危險性機械及設備安全檢查規則部分條文修正
條文對照表

修正條文	現行條文	說明
第一條　本規則依職業安全衛生法（以下稱本法）第十六條第四項規定訂定之。	第一條　本規則依勞工安全衛生法（以下稱本法）第八條第五項規定訂定之。	配合本法修正本規則授權依據之法律名稱及條次。
第二條　有關危險性機械及設備之用詞，除本規則另有定義外，適用職業安全衛生相關法規之規定。	第二條　有關危險性機械及設備之用辭，除本規則另有定義外，適用勞工安全衛生相關法規之規定。	一、部分文字修正。 二、配合本法之修正，「勞工」修正為「職業」。
第三條　本規則適用於下列容量之危險性機械： 一、固定式起重機：吊升荷重在三公噸以上之固定式起重機或一公噸以上之斯達卡式起重機。 二、移動式起重機：吊升荷重在三公噸以上之移動式起重機。 三、人字臂起重桿：吊升荷重在三公噸以上之人字臂起重桿。 四、營建用升降機：設置於營建工地，供營造施工使用之升降機。 五、營建用提升機：導軌或升降路高度在二十公尺以上之營建用提升機。 六、吊籠：載人用吊籠。	第三條　本規則適用於左列容量之危險性機械： 一、固定式起重機：吊升荷重在三公噸以上之固定式起重機或一公噸以上之斯達卡式起重機。 二、移動式起重機：吊升荷重在三公噸以上之移動式起重機。 三、人字臂起重桿：吊升荷重在三公噸以上之人字臂起重桿。 四、升降機：積載荷重在一公噸以上之升降機。 五、營建用提升機：導軌或升降路高度在二十公尺以上之營建用提升機。 六、吊籠：載人用吊籠。	一、配合法制體例調整用語。 二、配合本法施行細則第二十二條第四款修正，將「升降機」修正為「營建用升降機」，並定義為設置於營建工地，供營造施工使用之升降機。 三、敷設於建築物之升降機為建築法規範之建築物昇降設備，依該法規定，不分積載荷重噸數，均需經建築主管機關竣工檢查，取得建築物昇降設備使用許可證後使用。為確保營建用升降機使用安全，爰參照建築法規定，不分積載荷重噸數，採全面納管方式辦理。
第四條　本規則適用於下列容量之危險性設備： 一、鍋爐： (一) 最高使用壓力(表壓力，以下同) 超過每	第四條　本規則適用於左列容量之危險性設備： 一、鍋爐： (一) 最高使用壓力(表壓力，以下同) 超過每	配合法制體例調整用語。

平方公分一公斤，或傳熱面積超過一平方公尺（裝有內徑二十五公厘以上開放於大氣中之蒸汽管之蒸汽鍋爐、或在蒸汽部裝有內徑二十五公厘以上之U字形豎立管，其水頭壓力超過五公尺之蒸汽鍋爐，為傳熱面積超過三點五平方公尺），或胴體內徑超過三百公厘，長度超過六百公厘之蒸汽鍋爐。	平方公分一公斤，或傳熱面積超過一平方公尺（裝有內徑二十五公厘以上開放於大氣中之蒸汽管之蒸汽鍋爐、或在蒸汽部裝有內徑二十五公厘以上之U字形豎立管，其水頭壓力超過五公尺之蒸汽鍋爐，為傳熱面積超過三·五平方公尺），或胴體內徑超過三百公厘，長度超過六百公厘之蒸汽鍋爐。	
(二) 水頭壓力超過十公尺，或傳熱面積超過八平方公尺，且液體使用溫度超過其在一大氣壓之沸點之熱媒鍋爐以外之熱水鍋爐。	(二) 水頭壓力超過十公尺，或傳熱面積超過八平方公尺，且液體使用溫度超過其在一大氣壓之沸點之熱媒鍋爐以外之熱水鍋爐。	
(三) 水頭壓力超過十公尺，或傳熱面積超過八平方公尺之熱媒鍋爐。	(三) 水頭壓力超過十公尺，或傳熱面積超過八平方公尺之熱媒鍋爐。	
(四) 鍋爐中屬貫流式者，其最高使用壓力超過每平方公分十公斤（包括具有內徑超過一百五十公厘之圓筒形集管器，或剖面積超過一百七十七平方公分之方形集管器之多管式貫流鍋爐），或其傳熱面積超過十平方公尺者（包括	(四) 鍋爐中屬貫流式者，其最高使用壓力超過每平方公分十公斤（包括具有內徑超過一百五十公厘之圓筒形集管器，或剖面積超過一百七十七平方公分之方形集管器之多管式貫流鍋爐），或其傳熱面積超過十平方公尺者（包括	

具有汽水分離器者，其汽水分離器之內徑超過三百公厘，或其內容積超過零點零七立方公尺者)。 二、壓力容器： (一) 最高使用壓力超過每平方公分一公斤，且內容積超過零點二立方公尺之第一種壓力容器。 (二) 最高使用壓力超過每平方公分一公斤，且胴體內徑超過五百公厘，長度超過一千公厘之第一種壓力容器。 (三) 以「每平方公分之公斤數」單位所表示之最高使用壓力數值與以「立方公尺」單位所表示之內容積數值之積，超過零點二之第一種壓力容器。 三、高壓氣體特定設備： 指供高壓氣體之製造(含與製造相關之儲存)設備及其支持構造物(供進行反應、分離、精鍊、蒸餾等製程之塔槽類者，以其最高位正切線至最低位正切線間之長度在五公尺以上之塔，或儲存能力在三百立方公尺或三公噸以上之儲槽為一體之部分為限)，其	具有汽水分離器者，其汽水分離器之內徑超過三百公厘，或其內容積超過〇．〇七立方公尺者)。 二、壓力容器： (一) 最高使用壓力超過每平方公分一公斤，且內容積超過〇．二立方公尺之第一種壓力容器。 (二) 最高使用壓力超過每平方公分一公斤，且胴體內徑超過五百公厘，長度超過一千公厘之第一種壓力容器。 (三) 以「每平方公分之公斤數」單位所表示之最高使用壓力數值與以「立方公尺」單位所表示之內容積數值之積，超過〇．二之第一種壓力容器。 三、高壓氣體特定設備： 係指供高壓氣體之製造(含與製造相關之儲存)設備及其支持構造物(供進行反應、分離、精鍊、蒸餾等製程之塔槽類者，以其最高位正切線至最低位正切線間之長度在五公尺以上之塔，或儲存能力在三百立方公尺或三公噸以上之儲槽為一體之部分為限)，其	

容器以「每平方公分之公斤數」單位所表示之設計壓力數值與以「立方公尺」單位所表示之內容積數值之積，超過零點零四者。但下列各款容器，不在此限： (一) 泵、壓縮機、蓄壓機等相關之容器。 (二) 緩衝器及其他緩衝裝置相關之容器。 (三) 流量計、液面計及其他計測機器、濾器相關之容器。 (四) 使用於空調設備之容器。 (五) 溫度在攝氏三十五度時，表壓力在每平方公分五十公斤以下之空氣壓縮裝置之容器。 (六) 高壓氣體容器。 (七) 其他經中央主管機關指定者。	容器以「每平方公分之公斤數」單位所表示之設計壓力數值與以「立方公尺」單位所表示之內容積數值之積，超過〇·〇四者。但左列各款容器，不在此限： (一) 泵、壓縮機、蓄壓機等相關之容器。 (二) 緩衝器及其他緩衝裝置相關之容器。 (三) 流量計、液面計及其他計測機器、濾器相關之容器。 (四) 使用於空調設備之容器。 (五) 溫度在攝氏三十五度時，表壓力在每平方公分五十公斤以下之空氣壓縮裝置之容器。 (六) 高壓氣體容器。 (七) 其他經中央主管機關指定者。	
四、高壓氣體容器： 指供灌裝高壓氣體之容器中，相對於地面可移動，其內容積在五百公升以上者。但下列各款容器，不在此限： (一) 於未密閉狀態下使用之容器。 (二) 溫度在攝氏三十五度時，表壓力在每平方公分五十公斤以下之空氣壓縮裝置之容器。 (三) 其他經中央主管機關指定者。	四、高壓氣體容器： 係指供灌裝高壓氣體之容器中，相對於地面可移動，其內容積在五百公升以上者。但左列各款容器，不在此限： (一) 於未密閉狀態下使用之容器。 (二) 溫度在攝氏三十五度時，表壓力在每平方公分五十公斤以下之空氣壓縮裝置之容器。 (三) 其他經中央主管機關指定者。	

第六條　國內製造之危險性機械或設備之檢查，應依本規則、職業安全衛生相關法規及中央主管機關指定之國家標準、國際標準或團體標準等之全部或部分內容規定辦理。 外國進口或於國內依合約約定採用前項國外標準設計、製造之危險性機械或設備，得採用該國外標準實施檢查。但與該標準相關之材料選用、機械性質、施工方法、施工技術及檢查方式等相關規定，亦應一併採用。 前二項國外標準之指定，應由擬採用該國外標準實施者，於事前檢具各該國外標準經中央主管機關認可後為之。檢查機構於實施檢查時，得要求提供相關檢查證明文件佐證。 對於構造或安裝方式特殊之地下式液化天然氣儲槽、混凝土製外槽與鋼製內槽之液化天然氣雙重槽、覆土式儲槽等，事業單位應於事前依下列規定辦理，並將風險評估報告送中央主管機關審查，非經審查通過及確認檢查規範，不得申請各項檢查： 一、風險評估報告審查時，應提供規劃設計考量要項、實施檢查擬採規範及承諾之風險承擔文件。 二、風險評估報告及風險控	第六條　國內製造之危險性機械或設備之檢查，應依本規則、勞工安全衛生相關法規及中央主管機關指定之國家標準、國際標準或團體標準等之全部或部分內容規定辦理。 外國進口或於國內依合約約定採用前項國外標準設計、製造之危險性機械或設備，得採用該國外標準實施檢查。但與該標準相關之材料選用、機械性質、施工方法、施工技術及檢查方式等相關規定，亦應一併採用。 前二項國外標準之指定，應由擬採用該國外標準實施者，於事前檢具各該國外標準經中央主管機關認可後為之。檢查機構於實施檢查時，得要求提供相關檢查證明文件佐證。 對於構造或安裝方式特殊之地下式液化天然氣儲槽、混凝土製外槽與鋼製內槽之液化天然氣雙重槽、覆土式儲槽等，事業單位應於事前依下列規定辦理，並將風險評估報告送中央主管機關審查，非經審查通過及確認檢查規範，不得申請各項檢查： 一、風險評估報告審查時，應提供規劃設計考量要項、實施檢查擬採規範及承諾之風險承擔文件。 二、風險評估報告及風險控	配合本法之修正，「勞工」修正為「職業」。

制對策，應經規劃設計者或製造者簽認。 三、風險評估報告之內容，應包括風險情境描述、量化風險評估、評估結果、風險控制對策及承諾之風險控制措施。	制對策，應經規劃設計者或製造者簽認。 三、風險評估報告之內容，應包括風險情境描述、量化風險評估、評估結果、風險控制對策及承諾之風險控制措施。	
第九條　固定式起重機之製造或修改，其製造人應於事前填具型式檢查申請書(附表一)，並檢附載有下列事項之書件，向所在地檢查機構申請檢查： 一、申請型式檢查之固定式起重機型式、強度計算基準及組配圖。 二、製造過程之必要檢驗設備概要。 三、主任設計者學經歷概要。 四、施工負責人學經歷概要。 前項第二款之設備或第三款、第四款之人員變更時，應向所在地檢查機構報備。 第一項型式檢查，經檢查合格者，檢查機構應核發製造設施型式檢查合格證明(附表二)。 未經檢查合格，不得製造或修改。但與業經型式檢查合格之型式及條件相同者，不在此限。	第九條　固定式起重機之製造或修改，其製造人應於事前填具型式檢查申請書(附表一)，並檢附載有左列事項之書件，向所在地檢查機構申請檢查： 一、申請型式檢查之固定式起重機型式、強度計算基準及組配圖。 二、製造過程之必要檢驗設備概要。 三、主任設計者學經歷概要。 四、施工負責人學經歷概要。 前項第二款之設備或第三款、第四款之人員變更時，應向所在地檢查機構報備。 第一項型式檢查，經檢查合格者，檢查機構應核發製造設施型式檢查合格證明(附表二)。 未經檢查合格，不得製造或修改。但與業經型式檢查合格之型式及條件相同者，不在此限。	配合法制體例調整用語。
第十條　前條所稱強度計算基準及組配圖應記載下列事項： 一、強度計算基準：將固定	第十條　前條所稱強度計算基準及組配圖應記載左列事項： 一、強度計算基準：將固定	配合法制體例調整用語。

式起重機主要結構部分強度依相關法令規定，以數學計算式具體詳實記載。 二、組配圖係以圖示法足以表明該起重機具下列主要部分之組配情形： (一) 起重機具之外觀及主要尺寸。 (二) 依起重機具種類型式不同，應能表明其主要部分構造概要，包括：全體之形狀、尺寸，結構材料之種類、材質及尺寸，接合方法及牽索之形狀、尺寸。 (三) 吊升裝置、起伏裝置、走行裝置及迴旋裝置之概要，包括：捲胴形狀、尺寸，伸臂形狀、尺寸，動力傳動裝置主要尺寸等。 (四) 安全裝置、制動裝置型式及配置等。 (五) 原動機配置情形。 (六) 吊具形狀及尺寸。 (七) 駕駛室或駕駛台之操作位置。	式起重機主要結構部分強度依相關法令規定，以數學計算式具體詳實記載。 二、組配圖係以圖示法足以表明該起重機具左列主要部分之組配情形： (一) 起重機具之外觀及主要尺寸。 (二) 依起重機具種類型式不同，應能表明其主要部分構造概要，包括：全體之形狀、尺寸，結構材料之種類、材質及尺寸，接合方法及牽索之形狀、尺寸。 (三) 吊升裝置、起伏裝置、走行裝置、迴旋裝置之概要，包括：捲胴形狀、尺寸，伸臂形狀、尺寸，動力傳動裝置主要尺寸等。 (四) 安全裝置、制動裝置型式及配置等。 (五) 原動機配置情形。 (六) 吊具形狀、尺寸。 (七) 駕駛室或駕駛台之操作位置。	
第十一條　製造人應實施品管及品保措施，其設備及人員並應合於下列規定： 一、具備萬能試驗機、放射線試驗裝置等檢驗設備。 二、主任設計者應合於下列資格之一：	第十一條　製造人應實施品管、品保措施，其設備、人員並應合於左列規定： 一、具備萬能試驗機、放射線試驗裝置等檢驗設備。 二、主任設計者應合於左列資格之一：	配合法制體例調整用語。

(一) 具有機械相關技師資格者。 (二) 大專機械相關科系畢業，並具五年以上型式檢查對象機具相關設計、製造或檢查實務經驗者。 (三) 高工機械相關科組畢業，並具八年以上型式檢查對象機具相關設計、製造或檢查實務經驗者。 (四) 具有十二年以上型式檢查對象機具相關設計、製造或檢查實務經驗者。	(一) 具有機械相關技師資格者。 (二) 大專機械相關科系畢業，並具五年以上型式檢查對象機具相關設計、製造或檢查實務經驗者。 (三) 高工機械相關科組畢業，並具八年以上型式檢查對象機具相關設計、製造或檢查實務經驗者。 (四) 具有十二年以上型式檢查對象機具相關設計、製造或檢查實務經驗者。	
三、施工負責人應合於下列資格之一： (一) 大專機械相關科系畢業，並具三年以上型式檢查對象機具相關設計、製造或檢查實務經驗者。 (二) 高工機械相關科組畢業，並具六年以上型式檢查對象機具相關設計、製造或檢查實務經驗者。 (三) 具有十年以上型式檢查對象機具相關設計、製造或檢查實務經驗者。	三、施工負責人應合於左列資格之一： (一) 大專機械相關科系畢業，並具三年以上型式檢查對象機具相關設計、製造或檢查實務經驗者。 (二) 高工機械相關科組畢業，並具六年以上型式檢查對象機具相關設計、製造或檢查實務經驗者。 (三) 具有十年以上型式檢查對象機具相關設計、製造或檢查實務經驗者。	
前項第一款之檢驗設備能隨時利用，或與其他事業單位共同設置者，檢查機	前項第一款之檢驗設備，如能隨時利用或與其他事業單位共同設置者，檢查	

構得認定已具有該項設備。 第一項第二款之主任設計者，製造人已委託具有資格者擔任，檢查機構得認定已符合規定。	機構得認定已具有該項設備。 第一項第二款之主任設計者，製造人如能委託具有資格者擔任，檢查機構得認定已具該項人員。	
第十二條　雇主於固定式起重機設置完成或變更設置位置時，應填具固定式起重機竣工檢查申請書(附表三)，檢附下列文件，向所在地檢查機構申請竣工檢查： 一、製造設施型式檢查合格證明(外國進口者，檢附品管等相關文件)。 二、設置場所平面圖及基礎概要。 三、固定式起重機明細表(附表四)。 四、強度計算基準及組配圖。	第十二條　雇主於固定式起重機設置完成或變更設置位置時，應填具固定式起重機竣工檢查申請書(附表三)，檢附左列文件，向所在地檢查機構申請竣工檢查： 一、製造設施型式檢查合格證明(外國進口者，檢附品管等相關文件)。 二、設置場所平面圖及基礎概要。 三、固定式起重機明細表(附表四)。 四、強度計算基準及組配圖。	配合法制體例調整用語。
第十三條　固定式起重機竣工檢查，包括下列項目： 一、構造與性能檢查：包括結構部分強度計算之審查、尺寸、材料之選用、吊升荷重之審查、安全裝置之設置及性能、電氣及機械部分之檢查、施工方法、額定荷重及吊升荷重等必要標示、在無負載及額定荷重下各種裝置之運行速率及其他必要項目。 二、荷重試驗：指將相當於該起重機額定荷重一點二五倍之荷重(額定	第十三條　固定式起重機竣工檢查，包括左列項目： 一、構造與性能檢查：包括結構部分強度計算之審查、尺寸、材料之選用、吊升荷重之審查、安全裝置之設置及性能、電氣及機械部分之檢查、施工方法、額定荷重及吊升荷重等必要標示、在無負載及額定荷重下各種裝置之運行速率及其他必要項目。 二、荷重試驗：係將相當於該起重機額定荷重一・二五倍之荷重(額	配合法制體例調整用語。

荷重超過二百公噸者，為額定荷重加上五十公噸之荷重)置於吊具上實施必要之吊升、直行、旋轉及吊運車之橫行等動作試驗。 三、安定性試驗：指將相當於額定荷重一點二七倍之荷重置於吊具上，且使該起重機於前方操作之最不利安定之條件下實施，並停止其逸走防止裝置及軌夾裝置等之使用。 四、其他必要之檢查。 固定式起重機屬架空式或橋型式等無虞翻覆者，得免實施前項第三款之試驗。 對外國進口具有相當檢查證明文件者，檢查機構得免除本條所定全部或一部之檢查。	定荷重超過二百公噸者，為額定荷重加上五十公噸之荷重)置於吊具上實施必要之吊升、直行、旋轉及吊運車之橫行等動作試驗。 三、安定性試驗：係將相當於額定荷重一·二七倍之荷重置於吊具上，且使該起重機於前方操作之最不利安定之條件下實施，並停止其逸走防止裝置、軌夾裝置等之使用。 四、其他必要之檢查。 固定式起重機如屬架空式、橋型式等無虞翻覆者，得免實施前項第三款之試驗。 對外國進口具有相當檢查證明文件者，檢查機構得免除本條所定全部或一部之檢查。	
第十九條　雇主對於固定式起重機變更下列各款之一時，應檢附變更部分之圖件，報請檢查機構備查： 一、原動機。 二、吊升結構。 三、鋼索或吊鏈。 四、吊鉤、抓斗等吊具。 五、制動裝置。 前項變更，材質、規格及尺寸不變者，不在此限。 雇主變更固定式起重機之吊升荷重為未滿三公噸或斯達卡式起重機為未滿一公噸者，應報請檢查機構認定後，註銷其檢查	第十九條　雇主對於固定式起重機如擬變更左列各款之一時，應檢附變更部分之圖件，報請檢查機構備查： 一、原動機。 二、吊升結構。 三、鋼索或吊鏈。 四、吊鉤、抓斗等吊具。 五、制動裝置。 前項變更，如材質、規格及尺寸不變者，不在此限。 雇主如擬變更固定式起重機之吊升荷重為未滿三公噸或斯達卡式起重機為未滿一公噸者，應報請檢查機構認定後，註銷其檢查	配合法制體例調整用語。

合格證。	合格證。	
第二十二條　移動式起重機之製造或修改，其製造人應於事前填具型式檢查申請書(附表一)，並檢附載有下列事項之書件，向所在地檢查機構申請檢查： 一、申請型式檢查之移動式起重機型式、強度計算基準及組配圖。 二、製造過程之必要檢驗設備概要。 三、主任設計者學經歷概要。 四、施工負責人學經歷概要。 前項第二款之設備或第三款、第四款之人員變更時，應向所在地檢查機構報備。 第一項型式檢查之品管、品保措施、設備及人員準用第十一條規定，經檢查合格者，檢查機構應核發製造設施型式檢查合格證明(附表二)。 未經檢查合格，不得製造或修改。但與業經型式檢查合格之型式及條件相同者，不在此限。	第二十二條　移動式起重機之製造或修改，其製造人應於事前填具型式檢查申請書(附表一)，並檢附載有左列事項之書件，向所在地檢查機構申請檢查： 一、申請型式檢查之移動式起重機型式、強度計算基準及組配圖。 二、製造過程之必要檢驗設備概要。 三、主任設計者學經歷概要。 四、施工負責人學經歷概要。 前項第二款之設備或第三款、第四款之人員變更時，應向所在地檢查機構報備。 第一項型式檢查之品管、品保措施、設備、人員準用第十一條規定，經檢查合格者，檢查機構應核發製造設施型式檢查合格證明(附表二)。 未經檢查合格，不得製造或修改。但與業經型式檢查合格之型式及條件相同者，不在此限。	配合法制體例調整用語。
第二十三條　雇主於移動式起重機製造完成使用前或從外國進口使用前，應填具移動式起重機使用檢查申請書(附表十四)，檢附下列文件，向當地檢查機構申請使用檢查： 一、製造設施型式檢查合格證明(外國進口者，檢附	第二十三條　雇主於移動式起重機製造完成使用前或從外國進口使用前，應填具移動式起重機使用檢查申請書(附表十四)，檢附左列文件，向當地檢查機構申請使用檢查： 一、製造設施型式檢查合格證明(外國進口者，檢	配合法制體例調整用語。

品管等相關文件)。 二、移動式起重機明細表(附表十五)。 三、強度計算基準及組配圖。	附品管等相關文件)。 二、移動式起重機明細表(附表十五)。 三、強度計算基準及組配圖。	
第二十四條　移動式起重機使用檢查，包括下列項目： 一、構造與性能檢查：包括結構部分強度計算之審查、尺寸、材料之選用、吊升荷重之審查、安全裝置之設置及性能、電氣及機械部分之檢查、施工方法、額定荷重及吊升荷重等必要標示、在無負載及額定荷重下之各種裝置之運行速率及其他必要項目。 二、荷重試驗：指將相當於該起重機額定荷重一點二五倍之荷重(額定荷重超過二百公噸者，為額定荷重加上五十公噸之荷重)置於吊具上實施吊升、旋轉及必要之走行等動作試驗。 三、安定性試驗：分方向實施之，前方安定性試驗係將相當於額定荷重一點二七倍之荷重置於吊具上，且使該起重機於前方最不利安定之條件下實施；左右安定度及後方安定度以計算為之。 四、其他必要之檢查。 對外國進口具有相當	第二十四條　移動式起重機使用檢查，包括左列項目： 一、構造與性能檢查：包括結構部分強度計算之審查、尺寸、材料之選用、吊升荷重之審查、安全裝置之設置及性能、電氣及機械部分之檢查、施工方法、額定荷重及吊升荷重等必要標示、在無負載及額定荷重下之各種裝置之運行速率及其他必要項目。 二、荷重試驗：係將相當於該起重機額定荷重一．二五倍之荷重(額定荷重超過二百公噸者，為額定荷重加上五十公噸之荷重)置於吊具上實施吊升、旋轉及必要之走行等動作試驗。 三、安定性試驗：分方向實施之，前方安定性試驗係將相當於額定荷重一‧二七倍之荷重置於吊具上，且使該起重機於前方最不利安定之條件下實施；左右安定度及後方安定度以計算為之。 四、其他必要之檢查。 對外國進口具有相當	配合法制體例調整用語。

檢查證明文件者，檢查機構得免除本條所定全部或一部之檢查。	檢查證明文件者，檢查機構得免除本條所定全部或一部之檢查。	
第二十九條　雇主對於移動式起重機變更下列各款之一時，應檢附變更部分之圖件，報請檢查機構備查： 一、原動機。 二、吊升結構。 三、鋼索或吊鏈。 四、吊鉤、抓斗等吊具。 五、制動裝置。 前項變更，材質、規格及尺寸不變者，不在此限。 雇主變更移動式起重機之吊升荷重為未滿三公噸者，應報請檢查機構認定後，註銷其檢查合格證。	第二十九條　雇主對於移動式起重機如擬變更左列各款之一時，應檢附變更部分之圖件，報請檢查機構備查： 一、原動機。 二、吊升結構。 三、鋼索或吊鏈。 四、吊鉤、抓斗等吊具。 五、制動裝置。 前項變更，如材質、規格及尺寸不變者，不在此限。 雇主如擬變更移動式起重機之吊升荷重為未滿三公噸者，應報請檢查機構認定後，註銷其檢查合格證。	配合法制體例調整用語。
第三十二條　人字臂起重桿之製造或修改，其製造人應於事前填具型式檢查申請書(附表一)，並檢附載有下列事項之書件，向所在地檢查機構申請檢查： 一、申請型式檢查之人字臂起重桿型式、強度計算基準及組配圖。 二、製造過程之必要檢驗設備概要。 三、主任設計者學經歷概要。 四、施工負責人學經歷概要。 前項第二款之設備或第三款、第四款之人員變更時，應向所在地檢查機構報備。	第三十二條　人字臂起重桿之製造或修改，其製造人應於事前填具型式檢查申請書(附表一)，並檢附載有左列事項之書件，向所在地檢查機構申請檢查： 一、申請型式檢查之人字臂起重桿型式、強度計算基準及組配圖。 二、製造過程之必要檢驗設備概要。 三、主任設計者學經歷概要。 四、施工負責人學經歷概要。 前項第二款之設備或第三款、第四款之人員變更時，應向所在地檢查機構報備。	配合法制體例調整用語。

第一項型式檢查之品管、品保措施、設備及人員準用第十一條規定，經檢查合格者，檢查機構應核發製造設施型式檢查合格證明(附表二)。 未經檢查合格，不得製造或修改。但與業經型式檢查合格之型式及條件相同者，不在此限。	第一項型式檢查之品管、品保措施、設備、人員準用第十一條規定，經檢查合格者，檢查機構應核發製造設施型式檢查合格證明(附表二)。 未經檢查合格，不得製造或修改。但與業經型式檢查合格之型式及條件相同者，不在此限。	
第三十三條　雇主於人字臂起重桿設置完成或變更設置位置時，應填具人字臂起重桿竣工檢查申請書(附表三)，檢附下列文件，向所在地檢查機構申請竣工檢查： 一、製造設施型式檢查合格證明(外國進口者，檢附品管等相關文件)。 二、設置場所平面圖及基礎概要。 三、人字臂起重桿明細表(附表十九)。 四、設置固定方式。 五、強度計算基準及組配圖。	第三十三條　雇主於人字臂起重桿設置完成或變更設置位置時，應填具人字臂起重桿竣工檢查申請書(附表三)，檢附左列文件，向所在地檢查機構申請竣工檢查： 一、製造設施型式檢查合格證明(外國進口者，檢附品管等相關文件)。 二、設置場所平面圖及基礎概要。 三、人字臂起重桿明細表(附表十九)。 四、設置固定方式。 五、強度計算基準及組配圖。	配合法制體例調整用語。
第三十四條　人字臂起重桿竣工檢查項目為構造與性能之檢查、荷重試驗及其他必要之檢查。 前項荷重試驗，指將相當於該人字臂起重桿額定荷重一點二五倍之荷重(額定荷重超過二百公噸者，為額定荷重加上五十公噸之荷重)置於吊具上實施吊升、旋轉及起伏等動作試驗。	第三十四條　人字臂起重桿竣工檢查項目為構造與性能之檢查、荷重試驗及其他必要之檢查。 前項荷重試驗，係將相當於該人字臂起重桿額定荷重一．二五倍之荷重(額定荷重超過二百公噸者，為額定荷重加上五十公噸之荷重)置於吊具上實施吊升、旋轉及起伏等動作試驗。	配合法制體例調整用語。

