

從事自動熱壓成型機作業發生捲夾災害

核備文號：(111)0510365

- 一、行業分類：其他塑膠製品製造業（2209）
- 二、災害類型：被夾、被捲（7）
- 三、媒介物：自動熱壓成型機(159)
- 四、罹災情形：死亡1人
- 五、發生經過：

(一) 災害發生於民國111年9月30日2時33分許。

(二) 災害發生當日，勞工王○○係成型課中班作業員，負責操作自動熱壓成型機，災害發生前一日(9月29日)上班時間為15時0分至23時30分(19時至19時30分休息)，王○○下班後隨即申請加班，延長工作時間至災害當日(9月30日)3時30分止。當王○○工作至9月30日2時33分許，正在操作TS05自動熱壓成型機，並檢視半成品塑膠食物容器時，發現半成品有瑕疵，故欲檢查自動熱壓成型機之模具。王○○即在自動熱壓成型機完成右側夾取皮料後，將身體伸入自動熱壓成型機成型區內查看，此時皮料壓框下降，夾住王○○頸部，於2時34分許晚班同事印尼籍移工阿○○等人發現王○○遭皮料壓框夾住，經使用四支架料桿將皮料壓框撐起，於2時47分許將王○○救出自動熱壓成型機後，發現已無呼吸心跳，立即現場搶救(CPR)並通報消防局派救護車將王員送高雄榮民總醫院屏東分院急救，並於同日7時轉送高雄醫學大學附設中和紀念醫院救治，延至111年10月8日12時34分傷重死亡。(按臺灣屏東地方檢察署相驗屍體證明書所載死亡時間為111年10月8日12時34分)。

六、原因分析：

依據臺灣屏東地方檢察署相驗屍體證明書所載罹災者王○○死亡原因：「直接引起死亡之原因：甲、中樞衰竭。乙、(甲之原因)頭部外傷並嚴重腦水腫、頸部挫傷、雙側第二肋骨及胸骨骨折、肺挫傷併血胸致死。丙、(乙之原因)工安意外。」及相關人員口述、災害現場概況研判本次災害發生之可能原因分析如下：

雇主使罹災者王○○從事自動熱壓成型機模具檢查作業，未停止相關機械運轉及送料，且該自動化機械也未設置護罩、護圍或具有連鎖性能之安全門等設備，致罹災者王○○將身體伸入自動熱壓成型機成型區作業時，遭皮料壓框下降夾住頸部，導致頭部外傷並嚴重腦水腫、頸部挫傷、雙側第二肋骨及胸骨骨折、肺挫傷併血胸，因傷重不治。

綜上所述，本次災害發生之可能原因分析如下：

(一) 直接原因：罹災者遭自動熱壓成型機皮料壓框下降夾住頸部傷重死亡。

(二) 間接原因：

不安全狀況：

1. 從事自動熱壓成型機模具檢查作業，未停止相關機械運轉及送料。
2. 自動熱壓成型機未設置護罩、護圍或具有連鎖性能之安全門等設備。

(三) 基本原因：

1. 未確實執行職業安全衛生管理計畫之事項。
2. 職業安全衛生管理人員未依工作性質使其接受安全衛生在職教育訓練。

七、災害防止對策：

1. 雇主對於機械之掃除、上油、檢查、修理或調整有導致危害勞工之虞者，應停止相關機械運轉及送料。…。(職業安全衛生設施規則第57條第1項暨職業安全衛生法第6條第1項)
2. 電腦數值控制或其他自動化機械具有危險之部分應設置護罩、護圍或具有連鎖性能之安全門等設備。(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)

3. 雇主應依其事業規模、性質，訂定職業安全衛生管理計畫，執行規定之事項，要求各級主管及負責指揮、監督之有關人員執行。…。(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)
4. 雇主對擔任下列工作之勞工，應依工作性質使其接受安全衛生在職教育訓練：
一、…。二、職業安全衛生管理人員。…。(職業安全衛生教育訓練規則第 18 條第 1 項第 2 款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

勞工王○○於工廠內自動熱壓成型機作業場所，現場遺留四支架料桿。