

附件一 塑膠製品相關產業具安全衛生效能之製程機械設備

製程機械 設備補助項目	改善環境因子	應符合安全衛生效能
塑膠製品相關製程使用之混煉機、精煉機、密煉機	有害氣體、蒸氣、粉塵	1. 危害發生源已採取密閉設備或局部排氣裝置，防止有害物發散。 2. 依製程改善實況使用之原物料危害性化學品清單或製程過程所產生之有害氣體、蒸氣、粉塵項目，檢附改善前後之區域及個人採樣結果報告。 ※如局部排氣裝置為外裝型或接受型之氣罩，應接近各該發生源，並能有效將測試煙流吸入局部排氣裝置中；另應於適當位置設置易於清掃之清潔口與測定孔。 ※製造、處置或使用「特定化學物質危害預防標準」第二條所稱特定化學物質者，自一百一十二年七月一日起，於設置本局部排氣裝置時，應於氣罩連接導管之適當處所，設置監測靜壓、流速或其他足以顯示該設備正常運轉之裝置，且指派或委託經中央主管機關訓練合格之專業人員設計，並檢附依該標準附表二製作局部排氣裝置設計報告書及該標準附表三內容之原始性能測試報告書。
	噪音危害	1. 機械設備所發生之聲音低於九十分貝。 2. 檢附改善前後之區域及個人採樣結果報告。 3. 作業場所之日時量平均音壓級超過八十五分貝或暴露劑量超過百分之五十，應檢附聽力保護措施或計畫，及其執行紀錄。
	切割夾捲危害	具護罩或護圍、連鎖防護、機械設備緊急制動功能等安全裝置。
塑膠製品相關製程使用之成型機、射出成型機、壓(押/擠)出機	有害氣體、蒸氣、粉塵	1. 危害發生源已採取密閉設備或局部排氣裝置，防止有害物發散。 2. 依製程改善實況使用之原物料危害性化學品清單或製程過程所產生之有害氣體、蒸氣、粉塵項目，檢附改善前後之區域及個人採樣結果報告。 ※如局部排氣裝置為外裝型或接受型之氣罩，應接近各該發生源，並能有效將測試煙流吸入局

		<p>部排氣裝置中；另應於適當位置設置易於清掃之清潔口與測定孔。</p> <p>※製造、處置或使用「特定化學物質危害預防標準」第二條所稱特定化學物質者，自一百二十二年七月一日起，於設置本局部排氣裝置時，應於氣罩連接導管之適當處所，設置監測靜壓、流速或其他足以顯示該設備正常運轉之裝置，且指派或委託經中央主管機關訓練合格之專業人員設計，並檢附依該標準附表二製作局部排氣裝置設計報告書及該標準附表三內容之原始性能測試報告書。</p>
	熱表面	具可降低表面溫度之隔熱層或防護罩等防護裝置，且不致於因人員接觸而引起灼傷。
	切割夾捲危害	具護罩或護圍、連鎖防護、機械設備緊急制動功能等安全裝置。
<p>塑膠製品相關製程使用之吹氣成型機、吹模機、吹瓶機、吹袋機</p>	有害氣體、蒸氣、粉塵	<p>1. 危害發生源已採取密閉設備或局部排氣裝置，防止有害物發散。</p> <p>2. 依製程改善實況使用之原物料危害性化學品清單或製程過程所產生之有害氣體、蒸氣、粉塵項目，檢附改善前後之區域及個人採樣結果報告。</p> <p>※如局部排氣裝置為外裝型或接受型之氣罩，應接近各該發生源，並能有效將測試煙流吸入局部排氣裝置中；另應於適當位置設置易於清掃之清潔口與測定孔。</p> <p>※製造、處置或使用「特定化學物質危害預防標準」第二條所稱特定化學物質者，自一百二十二年七月一日起，於設置本局部排氣裝置時，應於氣罩連接導管之適當處所，設置監測靜壓、流速或其他足以顯示該設備正常運轉之裝置，且指派或委託經中央主管機關訓練合格之專業人員設計，並檢附依該標準附表二製作局部排氣裝置設計報告書及該標準附表三內容之原始性能測試報告書。</p>
	熱表面	具可降低表面溫度之隔熱層或防護罩等防護裝置，且不致於因人員接觸而引起灼傷。
	切割夾捲危害	具護罩或護圍、連鎖防護、機械設備緊急制動功能等安全裝置。

