

勞動部職業安全衛生署
113年特定製程產業改善安全衛生工作環境補助計畫
職災案例分析

從事排除輸送帶送料異常作業發生捲夾致傷災害

一、行業分類：橡膠製品製造業

二、災害類型：被夾、被捲

三、發生經過：

(一) 民國 112 年 10 月 12 日 18 時 00 分許，新竹縣新豐鄉，○○橡膠製品工廠。

(二) ○○橡膠製品工廠所僱勞工潘姓罹災者，於作業區操作滾筒機輾壓橡膠合成物，發現後方供料輸送帶上材料回捲，遂前往處理材料異常狀況，潘員手持刀具爬上非連續性傳動之輸送帶並站立於輸送帶上欲將材料割除，因事前未將輸送帶停機，輸送帶恢復運轉導致右腳遭輸送帶上方壓輪夾住，潘員立即大聲呼救，附近作業同仁聽聞即前往協助其脫困。

(輸送帶非連續運轉，其運轉 10 秒，停止 15 秒)

(三) 經救護車送往竹北東元醫院急診治療，右小腿開放性骨折，需住院治療進行接合手術。

四、原因分析：

(一) 直接原因：罹災者站立於輸送帶上割除異常材料，輸送帶運轉致右小腿捲入遭夾於輸送帶及壓輪之間造成右小腿開放性骨折。

(二) 間接原因：使勞工排除輸送帶上材料異常情形，未確實停止機械運轉即進行作業。

(三) 基本原因：人員安全教育訓練不足。

五、災害防止對策：

(一) 輸送帶上方壓輪兩側增設汽缸，使材料卡住或回捲時，壓輪可直接升起，並操作控制鈕將輸送帶往回倒轉使材料直接退出，人員不必至輸送帶上方即可排除材料異常狀況。

(二) 壓輪前方增設光閘，若人員在未停機狀況接觸壓輪時，輸送帶立即停止運轉。

(三) 加強教育人員對於機械之掃除、上油、檢查、修理或調整有危害之虞情形，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。(根據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)。

5. 危害的衝擊：

職災的發生除罹災者肢體傷痛外，後續需進行工作適性評估、臨時工作調度及持續的健康關懷，罹災者家庭也將面臨心理上的衝擊及調整原生活步調等多方面影響。

職災的發生對企業來說也將造成聲譽影響、人員士氣降低、勞動力減損及相關法規衍生之罰鍰、停工、或移送法院偵辦、及民事醫療損害賠償經濟等多方面衝擊。

綜合上述，工廠平日應積極強化安全衛生設備、不斷宣導人員安全意識教育及建設職場安全文化為企業永續經營的重點項目，同時遵循標準作業程序安全生產、恪守安全紀律也為

勞動者從事生產活動之首要重點。藉由勞資雙方共同重視安全，才可能將職場安全衛生風險降至最低。

6. 法條參考：

職業安全衛生設施規則第 57 條第 1 項：

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。

職業安全衛生法第 6 條第 1 項：

雇主對下列事項應有符合規定之必要安全衛生設備及措施：

一、防止機械、設備或器具等引起之危害。

7. 示意圖或照片：



潘員站立於輸送帶(黃圈處)持刀具割除回捲材料(紅圈處)，輸送帶恢復運轉致罹災者右小腿遭夾於輸送帶及壓輪之間



輸送帶壓輪增設汽缸(黃圈處)，人員可直接操縱使壓輪上升或下降。
壓輪前方增設光閘，人員誤接觸壓輪時，可立即停止輸送帶作動。

8. 參考來源：

職安署每年整理的重大職災案例，網址為：

<https://www.osha.gov.tw/48110/48461/48517/48553/>