

會務報導：

1. 104 年 1 月完成統計本會上(103)年度鋼瓶安全檢驗數量，檢驗戶數 16,174 檢驗支數 468,108 不合格數 2,723 不合格率 0.58%，另 83 年至 103 年度總計檢驗戶數 130,972 檢驗支數 4,324,505 不合格數 37,218 不合格率 0.86%。
2. 104 年 1 月至 3 月技術委員稽核訪視桃園氧氣、長毅開發、遠榮樹林工廠及三鶯氣體鋼瓶檢驗站，並請依技委會稽核訪視結果改善。
3. 104 年 1 月 20 日如期清查完成各站 103 年未使用識別環繳回及使用情形提報理監事聯席會，繳回之 103 年未使用識別環業已全數銷毀。
4. 104 年 2 月 5 日第 8 屆第 7 次理監事聯席會議決議通過事項：(1)本會 103 年度工作報告書、收支決算表、資產負債表、現金出納表及基金收支表。(2)本會技術委員會 104 年度工作計畫：訪視檢驗站、不定期舉辦檢驗員基礎教育訓練、辦理檢驗站現場作業觀摩、11 月辦理檢驗站專業人員年度教育訓練及辦理會員國外參訪研習等活動。(3)台北氧氣股份有限公司大肚廠申請入會。(4)常務理事黃世明先生解任後遺缺由邱宗南候補理事遞補。(5)前常務理事黃世明先生解任，補選結果陳森輝理事當選為常務理事。
5. 本會為增進鋼瓶安全檢驗站技術交流，藉實務觀摩增長作業技能，將於 104 年 4 月 28 日上午假聯豐大肚工廠辦理檢驗站作業實務觀摩，內容豐富精采可期。
6. 本會年度國外參訪研習，將於 104 年 5 月 24 日至 28 日組團參訪澳洲雪梨 Linde BOC 氣體工廠及另一知名氣體工廠。

法規及政令宣導：

壹、危險性設備內部檢查延長期限或替代檢查處理原則，行政院勞工委員會勞檢二字第 0920054813 號令訂定發布全文 7 點；並自九十二年十月一日施行，中華民國 104 年 1 月 6 日勞職授字第 10302020041 號修正「危險性設備內部檢查延長期限或替代檢查審查注意事項」，名稱並修正為「危險性設備內部檢查延長期限或替代檢查處理原則」，並自即日生效。詳細內容請參閱勞研所法規資料庫：

<http://www.ilosh.gov.tw/wSite/ct?xItem=7061&ctNode=588&mp=11>

貳、勞動部令中華民國 104 年 2 月 12 日 勞職授字第 1030202347 號 廢止「機械器具型式檢定實施辦法」。機械器具型式檢定實施辦法於中華民國八十七年十二月二日行政院勞工委員會(87)台勞安二字第 054038 號令訂定發布全文 17 條，期間歷經數次修正最後一次修正日期為 102 年 6 月 7 日。

參、衛福部食品藥物管理署，104 年 2 月 25 日公佈共有 34 家醫用氣體製造廠通過 PIC/S GMP 評鑑。此 34 家醫用氣體廠含空分廠及灌充場，名單如下：三福氣體股份有限公司觀音二廠、遠榮氣體工業股份有限公司樹林工廠、亞東工業氣體股份有限公司台中分公司、遠榮氣體工業股份有限公司林園工廠、三福氣體股份有限公司西盛廠、台北氧氣股份有限公司高雄廠、三福氣體股份有限公司台南廠、錦德氣體有限公司、東聯化學股份有限公司高雄林園廠、聯華氣體工業股份有限公司觀音一廠、亞東工業氣體股份有限公司高雄廠、聯亞科技股份有限公司三廠、聯華氣體工業股份有限公司林園工廠、永信工業股份有限公司氧氣廠、高氧實業有限公司岡山本州廠、遠東氣體工業股份有限公司永安工廠、聯銓氣體工

