

113-114年

輔導特定製程產業

改善安全衛生工作環境補助計畫

主辦單位： 勞動部職業安全衛生署

執行單位： 社團法人中華民國工業安全衛生協會

協辦單位： 中華民國全國工業總會

計畫目的



改善安全衛生工作環境，改變不良刻板印象



提升企業雇主自主改善意願



建置更多工作環境良好的示範工廠



整體產業安全衛生升級



促進、穩定國人就業



請問您從事的**產業工作環境**，是否存在.....

工作環境悶熱、化學品、粉塵逸散、
噪音、重複性作業人因危害等影響
勞工健康問題？

如有上述情形，想要**協助會員廠商**改善問題、推動**產業安全衛生升級**。
「**特定製程產業改善安全衛生工作環境補助計畫**」或許能幫助現在正在苦惱的您！

改善工作環境計畫歷程

- 核定家數86家
- 核定補助6,390萬元
- 促進總投資20億元

◎ 3C鑄造計畫

- 1.輔導改善工作環境
- 2.補助全新、既有廠房設置具安全衛生效能之設備

103-104

105-106

除補助製程設備外，納入補助優化工作環境，擴大吸引年輕人投入就業意願

◎ 表面處理業

- 核定家數48家
- 核定補助5,676萬元
- 促進總投資3.7億元

- 核定家數44家
- 核定補助5,124萬元
- 促進總投資2.1億元

◎ 印染整理業

職安署與印染整理業公會簽署安全伙伴，由公會協助推動產業改善，讓其他業者能投入效仿

107-108

109-110

職安署延續產業公會配合模式，並於110年擴充歷年協助產業持續進工作環境改善

◎ 橡膠製品製造業

◎ 特定製程產業

- 核定家數77家(含特定30家)
- 核定補助6,510萬元
- 促進總投資2.4億元

- 核定家數89家(含特定38家)
- 核定補助8,673萬元
- 促進總投資3.9億元

◎ 塑膠相關暨特定產業

職安署與塑膠、合成樹脂、染顏料及黏性膠帶產業公會簽署安全伙伴，擴大產業改善工作環境合作對象

111-112

113~

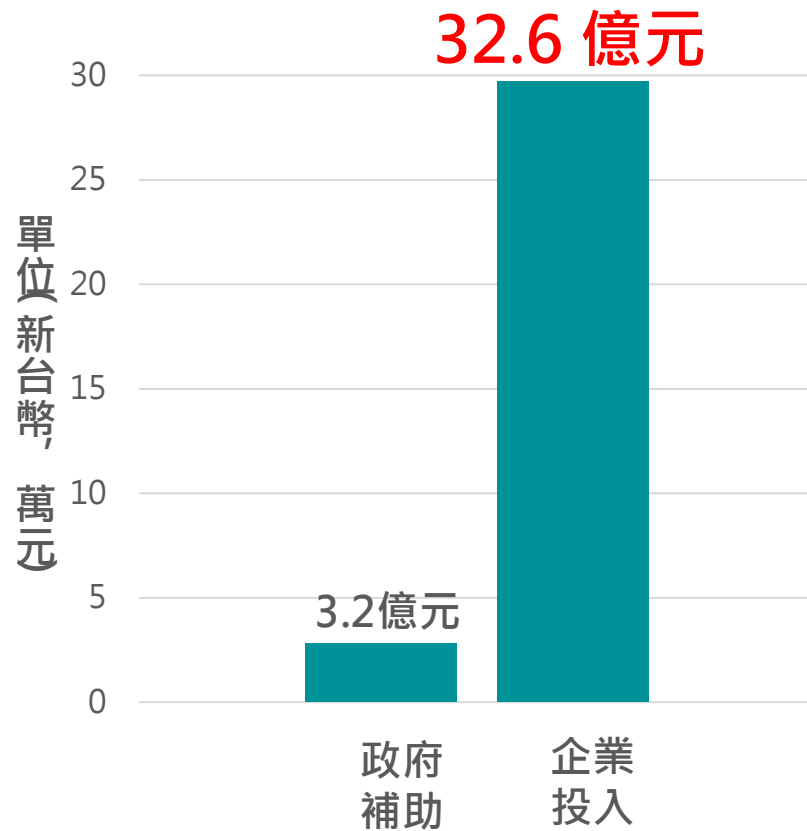
職安署第二階段擴大輔導補助對象，並鼓勵產業提升安全衛生管理能力，協助產業運作安全衛生推動小組

