

液化石油氣容器定期檢驗基準修正規定對照表

修 正 規 定	現 行 規 定	說 明
一、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七十五條之一第一項規定之液化石油氣容器定期檢驗，特訂定本基準。	一、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七十五條之一第一項規定之液化石油氣容器定期檢驗，特訂定本基準。	本點未修正。
二、本基準所稱液化石油氣容器（以下簡稱容器）係指供家庭或營業場所使用，其容量為二公斤、四公斤、十公斤、十六公斤、十八公斤、二十公斤及五十公斤，使用溫度在 40℃ 以下，並以電弧或自動熔接其瓶身、護圈及鋼裙之容器。	<p>二、本基準所稱液化石油氣容器（以下簡稱容器）係指供家庭或營業場所使用之液化石油氣容器，其容量為二公斤、四公斤、十公斤、十六公斤、十八公斤、二十公斤及五十公斤者，使用溫度在 40℃ 以下，以電弧或自動熔接液化石油氣容器（以下簡稱容器）之瓶身、護圈、鋼裙及容器閥，其檢驗期限、項目及方法之規定如下：</p> <p>（一）檢驗期限</p> <p>1、五十公斤裝容器：</p> <p>（1）自個別認可檢驗合格日起，未滿八年者，每四年檢驗一次。</p> <p>（2）自個別認可檢驗合格日起，八年以上未滿二十年者，每三年檢驗一次。</p> <p>（3）自個別認可檢驗合格日起，二十年以上者，每年檢驗一次。</p> <p>2、十六公斤、十八公斤、二十公斤裝容器：</p> <p>（1）自個別認可檢驗合格日起，未滿十年者，每五年檢驗一次。</p> <p>（2）自個別認可檢驗合格日起，十年以上未滿十九年者，每三年檢驗一次。</p> <p>（3）自個別認可檢驗合格日起，十九年以上者，每年檢驗一次。</p> <p>3、二公斤、四公斤、十公斤容器：</p>	<p>一、鑑於本點內容複雜，為求明確，本點分列第三至第十二點及第十五點。</p> <p>二、依據本部九十九年一月十三日會議決議，未來容器閥不再檢驗，一律換新。爰刪除第二款第三目「容器閥再檢驗」程序。</p>

	<p><u>(1)自個別認可檢驗合格日起，未滿十八年者，每六年檢驗一次。</u></p> <p><u>(2)自個別認可檢驗合格日起，十八年以上者，每年檢驗一次。</u></p> <p><u>(二)檢驗項目及方法</u></p> <p><u>1、第一次外觀檢查：</u></p> <p><u>(1)容器於檢驗前，應清除乾淨外部之污泥、油污、鐵鏽等雜質。</u></p> <p><u>(2)以目視(或量具)方法檢視容器外觀，有下列情形之一者，為不合格，並予銷毀：</u></p> <p><u>①鋼裙腐蝕變形，損傷顯著且無法直立者。</u></p> <p><u>②容器本體底端與鋼裙底面間之底面空隙(將容器直立於水平面時容器本體底端與水平面之空隙距離)未符合下列規定者：</u></p> <p><u>A、二公斤、四公斤、十公斤裝容器：8mm 以上。</u></p> <p><u>B、十六公斤、十八公斤、二十公斤、五十公斤裝容器：10mm 以上。</u></p> <p><u>③容器表面局部或全部受到火焰或電弧灼傷者。</u></p> <p><u>④有深度 0.8mm 以上之傷痕、腐蝕或凹痕者。</u></p> <p><u>⑤護圈顯著變形與容器軸心顯著歪斜者。</u></p> <p><u>⑥容器軸心顯著歪斜者。</u></p> <p><u>⑦護圈與鋼裙標示之製造年份不一致者。</u></p> <p><u>2、殘留氣體回收：</u></p> <p><u>採用殘氣回收機將剩餘在容器內之氣體回收，並設防制污染設備。</u></p> <p><u>3、容器閥再檢驗：</u></p> <p><u>(1)外表檢驗：</u></p>	
--	---	--

