

金屬熔鑄作業安全檢核表

作業日期：

作業地點：

作業人數：

項目	查核標準(請打 v)	查核結果(請打 v)
<p>1. ◆起爐熔煉作業前（以反射爐、感應電爐為例）及作業標準</p>	<p><input type="checkbox"/> 已訂定作業標準。【職業安全衛生法施行細則第 31、41 條】</p> <p><input type="checkbox"/> 作業相關人員已完成安全衛生教育訓練與危害告知【職業安全衛生教育訓練規則第 17、18 條；職業安全衛生法第 26 條】</p> <p><input type="checkbox"/> 確認相關管路、閥件、儀錶功能正常，設定參數與設施在正常範圍（例如溫度、壓力、流量、電壓電流值...等）</p> <p><input type="checkbox"/> 確認爐具冷卻水系統功能正常，過溫保護措施正常，避免高溫危險</p> <p><input type="checkbox"/> 確認加熱裝置及其他易引起火災之高熱設備，應有必要之防火構造，並與建築物或可燃性物體間採取必要之隔離【職業安全衛生設施規則第 169 條】</p> <p><input type="checkbox"/> 熔融有接觸機械、器具或設備之高溫熱表面引起灼燙傷之虞時，已設置警示標誌、適當之隔熱等必要安全設施【職業安全衛生設施規則第 22 條】</p> <p><input type="checkbox"/> 人員有暴露於高溫或其他有害物之虞者，應置備安全衛生防護具，並使其確實使用【職業安全衛生設施規則第 287 條】；個人防護具或防護器具，應依下列規定辦理： 一、保持清潔，並予必要之消毒。二、經常檢查，保持其性能，不用時並妥予保存。三、防護具或防護器具應準備足夠使用之數量，個人使用之防護具應置備與作業勞工人數相同或以上之數量，並以個人專用</p>	<p><input type="checkbox"/> 合格</p> <p><input type="checkbox"/> 不合格，原因：_____</p> <p>檢查者簽名：_____</p> <p>提醒：應匹配現場熔融物，作業溫度與作業方式選用和穿戴適當的個人防護具</p>

	<p>為原則。四、對勞工有感染疾病之虞時，應置備個人專用防護器具，或作預防感染疾病之措施。【職業安全衛生設施規則第277條】</p> <p><input type="checkbox"/> 熔融高熱物之處理設備所在之建築物應有地板面不積水及可以防止雨水由屋頂、牆壁、窗戶等滲入之構造【職業安全衛生設施規則第180條】</p> <p><input type="checkbox"/> 將金屬碎屑或碎片投入金屬熔爐之作業時，為防止爆炸，應事前確定該金屬碎屑或碎片中未雜含水分、火藥類等危險物或密閉容器【職業安全衛生設施規則第182條】</p> <p><input type="checkbox"/> 現場已完成緊急應變設施（例如滅火設備），應變程序，人員熟知應變作法【職業安全衛生管理辦法第12-6條】</p>	
<p>2. ◆起爐熔煉作業中（以反射爐、感應電爐為例）</p>	<p><input type="checkbox"/> 確認過程中製程參數與設施在正常範圍（例如溫度、壓力、流量、電壓電流值...等）</p> <p><input type="checkbox"/> 確認爐具冷卻水系統功能正常，過溫保護措施正常，避免高溫危險</p> <p><input type="checkbox"/> 已指派專人監視爐火與熔煉狀況</p>	<p><input type="checkbox"/> 合格</p> <p><input type="checkbox"/> 不合格，原因：_____</p> <p>檢查者簽名：_____</p> <p>提醒：應匹配現場熔融物，作業溫度與作業方式選用和穿戴適當的個人防護具</p>
<p>3. ◆起爐熔煉作業後（以反射爐、感應電爐為例）</p>	<p><input type="checkbox"/> 確認製程參數與設施在正常範圍並予以復歸（例如溫度、壓力、流量、電壓電流值...等）</p> <p><input type="checkbox"/> 人員有暴露於高溫或其他有害物之虞者，應置備安全衛生防護具，並使其確實使用【職業安全衛生設施規則第287條】</p> <p><input type="checkbox"/> 確認熔煉爐與澆鑄模具管道間的閘道在未進行澆鑄作業前維持關閉，避免誤動作或高溫金屬液溢流</p>	<p><input type="checkbox"/> 合格</p> <p><input type="checkbox"/> 不合格，原因：_____</p> <p>檢查者簽名：_____</p> <p>提醒：應匹配現場熔融物，作業溫度與作業方式選用和穿戴適當的個人防護具</p>
<p>4. ◆澆鑄作業前</p>	<p><input type="checkbox"/> 作業相關人員已完成安全衛生教育訓</p>	<p><input type="checkbox"/> 合格</p>

