

副本

檔 號：

保存年限：

勞動部 函

地址：24219新北市新莊區中平路439號南
棟11樓

承辦人：周嘉慧

電話：02-89956666#8341

傳真：02-89956665

電子信箱：chchou@osha.gov.tw

10492

台北市中山區長安東路2段162號7樓之2

受文者：台灣區表面處理工業同業公會

發文日期：中華民國107年4月20日

發文字號：勞職授字第10702014693號

速別：普通件

密等及解密條件或保密期限：

附件：如文 請至附件下載區(http://docweb.mol.gov.tw/attch_nlio/)以文號：

10702014693 及識別碼：RF8L5X 下載檔案

主旨：「勞動部職業安全衛生署補助表面處理產業改善安全衛生工作環境作業要點」，業經本部於中華民國107年4月20日以勞職授字第10702014691號令修正發布，檢送要點規定1份，請查照轉知。

說明：

一、本部職業安全衛生署為輔導表面處理產業改善工作環境，提升職業安全衛生水準，促進國人就業，爰以部分經費補助方式，鼓勵雇主投資改善安全衛生工作環境，申請期限為107年5月1日至10月31日止，當年度經費用罄時，即停止辦理補助。有關申請事宜，請洽受委託機構：社團法人中華民國工業安全衛生協會周先生(電話：04-7610190分機17)辦理。

二、旨揭要點之電子檔，請至本部職業安全衛生署網站(<http://osha.gov.tw>)下載。

正本：經濟部、經濟部加工出口區管理處、科技部新竹科學工業園區管理局、科技部中部科學工業園區管理局、科技部南部科學工業園區管理局、各縣市政府(含各直轄市及金門、連江兩縣)、臺北市勞動檢查處、新北市政府勞動檢查處、桃園市政府勞動檢查處、臺中市勞動檢查處、高雄市政府勞工局勞動檢查處

台灣區表面處理工業同業公會
收文 107106 號
民國 107 年 4 月 25 日

副本：台灣區表面處理工業同業公會、彰化濱海工業區鹿港區金屬表面處理專業區、台灣電路板協會、台灣螺絲工業同業公會、印刷電路板製造加工協會、中華民國熱浸鍍鋅協會、中華民國防蝕工程學會、台灣鍍膜科技協會、台灣金屬熱處理學會、彰化縣五金產業發展協會、社團法人中華民國工業安全衛生協會、勞動部職業安全衛生署北區職業安全衛生中心、勞動部職業安全衛生署中區職業安全衛生中心、勞動部職業安全衛生署南區職業安全衛生中心、勞動部職業安全衛生署綜合規劃及職業衛生組（均含附件）

部長 許銘春

本案依分層負責規定授權職業安全衛生署署長決行

勞動部職業安全衛生署補助表面處理產業改善安全衛生工作環境作業要點

中華民國105年05月02日勞職授字第10502012181號令訂定發布

中華民國106年04月20日勞職授字第10602003261號令修正發布

中華民國107年04月20日勞職授字第10702014691號令修正發布

- 一、勞動部職業安全衛生署（以下簡稱本署）為透過部分經費補助方式，協助從事表面處理相關產業改善勞工工作環境危險、粉塵、噪音、高溫及化學品暴露等問題，進而促進與穩定國人就業，特訂定本要點。
- 二、本要點之補助對象應符合下列各款規定：
 - （一）依法辦理工廠及公司（或商業）登記，且營業項目包括從事表面處理相關作業之事業單位。
 - （二）所提出補助申請案之補助項目未曾接受其他補助者。
 - （三）已依職業安全衛生管理辦法規定，置職業安全衛生人員者。
 - （四）已依勞工作業環境監測實施辦法規定，辦理作業環境監測者。
但依法無須實施勞工作業環境監測者，不在此限。
- 三、本要點所稱受委託機構，指依政府採購法規定，將本要點規定之受理補助申請、初審或現場勘查等執行事項，簽約委託辦理之得標廠商。
- 四、本署為辦理補助申請案之審查及核定事宜，得設置表面處理產業改善安全衛生工作環境補助審查小組（以下簡稱審查小組）。
前項審查小組置委員三人至五人，由本署邀請具機械、安全衛生等相關專業技術之學者、專家或政府部門相關人員擔任之；本署署長為當然委員並擔任召集人，另置副召集人一人，由召集人於委員中指派。
審查小組必要時得召開會議，會議由召集人召集，並為主席；召集人未能出席時，由副召集人擔任主席。
審查小組於審查及核定補助申請案時，審查委員視需要得至現場查驗，申請補助之事業單位應配合之。

