

### 會務報導：

1. 本會於 104 年 11 月 12 日 8-10 理監事聯席會議通過明(105)年技委會工作計畫：(1)訪視洽隆企業、新瑞橋氣體、聯豐五堵工廠、立豐炭酸、利昌氣體、三福西盛廠、巨翔金屬、北氧大肚廠、恆春氣體、東旭氣體、聯盛新竹工廠、建發氣體、聯銓氣體、寶通氣體、勤發特氣、遠榮林園工廠、聯通氣體、良欣實業、永信氧氣、誌豐行、嘉南氣體、立全氣體及聯陽蘇澳工廠。(2)辦理委託檢驗站新進檢驗員基礎教育訓練(不定期舉辦)。(3)辦理會員國外參訪研習(9月中旬前辦理)。(4)辦理檢驗站專業人員年度教育訓練(11月辦理)。
2. 本會與勞動部職安署、氣體公會三會「安全伙伴」計畫業已執行結案，完成內容如下：(1)組成安全衛生技術團隊，訪視輔導公、協會會員計 4 家。(2)完成辦理高壓氣體安全宣導會北、中、南區共 3 場次，課程如下：(a)低溫蒸發系統-設備及管路脆化斷裂預防。(b)安全製備混合氣體。(c)砷化氫的實務準則。(d)氧化氫氣的儲存及處置的安全原則。(e)高壓氣體安全相關法規。(3)完成氣體實務標準撰稿計 1 項：客戶端使用電子材料氣體安全實務研究(以矽甲烷多管式槽車供應為例)。(4)完成亞洲工業氣體協會(AIGA)作業標準之出版品轉譯中文化，計 3 項：(1)低溫蒸發系統-設備及管路脆化斷裂預防(AIGA 027\_06)。(2)安全製備混合氣體 (AIGA 047\_08)。(3)砷化氫的實務準則(AIGA050\_08)。
3. 本會為提升各委託鋼瓶安全檢驗站人員安檢知識與技能，並維持低作業風險強化安全，於 104 年 11 月 27 日至 11 月 28 日假宜蘭縣五結鄉「香格里拉冬山河渡假飯店」辦理 104 年度檢驗站專業人員教育訓練，計有安全檢驗站檢驗主管及檢驗員及本會理監事、技術委員等共 8 餘人參加。講課內容多元豐富，有效提升檢驗員之專業技能。



4. 本會技術委員於 104 年 10 月至 28 日稽核訪視台中氧氣、大專氣體鋼瓶檢驗站，並請依技委會稽核訪視結果改善。
5. 104 年 10 月 29 日召開第 8 屆第 5 次技術委員會，討論本會「105 年度技委會工作計畫」及「進口新鋼瓶免作耐壓試驗掛本會安全識別環作業管理辦法」。
6. 104 年 12 月 22 日台中市勞動檢查處召開「高壓氣體容器安全管理座談會」，本會由游顧問及曾秘書長參加。
7. 104 年 10 月 15 日彰化縣高壓氣體商業同業公會召開會員大會暨改選理監事，本會致送捐助款祝賀，該會選舉結果由許家賢先生當選理事長。

8. 本會獲內政部 103 年度全國性社會暨職業團體工作評鑑之甲等團體，於 104 年 10 月 2 日由曾秘書長、游顧問代表本會代表受獎及觀禮。
9. 本會於 104 年 11 月 10 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。
10. 104 年 12 月 17 日發函各檢驗站於 105 年 1 月 10 日前將未登錄使用之 104 年度識別環寄還本會以便核對後依程序銷毀。
11. 104 年 12 月 28 日寄出 105 年度白色識別環和識別貼紙予各水壓檢驗站及黃色束帶予超音波檢驗站。

\*\*\*\*\*

### 技術通報：

1. 為防止對可搬式超低溫氣體容器(Dewar, ELF)超量充填，造成無法預知之巨大危害，因此必需將容器置於秤上來充填，充填前應確認殘液量並控制充填後總重量。
2. 以下為日本對防止過度充填之作法，供台灣氣體業者及使用者參考。於日本一般超低溫可搬式容器之充填量乃是依照日本高壓氣體取締法容器保安規則第 45 條之計算式所算出之充填量，訂為其規定充填重量，根據此規則所算出之充填量，可適用於一般之液化氣體。而有關超低溫液化氣體以液溫接近沸點時之充填量為準，液溫較高時若按照以上規則所定之量，則會因充填過度而於短時間內容器壓力大幅上升，為防止因充填過度而造成容器之壓力上升，充填量(充填完後之液容積)必須控制在容器內容積之 90%以下。

下表為充填 90%後之壓力和充填量之關係：(容積 175 公升之容器)

