

壓合機、組立機 ?
(精密零件製造業)

雙手啟動





铆釘機(旋壓式) ×



铆釘機(衝壓式) ?
(有防夾安全裝置)



麵團壓扁機(食品業) ×

雙手啟動



機械捲夾預防

職業安全衛生設施規則第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。





職災案例

從事管線保溫作業遭傳動轉軸捲入致死



■ 災害發生經過：

罹災者從事管線法蘭保溫棉包覆作業時，因
進料泵之傳動轉軸未設護罩或衣物遭該泵之
陳員疑似靠近進料泵，隨即受傷、胸腹內出血、下肢骨折，
旋造成頭部外傷、胸部受傷、四肢骨折，
造成重傷。



災害原因分析：

一、直接原因：罹災者遭後聚合器進料泵之傳動轉軸捲入導致頭部外傷、胸腹腔內出血與下肢骨折傷重不治。

二、間接原因：

不安全狀況：

對於後聚合器進料泵之傳動轉軸具有捲夾危險之部分，未設置護罩或護圍等設備。

三、基本原因：

1. 事業單位交付承攬時未於事前將工作環境、危害因素告知承攬人。
2. 與承攬人共同作業時，原事業單位未指定工作場所負責人，負責指揮及協調工作，未採取工作之連繫與調整、未確實巡視工作場所。

■ 災害防止對策：

1. 雇主對於機械之原動機、轉軸、…等有危害勞工之虞之部分，應有護罩、護圍、套胴、跨橋等設備。（職業安全衛生設施規則第43條第1項暨勞工安全衛生法第5條第1項）
2. 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（職業安全衛生法第26條第1項）
3. 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（職業安全衛生法第27條第1項）

機械捲夾預防：

職業安全衛生設施規則第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。



機械捲夾預防：

職業安全衛生設施規則

- 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。

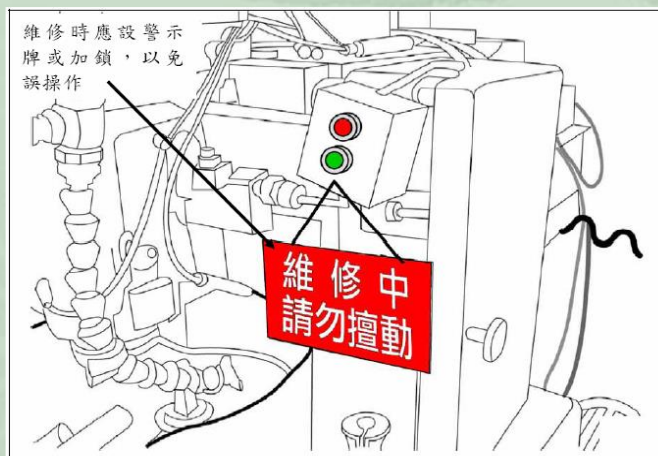
有明確告知並標示勞工不得使用手套，但檢查時勞工戴手套作業，有違反本條規定否？



機械捲夾預防：

職業安全衛生設施規則第57條：

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。



職災案例

■ 從事懸臂鑽床作業時發生被捲致死



罹災者臥於該懸臂鑽床旁地上與床台間

災者被扯斷之右臂

懸臂

床台



罹災者所穿
長袖上衣



罹災者所穿
戴之圍裙



- 災害當天罹災者穿戴圍裙及穿長袖衣服操作懸臂鑽床從事鑽孔工作，因未確實著用適當之衣帽，及調整加工位置時未停止懸臂鑽床之運轉且該懸臂鑽床未設置緊急時能立即停止懸臂鑽床轉動之裝置，致罹災者圍裙及長袖衣服被懸臂鑽床之鑽頭捲入，頭部外傷併多處骨折肋骨骨折及氣胸死亡。
- (一)直接原因：
 - 罹災者遭懸臂鑽床之鑽頭捲入傷重死亡
- (二)間接原因：
 - 不安全狀況：
 - 1. 對於勞工操作或接近運轉中之懸臂鑽床，勞工之衣服有被捲入危險之虞時，未使勞工確實著用適當之衣帽。
 - 2. 對於懸臂鑽床之調整加工位置，有導致危害勞工之虞者，未停止懸臂鑽床運轉。
 - 3. 對於具有顯著危險之懸臂鑽床，未設置緊急制動裝置，立即遮斷動力並與剎車系統連動，於緊急時能立即停止懸臂鑽床之轉動。
- (三)基本原因：
 - 未辦理職業安全衛生在職教育訓練。

■ 災害防止對策：

■ (一) 雇主對於勞工應依工作性質使其接受安全衛生在職教育訓練。(職業安全衛生教育訓練規則第17條第1項)。

■ (二) 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。(職業安全衛生設施規則第48條)。

■ (三) 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。…。(職業安全衛生設施規則第57條第1項)。

■ (四) 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。(職業安全衛生設施規則第279條)

機械捲夾預防：

職業安全衛生設施規則第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。

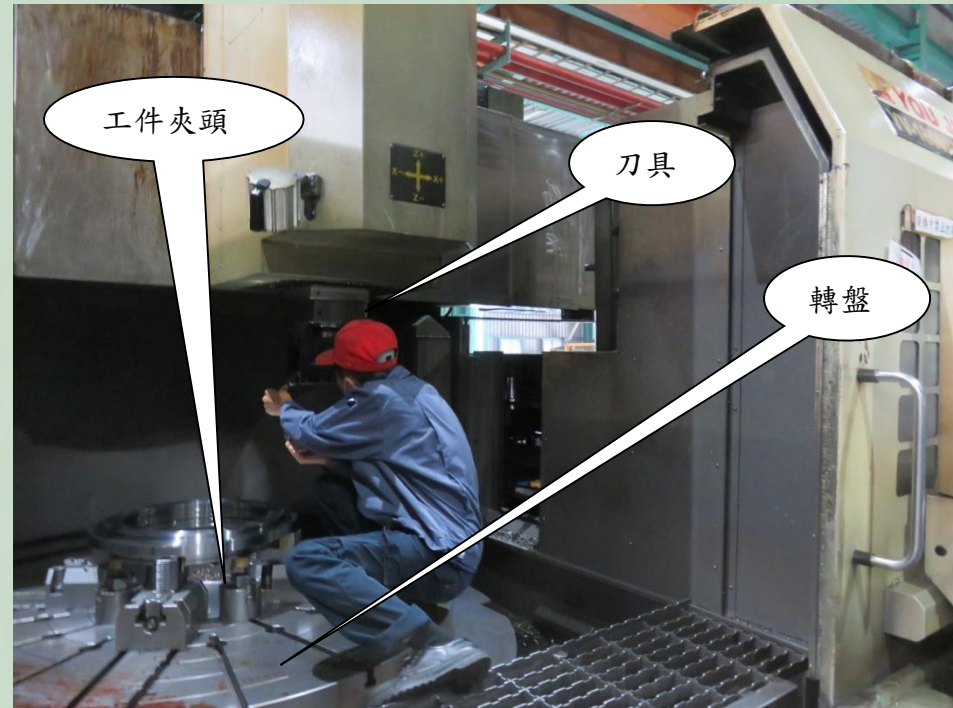
- 一、紙、布、鋼纜或其他具有捲入點危險之捲胴作業機械。
- 二、磨床或龍門刨床之刨盤、牛頭刨床之滑板等之衝程部分。
- 三、直立式車床、多角車床等之突出旋轉中加工物部分。
- 四、帶鋸（木材加工用帶鋸除外）之鋸切所需鋸齒以外部分之鋸齒及帶輪。
- 五、電腦數值控制或其他自動化機械具有危險之部分。



- 何謂電腦數值控制？
- CNC銑床、CNC車床、綜合加工機？
- NC？

職災案例

從事電腦數值控制立式車床自動更換後之刀具檢視遭捲重傷



■ 災害發生經過：

因肇災之立式車床未設置具連鎖性能之安全門，致罹災者將電腦數值控制立式車床安全門打開，進入機台內且站於暫時停止轉動之工件夾頭轉盤上，檢視自動更換後之刀具，刀具更換後夾頭轉盤即自行旋轉，罹災者反應不及，左手及左腳遭該立式車床工件夾頭之轉盤捲入，造成左足開放性骨折、內側楔型骨缺損、肌肉、肌腱及血管斷裂。左手食指、中指、無名指截斷。



災害原因分析：

一、直接原因：罹災者左手及左腳遭電腦數值控制立式車床工件夾頭之轉盤捲入致重傷。

二、間接原因：

不安全狀況：

電腦數值控制立式車床未設置具連鎖性能之安全門。

三、基本原因：

1. 未訂定自動電腦數值控制立式車床加工機刀具檢視作業之安全衛生作業標準。

2. 未實施必要之安全衛生教育訓練。



■ 災害防止對策：

1. 電腦數值控制或其他自動化機械具有危險之部分未設置護罩、護圍或具有連鎖性能之安全門等設備。(職業安全衛生設施規則第58條第1項第5款暨職業安全衛生法第6條第1項)
2. 雇主對新僱勞工或在職勞工於變更工作前，應使其接受適於各該工作必要之安全衛生教育訓練(職業安全衛生教育訓練規則第16條第1項暨職業安全衛生法第32條第1項)



機械捲夾預防：

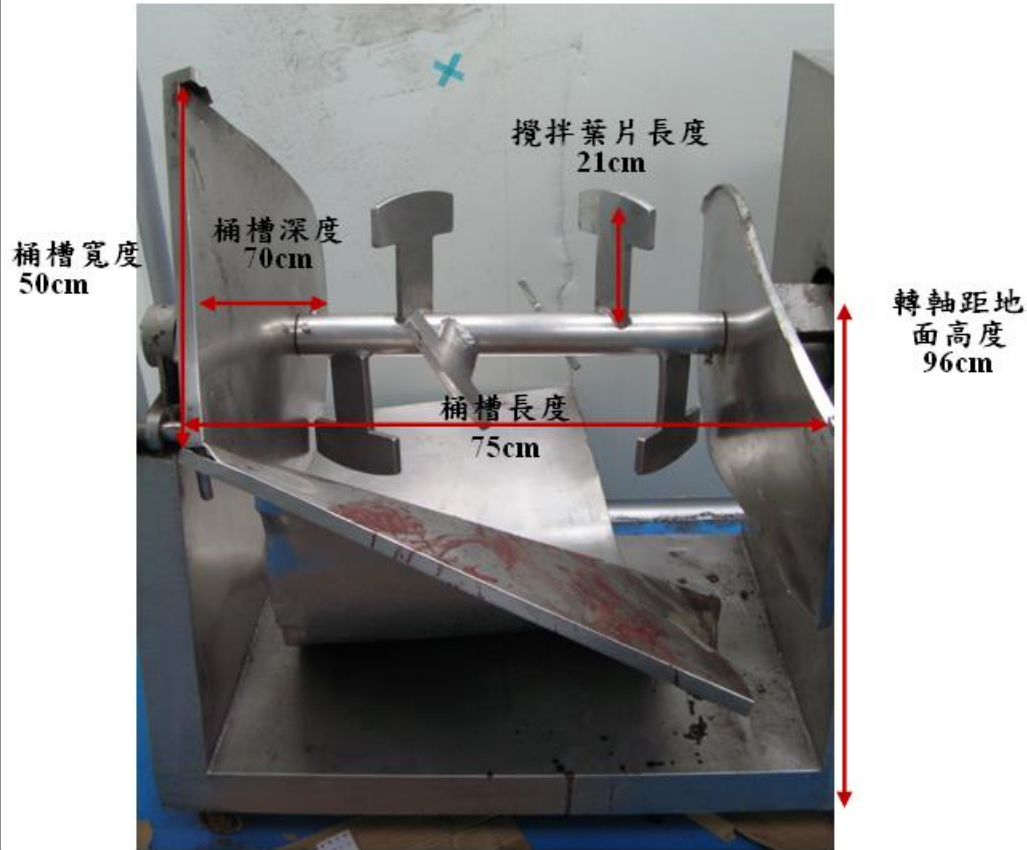
職業安全衛生設施規則第76條：

粉碎機及混合機之開口，應設有覆蓋、護圍或高度在九十公分以上之圍柵等必要設備。



職災案例

從事U型混合煉合機試運轉及清潔作業發生被捲致死



U型混合煉合機之U型桶槽尺寸如照片中所加註、該桶內設攪拌葉片數量 6
個（轉速為 30 轉/分鐘）

■ 災害發生經過：

罹災者為配合縣政府查察有關生產設備申請工廠登記事宜，罹災者當時正從事混合室U型混合煉合機之試運轉及清潔等相關作業。該公司當日廠內火災警報作動，查3樓膠囊區有異狀（異味產生）後，發現罹災者卡於U型混合煉合機之U型桶槽中，遂立即通報消防局前來協助搶救後，並送醫急救仍傷重不治。