五、本要點補助經費之用途範圍及其項目如下：

(一)工作場所製程機械設備之安全衛生改善：

1. 新設置或汰換具安全衛生效能之製程機械設備，如附件一。
2. 新設置或汰換具安全衛生效能之控制設備，如附件二。

(二)整體廠房作業環境之改善：包括預防勞工於工作場所中滑倒跌倒、墜落、物體飛落、改善勞工工作場所照明，經審核符合職業安全衛生法令規定之相關工程。

六、本要點補助項目及額度如下：

(一)工作場所製程機械設備之安全衛生改善：由本署審查小組審查後，核定補助金額，補助不得超過總費用百分之四十，最高補助新臺幣二百萬元。

(二)整體廠房作業環境之改善：由本署審查小組審查後，核定補助金額，補助不得超過總費用百分之四十，最高補助新臺幣五十萬元，同一事業單位補助總金額合計不超過五十萬元。

七、同一事業單位得併同申請第五點第一款第一目及第二目之補助。

同一事業單位有申請第五點第一款各目之補助者，始得一併申請第五點第二款之補助。

八、事業單位向受委託機構提出申請之期間，自一百零七年五月一日至一百零七年十月三十一日止。

同一事業單位同一年度申請補助，以一案為限。

九、補助申請案依受委託機構收件先後順序辦理，並以郵戳或送達日期為憑。惟當年度運用就業保險法第十二條規定經費之「輔導高風險、高職災、高違規(3高)之事業單位改善安全衛生工作環境，促進國人就業計畫」支應經費用罄者，即停止辦理補助。

第六點補助之預算，因立法院審查一百零七年度預算指定刪減或統刪經費者，應依審查通過之額度配合刪減經費；因額度不足致無法執行者，終止補助。

十、事業單位申請補助時，應於第八點規定期間內檢具下列文件，向受委託機構提出申請：

(一)經費補助申請表(格式一)。

- (二)成果報告書(格式二)。
- (三)補助申請切結書(格式三)。
- (四)人力增聘承諾書(格式四)。
- (五)領據(格式五)。
- (六)支出憑證黏存單(格式六)：申請補助之經費總額統一發票收執聯與正本相符之影本，並黏貼於支出憑證黏存單，由相關人員核章。另新設置或汰換具安全衛生效能之製程機械設備或控制設備需檢附設備報價單、原廠銷售證明或設計報告書影本。
- (七)補助款經費報告表(格式七)。
- (八)補助成果報告表(格式八)。
- (九)人員培訓計畫書(格式九)。
- (十)工廠、公司或商業登記證明(營業項目需包括從事表面處理相關作業之項目)。
- (十一)最近一期納稅證明影本。
- (十二)職業安全衛生管理人員證書影本及報備憑證(依規定免報備者則免附報備憑證，但應檢附職業安全衛生人員勞保投保證明)。
- (十三)作業環境監測計畫及監測結果報告影本與結果通報憑證(依法無須實施勞工作業環境監測者，應提出相關說明並詳述勞工作業內容、場所、時間等資料)。
- (十四)撥款帳戶之存摺封面影本。

前項第六款檢附之統一發票開立日期之期間，應為一百零六年十二月一日至一百零七年十月三十一日，始得受理，但一百零六年一月一日至一百零六年十一月三十日申請補助且受委託機構登記編號之事業單位，統一發票開立日期得回溯至一百零六年一月一日。

