

表七 可燃性高壓氣體製造、儲存或處理場所定義及儲存或處理能力計算方式

場所類別	場所定義	儲存或處理能力計算方式
製造場所	1. 從事製造、壓縮、液化或分裝可燃性高壓氣體之作業區及供應其氣源之儲槽。 2. 有下列情形即符合製造之定義： 1) 產製可燃性高壓氣體。 2) 壓力變化：如以壓縮機將非高壓氣體增壓為高壓氣體；或將高壓氣體壓力更為提升。 3) 狀態變化：如用冷凍機內之凝縮器將壓縮氣體液化。 4) 充填容器：如從大容器(如儲槽)將氣體充填(分裝)至小容器。	1. 儲存能力：儲存設備可儲存之可燃性高壓氣體之數量，其計算式如下： 1) 壓縮氣體儲槽： $Q = (10P+1) \times V1$ 2) 液化氣體儲槽： $W = C1 \times w \times V2$ 3) 液化氣體容器： $W = V2 / C2$ Q：儲存設備之儲存能力(單位：立方公尺)值。 P：儲存設備之溫度在 35°C(乙炔氣為 15°C)時之最高灌裝壓力(單位：百萬巴斯卡 MPa)值。 V1：儲存設備之內容積(單位：立方公尺)值。 V2：儲存設備之內容積(單位：公升)值。 W：儲存設備之儲存能力(單位：公斤)值。 w：儲存設備於常用溫度時液化氣體之比重(單位：每公升之公斤數)值。 C1：0.9(在低溫儲槽，為對應其內容積之可儲存液化氣體部分容積比之值) C2：中央主管機關指定之值。 球型儲槽： $V = \frac{4}{3} \times \pi \gamma^3$ V：球型儲槽內容積(m <sup>3</sup> ) π：圓周率 γ：球型儲槽內之半徑(m) 臥式儲槽： $V = \frac{\pi}{4} d^2 L + \frac{4}{3} \pi \gamma^2 h$ V：儲槽之內容積(m <sup>3</sup> ) π：圓周率 γ：鏡板內之半徑(m) h：鏡板之內側高(m) L：胴體之長度(m) 2. 處理能力：處理設備以壓縮、液化或其他方法一日(24 小時)可處理之氣體容積(換算於溫度在 0°C、壓力為 0kg/cm <sup>2</sup> 狀態時之容積)值。 1) 幫浦設備處理能力： $Q = W \times 24 \times \rho \times 22.4 / M$ Q：幫浦處理能力(m <sup>3</sup> /日) W：幫浦能力(公升/小時) ρ：液體密度(公斤/公升) M：分子量 2) 壓縮機處理能力： $Q = W \times 24$ Q：壓縮機處理能力(m <sup>3</sup> /日) W：壓縮機能力(m <sup>3</sup> /小時)

儲存場所	可燃性高壓氣體製造(如分裝場)或處理場所(如瓦斯行)設置之容器儲存室。	
處理場所	販賣場所	販賣裝於容器之可燃性高壓氣體之場所。
	容器檢驗場所	檢驗供家庭用或營業用之液化石油氣容器之場所。
	容器串接使用場所	使用液化石油氣作為燃氣來源，其串接使用量達 80 公斤以上之場所。
其他名詞定義	儲槽	固定於地盤之可燃性高壓氣體儲槽。
	容器	純供灌裝可燃性高壓氣體之移動式壓力容器。
	處理設備	以壓縮、液化及其他方法處理可燃性高壓氣體之高壓氣體製造設備。