

會務報導：

- 壹、111 年 8 月 19 日第 10 屆第 13 次理監事視訊聯席會議決議通過事項：審查第十一屆第一次會員大會會員及會員代表名冊、會議時間、場地及紀念品和費用等大會事宜並通過 112 年度工作計畫及預算表。
- 貳、110 年 10 月 14 日彰化縣高壓氣體商業同業公會召開第十五屆第二次會員大會，本會致送捐助款祝賀。
- 參、110 年 10 月 28 日桃園市高壓氣體商業同業公會召開第十四屆第三次會員大會，本會致送捐助款祝賀。
- 肆、110 年 10 月 28 日台北市高壓氣體商業同業公會召開第二十屆第三次會員大會，本會致送捐助款祝賀。
- 伍、111 年 10 月 6 日上午 10 時 30 分在台北市忠孝東路喜來登飯店 B2 福廳舉行本會第十一屆第一次會員大會，在會員代表達到開會法定人數後，即由主席宣佈開會，首先主席致詞，接著依議程進行理監事會務工作報告、討論提案、臨時動議等。並進行第十一屆理監事改選，計選出 21 位理事—苗豐盛、唐靜洲、呂永正、苗華山、桑進家、賴政徹、沈欣儒、龔建國、林文理、卓文仁、徐飛虎、楊中源、陳宏基、劉啟雄、葉毫昱、劉忠良、陳森輝、溫皓欽、柯河林、陳雲裕、王鈺鎔，5 位候補理事—謝萬福、許振隆、趙基強、蔡旻翰、邱宗南，7 位監事—郭仲俊、董仲康、賴智千、李鴻順、蘇博朗、楊朝竣、莊梨鈴，2 位候補監事—黃嘉宏、王建原，並立即召開第十一屆第一次理事、監事會議，選出 7 位常務理事—苗豐盛、呂永正、徐飛虎、楊中源、劉忠良、唐靜洲、賴政徹，並選出呂永正先生為理事長，常務監事由郭仲俊先生連任當選，隨即在大會宣佈選舉結果，獲得全體會員代表熱烈掌聲致賀完成全部議程並辦理交接儀式，大會圓滿結束。

會員大會主席呂永正常務理事致詞摘要報告如下：

- 一、本會成立迄今滿三十年，其間積極推展會務，舉辦各項訓練活動、訪視輔導檢驗站及服務會員績效卓著，深獲政府單位的肯定。
- 二、由於積極的推展會務，同時也獲得氣體同業之肯定，讓本會在檢驗作業服務的涵蓋面更普及，也讓鋼瓶安全管理上更加落實。

- 三、在配合防疫的艱難工作環境下，持續排除困難辦理委託檢驗站稽核訪視及檢驗員人員教育訓練，貫策教育訓練政策及目的：「檢驗站採用一致化的標準操作程序，達成氣體與容器的使用安全要求」。
- 四、本會依需求不定期督導檢驗員基礎訓練，提升本會各委託鋼瓶安全檢驗站人員安檢知與技能，以期與國際鋼瓶再檢驗標準接軌。
- 五、本會創會至今檢驗過的鋼瓶超過 650 萬支，淘汰了不合格鋼瓶超過 4 萬多支；歷年來鋼瓶檢驗數量逐年增加，今年預估檢驗數量將超過 33 萬支，目前檢驗不合格率約為 0.12%，今後將持續倡導氣瓶安全使用安全概念，落實鋼瓶定期送驗工作。
- 六、本屆因疫情等因素暫停本會及公會與勞動部職安署之三會「安全伙伴」計畫，但諸如高壓氣體容器安全衛生、技術及使用等實務尚保持暢通之聯繫。本會網站內容逐年豐富多樣，會務報導及各項氣體相關技術資料、也有教育訓練的示範短片；網站內容每個月至少更新一次。可謂一應俱全，本會網站開放供大眾免費瀏覽使用，各種作業標準書或設備基準，亦可做為各鋼瓶檢驗站之教育訓練參考教材。
- 七、展望未來在既有基礎及各位的支持下，本會將在穩健中推行各項計畫，成為政府與產業間最佳的溝通管道、成為國內最佳的容器再檢查輔導單位及國內最佳的容器檢驗人員訓練單位，同時也是國內最佳的容器使用安全推手。

大會照片



大會開始



呂主席致詞



曾秘書長報告



郭常務監事報告



與會代表



改選理監事選舉



第一次理事會議



第一次監事會議



新舊理事長印信交接

法令宣導

勞動部公告

中華民國 111 年 9 月 20 日勞動條 3 字第 1110140883 號

主 旨：預告修正「[勞動基準法](#)第三十四條第二項但書適用範圍」草案。

依 據：[行政程序法](#)第一百五十一條第二項準用第一百五十四條第一項。

公告事項：

一、修正機關：勞動部。

二、修正依據：[勞動基準法](#)第三十四條第二項。

三、勞動部一百零七年二月二十七日勞動條三字第一〇七〇一三〇三〇五號公告訂定「指定勞動基準法第三十四條第二項但書適用範圍」，歷經多次修正，最近一次修正公告日期為一百一十一年六月十三日。

