

特定製程產業改善安全衛生工作環境補助計畫

中華民國113年2月1日勞職衛1字第1131300092A 號令訂定發布

一、勞動部職業安全衛生署（以下簡稱本署）為協助特定製程產業改善製程安全衛生及工作環境以增進勞工健康，進而促進與穩定國人就業，特訂定本計畫。

二、本計畫用詞，定義如下：

（一）特定製程事業單位：指外國人從事就業服務法第四十六條第一項第八款至第十一款工作資格及審查標準附表五特定製程行業所屬級別為A+至C級者。

（二）受委託機構：指依政府採購法規定，配合本計畫提供訪視輔導、受理補助申請、辦理審查或現場勘查等執行事項，簽約委託辦理之得標廠商。

三、補助對象：

（一）符合下列各款規定之特定製程事業單位：

1、依法投保勞工保險與辦理工廠、及公司(或商業)登記，並符合附表一規定條件之一者。

2、已依職業安全衛生管理辦法規定，置職業安全衛生人員者。

3、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，但依規定無須實施作業環境監測者，不在此限。

4、所提出補助申請案之補助項目未曾接受其他補助者。

（二）與本署簽署合作備忘錄，共同推動特定製程產業改善安全衛生工作環境合作計畫之全國性工業同業公會(以下簡稱合作公會)。

前項之補助對象，本署已另訂有補助要點或計畫提供補助者，得不予受理申請。

四、計畫期間：自一百十三年一月一日起至一百十四年十二月三十一日止。

五、申請補助日期：

（一）特定製程事業單位：應於每年九月十五日前申請。

(二) 合作公會：應於每年七月三十一日前或十一月二十日前申請。

六、特定製程事業單位之補助項目及範圍如下，其補助基準依附表二規定：

(一) 新設置或汰換減少危害暴露之全新控制設備及工程，或以工程改善方法有效提升安全衛生之先進製程，如附表三。

(二) 新設置或汰換具安全衛生效能之製程機械設備之改善。

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

前項申請補助之項目應經受委託機構訪視輔導，進行風險鑑別後建議改善者，但屬先進製程者，不在此限。

合作公會之補助項目、範圍及基準，依附表四規定。

七、特定製程事業單位及合作公會應依第五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) 特定製程事業單位：

1、經費補助申請表（格式一之一）。

2、申請補助經費之各項支用單據影本。另需檢附申請第六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。

3、經費報告表（格式二）。

4、領據（格式三）。

5、改善安全衛生工作環境經費補助計畫書（格式四）。

6、工廠、公司或商業登記證明。

7、最近一期納稅證明影本。

8、改善安全衛生工作環境計畫訪視表及輔導資料影本。

9、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）。

10、撥款帳戶之存摺封面影本。

11、最近一期勞工保險、就業保險費之繳費證明書。

(二) 合作公會：

- 1、經費補助申請表(格式一之二)。
- 2、申請補助經費之各項支用單據影本。
- 3、經費報告表(格式二)。
- 4、領據(格式三)。
- 5、成立及運作職業安全衛生推動小組相關紀錄文件、辦理職業安全衛生教育訓練、研習活動或編製之安全衛生技術文件等相關證明文件。
- 6、撥款帳戶之存摺封面影本。

前項第一款及第二款檢附之各項支用單據開立之期間如下：

- (一) 特定製程事業單位：應為申請年度自受委託機構輔導日起至同年度九月十五日止。但改善工程涉及跨年度者，其期間得展延起至一百十四年九月十五日止。
- (二) 合作公會：應為申請年度自合作備忘錄簽署日起至同年度十一月二十日止。但二年度連續辦理者，其期間得延續至一百十四年十一月二十日止。

八、本計畫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，逐案完成審查。惟當年度編列經費用罄者，即停止辦理補助。
- (二) 申請本補助計畫者，應配合受委託機構實施審查及現場勘查。
- (三) 經受委託機構初審或現場勘查不符合本計畫相關規定者，受委託機構得通知其於至多十個工作日內補正；補正次數各以一次為限，逾期未補正者，得不予受理。
- (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。請撥經費需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) 審查方式：

