

**附表 勞動檢查機構受理事業單位申請甲、乙、丙類危險性工作場所檢附  
資料審查重點檢核表**

檢附項目	內容說明	審查重點事項說明	備註
申請書及檢附文件	<p>(一)甲、乙、丙類工作場所分別填具危險性工作場所審查暨檢查辦法(以下簡稱本辦法)格式一至格式三之申請書及檢附附件一至附件五之送審文件。</p> <p>(二)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」章。</p> <p>(三)請事業單位檢附聲明書作為自行承諾之宣告。</p>	<p>1. 各項檢附計畫及採行措施之審核以適法性及合理性為原則並符合業界一般實務(以法令有規定者，否則應以實務必要而事業單位認同者)。</p> <p>2. 檢查機構得依本辦法第 21 條規定，邀請學者專家協助審查，所提供之意見如超越法令或實務必要者，列為建議改善事項，不列為審查合格與否之依據。</p> <p>3. 聲明書應宣告所檢附之文件無誤並承諾依本辦法及送審報告或計畫事項辦理，如有重大違失得依勞動檢查法第 26 條辦理，廢止或撤銷審查檢查合格之處分。</p> <p>4. 除可歸責於事業單位之原因外，請檢查機構於本辦法規定期限內儘可能縮短審查檢查期程，如有要求事業單位補(退)件時，宜一併完整說明並以重大危害事項為主要考量。</p>	<p>1. 事業單位同時具備 2 類以上之工作場所時得合併申請，並於申請書之危險性工作場所類別欄中敘明。</p> <p>2. 檢附「附件一至附件五」之文件、表、圖等，應註明章節、頁次、圖號、表號、檔號，除總目錄外，每章節亦應有章節目錄；建檔存廠備查者應有明確編號以供查對。</p>
附件一、安全衛生管理基本資料	<p>(一)事業單位組織系統圖。</p> <p>(二)危險物及有害物之管理。</p>	<p>附件一第(一)至第(十二)項之基本資料，除說明事業單位依勞工安全衛生法規定之一般安全衛生管理制度外，應針對危險性工作場所之重大危害及管理措施作必要說明並與附件二至附件五之資料相對應。</p> <p>1. 依實際狀況以圖示說明事業單位組織架構。</p> <p>2. 概述各部門層級及主要業務執掌。</p> <p>1. 危害物及有害物製造、處置、使用情形(包括名稱、單位、數量、使用期間、存放地點及備註說明等事項)。</p> <p>2. 危害通識計畫說明。</p> <p>3. 危害物質清單及物質安全資料表。</p> <p>4. 危險物及有害物訓練及紀錄。</p> <p>5. 製造、處置、使用危害物及有害物之管理制度(含卸收作業)。</p> <p>6. 消防系統配置說明(含撒水量計算及消防單位核可文件影本)。</p>	<p>如有勞動檢查法施行細則附表一及附表二之物質，應檢附完整資料，其他危險物有害物則檢附清單，詳細資料存廠備查。</p>

附件一、安全衛生管理基本資料(續)	(三)勞工作業環境測定及監督計畫。	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 明列化學性或物理性危害因子。</li> <li>2. 勞工作業環境測定項目、方法、日期(週期)、紀錄、單位、人員及儀器設備。</li> <li>3. 訂定勞工作業環境測定計畫(含採樣策略、測定結果之處理流程)。</li> </ol>	
	(四)危險性之機械或設備之管理。	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 事業單位各項危險性機械、設備之設置情形(含清單、配置圖並檢附各項危險性機械、設備合格證明影本)。</li> <li>2. 各部門(含承攬商)設置危險性機械、設備操作人員及高壓氣體相關管理人員情形(含操作人員及特殊作業人員之資格證明文件影本)。</li> <li>3. 危險性機械、設備及高壓氣體相關作業之監督管理機制(含例行自動檢查及歲修作業之安全衛生管理措施)。</li> <li>4. 針對危險性工作場所設置危險性機械、設備情形之必要說明。</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 事業單位之危險性機械或設備應全部檢查合格(於申請時尚未取得合格證者，應於核定前提出證明)。</li> <li>2. 依法應具有操作執照之人員應檢附清單並注意是否符合規定。</li> <li>3. 詳細文件得註明編號存廠備查。</li> </ol>
	(五)醫療衛生及勞工健康管理。	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 醫療衛生單位、人員(含急救人員)設置情形、急救藥品及器材設置情形。</li> <li>2. 勞工健康管理之處理流程說明(包括勞工一般體格檢查及一般健康檢查實施情形、從事特別危害健康作業勞工之特殊體格檢查、特殊健康檢查、健康追蹤檢查及分級實施健康管理之情形)。</li> </ol>	
	(六)勞工安全衛生組織、人員設置及運作。	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 勞工安全衛生管理單位(人員)設置情形。</li> <li>2. 勞工安全衛生委員會運作情形。</li> <li>3. 勞工安全衛生組織運作及現場各部門主管之勞工安全衛生權責分工(含承攬商)。</li> </ol>	
	(七)勞工安全衛生管理規章。	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 勞工安全衛生政策、職業災害防止計畫及安全衛生相關管理規章名稱、實施日期、權責分工、獎懲等規定。</li> <li>2. 勞工安全衛生工作守則訂定及報備情形。</li> </ol>	檢附目錄或列表說明，詳細內容得存廠備查
	(八)自動檢查計畫。	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 自動檢查計畫及執行方式說明(包括自動檢查處理流程及追蹤改善機制)、自動檢查基準及表格清單、自動檢查項目、週期及相關單位或人員之權責。</li> <li>2. 敘明檢測、維修及自動檢查人員之分工權責及應具備之資格。</li> </ol>	詳細表單註明編號存廠備查

