្រាមដៃ • ដាក់នៅពីមុខកាំបិត

x ហាមដាក់ដៃនៅពីមុខកាំបិត, ពេលកាំបិតអិលអាចធ្វើឲ្យរបួសដៃ។



○ ត្រូវក្តាប់ចុងប្រាមដៃ

○ ដោយសារតែការក្តាប់ចុងប្រាមដៃ, គឺអាចការពារពីគ្រោះថ្នាក់កាត់ចុងប្រាមដៃបាន។

③包丁は衛生布巾で包んで持つ



包丁の刃を衛生フキン白で包む事で
刃が手指・人に触れず事故が防げる

包丁の刃をむき出しで持つ



包丁の刃のむき出しは、手指だけでなく
人に触れた場合大事故につながります。

x ហាមកាន់មុខកាំបិត

x មុខកាំបិតគឺមិនត្រឹមតែមុតម្រាមដៃទេតែបើប៉ះត្រូវមនុស្សវានឹងមានគ្រោះថ្នាក់ធ្ងន់ធ្ងរកើតឡើង។



○រុំកាំបិតជាមួយនឹងក្រណាត់អនាម័យសីមកាន់វា

○ការរុំមុខកាំបិតនឹងក្រណាត់អនាម័យពាណិជ្ជកម្មអាចការពារពីការមុតម្រាមដៃនិងមិនប៉ះពាល់ដល់
មនុស្សហើយអាចជៀសវាងពីគ្រោះថ្នាក់ផងដែរ។

④使用した包丁は包丁庫の中・包む



速やかに包丁を格納・包むことで触れる機会が減る＝事故の発生を防げる

シンク・ボールの中に置く



シンク内に包丁を置いたままにすると他の洗い物の影で見えない！誤って手を切る事故が発生する

x ការដាក់នៅក្នុងកន្លែងលាងចាន • ដាក់នៅក្នុងចានកន្ទួន

x ប្រសិនបើអ្នកទុកកាំបិតចោលនៅក្នុងអាងលាងហើយអ្នកមិនអាចមើលឃើញវាដោយការបាំងនៃការលាងរបស់ផ្សេងទៀតទេវានឹងមានគ្រោះថ្នាក់មុតដៃដោយចៃដន្យកើតឡើង។



○ បន្ទាប់ពីប្រើកាំបិតរួចហើយគឺយកទៅទុកក្នុងទូផ្ទុកកាំបិត • រ៉ុវ៉ា

○ យកកាំបិតទុកដាក់ភ្លាមៗ • ការរ៉ុវ៉ាកាំបិតគឺកាត់បន្ថយឱកាសការប៉ះពាល់វា = អាចការពារគ្រោះថ្នាក់កើតឡើង

ឯកសារ 8 តារាងឯកសារយោងនៃការកែសម្រួលបទបញ្ញត្តិស្តីពីសុវត្ថិភាពការងារនិងសុខភាពនៃការប្រើប្រាស់ម៉ាស៊ីនសំរាប់កែច្នៃដូងអាលុយមីញ៉ូម