- 十一、受委託機構受理補助申請案，應依收件先後依序編號登記，審核其資格條件及補助項目，逐案完成審查程序，將符合補助條件者之補助款領據，黏貼於支出憑證黏存單，並檢附經費報告表及成果報告表，於每季彙整符合補助條件者之申請資料電子檔、清冊

及彙附相關文件資料送本署辦理核銷及撥款事宜。

前項經費請撥時，所檢附之支出憑證應依支出憑證處理要點規定辦理，並應詳列支出用途，列明全部實支經費總額、本署補助金額及自籌款。

補助申請案應備文件不齊全者，受委託機構應通知申請補助之事業單位於七日內補正；逾期不補正者，該次申請不予受理。

受領補助之事業單位應對各類補助款依稅法相關規定辦理扣繳。

十二、申請補助之事業單位應配合受委託機構實施初審或現場勘查。經初審或現場勘查不符合本要點相關規定者，受委託機構得通知其限期補正，屆期未補正者，受委託機構應敘明不合格理由，連同申請資料，於每季彙整列冊轉送本署，由本署通知申請補助之事業單位。

十三、本署得督導考核補助之執行情形及申請補助之事業單位相關資料。

受領補助之事業單位，有下列情形之一者，本署應不予補助；已補助者，得撤銷或廢止之：

(一)不實申領。

(二)規避、妨礙或拒絕現場查驗或現場勘查。

(三)未依補助用途支用、虛報或浮報。

(四)重複申請補助。

(五)其他違反本要點之規定。

前項領取補助經撤銷者，應予繳回，本署並得以書面行政處分追回全部或部分之補助；並依情節輕重停止該事業單位再申請補助一年至三年。涉有刑事責任者，依法移送偵辦。

十四、受領補助之事業單位申請支付款項時，應本誠信原則對所提出支出憑證之支付事實及真實性負責，有不實者，應負相關責任。

受領補助之事業單位應留存受補助之原始憑證並妥善保存，以利查核。

附件一 表面處理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	製程機械設備之例示	應有之安全衛生效能及措施
電鍍製程	酸洗設備、 脫脂設備、 電鍍槽設備	機台本身包含採取密閉設備或局部排氣裝置，且有效降低空氣中有害物濃度(應檢附區域及個人採樣結果報告)
		裝有危害性化學品之容器，應明顯標示危害事項
		具機械設備緊急制動裝置，電鍍線齒輪傳動軸應設護蓋
	乾燥設備	具接地設施，控制箱應設防止感電之絕緣隔板
風槍設備發出之聲音低於90分貝且勞工噪音暴露工作日八小時日時量平均音壓級低於85分貝 烘乾設備具隔熱層、防護罩、防護裝置或熱阻隔裝置，且其表面溫度不致於因人員接觸而引起灼傷		
熱浸鍍鋅製程	酸洗設備	機台本身包含採取密閉設備或局部排氣裝置，且有效降低空氣中有害物濃度(應檢附區域及個人採樣結果報告)
		裝有危害性化學品之容器，應明顯標示危害事項
		具機械設備緊急制動裝置，電鍍線齒輪傳動軸應設護蓋
	鍍槽、 熔融爐	具接地設施，控制箱應設防止感電之絕緣隔板 應設置局部排氣裝置或整體換氣裝置，有效將熱空氣直接排出室外，或採取隔離、屏障，防止勞工熱危害，並有效降低勞工作業場所綜合溫度熱指數(應檢附綜合溫度熱指數監測報告)
表面塗裝製程	酸洗設備、 脫脂設備	機台本身包含採取密閉設備或局部排氣裝置，且有效降低空氣中有害物濃度(應檢附區域及個人採樣結果報告)
		裝有危害性化學品之容器，應明顯標示危害事項
		具機械設備緊急制動裝置，電鍍線齒輪傳動軸應設護蓋
		具接地設施，控制箱應設防止感電之絕緣隔板

