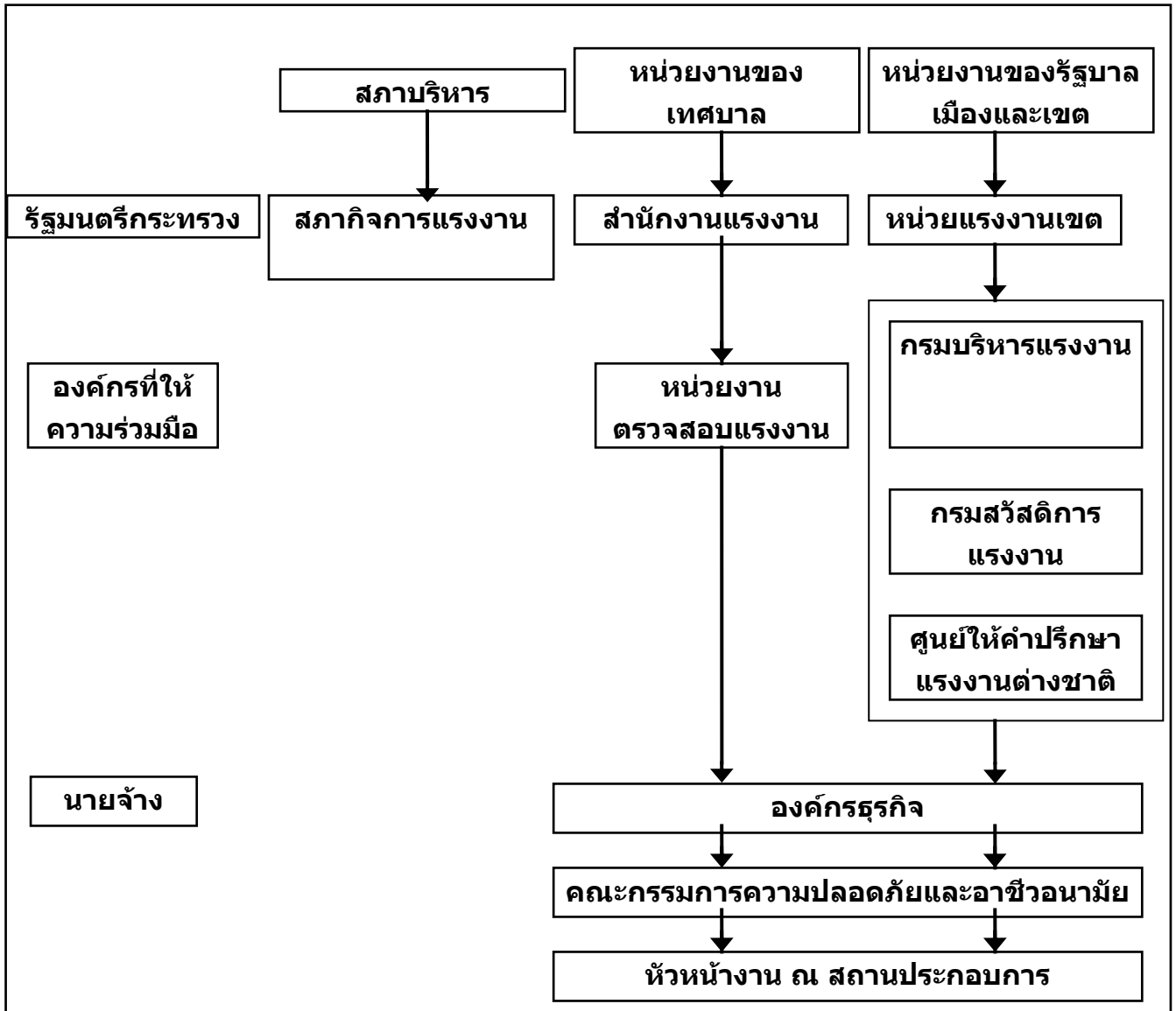


# ความปลอดภัยในการประกอบอาชีพและการดูแล สุขภาพของแรงงานต่างชาติในประเทศไทย ความปลอดภัยและสุขศาสตร์สำหรับอุตสาหกรรมไฟฟ้า



**หัวข้อที่ 1 : บทนำเกี่ยวกับระบบความปลอดภัยและสุขศาสตร์ของคนงานในได้หวัน**  
**หลักการพื้นฐานในเรื่องของความปลอดภัยและอาชีวอนามัยและประเภท**  
**ของอุบัติเหตุที่เกิดขึ้นในโรงงานอุตสาหกรรม**

**1-1 ระบบความปลอดภัยและสุขศาสตร์ของคนงาน**



**1-2 การป้องกันเป็นนโยบายที่ดีที่สุด**

หลักการพื้นฐานในเรื่องของความปลอดภัยและอาชีวอนามัย

สาเหตุหลัก 2 ประการของการบาดเจ็บในระหว่างการทำงาน คือ "พฤติกรรมที่เสี่ยงอันตราย" และ "สภาพแวดล้อมที่ไม่ปลอดภัย" ข้อมูลของสำนักงานฝึกอบรมวิชาชีพชี้ให้เห็นว่า พฤติกรรมที่เสี่ยงอันตรายซึ่งอาจจะก่อให้เกิดการบาดเจ็บ มีดังต่อไปนี้

1. ความละเลยและความประมาท
2. การละเมิดข้อห้ามต่าง ๆ
3. การไม่ปฏิบัติตามวิธีการปฏิบัติมาตรฐาน

4. การไม่สวมอุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล

5. การที่มีสภาพร่างกายอยู่ในสถานะที่ไม่สมบูรณ์

อย่างไรก็ตาม จำนวนเปอร์เซ็นต์ของการบาดเจ็บเนื่องจากการทำงาน แบ่งได้ตามสาเหตุหลักดังนี้คือ 3% เกิดจากสาเหตุที่ไม่สามารถหลีกเลี่ยงได้ 24% เกิดจากสภาพแวดล้อมหรือเครื่องมือที่ไม่ปลอดภัยและ 73% เกิดจากพฤติกรรมที่เสี่ยงอันตราย วิธีการที่มีประสิทธิผลสำหรับป้องกันการบาดเจ็บจากการทำงาน คือ การหลีกเลี่ยงพฤติกรรมที่เสี่ยงอันตรายทั้ง 5 ข้อที่ได้กล่าวถึงในข้างต้น

### 1-3 จำนวนแรงงานต่างชาติในไต้หวัน แบ่งตามประเภทอุตสาหกรรม

สัญชาติ ตำแหน่ง	ไทย	ฟิลิปปินส์	อินโดนีเซีย	เวียดนาม	มองโกเลีย	มาเลเซีย	จำนวนรวม ทั้งหมด
อุตสาหกรรม ผลิต	80,955	58,753	7,828	22,336	20	11	169,903
ผู้ขนาน	2,286	27,940	74,675	46,474	16	0	151,391
อุตสาหกรรม ก่อสร้าง	9,608	1,361	45	730	0	1	11,745
ประมง	13	833	1,773	703	0	0	3,322
แม่บ้าน	32	1,167	902	293	0	0	2,394
จำนวนรวม ทั้งหมด	92,894	90,054	85,223	70,536	36	12	338,755

(รายงานสถิติแรงงานปลายปี 2549)

### 1-4 ประเภทของอุตสาหกรรมและการบาดเจ็บ

อุตสาหกรรมผลิต (รวมทั้งผลิตภัณฑ์ อิเล็กทรอนิกส์และ ผลิตภัณฑ์โลหะแปรรูป)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. โดนอุปกรณ์/เครื่องมือหนีบหรือบดทับ</li> <li>2. โดนของมีคมบาด</li> <li>3. เดินสะดุดสิ่งของ</li> <li>4. ปฏิบัติงานอย่างไม่ถูกต้อง</li> <li>5. โดนตีหรือกระแทก</li> <li>6. สัมผัสวัตถุอันตราย</li> <li>7. ตกจากที่สูง</li> <li>8. โดนสิ่งของตกใส่</li> <li>9. โดนชนหรือเบียด</li> <li>10. โดนสิ่งของล้มทับ</li> </ol>
อุตสาหกรรม อิเล็กทรอนิกส์	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. โดนของมีคมบาด</li> <li>2. โดนชน</li> </ol>

