國立臺東專科學校安全衛生自動檢查計畫

民國 100 年 06 月 27 日環境保護暨安全衛生委員會會議通過
民國 103 年 09 月 17 日環境保護暨安全衛生委員會會議修正通過
民國 108 年 12 月 25 日環境保護暨安全衛生委員會會議修正通過
民國 112 年 03 月 16 日環境保護暨安全衛生委員會會議修正通過
民國 114 年 04 月 10 日環境保護暨安全衛生委員會會議修正通過
民國 115 年 03 月 19 日環境保護暨安全衛生委員會會議修正通過

一、國立臺東專科學校(以下簡稱本校)依據「職業安全衛生法」第23條及「職業安全衛生管理辦法」第79條之規定，訂定「國立臺東專科學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，保障人員安全與健康。

（二）改進不安全與不衛生的工作環境、機械設備及動作行為，宣示校方關心教職員工生的安全與健康。

（三）建立各種機械設備良好之檢查、保養制度，增進人員作業安全，並延長機械設備使用年限。

三、權責：

（一）環境安全衛生組訂定自動檢查計畫，並督導各單位依實驗室、試驗室、實習工場、試驗工場及工作場所(以下簡稱:作業場所)性質，訂定適用之自動檢查項目。

（二）各適用單位主管應督導各作業場所負責人訂定、實施場所自動檢查計畫或項目，檢查紀錄應留存3年以上，以備勞動檢查機構隨時到校查驗。

（三）定期自動檢查及地震、颱風停止作業恢復使用或作業前之檢點執行：作業場所負責人、從事操作者或負責人指派之專人。

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，且法令規定檢查項目不得刪減，惟可酌增。

1、各作業場所負責人確實依據「自動檢查實施項目表」(如附件一)查詢場所內機械、設備或作業是否需進行自動檢查。

2、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表中(如附件二)，並依據計畫期程執行自動檢查，自動檢查結果應確實填寫於自動檢查紀綠表(如附件三)。

3、各單位應於次月將自動檢查檢查結果擲交環境安全衛生組備查，

單位自存乙份。

4、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作業檢點。

（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強風、大雨等惡劣氣候或四級以上地震停止作業恢復使用或作業前(所稱「強風」「大雨」，依行政院勞工委員會(89)台勞安二字第0042784號函釋：如用於事後檢查，指十分鐘的平均風速達每秒十公尺以上者為強風，一次降雨量達五十公釐以上者為大雨)，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。

（三）定期自動檢查表或每日作業前點檢表之制訂與使用：

1、各作業場所應由場所負責人或其指派專人進行場所機械設備之定期自動檢查或每日作業前點檢，並記錄於紀錄表。

2、自動檢查項目之制訂，可參考相關之機器設備操作與保養作業指導書。

3、各單位設備、機械等以全部或部分交付承攬(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環境安全衛生組存查，自動檢查紀錄執行單位必須保存一份，以備查核。

4、環境安全衛生組每年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；各項機械設備種類定期依其規定檢查項目(如附表)之內容進行點檢，以查核各作業場所的安全衛生管理是否確實，若有不符合者則應提出矯正及預防措施。

5、內部溝通：各作業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。

（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，自動檢查紀錄由作業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、檢查部分。

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，並於修訂後應知會環境安全衛生組，然後重新執行。

2、自動檢查紀錄應保存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。

五、各項機械設備種類之安全衛生自動檢查類別、規定檢查項目及依據法規條次如附表。

六、前項未列舉之機械設備，依職業安全衛生管理辦法規定實施安全衛生自動檢查。

七、本計畫經環境保護暨職業安全衛生委員會通過，陳請校長核定後實施，修訂時亦同。

附表　　各項機械設備種類之安全衛生自動檢查類別、規定檢查項目及依據法規條次

[法條]	機械、設備、作業	規定檢查項目
[13]	▓定期檢查(特定項目)：電氣機車、蓄電池機車、電車及蓄電池電車	每年依下列規定定期實施檢查： 一、電氣機車、蓄電池機車、電車及蓄電池電車應檢查電動機、控制裝置、制動器、自動遮斷器、車架、連結裝置、蓄電池、避雷器、配線、接觸器具及各種儀表之有無異常。 二、內燃機車及內燃動力車應檢查引擎、動力傳動裝置、制動器、車架、連結裝置及各種儀表之有無異常。 三、蒸汽機車應檢查氣缸、閥、蒸氣管、調壓閥、安全閥及各種儀表之有無異常。 每月依下列規定就其車體所裝置項目定期實施檢查一次： 一、電氣機車、蓄電池機車、電車及蓄電池電車應檢查電路、制動器及連結裝置之有無異常。二、內燃機車或內燃動力車應檢查制動器及連結裝置之有無異常。 三、蒸汽機車應檢查火室、易熔栓、水位計、給水裝置、制動器及連結裝置之有無異常。
[15-1]	▓定期檢查(特定項目)：高空工作車	每年依下列規定定期實施檢查： 一、壓縮壓力、閥間隙及其他原動機有無異常。 二、離合器、變速箱、差速齒輪、傳動軸及其他動力傳動裝置有無異常。 三、主動輪、從動輪、上下轉輪、履帶、輪胎、車輪軸承及其他走行裝置有無異常。 四、轉向器之左右回轉角度、肘節、軸、臂及其他操作裝置有無異常。 五、制動能力、制動鼓、制動塊及其他制動裝置有無異常。 六、伸臂、升降裝置、屈折裝置、平衡裝置、工作台及其他作業裝置有無異常。 七、油壓泵、油壓馬達、汽缸、安全閥及其他油壓裝置有無異常。 八、電壓、電流及其他電氣系統有無異常。

		九、車體、操作裝置、安全裝置、連鎖裝置、警報裝置、方向指示器、燈號裝置及儀表有無異常。
[15-2]	▓定期檢查(特定項目)： 高空工作車	每月依下列規定定期實施檢查一次： 一、制動裝置、離合器及操作裝置有無異常。 二、作業裝置及油壓裝置有無異常。 三、安全裝置有無異常。
[16]	▓定期檢查(特定項目)： 車輛系營建機械	每年：整體檢查。 每月依下列規定定期實施檢查一次： 一、制動器、離合器、操作裝置及作業裝置之有無異常。 二、鋼索及鏈等之有無損傷。 三、吊斗之有無損傷。
[17]	▓定期檢查(特定項目)： 堆高機	每年：整體檢查。 每月依下列規定定期實施檢查一次： 一、制動裝置、離合器及方向裝置。二、 積載裝置及油壓裝置。 三、頂蓬及桅桿。
[18]	▓定期檢查(特定項目)： 動力驅動之離心機械	每年依下列規定定期實施檢查： 一、回轉體。 二、主軸軸承。 三、制動器。 四、外殼。 五、配線、接地線、電源開關。

		六、設備之附屬螺栓。
[19]	▓定期檢查(特定項目)： 固定式起重機	每年：整體檢查。 每月依下列規定定期實施檢查一次： 一、過捲預防裝置、警報裝置、制動器、離合器及其他安全裝置有無異常。 二、鋼索及吊鏈有無損傷。 三、吊鉤、抓斗等吊具有無損傷。 四、配線、集電裝置、配電盤、開關及控制裝置有無異常。 五、對於纜索固定式起重機之鋼纜等及絞車裝置有無異常。
[20]	▓定期檢查(特定項目)： 移動式起重機	每年：整體檢查。 每月依下列規定定期實施檢查一次： 一、過捲預防裝置、警報裝置、制動器、離合器及其他安全裝置有無異常。 二、鋼索及吊鏈有無損傷。 三、吊鉤、抓斗等吊具有無損傷。 四、配線、集電裝置、配電盤、開關及控制裝置有無異常。
[21]	▓定期檢查(特定項目)： 人字臂起重桿	每年：整體檢查。 每月依下列規定定期實施檢查一次： 一、過捲預防裝置、制動器、離合器及其他安全裝置有無異常。 二、捲揚機之安置狀況。 三、鋼索有無損傷。 四、導索之結頭部分有無異常。 五、吊鉤、抓斗等吊具有無損傷。 六、配線、開關及控制裝置有無異常。

[22]	▓定期檢查(特定項目)： 升降機	每年：整體檢查。 每月依下列規定定期實施檢查一次： 一、終點極限開關、緊急停止裝置、制動器、控制裝置及其他安全裝置有無異常。 二、鋼索或吊鏈有無損傷。 三、導軌之狀況。 四、設置於室外之升降機者，為導索結頭部分有無異常。
[23]	▓定期檢查(特定項目)： 營建用提升機	一、制動器及離合器有無異常。 二、捲揚機之安裝狀況。 三、鋼索有無損傷。 四、導索之固定部位有無異常。
[24]	▓定期檢查(特定項目)： 吊籠	每月依下列規定定期實施檢查一次： 一、過捲預防裝置、制動器、控制裝置及其他安全裝置有無異常。 二、吊臂、伸臂及工作台有無損傷。 三、升降裝置、配線、配電盤有無異常。
[25]	▓定期檢查(特定項目)： 簡易提升機	每年/每月依下列規定定期實施檢查一次： 一、過捲預防裝置、制動器、控制裝置及其他安全裝置有無異常。 二、鋼索及吊鏈有無損傷。 三、導軌狀況。
[27]	▓定期檢查(特定項目)： 乾燥設備及其附屬設備	每年依下列規定定期實施檢查一次： 一、內面、外面及外部之棚櫃等有無損傷、變形或腐蝕。 二、危險物之乾燥設備中，排出因乾燥產生之氣體、蒸氣或粉塵等之設備有無異常。 三、使用液體燃料或可燃性液體為熱源之乾燥設備，燃燒室或點火處之換氣設備有無異常。

		四、窺視孔、出入孔、排氣孔等開口部有無異常。 五、內部溫度測定裝置及調整裝置有無異常。 六、設置於內部之電氣機械器具或配線有無異常。
[28]	▓定期檢查(特定項目)： 乙炔熔接裝置	每年依下列規定定期實施檢查一次： 裝置之損傷、變形、腐蝕等及其性能。(除此等裝置之配管埋設於地下之部分外)
[29]	▓定期檢查(特定項目)： 氣體集合熔接裝置	每年依下列規定定期實施檢查一次： 裝置之損傷、變形、腐蝕等及其性能。(除此等裝置之配管埋設於地下之部分外)
[30]	▓定期檢查(特定項目)： 高壓電氣設備	每年依下列規定定期實施檢查一次： 一、高壓受電盤及分電盤 (含各種電驛、儀表及其切換開關等) 之動作試驗。 二、高壓用電設備絕緣情形、接地電阻及其他安全設備狀況。 三、自備屋外高壓配電線路情況。
[31]	▓定期檢查(特定項目)： 低壓電氣設備	每年依下列規定定期實施檢查一次： 一、低壓受電盤及分電盤 (含各種電驛、儀表及其切換開關等) 之動作試驗。 二、低壓用電設備絕緣情形，接地電阻及其他安全設備狀況。 三、自備屋外低壓配電線路情況。
[32]	▓定期檢查(特定項目)： 鍋爐	每月依下列規定定期實施檢查一次： 一、鍋爐本體有無損傷。 二、燃燒裝置： (一) 油加熱器及燃料輸送裝置有無損傷。 (二) 噴燃器有無損傷及污髒。 (三) 過濾器有無堵塞或損傷。 (四) 燃燒器瓷質部及爐壁有無污髒及損傷。

		(五) 加煤機及爐篦有無損傷。 (六) 煙道有無洩漏、損傷及風壓異常。 三、自動控制裝置： (一) 自動起動停止裝置、火焰檢出裝置、燃料切斷裝置、水位調節裝置、壓力調節裝置機能有無異常。 (二) 電氣配線端子有無異常。 四、附屬裝置及附屬品： (一) 給水裝置有無損傷及作動狀態。 (二) 蒸汽管及停止閥有無損傷及保溫狀態。 (三) 空氣預熱器有無損傷。 (四) 水處理裝置機能有無異常。
[33]	▓定期檢查(特定項目)：高壓氣體特定設備、高壓氣體容器及第一種壓力容器	每月依下列規定定期實施檢查一次： 一、本體有無損傷、變形。 二、蓋板螺栓有無損耗。 三、管及閥等有無損傷、洩漏。 四、壓力表及溫度計及其他安全裝置有無損傷。 五、平台支架有無嚴重腐蝕。 對於有保溫部分或有高游離輻射污染之虞之場所，得免實施。
[34]	▓定期檢查(特定項目)：小型鍋爐	每年依下列規定定期實施檢查一次： 一、鍋爐本體有無損傷。 二、燃燒裝置有無異常。 三、自動控制裝置有無異常。

		四、附屬裝置及附屬品性能是否正常。 五、其他保持性能之必要事項。
[35]	▓定期檢查(特定項目)： 第二種壓力容器	每年依下列規定定期實施檢查一次： 一、內面及外面有無顯著損傷、裂痕、變形及腐蝕。 二、蓋、凸緣、閥、旋塞等有無異常。 三、安全閥、壓力表與其他安全裝置之性能有無異常。 四、其他保持性能之必要事項。
[36]	▓定期檢查(特定項目)： 小型壓力容器	每年依下列規定定期實施檢查一次： 一、本體有無損傷。 二、蓋板螺旋有無異常。 三、管及閥等有無異常。 四、其他保持性能之必要事項。
[38]	▓定期檢查(特定項目)：特定化學設備或其附屬設備	每2年依下列規定定期實施檢查一次： 一、特定化學設備或其附屬設備 (不含配管)： (一) 內部有無足以形成其損壞原因之物質存在。 (二) 內面及外面有無顯著損傷、變形及腐蝕。 (三) 蓋、凸緣、閥、旋塞等之狀態。 (四) 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。 (五) 冷卻、攪拌、壓縮、計測及控制等性能。 (六) 備用動力源之性能。 (七) 其他為防止丙類第一種物質或丁類物質之漏洩之必要事項。 二、配管

		(一) 熔接接頭有無損傷、變形及腐蝕。 (二) 凸緣、閥、旋塞等之狀態。 (三) 接於配管之供為保溫之蒸氣管接頭有無損傷、變形或腐蝕。
[39]	▓定期檢查(特定項目)： 化學設備及其附屬設備	每2年依下列規定定期實施檢查一次： 一、內部是否有造成爆炸或火災之虞。 二、內部與外部是否有顯著之損傷、變形及腐蝕。 三、蓋板、凸緣、閥、旋塞等之狀態。 四、安全閥或其他安全裝置、壓縮裝置、計測裝置之性能。 五、冷卻裝置、攪拌裝置、壓縮裝置、計測裝置及控制裝置之性能。 六、預備電源或其代用裝置之性能。 七、其他防止爆炸或火災之必要事項。
[40]	▓定期檢查(特定項目)：局部排氣裝置、空氣清淨裝置及吹吸型換氣裝置	每年依下列規定定期實施檢查一次： 一、氣罩、導管及排氣機之磨損、腐蝕、凹凸及其他損害之狀況及程度。 二、導管或排氣機之塵埃聚積狀況。 三、排氣機之注油潤滑狀況。 四、導管接觸部分之狀況。 五、連接電動機與排氣機之皮帶之鬆弛狀況。 六、吸氣及排氣之能力。 七、設置於排放導管上之採樣設施是否牢固、鏽蝕、損壞、崩塌或其他妨礙作業安全事項。 八、其他保持性能之必要事項。

[41]	▓定期檢查(特定項目)：局部排氣裝置內之空氣清淨裝置	每年依下列規定定期實施檢查一次： 一、構造部分之磨損、腐蝕及其他損壞之狀況及程度。 二、除塵裝置內部塵埃堆積之狀況。 三、濾布式除塵裝置者，有濾布之破損及安裝部分鬆弛之狀況。 四、其他保持性能之必要措施。
[42]	▓定期檢查(特定項目)：異常氣壓之再壓室	每月依下列規定定期實施檢查一次： 一、輸氣設備及排氣設備之動作狀況。 二、通話設備及警報裝置之動作狀況。 三、電話有否漏電。 四、電器、機械器具及配線有無損傷及其他異常。
[43]	▓定期檢查(特定項目)：營造工程之施工架	每週依下列規定定期實施檢查一次： 一、架材之損傷、安裝狀況。 二、立柱、橫檔、踏腳桁等之固定部分、接觸部分及安裝部分之鬆弛狀況。 三、固定材料與固定金屬配件之損傷及腐蝕狀況。 四、扶手等之拆卸及脫落狀況。 五、基腳之下沈及滑動狀況。 六、斜撐材、索條、橫檔等補強材之狀況。 七、立柱、踏腳桁、橫檔等之損傷狀況。 八、懸臂樑與吊索之安裝狀況及懸吊裝置與阻擋裝置之性能。
[44]	▓定期檢查(特定項目)：營造工程之模版支撐架	每週依下列規定定期實施檢查一次： 一、架材之損傷、安裝狀況。 二、支柱等之固定部分、接觸部分及搭接重疊部分之鬆弛狀況。

		三、固定材料與固定金屬配件之損傷及腐蝕狀況。 四、基腳（礎）之沉陷及滑動狀況。 五、斜撐材、水平繫條等補強材之狀況。	
[45]	▓重點檢查： 第二種壓力容器	初次使用前依下列規定實施重點檢查： 一、確認胴體、端板之厚度是否與製造廠所附資料符合。 二、確認安全閥吹洩量是否足夠。 三、各項尺寸、附屬品與附屬裝置是否與容器明細表符合。四、經實施耐壓試驗無局部性之膨出、伸長或洩漏之缺陷。五、其他保持性能之必要事項。	
[46]	▓重點檢查： 捲揚裝置	一、確認捲揚裝置安裝部位之強度，是否符合捲揚裝置之性能需求。 二、確認安裝之結合元件是否結合良好，其強度是否合乎需求。 三、其他保持性能之必要事項。	
[47]	▓重點檢查： 局部排氣裝置或除塵裝置	於開始使用、拆卸、改裝或修理時，應依下列規定實施重點檢查： 一、導管或排氣機粉塵之聚積狀況。 二、導管接合部分之狀況。 三、吸氣及排氣之能力。 四、其他保持性能之必要事項。	
[48]	▓重點檢查： 異常氣壓之輸氣設備	初次使用或予分解後加以改造、修理或停用一個月以上擬再度使用時	實施重點檢查。
		設備故障或因出水或其他異常，致高壓室內作業勞工有遭受危險之虞時	迅即使勞工自沈箱、壓氣潛盾等撤離，避免危難，應即檢點輸氣設備之有無異常，沈箱等之有無異常沈降或傾斜及其他必要事項。
[49]	▓重點檢查：	於開始使用、改造、修理時，應依下列規定實施重點檢查一次：	

	特定化學設備或其附屬設備	一、特定化學設備或其附屬設備 (不含配管)： (一) 內部有無足以形成其損壞原因之物質存在。 (二) 內面及外面有無顯著損傷、變形及腐蝕。 (三) 蓋、凸緣、閥、旋塞等之狀態。 (四) 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。 (五) 冷卻、攪拌、壓縮、計測及控制等性能。 (六) 備用動力源之性能。 (七) 其他為防止丙類第一種物質或丁類物質之漏洩之必要事項。 二、配管： (一) 熔接接頭有無損傷、變形及腐蝕。 (二) 凸緣、閥、旋塞等之狀態。 (三) 接於配管之蒸氣管接頭有無損傷、變形或腐蝕。
[50]	▓作業檢點： 車輛機械	一、制動器、連結裝置、各種儀器之有無異常。 二、蓄電池、配線、控制裝置之有無異常。
[50-1]	▓作業檢點： 高空工作車	制動裝置、操作裝置及作業裝置之性能。
[51]	▓作業檢點： 捲揚裝置	制動裝置、安全裝置、控制裝置及鋼索通過部分狀況。
[52]	▓作業檢點： 固定式起重機	每日作業前依下列規定實施檢點，對置於瞬間風速可能超過每秒三十公尺或四級以上地震後之固定式起重機，應實施各部安全狀況之檢點： 一、過捲預防裝置、制動器、離合器及控制裝置性能。 二、直行軌道及吊運車橫行之導軌狀況。

		三、鋼索運行狀況。
[53]	▓作業檢點： 移動式起重機	過捲預防裝置、過負荷警報裝置、制動器、離合器 、控制裝置及其他警報裝置之性能。
[54]	▓作業檢點： 人字臂起重桿	每日作業前依下列規定實施檢點，對置於瞬間風速可能超過每秒三十公尺 (以設於室外者為限) 或四級以上地震後之人字臂起重桿，應就其安全狀況實施檢點： 一、過捲預防裝置、制動器、離合器及控制裝置之性能。 二、鋼索通過部分狀況。
[55]	▓作業檢點： 營建用提升機	一、制動器及離合器性能。 二、鋼索通過部分狀況。
[56]	▓作業檢點： 吊籠	每日作業前依下列規定實施檢點，如遇強風、大雨、大雪等惡劣氣候後， 應實施第三款至第五款之檢點： 一、鋼索及其緊結狀態有無異常。 二、扶手等有無脫離。 三、過捲預防裝置、制動器、控制裝置及其他安全裝置之機能有無異常。 四、升降裝置之擋齒機能。 五、鋼索通過部分狀況。
[57]	▓作業檢點： 簡易提升機	制動性能。
[58]	▓作業檢點： 車輛系營建機械、各類起重機械	吊掛用鋼索、吊鏈、纖維索、吊鉤、吊索、鏈環等用具。
[59]	▓作業檢點：	一、離合器及制動器之機能。

	動力驅動式衝剪機械	二、曲柄軸、飛輪、滑塊、連桿、連接螺栓之有無鬆懈狀況。 三、一行程一停止機構及緊急制動裝置之機能。 四、安全裝置之性能。 五、電氣、儀表。
[60]	▒作業檢點： 工業用機器人	一、制動裝置之機能。 二、緊急停止裝置之機能。 三、接觸防止設施之狀況及該設施與機器人間連鎖裝置之機能。 四、相連機器與機器人間連鎖裝置之機能。 五、外部電線、配管等有無損傷。 六、供輸電壓、油壓及空氣壓有無異常。 七、動作有無異常。 八、有無異常之聲音或振動。

