

# 塑膠製品相關產業與特定製程產業改善安全衛生工作環境補助作業要點

中華民國109年3月19日勞職衛2字第10910120241號令訂定發布  
中華民國110年1月26日勞職衛1字第11010019791號令修正發布  
中華民國111年4月27日勞職衛1字第11110181801號令修正發布  
中華民國111年7月15日勞職衛1字第11110383941號令修正發布

一、勞動部職業安全衛生署（以下簡稱本署）為協助塑膠製品相關產業與特定製程產業改善製程安全衛生及勞工工作環境，進而促進與穩定國人就業，特訂定本要點。

二、本要點所稱受委託機構，指依政府採購法規定，將本要點規定之受理補助申請、初審或現場勘查等執行事項，簽約委託辦理之得標廠商。

三、本要點之補助對象應符合下列規定：

（一）接受本署受委託機構實施改善安全衛生工作環境計畫之輔導，並依法辦理工廠及公司（或商業）登記之以下事業單位：

1. 塑膠製品製造業（含塑膠原料及接著劑（合成樹脂）製造業、塗料、染料、顏料製造業及黏性膠帶製造業）（以下稱塑膠製品相關產業）。
2. 鑄造業、表面處理業、印染整理業及橡膠製品製造業等特定製程產業（以下簡稱特定製程產業）。

（二）所提出補助申請案之補助項目未曾接受其他補助者。

（三）已依職業安全衛生管理辦法規定，置職業安全衛生人員者。

（四）已依勞工作業環境監測實施辦法規定，辦理作業環境監測者。但依規定無需實施作業環境監測者，不在此限。

前項事業單位原則以符合中小企業認定標準第二條所定資格條件者為主，並以受嚴重特殊傳染性肺炎(COVID-19)疫情致影響營運者，優先予以補助。

四、本要點補助經費之用途範圍及其項目如下：

（一）工作場所製程機械設備之安全衛生改善：

1. 新設置或汰換具安全衛生效能之全新製程機械設備，如附件一

及附件二。

2. 新設置或汰換具安全衛生效能之全新控制設備，如附件三。

(二) 整體廠房作業環境之改善：包括預防勞工於工作場所中滑倒跌倒、墜落、改善工作場所照明，經審核符合職業安全衛生法令規定之相關工程。

同一事業單位得併同申請前項第一款第一目及第二目之補助，且有申請前項第一款之補助者，始得一併申請前項第二款補助。

五、本要點補助額度如下：

(一) 工作場所製程機械設備之安全衛生改善：由本署審查小組審查後，核定補助金額，補助不得超過總費用百分之四十，同一事業單位同一年度最高補助金額如下：

1. 塑膠製品相關產業為新臺幣(以下同)二百萬元。
2. 特定製程產業為一百二十五萬元。

(二) 整體廠房作業環境之改善：由本署審查小組審查後，核定補助金額，補助不得超過總費用百分之四十，同一事業單位同一年度最高補助金額如下：

1. 塑膠製品相關產業為五十萬元。
2. 特定製程產業為二十五萬元。

當年度支應經費用罄者，即停止辦理補助。

前項補助預算，因立法院審查一百十一年度及一百十二年度預算指定刪減或統刪經費者，應依審查通過之額度配合刪減經費；因額度不足致無法執行者，終止補助。

六、事業單位申請補助期間如下：

(一) 塑膠製品相關產業：

1. 一百十一年度：一百十一年七月一日起至九月三十日止。
2. 一百十二年度：一百十二年七月一日起至九月十五日止。

(二) 特定製程產業：

1. 一百十一年度：一百十一年六月一日起至九月三十日止。
2. 一百十二年度：一百十二年六月一日起至八月十五日止。

同一事業單位同一年度申請補助，以一案為限，且每案前點第

一項第一款申請金額至少為十萬元。

七、事業單位申請補助時，應於前點規定之期間內檢具下列文件，以掛號方式（郵戳為憑）向受委託機構提出申請，申請補助文件概不退還：

- (一) 經費補助申請表（格式一）。
- (二) 改善工作環境經費補助計畫書（格式二）。
- (三) 切結書（格式三）。
- (四) 人力增聘承諾書（格式四）。
- (五) 領據（格式五）。
- (六) 支用證明文件黏存單（格式六）：申請補助經費總額支用單據之影本，並黏貼於支用證明文件黏存單。另需檢附申請第四點各改善項目之報價單、原廠銷售證明或設計報告書（如設備安全規格或符合安全標準之證明文件）影本。
- (七) 補助款經費報告表（格式七）。
- (八) 補助成果報告表（格式八）。
- (九) 人員培訓計畫書（格式九）。
- (十) 工廠、公司或商業登記證明（營業項目需包括第三點第一項第一款之相關業別）。
- (十一) 最近一期納稅證明影本。
- (十二) 改善安全衛生工作環境計畫訪視表及輔導資料影本（特定製程產業無需檢附訪視表）。
- (十三) 職業安全衛生人員證書影本、勞工保險投保證明及報備憑證（依規定免報備者免附報備憑證）。
- (十四) 撥款帳戶之存摺封面影本。
- (十五) 最近一期勞工保險、就業保險費之繳費證明書。
- (十六) 附件清單（格式十）。

前項第六款檢附之支用單據開立日期之受理期間如下：

- (一) 塑膠製品相關產業：自一百十一年四月二十七日至一百十二年九月十五日止。但一百十一年及一百十二年分別申請補助者，一百十一年為一百十一年四月二十七日至一百十一年九月三十

日止，一百十二年為一百十一年十月一日起至一百十二年九月十五日止。

(二)特定製程產業：自一百十一年四月二十七日至一百十二年八月十五日止。但一百十一年及一百十二年分別申請補助者，一百十一年為一百十一年四月二十七日至一百十一年九月三十日止，一百十二年為一百十一年十月一日起至一百十二年八月十五日止。

八、本要點補助之審查及請撥作業如下：

(一)受委託機構受理申請後，應按收件之先後，依序編號登記，審核其資格條件及補助項目，逐案完成初審。

(二)申請補助之事業單位應配合受委託機構實施初審及現場勘查。

(三)經受委託機構初審或現場勘查不符合本要點相關規定者，受委託機構得通知其於十個工作日內補正；補正次數各以一次為限，逾期不補正者，該次申請不予受理。

(四)受委託機構應定期將年度經費報告及符合申請文件送本署辦理審查、核銷及撥款事宜。請撥經費所應檢附之補助款經費報告表應詳列支出用途及全部實支經費總額。不符合申請資格者，應敘明理由列冊送本署備查。

(五)本署為辦理補助申請之核定、經費核銷與撥款事宜，得設置審查小組，召開會議辦理審查事宜；必要時，審查委員得至現場查驗，申請補助之事業單位應配合之。

九、本要點之審查小組置委員三人至五人，由本署邀請具機械、安全衛生等相關專業技術之學者、專家或政府部門相關人員擔任之；本署署長為當然委員並擔任召集人，另置副召集人一人，由召集人於委員中指派。

