

2.4.38-8 淨水設備－廢水處理設備

一、設備名稱：廢水處理設備

二、設備說明：

廢水處理設備包含之單元眾多，分述如下：

(一)廢水調節池

1.設備說明：接受快濾池洗砂廢水及沉澱池廢水，減少或控制廢水水量或水質之變異現象，提供最佳之操作條件以利後續處理單元之正常操作。進一步而言，其主要功能包括下列：

(1)調勻穩定水質及水量。

(2)調整池常用調勻設施包括鼓風機、螺旋式水平攪拌機、水流噴射式攪拌機及表面曝氣攪拌機械等形式。

2.檢查項目週期及內容：

檢驗別	檢驗週期	檢驗項目內容
定期檢驗	每季	槽體牆面外觀有無裂痕
		水位是否正常
		浮筒式液位計是否正常運作
		抽水機轉軸之潤滑及軸封
		抽水機葉輪是否正常運作
		檢查高水位警報及低水位截斷操作
		馬達是否正常運作

(二)廢水沉澱池

1.設備說明：為提高污泥濃度，減少污泥體積，沉澱池主要係針對廢水中可沉降之懸浮固體物利用粒子沉降之物理現象，使其與廢水分離，進而使沉澱池之出流水澄清，而分離沉降於池底之污泥則需定期排出，同時將漂浮於水面之浮渣易自水面移除。沉澱池之原理是利用廢水中可沉降懸浮固體物與廢水液體密度差(比重差)，使粒子沉

降達固液分離的成效。廢水送至沉澱池，經固態液態分離後、上澄液經自然溢流至回收池再利用，底層污泥經刮泥機集中至排放口，送至污泥回收池或污泥濃縮槽。

2.檢查項目週期及內容：

檢驗別	檢驗週期	檢驗項目內容
定期檢驗	每季	槽體牆面外觀有無裂痕
		池內是否有懸浮雜質或魚
		池壁是否有長青苔
		是否有水草生長
		各項附屬設施是否正常運作
		各項附屬設施外觀是否有鏽蝕
		溢流堰是否有鏽蝕
		傾斜管(板)有無破損或異物附著
		各池處理水量是否平均

(三)回收池

1.設備說明：污泥沉澱池及污泥廢水廠設置的回收池用於回收廢水經處理之後達放流標準的乾淨水，其用途有用於廠內花圃澆灌水、設備或管線的反沖洗水源，經處理之後的廢水回收再利用，有效節省水資源。

2.檢查項目週期及內容：

檢驗別	檢驗週期	檢驗項目內容
定期檢驗	每季	槽體牆面外觀有無裂痕
		槽體周遭地表有無異常下陷
		槽體有無漏水情形
		池槽內有無淤積阻塞情形
		池槽內有無異物漂浮

(四)污泥濃縮槽

1.設備說明：大部分污泥處理操作之最先步驟為污泥濃縮，減少污泥量以減少脫水所需設備體積及節省操作費用。

2.檢查項目週期及內容：

檢驗別	檢驗週期	檢驗項目內容
定期檢驗	每季	槽體牆面外觀有無裂痕
		刮泥機是否正常運作
		是否定期清理出水槽
		是否定期檢查機油量

(五)污泥調理池

- 1.設備說明：指用於污泥脫水前 作污泥調理用的攪拌設備，通常進入脫水處理前，污泥必須經過前處理，一般以化學處理加入高分子凝集劑改善污泥的脫水性，藉由攪拌作用，使藥劑與污泥混合均勻，藉以降低污泥顆粒間的靜電斥力，使污泥顆粒粒徑增加，便於脫水。

2.檢查項目週期及內容：

檢驗別	檢驗週期	檢驗項目內容
定期檢驗	每季	槽體牆面外觀有無裂痕
		攪拌機是否正常運作
		是否定期耕樺攪拌機之潤滑油脂
		污泥注入泵是否正常運作
		超音波液化計是否正常運作
		所有閥門是否可正常開關

