

勞工從事作業發生被夾致死災害

一、行業分類：未分類其他電子零組件製造業（2699）

二、災害類型：被夾、被捲(7)

三、媒介物：事業內軌道裝置（移載台車；223）

四、罹災情形：死亡1人

五、發生經過：

(一)民國113年11月9日，新竹縣，清○科技股份有限公司。

(二)113年11月9日20時20分許，罹災者艾○離開下台區工作位置，進入移載台車運行軌道區，站立於移載台車(3號)與鋼板迴流線間觀察排版室工作進度，此時排版室排版已完成並送入排版室等待區，系統自動偵測並同時啟動排版室外移載台車(3號)，移載台車(3號)自固定轉換台車處行經鋼板迴流線下方空間通過往排版室等待區出料口移動去接排版，罹災者站立於移載台車動線，遭移載台車(3號)撞擊後夾於鋼板迴流線下方間。同日20時25分許，勞工雷○因罹災者久久未回工作位置，前去尋找，才發現罹災者被夾在移載台車(3號)與鋼板迴流線間，經急救後送醫急診，復於113年12月11日轉院繼續治療並於114年1月10日16時34分死亡。

六、原因分析：

(一)直接原因：

罹災者艾○遭自動移載台車撞擊，被夾在移載台車與鋼板迴流線間，造成罹災者受傷，經住院治療延至114年1月10日死亡。

(二)間接原因：

(1) 自動移載台車搬運作業有危害勞工之虞，未設護圍及具有連鎖性能之安全門等設備。

(2) 自動移載台車未設有適當信號裝置。

(三)基本原因：

(1) 未實施新僱勞工安全衛生教育訓練。

(2) 未訂定鋼板換版作業標準作業程序。

七、災害防治對策：

(一)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。一、…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)

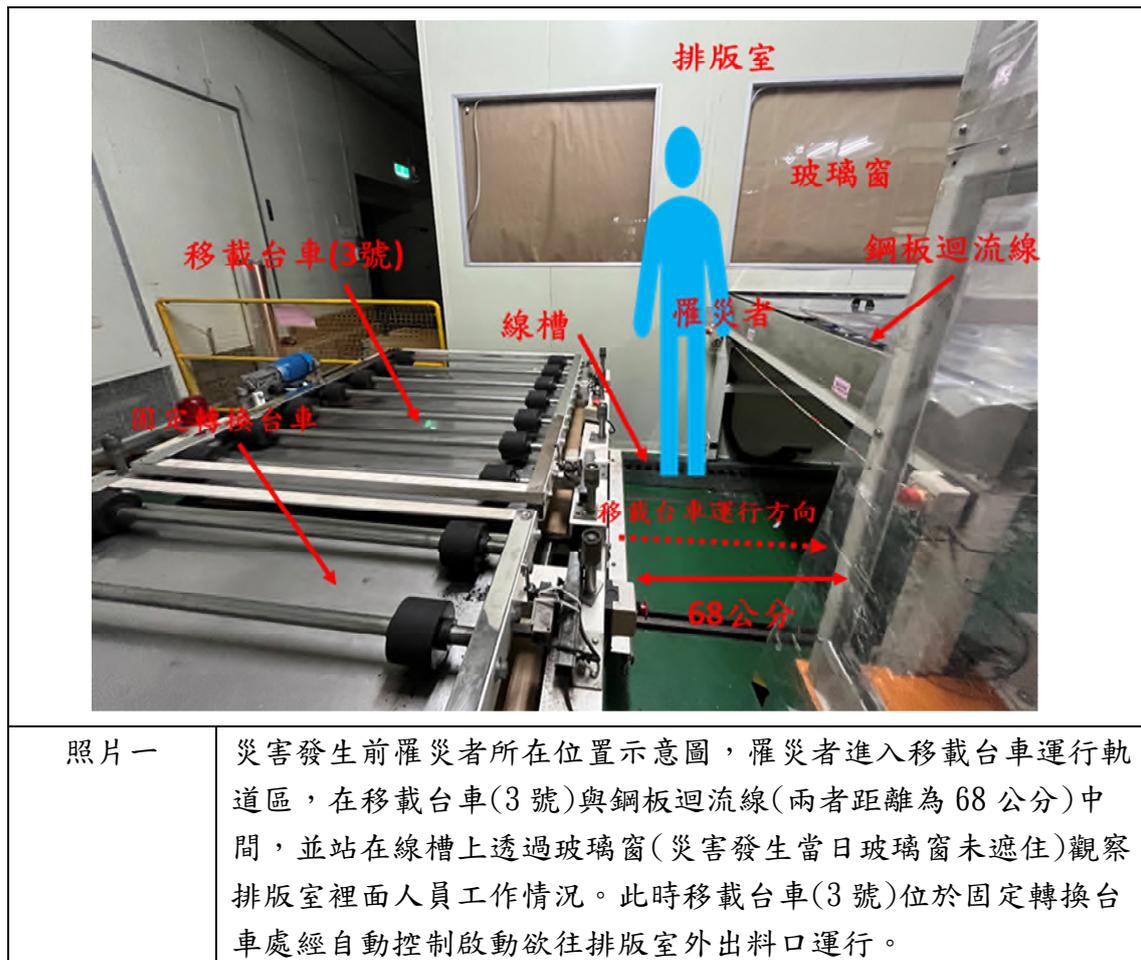
(二)雇主對於軌道機械，應設有適當信號裝置，並於事先通知有關勞工週知。(職業安全衛生設施規則第129條暨職業安全衛生法第6條第1項)

