

會務報導：

壹、本會於 106 年 5 月 18 日舉行第九屆第四次理監事聯席會議通過：

- (1) 職安衛股份有限公司申請入會，該公司業務類別為氣瓶水壓檢測及充壓縮空氣，負責人柳慶徽，會員代表賴全裕。
- (2) 本會會員邦帝科技實業有限公司申請設立委託氣體鋼瓶安全水壓檢驗站。
- (3) 本會會員聯華氣體工業股份有限公司中港分公司申請設立委託超音波鋼瓶安全檢驗站。並於會議中請聯華氣體陳建安協理報告 RFID 鋼瓶安全追蹤系統。

貳、本會本(106)年度 1 至 5 月份鋼瓶安全檢驗數量業已統計完成，檢驗戶數 5,023 檢驗支數 132,616 不合格數 448 不合格率 0.34%。

參、106 年 4 月 20 日假本會會議室辦理本(106)年度第一梯次檢驗站新進、儲備人員及新設站檢驗員基礎教育訓練，參加人員計 8 人，學習熱烈，考試均合格，並發結業證書。

肆、本會技術委員於 106 年第二季稽核訪視永信嘉義、誌豐、嘉南氣體鋼瓶檢驗站，並請依技委會稽核訪視結果改善。

伍、106 年 4 月 7 日新竹市高壓氣體商業同業公會召開第十二屆第二次會員大會，本會致送捐助款祝賀。

106 年 5 月 5 日新北市高壓氣體商業同業公會召開第十屆第一次會員大會暨改選理監事，本會致送捐助款祝賀，該會選舉結果由卓文仁先生連任當選理事長。

106 年 5 月 19 日台中市高壓氣體商業同業公會召開第三屆第一次會員大會暨改選理監事，本會致送捐助款祝賀，該會選舉結果由建發氣體楊朝竣先生當選理事長。

106 年 6 月 23 日桃園市高壓氣體商業同業公會召開第十三屆第一次會員大會暨改選理監事，本會致送捐助款祝賀，該會選舉結果由楊聯祺先生連任當選理事長。

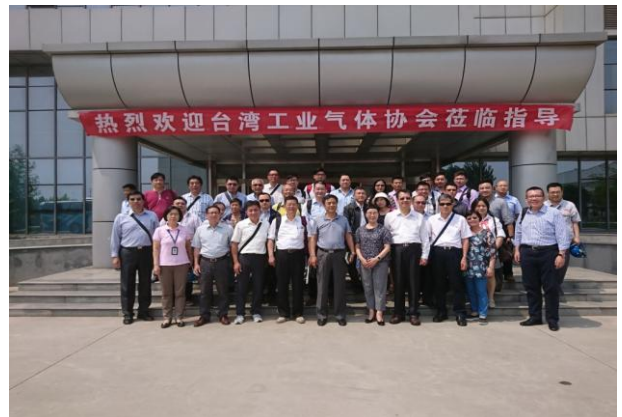
105 年 6 月 29 日台灣省高壓氣體商業同業公會聯合會召開第九屆第一次會員大會暨改選理監事，本會致送花籃祝賀，該會由宜蘭縣高壓氣體商業同業公會代表林吉清先生當選理事長。

陸、本會 106 年國外參訪，團員計 35 名由卓文仁理事擔任團長，已於 6 月 14 日至 6 月 18 日執行並圓滿結束。本次參訪北京天海小液罐等工廠及河北省石家莊安瑞科高壓容器特定設備工廠，團員們現場了解 LGC 及高特容器製造流程、充裝與運行維護，工廠並對團員們所提出之 LGC 製造、定期或不定期檢驗規範標準及故障問題維修及抽真空品質要求判定方法等問題給予書面答覆。

活動照片：



北京天海工業公司



河北省石家莊安瑞科

柒、本會訂於 10 月 12 日上午 11 點於台北市喜來登大飯店召開第九屆第二次會員大會。

法規及政令宣導：

壹、衛生福利部食品藥物管理署

醫用氣體品質查核要點：

1. 醫用氣體原料問題
 - 購買的原料是否為有許可證的藥品原料?
 - 氣體原料供應商是否屬於藥商?
 - 工業氣體儲存槽是否與醫用氣體分開?
 - 如果沒分開，如何區分工業氣體原料?
 - 有無 COA 及其他來源證明?
 - 是否有原料批次檢驗記錄?
2. 醫用氣體物料問題
 - 原料儲存槽是否屬於查驗登記範圍?
 - 容器是否與查驗登記資料符合?
 - 容器是否有定期水壓測試?
 - 容器是否每次充填前都有檢查，並貼上合格標籤?
3. 醫用氣體製造問題
 - 生產前是否有檢驗原料?
 - 是否有書面的生產批次定義?
 - 是否有製程中管制(IPC)或製程中檢驗?
 - 是否有待驗區、合格區的分別?
 - 是否有先填寫記錄，或是事後補填記錄?
 - 指示藥是否與處方藥分開分批製造?

