

特定製程產業改善安全衛生工作環境補助計畫

中華民國113年2月1日勞職衛1字第1131300092A 號令訂定發布

中華民國114年1月24日勞職衛1字第1141300004A 號令修正發布

一、勞動部職業安全衛生署（以下簡稱本署）為協助特定製程產業改善製程安全衛生及工作環境以增進勞工健康，進而促進與穩定國人就業，特訂定本計畫。

二、本計畫用詞，定義如下：

（一）特定製程事業單位：指外國人從事就業服務法第四十六條第一項第八款至第十一款工作資格及審查標準附表五特定製程行業所屬級別為A+至C級者。

（二）受委託機構：指依政府採購法規定，配合本計畫提供訪視輔導、受理補助申請、辦理審查或現場勘查等執行事項，簽約委託辦理之得標廠商。

三、補助對象：

（一）符合下列各款規定之特定製程事業單位：

1、依法投保勞工保險與辦理工廠、及公司(或商業)登記，並符合附表一規定條件之一者。

2、已依職業安全衛生管理辦法規定，置職業安全衛生人員者。

3、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，但依規定無須實施作業環境監測者，不在此限。

4、所提出補助申請案之補助項目未曾接受其他補助者。

（二）與本署簽署合作備忘錄，共同推動特定製程產業改善安全衛生工作環境合作計畫之特定地區工業同業公會(以下簡稱合作公會)。

前項之補助對象，本署已另訂有補助要點或計畫提供補助者，得不予受理申請。

四、申請補助日期：

（一）特定製程事業單位：應於每年八月三十一日前申請。

（二）合作公會：應於每年七月三十一日前或十一月二十日前申請。

五、特定製程事業單位之補助項目及範圍如下，其補助基準依附表二及

附表三規定：

- (一) 新設置或汰換減少危害暴露之全新控制設備及工程，或以工程改善方法有效提升安全衛生之先進製程。
- (二) 新設置或汰換具安全衛生效能之製程機械設備之改善。
- (三) 整體廠房工作環境之改善：包括預防勞工於工作場所中滑倒跌倒、墜落、改善工作場所照明等，經審核符合職業安全衛生法令規定之相關工程。

前項申請補助之項目應經受委託機構訪視輔導，進行風險鑑別後建議改善者，但屬先進製程者，不在此限。

合作公會之補助項目、範圍及基準，依附表四規定。

六、特定製程事業單位及合作公會應依第四點規定之期間及下列規定提出申請：

(一) 特定製程事業單位：

至本署特定製程產業改善工作環境補助作業管理系統(以下簡稱補助系統)完成帳號線上申請，並上傳下列文件資料電子檔：

- 1、經費補助申請表(格式一之一)。
- 2、申請補助經費之各項支用單據。另需檢附申請第五點各改善項目之報價單、原廠銷售證明或設計報告書(如設備安全規格或符合安全標準之證明文件)。
- 3、經費報告表(格式二)。
- 4、改善安全衛生工作環境經費補助計畫書(格式三)。
- 5、工廠、公司或商業登記證明。
- 6、最近一期納稅證明。
- 7、改善安全衛生工作環境計畫訪視表及輔導資料。
- 8、職業安全衛生人員證書、勞工保險投保證明及報備憑證(依規定免報備者免附報備憑證)。
- 9、撥款帳戶之存摺封面。
- 10、最近一期勞工保險、就業保險費之繳費證明書。

(二) 合作公會：

檢具下列文件，以掛號方式(郵戳為憑)向受委託機構提出

申請，申請補助文件概不退還：

- 1、經費補助申請表（格式一之二）。
- 2、申請補助經費之各項支用單據影本。
- 3、經費報告表(格式二)。
- 4、領據(格式四)。
- 5、成立及運作職業安全衛生推動小組相關紀錄文件、辦理職業安全衛生教育訓練、研習活動或編製之安全衛生技術文件等相關證明文件。
- 6、撥款帳戶之存摺封面影本。

