

推動移動式起重機專業檢修廠制度指導要點

- 一、勞動部職業安全衛生署（下稱本署）為督促雇主落實對移動式起重機依職業安全衛生管理辦法第二十條及危險性機械及設備安全檢查規則規定實施之相關檢查，提升我國從事移動式起重機自動檢查及保養事業單位之專業能力，建立推動移動式起重機專業檢修廠制度，確保移動式起重機檢查保養與自動檢查正確及確實執行，特訂定本要點。
- 二、本要點執行單位為財團法人職業災害預防及重建中心，其應辦理事項如下：
 - （一）專業檢修廠申請案之審查及查核作業。
 - （二）督導專業檢修廠執行移動式起重機實施自動檢查、保養、調整維護及修改(下稱檢修)相關事宜。
 - （三）提供從事移動式起重機檢修之人員教育訓練及資格認定。
 - （四）提供專業檢修廠諮詢服務及推展 專業檢修廠之相關事宜。
 - （五）其他經本署認與移動式起重機專業檢修廠制度之相關事宜。
- 三、本要點用詞，定義如下：
 - （一）自動檢查：指依本署公告之移動式起重機自動檢查管理參考指引或原廠手冊規定，實施職業安全衛生管理辦法第二十條規定之自動檢查(含以移動式起重機原製造人規定之方式對旋轉盤螺栓實施之檢查)。
 - （二）保養：指針對移動式起重機各項油品、濾心器、鋼索、滑輪、液壓油封等消耗品更換作業。
 - （三）調整維護：指針對移動式起重機引擎檢修、旋轉盤螺栓更換、底盤結構檢查、驅動齒輪、液壓閥系統、電子系統、過負荷預防裝置(Mandatory limiter)及捲揚系統等項目，以工具或儀器調諧使符合規範，或實施必要局部分解，並予以清潔、潤滑、檢查、調整及更換消耗性零件之作業。
 - （四）修改：指移動式起重機結構上、下部重整、組合及校正，伸縮及固定吊桿及上、下部結構之製作及焊補等作業，並於作業完成後實施非破壞性檢測。
- 四、事業單位具有專業檢修相關技術、品質管理能力及從事移動式起重機檢修人員，得依執行單位公布之申請期間、方式及流程(如附表一及附表二)，檢附下列文件提出申請成為專業檢修廠(下稱申請單位)：

- (一)專業檢修廠申請表(如附表三)。
 - (二)合法登記(或設立)證明文件。
 - (三)符合第十點所列各款執行專業檢修相關技術證明文件至少一項。
 - (四)符合第十一點所列各款執行品管與品保、自動檢查、保養及調整維護所需之文件。
 - (五)符合第十二點所列各款專業檢修之專業人員證明文件。
- 移動式起重機型式檢查修改人應依危險性機械及設備型式檢查注意事項規定辦理。

五、執行單位應依下列規定辦理審查：

- (一)書面審查：應針對前點各項文件進行書面審查，必要時得於現場再行確認。
- (二)現場審查：經書面審查通過者，執行單位應與學者專家組成審查小組，辦理現場審查，審查申請單位實施檢查保養、旋轉盤螺栓等關鍵零組件更換及定期檢查之專業技術能力，並將審查結果予以記錄(如附表四)；現場審查期間，申請單位應指派專人配合辦理。
- (三)申請單位如屬於原國外製造人之國內授權販售及售後維修代理，申請單位得於書面審查時出具原製造人認可之售後維修能力證明，執行單位得採認其證明免部分或全部現場審查。

六、執行單位應設置執行移動式起重機專業檢修廠審查審核小組，辦理審查作業審核事宜。

前項審核小組置委員五人，其中一人為召集人，由執行單位指派單位主管級人員兼任之，其餘委員另由執行單位指派及邀請具相關專業技術之學者、專家或政府部門相關人員擔任委員。

