

大同大學 自動檢查計畫

107.10.22 環安衛委員會通過

一、依據：

依職業安全衛生法(以下簡稱「職安法」)第 23 條及職業安全衛生管理辦法第 79 條規定，訂定本校安全衛生自動檢查計畫

二、目的：

- (一) 藉由定期主動檢查安全衛生事項，預先發現不安全與不衛生因素，並設法消除或控制，以防止災害發生，保障校內工作者（如：教、職、員、工、與從事勞動作業之學生）之安全與健康。
- (二) 改進不安全與不衛生的工作環境、機械設備及動作行為，宣示校方關心校內工作者之安全與健康。
- (三) 建立各種機械設備良好之檢查、保養制度，增進校內工作者之作業安全，並延長機械設備使用年限。
- (四) 危險性機械設備需取得勞動檢查機構核發之合格證及由各該具有危險性機械設備訓練合格或經技能檢定合格之合格人員操作及執行檢查與檢點及作業檢點。
- (五) 依據職業安全衛生法附屬法規「機械設備器具安全規則」指定之機械設備器具應具有形式檢定合格證明及標章，並由訓練合格或經技能檢定合格之合格人員操作及執行檢查與檢點及作業檢點。

三、權責：

安全衛生自動檢查計畫：由職業安全衛生管理單位或管理人員在新年度開始時，訂定全年的實施計畫草案，經學校行政會議或安全衛生委員會審查或修訂後，公告並使校內各單位配合執行之。依法令規定之檢查項目納入自動檢查計畫中，但作業場所可依據各該場所之實際狀況，增訂檢查項目並執行書面記錄(檢查紀錄表須保存 3 年)，職業安全衛生管理單位提供各單位諮詢與督導。

自動檢查實施管理表之擬訂：職業安全衛生管理單位或或未設管理單位之安全衛生管理人員。

自動檢查實施管理表之審查／核准：職業安全衛生管理單位業務主管或未設管理單位之安全衛生管理人員。

自動檢查表之擬訂與執行：各工作場所主管及安全衛生聯絡人。

自動檢查表之審查／核准：各工作場所負責人。

年度自動檢查確認：職業安全衛生管理單位業務主管或未設管理單位之安全衛生管理人員。

年、季、月、週自動檢查執行：實驗室、試驗室、實習工場、試驗工場(以下稱:實驗(習)場所)從事操作或管理之人員或工作作業場所安全衛生聯絡人。

每日作業檢點及地震、颱風停止作業恢復使用或作業前之檢點: 實驗(習)場所從事操作或管理之人員或工作作業場所安全衛生聯絡人。

四、作業內容：

(一) 作業內容說明：

對於機械、設備之定期檢查及作業檢點，應依實際需要自行訂定，並以檢點手冊、檢點表等為之。確實依據自動檢查實施項目表（如附表 1 所示）查詢校內機械、設備、或作業是否需進行自動檢查，各項機械設備之檢查項目（定期檢查、重點檢查、作業檢點等）、週期、可填入自動檢查計畫中（如附表 2 所示），各單位可依據前述計畫期程確實執行自動檢查。自動檢查時應確實填寫自動檢查紀錄表（如附表 3 所示）。各單位應依自動檢查紀錄表，按時檢查並於次月前將檢查結果擲交職業安全衛生管理單位或未設管理單位之安全衛生管理人員乙份，自存乙份。

(二) 自動檢查類別：依其屬性區分為下列四種：

- 1、**定期檢查**：即對工作場所各種機器、設備，依照其性質、使用時間而進行週期性檢查，目的是為了明瞭機械的使用狀況。檢查週期有：每週、每月、每季、每半年、每年、每兩年、每三年等不同間隔。
- 2、**重點檢查**：即對某些特殊機械設備，於完成設置開始使用前或拆卸、改裝、修理後，就其部份重要處實施重點式檢查。
- 3、**作業檢點**：可分機械設備之作業檢點與勞工作業有關事項之檢點及地震、颱風停止作業恢復使用或作業前，其屬於比較不詳細之檢查，目的在於了解當時機械設備或作業情形之概況。
- 4、**重新檢查**：機械、設備停用 1 年以上或由國外進口、移動、改造等狀況，應進行重新檢查。

- 5、各實驗室、試驗室、實習工場、試驗工場則依職業安全衛生管理單位或未設管理單位之安全衛生管理人員報請校長公告之「自動檢查實施計畫表」決定各實驗場所內部適用之機械設備，並建立各檢查頻次之「每月、每週自動檢查表或每日點檢表」，由各實驗場所負責人審核/核准後實施。
- 6、自動檢查制度之建立，可參考相關之機器設備操作與保養作業指導書。