	噪音危害	<ol style="list-style-type: none"> 1. 機械設備所發生之聲音低於九十分貝。 2. 檢附改善前後之區域及個人採樣結果報告。 3. 作業場所之日時量平均音壓級超過八十五分貝或暴露劑量超過百分之五十，應檢附聽力保護措施或計畫，及其執行紀錄。
塑膠製品相關製程使用之壓延機、雙滾輪機	有害氣體、蒸氣、粉塵	<ol style="list-style-type: none"> 1. 危害發生源已採取密閉設備或局部排氣裝置，防止有害物發散。 2. 依製程改善實況使用之原物料危害性化學品清單或製程過程所產生之有害氣體、蒸氣、粉塵項目，檢附改善前後之區域及個人採樣結果報告。 <p>※如局部排氣裝置為外裝型或接受型之氣罩，應接近各該發生源，並能有效將測試煙流吸入局部排氣裝置中；另應於適當位置設置易於清掃之清潔口與測定孔。</p> <p>※製造、處置或使用「特定化學物質危害預防標準」第二條所稱特定化學物質者，自一百二十二年七月一日起，於設置本局部排氣裝置時，應於氣罩連接導管之適當處所，設置監測靜壓、流速或其他足以顯示該設備正常運轉之裝置，且指派或委託經中央主管機關訓練合格之專業人員設計，並檢附依該標準附表二製作局部排氣裝置設計報告書及該標準附表三內容之原始性能測試報告書。</p>
	熱表面	具可降低表面溫度之隔熱層或防護罩等防護裝置，且不致於因人員接觸而引起灼傷。
	切割夾捲危害	具護罩或護圍、連鎖防護、機械設備緊急制動功能等安全裝置。
	噪音危害	<ol style="list-style-type: none"> 1. 機械設備所發生之聲音低於九十分貝。 2. 檢附改善前後之區域及個人採樣結果報告。 3. 作業場所之日時量平均音壓級超過八十五分貝或暴露劑量超過百分之五十，應檢附聽力保護措施或計畫，及其執行紀錄。
塑膠製品相關製程使用之破碎機、粉碎機、研磨機	有害氣體、蒸氣、粉塵	<ol style="list-style-type: none"> 1. 危害發生源已採取密閉設備或局部排氣裝置，防止有害物發散。 2. 依製程改善實況使用之原物料危害性化學品清單或製程過程所產生之有害氣體、蒸氣、粉塵

		<p>項目，檢附改善前後之區域及個人採樣結果報告。</p> <p>※如局部排氣裝置為外裝型或接受型之氣罩，應接近各該發生源，並能有效將測試煙流吸入局部排氣裝置中；另應於適當位置設置易於清掃之清潔口與測定孔。</p> <p>※製造、處置或使用「特定化學物質危害預防標準」第二條所稱特定化學物質者，自一百十二年七月一日起，於設置本局部排氣裝置時，應於氣罩連接導管之適當處所，設置監測靜壓、流速或其他足以顯示該設備正常運轉之裝置，且指派或委託經中央主管機關訓練合格之專業人員設計，並檢附依該標準附表二製作局部排氣裝置設計報告書及該標準附表三內容之原始性能測試報告書。</p>
	切割夾捲危害	具護罩或護圍、連鎖防護、機械設備緊急制動功能等安全裝置。
	噪音危害	<ol style="list-style-type: none"> 1. 機械設備所發生之聲音低於九十分貝。 2. 檢附改善前後之區域及個人採樣結果報告。 3. 作業場所之日時量平均音壓級超過八十五分貝或暴露劑量超過百分之五十，應檢附聽力保護措施或計畫，及其執行紀錄。
塑膠製品相關製程使用之磨邊機、拋光機、噴砂機	有害氣體、蒸氣、粉塵	<ol style="list-style-type: none"> 1. 危害發生源已採取密閉設備或局部排氣裝置，防止有害物發散。 2. 依製程改善實況使用之原物料危害性化學品清單或製程過程所產生之有害氣體、蒸氣、粉塵項目，檢附改善前後之區域及個人採樣結果報告。 <p>※如局部排氣裝置為外裝型或接受型之氣罩，應接近各該發生源，並能有效將測試煙流吸入局部排氣裝置中；另應於適當位置設置易於清掃之清潔口與測定孔。</p> <p>※製造、處置或使用「特定化學物質危害預防標準」第二條所稱特定化學物質者，自一百十二年七月一日起，於設置本局部排氣裝置時，應於氣罩連接導管之適當處所，設置監測靜壓、流速或其他足以顯示該設備正常運轉之裝置，且指派或委託經中央主管機關訓練合格之專業</p>