前項第一款及第二款檢附之各項支用單據開立之期間如下：

(一) 特定製程事業單位：自受委託機構訪視輔導日起至同年度八月三十一日止。但改善工程涉及跨年度或九月一日後接受訪視輔導者，其期間得展延至翌年度八月三十一日止。

(二) 合作公會：自合作備忘錄簽署日起至同年度十一月二十日止。但二年度連續辦理者，其期間得延續至翌年十一月二十日止。

七、本計畫補助之審查及請撥作業如下，惟當年度編列經費用罄者，即停止辦理補助：

(一) 特定製程事業單位：

- 1、受委託機構受理申請後，應逐案審核其資格條件及補助項目等，並於審核完成後，於補助系統通知事業單位資格審核結果。
- 2、經受委託機構審核或現場勘查不符合本計畫相關規定者，受委託機構得通知其於至多十個工作日內至補助系統補正；補正次數各以一次為限，逾期未補正者，得不予受理。
- 3、本署為辦理申請補助之核定、經費核銷與撥款事宜，得設置審查小組，召開會議辦理審查事宜；審查小組設召集人、副召集人各一人，由本署指派，並聘請具機械、職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三人至五人擔任委員，並得視事業單位輔導改善情形，於補

助額度內審酌補助比例，必要時，並得至現場查驗；審查完成後，於補助系統線上通知事業單位審查結果。

- 4、經審查小組審查後，認申請單位有補充說明或提出相關文件之必要者，得以補助系統通知其於指定期限內將補充文件電子檔上傳至補助系統補正；逾期未補正者，得依核定結果酌減補助或不予補助。
- 5、本署就符合補助資格之事業單位，以「勞動部職業安全衛生署特定製程產業改善安全衛生工作環境補助清冊」（格式五），併金融機構匯款證明辦理經費結報。

(二)合作公會：

- 1、受委託機構受理申請後，應按收件之先後，依序編號登記，逐案審核其資格條件及補助項目。
- 2、經受委託機構審核不符合本計畫相關規定者，得通知其於指定期限內補正文件，逾期未補正者，得不予受理。
- 3、由受委託機構遴聘職業安全衛生專家進行書面審查，於補助基準額度內審酌補助比例，送本署辦理補助之核定、經費核銷與撥款事宜。
- 4、經書面審查後，認申請單位有補充說明或提出相關文件之必要者，得通知其於指定期限內補正；逾期未補正者，得依核定結果酌減補助或不予補助。
- 5、受委託機構應定期將申請案件相關資料送本署核定。

八、申請單位之其他相關責任如下：

- (一)應本誠信原則，對所提出之各項申請資料內容之真實性負責，有不實者，應負相關責任。
- (二)申請補助經費如涉及採購事項，申請單位應依政府採購法相關規定辦理；涉及影片、廣告、照片、刊物、手冊、海報、資訊軟體及網站等宣傳品之製作者，並應遵守著作權法規定。
- (三)受補助之單位，應對各類補助款依稅法相關規定辦理扣繳。
- (四)各項申請項目之支用單據，應依有關規定妥善保存。

(五) 受本署補助之製程機械設備，於補助後一年內不得拆除或變更製程。

(六) 受本署補助之職業安全衛生推動小組運作之紀錄文件、職業安全衛生教育訓練或編製之安全衛生技術文件等，應至少保存二年。

(七) 申請本補助計畫者，應配合接受審查、現場勘驗或查驗。

(八) 須配合本署委託機構不定期稽核申請補助項目運作情形。

九、本署得督導考核補助之執行情形及申請補助單位相關資料。受領補助者，有下列情形之一者，本署不予補助；已補助者，得撤銷或廢止之：

(一) 成效不佳。

(二) 不實申領。

(三) 規避、妨礙或拒絕現場查驗或現場勘查。

(四) 未依補助用途支用、虛報或浮報。

(五) 重複申請補助。

(六) 支用單據未依有關規定自行妥善保存。

(七) 接受本署補助之製程機械設備，於補助後一年內即拆除或變更製程。

(八) 其他違反本計畫之規定。

前項領取補助經撤銷或廢止者，應予繳回，本署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申請單位申請補助一年至五年。涉有刑事責任者，依法移送偵辦。