(三)『每月、每週自動檢查表或每日點檢表』之制訂與使用：

- 1、各實驗(習)場所應由實驗(習)場所負責人指派專人進行實驗室之每日點檢、每週點檢及每月點檢，各實驗室可依其實驗室特性增修訂其檢查項目。
- 2、場所中有有機溶劑作業者應針對其局部排氣設備進行點檢點。
- 3、場所中有氣體鋼瓶設施者則應於每次作業前進行點檢並記錄
- 4、場所中有空氣壓縮機應每年進行其外觀或功能點檢，記錄於「○○場所空氣壓縮機機械部分每年定期檢查表」。
- 5、場所中有乾燥設備（烘箱），則應每年針對其本體、電器裝置、加熱系統等進行點檢，並記錄於「○○場所乾燥設備（烘箱）每年定期安全檢查表」。
- 6、場所中有高低壓設備，則應針對其變壓器、開關等進行點檢，並記錄於「○○場所高壓用電設備每月定期檢查表」、「○○場所低壓用電設備定期檢查表」中。
- 7、場所中有固定式起重機，則應進行每日及每月點檢，並記錄於「○○場所固定式起重機每日檢點表」及「○○場所固定式起重機每月定期檢查紀錄表」中。
- 8、場所中有離心機械、木工刨木機、木工刨花機、木工車床、木工帶鋸機、木工圓盤鋸及研磨機、研磨輪、一公噸以上動力堆高機或沖剪機械等(木材加工用圓盤鋸及研磨機、研磨輪、一公噸以上動力堆高機或沖剪機械等：應經形勢檢定合格並取得合格標章(T.S 標章))、銑床、鋸床、鑽床等具危險性機械，則應定期進行安全檢查並留置紀錄。而在危險性機械設備及具危險性機械之實驗(習)場所在顯眼處應張貼這些機械之操作安全注意事項或張貼標示。
- 9、各單位設備、機械等以全部或部份交付承攬(含維修)時，應以書面約定由承攬人實施執行自動檢查；並將實施內容包括自動檢查計畫及自動檢查紀錄表以書面送交主管單位或或未設管理單位之安全衛生管理人員存查，自

動檢查紀錄執行單位必須保存一份，以備查核。

- 10、職業安全衛生管理單位或未設管理單位之安全衛生管理人員，每年應確認各場所是否確實執行自動檢查，並就不符合部分提出改善建議，以方便後續實際改善之執行。職業安全衛生管理單位或未設管理單位之安全衛生管理人員應定期依「自動檢查實施管理表」之內容進行點檢，以查核各實驗(習)場所及其他工作場所的安全衛生之管理是否確實，若有不符合者則應提出矯正及預防措施。
- 11、內部溝通：各實驗場所或其他工作場所制定之各項「自動檢查表」須與實際操作、使用人員或檢查人員進行溝通、協調，完成各單位適用之表格，使實際操作、使用人員或檢查人員對檢查表內容認知一致，且均能接受與實行。檢查人員應由實驗場所負責人指派專人負責。

(四) 自動檢查之人員教育訓練：

- 1、自動檢查實施過程涉及需要各種專業技能，且需專業技術人員操作測定檢查，應依相關法規辦理。對於一般檢查人員亦同，促使每一檢查人員都具備相當的知識與技術。
- 2、自動檢查表之執行：
 - (1)設備或設施日常性之保養及維護作業，依相關之機器設備操作與保養作業指導書執行。
 - (2)各場所依其作業內容執行相關之檢查，自動檢查記錄由實驗場所或其他工作場所之單位自行保存備查。
 - (3)各場所若檢查不合格或異常情形，應依本校相關規定辦理。