- 1、特定製程事業單位：本署為辦理申請補助之核定、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；審查小組設召集人、副召集人各一人，由本署指派，並聘請具機械、職業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三人至五人擔任委員，並得視事業單位輔導改善情形，於補助額度內審酌補助比例；必要時，並得至現場查驗，申請補助之事業單位應配合之。
- 2、合作公會：本署為辦理申請補助之核定、經費核銷與撥款事宜，得於「輔導特定製程產業改善安全衛生工作環境計畫」審查會議辦理審查事宜，並得視公會所提供之成果資料，於補助基準額度內審酌補助比例。

九、申請單位之其他相關責任如下：

- (一) 應本誠信原則，對所提出之各項申請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，申請單位應依政府採購法相關規定辦理；涉及影片、廣告、照片、刊物、手冊、海報、資訊軟體及網站等宣傳品之製作者，並應遵守著作權法規定。
- (三) 受補助之單位，應對各類補助款依稅法相關規定辦理扣繳。
- (四) 各項申請項目之支用單據，應依有關規定妥善保存。
- (五) 受本署補助之製程機械設備，於補助後一年內不得拆除或變更製程。
- (六) 受本署補助之職業安全衛生推動小組運作之紀錄文件、職業安全衛生教育訓練或編製之安全衛生技術文件等，應至少保存二年。
- (七) 須配合本署委託機構不定期稽核申請補助項目運作情形。

十、本署得督導考核補助之執行情形及申請補助單位相關資料。受領補助者，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) 成效不佳。
- (二) 不實申領。

- (三) 規避、妨礙或拒絕現場查驗或現場勘查。
- (四) 未依補助用途支用、虛報或浮報。
- (五) 重複申請補助。
- (六) 支用單據未依有關規定自行妥善保存。
- (七) 接受本署補助之製程機械設備，於補助後一年內即拆除或變更製程。
- (八) 其他違反本計畫之規定。

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申請單位申請補助一年至五年。涉有刑事責任者，依法移送偵辦。

附表一 特定製程事業單位補助對象分類與條件

| 分類 | 資格條件 |
|----|---|
| 甲 | 勞工人數在199人以下，且接受本署委託機構訪視輔導者。 |
| 乙 | 經本署委託機構或其他相關計畫輔導，且積極配合本計畫作為示範企業，並報經本署核定者。 |
| 丙 | 以先進製程技術或方法（如 AI、智慧化製程或管理）改善安全衛生工作環境，為同業標竿學習或為表率，經本署核定者。 |

備註：本表所指勞工人數，係以投保單位每年申請補助當月之前一個月勞工保險投保人數為採計標準。

附表二 特定製程事業單位補助項目及基準

| 補助對象分類 | 補助基準 (依申請補助所提經費計算之最高補助比率) | 各補助對象及項目當年度最高補助金額(新台幣) | | |
|--------|------------------------------|---|---------------------------|----------------|
| | | A. 新設置或汰換減少危害暴露之全新控制設備及工程，或以工程改善方法有效提升安全衛生之先進製程 | B. 新設置或汰換具安全衛生效能之全新製程機械設備 | C. 整體廠房工作環境之改善 |
| 甲 | 非合作公會會員：40% | 150萬元 | 50萬元 | 50萬元 |
| | 合作公會會員：50% | | | |
| 乙 | 非合作公會會員：40% | 150萬元 | 75萬元 | 75萬元 |
| | 合作公會會員：50% | | | |
| 丙 | 50% | 200萬元 | 100萬元 | 100萬元 |

備註：

- 一、A 為優先補助項目，申請 A 項目後，始得申請補助 B 或 C 項目；同一事業單位同一年度申請補助，以一案為限，且 A 項目申請金額至少為十萬元。
- 二、B 項目申請額度不得超過 A 項目額度，如超過以 A 項目總額計算。

