

會務報導：

一、本會於 107 年 11 月 20 日召開 9-10 次理監事聯席會議通過事項：

1. 108 年技委會工作計畫：(1)訪視三福台南廠、三大氣體、正弘氣體、寶通氣體、新瑞橋氣體、聯盛新竹工廠、洽隆氣體、新瑞僑氣體、三鶯氣體、遠榮樹林工廠、勤發氣體、良欣實業、聯通氣體、聯陽氣體、立全氣體、東旭及恆春氣體。(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)辦理會員馬來西亞參訪研習(5 月 22-26 日辦理)。(4)辦理檢驗站專業人員年度教育訓練(11 月 22-23 日辦理)。
2. 本會委託鋼瓶檢驗站檢驗「高壓氣體容器」產品責任險，年度新保險合約書。

二、為提升本會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。在 107 年 11 月 16 日(週五)至 107 年 11 月 17 日(週六)於宜蘭縣五結鄉五濱路二段 201 號(宜蘭傳藝老爺行旅都馬會議室)辦理 107 年度檢驗站專業人員教育訓練，計有本會鋼瓶安全檢驗站檢驗主管及檢驗員，本會理監事及技術委員會各委員等共 70 餘人參加。本次課程：
1. 來自盧森堡的 ROTAREX 公司瓶閥專家講解高壓鋼瓶閥的鎖緊扭力規定及相關操作安全 / 2. 技術委員雷曉嵐講解小液罐定期檢查 / 3. 遠榮氣體公司龔建國 廠長講日本醫用氣體執行現況/4. 技術委員會召集人游仁傑講解鋼瓶檢驗實務。內容豐富精彩實用，對上課學員提昇專業能力有莫大助益。

三、本會上(107)年度 1-11 月鋼瓶安全檢驗數量業已統計完成，檢驗戶數 9,782 檢驗支數 295,823 不合格數 1,322 /不合格率：0.45 %。

四、107 年 12 月 7 日台南市高壓氣體商業同業公會召開第十三屆第二次會員大會，本會致送捐助款捌仟元整祝賀。

五、本會於 107 年 10 月 25 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。

六、107 年 12 月 11 日發函各檢驗站於 108 年 1 月 10 日前將未登錄使用之 107

年度識別環寄還本會以便核對後依程序銷毀。107年12月26日寄出108年度紫色識別環和識別貼紙予各水壓檢驗站及藍色束帶予超音波檢驗站。

法規及政令宣導：

一、衛生福利部食品藥物管理署於中華民國107年10月4日發佈 FDA 風字第1071105865號函，內容摘要：重申107年12月31日前國內西藥製劑製造工廠及持有西藥製劑許可證之販賣業藥商應全面完成實施國際標準藥品優良運銷規範(PIC/S GDP)之政策，一、依據衛生福利部105年2月18日部授食字第104106197A號公告及107年9月11日衛授食字第1071104588號公告，明訂108年1月1日起，旨揭藥商應全面實施GDP，未符合者，屆時將不得從事西藥藥品之批發運銷作業。二、截至107年9月30日止，旨揭藥商共891家，扣除已將全數藥品許可證切結不製造/輸入或移轉至他公司者，目前已有約81%之藥商通過GDP符合性評鑑。三、本署前於107年3月22日FDA風字第1071101413號函及107年7月20日FDA風字第1071104137號函重申實施GDP之時程不延長在案，請尚未通過GDP符合性評鑑之藥商，確實掌握時程及早因應；若未能於期限內完成實施者，應告知其平日所提供藥品之經銷商、醫療院所及藥局等，應採取相關因應措施，避免缺貨影響病人用藥權益。四、通過GDP符合性評鑑之藥商，倘有變更「藥商名稱」、「藥商登記地址」、「管理/監製藥師/藥劑生」、「藥品儲存作業場所」及「GDP作業項目(含新增冷鏈藥品)」等情形，應依規定向本署提出「GDP許可變更/新增登記事項申請」，相關資訊及表單可至衛生福利部食品藥物管理署網頁(www.fda.gov.tw)之「製藥工廠管理>藥品GDP專區」中查詢下載。

