

勞工連同堆高機發生墜落致死災害

核備文號：(111)00813

- 一、行業種類：其他紡織品製造業(1159)
- 二、災害類型：被夾、被捲(07)
- 三、媒介物：傳動軸（121；上漿機滾軸）
- 四、罹災情形：死亡 1 人
- 五、災害發生經過：

據 XX 工業股份有限公司協理稱述及災害現場監視器拍攝影像畫面顯示：111 年 11 月 8 日 18 時 40 分許，罹災者於廠內 2 樓上漿作業區從事編號第 1 台上漿機滾軸穿布作業，18 時 59 分許完成滾軸穿布作業後，罹災者於上漿機未停止運轉下，繼續進行織帶穿繞滾軸作業，當阮員將織帶穿繞於上漿機入口處起算第 6 個上滾軸時，再往下繼續穿繞於第 6 個下滾軸時，其左手臂遭該上漿機第 6 個上、下滾軸間捲入，隨後其身體之肩胸部被往第 6 個上滾軸及第 7 個上滾軸之間擠壓，遭捲入受困時罹災者一度使用右手以手機向其同事阮氏水求救，但電話一直沒有接聽，直到 19 時 40 分許在 1 樓作業之同事從 1 樓至 2 樓上漿作業區拿取貨物要進行品檢作業時，發現罹災者趴於上漿機入口處起算第 7 個上滾軸上已無意識，XX 工業股份有限公司人員即通報 119 將罹災者送至秀傳醫療財團法人彰濱秀傳紀念醫院急救，惟因傷重於當日 20 時 30 分不治死亡。

六、災害原因分析：

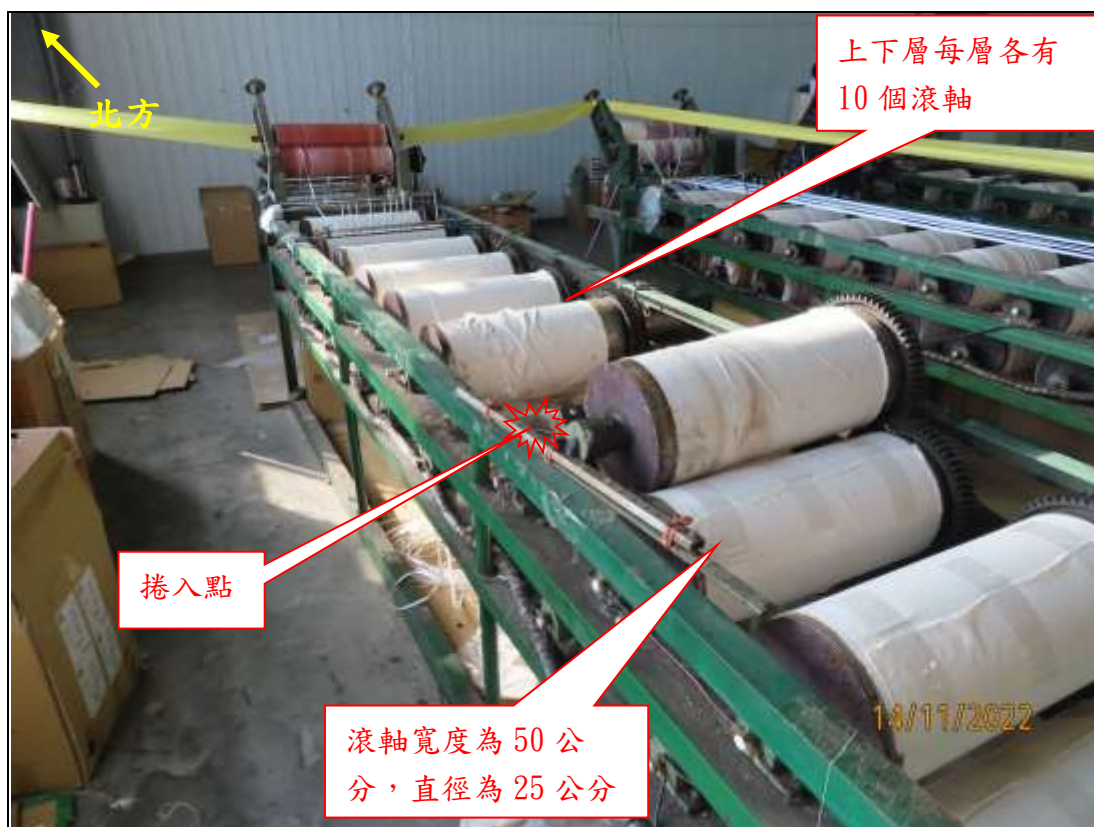
- (一)直接原因：罹災者左手臂遭上漿機滾軸捲入，隨後其身體被拖入，致肩胸部被頂靠在 7 號滾軸上，造成罹災者頸部及胸部壓傷併肋骨骨折、窒息，致創傷性休克併呼吸衰竭死亡。
- (二)間接原因：
 - (1)從事上漿機織帶穿繞作業，未停止上漿機運轉。
 - (2)未於上漿機之適當位置設置緊急制動裝置。
 - (3)上漿機滾軸未設置護罩、護圍等設備。
- (三)基本原因：
 - (1)未對勞工施以適當之安全衛生教育訓練。
 - (2)未對上漿機作業實施危害辨識、評估及控制。

七、災害防止對策：

1. 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 17 條第 1 項暨職業安全衛生法第 32 條第 1 項)

2. 第二條所定事業之雇主應依附表二之規模，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)
3. 雇主應依規定訂定自動檢查計畫，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)
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；…。(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)
5. 雇主對於機械之原動機、轉軸、齒輪、帶輪、飛輪、傳動輪、傳動帶等有危害勞工之虞之部分，應有護罩、護圍、套胴、跨橋等設備。(職業安全衛生設施規則第 43 條第 1 項暨職業安全衛生法第 6 條第 1 項)
6. 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)
7. 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，…。(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

上漿機內部上下層每層各有10個滾軸，共計20個滾軸，上下滾軸係以交叉方式排列，上下兩滾軸間距為4公分，而上滾軸為順時鐘轉向，下滾軸為逆時鐘轉向，因此上下滾軸間即為捲入點，其運轉速率為每分鐘6碼（約5.49公尺）屬慢速轉動，滾軸寬度為50公分，直徑為25公分。



說明二

111 年 11 月 8 日 19 時 3 分許罹災者已失去意識，趴於上漿機入口處起算第 7 個上滾軸上方。