◎ 特定製程產業

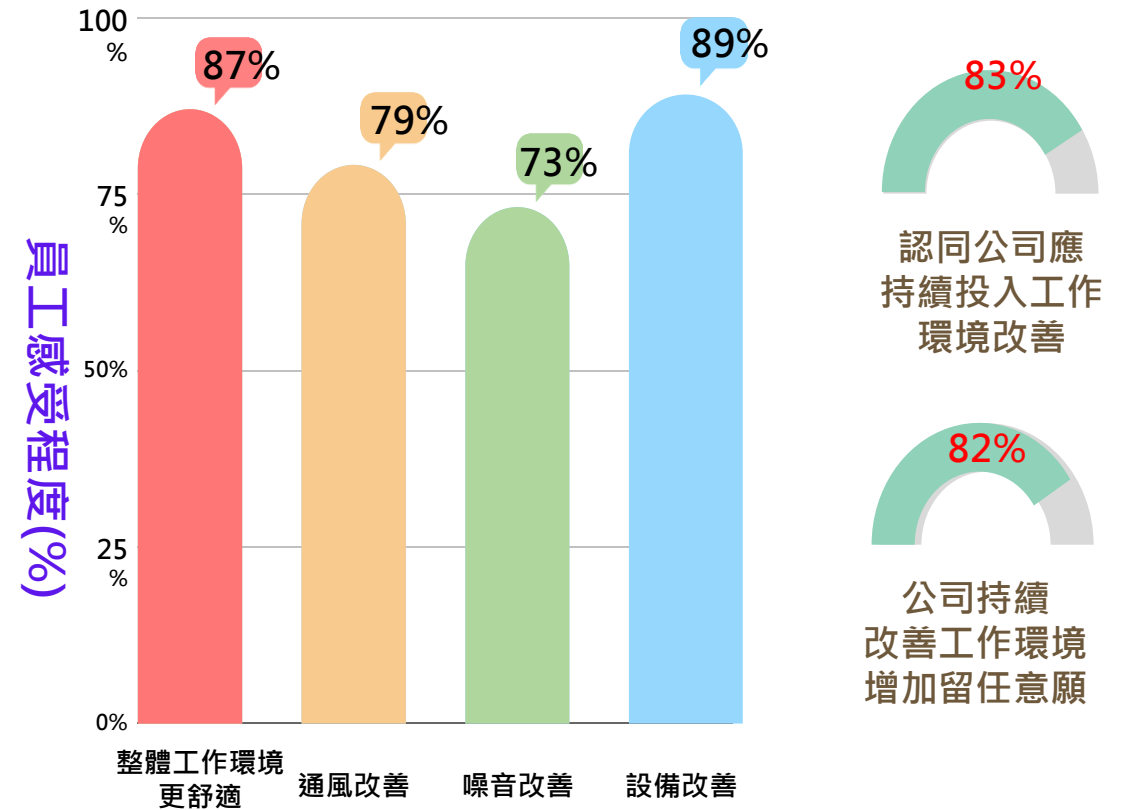
*特定製程事業單位：指外國人從事就業服務法第四十六條第一項第八款至第十一款工作資格及審查標準附表五特定製程行業所屬級別為A+至C級者。

政府補助帶動企業投入工作環境改善

統計2014-2023年政府核定補助經費，促進企業投入改善經費。



工作環境改善員工感受狀況回饋



※112年調查改善工作環境區域員工感受，n=189

政府補助部分資源、企業持續踴躍投入!

產業工作環境改善，現場員工反應有感!

特定製程產業有哪些工作環境狀況需要特別留意改善機會呢?

**工作環境上健康
及安全危害風險
高，工作環境不
良情形**

化學品?

噪音?