審查小組必要時得召開會議，會議由召集人召集，並為主席；召集人未能出席時，由副召集人擔任主席。

十、申請單位之其他相關責任如下：

(一)申請單位應本誠信原則對所提出資料內容之真實性負責，有不實者，應負相關責任。

(二) 申請補助經費如涉及採購事項，事業單位應依政府採購法等相關規定辦理。

(三) 各項申請項目之支用單據，應依有關規定妥善保存。

十一、本署得督導考核補助之執行情形及申請補助之事業單位相關資料。受領補助之事業單位，有下列情形之一者，本署不予補助；已補助者，得撤銷或廢止之：

(一) 不實申領。

(二) 規避、妨礙或拒絕現場查驗或現場勘查。

(三) 未依補助用途支用、虛報或浮報。

(四) 重複申請補助。

(五) 支用單據未依有關規定自行妥善保存。

(六) 其他違反本要點之規定。

前項領取補助經撤銷或廢止者，應予繳回，本署得以書面行政處分追回全部或部分之補助；並依情節輕重停止該事業單位申請補助一年至五年。涉有刑事責任者，依法移送偵辦。

附件一 塑膠製品相關產業具安全衛生效能之製程機械設備

製程機械 設備補助項目	改善環境因子	應符合安全衛生效能
塑膠製品相關 製程使用之混 煉機、精煉 機、密煉機	有害氣體、蒸 氣、粉塵	1. 危害發生源已採取密閉設備或局部排氣裝置，防止有害物發散。 2. 依製程改善實況使用之原物料危害性化學品清單或製程過程所產生之有害氣體、蒸氣、粉塵項目，檢附改善前後之區域及個人採樣結果報告。 ※如局部排氣裝置為外裝型或接受型之氣罩，應接近各該發生源，並能有效將測試煙流吸入局部排氣裝置中；另應於適當位置設置易於清掃之清潔口與測定孔。 ※製造、處置或使用「特定化學物質危害預防標準」第二條所稱特定化學物質者，自一百十二年七月一日起，於設置本局部排氣裝置時，應於氣罩連接導管之適當處所，設置監測靜壓、流速或其他足以顯示該設備正常運轉之裝置，且指派或委託經中央主管機關訓練合格之專業人員設計，並檢附依該標準附表二製作局部排氣裝置設計報告書及該標準附表三內容之原始性能測試報告書。
	噪音危害	1. 機械設備所發生之聲音低於九十分貝。 2. 檢附改善前後之區域及個人採樣結果報告。 3. 作業場所之日時量平均音壓級超過八十五分貝或暴露劑量超過百分之五十，應檢附聽力保護措施或計畫，及其執行紀錄。
	切割夾捲危害	具護罩或護圍、連鎖防護、機械設備緊急制動功能等安全裝置。
塑膠製品相關 製程使用之成 型機、射出成 型機、壓(押/ 擠)出機	有害氣體、蒸 氣、粉塵	1. 危害發生源已採取密閉設備或局部排氣裝置，防止有害物發散。 2. 依製程改善實況使用之原物料危害性化學品清單或製程過程所產生之有害氣體、蒸氣、粉塵項目，檢附改善前後之區域及個人採樣結果報告。 ※如局部排氣裝置為外裝型或接受型之氣罩，應接近各該發生源，並能有效將測試煙流吸入局

		<p>部排氣裝置中；另應於適當位置設置易於清掃之清潔口與測定孔。</p> <p>※製造、處置或使用「特定化學物質危害預防標準」第二條所稱特定化學物質者，自一百一十二年七月一日起，於設置本局部排氣裝置時，應於氣罩連接導管之適當處所，設置監測靜壓、流速或其他足以顯示該設備正常運轉之裝置，且指派或委託經中央主管機關訓練合格之專業人員設計，並檢附依該標準附表二製作局部排氣裝置設計報告書及該標準附表三內容之原始性能測試報告書。</p>
	熱表面	具可降低表面溫度之隔熱層或防護罩等防護裝置，且不致於因人員接觸而引起灼傷。
	切割夾捲危害	具護罩或護圍、連鎖防護、機械設備緊急制動功能等安全裝置。
<p>塑膠製品相關製程使用之吹氣成型機、吹模機、吹瓶機、吹袋機</p>	有害氣體、蒸氣、粉塵	<p>1. 危害發生源已採取密閉設備或局部排氣裝置，防止有害物發散。</p> <p>2. 依製程改善實況使用之原物料危害性化學品清單或製程過程所產生之有害氣體、蒸氣、粉塵項目，檢附改善前後之區域及個人採樣結果報告。</p> <p>※如局部排氣裝置為外裝型或接受型之氣罩，應接近各該發生源，並能有效將測試煙流吸入局部排氣裝置中；另應於適當位置設置易於清掃之清潔口與測定孔。</p> <p>※製造、處置或使用「特定化學物質危害預防標準」第二條所稱特定化學物質者，自一百一十二年七月一日起，於設置本局部排氣裝置時，應於氣罩連接導管之適當處所，設置監測靜壓、流速或其他足以顯示該設備正常運轉之裝置，且指派或委託經中央主管機關訓練合格之專業人員設計，並檢附依該標準附表二製作局部排氣裝置設計報告書及該標準附表三內容之原始性能測試報告書。</p>
	熱表面	具可降低表面溫度之隔熱層或防護罩等防護裝置，且不致於因人員接觸而引起灼傷。
	切割夾捲危害	具護罩或護圍、連鎖防護、機械設備緊急制動功能等安全裝置。

	噪音危害	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 機械設備所發生之聲音低於九十分貝。</li> <li>2. 檢附改善前後之區域及個人採樣結果報告。</li> <li>3. 作業場所之日時量平均音壓級超過八十五分貝或暴露劑量超過百分之五十，應檢附聽力保護措施或計畫，及其執行紀錄。</li> </ol>
塑膠製品相關製程使用之壓延機、雙滾輪機	有害氣體、蒸氣、粉塵	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 危害發生源已採取密閉設備或局部排氣裝置，防止有害物發散。</li> <li>2. 依製程改善實況使用之原物料危害性化學品清單或製程過程所產生之有害氣體、蒸氣、粉塵項目，檢附改善前後之區域及個人採樣結果報告。</li> </ol> <p>※如局部排氣裝置為外裝型或接受型之氣罩，應接近各該發生源，並能有效將測試煙流吸入局部排氣裝置中；另應於適當位置設置易於清掃之清潔口與測定孔。</p> <p>※製造、處置或使用「特定化學物質危害預防標準」第二條所稱特定化學物質者，自一百二十二年七月一日起，於設置本局部排氣裝置時，應於氣罩連接導管之適當處所，設置監測靜壓、流速或其他足以顯示該設備正常運轉之裝置，且指派或委託經中央主管機關訓練合格之專業人員設計，並檢附依該標準附表二製作局部排氣裝置設計報告書及該標準附表三內容之原始性能測試報告書。</p>
	熱表面	具可降低表面溫度之隔熱層或防護罩等防護裝置，且不致於因人員接觸而引起灼傷。
	切割夾捲危害	具護罩或護圍、連鎖防護、機械設備緊急制動功能等安全裝置。
	噪音危害	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 機械設備所發生之聲音低於九十分貝。</li> <li>2. 檢附改善前後之區域及個人採樣結果報告。</li> <li>3. 作業場所之日時量平均音壓級超過八十五分貝或暴露劑量超過百分之五十，應檢附聽力保護措施或計畫，及其執行紀錄。</li> </ol>
塑膠製品相關製程使用之破碎機、粉碎機、研磨機	有害氣體、蒸氣、粉塵	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 危害發生源已採取密閉設備或局部排氣裝置，防止有害物發散。</li> <li>2. 依製程改善實況使用之原物料危害性化學品清單或製程過程所產生之有害氣體、蒸氣、粉塵</li> </ol>