	<p><u>將容器閥自液化石油氣容器卸下後進行檢驗，有下列情形之一者，為不合格，應予壓毀：</u></p> <p>①<u>目視檢查外表本體，有腐蝕、裂疵、變形、傷痕、中心柱折彎、把手損壞、安全裝置變形及阻塞等異常現象，影響使用者。</u></p> <p>②<u>用放大鏡檢查各部公螺紋未保持完整者。</u></p> <p>③<u>用螺紋規範檢查各部公母螺紋，超過上限（NO GO）者。</u></p> <p><u>(2)動作性能檢驗：</u></p> <p><u>有下列情形之一者，為不合格，應予壓毀：</u></p> <p>①<u>將容器閥施以氣密試驗壓力以上之壓力，並以手動操作閥作全開、全閉動作時，有異常阻力、空轉或太多鬆隙現象者。</u></p> <p>②<u>目視檢查填函螺蓋對本體之栓緊程度，並以 750 至 800kg-cm 扭力（內容積在 5L 以下容器者則以 500 至 550kg-cm 扭力）於解鬆方向加於填函螺蓋，有鬆動現象者。</u></p> <p><u>(3)氣密試驗：</u></p> <p><u>有下列情形之一者，為不合格，應予壓毀：</u></p> <p>①<u>閥在全關閉狀態下由閥口基部施予 18.6kg/cm² 氣體壓力，保持 30 秒鐘後查看充填口及安全裝置部位，有洩漏情形者。</u></p> <p>②<u>填函螺蓋之漏氣將灌充口予以封閉（栓上盲蓋），並使閥在全開或</u></p>	
--	--	--

	<p><u>半開狀態下由閥口基部施予 18.6kg/ cm² 氣體壓力，保持 30 秒鐘後查看閥體函與填函螺蓋之間、填函蓋中心柱及安全裝置等處有漏氣情形者。</u></p> <p><u>(4)安全裝置動作試驗：</u></p> <p><u>將閥置於試驗臺上鎖緊後沉入水中或以發泡液注入安全裝置內，嗣以壓縮空氣或惰性氣體，由閥口基部慢慢加壓，於安全裝置開冒出氣泡時，讀壓力錶之壓力作為起噴壓力，再將壓力慢慢下降至氣泡消失時，讀壓力錶壓力作為停噴壓力。所得起噴壓力應在 20 至 24 kg/cm² 之間。有下列情形之一者為不合格，應予銷毀：</u></p> <p><u>① 停噴壓力未達起噴壓力之 0.8 倍者。</u></p> <p><u>② 起噴壓力逾耐壓試驗（30kg/ cm²）壓力之 0.8 倍者。</u></p> <p><u>③ 停噴壓力讀後檢查仍未停漏者。</u></p> <p><u>4、耐壓膨脹試驗：</u></p> <p><u>分為膨脹測定試驗及加壓試驗二種，其規定如下：</u></p> <p><u>(1)膨脹測定試驗：</u></p> <p><u>① 以受檢容器設計壓力之 5/3 以上壓力作膨脹測定試驗。</u></p> <p><u>② 使用水槽式試驗者，所用膨脹指示計精密度須在 1% 範圍以內。</u></p> <p><u>③ 使用同位式水位計試驗者，最小刻度為 0.1ml。</u></p> <p><u>④ 作本項膨脹測定試驗前，送驗容器不得先施予表一之耐壓試驗壓</u></p>	
--	--	--

力 90% 以上之壓力。

(2)加壓試驗時，將容器施以耐壓試驗壓力以上之壓力，保持 30 秒鐘以上，不得有洩漏或異常現象。本項加壓試驗前供試容器不得先施予表一所示耐壓試驗壓力 90%以上之壓力。

(3)耐壓試驗設備使用壓力指示計之最小刻度應為最高指示數值之 1%以下。

(4)施行本項試驗時，容器口基螺紋不得塗抹封合劑。

(5)膨脹測定試驗之試驗壓力，應按照表一規定設計壓力之 5/3 倍壓力試驗，使容器完全膨脹至休止為止，並維持 30 秒鐘以上且無異常膨脹後，查看壓力計及水位計之全膨脹量讀數，除去壓力，再檢視留存在容器內之永久膨脹量。

