

勞動部補助事業單位改善製程安全作業要點

- 一、勞動部（以下簡稱本部）為鼓勵推動製程安全管理之事業單位強化製程安全評估，落實製程安全自主管理，採部分經費補助方式，協助其提升製程設施安全性，以建構安全之工作環境，促進國人就業，特訂定本要點。
- 二、本要點之執行機關為本部職業安全衛生署（以下簡稱本部職安署）。
- 三、本要點補助對象為依法辦妥工廠、公司或商業登記，並符合下列各款規定之事業單位：
 - （一）行政院主計總處中華民國行業標準分類之下列行業別及其小類或細類行業之一：
 1. 石油及煤製品製造業。
 2. 化學原材料、肥料、氮化合物、塑橡膠原料及人造纖維製造業。
 3. 其他化學製品製造業。
 4. 橡膠製品製造業。
 5. 塑膠製品製造業。
 6. 電子零組件製造業。
 7. 化學原材料及其製品批發業。
 8. 燃料及相關產品批發業。
 - （二）未接受政府機關相同事項補助。
- 四、本要點所稱受委託機構，指本部職安署依政府採購法規定，將本要點規定之受理補助申請及初審核轉等執行事項，簽約委託辦理之得標廠商。
- 五、為辦理事業單位申請補助之審查及補助金額之核定，本部職安署得組成製程安全改善補助審查小組（以下簡稱審查小組）。

審查小組置召集人、副召集人各一人，由本部職安署指派；另由本部職安署邀請具製程安全、機械、化工、工業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五人至七人擔任委員。

審查小組必要時得召開臨時會議，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。

審查小組於審查補助申請案時，視需要得至現場查驗，申請補助之事業單位應配合之。

六、本要點經費補助範圍與用途如下：

(一)補助範圍應為下列場所之一：

1. 符合製程安全評估定期實施辦法第二條所定之工作場所。
2. 非上開工作場所但符合高放熱反應之高風險工作場所，如硝化、氧化、鹵化、有機金屬化、偶氮化、氫化、裂解/熱分解、聚合、磺化、縮合等。
3. 其他經本要點審查小組認定之高風險製程。

(二)補助用途：

1. 設置全新生產線或汰換部分生產線：指經由汰換既有生產線百分之八十以上數量之主要製程生產設備或設置全新生產線，其應設有符合 IEC 61508 電氣/電子/可程式電子安全相關系統的功能安全 (Functional Safety of Electrical/Electronic/Programmable Electronic Safety-related Systems E/E/PE, or E/E/PES) 或 IEC 61511 功能安全 (Functional Safety)要求之安全連鎖或其他經適當計算之削減措施，且須包含附表一所列，至少二種以上之主要製程生產設施。
2. 既有設施製程安全改善：指增設或汰換廠內既有設施或系統，以改善工作環境之製程安全，其改善設施或系統應符合附表二所列項目。

七、本要點之補助項目及額度如下：

(一)設置全新生產線或汰換部分生產線：由本部職安署審查小組審查後，核定補助金額，每案補助不得超過申請案總費用百分之四十；同一事業單位每年最高補助上限為新臺幣二百萬元。

(二)既有設施製程安全改善：由本部職安署審查小組審查後，核定補助金額，每件設施補助不得超過其購入費用百分之四十；同一事業單位每年最高補助上限為新臺幣五十萬元整。

事業單位應備具計畫書，就前項各款補助項目，擇一提出申請。

申請汰換或增加全新或部分生產線補助者，以二年為限，且同一生產線於補助年度後三年內不得再申請既有設施製程安全改善補助。

事業單位優先予以補助之順序如下：

- (一) 符合中小企業認定標準第二條所定中小企業者。
- (二) 製造、處置或使用危險物及有害物，達勞動檢查法施行細則附表一及附表二規定數量三十倍者。
- (三) 未曾接受本部改善補助者。

八、受委託機構受理事業單位申請之年度及期間如下：

- (一) 一百零七年度：本要點生效日起至一百零七年十一月十五日止。
- (二) 一百零八年度：一百零七年十一月十六日起至一百零八年十一月十五日止。

九、申請補助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。當年度支應經費用罄時，即停止辦理補助。

本補助因立法院審查一百零七年度或一百零八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) 改善製程安全設施經費補助申請表（格式一）。
- (二) 事業單位改善製程安全設施經費補助計畫書（格式二）。
- (三) 工廠、公司或商業登記證明。
- (四) 最近一期納稅證明。
- (五) 製程改善前後之勞保投保人數證明。
- (六) 製程改善前後製程安全評估報告（應由製程安全評估定期實施辦法規定之製程安全評估人員製作）。
- (七) 切結書（格式三）。

