

附表三 工作場所改善控制設備、工程與製程機械設備之補助項目及範圍

| 危害類型 | 項目 | 範圍 |
|-------------------------------|------------------|---|
| <p>有害物濃度 (氣體、蒸氣、粉塵)暴露</p> | <p>密閉設備</p> | <p>指製程為封閉式設備或系統。 ● 有效降低有害物濃度：依製程改善實況使用之原物料危害性化學品清單或製程過程所產生之有害氣體、蒸氣、粉塵項目，檢附改善前後之區域及個人採樣結果報告。</p> |
| | <p>局部排氣裝置</p> | <p>1. 應包含完整氣罩、導管、空氣清淨裝置與排氣機等裝置。 2. 氣罩應置於每一有害物發生源，如為外裝型或接受型之氣罩，應接近各該發生源，並能有效將測試煙流吸入局部排氣裝置中。 3. 於適當處所設置易於清掃之清潔口與測定孔。 ● 製造、處置或使用有顯著健康危害之危害性化學品者，於設置局部排氣裝置時，應於氣罩連接導管之適當處所，設置監測靜壓、流速或其他足以顯示該設備正常運轉之裝置，且指派或委託經中央主管機關訓練合格之專業人員設計，並檢附依「特定化學物質危害預防標準」附表二製作局部排氣裝置設計報告書及該標準附表三內容之原始性能測試報告書。 ● 有效降低有害物濃度：依製程改善實況使用之原物料危害性化學品清單或製程過程所產生之有害氣體、蒸氣、粉塵項目，檢附改善前後之區域及個人採樣結果報告。</p> |
| | <p>自動化設備(系統)</p> | <p>以自動化設備(系統)方式輸送製程原料、半成品或成品，輸送管線及路線應密閉設計，以大幅減少人員有害化學氣體、蒸氣或粉塵暴露，如自動加藥調液監控系統、自動磅料或計量混料設備(投、入料作業) ● 有效降低有害物濃度：依製程改善實況使用之原物料危害性化學品清單或製程過程所產生之有害氣體、蒸氣、粉塵項目，檢附改善前後之區域及個人採樣結果報告。 ● 不包括全自動化不需人員在場監督之設備。</p> |
| | <p>整體換氣裝置</p> | <p>針對製程環境加設如太子樓、抽風設備、排風設備或局部送風換氣等能有效提升室內外換氣效果之機械裝置。(不包含移動式裝置)</p> |

| | | |
|--------------------|--------------------|---|
| 熱危害(具發散大量熱源設備之作業區) | | <ul style="list-style-type: none"> ● 調節作業場所溫度：檢附改善前後之勞工作業場所綜合溫度熱指數(WBGT)報告。 |
| | 熱阻隔工程或裝置 | <p>設置輻射熱反射屏障或簾幕、熱爐或高溫爐壁的絕熱、冷卻、保溫等。</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 降低設備表面溫度：檢附改善前後之紅外線熱顯像儀測定結果或勞工作業場所綜合溫度熱指數(WBGT)報告。 |
| 噪音 | 噪音控制工程 | <p>被動式噪音控制裝置，例如隔離材、阻尼處理裝置、吸音處理裝置或消音器等；或主動式噪音控制裝置，例如抵消式驅動器或主動結構聲學控制式驅動器等。</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 設備發生之聲音低於九十分貝。 ● 檢附改善前後之區域及個人採樣結果報告。 ● 作業場所之日時量平均音壓級超過八十五分貝或暴露劑量超過百分之五十，應檢附聽力保護措施或計畫，及其執行紀錄。 |
| 人因危害 | 減少重複性作業危害及人因工程改善設備 | <p>透過人因工程專業評估及改善方法設計，進行整體製程或工作場所設備之改善(工程改善)，以減少或預防重複性作業促發肌肉骨骼疾病。</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 檢附相關改善規劃計畫書及改善前後結果報告。 ● 不含自動化生產設備、以商業生產之搬運機械、人機協作設備等。 |

備註：

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