

# 污水處理廠設備更換作業發生

## 硫化氫伴隨污泥洩漏致3傷 (職災案例警示)

### 案情摘要

111年11月於某污水處理廠之污泥混合槽泵浦區，3名勞工進行泵浦及栓塞閥更換，當時污泥槽中尚留有部分污泥(約6公尺高)，惟污泥槽壁之閥件未確實關閉，當拆卸栓塞閥時，污泥槽之污泥因重力自栓塞閥與管路間開口洩漏致作業勞工吸入大量硫化氫等有害氣體後昏迷。經將罹災勞工實施緊急救援後恢復意識，並送醫治療。

### 肇災原因

污泥因微生物代謝過程產生硫化氫等有害物質，勞工於拆卸污泥管路之零件時，未將前端管路閥件確實關閉，導致有害氣體(含硫化氫)伴隨污泥從管路洩漏噴出，且事故發生時，罹災勞工皆未佩戴呼吸防護具，導致吸入有害氣體昏迷。



污泥混合槽泵浦區

### 防災對策

1. 對於裝有危險物或有害物之設備、閥件拆卸維修、更換作業前，應確認相關閥件已確實關閉或設置盲板，以避免危害物質洩漏致危害作業勞工。
2. 雇主對於勞工有暴露於有害氣體，應採取適當通風及氣體測定措施，置備呼吸防護具、防護眼鏡及防護衣等適當安全衛生防護具，並使勞工確實使用。
3. 應加強勞工對於廢污水管線含有害氣體之危害辨識教育訓練，採取必要防災措施。

### 企業衝擊

1. 雇主會有停工、罰鍰、民事損害賠償責任及被公布於職災地圖網站。
2. 重大職災衝擊其他工作者心理及影響企業名譽與社會觀感。



污泥洩漏之閥件，紅色箭頭為污泥洩漏點