		<p>項目，檢附改善前後之區域及個人採樣結果報告。</p> <p>※如局部排氣裝置為外裝型或接受型之氣罩，應接近各該發生源，並能有效將測試煙流吸入局部排氣裝置中；另應於適當位置設置易於清掃之清潔口與測定孔。</p> <p>※製造、處置或使用「特定化學物質危害預防標準」第二條所稱特定化學物質者，自一百一十二年七月一日起，於設置本局部排氣裝置時，應於氣罩連接導管之適當處所，設置監測靜壓、流速或其他足以顯示該設備正常運轉之裝置，且指派或委託經中央主管機關訓練合格之專業人員設計，並檢附依該標準附表二製作局部排氣裝置設計報告書及該標準附表三內容之原始性能測試報告書。</p>
	切割夾捲危害	具護罩或護圍、連鎖防護、機械設備緊急制動功能等安全裝置。
	噪音危害	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 機械設備所發生之聲音低於九十分貝。</li> <li>2. 檢附改善前後之區域及個人採樣結果報告。</li> <li>3. 作業場所之日時量平均音壓級超過八十五分貝或暴露劑量超過百分之五十，應檢附聽力保護措施或計畫，及其執行紀錄。</li> </ol>
塑膠製品相關製程使用之磨邊機、拋光機、噴砂機	有害氣體、蒸氣、粉塵	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 危害發生源已採取密閉設備或局部排氣裝置，防止有害物發散。</li> <li>2. 依製程改善實況使用之原物料危害性化學品清單或製程過程所產生之有害氣體、蒸氣、粉塵項目，檢附改善前後之區域及個人採樣結果報告。</li> </ol> <p>※如局部排氣裝置為外裝型或接受型之氣罩，應接近各該發生源，並能有效將測試煙流吸入局部排氣裝置中；另應於適當位置設置易於清掃之清潔口與測定孔。</p> <p>※製造、處置或使用「特定化學物質危害預防標準」第二條所稱特定化學物質者，自一百一十二年七月一日起，於設置本局部排氣裝置時，應於氣罩連接導管之適當處所，設置監測靜壓、流速或其他足以顯示該設備正常運轉之裝置，且指派或委託經中央主管機關訓練合格之專業</p>

		人員設計，並檢附依該標準附表二製作局部排氣裝置設計報告書及該標準附表三內容之原始性能測試報告書。
	切割夾捲危害	具護罩或護圍、連鎖防護、機械設備緊急制動功能等安全裝置。
	噪音危害	1. 機械設備所發生之聲音低於九十分貝。 2. 檢附改善前後之區域及個人採樣結果報告。 3. 作業場所之日時量平均音壓級超過八十五分貝或暴露劑量超過百分之五十，應檢附聽力保護措施或計畫，及其執行紀錄。
塑膠製品相關製程使用之貼膠機、塗布機、印刷機、黏合機	有害氣體、蒸氣、粉塵	1. 危害發生源已採取密閉設備或局部排氣裝置，防止有害物發散。 2. 依製程改善實況使用之原物料危害性化學品清單或製程過程所產生之有害氣體、蒸氣、粉塵項目，檢附改善前後之區域及個人採樣結果報告。 ※如局部排氣裝置為外裝型或接受型之氣罩，應接近各該發生源，並能有效將測試煙流吸入局部排氣裝置中；另應於適當位置設置易於清掃之清潔口與測定孔。 ※製造、處置或使用「特定化學物質危害預防標準」第二條所稱特定化學物質者，自一百二十二年七月一日起，於設置本局部排氣裝置時，應於氣罩連接導管之適當處所，設置監測靜壓、流速或其他足以顯示該設備正常運轉之裝置，且指派或委託經中央主管機關訓練合格之專業人員設計，並檢附依該標準附表二製作局部排氣裝置設計報告書及該標準附表三內容之原始性能測試報告書。
	熱表面	具可降低表面溫度之隔熱層或防護罩等防護裝置，且不致於因人員接觸而引起灼傷。
	切割夾捲危害	具護罩或護圍、連鎖防護、機械設備緊急制動功能等安全裝置。
	火災爆炸危害	具接地設施、去除靜電裝置、可燃性氣體洩漏警報裝置、防爆電氣設備(裝置)。
塑膠製品相關製程使用之包	切割夾捲危害	具護罩或護圍、連鎖防護、機械設備緊急制動功能等安全裝置。

裝機、裁切機、切料(粒/片)機、分條機、覆捲機	噪音危害	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 機械設備所發生之聲音低於九十分貝。</li> <li>2. 檢附改善前後之區域及個人採樣結果報告。</li> <li>3. 作業場所之日時量平均音壓級超過八十五分貝或暴露劑量超過百分之五十，應檢附聽力保護措施或計畫，及其執行紀錄。</li> </ol>
塑膠製品相關製程使用之攪拌機	有害氣體、蒸氣、粉塵	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 危害發生源已採取密閉設備或局部排氣裝置，防止有害物發散。</li> <li>2. 依製程改善實況使用之原物料危害性化學品清單或製程過程所產生之有害氣體、蒸氣、粉塵項目，檢附改善前後之區域及個人採樣結果報告。</li> </ol> <p>※如局部排氣裝置為外裝型或接受型之氣罩，應接近各該發生源，並能有效將測試煙流吸入局部排氣裝置中；另應於適當位置設置易於清掃之清潔口與測定孔。</p> <p>※製造、處置或使用「特定化學物質危害預防標準」第二條所稱特定化學物質者，自一百十二年七月一日起，於設置本局部排氣裝置時，應於氣罩連接導管之適當處所，設置監測靜壓、流速或其他足以顯示該設備正常運轉之裝置，且指派或委託經中央主管機關訓練合格之專業人員設計，並檢附依該標準附表二製作局部排氣裝置設計報告書及該標準附表三內容之原始性能測試報告書。</p>
	切割夾捲危害	具護罩或護圍、連鎖防護、機械設備緊急制動功能等安全裝置。
塑膠製品相關製程使用之乾燥機、烘乾機	有害氣體、蒸氣、粉塵	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 危害發生源已採取密閉設備或局部排氣裝置，防止有害物發散。</li> <li>2. 依製程改善實況使用之原物料危害性化學品清單或製程過程所產生之有害氣體、蒸氣、粉塵項目，檢附改善前後之區域及個人採樣結果報告。</li> </ol> <p>※如局部排氣裝置為外裝型或接受型之氣罩，應接近各該發生源，並能有效將測試煙流吸入局部排氣裝置中；另應於適當位置設置易於清掃之清潔口與測定孔。</p> <p>※製造、處置或使用「特定化學物質危害預防標準」第二條所稱特定化學物質者，自一百十二</p>