災害原因分析：

一、直接原因：罹災者遭U型混合煉合機夾住前胸、腹部挫傷併內出血不治。

二、間接原因：

不安全狀況：

1. U型混合煉合機未設有明顯標誌緊急制動裝置。
2. 於從事U型混合煉合機試運轉及清潔作業時未停止機器運轉。

三、基本原因：

1. 未訂定U型混合煉合機安全衛生作業標準。
2. 未實施必要之安全衛生教育訓練。



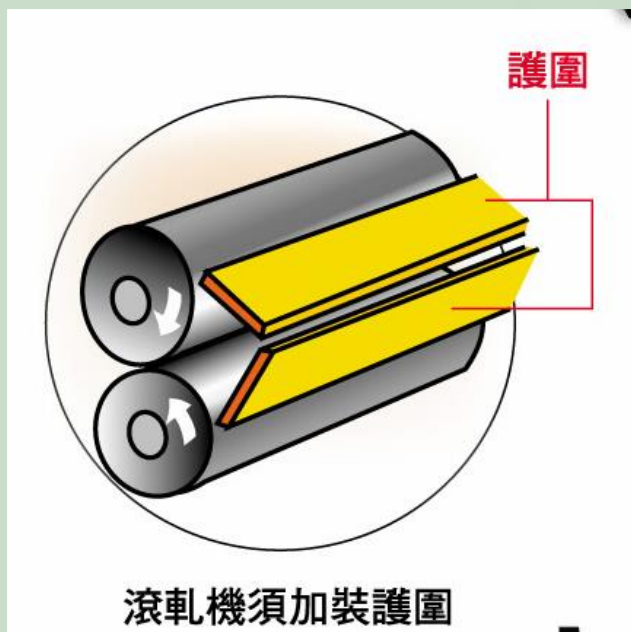
■ 災害防止對策：

1. 雇主對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。（職業安全衛生設施規則第45條暨職業安全衛生法第5條第1項）
2. 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。（職業安全衛生設施規則第57條第1項暨職業安全衛生法第5條第2項）
3. 雇主對新僱勞工或在職勞工於變更工作前，應使其接受適於各該工作必要之安全衛生教育訓練。（職業安全衛生教育訓練規則第16條第1項暨職業安全衛生法第23條第1項）

機械捲夾預防：

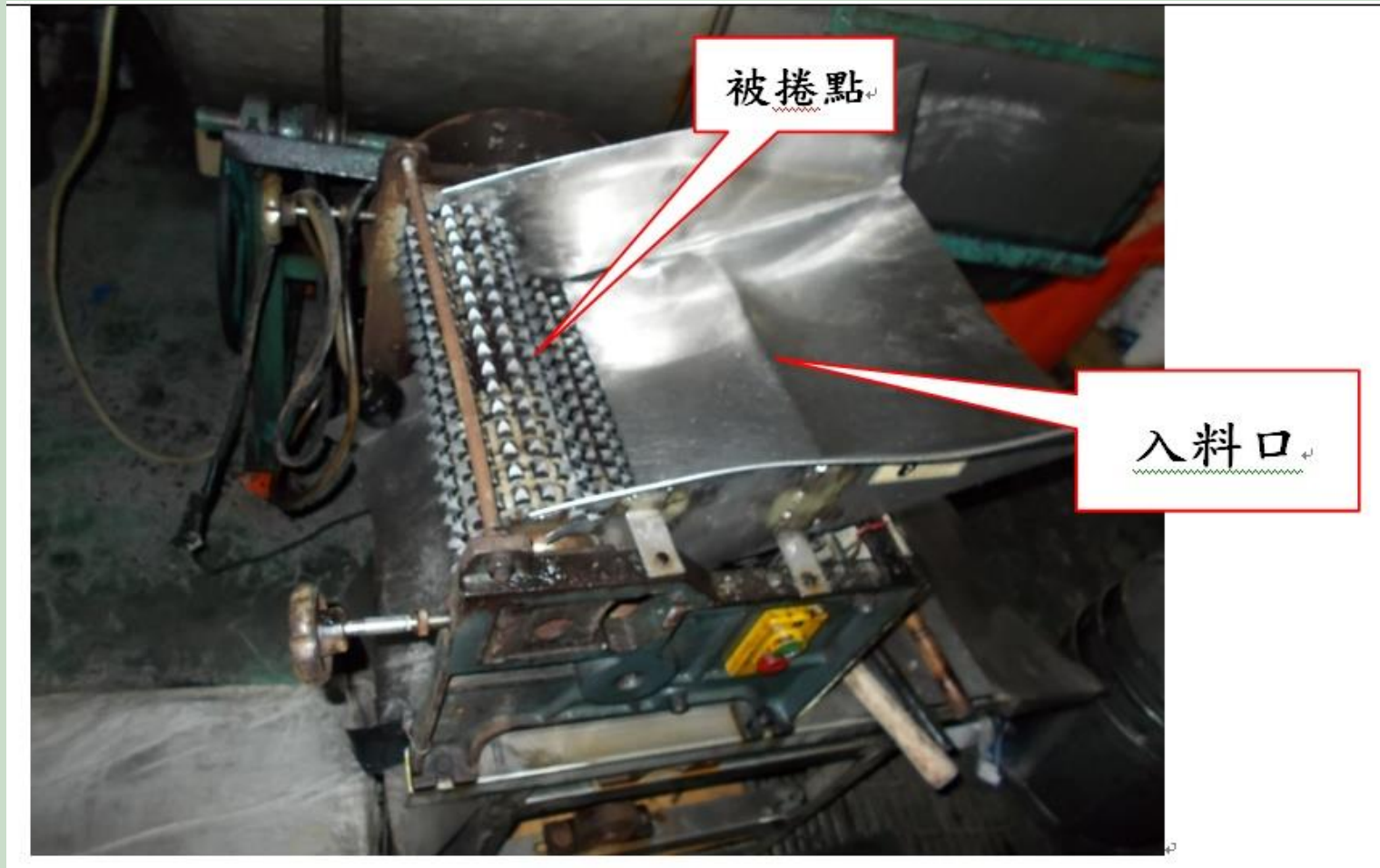
職業安全衛生設施規則78條：

滾輾紙、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，應有**護圍**、**導輪**等設備。



職災案例

- 從事操作冰糖攪碎機時遭其滾輪所捲重傷



- 罹災者將冰糖放入冰糖攪碎機入料口時，因該機其滾輪之捲入點未設置護圍，致呂員右手不慎遭該機滾輪捲入，造成右前臂壓砸傷合併開放性骨折，送長庚醫療財團法人嘉義長庚紀念醫院施行截肢手術。
- (一)直接原因：
罹災者遭冰糖攪碎機之滾輪捲入致傷。
- (二)間接原因：
 - 1.冰糖攪碎機其滾輪之捲入點未設置護圍等適當之設備。
 - 2.冰糖攪碎機未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。。

- 災害防止對策：
- 雇主對於滾輾紙、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（職業安全衛生設施規則第78條暨職業安全衛生法第6條第1項）。
- 雇主對於使用動力運轉之機械，具有顯著危險者，未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。（職業安全衛生設施規則第45條暨職業安全衛生法第6條第1項）



機械捲夾預防：

職業安全衛生設施規則

- 第82條：射出成型機、鑄鋼造形機、打模機等，有危害勞工之虞者，應設置安全門，雙手操作式起動裝置或其他安全裝置。



職災案例

- 從事操作射出成型機生產作業被夾死亡



罹災者頭部位於
兩組模具之間



- 罹災者因該射出成型機機台下方推動安全門之油壓缸連接桿已鬆脫且未鎖固於安全門上，導致安全門無法自動關閉。另安全門右側下方之安全感應裝置(極限開關)被用鐵絲綁住，致安全門之連鎖性能失效，罹災者於無安全門之防護下作業，於進行成品之料絲拔除時，疑似因鋼板油漬不慎跌入射出成型機內部遭射出成型機模具夾住胸口致死。
- (一)直接原因：
 - 罹災者遭射出成型機模具夾住胸口致死。
- (二)間接原因：
 - 1、安全門感應器被用鐵絲綁住，導致感應訊號錯誤使其功能失效。
 - 2、作業機台地面之鋼板表面油漬。
- (三)基本原因：
 - 雇主未規定安全衛生設備不得任意拆卸或使其失去效能，若發現被拆卸或喪失效能時，應即報告雇主或主管人員。

- 災害防止對策：
- 1. 雇主對於射出成型機、鑄鋼造形機、打模機等，有危害勞工之虞者，應設置安全門、雙手操作式起動裝置或其他安置。前項安全門應具有非關閉狀態即無法起動機械之性能。（職業安全衛生設施規則第82條暨職業安全衛生法第6條第1項）。
- 2. 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，或採取必要之預防措施。（職業安全衛生設施規則第21條暨職業安全衛生法第6條第1項）
- 3. 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。（職業安全衛生設施規則第327條暨職業安全衛生法第6條第1項）

物體飛落



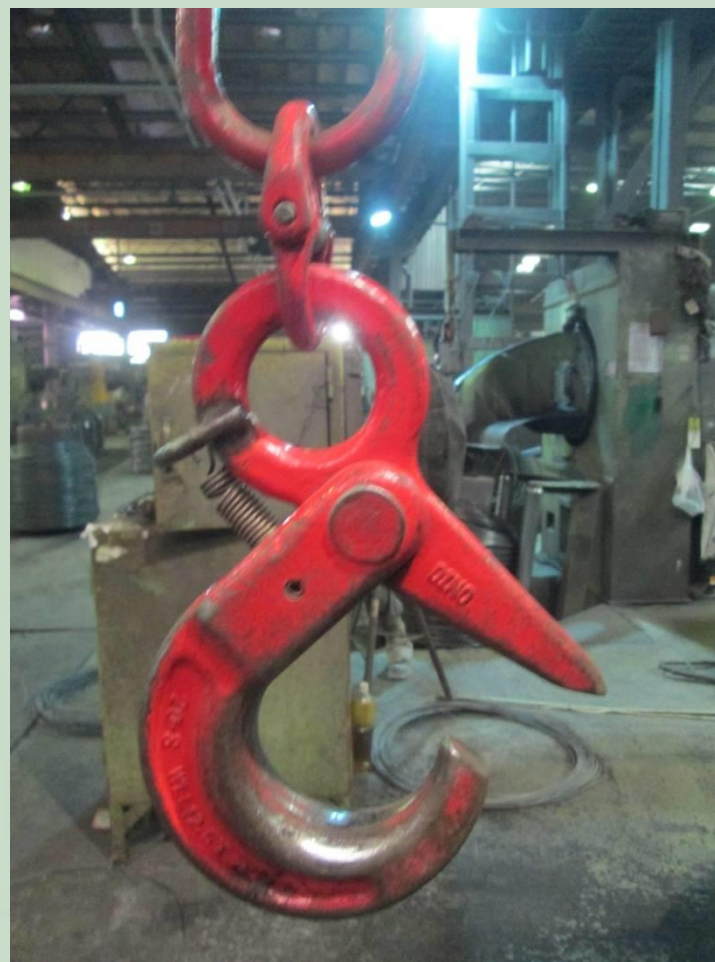
物體飛落預防

物體飛落預防：

職業安全衛生設施規則

- **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。
- **第92條：**起重機具之運轉，應於運轉時採取防止吊掛物通過人員之上方及人員進入吊掛物下方之設備或措施。





