

液化石油氣容器認可基準修正規定對照表

修 正 規 定	現 行 規 定	說 明
一、 <u>為規範公共危險物品及可燃性高壓氣體設置標準暨安全管理辦法第七十四條第三項規定之液化石油氣容器認可</u> ，特訂定本基準。	一、本基準依公共危險物品及可燃性高壓氣體設置標準暨安全管理辦法第七十四條第三項規定訂定之。	依據行政程序法規定，行政規則無須由法令授權訂定，爰作文字修正。
<p>四、液化石油氣容器瓶身個別認可</p> <p>(一) 申請個別認可之廠商應向本部或本部指定之專業機構申請試驗。</p> <p>(二) 批次之認定： 同一材料在同一年月日製造之容器中以同一形狀規格外徑厚度並經同時熱處理過之容器中每300只為1批(不足300只，以300只計)，每批抽取10只於製造廠內進行耐壓試驗，若同時申請認可批數達2批以上時，則隨機抽樣之第1批抽取10只，餘各批各抽取2只進行耐壓試驗；另抽取2只送本部或本部指定之專業機構辦理容器瓶身規格、構造、材質證明資料、熱處理、抗拉強度試驗、熔接部抗拉強度試驗、熔接縫正面彎曲試驗、放射線照相試驗、耐壓試驗、氣密試驗、內容積水重試驗及容器實測淨重試驗等相關試驗。</p> <p>(三) 個別認可試驗結果之判定： 1、個別認可試驗結果應依下列步驟進行： (1) 每批隨機抽取規定數量容器於製造廠內進行</p>	<p>四、液化石油氣容器瓶身個別認可</p> <p>(一) 申請個別認可之廠商應向本部或本部指定之專業機構申請試驗。</p> <p>(二) 批次之認定： 同一材料在同一年月日製造之容器中以同一形狀規格外徑厚度並經同時熱處理過之容器中每300只為1批(不足300只，以300只計)，每批抽取10只於製造廠內進行耐壓試驗，若同時申請認可批數達2批以上時，則隨機抽樣之第1批抽取10只，餘各批各抽取2只進行耐壓試驗；另抽取2只送本部或本部指定之專業機構辦理容器瓶身規格、構造、材質證明資料、熱處理、抗拉強度試驗、熔接部抗拉強度試驗、熔接縫正面彎曲試驗、放射線照相試驗、耐壓試驗、氣密試驗、內容積水重試驗及容器實測淨重試驗等相關試驗。</p> <p>(三) 個別認可試驗結果之判定： 1、個別認可試驗結果應依下列步驟進行： (1) 每批隨機抽取規定數量容器於製造廠內進行</p>	<p>一、依內政部訴願委員會97年5月26日第1048次會議記錄之附帶決議修正合格標示「下次檢驗期限」記載方式為「○年○月○日」。</p> <p>二、依據行政院消費者保護委員會97年1月28日「研商應否擬定液態瓦斯買賣定型化契約範本事宜」會議紀錄辦理，於合格標示卡上增列「警告標示及緊急處理危險之方法」。</p> <p>三、文字酌以修正。</p>

<p>耐壓試驗，各批容器須經測試通過檢驗，始得進行下一個步驟。</p> <p>(2) 容器瓶身規格、構造、材質證明資料及熱處理之溫度紀錄應符合規定後，始得進行下一個步驟。</p> <p>(3) 同批容器抽樣 2 只送本部或本部指定之專業機構試驗之容器應通過抗拉強度試驗、熔接部抗拉強度試驗、熔接縫正面彎曲試驗、放射線照相試驗、耐壓試驗、氣密試驗、內容積水重試驗及容器實測淨重試驗等試驗，如試驗通過，則該批容器視為合格，若有未通過試驗之項目，該批容器得針對未通過試驗項目申請補正試驗乙次。</p> <p>2、個別認可補正試驗結果之判定：</p> <p>(1) 熔接部抗拉強度試驗、熔接縫正面彎曲試驗項目之補正試驗，以隨機方式抽取 2 只進行試驗；另放射線照相試驗項目之補正試驗，以隨機抽取 4 只進行試驗，並均應通過試驗。</p> <p>(2) 補正試驗通過，則該批容器視為合格（第 1 次抽樣未通過試驗容器除外）；如仍有未通過試驗部分，則該批容器應全數視為不合格。</p> <p>3、外觀檢查應逐只檢查。</p> <p>(四) 不合格容器瓶身之處理：</p> <p>1、經判定不合格容器應全數銷毀或退運。</p>	<p>耐壓試驗，各批容器須經測試通過檢驗，始得進行下一個步驟。</p> <p>(2) 容器瓶身規格、構造、材質證明資料及熱處理之溫度紀錄應符合規定後，始得進行下一個步驟。</p> <p>(3) 同批容器抽樣 2 只送本部或本部指定之專業機構試驗之容器應通過抗拉強度試驗、熔接部抗拉強度試驗、熔接縫正面彎曲試驗、放射線照相試驗、耐壓試驗、氣密試驗、內容積水重試驗及容器實測淨重試驗等試驗，如試驗通過，則該批容器視為合格，若有未通過試驗之項目，該批容器得針對未通過試驗項目申請補正試驗乙次。</p> <p>2、個別認可補正試驗結果之判定：</p> <p>(1) 熔接部抗拉強度試驗、熔接縫正面彎曲試驗項目之補正試驗，以隨機方式抽取 2 只進行試驗；另放射線照相試驗項目之補正試驗，以隨機抽取 4 只進行試驗，並均應通過試驗。</p> <p>(2) 補正試驗通過，則該批容器視為合格（第 1 次抽樣未通過試驗容器除外）；如仍有未通過試驗部分，則該批容器應全數視為不合格。</p> <p>3、外觀檢查應逐只檢查。</p> <p>(四) 不合格容器瓶身之處理：</p> <p>1、經判定不合格容器應全數銷毀或退運。</p>	
--	--	--