附表一 特定製程事業單位補助對象分類與條件

分類	資格條件
甲	勞工人數在299人以下，且接受本署委託機構訪視輔導者。
乙	勞工人數300人以上，經本署委託機構或其他相關計畫輔導，且積極具體配合本計畫作為示範企業，並報經本署核定者。
丙	以先進製程技術或方法（如 AI、智慧化製程或管理）改善安全衛生工作環境，為同業標竿學習或為表率，經本署核定者。
丁	製造、處置或使用含結晶型游離二氧化矽物質（包括但不限於人造石之加工或製造業、鑄造業、陶瓷製品製造業、玻璃及其製品製造業），經本署委託機構訪視輔導，且申請補助項目應包含改善空氣中結晶型游離二氧化矽濃度之控制設備或工程者。

備註：

- 一、本表所指勞工人數，係以投保單位每年申請補助當月之前一個月勞工保險投保人數為採計標準。
- 二、丁類補助對象之補助期間為114年至115年。

附表二 特定製程事業單位補助項目及基準

補助對象分類	補助基準 (依申請補助所提經費計算之最高補助比率)	各補助對象及項目當年度最高補助金額(新台幣)		
		A. 新設置或汰換減少危害暴露之全新控制設備及工程，或以工程改善方法有效提升安全衛生之先進製程	B. 新設置或汰換具安全衛生效能之全新製程機械設備	C. 整體廠房工作環境之改善
甲、乙	非合作公會會員：40%	150萬元	50萬元	50萬元
	合作公會會員：50%			
丙	50%	200萬元	100萬元	100萬元
丁	非合作公會會員：40%	250萬元	50萬元	50萬元
	合作公會會員：50%			

備註：

- 一、A 為優先補助項目，申請 A 項目後，始得申請補助 B 或 C 項目；同一事業單位同一年度申請補助，以一案為限，且 A 項目申請金額至少為十萬元。
- 二、B 項目申請額度不得超過 A 項目額度，如超過以 A 項目總額計算。

附表三 工作場所改善控制設備、工程與製程機械設備之補助項目及範圍

危害類型	項目	範圍
<p>有害物濃度 (氣體、蒸氣、粉塵)暴露</p>	<p>密閉設備</p>	<p>指製程為封閉式設備或系統。</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 有效降低有害物濃度：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>局部排氣裝置</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. 應包含完整氣罩、導管、空氣清淨裝置與排氣機等裝置。 2. 氣罩應置於每一有害物發生源，如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。 3. 於適當處所設置易於清掃之清潔口與測定孔。 <ul style="list-style-type: none"> ● 製造、處置或使用有顯著健康危害之危害性化學品者，於設置局部排氣裝置時，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「特定化學物質危害預防標準」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。 ● 有效降低有害物濃度：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>自動化設備 (系統)</p>	<p>以自動化設備(系統)方式輸送製程原料、半成品或成品，輸送管線及路線應密閉設計，以大幅減少人員有害化學氣體、蒸氣或粉塵暴露，如自動加藥調液監控系統、自動磅料或計量混料設備(投、入料作業)</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 有效降低有害物濃度：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。 ● 不包括全自動化不需人員在場監督之設備。
	<p>整體換氣裝置</p>	<p>針對製程環境加設如太子樓、抽風設備、排風設備或局部送風換氣等能有效提升室內外換氣效果之機械裝置。(不包含移動式裝置)</p>

