

中華民國工業氣體協會
簡訊第二十七期

中華民國 98 年 7 月 1 日
內部刊物 每逢 1/4/7/10 月出刊

發行人 簡偉隆
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6月24日於台中市召開第6屆第8次理監事聯席會議：

1. 會中簡理事長報告，摘錄：：希望各位共同思考，是否可以結合本會、公會及省商業會的三會資源，藉由合作為產業作出更大的貢獻。例如政府認可日本的鋼瓶檢驗合格標準，但日本政府並不認可國內檢驗標準，本會在鋼瓶檢驗方面努力了十多年，普獲國內各方面肯定，今年更相繼推行鋁瓶及超音波檢驗，遭受此不平等待遇應是宣導工作沒作好，如果三會合作，共同將整體產業自主工安數據，透過國際團體組織交流傳達出去，並協助我們得到應有的平等待遇，使雙方貿易更順暢，這將是三會可以思考共同努力推動的工作之一。

2. 會中決議：(1)通過本會網站架站，費用由歷年累計結餘金項下支出。(2)通過鋼瓶超音波檢驗站合約內容，識別環管理費每支收取30元。(3)通過「鋼瓶超音波安全檢驗站暫行作業要點」。(4)通過鋼瓶安全檢驗站識別環管理辦法內容增訂。(5)通過高氣實業有限公司申請入會乙案。



3. 會務工作報告：

(1)98. 3. 31 勞委會召開研商「如何與民間團體等社會資源合作，提升企業安全衛生管理能力」會議，由游召集人及曾秘書長代表本會應邀參加。

(2)98. 4. 8 稽核訪視大益氣體、大專檢驗站；98. 4. 15 稽核訪視恒春氣體檢驗站；98. 4. 22 稽核訪視信銘氣體、遠榮氣體林園工廠檢驗站；98. 5. 13 稽核訪視聯豐氣體、三福氣體台中廠檢驗站；98. 5. 20 稽核訪視錦德氣體、和春瓦斯、宏福氣體檢驗站；98. 6. 2 稽核訪視利昌氣體、樟樹氣體檢驗站；並函請依技委會稽核訪視結果改善。

(3)98. 4. 27 衛生署召開研議「醫用高壓氧氣類別包裝及製造場所管理原則」會議，由游召集人代表本會應邀參加。

(4)98. 4. 29 辦理北區鋁瓶再檢查觀摩會，針對鋁瓶渦電流檢測流程說明，計有北、中區檢驗站人員23人參加；98. 05. 21 辦理南區鋁瓶再檢查觀摩會，鋁瓶檢測流程介紹及實作錄影，計有南區檢驗站人員21人參加。

(5)98. 5. 21 訪視三福氣體南科廠申請加入本會鋼瓶超音波檢驗站。

(6) 98. 6. 3 函各鋼瓶檢驗站執行鋁瓶定期再檢查須依本會「無縫鋁製氣體容器定期再檢查標準」辦理。

(7) 98. 6. 3 函各鋼瓶檢驗站新瓶檢測辦法。

(8) 98. 6. 11/12/15 衛生署藥政處辦理南中北區「醫用氣體藥政管理政策宣導說明會」，本訊息已轉達各會員，並由曾秘書長代表本會參加。

(9) 98. 6. 17 召開第6屆第6次技術委員會會議。

※※※※※※※※※※※※※※※※
法規及政令宣導：

1. 勞委會於(98)年5月1日令示規定，受僱從事2份以上工作之勞工，並符合勞工保險條例第6條第1項第1款至第5款規定者，應由所屬雇主分別為其辦理參加勞保。這些強制加保對象包含受僱於僱用5人以上之工廠、交通、公用事業、公司、行號或新聞、文化、公益及合作事業之員工、依法不得參加公教人員保險之政府機關等員工及受僱從事漁業生產之勞動者。

