

# 事業單位製作甲、乙、丙類危險性工作場所 送審文件參考手冊

## 第一章、申請審查說明

勞動檢查法第 26 條規定「危險性工作場所非經勞動檢查機構審查或檢查合格，事業單位不得使勞工在該場所作業」，事業單位應依「危險性工作場所審查暨檢查辦法」(以下簡稱本辦法)之規定，確實依工作場所相關製程危害資訊，發掘重大潛在危害，據以實施製程安全評估及採取減少災害風險必要之控制對策，並依規定檢附相關文件資料向勞動檢查機構申請審查，事業單位如有虛偽不實而危及勞工安全健康者，勞動檢查機構將退回申請案，經審查或檢查合格者將予以廢止。

本參考手冊之訂定係提供事業單位向勞動檢查機構申請甲、乙、丙類危險性工作場所審查作業之程序說明、製程安全評估實施方式及應檢附文件之具體內容及參考格式，以協助事業單位順利申請危險性工作場所之審查及檢查。

### 1.1 適用範圍

甲、乙、丙類危險性工作場所申請審查作業適用於下列工作場所：

#### 1.1.1 甲類工作場所，包括：

1. 從事石油產品之裂解反應，以製造石化基本原料之工作場所。
  - (1) 石油產品：包括輕油、重油、石油腦、汽油等石油產品。
  - (2) 石化基本原料：指乙烯、丙烯、丁二烯等。
  - (3) 危險性工作場所之範圍：得以特定製程區為個別危險性工作場所，或合併數個製程區成為單一危險性工作場所；如台灣中油股份有限公司林園石化廠得以三輕、四輕分別界定為危險性工作場所。

所，或以該廠視為一個危險性工作場所。

2. 製造、處置、使用危險物、有害物之數量達勞動檢查法施行細則附表一及附表二規定數量之工作場所。

(1) 危險物、有害物：依上述附表一及附表二之中文、英文及化學式等危險物名稱、有害物名稱認定。如氯化氫(HCl)、氟化氫(HF)係以氣態物為規範對象，水溶液狀態之鹽酸及氫氟酸等不列入。

(2) 數量：危險物、有害物依其濃度百分比換算為純物質之數量。事業單位內有2個以上從事製造、處置、使用危險物、有害物之工作場所時，其危險物、有害物之數量，以各該場所間距(連接各該工作場所中心點之工作場所內緣之距離)在500公尺以內者合併計算。至於硝化纖維則僅將含氮量大於12.6%者納入累計。

(3) 危險性工作場所之範圍：製造、處置、使用危險物、有害物之處所為範圍。

1.1.2 乙類工作場所，包括：

1. 使用異氰酸甲酯、氯化氫、氨、甲醛、過氧化氫或吡啶，從事農藥原體合成之工作場所。

(1) 原體合成使用之原料：使用前述六種物質之一或以上化學物質為原料，從事農藥原體合成之工作場所。

(2) 危險性工作場所之範圍：以農藥原體合成製程區為範圍。

2. 從事以化學物質製造爆炸性物品之火藥類製造工作場所。

(1) 爆炸性物品：包括火藥、炸藥、爆劑、引炸物及其他具有爆炸性之化工原料。

(2) 危險性工作場所之範圍：以製造爆炸性物品之製程區為危險性工作場所，從事爆炸性物品之研發或試驗之工作場所包括在內。

3. 爆竹煙火工廠

爆竹煙火之製造等安全管理事項，依爆竹煙火管理條例之規定，由內

政部主政。爆竹煙火工廠向勞動檢查機構申請審查或檢查時，應依本辦法第 23 條之 1 規定，檢附由爆竹煙火管理條例主管機關核發之製造許可文件影本，勞動檢查機構並得據以認定符合勞動檢查法第 26 條第 1 項之規定。

### 1.1.3 丙類工作場所，包括：

1. 設置有傳熱面積在 500 平方公尺以上蒸汽鍋爐之工作場所。

(1) 蒸氣鍋爐：指以火焰、燃燒氣體或其他高溫氣體加熱於水或熱媒，使發生超過大氣壓力之蒸汽，供給他用之裝置與其附屬之過熱器及節煤器，不包括以電熱方式加熱之蒸汽鍋爐。

