

附表八 機械完整性

對壓力容器與儲槽、管線(包括管線組件如閥)、釋放及排放系統、緊急停車系統、控制系統(包括監測設備、感應器、警報及連鎖系統)、泵浦等製程設備執行下列事項，以確保製程設備程序完整性：

一、建立並執行書面程序。

二、針對維持設備持續完整性之勞工，提供製程概要與危害認知及適用於勞工作業相關程序之訓練。

三、檢查及測試：

(一)製程設備須實施檢查及測試。

(二)檢查與測試程序、頻率須符合相關法令及工程規範。

(三)依照製程設備操作與維修保養經驗，定期檢討檢查及測試頻率。

(四)應有詳實之書面紀錄資料，內容至少載明檢查或測試日期、執行檢查或測試人員姓名、檢查或測試製程設備編號或其他識別方式、檢查或測試方式說明、檢查或測試結果等。

四、未對超出製程操作或設備規範界限實施矯正前，不得繼續設備之操作。

五、對設備之建造、組裝，應訂定品質保證計畫，以確保下列事項：

(一)採用正確之材質及備品，並確認適用於製程。

(二)執行適當之檢點及檢查，以確保設備之正確安裝，並符合原設計規格。

(三)確認維修材料、零組件及設備符合未來製程應用之需要。