

操作加工機從事作業發生被夾災害重大職業災害

(113) 1130006154

一、行業種類：未分類其他金屬製品製造業（2599）

二、災害類型：被夾、被捲（7）

三、媒介物：其他—立式綜合加工機（159）

四、罹災情形：勞工1人死亡

五、災害發生經過：

113年4月12日16時30分許，○○精密有限公司所僱勞工王○○於操作四軸電腦數值儀控立式綜合加工機從事滑塊加工作業中，同一工作場所從事作業之工作者黃○○突然聽見一聲巨響，前往查看便發現王○○頭部朝向機器內側，遭四軸電腦數值儀控立式綜合加工機工作平台夾住，黃○○立即將王○○自四軸電腦數值儀控立式綜合加工機救出後，由黃○○自行駕車將王○○送往醫院急救，惟王○○到院前呼吸心跳停止，於同日16時43分死亡。

六、災害原因分析：

(一)直接原因：勞工被夾於四軸電腦數值儀控立式綜合加工機和機械外殼間致左胸塌陷骨折而窒息死亡。

(二)間接原因：工作場所現場所設置之四軸電腦數值儀控立式綜合加工機未設置護罩、護圍或具有連鎖性能之安全門。

(三)基本原因：

1. 雇主未依事業規模及性質置職業安全衛生業務主管。
2. 雇主未依規定對勞工實施一般體格檢查。
3. 雇主未依對勞工實施一般安全衛生教育訓練。
4. 雇主未會同勞工訂定適合需求之職業安全衛生工作守則，並報經勞動檢查機構備查後公告實施。
5. 雇主未有執行紀錄或文件代替職業安全衛生管理計畫。
6. 未訂定自動檢查計畫實施自動檢查。

七、災害防止對策：

1. 雇主對於下列機械部分，其作業有危害勞工之虞者，應設置護罩、護圍或具有連鎖性能之安全門等設備。…。五、電腦數值控制或其他自動化機械具有危險之部分。(職業安全衛生設施規則第58條第5款暨職業安全衛生法第6條第1項)
2. 雇主僱用勞工時，除應依附表9所定之檢查項目實施一般體格檢查外，另應按其作業類別，依附表10所定之檢查項目實施特殊體格檢查。(勞工健康保護規則第16條第1項暨職業安全衛生法第20條第1項)
3. 第2條所定事業之雇主應依附表2之規模，置職業安全衛生業務主管及管理人員。(職業安全衛生管理辦法第3條第1項暨職業安全衛生法第23條第1項)
4. 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 暨職業安全衛生法第 23 條第 1 項)

5. 雇主使勞工對其作業中之纖維纜索、乾燥室、防護用具、電氣機械器具及自設道路等實施檢點。(職業安全衛生管理辦法第 77 條暨職業安全衛生法第 23 條第 1 項)
6. 雇主依第 13 條至第 63 條規定實施之自動檢查，應訂定自動檢查計畫。(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)
7. 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 2 項)
8. 雇主應依本法及有關規定會同勞工代表訂定適合其需要之安全衛生工作守則，報經勞動檢查機構備查後，公告實施。(職業安全衛生法第 34 條第 1 項)
9. 符合第 6 條至第 8 條規定之勞工，投保單位應於本法施行之當日或勞工到職、入會、到訓之當日，列表通知保險人辦理投保手續。但依第 6 條第 3 項第 3 款公告之人員，投保單位應於該公告指定日期為其辦理投保手續。(勞工職業災害保險及保護法第 12 條第 1 項)

八、現場照片：



附照

說明：職業災害發生地點環境及肇災機械概況。