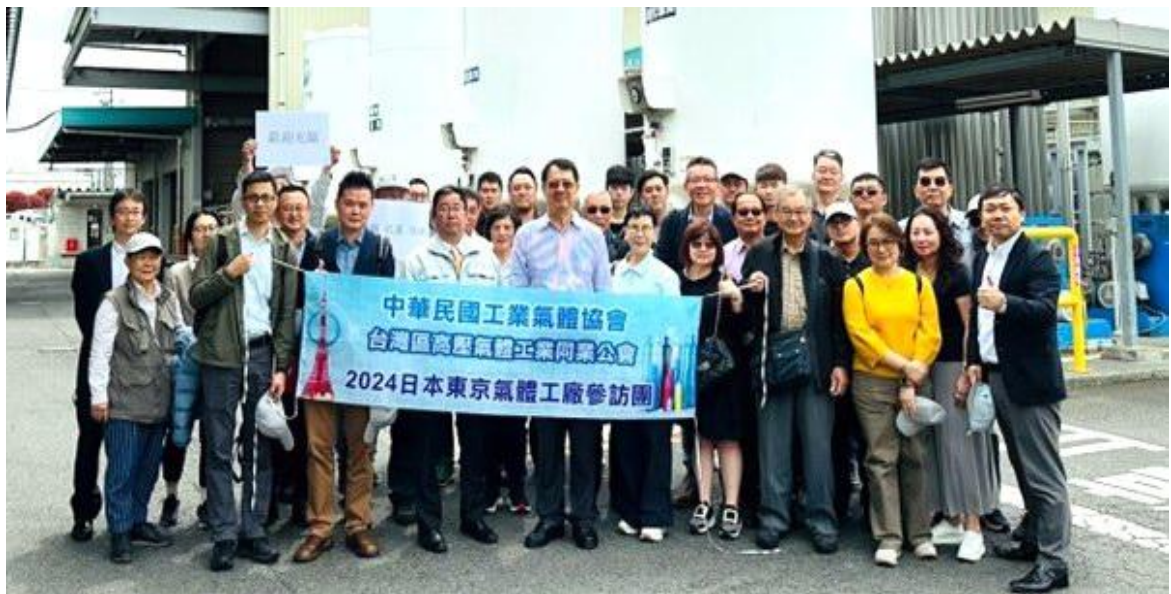


會務報導：

- 壹、本會於 113 年 2 月 22 日召開第十一屆第七次理監事聯席會議通過事項：(1)112 年度工作報告及 112 年度經費收支決算表、資產負債表、現金出納表、基金對照表。(2)技術委員會 113 年度工作計畫：(a)訪視聯銓氣體、正弘氣體、新瑞僑氣體、洽隆氣體、嘉南氣體、誌豐行、聯陽氣體、立全氣體、聯通氣體、良欣實業、聯盛氣體、建發氣體、大益氣體、良欣氣體、達豐氣體、東旭氣體、恆春氣體。(b)辦理委託檢驗站新進檢驗員基礎教育訓練(不定期舉辦)。(c)辦理日本氣體工廠參訪研習(4 月 17-21 日辦理)。(d)辦理檢驗站專業人員年度教育訓練(11 月 24-25 日辦理)。(3)艾爾錡科技股份有限公司申請入會。
- 貳、本會本(113)年度 1 至 3 月份鋼瓶安全檢驗數量業已統計完成，檢驗戶數 2,843 檢驗支數 81,749 不合格數 117 不合格率 0.14%。
- 參、本會主辦之 113 年兩會國外參訪團，共同推舉卓文仁理事擔任團長，沈欣儒理事擔任副團長，帶領 29 名團員於 4 月 17 日至 4 月 21 日執行並圓滿結束。本次參訪位於東京的日本日酸氣體中心及岩谷公司加氫站兩廠。

相關照片：



參訪東京日酸工廠團體合照



團長致贈日酸工廠禮物



參訪岩谷加氫站團體合照



團長致贈日本 JIMGA 專務理事禮物



團長致贈岩谷公司禮物

肆、113 年 4 月 26 日苗栗縣高壓氣體商業同業公會召開第十一屆第一次會員大會暨改選理監事，本會致送捐助款祝賀，該會選舉結果由玉峰氣體公司鐘偉文先生當選理事長。

法規及政令宣導：

溫室氣體排放量盤查作業指引

- 一、環境部已於 112 年 9 月 14 日修正發布「溫室氣體排放量盤查登錄及查驗管理辦法」(下稱管理辦法)，為協助事業依管理辦法執行溫室氣體排放量盤查作業，並補充說明管理辦法內容，爰修正「溫室氣體排放量盤查作業指引」。
- 二、有關旨揭指引檔案請逕至環境部氣候變遷署「事業溫室氣體排放量資訊平台 (<https://ghgregistry.moenv.gov.tw/>)」下載專區下載。
- 三、考量事業 112 年溫室氣體排放量相關數據與活動資料情形已於管理辦法修正發布前開始蒐集彙整，112 年排放量得以原方法計算，另事業辦理 113 年溫室氣體排放量盤查作業時，計算方法則應依管理辦法及其相關規定辦理。