業股份有限公司、聯華氣體工業股份有限公司高雄工廠、三鶯氣體有限公司鶯歌廠、臺北氧氣股份有限公司大肚廠、臺北氧氣股份有限公司、聯華氣體工業股份有限公司中港分公司、南亞塑膠工業股份有限公司麥寮總廠、勤發特殊氣體股份有限公司、明揚特殊氣體有限公司、藍海氣體工業股份有限公司台中廠、嘉南氣體工業股份有限公司、東旭工業股份有限公司、丙安科技有限公司、恆春氣體工業有限公司、台大氣體股份有限公司、太原氣體股份有限公司、源吉氣體有限公司、信華氣體股份有限公司。詳細內容及核准項目請上食品藥物管理署網站查詢瀏覽。衛福部食品藥物管理署網址：

<http://www.fda.gov.tw/TC/siteContent.aspx?sid=2703>

技術通報：

中華民國工業氣體協會(以下簡稱本會)委託之各鋼瓶安全檢驗站從事無縫高壓鋼(氣)瓶檢驗時，必須嚴格遵守下列基本規定：

1. 使用原始出廠鋼號(鋼印)登錄檢驗記錄。2. 依照本會所訂檢驗流程逐項檢查(標準作業流程可參閱本會網站公告之資料)。3. 非經目視檢查氣瓶內外均合格不得進行水壓耐壓試驗。
2. 鋼瓶距上次耐壓(加壓)檢測日期在一年內，再次檢測時必須逐次增加耐壓試驗壓力 7 kg/cm²，但最高試壓壓力不得超過原測試壓力之 110%。4. 鋼瓶之定期再檢驗，必須使用潔淨水作為耐壓試驗用加壓水體，用過之水不得回收再使用。5. 進口新鋼瓶於第一次使用前必須進行含外觀檢查等之各項檢查。新鋼瓶掛環必須遵守本會之相關規定，含掛環前應先將原始出廠資料之影本寄送本會查核，俟本會確認資料內容符合規定後才可掛環。6. 鋼瓶完成檢驗程序，出廠前必須再次確認欲充填之氣體與鋼瓶上氣體別鋼印、鋼瓶外部塗裝之油漆顏色均相符。7. 檢驗不合格之鋼瓶必須做破壞處理，防止再流入市面使用。

事故案例與預防：

事故發生時間：2014 年 7 月 8 日 發生地點：中國湖北省漢川市

事故描述：(據外電報導) 2014 年 7 月 8 日上午 11 時 43 分，位於湖北漢川市分水鎮偏僻地區的凌志化工科技實業有限公司一化學反應釜發生爆炸，方圓 200 餘公尺的範圍受到衝擊波作用，大量居民房屋門窗被震碎，孝感市消防支隊接到通報後迅速調集漢川中隊 5 輛消防車、25 名官兵到場救災及疏散周邊羣眾，下午 5 時左右，現場情況已被完全控制。凌志化工公司廠房占地面積 30 畝，共有員工 18 人，主要生產螢光粉，爆炸點為該廠電鍍中間體廠房內。廠區周圍居民 300 多戶，約 1000 人左右。

事故造成之損失：反應釜發生爆炸造成旁邊環氧丙烷儲氣罐破裂，導致劇毒化學物質環氧丙烷約 200 公斤大量洩漏，爆炸點附近的化工裝置完全被炸毀，但未造成人員傷亡。

發生之可能原因：(1) 進料速度過快瞬間造成釜內壓力急速上升 (2) 反應釜控制系統失效造成超溫或超壓 (3) 冷卻系統失效。(4) 壓力釋放裝置失效 (5) 反應釜密封環墊片損壞，造成氣體洩漏、閥件或管線燃性氣體洩漏並遇上電氣或靜電火花引爆。(6) 人員操作錯誤。

預防對策：(1) 重新做製程安全評估，找出每一個可能失效點進行防呆設計。(2) 裝設雙壓力釋放裝置。(3) 製程設立連鎖裝置，確保製程在安全情況下操作。(4) 使用防爆級電氣設備及裝設靜電消除裝置。(5) 安裝製程預警裝置提早發出警報。(6) 在環氧丙烷儲槽與反應釜間加設防爆牆或將環氧丙烷槽移至反應釜之廠房外。