(六)污泥脫水設備

污泥脫水設備有幾種方式包括：重力濃縮、離心濃縮、帶濾濃縮、帶壓脫水、板框壓濾脫水等，分別介紹如下。

1.設備說明：

(1)污泥重力濃縮

重力濃縮槽之濃縮方法屬沉澱處理，其操作管理要項與沉澱池之管理相似，但重力濃縮槽之沉降與凝聚以壓密為主，與沉

澱池之凝聚以介面沉降為主不同，因此操作管理要項亦略有差異。

污泥重力濃縮池與沉澱池類似，一般以圓形構造，直徑多為 30 公尺以內，污泥與稀釋水以管線輸送方式自進流井投入，進流井與沉澱池之整流筒均有整流之功能，使污泥往下集中濃縮，澄清液往圓形池周邊成輻射狀擴散，上澄液經過溢流堰收集後，再回送至廢水處理系統處理。濃縮池內為了達到污泥之壓縮濃縮，至少應有 1-2 公尺之污泥厚度，故周邊池深至少應有 3-5 公尺。池底部為使污泥易於集中，坡度應有 12.5-25%。

濃縮池刮泥機與沉澱池刮泥機類似，多為中央驅動型刮泥機，附有扭力警報設施。較大之差別為濃縮池刮泥機多有柱樁，一般沉澱池刮泥機則無。柱樁之間距 15-45 公分，高 0.6-2 公尺，作用為在濃密污泥層中操作以分開污泥，使污泥中之水分可沿此路徑脫離，並使污泥達到良好的壓密及濃縮效果。濃縮池刮泥機之周邊速度一般在 0.08-0.1m/sec，此速度較一般沉澱池刮泥機為快。

(2)污泥離心濃縮

離心濃縮利用離心力進行固液分離，雖污泥固體物本身與水之比重相差不大，但因離心加速度遠大於重力加速度，在離心作用下，將使作用力差距變大而產生固液分離之濃縮效果，離心濃縮之分離濃縮機能受離心力(G)及停留時間影響，一般污泥進入直立或橫式椎形之旋轉筒中(轉速一般為 1,600—2,000 rpm)，固體顆粒經離心沉降於管壁，再由螺旋輸送器推送而出，分離之水分則由另一端排出。

(3)帶濾式濃縮機

帶濾式污泥濃縮機主要藉重力原理使間隙水經濾布過濾後分離。污泥是先加入高分子凝聚劑增加污泥凝聚性，帶濾式濃

縮機所分離排除之水分主要為污泥中之間隙水及表面附著水。帶濾式濃縮機週邊設備較多，運轉前主要檢查要點包括：相關所有閥類均於正確開閉位置、設備均已適當潤滑且可以運轉、流量、加藥量及液位等控制系統均可正常操作、高分子聚合物已準備妥當、濾布清洗水水量及壓力正常，操作及維護說明如下。

(4)帶壓脫水機(Belt Press)

帶壓式污泥脫水機係由污泥調理裝置、重力排水區、加壓脫水區、濾布、滾輪、濾布蛇行矯正裝置及濾布清洗裝置等組成。操作原理為將污泥放置於濾布之間，由上及下滾筒之轉擠壓濾布，使污泥膠羽間水分及附著水分漸漸被擠壓出來，泥餅由刮泥板刮離，濾布經水洗以免阻塞後繼續循環脫水。

(5)板框壓濾機(Filter Press)

目前最普遍的脫水設備，利用濾布及濾板(膜片)過濾加壓脫水，含結構本體、濾板、濾布、濾板自動移動裝置、油壓缸系統、滴水承鈹、安全光幕、濾布清洗機、氣動控制閥、污泥餅破碎裝置及擋泥鈹、操作平台及現場操作盤等。操作成本低，污泥含水率最低，不必加藥是其優點之一。

2.檢查項目週期及內容：

檢驗別	檢驗週期	檢驗項目內容
定期檢驗	每季	電磁閥是否正常運作
		壓力表是否漏損
		機件是否定期潤滑
		驅動馬達是否正常
		脫水濾布是否正常
		滾輪是否正常

(七)污泥餅輸送及貯存設備

1.設備說明：污泥餅輸送設備係接於污泥脫水機之後，廢水處理廠一般以履帶式輸送帶為輸送設備，專輸送污泥脫水機脫水之後的污泥餅至貯存設備，輸送帶可左右雙向運轉，便於輸送污泥餅至任一貯存設備。貯存設備廢水廠常用的污泥貯存設備為一污泥貯斗，由氣壓或油壓控制貯斗的開合，污泥滿槽時，由載運車於貯斗底部盛接污泥，其缺點為若於儲斗內準備棄運的污泥餅過多，因為污泥餅壓密的關係，將不易落下，須以人工方式挖除部份污泥，方可順利落於載運車上。

