

勞工發生被捲夾災害致死重大職業災害

(112) 1120006838

一、行業分類：非金屬礦物製品製造業(2399)

二、災害類型：被夾、被捲 (7)

三、媒介物：輸送帶 (224)

四、罹災情形：死亡 1 人

五、發生經過：

111 年 12 月 18 日 12 時 50 分許，工作場所負責人彭○○、廠長朱○○、臨時工黃○○及罹災者張○○，共同進行輸送帶維修、保養及調整作業，罹災者張○○於輸送帶大砂帶 1 維修、保養及調整作業告一段落後，告知廠長可以啟動電源測試，廠長以無線電通知位處控制室之臨時工黃○○啟動電源，隨後輸送帶運轉，罹災者遭捲入輸送帶機器內，致頭骨破裂，當場死亡。

六、原因分析：

(一)直接原因：罹災者於工作中遭大砂帶 1 輸送帶捲入夾壓，造成頭骨破裂致外傷性休克而不治死亡。

(二)間接原因：

不安全狀況：

- 1.對於大砂帶 1 輸送帶開始運轉有危害勞工之虞者，未規定固定信號，並指定指揮人員負責指揮。
- 2.對於大砂帶 1 輸送帶之維修、保養及調整作業，必須在運轉狀態下施行者，未於危險之部分設置護罩、護圍等安全設施或使用不致危及勞工身體之足夠長度之作業用具。
- 3.對於具有顯著危險之原動機或動力傳動裝置，應於適當位置設置緊急制動裝置，立即遮斷動力並與剎車系統連動，於緊急時能立即停止原動機或動力傳動裝置之轉動。

(三)基本原因：

- (1) 未訂定職業安全衛生管理計畫，或以執行紀錄或文件代替管理計畫。
- (2) 未訂定自動檢查計畫。
- (3) 未使勞工接受必要之一般安全衛生教育訓練。

七、災害防止對策：

(一)雇主對於具有顯著危險之原動機或動力傳動裝置，應於適當位置設置緊急制動裝置，立即遮斷動力並與剎車系統連動，於緊急時能立即停止原動機或動力傳動裝置之轉動。(職業安全衛生設施規則第 48 條暨職業安全衛生法第 6 條第 1 項)

- (二) 雇主對於機械開始運轉有危害勞工之虞者，應規定固定信號，並指定指揮人員負責指揮。(職業安全衛生設施規則第 54 條暨職業安全衛生法第 6 條第 1 項)
- (三) 雇主對於機械之掃除、上油、檢查、修理或調整…第一項工作必須在運轉狀態下施行者，雇主應於危險之部分設置護罩、護圍等安全設施或使用不致危及勞工身體之足夠長度之作業用具。對連續送料生產機組等，其部分單元停機有困難，且危險部分無法設置護罩或護圍者，雇主應設置具有安全機能設計之裝置，或採取必要安全措施及書面確認作業方式之安全性，並指派現場主管在場監督。(職業安全衛生設施規則第 57 條第 3 項暨職業安全衛生法第 6 條第 1 項)
- (四) 雇主不得使勞工以合梯當作二工作面之上下設備使用，並應禁止勞工站立於頂板作業。(職業安全衛生設施規則第 230 條第 2 項暨職業安全衛生法第 6 條第 1 項)
- (五) 雇主應依其事業單位之規模、性質，訂定職業安全衛生管理計畫，要求各級主管及負責指揮、監督之有關人員執行；勞工人數在 30 人以下之事業單位，得以安全衛生管理執行紀錄或文件代替職業安全衛生管理計畫。(職業安全衛生管理辦法第 12 條之 1 第 1 項暨職業安全衛生法第 23 條第 1 項)
- (六) 雇主應依規定訂定自動檢查計畫，實施自動檢查。(職業安全衛生管理辦法第 79 條暨職業安全衛生法第 23 條第 1 項)
- (七) 雇主對新僱勞工或在職勞工於變更工作前，應使其接受適於各該工作必要之一般安全衛生教育訓練。但其工作環境、工作性質與變更前相當者，不在此限。(職業安全衛生教育訓練規則第 17 條第 1 項暨職業安全衛生法第 32 條第 1 項)

八、現場示意圖或照片：

照片 1	罹災者於輸送帶大砂帶 1 進行維修、保養及調整作業，遭捲入輸送帶機器內。