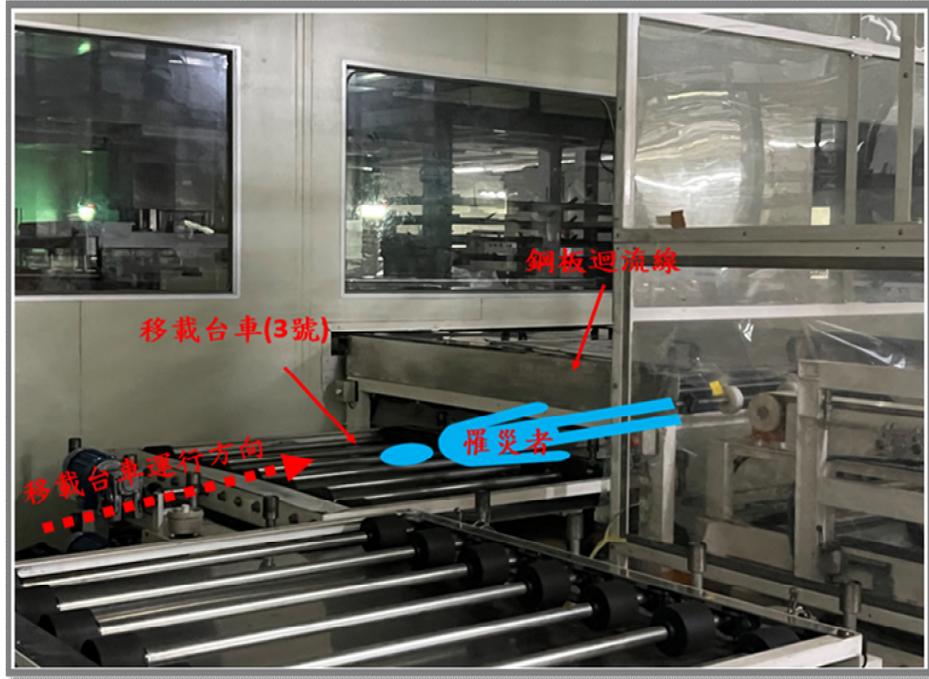
(三)雇主應依其事業單位之規模、性質，訂定職業安全衛生管理計畫，要

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)

(四)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 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





照片二

當移載台車(3號)開始運行(車速為 6M/min)，因罹災者站在移載台車旁且警示燈未亮起，故罹災者未察覺移載台車已啟動閃避不及就遭到移載台車(3號)撞擊後夾於鋼板迴流線下方間。