另類防脫裝置(耐用型)

職災案例

■ 發生物體飛落災害致死



說明。

照片 8：模擬罹災者係蹲姿遭太空包由壓夾於工作平台立柱杆件之間，面部向外。



說明

照片 6：太空包兩吊耳斷裂，災害發生後將 PVC 塑膠回收料測量重 625 公斤。

- 災害發生時罹災者站於拌合機之工作平台操作未經檢查合格之固定式起重機吊掛裝有PVC塑膠回收料之太空包至拌合機卸料時，因站立處位於起重機具之吊舉物下方，且太空包吊耳未有足夠強度而斷裂，致太空包飛落，罹災者胸部遭太空包壓夾於工作平台立柱桿件之間造成窒息死亡。

- (一)直接原因：

- 1、罹災者遭重量625公斤之太空包飛落，致遭壓砸胸部窒息死亡。

- (二)間接原因：

- 1、起重機具運轉時未有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。
- 2、吊掛用具(太空包)吊耳未有足夠強度。

- (三)基本原因：

- 1. 未使勞工接受吊升荷重在3公噸以上固定式起重機操作人員未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。
- 2. 未使勞工接受適於各該工作必要之一般安全衛生教育訓練。
- 3. 未訂定安全衛生工作守則供勞工遵行。

■ 災害防止對策：

■ 1. 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。（職業安全衛生設施規則第92條第1項暨職業安全衛生法第6條第1項）

■ 2. 使用吊索（繩）、吊籃等吊掛用具或載具時，應有足夠強度。（職業安全衛生設施規則第92條第2項第3款暨職業安全衛生法第6條第1項）

■ 3. 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。（職業安全衛生法第24條）

■ 4. 雇主對前述各款以外之一般勞工，應依工作性質使其接受安全衛生在職教育訓練。（職業安全衛生教育訓練規則第17條第1項第13款暨職業安全衛生法第32條第1項）

物體飛落預防：

職業安全衛生設施規則

- **第238條：**工作場所有物體飛落之虞者，應供給安全帽等防護具，使勞工戴用。



- 機械設備器具安全標準第95條：
- 內圓研磨機以外之研磨輪，應設置護罩。



職災案例

- 從事割切輪砂持手作業發生輪砂破裂被割切致死



說明。 照片 5 散落之砂輪碎片組合(右邊為急救時取出的砂輪碎片)。



說明。 照片 6. 罹災者使用之手持砂輪切割機未有護罩。
(2011 年 4 月製造)。

- 災害發生日當14，許時雇主楊○與其子楊 ○ 謝工勞之用僱所及 ○ 共3人法團財至人 ○ 會金基 ○ ，程工繕修簷屋行進處門大館物文至業作17者災罹，許時站在離地面高度約2公尺之合梯上，持手用使割切機割切輪砂方型輪砂因，時管鋼片，濺飛裂破而之者災罹破割，血出量大成造，脈動頸災害發生當下，罹災者先自行爬下合梯，再由其子楊 ○ 於仍惟，救急所生衛鄉嶼蘭縣東臺往送當日18時5分傷重亡死。

- (一)直接原因：

- 1、裂破機割切輪砂持手遭者災罹 之輪砂片，脈動頸割切濺飛導致失血性休克 死致。

- (二)間接原因：

- 1、使用之機割切輪砂持手未加護罩。
- 2、作業人員未穿戴防護具。

- (三)基本原因：

- 1、查檢動自施實及畫計查檢動自定訂未 。
- 2、練訓育教生衛全安業職理辦未
- 3、於施工規劃階段未實施風險評估。



- 災害防止對策：
- (一)內圓研磨機以外之研磨輪，應設置護罩(機械設備器具安全標準第95條暨職業安全衛生法第6條第1項)。
- (二)，前作工更變於工勞職在或工勞僱新對主雇教生衛全安般一之要必作工該各於適受接其使應第則規練訓育教生衛全安業職)。練訓育16第條1第法生衛全安業職暨項32第條1項)。
- (三))。查檢動自施實畫計查檢動自定訂應主雇第法辦理管生衛全安業職79法生衛全安業職暨條第23第條1項。
- (四)止防力致，估評險風施實段階劃規工施於應。害災業職生發，時工施程工(理管生衛全安業職第法辦5第條2項)。

感電



感電預防

■ 有立即發生感電危險之虞之情事如下：

- 一、對電氣機具之帶電部分，於作業進行中或通行時，有因接觸（含經由導電體而接觸者）或接近致發生感電之虞者，未設防止感電之護圍或絕緣被覆。（設施規則241條）



■ 有立即發生感電危險之虞之情事如下：

雇主為避免漏電而發生感電危害，應依下列狀況，於各該電動機具設備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：

- 一、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。
- 二、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。
- 三、於建築或工程作業使用之臨時用電設備。

(職業安全衛生設施規則第243條)

何謂移動式？

- 有輪子的設備？
- 為固定於地盤者？
- 空壓機？
- 電風扇？
- 砂輪切割機？



■ 有立即發生感電危險之虞之情事如下：

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。（職業安全衛生設施規則第250條）



感電預防：

職業安全衛生設施規則第268條：
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。



職業安全衛生設施規則第239條之1(1080430)

- 雇主對於使用之電氣設備，應依用戶用電設備裝置規則規定，於非帶電金屬部分施行接地。



用戶用電設備裝置規則第 27 條

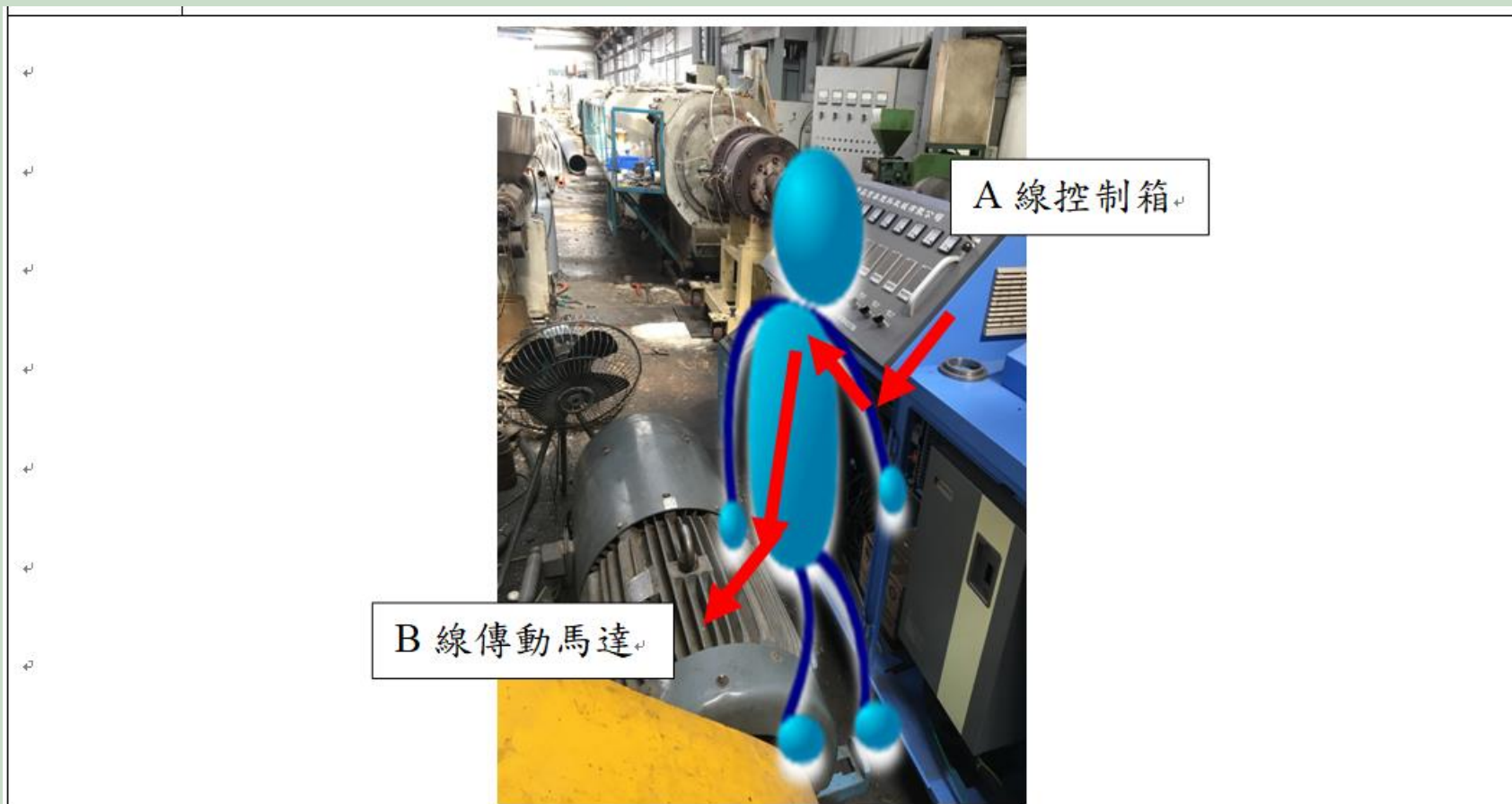
接地系統應符合左列規定施工：

十一、低壓用電設備應加接地者如左：

- (一) 低壓電動機之外殼。
- (二) 金屬導線管及其連接之金屬箱。
- (三) 非金屬管連接之金屬配件如配線對地電壓超過一五〇伏或配置於金屬建築物上或人可觸及之潮濕處所者。
- (四) 電纜之金屬外皮。
- (五) X線發生裝置及其鄰近金屬體。
- (六) 對地電壓超過一五〇伏之其他固定設備。
- (七) 對地電壓在一五〇伏以下之潮濕危險處所之其他固定設備。
- (八) 對地電壓超過一五〇伏移動性電具。但其外殼具有絕緣保護不為人所觸及者不在此限。
- (九) 對地電壓一五〇伏以下移動性電具使用於潮濕處所或金屬地板上或金屬箱內者，其非帶電露出金屬部分需接地。

職災案例

■ 從事壓出機調整作業發生感電致死



照片 10。

說明：研判電流流經路徑為：壓出機 A 線機頭三區加熱片→壓出機 A 線控制箱→罹災者右手手腕及前胸心臟下方→罹災者左側臀部→壓出機 B 線傳動馬達→壓出機 B 線馬達接地線。

- 災害發生經過：
- 罹災者從事壓出機調整作業時，因在廠內設置壓出機A線控制箱前方未有80公分以上之水平工作空間、設置於壓出機A線機頭三區加熱片短路，造成火線與控制箱外殼導通，且該控制箱外殼未接地，使得壓出機A線控制箱外殼帶電與壓出機B線馬達外殼產生212伏特電位差，致罹災者於壓出機A線控制箱及壓出機B線傳動馬達之間作業時，右手手腕及前胸心臟下方碰觸壓出機A線控制箱外殼，電流流經右手手腕及前胸心臟、左側臀部、壓出機B線馬達外殼而遭電擊，