<p>(以鋁柱製造為例)</p>	<p>練與危害告知【職業安全衛生教育訓練規則第 17、18 條；職業安全衛生法第 26 條】</p> <p><input type="checkbox"/> 確認製程參數與設施在正常範圍（例如溫度、壓力、流量、電壓電流值、水位、油壓系統或鍊條狀況...等）</p> <p><input type="checkbox"/> 確認澆鑄模具製程冷卻水功能正常，避免大量高溫金屬液遇水發生水蒸氣爆炸的危險</p> <p><input type="checkbox"/> 確認熔融有接觸機械、器具或設備之高溫熱表面引起灼燙傷之虞時，已設置警示標誌、適當之隔熱等必要安全設施【職業安全衛生設施規則第 22 條】</p> <p><input type="checkbox"/> 人員有暴露於高溫或其他有害物之虞者，應置備安全衛生防護具，並使其確實使用【職業安全衛生設施規則第 287 條】；個人防護具或防護器具，應依下列規定辦理： 一、保持清潔，並予必要之消毒。二、經常檢查，保持其性能，不用時並妥予保存。三、防護具或防護器具應準備足夠使用之數量，個人使用之防護具應置備與作業勞工人數相同或以上之數量，並以個人專用為原則。四、對勞工有感染疾病之虞時，應置備個人專用防護器具，或作預防感染疾病之措施【職業安全衛生設施規則第 277 條】</p> <p><input type="checkbox"/> 熔融高熱物之處理設備所在之建築物應有地板面不積水及可以防止雨水由屋頂、牆壁、窗戶等滲入之構【職業安全衛生設施規則第 180 條】</p> <p><input type="checkbox"/> 現場已完成緊急應變設施（例如滅火設備，阻斷高溫金屬液的開關閘門或治</p>	<p><input type="checkbox"/> 不合格，原因：_____</p> <p>檢查者簽名：_____</p> <p>提醒：應匹配現場熔融物，作業溫度與作業方式選用和穿戴適當的個人防護具</p>
------------------	---	---

	具)，應變程序，人員熟知應變作法【職業安全衛生管理辦法第 12-6 條】；製程高溫金屬液流經管道應設有緊急排放之管道或槽體做為緊急時之排放與收集	
5. 澆鑄作業中（以鋁柱製造為例）	<input type="checkbox"/> 確認過程中製程參數與設施在正常範圍（例如溫度、壓力、流量、電壓電流值...等） <input type="checkbox"/> 確認澆鑄模具製程冷卻水功能正常，避免大量高溫金屬液遇水發生水蒸氣爆炸的危險 <input type="checkbox"/> 已指派專人監視澆鑄狀況 <input type="checkbox"/> 處置大量高熱物之作業場所，為防止該高熱物之飛散、溢出等引起之灼傷或其他危害，應採取適當之防範措施，並使作業勞工佩戴適當之防護具【職業安全衛生設施規則第 183 條】	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格，原因：_____ 檢查者簽名： _____ 提醒：應匹配現場熔融物，作業溫度與作業方式選用和穿戴適當的個人防護具
6. ◆澆鑄作業後（以鋁柱製造為例）	<input type="checkbox"/> 確認製程參數與設施在正常範圍並予以復歸（例如溫度、壓力、流量、電壓電流值...等） <input type="checkbox"/> 處置大量高熱物之作業場所，為防止該高熱物之飛散、溢出等引起之灼傷或其他危害，應採取適當之防範措施，並使作業勞工佩戴適當之防護具【職業安全衛生設施規則第 183 條】	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格，原因：_____ 檢查者簽名： _____ 提醒：應匹配現場熔融物，作業溫度與作業方式選用和穿戴適當的個人防護具
7. 吊運作業前（以鋁柱製造為例）	<input type="checkbox"/> 起重機操作人員已完成教育訓練具備操作資格（若固定式起重機吊升荷重 ≥ 3 公噸時，必須具備三公噸以上固定式重機操作人員資格證明）與危害告知【職業安全衛生教育訓練規則第 18 條；職業安全衛生法第 26 條】 <input type="checkbox"/> 確認起重機具運轉作業時，為防止吊掛物掉落，應依下列規定辦理：一、吊掛物使用吊耳時，吊耳設置位置及數量，應能確保吊掛物之平衡。二、吊耳與吊掛物	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格，原因：_____ 檢查者簽名： _____ 提醒：應匹配現場作業方式選用和穿戴適當的個人防護具