(ที่รวมในอุตสาหกรรมผลิต)	3. สัมผัสสารเคมี 4. สูดดมก๊าซ 5. สูญเสียการมองเห็นและการได้ยิน
อุตสาหกรรมแปรรูปโลหะ (ที่รวมในอุตสาหกรรมผลิต)	1. โดอนอุปกรณ์/เครื่องมือหนีบหรือบดทับ 2. โดอนเครื่องมือแทง บาด หรือเสียดสี 3. โดอนสิ่งของตกใส่
อุตสาหกรรมก่อสร้าง	1. เดินสะดุดสิ่งของ 2. โดอนสิ่งของตกใส่ 3. เขี่ยบทับสิ่งของมีคม 4. โดอนสิ่งของพังลงมาทับ 5. สัมผัสวัตถุที่ร้อนจัดหรือเย็นจัด 6. ตกจากที่สูง 7. โดอนอุปกรณ์/เครื่องมือหนีบหรือบดทับ 8. โดอนชน 9. ปฏิบัติงานอย่างไม่ถูกต้อง 10. โดอนชนหรือเบียด
อุตสาหกรรมผลิตภัณฑ์ปิโตรเลียม ถ่านหิน ยาง และพลาสติก	1. โดอนอุปกรณ์/เครื่องมือหนีบหรือบดทับ 2. โดอนของมีคมบาด 3. เดินสะดุดสิ่งของ 4. ปฏิบัติงานอย่างไม่ถูกต้อง 5. โดอนตี 6. โดอนชนหรือเบียด
อุตสาหกรรมขนส่ง	1. โดอนอุปกรณ์/เครื่องมือหนีบหรือบดทับ 2. โดอนสิ่งของมีคมแทง บาด หรือเสียดสี 3. ได้รับอันตรายจากการระเบิด

(รายงานสถิติแรงงานประจำปี 2548)

### 1-5 การศึกษาเกี่ยวกับความปลอดภัยและสุขศาสตร์

จุดประสงค์การศึกษาเกี่ยวกับความปลอดภัยและสุขศาสตร์ คือ การป้องกันล่วงหน้าของการเกิดอุบัติเหตุเพื่อให้บรรลุจุดมุ่งหมายอย่างมีประสิทธิภาพจำเป็นต้องดำเนินการป้องกันที่เหมาะสมและถูกต้องต่อคนงานและลูกจ้าง และให้การศึกษาเกี่ยวกับความปลอดภัยและสุขศาสตร์ ซึ่งจะช่วยป้องกันการเกิดอุบัติเหตุได้

จุดมุ่งหมาย	เพื่อให้คนงานมีสุขภาพที่ดีเพิ่มประสิทธิภาพในการทำงานและหลีกเลี่ยงอุบัติเหตุและปัญหาสุขภาพเนื่องจากการทำงาน
ประเด็นที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัยและสุขศาสตร์	1. เพื่อให้มองเห็นปัจจัยอันตรายและเพื่อป้องกันการเกิดอันตราย

	<ol style="list-style-type: none"> <li>2. เพื่อให้รู้จักประเภทของอันตรายที่อาจเกิดขึ้นได้ในสถานประกอบการ</li> <li>3. เพื่อให้สามารถประเมินความรุนแรงของอันตรายในสถานประกอบการ</li> <li>4. เพื่อให้สามารถควบคุมอันตรายหรือความเสียหายที่เกิดขึ้นได้</li> </ol>
ระเบียบและข้อบังคับ	กฎหมายความปลอดภัยและอาชีวอนามัยของแรงงานในไต้หวันและข้อบังคับต่าง ๆ
ปัจจัยที่ทำให้เกิดอันตรายที่มักจะประสบ	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. ปัจจัยจสารเคมี : สูดดมหรือสัมผัสฝุ่นละออง ไอระเหย ครั่น ตลอดจนโลหะ อโลหะ สารไฮโดรคาร์บอน และก๊าซพิษต่างๆ</li> <li>2. ปัจจัยกายภาพ : สภาพแวดล้อมที่มีอุณหภูมิสูงและต่ำ กัมมันตภาพรังสี เสียงดัง การสั่นสะเทือน และความดันอากาศที่ผิดปกติ</li> <li>3. ปัจจัยการยศาสตร์ : แสงสว่างไม่เพียงพอ การบาดเจ็บเนื่องจากการเคลื่อนย้ายสิ่งของ และจากเครื่องมือในการทำงาน</li> </ol>
แนวทางในการควบคุมการบาดเจ็บเนื่องจากการทำงาน	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. การควบคุมเชิงวิศวกรรมศาสตร์ : ใช้เครื่องจักรแทนแรงงานคน แยกสารอันตรายออกจากบริเวณที่คนงานต้องทำงาน ใช้ระบบทำงานโดยอัตโนมัติ ติดตั้งเครื่องระบายอากาศในโรงงาน</li> <li>2. การควบคุมเชิงการจัดการ : ลดเวลาในการสัมผัสสภาพการทำงานที่ไม่เหมาะสม กำหนดข้อบังคับเกี่ยวกับความปลอดภัยและสุขศาสตร์ ดำเนินมาตรการป้องกัน จัดให้มีป้ายเตือนภัย จัดทำรายการข้อมูลความปลอดภัย จัดให้มีการฝึกอบรมเกี่ยวกับการปฏิบัติเมื่อมีเหตุฉุกเฉิน</li> <li>3. การเฝ้าระวังปัญหาสุขภาพ : ต้องจัดให้มีการตรวจสุขภาพคนงาน</li> </ol>
จุดประสงค์ของการฝึกอบรม	เพื่อสร้างความรู้และความสามารถให้แก่คนงานในการป้องกันการบาดเจ็บจากการทำงาน เพื่อสร้างนิสัยให้ตระหนักถึงความสำคัญของความปลอดภัยและสุขศาสตร์ เพื่อให้เข้าใจถึงอันตรายที่อาจเกิดขึ้นในสถานประกอบการ และเพื่อให้ช่วยเสนอแนะขั้นตอนสำหรับป้องกันความเสียหายไม่ให้เกิดขึ้น

ระเบียบข้อบังคับที่ต้องปฏิบัติ	ตามที่กฎหมายความปลอดภัยและอนามัยของ คนงานได้กำหนดไว้ คนงาน พนักงานที่มีส่วน เกี่ยวข้อง และหัวหน้าฝ่าย จะต้องเข้ารับการ ฝึกอบรมเกี่ยวกับความปลอดภัยและสุขศาสตร์
กลุ่มเป้าหมายที่ควรได้รับการฝึกอบรมเกี่ยวกับความปลอดภัยและ สุขศาสตร์	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. พนักงานที่มีส่วนเกี่ยวข้องกับความปลอดภัย และสุขศาสตร์</li> <li>2. หัวหน้าฝ่ายที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัยและ สุขศาสตร์</li> <li>3. พนักงานควบคุมเครื่องจักรและอุปกรณ์ อันตราย</li> <li>4. พนักงานพิเศษ</li> <li>5. พนักงานทั่วไป</li> <li>6. ผู้ตรวจสอบสภาพแวดล้อมในการทำงาน</li> <li>7. ผู้ประเมินความปลอดภัยในงานก่อสร้าง</li> <li>8. ผู้ประเมินความปลอดภัยในงานผลิต</li> <li>9. บุคลากรที่ให้ปฐมพยาบาลในสถาน ประกอบการ</li> <li>10. คนงานใหม่ที่เพิ่งเริ่มทำงานหรือคนงานที่สลับ เปลี่ยนงาน</li> </ol>
ตารางและหลักสูตรการฝึกอบรม	จะต้องมีตารางการฝึกอบรม และหลักสูตรสำหรับ การฝึกอบรมในหัวข้อต่าง ๆ
หลักการของการวิเคราะห์	เพื่อให้ทราบถึงสาเหตุทั่วไปของปัญหา เพื่อให้ ทราบถึงต้นเหตุของปัญหา และเพื่อการดำเนินการ แก้ไข
การป้องกันอุบัติเหตุเนื่องจากการ ทำงาน	เพื่อป้องกันอุบัติเหตุจากการทำงาน สิ่งแรกที่ต้อง จะกระทำ คือ ต้องจำแนกประเภท ประเมิน สถานการณ์ และควบคุมอันตรายในสถาน ประกอบการ ในส่วนที่เกี่ยวข้องกับการจำแนก ประเภทอันตรายนั้น จะต้องให้แน่ใจว่ามีอันตราย ประเภทใดบ้างที่อาจจะเกิดขึ้นได้และต้องพิจารณา ผลกระทบ สำหรับการประเมินสถานการณ์ จะต้อง ตรวจสอบการสัมผัสอันตรายแต่ละประเภทของ คนงาน โดยเปรียบเทียบกับระเบียบและข้อบังคับ ตามกฎหมายที่เกี่ยวข้องกับอันตรายนั้น ๆ นอกจากนี้ จะต้องทราบว่า การใช้อุปกรณ์ควบคุม และการจัดการเป็นไปตามข้อกำหนดหรือไม่ สำหรับการควบคุมอันตราย จะต้องดำเนินการ ควบคุมที่ต้นเหตุของอันตราย วิธีการเกิดอันตราย

