

中華民國 108 年 7 月 29 日
內政部令 內授消字第 1080822705 號

修正「液化石油氣容器檢驗場認可及管理要點」，自即日生效。

附修正「液化石油氣容器檢驗場認可及管理要點」

部 長 徐國勇

液化石油氣容器檢驗場認可及管理要點修正規定

- 一、為規範公共危險物品及可燃性高壓氣體製造儲存處理場所設置標準暨安全管理辦法第七十五條之一、第七十五條之二所定液化石油氣容器檢驗場之認可檢驗作業及管理等相关事宜，特訂定本要點。
- 二、液化石油氣容器檢驗場（以下簡稱檢驗場）應向內政部（以下簡稱本部）申請認可，經審查合格取得認可證書（如附件一）者，始得依鋼製液化石油氣容器定期檢驗基準或複合材料液化石油氣容器定期檢驗基準執行使用中鋼製液化石油氣容器（以下簡稱鋼製容器）或複合材料液化石油氣容器（以下簡稱複合容器）定期檢驗。

前項認可證書應記載下列事項：

- (一) 檢驗場名稱、檢驗容器種類、代號、營業人統一編號、地址。
- (二) 代表人姓名。
- (三) 有效期限。
- (四) 附款。

認可證書記載事項如有異動，應於異動之日起十五日內向本部辦理變更。

三、檢驗場應具備下列設施：

(一) 依容器種類所需之檢驗設施如下：

1、鋼製容器檢驗設施：

- (1) 殘氣處理設施。
- (2) 卸容器閥設施。
- (3) 容器洗淨設施。
- (4) 耐壓膨脹試驗設施。
- (5) 除鏽設施。
- (6) 重量檢查設施。
- (7) 塗裝設施。
- (8) 裝容器閥設施。
- (9) 抽真空設施。
- (10) 容器實重（含閥）量測設施。

(1 1) 攝影監控設施。

(1 2) 容器合格標示雕刻機。

2、複合容器檢驗設施：

(1) 殘氣處理設施。

(2) 卸容器閥設施。

(3) 容器洗淨設施。

(4) 耐壓膨脹試驗設施。

(5) 裝容器閥設施。

(6) 容器實重（含閥）量測設施。

(7) 攝影監控設施。

(8) 容器合格標示雕刻機。

(二) 安全設施：

1、氣體漏氣警報設備。

2、緊急遮斷裝置。

(三) 不合格容器壓毀設施。

(四) 其他經中央主管機關公告之設施。

前項第二款第一目之氣體漏氣警報設備，應設置於殘氣處理、卸容器閥、容器洗淨及塗裝設施。

塗裝設施使用燃氣設備者，於燃氣流量異常時，應連動緊急遮斷裝置。

四、檢驗場之檢驗設施均應由專職人員擔任檢驗作業。

前項人員應每半年定期訓練四小時以上，其課程內容至少應包括液化石油氣容器定期檢驗設備操作（三小時）及液化石油氣容器定期檢驗相關規範（一小時）。

五、檢驗場申請認可，應填具申請書（如附件二），並檢附下列資料：

(一) 公司或商業之登記證明文件。

(二) 負責人身分證明文件影本。

(三) 檢驗場地理位置圖。

(四) 檢驗場內部設施位置圖。

(五) 容器定期檢驗標準作業流程圖。

(六) 容器定期檢驗器具清冊（如附件三、附件四）。

(七) 容器定期檢驗步驟、方法、使用工具設備及注意事項等作業方式之標準作業程序文件，依檢驗容器種類，內容應包含下列事項：

1、鋼製容器：

(1) 收瓶及堆置。

(2) 第一次外觀檢查。

(3) 殘留氣體回收。

(4) 卸容器閥。

- (5) 耐壓膨脹試驗。
- (6) 第二次外觀檢查及內部檢查。
- (7) 重量檢查。
- (8) 打刻鋼印。
- (9) 塗裝。
- (10) 裝容器閥。
- (11) 抽真空。
- (12) 容器實重（含閥）量測。
- (13) 容器檢驗合格標示。
- (14) 卸除之容器閥及不合格容器之處置。
- (15) 檢驗結果紀錄。
- (16) 領取容器及堆置。

2、複合容器：

- (1) 收瓶及堆置。
- (2) 殘留氣體回收。
- (3) 卸容器閥。
- (4) 外觀檢查。
- (5) 耐壓膨脹試驗。
- (6) 內部檢查。
- (7) 螺紋檢查。
- (8) 洩漏試驗。
- (9) 裝容器閥。
- (10) 容器實重（含閥）量測。
- (11) 容器檢驗合格標示。
- (12) 卸除之容器閥及不合格容器之處置。
- (13) 檢驗結果紀錄。
- (14) 領取容器及堆置。

(八) 人事組織及品質管理文件。

(九) 容器定期檢驗技術訓練程序及教材。

(十) 容器檢驗員學經歷及專長清冊、訓練合格證明文件（如附件五、附件六）。

六、本部受理申請認可案件，於書面審核通過後，得會同本部公告之專業機構及直轄市、縣（市）消防主管機關等相關機關（構）組成評鑑小組實地查核（評鑑表格式如附件七）。

七、評鑑合格之檢驗場，除由本部授予認可證書外，並核定每月正常工時之容器檢驗量。評鑑不合格者，申請人得就缺失情形填具改善表（如附件八）報請本部複評，經書面審核通過後，由評鑑小組實地查核，仍不合格者，於複評結果核定日起二個月後，始得申請重新評鑑。

