

污水處理廠管線維修作業發生 硫化氫伴隨污泥洩漏致2死 (職災案例警示)

案情摘要

111年6月於某污水處理廠，A公司勞工於污泥迴流機房從事污泥抽送泵拆除作業，施工過程中未將泵浦之閥件確實關閉便離開。同時B公司員工因未知曉污泥管線正在維修中，便依每日工作排程啟動泵浦而導致大量污泥經管線洩漏。C公司負責人發現機房有污泥外洩情形，為關閉閥件貿然進入現場致吸入有害氣體昏倒，另1名勞工為實施救援而進入現場，亦因吸入有害氣體昏倒，兩人後續緊急送醫皆不治死亡。

肇災原因

污泥因微生物代謝過程生成硫化氫，而本案因施工時相關機械啟動裝置未確實上鎖或掛牌標示，導致機械裝置遭誤啟動，管線中之有害氣體(含硫化氫)伴隨污泥大量外洩而肇災。因事業單位未指定人員於現場負責指揮及進行相關工作之連繫及調整，導致不知情人員貿然進入現場處理，另搶救人員未事先確認空間內有無可能引起缺氧、中毒等危害，且未使用適當之呼吸防護具，直接進入現場，接連吸入高濃度之硫化氫而罹災。

防災對策

1. 進行共同作業時，事業單位應對各承攬人進行工作之連繫與調整。
2. 為防止他人誤啟動機械裝置或誤送料，應採上鎖或掛牌標示等措施。
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，並加強通風及測定措施。
4. 搶救人員進入前應採取適當之機械通風或使用適當之呼吸防護具等。

當日下午測得硫化氫
濃度為23.2 ppm



企業衝擊

1. 雇主會有停工、罰鍰、過失致死刑責、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。
3. 勞資關係受影響。

污泥洩漏及
罹災者昏倒處

