

**法規名稱：**液化石油氣容器定期檢驗標準

**修正日期：**民國 110 年 07 月 12 日

### **第 1 條**

本標準依消防法第十五條之四第一項規定訂定之。

### **第 2 條**

- 1 鋼製液化石油氣容器（以下簡稱鋼製容器）及複合材料液化石油氣容器（以下簡稱複合容器）辦理檢驗時，應附有個別認可合格標示或定期檢驗合格標示。
- 2 前項合格標示有滅失者，應向原合格標示核發機構申請核發合格標示滅失證明書，始得辦理檢驗。

### **第 3 條**

- 1 鋼製容器之定期檢驗期限依附表一及附表二規定辦理。
- 2 前項鋼製容器瓶齡屆滿三十年者，不再實施定期檢驗。

### **第 4 條**

鋼製容器之定期檢驗項目如下，並應循序進行：

- 一、第一次外觀檢查。
- 二、殘留氣體回收。
- 三、耐壓試驗。
- 四、除鏽作業。
- 五、第二次外觀檢查。
- 六、內部檢查。
- 七、重量檢查。

### **第 5 條**

- 1 鋼製容器定期檢驗方式，規定如下：
  - 一、第一次外觀檢查：應先將容器外部之污泥、油污、鐵鏽等雜質清除乾淨，並以目視（或量具）方法檢視容器外觀。
  - 二、殘留氣體回收：應先將原容器閥拆卸後，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。
  - 三、耐壓試驗，分為加壓試驗及膨脹測定試驗二種，得視容器設計擇一進行試驗，規定如下：
    - （一）加壓試驗：
      1. 加壓試驗前，容器應處於常溫常壓狀態。
      2. 將容器施以附表三所示耐壓試驗壓力以上之壓力，保持至少三十秒，不得有洩漏或異常現象。

(二) 膨脹測定試驗：

1. 施行試驗前，容器應處於常溫常壓狀態。
2. 將容器施以附表三所示耐壓試驗壓力以上之壓力施行試驗。
3. 使容器完全膨脹至休止為止，並保持至少三十秒且無異常膨脹後，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，並以永久膨脹量除以全膨脹量得出容器之永久膨脹率。
4. 採水槽式試驗者，所用膨脹指示計精密度應在百分之一範圍以內，採同位式水位計試驗者，最小刻度為零點一毫升；採非水槽式耐壓試驗之永久膨脹量 $\Delta V$  依下列公式求得：

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

V：容器之內容積（毫升）

P：耐壓試驗壓力（公斤力每平方公分【以下稱 kgf/cm<sup>2</sup>】）

A：耐壓試驗壓力 P 時所壓進之量（毫升），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（毫升），即對容器本身以外部分之壓進水量（毫升）。

$\beta t$ ：耐壓試驗時水溫攝氏 t 度之壓縮係數。（如附表四）

四、除鏽作業：使用粒珠噴擊（shot blast）除去容器外表鐵鏽及油漆；未能完全清除，應作第二次噴擊至完全清除。

五、第二次外觀檢查：使用量測深度器具測量。

六、內部檢查：使用內視照明設備檢視容器內部。

七、重量檢查：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淨重所得之值。

3 進行前項第三款耐壓試驗時，並應符合下列規定：

一、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百分之一以下。

二、容器口基螺紋不得塗抹封合劑。

三、所加壓力未到達附表三規定試驗壓力之百分之九十前，有滲漏現象者，應即停止並重新試驗。

四、試驗完成後，應將容器內水份瀝乾。

## 第 6 條

鋼製容器經定期檢驗判定合格後，應循序進行下列程序：

一、打刻鋼印：容器局部或護圈原始資料模糊者，應重新打刻鋼印使易於辨識。

二、油漆塗裝：

（一）容器表面應漆成灰色，並以紅漆直寫充填內容物名稱。容器外徑大於其總長三分之二以上

者，得採橫寫方式。

(二) 容器表面規定之紅字，其邊長不得小於三十毫米。

三、容器閥於每次定期檢驗時應更換新品。

四、抽真空：容器於裝閥後應以抽真空機將其內部壓力抽至三百八十毫米汞柱（以下稱 mmHg）以下，達負壓狀態且保持三十秒，不得有洩漏或異常現象。

五、實重（含閥）量測：以磅秤量測容器實際重量（含閥，單位：公斤）至小數點下第二位數，並將重量登載於合格標示。

六、製作合格標示：合格標示之資料應依據原容器瓶肩或護圈上之標示據實登載，其瓶肩或護圈標示模糊不清者，參考原合格標示登載資料製作。

七、附加合格標示：以不易脫落之方式，將合格標示附加於容器護圈內側之明顯易見處。

## 第 7 條

鋼製容器合格標示，其應載事項及規格規定如下（如圖一）：

一、字型：Antique Olive 字型。

二、雕刻字體：

(一)「容器規格」、「容器號碼」、「檢驗機構代號」、「出廠耐壓試驗日期」及「定期檢驗日期」欄位：字體為四毫米（長）乘以二毫米（寬），採單刀刻或同等效果之雷射燒結雕刻。

