

## 宜蘭縣某公司疑似沼氣洩漏事故

### 一、事故摘要

105年12月31日11時00分接獲宜蘭縣消防局救災救護指揮中心通報，於10時51分接獲報案宜蘭縣德興六路42號，OO肥料公司疑似沼氣洩漏，請求支援。技術小組於11時26分抵達，經查證該廠疑似進行廢液桶槽清洗時通風不良，導致硫化氫氣體濃度過高，又加上現場通風不良導致缺氧，造成2死5傷。後續現場完成通風換氣作業，現況討論不會造成環境衝擊，並完成現場事故處理後歸賦。

**關鍵詞：**(1) 硫化氫；(2) 洩漏

# 桃園市新屋區某化工爆炸事故

## 一、事故摘要

此事故發生於 105 年 07 月 23 日，新屋區青田路 83-25 號倉儲工廠，○○○化工租用之倉儲工廠發生爆炸事故，該○○○化工為毒化物運作廠商，現場存放化學品有雙氧水 21 噸、單過硫酸鈉 2 噸、過硫酸鈉 75 噸、乳酸 1 噸、氯酸鈉 31 噸、保險粉（二亞硫磺酸鈉）240 噸、硝酸鉀 28 噸、過錳酸鈉 17 噸、蟻酸 26 噸、過硫酸銨 18 噸及界面活性劑 3 噸，合計 11 項 462 噸，災損面積約 1000 坪，技術小組於該區執行現場環境偵測消防廢水、空氣等環境測定後回報相關單位，技術小組環境監測至環境背景值後，無立即性危害與消防完成現況討論，讓現場化學品持續燒完，已不需環境監測，技術小組賦歸，善後復原作業後續交由當地主管機關負責。非毒化物運作場所，為工廠倉庫化學品火警事故。

**關鍵詞：**(1) 保險粉；(2) 工廠倉庫事故。

# 新北市五股區某公司火警事故

## 一、事故摘要

益巨科技於 2017 年 2 月 26 日 11 點 51 分發生火警事故。起火原因為 4 樓自動化電鍍設備發生電氣災害，現場並無人員傷亡。該作業區存放氰化物與三氧化鉻兩種電鍍製程所使用的毒化物。火勢波及事故點 1 噸的稀硝酸酸性洗槽與 2 噸的鹼性脫脂槽。起火點距離毒化物之倉庫約 30 公尺，並無波及存放毒化物之倉庫。

新北市消防局、新北市環保局及行政院環境保護署北區環境事故專業技術小組台北隊到場協助處理。現場環境監測以火焰離子偵測器（FID）量測總碳氫化合物（THC）為 ND，廠區周遭消防廢水 pH 值 8。毒化物儲存區前方使用火焰離子偵測器（FID）量測 THC 測值為 1.4ppm，以光離子偵測器（PID）進行量測總揮發性有機物（TVOCs）測值為 2ppm，現場進行空氣及水體採樣，並以攜帶式氣相層析質譜儀（Portable GC/MS）分析為 ND，最後消防廢水導入廠內廢水暫存槽。

**關鍵詞：**(1) 氰化物；(2) 三氧化鉻；(3) 自動化電鍍設備

# 桃園市桃園區大興西路疑似酸性氣體洩漏事故

## 一、事故摘要

於 105 年 10 月 1 日傍晚，桃園市桃園區大興西路診所（位於桃園市大興西路二段）人員在保養完成清潔時，誤將漂白水與稀硫酸混合，造成疑似酸性氣體洩漏之意外，爾後消防局到場協助處理外洩之氣體，經灑水中和疑似酸性氣體後，所殘餘之液體用毛巾棉毯吸收。吸附液體後的毛巾棉毯的廢棄物種類屬於 C-0599 可燃感染性事業廢棄物混合物，交由專業廢氣物清運公司於 105 年 11 月 24 日、12 月 01 日完成清運處理，本案於 105 年 12 月 23 日向桃園市政府回報及檢送廢棄物清運紀錄，以上為本起事故之前後處理程序。

**關鍵詞：**(1) 漂白水；(2) 稀硫酸；(3) 酸性氣體

# 新北市五股區氯化銅化學槽車翻覆事故

## 一、事故摘要

- (一) 發生日期/時間：106 年 03 月 30 日約下午 04 時 40 分
- (二) 發生地點：新北市五股區御史路與中直路交接處約 1 公里處
- (三) 客戶端：大禧工業股份有限公司光復廠
- (四) 事故物品名稱：廢酸性蝕刻液 (R-2501)
- (五) 藥/廢液重量：約 4L

**關鍵詞：**(1) 廢酸性蝕刻液；(2) 藥/廢液

# 嘉義縣國道 1 號北上 270 公里槽車翻覆事故

## 一、事故摘要

於 106 年 5 月 20 日於凌晨 03 時 10 分由高雄大發工業區車場載運鹽酸，行經國一北上 270.5 公里處，因天候不佳，駕駛員使用定速行駛且未保持安全距離，導致前方全聯結廂型車變換車道後，來不及閃避前方疑似速度異常呈靜止狀態之白色自小客車，與自小客車發生擦撞後打滑失控翻覆。