		<p>年七月一日起，於設置本局部排氣裝置時，應於氣罩連接導管之適當處所，設置監測靜壓、流速或其他足以顯示該設備正常運轉之裝置，且指派或委託經中央主管機關訓練合格之專業人員設計，並檢附依該標準附表二製作局部排氣裝置設計報告書及該標準附表三內容之原始性能測試報告書。</p>
	熱表面	<p>具可降低表面溫度之隔熱層或防護罩等防護裝置，且不致於因人員接觸而引起灼傷。</p>
	切割夾捲危害	<p>具護罩或護圍、連鎖防護、機械設備緊急制動功能等安全裝置。</p>
	噪音危害	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 機械設備所發生之聲音低於九十分貝。</li> <li>2. 檢附改善前後之區域及個人採樣結果報告。</li> <li>3. 作業場所之日時量平均音壓級超過八十五分貝或暴露劑量超過百分之五十，應檢附聽力保護措施或計畫，及其執行紀錄。</li> </ol>
<p>塑膠製品相關製程使用之清洗機(回收塑膠清洗用)</p>	切割夾捲危害	<p>具護罩或護圍、連鎖防護、機械設備緊急制動功能等安全裝置。</p>
	噪音危害	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 機械設備所發生之聲音低於九十分貝。</li> <li>2. 檢附改善前後之區域及個人採樣結果報告。</li> <li>3. 作業場所之日時量平均音壓級超過八十五分貝或暴露劑量超過百分之五十，應檢附聽力保護措施或計畫，及其執行紀錄。</li> </ol>

附件二 特定製程產業具安全衛生效能之製程機械設備

製程機械設備補助項目	改善環境因子	應符合安全衛生效能
鑄造製程使用之造模設備、拆模設備、震殼(砂)設備、清砂設備	有害氣體、蒸氣、粉塵	1. 危害發生源已採取密閉設備或局部排氣裝置，防止有害物發散。 2. 依製程改善實況使用之原物料危害性化學品清單或製程過程所產生之有害氣體、蒸氣、粉塵項目，檢附改善前後之區域及個人採樣結果報告。 ※如局部排氣裝置為外裝型或接受型之氣罩，應接近各該發生源，並能有效將測試煙流吸入局部排氣裝置中；另應於適當位置設置易於清掃之清潔口與測定孔。 ※製造、處置或使用「特定化學物質危害預防標準」第二條所稱特定化學物質者，自一百二十二年七月一日起，於設置本局部排氣裝置時，應於氣罩連接導管之適當處所，設置監測靜壓、流速或其他足以顯示該設備正常運轉之裝置，且指派或委託經中央主管機關訓練合格之專業人員設計，並檢附依該標準附表二製作局部排氣裝置設計報告書及該標準附表三內容之原始性能測試報告書。
	噪音危害	1. 機械設備所發生之聲音低於九十分貝。 2. 檢附改善前後之區域及個人採樣結果報告。 3. 作業場所之日時量平均音壓級超過八十五分貝或暴露劑量超過百分之五十，應檢附聽力保護措施或計畫，及其執行紀錄。
	切割夾捲危害	具護罩或護圍、連鎖防護、機械設備緊急制動功能等安全裝置。
表面處理製程使用之酸洗設備、脫脂設備、電鍍設備、電解設備、塗裝設備	有害氣體、蒸氣、粉塵	1. 危害發生源已採取密閉設備或局部排氣裝置，防止有害物發散。 2. 依製程改善實況使用之原物料危害性化學品清單或製程過程所產生之有害氣體、蒸氣、粉塵項目，檢附改善前後之區域及個人採樣結果報告。 ※如局部排氣裝置為外裝型或接受型之氣罩，應接近各該發生源，並能有效將測試煙流吸入局

		<p>部排氣裝置中；另應於適當位置設置易於清掃之清潔口與測定孔。</p> <p>※製造、處置或使用「特定化學物質危害預防標準」第二條所稱特定化學物質者，自一百一十二年七月一日起，於設置本局部排氣裝置時，應於氣罩連接導管之適當處所，設置監測靜壓、流速或其他足以顯示該設備正常運轉之裝置，且指派或委託經中央主管機關訓練合格之專業人員設計，並檢附依該標準附表二製作局部排氣裝置設計報告書及該標準附表三內容之原始性能測試報告書。</p>
	噪音危害	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 機械設備所發生之聲音低於九十分貝。</li> <li>2. 檢附改善前後之區域及個人採樣結果報告。</li> <li>3. 作業場所之日時量平均音壓級超過八十五分貝或暴露劑量超過百分之五十，應檢附聽力保護措施或計畫，及其執行紀錄。</li> </ol>
	切割夾捲危害	具護罩或護圍、連鎖防護、機械設備緊急制動功能等安全裝置。
	感電危害	具接地設施及漏電斷路器等安全裝置，且控制箱應設防止感電之護圍及絕緣披覆。
表面處理製程使用之噴砂機	有害氣體、蒸氣、粉塵	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 危害發生源已採取密閉設備或局部排氣裝置，防止有害物發散。</li> <li>2. 依製程改善實況使用之原物料危害性化學品清單或製程過程所產生之有害氣體、蒸氣、粉塵項目，檢附改善前後之區域及個人採樣結果報告。</li> </ol> <p>※如局部排氣裝置為外裝型或接受型之氣罩，應接近各該發生源，並能有效將測試煙流吸入局部排氣裝置中；另應於適當位置設置易於清掃之清潔口與測定孔。</p> <p>※製造、處置或使用「特定化學物質危害預防標準」第二條所稱特定化學物質者，自一百一十二年七月一日起，於設置本局部排氣裝置時，應於氣罩連接導管之適當處所，設置監測靜壓、流速或其他足以顯示該設備正常運轉之裝置，且指派或委託經中央主管機關訓練合格之專業人員設計，並檢附依該標準附表二製作局部排</p>

		氣裝置設計報告書及該標準附表三內容之原始性能測試報告書。
	噪音危害	1. 機械設備所發生之聲音低於九十分貝。 2. 檢附改善前後之區域及個人採樣結果報告。 3. 作業場所之日時量平均音壓級超過八十五分貝或暴露劑量超過百分之五十，應檢附聽力保護措施或計畫，及其執行紀錄。
	切割夾捲危害	具護罩或護圍、連鎖防護、機械設備緊急制動功能等安全裝置。
印染整理製程 使用之染色機	有害氣體、蒸氣、粉塵	1. 危害發生源已採取密閉設備或局部排氣裝置，防止有害物發散。 2. 依製程改善實況使用之原物料危害性化學品清單或製程過程所產生之有害氣體、蒸氣、粉塵項目，檢附改善前後之區域及個人採樣結果報告。 ※如局部排氣裝置為外裝型或接受型之氣罩，應接近各該發生源，並能有效將測試煙流吸入局部排氣裝置中；另應於適當位置設置易於清掃之清潔口與測定孔。 ※製造、處置或使用「特定化學物質危害預防標準」第二條所稱特定化學物質者，自一百二十二年七月一日起，於設置本局部排氣裝置時，應於氣罩連接導管之適當處所，設置監測靜壓、流速或其他足以顯示該設備正常運轉之裝置，且指派或委託經中央主管機關訓練合格之專業人員設計，並檢附依該標準附表二製作局部排氣裝置設計報告書及該標準附表三內容之原始性能測試報告書。
	熱表面	具可降低表面溫度之隔熱層或防護罩等防護裝置，且不致於因人員接觸而引起灼傷。
	切割夾捲危害	具護罩或護圍、連鎖防護、機械設備緊急制動功能等安全裝置。
	氣爆危害	高溫染色機(溫度 $\geq$ 攝氏100度)應有洩壓系統(如屬危險性設備應取得合格證)。
	有害氣體、蒸氣、粉塵	1. 危害發生源已採取密閉設備或局部排氣裝置，防止有害物發散。