- (八)廠區平面圖及設施位置圖。
- (九)領據（格式四）。
- (十)各項改善經費總額之統一發票收執聯影本，黏貼於支出憑證黏存單（格式五），並由相關人員核章。
- (十一)改善前設施之安全連鎖安全完整性等級、削減措施及設施（管線）需求分析，該需求分析應以故障樹分析、事件樹分析、失誤模式與影響分析、風險圖、保護層分析或其他同等效力之技術實施之，可參考 IEC 61511-3。
- (十二)改善後設施需由工程設計公司、具有第三方單位認證之功能安全工程師或專家人員，出具合乎需求分析之安全連鎖完整性等級計算證明(說明)、削減措施及設施(管線)改善計算書。
- (十三)新增或改善前後之設施照片。
- (十四)補助款經費報告表（格式六）。
- (十五)補助成果報告（格式七）。
- (十六)人力進用與推動製程安全管理承諾書（格式八）。
- (十七)撥款帳戶之存摺封面影本。

前項第十款檢附之統一發票開立日期應於本要點生效日起至一百零八年十一月十五日之期間，始得受理。

- 十一、受委託機構受理申請補助案件，應按收件先後依序編號登記，審核其資格條件及補助項目，逐案完成審核程序，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，於每月五日彙整前月符合補助條件者之申請資料電子檔、造冊及彙附相關文件資料報審查小組核定結報撥款。

前項經費請撥時，所檢附之支出憑證應依政府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、本部職安署補助金額及自籌款。

- 十二、申請案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，於每月月底前列冊轉送本部職安署，由本部職安署通知申請之事業單位。

十三、本部職安署得督導考核本補助款之執行情形及申請者相關資料，受領補助之事業單位，有下列情形之一者，本部職安署應不予補助；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，本部職安署並得以書面行政處分追回全部或部分之補助；並依情節輕重停止其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。

附表一

設置全新生產線或汰換部分生產線之主要製程生產設施

設置或汰換項目	說明	設施舉例	成效評估方式
反應、混合或分離設施	<p>1. 發生化學反應產生新物質過程之相關設施；或藉由物理性方式，將多種物質混合成一種物質或將一種物質分離成多種物質之相關設施。</p> <p>2. 應包含主要反應設施、監控與安全連鎖之儀表系統。</p>	<p>槽（釜）式反應器、管式反應器、塔式反應器、固定床反應器、流體化床反應器、批式反應器、連續式反應器、半批式反應器、均相反應器、非均相反應器、塞流反應器、層流反應器、紊流反應器、反應塔、攪拌槽、混合槽、蒸餾塔、精餾塔、分餾塔、萃取塔、吸收塔、填充塔等。</p>	<p>整體改善應設有符合 IEC 61508 或 IEC 61511 要求之安全連鎖或其他經適當計算之削減措施。</p>
儲存設施	<p>儲存或盛裝液體或氣體物質之設施。</p>	<p>常壓儲槽、壓力儲槽、球槽、圓柱槽、立式儲槽、臥式儲槽、桶、罐等。</p>	
輸送設施	<p>克服管道阻力或重力將流體從一處轉移到另一處或提升一定高度之製程相關設施。</p>	<p>鼓風機、壓縮機、真空泵浦、離心式泵浦、往復式泵浦、旋轉式泵浦、漩渦式泵浦等。</p>	