七、執行單位執行移動式起重機專業檢修廠審查作業完成後，應依下列規定通知申請單位審查結果：

- (一)審查合格者：發予審查合格通知，並於對外公開網站公告審查合格名單。
- (二)限期補正：執行單位應將書面審查或現場審查發現之應說明或缺失事項以書面通知申請單位限期補正，屆期未補正者，發予審查不合格通知。
- (三)審查不合格者：發予審查不合格通知。

申請單位如不服前項之結果，得於結果送達之次日起二十日內敘明理由，以書面向執行單位申復，並以一次為限。執行單位對於前項申復，得請聘請相關專家召開會議提供意見。

執行單位應於每年一月五日及七月五日前，將前半年執行第一項審查結果及審查過程資料，報本署備查。

八、執行單位應定期於網站公告更新專業檢修廠名單，並提供本署轉送危險性機械代行檢查機構(下稱代檢機構)公告於其網站(下稱相關網站)，提供雇主或相關從業人員執行移動式起重機檢修工作之參考。

九、專業檢修廠其業務範圍如下：

(一)乙種專業檢修廠：針對移動式起重機實施自動檢查及保養。

(二)甲種專業檢修廠：針對移動式起重機實施自動檢查、保養及調整維護。

(三)移動式起重機型式檢查合格之專業檢修廠：得從事甲種專業檢修廠之業務，以及同種類、型式及容量移動式起重機之修改。

乙種專業檢修廠不得從事專屬甲種專業檢修廠之業務，甲種及乙種專業檢修廠不得從事修改業務。

十、專業檢修廠從事移動式起重機檢修，其相關技術應為下列方式之一：

(一)依據本署公告之移動式起重機自動檢查管理參考指引。

(二)移動式起重機原製造人或授權代理商技術支援。

(三)從事檢修之移動式起重機原製造人之檢查保養手冊。

專業檢修廠從事移動式起重機修改者，應依危險性機械及設備安全檢查規則第六條規定辦理。

十一、專業檢修廠從事移動式起重機檢修，應建立品管與品保措施，其檢修紀錄應予保存，品管與品保證明應為下列方式之一：

(一)依據國家標準 CNS 12681或 ISO 9001同等以上規定，建置品質管理系統證明。

(二)取得型式檢查合格修改人或原製造人代理商之推薦文件者。

(三)近三年曾從事之移動式起重機檢查保養紀錄，並取得移動式起重機相關公會之推薦文件者。

前項品管、品保措施，應建立相關表單，執行紀錄應妥

善保存，留供備查。

移動式起重機型式檢查合格修改人及甲種檢修廠如實施旋轉盤螺栓更換，需向原廠或其代理商採購原廠零件或使用同等材質之零件，並將相關購置證明、零件編號及更換照片，送該移動式起重機品牌型式檢查合格修改人或原製造人代理商，與執行單位備查，並保存三年，型式檢查合格修改人、原製造人代理商與執行單位必要時得實施現場確認。

十二、專業檢修廠從事移動式起重機檢修之人員，應符合下列資格條件：

- (一)取得同種類、型式及容量以上移動式起重機型式檢查合格修改人其施工負責人資格者。
- (二)取得同種類、型式及容量以上移動式起重機原製造人或其授權代理商之相關訓練證明。
- (三)通過重機械修護技術士技能檢定取得資格證明文件，並通過執行單位自辦或委託移動式起重機相關單位辦理之八小時以上訓練合格者。
- (四)具有十年以上移動式起重機相關檢查保養實務工作經歷之勞保證明，並通過執行單位自辦或委託移動式起重機相關單位辦理之八小時以上訓練合格者。
- (五)其他經執行單位指定之資格者。

十三、專業檢修廠從事移動式起重機檢修，應依本要點規定辦理，將檢修紀錄提供移動式起重機所有人及雇主(實際使用者)，並以紙本或電子方式保存三年以上；對於製造日期在二十五年以上之移動式起重機，應於自動檢查紀錄加註旋轉盤螺栓等關鍵零組件更換或檢查結果。