四、考量「中鋼鋁業股份有限公司等九家企業」、「台灣塑膠工業股份有限公司」林園廠及高雄碼槽廠第四工廠於適用勞動基準法第三十四條第二項連續十一小時休息時間之規定時，有彈性調整之需求，爰修正「勞動基準法第三十四條第二項但書適用範圍」，增列前開人員為勞動基準法第三十四條第二項但書適用範圍，於天災、事變或突發事件之處理期間或勞雇雙方協商調整班次期間，得變更休息時間不少於連續八小時；草案如附件。本案另載於本部全球資訊網站（網址：<http://www.mol.gov.tw>「勞動法令／最新動態」）網頁。

五、再考量本案勞雇雙方對於適用勞動基準法第三十四條第二項但書規定已多次溝通並有相當共識，爰縮短預告期間，凡對於本公告內容有任何意見或修正建議者，請於本公告刊登公報隔日起 7 日內陳述意見或洽詢：

（一）承辦單位：勞動部勞動條件及就業平等司

（二）地址：臺北市中正區館前路 77 號 7 樓

（三）電話：02-85902730

（四）傳真：02-85902738

（五）電子郵件：sky828@mol.gov.tw

技術通報

翻譯摘錄 CGA V-11 (§6~§7)高壓鋁合金氣瓶之瓶閥安裝基本規範

6. 直型螺紋瓶閥安裝規範

直型螺紋瓶閥的建議瓶閥安裝規範要求如下：

6.1 0型圈 (O-ring) 評估

安裝程序之前，瓶閥入口位置的0型圈(O-ring)，必須檢查是否出現裂痕、刮傷、污染、扭曲或其他損傷。如果後發現或懷疑出現瑕疵情況時，0型圈便不可以再使用。當瓶閥從氣瓶位置拆下之後，必須要先行更換新的0型圈，才能夠將瓶閥裝回氣瓶位置。

6.2 0型圈座檢查

氣瓶位置的0型圈凹槽(座)，不可以出現刮傷、割傷、油漆、污染以及損壞情況，以免影響氣密墊片的工作特性。如果故障狀態無法修復，氣瓶便不能夠再度使用，或者向製造廠商進行諮詢。

6.3 合格的0型圈

0型圈的相關特性，例如：硬度、撓度、以及正確尺寸。是否符合個別瓶閥與氣瓶的連接狀態需求。0型圈的尺寸以及特性，必須要符合氣瓶製造廠商以及供應商的規範要求。

6.4 安裝前的評估程序

進行安裝程序之前，瓶閥入口位置以及氣瓶螺紋位置，必須檢查是否出現裂痕、毛邊、變形或其他損傷。如果故障狀態無法修復，瓶閥或氣瓶便不能夠再度使用。此時可以向製造廠商諮詢，提供其他建議資訊。相關的檢查規範，請參照 CGA C-6.1，高壓鋁合金氣瓶瓶閥的氣瓶位置目視檢查規範；以及 CGA V-1，瓶閥入口位置目視檢查規範[8.5]。請確認瓶閥以及氣瓶具有6組完整且連續的螺紋(根據壓力以及法規需求，可出現更多數量的螺紋)。瓶閥或氣瓶如果出現少於6組完整且連續的螺紋時，便不能夠再度使用。

6.5 安裝程序

瓶閥必須利用手動方式，旋轉進入氣瓶位置，直到碰觸到0型圈為止。請勿將瓶閥強迫擠入氣瓶位置。如果瓶閥無法利用手動方式轉動，應立即停止操作，並檢查瓶閥以及氣瓶位置，是否出現變形的螺紋，以及適當結合狀態。

6.6 扭力設定

當瓶閥利用手動方式安裝到氣瓶位置之後，必須要提供至少6組完整的螺紋接合狀態。(根據壓力以及法規需求，可出現更多數量的螺紋)。接著瓶閥必須參照氣瓶製造廠商所規定的磅力，完成瓶閥上緊程序。

6.7 儲存程序

瓶閥建議採用關閉狀態，以確保提供瓶閥以及氣瓶位置的內部清潔特性。

7. 錐型螺紋瓶閥安裝規範

錐型螺紋瓶閥的最少建議瓶閥安裝規範要求如下：

7.1 安裝前的評估程序

進行安裝程序之前，瓶閥入口位置以及氣瓶螺紋位置，必須檢查是否出現裂痕、毛邊、變形或其他損傷。如果故障狀態無法修復，瓶閥或氣瓶便不能夠再度使用。相關的檢查規範，請參照 CGA C-6.1，高壓鋁合金氣瓶瓶閥的氣瓶位置目視檢查規範；以及 CGA V-1，瓶閥入口位置目視檢查規範[8.5]。