製程機械設備補助項目	製程機械設備之例示	應有之安全衛生效能及措施
	噴塗設備	機台本身包含採取密閉設備或局部排氣裝置，且有效降低空氣中有害物濃度(應檢附區域及個人採樣結果報告)
	烘乾設備	具隔熱層、防護罩、防護裝置或熱阻隔裝置，且其表面溫度不致於因人員接觸而引起灼傷
陽極處理製程	酸洗設備、 脫脂設備、 連環式脫油槽、 染色槽、 電解槽	機台本身包含採取密閉設備或局部排氣裝置，且有效降低空氣中有害物濃度(應檢附區域及個人採樣結果報告)
		裝有危害性化學品之容器，應明顯標示危害事項
		具機械設備緊急制動裝置，電鍍線齒輪傳動軸應設護蓋
	噴砂機	具接地設施，控制箱應設防止感電之絕緣隔板
機台本身包含採取密閉設備或局部排氣裝置，且有效降低空氣中有害物濃度(應檢附區域及個人採樣結果報告)		
表面熱處理製程	加熱設備、 冷卻設備	應設置局部排氣裝置或整體換氣裝置，有效將熱空氣直接排出室外，或採取隔離、屏障，防止勞工熱危害，並有效降低勞工作業場所綜合溫度熱指數(應檢附綜合溫度熱指數監測報告)
		具隔熱層、防護罩、防護裝置或熱阻隔裝置，且其表面溫度不致於因人員接觸而引起灼傷
皮膜化成處理製程	超音波脫脂槽、 皮膜化成槽設備、 水洗槽	機台本身包含採取密閉設備或局部排氣裝置，且有效降低空氣中有害物濃度(應檢附區域及個人採樣結果報告)
		裝有危害性化學品之容器，應明顯標示危害事項
		具機械設備緊急制動裝置，電鍍線齒輪傳動軸應設護蓋
	乾燥設備	具接地設施，控制箱應設防止感電之絕緣隔板
風槍設備發出之聲音低於90分貝且勞工噪音暴露工作日八小時日時量平均音壓級低於85分貝 烘乾設備具隔熱層、防護罩、防護裝置或熱阻		

製程機械設備補助項目	製程機械設備之例示	應有之安全衛生效能及措施
		隔裝置，且其表面溫度不致於因人員接觸而引起灼傷
化學鍍處理製程	表面清洗機、蝕刻槽	機台本身包含採取密閉設備或局部排氣裝置，且有效降低空氣中有害物濃度(應檢附區域及個人採樣結果報告)
		裝有危害性化學品之容器，應明顯標示危害事項
	烘乾設備	具機械設備緊急制動裝置，電鍍線齒輪傳動軸應設護蓋 具隔熱層、防護罩、防護裝置或熱阻隔裝置，且其表面溫度不致於因人員接觸而引起灼傷

附件二 表面處理產業具安全衛生效能之控制設備

控制設備	改善環境因子	應符合安全衛生效能
電器火災預防工程	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
切割夾捲改善工程	切割夾捲危害	具安全裝置、護罩、護圍、具連鎖性能之安全門、機械設備緊急制動裝置
密閉設備	有害氣體、蒸氣、粉塵	可具加蓋、封閉式設備，並有效降低空氣中有害物濃度(應檢附區域及個人採樣結果報告)
通風工程—局部排氣裝置	有害氣體、蒸氣、粉塵	含氣罩、導管、空氣清淨裝置、排氣機等之局部排氣裝置，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，另應於適當處所設置易於清掃之清潔口與測定孔，並有效降低空氣中有害物濃度(應檢附區域及個人採樣結果報告)
通風工程—整體換氣裝置	具熱危害之表面處理製程作業區	如太子樓、含風扇、抽風機之整體換氣裝置，並有效降低勞工作業場所綜合溫度熱指數(WBGT)
熱阻隔裝置	具熱危害之烘乾、鍍槽熔融爐及加熱設備等作業區	設置輻射熱反射屏障或簾幕、熱爐或高溫爐壁的絕熱、保溫等，並有效降低勞工作業場所綜合溫度熱指數(WBGT)
噪音控制設備	噪音	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，使設備發出之聲音低於90分貝且勞工噪音暴露工作日八小時日時量平均音壓級低於85分貝
		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，使設備發出之聲音低於90分貝且勞工噪音暴露工作日八小時日時量平均音壓級低於85分貝
自動化裝置	有害氣體、蒸氣、粉塵	屬自動加藥系統、自動監控系統、自動交換手系統、自動溫控系統、自動清洗系統，並有效降低空氣中有害物濃度(應檢附區域及個人採樣結果報告)