附件一

自動檢查實施項目表

週期 / 法條 / 項目	列管檢查		整體定期檢查		指定(特定)項目定期檢查				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、拆除或改裝修理後
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						§33	§64		

週期 法條 項目	列管檢查		整體定期檢查		指定(特定)項目定期檢查				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、拆除或改裝修理後
		規定									
小型鍋爐						§34					
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 沉陷現象		§33	§64/65		
高壓氣體容器	要	依規定						§33	§64		
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					§47
空氣清淨裝置						§40					§47
設置於局部排氣裝置內之空氣清淨裝置						§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								§43 每週	§63	§43	
營造工程模板支撐架								§44 每週	§63	§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		

週期 / 法條 / 項目	列管檢查		整體定期檢查		指定(特定)項目定期檢查				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、拆除或改裝修理後
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		
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										

備註：

1、 表內（§數字）係指「職業安全衛生管理辦法」條次。

2、 「列管檢查」請自行參照「鍋爐及壓力容器安全規則」、「起重升降機具安全規則」及「危險性機械及設備安全檢查規則」；「自動檢查」依據「職業安全衛生管理辦法」。

3、 上述自動檢查為作業人即實習（驗）場所負責人為之；若有承攬人或再承攬人時，其使用之機械、設備或器具係由原事業單位提供者，除書面約定由承攬人或再承攬人為之外，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。（§83.84）

附件二　　自動檢查計畫表

科(室)：＿＿＿＿＿實習驗場所：＿＿＿＿＿　　制訂日期：＿＿＿年＿＿月＿＿日

No.	機械、設備/作業名稱	地點	負責人姓名聯絡電話	自動檢查類別 / 週期[法條]	預定實施月份												檢查表編號	備註
					1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12		
1	**固定式起重機** (如屬危險性機械，另由代檢機構列管檢查)			▓整體檢查（週期：每年）[19] ▓特定項目（週期：每月）[19] □重點檢查 ▓作業檢點（含吊具）[52/58]														**每年：＿＿月**
2	**移動式起重機** (如屬危險性機械，另由代檢機構列管檢查)			▓整體檢查（週期：每年）[20] ▓特定項目（週期：每月）[20] □重點檢查 ▓作業檢點（含吊具）[53/58]														**每年：＿＿月**
3	**人字臂起重桿** (如屬危險性機械，另由代檢機構列管檢查)			▓整體檢查（週期：每年）[21] ▓特定項目（週期：每月）[21] □重點檢查 ▓作業檢點（含吊具）[54/58]														**每年：＿＿月**
4	**升降機** (如屬危險性機械，另由代檢機構列管檢查)			▓整體檢查（週期：每年）[22] ▓特定項目（週期：每月）[22] □重點檢查 □作業檢點														**每年：＿＿月**
5	**營建用提升機** (如屬危險性機械，另由代檢機構列管檢查)			▓特定項目（週期：每月）[23] □重點檢查 ▓作業檢點（含吊具）[55]														

6	**吊籠** (如屬危險性機械，另由代檢機構列管檢查)			▓特定項目（週期：每月）[24] □重點檢查 ▓作業檢點（含吊具）[56]														
7	簡易提升機			▓特定項目（週期：每年/月）[25] □重點檢查 ▓作業檢點（含吊具）[57]														**每年：　　月**
8	電氣機車等（電氣機車、蓄電池機車、電車、蓄電池電車、內燃機車、內燃動力車及蒸汽機車等）			▓整體檢查（週期：每3 年）[13] ▓特定項目（週期：每年/月）[13] □重點檢查 ▓作業檢點[50]														**每年：　　月** **每 3 年：** **　　年　　月**
9	一般車輛			▓特定項目（週期：每3 個月）[14] □重點檢查 ▓作業檢點[50]														
10	車輛頂高機			▓特定項目（週期：每3 個月）[15] □重點檢查 □作業檢點														
11	高空工作車			▓特定項目（週期：每年/月）[15-1/15-2] □重點檢查 ▓作業檢點[50-1]														**每年：　　月**

12	車輛系營建機械			▓整體檢查（週期：每年）[16] ▓特定項目（週期：每月）[16] □重點檢查 ▓作業檢點（含吊具）[58]														**每年：　月**
13	堆高機			▓整體檢查（週期：每年）[17] ▓特定項目（週期：每月）[17] □重點檢查 ▓作業檢點[50]														**每年：　月**
14	動力驅動之離心機械			▓特定項目（週期：每年）[18] □重點檢查 □作業檢點														
15	動力驅動之衝剪機械			▓特定項目（週期：每年）[26] □重點檢查 ▓作業檢點[59]														
16	工業用機器人			□特定項目（週期：＿＿＿） □重點檢查 ▓作業檢點（含操作）[60]														
17	捲揚裝置			□特定項目（週期：＿＿＿） ▓重點檢查[46] ▓作業檢點[51]														
18	**鍋爐** (如屬危險性設備，另由代檢機構列管檢查)			▓特定項目（週期：每月）[32] □重點檢查 ▓作業檢點（操作）[64]														

19	**第一種壓力容器** (如高壓滅菌鍋) (如屬危險性設備，另由代檢機構列管檢查)			▓特定項目（週期：每月）[33] □重點檢查 ▓作業檢點（操作）[64]															
20	**高壓氣體特定設備** (如屬危險性設備，另由代檢機構列管檢查)			▓特定項目（週期：每月）[33] □重點檢查 ▓作業檢點（操作）															
21	**高壓氣體容器** (如屬危險性設備，另由代檢機構列管檢查)			▓特定項目（週期：每月）[33] □重點檢查 ▓作業檢點（操作）															
22	乾燥設備及其附屬設備			▓特定項目（週期：每年）[27] □重點檢查 □作業檢點															
23	乙炔熔接裝置			▓特定項目（週期：每年）[28] □重點檢查 ▓作業檢點															
24	氣體集合熔接裝置			▓特定項目（週期：每年）[29] □重點檢查 ▓作業檢點															
25	高壓電氣設備			▓特定項目（週期：每年）[30] □重點檢查 □作業檢點															
26	低壓電氣設備			▓特定項目（週期：每年）[31] □重點檢查 □作業檢點															

27	小型鍋爐			▓特定項目（週期：每年）[34] □重點檢查 □作業檢點															
28	第二種壓力容器			▓特定項目（週期：每年）[35] ▓重點檢查[45] □作業檢點															
29	小型壓力容器			▓特定項目（週期：每年）[36] □重點檢查 □作業檢點															
30	特定化學設備或其附屬設備			▓特定項目（週期：每2 年）[38] ▓重點檢查[49] □作業檢點															**每 2 年： 年 月**
31	化學設備及其附屬設備			▓特定項目（週期：每2 年）[39] □重點檢查 □作業檢點															**每 2 年： 年 月**
32	局部排氣裝置、空氣清淨裝置及吹吸型換氣裝置			▓特定項目（週期：每年）[40] ▓重點檢查（含除塵裝置）[47] □作業檢點															
33	局部排氣裝置內之空氣清淨裝置			▓特定項目（週期：每年）[41] □重點檢查 □作業檢點															
34	高壓氣體消費設備			□特定項目（週期：_____） □重點檢查 ▓作業檢點（作業前、終了後及 1 日1 次以上）															

35	危害性化學品之製造、處置及使用作業			□特定項目（週期：_____） □重點檢查 ▓作業檢點[65]															
36	高壓氣體作業			□特定項目（週期：_____） □重點檢查 ▓作業檢點[64/65]															
37	缺氧危險或局限空間作業			□特定項目（週期：_____） □重點檢查 ▓作業檢點[68]															
38	有害物作業（有機溶劑、鉛、四烷基鉛、特定化學物質、粉塵）			□特定項目（週期：_____） □重點檢查 ▓作業檢點[69]															
39	作業中之纖維纜索、乾燥室、防護用具、電氣機械器具及自設道路等			□特定項目（週期：_____） □重點檢查 ▓作業檢點[77]															
備註	1. 依自動檢查類別分為**定期檢查、重點檢查及作業檢點** 3 部分，其中定期檢查又包含整體檢查及特定項目檢查，說明如下： (1)整體檢查：機械、設備於法定檢查週期內，就其整體實施的檢查。 (2)特定項目：機械、設備於法定檢查週期內，就特定項目實施的檢查。 (3)重點檢查：機械、設備於安裝妥當開始使用前或於其拆卸、改裝、修理後，就其重要項目實施檢查。 (4)作業檢點：作業主管或作業人員對機械、設備或作業情形，在每日作業前或後實施較簡易的檢查。 註：[法條]表示依「職業安全衛生管理辦法」，第 OO 條規定需檢查之項目，應納入檢查(點)表執行，詳列於附表。 2. 上述(1)及(2)部分，需於計畫表內預計實施的月份打 V(每年實施者，排定 1 個月份打 V；每月實施者，每個月份均打 V)；若同時每年/每月都需實施之機械設備，每月實施部分，每個月份均打 V、每年實施部分，於備註欄敘明預計實施的月份；每 2 年實施之機械設備，於備註欄敘明預計實施的年、月份。 3. 自動檢查除法令另有規定者外，應指定具專業知能或操作資格之適當人員為之。 4. 本表內所列每項機械、設備或作業，均須有對應之檢查(點)表，並依計畫所預定之月份執行、紀錄，且保存三年。																		

附件三　　自動檢查紀錄表

目　錄

適用所名稱：　　場所負責人：

項次	自動檢查項目	檢查頻率	設備數量	備註
1	車輛頂高機定期自動檢查紀錄表（§15）註 1	每 3		
2	堆高機定期自動檢查紀錄表（§17）	每月		
3	堆高機定期自動檢查紀錄表（§17）	每年		
4	堆高機作業檢點紀錄表（§50）	作業前		
5	動力驅動之離心機械定期自動檢查紀錄表（§18）	每年		
6	動力驅動之衝剪機械定期自動檢查紀錄表（§26）	每年		
7	CNC 車床每年自動檢查紀錄表	每年		
8	動力驅動之衝剪機械作業檢點紀錄表（§59）	作業前		
9	切割機、砂輪機、磨床、研磨機作業檢點紀錄表	作業前		
10	電焊機作業檢點紀錄表	作業前		
11	鑽床作業檢點紀錄表	作業前		
12	車床作業檢點紀錄表	作業前		
13	乾燥設備及其附屬設備定期檢查紀錄表（§27）	每年		
14	乙炔熔接裝置、氣體集合熔接裝置定期自動檢查紀錄表（§28）(§29）	每年		
15	第一種壓力容器每月定期檢查紀錄表（§33）	每月		例如:高壓滅菌鍋
16	高壓氣體特定設備每月定期檢查紀錄表（§33）	每月		
17	高壓氣體容器每月定期檢查紀錄表（§33）	每月		
18	第一種壓力容器作業檢點紀錄表（§64）	作業前		例如:高壓滅菌鍋
19	高壓氣體容器作業檢點紀錄表（§64）	作業前		
20	高壓氣體特定設備作業前檢點表（§64）	作業前		
21	鍋爐每月定期檢查紀錄表（§32）	每月		
22	小型鍋爐定期定期自動檢查紀錄表（§34）	每年		
23	第二種壓力容器定期自動檢查紀錄表（§35）	每年		例如:空氣壓縮機空氣槽
24	第二種壓力容器重點檢查紀錄表（§45）	註 2		例如:空氣壓縮機空氣槽
25	小型壓力容器定期自動檢查紀錄表（§36）	每年		例如:小型高壓滅菌鍋
26	特定化學設備及其附屬設備定期自動檢查紀錄表（§38）	每兩年		
27	化學設備及其附屬設備定期自動檢查紀錄表（§39）	每兩年		

項次	自動檢查項目	檢查頻率	設備數量	備註
28	特定化學設備及其附屬設備重點檢查紀錄表（§49）	註 3		
29	局部排氣、空氣清淨及吹吸型換氣裝置定期檢查紀錄表（§40）	每年		
30	局部排氣裝置內之空氣清淨裝置定期檢查紀錄表（§41）	每年		
31	局部排氣裝置或除塵裝置重點檢查紀錄表（§47）	註 4		
32	有機溶劑作業檢點紀錄表（§69）	作業前		
33	特定化學物質作業檢點紀錄表（§69）	作業前		
34	乙炔熔接裝置、氣體集合熔接裝置作業前作業檢點紀錄表（§71）	作業前		
35	防護用具作業檢點紀錄表（§77）	作業前		
36	緊急沖淋洗眼設備每月自動檢查紀錄表	每月		
37	高壓電氣設備每年定期檢查紀錄表（§30）	每年		
38	低壓電氣設備每年定期檢查紀錄表（§31）	每年		
39	粉塵作業檢點紀錄表（§69）	作業前		
40	危害性化學物品作業前檢點紀錄表（§72）	作業前		
41	空氣壓縮機機械部分每年定期自動檢查紀錄表（§35）	每年		
42	固定式起重機每年自動檢查紀錄表（§19）	每年		
43	固定式起重機每月自動檢查紀錄表（§19）	每月		
44	固定式起重機作業前作業檢點紀錄表（§52）	作業前		
45	移動式起重機每年自動檢查紀錄表（§20）	每年		
46	移動式起重機每月自動檢查紀錄表（§20）	每月		
47	移動式起重機作業前檢點紀錄表（§53）	作業前		
48	CNC 銑床每年定期自動檢查紀錄表	每年		
49	二重鍋每週定期檢查紀錄表	每週		
50	加熱器每月定期檢查紀錄表	每月		
51	刨木機每月定期檢查紀錄表	每月		
52	刨床每月定期檢查紀錄表	每月		
53	刨花機每月定期檢查紀錄表	每月		
54	車輛系營建機械每月定期自動檢查紀錄表(鏟裝機)（§16）	每月		
55	車輛系營建機械每年定期自動檢查紀錄表(鏟裝機)（§16）	每年		
56	挖土機作業前作業檢點紀錄表	作業前		
57	挖土機每月定期自動檢查紀錄表	每月		
58	挖土機每年定期自動檢查紀錄表	每年		
59	帶鋸機每月定期檢查紀錄表	每月		

項次	自動檢查項目	檢查頻率	設備數量	備註
60	割草機作業前作業檢點紀錄表	作業前		
61	圓盤鋸每半年定期檢查紀錄表	每半年		
62	雷射雕刻機作業前作業檢點紀錄表	作業前		
63	銑床每月定期檢查紀錄表	每月		
64	噴砂機每月定期檢查紀錄表	每月		
65	線鋸機每月定期檢查紀錄表	每月		
66	鋸床每月定期檢查紀錄表	每月		
67	攪拌機作業前作業檢點紀錄表	作業前		
68	射出成型機每半年定期檢查紀錄表	每半年		
69	切片機作業前作業檢點紀錄表	每半年		
70	絞肉機作業前作業檢點紀錄表	每半年		
71	燒烤爐作業前作業檢點紀錄表	每半年		
72	線切割機作業前作業檢點紀錄表	作業前		
73	放電加工機作業前作業檢點紀錄表	作業前		
74	深孔放電機作業前作業檢點紀錄表	作業前		
75	絞牙機作業前作業檢點紀錄表	作業前		
	自動檢查表(空白)			註 5

註 1：（）內為職業安全衛生管理辦法條次。

註 2：重點檢查於初次使用前。

註 3：重點檢查於開始使用、改造或修理時實施。

註 4：重點檢查於開始使用、拆卸、改裝或修理時實施。

註5：若實驗室中有較具危險性之機械、設備，而未訂有自動檢查表者，可由各實驗室中自行訂定，或向環境安全衛生組洽詢。

※ 依「職業安全衛生管理辦法」第八十條規定，各項自動檢查表應保存三年。

※ 請填寫設備數量，並置於自動檢查紀錄表首頁，留置各科（組）備查，謝謝。

國立臺東專科學校

項次 1

車輛頂高機每三月定期檢查紀錄表

科　　別		場所名稱	
財產編號		檢查日期	年　　月　　日

檢查項目	檢查方法	檢查結果
1. 固定基座(含螺栓連接部分)	測試	
2. 驅動馬達	測試	
3. 傳動鏈條	測試	
4. 電磁開關(含線路配置)	測試	
5. 頂高臂(含轉軸部分)	測試	
6. 承載荷重	測試	
7. 外觀標示	測試	
8. 設備通風及照明是否良好	測試	
9. (非合格操作人員禁止操作)須標示清晰	目視	
10. 年度檢查在有效日期內，合格證有標於明顯處	目視	

危害分析	經分析後會有下列危害因素產生： □墜落　□滾落跌倒　□衝撞　□物體飛落　□物體倒塌、崩塌　□被撞 □被夾、被捲　□被切,割,擦傷　□踩踏 □溺斃 □與高溫、低溫之接觸 □與有害物(化學品毒化物)等之接觸 □感電 □爆炸 □物體破裂 □火災 □其他＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿
風險評估	經評估後，其危害風險之嚴重性如下（請打勾） □非常高度風險（不能接受之風險）：立即檢討現有保護措施之完整性且儘速進行工程、管理改善方案或作業管制或加強應變能力。 □高度風險（不能接受之風險）：立即檢討現有保護措施之完整性且於合理期限前進行工程、管理改善方案或作業管制或加強應變能力。 □中度風險（暫時接受之風險）：暫時可接受，但需注意目前管制狀況。 □低度風險（接受之風險）：可接受，以現有方式監控。
改善措施	
檢討改善措施之合宜性	
注意事項	1. 本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2. 檢查結果正常狀態打「Ｖ」，異常狀態打「ㄨ」，無該項目者打「/」。 3. 本表每機一張，並請自行留存三年備查。

檢查人員　　場所負責人　　科主任

國立臺東專科學校
堆高機每月定期檢查紀錄表

項次 2

科　　別		場所名稱	
財產編號		檢查日期	年　　月　　日

檢查項目		檢查方法	檢查結果
1.制動裝置	（1）靜態試拉手煞車	測試	
	（2）檢查腳踏車系統 動態煞車 踏板間隙	測試	
2.離合器	（1）檢查液壓管路	測試	
	（2）試踩離合器	測試	
	（3）車靜止時試搖排檔桿	測試	
3.方向裝置	檢查並測試左、右、後退方向燈	測試	
4.積載裝置	檢查結構、後扶架、堆高牙	測試	
5.油壓裝置	油壓裝置試動作	測試	
6.桅桿	檢查油壓裝置及鍊條軌道	測試	
7.電氣系統	（1）檢測喇叭、前後照明及警示燈	測試	
	（2）檢測電瓶水位	測試	
	（3）用比重計檢測電瓶液比重	測試	
8.頂蓬	檢查結構間距，頂蓬及其支架	測試	
9.排氣管火燄補捉器	（1）檢查固定是否良好	測試	
	（2）檢查外觀完整無破孔	目視	
	（3）以通條試通，確定內濾網完好	測試	
10.其他	（1）設備通風及照明是否良好	測試	
	（2）(非合格操作人員禁止操作)須標示清晰	目視	
	（3）年度檢查在有效日期內，合格證有標於明顯處	目視	

危害分析	經分析後會有下列危害因素產生： □墜落　□滾落跌倒　□衝撞　□物體飛落　□物體倒塌、崩塌 □被撞 □被夾、被捲　□被切,割,擦傷　□踩踏 □溺斃 □與高溫、低溫之接觸 □與有害物(化學品毒化物)等之接觸 □感電 □爆炸 □物體破裂 □火災 □其他＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿
風險評估	經評估後，其危害風險之嚴重性如下（請打勾） □非常高度風險（不能接受之風險）：立即檢討現有保護措施之完整性且儘速進行工程、管理改善方案或作業管制或加強應變能力。 □高度風險（不能接受之風險）：立即檢討現有保護措施之完整性且於合理期限前進行工程、管理改善方案或作業管制或加強應變能力。 □中度風險（暫時接受之風險）：暫時可接受，但需注意目前管制狀況。 □低度風險（接受之風險）：可接受，以現有方式監控。

改善措施	
檢討改善措施之合宜性	
注意事項	1.本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2.檢查結果正常狀態打「Ⅴ」，異常狀態打「乂」，無該項目者打「/」。 3.本表每機一張，並請自行留存三年備查。

檢 查 人 員　　場所負責人　　科　主　任

國立臺東專科學校

項次 3

堆高機每年定期自動檢查紀錄表

科　　別		場　所　名　稱	
財 產 編　號		檢　查　日　期	年　　月　　日

項次	檢查項目	檢查基準	檢查方法	結果
一	引擎部份	引擎機油在合格標位，水的量及質應正常	目視	
		檢查起動及運轉狀況良好無異聲	試轉	
		檢查引擎應無漏油、漏水或漏氣	檢點	
		檢查引擎應無異聲、噴油嘴無阻塞	聽	
		檢查引擎排氣應正常、空氣濾清器應無污染情形	檢點	
		檢查引擎的固定應牢固	檢點	
		調速器是否靈活	檢點	
二	電系、儀表部份	檢查電瓶功能和電瓶充電狀況應在正常狀態	試充	
		檢查喇叭及雨刷應有正常功能	操作	
		檢查照明及指示燈系統應有正常功能	操作	
		檢查儀表板各項指示及警告功能應正常	操作	
		檢查電線及接頭是否清潔牢固，絕緣應良好	檢點	
三	轉向系統	檢查方向盤操作應自由恰當、靜止時應在空檔	操作	
		檢查動力轉向液壓油管應無洩漏損壞	檢點	
		檢查轉向節被拉桿球頭及防塵套應有正常功能	檢點	
四	傳動系統	檢查離合器液壓管路應無漏油	目視	
		檢查離合器踏板間隙應排擋順暢無異聲	測試	
		檢查變速排擋功能應順暢	操作	
		檢查傳動軸萬向接頭螺絲應鎖緊	操作	
		檢查傳動系各裝置齒輪油的量和質正常且未洩漏	目視	
		測試各組件應無異聲	檢點	
五	剎車系統	檢查剎車系管路應無漏油損壞	檢點	
		檢查剎車踏板間隙應有角踏板行程 1/3	測試	
		檢查手剎車剎車功能應有手剎桿行程 1/3	檢點	
		測試動態剎車功能應良好	操作	
六	車輪和車軸	檢查車軸大樑應無變形或龜裂	測量	
		檢查固定螺絲應鎖緊	檢點	
		檢查車輛殼應無漏油	目視	
		檢查輪胎及鋼圈應有正常狀況	檢點	
七	升高系統	油管油壓幫浦、操作活門、井高油壓缸應無滴漏	檢點	
		液壓油應無過量無滴漏，橡皮管無破損	檢點	

