

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 | <input type="checkbox"/> 框式 <input type="checkbox"/> 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 | 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。 | |
| 掛卸設備 | 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/cm ² ，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/cm ² ，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、 <input type="checkbox"/> 合格 | 合格有效期限：民國 年 月 日止 | | |
| 2、 <input type="checkbox"/> 不合格 | 不合格原因： | | |

檢驗主管簽章：

檢驗人員簽章：