附表三 工作場所改善控制設備、工程與製程機械設備之補助項目及範圍

| 危害類型 | 項目 | 範圍 |
|-------------------------------|-----------------------|---|
| <p>有害物濃度 (氣體、蒸氣、粉塵)暴露</p> | <p>密閉設備</p> | <p>指製程為封閉式設備或系統。</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 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。 |
| | <p>局部排氣裝置</p> | <ol style="list-style-type: none"> 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。 <ul style="list-style-type: none"> ● 製造、處置或使用有顯著健康危害之危害性化學品者，於設置局部排氣裝置時，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「特定化學物質危害預防標準」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。 |
| | <p>自動化設備 (系統)</p> | <p>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)</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 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。 ● 不包括全自動化不需人員在場監督之設備。 |
| | <p>整體換氣裝置</p> | <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> |

| | | |
|--------------------|--------------------|---|
| 熱危害(具發散大量熱源設備之作業區) | | <ul style="list-style-type: none"> ● 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。 |
| | 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"> ● 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。 |
| 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"> ● 設備發生之聲音低於九十分貝。 ● 檢附改善前後之區域及個人採樣結果報告。 ● 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。 |
| 人因危害 | 減少重複性作業危害及人因工程改善設備 | <p>透過人因工程專業評估及改善方法設計，進行整體製程或工作場所設備之改善(工程改善)，以減少或預防重複性作業促發肌肉骨骼疾病。</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 檢附相關改善規劃計畫書及改善前後結果報告。 ● 不含自動化生產設備、已商業生產之搬運機械、人機協作設備等。 |
| 燒燙熱表面 | 隔熱裝置 | 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。 |
| 感電危害 | 感電絕緣裝置 | 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。 |
| 氣爆危害 | 洩壓設備 | 高溫(溫度 \geq 攝氏100度)或法定高壓設備，應有洩壓系統(如屬危險性設備應取得合格證)。 |

備註：

事業單位申請補助製程機械設備與既有之類同製程機械設備及其控制設備，均應符合職業安全衛生法相關規定。

附表四 合作公會補助項目、範圍及基準

| 類別 | 項目 | 範圍 | 補助基準 (新臺幣) |
|------------------------------|-----------------|---|---------------|
| 第一類 職業安全衛生推動小組會議 | 職業安全衛生推動小組相關會議 | 一、以改善特定製程產業安全衛生工作環境相關內容為主軸，邀請專家學者或會員之討論或成效檢討會議；每次會議至少需有5家以上會員廠代表參加，其中至少3家為固定之核心成員。 二、補助人員出席費、交通費及資料印刷費；檢附會議紀錄、出席簽到表及照片等文件。 三、每場次申請上限為二萬五千元。 | 本項補助上限5萬元。 |
| 第二類 改善安全衛生工作環境及提升勞工健康推廣活動 | 研習課程、觀摩會或工作坊等活動 | 一、辦理與健康安全相關之教育訓練活動；每場次參加人數以至少30人為原則。 二、補助場地費、講師鐘點費、教材及餐費；檢附活動內容（含活動主題、時間、地點及參加對象）、出席簽到（退）表、照片、成果績效說明資料及問卷調查等文件。 三、每場次申請上限為二萬五千元。 | 本項補助上限5萬元。 |
| 第三類 職業安全衛生技術文件 | 安全衛生簡訊或職災案例分析 | 一、安全衛生簡訊每則至少800字、1張原創照片或圖片為原則，每則補助5千元；檢附成果文件。 二、職災案例分析，每則至少1,000字並加照片圖說，至少2張原創照片為原則，每則補助8千元。 | 本項補助上限3萬元。 |
| | 安全衛生工作環境 | 一、編製安全衛生工作環境改 | 本項補助上 |

| | | | |
|--|-------------------|---|-------------|
| | 改善(含身心健康)案例 | 善案例【含工作環境問題、改善方式與時間、改善前(後)照片等內容】；每則2千字以上。 二、每則補助1萬元；檢附成果文件。 | 限3萬元。 |
| | 安全衛生技術文件或產業安全衛生標準 | 一、編製特定製程產業安全衛生與健康技術文件或產業安全衛生標準；每式以5萬字以內為原則。 二、補助稿費、專家出席費及審稿費；檢附成果文件。 | 本項補助上限10萬元。 |
| | 安全衛生圖說 | 一、編製產業危害預防圖說(含版面設計與美編)。 二、全開每式補助8千元、A4單張每式補助6千元；檢附成果文件。 | 本項補助上限3萬元。 |

