

安全衛生查核表

初勘日期：

本輔導案工廠投入金額（元/年）：

複勘日期：

初勘輔導請輸入大寫"V"做勾選，複勘輔導請輸入"數字"表示改善項數。

工廠編號：			初勘			建議改善事項 (列明地點、設備、數量、缺失)	複勘		備註
編號	查核別	類別	輔導項目	不適用	是		否	已改善項數	
(一)工作場所安全									
01 01	優先改善	安全	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。						
01 02	優先改善	安全	建築物之工作室樓地板至天花板淨高應在二·一公尺以上。						
01 03	優先改善	安全	工作場所出入口、樓梯、通道、安全門、安全梯等應設置適當之採光或照明。						
01 04	優先改善	安全	室內工作場所通道應依下列規定辦理： 一、主要人行道不得小於一公尺。 二、各機械間或其他設備間通道不得小於八十公分。 三、自路面起算二公尺高度之範圍內，不得有障礙物。 四、主要人行道及有關安全門及安全梯須有明顯標示。						
01 05	優先改善	安全	工作場所架設之通道應依下列規定辦理： 一、傾斜須保持在三十度以下。 二、傾斜超過十五度以上者須設置踏條或採取防止溜滑之措施，且須置備高度七十五公分以上之堅固扶手。						
01 06	優先改善	管理	工作場所之安全門及安全梯於勞工工作期間內應不上鎖，其通道應不堆置物品。						
01 07	優先改善	管理	工作場所緊急避難用出口、通道或避難器具應標示其目的，且應維持隨時能使用之狀態。						
(二)墜落飛落防止									

工廠編號：			初勘			建議改善事項 (列明地點、設備、數量、缺失)	複勘		備註
編號	查核別	類別	輔導項目	不適用	是		否	已改善項數	
02 01	立即改善	安全	高度在二公尺以上之工作場所邊緣及開口部分應設有適當強度之圍欄、握把、覆蓋等防護措施。	V					
02 02	立即改善	安全	高度二公尺以上之處所進行作業應架設工作台。	V					
02 03	立即改善	安全	高差超過一·五公尺以上之場所作業應設置能使勞工安全上下之設備。	V					
02 04	優先改善	安全	有墜落危險之場所應設置警告標示，並禁止與工作無關之人員進入。						
(三)電氣危害防止									
03 01	立即改善	安全	電氣機具開關箱內帶電部份應設護蓋或絕緣被覆。						
03 02	立即改善	安全	於良導體機器設備內之狹小空間或於鋼架等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（不含自動式焊接者）應裝設自動電擊防止裝置。	V					
03 03	立即改善	安全	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或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，應於各該電動機具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。	V					
03 04	優先改善	安全	電氣設備裝置、線路所使用電氣器材及電線等應符合國家標準規格。						
03 05	優先改善	安全	電焊作業使用之焊接柄應有相當之絕緣耐力及耐熱性。						
03 06	優先改善	安全	電氣設備設置護圍、開關設置開關箱。						

工廠編號：			初勘			建議改善事項 (列明地點、設備、數量、缺失)	複勘		備註
編號	查核類別	輔導項目	不適用	是	否		已改善項數	未改善項數	
03 07	優先改善	安全							
03 08	優先改善	管理							
03 09	優先改善	管理							
03 10	進階改善	管理							
(四)機械災害防止									
04 01	立即改善	安全							
04 02	立即改善	安全							
04 03	立即改善	安全							
04 04	立即改善	安全	V						
04 05	立即改善	安全							

工廠編號：			初勘			建議改善事項 (列明地點、設備、數量、缺失)	複勘		備註
編號	查核類別	輔導項目	不適用	是	否		已改善項數	未改善項數	
04 06	優先改善	管理	V						
04 07	立即改善	管理							
04 08	立即改善	安全	V						
04 09	優先改善	安全	V						
04 10	立即改善	管理	V						
04 11	優先改善	安全	V						
04 12	優先改善	管理	V						
04 13	優先改善	安全	V						
04 14	優先改善	安全	V						
04 15	優先改善	安全	V						
04 16	優先改善	安全	V						
04 17	優先改善	管理	V						
04 18	優先改善	安全	V						