容器檢驗量之核定，係以每日工作七小時及每月工作二十五日計算。

核定之正常工時容器檢驗量不足使用時，檢驗場得依勞動基準法規定提報次月實際加班計畫（包含加班日期、時段、人員姓名及加班同意、檢驗量不足原因等），報請當地消防機關核定次月之加班容器檢驗量。

八、取得認可證書之檢驗場，應依本部核定之容器檢驗量，填具申請表（如附件九），向本部或經本部公告之專業機構購買合格標示。

九、合格標示（如附件十、附件十一）記載項目除製卡機關名稱、編號、條碼外，並應包含下列項目：

- (一) 容器規格。
- (二) 容器實重（含閥）。
- (三) 出廠耐壓試驗日期或出廠液壓試驗日期。
- (四) 定期檢驗日期。
- (五) 下次檢驗期限。
- (六) 檢驗場代號。
- (七) 容器號碼。

合格標示應於完成定期檢驗作業程序，經判定合格後，始可製作。

十、檢驗場應於檢驗合格容器之護圈內側附加合格標示，合格標示之資料應依據原容器瓶肩或護圈上之標示據實登載，其瓶肩或護圈標示模糊不清者，參考原合格標示登載資料製作合格標示，於檢驗合格之容器上補行打刻鋼印。

送驗容器合格標示漏失者，需檢附經消防機關核發之液化石油氣容器合格標示滅失證明書（如附件十二），檢驗場始得受理檢驗；其容器基本資料無可查考者，須每年檢驗一次，檢驗場應予列入紀錄供消防機關查核。

十一、檢驗場應將屆期待驗之容器與檢驗合格、不合格之容器，分別放置。不合格容器應於明顯處標記，且放置於不合格區域，並依規定壓毀。

檢驗不合格之容器，檢驗場應併同作廢容器確實填寫壓毀紀錄表（如附件十三），並於檢驗後一週內，完成壓毀工作；容器壓毀時，應先抽取殘氣。

檢驗場受液化石油氣零售業者委託處理之作廢容器，應先抽取殘氣並壓毀。

檢驗場應於每月二十五日前將翌月之不合格及作廢容器預定壓毀日期，報請當地消防機關派員監毀，同時副知本部，並應分別製作不合格容器及作廢容器清冊供消防機關查核。

十二、檢驗場應辦理下列事項：

- (一) 容器定期檢驗相關資料，應以電腦作業，定期檢驗資訊系統至少提供可稽核之介面（如功能選單、下拉式功能表等）及文書處理軟體（如記事本、word 等）可讀取相關檢驗紀錄檔案。
- (二) 耐壓膨脹試驗及重量檢查紀錄應以電腦自動登錄。
- (三) 依容器定期檢驗作業基準規定執行檢驗。
- (四) 文件管制作業。
- (五) 確實記錄容器定期檢驗結果並保存紀錄至少六年。

- (六) 管制合格標示並記錄每日使用情形，以憑下次預購合格標示之用。
 - (七) 每日進行檢驗工作前，應確認第三點第一項第一款所定各項檢驗設施保持正常運作，有故障時，應立即書面傳真通報當地消防機關及本部備查。
 - (八) 每日應依液化石油氣容器檢驗場檢驗設施檢查紀錄表（如附表一）進行自主檢查，檢查紀錄表應保存一年以上。
 - (九) 每年應依液化石油氣容器檢驗場檢驗及安全設施定期維護紀錄表（如附表二）維護保養容器檢驗設施並校正定期檢驗器具，隨時保持設施堪用狀態，維護保養紀錄應保存三年以上。
 - (十) 檢驗合格之容器應張貼警告標示及緊急處理危險之方法。
 - (十一) 定期辦理容器檢驗員教育訓練。
 - (十二) 液化石油氣容器定期檢驗日報表（如附件十四、附件十五）應於翌日十七時前以檢驗場網路申報系統完成申報。
 - (十三) 停工時，應向本部報備，並繳回未使用之合格標示；復工時，應重行申請認可。
 - (十四) 經依消防法處以三十日以下停業或停止其使用之處分者，應繳回未使用之合格標示，並應於複查合格後，始得營業。
 - (十五) 容器檢驗員、容器基本檢驗設施異動時，應於異動日起十五日內報請本部及當地消防機關備查。
 - (十六) 第一次外觀檢查前，應以條碼讀取器登載合格標示之卡號及容器基本檢驗資料，拆卸之標示卡應保存一個月。
 - (十七) 卸除之容器閥應壓毀或將灌裝口破壞至無法使用。
- 十三、當地消防機關每月應督導考核轄區之檢驗場至少一次。
- 十四、檢驗場有違規情形者，應減發其次月合格標示之核定量，且不核予次月加班容器檢驗量，其減發次月合格標示規定如下，如另有違反消防法第十五條者，並依消防法第四十二條處分：
- (一) 減發原合格標示核定量二分之一：
 - 1、合格標示內容故意登載不實。
 - 2、容器未依鋼製液化石油氣容器定期檢驗基準或複合材料液化石油氣容器定期檢驗基準檢驗即判定合格。
 - 3、使用偽造合格標示。
 - 4、未依鋼製液化石油氣容器定期檢驗基準或複合材料液化石油氣容器定期檢驗基準銷毀不合格容器。
 - 5、認可證書記載事項變更未申請變更。
 - 6、檢驗設施數量不符規定。
 - 7、每日開工前未確認各項檢驗設施正常運作或故障未依規定通報。
 - 8、合格標示擅自流通。
 - 9、使用過之容器閥再回裝容器。