熱危害(具發散大量熱源設備之作業區)		<ul style="list-style-type: none"> ● 調節作業場所溫度：檢附改善前後之勞工作業場所綜合溫度熱指數(WBGT)報告。
	熱阻隔工程或裝置	<p>設置輻射熱反射屏障或簾幕、熱爐或高溫爐壁的絕熱、冷卻、保溫等。</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 降低設備表面溫度：檢附改善前後之紅外線熱顯像儀測定結果或勞工作業場所綜合溫度熱指數(WBGT)報告。
噪音	噪音控制工程	<p>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；或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。</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 設備發生之聲音低於九十分貝。 ● 檢附改善前後之區域及個人採樣結果報告。 ● 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。
人因危害	減少重複性作業危害及人因工程改善設備	<p>透過人因工程專業評估及改善方法設計，進行整體製程或工作場所設備之改善(工程改善)，以減少或預防重複性作業促發肌肉骨骼疾病。</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 檢附相關改善規劃計畫書及改善前後結果報告。 ● 不含自動化生產設備、以商業生產之搬運機械、人機協作設備等。

備註：

事業單位申請補助製程機械設備與既有之類同製程機械設備及其控制設備，均應符合職業安全衛生法相關規定。

附表四 合作公會補助項目、範圍及基準

類別	項目	範圍	補助基準 (新臺幣)
第一類 職業安全 衛生推動 小組會議	職業安全衛生推動 小組相關會議	<p>一、以改善特定製程產業安全衛生工作環境相關內容為主軸，邀請專家學者或會員之討論或成效檢討會議；每次會議至少需有5家以上會員廠代表參加，其中至少3家為固定之核心成員。</p> <p>二、補助人員出席費、交通費及資料印刷費等；檢附會議紀錄、出席簽到表及照片等文件。</p> <p>三、每場次申請上限為3萬元。</p>	本項補助上限8萬元。
第二類 改善安全 衛生工作 環境及提 升勞工健 康推廣活 動	研習課程、觀摩會 或工作坊等活動	<p>一、辦理與健康安全相關之教育訓練活動；每場次參加人數以至少30人為原則。</p> <p>二、補助場地費、講師鐘點費、教材及餐費等；檢附活動內容(含活動主題、時間、地點及參加對象)、出席簽到(退)表、照片、成果績效說明資料及問卷調查等文件。</p> <p>三、每場次申請上限為2萬5千元；如參與人數超過60人者，每場次上限為5萬元；辦理大型會議(全國性會議或國際會議)，經本署核定，最高上限10萬元。</p>	本項補助上限20萬元。
第三類 職業安全 衛生技術 文件	安全衛生簡訊或職 災案例分析	<p>一、安全衛生簡訊每則至少800字、1張原創照片或圖片為原則，每則補助6千元；檢附成果文件。</p> <p>二、職災案例分析，每則至少1,000字並加照片圖說，至少2張原創照片為原則，每</p>	本項補助上限6萬元。

		則補助1萬元。	
	安全衛生工作環境改善(含身心健康)案例	一、編製安全衛生工作環境改善案例【含工作環境問題、改善方式與時間、改善前(後)照片等內容】；每則2千字以上。 二、每則補助1萬元；檢附成果文件。	本項補助上限3萬元。
	安全衛生技術文件或產業安全衛生標準	一、編製特定製程產業安全衛生與健康技術文件或產業安全衛生標準；每式以5萬字以內為原則。 二、補助稿費、專家出席費及審稿費；檢附成果文件。	本項補助上限10萬元。
	安全衛生圖說	一、編製產業危害預防圖說(含版面設計與美編)。 二、全開每式補助8千元、A4單張每式補助6千元；檢附成果文件。	本項補助上限3萬元。

備註：

- 一、每年度依提送成果資料核實補助。
- 二、本表各類別均需提出申請，惟場(量)次依實際需求辦理。
- 三、針對第一類及第三類之出席費、講座鐘點費及稿費等勞務報酬，由合作公會支付薪資之人員不得支領。

經費補助申請表(特定製程事業單位)