(五) 安全衛生自動檢查表應就下列事項紀錄

- 1、檢查年、月、日。
- 2、檢查方法。
- 3、檢查部份。
- 4、檢查結果。
- 5、實施檢查者之姓名。
- 6、依檢查結果採取改善措施之內容。

(六) 安全衛生自動檢查紀錄注意事項

- 1、『自動檢查表』於機器、設備改變時，應由實際操作、使用人員、或檢查

人員提出修訂，並於修訂後應知會職業安全衛生管理單位或未設管理單位之安全衛生管理人員，然後重新執行。

2、自動檢查記錄應保存3年。

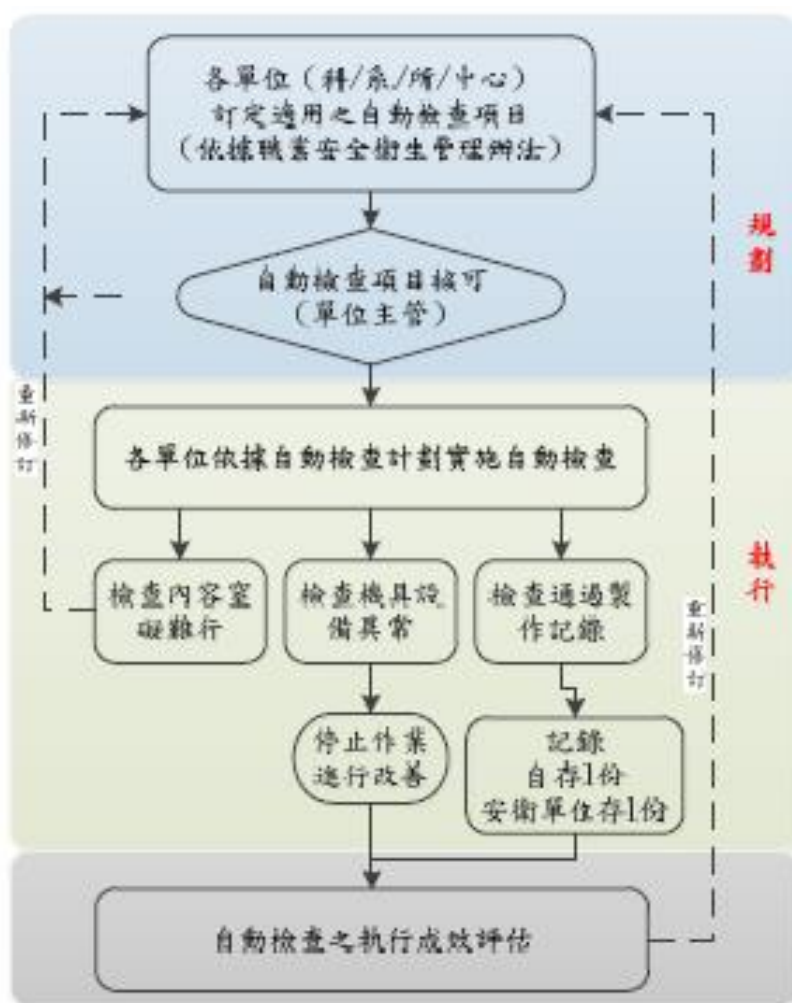
(七) 發生不安全衛生狀態及行為處理注意事項：

- 1、職業安全衛生管理辦法第81條規定作業人員、主管人員、及職業安全衛生管理人員實施檢查、檢點，如發現對校內工作者有危害之虞時應即報告上級主管。於實施自動檢查，發現有異常時，應立即檢修及採取必要措施。
- 2、職業安全衛生管理辦法第84條規定，學校以其事業之全部或部分交付承攬或再承攬時，如該承攬人使用之機械、設備或器具係由學校提供，該機械、設備或器具應由原事業單位實施定期檢查及重點檢查。前項定期檢查及重點檢查於有必要時得由承攬人或再承攬人會同實施。
- 3、前述之定期檢查及重點檢查如承攬人或再承攬人具有實施之能力時，得以書面約定由承攬人或再承攬人為之。
- 4、職業安全衛生管理辦法第85條規定，學校承租、承借機械、設備或器具供校內使用者，應對機械、設備或器具實施自動檢查。
- 5、前項自動檢查之定期檢查及重點檢查，於學校承租、承借機械、設備或器具時，得以書面約定由出租、出借人為之。

(八) 專業技術事項之安全衛生定期檢查、設備合格檢查應按時檢查，危險性機械、設備應委請（代）檢查機構，經檢查合格取得合格證後才能使用。使用超過規定期間者，非經再檢查合格不得繼續使用。

(九) 學校應統計於本年度校內所執行自動檢查結果，並依據統計結果分析本年度之執行成效，以作為未來改善之依據。

作業流程圖：



(附表 1)自動檢查實施週期及參考法條

項 目	週 法 條 期	列管檢查		整體檢查		定期檢查				作業檢點		重點檢查
		竣工(使 用)檢查	定期檢 查	每3年	每年	每2年	每年	每3月	每月	每日作 業前	特殊狀 況後	初使用或改 裝修理後
電氣機車				13			13		13	50		
一般車輛								14		50		
車輛頂高機								15				
高空工作車					15-1				15-2	50-1		
車輛系營建機械					16				16			
堆高機					17				17			
動力離心機械							18					
動力衝剪機械							26			59		
乾燥設備							27					
乙炔熔接裝置							28			71		
氣體集合熔接裝置							29			71		
高壓電氣設備							30					
低壓電氣設備							31					
工業用機器人										60/66		
固定式起重機	要	2年		19					19	52	52	
移動式起重機	要	2年		20					20	53	53	
人字臂起重桿	要	2年		21					21	54	54	
升降機	要	每年		22					22			
營建用提升機	要	2年							23	55		
吊籠	要	每年							24	56	56	
簡易提升機							25		25	57		
鍋爐	要	每年/ 內部依 規定							32	64		
第一種壓力容器	要	每年/ 內部依 規定							33	64		
小型鍋爐							34					

週 法 條 項 目	期		列管檢查		整體檢查		定期檢查				作業檢點		重點檢查
	竣工(使 用)檢查	定期檢 查	每3年	每年	每2年	每年	每3月	每月	每日作 業前	特殊狀 況後	初使用或改 裝修理後		
第二種壓力容器						35					45		
小型壓力容器						36							
高壓氣體特定設備 (高壓氣體作業)	要	每年/ 內部依 規定				37		33	64/65				
高壓氣體容器	要	依規定						33	60				
特定化學設備及附屬設備					38						49		
化學設備及附屬設備					39								
局部排氣裝置						40					47		
吹吸型換氣裝置						40							
空氣清淨裝置						40/ 41							
異常氣壓之再壓室								42					
異常氣壓之輸氣設備											48		
捲揚裝置									51		46		
營造工程施工架設備 模板支撐架								43/44 每週	63	43/44			
營建工程施工構台、支撐架 設備、露天開挖擋土支撐設 備、隧道或坑道開挖支撐設 備、沉箱、圍堰及壓氣施工 設備、打樁設備									63				
有機溶劑作業、鉛作業、四 烷基鉛作業、特定化學物質 作業、粉塵作業									69				
危害物製造處置作業									72				
高壓氣體之灌裝容器儲存 運輸及廢棄作業									65				

項 目	週 法 條	列管檢查		整體檢查		定期檢查				作業檢點		重點檢查
		竣工(使 用)檢查	定期檢 查	每3年	每年	每2年	每年	每3月	每月	每日作 業前	特殊狀 況後	初使用或改 裝修理後
露天開挖擋土支撐設備、隧道或坑道開挖支撐設備、沉箱、圍堰及壓氣施工設備、打樁設備										63		
打樁設備之組立及操作作業、檔土支撐之構築作業、露天開挖之作業、隧道、坑道開挖作業、混凝土作業、其他營建作業										67		
缺氧危險作業										68		
異常氣壓作業										65		
林場作業										73		
船舶清艙解體作業										74		
碼頭裝卸作業										75		
纖維纜索、乾燥室、防護用具、電氣機械器具及自設道路										77		
高壓氣體製造設備		使用開始前及使用終了後及1日1次以上就該設備之動作狀況實施檢點										
高壓氣體消費設備		使用開始前及使用終了後及1日1次以上就該設備之動作狀況實施檢點										

