



環境保護小組  
Environmental Protection  
Division

# 學校勞安法規解釋令彙編

指導單位：教育部環境保護小組

執行單位：中國勞工安全衛生管理學會

# 目錄

前言.....	1
勞工安全衛生法.....	2
勞工安全衛生法施行細則.....	12
勞工安全衛生設施規則.....	22
勞工安全衛生組織管理及自動檢查辦法.....	111
危險物與有害物標示及通識規則.....	138
機械器具安全防護標準.....	144
工業安全衛生標示設置準則.....	175
有機溶劑中毒預防規則.....	177
特定化學物質危害預防標準.....	188
粉塵危害預防標準.....	206
勞工健康保護規則.....	212
判解函釋彙編.....	218

## 前言

為因應各級學校對於法令規章之疑問以及減低法令檢索之困難，特別於今年度彙編與校園安全衛生管理之法令供各級學校高階主管實驗室管理人員教師等人使用，在本彙編中除包含勞工安全衛生法及其施行細則為基本外，並加入與校園實驗場所管理所需要之標準規則如勞工安全衛生組織管理及自動檢查辦法、危險物與有害物標示及通識規則、機械器具安全防護標準、工業安全衛生標示設置準則、有機溶劑中毒預防規則、特定化學物質危害預防標準等，另外為解決因校園實習場所與產業界有所差異而導致法令誤解等疑慮並加入判解釋函數則，期望能滿足各校之需求。

本彙編有別於其他法令之整合，除以法規為主體外並於各法條之前，加入關鍵字與相關法令關聯的方式，讓各使用者可以了解該法條主要之立法精神，以及與該法條有關之規定，期望可以達到見樹又見林之目標，落實校園安全衛生之執行工作。

# 勞工安全衛生法

(民國 91 年 06 月 12 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
第一章 總則		
立法目的	第 1 條	為防止職業災害，保障勞工安全與健康，特制定本法；本法未規定者，適用其他有關法律之規定。
名詞定義	第 2 條	本法所稱勞工，謂受僱從事工作獲致工資者。 本法所稱雇主，謂事業主或事業之經營負責人。 本法所稱事業單位，謂本法適用範圍內僱用勞工從事工作之機構。 本法所稱職業災害，謂勞工就業場所之建築物、設備、原料、材料、化學物品、氣體、蒸氣、粉塵等或作業活動及其他職業上原因引起之勞工疾病、傷害、殘廢或死亡。
主管機關	第 3 條	本法所稱主管機關：在中央為行政院勞工委員會；在直轄市為直轄市政府；在縣(市)為縣(市)政府。 本法有關衛生事項，中央主管機關應會同中央衛生主管機關辦理。
適用範圍	第 4 條	本法適用於左列各業： 一、農、林、漁、牧業。 二、礦業及土石採取業。 三、製造業。 四、營造業。 五、水電燃氣業。 六、運輸、倉儲及通信業。 七、餐旅業。 八、機械設備租賃業。 九、環境衛生服務業。 十、大眾傳播業。 十一、醫療保健服務業。 十二、修理服務業。 十三、洗染業。 十四、國防事業。 十五、其他經中央主管機關指定之事業。

# 勞工安全衛生法

(民國 91 年 06 月 12 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		前項第十五款之事業，中央主管機關得就事業之部分工作場所或特殊機械、設備指定適用本法。
第二章 安全衛生設施		
<p>必要之安全衛生設備及措施</p> <p><u>有機溶劑中毒預防規則</u></p> <p><u>特定化學物質危害預防標準</u></p> <p><u>粉塵危害預防標準</u></p> <p><u>勞工安全衛生設施規則</u></p>	第 5 條	<p>雇主對左列事項應有符合標準之必要安全衛生設備：</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>一、防止機械、器具、設備等引起之危害。</li> <li>二、防止爆炸性、發火性等物質引起之危害。</li> <li>三、防止電、熱及其他之能引起之危害。</li> <li>四、防止採石、採掘、裝卸、搬運、堆積及採伐等作業中引起之危害。</li> <li>五、防止有墜落、崩塌等之虞之作業場所引起之危害。</li> <li>六、防止高壓氣體引起之危害。</li> <li>七、防止原料、材料、氣體、蒸氣、粉塵、溶劑、化學物品、含毒性物質、缺氧空氣、生物病原體等引起之危害。</li> <li>八、防止輻射線、高溫、低溫、超音波、噪音、振動、異常氣壓等引起之危害。</li> <li>九、防止監視儀表、精密作業等引起之危害。</li> <li>十、防止廢氣、廢液、殘渣等廢棄物引起之危害。</li> <li>十一、防止水患、火災等引起之危害。</li> </ol> <p>雇主對於勞工就業場所之通道、地板、階梯或通風、採光、照明、保溫、防濕、休息、避難、急救、醫療及其他為保護勞工健康及安全設備應妥為規劃，並採取必要之措施。</p> <p>前二項必要之設備及措施等標準，由中央主管機關定之。</p>
<p>提供機械器具之限制</p>	第 6 條	<p>雇主不得設置不符中央主管機關所定防護標準之機械、器具，供勞工使用。</p> <p>經中央主管機關定有防護標準之機械、器具，於使用前，中央主管機關得委託適當機構實施型式檢定；型式檢定實施之程序、檢定機構應具備之資格條件與管理及其他應遵行事項之辦法，由中央主管機關定之。</p>

# 勞工安全衛生法

(民國 91 年 06 月 12 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
<p><u>勞工作業環境測定實施辦法</u></p> <p><u>危險物與有害物標示及通識規則</u></p>	第 7 條	<p>雇主對於經中央主管機關指定之作業場所應依規定實施作業環境測定；對危險物及有害物應予標示，並註明必要之安全衛生注意事項。</p> <p>前項作業環境測定之標準及測定人員資格、危險物與有害物之標示及必要之安全衛生注意事項，由中央主管機關定之。</p>
<p>危險性機械設備之檢查規定</p> <p><u>危險性機械及設備安全檢查規則</u></p>	第 8 條	<p>雇主對於經中央主管機關指定具有危險性之機械或設備，非經檢查機構或中央主管機關指定之代行檢查機構檢查合格，不得使用；其使用超過規定期間者，非經再檢查合格，不得繼續使用。</p> <p>前項具有危險性之機械或設備之檢查，得收檢查費。代行檢查機構應依本法及本法所發布之命令執行職務。</p> <p>檢查費收費標準及代行檢查機構之資格條件與所負責任，由中央主管機關定之。</p> <p>第一項所稱危險性機械或設備之種類、應具之容量與其實施檢查之程序、項目、標準及檢查合格許可有效使用期限等事項之規則，由中央主管機關定之。</p>
<p>工作場所之設計</p>	第 9 條	<p>勞工工作場所之建築物，應由依法登記開業之建築師依建築法規及本法有關安全衛生之規定設計。</p>
<p>立即發生危險之虞</p> <p><u>勞動檢查法</u></p>	第 10 條	<p>工作場所有立即發生危險之虞時，雇主或工作場所負責人應即令停止作業，並使勞工退避至安全場所。</p> <p>前項有立即發生危險之虞之情事，由中央主管機關定之。</p>
<p>高溫作業場所</p> <p><u>高溫作業勞</u></p>	第 11 條	<p>在高溫場所工作之勞工，雇主不得使其每日工作時間超過六小時；異常氣壓作業、高架作業、精密作業、重體力勞動或其他對於勞工具有特殊危害之作業，亦應規定減少勞工工作時間，並在工作時間中予以適當之休息。</p>

# 勞工安全衛生法

(民國 91 年 06 月 12 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
<u>工作息時間 標準</u>		前項高溫度、異常氣壓、高架、精密、重體力勞動及對於勞工具有特殊危害等作業之減少工作時間與休息時間之標準，由中央主管機關會同有關機關定之。
體格檢查  健康檢查  <u>勞工健康保 護規則</u>	第 12 條	<p>雇主於僱用勞工時，應施行體格檢查；對在職勞工應施行定期健康檢查；對於從事特別危害健康之作業者，應定期施行特定項目之健康檢查；並建立健康檢查手冊，發給勞工。</p> <p>前項檢查應由醫療機構或本事業單位設置之醫療衛生單位之醫師為之；檢查紀錄應予保存；健康檢查費用由雇主負擔。</p> <p>前二項有關體格檢查、健康檢查之項目、期限、紀錄保存及健康檢查手冊與醫療機構條件等，由中央主管機關定之。</p> <p>勞工對於第一項之檢查，有接受之義務。</p>
僱用勞工之 限制	第 13 條	<p>體格檢查發現應僱勞工不適於從事某種工作時，不得僱用其從事該項工作。</p> <p>健康檢查發現勞工因職業原因致不能適應原有工作者，除予醫療外，並應變更其作業場所，更換其工作，縮短其工作時間及為其他適當措施。</p>
<b>第三章 安全衛生管理</b>		
事業單位安全衛生管理 實施規定  <u>勞工安全衛生組織管理 及自動檢查 辦法</u>	第 14 條	<p>雇主應依其事業之規模、性質，實施安全衛生管理；並應依中央主管機關之規定，設置勞工安全衛生組織、人員。</p> <p>雇主對於第五條第一項之設備及其作業，應訂定自動檢查計畫實施自動檢查。</p> <p>前二項勞工安全衛生組織、人員、管理及自動檢查之辦法，由中央主管機關定之。</p>
危險性機械 設備教育訓	第 15 條	經中央主管機關指定具有危險性機械或設備之操作人員，雇主應僱用經中央主管機關認可之訓練或經技能檢定之合格人員充任之。

# 勞工安全衛生法

(民國 91 年 06 月 12 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
練  <u>勞工安全衛生教育訓練規則</u>		
交付承攬之 責任	第 16 條	事業單位以其事業招人承攬時，其承攬人就承攬部分負本法所定雇主之責任；原事業單位就職業災害補償仍應與承攬人負連帶責任。再承攬者亦同。
再承攬之責 任	第 17 條	事業單位以其事業之全部或一部分交付承攬時，應於事前告知該承攬人有關其事業工作環境、危害因素暨本法及有關安全衛生規定應採取之措施。 承攬人就其承攬之全部或一部分交付再承攬時，承攬人亦應依前項規定告知再承攬人。
原事業單位 之責任	第 18 條	事業單位與承攬人、再承攬人分別僱用勞工共同作業時，為防止職業災害，原事業單位應採取左列必要措施： 一、 設置協議組織，並指定工作場所負責人，擔任指揮及協調之工作。 二、 工作之連繫與調整。 三、 工作場所之巡視。 四、 相關承攬事業間之安全衛生教育之指導及協助。 五、 其他為防止職業災害之必要事項。 事業單位分別交付二個以上承攬人共同作業而未參與共同作業時，應指定承攬人之一負前項原事業單位之責任。
共同承攬之 責任	第 19 條	二個以上之事業單位分別出資共同承攬工程時，應互推一人為代表人，該代表人視為該工程之事業雇主，負本法雇主防止職業災害之責任。
童工工作項 目之限制	第 20 條	雇主不得使童工從事左列危險性或有害性工作： 一、 坑內工作。 二、 處理爆炸性、引火性等物質之工作。 三、 從事鉛、汞、鉻、砷、黃磷、氯氣、氰化氫、



# 勞工安全衛生法

(民國 91 年 06 月 12 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		<p>苯胺等有害物散布場所之工作。</p> <p>四、 散佈有害輻射線場所之工作。</p> <p>五、 有害粉塵散布場所之工作。</p> <p>六、 運轉中機器或動力傳導裝置危險部分之掃除、上油、檢查、修理或上卸皮帶、繩索等工作。</p> <p>七、 超過二百二十伏特電力線之銜接。</p> <p>八、 已溶礦物或礦渣之處理。</p> <p>九、 鍋爐之燒火及操作。</p> <p>十、 鑿岩機及其他有顯著振動之工作。</p> <p>十一、 一定重量以上之重物處理工作。</p> <p>十二、 起重機、人字臂起重桿之運轉工作。</p> <p>十三、 動力捲揚機、動力運搬機及索道之運轉工作。</p> <p>十四、 橡膠化合物及合成樹脂之滾軋工作。</p> <p>十五、 其他經中央主管機關規定之危險性或有害性之工作。</p> <p>前項危險性或有害性工作之認定標準，由中央主管機關定之。</p>
女工工作項目之限制	第 21 條	<p>雇主不得使女工從事左列危險性或有害性工作：</p> <p>一、 坑內工作。</p> <p>二、 從事鉛、汞、鉻、砷、黃磷、氯氣、氰化氫、苯胺等有害物散布場所之工作。</p> <p>三、 鑿岩機及其他有顯著振動之工作。</p> <p>四、 一定重量以上之重物處理工作。</p> <p>五、 散佈有害輻射線場所之工作。</p> <p>六、 其他經中央主管機關規定之危險性或有害性之工作。</p> <p>前項第五款之工作對不具生育能力之女工不適用之。</p> <p>第一項危險性或有害性工作之認定標準，由中央主管機關定之。</p> <p>第一項第一款之工作，於女工從事管理、研究或搶救災害者，不適用之。</p>
	第 22 條	<p>雇主不得使妊娠中或產後未滿一年之女工從事左列</p>

# 勞工安全衛生法

(民國 91 年 06 月 12 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
<p>妊娠中或產後未滿一年之女工工作項目之限制</p>		<p>危險性或有害性工作：</p> <p>一、 已熔礦物或礦渣之處理。</p> <p>二、 起重機、人字臂起重桿之運轉工作。</p> <p>三、 動力捲揚機、動力運搬機及索道之運轉工作。</p> <p>四、 橡膠化合物及合成樹脂之滾軋工作。</p> <p>五、 其他經中央主管機關規定之危險性或有害性之工作。</p> <p>前項危險性或有害性工作之認定標準，由中央主管機關定之。</p> <p>第一項各款之工作，於產後滿六個月之女工，經檢附醫師證明無礙健康之文件，向雇主提出申請自願從事工作者，不適用之。</p>
<p>安全衛生教育訓練實施規定</p> <p><u>勞工安全衛生教育訓練規則</u></p>	<p>第 23 條</p>	<p>雇主對勞工應施以從事工作及預防災變所必要之安全衛生教育、訓練。</p> <p>前項必要之教育、訓練事項及訓練單位管理等之規則，由中央主管機關定之。</p> <p>勞工對於第一項之安全衛生教育、訓練，有接受之義務。</p>
<p>安全衛生規定之宣導實施</p>	<p>第 24 條</p>	<p>雇主應負責宣導本法及有關安全衛生之規定，使勞工周知。</p>
<p>安全衛生工作守則之報備與實施</p>	<p>第 25 條</p>	<p>雇主應依本法及有關規定會同勞工代表訂定適合其需要之安全衛生工作守則，報經檢查機構備查後，公告實施。</p> <p>勞工對於前項安全衛生工作守則，應切實遵行。</p>
<p>第四章 監督與檢查</p>		
<p>組織勞工安全衛生諮詢</p>	<p>第 26 條</p>	<p>主管機關得聘請有關單位代表及學者專家，組織勞工安全衛生諮詢委員會，研議有關加強勞工安全衛生事項，並提出建議。</p>

# 勞工安全衛生法

(民國 91 年 06 月 12 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
委員會		
安全衛生監督與檢查  <u>勞動檢查法</u>	第 27 條	主管機關及檢查機構對於各事業單位工作場所得實施檢查。其有不合規定者，應告知違反法令條款並通知限期改善；其不如期改善或已發生職業災害或有發生職業災害之虞時，得通知其部分或全部停工。勞工於停工期間應由雇主照給工資。
職業災害  雇主之通報等責任  <u>勞動檢查法</u>	第 28 條	事業單位工作場所如發生職業災害，雇主應即採取必要急救、搶救等措施，並實施調查、分析及作成紀錄。事業單位工作場所發生左列職業災害之一時，雇主應於二十四小時內報告檢查機構： 一、發生死亡災害者。 二、發生災害之罹災人數在三人以上者。 三、其他經中央主管機關指定公告之災害。 檢查機構接獲前項報告後，應即派員檢查。事業單位發生第二項之職業災害，除必要之急救、搶救外，雇主非經司法機關或檢查機構許可，不得移動或破壞現場。
職業災害統計  <u>勞動檢查法</u>	第 29 條	中央主管機關指定之事業，雇主應按月依規定填載職業災害統計，報請檢查機構備查。
勞工申訴權	第 30 條	勞工如發現事業單位違反本法或有關安全衛生之規定時，得向雇主、主管機關或檢查機構申訴。雇主於六個月內若無充分之理由，不得對前項申訴之勞工予以解僱、調職或其他不利之處分。
第五章 罰則		
	第 31 條	違反第五條第一項或第八條第一項之規定，致發生第二十八條第二項第一款之職業災害者，處三年以下有期徒刑、拘役或科或併科新臺幣十五萬元以下罰金。法人犯前項之罪者，除處罰其負責人外，對該法人亦科以前項之罰金。

# 勞工安全衛生法

(民國 91 年 06 月 12 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
	第 32 條	有左列情形之一者，處一年以下有期徒刑、拘役或科或併科新臺幣九萬元以下罰金： 一、違反第五條第一項或第八條第一項之規定、致發生第二十八條第二項第二款之職業災害。 二、違反第十條第一項、第二十條第一項、第二十一條第一項、第二十二條第一項或第二十八條第二項、第四項之規定。 三、違反主管機關或檢查機構依第二十七條所發停工之通知。 法人犯前項之罪者，除處罰其負責人外，對該法人亦科以前項之罰金。
	第 33 條	有左列情形之一者，處新臺幣三萬元以上十五萬元以下罰鍰： 一、違反第五條第一項或第六條之規定，經通知限期改善而不如期改善。 二、違反第八條第一項、第十一條第一項、第十五條或第二十八條第一項之規定。 三、拒絕、規避或阻撓依本法規定之檢查。
	第 34 條	有左列情形之一者，處新臺幣三萬元以上六萬元以下罰鍰： 一、違反第五條第二項、第七條第一項、第十二條第一項、第二項、第十四條第一項、第二項、第二十三條第一項、第二十五條第一項或第二十九條之規定，經通知限期改善而不如期改善。 二、違反第九條、第十三條、第十七條、第十八條、第十九條、第二十四條或第三十條第二項之規定。 三、依第二十七條之規定，應給付工資而不給付。
	第 35 條	違反第十二條第四項、第二十三條第三項或第二十五條第二項之規定者，處新臺幣三千元以下之罰鍰。
	第 36 條	代行檢查機構執行職務，違反本法或依本法所發布之命令者，處新臺幣三萬元以上十五萬元以下罰鍰；其情節重大者，中央主管機關並得予以暫停代行檢查職

# 勞工安全衛生法

(民國 91 年 06 月 12 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		務或撤銷指定代行檢查職務之處分。
	第 36-1 條	訓練單位之設立、業務執行、人員配置、費用收取及其他應遵行事項，違反中央主管機關依第二十三條第二項所定之規則者，予以警告或處新臺幣三萬元以上十五萬元以下罰鍰，並得限期令其改正；屆期未改正者，定期停止其業務之全部或一部。
	第 37 條	依本法所處之罰鍰，經通知而逾期不繳納者，移送法院強制執行。
第六章 附則		
訂定獎勵辦法	第 38 條	為有效防止職業災害，促進勞工安全衛生，培育勞工安全衛生人才，中央主管機關得訂定獎助辦法，輔導事業單位及有關團體辦理之。
訂定施行細則	第 39 條	本法施行細則，由中央主管機關定之。
施行日期	第 40 條	本法自公布日施行。

# 勞工安全衛生法施行細則

(民國 98 年 02 月 26 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
第一章 總則		
法源依據	第 1 條	本細則依勞工安全衛生法（以下簡稱本法）第三十九條規定訂定之。
工資	第 2 條	本法第二條第一項及第二十七條所稱工資，係指勞工因工作而獲得之報酬；包括工資、薪金及按計時、計日、計月、計件以現金或實物等方式給付之獎金、津貼及其他任何名義之經常性給與均屬之。
就業場所  工作場所  作業場所	第 3 條	<p>本法第二條第四項及第五條第二項所稱就業場所，係指於勞動契約存續中，由雇主所提示，使勞工履行契約提供勞務之場所。</p> <p>本法第四條第二項、第九條、第十條、第十八條第一項、第二十七條、第二十八條第一項及第二項所稱工作場所，係指就業場所中，接受雇主或代理雇主指示處理有關勞工事務之人所能支配、管理之場所。</p> <p>本法第五條第一項、第七條第一項及第十三條所稱作業場所，係指工作場所中，為特定之工作目的所設之場所。</p>
職業上原因	第 4 條	本法第二條第四項所稱職業上原因，係指隨作業活動所衍生，於就業上一切必要行為及其附隨行為而具有相當因果關係者。
各業之定義 (文中所述 之附表請參 閱該法附 表，以下各條 文亦同)	第 5 條	本法第四條第一項所稱各業之定義，依附表之規定。
特殊機械	第 6 條	<p>本法第四條第二項所稱特殊機械、設備如下：</p> <p>一、中央主管機關依本法第六條規定定有防護標準之機械或器具。</p> <p>二、中央主管機關依本法第八條第一項規定指定具有危險性之機械或設備。</p> <p>三、其他經中央主管機關指定之機械或設備。</p>

# 勞工安全衛生法施行細則

(民國 98 年 02 月 26 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
第二章 安全衛生措施		
應符合防護 標準之機械 器具  <u>機械器具安 全防護標準</u>	第 7 條	雇主設置下列機械、器具，應符合中央主管機關所定之防護標準： 一、動力衝剪機械。 二、手推刨床。 三、木材加工用圓盤鋸。 四、動力堆高機。 五、研磨機、研磨輪。 六、其他經中央主管機關指定之機械或器具。
應實施作業 環境測定之 作業場所  <u>勞工作業環 境測定實施 辦法</u>	第 8 條	本法第七條第一項規定應實施作業環境測定之作業場所如下： 一、設置有中央管理方式之空氣調節設備之建築物室內作業場所。 二、坑內作業場所。 三、顯著發生噪音之作業場所。 四、下列作業場所，經中央主管機關指定者： (一) 高溫作業場所。 (二) 粉塵作業場所。 (三) 鉛作業場所。 (四) 四烷基鉛作業場所。 (五) 有機溶劑作業場所。 (六) 特定化學物質之作業場所。 五、其他之作業場所。
應予標示之 危險物  <u>危險物與有 害物標示及 通識規則</u>	第 9 條	本法第七條第一項規定應予標示之危險物，係指爆炸性物質、著火性物質（易燃固體、自燃物質、禁水性物質）、氧化性物質、引火性液體、可燃性氣體及其他之物質，經中央主管機關指定者。
應予標示之	第 10 條	本法第七條第一項規定應予標示之有害物，係指有機溶劑、鉛、四烷基鉛、特定化學物質及其他之物質，經中



# 勞工安全衛生法施行細則

(民國 98 年 02 月 26 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
<p>有害物</p> <p><u>危險物與有害物標示及通識規則</u></p> <p><u>有機溶劑中毒預防規則</u></p> <p><u>特定化學物質危害預防標準</u></p>		<p>中央主管機關指定者。</p>
<p>具有危險性之機械</p> <p><u>危險性機械及設備安全檢查規則</u></p>	<p>第 11 條</p>	<p>本法第八條第一項所稱具有危險性之機械，係指符合中央主管機關所定一定容量以上之下列機械：</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>一、固定式起重機。</li> <li>二、移動式起重機。</li> <li>三、人字臂起重桿。</li> <li>四、升降機。</li> <li>五、營建用提升機。</li> <li>六、吊籠。</li> <li>七、其他經中央主管機關指定具有危險性之機械。</li> </ol>
<p>具有危險性之設備</p> <p><u>危險性機械及設備安全檢查規則</u></p>	<p>第 12 條</p>	<p>本法第八條第一項所稱具有危險性之設備，係指符合中央主管機關所定一定容量以上之下列設備：</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>一、鍋爐。</li> <li>二、壓力容器。</li> <li>三、高壓氣體特定設備。</li> <li>四、高壓氣體容器。</li> <li>五、其他經中央主管機關指定具有危險性之設備。</li> </ol>
<p>具有危險性機械設備之檢查</p>	<p>第 13 條</p>	<p>本法第八條第一項規定之檢查，由中央主管機關依機械、設備之種類、特性，就下列檢查項目分別定之：</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>一、熔接檢查。</li> <li>二、構造檢查。</li> </ol>



# 勞工安全衛生法施行細則

(民國 98 年 02 月 26 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
<u>危險性機械 及設備安全 檢查規則</u>		三、竣工檢查。 四、定期檢查。 五、重新檢查。 六、型式檢查。 七、使用檢查。 八、變更檢查。
立即發生危 險之虞  <u>勞動檢查法</u>	第 14 條	本法第十條所稱有立即發生危險之虞時，係指有下列情形之一： 一、自設備洩漏大量危險物或有害物，致有立即發生爆炸、火災或中毒等危險之虞時。 二、從事河川工程、河堤、海堤或圍堰等作業，因強風、大雨或地震，致有立即發生危險之虞時。 三、從事隧道等營建工程或沉箱、沉筒、井筒等之開挖作業，因落磐、出水、崩塌或流砂侵入等，致有立即發生危險之虞時。 四、於作業場所有引火性液體之蒸氣或可燃性氣體滯留，達爆炸下限值之百分之三十以上，致有立即發生爆炸、火災危險之虞時。 五、於儲槽等內部或通風不充分之室內作業場所，從事有機溶劑作業，因換氣裝置故障或作業場所內部受有機溶劑或其混存物污染，致有立即發生有機溶劑中毒危險之虞時。 六、從事缺氧危險作業，致有立即發生缺氧危險之虞時。 七、其他經中央主管機關指定有立即發生危險之虞時之情形。
工作場所負 責人之定義  <u>勞動基準法</u>	第 15 條	本法第十條及第十八條第一項第一款所稱工作場所負責人，係指於該工作場所中代表雇主從事管理、指揮或監督勞工從事工作之人。
體格檢查	第 16 條	本法第十二條第一項所稱體格檢查，係指於僱用勞工或變更其工作時，為識別勞工工作適性，考量其是否有不

# 勞工安全衛生法施行細則

(民國 98 年 02 月 26 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
健康檢查  <u>勞工健康保 護規則</u>		適合作業之疾病所實施之健康檢查； 所稱定期健康檢查，係指依在職勞工之年齡層，於一定期間所實施之一般健康檢查；所稱定期施行特定項目之健康檢查，係指對從事特別危害健康作業之勞工，依其作業危害性，於一定期間所實施之特殊健康檢查。
特別危害健康之作業  <u>勞工健康保 護規則</u>	第 17 條	本法第十二條第一項所稱特別危害健康之作業如下： 一、高溫作業。 二、噪音作業。 三、游離輻射作業。 四、異常氣壓作業。 五、鉛作業。 六、四烷基鉛作業。 七、粉塵作業。 八、有機溶劑作業，經中央主管機關指定者。 九、製造、處置或使用特定化學物質之作業，經中央主管機關指定者。 一〇、黃磷之製造、處置或使用作業。 一一、聯吡啶或巴拉刈之製造作業。 一二、其他經中央主管機關指定之作業。
執行勞工體 格檢查與健 康檢查醫療 機構之規定  <u>勞工健康保 護規則</u>	第 18 條	依本法第十二條第二項規定執行勞工體格檢查、健康檢查之醫療機構，由中央主管機關會同中央衛生主管機關指定之。
<b>第 三 章 安全衛生管理</b>		
勞工安全衛 生組織之規 定	第 18 條	本法第十四條第一項所定勞工安全衛生組織，包括下列組織： 一、勞工安全衛生管理單位。 二、勞工安全衛生委員會。

# 勞工安全衛生法施行細則

(民國 98 年 02 月 26 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
<u>勞工安全衛生組織管理及自動檢查辦法</u>		
勞工安全衛生人員之規定  <u>勞工安全衛生組織管理及自動檢查辦法</u>	第 20 條	<p>本法第十四條第一項所定勞工安全衛生人員，包括下列人員：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>一、勞工安全衛生業務主管。</li> <li>二、勞工安全管理師。</li> <li>三、勞工衛生管理師。</li> <li>四、勞工安全衛生管理員。</li> </ul>
勞工安全衛生管理單位之規定  <u>勞工安全衛生組織管理及自動檢查辦法</u>	第 21 條	<p>第十九條第一款之勞工安全衛生管理單位，為事業單位內規劃及辦理勞工安全衛生有關業務之組織；第二款之勞工安全衛生委員會，為事業單位內審議、協調及建議勞工安全衛生有關業務之組織。</p>
勞工安全衛生管理職責之規定  <u>勞工安全衛生組織管理及自動檢查辦法</u>	第 22 條	<p>事業單位之勞工安全衛生管理，由雇主或對事業具管理權限之雇主代理人綜理；由事業各部門主管負執行之責。</p>

## 勞工安全衛生法施行細則

(民國 98 年 02 月 26 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
<p style="text-align: center;">協商會議 之規定</p> <p><u>勞工安全衛生組織管理 及自動檢查 辦法</u></p>	<p>第 23 條</p>	<p>本法第十七條第一項規定之事前告知，應以書面為之，或召開協商會議並作成紀錄。</p>
<p style="text-align: center;">共同作業之 規定</p> <p><u>勞工安全衛生組織管理 及自動檢查 辦法</u></p>	<p>第 24 條</p>	<p>本法第十八條所稱共同作業，係指事業單位與承攬人、再承攬人所僱用之勞工於同一期間、同一工作場所從事工作。</p>
<p style="text-align: center;">協議組織之 規定</p> <p><u>勞工安全衛生組織管理 及自動檢查 辦法</u></p>	<p>第 25 條</p>	<p>本法第十八條第一項第一款規定之協議組織，應由原事業單位召集之，並定期或不定期進行協議下列事項：</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>一、安全衛生管理計畫。</li> <li>二、勞工作業安全衛生及健康管理規範。</li> <li>三、安全衛生自主管理之實施及配合。</li> <li>四、從事動火、高架、開挖、爆破、高壓電活線等危險作業之管制。</li> <li>五、對進入密閉空間、有害物質作業等作業環境之作業管制。</li> <li>六、電氣機具入廠管制。</li> <li>七、作業人員進場管制。</li> <li>八、變更管理事項。</li> <li>九、劃一危險性機械之操作信號、工作場所標識(示)、有害物空容器放置、警報、緊急避難方法及訓練等事項。</li> <li>一〇、使用打樁機、拔樁機、電動機械、電動器具、軌</li> </ol>

# 勞工安全衛生法施行細則

(民國 98 年 02 月 26 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		<p>道裝置、乙炔熔接裝置、電弧熔接裝置、換氣裝置及沉箱、架設通道、施工架、工作架台等機械、設備或構造物時，應協調使用上之安全措施。</p> <p>一一、其他認有必要之協調事項。</p>
<p>勞工安全衛生宣導之規定</p> <p><u>勞工安全衛生組織管理及自動檢查辦法</u></p>	第 26 條	<p>雇主依本法第二十四條規定宣導本法及有關安全衛生規定時，得以教育、公告、分發印刷品、集會報告、電子郵件、網際網路或其他足使勞工周知之方式為之。</p>
<p>安全衛生工作守則</p> <p><u>勞工安全衛生組織管理及自動檢查辦法</u></p>	第 27 條	<p>本法第二十五條第一項所定安全衛生工作守則之內容，參酌下列事項定之：</p> <p>一、事業之勞工安全衛生管理及各級之權責。</p> <p>二、設備之維護及檢查。</p> <p>三、工作安全及衛生標準。</p> <p>四、教育及訓練。</p> <p>五、急救及搶救。</p> <p>六、防護設備之準備、維持及使用。</p> <p>七、事故通報及報告。</p> <p>八、其他有關安全衛生事項。</p>
<p>安全衛生工作守則之報備</p> <p><u>勞工安全衛生組織管理及自動檢查辦法</u></p>	第 28 條	<p>前條之安全衛生工作守則，得依事業單位之實際需要，訂定適用於全部或一部分事業，並得依工作性質、規模分別訂定，報請檢查機構備查。</p> <p>事業單位訂定之安全衛生工作守則，其適用區域跨二以上檢查機構轄區時，應報請中央主管機關指定之檢查機構備查。</p>

# 勞工安全衛生法施行細則

(民國 98 年 02 月 26 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
勞工代表 之推舉  <u>勞工安全衛生組織管理 及自動檢查 辦法</u>	第 29 條	本法第二十五條第一項所定之勞工代表，事業單位設有工會者，由工會推舉之；無工會者，由雇主召集全體勞工直接選舉，或由勞工共同推選之
第 四 章 監 督 及 檢 查		
<u>勞動檢查法</u>	第 30 條	直轄市、縣(市)主管機關及檢查機構應將其實施勞工安全衛生之監督與檢查結果，報請中央主管機關備查。
<u>勞動檢查法</u>	第 31 條	主管機關或檢查機構為執行勞工安全衛生監督及檢查，於必要時，得要求代行檢查機構或代行檢查人員，提出相關報告、紀錄、帳冊、文件或說明。
職業災害 <u>勞動檢查法</u>	第 32 條	本法第二十八條第二項第二款所稱發生災害之罹災人數在三人以上者，係指於工作場所同一災害發生勞工永久全失能、永久部分失能及暫時全失能之總人數達三人以上者。
中央主管機關指定之事業  <u>勞動檢查法</u>	第 33 條	本法第二十九條所稱中央主管機關指定之事業如下： 一、僱用勞工人數在五十人以上之事業。 二、僱用勞工人數未滿五十人之事業，經中央主管機關指定，並由檢查機構函知者。 前項第二款之指定，中央主管機關得委任或委託檢查機構為之。 雇主依本法第二十九條規定填載職業災害統計之格式，由中央主管機關定之。
職業災害扶助之申請  <u>勞動檢查法</u>	第 34 條	勞工因雇主違反本法規定致發生職業災害所提起之訴訟，得向中央主管機關申請扶助。 前項扶助業務，中央主管機關得委託民間團體辦理。

# 勞工安全衛生法施行細則

(民國 98 年 02 月 26 日修正)

<u>關鍵字</u> 或 <u>相關法令</u>	法條內容	
第五章 附則		
<u>施行日期</u>	第 35 條	本細則自發布日施行。

# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
第一章 總則		
法源依據	第 1 條	本規則依勞工安全衛生法第五條規定訂之。
最低標準	第 2 條	本規則為一般勞工工作場所安全衛生設備、措施之最低標準。
特高壓  高壓  低壓	第 3 條	本規則所稱特高壓，係指超過二萬二千八百伏特之電壓；高壓，係指超過六百伏特至二萬二千八百伏特之電壓；低壓，係指六百伏特以下之電壓。
離心機械	第 4 條	本規則所稱離心機械，係指離心分離機、離心脫水機、離心鑄造機等之利用迴轉離心力將內裝物分離、脫水及鑄造者。
過負荷防止裝置	第 5 條	本規則所稱過負荷防止裝置，係指起重機中，為防止吊升物不致超越額定負荷之警報、自動停止裝置，不含一般之荷重計。
車輛機械  車輛系營建機械  基礎工程用營建機械	第 6 條	本規則所稱車輛機械，係指能以動力驅動且自行活動於非特定場所之車輛、車輛系營建機械、堆高機等。前項所稱車輛系營建機械，係指推土機、平土機、鏟土機、碎物積裝機、刮運機、鏟刮機等地面搬運、裝卸用營建機械及動力鏟、牽引鏟、拖斗挖泥機、挖土斗、斗式掘削機、挖溝機等掘削用營建機械及打樁機、拔樁機、鑽土機、轉鑽機、鑽孔機、地鑽、夯實機、混凝土泵送車等基礎工程用營建機械。
軌道機械  捲揚機	第 7 條	本規則所稱軌道機械，係指於工作場所軌道上供載運勞工或貨物之藉動力驅動之車輛、動力車、捲揚機等一切裝置。
	第 8 條	本規則所稱手推車，係指藉人力行駛於工作場所，供



# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
手推車		搬運貨物之車輛。
軌道手推車	第 9 條	本規則所稱軌道手推車，係指藉人力行駛於工作場所之軌道，供搬運貨物之車輛。
危險物	第 10 條	本規則所稱危險物，係指爆炸性物質、著火性物質、氧化性物質、易燃液體、可燃性氣體等；所稱其他危險物，係指前述危險物外一切易形成高熱、高壓或易引起火災、爆炸之物質。
爆炸性物質	第 11 條	本規則所稱爆炸性物質，係指下列容易爆炸之物質： 一、硝化乙二醇、硝化甘油、硝化纖維及其他具有爆炸性質之硝酸酯類。 二、硝基苯、三硝基甲苯、三硝基酚及其他具有爆炸性質之硝基化合物。 三、過醋酸、過氧化丁酮、過氧化二苯甲醯及其他過氧化有機物。
著火性物質  鎂粉	第 12 條	本規則所稱著火性物質，係指下列物質： 一、金屬鋰、金屬鈉、金屬鉀。 二、黃磷、赤磷、硫化磷等。 三、賽璐珞類。 四、碳化鈣、磷化鈣。 五、鎂粉、鋁粉。 六、鎂粉及鋁粉以外之金屬粉。 七、二亞硫磺酸鈉。 八、其他易燃固體、自燃物質、禁水性物質。
易燃液體	第 13 條	本規則所稱易燃液體，係指下列物質： 一、乙醚、汽油、乙醛、環氧丙烷、二硫化碳及其他之閃火點未滿攝氏零下三十度之物質。 二、正己烷、環氧乙烷、丙酮、苯、丁酮及其他之閃火點在攝氏零下三十度以上，未滿攝氏零度之物質。 三、乙醇、甲醇、二甲苯、乙酸戊酯及其他之閃火點在攝氏零度以上，未滿攝氏三十度之物質。 四、煤油、輕油、松節油、異戊醇、醋酸及其他之閃

# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		火點在攝氏三十度以上，未滿攝氏六十五度之物質。
氧化性物質  硝酸鉀	第 14 條	本規則所稱氧化性物質，係指下列物質： 一、氯酸鉀、氯酸鈉、氯酸銨及其他之氯酸鹽類。 二、過氯酸鉀、過氯酸鈉、過氯酸銨及其他之過氯酸鹽類。 三、過氧化鉀、過氧化鈉、過氧化鋇及其他無機過氧化物。 四、硝酸鉀、硝酸鈉、硝酸銨及其他硝酸鹽類。 五、亞氯酸鈉及其他固體亞氯酸鹽類。 六、次氯酸鈣及其他固體次氯酸鹽類。
可燃性氣體  乙炔	第 15 條	本規則所稱可燃性氣體，係指下列物質： 一、氫。 二、乙炔、乙烯。 三、甲烷、乙烷、丙烷、丁烷。 四、其他於一大氣壓下攝氏十五度時，具有可燃性之氣體。
乙炔熔接裝置	第 16 條	本規則所稱乙炔熔接裝置，係指由乙炔發生器、導管、吹管等所構成，使用乙炔（溶解性乙炔除外）及氧氣供金屬之熔接、熔斷或加熱之設備。
氣體集合熔接裝置  使用可燃性氣體供金屬之熔接、熔斷或加熱之設備	第 17 條	本規則所稱氣體集合熔接裝置，係指由氣體集合裝置、安全器、壓力調整器、導管、吹管等所構成，使用可燃性氣體供金屬之熔接、熔斷或加熱之設備。 前項之氣體集合裝置，係指由導管連接十個以上之可燃性氣體容器之裝置，或由導管連結九個以下之可燃性氣體容器之裝置中，其容器之容積之合計在氫氣或溶解性乙炔之容器為四百公升以上，其他可燃性氣體之容器為一千公升以上者。
高壓氣體	第 18 條	本規則所稱高壓氣體，係指下列各款： 一、在常用溫度下，表壓力（以下簡稱壓力）達每平方公分十公斤以上之壓縮氣體或溫度在攝氏三十五

# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		<p>度時之壓力可達每平方公分十公斤以上之壓縮氣體。但不含壓縮乙炔氣。</p> <p>二、在常用溫度下，壓力達每平方公分二公斤以上之壓縮乙炔氣或溫度在攝氏十五度時之壓力可達每平方公分二公斤以上之壓縮乙炔氣。</p> <p>三、在常用溫度下，壓力達每平方公分二公斤以上之液化氣體或壓力達每平方公分二公斤時之溫度在攝氏三十五度以下之液化氣體。</p> <p>四、除前款規定者外，溫度在攝氏三十五度時，壓力超過每平方公分零公斤以上之液化氣體中之液化氫化氫、液化溴甲烷、液化環氧乙烷或其他經中央主管機關指定之液化氣體。</p> <p>前項高壓氣體不適用於高壓鍋爐及其管內高壓水蒸氣，交通運輸如火車及航空器之高壓氣體、核子反應裝置有關之高壓氣體、及其他經中央主管機關認可不易發生災害之高壓氣體。</p>
有害物	第 19 條	<p>本規則所稱「有害物」，係指致癌物、毒性物質、劇毒物質、生殖系統致毒物、刺激物、腐蝕性物質、致敏物、肝臟致毒物、神經系統致毒物、腎臟致毒物、造血系統致毒物及其他造成肺部、皮膚、眼、黏膜危害之物質，經中央主管機關指定者。</p>
局限空間	第 19-1 條	<p>本規則所稱局限空間，指非供勞工在其內部從事經常性作業，勞工進出方法受限制，且無法以自然通風來維持充分、清淨空氣之空間。</p>
國家標準  CNS	第 20 條	<p>雇主設置之安全衛生設備及措施，應依勞工安全衛生法規及中央主管機關指定之國家標準、國際標準或團體標準之全部或部分內容規定辦理。</p>
第二章工作場所及通路		
第一節工作場所		
通道、地	第 21 條	<p>雇主對於勞工工作場所之通道、地板、階梯，應保持不致使勞工跌倒、滑倒、踩傷等之安全狀態，或採取</p>

# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
板、階梯		必要之預防措施。
交通事故	第 21-1 條	<p>雇主對於有車輛出入、使用道路作業、鄰接道路作業或有導致交通事故之虞之工作場所，應依下列規定設置適當交通號誌、標示或柵欄：</p> <p>一、交通號誌、標示應能使受警告者清晰獲知。</p> <p>二、交通號誌、標示或柵欄之控制處，須指定專人負責管理。</p> <p>三、新設道路或施工道路，應於通車前設置號誌、標示、柵欄、反光器、照明或燈具等設施。</p> <p>四、道路因受條件限制，永久裝置改為臨時裝置時，應於限制條件終止後即時恢復。</p> <p>五、使用於夜間之柵欄，應設有照明或反光片等設施。</p> <p>六、信號燈應樹立在道路之右側，清晰明顯處。</p> <p>七、號誌、標示或柵欄之支架應有適當強度。</p> <p>八、設置號誌、標示或柵欄等設施，尚不足以警告防止交通事故時，應置交通引導人員。</p> <p>前項交通號誌、標示或柵欄等設施，道路交通主管機關有規定者，從其規定。</p>
使用道路 作業	第 21-2 條	<p>雇主對於使用道路作業之工作場所，為防止車輛突入等引起之危害，應依下列規定辦理：</p> <p>一、從事挖掘公路施工作業，應依所在地直轄市、縣（市）政府審查同意之交通維持計畫，設置交通管制設施。</p> <p>二、作業人員應戴有反光帶之安全帽，及穿著顏色鮮明有反光帶之施工背心，以利辨識。</p> <p>三、與作業無關之車輛禁止停入作業場所。但作業中必須使用之待用車輛，其駕駛常駐作業場所者，不在此限。</p> <p>四、使用道路作業之工作場所，應於車流方向後面設置車輛出入口。但依周遭狀況設置有困難者，得於平行車流處設置車輛出入口，並置交通引導人員，使一</p>

# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		<p>般車輛優先通行，不得造成大眾通行之障礙。</p> <p>五、於勞工從事道路挖掘、施工、工程材料吊運作業、道路或路樹養護等作業時，應於適當處所設置交通引導人員。</p> <p>六、前二款及前條第一項第八款所設置之交通引導人員如有被撞之虞時，應於該人員前方適當距離，另設置具有顏色鮮明施工背心、安全帽及指揮棒之電動旗手。</p>
<p>足夠之活動空間</p> <p>高溫熱表面引起灼燙傷</p>	第 22 條	<p>雇主應使勞工於機械、器具或設備之操作、修理、調整及其他工作過程中，有足夠之活動空間，不得因機械、器具或設備之原料或產品等置放致對勞工活動、避難、救難有不利因素。</p> <p>雇主使勞工從事前項作業，有接觸機械、器具或設備之高溫熱表面引起灼燙傷之虞時，應設置警示標誌、適當之隔熱等必要之安全設施。</p>
<p>建築構造物及其附置物</p>	第 23 條	<p>雇主對於建築構造物及其附置物，應保持安全穩固，以防止崩塌等危害。</p>
<p>建築構造物之基礎及地面</p>	第 24 條	<p>雇主對於建築構造物之基礎及地面，應有足夠之強度，使用時不得超過其設計之荷重，以防止崩塌。</p>
<p>樓地板至天花板淨高</p>	第 25 條	<p>雇主對於建築物之工作室，其樓地板至天花板淨高應在二·一公尺以上。但建築法規另有規定者，從其規定。</p>
	第 26 條	<p>雇主對於室內工作場所之安全門及樓上工作場所之</p>

# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
安全門  安全梯		安全梯之設置，應依建築法規及消防法規規定辦理。
人獸隔離 設備與措 施	第 26-1 條	<p>雇主使勞工於獅、虎、豹、熊及其他具有攻擊性或危險性之動物飼養區從事餵食、誘捕、驅趕、外放，或獸舍打掃維修等作業時，應有適當之人獸隔離設備與措施。但該作業無危害之虞者，不在此限。</p> <p>雇主為前項人獸隔離設備與措施時，應依下列規定辦理：</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>一、勞工打開獸欄時，應於安全處以電動控制為之。但有停電、開關故障、維修保養或其他特殊情況時，經雇主或主管在現場監督者，得以手動為之。</li> <li>二、從事作業有接近動物之虞時，應有保持人獸間必要之隔離設施或充分之安全距離。</li> <li>三、從獸舍出入口無法透視內部情況者，應設置監視裝置。</li> <li>四、勞工與具有攻擊性或危險性動物接近作業時，有導致傷害之虞者，應指定專人監督該作業，並置備電擊棒等適當之防護具，使勞工確實使用。</li> <li>五、訂定標準作業程序，使勞工遵循。</li> <li>六、其他必要之防護措施。</li> </ol>
安全門 安全梯	第 27 條	雇主設置之安全門及安全梯於勞工工作期間內不得上鎖，其通道不得堆置物品。
樓梯	第 28 條	雇主設置之樓梯與工作地點之步行距離，應依建築法規規定辦理。
工作用階 梯	第 29 條	<p>雇主對於工作用階梯之設置，應依下列之規定：</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>一、如在原動機與鍋爐房中，或在機械四周通往工作台之工作用階梯，其寬度不得小於五十六公分。</li> </ol>



# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		二、斜度不得大於六十度。 三、梯級面深度不得小於十五公分。 四、應有適當之扶手。
第二節 局限空間		
局限空間 危害防止 計畫	第 29-1 條	雇主使勞工於局限空間從事作業前，應先確認該空間內有無可能引起勞工缺氧、中毒、感電、塌陷、被夾、被捲及火災、爆炸等危害，有危害之虞者，應訂定危害防止計畫，並使現場作業主管、監視人員、作業勞工及相關承攬人依循辦理。 前項危害防止計畫，應依作業可能引起之危害訂定下列事項： 一、局限空間內危害之確認。 二、局限空間內氧氣、危險物、有害物濃度之測定。 三、通風換氣實施方式。 四、電能、高溫、低溫及危害物質之隔離措施及缺氧、中毒、感電、塌陷、被夾、被捲等危害防止措施。 五、作業方法及安全管制作法。 六、進入作業許可程序。 七、提供之防護設備之檢點及維護方法。 八、作業控制設施及作業安全檢點方法。 九、緊急應變處置措施。
局限空間 作業安全 注意事項	第 29-2 條	雇主使勞工於局限空間從事作業，有危害勞工之虞時，應於作業場所入口顯而易見處所公告下列注意事項，使作業勞工周知： 一、作業有可能引起缺氧等危害時，應經許可始得進入之重要性。 二、進入該場所時應採取之措施。 三、事故發生時之緊急措施及緊急聯絡方式。 四、現場監視人員姓名。 五、其他作業安全應注意事項。
局限空間	第 29-3 條	雇主應禁止作業無關人員進入局限空間之作業場所，並於入口顯而易見處所公告禁止進入之規定。

# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
公告禁止 進入		
局限空間  缺氧空氣	第 29-4 條	<p>雇主使勞工於局限空間從事作業時，因空間廣大或連續性流動，可能有缺氧空氣、危害物質流入致危害勞工者，應採取連續確認氧氣、危害物質濃度之措施。</p>
局限空間  作業前檢 點	第 29-5 條	<p>雇主使勞工於有危害勞工之虞之局限空間從事作業前，應指定專人檢點該作業場所，確認換氣裝置等設施無異常，該作業場所無缺氧及危害物質等造成勞工危害。</p> <p>前項檢點結果應予記錄，並保存三年。</p>
局限空間  工作許可	第 29-6 條	<p>雇主使勞工於有危害勞工之虞之局限空間從事作業時，其進入許可應由雇主、工作場所負責人或現場作業主管簽署後，始得使勞工進入作業。對勞工之進出，應予確認、點名登記，並作成紀錄保存一年。</p> <p>前項進入許可，應載明下列事項：</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>一、作業場所。</li> <li>二、作業種類。</li> <li>三、作業時間及期限。</li> <li>四、作業場所氧氣、危害物質濃度測定結果及測定人員簽名。</li> <li>五、作業場所可能之危害。</li> <li>六、作業場所之能源隔離措施。</li> <li>七、作業人員與外部連繫之設備及方法。</li> <li>八、準備之防護設備、救援設備及使用方法。</li> <li>九、其他維護作業人員之安全措施。</li> <li>十、許可進入之人員及其簽名。</li> <li>十一、現場監視人員及其簽名。</li> </ol>



# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		雇主使勞工進入局限空間從事焊接、切割、燃燒及加熱等動火作業時，除應依第一項規定辦理外，應指定專人確認無發生危害之虞，並由雇主、工作場所負責人或現場作業主管確認安全，簽署動火許可後，始得作業。
第三節 通路		
緊急照明系統	第 30 條	雇主對於工作場所出入口、樓梯、通道、安全門、安全梯等，應依第三百十三條規定設置適當之採光或照明。必要時並應視需要設置平常照明系統失效時使用之緊急照明系統。
通道	第 31 條	<p>雇主對於室內工作場所，應依下列規定設置足夠勞工使用之通道：</p> <p>一、應有適應其用途之寬度，其主要人行道不得小於一公尺。</p> <p>二、各機械間或其他設備間通道不得小於八十公分。</p> <p>三、自路面起算二公尺高度之範圍內，不得有障礙物。但因工作之必要，經採防護措施者，不在此限。</p> <p>四、主要人行道及有關安全門、安全梯應有明顯標示。</p>
各類通道避免交叉	第 32 條	雇主對於工作場所之人行道、車行道與鐵道，應儘量避免交叉。但設置天橋或地下道，或派專人看守，或設自動信號器者，不在此限。
車輛通行道寬度	第 33 條	雇主對車輛通行道寬度，應為最大車輛寬度之二倍再加一公尺，如係單行道則為最大車輛之寬度加一公尺。車輛通行道上，並禁止放置物品。
緊急避難用出口、通道  外開式	第 34 條	<p>雇主對不經常使用之緊急避難用出口、通道或避難器具，應標示其目的，且維持隨時能應用之狀態。</p> <p>設置於前項出口或通道之門，應為外開式。</p>

# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
避難器具		
橫隔兩地 之通行設 備	第 35 條	<p>雇主對勞工於橫隔兩地之通行時，應設置扶手、踏板、梯等適當之通行設備。但已置有安全側踏梯者，不在此限。</p>
架設之通 道	第 36 條	<p>雇主架設之通道（包括機械防護跨橋），應依下列規定：</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>一、具有堅固之構造。</li> <li>二、傾斜應保持在三十度以下。但設置樓梯者或其高度未滿二公尺而設置有扶手者，不在此限。</li> <li>三、傾斜超過十五度以上者，應設置踏條或採取防止溜滑之措施。</li> <li>四、有墜落之虞之場所，應置備高度七十五公分以上之堅固扶手。在作業上認有必要時，得在必要之範圍內設置活動扶手。</li> <li>五、設置於豎坑內之通道，長度超過十五公尺者，每隔十公尺內應設置平台一處。</li> <li>六、營建使用之高度超過八公尺以上之階梯，應於每隔七公尺內設置平台一處。</li> <li>七、通道路如用漏空格條製成，其縫間隙不得超過三十公厘，超過時，應裝置鐵絲網防護。</li> </ol>
固定梯子	第 37 條	<p>雇主設置之固定梯子，應依下列規定：</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>一、具有堅固之構造。</li> <li>二、應等間隔設置踏條。</li> <li>三、踏條與牆壁間應保持十六·五公分以上之淨距。</li> <li>四、應有防止梯子移位之措施。</li> <li>五、不得有防礙工作人員通行之障礙物。</li> <li>六、平台如用漏空格條製成，其縫間隙不得超過三十公厘；超過時，應裝置鐵絲網防護。</li> </ol>

# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		<p>七、梯子之頂端應突出板面六十公分以上。</p> <p>八、梯長連續超過六公尺時，應每隔九公尺以下設一平台，並應於距梯底二公尺以上部分，設置護籠或其他保護裝置。但符合下列規定之一者，不在此限。</p> <p>（一）未設置護籠或其它保護裝置，已於每隔六公尺以下設一平台者。</p> <p>（二）塔、槽、煙囪及其他高位建築之固定梯已設置符合需要之安全帶、安全索、磨擦制動裝置、滑動附屬裝置及其他安全裝置，以防止勞工墜落者。</p> <p>九、前款平台應有足夠長度及寬度，並應圍以適當之欄柵。</p> <p>前項第七款至第八款規定，不適用於沉箱內之梯子。</p>
傾斜路代 替樓梯	第 38 條	<p>雇主如設置傾斜路代替樓梯時，應依下列規定：</p> <p>一、傾斜路之斜度不得大於二十度。</p> <p>二、傾斜路之表面應以粗糙不滑之材料製造。</p> <p>三、其他準用前條第一款、第五款、第八款之規定。</p>
坑內之通 道或階梯	第 39 條	<p>雇主設置於坑內之通道或階梯，為防止捲揚裝置與勞工有接觸危險之虞，應於各該場所設置隔板或隔牆等防護措施。</p>
軌道上或 接近軌道 之場所	第 40 條	<p>雇主僱用勞工於軌道上或接近軌道之場所從事作業時，若通行於軌道上之車輛有觸撞勞工之虞時，應配置監視人員或警告裝置等措施。</p>
<b>第三章機械災害之防止</b>		
<b>第一節一般規定</b>		
機械器具  安全防護 設備	第 41 條	<p>雇主對於下列機械器具，應有安全防護設備，其設置應依機械器具安全防護標準規定辦理：</p> <p>一、動力衝剪機械。</p> <p>二、手推刨床。</p> <p>三、木材加工用圓盤鋸。</p>

# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
<u>機械器具</u> <u>安全防護</u> <u>標準</u>		<p>四、動力堆高機。</p> <p>五、研磨機、研磨輪。</p> <p>六、其他經中央主管機關指定之機械或器具。</p>
機械設置	第 42 條	<p>雇主對於機械之設置，應事先妥為規劃，不得使其振動力超過廠房設計安全負荷能力；振動力過大之機械以置於樓下為原則。</p>
護罩 護圍 套胴 跨橋	第 43 條	<p>雇主對於機械之原動機、轉軸、齒輪、帶輪、飛輪、傳動輪、傳動帶等有危害勞工之虞之部分，應有護罩、護圍、套胴、跨橋等設備。雇主對用於前項轉軸、齒輪、帶輪、飛輪等之附屬固定具，應為埋頭型或設置護罩。雇主對於傳動帶之接頭，不得使用突出之固定具。但裝有適當防護物，足以避免災害發生者，不在此限。</p>
動力遮斷 裝置  無須離開 其工作崗 位即可操 作  易於操作 且不因接 意外原因 致使機械 驟然開動	第 44 條	<p>雇主應於每一具機械分別設置開關、離合器、移帶裝置等動力遮斷裝置。</p> <p>但連成一體之機械，置有共同動力遮斷裝置，且在工作中途無須以人力供應原料、材料及將其取出者，不在此限。</p> <p>前項機械如係切斷、引伸、壓縮、打穿、彎曲、扭絞等加工用機械者、雇主應將同項規定之動力遮斷裝置，置於從事作業之勞工無須離開其工作崗位即可操作之場所。</p> <p>雇主設置之第一項動力遮斷裝置，應有易於操作且不因接觸、振動等或其他意外原因致使機械驟然開動之性能。</p>

# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
緊急制動裝置	第 45 條	雇主對於使用動力運轉之機械，具有顯著危險者，應於適當位置設置有明顯標誌之緊急制動裝置，立即遮斷動力並與制動系統連動，能於緊急時快速停止機械之運轉。
適當潤滑	第 46 條	雇主對於動力傳動裝置之軸承，應有適當之潤滑，運轉中禁止注油。但有安全注油裝置者，不在此限。
防止驟然開動之裝置	第 47 條	雇主對於原動機或動力傳動裝置，應有防止於停止時，因振動接觸，或其他意外原因驟然開動之裝置。
原動機或動力傳動裝置 緊急制動裝置 立即遮斷動力 與剎車系統連動	第 48 條	雇主對於具有顯著危險之原動機或動力傳動裝置，應於適當位置設置緊急制動裝置，立即遮斷動力並與剎車系統連動，於緊急時能立即停止原動機或動力傳動裝置之轉動。
傳動帶防護物	第 49 條	<p>雇主對於傳動帶，應依下列規定裝設防護物：</p> <p>一、離地二公尺以內之傳動帶或附近有勞工工作或通行而有接觸危險者，應裝置適當之圍柵或護網。</p> <p>二、幅寬二十公分以上，速度每分鐘五百五十公尺以上，兩軸間距離三公尺以上之架空傳動帶週邊下方，有勞工工作或通行之各段，應裝設堅固適當之圍柵或護網。</p> <p>三、穿過樓層之傳動帶，於穿過之洞口應設適當之圍</p>

# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		柵或護網。
轉軸 防護物	第 50 條	<p>動力傳動裝置之轉軸，應依下列規定裝設防護物：</p> <p>一、離地二公尺以內之轉軸或附近有勞工工作或通行而有接觸之危險者，應有適當之圍柵、掩蓋護網或套管。</p> <p>二、因位置關係勞工於通行時必須跨越轉軸者，應於跨越部份裝置適當之跨橋或掩蓋。</p>
定輪及遊輪適當裝置  防止傳動帶自行移入定輪之裝置	第 51 條	<p>動力傳動裝置有定輪及遊輪者，雇主應依下列規定設置適當之裝置：</p> <p>一、移帶裝置之把柄不得設於通道上。</p> <p>二、移帶裝置之把柄，其開關方向應一律向左或向右，並加標示。</p> <p>三、應有防止傳動帶自行移入定輪之裝置。</p>
傳動帶上卸桿	第 52 條	<p>雇主對於動力傳動裝置之未裝遊輪者，應裝置傳動帶上卸桿。</p>
傳動帶不用時	第 53 條	<p>雇主對於傳動帶，除應指定在不用時應掛於適當之支架外，並應規定不用時不得掛於動力傳動裝置之轉軸。</p>
固定信號 專人指揮	第 54 條	<p>雇主對於機械開始運轉有危害勞工之虞者，應規定固定信號，並指定指揮人員負責指揮。</p>
加工飛散	第 55 條	<p>加工物、切削工具、模具等因截斷、切削、鍛造或本身缺損，於加工時有飛散物致危害勞工之虞者，雇主</p>



# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
物		應於加工機械上設置護罩或護圍。但大尺寸工件等作業，應於適當位置設置護罩或護圍。
旋轉刀具  不得使用 手套	第 56 條	雇主對於鑽孔機、截角機等旋轉刀具作業，勞工手指有觸及之虞者，應明確告知並標示勞工不得使用手套。
上鎖或設 置標示  殘壓危險  釋壓、關 斷或阻隔	第 57 條	<p>雇主對於機械之掃除、上油、檢查、修理或調整有導致危害勞工之虞者，應停止相關機械運轉及送料。為防止他人操作該機械之起動等裝置或誤送料，應採上鎖或設置標示等措施，並設置防止落下物導致危害勞工之安全設備與措施。</p> <p>前項機械停止運轉時，有彈簧等彈性元件、液壓、氣壓或真空蓄能等殘壓引起之危險者，雇主應採釋壓、關斷或阻隔等適當設備或措施。</p> <p>第一項工作必須在運轉狀態下施行者，雇主應於危險之部分設置護罩、護圍等安全設施或使用不致危及勞工身體之足夠長度之作業用具。對連續送料生產機組等，其部分單元停機有困難，且危險部分無法設置護罩或護圍者，雇主應設置具有安全機能設計之裝置，或採取必要安全措施及書面確認作業方式之安全性，並指派現場主管在場監督。</p>
第二節一般工作機械		
護罩 護圍 具有連鎖 性能之安 全門  捲胴作業	第 58 條	<p>雇主對於下列機械部分，其作業有危害勞工之虞者，應設置護罩、護圍或具有連鎖性能之安全門等設備。</p> <p>一、紙、布、鋼纜或其他具有捲入點危險之捲胴作業機械。</p> <p>二、磨床或龍門刨床之刨盤、牛頭刨床之滑板等之衝程部分。</p> <p>三、直立式車床、多角車床等之突出旋轉中加工物部分。</p>

# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
衝程  突出旋轉 加工		<p>四、帶鋸（木材加工用帶鋸除外）之鋸切所需鋸齒以外部分之鋸齒及帶輪。</p> <p>五、電腦數值控制或其他自動化機械具有危險之部分。</p>
工作台	第 59 條	<p>雇主對車床、滾齒機械等之高度，超過從事作業勞工之身高時，應設置供勞工能安全使用，且為適當高度之工作台。</p>
禁止攀登 床台	第 60 條	<p>雇主應禁止勞工攀登運轉中之立式車床、龍門刨床等之床台。但置有緊急制動裝置使搭乘於床台或配置於操作盤之勞工能立即停止機器運轉者，不在此限。</p>
圓盤鋸  鋸齒接觸 預防裝置	第 61 條	<p>雇主對於金屬、塑膠等加工用之圓盤鋸，應設置鋸齒接觸預防裝置。</p>
研磨機  最高使用 周速度  試轉一分 鐘以上  作業前檢 點	第 62 條	<p>雇主對於研磨機之使用，應依下列規定：</p> <p>一、研磨輪應採用經速率試驗合格且有明確記載最高使用周速度者。</p> <p>二、規定研磨機之使用不得超過規定最高使用周速度。</p> <p>三、規定研磨輪使用，除該研磨輪為側用外，不得使用側面。</p> <p>四、規定研磨機使用，應於每日作業開始前試轉一分鐘以上，研磨輪更換時應先檢驗有無裂痕，並在防護罩下試轉三分鐘以上。</p> <p>前項第一款之速率試驗，應按最高使用周速度增加百分之五十為之。直徑不滿十公分之研磨輪得免予速率試驗。</p>



# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
高速迴轉 部分	第 63 條	雇主對於棉紡機、絲紡機、手紡式或其他各種機械之高速迴轉部分易發生危險者，應裝置護罩、護蓋或其他適當之安全裝置。
第三節 木材加工機械		
帶鋸  帶輪	第 64 條	雇主對於木材加工用帶鋸鋸齒（鋸切所需之部分及鋸床除外）及帶輪，應設置護罩或護圍等設備。
突釘型導 送滾輪  鋸齒型導 送滾輪  接觸預防 裝置	第 65 條	雇主對於木材加工用帶鋸之突釘型導送滾輪或鋸齒型導送滾輪，除導送面外，應設接觸預防裝置或護蓋。但設有緊急制動裝置，使勞工能停止突釘型導送滾輪或鋸齒型導送滾輪轉動者，不在此限。
刃部接觸 預防裝置	第 66 條	雇主對於有自動輸送裝置以外之截角機，應裝置刃部接觸預防裝置。但設置接觸預防裝置有阻礙工作，且勞工使用送料工具時不在此限。
禁止輸材 台與鋸齒 之間	第 67 條	雇主應禁止勞工進入自動輸材台或帶鋸輸材台與鋸齒之間，並加以標示。
五台以上 時，應指 定作業管	第 68 條	雇主設置固定式圓盤鋸、帶鋸、手推刨床、截角機等合計五台以上時，應指定作業管理人員負責執行下列事項： 一、指揮木材加工用機械之操作。

# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
理人員		二、檢查木材加工用機械及其安全裝置。 三、發現木材加工用機械及其安全裝置有異時，應即採取必要之措施。 四、作業中，監視送料工具等之使用情形。
第四節衝剪機械等		
防止滑塊 等突降  安全塊  安全插梢  安全開關 鎖匙	第 69 條	雇主對勞工從事動力衝剪機械金屬模之安裝、拆模、調整及試模時，為防止滑塊等突降之危害應使勞工使用安全塊、安全插梢或安全開關鎖匙等之裝置。 從事前項規定作業之勞工，應確實使用雇主提供之安全塊、安全插梢或安全開關鎖匙。
寸動機構  滑塊調整 裝置	第 70 條	雇主調整衝剪機械之金屬模使滑塊等動作時，對具有寸動機構或滑塊調整裝置者，應採用寸動；未具寸動機構者，應切斷衝剪機械之動力電源，於飛輪等之旋轉停止後，用手旋動飛輪調整之。
衝剪機械	第 7 條	雇主對於衝剪機械之下列機件或機構應保持應有之性能： 一、離合器及制動裝置。 二、附屬於離合器、制動之螺絲、彈簧及梢。 三、連結於離合器及制動之連結機構部分。 四、滑塊機構。 五、一行程一停止機構、連動停止機械或緊急停止機構。
五台以上	第 72 條	雇主設置衝剪機械五台以上時，應指定作業管理人員負責執行下列職務：

# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
時，應指定作業管理人員		一、檢查衝壓機械及其安全裝置。 二、發現衝剪機械及其安全裝置有異狀時，應即採取必要措施。 三、衝剪機械及其安全裝置裝設有鎖式換回開關時，應保管其鎖匙。 四、直接指揮金屬模之裝置、拆卸及調整作業。
<b>第五節 離心機械</b>		
離心機械 覆蓋及連鎖裝置	第 73 條	雇主對於離心機械，應裝置覆蓋及連鎖裝置。 前項連鎖裝置，應使覆蓋未完全關閉時無法啟動。
自離心機械取出內裝物 機械停止運轉	第 74 條	雇主對於自離心機械取出內裝物時，除置有自動取出內裝物之機械外，應規定勞工操作前，應使該機械停止運轉。
不超過最高使用回轉數	第 75 條	雇主對於離心機械之使用，應規定不得超越該機械之最高使用回轉數。
<b>第六節 粉碎機與混合機</b>		
防止勞工自開口部分墜落	第 76 條	為防止勞工有自粉碎機及混合機之開口部分墜落之虞，雇主應有覆蓋、護圍、高度在九十公分以上之圍柵等必要設備。但設置覆蓋、護圍或圍柵有阻礙作業，且從事該項作業之勞工佩戴安全帶或安全索以防止墜落者，不在此限。

# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		為防止由前項開口部份與可動部份之接觸而危害勞工之虞，雇主應有護圍等之設備。
自粉碎機 或混合機 取出內裝 物  機械停止 運轉	第 77 條	雇主對於自粉碎機或混合機，取出內裝物時，除置有自動取出內裝物之機械外，應規定勞工操作前，應使該機械停止運轉。但基於作業需要該機械不能停止運轉，且使勞工使用工具取出內裝物時不致危及勞工安全時不在此限。
第七節 滾軋機等		
具有捲入 點之滾軋 機  護圍、導 輪	第 78 條	雇主對於滾軋紙、布、金屬箔等或其他具有捲入點之滾軋機，有危害勞工之虞時，應設護圍、導輪等設備。
自己易於 操縱之緊 急制動裝 置	第 79 條	雇主對於滾軋橡膠、橡膠化合物、合成樹脂之滾軋機或其他具有危害之滾軋機，應設置於災害發生時，受害者能自己易於操縱之緊急制動裝置。
導梭	第 80 條	雇主對於置有紗梭之織機，應裝置導梭。
籠車	第 81 條	雇主對於引線機之引線滑車或撚線機之籠車，有危害勞工之虞者，應設護罩、護圍等設備。
安全門	第 82 條	雇主對於射出成型機、鑄鋼造形機、打模機等（本章第四節列舉之機械除外），有危害勞工之虞者，應設

# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
<p>雙手操作式起動裝置</p> <p>非關閉狀態即無法起動機械</p>		置安全門、雙手操作式起動裝置或其他安全裝置。前項安全門應具有非關閉狀態即無法起動機械之性能。
<p>扇風機之葉片</p> <p>護網或護圍</p>	第 83 條	雇主對於扇風機之葉片，有危害勞工之虞者，應設護網或護圍等設備。
<b>第八節 高速回轉體</b>		
<p>高速回轉體</p>	第 84 條	雇主於施行旋轉輪機、離心分離機等週邊速率超越每秒二十五公尺以上之高速回轉體之試驗時，為防止高速回轉體之破裂之危險，應於專用之堅固建築物內或以堅固之隔牆隔離之場所實施。但試驗次條規定之高速回轉體以外者，其試驗設備已有堅固覆蓋等足以阻擋該高速回轉體破裂引起之危害設備者，不在此限。
<p>高速回轉體</p>	第 85 條	雇主於施行轉軸之重量超越一公噸，且轉軸之週邊速率在每秒一百二十公尺以上之高速回轉體之試驗時，應於事先就與該軸材質、形狀等施行非破壞檢查，確認其無破壞原因存在時始為之。
<p>高速回轉體</p>	第 86 條	雇主於施行前條規定高速回轉試驗時，應以遙控操作等方法控制；使試驗中即使該高速回轉體破壞時，亦不致傷及勞工。
<b>第四章 危險性機械、設備及器具</b>		

# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
第一節起重升降機具		
<u>起重升降機具有關安全規則</u>	第 87 條	雇主對於起重升降機具之設備及有關措施，應依起重升降機具有關安全規則辦理。
專人負責	第 88 條	雇主對於起重機具之作業，應規定一定之運轉指揮信號，並指派專人負責辦理。
最高負荷	第 89 條	雇主對於各種起重機具，應標示最高負荷，並規定使用時不得超過此項限制。
吊鉤或吊具  防止吊舉中所吊物體脫落	第 90 條	雇主對於起重機具之吊鉤或吊具，應有防止吊舉中所吊物體脫落之裝置。
過捲預防裝置	第 91 條	雇主對於起重機具之吊鉤或吊具，為防止與吊架或捲揚胴接觸、碰撞，應有至少保持〇·二五公尺距離之過捲預防裝置，如為直動式過捲預防裝置者，應保持〇·〇五公尺以上距離；並於鋼索上作顯著標示或設警報裝置，以防止過度捲揚所引起之損傷。
防止吊掛物通過人員上方  人員進入吊掛物下	第 92 條	<p>雇主對於起重機具之運轉，應於運轉時採取防止吊掛物通過人員上方及人員進入吊掛物下方之設備或措施。</p> <p>從事前項起重機具運轉作業時，為防止吊掛物掉落，應依下列規定辦理：</p> <p>一、吊掛物使用吊耳時，吊耳設置位置及數量，應能確保吊掛物之平衡。</p>

## 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
方		<p>二、吊耳與吊掛物之結合方式，應能承受所吊物體之整體重量，使其不致脫落。</p> <p>三、使用吊索（繩）、吊籃等吊掛用具或載具時，應有足夠強度。</p>
升降路各樓出入口  堅固平滑之門	第 93 條	<p>雇主對於升降機之升降路各樓出入口，應裝置構造堅固平滑之門，並應有安全裝置，使升降搬器及升降路出入口之任一門開啟時，升降機不能開動，及升降機在開動中任一門開啟時，能停止上下。</p>
積載荷重  乘載之最高人數	第 94 條	<p>雇主對於升降機各樓出入口及搬器內，應明顯標示其積載荷重或乘載之最高人數，並規定使用時不得超過限制。</p>
連鎖裝置	第 95 條	<p>雇主對於升降機之升降路各樓出入口門，應有連鎖裝置，使搬器地板與樓板相差七·五公分以上時，升降路出入口門不能開啟之。</p>
終點極限開關  緊急剎車	第 96 條	<p>雇主對於升降機，應設置終點極限開關、緊急剎車及其他安全裝置。</p>
斷裂荷重與所承受之最大荷重比之安全係數	第 97 條	<p>雇主對於起重機具所使用之吊掛構件，應使其具足夠強度，使用之吊鉤或鉤環及附屬零件，其斷裂荷重與所承受之最大荷重比之安全係數，應在四以上。但相關法規另有規定者，從其規定。</p>



# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
不得使用 之吊鏈	第 98 條	雇主不得以下列任何一種情況之吊鏈作為起重升降機具之吊掛用具： 一、延伸長度超過百分之五以上者。 二、斷面直徑減少百分之十以上者。 三、有龜裂者。
不得使用 之吊掛鋼 索	第 99 條	雇主不得以下列任何一種情況之吊掛之鋼索作為起重升降機具之吊掛用具： 一、鋼索一撚間有百分之十以上素線截斷者。 二、直徑減少達公稱直徑百分之七以上者。 三、有顯著變形或腐蝕者。 四、已扭結者。
不得使用 之鉤、鉤 環、鏈環	第 100 條	雇主不得使用已變形或已龜裂之吊鉤、鉤環、鏈環，作為起重升降機具之吊掛用具。
不得使用 之纖維 索、帶	第 101 條	雇主不得使用下列任何一種情況之纖維索、帶，作為起重升降機具之吊掛用具： 一、已斷一股子索者。 二、有顯著之損傷或腐蝕者。
吊鏈或未 設環結之 鋼索	第 102 條	雇主對於吊鏈或未設環結之鋼索，其兩端非設有吊鉤、鉤環、鏈環或編結環首、壓縮環首者，不能作為起重機具之吊掛用具。
	第 103 條	起重升降機具設備及有關措施，除依本節之規定外，並應依其他相關勞工法規規定辦理。
第二節鍋爐及壓力容器		

# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
<u>鍋爐及壓力容器安全規則</u>	第 104 條	雇主對於鍋爐及壓力容器設備及有關措施，應依鍋爐及壓力容器有關安全規則之規定辦理。
第三節高壓氣體設備及容器		
<u>高壓氣體設備及容器安全規則</u>	第 105 條	雇主對於高壓氣體之製造、儲存、消費等，應依高壓氣體設備及容器有關安全規則之規定辦理。
盛裝或空容器使用規定	第 106 條	雇主對於高壓氣體容器，不論盛裝或空容器，使用時，應依下列規定辦理： 一、確知容器之用途無誤者，方得使用。 二、高壓氣體容器應標明所裝氣體之品名，不得任意灌裝或轉裝。 三、容器外表顏色，不得擅自變更或擦掉。 四、容器使用時應加固定。 五、容器搬動不得粗暴或使之衝擊。 六、焊接時不得在容器上試焊。 七、容器應妥善管理、整理。
盛裝或空容器搬運規定	第 107 條	雇主對於高壓氣體容器，不論盛裝或空容器，搬運時，應依下列規定辦理： 一、溫度保持在攝氏四十度以下。 二、場內移動儘量使用專用手推車等，務求安穩直立。 三、以手移動容器，應確知護蓋旋緊後，方直立移動。 四、容器吊起搬運不得直接用電磁鐵，吊鏈、繩子等直接吊運。 五、容器裝車或卸車，應確知護蓋旋緊後才進行，卸車時必須使用緩衝板或輪胎。 六、儘量避免與其他氣體混載，非混載不可時，應將

# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		<p>容器之頭尾反方向置放或隔置相當間隔。</p> <p>七、載運可燃性氣體時，要置備滅火器；載運毒性氣體時，要置備吸收劑、中和劑、防毒面具等。</p> <p>八、盛裝容器之載運車輛，應有警戒標誌。</p> <p>九、運送中遇有漏氣，應檢查漏出部位，給予適當處理。</p> <p>十、搬運中發現溫度異常高昇時，應立即灑水冷卻，必要時，並應通知原製造廠協助處理。</p>
高壓氣體 貯存之規定	第 108 條	<p>雇主對於高壓氣體之貯存，應依下列規定辦理：</p> <p>一、貯存場所應有適當之警戒標示，禁止煙火接近。</p> <p>二、貯存周圍二公尺內不得放置有煙火及著火性、引火性物品。</p> <p>三、盛裝容器和空容器應分區放置。</p> <p>四、可燃性氣體、有毒性氣體及氧氣之鋼瓶，應分開貯存。</p> <p>五、應安穩置放並加固定及裝妥護蓋。</p> <p>六、容器應保持在攝氏四十度以下。</p> <p>七、貯存處應考慮於緊急時便於搬出。</p> <p>八、通路面積以確保貯存處面積百分之二十以上為原則。</p> <p>九、貯存處附近，不得任意放置其他物品。</p> <p>十、貯存比空氣重之氣體，應注意低窪處之通風。</p>
防爆型電 氣設備	第 109 條	<p>雇主對於高壓可燃性氣體之貯存，除前條規定外，電氣設備應採用防爆型，不得帶用防爆型攜帶式電筒以外之其他燈火，並應有適當之滅火機具。</p>
毒性高壓 氣體儲存 規定	第 110 條	<p>雇主對於毒性高壓氣體之儲存，應依下列規定辦理：</p> <p>一、貯存處要置備吸收劑、中和劑及適用之防毒面罩或呼吸用防護具。</p> <p>二、具有腐蝕性之毒性氣體，應充分換氣，保持通風良好。</p> <p>三、不得在腐蝕化學藥品或煙囪附近貯藏。</p>

# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		四、預防異物之混入。
毒性高壓 氣體使用 規定	第 111 條	<p>雇主對於毒性高壓氣體之使用，應依下列規定辦理：</p> <p>一、非對該氣體有實地瞭解之人員，不准進入。</p> <p>二、工作場所空氣中之毒性氣體濃度不得超過容許濃度。</p> <p>三、工作場所置備充分及適用之防護具。</p> <p>四、使用毒性氣體場所，應保持通風良好。</p>
高壓氣體 廢棄之規 定	第 112 條	<p>雇主對於高壓氣體之廢棄，應防止火災爆炸或中毒之危害。</p>
	第 113 條	<p>有關高壓氣體設備及必要措施，除本節之規定外，並應依其他相關勞工法規規定辦理。</p>
第五章車輛機械		
第一節一般規定		
依交通有 關法規之 規定	第 114 條	<p>雇主對於車輛機械之煞車裝置、控制盤、排氣系統、傳動裝置、燈光液壓等各項裝置，應依交通有關法規之規定辦理。</p>
標示載 重、額定 荷重	第 115 條	<p>雇主對於車輛機械應有足夠之馬力及強度，承受其規定之荷重；並應裝置名牌或相等之標示指出空重、載重、額定荷重等。</p>
駕駛者或 有關人員 負責執行 事項	第 116 條	<p>雇主對於就業場所作業之車輛機械，應使駕駛者或有關人員負責執行下列事項：</p> <p>一、除非所有人員已遠離該機械（駕駛者等依規定就位者除外），否則不得起動。</p> <p>二、車輛系營建機械，除乘坐席位外，於作業時不得</p>

# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		<p>搭載勞工。</p> <p>三、車輛系營建機械作業時，禁止人員（駕駛者等依規定就位者除外）進入操作半徑內或附近有危險之虞之場所。但另採安全措施者，不在此限。</p> <p>四、應注意遠離帶電導體，以免感電。</p> <p>五、應依製造廠商規定之安全度及最大使用荷重等操作。</p> <p>六、禁止停放於有滑落危險之虞之斜坡。但已採用其他設備或措施者，不在此限。</p> <p>七、禁止夜間停放於交通要道。</p> <p>八、不得使動力系挖掘機械於鏟、銹、吊斗等，在負載情況下行駛。</p> <p>九、不得使車輛系營建機械供為主要用途以外之用途。但使用適合該用途之裝置無危害勞工之虞者，不在此限。</p> <p>十、不得使勞工搭載於堆高機之貨叉所承載貨物之托板、撬板及其他堆高機（乘坐席以外）部分。但停止行駛之堆高機，已採取防止勞工墜落設備或措施者，不在此限。</p> <p>十一、駕駛者離開其位置時，應將吊斗等作業裝置置於地面，並將原動機熄火、制動，並安置煞車等，防止該機械逸走。</p> <p>十二、堆高機於駕駛者離開其位置時，應採將貨叉等放置於地面，並將原動機熄火、制動。</p>
規定車輛 行駛速率	第 117 條	<p>雇主對於最大速率超過每小時十公里之車輛系營建機械，應於事前依相關作業場所之地質、地形等狀況，規定車輛行駛速率，並使勞工依該速率進行作業。</p>
<b>第二節 道路</b>		
自設道路	第 118 條	<p>雇主對於勞工工作場所之自設道路，應依下列規定辦理：</p> <p>一、應能承受擬行駛車輛機械之荷重。</p>

# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		二、危險區應設有標誌杆或防禦物。 三、道路（包括橋樑及涵洞等）應定期檢查，如發現有危害車輛機械行駛之情況，應予消除。 四、坡度須適當，不得有使擬行駛車輛機械滑下可能之斜度。 五、應妥予設置行車安全設備並注意其保養。
第三節車輛系營建機械		
車輛系營建機械之規定	第 119 條	雇主對使用於作業場所之車輛系營建機械者，應依下列規定辦理： 一、其駕駛棚須有良好視線，適當之通風，容易上下車；裝有擋風玻璃及窗戶者，其材料須由透明物質製造，並於破裂時，不致產生尖銳碎片。擋風玻璃上應置有動力雨刮器。 二、應裝置前照燈具。但使用於已設置有作業安全所必要照明設備場所者，不在此限。 三、應設置堅固頂蓬，以防止物體掉落之危害。
調查該作業場所之地質、地形狀況	第 120 條	雇主對於車輛系營建機械，如作業時有因該機械翻落、表土崩塌等危害勞工之虞者，應於事先調查該作業場所之地質、地形狀況等，適當決定下列事項或採必要措施，並將第二款及第三款事項告知作業勞工： 一、所使用車輛系營建機械之種類及性能。 二、車輛系營建機械之行經路線。 三、車輛系營建機械之作業方法。 四、整理工作場所以預防該等機械之翻倒、翻落。
專人指揮修理等作業	第 121 條	雇主對於車輛系營建機械之修理或附屬裝置之安裝、拆卸等作業時，應就該作業指定專人負責下列措施： 一、決定作業順序並指揮作業。 二、監視於機臂，突樑下作業之勞工所使用安全支柱、絞車等之狀況。
	第 122 條	雇主採自行行駛或以牽引拖曳將之裝卸於貨車等方式，運送車輛系營建機械時，如使用道板、填土等方



# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
車輛系營建機械之裝卸運送規定		<p>式裝卸於車輛，為防止該車輛系營建機械之翻倒、翻落等危害，應採取下列措施：</p> <p>一、裝卸時選擇於平坦堅固地點為之。</p> <p>二、使用道板時，應使用具有足夠長度、寬度及強度之道板，且應穩固定該道板於適當之斜度。</p> <p>三、使用填土或臨時架台時，應確認具有足夠寬度、強度，並保持適當之斜度。</p>
依交通安全法規	第 123 條	<p>雇主對於車輛機械行駛於道路上時，應依交通安全法規規定辦理。</p>
第四節堆高機		
堆高機置備後扶架	第 124 條	<p>雇主對於堆高機非置備有後扶架者，不得使用。但將桅桿後傾之際，雖有貨物之掉落亦不致危害勞工者，不在此限。</p>
堆高機托板或撬板之規定	第 125 條	<p>雇主使用堆高機之托板或撬板時，應依下列規定：</p> <p>一、具有充分能承受積載之貨物重量之強度。</p> <p>二、無顯著之損傷，變形或腐蝕者。</p>
指派合格人員操作	第 126 條	<p>雇主對於荷重在一公噸以上之堆高機，應指派經特殊安全衛生教育訓練人員操作。</p>
不得超過最大荷重	第 127 條	<p>雇主對於堆高機之操作，不得超過該機械所能承受之最大荷重，且其載運之貨物應保持穩固狀態，防止翻倒。</p>
危險物存在場所使	第 128 條	<p>雇主於危險物存在場所使用堆高機時，應有必要之安全衛生設備措施。</p>



# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
用堆高機		
<b>第五節 高空工作車</b>		
高空工作車作業規定	第 128-1 條	<p>雇主對於使用高空工作車從事作業，應依下列事項辦理：</p> <p>一、除行駛於道路上外，應於事前依作業場所之狀況、高空工作車之種類、容量等訂定包括作業方法之作業計畫，使作業勞工周知，並指定專人指揮監督勞工依計畫從事作業。</p> <p>二、除行駛於道路上外，為防止高空工作車之翻倒或翻落，危害勞工，應將其外伸撐座完全伸出，並採取防止地盤不均匀沉陷、路肩之崩塌等必要措施。</p> <p>三、在工作台以外之處所操作工作台時，為使操作者與工作台上之勞工間之連絡正確，應規定統一指揮信號，並指定人員依該信號從事指揮作業等必要措施。</p> <p>四、不得搭載勞工。但乘坐席位及工作台，不在此限。</p> <p>五、不得超過高空工作車之積載荷重及能力。</p> <p>六、不得使高空工作車供為主要用途以外之用途。但無危害勞工之虞時，不在此限。</p> <p>七、除工作台相對於地面作垂直上升或下降之高空工作車外，使用高空工作車從事作業時，雇主應使該高空工作車工作台上之勞工佩帶安全帶。</p>
高空工作車之駕駛離座規定	第 128-2 條	<p>雇主對於高空工作車之駕駛於離開駕駛座時，應使駕駛採取下列措施。但有勞工在工作台從事作業或將從事作業時，不在此限：</p> <p>一、將工作台下降至最低位置。</p> <p>二、採取預防高空工作車逸走之措施，如停止原動機並確實使用制動裝置制動等，以保持於穩定狀態。</p> <p>勞工在工作台從事作業或將從事作業時，前項駕駛離開駕駛座，雇主應使駕駛確實使用制動裝置制動等，以保持高空工作車於穩定狀態。</p>
	第 128-3 條	<p>雇主採自行行駛或以牽引拖曳將之裝卸於貨車等方</p>

# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
高空工作車之裝卸運送規定		<p>式，運送高空工作車時，如使用道板或利用填土等方式裝卸於車輛，為防止該高空工作車之翻倒或翻落等危害，應採取下列措施：</p> <p>一、裝卸時選擇於平坦堅固地點為之。</p> <p>二、使用道板時，應使用具有足夠長度、寬度及強度之道板，且應穩固固定該道板於適當之斜度。</p> <p>三、使用填土或臨時架台時，應確認具有足夠寬度、強度，並保持適當之斜度。</p>
專人指揮修理等作業	第 128-4 條	<p>雇主使勞工從事高空工作車之修理、工作台之裝設或拆卸作業時，應指定專人監督該項作業，並執行下列事項：</p> <p>一、決定作業步驟並指揮作業。</p> <p>二、監視作業中安全支柱、安全塊之使用狀況。</p>
安全支柱  安全塊	第 128-5 條	<p>雇主使勞工於高空工作車升起之伸臂等下方從事修理、檢點等作業時，應使從事該作業勞工使用安全支柱、安全塊等，以防止伸臂等之意外落下致危害勞工。</p>
不得使勞工搭載於該高空工作車之工作台上	第 128-6 條	<p>高空工作車行駛時，除有工作台可操作行駛構造之高空工作車外，雇主不得使勞工搭載於該高空工作車之工作台上。但使該高空工作車行駛於平坦堅固之場所，並採取下列措施時，不在此限：</p> <p>一、規定一定之信號，並指定引導人員，依該信號引導高空工作車。</p> <p>二、於作業前，事先視作業時該高空工作車工作台之高度及伸臂長度等，規定適當之速率，並使駕駛人員依該規定速率行駛。</p>
非平坦堅固場所行駛之規定	第 128-7 條	<p>高空工作車有工作台可操作行駛之構造者，於平坦堅固之場所以外之場所行駛時，雇主應採取下列措施：</p> <p>一、規定一定之信號，並指定引導人員，依該信號引導高空工作車。</p> <p>二、於作業前，事先視作業時該高空工作車工作台之</p>

# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容																
		高度及伸臂長度、作業場所之地形及地盤之狀態等，規定適當之速率，並使駕駛人員依該規定速率行駛。															
國家標準	第 128-8 條	高空工作車之構造，應符合國家標準一四九六五規定。															
第六章軌道機械																	
第一節一般規定																	
信號裝置	第 129 條	雇主對於軌道機械，應設有適當信號裝置，並於事先通知有關勞工週知。															
連結裝置	第 130 條	雇主對於連結軌道機械車輛時，應使用適當連結裝置。															
第二節軌道																	
動力車鋼軌重量	第 131 條	<p>雇主對於動力車鋼軌之每公尺重量，應依下列規定：</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 33%;">車輛重量</th> <th style="width: 33%;">鋼軌每公尺重量</th> <th style="width: 34%;">備註</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>未滿五公噸</td> <td>九公斤以上</td> <td>以兩軸車輛為準</td> </tr> <tr> <td>五至未滿十公噸</td> <td>十二公以上</td> <td></td> </tr> <tr> <td>十至未滿十五公噸</td> <td>十五公斤以上</td> <td></td> </tr> <tr> <td>十五公噸以上</td> <td>二十二公斤以上</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	車輛重量	鋼軌每公尺重量	備註	未滿五公噸	九公斤以上	以兩軸車輛為準	五至未滿十公噸	十二公以上		十至未滿十五公噸	十五公斤以上		十五公噸以上	二十二公斤以上	
車輛重量	鋼軌每公尺重量	備註															
未滿五公噸	九公斤以上	以兩軸車輛為準															
五至未滿十公噸	十二公以上																
十至未滿十五公噸	十五公斤以上																
十五公噸以上	二十二公斤以上																
動力車鋼軌鋪設之規定	第 132 條	<p>雇主對於動力車鋼軌之鋪設，應依下列規定：</p> <p>一、鋼軌接頭，應使用魚尾板或採取熔接固定。</p> <p>二、鋪設鋼軌，應使用道釘、金屬固定具等將鋼軌固定於枕木或水泥路基上。</p>															

# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		<p>三、軌道之坡度應保持在千分之五十以下。但動力車備有自動空氣煞車之軌道得放寬至千分之六十五以下。</p> <p>前項枕木之大小及其間隔，應考慮車輛重量，路基狀況。</p> <p>第一項所使用之枕木，如置於不易更換之場所，應為具有耐腐蝕性者。</p>
動力車軌道路基	第 133 條	<p>雇主對於動力車軌道路基，如車輛在五公噸以上者，其除應由礫石碎石等構成外，並應有充分之保固，與良好排水系統。</p> <p>雇主對於前項以外之軌道路基，應注意鋼軌鋪設、車輛行駛安全狀況。</p>
動力車軌道之曲線部分	第 134 條	<p>雇主對於動力車軌道之曲線部分，應依下列規定：</p> <p>一、曲率半徑應在十公尺以上。</p> <p>二、保持適度之軌道超高及加寬。</p> <p>三、裝置適當之護軌。</p>
動力車軌道岔道部分	第 135 條	<p>雇主對於動力車軌道岔道部分，應設置具有充分效能之轉轍器及轍鎖；軌道之終端應設置充分效能之擋車裝置。</p>
防止滑走裝置	第 136 條	<p>雇主對於車輛於軌道上有滑走之虞時，應設置防止滑走之裝置。</p>
隧道坑井內部裝置軌道之規定	第 137 條	<p>雇主對於隧道坑井內部裝置軌道時，其側壁與行走之車輛，應保持六十公分以上淨距。但有下列情形之一者，不在此限：</p> <p>一、於適當之間隔，設置有相當寬度之避車設備並有顯明標示者。</p> <p>二、設置信號裝置或配置監視人員者。</p>

# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
手推車輛 軌道之規 定	第 138 條	<p>雇主對於手推車輛之軌道，應依下列規定：</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>一、軌道之曲率半徑應在五公尺以上。</li> <li>二、傾斜應在十五分之一以下。</li> <li>三、鋼軌每公尺重量應在六公斤以上。</li> <li>四、置直徑九公分以上之枕木並以適當間隔配置。</li> <li>五、鋼軌接頭應使用魚尾板或採取熔接等固定。</li> </ol>
軌道沿線 措施	第 139 條	<p>雇主對於軌道沿線，應依下列規定採取措施：</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>一、軌道兩旁之危險立木，應予清除。</li> <li>二、軌道之上方及兩旁與鄰近之建築物應留有適當之距離。</li> <li>三、軌道附近不得任意堆放物品，邊坑上不得有危石。</li> <li>四、橋樑過長時，應設置平台等。</li> <li>五、工作人員經常出入之橋樑，應另行設置行人安全道。</li> </ol>
軌道沿線 環境保養	第 140 條	<p>雇主對於軌道沿線環境，應依下列規定實施保養：</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>一、清除路肩及橋樑附近之叢草。</li> <li>二、清除妨害視距之草木。</li> <li>三、維護橋樑及隧道支架結構之良好。</li> <li>四、清掃坍方。</li> <li>五、清掃邊坡危石。</li> <li>六、維護鋼軌接頭及道釘之完整。</li> <li>七、維護路線號誌及標示之狀況良好。</li> <li>八、維護軌距狀況良好。</li> <li>九、維護排水系統良好。</li> <li>十、維護枕木狀況良好。</li> </ol>
<b>第三節軌道車輛</b>		
軌道動力 車之規定	第 141 條	<p>雇主對行使於軌道之動力車，應依下列規定：</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>一、設置汽笛、警鈴等信號裝備。</li> <li>二、於夜間或地下使用者，應設置前照燈及駕駛室之照明設備。</li> <li>三、使用內燃機者，應設置標示潤滑油壓力之指示器。</li> <li>四、使用電動機者，應置備自動遮斷器，其為高架式</li> </ol>

# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		者，並應增置避雷器等。
軌道動力車車輪之規定	第 142 條	<p>雇主對行駛於軌道之動力車車輪，應依下列規定：</p> <p>一、車輪之踏面寬度於輪緣最大磨耗狀態下，仍能通過最大軌間。</p> <p>二、輪緣之厚度於最大磨耗狀態下，仍具有充分強度且不阻礙通過岔道。</p> <p>三、輪緣應保持不脫軌以上之高度，且不致觸及魚尾板。</p>
行駛於軌道載人車輛之規定	第 143 條	<p>雇主對行駛於軌道之載人車輛，應依下列規定：</p> <p>一、以設置載人專車為原則。</p> <p>二、應設置人員能安全乘坐之座位及供站立時扶持之把手等。</p> <p>三、應設置上下車門及安全門。</p> <p>四、應有限制乘坐之人員數標示。</p> <p>五、應有防止人員於乘坐或站立時摔落之防護設施。</p> <p>六、凡藉捲揚裝置捲揚使用於傾斜軌道之車輛，應設搭乘人員與捲揚機操作者連繫之設備。</p> <p>七、使用於傾斜度超過三十度之軌道者，應設有預防脫軌之裝置。</p> <p>八、為防止因鋼索斷裂及超速危險，應設置緊急停車裝置。</p> <p>九、使用於傾斜軌道者，其車輛間及車輛與鋼索套頭間，除應設置有效之鏈及鏈環外，為防止其斷裂，致車輛脫走之危險，應另設置輔助之鏈及鏈環。</p>
行駛於軌道之車輛之規定	第 144 條	<p>雇主對行駛於軌道之車輛，應依下列規定：</p> <p>一、車輛與車輛之連結，應有確實之連接裝置。</p> <p>二、凡藉捲揚裝置行駛之車輛，其捲揚鋼索之斷裂荷重之值與所承受最大荷重比之安全係數，載貨者應在六以上，載人者應在十以上。</p>
行駛於軌	第 145 條	<p>雇主對行駛於軌道之動力車，應設置手煞車，十公噸以上者，應增設動力煞車。</p>



# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
道之動力 車剎車規 定		
煞車制輪 壓力與制 動車輪施 予軌道壓 力之比	第 146 條	雇主對於軌道車輛施予煞車制輪之壓力與制動車輪施予軌道壓力之比，在動力煞車者應為百分之五十以上，百分之七十五以下；手煞車者應為百分之二十以上。
行駛於軌 道之動力 車駕駛座 之規定	第 147 條	雇主對於行駛於軌道之動力車駕駛座，應依下列規定： 一、應具備使駕駛者能安全駕駛之良好視野之構造。 二、為防止駕駛者之跌落，應設置護圍等。
速率限制	第 148 條	雇主對於軌道車輛之行駛，應依鋼軌、軌距、傾斜、曲率半徑等決定速率限制，並規定駕駛者遵守之。
駕駛離座 規定	第 149 條	雇主對於駕駛動力車者，應規定其離開駕駛位置時，應採取煞車等措施，以防止車輛逸走；對於操作捲揚裝置者，應規定其於操作時，不得離開操作位置。
<b>第四節軌道手推車</b>		
使用軌道 手推車輛 規定事項	第 150 條	雇主對於勞工使用軌道手推車輛，應規定其遵守下列事項： 一、車輛於上坡或水平行駛時，應保持六公尺以上之間距，於下坡行駛時應保持二十公尺以上之間距。 二、車輛速率於下坡時，不得超過每小時十五公里。
有效煞車	第 151 條	雇主對於傾斜在千分之十以上之軌道區使用之手推車，應設置有效之煞車



# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
<b>第七章物料搬運與處置</b>		
<b>第一節一般規定</b>		
清除阻礙物	第 152 條	物料搬運、處置，如以車輛機械作業時，應事先清除其通道、碼頭等之阻礙物及採取必要措施。
防止倒塌、崩塌或掉落 人員管制	第 153 條	雇主對於堆置物料，為防止倒塌、崩塌或掉落，應採取繩索捆綁護網、擋樁、限制高度或變更堆積等必要措施，並規定禁止與作業無關人員進入該等場所。
進入大量物料槽桶之規定	第 154 條	雇主使勞工進入供儲存大量物料之槽桶時，應依下列規定： 一、應事先測定並確認無爆炸、中毒及缺氧等危險。 二、應使勞工佩掛安全帶及安全索等防護具。 三、應於進口處派人監視，以備發生危險時營救。 四、規定工作人員以由槽桶上方進入為原則。
<b>第二節搬運</b>		
利用機械代替人力	第 155 條	雇主對於物料之搬運，應儘量利用機械以代替人力，凡四十公斤以上物品，以人力車輛或工具搬運為原則，五百公斤以上物品，以機動車輛或其他機械搬運為宜；運輸路線，應妥善規劃，並作標示。

# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
利用捲揚機等吊運物料之規定	第 155-1 條	<p>雇主使勞工以捲揚機等吊運物料時，應依下列規定辦理：</p> <p>一、安裝前須核對並確認設計資料及強度計算書。</p> <p>二、吊掛之重量不得超過該設備所能承受之最高負荷，且應加以標示。</p> <p>三、不得供人員搭乘、吊升或降落。但臨時或緊急處理作業經採取足以防止人員墜落，且採專人監督等安全措施者，不在此限。</p> <p>四、吊鉤或吊具應有防止吊舉中所吊物體脫落之裝置。</p> <p>五、錨錠及吊掛用之吊鏈、鋼索、掛鉤、纖維索等吊具有異狀時應即修換。</p> <p>六、吊運作業中應嚴禁人員進入吊掛物下方及吊鏈、鋼索等內側角。</p> <p>七、捲揚吊索通路有與人員碰觸之虞之場所，應加防護或有其他安全設施。</p> <p>八、操作處應有適當防護設施，以防物體飛落傷害操作人員，如採坐姿操作者應設坐位。</p> <p>九、應設有防止過捲裝置，設置有困難者，得以標示代替之。</p> <p>十、吊運作業時，應設置信號指揮聯絡人員，並規定統一之指揮信號。</p> <p>十一、應避免鄰近電力線作業。</p> <p>十二、電源開關箱之設置，應有防護裝置。</p>
腐蝕性物質之搬運	第 156 條	<p>雇主對於強酸、強鹼等有腐蝕性物質之搬運，應使用特別設計之車輛或工具。</p>
搭載勞工於行駛中之貨車等	第 157 條	<p>雇主對搭載勞工於行駛中之貨車、垃圾車或資源回收車，應依下列規定：</p> <p>一、不得使勞工搭乘於因車輛搖動致有墜落之虞之位置。</p>

# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
車輛之規定		<p>二、勞工身體之最高部分不得超過貨車駕駛室之頂部高度；載貨台之物料高度超過駕駛室頂部者，不得超過該物料之高度。</p> <p>三、其他維護搭載勞工乘坐安全之事項。</p>
<b>第三節處置</b>		
與外界隔離  溫濕控制	第 158 條	<p>雇主對於物料儲存，為防止因氣候變化或自然發火發生危險者，應採取與外界隔離及溫濕控制等適當措施。</p>
物料之堆放規定	第 159 條	<p>雇主對物料之堆放，應依下列規定：</p> <p>一、不得超過堆放地最大安全負荷。</p> <p>二、不得影響照明。</p> <p>三、不得妨礙機械設備之操作。</p> <p>四、不得阻礙交通或出入口。</p> <p>五、不得減少自動灑水器及火警警報器有效功用。</p> <p>六、不得妨礙消防器具之緊急使用。</p> <p>七、以不倚靠牆壁或結構支柱堆放為原則。並不得超過其安全負荷。</p>
不得使用之捆紮用纖維纜索	第 160 條	<p>雇主對於捆紮貨車物料之纖維纜索，如有下列情形之一者，不得使用：</p> <p>一、已斷一股子索者。</p> <p>二、有顯著之損傷或腐蝕者。</p>
物料積垛作業規定	第 161 條	<p>雇主對於堆積於倉庫、露存場等之物料集合體之物料積垛作業，應依下列規定：</p> <p>一、如作業地點高差在一·五公尺以上時，應設置使從事作業之勞工能安全上下之設備。但如使用該積垛即能安全上下者，不在此限。</p> <p>二、作業地點高差在二·五公尺以上時，除前款規定</p>

# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		<p>外，並應指定專人採取下列措施：</p> <p>(一) 決定作業方法及順序，並指揮作業。</p> <p>(二) 檢點工具、器具，並除去不良品。</p> <p>(三) 應指示通行於該作業場所之勞工有關安全事項。</p> <p>(四) 從事拆垛時，應確認積垛確無倒塌之危險後，始得指示作業。</p> <p>(五) 其他監督作業情形。</p>
袋裝容器構成之積垛規定	第 162 條	<p>雇主對於草袋、麻袋、塑膠袋等袋裝容器構成之積垛，高度在二公尺以上者，應規定其積垛與積垛間下端之距離在十公分以上。</p>
拆垛作業規定	第 163 條	<p>雇主對於高度二公尺以上之積垛，使勞工從事拆垛作業時，應依下列規定：</p> <p>一、不得自積垛物料中間抽出物料。</p> <p>二、拆除袋裝容器構成之積垛，應使成階梯狀，除最底階外，其餘各階之高度應在一·五公尺公下。</p>
提供工防止物料移動之適當設備	第 164 條	<p>雇主為防止載貨台物料之移動致有危害勞工之虞，除應提供勞工防止物料移動之適當設備，並應規定勞工使用。</p>
安全擋塊 安全支柱	第 165 條	<p>雇主對於掀舉傾卸車之載貨台，使勞工在其下方從事修理或檢點作業時，除應提供安全擋塊或安全支柱，並應規定勞工使用。但該傾卸車已設置有防止驟然下落之設備者，不在此限。</p>
安全上下	第 166 條	<p>雇主對於勞工從事載貨台裝卸貨物其高差在一·五公尺以上者，應提供勞工安全上下之設備。</p>

# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
之設備		
專人指揮	第 167 條	雇主使勞工於載貨台從事單一之重量超越一百公斤以上物料裝卸時，應指定專人採取下列措施： 一、決定作業方法及順序，並指揮作業。 二、檢點工具及器具，並除去不良品。 三、禁止與作業無關人員進入作業場所。 四、從事解纜或拆墊之作業時，應確認載貨台上之貨物無墜落之危險。 五、監督勞工作業狀況。
<b>第八章爆炸、火災及腐蝕、洩漏之防止</b>		
<b>第一節一般規定</b>		
消防法規	第 168 條	雇主對於工作場所消防安全設備之設置，應依消防法規有關規定辦理。
防火構造 必要隔離	第 169 條	雇主對於火爐、煙囪、加熱裝置及其他易引起火災之高熱設備，除應有必要之防火構造外，並應於與建築物或可燃性物體間採取必要之隔離。
避雷裝置	第 170 條	雇主對於高煙囪及高度在三公尺以上並作為危險物品倉庫使用之建築物，均應裝設適當避雷裝置。
易引起火災及爆炸危險場所之規定	第 171 條	雇主對於易引起火災及爆炸危險之場所，應依下列規定： 一、不得設置有火花、電弧或用高溫成為發火源之虞之機械、器具或設備等。 二、標示嚴禁煙火及禁止無關人員進入，並規定勞工不得使用明火。
緊急供電	第 172 條	雇主對於工作中遇停電有導致超壓、爆炸或火災等危險之虞者，應裝置足夠容量並能於緊急時供電之發電

# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
之發電設備		設備。
清除危險物等方可進行動火作業	第 173 條	雇主對於有危險物或有油類、可燃性粉塵等其他危險物存在之虞之配管、儲槽、油桶等容器，從事熔接、熔斷或使用明火之作業或有發生火花之虞之作業，應事先清除該等物質，並確認無危險之虞。
不得以氧氣供為通風或換氣之用	第 174 條	雇主對於從事熔接、熔斷、金屬之加熱及其他須使用明火之作業或有發生火花之虞之作業時，不得以氧氣供為通風或換氣之用。
靜電防止規定  接地  使用除電劑  加濕	第 175 條	<p>雇主對於下列設備有因靜電引起爆炸或火災之虞者，應採取接地、使用除電劑、加濕、使用不致成為發火源之虞之除電裝置或其他去除靜電之裝置：</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>一、灌注、卸收危險物於液槽車、儲槽、油桶等之設備。</li> <li>二、收存危險物之液槽車、儲槽、油桶等設備。</li> <li>三、塗敷含有易燃液體之塗料、粘接劑等之設備。</li> <li>四、以乾燥設備中，從事加熱乾燥危險物或會生其他危險物之乾燥物及其附屬設備。</li> <li>五、易燃粉狀固體輸送、篩分等之設備。</li> <li>六、其他有因靜電引起爆炸、火災之虞之化學設備或其附屬設備。</li> </ol>
設置預防火災設備	第 176 條	雇主對於勞工吸菸、使用火爐或其他用火之場所，應設置預防火災所需之設備。
	第 177 條	雇主對於作業場所有易燃液體之蒸氣、可燃性氣體或

# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
可燃性粉塵滯留場所之防火防爆規定		<p>爆燃性粉塵以外之可燃性粉塵滯留，而有爆炸、火災之虞者，應依危險特性採取通風、換氣、除塵等措施外，並依下列規定辦理：</p> <p>一、指定專人對於前述蒸氣、氣體之濃度，於作業前測定之。</p> <p>二、蒸氣或氣體之濃度達爆炸下限值之百分之三十以上時，應即刻使勞工退避至安全場所，並停止使用煙火及其他為點火源之虞之機具，並應加強通風。</p> <p>三、使用之電氣機械、器具或設備，應具有適合於其設置場所危險區域劃分使用之防爆性能構造。前項第三款所稱電氣機械、器具或設備，係指包括電動機、變壓器、連接裝置、開關、分電盤、配電盤等電流通之機械、器具或設備及非屬配線或移動電線之其他類似設備。</p>
爆燃性粉塵存在場所之防火防爆規定	第 177-1 條	<p>雇主對於有爆燃性粉塵存在，而有爆炸、火災之虞之場所，使用之電氣機械、器具或設備，應具有適合於其設置場所危險區域劃分使用之防爆性能構造。</p>
國家標準	第 177-2 條	<p>雇主對於前二條所定應有防爆性能構造之電氣機械、器具、設備，於中央主管機關公告後新安裝或換裝者，應使用符合中央主管機關指定之國家標準、國際標準或團體標準規定之合格品。</p> <p>前項合格品，指經中央主管機關認可公告之機構實施型式認證合格，並張貼認證合格標識者。</p>
輸送設備之規定	第 178 條	<p>雇主使用軟管以動力從事輸送硫酸、硝酸、鹽酸、醋酸、苛性鈉溶液、甲酚、氯磺酸、氫氧化鈉溶液等對皮膚有腐蝕性之液體時，對該輸送設備，應依下列規定：</p> <p>一、於操作該設備之人員易見之場所設置壓力表，及於其易於操作之位置安裝動力遮斷裝置。</p>



# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		<p>二、該軟管及連接用具應具耐腐蝕性、耐熱性及耐寒性。</p> <p>三、該軟管應經水壓試驗確定其安全耐壓力，並標示於該軟管，且使用時不得超過該壓力。</p> <p>四、為防止軟管內部承受異常壓力，應於輸壓設備安裝回流閥等超壓防止裝置。</p> <p>五、軟管與軟管或軟管與其他管線之接頭，應以連結用具確實連接。</p> <p>六、以表壓力每平方公分二公斤以上之壓力輸送時，前款之連結用具應使用旋緊連接或以鈎式結合等方式，並具有不致脫落之構造。</p> <p>七、指定輸送操作人員操作輸送設備，並監視該設備及其儀表。</p> <p>八、該連結用具有損傷、鬆脫、腐蝕等缺陷，致腐蝕性液體有飛濺或漏洩之虞時，應即更換。</p> <p>九、輸送腐蝕性物質管線，應標示該物質之名稱、輸送方向及閥之開閉狀態。</p>
輸送作業 終了之規定	第 179 條	<p>雇主使用壓縮氣體為輸送腐蝕性液體之動力，從事輸送作業時，應使用空氣為壓縮氣體。但作業終了時，能將氣體立即排出者，或已採取標示該氣體之存在等措施，勞工進入壓力輸送設備內部，不致發生缺氧、窒息等危險時，得使用二氧化碳或氮。</p>
<b>第二節 熔融高熱物等設備</b>		
水蒸汽爆炸	第 180 條	<p>雇主對於建築物中熔融高熱物之處理設備，為避免引起水蒸汽爆炸，該建築物應有地板面不積水及可以防止雨水由屋頂、牆壁、窗戶等滲入之構造。</p>
以水處理 高熱礦渣 或廢棄高 熱礦渣場	第 181 條	<p>雇主對於以水處理高熱礦渣或廢棄高熱礦渣之場所，應依下列規定：</p> <p>一、應有良好之排水設備及其他足以防止水蒸汽爆炸之必要措施。</p> <p>二、於廢棄高熱礦渣之場所，應加以標示高熱危險。</p>

# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
所之規定		前項規定對於水碎處理作業，不適用之。
金屬熔融 之規定	第 182 條	雇主使勞工從事將金屬碎屑或碎片投入金屬熔爐之作業時，為防止爆炸，應事前確定該金屬碎屑或碎片中未雜含水分、火藥類等危險物或密閉容器等，始得作業。
提供防護 具  防止高熱 物之灼傷	第 183 條	雇主對於鼓風爐、鑄鐵爐或玻璃熔解爐或處置大量高熱物之作業場所，為防止該高熱物之飛散、溢出等引起之灼傷或其他危害，應採取適當之防範措施，並使作業勞工佩戴適當之防護具。
<b>第三節 危險物處置</b>		
危險物製 造、處置 工作場所 之防火防 爆規定	第 184 條	<p>雇主對於危險物製造、處置之工作場所，為防止爆炸、火災，應依下列規定辦理：</p> <p>一、爆炸性物質，應遠離煙火、或有發火源之虞之物，並不得加熱、摩擦、衝擊。</p> <p>二、著火性物質，應遠離煙火、或有發火源之虞之物，並不得加熱、摩擦或衝擊或使其接觸促進氧化之物質或水。</p> <p>三、氧化性物質，不得使其接觸促進其分解之物質，並不得予以加熱、摩擦或撞擊。</p> <p>四、易燃液體，應遠離煙火或有發火源之虞之物，未經許可不得灌注、蒸發或加熱。</p> <p>五、除製造、處置必需之用料外，不得任意放置危險物。</p>
確認所使 用物質之 危險性	第 184-1 條	<p>雇主使勞工使用危險物從事作業前，應確認所使用物質之危險性，採取預防之必要措施。</p> <p>雇主對於化學製程所使用之原、物料及其反應產物，應分析評估其危害及反應特性，並採取必要措施。</p>

# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
分析評估 其危害及 反應特性		
指派專人 監督	第 185 條	<p>雇主對於從事危險物製造或處置之作業，應指定專人採取下列措施：</p> <p>一、製造或處置危險物之設備及附屬設備，有異常時應即採取必要措施。</p> <p>二、於置有製造或處置危險物之設備及附屬設備之場所內，其溫度、濕度、遮光及換氣狀況有異常時，應即採取必要之措施。</p>
自燃性之 四氫化矽 (矽甲 烷)處理 之其他規 定  <u>高壓氣體</u> <u>勞工安全</u> <u>規則</u>	第 185-1 條	<p>雇主對於常溫下具有自燃性之四氫化矽(矽甲烷)之處理，除依高壓氣體相關法規規定外，應依下列規定辦理：</p> <p>一、氣體設備應具有氣密之構造及防止氣體洩漏之必要設施，並設置氣體洩漏檢知警報系統。</p> <p>二、氣體容器之閥門應具有限制最大流率之流率限制孔。</p> <p>三、氣體應儲存於室外安全處所，如必須於室內儲存者，應置於有效通風換氣之處所，使用時應置於氣瓶櫃內。</p> <p>四、未使用之氣體容器與供氣中之容器，應分隔放置。</p> <p>五、提供必要之個人防護具，並使勞工確實使用。</p> <p>六、避免使勞工單獨操作。</p> <p>七、設置火災時，提供冷用途之灑水設備。</p> <p>八、保持逃生路線暢通。</p>
灌注、卸 收或儲藏 危險物於 化學設 備、槽車	第 186 條	<p>雇主對於從事灌注、卸收或儲藏危險物於化學設備、槽車或槽體等作業，應依下列規定辦理：</p> <p>一、使用軟管從事易燃液體或可燃性氣體之灌注或卸收時，應事先確定軟管結合部分已確實連接牢固始得作業。作業結束後，應確認管線內已無引起危害之殘留物後，管線始得拆離。</p>

# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
或槽體等 作業規定 辦理		<p>二、從事煤油或輕油灌注於化學設備、槽車或槽體等時，如其內部有汽油殘存者，應於事前採取確實清洗、以惰性氣體置換油氣或其他適當措施，確認安全狀態無虞後，始得作業。</p> <p>三、從事環氧乙烷、乙醛或 1,2-環氧丙烷灌注時，應確實將化學設備、槽車或槽體內之氣體，以氮、二氧化碳或氦、氬等惰性氣體置換之。</p> <p>四、使用槽車從事灌注或卸收作業前，槽車之引擎應熄火，且設置適當之輪擋，以防止作業時車輛移動。作業結束後，並確認不致因引擎啟動而發生危害後，始得發動。</p>
加油作業 規定	第 187 條	<p>雇主於工作場所實施加油作業，應依下列規定：</p> <p>一、禁止以汽油為燃料之內燃機等機械在發動中加油。</p> <p>二、設置顯著之危險警告標示。</p> <p>三、備置化學乾粉、泡沫或二氧化碳等適當之油類用滅火器材。</p> <p>四、油桶、輸油管等應妥為設置，以避免油料溢濺於機動車輛之引擎、排氣管或電氣設備等。</p>
有引起爆炸、火災之虞之工作場所，應有之必要設施。	第 188 條	<p>雇主對於存有易燃液體之蒸氣、可燃性氣體或可燃性粉塵，致有引起爆炸、火災之虞之工作場所，應有通風、換氣、除塵、去除靜電等必要設施。</p> <p>雇主依前項規定所採設施，不得裝置或使用有發生明火、電弧、火花及其他可能引起爆炸、火災危險之機械、器具或設備。</p>
於通風或換氣不充分之工作場所，從	第 189 條	<p>雇主對於通風或換氣不充分之工作場所，使用可燃性氣體及氧氣從事熔接、熔斷或金屬之加熱作業時，為防止該等氣體之洩漏或排出引起爆炸、火災，應依下列規定辦理：</p> <p>一、氣體軟管或吹管，應使用不因其損傷、摩擦導致</p>

# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
事熔接、 熔斷或金屬之加熱 作業之辦理		<p>漏氣者。</p> <p>二、氣體軟管或吹管相互連接處，應以軟管帶、軟管套及其他適當設備等固定確實套牢、連接。</p> <p>三、擬供氣於氣體軟管時，應事先確定在該軟管裝置之吹管在關閉狀態或將軟管確實止栓後，始得作業。</p> <p>四、氣體等之軟管供氣口之閥或旋塞，於使用時應設置標示使用者之名牌，以防止操作錯誤引起危害。</p> <p>五、從事熔斷作業時，為防止自吹管放出過剩氧氣引起火災，應有充分通風換氣之設施。</p> <p>六、作業中斷或完工離開作業場所時，氣體供氣口之閥或旋塞應予關閉後，將氣體軟管自氣體供氣口拆下，或將氣體軟管移放於自然通風、換氣良好之場所。</p>
可燃性氣體及氧氣 容器之規定	第 190 條	<p>對於雇主為金屬之熔接、熔斷或加熱等作業所須使用可燃性氣體及氧氣之容器，應依下列規定辦理：</p> <p>一、容器不得設置、使用、儲藏或放置於下列場所：</p> <p>（一）通風或換氣不充分之場所。</p> <p>（二）使用煙火之場所或其附近。</p> <p>（三）製造或處置火藥類、爆炸性物質、著火性物質或多量之易燃性物質之場所或其附近。</p> <p>二、保持容器之溫度於攝氏四十度以下。</p> <p>三、容器應直立穩妥放置，防止傾倒危險，並不得撞擊。</p> <p>四、容器使用時，應留置專用扳手於容器閥柄上，以備緊急時遮斷氣源。</p> <p>五、搬運容器時應裝妥護蓋。</p> <p>六、容器閥、接頭、調整器、配管口應清除油類及塵埃。</p> <p>七、應輕緩開閉容器閥。</p> <p>八、應清楚分開使用中與非使用中之容器。</p> <p>九、容器、閥及管線等不得接觸電焊器、電路、電源、火源。</p> <p>十、搬運容器時，應禁止在地面滾動或撞擊。</p>

# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		<p>十一、自車上卸下容器時，應有防止衝擊之裝置。</p> <p>十二、自容器閥上卸下調整器前，應先關閉容器閥，並釋放調整器之氣體，且操作人員應避開容器閥出口。</p>
異類物品接觸有火災爆炸之虞於儲放，搬運時之規定	第 191 條	<p>雇主對於異類物品接觸有引起爆炸、火災、危險之虞者，應單獨儲放，搬運時應使用專用之運搬機械。但經採取防止接觸之設施者，不在此限。</p>
大量可燃性物質處理場所，之防火防爆規定	第 192 條	<p>雇主對於起毛、反毛之操作場所、或將棉、羊毛、碎屑、木棉、稻草、紙屑及其他可燃性物質大量處理之場所，應有防止火災之安全設施。</p>
沾有油污之物品處置之規定	第 193 條	<p>雇主對於染有油污之破布、紙屑等應蓋藏於不燃性之容器內，或採用其他適當處置。</p>
<b>第四節化學設備及其附屬設備</b>		
防止因危險物及輻射熱產生火災之規定	第 194 條	<p>雇主對於建築物內設有化學設備，如反應器、蒸餾塔、吸收塔、析出器、混合器、沈澱分離器、熱交換器、計量槽、儲槽等容器本體及其閥、旋塞、配管等附屬設備時，該建築物之牆壁、柱、樓板、樑、樓梯等接近於化學設備周圍部分，為防止因危險物及輻射熱產生火災之虞，應使用不燃性材料構築。</p>



# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
設備與管線防止因腐蝕洩漏之規定	第 195 條	<p>雇主對於化學設備或其配管存有腐蝕性之危險物或閃火點在 65℃ 以上之化學物質之部分，為防止爆炸、火災、腐蝕及洩漏之危險，該部分應依危險物、化學物質之種類、溫度、濃度、壓力等，使用不易腐蝕之材料製造或裝設內襯等。</p>
設備與管線防止因洩漏而產生爆炸、火災等危險之防火防爆規定	第 196 條	<p>雇主對於化學設備或其配管，為防止危險物洩漏或操作錯誤而引起爆炸、火災之危險，應依下列規定辦理：</p> <p>一、化學設備或其配管之蓋板、凸緣、閥、旋塞等接合部分，應使用墊圈等使接合部密接。</p> <p>二、操作化學設備或其配管之閥、旋塞、控制開關、按鈕等，應保持良好性能，標示其開關方向，必要時並以顏色、形狀等標明其使用狀態。</p> <p>三、為防止供料錯誤，造成危險，應於勞工易見之位置標示其原料、材料、種類、供料對象及其他必要事項。</p>
設備與管線防止因洩漏而產生爆炸、火災等危險之設施規定	第 197 條	<p>雇主對於化學設備或其附屬設備，為防止因爆炸、火災、洩漏等造成勞工之危害，應採取下列措施：</p> <p>一、確定為輸送原料、材料於化學設備或自該等設備卸收產品之有關閥、旋塞等之正常操作。</p> <p>二、確定冷卻、加熱、攪拌及壓縮等裝置之正常操作。</p> <p>三、保持溫度計、壓力計或其他計測裝置於正常操作功能。</p> <p>四、保持安全閥、緊急遮斷裝置、自動警報裝置或其他安全裝置於異常狀態時之有效運轉。</p>
設備與管線維修保養規定	第 198 條	<p>雇主對於化學設備及其附屬設備之改善、修理、清掃、拆卸等作業，應指定專人，依下列規定辦理：</p> <p>一、決定作業方法及順序，並事先告知有關作業勞工。</p> <p>二、為防止危險物、有害物、高溫水蒸汽及其他化學物質洩漏致危害作業勞工，應將閥或旋塞雙重關閉或設置盲板。</p> <p>三、應將前款之閥、旋塞等加鎖、鉛封或將把手拆離，</p>



# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		使其無法擅動；並應設有不准開啟之標示或設置監視人員監視。 四、拆除第二款之盲板有導致危險物等或高溫水蒸汽逸出之虞時，應先確認盲板與其最接近之閥或旋塞間有無第二款物質殘留，並採取必要措施。
<b>第五節 乾燥設備</b>		
乾燥室設置規定	第 199 條	雇主對於處理危險物之乾燥室，應為平房。但設置乾燥室建築物之樓層正上方無樓層或為耐火建築者，不在此限。
乾燥設備之規定	第 200 條	<p>雇主對於使用之乾燥設備，應依下列規定：</p> <p>一、不得使用於加熱、乾燥有機過氧化物。</p> <p>二、乾燥設備之外面，應以不燃性材料構築。</p> <p>三、乾燥設備之內面及內部之棚、櫃等，應以不燃性材料構築。</p> <p>四、乾燥設備內部應為易於清掃之構造；連接於乾燥設備附屬之電熱器、電動機、電燈等應設置專用之配線及開關，並不得產生電氣火花。</p> <p>五、乾燥設備之窺視孔、出入口、排氣孔等之開口部分，應設計於著火時不延燒之位置，且能即刻密閉之構造。</p> <p>六、乾燥設備之內部，應置有隨時能測定溫度之裝置，及調整內部溫度於安全溫度之裝置或溫度自動調整裝置。</p> <p>七、危險物乾燥設備之熱源，不得使用明火；其他設備如使用明火，為防止火焰或火星引燃乾燥物，應設置有效之覆罩或隔牆。</p> <p>八、乾燥設備之側面及底部應有堅固之構造，其上部應以輕質材料構築，或設置有效之爆風門或爆風孔等。</p> <p>九、危險物之乾燥作業，應有可將乾燥產生之可燃性氣體、蒸氣或粉塵排出安全場所之設備。</p>

# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		<p>十、使用液體燃料或可燃性氣體燃料為熱源之乾燥作業，為防止因燃料氣體、蒸氣之殘留，於點火時引起爆炸、火災，其燃燒室或其他點火之處所，應有換氣設備。</p> <p>前項規定對於乾燥物之種類、加熱乾燥之程度、熱源之種類等無虞發生爆炸或火災者，不適用之。</p>
乾燥室操作之規定	第 201 條	<p>雇主對於乾燥室之操作，應依下列規定辦理：</p> <p>一、乾燥中適時檢查乾燥室內外及附屬設備，發現有不妥之處，應立即整修。</p> <p>二、應注意乾燥之溫度與乾燥時間，並經常保持正常狀態。</p> <p>三、依熱源之種類，經常作必要檢視。</p> <p>四、乾燥物應放置妥當，使不致脫落。</p> <p>五、應注意乾燥室之清掃，不得有粉塵堆積。</p> <p>六、注意乾燥室牆外之溫度，且不得將可燃性物品放置於其鄰近之處。</p> <p>七、經加溫乾燥之可燃性物品，應冷卻至不致發生自燃危險後，再行收存。</p> <p>八、經常檢查乾燥室之電氣機械、器具之使用狀況。</p>
乾燥作業指定專人辦理事項	第 202 條	<p>雇主對於乾燥作業，應指定專人辦理下列事項：</p> <p>一、開始使用乾燥設備時，或變更乾燥方法或種類時，應於事先將作業方法告知有關勞工，並直接指揮作業。</p> <p>二、乾燥設備或其附屬設備有異常時，應即採取必要措施。</p> <p>三、乾燥設備內部之溫度、換氣狀況及乾燥狀況有異常時，應即採取必要措施。</p> <p>四、乾燥設備之鄰近場所，不得堆置易於引起火災之物質。</p>
<b>第六節 乙炔熔接裝置及氣體集合熔接裝置</b>		
乙炔裝置	第 203 條	<p>雇主對於使用乙炔熔接裝置從事金屬之熔接、熔斷或加熱作業時，應規定其產生之乙炔壓力不得超過表壓</p>

# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
壓力上限		力每平方公分一·三公斤以上。
乙炔專用 發生器室 設置規定	第 204 條	雇主對於乙炔熔接裝置之乙炔發生器，應有專用之發生器室，並以置於屋外為原則，該室之開口部分應與其他建築物保持一·五公尺以上之距離；如置於屋內，該室之上方不得有樓層構造，並應遠離明火或有火花發生之虞之場所。
乙炔發生 器室之構 造	第 205 條	<p>雇主對於乙炔發生器室之構造，應依下列規定：</p> <p>一、牆壁應以不燃性材料建造，且有相當之強度。</p> <p>二、室頂應以薄鐵板或不燃性之輕質材料建造。</p> <p>三、應設置突出於屋頂上之排氣管，其截面積應為地板面積之十六分之一以上，且使排氣良好，並與出入口或其他類似開口保持一·五公尺以上之距離。</p> <p>四、門應以鐵板或不燃性之堅固材料建造。</p> <p>五、牆壁與乙炔發生器應有適當距離，以免妨礙發生器裝置之操作及添料作業。</p>
非使用中 移動式乙 炔熔接裝 置	第 206 條	<p>雇主對於移動式乙炔熔接裝置，於不使用時應置於耐火之安全收藏室。但將氣鐘分離，並將發生器洗淨後分別保管時，不在此限。</p>
乙炔鋼瓶 及其附屬 設備規定	第 207 條	<p>雇主對於產生之乙炔在表壓力每平方公分〇·〇七公斤以上者，應依下列規定辦理：</p> <p>一、氣體內徑未滿六十公分者，應以厚度二·〇公厘以上之鋼板（管）製造；內徑在六十公分以上，未滿一百二十公分者，應以二·五公厘以上之鋼板（管）製造；內徑在一百二十公分以上，未滿二百公分者，應以三·五公厘以上之鋼板（管）製造；內徑在二百公分以上者，應以五·〇公厘以上之鋼板（管）製造。</p> <p>二、經發生器產生之乙炔，以壓縮裝置加壓後，送至乙炔氣槽，該氣槽除依前款規定外，並應設置適當之</p>

# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		<p>安全閥及壓力表。</p> <p>三、發生器應有支持氣鐘升降之鐵柱及安全排氣管之設置。</p> <p>四、氣槽、清淨器、配管等之與乙炔接觸之部分，不得使用銅或含銅百分之七十以上銅合金製造者。</p>
防止逆流 或回火之 安全裝置 構造規定	第 208 條	<p>雇主對於乙炔發生器應設置防止逆流或回火之安全裝置，其構造應依下列規定：</p> <p>一、主要部分應以厚度二公厘以上之鋼板製造，其構造應能耐內部爆炸。</p> <p>二、應為水封式，當氣體逆流或回火時，應能確實防止危險。</p> <p>三、有效水柱應為二十五公厘以上，並具有便於檢查水位之構造。</p>
安全器設 置規定	第 209 條	<p>雇主對於乙炔熔接裝置，為防止氧氣背壓過高、氧氣逆流及回火造成危險，應於每一吹管分別設置安全器。但主管及最近吹管之分岐管分別設有安全器者，不在此限。</p>
氣體集合 熔接裝置 設置場所	第 210 條	<p>雇主對於氣體集合熔接裝置之設置，應選擇於距離用火設備五公尺以上之場所，除供移動使用者外，並應設置於專用氣體裝置室內，其牆壁應與該裝置保持適當距離，以供該裝置之操作或氣體容器之更換。</p>
氣體裝置 室之設置 規定	第 211 條	<p>雇主對於氣體裝置室之設置，應依下列規定：</p> <p>一、氣體漏洩時，應不致使其滯留於室內。</p> <p>二、室頂及天花板之材料，應使用輕質之不燃性材料建造。</p> <p>三、牆壁之材料，應使用不燃性材料建造，且有相當強度。</p>
炔熔接裝 置及氣體 集合熔接	第 212 條	<p>雇主對於乙炔熔接裝置及氣體集合熔接裝置之導管及管線，應依下列規定：</p> <p>一、凸緣、旋塞、閥等之接合部分，應使用墊圈使接合面密接。</p>

## 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
裝置之導管及管線規定		二、為防止氧氣背壓過高、氧氣逆流及回火造成危險，應於主管及分歧管設置安全器，使每一吹管有兩個以上之安全器。
配管及其附屬器具材質	第 213 條	雇主對於使用溶解乙炔之氣體集合熔接裝置之配管及其附屬器具，不得使用銅質及含銅百分之七十以上之銅合金製品。
乙炔熔接裝置、氣體集合熔接裝置從事金屬之作業規定	第 214 條	<p>雇主對於使用乙炔熔接裝置、氣體集合熔接裝置從事金屬之熔接、熔斷或加熱作業時，應依下列規定：</p> <p>一、應於發生器之發生器室、氣體集合裝置之氣體裝置室之易見場所揭示氣體種類、氣體最大儲存量、每小時氣體平均發生量及一次送入發生器內之電石量等。</p> <p>二、發生器室及氣體裝置室內，應禁止作業無關人員進入，並加標示。</p> <p>三、距離乙炔熔接裝置之發生器室三公尺、距離乙炔發生器及氣體集合裝置五公尺範圍內，應禁止吸菸、使用煙火、或從事有發生火花之虞之作業，並加標示。</p> <p>四、應將閘、旋塞等之操作事項揭示於易見場所。</p> <p>五、移動式乙炔熔接裝置之發生器，不得設置於高溫、通風或換氣不充分及產生強烈振動之場所。</p> <p>六、為防止乙炔等氣體用與氧氣用導管或管線之混用，應採用專用色別區分，以資識別。</p> <p>七、熔接裝置之設置場所，應有適當之消防設備。</p> <p>八、從事該作業者，應佩戴防護眼鏡及防護手套。</p>
電石渣儲存場所	第 215 條	雇主對於電石渣之儲存槽坑，應置於安全之場所儲存，並採取防止乙炔發生危險之安全措施。
	第 216 條	雇主對於以乙炔熔接裝置或氣體集合熔接裝置從事

# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
指派合格 專人作業		金屬之熔接、熔斷或加熱之作業，應指派經特殊安全衛生教育、訓練合格人員操作。
從事乙炔 熔接裝置 從事金屬 之熔接、 熔斷或加 熱作業 時，專人 辦理事項	第 217 條	<p>雇主對於使用乙炔熔接裝置從事金屬之熔接、熔斷或加熱作業時，應選任專人辦理下列事項：</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>一、決定作業方法及指揮作業。</li> <li>二、對使用中之發生器，禁止使用有發生火花之虞之工具或予以撞擊。</li> <li>三、使用肥皂水等安全方法，測試乙炔熔接裝置是否漏洩。</li> <li>四、發生器之氣鐘上禁止置放任何物件。</li> <li>五、發生器室出入口之門，應注意關閉。</li> <li>六、再裝電石於移動式乙炔熔接裝置之發生器時，應於屋外之安全場所為之。</li> <li>七、開啟電石桶或氣鐘時，應禁止撞擊或發生火花。</li> <li>八、作業時，應將乙炔熔接裝置發生器內存有空氣與乙炔之混合氣體排除。</li> <li>九、作業中，應查看安全器之水位是否保持安全狀態。</li> <li>十、應使用溫水或蒸汽等安全之方法加溫或保溫，以防止乙炔熔接裝置內水之凍結。</li> <li>十一、發生器停止使用時，應保持適當水位，不得使水與殘存之電石接觸。</li> <li>十二、發生器之修繕、加工、搬運、收藏，或繼續停止使用時，應完全除去乙炔及電石。</li> <li>十三、監督作業勞工戴用防護眼鏡、防護手套。</li> </ol>
氣體集合 熔接裝置 從事金屬 之熔接、 熔斷或加 熱作業	第 218 條	<p>雇主對於使用氣體集合熔接裝置從事金屬之熔接、熔斷或加熱作業時，應選任專人辦理下列事項：</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>一、決定作業方法及指揮作業。</li> <li>二、清除氣體容器閥、接頭、調整器及配管口之油漬、塵埃等。</li> <li>三、更換容器時，應將該容器之口及配管口部分之氣體與空氣之混合氣體排除。</li> </ol>



# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
時，專人 辦理事項		四、使用肥皂水等安全方法測試是否漏氣。 五、注意輕緩開閉旋塞或閥。 六、會同作業人員更換氣體容器。 七、作業開始之時，應確認瓶閥、壓力調整器、軟管、吹管、軟管套夾等器具，無損傷、磨耗致漏洩氣體或氧氣。 八、查看安全器，並確保勞工安全使用狀態。 九、監督從事作業勞工佩戴防護眼鏡、防護手套。
<b>第七節 爆破作業</b>		
火藥爆破 作業規定 事項	第 219 條	雇主對於勞工從事火藥爆破之砲孔充填、結線、點火及未爆火藥檢查處理等火藥爆破作業時，應規定其遵守下列事項： 一、不得將凍結之火藥直接接近煙火、蒸汽管或其他高熱物體等危險方法融解火藥。 二、充填火藥或炸藥時，不得使用明火並禁止吸菸。 三、使用銅質、木質、竹質或其他不因摩擦、衝擊、產生靜電等引發爆炸危險之充填具。 四、使用粘土、砂、水袋或其他無著火或不引火之充填物。 五、點火後，充填之火藥類未發生爆炸或難予確認時，應依下列規定處理： (一) 使用電氣雷管時，應自發爆器卸下發爆母線、短結其端部、採取無法再點火之措施、並經五分鐘以上之時間，確認無危險之虞後，始得接近火藥類之充填地點。 (二) 使用電氣雷管以外者，點火後應經十五分鐘以上之時間，並確認無危險之虞後，始得接近火藥類之充填地點。
指派合格 專人作業	第 220 條	雇主對於從事火藥爆破作業，應指派經火藥爆破特殊安全衛生教育訓練之人員擔任。



# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
從事爆破 作業專人 辦理事項	第 221 條	<p>雇主對於使用導火索方式從事爆破作業，應就經火藥爆破特殊安全衛生教育、訓練人員中，指派專人辦理下列事項：</p> <p>一、指示從事該作業勞工之退避場所及應經路線。</p> <p>二、發爆前應以信號警告，並確認所有人員均已離開危險區域。</p> <p>三、一人之點火數在五以上時，應使用爆破時間指示器等能獲知退避時間之儀表。</p> <p>四、應指示點火之順序及種類。</p> <p>五、傳達點火信號。</p> <p>六、對從事點火作業之勞工，傳達退避之信號。</p> <p>七、確認有無未爆之裝藥或殘藥，並作妥善之處理。</p>
電氣方式 從事爆破 作業專人 辦理事項	第 222 條	<p>雇主對於使用電氣方式從事爆破作業，應就經火藥爆破特殊安全衛生教育、訓練之人員中，指派專人辦理下列事項：</p> <p>一、指示從事該作業勞工之退避場所及應經路線。</p> <p>二、發爆前應以信號警告，並確認所有人員均已離開危險區域。</p> <p>三、指定發爆者。</p> <p>四、指示有關發爆場所。</p> <p>五、傳達點火信號。</p> <p>六、確認有無未爆之裝藥或殘藥，並作妥善之處理。</p>
設置堅固 有效防護 之避難所	第 223 條	<p>雇主對於爆破作業，如勞工無法退避至安全之距離時，應設置堅固有效防護之避難所，以防止正面及上方飛石產生之危害。</p>
<b>第九章墜落、飛落災害防止</b>		
<b>第一節人體墜落防止</b>		
高度在二 公尺以上	第 224 條	<p>雇主對於高度在二公尺以上之工作場所邊緣及開口部份，勞工有遭受墜落危險之虞者，應設有適當強度之圍欄、握把、覆蓋等防護措施。</p>

# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
之工作場所邊緣及開口部份，防止墜落之設施規定		雇主為前項措施顯有困難，或作業之需要臨時將圍欄等拆除，應採取使勞工使用安全帶等防止因墜落而致勞工遭受危險之措施。
高度二公尺以上之處所  架設施工架或工作 台	第 225 條	雇主對於在高度二公尺以上之處所進行作業，勞工有墜落之虞者，應以架設施工架或其他方法設置工作台。但工作台之邊緣及開口部分等，不在此限。 雇主依前項規定設置工作台有困難時，應採取張掛安全網、使勞工使用安全帶等防止勞工因墜落而遭致危險之措施。使用安全帶時，應設置足夠強度之必要裝置或安全母索，供安全帶鉤掛。
惡劣氣候 停止作業	第 226 條	雇主對於高度在二公尺以上之作業場所，有遇強風、大雨等惡劣氣候致勞工有墜落危險時，應使勞工停止作業。
防止屋頂 從事作業 踏穿墜落 之設施規 定	第 227 條	雇主對勞工於石綿板、鐵皮板、瓦、木板、茅草、塑膠等材料構築之屋頂從事作業時，為防止勞工踏穿墜落，應於屋架上設置適當強度，且寬度在三十公分以上之踏板或裝設安全護網。
勞工安全 上下之設 備	第 228 條	雇主對勞工於高差超過一·五公尺以上之場所作業時，應設置能使勞工安全上下之設備。

# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
移動梯使用規定	第 229 條	雇主對於使用之移動梯，應符合下列之規定： 一、具有堅固之構造。 二、其材質不得有顯著之損傷、腐蝕等現象。 三、寬度應在三十公分以上。 四、應採取防止滑溜或其他防止轉動之必要措施。
合梯使用規定	第 230 條	雇主對於使用之合梯，應符合下列規定： 一、具有堅固之構造。 二、其材質不得有顯著之損傷、腐蝕等。 三、梯腳與地面之角度應在七十五度以內，且兩梯腳間有繫材扣牢。 四、有安全之梯面。
梯式施工架立木之梯子使用規定	第 231 條	雇主對於使用之梯式施工架立木之梯子，應符合下列規定： 一、具有適當之強度。 二、置於座板或墊板之上，並視土壤之性質埋入地下至必要之深度，使每一梯子之二立木平穩落地，並將梯腳適當繫結。 三、以一梯連接另一梯增加其長度時，該二梯至少應疊接一·五公尺以上，並繫結牢固。
標示與人員管制	第 232 條	雇主對於勞工有墜落危險之場所，應設置警告標示，並禁止與工作無關之人員進入。
防止落水之規定  救生衣、救生用具	第 233 條	雇主對於以船舶運輸勞工前往作業場所時，不得超載，且應備置足夠數量救生衣、救生用具或採取其他方法，以防止勞工落水遭致危害。
落水之虞	第 234 條	雇主對於水上作業勞工有落水之虞時，除應使勞工穿著救生衣，設置監視人員及救生設備外，並應符合下

# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
時設施與 作業規定		列規定： 一、使用水上動力船隻，應設置滅火器及堵漏設備。 二、使用水上動力船隻於夜間作業時，應依國際慣例懸掛燈號及有足夠照明。 三、水上作業，應備置急救設備。 四、水上作業時，應先查明鋪設於水下之電纜管路及其他水下障礙物位置，經妥善處理後，再行施工。 五、有水上、岸上聯合作業情況時，應設置通訊設備或採行具聯絡功能之措施，並選任指揮聯絡人員。
<b>第二節物體飛落防止</b>		
防止表土 崩塌或土 石崩落之 設施規定	第 235 條	雇主對表土之崩塌或土石之崩落，有危害勞工之虞者，應依下列規定： 一、應使表土保持安全之傾斜，對有飛落之虞之土石應予清除或設置堵牆、擋土支撐等。 二、排除可能形成表土崩塌或土石飛落之雨水、地下水等。
支撐或清 除浮石	第 236 條	雇主為防止坑內落磐、落石或側壁崩塌等對勞工之危害，應設置支撐或清除浮石等。
監視人員 設置	第 237 條	雇主對於自高度在三公尺以上之場所投下物體有危害勞工之虞時，應設置適當之滑槽、承受設備，並指派監視人員。
提供防護 具	第 238 條	雇主對於工作場所有物體飛落之虞者，應設置防止物體飛落之設備，並供給安全帽等防護具，使勞工戴用。
<b>第十章電氣危害之防止</b>		
<b>第一節電氣設備及線路</b>		
	第 239 條	雇主對於電氣設備裝置、線路，應依電業法規及勞工

# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
國家標準 規格		安全衛生相關法規之規定施工，所使用電氣器材及電線等，並應符合國家標準規格。
發生電弧 之電氣器 具，與可 燃物質保 持相當距 離	第 240 條	雇主對於高壓或特高壓用開關、避雷器或類似器具等在動作時，會發生電弧之電氣器具，應與木製之壁、天花板等可燃物質保持相當距離。但使用防火材料隔離者，不在此限。
電氣機具 之帶電部 分（電熱 器之發熱 體部分， 電焊機電 極部分之 設施規定	第 241 條	雇主對於電氣機具之帶電部分（電熱器之發熱體部分，電焊機之電極部分等，依其使用目的必須露出之帶電部分除外），如勞工於作業中或通行時，有因接觸（含經由導電體而接觸者，以下同）或接近致發生感電之虞者，應設防止感電之護圍或絕緣被覆。但電氣機具設於配電室、控制室、變電室等被區隔之場所，且禁止電氣作業有關人員以外之人員進入者；或設置於電桿、鐵塔等已隔離之場所，且電氣作業有關人員以外之人員無接近之虞之場所者，不在此限。
移動式設 備或臨時 配線之設 施規定	第 242 條	<p>雇主對於連接於移動電線之攜帶型電燈，或連接於臨時配線、移動電線之架空懸垂電燈等，為防止觸及燈座帶電部分而引起感電或燈泡破損而引起之危險，應設置合乎下列規定之護罩：</p> <p>一、燈座露出帶電部分，應為手指不易接觸之構造。</p> <p>二、應使用不易變形或破損之材料。</p>
防止感電 用漏電斷 路器	第 243 條	雇主對於使用對地電壓在一百五十伏特以上移動式或攜帶式電動機具，或於含水或被其他導電度高之液體濕潤之潮濕場所、金屬板上或鋼架上等導電性良好場所使用移動式或攜帶式電動機具，為防止因漏電而

# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
機具金屬製外殼及電動機具金屬製外殼非帶電部分之接地規定		<p>生感電危害，應於各該電動機具之連接電路上設置適合其規格，具有高敏感度、高速型，能確實動作之防止感電用漏電斷路器。</p> <p>雇主採用前項規定之裝置有困難時，應將機具金屬製外殼及電動機具金屬製外殼非帶電部分，依下列規定予以接地使用：</p> <p>一、將非帶電金屬部分，以下列方法之一連接至接地極：</p> <p>（一）使用具有專供接地用芯線之移動式電線及具有專供接地用接地端子之連接器，連接於接地極者。</p> <p>（二）使用附加於移動式電線之接地線，及設於該電動機具之電源插頭座上或其附近設置之接地端子，連接於接地極者。</p> <p>二、採取前款（一）之方法時，應採取防止接地連接裝置與電氣線路連接裝置混淆及防止接地端子與電氣線路端子混淆之措施。</p> <p>三、接地極應充分埋設於地下，確實與大地連接。</p>
接地規定之例外	第 244 條	<p>電動機具合於下列之一者，不適用前條之規定：</p> <p>一、連接於非接地方式電路（該電動機具電源側電路所設置之絕緣變壓器之二次側電壓在三百伏特以下，且該絕緣變壓器之負荷側電路不可接地者）中使用之電動機具。</p> <p>二、在絕緣台上使用之電動機具。</p> <p>三、雙重絕緣構造之電動機具。</p>
焊接柄絕緣耐熱	第 245 條	<p>雇主對電焊作業使用之焊接柄，應有相當之絕緣耐力及耐熱性。</p>
防止絕緣被破壞或老化	第 246 條	<p>雇主對勞工於作業中或通行時，有接觸絕緣被覆配線或移動電線或電氣機具、設備之虞者，應有防止絕緣被破壞或老化等致引起感電危害之設施。</p>



# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
連接狀態應以模擬線或其他方法表示	第 247 條	雇主對於發電室、變電室、受電室及其類似場所之特高壓電路，其連接狀態應以模擬線或其他方法表示。但連接於特高壓電路之回路數係二回線以下，或特高壓之匯流排係單排者，不在此限。
明顯標示其啟斷操作及用途	第 248 條	雇主對於啟斷馬達或其他電氣機具之裝置，應明顯標示其啟斷操作及用途。但如其配置方式或配置位置，已足顯示其操作及用途者，不在此限。
檢修工作所用之手提式照明燈規定	第 249 條	雇主對於良導體機器設備內之檢修工作所用之手提式照明燈，其使用電壓不得超過二十四伏特，且導線須為耐磨損及有良好絕緣，並不得有接頭。
自動電擊防止裝置	第 250 條	雇主對勞工於良導體機器設備內之狹小空間，或於鋼架等致有觸及高導電性接地物之虞之場所，作業時所使用之交流電焊機，應有自動電擊防止裝置。但採自動式焊接者，不在此限。
具有防塵效果之箱內防塵型器具	第 251 條	雇主對於易產生非導電性及非燃燒性塵埃之工作場所，其電氣機械器具，應裝於具有防塵效果之箱內，或使用防塵型器具，以免塵垢堆積影響正常散熱，造成用電設備之燒損。
靜電防止	第 252 條	雇主對於有發生靜電致傷害勞工之虞之工作機械及其附屬物件，應就其發生靜電之部份施行接地，使用



# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
除電劑  除電裝置		除電劑、或裝設無引火源之除電裝置等適當設備。
臨時配線 或移動電 線	第 253 條	雇主不得於通路上使用臨時配線或移動電線。但經妥為防護而車輛或其他物體通過該配線或移動電線時不致損傷其絕緣被覆者，不在此限。
<b>第二節停電作業</b>		
停電作業 規定	第 254 條	<p>雇主對於電路開路後從事該電路、該電路支持物、或接近該電路工作物之敷設、建造、檢查、修理、油漆等作業時，應於確認電路開路後，就該電路採取下列設施：</p> <p>一、開路之開關於作業中，應上鎖或標示「禁止送電」、「停電作業中」或設置監視人員監視之。</p> <p>二、開路後之電路如含有電力電纜、電力電容器等致電路有殘留電荷引起危害之虞，應以安全方法確實放電。</p> <p>三、開路後之電路藉放電消除殘留電荷後，應以檢電器具檢查，確認其已停電，且為防止該停電電路與其他電路之混觸、或因其他電路之感應、或其他電源之逆送電引起感電之危害，應使用短路接地器具確實短路，並加接地。</p> <p>四、前款停電作業範圍如為發電或變電設備或開關場之一部分時，應將該停電作業範圍以藍帶或網加圍，並懸掛「停電作業區」標誌；有電部分則以紅帶或網加圍，並懸掛「有電危險區」標誌，以資警示。前項作業終了送電時，應事先確認從事作業等之勞工無感電之虞，並於拆除短路接地器具與紅藍帶或網及標誌後為之。</p>

# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
防止操作 錯誤設置 指示燈或 指示器	第 255 條	<p>雇主對於高壓或特高壓電路，非用於啟斷負載電流之空斷開關及分段開關(隔離開關)，為防止操作錯誤，應設置足以顯示該電路為無負載之指示燈或指示器等，使操作勞工易於識別該電路確無負載。但已設置僅於無負載時方可啟斷之連鎖裝置者，不在此限。</p>
<b>第三節活線作業及活線接近作業</b>		
絕緣用防 護具	第 256 條	<p>雇主使勞工於低壓電路從事檢查、修理等活線作業時，應使該作業勞工戴用絕緣用防護具，或使用活線作業用器具或其他類似之器具。</p>
絕緣用防 護設備	第 257 條	<p>雇主使勞工於接近低壓電路或其支持物從事敷設、檢查、油漆等作業時，應於該電路裝置絕緣用防護裝備。但勞工戴用絕緣用防護具從事作業而無感電之虞者，不在此限。</p>
高壓電路 之檢查、 修理等活 線作業應 有之設施	第 258 條	<p>雇主使勞工從事高壓電路之檢查、修理等活線作業時，應有下列設施之一：</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>一、使作業勞工戴用絕緣用防護具，並於有接觸或接近該電路部分設置絕緣用防護裝備。</li> <li>二、使作業勞工使用活線作業用器具。</li> <li>三、使作業勞工使用活線作業用絕緣工作台及其他裝備，並不得使勞工之身體或其使用中之工具、材料等導電體接觸或接近有使勞工感電之虞之電路或帶電體。</li> </ol>
絕緣用防 護裝備	第 259 條	<p>雇主使勞工於接近高壓電路或高壓電路支持物從事敷設、檢查修理、油漆等作業時，為防止勞工接觸高壓電路引起感電之危險，在距離頭上、身側及腳下六十公分以內之高壓電路者，應在該電路設置絕緣用防護裝備。</p> <p>但已使該作業勞工戴用絕緣用防護具而無感電之虞者，不在此限。</p>
	第 260 條	<p>雇主使勞工於特高壓之充電電路或其支持碍子從事</p>

# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容																						
<p>特高壓之 充電電路 或其支持 礙子</p> <p>從事檢 查、修 理、清掃 等作業 時，應有 設施</p>	<p>檢查、修理、清掃等作業時，應有下列設施之一：</p> <p>一、使勞工使用活線作業用器具，並對勞工身體或其使用中之金屬工具、材料等導電體，應保持下表所定接近界限距離。</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="text-align: center;">充電電路之使用電壓（千伏特）</th> <th style="text-align: center;">接近界限距離（公分）</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">二二以下</td> <td style="text-align: center;">二〇</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">超過二二，三三以下</td> <td style="text-align: center;">三〇</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">超過三三，六六以下</td> <td style="text-align: center;">五〇</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">超過六六，七七以下</td> <td style="text-align: center;">六〇</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">超過七七，一一〇以下</td> <td style="text-align: center;">九〇</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">超過一一〇，一五四以下</td> <td style="text-align: center;">一二〇</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">超過一五四，一八七以下</td> <td style="text-align: center;">一四〇</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">超過一八七，二二〇以下</td> <td style="text-align: center;">一六〇</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">超過二二〇，三四五以下</td> <td style="text-align: center;">二〇〇</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">超過三四五</td> <td style="text-align: center;">三〇〇</td> </tr> </tbody> </table> <p>二、使作業勞工使用活線作業用裝置，並不得使勞工之身體或其使用中之金屬工具、材料等導電體接觸或接近於有使勞工感電之虞之電路或帶電體。</p>	充電電路之使用電壓（千伏特）	接近界限距離（公分）	二二以下	二〇	超過二二，三三以下	三〇	超過三三，六六以下	五〇	超過六六，七七以下	六〇	超過七七，一一〇以下	九〇	超過一一〇，一五四以下	一二〇	超過一五四，一八七以下	一四〇	超過一八七，二二〇以下	一六〇	超過二二〇，三四五以下	二〇〇	超過三四五	三〇〇
充電電路之使用電壓（千伏特）	接近界限距離（公分）																						
二二以下	二〇																						
超過二二，三三以下	三〇																						
超過三三，六六以下	五〇																						
超過六六，七七以下	六〇																						
超過七七，一一〇以下	九〇																						
超過一一〇，一五四以下	一二〇																						
超過一五四，一八七以下	一四〇																						
超過一八七，二二〇以下	一六〇																						
超過二二〇，三四五以下	二〇〇																						
超過三四五	三〇〇																						
<p>接近特高 壓電路或 特高壓電 路支持物</p>	<p>第 261 條</p> <p>雇主使勞工於從事檢查、修理、油漆、清掃等電氣工程作業時，應有下列設施之一。但接近特高壓電路之支持礙子，不在此限：</p> <p>一、使勞工使用活線作業用裝置。</p> <p>二、對勞工身體或其使用中之金屬工具、材料等導電體，保持前條第一款規定之接近界限距離以上，並將</p>																						

# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
從事檢 查、修 理、清掃 等作業 時，應有 設施		接近界限距離標示於易見之場所或設置監視人員從事監視作業。
裝設、拆 除或接近 電路等之 絕緣用防 護裝備之 防護具	第 262 條	雇主於勞工從事裝設、拆除或接近電路等之絕緣用防護裝備時，應使勞工戴用絕緣用防護具、或使用活線用器具、或其他類似器具。
架空電線 或電氣機 具電路之 接近場所  護圍  監視人員	第 263 條	雇主對勞工於架空電線或電氣機具電路之接近場所從事工作物之裝設、解體、檢查、修理、油漆等作業及其附屬性作業或使用車輛系營建機械、移動式起重機、高空工作車及其他有關作業時，該作業使用之機械、車輛或勞工於作業中或通行之際，有因接觸或接近該電路引起感電之虞者，雇主除應使勞工與帶電體保持規定之接近界限距離外，並應設置護圍、或於該電路四周裝置絕緣用防護裝備等設備或採取移開該電路之措施。但採取前述設施顯有困難者，應置監視人員監視之。
<b>第四節管理</b>		
專任電氣 技術人員	第 264 條	<p>雇主對於裝有電力設備之工廠、供公眾使用之建築物及受電電壓屬高壓以上之用電場所，應依下列規定置專任電氣技術人員，或另委託用電設備檢驗維護業，負責維護與電業供電設備分界點以內一般及緊急電力設備之用電安全：</p> <p>一、低壓（六百伏特以下）供電且契約容量達五十瓩</p>

# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容																				
		<p>以上之工廠或供公眾使用之建築物，應置初級電氣技術人員。</p> <p>二、高壓（超過六百伏特至二萬二千八百伏特）供電之用電場所，應置中級電氣技術人員。</p> <p>三、特高壓（超過二萬二千八百伏特）供電之用電場所，應置高級電氣技術人員。</p> <p>前項專任電氣技術人員之資格，依專任電氣技術人員及用電設備檢驗維護業管理規則之規定辦理。</p>																			
指定監督人員負責指揮。	第 265 條	<p>雇主對於高壓以上之停電作業、活線作業及活線接近作業，應將作業期間、作業內容、作業之電路及接近於此電路之其他電路系統，告知作業之勞工，並應指定監督人員負責指揮。</p>																			
適當之照明設備	第 266 條	<p>雇主對於發電室、變電室或受電室等場所應有適當之照明設備，以便於監視及確保操作之正確安全。</p>																			
絕緣台	第 267 條	<p>雇主對裝有特高壓用器具及電線之配電盤前面，應設置供操作者用之絕緣台。</p>																			
水平工作空間	第 268 條	<p>雇主對於六百伏特以下之電氣設備前方，至少應有八十公分以上之水平工作空間。但於低壓帶電體前方，可能有檢修、調整、維護之活線作業時，不得低於下表規定：</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="3" style="text-align: center;">對地電壓（伏特）</th> <th colspan="3" style="text-align: center;">最小工作空間（公分）</th> </tr> <tr> <th colspan="3" style="text-align: center;">工作環境</th> </tr> <tr> <th style="text-align: center;">甲</th> <th style="text-align: center;">乙</th> <th style="text-align: center;">丙</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">○至一五○</td> <td style="text-align: center;">九○</td> <td style="text-align: center;">九○</td> <td style="text-align: center;">九○</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">一五一至六○○</td> <td style="text-align: center;">九○</td> <td style="text-align: center;">一○五</td> <td style="text-align: center;">一二○</td> </tr> </tbody> </table>		對地電壓（伏特）	最小工作空間（公分）			工作環境			甲	乙	丙	○至一五○	九○	九○	九○	一五一至六○○	九○	一○五	一二○
對地電壓（伏特）	最小工作空間（公分）																				
	工作環境																				
	甲	乙	丙																		
○至一五○	九○	九○	九○																		
一五一至六○○	九○	一○五	一二○																		

# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容																															
	第 269 條	<p>雇主對於六百伏特以上之電氣設備，如配電盤、控制盤、開關、斷路器、電動機操作器、電驛及其他類似設備之前方工作空間，不得低於下表規定：</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="3" style="text-align: center;">對地電壓（伏特）</th> <th colspan="3" style="text-align: center;">最小工作空間（公分）</th> </tr> <tr> <th colspan="3" style="text-align: center;">工作環境</th> </tr> <tr> <th style="text-align: center;">甲</th> <th style="text-align: center;">乙</th> <th style="text-align: center;">丙</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">六〇一至二五〇〇</td> <td style="text-align: center;">九〇</td> <td style="text-align: center;">一二〇</td> <td style="text-align: center;">一五〇</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">二五〇一至九〇〇〇</td> <td style="text-align: center;">一二〇</td> <td style="text-align: center;">一五〇</td> <td style="text-align: center;">一八〇</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">九〇〇一至二五〇〇〇</td> <td style="text-align: center;">一五〇</td> <td style="text-align: center;">一八〇</td> <td style="text-align: center;">二七〇</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">二五〇〇一至七五〇〇〇</td> <td style="text-align: center;">一八〇</td> <td style="text-align: center;">二四〇</td> <td style="text-align: center;">三〇〇</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">七五〇〇一以上</td> <td style="text-align: center;">二四〇</td> <td style="text-align: center;">三〇〇</td> <td style="text-align: center;">三六〇</td> </tr> </tbody> </table>	對地電壓（伏特）	最小工作空間（公分）			工作環境			甲	乙	丙	六〇一至二五〇〇	九〇	一二〇	一五〇	二五〇一至九〇〇〇	一二〇	一五〇	一八〇	九〇〇一至二五〇〇〇	一五〇	一八〇	二七〇	二五〇〇一至七五〇〇〇	一八〇	二四〇	三〇〇	七五〇〇一以上	二四〇	三〇〇	三六〇
對地電壓（伏特）	最小工作空間（公分）																															
	工作環境																															
	甲	乙	丙																													
六〇一至二五〇〇	九〇	一二〇	一五〇																													
二五〇一至九〇〇〇	一二〇	一五〇	一八〇																													
九〇〇一至二五〇〇〇	一五〇	一八〇	二七〇																													
二五〇〇一至七五〇〇〇	一八〇	二四〇	三〇〇																													
七五〇〇一以上	二四〇	三〇〇	三六〇																													
工作環境	第 270 條	<p>前兩條表中所指之「工作環境」，其類型及意義如下：</p> <p>一、工作環境甲：水平工作空間一邊有露出帶電部分，另一邊無露出帶電部分或亦無露出接地部分者，或兩邊為以合適之木材或絕緣材料隔離之露出帶電部分者。</p> <p>二、工作環境乙：水平工作空間一邊為露出帶電部分，另一邊為接地部分者。</p> <p>三、工作環境丙：操作人員所在之水平工作空間，其兩邊皆為露出帶電部分且無隔離之防護者。</p> <p>前兩條電氣設備為露出者，其工作空間之水平距離，應自帶電部分算起；如屬封閉型設備，應自封閉體前端或開口算起。</p>																														
適當通路	第 271 條	<p>雇主對於配電盤後面如裝設有高壓器具或電線時，應設適當之通路。</p>																														
各類器具 定期檢驗	第 272 條	<p>雇主對於絕緣用防護裝備、防護具、活線作業用工具等，應每六個月檢驗其性能一次，工作人員應於每次使用前自行檢點，不合格者應予更換。</p>																														
	第 273 條	<p>雇主對於開關操作棒，須保持清潔、乾燥及高度絕緣。</p>																														



# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
開關操作 棒		
專人遵守 事項	第 274 條	<p>雇主對於電氣技術人員或其他電氣負責人員，除應責成其依電氣有關法規規定辦理，並應責成其工作遵守下列事項：</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>一、隨時檢修電氣設備，遇有電氣火災或重大電氣故障時，應切斷電源，並即聯絡當地供電機構處理。</li> <li>二、電線間、直線、分歧接頭及電線與器具間接頭，應確實接牢。</li> <li>三、拆除或接裝保險絲以前，應先切斷電源。</li> <li>四、以操作棒操作高壓開關，應使用橡皮手套。</li> <li>五、熟悉發電室、變電室、受電室等其工作範圍內之各項電氣設備操作方法及操作順序。</li> </ol>
電氣設備 平時注意 事項	第 275 條	<p>雇主對於電氣設備，平時應注意下列事項：</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>一、發電室、變電室、或受電室內之電路附近，不得堆放任何與電路無關之物件或放置床、舖、衣架等。</li> <li>二、與電路無關之任何物件，不得懸掛或放置於電線或電氣器具。</li> <li>三、不得使用未知或不明規格之工業用電氣器具。</li> <li>四、電動機械之操作開關，不得設置於工作人員須跨越操作之位置。</li> <li>五、防止工作人員感電之圍柵、屏障等設備，如發現有損壞，應即修補。</li> </ol>
防止電氣 災害辦理 事項	第 276 條	<p>雇主為防止電氣災害，應依下列事項辦理：</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>一、對於工廠、供公眾使用之建築物及受電電壓屬高壓以上之用電場所電力設備之裝設與維護保養，非合格之電氣技術人員不得擔任。</li> <li>二、為調整電動機械而停電，其開關切斷後，須立即上鎖或掛牌標示並簽字之。復電時，應由原掛簽人取下安全掛簽後，始可復電，以確保安全。</li> <li>三、發電室、變電室或受電室，非工作人員不得任意</li> </ol>



# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		<p>進入。</p> <p>四、不得以肩負方式攜帶過長物體（如竹梯、鐵管、塑膠管等）接近或通過電氣設備。</p> <p>五、開關之開閉動件應確實，如有鎖扣設備，應於操作後加鎖。</p> <p>六、拔卸電氣插頭時，應確實自插頭處拉出。</p> <p>七、切斷開關應迅速確實。</p> <p>八、不得以濕手或濕操作棒操作開關。</p> <p>九、非職權範圍，不得擅自操作各項設備。</p> <p>十、如遇電氣設備或電路著火，須用不導電之滅火設備。</p>
<b>第十一章防護具</b>		
提供防護具規定	第 277 條	<p>雇主供給勞工使用之個人防護具或防護器具，應依下列規定辦理：</p> <p>一、保持清潔，並予必要之消毒。</p> <p>二、經常檢查，保持其性能，不用時並妥予保存。</p> <p>三、防護具或防護器具應準備足夠使用之數量，個人使用之防護具應置備與作業勞工人數相同或以上之數量，並以個人專用為原則。</p> <p>四、如對勞工有感染疾病之虞時，應置備個人專用防護器具，或作預防感染疾病之措施。</p> <p>前項個人防護具或防護器具有關呼吸防護具之選擇、使用及維護方法，應依國家標準 CNS 14258 Z3035 辦理。</p>
搬運、置放、使用	第 278 條	<p>雇主對於搬運、置放、使用有刺角物、凸出物、腐蝕性物質、毒性物質或劇毒物質時，應置備適當之手套、圍裙、裹腿、安全鞋、安全帽、防護眼鏡、防毒口罩、安全面罩等並使勞工確實使用。</p>
操作或接近運轉中機具	第 279 條	<p>雇主對於勞工操作或接近運轉中之原動機、動力傳動裝置、動力滾捲裝置，或動力運轉之機械，勞工之頭髮或衣服有被捲入危險之虞時，應使勞工確實著用適當之衣帽。</p>

# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
物體飛落 或飛散	第 280 條	雇主對於作業中有物體飛落或飛散，致危害勞工之虞時，應置備有適當之安全帽及其他防護。
車輛出入 或往來	第 280-1 條	雇主使勞工於有車輛出入或往來之工作場所作業時，有導致勞工遭受交通事故之虞者，除應明顯設置警戒標示外，並應置備反光背心等防護衣，使勞工確實使用。
高度二公尺以上之高處作業	第 281 條	雇主對於在高度二公尺以上之高處作業，勞工有墜落之虞者，應使勞工確實使用安全帶、安全帽及其他必要之防護具。但經雇主採安全網等措施者，不在此限。前項安全帶之使用，應視作業特性，依國家標準規定選用適當型式，對於鋼構懸臂突出物、斜籬、二公尺以上未設護籠等保護裝置之垂直固定梯、局限空間、屋頂或施工架組拆、工作台組拆、管線維修作業等高處或傾斜面移動，應採用符合國家標準一四二五三規定之背負式安全帶及捲揚式防墜器。
從事地面下或隧道工程等作業	第 282 條	雇主對於從事地面下或隧道工程等作業，有物體飛落、有害物中毒、或缺氧危害之虞者；應使勞工確實使用安全帽，必要時應置備空氣呼吸器、氧氣呼吸器、防毒面具、防塵面具等防護器材。
噪音之工作場所	第 283 條	雇主為防止勞工暴露於強烈噪音之工作場所，應置備耳塞、耳罩等防護具，並使勞工確實戴用。
從事熔接、熔斷等作業	第 284 條	雇主對於勞工以電焊、氣焊從事熔接、熔斷等作業時，應置備安全面罩、防護眼鏡及防護手套等，並使勞工確實戴用。 雇主對於前項電焊熔接、熔斷作業產生電弧，而有散

# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		發強烈非游離輻射線致危害勞工之虞之場所，應予適當隔離。但工作場所採隔離措施顯有困難者，不在此限。
高溫操作場所	第 285 條	雇主對於熔礦爐、熔鐵爐、玻璃熔解爐、或其他高溫操作場所，為防止爆炸或高熱物飛出，除應有適當防護裝置及置備適當之防護具外，並使勞工確實使用。
設置必要之職業災害搶救器材	第 286 條	雇主應依工作場所之危害性，設置必要之職業災害搶救器材。
從事水下作業	第 286-1 條	雇主對於勞工從事水下作業，應視作業危害性，使勞工配置必要之呼吸用具、潛水、緊急救生及連絡通訊等設備。
暴露於高溫、低溫、非游離輻射線、生物病原體、有害氣體、蒸氣、粉塵	第 287 條	雇主對於勞工有暴露於高溫、低溫、非游離輻射線、生物病原體、有害氣體、蒸氣、粉塵或其他有害物之虞者，應置備安全衛生防護具，如安全面罩、防塵口罩、防毒面具、防護眼鏡、防護衣等適當之防護具，並使勞工確實使用。
因接觸而傷害或中毒	第 288 條	雇主對於勞工在作業中使用之物質，有因接觸而傷害皮膚、感染、或經由皮膚滲透吸收而發生中毒等之虞時，應置備不浸透性防護衣、防護手套、防護靴、防護鞋等適當防護具，或提供必要之塗敷用防護膏，並

# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		使勞工使用。
輸送腐蝕性物質	第 289 條	雇主對於從事輸送腐蝕性物質之勞工，為防止腐蝕性物質之飛濺、漏洩或溢流致危害勞工，應使勞工使用適當之防護具。
從事電氣工作	第 290 條	雇主對於從事電氣工作之勞工，應使其使用電工安全帽、絕緣防護具及其他必要之防護器具。
游離輻射	第 291 條	雇主對於游離輻射之防護設施，應依原子能法及其相關法令規定辦理。
<b>第十二章 衛生</b>		
<b>第一節 有害作業環境</b>		
有害作業場所設施規定	第 292 條	<p>雇主對於有害氣體、蒸氣、粉塵等作業場所，應依下列規定辦理：</p> <p>一、工作場所內發生有害氣體、蒸氣、粉塵時，應視其性質，採取密閉設備、局部排氣裝置、整體換氣裝置或以其他方法導入新鮮空氣等適當措施，使其不超過勞工作業環境空氣中有害物容許濃度標準之規定。如勞工有發生中毒之虞時，應停止作業並採取緊急措施。</p> <p>二、勞工暴露於有害氣體、蒸氣、粉塵等之作業時，其空氣中濃度超過八小時日時量平均容許濃度、短時間時量平均容許濃度或最高容許濃度者，應改善其作業方法、縮短工作時間或採取其他保護措施。</p> <p>三、有害物工作場所，應依有機溶劑、鉛、四烷基鉛、粉塵特定化學物質等有害物危害預防法規之規定，設置通風設備，並使其有效運轉。</p>
有害廢棄物處置規	第 293 條	<p>雇主為防止含有有害物之廢氣、廢液、殘渣等廢棄物危害勞工，應採取必要防護措施，排出廢棄之。</p> <p>前項廢棄物之排放標準，應依環境保護有關法令規定</p>

# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
定		辦理。
確認危害 性	第 294 條	雇主使勞工使用有害物從事作業前，應確認所使用物質之危害性，採取預防危害之必要措施。
自然換氣 不充分之 工作場所 必要措施	第 295 條	雇主對於勞工在坑內、深井、沈箱、儲槽、隧道、船艙或其他自然換氣不充分之場所工作，應依缺氧症預防規則，採取必要措施。前項工作場所，不得使用具有內燃機之機械，以免排出之廢氣危害勞工。但另設有效之換氣設施者不在此限。
消毒、殺 菌處理規 定	第 296 條	雇主對於受生物病原體污染之物品，應予以消毒、殺菌等適當處理，以避免勞工感染疾病。前項處理受生物病原體污染之廢棄物時，應採用機械器具處理或提供適當防護具。
儲存容器 盛裝規定	第 297 條	雇主對於有害物、生物病原體或受其污染之物品，應妥為儲存，並加警告標示。 為避免發生污染物品洩漏或遭尖銳物品穿刺，前項生物病原體或受其污染物品，應使用防止洩漏或不易穿透材質之容器盛裝儲存，且其盛裝材料應有足夠強度。
感染預防 措施	第 297-1 條	雇主對於工作場所有生物病原體危害之虞者，應採取下列感染預防措施： 一、危害暴露範圍之確認。 二、相關機械、設備、器具等之管理及檢點。 三、警告傳達及標示。 四、健康管理。 五、感染預防作業標準。 六、感染預防教育訓練。 七、扎傷事故之防治。

# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		<p>八、個人防護具之採購、管理及配戴演練。</p> <p>九、緊急應變。</p> <p>十、感染事故之報告、調查、評估、統計、追蹤、隱私權維護及紀錄。</p> <p>十一、感染預防之績效檢討及修正。</p> <p>十二、其他經中央主管機關指定者。</p> <p>前項預防措施於醫療保健服務業，應增列勞工工作前預防感染之預防注射等事項。</p> <p>前二項之預防措施，應依作業環境特性，訂定實施計畫及將執行紀錄留存三年，於僱用勞工人數在三十人以下之事業單位，得以執行紀錄或文件代替。</p>
扎傷感染 災害調查 制度	第 297-2 條	<p>雇主對於作業中遭生物病原體污染之針具或尖銳物品扎傷之勞工，應建立扎傷感染災害調查制度及採取下列措施：</p> <p>一、指定專責單位或專人負責接受報告、調查、處理、追蹤及紀錄等事宜，相關紀錄應留存三年。</p> <p>二、調查扎傷勞工之針具或尖銳物品之危害性及感染源。但感染源之調查需進行個案之血液檢查者，應經當事人同意後始得為之。</p> <p>三、前款調查結果勞工有感染之虞者，應使勞工接受特定項目之健康檢查，並依醫師建議，採取對扎傷勞工採血檢驗與保存、預防性投藥及其他必要之防治措施。</p> <p>前項扎傷事故，於中央主管機關指定之事業單位，應依中央主管機關公告之期限、格式及方式通報。</p>
有害作業 場所去除 危害因素 之規定	第 298 條	<p>雇主對於處理有害物、或勞工暴露於強烈噪音、振動、超音波及紅外線、紫外線、微波、雷射、射頻波等非游離輻射或因生物病原體污染等之有害作業場所，應去除該危害因素，採取使用代替物、改善作業方法或工程控制等有效之設施。</p>
	第 299 條	<p>雇主應於明顯易見之處所標明，並禁止非從事作業有</p>



# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容																		
人員管制 規定	<p>關之人員進入下列工作場所：</p> <p>一、處置大量高熱物體或顯著濕熱之場所。</p> <p>二、處置大量低溫物體或顯著寒冷之場所。</p> <p>三、強烈微波、射頻波或雷射等非游離輻射之場所。</p> <p>四、氧氣濃度未滿百分之十八之場所。</p> <p>五、有害物超過容許濃度之場所。</p> <p>六、處置特殊有害物之場所。</p> <p>七、生物病原體顯著污染之場所。</p> <p>前項禁止進入之規定，對於緊急時並使用有效之防護具之有關人員不適用之。</p>																		
噪音作業 場所規定	<p>第 300 條</p> <p>雇主對於發生噪音之工作場所，應依下列規定辦理：</p> <p>一、勞工工作場所因機械設備所發生之聲音超過九十分貝時，雇主應採取工程控制、減少勞工噪音暴露時間，使勞工噪音暴露工作日八小時日時量平均不超過（一）表列之規定值或相當之劑量值，且任何時間不得暴露於峰值超過一百四十分貝之衝擊性噪音或一百五十分貝之連續性噪音；對於勞工八小時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時，雇主應使勞工戴用有效之耳塞、耳罩等防音防護具。</p> <p>（一）勞工暴露之噪音音壓級及其工作日容許暴露時間如下列對照表：</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin-top: 10px;"> <thead> <tr> <th style="width: 50%;">工作日容許暴露時間(小時)</th> <th style="width: 50%;">A 權噪音音壓級 (dBA)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td style="text-align: center;">八</td><td style="text-align: center;">九十</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">六</td><td style="text-align: center;">九十二</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">四</td><td style="text-align: center;">九十五</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">三</td><td style="text-align: center;">九十七</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">二</td><td style="text-align: center;">一百</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">一</td><td style="text-align: center;">一百零五</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">二分之一</td><td style="text-align: center;">一百一十</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">四分之一</td><td style="text-align: center;">一百一十五</td></tr> </tbody> </table>	工作日容許暴露時間(小時)	A 權噪音音壓級 (dBA)	八	九十	六	九十二	四	九十五	三	九十七	二	一百	一	一百零五	二分之一	一百一十	四分之一	一百一十五
工作日容許暴露時間(小時)	A 權噪音音壓級 (dBA)																		
八	九十																		
六	九十二																		
四	九十五																		
三	九十七																		
二	一百																		
一	一百零五																		
二分之一	一百一十																		
四分之一	一百一十五																		



# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容			
		<p>二) 勞工工作日暴露於二種以上之連續性或間歇性音壓級之噪音時，其暴露劑量之計算方法為： 第一種噪音音壓級之該噪音音壓級對應容許暴露時間暴露時間</p> $\frac{\text{第一種噪音音壓級之該噪音音壓級對應容許暴露時間}}{\text{暴露時間}} + \dots = > < 1$ <p>其和大於一時，即屬超出容許暴露劑量。 (三) 測定勞工八小時日時量平均音壓級時，應將八十分貝以上之噪音以增加五分貝降低容許暴露時間一半之方式納入計算。 二、工作場所之傳動馬達、球磨機、空氣鑽等產生強烈噪音之機械，應予以適當隔離，並與一般工作場所分開為原則。 三、發生強烈振動及噪音之機械應採消音、密閉、振動隔離或使用緩衝阻尼、慣性塊、吸音材料等，以降低噪音之發生。 四、噪音超過九十分貝之工作場所，應標示並公告噪音危害之預防事項，使勞工周知。</p>		
全身振動 作業規定	第 301 條	<p>雇主僱用勞工從事振動作業，應使勞工每天全身振動暴露時間不超過下列各款之規定： 一、垂直振動三分之一八音度頻帶中心頻率（單位為赫、HZ）之加速度（單位為每平方秒公尺、M / S<sup>2</sup>），不得超過表一規定之容許時間。 二、水平振動三分之一八音度頻帶中心頻率之加速度，不得超過表二規定之容許時間。</p>		
局部振動 作業規定	第 302 條	<p>雇主僱用勞工從事局部振動作業，應使勞工使用防振把手等之防振設備外，並應使勞工每日振動暴露時間不超過下表規定之時間： 局部振動每日容許暴露時間表</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%; text-align: center;">每日容許暴露時間</td> <td style="width: 50%; text-align: center;">水平及垂直各方向局部振動</td> </tr> </table>	每日容許暴露時間	水平及垂直各方向局部振動
每日容許暴露時間	水平及垂直各方向局部振動			

# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容		
			最大加速度值公尺／平方秒 (m/s <sup>2</sup> )
		四小時以上，未滿八小時	4
		二小時以上，未滿四小時	6
		一小時以上，未滿二小時	8
		未滿一小時	12
<b>第二節溫度及濕度</b>			
空氣調節設施	第 303 條	雇主對於顯著濕熱、寒冷之室內作業場所，對勞工健康有危害之虞者，應設置冷氣、暖氣或採取通風等適當之空氣調節設施。	
防止熱危害之適當措施	第 304 條	雇主對於室內作業場所設置有發散大量熱源之熔融爐、爐灶時，應將熱空氣直接排出室外，或採取隔離、屏障、換氣或其他防止勞工熱危害之適當措施。	
防止熱危害之適當措施	第 305 條	雇主對於已加熱之窯爐，非在適當冷卻後不得使勞工進入其內部從事作業。	
人工濕潤作業規定	第 306 條	雇主對作業上必須實施人工濕潤時，應使用清潔之水源噴霧，並避免噴霧器及其過濾裝置受細菌及其他化學物質之污染。	

# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		人工濕潤工作場所濕球溫度超過攝氏二十七度，或濕球與乾球溫度相差攝氏一·四度以下時，應立即停止人工濕潤。
中央空調系統清理規定	第 307 條	對中央空調系統採用噴霧處理時，噴霧器及其過濾裝置，應避免受細菌及其他化學物質之污染。
防止高溫危害人體之措施	第 308 條	雇主對坑內之溫度，應保持在攝氏三十七度以下；溫度在攝氏三十七度以上時，應使勞工停止作業。但已採取防止高溫危害人體之措施從事救護或防止危害之搶救作業者，不在此限。
<b>第三節通氣及換氣</b>		
室內作業場所空間	第 309 條	雇主對於勞工經常作業之室內作業場所，除設備及自地面算起高度超過四公尺以上之空間不計外，每一勞工原則上應有十立方公尺以上之空間。
機械通風換氣	第 310 條	雇主對坑內或儲槽內部作業，應設置適當之機械通風設備。但坑內作業場所以自然換氣能充分供應必要之空氣量者，不在此限。
可直接與大氣相通之開口部分面積規定	第 311 條	<p>雇主對於勞工經常作業之室內作業場所，其窗戶及其他開口部分等可直接與大氣相通之開口部分面積，應為地板面積之二十分之一以上。但設置具有充分換氣能力之機械通風設備者，不在此限。</p> <p>雇主對於前項室內作業場所之氣溫在攝氏十度以下換氣時，不得使勞工暴露於每秒一公尺以上之氣流中。</p>
空氣充分流通規定	第 312 條	<p>雇主對於勞工工作場所應使空氣充分流通，必要時，應依下列規定以機械通風設備換氣：</p> <p>一、應足以調節新鮮空氣、溫度及降低有害物濃度。</p>

# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容													
	<p>二、其換氣標準如下：</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 50%;">工作場所每一勞工所佔立方公尺數</th> <th style="width: 50%;">每分鐘每一勞工所需之新鮮空氣之立方公尺數</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>未滿五·七</td> <td>○·六以上</td> </tr> <tr> <td>五·七以上未滿十四·二</td> <td>○·四以上</td> </tr> <tr> <td>十四·二以上未滿二八·三</td> <td>○·三以上</td> </tr> <tr> <td>二八·三以上</td> <td>○·一四以上</td> </tr> </tbody> </table>		工作場所每一勞工所佔立方公尺數	每分鐘每一勞工所需之新鮮空氣之立方公尺數	未滿五·七	○·六以上	五·七以上未滿十四·二	○·四以上	十四·二以上未滿二八·三	○·三以上	二八·三以上	○·一四以上		
工作場所每一勞工所佔立方公尺數	每分鐘每一勞工所需之新鮮空氣之立方公尺數													
未滿五·七	○·六以上													
五·七以上未滿十四·二	○·四以上													
十四·二以上未滿二八·三	○·三以上													
二八·三以上	○·一四以上													
<b>第四節採光及照明</b>														
採光照明 規定	第 313 條	<p>雇主對於勞工工作場所之採光照明，應依下列規定辦理：</p> <p>一、各工作場所須有充分之光線，但處理感光材料、坑內及其他特殊作業之工作場所不在此限。</p> <p>二、光線應分佈均勻，明暗比並應適當。</p> <p>三、應避免光線之刺目、眩耀現象。</p> <p>四、各工作場所之窗面面積比率不得小於室內地面面積十分之一。</p> <p>五、採光以自然採光為原則，但必要時得使用窗簾或遮光物。</p> <p>六、作業場所面積過大、夜間或氣候因素自然採光不足時，可用人工照明，依下表規定予以補足：</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="2" style="text-align: left;">照度表</th> <th style="text-align: left;">照明種類</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="width: 30%;">場所或作業別</td> <td style="width: 30%;">照明米燭光數</td> <td style="width: 40%;">場所別採全面照明，作業別採局部照明</td> </tr> <tr> <td>室外走道、及室外一般照明</td> <td>二〇米燭光以上</td> <td>全面照明</td> </tr> <tr> <td>一、走道、樓梯、倉庫、儲藏室堆置粗大物件處 二、搬運粗大物件，如煤炭、泥土等。</td> <td>五〇米燭光以上</td> <td>一、全面照明 二、全面照明</td> </tr> </tbody> </table>	照度表		照明種類	場所或作業別	照明米燭光數	場所別採全面照明，作業別採局部照明	室外走道、及室外一般照明	二〇米燭光以上	全面照明	一、走道、樓梯、倉庫、儲藏室堆置粗大物件處 二、搬運粗大物件，如煤炭、泥土等。	五〇米燭光以上	一、全面照明 二、全面照明
照度表		照明種類												
場所或作業別	照明米燭光數	場所別採全面照明，作業別採局部照明												
室外走道、及室外一般照明	二〇米燭光以上	全面照明												
一、走道、樓梯、倉庫、儲藏室堆置粗大物件處 二、搬運粗大物件，如煤炭、泥土等。	五〇米燭光以上	一、全面照明 二、全面照明												

# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容		
	<p>一、機械及鍋爐房、升降機、裝箱、精細物件儲藏室、更衣室、盥洗室、廁所等。</p> <p>二、須粗辨物體如半完成之鋼鐵產品、配件組合、磨粉、粗紡棉布極其他初步整理之工業製造。</p>	一〇〇米燭光以上	<p>一、全面照明</p> <p>二、局部照明</p>
	<p>須細辨物體如零件組合、粗車床工作、普通檢查及產品試驗、淺色紡織及皮革品、製罐、防腐、肉類包裝、木材處理等。</p>	二〇〇米燭光以上	局部照明
	<p>一、須精辨物體如細車床、較詳細檢查及精密試驗、分別等級、織布、淺色毛織等。</p> <p>二、一般辦公場所</p>	三〇〇米燭光以上	<p>一、局部照明</p> <p>二、全面照明</p>
	<p>須極細辨物體，而有較佳之對襯，如精密組合、精細車床、精細檢查、玻璃磨光、精細木工、深色毛織等。</p>	五〇〇至一〇〇〇米燭光以上	局部照明
	<p>須極精辨物體而對襯不良，如極精細儀器組合、檢查、試驗、鐘錶珠寶之鑲製、菸葉分級、印刷品校對、深色織品、縫製等。</p>	一〇〇〇米燭光以上	局部照明

# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		<p>七、燈蓋裝置應採用玻璃燈罩及日光燈為原則，燈泡須完全包蔽於玻璃罩中。</p> <p>八、窗面及照明器具之透光部份，均須保持清潔。</p>
需立即修復之照明設備	第 314 條	<p>雇主對於下列場所之照明設備，應保持其適當照明，遇有損壞，應即修復：</p> <p>一、階梯、升降機及出入口。</p> <p>二、電氣機械器具操作部份。</p> <p>三、高壓電氣、配電盤處。</p> <p>四、高度二公尺以上之勞工作業場所。</p> <p>五、堆積或拆卸作業場所。</p> <p>六、修護鋼軌或行於軌道上之車輛更換，連接作業場所。</p> <p>七、其他易因光線不足引起勞工災害之場所。</p>
<b>第五節 清潔</b>		
保持清潔	第 315 條	<p>雇主對於勞工工作場所，應經常保持清潔，並防止鼠類、蚊蟲及其他病媒等對勞工健康之危害。</p>
適當消毒	第 316 條	<p>雇主對於勞工工作場所之底板、周圍牆壁、容器等有被生物病原體污染之虞者，應予適當消毒。</p>
適當清洗	第 317 條	<p>雇主對於受有害物或具有惡臭物污染之場所，應予適當之清洗。前項工作場所之地板及周圍牆壁，應採用排水良好之適當構造，或使用不浸透性材料塗布。</p>
洗眼、洗澡、漱口、更衣、洗滌等設備	第 318 條	<p>雇主對於勞工從事其身體或衣著有被污染之虞之特殊作業時，應置備該勞工洗眼、洗澡、漱口、更衣、洗滌等設備。前項設備，應依下列規定設置：</p> <p>一、刺激物、腐蝕性物質或毒性物質污染之工作場所，每十五人應設置一個冷熱水沖淋設備。</p> <p>二、刺激物、腐蝕性物質或毒性物質污染之工作場所，每五人應設置一個冷熱水盥洗設備。</p>
廁所及盥	第 319 條	<p>雇主應依下列各款規定設置廁所及盥洗設備，但坑內等特殊作業場所，置有適當數目之便器者，不在此限：</p>

# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容
洗設備	<p>一、男女廁所以分別設置為原則，並予以明顯標示。</p> <p>二、男用廁所之便坑數，以同時作業男工每二十五人以內設置一個以上為原則，最少不得低於六十人一個。</p> <p>三、男用廁所之便池數，應以同時作業男工每十五人以內設置一個以上為原則，最少不得低於三十人一個。</p> <p>四、女用廁所之便坑數目，應以同時作業女工每十五人以內設置一個以上為原則，最少不得低於二十人一個。</p> <p>五、女用廁所應設加蓋桶。</p> <p>六、便坑應為不使污染物浸透於土中之構造。</p> <p>七、應設置充分供應清潔水質之洗手設備。</p> <p>八、盥洗室內應備有適當之清潔劑，且不得盛放有機溶劑供勞工清潔皮膚。</p> <p>九、浴室應男女分別設置。</p> <p>十、廁所與便池不得與工作場所直接通連，廁所與廚房及食堂應距離三十公尺以上。但衛生沖水式廁所不在此限。</p> <p>十一、廁所與便池每日至少應清洗一次，並每週消毒一次。</p> <p>十二、廁所應保持良好通風。</p> <p>十三、如僱有身心障礙者，應設置身心障礙者專用設備，並予以適當標示。</p>
充分供應 飲用水或 其他飲料	<p>第 320 條</p> <p>雇主應依下列規定於適當場所充分供應勞工所需之飲用水或其他飲料：</p> <p>一、飲水處所及盛水容器應保持清潔，盛器須予加蓋，並應有不致於被有害物、污水污染等適當防止措施。</p> <p>二、不得設置共用之杯具。</p> <p>三、飲用水應符合飲用水水質衛生標準，其水源非自來水水源者，應定期檢驗合格。</p>



# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		四、非作為飲用水之水源，如工業用水、消防用水等，必須有明顯標誌以資識別。
休息、飲食等設備	第 321 條	雇主對於具有顯著之濕熱、寒冷、多濕暨發散有害氣體、蒸氣、粉塵及其他有害勞工健康等之工作場所，應於各該工作場所外，設置供勞工休息、飲食等設備。但坑內等之特殊作業場所設置有困難時，不在此限。
廚房及餐廳規定	第 322 條	<p>雇主對於廚房及餐廳，應依下列規定辦理：</p> <p>一、餐廳、廚房應隔離，並有充分之採光及照明，且易於清掃之構造。</p> <p>二、餐廳面積，應以同時進餐之人數每人每一平方公尺以上為原則。</p> <p>三、餐廳應設有供勞工使用之餐桌、座椅及其他設備。</p> <p>四、應保持清潔，門窗應裝紗網，並採用以三槽式洗滌暨餐具消毒設備及保存設備為原則。</p> <p>五、通風窗之面積不得少於總面積百分之十二。</p> <p>六、應設穩妥有蓋之垃圾容器及適當排水設備。</p> <p>七、應設有防止蒼蠅等害蟲、鼠類及家禽等侵入之設備。</p> <p>八、廚房之地板應採用不滲透性材料，且為易於排水及清洗之構造。</p> <p>九、污水及廢物應置於廚房外並妥予處理。</p> <p>十、廚房應設機械排氣裝置以排除煙氣及熱。</p> <p>十一、工作人員不得由患肺結核、肝炎、性病、化膿性皮膚病或傷寒帶菌者等具傳染性疾病者擔任。</p> <p>十二、工作人員應穿戴清潔工作衣著。</p>
餐食	第 323 條	雇主對於供應勞工之餐食，應保持清潔並注意營養。
適當之坐具	第 324 條	雇主對於連續站立作業之勞工，應設置適當之坐具以供休息之用。

# 勞工安全衛生設施規則

(民國 98 年 10 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
第十三章附則		
各業設施 特殊作業 另訂之	第 325 條	各業特殊環境安全衛生設施標準及特殊危險、有害作業場所安全衛生設施標準，中央主管機關依其性質另行規定之。
切實辦理 經常注意 維修與保 養	第 326 條	本規則規定之一切有關安全衛生設施，雇主應切實辦理，並應經常注意維修與保養。如發現有異常時，應即補修或採其他必要措施。如有臨時拆除或使其暫時喪失效能之必要時，應顧及勞工身體及作業狀況，使其暫停工作或採其他必要措施，於其原因消除後，應即恢復原狀。
勞工遵守 事項	第 327 條	雇主應規定勞工遵守下列事項，以維護依本規則規定設置之安全衛生設備： 一、不得任意拆卸或使其失去效能。 二、發現被拆卸或喪失效能時，應即報告雇主或主管人員。
施行日期	第 328 條	本規則自發布日施行。

# 勞工安全衛生組織管理及自動檢查辦法

(民國 100 年 01 月 14 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
<b>第一章 總則</b>		
法源依據	第 1 條	本辦法依勞工安全衛生法（以下簡稱本法）第十四條第三項規定訂定之。
如何建立職業安全衛生管理系統	第 1-1 條	雇主應依其事業之規模、性質，設置安全衛生組織、人員及參照中央主管機關公告之相關指引，建立職業安全衛生管理系統，透過規劃、實施、檢查及改進等管理功能，實現安全衛生管理目標，提升安全衛生管理水準。
各類事業風險等級  (文中所述之附表請參閱該法附表，以下諸條文亦同)	第 2 條	本辦法之事業，依危害風險之不同區分如下： 一、第一類事業：具顯著風險者。 二、第二類事業：具中度風險者。 三、第三類事業：具低度風險者。 前項各款事業之例示，如附表一。
<b>第二章 勞工安全衛生組織、人員</b>		
勞工安全衛生管理單位之規定	第 2-1 條	事業單位應依下列規定設勞工安全衛生管理單位（以下簡稱管理單位）： 一、第一類事業之事業單位勞工人數在一百人以上者，應設直接隸屬雇主 之專責一級管理單位。 二、第二類事業勞工人數在三百人以上者，應設直接隸屬雇主之一級管理單位。 前項第一款專責一級管理單位之設置，於勞工人數在三百人以上者，自中華民國九十九年一月九日施行；勞工人數在二百人至二百九十九人者，自一十年一月九日施行；勞工人數在一百人至一百九十九人者，自一百零一年一月九日施行。
設置勞工安全衛生人員之規定	第 3 條	第二條所定事業之雇主應依附表二之規模，置勞工安全衛生人員（以下簡稱管理人員）。

# 勞工安全衛生組織管理及自動檢查辦法

(民國 100 年 01 月 14 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		<p>第一類事業之事業單位勞工人數在一百人以上者，所置管理人員應為專職；第二類事業之事業單位勞工人數在三百人以上者，所置管理人員應至少一人為專職。</p> <p>依前項規定所置專職管理人員，應常駐廠場執行業務，不得兼任其他與勞工安全衛生無關之工作。</p>
專職勞工安全衛生管理員之規定	第 3-1 條	<p>第一類事業之事業單位對於所屬從事製造之一級單位，勞工人數在一百人以上未滿三百人者，應另置甲種勞工安全衛生業務主管一人，勞工人數三百人以上者，應至少增置專職勞工安全衛生管理員一人。</p> <p>營造業之事業單位對於橋樑、道路、隧道或輸配電等距離較長之工程，應於每十公里內增置丙種勞工安全衛生業務主管一人。</p>
勞工人數之計算	第 3-2 條	<p>事業單位勞工人數之計算，包含原事業單位、承攬人、再承攬人分別所僱用之勞工於同一期間、同一工作場所作業時之總人數。</p> <p>事業設有總機構者，其勞工人數之計算，包含所屬各地區事業單位作業勞工之人數。</p>
勞工人數為滿三十人	第 4 條	<p>事業單位勞工人數未滿三十人者，其應置之勞工安全衛生業務主管，得由事業經營負責人或其代理人擔任。</p>
職責	第 5-1 條	<p>勞工安全衛生組織、人員、工作場所負責人及各級主管之職責如下：</p> <p>一、勞工安全衛生管理單位：擬訂、規劃、督導及推動安全衛生管理事項，並指導有關部門實施。</p> <p>二、勞工安全衛生委員會：對雇主擬訂之安全衛生政策提出建議，並審議、協調、建議安全衛生相關事項。</p> <p>三、未置有勞工安全（衛生）管理師、勞工安全衛生管理員事業單位之勞工安全衛生業務主管：</p>

# 勞工安全衛生組織管理及自動檢查辦法

(民國 100 年 01 月 14 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		<p>擬訂、規劃及推動安全衛生管理事項。</p> <p>四、置有勞工安全（衛生）管理師、勞工安全衛生管理員事業單位之勞工安全衛生業務主管：主管及督導安全衛生管理事項。</p> <p>五、勞工安全（衛生）管理師、勞工安全衛生管理員：擬訂、規劃及推動安全衛生管理事項，並指導有關部門實施。</p> <p>六、工作場所負責人及各級主管：依職權指揮、監督所屬執行安全衛生管理事項，並協調及指導有關人員實施。</p> <p>七、一級單位之勞工安全衛生人員：協助一級單位主管擬訂、規劃及推動所屬部門安全衛生管理事項，並指導有關人員實施。</p> <p>前項人員，雇主應使其接受安全衛生教育訓練。前二項勞工安全衛生管理、教育訓練之執行應留存紀錄備查。</p>
管理績效認可	第 6-1 條	<p>第一類事業單位或其總機構所設置之勞工安全衛生管理單位，已實施第十二條之二職業安全衛生管理系統相關管理制度，管理績效並經中央主管機關認可者，得不受第二條之一、第三條及第六條有關一級管理單位應為專責及勞工安全衛生業務主管應為專職之限制。</p> <p>前項管理績效之認可，中央主管機關得委託相關專業團體辦理之。</p>
勞工安全衛生管理人員之資格	第 7 條	<p>勞工安全衛生業務主管除第四條規定者外，雇主應自該事業之相關主管或專職勞工安全衛生事務者選任之。但營造業之事業單位，應由曾受營造業勞工安全衛生業務主管教育訓練者選任之。</p> <p>下列勞工安全衛生人員，雇主應自事業單位勞工中具備下列資格者選任之：</p> <p>一、勞工安全管理師：</p> <p>（一）高等考試工業安全類科錄取或具有工業安</p>

# 勞工安全衛生組織管理及自動檢查辦法

(民國 100 年 01 月 14 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容
	<p>全技師資格。</p> <p>(二) 領有勞工安全管理甲級技術士證照。</p> <p>(三) 曾任勞動檢查員，具有勞工安全檢查工作經驗滿三年以上。</p> <p>(四) 修畢工業安全相關科目十八學分以上，並具有國內外大專以上校院工業安全相關類科碩士以上學位。</p> <p>二、勞工衛生管理師：</p> <p>(一) 高等考試工業衛生類科錄取或具有工礦衛生技師資格。</p> <p>(二) 領有勞工衛生管理甲級技術士證照。</p> <p>(三) 曾任勞動檢查員，具有勞工衛生檢查工作經驗滿三年以上。</p> <p>(四) 修畢工業衛生相關科目十八學分以上，並具有國內外大專以上校院工業衛生相關類科碩士以上學位。</p> <p>三、勞工安全衛生管理員：</p> <p>(一) 具有勞工安全管理師或勞工衛生管理師資格。</p> <p>(二) 領有勞工安全衛生管理乙級技術士證照。</p> <p>(三) 曾任勞動檢查員，具有勞動檢查工作經驗滿二年以上。</p> <p>(四) 修畢工業安全衛生相關科目十八學分以上，並具有國內外大專以上校院工業安全衛生相關科系畢業。</p> <p>(五) 普通考試工業安全類科錄取。</p> <p>前項大專以上校院工業安全相關類科碩士、工業衛生相關類科碩士、工業安全衛生相關科系與工業安全、工業衛生及工業安全衛生相關科目由中央主管機關定之。地方主管機關依中央主管機關公告之科系及科目辦理。</p> <p>第二項第一款第四目及第二款第四目，自中華民國</p>



# 勞工安全衛生組織管理及自動檢查辦法

(民國 100 年 01 月 14 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		國一百零一年七月一日起 不再適用；第二項第三款第四目，自一百零三年 七月一日起不再適用。
勞工安全衛生 人員職務代理 人之規定	第 8 條	勞工安全衛生人員因故未能執行職務時，雇主應 即指定適當代理人。其代理期間不得超過三個月。 勞工人數在三十人以上之事業單位，其勞工安全 衛生人員離職時，應即報當地檢查機構備查。
應設勞工安全 衛生委員會之 事業單位	第 10 條	適用第二條之一及第六條第二項規定之事業單 位，應設勞工安全衛生委員會（以下簡稱委員 會）。
委員會之組成	第 11 條	委員會置委員七人以上，除第六款規定者外，由 雇主視該事業單位之實際需要指定下列人員組 成： 一、事業經營負責人或其代理人。 二、勞工安全衛生人員。 三、事業內各部門之主管、監督、指揮人員。 四、與勞工安全衛生有關之工程技術人員。 五、醫護人員。 六、工會或勞工選舉之代表。 委員任期為二年，並以雇主為主任委員，綜理會 務。 委員會由主任委員指定一人為秘書，輔助其綜理 會務。 第一項第六款之工會或勞工選舉之代表應佔委員 人數之三分之一以上。 應設委員會及其勞工人數之計算，準用第六條第 一項之規定。
委員會之召開  委員會辦理事 項	第 12 條	委員會應每三個月至少開會一次，辦理下列事項 應置備紀錄，並保存三年： 一、對雇主擬訂之勞工安全衛生政策提出建議。 二、協調、建議勞工安全衛生管理計畫。 三、審議安全、衛生教育訓練實施計畫。



# 勞工安全衛生組織管理及自動檢查辦法

(民國 100 年 01 月 14 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		<p>四、審議作業環境測定結果應採取之對策。</p> <p>五、審議健康管理及健康促進事項。</p> <p>六、審議各項安全衛生提案。</p> <p>七、審議事業單位自動檢查及安全衛生稽核事項。</p> <p>八、審議機械、設備或原料、材料危害之預防措施。</p> <p>九、審議職業災害調查報告。</p> <p>十、考核現場安全衛生管理績效。</p> <p>十一、審議承攬業務安全衛生管理事項。</p> <p>十二、其他有關勞工安全衛生管理事項。</p> <p>前項委員會議由主任委員擔任主席，必要時得召開臨時會議。</p>
<b>第 三 章 勞 工 安 全 衛 生 管 理</b>		
<p>訂定勞工安全衛生管理計畫</p> <p>執行事項</p>	<p>第 12-1 條</p>	<p>雇主應依其事業規模、特性，訂定勞工安全衛生管理計畫，執行下列事項：</p> <p>一、工作環境或作業危害之辨識、評估及控制。</p> <p>二、機械、設備或器具之管理。</p> <p>三、危險物與有害物之標示及通識。</p> <p>四、有害作業環境之採樣策略規劃及測定。</p> <p>五、危險性工作場所之製程或施工安全評估事項。</p> <p>六、採購管理、承攬管理及變更管理事項。</p> <p>七、安全衛生作業標準之訂定。</p> <p>八、定期檢查、重點檢查、作業檢點及現場巡視。</p> <p>九、安全衛生教育訓練。</p> <p>十、個人防護具之管理。</p> <p>十一、健康檢查、健康管理及健康促進事項。</p> <p>十二、安全衛生資訊之蒐集、分享及運用。</p> <p>十三、緊急應變措施。</p> <p>十四、職業災害、虛驚事故、影響身心健康事件之調查處理及統計分析。</p> <p>十五、安全衛生管理記錄及績效評估措施。</p> <p>十六、其他安全衛生管理措施。</p>