		貨叉應無變形及合不攏現象	操作	
八	頂蓬及桅桿	荷重測試應合格，頂蓬無破損	操作	
		桅桿應無彎曲無銹蝕	目視	
九	其他作業裝備	檢查液壓油系統橡皮管應無漏油	檢點	
		檢查各種作業裝備應正常(含滅火器)	檢點	
		檢查操作系統應正常(上、下動作及前傾後仰情形)	檢點	
危害分析	經分析後會有下列危害因素產生： □墜落 □滾落跌倒 □衝撞 □物體飛落 □物體倒塌、崩塌 □被撞 □被夾、被捲 □被切,割,擦傷 □踩踏 □溺斃 □與高溫、低溫之接觸 □與有害物(化學品毒化物)等之接觸 □感電 □爆炸 □物體破裂 □火災 □其他_____			
風險評估	評估危害風險(嚴重性及可能性分析)：有下列危害風險請打勾 □高風險等級（不能接受風險）：應立即檢討現有保護措施之完整性且儘速進行工程、管理改善方案或作業管制等。 □中風險等級（暫時接受風險）：視需要採取更有效保護措施或適當作業程序及加強安全措施。 □低風險等級（可接受風險）：採取現有方式監控。			
改善措施				
檢討改善措施之合宜性				
注意事項	1.本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2.檢查結果正常狀態打「Ｖ」，異常狀態打「ㄨ」，無該項目者打「/」。 3.本表每機一張，並請自行留存三年備查。			

檢 查 人 員　　場 所 負 責 人　　科　主　任

項次 4

國立臺東專科學校
堆高機作業檢點紀錄表

科　　別		場 所 名 稱	
財 產 編 號		檢 查 日 期	年　　月

項目 / 方法 / 日期	水箱	機油	煞車油	汽車	離合器	煞車能力	叉舉系統	方向盤喇叭	油壓系統	潤滑部分	輪胎氣壓	傳達鏈條(電氣式)	電瓶(電氣式)		
	目視測試	目視測試	目視測試	目視測試	目視測試	目視測試	目視測試	目視測試	目視測試	目視測試	目視測試	目視測試	目視測試		
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															

改善措施	
注意事項	1.本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2.檢查結果正常狀態打「V」，異常狀態打「乂」，無該項目者打「/」。 3.本表每機一張，並請自行留存三年備查。

檢查人員　　場所負責人　　科主任

國立臺東專科學校

項次 5

動力驅動之離心機械每年定期自動檢查紀錄表

科　　別		場所名稱	
財產編號		檢查日期	年　　月　　日

檢查項目	檢查基準	檢查方法	檢查結果
1. 回轉體	操作狀況是否良好	測試	
2. 主軸軸承	作動測試是否無異聲	測試	
3. 制動器（煞車）	離合器及制動器機能是否正常	測試	
4. 外殼	各部檢點是否良好無缺陷損壞	目視	
5. 配線、接地線電源開關	電線及接線是否清潔牢固及絕緣良好	測試	
6. 設備之附屬螺栓	是否無鬆脫狀態	測試	
7. 漏電斷路器	是否良好，無破損	測試	
8. 其他	儀表各項指示及警告功能是否正常	測試	
	各傳（轉）動系統是否無漏油	測試	
	各組件是否無異聲	測試	

危害分析	經分析後會有下列危害因素產生： □墜落　□滾落跌倒　□衝撞　□物體飛落　□物體倒塌、崩塌 □被撞 □被夾、被捲　□被切,割,擦傷 □踩踏 □溺斃 □與高溫、低溫之接觸 □與有害物(化學品毒化物)等之接觸 □感電 □爆炸 □物體破裂 □火災 □其他_____
風險評估	經評估後，其危害風險之嚴重性如下（請打勾） □非常高度風險（不能接受之風險）：立即檢討現有保護措施之完整性且儘速進行工程、管理改善方案或作業管制或加強應變能力。 □高度風險（不能接受之風險）：立即檢討現有保護措施之完整性且於合理期限前進行工程、管理改善方案或作業管制或加強應變能力。 □中度風險（暫時接受之風險）：暫時可接受，但需注意目前管制狀況。 □低度風險（接受之風險）：可接受，以現有方式監控。
改善措施	
檢討改善措施之合宜性	
注意事項	1.本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2.檢查結果正常狀態打「V」，異常狀態打「X」，無該項目者打「/」。 3.本表每機一張，並請自行留存三年備查。

檢查人員　　場所負責人　　科主任

項次 6

國立臺東專科學校

動力衝剪機械每年定期檢查紀錄表

科別		場所名稱	
財產編號		檢查日期	年　月　日

分類	檢查項目	檢查內容	檢查方法	判定基準	檢查結果
本體部分	1. 安裝精度	水平	利用水平器測定	jm在0.05%以上	
	2. 基楚螺栓	鬆弛	螺栓未鬆弛	十分緊固	
	3. 台盤(承樑)	安裝	緊固彈簧未鬆弛	十分緊固	
	4. 台盤(承樑)	損傷	無損傷故障	無故障	
驅動部分	5. 曲柄軸	加熱	用手觸觀查	室溫+40℃以內	
	6. 曲柄軸	緊固	鎖軸承之螺栓螺帽有無鬆脫	十分緊固	
	7. 飛輪	緊固	緊固螺栓、螺帽有無鬆脫	十分緊固	
	8. 離合器	動作	往返操作觀察動作狀況及停止位置	動作確實	
	9. 制動器	動作	往返操作觀察動作狀況及停止位置	動作確實	
	10. 滑塊	緊固	安裝螺栓螺帽是否緊固	十分緊固	
	11. 滑塊	損傷	無損傷	無故障	
	12. 滑塊	損傷	模柄孔(Shouk)無大損傷	無故障	
	13. 連接螺絲	緊固	止固螺栓螺帽有無鬆脫	十分緊固	
	14. 連桿	緊固	桿軸承鎖緊螺栓螺帽有無鬆脫	十分緊固	
	15. V 皮 帶	張力	皮帶伸張情形是否良好	張力均一	
	16. V 皮 帶	摩耗	皮帶有無劣化	無異常	
電氣部分	17. 馬達	加熱	用手觸摸檢查	手無法觸及熱度	
	18. 馬達	異音	聽到雜音否	無異音	
	19. 馬達	絕緣	由高阻計測試	0.2MΩ以上	
	20. 電磁開閉器	鬆弛	端點羅栓是否鬆弛	十分緊固	
	21. 電磁開閉器	摩耗	觀察有無接觸摩耗	動作確實	
	22. 配線	被覆	被覆有無脫落及劣化	無漏電危險	
	23. 配線	接續	端點螺栓是否鬆脫	十分緊固	
	24. 保險絲	容量	有無依規定使用	依規定	
	25. 極限開關	鬆弛	端點螺栓有無鬆脫	十分緊固	
	26. 極限開關	緊固	安裝螺栓螺帽有無鬆脫	十分緊固	
	27. 極限開關	動作	動作狀況、安裝位置是否良好	十分緊固	
	28. 回轉輪凸	緊固	鎖緊螺栓螺帽鬆弛否	十分緊固	
	29. 回轉輪凸	動作	作動位置有無偏位	合標準	

空氣部分	30. 空氣配管	漏洩	各接合部有無空氣漏洩	空氣漏洩	
	31. 濾清器	凝結水	冷凝水是否積存	無凝結水	
	32. 給油器	油量	油量是否適當	油量適當	
	33. 空氣操作	動作	觀察電磁閥動作、壓力計指示減壓閥作動情形	動作確實	
潤滑油部分	34. 油位器	油量	觀察油位計	規定液面	
	35. 濾清器	污物	取出後觀察	污物附著	
	36. 油泵	加熱	用手觸檢查	室溫+30℃以內	
	37. 油泵	異音	聽到雜音否	無異音	
	38. 油配管	漏洩	觀察配管系統	油漏洩	
其他	39. 腳踏板(操作運轉)	動作	往返操作觀察作動情況	動作確實	
	40. 安全裝置	動作	往返操作觀察作動情況	動作確實	
	41. 各部緊固	鬆弛	各鎖緊部螺栓、螺帽有無鬆脫	十分緊固	

危害分析	經分析後會有下列危害因素產生： □墜落 □滾落跌倒 □衝撞 □物體飛落 □物體倒塌、崩塌 □被撞 □被夾、被捲 □被切,割,擦傷 □踩踏 □溺斃 □與高溫、低溫之接觸 □與有害物(化學品毒化物)等之接觸 □感電 □爆炸 □物體破裂 □火災 □其他_____
風險評估	經評估後，其危害風險之嚴重性如下（請打勾） □非常高度風險（不能接受之風險）：立即檢討現有保護措施之完整性且儘速進行工程、管理改善方案或作業管制或加強應變能力。 □高度風險（不能接受之風險）：立即檢討現有保護措施之完整性且於合理期限前進 行工程、管理改善方案或作業管制或加強應變能力。 □中度風險（暫時接受之風險）：暫時可接受，但需注意目前管制狀況。 □低度風險（接受之風險）：可接受，以現有方式監控。
改善措施	
檢討改善措施之合宜性	
注意事項	1.本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2.檢查結果正常狀態打「Ｖ」，異常狀態打「ㄨ」，無該項目者打「/」。 3.本表每機一張，並請自行留存三年備查。

檢 查 人 員　　場 所 負 責 人　　科 主 任

項次 7

國立臺東專科學校
CNC 車床每年定期檢查記錄表

科　　別		場 所 名　稱	
財 產 編　號		檢 查 日　期	年　　月　　日

檢　　查　　項　　目	檢　　查　　基　　準	檢查方法	檢查結果
機台清掃	無積屑	目視	
冷卻油	標線內	目視	
油氣及管路	無洩漏	目視	
冷卻油濾網	清潔	目視	
風扇濾網	清潔	目視	
循環油	油面高於吸油幫浦	目視	
循環油	判斷油變質即更換	目視及手動確認	

危害分析	經分析後會有下列危害因素產生： □墜落　□滾落跌倒　□衝撞　□物體飛落　□物體倒塌、崩塌 □被撞 □被夾、被捲　□被切,割,擦傷　□踩踏 □溺斃 □與高溫、低溫之接觸 □與有害物(化學品毒化物)等之接觸 □感電 □爆炸 □物體破裂 □火災 □其他_____
風險評估	經評估後，其危害風險之嚴重性如下（請打勾） □非常高度風險（不能接受之風險）：立即檢討現有保護措施之完整性且儘速進行工程、管理改善方案或作業管制或加強應變能力。 □高度風險（不能接受之風險）：立即檢討現有保護措施之完整性且於合理期限前進行工程、管理改善方案或作業管制或加強應變能力。 □中度風險（暫時接受之風險）：暫時可接受，但需注意目前管制狀況。 □低度風險（接受之風險）：可接受，以現有方式監控。
改善措施	
檢討改善措施之合宜性	
注意事項	1.本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2.檢查結果正常狀態打「Ｖ」，異常狀態打「乂」，無該項目者打「/」。 3.本表每機一張，並請自行留存三年備查。

檢 查 人 員　　場 所 負 責 人　　科　主　任

項次 8

國立臺東專科學校
衝剪機械作業前作業檢點紀錄表

科　　別		場 所 名 稱	
財 產 編 號		檢 查 日 期	年　　月　　日

檢　　查　　項　　目	檢查方法	檢查結果
1. 離合器之機能是否正常	檢點	
2. 制動器之機能是否正常	檢點	
3. 曲柄軸是否有鬆懈狀況	檢點	
4. 飛輪是否有鬆懈狀況	檢點	
5. 滑塊是否有鬆懈狀況	檢點	
6. 連桿是否有鬆懈狀況	檢點	
7. 連接螺栓是否有鬆懈狀況	檢點	
8. 止複變裝置之機能是否正常	檢點	
9. 緊急制動裝置之機能是否正常	檢點	
10. 安全裝置之機能是否正常	檢點	
11. 電氣及儀表是否正常	檢點	

危害分析	經分析後會有下列危害因素產生： □墜落　□滾落跌倒　□衝撞　□物體飛落　□物體倒塌、崩塌 □被撞 □被夾、被捲　□被切,割,擦傷　□踩踏 □溺斃 □與高溫、低溫之接觸 □與有害物(化學品毒化物)等之接觸 □感電 □爆炸 □物體破裂 □火災 □其他_____
風險評估	經評估後，其危害風險之嚴重性如下（請打勾） □非常高度風險（不能接受之風險）：立即檢討現有保護措施之完整性且儘速進行工程、管理改善方案或作業管制或加強應變能力。 □高度風險（不能接受之風險）：立即檢討現有保護措施之完整性且於合理期限前進行工程、管理改善方案或作業管制或加強應變能力。 □中度風險（暫時接受之風險）：暫時可接受，但需注意目前管制狀況。 □低度風險（接受之風險）：可接受，以現有方式監控。
改善措施	

檢討改善措施之合宜性	
注意事項	1.本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2.檢查結果正常狀態打「Ⅴ」，異常狀態打「乂」，無該項目者打「/」。 3.本表每機一張，並請自行留存三年備查。

檢 查 人 員　　場所負責人　　科　主　任

項次 9

國立臺東專科學校

切割機、砂輪機、磨床、研磨機作業前作業檢點紀錄表

科　　別		場 所 名 稱	
財 產 編 號		檢 查 日 期	年　　月

項目 / 方法 / 日期	作業開始前運轉一分鐘	告知或標示操作者不得使用手套	切割片(砂輪或研磨輪)更換後試運轉三分鐘	護罩擋板是否完整	切割片(砂輪或研磨輪)有無破裂	電動機是否正常運轉	急救箱藥品名稱是否標示清楚	機台及馬達是否接地	緊急停止裝置
	測試	目視	測試	目視 測試	目視 測試	目視 測試	目視	目視 測試	目視 測試
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									

改善措施	
注意事項	1.本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2.檢查結果正常狀態打「V」，異常狀態打「X」，無該項目者打「/」。 3.本表每機一張，並請自行留存三年備查。

檢查人員　　場所負責人　　科主任

項次 10

國立臺東專科學校

電焊機作業前作業檢點紀錄表

科　　別		場 所 名 稱	
財 產 編 號		檢 查 日 期	年　　月

項目 / 方法 / 日期	配線被覆是否剝損、劣化	配線終端螺旋是否鬆弛	配線是否絕緣	集電裝置是否接觸不良	集電裝置是否輪展磨耗	配電盤有無異狀	配電盤無熔絲斷路器	焊接柄是否劣化破損	銘牌標誌是否可以辨識	警告訊息是否可以辨識	護目鏡有熔穿或熔孔太多不良於視者	面罩有無破損	手套有無破損	防護衣有無破損
	目視測試	目視測試	測試	測試	目視測試	目視測試	測試	目視測試	目視	目視	目視	目視	目視	目視
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														

改善措施	
注意事項	1.本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2.檢查結果正常狀態打「V」，異常狀態打「乂」。無該項目者打「/」。

檢查人員　　場所負責人　　科主任

項次 11

國立臺東專科學校

鑽床作業前作業檢點紀錄表

科　　別		場所名稱	
財產編號		檢查日期	年　　月

項目 / 方法 / 日期	煞車之器車床旋轉件煞車功能	緊急停止開關作動狀況是否正常	夾具機件之夾頭有無損傷磨耗	配電盤及接地有無異狀	旋轉件之運轉狀況有無異狀	配線被覆是否剝損、劣化	配線終端螺旋是否鬆弛	鑽頭本體有無損傷斷裂	鑽床周圍是否整潔無障礙	其他
	測試	測試	目視	目視 測試	測試	目視 測試	目視 測試	目視 測試	目視	
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										

改善措施	
注意事項	1.本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2.檢查結果正常狀態打「Ⅴ」，異常狀態打「ㄨ」，無該項目者打「/」。

檢查人員　　場所負責人　　科主任

國立臺東專科學校

車床作業前作業檢點紀錄表

項次 12

科　　別		場所名稱	
財產編號		檢查日期	年　　月

項目 / 方法 / 日期	煞車之器車床旋轉件煞車功能	緊急停止開關作動狀況是否正常	夾具機件之夾頭有無損傷磨耗	刀具本體有無損傷斷裂	護罩有無損傷或異狀	安全門有無損傷或異狀	安全互鎖裝置作動後是否立即停機	配電盤及接地有無異狀	潤滑嘴之潤滑情形是否良好	旋轉件之運轉狀況有無異狀	車床周圍是否整潔無障礙	其他
	測試	測試	目視	目視	目視測試	目視測試	測試	目視測試	目視測試	測試	目視	
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												

改善措施	
注意事項	1.本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2.檢查結果正常狀態打「Ⅴ」，異常狀態打「ㄨ」，無該項目者打「/」。

檢查人員　　場所負責人　　科主任

國立臺東專科學校

項次 13

乾燥設備及其附屬設備每年定期檢查紀錄表

科　　別		場所名稱	
財產編號		檢查日期	年　　月　　日

檢查部份	檢查方法	檢查結果
1. 內、外面及外部棚櫃等有無損傷、變形或腐蝕	目視、測試	
2. 排、換氣設備或安全閥、壓力表是否正常	目視、測試	
3. 窺視孔、出入口、排氣孔等開口部是否正常	目視、測試	
4. 內部溫度測定裝置及調整裝置是否正常	目視、測試	
5. 設置於內部之電氣及配線是否正常	目視、測試	
6. 設置於內部之機械是否正常	目視、測試	
7. 其他	目視、測試	

危害分析	經分析後會有下列危害因素產生： □墜落 □滾落跌倒 □衝撞 □物體飛落 □物體倒塌、崩塌 □被撞 □被夾、被捲 □被切,割,擦傷 □踩踏 □溺斃 □與高溫、低溫之接觸 □與有害物(化學品毒化物)等之接觸 □感電 □爆炸 □物體破裂 □火災 □其他_____
風險評估	經評估後，其危害風險之嚴重性如下（請打勾） □非常高度風險（不能接受之風險）：立即檢討現有保護措施之完整性且儘速進行工程、管理改善方案或作業管制或加強應變能力。 □高度風險（不能接受之風險）：立即檢討現有保護措施之完整性且於合理期限前進行工程、管理改善方案或作業管制或加強應變能力。 □中度風險（暫時接受之風險）：暫時可接受，但需注意目前管制狀況。 □低度風險（接受之風險）：可接受，以現有方式監控。
改善措施	
檢討改善措施之合宜性	
注意事項	1.本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2.檢查結果正常狀態打「Ｖ」，異常狀態打「乂」，無該項目者打「/」。 3.本表每機一張，並請自行留存三年備查。

檢查人員　　場所負責人　　科主任

項次 14

國立臺東專科學校

乙炔熔接裝置、氣體集合熔接裝置每年定期檢查紀錄表

科　　別		場所名稱	
財產編號		檢查日期	年　　月　　日

檢查部份	檢查方法	檢查結果
1. 乙炔發生器、安全器是否無損傷、變形、腐蝕	目視、測試	
2. 手把及火嘴性能是否正常	目視、測試	
3. 軟氣管是否正常	目視、測試	
4. 各處接頭是否牢固	目視、測試	
5. 管線是否正常、牢固	目視、測試	
6. 其他	目視、測試	

危害分析	經分析後會有下列危害因素產生： □墜落 □滾落跌倒 □衝撞 □物體飛落 □物體倒塌、崩塌 □被撞 □被夾、被捲 □被切,割,擦傷 □踩踏 □溺斃 □與高溫、低溫之接觸 □與有害物(化學品毒化物)等之接觸 □感電 □爆炸 □物體破裂 □火災 □其他_____
風險評估	經評估後，其危害風險之嚴重性如下（請打勾） □非常高度風險（不能接受之風險）：立即檢討現有保護措施之完整性且儘速進行工程、管理改善方案或作業管制或加強應變能力。 □高度風險（不能接受之風險）：立即檢討現有保護措施之完整性且於合理期限前進行工程、管理改善方案或作業管制或加強應變能力。 □中度風險（暫時接受之風險）：暫時可接受，但需注意目前管制狀況。 □低度風險（接受之風險）：可接受，以現有方式監控。
改善措施	
檢討改善措施之合宜性	
注意事項	1.本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2.檢查結果正常狀態打「V」，異常狀態打「X」，無該項目者打「/」。 3.本表每機一張，並請自行留存三年備查。