(附表 2) 自動檢查計畫(格式範例)

系所：		實驗(習)場所名稱：(_____場所)														
目標：確保各機械設備及作業的正常運作，及維護作業工作者安全。																
機械設備或作業名稱、 及設置位置	檢查項目	負責單位 (委託辦理)	經費	_____年 預定實施月份或日期												備註
				<u>1</u>	<u>2</u>	<u>3</u>	<u>4</u>	<u>5</u>	<u>6</u>	<u>7</u>	<u>8</u>	<u>9</u>	<u>10</u>	<u>11</u>	<u>12</u>	
	<input type="checkbox"/> 定期檢查(週期：_____) <input type="checkbox"/> 列管檢查 <input type="checkbox"/> 重點檢查 <input type="checkbox"/> 作業檢點															
	<input type="checkbox"/> 定期檢查(週期：_____) <input type="checkbox"/> 列管檢查 <input type="checkbox"/> 重點檢查 <input type="checkbox"/> 作業檢點															
	<input type="checkbox"/> 定期檢查(週期：_____) <input type="checkbox"/> 列管檢查 <input type="checkbox"/> 重點檢查 <input type="checkbox"/> 作業檢點															
	<input type="checkbox"/> 定期檢查(週期：_____) <input type="checkbox"/> 列管檢查 <input type="checkbox"/> 重點檢查 <input type="checkbox"/> 作業檢點															
	<input type="checkbox"/> 定期檢查(週期：_____) <input type="checkbox"/> 列管檢查 <input type="checkbox"/> 重點檢查 <input type="checkbox"/> 作業檢點															
	<input type="checkbox"/> 定期檢查(週期：_____) <input type="checkbox"/> 列管檢查 <input type="checkbox"/> 重點檢查 <input type="checkbox"/> 作業檢點															
	<input type="checkbox"/> 定期檢查(週期：_____) <input type="checkbox"/> 列管檢查 <input type="checkbox"/> 重點檢查 <input type="checkbox"/> 作業檢點															
	<input type="checkbox"/> 定期檢查(週期：_____) <input type="checkbox"/> 列管檢查 <input type="checkbox"/> 重點檢查 <input type="checkbox"/> 作業檢點															
	<input type="checkbox"/> 定期檢查(週期：_____) <input type="checkbox"/> 列管檢查 <input type="checkbox"/> 重點檢查 <input type="checkbox"/> 作業檢點															
說明：自動檢查計畫應以各個機械、設備或作業為單位，並區分檢查週期來訂定，檢查項目及實施週期，請依據職業安全衛生管理辦法及相關法令的規定辦理。(本表不敷使用時，請自行影印)																

危害性化學物品作業(前)檢點表

系所：

場所名稱：

危險物名稱：

檢點項目/日期：_____（月份）	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1. 工作場所是否遠離火源																															
2. 是否有標示嚴禁煙火																															
3. 危害性化學物品使用場所及容器險物是否依規定標示																															
4. 是否備置安全資料表																															
5. 反應器、管、槽有無接地																															
6. 電氣設備是否為防爆型式																															
7. 不相容危害性化學物品是否分別儲存																															
8. 危害性化學物品是否洩漏、翻倒、傾斜																															
9. 危害性化學物品是否放置陰暗通風處																															
10. 有機過氧化物是否遠離日照或金屬異物混入																															
檢查人員簽章																															
備註																															

場所負責人：

1. 依「職業安全衛生管理辦法」第 72 條辦理。
2. 檢查結果：正常打√，異常打×，如無此項檢點項目請以"—"示之。
3. 表格保存三年。
4. 每月檢查完後，送一份至送一份至職業安全衛生管理單位或管理人員彙整備查。

第一種壓力容器(每日)作業檢點

單位名稱：

財產(設備)編號：

檢點月份：

檢點項目	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1. 檢視溫度、壓力等運轉狀態，並確認安全閥、壓力錶及其他安全裝置有無異狀																															
2. 避免急劇負荷變動之現象																															
3. 汽壓保持在最高使用壓力之下																															
4. 保持安全閥之功能正常																															
5. 檢點及調整自動控制裝置，以保持功能正常																															
6. 保持冷卻水裝置之功能正常																															
7. 壓力表歸零，方可開鍋取件																															
8. 保持水位裝置之正確位置																															
9. 其他																															
檢查人員簽章																															
備註																															

場所負責人：

單位主管：

1. 依「鍋爐及壓力容器安全規則」第 28~33 條辦理。
2. 檢查結果：正常打√，異常打×，如無此項檢點項目請以"—"示之。
3. 表格保存三年。
4. 每月檢查完後，送一份至送一份至職業安全衛生管理單位或管理人員彙整備查。

有機溶劑作業(每日)檢點紀錄表

單位名稱：

檢查月份： 月

檢點項目	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1. 是否有直接接觸有機溶劑之現象。																															
2. 是否有不適當之工作方法致使溶劑瀰漫。																															
3.（如果必要使用防毒口罩時）是否攜帶防毒口罩																															
4. 是否隨手對溶劑容器加蓋																															
5. 檢點本週有機溶劑消費量是否在規定（或原設計）範圍內																															
6. 是否室內僅置放當天所需使用之溶劑																															
7. 所有溶劑是否標示其種類及名稱																															
8. 作業場所是否有置放安全資料表																															
9. 作業場所是否有公告使用有機溶劑應注意事項																															
10. 作業人員是否正確戴用指定之帶安全眼鏡、口鼻呼吸防護具罩。																															
檢查人員簽章																															
備註																															

