

表十 外觀檢查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，數目未達 Re（不合格判定之不良品數目下限）時，得申請第二次補正試驗。不良品數目在 Re 以上者，該批容器應全數視為不合格。

二、缺點類別：

（一）A(嚴重缺點)，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、於容器熔接縫二側板邊任何一點測得之高低差度超過板厚之25%、熔接縫未覆蓋過二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)，指有下列情形之一者：

- 1、鋼印資料未依第六條之規定刻印，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)，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、容器未依第六條之規定塗裝，並標示內容物名稱。