

出國報告（出國類別：考察）

參加日本高壓氣體保安協會 2011 年 全國大會暨參訪行程

服務機關：行政院勞工委員會

姓名職稱：萬榮富 科長

出國地區：日本

出國期間：100 年 10 月 26 日至 10 月 30 日

報告日期：100 年 1 月 17 日

摘要

日本對高壓氣體設施之檢查，已構築有完成檢查、自主檢查及保安檢查等完整機制，進而促使日本「高壓氣體保安法」適用事業已達零死亡災害之目標，鑒於我國對高壓氣體仍僅著重於單體檢查及管理，故有關日本對高壓氣體設施管理及法令規定等做法，諸多實值得我國學習及借鏡之處。

而使日本高壓氣體事業達零死亡之目標，查其幕後功臣應為高壓氣體保安協會莫屬，造成該外圍組織之重要性不亞於行政機關，源於日本政府推動行政，在其本身預算及人數受限下，如勞動省轄則有接近 40 外圍組織均以特殊法人或財團法人姿態設立，擔負行政機關交付業務之推展。

我方與日本經濟產業省外圍團體高壓氣體保安協會長期有合作關係，對高壓氣體法令建構及人員培訓方面，提供我方諸多協助，尤以前任大角及現任作田會長就任後接觸更為頻繁，為加強雙方聯繫，是以對該會於 100 年 10 月 28 日假東京全日空大樓舉辦第 48 屆高壓氣體年度盛事，援例派員出席併順道拜會該會，及洽商 100 年相關合作事宜。

日本與我國，在地理位置極為相近，也承傳我國儒家之思想，民

族性也極接近，與我方相處，本於彼此坦然而尊重，確有可交之處。尤其對職業之敬業、勞動倫理、輩份之分明實為我之桑渝，及可供我方借鏡之處；特擬就本次代表出席會議及拜會之心得臚陳于後，並感謝國家耗費公帑給予本次代表出席之機會。

目錄

壹、 目的	5
貳、 過程	5
一、 行程與工作內容	5
二、 參訪背景說明	6
三、 系統安全	8
四、 高壓氣體系統安全之法理	9
五、 系統安全之安全規範	9
參、 檢查架構之比較	11
一、 日本高壓氣體法令架構	11
二、 我國法令沿革	11
三、 日本法律沿革	14
四、 各國比較	12
肆、 我國制度 SWOT 分析	18
一、 著重單體影響	18
二、 SWOT 分析	18
伍、 我國高壓氣體法令概要	21
陸、 日本表揚方式摘要	22
柒、 心得與建議	32
捌、 參訪相關照片	34
玖、 附錄	35

壹、目的

日本高壓氣體保安協會為日本經濟產業省外圍團體，多年來對國內高壓氣體法令建構及人員培訓方面，提供諸多協助，歷年來更不吝授權國內翻譯建構石化工業事業設施系統安全檢查所需相關法令規定，適逢該會於 100 年 10 月 28 日假東京全日空大樓舉辦第 48 屆高壓氣體年會盛事，為加強雙方聯繫，援例派員出席，並順道拜會該會會長，討論指派專家指導系統保安檢查事宜。

另此行亦赴日本鍋爐協會、起重機協會、災害防止協會、建設機械協會、氣體協會等，並參訪該相關資料展示處，及購買相關參觀資料供參。

貳、過程

一、行程與工作內容表

日期	行程
10 月 26 日 (星期三)	由桃園機場搭機抵達東京羽田機場。
10 月 27 日 (星期四)	拜訪高壓氣體保安協會及出席該會作田穎治會長主持之協商會議 另參訪日本鍋爐協會、起重機協會、災害防止協會、建設機械協會、氣體協會等

10月28日 (星期五)	參加日本高壓氣體保安協會第48屆全國大會以及出席大會晚會
10月29日 (星期六)	至中央出版品中心採購相關書籍
10月30日 (星期日)	由東京羽田機場搭機返台

二、參訪背景說明

我國於民國 61 年引進日本勞動安全衛生法體系建立我國勞工安全衛生法體系、除法律外，前後引用 26 個日本之安全衛生規則，形成完整之法令架構。

至民國 69 年發覺日本之高壓氣體規範並不受勞動法令體系所拘束，權屬通商產業省之高壓氣體取締法。遂於同年引進該法之保安規則，制定我國之「高壓氣體安全衛生設施標準」，惟囿於無法源可據，遂在民國 80 年 5 月，於勞工安全衛生法增列「高壓氣體安全相關條文」，而在此之前之民國 77 年，則先行訂定「高壓氣體勞工安全規則」以資適應當時之環境所需延用迄今。

民國 80 年為適應當時環境，透過日本交流協會提供獎助金（6 年計劃），前後由我國派遣一百多名勞工行政、勞動檢查人員赴日研修，並由日方派遣專家來華指導，人員不下 50 名。

至民國 90 年間，由於日本交流協會提供獎助金之經費縮減，為延續此一命脈，遂透過與日本高壓氣體保安協會（以下稱 KHK）、中

央勞動防止協會、鍋爐協會、起重機協會及高壓力協會等加強聯繫，以維繫擔負研修人員之派遣與專家之邀請任務。

最近為建立「不停止生產中實施設施檢查」為目的，前後邀請下列專家來台指導，本次參訪之主要任務仍為延繫辦理相關技術指導。

項次	專家姓名	指導課題	期 日	地點
1	岩崎雅光先生 濱本廣和先生	保安檢查制度	94 年 1 月	高雄
2	濱本廣和先生	設施使用中不停止生產時之檢查	94 年 10 月	台北
3	長榮弘征先生	容器保安規則	94 年 11 月	台北
4	井口充弘先生	一般高壓氣體保安規則	95 年 5 月	高雄
5	加藤久志先生	高壓氣體特定設備檢查	95 年 5 月	高雄
5	北出昭二先生	液化石油氣保安規則	95 年 9 月	高雄
6	松木稔久先生 濱本廣和先生	石化工業安全	95 年 11 月	高雄
7	荒井保和先生	日本石化工業區安全管理與風險評估	96 年 12 月	高雄
8	高木雅晴先生	統合安全管理	97 年 3 月	台南
9	黑巢賢二先生	高壓氣體事業設施保安檢查	97 年 9 月	台北
10	橋本清先生	石化工業事業設施安全檢查	97 年 11 月	台北
11	中村通紀先生	鍋爐及壓力容器檢查基準	97 年 12 月	台北
12	荒井保和先生	認定保安及完成檢查	98 年 9 月	台北
13	今市重道先生	高壓氣體危害預防規程	98 年 11 月	台北
14	黑巢賢二先生	劣化腐蝕評估	98 年 11 月	麥寮
15	黑巢賢二先生	維護基準解說	99 年 5 月	台北
16	植竹保先生	冷凍保安規則及基準解說	99 年 7 月	台北
17	長沼充祥先生	液化石油氣保安規則及基準解說	99 年 9 月	台北