第一項之檢查，對外國進口具有相當檢查證明文件者，檢查機構得免除本條所定全部或一部之檢查。	第一項之檢查，對外國進口具有相當檢查證明文件者，檢查機構得免除本條所定全部或一部之檢查。	
第三十九條　雇主對於人字臂起重桿變更下列各款之一時，應檢附變更部分之圖件，報請檢查機構備查： 一、原動機。 二、吊升結構。 三、鋼索或吊鏈。 四、吊鉤、抓斗等吊具。 五、制動裝置。 前項變更，材質、規格及尺寸不變者，不在此限。 雇主變更人字臂起重桿之吊升荷重為未滿三公噸者，應報請檢查機構認定後，註銷其檢查合格證。	第三十九條　雇主對於人字臂起重桿如擬變更左列各款之一時，應檢附變更部分之圖件，報請檢查機構備查： 一、原動機。 二、吊升結構。 三、鋼索或吊鏈。 四、吊鉤、抓斗等吊具。 五、制動裝置。 前項變更，如材質、規格及尺寸不變者，不在此限。 雇主如擬變更人字臂起重桿之吊升荷重為未滿三公噸者，應報請檢查機構認定後，註銷其檢查合格證。	配合法制體例調整用語。
第四節　營建用升降機	第四節　升降機	節名配合本法施行細則第二十二條第四款之修正，將「升降機」修正為「營建用升降機」。
第四十二條　營建用升降機之製造或修改，其製造人應於事前填具型式檢查申請書（附表一），並檢附載有下列事項之書件，向所在地檢查機構申請檢查： 一、申請型式檢查之營建用升降機型式、強度計算基準及組配圖。 二、製造過程之必要檢驗設備概要。 三、主任設計者學經歷概要。	第四十二條　升降機之製造或修改，其製造人應於事前填具型式檢查申請書（附表一），並檢附載有左列事項之書件，向所在地檢查機構申請檢查： 一、申請型式檢查之升降機型式、強度計算基準及組配圖。 二、製造過程之必要檢驗設備概要。 三、主任設計者學經歷概要。	一、配合本法施行細則第二十二條第四款之修正，將「升降機」修正為「營建用升降機」。 二、配合法制體例調整用語。

四、施工負責人學經歷概要。 前項第二款之設備或第三款、第四款之人員變更時，應向所在地檢查機構報備。 第一項型式檢查之品管、品保措施、設備及人員準用第十一條規定，經檢查合格者，檢查機構應核發製造設施型式檢查合格證明（附表二）。 未經檢查合格，不得製造或修改。但與業經型式檢查合格之型式及條件相同者，不在此限。	四、施工負責人學經歷概要。 前項第二款之設備或第三款、第四款之人員變更時，應向所在地檢查機構報備。 第一項型式檢查之品管、品保措施、設備、人員準用第十一條規定，經檢查合格者，檢查機構應核發製造設施型式檢查合格證明（附表二）。 未經檢查合格，不得製造或修改。但與業經型式檢查合格之型式及條件相同者，不在此限。	
第四十三條　雇主於營建用升降機設置完成時，應填具營建用升降機竣工檢查申請書（附表三），檢附下列文件，向所在地檢查機構申請竣工檢查： 一、製造設施型式檢查合格證明（外國進口者，檢附品管等相關文件）。 二、設置場所四周狀況圖。 三、營建用升降機明細表（附表二十二）。 四、強度計算基準及組配圖。	第四十三條　雇主於升降機設置完成時，應填具升降機竣工檢查申請書（附表三），檢附左列文件，向所在地檢查機構申請竣工檢查： 一、製造設施型式檢查合格證明（外國進口者，檢附品管等相關文件）。 二、設置場所四周狀況圖。 三、升降機明細表（附表二十二）。 四、強度計算基準及組配圖。	一、配合本法施行細則第二十二條第四款之修正，將「升降機」修正為「營建用升降機」。 二、配合法制體例調整用語。
第四十四條　營建用升降機竣工檢查項目為構造與性能之檢查、荷重試驗及其他必要之檢查。 前項荷重試驗，指將相當於該營建用升降機積載荷重一點二倍之荷重置於搬器上實施升降動作試驗。 第一項之檢查，對外國	第四十四條　升降機竣工檢查項目為構造與性能之檢查、荷重試驗及其他必要之檢查。 前項荷重試驗，係將相當於該升降機積載荷重一·二倍之荷重置於搬器上實施升降動作試驗。 第一項之檢查，對外國	一、配合本法施行細則第二十二條第四款之修正，將「升降機」修正為「營建用升降機」。 二、配合法制體例調整用語。

進口具有相當檢查證明文件者，檢查機構得免除本條所定全部或一部之檢查。	進口具有相當檢查證明文件者，檢查機構得免除本條所定全部或一部之檢查。	
第四十五條　檢查機構對雇主申請營建用升降機之竣工檢查，應於受理檢查後，將檢查日期通知雇主，使其準備荷重試驗用荷物及必要之運搬器具。	第四十五條　檢查機構對雇主申請升降機之竣工檢查，應於受理檢查後，將檢查日期通知雇主，使其準備荷重試驗用荷物及必要之運搬器具。	配合本法施行細則第二十二條第四款之修正，將「升降機」修正為「營建用升降機」。
第四十六條　檢查機構對竣工檢查合格或依第四十四條第三項認定為合格之營建用升降機，應在營建用升降機明細表上加蓋檢查合格戳記(附表七)，檢查員簽章後，交付申請人一份，並在被檢查物體上明顯部位打印、漆印或張貼檢查合格標章，以資識別。 竣工檢查合格之營建用升降機，檢查機構應發給竣工檢查結果報告表(附表二十三)及檢查合格證(附表二十四)，其有效期限最長為一年。 雇主應將前項檢查合格證或其影本置掛於該營建用升降機之明顯位置。	第四十六條　檢查機構對竣工檢查合格或依第四十四條第三項認定為合格之升降機，應在升降機明細表上加蓋檢查合格戳記(附表七)，檢查員簽章後，交付申請人一份，並在被檢查物體上明顯部位打印、漆印或張貼檢查合格標章，以資識別。 竣工檢查合格之升降機，檢查機構應發給竣工檢查結果報告表(附表二十三)及檢查合格證(附表二十四)，其有效期限最長為一年。 雇主應將前項檢查合格證或其影本置掛於該升降機之明顯位置。	配合本法施行細則第二十二條第四款之修正，將「升降機」修正為「營建用升降機」。
第四十七條　雇主於營建用升降機檢查合格證有效期限屆滿前一個月，應填具營建用升降機定期檢查申請書(附表十)，向檢查機構申請定期檢查；屆期未申請檢查或檢查不合格者，不得繼續使用。 前項定期檢查，應就該營建用升降機各部分之構造、性能、荷重試驗及其他	第四十七條　雇主於升降機檢查合格證有效期限屆滿前一個月，應填具升降機定期檢查申請書(附表十)，向檢查機構申請定期檢查；逾期未申請檢查或檢查不合格者，不得繼續使用。 前項定期檢查，應就該升降機各部分之構造、性能、荷重試驗及其他必要項目實施檢查。	一、配合本法施行細則第二十二條第四款之修正，將「升降機」修正為「營建用升降機」。 二、文字修正。

必要項目實施檢查。 前項荷重試驗指將相當積載荷重之荷物，於額定速率下實施升降動作試驗。但檢查機構認無必要時，得免實施。 第二項荷重試驗準用第四十五條規定。	前項荷重試驗係將相當積載荷重之荷物，於額定速率下實施升降動作試驗。但檢查機構認無必要時，得免實施。 第二項荷重試驗準用第四十五條規定。	
第四十八條　檢查機構對定期檢查合格之營建用升降機，應於原檢查合格證上簽署，註明使用有效期限，最長為一年。 檢查員於實施前項定期檢查後，應填報營建用升降機定期檢查結果報告表(附表二十五)，並將定期檢查結果通知雇主。	第四十八條　檢查機構對定期檢查合格之升降機，應於原檢查合格證上簽署，註明使用有效期限，最長為一年。 檢查員於實施前項定期檢查後，應填報升降機定期檢查結果報告表(附表二十五)，並將定期檢查結果通知雇主。	配合本法施行細則第二十二條第四款之修正，將「升降機」修正為「營建用升降機」。
第四十九條　雇主對於營建用升降機變更下列各款之一時，應檢附變更部分之圖件，報請檢查機構備查： 一、捲揚機。 二、原動機。 三、鋼索或吊鏈。 四、制動裝置。 前項變更，材質、規格及尺寸不變者，不在此限。	第四十九條　雇主對於升降機如擬變更左列各款之一時，應檢附變更部分之圖件，報請檢查機構備查： 一、捲揚機。 二、原動機。 三、鋼索或吊鏈。 四、制動裝置。 前項變更，如材質、規格及尺寸不變者，不在此限。 雇主如擬變更升降機之積載荷重為未滿一公噸者，應報請檢查機構認定後，註銷其檢查合格證。	一、配合本法施行細則第二十二條第四款之修正，將「升降機」修正為「營建用升降機」。 二、配合法制體例調整用語。 三、依第三條第四款規定，營建用升降機已全部納管，爰刪除第三項變更積載荷重為未滿一公噸者，須註銷合格證之規定。
第五十條　雇主變更營建用升降機之搬器、配重、升降路塔、導軌支持塔或拉索時，應填具營建用升降機變更檢查申請書（附表十二）及變更部分之圖件，向檢查	第五十條　雇主變更升降機之搬器、配重或設置室外升降機之升降路塔、導軌支持塔或拉索時，應填具升降機變更檢查申請書（附表十二）及變更部分之圖件，向	一、配合本法施行細則第二十二條第四款之修正，將「升降機」修正為「營建用升降機」。 二、部分文字修正。

機構申請變更檢查。 檢查機構對於變更檢查合格之營建用升降機，應於原檢查合格證上記載檢查日期、變更部分及檢查結果。 第一項變更檢查準用第四十四條及第四十五條規定。	檢查機構申請變更檢查。 檢查機構對於變更檢查合格之升降機，應於原檢查合格證上記載檢查日期、變更部分及檢查結果。 第一項變更檢查準用第四十四條及第四十五條規定。	
第五十一條　雇主對於停用超過檢查合格證有效期限一年以上之營建用升降機，恢復使用前，應填具營建用升降機重新檢查申請書(附表十三)，向檢查機構申請重新檢查。 檢查機構對於重新檢查合格之營建用升降機，應於原檢查合格證上記載檢查日期、檢查結果及使用有效期限，最長為一年。 第一項重新檢查準用第四十四條及第四十五條規定。	第五十一條　雇主對於停用超過檢查合格證有效期限一年以上之升降機，如擬恢復使用時，應填具升降機重新檢查申請書(附表十三)，向檢查機構申請重新檢查。 檢查機構對於重新檢查合格之升降機，應於原檢查合格證上記載檢查日期、檢查結果及使用有效期限，最長為一年。 第一項重新檢查準用第四十四條及第四十五條規定。	一、配合本法施行細則第二十二條第四款之修正，將「升降機」修正為「營建用升降機」。 二、配合法制體例調整用語。
第五十二條　營建用提升機之製造或修改，其製造人應於事前填具型式檢查申請書(附表一)，並檢附載有下列事項之書件，向所在地檢查機構申請檢查： 一、申請型式檢查之營建用提升機型式、強度計算基準及組配圖。 二、製造過程之必要檢驗設備概要。 三、主任設計者學經歷概要。 四、施工負責人學經歷概要。 前項第二款之設備或	第五十二條　營建用提升機之製造或修改，其製造人應於事前填具型式檢查申請書(附表一)，並檢附載有左列事項之書件，向所在地檢查機構申請檢查： 一、申請型式檢查之營建用提升機型式、強度計算基準及組配圖。 二、製造過程之必要檢驗設備概要。 三、主任設計者學經歷概要。 四、施工負責人學經歷概要。 前項第二款之設備或	配合法制體例調整用語。

第三款、第四款之人員變更時，應向所在地檢查機構報備。 第一項型式檢查之品管、品保措施、設備及人員準用第十一條規定，經檢查合格者，檢查機構應核發製造設施型式檢查合格證明(附表二)。 未經檢查合格，不得製造或修改。但與業經型式檢查合格之型式及條件相同者，不在此限。	第三款、第四款之人員變更時，應向所在地檢查機構報備。 第一項型式檢查之品管、品保措施、設備、人員準用第十一條規定，經檢查合格者，檢查機構應核發製造設施型式檢查合格證明(附表二)。 未經檢查合格，不得製造或修改。但與業經型式檢查合格之型式及條件相同者，不在此限。	
第五十三條　雇主於營建用提升機設置完成時，應填具營建用提升機竣工檢查申請書(附表三)，檢附下列文件，向所在地檢查機構申請竣工檢查： 一、製造設施型式檢查合格證明(外國進口者，檢附品管等相關文件)。 二、設置場所平面圖及基礎概要。 三、營建用提升機明細表(附表二十六)。 四、強度計算基準及組配圖。	第五十三條　雇主於營建用提升機設置完成時，應填具營建用提升機竣工檢查申請書(附表三)，檢附左列文件，向所在地檢查機構申請竣工檢查： 一、製造設施型式檢查合格證明(外國進口者，檢附品管等相關文件)。 二、設置場所平面圖及基礎概要。 三、營建用提升機明細表(附表二十六)。 四、強度計算基準及組配圖。	配合法制體例調整用語。
第五十四條　營建用提升機竣工檢查項目為構造與性能之檢查、荷重試驗及其他必要之檢查。 前項荷重試驗，指將相當於該提升機積載荷重一點二倍之荷重置於搬器上實施升降動作試驗。 第一項之檢查，對外國進口具有相當檢查證明文件者，檢查機構得免除本條所	第五十四條　營建用提升機竣工檢查項目為構造與性能之檢查、荷重試驗及其他必要之檢查。 前項荷重試驗，係將相當於該提升機積載荷重一·二倍之荷重置於搬器上實施升降動作試驗。 第一項之檢查，對外國進口具有相當檢查證明文件者，檢查機構得免除本條所	配合法制體例調整用語。

定全部或一部之檢查。	定全部或一部之檢查。	
第五十九條　雇主對於營建用提升機變更下列各款之一時，應檢附變更部分之圖件，報請檢查機構備查： 一、原動機。 二、絞車。 三、鋼索或吊鏈。 四、制動裝置。 前項變更，材質、規格及尺寸不變者，不在此限。 雇主變更營建用提升機之導軌或升降路之高度為未滿二十公尺者，應報請檢查機構認定後，註銷其檢查合格證。	第五十九條　雇主對於營建用提升機如擬變更左列各款之一時，應檢附變更部分之圖件，報請檢查機構備查： 一、原動機。 二、絞車。 三、鋼索或吊鏈。 四、制動裝置。 前項變更，如材質、規格及尺寸不變者，不在此限。 雇主如擬變更營建用提升機之導軌或升降路之高度為未滿二十公尺者，應報請檢查機構認定後，註銷其檢查合格證。	配合法制體例調整用語。
第六十二條　吊籠之製造或修改，其製造人應於事前填具型式檢查申請書(附表一)，並檢附載有下列事項之書件，向所在地檢查機構申請檢查： 一、申請型式檢查之吊籠型式、強度計算基準及組配圖。 二、製造過程之必要檢驗設備概要。 三、主任設計者學經歷概要。 四、施工負責人學經歷概要。 前項第二款之設備或第三款、第四款之人員變更時，應向所在地檢查機構報備。 第一項型式檢查之品管、品保措施、設備及人員	第六十二條　吊籠之製造或修改，其製造人應於事前填具型式檢查申請書(附表一)，並檢附載有左列事項之書件，向所在地檢查機構申請檢查： 一、申請型式檢查之吊籠型式、強度計算基準及組配圖。 二、製造過程之必要檢驗設備概要。 三、主任設計者學經歷概要。 四、施工負責人學經歷概要。 前項第二款之設備或第三款、第四款之人員變更時，應向所在地檢查機構報備。 第一項型式檢查之品管、品保措施、設備、人員	配合法制體例調整用語。

準用第十一條規定，經檢查合格者，檢查機構應核發製造設施型式檢查合格證明(附表二)。 未經檢查合格，不得製造或修改。但與業經型式檢查合格之型式及條件相同者，不在此限。	準用第十一條規定，經檢查合格者，檢查機構應核發製造設施型式檢查合格證明(附表二)。 未經檢查合格，不得製造或修改。但與業經型式檢查合格之型式及條件相同者，不在此限。	
第六十三條　雇主於吊籠製造完成使用前或從外國進口使用前，應填具吊籠使用檢查申請書(附表十四)，並檢附下列文件，向當地檢查機構申請使用檢查： 一、製造設施型式檢查合格證明(外國進口者，檢附品管等相關文件)。 二、吊籠明細表(附表二十八)。 三、強度計算基準及組配圖。 四、設置固定方式。	第六十三條　雇主於吊籠製造完成使用前或從外國進口使用前，應填具吊籠使用檢查申請書(附表十四)，並檢附左列文件，向當地檢查機構申請使用檢查： 一、製造設施型式檢查合格證明(外國進口者，檢附品管等相關文件)。 二、吊籠明細表(附表二十八)。 三、強度計算基準及組配圖。 四、設置固定方式。	配合法制體例調整用語。
第六十九條　雇主變更吊籠下列各款之一時，應填具吊籠變更檢查申請書(附表十二)及變更部分之圖件，向檢查機構申請變更檢查： 一、工作台。 二、吊臂及其他構造部分。 三、升降裝置。 四、制動裝置。 五、控制裝置。 六、鋼索或吊鏈。 七、固定方式。 前項變更，材質、規格及尺寸不變者，不在此限。 檢查機構對於變更檢查合格之吊籠，應於原檢查合格證上記載檢查日期、變	第六十九條　雇主變更吊籠左列各款之一時，應填具吊籠變更檢查申請書(附表十二)及變更部分之圖件，向檢查機構申請變更檢查： 一、工作台。 二、吊臂及其他構造部分。 三、升降裝置。 四、制動裝置。 五、控制裝置。 六、鋼索或吊鏈。 七、固定方式。 前項變更，如材質、規格及尺寸不變者，不在此限。 檢查機構對於變更檢查合格之吊籠，應於原檢查	配合法制體例調整用語。

更部分及檢查結果。 第一項變更檢查準用第六十四條及第六十五條規定。	合格證上記載檢查日期、變更部分及檢查結果。 第一項變更檢查準用第六十四條及第六十五條規定。	
第七十一條　鍋爐之製造或修改，其製造人應於事前填具型式檢查申請書(附表三十一)，並檢附載有下列事項之書件，向所在地檢查機構申請檢查： 一、申請型式檢查之鍋爐型式、構造詳圖及強度計算書。 二、製造、檢查設備之種類、能力及數量。 三、主任設計者學經歷概要。 四、施工負責人學經歷概要。 五、施工者資格及人數。 六、以熔接製造或修改者，應檢附熔接人員資格證件、熔接程序規範及熔接程序資格檢定紀錄。 前項第二款之設備或第三款、第四款之人員變更時，應向所在地檢查機構報備。 第一項型式檢查，經檢查合格者，檢查機構應核發製造設施型式檢查合格證明(附表二)。 未經檢查合格，不得製造或修改。但與業經型式檢查合格之型式及條件相同者，不在此限。	第七十一條　鍋爐之製造或修改，其製造人應於事前填具型式檢查申請書(附表三十一)，並檢附載有左列事項之書件，向所在地檢查機構申請檢查： 一、申請型式檢查之鍋爐型式、構造詳圖及強度計算書。 二、製造、檢查設備之種類、能力及數量。 三、主任設計者學經歷概要。 四、施工負責人學經歷概要。 五、施工者資格及人數。 六、以熔接製造或修改者，應檢附熔接人員資格證件、熔接程序規範及熔接程序資格檢定紀錄。 前項第二款之設備或第三款、第四款之人員變更時，應向所在地檢查機構報備。 第一項型式檢查，經檢查合格者，檢查機構應核發製造設施型式檢查合格證明(附表二)。 未經檢查合格，不得製造或修改。但與業經型式檢查合格之型式及條件相同者，不在此限。	配合法制體例調整用語。
第七十二條　鍋爐之製造人	第七十二條　鍋爐之製造人	依中央法規標準法第八條

應實施品管及品保措施，其設備及人員並應合於下列規定： 一、製造及檢查設備： (一) 以鉚接製造或修改者應具備：彎板機、空氣壓縮機、衝床、鉚釘錘、斂縫錘及水壓試驗設備。 (二) 以熔接製造或修改者應具備： 1、全部熔接製造或修改：彎板機、熔接機、衝床、退火爐、萬能試驗機、水壓試驗設備及放射線檢查設備。 2、部分熔接製造或修改：彎板機、熔接機、衝床、萬能試驗機、水壓試驗設備及放射線檢查設備。 3、置有胴體內徑超過三百公厘之汽水分離器之貫流鍋爐之製造：彎板機、彎管機、熔接機、衝床、退火爐、萬能試驗機、水壓試驗設備及放射線檢查設備。 4、置有胴體內徑在三百公厘以下之汽水分離器之貫流鍋爐之製造：彎管機、熔接機	應實施品管、品保措施，其設備、人員並應合於左列規定： 一、製造及檢查設備： (一) 以鉚接製造或修改者應具備：彎板機、空氣壓縮機、衝床、鉚釘錘、斂縫錘、水壓試驗設備。 (二) 以熔接製造或修改者應具備： 1、全部熔接製造或修改：彎板機、熔接機、衝床、退火爐、萬能試驗機、水壓試驗設備、放射線檢查設備。 2、部分熔接製造或修改：彎板機、熔接機、衝床、萬能試驗機、水壓試驗設備、放射線檢查設備。 3、置有胴體內徑超過三百公厘之汽水分離器之貫流鍋爐之製造：彎板機、彎管機、熔接機、衝床、退火爐、萬能試驗機、水壓試驗設備、放射線檢查設備。 4、置有胴體內徑在三百公厘以下之汽水分離器之貫流鍋爐之製造：彎管機、熔接	第二項規定修正，並配合法制體例調整用語。

及水壓試驗設備。 5、未具汽水分離器之貫流鍋爐之製造：彎管機、熔接機及水壓試驗設備。 6、供作鍋爐胴體用大直徑鋼管之製造：彎板機、熔接機、銑床、退火爐、萬能試驗機、水壓試驗設備及放射線檢查設備。 7、胴體內徑在三百公厘以下之鍋爐之圓周接合或僅安裝管板、凸緣之熔接，而其他部分不實施熔接；熔接機、水壓試驗設備。 8、製造波浪型爐筒或伸縮接頭：彎板機、銑床或成型裝置、熔接機、水壓試驗設備及放射線檢查設備。但實施波浪型爐筒縱向接合之熔接者，得免設放射線檢查設備。 (三) 以鑄造者應具備：鑄造設備、水壓試驗設備。 二、主任設計者應合於下列資格之一：	機、水壓試驗設備。 5、未具汽水分離器之貫流鍋爐之製造：彎管機、熔接機、水壓試驗設備。 6、供作鍋爐胴體用大直徑鋼管之製造：彎板機、熔接機、銑床、退火爐、萬能試驗機、水壓試驗設備、放射線檢查設備。 7、胴體內徑在三百公厘以下之鍋爐之圓周接合或僅安裝管板、凸緣之熔接，而其他部分不實施熔接；熔接機、水壓試驗設備。 8、製造波浪型爐筒或伸縮接頭：彎板機、銑床或成型裝置、熔接機、水壓試驗設備、放射線檢查設備。但實施波浪型爐筒縱向接合之熔接者，得免設放射線檢查設備。 (三) 以鑄造者應具備：鑄造設備、水壓試驗設備。 二、主任設計者應合於左列資格之一：	

(一) 具有機械相關技師資格者。 (二) 大專機械相關科系畢業，並具五年以上型式檢查對象設備相關設計、製造或檢查實務經驗者。 (三) 高工機械相關科組畢業，並具八年以上型式檢查對象設備相關設計、製造或檢查實務經驗者。 (四) 具有十二年以上型式檢查對象設備相關設計、製造或檢查實務經驗者。	(一) 具有機械相關技師資格者。 (二) 大專機械相關科系畢業，並具五年以上型式檢查對象設備相關設計、製造或檢查實務經驗者。 (三) 高工機械相關科組畢業，並具八年以上型式檢查對象設備相關設計、製造或檢查實務經驗者。 (四) 具有十二年以上型式檢查對象設備相關設計、製造或檢查實務經驗者。	
三、施工負責人應合於下列資格之一： (一) 大專機械相關科系畢業或機械相關技師，並具二年以上型式檢查對象設備相關設計、製造或檢查實務經驗者。 (二) 高工機械相關科組畢業，並具五年以上型式檢查對象設備相關設計、製造或檢查實務經驗者。 (三) 具有八年以上型式檢查對象設備相關設計、製造或檢查實務經驗者。	三、施工負責人應合於左列資格之一： (一) 大專機械相關科系畢業或機械相關技師，並具二年以上型式檢查對象設備相關設計、製造或檢查實務經驗者。 (二) 高工機械相關科組畢業，並具五年以上型式檢查對象設備相關設計、製造或檢查實務經驗者。 (三) 具有八年以上型式檢查對象設備相關設計、製造或檢查實務經驗者。	
四、施工者應合於下列資格： (一) 以鉚接製造或修改	四、施工者應合於左列資格： (一) 以鉚接製造或修改	

者應具有從事相關鉚接工作三年以上經驗者。 (二) 以熔接製造或修改者應具有熔接技術士資格者。 (三) 以鑄造者應具有從事相關鑄造工作三年以上經驗者。 前項第一款，衝床之設置，以製造最高使用壓力超過每平方公分七公斤之鍋爐為限；退火爐之設置，以相關法規規定須實施退火者為限。 第一項第一款第一目、第二目之1至之3、之6及之8之衝床、第一款第二目之1、之3及之6之退火爐、第一款第二目之1至之3及之6之萬能試驗機、第一款第二目之1至之3、之6及之8之放射線檢查設備等設備能隨時利用，或與其他事業單位共同設置者，檢查機構得認定已具有該項設備。 第一項第一款第三目之鑄造者，應設實施檢查鑄造品之專責單位。 第一項第二款之主任設計者，製造人已委託具有資格者擔任，檢查機構得認定已符合規定。	者應具有從事相關鉚接工作三年以上經驗者。 (二) 以熔接製造或修改者應具有熔接技術士資格者。 (三) 以鑄造者應具有從事相關鑄造工作三年以上經驗者。 前項第一款，衝床之設置，以製造最高使用壓力超過每平方公分七公斤之鍋爐為限；退火爐之設置，以相關法規規定須實施退火者為限。 第一項第一款第一目、第二目第一號至第三號、第六號、第八號之衝床、第一款第二目第一號、第三號、第六號之退火爐、第一款第二目第一號至第三號、第六號之萬能試驗機、第一款第二目第一號至第三號、第六號、第八號之放射線檢查設備等設備，如能隨時利用或與其他事業單位共同設置者，檢查機構得認定已具有該項設備。 第一項第一款第三目之鑄造者，應設實施檢查鑄造品之專責單位。 第一項第二款之主任設計者，製造人如能委託具有資格者擔任，檢查機構得認定已具該項人員。	
第七十三條　以熔接製造之鍋爐，應於施工前由製造人向製造所在地檢查機構申請熔接檢查。但符合下列各	第七十三條　以熔接製造之鍋爐，應於施工前由製造人向製造所在地檢查機構申請熔接檢查。但符合左列各	配合法制體例調整用語。

款之一者，不在此限： 一、附屬設備或僅對不產生壓縮應力以外之應力部分，施以熔接者。 二、貫流鍋爐。但具有內徑超過三百公厘之汽水分離器者，不在此限。 三、僅有下列部分施以熔接者： (一) 內徑三百公厘以下之主蒸氣管、給水管或集管器之圓周接頭。 (二) 加強材料、管、管台、凸緣及閥座等熔接在胴體或端板上。 (三) 機車型鍋爐或豎型鍋爐等之加煤口周圍之熔接。 (四) 支持架或將其他不承受壓力之物件熔接於胴體或端板上。 (五) 防漏熔接。 (六) 內徑三百公厘以下之鍋爐汽包，僅汽包胴體與冠板、或汽包胴體與鍋爐胴體接合處使用熔接者。 前項熔接檢查項目為材料檢查、外表檢查、熔接部之機械性能試驗、放射線檢查、熱處理檢查及其他必要檢查。	款之一者，不在此限： 一、附屬設備或僅對不產生壓縮應力以外之應力部分，施以熔接者。 二、貫流鍋爐。但具有內徑超過三百公厘之汽水分離器者，不在此限。 三、僅有左列部分施以熔接者： (一) 內徑三百公厘以下之主蒸氣管、給水管或集管器之圓周接頭。 (二) 加強材料、管、管台、凸緣、閥座等熔接在胴體或端板上。 (三) 機車型鍋爐或豎型鍋爐等之加煤口周圍之熔接。 (四) 支持架或將其他不承受壓力之物件熔接於胴體或端板上。 (五) 防漏熔接。 (六) 內徑三百公厘以下之鍋爐汽包，僅汽包胴體與冠板、或汽包胴體與鍋爐胴體接合處使用熔接者。 前項熔接檢查項目為材料檢查、外表檢查、熔接部之機械性能試驗、放射線檢查、熱處理檢查及其他必要檢查。	
第七十四條　製造人申請鍋爐之熔接檢查時，應填具鍋爐熔接檢查申請書(附表三十二)，並檢附下列書件： 一、材質證明一份。 二、熔接明細表(附表三十	第七十四條　製造人申請鍋爐之熔接檢查時，應填具鍋爐熔接檢查申請書(附表三十二)，並檢附左列書件： 一、材質證明一份。 二、熔接明細表(附表三十	配合法制體例調整用語。