表一 設計壓力

項目 項次	灌裝之液化石油氣種類	耐壓試驗壓力	氣密試驗壓力
1	丙烯為主之液化石油氣，溫度48℃，壓力15.6kgf/cm ² 以上者	36 kgf/cm ²	21.6 kgf/cm ²
2	丙烷為主之液化石油氣，溫度48℃，壓力9kgf/cm ² 以上未達15.6kgf/cm ² 者	30.0 kgf/cm ²	18 kgf/cm ²
3	丁烷為主之液化石油氣，溫度48℃，壓力未達9kgf/cm ² 者	18 kgf/cm ²	10.8 kgf/cm ²

(6)施行耐壓膨脹試驗結果，應依照本基準二、(二)、8 之重量檢查規定辦理。(容器之永久膨脹

	<p>率等於永久膨脹量除以全膨脹量。)</p> <p>(7)進行容器耐壓試驗時，所加壓力未到達規定耐壓試驗壓力之 90%前，如有滲漏現象者，得停止試驗。</p> <p>(8)使用非水槽式耐壓試驗之永久膨脹量△V 依下式求得：</p> $\Delta V = (A - B) - [(A - B) + V] \frac{P}{1.033} \beta_t$ <p>V：容器之內容積 (cc)</p> <p>P：耐壓試驗壓力 (kgf/cm²)</p> <p>A：耐壓試驗壓力 P 時所壓進之量 (cc)，即量筒內之水位下降量。</p> <p>B：耐壓試驗壓力 P 時由水壓幫浦至容器進口間之連接管內所壓進之水量 (cc)，即對容器本身以外部分之壓進水量 (cc)。</p> <p>β_t：耐壓試驗時水溫 t℃之壓縮係數。(如表二)</p>											
	<p>表二 水之壓縮係數 β_t (依 Amagat 之規定)</p> <table><tr><th rowspan="2">溫度 ℃</th><th colspan="5">壓 縮 係 數 β_t</th></tr><tr><th>0~100 atm</th><th>100~200 atm</th><th>200~300 atm</th><th>100 atm</th><th>200 atm</th></tr></table>	溫度 ℃	壓 縮 係 數 β_t					0~100 atm	100~200 atm	200~300 atm	100 atm	200 atm
溫度 ℃	壓 縮 係 數 β_t											
	0~100 atm	100~200 atm	200~300 atm	100 atm	200 atm							

		0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000
0		51	492	480	502	486
1		506	488	477	497	483
2		502	484	474	493	479
3		499	481	471	490	476
4		496	477	468	487	473
5		493	474	465	484	470
6		491	472	463	482	468
7		489	469	460	479	465
8		487	466	459	477	462
9		485	464	455	475	460
10		483	462	453	473	458
11		481	459	451	470	455
12		479	457	449	468	453
13		477	455	447	466	451
14		476	453	445	465	449
15		474	451	443	463	447
16		473	449	441	461	445
17		472	447	439	460	443
18		470	446	437	458	442
19		469	444	435	457	440
20		468	442	434	455	438
21		467	441	432	454	437
22		466	440	431	453	436
23		465	439	429	452	434
24		464	438	428	451	433
25		463	437	427	450	432
26		462	437	426	450	432
27		461	436	425	449	431
28		460	436	424	448	430
29		459	435	423	447	429
30		458	435	422	447	429
31		457	434	421	446	428
32		456	434	420	445	427
33		456	433	419	445	426
34		455	433	418	444	426
35		454	432	417	443	425
36		453	432	416	443	424
37		452	431	416	442	424
38		451	431	415	441	423
39		450	430	415	440	423
40		449	429	414	439	422