(二) 減發合格標示核定量三分之一：

- 1、合格標示或其資料管理不當。
- 2、定期檢驗資料記錄不實或未依規定保存定期檢驗資料。
- 3、未提供可稽核查詢定期檢驗紀錄資料之資訊介面或文書處理軟體。
- 4、監控系統未保持連線及紀錄且可歸責於檢驗場。
- 5、未依規定辦理容器檢驗員教育訓練。
- 6、合格標示因人為疏失致登載不實。
- 7、未依限辦理不合格容器銷毀。
- 8、不合格及作廢容器銷毀數量與容器定期檢驗資料不符。
- 9、未依規定辦理定期檢驗器具校正或校正不準確。
- 10、未依限將翌月之不合格容器預定壓毀日期、時間報請當地消防機關派員監毀並副知本部，或執行壓毀時未製作不合格容器清冊供消防人員稽查。
- 11、未依限以網路申報系統申報定期檢驗日報表。
- 12、容器檢驗員、容器基本檢驗設施異動時，未依限通報本部及當地消防機關備查。
- 13、定期檢驗器具項目數量少於原經認可數量。
- 14、未依定期檢驗標準作業程序文件實施檢驗。
- 15、容器瓶肩或護圈資料模糊不清，未補行打刻，使其易於辨識。
- 16、合格標示未依鋼製液化石油氣容器定期檢驗基準或複合材料液化石油氣容器定期檢驗基準雕刻。
- 17、容器未依鋼製液化石油氣容器定期檢驗基準規定以紅漆標示容器內容物名稱。
- 18、使用過之容器閥未銷毀或未將灌裝口破壞至無法使用。

十五、檢驗場有下列情形之一時，為阻止危害發生，或避免急迫危險，而有即時處置之必要者，直轄市、縣（市）主管機關得命其立即停止檢驗工作，並提報改善計畫，經審（檢）查合格後，始得續行檢驗：

- (一) 檢驗設施因火災或爆炸導致人員傷亡者。
- (二) 檢驗設施損壞導致無法正常進行檢驗工作者。

十六、認可證書應檢附下列文件向本部申請延展，本部得會同本部公告之專業機構及直轄市、縣（市）消防主管機關等相關機關（構）至現場查核：

- (一) 檢驗場內部設施位置圖。
- (二) 容器定期檢驗標準作業流程圖。
- (三) 容器定期檢驗器具清冊。
- (四) 容器定期檢驗器具校正證明文件。
- (五) 容器定期檢驗作業方式文件。
- (六) 人事組織及品質管理文件。
- (七) 容器定期檢驗技術訓練程序及教材。

(八) 容器檢驗員學經歷及專長清冊、訓練合格證明文件。

(九) 容器檢驗檢討報告。

附件一

(00)消液檢證字第 000 號

〇〇液化石油氣容器檢驗場認可證書

檢驗場名稱：

檢驗容器種類：

檢驗場代號：

營利事業統一編號：

地址：

代表人：

上列檢驗場核與液化石油氣容器檢驗場認可及管理要點規定相符合准予發給證書

(本證書有效期限自民國〇年〇月〇日至民國〇年〇月〇日止)

附款：如違反液化石油氣容器檢驗場認可及管理要點規定，依該要點處置，該要點修正時亦同。

此證

部長 〇 〇 〇

中 華 民 國〇年〇月〇日

附件二

液 化 石 油 氣 容 器 檢 驗 場 認 可 申 請 書					
檢 驗 場	名 稱			電 話	
	地 址				
	容 器 檢 驗 量 (支 / 月)				
	檢 驗 容 器 種 類	☐ 鋼製容器 ☐ 複合容器			
負 責 人	姓 名			出 生 日 期	
	身 分 證 明 文 件 字 號			電 話	
	地 址				
備 註	本申請書應檢附下列附件： ☐ 一、公司登記證明文件或商業登記證明文件。 ☐ 二、負責人身分證明文件影本。 ☐ 三、檢驗場地理位置圖。 ☐ 四、檢驗場內部設施位置圖。 ☐ 五、容器定期檢驗標準作業流程圖。 ☐ 六、容器定期檢驗器具清冊。 ☐ 七、容器定期檢驗作業文件。 ☐ 八、人事組織及品質管理文件。 ☐ 九、容器定期檢驗技術訓練程序及教材。 ☐ 十、容器檢驗員學經歷及專長清冊、訓練合格證明文件。				

此致

內政部

公司章：

負責人簽章：

中 華 民 國 年 月 日

附件三

鋼製液化石油氣容器定期檢驗器具清冊

編號	器具名稱	基本數量	校正期限	實際數量	校正日期
1	磨光機	一只			
2	深度規	三只	三年		
3	游標卡尺	一只			
4	瓶底量具	一只			
5	倒轉回收機	一臺			
6	殘氣回收連成表	一只	一年		
7	殘氣回收處理設施	一套			
8	卸容器閥機	一臺			
9	耐壓膨脹試驗機	二臺			
10	耐壓膨脹試驗用馬錶	二只			
11	加壓幫浦	一臺			
12	耐壓膨脹試驗壓力表	二只	一年		
13	耐壓膨脹試驗機電子秤	二臺	一年		
14	耐壓膨脹值顯示計	二只			
15	瓶內洗淨及瀝乾措施	一套			
16	除鏽設施	一套			
17	容器口基塞規	一只	三年		
18	內視檢查設施	一只			
19	磅秤	二臺	一年		
20	5kg 法碼	一只	一年		
21	10kg 法碼	一只	一年		