<p>印染整理製程 使用之印花 機、壓花機</p>		<p>2. 依製程改善實況使用之原物料危害性化學品清單或製程過程所產生之有害氣體、蒸氣、粉塵項目，檢附改善前後之區域及個人採樣結果報告。</p> <p>※如局部排氣裝置為外裝型或接受型之氣罩，應接近各該發生源，並能有效將測試煙流吸入局部排氣裝置中；另應於適當位置設置易於清掃之清潔口與測定孔。</p> <p>※製造、處置或使用「特定化學物質危害預防標準」第二條所稱特定化學物質者，自一百一十二年七月一日起，於設置本局部排氣裝置時，應於氣罩連接導管之適當處所，設置監測靜壓、流速或其他足以顯示該設備正常運轉之裝置，且指派或委託經中央主管機關訓練合格之專業人員設計，並檢附依該標準附表二製作局部排氣裝置設計報告書及該標準附表三內容之原始性能測試報告書。</p>
	<p>切割夾捲危害</p>	<p>具護罩或護圍、連鎖防護、機械設備緊急制動功能等安全裝置。</p>
<p>印染整理製程 使用之定型 機、烘乾機</p>	<p>有害氣體、蒸氣、粉塵</p>	<p>1. 危害發生源已採取密閉設備或局部排氣裝置，防止有害物發散。</p> <p>2. 依製程改善實況使用之原物料危害性化學品清單或製程過程所產生之有害氣體、蒸氣、粉塵項目，檢附改善前後之區域及個人採樣結果報告。</p> <p>※如局部排氣裝置為外裝型或接受型之氣罩，應接近各該發生源，並能有效將測試煙流吸入局部排氣裝置中；另應於適當位置設置易於清掃之清潔口與測定孔。</p> <p>※製造、處置或使用「特定化學物質危害預防標準」第二條所稱特定化學物質者，自一百一十二年七月一日起，於設置本局部排氣裝置時，應於氣罩連接導管之適當處所，設置監測靜壓、流速或其他足以顯示該設備正常運轉之裝置，且指派或委託經中央主管機關訓練合格之專業人員設計，並檢附依該標準附表二製作局部排氣裝置設計報告書及該標準附表三內容之原始性能測試報告書。</p>



	噪音危害	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 機械設備所發生之聲音低於九十分貝。</li> <li>2. 檢附改善前後之區域及個人採樣結果報告。</li> <li>3. 作業場所之日時量平均音壓級超過八十五分貝或暴露劑量超過百分之五十，應檢附聽力保護措施或計畫，及其執行紀錄。</li> </ol>
	熱表面	具可降低表面溫度之隔熱層或防護罩等防護裝置，且不致於因人員接觸而引起灼傷。
	切割夾捲危害	具護罩或護圍、連鎖防護、機械設備緊急制動功能等安全裝置。
橡膠製品製程使用之混煉機、精煉機、密煉機	有害氣體、蒸氣、粉塵	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 危害發生源已採取密閉設備或局部排氣裝置，防止有害物發散。</li> <li>2. 依製程改善實況使用之原物料危害性化學品清單或製程過程所產生之有害氣體、蒸氣、粉塵項目，檢附改善前後之區域及個人採樣結果報告。</li> </ol> <p>※如局部排氣裝置為外裝型或接受型之氣罩，應接近各該發生源，並能有效將測試煙流吸入局部排氣裝置中；另應於適當位置設置易於清掃之清潔口與測定孔。</p> <p>※製造、處置或使用「特定化學物質危害預防標準」第二條所稱特定化學物質者，自一百二十二年七月一日起，於設置本局部排氣裝置時，應於氣罩連接導管之適當處所，設置監測靜壓、流速或其他足以顯示該設備正常運轉之裝置，且指派或委託經中央主管機關訓練合格之專業人員設計，並檢附依該標準附表二製作局部排氣裝置設計報告書及該標準附表三內容之原始性能測試報告書。</p>
	噪音危害	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 機械設備所發生之聲音低於九十分貝。</li> <li>2. 檢附改善前後之區域及個人採樣結果報告。</li> <li>3. 作業場所之日時量平均音壓級超過八十五分貝或暴露劑量超過百分之五十，應檢附聽力保護措施或計畫，及其執行紀錄。</li> </ol>
	切割夾捲危害	具護罩或護圍、連鎖防護、機械設備緊急制動功能等安全裝置。
橡膠製品製程使用之加熱成	有害氣體、蒸氣、粉塵	1. 危害發生源已採取密閉設備或局部排氣裝置，防止有害物發散。

<p>型機(加硫機)、 射出機、成型 機</p>		<p>2. 依製程改善實況使用之原物料危害性化學品清單或製程過程所產生之有害氣體、蒸氣、粉塵項目，檢附改善前後之區域及個人採樣結果報告。</p> <p>※如局部排氣裝置為外裝型或接受型之氣罩，應接近各該發生源，並能有效將測試煙流吸入局部排氣裝置中；另應於適當位置設置易於清掃之清潔口與測定孔。</p> <p>※製造、處置或使用「特定化學物質危害預防標準」第二條所稱特定化學物質者，自一百一十二年七月一日起，於設置本局部排氣裝置時，應於氣罩連接導管之適當處所，設置監測靜壓、流速或其他足以顯示該設備正常運轉之裝置，且指派或委託經中央主管機關訓練合格之專業人員設計，並檢附依該標準附表二製作局部排氣裝置設計報告書及該標準附表三內容之原始性能測試報告書。</p>
	<p>熱表面</p>	<p>具可降低表面溫度之隔熱層或防護罩等防護裝置，且不致於因人員接觸而引起灼傷。</p>
	<p>切割夾捲危害</p>	<p>具護罩或護圍、連鎖防護、機械設備緊急制動功能等安全裝置。</p>
<p>橡膠製品製程 使用之打磨 機、破碎機、 粉碎機</p>	<p>有害氣體、蒸 氣、粉塵</p>	<p>1. 危害發生源已採取密閉設備或局部排氣裝置，防止有害物發散。</p> <p>2. 依製程改善實況使用之原物料危害性化學品清單或製程過程所產生之有害氣體、蒸氣、粉塵項目，檢附改善前後之區域及個人採樣結果報告。</p> <p>※如局部排氣裝置為外裝型或接受型之氣罩，應接近各該發生源，並能有效將測試煙流吸入局部排氣裝置中；另應於適當位置設置易於清掃之清潔口與測定孔。</p> <p>※製造、處置或使用「特定化學物質危害預防標準」第二條所稱特定化學物質者，自一百一十二年七月一日起，於設置本局部排氣裝置時，應於氣罩連接導管之適當處所，設置監測靜壓、流速或其他足以顯示該設備正常運轉之裝置，且指派或委託經中央主管機關訓練合格之專業人員設計，並檢附依該標準附表二製作局部排</p>