檢查人員　　場所負責人　　科主任

國立臺東專科學校

項次 15

第一種壓力容器每月定期檢查紀錄表

科　　別		場所名稱	
財產編號		檢查日期	年　　月　　日

檢查項目		檢查方法	檢查結果
2. 胴體、端板(本體)	(1) 本體是否無損傷、洩漏、溝蝕	檢點	
	(2) 本體是否無變形、膨凸、凹陷	目視	
	(3) 胴體表面是否無銹蝕、裂紋，焊道無裂痕。	目視	
	(4) 腳架、承座等是否無損傷及腐蝕。	目視	
	(5) 固定螺栓是否無鬆弛及腐蝕。	檢點	
3. 蓋板及閉鎖系統（螺栓）	(1) 蓋板是否無變形、損傷、腐蝕及洩漏。	目視	
	(2) 嘜合齒、環、放射桿及鎖緊螺栓是否無損傷、變形、磨耗及腐蝕。	目視	
	(3) 墊圈部分是否無洩漏及劣化。	目視	
4. 管板、管	(1) 管孔有無裂痕、洩漏及腐蝕。	目視	
	(2) 管端有無裂痕及洩漏。	目視	
	(3) 熔接部份有無裂痕及腐蝕。	目視	
5. 閥類、旋塞	(1) 閥體有無損傷、腐蝕及洩漏。	測試	
	(2) 閥軸有無彎曲、變形或腐蝕。	檢點	
	(3) 固定螺栓有無損傷、裂痕、腐蝕及鬆弛。	檢點	
	(4) 墊圈有無裂痕、破損及劣化。	檢點	
6. 安全裝置	(1) 檢查安全閥性能是否正常。	測試	
	(2) 安全閥整體有無損傷、洩漏及腐蝕。	目視	
	(3) 破裂板有無腐蝕、洩漏、損傷及裂痕。	目視	
	(4) 釋放管有無阻塞、腐蝕。	目視	
	(5) 自動警報裝置功能有無正常。	檢點	
7. 附屬品	(1) 壓力表本體有無損傷、裂痕、洩漏及腐蝕。	目視	
	(2) 壓力表表面是否清晰指針歸零，並標示最高使用壓力。	檢點	
	(3) 虹吸管有無異常。	目視	
	(4) 液面計玻璃是否清晰。	目視	
	(5) 液面計旋塞有無損傷或洩漏。	目視	
	(6) 液面計墊圈有無破損、洩漏及劣化。	目視	
危害分析	經分析後會有下列危害因素產生： □墜落　□滾落跌倒　□衝撞　□物體飛落　□物體倒塌、崩塌 □被撞 □被夾、被捲　□被切,割,擦傷　□踩踏 □溺斃 □與高溫、低溫之接觸 □與有害物(化學品毒化物)等之接觸 □感電 □爆炸 □物體破裂 □火災 □其他_____		

風險評估	經評估後，其危害風險之嚴重性如下（請打勾） □非常高度風險（不能接受之風險）：立即檢討現有保護措施之完整性且儘速進行工程、管理改善方案或作業管制或加強應變能力。 □高度風險（不能接受之風險）：立即檢討現有保護措施之完整性且於合理期限前進行工程、管理改善方案或作業管制或加強應變能力。 □中度風險（暫時接受之風險）：暫時可接受，但需注意目前管制狀況。 □低度風險（接受之風險）：可接受，以現有方式監控。
改善措施	
檢討改善措施之合宜性	
注意事項	1.本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2.檢查結果正常狀態打「Ｖ」，異常狀態打「乂」，無該項目者打「/」。 3.本表每機一張，並請自行留存三年備查。

檢 查 人 員　　場所負責人　　科　主　任

項次 16

國立臺東專科學校

高壓氣體特定設備每月定期檢查紀錄表

科別		場所名稱	
財產編號		檢查日期	年　　月　　日

項次	檢查項目	檢查基準	檢查方法	結果
一	本體	本體應無損傷或洩漏	檢點	
		本體表面應無銹蝕	目視	
		焊接縫應無銹蝕或裂縫	檢點	
二	蓋板 螺栓	螺栓應完整無鬆動	檢點	
		蓋板應無變形	目視	
		蓋板應無銹蝕	目視	
三	管線 及閥	管線應無銹蝕、損傷及洩漏	檢點	
		閥組、接頭應無銹蝕、損傷或洩漏	檢點	
		安全閥性能應正常	檢點	
四	自動控制及附屬裝置	溫度控制裝置運作應正常	測試	
		溫度表本體應牢固，功能正常	檢點	
		壓力表本體應牢固，功能正常	檢點	
		液面計本體應牢固，功能正常	檢點	
		蒸發器外表應無損傷	檢點	
五	其他保持性能必要事項	緊急遮斷裝置應正常	檢點、測試	
		保溫設施應無脫落	檢點	
		平台、支座、支撐應牢固，無嚴重腐蝕	檢點	
		靜電裝置應無損壞	檢點	
		設備檢查合格證應在有效期限內，且影本應張貼於明顯位置處	目視	
		作業通道應無堵塞	目視	
危害分析	檢查發現危害，分析危害因素：有下列危害因素請打勾 □火災　□爆炸　□毒氣洩漏　□化學品洩漏 □感電　□窒息　□物體飛落、掉落 □跌倒、滑倒　□其他＿＿＿＿＿＿			

風險評估	評估危害風險(嚴重性及可能性分析)：有下列危害風險請打勾 □高風險等級（不能接受風險）：應立即檢討現有保護措施之完整性且儘速進行工程、管理改善方案或作業管制等。 □中風險等級（暫時接受風險）：視需要採取更有效保護措施或適當作業程序及加強安全措施。 □低風險等級（可接受風險）：採取現有方式監控。
改善措施	
檢討改善措施之合宜性	
注意事項	1.本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2.檢查結果正常狀態打「Ｖ」，異常狀態打「乂」，無該項目者打「/」。 3.本表每機一張，並請自行留存三年備查。

檢 查 人 員　　場所負責人　　科　主　任

項次 17

國立臺東專科學校
高壓氣體容器每月定期檢查紀錄表

科別		場所名稱	
財產編號		檢查日期	年　　月　　日

項次	檢查項目	檢查基準	檢查方法	結果
一	本體	本體應無損傷或洩漏	檢點	
		本體表面應無銹蝕	目視	
		焊接縫應無銹蝕或裂縫	檢點	
二	蓋板螺栓	螺栓應完整無鬆動	檢點	
		蓋板應無變形	目視	
		蓋板應無銹蝕	目視	
三	管線及閥	管線應無銹蝕、損傷及洩漏	檢點	
		閥組、接頭應無銹蝕、損傷或洩漏	檢點	
		安全閥性能應正常	檢點	
四	自動控制及附屬裝置	溫度控制裝置運作應正常	測試	
		溫度表本體應牢固，功能正常	檢點	
		壓力表本體應牢固，功能正常	檢點	
五	其他保持性能必要事項	緊急遮斷裝置應正常	檢點、測試	
		其他安全裝置應正常	檢點	
		保溫設施應無脫落	檢點	
		平台、支座、支撐應牢固，無嚴重腐蝕	檢點	
		作業通道應無堵塞	目視	
危害分析	檢查發現危害，分析危害因素：有下列危害因素請打勾 □火災　□爆炸　□毒氣洩漏　□化學品洩漏 □感電　□窒息　□物體飛落、掉落 □跌倒、滑倒　□其他 _____			
風險評估	評估危害風險(嚴重性及可能性分析)：有下列危害風險請打勾 □高風險等級（不能接受風險）：應立即檢討現有保護措施之完整性且儘速進行工程、管理改善方案或作業管制等。 □中風險等級（暫時接受風險）：視需要採取更有效保護措施或適當作業程序及加強安全措施。 □低風險等級（可接受風險）：採取現有方式監控。			

改善措施	
檢討改善措施之合宜性	
注意事項	1.本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2.檢查結果正常狀態打「V」，異常狀態打「X」，無該項目者打「/」。 3.本表每機一張，並請自行留存三年備查。

檢 查 人 員　　場所負責人　　科　主　任

項次 18

國立臺東專科學校
第一種壓力容器作業前作業檢點紀錄表

科　　別		場所名稱	
財產編號		檢查日期	年　　月

項目 / 方法 / 日期	本體外觀有無顯著損傷、變形或腐蝕	保溫材及標示有無剝離、脫落或破損	蓋板、螺栓有無損傷、變形	管件、閥、旋塞等有無鏽蝕、洩漏或變形	壓力表壓力指示是否正常	溫度計溫度指示是否正常	液位計液位指示是否正常	安全閥有無損傷、變形或洩漏等異狀	自動控制系統是否正常	設備基礎是否龜裂、設備是否下沉傾斜	設備管路連接支撐架是否斷裂	其他
	目視	目視	目視	目視	目視 測試	目視 測試	目視 測試	目視	測試	目視	目視	
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												

改善措施	
注意事項	1.本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2.檢查結果正常狀態打「Ｖ」，異常狀態打「乂」，無該項目者打「/」。 3.本表每機一張，並請自行留存三年備查。

檢查人員　　場所負責人　　科主任

國立臺東專科學校

項次 19

高壓氣體容器作業前、後作業檢點紀錄表

科　　別		場　所　名　稱	
財 產 編 號		檢　查　日　期	年　　月

檢查項目 ＼ 檢查結果 ＼ 檢查日期												
1.是否固定	前											
	後											
2.物名稱是否有明顯標示	前											
	後											
3.是否有瓶蓋	前											
	後											
4.是否腐蝕	前											
	後											
5.是否凹損或變形	前											
	後											
6.瓶口是否接觸或靠近油脂	前											
	後											
7.體鋼瓶是否分類儲存	前											
	後											
8.乙炔、瓦斯等鋼瓶是否遠離高溫、電氣、日照	前											
	後											
9.板手使用後是否取下	前											
	後											
10.是否標示空瓶殘氣瓶或實瓶	前											
	後											
11.瓶口是否有（定期、15年內、每三年、15-20每兩年、20年以上每年）檢查合格安全色環	前											
	後											
12.管線是否標示	前											
	後											
13.柱塞是否正常、是否無洩漏	前											
	後											
14.高壓皮管是否無損壞、龜裂	前											

	後										
15.皮管是否有管夾固定	前										
	後										
16.壓力表、流量計是否無損壞洩漏	前										
	後										
17.共同輸送管路是否無損壞、腐蝕、洩漏	前										
	後										
18.實瓶、空瓶是否確實分區存放	前										
	後										
19.空瓶處理情況是否良好	前										
	後										
20.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	前										
	後										
21.是否置於陰涼非陽光直射處	前										
	後										
22.調壓器是否正常，是否無洩漏	前										
	後										
改善措施											
注意事項	1.本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2.檢查結果正常狀態打「Ｖ」，異常狀態打「乂」，無該項目者打「/」。										

檢查人員　　場所負責人　　科主任

項次 20

國立臺東專科學校

高壓氣體特定設備作業前作業檢點紀錄表

科　　別		場所名稱	
財產編號		檢查日期	年　　月

項目 / 方法 / 日期	本體無損傷或洩漏	本體設備內存留物應在存量管制範圍內	配管閥之開關、盲板應無洩漏	安全裝置之緊急遮斷閥、排放及通報設備功能正常	安全裝置之儀表警報、控制設備功能正常	安全裝置之安全用惰性氣體鋼瓶壓力表正常	安全閥功能正常	各欄杆、平台牢固、無銹蝕	備用電源應正常	接地線完整、無鬆脫		
	目視測試	目視測試	目視測試	目視測試	目視測試	目視測試	目視測試	目視測試	目視測試	目視測試		
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												

改善措施	
注意事項	1.本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2.檢查結果正常狀態打「Ｖ」，異常狀態打「乂」，無該項目者打「/」。 3.本表每機一張，並請自行留存三年備查。

檢查人員　　場所負責人　　科主任

項次 21

國立臺東專科學校

鍋爐每月定期檢查紀錄表

科　　別		場　所　名　稱	
財產編號		檢　查　日　期	年　　月　　日

項次	檢查項目	檢查基準	檢查方法	結果
一	本體	胴體、端板、爐壁應無漏汽及損傷	目視	
		水管（或煙管）應無破漏、損傷	目視	
		外殼或磚壁應無損傷	目視	
		安裝基礎應良好	目視	
二	燃燒裝置	油加熱裝置及燃料輸送裝置應無損傷	目視	
		噴燃器及油過濾器應無堵塞或損傷	拆卸清理	
		主燃燒器及霧化機構應無損傷及污染	目視	
		煙道、煙囪應無破漏、損傷及風壓異常	目視、聽覺	
		耐火材、燃燒保護材應無崩落或損傷	目視	
		鼓風機、抽風機、節氣閘應無異常作動及損傷	聽覺	
		爆發門應無損傷	目視	
		供油槽、油位調節器、油位計應無損傷	目視	
三	自動控制裝置	自動啟動、停止裝置機能應無異常	目視、聽覺	
		主安全控制器之作動情形應無異常	目視、聽覺	
		火燄檢出裝置機能應無異常	目視	
		燃料切斷裝置機能應無異常	測試	
		燃料量、空氣量控制裝置應無異常	測試	
		汽水鼓玻璃水位計應良好	目視	
		水位調節閥作動情形應無異常	手動測試	
		低水位遮斷器之作動情形應無異常	排水測試	
		壓力調節器裝置機能應無異常	目視、手觸	
		壓力表應無異狀	目視	
		溫度控制系統應無異常	目視	
		警報系統應無異常	測試	
		自動吹灰控制系統應無異常	測試	
		電線連接端子部、繼電器接點應無污損異常	目視	
四	附屬裝置及附屬品	給水、給油、蒸汽、加藥配管應無洩漏、銹蝕	目視	
		安全閥、釋放閥應無洩漏或損傷	目視	
		空氣預熱器應無損傷或堵塞	目視、聽覺	
		給水泵、注水器作動情形應無異常	聽覺、手觸	
		水處理裝置機能應無異常	目視、聽覺	
		水位計應無損傷及異常	目視	

		蒸氣管及停止閥應無損傷及保溫狀態	目視	
		排煙監視裝置系統應正常	目視	
		管線吊架應無銹蝕、損傷	目視	
危害分析	檢查發現危害，分析危害因素：有下列危害因素請打勾 □火災　□爆炸　□毒氣洩漏　□化學品洩漏　□感電　□窒息　□物體飛落、掉落 □跌倒、滑倒　□其他＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿			
風險評估	評估危害風險(嚴重性及可能性分析)：有下列危害風險請打勾 □高風險等級（不能接受風險）：應立即檢討現有保護措施之完整性且儘速進行工程、管理改善方案或作業管制等。 □中風險等級（暫時接受風險）：視需要採取更有效保護措施或適當作業程序及加強安全措施。 □低風險等級（可接受風險）：採取現有方式監控。			
改善措施				
檢討改善措施之合宜性				
注意事項	1.本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2.檢查結果正常狀態打「Ｖ」，異常狀態打「乂」，無該項目者打「/」。 3.本表每機一張，並請自行留存三年備查。			

檢查人員　　場所負責人　　科主任

項次 22

國立臺東專科學校

小型鍋爐每年定期檢查紀錄表

科　　別		場　所　名　稱	
財產編號		檢　查　日　期	年　　月　　日

項次	檢查項目	檢查基準	檢查方法	結果
一	本體	胴體、端板、爐壁應無漏汽及損傷	目視	
		水管（或煙管）應無破漏、損傷	目視	
		外殼或磚壁應無損傷	目視	
		安裝基礎應良好	目視	
二	燃燒裝置	油加熱裝置及燃料輸送裝置應無損傷	目視	
		噴燃器及油過濾器應無堵塞或損傷	拆卸清理	
		主燃燒器及霧化機構應無損傷及污染	目視	
		煙道、煙囪應無破漏、損傷及風壓異常	目視、聽覺	
		耐火材、燃燒保護材應無崩落或損傷	目視	
		鼓風機、抽風機、節氣閘應無異常作動及損傷	聽覺	
		爆發門應無損傷	目視	
		供油槽、油位調節器、油位計應無損傷	目視	
三	自動控制裝置	自動啟動、停止裝置機能應無異常	目視、聽覺	
		主安全控制器之作動情形應無異常	目視、聽覺	
		火燄檢出裝置機能應無異常	目視	
		燃料切斷裝置機能應無異常	測試	
		燃料量、空氣量控制裝置應無異常	測試	
		汽水鼓玻璃水位計應良好	目視	
		水位調節閥作動情形應無異常	手動測試	
		低水位遮斷器之作動情形應無異常	排水測試	
		壓力調節器裝置機能應無異常	目視、手觸	
		壓力表應無異狀	目視	
		溫度控制系統應無異常	目視	
		警報系統應無異常	測試	
		自動吹灰控制系統應無異常	測試	
		電線連接端子部、繼電器接點應無污損異常	目視	
四	附屬裝置及附屬品	給水、給油、蒸汽、加藥配管應無洩漏、銹蝕	目視	
		安全閥、釋放閥應無洩漏或損傷	目視	
		空氣預熱器應無損傷或堵塞	目視、聽覺	
		給水泵、注水器作動情形應無異常	聽覺、手觸	
		水處理裝置機能應無異常	目視、聽覺	
		水位計應無損傷及異常	目視	

		蒸氣管及停止閥應無損傷及保溫狀態	目視	
		排煙監視裝置系統應正常	目視	
		管線吊架應無銹蝕、損傷	目視	
危害分析	檢查發現危害，分析危害因素：有下列危害因素請打勾 □火災　□爆炸　□毒氣洩漏　□化學品洩漏　□感電　□窒息　□物體飛落、掉落 □跌倒、滑倒　□其他＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿			
風險評估	評估危害風險(嚴重性及可能性分析)：有下列危害風險請打勾 □高風險等級（不能接受風險）：應立即檢討現有保護措施之完整性且儘速進行工程、管理改善方案或作業管制等。 □中風險等級（暫時接受風險）：視需要採取更有效保護措施或適當作業程序及加強安全措施。 □低風險等級（可接受風險）：採取現有方式監控。			
改善措施				
檢討改善措施之合宜性				
注意事項	1.本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2.檢查結果正常狀態打「Ｖ」，異常狀態打「乂」，無該項目者打「/」。 3.本表每機一張，並請自行留存三年備查。			

檢查人員　　場所負責人　　科主任

項次 23

國立臺東專科學校

第二種壓力容器每年定期檢查紀錄表

科　　別		場　所　名　稱	
財　產　編　號		檢　查　日　期	年　　月　　日

檢　查　部　份	檢查方法	檢查結果
(一)桶身檢查		
1.內外面是否顯著損傷、腐蝕	目視確認	
2.內外面是否顯著裂痕、變形	目視確認	
3.蓋、凸緣等有否異常	目視確認及檢查	
4.閥、旋塞等有否異常	目視確認及檢查	
5.安全閥之性能有否異常	壓力實驗	
6.壓力錶之性能有否異常	壓力實驗	
7.排水閥是否堪用、堵塞	目視確認	
8.其他安全裝置之性能有否異常	目視確認及檢查	
9.其他保持性能之必要事項		
(二)機身檢查		
1.各管路有無洩漏	目視確認	
2.潤滑油是否有潤滑之作用	目視確認及聲音確認	
3.皮輪、軸心是否磨耗之狀況	檢查皮輪及軸心	
4.過濾器動作是否正常、破裂、漏洩	檢查過濾器	
5.各部螺栓有無鬆動、掉落、損耗	目視確認及檢查	
6.靜電接地是否正常	目視確認接地線是否良好	
7.馬達、壓縮幫浦是否有異常之現象	目視確認及聲音確認	

危害分析	經分析後會有下列危害因素產生： □墜落　□滾落跌倒　□衝撞　□物體飛落　□物體倒塌、崩塌　□被撞 □被夾、被捲　□被切,割,擦傷　□踩踏 □溺斃 □與高溫、低溫之接觸 □與有害物(化學品毒化物)等之接觸 □感電 □爆炸 □物體破裂 □火災 □其他＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿
風險評估	經評估後，其危害風險之嚴重性如下（請打勾） □非常高度風險（不能接受之風險）：立即檢討現有保護措施之完整性且儘速進行工程、管理改善方案或作業管制或加強應變能力。 □高度風險（不能接受之風險）：立即檢討現有保護措施之完整性且於合理期限前進行工程、管理改善方案或作業管制或加強應變能力。 □中度風險（暫時接受之風險）：暫時可接受，但需注意目前管制狀況。 □低度風險（接受之風險）：可接受，以現有方式監控。
改善措施	

檢討改善措施之合宜性	
注意事項	1.本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2.檢查結果正常狀態打「V」，異常狀態打「X」，無該項目者打「/」。 3.本表每機一張，並請自行留存三年備查。

檢　查　人　員　　場所負責人　　科　主　任

項次 24

國立臺東專科學校
第二種壓力容器初次使用前重點檢查紀錄表

科　　別		場 所 名　稱	
財 產 編　號		檢 查 日　期	年　　月　　日

檢　　查　　項　　目		檢查方法	檢查結果
1.胴體及端板	(1)端板之厚度及尺寸應與明細表資料是否相符。	目視	
	(2)端板表面是否無損傷裂痕、變形及腐蝕情形。	目視	
2.蓋、凸緣	(1)否無損傷、裂痕、刮傷、變形、腐蝕及洩漏情形	檢點	
	(2)否無明顯之損傷、腐蝕、裂痕且各螺栓長度應足夠、螺帽無鬆動或鬆脫。	檢點	
	(3)接合處、旋入部位是否無損傷洩漏、鬆脫磨耗之情形。	檢點	
3.閥、旋塞	(1)閥類及旋塞等是否無明顯之損傷、腐蝕及洩漏情形。	檢點	
	(2)閥軸是否無明顯彎曲、變形及腐蝕情形。	目視	
	(3)閥之開關動作是否保持靈活。	檢點	
4.排水裝置	(1)低水位遮斷器作動功能是否良好。	檢點	
5.安全閥	(2)安全閥吹洩量是否足夠。	檢點	
	(3)安全閥之吹洩壓力、停吹壓力及氣密壓力符合是否標準。	檢點	
6.壓力表	(1)壓力表是否能歸零。	目視	
	(2)本體是否牢固、壓力指示是否正確。	檢點	
7.耐壓試驗	(1)確認耐壓試驗時是否無局部性之膨出、伸長或洩漏之情形	檢點	

危害分析	經分析後會有下列危害因素產生： □墜落 □滾落跌倒 □衝撞 □物體飛落 □物體倒塌、崩塌 □被撞 □被夾、被捲 □被切,割,擦傷 □踩踏 □溺斃 □與高溫、低溫之接觸 □與有害物(化學品毒化物)等之接觸 □感電 □爆炸 □物體破裂 □火災 □其他＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿
風險評估	經評估後，其危害風險之嚴重性如下（請打勾） □非常高度風險（不能接受之風險）：立即檢討現有保護措施之完整性且儘速進行工程、管理改善方案或作業管制或加強應變能力。 □高度風險（不能接受之風險）：立即檢討現有保護措施之完整性且於合理期限前進行工程、管理改善方案或作業管制或加強應變能力。 □中度風險（暫時接受之風險）：暫時可接受，但需注意目前管制狀況。

改善措施	
檢討改善措施之合宜性	
注 意 事 項	1.本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2.檢查結果正常狀態打「Ⅴ」，異常狀態打「乂」，無該項目者打「/」。 3.本表每機一張，並請自行留存三年備查。