22	20kg 法碼	二只	一年		
23	打刻鋼印工具	一組			
24	塗裝設施	一臺			
25	裝容器閥機	一臺			
26	抽真空機	一臺			
27	抽真空機用連成表	一只	一年		
28	不合格容器銷毀機	一臺			
29	污水處理設備	一套			
30	焚化爐（有委託代為處理證明文件者免設）	一臺			
31	攝影監控設施	一套			
32	合格標示雕刻機	一套			
33	氣動鉚釘機	一臺			
34	條碼讀取器	二臺			
備註	1、本表所列各項檢驗器具（含設施及儀器）之數量，係為檢驗場應具備之最低數量。 2、本表第 6、9 及 27 項之器具可採用母表內校方式，唯母表仍需每年送校正機構定期校正。				

附件四

複合材料液化石油氣容器定期檢驗器具清冊

編號	器具名稱	基本數量	校正期限	實際數量	校正日期
1	深度規	二只	三年		
2	游標卡尺	一只			
3	倒轉回收機	一臺			
4	殘氣回收連成表	一只	一年		
5	殘氣回收處理設施	一套			
6	卸容器閥機	一臺			
7	耐壓膨脹試驗機	一臺			
8	耐壓膨脹試驗用馬錶	一只			
9	加壓幫浦	一臺			
10	耐壓膨脹試驗壓力表	一只	一年		
11	耐壓膨脹試驗機電子秤	一臺	一年		
12	耐壓膨脹值顯示計	一只			
13	瓶內洗淨及瀝乾措施	一套			
14	內部檢查強光源	一只			
15	磅秤	一臺	一年		
16	5kg 法碼	一只	一年		
17	10kg 法碼	一只	一年		
18	20kg 法碼	一只	一年		
19	裝容器閥機	一臺			
20	不合格容器銷毀機	一臺			
21	污水處理設備	一套			

22	焚化爐（有委託代為處理證明文件者免設）	一臺			
23	攝影監控設施	一套			
24	合格標示雕刻機	一套			
25	條碼讀取器	一臺			
備註	1、本表所列各項檢驗器具（含設施及儀器）之數量，係為檢驗場應具備之最低數量。 2、本表第 4、7 項之器具可採用母表內校方式，唯母表仍需每年送校正機構定期校正。				

[illegible]

附件六

液化石油氣容器檢驗場檢驗員訓練合格證明文件

正面

容 器 檢 驗 員 訓 練 合 格 證 明 編 號				(相 片)
姓 名		性 別		
身 分 證 明 文 件 字 號				
出 生 年 月 日				(發 證 單 位 戳 章)
發 證 日 期				
發 證 單 位				

背面

定期訓練紀錄欄	
1. (訓練合格戳記)	4.
2.	5.
3.	6.
備註：辦理訓練單位應於每次訓練合格後，加蓋訓練合格戳記並加註日期。	

本證明規格：長：9 公分；寬：6 公分

附件七

液化石油氣容器檢驗場許可實地評鑑表

項次	評鑑項目	評鑑標準或內容	評鑑結果	評鑑人員
一	公司登記及營利事業登記證明文件	營業項目有無明列液化石油氣容器檢驗或未分類其他技術檢測及分析服務之相關業務。	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：	
二	檢驗場地理位置圖	有無標示檢驗場四周重要建築物位置及交通狀況。	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：	
三	檢驗場廠區配置圖	廠區配置圖是否正確，與廠區環境是否相符。	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：	
四	容器定期檢驗作業流程圖	作業流程圖是否正確，與容器檢驗作業區環境是否相符。	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：	
五	容器檢驗基本設施及器具	1、容器檢驗基本設施及器具項目、數量及功能，是否符合規定。 2、應校正之容器檢驗器具有無依規定辦理校正。	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定： ☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：	
鋼製容器定期檢驗作業方式（相關判定基準應依鋼製液化石油氣容器定期檢驗作業基準規定辦理）				
六	(一)	收瓶及堆瓶	1、有無標示容器待驗區域。 2、有無標示容器收瓶及堆瓶區域。	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定： ☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：
	(二)	第一次外觀檢查	1、有無執行清洗污泥、油污工作。	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：
			2、清洗後之污泥、油污之處置是否得宜。	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：
			3、有無執行量測刮傷、腐蝕、凹痕等工作。	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：
			4、有無執行量測容器本體底端與鋼裙底面間空隙工作。	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：
			5、有無執行磨光工作及核對瓶肩資料。	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：
			6、有無使用條碼讀取器登載記錄合格標示之編號及容器基本資料。	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：
			7、不合格容器如何處理。	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：
	(三)	殘留氣體回收	1、操作時，負壓有無達到-20cmHg以下。	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：
			2、連成表有無依規定辦理校正。	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：
	(四)	卸容器閥	卸容器設施之功能是否正常。	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：
	(五)	瓶內洗淨措施	容器內部是否洗淨，殘留水份是否瀝乾。	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：
	(六)	耐壓膨脹試驗	1、耐壓膨脹試驗設施動作原理資料。	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：
			2、操作耐壓膨脹試驗之過程是否熟練。	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：
			3、永久膨脹率之測試，是否確實。（壓力 30 kg/cm ² ，保持 30 秒）	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：
			4、永久膨脹率不合格之判定基準是否正確。以外接電子磅秤模擬容器耐壓膨脹過程，電腦數據與模擬數據是否一致。	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：
			5、壓力表有無依規定辦理校正。	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：
			6、檢驗數據紀錄及結果判定是否一致。	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：
			7、不合格容器之處理，是否符合規定。	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：
			8、檢驗紀錄應以電腦自動登錄。	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：