		氣裝置設計報告書及該標準附表三內容之原始性能測試報告書。
	噪音危害	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 機械設備所發生之聲音低於九十分貝。</li> <li>2. 檢附改善前後之區域及個人採樣結果報告。</li> <li>3. 作業場所之日時量平均音壓級超過八十五分貝或暴露劑量超過百分之五十，應檢附聽力保護措施或計畫，及其執行紀錄。</li> </ol>
	切割夾捲危害	具護罩或護圍、連鎖防護、機械設備緊急制動功能等安全裝置。

附件三 塑膠製品相關產業與特定製程產業具安全衛生效能之控制設備

改善環境因子	控制設備	範圍
火災爆炸危害	電氣火災預防工程	具接地設施、去除靜電裝置、可燃性氣體洩漏警報裝置、防爆電氣設備(裝置)。
切割夾捲危害	切割夾捲改善工程	設置護罩或護圍、連鎖防護、機械設備緊急制動功能等安全裝置。
有害物濃度(氣體、蒸氣、粉塵)	密閉設備	指針對製程以封閉式設備或系統。 ● 有效降低有害物濃度：依製程改善實況使用之原物料危害性化學品清單或製程過程所產生之有害氣體、蒸氣、粉塵項目，檢附改善前後之區域及個人採樣結果報告。
	局部排氣裝置	1. 應包含完整氣罩、導管、空氣清淨裝置與排氣機等裝置。 2. 氣罩應置於每一有害物發生源，如為外裝型或接受型之氣罩，應接近各該發生源，並能有效將測試煙流吸入局部排氣裝置中。 3. 於適當處所設置易於清掃之清潔口與測定孔。 ● 製造、處置或使用「特定化學物質危害預防標準」第二條所稱特定化學物質者，自一百十二年七月一日起，於設置本局部排氣裝置時，應於氣罩連接導管之適當處所，設置監測靜壓、流速或其他足以顯示該設備正常運轉之裝置，且指派或委託經中央主管機關訓練合格之專業人員設計，並檢附依該標準附表二製作局部排氣裝置設計報告書及該標準附表三內容之原始性能測試報告書。 ● 有效降低有害物濃度：依製程改善實況使用之原物料危害性化學品清單或製程過程所產生之有害氣體、蒸氣、粉塵項目，檢附改善前後之區域及個人採樣結果報告。
	自動化設備(系統)	以自動化設備(系統)方式輸送製程原料、半成品或成品，輸送管線及路線應密閉設計，以大幅減少人員有害化學氣體、蒸氣或粉塵暴露，如自動加藥調液監控系統、自動磅料或計量混料設備(投、入料作業)。 ● 有效降低有害物濃度：依製程改善實況使用之原物料危害性化學品清單或製程過程所產生之

		有害氣體、蒸氣、粉塵項目，檢附改善前後之區域及個人採樣結果報告。
熱危害(具發散大量熱源設備之作業區)	整體換氣裝置	<p>針對製程環境加設如太子樓、抽風設備、排風設備或局部送風換氣等能有效提升室內外換氣效果之機械裝置。(不包含移動式裝置)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 調節作業場所溫度：檢附改善前後之勞工作業場所綜合溫度熱指數(WBGT)報告。</li> </ul>
	熱阻隔工程或裝置	<p>設置輻射熱反射屏障或簾幕、熱爐或高溫爐壁的絕熱、冷卻、保溫等。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 降低設備表面溫度：檢附改善前後之紅外線熱顯像儀測定結果或勞工作業場所綜合溫度熱指數(WBGT)報告。</li> </ul>
噪音	噪音控制工程	<p>被動式噪音控制裝置，例如隔離材、阻尼處理裝置、吸音處理裝置或消音器等；或主動式噪音控制裝置，例如抵消式驅動器或主動結構聲學控制式驅動器等。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 設備發生之聲音低於九十分貝。</li> <li>● 檢附改善前後之區域及個人採樣結果報告。</li> <li>● 作業場所之日時量平均音壓級超過八十五分貝或暴露劑量超過百分之五十，應檢附聽力保護措施或計畫，及其執行紀錄。</li> </ul>



格式二

○○○公司

改善工作環境經費補助計畫書

## 計畫摘要表

公司名稱			
通訊地址			
公司負責人		計畫聯絡人	
電話	(      )	傳真	(      )
行業別		公司統編	
計畫重點措施		項目編號	改善項目
(一)工作場所製程機械設備之安全衛生改善	1. 製程機械設備	F-	<input type="checkbox"/> 新設置 <input type="checkbox"/> 汰換
		F-	<input type="checkbox"/> 新設置 <input type="checkbox"/> 汰換
		F-	<input type="checkbox"/> 新設置 <input type="checkbox"/> 汰換
	2. 控制設備	F-	<input type="checkbox"/> 新設置 <input type="checkbox"/> 汰換
		F-	<input type="checkbox"/> 新設置 <input type="checkbox"/> 汰換
		F-	<input type="checkbox"/> 新設置 <input type="checkbox"/> 汰換
(二)整體廠房作業環境之改善	滑 倒 跌 倒	E-	_____區地板改善工程
	墜 落	E-	_____區防墜落改善工程
	照 明	E-	_____區照明改善工程
量化效益	增加本國就業 人	增加產值 千元	新增總投資額 千元 員工總調薪 千元
質化效益	(以150字為限說明輔導改善後公司形象、製程環境與人才培育等成果)		
<b>本公司同意執行本計畫，改善勞工安全衛生工作環境，且保證檢附資料均屬正確</b>			
公司印鑑：		負責人簽章：	

填表說明：1.本摘要得於政府相關網站上公開發佈。

2.補助項目請務必參照本補助要點第四點之附件核定項目據實填寫。

3.本項表格列數不足可自行增列，惟本表欄位固定請勿任意刪改。



## 壹、公司概況

### 一、基本資料

(一)公司名稱：

(二)公司簡介：

(以300字為限，概述公司基本資料、生產產品、營業廠區及職業安全衛生獲獎事蹟等)

(三)營運狀況：請說明近三年(包含申請年度)公司主要經營之產品項目、銷售業績等  
產量單位：(請自行註明，如噸)；銷售額:千元

公司主要 產品項目	民國 年		民國 年		民國 年	
	產量	銷售額	產量	銷售額	產量	銷售額
合 計						

(四)僱用勞工現況：

單位：元/人

平均薪資	管理階層	技術人員	行政人員	作業人員	平均
整 廠					
新進人員					

\*管理階層：經理級(或同等職位)以上職務人員

\*技術人員：經理級以下各類主管或工程師、研發人員等具有專業技術性質職務類別人員

\*行政人員：非現場作業人員(不含各類主管)

\*作業人員：現場作業人員(不含各類主管)