附件一、安全衛生管理基本資料(續)	(九)承攬管理計畫。	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 交付承攬制度(含交付承攬流程說明、承攬商選擇及安全衛生管理規定、承攬商勞工及機具進廠管制有關事項)。</li> <li>2. 危害告知及管理(危害辨識及告知方式、採取危害防範措施及紀錄、承攬商勞工教育訓練措施及安全衛生督導查核制度)。</li> <li>3. 共同作業安全管理(協議組織、共同作業採行措施)。</li> <li>4. 高風險承攬作業(如局限空間、動火作業等)之許可制度。</li> <li>5. 依本會「加強勞工安全衛生法第 17 條及第 18 條檢查注意事項」及「加強公共工程勞工安全衛生管理作業要點」辦理。</li> </ol>	<p>對承攬商人員及機具之門禁管制措施如下：</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 確認人員已接受必要教育訓練、實施體格檢查及定期健康檢查並已投勞保。</li> <li>2. 對移動式起重機管制其一機三證，電氣機具等確認其已具適當安全防護裝置。</li> </ol>
	(十)勞工教育訓練計畫。	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 規劃實施安全衛生教育訓練需求項目及人員清單。</li> <li>2. 新進及在職勞工教育訓練內容、執行及成效評估機制。</li> <li>3. 檢附依規定應接受安全衛生教育訓練人員之相關證明文件影本。</li> <li>4. 其他促進安全衛生及強化危險性工作場所危害預防之相關教育訓練或宣導措施。</li> </ol>	<p>相關紀錄、文件得檢附清單，詳細資料註明編號存廠備查。</p>
	(十一)事故調查處理制度。	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 說明事故通報、調查處理制度及流程。</li> <li>2. 定義事故調查範圍及權責。</li> <li>3. 事故原因之分析、統計及改善機制。</li> </ol>	
	(十二)工作場所之平面配置圖並標示下列規定事項，平面配置圖之比例尺以能辨識其標示內容為度：	<ol style="list-style-type: none"> <li>(1)標示所申請之「危險性工作場所」範圍及比例尺，應能明確辨識並與現場相符。</li> <li>(2)明確標示或說明左列事項。</li> </ol>	<p>建議事業單位針對危險性工作場所周界之重要設施予以標示及說明。</p>
	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 危險性之機械或設備所在位置及名稱、數量。</li> <li>2. 危險物及有害物所在位置及名稱、數量。</li> <li>3. 控制室所在位置。</li> <li>4. 消防系統所在位置。</li> <li>5. 可能從事作業勞工、承攬人勞工及外來訪客之位置及人數。</li> </ol>		

