

## 會務報導：

- 壹、本會第十一屆第十三次理監事會議已於 114 年 8 月 14 日召開，提會討論通過，本會 115 年度工作計畫書及收支預算表並通過第十二屆一次會員大會會員及會員代表名冊、會議時間、場地及紀念品和費用等大會事宜，大會訂於 114 年 10 月 2 日上午 10 時 30 分在台北市喜來登飯店 B2 祿廳召開。
- 貳、114 年 11 月 7 日(週五)至 114 年 11 月 8 日(週六)假新北市淡水區觀海路 83 號福容大飯店(漁碼店)辦理本會本(114)年度檢驗站專業人員教育訓練，課程內容有日本氫燃料汽車運送、新能源、鋼瓶運作、氣體儲槽運作及氣體運送等課程。
- 參、本會 114 年參訪韓國氣體工廠五天行程訂於 9 月 3 日赴韓國釜山廣信機械(氣體設備製造工廠)及 APK 氫氣充填站參訪，目前已籌備完成，參訪人員計 25 名。
- 肆、本會、台灣區高壓氣體工業同業公會與勞動部職業安全衛生署 114 年度安全伙伴案，本年度工作事項摘列如下：(一)研究案及實務計畫案(1.1)聯合國法規 UN-R134 關於氫燃料汽車(HFCV)有關機動車它們的組件與安全相關的性能審核的統一規定-第 I 部分：壓縮氫儲存系統規格-第 II 部分：壓縮氫儲存系統的特定組件規格。(1.2)ISO 11515 type II (複合式)研議高壓氣體容器定期檢查實務標準(含訓練)。(1.3)氫氣加氫站丙類工作場所稽核檢核表實務研究。(1.4)自產氫氣加氫站安全設置實用標準研究。(二)翻譯五項亞洲工業氣體協會(AIGA)技術標準中文化。(三)蒐集工業氣體事故案例 12 案(四)辦理北、中、南分區 3 場次高壓氣體安全宣導會。
- 伍、本會本(114)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 6,376 檢驗支數 164,863 不合格數 389 支不合格率 0.24%。
- 陸、114 年 5-6 月台中市、新北市及桃園市高壓氣體商業同業公會分別於 114.5.16、114.5.24、114.6.29 日召開會員大會，本會皆致送捐助款祝賀。

## 法規及政令宣導：

勞動部 勞發綜字第 1140512976 號 勞動部令：訂定「因應國際情勢支持勞工安定就業辦法」

公(發)布日期：民國 114 年 08 月 13 日 內文如下：

### 第一章 總則

第 1 條 本辦法依因應國際情勢強化經濟社會及民生國安韌性特別條例（以下簡稱本條例）第四條規定訂定之。

第 2 條 本辦法之主管機關為勞動部。

第 3 條 本條例第三條第四款所稱支持勞工安定就業措施，指針對受影響勞工，提供下列提升技能、穩定及促進就業等措施：

- 一、補助事業單位規劃辦理訓練。
- 二、協助減班休息勞工參加訓練。
- 三、鼓勵青年參加政策性產業訓練課程。
- 四、維持僱用安定。
- 五、推動整合型就業服務。
- 六、支持初次尋職青年穩定就業。
- 七、擴大民間團體提供在地上工機會。
- 八、結合政府部門提供公共服務上工機會。
- 九、提供微型企業貸款利息補貼。
- 十、其他支持勞工安定就業相關措施。

第 4 條 主管機關得將前條所定事項，委任所屬機關（構）、委辦直轄市政府、縣（市）政府辦理之。

## 技術通報：

摘錄國際標準 ISO6406 無縫式氣體鋼瓶一定期檢測 部分條文：

### § 3. 定期檢測的間隔(Intervals between periodic inspections and tests)

3.1 依照美國國家標準對危險品運輸一型號規定或國內外當局指定危險品的建議，鋼瓶首次裝填後即應在一定時間內送回定期檢測。

3.2 倘若鋼瓶使用一切正常，沒有遭到濫用或導致鋼瓶不安全的非正常狀況發生，在內容物未使用完畢之前，即使定期檢測期限已過，並沒有硬性規定使用者必須送回鋼瓶。

### § 5. 辨識鋼瓶並作檢驗測試的準備(Identification of cylinder and preparation inspections and tests)

5.1 執行任何工作之前，應先辨別鋼瓶的相關數據、內容物及所有權（例如從標籤及蓋印，請見 ISO 13769）。貼有不正確或不可辨識印記的鋼瓶，或不知其內容物的鋼瓶應暫時安置一旁做特別處理。

倘若內容物為氫氣或其他會脆化的氣體，只有專為氫氣製造的鋼

瓶或合格作為氫氣鋼瓶者才能使用。應檢查鋼瓶是否適用於氫氣，也就是說最大張力與內部表面狀況。合乎 ISO 13760 的鋼瓶會被蓋上【H】的印章。

5.2 其他不適用於氫氣的鋼瓶應撤回，並找出其所適用的氣體服務（請見 ISO 11621）。

## 7. 外部目視檢驗 (External visual inspection)

### 7.1 外部目視檢驗的準備

必要時鋼瓶應以刷洗、衝擊（嚴格控管下）、噴水研磨、化學清潔劑或其他適當方式加以清洗，或去除表面脫落的覆蓋物、腐蝕物、髒汙、油漬或其它外物。清洗方式應以認可且可控管的方式進行。未免破壞鋼瓶或鋼瓶外壁過分脫落，清洗時應小心處理。

倘若鋼瓶外層的覆蓋物使用的是熔合的尼龍、聚乙烯或其他類似物質，而外層已有明顯損壞或已不再接受正式檢驗，這時外層的覆蓋物應加以刮除。若用熱處理方式去除外層覆蓋物，溫度不得超過攝氏 300 度。

## 災害事故案例及防止對策：

### 案例

**事故描述：**2025 年 8 月 7 日印度安得拉邦的維沙卡帕特南(Visakhapatnam) 漁港附近一家廢品店發生氣爆事件。造成三人當場死亡，另有三人重傷。由於爆炸威力巨大，罹難者遺體散落一地，部分罹難者傷勢嚴重，無法辨識身分。

死者含廢品店老闆加內什 (Ganesh)、隔壁店老闆斯里努 (Srinu) 以及另一名工人穆蒂亞拉 (Muthyala)，重傷者為在廢品店工作的蘭加 (Ranga)、耶拉吉 (Yellaji) 和桑亞西 (Sanyasi)，大多數受害者燒傷面積超過 80%。

**事故造成之損失：**三人當場死亡及三人重傷及房屋毀損等。

**發生之可能原因：** 1. 工廠內焊接用液化石油氣瓶或氣體軟管持續有氣漏 2. 開始點火焊接當下引起氣爆 3. 人員操作不當。

**預防對策：** 1. 氣體鋼瓶定期檢查有無洩漏及異常. 2. 氣體軟管定期更換. 3. 氣瓶不用時應關閉瓶閥.



事故發生時現場照片（圖片取自網路新聞媒體）