

中華民國工業氣體協會技術通報

關於高壓無縫鋼瓶之定期檢測及合格判定與掛環

壹、設備型式分主要分類：1. DOT 認可之 Galiso 電腦檢測及判讀檢測設備 2. DOT 認可之超音波檢測設備 3. CNS 規定之玻璃管式檢測設備(誌豐行製造) 4. 國產使用電腦輔助檢測及判讀檢測設備(三大公司製造) 5. 其它

貳、工業先進國家合格判定基準：

1. 日本依 JIS 規範製造之鋼瓶，依 KHK 規範檢測

—水壓耐壓測試，永久膨脹率不超過 10%

2. 美國依 DOT 規範製造之鋼瓶，依 CGA C-1：規範檢測

A 水壓耐壓測試，永久膨脹率不超過 10%

B. 超音波檢測，與標準件比較無瓶體上瑕疵及材質劣化現象

3. 歐洲一部份依 ISO 規範製造之鋼瓶，依 ISO6406 規範檢測

A 水壓耐壓測試，永久膨脹率不超過 10% 或

B. 超音波檢測，與標準件比較無瓶體上瑕疵及材質劣化現象 或

C 相同測試壓力之鋼瓶，可一次同時加壓檢測數支鋼瓶。保壓期間壓力沒有下降，沒有肉眼可見的外觀變型或漏水就判定為合格。

PS: 歐洲各國如依各國標準製造及流通之鋼瓶，如德國 DIN 等則依各別規範檢測及流通於特定區域

參、本會目前採用之判定基準，並依此判定基準為合格鋼瓶投保產品責任險：

A 水壓耐壓測試，永久膨脹率不超過 10%

B. 超音波檢測，與標準件比較無瓶體上瑕疵及材質劣化現象

Ps: 1. 本會依以上判定基準，至 110 年 3 月共淘汰 44, 797 支不合格鋼瓶，淘汰率為 0. 21%

2. 任何高壓無縫鋼瓶檢驗站若未依本會所訂之標準作業程序

檢測鋼瓶及依合格判定基準判定鋼瓶合格，均不得使用本會

檢測合格識別環。