備註：

- 1、每年度依提送成果資料核實補助，最高合計補助 30 萬元。
- 2、本表各類別均需提出申請，惟場(量)次依實際需求辦理。

格式一之一

經費補助申請表(特定製程事業單位)

| | | | | |
|---------------------------|--|---|--------------------------|--|
| 申請 單位 基本 資料 | 事業單位全銜 | | 負責人 | |
| | 事業單位地址 | | | |
| | 通訊地址 (寄送扣繳憑單用) | | | |
| | 行業別 | | 統一編號 | |
| | 經常僱用勞工數 | 總人數： 男性： 人；女性： 人 | 本國勞工： 人； 移工： 人；原住民： 人 | |
| | 申請案聯絡人 | | | |
| | 聯絡電話及分機 | | 電子信箱 | |
| | 是否為合作公會會員 | <input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 | | |
| 申請 項目 及 金 額 | 一、申請改善計畫期程： 年 月 日至 年 月 日 二、申請補助類型(得複選)： <input type="checkbox"/> 新設置或汰換減少危害暴露之全新控制設備及工程，或以工程改善方法有效提升安全衛生之先進製程 <input type="checkbox"/> 新設置或汰換具安全衛生效能之製程機械設備之改善 <input type="checkbox"/> 整體廠房工作環境之改善 三、申請補助對象分類： <input type="checkbox"/> 甲類 <input type="checkbox"/> 乙類 <input type="checkbox"/> 丙類 四、總投資額新台幣 元 (申請補助款： 元，自籌款： 元) | | | |
| 申請 單位 切結 書 | 切結書：茲聲明以上記載及所附文件均完全屬實，有虛假或有重複申領補助款情事者，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：(蓋印) 負責人：(蓋印) 申請日期：中華民國 年 月 日 | | | |
| 受委 託機 構審 核情 形 | ※收件時間： 年 月 日—收件序號： ※委託機構第一次入廠輔導日期： 年 月 日 ※文件審核結果(審核人員：) <input type="checkbox"/> 符合條件，資料齊全 <input type="checkbox"/> 符合條件，資料未完整，通知補件項目 項，應於 月 日前完成補正 <input type="checkbox"/> 不符合條件，理由： ※現場勘查結果，請參考會勘紀錄(會勘人員：) 本署核定補助金額：合計新台幣 元 | | | |

※請依第七點規定檢具相關文件，並依序附於本申請表後。

經費補助申請表(合作公會)

| | | | | |
|---------------------------|--|--|------|--|
| 申請 單位 基本 資料 | 單位全銜 | | 負責人 | |
| | 單位地址 | | | |
| | 通訊地址 (寄送扣繳憑單用) | | | |
| | 行業別 | | 統一編號 | |
| | 單位會員數 | | | |
| | 職業安全衛生推動小組名稱 | | | |
| | 職業安全衛生推動小組召集單位 | | | |
| | 申請案聯絡人 | | | |
| | 聯絡電話及分機 | | 電子信箱 | |
| 申請 項目 及 金 額 | 一、申請補助期程： 年 月 日至 年 月 日 二、申請補助類型(得複選): <input type="checkbox"/> 第一類職業安全衛生推動小組會議 <input type="checkbox"/> 第二類改善安全衛生工作環境及提升勞工健康推廣活動 <input type="checkbox"/> 第三類職業安全衛生技術文件 三、總計申請補助新台幣 元；自籌款： 元 | | | |
| 申請 單位 切結 書 | 切結書：茲聲明以上記載及所附文件均完全屬實，有虛假或有重複申領補助款情事者，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：(蓋印) 負責人：(蓋印) 申請日期：中華民國 年 月 日 | | | |
| 受委 託機 構審 核情 形 | ※收件時間： 年 月 日—收件序號： ※簽署合作備忘錄時間： 年 月 日 ※文件審核結果(審核人員：) <input type="checkbox"/> 符合條件，資料齊全 <input type="checkbox"/> 符合條件，資料未完整，通知補件項目 項，應於 月 日前完成補正 <input type="checkbox"/> 不符合條件，理由： 本署核定補助金額：合計新台幣 元 | | | |