● 機 械		【1】適用作業	【2】安全の措置 (原 則)	【3】★安全の措置の説明 ★望ましい事項等
▲ 種類	◆安全衛生 規則条文			
A 共通	107	a: そうじ、給油、検査、修理に加え、調整も追加(危険を及ぼすおそれのある場合)	a: 運転停止・起動装置に鍵・表示板 運転必要なら覆い	a: ☆調整作業について、作業手順を定め、安全教育を行う b: ★運転停止後の急ブレーキ機構
B 切断機・ 切削機	130-2	a: 全 て	a: 覆い囲い等(可動式ガード・光線式安全装置を含む)	a: ★開放時インターロック機構
	130-3	b: 原材料送給(危険を及ぼすおそれのあるとき)※1	b: 運転停止又は用具等使用	b: ☆用具: 押し板取り出し用具など c: ☆用具等の等: 両手操作式制御装置、危険に応じた保護手袋
	130-4	c: 原材料取出(危険を及ぼすおそれのあるとき)※1	c: 運転停止又は用具等使用	d: ★運転停止後の急ブレーキ機構 e: ★機械に専用の用具あればそれを使用
C 粉碎機・ 混合機	130-5-①	a: 全て(開口部から転落による危険が生ずるおそれのあるとき)	a: 高さ90cm以上の柵	a: ☆柵等設置困難なら安全带等使用
	130-5-②	b: 全て(開口部から可動部分に接触する危険が生ずるおそれのあるとき)※2	b: 覆い囲い等(可動式ガード・光線式安全装置を含む)	b: ★開放時インターロック機構、巻き込まれ時離脱が容易な構造
	130-6	c: 原材料送給(危険を及ぼすおそれのあるとき、自動送給を除く)※3	c: 運転停止又は用具等使用	c: ☆用具等の等: 可動部が鋭利でなく、ホールド・ツウ・ラン制御装置であり低速安全機能を有する場合を含む
	130-7	d: 内容物取出(自動取り出しを除く)	d: 運転停止又は用具等使用	d: ★運転停止後の急ブレーキ機構 e: ★機械に専用の用具あればそれを使用
D ロール機	130-8	a: 全て(危険を及ぼすおそれのある部分)※4	a: 覆い囲い等(可動式ガード・光線式安全装置・急停止装置を含む)	a: ☆急停止装置使用時は囲い覆いは必要 b: ★開放時インターロック機構、巻き込まれ時離脱が容易な構造
E 成形機・ 圧縮機	130-9	a: 全て(危険を及ぼすおそれのあるとき)※5	a: 覆い囲い等(可動式ガード・光線式安全装置・両手操作式制御装置を含む)	a: ★開放時インターロック機構

※1 労働者に危険を及ぼすおそれのあるとき＝適用作業時に機械の可動部が労働者の手の届く範囲にある場合。

※2 労働者に危険が生ずるおそれのあるとき＝労働者の身体の一部が機械の可動部分に届く場合。
ただし、駆動力等が軽微で身体を負傷させるに至らない場合は除く。

※3 労働者に危険を及ぼすおそれのあるとき＝労働者の身体の一部が機械の可動部分に接触する可能性がある場合。
ただし、駆動力等が軽微で身体を負傷させるに至らない場合は除く。

※4 労働者に危険を及ぼすおそれのある部分＝労働者の身体の一部が届くロール部が含まれる。
ただし、駆動力等が軽微で身体を負傷させるに至らない場合は除く。

※5 労働者に危険を及ぼすおそれのあるとき＝労働者の身体の一部が機械の成形部又は圧縮部に届く場合が含まれる。
ただし、駆動力等が軽微で身体を負傷させるに至らない場合は除く。

● ម៉ាស៊ីន

▲ប្រភេទ

◆បទបញ្ជាសុវត្ថភាពនិងសុខភាព

A ជាទូទៅ

【1】 ការងារដែលអនុវត្ត

a: សំអាត, ចាក់ប្រេង, ត្រួតពិនិត្យ, បន្ថែមលើការជួសជុល, បន្ថែមការកែតម្រូវ(នៅពេលមានហានិភ័យ)

【2】 វិធានការសុវត្ថភាព(គោលការណ៍)

a: បញ្ឈប់ប្រតិបត្តិការ • ចាប់ផ្តើមដំណើរការគឺប្រើកូនសោ • អេក្រង់ឬផ្ទាំងបង្ហាញ • គ្របប្រសិនបើត្រូវការបើកបរ

【3】 ☆ ការពន្យល់ពីវិធានការណ៍សុវត្ថភាព ★នឹងប្រការដែលចង់បានផ្សេងៗ

a: ☆អំពីការងារកែតម្រូវ, កំណត់នីតិវិធីការងារ, អនុវត្តការអប់រំស្តីពីសុវត្ថភាព។

b: ★ម៉ាស៊ីនចាប់ប្រាំងភ្លាមៗបន្ទាប់ពីបញ្ឈប់ប្រតិបត្តិការ

B ម៉ាស៊ីនកាត់

【1】

a: ទាំងអស់

b: ការផ្គត់ផ្គង់វត្ថុធាតុដើម(នៅពេលមានហានិភ័យ) ※1

c: ការទាញយកវត្ថុធាតុដើម(នៅពេលមានហានិភ័យ) ※1

【2】

a: ការដាក់របាំងជុំវិញផ្សេងៗ(រួមបញ្ចូលទាំងឧបករណ៍ចល័តប្រភេទការស្តីការពារសុវត្ថភាព)