(一)直接原因：罹災者因加熱片漏電遭電擊死亡。

(二)間接原因：

1. 對於電壓220伏特之電氣設備前方，未有80公分以上之水平工作空間。
2. 壓出機控制箱未接地。

(三)基本原因：

1. 未辦理職業安全衛生教育訓練。
2. 未訂定職業安全衛生管理計畫及執行。
3. 未訂定自動檢查計畫實施自動檢查。



■ 災害防止對策：

1. 雇主對新僱勞工或在職勞工於變更工作前，應使其接受適於各該工作必要之一般安全衛生教育訓練。（職業安全衛生教育訓練規則第16條第1項暨職業安全衛生法第32條第1項）
2. 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。（職業安全衛生設施規則第268條暨職業安全衛生法第6條第1項）



感電職災

從事冰水管保溫材包覆作業感電致死





電源線夾於鋁皮與泡綿層

保溫泡綿在鋁皮下

鋁皮包覆在最外層

電源線被鑽出一破口

說明

照片 3：罹災者李員使用攜帶式充電起子將包覆鋁皮以鐵板螺絲鑽入鎖固。鎖固時螺絲鑽到包覆於鋁皮內部的電線，電源線被鑽出一破口。

感電職災

- 勞工108/7/16遮雨棚之屋頂進行冰水管線保溫材包覆作業，使用自攻螺絲固定保溫材外層鐵皮，在鎖固時螺絲鑽到保溫材內的220V電線，造成感電昏迷在平台，經送醫院治療後仍不治。



感電案例

- OO公司將冷凍空調安裝工程AA公司交付承攬，AA公司又將冰水管線保溫工程交付BB公司承攬，勞工108/7/16遮雨棚之屋頂進行冰水管線保溫材包覆作業，使用自攻螺絲固定保溫材外層鐵皮，在鎖固時螺絲鑽到保溫材內的220V電線，造成感電昏迷在平台，經送醫院治療後仍不治。



墜落



墜落預防

職業安全衛生設施規則

- **第229條**: 使用之移動梯，應符合下列規定：一、應具有堅固之構造。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。



1. 高度、深度1.5m以上處所作業時，設置安全上下之設備。

3. 防止梯子移轉、傾倒。

4. 不得使用兩梯子搭樓。

8. 梯子與地面之角度維持於75° (4:1之比)

9. 梯腳採取防止滑溜。

2. 梯子上端凸出踏面60公分。

60cm以上

25cm以上35cm以下

5. 梯寬30cm以上、階梯處等距有安全踏面。

6. 不得持物上下。

7. 原則上不得在梯子上作業(無法避免時，必須使用安全帶並配置人員壓住梯子)

30cm以上



使用移動梯上下高度1.5公尺以上處所應注意

墜落預防：

職業安全衛生設施規則

- **第230條**：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，且兩梯腳間有金屬等硬質繫材扣牢，腳部有防滑絕緣腳座套。四、有安全之防滑梯面。雇主不得使勞工以合梯當作兩工作面之上下設備使用，並應禁止勞工站立於頂板作業。



1. 應有固定式繫材

以高空工作車取代合梯作業



2020/5/27



2005/3/5

■ 有立即發生墜落危險之虞之情事如下：

雇主對於高度在二公尺以上之工作場所邊緣及開口部分，勞工有遭受墜落危險之虞者，應設有適當強度之護欄、護蓋等防護設備。

雇主為前項措施顯有困難，或作業之需要臨時將護欄、護蓋等拆除，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。

(職業安全衛生設施規則第224條)



※職業安全衛生設施規則第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，應採取張掛安全網或使勞工使用安全帶等防止勞工因墜落而遭致危險之措施，但無其他安全替代措施者，得採取繩索作業。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。...



職災案例

■ 爬上置物平台拿取紙袋時發生墜落致死



罹災者被發現時躺於包裝區置物平台旁之地上(示意圖)

- 災害當天罹災者於高度約3.1公尺置物平台拿取空紙袋時，因該平台開放邊緣未設置適當強度之圍欄且作業時未確用使用安全帶、安全帽及其他必要之防護具，致不慎墜落地面，造成頭部撞擊地面傷重死亡。
- (一)直接原因：
 - 罹災者從高度約3.1公尺之置物平台墜落，頭部撞擊地面傷重致死。
- (二)間接原因：
 - 1、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，未設有適當強度之圍欄等防護措施。
 - 2、對於在高度在二公尺以上之高處作業勞工有墜落之虞者，未使勞工確實使使用安全帶、安全帽及其他必要之防護具。
- (三)基本原因：
 - 未辦理職業安全衛生教育訓練。



■ 災害防止對策：

■ (一) 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。（職業安全衛生設施規則第224條第1項暨職業安全衛生法第6條第1項）。

■ (二) 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。或採安全網等措施。（職業安全衛生設施規則第281條第1項暨職業安全衛生法第6條第1項）。

■ (三) 雇主對新僱勞工或在職勞工於變更工作前，應使其接受適於各該工作必要之一般安全衛生教育訓練。（職業安全衛生教育訓練規則第16條第1項暨職業安全衛生法第32條第1項）。

※職業安全衛生設施規則第281條：

對於在高度二公尺以上之高處作業，應使用安全及安全帶、及其他必要之防護具。

※職業安全衛生設施規則第228條：

對於高差1.5公尺之場所作業時，應設置安全上之設備。

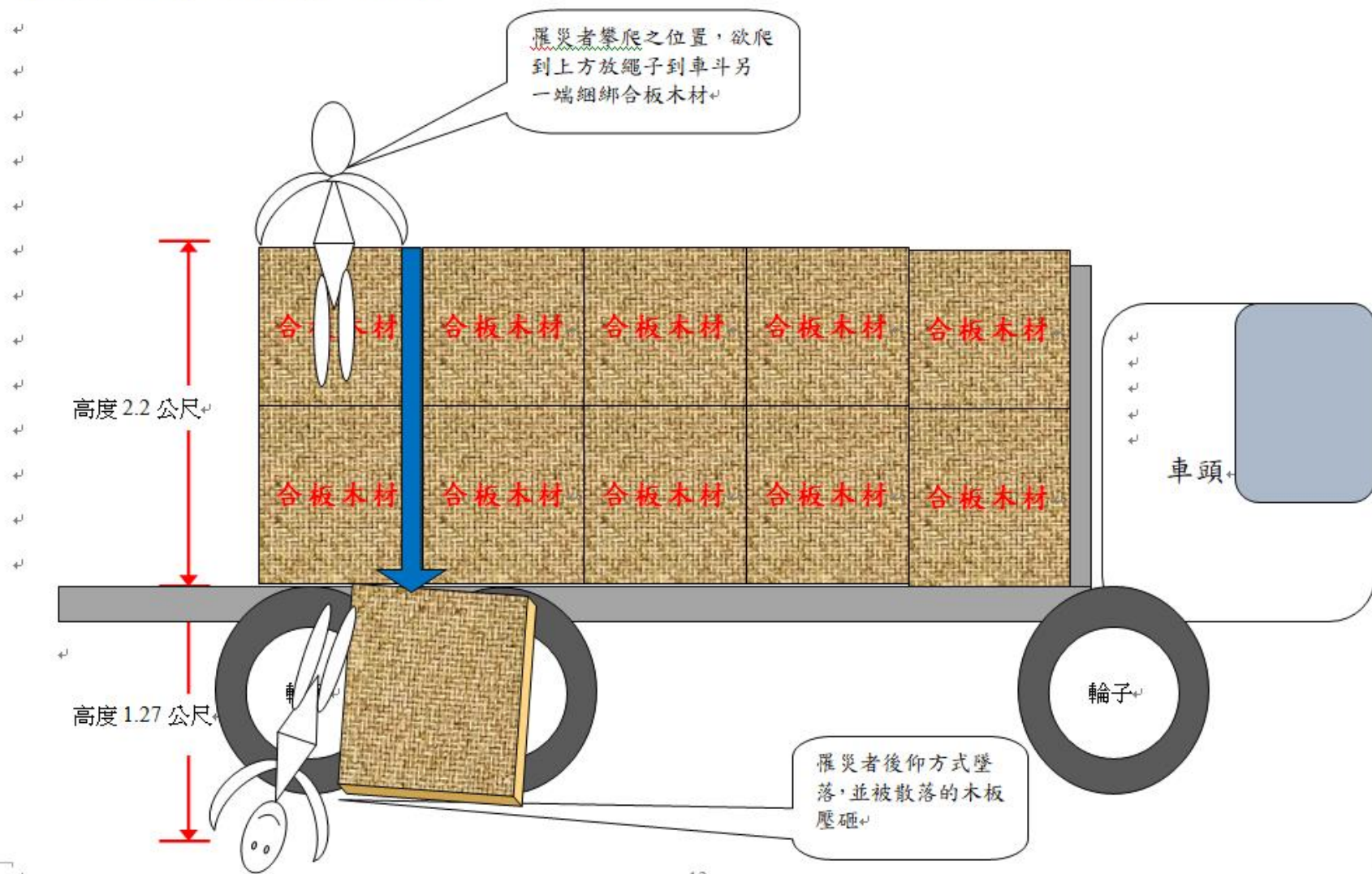


職災案例

■ 自貨車墜落後遭散落合板木材壓砸致死



圖 2 罹災者被散落木板衝擊之側面圖



災害發生經過：

罹災者欲捆綁合板木材貨物固定於貨車車斗上之作業時，因罹災者於自有貨車車斗上作業未有設置安全上下設備及作業期間未確實使用安全帽、安全帶及其他必要之防護具，致罹災者徒手攀爬至合板木材過程中墜落地面（墜落高度3.47公尺）頭部撞擊地面，墜落過程中伴隨雙手所抽出之合板木材一同散落地面並壓擊仰躺於地面罹災者之胸部，導致頭部外傷併顱內出血及肋骨骨折併血胸，創傷性休克致死。

(一)直接原因：罹災者徒手攀爬合板木材過程中墜落後遭散落之合板木材墜壓致死。

(二)間接原因：

1. 對於高差2.2公尺之場所作業時，未設置安全上下之設備。
2. 對於在高度二公尺以上之高處作業，未使用安全帽及安全帶、及其他必要之防護具。

■ 災害防止對策：

1. 雇主對新僱勞工或在職勞工於變更工作前，應使其接受適於各該工作必要之一般安全衛生教育訓練。（職業安全衛生教育訓練規則第16條第1項暨職業安全衛生法第32條第1項）
2. 對於在高度二公尺以上之高處作業，應使用安全帽及安全帶、及其他必要之防護具。（職業安全衛生設施規則第281條款暨職業安全衛生法第6條第1項）
3. 對於高差1.5公尺之場所作業時，應設置安全上下之設備（職業安全衛生設施規則第228條款暨職業安全衛生法第6條第1項）





墜落預防：

○職業安全衛生設施規則第93條：（電氣聯鎖）

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。



墜落預防：

○職業安全衛生設施規則第95條(機械聯鎖)

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。



職災案例

欲搭貨梯踩空，男墜4層落地慘死



新北市五股區五工二路一棟工廠內7時許驚傳，有人欲搭電梯，卻不慎從3樓墜落地下一樓電梯井意外，導致61歲張姓男子當場OHCA，送醫後仍宣告不治。警方調查，張男，今天中午到工廠內找老闆敘舊飲酒，酒過三巡之後已感醉意，便上樓休息，友人打電話請張男同居女友前來接回。豈料，晚上7時許，張男從3樓準備搭乘貨梯下樓，卻因酒意未退，暈頭搖晃將電梯門打開，卻未注意貨梯還停在1樓處，導致張男整人騰空，往電梯井內墜落。

