

從事檢修作業發生被捲被夾致死災害

核備文號：(104)1006360

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：發泡成型機(159)

四、罹災情形：死亡1人

五、發生經過：

(一)民國104年2月7日，臺南市，○○化學工業股份有限公司。

(二)災害發生於民國104年2月7日12時00分許。罹災者劉○○(以下簡稱劉員)擔任發泡成型機操作技術員，於104年2月7日08時00分上班後於廠內k2發泡成型機從事發泡成型作業，11時55分許阮員先至劉員作業區告知劉員欲至打卡室拿便當，12時05分許阮員拿便當返回廠內，先拿便當至k2發泡成型機作業區給在該區作業的劉員食用，發現劉員已倒臥於k2發泡成型模具區。

(三)阮員立即連絡119，12:20許119抵達現場並將劉員送往臺南市立醫院急救，但仍因傷重死亡。

六、原因分析：

罹災者於k2發泡成型機完成一次發泡成型作業，取下發泡成品後，發現發泡成型成品不易脫模，於是在模具仍處於開模待機狀態下，未停止機器之運轉，即進入模具動作區塊內，使用噴霧式矽光油進行模具清潔作業，因發泡成型機安全門連鎖功能已失效，在此不安全的狀況下，又逢模具突然誤動作往合模方向前進後再退縮停止，罹災者閃避不及頭部遭模具夾擊傷重不治。

(一)直接原因：

罹災者遭發泡成型機模具夾擊頭部致死。

(二)間接原因：

- 1、對發泡成型機模具之清潔有導致危害勞工之虞者，未停止相關機械運轉。
- 2、發泡成型機之安全門啟閉連鎖保護功能失效。

(三)基本原因：

- 1、未訂定職業安全衛生管理計畫及未訂發泡成型機操作及維修安全作業標準。
- 2、未實施必要之安全衛生教育訓練。
- 3、未訂定自動檢查計畫。

七、災害防止對策：

(一)雇主應依其事業單位規模、性質，訂定職業衛生管理計畫，……；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暨職業安全衛生法第23條第1項)。

(二)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

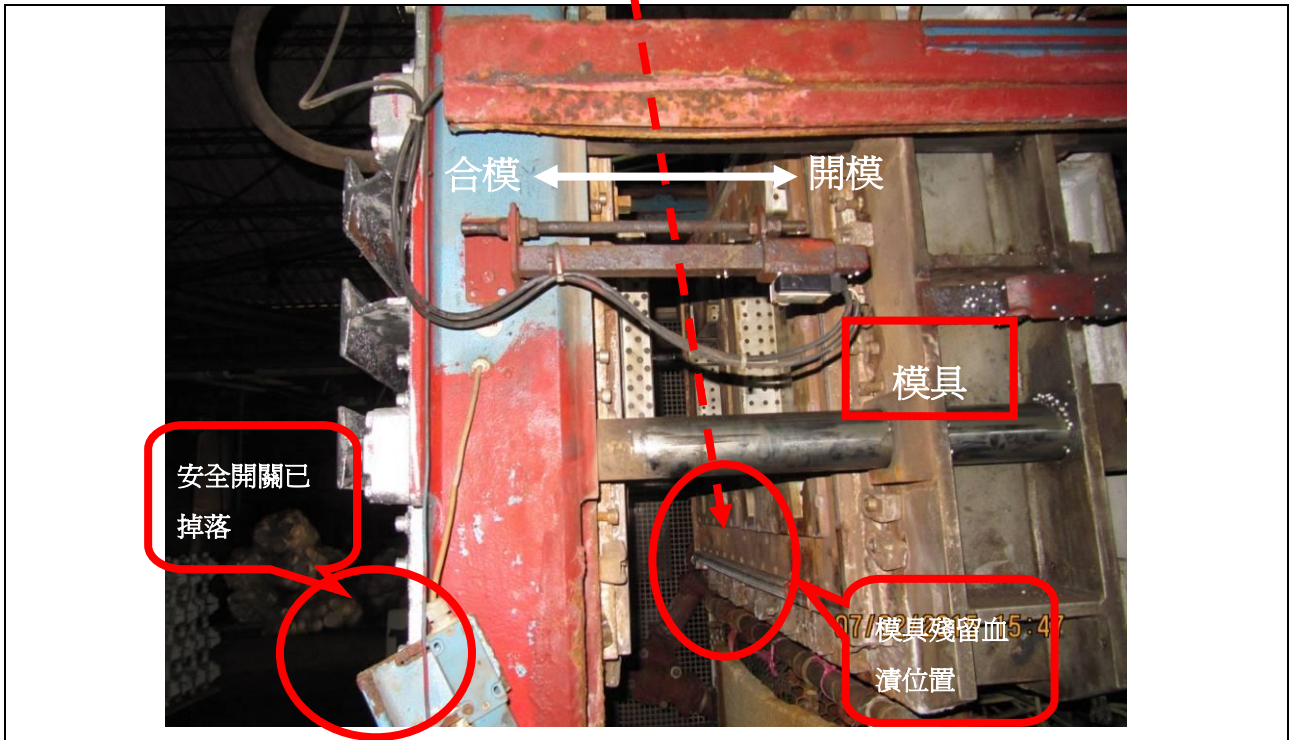
條第1項)。

- (三) 雇主依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)。
- (四) 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)。
- (五) 雇主對於其他自動化機械具有危險之部分，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。(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)

八、現場示意圖或照片：(簡單描述災害發生機制或相對位置)



說明一 罹災者遭 k2 發泡成型機模具夾擊位置及倒臥示意位置。



說明二 罹災者遭 k2 發泡成型機模具夾擊位置側拍，模具區發現局部血漬殘留，安全開關已掉落脫離安裝位置。