b: បញ្ឈប់ប្រតិបត្តិការឬការប្រើប្រាស់ឧបករណ៍ផ្សេងៗ

c: បញ្ឈប់ប្រតិបត្តិការឬការប្រើប្រាស់ឧបករណ៍ផ្សេងៗ

【3】

a: ★ ចាក់សោម៉ាស៊ីននៅពេលបើកប្រើ

b: ☆ ឧបករណ៍ : ឧបករណ៍ដកបន្ទុះក្តារព្រួញចេញនានា

c: ☆ ឧបករណ៍ផ្សេងៗ : ឧបករណ៍គ្រប់គ្រងបញ្ហាដោយដៃទាំងពីរ, ពាក់ស្រោមដៃការពារគ្រោះថ្នាក់

d: ★ ម៉ាស៊ីនចាប់ប្រាំងភ្លាមៗបន្ទាប់ពីបញ្ឈប់ប្រតិបត្តិការ

e: ★ គួរប្រើប្រាស់ឧបករណ៍ពិសេសដែលកំណត់សំរាប់ប្រើជាមួយម៉ាស៊ីន។

C ម៉ាស៊ីនកិនបំបែក • ម៉ាស៊ីនកិនលាយ

【1】

a: ទាំងអស់(នៅពេលមានហានិភ័យកើតឡើងយោងតាមការធ្លាក់ចុះចេញពីកន្លែងបើកប្រើ)

b: ទាំងអស់(មានហានិភ័យកើតឡើងនៃការប៉ះលើឧបករណ៍បន្ទាត់ចេញពីកន្លែងបើកប្រើ) ※ 2

c: ការផ្គត់ផ្គង់វត្ថុធាតុដើម (នៅពេលមានហានិភ័យ, មិនរាប់បញ្ចូលការបញ្ជូនដោយស្វ័យប្រវត្តិទេ)
※ 3

d: ការយកទំនិញចេញ(លើកលែងតែការយកចេញដោយម៉ាស៊ីនស្វ័យប្រវត្តិ)

【2】

a: រងដែនមានកំពស់លើសពី90សង់ទីម៉ែត្រឡើងទៅ

- b: ការដាក់របាំងជុំវិញផ្សេងៗ(រួមបញ្ចូលទាំងឧបករណ៍ចល័តប្រភេទកាំរស្មីការពារសុវត្ថភាព)
- c: បញ្ឈប់ប្រតិបត្តិការឬការប្រើប្រាស់ឧបករណ៍ផ្សេងៗ
- d: បញ្ឈប់ប្រតិបត្តិការឬការប្រើប្រាស់ឧបករណ៍ផ្សេងៗ

[3]

- a: ☆ នៅពេលយើងគំរើងរូបមានការលំបាកគួរប្រើខ្សែក្រវ៉ាត់សុវត្ថភាពផ្សេងៗ
- b: ★ ចាក់សោម៉ាស៊ីននៅពេលបើកប្រើ, រៀបចំរចនាសម្ព័ន្ធដោយឯក្នុងការដកខ្លួនចេញពីការរួតរិត
- c: ☆ ឧបករណ៍ផ្សេងៗ: ឧបករណ៍បន្លាស់មិនមកស្រួច, ជាឧបករណ៍បញ្ជាដែលគ្រប់គ្រងដំណើរការបានដោយល្បឿនទាបនឹងរួមទាំងមានមុខងារសុវត្ថភាពទៀត។
- d: ★ ម៉ាស៊ីនចាប់ប្រាំងភ្លាមៗបន្ទាប់ពីបញ្ឈប់ប្រតិបត្តិការ
- e: ★ គួរប្រើប្រាស់ឧបករណ៍ពិសេសដែលកំណត់សំរាប់ប្រើជាមួយម៉ាស៊ីន។

Dម៉ាស៊ីនរមៀល • រមៀល

[1]