申請單位基本資料	事業單位全銜		負責人	
	事業單位地址			
	通訊地址 (寄送扣繳憑單用)			
	行業別		統一編號	
	經常僱用勞工數	總人數： 男性： 人；女性： 人	本國勞工： 人； 移工： 人；原住民： 人	
	申請案聯絡人			
	聯絡電話及分機		電子信箱	
	是否為合作公會會員	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否		
申請項目及金額	<p>一、申請改善計畫期程： 年 月 日至 年 月 日</p> <p>二、申請補助類型(得複選)：</p> <p><input type="checkbox"/>新設置或汰換減少危害暴露之全新控制設備及工程，或以工程改善方法有效提升安全衛生之先進製程</p> <p><input type="checkbox"/>新設置或汰換具安全衛生效能之製程機械設備之改善</p> <p><input type="checkbox"/>整體廠房工作環境之改善</p> <p>三、申請補助對象分類：</p> <p><input type="checkbox"/>甲類 <input type="checkbox"/>乙類 <input type="checkbox"/>丙類 <input type="checkbox"/>丁類</p> <p>四、總投資額新台幣 元 (申請補助款： 元，自籌款： 元)</p>			
申請單位切結書	<p>切結書：茲聲明以上記載及所附文件均完全屬實，有虛假或有重複申領補助款情事者，負一切法律責任，並退還所有補助款項，絕無異議。</p> <p>申請單位名稱：(蓋印)</p> <p>負責人：(蓋印)</p> <p>申請日期：中華民國 年 月 日</p>			
受委託機構審核情形	<p>※收件時間： 年 月 日—收件序號：</p> <p>※委託機構第一次入廠輔導日期： 年 月 日</p> <p>※文件審核結果(審核人員：)</p> <p><input type="checkbox"/>符合條件，資料齊全</p> <p><input type="checkbox"/>符合條件，資料未完整，通知補件項目 項，應於 月 日前完成補正</p> <p><input type="checkbox"/>不符合條件，理由：</p> <p>※現場勘查結果，請參考會勘紀錄(會勘人員：)</p> <p>核定申請補助金額：合計新台幣 元</p>			

經費補助申請表(合作公會)

申請單位基本資料	單位全銜		負責人	
	單位地址			
	通訊地址 (寄送扣繳憑單用)			
	行業別		統一編號	
	單位會員數			
	職業安全衛生推動小組名稱			
	申請案聯絡人			
	聯絡電話及分機		電子信箱	
申請項目及金額	<p>一、申請補助期程： 年 月 日至 年 月 日</p> <p>二、申請補助類型(得複選)：</p> <p><input type="checkbox"/>第一類職業安全衛生推動小組會議</p> <p><input type="checkbox"/>第二類改善安全衛生工作環境及提升勞工健康推廣活動</p> <p><input type="checkbox"/>第三類職業安全衛生技術文件</p> <p>三、總計申請補助新台幣 元；自籌款： 元</p>			
申請單位切結書	<p>切結書：茲聲明以上記載及所附文件均完全屬實，有虛假或有重複申領補助款情事者，負一切法律責任，並退還所有補助款項，絕無異議。</p> <p>申請單位名稱：(蓋印)</p> <p>負責人：(蓋印)</p> <p>申請日期：中華民國 年 月 日</p>			
受委託機構審核情形	<p>※收件時間： 年 月 日—收件序號：</p> <p>※簽署合作備忘錄時間： 年 月 日</p> <p>※文件審核結果(審核人員：)</p> <p><input type="checkbox"/>符合條件，資料齊全</p> <p><input type="checkbox"/>符合條件，資料未完整，通知補件項目 項，應於 月 日前完成補正</p> <p><input type="checkbox"/>不符合條件，理由：</p> <p>核定申請補助金額：合計新台幣 元</p>			

※請依第六點規定檢具相關文件，並依序附於本申請表後。

格式三

○○○公司

改善安全衛生工作環境經費補助計畫書

壹、公司概況

一、基本資料

(一)公司簡介：

(以300字為限，概述公司基本資料、生產產品、營業廠區及職業安全衛生獲獎事蹟等)

