



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	
檢	體	造	槽	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(此蓋上另裝有液態罐裝用之小蓋),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：於罐槽體腳座焊接固定座兩片，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。		
查	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 10 kg/c m 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 0.37 kg/c m 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：