

法規名稱：(廢)鍋爐及壓力容器製造設施標準

廢止日期：民國 85 年 05 月 15 日

第 1 條

本標準依勞工安全衛生法第五條規定訂定之。

第 2 條

鍋爐或第一種壓力容器之製造人或修改人對鍋爐或第一種壓力容器之新造、修改時，應於新造、修改前，就其設施向當地檢查機構申請檢查，未經檢查合格者，不得製造或修改。但左列型式之鍋爐或第一種壓力容器與該製造人曾經製造、修改之鍋爐或第一種壓力容器之型式相同，其設施經檢查機構檢查合格者，不在此限：

一、鍋爐：

- (一) 水管式鍋爐。
- (二) 圓筒型鍋爐（豎型鍋爐、煙管鍋爐、爐筒鍋爐、爐筒煙管鍋爐）。
- (三) 熱水鍋爐。
- (四) 熱媒鍋爐。
- (五) 鑄鐵鍋爐。

二、第一種壓力容器：

- (一) 圓筒型（含圓錐體型或球體型）。
- (二) 角型。
- (三) 夾套型。
- (四) 多管型（含U字管型、螺旋管型或蛇管型）。
- (五) 多卷層型（含隔板型）。

前項但書所稱型式相同，係指胴體、端板、管板或其他受壓力部分所用之材料相同且熔接施工法確認試驗方法之熔接條件相同。

第一項修改係指以廢用鍋爐或第一種壓力容器擬恢復使用時，其胴體或集管器三分之一以上或端板、管板、爐筒、火室之全部修改。

第 3 條

鋼製鍋爐及鋼製第一種壓力容器之製造設施如左：

一、以鉚釘製造者：

(一) 製造設備：

彎板機、空氣壓縮機、衝床(製造鍋爐或第一種壓力容器之最高使



用壓力在 $7 \text{ kg} / \text{cm}^2$ 以下者除外)、鉚釘錘、斂縫錘。

- (二) 檢查設備：水壓試驗設備。
- (三) 施工者資格：設有從事製造鍋爐或第一種壓力容器之鉚接工作三年以上經驗者。
- (四) 施工負責人資格：
大專以上院校相關科系畢業或取得相關技師資格並從事鍋爐、壓力容器之設計、製造或檢查二年以上經驗者，或高級工職學校相關科組畢業並從事鍋爐、壓力容器之設計、製造或檢查五年以上經驗者，或從事鍋爐、壓力容器之設計、製造或檢查八年以上經驗者。

二、以熔接製造者：

- (一) 製造設備：
彎板機、熔接機、衝床（製造鍋爐或第一種壓力容器之最高使用壓力在 $7 \text{ kg} / \text{cm}^2$ 以下者除外）、退火爐（依構造標準不需退火者除外）。
- (二) 檢查設備：
萬能試驗機、水壓試驗設備、放射線檢查設備。
- (三) 施工者資格：
具有熔接技術士資格者。
- (四) 施工負責人資格：具有前款第四目規定之資格者。

三、實施部分熔接或修改者：

- (一) 製造設備：
彎板機、衝床（鍋爐或第一種壓力容器之最高使用壓力 $7 \text{ kg} / \text{cm}^2$ 以下者除外）、空氣壓縮機、斂縫錘、熔接機。
- (二) 檢查設備：
水壓試驗設備、萬能試驗機、放射線檢查設備。
- (三) 施工者資格：
以鉚接製造修改者應具有從事製造鍋爐或壓力容器之鉚接工作三年以上之經驗者，而以熔接製造修改者應具有熔接技術士資格。
- (四) 施工負責人資格：具有第一款第四目規定之資格者。
合於左列各款規定者，得認定已具有前項各款規定之設備：
 - 1 對前項第一款規定之製造、檢查設備，如能隨時利用或與其他事業單位共同設置衝床者。
 - 2 對前項第二款及第三款規定之製造、檢查設備，如能隨時利用或與其他事業單位共同設置衝床、萬能試驗機、放射線檢查設備或退火爐，經檢查機構認可者。

第 4 條

貫流式鍋爐之製造設施如左：

- 一、置有胴體內徑超過三百公厘之汽水分離器之貫流鍋爐，依前條第一項第二款之規定。
- 二、置有胴體內徑在三百公厘以下之汽水分離器之貫流鍋爐。
 - (一) 製造設備：
彎管裝置及熔接機。
 - (二) 檢查設備：
水壓試驗設備。
 - (三) 施工者資格：
具有熔接技術士資格者。
 - (四) 施工負責人資格：
具有前條第一項第一款第四目規定之資格者。

第 5 條

以整塊材料挖製之第一種壓力容器之製造設施如左：

- 一、製造設備：挖製裝置。
- 二、檢查設備：水壓試驗設備。
- 三、施工者資格：具有挖製工作二年以上經驗者。
- 四、施工負責人資格：
大專以上院校相關科系畢業或取得相關技師資格並從事鍋爐、壓力容器之設計、製造或檢查一年以上經驗者，或高級工職學校相關科組畢業並從事鍋爐、壓力容器之設計、製造或檢查二年以上經驗者，或從事鍋爐、壓力容器之設計、製造或檢查五年以上經驗者。

第 6 條

鑄鐵鍋爐或鑄鐵之第一種壓力容器之製造設施除另設鑄造品檢查單位外應依左列規定。

- 一、製造設備：鑄造設備。
- 二、檢查設備：水壓試驗設備。
- 三、施工者資格：具有從事製造鑄鐵鍋爐或第一種壓力容器鑄造工作三年以上之經驗者。
- 四、施工負責人資格：具有第三條第一項第一款第四目規定之資格者。

第 7 條

製造供作鍋爐或第一種壓力容器胴體用大直徑鋼管時，其製造設施，依第三條第一項第二款之規定。

第 8 條

胴體內徑在三百公厘以下之鍋爐或第一種壓力容器之圓周接合或僅安裝管板、凸緣之熔接，而其他部分不實施熔接者之製造設施如左：

- 一、製造設備：熔接機。
- 二、檢查設備：水壓試驗設備。
- 三、施工者資格：具有熔接技術士資格。
- 四、施工負責人資格：具有第三條第一項第一款第四目規定之資格者。

第 9 條

製造波浪型爐筒或伸縮接合之製造設施如左：

- 一、製造設備：彎板機、衝床或成型裝置、熔接機。
 - 二、檢查設備：水壓試驗設備、放射線檢查設備。但實施波浪型爐筒縱向接合之熔接者，得免設放射線檢查設備。
 - 三、施工者資格：具有熔接技術士資格者。
 - 四、施工負責人資格：具有第三條第一項第一款第四目規定之資格者。
- 對於前項設備能利用或與其他事業單位共同設置放射線檢查設備者，得認定已具有該項設備。

第 10 條

以熔接製造之鍋爐或第一種壓力容器應依壓力容器安全檢查暫用構造標準附錄三之規定先實施熔接施工法確認試驗。

前項試驗由製造人檢附熔接程序規範（如格式一），並由檢查員填具熔接程序資格檢定紀錄（如格式二）經檢查機構確認合格。

第 11 條

檢查員實施設施檢查時應填具設施檢查結果報告表（如格式三），經確認合格後，由檢查機構核發設施檢查合格證明（如格式四）。



第 12 條

儲存含毒性、可燃性氣體之第二種壓力容器之製造準用本標準之規定。

第 13 條

本標準發布施行前原已設置鍋爐及壓力容器製造設備之事業單位，應於本標準發布日起一年內依本標準之規定改正，逾期未改正者，不得製造或修改。

第 14 條

本標準自發布日施行。