

安全衛生工作守則

第一章	總則	1
第二章	勞工安全衛生管理及各級主管之權責	1
第三章	設備之維護與檢查	4
第四章	各種機械工作安全與衛生標準	8
	一、空氣壓縮機作業安全守則	8
	二、射出成型機作業安全守則	9
	三、拉鍊成型機作業安全守則	9
	四、整經機作業安全守則	10
	五、織帶機作業安全守則	10
	六、縫合機作業安全守則	10
	七、上下止機、定寸機、切斷機作業安全守則	11
	八、輸送帶作業安全守則	11
	九、打包機作業安全守則	11
	十、手推車作業安全守則	12
	十一、噪音防治應注意事項	2
	十二、升降機作業安全守則	3
	十三、手工工具作業安全守則	4
	十四、堆高機作業安全守則	9
	十五、壓鑄機作業安全守則	0
	十六、高溫熔爐作業安全守則	0

第十七、粉碎機作業安全守則	20
第十八、植齒機作業安全守則	20
第十九、研磨機作業安全守則	21
第五章 教育與訓練	21
第六章 急救與搶救	23
第七章 消防安全守則	25
第八章 電氣安全守則	27
第九章 物料搬運儲存安全守則	29
第十章 防護設備之準備、維持與使用	30
第十一章 事故通報與報告	31
第十二章 附則	36

第一章 總則

- 一、本守則依據勞工安全衛生法第廿五條及同法施行細則第廿七條之規定訂定之。
- 二、本守則所訂事項全體勞工應切實遵行。

第二章 勞工安全衛生管理及各級主管之權責

- 一、最高層管理人員(雇主及具有管理權限之雇主代理人)應負職責：
 - (一)決定安全衛生政策。
 - (二)決定安全衛生預算。
 - (三)公開宣布及支持安全衛生計劃。
 - (四)綜理勞工安全衛生管理及自動檢查事宜。
 - (五)實施主管人員安全衛生教育訓練。
 - (六)提供安全衛生之工作場所，及工作方法。
 - (七)提供安全衛生防護設備。
 - (八)確定各級主管人員之安全衛生職責，並作必要之授權。
 - (九)領導各級主管人員確實執行安全衛生法規及紀律。
 - (十)主持安全衛生會議、安全衛生競賽及各項公開之安全衛生活動。
- 二、中層管理人員(經、副理)應負職責：
 - (一)支持公司之安全衛生政策。
 - (二)協助處理考核所屬各級主管人員對安全衛生管理之態度及執行成績。
 - (三)督責所屬各級主管人員確實執行雇主及安全衛生管理單位所交付之安全衛生管理事項。

- (四)督責所屬各級主管人員確實實施安全衛生自動檢查工作。
- (五)審核部屬主管人員對承攬人及工作人員之安全監督。
- (六)督導所屬主管人員對承攬人及工作人員之安全監督。
- (七)協助解決有關安全衛生管理上之困難。

三、基層管理人員(課長、組長)應負職責：

- (一)獲取作業人員之合作。
- (二)視安全衛生工作為每日督導生產工作之一。
- (三)指導及監督所屬作業人員養成安全衛生之正確之工作態度。
- (四)對於新僱人員及調換作業人員給予從事工作所必要之知識及技術訓練，並考核其智能及體力是否勝任其所從事之工作。

- (五)實施安全衛生自動檢查，並配合安全衛生管理人員推行安全衛生計劃。
- (六)對於所掌範圍內之安全衛生設備，應經常巡視與保養，以保持其良好性能。
- (七)實施事故調查，並填寫事故報告。
- (八)採取行動，以消除事故之不安全因素，或報請上級採取行動促使改善。
- (九)繼續不斷尋求改進安全衛生工作環境之方法。
- (十)主動糾正不安全之工作環境及動作，並配合安衛組實施工作安全觀察。
- (十一)對於承攬人(含再承攬人)應負說明及指導之責任：

1 工程交付承攬時，應於事先告知該承攬人有關其工作場所環境之情形、危害因素、應注意事項及應採取之有關安全衛生措施。

2 應要求承攬人指定勞工安全衛生管理負責人，並登載於承攬人工作安全承諾書上。

3 與承攬人指定之勞工安全衛生負責人保持密切聯繫，並協調彼此間有關安全衛生事項。

4 監督承攬人及其工作人員之工作態度與工作方式，及預防意外事故。

5 對承攬人工作上之設備，應經常會同其勞工安全衛生管理負責人實施安全檢查。

(十二) 修護工程或新建工程在設計階段，應洽請安全衛生及相關單位人員共同研商，俾提供改善意見。

(十三) 對於修護工程，除事先有妥善之安全衛生措施外，並應向工作人員提示安全衛生工作方法及應注意事項，且負監督之責。

(十四) 所掌之範圍內所發生職業災害時，除採取必要急救、搶救措施外，應以最迅速方式報告上級主管及通知安全衛生管理人員，並保持現場原狀。

(十五) 對於上級或安全衛生管理單位所交付之有關安全衛生管理措施，應負責執行。

(十六) 在所掌範圍內如發現對勞工有危害之虞時，除應採取必要之適當措施外，應即報告上級主管。

(十七) 有關安全衛生管理上之困難，或必要之改善措施，應及時向上級反應。

四、勞工安全衛生業務主管應負之職責：

(一) 規劃、督導各部門辦理勞工安全衛生稽核及管理。

(二) 釐訂職業災害防止計劃、緊急應變計劃並指導有關部門實施辦理職業災害統計。

(三) 規劃、督導安全衛生設施之檢點與檢查並記錄。

(四) 規劃、督導有關人員實施巡視、定期檢查、重點檢查、危害通識及作業環境測定之連絡。

(五) 規劃、實施勞工安全衛生教育訓練。

(六) 規劃勞工健康檢查實施健康管理。

(七) 督導勞工疾病、傷害、殘廢、死亡等職業災害之調查處理及統計分析。

(八) 實施安全衛生績效管理評估，並提供勞工安全衛生諮詢服務。

(九) 提供有關勞工安全衛生管理資料及建議。

(十) 勞工安全衛生管理單位管理人員報備，報請勞動檢查機構備查。

(十一) 其他有關勞工安全衛生管理事項。

五、勞工安全衛生管理員應負職責：接受安全衛生業務主管之命，辦理勞工安全衛生管理、指揮或監督事項。

六、一般作業勞工應負職責：

- (一) 遵守安全衛生工作守則及其他安全規定。
 - (二) 服從主管人員之監督與指揮。
 - (三) 接受健康檢查與管理。
 - (四) 接受勞工安全衛生教育及預防災變之訓練與工作安全教導。
 - (五) 報告不安全的情況，並促請改善。
 - (六) 提供安全建議，促請上級採納改善。
 - (七) 報告所有之傷害事故及財物損害事故。
 - (八) 遵守各項作業之安全工作方法從事工作。
 - (九) 參加工業安全衛生活動及各項安全競賽。
 - (十) 協助新進人員瞭解安全工作方法。
 - (十一) 支持公司之安全衛生計劃，執行各項安全衛生工作。
 - (十二) 保持良好的工廠清潔、適當機械防護及個人防護具。
- ## 七、急救人員應負職責：辦理有關職業災害急救事宜。
- ## 八、電氣技術人員應負職責：負責責任分界點以下電氣設備之安全維護。

第三章 設備之維護與檢查

一、機械及設備維護

- (一) 機械設備要經常保持清潔，不可斷油；在清掃、注油和修理調整時必須要停車，但經負責者指定部份不在此限，機械設備之轉動部份(如皮帶、輸送帶、鏈輪、齒輪、結合器)等暴露部分應加裝安全防護設備。
- (二) 當修理或調整機械時，必須設置閉鎖設備，或利用標籤不許他人開動這部機械。