		人員設計，並檢附依該標準附表二製作局部排氣裝置設計報告書及該標準附表三內容之原始性能測試報告書。
	切割夾捲危害	具護罩或護圍、連鎖防護、機械設備緊急制動功能等安全裝置。
	噪音危害	1. 機械設備所發生之聲音低於九十分貝。 2. 檢附改善前後之區域及個人採樣結果報告。 3. 作業場所之日時量平均音壓級超過八十五分貝或暴露劑量超過百分之五十，應檢附聽力保護措施或計畫，及其執行紀錄。
塑膠製品相關製程使用之貼膠機、貼合機、塗布機、印刷機、黏合機	有害氣體、蒸氣、粉塵	1. 危害發生源已採取密閉設備或局部排氣裝置，防止有害物發散。 2. 依製程改善實況使用之原物料危害性化學品清單或製程過程所產生之有害氣體、蒸氣、粉塵項目，檢附改善前後之區域及個人採樣結果報告。 ※如局部排氣裝置為外裝型或接受型之氣罩，應接近各該發生源，並能有效將測試煙流吸入局部排氣裝置中；另應於適當位置設置易於清掃之清潔口與測定孔。 ※製造、處置或使用「特定化學物質危害預防標準」第二條所稱特定化學物質者，自一百十二年七月一日起，於設置本局部排氣裝置時，應於氣罩連接導管之適當處所，設置監測靜壓、流速或其他足以顯示該設備正常運轉之裝置，且指派或委託經中央主管機關訓練合格之專業人員設計，並檢附依該標準附表二製作局部排氣裝置設計報告書及該標準附表三內容之原始性能測試報告書。
	熱表面	具可降低表面溫度之隔熱層或防護罩等防護裝置，且不致於因人員接觸而引起灼傷。
	切割夾捲危害	具護罩或護圍、連鎖防護、機械設備緊急制動功能等安全裝置。
	火災爆炸危害	具接地設施、去除靜電裝置、可燃性氣體洩漏警報裝置、防爆電氣設備(裝置)。
	塑膠製品相關製程使用之包	切割夾捲危害