(五)職業安全衛生組織架構圖與說明(請繪製組織架構圖並註明職業安全衛生人員與說明其職責)

二、計畫緣由及背景說明(請包含說明如何得知補助申請、參加原因及改善後之員工滿意度等)

三、製程及工作環境說明(非首次申請者，請一併註明各年度申請項目)

(一)製程流程圖(請以 A4大小呈現，並標註申請補助項目編號及實施作業環境監測之位置)

(二) 廠房平面圖(請以 A4 大小呈現，並標註申請補助項目編號及實施作業環境監測之位置)

## 貳、計畫內容與實施方式

一、計畫內容與實施方式：(本表單請填寫單一申請項目，不足請自行增列使用)

工作場所製程機械設備之安全衛生改善計畫說明					
改善項目	<input type="checkbox"/> 新設置 <input type="checkbox"/> 汰換具安全衛生效能之製程機械設備， <input type="checkbox"/> 新設置 <input type="checkbox"/> 汰換具安全衛生效能之控制設備，			設備 設備	
項目編號	F-	改善區域	完成時間 年 月 日		
1 規 劃 與 說 明	改善原因				
	改善目標				
	預期效益	(增加就業人數、增加產值、改善工作環境等)			
	實施方式	(請依報價單說明製程機械設備或施工工程內容，如產地、規格、數量，並檢視該設備是否符合本要點列舉之安全衛生效能)			
	檢附 <input type="checkbox"/> 報價單 <input type="checkbox"/> 工程設計圖 <input type="checkbox"/> 輔導建議改善報告 <input type="checkbox"/> 設備設計書 <input type="checkbox"/> 操作手冊 <input type="checkbox"/> 其他：_____				
2 量 化 指 標	(1) 依勞工作業環境監測實施辦法規定辦理，結果如下：				
	監測地點	監測項目	監測結果 (註明單位及監測日期)		容許暴露標準
			改善前	改善後	
	(2)其他				
※新設置：指廠中原生產線無該項設備，因製程變更，而購置全新或新購置之設備。 ※汰換：指淘汰廠中原生產線之既有設備，另購置全新或新購置具相同生產功能之設備，以維持或提升其生產效能及安全衛生防護。					

工作場所製程機械設備之安全衛生改善計畫說明			
改善項目	<input type="checkbox"/> 新設置 <input type="checkbox"/> 汰換具安全衛生效能之製程機械設備， <input type="checkbox"/> 新設置 <input type="checkbox"/> 汰換具安全衛生效能之控制設備，		設備設備
項目編號	F-	改善區域	完成時間
			年 月 日
3 現場 照片	改善前(照片上請加註日期)		改善後(照片上請加註日期)
	說明：		說明：
	說明：		說明：
	說明：		說明：
	說明：		說明：

※請參照本要點之附件一或附件二所定安全衛生效能，拍攝具體改善前後之照片(以包含製程機械設備前、後、左、右至少4張為原則)，並以彩色列印輸出。

## 整體廠房作業環境之改善計畫說明

改善項目	<input type="checkbox"/> 滑倒跌倒預防 <input type="checkbox"/> 墜落預防 <input type="checkbox"/> 照明改善 改善工程名稱：		
項目編號	E-	改善區域	完成時間 年    月    日
1 規 劃 與 說 明	改善原因		
	改善目標		
	預期效益	(增加就業人數、增加產值、改善工作環境等)	
	實施方式	(請依報價單說明施工工程內容，如規格、數量，並檢視是否符合職業安全衛生法令規定)	
		檢附 <input type="checkbox"/> 報價單 <input type="checkbox"/> 工程設計圖 <input type="checkbox"/> 輔導建議改善報告 <input type="checkbox"/> 設備設計書 <input type="checkbox"/> 操作手冊 <input type="checkbox"/> 其他：_____	
2 量 化 指 標	請說明依職業安全衛生設施規則規定之辦理情形		

## 整體廠房作業環境之改善計畫說明

改善項目	<input type="checkbox"/> 滑倒跌倒預防 <input type="checkbox"/> 墜落預防 <input type="checkbox"/> 照明改善 改善工程名稱：		
項目編號	E-	改善區域	完成時間
			年    月    日
3 現場 照片	改善前(照片上請加註日期)		改善後(照片上請加註日期)
	說明：		說明：
	說明：		說明：
	說明：		說明：
	說明：		說明：

※請參照職業安全衛生設施規則之規定，拍攝具體改善前後之照片，並以彩色列印輸出。

## 參、計畫執行查核點說明與經費需求

### 一、進度及查核點

完成時間(年/月/日)	查核點內容
	輔導團隊進廠訪視
	輔導團隊進廠第1次輔導
	改善前實施作業環境監測採樣日期
	輔導團隊進廠第2次輔導
	改善後實施作業環境監測採樣日期

※查核點應按時間先後與計畫順序依序填寫，查核內容應係具體完成事項且應檢附輔導團隊訪視表、輔導表、作業環境監測報告、危害性化學品清單、安全資料表、職業安全衛生人員證書等影本及報備憑證(特定製程產業無需填寫輔導團隊進廠訪視之完成時間)。

※查核點完成時間應與檢附輔導團隊訪視表、輔導表影本、作業環境監測報告所示一致。

※最後結案日應註明查核工作項目。

### 二、經費需求總表

金額單位：元

經費項目	政府補助款	公司自籌款	合計
(一)工作場所製程機械設備之安全衛生改善			
(二)整體廠房作業環境之改善			
合計			
百分比	%	%	%

金額單位：元

項目編號	申請補助項目	單位	數量	單價	總費用
F-					
F-					
E-					
E-					
合計					



格式三

## 切結書

茲聲明以上記載及所附文件均完全屬實，所採取工作環境改善設備具實質效益，且未曾接受政府機關相同事項補助，如有虛假或重複申領補助款情事者，願負一切法律責任，並退還所有補助款項，絕無異議。

申請單位名稱：

負責人：

申請日期：中華民國            年            月            日

格式四

## 塑膠製品相關產業與特定製程產業改善工作環境計畫 人力增聘承諾書

本公司願意配合「輔導高風險、高職災、高違規(3高)之事業單位改善安全衛生工作環境，促進國人就業計畫」，提出「改善工作環境」計畫書，且響應促進就業，於本計畫輔導團隊進廠第1次輔導( 年 月 日)起一年內聘用新進國人\_\_\_\_\_人，並努力達成具體之承諾。