- (三) 保持機器附近地面清潔乾燥，並且不使他人有滑倒的危險。
- (四) 不要使轉動機械漏水、漏氣、漏油及定期檢查保養。
- (五) 高溫設備應特別注意保溫良好，其表面溫度在六0度C以下。
- (六) 禁止使用不適應或不安全之工具，設備從事機械維護及工作使用後必須擦拭乾淨。
- (七) 非事先徵得主管之同意，他人不可在酸鹼、有毒及易燃氣體、高壓等設備上方從事任何修理或調整作業。
- (八) 工作完畢後，應將所有剩餘的物料、廢物及工具移開，並將工作場所加以清理以策安全。
- (九) 搶修機器時，僅能一人指揮以防止混亂。
- (十) 當檢修密閉容器時要先打開蓋子，使冷空氣(新鮮空氣)充分進入後，才可開始檢修，並指定專人在外照護看守。
- (十一) 除非已經切斷電源及機身全停並標明該機待修時，切勿動手去檢查。
- (十二) 在傳動機械類旁工作時，不得打領帶或穿著領口懸垂及過於寬大的衣服。
- (十三) 潤滑工作要先規定油的種類、時間及油量並指定專人定時施行之。
- (十四) 赴操作現場檢查或修理機械應穿戴必要之防護具(安全帽、安全鞋、安全帶、防護手套)。
- (十五) 安裝機器時應使用儀器測量水平或中心線。

二、機械及設備檢查：

依勞工安全衛生組織管理及自動檢查辦法所規定之項目，週期實施自動檢查包括設備、機械、器具及作業等之部份
檢查項目如下：

(一) 定期檢查

所有的機械設備設置安裝須符合法令規定，另使用後有無缺陷故障或損壞，能否繼續使用，應在期間內實施定期檢查，檢查項目及週期應依檢查基準規定辦理，包括：

1 車輛之定期檢查

2 機械之定期檢查

3 設備之定期檢查

(二) 機械設備之重點檢查

限於特殊機械設備於設置完竣開始使用之前或於拆卸、修理及改裝之後，應就其重要之部份實施重點檢查。

(三) 機械設備之作業檢點：督促人員於使用前及使用中實施檢點，確認是否於安全狀態。

(四) 實施之檢查檢點其對象、內容，應依實際需要訂定，檢查表及檢點表等為之。

(五) 各機械設備實施之定期檢查及重點檢查，應就下列事項記錄，並保存三年：

1 本公司下列機械設備依法令規定實施自動檢查：

(1) 堆高機：

- a. 法令條款：勞工安全衛生組織管理及自動檢查辦法第十七條第一項、第二項及第五十條。
- b. 檢查方式：定期檢查及作業前檢點。
- c. 檢查週期：每年、每月、每日。
- d. 每年之檢查項目：機械整體檢查。
- e. 每月之檢查項目：制動裝置、離合器及方向裝置、積載裝置及油壓裝置、頂蓬及桅桿。
- f. 每日之檢查項目：制動器、連結裝置、各種儀器之有無異常、蓄電池、配線、控制裝置之有無異常。
- f. 紀錄保存年限：三年。

(2) 空氣壓縮機：

- a. 法令條款：勞工安全衛生組織管理及自動檢查辦法第三十五條。
- b. 檢查方式：定期檢查。
- c. 檢查週期：每年。
- d. 每年之檢查項目：內面及外面有無顯著損傷、裂痕、變形及腐蝕、蓋、凸緣、閥、旋塞等有無異常、安全閥、壓力表與其他安全裝置之性能有無異常、其他保持性能之必要事項。
- e. 紀錄保存年限：三年。