三)二份及施工位置分類圖一份。 三、構造詳圖及強度計算書二份。 四、熔接施工人員之熔接技術士資格證件。 五、製造設施型式檢查合格證明、熔接程序規範及熔接程序資格檢定紀錄等影本各一份。	三)二份及施工位置分類圖一份。 三、構造詳圖及強度計算書二份。 四、熔接施工人員之熔接技術士資格證件。 五、製造設施型式檢查合格證明、熔接程序規範及熔接程序資格檢定紀錄等影本各一份。	
第七十五條　檢查機構實施鍋爐之熔接檢查時，應就製造人檢附之書件先行審查合格後，依熔接檢查項目實施現場實物檢查。 實施現場實物檢查時，製造人或其指派人員應在，並應事前備妥下列事項： 一、機械性能試驗片。 二、放射線檢查。	第七十五條　檢查機構實施鍋爐之熔接檢查時，應就製造人檢附之書件先行審查合格後，依熔接檢查項目實施現場實物檢查。 實施現場實物檢查時，製造人或其指派人員應在，並應事前備妥左列事項： 一、機械性能試驗片。 二、放射線檢查。	配合法制體例調整用語。
第七十九條　檢查機構實施鍋爐之構造檢查時，製造人或其指派人員應在場，並應事先備妥下列事項： 一、將被檢查物件放置於易檢查位置。 二、準備水壓等耐壓試驗。	第七十九條　檢查機構實施鍋爐之構造檢查時，製造人或其指派人員應在場，並應事先備妥左列事項： 一、將被檢查物件放置於易檢查位置。 二、準備水壓等耐壓試驗。	配合法制體例調整用語。
第八十二條　雇主申請鍋爐之竣工檢查時，應填具鍋爐竣工檢查申請書(附表三十七)，並檢附下列書件： 一、加蓋構造檢查或重新檢查合格戳記之鍋爐明細表。 二、鍋爐設置場所及鍋爐周圍狀況圖。 鍋爐竣工檢查項目為安全閥數量、容量、吹洩試	第八十二條　雇主申請鍋爐之竣工檢查時，應填具鍋爐竣工檢查申請書(附表三十七)，並檢附左列書件： 一、加蓋構造檢查或重新檢查合格戳記之鍋爐明細表。 二、鍋爐設置場所及鍋爐周圍狀況圖。 鍋爐竣工檢查項目為安全閥數量、容量、吹洩試	配合法制體例調整用語。

驗、水位計數量、位置、給水裝置之容量、數量、排水裝置之容量、數量、水處理裝置、鍋爐之安全配置、鍋爐房之設置、基礎、出入口、安全裝置、壓力表之數量、尺寸及其他必要之檢查。 經竣工檢查合格者，檢查機構應核發鍋爐竣工檢查結果報告表(附表三十八)及檢查合格證(附表三十九)，其有效期限最長為一年。 雇主應將前項檢查合格證或其影本置掛於鍋爐房或作業場所明顯處。	驗、水位計數量、位置、給水裝置之容量、數量、排水裝置之容量、數量、水處理裝置、鍋爐之安全配置、鍋爐房之設置、基礎、出入口、安全裝置、壓力表之數量、尺寸及其他必要之檢查。 經竣工檢查合格者，檢查機構應核發鍋爐竣工檢查結果報告表(附表三十八)及檢查合格證(附表三十九)，其有效期限最長為一年。 雇主應將前項檢查合格證或其影本置掛於鍋爐房或作業場所明顯處。	
第八十四條　雇主於鍋爐竣工檢查合格後，第一次定期檢查時，應實施內、外部檢查。 前項定期檢查後，每年應實施外部檢查一次以上；其內部檢查期限應依下列規定： 一、以管路連接從事連續生產程序之化工設備所附屬鍋爐、或發電用鍋爐及其輔助鍋爐，每二年檢查一次以上。 二、前款以外之鍋爐每年檢查一次以上。 前項外部檢查，對於發電容量二萬瓩以上之發電用鍋爐，得延長其期限，並與內部檢查同時辦理。但其期限最長為二年。	第八十四條　雇主於鍋爐竣工檢查合格後，第一次定期檢查時，應實施內、外部檢查。 前項定期檢查後，每年應實施外部檢查一次以上；其內部檢查期限應依左列規定： 一、以管路連接從事連續生產程序之化工設備所附屬鍋爐、或發電用鍋爐及其輔助鍋爐，每二年檢查一次以上。 二、前款以外之鍋爐每年檢查一次以上。 前項外部檢查，對於發電容量二萬瓩以上之發電用鍋爐，得延長其期限，並與內部檢查同時辦理。但其期限最長為二年。	配合法制體例調整用語。
第九十條　所有人或雇主申請鍋爐之重新檢查時，應填	第九十條　所有人或雇主申請鍋爐之重新檢查時，應填	配合法制體例調整用語。

具鍋爐重新檢查申請書(附表四十二)一份，並檢附下列書件： 一、鍋爐明細表二份。 二、構造詳圖及強度計算書各二份。但檢查機構認無必要者，得免檢附。 三、前經檢查合格證明文件或其影本。 第七十八條第三項及第七十九條規定，於重新檢查時準用之。	具鍋爐重新檢查申請書(附表四十二)一份，並檢附左列書件： 一、鍋爐明細表二份。 二、構造詳圖及強度計算書各二份。但檢查機構認無必要者，得免檢附。 三、前經檢查合格證明文件或其影本。 第七十八條第三項、第七十九條規定，於重新檢查時準用之。	
第九十二條　鍋爐經修改致有下列各款之一變動者，所有人或雇主應向檢查機構申請變更檢查： 一、鍋爐之胴體、集管器、爐筒、火室、端板、管板、汽包、頂蓋板或補強支撐。 二、過熱器或節煤器。 三、燃燒裝置。 四、安裝基礎。 鍋爐經變更檢查合格者，檢查員應在原檢查合格證記事欄內記載檢查日期、變更部分及檢查結果。 鍋爐之胴體或集管器經修改達三分之一以上，或其爐筒、火室、端板或管板全部修改者，應依第七十一條規定辦理。	第九十二條　鍋爐經修改致有左列各款之一變動者，所有人或雇主應向檢查機構申請變更檢查： 一、鍋爐之胴體、集管器、爐筒、火室、端板、管板、汽包、頂蓋板或補強支撐。 二、過熱器或節煤器。 三、燃燒裝置。 四、安裝基礎。 鍋爐經變更檢查合格者，檢查員應在原檢查合格證記事欄內記載檢查日期、變更部分及檢查結果。 鍋爐之胴體或集管器經修改達三分之一以上，或其爐筒、火室、端板、管板全部修改者，應依第七十一條規定辦理。	配合法制體例調整用語。
第九十三條　所有人或雇主申請鍋爐變更檢查時，應填具鍋爐變更檢查申請書(附表四十三)一份，並檢附下列書件： 一、製造設施型式檢查合格證明。	第九十三條　所有人或雇主申請鍋爐變更檢查時，應填具鍋爐變更檢查申請書(附表四十三)一份，並檢附左列書件： 一、製造設施型式檢查合格證明。	配合法制體例調整用語。

二、鍋爐明細表二份。 三、變更部分圖件。 四、構造詳圖及強度計算書各二份。但檢查機構認無必要者，得免檢附。 五、前經檢查合格證明或其影本。 第七十八條第三項及第七十九條規定，於重新檢查時準用之。	二、鍋爐明細表二份。 三、變更部分圖件。 四、構造詳圖及強度計算書各二份。但檢查機構認無必要者，得免檢附。 五、前經檢查合格證明或其影本。 第七十八條第三項、第七十九條規定，於重新檢查時準用之。	
第九十四條　檢查機構於實施鍋爐之構造檢查、竣工檢查、定期檢查、重新檢查或變更檢查認有必要時，得告知鍋爐所有人、雇主或其代理人為下列各項措施： 一、除去被檢查物體上被覆物之全部或一部。 二、拔出鉚釘或管。 三、在板上或管上鑽孔。 四、鑄鐵鍋爐之解體。 五、其他認為必要事項。 前項第三款，申請人得申請改以非破壞檢查，並提出證明文件。	第九十四條　檢查機構於實施鍋爐之構造檢查、竣工檢查、定期檢查、重新檢查或變更檢查認有必要時，得告知鍋爐所有人、雇主或其代理人為左列各項措施： 一、除去被檢查物體上被覆物之全部或一部。 二、拔出鉚釘或管。 三、在板上或管上鑽孔。 四、鑄鐵鍋爐之解體。 五、其他認為必要事項。 前項第三款，申請人得申請改以非破壞檢查，並提出證明文件。	配合法制體例調整用語。
第九十五條　第一種壓力容器之製造或修改，其製造人應於事前填具型式檢查申請書(附表三十一)，並檢附載有下列事項之書件，向所在地檢查機構申請檢查： 一、申請型式檢查之第一種壓力容器型式、構造詳圖及強度計算書。 二、製造、檢查設備之種類、能力及數量。 三、主任設計者學經歷概要。 四、施工負責人學經歷概	第九十五條　第一種壓力容器之製造或修改，其製造人應於事前填具型式檢查申請書(附表三十一)，並檢附載有左列事項之書件，向所在地檢查機構申請檢查： 一、申請型式檢查之第一種壓力容器型式、構造詳圖及強度計算書。 二、製造、檢查設備之種類、能力及數量。 三、主任設計者學經歷概要。 四、施工負責人學經歷概	配合法制體例調整用語。

要。 五、施工者資格及人數。 六、以熔接製造或修改者，應檢附熔接人員資格證件、熔接程序規範及熔接程序資格檢定記錄。 前項第二款之設備或第三款、第四款之人員變更時，應向所在地檢查機構報備。 第一項型式檢查，經檢查合格者，檢查機構應核發製造設施型式檢查合格證明(附表二)。 未經檢查合格，不得製造或修改。但與業經型式檢查合格之型式及條件相同者，不在此限。	要。 五、施工者資格及人數。 六、以熔接製造或修改者，應檢附熔接人員資格證件、熔接程序規範及熔接程序資格檢定記錄。 前項第二款之設備或第三款、第四款之人員變更時，應向所在地檢查機構報備。 第一項型式檢查，經檢查合格者，檢查機構應核發製造設施型式檢查合格證明(附表二)。 未經檢查合格，不得製造或修改。但與業經型式檢查合格之型式及條件相同者，不在此限。	
第九十六條　第一種壓力容器之製造，除整塊材料挖製者外，應實施品管及品保措施，其設備及人員，準用第七十二條規定。 前項以整塊材料挖製之第一種壓力容器，除主任設計者應適用第七十二條第一項第二款規定外，其設備及人員，應依下列規定： 一、製造及檢查設備應具備：挖製裝置及水壓試驗設備。 二、施工負責人應合於下列資格之一： (一) 大專機械相關科系畢業或取得機械相關技師資格，並具一年以上型式檢查對象設備相關設計、製	第九十六條　第一種壓力容器之製造，除整塊材料挖製者外，應實施品管、品保措施，其設備、人員，準用第七十二條規定。 前項以整塊材料挖製之第一種壓力容器，除主任設計者應適用第七十二條第一項第二款規定外，其設備、人員，應依左列規定： 一、製造及檢查設備應具備：挖製裝置、水壓試驗設備。 二、施工負責人應合於左列資格之一： (一) 大專機械相關科系畢業或取得機械相關技師資格，並具一年以上型式檢查對象設備相關設計、製	配合法制體例調整用語。

造或檢查實務經驗者。 (二) 高工機械相關科組畢業，並具二年以上型式檢查對象設備相關設計、製造或檢查實務經驗者。 (三) 具有五年以上型式檢查對象設備相關設計、製造或檢查實務經驗者。 三、施工者資格應具有從事相關挖製工作二年以上經驗者。	造或檢查實務經驗者。 (二) 高工機械相關科組畢業，並具二年以上型式檢查對象設備相關設計、製造或檢查實務經驗者。 (三) 具有五年以上型式檢查對象設備相關設計、製造或檢查實務經驗者。 三、施工者資格應具有從事相關挖製工作二年以上經驗者。	
第九十七條　以熔接製造之第一種壓力容器，應於施工前由製造人向製造所在地檢查機構申請熔接檢查。但符合下列各款之一者，不在此限： 一、附屬設備或僅對不產生壓縮應力以外之應力部分，施以熔接者。 二、僅有下列部分施以熔接者： (一) 內徑三百公厘以下之管之圓周接頭。 (二) 加強材料、管、管台、凸緣及閥座等熔接在胴體或端板上。 (三) 支持架或將其他不承受壓力之物件熔接於胴體或端板上。 (四) 防漏熔接。 前項熔接檢查項目為材料檢查、外表檢查、熔接部之機械性能試驗、放射線檢查、熱處理檢查及其他必要之檢查。	第九十七條　以熔接製造之第一種壓力容器，應於施工前由製造人向製造所在地檢查機構申請熔接檢查。但符合左列各款之一者，不在此限： 一、附屬設備或僅對不產生壓縮應力以外之應力部分，施以熔接者。 二、僅有左列部分施以熔接者： (一) 內徑三百公厘以下之管之圓周接頭。 (二) 加強材料、管、管台、凸緣、閥座等熔接在胴體或端板上。 (三) 支持架或將其他不承受壓力之物件熔接於胴體或端板上。 (四) 防漏熔接。 前項熔接檢查項目為材料檢查、外表檢查、熔接部之機械性能試驗、放射線檢查、熱處理檢查及其他必要之檢查。	配合法制體例調整用語。

第九十八條　製造人申請第一種壓力容器之熔接檢查時，應填具第一種壓力容器熔接檢查申請書(附表三十二)並檢附下列書件： 一、材質證明一份。 二、熔接明細表(附表三十三)二份及施工位置分類圖一份。 三、構造詳圖及強度計算書各二份。 四、熔接施工人員之熔接技術士資格證件。 五、製造設施型式檢查合格證明、熔接程序規範及熔接程序資格檢定紀錄等影本各一份。	第九十八條　製造人申請第一種壓力容器之熔接檢查時，應填具第一種壓力容器熔接檢查申請書(附表三十二)並檢附左列書件： 一、材質證明一份。 二、熔接明細表(附表三十三)二份及施工位置分類圖一份。 三、構造詳圖及強度計算書各二份。 四、熔接施工人員之熔接技術士資格證件。 五、製造設施型式檢查合格證明、熔接程序規範及熔接程序資格檢定紀錄等影本各一份。	配合法制體例調整用語。
第九十九條　檢查機構實施第一種壓力容器之熔接檢查時，應就製造人檢附之書件先行審查合格後，依熔接檢查項目實施現場實物檢查： 實施現場實物檢查時，製造人或其指派人員應在場，並應事前備妥下列事項： 一、機械性能試驗片。 二、放射線檢查。	第九十九條　檢查機構實施第一種壓力容器之熔接檢查時，應就製造人檢附之書件先行審查合格後，依熔接檢查項目實施現場實物檢查： 實施現場實物檢查時，製造人或其指派人員應在場，並應事前備妥左列事項： 一、機械性能試驗片。 二、放射線檢查。	配合法制體例調整用語。
第一百零三條　檢查機構實施第一種壓力容器之構造檢查時，製造人或其指派人員應在場，並應事先備妥下列事項： 一、將被檢查物件放置於易檢查位置。 二、準備水壓等耐壓試驗。	第一百零三條　檢查機構實施第一種壓力容器之構造檢查時，製造人或其指派人員應在場，並應事先備妥左列事項： 一、將被檢查物件放置於易檢查位置。 二、準備水壓等耐壓試驗。	配合法制體例調整用語。
第一百零六條　雇主申請第一種壓力容器之竣工檢查	第一百零六條　雇主申請第一種壓力容器之竣工檢查	配合法制體例調整用語。

時，應填具第一種壓力容器竣工檢查申請書(附表三十七)，並檢附下列書件： 一、加蓋構造檢查或重新檢查合格戳記之第一種壓力容器明細表。 二、第一種壓力容器設置場所及設備周圍狀況圖。 前項竣工檢查項目為安全閥數量、容量、吹洩試驗、安全裝置、壓力表之數量、尺寸及其他必要之檢查。 經竣工檢查合格者，檢查機構應核發第一種壓力容器竣工檢查結果報告表(附表四十五)及檢查合格證(附表三十九)，其有效期限最長為一年。	時，應填具第一種壓力容器竣工檢查申請書(附表三十七)，並檢附左列書件： 一、加蓋構造檢查或重新檢查合格戳記之第一種壓力容器明細表。 二、第一種壓力容器設置場所及設備周圍狀況圖。 前項竣工檢查項目為安全閥數量、容量、吹洩試驗、安全裝置、壓力表之數量、尺寸及其他必要之檢查。 經竣工檢查合格者，檢查機構應核發第一種壓力容器竣工檢查結果報告表(附表四十五)及檢查合格證(附表三十九)，其有效期限最長為一年。	
第一百零八條　第一種壓力容器之定期檢查，應每年實施外部檢查一次以上，其內部檢查期限應依下列規定： 一、兩座以上之第一種壓力容器以管路連接從事連續生產程序之化工設備，或發電用第一種壓力容器，每二年檢查一次以上。 二、前款以外之第一種壓力容器每年檢查一次以上。 前項外部檢查，對發電容量二萬瓩以上之發電用第一種壓力容器，得延長其期限，並與內部檢查同時辦理。但其期限最長以二年為限。	第一百零八條　第一種壓力容器之定期檢查，應每年實施外部檢查一次以上，其內部檢查期限應依左列規定： 一、兩座以上之第一種壓力容器以管路連接從事連續生產程序之化工設備，或發電用第一種壓力容器，每二年檢查一次以上。 二、前款以外之第一種壓力容器每年檢查一次以上。 前項外部檢查，對發電容量二萬瓩以上之發電用第一種壓力容器，得延長其期限，並與內部檢查同時辦理。但其期限最長以二年為限。	配合法制體例調整用語。

第一百零九條　雇主對於下列第一種壓力容器無法依規定期限實施內部檢查時，得於內部檢查有效期限屆滿前三個月，檢附其安全衛生管理狀況、自動檢查計畫暨執行紀錄、該容器之構造檢查合格明細表影本、構造詳圖、生產流程圖、緊急應變處置計畫、自動控制系統及檢查替代方式建議等資料，報經檢查機構核定後，延長其內部檢查期限或以其他檢查方式替代： 一、依規定免設人孔或構造上無法設置人孔、掃除孔或檢查孔者。 二、內存觸媒、分子篩或其他特殊內容物者。 三、連續生產製程中無法分隔之系統設備者。 四、其他實施內部檢查困難者。 前項第一種壓力容器有附屬鍋爐時，其檢查期限得隨同延長之。	第一百零九條　雇主對於左列第一種壓力容器如無法依規定期限實施內部檢查時，得於內部檢查有效期限屆滿前三個月，檢附其安全衛生管理狀況、自動檢查計畫暨執行紀錄、該容器之構造檢查合格明細表影本、構造詳圖、生產流程圖、緊急應變處置計畫、自動控制系統及檢查替代方式建議等資料，報經檢查機構核定後，延長其內部檢查期限或以其他檢查方式替代： 一、依規定免設人孔或構造上無法設置人孔、掃除孔或檢查孔者。 二、內存觸媒、分子篩或其他特殊內容物者。 三、連續生產製程中無法分隔之系統設備者。 四、其他實施內部檢查困難者。 前項第一種壓力容器如有附屬鍋爐時，其檢查期限得隨同延長之。	配合法制體例調整用語。
第一百十條　檢查機構受理實施第一種壓力容器內部檢查時，應將檢查日期通知雇主，使其預先將第一種壓力容器之內部恢復至常溫、常壓、排放內容物、通風換氣、整理清掃內部及為其他定期檢查必要準備事項。 前項內部檢查項目為第一種壓力容器內部之表面檢查及厚度、腐蝕、裂痕、變形、污穢等之檢測，	第一百十條　檢查機構受理實施第一種壓力容器內部檢查時，應將檢查日期通知雇主，使其預先將第一種壓力容器之內部恢復至常溫、常壓、排放內容物、通風換氣、整理清掃內部及為其他定期檢查必要準備事項。 前項內部檢查項目為第一種壓力容器內部之表面檢查及厚度、腐蝕、裂痕、變形、污穢等之檢測，	配合法制體例調整用語。

必要時實施之非破壞檢查、以檢查結果判定需要實施之耐壓試驗及其他必要之檢查。 內容物不具腐蝕性之第一種壓力容器之內部檢查有困難者，得以常用壓力一點五倍以上壓力實施耐壓試驗或常用壓力一點一倍以上壓力以內容物實施耐壓試驗，並以常用壓力以上壓力實施氣密試驗及外觀檢查等代替之。	必要時實施之非破壞檢查、以檢查結果判定需要實施之耐壓試驗及其他必要之檢查。 內容物不具腐蝕性之第一種壓力容器之內部檢查有困難者，得以常用壓力一・五倍以上壓力實施耐壓試驗或常用壓力一・一倍以上壓力以內容物實施耐壓試驗，並以常用壓力以上壓力實施氣密試驗及外觀檢查等代替之。	
第一百十五條　所有人或雇主申請第一種壓力容器之重新檢查時，應填具第一種壓力容器重新檢查申請書(附表四十二)，並檢附下列書件： 一、第一種壓力容器明細表二份。 二、構造詳圖及強度計算書各二份。但檢查機構認無必要者，得免檢附。 三、前經檢查合格證明文件或其影本。 第一百零二條第三項及第一百零三條規定，於重新檢查時準用之。	第一百十五條　所有人或雇主申請第一種壓力容器之重新檢查時，應填具第一種壓力容器重新檢查申請書(附表四十二)，並檢附左列書件： 一、第一種壓力容器明細表二份。 二、構造詳圖及強度計算書各二份。但檢查機構認無必要者，得免檢附。 三、前經檢查合格證明文件或其影本。 第一百零二條第三項、第一百零三條規定，於重新檢查時準用之。	配合法制體例調整用語。
第一百十八條　所有人或雇主申請第一種壓力容器變更檢查時，應填具第一種壓力容器變更檢查申請書(附表四十三)一份，並檢附下列書件： 一、製造設施型式檢查合格證明。 二、第一種壓力容器明細表二份。	第一百十八條　所有人或雇主申請第一種壓力容器變更檢查時，應填具第一種壓力容器變更檢查申請書(附表四十三)一份，並檢附左列書件： 一、製造設施型式檢查合格證明。 二、第一種壓力容器明細表二份。	配合法制體例調整用語。

三、變更部分圖件。 四、構造詳圖及強度計算書各二份。但檢查機構認無必要者，得免檢附。 五、前經檢查合格證明或其影本。 第一百零二條第三項及第一百零三條規定，於變更檢查時準用之。	三、變更部分圖件。 四、構造詳圖及強度計算書各二份。但檢查機構認無必要者，得免檢附。 五、前經檢查合格證明或其影本。 第一百零二條第三項、第一百零三條規定，於變更檢查時準用之。	
第一百十九條　檢查機構於實施第一種壓力容器之構造檢查、竣工檢查、定期檢查、重新檢查或變更檢查認有必要時，得告知所有人、雇主或其代理人為下列各項措施： 一、除去被檢查物體上被覆物之全部或一部。 二、拔出鉚釘或管。 三、在板上或管上鑽孔。 四、熱交換器之分解。 五、其他認為必要事項。 前項第三款，申請人得申請改以非破壞檢查，並提出證明文件。	第一百十九條　檢查機構於實施第一種壓力容器之構造檢查、竣工檢查、定期檢查、重新檢查或變更檢查認有必要時，得告知所有人、雇主或其代理人為左列各項措施： 一、除去被檢查物體上被覆物之全部或一部。 二、拔出鉚釘或管。 三、在板上或管上鑽孔。 四、熱交換器之分解。 五、其他認為必要事項。 前項第三款，申請人得申請改以非破壞檢查，並提出證明文件。	配合法制體例調整用語。
第一百二十條　高壓氣體特定設備之製造或修改，其製造人應於事前填具型式檢查申請書(附表三十一)，並檢附載有下列事項之書件，向所在地檢查機構申請檢查： 一、申請型式檢查之高壓氣體特定設備型式、構造詳圖及強度計算書。 二、製造、檢查設備之種類、能力及數量。 三、主任設計者學經歷概要。	第一百二十條　高壓氣體特定設備之製造或修改，其製造人應於事前填具型式檢查申請書(附表三十一)，並檢附載有左列事項之書件，向所在地檢查機構申請檢查： 一、申請型式檢查之高壓氣體特定設備型式、構造詳圖及強度計算書。 二、製造、檢查設備之種類、能力及數量。 三、主任設計者學經歷概要。	配合法制體例調整用語。

四、施工負責人學經歷概要。 五、施工者資格及人數。 六、以熔接製造或修改者，應檢附熔接人員資格證件、熔接程序規範及熔接程序資格檢定紀錄。 前項第二款之設備或第三款、第四款人員變更時，應向所在地檢查機構報備。 第一項型式檢查之品管、品保措施、設備及人員，準用第九十六條規定，經檢查合格者，檢查機構應核發製造設施型式檢查合格證明(附表二)。 未經檢查合格，不得製造或修改。但與業經型式檢查合格之型式及條件相同者，不在此限。	四、施工負責人學經歷概要。 五、施工者資格及人數。 六、以熔接製造或修改者，應檢附熔接人員資格證件、熔接程序規範及熔接程序資格檢定紀錄。 前項第二款之設備或第三款、第四款人員變更時，應向所在地檢查機構報備。 第一項型式檢查之品管、品保措施、設備、人員，準用第九十六條規定，經檢查合格者，檢查機構應核發製造設施型式檢查合格證明(附表二)。 未經檢查合格，不得製造或修改。但與業經型式檢查合格之型式及條件相同者，不在此限。	
第一百二十一條　以熔接製造之高壓氣體特定設備，應於施工前由製造人向製造所在地檢查機構申請熔接檢查。但符合下列各款之一者，不在此限： 一、附屬設備或僅對不產生壓縮應力以外之應力部分，施以熔接者。 二、僅有下列部分施以熔接者： (一) 內徑三百公厘以下之管之圓周接頭。 (二) 加強材料、管、管台、凸緣及閥座等熔接在胴體或端板上。 (三) 支持架或將其他不	第一百二十一條　以熔接製造之高壓氣體特定設備，應於施工前由製造人向製造所在地檢查機構申請熔接檢查。但符合左列各款之一者，不在此限： 一、附屬設備或僅對不產生壓縮應力以外之應力部分，施以熔接者。 二、僅有左列部分施以熔接者： (一) 內徑三百公厘以下之管之圓周接頭。 (二) 加強材料、管、管台、凸緣、閥座等熔接在胴體或端板上。 (三) 支持架或將其他不	配合法制體例調整用語。

承受壓力之物件熔接於胴體或端板上。 (四) 防漏熔接。 前項熔接檢查項目為材料檢查、外表檢查、熔接部之機械性能試驗、放射線檢查、熱處理檢查及其他必要檢查。	承受壓力之物件熔接於胴體或端板上。 (四) 防漏熔接。 前項熔接檢查項目為材料檢查、外表檢查、熔接部之機械性能試驗、放射線檢查、熱處理檢查及其他必要檢查。	
第一百二十二條　製造人申請高壓氣體特定設備之熔接檢查時，應填具高壓氣體特定設備熔接檢查申請書(附表三十二)，並檢附下列書件： 一、材質證明一份。 二、熔接明細表(附表三十三)二份及施工位置分類圖一份。 三、構造詳圖及強度計算書各二份。 四、熔接施工人員之熔接技術士資格證件。 五、製造設施型式檢查合格證明、熔接程序規範及熔接程序資格檢定紀錄等影本各一份。	第一百二十二條　製造人申請高壓氣體特定設備之熔接檢查時，應填具高壓氣體特定設備熔接檢查申請書(附表三十二)，並檢附左列書件： 一、材質證明一份。 二、熔接明細表(附表三十三)二份及施工位置分類圖一份。 三、構造詳圖及強度計算書各二份。 四、熔接施工人員之熔接技術士資格證件。 五、製造設施型式檢查合格證明、熔接程序規範及熔接程序資格檢定紀錄等影本各一份。	配合法制體例調整用語。
第一百二十三條　檢查機構實施高壓氣體特定設備之熔接檢查時，應就製造人檢附之書件先行審查合格後，依熔接檢查項目實施現場實物檢查。 實施現場實物檢查時，製造人或其指派人員應在場，並應事前備妥下列事項： 一、機械性能試驗片。 二、放射線檢查。	第一百二十三條　檢查機構實施高壓氣體特定設備之熔接檢查時，應就製造人檢附之書件先行審查合格後，依熔接檢查項目實施現場實物檢查。 實施現場實物檢查時，製造人或其指派人員應在場，並應事前備妥左列事項： 一、機械性能試驗片。 二、放射線檢查。	配合法制體例調整用語。
第一百二十七條　檢查機構	第一百二十七條　檢查機構	配合法制體例調整用語。

<table>
<tr>
<td>實施高壓氣體特定設備之構造檢查時，製造人或其指派人員應在場，並應事先備妥下列事項：
一、將被檢查物件放置於易檢查位置。
二、準備水壓等耐壓試驗。</td>
<td>實施高壓氣體特定設備之構造檢查時，製造人或其指派人員應在場，並應事先備妥左列事項：
一、將被檢查物件放置於易檢查位置。
二、準備水壓等耐壓試驗。</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>第一百三十二條　高壓氣體特定設備之定期檢查，應每年實施外部檢查一次以上。
實施前項外部檢查發現缺陷者，經檢查機構認有必要時，得併實施內部檢查。
高壓氣體特定設備應依下表規定期限實施內部檢查：
<table>
<tr><th>設備種類</th><th>使用材料等</th><th>期限</th></tr>
<tr><td rowspan="4">儲槽</td><td>一、沃斯田鐵系不銹鋼。
二、鋁。</td><td>十五年。</td></tr>
<tr><td>鎳鋼(2.5%～9%)</td><td>十年。</td></tr>
<tr><td>相當於低溫壓力容器用碳鋼鋼板之材料，其抗拉強度未滿58kg/mm²者。</td><td>八年(以低溫儲槽為限)。</td></tr>
<tr><td>除第一次檢查為竣工檢查後二年外，其</td></tr>
</table>
</td>
<td>第一百三十二條　高壓氣體特定設備之定期檢查，應每年實施外部檢查一次以上。
實施前項外部檢查如發現缺陷者，經檢查機構認有必要時，得併實施內部檢查。
高壓氣體特定設備應依左表規定期限實施內部檢查：
<table>
<tr><th>設備種類</th><th>使用材料等</th><th>期限</th></tr>
<tr><td rowspan="4">儲槽</td><td>一、沃斯田鐵系不銹鋼。
二、鋁。</td><td>十五年。</td></tr>
<tr><td>鎳鋼(2.5～9%)</td><td>十年。</td></tr>
<tr><td>相當於低溫壓力容器用碳鋼鋼板之材料，其抗拉強度未滿58kg/mm²者。</td><td>八年(以低溫儲槽為限)。</td></tr>
<tr><td>除第一次檢查為竣工檢查後二年外，其</td></tr>
</table>
</td>
<td>配合法制體例調整用語。</td>
</tr>
</table>