格式一

表面處理產業改善安全衛生工作環境計畫經費補助申請表

填表日期： 年 月 日 申請廠商名稱： 申請廠商地址： 聯絡人/聯絡電話/電子信箱： 工商登記證號/行業別： 經常僱用員工數： 人（本國勞工 人；外籍勞工 人；原住民 人）	
申請表面處理產業改善工作環境計畫成果審查： 1. 執行改善計畫期程： 年 月 日至 年 月 日 2. 總投資額： 元（申請補助款： 元，自籌款： 元） 3. 申請款項： <input type="checkbox"/> 工作場所製程機械設備____項； <input type="checkbox"/> 整體廠房作業環境之改善____項	
申請廠商查檢表：請依本要點第十點規定，用A4格式依序附於申請書後 <input type="checkbox"/> 改善安全衛生工作環境計畫經費補助申請表（格式一） <input type="checkbox"/> 改善安全衛生工作環境計畫成果報告書(格式二) <input type="checkbox"/> 補助申請切結書（格式三） <input type="checkbox"/> 人力增聘承諾書（格式四） <input type="checkbox"/> 領據（格式五） <input type="checkbox"/> 支出憑證黏存單(需蓋經手人章)(格式六) <input type="checkbox"/> 改善安全衛生工作環境計畫補助款經費報告表(格式七) <input type="checkbox"/> 改善安全衛生工作環境計畫補助成果報告表(格式八) <input type="checkbox"/> 改善安全衛生工作環境計畫人員培訓計畫書(格式九) <input type="checkbox"/> 附件清冊	
受委託機構填寫欄位	
※收件時間： 年 月 日—收件序號：	
※文件審核結果(審核人員：) <input type="checkbox"/> 資料齊全，符合本要點資格條件、補助項目 <input type="checkbox"/> 不符合，理由： (通知補件日期 年 月 日)	
※現場勘查結果(會勘人員：) <input type="checkbox"/> 符合補助項目 <input type="checkbox"/> 不符合補助項目，理由：	
本署核定補助金額：合計新臺幣 萬 仟 佰 拾 元整（大寫）	

格式二

○○○公司

改善工作環境計畫成果報告書

計畫摘要表

申請廠商名稱			
申請廠商地址			
公司負責人		計畫聯絡人	
電 話 ()		傳 真 ()	
行 業 別		公 司 統 編	
補助用途範圍	項目編號	補助項目	
(一)工作場所製程機械設備之安全衛生改善	1. 製程機械設備	F-	<input type="checkbox"/> 新設置 <input type="checkbox"/> 汰 換
		F-	<input type="checkbox"/> 新設置 <input type="checkbox"/> 汰 換
		F-	<input type="checkbox"/> 新設置 <input type="checkbox"/> 汰 換
	2. 控制設備	F-	<input type="checkbox"/> 新設置 <input type="checkbox"/> 汰 換
		F-	<input type="checkbox"/> 新設置 <input type="checkbox"/> 汰 換
		F-	<input type="checkbox"/> 新設置 <input type="checkbox"/> 汰 換
(二)整體廠房作業環境之改善	滑 倒 跌 倒	E-	
	墜 落	E-	
	物 體 飛 落	E-	
	照 明	E-	
量 化 效 益	增加本國就業人	增加產值千元	新增投資額千元 員工總調薪千元
質 化 效 益	(以150字為限說明輔導改善後公司形象、製程環境與人才培育等成果)		
<p>本公司同意執行本計畫，改善勞工安全衛生工作環境，且保證檢附資料均屬正確。</p>			
公司印鑑：	負責人簽章：		