18	松木稔久先生	溶接補修技術規範解說	99年8月	台北
19	赴日研修	赴日本 KHK、住友及東燃 研修	99年9月5 日至10日	日本
20	日本 KHK 酒井守雄 荒井保和	配管基準及配管事故案 例講解	100年4月 12至17日	台北
21	日本鍋爐協會 掘本稔	鍋爐8年連續運轉中檢 查研講解	100年10月 18至19日	台北

三、系統安全

(一) 系統安全之理念

系統安全，係指「就單體設備與單體設備以外之設備連結成一個製程時，應與其他設施一體融合，相輔相成，構成一製程系統」行使安全行政與管理。簡言之，係指以「製程」為單位之「製程安全」而言。

以往對高壓氣體之製程設施，由於：

1. 在設計過程中過度重視單體設備，以致在設計、製作時僅對此採取較大之安全率，以確保其「不出事」。
2. 對前述單體以外之設備，亦即與其串聯之所謂附屬設施(如配管、配管接頭、安全閥及液位計等)，認為容易更換且可隨時更換，同時考量設廠成本而取較低之安全率。殊不知此不起眼的設施造成之災害，反超過災害總數的 2/3。

前述的教訓，形成「製程系統」安全之理念，澈底在國家行政與業者間形成共識而走向「製程一體安全」之重大改變。

四、高壓氣體系統安全之法理念

在海洋法系國家多仰賴業者本身之自律，但在大陸法系國家則必須有賴國家行政之干預與業者自律兩者並駕齊驅，此為法理念所呈現之現實問題。

在高壓氣體系統安全方面，以往均咸認「如能將可形成大規模災害之單體設備保持於安全狀態，則可避免災害之發生」，據以行使安全行政。之後，此一觀念遭受現實嚴厲的質疑：概因此種單體設備之災害，並未達災害總數之1/3，至於其他不被考量者（如附屬設備等）卻反高達2/3。遂有必須改變思考模式，萌生走向系統安全之途。惟此一改變，也帶給日本零死亡災害之輝煌成績。

五、系統安全之安全規範（日本近代化高壓氣體系統安全之架構）

同前述，在大陸法系國家，國家行政干預遠重於海洋法系，故必須建立完整的行政法令體系以利行政，並使適用法令之義務人有所遵循。

日本高壓氣體系統安全之新架構，起始於平成8(1996)年之高壓氣體保安法，其演變可區分如下：

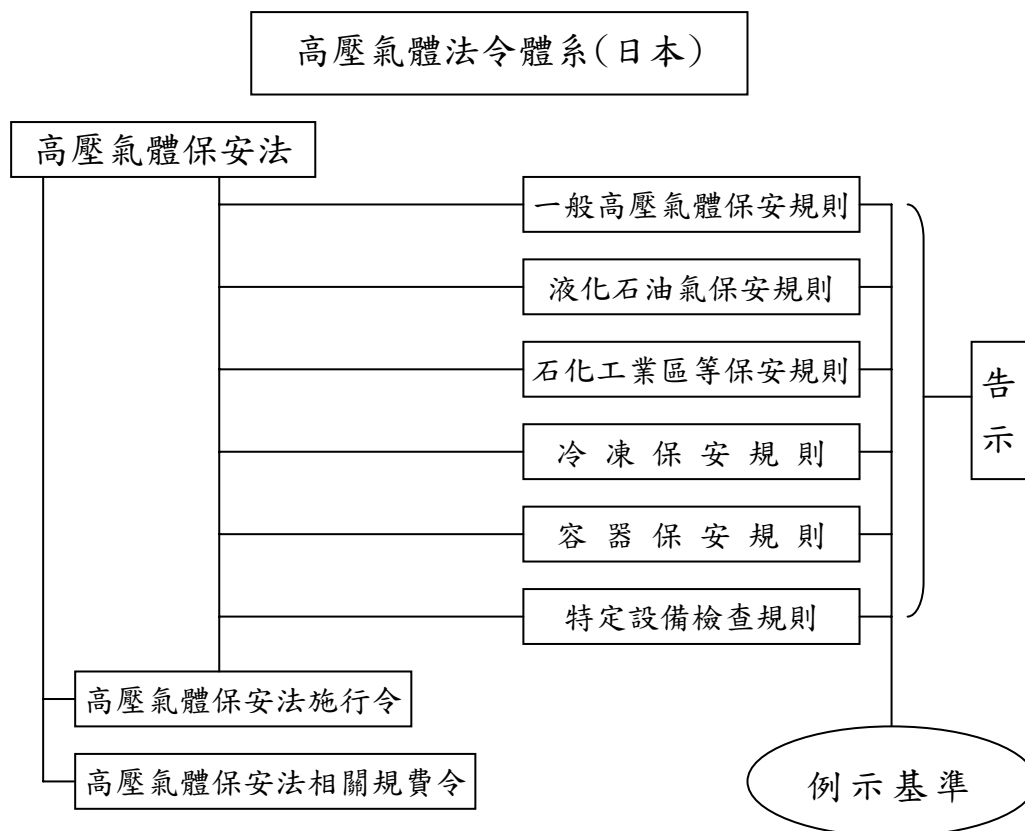
（一）鑑於1986年以前高壓氣體之防災不如預期之進展，故在

1986~1995 年間探討其癥結。

- (二) 1993 年完成與工業先進國家之防災對策調合，並加以整合。
- (三) 迄 1995 年期間，單體設備與單體設備以外之設施，仍處於分道揚鑣之時期。
- (四) 1996 年始充分瞭解防災不理想之癥結，遂於同年 3 月修法之際，將二者合而為一，完成製程系統（以附表方式實施檢查）安全行政體系。
- (五) 行使前述行政後，在系統檢查方面，於平成 16（2004）年 11 月 25 日引用高壓氣體保安協會之「保安檢查基準等」為準繩，並於前（2005）年 2 月 8 日修正一次，為現今之系統檢查最具典型之規範。