附表二

既有設施製程安全改善項目

改善項目	說明	設施舉例	成效評估方式
反應、混合或分離設施	<ol style="list-style-type: none"> 發生化學反應產生新物質過程之相關設施；或藉由物理性方式，將多種物質混合成一種物質或將一種物質分離成多種物質之相關設施。 應包含主要反應設施、監控與安全連鎖之儀表系統。 	槽（釜）式反應器、管式反應器、塔式反應器、固定床反應器、流體化床反應器、批式反應器、連續式反應器、半批式反應器、均相反應器、非均相反應器、塞流反應器、層流反應器、紊流反應器、反應塔、攪拌槽、混合槽、蒸餾塔、精餾塔、分餾塔、萃取塔、吸收塔、填充塔等設施更新改善。	製程安全評估風險等級降低或其他量化計算差異比較，(例如安全連鎖等級)。
安全連鎖系統	<ol style="list-style-type: none"> 在製程發生異常偏離且危及製程安全時，可自動將製程條件導引至安全狀態之儀表系統。 應包含感知偵測元件、(邏輯)控制器及終端元件之安全完整性等級計算。 	符合 IEC 61508 或 IEC 61511 要求之壓力、溫度、流量、濃度、速度、燃燒或洩漏等安全連鎖。	達成所需安全完整性等級之計算書。
削減系統	<ol style="list-style-type: none"> 可降低危害事件後果之設備或措施。 應包含藥劑或稀釋物質、冷卻量、釋壓量、尺寸、電量計算及根據。 	偵測與警報、抑制劑、終止劑、安定劑、稀釋、冷卻或降溫、緊急排放/釋壓、防回火、靜電消除、惰性氣體導入、製程尾氣處理系統、除毒設施...等。	製程安全評估風險等級降低或其他量化計算差異比較。
輸送設施、閥件或管線改善	<ol style="list-style-type: none"> 提升或更新閥件、管線及輸送相關設施以降低製程安全風險。 應包含隔離、提升、改變或更新後降低風險原因說明。 	耐腐蝕隔離裝置、材質提升、厚度提升、塗裝提升、保溫材提升、增加獨立遮斷閥、改變流動連接與閥件位置、氣體或液體輸送設施、製程設施排風管等。	製程安全評估風險等級降低或其他量化計算差異比較。
其他改善	其他具控制危害之安全控制設施。	由審查小組依業者提送申請資料審查認定之。	製程安全評估風險等級降低或其他量化計算差異比較。

格式一

改善製程安全設施經費補助申請表

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：_____
電子郵件/傳真電話：_____
行業別：_____ 工商登記證號：_____
經常僱用員工數：____人（男性____人，女性____人；外籍勞工____人；原住民____人）
申請改善製程安全管理設施補助： 1. 補助用途： <input type="checkbox"/> 汰換或增加全新或部分生產線 <input type="checkbox"/> 既有設施製程安全改善。 2. 預計購置或改善設施之時間：____年____月____日，支出金額：_____元 3. 預計申請補助總金額：計新臺幣_____元，雇主負擔金額：_____元
申請廠商查檢表：檢附文件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"/> 改善製程安全管理設施經費補助申請表(格式一) <input type="checkbox"/> 事業單位改善製程安全設施經費補助計畫書(格式二)。 <input type="checkbox"/> 工廠、公司或商業登記證明。 <input type="checkbox"/> 最近一期納稅證明。 <input type="checkbox"/> 製程改善前後之勞保投保人數證明。 <input type="checkbox"/> 製程改善前後製程安全評估報告。 <input type="checkbox"/> 切結書(格式三)。 <input type="checkbox"/> 廠區平面圖及設施位置圖。 <input type="checkbox"/> 領據(格式四)。 <input type="checkbox"/> 發票收執聯影本(需蓋經手人章)(格式五)。 <input type="checkbox"/> 改善前安全連鎖、削減措施及設施(管線)需求分析。 <input type="checkbox"/> 改善後安全連鎖安全完整性等級計算證明、削減措施及設施(管線)改善計畫書。 <input type="checkbox"/> 新增或改善前後之設施照片。 <input type="checkbox"/> 補助款經費報告表(格式六)。 <input type="checkbox"/> 補助成果報告(格式七)。 <input type="checkbox"/> 人力進用與推動製程安全管理承諾書(格式八)。 <input type="checkbox"/> 撥款帳戶之存摺封面影本。
受委託機構填寫欄位
收件時間：____年____月____日 收件序號：_____
初審結果：1. <input type="checkbox"/> 符合本要點補助對象、補助範圍與用途 2. <input type="checkbox"/> 不符合，原因：_____
初審單位及人員：_____
核定補助金額：合計新臺幣____萬____仟____佰____拾____元整(大寫)

計畫編號：

(○○○)公司

事業單位改善製程安全設施補助計畫書

- 設置全新生產線或汰換部分生產線
- 既有設施製程安全改善

摘要表

公司名稱		統一 編號		勞保 證號	
通訊地址					
公司負責人		電話		傳真	
聯絡人/職稱		電話		傳真	
負責人電子 郵件信箱			聯絡人電子 郵件信箱		
行業別		營業 登記 項目			
(一)改善清單與簡述： <input type="checkbox"/> 設置全新生產線或汰換部分生產線 <input type="checkbox"/> 既有設施製程安全改善					
項次	項目編號	改善製程安全設施標的物	改善成果概述		
1					
2					
3					
4					
5					
6					
(二)量化效益					
1.增加產值:_____千元		2.新增投資額:_____千元		3.增加產能:_____%	
4.增加就業人數_____人		5.員工總培訓_____小時		6.員工升遷_____人	
(三)非量化效益(請以敘述性方式說明，例如提升製程安全、強化競爭力、人才培育之目的)					
本計畫之效益均為屬實，並持續改善製程安全管理，且保證上列資料均屬正確。					
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.若設施項目較多時，請自行增加頁數。