(3) 一般車輛：

a. 法令條款：勞工安全衛生組織管理及自動檢查辦法第十四條及第五十條。

b. 檢查方式：定期檢查及作業前檢查。

c. 檢查週期：每三個月及每日。

d. 每三個月之檢查項目：車輛各項安全性能。

e. 每日之檢查項目：制動器、連結裝置、各種儀器之有無異常、蓄電池、配線、控制裝置之有無異常。

f. 紀錄保存年限：三年。

(4) 低壓電氣設備：

a. 法令條款：勞工安全衛生組織管理及自動檢查辦法第三十一條。

b. 檢查方式：定期檢查。

c. 檢查週期：每年。

d. 檢查項目：低壓受電盤及分電盤（含各種電驛、儀表及其切換開關等）之動作試驗、低壓用電設備絕緣情

形、接地電阻及其安全設備狀況、自備屋外低壓配電線路情況。

e. 紀錄保存年限：三年。

(5) 高壓電氣設備：

a. 法令條款：勞工安全衛生組織管理及自動檢查辦法第三十條。

b. 檢查方式：定期檢查。

c. 檢查週期：每年。

d. 檢查項目：高壓受電盤及分電盤（含各種電驛、儀表及其切換開關等）之動作試驗、高壓用電設備絕緣情

形、接地電阻及其他安全設備狀況、自備屋外高壓配電線路情況。

e. 紀錄保存年限：三年。

2 應就下列事項記錄，並保存三年：

1 檢查年月日。

2 檢查方法。

3 檢查部份（包括有關之工作流程圖、機械設備結構圖）。

4 檢查發現危害，分析危害因素。

5 評估危害風險（嚴重性及可能性分析）。

6 實施檢查者之姓名。

7 依檢查及風險評估結果採取改善措施之內容。

8 定期檢討改善措施之合宜性。

(六) 檢查人員及勞工安全衛生管理人員實施檢查、檢點，如發現對勞工有危害之虞時應即報告上級主管立即檢修及採取必要安全措施。

(七) 廠內外保持清潔，排水溝保持通暢。

第四章 各種機械工作安全與衛生標準

一、空氣壓縮機作業安全守則：

(一) 啟動空氣壓縮機前，應先檢查壓力表、安全閥、壓力調節閥、逆止閥等，並先放出空氣槽中水等經確認其機能其機能正常後，始可開動。

(二) 在運轉前後，應注意油杯之油位。

(三) 啟動空氣壓縮機之前，操作人員應先行檢視其四週，清除靠近轉動部份之一切物件。

(四) 安全閥應調整在較常用壓力稍高之位置，以貯氣槽容許操作壓力加10%為上限。

(五) 壓縮機操作人員在壓縮機運中須經常監視，不得擅自離開工作崗位。

(六) 不許任何人以手碰觸運轉中之機器。

(七) 在運轉中，應注意壓力表之指示，壓力不得過高。

(八) 運轉中如發現機器有異常聲響或振動，應即停車作緊急處理，並作適當之調整或檢修。

(九) 空氣壓縮機之飛輪部份，應設置護罩，並經常保持其性能良好。

(十) 空氣壓縮機運轉中，不可用控測轉動機件之溫度。

(十一) 不得將壓縮空氣吹向易燃油料及沾有油污之衣服棉紗，以免產生靜電引起火花，發生危險。

(十二) 輸送壓縮空氣之皮管接頭鬆脫時，應先關閉貯氣槽上之放氣閥，然後始可連接皮管，切勿盲目捕捉劇烈擺動

中之斷管，以免為鐵質接頭所傷。

(十三) 切勿以壓縮空氣吹向人體，更不宜用以吹除頭上、手上、鞋上及衣服上之塵埃，以免被壓縮空氣帶出之鐵屑、

碳粒等雜物所擊傷。

(十四) 嚴禁在有壓力之貯氣槽或散熱器上，從事焊切工作。

(十五) 檢修壓縮機時，應先切斷電源，同時放盡貯氣槽內之壓縮空氣後，始可進行檢修作業。

二、射出成型機作業安全守則：

(一) 操作時必須使用安全門，切不可為圖方便與快速，直接壓按微動開關，以免發生意外傷害。

(二) 模具內餘留之成品、料屑不易取出時，不可任意燒取或以金屬棒敲打，應報請主管人員指導處理。

(三) 隨時注意身體及四肢各部，勿觸及加溫器以防高溫灼傷。

(四) 裝卸或調整模具時，應先將電源關閉方可實施。

(五) 本設備係全自動機器，在操作過程中，如發現運轉異常情況，應暫停作業，視情形將故障排除時，再恢復操作。

必要時應切斷電源，並予上鎖。

三、拉鍊成型機作業安全守則：

(一) 作業前確認壓縮空氣供應壓力正常。

(二) 作業前確認各溫度開關、測定裝置、接地線等情況良好，如有異常不得開機。

(三) 電熱溫度應按作業標準之規定為設定，非經主管人員之許可，不得擅自變動。

(四) 作業員應佩戴合格之耳罩或耳塞，以防噪音危害。

- 四、整經機作業安全注意事項：
- (五)隨時注意身體及四肢各部，勿觸及電熱部位以防高溫灼傷。
 - (六)裝卸或調整模具時，應先將電源關閉方可實施。
 - (七)在操作過程中，如發現運轉不正常，須停機檢修時，應先切斷電源，並予上鎖。
 - (八)每週定期實施維護保養工作。

- 五、織帶機作業安全守則：
- (一)作業前檢查電源開關及接地線是否良好？
 - (二)作業前先注油，並巡視機台各部份，檢查砂針，接班者則應仔細檢查有無斷線。
 - (三)機器有異狀應即關閉電源，並到報告檢修。
 - (四)傳動部份定期注加潤滑油脂，保持良好潤滑。
 - (五)作業人員應經常留意作業情況，不得擅離工作崗位。
 - (六)機台有髒時，用吸塵器將之吸出，以免產生紗結。
 - (七)每週定期作維護保養。
 - (八)每週作妥修護工作。

六、縫合機作業安全守則：

- (一) 機械應定期保養、注油、保持良好性能。
- (二) 機器開動中手部勿過於接近針頭。
- (三) 傳動部份或機器有異聲，應先停機關閉電源，始能進行修理工作。
- (四) 工作中需要換針或換線時，務必先停機關閉電源。
- (五) 電氣損壞部份應由電氣人員檢修，作業員勿隨意動手。
- (六) 工作時應中精神勿談天嬉笑。
- (七) 每週定期作維護保養工作。

七、上下止機、定寸機、切斷機安全守則：

- (一) 作業前確認馬達運轉狀況正常，接地性能良好。
- (二) 作業前檢點機台各部份有無異情況。
- (三) 作業人員應佩戴合格有效之耳塞或耳罩，以防止噪音危害。
- (四) 禁止任何人員接觸運轉中之衝壓部位，以避免遭壓傷或切傷。
- (五) 機台四週嚴禁人員追逐嬉戲。
- (六) 本機台為自動操作設備，惟有關作業人員仍應經常巡視，保持良好操作狀況。
- (七) 如機台有異常狀況需停機檢修時，應先切斷電源，並懸掛警告標示。
- (八) 每週定期實施維護保養作業。

八、輸送帶作業安全守則：

- (一) 輸送帶鏈條各軸承定期檢查，並上油保養。
- (二) 輸送帶上方禁止人員走動。
- (三) 輸送帶固障時，應先將電源關閉，停止運轉，並在電源開關上掛上「故障修理中」標示牌。

九、打包機作業安全守則：

- (一) 打包機勿停留在潮濕地面作業。

- (二) 電線在地面勿使人員跨越，或放置於有被手推車輪壓壞之虞之位置。
- (三) 作業前，巡視機器外表，並檢查操作桿及電源箱是否正常？
- (四) 啟動電源後，應注意馬達運轉是否正常。
- (五) 上料需平均，四個角需踩緊。
- (六) 作業人員應佩戴手套。
- (七) 作業中發現任何異常聲響或異常狀況，應立即停機檢查。
- (八) 每週定期作維護保養。

十、手推車作業安全守則：

- (一) 儘量把重的東西放在下面，俾使全車重心下降。
- (二) 推二輪車儘可能把物品放在車的前端，重力由車軸負擔，推車人只保持車子平衡與推動車子前進。
- (三) 搬運前要注意物體的堆放，不要在推動時滑溜跌落，堆的高度以不妨礙推車的視線為限。
- (四) 不要拉著車輛往後退。
- (五) 往下坡走時，注意車輛在你面前，下坡時讓車輛在你後面。
- (六) 車輛需保持完整，發現車輛的把手損壞或輪軸有毛病，應立刻停止使用。
- (七) 當裝載物品或移動手推車位置時，決勿將足伸入其輪下。
- (八) 無論在何處，情況可能時，應推動手推車，勿拉動手推車，假如拉動手推車，其車輪可能壓傷足部及腿部。
- (九) 當不用時（即或暫時不使用時），應注意勿將手推車置放在通道上。
- (十) 應將雙手放在手推車上適當位置，以免手指被門框或其他物體撞傷。
- (十一) 應注意緩行推進彎角及叉道。
- (十二) 裝載應力求穩固安全。

十一、噪音防治應注意事項：

- (一) 機械設備應確實作維護保養工作，零件損壞立即更新，有螺絲鬆動時必須鎖緊，以減少噪音。

- (二) 每個機件均應平穩安置於地面上，必要時並加裝基礎螺絲予以固定以避免振動或平衡之轉動而產生噪音。
- (三) 各種機械設備宜裝設襯墊，以減少因振動而發生之噪音。
- (四) 各轉動機械應注意注加潤滑油脂，保持良好潤滑，以減少磨擦所產生之噪音。
- (五) 搬運物料，應輕取慢放，不可大力摔擲，以免增加無謂的噪音。
- (六) 從事噪音作業人員，應佩戴合格有效之個人防音防護具，如耳罩、耳塞等。

十二、升降機作 安全守則：

- (一) 每日作業前應作煞車檢查，必須性能良好，停開動作確實才可以使用。
- (二) 載貨用之升降機嚴禁搭乘人員。
- (三) 荷重量不得超過標示之積載荷量。
- (四) 升降機如有故障，應立即禁止使用，並懸掛警告標示。
- (五) 如有妨礙使用擾亂操作情形，應即禁止或報告主管處理。
- (六) 升降機運載要均勻，搬運負載要小心謹慎。
- (七) 車廂門關妥後，才可操作控制按鈕。
- (八) 車廂門妥後才可打開升降機之門。
- (九) 安全門活動部分應有良好之潤滑，不得積污。
- (十) 安全門鋼軌不得積留土砂或雜物，否則將造成阻礙而影響安全門之開與關。
- (十一) 禁止車廂內荷載長物而插穿天花板。
- (十二) 嚴禁違反操作安全規則，或破壞安全開關及其他安全裝置。
- (十三) 禁止用力震動，拉推車廂之門及門鎖或控制裝置。
- (十四) 鋼索每一素線數的 10% 以上的素線被磨損者，或直徑的減少為公稱直徑的 7% 以上者，或有扭纏現象者，或顯著的變形、腐蝕者，均不使用，應立即請廠商更換。
- (十五) 定期請廠商檢查過捲預防裝置及全裝置、煞車器、離合器、鋼索情形及軌道狀況，使經常保持良好性能並予