填表說明：1.本摘要得於政府相關網站上公開發佈。

2.補助項目請務必參照本補助要點第六點之附件核定項目據實填寫。

壹、公司概況

一、公司簡介

(一) 主要營業項目：表面處理產業、……

表1 近三年公司主要經營之產品項目、銷售業績等營運狀況

公司主要 產品項目	民國 年		民國 年		民國 年	
	產量	銷售額	產量	銷售額	產量	銷售額
		○千元		○千元		○千元
		○千元		○千元		○千元
合 計						

(二) 僱用勞工現況：

單位：元

平均薪資	專業人力	現場技術	基層人力	總計
整 廠				
新進人員				

(三) 職業安全衛生組織架構與說明

二、製程及工作環境說明

(一) 製程流程圖(請以 A4大小呈現，並標註申請補助項目編號及實施作業環境監測之位置)

(二) 廠房平面圖(請以 A4大小呈現，並標註申請補助項目編號及實施作業環境監測之位置)

貳、計畫內容與實施方式

一、計畫內容與實施方式：(本表單請填寫單一申請項目，不足請自行增列使用)

工作場所製程機械設備之安全衛生改善計畫說明					
改善項目	<input type="checkbox"/> 新設置 <input type="checkbox"/> 汰換具安全衛生效能之製程機械設備， <input type="checkbox"/> 新設置 <input type="checkbox"/> 汰換具安全衛生效能之控制設備，			設備 設備	
項目編號	F-	改善區域		完成時間	
				年 月 日	
1 改善 成果	改善原因				
	改善目標				
	改善方式				
	檢附 <input type="checkbox"/> 報價單 <input type="checkbox"/> 工程設計圖 <input type="checkbox"/> 設備設計書 <input type="checkbox"/> 操作手冊				
改善效益					
2 量 化 指 標	(1)依勞工作業環境監測實施辦法規定辦理，結果如下：				
	監測地點	監測物質	監測結果空氣中濃度		法定容許濃度
			改善前	改善後	
(2)其他					

工作場所製程機械設備之安全衛生改善計畫說明			
改善項目	<input type="checkbox"/> 新設置 <input type="checkbox"/> 汰換具安全衛生效能之製程機械設備， <input type="checkbox"/> 新設置 <input type="checkbox"/> 汰換具安全衛生效能之控制設備，		設備設備
項目編號	F-	改善區域	完成時間 年 月 日
3 現場 照片	改善前		
		說明：	說明：
	改善後		
		說明：	說明：

整體廠房作業環境之改善計畫說明

改善項目	<input type="checkbox"/> 滑倒跌倒預防 <input type="checkbox"/> 墜落預防 <input type="checkbox"/> 物體飛落預防 <input type="checkbox"/> 照明改善 改善工程名稱：		
項目編號	E-	改善區域	完成時間
			年 月 日
1 改善 成果	改善原因		
	改善目標		
	改善方式	檢附 <input type="checkbox"/> 報價單 <input type="checkbox"/> 工程設計圖 <input type="checkbox"/> 輔導建議改善報告 <input type="checkbox"/> 設備設計書 <input type="checkbox"/> 操作手冊	
	改善效益		
2 量 化 指 標	依職業安全設施規則規定辦理		

整體廠房作業環境之改善計畫說明

改善項目	<input type="checkbox"/> 滑倒跌倒預防 <input type="checkbox"/> 墜落預防 <input type="checkbox"/> 物體飛落預防 <input type="checkbox"/> 照明改善 改善工程名稱：		
項目編號	E-	改善區域	完成時間 年 月 日
3 現場 照片	改善前		
		說明：	說明：
	改善後		
		說明：	說明：

參、計畫執行查核點說明與經費需求

一、進度及查核點

完成時間(年/月)	查核點內容
	改善安全衛生工作環境規劃，向廠商索取設備報價單、原廠銷售證明或設計報告書影本
	改善前實施作業環境監測
	施工
	改善後實施作業環境監測
	定期實施檢查(局部排氣裝置、空氣清淨裝置及吹吸型換氣裝置每年定期實施檢查)

※查核點應按時間先後與計畫順序依序填寫，查核內容應係具體完成事項且應檢附危害性化學品清單、職業安全衛生人員證書影本及報備憑證、作業環境監測計畫及監測結果報告影本與結果通報憑證、定期實施檢查紀錄。