		後五年。			後五年。	
	相當於鍋爐及熔接構造用壓延鋼材之材料，其抗拉強度未滿58kg/mm²者。	除第一次檢查為竣工檢查後二年外，其後五年。		相當於鍋爐及熔接構造用壓延鋼材之材料，其抗拉強度未滿58kg/mm²者。	除第一次檢查為竣工檢查後二年外，其後五年。	
	高強度鋼(指抗拉強度之規格最小值在58kg/mm²以上之碳鋼)熔接後於爐內實施退火時。	除第一次檢查為竣工檢查後二年外，其後五年。		高強度鋼(指抗拉強度之規格最小值在58kg/mm²以上之碳鋼)熔接後於爐內實施退火時。	除第一次檢查為竣工檢查後二年外，其後五年。	
	一、使用高強度鋼而在爐內實施退火者，以熔接改造、修理(含熔接補修，除輕微者外)後，未於爐內實施退火時。 二、其他材料。	除第一次檢查為竣工檢查後二年外，其後三年。		一、使用高強度鋼而在爐內實施退火者，以熔接改造、修理(含熔接補修，除輕微者外)後，未於爐內實施退火時。 二、其他材料。	除第一次檢查為竣工檢查後二年外，其後三年。	
儲槽以外之高壓	不致發生腐蝕及其他產生材質劣化之虞之材料。	三年。	儲槽以外之高	不致發生腐蝕及其他產生材質劣化之虞之材料。	三年。	
	其他材料。	除第一次檢查		其他材料。	除第一	

氣體設備		工後為竣查檢年二外，其後三年。

備註：

一、高壓氣體特定設備應依其使用條件，使用適當之材料。

二、二重殼構造、隔膜式及低溫蒸發器等低溫或超低溫儲槽內部檢查有困難者，以非破壞檢測確認無裂隙、損傷及腐蝕，得以常用壓力一點五倍以上壓力實施耐壓試驗或常用壓力一點一倍以上壓力以內容物實施耐壓試驗，並以常用壓力以上壓力實施氣密試驗及實施外觀檢查等代替之。

三、儲槽以外之高壓氣體特定設備，因其大小，內部構造等，於自內部實施檢查為困難者，以自其外部實施非破壞檢查、開口部之檢查或自連結於該高壓氣體特定設備同等條件之設備之開放檢查等可確認時，得以此代替。

四、對使用材料有顯著之腐蝕或裂隙等缺陷時，應依其實況，縮短前述之期間。

五、高壓氣體特定設備不受

壓氣體設備		次檢查工後為竣查檢年二外，其後三年。

備註：

一、高壓氣體特定設備應依其使用條件，使用適當之材料。

二、二重殼構造、隔膜式及低溫蒸發器等低溫或超低溫儲槽內部檢查有困難者，如以非破壞檢測確認無裂隙、損傷及腐蝕，得以常用壓力一・五倍以上壓力實施耐壓試驗或常用壓力一・一倍以上壓力以內容物實施耐壓試驗，並以常用壓力以上壓力實施氣密試驗及實施外觀檢查等代替之。

三、儲槽以外之高壓氣體特定設備，因其大小，內部構造等，於自內部實施檢查為困難者，以自其外部實施非破壞檢查、開口部之檢查或自連結於該高壓氣體特定設備同等條件之設備之開放檢查等可確認時，得以此代替。

四、對使用材料有顯著之腐蝕或裂隙等缺陷時，應依其實況，縮短前述之期間。

五、高壓氣體特定設備不受

開放檢查時期之限制，每年應以外觀檢查、氣密試驗等，確認有無異常。 六、稱「輕微」者，指適於「熔接補修中無須熱處理之界限及條件」者，其期間與熔接後於爐內實施消除應力之退火時相同。	開放檢查時期之限制，每年應以外觀檢查、氣密試驗等，確認有無異常。 六、稱「輕微」者，係指適於「熔接補修中無須熱處理之界限及條件」者，其期間與熔接後於爐內實施消除應力之退火時相同。	
第一百三十三條　雇主對於下列高壓氣體特定設備無法依規定期限實施內部檢查時，得於內部檢查有效期限屆滿前三個月，檢附其安全衛生管理狀況、自動檢查計畫暨執行紀錄、該設備之構造檢查合格明細表影本、構造詳圖、生產流程圖，緊急應變處置計畫、自動控制系統及檢查替代方式建議等資料，報經檢查機構核定後，延長其內部檢查期限或以其他檢查方式替代： 一、依規定免設人孔或構造上無法設置人孔、掃除孔或檢查孔者。 二、冷箱、平底低溫儲槽、液氧儲槽、液氮儲槽、液氬儲槽、低溫蒸發器及其他低溫或超低溫之高壓氣體特定設備。 三、內存觸媒、分子篩或其他特殊內容物者。 四、連續生產製程中無法分隔之系統設備者。 五、隔膜式儲槽或無腐蝕之虞者。	第一百三十三條　雇主對於左列高壓氣體特定設備如無法依規定期限實施內部檢查時，得於內部檢查有效期限屆滿前三個月，檢附其安全衛生管理狀況、自動檢查計畫暨執行紀錄、該設備之構造檢查合格明細表影本、構造詳圖、生產流程圖，緊急應變處置計畫、自動控制系統及檢查替代方式建議等資料，報經檢查機構核定後，延長其內部檢查期限或以其他檢查方式替代： 一、依規定免設人孔或構造上無法設置人孔、掃除孔或檢查孔者。 二、冷箱、平底低溫儲槽、液氧儲槽、液氮儲槽、液氬儲槽、低溫蒸發器及其他低溫或超低溫之高壓氣體特定設備。 三、內存觸媒、分子篩或其他特殊內容物者。 四、連續生產製程中無法分隔之系統設備者。 五、隔膜式儲槽或無腐蝕之虞者。	配合法制體例調整用語。

六、其他實施內部檢查困難者。 前項高壓氣體特定設備有附屬鍋爐或第一種壓力容器時，其檢查期限得隨同延長之。	六、其他實施內部檢查困難者。 前項高壓氣體特定設備如有附屬鍋爐、第一種壓力容器時，其檢查期限得隨同延長之。	
第一百三十九條　所有人或雇主申請高壓氣體特定設備之重新檢查時，應填具高壓氣體特定 設備重新檢查申請書(附表四十二)，並檢附下列書件： 一、高壓氣體特定設備明細表二份。 二、構造詳圖及強度計算書各二份。但檢查機構認無必要者，得免檢附。 三、前經檢查合格證明文件或其影本。 第一百二十六條第三項及第一百二十七條規定，於重新檢查時準用之。	第一百三十九條　所有人或雇主申請高壓氣體特定設備之重新檢查時，應填具高壓氣體特定 設備重新檢查申請書(附表四十二)，並檢附左列書件： 一、高壓氣體特定設備明細表二份。 二、構造詳圖及強度計算書各二份。但檢查機構認無必要者，得免檢附。 三、前經檢查合格證明文件或其影本。 第一百二十六條第三項、第一百二十七條規定，於重新檢查時準用之。	配合法制體例調整用語。
第一百四十二條　所有人或雇主申請高壓氣體特定設備變更檢查時，應填具高壓氣體特定設備變更檢查申請書(附表四十三)一份，並檢附下列書件： 一、製造設施型式檢查合格證明。 二、高壓氣體特定設備明細表二份。 三、變更部分圖件。 四、構造詳圖及強度計算書各二份。但檢查機構認無必要者，得免檢附。 五、前經檢查合格證明或其影本。	第一百四十二條　所有人或雇主申請高壓氣體特定設備變更檢查時，應填具高壓氣體特定設備變更檢查申請書(附表四十三)一份，並檢附左列書件： 一、製造設施型式檢查合格證明。 二、高壓氣體特定設備明細表二份。 三、變更部分圖件。 四、構造詳圖及強度計算書各二份。但檢查機構認無必要者，得免檢附。 五、前經檢查合格證明或其影本。	配合法制體例調整用語。

第一百二十六條第三項及第一百二十七條規定，於變更檢查時準用之。	第一百二十六條第三項、第一百二十七條，於變更檢查時準用之。	
第一百四十三條　檢查機構於實施高壓氣體特定設備之構造檢查、竣工檢查、定期檢查、重新檢查或變更檢查認有必要時，得告知所有人、雇主或其代理人為下列各項措施： 一、除去被檢查物體上被覆物之全部或一部。 二、拔出鉚釘或管。 三、在板上或管上鑽孔。 四、其他認為必要事項。 前項第三款，申請人得申請改以非破壞檢查，並提出證明文件。	第一百四十三條　檢查機構於實施高壓氣體特定設備之構造檢查、竣工檢查、定期檢查、重新檢查或變更檢查認有必要時，得告知所有人、雇主或其代理人為左列各項措施： 一、除去被檢查物體上被覆物之全部或一部。 二、拔出鉚釘或管。 三、在板上或管上鑽孔。 四、其他認為必要事項。 前項第三款，申請人得申請改以非破壞檢查，並提出證明文件。	配合法制體例調整用語。
第一百四十四條　高壓氣體容器之製造或修改，其製造人應於事前填具型式檢查申請書(附表三十一)，並檢附載有下列事項之書件，向所在地檢查機構申請檢查： 一、申請型式檢查之高壓氣體容器型式、構造詳圖及強度計算書。 二、製造、檢查設備之種類、能力及數量。 三、主任設計者學經歷概要。 四、施工負責人學經歷概要。 五、施工者資格及人數。 六、以熔接製造或修改者，經檢附熔接人員資格證件、熔接程序規範及熔接程序資格檢定紀錄。	第一百四十四條　高壓氣體容器之製造或修改，其製造人應於事前填具型式檢查申請書(附表三十一)，並檢附載有左列事項之書件，向所在地檢查機構申請檢查： 一、申請型式檢查之高壓氣體容器型式、構造詳圖及強度計算書。 二、製造、檢查設備之種類、能力及數量。 三、主任設計者學經歷概要。 四、施工負責人學經歷概要。 五、施工者資格及人數。 六、以熔接製造或修改者，經檢附熔接人員資格證件、熔接程序規範及熔接程序資格檢定紀錄。	配合法制體例調整用語。

前項第二款之設備或第三款、第四款之人員變更時，應向所在地檢查機構報備。 第一項型式檢查，經檢查合格後，檢查機構應核發製造設施型式檢查合格證明 (附表二)。 未經檢查合格，不得製造或修改。但與業經型式檢查合格之型式及條件相同者，不在此限。	前項第二款之設備或第三款、第四款之人員變更時，應向所在地檢查機構報備。 第一項型式檢查，經檢查合格後，檢查機構應核發製造設施型式檢查合格證明 (附表二)。 未經檢查合格，不得製造或修改。但與業經型式檢查合格之型式及條件相同者，不在此限。	
第一百四十五條　高壓氣體容器之製造人，應實施品管及品保措施，其設備及人員，除準用第九十六條規定外，應依下列規定設置適應各該容器製造所必要之設備： 一、無縫容器： (一) 鍛造設備或成型設備。 (二) 以接合底部製造者：底部接合設備。 (三) 以使用熱處理材料製造容器者：退火爐及可測定該爐內溫度之溫度測定裝置。 (四) 洗滌設備。 (五) 確認厚度之器具。 二、無縫容器以外之容器，除設置前款第三目至第五目之設備外，並應依下列規定設置適應各該容器製造所必要之設備： (一) 成型設備。 (二) 熔接設備或硬焊設	第一百四十五條　高壓氣體容器之製造人，應實施品管、品保措施，其設備、人員，除準用第九十六條規定外，應依左列規定設置適應各該容器製造所必要之設備： 一、無縫容器： (一) 鍛造設備或成型設備。 (二) 以接合底部製造者：底部接合設備。 (三) 以使用熱處理材料製造容器者：退火爐及可測定該爐內溫度之溫度測定裝置。 (四) 洗滌設備。 (五) 確認厚度之器具。 二、無縫容器以外之容器，除設置前款第三目至第五目之設備外，並應依左列規定設置適應各該容器製造所必要之設備： (一) 成型設備。 (二) 熔接設備或硬焊設	配合法制體例調整用語。

備。 (三) 防銹塗裝設備。但製造灌裝液化石油氣之容器，其使用不銹鋼、鋁合金或其他不易腐蝕之材料者，不在此限。	備。 (三) 防鏽塗裝設備。但製造灌裝液化石油氣之容器，其使用不鏽鋼、鋁合金或其他不易腐蝕之材料者，不在此限。	
第一百四十六條　以熔接製造之高壓氣體容器，應於施工前由製造人向製造所在地檢查機構申請熔接檢查。但符合下列各款之一者，不在此限： 一、附屬設備或僅對不產生壓縮應力以外之應力部分，施以熔接者。 二、僅有下列部分施以熔接者： (一) 內徑在三百公厘以下之管之圓周接頭。 (二) 加強材料、管、管台、凸緣及閥座等熔接在胴體或端板上。 (三) 支持架或將其他不承受壓力之物件熔接於胴體或端板上。 (四) 防漏熔接。 前項熔接檢查項目為材料檢查、外表檢查、熔接部之機械性能試驗、放射線檢查、熱處理檢查及其他必要檢查。	第一百四十六條　以熔接製造之高壓氣體容器，應於施工前由製造人向製造所在地檢查機構申請熔接檢查。但符合左列各款之一者，不在此限： 一、附屬設備或僅對不產生壓縮應力以外之應力部分，施以熔接者。 二、僅有左列部分施以熔接者： (一) 內徑在三百公厘以下之管之圓周接頭。 (二) 加強材料、管、管台、凸緣、閥座等熔接在胴體或端板上。 (三) 支持架或將其他不承受壓力之物件熔接於胴體或端板上。 (四) 防漏熔接。 前項熔接檢查項目為材料檢查、外表檢查、熔接部之機械性能試驗、放射線檢查、熱處理檢查及其他必要檢查。	配合法制體例調整用語。
第一百四十七條　製造人申請高壓氣體容器之熔接檢查時，應填具高壓氣體容器熔接檢查申請書(附表三十	第一百四十七條　製造人申請高壓氣體容器之熔接檢查時，應填具高壓氣體容器熔接檢查申請書(附表三十	配合法制體例調整用語。

二)，並檢附下列書件： 一、材質證明一份。 二、熔接明細表(附表三十三)二份。 三、構造詳圖及強度計算書各二份。 四、熔接施工人員之熔接技術士資格證件。 五、製造設施型式檢查合格證明、熔接程序規範及熔接程序資格檢定紀錄等影本各一份。	二)，並檢附左列書件： 一、材質證明一份。 二、熔接明細表(附表三十三)二份。 三、構造詳圖及強度計算書各二份。 四、熔接施工人員之熔接技術士資格證件。 五、製造設施型式檢查合格證明、熔接程序規範及熔接程序資格檢定紀錄等影本各一份。	
第一百四十八條　檢查機構實施高壓氣體容器之熔接檢查時，應就製造人檢附之書件先行審查合格後，依熔接檢查項目實施現場實物檢查。 實施現場實物檢查時，製造人或其指派人員應在場，並應事前備妥下列事項： 一、機械性能試驗片。 二、放射線檢查。	第一百四十八條　檢查機構實施高壓氣體容器之熔接檢查時，應就製造人檢附之書件先行審查合格後，依熔接檢查項目實施現場實物檢查。 實施現場實物檢查時，製造人或其指派人員應在場，並應事前備妥左列事項： 一、機械性能試驗片。 二、放射線檢查。	配合法制體例調整用語。
第一百五十一條　製造人申請高壓氣體容器之構造檢查時，應填具高壓氣體容器構造檢查申請書(附表三十五)一份，並檢附下列書件： 一、高壓氣體容器明細表(附表四十四)二份。 二、構造詳圖及強度計算書各二份。 三、以熔接製造者，附加蓋熔接檢查合格戳記之熔接明細表。 四、以鉚接製造者，附製造設施型式檢查合格證明。	第一百五十一條　製造人申請高壓氣體容器之構造檢查時，應填具高壓氣體容器構造檢查申請書(附表三十五)一份，並檢附左列書件： 一、高壓氣體容器明細表(附表四十四)二份。 二、構造詳圖及強度計算書各二份。 三、以熔接製造者，附加蓋熔接檢查合格戳記之熔接明細表。 四、以鉚接製造者，附製造設施型式檢查合格證明。	配合法制體例調整用語。

由同一檢查機構實施熔接檢查及構造檢查者，得免檢附前項第二款及第三款之書件。 第一項構造檢查項目為施工方法、材料厚度、構造、尺寸、最高使用壓力、強度計算審查、氣密試驗、耐壓試驗、安全裝置、附屬品及附屬裝置、超低溫容器之絕熱性能試驗及其他必要之檢查。	由同一檢查機構實施熔接檢查及構造檢查者，得免檢附前項第二款、第三款之書件。 第一項構造檢查項目為施工方法、材料厚度、構造、尺寸、最高使用壓力、強度計算審查、氣密試驗、耐壓試驗、安全裝置、附屬品及附屬裝置、超低溫容器之絕熱性能試驗及其他必要之檢查。	
第一百五十二條　檢查機構實施高壓氣體容器之構造檢查時，製造人或其指派人員應在場，並應事先備妥下列事項： 一、將被檢查物件放置於易檢查位置。 二、準備水壓等耐壓試驗。	第一百五十二條　檢查機構實施高壓氣體容器之構造檢查時，製造人或其指派人員應在場，並應事先備妥左列事項： 一、將被檢查物件放置於易檢查位置。 二、準備水壓等耐壓試驗。	配合法制體例調整用語。
第一百五十六條　雇主對於下列高壓氣體容器無法依規定期限實施內部檢查時，得於檢查合格證有效期限屆滿前三個月，檢附其安全衛生管理狀況、自動檢查計畫及執行紀錄、該容器之構造詳圖、緊急應變處置計畫、安全保護裝置及檢查替代方式建議等資料，報經檢查機構核定後，延長其內部檢查期限或以其他檢查方式替代： 一、依規定免設人孔或構造上無法設置人孔、掃除孔或檢查孔者。 二、低溫或超低溫之高壓氣體容器。 三、夾套式或無腐蝕之虞	第一百五十六條　雇主對於左列高壓氣體容器如無法依規定期限實施內部檢查時，得於檢查合格證有效期限屆滿前三個月，檢附其安全衛生管理狀況、自動檢查計畫及執行紀錄、該容器之構造詳圖、緊急應變處置計畫、安全保護裝置及檢查替代方式建議等資料，報經檢查機構核定後，延長其內部檢查期限或以其他檢查方式替代： 一、依規定免設人孔或構造上無法設置人孔、掃除孔或檢查孔者。 二、低溫或超低溫之高壓氣體容器。 三、夾套式或無腐蝕之虞	配合法制體例調整用語。

者。 四、其他實施內部檢查困難者。	者。 四、其他實施內部檢查困難者。	
第一百六十一條　所有人或雇主申請高壓氣體容器之重新檢查時，應填具高壓氣體容器重新檢查申請書(附表四十二)，並檢附下列書件： 一、高壓氣體容器明細表二份。 二、構造詳圖及強度計算書各二份。但檢查機構認無必要者，得免檢附。 三、前經檢查合格證明文件或其影本。 第一百五十一條第三項及第一百五十二條規定，於重新檢查時準用之。	第一百六十一條　所有人或雇主申請高壓氣體容器之重新檢查時，應填具高壓氣體容器重新檢查申請書(附表四十二)，並檢附左列書件： 一、高壓氣體容器明細表二份。 二、構造詳圖及強度計算書各二份。但檢查機構認無必要者，得免檢附。 三、前經檢查合格證明文件或其影本。 第一百五十一條第三項、第一百五十二條規定於重新檢查時準用之。	配合法制體例調整用語。
第一百六十二條之二　所有人或雇主申請高壓氣體容器變更檢查時，應填具高壓氣體容器變更檢查申請書(附表四十三)一份，並檢附下列書件： 一、製造設施型式檢查合格證明。 二、高壓氣體容器明細表二份。 三、變更部分圖件。 四、構造詳圖及強度計算書各二份。但檢查機構認無必要者，得免檢附。 五、前經檢查合格證明或其影本。 第一百五十一條第三項及第一百五十二條規定，於變更檢查時準用之。	第一百六十二條之二　所有人或雇主申請高壓氣體容器變更檢查時，應填具高壓氣體容器變更檢查申請書(附表四十三)一份，並檢附左列書件： 一、製造設施型式檢查合格證明。 二、高壓氣體容器明細表二份。 三、變更部分圖件。 四、構造詳圖及強度計算書各二份。但檢查機構認無必要者，得免檢附。 五、前經檢查合格證明或其影本。 第一百五十一條第三項、第一百五十二條，於變更檢查時準用之。	配合法制體例調整用語。
第一百六十四條　雇主停用	第一百六十四條　雇主停用	勞動檢查機構及代行檢查

危險性機械或設備時，停用期間超過檢查合格證有效期限者，應向檢查機構報備。	危險性機械或設備時，如停用期間超過檢查合格證有效期限者，應檢附該證影本向檢查機構報備。	機構業已全面使用危險性機械及設備檢查資訊管理系統，完整控管全國十一萬六千餘座具有危險性之機械或設備之檢查歷程及基本資料，雇主申請停用時，已無須檢附合格證影本憑辦，爰刪除部分文字。
第一百六十七條之二　自營作業者，準用本規則有關雇主義務之規定。		一、本條新增。 二、依本法施行細則第二條第一項規定，所謂自營作業者，指獨立從事勞動或技藝工作，獲致報酬，且未僱用有酬人員幫同工作者。惟其獨立作業時，應依本法第五十一條第一項之準用規定，善盡本規則所定雇主義務之規定，所設置固定式起重機、移動式起重機、人字臂起重桿、營建用升降機、營建用提升機、吊籠、鍋爐、壓力容器、高壓氣體特定設備及高壓氣體容器等具有危險性之機械或設備，依本法第十六條第四項規定，經勞動檢查機構或中央主管機關指定之代行檢查機構檢查合格後使用。
第一百六十八條　本規則自發布日施行。但第九條、第二十二條、第三十二條、第四十二條、第五十二條、第六十二條規定，自本規則發布後一年施行。 本規則中華民國一百零三年六月二十七日修正	第一百六十八條　本規則自發布日施行。但第九條、第二十二條、第三十二條、第四十二條、第五十二條、第六十二條規定，自本規則發布後一年施行。	本次修正條文之施行日期配合職業安全衛生法施行日。

發布之條文，自一百零三年七月三日施行。		

修正附表	現行附表	說明
附表一　型式檢查申請書 （　　）型式檢查申請書　　編號： 製造單位名稱　（電話：　　） 製造單位地址 預定製造之機具種類及型式　吊升荷重或積載荷重　（公噸） 製造單位之經歷概要 此　致 （檢查機構全銜） 製造單位：　印 負責人：　印 中華民國　年　月　日 註：本表括號部分，請依固定式起重機、移動式起重機、人字臂起重桿、營建用升降機、營建用提升機、吊籠等種類填入一種。	附表一　型式檢查申請書 （　　）型式檢查申請書　　編號： 製造單位名稱　（電話：　　） 製造單位地址 預定製造之機具種類及型式　吊升荷重或積載荷重　（公噸） 製造單位之經歷概要 此　致 （檢查機構全銜） 製造單位：　印 負責人：　印 中華民國　年　月　日 註：本表括號部分，請依固定式起重機、移動式起重機、人字臂起重桿、升降機、營建用提升機、吊籠等種類填入一種。 中國通用紙張標準：丁4（192X272）	一、配合本法施行細則第二十二條第四款之修正，將「升降機」修正為「營建用升降機」。 二、目前丁4紙張規格已非通用標準，爰刪除相關規定。

修正附表	現行附表	說明
附表二　製造設施型式檢查合格證明 製造設施型式檢查合格證明 字第　號 （事業單位名稱）申請（　）製造設施型式檢查，經檢查合格准予 製造 之型式：（　） 修改 主任設計者： 施工負責人： 製造廠所在地址： （檢查機構全銜） 首長簽署　□　□　□ 中華民國　年　月　日 註：一、本證明應妥為保存隨時備驗。 二、製造／修改之型式及條件與本證明不同時，應再提出申請。	附表二　製造設施型式檢查合格證明 製造設施型式檢查合格證明 字第　號 （事業單位名稱）申請（　）製造設施型式檢查，經檢查合格准予 製造 之型式：（　） 修改 主任設計者： 施工負責人： 製造廠所在地址： （檢查機構全銜） 首長簽署　□　□　□ 中華民國　年　月　日 註：一、本證明應妥為保存隨時備驗。 二、製造／修改之型式及條件與本證明不同時，應再提出申請。 中國通用紙張標準：丁4（192X272）	目前丁4紙張規格已非通用標準，爰刪除相關規定。

修正附表	現行附表	說明
附表三　竣工檢查申請書 （　　）竣工檢查申請書　　編號： 種類及型式　　吊升荷重或積載荷重　　公噸 設置地點　　電話： 希望檢查日期　　年　月　日　備註 此　致 （檢查機構全銜） 設置事業單位：　印 負責人：　印 地址： 中華民國　年　月　日 註：本表括號部分，請依固定式起重機、人字臂起重桿、營建用升降機或營建用提升機等種類填入一種。	附表三　竣工檢查申請書 （　　）竣工檢查申請書　　編號： 種類及型式　　吊升荷重或積載荷重　　公噸 設置地點　　電話： 希望檢查日期　　年　月　日　備註 此　致 （檢查機構全銜） 設置事業單位：　印 負責人：　印 地址： 中華民國　年　月　日 註：本表括號部分，請依固定式起重機、人字臂起重桿、升降機或營建用提升機等種類填入一種。 中國通用紙張標準：丁4（192X272）	一、配合本法施行細則第二十二條第四款之修正，將「升降機」修正為「營建用升降機」。 二、目前丁4紙張規格已非通用標準，爰刪除相關規定。

修正附表	現行附表	說明

附表四

固定式起重機明細表

事業單位名稱						機械編號							
事業單位地址						行業別							
設置地址						負責人							
種類及型式						事業單位電話							
吊升荷重(主/副)				公噸		連絡電話							
額定荷重	作業半徑	m	m	m	m	m	m	m					
	主/輔揚	t	t	t	t	t	t	t					
額定速率	(主/輔)揚揚	橫 行		直 行		旋 轉		起 伏					
	m/min	m/min		m/min		r.p.m		m/min					
構造	跨距	m	伸臂使用範圍	傾斜角範圍		度～ 度							
	桁架長度	m		旋轉弧度		度							
	伸臂長度	m		最大作業半徑		m							
	揚程	m	揚索	根數	節徑	mm							
	桁架高度	m	槽輪	節徑	mm								
原動機	用途	揚揚(主/輔)	橫行	直行/旋轉	其他								
	種類												
	額定輸出	kw	kw	kw	kw								
鋼索	主揚:構成	直徑 mm	輔揚:構成	直徑 mm									
	橫行:構成	直徑 mm	起伏:構成	直徑 mm									
	主索:構成	直徑 mm	副索(專索):構成	直徑 mm									
吊具及其重量	吊鉤	吊升電磁	抓斗	其他	吊鉤開口標距								
	t	t	t	t	mm								
安全裝置	1.過揚預防裝置	□有 □無	6.伸臂背向止動裝置	□有 □無									
	2.過負荷預防裝置	□有 □無	7.其他:										
	3.吊鉤防止脫落裝置	□有 □無											
	4.緩衝器、阻擋器	□有 □無											
	5.防止逸走裝置	□有 □無											
制動裝置之種類及用途	揚揚:												
	橫行:												
	直行:												
固定式起重機最高部與建築物之水平支撐、樑、橫樑、配管、其他起重機或其他設備之置於該走行起重機上方者,其間隔=					>40cm								
桁架之人行道與建築物之水平支撐、樑、橫樑、配管、其他起重機或其他設備之置於該人行道之上方者,其間隔=					>180cm								
製造廠商及製造日期	中華民國 年 月 日												

備註		帶檢查合格戳記		帶檢查員
	(供填寫使用特殊材料,吊鏈及其他參考事項)			帶審核結果

註:1.本表應填寫二份,一份送檢查機構,一份事業單位留存。
2.帶圈內,申請人請勿填寫。

附表四 固定式起重機明細表

編號:

事業單位		種類及型式		吊升荷重	公噸
設置地點	電話:	額定荷重	主揚	作業半徑(m)	
負責人				荷重(t)	
構造	跨距 m		副揚	作業半徑(m)	
				荷重(t)	
	桁架長度 m	額定速率	揚程m/min	主	
				副	
	伸臂長度 m		橫行m/min		
	揚程 m		直行m/min		
	桁架高度 m		旋轉r/min		

構造	伸臂使用圖	傾斜角範圍	度~度	鋼索	規格 / 區分	構成	直徑	滑車及槽輪	規格 / 區分	用途	直徑
		旋轉限度	度		起伏 主		mm		揚程 副		mm
		最大作業半徑	m		起伏 副		mm				
					橫行用		mm				

原動機	種類				主索		mm	槽輪		mm
	額定輸出(kw)				副索		mm			
	用途				專索		mm			

安全裝置之種類及性能		制動裝置種類,性能及用途		吊具及其重量(就適合名稱填入)	吊鉤 t 吊升電磁 t 抓斗 t 其他 t

製造廠商及製造日期	中華民國 年 月 日			
備註	(供填寫使用特殊材料,吊鏈及其他參考事項)	帶檢查合格戳記	帶審查結果	帶檢查員

註:1.本表應填寫二份,一份送檢查機構,一份事業單位留存。
2.帶圈內,申請人請勿填寫。

中國通用版標準:T 3(272X385)

