

法規名稱：職業安全衛生設施規則

修正日期：民國 113 年 08 月 01 日

當次沿革：中華民國 113 年 8 月 1 日勞動部勞職授字第 1130205534A 號令修正發布第 57、78、119、128-1、187、328 條條文；增訂第 181-1、227-1、303-1 條條文；除第 227-1 條條文自 114 年 1 月 1 日施行外，自發布日施行

第八章 爆炸、火災及腐蝕、洩漏之防止

第六節 乙炔熔接裝置及氣體集合熔接裝置

第 203 條

雇主對於使用乙炔熔接裝置或氧乙炔熔接裝置從事金屬之熔接、熔斷或加熱作業時，應規定其產生之乙炔壓力不得超過表壓力每平方公分一點三公斤以上。

第 204 條

雇主對於乙炔熔接裝置之乙炔發生器，應有專用之發生器室，並以置於屋外為原則，該室之開口部分應與其他建築物保持一·五公尺以上之距離；如置於屋內，該室之上方不得有樓層構造，並應遠離明火或有火花發生之虞之場所。

第 205 條

雇主對於乙炔發生器室之構造，應依下列規定：

- 一、牆壁應以不燃性材料建造，且有相當之強度。
- 二、室頂應以薄鐵板或不燃性之輕質材料建造。
- 三、應設置突出於屋頂上之排氣管，其截面積應為地板面積之十六分之一以上，且使排氣良好，並與出入口或其他類似開口保持一·五公尺以上之距離。
- 四、門應以鐵板或不燃性之堅固材料建造。
- 五、牆壁與乙炔發生器應有適當距離，以免妨礙發生器裝置之操作及添料作業。

第 206 條

雇主對於移動式乙炔熔接裝置，於不使用時應置於耐火之安全收藏室。但將氣鐘分離，並將發生器洗淨後分別保管時，不在此限。

第 207 條

雇主對於產生之乙炔在表壓力每平方公分 0.07 公斤以上者，應依下列規定辦理：

- 一、氣體內徑未滿六十公分者，應以厚度 2.0 公厘以上之鋼板（管）製造；內徑在六十公分以上，未滿一百二十公分者，應以 2.5 公厘以上之鋼板（管）製造；內徑在一百二十公分以上，未滿二百公分者，應以 3.5 公厘以上之鋼板（管）製造；內徑在二百公分以上者，應以 5.0 公厘以上之鋼板（管）製造。
- 二、經發生器產生之乙炔，以壓縮裝置加壓後，送至乙炔氣槽，該氣槽除依前款規定外，並應設置適當之安全閥及壓力表。
- 三、發生器應有支持氣鐘升降之鐵柱及安全排氣管之設置。
- 四、氣槽、清淨器、配管等之與乙炔接觸之部分，不得使用銅或含銅百分之七十以上銅合金製造者。

第 208 條

雇主對於乙炔發生器應設置防止逆流或回火之安全裝置，其構造應依下列規定：

- 一、主要部分應以厚度 2 公厘以上之鋼板製造，其構造應能耐內部爆炸。
- 二、應為水封式，當氣體逆流或回火時，應能確實防止危險。
- 三、有效水柱應為 25 公厘以上，並具有便於檢查水位之構造。

第 209 條

雇主對於乙炔熔接裝置及氧乙炔熔接裝置，為防止氧氣背壓過高、氧氣逆流及回火造成危險，應於每一吹管分別設置安全器。但主管及最近吹管之分岐管分別設有安全器者，不在此限。

第 210 條

雇主對於氣體集合熔接裝置之設置，應選擇於距離用火設備五公尺以上之場所，除供移動使用者外，並應設置於專用氣體裝置室內，其牆壁應與該裝置保持適當距離，以供該裝置之操作或氣體容器之更換。

