

## 收拾電焊機導線(含焊接柄)發生感電致死災害

核備文號：1121815641

- 一、行業分類：其他專門營造業(4390)
- 二、災害類型：感電(13)
- 三、媒介物：電力設備(352)
- 四、罹災情形：死亡1人
- 五、發生經過：

(一)民國112年10月8日，台南市左鎮區，泓○工程有限公司。

(二)本災害發生於112年10月08日12時50分許。當日8時許，領班童○○帶領蔡○○及罹災者葉○○共3人抵達本工程工地，欲進行本工程全套管基樁作業，由童○○駕駛移動式起重機將機具就定位後，試用鑽掘機抓土斗時發現其故障無法開合，所以3人就開始從事鑽掘機抓土斗故障排除作業，現場先將鑽掘機抓土斗內部鋼索滑軌轉軸及鋼索取出，重新調整後再放回去，工作至12時30分許，蔡○○和童○○二人到旁邊休息，當時葉○○1人於工區焊接鑽掘機抓土斗內部鋼索滑軌轉軸，並於焊接作業完成後收拾電焊機導線(含焊接柄)，於12時50分許，蔡○○聽到葉○○發出「嗯」一聲就面朝下趴躺在地上，蔡○○先跑去關掉旁邊的柴油發電機，蔡○○和童○○再合力將葉○○臉部翻過來，並由童○○打電話給119，待救護車到場後，立即將罹災者葉○○送往衛生福利部臺南醫院新化分院急救，延至當日14時15分死亡。

### 六、原因分析：

雇主使罹災者葉○○於收拾電焊機導線(含焊接柄)時，因所使用之交流電焊機自動電擊防止裝置功能失效及焊接柄未有絕緣耐力，致使罹災者於身體流汗潮濕狀態下進行焊接線路之收線作業時，焊接柄帶電金屬部分不慎碰觸左胸部，造成電擊休克，傷重死亡。

(一)直接原因：罹災者進行焊接線路之收線作業時，遭受交流88.3伏特電焊機電擊，致傷重死亡。

(二)間接原因：不安全狀況：

- 1、雇主對電焊作業使用之焊接柄，未有相當之絕緣耐力。
- 2、雇主對勞工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，未有自動電擊防止裝置。

(三)基本原因：

- 1、未實施職業安全衛生管理。
- 2、未設置職業安全衛生人員。
- 3、未訂定自動檢查計畫實施自動檢查。
- 4、未辦理職業安全衛生教育訓練。
- 5、未訂定安全衛生工作守則向檢查機構報備，以供勞工遵循。
- 6、未於事前告知承攬人有關其事業工作環境、危害因素暨本法有關安全衛生規定應採取之措施。
- 7、原事業單位與承攬人分別僱用勞工共同作業時，對於基樁作業場所之工作環境，未實施「協議」、「指揮協調」、「連繫調整」、「工作場所巡視」及「相關承攬事業間之安全衛生教育之指導及協助」以防止職業災害之發生。

8、本工程未於施工規劃階段實施風險評估，致力防止工程施工時，發生職業災害。  
七、災害防止對策：

- 1、工程之施工者，應於施工規劃階段實施風險評估，致力防止工程施工時，發生職業災害。(職業安全衛生法第 5 條第 2 項)
- 2、雇主應訂定安全衛生工作守則向勞動檢查機構報備。(職業安全衛生法第 34 條第 1 項)。
- 3、第 2 條所定事業之雇主應依附表二之規模，置職業安全衛生業務主管。(職業安全衛生管理辦法第 3 條第 1 項暨職業安全衛生法第 23 條第 1 項)
- 4、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。(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)
- 5、雇主依第 13 條至第 63 條規定實施之自動檢查，應訂定自動檢查計畫。(職業安全衛生管理辦法第 79 條暨職業安全衛生法第 23 條第 1 項)
- 6、雇主對新僱勞工或在職勞工於變更工作前，應使其接受適於各該工作必要之一般安全衛生教育訓練。(職業安全衛生教育訓練規則第 17 條第 1 項暨職業安全衛生法第 32 條第 1 項)
- 7、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)
- 8、對勞工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。(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)
- 9、勞工因遭遇職業災害而致死亡時，雇主應依下列規定予以補償……：……四、勞工遭遇職業傷害或罹患職業病而死亡時，雇主除給與 5 個月平均工資之喪葬費外，並應 1 次給與其遺屬 40 個月平均工資之死亡補償。……(勞動基準法第 59 條第 4 款)

八、現場示意圖或照片：