以記錄。

十三、手工工具作業安全守則：

- (一) 選擇適合工作所需要的工具工作。
- (二) 經常保持工具於良好堪用狀態。
- (三) 必須以正確的方法使用工具。
- (四) 工具的存放應設置工具收存處所，工具使用完畢，必須擦拭乾淨並歸還原處排放。
- (五) 任何一種工具都有它的特殊性能，工作人員未明白它的特性以前不得亂用。
- (六) 有柄的工具應裝妥大小適合而堅固的木柄，其錘柄頭必須打契固定。
- (七) 工作地點應使工作人員有能作適當姿勢之空間。
- (八) 使用工具的姿勢必須適宜而出力能夠勻穩。
- (九) 板手的使用應合螺栓尺寸，使用時不得加裝管套使用。
- (十) 電動手工工具應經試驗絕緣良好才能使用。
- (十一) 鋒利之小工具必須有適當之護梢，使用時不要將刀口朝向身體方向使用，亦不得將它放在衣褲內，或亂放。
- (十二) 在高處從事修理工作時，必須設工具袋，或適當架板妥為放置。
- (十三) 工作中應避免小工具與電線或機器之轉動部份接觸。
- (十四) 易燃或易爆炸危險場所工作不得使用可能發生火花工具(包括電動工具)。
- (十五) 小工具手提部份，應保持完整，不要染有油污。
- (十六) 電氣及空氣動力小工具應由熟練人員操作使用。
- (十七) 在潮濕地點使用電動工具應特別防範漏電，並必須妥為接地。
- (十八) 壓縮空氣不得作衣服或人體清理使用。
- (十九) 工作結束後，應將工具清點及清理完整，並收存於原處妥為保管。
- (二十) 銼刀使用注意事項：

- 1 工作物必須確實夾緊，固定在抬鉗或其他夾具上。
- 2 銼刀面與工作物受銼面，都不可沾染油污。
- 3 銼刀木柄如已破裂、粗糙、鬆動時應予換新，否則應停止使用。
- 4 不可用敲打方式來除去銼刀面內的銼屑，或用口去吹，以免銼刀斷裂飛出傷人，或銼屑傷及他人眼睛。
- 5 銼刀面的銼屑，可用銼刀刷刷除之，或用粉筆擦磨銼刀面清除之，如清除仍有困難，可將銼刀泡浸洗滌油、煤油之溶劑內，經一夜再用銼刷刷除之。
- 6 不可把銼刀當做撬杆、定心衝子、鑿子或其他工具的代用品。

(廿二) 扳手使用注意事項：

- 1 按工作性質選用適合螺帽尺寸的扳手。
- 2 扳手柄變形、有裂痕、扳手柄有損痕，或不清潔的扳手，都不可使用。
- 3 原有扳手柄不得予以加長使用，以免超荷而發生事故。
- 4 使用活動扳手時，應使固定的一邊受力。
- 5 不可為增加扭力而用重物敲打扳手柄。
- 6 不可猛拉扳手柄，施力時應逐步加強。
- 7 扳手柄口須與螺帽(螺頭)密合，不得在扳手柄口內加墊片來適合較小尺寸的螺帽(螺頭)密合，不得在扳手柄口內加墊片來適合較小尺寸的螺帽(螺頭)，以免滑脫造成意外。
- 8 使用活動扳手時，開口應朝向自身，操作時應將扳手柄向內拉，不可向外推。
- 9 不可將扳手當作榔頭使用。

(廿三) 螺絲起子使用注意事項：

- 1 按螺絲上起子槽之尺碼選用適當的起子。
- 2 使用時，起子口端應垂直插置於起子槽內，不可傾斜，以免口端滑出傷人。
- 3 不可使用扳手、手鉗或其他工具增加起子扭轉力量，以防超荷使起子口端斷裂飛出傷人，或一手因起子損壞，

而使身體用力落空，發生滑撞。

- 4 不可將起子橫插於起子槽內，扳轉螺絲。
- 5 應按規格尺寸，修磨起子頭，不得磨成尖銳或缺口。
- 6 不得用起子旋轉放在手中的工作物，以免傷手。
- 7 不得把起子當作衝子、鑿子或撬杆使用，不得用鎚打擊起子柄。
- 8 起子之握柄破裂、杆身彎曲或口端鈍捲，不得使用。
- 9 電氣工作應使用絕緣起子(手柄部份)。
- 10 旋轉小物件的螺絲，應將裝此螺絲頭的一面向上平置檯上，或來固在檯鉗上操作。

(廿三) 手鎚使用注意事項：

- 1 鎚柄應光滑而無破裂，並應妥為楔牢，鎚體起毛、鎚柄有裂痕、腐朽或粗糙的鎚，不可使用。
- 2 按工作需要選用適當硬度及頭型的鎚：鋼質表面不得用鋼鎚，應使用軟金屬鎚、木鎚或塑膠鎚。
- 3 對鍛工用大鎚應特別注意柄上有無破裂縫，鎚頭有無鬆動或破裂現象。
- 4 使用大鎚人員，不可戴手套，以防滑脫傷人。

(廿四) 鑿子使用注意事項：

- 1 按工作需要選擇適合的鑿子。
- 2 鑿子刀刃應保持銳利，頭部須保持平整。
- 3 使用鑿子從事切削或截斷作業時，應佩戴防護眼鏡，並樹立擋板或隔屏，以免碎屑傷及他人。
- 4 工作時鑿子方向切勿朝向自己，已淬火之鋼件，不可使用鑿子。
- 5 使用時鑿子要輕握手中使用，拇指、食指、中指支持，可免打擊時之震動，如用拳握持時，應佩戴護墊護手。
- 6 鑿物時應先檢查工作物是否固定於虎鉗上。
- 7 不得以手指觸摸工作面或取去鐵屑。
- 8 不得以鑿子當作撬棒或楔子使用，以免脆裂。

9 用畢後應將鑿子歸回工具架上，以免墜落傷人。

(廿五) 手鉗(鋼絲鉗)、剪刀使用注意事項：

- 1 直接地施壓力於須切斷的橫斷面方向。
- 2 勿將手鉗當作板手使用，或用手鉗敲物。
- 3 當切斷一端甚短時，應戴護目鏡，並以手遮蓋此端，以防其飛出。
- 4 握鉗時要靠近尾端，不可將食指伸入兩柄之間，以防被夾傷。
- 5 勿使用鐵錘或他物敲打鉗子企圖剪斷鐵絲或其他物件。
- 6 電工用絕緣手鉗，其絕緣物應裂縫或損壞。
- 7 按工作需要，選用大小適當的剪刀，厚材勿用小剪。
- 8 剪材時，刀口應垂直於受剪物平面，不可斜剪。
- 9 剪刀手把不得予以加長使用，以免剪刀超荷。

(廿六) 千斤頂使用注意事項：

- 1 使用時，勿超過其規定負荷容量。
- 2 使用前先檢查千斤頂潤滑是否良好？齒牙有無損傷？作用是否正常？有無漏油跡象？如有異常，不可使用。
- 3 安置千斤頂之地面必須堅實清潔，並使用楔子或木塊固定千斤頂底部，以防止滑動。
- 4 操作人員手部及千斤頂底部、頂部都不可有油污。
- 5 千斤頂的頂面必須與被頂面完全密合，其接觸面間不可得有油污存在。
- 6 同時使用兩個以上千斤頂時，必須使每個千斤頂負荷平均。