參、檢查架構之比較

一、日本高壓氣體安全法令之架構：例示如次



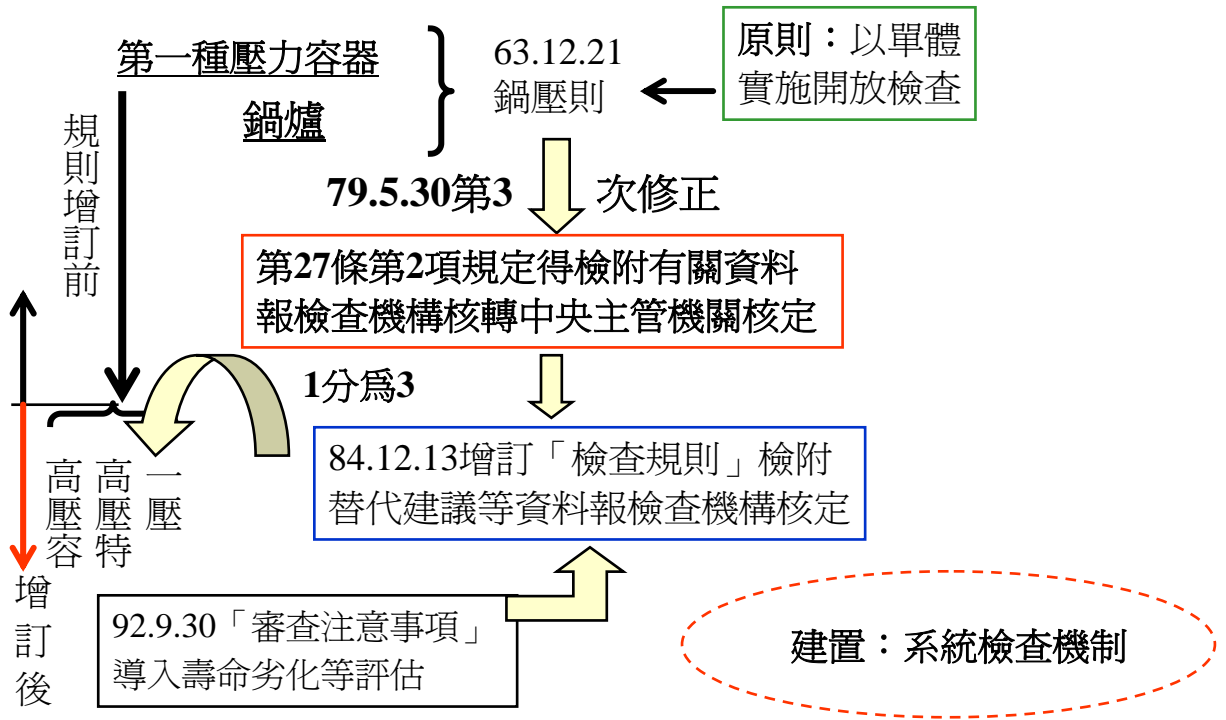
二、危險性設備替代檢查我國沿革情況

我國對於危險性機械或設備的管理與檢查策略，主要是仿照日本之作法，採取政府檢查及指定代行檢查制度，根據「勞工安全衛生法」、「勞動檢查法」、「危險性機械或設備代行檢查機構管理規則」及「危險性機械或設備安全檢查規則」等相關法令規定構築危險性機械或設備之安全架構。

對危險性機械或設備所實施的安全檢查，可分為製造能力檢查，事前檢查及事後檢查等三階段，其檢查種類及隸屬檢查機構如下表所示。

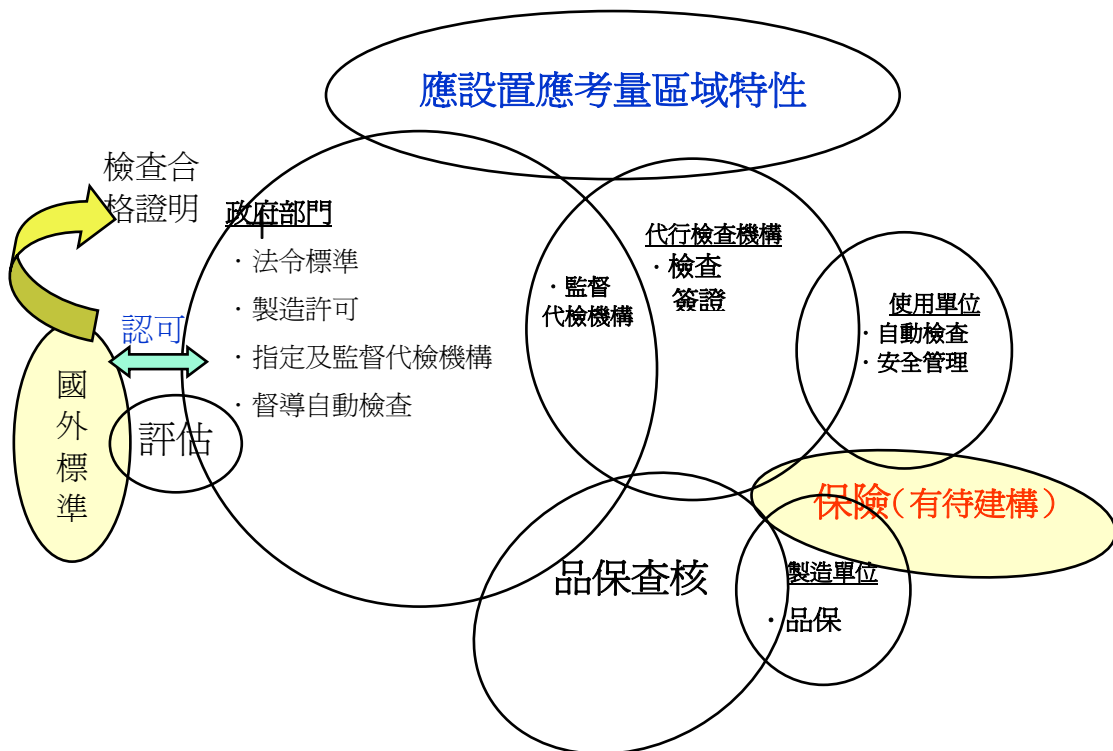
危險性機械或設備檢查種類表

種類	檢查種類		檢查機構
危險性機械	製造能力檢查	型式檢查	仍由政府檢查機構檢查
	事前檢查	竣工檢查	仍由政府檢查機構檢查
		使用檢查	仍由政府檢查機構檢查
	事後檢查	定期檢查	代行檢查機構檢查
		重新檢查	代行檢查機構檢查
		變更檢查	代行檢查機構檢查
危險性設備	製造能力檢查	型式檢查	仍由政府檢查機構檢查
	事前檢查	熔接檢查	代行檢查機構檢查
		構造檢查	代行檢查機構檢查
		竣工檢查	代行檢查機構檢查
	事後檢查	定期檢查	代行檢查機構檢查
		重新檢查	代行檢查機構檢查
變更檢查		代行檢查機構檢查	



設備管理更革圖

我國現有檢查管理體系與組織關係圖



三、日本高壓氣體管理沿革

日本之高壓氣體安全始自於大正 11 (1912)年之「瓦斯取締法」。而較重要完整，且具規模之法律為昭和 26 (1951)年之高壓氣體取締法。另至平成 8 (1996)年 3 月，為遵行國會議決，「對人民行使之行政法令不得有『取締』之概念」，遂更名為「高壓氣體保安法」迄今。查該法全文共有 6 章，計 251 條，迄平成 15 (2003)年 6 月 18 日，一共修正 30 次，其主要立法要旨列示如下：

(一) 以融合公共安全、資源保護及勞工安全為其立法目的。

(二) 設施內容包括設施位置、設施構造及作業方法。

(三) 為配合前項之實施，所建構安全管理體系及安全人員與組織。

(四) 另為監督前述作為，遂建立行政監督體制，包括：

1. 事業設立之許可與申報。

2. 設施之檢查制度。

3. 行政委任制度 (含設備設施之代檢)。

(五) 其中最具特色者不外在法律中明定高壓氣體保安協會

(其性質屬雇主團體之民間團體，但並非行政法人。)