# 勞工安全衛生組織管理及自動檢查辦法

(民國 100 年 01 月 14 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		<p>前項勞工安全衛生管理事項之執行，於第一類事業勞工人數達三百人之事業單位，應符合第十二條之二至第十二條之六之規定；於勞工人數在一百人以上之事業單位，應另訂定勞工安全衛生管理規章，要求各級主管及管理、指揮、監督有關人員執行；於勞工人數在三十人以下之事業單位得以執行紀錄或文件代替勞工安全衛生管理計畫。</p> <p>第一項勞工安全衛生管理事項之執行，應留存紀錄備查，並保存三年。</p>
<p>職業安全衛生管理系統指引</p> <p>建立職業安全衛生管理系統。</p> <p>管理系統包括之事項</p>	第 12-2 條	<p>第一類事業勞工人數在三百人以上之事業單位，應參照中央主管機關所定之職業安全衛生管理系統指引，建立適合該事業單位之職業安全衛生管理系統。</p> <p>前項管理系統應包括下列安全衛生事項：</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>一、政策。</li> <li>二、組織設計。</li> <li>三、規劃與實施。</li> <li>四、評估。</li> <li>五、改善措施。</li> </ol> <p>前二項安全衛生管理之執行，應留存紀錄備查，並保存紀錄三年。</p>
<p>第一類事業</p> <p>變更管理</p>	第 12-3 條	<p>第一類事業勞工人數在三百人以上之事業單位，於引進或修改製程、作業程序、材料及設備前，應評估其職業災害之風險，並採取適當之預防措施。</p> <p>前項變更，雇主應使勞工充分知悉並接受相關教育訓練。</p> <p>前二項執行紀錄，應保存三年。</p>
<p>第一類事業</p>	第 12-4 條	<p>第一類事業勞工人數在三百人以上之事業單位，關於機械、器具、設備、物料、原料及個人防護具等之採購、租賃，其契約內容應有符合法令及</p>

# 勞工安全衛生組織管理及自動檢查辦法

(民國 100 年 01 月 14 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
採購管理		<p>實際需要之勞工安全衛生具體規範，並於驗收、使用前確認其符合規定。</p> <p>前項事業單位將營繕工程之施工、規劃、設計及監造等交付承攬或委託，其契約內容應有防止職業災害之具體規範，並列為履約要件。</p> <p>前二項執行紀錄，應保存三年。</p>
第一類事業 承攬管理	第 12-5 條	<p>第一類事業勞工人數在三百人以上之事業單位，以其事業之全部或一部分交付承攬或與承攬人分別僱用勞工於同一期間、同一工作場所共同作業時</p> <p>，除應依本法第十七條或第十八條規定辦理外，應就承攬人之安全衛生管理能力、職業災害通報、危險作業管制、教育訓練、緊急應變及安全衛生績效評估等事項，訂定承攬管理計畫，並促使承攬人及其勞工，遵守勞工安全衛生法令及原事業單位所定之勞工安全衛生管理事項。</p> <p>前項執行紀錄，應保存三年。</p>
第一類事業 緊急應變計畫	第 12-6 條	<p>第一類事業勞工人數在三百人以上之事業單位，應依事業單位之潛在風險，訂定緊急狀況預防、準備及應變之計畫，並定期實施演練。</p> <p>前項執行紀錄，應保存三年。</p>
<b>第 三 章 勞 工 安 全 衛 生 管 理</b>		
<b>第 一 節 機 械 之 定 期 檢 查</b>		
電氣機車 蓄電池機車 電車 蓄電池電車	第 13 條	<p>雇主對電氣機車、蓄電池機車、電車、蓄電池電車、內燃機車、內燃動力車及蒸汽機車等（以下於本條中稱電氣機車等），應每三年就整體定期實施檢查一次。</p> <p>雇主對前項之電氣機車等應每年依下列規定定期實施檢查一次：</p> <p>一、電氣機車、蓄電池機車、電車及蓄電池電車應檢查電動機、控制裝置、制動器、自動遮斷器、車架、連結裝置、蓄電池、避雷器、配線、接觸</p>

# 勞工安全衛生組織管理及自動檢查辦法

(民國 100 年 01 月 14 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
<p>內燃機車</p> <p>內燃動力車</p> <p>蒸汽機車</p> <p>整體定期檢查</p> <p>車體裝置項目定期檢查</p>		<p>器具及各種儀表之有無異常。</p> <p>二、內燃機車及內燃動力車應檢查引擎、動力傳動裝置、制動器、車架、連結裝置及各種儀表之有無異常。</p> <p>三、蒸汽機車應檢查氣缸、閥、蒸氣管、調壓閥、安全閥及各種儀表之有無異常。</p> <p>雇主對電氣機車等應每月依下列規定就其車體所裝置項目定期實施檢查一次：</p> <p>一、電氣機車、蓄電池機車、電車及蓄電池電車應檢查電路、制動器及連結裝置之有無異常。</p> <p>二、內燃機車或內燃動力車應檢查制動器及連結裝置之有無異常。</p> <p>三、蒸汽機車應檢查火室、易熔栓、水位計、給水裝置、制動器及連結裝置之有無異常。</p>
<p>一般車輛安全性能定期檢查</p>	<p>第 14 條</p>	<p>雇主對一般車輛，應每三個月就車輛各項安全性能定期實施檢查一次。</p>
<p>車輛頂高機定期檢查</p>	<p>第 15 條</p>	<p>車輛頂高機應每三個月檢查一次以上，維持其安全性能</p>
<p>高空工作車定期檢查</p>	<p>第 15 條</p>	<p>雇主對高空工作車，應每年就下列事項實施檢查一次：</p> <p>一、壓縮壓力、閥間隙及其他原動機有無異常。</p> <p>二、離合器、變速箱、差速齒輪、傳動軸及其他動力傳動裝置有無異常。</p> <p>三、主動輪、從動輪、上下轉輪、履帶、輪胎、車輪軸承及其他走行裝置有無異常。</p> <p>四、轉向器之左右回轉角度、肘節、軸、臂及其他操作裝置有無異常。</p> <p>五、制動能力、制動鼓、制動塊及其他制動裝置有無異常。</p> <p>六、伸臂、升降裝置、屈折裝置、平衡裝置、工作台及其他作業裝置有無異常。</p>

# 勞工安全衛生組織管理及自動檢查辦法

(民國 100 年 01 月 14 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		<p>七、油壓泵、油壓馬達、汽缸、安全閥及其他油壓裝置有無異常。</p> <p>八、電壓、電流及其他電氣系統有無異常。</p> <p>九、車體、操作裝置、安全裝置、連鎖裝置、警報裝置、方向指示器、燈號裝置及儀表有無異常。</p>
<p>高空工作車</p> <p>定期檢查</p>	第 15-2 條	<p>雇主對高空工作車，應每月依下列規定定期實施檢查一次：</p> <p>一、制動裝置、離合器及操作裝置有無異常。</p> <p>二、作業裝置及油壓裝置有無異常。</p> <p>三、安全裝置有無異常。</p>
<p>車輛系營建機械</p> <p>定期檢查</p>	第 16 條	<p>雇主對車輛系營建機械，應每年就該機械之整體定期實施檢查一次。</p> <p>雇主對前項之車輛系營建機械，應每月依下列規定定期實施檢查一次：</p> <p>一、制動器、離合器、操作裝置及作業裝置之有無異常。</p> <p>二、鋼索及鏈等之有無損傷。</p> <p>三、吊斗之有無損傷。</p>
<p>堆高機</p> <p>定期檢查</p>	第 17 條	<p>雇主對堆高機應每年就該機械之整體定期實施檢查一次。</p> <p>雇主對前項之堆高機，應每月就下列規定定期實施檢查一次：</p> <p>一、制動裝置、離合器及方向裝置。</p> <p>二、積載裝置及油壓裝置。</p> <p>三、頂蓬及桅桿。</p>
<p>以動力驅動之離心機械</p> <p>定期檢查</p>	第 18 條	<p>雇主對以動力驅動之離心機械，應每年就下列規定機械之一部分，定期實施檢查一次：</p> <p>一、回轉體。</p> <p>二、主軸軸承。</p> <p>三、制動器。</p> <p>四、外殼。</p> <p>五、配線、接地線、電源開關。</p>

# 勞工安全衛生組織管理及自動檢查辦法

(民國 100 年 01 月 14 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		六、設備之附屬螺栓。
固定式起重機  定期檢查	第 19 條	<p>雇主對固定式起重機，應每年就該機械之整體定期實施檢查一次。</p> <p>雇主對前項之固定式起重機，應每月依下列規定定期實施檢查一次。</p> <p>一、過捲預防裝置、警報裝置、制動器、離合器及其他安全裝置有無異常。</p> <p>二、鋼索及吊鏈有無損傷。</p> <p>三、吊鈎、抓斗等吊具有無損傷。</p> <p>四、配線、集電裝置、配電盤、開關及控制裝置有無異常。</p> <p>五、對於纜索固定式起重機之鋼纜等及絞車裝置有無異常。</p> <p>前項檢查於輻射區及高溫區，停用超過一個月者得免實施。惟再度使用時，仍應為之。</p>
移動式起重機  定期檢查	第 20 條	<p>雇主對移動式起重機，應每年就該機械之整體定期實施檢查一次。</p> <p>雇主對前項移動式起重機，應每月依下列規定定期實施檢查一次：</p> <p>一、過捲預防裝置、警報裝置、制動器、離合器及其他安全裝置有無異常。</p> <p>二、鋼索及吊鏈有無損傷。</p> <p>三、吊鈎、抓斗等吊具有無損傷。</p> <p>四、配線、集電裝置、配電盤、開關及控制裝置有無異常。前項檢查於輻射區及高溫區，停用超過一個月者得免實施。惟再度使用時，仍應為之。</p>
人字臂起重桿  定期檢查	第 21 條	<p>雇主對人字臂起重桿應每年就該機械之整體定期實施檢查一次。</p> <p>雇主對前項人字臂起重桿，應每月依下列規定定期實施檢查一次：</p> <p>一、過捲預防裝置、制動器、離合器及其他安全</p>



# 勞工安全衛生組織管理及自動檢查辦法

(民國 100 年 01 月 14 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		<p>裝置有無異常。</p> <p>二、捲揚機之安置狀況。</p> <p>三、鋼索有無損傷。</p> <p>四、導索之結頭部分有無異常。</p> <p>五、吊鈎、抓斗等吊具有無損傷。</p> <p>六、配線、開關及控制裝置有無異常。</p>
升降機  定期檢查	第 22 條	<p>雇主對升降機，應每年就該機械之整體定期實施檢查一次。</p> <p>雇主對前項之升降機，應每月依下列規定定期實施檢查一次：</p> <p>一、終點極限開關、緊急停止裝置、制動器、控制裝置及其他安全裝置有無異常。</p> <p>二、鋼索或吊鏈有無損傷。</p> <p>三、導軌之狀況。</p> <p>四、設置於室外之升降機者，為導索結頭部分有無異常。</p>
營建用提升機  定期檢查	第 23 條	<p>雇主對營建用提升機，應每月依下列規定定期實施檢查一次：</p> <p>一、制動器及離合器有無異常。</p> <p>二、捲揚機之安裝狀況。</p> <p>三、鋼索有無損傷。</p> <p>四、導索之固定部位有無異常。</p>
吊籠  定期檢查	第 24 條	<p>雇主對吊籠應每月依下列規定定期實施檢查一次：</p> <p>一、過捲預防裝置、制動器、控制裝置及其他安全裝置有無異常。</p> <p>二、吊臂、伸臂及工作台有無損傷。</p> <p>三、升降裝置、配線、配電盤有無異常。</p>
簡易提升機	第 25 條	<p>雇主對簡易提升機，應每年定期實施檢查一次。</p> <p>雇主對前項之簡易提升機，應每月依下列規定定期實施檢查一次：</p>



# 勞工安全衛生組織管理及自動檢查辦法

(民國 100 年 01 月 14 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
定期檢查		一、過捲預防裝置、制動器、控制裝置及其他安全裝置有無異常。 二、鋼索及吊鏈有無損傷。 三、導軌狀況。
以動力驅動之 衝剪機械  定期檢查	第 26 條	雇主對以動力驅動之衝剪機械，應每年依下列規定機械之一部分，定期實施檢查一次： 一、離合器及制動裝置。 二、曲柄軸、飛輪、滑塊、連結螺栓及連桿。 三、止複變裝置及緊急制動器。 四、電磁閥、減壓閥及壓力表。 五、配線及開關。
<b>第 二 節 設 備 之 定 期 檢 查</b>		
乾燥設備及其 附屬設備  定期檢查	第 27 條	雇主對乾燥設備及其附屬設備，應每年依下列規定定期實施檢查一次： 一、內面、外面及外部之棚櫃等有無損傷、變形或腐蝕。 二、危險物之乾燥設備中，排出因乾燥產生之氣體、蒸氣或粉塵等之設備有無異常。 三、使用液體燃料或可燃性液體為熱源之乾燥設備，燃燒室或點火處之換氣設備有無異常。 四、窺視孔、出入孔、排氣孔等開口部有無異常。 五、內部溫度測定裝置及調整裝置有無異常。 六、設置於內部之電氣機械器具或配線有無異常。
乙炔熔接裝置 定期檢查	第 28 條	雇主對乙炔熔接裝置（除此等裝置之配管埋設於地下之部分外）應每年就裝置之損傷、變形、腐蝕等及其性能定期實施檢查一次。
氣體集合熔接 裝置	第 29 條	雇主對氣體集合熔接裝置（除此等裝置之配管埋設於地下之部分外）應每年就裝置之損傷、變形、腐蝕等及其性能定期實施檢查一次。

## 勞工安全衛生組織管理及自動檢查辦法

(民國 100 年 01 月 14 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
定期檢查		
高壓電氣設備  定期檢查	第 30 條	<p>雇主對高壓電氣設備，應於每年依下列規定定期實施檢查一次：</p> <p>一、高壓受電盤及分電盤（含各種電驛、儀表及其切換開關等）之動作試驗。</p> <p>二、高壓用電設備絕緣情形、接地電阻及其他安全設備狀況。</p> <p>三、自備屋外高壓配電線路情況。</p>
低壓電氣設備  定期檢查	第 31 條	<p>雇主對於低壓電氣設備，應每年依下列規定定期實施檢查一次：</p> <p>一、低壓受電盤及分電盤（含各種電驛、儀表及其切換開關等）之動作試驗。</p> <p>二、低壓用電設備絕緣情形，接地電阻及其他安全設備狀況。</p> <p>三、自備屋外低壓配電線路情況。</p>
鍋爐  定期檢查	第 32 條	<p>雇主對鍋爐應每月依下列規定定期實施檢查一次：</p> <p>一、鍋爐本體有無損傷。</p> <p>二、燃燒裝置：</p> <p>（一）油加熱器及燃料輸送裝置有無損傷。</p> <p>（二）噴燃器有無損傷及污穢。</p> <p>（三）過濾器有無堵塞或損傷。</p> <p>（四）燃燒器瓷質部及爐壁有無污穢及損傷。</p> <p>（五）加煤機及爐篦有無損傷。</p> <p>（六）煙道有無洩漏、損傷及風壓異常。</p> <p>三、自動控制裝置：</p> <p>（一）自動起動停止裝置、火焰檢出裝置、燃料切斷裝置、水位調節裝置、壓力調節裝置機能有無異常。</p> <p>（二）電氣配線端子有無異常。</p> <p>四、附屬裝置及附屬品：</p>

# 勞工安全衛生組織管理及自動檢查辦法

(民國 100 年 01 月 14 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		(一) 給水裝置有無損傷及作動狀態。 (二) 蒸汽管及停止閥有無損傷及保溫狀態。 (三) 空氣預熱器有無損傷。 (四) 水處理裝置機能有無異常。
高壓氣體特定 設備  定期檢查	第 33 條	雇主對高壓氣體特定設備、高壓氣體容器及第一種壓力容器應每月依下列規定定期實施檢查一次： 一、本體有無損傷、變形。 二、蓋板螺栓有無損耗。 三、管及閥等有無損傷、洩漏。 四、壓力表及溫度計及其他安全裝置有無損傷。 五、平台支架有無嚴重腐蝕。 對於有保溫部分或有高游離輻射污染之虞之場所，得免實施。
小型鍋爐  定期檢查	第 34 條	雇主對小型鍋爐應每年依下列規定定期實施檢查一次： 一、鍋爐本體有無損傷。 二、燃燒裝置有無異常。 三、自動控制裝置有無異常。 四、附屬裝置及附屬品性能是否正常。 五、其他保持性能之必要事項。
第二種壓力容 器  定期檢查	第 35 條	雇主對第二種壓力容器應每年依下列規定定期實施檢查一次： 一、內面及外面有無顯著損傷、裂痕、變形及腐蝕。 二、蓋、凸緣、閥、旋塞等有無異常。 三、安全閥、壓力表與其他安全裝置之性能有無異常。 四、其他保持性能之必要事項。
小型壓力容器	第 36 條	雇主對小型壓力容器應每年依下列規定定期實施檢查一次： 一、本體有無損傷。

## 勞工安全衛生組織管理及自動檢查辦法

(民國 100 年 01 月 14 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
定期檢查		二、蓋板螺旋有無異常。 三、管及閥等有無異常。 四、其他保持性能之必要事項。
高壓氣體儲槽 沈陷狀況 定期檢查	第 37 條	雇主對高壓氣體儲存能力在一百立方公尺或一公噸以上之儲槽應注意有無沈陷現象，並應每年定期測定其沈陷狀況一次。
特定化學設備 或其附屬設備  每二年 定期檢查	第 38 條	雇主對特定化學設備或其附屬設備，應每二年依下列規定定期實施檢查一次： 一、特定化學設備或其附屬設備（不含配管）： (一) 內部有無足以形成其損壞原因之物質存在。 (二) 內面及外面有無顯著損傷、變形及腐蝕。 (三) 蓋、凸緣、閥、旋塞等之狀態。 (四) 安全閥、緊急遮斷裝置與其他安全裝置及自動警報裝置之性能。 (五) 冷卻、攪拌、壓縮、計測及控制等性能。 (六) 備用動力源之性能。 (七) 其他為防止丙類第一種物質或丁類物質之漏洩之必要事項。 二、配管 (一) 熔接接頭有無損傷、變形及腐蝕。 (二) 凸緣、閥、旋塞等之狀態。 (三) 接於配管之供為保溫之蒸氣管接頭有無損傷、變形或腐蝕。
化學設備或其 附屬設備  每二年 定期檢查	第 39 條	雇主對化學設備及其附屬設備，應就下列事項，每二年定期實施檢查一次： 一、內部是否有造成爆炸或火災之虞。 二、內部與外部是否有顯著之損傷、變形及腐蝕。 三、蓋板、凸緣、閥、旋塞等之狀態。 四、安全閥或其他安全裝置、壓縮裝置、計測裝置之性能。

# 勞工安全衛生組織管理及自動檢查辦法

(民國 100 年 01 月 14 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		<p>五、冷卻裝置、攪拌裝置、壓縮裝置、計測裝置及控制裝置之性能。</p> <p>六、預備電源或其代用裝置之性能。</p> <p>七、其他防止爆炸或火災之必要事項。</p>
<p>局部排氣裝置</p> <p>空氣清淨裝置</p> <p>吹吸型換氣裝置</p> <p>定期檢查</p>	第 40 條	<p>雇主對局部排氣裝置、空氣清淨裝置及吹吸型換氣裝置應每年依下列規定定期實施檢查一次：</p> <p>一、氣罩、導管及排氣機之磨損、腐蝕、凹凸及其他損害之狀況及程度。</p> <p>二、導管或排氣機之塵埃聚積狀況。</p> <p>三、排氣機之注油潤滑狀況。</p> <p>四、導管接觸部分之狀況。</p> <p>五、連接電動機與排氣機之皮帶之鬆弛狀況。</p> <p>六、吸氣及排氣之能力。</p> <p>七、設置於排放導管上之採樣設施是否牢固、鏽蝕、損壞、崩塌或其他妨礙作業安全事項。</p> <p>八、其他保持性能之必要事項。</p>
<p>局部排氣裝置內之空氣清淨裝置</p> <p>定期檢查</p>	第 41 條	<p>雇主對設置於局部排氣裝置內之空氣清淨裝置，應每年依下列規定定期實施檢查一次：</p> <p>一、構造部分之磨損、腐蝕及其他損壞之狀況及程度。</p> <p>二、除塵裝置內部塵埃堆積之狀況。</p> <p>三、濾布式除塵裝置者，有濾布之破損及安裝部分鬆弛之狀況。</p> <p>四、其他保持性能之必要措施。</p>
<p>異常氣壓之再壓室或減壓艙</p> <p>定期檢查</p>	第 42 條	<p>雇主對異常氣壓之再壓室或減壓艙，應就下列事項，每個月依下列規定定期實施檢查一次：</p> <p>一、輸氣設備及排氣設備之運作狀況。</p> <p>二、通話設備及警報裝置之運作狀況。</p> <p>三、電路有無漏電。</p>

# 勞工安全衛生組織管理及自動檢查辦法

(民國 100 年 01 月 14 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		四、電器、機械器具及配線有無損傷。
營造工程之施工架及施工構台  定期檢查	第 43 條	<p>雇主對營造工程之施工架及施工構台，應就下列事項，每週依下列規定定期實施檢查一次：</p> <p>一、架材之損傷、安裝狀況。</p> <p>二、立柱、橫檔、踏腳桁等之固定部分，接觸部分及安裝部分之鬆弛狀況。</p> <p>三、固定材料與固定金屬配件之損傷及腐蝕狀況。</p> <p>四、扶手、護欄等之拆卸及脫落狀況。</p> <p>五、基腳之下沈及滑動狀況。</p> <p>六、斜撐材、索條、橫檔等補強材之狀況。</p> <p>七、立柱、踏腳桁、橫檔等之損傷狀況。</p> <p>八、懸臂樑與吊索之安裝狀況及懸吊裝置與阻檔裝置之性能。</p> <p>前項之檢查，當惡劣氣候襲擊後及每次停工之復工前，均應實施。</p>
營造工程之施 模板支撐架  定期檢查	第 44 條	<p>雇主對營造工程之模板支撐架，應每週依下列規定實施檢查：</p> <p>一、架材之損傷、安裝狀況。</p> <p>二、支柱等之固定部分、接觸部分及搭接重疊部分之鬆弛狀況。</p> <p>三、固定材料與固定金屬配件之損傷及腐蝕狀況。</p> <p>四、基腳（礎）之沉陷及滑動狀況。</p> <p>五、斜撐材、水平繫條等補強材之狀況。</p> <p>強風大雨等惡劣氣候、四級以上之地震襲擊後及每次停工之復工前，亦應實施前項檢查。</p>
實施安全評估  縮短檢查期限	第 44-1 條	<p>雇主對於機械、設備，應依本章第一節及第二節規定，實施定期檢查。但雇主發現有腐蝕、劣化、損傷或堪用性之虞，應實施安全評估，並縮短其檢查期限。</p>
<b>第 三 節 機 械、設 備 之 重 點 檢 查</b>		
	第 45 條	<p>雇主對第二種壓力容器應於初次使用前依下列規</p>



# 勞工安全衛生組織管理及自動檢查辦法

(民國 100 年 01 月 14 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
第二種壓力容 器  重點檢查		定實施重點檢查： 一、確認胴體、端板之厚度是否與製造廠所附資料符合。 二、確認安全閥吹洩量是否足夠。 三、各項尺寸、附屬品與附屬裝置是否與容器明細表符合。 四、經實施耐壓試驗無局部性之膨出、伸長或洩漏之缺陷。 五、其他保持性能之必要事項。
捲揚裝置  重點檢查	第 46 條	雇主對捲揚裝置於開始使用、拆卸、改裝或修理時，應依下列規定實施重點檢查： 一、確認捲揚裝置安裝部位之強度，是否符合捲揚裝置之性能需求。 二、確認安裝之結合元件是否結合良好，其強度是否合乎需求。 三、其他保持性能之必要事項。
局部排氣裝置  除塵裝置  重點檢查	第 47 條	雇主對局部排氣裝置或除塵裝置，於開始使用、拆卸、改裝或修理時，應依下列規定實施重點檢查： 一、導管或排氣機粉塵之聚積狀況。 二、導管接合部分之狀況。 三、吸氣及排氣之能力。 四、其他保持性能之必要事項。
異常氣壓之輸 氣設備  重點檢查	第 48 條	雇主對異常氣壓之輸氣設備應依下列規定實施重點檢查： 一、對輸氣設備初次使用或予分解後加以改造、修理或停用一個月以上擬再度使用時，應對該設備實施重點檢查。 二、於輸氣設備發生故障或因出水或發生其他異常，致高壓室內作業勞工有遭受危險之虞時，應迅即使勞工自沈箱、壓氣潛盾等撤離，避免危難，應即檢點輸氣設備之有無異常，沈箱等之有無異

# 勞工安全衛生組織管理及自動檢查辦法

(民國 100 年 01 月 14 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		常沈降或傾斜及其他必要事項。
特定化學設備 或其附屬設備  重點檢查	第 49 條	<p>雇主對特定化學設備或其附屬設備，於開始使用、改造、修理時，應依下列規定實施重點檢查一次：</p> <p>一、特定化學設備或其附屬設備（不含配管）：</p> <p>（一）內部有無足以形成其損壞原因之物質存在。</p> <p>（二）內面及外面有無顯著損傷、變形及腐蝕。</p> <p>（三）蓋、凸緣、閥、旋塞等之狀態。</p> <p>（四）安全閥、緊急遮斷裝置與其他安全裝置及自動警報裝置之性能。</p> <p>（五）冷卻、攪拌、壓縮、計測及控制等性能。</p> <p>（六）備用動力源之性能。</p> <p>（七）其他為防止丙類第一種物質或丁類物質之漏洩之必要事項。</p> <p>二、配管：</p> <p>（一）熔接接頭有無損傷、變形及腐蝕。</p> <p>（二）凸緣、閥、旋塞等之狀態。</p> <p>（三）接於配管之蒸氣管接頭有無損傷、變形或腐蝕。</p>
<b>第 四 節 機 械、設 備 之 作 業 檢 點</b>		
車輛機械 作業檢點	第 50 條	<p>雇主對車輛機械，應每日作業前依下列各項實施檢點：</p> <p>一、制動器、連結裝置、各種儀器之有無異常。</p> <p>二、蓄電池、配線、控制裝置之有無異常。</p>
高空工作車 作業檢點	第 50-1 條	<p>雇主對高空工作車，應於每日作業前就其制動裝置、操作裝置及作業裝置之性能實施檢點。</p>
捲揚裝置 作業檢點	第 51 條	<p>雇主對捲揚裝置應於每日作業前就其制動裝置、安全裝置、控制裝置及鋼索通過部分狀況實施檢點。</p>
固定式起重機	第 52 條	<p>雇主對固定式起重機，應於每日作業前依下列規定實施檢點，對置於瞬間</p>

## 勞工安全衛生組織管理及自動檢查辦法

(民國 100 年 01 月 14 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
作業檢點		<p>風速可能超過每秒三十公尺或四級以上地震後之固定式起重機，應實施各部安全狀況之檢點：</p> <p>一、過捲預防裝置、制動器、離合器及控制裝置性能。</p> <p>二、直行軌道及吊運車橫行之導軌狀況。</p> <p>三、鋼索運行狀況。</p>
移動式起重機 作業檢點	第 53 條	<p>雇主對移動式起重機，應於每日作業前對過捲預防裝置、過負荷警報裝置、制動器、離合器、控制裝置及其他警報裝置之性能實施檢點。</p>
人字臂起重桿 作業檢點	第 54 條	<p>雇主對人字臂起重桿，應於每日作業前依下列規定實施檢點，對置於瞬間風速可能超過每秒三十公尺（以設於室外者為限）或四級以上地震後之人字臂起重桿，應就其安全狀況實施檢點：</p> <p>一、過捲預防裝置、制動器、離合器及控制裝置之性能。</p> <p>二、鋼索通過部分狀況。</p>
營建用提升機 作業檢點	第 55 條	<p>雇主對營建用提升機，應於每日作業前，依下列規定實施檢點：</p> <p>一、制動器及離合器性能。</p> <p>二、鋼索通過部分狀況。</p>
吊籠 作業檢點	第 56 條	<p>雇主對吊籠，應於每日作業前依下列規定實施檢點，如遇強風、大雨、大雪等惡劣氣候後，應實施第三款至第五款之檢點：</p> <p>一、鋼索及其緊結狀態有無異常。</p> <p>二、扶手等有無脫離。</p> <p>三、過捲預防裝置、制動器、控制裝置及其他安全裝置之機能有無異常。</p> <p>四、升降裝置之擋齒機能。</p> <p>五、鋼索通過部分狀況。</p>
簡易提升機	第 57 條	<p>雇主對簡易提升機，應於每日作業前對制動性能實施檢點。</p>

## 勞工安全衛生組織管理及自動檢查辦法

(民國 100 年 01 月 14 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
作業檢點		
吊掛用具 作業檢點	第 58 條	雇主對第十六條、第十九條至第二十五條及第五十二條至前條規定之起重機械使用之吊掛用鋼索、吊鏈、纖維索、吊鈎、吊索、鏈環等用具，應於每日作業前實施檢點。
以動力驅動之 衝剪機械 作業檢點	第 59 條	<p>雇主對第二十六條之衝剪機械，應於每日作業前依下列規定，實施檢點：</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>一、離合器及制動器之機能。</li> <li>二、曲柄軸、飛輪、滑塊、連桿、連接螺栓之有無鬆懈狀況。</li> <li>三、止複變裝置及緊急制動裝置之機能。</li> <li>四、安全裝置之性能。</li> <li>五、電氣、儀表。</li> </ol>
工業用機器人 作業檢點	第 60 條	<p>雇主對工業用機器人應於每日作業前依下列規定實施檢點；檢點時應儘可能在可動範圍外為之：</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>一、制動裝置之機能。</li> <li>二、緊急停止裝置之機能。</li> <li>三、接觸防止設施之狀況及該設施與機器人間連鎖裝置之機能。</li> <li>四、相連機器與機器人間連鎖裝置之機能。</li> <li>五、外部電線、配管等有無損傷。</li> <li>六、供輸電壓、油壓及空氣壓有無異常。</li> <li>七、動作有無異常。</li> <li>八、有無異常之聲音或振動。</li> </ol>
高壓氣體製造 設備 作業檢點	第 61 條	雇主對高壓氣體製造設備，應於使用開始前及使用終了後，檢點該設備有無異常，且應依所製造之高壓氣體種類及製造設備狀況，一日一次以上就該設備之動作狀況實施檢點。
高壓氣體消費 設備 作業檢點	第 62 條	雇主對高壓氣體消費設備，應於使用開始前及使用終了後，檢點該設備有無異常，一日一次以上就該設備之動作狀況實施檢點。

# 勞工安全衛生組織管理及自動檢查辦法

(民國 100 年 01 月 14 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
營建工程 作業檢點	第 63 條	雇主對營建工程施工架設備、施工構台、支撐架設備、露天開挖擋土支撐設備、隧道或坑道開挖支撐設備、沉箱、圍堰及壓氣施工設備、打樁設備等，應於每日作業前及使用終了後，檢點該設備有無異常或變形。
<b>第 五 節 (特殊作業)作業檢點</b>		
危險性設備作 業 作業檢點	第 64 條	雇主使勞工從事下列危險性設備作業時，應使該勞工就其作業有關事項實施檢點： 一、鍋爐之操作作業。 二、第一種壓力容器之操作作業。 三、高壓氣體特定設備之操作作業。 四、高壓氣體容器之操作作業。
高壓氣體作業 作業檢點	第 65 條	雇主使勞工從事下列高壓氣體作業時，應使該勞工就其作業有關事項實施檢點： 一、高壓氣體之灌裝作業。 二、高壓氣體容器儲存作業。 三、高壓氣體之運輸作業。 四、高壓氣體之廢棄作業。
工業用機器人 作業檢點	第 66 條	雇主使勞工從事工業用機器人之教導及操作作業時，應使該勞工就其作業有關事項實施檢點。
營造作業 作業檢點	第 67 條	雇主使勞工從事營造作業時，應就下列事項，使該勞工就其作業有關事項實施檢點： 一、打樁設備之組立及操作作業。 二、擋土支撐之構築作業。 三、露天開挖之作業。 四、隧道、坑道開挖作業。 五、混凝土作業。 六、鋼架施工作業。 七、施工構台之構築作業。 八、建築物之拆除作業。 九、其他營建作業。

## 勞工安全衛生組織管理及自動檢查辦法

(民國 100 年 01 月 14 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
缺氧危險作業 局限空間作業 作業檢點	第 68 條	雇主使勞工從事缺氧危險或局限空間作業時，應使該勞工就其作業有關事項實施檢點。
有害物作業 作業檢點	第 69 條	雇主使勞工從事下列有害物作業時，應使該勞工就其作業有關事項實施檢點： 一、有機溶劑作業。 二、鉛作業。 三、四烷基鉛作業。 四、特定化學物質作業。 五、粉塵作業。
異常氣壓作業 作業檢點	第 70 條	雇主使勞工從事下列異常氣壓作業時，應使該勞工就其作業有關事項實施檢點： 一、潛水作業。 二、高壓室內作業。 三、沈箱作業。 四、氣壓沈箱、沈筒、潛盾施工等作業。
金屬之熔接、熔斷或加熱作業 作業檢點	第 71 條	雇主使勞工從事金屬之熔接、熔斷或加熱作業時，應就下列事項，使該勞工就其作業有關事項實施檢點： 一、乙炔熔接裝置。 二、氣體集合熔接裝置。
危險物及有害物之製造、處置及使用作業 作業檢點	第 72 條	雇主使勞工從事危險物及有害物之製造、處置及使用作業時，應使該勞工就其作業有關事項實施檢點。
林場作業 作業檢點	第 73 條	雇主使勞工從事林場作業時，應使該勞工就其作業有關事項實施檢點。
	第 74 條	雇主使勞工從事船舶清艙解體作業時，應使該勞



## 勞工安全衛生組織管理及自動檢查辦法

(民國 100 年 01 月 14 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
船舶清艙解體 作業 作業檢點		工就其作業有關事項實施檢點。
碼頭裝卸作業 作業檢點	第 75 條	雇主使勞工從事碼頭裝卸作業時，應使該勞工就其作業有關事項實施檢點。
其他設備器具 作業檢點	第 77 條	雇主使勞工對其作業中之纖維纜索、乾燥室、防護用具、電氣機械器具及自設道路等實施檢點。
依實際需要訂 定 檢點手冊或檢 點表	第 78 條	雇主依第五十條至第五十六條及第五十八條至第七十七條實施之檢點，其檢點對象、內容，應依實際需要訂定，以檢點手冊或檢點表等為之。
<b>第六節 自動檢查紀錄及必要措施</b>		
訂定自動檢查 計畫	第 79 條	雇主依第十三條至第六十三條規定實施之自動檢查，應訂定自動檢查計畫。
自動檢查記錄	第 80 條	雇主依第十三條至第四十九條規定實施之定期檢查、重點檢查應就下列事項記錄，並保存三年： 一、檢查年月日。 二、檢查方法。 三、檢查部分。 四、檢查結果。 五、實施檢查者之姓名。 六、依檢查結果應採取改善措施之內容。
自動檢查反應	第 81 條	勞工、主管人員及勞工安全衛生管理人員實施檢查、檢點時，發現對勞工有危害之虞，應即報告上級主管。 雇主依第十三條至第七十七條規定實施之自動檢查，於發現有異常時，應立即檢修及採取必要措

# 勞工安全衛生組織管理及自動檢查辦法

(民國 100 年 01 月 14 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		施。
自動檢查其他 相關規定	第 82 條	雇主依第十三條至第七十七條規定實施之自動檢查，於其他法令另有規定者外，應依該規定為之。
自動檢查其他 相關人員規定	第 83 條	雇主依第十三條至第七十七條規定之自動檢查，除依本法所定之其他法令另有規定者外，應指定具專業知能或操作資格之適當人員為之。
事業承攬 自動檢查之實 施責任	第 84 條	事業單位以其事業之全部或部分交付承攬或再承攬時，如該承攬人使用之機械、設備或器具係由原事業單位提供者，該機械、設備或器具應由原事業單位實施定期檢查及重點檢查。 前項定期檢查及重點檢查於有必要時得由承攬人或再承攬人會同實施。 第一項之定期檢查及重點檢查如承攬人或再承攬人具有實施之能力時，得以書面約定由承攬人或再承攬人為之。
承租機械、設備 或器具 自動檢查之實 施責任	第 85 條	事業單位承租、承借機械、設備或器具供勞工使用者，應對該機械、設備或器具實施自動檢查。 前項自動檢查之定期檢查及重點檢查，於事業單位承租、承借機械、設備或器具時，得以書面約定由出租、出借人為之。
<b>第 五 章 報 告</b>		
設置報備	第 86 條	勞工人數在三十人以上之事業單位，依第二條之一至第三條之一、第六條規定設管理單位或置管理人員時，應填具勞工安全衛生管理單位（人員）設置（變更）報備書（如附表三）陳報檢查機構備查。
勞工安全衛生 委員會名冊	第 87 條	雇主依第十條規定設勞工安全衛生委員會時，應製作勞工安全衛生委員會名冊（如附表四）留存備查。

# 勞工安全衛生組織管理及自動檢查辦法

(民國 100 年 01 月 14 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
第六章 附則		
	第 88 條	於本辦法發布日起，依廢止之工廠安全衛生管理人員設置辦法、勞工安全衛生組織及管理人員設置辦法及修正前之勞工安全衛生組織管理及自動檢查辦法（以下簡稱舊辦法）規定取得勞工安全衛生管理人員資格者，仍具擔任管理人員之資格。
部分例外之政府機構	第 89 條	政府機關（構），對於第二條之一、第三條及第六條之規定，因其他法規限制，得於組織修編完成前，以報經中央主管機關核定之勞工安全衛生管理規章或勞工安全衛生管理計畫替代之。
分階段施行	第 89 條	本辦法自發布日施行。但除中華民國九十七年一月九日修正發布之第二條之一第一項第一款、第六條第二項第一款已另定施行日期者外，第二條、第二條之一、第三條、第三條之一、第三條之二、第五條之一、第六條、第七條、第十條、第十二條之一至第十二條之六規定，自發布後六個月施行。

## 危險物與有害物標示及通識規則

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
第一章 總則		
法源依據	第 1 條	本規則依勞工安全衛生法第七條第二項規定訂定之。
名詞定義  危險物及有害物  危害物質  (文中所述之附表請參閱該法附表,以下諸條文亦同)	第 2 條	<p>本規則所稱危險物及有害物(以下簡稱危害物質),指定如下:</p> <p>一、本規則附表一所列舉者。</p> <p>二、除附表一以外,符合國家標準一五〇三〇化學品分類及標示系列具有 物理性危害或健康危害之化學品。</p> <p>三、其他經中央主管機關指定者。</p>
用詞定義	第 3 條	<p>本規則用詞定義如下:</p> <p>一、製成品:指在製造過程中,已形成特定形狀之物品或依特定設計之物品,其最終用途全部或部分決定於該特定形狀或設計,且在正常使用狀況下不會釋放出危害物質。</p> <p>二、容器:指任何袋、筒、瓶、箱、罐、桶、反應器、儲槽、管路及其他可盛裝危害物質者。但不包含交通工具內之引擎、燃料槽或其他操作系統。</p> <p>三、製造商:指製造危害物質供批發、零售、處置或使用之事業單位。</p> <p>四、供應商:指輸入、輸出、批發或零售危害物質之事業單位。</p>
不適用	第 4 條	<p>下列物品不適用本規則:</p> <p>一、有害事業廢棄物。</p> <p>二、菸草或菸草製品。</p>

## 危險物與有害物標示及通識規則

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		三、食品、飲料、藥物、化粧品。 四、製成品。 五、非工業用途之一般民生消費商品。 六、滅火器。 七、在反應槽或製程中正進行化學反應之中間產物。 八、其他經中央主管機關指定者。
第二章 標示		
分類及危害 圖式  明顯標示事 項	第 5 條	雇主對裝有危害物質之容器，應依附表二規定之分類及危害圖式，參照附表三之格式明顯標示下列事項，所用文字以中文為主，必要時輔以外文： 一、危害圖式。 二、內容： (一) 名稱。 (二) 危害成分。 (三) 警示語。 (四) 危害警告訊息。 (五) 危害防範措施。 (六) 製造商或供應商之名稱、地址及電話。 前項容器內之危害物質為混合物者，其應標示之危害成分指混合物之危害性中符合國家標準一五〇三〇化學品分類及標示系列，具有物理性危害或健康危害之所有危害物質成分。 第一項容器所裝之危害物無法依附表二規定之分類歸類者，得僅標示第一項第二款事項。 第一項容器之容積在一百毫升以下者，得僅標示名稱、危害圖式及警示語
混合物	第 6 條	雇主對前條第二項之混合物，應依其混合後之危害性予以標示。 前項危害性之認定方式如下： 一、混合物已作整體測試者，依整體測試結果。 二、混合物未作整體測試者，其健康危害性，除具有科

## 危險物與有害物標示及通識規則

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		<p>學資料佐證外，應 依相關國家標準一五〇三〇化學品分類及標示系列 之混合物分類標準 規定，對於燃燒、爆炸及反應性等物理性危害，應 使用有科學根據之 資料評估。</p>
農藥及環境 用藥等 另有規定者	第 7 條	<p>雇主對農藥及環境用藥等危害物質之標示，於其他法令 另有規定者，從其規定。</p>
危害圖式樣 是之規定	第 8 條	<p>第五條標示之危害圖式形狀為直立四十五度角之正方 形，其大小需能辨識清楚。圖式符號應使用黑色，背景 為白色，圖式之紅框有足夠警示作用之寬度。</p>
得不標示之 規定	第 9 條	<p>雇主對裝有危害物質之容器屬下列情形之一者，得免標 示： 一、外部容器已標示，僅供內襯且不再取出之內部容器。 二、內部容器已標示，由外部可見到標示之外部容器。 三、勞工使用之可攜帶容器，其危害物質取自有標示之 容器，且僅供裝入之勞工當班立即使用。 四、危害物質取自有標示之容器，並供實驗室自行作實 驗、研究之用。</p>
特殊容器標 示之規定	第 10 條	<p>雇主對裝有危害物質之容器屬下列情形之一者，得於明 顯之處，設置第五條第一項規定事項之公告板以代替容 器標示。但屬於管系者，得掛使用牌或漆有規定識別顏 色及記號替代之： 一、裝同一種危害物質之數個容器，置放於同一處所。 二、導管或配管系統。 三、反應器、蒸餾塔、吸收塔、析出器、混合器、沈澱 分離器、熱交換器、計量槽或儲槽等化學設備。 四、冷卻裝置、攪拌裝置或壓縮裝置等設備。 五、輸送裝置。 前項第二款至第五款之容器有公告板者，其內容之製造 商或供應商之名稱、地址及電話經常變更，但備有物質</p>



## 危險物與有害物標示及通識規則

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		安全資料表者，得免標示第五條第一項第二款第六目之事項。
交通運輸時標示之規定	第 11 條	雇主對裝有危害物質之容器於交通運輸時，已依運輸相關法規設標示者，該容器於工作場所內運輸時，得免再依附表二標示。但於勞工從事卸放、搬運、處置或使用危害物質作業時，仍應依本規則辦理。
第 三 章 通 識 措 施		
提供物質安全資料表之規定	第 12 條	雇主對含有危害物質或符合附表四規定之每一物品，應依附表五提供勞工含有安全衛生注意事項之物質安全資料表。
製造商或供應商製作物質安全資料表之規定	第 13 條	製造商或供應商對前條之物品應製備物質安全資料表，該物品為含有二種以上危害物質之混合物時，應依其混合後之危害性，製作物質安全資料表。 前項物品，應列出其危害成分之化學名稱，其危害性之認定方式如下： 一、混合物已作整體測試者，依整體測試結果。 二、混合物未作整體測試者，其健康危害性，除具有科學資料佐證外，依國家標準一五〇三〇化學品分類及標示系列之混合物分類標準規定；對於燃燒、爆炸及反應性等物理性危害，應使用有科學根據之資料評估。
同物質物質安全資料表使用之規定	第 14 條	前條所定混合物屬同一種類之物品，其濃度不同而危害成分、用途及危害性相同時，得使用同一份物質安全資料表，但應註明不同物品名稱。
物質安全資料表內容更新之規定	第 15 條	雇主應依實際狀況檢討物質安全資料表內容之正確性，並適時更新，其內容、更新日期、版次等更新紀錄保存三年。
確認物質安全資料表責任之規定	第 16 條	雇主對於裝載危害物質之車輛進入工作場所後，應由經相關訓練之人員確認已有本規則規定之標示及物質安全資料表，始得進行卸放、搬運、處置或使用之作業。前項相關訓練應包括製造、處置或使用危害物質之一般

## 危險物與有害物標示及通識規則

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		安全衛生教育訓練及中央交通主管機關所定危險物品運送人員專業訓練之相關課程。
訂定危害通識計畫之規定	第 17 條	<p>雇主為防止勞工未確實知悉危害物質之危害資訊，致引起之職業災害，應採取下列必要措施：</p> <p>一、依實際狀況訂定危害通識計畫，適時檢討更新，並依計畫確實執行，其執行紀錄保存三年。</p> <p>二、製作危害物質清單，其內容應含物品名稱、其他名稱、物質安全資料表索引碼、製造商或供應商名稱、地址及電話、使用資料及貯存資料等項目，其格式參照附表六。</p> <p>三、將危害物質之物質安全資料表置於工作場所易取得之處。</p> <p>四、使勞工接受製造、處置或使用危險物、有害物之教育訓練，其課程內容及時數依勞工安全衛生教育訓練規則之規定辦理。</p> <p>五、其他使勞工確實知悉危害物質資訊之必要措施。</p> <p>前項第一款危害通識計畫應含危害物質清單、物質安全資料表、標示、危害通識教育訓練等必要項目之擬定、執行、紀錄及修正措施。</p>
製造商或供應商提供物質安全資料表之義務	第 18 條	製造商或供應商販售、供應危害物質，或含有符合附表四規定之每一物品與事業單位時，應提供物質安全資料表。
保留物質安全資料表資訊之特殊規定	第 19 條	<p>雇主為維護國家安全或商業機密之必要而保留危害物質成分之名稱、含量或製造商、供應商名稱，應檢附下列書面文件，經由勞動檢查機構轉報中央主管機關核定：</p> <p>一、認定為國家安全或商業機密之證明文件。</p> <p>二、為保護國家安全或商業機密所採取之對策。</p> <p>三、對申請者及其競爭者之經濟利益。</p> <p>中央主管機關辦理前項事務，於核定前得聘學者專家提</p>

## 危險物與有害物標示及通識規則

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		供意見。
不得拒絕之 特殊規定	第 20 條	主管機關、勞動檢查機構或醫師為執行業務需要時，得要求事業單位提供危害物質成分之名稱、含量或製造商、供應商名稱，事業單位不得拒絕。
第四章 附則		
交通工具標 示之規定	第 21 條	雇主對裝有危害物質之船舶、航空器或運送車輛之標示，應依交通法規有關運輸之規定辦理。
放射性物質 等標示之規 定	第 22 條	雇主對放射性物質、國家標準一五〇三〇化學品分類及標示系列之環境危害物質之標示，應依游離輻射及環境保護相關法規規定辦理。
適用日期	第 23 條	本規則第二條所指定危害物質之適用日期，由中央主管機關公告之。
施行日期	第 24 條	本規則施行日期，由中央主管機關定之。

# 機械器具安全防護標準

(民國 98 年 05 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
<b>第一章 總則</b>		
法源依據	第 1 條	本標準依勞工安全衛生法（以下簡稱本法）第五條第三項規定訂定之。
適用範圍	第 2 條	本標準適用之機械、器具，指本法施行細則第七條所定者。 前項機械、器具之構造、性能及安全防護，不得低於本標準之規定。
用詞定義	第 3 條	本標準用詞，定義如下： 一、快速停止機構：指衝剪機械檢出危險或異常時，能自動停止滑塊、刀具或撞錘（以下簡稱滑塊等）動作之機構。 二、緊急停止裝置：指衝剪機械發生危險或異常時，以人為操作而使滑塊等動作緊急停止之裝置。 三、可動式接觸預防裝置：指手推刨床之覆蓋可隨加工材之進給而自動開閉之刀部接觸預防裝置。
<b>第二章 動力衝剪機械</b>		
<b>第一節 安全護圍</b>		
衝剪機械 安全護圍	第 4 條	以動力驅動之衝壓機械及剪斷機械（以下簡稱衝剪機械），應具有安全護圍、安全模、特定用途之專用衝剪機械或自動衝剪機械（以下簡稱安全護圍等）。但具有防止滑塊等引起危害之機構者，不在此限。 因作業性質致設置前項安全護圍等有困難者，應設第六條所定之安全裝置之一。但有下列情形之一者，不在此限： 一、以一手使用專用手工工具，而另一手須以護圍、遮板或其他同等防護設施保護。 二、以雙手使用專用手工工具從事工作物之放置或取出成品。 第一項衝剪機械之原動機、齒輪、轉軸、傳動輪、傳動帶及其他構件，有引起危害之虞者，應設置護罩、

# 機械器具安全防護標準

(民國 98 年 05 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		護圍、套洞、圍柵、護網、遮板或其他防止接觸危險點之適當防護物。
安全護圍規定	第 5 條	<p>前條安全護圍等，應具有防止身體之一部介入滑塊等動作範圍之危險界限之性能，並符合下列規定：</p> <p>一、安全護圍：具有使手指不致通過該護圍或自外側觸及危險界限之構造。</p> <p>二、安全模：下列各構件間之間隙應在八毫米以下：</p> <p>（一）上死點之上模與下模之間。</p> <p>（二）使用脫料板者，上死點之上模與下模脫料板之間。</p> <p>（三）導柱與軸襯之間。</p> <p>三、特定用途之專用衝剪機械：具有不致使身體介入危險界限之構造。</p> <p>四、自動衝剪機械：具有可自動輸送材料、加工及排出成品之構造。</p>
<b>第二節 安全裝置</b>		
衝剪機械之安全裝置其應具機能	第 6 條	<p>衝剪機械之安全裝置，應具有下列機能：</p> <p>一、防護式安全裝置：滑塊等在動作中，能使身體之一部不致介入危險界限之虞。</p> <p>二、雙手操作式安全裝置：</p> <p>（一）安全一行程式安全裝置：在手指自按下起動按鈕或操作控制桿（以下簡稱按鈕等），脫手後至該手達到危險界限前，能使滑塊等停止動作。</p> <p>（二）雙手起動式安全裝置：以雙手操作按鈕等，於滑塊等動作中，手離開按鈕等時使手無法達到危險界限。</p> <p>三、感應式安全裝置：滑塊等在動作中，遇身體之一部接近危險界限時，能使滑塊等停止動作。</p> <p>四、拉開式或掃除式安全裝置：遇身體之一部介入危險界限時，能隨滑塊等之動作使其脫離危險界限。</p>
衝剪機械之	第 7 條	<p>衝剪機械之安全裝置，應符合下列規定：</p> <p>一、具有適應各該衝剪機械之種類、衝剪能力、每分</p>