裝機、裁切機、切料(粒/片)機、分條機、覆捲機	噪音危害	<ol style="list-style-type: none"> 1. 機械設備所發生之聲音低於九十分貝。 2. 檢附改善前後之區域及個人採樣結果報告。 3. 作業場所之日時量平均音壓級超過八十五分貝或暴露劑量超過百分之五十，應檢附聽力保護措施或計畫，及其執行紀錄。
塑膠製品相關製程使用之攪拌機	有害氣體、蒸氣、粉塵	<ol style="list-style-type: none"> 1. 危害發生源已採取密閉設備或局部排氣裝置，防止有害物發散。 2. 依製程改善實況使用之原物料危害性化學品清單或製程過程所產生之有害氣體、蒸氣、粉塵項目，檢附改善前後之區域及個人採樣結果報告。 <p>※如局部排氣裝置為外裝型或接受型之氣罩，應接近各該發生源，並能有效將測試煙流吸入局部排氣裝置中；另應於適當位置設置易於清掃之清潔口與測定孔。</p> <p>※製造、處置或使用「特定化學物質危害預防標準」第二條所稱特定化學物質者，自一百二十二年七月一日起，於設置本局部排氣裝置時，應於氣罩連接導管之適當處所，設置監測靜壓、流速或其他足以顯示該設備正常運轉之裝置，且指派或委託經中央主管機關訓練合格之專業人員設計，並檢附依該標準附表二製作局部排氣裝置設計報告書及該標準附表三內容之原始性能測試報告書。</p>
	切割夾捲危害	具護罩或護圍、連鎖防護、機械設備緊急制動功能等安全裝置。
塑膠製品相關製程使用之乾燥機、烘乾機	有害氣體、蒸氣、粉塵	<ol style="list-style-type: none"> 1. 危害發生源已採取密閉設備或局部排氣裝置，防止有害物發散。 2. 依製程改善實況使用之原物料危害性化學品清單或製程過程所產生之有害氣體、蒸氣、粉塵項目，檢附改善前後之區域及個人採樣結果報告。 <p>※如局部排氣裝置為外裝型或接受型之氣罩，應接近各該發生源，並能有效將測試煙流吸入局部排氣裝置中；另應於適當位置設置易於清掃之清潔口與測定孔。</p> <p>※製造、處置或使用「特定化學物質危害預防標準」第二條所稱特定化學物質者，自一百十二</p>

		年七月一日起，於設置本局部排氣裝置時，應於氣罩連接導管之適當處所，設置監測靜壓、流速或其他足以顯示該設備正常運轉之裝置，且指派或委託經中央主管機關訓練合格之專業人員設計，並檢附依該標準附表二製作局部排氣裝置設計報告書及該標準附表三內容之原始性能測試報告書。
	熱表面	具可降低表面溫度之隔熱層或防護罩等防護裝置，且不致於因人員接觸而引起灼傷。
	切割夾捲危害	具護罩或護圍、連鎖防護、機械設備緊急制動功能等安全裝置。
	噪音危害	1. 機械設備所發生之聲音低於九十分貝。 2. 檢附改善前後之區域及個人採樣結果報告。 3. 作業場所之日時量平均音壓級超過八十五分貝或暴露劑量超過百分之五十，應檢附聽力保護措施或計畫，及其執行紀錄。
塑膠製品相關製程使用之清洗機(回收塑膠清洗用)	切割夾捲危害	具護罩或護圍、連鎖防護、機械設備緊急制動功能等安全裝置。
	噪音危害	1. 機械設備所發生之聲音低於九十分貝。 2. 檢附改善前後之區域及個人採樣結果報告。 3. 作業場所之日時量平均音壓級超過八十五分貝或暴露劑量超過百分之五十，應檢附聽力保護措施或計畫，及其執行紀錄。
塑膠製品相關製程使用之發泡機	有害氣體、蒸氣、粉塵	1. 危害發生源已採取密閉設備或局部排氣裝置，防止有害物發散。 2. 依製程改善實況使用之原物料危害性化學品清單或製程過程所產生之有害氣體、蒸氣、粉塵項目，檢附改善前後之區域及個人採樣結果報告。 ※如局部排氣裝置為外裝型或接受型之氣罩，應接近各該發生源，並能有效將測試煙流吸入局部排氣裝置中；另應於適當位置設置易於清掃之清潔口與測定孔。 ※製造、處置或使用「特定化學物質危害預防標準」第二條所稱特定化學物質者，自一百一十二年七月一日起，於設置本局部排氣裝置時，應於氣罩連接導管之適當處所，設置監測靜壓、流速或其他足以顯示該設備正常運轉之裝置，

		且指派或委託經中央主管機關訓練合格之專業人員設計，並檢附依該標準附表二製作局部排氣裝置設計報告書及該標準附表三內容之原始性能測試報告書。
	切割夾捲危害	具護罩或護圍、連鎖防護、機械設備緊急制動功能等安全裝置。
	噪音危害	<ol style="list-style-type: none"> 1. 機械設備所發生之聲音低於九十分貝。 2. 檢附改善前後之區域及個人採樣結果報告。 3. 作業場所之日時量平均音壓級超過八十五分貝或暴露劑量超過百分之五十，應檢附聽力保護措施或計畫，及其執行紀錄。