工廠編號：			初勘			建議改善事項 (列明地點、設備、數量、缺失)	複勘		備註
編號	查核別	類別	輔導項目	不適用	是		否	已改善項數	
04 19	優先改善	安全	高壓氣體特定設備安全閥釋放管開口部應設置於無著火源之安全位置。	V					
(五)物料搬運與處置									
05 01	立即改善	管理	堆置物料應採取繩索捆綁、護網、擋樁、限制高度或變更堆積等必要措施。						
05 02	優先改善	管理	堆置物料場所應禁止與作業無關人員進入該等場所。						
(六)火災爆炸防止									
06 01	立即改善	安全	灌注、卸收危險物於液槽車、儲槽、油桶等之設備或有因靜電引起爆炸、火災之虞之化學設備或其附屬設備應採取接地等去除靜電之裝置。	V					
06 02	立即改善	安全	有爆炸、火災之虞之場所使用之電氣機械、器具或設備應具有適合於其設置場所危險區域劃分使用之防爆性能構造。						
06 03	立即改善	安全	易燃液體之蒸氣、可燃性氣體或可燃性粉塵工作場所應有通風、換氣、除塵、去除靜電等必要設施。						
06 04	立即改善	安全	高壓可燃性氣體貯存場所電氣設備應採用防爆型，並應有適當之滅火機具。						
06 05	優先改善	管理	危險物之配管、儲槽、油桶等熔接、熔斷或明火之作業或有發生火花之虞之作業，應有事先清除該等物質，並確認無危險之虞之動火許可制度。						
06 06	優先改善	管理	高壓氣體容器應標明所裝氣體之品名，且使用時應加固定。貯存場所應有適當之警戒標示，禁止煙火接近，且盛裝容器和空容器應分區放置。	V					

工廠編號：			初勘			建議改善事項 (列明地點、設備、數量、缺失)	複勘		備註
編號	查核類別	輔導項目	不適用	是	否		已改善項數	未改善項數	
06 07	優先改善	安全	V						
06 08	優先改善	安全	V						
06 09	優先改善	安全	V						
06 10	優先改善	安全	V						
06 11	優先改善	安全	V						
(七)安全衛生防護具									
07 01	優先改善	衛生	V						
07 02	優先改善	衛生	V						
07 03	優先改善	管理	V						
07 04	優先改善	衛生							
(八)工作場所衛生									

工廠編號：			初勘			建議改善事項 (列明地點、設備、數量、缺失)	複勘		備註
編號	查核別	類別	輔導項目	不適用	是		否	已改善項數	
08 01	優先改善	衛生	處理有害物或暴露於強烈噪音、振動、超音波及紅外線、紫外線、雷射等非游離輻射，或因生物病原體污染等之有害作業場所，應採取使用代替物、改善作業方法或工程控制等有效之設施。	V					
08 02	立即改善	衛生	經發煙管檢測，有機溶劑、鉛、粉塵、特定化學物質等有害物工作場所應設置通風設備，並應使其有效運轉。	V					
08 03	優先改善	衛生	有害物之廢氣、廢液、殘渣等廢棄物應採取必要防護措施，排出廢棄之。						
08 04	優先改善	衛生	有害物、生物病原體或受其污染之物品應妥為儲存，並應加警告標示。						
08 05	優先改善	衛生	有顯著濕熱、寒冷之室內作業場所應設置冷氣、暖氣或採取通風等適當之空氣調節設施。						
08 06	優先改善	衛生	室內作業場所設置有發散大量熱源之熔融爐、爐灶時，應將熱空氣直接排出室外，或採取隔離、屏障、換氣或其他防止勞工熱危害之適當措施。						
08 07	優先改善	衛生	從事有被污染之虞之特殊作業應置備該勞工洗眼、洗澡、漱口、更衣、洗滌等設備。						
08 08	優先改善	衛生	應於明顯易見處所標明並禁止非從事作業有關之人員進入下列工作場所：處置大量高熱物體或顯著濕熱、處置大量低溫物體或顯著寒冷、強烈微波、射頻波或雷射等非游離輻射、氧氣濃度未滿百分之十八、有害物超過容許濃度、處置特殊有害物、生物病原體顯著污染之場所。						

