

法規名稱：職業安全衛生設施規則

修正日期：民國 113 年 08 月 01 日

當次沿革：中華民國 113 年 8 月 1 日勞動部勞職授字第 1130205534A 號令修正發布第 57、78、119、128-1、187、328 條條文；增訂第 181-1、227-1、303-1 條條文；除第 227-1 條條文自 114 年 1 月 1 日施行外，自發布日施行

第三章 機械災害之防止

第一節 一般規定

第 41 條

雇主對於下列機械、設備或器具，應使其具安全構造，並依機械設備器具安全標準之規定辦理：

- 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。
- 六、研磨輪。
- 七、防爆電氣設備。
- 八、動力衝剪機械之光電式安全裝置。
- 九、手推刨床之刀部接觸預防裝置。
- 十、木材加工用圓盤鋸之反撥預防裝置及鋸齒接觸預防裝置。
- 十一、其他經中央主管機關指定公告者。

第 42 條

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。

第 43 條

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、套洞、跨橋等設備。

雇主對於用於前項轉軸、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。

第 44 條

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。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。

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。

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。

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。

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。

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。

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。

第 49 條

雇主對於傳動帶，應依下列規定裝設防護物：

- 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。
- 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。
- 三、穿過樓層之傳動帶，於穿過之洞口應設適當之圍柵或護網。

第 50 條

動力傳動裝置之轉軸，應依下列規定裝設防護物：

- 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。
- 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。

第 51 條

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：

- 一、移帶裝置之把柄不得設於通道上。
- 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。
- 三、應有防止傳動帶自行移入定輪之裝置。

第 52 條

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。

第 53 條

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。

第 54 條

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。

第 55 條

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。

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，應明確告知及標示勞工不得使用手套，並使勞工確實遵守。

第 57 條

雇主對於機械、設備及其相關配件之掃除、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、設備及其相關配件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。

前項機械、設備及其相關配件停止運轉或拆修時，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。

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。

第二節 一般工作機械

第 58 條

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。

- 一、紙、布、鋼纜或其他具有捲入點危險之捲胴作業機械。
- 二、磨床或龍門刨床之刨盤、牛頭刨床之滑板等之衝程部分。
- 三、直立式車床、多角車床等之突出旋轉中加工物部分。
- 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。
- 五、電腦數值控制或其他自動化機械具有危險之部分。

第 59 條

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。

第 60 條

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。

第 61 條

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。

第 62 條

雇主對於研磨機之使用，應依下列規定：

- 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。
- 二、規定研磨機之使用不得超過規定最高使用周速度。
- 三、規定研磨輪使用，除該研磨輪為側用外，不得使用側面。
- 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。

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。

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 63-1 條

雇主對於使用水柱壓力達每平方公分三百五十公斤以上之高壓水切割裝置，從事沖蝕、剝離、切除、疏通及沖擊等作業，應依下列事項辦理：

- 一、應於事前依作業場所之狀況、高壓水切割裝置種類、容量等訂定安全衛生作業標準，使作業勞工周知，並指定專人指揮監督勞工依安全衛生作業標準從事作業。
- 二、為防止高壓水柱危害勞工，作業前應確認其停止操作時，具有立刻停止高壓水柱施放之功能。
- 三、禁止與作業無關人員進入作業場所。
- 四、於適當位置設置壓力表及能於緊急時立即遮斷動力之動力遮斷裝置。
- 五、作業時應緩慢升高系統操作壓力，停止作業時，應將壓力洩除。
- 六、提供防止高壓水柱危害之個人防護具，並使作業勞工確實使用。

第三節 木材加工機械

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。

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。

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。

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。

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。
- 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

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。

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。

第 71 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。

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：

- 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。

第 五 節 離心機械

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。

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。

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。

第 六 節 粉碎機與混合機

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。

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。

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

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、導輪或具有連鎖性能之安全防護裝置等設備。

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，被害者能自己易於操縱之緊急制動裝置。

第 80 條

雇主對於置有紗梭之織機，應裝置導梭。

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。

第 82 條

雇主對於射出成型機、鑄鋼造形機、打模機、橡膠加硫成型機、輪胎成型機及其他加壓成型之機械等，有危害勞工之虞者，應設置安全門、雙手操作式安全裝置、感應式安全裝置或其他安全裝置。但第六十九條至第七十二條規定列舉之機械，不在此限。

前項安全門，應具有非關閉狀態即無法起動機械之性能。

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。

第八節 高速回轉體

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。

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。

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。