※請依第七點規定檢具相關文件，並依序附於本申請表後。

格式三

領 據

茲領到勞動部職業安全衛生署特定製程產業改善安全衛生工作環境補助計畫費用補助款，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

格式四

○○○公司

改善安全衛生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) 工程控制及製程機械設備之安全衛生改善 | 控制設備、工程或先進製程 | 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 |
| | | F- | <input type="checkbox"/> 新設置 <input type="checkbox"/> 汰換 |
| | 製程機械設備 | F- | <input type="checkbox"/> 新設置 <input type="checkbox"/> 汰換 |
| (二) 整體廠房工作環境改善 | 滑倒跌倒 | E- | _____區滑倒跌倒改善工程 |
| | 墜落 | E- | _____區防墜落改善工程 |
| | 工作場所照明 | 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、員工滿意度調查與人才培育等成果) | | |

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計畫第六點之附表三所列項目據實填寫。

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)

(二)促進改善投資情形說明：

(三)職業安全衛生組織架構圖與說明 (請繪製組織架構圖並說明職業安全衛生人員設置情形與職責)

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

(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與照片)

四、五年內曾接受相關補助之說明

無 有 (請續說明下列情形)

(一)補助年度：

(二)補助項目：(說明補助項目及名稱、改善設備、樓層或位置等)

(三)受補助金額：

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)

| 工程控制及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"/> 汰換減少危害暴露之全新控制設備及工程或有效提升安全衛生之先進製程， 設備 <input type="checkbox"/> 新設置 <input type="checkbox"/> 汰換工作場所具安全衛生效能之製程機械設備， 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 | | (請依報價單說明工程控制及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計畫列舉之補助項目及範圍) | | |
| | | 檢附 <input type="checkbox"/> 報價單(含規格明細) <input type="checkbox"/> 設備、工程設計資料 <input type="checkbox"/> 其他：_____ | | | |
| 2 量化指標或滿意度 | (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) 其他監測結果(若無可免填) | | | | |
| | 監測地點 | 監測項目 | 改善前 | 改善後 | 容許暴露標準 |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | (3) 人因工程改善結果(若無可免填) | | | | |
| 地點 | 改善項目 | 改善前 | 改善後 | 使用評估工具 | |
| | | | | | |
| (4) 滿意度說明(未有量化指標者必填) | | | | | |

工程控制及製程機械設備之安全衛生改善計畫說明(續)

| | | | |
|---------------|--|------|---------------|
| 改善項目 | <input type="checkbox"/> 新設置 <input type="checkbox"/> 汰換減少危害暴露之全新控制設備及工程或有效提升安全衛生之先進製程， <input type="checkbox"/> 新設置 <input type="checkbox"/> 汰換工作場所具安全衛生效能之製程機械設備， | | 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： | |

※請參照本計畫之附表三所定安全衛生效能，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。

整體廠房工作環境之改善計畫說明

| | | | |
|---|--|--|-------------|
| 改善項目 | <input type="checkbox"/> 滑倒跌倒 <input type="checkbox"/> 墜落 <input type="checkbox"/> 工作場所照明 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(含規格明細) <input type="checkbox"/> 設備、工程設計資料 <input type="checkbox"/> 其他：_____ | |
| 2 量 化 指 標 或 滿 意 度 | 1. 改善前後相關量測指標或數據： | | |
| | 地點 | 項目 | 改善前 |
| | | | |
| | | | |
| | 2. 依職業安全衛生設施規則規定之辦理情形： | | |
| | 3. 滿意度說明(未有量化指標者必填)： | | |

※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。

整體廠房工作環境之改善計畫說明(續)

| | | | |
|---------------|--|---------------|-------------|
| 改善項目 | <input type="checkbox"/> 滑倒跌倒 <input type="checkbox"/> 墜落 <input type="checkbox"/> 工作場所照明 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： | |
| | | | |

※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。