(2) 危險性工作場所之範圍：以該蒸汽鍋爐所在處所及其附屬設備、燃料之供應、儲存設備所涵蓋之工作場所。

2. 設置高壓氣體類壓力容器一日之冷凍能力在 150 公噸以上或處理能力符合下列規定之一之工作場所：

(1) 1,000 立方公尺以上之氧氣、有毒性及可燃性高壓氣體。

(2) 5,000 立方公尺以上之前款以外之高壓氣體。

A. 高壓氣體類壓力容器：指供處理及儲存高壓氣體之盛裝容器，不包括：

a. 移動式製造設備。

b. 非屬有毒性或可燃性高壓氣體之單座固定式製造設備。

c. 減壓設備。

d. 空調設備及以氟氯烷為冷媒之冷凍機器。

B. 危險性工作場所之範圍：以高壓氣體類壓力容器及其附屬設備或連通之管、閥等處所，其內容物為高壓氣體之工作場所。

## 1.2 申請期限及申請義務人

1.2.1 事業單位法人之代表人、法人、自然人或自然人之代理人設置甲類

工作場所，應於使勞工在該場所作業 30 日前，向當地勞動檢查機構申請審查；設置乙類工作場所、丙類工作場所之事業單位，應於使勞工在該場所作業 45 日前，向當地勞動檢查機構申請審查及檢查。

- 1.2.2 氣體製造事業單位為供應其他事業單位所需之氣體原料，於他人所屬廠（場）內設置甲類（如矽甲烷）或丙類工作場所時，以於該場所從事作業之勞工所屬之事業單位為申請義務人外，使勞工於該危險性工作場所作業之氣體製造事業單位，如與其他事業單位有共同作業或相關連作業時，針對主要危害預防與災害緊急應變等事項，應建立協調、聯繫及支援機制，共同完成送審應檢附之相關資料。

備註：以氣體製造事業單位為申請人時，所檢附本辦法之第一章安全衛生管理基本資料與第四章緊急應變計畫，應與氣體使用單位現有之安全衛生管理、緊急應變制度結合，該二章相關之書面資料應共同簽名確認，於召開審查會議時，均應派員列席說明。

### 1.3 送審文件之組成

- 1.3.1 依本辦法之規定，申請審查、檢查應檢附之書面文件如下：

1. 申請書。

格式如附件一，事業單位如同時具備 2 類以上之工作場所時得合併申請，並於申請書之危險性工作場所類別欄中敘明。

2. 安全衛生管理基本資料：

- (1) 事業單位組織系統圖。
- (2) 危險物及有害物之管理。
- (3) 勞工作業環境測定及監督計畫。

- (4)危險性之機械或設備之管理。
- (5)醫療衛生及勞工健康管理。
- (6)勞工安全衛生組織、人員設置及運作。
- (7)勞工安全衛生管理規章。
- (8)自動檢查計畫。
- (9)承攬管理計畫。
- (10)勞工教育訓練計畫。
- (11)事故調查處理制度。
- (12)工作場所之平面配置圖並標示下列規定事項，其比例尺以能辨識其標示內容為度：
  - A. 危險性之機械或設備所在位置及名稱、數量。
  - B. 危險物及有害物所在位置及名稱、數量。
  - C. 控制室所在位置。
  - D. 消防系統所在位置。
  - E. 可能從事作業勞工、承攬人勞工及外來訪客之位置及人數。

### 3. 製程安全評估報告書：

- (1)製程說明：
  - A. 工作場所流程圖。
  - B. 製程設計規範。
  - C. 機械設備規格明細。
  - D. 製程操作手冊。
  - E. 維修保養制度。
- (2)實施初步危害分析(Preliminary Hazard Analysis)以分析發掘工作場所重大潛在危害，並針對重大潛在危害實施下列之一之安全評估方法，實施過程應予記錄並將改善建議彙整：
  - A. 檢核表(Checklist)。
  - B. 如果-結果分析(What If)。

- C. 危害及可操作性分析(Hazard and Operability Studies)。
- D. 故障樹分析(Fault Tree Analysis)。
- E. 失誤模式與影響分析(Failure Modes and Effects Analysis)。
- F. 其他經中央主管機關認可具有上列同等功能之安全評估方法。

