

勞工從事CNC設備故障排除作業發生被夾致死災害案

一、行業種類：其他通用機械設備製造業（2939）

二、災害類型：被夾、被捲（7）

三、媒介物：其他（159，CNC臥式銑床）

四、罹災情形：死亡1人

五、災害發生經過：

113年8月13日上午8時許，所僱勞工郭○○及罹災勞工王○○（下稱王員）於二廠作業，罹災者王員發現CNC臥式銑床故障，經查修發現為換刀臂未回到原本位置定位，導致預備刀臂停在預備刀位置不動，未能正常旋轉90度到刀庫換刀區，在機台未停機及斷電之情況下，王員打開CNC臥式銑床後方之維修門，而該維修門未具連鎖性能，且平時亦未以螺絲鎖固，王員先拆除連動齒輪護罩，發現連動齒輪箭頭未轉到定位點，並以活動板手轉動連動齒輪進行故障排除作業，在連動齒輪箭頭轉到定位點時，驅動裝置感應器接收到連動齒輪到定位，即進而執行下個程式動作旋轉預備刀臂90度到刀庫換刀區，王員閃避不及，造成王員脖子（頸部）被突然啟動之預備刀臂夾在預備刀臂及刀庫之間，且預備刀臂剛好壓在王員的脖子上，造成王員頸前部夾壓傷，致窒息死亡。

六、災害原因分析：

（一）直接原因：罹災者王員從事CNC臥式銑床故障排除作業時，脖子被夾在預備刀臂及刀庫之間，造成王員頸前部夾壓傷，致窒息死亡。

（二）間接原因：

不安全狀況：

（1）CNC臥式銑床之維修門未具有安全連鎖性能。

（2）從事CNC臥式銑床故障排除作業時，未確實停止CNC臥式銑床運轉。

（三）基本原因：未執行工作環境之辨識、評估及控制。

七、災害防止對策：

1. 雇主對於機械、設備及其相關配件之掃除、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. 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）

八、現場示意圖或照片：

