

## 會務報導：

- 壹、本會第十一屆第八次理監事會議已於 113 年 5 月 16 日召開，會議通過：1. 三福氣體股份有限公司安南廠申請設立委託鋼瓶安全水壓檢驗站。 2. 東和委託鋼瓶安全水壓檢驗站申請註銷委託檢驗站資格。 3. 補選常務理事結果由沈欣儒理事當選。
- 貳、本會第十一屆第三次會員大會，訂於 113 年 10 月 3 日在台北市喜來登飯店 B2 祿廳召開。
- 參、本會本(113)年度 1 至 6 月份鋼瓶安全檢驗數量業已統計完成，檢驗戶數 6,261 檢驗支數 164,591 不合格數 297 支不合格率 0.18%。
- 肆、同業動態：1. 113 年 5 月 17 日台中市高壓氣體商業同業公會假台中市烏日臻愛花園飯店召開第五屆第二次會員大會。 2. 113 年 6 月 29 日新北市高壓氣體商業同業公會假台北市君品酒店召開第十二屆第二次會員大會。3. 113 年 7 月 26 日桃園市高壓氣體商業同業公會假中壢市海豐海鮮餐廳召開第十五屆第二次會員大會。

## 法規及政令宣導：

壹、[勞動基準法施行細則](#)（已於民國 113 年 03 月 27 日修正）

### 第二章 勞動契約

**第 6 條** 本法第九條第一項所稱臨時性、短期性、季節性及特定性工作，依左列規定認定之：一、臨時性工作：係指無法預期之非繼續性工作，其工作期間在六個月以內者。二、短期性工作：係指可預期於六個月內完成之非繼續性工作。三、季節性工作：係指受季節性原料、材料來源或市場銷售影響之非繼續性工作，其工作期間在九個月以內者。四、特定性工作：係指可在特定期間完成之非繼續性工作。其工作期間超過一年者，應報請主管機關核備。

**第 7 條** 勞動契約應依本法有關規定約定下列事項：一、工作場所及應從事之工作。二、工作開始與終止之時間、休息時間、休假、例假、休息日、請假及輪班制之換班。三、工資之議定、調整、計算、結算與給付之日期及方法。四、勞動契約之訂定、終止及退休。五、資遣費、退休金、其他津貼及獎金。六、勞工應負擔之膳宿費及工作用具費。七、安全衛生。八、勞工教育及訓練。九、福利。十、災害補償及一般傷病補助。十一、應遵守之紀律。十二、獎懲。十三、其他勞資權利義務有關事項。

**第 7-1 條** 離職後競業禁止之約定，應以書面為之，且應詳細記載本法第九條之一第一項第三款及第四款規定之內容，並由雇主與勞工簽章，各執一份。

**第 7-2 條** 本法第九條之一第一項第三款所為之約定未逾合理範疇，應符合下列規定：一、競業禁止之期間，不得逾越雇主欲保護之營業秘密或技術資訊之生命週期，且最長不得逾二年。二、競業禁止之區域，應以原雇主實際營業活動之範圍為限。三、競業禁止之職業活動範圍，應具體明確，且與勞工原職業活動範圍相同或類似。四、競業禁止之就業對象，應具體明確，並以與原雇主之營業活動相同或類似，且有競爭關係者為限。

**第 7-3 條** 本法第九條之一第一項第四款所定之合理補償，應就下列事項綜合考量：一、每月補償金額不低於勞工離職時一個月平均工資百分之五十。二、補償金額足以維持勞工離職後競業禁止期間之生活所需。三、補償金額與勞工遵守競業禁止之期間、區域、職業活動範圍及就業對象之範疇所受損失相當。四、其他與判斷補償基準合理性有關之事項。前項合理補償，應約定離職後一次預為給付或按月給付。

## **第 8 條**

(刪除)

## **第 9 條**

依本法終止勞動契約時，雇主應即結清工資給付勞工。

## **第三章 工資**

### **第 10 條**

本法第二條第三款所稱之其他任何名義之經常性給與係指左列各款以外之給與。一、紅利。二、獎金：指年終獎金、競賽獎金、研究發明獎金、特殊功績獎金、久任獎金、節約燃料物料獎金及其他非經常性獎金。三、春節、端午節、中秋節給與之節金。四、醫療補助費、勞工及其子女教育補助費。五、勞工直接受自顧客之服務費。六、婚喪喜慶由雇主致送之賀禮、慰問金或奠儀等。七、職業災害補償費。八、勞工保險及雇主以勞工為被保險人加入商業保險支付之保險費。九、差旅費、差旅津貼及交際費。十、工作服、作業用品及其代金。十一、其他經中央主管機關會同中央目的事業主管機關指定者。