充填後之 容器壓力 kg/cm <sup>2</sup>	充填量 kg	L02 液氧	LN2 液氮	LAR 液氫
0		180※	127※	221※
1		177※	124※	213※
2		169※	119	207※
3		166	117	203※
4		163	114	200
5		161	112	197
6		159	111	194
7		156	109	191
8		155	107	189
9		153	105	187
10		151	104	185
依照日本容器保安規則 第 45 條之充填量		168	119	201

注意！在※標記範圍內，充填 90%以下就能達到規定的充填量，故其充填必須低於容器保安規則所示之充填量。為安全起見，一般日本氣體廠充填 L02\_151kg、LN2\_104kg、LAR\_185kg(考慮在容器壓力 10kg/cm<sup>2</sup> 情況下)。

\*\*\*\*\*

### 法規及政令宣導：

壹. 衛生福利部食品藥物管理署依衛生福利部 104 年 7 月 31 日 1041401254 號公告及監察院 104 年 10 月 14 日院台內字第 1041930729 號函。於中華民國 104 年 11 月 25 日 FDA 風字第 1041107556 號，發函公告 “為落實源頭管理，進一步強化西藥廠之原料藥管理作業，西藥廠之合格供應商清單應載明所使用原料藥的來源類別(領有原料藥許可證或自用原料輸入許可)及 GMP 符合性狀態，並列入自我查核重點項目，本署執行 GMP 查廠時，亦將加強查核，請轉知所屬會員知照。(發布日

期：2015-12-01 由風險管理組發佈)

貳. 衛生福利部於中華民國 104 年 11 月 20 日以部授食字第 1041107388 號函發佈 “為確保西藥藥品品質及安全，本部重申藥品之分裝及包裝(含中文貼標、仿單置入及外包裝含更換等)作業，應符合藥品優良製造準則—西藥藥品優良製造規範(GMP)，請轉知所屬會員確實遵循辦理，請查照。” 內容含 一、依據「藥事法」第 57 條、「藥物優良製造準則」第 3 條及「藥物製造業者檢查辦法」第 2 條之規定，藥品之製造、加工、分裝及包裝、標示、儲存及運銷等作業，均應符合 GMP。二、依「藥品查驗登記審查準則」第 20 條第 4 項之規定，貼標籤作業，視同製程之一部分，應依 GMP 之作業程序執行；輸入藥品應於原廠貼妥，或依藥品委託製造及檢驗作業標準之規定，於輸入國內後委託國內符合 GMP 藥廠或符合 GMP 之醫藥物流中心執行藥品包裝及貼標籤作業。但製造廠名及廠址之標籤，乃應於原廠貼妥，不得於國內委託執行。三、藥商執行旨揭作業，係屬藥品製造之一環，依規定應申請 GMP 評鑑，經中央衛生主管機關檢查合格，取得藥物製造許可後始得執行相關作業。四、邇來不良品通報發現國內西藥藥品代理商，未經本部核可即擅自於國內執行藥品貼標包裝作業，與原核准登記不符，且有貼錯中文標籤之情事，造成使用上安全之疑慮，案經以違反藥事法相關規定處分。五、為確保藥品分裝及包裝作業之完整性，本部前於 102 年 10 月 17 日以部授食字第 1021151043 號函及 104 年 9 月 22 日授食字第 1041106184 號函函示在案；日後將列入查核重點，請確實轉知會員遵循相關規定。六、有關 GMP 評鑑作業之申請流程請至本部食品藥物管理屬網頁(<http://www.fda.gov.tw>)之「業務專區」製藥工廠管理」中查詢。

\*\*\*\*\*

### 災害事故案例及防止對策：

安全是一種習慣也是一種責任，它同時也是從業人員受雇的條件之一。別讓安全成為宣傳的口號，要讓安全意識成為日常的生活習慣，以避免事故的發生。

**事故描述：** 氣體鋼瓶爆炸。 2015 年 9 月 12 日上午 8 點 30 分左右，印度中央邦 Jhabua 縣，Madhya Pradesh 地區的一家餐廳發生氣體鋼瓶爆炸事故，此意外事件造成了建築物嚴重崩塌及路過車輛毀損，同時也造成事故現場超過 60 人當場死亡，事故總共造成至少 82 人死亡及 150 人輕重傷。事件發生當時餐廳外面及附近聚集大量領日薪之勞工，在等待被雇用。

**事故可能之原因：** 1. 使用中或存放中的燃性氣體鋼瓶或管線等發生洩漏及蓄積，並遇上火種(點火器、香煙...等)點燃引爆。2. 餐廳中及隔鄰的建築物中存放了過量的燃性氣體鋼瓶(當地警察告訴媒體記者)，受爆炸波及而引爆。

**防範對策：** 1. 使用明火烹調爐具之區域應維持足夠之通風及避免堆放可燃物質。2. 燃性氣體鋼瓶、管線、爐具應定期檢查。3. 不可屯積過量燃性氣體鋼瓶。4. 燃性氣體鋼瓶之使用及存放應做適當管理。



事故後現場照片