(9)完成耐壓膨脹試驗後，應將容器內水份瀝乾。

5、除鏽作業：

應使用粒珠噴擊（shot blast）除去容器外表鐵鏽及油漆，如未能完全清除時應作第二次噴擊。

6、第二次外觀檢查：

使用量測深度器具測量，有下列情形之一者，為不合格，應予銷毀。

	<p><u>(1)割傷或銼傷等痕跡：</u></p> <p><u>①傷痕長度未達 75mm 而傷部最深在 0.8mm 以上者。</u></p> <p><u>②傷痕長度在 75mm 以上且傷部最深在 0.4mm 以上者。</u></p> <p><u>③傷痕深度達 0.4mm，且傷痕尖銳者。</u></p> <p><u>(2)腐蝕：</u></p> <p><u>①圓孔狀腐蝕分散在表面且其最深部分在 1.00mm 以上者。</u></p> <p><u>②圓孔狀腐蝕之分佈面積佔容器表面積 4 分之 1 以上，且最深部分在 0.7mm 以上者。</u></p> <p><u>③線狀腐蝕一處長度未達 75mm，而最深部分在 1.00mm 以上者。</u></p> <p><u>④線狀腐蝕一處長度 75mm 以上，且最深部分在 0.8mm 以上者。</u></p> <p><u>⑤線狀腐蝕二處長度未達 75mm，而最深部分在 0.7mm 以上者。</u></p> <p><u>⑥線狀腐蝕二處長度 75mm 以上，且最深部分在 0.5mm 以上者。</u></p> <p><u>(3)凹痕：</u></p> <p><u>①熔接部分及沿熔接縫處發生之凹傷其深度超過 6mm 且深度應為容器同一處凹進部分垂直投射至表面所形成之範圍平均直徑 1/10 以上者。</u></p> <p><u>②其他非熔接部位之凹痕深度超過 10mm 以上者。</u></p> <p><u>(4)口基變形：</u></p> <p><u>①口基之變形，嚴重傾斜致無法將容器裝入水槽實施耐壓膨脹試驗。</u></p>	
--	--	--

	<p><u>②因口基之螺紋變形，致容器閥裝上後有效螺牙數在 7 牙以下者。</u></p> <p><u>7、內部檢查：</u></p> <p><u>使用內視照明設備檢視容器內部，其有下列情形之一者，為不合格，應予銷毀：</u></p> <p><u>(1)內部有龜裂、傷痕、剝落現象者。</u></p> <p><u>(2)腐蝕深度在 0.5mm 以上局部腐蝕分散者。</u></p> <p><u>8、重量檢查：</u></p> <p><u>容器淨重應包括護圈、鋼裙（不含容器閥），重量檢查時應使用電腦自動登錄方式，將容器淨重除以容器個別認可檢驗完成時所得之值，有下列情形之一者，為不合格，應予銷毀：</u></p> <p><u>(1)在 95%以上者，其於耐壓試驗所測得之永久膨脹率逾 10%者。</u></p> <p><u>(2)在 90%以上未達 95%者，其於耐壓試驗所測得之永久膨脹率逾 6 %者。</u></p> <p><u>(3)在 90%以下者。</u></p> <p><u>9、打刻鋼印：</u></p> <p><u>容器肩部原始資料模糊者，應重新打刻使易於辨識。</u></p> <p><u>10、油漆塗裝：</u></p> <p><u>(1)檢驗合格容器表面應漆成灰色，並以紅漆直寫充填內容物名稱。但容器外徑大於容器總長 2/3 以上者得橫寫。</u></p> <p><u>(2)容器表面規定之紅字，其邊長不得小於 3cm。</u></p> <p><u>11、容器(閥)壓毀：</u></p> <p><u>(1)容器壓毀程度應超過容器外徑 1/3 倍以上。</u></p> <p><u>(2)容器閥壓毀程度應使其充填口無法接合。</u></p>	
--	---	--