檢 查 人 員　　場所負責人　　科　主　任

項次 25

國立臺東專科學校
小型壓力容器每年定期檢查紀錄表

科　　別		場所名稱	
財產編號		檢查日期	年　　月　　日

檢查項目		檢查方法	檢查結果
1. 胴體、端板(本體)	(1)是否無損傷、洩漏、溝蝕	檢點	
	(2)本體是否無變形、膨凸、凹陷	目視	
	(3)胴體表面是否無銹蝕、裂紋，焊道無裂痕。	目視	
	(4)腳架、承座等是否無損傷及腐蝕。	目視	
	(5)固定螺栓是否無鬆弛及腐蝕。	檢點	
2.蓋板及閉鎖系統（螺栓）	(1)蓋板是否無變形、損傷、腐蝕及洩漏。	目視	
	(2)喫合齒、環、放射桿及鎖緊螺栓是否無損傷、變形、磨耗及腐蝕。	目視	
	(3)墊圈部分是否無洩漏及劣化。	目視	
3.管板、管	(1)管孔有無裂痕、洩漏及腐蝕。	目視	
	(2)管端有無裂痕及洩漏。	目視	
	(3)熔接部份有無裂痕及腐蝕。	目視	
4.閥類、旋塞	(1)閥體有無損傷、腐蝕及洩漏。	測試	
	(2)閥軸有無彎曲、變形或腐蝕。	檢點	
	(3)固定螺栓有無損傷、裂痕、腐蝕及鬆弛。	檢點	
	(4)墊圈有無裂痕、破損及劣化。	檢點	
5.安全裝置	(1)檢查安全閥性能是否正常。	測試	
	(2)安全閥整體有無損傷、洩漏及腐蝕。	目視	
	(3)破裂板有無腐蝕、洩漏、損傷及裂痕。	目視	
	(4)釋放管有無阻塞、腐蝕。	目視	
	(5)自動警報裝置功能有無正常。	檢點	
6.附屬品	(1)壓力表本體有無損傷、裂痕、洩漏及腐蝕。	目視	
	(2)壓力表表面是否清晰指針歸零，並標示最高使用壓力。	檢點	
	(3)虹吸管有無異常。	目視	
	(4)液面計玻璃是否清晰。	目視	
	(5)液面計旋塞有無損傷或洩漏。	目視	
	(6)液面計墊圈有無破損、洩漏及劣化。	目視	

危害分析	經分析後會有下列危害因素產生： □墜落　□滾落跌倒　□衝撞　□物體飛落　□物體倒塌、崩塌　□被撞 □被夾、被捲　□被切,割,擦傷　□踩踏 □溺斃 □與高溫、低溫之接觸 □與有害物(化學品毒化物)等之接觸 □感電 □爆炸 □物體破裂 □火災 □其他＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿

風險評估	經評估後，其危害風險之嚴重性如下（請打勾） □非常高度風險（不能接受之風險）：立即檢討現有保護措施之完整性且儘速進行工程、管理改善方案或作業管制或加強應變能力。 □高度風險（不能接受之風險）：立即檢討現有保護措施之完整性且於合理期限前進行工程、管理改善方案或作業管制或加強應變能力。 □中度風險（暫時接受之風險）：暫時可接受，但需注意目前管制狀況。 □低度風險（接受之風險）：可接受，以現有方式監控。
改善措施	
檢討改善措施之合宜性	
注 意 事 項	1.本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2.檢查結果正常狀態打「Ⅴ」，異常狀態打「乂」，無該項目者打「/」。 3.本表每機一張，並請自行留存三年備查。

檢 查 人 員　　場所負責人　　科 主 任

項次 26

國立臺東專科學校

特定化學設備或其附屬設備每二年定期檢查紀錄表

科　　別		場所名稱	
財產編號		檢查日期	年　　月　　日

檢查項目		檢查方法	檢查結果
1.特定化學設備	(1)內部是否有足以形成損害原因之物質存在	檢點	
	(2)內面及外面是否有顯著損傷、變形及腐蝕	目視	
	(3)蓋、凸緣、閥、旋塞等之狀況是否正常	檢點	
	(4)安全閥、緊急遮斷裝置、自動緊報裝置及其他安全裝置之性能是否正常	檢點	
	(5)冷卻、攪拌、壓縮、計測及控制等裝置之性能是否正常	檢點	
	(6)備用動力源之性能是否正常	檢點	
	(7)是否有其他防止丙類第一種物質或丁類物質漏洩之必要事項	檢點	
2.配管	(1)熔接接頭是否損傷、變形及腐蝕	目視	
	(2)凸緣、閥、旋塞等之狀況是否正常	檢點	
	(3)鄰接於配管供保溫之蒸氣管接頭是否損傷、變形或腐蝕	目視	

危害分析	經分析後會有下列危害因素產生： □墜落　□滾落跌倒　□衝撞　□物體飛落　□物體倒塌、崩塌　□被撞 □被夾、被捲　□被切,割,擦傷　□踩踏 □溺斃 □與高溫、低溫之接觸 □與有害物(化學品毒化物)等之接觸 □感電 □爆炸 □物體破裂 □火災 □其他＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿
風險評估	經評估後，其危害風險之嚴重性如下（請打勾） □非常高度風險（不能接受之風險）：立即檢討現有保護措施之完整性且儘速進行工程、管理改善方案或作業管制或加強應變能力。 □高度風險（不能接受之風險）：立即檢討現有保護措施之完整性且於合理期限前進行工程、管理改善方案或作業管制或加強應變能力。 □中度風險（暫時接受之風險）：暫時可接受，但需注意目前管制狀況。 □低度風險（接受之風險）：可接受，以現有方式監控。
改善措施	
檢討改善措施之合宜性	

注意事項	1.本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2.檢查結果正常狀態打「Ⅴ」，異常狀態打「乂」，無該項目者打「/」。 3.本表每機一張，並請自行留存三年備查。

檢　查　人 員　　場所負責人　　科　主　任

項次 27

國立臺東專科學校

化學設備或其附屬設備每二年定期檢查紀錄表

科　　別		場所名稱	
財產編號		檢查日期	年　　月　　日

檢查項目	檢查方法	檢查結果
1.內部是否有可能造成爆炸火災之虞。	檢點	
2.內部與外部是否有顯著之損傷、變形、腐蝕。	目視	
3.蓋板、凸緣、閥、旋塞等之性能是否正常。	檢點	
4.安全閥或其代用安全裝置之性能是否正常。	檢點	
5.能冷卻裝置、攪拌裝置、計測裝置及控制裝置之性能是否正常。	檢點	
6.預備電源或其代用裝置之性能是否正常。	檢點	
7.是否有防止爆炸或火災等其他必要事項。		

危害分析	經分析後會有下列危害因素產生： □墜落　□滾落跌倒　□衝撞　□物體飛落　□物體倒塌、崩塌　□被撞 □被夾、被捲　□被切,割,擦傷　□踩踏 □溺斃 □與高溫、低溫之接觸 □與有害物(化學品毒化物)等之接觸 □感電 □爆炸 □物體破裂 □火災 □其他＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿
風險評估	經評估後，其危害風險之嚴重性如下（請打勾） □非常高度風險（不能接受之風險）：立即檢討現有保護措施之完整性且儘速進行工程、管理改善方案或作業管制或加強應變能力。 □高度風險（不能接受之風險）：立即檢討現有保護措施之完整性且於合理期限前進行工程、管理改善方案或作業管制或加強應變能力。 □中度風險（暫時接受之風險）：暫時可接受，但需注意目前管制狀況。 □低度風險（接受之風險）：可接受，以現有方式監控。
改善措施	
檢討改善措施之合宜性	
注意事項	1.本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2.檢查結果正常狀態打「Ｖ」，異常狀態打「乂」，無該項目者打「/」。 3.本表每機一張，並請自行留存三年備查。

檢查人員　　場所負責人　　科主任

項次 28

國立臺東專科學校

特定化學設備或其附屬設備開始使用、改造、修理時重點檢查紀錄表

科　　別		場 所 名 稱	
財 產 編 號		檢 查 日 期	年　　月　　日

檢查項目		檢查方法	檢查結果
1.特定化學設備	(1)內部是否有足以形成損害原因之物質存在	檢點	
	(2)內面及外面是否有顯著損傷、變形及腐蝕	目視	
	(3)蓋、凸緣、閥、旋塞等之狀況是否正常	檢點	
	(4)安全閥、緊急遮斷裝置、自動緊報裝置及其他安全裝置之性能是否正常	檢點	
	(5)冷卻、攪拌、壓縮、計測及控制等裝置之性能是否正常	檢點	
	(6)備用動力源之性能是否正常	檢點	
	(7)是否有其他防止丙類第一種物質或丁類物質漏洩之必要事項	檢點	
2.配管	(1)熔接接頭是否損傷、變形及腐蝕	目視	
	(2)凸緣、閥、旋塞等之狀況是否正常	檢點	
	(3)接於配管之蒸氣管接頭是否損傷、變形或腐蝕	目視	

危害分析	經分析後會有下列危害因素產生： □墜落　□滾落跌倒　□衝撞　□物體飛落　□物體倒塌、崩塌　□被撞 □被夾、被捲　□被切,割,擦傷　□踩踏 □溺斃 □與高溫、低溫之接觸 □與有害物(化學品毒化物)等之接觸 □感電 □爆炸 □物體破裂 □火災 □其他＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿
風險評估	經評估後，其危害風險之嚴重性如下（請打勾） □非常高度風險（不能接受之風險）：立即檢討現有保護措施之完整性且儘速進行工程、管理改善方案或作業管制或加強應變能力。 □高度風險（不能接受之風險）：立即檢討現有保護措施之完整性且於合理期限前進行工程、管理改善方案或作業管制或加強應變能力。 □中度風險（暫時接受之風險）：暫時可接受，但需注意目前管制狀況。 □低度風險（接受之風險）：可接受，以現有方式監控。
改善措施	
檢討改善措施之合宜性	
注意事項	1.本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2.檢查結果正常狀態打「Ｖ」，異常狀態打「乂」，無該項目者打「/」。 3.本表每機一張，並請自行留存三年備查。

檢查人員　　場所負責人　　科　主　任

項次 29

國立臺東專科學校

局部排氣、空氣清淨及吹吸型換氣裝置每年定期檢查紀錄表

科　　別		場所名稱	
財產編號		檢查日期	年　　月　　日

檢查項目	檢查方法	檢查結果
1.氣罩、導管及排氣機之磨損、腐蝕、凹凸及其他損害之狀況及程度是否正常	檢點	
2.導管或排氣機之塵埃聚積狀況是否正常	目視	
3.排氣機之注油潤滑狀況是否正常	檢點	
4.導管接觸部分之狀況是否正常	檢點	
5.連接電動機與排氣機之皮帶之鬆弛狀況是否正常	檢點	
6.吸氣及排氣之能力是否正常	檢點	
7.設置於排放導管上之採樣設施是否牢固、鏽蝕、損壞、崩塌	檢點	
8.其他妨礙作業安全事項是否正常		
9.其他保持性能之必要事項是否正常		

危害分析	經分析後會有下列危害因素產生： □墜落　□滾落跌倒　□衝撞　□物體飛落　□物體倒塌、崩塌　□被撞 □被夾、被捲　□被切,割,擦傷　□踩踏 □溺斃 □與高溫、低溫之接觸 □與有害物(化學品毒化物)等之接觸 □感電 □爆炸 □物體破裂 □火災 □其他＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿
風險評估	經評估後，其危害風險之嚴重性如下（請打勾） □非常高度風險（不能接受之風險）：立即檢討現有保護措施之完整性且儘速進行工程、管理改善方案或作業管制或加強應變能力。 □高度風險（不能接受之風險）：立即檢討現有保護措施之完整性且於合理期限前進行工程、管理改善方案或作業管制或加強應變能力。 □中度風險（暫時接受之風險）：暫時可接受，但需注意目前管制狀況。 □低度風險（接受之風險）：可接受，以現有方式監控。
改善措施	
檢討改善措施之合宜性	
注意事項	1.本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2.檢查結果正常狀態打「Ｖ」，異常狀態打「乂」，無該項目者打「/」。 3.本表每機一張，並請自行留存三年備查。

檢查人員　　場所負責人　　科主任

項次 30

國立臺東專科學校

局部排氣裝置內之空氣清淨裝置每年定期檢查紀錄表

科　　別		場所名稱	
財產編號		檢查日期	年　　月　　日

檢查項目	檢查方法	檢查結果
1.構造部分是否有磨損、腐蝕、破損及其他損害狀況	檢點	
2.除塵裝置內部塵埃堆積之狀態是否正常	目視	
3.濾布式除塵裝置之濾布是否有破損	檢點	
4.濾布安裝部分是否有鬆弛之狀況	檢點	
5.洗淨水之噴出量、內部充填物是否正常	檢點	
6.局部排氣裝置處理能力是否正常	檢點	
7.其他為保持性能之必要事項是否正常		

危害分析	經分析後會有下列危害因素產生： □墜落　□滾落跌倒　□衝撞　□物體飛落　□物體倒塌、崩塌　□被撞 □被夾、被捲　□被切,割,擦傷　□踩踏 □溺斃 □與高溫、低溫之接觸 □與有害物(化學品毒化物)等之接觸 □感電 □爆炸 □物體破裂 □火災 □其他＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿
風險評估	經評估後，其危害風險之嚴重性如下（請打勾） □非常高度風險（不能接受之風險）：立即檢討現有保護措施之完整性且儘速進行工程、管理改善方案或作業管制或加強應變能力。 □高度風險（不能接受之風險）：立即檢討現有保護措施之完整性且於合理期限前進行工程、管理改善方案或作業管制或加強應變能力。 □中度風險（暫時接受之風險）：暫時可接受，但需注意目前管制狀況。 □低度風險（接受之風險）：可接受，以現有方式監控。
改善措施	
檢討改善措施之合宜性	
注意事項	1.本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2.檢查結果正常狀態打「Ｖ」，異常狀態打「乂」，無該項目者打「/」。 3.本表每機一張，並請自行留存三年備查。

檢查人員　　場所負責人　　科主任

項次 31

國立臺東專科學校

局部排氣裝置或除塵裝置開始使用、拆卸、改裝或修理時重點檢查紀錄表

科　　別		場所名稱	
財產編號		檢查日期	年　　月　　日

檢查項目	檢查方法	檢查結果
1.導管或排氣之塵埃聚積狀況是否正常	檢點	
2.導管接觸之狀況是否正常	目視	
3.吸氣及排氣之能力是否正常	檢點	
4.其他保持性能之必要事項是否正常	檢點	

危害分析	經分析後會有下列危害因素產生： □墜落　□滾落跌倒　□衝撞　□物體飛落　□物體倒塌、崩塌　□被撞 □被夾、被捲　□被切,割,擦傷　□踩踏 □溺斃 □與高溫、低溫之接觸 □與有害物(化學品毒化物)等之接觸 □感電 □爆炸 □物體破裂 □火災 □其他＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿
風險評估	經評估後，其危害風險之嚴重性如下（請打勾） □非常高度風險（不能接受之風險）：立即檢討現有保護措施之完整性且儘速進行工程、管理改善方案或作業管制或加強應變能力。 □高度風險（不能接受之風險）：立即檢討現有保護措施之完整性且於合理期限前進行工程、管理改善方案或作業管制或加強應變能力。 □中度風險（暫時接受之風險）：暫時可接受，但需注意目前管制狀況。 □低度風險（接受之風險）：可接受，以現有方式監控。
改善措施	
檢討改善措施之合宜性	
注意事項	1.本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2.檢查結果正常狀態打「V」，異常狀態打「X」，無該項目者打「/」。 3.本表每機一張，並請自行留存三年備查。

檢查人員　　場所負責人　　科主任

國立臺東專科學校

項次 32

有機溶劑作業前作業檢點紀錄表

科別		場所名稱	
財產編號		檢查日期	年　月

項目 / 方法 / 日期	是否有直接接觸有機溶劑之現象	是否有不當之工作方法致使溶劑瀰漫	是否攜帶防毒面具（如果必要使用時）	是否隨手對溶劑容器加蓋	檢查有機溶劑消費量是否於規定範圍內	所有溶劑是否有危害標示	作業場所是否有公告有機溶劑注意事項	作業場所是否有物質安全資料表	氣罩是否被移動	有無外來氣流影響氣罩效果	氣罩中有無堆積塵埃	氣罩及導管有無凹凸，破損或腐蝕	氣罩及導管是否妨礙工作	附有蓋窗之氣罩是否隨時以手蓋上蓋窗	馬達有無滑動或鬆動	皮帶有否滑移或鬆弛	調節板是否在適當位置	空氣清靜裝置是否正常	搧風機是否故障	有否新增設備影響空氣流動	作業場所是否造成正、負壓	搧風機內、外側是否受阻礙
	目視	目視	目視	目視	目視	目視	測試	目視	目視	目、測試	目視	目視	目、測試	目視	目、測試	目、測試	目、測試	目、測試	目、測試	目、測試	目、測試	目、測試
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																						

改善措施	
注意事項	1.本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2.檢查結果正常狀態打「V」，異常狀態打「乂」，無該項目者打「/」。

檢查人員　　場所負責人　　科主任

國立臺東專科學校

項次 33

特定化學物質作業前作業檢點紀錄表

科別		場所名稱	
財產編號		檢查日期	年　月

項目 / 方法 / 日期	作業及特定化學物質使用情形									局部排氣裝置										整體換氣裝置			
	是否有直接接觸特定化學物質之現象	作業方式是否依據標準操作程序	是否有危害物質資料表及危害物質清單	特定化學物質之容器是否加蓋	作業中是否佩帶防護口罩或呼吸防護具	從事腐蝕性化學物質作業時是否佩帶防腐蝕手套及防護眼鏡	所有特定化學物質是否標示其種類及名稱	作業場所是否公告使用特定化學物質應注意事項	特定化學物質之使用量是否定期記錄	移動式氣罩是否定位	氣罩效果是否良好	氣罩中是否堆積塵埃	氣罩及導管是否凹凸、破損或腐蝕	氣罩及導管是否妨礙工作	附蓋窗之氣罩是否蓋上蓋窗	馬達是否故障	皮帶是否滑移或鬆弛	空氣清淨裝置是否正常	調節板是否在適當位置	排風機是否故障	有否新增設備影響空氣流動	作業場所是否造成正壓或負壓	排風機內、外側是否受阻礙
	目視	目視	目視	目視	目視	目視	測試	目視	目視	目、測試	目視	目視	目、測試	目視	目、測試	目、測試	目、測試	目、測試	目、測試	目、測試	目、測試	目、測試	目、測試
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																						

改善措施	
注意事項	1.本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2.檢查結果正常狀態打「Ⅴ」，異常狀態打「乂」，無該項目者打「/」。

檢查人員　　場所負責人　　科主任

項次 34

國立臺東專科學校

乙炔熔接裝置、氣體集合熔接裝置作業前作業檢點紀錄表

科別					場所名稱				
財產編號					檢查日期		年	月	
項目 方法 日期	乙炔發生器、安全器是否有損傷、變形及腐蝕	手把及火嘴性能是否正常	軟氣管是否正常	各處接頭是否牢固	管線是否堪用	其他			
	檢測	檢測	檢測	檢測	檢測				
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									

改善措施	
注意事項	1.本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2.檢查結果正常狀態打「Ⅴ」，異常狀態打「ㄨ」，無該項目者打「/」。

檢查人員　　場所負責人　　科主任

項次 35

國立臺東專科學校

安全衛生防護用具作業前作業檢點紀錄表

科　　別		場所名稱	
財產編號		檢查日期	年　　月

項目 / 方法 / 日期	安全帽	防護面罩	耳罩	防塵口罩	防塵眼鏡、護目鏡	防毒面具	耐酸鹼手套	耐酸鹼衣	耐高溫手套	空氣呼吸器	氧氣測定器	送風機	檢電起子	安全吊帶
	目視	目視	目視	目視	目視	目視	目視	目視	目視	目視	目視	目視	目視	目視
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														

改善措施	
注意事項	1.本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2.檢查結果正常狀態打「Ⅴ」，異常狀態打「乂」，無該項目者打「/」。

檢查人員　　場所負責人　　科主任

項次 36

國立臺東專科學校

緊急沖淋洗眼設備每月自動檢查紀錄表

科　　別		場所名稱	
財產編號		檢查日期	年　月　日

檢查項目	檢查結果 \ 檢查日期										
1.設置場所	周圍 1.5 公尺內或通道無阻塞，地面整潔平坦										
	明顯標示										
2.機體	無銹蝕、損壞、變形、組件（零件）欠缺鬆動，各功能正常，無漏水										
3.水管	入水閥保持常開，接頭密合，不漏水，閥桿無損壞、變形										
	控制閥（長柄或腳踏）機能正常，噴灑頭整潔過濾網無鬆脫、破損、無雜物阻塞										
4.水源	確認水壓、水溫均適當										
	確認水質無污濁情形										
5.排水管	保持順暢										
改善措施											
注意事項	1.本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2.檢查結果正常狀態打「V」，異常狀態打「X」，無該項目者打「/」。										