(3)製程危害控制。

(4)參與製程安全評估人員應於報告書中具名簽認(註明單位、職稱、姓名，其為執業技師者應加蓋技師執業圖記)，及評估小組人員之相關證明、資格文件。

#### 4. 製程修改安全計畫：

製程修改安全計畫至少應含下列事項：

- (1)製程修改程序。
- (2)安全衛生影響評估措施。
- (3)製程操作手冊修正措施。
- (4)製程資料更新措施。
- (5)勞工教育訓練措施。
- (6)其他配合措施。

#### 5. 緊急應變計畫：

緊急應變計畫至少應含下列事項：

- (1)緊急應變運作流程與組織：
  - A. 應變組織架構與權責。
  - B. 緊急應變控制中心位置與設施。
  - C. 緊急應變運作流程與說明。
- (2)緊急應變設備之置備與外援單位之聯繫。
- (3)緊急應變演練計畫與演練紀錄(演練模擬一般及最嚴重危害之狀況)。
- (4)緊急應變計畫之修正。

## 6. 稽核管理計畫：

稽核管理計畫至少應含下列事項：

### (1) 稽核事項

- A. 製程安全評估。
- B. 正常操作程序。
- C. 緊急操作程序。
- D. 製程修改安全計畫。
- E. 勞工教育訓練計畫。
- F. 自動檢查計畫。
- G. 承攬管理計畫。
- H. 緊急應變計畫。

### (2) 稽核程序

- A. 稽核組織與職責。
- B. 稽核紀錄及追蹤處理。

7. 檢附工廠登記證、公司執照、營利事業登記證等影本，並加蓋「與正本相同」戳章。(註：經濟部自 98 年 4 月 13 日起已廢止營利事業統一發證制度，嗣後無須檢附營利事業登記證影本。)

8. 事業單位應檢附聲明書作為自行承諾之宣告。聲明書應宣告所檢附之文件無誤並承諾依危險性工作場所審查暨檢查辦法及送審報告或計畫事項辦理。

## 1.3.2. 撰寫要求：

1. 內容除法令規定項目外，所記載事項務須與預計操作情況相符。
2. 文件應以電腦打字為原則，工作場所配置圖及流程圖儘量以電腦繪製為主，手繪為輔，並應註明每項設備之名稱、壓力、溫度、容積、內容物種類、流量、狀態等事項。

3. 文件資料請編訂目錄、頁次，除總目錄外，每章節亦應有章節目錄並裝訂成冊。
4. 書面文件各欄位之撰寫。
5. 檢附之文件、表、圖等，應註明章節、頁次、圖號、表號、檔號；建檔存廠備查者應有明確編號以供查對。
6. 相關文件資料應以中文為主，如引用國外文獻資料應將重要部分翻譯成中文。

#### 1.4 製程安全評估之實施

- 1.4.1 組成製程安全評估小組：成員由工作場所負責人、製程安全評估人員、勞工安全衛生人員、工作場所作業主管及熟悉該場所作業之勞工等組成。
- 1.4.2 初步危害分析：針對危險性工作場所先實施初步危害分析，以發掘工作場所重大的潛在危害。
- 1.4.3 製程安全評估：針對製程之重大潛在危害，選擇適當的安全評估方法，如檢核表、如果-結果分析、危害及可操作性分析、故障樹分析、失誤模式與影響分析(以上選擇一種評估方法)等，對製程潛在危害予以分析，評估過程中安全評估小組之相關人員應全程參加，選擇的分析節點應符合安全學理。評估過程應詳細記錄，危害分析結果應由已接受製程安全評估訓練合格人員簽名確認。
- 1.4.4 製程危害控制：對於製程安全評估結果，發現製程有重大不可接受之危害時，事業單位應對該製程採取製程危害控制措施，以降低該重大危害發生機率。而製程危害控制措施，宜優先採用工程控制方式以降低重大危害發生機率、嚴重率，若無法採用工程控制手段則須另採用作業管制手段。
- 1.4.5 稽核管理：所有製程危害控制措施(含工程控制、作業改善··等)，