環境悶熱?

粉塵?

人因?

印刷製程

表面處理-噴砂製程

研磨、拋光製程

乾燥類製程

硫化製程

粉碎、破碎

表面處理-電鍍類製程

製模、造模製程

塗佈製程(塗裝)

表面處理-浸泡類製程

煉鐵、煉鋼
(冶金、熔煉)製程

貼合、黏合

表面處理-粉體塗裝

金屬加工-
壓鑄、澆注製程

表面處理-塗裝類製程

金屬熔接類製程

除了上述所舉例的製程項目，還有哪些呢?

工作環境上若存在**健康及安全危害風險高的**特定製程情形， 下一步又該如何進行呢？

檢視並確認製程 作業方式，辨識 出常見危害情形

製程種類	定義	常見危害與 監測指標
貼合、黏合	以膠料將兩層或兩層以上的同種或異種薄工件壓貼成為厚度較大的整體工件的方法。	安全類危害： 1.被夾、被捲 2.火災、爆炸 3.熱表面 衛生類危害： 1.有害氣體 2.重複性動作
研磨、拋光製程	1. 研磨：用研磨工具和研磨劑，從工件上去掉一層薄表面層的加工方法。利用塗敷或壓嵌在研磨工具上的磨料顆粒，通過研磨工具與工件在一定壓力下的相對運動，對加工表面進行精密加工。(含震動研磨) 2. 拋光：拋光是使用物理機械或化學藥品降低物體表面粗糙度的製程，拋光後的工件表面光滑具有良好的反射效果。物理拋光是利用細小而堅硬的顆粒物質在被拋光物體表面高速摩耗使其光滑的方法。	安全類危害： 被夾、被捲 衛生類危害： 1. 粉塵 2. 噪音 3. 重複性動作

確認特定製程、確認危害暴露問題，即可採取改善措施，改變現狀！

鑄造業

特定製程：造模、熔解、噴砂、研磨等加工
衍生暴露危害：如粉塵、噪音、高溫接觸等

沒有採取控制管理，或局部排通風裝置設計不良



改善為密閉製程或工程控制設計



表面處理業

特定製程：脫脂、電鍍、烘乾、塗裝等加工
衍生暴露危害：感電、粉塵、化學暴露等

製程危害性化學品蒸氣逸散



製程設備以隔離設計，並設置通風工程控制，降低人員暴露化學危害



確認特定製程、確認危害暴露問題，即可採取改善措施，改變現狀！

印染整理業

特定製程：**染色、定型、秤料**等加工
衍生暴露危害：濕熱環境、粉塵、化學暴露等

傳統染料或助劑
秤料間(具健康
危害)染料粉飛
散、環境悶熱



採取自動磅料
&
設備負壓控制
逸散，減少人
員直接接觸



橡、塑膠產業

特定製程：**混煉、加熱成型、粉碎**等加工
衍生暴露危害：如粉塵、噪音、環境悶熱等

產線廠房老舊
通風效能不佳、
設備安全防護
不足



廠房整體重新
設計整頓、
製程密閉改善，
降低人員暴露



環境在改善，雇主、勞工的觀念也要同步提升！

危害意識不足

VS

辦理訓練、宣導



辦理安全衛生教育訓練



製作安全衛生宣導影片



辦理產學觀摩交流



製作安全衛生宣導品



改善成果透過交流互動，增進改善信心並促進產業安全衛生管理升級

01

辦理成果發表與經驗交流



缺乏改善信心 與方法

VS 分享工作環境改善 成果經驗





03

輔導3K資訊整合網



02

資源平台會議- 例如移工教育訓練需求媒合

國籍/語言	地點			
泰語	台北	5	1	0
	新北	0	0	0
	桃園	11	0	7
	新竹	1	0	0
	苗栗	0	0	0
	台中	35	9	28
	彰化	12	8	0
	南投	5	5	0
	雲林	0	0	0
	嘉義	3	0	0
	台南	7	0	0