※查核點編號與完成時間應與檢附作業環境監測報告所示一致。

※最後結案日應註明查核工作項目。

二、經費需求總表

金額單位：元

經費項目	政府補助款	公司自籌款	合計
(一)工作場所製程機械設備之安全衛生改善			
(二)整體廠房作業環境之改善			
合計			
百分比	%	%	%

金額單位：元

項目編號	申請補助項目	單位	數量	單價	總費用
合計					

格式三

切結書

茲聲明以上記載及所附文件均完全屬實，所採取工作環境改善設備具實質效益，且未曾接受政府機關相同事項補助，如有虛假或重複申領補助款情事者，願負一切法律責任，並退還所有補助款項，絕無異議。

申請單位名稱：○○○公司

負責人：○○○

申請日期：中華民國 年 月 日

格式四

表面處理產業改善工作環境計畫人力增聘承諾書

本公司願意配合「輔導高風險、高職災、高違規(3高)之事業單位改善安全衛生工作環境，促進國人就業計畫」，提出「改善工作環境」計畫書，且響應促進就業，於一年內聘用新進國人_____人，並努力達成具體之承諾。

公司名稱：

負責人：

簽署日期：中華民國 年 月 日

※檢附每月勞保投保人數證明，並標示新進人員與進用職務類型

表面處理產業改善工作環境計畫人力增聘承諾書-勞動統計調查

月份	人數 合計	平均薪資 (元)	性別		身分別人數			年齡						異動											
			男	女	本國	原住民	外國籍	<18 歲	18-19 歲	20-29 歲	30-39 歲	40-49 歲	50-59 歲	>60 歲	加保 人數	平均薪資 (元)	退保 人數								
1月																									
2月																									
3月																									
4月																									
5月																									
6月																									
7月																									
8月																									
9月																									
10月																									
11月																									
12月																									
統計	※平均年齡：整廠		歲，新進人員		歲			※累進加保						人次、專業人力			人，現場技術			人，基層人力			人		
定義	1. 薪資包括經常性薪資(含本薪、固定津貼、獎金)及非經常性薪資(含加班費、紅利)。 2. 專業人力：從事業務須具有專門知識，通常需接受高等教育、專業訓練或經專業考試及格/現場技術：從事製程控制/基層人力：從事簡單及例行性勞力工作之人員。 3. 若該月無異動事實，則「異動」相關欄位請填入“0”。																								

格式五

領 據

茲領到勞動部職業安全衛生署表面處理產業改善工作環境計畫費用補助款，計新臺幣 萬 仟 佰 拾 元整（金額數字請大寫）

領款單位：

負責人：

主辦會計：

經手人：

統一編號：

地址：

電話：

撥款帳戶（請填妥下列資料）

存款戶名：

存款	行庫別	分行別	存款種類	帳號															
帳號	銀行	分行	存款																

註：如有虛報或浮報等情事，願負一切法律責任，除應追繳該部分補助經費外，如有涉及刑事責任者，依法移送偵辦

中華民國 年 月 日

格式六

支出憑證黏存單

所屬年度：

傳票(付款憑單、轉帳憑單、統一發票)編號：										黏貼單據		張
第	工作(或業務)計畫：輔導高風險、高職災、高違規(3高)之事業單位改善安全衛生工作環境，促進國人就業計畫											
	金額									用途 範圍	<input type="checkbox"/> 工作場所製程機械設備之安全衛生改善 <input type="checkbox"/> 整體廠房作業環境之改善	
	十	億	千	百	十	萬	千	百	十			
號										用途 摘要	(項目編碼與申請補助項目)	
	經辦單位			驗收單位			財產登記 保管單位 (公司大章)				主辦會計	

-----憑-----證-----黏-----貼-----線-----

說明：

- 1.對不同工作計畫或用途別之原始憑證及發票請勿混合黏貼。
- 2.單據黏貼時，請另以 A4空白紙張由上而下黏貼整齊，每張發票黏貼不重疊。
- 3.簽署欄位依職稱大小，「由上而下，由左而右」。
- 4.標準格式直式 (210 * 297) mm。
- 5.機關依其業務特性及實際需要，有自行設計使用之必要時，得從其規定格式，惟不得牴觸相關法令規定。

