

## (二)設備之自動檢查計劃

- 1、為使機械設備於使用時，不會因機械故障而造成勞工傷亡之職業災害，確保機械操作之安全性，須做作業前檢點，定期檢查及整體檢查等，各種檢查範圍不同之自動檢查。
- 2、機械設備應依相關辦法規定之檢查週期及檢查項目，訂定自動檢查計劃。  
(自動檢查計劃表如附件)



# 機械設備之自動檢查表

事業單位名稱：大業開發工業股份有限公司						檢 查 年月日：	年 月 日	
機械、設備或作業名稱：NO.1 推高機						檢查種 類週期：	<input type="checkbox"/> 整體檢查（週期：_____） <input type="checkbox"/> 定期檢查（週期：每月_____） <input type="checkbox"/> 重點檢查 <input type="checkbox"/> 作業檢點	
項次	檢查部分或項目	檢查方法	判定基準	檢查結果 或量測值	是否合格	異常狀況之危害因素及嚴重 性分析	異常狀況改善措 施	
1	煞車裝置	實測	踩煞車、拉煞車桿動 作是否正常	剎車正常	合格	危害因素： 推高機行駛時，物體脫出掉 落，壓壞設備或壓傷人員。  嚴重性： 1、物料損壞。 2、人員傷亡。	立即停止使用並 報請機製主管處 理。	
2	離合器裝置	實測	變換離合器		合格			
3	貨叉	目視			合格			
4	方向燈	目視			合格			
異常狀況改善措施追蹤：(定期檢討改善措施之合宜性，本表並依規定須保存三年)						負責人	機製課主管	檢查者

# 機械設備之自動檢查表

事業單位名稱：大業開發工業股份有限公司						檢 查 年月日：	年 月 日	
機械、設備或作業名稱：NO.2 荷重一公噸固定式起重機						檢查種 類週期：	<input type="checkbox"/> 整體檢查（週期：_____） <input type="checkbox"/> 定期檢查（週期：每月____） <input type="checkbox"/> 重點檢查 <input type="checkbox"/> 作業檢點	
項次	檢查部分或項目	檢查方法	判定基準	檢查結果 或量測值	是否合格	異常狀況之危害因素及嚴重 性分析	異常狀況改善措 施	
1	過捲預防裝置	實測	停止時吊鉤中心與捲 洞距離底端 50 公分	50 公分	合 格	防脫落裝置損壞：  危害因素： 吊物移動時，物體脫出掉落， 壓壞設備或壓傷人員。  嚴重性： 1、吊物及下方設備毀損。 2、人員傷亡。	立即停止使用並 報請機製主管處 理。	
2	鋼索	目、實測	扭結或一撚有 10%以 上素線截斷	無扭結或截斷	合 格			
3	吊鉤	目視	有無裂痕	無裂痕	合 格			
4	防脫落裝置	目視	有無損壞	損壞	不 合格			
5	配線、開關及控制 裝置	目、實測	動作正常	正常	合 格			
6	馬達	實測	有無噪音或高溫 (65°C 以上)現象	無噪音、高溫	合 格			
7	制動器	實測	剎車動作是否正常	剎車正常	合 格			
異常狀況改善措施追蹤：(定期檢討改善措施之合宜性，本表並依規定須保存三年)						負責人	機製課主管	檢查者

# 機械設備之自動檢查表

事業單位名稱：大業開發工業股份有限公司						檢 查 年月日：	年 月 日	
機械、設備或作業名稱：NO.3 電氣設備						檢查種 類週期：	<input type="checkbox"/> 整體檢查（週期：_____） <input type="checkbox"/> 定期檢查（週期：每月____） <input type="checkbox"/> 重點檢查 <input type="checkbox"/> 作業檢點	
項次	檢查部分或項目	檢查方法	判定基準	檢查結果 或量測值	是否合格	異常狀況之危害因素及嚴重性分析		異常狀況改善措施
1	開關	實測	開關是否正常或破裂	開關正常	合格	危害因素： 電線短路，造成失火或人員觸電。 嚴重性： 1、財物損失。 2、人員傷亡。		立即停止使用並報請機製主管處理。
2	踏板	實測	是否有過熱或龜裂現象	無過熱	合格			
3	電流	實測	三用電錶量測電壓， 勾錶量測電流	正常	合格			
異常狀況改善措施追蹤：(定期檢討改善措施之合宜性，本表並依規定須保存三年)						負責人	機製課主管	檢查者

# 機械設備之自動檢查表

事業單位名稱：大業開發工業股份有限公司						檢 查 年月日：	年 月 日	
機械、設備或作業名稱：NO.4 沖床						檢查種 類週期：	<input type="checkbox"/> 整體檢查（週期：_____） <input type="checkbox"/> 定期檢查（週期：每月____） <input type="checkbox"/> 重點檢查 <input type="checkbox"/> 作業檢點	
項次	檢查部分或項目	檢查方法	判定基準	檢查結果 或量測值	是否合格	異常狀況之危害因素及嚴重性分析		異常狀況改善措施
1	開關	實測	開關是否正常或漏電	開關正常無漏電	合格	危害因素： 沖床作業上下衝程,如未能小心作業,可能導致作業人員手部受傷。  嚴重性： 1、人員傷亡。		立即停止使用並報請機製主管處理。
2	模具	實測	放置是否平整並用螺絲鎖緊	平整且鎖緊	合格			
3	平台	實測	是否清潔無雜物	是	合格			
異常狀況改善措施追蹤：(定期檢討改善措施之合宜性，本表並依規定須保存三年)						負責人	機製課主管	檢查者

# 機械設備之自動檢查表

事業單位名稱：大業開發工業股份有限公司						檢 查 年月日：	年 月 日	
機械、設備或作業名稱：NO.5 鑽 床						檢查種 類週期：	<input type="checkbox"/> 整體檢查（週期：_____） <input type="checkbox"/> 定期檢查（週期：每月____） <input type="checkbox"/> 重點檢查 <input type="checkbox"/> 作業檢點	
項次	檢查部分或項目	檢查方法	判定基準	檢查結果 或量測值	是否合格	異常狀況之危害因素及嚴重 性分析		異常狀況改善措 施
1						危害因素：  嚴重性： 1、人員傷亡。		立即停止使用並 報請機製主管處 理。
2								
3								
異常狀況改善措施追蹤：(定期檢討改善措施之合宜性，本表並依規定須保存三年)						負責人	機製課主管	檢查者

# 機械設備之自動檢查表

事業單位名稱：大業開發工業股份有限公司						檢 查 年月日：	年 月 日	
機械、設備或作業名稱：NO.6 砂輪機						檢查種 類週期：	<input type="checkbox"/> 整體檢查（週期：_____） <input type="checkbox"/> 定期檢查（週期：每月____） <input type="checkbox"/> 重點檢查 <input type="checkbox"/> 作業檢點	
項次	檢查部分或項目	檢查方法	判定基準	檢查結果 或量測值	是否合格	異常狀況之危害因素及嚴重性分析		異常狀況改善措施
1						危害因素：  嚴重性： 1、人員傷亡。		立即停止使用並 報請機製主管處 理。
2								
3								
異常狀況改善措施追蹤：(定期檢討改善措施之合宜性，本表並依規定須保存三年)						負責人	機製課主管	檢查者