倒塌



物體倒塌預防

○職業安全衛生設施規則第153條

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設施，並禁止與作業無關人員進入該等場所。



職災案例

肇災者被倒下之C型吊具壓住右大腿傷重致死



1. 肇災之C型吊具長170公分、高138公分、厚17公分，重960公斤，為吊運鋼捲時之專用吊具，直立放置時底部接觸地面寬度為17公分，容易翻倒。
2. 欲使C型吊具脫離起重機吊鉤時，必須使用較大之力，造成C型吊具搖晃翻倒

罹災者擬將C型吊具卸下，未使用裝卸架，而直接將吊具直立於地上，因C型吊具底部與地面接觸之寬度僅17公分，容易翻倒，且起重機之吊鉤裝設有防止物體脫落裝置，當欲使C型吊具脫離起重機吊鉤時，必須使用較大之力，造成C型吊具搖晃翻倒，而壓傷其右大腿，傷重死亡。



(一)直接原因：遭重達960公斤之C型吊具壓傷右大腿傷重死亡。

(二)間接原因：

不安全狀況：自起重機吊鉤卸下C型吊具時，未使用裝卸吊具專用之裝卸架。

(三)基本原因：

1、未於工作守則中訂定C型吊具裝卸作業安全衛生注意事項及安全作業標準，以供勞工遵循。

2、未執行吊具裝卸作業危害辨識、評估及控制。





職災案例

- 從事工作平台鐵件除銹噴漆作業發生物體倒塌致死



原因分析：

(一)直接原因：罹災者遭倒塌之鐵件壓覆致死。

(二)間接原因：

不安全狀況：對於鐵件之置放未採取防止鐵件倒塌、崩塌或掉落之必要措施。



■ 災害防止對策：

1. 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（職業安全衛生設施規則第153條暨職業安全衛生法第5條第1項）。
2. 雇主對新僱勞工或在職勞工於變更工作前，應使其接受適於各該工必要之安全衛生教育訓練。（職業安全衛生教育訓練規則第16條第1項暨職業安全衛生法第23條第1項）。



被切



- 機械設備器具安全標準第60條第1項第2款：
- 圓盤鋸應設置鋸齒接觸預防裝置



職災案例

- 從事攜帶式圓盤鋸進行木材切割作業發生被切割致死



照片七：研判罹災者(自營作業者)欲將該廢棄木材切割數小塊以利清運，其切割時將廢棄木材倚靠在塑膠水桶(高36公分)上，使用攜帶式圓盤鋸進行切割(模擬狀況)。





照片四：(四) 罹災者(自營作業者)所使用之攜帶式圓盤鋸之鋸齒接觸預防裝置未具備可動式覆蓋、未具備平板。↵

↵

↵

- 者災罹（自營作業者）使用攜帶式圓盤鋸進行廢棄木材切割時，該攜帶式圓盤鋸未設置鋸齒接觸預防裝置，廢棄木材於切割過程斷裂，廢棄木材斷裂時邱坤成（自營作業者）無法持穩攜帶式圓盤鋸，不慎切割左大腿罹災傷重死亡。
- （一）直接原因：
 - 罹災者遭圓盤鋸切割左大腿，傷重死亡。
- （二）間接原因：
 - 攜帶式圓盤鋸未設置鋸齒接觸預防裝置。
- （三）基本原因：
 - 1、查檢動自施實及畫計查檢動自定訂。
 - 2、練訓育教生衛全安業職理辦。
 - 3、未訂定圓盤鋸安全作業標準。



- 災害防止對策：
- (一)圓盤鋸應設置鋸齒接觸預防裝置（機械設備器具安全標準第60條第1項第2款暨職業安全衛生法第6條第1項）。
- (二)雇主對新僱勞工或在職勞工於變更工作前，應使其接受適於各該工作必要之安全衛生教育訓練。（職業安全衛生教育訓練規則第16條第1項暨職業安全衛生法第32條第1項）。



火災爆炸



火災、爆炸預防

■ 有立即發生火災、爆炸危險之虞之情事如下：

- 一、對於有危險物或有油類、可燃性粉塵等其他危險物存在之配管、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，未事先清除該等物質，並確認安全無虞。（設施規則173條）
- 二、對於存有易燃液體之蒸氣或有可燃性氣體滯留，而有火災、爆炸之作業場所，未於作業前測定前述蒸氣、氣體之濃度；或其濃度爆炸下限值之百分之三十以上時，未即刻使勞工退避至安全場所，並停止使用煙火及其他點火源之機具。（設施規則177條）
- 三、對於存有易燃液體之蒸氣、可燃性氣體或可燃性粉塵，致有引起火災、爆炸之工作場所，未有通風、換氣、除塵、去除靜電等必要設施。（設施規則188條）
- 四、對於化學設備及其附屬設備之改善、修理、清掃、拆卸等作業，有危險物洩漏致危害作業勞工之虞，未指定專人依規定將閥或旋塞設置雙重關閉或設置盲板。（設施規則198條）
- 五、對於設置熔融高熱物處理設備之建築物及處理、廢棄高熱礦渣之場所，未設有良好排水設備及其他足以防止蒸氣爆炸之必要措施。（設施規則180條-182條）
- 六、局限空間作業場所，使用純氧換氣。

職災案例

■ 從事甲苯抽取作業時發生火災致死



- 罹災者使用不銹鋼引管將裝有甲苯之A鐵桶，使用氣動泵浦直接引至B鐵桶內，因靜電引燃B鐵桶內之甲苯而肇災



- 災害發生經過：
- 本災害發生於106年4月30日14時47分許，當時罹災者在廠內泡料B區溶劑桶區從事有靜電引起火災之虞之甲苯抽取作業時，因B鐵桶（20公升）未採取接地、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致有靜電蓄積，於甲苯逸散與空氣形成混合氣體，濃度在燃燒界限內時，遇靜電放電火花引燃B鐵桶內甲苯氣體，造成火災，罹災者被燒傷致2-3度體表面積69%並吸入性嗆傷及雙下肢腔室症候群，經送醫治療延至106年5月25日3時25分傷重死亡。

■ 直接原因：罹災者於甲苯抽取作業時，因靜電放電火花引燃易燃甲苯氣體，發生火災，遭燒傷致死。

■ 間接原因：

不安全狀況：

未設置去除靜電之裝置。

■ 基本原因：

1. 未使勞工從事有機溶劑作業有關事項實施檢點。

2. 對使用危害性化學品之勞工實施安全衛生在職教育訓練時數不足。

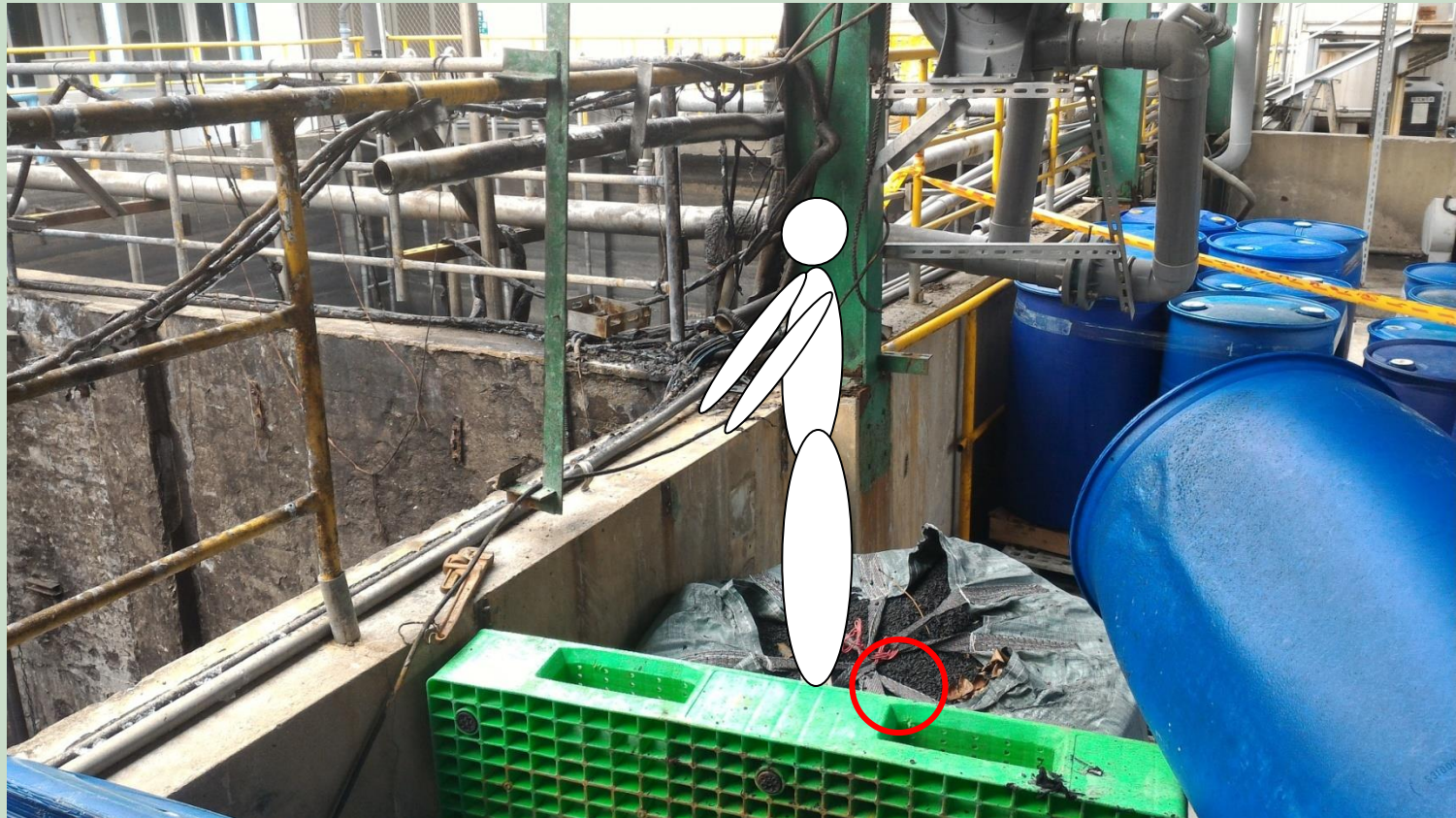


■ 災害防止對策：

1. 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：一、灌注、卸收危險物於液槽車、儲槽、油桶等之設備。…。（職業安全衛生設施規則第175條第1項第1款暨職業安全衛生法第6條第1項）。
2. 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。……。 （職業安全衛生管理辦法第69條第1項第1款暨職業安全衛生法第23條第1項）。

職災案例

從事廢水池欄杆焊接時發生火災燒傷
(因廢水池含甲苯及二甲苯廢溶液)





平常僅處理一般廢水，因溶劑廢水槽堵塞，臨時接管
甲苯及二甲苯廢液排放至一般廢水池，未實施變更管
理導致此災害。

源頭管理



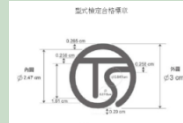
機械、設備、器具

依據勞安法第六條於民國81年頒佈機械器具防護標準，自民國84年針對國內製造及進口之衝剪機械、手推刨床、木材加工用圓盤鋸、堆高機、研磨機及研磨輪等實施**型式檢定**。



