

從事冷卻攪拌機清潔作業發生遭捲夾致死災害

核備文號：(104)1041017239

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

(一)民國104年4月20日，嘉義縣民雄鄉，高○公司。

(二) 本次災害發生於民國104年4月29日上午2時10分許，災害前一天104年4月28日罹災者勞工蘇罹災員於19時37分上班，並開始於廠內主要負責操作混合機之塑膠粉體混合工作及冷卻攪拌機清潔工作，持續工作至隔天上午2時10分許時，當時蘇罹災者站於冷卻攪拌機之槽體，執行殘餘塑膠粉體清潔作業，配合蘇罹災者執行清潔作業之勞工趙先生於收料口將塑膠粉體收料成袋轉身後，聽見冷卻攪拌槽傳來硬物攪動聲響，當下馬上喊叫同仁立即進行斷電動作。

(三)災害當下立刻通知單位主管、警察、消防及救護等單位，惟救護單位現場判定蘇員當場已死亡，遂通報葬儀社處理後續事宜。

六、原因分析：

災害發生當天蘇罹災者站立於冷卻攪拌機內置有固定之冷卻水板上，從事冷卻攪拌機清潔作業時，因該機台未設緊急制動裝置且於清潔作業時未停機斷電狀況下，作業中不慎滑落槽內，導致遭冷卻攪拌機槽內之冷卻刀具捲入夾擊致死。

(一)直接原因：

1、罹災者遭冷卻攪拌機之冷卻刀具捲夾致死。

(二)間接原因：

不安全狀況：

1、冷卻攪拌機未於適當位置設置有明顯標誌之緊急制動裝置，立即遮斷動力並與制動系統連動，能於緊急時快速停止機械之運轉。

2、於從事冷卻攪拌機清潔作業時，有導致危害勞工之虞者，未停止相關機械運轉。

(三)基本原因：

1、未設置職業安全衛生業務主管。

2、未執行安全衛生管理留有紀錄。

3、未訂定自動檢查計畫實施自動檢查。

4. 未使新進勞工接受適於各該工作必要之一般安全衛生教育訓練。

5. 未訂定職業安全衛生工作守則供勞工遵行。

七、災害防止對策：

(一)雇主應依事業規模，設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）

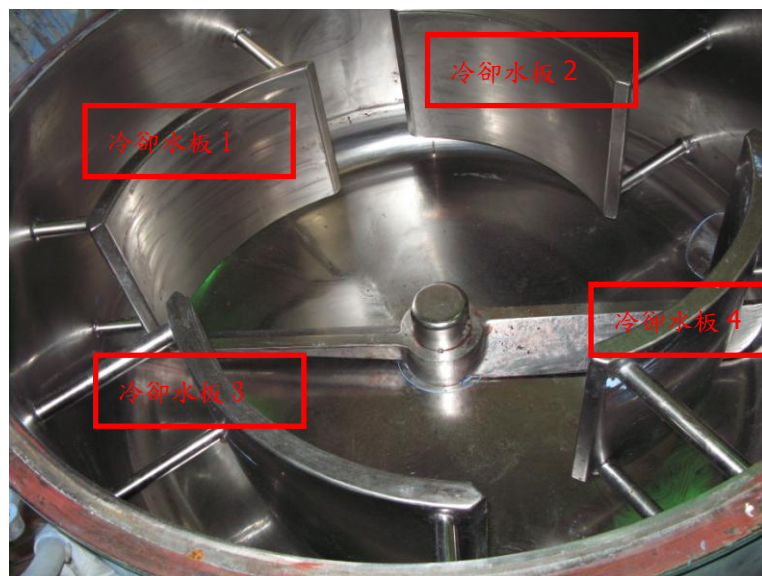
- (二) 雇主應依其事業單位之規模、性質，訂定職業安全衛生管理計畫，要求各級主管及負責指揮、監督之有關人員執行；勞工人數在三十人以下之事業單位，得以安全衛生管理執行紀錄或文件代替職業安全衛生管理計畫。（職業安全衛生管理辦法第12條之1第1項暨職業安全衛生法第23條第1項）
- (三) 雇主應訂定自動檢查計畫實施自動檢查。（職業安全衛生管理辦法第79條暨職業安全衛生法第23條第1項）
- (四) 雇主對新僱勞工或在職勞工於變更工作前，應使其接受適於各該工作必要之一般安全衛生教育訓練。（職業安全衛生教育訓練規則第16條第1項暨職業安全衛生法第32條第1項）
- (五) 雇主應訂定安全衛生工作守則向勞動檢查機構報備。（職業安全衛生法第34條第1項）
- (六) 雇主對雇主對於使用動力運轉之機械，具有顯著危險者，應於適當位置設置有明顯標誌之緊急制動裝置，立即遮斷動力並與制動系統連動，能於緊急時快速停止機械之運轉。（職業安全衛生設施規則第45條暨職業安全衛生法第6條第1項）
- (七) 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。為防止他人操作該機械之起動等裝置或誤送料，應採上鎖或設置標示等措施，並設置防止落下物導致危害勞工之安全設備與措施。（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）

八、現場示意圖或照片：



說明一

照片1：肇災場所位於該公司廠內之冷卻攪拌機第一號機



說明二

照片2：肇災之冷卻攪拌機之桶槽內置有固定之冷卻水板4個，及旋轉冷卻刀具（轉速為120轉/分鐘）1個。