二、內政部消防署 107/08/07 修正消防機關配合執行危害性化學品災害搶救指導原則，內容含“災害現場搶救標準作業程序”(一)危害辨識(二)行動方案(三)區域管制(四)建立管理系統(五)請求支援(六)善後處理...等

詳細內容請上 <https://law.nfa.gov.tw/GNFA/FLAW/FLAWDAT01.aspx?1sid=FL068168>

技術通報：

一、高壓無縫鋼瓶水壓試驗設備所使用的校正鋼瓶，它用來在測量體積膨脹上，當做測試方法的查核程序時用來確認該設備符合使用標準。校正鋼瓶是衍生出的第二個標準，並確認壓力計(PID)和膨脹計(EID)的精確度。校

正鋼瓶是個特別準備的鋼瓶，它在其校正的壓力下，不再會有永久膨脹。鋼瓶的膨脹讀數必須是可重複的和線性的。校正程序所用之PID和EID的精確度必須能追溯至國家標準和測試研究院（NIST）或加拿大之國家測量標準研究院（INMS）的國家研究委員會（NRC）。用來校正鋼瓶的儀器，必須確認其在預定最小測試壓力範圍內之膨脹讀數的精確度為±1.0%或更佳。鋼瓶必須要有註明實際壓力和每一個校正壓力之膨脹值的證書。原始校正證書（有簽署名字的）需保存在安全的地方，且其影印本需貼在水壓檢驗設備上或鄰近的地方。

二、可搬式超低溫容器之放置場所，必須遵守下列注意事項：

1. 容器、蒸發器等物必須盡可能放置於遠離作業現場之安全場所。
2. 不得放置於現場內時，必須採取包圍容器上方等容器保護措施。
3. 容器放置在水平場所如有可能翻倒時，必須採取將容器緊綁在支撐物上等措施。
4. 消費氧氣的場所必須為通風良好之位置。欲在室內或密閉空間使用時，必須採取漏洩氣以不會滯留之措施。即使是非活性氣體，亦有可能發生缺氧的危險性，因此必須採取相同措施。
5. 距離氧氣容器以及蒸發器5公尺以內的範圍禁止吸菸或使用火源，並不得放置具引火性或起火性物品。
6. 必須遠離熱源。
7. 不得放置於如起重機（crane）下等有可能從上方掉落物品之位置。

災害事故案例及防止對策：

事故描述： 據外媒報導，2018年09月4日當地時間下午3點40分南韓首爾近郊京畿道水原市（Suwon），三星電子半導體工廠半導體事業（System LSI）晶圓製造6廠地下1樓發生氣體洩漏事故，導致事故的原因是滅火設備二氧化碳外洩，造成一名李姓24歲工人已死亡，另外兩人失去知覺送往醫院搶救，死者和受傷工人均為外部承包商。另在2014年3月也發生過類似事故。當時一名50多歲的派遣工在京畿道水原市的三星研發中心死亡，原因也是二氧化碳洩漏。
原文網址：<https://kknews.cc/world/av5213j.html>

事故發生後，三星全面檢查工廠的氣體相關設施，以防止事故再次發生。

可能原因：（1）三星認為可能是工人檢查設備時不小心觸發二氧化碳洩漏而造成缺氧環境。（2）現場缺乏強制換氣設備。（3）局限空間未裝設缺氧警報設備。（4）施工人員未受過安全教育訓練及進入局限空間未使用防護裝備。（5）消防設備觸動作動時，未裝設有效的警報裝置。

防範對策：（1）局限空間應裝設缺氧警報裝置（2）應落實現場作業人員、訪客、外包商安全教育訓練（3）全面檢查消防設備有效性並定期更換耗損之零組件。（4）生產廠房及生產線採用防呆設計，從源頭去除危害因子。

附記：

107 年度檢驗站專業人員教育訓練相關照片：



團體照



上課情況 (一)



上課情況(二)



國立傳統藝術中心



都馬會議室外貌