(二)「容器實重（含閥）」欄位：字體為五毫米（長）乘以三毫米（寬），採雙刀刻或同等效果之雷射燒結雕刻。

三、欄位尺寸：

(一)「下次檢驗期限」及「容器規格」欄位：四十六毫米（長）乘以九毫米（寬）。

(二)「年月日」及「容器實重」欄位：四十六毫米（長）乘以十七毫米（寬）。

(三)「容器號碼」、「檢驗機構代號」、「出廠耐壓試驗日期」及「定期檢驗日期」欄位：四十六毫米（長）乘以十二毫米（寬）。

四、警告標示及緊急處理方式之內容：

(一) 放置於室外通風處，避免日曬。

(二) 應與爐具保持適當之距離。

(三) 瓦斯洩漏，立即關閉開關，勿操作任何電器。

(四) 拒絕使用逾期未檢驗瓦斯桶。

(五) 檢舉不法或緊急事故，請撥一一九。

五、材質：鋁合金。

六、防偽設計：應先報請中央主管機關核定。

## 第 8 條

1 鋼製容器實施定期檢驗，有下列情形之一者，判定為不合格：

一、第一次外觀檢查時，有下列情形之一：



- (一) 鋼裙腐蝕變形、顯著損傷或無法直立。
- (二) 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）不符合下列規定：
  - 1. 十公斤裝以下之容器：八毫米以上。
  - 2. 超過十公斤裝，五十公斤裝以下之容器：十毫米以上。
- (三) 表面局部或全部受到火焰或電弧灼傷。
- (四) 有深度零點八毫米以上之傷痕、腐蝕。
- (五) 熔接部位之凹痕深度達零點八毫米以上或非熔接部位之凹痕深度達十二毫米以上。
- (六) 護圈顯著變形或容器軸心顯著歪斜。
- (七) 經重新焊接或護圈與鋼裙標示之製造年份不一致。

二、耐壓試驗時，有下列情形之一：

- (一) 液體洩漏或異常膨脹現象。
- (二) 永久膨脹率超過百分之十。

三、第二次外觀檢查時，有下列情形之一：

(一) 割傷或銼傷等痕跡：

- 1. 傷痕長度未達七十五毫米，且傷部最深在零點八毫米以上。
- 2. 傷痕長度在七十五毫米以上，且傷部最深在零點四毫米以上。
- 3. 傷痕深度達零點四毫米，且傷痕尖銳。

(二) 腐蝕：

- 1. 圓孔狀腐蝕分散在表面，且其最深部分在一毫米以上。
- 2. 圓孔狀腐蝕之分布面積占表面積百分之二十五以上，且最深部分在零點七毫米以上。
- 3. 線狀腐蝕一處長度未達七十五毫米，且最深部分在一毫米以上。
- 4. 線狀腐蝕一處長度在七十五毫米以上，且最深部分在零點八毫米以上。
- 5. 線狀腐蝕二處長度未達七十五毫米，且最深部分在零點七毫米以上。
- 6. 線狀腐蝕二處長度在七十五毫米以上，且最深部分在零點五毫米以上。

(三) 凹痕：

- 1. 熔接部分及沿熔接縫處發生之凹傷其深度超過六毫米，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十分之一以上。
- 2. 其他非熔接部位之凹痕深度超過十毫米。

(四) 口基變形：

- 1. 口基之變形，嚴重傾斜致無法將容器裝入水槽施行耐壓試驗。
- 2. 因口基之螺紋變形，致容器閥裝上後有效螺牙數在七牙以下。

四、內部檢查時，有下列情形之一：

- (一) 內部有龜裂、傷痕、剝落現象。
- (二) 腐蝕深度在零點五毫米以上局部腐蝕分散。

五、重量檢查時，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淨重所得之值，有下列情形之一：

- （一）在百分之九十五以上者，其於耐壓試驗所測得之永久膨脹率逾百分之十。
- （二）在百分之九十以上未達百分之九十五者，其於耐壓試驗所測得之永久膨脹率逾百分之六。
- （三）未達百分之九十者。