	และคนงานที่จะประสบอันตราย และจัดสร้างวิธีการทำงานที่ปลอดภัย
การปฏิบัติเมื่อมีอุบัติเหตุเกิดขึ้น	ตามที่กฎหมายคุ้มครองความปลอดภัยคนงานได้กำหนดไว้ นายจ้างจะต้องจัดการประกันอุบัติเหตุให้แก่คนงานตั้งแต่เมื่อเริ่มทำงานเพื่อช่วยสร้างความมั่นใจให้แก่คนงาน นอกจากนี้ นายจ้างจะต้องจ่ายเงินช่วยเหลือให้แก่คนงานที่ได้รับอันตรายจากอุบัติเหตุจากการทำงานด้วย ถ้าไม่ดำเนินการใน 2 ประการข้างต้น นายจ้างจะต้องเสียค่าปรับ

## หัวข้อที่ 2 : ความปลอดภัยและสุขศาสตร์สำหรับอุตสาหกรรมไฟฟ้า

### 2-1 ลักษณะของอุตสาหกรรมไฟฟ้า

ลักษณะประการหนึ่งของอุตสาหกรรมไฟฟ้า คือ การใช้เครื่องจักรหรืออุปกรณ์ที่มีกำลังสูง โดยที่เครื่องจักรเหล่านี้อาจจะทำงานด้วยระบบอัตโนมัติหรือกึ่งอัตโนมัติ นอกจากนี้ลักษณะอีกประการหนึ่ง คือ มีการใช้สารเคมีที่การกัดกร่อนสูงด้วย การบาดเจ็บที่มักเกิดขึ้นในอุตสาหกรรมประเภทนี้ จะมีอยู่ด้วยกัน 3 ประเภทดังต่อไปนี้ การบาดเจ็บเนื่องจากสารเคมี การบาดเจ็บทางกายภาพ และ การบาดเจ็บจากปัญหาการยศาสตร์

1. การบาดเจ็บเนื่องจากสารเคมี : การสูดดมหรือสัมผัสฝุ่น ไอระเหย ควัน และ โลหะ อโลหะ สารไฮโดรคาร์บอน และก๊าซพิษ

2. การบาดเจ็บทางกายภาพ : สภาพแวดล้อมที่มีอุณหภูมิสูงหรือต่ำ กัมมันตภาพรังสี เสียงดัง การสั่นสะเทือน และความดันอากาศที่ผิดปกติ

3. การบาดเจ็บจากปัญหาการยศาสตร์ : แสงสว่างไม่เพียงพอ การบาดเจ็บจากการเคลื่อนย้ายสิ่งของและจากเครื่องมือทำงาน

ตารางที่ 2-1 แสดงความสัมพันธ์ระหว่างประเภทของการบาดเจ็บและสื่อที่ทำให้เกิดการบาดเจ็บ

ประเภทของการบาดเจ็บ	อุปกรณ์ / สื่อ	อัตราการบาดเจ็บและเสียชีวิตในอุตสาหกรรมทุกประเภท	
		จำนวน	เปอร์เซ็นต์
โดนอุปกรณ์บิดหรือทับ	เครื่องจักรกำลังทั่วไป เครื่องจักรกำลังที่มีเพลาขับและเครื่องจักรกำลังในการขนย้าย	407	58.99
โดนของมีคมบาด	เครื่องจักรกำลังทั่วไป วัตถุเครื่องจักร แรงงานคน และเครื่องมือ	263	60.74
โดนชน	รถขนของที่กำลังเคลื่อนที่ , เครื่องจักรกำลังสำหรับการขนย้ายวัตถุ , เครื่องจักรกำลัง เครื่องจักรสำหรับการยกสิ่งของ	236	69.62
สูดดมก๊าซหรือสัมผัสสารเคมี	การสูดดมและสัมผัสสารเคมี	104	86.67
เดินสะดุด	เครื่องมือก่อสร้าง , รถขนของที่กำลังเคลื่อนที่ สภาพแวดล้อม เครื่องจักรกำลังสำหรับการขนย้าย	203	47.13

### 2-2 การวิเคราะห์กรณีศึกษา

เครื่องมือที่มีกำลังสูงมักจะใช้กันเป็นที่แพร่หลายในอุตสาหกรรมไฟฟ้า ความรุนแรงของการบาดเจ็บประเภทต่าง ๆ ก็มีระดับแตกต่างกัน จึงแบ่งได้เป็นหลายระดับ ในกรณีศึกษาที่จะกล่าวถึงนั้น การบาดเจ็บที่ก่อให้เกิดการสูญเสียชีวิตมากที่สุด คือ การถูกเครื่องจักรตัดและบดทับอวัยวะ แต่อย่างไรก็ตาม ยังมีการบาดเจ็บรุนแรงประเภทอื่น ๆ อีกหลายประเภทหลังจากที่ได้ศึกษากรณีศึกษาต่าง ๆ นี้แล้ว เป็นที่คาดว่านายจ้างและคนงานจะตระหนักถึง



ความสำคัญของการความปลอดภัยและสุขศาสตร์ในการทำงาน

สาเหตุของการบาดเจ็บสามารถแบ่งได้เป็น 3 ระดับ ดังนี้

1. สาเหตุเบื้องต้น คือ สาเหตุเบื้องต้นหรือโดยตรงที่ทำให้เกิดอุบัติเหตุ
2. สาเหตุซ่อนเร้น คือ สาเหตุซึ่งไม่เด่นชัดและต้องอาศัยการสืบย้อนจากสาเหตุ

เบื้องต้น

3. ต้นเหตุ คือ สาเหตุที่แท้จริงที่ทำให้เกิดอุบัติเหตุ

หลังจากที่ได้อธิบายสาเหตุที่ทำให้เกิดอุบัติเหตุแล้วอันดับต่อไปคือการระบุพฤติกรรมที่เสี่ยงอันตรายและสภาพแวดล้อมที่ไม่ปลอดภัยที่อาจทำให้เกิดปัญหาตามสมมติฐาน

ก. สภาพแวดล้อมที่ไม่ปลอดภัย : นายจ้างไม่ได้จัดให้มีสภาพแวดล้อมที่เหมาะสมต่อการทำงานกับเครื่องจักรและการทำงานกับคอมพิวเตอร์อย่างปลอดภัย ไม่มีการจัดตารางการศึกษาและหลักสูตรฝึกอบรมเกี่ยวกับความปลอดภัยและอาชีวอนามัย เป็นต้น

ข. พฤติกรรมที่เสี่ยงอันตราย : เป็นพฤติกรรมที่เป็นผลจากการขาดความรู้เกี่ยวกับมาตรฐานและการปฏิบัติงานที่สอดคล้องกับหลักการความปลอดภัยและอาชีวอนามัย และเป็นผลสืบเนื่องจากการที่คนงานไม่ปฏิบัติตามวิธีการที่ได้กำหนดไว้ ซึ่งทำให้เกิดความเสี่ยงต่อการเกิดอุบัติเหตุ

การแบ่งประเภทของสาเหตุที่ทำให้เกิดอุบัติเหตุเป็นการแบ่งแบบคร่าว ๆ ในบางสถานการณ์อาจจะมีสาเหตุซึ่งกำกวมและปัจจัยก็อาจจะแตกต่างกันโดยจะขึ้นกับการบาดเจ็บแต่ละประเภท

สุดท้ายนี้จะกล่าวถึงวิธีการที่ช่วยปรับปรุงสถานการณ์และสภาพแวดล้อมในการทำงานปัจจุบัน และช่วยเพิ่มประสิทธิภาพของการผลิตด้วย