事業單位應列表管制、敘明改善完成期限、權責單位等，並建立持續改善之稽核管理機制。

## 1.5 申請審查及檢查作業程序

### 1.5.1 審查及檢查之申請及作業流程(危險性工作場所審查、檢查作業流程如圖 1.5.1)

1. 送件：事業單位應檢具申請書及相關資料(一式三份)送勞動檢查機構。
2. 書面文件初審：依『危險性工作場所審查暨檢查辦法』第5條、第9條及第13條規定，就事業單位申請審查時應填具之申請書及檢附資料之完整性及法規之符合性等，實施初步審查。
3. 通知退件或補件：初審結果對於申請書或檢附之資料有明顯缺漏或嚴重不符法令規定者，應以書面予以退件，並將不合規定情形通知事業單位；如檢附資料僅有少部分缺漏者，得以通知補件方式處理。
4. 召開審查會議：審查會議由勞動檢查機構首長、副首長或指定代理人主持，由審查小組成員(含邀請之專家、學者)出席，並以書面通知申請事業單位相關人員列席說明。
5. 審查結果認定及處理：經審查小組審查結果為補正再審者，將審查意見函知事業單位限期補正相關資料後再行審查；如審查小組認無法以補正方式達合格要件者，將以書面通知事業單位審查不合格，並告知不合格原因。
6. 實施現場檢查：對法令規定或經審查小組認為有必要實施現場檢查者，通知事業單位配合實施現場檢查，如有缺失將函知事業單位改善後再申請複查(現場檢查得與召開審查會議時一併辦理)。

7. 函知審查（含檢查）結果：對經審查小組審查、檢查合格者，將審查結果及相關意見以書面函知事業單位。
8. 合格案件查核：對於已通過審查之甲、乙、丙類危險性工作場所實施現場查核，持續追蹤並將查核結果依規定處理。

