附件十一

框式、平板式車輛裝載常壓液態非危險物品罐槽體之竣工檢驗紀錄表

合格證號碼：　　檢驗日期：　　年　　月　　日

事 業 單 位		罐槽體製造日期	中華民國　　年　　月　　日
罐 槽 體 型 式	□ 框式　　□ 平板式	罐槽體水容量	公升
罐 槽 體 序 號		罐槽體櫃數	櫃

一、檢　驗　基　準：

檢驗項目		檢　驗　基　準	檢驗結果	備　註
構造檢查 罐體	外　形	罐槽車之外形得為圓筒形、橢圓形或具有圓弧之箱形。		
	防　波　板	罐槽體之各櫃內部，依其長度裝應設防波板，各防波板間距不得大於 1.5 公尺，防波板之中央，設一直徑 30 公分以上之圓孔，上下兩端各設一直徑 20 公分以上之圓孔。		
	端板、隔板或防波板之加強	以槽型或角鋼加強之，每道二條；但防波板本身具有鼓形加強措施者免裝。		
	人　孔　及　蓋	以隔板所分隔之每一櫃頂部各設直徑 40 公分以上之圓孔或 30x40 公分以上之橢圓形人孔及蓋(此蓋上另裝有液體罐裝用之小蓋),人孔與人孔蓋間，墊以耐油墊片。		
	通　氣　閥	每一人孔蓋上裝設通氣閥一個。		
	罐　頂　護　板	罐頂人孔之兩側及前後兩端，設置圍成框型之護板，板厚 2mm 以上，高度 12 公分以上，並應高出人孔蓋及通氣閥。		
	罐 槽 體 之 固 定	框式：於框架前後左右四處以定位桿及 F 型插銷固定。平板式：於罐槽體腳座焊製固定座兩片，以 C 型固定器聯結卡車車台裝設之下固定座固定或比照框式之固定方式。		
	罐 槽 體 裝 車	裝置傾卸設備車輛及裝置罐槽體後整體車輛高度不得超過 3.5 公尺。		
排卸設備	排　卸　口	設於罐槽體左、右兩側、頂部、底部或後端，不得超過車邊。		
	排　卸　閥	設於排卸管之末端，應經 10kg/cm²，10 分鐘之水壓試驗合格，閥之開關方向及狀態標示清晰易識別。		
扶梯、腳架及把手		應設於罐槽體後端或右側，扶梯之寬度至少 30cm，梯階之距離不得大於 30cm。		
罐 體 縱 向、圓 周 接 縫 及 接 合 效 率		應用兩面焊對接式，焊接之表面須均勻適度，不應有不規則橫紋，或凹陷等現象，其接合效率不得小於液態罐金屬材料強度之 85%，且應以放射線作 20%以上熔接縫及 100%T 型縫之檢查。		
水壓或耐壓氣密試驗		罐槽體之水壓或耐壓氣密試驗，應於罐槽體整體裝置完成後，尚未油漆前施行，試驗之壓力不得低於 0.37kg/cm²，並持續 10 分鐘，未發生洩漏或壓力下降之情況。		
罐 槽 體 穩 固 試 驗		框式：罐槽體與車身定位處,定位桿及 F 型插銷應無銹蝕，並不至前後左右移動。 平板式：上、下固定座及固定器應無銹蝕，並應充份旋緊。		
標　示		罐槽體號碼 • 壓力試驗 • 裝載容量 • 製造日期之銘板製於罐槽體之腳座		

二、檢 驗 結 果 評 定：

1、□合格	合格有效期限：民國　　年　　月　　日止
2、□不合格	不合格原因：

檢驗主管簽章：　　檢驗人員簽章：