場所負責人：

1. 依「有機溶劑中毒預防規則」第 18 條及「職業安全衛生管理辦法」第 69 條第 1 項辦理。
2. 檢查結果：正常打√，異常打x，如無此項檢點項目請以"—"示之。
3. 表格保存三年。
4. 每月檢查完後，送一份至職業安全衛生管理單位或管理人員彙整備查。

特定化學物質作業預防健康危害之裝置(每月)檢點紀錄表

單位名稱：

檢查日期： 年 月 日

檢點項目	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1. 警報裝置之性能是否良好																															
2. 除卻危害之必要藥劑、器具是否備妥																															
3. 避難梯是否設置兩處且其中一處至於室外																															
4. 避難梯是否保持通暢無阻																															
5. 洗眼、沐浴、嗽口、更衣及洗衣或緊急沖淋等設備是否均已設置且隨時可用狀況																															
6. 是否發給每位特化作業勞工合格有效之呼吸護具、防護眼鏡、防護衣、防護手套、防護鞋及塗敷劑																															
7. 上列防護具是否均保持其性能及清潔																															
8. 整體換氣及裝置氣罩、導管、排氣機及空氣清靜裝置腐蝕、凹凸或其他損害之狀況及程度																															
9. 整體換氣裝置之排氣機是否故障																															
10. 密閉設備之內面及外面有否顯著損壞、變形及腐蝕																															
11. 安全閥及緊急遮斷裝置與其他安全裝置之性能是否良好																															
12. 作業場所是否於明顯易見處置放安全資料表及危害性化學品清單																															
檢查人員																															

場所負責人：

1. 「職業安全衛生管理辦法」第 69 條第 4 項辦理。
2. 檢查結果：正常打√，異常打×，如無此項檢點項目請以"—"示之。
3. 表格保存三年。
4. 每月檢查完後，送一份至送一份至職業安全衛生管理單位或管理人員彙整備查。

高壓氣體容器鋼瓶及管路檢查表(每日)

樓別：				場所：				放置位置：_____														檢查年月： 年 月											
類別： <input type="checkbox"/> 容器 <input type="checkbox"/> 鋼瓶														氣體名稱：																			
項次	檢查部份(項目) (檢附包括有關之工作流程圖、機械設備結構圖)	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	
1	是否有固定																																
2	內容物名稱是否有明顯標示(依危害通識規則規定)																																
3	柱塞是否正常、是否無洩漏																																
4	調壓器是否正常，是否無洩漏																																
5	高壓皮管是否無損壞、龜裂																																
6	皮管是否有管夾固定																																
7	壓力表、流量計是否無損壞洩漏																																
8	共同輸送管路是否無損壞、腐蝕、洩漏																																
9	實瓶、空瓶是否確實分區存放																																
10	空瓶處理情況是否良好																																
11	備用氣體鋼瓶(實瓶)儲放情況是否良好、鋼瓶頭是否蓋緊防護罩蓋。																																
12	是否置于陰涼非陽光直射處																																
注意事項	1. 依「高壓氣體勞工安全規則」第 233 條及「職業安全衛生管理辦法」第 69 條辦理。 2. 檢查結果：正常打√，異常打x，如無此項檢點項目請以"—"示之。 3. 表格保存三年。 4. 每月檢查完後，送一份至職業安全衛生管理單位或管理人員彙整備查。																																

場所責負人：

有機溶劑作業排氣裝置(每週)檢點記錄表

單位名稱：_____

放置場所：_____

檢查年月：_____

方 法：目視_____

		第一週	第二週	第三週	第四週	備註
一、局部排氣裝置						
1.	氣罩是否被移動					
2.	有無外來氣流影響氣罩效果					
3.	氣罩中是否堆積塵埃					
4.	氣罩及導管有無凹凸，破損或腐蝕					
5.	氣罩及導管是否妨礙工作					
6.	是否隨手蓋上蓋窗（如為附蓋窗之氣罩）					
7.	馬達是否故障					
8.	皮帶是否滑移或鬆弛					
9.	空氣清淨裝置是否正常					
10.	調整板是否在適當位置					
二、整體換氣裝置						
1.	扇風機是否故障					
2.	有否新增設備影響空氣流動					
3.	作業場所是否造成正、負壓					
4.	扇風機內、外側是否受阻礙					
檢查人員						

備 註									

場所負責人：

1. 依「有機溶劑中毒預防規則」第 13~15 條項辦理。
2. 檢查結果：正常打√，異常打×，如無此項檢點項目請以"—"示之。
3. 局部排氣及整體換氣每週檢點，表格保存三年。
4. 每月檢查完後，送一份至職業安全衛生管理單位或管理人員彙整備查。

安全防護用具(每月)檢查表

場所名稱：_____

放置地點：_____

檢查日期： 年 月 日

防護用具名稱	單位	保管數量	檢查方法	檢 查 結 果			改善措施
				正 常 數 量	保 養 數 量	損 壞 數 量	
安全帽	項						
防護面罩	付						
耳罩	付						
防塵口罩	只						
防塵眼鏡	付						
防毒面具	付						
耐酸鹼手套	雙						
耐酸鹼衣	件						
空氣呼吸器	套						
氧氣測定器	套						
送風機	套						
檢電起子	支						
安全吊帶	付						