項次	評鑑項目	評鑑標準或內容	評鑑結果	評鑑人員
(七)	除鏽設施	除鏽作業程序是否符合規定。	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：	
(八)	第 2 次外觀檢查及內部檢查	1、有無進行割傷（或銼傷）之測定。 2、有無進行腐蝕之測定。 3、有無進行凹痕之測定。 4、有無進行口基變形之測定。（有效螺數不得在 7 牙以下） 5、內部檢查是否符合規定。	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定： ☐ 符合規定： ☐ 不符合規定： ☐ 符合規定： ☐ 不符合規定： ☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：	
(九)	重量檢查	1、重量檢查不合格之判定基準是否正確。（不得低於原重量百分之 90） 2、重量檢查不合格容器之處理是否符合規定。 3、電子磅秤是否依規定校正：以 5、10、20kg 法碼分別校正，誤差值應在 1% 以下。 4、檢驗紀錄應以電腦自動登錄。	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定： ☐ 符合規定： ☐ 不符合規定： ☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：	
(十)	打刻鋼印	1、是否備有打刻鋼印之機器。 2、打刻鋼印之作業程序是否符合規定。	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定： ☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：	
(十一)	油漆	1、塗裝、烘乾之作業程序是否符合規定。 2、容器表面之顏色是否漆成灰色。	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定： ☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：	
(十二)	裝容器閥	1、旋進牙數是否符合規定（8 牙以上）。 2、有無進行容器抽真空，並達 0.5 kgf/cm ² （38mmHg）以下。 3、抽真空機用連成表有無依規定辦理校正。	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定： ☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：	
(十三)	容器實重（含閥）量測	1、電子磅秤是否依規定校正：以 5、10、20kg 法碼分別校正，誤差值應在 1% 以下。 2、容器實重數據是否以四捨五入進位至小數點下第 1 位，並以電腦連接合格標示雕刻機。	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定： ☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：	
(十四)	容器檢驗合格標示	1、合格標示應在所有檢驗動作判定合格後，利用容器合格標示雕刻機製作。 2、合格標示登記內容及雕刻方式是否正確。	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定： ☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：	
(十五)	不合格容器之處置	1、有無明定作業程序文件。 2、有無明定容器壓毀作業操作說明。	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定： ☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：	
(十六)	定期檢驗結果紀錄及資料管理	1、容器檢驗相關資料，應以電腦作業；檢驗資訊系統至少提供可稽核查詢之介面及讀取相關檢驗紀錄檔案。 2、管制合格標示並記錄每日使用情形。 3、是否依規定以電子傳送方式函送每日容器檢驗明細報表。 4、檢驗結果是否依規定確實登錄。 5、定期檢驗紀錄是否依規定保存至少 6 年。	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定： ☐ 符合規定： ☐ 不符合規定： ☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：	
(十七)	領瓶及堆置	1、有無規劃區域堆放容器。 2、有無標示容器領瓶及堆置區域。	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定： ☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：	

項次	評鑑項目	評鑑標準或內容	評鑑結果	評鑑人員
	複合容器定期檢驗作業方式（相關判定基準應依複合材料液化石油氣容器定期檢驗作業基準規定辦理）			
(一)	收瓶及堆瓶	1、有無標示容器待驗區域。	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：	
		2、有無標示容器收瓶及堆瓶區域。	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：	
(二)	第一次外觀檢查	1、有無執行清洗污泥、油污工作。	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：	
		2、清洗後之污泥、油污之處置是否得宜。	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：	
		3、有無執行量測擦傷、割傷、複合材料纖維損傷、剝離等工作。	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：	
		4、有無使用條碼讀取器登載記錄合格標示之編號及容器基本資料。	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：	
		5、不合格容器如何處理。	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：	
(三)	殘留氣體回收	1、操作時，絕對壓力有無大於 60cmHg。	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：	
		2、連成表有無依規定辦理校正。	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：	
(四)	卸容器閥	卸容器設施之功能是否正常。	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：	
(五)	瓶內洗淨措施	容器內部是否洗淨，殘留水份是否瀝乾。	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：	
(六)	耐壓試驗	1、耐壓試驗設施動作原理資料。	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：	
		2、操作耐壓試驗之過程是否熟練。	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：	
		3、永久膨脹率之測試，是否確實。（壓力 30 kg/cm ² ，保持 30 秒）	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：	
		4、永久膨脹率不合格之判定基準是否正確。以外接電子磅秤模擬容器耐壓膨脹過程，電腦數據與模擬數據是否一致。	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：	
		5、壓力表有無依規定辦理校正。	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：	
		6、檢驗數據紀錄及結果判定是否一致。	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：	
		7、不合格容器之處理，是否符合規定。	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：	
		8、檢驗紀錄應以電腦自動登錄。	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：	
(七)	內部檢查	1、有無進行內膽與複合材料剝離面積之測定。	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：	
		2、有無進行內膽裂縫、孔洞、凹痕之測定。	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：	
		3、有無進行異物之測定。	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：	
		4、內部檢查是否符合規定。	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：	
(八)	螺紋檢查	有無進行內螺紋及其下方與內膽密封面是否有毛邊、裂紋或其損傷之測定。	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：	
(九)	裝容器閥	1、固定容器之力量是否符合規定（7kg/cm ² 以下）。	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：	
		2、容器閥旋進扭力是否為 100±20Nm。	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：	
(十)	洩漏試驗	1、空氣或惰性氣體充填壓力是否達 20kgf/cm ² ，並以肥皂水等方式塗抹閥基座與內膽接合處。	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：	
		2、有漏氣者，應更換 O 型環後再重新檢驗，無法排除漏氣者，應判定為不合格。	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：	