# 機械器具安全防護標準

(民國 98 年 05 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
安全裝置其 規定		鐘行程數、行程長度及作業方法之性能。 二、雙手操作式安全裝置及感應式安全裝置，具有適應各該衝剪機械之停止性能。
雙手操作式 安全裝置  感應式安全 裝置之停止 性能	第 8 條	<p>前條第二款所定雙手操作式安全裝置及感應式安全裝置之停止性能，應具有下列性能：</p> <p>一、安全一行程式安全裝置及感應式安全裝置：  <math>D &gt; 1.6 (T_1 + T_S)</math>            式中  <math>D</math>：安全一行程式安全裝置之按鈕等與危險界限間之距離；或感應式安全裝置之感應域與危險界限間之距離，兩者均以毫米表示。  <math>T_1</math>：手指離開安全一行程式安全裝置之按鈕等時至快速停止機構開始動作之時間；或手指介入感應式安全裝置之感應域時至快速停止機構開始動作之時間，兩者均以毫秒表示。  <math>T_S</math>：快速停止機構開始動作時至滑塊等停止時之時間，以毫秒表示。</p> <p>二、雙手起動式安全裝置：  <math>D &gt; 1.6 T_m</math>            式中  <math>D</math>：雙手起動式安全裝置自按鈕等至危險界限間之距離，以毫米表示。  <math>T_m</math>：手指離開按鈕等時至滑塊等抵達下死點時之最大時間，以毫秒表示。</p> <p style="text-align: center;">11</p> $T_m = \left( \frac{L}{v} + \frac{2}{n} \right) \times \text{曲柄軸旋轉一周所需時間}$ <p style="text-align: center;">2 離合器之啮合處之數目</p>
防護式安全 裝置應符合 之規定	第 9 條	<p>防護式安全裝置應符合下列規定：</p> <p>一、除寸動時外，具有防護裝置未閉合前，滑塊等無法動作之構造及於滑塊等動作中，防護裝置無法開啟之構造。</p> <p>二、滑塊等之動作用極限開關，具有防止身體、材料</p>



## 機械器具安全防護標準

(民國 98 年 05 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		及其他防護裝置以外物件接觸之措置。
雙手操作式安全裝置應符合之規定	第 10 條	<p>雙手操作式安全裝置應符合下列規定：</p> <p>一、具有安全一行程式安全裝置。但具有一行程一停止機構之衝剪機械，使用雙手起動式安全裝置者，不在此限。</p> <p>二、安全一行程式安全裝置在滑塊等動作中，當手離開按鈕等，有達到危險界限之虞時，具有使滑塊等停止動作之構造。</p> <p>三、雙手起動式安全裝置在手指自按下起動按鈕等脫手後至該手抵達危險界限前，具有該滑塊等可達下死點之構造。</p> <p>四、具有雙手不同時操作按鈕等時，備有滑塊等無法動作之構造。</p> <p>五、具有雙手未離開一行程按鈕等，備有無法再起動操作之構造。</p> <p>六、其一按鈕等之外側與其他按鈕等之外側，至少距離三百毫米以上。但按鈕等設有護蓋、擋板或障礙物等，具有防止以單手及人體其他部位操作之同等安全性能者，其距離得酌減之。</p> <p>七、按鈕採用按鈕盒安裝者，該按鈕不得凸出按鈕盒表面。</p> <p>八、按鈕內建於衝剪機械本體者，該按鈕不得凸出衝剪機械表面。</p>
感應式安全裝置應符合之規定	第 11 條	<p>感應式安全裝置，應為光電式安全裝置或具有同等性能以上之安全裝置。</p>
光電式安全裝置應符合	第 12 條	<p>光電式安全裝置應符合下列規定：</p> <p>一、衝剪機械之光電式安全裝置，應具有身體之一部將光線遮斷時能檢出，並使滑塊等停止動作之構造。</p>

## 機械器具安全防護標準

(民國 98 年 05 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
之規定		<p>二、衝壓機械之光電式安全裝置，其投光器及受光器須能跨越在滑塊等調節量及行程長度之合計長度（簡稱防護高度）中有效動作，其長度超過四百毫米時，視為四百毫米。</p> <p>三、前款之投光器及受光器之光軸數須在二個以上，且光軸相互間隔為五十毫米以下。但光軸所含鉛直面和危險界限之水平距離超過五百毫米者，其光軸相互間隔得為七十毫米。</p> <p>四、剪斷機械之光電式安全裝置，其投光器及受光器之光軸，從剪斷機械之桌面起算之高度，應為該光軸所含鉛直面與危險界限之水平距離之零點六七倍以下。但其值超過一百八十毫米時，視為一百八十毫米。</p> <p>五、前款之投光器及受光器，其光軸所含鉛直面與危險界限之水平距離超過二百七十毫米時，該光軸及刀具間，須設有一個以上之光軸。</p> <p>六、衝剪機械之光電式安全裝置，其投光器不使用白熱燈泡時，須具有受光器除接受自投光器照射之光線外，不受其他光線感應之構造。投光器使用白熱燈泡時，在離開光軸五十毫米以上位置，以電壓一百一十伏特及消費電力在一百瓦特之一般照明用燈泡照射時，須具有不受該一般照明用燈泡感應之構造。</p>
拉開式安全裝置應符合之規定	第 13 條	<p>拉開式安全裝置應符合下列規定：</p> <p>一、設有牽引帶者，其牽引量須能調節，且牽引量為盤床深度二分之一以上。</p> <p>二、牽引帶之材料為合成纖維；其直徑為四毫米以上；已安裝調節配件者，其切斷荷重為一百五十公斤以上。</p> <p>三、肘節傳送帶之材料為皮革或其他同等材質之材料；且其牽引帶之連接部能耐五十公斤以上之靜荷重。</p>
掃除式安全裝置應符合之規定	第 14 條	<p>掃除式安全裝置應符合下列規定：</p> <p>一、具有掃臂長度及振幅能調節之構造。</p> <p>二、掃臂設置當滑塊等動作中能確保手部安全之防護板。</p>

## 機械器具安全防護標準

(民國 98 年 05 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		<p>三、前款防護板之尺寸如下：</p> <p>(一) 寬度：在金屬模寬度二分之一以上。但金屬模寬度在二百毫米以下者，其防護板寬度為一百毫米。</p> <p>(二) 高度：在行程長度以上。但行程長度超過三百毫米者，其防護板高度為三百毫米。</p> <p>(三) 掃臂振幅：在金屬模寬度以上。</p> <p>四、掃臂及防護板具有與手部或人體其他部位接觸時能緩和衝擊之性能。</p>
衝剪機械之安全裝置，其零件及其他零配件等，應符合之規定	第 15 條	<p>衝剪機械之安全裝置，其機械零件、電氣零件、鋼索、切換開關及其他零配件，應符合下列規定：</p> <p>一、本體、連接環、構材、控制桿及其他主要機械零件，具有充分之強度。</p> <p>二、承受作用力之金屬零配件：</p> <p>(一) 材料符合國家標準 CNS 三八二八「機械構造用碳鋼鋼料」規定之 s45c 規格之鋼材或具有同等以上之機械性能。</p> <p>(二) 金屬零配件承受作用力之部分，其表面實施淬火或回火，且其硬度值為洛氏 C 硬度值四十五以上五十以下。</p> <p>三、鋼索：</p> <p>(一) 符合國家標準 CNS 一〇〇〇〇「機械控制用鋼纜」規定之規格或具有同等以上之機械性能。</p> <p>(二) 滑塊、控制桿及其他類似機件使用之鋼索，須以線夾、夾鉗等緊結具確實安裝。</p> <p>四、安全裝置使用之螺栓、螺帽等，有因鬆弛致該安全裝置發生誤動作或零配件脫落之虞者，具有防止鬆脫之性能；對絞鏈部所用之銷等，具有防止脫落之性能。</p> <p>五、繼電器、極限開關及其他主要電氣零件，具有充分之強度及耐久性，以確保安全裝置之機能。</p> <p>六、具有電氣回路者，設置能顯示該安全裝置之動作、繼電器開閉不良及其他電氣回路故障之指示燈。</p>

# 機械器具安全防護標準

(民國 98 年 05 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		<p>七、繼電器、電晶體、電容器、電阻等電氣零件安裝部分，具有防振性能。</p> <p>八、電氣回路於該安全裝置之繼電器、極限開關等電氣零件故障，或停電時，具有使滑塊等不致發生意外動作之性能。</p> <p>九、操作用電氣回路之電壓，在一百六十伏特以下。</p> <p>十、外部電線符合國家標準 CNS 六五五六「600V 聚氯乙烯絕緣及被覆輕便電纜」規格或具有同等以上之絕緣效力、耐油性、強度及耐久性。</p> <p>十一、切換開關：</p> <p>(一) 以按鍵切換者，具有使該按鍵分別選取切換位置之裝置。</p> <p>(二) 具有確實保持各自切換位置之裝置。</p> <p>(三) 於各自切換位置，具有安全裝置狀態之明顯標示。</p>
<b>第三節 機構及裝置</b>		
衝剪機械切 換開關之安 全機能	第 16 條	<p>衝剪機械具有下列切換開關之一者，在任何切換狀態，均應有符合第四條所定之安全機能：</p> <p>一、具有連續行程、一行程、安全一行程或寸動行程等之行程切換開關。</p> <p>二、雙手操作更換為單手操作，或將雙手操作更換為腳踏式操作之操作切換開關。</p> <p>三、將複數操作台更換為單數操作台之操作台數切換開關。</p> <p>四、安全裝置之動作置於「開」、「關」用之安全裝置切換開關。</p>
衝壓機械之 行程切換開 關及操作切 換開關應符 合之規定	第 17 條	<p>衝壓機械之行程切換開關及操作切換開關，應符合下列規定：</p> <p>一、須以鑰匙進行切換者，鑰匙在任何切換位置均可拔出。但有下列情形之一者，不在此限：</p> <p>(一) 衝壓機械在任何切換狀態，具有第六條第一款至第三款所定安全機能之一。</p>

## 機械器具安全防護標準

(民國 98 年 05 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		<p>(二) 切換開關之操作，採密碼設定。</p> <p>(三) 切換開關具有其他同等安全管制之功能。</p> <p>二、能確實保持在各自切換位置。</p> <p>三、明顯標示所有行程種類及操作方法。</p>
一行程一停止機構。	第 18 條	衝壓機械應具有一行程一停止機構。
快速停止機構	第 19 條	<p>衝壓機械應具有快速停止機構。但有下列情形之一者，不在此限：</p> <p>一、使用確動式離合器。</p> <p>二、具有不致使身體介入危險界限之構造。</p> <p>三、具有滑塊等在動作中，能使身體之一部不致介入危險界限之虞之構造。</p> <p>衝壓機械應具有在快速停止機構作動後，未再起動操作時，無法使滑塊等動作之構造。</p>
緊急停止裝置	第 20 條	<p>具有快速停止機構之衝壓機械，應備有緊急情況發生時，能由人為操作而使滑塊等立即停止動作之緊急停止裝置。</p> <p>衝壓機械應具有在緊急停止裝置作動後，未使滑塊等返回最初起動狀態之位置時，無法使滑塊等動作之構造。</p>
緊急停止裝置之動作用按鈕規定	第 21 條	<p>衝壓機械緊急停止裝置之動作用按鈕，應符合下列規定：</p> <p>一、紅色且為凸出型。</p> <p>二、設置於各操作區。</p> <p>三、有側壁之直臂式衝壓機械及其他類似機型，分別設置於該側壁之正面及背面處。</p>
寸動機構	第 22 條	具有快速停止機構之衝壓機械，應備有寸動機構。

# 機械器具安全防護標準

(民國 98 年 05 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
安全擋塊  無法動作之 連鎖機構	第 23 條	<p>衝壓機械應具有防止滑塊等意外下降之安全擋塊，且備有在使用安全擋塊時，滑塊等無法動作之連鎖機構。但下列衝壓機械使用安全擋塊有困難者，得使用安全插栓、安全鎖或其他具有同等安全功能之裝置：</p> <p>一、機械式摺床。</p> <p>二、機械式摺床以外之機械衝床，其台盤各邊長度未滿一千五百毫米或模高未滿七百毫米。</p> <p>前項但書規定之安全插栓及安全鎖，應符合下列規定：</p> <p>一、安全插栓配置於衝壓機械之每一操作區。</p> <p>二、安全鎖具有能遮斷衝壓機械主電動機電源之性能。</p>
防止誤觸之 外罩	第 24 條	<p>置有操作用腳踏開關或腳踏板之衝壓機械，應設置防止因誤觸而導致滑塊等意外動作之腳踏開關或腳踏板之外罩。</p>
電氣系統規 定	第 25 條	<p>衝壓機械之電氣系統，應符合下列規定：</p> <p>一、設置能顯示運轉狀態之指示燈或其他具有同等指示功能之裝置。</p> <p>二、繼電器、電晶體、電容器、電阻等電氣零件之安裝部分，或控制盤、操作盤與衝壓機械本體之安裝部分，具有防振性能。</p> <p>三、主電動機之驅動用電氣回路，具有停電後恢復供電時，未重新起動操作，主電動機無法驅動之回路。但具有不致使身體介入危險界限之構造者，不在此限。</p> <p>四、控制用電氣回路及操作用電氣回路，具有繼電器、極限開關等電氣零件故障、電壓下降或停電時，不致發生滑塊等意外動作之性能。但具有不致使身體介入危險界限之構造者，不在此限。</p> <p>五、操作用電氣回路之電壓，在一百六十伏特以下。</p> <p>六、外部電線具有符合國家標準 CNS 六五五六「600V 聚氯乙稀絕緣及被覆輕便電纜」規定之規格或具有同等以上之絕緣效力、耐油性、強度及耐久性。</p>
<b>第四節 機械衝床</b>		



## 機械器具安全防護標準

(民國 98 年 05 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
離合器規定	第 27 條	機械衝床之離合器，應具有在嚙合狀態而滑塊等停止時，其主電動機無法驅動之構造。但機械衝床具有不致使身體介入危險界限之構造者，不在此限。
離合器規定 (文中所述 之附表請參 閱該法附 表，以下諸條 文亦同)	第 28 條	置有滑動銷或滾動鍵之離合器之機械衝床，其行程數不得超過附表一所定之數值。
離合器材質	第 29 條	置有滑動銷或滾動鍵之離合器之機械衝床，其離合器之材料，應符合附表二所定國家標準之規格或具有同等以上之機械性質。
離合器規定	第 30 條	置有滑動銷或滾動鍵之離合器之機械衝床，其離合器之熱處理方法及表面硬度值，依機械衝床種類及離合器構成部分，應符合附表三之規定。
離合器規定	第 31 條	機械衝床之離合器藉由氣壓作動者，應具有彈簧脫離式構造或具同等以上安全功能之構造。
離合器規定	第 32 條	置有滑動銷之離合器之機械衝床，其離合器應具有在離合器作動用凸輪未超過壓回離合器滑動銷範圍前，能停止曲軸旋轉之擋塊。 前項離合器使用之托架，應具有固定位置用之定位銷。離合器之作動用凸輪，應具有不作動即無法壓回之構造。 離合器之作動用凸輪之安裝部，應具有足以承受該凸輪所生衝擊之強度。
離合器規定	第 33 條	機械式摺床之離合器，應使用摩擦式離合器。
制動裝置規	第 34 條	置有曲軸等偏心機構之機械衝床(以下稱曲軸衝床)，其制動裝置應具有制動面不受油脂類侵入之構造。但

# 機械器具安全防護標準

(民國 98 年 05 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
定		採濕式制動者，不在此限。
彈簧緊固型 構造	第 35 條	曲軸衝床之制動裝置藉由氣壓作動離合器者，應具有彈簧緊固型構造或具有同等以上之安全功能。 前項衝床以外之曲軸衝床，其制動裝置應為帶式制動以外之型式。但機械式摺床以外之曲軸衝床且壓力能力在一百噸以下者，不在此限。
曲軸旋轉角 度指示計	第 36 條	曲軸衝床應於明顯部位，設置能顯示曲軸等旋轉角度之指示計或其他同等指示功能之裝置。但具有不致使身體介入危險界限之構造者，不在此限。
離合器規定	第 37 條	置有滑動銷或滾動鍵之離合器之機械衝床，曲軸偏心軸之停止角度應在十度以內。但具有不致使身體介入危險界限之構造者，不在此限。 前項停止角度，指由曲軸偏心軸之設定停止點與實際停止點所形成之曲軸中心角度。
超限運轉監 視裝置	第 38 條	曲軸等之轉速在每分鐘三百轉以下之曲軸衝床，應具有超限運轉監視裝置。但依規定無須設置快速停止機構之曲軸衝床及具有不致使身體介入危險界限之構造者，不在此限。 前項超限運轉監視裝置，指當曲軸偏心軸等無法停止在其設定停止點時，能發出曲軸等停止轉動之指令，使快速停止機構作動者。
電磁閥	第 39 條	機械衝床以氣壓或液壓控制離合器或制動裝置者，應設置下列電磁閥： 一、複動式電磁閥。但機械衝床具有不致使身體介入危險界限之構造者，不在此限。 二、常閉型電磁閥。 三、以氣壓控制者，其電磁閥採壓力回復型。 四、以液壓控制者，其電磁閥採彈簧回復型。
自動停止滑	第 40 條	前條機械衝床應具有防止離合器或制動裝置之氣壓或液壓超壓之安全裝置，並具有在氣壓或液壓低於設定

# 機械器具安全防護標準

(民國 98 年 05 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
塊等動作		壓力時，自動停止滑塊等動作之機構。
防止滑塊等 超出調整量 上下限	第 41 條	機械衝床以電動機進行滑塊等調整者，應具有防止滑塊等超出其調整量上限及下限之裝置。
平衡器	第 42 條	<p>機械衝床滑塊等之平衡器，應符合下列規定：</p> <p>一、彈簧式平衡器：具有當彈簧等零件發生破損時，防止其零件飛散之構造。</p> <p>二、氣壓式平衡器：</p> <p>(一) 具有當活塞等零件發生破損時，防止其零件飛散之構造。</p> <p>(二) 在制動裝置未動作時，滑塊等及其附屬品須維持在行程之任何位置，並具有在氣壓低於設定壓力時，自動停止滑塊等動作之構造。</p>
具有快速停止機構。	第 43 條	使用確動式離合器之機械衝床，其每分鐘行程數在一百五十以下，且壓力能力在一百五十噸以下，置有操作腳踏開關或腳踏板者，應具有在滑塊等動作中防止身體之一部介入危險界限之構造或具有快速停止機構。
置有快速停止機構之例外	第 44 條	使用確動式離合器之機械衝床，其每分鐘行程數超過一百五十或壓力能力超過一百五十噸者，不得置有快速停止機構。
<b>第五節 液壓衝床</b>		
無法動作之連鎖機構	第 45 條	液壓衝床應具有液壓泵起動後，未進行該液壓衝床之起動操作，無法使滑塊等動作之構造。
	第 46 條	液壓衝床之快速停止機構，當滑塊等以最大速度下降

# 機械器具安全防護標準

(民國 98 年 05 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
快速停止機構，滑塊之慣性下降值		時，使其作動，滑塊等之慣性下降值，不得超過附表四所定之值。
安全擋塊	第 47 條	液壓衝床應具有足以支撐滑塊等及其上模重量之安全擋塊。
彈簧回復型之構造	第 48 條	液壓衝床之電磁閥，應為常閉型，並具有彈簧回復型之構造。
防止液壓超壓之安全裝置	第 49 條	液壓衝床應具有防止液壓超壓之安全裝置。
<b>第三章 手推刨床</b>		
刃部接觸預防裝置	第 50 條	<p>攜帶用以外之手推刨床，應具有符合下列規定之刃部接觸預防裝置。但經檢查機構認可具有同等以上性能者，得免適用其之一部或全部：</p> <p>一、覆蓋應遮蓋刨削工材以外部分。</p> <p>二、具有不致產生撓曲、扭曲等變形之強度。</p> <p>三、可動式接觸預防裝置之鉸鏈部分，其螺栓、插銷等，具有防止鬆脫之性能。</p> <p>四、除將多數加工材料固定其刨削寬度從事刨削者外，所使用之刃部接觸預防裝置，應使用可動式接觸預防裝置。但直角刨削用手推刨床型刀軸之刃部接觸預防裝置，不在此限。</p> <p>手推刨床之刃部接觸預防裝置，其覆蓋之安裝，應使覆蓋下方與加工材之進給側平台面間之間隙在八毫米以下。</p>
	第 51 條	手推刨床應設置遮斷動力時，可使旋轉中刀軸停止之

## 機械器具安全防護標準

(民國 98 年 05 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
刀軸停止之 制動裝置		制動裝置。但遮斷動力時，可使其於十秒內停止刀軸旋轉者，或使用單相線繞轉子型串激電動機之攜帶用手推刨床，不在此限。
固定刀軸之 裝置	第 52 條	手推刨床應設可固定刀軸之裝置。
動力遮斷裝 置	第 53 條	手推刨床應設置不離開作業位置即可操作之動力遮斷裝置。 前項動力遮斷裝置應易於操作，且具有不因意外接觸、振動等，致手推刨床有意外起動之虞之構造。
調整與刃部 前端之間隙 在三毫米以 下之構造	第 54 條	攜帶用以外之手推刨床，其加工材進給側平台，應具有可調整與刃部前端之間隙在三毫米以下之構造。
設置覆蓋	第 55 條	手推刨床之刀軸，其帶輪、皮帶及其他旋轉部分，於旋轉中有接觸致生危險之虞者，應設置覆蓋。但刀軸為刨削所必要之部分者，不在此限。
符合國家標 準	第 56 條	手推刨床之刃部，其材料應符合下列規定之規格或具有同等以上之機械性質： 一、刀刃：符合國家標準 CNS 二九〇四「高速工具鋼鋼料」規定之 SKH2 規格之鋼料。 二、刀身：符合國家標準 CNS 二四七三「一般結構用軋鋼料」或國家標準 CNS 三八二八「機械構造用碳鋼鋼料」規定之鋼料。
刃部安裝於 刀軸之方法	第 57 條	手推刨床之刃部，應依下列方法安裝於刀軸： 一、國家標準 CNS 四八一三「木工機械用平刨刀」規定之 A 型（厚刀）刃部，並至少取其安裝孔之一個承窩孔之方法。 二、國家標準 CNS 四八一三「木工機械用平刨刀」

# 機械器具安全防護標準

(民國 98 年 05 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		規定之 B 型 (薄刀) 刃部，其分軸之安裝隙槽或壓刃板之斷面，使其成為尖劈形或與其類似之方法。
<b>第四章 木材加工用圓盤鋸</b>		
圓盤鋸  材料、安裝方法 及緣盤之規定	第 59 條	<p>木材加工用圓盤鋸 (以下簡稱圓盤鋸) 之材料、安裝方法及緣盤，應符合下列規定：</p> <p>一、材料：依圓鋸片種類及圓鋸片構成部分，符合附表五規定之材料規格或具有同等以上之機械性質。</p> <p>二、安裝方法：</p> <p>(一) 使用第三款規定之緣盤。但多片圓盤鋸或複式圓盤鋸等圓盤鋸於使用專用裝配具者，不在此限。</p> <p>(二) 固定側緣盤以收縮配合、壓入等方法，或使用銷、螺栓等方式固定於圓鋸軸。</p> <p>(三) 圓鋸軸之夾緊螺栓，具有不可任意旋動之性能。</p> <p>(四) 使用於緣盤之固定用螺栓、螺帽等，具有防止鬆脫之性能，以防止制動裝置制動時引起鬆脫。</p> <p>三、圓盤鋸之緣盤：</p> <p>(一) 使用具有國家標準 CNS 二四七二「灰口鐵鑄件」規定之二號鑄鐵品之抗拉強度之材料，且不致變形者。</p> <p>(二) 緣盤直徑在固定側與移動側均應等值。</p>
反撥預防裝置  鋸齒接觸預防裝置	第 60 條	<p>圓盤鋸應設置下列安全裝置：</p> <p>一、圓盤鋸之反撥預防裝置 (以下簡稱反撥預防裝置)。但橫鋸用圓盤鋸或因反撥不致引起危害者，不在此限。</p> <p>二、圓盤鋸之鋸齒接觸預防裝置 (以下簡稱鋸齒接觸預防裝置)。但製材用圓盤鋸及設有自動輸送裝置者，不在此限。</p>
撐縫片	第 61 條	<p>反撥預防裝置之撐縫片 (以下簡稱撐縫片) 及鋸齒接觸預防裝置之安裝，應符合下列規定：</p> <p>一、撐縫片及鋸齒接觸預防裝置經常使包含其縱斷面之縱向中心線而和其側面平行之面，與包含圓鋸片縱斷面之縱向中心線而和其側面平行之面，位於同一平</p>



# 機械器具安全防護標準

(民國 98 年 05 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		<p>面上。</p> <p>二、木材加工用圓盤鋸，使撐縫片與其面對之圓鋸片鋸齒前端之間隙在十二毫米以下。</p>
遮斷動力裝置	第 62 條	<p>圓盤鋸應設置遮斷動力時可使旋轉中圓鋸軸停止之制動裝置。但下列圓盤鋸，不在此限：</p> <p>一、圓盤鋸於遮斷動力時，可於十秒內停止圓鋸軸旋轉者。</p> <p>二、攜帶用圓盤鋸使用單相串激電動機者。</p> <p>三、設有自動輸送裝置之圓盤鋸，其本體內藏圓鋸片或其他不因接觸致引起危險之虞者。</p> <p>四、製樺機及多軸製樺機。</p>
固定圓鋸軸之裝置	第 63 條	<p>圓盤鋸應設置可固定圓鋸軸之裝置，以防止更換圓鋸片時，因圓鋸軸之旋轉引起之危害。</p>
動力遮斷裝置	第 64 條	<p>圓盤鋸之動力遮斷裝置，應符合下列規定：</p> <p>一、設置於操作者不離開作業位置即可操作之處。</p> <p>二、須易於操作，且具有不因意外接觸、振動等致圓盤鋸有意外起動之虞之構造。</p>
設置覆蓋	第 65 條	<p>圓盤鋸之圓鋸片、齒輪、帶輪、皮帶及其他旋轉部分，於旋轉中有接觸致生危險之虞者，應設置覆蓋。但圓鋸片之鋸切所必要部分者，不在此限。</p>
鋸台傾斜裝置	第 66 條	<p>傾斜式萬能圓盤鋸之鋸台傾斜裝置，應為螺旋式或不致使鋸台意外傾斜之構造。</p>
設置平板	第 67 條	<p>攜帶式圓盤鋸應設置平板。</p> <p>前項加工材鋸切側平板之外側端與圓鋸片鋸齒之距離，應在十二毫米以上。</p>
撐縫片之規定	第 68 條	<p>撐縫片應符合下列規定：</p> <p>一、材料：符合國家標準 CNS 二九六四「碳工具鋼鋼料」規定之五號規格或具有同等以上之機械性質。</p>

# 機械器具安全防護標準

(民國 98 年 05 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容
	<p>二、形狀：</p> <p>(一) 使其符合依第一百十六條規定所標示之標準鋸台位置沿圓鋸片斜齒三分之二以上部分與圓鋸片鋸齒前端之間隙在十二毫米以內之形狀</p> <p>(二) 撐縫片橫剖面之刀形，具有輸送加工材時阻力較少之形狀。</p> <p>三、一端固定之撐縫片（以下簡稱鑷刀式撐縫片），依第一百十六條規定所標示之標準鋸台位置之寬度值應依圓鋸片直徑，不得低於附表六所定之值。</p> <p>四、所列標準鋸台位置沿圓鋸片斜齒三分之二之位置處之鑷刀式撐縫片寬度，不得低於附表六所定之值之三分之一。</p> <p>五、兩端固定之撐縫片（以下簡稱懸垂式撐縫片），其寬度值應依圓鋸片直徑，不得低於附表七所定之值。</p> <p>六、厚度為圓鋸片厚度之一點一倍以上。</p> <p>七、安裝部具有可調整圓鋸片鋸齒與撐縫片間之間隙之構造。</p> <p>八、安裝用螺栓：</p> <p>(一) 安裝用螺栓之材料為鋼材，其螺栓直徑應依其撐縫片種類及圓鋸片直徑，不得低於附表八所定之值。</p> <p>(二) 安裝螺栓數在二個以上。</p> <p>(三) 安裝螺栓具有盤形簧墊圈等防止鬆脫之性能。</p> <p>九、支持配件之材料為鋼材或鑄鐵件，且具有充分支撐撐縫片之強度。</p> <p>十、圓鋸片直徑超過六一〇毫米者，該圓盤鋸所使用之撐縫片為懸垂式者。</p>
<p>反撥防止爪</p> <p>反撥防止輓</p>	<p>第 69 條</p> <p>供反撥預防裝置所設之反撥防止爪（以下簡稱反撥防止爪）及反撥防止輓（以下簡稱反撥防止輓），應符合下列規定：</p> <p>一、材料：符合國家標準 CNS 二四七三「一般結構用軋鋼料」規定二號規格或具有同等以上機械性質之鋼料。</p>

# 機械器具安全防護標準

(民國 98 年 05 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容
	<p>二、構造：</p> <p>(一) 反撥防止爪及反撥防止輓，應依加工材厚度，具有可防止加工材於圓鋸片斜齒側撥升之機能及充分強度。但具有自動輸送裝置之圓盤鋸之反撥防止爪，不在此限。</p> <p>(二) 具有自動輸送裝置之圓盤鋸反撥防止爪，應依加工材厚度，具有防止加工材反彈之機能及充分強度。</p> <p>三、反撥防止爪及反撥防止輓之支撐部，具有可充分承受加工材反彈時之強度。</p> <p>四、除自動輸送裝置之圓盤鋸外，圓鋸片直徑超過四五〇毫米之圓盤鋸，使用反撥防止爪及反撥防止輓等以外型式之反撥預防裝置。</p>
鋸齒接觸預防裝置	<p>第 70 條</p> <p>圓盤鋸之鋸齒接觸預防裝置，應符合下列規定：</p> <p>一、構造：</p> <p>(一) 鋸齒接觸預防裝置使用於攜帶式圓盤鋸以外者，其覆蓋下端與輸送加工材可經常接觸之方式者(以下簡稱可動式)，覆蓋須具有可將相對於鋸齒撐縫片部分與加工材鋸切中部分以外之其他部分充分圍護之構造。</p> <p>(二) 可動式鋸齒接觸預防裝置以外之鋸齒接觸預防裝置，其使用之覆蓋具有將相對於鋸齒撐縫片部分與輸送中之加工材頂面八毫米以外之其他部分充分圍護，且無法自其下端鋸台面調整升高二十五毫米以上之構造。</p> <p>(三) 前二目之覆蓋，具有使輸送加工材之操作者視線可見鋸齒鋸斷部分之構造。</p> <p>二、前款覆蓋之鉸鏈部螺栓、銷等，具有防止鬆脫之性能。</p> <p>三、支撐部分具有可調整覆蓋位置之構造；其強度可充分支撐覆蓋；支撐有關之軸及螺栓具有防止鬆脫之性能。</p> <p>四、攜帶式圓盤鋸之鋸齒接觸預防裝置：</p>

# 機械器具安全防護標準

(民國 98 年 05 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		<p>(一) 覆蓋：可充分將鋸齒鋸切所需部分以外之部分圍護之構造。且鋸齒於鋸切所需部分之尺寸，具有將平板調整至圓鋸片最大切入深度之位置，圓鋸片與平板所成角度置於九十度時，其值不得超過附圖一所定之值。</p> <p>(二) 固定覆蓋：具有使操作者視線可見鋸齒鋸斷部分之構造。</p> <p>(三) 可動式覆蓋： 1. 鋸斷作業終了，可自動回復至閉止點之型式。 2. 可動範圍內之任何位置無法固定之型式。</p> <p>(四) 支撐部：具有充分支撐覆蓋之強度。</p> <p>(五) 支撐部之螺栓及可動覆蓋自動回復機構用彈簧之固定配件用螺栓等，具有防止鬆脫之性能。</p>
<b>第五章 動力堆高機</b>		
堆高機	第 71 條	以動力驅動、行駛之堆高機（以下簡稱堆高機），應依堆高機負荷狀態，具有在附表九規定之坡度地面而不致翻覆之前後安定度及左右安定度。但屬配衡型堆高機以外型式之堆高機者，不在此限。
前後安定 左右安定	第 72 條	側舉型堆高機應依堆高機負荷狀態，具有在附表十規定之坡度地面而不致翻覆之前後安定度及左右安定度。
前後安定 左右安定	第 73 條	伸臂式堆高機及跨提型堆高機，應依堆高機負荷狀態，具有在附表十一規定之坡度地面而不致翻覆之前後安定度及左右安定度。
前後安定 左右安定	第 74 條	窄道式堆高機應依堆高機負荷狀態，具有在附表十二規定之坡度地面而不致翻覆之前後安定度及左右安定度。
制止運行及	第 75 條	堆高機應具有制止運行及保持停止之制動裝置。前項制止運行之制動裝置，應依堆高機負荷狀態及制

## 機械器具安全防護標準

(民國 98 年 05 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
保持停止之 制動裝置		<p>動初速度，具有在附表十三規定之停止距離內，使堆高機停止之性能。</p> <p>第一項保持停止狀態之制動裝置，應依堆高機負荷狀態，具有在附表十四規定之坡度地面，使堆高機停止之性能。但依堆高機性能，可爬坡之最大坡度低於同表所列坡度者，以該堆高機可爬坡之最大坡度為準。</p>
方向指示器	第 76 條	<p>堆高機應於其左右各設一個方向指示器。但最高時速未達二十公里之堆高機，其操控方向盤之中心至堆高機最外側未達六十五公分，且機內無駕駛座者，得免設方向指示器。</p>
警報裝置	第 77 條	<p>堆高機應設置警報裝置。</p>
前後照燈	第 78 條	<p>堆高機應設置前照燈及後照燈。但堆高機已註明限照度良好場所使用者，不在此限。</p>
頂蓬	第 79 條	<p>堆高機應設置符合下列規定之頂蓬。但堆高機已註明限使用於裝載貨物掉落時無危害駕駛者之虞者，不在此限：</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>一、頂蓬強度足以承受堆高機最大荷重之二倍之值等分布靜荷重。其值逾四公噸者為四公噸。</li> <li>二、上框各開口之寬度或長度不得超過十六公分。</li> <li>三、駕駛者以座式操作之堆高機，自駕駛座上面至頂蓬下端之距離，在九十公分以上。</li> <li>四、駕駛者以立式操作之堆高機，自駕駛座底板至頂蓬上框下端之距離，在一點八公尺以上。</li> </ol>
後扶架	第 80 條	<p>堆高機應設置後扶架。但堆高機已註明限使用於將桅桿後傾之際貨物掉落時無引起危害之虞者，不在此限。</p>
防止液壓超 壓之安全閥	第 81 條	<p>堆高機之液壓裝置，應設置防止液壓超壓之安全閥。</p>

# 機械器具安全防護標準

(民國 98 年 05 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
裝載貨物之 裝置  貨叉等	第 82 條	堆高機之貨叉、柱棒等裝載貨物之裝置（以下簡稱貨叉等），應符合下列規定： 一、材料為鋼材，且無顯著損傷、變形及腐蝕者。 二、在貨叉之基準承重中心加以最大荷重之重物時，貨叉所生應力值在該貨叉鋼材降伏強度值之三分之一以下。
裝卸裝置使 用之鏈條	第 83 條	堆高機裝卸裝置使用之鏈條，其安全係數應在五以上。前項安全係數為鏈條之斷裂荷重值除以加諸於鏈條荷重之最大值所得之值。
扶手及防止 墜落危險之 設備	第 84 條	駕駛座採用升降方式之堆高機，應於其駕駛座設置扶手及防止墜落危險之設備。 使用座式操作之堆高機，駕駛座應使用緩衝材料，使其於走行時，具有不致造成駕駛者身體顯著振動之構造。
<b>第六章 研磨機、研磨輪</b>		
研磨機之研 磨輪，應具有 的性能	第 85 條	研磨機之研磨輪，應具有下列性能： 一、平直形研磨輪、盤形研磨輪、彈性研磨輪及切割研磨輪，其最高使用周速度，以製成該研磨輪之結合劑製成之樣品，經由研磨輪破壞旋轉試驗定之。 二、研磨輪樣品之研磨砂粒，為鋁氧（礬土）質系。 三、平直形研磨輪及盤形研磨輪之尺寸，依附表十五所定之值。 四、第一款之破壞旋轉試驗，以三個以上之研磨輪樣品為之。以各該破壞旋轉周速度值之最低值，為該研磨輪樣品之破壞旋轉周速度值。 五、使用於粗磨之平直形研磨輪以外之研磨輪，以附表十六所定普通使用周速度限度以內之速度（以下簡稱普通速度），供機械研磨使用者，其最高使用周速度值，應在前款破壞旋轉周速度值除一點八所得之值以下。但超過附表十六表所列普通速度之限度值者，



# 機械器具安全防護標準

(民國 98 年 05 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		<p>為該限度值。</p> <p>六、除第五款所列研磨輪外，第一款研磨輪最高使用周速度值，應在第四款破壞旋轉周速度值除以二所得之值以下。但於普通速度下使用者，其值超過附表十六所定普通速度之限度值時，為該限度值。</p> <p>七、研磨輪之最高使用周速度值，應依附表十七所列之研磨輪種類及結合劑種類，依前二款規定之平直形研磨輪所得之最高使用周速度值乘以附表十七所定數值所得之值以下。但環片式研磨輪者，得由中央主管機關另定之。</p>
試驗用研磨輪	第 86 條	<p>直徑在一百毫米以上之研磨輪，每批製品應具有就該研磨輪以最高使用周速度值乘以一點五倍之速度實施旋轉試驗合格之性能。</p> <p>前項試驗用研磨輪，應取其製品數之百分之十以上；其值未滿五個時，為五個；實施前項旋轉試驗，試驗之研磨輪全數無異常時，該批製品為合格；異常率在百分之五以下時，除異常之研磨輪外，該批其他製品視為合格。但顯有異常之製品，得不列入研磨輪試驗數。</p> <p>研磨輪應於不超過一個月之一定期間，實施第四項之定期破壞旋轉試驗，經試驗合格之研磨輪，得免除第一項之旋轉試驗；經定期破壞旋轉試驗未能合格之研磨輪，應依第二項規定處理。</p> <p>對三個以上使用同種結合劑在普通速度下供研磨用之研磨輪，於實施定期破壞旋轉試驗時，其破壞旋轉周速度之最低值，供粗磨以外之機械研磨時，為最高使用周速度乘以一點八所得之值；其他研磨輪為最高使用周速度乘以二所得之值，就使用該結合劑於供普通速度下使用之研磨輪製品，均視為合格。</p>
衝擊試驗	第 87 條	<p>盤形研磨輪應就每種同一規格之製品，實施衝擊試驗。但彈性研磨輪，不在此限。前項衝擊試驗，應分</p>

# 機械器具安全防護標準

(民國 98 年 05 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		別就二個以上研磨輪，以附圖二所定之衝擊試驗機，向相對之兩處施以十公斤·公尺之衝擊。 在衝擊試驗測得之衝擊值中最低之值，依研磨輪厚度及直徑，在附表十九所定之值以上者，與該衝擊試驗相關之製品均視為合格。
研磨輪之尺寸規定	第 88 條	研磨輪之尺寸，應依研磨輪之最高使用周速度及研磨輪種類，具有附表二十所定之值。
緣盤	第 89 條	研磨輪應使用符合第九十條至第九十四條所定規格之緣盤。但附表二十一所定之研磨輪種類，於使用同表規定之安裝器具者，不在此限。 固定側之緣盤，應使用鍵或螺絲，並以燒嵌、壓入等方法固定於研磨輪軸上，且研磨輪軸之固定螺絲，應易於栓旋。 以平直形研磨輪用之安全緣盤，將研磨輪安裝於研磨機時，應使用橡膠製墊片。
緣盤 國家標準	第 90 條	緣盤應使用具有相當於國家標準 CNS 二四七二「灰口鐵鑄件」所定第二號鐵鑄件之抗拉強度之材料，且不致變形者。 緣盤之直徑及接觸寬度，在固定側與移動側均應等值。但第九十四條附圖三所定之緣盤，不在此限。
直式緣盤	第 91 條	直式緣盤之直徑，應在擬安裝之研磨輪直徑之三分之一以上；間隙值應在一點五毫米以上；接觸寬度，應依研磨輪直徑，具有附表二十二所定之值。 安裝於最高使用周速度在每分鐘四千八百公尺以下，經補強之切割研磨輪，其使用抗拉強度在每平方毫米七十一公斤以上之玻璃纖維絲網或其他同等強度之材料補強者，該切割研磨輪之直式緣盤之直徑，得為該研磨輪直徑之四分之一以上，不受前項規定之限制。

# 機械器具安全防護標準

(民國 98 年 05 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
<p>套式緣盤</p> <p>接頭式緣盤</p>	<p>第 92 條</p>	<p>套式緣盤或接頭式緣盤之直徑，應依下列計算式計算所得之值：</p> $D_f \geq K(D - H) + H$ <p>式中，<math>D_f</math>、<math>D</math>、<math>H</math> 及 <math>K</math> 值如下：</p> <p><math>D_f</math>：固定緣盤之直徑（單位：毫米）</p> <p><math>D</math>：研磨輪直徑（單位：毫米）</p> <p><math>H</math>：固定緣盤之孔徑（單位：毫米）</p> <p><math>K</math>：常數，依附表二十三規定。</p> <p>前項緣盤之接觸寬度，應依研磨輪直徑，不得低於附表二十四所定之值。</p> <p>接頭式緣盤，不得安裝於使用速度逾普通速度之研磨輪。</p>
<p>安全式緣盤</p>	<p>第 93 條</p>	<p>安全式緣盤之直徑，於供平直形研磨輪使用者，應在所裝研磨輪直徑之三分之二以上；供雙斜形研磨輪使用者，應在所裝研磨輪直徑之二分之一以上。</p> <p>前項緣盤之間隙值，應在一點五毫米以上；接觸寬度應在該緣盤直徑之六分之一以上。</p> <p>雙斜形研磨輪用緣盤與研磨輪之接觸面，應有十六分之一以上之斜度。</p>
<p>安全式緣盤</p>	<p>第 94 條</p>	<p>供盤形研磨輪使用之緣盤形狀如附圖三及附圖四者，該緣盤之尺寸應依盤形研磨輪直徑，具有附表二十五所定之值。</p>
<p>設置護罩</p>	<p>第 95 條</p>	<p>內圓研磨機以外之研磨輪，應設置護罩，並具有第九十六條至第一百零四條所定之性能。</p>
<p>研磨輪護罩 之材料</p>	<p>第 96 條</p>	<p>研磨輪護罩之材料，應使用具有下列所定機械性質之壓延鋼板：</p> <p>一、抗拉強度值在每平方毫米二十八公斤以上，且延伸值在百分之十四以上。</p> <p>二、抗拉強度值（單位：公斤／平方毫米）與延伸值（單位：百分比）之兩倍之和，在七十六以上。</p> <p>攜帶用研磨機之護罩及帶狀護罩以外之護罩，應依研</p>

## 機械器具安全防護標準

(民國 98 年 05 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		<p>磨輪最高使用周速度，使用附表二十六所定之材料，不受前項規定之限制。</p> <p>切割研磨輪最高使用周速度在每分鐘四千八百公尺以下者，其使用之護罩材料，得使用抗拉強度在每平方毫米十八公斤以下，且延伸值在百分之二以上之鋁，不受前二項規定之限制。</p>
研磨輪護罩 覆蓋之規定	第 97 條	<p>研磨輪之護罩，應依下列規定覆蓋。但研磨輪供研磨之必要部分者，不在此限：</p> <p>一、使用側面研磨之研磨輪之護罩：研磨輪周邊面及固定側之側面。</p> <p>二、前款護罩以外之攜帶用研磨機之護罩，其周邊板及固定側之側板使用無接縫之單片壓延鋼板製成者：研磨輪之周邊面、固定側之側面及拆卸側之側面，如附圖五所示之處。但附圖五所示將周邊板頂部，有五毫米以上彎弧至拆卸側上且其厚度較第九十九條第一項之附表二十九所列之值增加百分之二十以上者，為拆卸側之側面。</p> <p>三、前二款所列護罩以外之護罩：研磨輪之周邊、兩側面及拆卸側研磨輪軸之側面。</p> <p>前項但書所定之研磨輪供研磨之必要部分，應依研磨機種類及附圖六之規定。</p>
護罩規定	第 98 條	<p>帶型護罩以外之使用壓延鋼板為材料之護罩，其厚度應依研磨輪最高使用周速度、研磨輪厚度及研磨輪直徑，不得低於附表二十七所定之值。</p> <p>護罩以鑄鐵、可鍛鑄鐵或鑄鋼為材料者，其厚度應依材料種類，在前項所定之厚度值乘以附表二十八所定之係數所得之值以上。</p>
護罩規定	第 99 條	<p>供盤形研磨輪及切割研磨輪以外之附表二十九所列研磨輪使用之護罩，其周邊板與固定側之側板係使用無接縫之單片壓延鋼板製成者，該護罩之厚度，應依研磨輪之最高使用周速度、研磨輪厚度、研磨輪直徑，以護罩板之區分，具有附表二十九規定之值，不受前</p>

## 機械器具安全防護標準

(民國 98 年 05 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		<p>條第一項規定之限制。</p> <p>前項護罩之固定側之周邊板與拆卸側之側板採結合方式製成者，其拆卸側之側板頂端，應具有附圖七所示之彎曲形狀。</p>
護罩規定	第 100 條	<p>使用於直徑在二百三十毫米以下之盤形研磨輪之護罩，其周邊板與固定側側板使用無接縫單片壓延鋼板製成者，該護罩之厚度，應依研磨輪厚度，不得低於附表三十所定之值，不受第九十八條第一項規定之限制。</p> <p>前項護罩之頂端部分，應具有附圖八所示之彎曲形狀。</p>
護罩規定	第 101 條	<p>於最高使用周速度在每分鐘四千八百公尺以下之切割研磨輪，使用壓延鋼板製作之護罩，其厚度應依研磨輪厚度、研磨輪直徑及護罩板區分，具有附表三十一所定之值，不受第九十八條第一項規定之限制。</p> <p>使用鑄鐵、可鍛鑄鐵及鑄鋼等製成之護罩，供前項切割研磨輪使用者，其厚度準用第九十八條第二項之規定。</p> <p>使用鋁製成之護罩，供第一項切割研磨輪使用者，其厚度不得低於鋁之抗拉強度值乘以附表三十二所定之係數所得之值。</p>
護罩規定	第 102 條	<p>帶型護罩之厚度，應依研磨輪直徑，不得低於附表三十三所定之值。</p> <p>前項護罩之設置，應依附圖九之規定。</p>
護罩規定	第 103 條	<p>護罩不得有降低其強度之虞之孔穴、溝槽等。</p>
舌板規定	第 104 條	<p>桌上用研磨機及床式研磨機使用之護罩，應以設置舌板或其他方法，使研磨之必要部分之研磨輪周邊與護罩間之間隙可調整在十毫米以下。</p> <p>前項舌板，應符合下列規定：</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>一、為板狀。</li> <li>二、材料為第九十六條第一項所定之壓延鋼板。</li> </ol>

# 機械器具安全防護標準

(民國 98 年 05 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		<p>三、厚度具有與護罩之周邊板同等以上之厚度，且在三毫米以上，十六毫米以下。</p> <p>四、有效橫斷面積在全橫斷面積之百分之七十以上，有效縱斷面積在全縱斷面積之百分之二十以上。</p> <p>五、安裝用螺絲之直徑及個數，依研磨輪厚度，具有附表三十四所定之值。</p>
動力遮斷裝置	第 105 條	<p>研磨機應設置不離開作業位置即可操作之動力遮斷裝置。</p> <p>前項動力遮斷裝置，應易於操作，且具有不致因接觸、振動等而使研磨機有意外起動之虞之構造。</p>
電力驅動之規定	第 106 條	<p>使用電力驅動之攜帶用研磨機、桌上用研磨機或床式研磨機，應符合下列規定：</p> <p>一、電氣回路部分之螺絲，具有防止鬆脫之性能。</p> <p>二、充電部分與非充電金屬部分間之絕緣部分，其絕緣效力具有國家標準 CNS 三二六五「手提電磨機」規定之絕緣性能。</p> <p>三、設有專用接地端子等可供接地之構造。</p>
工作物支架	第 107 條	<p>桌上用研磨機或床式研磨機，應具有可調整研磨輪與工作物支架之間隙在三毫米以下之工作物支架。</p>
調速機	第 108 條	<p>攜帶用空氣式研磨機，應設置調速機。但研磨機之公稱尺寸未滿六十五毫米者，不在此限。</p>
例外	第 109 條	<p>直徑未滿五十毫米之研磨輪及其護罩，不適用本章之規定。</p>
<b>第七章 防爆電氣設備</b>		
氣體類之防爆電氣設備  國際標準	第 110 條	<p>用於氣體類之防爆電氣設備，其性能、構造、試驗、標示及危險區域劃分等，應符合國家標準 CNS 三三七六系列、國際標準 IEC 六〇〇七九系列或與其同等之標準規定。</p>



# 機械器具安全防護標準

(民國 98 年 05 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
粉塵類之防 爆電氣設備  國際標準	第 111 條	用於粉塵類之防爆電氣設備，其性能、構造、試驗、標示及塵爆場所區域劃分等，應符合國際標準 IEC 六一二四一系列或與其同等之標準規定。
<b>第八章 標示</b>		
衝壓機械之 安全裝置標 示事項	第 112 條	<p>衝壓機械之安全裝置，應標示下列事項：</p> <p>一、製造號碼。</p> <p>二、製造者名稱。</p> <p>三、製造年月。</p> <p>四、適用之衝壓機械種類、壓力能力、行程長度（雙手操作式安全裝置除外）、每分鐘行程數（雙手操作式安全裝置及光電式安全裝置除外）及金屬模之大小範圍。</p> <p>五、雙手操作式安全裝置及光電式安全裝置，應依下列規定標示：</p> <p>（一）安全一行程式安全裝置：當手離開按鈕等時至快速停止機構開始動作之時間（T<sub>I</sub>），以毫秒表示。</p> <p>（二）雙手起動式安全裝置：自手離開按鈕等時至適用之衝壓機械之滑塊等達到下死點時之最長時間（T<sub>m</sub>），以毫秒表示。</p> <p>（三）光電式安全裝置：當手將光線遮斷時至快速停止機構開始動作時之時間（T<sub>I</sub>），以毫秒表示。</p> <p>（四）適用之衝壓機械之停止時間：指快速停止機構開始動作時至滑塊等停止時之時間（T<sub>s</sub>），以毫秒表示。但已標示最大停止時間（T<sub>I</sub>+ T<sub>s</sub>）者，得免分別標示 T<sub>I</sub> 及 T<sub>s</sub>。</p> <p>（五）安全一行程式安全裝置及光電式安全裝置依前款之停止時間；雙手起動式安全裝置依第二目規定之最長時間，分別對應之安全距離。雙手操作式安全裝</p>