三、容器檢驗期限依出廠耐壓試驗

日期計算瓶齡，規定如下：

(一)出廠耐壓試驗日期為九十四年二月二十八日以前者，依下表推算其下次檢驗日期。

50公斤 裝容器	瓶齡	未滿8年		8年以上 未滿19年		19年以上 未滿20年		20年以上未 滿40年		40年 以上					
	下次檢驗 年限	4年		3年		2年		1年		6個月					
16、18、 20公斤 裝容器	瓶齡	未滿9年		9年以上 未滿10年		10年以上 未滿18年		18年以上 未滿19年		19年以上 未滿40年		40年 以上			
	下次檢驗 年限	5年		4年		3年		2年		1年		6個月			
2、4、10公斤 裝容器	瓶齡	未滿14年		14年以上 未滿15年		15年以上 未滿16年		16年以上 未滿17年		17年以上 未滿18年		18年以上 未滿40年		40年 以上	
	下次檢驗 年限	6年		5年		4年		3年		2年		1年		6個月	

(二)出廠耐壓試驗日期為九十四年三月一日以後，瓶齡在二十年以內者，每五年檢驗一次，超過二十年且未滿四十年者，每二年檢驗一次，四十年以上者，每半年檢驗一次。

四、容器定期檢驗程序如下：

- (一)第一次外觀檢查。
- (二)殘留氣體回收。
- (三)耐壓膨脹試驗。
- (四)除鏽作業。
- (五)第二次外觀檢查。
- (六)內部檢查。

- 一、本點自現行第二點第一款移列。
- 二、明訂容器檢驗期限。

三、因本署自九十四年三月一日起承接新容器認可，其認可基準係參照日本容器製作規格，明訂容器材質強度，且容器製作後需通過個別認可，故其檢驗年限爰參考日本「容器保安規則」第24條規定，予以放寬。

四、九十四年二月二十八日前容器係經濟部標準檢驗局認可，檢驗年限仍依當時規定，爰於本點第一款明定。

五、第二款規定九十四年三月一日以後出廠之容器檢驗期限，於出廠後第五、十、十五、二十、二十二、二十四、二十六、二十八年（依此類推）實施定期檢驗，另為確保公共安全，四十年以上容器檢驗年限修正為每半年檢驗一次。

- 一、本點新增。
- 二、明確容器定期檢驗項目及順序。

<p>(七) 重量檢查。</p> <p>(八) 打刻鋼印。</p> <p>(九) 油漆塗裝。</p> <p>(十) 抽真空。</p> <p>(十一) 容器實重(含閥)量測</p> <p>(十二) 容器壓毀。</p>		
<p><u>五、第一次外觀檢查方式如下：</u></p> <p>(一) 容器於檢驗前，應清除乾淨外部之污泥、油污、鐵鏽等雜質。</p> <p>(二) 以目視(或量具)方法檢視容器外觀，有下列情形之一者，為不合格，並予銷毀：</p> <p>1、鋼裙腐蝕變形、損傷顯著或無法直立者。</p> <p>2、容器本體底端與鋼裙底面間之底面空隙(將容器直立於水平面時容器本體底端與水平面之空隙距離)未符合下列規定者：</p> <p>(1) 二公斤、四公斤、十公斤裝容器：8mm 以上。</p> <p>(2) 十六公斤、十八公斤、二十公斤、五十公斤裝容器：10mm 以上。</p> <p>3、容器表面局部或全部受到火焰或電弧灼傷者。</p> <p>4、有深度 0.8mm 以上之傷痕、腐蝕或凹痕者。</p> <p>5、護圈顯著變形或容器軸心顯著歪斜者。</p> <p>6、容器經重新焊接或護圈與鋼裙標示之製造年份不一致者。</p>		<p>一、本點自現行第二點第二款第一目移列，文字酌作修正。</p> <p>二、修正第二款第五目文字。</p> <p>三、修正第二款第六目增加容器經重新焊接，避免改裝容器影響公共安全。</p>
<p><u>六、殘留氣體回收應以殘氣回收機將剩餘在容器內之氣體回收，並設防制污染設備。</u></p>		<p>本點自現行第二點第二款第二目移列，文字酌作修正。</p>

七、耐壓膨脹試驗分為膨脹測定試驗及加壓試驗二種，其規定如下：

(一) 膨脹測定試驗：

- 1、以受檢容器設計壓力之 $5/3$ 以上壓力作膨脹測定試驗。
- 2、使用水槽式試驗者，所用膨脹指示計精密度須在 1 % 範圍以內。
- 3、使用同位式水位計試驗者，最小刻度為 0.1ml。
- 4、作本項膨脹測定試驗前，送驗容器不得先施予表一之耐壓試驗壓力 90% 以上之壓力。