2.檢查項目週期及內容：

檢驗別	檢驗週期	檢驗項目內容
定期檢驗	每季	輸送帶是否正常運作
		輸送機是否定期潤滑
		PLC 控制系統是否正常

三、維護方式

廢水處理設備正確的維護管理為淨水處理的重要一環，部分故障產生，會影響廢水處理設備的全體機能，故需實施日常的檢查及定期檢查。

廢水處理先要了解固體和液體的特性而作不同處理，並確保消耗品及零件備品的存量，是緊急搶修的重要必備條件。

另一方面，近年來淨水場廢水處理設備的運轉，部份已委託專業者代操作，其中包括設備的設置與更新、廢水處理設施的整體維護與經營管理、污泥餅的再利用及處置等長期委託作業。廢水處理設備無論採用何種的管理形態，自來水從業者和代操作業者都必須明確承擔這些職務和責任。

(一) 廢水、排泥池設備

排泥池的攪拌機應注意噪音、振動、電流值、轉軸水封漏水的狀況、迴轉部位的給油與漏油狀況。抽水機設備要注意轉軸水封、潤滑水、振動、漏油等。抽水井的積砂，如吸入抽水機將引起抽水機的葉輪與轉軸加速磨損，故要適時實施排砂作業。

(二) 調節池、濃縮槽設備

調節池和濃縮槽的槽體內要定期清理，以防止異物進入，避免污泥凝固結垢而使機器損傷，以確保安全運轉。池槽內實施清掃時，要檢查刮泥機水中部分的腐蝕與變形，特別是刮板與槽底接觸及破損狀況，以及減速機的漏油等。閥類則要實施槽的切換，以確定動作是否滑順。水位計、界面計、流量計，各種保護裝置(扭力開關、過電流保護、過扭力保護裝置)等要有計畫的實施檢查作業。

(三) 加壓脫水設備

加壓脫水設備由於構造複雜，必須參考製造廠的使用說明書，定期實施維護管理，以下為實施檢查保養應注意事項。

- 1.濾布的使用次數(批數)要實施有計畫的更換作業。濾布容易阻塞而引起破損，需時常作更換的準備。
- 2.使用油壓裝置的場所，需定期作軸封及過濾器的檢查及清掃。
- 3.脫水機及輸送帶的驅動裝置，機油需定期更換。
- 4.檢查活動及摩擦部位，並以潤滑劑塗抹。
- 5.檢查開關及蛇行校正。
- 6.檢查供泥配管，加壓水配管的法蘭接頭的鬆緊度。

另外，修理作業使用的工具鉸鏈滑車等，使用完畢需放回原位，並注意安全。

四、檢查項目週期及內容

請參閱二、設備說明之廢水處理設備各單元之分述說明。

五、文件管制

各次檢驗報告及缺失報告應妥善建檔保存。另若設備有更新或整修時，亦須於完成更新或修繕後將竣工圖說及相關照片圖資等完整建檔，集中置於管理單位，以供後續參考使用。

六、注意事項

- (一) 廢水處理設備因佔地面積大，槽體大多為局限空間作業；故進行槽體清洗前需進行充分通風作業，一方面將密閉空間內有害物質濃度降低至法令規定容許濃度，另一方面使勞工作業環境氧濃度維持在勞安法令規定 18%以上。其局限作業環境宜採整體通風方式，於適當通風井位置架設抽、排風機，使池內空氣對流，供應足夠換氣量。有關換氣量需以勞安法令規定，換算所需抽、排風機動力、風量及數量。
- (二) 感電防止作業：槽體內不具有電源供應，且清洗作業屬移動性質，因此清洗作業期間之照明設備，採用移動式照明燈，視工作面隨時調整位置，其電源由地面上柴油發電機供應。因水池內清洗期間仍具有殘留水，故連接移動式照明燈之電線，外表絕緣必須完整無破損，同時以池壁吊掛為原則，避免直接浸泡水中，防止漏電造成人員遭電擊事故發生。作業期間除架設照明設備外，仍需備有緊急照明設備，以防發電機故障，人員緊急撤離時使用。因水池內配有加壓供水抽水機，因此人員進入水池清洗前，需確認抽水機總電源切斷，一方面防止感電事故，另方面防止誤觸開關啟動抽水機，造成清洗作業人員意外傷害。
- (三) 墜落、溺水、倒塌之防止
 1. 進行補修、油漆等作業，其高度在二公尺以上之工作場所邊緣及開口部分，勞工有遭受墜落危險之虞者，應設有適當強度之圍欄、握把、覆蓋等防護措施。
 2. 高度在二公尺以上之處所進行作業，勞工有遭受墜落危險之虞者，應以架設施工架或其他方法設置工作臺。
 3. 勞工有墜落危險之場所，應設置警告標示，並禁止與工作無關人員進入。