詳細內容，請連結參閱

<https://laws.mol.gov.tw/FLAW/FLAWDAT0201.aspx?id=FL014931>

## **技術通報：**

摘錄 CGA C-6.3 目視檢測與低壓鋁壓縮氣瓶再驗證綱領 部分內容

3.3.2 內部清洗

使用不具磨蝕作用之方法來進行內部清洗，如空氣、水或蒸氣。若有必要進行額外清洗，在進行前逕與擁有人、過濾者 (filter) 或製造商聯繫。含鐵或具磨蝕作用的物質可能會傷害氣瓶瓶邊。內部清洗時勿使用強鹼(腐蝕性的)溶劑或強酸。當使用鍋爐作乾燥時，溫度應不超過華氏 250 度 (攝氏 121 度)。

#### 4 檢視工具

- 4.1 深度測量儀、刻度尺 深度測量儀器、刻度尺等可用於測量內部鏽蝕、凹陷、膨脹或鑿洞。堅固的標尺與刻度尺可用於測量直立標尺底部到瑕疵處底端的距離。重要的是，標尺橫跨所有受侵害之區塊。要測量小切痕之深度時，則有必要使用特殊深度測量儀器。此類測量儀器須予以校正，如此才能實際測量到金屬從氣瓶去除之深度。
- 4.2 檢測照明探針 最利於檢測之工具之一是高強度照明探針，以進行氣瓶內部檢測。
- 4.3 滲透檢測 染料之穿透物質可用於表現無法馬上以肉眼辨識出的表面瑕疵。
- 4.4 其他裝置 有許多其他可使用的檢測方法，如超音波、X 光及電磁。這些可用於偵測表面下的瑕疵並測量厚度。

#### 5 檢測標準

- 5.1 鏽蝕限度 下列一般性描述提供的是鋁製氣瓶之驗收綱領。並不適用於辨識各種型號、設計與大小之氣瓶的鏽蝕限度。下列綱領僅適用於直徑大於四公分 (十公分內) 的氣瓶。直徑小於四公分 (十公分內) 之氣瓶經目視發現有鏽蝕情形發生，則予以作廢。
  - 5.1.1 一般性鏽蝕 因一般性鏽蝕導致的瓶邊厚度及/或強度之減損，可在規格氣瓶 (specification cylinders) 之靜水測試中以永久性擴張判斷之，或依所規定的特殊許可 (豁免) 及例外情況，以修正後的靜水測試來判斷。作廢限度為永久性擴張的 10% (DOT 4E 與 TC 4EM 規格則為 12%) 或授權進行驗證壓力測試時，沒有目視可見之變形情形。
  - 5.1.2 一般性鏽蝕限度 在允許範圍內最大的鏽蝕深度是最小瓶邊厚度的 15%。不論經檢驗與否，鏽蝕區塊不應延伸超過內外部表面的 15%。
  - 5.1.3 分散型凹陷之限度 在允許範圍內的凹陷深度不應超過最小氣瓶瓶邊厚度的 25%。

### 災害事故案例及防止對策：

#### 事故描述：

2024.02.26(週一)在尼泊爾 奈加德(Nijgadh)巴拉區位於薩希德喬克(Sahid Chowk)工廠的一個氣瓶發生爆炸，造成一名45歲的男子雷沙姆·普拉米(Resham Pulami)當場死亡，另有五人受傷。其中重傷之兩人35歲的 Rakesh Jaiswal 和 20歲的 Ritu Rajat 週二在比爾甘傑醫院接受治療時死亡，死亡者中有兩位為印度國民。巴拉區警察局發言人、副警長達迪拉姆紐帕內(Dadiram Neupane)表示氣瓶是在操作過程中發生爆炸。

### 事故損失：

死亡3人，傷者2人。及工廠設備受損。

### 事故可能原因：

1. 氣瓶過於老舊材質劣化 2. 氣瓶外部銹蝕或變形 3. 充填氧化性氣體的氣瓶內部或瓶口被油酯類汙染 4. 氣瓶內殘氣與新充填之氣體化學性質不相容 5. 氣瓶耐壓不足 6. 其他

### 防範對策：

1. 氣瓶應定期作耐壓試驗等檢查 2. 氣瓶再次重新充填前應先將瓶內殘氣排盡 3. 氣體充入氣瓶前應再次目視檢查 4. 氣體充填設備應裝設壓力計，並避免超壓充填 5. 氣瓶充填速率不可過快。

事故現場照片：