(二) 加壓試驗時，將容器施以耐壓試驗壓力以上之壓力，保持 30 秒鐘以上，不得有洩漏或異常現象。本項加壓試驗前供試容器不得先施予表一所示耐壓試驗壓力 90% 以上之壓力。

(三) 耐壓試驗設備使用壓力指示計之最小刻度應為最高指示數值之 1% 以下。

(四) 施行本項試驗時，容器口基螺紋不得塗抹封合劑。

(五) 膨脹測定試驗之試驗壓力，應按照表一規定設計壓力之 $5/3$ 倍壓力試驗，使容器完全膨脹至休止為止，並維持 30 秒鐘以上且無異常膨脹後，查看壓力計及水位計之全膨脹量讀數，除去壓力，再檢視留存在容器內之永久膨脹量。

表一 設計壓力

項目 項次	灌裝之液化石油氣種類	耐壓試驗壓力	氣密試驗壓力
1	丙烷為主之液化石油氣，溫度 48°C ，壓力 9kgf/cm^2 以上未	30.0kgf/cm^2	18kgf/cm^2

一、本點自現行第二點第二款第四目移列。

二、因液化石油氣種類及成分僅有丙、丁烷，爰刪除表一第一項。

	15.6kgf/cm ² 者				
2	丁烷為主之液 化石油氣，溫 度48℃，壓力 未達9kgf/cm ² 者	18 kgf/cm ²	10.8 kgf/cm ²		

(六) 施行耐壓膨脹試驗結果，應依照本基準第十點之重量檢查規定辦理。(容器之永久膨脹率等於永久膨脹量除以全膨脹量。)

(七) 進行容器耐壓試驗時，所加壓力未到達規定耐壓試驗壓力之90%前，如有滲漏現象者，得停止試驗。

(八) 使用非水槽式耐壓試驗之永久膨脹量 ΔV 依下式求得：

$$\Delta V = (A - B) - [(A - B) + V] \frac{P}{1.033} \beta_t$$

V：容器之內容積(cc)

P：耐壓試驗壓力(kgf/cm²)

A：耐壓試驗壓力P時所壓進之量(cc)，即量筒內之水位下降量。

B：耐壓試驗壓力P時由水壓幫浦至容器進口間之連接管內所壓進之水量(cc)，即對容器本身以外部分之壓進水量(cc)。

β_t ：耐壓試驗時水溫 t℃之壓縮係數。(如表二)

表二 水之壓縮係數 β_t (依 Amagat 之規定)

溫度 ℃	壓 縮 係 數 β_t				
	0~100 atm	100~200 atm	200~300 atm	100 atm	200 atm

	0	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000		
	1	51	492	480	502	486		
	2	506	488	477	497	483		
	3	502	484	474	493	479		
	4	499	481	471	490	476		
	5	496	477	468	487	473		
	6	493	474	465	484	470		
	7	491	472	463	482	468		
	8	489	469	460	479	465		
	9	487	466	459	477	462		
	10	485	464	455	475	460		
	11	483	462	453	473	458		
	12	481	459	451	470	455		
	13	479	457	449	468	453		
	14	477	455	447	466	451		
	15	476	453	445	465	449		
	16	474	451	443	463	447		
	17	473	449	441	461	445		
	18	472	447	439	460	443		
	19	470	446	437	458	442		
	20	469	444	435	457	440		
	21	468	442	434	455	438		
	22	467	441	432	454	437		
	23	466	440	431	453	436		
	24	465	439	429	452	434		
	25	464	438	428	451	433		
	26	463	437	427	450	432		
	27	462	437	426	450	432		
	28	461	436	425	449	431		
	29	460	436	424	448	430		
	30	459	435	423	447	429		
	31	458	435	422	447	429		
	32	457	434	421	446	428		
	33	456	434	420	445	427		
	34	456	433	419	445	426		
	35	455	433	418	444	426		
	36	454	432	417	443	425		
	37	453	432	416	443	424		
	38	452	431	416	442	424		
	39	451	431	415	441	423		
	40	450	430	415	440	423		
		449	429	414	439	422		
<u>(九)</u> 完成耐壓膨脹試驗後，應將容器內水份瀝乾。								
<u>八、</u> 除鏽作業應使用粒珠噴擊 (shot blast) 除去容器外表鐵鏽及油漆，如未能完全清除時應作第二次噴擊。								本點自現行第二點第二款第五目移列。
<u>九、</u> 第二次外觀檢查應使用量測深度器具測量，有下列情形之一者，為不合格，應予銷毀。 <u>(一)</u> 割傷或銼傷等痕跡： <u>(1)</u> 傷痕長度未達 75mm 而傷部最深在 0.8mm 以上者。								一、本點自現行第二點第二款第六目移列，文字酌作修正。 二、修正第二款第二目表面積四分之