4.勞工作業場所有落水之虞時，除應使勞工穿著救生衣，設置監視人員及救生設備、通訊設備等，以防止勞工溺水事故。

5.勞工作業場所有倒塌之虞者，應施設防止倒塌之設施，並禁止勞工進入該作業場所。

(四) 安全衛生防護器具：進行檢查、維護、施工…等作業，應置有符合標準之必要安全衛生設備及防護器具，供勞工使用。

自來水設備檢驗報告表

編號：04-38-08-A

檢驗日期： 年 月 日

設備名稱		廢水處理設備-(一)廢水池			
檢驗期程		☐ 日檢 ☐ 週檢 ☐ 月檢 ☒ 季檢 ☐ 半年檢 ☐ 年檢 ☐ 其他_____			
設備形式				設備編號	
設備地點		數量		檢驗單位	
檢驗細項		檢驗方法/標準		實際 檢驗情形	檢驗結果
1	槽體牆面外觀有無裂痕	目視/有無			
2	水位是否正常	量測/_____M			
3	浮筒式液位計是否正常運作	目視/有無			
4	抽水機轉軸之潤滑及軸封是否正常	目視/有無			
5	抽水機葉輪是否正常運作	目視/有無			
6	高水位警報及低水位截斷操作是否正常	目視/有無			
7	馬達是否正常運作	目視/有無			
8					
9					
10					
11					
12					
預計改善期限		年 月 日			
檢驗人員		審核人員		批示	
備註： 1.檢驗結果合格者註明「√」，不合格者註明「×」，如無需檢驗之細項則打「/」。 2.檢驗有缺失應填具「缺失改善報告表」進行追蹤改善。 3.本表由檢驗人員實地檢驗後覈實記載。					

自來水設備檢驗缺失改善報告表

編號：04-38-08-B

檢驗日期： 年 月 日

設備名稱	廢水處理設備-(一)廢水池				
改善日期	年 月 日 ~ 年 月 日				
設備形式				設備編號	
設備地點		數量		檢驗單位	
缺失項目		缺失狀況		改善過程/結果	
1					
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					
備註： 1. 2.					
填報人員		審核人員		批示	

自來水設備檢驗報告表

編號：04-38-08-A

檢驗日期： 年 月 日

設備名稱	廢水處理設備-(二)廢水沉澱池			
檢驗期程	☐ 日檢 ☐ 週檢 ☐ 月檢 ☒ 季檢 ☐ 半年檢 ☐ 年檢 ☐ 其他_____			
設備形式			設備編號	
設備地點		數量	檢驗單位	
檢驗細項		檢驗方法/標準	實際 檢驗情形	檢驗結果
1	槽體牆面外觀有無裂痕	目視/有無		
2	池內是否有懸浮雜質或魚	目視/有無		
3	池壁是否有長青苔	目視/有無		
4	是否有水草生長	目視/有無		
5	各項附屬設施是否正常運作	目視/有無		
6	各項附屬設施外觀是否有鏽蝕	目視/有無		
7	溢流堰是否有鏽蝕	目視/有無		
8	傾斜管(板)有無破損或異物附著	目視/有無		
9	各池處理水量是否平均	目視/有無		
10				
11				
12				
預計改善期限		年 月 日		
檢驗人員		審核人員	批示	
備註： 1.檢驗結果合格者註明「√」，不合格者註明「×」，如無需檢驗之細項則打「/」。 2.檢驗有缺失應填具「缺失改善報告表」進行追蹤改善。 3.本表由檢驗人員實地檢驗後覈實記載。				

