

# 塑膠製品相關產業與特定製程產業改善安全衛生工作 環境補助作業要點部分規定修正對照表

修正規定	現行規定	說明
<p>四、本要點補助經費之用途範圍及其項目如下：</p> <p>(一) 工作場所製程機械設備之安全衛生改善：</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>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。</li> <li>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。</li> </ol> <p>(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。</p> <p>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。</p> <p><u>事業單位申請第一項第一款第一目之補助，對於既有之類同製程機械設備及其控制設備，應符合職業安全衛生相關規定。</u></p>	<p>四、本要點補助經費之用途範圍及其項目如下：</p> <p>(一) 工作場所製程機械設備之安全衛生改善：</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>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。</li> <li>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。</li> </ol> <p>(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。</p> <p>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。</p>	<p>為鼓勵事業單位導入風險評估概念，積極提升整體職業安全衛生水準，爰於第三項增訂申請全新製程機械補助者，應一併檢視並改善既有相同或相似製程機械設備及控制設備，符合職業安全衛生相關之規定。</p>

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，因立法院審查一百二十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

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，因立法院審查一百一十一年度及一百二十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

因一百十一年之時效已過，爰修正第三項之規定。

止補助。	無法執行者，終止補助。	
<p>六、事業單位申請補助期間如下：</p> <p>(一) 塑膠製品相關產業：一百一十二年七月一日起至九月十五日止。</p> <p>(二) 特定製程產業：一百一十二年六月一日起至八月十五日止。</p> <p>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。</p>	<p>六、事業單位申請補助期間如下：</p> <p>(一) 塑膠製品相關產業：</p> <p>1. <u>一百一十一年度：一百一十一年七月一日起至九月三十日止。</u></p> <p>2. <u>一百一十二年度：一百一十二年七月一日起至九月十五日止。</u></p> <p>(二) 特定製程產業：</p> <p>1. <u>一百一十一年度：一百一十一年六月一日起至九月三十日止。</u></p> <p>2. <u>一百一十二年度：一百一十二年六月一日起至八月十五日止。</u></p> <p>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。</p>	<p>因一百一十一年之時效已過，爰修正第一項補助期間之規定。</p>
<p>八、本要點補助之審查及請撥作業如下：</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(三) 經受委託機構初審或現場勘</p>	<p>八、本要點補助之審查及請撥作業如下：</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(三) 經受委託機構初審或現場勘</p>	<p>為督促事業單位積極採取職業安全衛生法令規定之危害預防措施，爰修正事業單位接受本署委託機構實施輔導之改善情形，得列為審酌補助比例之參考。</p>

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，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，審查委員得至現場查驗，申請補助之事業單位應配合之。

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。

## 第四點附件一修正對照表

修正規定			現行規定			說明
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			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			考量貼合機及發泡機為塑膠製品製程常用之機械設備，其亦有害氣體、蒸氣、粉塵之發生，爰參酌同業公會之建議，新增該等機械設備為補助項目。
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	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	<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>	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	<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>	
	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>		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。		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(擠)出機	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>	塑膠製品相關製程使用之成型機、射出成型機、壓(擠)出機	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>			<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>
	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。		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。		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吹氣成型機、吹模機、吹瓶機、吹袋機	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>	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	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。			熱表面

	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。		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。		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壓延機、雙滾輪機	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。	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	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。	
	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。		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。		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。		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。	
	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。		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。	

塑膠製品相關製程使用之破碎機、粉碎機、研磨機		<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>	塑膠製品相關製程使用之破碎機、粉碎機、研磨機		<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>
	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。		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	<p>1. 機械設備所發生之聲音低於九十分貝。</p> <p>2. 檢附改善前後之區域及個人採樣結果報告。</p> <p>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。</p>		噪音危害	<p>1. 機械設備所發生之聲音低於九十分貝。</p> <p>2. 檢附改善前後之區域及個人採樣結果報告。</p> <p>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。</p>
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	<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</p>	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	<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</p>



		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。			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。	
	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。		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。		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、貼合機、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。	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。		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。		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)。		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裝機、裁切機、切料(粒/片)機、分條機、覆捲機	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包裝機、裁切機、切料(粒/片)機、分條機、覆捲機	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包裝機、裁切機、切料(粒/片)機、分條機、覆捲機
	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。		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攪拌機	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。	塑膠製品相關製程使用之攪拌機	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。	塑膠製品相關製程使用之攪拌機
	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。		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	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	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	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	塑膠製品相關製程使用之乾燥機、烘乾機

		<p>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>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。		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。		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>		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清洗機(回收塑膠清洗用)	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清洗機(回收塑膠清洗用)	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>		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發泡機	有害氣體、蒸氣、粉塵	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. <u>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。</u></li> <li>2. <u>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。</u></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</p>				

		<p>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。		
	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>		

