

會務報導：

1. 101 年 3 月 9 日勞委會召開「勞工安全衛生法」修正草案會議，將報名表轉各技術委員參加。
2. 101 年 3 月 16 及 19 日中華無菌製劑協會舉辦「101 醫用氣體 GMP 品質論壇(一)」二場次，討論醫用氣體空分廠及分裝廠品質管理系統之建立、常見醫用氣體 GMP 技術問題等，將報名表轉相關會員參加。
3. 101 年 3 月 26 日寄送本會第 37 期簡訊予理監事、技術委員、各檢驗站及各會員。
4. 101 年 3 月 27 日技術委員稽核評鑑通過遠榮氣體工業股份有限公司樹林工廠符合為 A 級檢驗站。
5. 101 年 3 月 28 日起由勞委會主辦，高壓氣體公會協辦五場次「高壓氣體勞工安全規則」新修法說明會，課程內容包含製造、供應及儲運安全設施，將報名表轉會員廠參加。
6. 101 年 4 月 18 日技術委員稽核訪視遠榮林園工廠、聯通氣體檢驗站並請依技委會稽核訪視結果改善。
7. 101 年 4 月 28 日新北市高壓氣體商業同業公會召開第 8 屆第 2 次會員大會，本會以理事長名義致送高架花籃祝賀。
8. 101 年 4 月 30 日技術委員訪視完成評鑑美商飛佰壓力容器科技股份有限公司台灣分公司申請設立超音波鋼瓶安全檢驗站程序。並經 5 月 24 日第七屆第八次理監事會通過成為本會委託檢驗站。
9. 101 年 5 月 4 日台中市高壓氣體商業同業公會召開第 1 屆第 2 次會員大會，本會以理事長名義致送高架花籃祝賀。
10. 101 年 5 月 16 日技術委員稽核訪視東和氣體、三大氣體檢驗站並請依技委會稽核訪視結果改善。
11. 101 年 5 月 18 日台灣省高壓氣體商業同業公會聯合會召開第 7 屆第 2 次會員大會，本會以理事長名義致送高架花籃祝賀。
12. 101 年 5 月 24 日第七屆第八次理監事會通過旭陽船舶機械股份有限公司入會案，及長興氣體有限公司更名為長毅開發有限公司案。
13. 截至 4 月 30 日止本年度本會委託檢驗站計檢驗高壓無縫鋼瓶 91,6335 支，淘汰不合格鋼瓶 449 支，不合格率為 0.49%。累計檢驗總數：3,344,897，累計不合格總數：31,342，累計平均不合格率 0.94%。

技術通報：

清洗氣瓶方法之__機械式清洗法及作業注意事項

前言：當檢視氣瓶內部發現有鏽蝕、鏽斑或鱗狀鏽蝕片及其它外來的固體附於壁面時，應在氣瓶再次使用或氣瓶內部進行化學清洗前，利用機械式清洗方法除去這些物質。

以下是幾個清洗方法：一、線刷擦拭法 欲進行小型氣瓶或大頸口之氣瓶之內部清潔時，可經由氣瓶口插入一設計良好之線刷，並以電鑽或車床等旋轉之。將刷子壓向氣瓶壁面上下移動以接觸到所有內部表面。作業時應定時反倒氣瓶以傾倒出任何鬆落物質。（備註—充填過可燃氣體之氣瓶應先予以沖吹及清洗後才可進行以上作業。）二、滾動法 應於氣瓶內放置一定量之硬磨蝕物質，如尖角形硬鑄鐵、強化桿裂片等。然後水平旋轉氣瓶一段時間，使附著於壁面的物質鬆落。為達最佳效果勿完全以環形旋轉為之，若能加以振動或搖擺動作之旋轉，則可加強清潔氣瓶內部壁面效果。三、噴砂法 以鋼珠或砂噴擊是除掉氣瓶內部鏽斑或鏽片及其它鏽蝕物的一個方法。作業時要注意不可除去氣瓶壁面過多的母金屬。使用此方法時應將氣瓶倒置使效果更佳，同時所擊射與鬆脫物質才不會積在氣瓶裡。清砂作業應與氣瓶表面的擊射噴嘴動作持續一致，直到整個表面清洗完畢。在清洗作業期間，不應停止此清砂動作，以免造成氣瓶壁面本身局部過多減損。經任何機械方式清洗後，應將氣瓶顛倒放置，用乾淨的水沖洗之，以去除鬆散粒子，然後予以乾燥。在充分乾燥後，立即置入塞子或適當瓶閥。

法令宣導：

1. 行政院勞工委員會於中華民國 101 年 1 月 4 日，行政院勞工委員會令勞安 3 字第 1000146739 號修正「異常氣壓危害預防標準」部分條文。修改之條文內容節錄如下：第 45 條之 1: 雇主使勞工從事潛水作業而使用氮氧人工調和混合氣供給氣體時，應參照附表四之七之相當空氣潛水深度，並依其減壓時程作業，其氧氣濃度不得超過百分之四十，且氧分壓不得超過一點四絕對大氣壓力。第 54 條雇主使勞工從事潛水作業，應依下列規定就其設備實施一次以上之檢點，有異常應採取必要措施：……五、充填氧氣、空氣、混合氣之水肺氣瓶、緊急備用氣瓶、高壓氣瓶每五年應送至合格檢驗單位，以工作壓力之一點五倍實施水壓測試。雇主依前項規定實施檢點，或改善採取必要措施時，應將其概要作成紀錄，保存五年。詳細內容請連結至下列網址瀏覽：
(<http://www.iosh.gov.tw/Law/LawPublish.aspx?LID=12>)

2. 行政院衛生署於中華民國 101 年 3 月 6 日，發布“署授食字第 101110086 號令”修正“藥物製造工廠設廠標準”第三十四條修正條文。第三十四條：西藥藥品含外銷專用產品之製造、加工、分裝或包裝，依國際醫藥品稽查協約組織有關藥品優良製造指引(PIC/S: Guide to Good Manufacturing Practice for Medicinal Products)之規定。但原料藥、醫用氣體於該指引之適用，得分階段施行；其分階段施行之項目、時程，由中央衛生主管機關公告之。

事故案例：

前言：一個意外事件的發生都有其可避免的原因，事後再多的補償都無法彌補憾事。千萬要瞭解資訊、千萬要小心使用。千萬不要：錢在銀行，人在天堂”。

發生時間：2009 年 3 月 30 日

發生地點：美國堪薩斯州勞倫斯鎮

事故描述：2009 年 3 月 30 日一名 20 歲高中生前往牙科醫院治療智齒，醫生給予笑氣做麻醉，手術後給予氧氣協助神智恢復，但患者一直無法甦醒，持續呈現深度麻醉狀態隨後並停止了呼吸。經緊急轉送堪薩斯大學醫院急救，經緊急處置後雖回復生命跡象，但腦部一直仍呈現無意識的昏迷狀態，住院兩個月後仍無恢復跡象。

事故造成之損失：患者長期重度昏迷。

發生之可能原因：事後調查發現，可能是供氣裝置(如附圖)三通控制閥洩漏，造成操作盤切換到供應氧氣時，笑氣持續滲漏到氧氣供氣管上，造成患者吸入過量笑氣。

預防對策：1. 供氣裝置應每日做常規檢查 2. 定期維修更換耗材 或 3. 不同氣體使用獨立管線供氣，且不同氣體之送氣管使用不同口徑之管材。

(附圖)勞倫斯牙科醫院之供氣裝置

左側是笑氣鋼瓶

送氣控制盤

右側是氧氣鋼瓶



