

海事處佈告 2003 年第 18 號

(雜項信息)

提防電弧焊觸電

去年，一名工人在海事工程工地被電弧焊設備電死。假如他遵守基本安全預防措施，則這宗意外事故可得以避免。

2. 為免類同意外事故發生，特此籲請本地持牌船隻的船東、經營人、船長和負責人、修船廠、海事工程總承建商和次承建商在電弧焊作業方面特別留意以下預防措施。

2.1 電焊設備

- (i) 焊接機須安裝觸電防護器件，把“空載”電壓值減為不超過 25 伏特均方根。
- (ii) 須採納利用焊接機兩條焊線形成的“去程、回路”系統；回路焊線須穩固地夾在工件上。避免採用以船體作導電回路的單一焊線。
- (iii) 焊接變壓器的金屬外殼須妥為接地。
- (iv) 焊接機、焊線、焊鉗和其他設備在使用之前須經常檢查是否符合安全規格。

2.2 安全工作習慣

- (i) 切勿在雨中焊接。
- (ii) 切勿站在水潭中焊接。
- (iii) 切勿使用潮濕或受損的焊枝。

本處使命是促進卓越的海事服務

- (iv) 把焊枝插入焊鉗的時候，避免徒手或以身體任何部位直接觸及焊枝或焊鉗的外露金屬部分。
- (v) 遇焊接作業完畢或暫停一段長時間，須把焊枝除掉。
- (vi) 進茶點、休息、用膳期間關上電掣。
- (vii) 凡在狹位焊接而身體或有觸及金屬結構的危險，均須使用不導電板或橡膠墊把焊接操作員與金屬結構絕緣。
- (viii) 穿著合適而乾爽的焊接防護裝備，包括不導電手套、鞋履、防護衣物在內。
- (ix) 焊接操作員須受過適當訓練、具經驗並熟悉所使用的設備。

海事處處長崔崇堯

香港特別行政區政府海事處

2003年2月6日

檔號：SD/MISS/117/1(2)