十四、執行單位或代檢機構發現專業檢修廠未確實執行檢修情形者，執行單位應立即實施查核，並將查核結果報請勞動檢查機構依法處理。

十五、執行單位對於專業檢修廠應不定期查核其執行品質，抽查檢修紀錄，專業檢修廠無正當理由者，不得規避、妨礙或拒絕。

執行單位如發現專業檢修廠有成效不佳、未依審查結果辦理，或以詐欺、隱瞞、故意提供不實資料等不法之行為者，應註銷其審查合格通知並通報本署，及由執行單位公布於相關網站，涉有刑事責任者，執行單位依法移送偵辦。

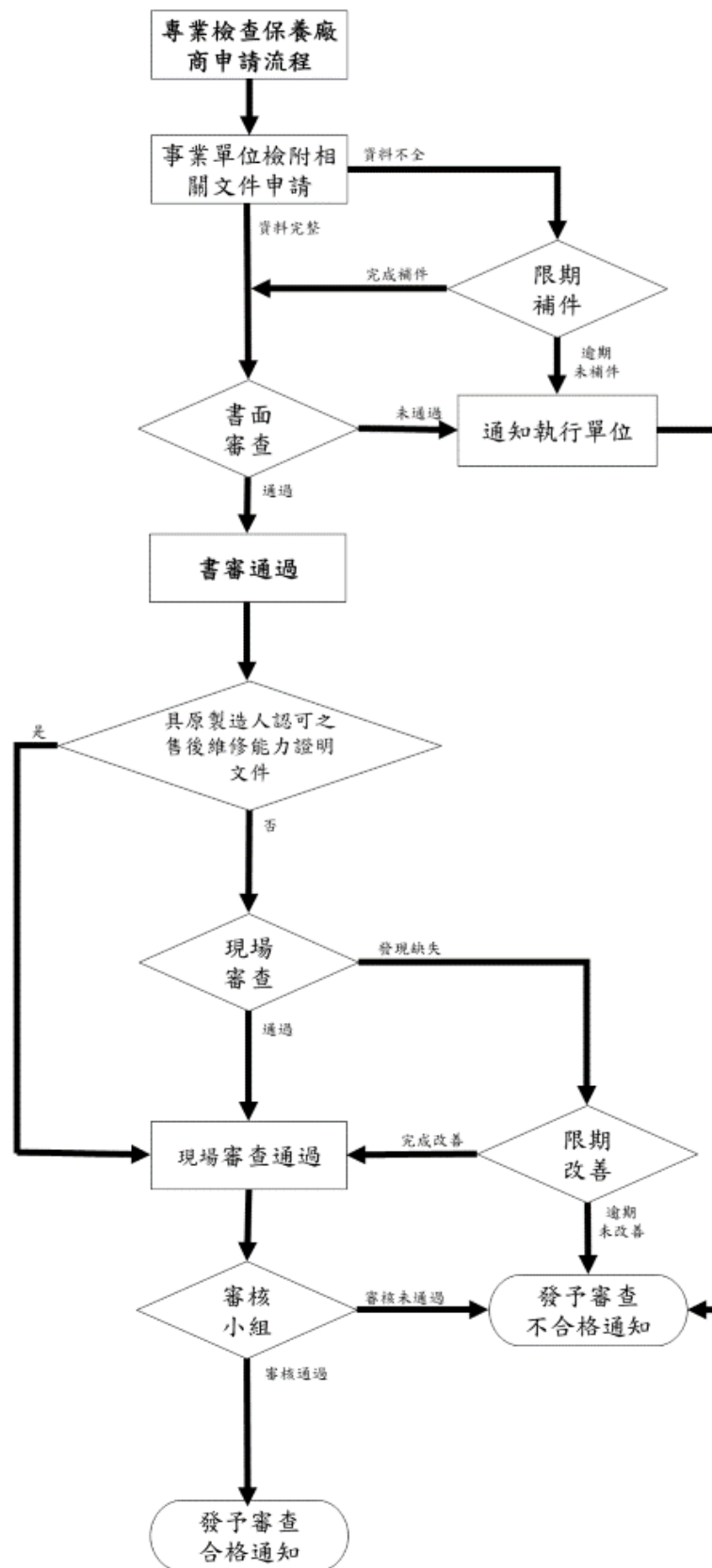
十六、 勞動檢查機構或代檢機構於執行勞動檢查時，得要求雇主、製造人、所有人或實際使用者提供檢修紀錄。