檢查人員：

場所負責人：

1. 依「職業安全衛生管理辦法」第 22 條第 2 項辦理。
2. 檢查結果：正常打√，異常打×，如無此項檢點項目請以"—"示之。
3. 表格保存三年。
4. 每月檢查完後，送一份至職業安全衛生管理單位或管理人員彙整備查。

吊掛用具(每月)檢點表

場所名稱：

設置地點：

檢查日期： 年 月 日

項 目	點 檢 內 容	檢 查 方 法	檢 查 結 果	改 善 措 施
吊 索	1. 鋼絲索的一燃間有百分之十以上的素線截斷者			
	2. 直徑減少達公稱直徑百分之七以上者			
	3. 已扭曲者			
	4. 有顯著變形或腐蝕者			
	5. 末端結頭部份異常者			
	6. 鋼索套有裂紋產生			
	7. 鋼索套有變形情形，並壓迫且傷及鋼索			
吊 鏈	1. 延伸長度超過百分之五以上			
	2. 環的斷面直徑減少百分之十以上			
	3. 有無龜裂			
	4. 有無顯著變形			
吊 鉤 、 鈎 環	1. 有無顯著變形			
	2. 有無顯著磨耗			
	3. 有無龜裂情形			
	4. 防脫舌片有無正常			

檢查人員：

場所負責人：

1. 依「職業安全衛生管理辦法」第 58 條規定辦理。
2. 檢查結果：正常打√，異常打×，如無此項檢點項目請以"—" 示之。
3. 表格保存三年。
4. 每月檢查完後，送一份至職業安全衛生管理單位或管理人員彙整備查。

電動手工具(每月)定期檢查表

場所名稱：		使用地點：		檢查日期： 年 月 日	
項次	檢 查 項 目	檢 查 方 法	檢 查 結 果	改 善 措 施	
1	潮濕地區使用電動手工具之電源分路是否有漏電斷路裝置				
2	工具保養是否良好，是否放在不會墜落的地方				
3	絕緣體及插頭是否無破裂				
4	危險之齒輪迴轉部位皮帶等是否有防護措施				
5	皮帶是否無損傷，鬆緊情形是否適當				
6	馬達接地線之規格是否適當，是否切實裝設				
7	是否有戴防護眼鏡或面罩				
8	電纜線是否放置於不使人絆倒之適當處				
9	照明燈具之燈座、電線是否無損傷				
10	其他				
檢查人員：		場所負責人：		單位主管：	
注意 事項	1. 檢查結果“正常”打(√)，“異常”的打(×)。 2. 檢查表一式二份，一份送職業安全衛生管理單位或管理人員，一份存查。(保存三年)				

空氣壓縮機機械部分每年定期檢查表

設置場所：

放置地點：

編號：

檢查日期： 年 月 日

項次	檢 查 項 目	是	否	異 常 處 理 及 說 明
1.	內面及外面是否有顯著損傷、裂痕、變形及腐蝕			
2.	蓋、凸緣、閥、旋塞等有否異常			
3.	安全閥、壓力表與其他安全裝置之性能有否異常			
4.	每日開動前是否已將凝結水排除乾淨			
5.	安全閥是否故障			
6.	空氣壓縮機達到設定壓力是否自動停止運轉			
7.	空氣壓縮機是否有異常振動或異常聲音			
8.	空氣壓縮機潤滑油油位是否有異常			
9.	氣壓是否保持在最高容許壓力之下			
10.	負荷是否有劇烈變動			
11.	空氣壓縮機及空氣儲存槽是否有異常發熱			
12.	空氣儲存槽及管路接頭是否有漏氣現象			
13.	壓縮空氣儲存槽及管件是否有銹蝕現象			
14.	氣壓錶壓力指示是否正常			
15.	自動控制裝置是否有異常			
16.	皮帶有無過於鬆動			
17.	電器開關動作或電器接線有無異常			

檢查人員：

1. 依「職業安全衛生管理辦法」第 35 條辦理。
2. 檢查結果：正常打√，異常打×，如無此項檢點項目請以"—"示之。表格保存三年。
3. 每年檢查完後，送一份至職業安全衛生管理單位或管理人員彙整備查。

局部排氣裝置(每年)自動檢查紀錄表

設置場所：

放置地點：

檢查日期： 年 月 日

檢 點 項 目	檢 查 方 式	檢 查 結 果	處 理 情 形
1. 氣罩及導管之磨損、腐蝕、凹凸及其他損害之狀況及程度			
2. 導管或排氣機之塵埃聚積狀況			
3. 排氣機之注油潤滑狀況			
4. 導管接觸部分之狀況			
5. 連接電動機與排氣機之皮帶鬆弛狀況			
6. 吸氣及排氣功能是否正常			
7. 其他保持性能之必要事項			
備註 採取之措施			

檢查人員：

場所負責人：

1. 依「職業安全衛生管理辦法」第 40 條辦理。
2. 局部排氣裝置應依系統分別實施檢查及紀錄。
3. 檢查結果：正常打√，異常打×，如無此項檢點項目請以"—"示之。
4. 表格保存三年。
5. 每年檢查完後，送一份至職業安全衛生管理單位或管理人員彙整備查。