**กรณีที่ 1 : การถูกเครื่องจักรหนีบหรือบดทับอวัยวะ**

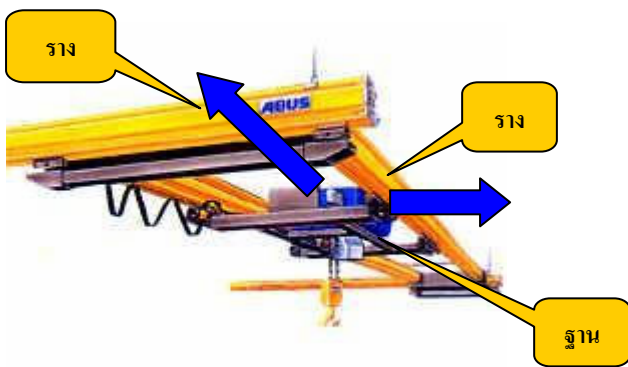
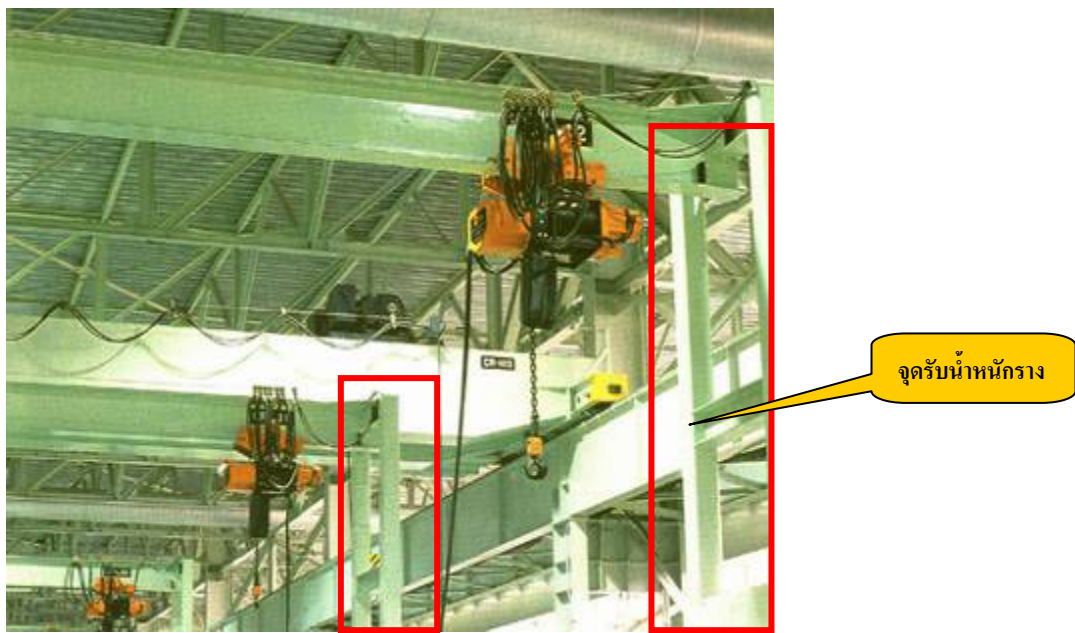
**ชื่อเรื่อง : การสูญเสียชีวิตจากถูกหนีบด้วยเครื่องเคลื่อนย้ายวัสดุในบ่อออกไซด์ดำ**

คนงาน	คนงานหญิง อายุ 25 ปี ทำงาน ณ บริษัทนี้เป็นเวลา 1 ปีครึ่ง
ความรับผิดชอบ	คอยเติมออกไซด์ดำในบ่อออกไซด์ดำ
เวลาที่เกิดเหตุ	17.00 น (ห้าโมงเย็น) ในเดือนพฤษภาคม
สถานที่เกิดเหตุ	ในสายการผลิต
เครื่องมือหรือสื่อที่ทำให้เกิดการบาดเจ็บ	เครื่องเคลื่อนย้ายวัสดุและเสา
เหตุการณ์ที่เกิดขึ้น	<p>วันหนึ่งของเดือนพฤษภาคม เมื่อเวลาประมาณ 16.00 – 17.00 น (4 โมง ถึง 5 โมงเย็น) ในโรงงานอุตสาหกรรมไฟฟ้าแห่งหนึ่ง ผู้จัดการฝ่ายผลิตได้เข้ามาตรวจความเรียบร้อยในบริเวณต่าง ๆ ของโรงงาน และพบว่าสถานการณ์เป็นไปตามปกติ และเมื่อเวลา 21.20 น (สามทุ่มยี่สิบนาที) ผู้จัดการคนเดิมก็ได้เข้ามาตรวจอีกรอบหนึ่ง แต่คราวนี้ผู้จัดการคนนั้นพบว่าคนงานหญิงคนหนึ่งถูกหนีบอยู่ระหว่างฐานของเครื่องเคลื่อนย้ายวัสดุและเสา ผู้จัดการได้รีบเคลื่อนย้ายเครื่องเคลื่อนย้ายวัสดุออกไปและนำตัวคนงานหญิงคนนั้นส่งโรงพยาบาลทันที หลังจากที่ได้รับ การปฐมพยาบาลเป็นเวลาหนึ่งชั่วโมง คนงานหญิงคนนั้นก็เสียชีวิต</p> <p>สายการผลิตยาว 11 เมตร และกว้าง 2.1 เมตร อุปกรณ์ที่ใช้เป็นอุปกรณ์อัตโนมัติ สายการผลิตประกอบด้วยบ่อล้างด้วยน้ำ บ่อล้างด้วยกรด และบ่อออกไซด์ดำ ตลอด 2 ข้างของท่อเปิด จะมีเสาขนาด 10 ซม x 10 ซม ทุก ๆ 2 เมตร และมีท่อบางบนเสา ณ ระดับสูง 1.8 เมตร จากพื้น เครื่องเคลื่อนย้ายวัสดุจะทำงานบนรางนั้น (ดูรูป 2.1)</p>

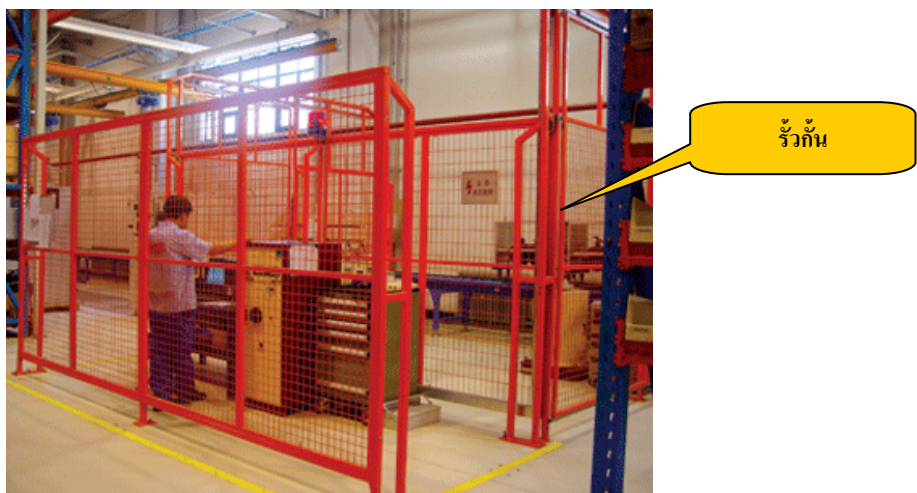
การวิเคราะห์	ระดับของสาเหตุ	คำอธิบาย
	สาเหตุเบื้องต้น	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. ไม่มีการป้องกันไม่ให้นักงานเข้าใกล้บริเวณอันตราย (ดูรูป 2.2) (สภาพแวดล้อมที่ไม่ปลอดภัย)</li> <li>2. พนักงานทำงานโดยลำพัง ไม่มีผู้ช่วยหรือหัวหน้างานอยู่ด้วย</li> <li>3. ไม่มีผู้จัดการด้านความปลอดภัยและอาชีวอนามัยเพื่อตรวจสอบสถานที่ทำงาน (สภาพแวดล้อมที่ไม่ปลอดภัย)</li> <li>4. คนงานไม่ได้รับการฝึกอบรมด้านความปลอดภัยและอาชีวอนามัย และไม่มีความรู้เกี่ยวกับเรื่องนี้</li> </ol>