檢查人員　　場所負責人　　科主任

國立臺東專科學校

項次 37

用電設備（高電壓部分）每年定期檢查紀錄表

科　　別		場　所　名　稱	
財　產　編　號		檢　查　日　期	年　月　日

檢　查　項　目		檢查方法	結果	檢　查　項　目		檢查方法	結果
1	**屋外架空線路**				接線處有無過熱現象		
	高壓電桿有無傾斜				套管有無裂痕現象		
	橫擔有無腐蝕情形				外殼有無生銹		
	礙子有無破損				紅綠表示器是否良好		
	拉線有無生銹或斷落情形				控制迴路是否良好		
	電線弛度是否適中				接地線是否良好		
2	**變壓器**			8	**配電盤（箱）**		
	主體或散熱片有無生銹				儀表指示是否正常		
	呼吸器之乾燥劑是否良好				電譯是否良好		
	有無漏油現象				指示燈是否良好		
	接線處有無過熱現象				控制開關是否良好		
	溫度計指示是否準確				配電盤箱有無生銹		
	接地線是否良好			9	**比流器**		
3	**避電器**				二次測線路是否正常		
	外部表層有無裂痕				接線處有無過熱現象		
	接地線有無過熱或鬆弛現象				接地線是否良好		
4	**保險絲器(PF或PCS)**			10	**比壓器**		
	接觸處有無過熱現象				外殼有無生銹現象		
	底座有無生銹				瓷套管是否良好		
	溶絲容量是否適中				接地線是否良好		
5	**分段開關（DS）**			11	**電容器**		
	底座有無生銹				外部有無生銹現象		
	接觸處有無過熱現象				瓷套管是否良好		
6	**高壓電纜**				體積有無膨脹現象		
	防雨罩有無破損				接地線有無連結而完整		
	電纜頭支撐物有無脫落			12	**高壓馬達**		
	電纜頭膠布有無龜裂破損				起動開關是否良好		
	電纜頭接地球是否良好				外殼是否清潔良好		
7	**油斷路器**				接地線是否完整良好		

改善措施	
注意事項	1.本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2.檢查結果正常狀態打「Ｖ」，異常狀態打「乂」，無該項目者打「/」。

檢　查　人　員　　場所負責人　　科　主　任

項次 38

國立臺東專科學校

用電設備（低電壓部分）每年定期檢查紀錄表

科別		場所名稱	
財產編號		檢查日期	年 月 日

檢查項目		檢查方法	結果	檢查項目		檢查方法	結果
1	**進屋線**				PVC 管大無燒焦之現象		
	線徑有無過載				配管之支持物是否良好		
	有無燒焦現象			**7**	**電磁開關**		
2	**電表箱**				電磁開關之容量是否符合馬達		
	表箱有無生銹				ON OFF 押扣開關是否良好		
	外殼是否破損				熱動過負荷繼電器是否正常		
	接地線是否良好				接觸點有無燒損或脫落現象		
3	**總開關**				配線是否良好		
	有無過載燒損之現象				接地線是否完整		
	開關之前後配線是否完整			**8**	**低壓馬達（200V、380V）**		
	使用中是否有超過常溫之熱度				馬達外殼有無接地		
	開關箱接地線是否良好				接線端常動部分由無露出		
4	**分路開關**				馬達固定位置是否良好		
	開關與配線頭是否完整				馬達外殼由無生銹或污穢		
	有無過載燒損之現象			**9**	**低壓電容器（200V、380V）**		
	線徑與開關是否配合				外殼是否生銹現象		
	開關箱接地線是否良好				體積又無膨脹現象		
5	**幹線**				接地線有無連結而完整		
	各幹線有無過載之現象				有無漏油現象		
	線頭與開關接觸是否良好			**10**	**漏電斷路器**		
	保險絲與線徑是否良好				按測試鈕開關是否跳脫		
	幹線線頭有無燒焦之現象				潮濕地方是否安裝漏電器		
6	**導管線**				接觸端的導線是否燒焦現線		
	管徑與導線是否符合內規			**11**	**功率因數**		
	導線管有無破損				效率是否良好		
	明管之連接處是否良好			**12**	**台電電力公司契約容量**		
	導線管是否焊接接地線				是否超過		

改善措施	
注意事項	1.本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2.檢查結果正常狀態打「Ｖ」，異常狀態打「乂」，無該項目者打「/」。

檢　查　人　員　　場所負責人　　科　主　任

項次 39

國立臺東專科學校

粉塵作業前作業檢點紀錄表

科　　別		場 所 名 稱	
財 產 編 號		檢 查 日 期	年　　月

項目 / 方法 / 日期	是否每天清掃乙次以上	是否有不適當的工作方法致使粉塵飛揚	是否在作業場所吸煙或飲食	應著有效之呼吸防護具時，是否確實著用	氣罩是否被移動、馬達有否故障	有無外來氣流影響氣罩效果	氣罩中有否堆積塵埃	氣罩及導管有無凸凹，破損或腐蝕	氣罩及導管是否妨礙工作	（如為附蓋窗之氣罩）是否隨手蓋上蓋窗	皮帶有否滑移或鬆弛	空氣清淨裝置是否正常	調節板是否在適當位置、扇風機是否故障	作業場所是否造成正、負壓	扇風機內、外側是否受阻礙	有否新增設備影響空氣流動
	目視	目視 測試	目視	測試	目視 測試	目視 測試	目視 測試	目視 測試	目視 測試	目視 測試	目視 測試	目視 測試	目視 測試	目視 測試	目視 測試	目視 測試
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																

改善措施	
注意事項	1.本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2.檢查結果正常狀態打「V」，異常狀態打「乂」，無該項目者打「/」。

檢查人員　　場所負責人　　科主任

項次 40

國立臺東專科學校

危害性化學物品作業前作業檢點紀錄表

科別		場所名稱	
財產編號		檢查日期	年　　月

項目 / 方法 / 日期	工作場所是否遠離火源	是否有標示嚴禁煙火	危害性化學物品使用場所及容器是否依規定標示	是否備置安全資料表	反應器、管、槽有無接地	電氣設備是否為防爆型式	不相容危害性化學物品是否分別儲存	危害性化學物品是否洩漏、翻倒、傾斜	危害性化學物品是否放置陰暗通風處	有機過氧化物是否遠離日照或金屬異物混入			
	目視	目視	目視	目視	目視 測試	目視 測試	目視	目視	目視	目視			
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													

改善措施	
注意事項	1.本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2.檢查結果正常狀態打「V」，異常狀態打「乂」，無該項目者打「/」。

檢查人員　　場所負責人　　科主任

項次 41

國立臺東專科學校

空氣壓縮機機械部分每年定期自動檢查紀錄表

科　　別		場 所 名 稱	
財 產 編 號		檢 查 日 期	年　　月　　日

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

危害分析	經分析後會有下列危害因素產生： □墜落　□滾落跌倒　□衝撞　□物體飛落　□物體倒塌、崩塌 □被撞　□被夾、被捲　□被切,割,擦傷　□踩踏 □溺斃 □感電 □物體破裂 □與高溫、低溫之接觸 □爆炸 □火災 □與有害物(化學品毒化物)等之接觸　□其他＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿
風險評估	經評估後，其危害風險之嚴重性如下（請打勾） □非常高度風險（不能接受之風險）：立即檢討現有保護措施之完整性且儘速進行工程、管理改善方案或作業管制或加強應變能力。 □高度風險（不能接受之風險）：立即檢討現有保護措施之完整性且於合理期限前進行工程、管理改善方案或作業管制或加強應變能力。 □中度風險（暫時接受之風險）：暫時可接受，但需注意目前管制狀況。 □低度風險（接受之風險）：可接受，以現有方式監控。
改善措施	

檢討改善措施之合宜性	
注意事項	1.本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2.檢查結果正常狀態打「V」，異常狀態打「乂」，無該項目者打「/」。 3.本表每機一張，並請自行留存三年備查。

檢 查 人 員　　場所負責人　　科　主　任

項次 42

國立臺東專科學校

固定式起重機每年自動檢查紀錄表

科　　別		型式		場所名稱	
財產編號		吊升荷重		檢查日期	年　月　日

檢查項目		檢查方法	結果	檢查項目		檢查方法	結果
結構部分	桁架、伸臂、鞍座及腳架	接合部螺栓、螺帽之鬆弛、脫落		電氣部分	鋼索	素線之斷線、扭結、磨損、腐蝕等	
		漆面銹蝕、剝離、起泡等				索端金屬件之損傷，固定狀況等	
		結構材及熔接部龜裂、變形			吊鏈	固定端損傷、脫落等	
	吊運車架	各部安裝螺栓之鬆弛、脫落等				鏈環之磨耗、變形、裂痕等	
		結構材、安裝底座之龜裂、變形			吊鉤組	吊鉤龜裂、變形、磨耗等	
橫、直行軌道	軌道	變形及側面異常磨耗等				吊鉤回轉狀況、螺紋部之鬆動	
		安裝螺栓鬆弛、脫落				吊鉤鋼索防脫裝置	
		接縫板及墊板、偏離、突出				吊鉤開口度	
		軌道接縫偏差、間隙等				鍵板、鎖緊銷、止動螺栓等脫落、鬆動	
		損傷、歪斜及裂痕等		潤滑	潤滑裝置	給油器、配管等有無破損、漏油等	
	緩衝裝置、阻擋器	異常變形、扭曲、龜裂等				油量是否不足，油有無變質	
捲揚機械裝置	電動機	安裝螺栓、螺帽鬆弛、脫落等				安裝螺栓鬆弛、脫落等	
		鍵及鍵槽之變形、脫出等		電氣部分	電動機	線圈絕緣電阻、發熱等	
	軸聯結器	鍵及鍵槽之變形、鬆動				碳刷及滑環等磨耗、鬆弛等	
		螺栓、螺帽鬆弛、脫落、斷裂等				碳刷及編線的碳粉附著,接觸之火花	
	制動器	剎車鼓、剎車來令磨耗、損傷等			配電盤	電氣箱損壞	
		剎車靴、塊、帶裂痕等				配線、絕緣之損傷、污損、劣化	
	齒輪、齒輪箱	油量及油之污穢、漏油				接點鬆弛、脫落等	
		安裝螺栓、螺帽鬆弛、脫落等			控制器	動作狀況正常否	
		有異音、振動、發熱、裂痕				外殼、動作方向標示損傷及污損等	
		齒輪斷齒、裂痕等				電線接點鬆弛、電線劣化等	
	軸承	螺栓、螺帽鬆弛、脫落等			電阻器	端子鎖緊部之鬆弛等	
		損傷、變形、磨耗、振動、發熱				柵極相、龜裂、折損等	
	直行車輪	接觸面、凸緣磨耗等				凝子污損、破裂	
		安裝底座之龜裂			集電裝置	感電防止設備適當否	
橫、直行機械裝置	電動機	安裝螺栓、螺帽鬆弛、脫落等				集電機構有無磨耗、損傷、鬆動等	
		鍵及鍵槽之變形、脫出等				給電電纜有無扭結變形、損傷等	
	軸聯結器	鍵及鍵槽之變形、鬆動				電纜引導機構之動作有無圓滑等	
		螺栓、螺帽鬆弛、脫落、斷裂等			機內配線	露出線配被覆、損傷	
	制動器	剎車鼓、剎車來令磨耗、損傷等				露出配線過緊、扭轉、夾具鬆弛等	
		剎車靴、塊、帶裂痕等			照明設備	照明亮度、固定螺栓有無鬆動等	
	齒輪、齒輪箱	油量及油之污穢、漏油			回路絕緣	於配電盤及各分岐回路分別測定絕緣電阻值等	
		安裝螺栓、螺帽鬆弛、脫落等					
		有異音、振動、發熱、裂痕		安全裝置	過捲預防裝置	動作位置及狀況等異常	
		齒輪斷齒、裂痕等				安裝部鎖緊部份之鬆弛	
	軸承	螺栓、螺帽鬆弛、脫落等			緊急停止	緊急停止裝置動作狀況	
		損傷、變形、磨耗、振動、發熱			過負荷警報預防裝置	相當於設定荷重動作	
	捲胴	變形、磨耗、龜裂			防止逸走裝置	動作狀況	
		鋼索安裝部是否適當				安裝部位損傷、脫落等	
		安裝螺栓、螺帽鬆弛、脫落		其他			
		回轉時異音、發熱、振動等					
	槽輪	變形、磨耗、裂痕等					
		鋼索防脫裝置之脫落、變形					
		鍵板、鎖緊銷、止動螺栓等脫落、鬆動					

改善措施	
注意事項 1.本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2.檢查結果正常狀態打「V」，異常狀態打「X」，無該項目者打「/」。 3.本表每機一張，並請自行留存三年備查。	

檢 查 人 員　　場所負責人　　科　主　任

國立臺東專科學校

項次 43

固定式起重機每月自動檢查紀錄表

科　別		型　式		場所名稱	
財產編號		吊升荷重		檢查日期	年　月　日

檢查部分	檢查內容及方法	結果
1.過捲預防裝置	具有自動遮斷動力及制動之機能，作動安全距離符合規定	
2.過負荷預防裝置	當過負荷時具有自動遮斷動力機能	
3.防止逸走裝置	無損傷、變形，應具有將機具確實固定之機能	
4.阻擋器、緩衝裝置	無損傷、歪斜、脫落，機能正常	
5.直行警報裝置	具駕駛室者，機具直行時應能發出警報音響	
6.制動器	剎車動作狀況圓滑、正常	
	來令片與剎車鼓間隙正常	
	無顯著磨損、剝離、油污	
7.鋼索	直徑磨損無達公稱直徑之 7%以上	
	一撚間素線斷裂無超過 10%以上	
	無扭結、顯著變形、腐蝕	
	末端固定正確，具防鬆或自緊性能	
8.吊鏈	斷面直徑減少無超過 10%	
	伸長率無超過 5%	
	無龜裂、腐蝕	
9.吊鉤	吊鉤應鍛造成形，能自由圓滑轉動，並不得龜裂或明顯之銹蝕等有之缺陷，且未焊補、電鍍等改造	
	吊鉤槽輪組之鍵板、鎖緊銷、止動螺栓、開口銷等無脫落、鬆動或損傷影響安全動作	
	開口標距寬度未超過原標示尺寸 5%，與吊具接觸部分磨損量無超過製造廠之規定值者(無規定值時，其磨損量不得超過原尺寸之5%)(單位:mm)	
	吊鉤應設有防止吊掛用鋼索等自該吊鉤脫落之裝置，且作用良好	
10.吊具	無顯著之變形、裂痕	
11.供電線、配線	絕緣被覆無損傷或老化、無過度張開、扭結或固定夾鬆弛現象	
12.集電裝置	應能正常給電，無接觸不良、絕緣物損傷之現象	
13.配電盤	檢查配線接頭確實接牢、遮斷器之開關、閘刀開關、電磁接觸器等	
14.操作開關	操作開關或控制器作動狀況正常，作動方向正確	
改善措施		

注意事項

1.本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。

2.檢查結果正常狀態打「V」，異常狀態打「X」，無該項目者打「/」。

3.本表每機一張，並請自行留存三年備查。

檢查人員　　場所負責人　　科主任

項次 44

國立臺東專科學校

固定式起重機每日自動檢查紀錄表

科別		型式		場所名稱	
財產編號		吊升荷重		檢查日期	年　月

項目 / 方法 / 日期	過捲預防裝置狀況正常	過負荷預防裝置狀況正常	制動器及離合器正常	鋼索運行正常	吊鉤機能正常	控制裝置性能正常	直橫行軌道正常	記事					
	目視測試	目視測試	目視測試	目視測試	目視測試	目視測試	目視測試	目視測試					
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													

改善措施	
注意事項	1.本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2.檢查結果正常狀態打「V」，異常狀態打「乂」，無該項目者打「/」。

檢查人員　　場所負責人　　科主任

國立臺東專科學校

項次 45

移動式起重機每年自動檢查紀錄表

科別		型式		場所名稱	
財產編號		吊升荷重		檢查日期	年　月　日

檢查部分			檢查內容及方法	結果	檢查部分			檢查內容及方法	結果
下部走行體	駕駛裝置	方向盤	操作配合狀況正常、操作順暢		前方附件	桁架	結構	無龜裂及損傷、固定螺栓無鬆動	
		離合器	離合動作正常良好			A 型架	A 型架	無龜裂、損傷、彎曲	
		雨刷、視鏡、燈	運作功能正常				接頭銷	無磨耗、損傷	
		計器類	運作正常			伸臂	伸臂外觀	無彎曲凹陷鬆動	
	制動裝置	腳剎車	試行剎車剎車正常				滑動襯板	無顯著磨耗	
		手拉剎車	手剎桿餘裕剎車正常				焊接部	無龜裂損傷	
	走行裝置	輪胎	胎壓、螺栓、胎紋正常良好				補助桁架	無變形銹蝕	
		履帶	沒有龜裂、變形及顯著磨耗				接頭銷	無龜裂變形	
		避震系統	無漏油損傷鬆動			伸持臂機構支	補助伸臂	銷接頭無損傷及顯著磨耗	
	電氣系統	蓄電池	電解液量正常無污穢洩漏				擴散接頭	無磨耗、龜裂、給油良好	
		點火裝置	火星塞、分電器正常無燒損				支持鋼索	結頭止脫梢正常，無斷索腐蝕	
		電氣配線	端子接頭無鬆脫損傷			槽輪	槽輪	無變形損傷、動作順暢	
	原動機引擎	本體	起動無異音、濾網無污穢				軸承及銷	無磨耗、龜裂、給油良好	
		潤滑裝置	油量、過濾器正常無污塞				鋼索防脫	鋼索防脫導塊無損耗不脫	
		油箱	無變形、裂痕及銹蝕			吊鉤	吊鉤	磨耗、開口變形在原尺寸	
		配管管件	無洩漏、損傷、變形				旋轉軸承	轉動正常	
		冷卻裝置	無漏水、水量風扇正常良好				防滑舌片	機能正常	
	車體	車架或腳架	無龜裂及損傷、固定螺栓無鬆動			鋼索或鍊吊	鋼索	無顯著變形、腐蝕、磨耗及素線截斷	
		給油	底盤給油充分適當				端末固定	固定索住正確	
	外撐伸座	箱形樑、浮	無龜裂變形		安全裝置	過捲預防裝置或預防過捲警報裝置		具自動遮斷動力及制動或發出警報音響機能，作動位置正確	
		油壓缸	無漏油凹陷變形					電氣部分應具絕緣及防水、粉塵構造，具接點開放預防構造	
上部旋轉體或桁架	油壓系統	油壓泵	無異音、動作順暢			過負荷預防或警報(替代)裝置		當過負荷時具有自動遮斷動力機	
		油箱液面	液位正常無漏油					過負荷替代裝置性能正常。(如安全閥、荷重計、角度計、性能表、水平儀、過負荷警報裝置表)	
		過濾器	拆裝檢視無汙塞結垢						
		各部油壓閥	目視無汙塞結垢						
		油壓管件	目視正常無漏油						
	旋轉機構	駕駛室	鎖、窗、雨刷功能正常，備有荷重表			伸臂起伏限制及背向止動裝置		起伏限制功能正常(遮斷動力或發出警報音響)，且安裝部	
		操縱裝置	各操作桿踏板功能正常					背向止動裝置具有充分強度，無顯著變形、裂痕影響安全動作	
		旋轉盤螺栓	固定螺栓無鬆脫裂痕						
		齒輪	無異音龜裂、潤滑良好						
	捲揚機構	捲胴	無龜裂變形、磨耗正常						

		齒輪	無異音龜裂、潤滑良好			角度計、荷重計	應設易見處，且機能正常。	
		減速機	無異音、振動、發熱、潤滑良好		其他			
	起 裝	油壓缸	無漏油動作順暢					
	伏 置	基座	無鬆弛、龜裂、變形					
改善措施								
注意事項 1.本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2.檢查結果正常狀態打「V」，異常狀態打「X」，無該項目者打「/」。								

檢查人員　　場所負責人　　科主任

國立臺東專科學校

項次 46

移動式起重機每月自動檢查紀錄表

科　　別		型　　式		場 所 名 稱	
財　產　編　號		吊升荷重		檢 查 日 期	年　　月　　日

檢 查 部 分	檢 查 內 容及 方 法	結果
1.過捲預防裝置或預防過捲警報裝置	具有遮斷動力及制動或發出警報音響機能，作動位置正確易於檢點及堅固之構造	
2.過負荷預防或警報裝置	當過負荷時具有自動遮斷動力機能	
	過負荷替代裝置性能正常(如安全閥、荷重計、性能表、水平儀、過負荷警報裝置等)	
3.伸臂起伏限制及背向止動裝置	起伏限制功能正常（遮斷動力或發出警報音響），且安裝部無損傷、鬆動現象	
	背向止動裝置具有充分強度，無顯著變形、裂痕影響安全動作	
4.制動器、離合器	具適於使用目的之必要強度及圓滑傳動性能	
	無顯著之損傷、磨耗、變形、腐蝕或鬆動	
	來令片與剎車鼓(盤)間隙適當，接觸面無油污及顯著磨損，固定鉚釘無鬆動	
	檢視接合與離開之情況良好	
5.鋼索	一撚間無10%以上之素線截斷	
	直徑減少無超過公稱直徑之7%	
	鋼索無顯著之扭結、變形或腐蝕	
	鋼索尾端固定正確具防鬆或自緊性能	
6.吊鏈	吊鏈斷面直徑減少未達製造時之10%以上	
	吊鏈伸長率未達製造時5%	
	不得有有害之龜裂及腐蝕現象	
7.吊鉤	吊鉤應鍛造成形，能自由圓滑轉動，並不得龜裂或明顯之銹蝕等有之缺陷，且未焊補、電鍍等改造	
	吊鉤槽輪組之鍵板、鎖緊銷、止動螺栓、開口銷等無脫落、鬆動或損傷影響安全動作	
	吊鉤開口寬度未超過原標示尺寸5%，與吊具接觸部分磨損量無超過製造廠之規定值者(無規定值時，其磨損量不得超過原尺寸之 5%)(單位:mm)	
	吊鉤應設有防止吊掛用鋼索等自該吊鉤脫落之裝置且作用良好	
8.吊具	無顯著之變形、裂痕	
9.配線、配電盤、集線裝置	外觀無損傷或變形、絕緣無劣化、固定良好、接頭無鬆脫	
10.開關、控制裝置	有標示操作功能、名稱、方向及動作停止位置，且功能正常	
改善措施		

注意事項

1.本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。

2.檢查結果正常狀態打「Ⅴ」，異常狀態打「ㄨ」，無該項目者打「/」。

檢 查 人 員　　場 所 負 責 人　　科 主 任

國立臺東專科學校

項次 47

移動式起重機作業前自動檢查紀錄表

科　　別		型　　式		場所名稱	
財產編號		吊升荷重		檢查日期	年　月

項目 方法 日期	過捲預防裝置或預防過捲警報裝置是否正常	過負荷預防或警報(替代)裝置作動性能是否正常	制動器及離合器作動性能是否正常	控制裝置(如操作桿、開關等)作動性能是否正常	鋼索運作狀況是否正常	其他警報狀況是否正常	記事					
	目視測試	目視測試	目視測試	目視測試	目視測試	目視測試	目視測試					
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												