離心機械設備(每年)檢點表

設置場所：

設備名稱：

檢查日期： 年 月 日

項 目	檢 查 內 容	檢 查 方 法	檢 查 結 果	改 善 措 施
外 殼	1. 外殼螺絲是否栓緊			
	2. 使用時，蓋子是否蓋緊			
	3. 外殼有無龜裂、變形現象			
	4. 電源是否接地			
回 轉 體	1. 回轉體螺絲是否栓緊			
	2. 是否標示最大轉速			
	3. 回轉體有無龜裂、變形現象			
主 軸 軸 承	1. 自離心機機械取出內裝物時、應使該機械停止運轉後再行取出			
	2. 主軸軸承有無龜裂、變形現象			
	3. 轉速所發出的聲音是否正常			
制 動 器	1. 是否有制動裝置			
	2. 是否有設備操作手冊			

檢查人員：

場所負責人：

單位主管：

備註：

1. 依「職業安全衛生管理辦法」第 18 條規定辦理。
2. 檢查結果：正常打√，異常打×，如無此項檢點項目請以"—"示之。
3. 表格保存三年。
4. 每年檢查完後，送一份至職業安全衛生管理單位或管理人員彙整備查。

特定化學設備、附屬設備(每兩年)重點檢查表

設置場所：

放置地點：

檢查日期： 年 月 日

檢 點 項 目		檢查方法	檢查結果	處理情形
特 化 設 備	1. 內部有否足以形成其損害原因之物質存在。			
	2. 內面及外面有否顯著損傷、變形及腐蝕。			
	3. 蓋、凸緣、閥、旋塞等之狀態。			
	4. 安全閥、緊急遮斷裝置與其他安全裝置及自動警 報裝置之性能。			
	5. 冷卻、攪拌、壓縮、計測及控制等裝置之性能。			
	6. 備用動力源之性能。			
	7. 其他為防止丙類第一種物質或第丁類物質之洩漏必要事項。			
配 管	1. 熔接接頭有否損傷、變形及腐蝕。			
	2. 凸緣、閥、旋塞等之狀態。			
	3. 鄰接於配管供為保溫之蒸氣管接頭有否損傷、變形或腐蝕。			

檢查人員：

場所負責人：

單位主管：

備註：(採取必要之整修措施事項)

1. 依「職業安全衛生管理辦法」第 38 條規定辦理。
2. 重點檢查：1. 開始使用、修理、改造之際。2. 變更用途，包括原料、材料之變更
3. 檢查結果：正常打√，異常打×，如無此項檢點項目請以"—"示之。
4. 表格保存三年。
5. 每二年檢查完後，送一份至職業安全衛生管理單位或管理人員彙整備查。

乾燥設備（烘箱）每年定期檢查紀錄表

檢查日期：_____年_____月_____日 單位名稱：_____

項次	檢查部分 檢查項目	判 定 標 準	檢 查 方 法	檢 查 結 果	評估危害風險 (嚴重性及可 能性分析)	改善措施 及追蹤	
一	本 體	1. 設備外表完整、整潔無變形、無缺損、無脫漆、無腐蝕	目視				
		2. 加熱系統無洩漏，壓力表指示正確	檢點				
		3. 設備內無損傷、保溫材無脫落、無積存殘渣、無腐蝕	檢點				
二	排氣裝置	1. 吸排氣機功能正常，氣體無外洩	操作				
		2. 馬達運轉正常，無震動，無異聲	試轉				
		3. 傳動皮帶功能正常完整，無打滑	檢點				
		4. 傳動裝置防護罩完整無缺	檢點				
		5. 排氣罩完整無缺	檢點				
		6. 排氣孔開口部無異常	目視				
三	電器裝置	1. 配線支線路整齊無缺	檢點				
		2. 接地線正常，無鬆動，無脫落	檢點				
		3. 開關箱門完整無缺損	檢點				
		4. 各操作盤指示燈、儀表正常	目視				
四	加熱系統	1. 溫度計（表）指示正常	目視				
五	其 他	1. 設置位置適當，周圍無易燃物及過熱之虞	檢點				
		2. 置有隔熱手套、耐熱圍裙等防護具	檢點				
說明	1. 檢查結果：正常打✓，有必要加以特別保養打△，異常須送修或改善打×。 2. 檢查於發現有異常時，應立即檢修及採取必要措施。 3. 本表依據法規定，應保存三年。						
檢查人員簽章		實驗場所負責人簽章					

CNC 車床(半年)自動檢查表

場所名稱：

機台編號：_____

檢查週期：半年（每學期）

檢查日期：年 月 日

項次	檢查項目	檢查方法	檢查基準	檢查結果	改善措施	備註
1	機台清掃	目視	無積屑			
2	冷卻油	目視	標線內			
3	油氣及管路	目視	無洩漏			
4	冷卻油濾網	目視	清潔			
5	風扇濾網	目視	清潔			
6	循環油	目視	油面高於吸油幫浦			
7	循環油	目視及手動確認	判斷油變質即更換			
注意事項		檢查結果應詳實紀錄。。保存期限三年。				

單位主管：

檢查人員：

切割機（砂輪機、磨床、研磨機）作業(前)自動檢查表

場所名稱：			檢查日期	年 月 日
項目	檢 查 部 份	檢查結果	改善措施	備註
1	作業開始前運轉一分鐘			
2	告知或標示操作者不得使用手套			
3	切割片（砂輪或研磨輪）更換後試運轉三分鐘			
4	護罩擋板是否完整。			
5	切割片（砂輪或研磨輪）有無破裂			
6	電動機是否正常運轉			
7	急救箱藥品名稱是否標示清楚			
8	機台及馬達是否接地			
9	緊急停止裝置			
<p>註：1. 本表依自動檢查計畫辦理。</p> <p>2. 本表每年至少實施一次，檢查結果：合格：✓；不合格：X。</p> <p>3. 本表保存期限3年。</p>				