**關鍵詞：**(1) 鹽酸；(2) 安全距離；(3) 翻覆

## 桃園市台 61 線南下 24 公里硫酸洩漏事故

### 一、事故摘要

○○交通股份有限公司於 105 年 7 月 20 日 10 時 17 分行經桃園市蘆竹區台 61 線南下 24 公里發生硫酸洩漏事故，貨車共載運 10 桶 96% 硫酸 IBC 桶，有 9 桶掉落路面，其中 5 桶破裂洩漏，未造成人員傷亡。桃園市消防局會同環保局、環境事故專業技術小組、○○電子化學材料股份有限公司及○○科技股份有限公司人員合作進行緊急應變。首先圍堵硫酸避免污染區域擴大，再以石灰中和覆蓋洩漏硫酸，並將破損桶內硫酸移槽至新桶，現場路面、廢棄物及回收污染物由業者清理完畢。技術小組對環境進行複偵，測得路面及環境回復正常後，重新開放道路正常通車。

**關鍵詞：**(1)硫酸；(2)IBC 桶；(3)交通事故

# 高雄市某公司石化事業部管線洩漏事故

## 一、事故摘要

台灣中油公司石化事業部有兩座輕裂工場（新三輕/四輕），部分半成品為粗四碳烴，輸往儲運組粗四碳烴油槽儲存。粗四碳烴再泵往丁二烯工場（第三丁二烯/第五丁二烯）當進料油，產出純丁二烯供下游公司提用。106年04月11日粗四碳烴輸往儲運組粗四碳烴油槽時因管線 CUI 腐蝕造成洩漏。

**關鍵詞：**(1) 粗四碳烴；(2) 洩漏；(3) 腐蝕



# 高雄市小港區某化工小港廠火警事故

## 一、事故摘要

2017/08/17 中石油（CNPC）大連石化發生一起火災事故，懷疑塔泵機械密封故障，洩漏的易燃性化學品遇高溫著火；2011/07/11 廣東大亞灣中海油（CNOOC）惠州煉化也發生了這樣的事件，泵軸承洩漏出可燃性化學物質，在遇到熱量時可能會引起嚴重的火災或爆炸。

安全閥為保護壓力容器或泵的關鍵設備，當安全閥校正後回裝時，可能因缺少質量監督的作業程序，而導致安全閥在操作上有潛在之風險。

若未注意安全閥之校正程序，或安全閥委託校正檢修前，相關規格未事先告安全閥型錄/墊片材質，可能在測試及回裝過程有些問題，這會造成火災爆炸之風險。

從相關案例來檢討可能的發生原因，探討如何提升設備完整性的管理，以及變更管理，進行相關預防矯正措施，降低發生火災爆炸的風險，這也是製程安全管理的工作。

**關鍵詞：**(1)安全閥、(2)校正程序、(3)墊片材質

# 桃園市蘆竹區某公司硝酸洩漏事故

## 一、事故摘要

製酸課領班郭○○於5月28日早上7時30餘分，發現混酸槽114槽疑似滿酸現象，桶槽頂端冒出陣陣硝煙，隨即啟動應變機制，請硝化課停止輸送混酸，所有的抽酸動力全停止並將114槽的酸抽至應變槽104槽，後經查看原來是混酸槽113槽產生放熱反應，衍生硝煙冒出。同一時間公司緊急應變人員已佈置完成消防水線進行灑水，降低硝酸氣體外冒阻絕，並於9時30分獲得控制。隨即查看事故點，冒煙處為114槽上方，硝煙由113槽煙管竄至114槽，並由114槽上方一處未鎖緊閥件冒出。事件後，員工郭○○等四人於下班返家後陸續產生身體不適情況，在家人及公司協助下前往醫院就診。

**關鍵詞：**(1) 混酸槽；(2) 放熱反應；(3) 硝酸氣體

# 南投縣南投市某公司化學品洩漏事故

## 一、事故摘要

於 105 年 6 月 8 日上午 10 時 19 分發現跳電，原以為台電停電，遂啟動發電機，110V 供電正常，但 220V 仍無動作。因現場持續聞到溶劑氣味，為安全起見，將全廠斷電、人員進行疏散至廠外發現是 220V 總電源的 1000A 無熔線斷路器（circuit breaker）故障，無法復歸，立即通知○○電機來廠維修。

**關鍵詞：**(1) 無熔線斷路器；(2) 溶劑；(3) 發電機

# 臺南市麻豆區某科技公司火警事故

## 一、事故摘要

於 106 年 4 月 30 日下午 2 時 46 分火警探測器發生警報，為泡料區進行泡料作業程序時，疑進行甲苯抽取作業時有靜電蓄積，於是當甲苯逸散與空氣形成混合氣體，濃度在燃燒界限內時，遇靜電放電火花引燃鐵桶內的甲苯氣體，導致整起火警事故發生。

**關鍵詞：**(1) 甲苯；(2) 靜電；(3) 火警探測器