- a: ទាំងអស់ (ផ្នែកដែលអាចបង្កគ្រោះថ្នាក់) ※ 4

[2]

- a: ការដាក់របាំងជុំវិញផ្សេងៗ(ឧបករណ៍ចល័តប្រភេទកាំរស្មីការពារសុវត្ថភាព • រួមទាំងឧបករណ៍បញ្ឈប់ភ្លាមៗ)

[3]

- a: ☆ នៅពេលប្រើឧបករណ៍បញ្ឈប់ភ្លាមៗគឺចាំបាច់ត្រូវមានរបាំងជុំវិញ
- b: ★ ចាក់សោម៉ាស៊ីននៅពេលបើកប្រើ, រៀបចំរចនាសម្ព័ន្ធដោយឯក្នុងការដកខ្លួនចេញពីការរួតរិត

Eម៉ាស៊ីនចាក់ពុម្ព • ម៉ាស៊ីនបង្ហាប់

[1]

- a: ទាំងអស់ (នៅពេលដែលអាចបង្កគ្រោះថ្នាក់) ※ 5

[2]

- a: ការដាក់របាំងជុំវិញផ្សេងៗ(ឧបករណ៍ចល័តប្រភេទកាំរស្មីការពារសុវត្ថភាព • រួមបញ្ចូលទាំងឧបករណ៍គ្រប់គ្រងបញ្ជាដោយដៃទាំងពីរ

[3]

- a: ★ ចាក់សោម៉ាស៊ីននៅពេលបើកប្រើ

※ 1 លក្ខណៈដែលមានហានិភ័យគ្រោះថ្នាក់ដល់កម្មករ=នៅពេលបំពេញការងារករណីដែលឧបករណ៍បន្លាស់ នៃម៉ាស៊ីនត្រូវដាក់ក្នុងវិសាលភាពដែលកម្មករអាចឈោងដៃដល់បាន។

※ 2 លក្ខណៈដែលមានហានិភ័យគ្រោះថ្នាក់ដល់កម្មករ=ករណីដែលផ្នែកមួយនៃរាងកាយរបស់កម្មករបានឈាន ចូលដល់ឧបករណ៍បន្លាស់ របស់ម៉ាស៊ីន។
ទោះជាយ៉ាងណាក៏ដោយ, លើកលែងតែកំលាំងជុំវិញមិនគ្រប់គ្រាន់ដែលមិនបណ្តាលឲ្យរងរបួស។

※ 3 លក្ខណៈដែលមានហានិភ័យគ្រោះថ្នាក់ដល់កម្មករ=ករណីដែលខ្លួនប្រាណកម្មករមួយផ្នែកដែលអាចមានប៉ះពាល់នឹងផ្នែកនៃឧបករណ៍បន្លាស់របស់ ម៉ាស៊ីន។
ទោះជាយ៉ាងណាក៏ដោយ, លើកលែងតែកំលាំងជុំវិញមិនគ្រប់គ្រាន់ដែលមិនបណ្តាលឲ្យរងរបួស។

※ 4 លក្ខណៈដែលមានហានិភ័យគ្រោះថ្នាក់ដល់កម្មករ=រួមបញ្ចូលទាំងខ្លួនប្រាណកម្មករមួយផ្នែកបានឈានទៅប៉ះដល់ផ្នែកមួយនៃម៉ាស៊ីនរមៀល។

ទោះជាយ៉ាងណាក៏ដោយ,លើកលែងតែកំលាំងជំរុញមិនគ្រប់គ្រាន់ដែលមិនបណ្តាលឲ្យរងរបួស។

※ 5 លក្ខណៈដែលមានហានិភ័យគ្រោះថ្នាក់ដល់កម្មករ=ករណីរួមបញ្ចូលទាំងខ្លួនប្រាណកម្មករមួយផ្នែក
ដែលបានឈានប៉ះដល់ម៉ាស៊ីនចាក់ពុម្ពនិងម៉ាស៊ីនបង្ហាប។

ទោះជាយ៉ាងណាក៏ដោយ,លើកលែងតែកំលាំងជំរុញមិនគ្រប់គ្រាន់ដែលមិនបណ្តាលឲ្យរងរបួស។

ឯកសារ១ ឯកសារយោងបញ្ជីរាយនាមពីវិធានការដើម្បីការពារគ្រោះថ្នាក់ការងាររបស់សិស្សសិក្សាកាមបច្ចេកទេស