技術通報：

本會於 106 年度參訪北京天海有限公司製作超低溫氣體容器(小液罐)過程，其有幾項客製化需求可供本會會員參考：

1. 小液罐可安裝液位計(客製化需求)，可藉由手機 APP 隨時檢視小液罐實際液位狀況。
2. 小液罐可安裝 GPS 定位系統(客製化需求)，可藉由手機 APP 隨時掌握小液罐所在位置。
3. 小液罐可安裝底部滑輪(客製化需求)，可藉由滑輪安全地移動小液罐，避免發生碰撞損壞。

為使超低溫氣體容器安全地貯存及使用，其定期檢查，須依職業安全衛生法第二章安全衛生設施第 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：…六、防止高壓氣體引起之危害。容器所有人(或受委託人)應對容器實施自主檢查，容器非經檢查合格不得充填。相關定期檢查程序參閱本會訂定之可搬式超低溫容器自主檢查暫行作業標準。

事故案例分享

從事堆高機作業發生堆高機衝撞貨櫃板架致死災害

一、 行業分類：工業用塑膠製品製造業

二、 災害類型：衝撞

三、 媒介物：堆高機

四、 罹災情形：死亡 1 人

五、 災害發生經過：

(一) 民國 104 年 12 月 15 日，嘉義縣，南○工業股份有限公司。

(二) 同事王員於當日 17 時 43 分許下班時發現罹災者臥於立式堆高機駕駛操作盤上，王員呼叫罹災者時未獲回應，走近時始知罹災者夾擠於貨櫃板架插銷固定處與立式堆高機間。

(三) 以另一台堆高機搬移肇災堆高機，將罹災者救出，當時罹災者已無意識，通報警衛撥打 119，叫救護車送往嘉義長庚醫院救治，仍因傷重延至當日 18 時 57 分死亡。

六、 原因分析：

災害當天罹災者駕駛立式堆高機於左側次要作業通道從事出貨成品之理貨作業時，雇主因

運輸路線未妥善規劃且未事先清除其通道之阻礙物(貨櫃板架)，致罹災者駕駛堆高機向右後方倒車進入主要作業通道之際，背部直接衝撞貨櫃板架插銷固定處，遭夾擠於貨櫃板架插銷固定處及立式堆高機操作台之間，造成罹災者傷重死亡。

(一) 直接原因：

1、罹災者駕駛堆高機衝撞貨櫃板架夾擠致死。

(二) 間接原因：

1、對於物料之搬運，其運輸路線未妥善規劃。

2、對於堆高機作業時，未事先清除其通道之阻礙物。

(三) 基本原因：

1、堆高機作業風險評估後發現有危害風險之改善措施未完善。

七、 災害防止對策：

(一) 本法第二十三條第一項所定職業安全衛生管理計畫，包括下列事項：一、工作環境或作業危害之辨識、評估及控制。…。(職業安全衛生法施行細則第 31 條第 1 項第 1 款暨職業安全衛生法第 023 條第 1 項)。

(二) 物料搬運、處置，如以車輛機械作業時，應事先清除其通道、碼頭等之阻礙物及採取必要措施 (職業安全衛生設施規則第 152 條暨職業安全衛生法第 6 條第 1 項)。

(三) 雇主對於物料之搬運，應儘量利用機械以代替人力，凡四十公斤以上物品，以人力車輛或工具搬運為原則，五百公斤以上物品，以機動車輛或其他機械搬運為宜；運輸路線，應妥善規劃，並作標示 (職業安全衛生設施規則第 155 條暨職業安全衛生法第 6 條第 1 項)。

本會委託之各無縫高壓鋼(氣)瓶安全檢驗站於堆高機作業時應注意堆高機行駛路線規劃，避免堆高機作業危害事件發生。