98年起列入
經濟部標準
檢驗局應施
檢驗品目

發現違反移
送經濟部標
準檢驗局



1. 98.7.1衝剪機械
2. 101.1.1防爆電氣設備
3. 101.7.1研磨機、研磨輪
4. 101.10.1木材加工用圓盤鋸



安全宣告合格



TD00000

1. 104.1.1動力衝剪機械、木材加工用圓盤鋸、研磨機、防爆電氣設備(註)→(型式檢定合格)
手推刨床、動力堆高機、研磨輪、動力衝剪機械之光電式安全裝置、手推刨床之刀部接觸預防裝置、木材加工用圓盤鋸之反撥預防裝置及鋸齒接觸預防裝置
2. 108.8.1車床(含數值控制車床)及加工中心機
銑床、搪床(無數控)
- 2-1. 110.8.1 數值控制車床及加工中心機(含傳送機及專用機)
3. 108.9.1工業用機器人(含機器人系統)及金屬材料加工用鋸機(含圓盤鋸、帶鋸等) (108.8.23停止適用)

104年起列入
職安法管
制

型式驗證合格



TC00000

1. 107.7.1交流電焊機用自動電擊防止裝置

職業安全衛生法第7條

安全宣告合格



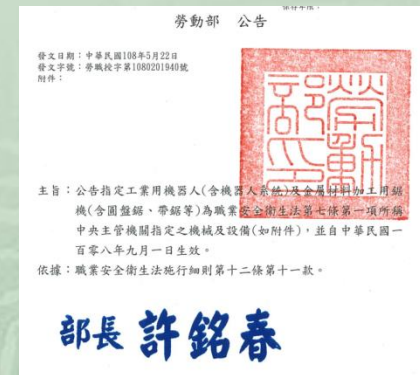
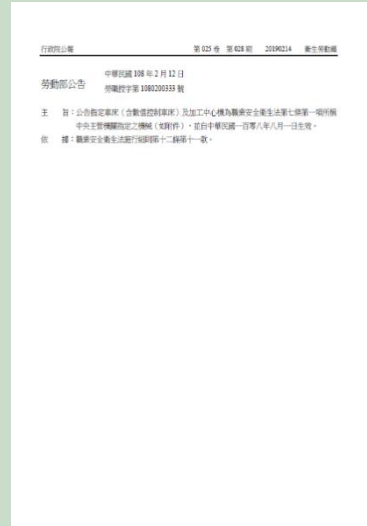
TD00000

- 1. 製造者、輸入者、供應者或雇主，對於中央主管機關指定之機械、設備或器具，其構造、性能及防護非符合安全標準者，不得產製運出廠場、輸入、租賃、供應或設置。
- 2. 前項之安全標準，由中央主管機關定之（機械設備器具安全標準）。
- 3. 製造者或輸入者對於第一項指定之機械、設備或器具，符合前項安全標準者，應於中央主管機關指定之資訊申報網站登錄，並於其產製或輸入之產品明顯處張貼安全標示，以供識別。但屬於公告列入型式驗證之產品，應依第八條及第九條規定辦理。
- 4. 前項資訊登錄方式、標示及其他應遵行事項之辦法，由中央主管機關定之。

職安法施行細則第12條

■ 本法第七條第一項所稱中央主管機關指定之機械、設備或器具如下：

- 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、手推刨床之刃部接觸預防裝置。
- 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。



1. 交流電焊機用自動電擊防止裝置(納入形式驗證) (107.07.01)
2. 車床(含數值控制車床)及加工中心機
銑床、搪床(無數控) (108.08.01)
- 2-1. 數值控制車床及加工中心機(含傳送機及專用機) (110.08.01)
3. 工業用機器人(含機器人系統)及金屬材料加工用鋸機(含圓盤鋸、帶鋸等) (108.09.01) (108.8.23停止適用)



職業安全衛生法第8條

- (1) 製造者或輸入者對於中央主管機關公告列入型式驗證之機械、設備或器具，非經中央主管機關認可之驗證機構實施型式驗證合格及張貼合格標章，不得產製運出廠場或輸入。
- (2) 前項應實施型式驗證之機械、設備或器具，有下列情形之一者，得免驗證，不受前項規定之限制：
 - 一、依第十六條或其他法律規定實施檢查、檢驗、驗證或認可。
 - 二、供國防軍事用途使用，並有國防部或其直屬機關出具證明。
 - 三、限量製造或輸入僅供科技研發、測試用途之專用機型，並經中央主管機關核准。
 - 四、非供實際使用或作業用途之商業樣品或展覽品，並經中央主管機關核准。
 - 五、其他特殊情形，有免驗證之必要，並經中央主管機關核准。
- (3) 第一項之驗證，因產品構造規格特殊致驗證有困難者，報驗義務人得檢附產品安全評估報告，向中央主管機關申請核准採用適當檢驗方式為之。
- (4) 輸入者對於第一項之驗證，因驗證之需求，得向中央主管機關申請先行放行，經核准後，於產品之設置地點實施驗證。
- (5) 前四項之型式驗證實施程序、項目、標準、報驗義務人、驗證機構資格條件認可、撤銷與廢止、合格標章、標示方法、先行放行條件、申請免驗、安全評估報告、監督管理及其他應遵行事項之辦法，由中央主管機關定之。

職業安全衛生法第9條

- **製造者、輸入者、供應者或雇主**，對於未經型式驗證合格之產品或型式驗證逾期者，**不得使用驗證合格標章或易生混淆之類似標章揭示於產品。**
- **中央主管機關或勞動檢查機構**，得對公告列入應實施型式驗證之產品，進行抽驗及市場查驗，業者不得規避、妨礙或拒絕。

型式驗證合格



TC00000



職業安全衛生法施行細則第12條所定機械、設備及器具應辦理資訊申報登錄之產品範圍

(勞動部職業安全衛生署104年3月9日勞職安4字第1041004737號函)

產品名稱	產品範圍
動力衝剪機械	限衝程>6mm，滑塊移動速度>30mm/s，人工上下料之金屬冷作機械，但排除常態加工模式為自動上下料之機械
手推刨床	限人工上下料之木工用手推刨床
木材加工用圓盤鋸	具有木材加工功能之圓盤鋸，刀具固定者，以人工進退料者為限；倘工件固定者，以刀具採取人工導引者為限，含製榫機、多軸製榫機及手持式圓盤鋸
動力堆高機	限使用非人力或非獸力為行駛動力之叉舉車；另於機械設備器具安全標準附表九、十及十二所列堆高機之種類僅限10噸(含)以下
研磨機	研磨輪固定者，以人工進退料者為限；倘工件固定者，以研磨輪採取人工導引者為限，含手持式研磨機。但排除非使用鋁氧質系研磨輪者，或常態加工模式為自動進退料或進給之專用研磨設備
研磨輪	限以結合劑膠結鋁氧質系之研磨砂粒，所製成輪形研磨工具
防爆電氣設備	國家標準CNS 3376系列、CNS 15591系列、國際標準IEC 60079系列、IEC 61241系列或與其同等標準所定須完成防爆驗證測試合格始能搭配組裝，以具完整有效防爆功能之防爆電氣設備
動力衝剪機械之光電式安全裝置	限用於動力衝剪機械之光電式安全裝置
手推刨床之刀部接觸預防裝置	限用於手推刨床之刀部接觸預防裝置
木材加工用圓盤鋸之反撥預防裝置及鋸齒接觸預防裝置	限用於木材加工用圓盤鋸之反撥預防裝置及鋸齒接觸預防裝置

安全標示



TD00000 (代碼)

註：

- 1、安全標示顏色：黑色 K0。
- 2、安全標示由圖式及識別號碼組成，識別號碼應註明於圖式之右方或下方。
- 3、安全標示尺寸配合機械、設備或器具本體大小及其他需要，得按比例縮放。

指定機械、設備或器具安全資訊網站申報 登錄完成通知書

Registration Document for the Declaration and Registration scheme
of the required machinery, equipment and tools

登錄完成通知書號碼：


Document No.

茲據職業安全衛生法第七條第三項規定辦理安全資訊申報，經確認符合規定，准予登錄並使用安全標示



及識別號碼：_____

其登錄事項如下：

The document made under Paragraph 3 in Article 7 of the Occupational Safety and Health Act has been reviewed and found to be in compliance with related regulations. Therefore, registration is granted with the Safety Label  and the Identification No. Details of the registration are as follows:

申請人：

Applicant

地址：

Address

生產廠場：

Factory

廠址：

Factory address

產品種類名稱

Type/ name of product

貨品分類號列：

C.C.C. Code

中文名稱：

Chinese name

英文名稱：

English name

型式：

Type

系列型式：

Series of the type

依據標準：

Safety standards

勞動部核發

This document shall be issued by the Ministry of Labor (MOL).

登錄有效期限：中華民國_____年_____月_____日至

Valid period for Registration

(year)

(month)

(day)

中華民國_____年_____月_____日

(year)

(month)

(day)

註1：持本登錄完成通知書進口申報登錄產品時，進口人須與本登錄完成通知書名義人相同。

邊境管制-增列輸入規定代號「375」之機械、設備及器具範圍

(勞動部職業安全衛生署105年12月16日勞職安4字第1051046235號函)

產品名稱	應辦理申報網站登錄之產品範圍	增列輸入規定代號「375」之施行日期
動力衝剪機械	限衝程>6mm，滑塊移動速度>30mm/s，人工上下料之金屬冷作機械，但排除常態加工模式為自動上下料之機械	106年1月1日
手推刨床	限人工上下料之木工用手推刨床	106年1月1日
木材加工用圓盤鋸	具有木材加工功能之圓盤鋸，刀具固定者，以人工進退料者為限；倘工件固定者，以刀具採取人工導引者為限，含製樺機、多軸製樺機及手持式圓盤鋸	106年1月1日
研磨機	研磨輪固定者，以人工進退料者為限；倘工件固定者，以研磨輪採取人工導引者為限，含手持式研磨機。但排除非使用鋁氧質系研磨輪者，或常態加工模式為自動進退料或進給之專用研磨設備	106年1月1日
研磨輪	限以結合劑膠結鋁氧質系之研磨砂粒，所製成輪形研磨工具	106年1月1日
防爆電氣設備	國家標準CNS 3376系列、CNS 15591系列、國際標準IEC 60079系列、IEC 61241系列或與其同等標準所定須完成防爆驗證測試合格始能搭配組裝，以具完整有效防爆功能之防爆電氣設備	104年2月1日(暫僅防爆燈具、防爆電動機及防爆開關(箱)等3項)
動力堆高機	限使用非人力或非獸力為行駛動力之叉舉車；另於機械設備器具安全標準附表九、十、十一及十二所列種類10噸以下之堆高機	
動力衝剪機械之光電式安全裝置	限用於動力衝剪機械之光電式安全裝置	
手推刨床之刀部接觸預防裝置	限用於手推刨床之刀部接觸預防裝置	
木材加工用圓盤鋸之反撥預防裝置及鋸齒接觸預防裝置	限用於木材加工用圓盤鋸之反撥預防裝置及鋸齒接觸預防裝置	

邊境管制-增列輸入規定代號「375」之機械、設備及器具範圍

(經濟部國際貿易局107年5月4日貿服字第1077011990號函)