នៅក្នុងបញ្ជីរាយនាមប្រការ「ទេ」 គឺវានឹងបានប្រសើរឡើងដូច្នេះក្នុងចំណោមវិធានការរួមៗ

※ បើត្រូវដូចការគិតរបស់អ្នកចូរគូសព្រាគ្រឹសនៅក្នុងក្រឡាទិន្នន័យនេះ(បានឬទេ ០ • អត់ទេ ១)

		បាន	អត់ទេ
1 安全衛生管理体制			
①労働者数 50 人以上の事業場			
(1)	安全管理者、衛生管理者を選任し、技能実習生の安全衛生対策にも取り組んでいますか。		
(2)	産業医を選任し、職場巡視や健康相談の対象として、技能実習生の問題についても対応させていますか。		
(3)	安全衛生委員会を毎月 1 回以上開催し、技能実習生の安全衛生対策についても審議していますか。		
(4)	安全衛生委員会の議事録を技能実習生にも理解できるように周知させていますか。		
②労働者数 50 人未満の事業場			
(1)	安全衛生推進者を選任し、技能実習生の安全衛生対策にも取り組んでいますか。		
(2)	技能実習生から安全衛生に関する意見を聴く機会を設けていますか。		
2 日々朝礼等で確認すべきこと			
(1)	技能実習生に当日の作業内容と危険のおそれがある点について確認させていますか。		
(2)	技能実習生を 4 S 活動（整理・整頓・清掃・清潔）、ヒヤリ・ハット活動、危険予知（KY）活動に取り組ませていますか。		
(3)	技能実習生が理解できる作業マニュアルはありますか。		
(4)	技能実習生が理解できる安全標識はありますか。		
(5)	職場巡視の際、技能実習生に危険等が生じていないか特に注意していますか。		
(6)	フォークリフトの運転は有資格者に行わせていますか。		
3 食品加工用機械等（以下機械等という）による災害の防止対策			
(1)	作業開始前に機械等の安全点検を実施していますか。		

(2)	技能実習生が使用する機械等の危険な部分に安全カバー等を設けていますか。		
(3)	技能実習生が使用する機械等の開閉式の安全カバーにはインターロック機能(*)等を設けていますか。		
(4)	技能実習生が使用する機械等について、身体の一部が機械等に巻き込まれたときに即時に操作できる位置に非常停止装置を設けていますか。		
(5)	技能実習生に機械等を操作させる時には、周囲の安全を確認し、合図を行うよう教育していますか。		
(6)	技能実習生に対して、機械等の清掃、洗浄、給油、点検、調整の際には、機械等を停止させることについて、実際の機械等を使用して説明するなどにより確実に理解できるように教育をしていますか。		
(*) カバーが閉まっていない状態で機械等が運転しないように制御する機能			
4 転倒災害の防止対策			
(1)	技能実習生に床面が水や油、食材がこぼれたまま状態のまま放置しないように教育していますか。		
(2)	技能実習生に靴は滑りにくいものを履かせていますか。		
5 フォークリフト災害の防止対策			
(1)	運行経路及び作業方法を示した作業計画を作成し、技能実習生にも周知していますか。		
(2)	運転者が見えにくい場所には、運転中であることが技能実習生にもわかるような標識を設置していますか。		
(3)	技能実習生に昇降等に使用することを禁止していますか。		
6 健康管理			
(1)	技能実習生の雇入れ時に健康診断を実施していますか。		
(2)	技能実習生に1年以内に1回、定期健康診断を実施していますか。		
(3)	常時深夜業に従事する技能実習生に6か月以内ごとに1回、定期健康診断を実施していますか。		
(4)	健康診断結果を技能実習生に通知していますか。		
(5)	健康診断の有所見者である技能実習生について、医師から就業上の意見を聴取していますか。		