- 2 鋼製容器依第六條第四款規定進行抽真空程序時，無法排除洩漏或異常現象者，視為容器不合格。

## 第 9 條

鋼製容器之容器閥拆卸後應予壓毀或破壞灌裝口。

## 第 10 條

- 1 複合容器應每五年辦理定期檢驗。其下次檢驗期限，自前次檢驗日期之次日起算。
- 2 前項複合容器瓶齡屆滿二十年者，不再實施定期檢驗。

## 第 11 條

複合容器之定期檢驗項目如下，並應循序進行：

- 一、殘留氣體回收。
- 二、拆卸容器閥。
- 三、外觀檢查。
- 四、內部檢查。
- 五、耐壓試驗。
- 六、螺紋檢查。
- 七、洩漏試驗。

## 第 12 條

- 1 複合容器定期檢驗方式，規定如下：
  - 一、殘留氣體回收：以殘氣回收機將剩餘在容器內之氣體回收，回收絕對壓力不得小於六百 mmHg。
  - 二、拆卸容器閥：
    - （一）不得以超過七 kgf/cm<sup>2</sup> 之力量固定容器。
    - （二）拆卸容器閥扭力不得超過一百八十牛頓米（以下稱 N·m）。
  - 三、外觀檢查：應先將容器外部之污泥、油污等雜質清除乾淨，並以目視（或量具）方法檢視容器外觀。
  - 四、內部檢查：使用強烈背光源照射內膽。
  - 五、耐壓試驗，分為加壓試驗及膨脹測定試驗二種，得視容器設計擇一進行試驗，試驗規定如下：

(一) 加壓試驗：

1. 加壓試驗前，容器應處於常溫常壓狀態。
2. 將容器施以附表三所示耐壓試驗壓力以上之壓力，保持至少三十秒，不得有洩漏或異常現象。

(二) 膨脹測定試驗：

1. 施行試驗前，容器應處於常溫常壓狀態。
2. 將容器施以附表三所示耐壓試驗壓力以上之壓力進行試驗。
3. 使容器完全膨脹至休止為止，並保持至少三十秒且無異常膨脹後，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，並以永久膨脹量除以全膨脹量得出容器之永久膨脹率。
4. 採水槽式試驗者，所用膨脹指示計精密度應在百分之一範圍內，採同位式水位計試驗者，最小刻度為零點一毫升；採非水槽式膨脹測定試驗之永久膨脹量 $\Delta V$ 依下列公式求得：

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

V：容器之內容積（毫升）

P：耐壓試驗壓力（kgf/cm<sup>2</sup>）

A：耐壓試驗壓力 P 時所壓進之量（毫升），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（毫升），即對容器本身以外部分之壓進水量（毫升）。

$\beta t$ ：耐壓試驗時水溫攝氏 t 度之壓縮係數。（如附表四）

六、螺紋檢查：檢查內螺紋及其下方與內膽密封面是否有毛邊、裂紋或其他損傷。

七、洩漏試驗：容器依第三項安裝容器閥後，以空氣或氮氣填充至工作壓力二十 kgf/cm<sup>2</sup>，並以肥皂水等方式塗抹閥基座與內膽接合處，檢查是否有漏氣；有漏氣者，應更換 O 型環後再重新檢驗。

2 進行前項第五款耐壓試驗時，並應符合下列規定：

一、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百分之一以下。

二、容器口基螺紋不得塗抹封合劑。

三、所加壓力未到達附表三規定試驗壓力之百分之九十前，如有滲漏現象者，應即停止並重新試驗。

四、試驗完成後，應將容器內水份瀝乾。

3 進行第一項第六款螺紋檢查後，應實施乾燥、清理，並依下列方式重新安裝容器閥後，再依第一



項第七款實施洩漏試驗：

- 一、不得以超過七  $\text{kgf/cm}^2$  之力量固定容器。
- 二、以一百  $\text{N} \cdot \text{m}$ ，誤差值為增減二十  $\text{N} \cdot \text{m}$  之扭力鎖緊容器閥，並檢查是否完全鎖入。