		<p>อย่างพอเพียง (พฤติกรรมที่เสี่ยงอันตราย)</p> <p>5. ไม่มีระเบียบข้อบังคับด้านความปลอดภัยและอาชีวอนามัยเพื่อให้คนงานปฏิบัติตาม (พฤติกรรมที่เสี่ยงอันตราย)</p>
	ข้อบกพร่อง	<p>1. นายจ้างไม่ได้จัดให้มีอุปกรณ์เกี่ยวกับความปลอดภัยและอาชีวอนามัย (สภาพแวดล้อมที่ไม่ปลอดภัย)</p> <p>2. มีจำนวนคนงานไม่เพียงพอที่จะจัดให้คนงาน 2 คนทำงานด้วยกัน (สภาพแวดล้อมที่ไม่ปลอดภัย)</p> <p>3. มีจำนวนคนงานไม่เพียงพอตามกฎหมาย ทำให้ไม่มีผู้จัดการด้านความปลอดภัยและอาชีวอนามัย และไม่มีหัวหน้างานดูแลในบริเวณที่ทำงาน (สภาพแวดล้อมที่ไม่ปลอดภัย)</p> <p>4. องค์กรมีความละเอียดต่อการจัดฝึกอบรมด้านความปลอดภัยและอาชีวอนามัย หรือไม่เผยแพร่ข้อมูลและข่าวสารเกี่ยวกับเรื่องนี้อย่างพอเพียง (สภาพแวดล้อมที่ไม่ปลอดภัย)</p>
	ต้นเหตุ	<p>1. องค์กรไม่มีการวางแผนการจัดกำลังบุคลากร (สภาพแวดล้อมไม่ปลอดภัย)</p> <p>2. ตามแนวทางปฏิบัติทั่วไปในปัจจุบันขององค์กรนี้ ความปลอดภัยและอาชีวอนามัยไม่ใช่เรื่องสำคัญ และองค์กรไม่ได้จัดให้มีการฝึกอบรมเกี่ยวกับเรื่องนี้อย่างพอเพียง (สภาพแวดล้อมที่ไม่ปลอดภัยจะพฤติกรรมที่เสี่ยงอันตราย)</p>

วิธีป้องกัน ข้อแนะนำ	<p>1. แต่งตั้งผู้จัดการด้านความปลอดภัยและอาชีวอนามัยเพื่อรับผิดชอบการตรวจสอบอุปกรณ์และการปฏิบัติงานต่าง ๆ</p> <p>2. คนงานจะต้องได้รับการฝึกอบรมเกี่ยวกับความปลอดภัยและอาชีวอนามัยและกรณีศึกษาที่เกี่ยวข้องกับการปฏิบัติงานเพื่อป้องกันการเกิดอุบัติเหตุ</p> <p>3. จัดให้มีระเบียบข้อบังคับเกี่ยวกับความปลอดภัยและอาชีวอนามัย มีการตรวจสอบและประเมินสถานประกอบการโดยองค์กรภายนอกที่มีรู้และความเชี่ยวชาญ และจัดพิมพ์ระเบียบข้อบังคับและสอดส่องดูแลให้มีการปฏิบัติตาม</p> <p>4. ผู้จัดการด้านความปลอดภัยและอาชีวอนามัยจะต้องรับผิดชอบเกี่ยวกับการจัดฝึกอบรมและการตรวจสอบวิธีการปฏิบัติงาน</p> <p>5. ดำเนินการจัดกำลังบุคลากรใหม่</p> <p>6. ดำเนินการป้องกันไม่ให้คนงานเข้าใกล้บริเวณอันตราย จัดให้มีป้ายหยุดการทำงานเครื่องจักรในกรณีฉุกเฉินสำหรับเครื่องจักรและอุปกรณ์ และจัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคลสำหรับคนงาน</p>
-------------------------	---



รูป 2.1 – คนงานถูกหนีบระหว่างฐานและจุดรับน้ำหนักราง



รูป 2.2 - รั้วกันระหว่างคนงานและบริเวณอันตราย

## กรณีศึกษาที่ 2 : การถูกเครื่องจักรหนีบหรือบดทับอวัยวะ

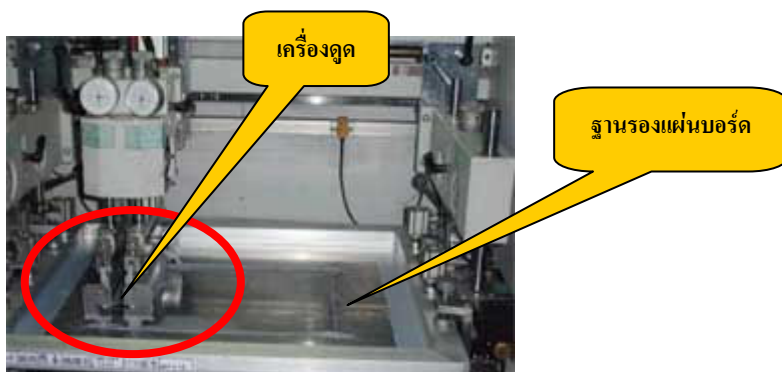
ชื่อเรื่อง : การสูญเสียชีวิตจากถูกหนีบด้วยเครื่องยกแผ่นบอร์ดอะลูมิเนียม

คนงาน	รองหัวหน้างานและช่างเทคนิค
ความรับผิดชอบ	คนงานทั้ง 2 คน ปฏิบัติงานกับเครื่องจักรและตัดแผ่นโลหะด้วยมีด
เวลาที่เกิดเหตุ	ประมาณ 18.40 น
สถานที่เกิดเหตุ	ในสายการผลิต
เครื่องมือหรือสื่อที่ทำให้เกิดการบาดเจ็บ	มีดตัดและชิ้นส่วนของเครื่องจักร
เหตุการณ์ที่เกิดขึ้น	<p>ในโรงงานแห่งนี้ ช่างเทคนิคจะปฏิบัติงานในแผนกทากาว แต่เขาถูกย้ายให้ไปปฏิบัติงานในแผนกอื่น มีอยู่ช่วงหนึ่งที่ช่างเทคนิคคนนี้ได้รับการมอบหมายให้ไปควบคุมเครื่องยกแผ่นบอร์ด โดยจะต้องปฏิบัติงานร่วมกับกับวิศวกรผู้ช่วย เมื่อเวลาประมาณ 18.40 น. รองหัวหน้างานได้ย้ายวิศวกรไปที่บริเวณตรวจสอบแผ่นบอร์ด และรองหัวหน้างานนี้ได้ทำการควบคุมเครื่องยกแผ่นบอร์ดร่วมกับช่างเทคนิคแทน โดยปกติแล้วหลังจากตัดแผ่นอะลูมิเนียมไปมากกว่า 20 แผ่น มีดตัดจะเริ่มทื่อและอาจจะติดขัดถ้ามีมีดไม่ถูกต้อง หลังจากตัดไปได้ประมาณ 70 แผ่น ใบมีดควรจะต้องเปลี่ยนใหม่ ในวันนั้น ช่างเทคนิคดึงมีดออกจากแผ่นอะลูมิเนียมได้ทันเวลา แต่รองหัวหน้างานดึงมีดออกจากแผ่นบอร์ดไม่ทัน และในตอนนั้น เครื่องยกแผ่นบอร์ดได้เริ่มทำงานโดยอัตโนมัติแล้ว รองหัวหน้างานต้องการที่จะประหยัดเวลา (โดยไม่หยุดเครื่องจักร) และโน้มตัวเข้าไปเพื่อจะดึงมีดออกจากแผ่นบอร์ดอะลูมิเนียม ทันใดนั้น เครื่องดูดแผ่นบอร์ดก็ได้กดศีรษะของรองหัวหน้างานและหนีบติดกับแผ่นบอร์ดอะลูมิเนียม (ดูรูป 2.3) เนื่องจากช่างเทคนิคถูกส่งมาปฏิบัติงานในแผนกนี้ได้เพียง 3 วันเท่านั้นเอง จึงไม่มีความชำนาญในการควบคุมเครื่องยกแผ่นบอร์ด หลังจากช่างเทคนิคได้ไปตามคนงานอื่น ๆ มาช่วย รองหัวหน้างานก็ได้เสียชีวิตไปแล้ว</p>

การวิเคราะห์	ระดับของสาเหตุ	คำอธิบาย
	สาเหตุเบื้องต้น	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. ไม่มีอุปกรณ์ป้องกันไม่ให้นักงานเข้าใกล้บริเวณอันตราย (สภาพแวดล้อมที่ไม่ปลอดภัย)</li> <li>2. มีดตัดแผ่นอะลูมิเนียมติดอยู่กับแผ่นบอร์ดและไม่สามารถดึงออกได้ทันเวลา (สภาพแวดล้อมที่ไม่ปลอดภัย)</li> <li>3. ปุ่มหยุดการทำงานเครื่องจักรในกรณีฉุกเฉินไม่อยู่</li> </ol>