	(6)	技能実習生に時間外・休日労働時間を行わせている場合は時間数を正確に把握していますか。また、認定計画と相違なく、36 協定の範囲内としていますか。		
7 安全衛生教育				
	(1)	食品加工用機械の取扱い方法等について、技能実習生に教育した際、理解できているか確認していますか。		
	(2)	雇入れ又は作業内容を変更した技能実習生に安全衛生教育を実施していますか。		
	(3)	技能実習生に安全な服装、保護具の使用について教育を行い、実行できているか定期的に確認していますか。		
8 貴社独自のチェック項目を含めてみましょう				

※ ការពិនិត្យលើតារាងបញ្ជីនេះមិនមែនតែម្តងចប់ទេ, គឺទុកបញ្ជីនេះសំរាប់អ្នកពិនិត្យកន្លែងធ្វើការ ឬក៏អាជ្ញាធរសុខភាពនិងសុវត្ថភាពផ្សេងៗប្រើប្រាស់សំរាប់ត្រួតពិនិត្យសារឡើងវិញ។

1 ប្រព័ន្ធគ្រប់គ្រងសុវត្ថភាពនិងសុខភាព

① គ្រឹះស្ថានអាជីវកម្មដែលមានកម្មករលើសពី 50 នាក់ឡើង

(1) តែងតាំងអ្នកគ្រប់គ្រងសុវត្ថភាពនិងសុខភាព, តើអ្នកកំពុងរៀបចំវិធានការសុវត្ថភាពនិងសុខភាពសំរាប់សិស្សសិក្ខាកាមបច្ចេកទេសដែរឬទេ?

(2) បានជ្រើសរើសអ្នកជាគ្រូពេទ្យ, នឹងក្នុងនាមជាអ្នកត្រួតពិនិត្យកន្លែងធ្វើការនិងពិគ្រោះសុខភាពនោះ? តើអ្នកបានដោះស្រាយបញ្ហាឱ្យសិស្សសិក្ខាកាមបច្ចេកទេសដែរឬទេ?

(3) គណៈកម្មាធិការសុវត្ថភាពនិងសុខភាពយ៉ាងហោចណាស់ 1 ខែជួបគ្នាម្តង, តើអ្នកបានកំណត់ពិធានណាមួយនៃចំពោះវិធានការសុវត្ថភាពនិងសុខភាពរបស់សិស្សសិក្ខាកាមបច្ចេកទេសដែរឬទេ?

(4) តើអ្នកបានផ្តល់ដំណឹងឱ្យសិស្សសិក្ខាកាមបច្ចេកទេសបានយល់ពីនាទីរបស់គណៈកម្មាធិការសុវត្ថភាពនិងសុខភាពដែរឬទេ?

② គ្រឹះស្ថានអាជីវកម្មដែលមានកម្មករត្រឹម 50 នាក់

(1) តែងតាំងអ្នកផ្សព្វផ្សាយសុវត្ថភាពនិងសុខភាព, តើអ្នកកំពុងរៀបចំវិធានការសុវត្ថភាពនិងសុខភាពសំរាប់សិស្សសិក្ខាកាមបច្ចេកទេសដែរឬទេ?

(2) តើអ្នកមានឱកាសបានស្តាប់យោបល់ពីសុវត្ថភាពនិងសុខភាពពីសិស្សសិក្ខាកាមបច្ចេកទេសដែរទេ?

2 រៀងរាល់ថ្ងៃនៃការប្រជុំពេលព្រឹកចាំបាច់គឺត្រូវពិនិត្យបញ្ជាក់

(1) តើអ្នកបានប្រាប់បញ្ជាក់ដល់សិស្សសិក្ខាកាមបច្ចេកទេសនៅថ្ងៃធ្វើការពីខ្លឹមសារការងារនិងចំណុចដែលអាចបង្កគ្រោះថ្នាក់កើតឡើងដែរឬទេ?

(2) សកម្មភាព4Sសំរាប់សិស្សសិក្ខាកាមបច្ចេកទេសគឺ (រៀបចំ • មានសណ្តាប់ធ្នាប់ • សំអាត • មានអនាម័យ) និងការស្តាប់ • សកម្មភាពការពារជាមុន, ការព្យាករណ៍ពីហានិភ័យតើសិស្សសិក្ខាកាមបច្ចេកទេសមានអនុវត្តសកម្មភាពនេះដែរឬទេ?