04

組立安全衛生推動小組，加強 共同經驗交流

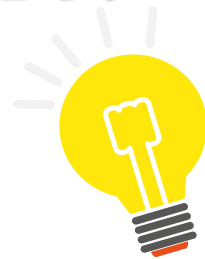


「合作推動伙伴 “2.0” 」

(1) 軟體(管理)與硬體改善方面

轉型的關鍵：

轉型升級的關鍵是「人才」，
不是只有硬體設備改善，
應同步強化危害控制管理，
完善的規劃才更有意義。



(2) 公會角色

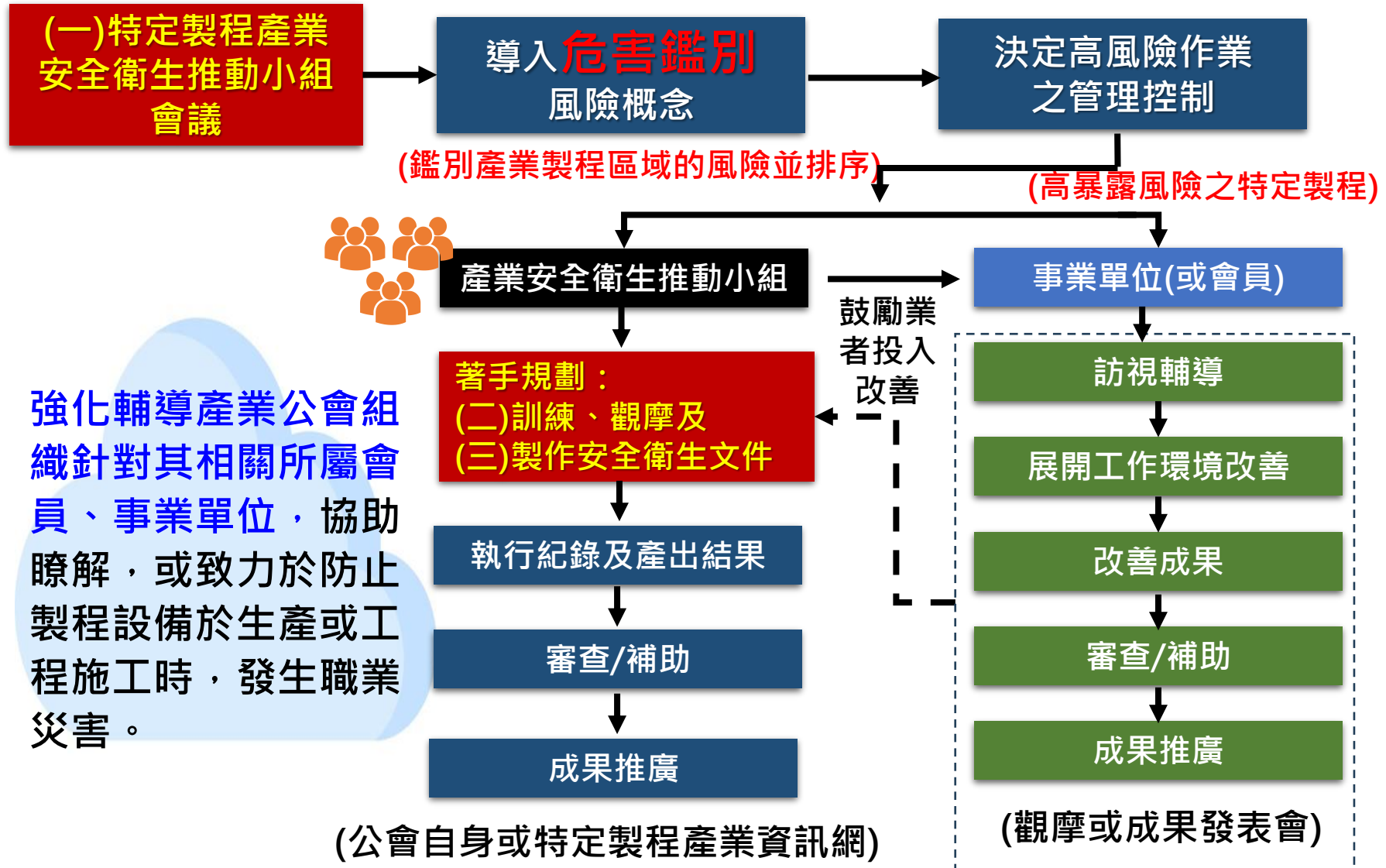


鼓勵、宣導、動員

VS

參與、產出+推動！

• 特定製程產業安全衛生合作推動2.0



誰是輔導補助對象？

(補助計畫第三條)