說明
一、目前丁3紙張規格已非通用標準,爰刪除相關規定。 二、本表依危險性機械及設備檢查管理資訊系統之表單格式修正。

修正附表	現行附表	說明
附表五　固定式起重機假荷重試驗申請書 固定式起重機假荷重試驗申請書　編號： 種類及型式　吊升荷重　公噸 預定設置地點 預定設置事業單位　預定設置日期　年　月　日 受檢地點　電話： 希望受檢日期　年　月　日　型式檢查合格證明日期及文號　年　月　日字第　號 此　致 （檢查機構全銜） 製造單位：　印 負責人：　印 地址： 電話： 中華民國　年　月　日	附表五　固定式起重機假荷重試驗申請書 固定式起重機假荷重試驗申請書　編號： 種類及型式　吊升荷重　公噸 預定設置地點 預定設置事業單位　預定設置日期　年　月　日 受檢地點　電話： 希望受檢日期　年　月　日　型式檢查合格證明日期及文號　年　月　日字第　號 此　致 （檢查機構全銜） 製造單位：　印 負責人：　印 地址： 電話： 中華民國　年　月　日 中國通用紙張標準：丁4（192X272）	目前丁4紙張規格已非通用標準，爰刪除相關規定。

修正附表	現行附表	說明

附表六　固定式起重機假荷重試驗結果報告表

固定式起重機假荷重試驗結果報告表　存根　字第　號							
型式檢查合格證明日期及文號		年　月　日　字第　號					
種類及型式		吊升荷重		公噸			
預定設置單位		荷重試驗	荷重	試驗結果及撓度			
預定設置地點			20% 40% 60% 80% 100% 125%				
試驗地點			測定方法				
試驗日期	年　月　日		氣溫	℃	風速	m/scc	
安定性試驗 荷重	試驗結果						
100% 127%							
假荷重試驗結果證明如上		檢查員		各級主管			
中華民國　年　月　日							

附表六　固定式起重機假荷重試驗結果報告表

固定式起重機假荷重試驗結果報告書　存根　字第　號							
型式檢查合格證明日期及文號		年　月　日　字第　號					
種類及型式		吊升荷重		公噸			
預定設置單位		荷重試驗	荷重	試驗結果及撓度			
預定設置地點			20% 40% 60% 80% 100% 125%				
試驗地點			測定方法				
試驗日期	年　月　日		氣溫	℃	風速	m/scc	
安定性試驗 荷重	試驗結果						
100% 127%							
假荷重試驗結果證明如上		各級主管		檢查員			
中華民國　年　月　日							

中國通用紙張標準：丁 4（192X272）

一、目前丁 4 紙張規格已非通用標準，爰刪除相關規定。

二、核章格式修正。

修正附表	現行附表	說明

附表六　固定式起重機假荷重試驗結果報告表

固定式起重機假荷重試驗結果報告表　字第　號						
型式檢查合格證明日期及文號	年　月　日　字第　號					
種類及型式		吊升荷重	公噸			
預定設置單位		荷重試驗	荷重	試驗結果及撓度		
預定設置地點			20% 40% 60% 80% 100% 125%			
試驗地點						
試驗日期	年　月　日					
安定性試驗 荷重	試驗結果		測定方法			
100% 127%			氣溫	℃	風速	m/sec
假荷重試驗結果證明如上		檢查員簽章				

（檢查機構全銜）

中　華　民　國　　年　　月　　日

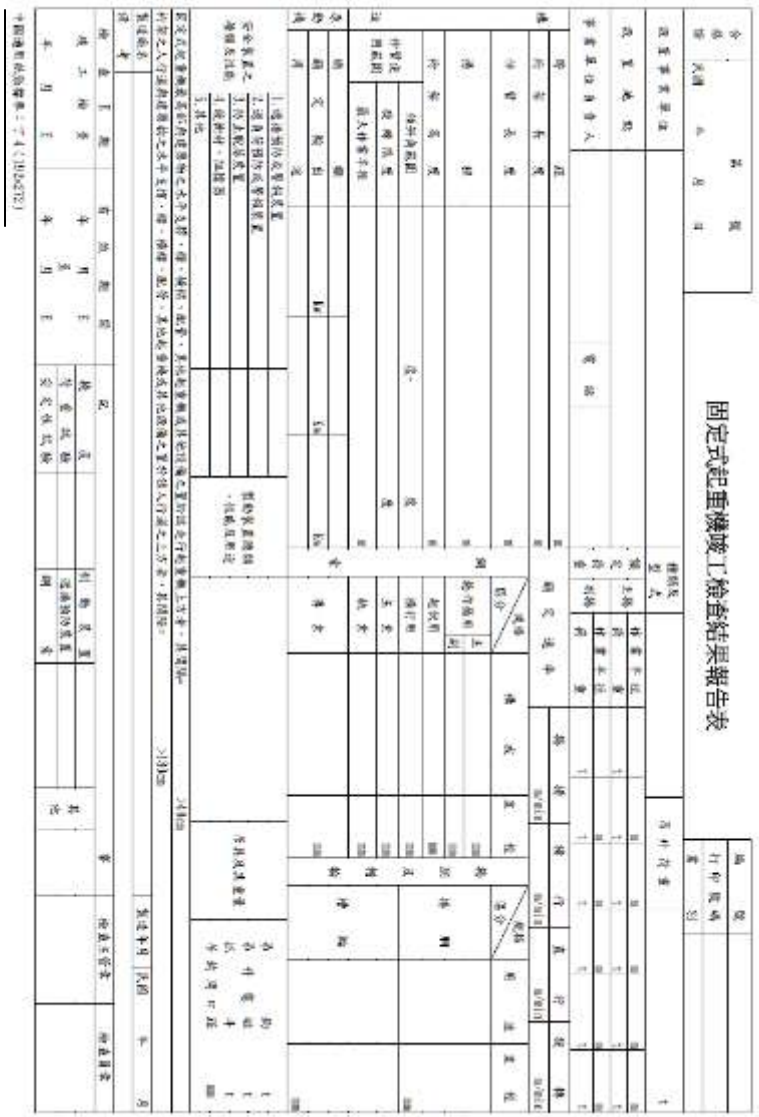
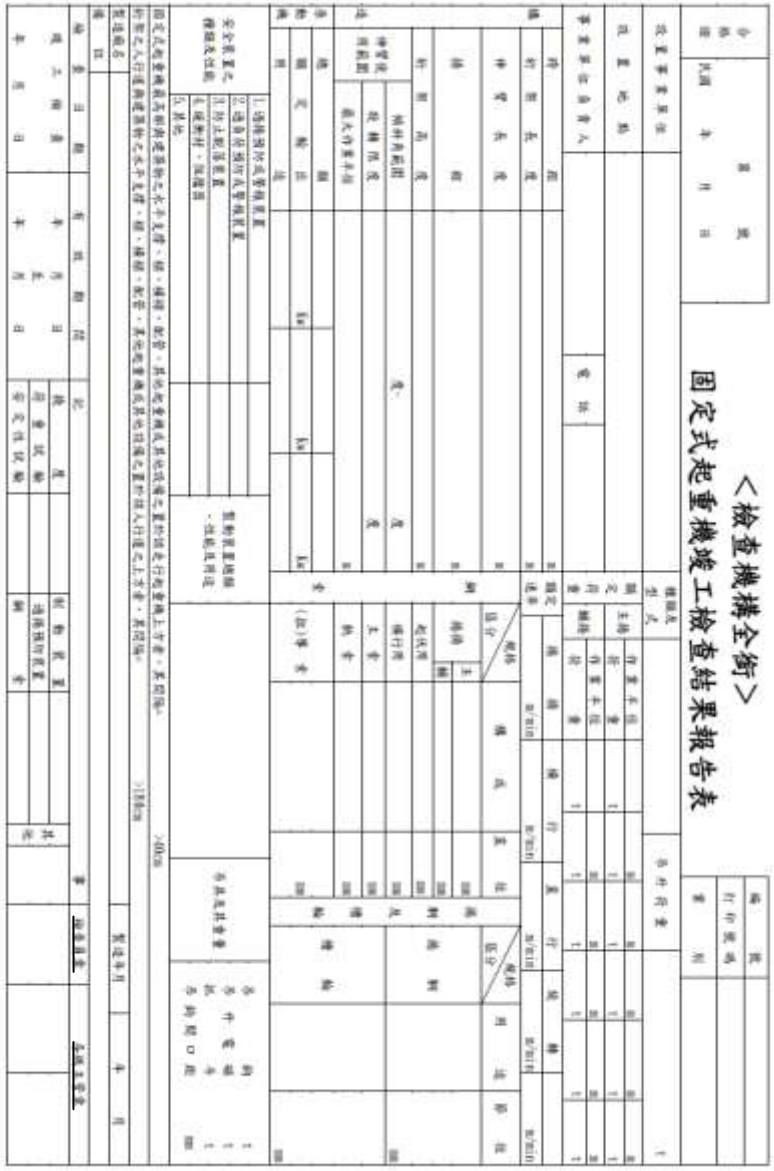
附表六　固定式起重機假荷重試驗結果報告表

固定式起重機假荷重試驗結果報告表　字第　號						
型式檢查合格證明日期及文號	年　月　日　字第　號					
種類及型式		吊升荷重				
預定設置單位		荷重試驗	荷重	試驗結果及撓度		
預定設置地點			20% 40% 60% 80% 100% 125%			
試驗地點						
試驗日期	年　月　日					
安定性試驗 荷重	試驗結果		測定方法			
100% 127%			氣溫	℃	風速	m/sec
假荷重試驗結果證明如上		檢查員簽章				

（檢查機構全銜）

中　華　民　國　　年　　月　　日

中國通用紙張標準：丁4（192X272）

說明	現行附表	修正附表
一、目前丁４紙張規格已非通用標準，爰刪除相關規定。 二、核章格式修正。		

修正附表	現行附表	說明

附表九　檢查合格證（正面）

字第　　號

（　固定式起重機
人字臂起重桿　）檢查合格證　　存根

設置單位			
設置地點			
吊升荷重			公噸
編　號			
製造廠商		製造日期	年　月
種類及型式			

檢查日期	有效期限	檢查員簽章
年 月 日	自 年 月 日至 年 月 日	
年 月 日	自 年 月 日至 年 月 日	
年 月 日	自 年 月 日至 年 月 日	
年 月 日	自 年 月 日至 年 月 日	
年 月 日	自 年 月 日至 年 月 日	
年 月 日	自 年 月 日至 年 月 日	
年 月 日	自 年 月 日至 年 月 日	
年 月 日	自 年 月 日至 年 月 日	
年 月 日	自 年 月 日至 年 月 日	

＜檢查機構全銜＞

檢查員	各級主管		

附表九　檢查合格證（正面）

檢查機構全銜　　字第　　號

（　固定式起重機
人字臂起重桿　）檢查合格證　　存根

設置單位			
設置地點			
吊升荷重			公噸
編　號			
製造廠商		製造日期	年　月
種類及型式			

檢查日期	有效期限	檢查員簽章
年 月 日	自 年 月 日至 年 月 日	
年 月 日	自 年 月 日至 年 月 日	
年 月 日	自 年 月 日至 年 月 日	
年 月 日	自 年 月 日至 年 月 日	
年 月 日	自 年 月 日至 年 月 日	
年 月 日	自 年 月 日至 年 月 日	
年 月 日	自 年 月 日至 年 月 日	

各級主管		檢查員

中國通用紙張標準 丁 4(192x272)

一、目前丁４紙張規格已非通用標準，爰刪除相關規定。

二、本表依危險性機械及設備檢查管理資訊系統之表單格式修正。

三、核章格式修正。

修正附表	現行附表	說明
附表九　檢查合格證（背面） 日期 / 記事 / 檢查員簽章 年 月 日 年 月 日 年 月 日 年 月 日 年 月 日 年 月 日 年 月 日 年 月 日 年 月 日	附表九　檢查合格證（背面） 日期 / 記事 / 檢查員簽章	

修正附表	現行附表	說明

附表九　檢查合格證（正面）

字第　　號

（固定式起重機／人字臂起重桿）檢查合格證

設置單位			
設置地點			
吊升荷重	公噸		
編　號			
製造廠商		製造日期	年　月
種類及型式			

檢查日期	有效期限	檢查員簽章
年月日	自　年　月　日至　年　月　日	
年月日	自　年　月　日至　年　月　日	
年月日	自　年　月　日至　年　月　日	
年月日	自　年　月　日至　年　月　日	
年月日	自　年　月　日至　年　月　日	
年月日	自　年　月　日至　年　月　日	
年月日	自　年　月　日至　年　月　日	
年月日	自　年　月　日至　年　月　日	
年月日	自　年　月　日至　年　月　日	

＜檢查機構全銜＞

中華民國　　年　　月　　日

附表九　檢查合格證（正面）

字第　　號

（固定式起重機／人字臂起重桿）檢查合格證

設置單位			
設置地點			
吊升荷重	公噸		
編　號			
製造廠商		製造日期	年　月
種類及型式			

檢查日期	有效期限	檢查員簽章
年月日	自　年　月　日至　年　月　日	
年月日	自　年　月　日至　年　月　日	
年月日	自　年　月　日至　年　月　日	
年月日	自　年　月　日至　年　月　日	
年月日	自　年　月　日至　年　月　日	
年月日	自　年　月　日至　年　月　日	
年月日	自　年　月　日至　年　月　日	

（檢查機構全銜）

中華民國　　年　　月　　日

一、本檢查合格證應揭示於固定式起重機、人字臂起重桿設置場所。

二、有效期限屆滿時，凡需繼續使用之固定式起重機、人字臂起重桿應於一個月前申請定期檢查，非經檢查合格不得繼續使用。

三、本證應妥為保存，如有遺失或毀損，應填具檢查合格證補發申請書申請補發。

中國通用紙張標準　T 4(192×272)

修正附表	現行附表	說明
附表九　檢查合格證（背面） 日　期　記　事　檢查員簽章 年　月　日 年　月　日 年　月　日 年　月　日 年　月　日 年　月　日 年　月　日 年　月　日 年　月　日	附表九　檢查合格證（背面） 日　期　記　事　檢查員簽章	

修正附表	現行附表	說明
附表十　定期檢查申請書 （　　）定期檢查申請書　　編號： 種類及型式 / 吊升荷重或積載荷重 / 公噸 檢查合格證號碼 / 字第　號 / 檢查合格證有效期限 / 自　年　月　日 至　年　月　日 設置地點 / 電話： 希望檢查日期 / 年　月　日 備註 此　致 （檢查機構全銜） 事業單位名稱：　印 負責人：　印 地址： 中華民國　年　月　日 註：本表括號部分，請依固定式起重機、移動式起重機、人字臂起重桿、營建用升降機、營建用提升機或吊籃之種類填入一種。	附表十　定期檢查申請書 （　　）定期檢查申請書　　編號： 種類及型式 / 吊升荷重或積載荷重 / 公噸 檢查合格證號碼 / 字第　號 / 檢查合格證有效期限 / 自　年　月　日 至　年　月　日 設置地點 / 電話： 希望檢查日期 / 年　月　日 備註 此　致 （檢查機構全銜） 事業單位名稱：　印 負責人：　印 地址： 中華民國　年　月　日 註：本表括號部分，請依固定式起重機、移動式起重機、人字臂起重桿、升降機、營建用提升機或吊籃之種類填入一種。 中國通用紙張標準：丁 4(192x272)	一、配合本法施行細則第二十二條第四款之修正，將「升降機」修正為「營建用升降機」。 二、目前丁4紙張規格已非通用標準，爰刪除相關規定。

說明	
	一、目前丁4紙張規格已非通用標準，爰刪除相關規定。 二、本表依危險性機械及設備檢查管理資訊系統之表單格式修正。 三、核章格式修正。

現行附表

附表十一

合格證號碼	第　　號
檢查日期	年　月　日
有效期限	年　月　日至　年　月　日

固定式起重機定期檢查結果報告表

編號	
打印號碼	
業別	

設置事業單位		事業單位負責人	
設置地址		電話	
起重機型式	吊升荷重(主/副)　公噸	額定荷重(主/副)　公噸	吊鉤(具)等　公噸

檢查別	檢查內容	檢查結果	檢查內容	檢查結果	檢查結果之判定		晉級檢查主管各章	晉級檢查主管各章	晉檢查員章
結構部分	1.桁架、脚架、伸臂等結構		4.直橫行軌道			合格			
	2.攀登梯、階梯		5.直橫行車輪			限制合格			
	3.走道		6.其他			不合格			
機械部分	1.曲軸、軸等		4.吊鉤、吊具等		限制合格之內容				
	2.制動裝置		5.鋼索或吊鏈	實測　mm	未達不合格規定值				
	3.捲胴、槽輪		6.其他		吊升荷重之變更				
電氣部分	1.直行警報裝置		3.配線、供電線等		有效期限之縮短				
	2.控制裝置、開關器		4.其他		機件之捲裝或防護				
安全裝置	1.過捲預防或警報裝置		4.緩衝材、阻擋器		其他				
	2.過負荷預防或警報裝置		5.其他		備註				
	3.防止脫落裝置								
性能檢查	1.無負荷運轉		4.速度值	mm/= /300= mm					
	2.荷重試驗	以額定荷重　公噸測試	5.制動性能試驗						
	3.荷重試驗電流值	捲揚：　A 橫行：　A 直行：　A	6.其他						

◎　附註：1.檢查員應於各項檢查內容逐一詳細檢查，並於檢查結果紀錄於結果欄內，如無其項者打「v」，無該項者打「/」，檢查結果之判定，應於適當項目前打「v」。

2.判定限制合格者，受檢單位應依照該限制內容自行改善，如下次定期檢查時仍未改善者，應予判定不合格。

3.判定不合格者，受檢單位應及改善申請複檢。

4.本表共三聯，第一聯代行檢查機構存查，第二聯檢查機構存查，第三聯受檢單位存查。

中國通用紙張標準：丁4(192x272)

修正附表

附表十一

合格證號碼	
檢查日期	
有效期限	

＜檢查機構全銜＞
固定式起重機定期檢查結果報告表

收發文字號	
機械編號	
打印號碼	
行業別	
負責人	
電話	

設置事業單位			
設置地址			
起重機型式	吊升荷重(主/輔)　公噸	額定荷重(主/輔)　公噸	

檢查別	檢查內容	檢查結果	檢查內容	檢查結果	檢查結果判定			依分層負責授權業務主管決行
結構部分	1.桁架、脚座、伸臂等結構		4.直橫行軌道		合格		不合格	
	2.攀登梯、階梯		5.直橫行車輪		限制合格之內容	未達不合格規定值	檢查員章	
	3.走道		6.其他			吊升荷重之變更		
機械部分	1.曲軸、軸等		4.吊鉤、吊具等			有效期限之縮短	各級主管章	
	2.制動裝置		5.鋼索或吊鏈			機件之捲裝或防護		
	3.捲胴、槽輪等		6.其他			其他		
電氣部分	1.直行警報裝置		3.配線、供電線等		合格標識			
	2.控制裝置、開關器		4.其他		備註			
安全裝置	1.過捲預防裝置		4.緩衝材、阻擋器					
	2.過負荷預防或警報裝置		5.防止過走裝置					
	3.防止脫落裝置		6.其他					
性能檢查	1.無負荷運轉試驗		4.速度值					
	2.荷重試驗		5.制動性能試驗					
	3.荷重試驗電流值		6.其他					

附註：1.檢查員應就各項檢查內容逐一詳細檢查，並將檢查結果紀錄於結果欄內，如無其款者打「✓」，無該項者打「/」。
2.判定限制合格者，受檢單位應依照限制內容自行改善和至下次檢查時仍未改善者，應予判定不合格。
3.判定不合格者，受檢單位應立即改善申請複檢。

修正附表	現行附表	說明

附表十二　變更檢查申請書

（　　）變更檢查申請書　　編號：

種類及型式		吊升荷重或積載荷重	公噸
變更部分		檢查合格證號碼	字第　　號
受檢地點	電話：		
希望檢查日期		備註	

此　致

（檢查機構全銜）

事業單位名稱：　　印

負責人：　　印

地址：

中華民國　　年　　月　　日

註：本表括號部分，請依固定式起重機、移動式起重機、人字臂起重桿、營建用升降機、營建用提升機或吊籠等種類填入一種。

附表十二　變更檢查申請書

（　　）變更檢查申請書　　編號：

種類及型式		吊升荷重或積載荷重	公噸
變更部分		檢查合格證號碼	字第　　號
受檢地點	電話：		
希望檢查日期		備註	

此　致

（檢查機構全銜）

事業單位名稱：　　印

負責人：　　印

地址：

中華民國　　年　　月　　日

註：本表括號部分，請依固定式起重機、移動式起重機、人字臂起重桿、升降機、營建用提升機或吊籠等種類填入一種。

中國通用紙張標準：丁4（192×272）

一、配合本法施行細則第二十二條第四款之修正，將「升降機」修正為「營建用升降機」。

二、目前丁4紙張規格已非通用標準，爰刪除相關規定。

修正附表	現行附表	說明
附表十三　重新檢查申請書 （　　）重新檢查申請書　　編號： 種類及型式 / 吊升荷重或積載荷重 / 公噸 檢查合格證號碼 / 字第　號 / 檢查合格證有效期限 / 年月日至年月日 設置地點 / 電話： 停用期間 / 自　年　月　日　至　年　月　日 希望檢查日期 / 年　月　日 備註 此　致 （檢查機構全銜） 事業單位名稱：　印 負責人：　印 地址： 中華民國　年　月　日 註：本表括號部分，請依固定式起重機、移動式起重機、人字臂起重桿、營建用升降機、營建用提升機或吊籠之種類填入一種。	附表十三　重新檢查申請書 （　　）重新檢查申請書　　編號： 種類及型式 / 吊升荷重或積載荷重 / 公噸 檢查合格證號碼 / 字第　號 / 檢查合格證有效期限 / 年月日至年月日 設置地點 / 電話： 停用期間 / 自　年　月　日　至　年　月　日 希望檢查日期 / 年　月　日 備註 此　致 （檢查機構全銜） 事業單位名稱：　印 負責人：　印 地址： 中華民國　年　月　日 註：本表括號部分，請依固定式起重機、移動式起重機、人字臂起重桿、升降機、營建用提升機或吊籠之種類填入一種。 中國通用紙張標準：丁 4(192x272)	一、配合本法施行細則第二十二條第四款之修正，將「升降機」修正為「營建用升降機」。 二、目前丁4紙張規格已非通用標準，爰刪除相關規定。

修正附表	現行附表	說明
附表十四　使用檢查申請書 （　　）使用檢查申請書　　編號： 種類及型式 / 吊升荷重或積載荷重 / 公噸 製造完成日期及編號：年　月　日　字第　號 希望受檢地點：電話： 希望檢查日期：年　月　日 備註 此　致 （檢查機構全銜） 事業單位名稱：　印 負責人：　印 地址： 中華民國　年　月　日 註：本表括號部分，請依移動式起重機、吊籠等種類填入一種。	附表十四　使用檢查申請書 （　　）使用檢查申請書　　編號： 種類及型式 / 吊升荷重或積載荷重 / 公噸 製造完成日期及編號：年　月　日　字第　號 希望受檢地點：電話： 希望檢查日期：年　月　日 備註 此　致 （檢查機構全銜） 事業單位名稱：　印 負責人：　印 地址： 中華民國　年　月　日 註：本表括號部分，請依移動式起重機、吊籠等種類填入一種。 中國通用紙張標準：丁 4(192×272)	目前丁 4 紙張規格已非通用標準，爰刪除相關規定。

修正附表	現行附表	說明
附表十五 **移動式起重機明細表** 事業單位名稱　　編號 事業單位地址　　行業別 設置地址　　負責人 種類及型式　　事業單位電話 吊升荷重　　公噸　　連絡電話 荷重性能：伸臂長度（m）／作業半徑（m）／額定荷重（t） 額定速率：吊揚 m/min／起伏 度/sec／走行 km/h／旋轉 rpm 結構：伸臂最大長度 m；輔助伸臂長度及數目 m 支 m 支 m 支；台車；伸臂使用範圍：傾斜角範圍 度～度／旋轉限度 度／最大作業半徑 m／外伸撐座 □有 □無／走行裝置 原動機：用途：　種類：　額定輸出：PS 鋼索及吊鏈：主吊：構成　直徑 mm／起伏用：構成　直徑 mm／輔吊：構成　直徑 mm／變幅用：構成　直徑 mm 吊具及其重量：吊鈎 t／抓斗 t／起重磁鐵 t／吊鈎開口標距 mm 安全裝置：1.過捲預防裝置及預防過捲警報裝置 □有 □無／2.過負荷預防裝置 □有 □無／3.安全開及逆止閥(油壓式) □有 □無／4.伸臂俯仰向止動裝置 □有 □無／5.伸臂傾斜角指示裝置 □有 □無／6.鋼索防鬆裝置 □有 □無／7.吊鈎防止脫落裝置 □有 □無／8.其他： 制動裝置之種類及用途：煞車 用途：　節徑： mm／滑輪 用途：　節徑： mm 製造廠商及製造日期　　年　月　日　製造序號（或銘印） 備註（供填寫使用特殊材料、吊鏈及其他參考事項）　檢查合格記號　檢查員　檢查結果 註：1.本表應填寫二份，一份送檢查機構，一份事業單位留存。 2.表欄內，申請人請勿填寫。	附表十五 **移動式起重機明細表** 編號： 事業單位　種類及型式　吊升荷重 t 設置地點　電話：　作業半徑（m） 負責人　額定荷重（t） 構造：伸臂最大長度 m；伸臂使用範圍：傾斜角範圍 度～度／旋轉限度 度／最大作業半徑 m；外伸撐座 有 無；台車；行走裝置；補助臂標長度及數目 m 額定速率：吊升 m/min／起伏度 m/min／旋轉度 m/min／行走 m/min 鋼索：規格 構成 直徑／捲揚用／起伏用／伸縮用／旋轉用 捲胴及滑輪：規格 用途 直徑／基胴／槽輪 原動機：種類／額定輸出（kw）／用途／安全裝置之種類及性能／制動裝置之種類、性能及用途 吊具及其重量：吊鈎 t／吊升電磁 t／抓斗 t／其他 t／檢查合格識記 製造廠商及製造日期　中華民國　年　月　日 備註（供填寫使用特殊材料、吊鏈及其他參考事項）　檢查結果　檢查員 註：1.本表應填寫二份，一份送檢查機構，一份事業單位留存。　中國通用紙張標準：丁3（272x385） 2.表欄內，申請人請勿填寫。	一、目前丁3紙張規格已非通用標準，爰刪除相關規定。 二、本表依危險性機械及設備檢查管理資訊系統之表單格式修正。

說明	現行附表	修正附表
一、目前丁4紙張規格已非通用標準，爰刪除相關規定。 二、本表依危險性機械及設備檢查管理資訊系統之表單格式修正。 三、核章格式修正。	 附表十六 移動式起重機使用檢查結果報告書 中國鋼鐵股份有限公司 丁4（102.272）	 附表十六 〈檢查機構全銜〉 移動式起重機使用檢查結果報告表

修正附表	現行附表	說明

附表十七　檢查合格證（正面）

字第　　號

移動式起重機檢查合格證　　存根

設置單位		編　號	
地　址	電話：		
製造廠商		製造日期	年　月
種類及型式		打印號碼	
吊升荷重	公噸		

檢查日期	有效期限	檢查員簽章
年 月 日	自 年 月 日至 年 月 日	
年 月 日	自 年 月 日至 年 月 日	
年 月 日	自 年 月 日至 年 月 日	
年 月 日	自 年 月 日至 年 月 日	
年 月 日	自 年 月 日至 年 月 日	
年 月 日	自 年 月 日至 年 月 日	
年 月 日	自 年 月 日至 年 月 日	
年 月 日	自 年 月 日至 年 月 日	

＜檢查機構全銜＞

檢查員	各級主管		

附表十七　檢查合格證（正面）

檢查機構全銜　　字第　　號

移動式起重機檢查合格證　　存根

設置單位		編　號	
地　址	電話：		
製造廠商		製造日期	年　月
種類及型式		打印號碼	
吊升荷重	公噸		

檢查日期	有效期限	檢查員簽章
年 月 日	自 年 月 日至 年 月 日	
年 月 日	自 年 月 日至 年 月 日	
年 月 日	自 年 月 日至 年 月 日	
年 月 日	自 年 月 日至 年 月 日	
年 月 日	自 年 月 日至 年 月 日	
年 月 日	自 年 月 日至 年 月 日	
年 月 日	自 年 月 日至 年 月 日	
年 月 日	自 年 月 日至 年 月 日	

各級主管			檢查員

中國通用紙張標準　丁4(192×272)

一、目前丁４紙張規格已非通用標準，爰刪除相關規定。

二、本表依危險性機械及設備檢查管理資訊系統之表單格式修正。

三、核章格式修正。

修正附表	現行附表	說明
附表十七　檢查合格證（背面） 日期　記事　檢查員簽章 年　月　日 年　月　日 年　月　日 年　月　日 年　月　日 年　月　日 年　月　日 年　月　日 年　月　日	附表十七　檢查合格證（背面） 日期　記事　檢查員簽章	