第 211 條

雇主對於氣體裝置室之設置，應依下列規定：

- 一、氣體漏洩時，應不致使其滯留於室內。
- 二、室頂及天花板之材料，應使用輕質之不燃性材料建造。
- 三、牆壁之材料，應使用不燃性材料建造，且有相當強度。

第 212 條

雇主對於乙炔熔接裝置、氧乙炔熔接裝置與氣體集合熔接裝置之導管及管線，應依下列規定：

- 一、凸緣、旋塞、閥等之接合部分，應使用墊圈使接合面密接。
- 二、為防止氧氣背壓過高、氧氣逆流及回火造成危險，應於主管及分歧管設置安全器，使每一吹管有兩個以上之安全器。

第 213 條

雇主對於使用溶解乙炔之氣體集合熔接裝置之配管及其附屬器具，不得使用銅質及含銅百分之七十以上之銅合金製品。

第 214 條

雇主對於使用乙炔熔接裝置、氣體集合熔接裝置從事金屬之熔接、熔斷或加熱作業時，應依下列規定：

- 一、應於發生器之發生器室、氣體集合裝置之氣體裝置室之易見場所揭示氣體種類、氣體最大儲存量、每小時氣體平均發生量及一次送入發生器內之電石量等。
- 二、發生器室及氣體裝置室內，應禁止作業無關人員進入，並加標示。
- 三、距離乙炔熔接裝置之發生器室三公尺、距離乙炔發生器及氣體集合裝

置五公尺範圍內，應禁止吸菸、使用煙火、或從事有發生火花之虞之作業，並加標示。

四、應將閥、旋塞等之操作事項揭示於易見場所。

五、移動式乙炔熔接裝置之發生器，不得設置於高溫、通風或換氣不充分及產生強烈振動之場所。

六、為防止乙炔等氣體用與氧氣用導管或管線之混用，應採用專用色別區分，以資識別。

七、熔接裝置之設置場所，應有適當之消防設備。

八、從事該作者，應佩戴防護眼鏡及防護手套。

第 215 條

雇主對於電石矚之儲存槽坑，應置於安全之場所儲存，並採取防止乙炔發生危險之安全措施。

第 216 條

雇主對於以乙炔熔接裝置或氣體集合熔接裝置從事金屬之熔接、熔斷或加熱之作業，應指派經特殊安全衛生教育、訓練合格人員操作。

第 217 條

雇主對於使用乙炔熔接裝置從事金屬之熔接、熔斷或加熱作業時，應選任專人辦理下列事項：

一、決定作業方法及指揮作業。

二、對使用中之發生器，禁止使用有發生火花之虞之工具或予以撞擊。

三、使用肥皂水等安全方法，測試乙炔熔接裝置是否漏洩。

四、發生器之氣鐘上禁止置放任何物件。

五、發生器室出入口之門，應注意關閉。

六、再裝電石於移動式乙炔熔接裝置之發生器時，應於屋外之安全場所為之。

七、開啟電石桶或氣鐘時，應禁止撞擊或發生火花。

八、作業時，應將乙炔熔接裝置發生器內存有空氣與乙炔之混合氣體排除。

九、作業中，應查看安全器之水位是否保持安全狀態。

十、應使用溫水或蒸汽等安全之方法加溫或保溫，以防止乙炔熔接裝置內水之凍結。

十一、發生器停止使用時，應保持適當水位，不得使水與殘存之電石接觸。

十二、發生器之修繕、加工、搬運、收藏，或繼續停止使用時，應完全除去乙炔及電石。

十三、監督作業勞工戴用防護眼鏡、防護手套。

第 218 條

雇主對於使用氣體集合熔接裝置從事金屬之熔接、熔斷或加熱作業時，應選任專人辦理下列事項：

一、決定作業方法及指揮作業。

二、清除氣體容器閥、接頭、調整器及配管口之油漬、塵埃等。

三、更換容器時，應將該容器之口及配管口部分之氣體與空氣之混合氣體排除。

四、使用肥皂水等安全方法測試是否漏氣。

五、注意輕緩開閉旋塞或閥。

六、會同作業人員更換氣體容器。

七、作業開始之時，應確認瓶閥、壓力調整器、軟管、吹管、軟管套夾等器具，無損傷、磨耗致漏洩氣體或氧氣。

八、查看安全器，並確保勞工安全使用狀態。

九、監督從事作業勞工佩戴防護眼鏡、防護手套。