		<p>ในตำแหน่งที่สามารถใช้งานได้ง่าย ทำให้ช่างเทคนิคไม่สามารถหยุดเครื่องยกแผ่นบอร์ดได้ทันเวลา (สภาพแวดล้อมที่ไม่ปลอดภัย)</p> <p>4. รองหัวหน้างานไม่มีจิตสำนึกเกี่ยวกับความปลอดภัยและอาชีวอนามัย เขาได้ตัดสินใจผิดพลาดโดยไม่ได้รับอนุญาต และได้เริ่มเดินเครื่องในเมื่อชิ้นงานไม่มีความพร้อม และขั้นตอนการทำงานไม่ถูกต้อง (พฤติกรรมที่เสี่ยงอันตราย)ไม่มีระเบียบข้อบังคับด้านความปลอดภัยและอาชีวอนามัยเพื่อให้คนงานปฏิบัติตาม (พฤติกรรมที่เสี่ยงอันตราย)</p>
	ข้อบกพร่อง	<p>1. นายจ้างไม่ได้จัดให้มีอุปกรณ์เกี่ยวกับความปลอดภัยและอาชีวอนามัย (สภาพแวดล้อมที่ไม่ปลอดภัย)</p> <p>2. มีดตัดแผ่นอะลูมิเนียมที่อง่ายเกินไปทำให้ดึงออกจากแผ่นบอร์ดยาก องค์กรควรจะเสนอบริษัทที่ผลิตเครื่องจักร ให้ออกแบบระบบการทำงาน เครื่องจักรเสียใหม่ (สภาพแวดล้อมที่ไม่ปลอดภัย)</p> <p>3. ผู้จัดการฝ่ายการผลิตไม่ได้ห้ามการปฏิบัติงานที่เสี่ยงอันตรายของรองหัวหน้างาน(สภาพแวดล้อมที่ไม่ปลอดภัย) องค์กรมีความละเอียดต่อการจัดฝึกอบรมด้านความปลอดภัยและอาชีวอนามัยหรือไม่เผยแพร่ข้อมูลและข่าวสารเกี่ยวกับเรื่องนี้ อย่างพอเพียง (สภาพแวดล้อมที่ไม่ปลอดภัย)</p>
	ต้นเหตุ	<p>1. ไม่มีอุปกรณ์ป้องกันไม่ให้คนงานเข้าใกล้บริเวณอันตราย (สภาพแวดล้อมที่ไม่ปลอดภัย)</p> <p>2. องค์กรไม่ได้สอดส่องดูแลให้คนงานปฏิบัติงานตามมาตรฐานของวิธีการหรือการควบคุมเครื่องจักร (พฤติกรรมที่เสี่ยงอันตราย)</p> <p>3. สำหรับองค์กรนี้ ความปลอดภัยและอาชีวอนามัยไม่ใช่เรื่องสำคัญและไม่มีการจัดฝึกอบรมทางด้านนี้ อย่างพอเพียง (สภาพแวดล้อมที่ไม่ปลอดภัย และพฤติกรรมที่เสี่ยงอันตราย)</p>

<p>วิธีป้องกัน ข้อเสนอแนะ</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. ควรมีการตรวจสอบวิธีปฏิบัติงานและกำจัดปัจจัยที่อาจจะก่อให้เกิดสภาพแวดล้อมอันตรายและพฤติกรรมที่เสี่ยงภัย</li> <li>2. คนงานจะต้องได้รับการฝึกอบรมเกี่ยวกับความปลอดภัยและอาชีวอนามัยและกรณีศึกษาที่เกี่ยวข้องกับการปฏิบัติงานเพื่อป้องกันการเกิดอุบัติเหตุ</li> <li>3. จัดให้มีระเบียบข้อบังคับเกี่ยวกับความปลอดภัยและอาชีวอนามัย มีการตรวจสอบและประเมินสถานประกอบการโดยองค์กรภายนอกที่มีรู้และความเชี่ยวชาญ และจัดพิมพ์ระเบียบข้อบังคับและสอดส่องดูแลให้มีการปฏิบัติตาม</li> <li>4. ผู้จัดการด้านความปลอดภัยและอาชีวอนามัยจะต้องรับผิดชอบเกี่ยวกับการจัดฝึกอบรมและการตรวจสอบวิธีการปฏิบัติงาน</li> <li>5. ดำเนินการป้องกันไม่ให้นักงานเข้าใกล้บริเวณอันตราย จัดให้มีป้ายหยุดการทำงานในกรณีฉุกเฉินสำหรับเครื่องจักรและอุปกรณ์ และจัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคลสำหรับคนงาน</li> <li>6. จัดให้มีการให้รางวัลและการลงโทษเพื่อเป็นการบังคับให้นักงานปฏิบัติตามวิธีการมาตรฐาน</li> <li>7. ปรับปรุงวิธีการควบคุมเครื่องจักรและป้องกันไม่ให้นักงานติดอยู่กับแผ่นบอร์ด</li> </ol>
-----------------------------------	---



รูป 2.3 – คนงานถูกหนีระหว่างเครื่องดูดและฐานรองแผ่นบอร์ด

### กรณีที่ 3 : การถูกชน

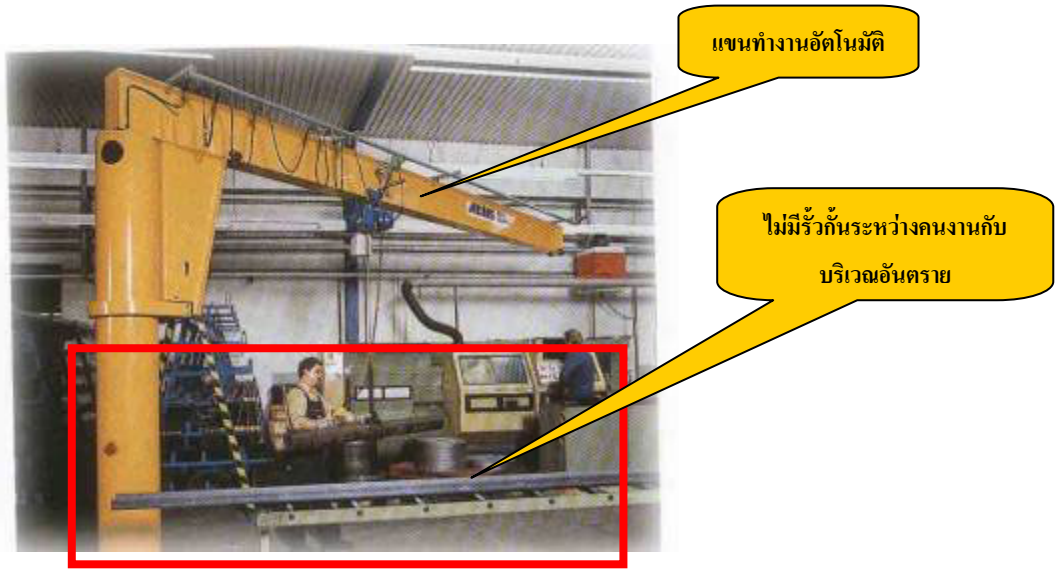
ชื่อเรื่อง : การสูญเสียชีวิตเนื่องจากถูกชนด้วยแขนของเครื่องเคลือบนิคเกิ้ลบนแผ่นบอร์ดพีซีบี

คนงาน	คนงานชาย อายุ 25 ปี
ความรับผิดชอบ	เดินตรวจตรารอบ ๆ สายการผลิตแผ่นบอร์ดพีซีบี
เวลาที่เกิดเหตุ	เวลา 8.00 น เดือนเมษายน
สถานที่เกิดเหตุ	ในสายการผลิต บริเวณที่เครื่องจักรอัตโนมัติปฏิบัติงาน
เครื่องมือหรือสื่อที่ทำให้เกิดการบาดเจ็บ	แขนของเครื่องเคลือบนิคเกิ้ลบนแผ่นบอร์ดพีซีบี (ดูรูป 2.4)
เหตุการณ์ที่เกิดขึ้น	เมื่อเวลาประมาณ 8.00 น. หัวหน้างานและคนงานเดินตรวจบริเวณสายการผลิต ณ ส่วนที่เคลือบนิคเกิ้ลบนแผ่นบอร์ดพีซีบี คนงานมีโทรศัพท์เรียกให้ไปที่สำนักงานซึ่งอยู่ที่ส่วนหน้า หลังจากนั้นประมาณ 2 นาที คนงานคนนั้นได้กลับมาที่บริเวณทางเดินข้าง ๆ สายการผลิต และพบหัวหน้างานนอนคว่ำหน้าอยู่บนพื้นใกล้ ๆ กับบ่อล้างด้วยน้ำ มีเลือดออกที่ศีรษะ โดยที่เท้าของหัวหน้างานอยู่บนทางเดินและมีตาข่ายกันอันตรายคลุมบนหลัง หัวหน้างานถูกนำตัวส่งโรงพยาบาลแต่เสียชีวิตในภายหลัง