項次	評鑑項目	評鑑標準或內容	評鑑結果	評鑑人員
(十三)	容器實重(含閥)量測	1、電子磅秤是否依規定校正：以5、10、20kg法碼分別校正，誤差值應在1%以下。 2、容器實重數據是否以四捨五入進位至小數點下第2位，並以電腦連接合格標示雕刻機。	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：	
(十四)	容器檢驗合格標示	1、合格標示應在所有檢驗動作判定合格後，利用容器合格標示雕刻機製作。 2、合格標示登記內容及雕刻方式是否正確。	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：	
(十五)	不合格容器之處置	1、有無明定作業程序文件。 2、有無明定容器壓毀作業操作說明。	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：	
(十六)	定期檢驗結果紀錄及資料管理	1、容器檢驗相關資料，應以電腦作業；檢驗資訊系統至少提供可稽核查詢之介面及讀取相關檢驗紀錄檔案。 2、管制合格標示並記錄每日使用情形。 3、是否依規定以電子傳送方式函送每日容器檢驗明細報表。 4、檢驗結果是否依規定確實登錄。 5、定期檢驗紀錄是否依規定保存至少6年。	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：	
(十七)	領瓶及堆置	1、有無規劃區域堆放容器。 2、有無標示容器領瓶及堆置區域。	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：	
七	人員教育訓練	1、有無容器檢驗員學經歷及專長清冊。 2、有無訂定訓練計畫。 3、有無員工訓練紀錄。 4、有無印製容器定期檢驗技術程序及教材。	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：	
八	攝影監控設施	1、有無4支紅外線15米廣角彩色攝影機UL-7506(日間彩色畫面，夜間黑白畫面，含防護罩及固定腳架)。 2、有無4分割數位影像紀錄器(DVR)1台，500G抽取式硬碟容量(可儲存1個月的錄影存檔資料)。 3、有無17吋電腦螢幕1台。頻寬：至少具備2M/512K之寬頻網路。請於現場督核時提供。	☐ 符合規定： ☐ 不符合規定：	
九	核定容器檢驗量	每月正常工時之容器檢驗量核定，以每小時可檢驗之容器數量、每日工作7小時及每月工作25日計算。	☐ 核定支數： ☐ 不符合規定：	
綜合評鑑結果			評鑑日期	
			評鑑人員簽章	

附件八

液化石油氣容器檢驗場評鑑缺失改善表				
場所 名稱		地址		
		電話		
負責人 姓名		地址		
		電話		
申請 日期	年 月 日	實地評鑑 日期	年 月 日	
評 鑑 缺 失				
改 善 措 施				
備 註				

負責人蓋章：

附件九

年 月 日

液化石油氣容器定期檢驗合格標示(☐ 鋼製容器 / ☐ 複合容器) 申請表

檢驗場基本資料	名	稱	地	址	電	話	負責人簽章	公	司	章	戳			
	核定每月平均檢驗量			核定加班檢驗量			預定申購日期		申購人員					
申請合格標示數量	上月申請合格標示數量及合格標示編號		上月合格標示使用量及合格標示編號		目前合格標示剩餘量及合格標示編號		本月預定申購數量		核定申購數量及合格標示編號					
合 計 金 額			新 臺 幣 拾 萬 仟 元 整											
本 部 或 公 告 之 專 業 機 構	主	管	副	主	管	核	稿	會	計	出	納	承	辦	人
備 註	一、各檢驗場請於申購前 5 天，將本表傳送本部或本部公告之專業機構，俾憑辦理核發標示。 二、申購人員非屬檢驗場員工者，應由檢驗場出具委託書，並請代辦者攜帶身份證明文件。 三、為利於統計臺灣地區各月份容器定期檢驗相關資料，請各檢驗場於每月第一週內檢附下列資料，至本部或公告之專業機構辦理合格標示之申購事宜。 (一)液化石油氣容器定期檢驗合格標示申請表。(一式三份)。 (二)上月份定期檢驗資料明細表(含電腦檔案)。 (三)不合格液化石油氣容器壓毀紀錄表。 四、本表一式三份，一份由業者自存，二份由本部或本部公告之專業機構列冊管理。													

附件十

鋼製液化石油氣容器定期檢驗合格標示



液化石油氣容器定期檢驗合格標示
內政部消防署印製



AQ0000001 檢查碼

下次檢驗期限	容器規格 公斤
年 月 日	容器實重 (含閥) 公斤
容器號碼	檢驗場代號
出廠耐壓試驗日期 年 月 日	定期檢驗日期 年 月 日

1. 放置於室外通風處，避免日曬。 3. 瓦斯洩漏，立即關閉開關，
2. 應與爐具保持適當之距離。 勿操作任何電器。
4. 拒絕使用逾期未檢驗瓦斯桶。
5. 檢舉不法或緊急事故，請撥
119。

附件十一

複合材料液化石油氣容器定期檢驗合格標示

複合材料液化石油氣 容器定期檢驗合格標 示 (內政部消防署印製)			 AP 00000001 檢查碼		1. 放置於室外通風處，避免日曬。 2. 應與爐具保持適當之距離。 3. 瓦斯洩漏，立即關閉開關，勿操作任何電器。 4. 拒絕使用逾期未檢驗瓦斯桶。 5. 檢舉不法或緊急事故，請撥119。
			下次檢驗日期	容器規格 公斤	
年 月 日		容器實重 (含閥) 公斤			
容器號碼		檢驗場代號			
出廠液壓試驗日期 年 月 日		定期檢驗日期 年 月 日			