工廠編號：			初勘			建議改善事項 (列明地點、設備、數量、缺失)	複勘		備註
編號	查核別	類別	輔導項目	不適用	是		否	已改善項數	
08 09	進階改善	衛生	階梯、升降機及出入口、電氣機械器具操作部分、高壓電氣、配電盤處、高度二公尺以上之勞工作業場所或堆積或拆卸作業場所應保持其適當照明。						
08 10	進階改善	衛生	男用廁所之便坑數，以同時作業男工每二十五人以內設置一個以上為原則，最少不得低於六十人一個。						
08 11	進階改善	衛生	女用廁所之便坑數目，應以同時作業女工每十五人以內設置一個以上為原則，最少不得低於二十人一個。						
08 12	進階改善	衛生	盥洗室內應備有適當之清潔劑，且不得盛放有機溶劑供勞工清潔皮膚。						
08 13	進階改善	衛生	室內作業場所窗戶及其他開口部分等可直接與大氣相通之開口部分面積應為地板面積之二十分之一以上。						
08 14	進階改善	衛生	各工作場所之窗面面積應不小於室內地面面積十分之一。						
08 15	進階改善	衛生	具有顯著之濕熱、寒冷、多濕暨發散有害氣體、蒸氣、粉塵及其他有害勞工健康等之工作場所，應於各該工作場所外設置供勞工休息、飲食等設備。						
08 16	進階改善	衛生	子女未滿一歲須受僱者親自哺乳者，除規定之休息時間外，應每日另給哺乳(或設置集乳室)時間二次，每次以三十分鐘為度。						
08 17	優先改善	管理	從事有機溶劑、鉛、四烷基鉛、特定化學物質或粉塵等有害物作業時，應就其作業有關事項實施檢點。	V					
08 18	優先改善	衛生	全面禁止吸菸之場所，應於所有入口處設置明顯禁菸標示，並不得供應與吸菸有關之器物。						

(九)勞工安全衛生教育訓練

工廠編號：			初勘			建議改善事項 (列明地點、設備、數量、缺失)	複勘		備註
編號	查核類別	輔導項目	不適用	是	否		已改善項數	未改善項數	
09 01	優先改善	管理	相關作業主管人員應有接受安全衛生訓練並有相關紀錄。	V					
09 02	優先改善	管理	特殊作業人員皆應接受特殊安全衛生教育訓練並有相關紀錄。	V					
09 03	優先改善	管理	新僱勞工應實施必要之安全衛生教育訓練並有相關紀錄。						
09 04	優先改善	管理	變更工作之勞工應實施必要之安全衛生教育訓練並有相關紀錄。						
09 05	優先改善	管理	在職勞工應實施必要之安全衛生教育訓練並有相關紀錄。						
(十) 勞工健康保護									
10 01	優先改善	衛生	於僱用勞工時，應施行體格檢查。						
10 02	優先改善	衛生	對在職勞工應依規定期限實施一般健康檢查。						
10 03	優先改善	衛生	從事特別危害健康之作業勞工(含粉塵)應定期依規定由認可醫療機構施行特定項目之健康檢查。	V					
10 04	優先改善	衛生	從事特別危害健康作業時，應建立健康管理資料，並依規定分級實施健康管理。	V					
10 05	優先改善	衛生	從事特別危害健康作業勞工人數在一百人以上者，應設置醫療衛生單位或委託醫療機構於事業單位設置醫療衛生單位。						
10 06	優先改善	衛生	應依法設置適量之合格急救人員，每一班次應至少一人，勞工人數超過五十人者，每增加五十人再設置一人。						勞工 0 人
10 07	優先改善	衛生	應參照工作場所大小、分布、危險狀況及勞工人數備置足夠急救藥品及器材。						
(十一) 勞工作業環境測定									