代為行使所有行政業務，包括法律命令之草擬，代檢業務、教育、人員資格、甄試事務、證照之發給等。

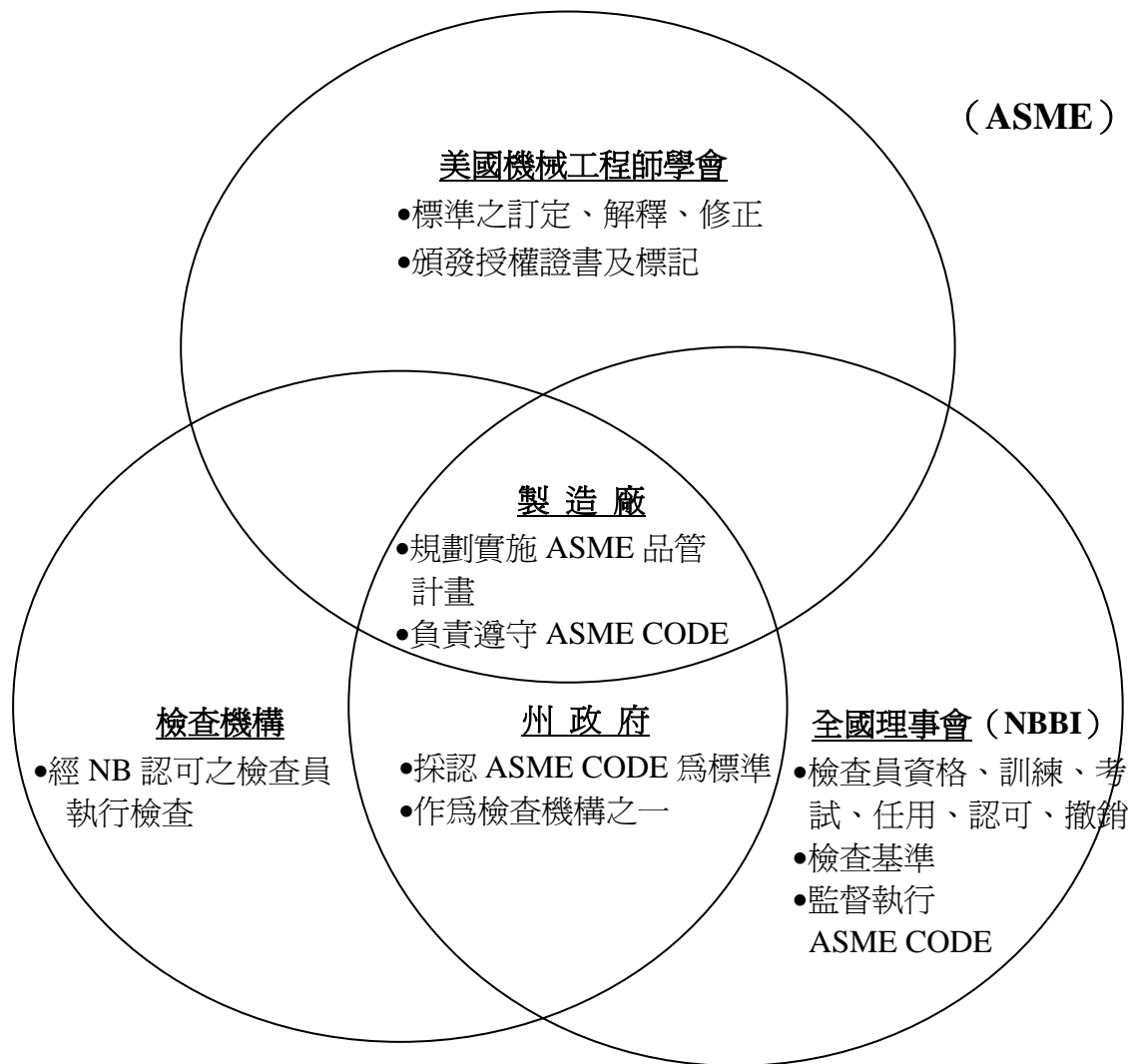
(六) 為減輕高壓氣體保安協會之人力負擔，於 6 年前已開放民間公司進行代檢工作，例如高壓氣體特定設備已有 5 家民間機構代行。

(七) 年度之行政檢查也開放大型工廠自行檢查(現有 81 廠)

(八) 違法之處罰均採取刑事處分。

四、各國檢查制度之比較：由於世界各國國情不同，行政機關體制不同，以及演進方式的不同，各國對危險性機械或設備之管理方式亦各異其趣，惟管理體系雖有不同，但管理內容均不外乎標準訂定、製造許可、檢查機構、檢查人員、檢查監督等五大項，其中最重要的差異為政府對該五大項之介入程度，以及分工後各組織行為之整合性；謹分別摘要臚列如下。

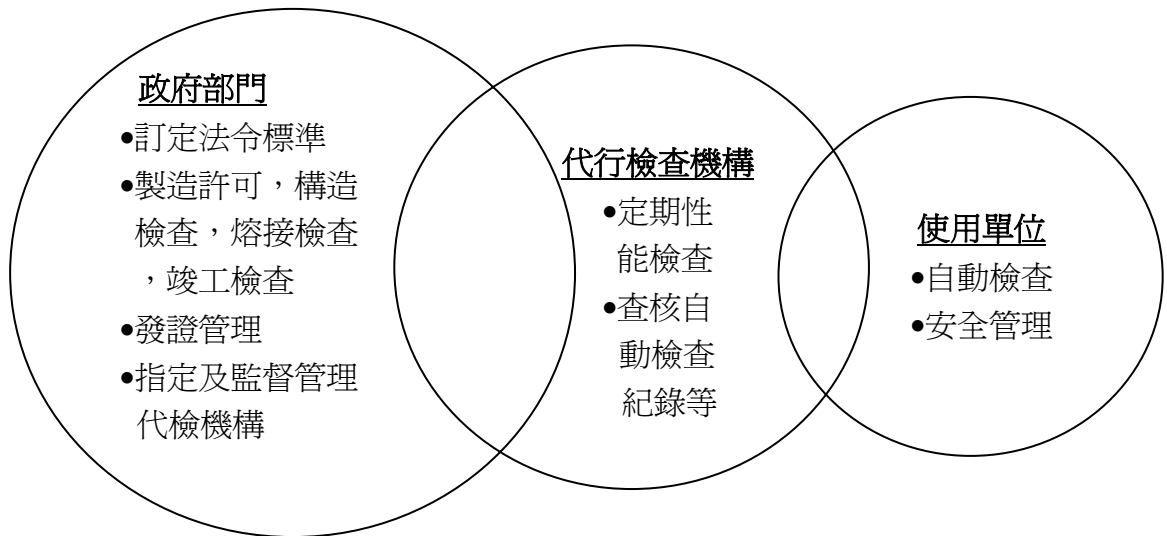
1.美國：聯邦政府無具體規定，得由州政府指定採用美國機械工程師協會(ASME)所訂標準，危險性機械設備製造廠商依該標準製造、檢查，經授權實施檢查之檢查員受民間專業團體全國檢查員理事會(NBBI)管考監督。另保險業者，亦得申請認可為檢查單位實施檢查，使危險性機械設備之使用，在安全檢查及保險費用之間，產生制衡作用。