(廿七) 手工鋸使用注意事項：

- 1 視工作物之軟硬、厚薄，選用適當之齒形齒數的鋸條：
 - a 每吋十四齒的鋸條用以實化軟金屬。
 - b 每吋十八齒的鋸條用以鋸鐵管、硬金屬、工具鋼及一般金屬。

c 每吋二十四齒鋸條用以鋸細鐵條、金屬板及金屬管。

d 每吋三十二齒的鋸條用以鋸薄金屬管及薄金屬板。

2 鋸條裝入鋸弓後，適當調整手弓鋸之張力，使鋸條不致彎曲。

3 使用鋼鋸鋸切時，應將工作物夾牢於虎鉗上。

4 鋸割物件時，不可左右震動，心地要平靜，速度要適當。

5 鋸割角鐵時，應角端開始，鋸割圓鐵時，應先以角銼切一槽，然後再鋸。

6 只布向下推時用力，回程鋸條應稱提起，並用齒條之全程鋸切。

7 鋸切時壓力不可過大，如鋸路變曲，應從另一方面鋸切，切勿扭轉鋸條，改變鋸路。

8 不得鋸切過速，致使鋸條發熱退火，導致折斷；須用機油潤滑散熱。

9 工作物將鋸斷時，應小心輕鋸，並注意當另一端掉落時是否會傷及腳部。

(廿八) 木工鋸使用注意事項：

1 作業人員站立位置，以便於向下直鋸而不碰及人體或其他物件為原則。

2 鋸物時，用力不可過猛，以免鋸斷傷人。

3 存掛木鋸應靠牆壁，掛鋸高度不可得超過人體高度，掛鋸鐵釘須結實穩固。

4 金鋸暫時放置時，勿使鋸口朝向易傷及人體的方向，放在工作檯上時，勿使鋸身越出桌邊。

5 不得將木鋸放置地上。

6 鋸片上應經常塗防鏽油。

(廿九) 刀(刮刀、刨刀)使用注意事項：

1 作業時，應向身體外方向切削，如必須向身體內切削時，應著防護衣。

2 不用時應放入鞘內或支架上，不可放在工作檯或架上。

3 應先瞭解刀具性能及其用法之後，再使用刀具。

4 刀口應保持鋒刃良好。

5 不得為了貪圖方便而將刀具放置於口袋內。

十四、堆高機作業安全守則：

- (一) 非經受訓合格人員，不得任意駕駛。
- (二) 堆高機行駛前，須例行檢查機油、水箱、煞車裝置、蓄電池各機件是否鬆弛、有無漏水、漏油、輪胎氣壓是否足夠等。
- (三) 引擎發動後，應低速空轉、溫車二至三分鐘。
- (四) 堆高機最高時速，無負荷時 20 公里，負荷狀態時 10 公里，且不宜行駛在不平地面，並注意地面是否牢固。
- (五) 堆高機空車行駛時，應將貨叉升高至離地面約一五公分。
- (六) 經過通道和十字路口或急轉彎時，應完全停車，鳴喇叭表示手勢，然後緩緩行進。
- (七) 無論何時載重下坡，均應倒退而下。
- (八) 當舉起放下重物或起步行駛時，應該緩慢地開動。
- (九) 除卸放搬運貨物時，升降架可往前傾外，一般貨物升降時，升降架均需保持垂直或往後傾。
- (十) 決不允許任何人員攀搭在舉重叉桿或所舉重物上。
- (十一) 必須時時注意，使貨物緊靠貨叉架。
- (十二) 不得使用堆高機，在危險品倉庫內作業。
- (十三) 堆高機上所裝之物料，應整齊放置，其高度不得妨礙司機之視線，並不宜作快速急轉彎。
- (十四) 貨物太龐大，前面視線被阻擋時，後退行駛。
- (十五) 堆高機行駛時，司機應注視行進或後退方向，避免發生碰撞事故。
- (十六) 堆高機負重行駛前，應先將所載物料放低至離地二十公分左右，始可行駛，因降低重心後，穩度增大。
- (十七) 非必要時，不得將貨物升高至頂端行駛。
- (十八) 搬運及起吊等工具之裝載量，不得超過規定之安全荷量。
- (十九) 司機不得放置其身體之任何部份在車外，但打手勢時例外。

(二十) 停用時不得未拉緊手煞車即離車而去。

(二十一) 任何時間發現有故障或不安全時，應報告上級迅速處理，不得任意改裝使用。

十五、壓鑄機作業安全守則

(一) 現場操作人員一律著安全鞋、棉紗手套作業。

(二) 加料，勺料不可太滿，以免溢出。

(三) 添加料行進中不可從人身後經過，以免相撞燙傷。

(四) 清模前必須將運轉電源先行關掉。

(五) 裝卸模具或修理機台，應先將電源關掉，油壓洩壓方可實施。

十六、高溫熔爐作業安全守則

(一) 現場操作人員一律穿著安全鞋，戴口罩、棉紗手套作業。

(二) 使用熔爐回收鋅合金骨架，需穿著防護罩，防護手套。

(三) 加料將鋅合金塊平放入熔爐，需著防護手套或袖套及棉紗手套，注意勿濺出。

(四) 溶爐警戒線旁人請勿靠近。

十七、粉碎機作業安全守則

(一) 清理粉碎機需將電源關閉。

(二) 操作A300型粉碎機需配戴耳罩。

十八、植齒機作業安全守則

(一) 作業前檢查馬達運轉是否正常。

(二) 作業前加注潤滑油、檢查電源保險絲。

(三) 作業中不可觸及轉動部位。

(四) 本設備係全自動設備，在操作過程中如發現運轉異常，應暫停作業、切斷電源、待故障排除後，再恢復操作。

(五) 拆裝模具時，應先關閉電源。

(六) 工作時應集中精神，勿談天嬉笑，嚴禁追逐嬉戲。
十九、研磨機作業安全守則

- (一) 研磨機須牢固安全置於工作台面。
- (二) 研磨機防護罩不得任意拆除。
- (三) 使用研磨機前，須先配戴護目鏡。
- (四) 使用研磨機，不得使用研磨輪側面研磨任何器具。
- (五) 研磨輪使用至不到直徑 20mm 時，必須更換新研磨輪。
- (六) 每日作業前在防護罩下試轉一分鐘以上，更新研磨輪時，須檢查是否有裂痕，並在防護罩下試轉三分鐘以上。

第五章 教育與訓練

- 一、本公司為防止職業災害，保障勞工安全與健康，並依照政府法令特舉辦本勞工安全衛生教育及預防災變訓練。
- 二、勞工對於安全衛生教育及訓練，有接受之義務。
- 三、雇主對下列人員分別施以從事工作及預防災變所必要之安全衛生教育訓練：
 - (一) 勞工安全衛生管理人員。
 - (二) 安全衛生相關作業主管。
 - (三) 危險性機械、設備操作人員。
 - (四) 特殊作業人員。
 - (五) 一般作業人員。
 - (六) 現場安全衛生監督人員。
 - (七) 急救人員。
- (八) 其他經中央主管機關指定之人員。

四、訓練方式：1 講課解說。2 動作示範。3 實地演練。

五、教育訓練時數：

(一)新僱或調換作業勞工依實際需要排定時數，不得少於三小時，其課程以與該勞工作業有關者。

1 作業安全衛生有關法規概要。

2 勞工安全衛生概念及安全衛生工作守則。

3 作業前、中、後之自動檢查。

4 標準作業程序。

5 緊急事故應變處理。

6 消防及急救常識暨演練。

7 其他與勞工作業有關之安全衛生知識。

(二)從事生產性機械或設備之操作、營造作業、缺氧作業等，對製造、處理或使用危險物、有害物者應參照下列課程增列三小時。

程增列三小時。

1 危險物及有害物之通識計劃。

2 危險物及有害物之標示內容及意義。

3 危險物及有害物之特性。

4 危險物及有害物對人體健康之危害。

5 危險物及有害物之使用、存放、處理及棄置等安全操作程序。

6 緊急應變程序。

7 物質安全資料表之存放及取得方式。

8 調換作業勞工應依作業性質之需要排定時數，其課程標準用前項規定。

(三)各級業務主管人員於新僱或調換作業時，應參照下列課程增列六小時。

1 安全衛生管理與執行。

2 自動檢查。

3 改善工作方法。

4 安全作業標準。

- 六、從事特別危害健康之作業者，應接受特殊安全衛生教育訓練並在取得合格證書之現場主管人員監督下從事工作。
- 七、所有勞工對中央主管機關指定，非經訓練合格，取得證書之工作，在未取得合格證書前，禁止從事該項工作。
- 八、從事危險性機械或設備操作人員非經訓練領有合格證書者，或經技能檢定之合格人員，不得從事該項機械或設備之操作、維護。