附件二、製程安全評估報告書		<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 本項應就危險性工作場所製程進行初步危害分析，針對初步危害分析結果，進一步實施細部製程安全評估，就重大潛在危害之風險予以分析並採取必要之危害預防措施。</li> <li>2. 應提供相關製程安全評估過程之紀錄及人員資格證明文件等。其他應檢附資料說明如下：</li> </ol>	製程安全評估小組之組成依本辦法第 6 條規定辦理。
	(一)製程說明： 1. 工作場所流程圖。	分別檢附製程 PFD 圖(列出各設備名稱並說明其功能)及 P&ID 圖(註明壓力、溫度、流量、內容物、狀態、內容積等重要操作參數、控制設備及安全或連鎖裝置)，逐一說明相關製程。	
	2. 製程設計規範。	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 製程設計選用之依據、製程設備、結構安全所參考之國內外規範。</li> <li>2. 檢附設備本體構造檢查之合格證明文件(丙類)。</li> <li>3. 高壓氣體設備應檢附常用壓力 1.5 倍耐壓試驗或常用壓力之氣密試驗相關證明文件。</li> <li>4. 檢附申請設備之處理能力計算等相關資料(丙類)。</li> <li>5. 劃分電氣防爆區域等級、範圍，並檢附危險場所範圍區分圖、釋壓、洩放系統及安全系統等設計規範(可能存有可燃性氣體或蒸氣之場所)。</li> <li>6. 製程中如有化學反應者，應說明其反應方程式，如屬放熱反應者應檢附其質能平衡資料(甲、乙類)。</li> </ol>	詳細資料得註明編號存廠備查
	3. 機械設備規格明細。	含製程相關機械設備編號、名稱、容積、設計溫度、設計壓力、內容物、相變化等。	
	4. 製程操作手冊。	說明各設備操作手冊名稱及相關標準作業程序並檢附目錄或清單。	詳細資料存廠備查
	5. 維修保養制度。	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 說明相關設備維護保養制度並檢附手冊清單。</li> <li>2. 應說明維持本系統安全運轉及重要設備之分級保養制度，並包含進行大修、開槽等作業之安全管理機制(含負責單位、人員、稽核及檢查方法、頻率、使用之表單等)。</li> </ol>	詳細資料存廠備查

附件二、製程安全評估報告書(續)	(二)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：	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 說明初步危害分析所採用之方法及重大潛在危害之辨識原則。</li> <li>2. PrHA 應包含製程區各單元之物質、設備及操作條件等因素評估重大潛在危害(火災、爆炸、長期暴露致癌或漏洩中毒)等級。</li> <li>3. 說明製程安全評估方法之選擇依據、執行流程並彙整評估紀錄及結果。</li> <li>4. 宜蒐集類似製程曾發生之事故，以發掘工作場所之潛在危害。</li> </ol>	
	1.檢核表(Checklist)。	檢核內容包括檢查項目、檢查結果判定及說明、改善建議等事項。	
	2.如果-結果分析(What-If)	分析記錄包括製程設備、參數及操作之失誤問題、可能後果/危害、防護措施及改善對策。	
	3.危害及可操作性分析(Hazard and Operability Studies)。	<ol style="list-style-type: none"> <li>(1)說明重大潛在危害發生後果嚴重度及發生頻率之選取原則，風險矩陣之風險等級選列及風險控制原則。</li> <li>(2)明列系統相關安全保護裝置之種類、功能及其各設定值，並具體在防護措施中論述。</li> <li>(3)HazOp 評估應納入相關附屬設備(諸如脫氧槽、熱交換器等)。</li> <li>(4)表單應記錄製程單元、管線或設備之節點描述、以導引字說明各項製程偏離、可能原因、可能後果、防護措施、嚴重度、可能性、風險等級、改善對策等事項。</li> </ol>	
	4.故障樹分析(Fault Tree Analysis)。	<ol style="list-style-type: none"> <li>(1)依重大潛在危害演繹所有發生原因之系統邏輯圖示。</li> <li>(2)導出最小分割集合(MCS)。</li> <li>(3)建立失誤率及實施量化分析。</li> <li>(4)依 MCS 進行相對重要性排序及風險控制措施。</li> </ol>	
	5.失誤模式與影響分析(Failure Modes and Effects Analysis)。	分析項目包括設備元件、失誤模式、影響、防護措施、改善對策等事項。	
	6.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。		