改善措施	
注意事項	1.本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2.檢查結果正常狀態打「V」，異常狀態打「乂」，無該項目者打「/」。

檢查人員　　場所負責人　　科主任

項次 48

國立臺東專科學校
CNC 銑床每年定期檢查記錄表

科　　別		場 所 名　稱	
財 產 編　號		檢 查 日　期	年　　月　　日

檢　　查　　項　　目	檢查方法	檢查結果
1.電源線是否正常，沒有裸露	目視	
2.控制單元操作是否正常	測試	
3.自動進給動作是否正常	測試	
4.啟動聲音是否正常	測試	
5.銑頭夾座旋轉是否正常	測試	
6.銑床是否沒有不當之振動	測試	
7.緊急停止關關動作是否正常	測試	
8.滑動部位是否有適當潤滑	測試	
9.防護設施是否有提供及正常	測試	
10.銑床是否有清潔保養	目視	
11.開關門檢查，需正常	測試	

危害分析	經分析後會有下列危害因素產生： □墜落　□滾落跌倒　□衝撞　□物體飛落　□物體倒塌、崩塌 □被撞 □被夾、被捲　□被切,割,擦傷　□踩踏 □溺斃 □與高溫、低溫之接觸 □與有害物(化學品毒化物)等之接觸 □感電 □爆炸 □物體破裂 □火災 □其他 _____
風險評估	經評估後，其危害風險之嚴重性如下（請打勾） □非常高度風險（不能接受之風險）：立即檢討現有保護措施之完整性且儘速進行工程、管理改善方案或作業管制或加強應變能力。 □高度風險（不能接受之風險）：立即檢討現有保護措施之完整性且於合理期限前進行工程、管理改善方案或作業管制或加強應變能力。 □中度風險（暫時接受之風險）：暫時可接受，但需注意目前管制狀況。 □低度風險（接受之風險）：可接受，以現有方式監控。
改善措施	
檢討改善措施之合宜性	
注意事項	1. 本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2. 檢查結果正常狀態打「V」，異常狀態打「X」，無該項目者打「/」。 3. 本表每機一張，並請自行留存三年備查。

檢查人員　　場所負責人　　科　主　任

項次 49

國立臺東專科學校
二重鍋每週定期自動檢查紀錄表

科　　別		場 所 名 稱	
財 產 編 號		檢 查 日 期	年　　月　　日

檢查項目	檢查方法	結果
1.設備及其附近地面是否整潔	目視	
2.各部份螺絲有無鬆動或減少	目視	
3.焊接縫有無腐蝕及裂縫	目視	
4.安全閥是否操作正常	測試	
5.壓力計及溫度計是否正確	目視	
6.接頭有無洩漏之現象	測試	
7.安全閥排水孔是否堵塞	目視	
8.通道是否被堵塞	目視	
9.其附近之管線有無不正常現象	目視	

危害分析	檢查發現危害，分析危害因素：有下列危害因素請打勾 □火災　□爆炸　□毒氣洩漏　□化學品洩漏　□感電　□窒息　□物體飛落、掉落 □跌倒、滑倒　□其他_____
風險評估	評估危害風險(嚴重性及可能性分析)：有下列危害風險請打勾 □高風險等級（不能接受風險）：應立即檢討現有保護措施之完整性且儘速進行工程、管理改善方案或作業管制等。 □中風險等級（暫時接受風險）：視需要採取更有效保護措施或適當作業程序及加強安全措施。 □低風險等級（可接受風險）：採取現有方式監控。
改善措施	
檢討改善措施之合宜性	
注意事項	1.本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2.檢查結果正常狀態打「Ｖ」，異常狀態打「Ｘ」，無該項目者打「/」。 3.本表每機一張，並請自行留存三年備查。

檢 查 人 員　　場 所 負 責 人　　科　主　任

國立臺東專科學校
加熱器每月定期檢查紀錄表

項次 50

科　　別		場所名稱	
財產編號		檢查日期	年　　月　　日

檢查項目		檢查方法	檢查結果
1.電源插頭	插頭是否有彎曲或損壞	目視	
2.電源線是否接地	是否完成	目視	
3.電源開關功能是否異常	是否無法啟動	目視	
4.外觀或內部是否正常	是否有毀損、腐蝕	目視	
5.其他保持性能之必要措施	性能功能是否正常	目視	
6.操作完畢電源是否隨手關閉	是否使用完成即隨手關閉電源	目視	

危害分析	經分析後會有下列危害因素產生： □墜落　□滾落跌倒　□衝撞　□物體飛落　□物體倒塌、崩塌　□被撞 □被夾、被捲　□被切,割,擦傷　□踩踏 □溺斃 □與高溫、低溫之接觸 □與有害物(化學品毒化物)等之接觸 □感電 □爆炸 □物體破裂 □火災 □其他＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿
風險評估	經評估後，其危害風險之嚴重性如下（請打勾） □非常高度風險（不能接受之風險）：立即檢討現有保護措施之完整性且儘速進行工程、管理改善方案或作業管制或加強應變能力。 □高度風險（不能接受之風險）：立即檢討現有保護措施之完整性且於合理期限前進行工程、管理改善方案或作業管制或加強應變能力。 □中度風險（暫時接受之風險）：暫時可接受，但需注意目前管制狀況。 □低度風險（接受之風險）：可接受，以現有方式監控。
改善措施	
檢討改善措施之合宜性	
注意事項	1. 本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2. 檢查結果正常狀態打「Ｖ」，異常狀態打「乂」，無該項目者打「/」。 3. 本表每機一張，並請自行留存三年備查。

檢查人員　　場所負責人　　科主任

國立臺東專科學校
刨木機每月定期檢查紀錄表

項次 51

科　　別		場 所 名　稱	
財 產 編　號		檢 查 日　期	年　　月　　日

檢　　查　　項　　目		檢查方法	檢查結果
1.刨刀	緊固於刀架	目視	
2.送料滾輪	轉動良好無噪音及震動現象	測試	
3.床台滑動軌道	潤滑良好操作無阻滯	測試	
4.廢料排除口	保持暢通無阻塞	測試	
5.飛輪及軸承	運動良好無噪音及震動現象	測試	
6.傳動皮帶	皮帶是否無損鬆緊適當	測試	
7.潤滑油孔及油路	油路暢通無阻塞之情形	測試	
8.各部固定螺栓	無鬆動或短缺	測試	
9.驅動馬達	啟動無震動異音過熱漏電等	測試	
10.馬達底座螺栓	螺栓齊全且無鬆動情形	測試	
11.電器開關及插座	接觸良好且無漏電情形	測試	
12.各電路及接頭	線路無破損接頭固定緊密	測試	
13.接地裝置	裝接情況極為正常	測試	

危害分析	經分析後會有下列危害因素產生： □墜落　□滾落跌倒　□衝撞　□物體飛落　□物體倒塌、崩塌　□被撞 □被夾、被捲　□被切,割,擦傷　□踩踏 □溺斃 □與高溫、低溫之接觸 □與有害物(化學品毒化物)等之接觸 □感電 □爆炸 □物體破裂 □火災 □其他＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿
風險評估	經評估後，其危害風險之嚴重性如下（請打勾） □非常高度風險（不能接受之風險）：立即檢討現有保護措施之完整性且儘速進行工程、管理改善方案或作業管制或加強應變能力。 □高度風險（不能接受之風險）：立即檢討現有保護措施之完整性且於合理期限前進行工程、管理改善方案或作業管制或加強應變能力。 □中度風險（暫時接受之風險）：暫時可接受，但需注意目前管制狀況。 □低度風險（接受之風險）：可接受，以現有方式監控。
改善措施	

檢討改善措施之合宜性	
注意事項	1. 本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2. 檢查結果正常狀態打「Ⅴ」，異常狀態打「ㄨ」，無該項目者打「/」。 3. 本表每機一張，並請自行留存三年備查。

檢 查 人 員　　場所負責人　　科　主　任

國立臺東專科學校
刨床每月定期檢查紀錄表

項次 52

科　　別		場　所　名　稱	
財 產 編 號		檢　查　日　期	年　　月　　日

檢查項目	檢查方法	檢查結果
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.循環油位於滿油位置	目視	
6.判斷循環油若油變質即更換	目視及手動確認	

危害分析	經分析後會有下列危害因素產生： □墜落　□滾落跌倒　□衝撞　□物體飛落　□物體倒塌、崩塌　□被撞 □被夾、被捲　□被切,割,擦傷　□踩踏 □溺斃 □與高溫、低溫之接觸 □與有害物(化學品毒化物)等之接觸 □感電 □爆炸 □物體破裂 □火災 □其他＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿
風險評估	經評估後，其危害風險之嚴重性如下（請打勾） □非常高度風險（不能接受之風險）：立即檢討現有保護措施之完整性且儘速進行工程、管理改善方案或作業管制或加強應變能力。 □高度風險（不能接受之風險）：立即檢討現有保護措施之完整性且於合理期限前進行工程、管理改善方案或作業管制或加強應變能力。 □中度風險（暫時接受之風險）：暫時可接受，但需注意目前管制狀況。 □低度風險（接受之風險）：可接受，以現有方式監控。
改善措施	
檢討改善措施之合宜性	
注意事項	1. 本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2. 檢查結果正常狀態打「V」，異常狀態打「X」，無該項目者打「/」。 3. 本表每機一張，並請自行留存三年備查。

檢 查 人　　場所負責人　　科　主　任

國立臺東專科學校
刨花機每月定期檢查紀錄表

項次 53

科　　別		場 所 名　稱	
財 產 編　號		檢 查 日　期	年　　月　　日

檢　　查　　項　　目		檢查方法	檢查結果
1.工件夾具(虎鉗)	操縱自如夾持穩固	操作	
2.腳踏煞車	操作靈敏及動作正常	操作	
3.飛輪及軸承	運動良好無噪音及震動現象	操作或檢測	
4.床軌上下移動	潤滑良好操作無阻滯	操作或檢測	
5.傳動皮帶	皮帶是否無損鬆緊適當.	操作	
6.刀具	周圍無擦紋及磨損現象	操作	
7.中心軸 Z 相移動	潤滑良好操作無阻滯	操作	
8.各齒輪組	潤滑良好無噪音滑齒現	操作	
9.潤滑油孔及油路	油路暢通無阻塞之情形	操作	
10.各部固定螺栓	無鬆動或短缺	操作	
11.驅動馬達	啟動無震動異音過熱漏電等	操作或檢測	
12.馬達底座螺栓	螺栓齊全且無鬆動情形	操作	
13.電器開關及插座	接觸良好且無漏電情形	操作或檢測	
14.各電路及接頭	線路無破損接頭固定緊密	操作	
15.控制盤或操作箱	保險絲及清潔情況良好	目視	
16.接地裝置	裝接情況極為正常	目視	
17.各種儀表	指針搖擺正常	目視	
18.其他	1.設備通風及照明是否良好	目視	
	2.(非合格操作人員禁止操作)須標示清晰	目視	
	3.年度檢查在有效日期內，合格證有標於明顯處	目視	

危害分析	經分析後會有下列危害因素產生： □墜落　□滾落跌倒　□衝撞　□物體飛落　□物體倒塌、崩塌　□被撞 □被夾、被捲　□被切,割,擦傷　□踩踏 □溺斃 □與高溫、低溫之接觸 □與有害物(化學品毒化物)等之接觸 □感電 □爆炸 □物體破裂 □火災 □其他＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿
風險評估	經評估後，其危害風險之嚴重性如下（請打勾） □非常高度風險（不能接受之風險）：立即檢討現有保護措施之完整性且儘速進行工程、管理改善方案或作業管制或加強應變能力。 □高度風險（不能接受之風險）：立即檢討現有保護措施之完整性且於合理

	期限前進行工程、管理改善方案或作業管制或加強應變能力。 □中度風險（暫時接受之風險）：暫時可接受，但需注意目前管制狀況。 □低度風險（接受之風險）：可接受，以現有方式監控。
改善措施	
檢討改善措施之合宜性	
注意事項	1. 本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2. 檢查結果正常狀態打「Ｖ」，異常狀態打「ㄨ」，無該項目者打「/」。 3. 本表每機一張，並請自行留存三年備查。

檢 查 人 員　　場所負責人　　科　主　任

項次 54

國立臺東專科學校

車輛系營建機械(鏟裝機)每月定期自動檢查紀錄表

科　　別		場 所 名 稱	
財 產 編 號		檢 查 日 期	年　　月　　日

檢查項目	檢查方法	結果
1、制動器是否正常	測試	
2、離合器是否正常	測試	
3、操作裝置是否正常	測試	
4、鋼索及鏈等有無損傷	目視	
5、吊斗有無損傷	目視	
6、其他作業裝置是否正常	測試	

危害分析	檢查發現危害，分析危害因素：有下列危害因素請打勾 □火災　□爆炸　□毒氣洩漏　□化學品洩漏　□感電　□窒息　□物體飛落、掉落 □跌倒、滑倒　□其他＿＿＿＿＿＿＿＿
風險評估	評估危害風險(嚴重性及可能性分析)：有下列危害風險請打勾 □高風險等級（不能接受風險）：應立即檢討現有保護措施之完整性且儘速進行工程、管理改善方案或作業管制等。 □中風險等級（暫時接受風險）：視需要採取更有效保護措施或適當作業程序及加強安全措施。 □低風險等級（可接受風險）：採取現有方式監控。
改善措施	
檢討改善措施之合宜性	
注意事項	1.本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2.檢查結果正常狀態打「V」，異常狀態打「X」，無該項目者打「/」。 3.本表每機一張，並請自行留存三年備查。

檢 查 人 員　　場 所 負 責 人　　科　主　任

國立臺東專科學校

項次 55

車輛系營建機械每年定期自動檢查紀錄表

科　　別		場　所　名　稱	
財 產 編　號		檢　查　日　期	年　　月　　日

檢查項目	檢查方法	結果
1、制動裝置、離合器、操作裝置及作業裝置是否正常	測試	
2、過捲預防裝置是否正常	測試	
3、過負荷預防或警報裝置是否正常	測試	
4、伸臂是否正常	測試	
5、背向止動裝置是否正常	測試	
6、油壓裝置是否正常	測試	
7、配線、配電盤、集線裝置是否正常	測試	
8、開關、控制裝置是否正常	測試	
9、鋼索及鏈等是否正常	測試	
10、吊鉤、吊斗是否正常	測試	

危害分析	檢查發現危害，分析危害因素：有下列危害因素請打勾 □火災　□爆炸　□毒氣洩漏　□化學品洩漏　□感電　□窒息　□物體飛落、掉落 □跌倒、滑倒　□其他＿＿＿＿＿＿＿＿
風險評估	評估危害風險(嚴重性及可能性分析)：有下列危害風險請打勾 □高風險等級（不能接受風險）：應立即檢討現有保護措施之完整性且儘速進行工程、管理改善方案或作業管制等。 □中風險等級（暫時接受風險）：視需要採取更有效保護措施或適當作業程序及加強安全措施。 □低風險等級（可接受風險）：採取現有方式監控。
改善措施	
檢討改善措施之合宜性	
注意事項	1.本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2.檢查結果正常狀態打「Ｖ」，異常狀態打「乂」，無該項目者打「/」。 3.本表每機一張，並請自行留存三年備查。

檢 查 人 員　　場所負責人　　科　主　任

國立臺東專科學校

挖土機作業前作業檢點紀錄表

項次 56

科　　別		場所名稱	
財產編號		檢查日期	年　月

項目 / 方法 / 日期	液壓油皮管及唧筒是否破裂漏油，油量是否足夠	制動器	離合器	控制裝置	蓄電池、配線	其他警報裝置	其他					
	目視	目視測試	目視測試	目視測試	目視測試	目視測試						
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												

改善措施	
注意事項	1. 本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2. 檢查結果正常狀態打「Ｖ」，異常狀態打「乂」，無該項目者打「/」。

檢查人員　　場所負責人　　科主任

項次 57

國立臺東專科學校
挖土機每月定期自動檢查紀錄表

科　　別		場 所 名 稱	
財 產 編 號		檢 查 日 期	年　　月　　日

檢查項目	檢查方法	結果
1.履帶鬆緊是否適度易脫出。	目視	
2.帶跑板、惰輪、滾輪、支輪、套管是否位置正常。	目視	
3.挖土斗、斗齒以及挖斗架是否有異常磨損鬆脫情形。	目視	
4.燃料油箱是否有洩漏，油箱是否蓋緊，油料是否足夠。	目視	
5.液壓油皮管及唧筒是否破裂漏油，油量是否足夠。	目視	
6.儀表板是否有破損、銹蝕無法辨識。	目視	
7.燈光是否正常、清潔無污泥灰塵。	目視	
8.水箱水量是否足夠，溫度是否正常。	目視	
9.儀表板上各儀表是否均能正確顯示機具狀況。	目視	
10.挖土機作迴旋時是否順暢，並可隨時停止。	測試	
11.剎車系統是否正常。	測試	
12.轉向系統是否正常。	測試	

危害分析	檢查發現危害，分析危害因素：有下列危害因素請打勾 □火災　□爆炸　□毒氣洩漏　□化學品洩漏　□感電　□窒息　□物體飛落、掉落 □跌倒、滑倒　□其他＿＿＿＿＿＿＿＿
風險評估	評估危害風險(嚴重性及可能性分析)：有下列危害風險請打勾 □高風險等級（不能接受風險）：應立即檢討現有保護措施之完整性且儘速進行工程、管理改善方案或作業管制等。 □中風險等級（暫時接受風險）：視需要採取更有效保護措施或適當作業程序及加強安全措施。 □低風險等級（可接受風險）：採取現有方式監控。
改善措施	
檢討改善措施之合宜性	
注意事項	1.本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2.檢查結果正常狀態打「Ｖ」，異常狀態打「Ｘ」，無該項目者打「/」。 3.本表每機一張，並請自行留存三年備查。

檢 查 人 員　　場 所 負 責 人　　科　主　任

項次 58

國立臺東專科學校
挖土機每年定期自動檢查紀錄表

科　　別		場 所 名 稱	
財 產 編 號		檢 查 日 期	年　　月　　日

檢查項目		檢查方法	結果
一般檢查	履帶鬆緊是否適度易脫出。	目視	
	帶跑板、惰輪、滾輪、支輪、套管是否位置正常。	目視	
	挖土斗、斗齒以及挖斗架是否有異常磨損鬆脫情形。	目視	
	燃料油箱是否有洩漏，油箱是否蓋緊，油料是否足夠。	目視	
	液壓油皮管及唧筒是否破裂漏油，油量是否足夠。	目視	
	儀表板是否有破損、銹蝕無法辨識。	目視	
	燈光是否正常、清潔無污泥灰塵。	目視	
	喇叭是否正常、音量是否足夠。	測試	
引擎部分	引擎是否起動困難，有噪音振動式排放濃煙。	測試	
	水箱水量是否足夠，溫度是否正常。	目視	
	機油箱內之機油是否在油標指定範圍，有否變質。	目視	
	儀表板上各儀表是否均能正確顯示機具狀況。	目視	
	電瓶是否能正常運作，充電功能是否正常。	測試	
油壓及操作系統	挖土機作迴旋時是否順暢，並可隨時停止。	測試	
	挖土斗升降及挖土動作均運作自如。	測試	
煞車及轉向系統	剎車系統是否正常。	測試	
	轉向系統是否正常。	測試	
變速及扭力變換系統	變化排擋是否順暢、無雜聲、異狀。	測試	

危害分析	檢查發現危害，分析危害因素：有下列危害因素請打勾 □火災　□爆炸　□毒氣洩漏　□化學品洩漏　□感電　□窒息　□物體飛落、掉落 □跌倒、滑倒　□其他＿＿＿＿＿＿＿＿
風險評估	評估危害風險(嚴重性及可能性分析)：有下列危害風險請打勾 □高風險等級（不能接受風險）：應立即檢討現有保護措施之完整性且儘速進行工程、管理改善方案或作業管制等。 □中風險等級（暫時接受風險）：視需要採取更有效保護措施或適當作業程序及加強安全措施。 □低風險等級（可接受風險）：採取現有方式監控。
改善措施	

檢討改善措施之合宜性	
注意事項	1.本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2.檢查結果正常狀態打「Ｖ」，異常狀態打「乂」，無該項目者打「/」。 3.本表每機一張，並請自行留存三年備查。

檢 查 人 員　　場所負責人　　科　主　任

國立臺東專科學校
帶鋸機每月定期檢查紀錄表

項次 59

科　　別		場所名稱	
財產編號		檢查日期	年　　月　　日

檢查項目		檢查方法	檢查結果
1.鋸帶	無破損斷齒現象且鬆緊適當	目視	
2.飛輪及軸承	運動良好無噪音及震動現象	測試	
3.鋸帶深高度調整軸	操縱自如鎖定穩固	測試	
4.傳動皮帶	皮帶是否無損鬆緊適當	測試	
5.潤滑油孔及油路	油路暢通無阻塞之情形	測試	
6.各部固定螺栓	無鬆動或短缺	目視	
7.驅動馬達	啟動無震動異音過熱漏電等	測試	
8.馬達底座螺栓	螺栓齊全且無鬆動情形	測試	
9.電器開關及插座	接觸良好且無漏電情形	測試	
10.各電路及接頭	線路無破損接頭固定緊密	測試	
11.接地裝置	裝接情況極為正常	目視	