公司名稱：

負責人：

簽署日期：中華民國 年 月 日

※檢附當年度勞工保險月末投保人數資料

格式五

領 據

茲領到勞動部職業安全衛生署塑膠製品相關產業與特定製程產業改善工作環境計畫費用補助款，計新臺幣 萬 仟 佰 拾 元整（金額數字請大寫）

領款單位：

負責人：

主辦會計：

經手人：

統一編號：

地址：

電話：

撥款帳戶（請填妥下列資料）

存款戶名：

存款	行庫別	分行別	存款種類	帳號																			
帳號	銀行	分行	存款																				

註：如有虛報或浮報等情事，願負一切法律責任，除應追繳該部分補助經費外，如有涉及刑事責任者，依法移送偵辦

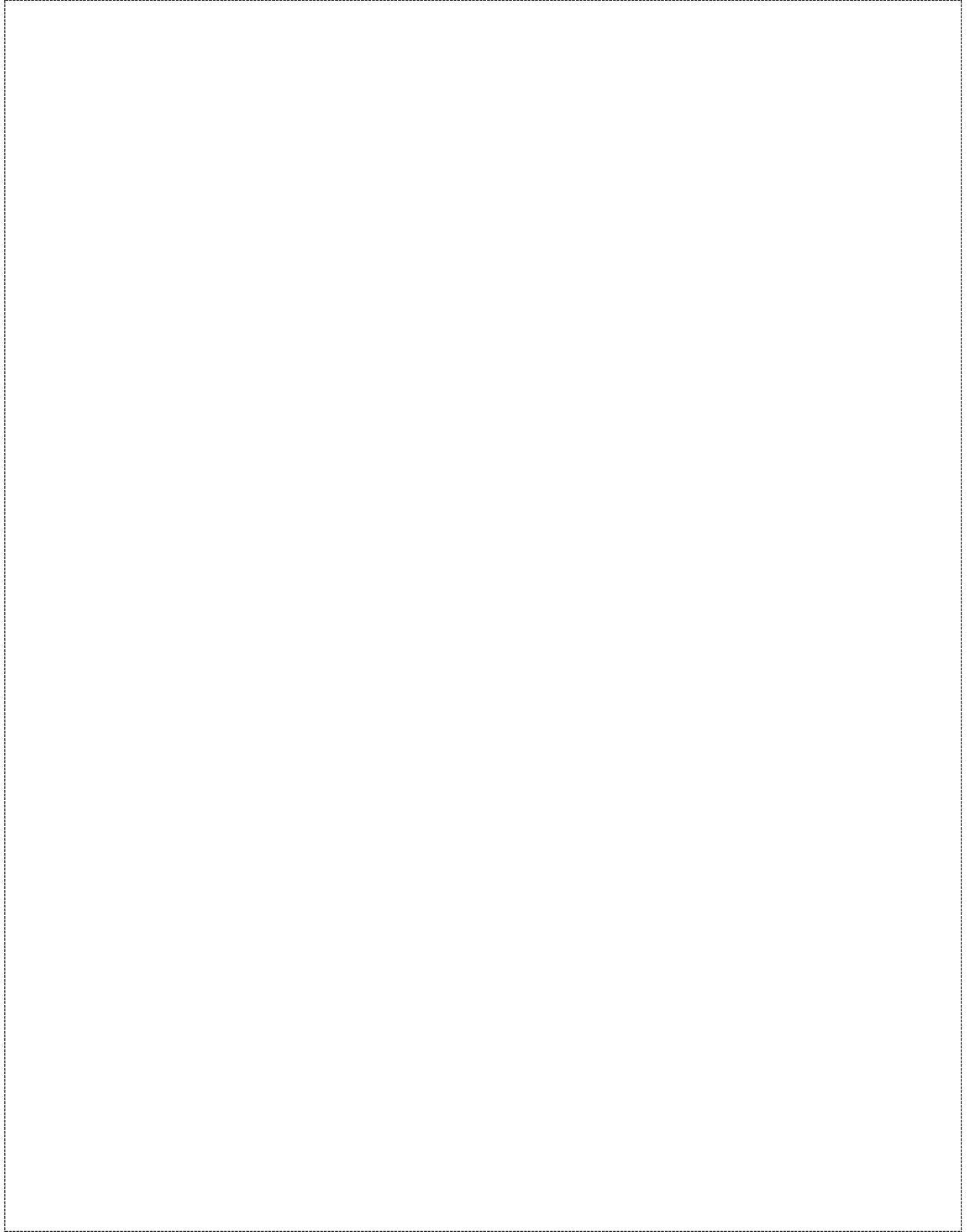
中華民國 年 月 日

格式六

## 支用證明文件黏存單

所屬年度：

第	工作(或業務)計畫：輔導高風險、高職災、高違規(3高)之事業單位改善安全衛生工作環境，促進國人就業計畫													
	金額 (阿拉伯數字)									用途 範圍	<input type="checkbox"/> 工作場所製程機械設備之安全衛生改善 <input type="checkbox"/> 整體廠房作業環境之改善			
		億	千	百	十	萬	千	百	十			元		
\$														
號														
用途摘要					項目編碼					申請補助項目				



※購買國外設備請另檢附國外**支用單據**、進口報關單、匯款水單證明影本，由經辦人依實際匯率換算新台幣，並簽名及蓋章

※國內支用單據請提供收執聯之影本



格式八

## 塑膠製品相關產業與特定製程產業改善工作環境計畫 補助成果報告表

計畫名稱			
辦理單位			
辦理負責人			
計畫實施情形 (含效益、特色、影響)			
綜合檢討與 改進建議			
經費	職安署補助	自籌款	合計
其他			

辦理單位：

業務承辦人：

主管：

出納：

會計：

負責人：

-----以下※標示欄位由受委託機構填寫-----

※受委託機構：





## 格式十

### 附件清單

(依序確認檢附及完整勾選，如需補充說明可自行新增)

項目	影本文件檢核表
工廠及公司(或商業)登記證明影本 (營業項目需包括塑膠製品相關產業或特定製程產業，如鑄造業、表面處理業、印染整理業或橡膠製品製造業)	<input type="checkbox"/> 公司登記核備公文 <input type="checkbox"/> 公司變更登記表 <input type="checkbox"/> 工廠登記核備公文 <input type="checkbox"/> 工廠登記證/抄本
最近一期納稅證明影本	<input type="checkbox"/> 營業人銷售額與稅額申報書
本補助計畫訪視輔導資料影本	<input type="checkbox"/> 訪視表(特定製程產業無需檢附) <input type="checkbox"/> 安全衛生輔導表
職業安全衛生人員	<input type="checkbox"/> 依規定之職業安全衛生管理單位(人員)設置(變更)報備書 <input type="checkbox"/> 依規定免報備， <input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否半年內每月勞保投保人數之平均為30人以下 <input type="checkbox"/> 證書影本 <input type="checkbox"/> 勞工保險投保證明
作業環境監測報告影本	<input type="checkbox"/> 依規定免報備，原因：_____ <input type="checkbox"/> 作業環境監測報告影本
撥款帳戶之存摺封面影本	<input type="checkbox"/> 郵局或銀行存摺封面影本
人力培訓計畫上課證明	<input type="checkbox"/> 至少含一項當年度本計畫辦理之課程 <input type="checkbox"/> 訓練課程證明/結業證書/訓練期滿證明/時數條/簽到表等影本
當年度勞保月末投保人數資料	<input type="checkbox"/> 當年度勞動部勞工保險局投保單位人數資料表影本
最近一期勞工保險、就業保險費之繳費證明書	<input type="checkbox"/> 最近一期勞動部勞工保險局投保單位繳費證明書影本
報價單	<input type="checkbox"/> 報價單影本
其他	<input type="checkbox"/> 危害性化學品清單影本 <input type="checkbox"/> 安全資料表____份 <input type="checkbox"/> 其他佐證文件(如產品認證或檢證明書)