修正附表	現行附表	說明

附表十七　檢查合格證（正面）

字第　　號

移動式起重機檢查合格證

事業單位			
地　址			
種類及型式		編　號	
吊升荷重	公噸	使用檢查合格打印號碼	
製造廠商		製造日期	年　日

檢查日期	有效期限	檢查員簽章
年月日	自　年　月　日至　年　月　日	
年月日	自　年　月　日至　年　月　日	
年月日	自　年　月　日至　年　月　日	
年月日	自　年　月　日至　年　月　日	
年月日	自　年　月　日至　年　月　日	
年月日	自　年　月　日至　年　月　日	
年月日	自　年　月　日至　年　月　日	
年月日	自　年　月　日至　年　月　日	
年月日	自　年　月　日至　年　月　日	

＜檢查機構全銜＞

中華民國　　年　　月　　日

附表十七　檢查合格證（正面）

字第　　號

移動式起重機檢查合格證

事業單位			
地　址			
種類及型式		編　號	
吊升荷重	公噸	使用檢查合格打印號碼	
製造廠商		製造日期	年　日

檢查日期	有效期限	檢查員簽章
年月日	自　年　月　日至　年　月　日	
年月日	自　年　月　日至　年　月　日	
年月日	自　年　月　日至　年　月　日	
年月日	自　年　月　日至　年　月　日	
年月日	自　年　月　日至　年　月　日	
年月日	自　年　月　日至　年　月　日	
年月日	自　年　月　日至　年　月　日	
年月日	自　年　月　日至　年　月　日	

檢查機構全銜

中華民國　　年　　月　　日

中國通用紙張標準　丁4(192×272)

修正附表	現行附表	說明
附表十七　檢查合格證（背面） 日　期　記　事　檢查員簽章 年　月　日 年　月　日 年　月　日 年　月　日 年　月　日 年　月　日 年　月　日 年　月　日 年　月　日	附表十七　檢查合格證（背面） 日　期　記　事　檢查員簽章	

說明	
	一、目前丁4紙張規格已非通用標準，爰刪除相關規定。 二、本表依危險性機械及設備檢查管理資訊系統之表單格式修正。 三、核章格式修正。

現行附表

附表十八

移動式起重機定期檢查結果報告表

合格證號碼	第　　號	編　號	
檢查日期	年　月　日	行印號碼	
有效期限	年　月　日至　年　月　日	審　別	
設置事業單位		事業單位負責人	
設置地址		電　話	
起重機型式	吊升荷重(主/副)　公噸	額定荷重(主/副)　公噸	吊鉤(具)等　公噸

檢查別	檢查內容	檢查結果	檢查內容	檢查結果	檢查結果之判定		各檢查各組主管章	各檢查組組主管章	檢查員簽章
結構部分	1.外伸撐座		3.起伏油壓缸			合格			
	2.伸臂		4.其他			限制合格			
						不合格			
機械及電氣部份	1.原動機（引擎）		7.吊鉤（具）	開口距離　mm	限制合格之內容				
	2.動力傳達裝置		8.鋼索或吊鏈	實測　mm		未達不合格規定值			
	3.制動裝置		9.油壓裝置			吊升荷重之變更			
	4.捲胴、滑輪		10.操縱裝置			有效期限之縮短			
	5.旋轉支持體		11.控制裝置			機件之換裝或防護			
	6.下部走行體		12.其他			其他			
安全檢查	1.過捲預防及警報裝置		4.角度計、荷重計		備註				
	2.過負荷預防及警報裝置		5.防止脫落裝置						
	3.伸臂背向止動裝置		6.其他						
性能檢查	1.無負荷運轉試驗		3.制動性能試驗						
	2.荷重試驗	額定荷重　公噸，伸臂長度　公尺 作業半徑　公尺，角度　測試	4.其他						

◎ 附註：1.檢查員應就各項檢查內容逐一詳細檢查，並於檢查結果記錄於結果欄內，如無異狀者打「v」，無該項者打「/」，檢查結果之判定，應於適當項目前打「v」。

2.判定限制合格者，受檢單位應依照該限制內容自行改善，如至下次定期檢查時仍未改善者，應予判定不合格。

3.判定不合格者，受檢單位應及改善申請複檢。

4.本表共三聯，第一聯代行檢查機構存查，第二聯檢查機構存查，第三聯受檢單位存查。

中華通用紙張標準：丁4（192x272）

修正附表

附表十八

＜檢查機構全銜＞
移動式起重機定期檢查結果報告表

收發文字號	
機械編號	
行印號碼	
行業別	
負責人	
電話	

合格證號碼													
檢查日期													
有效期限													
設置事業單位													
設置地址													
起重機型式		吊升荷重(主/補)		公噸	額定荷重(主/補)								公噸

檢查別	檢查內容	檢查結果	檢查內容	檢查結果	檢查結果判定	合格		限制合格		不合格	
結構部分	1.外伸撐座		3.起伏油壓缸		限制合格之內容		未達不合格規定值		檢查員章		
	2.伸臂		4.其他				吊升荷重之變更				
機械電氣部分	1.原動機(引擎)		7.吊鉤（具）				有效期限之縮短		各組主管章		
	2.動力傳達裝置		8.鋼索或吊鏈				機件之換裝或防護				
	3.制動裝置		9.油壓裝置				其他				
	4.捲胴、滑輪等		10.操縱裝置								
	5.旋轉支持體		11.控制裝置		合格標識						
	6.下部走行體		12.其他		備註						
安全裝置	1.過捲預防及警報裝置		4.角度計、荷重計								
	2.過負荷預防及警報裝置		5.防止脫落裝置								
	3.伸臂背向止動裝置		6.其他								
性能檢查	1.無負荷運轉試驗		3.制動性能試驗								
	2.荷重試驗		4.其他								

依分層負責授權業務主管決行

附註：1.檢查員應就各項檢查內容逐一詳細檢查，並將檢查結果記錄於結果欄內，如無異狀者打「✓」，無該項者打「/」。

2.判定限制合格者，受檢單位應依照限制內容自行改善如至下次檢查時仍未改善者，應予判定不合格。

3.判定不合格者，受檢單位應立即改善申請複檢。

修正附表	現行附表	說明

附表十九　人字臂起重桿明細表

事業單位名稱							機	號	編	號				
事業單位地址							行	業	別					
設置地址							自	會	人					
種類及型式							事業單位電話							
吊升荷重(主/副)					公噸		連絡電話							
額定荷重	作業半徑	m	m	m	m	m	m	m						
	主/輔揚	t	t	t	t	t	t	t						
額定速率	(主/輔)揚	揚	m/min	起	度/min	伏	旋	r.p.m	轉					
構造	立柱長度	m	吊桿使用範圍	傾斜角範圍	度～	度								
	吊桿長度	m		旋轉限度	度									
				最大作業半徑	m									
	拉索之結構	m	捲筒	側	節徑	mm								
				槽	輪	節徑	mm							
原動機	用途	揚揚(主/輔)	起伏	旋轉	其他									
	種類													
	額定輸出	kw	kw	kw	kw									
鋼索	揚揚：構成	直徑 mm	旋轉：構成	直徑 mm										
	起伏：構成	直徑 mm	導索：構成	直徑 mm										
吊具及其重量	吊鉤	吊升電磁	抓斗	其他	吊鉤開口標距									
	t	t	t	t	mm									
安全裝置之種類及性能	1.過揚預防裝置	□有 □無	6.其他：											
	2.過負荷預防裝置	□有 □無												
	3.吊鉤防止脫落裝置	□有 □無												
	4.緩衝器、阻擋器	□有 □無												
	5.伸臂背向止動裝置	□有 □無												
制動裝置之種類及用途	揚揚：													
	橫行：													
	直行：													
製造廠商及製造日期	中華民國　年　月　日													
備註	(供填寫使用特殊材料、吊鏈及其他參考事項)		安檢查合格戳記		安檢查員									
					安審結果									

註：1.本表應填寫二份，一份送檢查機構，一份事業單位留存。
2.帶欄內，申請人請勿填寫。

附表十九　人字臂起重桿明細表

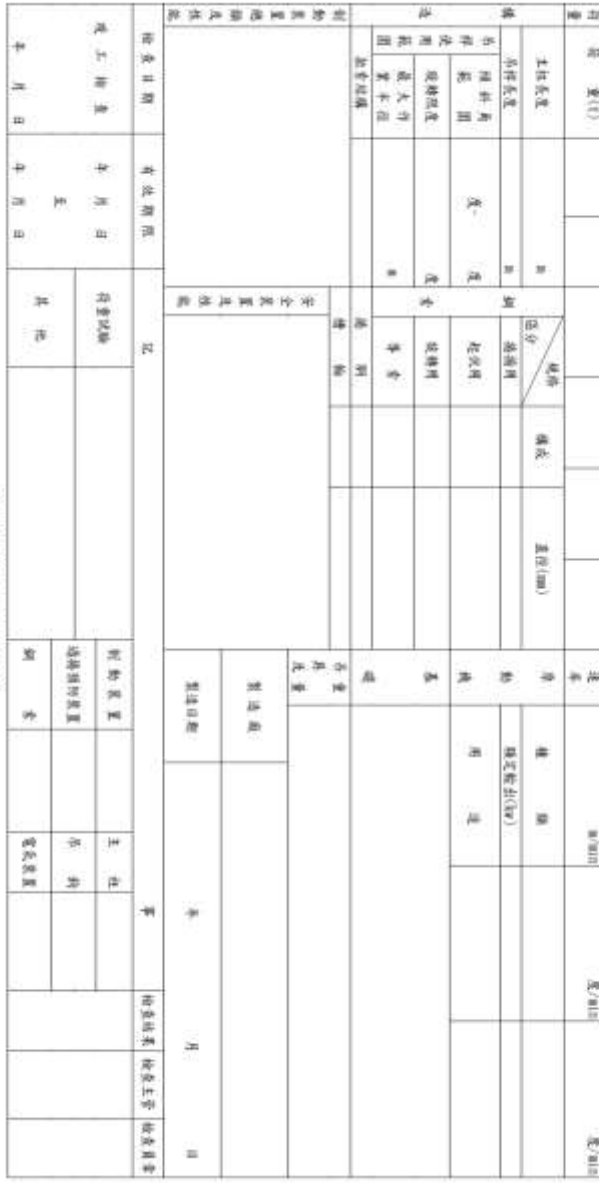
編號：

事業單位				種類及型式				吊升荷重		t						
設置地點	電話：			作業半徑(m)												
自會人				額定荷重(t)												
構造	主柱長度	m		額定速率	揚揚		起伏		旋轉							
					m/min		度/min		度/min							
	吊桿長度	m		鋼索	規格區分	構成	直徑		捲筒及槽輪	規格區分	周邊	直徑				
	吊桿使用範圍	傾斜角範圍	度～度		揚揚用		mm									
		旋轉限度	度		起伏用		mm		捲筒			mm				
		最大作業半徑	m		旋轉用		mm									
	拉索之結構				導索		mm		槽輪			mm				
原動機	種類			安全裝置之種類及其性能												
	額定輸出(kw)															
	用途															
制動裝置之種類、性能及其用途				吊具及其重量	吊鉤 t 吊升電磁 t 抓斗 t 其他 t											
基礎				製造廠商及製造日期	中華民國　年　月　日											
備註	(供填寫使用特殊材料及其他參考事項)			安檢查合格戳記				安審結果		安檢查員						

中國通用紙張標準：丁3(272x385)

註：1.本表應填寫二份，一份送檢查機構，一份事業單位留存。
2.帶欄內，申請人請勿填寫。

說明
一、目前丁3紙張規格已非通用標準，爰刪除相關規定。 二、本表依危險性機械及設備檢查管理資訊系統之表單格式修正。

說明	現行附表	修正附表
一、目前丁４紙張規格已非通用標準，爰刪除相關規定。 二、本表依危險性機械及設備檢查管理資訊系統之表單格式修正。 三、核章格式修正。		

說明	
	一、目前丁4紙張規格已非通用標準，爰刪除相關規定。 二、本表依危險性機械及設備檢查管理資訊系統之表單格式修正。 三、核章格式修正。

現行附表

附表二十一

人字臂起重桿定期檢查結果報告表

合格證號碼	第　　號	編　號	
檢查日期	年　月　日	打印號碼	
有效期限	年　月　日至　年　月　日	重　別	
設置事業單位		事業單位負責人	
設置地址		電　話	
起重桿型式	吊升荷重(主/副)　公噸　額定荷重(主/副)	公噸	吊鉤(具)等　公噸

檢查別	檢查內容	檢查結果	檢查內容	檢查結果	檢查結果之判定		各檢查各級主管章	各檢查各級主管章	檢查員簽章
結構部分	1.主柱、吊桿		4.擎座銷			合　格			
	2.拉條(拉索)		5.基礎			限制合格			
	3.駕駛座		6.其他			不合格			
機械及電器部分	1.齒輪、螺栓、軸、鍵銷等		5.鋼索	實測　mm	限制合格之內容				
	2.制動裝置、離合器等		6.電氣裝置		未達不合格規定值				
	3.捲胴、槽輪		7.操縱控制裝置		吊升荷重之變更				
	4.吊鉤、吊具等	開口距離：　mm	8.其他		有效期限之縮短				
安全檢查	1.過負荷預防裝置		4.迴轉部分之防護		機件之換裝或防護				
	2.過捲預防及警報裝置		5.吊桿角度計		其他				
	3.防止脫落裝置		6.其他		備註				
性能檢查	1.無負荷動作試驗		4.制動性能試驗						
	2.荷重試驗	以額定荷重　公噸測試	5.其他						
	3.荷重試驗電流值	吊升：A 旋轉：A 起伏：A							

◎ 附註：1.檢查員應就各項檢查內容逐一詳細檢查，並於檢查結果記錄於結果欄內，如無異狀者打「v」，無該項者打「/」，檢查結果之判定，應於適當項目前打「v」。

2.判定限制合格者，受檢單位應依限該限制內容自行改善，如下次定期檢查時仍未改善者，應予判定不合格。

3.判定不合格者，受檢單位應及改善申請複檢。

4.本表共三聯，第一聯代行檢查機構存查，第二聯檢查機構存查，第三聯受檢單位存查。

中國通用紙張標準：丁4(192x272)

修正附表

附表二十一

<檢查機構全銜>
人字臂起重桿定期檢查結果報告表

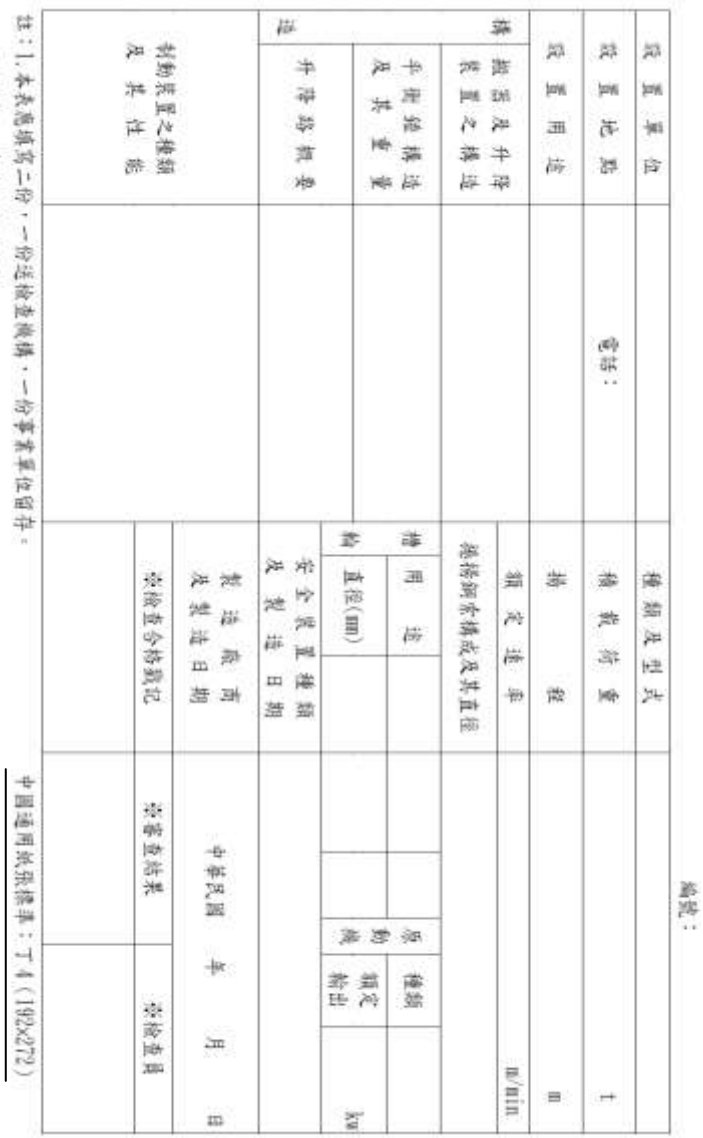
合格證號碼	第　　號	編　號	
檢查日期	年　月　日	打印號碼	
有效期限	年　月　日至　年　月　日	重　別	
設置事業單位		事業單位負責人	
設置地址		電　話	
起重桿型式	吊升荷重(主/補)　公噸　額定荷重(主/補)	公噸	吊鉤(具)等　公噸

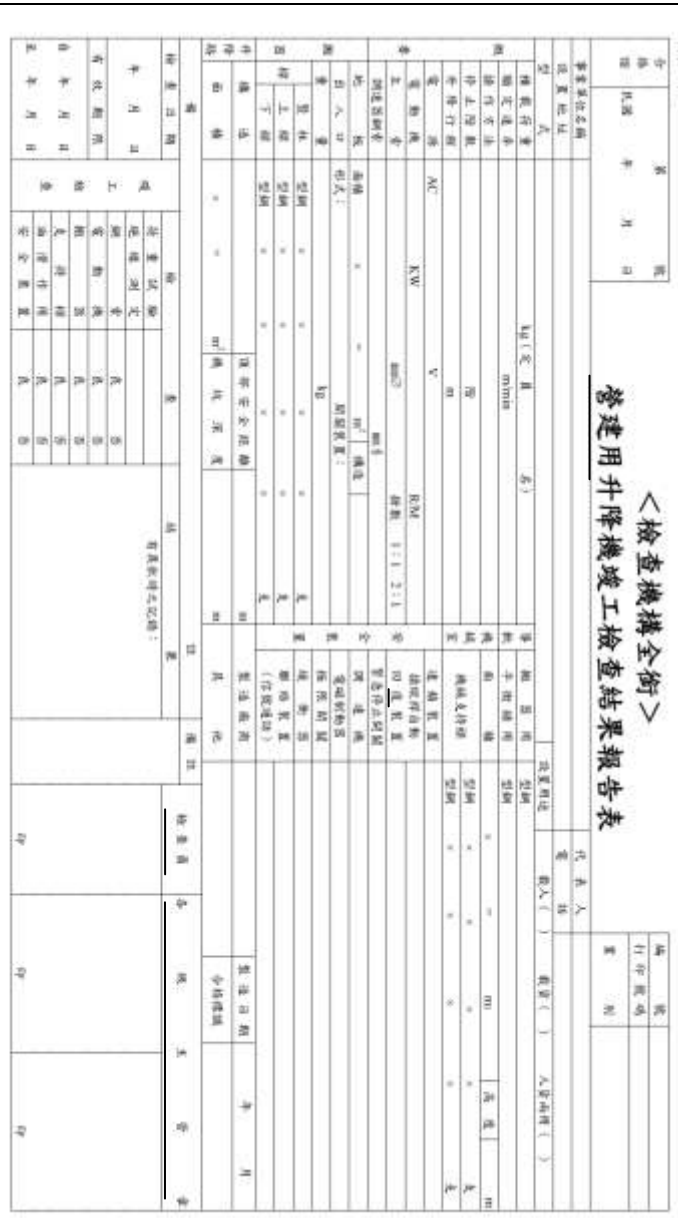
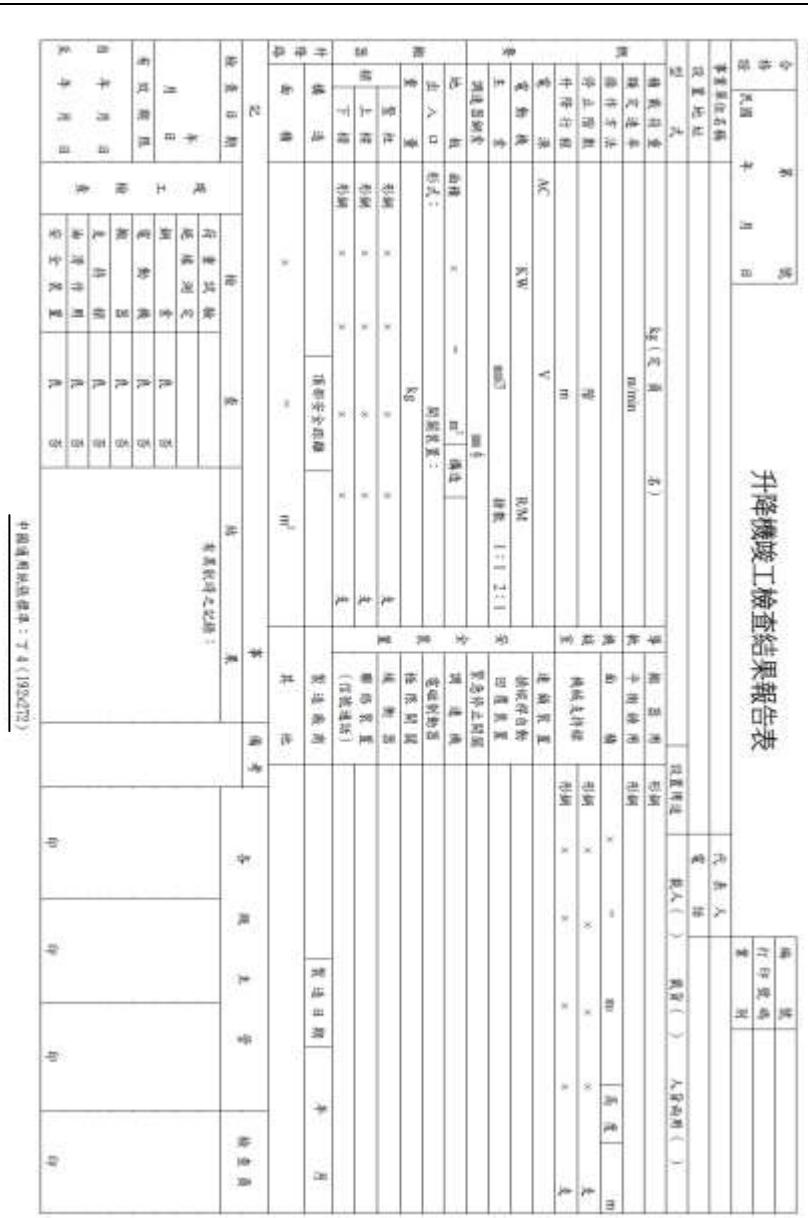
檢查別	檢查內容	檢查結果	檢查內容	檢查結果	檢查結果之判定		檢查員簽章	
結構部分	1.主柱、吊桿		4.擎座銷			合　格		
	2.拉條(拉索)		5.基礎			限制合格		
	3.駕駛座		6.其他			不合格		
機械及電器部分	1.齒輪、螺栓、軸、鍵銷等		5.鋼索	實測　mm	限制合格之內容		各級主管簽章	
	2.制動裝置、離合器等		6.電氣裝置		未達不合格規定值			
	3.捲胴、槽輪		7.操縱控制裝置		吊升荷重之變更			
	4.吊鉤、吊具等	開口距離：　mm	8.其他		有效期限之縮短			
安全檢查	1.過負荷預防裝置		4.迴轉部分之防護		機件之換裝或防護			
	2.過捲預防及警報裝置		5.吊桿角度計		其他			
	3.防止脫落裝置		6.其他		備註			
性能檢查	1.無負荷動作試驗		4.制動性能試驗					
	2.荷重試驗	以額定荷重　公噸測試	5.其他					
	3.荷重試驗電流值	吊升：A 旋轉：A 起伏：A						

◎ 附註：1.檢查員應就各項檢查內容逐一詳細檢查，並於檢查結果記錄於結果欄內，如無異狀者打「v」，無該項者打「/」，檢查結果之判定，應於適當項目前打「v」。

2.判定限制合格者，受檢單位應依照該限制內容自行改善，如下次定期檢查時仍未改善者，應予判定不合格。

3.判定不合格者，受檢單位應及改善申請複檢。

修正附表	現行附表	說明
附表二十二 **營建用升降機明細表** 	附表二十二 **升降機明細表** 編號： 	一、配合本法施行細則第二十二條第四款修正，將「升降機」修正為「營建用升降機」。 二、目前丁4紙張規格已非通用標準，爰刪除相關規定。 三、本表依危險性機械及設備檢查管理資訊系統之表單格式修正。

修正附表	現行附表	說明
		一、配合本法施行細則第二十二條第四款修正，將「升降機」修正為「營建用升降機」。 二、目前丁4紙張規格已非通用標準，爰刪除相關規定。 三、本表依危險性機械及設備檢查管理資訊系統之表單格式修正。 四、核章格式修正。

修正附表	現行附表	說明
附表二十四　檢查合格證（正面） 字第　　號 （營建用升降機／吊籠）檢查合格證　存根 設置單位　電話： 地　址 製造廠商　製造日期　年　日 種類及型式　編　號 積載荷重　公噸　設置用途 檢查日期　有　效　期　限　檢查員簽章 年月日　自　年　月　日至　年　月　日 年月日　自　年　月　日至　年　月　日 年月日　自　年　月　日至　年　月　日 年月日　自　年　月　日至　年　月　日 年月日　自　年　月　日至　年　月　日 年月日　自　年　月　日至　年　月　日 年月日　自　年　月　日至　年　月　日 年月日　自　年　月　日至　年　月　日 年月日　自　年　月　日至　年　月　日 ＜檢查機構全銜＞ 檢查員　各　級　主　管	附表二十四　檢查合格證（正面） 檢查機構全銜　字第　　號 （升降機／吊籠）檢查合格證　存根 設置單位　電話： 地　址 製造廠商　製造日期　年　日 種類及型式　編　號 積載荷重　公噸　設置用途 檢查日期　有　效　期　限　檢查員簽章 年月日　自　年　月　日至　年　月　日 年月日　自　年　月　日至　年　月　日 年月日　自　年　月　日至　年　月　日 年月日　自　年　月　日至　年　月　日 年月日　自　年　月　日至　年　月　日 年月日　自　年　月　日至　年　月　日 年月日　自　年　月　日至　年　月　日 各　級　主　管　檢查員 中國通用紙張標準：丁4(192×272)	一、配合本法施行細則第二十二條第四款修正，將「升降機」修正為「營建用升降機」。 二、目前丁4紙張規格已非通用標準，爰刪除相關規定。 三、本表依危險性機械及設備檢查管理資訊系統之表單格式修正。 四、核章格式修正。

修正附表	現行附表	說明
附表二十四　檢查合格證（背面） 日　期 記　事 檢查員簽章 年　月　日 年　月　日 年　月　日 年　月　日 年　月　日 年　月　日 年　月　日 年　月　日 年　月　日	附表二十四　檢查合格證（背面） 日　期 記　事 檢查員簽章	

修正附表	現行附表	說明

附表二十四　檢查合格證（正面）

字第　　號

（營建用升降機／吊籠）檢查合格證

設置單位			
設置地點			
製造廠商		製造日期	年　月
設置用途		編號	
種類及型式			
積載荷重			公噸

檢查日期	有效期限	檢查員簽章
年 月 日	自 年 月 日至 年 月 日	
年 月 日	自 年 月 日至 年 月 日	
年 月 日	自 年 月 日至 年 月 日	
年 月 日	自 年 月 日至 年 月 日	
年 月 日	自 年 月 日至 年 月 日	
年 月 日	自 年 月 日至 年 月 日	
年 月 日	自 年 月 日至 年 月 日	

＜檢查機構全銜＞

中華民國　　年　　月　　日

附表二十四　檢查合格證（正面）

字第　　號

（升降機／吊籠）檢查合格證

設置單位			
設置地點			
製造廠商		製造日期	年　月
設置用途		編號	
種類及型式			
積載荷重			公噸

檢查日期	有效期限	檢查員簽章
年 月 日	自 年 月 日至 年 月 日	
年 月 日	自 年 月 日至 年 月 日	
年 月 日	自 年 月 日至 年 月 日	
年 月 日	自 年 月 日至 年 月 日	
年 月 日	自 年 月 日至 年 月 日	

檢查機構全銜

中華民國　　年　　月　　日

一、本檢查合格證應揭示於升降機、吊籠設置場所。

二、有效期限屆滿時，凡需繼續使用之升降機、吊籠，應於一個月前申請定期檢查，非經檢查合格不得繼續使用。

三、本證應妥為保存，如有遺失或毀損，應填具檢查合格證補發申請書申請補發。

中國通用紙張標準：丁4(192x272)

修正附表	現行附表	說明
附表二十四　檢查合格證（背面） 日　期　記　事　檢查員簽章 年　月　日 年　月　日 年　月　日 年　月　日 年　月　日 年　月　日 年　月　日 年　月　日 年　月　日	附表二十四　檢查合格證（背面） 日　期　記　事　檢查員簽章	

說明	
	一、配合本法施行細則第二十二條第四款修正，將「升降機」修正為「營建用升降機」。 二、目前丁4紙張規格已非通用標準，爰刪除相關規定。 三、本表依危險性機械及設備檢查管理資訊系統之表單格式修正。 四、核章格式修正。

現行附表

附表二十五

合格證 第 號 民國 年 月 日

升降機定期檢查結果報告表

編號 / 打印號碼 / 案別

事業單位名稱 | 負責人

設置地址 | 電話

型式 | 設置用途 載人（） 載貨（） 人貨兩用（）

主要

- 捲揚機：額定荷重 kg（定員 名）；額定速率 m/min；操作方法；昇降階數 層；昇降行程 m；電源 AC V A；電動機 KW 號M；主索 條 mm 捻數 1：1 2：1；調速器鋼索 mm
- 吊籠：地板 面積 × = m²；構造；出入口 形式： 開關裝置；重量 kg；立柱 形鋼 × × × × 支；上樑 形鋼 × × × × 支；下樑 形鋼 × × × × 支
- 昇降路：構造；頂部安全距離 m；有效面積 m²；機坑深度 m；其他