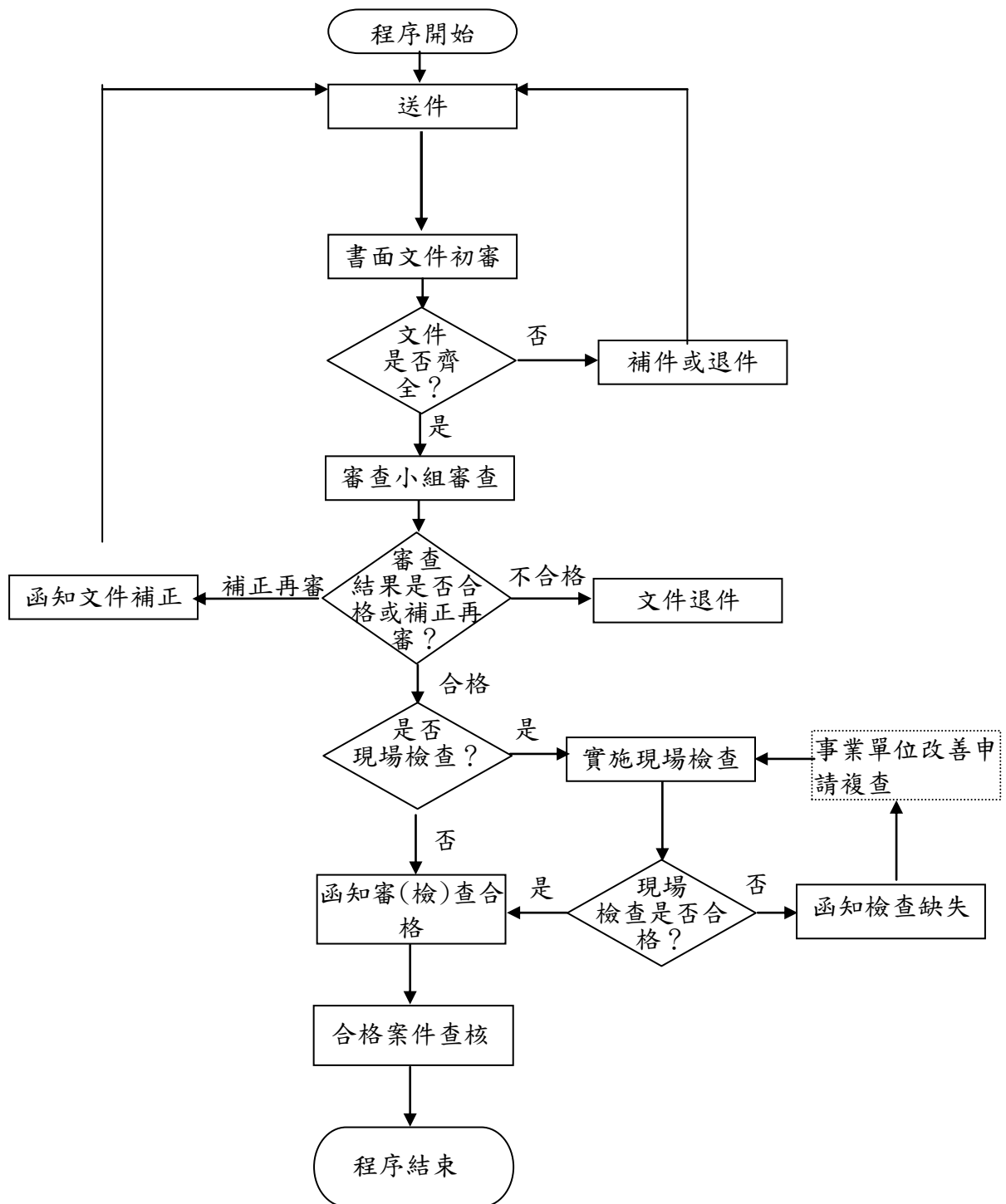


圖 1.5.1 危險性工作場所審查、檢查流程圖

## 1.5.2 審查及檢查方式

### 1. 下列人員經勞動檢查機構通知者應出席：

- (1) 事業主或經營負責人。
- (2) 工作場所負責人。
- (3) 勞工安全衛生人員。
- (4) 工作場所作業主管。
- (5) 熟悉該場所作業之勞工。
- (6) 製程安全評估人員。

### 2. 審查程序：

#### (1) 召開審查會議

審查會議應由勞動檢查機構首長、副首長或指定代理人主持，由審查小組成員(含邀請之專家學者)出席，並以書面通知申請事業單位前述人員列席。

#### (2) 事業單位對申請案件內容提出簡報(內容至少包括危險性工作場所範圍、製程概況、安全衛生管理概況、潛在危害說明、重大潛在危害分析、製程安全評估方法、安全評估結果及控制對策、製程修改管理制度、緊急應變計畫、如何稽核採行對策之成效及落實管理制度之運作等)

#### (3) 事業單位回答審查委員所提問題

製程安全評估人員負責有關安全評估方法、過程及危害控制對策部分問題之回答；勞工安全衛生人員負責有關安全管理規劃、推動及安全衛生教育訓練問題之回答、工作場所負責人及熟悉該場所作業之勞工等，負責有關安全操作與問題之回答。

#### (4) 審查委員報告書面審查意見。

### 3. 檢查程序：

- (1) 視書面審查意見決定是否至現場實施檢查。
- (2) 函知事業單位檢查日期。

- (3)現場查核。
  - (4)現場查核結果應改善事項討論。
  - (5)事業單位代表離席，審查小組討論檢查結果。
  - (6)宣布檢查結果。
4. 函知審查、檢查結果。

## 1.6 重新實施評估之處理

經勞動檢查機構審查及檢查合格之工作場所，事業單位應於製程修改時或至少每五年依原檢附之資料重新評估一次，為必要之更新並記錄之。

附件一 甲、乙、丙類工作場所審查申請書

甲類

乙類 工作場所 審查 申請書

丙類

第 5 條  
 第 9 條  
 申請審查時，應檢附本辦法  
 第 13 條  
 規定之資料。

第 11 條  
 第 15 條  
 申請檢查時，本辦法  
 之設施應設置完成。

(受理日期： )

事業單位名稱及地址		危險性工作場所 所在地	
營利事業統一編號 ( 八 碼 )		工廠登記證號碼 ( 十 碼 )	(無工廠登記者，填營利事業登記證號；均無者，填目的事業主管機關核准文號)
雇 主 ( 名稱 或 姓名 )		事業分類號碼 ( 九 碼 )	
事業經營負責人職稱 及 姓 名		預 定 作 業 日 期	
主辦人職稱及姓名		電 話 傳 真	
危險性工作場所類別(依 勞動檢查法第二十六條 第一項分類，適用二種以 上應分別填列)	(事業單位同時具備 2 類以上之工作場所時得合併申請，並於本欄中敘明)		

此 致

(勞動檢查機構全銜)

雇 主

(簽章)

中 華 民 國 年 月 日