

正本

發文方式：郵寄

檔 號：

保存年限：

勞動部職業安全衛生署 書函

地址：24219新北市新莊區中平路439號南棟11樓

承辦人：邱炎輝

電話：02-89788145

傳真：02-89956665

電子信箱：chiuyh@osha.gov.tw

40347

台中市西區五權西路一段237號13樓之2

受文者：中華壓力容器協會

發文日期：中華民國104年1月21日

發文字號：勞職安3字第1041001569號

速別：普通件

密等及解密條件或保密期限：

附件：如主旨

周知設備同仁依本標準實施

代檢業務主管 林明聰

104/1/23

主旨：檢送「危險性設備小組共同檢查」之作業標準書及附件一份，

自即日起適用。

說明：復貴會104年1月5日中安設字第1033660015號函。

正本：中華民國工業安全衛生協會、中華鍋爐協會、中華壓力容器協會

副本：本署職業安全組

勞動部職業安全衛生署

中華壓力容器協會



1040060150

104. 1. 22



裝

訂

線

勞動部職業安全衛生署

作業標準書

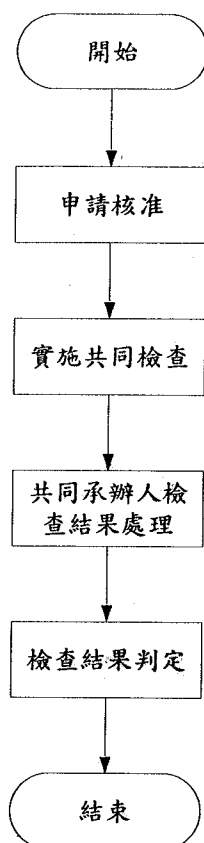
文件編號	W3-67	頁次	1/3
文件名稱	危險性設備小組共同檢查作業標準		
頒訂日期	104/01	版次	1.0
		制定單位	職業安全組
<p>1. 目的：為提升檢查效能，活化檢查機制，並規範危險性設備小組共同檢查（以下稱共同檢查）作業標準。</p> <p>2. 範圍：</p> <p>2.1 熔接檢查之材料檢查、開槽部檢查、熔接部檢查、機械性能試驗、端板成型檢查、真圓度檢查、非破壞檢查。</p> <p>2.2 構造檢查之材料檢查、構造尺寸、孔與管台、耐壓試驗。</p> <p>2.3 變更檢查涉及熔接、構造檢查者。</p> <p>2.4 重新檢查之材料檢查、耐壓試驗。</p> <p>2.5 勞動檢查機構依「危險性機械及設備安全檢查規則」第 133 條規定，核定替代內部檢查之耐壓試驗。</p> <p>2.6 定期檢查之安全閥測試及檢查結果判定需要實施之耐壓試驗。</p> <p>3. 依據：</p> <p>3.1 職業安全衛生法。</p> <p>3.2 危險性機械及設備安全檢查規則。</p> <p>3.3 危險性機械或設備代行檢查機構管理規則。</p> <p>4. 權責：</p> <p>4.1 協助實施檢查，並於規定期限將檢查資料交主辦人彙辦：共同承辦人。</p> <p>4.2 主辦檢查案，判定檢查結果及核發明細表：主辦人：。</p> <p>5. 定義：</p> <p>5.1 共同檢查：將檢查項目之一部分委請其他代檢員共同辦理之危險性設備檢查。</p> <p>5.2 共同承辦人：協助檢查之代檢員。</p> <p>5.3 主辦人：檢查案件之承辦代檢員。</p>			