2. 98年5月14日公告修正「機械器具防護標準」，名稱並修正為「機械器具安全防護標準」。

3. 98年6月05日修正發布「有害事業廢棄物認定標準」第五條條文。“第五條 有害事業廢棄物符合下列規定者，得改列或認定為一般事業廢棄物：(一)、第三條第一款附表一所列之有害事業廢棄物，事業得檢具下列文件，向所在地主管機關申請表列排除核准後，得改列為一般事業廢棄物。表列排除判定程序與排除標準值，由中央主管機關公告之：(1) 事業之公司登記證明文件或商業登記證明文件。(2) 有害事業廢棄物表列排除申請書。(3) 廢棄物採樣計畫書。(4) 廢棄物特性、組成及成分分析之檢測報告。(5) 其他經主管機關指定之文件。(二)、第三條及前條之有害事業廢棄物依事業廢棄物貯存清除處理方法及設施標準之中間處理方式處理，其有害性質消失者，得認定為一般事業廢棄物。(三)、前條第六款第一目之廢液不具下列性質且採焚化或熱處理者，得認定為一般事業廢棄物。但處理前之貯存、清除，應符合有害事業廢棄物相關規定：(1) 製程有害事業廢棄物(2) 毒性有害事業廢棄物(3) 溶出毒性事業廢棄物。(4) 戴奧辛有害事業廢棄物(5) 多氯聯苯有害事業廢棄物(6) 腐蝕性事業廢棄物(7) 反應性事業廢棄物(8) 其他經中央主管機關指定者。

※※※※※※※※※※※※※※※※
技術通報：

為因應產業界使用的鋼瓶種類繁多，故使用的瓶閥及鋼瓶螺紋規格也有所不同，對此常發現因選錯瓶閥，造成瓶閥螺紋或鋼瓶瓶頸螺紋損壞之狀況；下表常用的各國標準規格瓶閥，供大家參考，以期能減低錯誤率之發生：

瓶口螺紋規格	基本尺寸			螺紋 角度	螺距	總度 (英寸)	引用標準
	大徑	中心徑	小徑				
中國	PE20.2	19.2	18.838	18.872	95°	1.814 2.177	G20x2.5 (G1.75)
	PE27.2	27.2	26.638	26.672			
	PE30	30.2	29.642	29.288			
德國	W19.2	19.2	18.838	18.878	95°	1.814	DIN 15041 (DIN 15041)
	W20.2	20.2	19.842	19.478			
英國	T-44	27.288	26.642	26.491	95°	2.389	BS 15041 (BS 15041)
	W20-14	20	19.638	19.678			
日本	W20-14	20	19.638	19.678	95°	2.389	JIS B 15041 (JIS B 15041)
	W20-14	20	19.638	19.678			
美國	1/4-18NPT	21.233	19.771	18.321	95°	2.389	ANSI B1.1 (ANSI B1.1)
	1/4-18NPT	21.233	19.771	18.321			
	1-11 1/2NPT	39.328	37.491	35.895			
	1 1/2-11 1/2NPT	48.925	46.285	44.525			
2-11 1/2NPT	62.922	60.285	58.525				

※※※※※※※※※※※※※※※※
災害事故及防止案例：

案例：

某一壓縮空氣儲槽突然爆開，吹掉儲槽底部，並將碎片射至一道混凝土牆而穿入牆壁，所幸當儲槽爆開時，無人在此區域故無人受傷。



事故分析：

調查有關儲槽狀況的問題，包括於此次的儲槽底部所受嚴重腐蝕與生鏽，和以前某時對儲槽所作的一處不當的銲接修理。這些都有可能造成儲槽爆開。

防範對策：

1. 日常巡視製程容器、管道系統和其他設備，並記錄任何似乎有腐蝕或維護不當之處，追蹤並確定所發現的問題皆已改正。
2. 確認工廠的設備檢查和維修計劃，並確認所有計劃已如期完成。
3. 當從設備拆下保溫層的機械維修工作時，檢視設備的狀況，任何腐蝕或其他問題皆遵照所有要求的標準維修，並且符合設備的原始設計規格。
4. 要確保壓縮空氣儲槽放在乾燥地方，以防止外部銹蝕和腐蝕。