檢查人員：

單位主管：

車床作業(前)自動檢點表

設備名稱/編號				檢查日期	年	月	日
項號	分類	檢查部位	檢查內容	檢查方法	判定基準	判定結果	
1	煞車器	車床旋轉件	煞車功能	反覆操作查看其動作狀況	動作確實		
2	緊急停止開關	-	作動	檢視其作動狀況	正常良好		
3	夾具機件	夾頭	耗損情形	檢視有無損傷磨耗	良好無損		
4	刀具	刀具本體	損傷	檢視有無損傷斷裂	良好無損		
5	護罩	-	安裝情形	檢視有無損傷或異狀	正常良好		
6	安全門	-	安裝情形	檢視有無損傷或異狀	正常良好		
7	安全互鎖裝置	-	作動	檢視作動後是否立即停機	正常良好		
8	配電盤	配電盤	有無異狀	檢查有無異狀	正常良好		
9	-	接地	配線狀況	檢查有無異狀	正常良好		
10	潤滑	潤滑嘴	(保養紀錄)	檢查潤滑情形是否良好	正常良好		
11	運轉	旋轉件	運轉狀況	檢查有無異狀	正常良好		
12	環境清潔	車床周圍	整齊清潔	四周是否整潔無障礙	良好		

檢查人員簽章：

單位主管：

鑽床作業(前)自動檢點表

名稱/編號				檢查日期	年	月	日
項號	分類	檢查部位	檢查內容	檢查方法	判定基準	判定	
1	煞車器	旋轉件	煞車功能	反覆操作查看其動作狀況	動作確實		
2	緊急停止開關	-	作動	檢視其作動狀況	正常良好		
3	夾具機件	夾頭	耗損情形	檢視有無損傷磨耗	良好無損		
4	配電盤	配電盤	有無異狀	檢查有無異狀	正常良好		
5	-	接地	配線狀況	檢查有無異狀	正常良好		
6	運轉	旋轉件	運轉狀況	檢查有無異狀	正常良好		
7	配線	配線	被覆	被覆是否剝損劣化	良好		
8	-	配線	接續	終端螺旋是否鬆弛	充分旋緊		
9	鑽頭	鑽頭本體	損傷	檢視有無損傷斷裂	良好無損		
10	環境清潔	車床周圍	整齊清潔	四周是否整潔無障礙	良好		

檢查人員簽章：

單位主管：

銑床(半年)自動檢查表

場所名稱：

機台編號：_____

檢查週期： 半 年 （ 每 學 期 ）

檢查日期： 年 月 日

項次	檢查項目	檢查方法	檢查基準	檢查結果	改善措施	備註
1	機台內外	目視	清潔無切屑			
2	主軸	耳聽	無異音			
3	虎鉗螺桿	手動確認	未卡死			
4	循環油	目視	油面在最高刻度			
5	循環油	目視及手動確認	判斷油變質即更換			
注意事項		檢查結果應詳實紀錄。。保存期限三年。				

單位主管：

檢查人員：

鉋床(半年)自動檢查表

場所名稱：

機台編號：_____

檢查日期： 年 月 日

項次	檢查項目	檢查方法	檢查基準	檢查結果	改善措施	備註
1	機台內外清潔	無切屑	目視			
2	快速回歸機構	無卡死	手動確認			
3	鳩尾槽	無卡死	手動確認			
4	虎鉗螺桿	無卡死	手動確認			
5	循環油	滿油位置	目視			
6	循環油	判斷油變質即更換	目視及手動確認			
注意事項		檢查結果應詳實紀錄。。保存期限三年。				

單位主管：

檢查人員：

剪床作業(前)自動檢查表

場所名稱：				檢查日期	年	月	日
分類	項次	檢 查 部 份	檢查基準	檢查方法	檢查結果	改善措施	
機 部 份	1	床架及各軸承	無塵埃及屑粒積存之現象				
	2	床面工作固定盤	操縱自如無滑齒之情形				
	3	離合器及腳踏操作桿	操作靈敏動作正常				
	4	飛輪及軸承	運動良好無噪音及震動之情形				
	5	切刀座上下滑道	滑道無阻滯操作良好				
	6	操縱刀架升降軸承	潤滑情況良好運轉無噪音				
	7	刀口	周圍無擦紋及銳利磨損之現象				
	8	各齒輪組	潤滑良好無噪音滑齒之現象				
	9	潤滑油孔及油路	滑油暢通無堵塞之情形				
	10	各部固定螺栓	無鬆動或短缺				
電 部 份	1	驅動馬達	啟動時無震動異音過熱漏電等				
	2	馬達底座螺栓	螺栓齊全且無鬆動情形				
	3	電氣開關及插座	接觸良好且無漏電情形				
	4	各電路及接頭	線路無破損接頭固定緊密				
	5	控制盤或操作箱	保險絲及清潔情況良好				
	6	接地裝置	裝接情況極為正常				
	7	各種儀表	指針搖擺動作正確				
註：1. 本表依自動檢查計畫辦理。 2. 本表每次作業前實施一次，檢查結果：合格：✓；不合格：X。 3. 本表保存期限3年。							

檢查人員：

作業主管：