安全裝置

導軌：施工用 形鋼；手術錘用 形鋼

機械室：本體 × × m² 高度 m；機械支持樑 形鋼 × × × × 支；形鋼 × × × × 支

- 連鎖裝置
- 緩衝裝置自動回復裝置
- 緊急停止開關
- 調速機
- 電磁制動器
- 極限開關
- 緩衝器
- 聯絡裝置（信號通知）

製造廠商 / 製造日期 年 月

中國通用紙張標準：丁4（192x272）

（正面）

修正附表

附表二十五

<檢查機構全銜>
營建用升降機定期檢查結果報告表

合格證號碼		依發文字號	
檢查日期		機械編號	
有效期限		打印號碼	
設置事業單位		行業別	
設置地址		負責人	
		電話	

概要

型式		頂部安全距離	m	設置用途	
積載荷重	kg(定員 名)	機坑深度	m	電源	
額定速率	m/sec	升降行程	m	電動機	
操作方法		製造廠商		主索（繩）	
停止階數	階	製造日期		調速機鋼索	

檢查結果

電流值測試（A）			構造・性能・荷重	有無異狀	安全裝置	有無異狀	合格	限制合格	不合格	
荷重	0%	100%	荷重試驗	kg	連鎖裝置					檢查員章
上升			變形		緊急停止開關		備註：			
下降			斷裂		調速機					
絕緣（電阻值）測試（MΩ）			腐蝕		電磁制動器					各級主管章
電源			安全裝置失效		極限開關					
煞車			洩漏（機油）		緩衝器					
馬達			通訊裝置		操縱桿自動回復裝置					
照明			其他							
信號			合格標識							

依分層負責授權業務主管決行

附註：1.檢查員應就各項檢查內容逐一詳細檢查，無該項者打「／」，並將檢查結果紀錄於結果欄內。
2.判定限制合格者，受檢單位應依限制內容自行改善如至下次檢查時仍未改善者，應予判定不合格。
3.判定不合格者，受檢單位應立即改善申請複檢。

修正附表	現行附表	說明

修正附表	現行附表	說明
附表二十六 **營建用提升機明細表** 編號： 事業單位名稱 / 種類及型式 事業單位地址 / 積載荷重 公斤 設置地址 / 導軌或升降路高度 m 行業別 / 額定速率 m/min 負責人 / 捲揚鋼索構成及其直徑 聯絡人 連絡電話 / 絞車之捲胴直徑 構造：導軌或升降路之構造；槽輪（周邊：捲揚用上部／捲揚用下部；節徑(mm)）；原動機（種類；額定輸出） 扣索之構成及其材料 / 制動裝置之種類及性能 搬器之概要 / 基礎 製造廠商 / 製造日期 中華民國 年 月 日 備註（供填寫使用特殊材料、吊鏈及其他參考事項） / 安檢合格戳記 / 安檢查員 / 安審查結果 / 安檢查員 註：1.本表應填寫二份，一份送檢查機構，一份事業單位留存。 2.帝國內，申請人請勿填寫。	附表二十六 **營建用提升機明細表** 編號： 事業單位 / 種類及型式 設置地點 / 積載荷重 負責人 / 導軌或升降路高度 額定速率 構造：導軌或升降路之構造；捲揚鋼索構成及其直徑 扣索之構成及其材料 / 絞車之捲胴直徑 搬器：用途（捲揚用上部／捲揚用下部）；原動機（種類；額定輸出 kW） 制動裝置之種類及性能 基礎 安檢戳記 / 安審查結果 / 安檢查員 備註 / 製造廠商或報廢日期 年 月 註：1.本表應填寫二份，一份送檢查機構，一份事業單位留存。 2.帝國內，申請人請勿填寫。 中國通用紙張標準：丁4（192×272）	一、目前丁4紙張規格已非通用標準，爰刪除相關規定。 二、本表依危險性機械及設備檢查管理資訊系統之表單格式修正。

修正附表	現行附表	說明

附表二十七　檢查合格證

字第　　號

營建用提升機檢查合格證　　存根

事業單位	電話：		
設置地點			
製造廠商		製造日期	年　日
種類及型式		編號	
導軌或升降路高度		打印號碼	
積載荷重	公噸		

檢查日期	有效期限	檢查員簽章
年月日	自　年　月　日至　年　月　日	
年月日	自　年　月　日至　年　月　日	
年月日	自　年　月　日至　年　月　日	
年月日	自　年　月　日至　年　月　日	
年月日	自　年　月　日至　年　月　日	
年月日	自　年　月　日至　年　月　日	
年月日	自　年　月　日至　年　月　日	
年月日	自　年　月　日至　年　月　日	

＜檢查機構全銜＞

檢查員	各級主管		

附表二十七　檢查合格證

檢查機構全銜　　字第　　號

營建用提升機檢查合格證　　存根

事業單位	電話：		
設置地點			
種類及型式			
積載荷重	公噸	導軌或升降路高度	公尺

檢查日期	有效期限	檢查員簽章	檢查日期	有效期限	檢查員簽章
年月日	自　年　月　日 至　年　月　日		年月日	自　年　月　日 至　年　月　日	
年月日	自　年　月　日 至　年　月　日		年月日	自　年　月　日 至　年　月　日	
年月日	自　年　月　日 至　年　月　日		年月日	自　年　月　日 至　年　月　日	

各級主管		檢查員	

中國通用紙張標準：丁4(192×272)

一、目前丁4紙張規格已非通用標準，爰刪除相關規定。

二、本表依危險性機械及設備檢查管理資訊系統之表單格式修正。

三、核章格式修正。

修正附表	現行附表	說明
附表二十七　檢查合格證（背面） 日　期 | 記　事 | 檢查員簽章 年　月　日 年　月　日 年　月　日 年　月　日 年　月　日 年　月　日 年　月　日 年　月　日 （背面）	附表二十七　檢查合格證（背面） 日　期 | 記　事 | 檢查員簽章 年　月　日 年　月　日 年　月　日 年　月　日 年　月　日 年　月　日 （背面）	

修正附表	現行附表	說明

附表二十七　檢查合格證

字第　　號

營建用提升機檢查合格證

事業單位			
設置地點			
製造廠商		製造日期	年　日
種類及型式		編號	
導軌或升降路高度		打印號碼	
積載荷重	公噸		

檢查日期	有效期限	檢查員簽章
年月日	自　年　月　日至　年　月　日	
年月日	自　年　月　日至　年　月　日	
年月日	自　年　月　日至　年　月　日	
年月日	自　年　月　日至　年　月　日	
年月日	自　年　月　日至　年　月　日	
年月日	自　年　月　日至　年　月　日	
年月日	自　年　月　日至　年　月　日	
年月日	自　年　月　日至　年　月　日	

＜檢查機構全銜＞

中華民國　　年　　月　　日

（正面）

附表二十七　檢查合格證

字第　　號

營建用提升機檢查合格證

事業單位			
設置地點			
種類及型式			
積載荷重	公噸	導軌或升降路高度	公尺

檢查日期	有效期限	檢查員簽章
年月日	年月日至年月日	
年月日	年月日至年月日	
年月日	年月日至年月日	
年月日	年月日至年月日	
年月日	年月日至年月日	
年月日	年月日至年月日	
年月日	年月日至年月日	
年月日	年月日至年月日	

檢查機構全銜

中華民國　　年　　月　　日

中國通用紙張標準：丁4(192×272)　（正面）

修正附表	現行附表	說明
附表二十七　檢查合格證　（背面） 日　期　記　事　檢查員簽章 年　月　日 年　月　日 年　月　日 年　月　日 年　月　日 年　月　日 年　月　日 年　月　日 （背面）	附表二十七　檢查合格證　（背面） 日　期　記　事　檢查員簽章 年　月　日 年　月　日 年　月　日 年　月　日 年　月　日 年　月　日 （背面）	

修正附表	現行附表	說明

附表二十八　**吊籠明細表**

事業單位名稱			編號		
事業單位地址			行業別		
事業單位電話			負責人		
設置地址			種類及型式		
連絡電話			積載荷重		公斤
機臺	額定速率	m/min	設置用途		
	容許下降速率	m/min	固定方式		
構造	吊臂最大長度	m	外伸撐座	□有 □無	
	吊臂使用範圍	傾斜角範圍：　度～　度			
		旋轉限度：　度			
	台車	□有 □無	揚胴	用途：	節徑：　mm
	走行裝置	□有 □無	槽輪	用途：	節徑：　mm
	工作台尺寸及重量	(長×寬×高)　cm×　cm×　cm	重量		kg

原動機	用途	升降	起伏	伸縮	旋轉	走行
	種類					
	額定輸出	Kw	Kw	Kw	Kw	Kw

鋼索	用途	構成	直徑(mm)	數量	用途	構成	直徑(mm)	數量
	升降				伸縮			
	起伏				旋轉			

安全裝置				
1.過捲預防裝置（含升降、起伏、伸縮等裝置）	□有 □無	7.防止墜落設施（安全帶、救命用繩索）	□有 □無
2.安全閘、逆止閘等	□有 □無	8.鋼索端部防止與升降裝置脫離設施	□有 □無
3.控制裝置	□有 □無	9.其他：	
4.自動控速裝置或制止下降裝置	□有 □無		
5.工作台傾斜防止裝置	□有 □無		
6.漏電自動遮斷電源裝置	□有 □無		

制動裝置種類及用途			
製造廠商及製造日期	中華民國　年　月　日		
備註	※檢查合格戳記	※檢查員	
(供填寫使用特殊材料，吊鏈及其他參考事項)		※審核結果	

註：1.本表應填寫二份，一份送檢查機構，一份事業單位留存。
　　2.※欄內，申請人請勿填寫

附表二十八　**吊籠明細表**

編號：

事業單位		負責人			
地址		電話			
種類及型式		積載荷重	t		
構造 吊臂最大長度	m	額定速率	m/min		
構造 吊用臂範圍使用 傾斜角範圍	度～　度	容許下降速率	m/min		
構造 吊用臂範圍使用 旋轉限度	度	鋼索	規格 區分	構成	直徑	數量
構造 外伸撐座	有　無		揚揚用		mm	
構造 台車			起伏用		mm	
構造 行走裝置			伸縮用		mm	
原動機 種類			旋轉用		mm	
原動機 額定輸出	kw　kw　kw					
原動機 用途						

揚胴及槽輪	規格 區分	用途	直徑
	揚		
	胴		mm
	槽		
	輪		mm

安全裝置之種類及性能		制動裝置之種類及其性能	工作台之構造及重量	
製造廠商及製造日期	年　月	※檢查合格戳記	※審核結果	※檢查員
製造廠商地址				
備註	(供填記使用特殊材料，吊鏈及其他參考事項)			

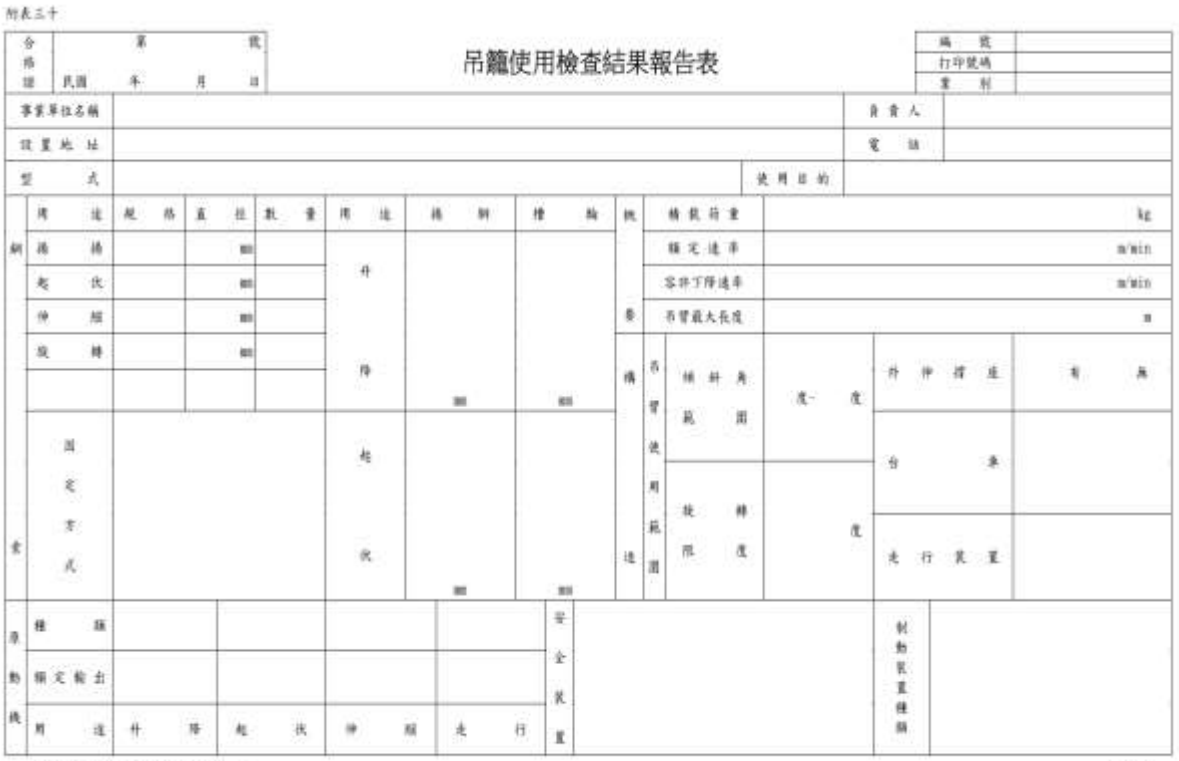
註：1.本表填寫二份，一份送檢查機構，一份事業單位留存。
　　2.※欄內，申請人請勿填寫。　中國通用紙張標準：丁3（272x385）

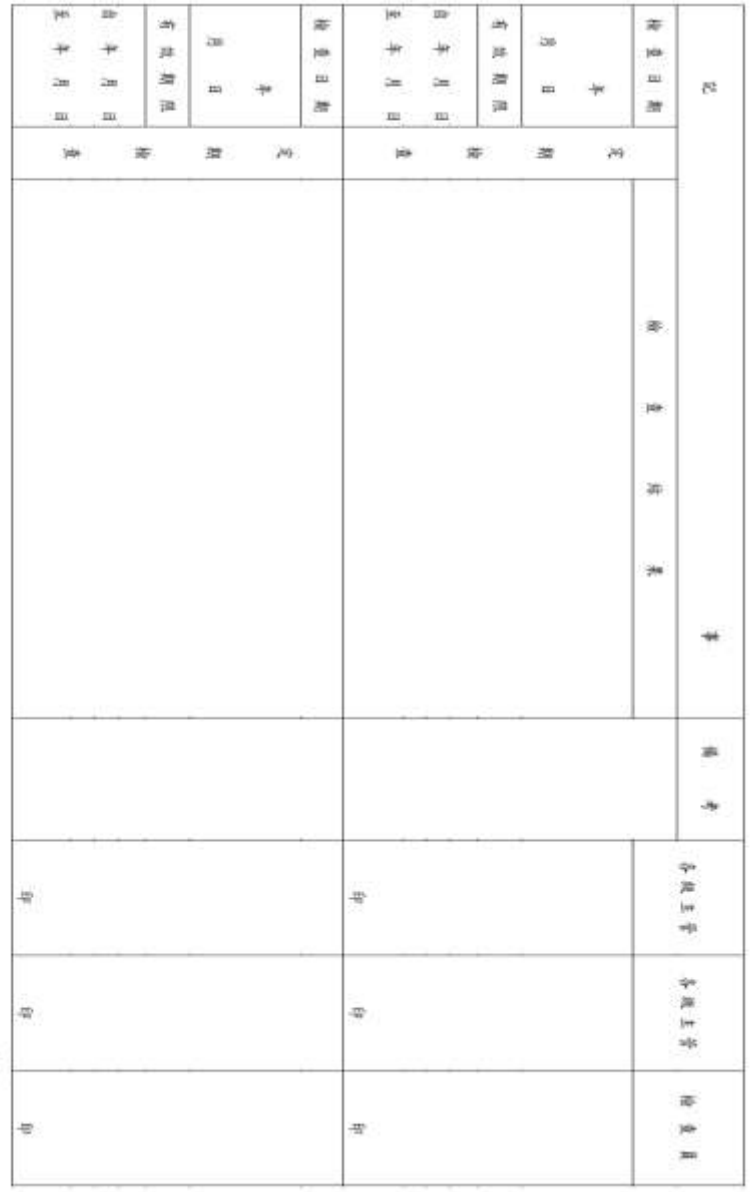
一、目前丁3紙張規格已非通用標準，爰刪除相關規定。

二、本表依危險性機械及設備檢查管理資訊系統之表單格式修正。

三、核章格式修正正。

說明	現行附表	修正附表
一、目前丁4紙張規格已非通用標準，爰刪除相關規定。 二、本表依危險性機械及設備檢查管理資訊系統之表單格式修正。 三、核章格式修正。	附表二十九 吊籠使用檢查結果報告表 中國國家標準規格：丁4（180×272）	附表二十九 〈檢查機構全銜〉 吊籠使用檢查結果報告表

說明	一、目前丁4紙張規格已非通用標準，爰刪除相關規定。 二、本表依危險性機械及設備檢查管理資訊系統之表單格式修正。 三、核章格式修正。
現行附表	
修正附表	

修正附表	現行附表	說明
		

修正附表	現行附表	說明
附表三十一　型式檢查申請書 （　　）型式檢查申請書　編號： 製造單位名稱 製造單位地址　製造方法　鎔接 鉚接 預定製造之設備型式種類　傳熱面積　m^2 最高使用壓力　Kg/cm^2　最高使用溫度　℃　內容積　m^3 受檢地址 製造單位之經歷概要　電話　聯絡人 此致 （檢查機構全銜） 製造單位：　印 負責人：　印 中華民國　年　月　日 註：1.檢查機構所在地址。 2.本表括號部分，請依鍋爐、第一種壓力容器、高壓氣體特定設備、高壓氣體容器等種類填入一種。	附表三十一　型式檢查申請書 （　　）型式檢查申請書　編號： 製造單位名稱 製造單位地址　製造方法　鎔接 鉚接 預定製造之設備型式種類　傳熱面積　m^2 最高使用壓力　Kg/cm^2　最高使用溫度　℃　內容積　m^3 受檢地址 製造單位之經歷概要　電話　聯絡人 此致 （檢查機構全銜） 製造單位：　印 負責人：　印 中華民國　年　月　日 註：1.檢查機構所在地址。 2.本表括號部分，請依鍋爐、壓力容器、高壓氣體特定設備、高壓氣體容器等種類填入一種。 中國通用紙張標準：丁4（192x272）	目前丁4紙張規格已非通用標準，爰刪除相關規定。

修正附表	現行附表	說明
附表三十二　熔接檢查申請書 （　　）熔接檢查申請書　　編號： 型式及名稱　　傳熱面積　　m^2 最高使用壓力　　Kg/cm^2　最高使用溫度　　℃　內容積　　m^3 受檢地址 熔接開始預定日期　　年　月　日　型式檢查合格證明日期及文號 熔接完成預定日期　　年　月　日　聯絡人電話 此致 （檢查機構全銜） 製造單位：　印 負責人：　印 地址： 中華民國　年　月　日 註：1.檢查機構所在地址。 2.本表括號部分，請依鍋爐、第一種壓力容器、高壓氣體特定設備、高壓氣體容器等種類填入一種。	附表三十二　熔接檢查申請書 （　　）熔接檢查申請書　　編號： 型式及名稱　　傳熱面積　　m^2 最高使用壓力　　Kg/cm^2　最高使用溫度　　℃　內容積　　m^3 受檢地址 熔接開始預定日期　　年　月　日　型式檢查合格證明日期及文號 熔接完成預定日期　　年　月　日　聯絡人電話 此致 （檢查機構全銜） 製造單位：　印 負責人：　印 地址： 中華民國　年　月　日 註：1.檢查機構所在地址。 2.本表括號部分，請依鍋爐、壓力容器、高壓氣體特定設備、高壓氣體容器等種類填入一種。 中國通用紙張標準：丁4（192x272）	目前丁4紙張規格已非通用標準，爰刪除相關規定。

修正附表	現行附表	說明

附表三十三　　(　　)熔接明細表

編號：

型式及名稱				※檢查合格戳記
最高使用壓力		kg/cm²		
最高使用溫度		℃		
傳熱面積	m²	胴體內徑	mm	
內容積		m³		
材料及板厚 部分	材料	板厚		
胴體		mm		
端板或管板		mm		
蓋板或凸緣		mm		
爐筒或火室		mm		
胴體縱接頭效率				
胴體縱接頭種類及開槽形狀				
胴體圓周接頭(包括胴體與端板之接頭)種類及開槽形狀				
端板、管板、蓋板或凸緣等有接頭時其種類及開槽形狀				
熔接法之種類				
補強層修削方法	(　)充分修削　(　)稍削　(　)不削			
應力除去方法	(　)爐內應力除去　(　)局部應力除去	應力除去溫度	℃	
製造廠名及製造年月	民國　年　月			
施工負責人姓名				
熔接人員姓名				
※機械試驗結果(熔接部分)	拉拉試驗	自由或正面彎曲試驗	側面、反面彎曲試驗	
	抗拉強度　kg/mm²	(　)合格(　)不合格	(　)合格(　)不合格	
	製瑕或不完全熔焊	(　)有	(　)無	
※放射線檢查結果(熔接部分)	□全線照射	氣孔程度　級	※檢查員簽章	
	□部分照射	熔渣滲入程度　級		
備註				

註：1.「補強層修削」及「應力除去方法」欄內，於適當事項上記V號。
2.※號欄內，申請人請勿填寫。
3.應檢附熔接頭之位置及形狀圖。
4.製造廠如未自備抗拉試驗機等設備時，應委由其他單位代辦，但應添附該單位之試驗結果報告表，並須註明試片號碼。
5.本表括號部分，請依鍋爐、第一種壓力容器，高壓氣體特定設備，高壓氣體容器等種類填入一種。

附表三十三　　(　　)熔接明細表

編號：

型式及名稱				※檢查合格戳記
最高使用壓力	kg/cm²	最高使用溫度	℃	
內容積或傳熱面積	m² / m³	胴體內徑	mm	
材料及板厚 部分	材料	板厚		
胴體		mm		
端板或管板		mm		
蓋板或凸緣		mm		
爐筒或火室		mm		
胴體縱接頭效率				
胴體縱接頭種類及開槽形狀				
胴體圓周接頭(包括胴體與端板之接頭)種類及開槽形狀				
端板、管板、蓋板或凸緣等有接頭時其種類及開槽形狀				
熔接法之種類				
補強層修削方法	(　)充分修削　(　)稍削　(　)不削			
應力除去方法	(　)爐內應力除去　(　)局部應力除去	應力除去溫度	℃	
製造廠名及製造年月		年　月		
施工負責人姓名				
熔接人員姓名		合格證明字號		
※機械試驗結果(熔接部分)	拉伸試驗	自由或正面彎曲試驗	側面、反面彎曲試驗	
	抗拉強度　kg/mm²	(　)合格(　)不合格	(　)合格(　)不合格	
	製瑕或不完全熔焊	(　)有	(　)無	
※放射線檢查結果(熔接部分)	氣孔程度　級	※檢查員簽章		
	熔渣滲入程度　級			
備註				

中國通用紙張標準：丁3(272X385)

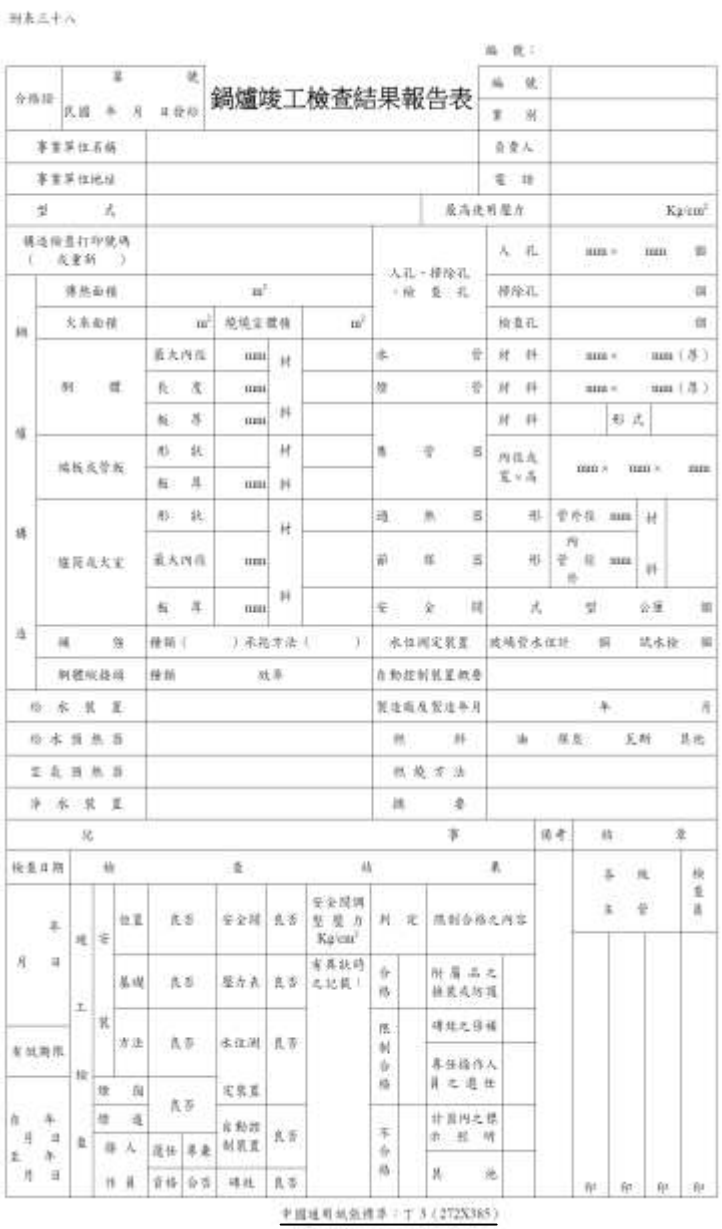
註：1.「補強層修削」及「應力除去方法」欄內，於適當事項上記V號。
2.※號欄內，申請人請勿填寫。
3.應檢附熔接頭之位置及形狀圖。
4.製造廠如未自備抗拉試驗機等設備時，應委由其他設備代辦，但應添附該單位之試驗結果報告表，並須註明試片號碼。
5.本表括號部分，請依鍋爐、壓力容器，高壓氣體特定設備，高壓氣體容器等種類填入一種。

目前丁3紙張規格已非通用標準，爰刪除相關規定。

修正附表	現行附表	說明
附表三十五　構造檢查申請書 （　　）構造檢查申請書　　編號： 型式及名稱　　傳熱面積　　m^2 最高使用壓力　　Kg/cm^2　最高使用溫度　　℃　內容積　　m^3 熔接檢查打印號碼　　內容物名稱有無毒性 受檢地址　　（聯絡人：　　）（電話：　　） 希望受檢日期　中華民國　年　月　日　備註 此致 （檢查機構全銜） 製造單位：　印 負責人：　印 地址： 中華民國　年　月　日 註：1.檢查機構所在地址。 2.本表括號部分，請依鍋爐、第一種壓力容器、高壓氣體特定設備、高壓氣體容器等種類填入一種。	附表三十五　構造檢查申請書 （　　）構造檢查申請書　　編號： 型式及名稱　　傳熱面積　　m^2 最高使用壓力　　Kg/cm^2　最高使用溫度　　℃　內容積　　m^3 熔接檢查打印號碼　　內容物名稱有無毒性 受檢地址　　（聯絡人：　　）（電話：　　） 希望受檢日期　中華民國　年　月　日　備註 此致 （檢查機構全銜） 製造單位：　印 負責人：　印 地址： 中華民國　年　月　日 註：1.檢查機構所在地址。 2.本表括號部分，請依鍋爐、壓力容器、高壓氣體特定設備、高壓氣體容器等種類填入一種。 中國通用紙張標準：丁4（192x272）	目前丁4紙張規格已非通用標準，爰刪除相關規定。

