

液體公共危險物品儲槽滿水水壓地盤基礎及熔接檢查基準

第五點修正規定對照表

修 正 規 定	現 行 規 定	說 明
<p>五、熔接檢查：</p> <p>(一) 檢查方法：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 依據國家標準（以下簡稱 CNS）三七一〇對儲槽側板縱向接頭及水平接頭進行放射線透過試驗。 2. 依據 CNS 一二六五七對儲槽側板與底板、底板與底板之熔接接頭進行磁粉探傷試驗。 3. 無法進行磁粉探傷試驗時，依據 CNS 一二六六一進行滲透探傷試驗。 4. 以二分之一大氣壓之真空度（以下簡稱真空試驗）或儲槽內部施加五十公厘水柱高之空氣壓（以下簡稱加壓測漏試驗）對儲槽頂板、管嘴及人孔等相關熔接部分進行測漏試驗。 <p>(二) 判定方法：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 放射線透過試驗： <p>(1) 不得有龜裂、</p>	<p>五、熔接檢查：</p> <p>(一) 檢查方法：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 依據<u>中國</u>國家標準（以下簡稱 CNS）三七一〇對儲槽側板縱向接頭及水平接頭進行放射線透過試驗。 2. 依據 CNS 一二六五七對儲槽側板與底板、底板與底板之熔接接頭進行磁粉探傷試驗。 3. 無法進行磁粉探傷試驗時，依據 CNS 一二六六一進行滲透探傷試驗。 4. 以二分之一大氣壓之真空度（以下簡稱真空試驗）或儲槽內部施加五十公厘水柱高之空氣壓（以下簡稱加壓測漏試驗）對儲槽頂板、管嘴及人孔等相關熔接部分進行測漏試驗。 <p>(二) 判定方法：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 放射線透過試驗： <p>(1) 不得有龜裂、</p>	<p>為配合國家標準制定辦法關於國家標準之統一用語，爰將有關「中國國家標準」統一修正為「國家標準」。</p>

<p>熔入不足或融合不足之情形。</p> <p>(2) 內部斷裂在縱向接頭應在零點四公厘以下，水平接頭應在零點八公厘以下。</p> <p>(3) 熔接處有吹孔及類似之圓孔（以下簡稱吹孔等）存在時，母材厚度二十五公厘以下者，取邊長十公厘之正方形；母材厚度超過二十五公厘者，取邊長十公厘及另一邊長二十公厘之長方形，依表一所揭示吹孔等之長徑所定點數（以下簡稱吹孔等點數），應在表二所揭示母材之材質及厚度所對應之吹孔等點數合計值以下。</p> <p>(4) 渦形捲曲及類</p>	<p>熔入不足或融合不足之情形。</p> <p>(2) 內部斷裂在縱向接頭應在零點四公厘以下，水平接頭應在零點八公厘以下。</p> <p>(3) 熔接處有吹孔及類似之圓孔（以下簡稱吹孔等）存在時，母材厚度二十五公厘以下者，取邊長十公厘之正方形；母材厚度超過二十五公厘者，取邊長十公厘及另一邊長二十公厘之長方形，依表一所揭示吹孔等之長徑所定點數（以下簡稱吹孔等點數），應在表二所揭示母材之材質及厚度所對應之吹孔等點數合計值以下。</p> <p>(4) 渦形捲曲及類</p>	
---	---	--

<p>似之部分（以下簡稱渦形捲曲等）其長度應在表三所揭示母材之材質及厚度所對應之長度以下。</p> <p>（5）吹孔等及渦形捲曲等混合時，其吹孔等點數合計值應在表四所揭示母材之材質及厚度所對應之吹孔等點數合計值以下或渦形捲曲等之長度應在表五所揭示母材之材質及厚度所對應之長度以下。</p> <p>2. 磁粉探傷試驗：</p> <p>（1）不得有龜裂之情形。</p> <p>（2）內部斷裂在儲槽底板與底板之熔接接頭者，應在零點四公厘以下，其他部分之熔接接頭不得有內部斷裂之情形。</p>	<p>似之部分（以下簡稱渦形捲曲等）其長度應在表三所揭示母材之材質及厚度所對應之長度以下。</p> <p>（5）吹孔等及渦形捲曲等混合時，其吹孔等點數合計值應在表四所揭示母材之材質及厚度所對應之吹孔等點數合計值以下或渦形捲曲等之長度應在表五所揭示母材之材質及厚度所對應之長度以下。</p> <p>2. 磁粉探傷試驗：</p> <p>（1）不得有龜裂之情形。</p> <p>（2）內部斷裂在儲槽底板與底板之熔接接頭者，應在零點四公厘以下，其他部分之熔接接頭不得有內部斷裂之情形。</p>	
--	--	--

<p>(3) 二個以上磁粉模樣長度在同一線上，且間隔在二公厘以下時，其磁粉模樣長度及間隔之合計長度應在四公厘以下。但相鄰磁粉模樣長度中之任一者在二公厘以下，且小於其間隔者，不在此限。</p> <p>(4) 熔接處有磁粉模樣存在時，取面積二十五平方公分且任一邊長不超過十五公分之長方形，其超過一公厘之磁粉模樣長度合計在八公厘以下。</p> <p>3. 滲透探傷試驗：</p> <p>(1) 不得有龜裂之情形。</p> <p>(2) 二個以上指示模樣長度在同一線上，且間隔在二公厘以下時，其指示</p>	<p>(3) 二個以上磁粉模樣長度在同一線上，且間隔在二公厘以下時，其磁粉模樣長度及間隔之合計長度應在四公厘以下。但相鄰磁粉模樣長度中之任一者在二公厘以下，且小於其間隔者，不在此限。</p> <p>(4) 熔接處有磁粉模樣存在時，取面積二十五平方公分且任一邊長不超過十五公分之長方形，其超過一公厘之磁粉模樣長度合計在八公厘以下。</p> <p>3. 滲透探傷試驗：</p> <p>(1) 不得有龜裂之情形。</p> <p>(2) 二個以上指示模樣長度在同一線上，且間隔在二公厘以下時，其指示</p>	
---	---	--

<p>模樣長度及間隔之合計長度應在四公厘以下。但相鄰指示模樣長度中之任一者在二公厘以下，且小於其間隔者，不在此限。</p> <p>(3) 熔接處有指示模樣存在時，取面積二十五平方公分且任一邊長不超過十五公分之長方形，其超過一公厘之指示模樣長度合計在八公厘以下。</p> <p>4. 測漏試驗：塗佈於儲槽頂板、管嘴及人孔等熔接接頭上之發泡劑不得有發泡情形。</p>	<p>模樣長度及間隔之合計長度應在四公厘以下。但相鄰指示模樣長度中之任一者在二公厘以下，且小於其間隔者，不在此限。</p> <p>(3) 熔接處有指示模樣存在時，取面積二十五平方公分且任一邊長不超過十五公分之長方形，其超過一公厘之指示模樣長度合計在八公厘以下。</p> <p>4. 測漏試驗：塗佈於儲槽頂板、管嘴及人孔等熔接接頭上之發泡劑不得有發泡情形。</p>	
---	---	--