### 第 13 條

複合容器經定期檢驗判定合格後，應循序進行下列程序：

- 一、容器閥於每次定期檢驗時應更換新品。
- 二、實重（含閥）量測：以磅秤量測複合容器實際重量（含閥，單位：公斤）至小數點下第二位數。
- 三、製作合格標示：合格標示之資料應依據原容器標示之容器資料據實登載，其標示模糊不清者，應參考原合格標示登載資料製作。
- 四、附加合格標示：以不易脫落之方式，將合格標示附加於容器護圈內側之明顯易見處。
- 五、標記下列事項：
  - （一）此容器僅能充填液化石油氣。
  - （二）於安裝或卸除容器閥時，應將容器閥基座夾緊固定。

### 第 14 條

複合容器合格標示，其應載事項及規格規定如下（如圖二）：

- 一、欄位尺寸：「下次檢驗期限」、「容器規格」、「年月日」、「容器實重」、「容器號碼」、「檢驗機構代號」、「出廠液壓試驗日期」及「定期檢驗日期」欄位為二十七點五毫米（長）乘以十毫米（寬）。
- 二、雕刻字體：
  - （一）「容器規格」、「容器號碼」、「出廠液壓試驗日期」及「定期檢驗日期」欄位：字體為四點五毫米（長）乘以二毫米（寬），採單刀刻或同等效果之雷射燒結雕刻。
  - （二）「容器實重（含閥）」欄位：字體為七毫米（長）乘以三毫米（寬），採雙刀刻或同等效果之雷射燒結雕刻。
  - （三）「檢驗機構代號」欄位：字體為四點五毫米（長）乘以三毫米（寬），採單刀刻或同等效果之雷射燒結雕刻。
  - （四）「下次檢驗期限」欄位：字體為六毫米（長）乘以二毫米（寬），採雙刀刻或同等效果之雷射燒結雕刻。
- 三、警告標示及緊急處理方式之內容：
  - （一）放置於室外通風處，避免日曬。
  - （二）應與爐具保持適當之距離。
  - （三）瓦斯洩漏，立即關閉開關，勿操作任何電器。
  - （四）拒絕使用逾期未檢驗瓦斯桶。
  - （五）檢舉不法或緊急事故，請撥一一九。

四、材質：聚對苯二甲酸乙二酯（PET）貼紙、金屬或經中央主管機關公告之其他同等以上材質。

五、防偽設計：應先報請中央主管機關核定。

### 第 15 條

複合容器實施定期檢驗，有下列情形之一者判定為不合格：

一、拆卸容器閥時，閥基座有位移情形。

二、外觀檢查時，發現有下列情形之一：

（一）複合材料有擦傷或割傷深度超過其厚度百分之十五。

（二）因擦傷導致保護外殼連同複合材料纖維受損面積超過二十平方毫米，或複合材料纖維受損面積超過二十平方毫米。

（三）因割傷或鑿孔導致複合材料纖維絲束斷裂。

（四）複合材料有剝離情形且其表層損傷大於容器表面積百分之三十。

（五）表面局部或全部受到火焰或電弧灼傷。

（六）保護外殼或複合材料受化學品損傷，呈溶解、沾黏或變色現象。

三、內部檢查時，發現有下列情形之一：

（一）內膽與複合材料剝離面積超過容器面積百分之五十。

（二）內膽有裂縫、孔洞、凹痕或無法移除之異物。

四、耐壓試驗時，發現有下列情形之一：

（一）以三十 kgf/cm<sup>2</sup>壓力保持至少三十秒，使容器完全膨脹至休止為止，有液體洩漏或異常膨脹現象。

（二）永久膨脹率超過百分之十。

五、螺紋檢查時，發現內螺紋及其下方與內膽密封面受損。

六、洩漏試驗時，發現無法排除漏氣情形。

### 第 16 條

複合容器之容器閥拆卸後應壓毀或破壞灌裝口。

### 第 17 條

- 1 鋼製容器或複合容器於檢驗前及檢驗後，應直立放置，避免倒置、橫倒、掉落、衝擊、擠壓、拉扯或堆疊放置。
- 2 檢驗前、檢驗合格與檢驗不合格之鋼製容器或複合容器，應分別放置。
- 3 鋼製容器或複合容器經判定不合格者，應於明顯處標記且放置於不合格區域，並於檢驗後七日內壓毀或鑽孔；鋼製容器壓毀度應超過容器外徑三分之一倍以上，複合容器應於二處以上鑽孔或壓毀至無法使用。

### 第 18 條



本標準施行前，經定期檢驗合格之鋼製容器或複合容器，於下次檢驗期限屆至前，其檢驗結果繼續有效。

#### **第 19 條**

本標準施行日期，由中央主管機關定之。