

第一種壓力容器清查實施計畫

發文機關：內政部

發文字號：內政部 69.01.28. 台內勞字第0714號函

發文日期：民國69年1月28日

- 一、目的：將臺灣地區現有之堪用第一種壓力容器全部納入管理，俾增進工業安全，並解除部分業主因疏忽造成之非法使用困擾，對生產設備作有效之運用。
- 二、清查對象：除於六十八年已取得勞工檢查機構核發之第一種壓力容器檢查合格證者外，下列情形均為本次清查之對象：
 - (一) 現有之第一種壓力容器無檢查合格證者。
 - (二) 業經核發檢查合格證，但已逾有效期日一年以上者。
 - (三) 合於重新檢查之規定，而未依程序辦理者。
- 三、受理範圍：為勞工安全衛生法第四條之各業：
 - (一) 礦業及土石採取業
 - (二) 製造業
 - (三) 營造業
 - (四) 水電、煤氣業
 - (五) 交通運輸業
 - (六) 其他經中央主管機關指定適用之事業
- 四、處理之例外：為配合都市計畫、公共安全衛生、公共安寧及公害等管理法規，前述各業中之無工廠設立（或登記）證者，其第一種壓力容器雖經檢查合格，仍僅製發檢查結果通知單，以便處理。（檢查結果通知單如附件一）
- 五、申報程序：自本計畫開始實施日起，依左列情形申報：
 - (一) 從未申請焊接檢查及構造檢查，亦未出售使用者，應由製造人檢具資料向當地勞工檢查機構提出申報。
 - (二) 已經安裝使用，但未辦竣工檢查或並焊接檢查及構造檢查均未辦理，由使用人或所有人檢具資料提出申報。
 - (三) 原有證明遺失損毀者由使用人或所有人向當地勞工檢查機構申請查案補發。
 - (四) 合於重新檢查規定之情形而未辦理者，以及其他未依規定程序檢查合格持有有效證明者，亦應依本計畫規定完成程序。
- 六、檢查作業：
 - (一) 鉚接製造者：依「第一種壓力容器安全檢查暫用構造標準」及「鍋爐及壓力容器安全規則」等有關規定，就其實際情形檢查認可。
 - (二) 焊接製造者：如經檢查其實際狀況良好，且原製造人設備完善，品管情形亦佳者（其條件如附件二），得酌予兼採資料審查方式認可之。
 - (三) 勞工檢查機構有案可稽者，依原有紀錄，並參照其實際狀況認定之。
 - (四) 其他情形依左列方式從嚴實施檢查後，綜合各項所得資料加以認定。
 1. 材料部份：以化學分析、火花試驗等方法決定其化學成份，並依有關資料對照判斷其材料規格及強度，如材料規格無法判明時，取其抗拉強度為 36kg/mm計算之。
 2. 焊接品質：
 - (1) 以放射線檢查、測厚檢查，並參照其修削情形實施焊縫檢查。
 - (2) 實施水壓試驗。

(3)綜合推定其接合效率(參照國家標準有關規定)如該材料品質有損害疑問時，以超音波檢查或其他適當方法推定之。

(4)其他檢查機構認為必要之檢查。

3.對於易生腐蝕位置，特別注意其損害情形。

4.安全裝置應完備並作性能試驗。

5.其他各部份(含基礎及支持件)狀況正常與否。

6.遇有必要時，得使其作「鍋爐及壓力容器安全規則」第五十九條之措施。

7.就上述資料綜合判斷其堪用與否，限制壓力及下次檢查時間等。

8.必要時並得以塗石灰乳水壓力試驗方法求其最高工作壓力。

9.上述清查認定標準得比照重新檢查辦理。

七、本項處理以程序補救為限，其實質安全條件須依下列從嚴處理：

(一)儲存致命毒質、大量可燃物、爆炸物等危險品之第一種壓力容器，應視其是否位於人口集中地區及其操作檢查等自辦之安全管理情形酌予處理改善後方得發給合格證。

(二)清查實施期間，如對適用標準、處理辦法等有疑義時，得另以專案方式解決之。

(三)一般性用途之第一種壓力容器，依其有關標準檢查處理。

八、經檢查或審查認定之第一種壓力容器，由檢查機構依重新檢查刻印發證，並紀錄於有關檢查資料。

九、實施期間：自六十九年三月一日至七十年六月三十日。

附件二

一、製造設備：

(一)鍋身板及端板滾軋設備。

(二)電焊設備，須能對焊縫品質作適當控制者。

(三)退火弛力設施。

(四)管工設備。

(五)重要檢驗儀表。

(六)X光或放射線檢查儀器。

(第一聯 存本會備查)

(第二聯 發給使用人收執)

(七)其他材料檢驗設備。

二、品管設施：

(一)材料檢驗訂有完善制度者。

(二)製程管理檢驗認真實施者。

(三)剔退制度及標準完善者。

(四)設有專責品管人員及組織者。

(五)各項品管紀錄完整者。