

九、第七點第二款所定個別認可實體抽樣檢驗，係就第七點申請個別認可之容器，依批次抽樣施以檢驗，批次、試驗方式、補正試驗及不合格處理規定如下：

(一) 批次之認定：

以同一材料於相同日期製造，具相同形狀、規格、外徑、厚度並經同時熱處理之容器，每300只為1批；不足300只，以

300只計。

(二) 個別認可試驗方式如下，並應循序進行：

1、廠內耐壓試驗：

每批抽取容器10只，於製造廠內依五、(九)進行耐壓試驗；如為進口商申請個別認可，應備置機組進行試驗。如申請個別認可批數達2批以上時，則第1批抽取容器10只，餘各批各抽取2只進行耐壓試驗，均須通過試驗。

2、抽取容器2只送本部或本部委託之專業機構辦理下列試驗：

(1)規格及構造檢查：依五、(二) 1.(1)及五、(二) 2.(1)進行試驗，容器2只均應與書面審查資料相符。

(2)外觀檢查：依五、(三)進行試驗，容器2只均應符合規定。經以上試驗後，應抽取1只實施非機械性能試驗(5至8小目)後，進行機械性能試驗(1至4小目)，另1只實施水壓爆破試驗(9小目)：

(1)母材抗拉強度試驗：依五、(四)對容器截取試片進行試驗，應符合規定。

(2)熔接縫彎曲試驗：依五、(五)對容器截取試片進行試驗，應符合規定。

(3)熔接部抗拉強度試驗：依五、(六)對容器截取試片進行試驗，應符合規定。

(4)放射線照相試驗：依五、(八)對容器進行試驗，應符合規定。

(5)耐壓試驗：依五、(九)對容器進行試驗，應符合規定。

(6)氣密試驗：依五、(十)對容器進行試驗，應符合規定。

(7)容器實測淨重試驗：依五、(十一)對容器進行試驗，應符合規定。

(8)內容積水重試驗：依五、(十二)對容器進行試驗，應符合規定。

(9)水壓爆破試驗：依五、(十三)對容器進行試驗，應符合規定。

3、未通過試驗者之處理：

(1) 針對規格及構造檢查、熔接縫彎曲試驗、熔接部抗拉強度試驗、水壓爆破試驗及放射線照相試驗不符規定者，得依九、(三)申請補正試驗，並以1次為限。

(2) 針對外觀檢查不符規定者，得依九、(三)申請補正試驗，並以2次為限。

(3) 上述規定以外之試驗項目未通過試驗，應全數視為不合格。

(三) 個別認可補正試驗：

1、補正試驗前如容器有修改情形，則容器應檢附重新實施熱處理之相關書面資料，並依九、(二)、1實施耐壓試驗，如有任1容器未通過試驗，則該批容器應全數視為不合格。

2、針對個別認可試驗時，外觀檢查項目不符規定者，試驗內容如下：

(1) 第1次補正試驗：抽樣數量及合格判定基準如表11：

表11 外觀檢查第1次補正試驗抽樣檢驗判定基準表

補正試驗數量	抽樣數	缺點類別		
		A	B	C
		Re	Re	Re
1-75	6	1	2	3
76-150	8	1	2	4
151-225	10	1	3	5
226-299	12	1	3	6

備註：

一、如有不良品，惟數目未達 Re（不合格判定之不良品數目下限）時，得申請第2次補正試驗。至不良品數目在 Re 以上者，則該批容器應全數視為不合格。

二、缺點類別：

(一) A(嚴重缺點)：係指有下列情形之一者：

1、容器及其配件有縫隙、鱗疊、腐蝕、裂紋、傷痕、皺紋、過熔低陷等損害性瑕疵。

2、於容器熔接縫兩側板邊任何1點測得之高低差度超過板厚之25%、熔接縫未覆蓋過兩側板面、或熔接縫形

狀為凹面型或低於板面。

- 3、焊道與母材之熔接熔合有疊層、咬邊、熔接突變；焊道表面及與焊道鄰近的母材表面應有裂紋、刮痕或氣孔、凹坑；焊道高度超過焊道寬度之25%。

(二) B(一般缺點)：係指有下列情形之一者：

- 1、鋼印資料未依本基準六之規定刻印，或有凹陷、重複刻印或模糊不清等情形。
- 2、容器直立時，中心偏斜超過3度。
- 3、護圈及鋼裙與端板之接合處，未分3處熔接。
- 4、容器規格未達50公斤者，其熔接處未達全周3/4以上；規格為50公斤者，未達全周2/5以上。
- 5、護圈之排水空隙未分2處、大小不一致、或未相互對稱。

(三) C(輕微缺點)：係指有下列情形之一者：

- 1、容器內部有熔渣、油污、或其他任何雜質。
- 2、容器未依第六點之規定塗裝，並標示內容物名稱。

(2)第2次補正試驗：抽樣數如表11，如有任1容器經判定為不良品，則該批容器應全數視為不合格。

- 3、針對個別認可試驗時，規格及構造檢查、熔接縫彎曲試驗、熔接部抗拉強度試驗及水壓爆破試驗項目不符規定者，抽取容器2只進行補正試驗；如仍有任1容器未通過試驗，則該批容器應全數視為不合格。
- 4、針對個別認可試驗時，放射線照相試驗項目不符規定者，抽取容器4只進行試驗；如仍有任1容器未通過試驗，則該批容器應全數視為不合格。