勞動部職業安全衛生署

作業標準書

文件編號	W3-67	頁次	2/3
文件名稱	危險性設備小組共同檢查作業標準		
頒訂日期	104/01	版次	1.0
制定單位	職業安全組		

6. 流程圖：



勞動部職業安全衛生署

作業標準書

文件編號	W3-67	頁次	3/3
文件名稱	危險性設備小組共同檢查作業標準		
頒訂日期	104/01	版次	1.0
		制定單位	職業安全組

7. 作業內容：

7.1 申請核准：

7.1.1 為配合受檢單位之期程，當天因故無法排程，或同日多位代檢員至同一事業單位實施時，得申請實施共同檢查。

7.1.2 主辦人應填寫共同檢查聯絡單知會共同承辦人同意，並經副主管核准後實施。

7.1.3 主辦人應於發證前至少前往檢查1次以上，不得全案皆由他人實施檢查。

7.2 實施共同檢查：

7.2.1 共同檢查得以現場確認、照片、事業單位紀錄報告、相關證明文件等擇一方式或多種方式併用之。

7.2.2 熔接檢查：共同檢查為材料檢查、開槽部檢查、熔接部檢查、機械性能試驗板、真圓度檢查、端板成型檢查、非破壞檢查等中之一項或多項。

7.2.3 構造檢查：共同檢查為材料檢查、構造尺寸、孔與管台、耐壓試驗等中之一項或多項。

7.2.4 變更檢查：共同檢查項目如涉及熔接、構造檢查者，準用7.2.2及7.2.3規定。

7.2.5 重新檢查：共同檢查項目為材料檢查、耐壓試驗。

7.2.6 替代內部檢查：共同檢查為耐壓試驗。

7.2.7 定期檢查：共同檢查為安全閥測試及耐壓試驗。

7.3 共同承辦人檢查結果處理：

7.3.1 以現場確認方式辦理者，共同承辦人檢查後應於會談紀錄之檢查項目欄位註記檢查結果並簽章，並由事業單位會同檢查人員簽名。

7.3.2 以照片、事業單位紀錄報告、相關證明文件方式辦理者，共同承辦人應將前述資料交主辦人判定是否符合規定。

7.3.3 共同承辦人應於檢查後三日內，將有關資料交主辦人彙辦。

7.4 檢查結果判定：

7.4.1 主辦人應依共同承辦人檢查資料，依相關作業程序判定檢查結果。

7.4.2 實施熔接檢查、構造檢查完竣後，其檢查結果符合規定者，由主辦人核發合格明細表，並以該設備之最終檢查日為核發日期。

8. 相關文件：

8.1 危險性設備申請案檢查作業程序(P3-62)。

8.2 危險性設備申請案現場檢查作業標準(W3-62)。

9. 附件：

9.1 共同檢查聯絡單(W3-67-01A)。

共同檢查聯絡單

請 ○ ○ ○ 代檢員於 年 月 日前往

公司協助檢查

檢查號碼/編號			
檢	查	項	目 檢 查 結 果
熔 接 檢 查	<input type="checkbox"/>	材料檢查	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格 備註：
	<input type="checkbox"/>	開槽部檢查	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格 備註：
	<input type="checkbox"/>	熔接部檢查	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格 備註：
	<input type="checkbox"/>	機械性能試驗板	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格 備註：
	<input type="checkbox"/>	真圓度檢查	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格 備註：
	<input type="checkbox"/>	端板成型檢查	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格 備註：
	<input type="checkbox"/>	非破壞檢查	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格 備註：
構 造 檢 查	<input type="checkbox"/>	材料檢查	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格 備註：
	<input type="checkbox"/>	構造尺寸、孔與管台	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格 備註：
	<input type="checkbox"/>	耐壓試驗	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格 備註：
變 更 檢 查	<input type="checkbox"/>	準用熔接、構造檢查	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格 備註：
重 新 檢 查	<input type="checkbox"/>	材料檢查	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格 備註：
	<input type="checkbox"/>	耐壓試驗	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格 備註：
替 代 檢 查	<input type="checkbox"/>	耐壓試驗	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格 備註：
定 期 檢 查	<input type="checkbox"/>	安全閥測試	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格 備註：
	<input type="checkbox"/>	耐壓試驗	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格 備註：
主辦人： _____ 共同承辦人： _____ 副主管： _____			