(3) តើមានសៀវភៅណែនាំការងារដែលអាចឲ្យសិស្សសិក្ខាកាមបច្ចេកទេសងាយយល់បានទេ?

(4) តើមានសញ្ញាសុវត្ថភាពដែលសិស្សសិក្ខាកាមបច្ចេកទេសអាចយល់បានទេ?

(5) នៅពេលចុះត្រួតពិនិត្យកន្លែងធ្វើការងារ, តើអ្នកកំពុងយកចិត្តទុកដាក់ជាពិសេសចំពោះសិស្សសិក្ខាកាមបច្ចេកទេសពីបញ្ហាមានគ្រោះថ្នាក់កើតឡើងផ្សេងៗដែរឬទេ?

(6) តើអ្នកបានអនុញ្ញាតឲ្យមនុស្សដែលអាចមានសមត្ថភាពបើករថយន្តលើកគវ៉ាន់ទេ?

3 វិធានការការពារគ្រោះមហន្តរាយកើតឡើងពីម៉ាស៊ីនសំរាប់កែច្នៃអាហារផ្សេងៗ(គឺមានឈ្មោះម៉ាស៊ីនដូចខាងក្រោមនេះ)

(1) មុននឹងចាប់ផ្តើមធ្វើការតើអ្នកបានអនុវត្តការត្រួតពិនិត្យមើលសុវត្ថភាពរបស់ម៉ាស៊ីនដែរឬទេ?

(2) តើអ្នកមានធ្វើការបញ្ជូនសុវត្ថភាពនៅលើផ្នែកគ្រោះថ្នាក់របស់ម៉ាស៊ីនដែលសិស្សសិក្ខាកាមបច្ចេកទេសប្រើដែរឬទេ?

(3) តើមានតម្លៃឡើងកម្រិតសុវត្ថភាពដែលមានមុខងារបើកបិទនៅលើម៉ាស៊ីនដែលសិស្សសិក្ខាកាមបច្ចេកទេសប្រើប្រាស់ដែរឬទេ?

(4) អំពីម៉ាស៊ីនផ្សេងៗដែលសិស្សសិក្ខាកាមបច្ចេកទេសប្រើប្រាស់, តើមានតម្លៃឡើងឧបករណ៍បញ្ឈប់បន្ទាន់នៅទីតាំងដែលអ្នកអាចដំណើរការវាបានភ្លាមៗទេនៅពេលដែលផ្នែកមួយនៃរាងកាយត្រូវបានរុករឹកក្នុងម៉ាស៊ីននោះ?

(5) នៅពេលដែលអ្នកអនុញ្ញាតឲ្យសិស្សសិក្ខាកាមបច្ចេកទេសដំណើរការម៉ាស៊ីននោះ, តើអ្នកមានបង្រៀនពីការផ្តល់សញ្ញា និងការពិនិត្យមើលសុវត្ថភាពនៅជុំវិញខ្លួនដែរឬទេ?

(6) តាមរយៈការពន្យល់លើការប្រើប្រាស់ម៉ាស៊ីនជាក់ស្តែង តើអ្នកបានបង្រៀនដល់សិស្សសិក្ខាកាមបច្ចេកទេសឲ្យបានយល់ច្បាស់ទេ, ដូចជាការលាងសំអាតម៉ាស៊ីន, ចាក់ប្រេង, ត្រួតពិនិត្យ, ពេលកែសំរួល, និងអំពីការបញ្ឈប់ម៉ាស៊ីននោះ?

(*) ដាក់មុខងារគ្រប់គ្រងម៉ាស៊ីនដើម្បីកុំឲ្យវាដំណើរការក្នុងខណៈដែលមិនបានគ្រប់។

4 វិធានការណ៍ការពារគ្រោះថ្នាក់ធ្លាក់

(1) តើអ្នកបានបង្រៀនដល់សិស្សសិក្ខាកាមបច្ចេកទេសមិនឲ្យទុកទឹកឬប្រេងនិងគ្រឿងផ្សំអាហារដែលបានកំពប់នៅលើកំរាលឥដ្ឋនោះចោលដែរឬទេ?

