

會務報導：

1. 102 年 11 月 5 日召開第 8 屆第 1 次技術委員會，並通過下年度訪視時程、工作計畫及修訂「無縫鋼製容器定期再檢驗作業標準」等，內容請詳閱本會網站。
2. 102 年 11 月 7 日函轉依原承保內容續約之本會委託鋼瓶檢驗站檢驗「高壓氣體容器」產品責任險，新年度保險合約影本予各檢驗站。
3. 102 年 11 月 25 日本會獲評內政部 101 年度全國性社會暨職業團體工作評鑑之甲等團體，由曾秘書長、游顧問代表本會受獎及觀禮。
4. 102 年 11 月 21 日第 8 屆第 2 次理監事聯席會議決議通過事項：
(1)本會第 8 屆技術委員會委員名單如下：游仁傑、桑進家、王鈺鎔、洪宗文、董仲康、葉文河、吳水龍、羅銘祥、周德慰、謝萬福、劉哲良、林羣凱。推舉游仁傑委員為召集人、桑進家委員為副召集人。(2)通過勤發特殊氣體股份有限公司申請入會。(3)通過 13 站既有非水套式檢驗設備依期限完成設備升級重新續約。
5. 102 年 12 月 19 日發函各檢驗站於 103 年 1 月 10 日前將未登錄使用之 102 年度識別環寄還本會以便核對後依程序銷毀。
6. 102 年 12 月 20 日台北市高壓氣體商業同業公會召開第 18 屆第 1 次會員大會，本會贊助壹萬元整祝賀。
7. 102 年 12 月 26 日寄出 103 年度紅色識別環予各水壓檢驗站及白色束帶予超音波檢驗站。
8. 本會為提升本會各委託鋼瓶安全檢驗站人員安檢知識與技能，以期與國際鋼瓶再檢驗標準接軌，於 102 年 12 月 6 日(週五)至 7 日(週六)，於新北市淡水區觀海路 83 號福容大飯店辦理鋼瓶安全檢驗站專業人員 102 年度教育訓練。本次訓練本會特別自從海外聘請專家來台講授檢驗站之國際認證新知，並聘請國內相關專家講授專業課程。內容精闢豐富，參訓學員計有七十餘位每人都獲益良多。



技術通報---複合材料液化石油氣新瓶之檢驗

檢驗項目有：1、容器爆裂試驗 2、周遭環境循環試驗 3、摔落試驗 4、容器閥基座扭矩試驗 5、洩漏試驗 6、液壓試驗(即液壓體積膨脹試驗) 7、沸水試驗(限無內膽者)。【周遭環境循環試驗】對於試驗壓力不滿 60bar 之複合材料液化石油氣新瓶容器---。(1)試驗方法：本試驗應在一般環境下使用非腐蝕性液體，容器應反覆進行壓力試驗並達到該試驗壓力上限，但不得超過該試驗壓力上限 10%該循環試驗的頻率應小於每分鐘 15 次循環，試驗時，容器外層的表面溫度不得超過 50°C。(2)印錄數據：包括容器溫度，達到循環試驗壓力上限的次數、最大和最小的循環試驗壓力、循環試驗頻率及所使用的試驗介質。(3)判定標準：容器應可進行 12000 次加壓循環試驗，且其壓力須達到試驗壓力方為合格。

法規及政令宣導

職業安全衛生法於民國 102 年 07 月 03 日修正，勞工安全衛生法為保障所有於職場工作者之安全與健康，並配合國際趨勢，將本法更名為職業安全衛生法，以符合實際需要。另為保障所有於職場勞動者之安全與健康，立法意旨修正為防止職業災害，保障工作者安全及健康。其中有修正者有 1, 2, 3, 4, 6, 7, 12, 21, 33, 34, 38 條，今部份摘錄於下：第 6 條 雇主對下列事項應有符合規定之必要安全衛生設備及措施：一、防止機械、設備或器具等引起之危害。二、防止爆炸性或發火性等物質引起之危害。三、防止電、熱或其他之能引起之危害。四、防止採石、採掘、裝卸、搬運、堆積或採伐等作業中引起之危害。五、防止有墜落、物體飛落或崩塌等之虞之作業場所引起之危害。六、防止高壓氣體引起之危害。七、防止原料、材料、氣體、蒸氣、粉塵、溶劑、化學品、含毒性物質或缺氧空氣等引起之危害。八、防止輻射、高溫、低溫、超音波、噪音、振動或異常氣壓等引起之危害。九、防止監視儀表或精密作業等引起之危害。十、防止廢氣、廢液或殘渣等廢棄物引起之危害。十一、防止水患或火災等引起之危害。十二、防止動物、植物或微生物等引起之危害。十三、防止通道、地板或階梯等引起之危害。十四、防止未採取充足通風、採光、照明、保溫或防濕等引起之危害。雇主對下列事項，應妥為規劃及採取必要之安全衛生措施：一、重複性作業等促發肌肉骨骼疾病之預防。二、輪班、夜間工作、長時間工作等異常工作負荷促發疾病之預防。三、執行職務因他人行為遭受身體或精神不法侵害之預防。四、避難、急救、休息或其他為保護勞工身心健康之事項。前二項必要之安全衛生設備與措施之標準及規則，由中央主管機關定之。詳情請參閱勞研所網頁 (<http://www.iosh.gov.tw/Law/Law.aspx?cnid=407#TopData0>)

氣體事故案例：

2013 年 4 月 17 日上午十一時許，高雄市一家鐵工廠工人正進行鋼板切割作業，此時另一名工人將液態氧氣儲之液態氧氣經氣體蒸發器灌入氣體緩衝儲槽，供應切割作業使用。灌氣作業進行中突然氣體緩衝儲槽發生爆裂產生轟然巨響，破裂之破片削過一旁切割作業之工人，導至該工人當場死亡。發生事故之可能直接原因：該氣體緩衝槽疑因設計及製造不良及該設備上無安全釋放壓力裝置。間接原因：改裝氣體供氣設備使用者，專業知識不足。防範對策：1. 使用安全設計之氣體設備。2. 不任意改造任何供氣設備。3. 供氣設備應每日做安全檢點及定期作耐壓試驗。