(二)促進改善投資情形說明：

(三)職業安全衛生組織架構圖與說明 (請繪製組織架構圖並說明職業安全衛生人員設置情形與職責)

二、計畫緣由及背景說明(請包含說明如何得知補助申請、參加原因及改善後之員工滿意度等)

三、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與照片)

四、五年內曾接受相關補助之說明

無 有 (請續說明下列情形)

(一)補助年度：

(二)補助項目：(說明補助項目及名稱、改善設備、樓層或位置等)

(三)受補助金額：

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)

工程控制及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"/> 汰換減少危害暴露之全新控制設備及工程或有效提升安全衛生之先進製程， 設備 <input type="checkbox"/> 新設置 <input type="checkbox"/> 汰換工作場所具安全衛生效能之製程機械設備， 設備				
項目編號	F-	改善區域	完成時間 年 月 日		
1 規劃與說明	改善原因				
	改善目標				
	預期效益	(增加就業人數、增加產值、改善工作環境等)			
	實施方式	(請依報價單說明工程控制及製程機械設備或施工工程內容，如產地、規格、數量，並檢視該設備是否符合本計畫列舉之補助項目及範圍)			
	檢附 <input type="checkbox"/> 報價單(含規格明細) <input type="checkbox"/> 設備、工程設計資料 <input type="checkbox"/> 其他：_____				
2 量化指標或滿意度	(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	監測項目	監測結果 (註明單位及監測日期)		容許暴露標準
			改善前	改善後	
	(2)其他監測結果(若無可免填)				
	監測地點	監測項目	改善前	改善後	容許暴露標準
	(3)人因工程改善結果(若無可免填)				
地點	改善項目	改善前	改善後	使用評估工具	
(4)滿意度說明(未有量化指標者必填)					

工程控制及製程機械設備之安全衛生改善計畫說明(續)

改善項目	<input type="checkbox"/> 新設置 <input type="checkbox"/> 汰換減少危害暴露之全新控制設備及工程或有效提升安全衛生之先進製程， <input type="checkbox"/> 新設置 <input type="checkbox"/> 汰換工作場所具安全衛生效能之製程機械設備，	
項目編號	F-	改善區域 完成時間 年 月 日
3 現場照片	改善前(照片上請加註日期)	改善後(照片上請加註日期)
	說明：	說明：
	說明：	說明：
說明：	說明：	

※請參照本計畫之附表三所定安全衛生效能，提供具體改善前後之照片(以包含製程機械設備前、後、左、右至少4張為原則)。

整體廠房工作環境之改善計畫說明

改善項目	<input type="checkbox"/> 滑倒跌倒 <input type="checkbox"/> 墜落 <input type="checkbox"/> 工作場所照明 名稱：		
項目編號	E-	改善區域	完成時間 年 月 日
1 規 劃 與 說 明	改善原因		
	改善目標		
	預期效益	(增加就業人數、增加產值、改善工作環境等)	
	實施方式	(請依報價單說明施工工程內容，如規格、數量，並檢視是否符合職業安全衛生法令規定)	
		檢附 <input type="checkbox"/> 報價單(含規格明細) <input type="checkbox"/> 設備、工程設計資料 <input type="checkbox"/> 其他：_____	
2 量 化 指 標 或 滿 意 度	1. 改善前後相關量測指標或數據：		
	地點	項目	改善前
	2. 依職業安全衛生設施規則規定之辦理情形：		
	3. 滿意度說明(未有量化指標者必填)：		

※請參照職業安全衛生設施規則之規定，提供具體改善前後之照片。

整體廠房工作環境之改善計畫說明(續)

改善項目	<input type="checkbox"/> 滑倒跌倒 <input type="checkbox"/> 墜落 <input type="checkbox"/> 工作場所照明 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(照片上請加註日期)	改善後(照片上請加註日期)
	說明：	說明：
	說明：	說明：
	說明：	說明：

※請參照職業安全衛生設施規則之規定，提供具體改善前後之照片。