7.2 錐型螺紋瓶閥重複使用

使用過以及具有適當功能特性的錐型螺紋瓶閥，必須要重新安裝在原先的氣瓶拆卸位置。

7.3 潤滑程序

進行安裝程序之前，氣瓶瓶閥入口位置的螺紋，必須要使用止瀉帶(PTEF帶或其它止瀉膏劑)提供潤滑程序。進行瓶閥安裝程序之前，請使用最少數量的潤滑劑，並將多餘的潤滑劑(例如：PTEF膏)擦拭乾淨。PTEF膠帶、

潤滑膏劑、或填充材料，不可以用以修復鬆脫或不當結合的連接狀態。

7.4 安裝程序

瓶閥安裝程序展開時，瓶閥必須利用手動方式，旋轉進入氣瓶位置，直到手無法上緊為止。請勿將瓶閥強迫擠入氣瓶位置。如果需要提供強迫上緊狀態，請檢查瓶閥以及氣瓶是否出現螺紋變形、污染、以及是否有適當連接情況。基於適當安裝狀態需求，瓶閥必須利用手動方式安裝到氣瓶位置，並確認螺紋完成結合。當瓶閥利用手動方式安裝到氣瓶位置之後，必須要提供至少 3 組完整的螺紋接合狀態，最多可以到達 5 組接合狀態。如果瓶閥無法符合規範要求，請重新檢查瓶閥以及氣瓶位置的螺紋是否出現損壞、異常、公差、以及清潔狀態情況。無法提供適當安裝的氣瓶或瓶閥，需要立即淘汰。

7.5 上緊程序

完成手動上緊之後，瓶閥必須要至少提供額外的 2 圈上緊固定狀態。額外的上緊圈數可以提供適當的密封狀態，但是最後的上緊扭力不可以超過氣瓶製造廠商的建議規範數據。潤滑劑的使用以及規格類型，會連帶影響瓶閥適當安裝在氣瓶位置的需求扭力。

7.6 檢查程序

完成瓶閥安裝程序之後的螺紋外露數量，不可以超過 2 圈。

7.7 儲存程序

瓶閥建議採用關閉狀態，以確保提供瓶閥以及氣瓶位置的內部清潔特性。

事故案例與預防對策

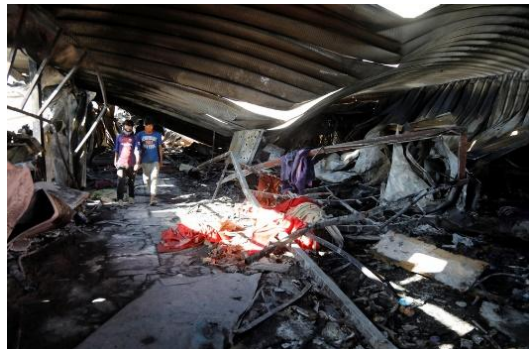
事故描述：2021 年 4 月 14 日，伊拉克首都巴格達的一家醫院因為氧氣瓶爆炸，引發大火，造成 82 人死亡，110 人受傷。2021 年 7 月 12 日晚間位於伊拉克南部城市納希利亞的海珊教學醫院發生大爆炸引發大火，大火發生後大批消防車跟救護車趕往現場，消防人員進入醫院搶救病患並撲滅火勢，但院內已被燒成一片焦黑，場面慘不忍睹。此醫院是收治新冠病患的醫院，醫院外擺放了許多罹難者大體，當中除了來不及逃生的新冠病患，也括院內的醫療人員。當地衛生官員指出是醫院內存放的氧氣瓶發生爆炸，這也是伊拉克自 2021.4 月份發生醫院氧氣瓶爆炸死亡意外後，三個月內的第二起事故。

事故造成之損失：第一起事故造成 82 人死亡，110 人受傷。第二起事故造成 92 人罹難及超過 20 人受傷，財務損失難以估計。

發生之可能原因：當地專家說：伊拉克多年來飽受戰火摧殘，國內醫療體系極度脆弱，設備老舊且醫院對氧氣瓶的安全管理也存在極大漏洞缺失。

預防對策：1. 氧氣鋼瓶應定期檢測維護，防止有洩漏等異常情事。2. 存放氧氣鋼瓶之場所應使用耐燃材料及防火之電氣設備。3. 氧氣鋼瓶之儲存場所應禁止人員任意進出及堆放雜物或易燃物及遠離火源。4.

氧氣鋼瓶之操作人員應接受適當訓練，確保操作安全。



事故照片(照片擷取自網路)