註：ASME 成立之鍋爐及壓力容器委員會主要係負責訂定鍋爐及壓力容器的設計、製造及製造過程中檢查之安全規章，至於定期維護與檢查，僅提供良好實務上的建議規章，以協助業主及其檢查員。

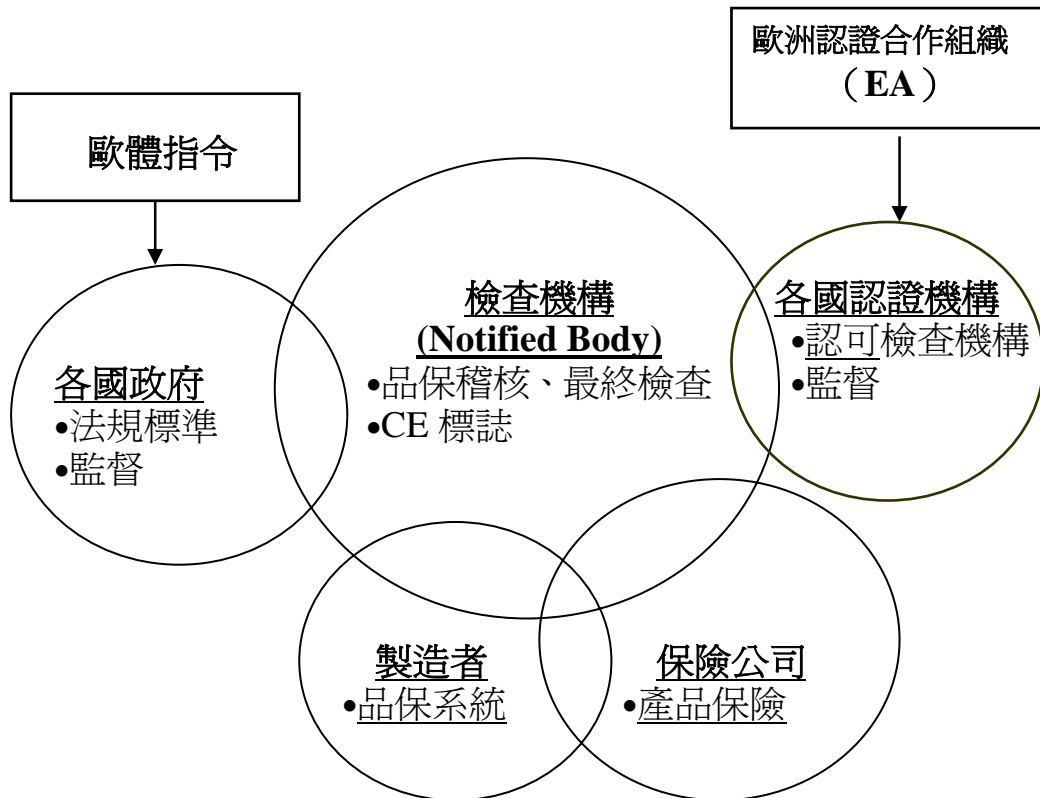
(2)日本：危險性機械設備之單體檢查，由厚生勞動省監督管理，系統整體檢查部分，高壓氣體特定設備則有通產省主管之「高壓氣體保安法」，可由行政法人高壓氣體協會(KHK)或由經認可之事業單

位實施檢查。



(3) **韓國**：政府機關完全不檢查，由勞動部另設公法人「韓國產業安全公團」負責危險性機械設備之檢查管理工作。

(4) **歐盟**：公布壓力容器等指令，各加盟國自訂法規，由民間成立之檢查機構(Notified Body)實施檢查，至於相關檢查單位之認證許可及監督，各國依歐盟認證合作組織(EA)成立之認證機構監督。



綜上，我國在危險性機械或設備之代行檢查制度設計架構上，不若歐美等先進國家，有民間團體自行管理，並認可認證，國內仍由政府負全責。而不論是以民間檢查機構為管理主體的英國，或是以非政府機關檢查員為管理主體的美國，均在政府機關之外都還有一個民間監督機構負責品質監督管理業務。目前囿於政府勞動檢查人力有限，為數 10 餘萬餘座危險性機械設備檢查、監督管理，實力有未逮，故本會於 92 年以後，代行檢查品質監督管理部分委託專業機構對個案實施抽查監督，98 年以後則由本會 3 區檢查機構派員進駐監督。

肆、我國執行危險性設備管理 SWOT 分析

一、著重單體之影響：

1. 在設計過程過度重視單體設備，以致在設計、製作時對單體採取較大之安全率，以確保其「不出事」。
2. 對單體以外之附屬設施，如配管、配管接頭、安全閥及液位計等，因認屬耗材容易事先更換，考量設廠成本，則較低之安全率。然殊不知此不起眼設施造成之災害卻超過災害總數 2/3。

二、實施系統檢查之 SWOT 分析

1. 優勢 (S)：

- (1) 石化產業是我國整體產業之關鍵產業，和其他產業關聯度高，體系完整具自主性，操作成熟，能獲國外技術支援。
- (2) 對石化單體實施檢查已逾 30 年，與日本負責系統檢查制度建構單位關係密切，且發展過程相似，故在其支援協助下，將有利系統制度之建構。
- (3) 石化產值高達 4 兆，事業單位對相關技術及設備之投資改善意願高，推動阻力小。

2. 劣勢 (W)：

- (1) 與美國、日本等國相比較，我國對系統檢查之標準規範相對

不足。

- (2) 我國石化產業長期僅配合法令規定，多著重對單體之檢查，未重視系統檢查之技術與能力之積極投入，導致檢測技術門檻為推動系統檢查之最大障礙。

3. 機會 (O)：

- (1) 日本實施系統檢查多年，技術成熟標準完備，且我國現行法令架構與日本相似，融合度高，是以對於日本之相關執行經驗，在日本相關單位同意協助我國建構之情況下，確屬可供我方學習建構之良機。
- (2) 對身處於材料、製造及檢測技術與時具進之年代，以往採親眼目睹入槽檢查方式，已非歐美日等國實施檢查之唯一選項，國內石化業者為提升國際競爭力，近年來時透過管道要求推動「不停爐」檢查之呼聲不斷，因系統檢查為推動不停爐檢查之必要過程，故系統檢查如能早日建構，將可積極帶動石化產業的蓬勃發展，有效提升我國產業的全球競爭力。

3. 威脅 (T)：

(1) 近年來在原油價格飆漲的同時，擁有豐富的原油和天然資源的中東，也以其對原料的掌握力，對全球石化產業帶來影響；另目前全球石化產業正面臨終端消費者需求角度所發展出的綠色議題，以及中東地區主導出的能源議題，而素來以成本導向的亞洲製造國家，正面臨比以往更大的壓力，在各國對石化設備分採系統管理，配合 API RP579 不停爐檢查技術。