事業單位於執行機具移動式起重機進場管制時，得要求雇主、製造人或所有人提供檢修紀錄作為必要之查核證明。

附表一、專業檢修廠申請資格

品管制度 人員資格	建置品質管理系統	型式檢查合格修改人或原製造人代理商之推薦	相關公會推薦
同種類、型式及容量以上移動式起重機原製造人或其授權代理商之相關訓練證明	甲類	甲類	乙類
重機械修護技術士	甲類	甲類	乙類
十年以上移動式起重機相關檢查保養實務工作經歷，並通過執行單位八小時以上訓練合格	乙類	乙類	乙類

附表二、專業檢修廠申請流程



附表三、專業檢修廠申請表

申請日期： 年 月 日			
公司名稱		統一編號	
業務範圍	☐ 甲種檢修廠、 ☐ 乙種檢修廠		
種類、型式及容量			
公司地址			
公司電話		公司傳真	
負責人		聯絡人 及聯絡電話	
書面審查要求項目			
項次	項目	審查結果	
1	合法登記或設立之證明文件	☐ 符合 ☐ 不符合	
2	執行專業檢查保養相關技術依據	☐ 符合 ☐ 不符合	
3	檢查保養紀錄及旋轉盤螺栓等關鍵零組件更換(或檢查)紀錄範本	☐ 符合 ☐ 不符合	
4	專業人力證明文件	☐ 符合 ☐ 不符合	
5	品質管理證明文件	☐ 符合 ☐ 不符合	
書面審查結果： ☐ 通過 ☐ 補正 ☐ 資格不符，退件			
審查結果說明			

附表四、專業檢查保養廠商之現場審查表

申請日期： 年 月 日			
公司名稱		統一編號	
公司地址			
公司電話		公司傳真	
負責人		聯絡人 及聯絡電話	
「更換旋轉盤軸承內、外環螺栓」之專業廠商現場審查要求項目			
項次	審查項目	現場審查結果	
1	現場置備扭力板手，及其佐證對應起重機機型之原廠相關參數手冊或相關研究報告	☐ 符合 ☐ 不符合	
2	現場置備更換螺栓，及其材質證明(須同等以上)	☐ 符合 ☐ 不符合	
3	基本設備需求(吊掛工具等)	☐ 符合 ☐ 不符合	
4	螺栓更換前，是否確保螺栓與螺母之螺紋清潔	☐ 符合 ☐ 不符合	
5	螺栓更換時，是否對螺栓及螺母加上潤滑劑(或原廠手冊建議方式)，穩定其摩擦係數	☐ 符合 ☐ 不符合	
6	螺栓更換時，是否確實依項次1規定之扭矩緊固螺栓與螺母	☐ 符合 ☐ 不符合	
7	更換過程「前、中、後」拍照及紀錄	☐ 符合 ☐ 不符合	
現場審查結果： ☐ 通過 ☐ 補正 ☐ 未通過			
審查結果說明			
備註：本表所稱螺栓，指移動式起重機旋轉盤螺栓			
【受評單位】 檢查保養廠商 會同人員簽名		【執行單位】 執行單位認可 專業人員簽名	