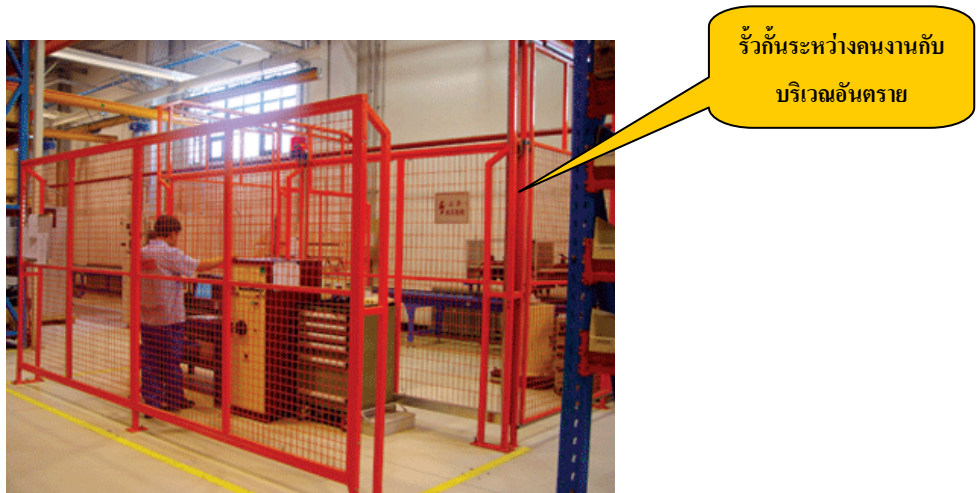


การวิเคราะห์	ระดับของสาเหตุ	คำอธิบาย
	สาเหตุเบื้องต้น	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. หัวหน้างานเข้าไปในบริเวณที่เครื่องจักรอัตโนมัติทำงานโดยที่ไม่ได้หยุดเครื่องจักร แสดงให้เห็นว่าไม่มีจิตสำนึกเกี่ยวกับความปลอดภัยและอาชีวอนามัย (พฤติกรรมที่เสี่ยงอันตราย)</li> <li>2. ไม่มีผู้จัดการด้านความปลอดภัยและอาชีวอนามัย ผู้ซึ่งสามารถที่จะสังเกตเห็นเหตุการณ์ได้ทันเวลา (สภาพแวดล้อมที่ไม่ปลอดภัย)</li> </ol>
	ข้อบกพร่อง	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. คนงานไม่มีจิตสำนึกเกี่ยวกับความปลอดภัยและอาชีวอนามัย ทำให้มีพฤติกรรมที่ก่อให้เกิดอันตรายต่อตัวคนงานเอง (ดรูป 2.5) (พฤติกรรมที่เสี่ยงอันตราย)</li> <li>2. องค์กรไม่มีสัญญาณเตือนภัย เพื่อป้องกันไม่ให้นักงานที่ไม่มีส่วนเกี่ยวข้องข้องกับการปฏิบัติงานเข้ามาอยู่ในบริเวณอันตราย (สภาพแวดล้อมที่ไม่ปลอดภัย)</li> </ol>
	ต้นเหตุ	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. องค์กรไม่ได้สอดส่องดูแลให้นักงานปฏิบัติตามมาตรฐานของวิธีการปฏิบัติงาน (พฤติกรรมที่เสี่ยงอันตราย)</li> <li>2. สำหรับองค์กรนี้ ความปลอดภัยและอาชีวอนามัยไม่ใช่เรื่องสำคัญและไม่มีการจัดฝึกอบรมทางด้านนี้เพียงพอเพียง (สภาพแวดล้อมที่ไม่ปลอดภัย และพฤติกรรมที่เสี่ยงอันตราย)</li> </ol>

วิธีป้องกันข้อแนะนำ	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. คนงานจะต้องได้รับการฝึกอบรมเกี่ยวกับความปลอดภัยและอาชีวอนามัยและกรณีศึกษาที่เกี่ยวข้องกับการปฏิบัติงานเพื่อป้องกันการเกิดอุบัติเหตุ</li> <li>2. จัดให้มีระเบียบข้อบังคับเกี่ยวกับความปลอดภัยและอาชีวอนามัย มีการตรวจสอบและประเมินสถานประกอบการโดยองค์กรภายนอกที่มีรู้และความเชี่ยวชาญ และจัดพิมพ์ระเบียบข้อบังคับและสอดส่องดูแลให้มีการปฏิบัติตาม</li> <li>3. ผู้จัดการด้านความปลอดภัยและอาชีวอนามัยจะต้องรับผิดชอบเกี่ยวกับการจัดฝึกอบรมและการตรวจสอบวิธีการปฏิบัติงาน</li> </ol>
---------------------	--



รูป 2.4 – เครื่องทำงานโดยอัตโนมัติโดยไม่มีรั้วกั้นระหว่างคนงานกับเขตอันตราย

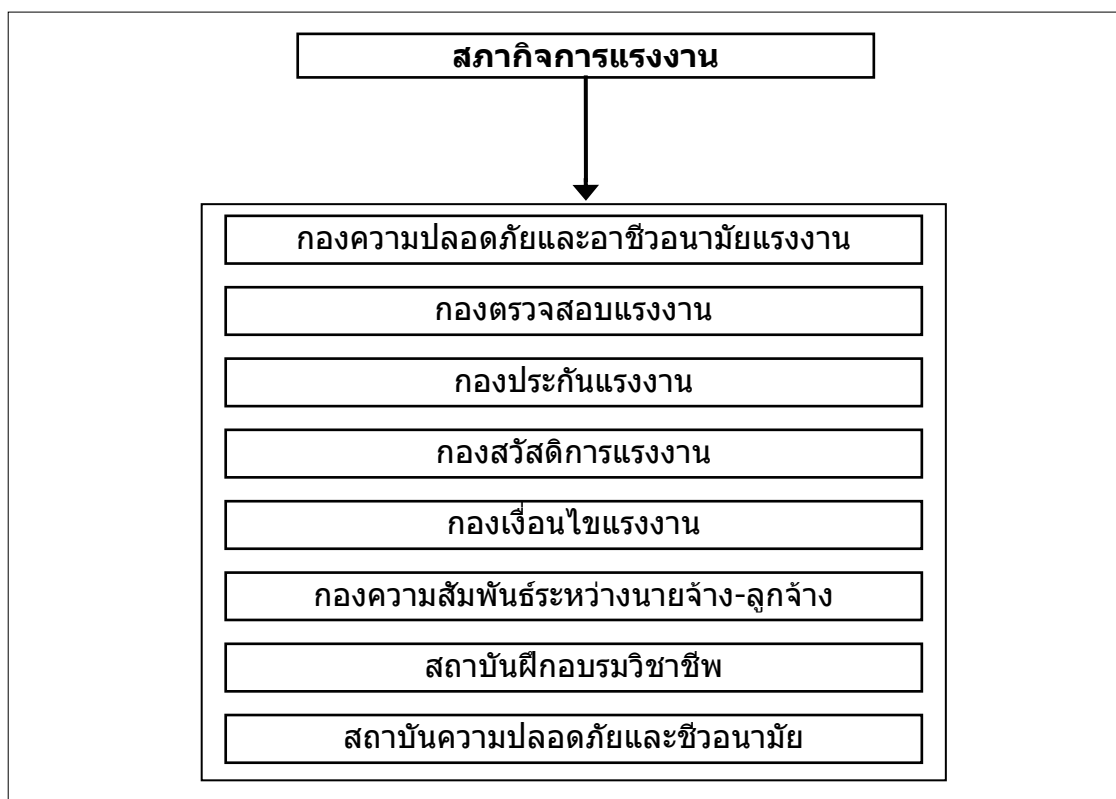


รูป 2.5 – รั้วกั้นระหว่างคนงานกับบริเวณอันตราย

## 2-3 บทสรุป

การบาดเจ็บจากการทำงานอาจจะเกิดจากสภาพแวดล้อมที่ไม่ปลอดภัยหรือพฤติกรรมที่เสี่ยงอันตรายทั้งคนงานและนายจ้างจะต้องมีความรับผิดชอบร่วมกันเกี่ยวกับความปลอดภัยและอาชีวอนามัยคนงานมีหน้าที่ที่จะต้องรายงานให้นายจ้างทราบเกี่ยวกับสถานการณ์ที่ไม่ปลอดภัยต่าง ๆ ในสถานประกอบการ และนายจ้างจะต้องมีหน้าที่ในการดูแลและปรับปรุงสถานประกอบการให้มีความปลอดภัยและแก้ไขพฤติกรรมที่เสี่ยงอันตรายของคนงานหลักการเหล่านี้เป็นผลสืบเนื่องจากการศึกษาและการฝึกฝนระยะยาวด้านความปลอดภัยและอาชีวอนามัย ถ้าจัดให้องค์กรมีจิตสำนึกทางด้านนี้ สภาพการทำงานก็จะได้รับการปรับปรุง องค์กรจะมีภาพพจน์ที่ดี และคนงานจะมีความภักดีต่อองค์กร ซึ่งจะส่งผลให้การผลิตสามารถดำเนินไปได้ด้วยดีและไม่มีอุบัติเหตุเกิดขึ้น