## 機械器具安全防護標準

(民國 98 年 05 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		置為按鈕等與危險界限之距離；光電式安全裝置為光軸與危險界限之距離，以毫米表示。 六、光電式安全裝置，除前款之標示外，應另標示下列事項： （一）有效距離：指投光器與受光器之機能可有效作用之距離限度，以毫米表示。 （二）適用之衝壓機械之防護高度，以毫米表示。
剪斷機械之安全裝置標示事項	第 113 條	剪斷機械之安全裝置，應標示下列事項： 一、製造號碼。 二、製造者名稱。 三、製造年月。 四、適用之剪斷機械種類。 五、適用之剪斷機械之剪斷厚度，以毫米表示。 六、適用之剪斷機械之刀具長度，以毫米表示。 七、光電式安全裝置：有效距離，指投光器與受光器之機能可有效作用之距離限度，以毫米表示。
衝壓機械之標示事項	第 114 條	衝壓機械應於明顯易見處標示下列事項： 一、製造號碼。 二、製造者名稱。 三、製造年月。 四、機械規格：依附表三十五之規定。
手推刨床之標示事項	第 115 條	手推刨床應於明顯易見處標示下列事項： 一、製造者名稱。 二、製造年月。 三、額定功率或額定電流。 四、額定電壓。 五、無負荷回轉速率。 六、有效刨削寬度。 七、刃部接觸預防裝置，標示適用之手推刨床之有效刨削寬度。
圓盤鋸之標	第 116 條	圓盤鋸應於明顯易見處標示下列事項： 一、製造者名稱。

# 機械器具安全防護標準

(民國 98 年 05 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
示事項		二、製造年月。 三、額定功率或額定電流。 四、額定電壓。 五、無負荷回轉速率；具有變速機構之圓盤鋸者，為其變速階段之無負荷回轉速率。 六、適用之圓鋸片之直徑範圍及種類；具有變速機構之圓盤鋸者，為其變速階段可使用之圓鋸片直徑範圍及種類。 七、撐縫片適用之圓鋸片之直徑、厚度範圍及標準鋸台位置。 八、鋸齒接觸預防裝置，標示適用之圓鋸片之直徑範圍及用途。
堆高機之標示事項	第 117 條	堆高機應於明顯易見處標示下列事項： 一、製造者名稱。 二、製造年份。 三、製造號碼。 四、最大荷重。 五、容許荷重：指依堆高機之構造、材質及貨叉等裝載貨物之重心位置，決定其足以承受之最大荷重。
研磨機之標示事項	第 118 條	研磨機應於明顯易見處標示下列事項： 一、製造者名稱。 二、製造年月。 三、額定電壓。 四、無負荷回轉速率。 五、適用之研磨輪之直徑、厚度及孔徑。 六、研磨輪之回轉方向。 七、護罩標示適用之研磨輪之最高使用周速度、厚度、直徑。
研磨輪之標示事項	第 119 條	研磨輪應標示下列事項： 一、製造者名稱。 二、結合劑之種類。 三、最高使用周速度，並得加註旋轉速率。

# 機械器具安全防護標準

(民國 98 年 05 月 13 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		前項標示，於直徑未滿七十五毫米之研磨輪，得在最小包裝單位上加以標示。
<b>第九章附則</b>		
得委託學術 機構或相關 專業團體辦 理安全防護 性能認定	第 120 條	特殊構造之機械或器具，適用本標準規定有困難者，經檢附設計之風險分析及構造圖說等相關技術文件，報請中央主管機關認定具有同等以上之安全防護性能者，得不適用本標準之部分規定；其安全防護性能，應依風險危害情況及設計學理，具有符合國家標準、國際標準、技術規範等之同等以上安全性能。前項認定事項，中央主管機關得委託學術機構或相關專業團體辦理之。
施行日期	第 121 條	本標準除第一百十條、第一百十一條自中華民國一百年七月一日施行外，自發布日施行。

## 工業安全衛生標示設置準則

(民國 87 年 04 月 29 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
法源依據	第 1 條	本準則依勞工安全衛生法第五條規定訂定之。
標示  <u>有害物與危險物標示及通識規則</u>	第 2 條	雇主設置之標示，除勞工安全衛生相關法規另有規定者外，應依本準則之規定辦理。
安全衛生標示  防止危害告知用  一般說明或提示性質用	第 3 條	<p>本準則所稱安全衛生標示（以下簡稱標示）係指：</p> <p>一、防止危害告知用者：</p> <p>（一）禁止標示：嚴格管制有發生危險之虞之行為，如禁止煙火、禁止攀越、禁止通行等。</p> <p>（二）警告標示：警告既存之危險或有害狀況，如高壓電、墜落、高熱、輻射等危險。</p> <p>（三）注意標示：提醒避免相對於人員行為而發生之危害，如當心地面、注意頭頂等。</p> <p>二、一般說明或提示性質用者：</p> <p>（一）用途或處所之標示，如反應塔、鍋爐房、安全門、伐木區、急救箱、急救站、救護車、診所、消防栓、總務室等。</p> <p>（二）有一定順序之機具操作方法、儀表控制盤之說明、安全管理方法等之標示。</p> <p>（三）工作場所各種行動方向、管制信號意義等說明性質標示。</p>
標示之圖形	第 4 條	<p>標示之圖形如下：</p> <p>一、圓形用於禁止標示。</p> <p>二、尖端向上之正三角形用於警告標示。</p> <p>三、尖端向下之正三角形用於注意標示。</p> <p>四、正方形或長方形用於一般說明或提示性質用之標示。</p>

# 工業安全衛生標示設置準則

(民國 87 年 04 月 29 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
標示硬體設置之規定	第 5 條	標示視設置之久暫，分固定式及移動式，並應依下列規定設置之： 一、大小及位置應力求醒目，安裝必須穩妥。 二、材質應堅固耐久，所有尖角銳邊，應予適當處理，以免危險。
標示軟體設置之規定	第 6 條	標示應力求簡明，以文字及圖案並用為主。文字應以中文為主，不得採用難於辨識之字體。文字書寫方式如下： 一、直式者由上而下，由右而左。 二、橫式者由左而右。但有箭號指示方向者文字依箭號方向。
標示設置之顏色	第 7 條	標示之顏色，應依照中國國家標準 (CNS 9328 Z 1024) 安全用顏色通則使用之，其底色與外廓、文字或圖案之用色，應力求對照顯明，以便識別。
標示設置之顏色	第 8 條	標示之顏色，應依照中國國家標準 (CNS 9328 Z 1024) 安全用顏色通則使用之，其底色與外廓、文字或圖案之用色，應力求對照顯明，以便識別。
施行日期	第 9 條	本準則自發布日施行。



# 有機溶劑中毒預防規則

(民國 92 年 12 月 31 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
第一章 總則		
法源依據	第 1 條	本規則依勞工安全衛生法第五條規定訂定之。
指定適用之 事業  指定適用之 作業	第 2 條	<p>本規則適用於從事下列各款有機溶劑作業之事業：</p> <p>一、製造有機溶劑或其混存物過程中，從事有機溶劑或其混存物之過濾、混合、攪拌、加熱、輸送、倒注於容器或設備之作業。</p> <p>二、製造染料、藥物、農藥、化學纖維、合成樹脂、染整助劑、有機塗料、有機顏料、油脂、香料、調味料、火藥、攝影藥品、橡膠或可塑劑及此等物品之中間物過程中，從事有機溶劑或其混存物之過濾、混合、攪拌、加熱、輸送、倒注於容器或設備之作業。</p> <p>三、使用有機溶劑混存物從事印刷之作業。</p> <p>四、使用有機溶劑混存物從事書寫、描繪之作業。</p> <p>五、使用有機溶劑或其混存物從事上光、防水或表面處理之作業。</p> <p>六、使用有機溶劑或其混存物從事為粘接之塗敷作業。</p> <p>七、從事已塗敷有機溶劑或其混存物之物品之粘接作業。</p> <p>八、使用有機溶劑或其混存物從事清洗或擦拭之作業。但不包括第十二款規定作業之清洗作業。</p> <p>九、使用有機溶劑混存物之塗飾作業。但不包括第十二款規定作業之塗飾作業。</p> <p>一〇、從事已附著有機溶劑或其混存物之物品之乾燥作業。</p> <p>一一、使用有機溶劑或其混存物從事研究或試驗。</p> <p>一二、從事曾裝儲有機溶劑或其混存物之儲槽之內部作業。但無發散有機溶劑蒸氣之虞者，不在此限。</p> <p>一三、於有機溶劑或其混存物之分裝或回收場所，從事有機溶劑或其混存物之過濾、混合、攪拌、加熱、輸送、倒注於容器或設備之作業。</p>

# 有機溶劑中毒預防規則

(民國 92 年 12 月 31 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		一四、其他經中央主管機關指定之作業。
<u>勞工安全衛生設施規則</u>  用辭定義  有機溶劑  有機溶劑混存物  密閉設備  局部排氣裝置  整體換氣裝置  通風不充分之室內作業場所	第 3 條	本規則用辭定義如下： 一、有機溶劑：本規則所稱之有機溶劑指附表一規定之有機溶劑，其分類如下： (一) 第一種有機溶劑，指附表一第一款規定之有機溶劑。 (二) 第二種有機溶劑，指附表一第二款規定之有機溶劑。 (三) 第三種有機溶劑，指附表一第三款規定之有機溶劑。 二、有機溶劑混存物：指有機溶劑與其他物質混合時，所含之有機溶劑佔其重量百分之五以上者，其分類如下： (一) 第一種有機溶劑混存物：指有機溶劑混存物中，含有第一種有機溶劑佔該混存物重量百分之五以上者。 (二) 第二種有機溶劑混存物：指有機溶劑混存物中，含有第二種有機溶劑或第一種有機溶劑及第二種有機溶劑之和佔該混存物重量百分之五以上而不屬於第一種有機溶劑混存物者。 (三) 第三種有機溶劑混存物：指第一種有機溶劑混存物及第二種有機溶劑混存物以外之有機溶劑混存物。 三、密閉設備：指密閉有機溶劑蒸氣之發生源使其蒸氣不致發散之設備。 四、局部排氣裝置：指藉動力強制吸引並排出已發散有機溶劑蒸氣之設備。 五、整體換氣裝置：指藉動力稀釋已發散有機溶劑蒸氣之設備。 六、通風不充分之室內作業場所：指室內對外開口面積未達底面積之二十分之一以上或全面積之百分之三以上者。 七、儲槽等：指下列之一之作業場所： (一) 儲槽之內部。

# 有機溶劑中毒預防規則

(民國 92 年 12 月 31 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
<p>作業時間短暫</p> <p>臨時性作業</p> <p>(文中所述之附表請參閱該法附表,以下諸條文亦同)</p>		<p>(二) 貨櫃之內部。</p> <p>(三) 船艙之內部。</p> <p>(四) 凹窪之內部。</p> <p>(五) 坑之內部。</p> <p>(六) 隧道之內部。</p> <p>(七) 暗溝或人孔之內部。</p> <p>(八) 涵箱之內部。</p> <p>(九) 導管之內部。</p> <p>(一〇) 水管之內部。</p> <p>(一一) 其他經中央主管機關指定者。</p> <p>八、作業時間短暫：指雇主使勞工每日作業時間在一小時以內。</p> <p>九、臨時性之有機溶劑作業：指正常作業以外之有機溶劑作業，其作業期間不超過三個月且一年內不再重覆者。</p>
	第 4 條	(刪除)
<p>有機溶劑作業之例外作業</p> <p>容許消費量</p> <p>延續使用之除外計算</p>	<p>第 5 條</p>	<p>雇主使勞工從事第二條第三款至第十一款之作業，合於下列各款規定之一時，得不受第二章、第十八條至第二十四條規定之限制：</p> <p>一、於室內作業場所（通風不充分之室內作業場所除所），從事有機溶劑或其混存物之作業時，一小時作業時間內有機溶劑或其混存物之消費量不超越容許消費量者。</p> <p>二、於儲槽等之作業場所或通風不充分之室內作業場所，從事有機溶劑或其混存物之作業時，一日間有機溶劑或其混存物之消費量不超越容許消費量者。</p> <p>前項之容許消費量及計算之方式，依附表二之規定。</p> <p>下列各款列舉之作業，其第一項第一款規定之一小時及同項第二款規定之一日作業時間內消費之有機溶劑量，分別依下列各該款之規定。但第二條第七款規定之作業，於同一作業場所延續至同條第六款規定之作業或同條第十款規定之作業於同一作業場所延續使用有機</p>

# 有機溶劑中毒預防規則

(民國 92 年 12 月 31 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		<p>溶劑或其混存物粘接擬乾燥之物品時，第二條第七款或第十款規定之作業消費之有機溶劑或其混存物之量，應除外計算之：</p> <p>一、從事第二條第三款至第六款、第八款、第九款或第十一款規定之一作業者，第一項第一款規定之一小時或同項第二款規定之一日作業時間內消費之有機溶劑或其混存物之量應乘中央主管機關規定之指定值。</p> <p>二、從事第二條第七款或第十款規定之一之作業者，第一項第一款規定之一小時或同項第二款規定之一日作業時間內已塗敷或附著於乾燥物品之有機溶劑或其混存物之量應乘中央主管機關規定之指定值。</p>
第二章 設施		
不同作業場所之不同設備或裝置要求	第 6 條	<p>雇主使勞工於下列各款規定之作業場所，從事各該款有關之有機溶劑作業時，應依下列規定：</p> <p>一、於室內作業場所或儲槽等之作業場所，從事有關第一種有機溶劑或其混存物之作業，應於各該作業場所設置密閉設備或局部排氣裝置。</p> <p>二、於室內作業場所或儲槽等之作業場所，從事有關第二種有機溶劑或其混存物之作業，應於各該作業場所設置密閉設備、局部排氣裝置或整體換氣裝置。</p> <p>三、於儲槽等之作業場所或通風不充分之室內作業場所，從事有關第三種有機溶劑或其混存物之作業，應於各該作業場所設置密閉設備、局部排氣裝置或整體換氣裝置。</p> <p>前項各款對於從事第二條第十二款及同項第二款、第三款對於以噴布方式從事第二條第四款至第六款、第八款或第九款規定之作業者，不適用之。</p>
噴布方式作業	第 7 條	<p>雇主使勞工以噴布方式於下列各款規定之作業場所，從事各該款有關之有機溶劑作業時，應於各該作業場所設置密閉設備或局部排氣裝置：</p> <p>一、於室內作業場所或儲槽等之作業場所，使用第二種有機溶劑或其混存物從第二條第四款至第六款、第八款</p>

## 有機溶劑中毒預防規則

(民國 92 年 12 月 31 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
密閉設備  局部排氣裝置		或第九款規定之作業。 二、於儲槽等之作業場所或通風不充分之室內作業場所，使用第三種有機溶劑或其混存物從事第二條第四款至第六款、第八款或第九款規定之作業。
室內作業場所  臨時性作業  免除設置設備之規定	第 8 條	雇主使勞工於室內作業場所（通風不充分之室內作業場所除外），從事臨時性之有機溶劑作業時，不受第六條第一款、第二款及前條第一款規定之限制，得免除設置各該條規定之設備。
經勞動檢查機構認定  免除設置設備之規定  免設置設備之申請	第 9 條	雇主使勞工從事下列各款規定之一之作業，經勞動檢查機構認定後，免除設置下列各款規定之設備： 一、於周壁之二面以上或周壁面積之二分之一以上直接向大氣開放之室內作業場所，從事有機溶劑作業，得免除第六條第一款、第二款或第七條規定之設備。 二、於室內作業場所或儲槽等之作業場所，從事有機溶劑作業，因有機溶劑蒸氣擴散面之廣泛不易設置第六條第一款、第七條之設備時，得免除各該條規定之設備。前項雇主應檢具下列各款文件，向勞動檢查機構申請認定之： 一、免設有機溶劑設施申請書。（如格式一） 二、可辨識清楚之作業場所略圖。 三、工作計畫書。 經認定免除設置第一項設備之雇主，於勞工作業環境變更，致不符合第一項各款規定時，應即依法設置符合標準之必要設備，並以書面報請檢查機構備查。
採取一定措施	第 10 條	雇主使勞工從事有機溶劑作業，如設置第六條或第七條規定之設備有困難，而已採取一定措施時，得報經中央主管機關核定，免除各該條規定之設備。

## 有機溶劑中毒預防規則

(民國 92 年 12 月 31 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
<p>經中央主管 機關核定</p> <p>免除設置設 備之規定</p> <p>免設置設備 之申請</p>		前項之申報，準用前條第二項至第四項之規定。
<p>採取一定措 施</p> <p>免除設置設 備之規定</p>	<p>第 11 條</p>	<p>雇主使勞工於下列各款規定範圍內從事有機溶劑作業，已採取一定措施時，得免除設置各該款規定之設備：</p> <p>一、適於下列情形之一而設置整體換氣裝置時，不受第六條第一款或第七條規定之限制，得免除設置密閉設備或局部排氣裝置：</p> <p>（一）於儲槽等之作業場所或通風不充分之室內作業場所，從事臨時性之有機溶劑作業。</p> <p>（二）於室內作業場所（通風不充分之室內作業場所除外），從事有機溶劑作業，其作業時間短暫。</p> <p>（三）於經常置備處理有機溶劑作業之反應槽或其他設施與其他作業場所隔離，且無須勞工常駐室內。</p> <p>（四）於室內作業場所或儲槽等之作業場所之內壁、地板、頂板從事有機溶劑作業，因有機溶劑蒸氣擴散面之廣泛不易設置第六條第一款或規定之設備。</p> <p>二、於儲槽等之作業場所或通風不充分之室內作業場所，從事有機溶劑作業，而從事該作業之勞工已使用輸氣管面罩且作業時間短暫時，不受第六條規定之限制，得免除設置密閉設備、局部排氣裝置或整體換氣裝置。</p> <p>三、適於下列情形之一時，不受第六條規定之限制，得免除設置密閉設備、局部排氣裝置或整體換氣裝置：</p> <p>（一）從事紅外線乾燥爐或具有溫熱設備等之有機溶劑作業，如設置有利用溫熱上升氣流之排氣煙囪等設備，將有機溶劑蒸氣排出作業場所之外，不致使有機溶</p>



## 有機溶劑中毒預防規則

(民國 92 年 12 月 31 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		<p>劑蒸氣擴散於作業場所內者。</p> <p>(二) 藉水等覆蓋開放槽內之有機溶劑或其混存物，或裝置有效之逆流凝縮機於槽之開口部使有機溶劑蒸氣不致擴散於作業場所內者。</p> <p>四、於汽車之車體、飛機之機體、船段之組合體等大表面積之外表從事有機溶劑作業時，因有機溶劑蒸氣廣泛擴散不易設置第六條或第七條規定之設備，且已設置吹吸型換氣裝置時，不受第六條或第七條規定之限制，得免設密閉設備、局部排氣裝置或整體換氣裝置。</p>
局部排氣裝置之氣罩及導管設置之規定	第 12 條	<p>雇主設置之局部排氣裝置之氣罩及導管，應依下列之規定：</p> <p>一、氣罩應設置於每一有機溶劑蒸氣發生源。</p> <p>二、外裝型氣罩應儘量接近有機溶劑蒸氣發生源。</p> <p>三、氣罩應視作業方法、有機溶劑蒸氣之擴散狀況及有機溶劑之比重等，選擇適於吸引該有機溶劑蒸氣之型式及大小。</p> <p>四、應儘量縮短導管長度、減少彎曲數目，且應於適當處所設置易於清掃之清潔口與測定孔。</p>
空氣清淨裝置之局部排氣裝置設置之規定	第 13 條	<p>雇主設置有空氣清淨裝置之局部排氣裝置，其排氣機應置於空氣清淨裝置後之位置。但不會因所吸引之有機溶劑蒸氣引起爆炸且排氣機無腐蝕之虞時，不在此限。</p> <p>雇主設置之整體換氣裝置之送風機、排氣機或其導管之開口部，應儘量接近有機溶劑蒸氣發生源。</p> <p>雇主設置之局部排氣裝置、吹吸型換氣裝置、整體換氣裝置或第十一條第三款第一目之排氣煙囪等之排氣口，應直接向大氣開放。對未設空氣清淨裝置之局部排氣裝置（限設於室內作業場所者）或第十一條第三款第一目之排氣煙囪等設備，應使排出物不致回流至作業場所。</p>
局部排氣裝置及吹吸型	第 14 條	<p>雇主設置之局部排氣裝置及吹吸型換氣裝置，應於作業時間內有效運轉，降低空氣中有機溶劑蒸氣濃度至勞工作業環境空氣中有害物容許濃度標準以下。</p>

# 有機溶劑中毒預防規則

(民國 92 年 12 月 31 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
換氣裝置設 置之規定		
每分鐘所需 之換氣量  換氣能力及 其計算之方 法	第 15 條	<p>雇主設置之整體換氣裝置應依有機溶劑或其混存物之種類，計算其每分鐘所需之換氣量，具備規定之換氣能力。</p> <p>前項應具備之換氣能力及其計算之方法，依附表四之規定。</p> <p>同時使用種類相異之有機溶劑或其混存物時，第一項之每分鐘所需之換氣量應分別計算後合計之。</p> <p>第一項一小時作業時間內有機溶劑或其混存物之消費量係指下列各款規定之一之值：</p> <p>一、第二條第一款或第二款規定之一之作業者，為一小時作業時間內蒸發之有機溶劑量。</p> <p>二、第二條第三款至第六款、第八款、第九款或第十一款規定之一之作業者，為一小時作業時間內有機溶劑或其混存物之消費量乘中央主管機關規定之指定值。</p> <p>三、第二條第七款或第十款規定之一之作業者，為一小時作業時間內已塗敷或附著於乾燥物品之有機溶劑或其混存物之量乘中央主管機關規定之指定值。</p> <p>第四項之一小時作業時間內有機溶劑或其混存物之消費量準用第五條第三項條文後段之規定。</p>
裝置不得停 止運轉  裝置有效運 轉	第 16 條	<p>雇主設置之局部排氣裝置、吹吸型換氣裝置或整體換氣裝置，於有機溶劑作業時，不得停止運轉。</p> <p>設有前項裝置之處所，不得阻礙其排氣或換氣功能，使之有效運轉。</p>
<b>第 三 章 管 理</b>		
設備裝置之 設計與維持	第 17 條	<p>雇主設置之密閉設備、局部排氣裝置、吹吸型換氣裝置或整體換氣裝置，應由專業人員妥為設計，並維持其有效性能。</p>

## 有機溶劑中毒預防規則

(民國 92 年 12 月 31 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
作業場所監 控	第 18 條	雇主使勞工從事有機溶劑作業時，對有機溶劑作業之室內作業場所及儲槽等之作業場所，實施通風設備運轉狀況、勞工作業情形、空氣流通效果及有機溶劑或其混存物使用情形等，應隨時確認並採取必要措施。
作業作業主 管設置	第 19 條	雇主使勞工從事有機溶劑作業時，應指定現場主管擔任有機溶劑作業主管，從事監督作業。但從事第二條第十一款規定之作業時，得免設置有機溶劑作業主管。
作業作業主 管之監督工 作	第 20 條	<p>雇主應使有機溶劑作業主管實施下列監督工作：</p> <p>一、決定作業方法，並指揮勞工作業。</p> <p>二、實施第十八條規定之事項。但雇主指定有專人負責者，不在此限。</p> <p>三、監督個人防護具之使用。</p> <p>四、勞工於儲槽之內部作業時，確認第二十一條規定之措施。</p> <p>五、其他為維護作業勞工之健康所必要之措施。</p>
儲槽內部之 特別規定  <u>局限空間作 業危害預防 要點</u>	第 21 條	<p>雇主使勞工於儲槽之內部從事有機溶劑作業時，應依下列規定：</p> <p>一、派遣有機溶劑作業主管從事監督作業。</p> <p>二、決定作業方法及順序於事前告知從事作業之勞工。</p> <p>三、確實將有機溶劑或其混存物自儲槽排出，並應有防止連接於儲槽之配管流入有機溶劑或其混存物之措施。</p> <p>四、前款所採措施之閥、旋塞應予加鎖或設置盲板。</p> <p>五、作業開始前應全部開放儲槽之人孔及其他無虞流入有機溶劑或其混存物之開口部。</p> <p>六、以水、水蒸汽或化學藥品清洗儲槽之內壁，並將清洗後之水、水蒸氣或化學藥品排出儲槽。</p> <p>七、應送入或吸出三倍於儲槽容積之空氣，或以水灌滿儲槽後予以全部排出。</p> <p>八、應以測定方法確認儲槽之內部之有機溶劑濃度未超過容許濃度。</p> <p>九、應置備適當的救難設施。</p> <p>一〇、勞工如被有機溶劑或其混存物污染時，應即使其</p>

# 有機溶劑中毒預防規則

(民國 92 年 12 月 31 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		離開儲槽內部，並使該勞工清洗身體除卻污染。
<b>第四章 防護措施</b>		
輸氣管面罩 使用規定	第 22 條	<p>雇主使勞工從事下列作業時，應供給該作業勞工輸氣管面罩，並使其確實佩戴使用：</p> <p>一、從事第二條第十二款規定之作業。</p> <p>二、於依第十一條第二款未設置密閉設備、局部排氣裝置或整體換氣裝置之儲槽等之作業場所或通風不充分之室內作業場所，從事有機溶劑作業，其作業時間短暫。前項規定之輸氣管面罩，應具不使勞工吸入有機溶劑蒸氣之性能。</p>
輸氣管面罩 使用規定  機氣體用防 毒面罩使用 規定  適當休息時 間之規定	第 23 條	<p>雇主使勞工從事下列作業時，應使該作業勞工佩戴輸氣管面罩或適當之有機氣體用防毒面罩：</p> <p>一、於依第十一條第一款規定准許以整體換氣裝置代替密閉設備或局部排氣裝置之室內作業場所或儲槽等之作業場所，從事有機溶劑作業。</p> <p>二、於依第六條第二款、第三款之規定設置整體換氣裝置之儲槽等之作業場所，從事有機溶劑作業。</p> <p>三、於室內作業場所或儲槽等之作業場所，開啟尚未清除有機溶劑或其混存物之密閉設備。</p> <p>四、於室內作業場所從事有機溶劑作業設置吹吸型換氣裝置，因貨物台上置有工作物致換氣裝置內氣流有引起擾亂之虞者。</p> <p>雇主依前條及本條規定使勞工戴用輸氣管面罩之連續作業時間，每次不得超過一小時，並給予適當之休息時間。</p>
提供必要防 護具	第 24 條	<p>雇主對於前二條規定作業期間，應置備與作業勞工人數相同數量以上之必要防護具，保持其性能及清潔，並使勞工確實使用。</p>
<b>第五章 儲藏及空容器之處理</b>		
儲藏場所之 規定	第 25 條	<p>雇主於室內儲藏有機溶劑或其混存物時，應使用備有栓蓋之堅固容器，以免有機溶劑或其混存物之溢出、漏洩、滲洩或擴散，該儲藏場所應依下列規定：</p>

## 有機溶劑中毒預防規則

(民國 92 年 12 月 31 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		一、防止與作業無關人員進入之措施。 二、將有機溶劑蒸氣排除於室外。
存放容器之 規定	第 26 條	雇主對於曾儲存有機溶劑或其混存物之容器而有發散有機溶劑蒸氣之虞者，應將該容器予以密閉或堆積於室外之一定場所。
第六章 附則		
施行日期	第 27 條	本規則自發布日施行。

# 特定化學物質危害預防標準

(民國 97 年 07 月 31 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
第一章 總則		
法源依據	第 1 條	本標準依勞工安全衛生法第五條規定訂定之。
特定化學物質之定義  (文中所述之附表請參閱該法附表,以下諸條文亦同)	第 2 條	<p>本標準所稱特定化學物質如下：</p> <p>一、甲類物質：係指附表一第一款規定之物質。</p> <p>二、乙類物質：係指附表一第二款規定之物質。</p> <p>三、丙類物質：係指下列規定之物質。</p> <p>    (一) 丙類第一種物質：係指附表一第三款第一目規定之物質。</p> <p>    (二) 丙類第二種物質：係指附表一第三款第二目規定之物質。</p> <p>    (三) 丙類第三種物質：係指附表一第三款第三目規定之物質。</p> <p>四、丁類物質：係指附表一第四款規定之物質。</p>
特定管理物質之定義	第 3 條	<p>本標準所稱特定管理物質，係指下列規定之物質：</p> <p>一、二氯聯苯胺及其鹽類、<math>\alpha</math>-萘胺及其鹽類、鄰-二甲基聯苯胺及其鹽類、二甲氧基聯苯胺及其鹽類、次乙亞胺、氯乙烯、3,3-二氯-4,4-二胺基苯化甲烷、四羧化鎳、對-二甲胺基偶氮苯、<math>\beta</math>-丙內酯、奧黃、苯胺紅、石綿 (不含青石綿、褐石綿)、鉻酸及其鹽類、三氧化二砷、重鉻酸及其鹽類 (含各該列舉物佔其重量超過百分之一之混合物)。</p> <p>二、鈹及其化合物或含鈹及其化合物之重量比超過百分之一之混合物 (鈹合金時，以鈹之重量比超過百分之三者為限)。</p> <p>三、三氯甲苯或其重量比超過百分之〇·五之混合物。</p> <p>四、苯或其體積比超過百分之一之混合物。</p>
特定化學設備之定義	第 4 條	本標準所稱特定化學設備，係指製造或處理、置放 (以下簡稱處置)、使用丙類第一種物質、丁類物質之固定式設備。
特定化學管	第 5 條	本標準所稱特定化學管理設備，係指特定化學設備中進行放熱反應之反應槽等，且有因異常化學反應等，致漏



# 特定化學物質危害預防標準

(民國 97 年 07 月 31 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
理設備之定義		洩丙類第一種物質或丁類物質之虞者。
為防止特定化學物質引起職業災害之重要精神	第 6 條	為防止特定化學物質引起職業災害，雇主應致力確認所使用物質之毒性，尋求替代物之使用、建立適當作業方法、改善有關設施與作業環境並採取其他必要措施。
<b>第二章 設施</b>		
甲類物質使用限制	第 7 條	雇主不得使勞工從事製造或使用甲類物質。 但供試驗或研究時，雇主應填具格式一之申請書，報請勞動檢查機構審查，轉報中央主管機關核定。
甲類物質使用核定基準	第 8 條	前條核定基準如下： 一、製造設備應為密閉設備。但在作業性質上設置該項設備顯有困難，而將其置於氣櫃內者，不在此限。 二、設置製造設備場所之地板及牆壁應以不浸透性材料構築，且應為易於用水清洗之構造。 三、從事製造或使用甲類物質者，應具有預防該物質引起危害健康之必要知識。 四、儲存甲類物質時，應採用不漏洩、不溢出等之堅固容器，並應依危險物及有害物通識規則規定予以標示。 五、甲類物質應保管於一定之場所，並將其意旨揭示於顯明易見之處。 六、供給從事製造或使用甲類物質之勞工使用不浸透性防護圍巾及防護手套等個人防護具。 七、製造場所應禁止與該作業無關之人員進入，並將其意旨揭示於顯明易見之處。
乙類物質使用限制	第 9 條	雇主使勞工從事製造（供試驗研究之製造除外。）乙類物質時，應填具格式二之申請書，報請勞動檢查機構核定。
乙類物質使用核定基準	第 10 條	雇主使勞工從事乙類物質中之鈹及其化合物或含鈹及其化合物佔其重量超過百分之一（鈹合金時，以鈹佔其重量超過百分之三者為限）之混合物（以下簡稱鈹等。）

# 特定化學物質危害預防標準

(民國 97 年 07 月 31 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容
準	<p>以外之乙類物質之製造時，其核定基準如下：</p> <p>一、製造場所應與其他場所隔離，且該場所之地板及牆壁應以不浸透性材料構築，且應為易於用水清洗之構造。</p> <p>二、製造設備應為密閉設備，且原料、材料及其他物質之供輸、移送或搬運，應採用不致使作業勞工之身體與其直接接觸之方法。</p> <p>三、為預防反應槽內之放熱反應或加熱反應，自其接合部分漏洩氣體或蒸氣，應使用墊圈等密接。</p> <p>四、為預防異常反應引起原料、材料或反應物質之溢出，應在冷凝器內充分注入冷卻水。</p> <p>五、必須在運轉中檢點內部之篩選機或真空過濾機，應為於密閉狀態下即可觀察其內部之構造，且應加鎖；非有必要，不得開啟。</p> <p>六、處置鉍等以外之乙類物質時，應由作業人員於隔離室遙控操作。但將粉狀鉍等以外之乙類物質充分濕潤成泥狀或溶解於溶劑中者，不在此限。</p> <p>七、從事鉍等以外之乙類物質之計量、投入容器、自該容器取出或裝袋作業，於採取前款規定之設備顯有困難時，應採用不致使作業勞工之身體與其直接接觸之方法，且該作業場所應設置包圍型氣罩之局部排氣裝置；局部排氣裝置應置除塵裝置。</p> <p>八、為預防鉍等以外之乙類物質之漏洩及其暴露對勞工之影響，應就下列事項訂定必要之操作程序，並依該程序實施作業：</p> <p>(一) 閘、旋塞等（製造鉍等以外之乙類物質之設備於輸給原料、材料時，以及自該設備取出製品等時為限。）之操作。</p> <p>(二) 冷卻裝置、加熱裝置、攪拌裝置及壓縮裝置等之操作。</p> <p>(三) 計測裝置及控制裝置之監視及調整。</p> <p>(四) 安全閘、緊急遮斷裝置與其他安全裝置及自動警</p>

# 特定化學物質危害預防標準

(民國 97 年 07 月 31 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容
	<p>報裝置之調整。</p> <p>(五) 蓋板、凸緣、閥、旋塞等接合部分之有否漏洩鈹等以外之乙類物質之檢點。</p> <p>(六) 試料之採取及其所使用之器具等之處理。</p> <p>(七) 發生異常時之緊急措施。</p> <p>(八) 個人防護具之穿戴、檢點、保養及保管。</p> <p>(九) 其他為防止漏洩等之必要措施。</p> <p>九、自製造設備採取試料時，應依下列規定：</p> <p>(一) 使用專用容器。</p> <p>(二) 試料之採取，應於事前指定適當地點，並不得使試料飛散。</p> <p>(三) 經使用於採取試料之容器等，應以溫水充分洗淨，並保管於一定之場所。</p> <p>一〇、勞工從事鈹等以外之乙類物質之處置作業時，應使該勞工穿戴工作衣、不浸透性防護手套及防護圍巾等個人防護具。</p>
從事鈹等之製造使用核定基準	<p>第 11 條 雇主使勞工從事鈹等之製造時，其核定基準如下：</p> <p>一、鈹等之燒結或煨燒設備（自氫氧化鈹製造高純度氧化鈹製程中之設備除外。）應設置於與其他場所隔離之室內，且應設置局部排氣裝置。</p> <p>二、經燒結、煨燒之鈹等，應使用吸出之方式自匣鉢取出。</p> <p>三、經使用於燒結、煨燒之匣鉢之打碎，應與其他場所隔離之室內實施，且應設置局部排氣裝置。</p> <p>四、鈹等之製造場所之地板及牆壁，應以不浸透性材料構築，且應為易於用水清洗之構造。</p> <p>五、鈹等之製造設備（從事鈹等之燒結或煨燒設備、自電弧爐融出之鈹等製造鈹合金製程中之設備及自氫氧化鈹製造高純</p>

## 特定化學物質危害預防標準

(民國 97 年 07 月 31 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容
	<p>度氧化鈹製程中之設備除外。) 應為密閉設備或設置覆圍等。</p> <p>六、必須於運轉中檢點內部之前款設備，應為於密閉狀態或覆圍狀態下可觀察其內部之構造，且應加鎖；非有必要，不得開啟。</p> <p>七、以電弧爐融出之鈹等製造鈹合金製程中實施下列作業之場所，應設置局部排氣裝置。</p> <p>(一) 於電弧爐上之作業。</p> <p>(二) 自電弧爐泄漿之作業。</p> <p>(三) 熔融鈹等之抽氣作業。</p> <p>(四) 熔融鈹等之浮渣之清除作業。</p> <p>(五) 熔融鈹等之澆注作業。</p> <p>八、為減少電弧爐插入電極部分之間隙，應使用砂封。</p> <p>九、自氫氧化鈹製造高純度氧化鈹製程中之設備，應依下列規定：</p> <p>(一) 熱分解爐應設置於與其他場所隔離之室內場所。</p> <p>(二) 其他設備應為密閉設備、設置覆圍或加蓋形式之構造。</p> <p>一〇、鈹等之供輸、移送或搬運，應採用不致使作業勞工之身體與其直接接觸之方法。</p> <p>一一、處置粉狀之鈹等時 (除供輸、移送或搬運外。) ，應由作業人員於隔離室遙控操作。</p> <p>一二、從事粉狀之鈹等之計量、投入容器、自該容器取出或裝袋作業，於採取前款規定之設施顯有困難時，應採用不致使作業勞工之身體與其直接接觸之方法，且該作業場所應設置包圍型氣罩之局部排氣裝置。</p> <p>一三、為預防鈹等之粉塵、煙煙、霧滴之飛散致勞工遭受污染，應就下列事項訂定必要之操作程序，並依該程序實施作業。</p> <p>(一) 將鈹等投入容器或自該容器取出。</p> <p>(二) 儲存鈹等之容器之搬運。</p> <p>(三) 鈹等之空氣輸送裝置之檢點。</p>

# 特定化學物質危害預防標準

(民國 97 年 07 月 31 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		<p>(四) 過濾集塵方式之集塵裝置 (含過濾除塵方式之除塵裝置。) 之濾材之更換。</p> <p>(五) 試料之採取及其所使用之器具等之處理。</p> <p>(六) 發生異常時之緊急措施。</p> <p>(七) 個人防護具之穿戴、檢點、保養及保管。</p> <p>(八) 其他為防止鉍等之粉塵、煙、霧滴之飛散之必要措施。</p> <p>一四、勞工從事鉍等之處置作業時，應使該勞工穿戴工作衣及防護手套 (供處置濕潤狀態之鉍等之勞工應著不浸透性之防護手套。) 等個人防護具。</p>
以試驗或研究為目的之使用規定	第 12 條	<p>雇主為試驗或研究使勞工從事製造乙類物質時，應依下列規定：</p> <p>一、製造設備應為密閉設備。但在作業性質上設置該項設備顯有困難，而將其置於氣櫃內者，不在此限。</p> <p>二、製造場所應與其他場所隔離，且該場所之地板及牆壁應以不浸透性材料構築，且應為易於用水清洗之構造。</p> <p>三、使從事製造乙類物質之勞工，具有預防該物質引起危害健康之必要知識。</p>
取出或投入乙類物質之使用規定	第 13 條	<p>雇主使勞工處置、使用乙類物質，將乙類物質投入容器、自容器取出或投入反應槽等之作業時，應於該作業場所設置可密閉各該物質之氣體、蒸氣或粉塵發生源之密閉設備或使用包圍型氣罩之局部排氣裝置。</p>
取出或投入鉍之使用規定	第 14 條	<p>雇主使勞工從事鉍等之加工作業 (將鉍等投入容器、自容器取出或投入反應槽等之作業除外。) 時，應於該作業場所設置可密閉鉍等之粉塵發生源之密閉設備或局部排氣裝置。</p>
製造丙類第	第 15 條	<p>雇主使勞工從事製造丙類第一種物質或丙類第二種物質時，製造設備應採用密閉型，由作業人員於隔離室遙</p>



## 特定化學物質危害預防標準

(民國 97 年 07 月 31 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
一種物質或 丙類第二種 物質之規定		<p>控操作。但將各該粉狀物質充分濕潤成泥狀或溶解於溶劑中者，不在此限。</p> <p>因計量、投入容器、自該容器取出或裝袋作業等，於採取前項設施顯有困難時，應採用不致使勞工之身體與其直接接觸之方法，且於各該作業場所設置包圍型氣罩之局部排氣裝置。</p>
散布丙類第一種物質或 丙類第二種物質之事內 作業場所  通風換氣裝置規定	第 16 條	<p>雇主對散布有丙類第一種物質或丙類第三種物質之氣體、蒸氣或粉塵之室內作業場所，應於各該發生源設置密閉設備或局部排氣裝置。但設置該項設備顯有困難或為臨時性作業者，不在此限。</p> <p>依前項但書規定未設密閉設備或局部排氣裝置時，應設整體換氣裝置或將各該物質充分濕潤成泥狀或溶解於溶劑中者，危害勞工健康之程度者。</p> <p>第一項規定之室內作業場所不包括散布有丙類第一種物質之氣體、蒸氣或粉塵之下列室內作業場所：</p> <p>一、於丙類第一種物質製造場所，處置該物質時。</p> <p>二、於燻蒸作業場所處置氰化氫、溴甲烷或含各該物質佔其重量超過百分之一之混合物（以下簡稱溴甲烷等。）時。</p> <p>三、將苯或含有苯佔其體積比超過百分之一之混合物（以下簡稱苯等。）供為溶劑（含稀釋劑。）使用時。</p>
局部排氣裝置之規定	第 17 條	<p>雇主依本標準規定設置之局部排氣裝置，依下列規定：</p> <p>一、氣罩應置於每一氣體、蒸氣或粉塵發生源；如為外裝型或接受型之氣罩，則應接近各該發生源設置。</p> <p>二、應儘量縮短導管長度、減少彎曲數目，且應於適當處所設置易於清掃之清潔口與測定孔。</p> <p>三、設置有除塵裝置或廢氣處理裝置者，其排氣機應置於各該裝置之後。但所吸引之氣體、蒸氣或粉塵無爆炸之虞且不致腐蝕該排氣機者，不在此限。</p> <p>四、排氣口應置於室外。</p> <p>五、於製造或處置特定化學物質之作業時間內有效運轉，降低空氣中有害物濃度。</p>



## 特定化學物質危害預防標準

(民國 97 年 07 月 31 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
廢液接觸或混合之規定	第 18 條	雇主對排水系統、坑或槽桶等，有因含有鹽酸、硝酸或硫酸等之酸性廢液與含有氰化物、硫化物或多硫化物等之廢液接觸或混合，致生成氰化氫或硫化氫之虞時，不得使此等廢液接觸或混合。
汙染廢棄物存放之規定	第 19 條	雇主對受特定化學物質污染之破布、紙屑等，為防止勞工遭受危害，應收存於不浸透性容器，並加栓、蓋等措施。
特定化學設備洩漏防止之規定	第 20 條	<p>雇主對其設置之特定化學設備（不含設備之閥或旋塞）有丙類第一種物質或丁類物質之接觸部分，為防止其腐蝕致使該物質等之漏洩，應對各該物質之種類、溫度、濃度等，採用不易腐蝕之材料構築或施以內襯等必要措施。</p> <p>雇主對特定化學設備之蓋板、凸緣、閥或旋塞等之接合部分，為防止前項物質自該部分漏洩，應使用墊圈密接等必要措施。</p>
特定化學設備的閥、旋塞等開關之誤操作防止規定	第 21 條	<p>雇主對特定化學設備之閥、旋塞或操作此等之開關、按鈕等，為防止誤操作致丙類第一種物質或丁類物質之漏洩，應明顯標示開閉方向。</p> <p>前項之閥或旋塞，除依前項規定外，應依下列規定：</p> <p>一、因應開閉頻率及所製造之丙類第一種物質或丁類物質之種類、溫度、濃度等，應使用耐久性材料製造。</p> <p>二、特定化學設備使用必須頻繁開啟或拆卸之過濾器等及與此最近之特定化學設備（不含配管；以下於次條至第三十六條均同。）之間設置雙重開關。但設置有可確認該過濾器與該特定化學設備間設置之閥或旋塞確實關閉之裝置者，不在此限。</p>
特定化學設備的避難用具設置之規定	第 22 條	<p>雇主對於設置特定化學設備之室內作業場所及其建築物，應有二處以上直接通達地面之避難梯、斜坡道；僅能設置一處避難梯者，其另一部分得以滑梯、避難用梯、避難橋、救助袋或避難用升降梯等避難用具代替。</p> <p>前項規定之避難梯或斜坡道之一應置於室外，但設置前項後段規定者，不在此限。器等及與此最近之特定化學</p>

## 特定化學物質危害預防標準

(民國 97 年 07 月 31 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		設備 (不含配管；以下於次條至第三十六條均同。) 之間設置雙重開關。但設置有可確認該過濾器與該特定化學設備間設置之閥或旋塞確實關閉之裝置者，不在此限。
警報用器具 及除卻危害 用具設置之 規定	第 23 條	雇主使勞工處置、使用丙類第一種物質或丁類物質之合計在一百公升 (氣體以其容積一立方公尺換算為二公升。以下均同。) 以上時，應置備該物質等漏洩時能迅速告知有關人員之警報用器具及除卻危害之必要藥劑、器具等設施。
作業場所及 設置特定化 學設備結構 之規定	第 24 條	雇主對處置、使用乙類物質之作業場所 (於乙類物質製造場所處置乙類物質者除外。) 或製造、處置、使用丙類第二種物質、丙類第三種物質之作業場所及設置特定化學設備之室內作業場所之地板及牆壁，應以不浸透性材料構築，且應為易於用水清洗之構造。
管線標示之 規定	第 25 條	雇主為防止供輸原料、材料及其他物料於特定化學設備之勞工因誤操作致丙類第一種物質或丁類物質之漏洩，應於該勞工易見之處，標示該原料、材料及其他物料之種類、輸送對象設備及其他必要事項。
異常狀況之 監控	第 26 條	雇主對特定化學管理設備，為早期掌握其異常化學反應等之發生，應設適當之溫度計、流量計及壓力計等計測裝置。
異常狀況之 監視	第 27 條	<p>雇主對製造、處置或使用丙類第一種物質或丁類物質之合計在一百公升以上之特定化學管理設備，為早期掌握其異常化學反應等之發生，應設置適當之溫度、壓力、流量等發生異常之自動警報裝置。</p> <p>雇主對設置前項自動警報裝置有顯著困難時，應置監視人於設備之運轉中從事監視工作。</p>
洩漏遮斷裝 置之設置規 定	第 28 條	雇主對特定化學管理設備，為防止異常化學反應等導致大量丙類第一種物質或丁類物質之漏洩，應設置遮斷原料、材料、物料之供輸或卸放製品等之裝置，或供輸惰性氣體、冷卻用水等之裝置，以因應異常化學反應等之必要措施。

## 特定化學物質危害預防標準

(民國 97 年 07 月 31 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		<p>設置於前項裝置之閥或旋塞，應依下列規定：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>一、具有確實動作之機能。</li> <li>二、保持於可圓潤動作之狀態。</li> <li>三、可安全且正確操作者。</li> </ul> <p>第一項卸放製品等之裝置應為密閉式構造或可將卸出之特定化學物質等導引至安全處所或具有可安全處置之構造。</p>
特定化學管理設備及其配管或其附屬設備之動力源之設置規定	第 29 條	<p>雇主對特定化學管理設備及其配管或其附屬設備之動力源，應依下列規定：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>一、為防止動力源之異常導致丙類第一種物質或丁類物質之漏洩，應置備可迅速使用之備用動力源。</li> <li>二、為防止對閥、旋塞或開關等之誤操作，應明顯標示開閉方向。在安全上有重大影響且不經常使用者，應予加鎖、鉛封或採取其他同等有效之措施、但供緊急使用者，不在此限。</li> </ul>
進入特定化學管理設備或其儲槽之作業規定	第 30 條	<p>雇主對製造、處置或使用乙類物質、丙類物質或丁類物質之設備，或儲存可生成該物質之儲槽等，因改造、修理或清掃等而拆卸該設備之作業或必須進入該設備等內部作業時，應依下列規定：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>一、派遣特定化學物質作業主管從事監督作業。</li> <li>二、決定作業方法及順序，於事前告知從事作業之勞工。</li> <li>三、確實將該物質自該作業設備排出。</li> <li>四、為使該設備連接之所有配管不致流入該物質，應將該閥、旋塞等設計為雙重開關構造或設置盲板等。</li> <li>五、依前款規定設置之閥、旋塞應予加鎖或設置盲板，並將「不得開啟」之標示揭示於顯明易見之處。</li> <li>六、作業設備之開口部，不致流入該物質至該設備者，均應予開放。</li> <li>七、使用換氣裝置將設備內部充分換氣。</li> <li>八、以測定方法確認作業設備內之該物質濃度未超過容許濃度。</li> <li>九、拆卸第四款規定設置之盲板等時，有該物質流出之</li> </ul>

## 特定化學物質危害預防標準

(民國 97 年 07 月 31 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		<p>虞者，應於事前確認在該盲板與其最接近之閥或旋塞間有否該物質之滯留，並採取適當措施。</p> <p>一〇、在設備內部應置發生意外時能使勞工立即避難之設備或其他具有同等性能以上之設備。</p> <p>一一、供給從事該作業之勞工穿著不浸透性防護衣、防護手套、防護長鞋、呼吸用防護具等個人防護具。</p> <p>雇主在未依前項第八款規定確認該設備適於作業前，應將「不得將頭部伸入設備內」之意旨，告知從事該作業之勞工。</p>
緊急避難之 作業規定	第 31 條	<p>雇主對丙類第一種物質或丁類物質發生漏洩致有危害勞工之虞時，應即使勞工自作業場所避難。在未確認不危害勞工之前，雇主應於顯明易見之處，揭示「禁止進入」之標示。但在使用防護具及特定化學物質作業主管指導下搶救人命及處理現場之必要作業者，不在此限。</p>
人員管控之 標示作業規 定	第 32 條	<p>雇主應禁止與作業無關人員進入下列作業場所，並標示於顯明易見之處。</p> <p>一、製造、處置或使用乙類物質或丙類物質之作業場所。</p> <p>二、設置特定化學設備之作業場所或設置特定化學設備之場所以外之場所中，處置或使用丙類第一種物質或丁類物質之合計在一百公升以上者。</p>
容器搬運儲 存之規定	第 33 條	<p>雇主使勞工從事特定化學物質之搬運或儲存時，為防止該物質之漏洩、溢出，應使用適當之容器或確實包裝，並保管該物質於一定之場所。</p> <p>雇主對曾使用於特定化學物質之搬運、儲存之容器或包裝，應採取不致使該物質飛散之措施；保管時應堆置於一定之場所。</p>
搶救組織設 置規定	第 34 條	<p>雇主對設置特定化學設備之作業場所，為因應丙類第一種物質及丁類物質之漏洩，應設搶救組織，並對有關人員實施急救、避難知識等訓練。</p>
休息室設置	第 35 條	<p>雇主應於製造、處置或使用乙類物質或丙類物質之作業場所以外之場所設置休息室。</p>