	<p>之結合方式，應能承受所吊物體之整體重量，使其不致脫落。三、使用吊索（繩）、吊籃等吊掛用具或載具時，應有足夠強度。 【職業安全衛生設施規則第 92 條】</p> <p><input type="checkbox"/> 起重機具所使用之吊掛構件，應使其具足夠強度，使用之吊鉤或鉤環及附屬零件，其斷裂荷重與所承受之最大荷重比之安全係數，應在四以上。但相關法規另有規定者，從其規定【職業安全衛生設施規則第 97 條】</p> <p><input type="checkbox"/> 作為起重升降機具之吊鏈不得有下述情形：一、延伸長度超過百分之五以上者。二、斷面直徑減少百分之十以上者。三、有龜裂者。【職業安全衛生設施規則第 98 條】</p> <p><input type="checkbox"/> 作為起重升降機具之鋼索不得有下述情形：一、鋼索一撚間有百分之十以上素線截斷者。二、直徑減少達公稱直徑百分之七以上者。三、有顯著變形或腐蝕者。四、已扭結者。【職業安全衛生設施規則第 99 條】</p> <p><input type="checkbox"/> 作為起重升降機具之纖維索、帶不得有下述情形：一、已斷一股子索者。二、有顯著之損傷或腐蝕者。【職業安全衛生設施規則第 101 條】</p> <p><input type="checkbox"/> 不得使用已變形或已龜裂之吊鉤、鉤環、鏈環，作為起重升降機具之吊掛用具【職業安全衛生設施規則第 100 條】</p>	
<p>8. 吊運作業中（以鋁柱製造為例）</p>	<p><input type="checkbox"/> 起重機具運轉時採取防止吊掛物通過人員上方及人員進入吊掛物下方之設備或措施。【職業安全衛生設施規則第 92 條】</p> <p><input type="checkbox"/> 起重機具作業區域應予以區隔、適當</p>	<p><input type="checkbox"/> 合格</p> <p><input type="checkbox"/> 不合格，原因：_____</p> <p>檢查者簽名：_____</p> <p>提醒：應匹配現場作業方式選</p>

	安全圍籬，禁止非相關人員進入。	用和穿戴適當的個人防護具
9. 堆放作業前	<input type="checkbox"/> 堆高機操作人員已完成教育訓練具備操作資格與危害告知【職業安全衛生教育訓練規則第 14 條；職業安全衛生法第 26 條】 <input type="checkbox"/> 確認堆高機已完成自動檢查【職業安全衛生管理辦法第 17 條】 <input type="checkbox"/> 使用堆高機搬運堆放的物料運輸路線，應妥善規劃，並作標示。【職業安全衛生設施規則第 155 條】	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格，原因：_____ 檢查者簽名： _____ 提醒：使用堆高機時人員應將座位安全帶繫上
10. 堆放作業中	<input type="checkbox"/> 堆高機之操作，不得超過該機械所能承受之最大荷重，且其載運之貨物應保持穩固狀態，防止翻倒【職業安全衛生設施規則第 127 條】 <input type="checkbox"/> 搬運、堆放或處置物料時，為防止倒塌、崩塌或掉落，應採取繩索捆綁、護網、擋樁、限制高度或變更堆積等必要設施，並禁止與作業無關人員進入該等場所【職業安全衛生設施規則第 153 條】	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格，原因：_____ 檢查者簽名： _____ 提醒：使用堆高機時人員應將座位安全帶繫上
完成上述檢查後，請交現場主管簽名： _____		
備註： 1.表單係節錄相關法規法令規定供參，事業單位應依照實際作業的安全衛生風險後進行評估，並採有效管控措施進行現場安全衛生管理。 2.此檢核表需經事業單位授權之主責人員簽章，並留存標註◆之檢核項目佐證照片以供備查，相關紀錄應保存三年。		