### หัวข้อที่ 3 : บทนำเกี่ยวกับการปกป้องสิทธิของแรงงานต่างชาติและการช่วยเหลือแรงงานต่างชาติเมื่อเกิดปัญหา



#### 3-1 ความปลอดภัยและอาชีวอนามัยแรงงาน

ตามที่กำหนดไว้ในกฎหมายเกี่ยวกับความปลอดภัยและอาชีวอนามัย นายจ้าง จะต้องจัดให้มีการจัดการความปลอดภัยและอาชีวอนามัยในสถานประกอบการ นอกจากนี้ นายจ้างจะต้องจัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล วิธีการปฏิบัติงานอย่างปลอดภัย การฝึกฝนด้านความปลอดภัยและอาชีวอนามัย และการป้องกันอันตราย ให้แก่คนงาน เพื่อป้องกันการบาดเจ็บทั้งทางด้านร่างกายและจิตใจ

#### 3-2 การจัดการความขัดแย้ง

ในระหว่างที่ทำงานในไต้หวันคนงานสามารถขอความช่วยเหลือจากสำนักงานแรงงานในทุก ๆ จังหวัดหรือเขตได้ ในกรณีที่มีความขัดแย้งกัน

#### 3-3 การติดต่อขอความช่วยเหลือ

ในระหว่างที่ทำงานในไต้หวัน ถ้ามีข้อขัดแย้งเกิดขึ้นระหว่างนายจ้างและลูกจ้าง ทั้ง 2 ฝ่ายสามารถติดต่อศูนย์บริการให้คำปรึกษาตามที่อยู่และเบอร์โทรศัพท์ต่อไปนี้ ( สายด่วน เพื่อร้องทุกข์ โดย กรมแรงงาน : ภาษาอังกฤษ โทร 0800-885885; ภาษาไทย โทร 0800-885995; ภาษาอินโดนีเซีย โทร 0800-885958; ภาษาเวียดนาม โทร 0800-017858 )

ชื่อศูนย์	ที่อยู่	โทรศัพท์และโทรสาร
ศูนย์บริการให้คำปรึกษาแรงงาน ต่างชาติดังกรุงไทเป	21 โยงเลอดาโล ชั้น 8 ดีฮั่วเจีย กรุงไทเป	โทรศัพท์ :02-25502151 โทรสาร :02-25507024
ศูนย์ ฯ ไทเปเซียน	161 ชั้น 7 ถนนจงชานปานเฉียวชื่อ ไถเปเซียน	โทรศัพท์ :02-89659091 02-89651044 โทรสาร : 02-89651058
ศูนย์ ฯเมืองจีหลง	1 ยี่ลู่ เมืองจีหลง	โทรศัพท์ :02-24258624 02-24258624 โทรสาร : 02-24226215
ศูนย์ ฯเมืองเกาหยวน	1 ชั้น 8 ถนนชื่อฝู่ เกาหยวน	โทรศัพท์ : 03-3344087 03-3341728 03-3322101 โทรสาร : 03-3341689
ศูนย์ ฯ เมืองชินจูชื่อ	69 ชั้น 5 ถนนกั่วหัวลู่ ชินจูชื่อ	โทรศัพท์ : 03-5319978 โทรสาร : 03-5319975
ศูนย์ ฯ เมืองชินจูเซียน	10 ชั้น 4 กวงหมิงลิวลู่ จู่เปย ชินจูเซียน	โทรศัพท์ : 03-5520648 โทรสาร : 03-5520771
ศูนย์ ฯ เหมียวลี่เซียน	1121 กั่วหัวลู่ เหมียวลี่ชื่อ	โทรศัพท์ : 037-357040#502 037-364548 โทรสาร : 037-363261
ศูนย์ ฯ ไทจงชื่อ	53 ชั้น 2 ลือโยวลู่เอ้อตัน ไทจงชื่อ	โทรศัพท์ : 04-22296049 โทรสาร : 04-22296048 สายตรง : 0800-600088
ศูนย์ ฯ ไทจงเซียน	36 ชั้น6 หยางหมิงเจ ฟงหยวน	โทรศัพท์ :04-25240131 โทรสาร : 04-25156180
ศูนย์ ฯ เมืองจางฮั่ว	100 ชั้น 8 ถนนจงชิงลู่ จางฮั่วชื่อ	โทรศัพท์ : 04-7297228 04-7297229 โทรสาร : 04-7297230
ศูนย์ ฯ หนันโกวเซียน	660 ชั้น 1 ถนนจงชิงลู่ หนันโกว	โทรศัพท์ :049-2238670 โทรสาร : 049-2238853
ศูนย์ ฯ หยุนหลินเซียน	515 ถนนหยุนหลินลู่เอ้อตัน โต่วลิวชื่อ หยุนหลิน	โทรศัพท์ : 05-5338087 05-5338086 โทรสาร : 05-5331080
ศูนย์ ฯ เจียอี้ชื่อ	199 ชั้น 1 ถนนจงชานเจียอี้ชื่อ	โทรศัพท์ : 05-2231920 โทรสาร : 05-2228507
ศูนย์ ฯ เจียอี้เซียน	1 ไทเปาชื่อเสียงเฮอชินซุน เจียอี้เซียนเสียงเฮอเอ้อลู่ตงตวน	โทรศัพท์ : 05-3621289 โทรสาร : 05-3621097
ศูนย์ ฯไถหนานชื่อ	6 ชั้น 8 ถนนหย่งหัวลู่ ไถหนานชื่อ	โทรศัพท์ : 06-2951052 06-2991111 โทรสาร : 06-2951053
ศูนย์ ฯ ไถหนานเซียน	36 7F ถ.หมินจือลู่ ชินหยิงชื่อ ไถหนานเซียน	โทรศัพท์ : 06-6326546 โทรสาร : 06-6373465
ศูนย์ ฯ นครเกาสง	6,6F, ถ.เจินจงเจียนเจิน,เกาสง	โทรศัพท์ : 07-8117543 โทรสาร : 07-8117548
ศูนย์ ฯ เกาสงเซียน	117 ถ.ต้าเปยลู่ เกาสงเซียน	โทรศัพท์ : 07-7338842 โทรสาร : 07-7337924
ศูนย์ ฯ ฮีหลานเซียน	95 ถ.กงชิงเจ ฮีหลานชื่อ	โทรศัพท์ : 03-9324400 โทรสาร : 03-9356545 03-9314341
ศูนย์ ฯ ฮัวเหลียนเซียน	17 ฟู่เจียนลู่ ฮัวเหลียนชื่อ	โทรศัพท์ : 03-8239007 โทรสาร : 03-8237712

ชื่อศูนย์	ที่อยู่	โทรศัพท์และโทรสาร
ศูนย์ ฯ ไถตงเซียน	276 ถนนจงซานลู่ ไถตงซือ	โทรศัพท์ : 089-359740 โทรสาร : 089-341296
ศูนย์ ฯ ผิงตงเซียน	17 ถนนจื่ออ้าวลู่ ผิงตงซือ	โทรศัพท์ : 08-7519938 โทรสาร : 08-7515390
ศูนย์ ฯ ฟองหุเซียน	160 มากงซือต้าเจีย ฟองหุเซียน	โทรศัพท์ : 06-9212680 โทรสาร : 06-9217390
ศูนย์ ฯ จิงเหมินเซียน	60 เซิงเจินหมิงเซินลู่จิงเหมินเซียน	โทรศัพท์ : 082-373291 โทรสาร : 082-371514
ศูนย์ ฯ เหลียนเจียงเซียน	76หน่านกันเซียงเจียโชซุนเหลียนเจียงเซียน	โทรศัพท์ : 08-3625022#13 โทรสาร : 08-3622209



22143台北縣汐止市橫科里橫科路407巷99號  
TEL : (02)26607600