檢驗場所　附件九

《檢驗機構全銜》

框式、平板式車輛裝載常壓液態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**
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
罐槽體構造檢查	外	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，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材	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 30×40 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	每一人孔蓋上裝設一個，應具有排氣閥及真空進氣閥之作用，其有效噴出及進氣面積最少應 2.83　㎠以上，裝有鋼珠式防止液體溢流功能者，其排氣閥調整壓力最高為 0.07kg/㎠真空進氣閥調整壓力最大負壓 19mmHg；但如裝有彈簧式防止液體溢流功能者，則其排氣閥調整壓力為 0.2-0.24kg/㎠，真空進氣閥調整壓力最大負壓 19mmHg。		**具備通氣閥及安全閥兩項功能與規格者得僅裝置其中一項**
	安全閥	裝設於罐槽體氣體空間之適當位置每櫃一個，如各櫃以通氣管相通時，得以罐頂設置一個，其有效噴出面積最小應為 25.5　㎠以上（若油罐之容量低於 2000 公升，其有效噴出面積可減少為 15　㎠以上），其調整壓力為 0.2-0.24kg/㎠，並須具有槽體傾覆時防止液體溢流之功能。		
	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 2.3mm 以上，高度 12 公分以上，並應高出人孔蓋及通氣閥之最高點 5 公分。		
	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。		
排卸設備	緊急遮斷閥	設於罐槽體出口每櫃一付。(裝載強酸鹼類之罐槽體，得於罐槽體出口裝設耐酸鹼材質之塞閥或球閥替代)。		
	排卸閥	設於排卸管之末端，應經 10kg/㎠，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。		
	緊急遮斷閥啟閉拉桿	每一緊急遮斷閥設一拉桿，用以操縱緊急遮斷閥之開關，應設於排卸閥附近，並以適當方法與緊急遮斷閥連接。		
	緊急遮斷閥總開關拉桿	設於罐槽體後端或右側後方，以適當方法與各緊急遮斷閥連接，用以同時關閉全部緊急遮斷閥。		
防止駛離裝置		應符合 CNS 14402 Z1049 公路運輸槽車防止駛離裝置之標準。		
扶梯、腳架及把		應設於罐槽體後端或右側，扶梯之寬度至少 30cm，階梯之距離不得大於 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 縫型之檢查。		
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/㎠，並持續 10 分鐘，未發生洩漏或壓力下降之情況；至於排卸設備之水壓試驗，應於裝置前完成。		
安全閥試驗		安全閥應靈敏，其有效噴出面積最小應為 25.5　㎠以上，其調整壓力為 0.2-		
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 • 製造日期之銘版製於罐槽體之腳座		

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：