工廠編號：			初勘			建議改善事項 (列明地點、設備、數量、缺失)	複勘		備註
編號	查核別	類別	輔導項目	不適用	是		否	已改善項數	
11 01	優先改善	衛生	實施作業環境測定時，應訂定並依實際需要檢討更新採樣策略之作業環境測定計畫。	V					
11 02	優先改善	衛生	有中央管理方式之空氣調節設備之建築物室內作業場所、坑內作業場所、顯著發生噪音之作業場所或高溫、粉塵、鉛、有機溶劑、特定化學物質等作業場所應依規定項目及期限實施作業環境測定。	V					
11 03	優先改善	安全	作業場所，有易燃液體之蒸氣、可燃性氣體或爆燃性粉塵以外之可燃性粉塵滯留，應於作業前測定之。						
11 04	優先改善	衛生	作業環境測定結果應依規定記錄並保存。(紀錄保存:一般3年、粉塵10年、其他特殊物質30年)	V					
(十二)危險物與有害物標示及通識									
12 01	優先改善	衛生	應依實際狀況訂定危害通識計畫，適時檢討更新，並依計畫確實執行，其執行紀錄保存三年。	V					
12 02	優先改善	衛生	裝有危害物質之容器(管系、設備、運輸設備)應依規定分類及標示危害圖式。	V					
12 03	優先改善	衛生	危險性、有害性物質應與其他不相容物質分開儲存。	V					
12 04	優先改善	衛生	有危害物質應依規定提供勞工含有安全衛生注意事項之物質安全資料表，並置於工作場所易取得之處。	V					
12 05	優先改善	衛生	有危害物質應製作危害物質清單。	V					
12 06	優先改善	衛生	製造、處置或使用危險物、有害物之教育訓練課程內容及時數應依勞工安全衛生教育訓練規則之規定辦理。	V					
(十三)安全衛生管理									

工廠編號：			初勘			建議改善事項 (列明地點、設備、數量、缺失)	複勘		備註
編號	查核類別	輔導項目	不適用	是	否		已改善項數	未改善項數	
13 01	優先改善	管理							
13 02	優先改善	管理			V	<<13-02請填寫建議改善事項!>>			
13 03	優先改善	管理	V						
13 04	優先改善	管理	V						
13 05	優先改善	管理			V				
13 06	優先改善	管理			V				
13 07	優先改善	管理							
13 08	優先改善	管理							
13 09	進階改善	管理	V						

工廠編號：			初勘			建議改善事項 (列明地點、設備、數量、缺失)	複勘		備註
編號	查核別	類別	輔導項目	不適用	是		否	已改善項數	
13 10	進階改善	管理	事業單位與承攬人、再承攬人分別僱用勞工共同作業時，應設置協議組織。	V					
13 11	進階改善	管理	應按月依規定填載職業災害統計，報請檢查機構備查。	V					
(十四)工作場所5S管理									
14 01	進階改善	管理	應實施工作環境5S活動教育訓練及保存相關記載。						
14 02	進階改善	管理	應實施工作環境整理、整頓、管理。						

※說明

請依查核別改善安全衛生設施：

查核別為「立即改善」表示有立即危害之虞之查核項目，應立即改善，以防止職業災害。

查核別為「優先改善」表示優先改善項目，應優先改善，以落實勞工安全衛生績效。

查核別為「進階改善」表示進階改善項目，應進一步改善，以提昇勞工安全衛生文化。