自來水設備檢驗缺失改善報告表

編號：04-38-08-B

檢驗日期： 年 月 日

設備名稱	廢水處理設備-(二)廢水沉澱池				
改善日期	年 月 日 ~ 年 月 日				
設備形式				設備編號	
設備地點		數量		檢驗單位	
缺失項目		缺失狀況		改善過程/結果	
1					
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					
備註： 1. 2.					
填報人員		審核人員		批示	

自來水設備檢驗報告表

編號：04-38-08-A

檢驗日期： 年 月 日

設備名稱	廢水處理設備-(三)回收池			
檢驗期程	☐ 日檢 ☐ 週檢 ☐ 月檢 ☒ 季檢 ☐ 半年檢 ☐ 年檢 ☐ 其他_____			
設備形式			設備編號	
設備地點		數量	檢驗單位	
檢驗細項		檢驗方法/標準	實際 檢驗情形	檢驗結果
1	槽體牆面外觀有無裂痕	目視/有無		
2	槽體周遭地表有無異常下陷	目視/有無		
3	槽體有無漏水情形	目視/有無		
4	池槽內有無淤積阻塞情形	目視/有無		
5	池槽內有無異物漂浮	目視/有無		
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				
預計改善期限		年 月 日		
檢驗人員		審核人員	批示	
備註： 1.檢驗結果合格者註明「√」，不合格者註明「×」，如無需檢驗之細項則打「/」。 2.檢驗有缺失應填具「缺失改善報告表」進行追蹤改善。 3.本表由檢驗人員實地檢驗後覈實記載。				

自來水設備檢驗缺失改善報告表

編號：04-38-08-B

檢驗日期： 年 月 日

設備名稱	廢水處理設備-(三)回收池				
改善日期	年 月 日 ~ 年 月 日				
設備形式				設備編號	
設備地點		數量		檢驗單位	
缺失項目		缺失狀況		改善過程/結果	
1					
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					
備註： 1. 2.					
填報人員		審核人員		批示	

自來水設備檢驗報告表

編號：04-38-08-A

檢驗日期： 年 月 日

設備名稱	廢水處理設備-(四)污泥濃縮槽			
檢驗期程	☐ 日檢 ☐ 週檢 ☐ 月檢 ☒ 季檢 ☐ 半年檢 ☐ 年檢 ☐ 其他_____			
設備形式			設備編號	
設備地點		數量	檢驗單位	
檢驗細項		檢驗方法/標準	實際 檢驗情形	檢驗結果
1	槽體牆面外觀有無裂痕	目視/有無		
2	刮泥機是否正常運作	目視/有無		
3	是否定期清理出水槽請	目視/有無		
4	是否定期檢查機油量	目視/有無		
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				
預計改善期限		年 月 日		
檢驗人員		審核人員		批示
備註： 1.檢驗結果合格者註明「√」，不合格者註明「×」，如無需檢驗之細項則打「/」。 2.檢驗有缺失應填具「缺失改善報告表」進行追蹤改善。 3.本表由檢驗人員實地檢驗後覈實記載。				

自來水設備檢驗缺失改善報告表

編號：04-38-08-B

檢驗日期： 年 月 日

設備名稱	廢水處理設備-(四)污泥濃縮槽				
改善日期	年 月 日 ~ 年 月 日				
設備形式				設備編號	
設備地點		數量		檢驗單位	
缺失項目		缺失狀況		改善過程/結果	
1					
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					
備註： 1. 2.					
填報人員		審核人員		批示	