## 特定化學物質危害預防標準

(民國 97 年 07 月 31 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
規定		<p>前項物質為粉狀時，其休息室應依下列規定：</p> <p>一、應於入口附近設置清潔用水或充分濕潤之墊席等，以清除附著於鞋底之附著物。</p> <p>二、入口處應置有衣服用刷。</p> <p>三、地面應為易於使用真空吸塵機吸塵或水洗之構造，並每日清掃一次以上。</p> <p>雇主於勞工進入前項規定之休息室之前，應使其將附著物清除。</p>
沖淋設備設置規定	第 36 條	<p>雇主使勞工從事製造、處置或使用特定化學物質時，應設置洗眼、沐浴、漱口、更衣及洗衣等設備。但丙類第一種物質或丁類物質之作業場所並應設置緊急沖淋設備。</p>
<b>第三章 管理</b>		
作業主管設置規定  作業主管之職責	第 37 條	<p>雇主使勞工從事特定化學物質之作業時，應於作業場所指定現場主管擔任特定化學物質作業—主管實際從事監督作業。</p> <p>雇主應使前項作業主管執行下列規定事項：</p> <p>一、預防從事作業之勞工遭受污染或吸入該物質。</p> <p>二、決定作業方法並指揮勞工作業。</p> <p>三、保存每月檢點局部排氣裝置及其他預防勞工健康危害之裝置一次以上之紀錄。</p> <p>四、監督勞工確實使用防護具。。</p>
設備裝置之設計與維持	第 38 條	<p>雇主設置之密閉設備、局部排氣裝置或整體換氣裝置，應由專業人員妥為設計，並維持其性能。</p>
操作程序訂定之規定	第 39 條	<p>雇主使用特定化學設備或其附屬設備實施作業時，為防止丙類第一種物質或丁類物質之漏洩，應就下列事項訂定操作程序，並依該程序實施作業：</p> <p>一、供輸原料、材料予特定化學設備或自該設備取出製品等時，使用之閥或旋塞等之操作。</p> <p>二、冷卻裝置、加熱裝置、攪拌裝置或壓縮裝置等之操作。</p>



## 特定化學物質危害預防標準

(民國 97 年 07 月 31 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		<p>三、計測裝置、控制裝置等之監視及調整。</p> <p>四、安全閥、緊急遮斷裝置與其他安全裝置及自動警報裝置之調整。</p> <p>五、檢點蓋板、凸緣、閥或旋塞等之接合部分有否漏洩丙類第一種物質或丁類物質。</p> <p>六、試料之採取。</p> <p>七、特定化學管理設備，其運轉暫時或部分中斷時，於其運轉中斷或再行運轉時之緊急措施。</p> <p>八、發生異常時之緊急措施。</p> <p>九、除前列各款規定者外，為防止丙類第一種物質或丁類物質之漏洩所必要之措施。</p>
禁止吸菸或飲食之規定	第 40 條	<p>雇主應禁止勞工在特定化學物質作業場所吸菸或飲食，且應將其意旨揭示於該作業場所之顯明易見之處。</p>
製造、處置或使用紀錄事項與保存	第 41 條	<p>雇主對製造、處置或使用特定管理物質之作業，應就下列事項記錄，並自該作業勞工從事作業之日起保存三十年：</p> <p>一、勞工之姓名。</p> <p>二、從事之作業概況及作業期間。</p> <p>三、勞工顯著遭受特定管理物質污染時，其經過概況及雇主所採取之緊急措施。</p>
<b>第 四 章 特殊作業管理</b>		
多氯聯苯等之特殊作業規定	第 42 條	<p>雇主使勞工從事處置多氯聯苯等之作業，應依下列規定：</p> <p>一、於作業當日開始前，檢點儲存多氯聯苯等之容器狀況及放置該容器之場所有否遭受該物質等之污染。</p> <p>二、實施前款檢點而發現異常時，應將該容器加以整修，並擦拭清除漏洩之多氯聯苯等之必要措施。</p> <p>三、將多氯聯苯等投入容器或自該容器取出時，應使用可與該容器投入口或卸放口直接緊密連結之器具，以防止該多氯聯苯</p>



## 特定化學物質危害預防標準

(民國 97 年 07 月 31 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		<p>等之漏洩。</p> <p>四、對曾供為搬運或儲存多氯聯苯等之容器而附著有該物質等者，應於顯明易見之處標示該容器曾受污染。</p>
石綿等之特殊作業規定	第 43 條	<p>雇主不得使勞工使用石綿或含有石綿佔其重量超過百分之一之混合物（以下簡稱石綿等。）從事吹噴作業。但為建築物隔熱防火需要採取下列措施從事樑柱等鋼架之石綿吹噴作業者，不在此限。</p> <p>一、將吹噴用石綿等投入容器或自該容器取出或從事混合石綿等之作業場所應於與吹噴作業場所隔離之作業室內實施。</p> <p>二、使從事吹噴作業勞工使用輸氣管面罩或空氣呼吸器及防護衣。</p>
石綿等之其他特殊作業規定	第 44 條	<p>雇主使勞工從事下列之一作業時，應將石綿等加以濕潤。但濕潤石綿等有顯著困難者，不在此限。</p> <p>一、石綿等之截斷、鑽孔或研磨等作業。</p> <p>二、塗敷、注入或襯貼有石綿等之物之破碎、解體等作業。</p> <p>三、將粉狀石綿等投入容器或自該容器取出之作業。</p> <p>四、粉狀石綿等之混合作業。</p> <p>雇主應於前項作業場所設置收容石綿等之切屑所必要之有蓋容器。</p>
煉焦之特殊作業規定	第 45 條	<p>雇主使勞工從事煉焦作業必須使勞工於煉焦爐上方或接近該爐作業時，應依下列規定：</p> <p>一、煉焦爐用輸煤裝置、卸焦裝置、消熱車用導軌裝置或消熱車等之駕駛室內部，應具有可防止煉焦爐生成之特定化學物質之氣體、蒸氣或粉塵（以下簡稱煉焦爐生成物）流入之構造。</p> <p>二、煉焦爐之投煤口及卸焦口等場所，應設置可密煉焦爐生成物之密閉設備或局部排氣裝置。</p> <p>三、依前款規定設置之局部排氣裝置或供焦煤驟冷之消熱設備，應設濕式或過濾除塵裝置或具有同等性能以上</p>

## 特定化學物質危害預防標準

(民國 97 年 07 月 31 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容
	<p>之除塵裝置。</p> <p>四、為煤碳等之輸入而需使煉焦爐內減壓，應在上升管部分採取適當之裝置。</p> <p>五、為防止上升管與上升管蓋接合部分漏洩煉焦爐生成物，應將該接合部分緊密連接。</p> <p>六、為防止勞工輸煤於煉焦爐致遭受煉焦爐生成物之污染，輸煤口蓋之開閉，應由作業人員於隔離室遙控操作。</p> <p>七、從事煉焦作業，應依下列事項訂定操作程序，並依該程序作業。</p> <p>(一) 輸煤裝置之操作。</p> <p>(二) 設置於上升管部之設備之操作。</p> <p>(三) 關閉輸煤口時，其與蓋間及上升管與上升管蓋板間漏洩煉焦爐生成物時之檢點方法。</p> <p>(四) 附著於輸煤口蓋附著物之除卻方法。</p> <p>(五) 附著於上升管內附著物之除卻方法。</p> <p>(六) 防護具之檢點及管理。</p> <p>(七) 其他為防止勞工遭受煉焦爐生成物污染之必要措施。</p>
溴甲烷等之特殊作業規定	<p>第 46 條 雇主僱用勞工使用氰化氫或溴甲烷（以下簡稱溴甲烷等）等從事燻蒸作業時，應依下列規定：</p> <p>一、供燻蒸之倉庫、貨櫃、船艙等場所（以下簡稱燻蒸作業場所。）空氣中溴甲烷等濃度之測定，應可於各該場所外操作者。</p> <p>二、投藥應於燻蒸作業場所外實施。但從事燻蒸作業之勞工佩戴適當之輸氣管面罩、空氣呼吸器或隔離式防毒面罩（以下簡稱輸氣防護具）者，不在此限。</p> <p>三、應檢點有否自燻蒸作業場所溴甲烷等之漏洩。</p> <p>四、實施前款檢點發現異常時，應即糊縫或採取必要措施。</p> <p>五、應禁止勞工進入燻蒸作業場所，並將其意旨揭示於顯明易見之處。但為確認燻蒸效果，使勞工佩戴輸氣防護具且配置監視人監視時，得使</p>

# 特定化學物質危害預防標準

(民國 97 年 07 月 31 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容
	<p>作業勞工進入燻蒸作業場所。</p> <p>六、必須開啟燻蒸作業場所之門扉或艙蓋等時，為防止自該場所流出之溴甲烷等致勞工遭受污染，應確認風向等必要措施。</p> <p>七、倉庫燻蒸作業或貨櫃燻蒸作業，應依下列規定：</p> <p>(一) 倉庫或貨櫃燻蒸場所應予糊縫，以防止溴甲烷等之漏洩。</p> <p>(二) 投藥開始前應確認糊縫已完整，且勞工均已自燻蒸場所退出。</p> <p>(三) 在倉庫內實施局部性燻蒸作業時，同倉庫內之非燻蒸場所亦應禁止非從事作業勞工進入，且將其意旨揭示於顯明易見之處。</p> <p>(四) 倉庫或貨櫃等燻蒸場所於燻蒸終止開啟門扉等之後，使勞工進入該場所或使勞工進入同一倉庫未曾實施局部性燻蒸之場所時，應在事前測定該倉庫或貨櫃之燻蒸場所或未曾燻蒸之場所空氣中氰化氫或溴甲烷之濃度；未曾燻蒸場所之測定，應於該場所外操作。</p> <p>八、帳幕燻蒸作業，應依下列規定：</p> <p>(一) 供燻蒸用帳幕，應使用網、索等確實固定，其裙部應以土、砂等填埋，以防止溴甲烷等之漏洩。</p> <p>(二) 投藥前應檢點帳幕有否破損。</p> <p>(三) 實施前款檢點發現異常時應即採取修補或其他必要措施。</p> <p>九、穀倉燻蒸作業，應依下列規定：</p> <p>(一) 應將供燻蒸倉開口部等全予關閉，以防止溴甲烷等之漏洩。但在作業上關閉開口部顯有困難者，不在此限。</p> <p>(二) 投藥前應確認穀倉均已封閉。</p> <p>(三) 燻蒸後非經確認勞工無被溴甲烷等污染之虞前，應禁止勞工進入穀倉，並將意旨揭示於顯明易見之處。</p> <p>一〇、駁船燻蒸作業，應依下列規定：</p>

# 特定化學物質危害預防標準

(民國 97 年 07 月 31 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容											
	<p>(一) 燻蒸場所應以帳幕覆蓋，以防止溴甲烷等之漏洩。</p> <p>(二) 鄰接於燻蒸場所之居住室，應為可防止溴甲烷等滲入之構造或採取不致使溴化甲烷等滲入之糊縫措施。</p> <p>(三) 投藥前應檢點帳幕有否破損。</p> <p>(四) 實施前款檢點發現異常時，應即修補或採取其他必要措施。</p> <p>(五) 為防止溴甲烷等之滲入居住室，應於投藥前確認已確實糊縫及勞工已自燻蒸場所退離。</p> <p>(六) 拆除帳幕後，使勞工進入燻蒸場所或鄰近於該場所之居住室等時，應測定各該場所空氣中氰化氫或溴甲烷之濃度，測定人員應於各該場所外操作。</p> <p>一一、輪船燻蒸作業，應依下列規定：</p> <p>(一) 擬燻蒸之船艙，為防止溴甲烷等之漏洩，應以塑膠遮布等遮蔽開口部等。</p> <p>(二) 投藥前應確認已實施前款規定及勞工已自該船艙退離。</p> <p>(三) 拆除遮布後，使勞工進入燻蒸場所或鄰近於該場所之居住室等時，應測定各該場所空氣中氰化氫或溴甲烷之濃度；測定時應使測定人員佩戴輸氣防護具，並於各該場所外操作。</p> <p>一二、依第七款第四目、第十款第六目或前款第三目測定結果，各該場所空氣中氰化氫或溴甲烷之濃度，超過次表下欄規定值時，應禁止勞工進入各該場所。</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin-top: 10px;"> <thead> <tr> <th rowspan="2" style="width: 30%;">物質名稱</th> <th colspan="2" style="text-align: center;">規定值</th> </tr> <tr> <th style="width: 35%;">ppm</th> <th style="width: 35%;">mg/m<sup>3</sup></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>氰化氫</td> <td style="text-align: center;">10</td> <td style="text-align: center;">11</td> </tr> <tr> <td>溴甲烷</td> <td style="text-align: center;">15</td> <td style="text-align: center;">60</td> </tr> </tbody> </table> <p>備註：表中之值，係於溫度攝氏二十五度、一氣壓下每立方公尺空氣中該物質所佔有之重量或容積。</p>	物質名稱	規定值		ppm	mg/m <sup>3</sup>	氰化氫	10	11	溴甲烷	15	60
物質名稱	規定值											
	ppm	mg/m <sup>3</sup>										
氰化氫	10	11										
溴甲烷	15	60										

# 特定化學物質危害預防標準

(民國 97 年 07 月 31 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		<p>雇主使從事燻蒸作業以外之勞工於燻蒸作業場所或鄰近該場所之居住室等作業時，應依下列規定。但可明確確定該勞工等不致遭受溴甲烷等污染時，不在此限。</p> <p>一、應測定各該場所空氣中氰化氫或溴甲烷之濃度。</p> <p>二、實施前款測定結果，各該場所空氣中氰化氫或溴甲烷之濃度超過規定時，應即禁止勞工進入各該場所。</p>
溴甲烷等之特殊作業規定	第 47 條	<p>雇主不得使勞工從事以苯等為溶劑之作業。但作業設備為密閉設備或採用不使勞工直接與苯等接觸並設置包圍型局部排氣裝置者，不在此限。</p>
第 五 章 健康管理及防護措施		
勞工健康保護規則	第 48 條	<p>雇主僱用勞工從事製造、處置或使用特定化學物質，應依勞工健康保護規則之規定，實施勞工健康檢查及管理。</p>
勞工健康保護規則	第 49 條	<p>雇主因特定化學物質之漏洩，致勞工吸入或遭受其污染時，應迅即使其接受醫師之診察及治療。</p>
安全衛生防護設備之提供	第 50 條	<p>雇主對製造、處置或使用特定化學物質之作業場所，應依下列規定置備與同一工作時間作業勞工人數相同數量以上之適當必要防護具，並保持其性能及清潔，使勞工確實使用。</p> <p>一、為防止勞工於該作業場所吸入該物質之氣體、蒸氣或粉塵引起之健康危害，應置備必要之呼吸用防護具。</p> <p>二、為防止勞工於該作業場所接觸該物質等引起皮膚障害或由皮膚吸收引起健康危害，應置備必要之不浸透性防護衣、防護手套、防護鞋及塗敷劑等。</p> <p>三、為防止特定化學物質對視機能之影響，應置備必要之防護眼鏡。</p>
第 六 章 附則		
施行日期	第 51 條	<p>本標準自發布日施行</p>

## 粉塵危害預防標準

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
	第 1 條	為防止粉塵作業引起之危害，依勞工安全衛生法第五條之規定訂定本標準。
適用之事業  (文中所述之附表請參閱該法附表，以下諸條文亦同)	第 2 條	本標準適用於附表一甲欄所列粉塵作業之有關事業。
用辭定義  粉塵作業  特定粉塵發生源  特定粉塵作業  礦物  密閉設備  局部排氣裝置  整體換氣裝置	第 3 條	<p>本標準用辭定義如下：</p> <p>一、粉塵作業：指附表一甲欄所列之作業。</p> <p>二、特定粉塵發生源：指附表一乙欄所列作業之處所。</p> <p>三、特定粉塵作業：指粉塵作業中，其粉塵發生源為特定粉塵發生源者。</p> <p>四、礦物等：指下列之一之物質。</p> <p>(一) 存在於地殼中之土石、岩石或礦物。</p> <p>(二) 化學及物理性質與前款相同且均一之人工固體物質者。</p> <p>五、密閉設備：指密閉粉塵之發生源，使其不致散布之設備。</p> <p>六、局部排氣裝置：指藉動力強制吸引並排出已發散粉塵之設備。</p> <p>七、整體換氣裝置：指藉動力稀釋已發散之粉塵之設備。</p> <p>八、臨時性作業：指正常作業以外之作業，其作業期間不超過三個月且一年內不再重覆者。</p> <p>九、作業時間短暫：指同一特定粉塵發生源之特定粉塵作業，其每日作業不超過一小時者。</p> <p>十、作業期間短暫：指同一特定粉塵發生源之特定粉塵作業，其作業期間不超過一個月，且確知自該作業終了日起六個月以內，不再實施該作業者。</p>



## 粉塵危害預防標準

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
作業時間短暫  作業期間短暫		
	第 4 條	(刪除)
指定適用之 作業  得免適用之 作業	第 5 條	<p>下列各款粉塵作業之設備如以連續注水或注油操作時，該作業得免適用第六條至第二十四條之規定。</p> <p>一、粉塵作業 (三) 所列作業中，從事礦物等之篩選作業。</p> <p>二、粉塵作業 (六) 所列之作業。</p> <p>三、粉塵作業 (七) 所列作業中，以研磨材料吹噴研磨或用研磨材以動力研磨岩石、礦物或從事金屬或削除毛邊或切斷金屬之作業場所之作業。</p> <p>四、粉塵作業 (八) 所列作業中，以動力從事篩選土石、岩石、礦物或碳原料之作業。</p> <p>五、粉塵作業 (八) 所列作業中，在室外以動力從事搗碎或粉碎土石、岩石、礦物或碳原料之作業。</p> <p>六、粉塵作業 (十五) 所列之砂再生作業。</p>
防止粉塵發散設備之設置規定	第 6 條	<p>雇主為防止特定粉塵發生源之粉塵之發散，應依附表一乙欄所列之每一特定粉塵發生源，分別設置對應同表該欄所列設備之任何之一種或具同等以上性能之設備。</p>
防止粉塵發散設備之設置規定	第 7 條	<p>雇主為防止特定粉塵發生源之粉塵之發散，應依附表一乙欄所列之每一特定粉塵發生源，分別設置對應同表該欄所列設備之任何之一種或具同等以上性能之設備。</p>
	第 8 條	(刪除)
	第 9 條	<p>雇主就第六條或第二十三條但書設置局部排氣裝置之特定粉塵發生源，設置有磨床、鼓式砂磨機等回轉</p>

## 粉塵危害預防標準

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
氣罩設置之規定		<p>機械時，應依下列之一設置氣罩：</p> <p>一、可將回轉體機械裝置等全部包圍之方式。</p> <p>二、設置之氣罩可在氣罩開口面覆蓋粉塵之擴散方向。</p> <p>三、僅將回轉體部分包圍之方式。</p>
室內作業場所防止粉塵發散裝置設置之例外	第 10 條	<p>雇主對從事特定粉塵作業以外之粉塵作業之室內作業場所，為防止粉塵之發散，應設置整體換氣裝置或具同等以上性能之設備。但臨時性作業、作業時間短暫或作業期間短暫，且供給勞工使用適當之呼吸防護具時，不在此限。</p>
坑內作業場所防止粉塵發散裝置設置之例外	第 11 條	<p>雇主對於從事特定粉塵作業以外之粉塵作業之坑內作業場所（平水坑除外），為防止粉塵之擴散，應設置換氣裝置或同等以上性能之設備。但臨時性作業、作業時間短暫或作業期間短暫，且供給勞工使用適當之呼吸防護具時，不在此限。</p> <p>前項換氣裝置應具動力輸入外氣置換坑內空氣之設備。</p>
設備裝置之設計與維持	第 11-1 條	<p>雇主設置之密閉設備、局部排氣裝置或整體換氣裝置，應由專業人員妥為設計，並維持其性能。</p>
作業活動適用第六條規定之例外	第 12 條	<p>適於下列各款之一者，雇主已供給從事特定粉塵作業之勞工使用適當之呼吸防護具時，不適用第六條之規定。</p> <p>一、從事臨時性作業時。</p> <p>二、從事同一特定粉塵發生源之作業時間短暫或作業期間短暫時。</p>
作業場所適用第六條規定之例外	第 13 條	<p>適於下列各款之一之特定粉塵作業，雇主除於室內作業場所設置整體換氣裝置及於坑內作業場所設置第十一條第二項之換氣裝置外，並使各該作業勞工使用適當之呼吸防護具時，得不適用第六條之規定。</p> <p>一、於使用前直徑小於三十公分之研磨輪從事作業時。</p> <p>二、使用搗碎或粉碎之最大能力每小時小於二十公斤</p>

## 粉塵危害預防標準

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		<p>之搗碎機或粉碎機從事作業時。</p> <p>三、使用篩選面積小於七百平方公分之篩選機從事作業時。</p> <p>四、使用內容積小於十八公升之混合機從事作業時。</p>
<p>申請免除規定設施之申請格式(請參閱該法之格式)</p> <p>申請方式</p> <p>得取銷之規定</p>	第 14 條	<p>從事第六條規定之特定粉塵作業時，依作業場所之構造、作業性質等設置同條規定之設施顯有困難者，得由雇主填具下列各款規定之書面文件，向勞動檢查機構申請免除同條規定之設施。</p> <p>一、免適用設施許可申請書 (如格式)。</p> <p>二、比例在百分之一以上之作業場所略圖。</p> <p>三、工作計畫書。</p> <p>取得許可之雇主，其所從事之作業不適於原許可時，應以書面報告勞動檢查機構。</p> <p>勞動檢查機構接獲前項雇主之報告，或認為雇主之作業不適於原許可時，應即取銷該許可。</p>
設置局部排氣裝置之規定	第 15 條	<p>雇主設置之局部排氣裝置，應依下列之規定：</p> <p>一、氣罩宜設置於每一粉塵發生源，如採外裝型氣罩者，應儘量接近發生源。</p> <p>二、導管長度宜儘量縮短，肘管數應儘量減少，並於適當位置開啟易於清掃及測定之清潔口及測定孔。</p> <p>三、局部排氣裝置之排氣機，應置於空氣清淨裝置後之位置。</p> <p>四、排氣口應設於室外。但移動式局部排氣裝置或設置於附表一乙欄 (七) 所列之特定粉塵發生源之局部排氣裝置設置過濾除塵方式或靜電除塵方式者，不在此限。</p> <p>五、其他經中央主管機關指定者。</p>
<p>裝置不得停止運轉</p> <p>裝置有效運轉</p>	第 16 條	<p>局部排氣裝置或整體換氣裝置，於粉塵作業時間內，應不得停止運轉。</p> <p>局部排氣裝置或整體換氣裝置，應置於使排氣或換氣不受阻礙之處，使之有效運轉。</p>

## 粉塵危害預防標準

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
濕式作業之規定	第 17 條	雇主依第六條規定設置之濕式衝擊式鑿岩機於實施特定粉塵作業時，應使之有效給水。
維持粉塵發生源之濕潤狀態之規定	第 18 條	雇主依第六條或第二十三條但書規定設置維持粉塵發生源之濕潤狀態之設備，於粉塵作業時，對該粉塵發生處所應保持濕潤狀態。
作業場所之監控	第 19 條	雇主使勞工從事粉塵作業時，應依下列規定辦理： 一、對粉塵作業場所實施通風設備運轉狀況、勞工作業情形、空氣流通效果及粉塵狀況等隨時確認，並採取必要措施。 二、預防粉塵危害之必要注意事項，應通告全體有關勞工。
設置作業作業主管	第 20 條	雇主僱用勞工從事粉塵作業時，應指定粉塵作業主管，從事監督作業。
禁止飲食或吸菸之規定	第 21 條	雇主應公告粉塵作業場所禁止飲食或吸菸，並揭示於明顯易見之處所。
清掃之規定	第 22 條	雇主對室內粉塵作業場所至少每日應清掃一次以上。雇主至少每月應定期使用真空吸塵器或以水沖洗等不致發生粉塵飛揚之方法，清除室內作業場所之地面、設備。但使用不致發生粉塵飛揚之清掃方法顯有困難，並已供給勞工使用適當之呼吸防護具時，不在此限。
提供必要防護具	第 23 條	雇主使勞工從事附表一丙欄所列之作業時，應提供並令該作業勞工使用適當之呼吸防護具。但該作業場所粉塵發生源設置有效之密閉設備、局部排氣裝置或對該粉塵發生源維持濕潤狀態者，不在此限。
適當休息時間之規定	第 24 條	雇主使勞工戴用輸氣管面罩之連續作業時間，每次不得超過一小時。

## 粉塵危害預防標準

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
施行日期	第 25 條	本標準自發布日施行。

# 勞工健康保護規則

(民國 100 年 01 月 21 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
第一章 總則		
法源依據	第 1 條	本規則依勞工安全衛生法（以下簡稱本法）第五條及第十二條規定訂定之。
特別危害健康之作業  (文中所述之附表請參閱該法附表，以下諸條文亦同)	第 2 條	<p>本規則所稱特別危害健康之作業，指本法施行細則第十七條規定之作業（如該法附表一）。</p> <p>本規則所稱第一類事業、第二類事業及第三類事業，指勞工安全衛生組織管理及自動檢查辦法第二條及其附表所定之事業。</p>
人力配置  臨廠服務頻率  醫護人員	第 3 條	<p>事業單位之同一工作場所，勞工人數在三百人以上者，應視該場所之規模及性質，分別依附表二與附表三所定之人力配置及臨廠服務頻率，僱用或特約從事勞工健康服務之醫護人員（以下簡稱醫護人員），辦理臨廠健康服務。（如該法附表一）</p> <p>前項工作場所從事特別危害健康作業之勞工人數在一百人以上者，應另僱用或特約職業醫學科專科醫師每月臨廠服務一次，三百人以上者，每月臨廠服務二次。但前項醫護人員為職業醫學科專科醫師者，不在此限。</p> <p>雇主僱用或特約前項醫護人員，應依醫師法及護理人員法等相關醫事法規辦理，並應依中央主管機關公告之方式備查。</p>
醫護人員資格	第 4 條	<p>前條醫護人員應具下列資格之一：</p> <p>一、職業醫學科專科醫師。</p> <p>二、具醫師資格，並經中央主管機關指定之訓練合格者。</p> <p>三、具護理人員資格，並經中央主管機關指定之訓練合格者。</p> <p>前項第二款及第三款之訓練，得由各級勞工或衛生主管機關自行辦理，或經中央主管機關認可之機構辦理，其</p>



## 勞工健康保護規則

(民國 100 年 01 月 21 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		<p>課程與時數，依附表四及附表五之規定。</p> <p>第一項之資格，於本規則發布生效後二年內，得由經勞工體格及健康檢查指定醫療機構職業醫學訓練合格之醫師及具護理人員資格者擔任。</p>
體格檢查  健康檢查	第 5 條	<p>事業單位自行設置之醫療衛生單位，如具備必要之檢驗設備及醫事人員，且依附表六至附表八報經當地勞工主管機關核定者，得依本規則規定辦理所屬勞工體格及健康檢查。</p> <p>前項檢查項目中 X 光、血中鉛、尿中鉛或其他經中央主管機關指定之項目，得轉由具該項檢查能力之勞工體格及健康檢查指定醫療機構辦理。</p>
急救藥品及 器材  急救人員	第 6 條	<p>事業單位應參照工作場所大小、分布、危險狀況及勞工人數，依附表九之規定，備置足夠急救藥品及器材，並置合格急救人員辦理急救事宜。但已具有該項功能之醫療保健服務業，不在此限。</p> <p>前項急救人員不得有失能、耳聾、色盲、心臟病、兩眼裸視或矯正視力後均在零點六以下等體能及健康不良，足以妨礙急救事宜者。</p> <p>第一項急救人員，每一輪班次應至少置一人、勞工人數超過五十人者，每增加五十人，應再置一人。急救人員因故未能執行職務時，雇主應即指定合格者，代理其職務。</p>
醫護人員臨 廠服務辦理 事項	第 7 條	<p>雇主應使醫護人員臨廠服務辦理下列事項：</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>一、勞工之健康教育、健康促進與衛生指導之策劃及實施。</li> <li>二、職業傷病及一般傷病之防治、健康諮詢與急救及緊急處置。</li> <li>三、勞工之預防接種及保健。</li> <li>四、協助雇主選配勞工從事適當之工作。</li> <li>五、勞工體格、健康檢查紀錄之分析、評估、管理與保存及健康管理。</li> <li>六、職業衛生之研究報告及傷害、疾病紀錄之保存。</li> </ol>

## 勞工健康保護規則

(民國 100 年 01 月 21 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		<p>七、協助雇主與勞工安全衛生人員實施職業病預防及工作環境之改善。</p> <p>八、其他經中央主管機關指定者。</p>
醫護人員會 同勞工安全 衛生及相關 部門人員辦 理事項	第 8 條	<p>為辦理前條第四款及第七款業務，雇主應使醫護人員會同勞工安全衛生及相關部門人員訪視現場，辦理下列事項：</p> <p>一、辨識與評估工作場所環境及作業之危害。</p> <p>二、提出作業環境安全衛生設施改善規劃之建議。</p> <p>三、調查勞工健康情形與作業之關連性，並對健康高風險勞工進行健康風險評估，採取必要之預防及健康促進措施。</p> <p>四、協助提供復工勞工之職能評估、職務再設計或調整之諮詢及建議。</p> <p>五、其他經中央主管機關指定者。</p>
業務紀錄保 存	第 9 條	<p>雇主執行前二條業務時，應依附表十填寫保存七年，並依相關建議事項採取必要措施。</p>
急救藥品及 器材	第 10 條	<p>事業單位依第六條規定設置之藥品及器材，應置於適當之一定處所，適時定期檢查並保持清潔。對於被污染或失效之藥品及器材，應予以更換及補充。</p>
僱用勞工時  一般體格檢 查  健康紀錄保 存	第 11 條	<p>雇主僱用勞工時，應就下列規定項目實施一般體格檢查：</p> <p>一、作業經歷、既往病史、生活習慣及自覺症狀之調查。</p> <p>二、身高、體重、腰圍、視力、辨色力、聽力、血壓及身體各系統或部位之理學檢查。</p> <p>三、胸部 X 光（大片）攝影檢查。</p> <p>四、尿蛋白及尿潛血之檢查。</p> <p>五、血色素及白血球數檢查。</p> <p>六、血糖、血清丙胺酸轉胺酶（ALT）、肌酸酐（creatinine）、膽固醇、三酸甘油酯之檢查。</p> <p>七、其他經中央主管機關指定之檢查。</p>

## 勞工健康保護規則

(民國 100 年 01 月 21 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		<p>前項檢查未逾第十二條規定之定期檢查期限，經勞工提出證明者得免實施一般體格檢查。</p> <p>第一項體格檢查紀錄應參照附表十一為之，並至少保存七年。</p>
<p>在職勞工</p> <p>一般健康檢查</p> <p>健康紀錄保存</p>	<p>第 12 條</p>	<p>雇主對在職勞工，應依下列規定，定期實施一般健康檢查：</p> <p>一、年滿六十五歲以上者，每年檢查一次。</p> <p>二、年滿四十歲以上未滿六十五歲者，每三年檢查一次。</p> <p>三、未滿四十歲者，每五年檢查一次。</p> <p>前項一般健康檢查項目及檢查紀錄，應依前條規定辦理。但經檢查為先天性辨色力異常者，得免再實施辨色力檢查。</p> <p>實施第一項健康檢查及前條體格檢查時，雇主得於勞工同意下，一併進行口腔癌、大腸癌、女性子宮頸癌及女性乳癌之篩檢，其檢查結果不列入一般體格（健康）檢查紀錄表。</p> <p>前項篩檢之對象、時程、資料申報、經費及其他規定事項，依中央衛生主管機關之規定辦理。</p>
<p>特別危害健康作業</p> <p>受僱或變更作業</p> <p>特殊體格檢查</p> <p>健康紀錄保存</p>	<p>第 13 條</p>	<p>雇主使勞工從事第二條之特別危害健康作業，應於其受僱或變更作業時，依附表十二之規定，實施各該特定項目之特殊體格檢查。但距上次檢查未逾一年者，不在此限；對於在職勞工應依附表十二所定項目，實施特殊健康檢查。</p> <p>雇主使勞工接受特殊健康檢查時，應提供醫師最近一次之作業環境測定紀錄。但非勞工勞工作業環境測定實施辦法規定應實施測定項目者，不在此限。</p> <p>第一項之檢查紀錄應參照附表十三至三十七為之，並保存十年以上。但游離輻射、粉塵、三氯乙烯、四氯乙烯作業之勞工及聯苯胺及其鹽類、4-胺基聯苯及其鹽類、4-硝基聯苯及其鹽類、β- 萘胺及其鹽類、二氯聯苯胺及其鹽類、α- 萘胺及其鹽類、鉍及其化合物、氯乙烯、苯、鉻酸及其鹽類、砷及其化合物等之製造、處置或使</p>

## 勞工健康保護規則

(民國 100 年 01 月 21 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
		用及石綿之處置或使用作業之勞工，其紀錄應保存三十年。
特別危害健康作業  健康管理資料  分級健康管理  健康追蹤檢查  健康追蹤檢查紀錄保存	第 14 條	<p>雇主使勞工從事第二條之特別危害健康作業時，應建立健康管理資料，並依下列規定分級實施健康管理：</p> <p>一、第一級管理：特殊健康檢查或健康追蹤檢查結果，全部項目正常，或部分項目異常，而經醫師綜合判定為無異常者。</p> <p>二、第二級管理：特殊健康檢查或健康追蹤檢查結果，部分或全部項目異常，經醫師綜合判定為異常，而與工作無關者。</p> <p>三、第三級管理：特殊健康檢查或健康追蹤檢查結果，部分或全部項目異常，經醫師綜合判定為異常，而無法確定此異常與工作之相關性，應進一步請職業醫學科專科醫師評估者。</p> <p>四、第四級管理：特殊健康檢查或健康追蹤檢查結果，部分或全部項目異常，經醫師綜合判定為異常，且與工作有關者。</p> <p>前項健康管理，屬於第二級管理以上者，應由醫師註明其不適宜從事之作業與其他應處理及注意事項；屬於第三級管理或第四級管理者，並應由醫師註明臨床診斷。雇主對於第一項屬於第二級管理者，應提供勞工個人健康指導；第三級管理以上者，應請職業醫學科專科醫師實施健康追蹤檢查，必要時應實施疑似工作相關疾病之現場評估，且應依評估結果重新分級，並將分級結果及採行措施依中央主管機關公告之方式通報；屬於第四級管理者，經醫師評估現場仍有工作危害因子之暴露者，應採取危害控制及相關管理措施。</p> <p>前項健康追蹤檢查之紀錄及保存，依前條第三項辦理。</p>
特別危害健康作業之例外	第 15 條	特別危害健康作業之管理、監督人員或相關人員及於各該場所從事其他作業之人員，有受健康危害之虞者，適用第十三條規定。但臨時性作業，不在此限。

## 勞工健康保護規則

(民國 100 年 01 月 21 日修正)

關鍵字 或 相關法令	法條內容	
健康檢查後 之管理措施	第 16 條	雇主於勞工經一般體格檢查、特殊體格檢查、一般健康檢查、特殊健康檢查或健康追蹤檢查後，應採取下列措施： 一、參照醫師依附表三十八之建議，告知勞工並適當配置勞工於工作場所作業。 二、將檢查結果發給受檢勞工。 三、將受檢勞工之健康檢查紀錄彙整成健康檢查手冊。 前項勞工體格及健康檢查紀錄之處理，應保障勞工隱私權。
提供健康檢 查有關資料 之責任	第 17 條	對離職勞工要求提供健康檢查有關資料時，雇主不得拒絕。但超過保存期限者，不在此限。
報備之責任	第 18 條	雇主實施勞工特殊健康檢查及健康追蹤檢查，應填具附表三十九之勞工特殊健康檢查結果報告書，報請事業單位所在地之勞工及衛生主管機關備查，並副知當地勞動檢查機構。
施行日期	第 19 條	本規則自發布日施行。

## 判解函釋彙編

關鍵字 或 相關法令	解釋文內容	
<p>指定適用範圍</p> <p><u>勞工安全衛生法第4條</u></p>	<p>(90) 台勞安一字第0012982號公告</p>	<p>主旨： 公告指定適用勞工安全衛生法之事業及適用部分工作場所之事業。</p> <p>依據： 依勞工安全衛生法第四條第一項第十五款及第二項規定。</p> <p>公告事項：</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>一 銀行業。</li> <li>二 建築及工程技術服務業。</li> <li>三 保全服務業。</li> <li>四 遊樂園業。</li> <li>五 環境檢測服務業。</li> <li>六 教育訓練服務業之高級中學、高級職業學校之實驗室、試驗室、實習工場或試驗工場(含試驗船、訓練船)。</li> <li>七 批發業、零售業中具有冷凍(藏)設備、使勞工從事荷重一公噸以上之堆高機操作及儲存貨物高度三公尺以上之工作場所。</li> </ol>
<p>高壓氣體特定設備操作人員資格</p> <p><u>高壓氣體勞工安全規則</u></p>	<p>(87) 台勞安一字第004616號函</p>	<p>要旨： 有關勞工安全衛生教育訓練規則之高壓氣體特定設備操作人員資格之疑義</p> <p>內容： 勞工安全衛生教育訓練規則於八十六年六月二十五日修正後，高壓氣體特定設備操作人員業已無「一般高壓氣體類」及「液化石油氣類」之區分，於勞工安全衛生教育訓練規則八十六年六月二十五日修正發布生效前取得高壓氣體特定設備(一般高壓氣體類)操作人員或高壓氣體特定設備(液化石油類)操作人員結業證書者，具有高壓氣體特定設備操作人員資格。</p>
	<p>(86) 台勞安一字第</p>	<p>要旨： 大專院校教授是否適用勞工安全衛生法</p>



## 判解函釋彙編

關鍵字 或 相關法令	解釋文內容							
大專院校教授適用勞安法  <u>勞工安全衛生法第1條</u>	034029 號	內容： 一、本會八十二年十二月二十日台八十二勞安三字第七六二九三號公告指定大專院校之實驗室、試驗室、實習工場或試驗工場適用勞工安全衛生法。爰此，凡受僱於該工作場所從事工作獲致工資者，不論其職稱，工作期間長短及專職或兼職，均屬勞工安全衛生法所稱之勞工。 二、至於受聘從事教學研究之教授，教學需要在該等場所進行教學實驗，既屬職業上之需要，為保障其工作安全與健康，爰認定為本法之勞工						
勞工安全衛生組織  <u>勞工安全衛生組織管理及自動檢查辦法</u>	(85) 台勞安一字第142291 號	要旨： 釋復大專院校實驗室、試驗室、實習工場、試驗工場之勞工安全衛生組織設置 內容： 有關大專院校實驗室、試驗室、實習工場、試驗工場之勞工安全衛生組織人員設置標準應依本會八十四年十二月十二日台八十四勞安一字第145855號函(如附)辦理，至其勞工人數之計算，以同一校區內各實驗室、試驗室、實習工場或試驗工場之具有勞雇關係之人數合併計算。						
設置勞工安全衛生管理單位及人員規定  <u>勞工安全衛生組織管理及自動檢查辦法</u>	(84) 台勞安一字第145853 號	要旨： 指定之事業單位，雇主應依左表之規模，設置勞工安全衛生管理單位及人員 全文內容： 一、指定左列之事業單位及部份工作場所之事業、雇主應依左表之規模，設置勞工安全衛生管理單位及人員：(節錄) <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="text-align: center;">事業</th> <th style="text-align: center;">規模</th> <th style="text-align: center;">應置之管理人員</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="vertical-align: top;">一 職業訓練事業、顧問服務業、學術研究及服務業、教育訓練服務業之大專院校等</td> <td style="vertical-align: top;">一 僱用勞工人數在三百人以上未</td> <td style="vertical-align: top;">勞工安全衛生業務主管及左列之一之管理人員 (1) 勞工安全管理及勞工衛</td> </tr> </tbody> </table>	事業	規模	應置之管理人員	一 職業訓練事業、顧問服務業、學術研究及服務業、教育訓練服務業之大專院校等	一 僱用勞工人數在三百人以上未	勞工安全衛生業務主管及左列之一之管理人員 (1) 勞工安全管理及勞工衛
事業	規模	應置之管理人員						
一 職業訓練事業、顧問服務業、學術研究及服務業、教育訓練服務業之大專院校等	一 僱用勞工人數在三百人以上未	勞工安全衛生業務主管及左列之一之管理人員 (1) 勞工安全管理及勞工衛						

## 判解函釋彙編

關鍵字 或 相關法令	解釋文內容			
	<p>之實驗室、試驗室、實習工場或試驗工場。</p> <p>二 工程顧問業從事非破壞性檢測之工作場所</p> <p>三 輸入、輸出或批發化學原料及其製品之事業。</p> <p>四 零售化學原料之事業，使勞工裝卸、搬運、分裝；保管上述物質。</p>	<p>滿五百人者(應設管理單位)</p> <p>二 僱用勞工人數在五百人以上者(應設管理單位)</p>	<p>生管理員各一人</p> <p>(2) 勞工安全衛生管理員一人</p> <p>勞工安全衛生業務主管及左列之一之管理人員</p> <p>(1) 勞工安全管理師及勞工衛生管理師各一人以上。</p> <p>(2) 勞工安全管理師及勞工安全衛生管理員各一人以上。</p> <p>(3) 勞工衛生管理師及勞工安全衛生管理員各一人以上。</p>	
	(81) 台勞安一字第34653號函	<p>要旨： 公營事業單位及政府所屬機關如何設置勞工安全衛生組織及人員</p>		

## 判解函釋彙編

關鍵字 或 相關法令	解釋文內容	
<p>勞工安全衛生組織</p> <p><u>勞工安全衛生組織管理及自動檢查辦法</u></p>		<p>全文內容：適用勞工安全衛生法之公營事業及政府所屬機關，於修正組織編制未奉核定前，得以任務編組方式設置「勞工安全衛生管理單位」或「專任安全衛生人員」。惟仍依本會八十一年九月二十四日台八十一勞安一字第二八七一四號函規定，儘速循行政體系修改組織編制。</p>
<p>設置勞工安全衛生管理單位及人員規定</p> <p><u>勞工安全衛生組織管理及自動檢查辦法</u></p>	<p>(81) 台勞安一字第 28714 號 函</p>	<p>要旨： 關於適用勞工安全衛生法之公營事業單位及政府所屬機關如何設置勞工安全衛生組織、人員</p> <p>全文內容：一 依勞工安全衛生法第十四條規定，雇主應依事業之規模、性質實施安全衛生管理，並依規定設置勞工安全衛生組織、人員。復依本會七十八年四月十日台七十八勞安一字第〇八八五三號函發布之「公營事業加強勞工安全衛生工作指導要點」規定，公營事業應健全勞工安全衛生組織，其意旨在促使公營事業單位作好安全衛生工作，以防止職業災害，作為民營企業表率，樹立公營事業良好形象。</p> <p>二 邇來民意代表迭有反應，仍有部份省營事業及醫療保健服務業等勞工安全衛生法新適用事業仍未依規定設置勞工安全衛生組織及人員。為使勞工安全衛生管理單位更易於發揮應有功效，仍請協請人事單位及目的事業主管機關於總員額內調整人員及循行政體系修改組織編制。</p>
<p>職業災害</p>	<p>(81) 台勞安一字第 13403 號 函</p>	<p>要旨： 釋復職業災害之疑義</p> <p>全文內容：勞工安全衛生法第二十八條第二項第二款所稱罹災人數在三人以上之「災害」，係指同法第二條定義之職業災害，包括輕傷害。</p>
	<p>(81) 台勞</p>	<p>要旨：</p>

## 判解函釋彙編

關鍵字 或 相關法令	解釋文內容	
<p>事業單位與承攬人、再承攬人</p> <p>教育訓練</p> <p>工作守則</p>	<p>安一 字第 09044 號 函</p>	<p>釋有關事業單位與承攬人、再承攬練及訂定安全衛生工作守則全文內容：</p> <p>一 依勞工安全衛生法第二十三條規定，雇主對勞工應施以從事工作及預防災變所必要之安全衛生教育、訓練。如承攬人、再承攬人所僱用之勞工已受事業單位依勞工安全衛生訓練規則附表五規定所舉辦之一般勞工安全衛生教育訓練，自己視同依同法第二十三條規定實施。惟訓練前仍應依同規則規定報請當地主管機關核備。</p> <p>二 依勞工安全衛生法第二十五條規定，雇主應依本法及有關規定會同勞工代表訂定適合其需要之安全衛生工作守則，其內容可參酌同法施行細則第三十五條所列事項。審其內容，事業單位之差異性頗大，故事業單位與承攬人、再承攬人分別僱用勞工共同作業時，仍須依規定分別訂定安全衛生工作守則。</p>
<p>自動檢查</p> <p><u>勞工安全衛生組織管理及自動檢查辦法</u></p>	<p>(81) 台勞安一 字第 04005 號 函</p>	<p>要旨： 勞工檢查時發事業單位未實施自動檢查本如何引用條文</p> <p>全文內容：勞工檢查時發現事業單位有違反法令事實時，行政處分應引用行為時之條文。準此，自「勞工安全衛生組織管理及自動檢查辦法」發布施行日起實施勞工檢查時，如發現事業單位未實施自動檢查，可引用同辦法條文通知改善。惟如已構成勞工安全衛生法第三十四條第一款之罰鍰要件者，宜引用原通知改善之相關規章條文據以處分。</p>
<p><u>勞工安全衛生組織管理及自動檢查辦法</u></p>	<p>(81) 台勞安一 字第 04244 號</p>	<p>要旨： 有關勞工安全衛生業務主管應否為事業單位內一級單位主管疑義</p> <p>全文內容：查「勞工安全衛生組織管理及自動檢查辦法」第二條第一項所列事業，依規定應設勞工衛生管理單位，同條第二項規定該單位應為事業單位內之一級單位，該事業之業務主管自為一級單位主</p>

## 判解函釋彙編

關鍵字 或 相關法令	解釋文內容	
		管。至依規定免設管理單位之事業，其所置之業務主管則無上述限制。
<u>勞工安全衛生組織管理及自動檢查辦法</u>	(81) 台勞安一 字第 04344 號 函	<p>要旨： 有關勞工安全衛生業務主管應否為事業單位內一級單位主管</p> <p>全文內容：查「勞工安全衛生組織管理及自動檢查辦法」第二條第一項所列事業，依規定應設勞工衛生管理單位，同條第二項規定該單位應為事業單位內之一級單位，該事業之業務主管自為一級單位主管。至依規定免設管理單位之事業，其所置之業務主管則無上述限制。</p>
<u>勞工安全衛生組織管理及自動檢查辦法</u>	(81) 台勞安一 字第 00428 號 函	<p>要旨： 釋復有關事業單位將事業效付承攬時，其承攬人之勞工安全衛生管理人員</p> <p>應由原事位報請當地檢查機構備查，或由承攬人自行報備</p> <p>全文內容：僱用勞工人數在三十人以上之事業單位設置勞工安全衛生人員時，應於事業開始之日填具「勞工安全衛生人員設置報備書」陳報當地檢查機關備查，於「勞工安全衛生組織管理及自動檢查辦法」第八十一條已有明定，請依規定辦理。</p>
<u>勞工安全衛生組織管理及自動檢查辦法</u>	(80) 台勞安一 字第 29201 號 函	<p>要旨： 釋示有關勞工安全衛生法第二十五條及其施行細則第三十六條規定之安全衛生工作守則備查處理方式及勞工代表人數疑義</p> <p>全文內容：雇主依勞工安全衛生法第二十五條規定訂定安全衛生工作守則時，如經「會同勞工代表」、「報經檢查機構備查」及「公告」三步驟，即完成法定程序；至於檢查機構應否審查及勞工代表人數有無限制，於現行法令未有明定；如檢查機構對其「是否有勞工代表參與」之合理之懷疑時，自可依同法施行細則第四十一條規定，要求雇主提出說明。</p>
	(80) 台勞	要旨：

## 判解函釋彙編

關鍵字 或 相關法令	解釋文內容	
<p>經通知限期改善而不如期改善</p> <p><u>勞工安全衛生法</u></p>	<p>安一 字第 22875 號 函</p>	<p>釋示有關勞工安全衛生法第三十三條「經通知限期改善而不如期改善」疑義</p> <p>全文內容：雇主違反勞工安全衛生法第五條第一項規定時，檢查機構及主管機關應依同法第二十七條規定予以通知改善，如其不如期改善，自可適用同法第三十三條第一款規定，惟行政罰鍰事涉人民之權利部分，處參酌司法院大法官會議議決釋字第二七五號解釋，妥為處理。</p>
<p><u>勞工安全衛生組織管理及自動檢查辦法</u></p>	<p>(80) 台勞安一 字第 16465 號 函</p>	<p>要旨：</p> <p>釋示事業單位安全衛生設下缺失部份未載於自動檢查紀錄內應如何處理</p> <p>全文內容：雇主依勞工安全衛生法第十四條規定設置勞工安全衛生組織、人員，如足能認定確實，未就本法第五條第一項設備及作業實施檢點檢查，致其缺失未填寫於自動檢查紀錄中，依本法第二十七條規定，應告知違反法節條款，並通知限期改善，其不如期改善者，可依本法第三十四條第一款規定予以罰鍰處分。</p>
	<p>司法院大法官會議議決釋字第二七五號解釋</p>	<p>人民違反法律上之義務而應受行政罰之行為，法律無特別規定時，雖不以出於故意為必要，仍須以過失為其責任條件。但應受行政罰之行為，僅須違反禁止規定或作為義務，而不以發生損害或危險為其要件者，推定為有過失，於行為人不能舉證證明自己無過失時，即應受處罰。行政法院六十二年度判字第三〇號判例謂：「行政罰不以故意或過失為責任條件」，及同年度判字第三五〇號判例謂：「行政犯行為之成立，不以故意為要件，其所以導致偽報貨物品質價值之等級原因為何，應可不問」，其與上開意旨不符部分，與憲法保障人民權利之本旨抵觸，應不再援用。</p>