(2) 實施系統不停爐檢查涉及高度技術領域，以往因長期著重對單體檢查致未有系統建構，造成相關檢查資料庫及人員的不足，對此需由執行方得產出之重要資源，是推動系統檢查的重要支柱，也是提升實施不停爐檢查之關鍵，為突破此一技術瓶頸，我國唯有及早積極建構引進一途，才有可能扭轉歐美日等先進國家早較我方建構，且技術也日益成熟之劣勢。

伍、我國高壓氣體安全法令概要

我國現行高壓氣體安全之最重要之行政命令為依據勞工安全衛生法第五條訂定之「高壓氣體勞工安全規則」(民國 77 年 6 月 29 日發布)。該規則乃沿襲 1985 年以前混存有日本之高壓氣體安全(一般高壓氣體·液化石油氣·冷凍氣體)規則而來，以致

並未容納「單體設備」之設施規則之性質，自亦不具系統安全之意義。迄今在日本已修正 55 次，我國僅 87 年修正 1 次，遂於 100 年再進行修訂。

陸、推動高壓氣體單位人員日本表揚方式摘要

一、緣由：為提升相關產業對高壓氣體保安意識，增進自主管理等目的，日本高壓氣體保安協會（KHK）特每年借辦理全國大會之機，與日本經濟產業省共同對高壓氣體保安有顯著功蹟之機關、或個人辦理相關表揚。

二、高壓氣體保安協會設置簡介

1. 設立沿革：

於昭和 38 年（1963 年）12 月 20 日依「高壓氣體取締法」（現改為高壓氣體保安法）規定設立之全國法人團體，主管機關為經濟產業省。

2. 組織：

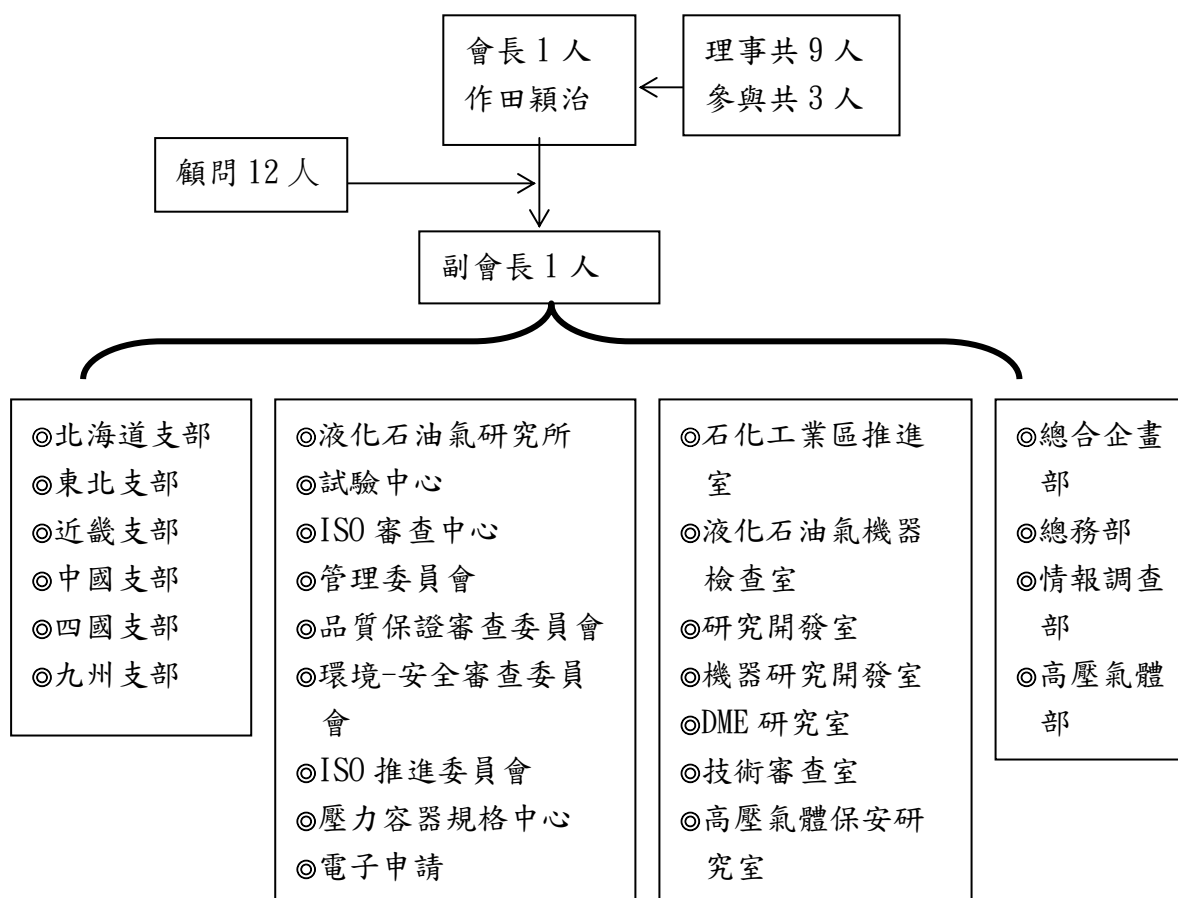
(1) 協會設會長、副會長、理事、監事；會長通常由經濟產業省退休（或借調）官員擔任。

(2) 協會下設情報調查部、高壓氣體部、液化石油氣部、機械檢查事業部、教育事業部、試驗中心，並設置北海道、東北、中部、近畿、中國、四國、九州等事務所。職員人數約 186 人。

3. 業務概要：

- (1) 技術基準製作。
- (2) 檢查、認定等。
- (3) 教育活動。
- (4) 認可資格試驗。
- (5) 研究開發。
- (6) 消費者保安對策研議。
- (7) 情報收集、提供及技術交流支援。