第六章 急救與搶救

一、搶救：

- (一) 發生職業災害之搶救、搶救人員應先考慮使用適當防護具。
- (二) 特定化學物質洩漏搶救，應先疏散非相關人員至上風處或無安全之虞的場所。
- (三) 特定化學物質洩漏搶救工作，應在領有合格證書之主管人員監督下，從事搶救工作。

二、一般性急救：

- (一) 在醫護人員抵達前受過急救訓練之員工應立刻對傷患作適當處理，避免導致更嚴重的後果。
- (二) 在沒有確定受傷之實情前，應將傷患平臥，可防止昏厥與休克。
- (三) 如傷患面色發紅，應將頭部墊高，如嘔吐則將頭部轉向一邊，以免窒息。
- (四) 需要時可用棉被、衣物等保持傷患之體溫，以防止休克發生。
- (五) 速召救護車或用擔架運送傷患至醫療處所或速請醫護人員。
- (六) 急救者的責任在於(1)救命(2)防止傷勢或病情轉惡(3)保持傷患安靜及舒適，以靜候醫護人員到來。
- (七) 在場急救者應協助傷患述說病情原因等，以幫助醫護人員治療及診斷。

(八) 擔任急救者必須：(1) 不驚慌失措 (2) 給予遭外傷或急病者之立即和臨時性的照料 直至專業救護人員到時或能得到醫師的診治時止。

三、外傷急救：

- (一) 外部創傷之種類分為破開傷、擦傷、切傷、撕裂傷等，就醫前應注意止血及防止細菌進入傷口。
- (二) 外傷的急救是以消毒之紗布敷蓋於傷口處，急救人員應有消毒觀念，手指不能直接接觸傷口，清洗消毒應由醫護人員行之。
- (三) 止血法應先查看血色，如為鮮紅色則表示主動脈血，應在心臟及傷口間用帶束緊，暗紅色則為靜脈血，應在傷口及身體外緣之間束緊。

四、昏倒急救：

(一) 昏倒又稱休克，起因如站立太久、受驚、激動、飢餓、疼痛或劇烈工作等，處理昏倒首先明白其為貧血或充血性分別處理之。

(二) 貧血性昏倒，特徵為臉色蒼白，四肢冰冷，處理法為使其頭部低腳高，斜躺在床上。

(三) 充血性昏倒，特徵為面紅耳赤，有時痰聲滾滾，處理法為將患者頭高腳低斜坐在椅子上。

五、觸電急救：

(一) 觸電都會發生「假死」的現象，呼吸和心臟停止活動，首先須令其離開電源，千萬不可用赤裸的手去拉，可用乾燥之竹竿、木棒等將傷患者電源挑開。

(二) 然後送至通風良好地方，解開上衣、仰臥，稍抬頭部再用氧氣或進行人工呼吸，有時甚至須經三、四小時直至醫師到來。

(三) 甦醒後，如有電傷，則按灼傷處理之。

六、灼傷急救：

(一) 急救時，如為輕度灼傷其皮膚未破時，則塗以消毒凡士林油膏，橄欖油等。

(二) 深度者，應即刻送醫，急救者僅將灼傷面覆以消毒紗布即可。

七、呼吸之急救：（口對口人工呼吸法）

- （一）使遇難者仰臥，頭部後傾。
- （二）大姆指伸進遇難者上下齒之間，用力使下顎突出直至下齒高於上齒。
- （三）搶救者用右手大姆指捏住遇難者之鼻孔。
- （四）搶救者作深呼吸後，把口緊緊對準遇難者之口，向遇難者的口吹進空氣。
- （五）搶救者把空氣吹進遇難者之肺部時，必須注意遇難者的胸部有無隆起，以便確定氣道是否暢通無阻。
- （六）搶救者把嘴移開，讓遇難者吐氣數三後重覆吹進空氣，每分鐘應重覆十五次，直至遇難者被救活為止，如遇難者為小孩時，則應增加至每分鐘廿次。

八、骨折之急救：

- （一）四肢骨折的急救：
先把骨折的肢體，以正確的「附木」綁紮方法加以固定，綑縛時應鬆緊適度。
- （二）鎖骨骨折的急救：
於傷側腋下墊以大而厚的棉布摺墊，然後以三角巾將傷側上肢固定。
- （三）脊椎骨骨折的急救：
應絕對禁止傷者坐起，並勿使傷者抬頭，如係頸椎骨折或部位未明，應使傷者仰臥平木板上，如係頸部以下之脊椎骨折則應使傷者俯臥，搬運時用擔架並須水平移動，不可傾斜或顛倒。
- （四）肋骨骨折的急救：
使用絆創膏，以重疊貼合之方式於傷口處加以固定，注意防止昏厥的發生，並趕緊用擔架送醫院醫治。

第七章 消防安全守則

一、每位員工必須熟記操作場所附近之消防設備放置地點，並熟練使用各種消防設備迅速撲滅火焰，

倘火勢擴大時即使用火警警報系統發出警報。

二、消防設備周圍禁止堆放物品，並須保持清潔。

三、凡屬嚴禁煙火區所設置明顯之警告牌示，每位勞工須遵守該規定。

四、易燃物品及油料必須妥善存放於倉庫內，嚴禁煙火並加管制。

五、易燃物品（如浸油或塗漆之破布、紙張與削屑等）不可任意堆放，應倒入有蓋之鐵質桶內，且每日至少清除一次。

六、吸煙應在指定之地點，並將煙蒂熄滅後丟入煙灰缸，嚴禁隨便拋棄煙蒂。

七、電氣設備起火時，應用乾粉或二氧化碳滅火器。

八、密閉之工作場所不可使用二氧化碳滅火器。

九、各員工須知道遇火警疏散時應走指定的路線及指定的安全門。

十、安全門平常應保持暢通，同時其通道上不可放置阻礙物品。

十一、泡沫滅火器使用須知：

（一）適用之火源：A類及B類，即木、煤、紙、纖維、可燃液體及可燃氣體等。有效距離為三〇至四〇呎。

（二）藥物及作用：內裝碳酸氫鈉之水溶液，並加以泡沫安定劑，筒內裝一金屬長管，內盛碳酸鋁使用時將滅火器倒轉過來，兩種溶液混合，由於化學作用產生氣體及泡沫並壓出噴嘴，泡沫中含有二氧化碳氣泡流射出，使

泡沫落於火焰上。

（三）使用方法：將此類滅火器倒轉過來，將泡沫落於火焰上，多具同時使用較有效。

（四）保養及管理：1 不可放置於潮濕處，以免外殼生銹。

2 每月應作一次以上列行檢查，檢查外殼情形及噴嘴情形是否暢通。

十二、二氧化碳滅火器使用須知：

（一）適用之火源：B及C二類均可使用，即可燃性液體、氣體及電氣等。

（二）藥物及作用：此為液體二氧化碳，將凡而打開即放出二氧化碳，將水面覆蓋而滅火。有效距離為三至十呎。

（三）使用方法：取出安全插針，喇叭口對向火源，壓下開關壓板，並握緊把手。起初噴於火之周圍底部，而重覆來

回噴射以防死灰復燃，使用時儘量接近，縮短射程。

(四)保養及管理：1 每月應作一次以上例行檢查。

2 滅火劑如減重至十%以上時須再補充。

3 避免接近熱源及日光直射等。

4 不可放置潮濕之處，以免蝕生銹。

十三、乾粉滅火器使用須知：

(一)適用火源：A、B、C三類均可使用，即木、煤、紙、纖維、可燃液體、氣體及電氣等。

(二)藥物及作用：以磷酸二氫氨為主體，加以化學處理，再加以各種添加劑，用二氧化碳之壓力噴射出去。有效距離為一二至一四呎。

(三)使用方法：將安全插針取下，壓下壓板約三秒鐘後壓下噴嘴對向火源。救火時宜接近火區，噴火焰之上(因乾粉要高溫始能發揮其效能)使火焰窒息，但熄火後再以水霧降低其溫度。