產品名稱		增列輸入規定代號 「375」之施行日期
交流電焊機自動電 擊防止裝置		108年7月1日



邊境管制-增列輸入規定代號「375」之機械、設備及器具範圍

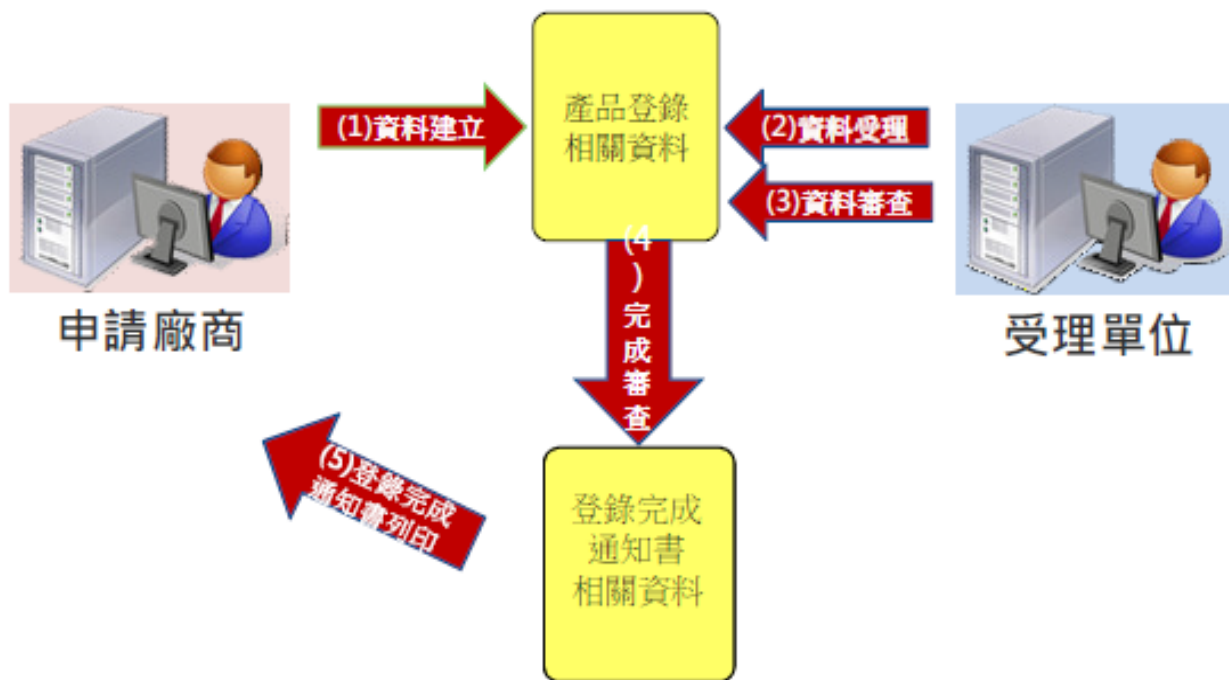
(經濟部國際貿易局108年3月15日貿服字第1087006901號函)

產品名稱		增列輸入規定代號「375」之施行日期
動力衝剪機械		
手推刨床		
木材加工用圓盤鋸		
研磨機		
研磨輪		
防爆電氣設備		
動力堆高機	電動叉舉車，不超過3.5公噸者 電動叉舉車，超過3.5公噸者 其他叉舉車，不超過3.5公噸者 其他叉舉車，超過3.5公噸者	108年7月1日
動力衝剪機械之光電式安全裝置		
交流電焊機自動電擊防止裝置		
手推刨床之刀部接觸預防裝置		
木材加工用圓盤鋸之反撥預防裝置及鋸齒接觸預防裝置		

2020/5/27

機械設備器具安全資訊申報登錄辦法

系統作業流程說明



資料來源：凌網科技

登錄網站

- <http://tsmark.osha.gov.tw/sha/public/home.action>

OSHA 勞動部職業安全衛生署
OCCUPATIONAL SAFETY AND HEALTH ADMINISTRATION, MINISTRY OF LABOR

機械設備器具安全資訊網

受理單位登入

申請廠商登入

政府服務平台

如果你的瀏覽器彈跳出安全性說明視窗，則請依照說明完成HICOS元件安裝，安裝後即可使用工商憑證登入。

最新消息

張貼日期	標題
103-12-29	機械設備器具申報登錄預定於104年1月1日開始收費 NEW

下載專區

張貼日期	檔案名稱	檔案大小
104-01-07	中古堆高機未作變更聲明書.PDF	140K
104-01-05	機械設備器具安全資訊網繳費通知單.PDF	109K
103-12-30	產品安全資訊申報登錄及型式驗證規費表.PDF	67K
103-12-30	勞動部及所屬機關資訊重製或複製收費標準表.PDF	96K
103-12-24	安全標示CAD圖檔(AutoCAD_2000版本).DWG	361K

> more

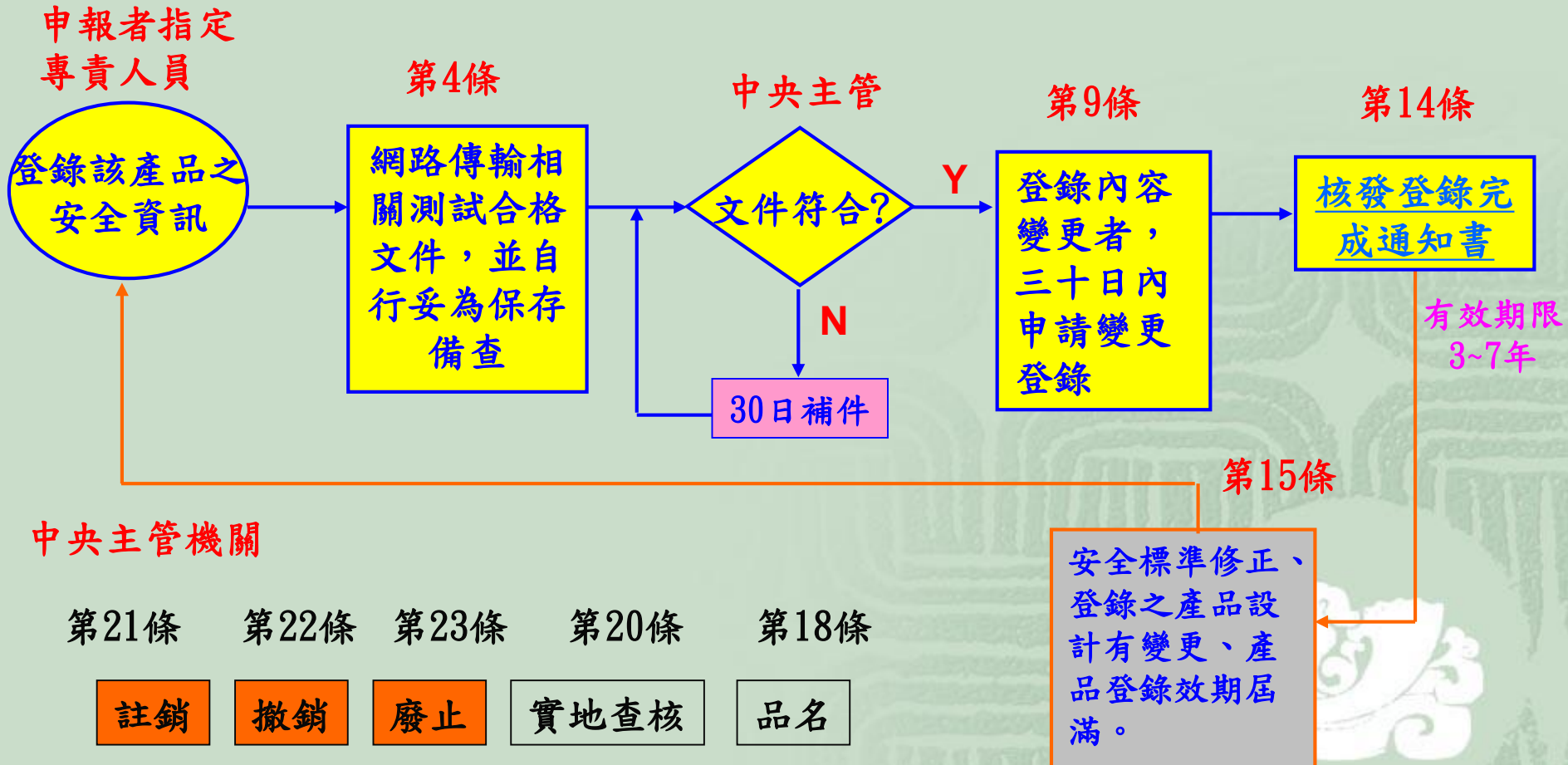
完成申報案件查詢

產品種類：

廠商名稱：

查詢

宣告安全產品程序型式-申請流程



※撤銷：原則上溯及既往失其效力

※廢止：原則上自廢止時或自廢止機關所指定較後之日時起，失其效力。

資料來源：薛技正明勝

機械設備器具安全資訊申報登錄辦法第3條 (宣告安全產品)

- 製造者或輸入者（以下簡稱申報者），於國內生產、製造、加工、修改（以下簡稱產製）或自國外輸入前條產品，認其構造、性能及防護符合中央主管機關所定安全標準者，應於中央主管機關指定之資訊申報網站（以下簡稱資訊網站）登錄該產品之安全資訊，完成自我宣告（以下簡稱宣告安全產品）。



機械設備器具安全資訊申報登錄辦法

第4條(測試合格文件)

- 申報者依本法第七條第三項規定，宣告其產品符合安全標準者，應採下列方式之一佐證，以網路傳輸相關測試合格文件，並自行妥為保存備查。但防爆燈具、防爆電動機、防爆開關箱、動力衝剪機械、木材加工用圓盤鋸及研磨機，以前項第一款規定為限：
 - 一、委託經中央主管機關認可之檢定機構實施型式檢定合格。
 - 二、委託經國內外認證組織認證之產品驗證機構審驗合格(TAF、SGS等)。
 - 三、製造者經認證組織認證之檢測實驗室實施自主檢測合格...

型式檢定機構名單

A	B	C	D	E	F
機構名稱	認可範圍	機構地址	機構電話及傳真	聯絡人	有效期間
郵法人台灣電子檢驗中心 (C)	1.木材加工用圓盤鋸 2.研磨機 3.防爆電氣設備(耐壓防爆"d"、增加安全"e"、本質安全"i"、保護型式"n"、防塵外殼"tD"、正壓防塵外殼"pD")。 4.交流電焊機之自動電擊防止裝置	桃園縣龜山鄉樂善村文明路29巷8號	電話：(03)3280026 傳真：(03)327-6187	陳小姐 (分機 281)	至109.12.31
郵法人金屬工業研究發展中心 (RDC)	1.動力衝剪機械。 2.木材加工用圓盤鋸。 3.研磨機。 4.研磨輪。 5.動力堆高機。 6.交流電焊機之自動電擊防止裝置。	高雄市楠梓區高楠公路 1001 號	電話：(07)3513121 傳真：(07) 3533911	林小姐 (分機 2422)	至109.5.31
郵法人精密機械研究發展中心 (MC)	1.動力衝剪機械。 2.手推刨床。 3.木材加工用圓盤鋸。 4.研磨機。 5.研磨輪。	台中市台中工業區 37 路 27 號	電話：(04)23599009 傳真：(04)23598847	葉先生(分機 202) 楊先生(分機 530)	至109.12.31
郵法人工業技術研究院 (RI)	1.動力衝剪機械。 2.手推刨床。 3.木材加工用圓盤鋸。 4.動力堆高機。 5.研磨機。 6.研磨輪。 7.防爆電氣設備(耐壓防爆"d"、正壓外殼"p"、填粉"q"、油浸"o"、增加安全"e"、本質安全"i"、保護型式"n"、模鑄"m"、防塵外殼"tD"、"t")。	新竹縣竹東鎮中興路四段 195號	電話：(03)5914364、(03)5914923 傳真：(03) 5834405	黃小姐 楊先生	至109.12.31
郵法人產業安全技術中心 (PI)	防爆電氣設備(耐壓防爆"d"、正壓外殼"p"、填粉"q"、油浸"o"、增加安全"e"、本質安全"i"、保護型式"n"、模鑄"m"、防塵外殼"tD"、"t"、正壓防塵外殼"pD")。	台中市南屯區工業區 22 路 6 號	電話：(04)23553566-0922156622 傳真：(04)23550798	徐小姐(分機11) 賴先生(分機18)	至 109.1.31 (違規，已終止)
郵法人台灣大電力研究試驗中心 (RTEC)	防爆電氣設備(耐壓防爆"d"、增加安全"e"、保護型式"n")。	桃園市觀音區草漯里榮工南路6-6號	電話：(03)4839090 傳真：(03)4837960	簡先生(分機6204) 邵先生(分機7222) 曾小姐(分機6202)	至 109.9.30

