單位名稱：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 工作場所名稱：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

設備編號：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 設備名稱：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

檢查人簽名：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 工作場所負責人簽名：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **第二種壓力容器初次使用前重點檢查項目** | 檢查方法 | 結果 |
| 一、確認胴體、端板之厚度是否與製造廠所附資料符合。 | 操作檢查 |  |
| 二、確認安全閥吹洩量是否足夠。 | 操作檢查 |  |
| 三、各項尺寸、附屬品與附屬裝置是否與容器明細表符合。 | 目視檢查 |  |
| 四、經實施耐壓試驗無局部性之膨出、伸長或洩漏之缺陷。 | 操作檢查 |  |
|  |  檢查 |  |
|  |  檢查 |  |
|  |  檢查 |  |
|  |  檢查 |  |
|  |  檢查 |  |
|  |  檢查 |  |
| 異常狀況與改善措施： | 複查： |