(四)保養及管理：1 每月作一次以上例行檢查

2 注意藥劑是否結塊

3 不可放置高溫處或潮濕處

4 避免日光直射

5 二氧化碳小鋼瓶減重十%者須再補充

第八章 電氣安全守則

一、在修理電氣設備中切斷之開關必須懸掛明顯之標示牌，除該負責修理者外，任何人不得將該標示牌取下，以免發生傷亡。

二、隨時檢修電氣設備，遇有重大電氣故障及電氣火災等，應切斷電源，並即聯絡當地供電機構。

- 三、電線間直線、分歧接頭及電線與器具間接頭，應確實接牢。
- 四、拆除或接裝保險絲以前，應先切斷電源，並不得用銅絲或其他金屬代替保險絲。
- 五、以操作棒操作高壓開關，應使用橡皮手套。
- 六、廠內電氣設備及電氣修護工作由合格電工處理負責，其他人不准擔任。
- 七、與電路無關之任何物件，不得懸掛或放置於電線及電氣器具上。
- 八、不得使用未合規格之工業用電氣器具，必須符合國家規定者才能使用。
- 九、電動機械操作開關，不得設置於須使工作人員跨越操作位置。
- 十、電氣器材之裝置設備與保養（包括修理、換保險絲等）非領有電匠執照或極具經驗之電氣工作人員外不得擔任。
- 十一、為調整電動機械而停電，其開關切後須掛牌標示。
- 十二、變電室或受電室，非工作人員不得任意進入。
- 十三、不得以肩負方式攜過長物體（如竹梯、鐵管等）通過電力設備或其中間。
- 十四、開關之關閉應完全，如有鎖緊設備，應於操作後加鎖。
- 十五、拔卸電氣插頭時，應拔插頭處。
- 十六、切斷開關，應迅速切實。
- 十七、不得以濕手或濕操作棒操作開關。
- 十八、非職權範圍，不得擅自操作各項電氣設備。
- 十九、如遇電氣設備或電路著火，須用不導電滅火設備如乾粉滅火器及砂。
- 二十、遇停電或電氣設備運轉中有不正常情形時，應即關閉機器之電氣開關。
- 廿一、勿於電線插座上接裝過多之電具，以免造成負荷過重發生火災。
- 廿二、廠內各動力機器必須經常保持良好接地線。
- 廿三、電氣技術人員或其他電氣負責人員，除應遵守電氣有關法規外，並應遵守左列事項：
 - （一）隨時檢修電氣設備，遇有重大電氣故障及電氣火災時，應切斷電源，並即聯絡當地供電機構。

- (二) 電線間、直線、分歧接頭及電線與器具間接頭，應確實接牢。
- (三) 拆除或接裝保險絲之前，應先切斷電源。
- (四) 以操作棒操作高壓開關，應使用橡皮手套。
- (五) 熟悉發電室、變電室、受電室等及個人所應工作之各項電氣設備操作方法及操作順序。

第九章 物料搬運儲存安全守則

- 一、倉庫內嚴禁煙火，並保持其整潔為要。
- 二、物料堆積要有規則、整齊及穩妥，以免坍塌而造成不幸。
- 三、堆積的物料不得由其下部抽取使用。
- 四、物料應適當安全堆放，同時不可過高，以免搬運困難倒塌。
- 五、物料儲存不可影響交通或突出於通道上導致危險。
- 六、搬運粗糙物件時應戴上防護手套。
- 七、搬運及開箱前，應將突出之鐵皮、鐵釘等先拔除。
- 八、兩人或兩人以上搬運物件，行動須共同一致或聽指揮者口令。
- 九、物料之堆放及其他應注意事項：
 - (一) 不得超過堆放最大安全負荷。
 - (二) 不得影響照明。
 - (三) 不得妨礙機械設備之操作。
 - (四) 不得妨礙交通或出入口。
 - (五) 不得妨礙消防器具之緊急使用。
- 十、堆積物料之地基應鋪墊平實。

- 十一、倉庫內之通風設備，如未正常運轉應即通知主管人員。
- 十二、下班後或倉庫無人看管時，應切斷一切電源。
- 十三、單人用手搬起重物時，應先以半蹲姿勢抓牢工作物，然後用腿力站起，切勿彎腰搬起重物，以免扭傷腰部。在搬起重物後，如須移動時，應採直線行進，儘量減少轉換方向。
- 十四、不宜以拋擲方式遞送物件。
- 十五、在電線及電氣設備附近搬運物料時，須加倍小心，切勿觸及供電線路。

第十章 防護設備之準備、維持與使用

- 一、搬運有刺角、突出物、有腐蝕性物及有毒物品時或頭髮、衣服有可能捲入動力運轉之機械時，應適當使用手套、衣帽、圍裙、綁腿、安全鞋、安全帽、安全眼鏡、口罩、面罩等防護具。
- 二、受噪音危害之虞時，應佩戴耳塞、耳罩等防護具。
- 三、防護具使用應注意事項：
 - (一) 保持清潔並予必要之消毒。
 - (二) 經常檢查保持其性能，不用時並妥予保存。
 - (三) 數量不足或有損壞，立即報告予以補充。
 - (四) 工作人員有傳染疾病之虞時，應個別使用專用防護具。
- 四、頭部防護具、安全帽
 - (一) 戴用時須扣緊額頭帶，頭頂與帽殼留適當之空隙(30mm)不得戴得過淺或戴不正。
- 五、面部防護具、安全眼鏡
 - 防止工作人員工作時，發生眼睛傷害
 - (一) 重擊工作應戴安全眼鏡，以防止粗粒金屬飛屑打擊。

- (二) 輕擊工作應戴安全眼鏡以防止細粒金屬及飛屑打擊。
 - (三) 液體噴濺、灰塵及有害眼睛之氣體場所，應用戴面罩或安全眼鏡。
 - (四) 氣焊(切)工作，應戴用有色硬質鏡片式安全眼鏡。
 - (五) 眼鏡片應經常保持清潔，不用時裝入鏡盒，不可放入工具箱或抽屜內，鏡片有裂紋或擦傷，應立即更換。
- 六、手部防護具：
- 防止工作人員手指、手掌、手腕接觸有危害皮膚之物，操作燙熱設備時遭受傷害防止切割及擦傷等，必須戴用適當型式之手套，如耐酸、耐鹼、耐油、耐熱棉、皮手套等。
- 七、軀幹部防護具
- (一) 安全圍裙：防止工作人員於搬運、傾注或處理化學物品時(如強酸、強鹼等)液體之沾濺或固體之傷害。
 - (二) 安全帶：凡從事高架上工作人員，應使用安全帶，避免墜落發生意外。
- 八、足部防護具
- 安全鞋、護足等用以防止重物的擊傷，滾動體之輾傷，鋒利物體的割傷、電擊等。
- 九、耳部的防護具
- 耳塞(栓)、耳罩等防止工作人員因高頻率及大音量之長期噪音，而使聽力受到傷害。

第十一章 事故通報與報告

- 一、本廠工作場所如發生左列重大職業災害之一時，應立即採取必要之急救、搶救等措施，並施以調查、分析及作成紀錄，並應於二十四小時內報行政院勞工委員會北區勞動檢查所(電話：02-23213511)。
- (一) 發生死亡災害者。
 - (二) 發生災害罹災人數在三人以上者。
 - (三) 氨、氯、氟化氫、光氣、硫化氫、二氧化硫等化學物質之洩漏，發生一人以上罹災勞工需住院治療者。