格式七

表面處理產業改善工作環境計畫補助款經費報告表

項目 編號	補助申 請項目	支出費用					說明
		職安署 補助	地方政府 補助	其他單位 補助	自籌款	合計	
總計							

辦理單位：

業務承辦人：_____

主管：

出納：_____

會計：_____

負責人：

-----以下※標示欄位由受委託機構填寫-----

※受委託機構：

格式八

表面處理產業改善工作環境計畫補助成果報告表

計畫名稱					
辦理單位					
辦理負責人					
計畫實施情形 (含效益、特色、影響)					
綜合檢討與 改進建議					
經費	職安署 補助	地方政府 補助	其他單位 補助	自籌款	合計
其他					

辦理單位：

業務承辦人：_____

主管：

出納：_____

會計：_____

負責人：

-----以下※標示欄位由受委託機構填寫-----

※受委託機構：

格式九

表面處理產業改善工作環境計畫人員培訓計畫

培訓課程	講師	上課人數	上課時數
職業安全衛生業務主管			
職業安全衛生人員			
具有危險性之設備操作人員之安全衛生教育訓練			
具有危險性之機械操作人員之安全衛生教育訓練			
有機溶劑作業主管			
特定化學物質作業主管			
製造、處置或使用危害性化學品之勞工			
其他(依需求填寫)			
合計			

※以上均為舉例課程，請依職業安全教育訓練規則規定辦理填寫。

※請檢附上課證明，如結業證書/訓練期滿證明/時數條/講義/簽到表等

附件清單

(請用 A4 紙張大小為主，並依序檢附，如有需額外補充說明可自行新增)

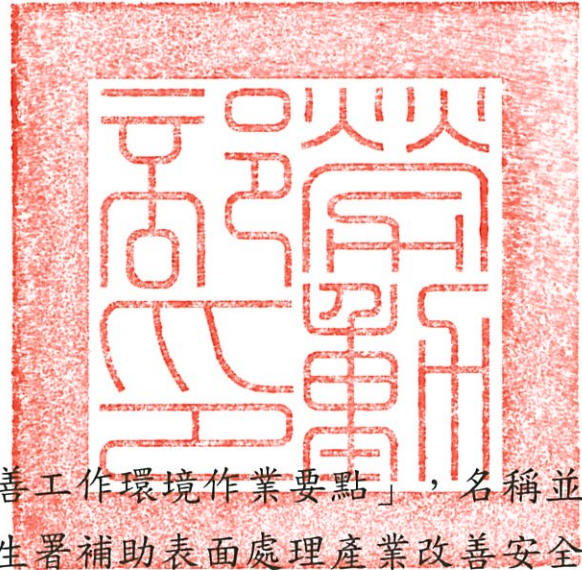
- 工廠及公司(或商業)登記證明影本(營業項目需包括表面處理產業)
- 最近一期納稅證明影本
- 職業安全衛生人員證書影本及報備憑證(依規定免報備者則免報備憑證，但應檢附職業安全衛生人員勞保投保證明)
- 作業環境監測計畫及監測結果報告影本與結果通報憑證(依法無須實施勞工作業環境監測者，應提出相關說明並詳述勞工作業內容、場所、時間等資料)。
- 撥款帳戶之存摺封面影本
- 每月勞保投保人數證明
- 人力培訓計畫上課證明
- 其他：

檔 號：

保存年限：

勞 動 部 令

發文日期：中華民國107年4月20日
發文字號：勞職授字第10702014691號
附件：如文



修正「勞動部補助表面處理產業改善工作環境作業要點」，名稱並修正為「勞動部職業安全衛生署補助表面處理產業改善安全衛生工作環境作業要點」，並自即日生效。

附修正「勞動部職業安全衛生署補助表面處理產業改善安全衛生工作環境作業要點」

部長 許銘春

本案依分層負責規定授權職業安全衛生署署長執行