

附表 3 儲油設備內部檢查項目及判定基準

第 1 頁，共 2 頁

儲油設備名稱：

檢查日期： 年 月 日

油槽統一編號：		油槽容量：	油槽型式：	油槽啟用日期：	油品種類：
檢查部位	檢 查 項 目	檢查方法	判 定 基 準		檢查結果
槽 底 板	1、量測底板厚度	目視 量測	◆選擇腐蝕區域較大或點蝕密集處四處以上，與自行檢查結果相差甚大時再選二處量測		
	2、量測凸出或凹陷處	目視 量測	◆於凸凹明顯處量測內切圓半徑及其深(高)度		
	3、檢查固定頂支柱	目視	◆支柱座之固定方式及底座腐蝕情形		
	4、檢查浮頂腳墊板	目視 量測	◆點蝕、腐蝕及凹陷等		
	5、檢查焊道	目視	◆壁板對底板之焊道有無腐蝕及洩漏之情況		
槽 壁	1、量測壁板厚度	目視 量測	◆選擇第一層及最上層量測腐蝕及點蝕深度各二處 ◆大面積腐蝕其縱向合計長度在 5cm 以上，量測其剩餘最小厚度		
	2、目視焊道	目視	◆注意有無不正常腐蝕情況		
	3、底環板上凸下陷	目視 量測	◆檢查牆板之變形		
頂 板	1、量測厚度	目視 量測	◆在減薄區量測厚度，至少二處		
	2、滅焰器	手動 目視	◆滅焰箱抽出靈活、無箱架變形、無表面腐蝕銹污。 ◆滅焰箱內波形鋁片檢查清理。 ◆波形鋁片表面無腐蝕銹污、黏膠物質。		
	3、檢查樑的減薄情形	目視 手動	◆檢查其安裝是否牢固		
	4、檢查支柱腐蝕情形	目視	◆特別注意鋼管柱之外部腐蝕		
浮 板	1、內浮頂浮板	目視 手動	◆浮頂上是否有液體累積現象及密封圈上是否有破洞或裂縫情形。		
	2、量測浮板厚度	目視 槌擊 量測	◆先用槌擊後再選擇腐蝕區域較大或點蝕密集處三處以上作超音波測厚		
	3、浮艙	目視	◆有無滲漏跡象		
浮 頂 附 件	1、浮頂腳	目視 量測	◆無彎曲或損壞，垂直度		
	2、檢查滾動梯	目視 手動	◆檢查橫竿無銹蝕、牢固		
	3、檢查密封織物	目視 量測	◆無磨損或破裂		
	4、外浮頂排水系統	目視 手動	◆管件良好，彎頭可自由活動		

檢查部位	檢查項目	檢查方法	判定基準	檢查結果
其他	1、進出管槽內閥	目視 量測	◆檢查作動情況，密合情況	
	2、槽內積水槽	目視	◆檢查腐蝕情況及放水管是否良好	

檢查不合格之判定：				
項 目	評估方法	不 合 格 之 判 定 基 準		結果
頂板	量測及目視	1、檢查有發現點蝕之深度超過設計厚度之半 2、檢查有穿孔 3、檢查大面積（645cm ² ）腐蝕，及剩餘平均厚度不足 2.3mm		
浮板	目視	1、檢查有穿孔		
壁板	量測	1、檢查有發現點蝕剩餘厚度低於設計厚度之半 2、檢查大面積（直徑 20cm）腐蝕，其縱向合計長度超過 5cm 以上，經計算其剩餘厚度不足 t ₁ 者， t ₁ =【2.6D（H-1）G】／S E（量測方法參照 A. P. I. 653 第四節 儲槽壁板評估之相關規定）		
底板	量測	1、變形嚴重經研判有導致破裂可能者。 2、最小厚度不足 2.54mm（底板基礎無圍堵及偵測底板漏油設施者）。 3、最小厚度不足 1.27mm（底板基礎有圍堵及偵測底板漏油設施者，或塗有重塗裝如 FRP 等）。 4、需延長檢查年限者依評估報告規範處理。		
檢查結果（含改善建議）：				

檢查員：

主管：

代行檢查機構
(機構戳章)