指定機械、設備或器具安全資訊網站申報
登錄完成通知書

Registration Document for the Declaration and Registration scheme
of the required machinery, equipment and tools

登錄完成通知書號碼：MLD61100104GW2

茲據職業安全衛生法第七條第三項聲請辦理安全資訊申報，經確認符合規定，准予登錄並使用安全標示。及識別號碼：TD0603M6。其他登錄事項如下：

The document made under Paragraph 3 in Article 7 of the Occupational Safety and Health Act has been reviewed and found to be in compliance with related regulations. Therefore, registration is granted with the Safety Label and the Identification No. TD0603M6. Details of the registration are as follows:

申請人：[] 股份有限公司 統一編號：[]
Application [] Uniform No. []

地址：臺南市安定區安加里安[]
Address []

生產廠場/廠址：
Factory/Factory address

廠場項次 Factory Items	生產廠場 Factory	廠址 Factory Address	國別代碼 Country Code
1	東莞市得力仕機械科技有限公司	東莞市寮步鎮華南工業區金富三路	CN

產品種類名稱：動力衝剪機械

Type/ name of product

貨品分類號列：8462.91.00.00.5

C.C.C. Code

中文名稱：油壓機

Chinese name

英文名稱：

English name

型式：DKDS-500C

Type

系列型式：如附錄

Series of the type

依據標準：

Safety standards

廠場項次 Factory Items	驗證方式	標準
1	型式檢定	機械名稱：封蓋法人檢定機械研發中心 型式檢定合格證明書：(PMC)2017第01-00035號 合格證明書有效日期：109/10/11

指定機械、設備或器具安全資訊網站申報
登錄完成通知書

Registration Document for the Declaration and Registration scheme
of the required machinery, equipment and tools

勞動部核發

This document shall be issued by the Ministry of Labor (MOL).

登錄有效期限：106年11月01日至109年10月31日

Valid period for Prior Release (year) (month) (day) (year) (month) (day)

證書內容加注意見：

註1：持本登錄完成通知書進口申報登錄產品時，進口人須與本登錄完成通知書名義人相同。

註2：證書實際有效期另依提供符合安全標準之測試證明文件之有效期為主。

指定機械、設備或器具安全資訊網站申報
登錄完成通知書

Registration Document for the Declaration and Registration scheme
of the required machinery, equipment and tools

附錄

註1：開務署限制報關之項次位數僅到四位數，項次超過四位數者將無法進行報關，敬請將較常報關之系列型式優先申報。

系列型式：

Series of the type

項次	廠場項次	系列型式	貨品分類號列	國別代碼
0001	1	詳見附錄	8462.91.00.00.5	CN

項次	系列型式
0001	DKDS-500C

登入網站

<https://tsmark.osha.gov.tw/sha/public/home.action>

網站導覽 | 回首頁

OSHA 勞動部職業安全衛生署
OCCUPATIONAL SAFETY AND HEALTH ADMINISTRATION, MINISTRY OF LABOR
機械設備器具安全資訊網

製造或輸入10種指定產品辦理申報登錄、先行放行及免申報(驗)等。
初次使用工商(自然人)憑證登入請安裝HICOS元件及跨平台元件，安裝後即可由此登入，若無憑證者，可於系統申請臨時帳號作為短期登入使用。(申請廠商帳號 | 申請個人帳號 | 帳號登入)

產品製造者或輸入者線上登錄

常見問答Q&A

系統使用手冊下載

完成登錄/驗證產品查詢

下載專區

法規專區
職業安全衛生法第7條、第8條及第9條附屬法規及解釋函

使用手冊
機械設備器具安全資訊網申請廠商使用手冊下載

表單範例
申報登錄、先行放行及免申報(驗)各項表單及填寫範例

財團法人台灣大電力研究試驗中心
電話：(03)483-9090(代表號)
傳真：(03)4838-119(代表號)

常見問答Q&A E-learning
作業說明 系統功能操作問題
法規相關 法規相關諮詢問題
繳費作業 繳費相關問題



勞動部職業安全衛生署

OCCUPATIONAL SAFETY AND HEALTH ADMINISTRATION, MINISTRY OF LABOR

機械設備器具安全資訊網

[網站導覽](#) | [回首頁](#)



製造或輸入10種指定產品辦理申報登錄、先行放行及免申報(驗)等。
初次使用工商(自然人)憑證登入請安裝HICOS元件及跨平台元件，安裝後即可由此登入。若無憑證者，可於系統申請臨時帳號作為短期登入使用。(申請廠商帳號 | 申請個人帳號 | 帳號登入)

[產品製造者或輸入者線上登錄](#)

[常見問答Q&A](#)

[系統使用手冊下載](#)

[完成登錄/驗證產品查詢](#)

現在位置 [首頁](#) > [完成登錄產品查詢](#)

[← 回上一頁](#)

完成登錄產品查詢 | 完成驗證產品查詢

產品種類：	<input type="text" value="動力堆高機"/>	廠商名稱：	<input type="text"/>
產品中文名稱：	<input type="text"/>	廠商代碼：	<input type="text"/>
產品英文名稱：	<input type="text"/>	登錄完成通知書號碼：	<input type="text" value="請輸入完整之登錄完成通知書號碼"/>
型式/系列型式：	<input type="text"/>	單機/系列證書：	<input type="text" value="全部"/>

[查詢](#)

[重設](#)

每頁筆數 目前頁數 總頁數：1627, 資料總筆數：16265 [下一頁>>](#) [最後頁>](#)

廠商代碼	廠商名稱	地址	產品中文名稱	產品英文名稱	型式/系列型式	照片	登錄有效期限	單機/系列證書	登錄書狀態
TD040135	力大貿易股份有限公司	桃園市龜山區下湖街161巷56號	跨提型堆高機	STILL EXV-SF16I(F20330G00003)		107/09/11 至 110/09/10	單機證書	有效	
TD040135	力大貿易股份有限公司	桃園市龜山區下湖街161巷	跨提型堆高機	STILL EXV-SF16I(F20330G00002)		107/09/11 至	單機證書	有效	

2020/5/27

事業單位需製作產銷紀錄

附表 5⁴

申報者(事業單位名稱: _____ 統一編號: _____)⁴
機械類產品(_____)，登錄完成通知書(或型式驗證合格證明書)號
碼: _____)產銷紀錄統計表⁴

製表日期: 年 月 日

製造日期	型式	規格	數量	出廠日期	銷售對象 (名稱及地址)	備註

說明：1. 申報者(製造者或輸入者)對於職業安全衛生法第 7 條或第 8 條指定或公告之機械設備或器具(簡稱機械類產品)，已完成安全資訊申報網站登錄或取得型式驗證合格之產品，應依機械設備器具監督管理辦法第 11 條規定事項辦理。；
2. 本表填列原則為每張登錄完成通知書(或形式驗證合格證明書)填寫 1 張，申報者()內請填寫事業單位名稱及統一編號，機械類產品()內請填寫登錄完成通知書(或形式驗證合格證明書)號碼及其所載之機械類產品名稱。；
3. 製表完成後須留存紀錄，以備中央主管機關或勞動檢查機構不定期查核。



機械設備器具安全資訊申報登錄辦法第5條 (宣告產品安全須附資料)

- 申報者宣告產品安全時，應於下列資料加蓋承辦者及其負責人印章，並以中央主管機關所定電子檔格式傳輸至資訊網站：
 - 一、**自我宣告聲明書**：簽署該產品符合安全標準之聲明書。
 - 二、**設立登記文件**：工廠登記、公司登記、商業登記或其他相當設立登記證明文件。但依法無須設立登記，或申報者設立登記資料已於資訊網站登錄有案，且該資料記載事項無變更者，不在此限。
 - 三、**符合安全標準之測試證明文件**：型式檢定合格證明書、產品驗證機構審驗合格證明或產品自主檢測報告。
 - 四、**產品基本資料**：
 - (一) 型式名稱說明書：包括型錄、產品名稱、產品外觀圖說、商品分類號列、主機台及控制台基本規格等資訊。
 - (二) 產品安裝、操作、保養與維修之說明書及危險對策：包括產品安全裝置位置及功能示意圖。
 - 五、**產品安全裝置及配備基本資料**：包括品名、規格、安全性能與符合性說明、重要零組件驗證測試報告及相關強度計算。
 - 六、其他中央主管機關要求交付之符合性評鑑程序資料及技術文件。

安全標示或驗證合格標章之製作

- 製造者或輸入者自行製作安全標示或驗證合格標章，應依安全標示與驗證合格標章使用及管理辦法第3條及第4條所定格式，並依規定張貼於各該產品。
- 安全標示及驗證合格標章之製作，應使用不易變質之材料、字體內容清晰可辨且不易磨滅，並以牢固之方式標示。



中華民國 107 年 2 月 14 日

勞動部公告

勞職授字第 10702004912 號

主旨：訂定「指定交流電焊機用自動電擊防止裝置列入職業安全衛生法第八條第一項之型式驗證設備」，並自中華民國一百零七年七月一日起生效。

依據：職業安全衛生法第八條第一項。

公告事項：

- 一、訂定「指定交流電焊機用自動電擊防止裝置列入職業安全衛生法第八條第一項之型式驗證設備」。
- 二、貨品分類號列：8515.39.00.00-7 電弧（包括電漿弧）金屬熔接機及器具，非自動者。
- 三、驗證標準：國家標準 CNS 4782（交流電弧銲接電源用電擊防止裝置）。
- 四、產品驗證方案：ISO/IEC 17067（2013）之 5. 產品驗證方案之 5.2 產品驗證方案之功能與活動之表—產品驗證方案型式四。

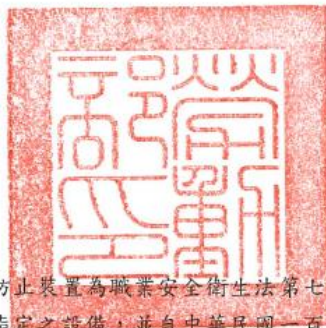
部長 林美珠

指定交流電焊機
用自動電擊防止
裝置列入職業安
全衛生法第8條第
1項之型式驗證設
備(107.07.01)

檔 號：
保存年限：

勞動部 公告

發文日期：中華民國 107 年 6 月 7 日
發文字號：勞職授字第 1070202802 號
附件：



主旨：指定交流電焊機用自動電擊防止裝置為職業安全衛生法第七條第一項所稱中央主管機關指定之設備，並自中華民國一百零七年七月一日起生效。

依據：職業安全衛生法施行細則第十二條第十一款。

部長 許銘春

交流電焊機用自
動電擊防止裝置
納入中央主管機
關指定之機械、
設備或器具
(107.07.01)

2020/5/27

雇主設置不符合安全標準之機械、設備或器具，係違反何法條？

➤ 違反職安法第6條或第7條？

➤ **第六條** 雇主對下列事項應有符合規定之必要安全衛生設備及措施：

一. 防止機械、設備或器具等引起之危害。……

➤ **第七條** 製造者、輸入者、供應者或雇主，對於中央主管機關指定之機械、設備或器具，其構造、性能及防護**非符合安全標準者，不得產製運出廠場、輸入、租賃、供應或設置。**