2、廠商申請補正試驗前自行篩選淘汰之容器應全數銷毀或退運。

(五) 合格容器瓶身之處理：

- 1、檢驗合格容器應發給液化石油氣容器合格證明及合格標示，前述證明資料應由申請個別認可之廠商及本部或本部指定之專業機構分別保留乙份，以供日後查考。
- 2、新出廠液化石油氣容器經試驗合格始得附加合格標示（圖示如下），其應符合下列規定：



(1) 字型：Antique Olive 字型。

(2) 雕刻字體：

- A、「容器規格」、「容器號碼」、「製造廠代號」及「出廠耐壓試驗日期」欄位字體為 4mm(長)×2mm(寬)，採單刀刻。
- B、「容器實重(含閥)」欄位字體為 5mm (長)×3mm (寬)，採雙刀刻。
- C、「下次檢驗期限」欄位字體為 7.5mm (長)×3.5mm (寬)，採雙刀刻。

(3) 欄位尺寸：

- A、「下次檢驗期限」及「容器規格」欄位為 46mm(長)×9mm(寬)。
- B、「年月日」及「容器實重」欄位為 46mm (長)

2、廠商申請補正試驗前自行篩選淘汰之容器應全數銷毀或退運。

(五) 合格容器瓶身之處理：

- 1、檢驗合格容器應發給液化石油氣容器合格證明及合格標示，前述證明資料應由申請個別認可之廠商及本部或本部指定之專業機構分別保留乙份，以供日後查考。
- 2、新出廠液化石油氣容器經試驗合格始得附加合格標示，其規格、材質如下：

(1) 規格：

A、字型：Antique Olive 字型。

B、字體：

- a、「容器規格」、「容器號碼」及「出廠耐壓試驗日期」欄位字體為 4mm(長)×2mm(寬)，採單刀刻。
- b、「容器實重(含閥)」欄位字體為 5mm (長)×3mm (寬)，採雙刀刻。
- c、「下次檢驗期限」欄位字體為 8mm (長)×4.5mm (寬)，採雙刀刻。

(2) 材質：

鋁合金。

液化石油氣容器認可合格標示

)×17mm(寬)。

C、「容器號碼」及「檢驗  
場代號」欄位為46mm  
(長)×12mm(寬)。

D、「出廠耐壓試驗日期」  
欄位為92mm(長)×  
12mm(寬)。

(4) 材質：鋁合金。

3、檢驗合格之每只容器瓶  
身應在瓶身護圈外側中  
央打刻足供辨識之鋼印  
。打刻鋼印之方式及內  
容依本基準二、(十)標  
誌及塗裝之規定辦理。

液化石油氣容器 認可合格標示 內政部 消防署		BC00000001	
下次檢驗期限	容許吃時	公斤	
年 月	容許實重 (全額)	公斤	
容許重量	製造廠代號		
出廠耐壓試驗日期		年	月 日
檢舉專線:119		9X.XX 印製 XXX張	

3、檢驗合格之每只容器瓶  
身應在瓶身護圈外側中  
央打刻足供辨識之鋼印  
。打刻鋼印之方式及內  
容依本基準二、(十)標  
誌及塗裝之規定辦理。