自來水設備檢驗報告表

編號：04-38-08-A

檢驗日期： 年 月 日

設備名稱	廢水處理設備-(五)污泥調理池			
檢驗期程	☐ 日檢 ☐ 週檢 ☐ 月檢 ☒ 季檢 ☐ 半年檢 ☐ 年檢 ☐ 其他_____			
設備形式			設備編號	
設備地點		數量	檢驗單位	
檢驗細項		檢驗方法/標準	實際 檢驗情形	檢驗結果
1	槽體牆面外觀有無裂痕	目視/有無		
2	攪拌機是否正常運作	目視/有無		
3	是否定期更換攪拌機之潤滑油脂	目視/有無		
4	污泥注入泵是否正常運作	目視/有無		
5	超音波液化計是否正常運作	目視/有無		
6	所有閥門是否可正常開關	測視/有無		
7				
8				
9				
10				
11				
12				
預計改善期限		年 月 日		
檢驗人員		審核人員		批示
備註： 1.檢驗結果合格者註明「√」，不合格者註明「×」，如無需檢驗之細項則打「/」。 2.檢驗有缺失應填具「缺失改善報告表」進行追蹤改善。 3.本表由檢驗人員實地檢驗後覈實記載。				

自來水設備檢驗缺失改善報告表

編號：04-38-08-B

檢驗日期： 年 月 日

設備名稱	廢水處理設備-(五)污泥調理池				
改善日期	年 月 日 ~ 年 月 日				
設備形式				設備編號	
設備地點		數量		檢驗單位	
缺失項目		缺失狀況		改善過程/結果	
1					
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					
備註： 1. 2.					
填報人員		審核人員		批示	

自來水設備檢驗報告表

編號：04-38-08-A

檢驗日期： 年 月 日

設備名稱	廢水處理設備-(六) 污泥脫水設備			
檢驗期程	☐ 日檢 ☐ 週檢 ☐ 月檢 ☒ 季檢 ☐ 半年檢 ☐ 年檢 ☐ 其他_____			
設備形式			設備編號	
設備地點		數量	檢驗單位	
檢驗細項		檢驗方法/標準	實際 檢驗情形	檢驗結果
1	電磁閥是否正常運作	測視/有無		
2	壓力表是否漏損	目視/有無		
3	機件是否定期潤滑	目視/有無		
4	驅動馬達是否正常	目視/有無		
5	脫水濾布是否正常	目視/有無		
6	滾輪是否正常	目視/有無		
7				
8				
9				
10				
11				
12				
預計改善期限		年 月 日		
檢驗人員		審核人員	批示	
備註： 1.檢驗結果合格者註明「√」，不合格者註明「×」，如無需檢驗之細項則打「/」。 2.檢驗有缺失應填具「缺失改善報告表」進行追蹤改善。 3.本表由檢驗人員實地檢驗後覈實記載。				

自來水設備檢驗缺失改善報告表

編號：04-38-08-B

檢驗日期： 年 月 日

設備名稱	廢水處理設備-(六) 污泥脫水設備				
改善日期	年 月 日 ~ 年 月 日				
設備形式				設備編號	
設備地點		數量		檢驗單位	
缺失項目		缺失狀況		改善過程/結果	
1					
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					
備註： 1. 2.					
填報人員		審核人員		批示	

自來水設備檢驗報告表

編號：04-38-08-A

檢驗日期： 年 月 日

設備名稱	廢水處理設備-(七)污泥餅輸送及貯存設備			
檢驗期程	☐ 日檢 ☐ 週檢 ☐ 月檢 ☒ 季檢 ☐ 半年檢 ☐ 年檢 ☐ 其他_____			
設備形式			設備編號	
設備地點		數量	檢驗單位	
檢驗細項		檢驗方法/標準	實際 檢驗情形	檢驗結果
1	輸送帶是否正常運作	目視/有無		
2	輸送機是否定期潤滑	目視/有無		
3	PLC 控制系統是否正常	目視/有無		
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				
預計改善期限		年 月 日		
檢驗人員		審核人員		批示
備註： 1.檢驗結果合格者註明「√」，不合格者註明「×」，如無需檢驗之細項則打「/」。 2.檢驗有缺失應填具「缺失改善報告表」進行追蹤改善。 3.本表由檢驗人員實地檢驗後覈實記載。				

自來水設備檢驗缺失改善報告表

編號：04-38-08-B

檢驗日期： 年 月 日

設備名稱	廢水處理設備-(七)污泥餅輸送及貯存設備				
改善日期	年 月 日 ~ 年 月 日				
設備形式				設備編號	
設備地點		數量		檢驗單位	
缺失項目		缺失狀況		改善過程/結果	
1					
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					
備註： 1. 2.					
填報人員		審核人員		批示	