一、特定製程事業單位

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。

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、產業公會 (簡稱合作公會)

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產業公會(以下簡稱合作公會)。

合作公會協助產業推動安全衛生內容為何？



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

運作會議討論產業面臨之安全衛生問題，並研討因應改善方案(如規劃活動或課程、產出產業共享之安全衛生運用文件)



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
- 工作坊
- 其它有助推廣之活動

依產業需求辦理安全衛生相關之推廣活動



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
- 安全衛生工作環境改善(含身心健康)案例
- 安全衛生技術文件或產業安全衛生標準
- 安全衛生圖說

製作產業安全衛生文件，並將文件成果向會員進行宣導推廣

事業單位補助項目及範圍 (補助計畫第六條)

- 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。

優先改善項目

有害物濃度(氣體、蒸氣、粉塵)暴露

熱危害(具發散大量熱源設備之作業區)

噪音

人因危害

燒燙熱表面

感電危害

氣爆危害

附表三之危害類型

申請補助之項目應經訪視輔導，*風險鑑別後建議改善

以訪視表進行初判，並以輔導表記錄鑑別結果

(*先進製程者，不在此限。先進製程需經職安署核定)

事業單位補助條件 (附表一、二)

A. 全新控制設備及工程(含先進製程)

B. 全新製程機械設備

C. 整體廠房工作環境之改善

1. 優先補助項目，必須先申請A項目，方能申請B、C。A項目需 ≥ 10 萬元。
2. B項目申請額度 < A項目申請額度。

甲 中小企業

勞工人數在199人以下，且接受本署委託機構訪視輔導者。

乙 積極配合計畫推廣示範者

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 「先進製程」

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。



補助比例

合作公會

40%

50%

50%

對象分類

甲

乙

丙

最高補助金額

A.

B.

C.

150萬

50萬

50萬

150萬

75萬

75萬

200萬

100萬

100萬

註:先進製程須報經職安署核定後論列。

• 結語

1. 三人行，必有我師焉-起頭推動阻力較大，建立推動模式、交流學習。
2. 結合各公會力量來持續推動，共創政府與產業間之最大推動效益，促進產業升級永續。



• 特定製程產業改善安全衛生工作環境補助計畫， 請多鼓勵會員報名下列宣導會場次了解相關資源

◆第2場【事業單位說明場】

時間：113年4月9日(二) 14:30~16:30

地點：資安暨智慧科技研發大樓 (A122會議室)

地址：台南市歸仁區歸仁十三路一段6號

(近高鐵台南站、台南三井outlet旁)

報名連結：<https://forms.gle/fDt5feGvDmcNZGUr7>

◆第3場【事業單位說明場】

時間：113年4月17日(三) 14:30~16:30

地點：集思新烏日會議中心 (4F富蘭克林廳)

地址：台中市烏日區高鐵東一路26號

(鄰高鐵台中站、新烏日火車站內)

報名連結：<https://forms.gle/FjPfX7BdqMcUHvFS6>

【台南】



掃描報名

【台中】



報名及諮詢窗口



- **事業單位諮詢窗口：**

請電洽本署委託機構-社團法人中華民國工業安全衛生協會
連絡電話 (04) 2375-1350

詢問如何報名、其他事宜者，請致電分機17，尤小姐

詢問現場訪視、輔導事宜者，請致電分機19，黃先生



- **合作公會諮詢窗口：**

請電洽本署委託機構-社團法人中華民國工業安全衛生協會
連絡電話 (04) 2375-1350，請致電分機12，鄭先生



勞動部職業安全衛生署

OCCUPATIONAL SAFETY AND HEALTH ADMINISTRATION, MINISTRY OF LABOR