附件十二

編號：

○○縣（市）消防局液化石油氣容器合格標示滅失證明書				
瓦斯行 名 稱		負 責 人 姓 名		申請 日期
年 月 日				
瓦斯行 地 址			統一編號	
容 器 種 類	☐ 鋼製容器 ☐ 複合容器			
合格標示滅失基本資料				
滅失合格標示容器號碼				
滅失合格標示容器規格				
合格標示滅失時間				
合格標示滅失地點				
合格標示滅失原因	以上所述皆屬實，如有不實本人願負法律責任。 申請人簽章：_____			
容器基本資料				
容器號碼		容器規格		
前次送驗瓦斯行名稱		前次檢驗合格標示號碼		
出場耐(液)壓試驗日期		上次定期檢驗日期		
消防分隊		局本部		
承辦人職名章	主管職名章	承辦人職名章	單位主管職名章	機關首長

註：

- 1、由容器持有者（如瓦斯行）填寫完成後，由消防機關審核無誤後核發。
- 2、本表一式三份，一聯消防機關留存、一聯瓦斯行留存、一聯容器檢驗場留存。
- 3、如該滅失合格標示容器瓶肩資料無法辨識，滅失合格標示容器號碼及容器基本資料該項欄位免填，惟該容器應依「液化石油氣容器檢驗場認可及管理要點」第 10 點第 2 項規定判定為每年檢驗 1 次。

附件十三

不合格及作廢液化石油氣容器壓毀紀錄表			
壓毀日期： 年 月 日 時 分			
檢 驗 場 名 稱			
容 器 種 類		☐ 鋼製容器 ☐ 複合容器	
不 合 格 容 器 數 量		支	作廢容器數量 支
壓毀情形照片			
壓毀人員簽名			監毀人員簽名
備 考	一、作廢容器係指逾使用年限或未逾使用年限，瓦斯行業者主動淘汰之容器。 二、對於檢查不合格及作廢之液化石油氣容器，各檢驗場應確實予以壓毀，並於檢查後一週內，完成壓毀工作。 三、檢驗場應於每月二十五日前將翌月之不合格容器預定壓毀日期、時間報請當地消防機關派員監毀同時副知本部；壓毀時並應分別製作不合格容器及作廢容器清冊供消防機關稽查。如當地消防機關因勤務無法至現場監毀，檢驗場得先行壓毀容器，並於壓毀後將監視系統錄影檔案併同不合格容器及作廢容器清冊送當地消防機關備查。 四、各檢驗場辦理申購合格標示時，應檢附不合格液化石油氣容器壓毀紀錄表，俾供核發合格標示之參考。 五、容器壓毀程度應超過容器外徑三分之一倍以上。 六、檢附壓（監）毀照片一份。		

[illegible]

- 填寫說明及依據：
- 一、檢驗日期(7碼、YYMMDD)、出廠日期(7碼、YYMMDD)、下次檢驗日期(7碼、YYMMDD)，年度一律3碼(例：094)請用阿拉伯數字註明。
(依公共危險物品及可燃性高壓氣體設置標準暨安全管理辦法第七十五條第二項規定訂定之)
- 二、客戶商號：填寫客戶簡稱(6碼)。
- 三、縣市別：指送驗客戶商號所在縣市別(6碼)，共22行政區：基隆市、台北市、新北市、宜蘭縣、桃園縣、新竹市、新竹縣、苗栗縣、台中市、彰化縣、南投縣、雲林縣、嘉義市、嘉義縣、台南市、高雄市、屏東市、屏東縣、花蓮縣、澎湖縣、金門縣、連江縣。
- 四、統一編號：指客戶商號公司登記之統一編號(8碼)。
- 五、容器號碼：係指瓶身號碼(12碼，不足12碼時於前面補0)。
- 六、瓶齡：每滿一年才算一年。
- 七、下次檢驗日期：容器經檢驗為不合格者，下次檢驗日期欄為空白。
- 八、作廢容器之基本資料除下次檢驗日期外應照實填寫，並於備註欄打代碼18表示為作廢容器。
- 九、第一次外觀檢查(依液化石油氣容器定期檢驗基準)規定辦理，合格者打○、不合格者打代碼，代碼說明如下：
- | 代碼 | 項目 | 處理方式 | 代碼 | 項目 | 處理方式 |
|----|---------|------|----|----|------|
| 11 | 裙底面空隙mm | 銷毀 | 15 | 刮傷 | 銷毀 |
| 12 | 鋼裙腐蝕 | 銷毀 | 16 | 腐蝕 | 銷毀 |
| 13 | 護圈變形 | 銷毀 | 17 | 凹痕 | 銷毀 |
| 14 | 火、電弧灼傷 | 銷毀 | | | |
- 十、耐壓膨脹試驗壓力：(依液化石油氣容器定期檢驗基準規定辦理)30kg，30秒以上無洩漏或異常為合格，其合格者打○不合格者打x。
- 十一、耐壓膨脹試驗：(依液化石油氣容器定期檢驗基準規定辦理)，全膨脹量為30kg,30秒以上之膨脹量、永久膨脹量、永久膨脹率、合格者打○、不合格者打x。
- 十二、二次外觀檢查及內部檢查：(依液化石油氣容器定期檢驗基準規定辦理)，其合格者打○、不合格者打代碼；不合格者由檢驗廠依規定銷毀，代碼說明如下：
- | 代碼 | 項目 | 處理方式 | 代碼 | 項目 | 處理方式 |
|----|------|------|----|------|------|
| 21 | 割、挫傷 | 銷毀 | 25 | 口基變形 | 銷毀 |
| 22 | 孔蝕 | 銷毀 | 26 | 內部腐蝕 | 銷毀 |
| 23 | 線狀腐蝕 | 銷毀 | 27 | 內部瑕疵 | 銷毀 |
| 24 | 凹傷 | 銷毀 | | | |
- 十三、重量檢查：(依液化石油氣容器定期檢驗基準規定辦理)，重量比=現重/原重×100%，90%以下不合格；90-95%者，永久膨脹率應在6%以下。現重(kg)、原重(kg)、重量比%，合格者打○、不合格者打x。
- 十四、結果判定：當相關檢驗結果判定合格/否後；其合格者打○及驗瓶卡號、不合格者打x、銷毀者打x。
- 十五、統計表之所有欄位資料不能由巨集產生、欄位A-Z一定要完全對應、所有欄位全為文字格式(請用半形表示)。英文字一定要大寫、有小數點位的欄位(M、N、O、S、T、U)計算至小數點第一位，第一位以後無條件捨去。
- 十六、統計表檔名為驗瓶場代碼+年度月份(例：5MC005_09404)，報表A4橫印，報表抬頭只出現一次。

