中華民國工業氣體協會

簡訊第三十三期

中華民國 100 年 1 月 1 日

內部刊物　每逢 1/4/7/10 月出刊

發行人　苗 豐 盛

編輯　　技術委員會

台北市中山北路三段 27 號 704 室

Tel.02-25932056 Fax.02-25932115

E-Mail: igaroc@ms61.hinet.net

會務報導：

本會於中華民國 99 年 11 月 26 日於台北市忠孝東路 1 段 12 號 17 樓(台北喜來登大飯店)請客樓一品廳召開第 7 屆第 2 次理監事聯席會議，理事長首先感謝各位於百忙中抽空出席本屆第二次理監事會議，也謝謝會務人員辛勤的付出讓本會業務蒸蒸日上。

1. 本會主要業務之一爲鋼瓶定期檢驗，去年檢驗了將近 25 萬 2 千支，比前年增加了約 2 萬支，今年到 10 月份爲止共檢驗了 23 萬 4,800 支。以目前月平均檢驗 2 萬支來計算，到今年底的總檢查量將會突破 27 萬支，預計會淘汰 1,300 支左右，這些成果都是本會 46 個委託鋼瓶安全檢驗站努力的成果。
2. 本會的另一個業務是檢驗員及檢查主管的年度教育訓練，已排定在 12 月 12 日及 13 日在台北三峽大板根森林溫泉度假村舉行，講師陣容堅強，有來自日本的瓶閥專家，還有在國內碳纖領域第一把交椅的翁冠群博士及其他學有專精的專家來爲學員授課，歡迎各位理監事一起來聽聽這些專家們的經驗分享。
3. 上屆理監事會決議：在民國 100 年結束之前，所有使用非電腦化的水壓檢測設備都需更新爲電腦化的水壓機。尚未完成更新的檢測站，希望盡快完成更新。
4. 本會與勞委會及高壓氣體公會三會安全衛生結盟於 99 年 11 月 17 日完成評鑑，輔導高壓氣體工廠有恆春、大益、由昌、新瑞僑、立豐碳酸、聯達計 6 廠。
5. 99 年 11 月 4 日衛生署食品藥物管理局召開「醫用氣體 GMP 實施時程」協商會，擬實施時程如下：

(1)自 101 年 1 月 1 日起，凡新設、遷移及新查驗登記申請案之醫用氣體製造工廠應符合「藥物製造工廠設廠標準—第三編第一章西藥藥品優良製造規範」之規定。

(2)已領有藥品許可證之醫用氣體製造工廠，應於 102 年 12 月 31 日前全面完成實施。

(3)國產與輸入醫用氣體製造廠同步實施。

6. 本次會議決議事項:

6.1 原謝佐明前理事因離開原服務亞東氣體公司，不再具有會員代表資格，依章程第二十九條規定應予解任並由第一名候補理事張永舜遞補。

6.2 本會鋼瓶安全檢驗站年度保險於 99 年 11 月 1 日到期，通過由第一產物保險(股)公司續承保本會鋼瓶安全檢驗站年度保險。

6.3 通過本會會員典昌企業股份有限公司申請設立鋼瓶水壓檢驗站。典昌企業股份有限公司申請設立鋼瓶水壓檢驗站，於 99.8.15 通過技術委員評鑑。

7. 本會委託之鋼瓶安全檢驗站；99 年 10 月總共檢驗鋼瓶支數計有 20,760 支，不合格鋼瓶計有 81 支，不合格率爲 0.39%。99 年 11 月總共檢驗鋼瓶支數計有 22,738 支，不合格鋼瓶計有 150 支，不合格率爲 0.7%。99 年 12 月總共檢驗鋼瓶支數計有 22,122 支，不合格鋼瓶計有 58 支，不合格率爲 0.26%。此 3 個月總共檢驗鋼瓶支數計有 65,610 支，不合格鋼瓶計 289 支，不合格率爲 0.44%

※ ※ ※ ※ ※ ※ ※ ※ ※ ※ ※ ※ ※※ ※ ※ ※ ※ ※ ※ ※ ※ ※ ※ ※ ※ ※※ ※

技術通報：

1. 本會合格識別環使用說明

1.1 本會委託鋼瓶安全檢驗站完成鋼瓶定期再檢查並判定合格時，可懸掛本會安全識別環。樣式如右: 。合格識別環外觀尺寸及適用閥別如下表:

俗 稱	內孔直徑(mm)	外孔直徑(mm)	適用閥別	備註
小環	22	44	1/2” 斜螺紋	軛式閥適用
一般	31.5	60	3/4” ， 7/8”	
大環	41	69	1” ~1 1/2”	