<p>(2) 傷痕長度在 75mm 以上且傷部最深在 0.4mm 以上者。</p> <p>(3) 傷痕深度達 0.4mm，且傷痕尖銳者。</p> <p>(二) 腐蝕：</p> <p>(1) 圓孔狀腐蝕分散在表面且其最深部分在 1.00mm 以上者。</p> <p>(2) 圓孔狀腐蝕之分佈面積佔容器表面積 <u>25%</u> 以上，且最深部分在 0.7mm 以上者。</p> <p>(3) 線狀腐蝕一處長度未達 75mm，而最深部分在 1.00mm 以上者。</p> <p>(4) 線狀腐蝕一處長度 75mm 以上，且最深部分在 0.8mm 以上者。</p> <p>(5) 線狀腐蝕二處長度未達 75mm，而最深部分在 0.7mm 以上者。</p> <p>(6) 線狀腐蝕二處長度 75mm 以上，且最深部分在 0.5mm 以上者。</p> <p>(三) 凹痕：</p> <p>(1) 熔接部分及沿熔接縫處發生之凹傷其深度超過 6mm 且深度應為容器同一處凹進部分垂直投射至表面所形成之範圍平均直徑 1/10 以上者。</p> <p>(2) 其他非熔接部位之凹痕深度超過 10mm 以上者。</p> <p>(四) 口基變形：</p> <p>(1) 口基之變形，嚴重傾斜致無法將容器裝入水槽實施耐壓膨脹試驗。</p> <p>(2) 因口基之螺紋變形，致容器閥裝上後有效螺牙數在 7 牙以下者。</p>		<p>一為百分之二十五。</p>
--	--	------------------

<p><u>十、內部檢查應使用內視照明設備</u> 檢視容器內部，其有下列情形之一者，為不合格，應予銷毀： <u>(一)</u>內部有龜裂、傷痕、剝落現象者。 <u>(二)</u>腐蝕深度在 0.5mm 以上局部腐蝕分散者。</p>		<p>本點自現行第二點第二款第七目移列，文字酌作修正。</p>
<p><u>十一、重量檢查時應使用電腦自動登錄方式，將容器淨重（含護圈、鋼裙，不含容器閥）除以容器個別認可檢驗完成時所得之值，有下列情形之一者，為不合格，應予銷毀：</u> <u>(一)</u>在 95%以上者，其於耐壓試驗所測得之永久膨脹率逾 10 %者。 <u>(二)</u>在 90%以上未達 95%者，其於耐壓試驗所測得之永久膨脹率逾 6 %者。 <u>(三)</u>未達 90%者。</p>		<p>一、本點自現行第二點第二款第八目移列，文字酌作修正。 二、第三款修正為「未達 90%者」以為明確。</p>
<p><u>十二、容器肩部原始資料模糊者，應重新打刻鋼印使易於辨識。</u></p>		<p>本點自現行第二點第二款第九目移列，文字酌作修正。</p>
<p><u>十三、經檢驗合格容器應以油漆塗裝，其塗裝方式如下：</u> <u>(一)</u>檢驗合格容器表面應漆成灰色，並以紅漆直寫充填內容物名稱。但容器外徑大於容器總長 2/3 以上者，得採橫寫。 <u>(二)</u>容器表面規定之紅字，其邊長不得小於 3cm。</p>		<p>本點自現行第二點第二款第十目移列，文字酌作修正。</p>
<p><u>十四、容器於裝閥後應以抽真空機將容器內部壓力抽至負 0.5 kgf/cm² (38cmHg) 以下，達負壓狀態且保持 30 秒。</u></p>		<p>一、<u>本點新增。</u> 二、確保容器閥回裝密合程度，提高灌裝安全，爰規定抽真空程序。</p>
<p><u>十五、容器經塗裝及抽真空後，應以磅秤量測實際重量（含閥），依小數點下第二位數以四捨五入方式進位至小數點下第一位，並將重量登載於合格標示。</u></p>		<p>一、<u>本點新增。</u> 二、確保容器實重量測準確，避免灌裝重量產生誤差，爰規定容器實重量測程序。</p>