[illegible]

- 填寫說明及依據：
- 一、檢驗日期(7碼、YYMMDD)、出廠日期(7碼、YYMMDD)、下次檢驗日期(7碼、YYMMDD)，年度一律3碼(例:094)請用阿拉伯數字註明。
(依公共危險物品及可燃性高壓氣體設置標準暨安全管理辦法第七十五條第二項規定訂定之)
- 二、客戶商號：填寫客戶簡稱(6碼)。
- 三、縣市別：指送驗客戶商號所在縣市別(6碼)，共22行政區：基隆市、台北市、新北市、宜蘭縣、桃園縣、新竹市、新竹縣、苗栗縣、台中市、彰化縣、南投縣、雲林縣、嘉義市、嘉義縣、台南市、高雄市、屏東縣、台東縣、花蓮縣、澎湖縣、金門縣、連江縣。
- 四、統一編號：指客戶商號公司登記之統一編號(8碼)。
- 五、容器號碼：係指瓶身號碼(12碼，不足12碼時於前面補0)。
- 六、瓶齡：每滿一年才算一年。
- 七、下次檢驗日期：容器經檢驗為不合格者，下次檢驗日期欄為空白。
- 八、作廢容器之基本資料除下次檢驗日期外應照實填寫，並於備註欄打代碼18表示為作廢容器。
- 九、外觀檢查(依複合材料液化石油氣容器定期檢驗基準)規定辦理，合格者打○、不合格者打代碼，代碼說明如下：
- | 代碼 | 項目 | 處理方式 | 代碼 | 項目 | 處理方式 |
|----|-----------|------|----|-----------------|------|
| 11 | 複合材料擦傷或刮傷 | 銷毀 | 14 | 複合材料剝離 | 銷毀 |
| 12 | 複合材料受損面積 | 銷毀 | 15 | 受火蝕或電弧灼傷 | 銷毀 |
| 13 | 複合材料纖維束斷裂 | 銷毀 | 16 | 保護外殼或複合材料遭化學品損傷 | 銷毀 |
- 十、內部檢查：(依複合材料液化石油氣容器定期檢驗基準規定辦理)，其合格者打○、不合格者打代碼；不合格者由檢驗廠依規定銷毀，代碼說明如下：
- | 代碼 | 項目 | 處理方式 | 代碼 | 項目 | 處理方式 |
|----|-----------|------|----|--------|------|
| 21 | 內膽與複合材料剝離 | 銷毀 | 23 | 內膽孔洞 | 銷毀 |
| 22 | 內膽裂縫 | 銷毀 | 24 | 內膽凹痕 | 銷毀 |
| | | | 25 | 無法移除異物 | 銷毀 |
- 十一、耐壓膨脹試驗壓力：(依複合材料液化石油氣容器定期檢驗基準規定辦理)30kg，30秒以上無洩漏或異常為合格，其合格者打○不合格者打x。
- 十二、耐壓膨脹試驗：(依複合材料液化石油氣容器定期檢驗基準規定辦理)，全膨脹量為30kg,30秒以上之膨脹量、永久膨脹量為洩壓後所剩之膨脹量、永久膨脹率=永久膨脹量/全膨脹量×100%；10%以下合格。全膨脹量ml、永久膨脹量ml、永久膨脹率%、合格否(其合格者打○、不合格者打x)。
- 十三、螺紋檢查：(依複合材料液化石油氣容器定期檢驗基準規定辦理)檢查內螺紋及其下方與內膽密封面是否有毛邊、裂紋或其他損傷，有受損者，為不合格(其合格者打○、不合格者打x)。
- 十四、洩漏試驗：(依複合材料液化石油氣容器定期檢驗基準規定辦理)，以空氣或惰性氣體填充至工作壓力20kgf/cm²，並以肥皂水等方式塗抹閥基座與內膽接合處，檢查是否有漏氣。有漏氣者，應更換O型環後再重新檢驗，無法排除漏氣者，為不合格應予銷毀(其合格者打○、不合格者打x)。
- 十五、結果判定：當相關檢驗結果判定合格/否後；其合格者打○及驗瓶卡號、不合格者打x、銷毀者打x。
- 十六、統計表之所有欄位資料不能由巨集產生、欄位A-Z一定要完全對應、所有欄位全為文字格式(請用半形表示)。英文字一定要大寫、有小數點的欄位四捨五入計算至小數點第二位。
- 十七、統計表檔名為驗瓶場代碼+年度月份(例：5MC005_09404)，報表A4橫印，報表抬頭只出現一次。