修正附表	現行附表	說明
附表三十六　鍋爐明細表　編號： 型式　　容檢查合格戳記 最高使用壓力　kg/cm² 最大蒸發量　thr 鍋體 傳熱面積　m² 鍋體 火床面積　m²　燃燒室體積　m³ 鍋體 管板（水管）　種類　材料　最大內徑　板厚 鍋體 胴體　種類　材料　最大內徑　長度　板厚 鍋體 端板或管板（煙管）　種類　材料　形狀　曲線內半徑　板厚　補強 種類　材料　厚或徑 鍋體 罐筒或大室　種類　材料　形狀　最大內徑　最小內徑　板厚 鍋體 汽室　材料　最大內徑　板厚　冠板形狀　曲線內半徑　冠板厚度 胴體縱接頭種類及其效率 連接 人孔、掃除孔、檢查孔　種類　尺寸　數量　種類　尺寸　數量　種類　尺寸　數量　人孔　掃除孔　檢查孔 水管或煙管　種類　材料　外徑　管厚 集管箱　材料　形狀　內徑或寬×高　孔側厚度 過熱器　型式　材料　過熱器管外徑　過熱器管厚度 節煤器　型式　材料　節煤器管外徑　節煤器管厚度 安全閥　種類　型式　閥徑　數量 水位測定裝置　種類　數量　玻璃管內徑 有無自動控制裝置及其概要 製造廠及製造年月　民國　年　月製造 施工負責人姓名　容檢查員簽章 容水壓試驗壓力　kg/cm² 容檢驗地址 容檢驗日期　民國　年　月　日 備註 註：1.「胴體縱接合法及其效率」欄內，如有孔之群時，其效率亦請併記。 2.「安全閥」欄之「種類」請記入彈簧（後、單）式及槓桿（槓桿彈簧）式，「型式」請記入低揚程、高揚程、全揚程或全量式，控制揚程者外，應檢附其構造圖。 3.帝國國內申請人請勿填寫。	附表三十六　鍋爐明細表 編號： 型式　容檢查合格戳記 最高使用壓力　Kg/cm² 最大蒸發量　t/hr 鍋體 傳熱面積　m² 鍋體 火床面積　m²　燃燒室體積　m³ 鍋體 管板（水管）　種類　材料　最大內徑　板厚 鍋體 胴體　種類　材料　最大內徑　長度　板厚 鍋體 端板或管板（煙管）　種類　材料　形狀　曲線內半徑（r）　板厚　補強 種類　材料　厚或徑 鍋體 罐筒或大室　種類　材料　形狀　最大內徑　最小內徑　板厚 鍋體 汽室　材料　最大內徑　板厚　冠板形狀　曲線內半徑（r）　冠板厚度 胴體縱接頭種類及其效率 連接 人孔、掃除孔、檢查孔　種類　尺寸　數量　種類　尺寸　數量　種類　尺寸　數量　人孔　掃除孔　檢查孔 水管或煙管　種類　材料　外徑　管厚 集管箱　材料　形狀　內徑或寬×高　孔側厚度 過熱器　型式　材料　過熱管外徑　過熱管厚度 節煤器　型式　材料　節煤器用管外徑　節煤器用厚度 安全閥　種類　型式　閥徑　數量 水位測定裝置　種類　數量　玻璃管內徑 有無自動控制裝置及其概要 製造廠及製造年月　年　月　製造 施工負責人姓名 容水壓試驗壓力 容檢驗地址　容檢查員簽章 容檢驗日期　民國　年　月　日 備註 註：1.「胴體縱接頭種類及其效率」欄內，如有孔之群時，其效率亦請併記。 2.「安全閥」欄之「種類」請記入彈簧（後、單）式及槓桿（槓桿彈簧）式、「型式」請記入低揚程、高揚程、全揚程型安全閥者，應檢附其構造圖。 3.帝國國內申請人請勿填寫。 中國通用紙張標準：丁3（272X385）	目前丁3紙張規格已非通用標準，爰刪除相關規定。

修正附表	現行附表	說明
附表三十七　竣工檢查申請書 （　　）竣工檢查申請書　編號： 使用單位名稱　電話 聯絡人 裝設地址 型式及名稱　傳熱面積　m^2　構造或重新檢查合格號碼 最高使用壓力　Kg/cm^2　最高使用溫度　℃　內容積　m^3 內容物名稱　有無毒性 製造廠名及製造年月　民國　年　月　製造 希望受檢日期　中華民國　年　月　日　備註 此致 （檢查機構全銜） 申請人：　印 地址： 中華民國　年　月　日 註：1.應附構造或重新檢查合格證件。 2.檢查機構地址。 3.本表括號部分，請依鍋爐、第一種壓力容器、高壓氣體特定設備等種類填入一種。	附表三十七　竣工檢查申請書 （　　）竣工檢查申請書　編號： 使用單位名稱　電話 聯絡人 裝設地址 型式及名稱　傳熱面積　m^2　構造或重新檢查合格號碼 最高使用壓力　Kg/cm^2　最高使用溫度　℃　內容積　m^3 內容物名稱　有無毒性 製造廠名及製造年月　民國　年　月　製造 希望受檢日期　中華民國　年　月　日　備註 此致 （檢查機構全銜） 申請人：　印 地址： 中華民國　年　月　日 註：1.應附構造或重新檢查合格證件。 2.檢查機構地址。 3.本表括號部分，請依鍋爐、壓力容器、高壓氣體特定設備等種類填入一種。 中國通用紙張標準：丁4（192×272）	目前丁4紙張規格已非通用標準，爰刪除相關規定。

修正附表	現行附表	說明
		一、目前丁3紙張規格已非通用標準，爰刪除相關規定。 二、本表依危險性機械及設備檢查管理資訊系統之表單格式修正。 三、核章格式修正。

修正附表	現行附表	說明

附表三十九　檢查合格證

（　　）檢查合格證　　第　　號			
事業單位名稱			
設置地址			
型　　式			
最高使用壓力			Kg/cm^2
傳熱面積或內容積			m^2,m^3
製造廠及製造年月			
編　　號		構造或重新檢查合格打印號碼	
檢查日期	有　效　期　限		檢查員簽章
年　月　日	自　年　月　日至　年　月　日		
年　月　日	自　年　月　日至　年　月　日		
年　月　日	自　年　月　日至　年　月　日		
年　月　日	自　年　月　日至　年　月　日		
年　月　日	自　年　月　日至　年　月　日		
年　月　日	自　年　月　日至　年　月　日		
年　月　日	自　年　月　日至　年　月　日		
年　月　日	自　年　月　日至　年　月　日		
年　月　日	自　年　月　日至　年　月　日		
（檢查機構全銜） 中　華　民　國　　年　　月　　日			

（正　面）

附表三十九　檢查合格證

（　　）檢查合格證　　第　　號			
事業單位名稱			
設置地址			
型　　式			
最高使用壓力			Kg/cm^2
傳熱面積或內容積			m^2,m^3
製造廠及製造年月			
編　　號		構造或重新檢查合格打印號碼	
檢查日期	有　效　期　限		檢查員簽章
年　月　日	自　年　月　日至　年　月　日		
年　月　日	自　年　月　日至　年　月　日		
年　月　日	自　年　月　日至　年　月　日		
年　月　日	自　年　月　日至　年　月　日		
年　月　日	自　年　月　日至　年　月　日		
年　月　日	自　年　月　日至　年　月　日		
年　月　日	自　年　月　日至　年　月　日		
年　月　日	自　年　月　日至　年　月　日		
年　月　日	自　年　月　日至　年　月　日		
（檢查機構全銜） 中　華　民　國　　年　　月　　日			

中國通用紙張標準：丁 4（192×272）　　（正　面）

一、目前丁 4 紙張規格已非通用標準，爰刪除相關規定。

二、本表依危險性機械及設備檢查管理資訊系統之表單格式修正。

修正附表	現行附表	說明
附表三十九　檢查合格證（反面） 日　期 | 記　事 | 檢查員簽章 年 月 日 | | | 年 月 日 | | | 年 月 日 | | | 年 月 日 | | | 年 月 日 | | | 年 月 日 | | | 年 月 日 | | | 年 月 日 | | | （背　面）	附表三十九　檢查合格證（反面） 日　期 | 記　事 | 檢查員簽章 年 月 日 | | | 年 月 日 | | | 年 月 日 | | | 年 月 日 | | | 年 月 日 | | | 年 月 日 | | | 年 月 日 | | | （背　面）	

說明	本表依危險性機械及設備檢查管理資訊系統之表單格式修正。
現行附表	附表三十九之一　檢查合格證（正面） 高壓氣體容器固定於車輛（鐵路車輛除外）者之檢查合格證依本表格式核發 **高壓氣體容器** （固定於車輛者） 檢查合格證 檢查機構名稱　（全銜及章戳） 編號：第　號 附註： 1. 本檢查合格證依「危險性機械及設備安全檢查規則」第一百五十三條第一項規定發給。 2. 容器所有人應將本證交車輛駕駛人員隨車攜帶，以備罐裝及其他必要之查驗。 3. 本檢查合格證有效期限屆滿前一個月，容器所有人應填具定期檢查申請書向檢查機構申請定期檢查，檢查合格後換發新證。 4. 轉讓時，應由受讓人向當地檢查機構申請換發檢查合格證。 （130㎜×90㎜）　（正面）
修正附表	附表三十九之一　檢查合格證（正面） 高壓氣體容器固定於車輛（鐵路車輛除外）者之檢查合格證依本表格式核發 附註： 1. 本檢查合格證依「危險性機械及設備安全檢查規則」第一百五十三條第一項規定發給。 2. 容器所有人應將本證交車輛駕駛人員隨車攜帶，以備罐裝及其他必要之查驗。 3. 本檢查合格證有效期限屆滿前一個月，容器所有人應填具定期檢查申請書向檢查機構申請定期檢查，檢查合格後換發新證。 4. 轉讓時，應由受讓人向當地檢查機構申請換發檢查合格證。 **高壓氣體容器** （固定於車輛者） 檢查合格證 檢查機構名稱　（全銜及章戳） 編號：第　號 （正面）

說明	
現行附表	附表三十九之一　檢查合格證（背面） <table><tr><td>容器所有人</td><td></td><td>登錄地址</td><td></td></tr><tr><td>引擎號碼/車身架號碼</td><td></td><td>罐槽車別</td><td>□貨車□半拖車□全拖車</td></tr><tr><td>型式</td><td></td><td>灌裝內容物</td><td></td></tr><tr><td>編號</td><td></td><td>容器材料</td><td></td></tr><tr><td>構造或重新檢查合格打印號碼</td><td></td><td>容器淨質量</td><td>kg</td></tr><tr><td>製造人</td><td></td><td>內容積</td><td>m^3</td></tr><tr><td>製造年月</td><td>年　月</td><td>最高使用壓力</td><td>Kg/cm^2</td></tr><tr><td>檢查日期</td><td>年　月　日</td><td>檢查地點</td><td></td></tr><tr><td>有效期限</td><td>自 年 月 日至 年 月 日</td><td>檢查員簽章</td><td></td></tr><tr><td>記事</td><td colspan="3"></td></tr></table>（背面）
修正附表	附表三十九之一　檢查合格證（背面） <table><tr><td>容器所有人</td><td></td><td>登錄地址</td><td></td></tr><tr><td>引擎號碼/車身架號碼</td><td></td><td>罐槽車別</td><td>□貨車□半拖車□全拖車</td></tr><tr><td>型式</td><td></td><td>灌裝內容物</td><td></td></tr><tr><td>編號</td><td></td><td>容器材料</td><td></td></tr><tr><td>構造或重新檢查合格打印號碼</td><td></td><td>容器淨質量</td><td>kg</td></tr><tr><td>製造人</td><td></td><td>內容積</td><td>m^3</td></tr><tr><td>製造年月</td><td>年　月</td><td>最高使用壓力</td><td>Kg/cm^2</td></tr><tr><td>檢查日期</td><td>年　月　日</td><td>檢查地點</td><td></td></tr><tr><td>有效期限</td><td>自 年 月 日至 年 月 日</td><td>檢查員簽章</td><td></td></tr><tr><td>記事</td><td colspan="3"></td></tr></table>（背面）

修正附表	現行附表	說明
附表四十　定期檢查申請書 （　　）定期檢查申請書　　編號： 事業單位名稱 裝設地址　（聯絡人：　　）（電話：　　） 型式及名稱　合格證字號 編號　檢查合格證有效期限　自　年　月　日　至　年　月　日 最高使用壓力　Kg/c㎡　最高使用溫度　℃　內容積　m^3 內容物名稱　有無毒性　傳熱面積　m^2 希望受檢日期　中華民國　年　月　日 此致 （檢查機構全銜） 事業單位名稱：　印 地址： 中華民國　年　月　日 註：1.檢查機構地址。 2.本表括號部分，請依鍋爐、第一種壓力容器、高壓氣體特定設備、高壓氣體容器等之種類填入一種。	附表四十　定期檢查申請書 （　　）定期檢查申請書　　編號： 事業單位名稱 裝設地址　（聯絡人：　　）（電話：　　） 型式及名稱　合格證字號 編號　檢查合格證有效期限　自　年　月　日　至　年　月　日 最高使用壓力　Kg/c㎡　最高使用溫度　℃　內容積　m^2 內容物名稱　有無毒性　傳熱面積　m^2 希望受檢日期　中華民國　年　月　日 此致 （檢查機構全銜） 事業單位名稱：　印 地址： 中華民國　年　月　日 註：1.檢查機構地址。 2.本表括號部分，請依鍋爐、壓力容器、高壓氣體特定設備、高壓氣體容器等之種類填入一種。 中國通用紙張標準：丁4（102X272）	目前丁4紙張規格已非通用標準，爰刪除相關規定。

修正附表	現行附表	說明

附表四十一
初檢/複檢

鍋爐定期檢查結果報告表

合格證號碼		收發文字號	
檢查日期		鍋爐編號	
有效期限		等別	
事業單位名稱			
設置地址			
鍋爐型式		構造檢查號碼	
傳熱面積	m^2	最高使用壓力	kg/cm^2

檢查別	檢查內容	檢查結果	檢查內容	檢查結果
內部檢查	1.腐蝕		5.接頭	
	2.溝蝕		6.支撐	
	3.龜裂		7.給水內管	
	4.水垢		8.其他	
外部檢查	1.腐蝕		8.磚灶	
	2.洩漏		9.爆發門	
	3.過熱變形		10.瓦斯通路	
	4.龜裂		11.安裝基礎	
	5.接頭		12.保護材料	
	6.管端		13.保溫材料	
	7.燃燒口		14.其他	
附屬品及裝置	1.安全閥		5.給水裝置	
	2.水位計		6.過熱器・節煤器	
	3.壓力錶		7.自動控制裝置	
	4.沖放裝置		8.其他	

記事	檢查結果之判定	合格	限制合格	不合格
	有異狀時之記載：			

合格操作人員	□有 □無	檢查員	
備註	1.檢查員應就各項檢查內容逐一詳細檢查，並將檢查結果記錄於結果欄內，如正常或無異狀者打「V」，無該項目者打「／」。 2.安全閥或壓力表等有變動者，應註明變動後之規格。 3.判定不合格者，受檢單位應即改善申請複檢。 4.本表一式二份，一份檢查機構留存，一份受檢單位留存。	各級主管	
		依分層負責規定授權主管決行	

附表四十一
初檢
(複)

鍋爐定期檢查結果報告表

合格證號碼				鍋爐編號	一（ ）
檢查日期	年 月 日			等別	
有效期限	自 年 月 日 至 年 月 日				
事業單位名稱		裝設地址	縣 鎮（鄉） 市 區	路 巷 號	檢查人員簽章合同
鍋爐型式		構造檢查號碼	傳熱面積 m^2	最高使用壓力 Kg/cm^2	

檢查別	檢查內容	檢查結果	檢查內容	檢查結果
內部檢查	1.腐蝕		5.接頭	
	2.溝蝕		6.支撐	
	3.龜裂		7.給水內管	
	4.水垢		8.其他	
外部檢查	1.腐蝕		8.磚灶	
	2.洩漏		9.防爆門	
	3.過熱變形		10.瓦斯通路	
	4.龜裂		11.安裝基礎	
	5.接頭		12.保護材料	
	6.管端		13.保溫材料	
	7.燃燒口		14.其他	
附屬品及裝置	1.安全閥		5.給水裝置	
	2.水位計		6.過熱器節煤器	
	3.壓力表		7.自動控制裝置	
	4.沖放裝置			

檢查結果之判定：合格 ／ 合格（限制合格之內容：有效期限之縮短；最高使用壓力之變更；熄爐止漏熔接等小修理；附屬品之裝置或所填；磚灶或保護材料之修補；其他） ／ 不合格

記事

檢查主管章

檢查員簽章

鍋爐操作合格人員 甲級 乙級

中國國家標準：T 4（192X272）

◎ 1.檢查員應就各項檢查內容逐一詳細檢查，並將檢查結果記錄於結果欄內，如無異狀者打「V」，無該項目者打「／」，檢查結果之判定應於適當項目前打「V」。

附註 2.安全閥或壓力表等如有變動者，應註明變動後之規格。

3.判定限制合格者，受檢單位應依限制內容自行改善，如未下次定期檢查時仍未改善者，應於判定不合格。

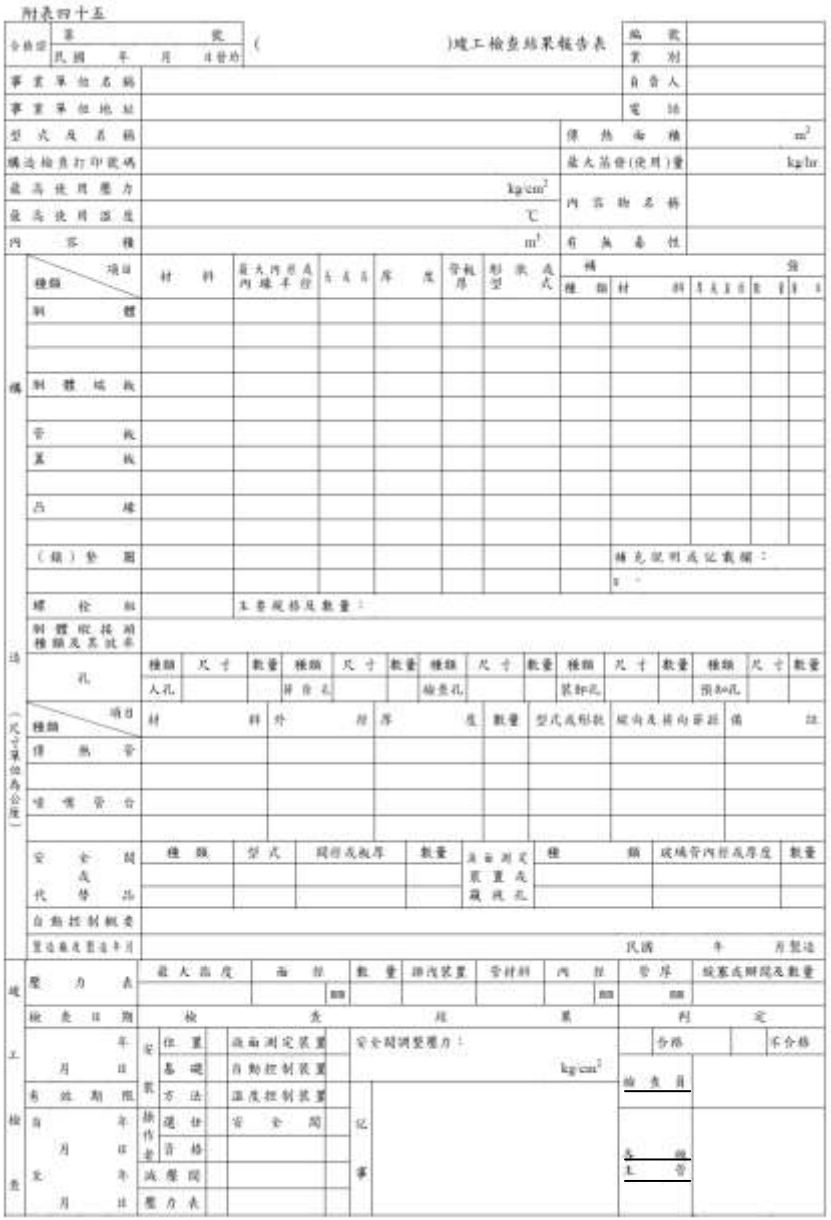
4.判定不合格者，受檢單位應即改善申請複檢。

說明
一、目前丁4紙張規格已非通用標準，爰刪除相關規定。 二、本表依危險性機械及設備檢查管理資訊系統之表單格式修正。 三、核章格式修正。

修正附表	現行附表	說明
附表四十二　重新檢查申請書 （　　）重新檢查申請書　　編號： 型式及名稱 / 傳熱面積 / m^2 最高使用壓力 / Kg/cm^2 / 最高使用溫度 / ℃ / 內容積 / m^3 內容物名稱 / 有無毒性 受檢設備經歷概要 / 重新檢查原因 受檢地址 / （聯絡人：　　）（電話：　　） 希望受檢日期 / 中華民國　年　月　日 / 備註 此致 （檢查機構全銜） 申請人：　　印 地址： 中華民國　年　月　日 註：1.檢查機構所在地址。 2.本表括號部分，請依鍋爐、第一種壓力容器、高壓氣體特定設備、高壓氣體容器等之種類填入一種。	附表四十二　重新檢查申請書 （　　）重新檢查申請書　　編號： 型式及名稱 / 傳熱面積 / m^2 最高使用壓力 / Kg/cm^2 / 最高使用溫度 / ℃ / 內容積 / m^3 內容物名稱 / 有無毒性 受檢設備經歷概要 / 重新檢查原因 受檢地址 / （聯絡人：　　）（電話：　　） 希望受檢日期 / 中華民國　年　月　日 / 備註 此致 （檢查機構全銜） 申請人：　　印 地址： 中華民國　年　月　日 註：1.檢查機構所在地址。 2.本表括號部分，請依鍋爐、壓力容器、高壓氣體特定設備、高壓氣體容器等之種類填入一種。 中國通用紙張標準：丁4（192X272）	目前丁4紙張規格已非通用標準，爰刪除相關規定。

修正附表	現行附表	說明
附表四十三　變更檢查申請書 （　　）變更檢查申請書　　編號： 型式及名稱 / 傳熱面積 m² 最高使用壓力 Kg/cm² / 最高使用溫度 ℃ / 內容積 m³ 內容物名稱 / 有無毒性 變更部分 / 檢查合格證字號 受檢地址　（聯絡人：　）（電話：　） 希望受檢日期　中華民國　年　月　日 / 備註 此致 （檢查機構全銜） 申請人：　印 地址： 中華民國　年　月　日 註：1.檢查機構所在地址。 2.本表括號部分，請依鍋爐、第一種壓力容器、高壓氣體特定設備、高壓氣體容器等之種類填入一種。	附表四十三　變更檢查申請書 （　　）變更檢查申請書　　編號： 型式及名稱 / 傳熱面積 m² 最高使用壓力 Kg/cm² / 最高使用溫度 ℃ / 內容積 m³ 內容物名稱 / 有無毒性 變更部分 / 檢查合格證字號 受檢地址　（聯絡人：　）（電話：　） 希望受檢日期　中華民國　年　月　日 / 備註 此致 （檢查機構全銜） 申請人：　印 地址： 中華民國　年　月　日 註：1.檢查機構所在地址。 2.本表括號部分，請依鍋爐、壓力容器、高壓氣體特定設備、高壓氣體容器等之種類填入一種。 中國通用紙張標準：丁4（192X272）	目前丁4紙張規格已非通用標準，爰刪除相關規定。

修正附表	現行附表	說明
附表四十四 編號：　　(　　)明細表 型式及名稱　　容檢查合格戳記 最高使用壓力　　kg/cm² 最高使用溫度　　℃ 內容積　　m³ 傳熱面積　　m² 最大蒸發(使用)量　　kg/hr 內容物名稱 有無毒性 構造（尺寸單位為公厘） 項目／種類　材料　最大內徑或內端半徑　長度或高　厚度　管板厚　形狀或型式　補強 種類 材料 厚度或直徑 數量 備註 胴體 胴體端板 管板 蓋板 凸緣 （鏡）墊圈　備充說明或記載欄： m = 螺栓組　主要規格及數量： 胴體縱接頭種類及其效率 孔　種類 尺寸 數量 種類 尺寸 數量 種類 尺寸 數量 種類 尺寸 數量 種類 尺寸 數量 種類 尺寸 數量 人孔　掃除孔　檢查孔　裝卸孔　落如孔 項目／種類　材料　外徑　厚度　數量　型式或形狀　縱向及橫向節距　備註 傳熱管 有嘴管台 安全閥或代替品　種類　型式　開始或板厚　數量　液面測定裝置或視孔　種類　玻璃管內徑或厚度　數量 自動控制概要 製造廠及製造年月　民國　年　月製造　容檢查員簽章 施工負責人姓名 容水壓試驗壓力　kg/cm² 容檢驗地址及日期　容民國　年　月　日 備註 註：1.「胴體縱接頭種類及其效率」欄內，如有孔穴銲時，其效率亦請併記。 2.「安全閥」欄之「種類」請記入彈簧(槓、單)或槓桿(槓桿彈簧)式，「型式」請記入開放式（低揚程、高揚程、全揚程）或全量式，除低揚程者外，應檢附其構造圖。代替品如係破裂板，「型式」欄並請註明材質及破壞壓力。 3.帶號欄內，申請人請勿填寫。	附表四十四　(第一種壓力容器、高壓氣體特定設備、高壓氣體容器)明細表 編號： 型式及名稱　容檢查合格戳記欄 最高使用壓力　Kg/cm²　最高使用溫度　℃　(此處各格大小分) 最大蒸發(使用)量　Kg/hr 內容物名稱　有毒毒性 內容積　m³ 構造　項目／種類　材料　最大內徑或內面半徑　長度或高　厚度　管板厚　形狀或型式　補強 種類 材料 厚度或直徑 數量 備註 胴體 胴體端板 蓋板 凸緣 (鏡)墊圈　備充說明或記載欄： m² 螺栓組　主要規格及數量 胴體縱接頭種類及其效率 尺寸單位為公厘　孔　種類 尺寸 數量 種類 尺寸 數量 種類 尺寸 數量 種類 尺寸 數量 種類 尺寸 數量 種類 尺寸 數量 人孔　掃除孔　檢查孔　裝卸孔　落如孔 項目／種類　材料　外徑　厚度　數量　型式或形狀　縱向及橫向節距　備註 傳熱管 有嘴管台 安全閥或代替安全裝置　種類　型式　開始或板厚　數量　液面測定裝置或視孔　種類　玻璃管內徑或厚度　數量 自動控制概要 製造廠及製造年月　民國　年　月製造　容檢查員簽章 施工負責人姓名 容水壓試驗壓力　Kg/cm² 容檢驗地址及日期　民國　年　月製造 備註 中國造船股份標準：丁3(272X385) 註：1.「胴體縱接頭種類及其效率」欄內，如有孔穴銲時，其效率亦請併記。 2.「安全閥」欄之「種類」請記入彈簧(槓、單)或槓桿(槓桿彈簧)式，「型式」請記入低揚程式或高揚程式，如係高揚程式安全閥，應檢附構造圖。代替品如係破裂板，「型式」欄並應註明材質及破壞壓力。 3.帶號欄內申請人勿填入。	一、目前丁3紙張規格已非通用標準，爰刪除相關規定。 二、本表依危險性機械及設備檢查管理資訊系統之表單格式修正。

修正附表	現行附表	說明
		一、目前丁3紙張規格已非通用標準，爰刪除相關規定。 二、本表依危險性機械及設備檢查管理資訊系統之表單格式修正。 三、核章格式修正。

修正附表	現行附表	說明
附表四十六 （　　）定期檢查結果報告表 合格證號碼 檢查日期 有效期限 收發文字號 設備編號 案別 事業單位名稱 事業單位地址 型式及名稱 構造檢查號碼 內容積 m^3 傳熱面積 m^2 最高使用壓力 kg/cm^2 最高使用溫度 ℃ 內容物 有無毒性 最大蒸發(使用)量 kg/hr 定期檢查：缺陷種類 腐蝕 磨蝕 凹痕 變形 附屬品有無異狀 安全閥 壓力錶 自動控制裝置 記事 檢查結果之判定：合格 限制合格 不合格 有異狀時之記載： 合格操作人員 □有 □無 檢查員 各級主管 依分層負責規定授權主管決行 附註： 1. 檢查員應就各項檢查內容逐一詳細檢查，並將檢查結果記錄於結果欄內。 2. 安全閥或壓力表等有變動者，應註明變動後之規格。 3. 判定不合格者，受檢單位應即改善申請複檢。 4. 本表一式二份，一份檢查機構留存，一份受檢單位留存。	附表四十六 檢查合格證 第　號 民國　年　月　日發給 （　　）定期檢查結果報告表 編號 案別 電話 負責人 事業單位名稱 事業單位地址 型式及名稱 構造檢查行政號碼 號 內容積 m³ 最高使用壓力 Kg/cm² 最高使用溫度 ℃ 最大蒸發(使用)量 Kg/hr 內容物名稱 有無毒性 檢查日期 缺陷種類 附屬品有無異狀 有異狀之記載： 判定 限制合格之內容 備考 各級主管 檢查員 合格 限制合格 不合格 有效期限之縮短（　） 最高使用壓力之變更（　） 規定止漏修補等小修理（　） 附屬品之安裝或拆換（　） 其他（　） 中國造紙股份標準：丁3（272X385）	一、目前丁3紙張規格已非通用標準，爰刪除相關規定。 二、本表依危險性機械及設備檢查管理資訊系統之表單格式修正。 三、核章格式修正。

修正附表	現行附表	說明
附表四十七　檢查合格證補發申請書 （　）檢查合格證補發申請書　編號： 種類及型式 / 構造、竣工或使用檢查合格打印號碼 事業單位 設置地點（聯絡人：　電話：） 檢查合格證號碼　字第　號 補發理由 / 備註 此致 （檢查機構全銜） 事業單位名稱：　印 負責人：　印 地址： 中華民國　年　月　日 註：本表括號部分，請依固定式起重機、移動式起重機、人字臂起重機、營建用升降機、營建用提升機、吊籠、鍋爐、第一種壓力容器、高壓氣體特定設備、高壓氣體容器等種類填入一種。	附表四十七　檢查合格證補發申請書 （　）檢查合格證補發申請書　編號： 種類及型式 / 構造、竣工或使用檢查合格打印號碼 事業單位 設置地點　電話： 檢查合格證號碼　字第　號 補發理由 / 備註 此致 （檢查機構全銜） 事業單位名稱：　印 負責人：　印 地址： 中華民國　年　月　日 註：本表括號部分，請依固定式起重機、移動式起重機、人字臂起重機、升降機、營建用提升機、吊籠、鍋爐、壓力容器、高壓氣體特定設備、高壓氣體容器等種類填入一種。 中國通用紙張標準：丁 4（192X272）	一、配合本法施行細則第二十二條第四款之修正，將「升降機」修正為「營建用升降機」。 二、目前丁 4 紙張規格已非通用標準，爰刪除相關規定。