1.2 使用超音波方法檢測 DOT 規格無縫鋼瓶，完成鋼瓶定期再檢查並判定合格時，可懸掛本會安全

識別環。樣式如下:

1.3 新製合格氣瓶未裝瓶閥時，可使用本會所製作之識別貼紙貼於瓶身以資識別。貼紙樣式如右:

1.4 複合材料氣瓶完成定期再檢查判定合格時，可於瓶閥頸掛上合格識別環並將檢測報告複製縮小護貝貼於瓶身以資識別。

2. 安全操作醫療用氧氣鋼瓶

2.1 一般警告

醫療用氧氣系統和調壓設備只能由經過正式輸氧訓練的人員操作。這些設備應該在醫學專家的指導和指示下使用。醫療用氧氣調壓設備只能用於醫療用級的氧氣。

注意：長期吸入高壓高濃度的氧氣可能有害。

2.2 安全的考慮

氣態氧氣的首要危害是造成火災。燃燒是由三個要素共同作用的結果—燃料，氧化劑（氧氣）和點火源。氧氣本身不可燃，但它可以支持或強烈加劇其他物質的燃燒。高濃度或高壓下的氧氣會加速燃燒的速率，並會使在常壓空氣中不燃燒的物質燃燒性增強。

氧氣調壓閥和鋼瓶瓶閥應該遠離所有外部材料，特別是其他氣體、塵土、鐵銹、油、油脂、碳氫化合物和其他的潛在燃料及點火源。突然壓縮管線或設備內的氧氣或打開鋼瓶的瓶閥太快都可能爲燃燒提供點火能。因此，一般都要緩慢地打開氧氣鋼瓶瓶閥。

2.3 操作安全

2.3.1.即使是很短的距離也不要拖拉或滾動鋼瓶。移動鋼瓶應使用適當的手推車。

2.3.2.千萬不要讓鋼瓶跌落或讓它們之間猛烈撞擊。

2.3.3. 瓶閥的保護帽要安裝到位。直到鋼瓶被固定在牆上，椅子上或放置在鋼瓶座，鋼瓶車上並準備使用時才能摘下來。鋼瓶在使用過程中應該被固定好。

2.3.4. 不要改造瓶閥或鋼瓶的安全裝置。

2.3.5. 不允許油，油脂或其他可燃物質進入或接觸氧氣鋼瓶，瓶閥或調壓器。

2.3.6. 在返還空鋼瓶時，要在運輸前關閉瓶閥。在鋼瓶內保留一些正壓。將鋼瓶原有的瓶閥出口堵頭及鋼瓶帽安裝到位。在鋼瓶上做好“空瓶”的標示。不要將實瓶和空瓶儲存在一起。

2.4 洩漏注意事項

儘管壓縮氣體生產商已經採取了預防措施，鋼瓶的瓶閥還是可能偶然發生洩漏。鋼瓶和系統的連接處應該使用適合氧氣系統的常用檢漏液進行檢漏。應將洩漏的鋼瓶移到一個隔離，通風良好的區域，最好在室外並遠離可燃材料。貼上“洩漏氧氣鋼瓶”或“禁止吸煙，禁止動火”的標示。

※ ※ ※ ※ ※ ※ ※ ※ ※ ※ ※ ※ ※ ※※ ※ ※ ※ ※ ※ ※ ※ ※ ※ ※ ※ ※ ※※ ※

法規及政令宣導：

勞委會公告指定「危險物與有害物標示及通識規則」第二條第二款之危害物質及其適用日期。公告事項：指定危險物與有害物標示及通識規則第二條第二款符合國家標準一五〇三〇化學品分類及標示系列具有物理性危害或健康危害之化學物質一千零八十九種如附件（含其混合物），自中華民國一百年一月七日起適用。

第二階段公告適用之 1,089 種危害物質名單，請逕至勞工安全衛生研究所網站參閱。

※ ※ ※ ※ ※ ※ ※ ※ ※ ※ ※ ※ ※※ ※ ※ ※ ※ ※ ※ ※ ※ ※ ※ ※ ※※ ※※ ※

發生意外事故之特徵：人＋環境＋失控之能量。 我們堅信所有的意外事故都可被避免，因此人員之教育訓練，安全習慣之養成刻不容緩，讓安全意識成爲日常的生活習慣，從自身做起進而影響家人。作業環境之日常點檢對防範事故發生占舉足輕重角色，所有可能發生異常之事項及發生點全部逐項列在日常檢點表上，每班每日逐項實施確認，及時發現異常馬上排除消彌失控點。 實施製程評估作業，對日常作業或維修作業中可能產生之高溫、高壓、高能，實施隔離或保護。三管齊下消彌意外之產生。