組織概要圖



三、表揚種類：

1. 表揚：

(1) 優良製造所

(2) 優良販賣者（含 LPG 販賣事業者）、優良儲藏所之所有者、
優良特定高壓氣體消費者（以下稱優良販賣業者等）

(3) 保安功勞者

(4) 優良製造保安責任者

2. 感謝狀：於高壓氣體保安關係團體中具保安功績者

三、推薦要領：

1. 推薦基準

(1)、推薦者僅限 KHK 會員、候補者原則為 KHK 之會員或其從業
人員為限。

(2)、有關優良製造所及優良販賣業者等依下各條規定辦理：

①. 各種設施之構造設備及製造販賣或消費之方法等之保安處
置特別優良者。

②. 可最為於保安管理之整備與體制之模範、管理責任者及對全
體從業員徹底實施持有積極之熱情。

③. 無違反高壓氣體相關法令，被認為作為適當，足供其他之模
範者。

(3)、有關保安功勞者依下列可被視為適當作為其他之模範等各

條規定進行表揚。

- ①.現仍從事高壓氣體製造、販賣、貯藏或特定高壓氣體之消費者，具有高壓相關之專識經驗，並對所屬之高壓氣體事業所之保安管理技術，以及教育等績效優良，且盡力於相關團體之保安活動，並對高壓保安具特殊功勞，年齡50歲以上者等原則外，另於高壓氣體事業所10年以上或於保安相關團體15年以上，並從事該等業務者。
 - ②.與高壓氣體保安有密切關係，對高壓氣體保安啟蒙、指導等具顯著功績，且年齡50歲以上者為原則外，另於保安團體15年以上業務從事者。
 - ③.積極透過事前查知，以防止高壓氣體災害發生，並以身作則，以達防範未然，或避免事故擴大，使安全得以確保者。
 - ④.對高壓氣體保安有關之研究、啟發、指導或高壓機器製造等，並與高壓氣體事業等有密接關連，且對高壓氣體保安上有特殊顯著業績者。
- (4)、有關優良製造保安責任者：於高壓氣體製造所從事保安確保與安全指導，足供模範之製造保安責任者，且長年專注本業具精勤等實績，而值得加以表揚，於45歲以上之現任者。

(5)、有關保安功勞者：為於該協會對事業在保安盡力多年，具顯著之功績，且 50 歲以上者，而從事其業務達 10 年以上者。

2、推薦書樣式、數量、期限、收件等：有關表彰等之種類別，推薦書樣式、數量、期限及收件部門等，如下所示。

事項 表彰等之種類		推薦 書樣 式	提出 數量	提出期限	收件部門
表 彰	優良製造所	樣式 1	1	○○年○月○日 本年為 8 月 15 日	高壓氣體保安協會 總務部人事課
	優良販賣業者等	樣式 1	1		
	保安功勞者	樣式 2	1		
	優良製造保安責任者	樣式 3	1		
感 謝 狀	保安功績者	樣式 4	1		

有關推薦書中表彰該當事項（功績），應包含事業所保安上之管理組織、技術及教育等，另對特別優秀事項之相關資料及個人於高壓氣體相關之事項為涉及本人之履歷書，併功績內容詳細記載於各檢附

之資料。

3、被表彰者之決定

KHK 依推薦書審核結果得決定被表彰者，並據以通知。

(4) 表彰等時期

本年係 10 月 28 日（星期五）併 KHK 第 48 回高壓氣體保安協會
全國大會辦理；地點為東京全日空（東京都港區赤坂 1-12-33）實施

【連絡人】高壓氣體保安協會 總務部 人事課

105-8447 東京都港區虎 門 4-3-9（住友新虎之門）

電話 東京（03）3436-6100

樣式 1

優良製造所及優良販賣業者等推薦書

製造・販賣・LP 販・貯藏・消費

推薦者名 _____

印

1. 事業所名		
2. 所在地		□□□-□□□□ (TEL)
3. 代表者職稱姓名		
4. 許可年月日		
5. 從業員數		
6. 資格等 所有者數	製造保安責任者販賣主任 者液化石油設備士取主任 者	
7. 處理氣體之種類		
8. 事業概要		
9. 表彰該 當事項概 略之	保安管理	
	保安技術	
	保安教育	
10. 過去有無受賞及內容		(被推薦者之所屬都道府具有無事表彰

	制度)
11. 有無法令違反	
12. 有無事故歷 (過去 10 年間)	
13. 推薦意見	

(注) 1. 事業所名稱、舊字體、新字體之別正確記載。

2. 優良製造所製造、優良特定高壓氣體消費者消費本表均適用。

3. 事業概要應具體記載該高壓氣體自何時開始處理等情事。

4. 過去受賞有無及內容記載欄 () 內、該當語得以○劃圈表示。

5. 法令違反及事故例之有無應敘明；另以高壓氣體保安法及液化石油保安之確保及適用執行情形，為中心加以敘明。

6. 有關交易推薦意見、盡可能具體記載。

樣式 2

保安功勞者推薦書

推薦者名 _____

印

1. 氏名	
2. 生年月日 (年齡)	(才)
3. 所屬先名・役職名所屬先住所	□□□-□□□□□ (TEL)
4. 現住所 (自宅)	□□□-□□□□□ (TEL)
5. 經歷摘要	(高壓氣體事業所年數、關係保安團體年數合計年數及擔當職名等)
6. 功績概要	
7. 過去受賞有無及內容	(被推薦者所屬都道府具知事表彰制度有無)
8. 法令違反有無	
9. 事故例有無 (過去 10 年間)	
10. 推薦意見	

- (注) 1. 氏名、舊字體、新字體之別正確記載。
2. 經歷欄、高壓氣體事業所及關係保安團體年數，應合計算並敘明擔當職務名稱。
3. 過去受賞有無及內容記載欄應敘明。
4. 法令違反及事故例有無、高壓氣體保安法及液化石油保安確保及適用執行情形、個人事故經歷、所屬公司、團體等應分別記載。
5. 推薦意見應具體記載。

四、會議參與及拜訪情形

1. 拜訪日本高壓氣體保安協會作田穎治會長、荒井保和理事及植竹保之部長，洽商下列事宜：
- (一) 法令標準引進部分：討論 101 年派遣專家來台講授「日本石化工業區等規則及基準」等事宜。
- (二) 檢查技術引進部分：討論 101 年派遣專家來台講授「設施運轉與停止中開放檢查基準技術」，以及庚續派專家指導系統檢查等事宜。
2. 會議參與情形：參加日本高壓氣體保安協會第 48 屆全國大會
- (如相片)
- (一) 時間：100 年 10 月 28 日

(二) 地點：東京全日空大樓

大會參加人數約 300 餘人，主要分為技術演講、表揚典禮、特別演講及雞尾酒會四階段，參加人數雖不若其他協會動不動就數千人參加之場面盛大，但典禮過程榮重，氣氛莊嚴慎重，會場內不供應茶水（另設茶水招待室，專人提供咖啡、茶、柳橙汁等飲料），男性與會者著深色西裝，女性與會者著套裝，大多為受表揚事業單位代表或受表揚人員，並提供受獎家屬觀禮；頒獎者為經濟產業大臣及協會會長擔任，分別頒發經濟產業大臣表揚獎及高壓氣體保安協會會長表揚獎 2 大類。

表揚項目分為優良製造事業單位、優良販賣業者、保安功勞者、優良製造保安責任者、保安功績者等，依來賓及受獎者種類，類戴不同顏色之胸花。同樣獎項之受獎人經唱名後起立，並一起上台，頒獎者分就受獎人功績內容唸完感謝狀後，由受獎代表頒獎，待受獎者全部回到座位入座後，才接續進行下一獎項之唱名，過程莊嚴處處顯出得獎者及獲邀參加者，參與盛會之榮幸，提升會員參與之向心力及榮譽感。