性騷擾防治準則

衛生福利部於113年3月6日以衛部護字第1131460197號令修正發布，自113年3月8日施行。性騷擾防治準則修正總說明：因應性騷擾防治法(以下稱本法)於一百一十二年八月十六日修正公布，期透過申訴制度之變革、被害人保護專章及調解制度之設立，以完善整體性騷擾防治制度。為強化預防及處理性騷擾事件，本法第七條第四項授權中央主管機關應訂定性騷擾防治之準則，內容包括性騷擾樣態、防治原則、申訴管道、教育訓練方案及其他相關措施，爰配合本法修正，修正「性騷擾防治準則」，其修正要點如下：一、增訂性騷擾樣態。(修正條文第二條) 二、增訂政府機關(構)、部隊、學校、機構或僱用人針對其所屬公共場所及公眾得出入之場所，應定期檢討空間與設施整體安全。(修正條文第四條) 三、增訂政府機關(構)、部隊、學校、機構或僱用人知悉其所屬公共場所及公眾得出入之場所，有性騷擾事件發生者，得採取之處置。(修正條文第五條) 四、定明政府機關(構)、部隊、學校、機構或僱用人之所屬員工、處理性騷擾事件或有管理責任之人員，參加教育訓練之內容。(修正條文第八條) 五、定明政府機關(構)、部隊、學校處理性騷擾申訴事件應組成調查單位並得邀請相關人員協助，相關調查單位並應保護當事人之隱私及其他權益。(修正條文第九條至第十一條)六、定明行為人所屬政府機關(構)、部隊、學校應視性騷擾事件情節輕重，對行為人為適當之懲處、追蹤、考核及監督，以免性騷擾事件再度發生。(修正條文第十二條) 七、修正本準則施行日期。(修正條文第十四條)

技術通報：

摘錄 CGA C20 3 系列金屬之壓縮氣體鋼瓶和管筒之超音波檢查的方法

4.1 目的

壓縮氣體鋼瓶和管筒之 UE 的目的，是以下述各項來確保產品的安全性和可靠性：獲得鋼瓶或管筒內缺陷之目視記錄的影像；在不損壞材料下辨認缺陷的性質；和依據預定之不合格標準來分開合格和不合格的鋼瓶和管筒。UE 可用來測量材料的厚度或檢查材料的內部結構是否有不連續性，如空隙或裂縫。

4.2 超音波檢查設備

UE 設備必須能偵測 4.5 節內所局限之缺陷和壁厚。設備的能力可用主管單位的標準來做校正而得。設備必須能對鋼瓶的 SBT 區做 100% 的 UE。

註 - UE 設備可包含多重偵測器或單一偵測器。然而，若使用單一偵測器，則 UE 設備的設計需使偵測器在檢查時能改變角度，以便能掃瞄鋼瓶或管筒內的所有區域，且能對不同偵測器排列的分析數據做調整。

4.3 聲音之聯結的偵測

必須經由檢查來偵測聲音之聯結。所用的技術必須能確保超音波聯結的設計和控制能與測試設備及其失效模式一致。偵測需是連續的且能被整合入控制系統。若再測試的任何部份有訊號消失時，操作員需重覆檢查或再檢查訊號消失的區域。當至少有二個剪力波將超音波訊號傳入 SBT

區時，則會有缺乏預期反應（LER）（亦稱為背牆回音的消失）的情況產生，這表示無法測得 SBT 區的壁厚。

若由於 LER 的出現使得無法做鋼瓶或管筒之自動化 UE，則 UE 操作員需使用手動的 UE 來檢查發現 LER 的區域，以偵測 LER 區內隱藏的缺陷。

4.4 缺陷偵測

必須用 UE 來偵測和測量鋼瓶壁材料內與鋼瓶之內壁和外壁上所有有關的缺陷，如凹陷、側壁缺陷（如疲乏破裂、重疊、摺縫）、和線性腐蝕。不合格的鋼瓶需做進一步檢查（如用目視或機械方法）缺陷大小是否超過最大容許缺陷的限度。沒有缺陷的鋼瓶，在檢查結果依第 8 節所述的存檔後，即可再使用。

4.5 最大缺陷的限度

最大容許缺陷的大小是基於再驗證之鋼瓶的最小設計壁厚（ t_d ）。若缺陷的深度和大小超過預設的限度時，則鋼瓶沒有通過再驗證，且不能再使用。附錄 B 顯示鋼瓶或管筒常見之缺陷的種類。

災害事故案例及防止對策：

事故描述：

根據外媒報導, 2022 年 12 月 30 日上午九點左右，新加坡民防部隊（S CDF）接到通報，發現大士大道 3 號 21 號新加坡 XX 氣體公司發生火災。當時該公司兩名工人在檢查和維護氣瓶時發生大火隨後鋼瓶爆炸。

事故損失：

該事故除了造成廠房受損等財物損失外並造成一名工人死亡、另一名工人受傷。

事故可能原因：

1. 所維護的乙炔氣瓶內還有殘留乙炔氣 2. 工人直接在工作場所排放可燃性殘氣。3. 作業場所內有洩漏或排放之乙炔氣或其它可燃氣體。4. 維護的乙炔鋼瓶瓶體或瓶閥有洩漏。5. 工人在檢查和維護氣瓶時，所使用的工具會產生火星。

防範對策：

1. 工作常所應維持適當通風。2. 氣瓶內之殘氣排放時應排放到適當裝置。3. 處理燃性氣體鋼瓶時, 不可使用會產生火星之工具。4. 工作場所儲放鋼瓶應定期檢查氣瓶是否有洩漏。