(2) តើអ្នកបានប្រាប់ឲ្យសិស្សសិក្ខាកាមបច្ចេកទេសពាក់ស្បែកជើងដែលមិនងាយនឹងរអិលដែរទេ?

5 វិធានការណ៍ការពារគ្រោះថ្នាក់នៃរថយន្តលើកគវ៉ាន់

(1) តើអ្នកបានបង្កើតកំរោងការដែលបង្ហាញពីផ្លូវនិងវិធីសាស្ត្រការងារដល់សិស្សសិក្ខាកាមបច្ចេកទេស

ឲ្យបានដឹងដែរឬទេ?

(2) នៅកន្លែងដែលមើលអ្នកបើកបរមិនសូវច្បាស់, តើអ្នកមានដាក់ផ្លាកសញ្ញាបង្ហាញប្រាប់ដល់សិស្សសិក្ខាកាមងាយដឹងថាភ្នែកមានអ្នកបើកបរដែរទេ?

(3) តើអ្នកបានហាមប្រាមសិស្សសិក្ខាកាមបច្ចេកទេសពីការប្រើប្រាស់ លើកដាក់ទំនិញដែរឬទេ?

6 ការថែទាំសុខភាព

(1) នៅពេលអ្នកទទួលយកសិស្សសិក្ខាកាមបច្ចេកទេសមកធ្វើការនោះតើមានត្រួតពិនិត្យសុខភាពដែរឬទេ?

(2) តើអ្នកមានធ្វើការត្រួតពិនិត្យសុខភាពជាប្រចាំក្នុងមួយឆ្នាំដល់សិស្សសិក្ខាកាមដែរឬទេ?

(3) តើអ្នកធ្វើការពិនិត្យសុខភាពជាប្រចាំរៀងរាល់ 6 ខែម្តងសំរាប់សិស្សសិក្ខាកាមបច្ចេកទេសដែលតែងតែធ្វើការងារពេលយប់ជ្រៅដែរឬទេ?

(4) តើអ្នកបានផ្តល់ដំណឹងដល់សិស្សសិក្ខាកាមបច្ចេកទេសអំពីលទ្ធផលនៃការពិនិត្យសុខភាពដែរឬទេ?

(5) ចំពោះសិស្សសិក្ខាកាមបច្ចេកទេសដែលជាម្ចាស់ពិនិត្យសុខភាព, តើអ្នកបានស្តាប់យោបល់ស្តីពីការងារពីគ្រូពេទ្យដែរឬទេ?

(6) ពេលវេលាថែមម៉ោងសំរាប់សិក្ខាកាមបច្ចេកទេស • ប្រសិនបើអ្នកធ្វើការថែមម៉ោងនៅថ្ងៃយប់សំរាប់រាក្ស តើអ្នកបានកត់ចំណុចម៉ោងឲ្យបានត្រឹមត្រូវទេ ? លើសពីនេះទៀតមិនមានភាពខុសគ្នាពីផែនការវិញ្ញាប័ណ្ណបំប្រែដែលមានចែងក្នុងវិសាលភាព36ប្រការនៃកិច្ចព្រមព្រៀងដែរឬទេ?

7 ការអប់រំសុវត្ថភាពនិងសុខភាព

(1) នៅពេលដែលអ្នកបង្រៀនអំពីវិធីប្រើប្រាស់និងដោះស្រាយម៉ាស៊ីនកែច្នៃម្ហូបអាហារដល់សិស្សសិក្ខាកាមបច្ចេកទេសនោះតើអ្នកបានប្រាកដថាពួកគេបានយល់ច្បាស់ដែរឬទេ?

(2) នៅពេលអ្នកបានទទួលយកសិស្សសិក្ខាកាមបច្ចេកទេសឬពេលផ្លាស់ប្តូរការងារ, តើអ្នកបានអនុវត្តបង្រៀនពីសុវត្ថភាពនិងសុខភាពដល់ពួកគេដែរឬទេ?

8 រួមបញ្ចូលទាំងការត្រួតពិនិត្យរបស់ក្រុមហ៊ុនផ្ទាល់ខ្លួនអ្នកផងដែរ។