3.量化效益應客觀評估，並作為本計畫驗收成果之參考，若無請填「0」。

目錄

	頁碼
壹、公司概况	
一、基本資料	〇〇
二、營運狀況	〇〇
三、計畫背景及設置歷程說明	〇〇
四、改善製程安全之製程設施說明	〇〇
貳、計畫內容與實施方式	
一、計畫內容與實施方式	〇〇
二、達成效益說明	〇〇
參、計畫執行查核點說明與經費需求	
一、實際進度及查核點說明	〇〇
二、經費需求總表	〇〇

壹、公司概況

公司名稱：_____ 負責人：_____ 聯絡人：_____

一、基本簡介

二、營運狀況：請說明近三年公司主要經營之產品項目、銷售業績等

金額單位：千元

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
合 計						

三、計畫背景及設置歷程說明

四、改善製程安全製程設施說明：(含製程說明、廠區平面圖及實際改善設施之位置圖)

設置全新生產線或汰換部分生產線 既有設施製程安全改善改善

貳、計畫內容與實施方式

一、計畫內容與實施方式：

改善製程安全設施補助計畫改善計畫說明		
改善項目	<input type="checkbox"/> 設置全新生產線或汰換部分生產線 <input type="checkbox"/> 既有設施製程安全改善	
項目編號	改善區域	
	預定完成時間 年 月 日	
改善內容	改善原因	
	改善目標	
	改善方式	
改善績效摘要	改善前數據	(請檢附改善前失效率、排放率或相關效能計算概要資料，例如改善前失效率為 8×10^{-1})
	改善後數據	(請檢附改善後失效率、排放率或相關效能計算概要資料，例如改善後失效率為 1×10^{-1})

改善製程安全設施補助計畫改善計畫說明

改善 照片	改善前現場 / 設施照片	(2 張符合欄位大小之照片)	(2 張符合欄位大小之照片)	(2 張符合欄位大小之照片)
	說明			
	改善後現場 / 設施照片	(2 張符合欄位大小之照片)	(2 張符合欄位大小之照片)	(2 張符合欄位大小之照片)
	說明			

改善製程安全設施補助計畫改善計畫說明

改善 成果	
成效 評估	(新增或改善之製程安全設施安全完整性等級、風險等級變更或其他效益)

二、達成效益說明（增加產值、新增投資額、增加產能之計算方式、增加就業人數等）

二、經費需求總表

金額單位：千元

<input type="checkbox"/> 設置全新生產線或汰換部分生產線 <input type="checkbox"/> 既有設施製程安全改善清單			政府 補助款	公司 自籌款	合計
項目	單價	需求數量			
全 程 費 用 合 計					
百 分 比			%	%	%

格式三

切結書

茲聲明以上記載及所附文件均完全屬實，所採取之設施改善具提升製程安全實質效益，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：_____

負責人：_____

申請日期：中華民國 年 月 日

格式四

領 據

茲領到勞動部職業安全衛生署事業單位改善製程安全設施補助款，

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

格式五

支出憑證黏存單

所屬年度：

傳票(付款憑單、轉帳憑單)編號：										黏貼單據	張	
第 號	工作(或業務)計畫：											
	金 額									用途別		
	十	億	千	百	十	萬	千	百	十			元
										用途摘要		
經辦單位		驗收單位				財產登記保管 單 位			主辦會計		負 責 人 或授權代簽人	

-----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.發票收執聯若為影本需蓋經手人章。
- 3.單據黏貼時，請按憑證黏貼線由左邊至右對齊，面積大者在下，小者在上，由上而下黏貼整齊，每張發票黏貼不重疊，超過部分請以 A4 空白紙張貼附於本黏存單之後。
- 4.簽署欄位依職稱大小，「由上而下，由左而右」。
- 5.標準格式直式 (210 * 297) mm。
- 6.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

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	預算數	實支數(千元)				
		職安署 補助	地方政 府補助	其他單 位補助	自籌款	合計
		%	%	%	%	%
其他						
附件						

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：

※承辦人：

※會計：

※單位主管：

格式八

人力進用與推動製程安全管理承諾書

本公司願意配合持續推動改善製程安全管理，提出「事業單位改善製程安全設施補助」計畫書，且響應促進就業，於改善完成後一年內聘用新進國人_____人，並努力達成具體之承諾。

申請單位名稱：_____

負責人：_____

簽署日期：中華民國 年 月 日