柒、心得與建議

- 一、加強高壓氣體安全管理部分：有關日本為適應時代所需，另對「石化工業區」訂定相關專章管理，以及透過由事業單位組成

之團體，共同研議相關標準法令，供行政單位修正參辦之相關過程及內容，值得我國借鏡。

二、以他山之石攻玉，自省改善之道

(一)輔導適當團體或法人組織及檢查重質不重量之作法

日本對檢查品質以「重其檢查素質、不重其檢查數量」(年檢量大致 40 廠為度)，以及輔導適當團體或法人組織研訂相關標準，善用民力減輕政府負擔之作法值得深思。

(二)參加相關年會可擴展視野，掌握國際脈動，促進國際交流

本次參訪行程承蒙本會林前顧問熾昌之協助，得受邀請參與此盛大年會，見識與國內迥然不同之勞工安全衛生會議情景，鑑於國內安全衛生法規大多源自日本，也須經常邀請日本派遣專家協者講授最新安全衛生技術，與日本相關專業團體維繫良好關係實屬必要，建議在預算許可下，繼續派員參加相關大會，以擴長視野，掌握國際脈動，促進國際交流。

(三)日本為地狹人稠之境，台灣與此相似，尊重人命為最神聖之使命，為至理名言。而「不能出事」為達成尊重人命之最高理念，

也為行政、業者及勞工三者共同應有之信念，而基於此信念下，為維護高壓氣體安全，日本近年利用產官學，共同努力推動系統檢查之相關做法，值得我方學習；另對於本會林前顧問願以

私人交誼，與日方接洽推動該制度之執行，其無私精神更值得
欽佩。

捌、參訪相關照片



相片 1：拜會起重機協會



相片 2：拜會鍋爐協會



相片 3：拜會產業安全協會



相片 4：會議議程



相片 5：會議情況 1



相片 5：會議情況 2



相片 6：出席情形 3



相片 7：會議情況

玖、附錄：KHK 依高壓氣體保安法規定設置條文摘要

第五十九條之二 協會為輔助防止高壓氣體引起之災害，以從事與高壓氣體之保安有關之調查、研究及指導、實施與高壓氣之保安有關之檢查等之業務為目的。

(法人人格)

第五十九條之三 協會為法人。

(名稱之使用限制)

第五十九條之七 非協會者，不得使用高壓氣體保安協會之名稱。

第三節 負責人員、評議員及職員

(負責人員)

第五十九條之十二 協會置會長、副會長、理事及監事為負責人員。

(喪失負責人員資格之條項)

第五十九條之十五 政府或地方公共團體之職員（非專職者除外）不得為負責人員。

（負責人員之選任及解任）

第五十九條之十七 負責人員之選任及解任，非受經濟產業大臣之認可，不生其效力。

2 經濟產業大臣於負責人員違反本法律，依本法律之命令或處分，章程或業務規範時，或對協會之業務為顯著不適當之行為時，得對協會指定期間，命其解任該負責人員。

3 經濟產業大臣依第五十九條之十五規定，於負責人員至不得為負責人員而協會不予以解任，或協會不遵從前項規定之命令時，得逕行解任該負責人員。

（禁止負責人員之兼職）

第五十九條之十八 負責人員不得為以營利為目的之團體之負責人員，或自行從事營利事業。但經經濟產業大臣認不妨礙執行負責人員之職務予以承認時，則不在此限。

（負責人員等之地位）

第五十九條之二十七 協會之負責人及職員對刑法及其罰則之適用，視同依法令從事公務之職員。

第四節 業 務

(業務之範圍)

第五十九條之二十八 協會為達成第五十九條之二之目的，辦理次列業務。

一 與高壓氣體保安有關之調查、研究及指導以及資訊之蒐集及提供。

二 與高壓氣體保安有關之技術性事項，向經濟產業大提議。

三 與辦第二十七條之二第七項及第三十一條第三項以及液化石油氣法第十九條第三項、第三十七條之五第四項及第三十八條之九之講習。

四 實施第二十條第一項但書或同條第三項第一款之竣工檢查、第二十二條第一項第一款之輸入檢查、第三十五條第一項第一款之保安檢查，第四十四條第一項之容器檢查，第四十九條第一項之容器再檢查，第四十九條之二第一項之附屬品檢查，第四十九條之四第一項之附屬品再檢查，第四十九條之二十三第一項之認驗或第五十六條之三第一項至第三項之特定設備檢查以及液化石油氣法第三十七條之三第一項但書(含於液化石油氣法第三十七條之四第四項之準用時。)之竣工檢查或液化石油氣法第三十七條之六第一項但書之保安檢查(以下稱「保安檢查等」。)及與高壓氣體之保安有關之必要之檢查。

四之二 從事第三十九條之七條第一項(含於第三十九條之八第二項之準用時。)、第三十九條之七第三項(含於第三十九條之八第三項之準用時。)、第四十九條之八第一項(含於第四十九條之九第二項或第四十九條之三十一第二項之準用時。))以及第五十六條之六之五第一項(含於第五十六條之六之六第二項或第五十六條之六之二十二第二項之準用時)之調查。

四之二之二 辦理第五十六條之六之十四第二項之特定設備基準適合證之發給。

四之二之三 辦理指定設備之認定。

四之三 辦理液化石油氣法第二條第六項之擬擔任液化石油氣設備士所必要之知識及技能有之講習。

四之三之二 對擬為液化石油氣法第二十七條第二項之保安機關者所必要之技術有關之指導(含受國家委託實施者。))。

四之四 依第二十九條之二第一項或第三十一條之二第一項以及液化石油氣法第三十八條之四之二第一項或液化石油氣法第三十八條之六第一項規定,辦理證照發給事務或甄試事務以及液化石油氣法第三十八條之四之二第一項之證照發給事務或液化石油氣法第三十八條之六第一項規定之液化石油氣設備士甄之實施有關事務(以下稱「甄試試務等」。))。

五 刪除

六 舉辦與高壓氣體保安有關之教育。

七 前各款業務之附帶業務。

八 除前各款列舉者外，為達成第五十九條之二之目的所必之業務。

2 協會於擬執行前項第八款列舉之業務時，應受經濟產業大臣之認可。

3 協會除執行第一項之業務外，在不妨礙順利進行該業務之範圍內，受經濟產業大臣之認可，得活用持有之執行高壓氣體之保安有關業務之機械設備或技術實施檢查、試驗等之業務及被認由協會實施為適當之業務。

第五節 監督

(監督)

第五十九條之三十四 協會由經濟產業大臣監督。

2 經濟產業大臣為施行本法律於認有必要時，對協會之業務得為監督上所必要之命令。

(報告及檢查)

第五十九條之三十五 經濟產業大臣為施行本法律於認有必要時，對協會得命其報告有關業務，或使其職員進入協會之事務所及其他事務所檢查帳冊、文件或其他物件。

2 依前項規定監檢之職員，應攜帶表示其身分之證明書，向關係人提示。

3 第一項規定之監檢之權限，不允許解釋為犯罪之搜索。

第六節 解 散

第五十九條之三十六 協會之解散，另以法律定之。