十六、容器經檢驗不合格者應予壓毀，壓毀程度應超過容器外徑1/3 倍以上。

一、本點自現行第二點第二款第十一目移列，文字酌作修正。
二、配合容器閥不再檢驗，爰刪除容器閥壓毀程度。

十七、容器檢驗合格附加合格標示（圖示如下），應符合下列規定：



(一) 字型：Antique Olive 字型。
(二) 雕刻字體：

- 1、「容器規格」、「容器號碼」、「檢驗場代號」、「出廠耐壓試驗日期」及「定期檢驗日期」欄位：字體為4mm(長)×2mm(寬)，採單刀刻。
- 2、「容器實重(含閥)」欄位：字體為5mm(長)×3mm(寬)，採雙刀刻。
- 3、「下次檢驗期限」欄位：字體為7.5mm(長)×3.5mm(寬)，採雙刀刻。

(三) 欄位尺寸：

- 1、「下次檢驗期限」及「容器規格」欄位：46mm(長)×9mm(寬)。
- 2、「年月日」及「容器實重」欄位：46mm(長)×17mm(寬)。
- 3、「容器號碼」、「檢驗場代號」、「出廠耐壓試驗日期」及「定期檢驗日期」欄位：46mm(長)×12mm(寬)。

三、容器檢驗合格附加合格標示（圖示如下），應符合下列規定：



(一) 字型：Antique Olive 字型。
(二) 雕刻字體：

- 1、「容器規格」、「容器號碼」、「檢驗場代號」、「出廠耐壓試驗日期」及「定期檢驗日期」欄位：字體為4mm(長)×2mm(寬)，採單刀刻。
- 2、「容器實重(含閥)」欄位：字體為5mm(長)×3mm(寬)，採雙刀刻。
- 3、「下次檢驗期限」欄位：字體為7.5mm(長)×3.5mm(寬)，採雙刀刻。

(三) 欄位尺寸：

- 1、「下次檢驗期限」及「容器規格」欄位：46mm(長)×9mm(寬)。
- 2、「年月日」及「容器實重」欄位：46mm(長)×17mm(寬)。
- 3、「容器號碼」、「檢驗場代號」、「出廠耐壓試驗日期」及「定期檢驗日期」欄位：46mm(長)×12mm(寬)。

<p>(四)警告標示及緊急處理方式之內容：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、放置於通風處，避免日曬。 2、應與爐具保持適當之距離。 3、瓦斯洩漏，立即關閉開關，勿操作任何電器。 4、拒絕使用逾期未檢驗瓦斯桶。 5、檢舉不法或緊急事故，請撥 119。 <p>(五)材質：鋁合金。</p>	<p>(四)警告標示及緊急處理方式之內容：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、放置於通風處，避免日曬。 2、應與爐具保持適當之距離。 3、瓦斯洩漏，立即關閉開關，勿操作任何電器。 4、拒絕使用逾期未檢驗瓦斯桶。 5、檢舉不法或緊急事故，請撥 119。 <p>(五)材質：鋁合金。</p>	
--	--	--