(四) 其他經中央主管機關指定公告之災害。

- 二、本廠若發生前項之職業災害，除必要之急救、搶救外，非經司法機關或檢查機構許可，任何人不得移動或破壞現場。
- 三、本公司若發生普通職業災害時，應由安衛人員及發現者配合下列二種紀錄(如附件一、二)，並詳加分析不安全的動作、環境，以改進方法並呈請主管簽章，並保存紀錄。

四、事故調查流程說明：

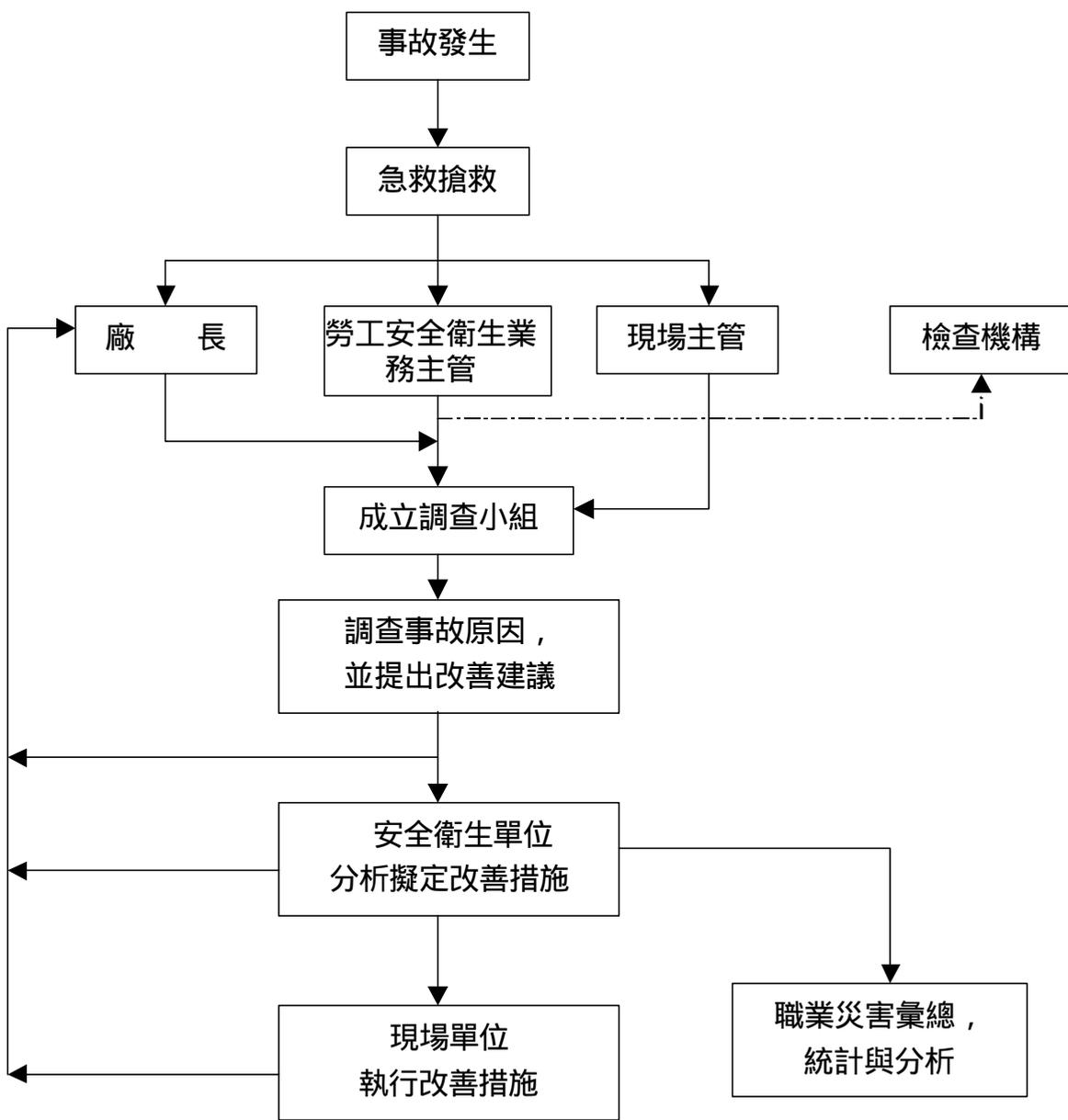
- (一) 當事故發生時實施急救搶救並通知廠長、勞工安全衛生業務主管、現場主管。
- (二) 如發生重大職業災害時於二十四小時內通知行政院勞工委員會北區勞動檢查所。
- (三) 通知上述單位及主管時立即成立調查小組調查事故原因，並提出改善建議並將事故原因及改善建議報告廠長。
- (四) 事故調查小組將事故原因及改善建議提至安全衛生單位，由安全衛生單位分析擬定改善措施並執行職業災害彙總統計與分析，並告知廠長。
- (五) 安全衛生單位確定改善措施後，將其改善方案提至現場單位，由現場單位執行改善措施，現場單位再將其執行改善措施結果提報至廠長，使廠長了解其執行狀況。

五、緊急應變通報程序：

- (一) 於上班時間發生事故時由現場人員向單位主管報告，單位主管再向安全衛生業務主管報告。
- (二) 於非上班時間發生事故時由現場人員直接向安全衛生業務主管報告。
- (三) 安全衛生業務主管接獲通知後，立即通知總指揮、駐廠正副主管、相關主管機關及各相關應變小組人員進行緊急應變程序。

受傷者姓名：	員工代號：	性別：
年齡：	入廠日期：	年 月 日
擔任工作：	現場目擊者：	
療養時間：自	年 月 日至	年 月 日計 天
(事故原因分析)		
1. 屬於監督者：	() 指示錯誤	() 指示不週 () 未強制執行 () 未獲指示
2. 技能欠佳：	() 毫無經驗	() 缺少經驗 () 技能欠佳 () 判斷錯誤
3. 思想不集中：	() 無法集中精神	() 勉強操作 () 注意力分散 () 一時不注意
4. 操作不當：	() 不該操作	() 勉強操作 () 不按作業標準 () 急忙草率
5. 身體不適合：	() 身心缺陷	() 怠忽指示 () 身體有病 () 過度疲勞
6. 紀律不佳：	() 不遵守規則	() 怠忽指示 () 嬉戲玩弄 () 他人干擾
7. 環境不適當：	() 光線不佳	() 通風不良 () 溫度異常 () 不整潔、堆放物品不當
8. 防護器具不妥：	() 未設防護器具	() 防護器具失效 () 防護器具移去 () 變更防護器具
1. 事故發生媒介：	4. 不安全動作：	
2. 事故種類：	5. 不安全人為因素：	
3. 不安全環境：	6. 損失天數：	
安全衛生管理部門確認改善完成日期： 年 月 日		
安全衛生主管簽章：		

發生部門：	發生時間： 年 月 日 時
發生場所（設備）：	
災害種類：1. () 火 災 2. () 機 械 3. () 電 氣 4. () 化 學 5. () 爆 炸 6. () 高 壓 氣 體 7. () 高 溫 灼 傷 8. () 搬 運 物 體 9. () 修 繕 工 事 10. () 墜 滾 跌 撞 11. () 交 通 事 故 12. () 其 他	
發生經過及災害情形：	
災害發生原因分析：	
善後處理：	
防止再發生對策：	
預定改善完成日期：	
備註：分析結果項目由安全衛生管理部門填寫外，其餘諸項應由發生部門據實填報。	



本廠事故調查處理流程

第 十 二 章 附 則

本守則經會同勞工代表訂定後並核報檢查機構備查後即印發各員工確實遵行，嗣後修正與增定時亦同。