



真實案例

某縣市一處大樓驚傳工人進行污水處理作業時因吸入過多硫化氫昏倒所幸因水深僅及膝，且搜救人員迅速趕抵，順利挽回工人性命。現場檢測硫化氫濃度高達200 ppm，嚴重超出標準值。勞工局指出，業者未落實通風換氣作業規定，也未進行氣體檢測是造成事故的主因，將開罰新台幣3萬到30萬罰鍰。

小提醒：

- 依據勞動部所訂定之「勞工作業場所容許暴露標準」，勞工作業環境空氣中硫化氫在任何時間均不得超過10 ppm。
- 重症病人應轉送至有儲備解毒劑之化災責任醫院接受治療。

- ★ 財團法人職業災害預防及重建中心
- 職業傷病診治暨職業災難復健專責醫院
- 職業災難復健專責醫院



硫化氫中毒



勞動部職業安全衛生署 廣告
OCCUPATIONAL SAFETY AND HEALTH ADMINISTRATION, MINISTRY OF LABOR

硫化氫簡介

易燃無色氣體，低濃度時(0.2ppm)即會嗅到腐臭味，150ppm可使嗅神經麻痺而聞不到味道。硫化氫常見於通風不良或廢水汙物處，如吸入或接觸硫化氫可能中毒，而暴露在高濃度(1000 ppm以上)時有意識喪失、呼吸麻痺，快速死亡風險。

硫化氫中毒症狀

- 結膜炎或角膜病變。
- 呼吸道刺激症狀，如咽喉炎、氣管炎或肺炎。
- 中樞神經症狀，低濃度下有頭痛、頭昏、嘔吐、記憶力退化等；高濃度下則有譫妄、躁動、癲癇、抽搐，甚至昏迷或死亡。

中毒後緊急處置

- 發現疑似中毒事件，呼叫救援通知119及聯絡毒藥物諮詢中心，以便儘快且即時準備解毒劑，及安排轉送毒化災責任醫院，爭取搶救的時效。
- 迅速將患者搬離汙染區域，移至空氣新鮮處。
- 救援者必須戴「正壓性」供氧式面具等呼吸防護具從事作業，以維持勞工作業安全。

預防措施

- 實施通風換氣
- 實施氧氣、硫化氫濃度監測(硫化氫濃度需在10 ppm以下)
- 設置現場監視人員
- 置備安全防護設備(呼吸防護具、梯子、安全帶等)

常見高風險作業

- 石油精煉和天然氣作業
- 肥料製造和儲存槽作業
- 化工廠製程作業
- 製革廠或膠廠作業
- 廢水、溝渠清潔、下水道作業
- 地下溫泉硫磺作業
- 漁產處理及屠宰廠作業
- 拆船廠、造紙廠、垃圾廠作業
- 釀酒廠、醬菜製造作業
- 瀝青柏油鋪蓋作業

資料來源：勞動部 硫化氫中毒認定參考指引