危害分析	經分析後會有下列危害因素產生： □墜落　□滾落跌倒　□衝撞　□物體飛落　□物體倒塌、崩塌　□被撞 □被夾、被捲　□被切,割,擦傷　□踩踏 □溺斃 □與高溫、低溫之接觸 □與有害物(化學品毒化物)等之接觸 □感電 □爆炸 □物體破裂 □火災 □其他＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿
風險評估	經評估後，其危害風險之嚴重性如下（請打勾） □非常高度風險（不能接受之風險）：立即檢討現有保護措施之完整性且儘速進行工程、管理改善方案或作業管制或加強應變能力。 □高度風險（不能接受之風險）：立即檢討現有保護措施之完整性且於合理期限前進行工程、管理改善方案或作業管制或加強應變能力。 □中度風險（暫時接受之風險）：暫時可接受，但需注意目前管制狀況。 □低度風險（接受之風險）：可接受，以現有方式監控。
改善措施	
檢討改善措施之合宜性	
注意事項	1. 本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2. 檢查結果正常狀態打「Ｖ」，異常狀態打「乂」，無該項目者打「/」。 3. 本表每機一張，並請自行留存三年備查。

檢查人員　　場所負責人　　科主任

項次 60

國立臺東專科學校

割草機(背負式、鋸齒式)作業前作業檢點紀錄表

科別		場所名稱	
財產編號		檢查日期	年　月

項目 方法 日期	檢查刀片是否無損傷破裂	發動時是否正常無異聲(作業開始前試運轉1分鐘；刀片更換後試運轉3分鐘)	使用時確認地面是否無石頭、鐵塊，避免誤傷自己	平常是否定期保養(清洗化油器、火星塞保持乾燥、確保油路暢通、刀具適時保養更換、傳動軸及刀具固定處添加潤滑油)	其他		
	目視	測試	目視	測試			
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							

改善措施	
注意事項	1. 本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2. 檢查結果正常狀態打「V」，異常狀態打「乂」，無該項目者打「/」。

檢查人員　　場所負責人　　科主任

國立臺東專科學校
圓盤鋸每半年定期檢查紀錄表

項次 61

科　　別		場 所 名 稱	
財 產 編 號		檢 查 日 期	年　　月　　日

檢查項目		判定基準	檢查結果
1.制動器	煞車功能反復操作察看其動作狀況	動作確實	
2.護罩	固定式安裝情形檢視有無損傷或異狀	正常良好	
	移動式安裝情形檢視有無損傷或異狀	正常良好	
3.緊急停止開關	檢視動作狀況	正常良好	
4.圓鋸	檢視有無損傷斷裂	良好無損	
5.運轉	旋轉鍵檢視有無異狀	正常良好	

危害分析	經分析後會有下列危害因素產生： □墜落　□滾落跌倒　□衝撞　□物體飛落　□物體倒塌、崩塌　□被撞 □被夾、被捲　□被切,割,擦傷　□踩踏 □溺斃 □與高溫、低溫之接觸 □與有害物(化學品毒化物)等之接觸 □感電 □爆炸 □物體破裂 □火災 □其他＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿
風險評估	經評估後，其危害風險之嚴重性如下（請打勾） □非常高度風險（不能接受之風險）：立即檢討現有保護措施之完整性且儘速進行工程、管理改善方案或作業管制或加強應變能力。 □高度風險（不能接受之風險）：立即檢討現有保護措施之完整性且於合理期限前進行工程、管理改善方案或作業管制或加強應變能力。 □中度風險（暫時接受之風險）：暫時可接受，但需注意目前管制狀況。 □低度風險（接受之風險）：可接受，以現有方式監控。
改善措施	
檢討改善措施之合宜性	
注意事項	1. 本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2. 檢查結果正常狀態打「V」，異常狀態打「X」，無該項目者打「/」。 3. 本表每機一張，並請自行留存三年備查。

檢 查 人　　場所負責人　　科 主 任

項次 62

國立臺東專科學校

雷射雕刻機作業前作業檢點紀錄表

科　　別		場所名稱	
財產編號		檢查日期	年　月

項目 方法 日期	聚焦鏡片表面是否有污垢 目視測試	Z軸高度偵測器是否有刮傷及沾粘污物 目視	Z軸高度偵測器連結CABLE部是否鬆弛 目視	切割用NOZZLE是否缺腳 目視測試	LASER GAS殘餘壓力檢查 目視	輔助氣體的殘餘壓力檢查 目視	工作檯面及機械週邊的清潔 目視					
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												

改善措施	
注意事項	1. 本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2. 檢查結果正常狀態打「Ｖ」，異常狀態打「乂」，無該項目者打「/」。

檢查人員　　場所負責人　　科主任

項次 63

國立臺東專科學校
銑床每月定期檢查紀錄表

科　　別		場 所 名　稱	
財 產 編　號		檢 查 日　期	年　　月　　日

檢　　查　　項　　目		檢查方法	檢查結果
1.工件夾具(虎鉗)	操縱自如夾持穩固	測試	
2.離合器及手煞車桿	操作靈敏及動作正常	測試	
3.飛輪及軸承	運動良好無噪音及震動現象	測試	
4.床軌三軸相移動員	潤滑良好操作無阻滯	測試	
5.傳動皮帶	皮帶是否無損鬆緊適當.	測試	
6.刀具	周圍無擦紋及磨損現象	測試	
7.中心軸 Z 相移動	潤滑良好操作無阻滯	測試	
8.各齒輪組	潤滑良好無噪音滑齒現象	測試	
9.潤滑油孔及油路	油路暢通無阻塞之情形	測試	
10.各部固定螺栓	無鬆動或短缺	測試	
11.床架及各軸承	潔淨無污髒現象	目視	
12.驅動馬達	啟動無震動異音過熱漏電等	測試	
13.馬達底座螺栓	螺栓齊全且無鬆動情形	測試	
14.電器開關及插座	接觸良好且無漏電情形	測試	
15.各電路及接頭	線路無破損接頭固定緊密	測試	
16.控制盤或操作箱	保險絲及清潔情況良好	測試	
17.接地裝置	裝接情況極為正常	測試	
18.各種儀表	指針搖擺正常	目視	
19.其他	1.設備通風及照明是否良好	目視	
	2.(非合格操作人員禁止操作)須標示清晰	目視	
	3.年度檢查在有效日期內，合格證有標於明顯處	目視	

危害分析	經分析後會有下列危害因素產生： □墜落　□滾落跌倒　□衝撞　□物體飛落　□物體倒塌、崩塌　□被撞 □被夾、被捲　□被切,割,擦傷　□踩踏 □溺斃 □與高溫、低溫之接觸 □與有害物(化學品毒化物)等之接觸 □感電 □爆炸 □物體破裂 □火災 □其他＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿
風險評估	經評估後，其危害風險之嚴重性如下（請打勾） □非常高度風險（不能接受之風險）：立即檢討現有保護措施之完整性且儘速進行工程、管理改善方案或作業管制或加強應變能力。 □高度風險（不能接受之風險）：立即檢討現有保護措施之完整性且於合理期限前進行工程、管理改善方案或作業管制或加強應變能力。

	□中度風險（暫時接受之風險）：暫時可接受，但需注意目前管制狀況。 □低度風險（接受之風險）：可接受，以現有方式監控。
改善措施	
檢討改善措施之合宜性	
注意事項	1. 本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2. 檢查結果正常狀態打「Ｖ」，異常狀態打「ㄨ」，無該項目者打「/」。 3. 本表每機一張，並請自行留存三年備查。

檢 查 人 員　　場所負責人　　科　主　任

國立臺東專科學校
噴砂機每月定期檢查紀錄表

項次 64

科　　別		場　所　名　稱	
財 產 編 號		檢　查　日　期	年　　月　　日

檢查項目	檢查方法	檢查結果
1.開關是否運作正常	測試	
2.空氣壓力是否正常	測試	
3.噴砂口與踏板是否正常	測試	
4.空氣壓力，鋼砂是否足夠	測試	
5.艙門、手套扣環是否氣密	測試	
6.空氣管、進砂管是否異常	測試	
7.管線套接零件是否有鬆脫	測試	
8.風扇、電燈是否異常	測試	

危害分析	經分析後會有下列危害因素產生： □墜落　□滾落跌倒　□衝撞　□物體飛落　□物體倒塌、崩塌　□被撞 □被夾、被捲　□被切,割,擦傷　□踩踏 □溺斃 □與高溫、低溫之接觸 □與有害物(化學品毒化物)等之接觸 □感電 □爆炸 □物體破裂 □火災 □其他＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿
風險評估	經評估後，其危害風險之嚴重性如下（請打勾） □非常高度風險（不能接受之風險）：立即檢討現有保護措施之完整性且儘速進行工程、管理改善方案或作業管制或加強應變能力。 □高度風險（不能接受之風險）：立即檢討現有保護措施之完整性且於合理期限前進行工程、管理改善方案或作業管制或加強應變能力。 □中度風險（暫時接受之風險）：暫時可接受，但需注意目前管制狀況。 □低度風險（接受之風險）：可接受，以現有方式監控。
改善措施	
檢討改善措施之合宜性	
注意事項	1. 本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2. 檢查結果正常狀態打「V」，異常狀態打「X」，無該項目者打「/」。 3. 本表每機一張，並請自行留存三年備查。

檢 查 人　　場所負責人　　科　主　任

項次 65

國立臺東專科學校
線鋸機每月定期檢查紀錄表

科　　別		場　所　名　稱	
財 產 編 號		檢　查　日　期	年　　月　　日

檢查項目	檢查方法	檢查結果
1.開關是否運作正常	測試	
2.線鋸是否鬆脫或斷裂	測試	
3.工作面板與踏板是否正常	測試	
4.馬達及機具工件上油保養	測試	
5.檢查線鋸是否損傷並更換	測試	
6.馬達皮帶是否更換	測試	
7.檢查零件是否損壞	測試	

危害分析	經分析後會有下列危害因素產生： □墜落　□滾落跌倒　□衝撞　□物體飛落　□物體倒塌、崩塌　□被撞 □被夾、被捲　□被切,割,擦傷　□踩踏 □溺斃 □與高溫、低溫之接觸 □與有害物(化學品毒化物)等之接觸 □感電 □爆炸 □物體破裂 □火災 □其他＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿
風險評估	經評估後，其危害風險之嚴重性如下（請打勾） □非常高度風險（不能接受之風險）：立即檢討現有保護措施之完整性且儘速進行工程、管理改善方案或作業管制或加強應變能力。 □高度風險（不能接受之風險）：立即檢討現有保護措施之完整性且於合理 期限前進行工程、管理改善方案或作業管制或加強應變能力。 □中度風險（暫時接受之風險）：暫時可接受，但需注意目前管制狀況。 □低度風險（接受之風險）：可接受，以現有方式監控。
改善措施	
檢討改善措施之合宜性	
注意事項	1. 本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2. 檢查結果正常狀態打「V」，異常狀態打「X」，無該項目者打「/」。 3. 本表每機一張，並請自行留存三年備查。

檢 查 人　　場所負責人　　科　主　任

項次 66

國立臺東專科學校
鋸床每月定期檢查紀錄表

科　　別		場 所 名 稱	
財 產 編 號		檢 查 日 期	年　　月　　日

檢　　查　　項　　目		檢查方法	檢查結果
1.鋸帶	無破損斷齒現象且鬆緊適當	測試	
2.飛輪及軸承	運動良好無噪音及震動現象	測試	
3.鋸帶深高度調整軸	操縱自如鎖定穩固	測試	
4.傳動皮帶	皮帶是否無損鬆緊適當	測試	
5.潤滑油孔及油路	油路暢通無阻塞之情形	測試	
6.各部固定螺栓	無鬆動或短缺	測試	
7.床架及各軸承	潔淨無污髒現象	測試	
8.驅動馬達	啟動無震動異音過熱漏電等	測試	
9.馬達底座螺栓	螺栓齊全且無鬆動情形	測試	
10.電器開關及插座	接觸良好且無漏電情形	測試	
11.各電路及接頭	線路無破損接頭固定緊密	測試	
12.接地裝置	裝接情況極為正常	測試	
13.其他	(1)設備通風及照明是否良好	目視	
	(2)(非合格操作人員禁止操作)須標示清晰	目視	
	(3)年度檢查在有效日期內，合格證有標於明顯處	目視	

危害分析	經分析後會有下列危害因素產生： □墜落　□滾落跌倒　□衝撞　□物體飛落　□物體倒塌、崩塌　□被撞 □被夾、被捲　□被切,割,擦傷　□踩踏 □溺斃 □與高溫、低溫之接觸 □與有害物(化學品毒化物)等之接觸 □感電 □爆炸 □物體破裂 □火災 □其他＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿
風險評估	經評估後，其危害風險之嚴重性如下（請打勾） □非常高度風險（不能接受之風險）：立即檢討現有保護措施之完整性且儘速進行工程、管理改善方案或作業管制或加強應變能力。 □高度風險（不能接受之風險）：立即檢討現有保護措施之完整性且於合理期限前進行工程、管理改善方案或作業管制或加強應變能力。 □中度風險（暫時接受之風險）：暫時可接受，但需注意目前管制狀況。 □低度風險（接受之風險）：可接受，以現有方式監控。
改善措施	

檢討改善措施之合宜性	
注意事項	1. 本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2. 檢查結果正常狀態打「V」，異常狀態打「X」，無該項目者打「/」。 3. 本表每機一張，並請自行留存三年備查。

檢 查 人 員　　場所負責人　　科　主　任

國立臺東專科學校

攪拌機作業前作業檢點紀錄表

項次 67

科　　別		場所名稱	
財產編號		檢查日期	年　月

項目 / 方法 / 日期	攪拌槽是否無損傷及異狀	配線是否包覆良好	螺旋是否無鬆弛情形	配線接地是否正常	緊急停止開關功能是否正常	傳動件護圍是否無損傷鬆弛	安全互鎖裝置作動是否正常	攪拌機運轉是否正常	互鎖裝置是否無粉塵堆積	電氣設施旁是否無易燃物堆積	其他	
	目視	目視	目視	目視	目視測試	目視	目視測試	目視測試	目視	目視		
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												

改善措施	
注意事項	1. 本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2. 檢查結果正常狀態打「V」，異常狀態打「X」，無該項目者打「/」。

檢查人員　　場所負責人　　科主任

項次 68

國立臺東專科學校
射出成型機每半年定期檢查紀錄表

科　　別		場所名稱	
財產編號		檢查日期	年　　月　　日

項次	分類	檢查部位	檢查內容	檢查方法	判定基準	檢查結果
一	安全互鎖裝置	安全門	動作	檢視是否安全門打開後無法啟動油壓系統	無法啟動油壓系統	
		護圍	動作	檢視是否護圍打開後無法啟動油壓系統	無法啟動油壓系統	
		進料漏斗	動作	檢視是否進料口打開後無法啟動油壓系統	無法啟動油壓系統	
二	配線	配線	被覆	被覆是否剝損劣化	良好	
		接地	配線狀況	檢視有無異狀	正常良好	
三	緊急停止開關		動作	檢視動作狀況	正常良好	
四	繞熱包覆	加熱部分	被覆	被覆是否剝損劣壞化狀況	良好	
五	消防設備	滅火器	數量型式	目視	油類或塑膠原料火災用	
		緊急照明	功能	動作測試	斷電時立即啟動	
六	銘牌標誌及警			是否可以辨識	良好	
七	運轉		運轉狀況	檢視有無異狀	正常良好	
八	清潔	機台	清潔狀況	是否整齊	良好	
		成型機周圍環境	整齊清潔	四周是否整齊無障礙	良好	

危害分析	經分析後會有下列危害因素產生： □墜落　□滾落跌倒　□衝撞　□物體飛落　□物體倒塌、崩塌　□被撞 □被夾 □被捲　□被切、割、擦傷　□踩踏 □溺斃 □與高溫、低溫之接觸 □與有害物(化學品毒化物)等之接觸 □感電 □爆炸 □物體破裂 □火災 □其他＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿

風險評估	經評估後，其危害風險之嚴重性如下（請打勾） □非常高度風險（不能接受之風險）：立即檢討現有保護措施之完整性且儘速進行工程、管理改善方案或作業管制或加強應變能力。 □高度風險（不能接受之風險）：立即檢討現有保護措施之完整性且於合理期限前進行工程、管理改善方案或作業管制或加強應變能力。 □中度風險（暫時接受之風險）：暫時可接受，但需注意目前管制狀況。 □低度風險（接受之風險）：可接受，以現有方式監控。
改善措施	
檢討改善措施之合宜性	
注意事項	1.本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2.檢查結果正常狀態打「Ｖ」，異常狀態打「乂」，無該項目者打「/」。 3.本表每機一張，並請自行留存三年備查。

檢 查 人 員　　場所負責人　　科　主　任

國立臺東專科學校

項次 69

切片機作業前作業檢點紀錄表

科　　別		場 所 名 稱	
財 產 編 號		檢 查 日 期	年　月

項目 / 方法 / 日期	電源是否正常	標示操作者不得在旁嬉戲	標示操作者不得將手或工具靠近切片區域	標示操作者待刀片停止運轉後，才可拿取肉片	切割片有無破裂	電動機是否正常運轉或雜音	教室內是否有急救箱藥品	標示操作者擦拭刀片時注意安全	標示操作者機具及週邊環境清潔
	測試	目視	目視	目視	目視 測試	目視 測試	目視	目視	目視
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									

改善措施	
注意事項	1.本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2.檢查結果正常狀態打「V」，異常狀態打「X」，無該項目者打「/」。 3.本表每機一張，並請自行留存三年備查。

檢查人員　　場所負責人　　科主任

項次 70

國立臺東專科學校

絞肉機作業前作業檢點紀錄表

科　　別		場 所 名 稱	
財 產 編 號		檢 查 日 期	年　月

項目 / 方法 / 日期	電源是否正常	標示操作者不得在旁嬉戲	標示操作者不得將手或工具放入送料口	標示依序組裝配件順序	絞肉機配件有無乾淨	推進器是否正常運轉或雜音	機台是否正常運轉或雜音	教室內是否有急救箱藥品	標示操作者機具及週邊環境清潔
	測試	目視	目視	目視 測試	目視 測試	目視 測試	目視 測試	目視	目視
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									
改善措施									
注意事項	1.本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2.檢查結果正常狀態打「V」，異常狀態打「X」，無該項目者打「/」。 3.本表每機一張，並請自行留存三年備查。								

檢查人員　　場所負責人　　科主任

項次 71

國立臺東專科學校

燒烤爐作業前作業檢點紀錄表

科　　別		場所名稱	
財產編號		檢查日期	年　月

項目 / 方法 / 日期	檢查各項配件是否齊全	標示操作者不得在旁嬉戲	標示操作者應於燒烤中勿觸碰全爐體以免燙傷	教室內是否有隔熱手套	爐具是否損壞或不正常密合	教室內是否有急救箱藥品	告知機具及週邊環境清潔方式	其他	
	目視測試	目視	目視	目視	目視測試	目視	目視		
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									
改善措施									
注意事項	1. 本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2. 檢查結果正常狀態打「V」，異常狀態打「X」，無該項目者打「/」。 3. 本表每機一張，並請自行留存三年備查。								

檢查人員　　場所負責人　　科主任

項次 72

國立臺東專科學校

線切割機作業前作業檢點紀錄表

科　　別		場所名稱	
財產編號		檢查日期	年　　月

項目 / 方法 / 日期	電源線是否正常，沒有裸露	控制單元操作是否正常	自動進給動作是否正常	啟動聲音是否正常	壓力氣體供應是否正常	床台起始位置是否正確	緊急停止關關動作是否正常	防護設施是否有提供及正常	線切割機水位是否正常	水質過濾設備是否正常	開關門檢查是否正常	其他
	目視	測試	測試	測試	測試	測試	測試	測試	目視	目視	測試	
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												

改善措施	
注意事項	1. 本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2. 檢查結果正常狀態打「Ｖ」，異常狀態打「乂」，無該項目者打「/」。 3. 本表每機一張，並請自行留存三年備查。

檢查人員　　場所負責人　　科主任

國立臺東專科學校

項次 73

放電加工機作業前作業檢點紀錄表

科　　別		場所名稱	
財產編號		檢查日期	年　　月

項目 / 方法 / 日期	接地線是否正常	緊急關閉功能是否正常	漏電斷路器是否正常	加工油品質是否正常	控制箱之空氣過濾網是否清潔	噴油裝置是否正常	電極夾緊裝置是否正常	電氣箱之電壓、電流是否正常	油濾心濾油功能是否正常
	目視測試	目視測試	目視測試	目視測試	試運轉	目視測試	目視測試	目視測試	試運轉
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									

改善措施	
注意事項	1.本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2.檢查結果正常狀態打「Ⅴ」，異常狀態打「ㄨ」，無該項目者打「/」。

檢查人員　　場所負責人　　科主任

項次 74

國立臺東專科學校

深孔放電機作業前作業檢點紀錄表

科　　別		場所名稱	
財產編號		檢查日期	年　　月

項目 方法 日期	接地線是否正常	緊急關閉功能是否正常	漏電斷路器是否正常	加工油品質是否正常	控制箱之空氣過濾網是否清潔	噴油裝置是否正常	電極夾緊裝置是否正常	電氣箱之電壓、電流是否正常	油濾心濾油功能是否正常
	目視測試	目視測試	目視測試	目視測試	試運轉	目視測試	目視測試	目視測試	試運轉
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									

改善措施	
注意事項	1.本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2.檢查結果正常狀態打「Ⅴ」，異常狀態打「ㄨ」，無該項目者打「/」。

檢查人員　　場所負責人　　科主任

項次 75

國立臺東專科學校

絞牙機作業前作業檢點紀錄表

科　　別		場所名稱	
財產編號		檢查日期	年　　月

項目 / 方法 / 日期	絞牙機放置穩固正確連接電源	電源線是否正常無損傷	切管刀、牙盤、修毛邊機各部機件能否正常動作及螺絲是否緊固	油盤潤滑機油是否充足	牙盤歸位啟動電源檢查牙盤是否正常出現機油	絞牙機周圍及地面是否清潔與乾燥	護目鏡是否良好	手套無破損(絞牙後清理鐵屑使用)	防護衣無破損	其他		
	目視測試	目視	目視測試	目視	目視測試	目視	目視	目視	目視	測試		
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												

改善措施	
注意事項	1.本表格僅供參考，各單位使用時請視需要調整。 2.檢查結果正常狀態打「∨」，異常狀態打「乂」。無該項目者打「/」。

檢查人員　　場所負責人　　科主任