

從事電焊作業時發生感電災害致死災害

一、行業分類（含代碼）：其他通用機械設備製造業（2939）

二、災害類型（分類號碼）：感電（13）

三、災害媒介物（分類號碼）：電焊機（339）。

四、罹災情形：死亡 1 人

五、發生經過：

（一）民國 110 年 10 月 14 日，花蓮縣，征○公司

（二）罹災者于○於進行支撐座之電焊作業，曾○當時站立於一旁等待同事拿取工具過來，當時背向著罹災者，突然聽見罹災者大叫一聲，並仰躺於鐵架上，曾○趕緊詢問罹災者怎麼了，罹災者回答一聲“嗯”後就無意識了。

（三）曾○緊急大喊在門口之同仁叫救護車，並請同仁協助搬至 1 樓，後續通知護理人員並輪流幫罹災者 CPR，罹災者仍無心跳呼吸，直至救護車送往醫院搶救不治。

六、原因分析：

（一）直接原因：罹災者碰觸電焊條(柄)造成感電死亡。

（二）間接原因：

不安全狀況：

1. 從事電焊作業時，電焊機之自動電擊防止裝置開關未開啟。

2. 電焊柄絕緣披覆脫落。

3、基本原因：

1. 未訂定交流電焊機作業程序及規範。

2. 未確實進行連繫、調整及巡視。

七、災害防治對策：

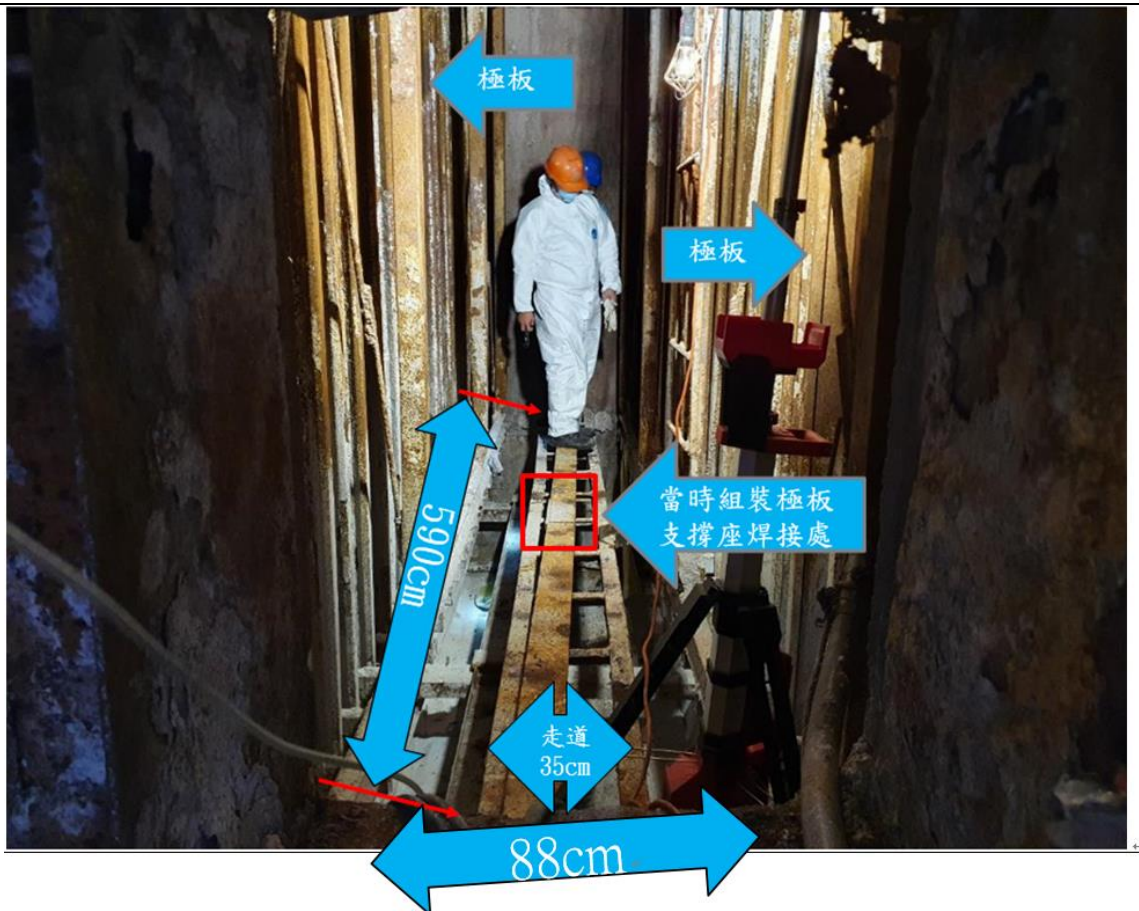
（一）事業單位以其事業招人承攬時，其承攬人就承攬部分負本法所定雇主之責任；原事業單位就職業災害補償仍應與承攬人負連帶責任。（職業安全衛生法第 25 條第 1 項）

（二）事業單位與承攬人、再承攬人分別僱用勞工共同作業時，為防止職業災害，原事業單位應採取下列必要措施：一、…二、工作之連繫與調整。三、工作場所之巡視。…。（職業安全衛生法第 27 條第 1 項第 2、3 款）

（三）雇主對電焊作業使用之焊接柄，應有相當之絕緣耐力及耐熱性。（職業安全衛生設施規則第 245 條暨職業安全衛生法第 6 條第 1 項）

- (四) 雇主對勞工於良導體機器設備內之狹小空間，或於鋼架等致有觸及高導電性接地物之虞之場所，作業時所使用之交流電焊機，應有自動電擊防止裝置。但採自動式焊接者，不在此限。(職業安全衛生設施規則第 250 條暨職業安全衛生法第 6 條第 1 項)
- (五) 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；勞工人數在三十人以下之事業單位，得以安全衛生管理執行紀錄或文件代替職業安全衛生管理計畫。(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)
- (六) 雇主於僱用勞工時，除應依附表九所定之檢查項目實施一般體格檢查外，另應按其作業類別，依附表十所定之檢查項目實施特殊體格檢查。(勞工健康保護規則第 16 條第 1 項暨職業安全衛生法第 20 條第 1 項)

八、現場示意圖或照片：



照片 1 | 罹災者當時作業位置示意圖。



照片 2

交流電焊機，依現場檢查有設置自動電擊防止裝置，原設計之測試按鈕式開/關，改為搖桿式開關，電焊機之電壓表顯示約為 90 伏特



照片 3

現場焊接柄有絕緣包覆性不良狀況