附件二、製程安全評估報告書(續)	(三)製程危害控制。	<ol style="list-style-type: none"> <li>依製程安全評估結果，具體說明製程危害控制對策(列表說明主要作業項目、可能之災害原因及後果、安全衛生防護設施、風險分級、危害控制或改善對策、完成期限及權責單位)。</li> <li>蒐集相同製程設備之災害案例、發生原因及採取之預防對策。</li> <li>說明如何使現場單位確實依本計畫執行危害控制或改善措施之監督管理機制。</li> </ol>	
	(四)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)，及本辦法第六條規定之相關證明、資格文件。	<ol style="list-style-type: none"> <li>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)，並依本辦法第六條規定檢附相關證明、資格文件影本。</li> <li>檢附製程評估小組每次實施評估過程及結果之相關紀錄文件影本。</li> </ol>	評估小組成員宜由工作場所內部人員組成。
附件三、製程修改安全計畫	(一)製程修改程序。	<ol style="list-style-type: none"> <li>說明製程修改之時機及範圍(包含製程技術、原物料、設備、操作方法等之變更)及流程。</li> <li>包含內部審核程序(發起-審核-確認方式)、授權範圍說明。</li> <li>包括緊急變更、暫時變更之管理程序。</li> </ol>	
	(二)安全衛生影響評估措施。	<ol style="list-style-type: none"> <li>說明製程修改過程及將來對於安全衛生可能之影響。</li> <li>評估之檢核項目及相關權責單位或人員。</li> <li>依檢核結果就必要製程區段進行製程安全評估並採取危害預防措施。</li> </ol>	
	(三)製程操作手冊修正措施。	製程操作手冊應針對修改部分更新並建立審核確認機制。	
	(四)製程資料更新措施。	製程相關技術資料應詳列說明更新措施及管理機制(如基本資料、SOP、緊急應變程序及相關技術規範等)。	
	(五)勞工教育訓練措施。	說明製程修改後有關操作人員告知及配合辦理勞工教育訓練之實施機制(含承攬商)。	
	(六)其他配合措施。	其他配合製程修改之安全衛生輔助措施(如自動檢查、消防、應變措施等)。	

附件四、緊急應變計畫	(一)緊急應變運作流程與組織：	本項審查重點主要係根據製程安全評估報告書之重大潛在危害，發展及建置緊急應變計畫及行動方案，包含內部應變機制、外部支援計畫及平常演練計畫及紀錄，至少應檢附資料如下：	
	1. 應變組織架構與權責。	(1)說明緊急應變組織架構，明列應變組織人員的編組與職責分工表。 (2)緊急應變指揮系統(含平時、例假日或廠內、外之指揮機制)。	
	2. 緊急應變控制中心位置與設施。	(1)標示緊急應變控制(指揮)中心所在位置及疏散路線圖。 (2)列出緊急應變控制(指揮)中心應變設施表。	
	3. 緊急應變運作流程與說明。	(1)繪圖及說明緊急通報程序、應變啟動機制及運作流程。 (2)依災害種類及規模等級(以廠內局部區域、全廠性或擴及廠外之災害)，訂定各項應變作業流程(包括通報、緊急處置、搶救、急救、疏散、復原等)。	
	(二)緊急應變設備之置備與外援單位之聯繫。	1. 事業單位內外緊急聯繫名單及通報程序。 2. 夜間、假日無值勤者(含承攬商)緊急傳呼機制有關事項。 3. 警報系統之建置及維護。 4. 列出緊急應變消防設備、搶救設備與器材、個人防護器具、急救及偵測器材等資源清單。 5. 相關事業單位之間相互支援協定事項。	
	(三)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)。	1. 緊急應變架構應依風險分析結果、影響性(包括一般及最嚴重狀況者)模擬情境訂定緊急應變計畫。 2. 依應變計畫實施演練(含演練項目、日期、地點、時數及參與人數及對象)，相關紀錄存檔備查。	緊急應變計畫中應涵蓋自然災害(如地震)部分並進行演練。
	(四)緊急應變計畫之修正。	列出緊急應變計畫修正之時機及權責人員，並明列修正後之相關配套措施。	

附件五、稽核管理計畫	(一)稽核事項 1. 製程安全評估。 2. 正常操作程序。 3. 緊急操作程序。 4. 製程修改安全計畫。 5. 勞工教育訓練計畫。 6. 自動檢查計畫。 7. 承攬管理計畫。 8. 緊急應變計畫。	(1)本項審查重點主要係以上述所提計畫,根據P(Plan)-D(Do)-C(Check)-A(Action)管理循環模式審查其稽核管理方式,使內部各項作業流程能持續提昇管理績效。 (2)依本計畫內容訂定稽核事項、頻率(時程)及制定相關稽核表單。	
	(二)稽核程序 1. 稽核組織與職責。	說明內部稽核及外部稽核之組織層級、處理流程並明訂各層級之職責。	
	2. 稽核紀錄及追蹤處理。	說明稽核發現缺失之追蹤改善機制及相關稽核報告或紀錄之處理程序。	