

勞動部職業安全衛生署補助印染整理業改善安全衛生工作環境作業要點

中華民國107年3月28日勞職授字第10702001891號令訂定發布

中華民國108年4月1日勞職授字第10802011971號令修正發布

中華民國109年2月13日勞職授字第10902002731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，協助印染整理業改善製程安全衛生及勞工工作環境，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）接受本署107年至108年印染整理業改善安全衛生工作環境計畫輔導，或109年相關計畫委託專業團體實施安全衛生計畫輔導者，並依法辦理工廠及公司（或商業）登記，且營業項目包括印染整理業之事業單位。
 - （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。前項事業單位符合中小企業認定標準第二條所定資格條件者，優先予以補助。
- 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，得設置印染整理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、墜落或飛落、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、事業單位申請補助期間，自一百零九年三月一日至一百零九年六月三十日止。

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，因立法院審查一百零九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)人力增聘承諾書及當年度勞工保險月末投保人數資料（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(營業項目需包括印染整理業)。
- (十一)最近一期納稅證明影本。
- (十二)印染整理業改善安全衛生工作環境計畫訪視表及本署或政府機關其他相關安全衛生計畫輔導資料影本。
- (十三)職業安全衛生人員證書影本、勞工保險投保證明及報備憑證（依規定免報備者則免附報備憑證）。
- (十四)撥款帳戶之存摺封面影本。
- (十五)最近一期勞工保險、就業保險費之繳費證明書。

前項第六款之統一發票開立日期，應為一百零八年十一月一日至一百零九年六月三十日之期間，始得受理。但一百零八年一月一日至一百零八年十月三十一日已申請補助且經受委託機構登記編號之事業單位，統一發票開立日期得為一百零七年四月一日至一百零八年十月三十一日。

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等，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；補正次數以二次為限，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 印染整理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	改善環境因子	應符合安全衛生效能
燒毛機	設備操作逸散之有害氣體、蒸氣、棉塵	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)
	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
	高溫—熱表面	具可降低表面溫度之隔熱層、防護罩、防護裝置或熱阻隔裝置，且不致於因人員接觸而引起灼傷
	切割夾捲危害	具安全裝置、護罩、護圍、連鎖防護裝置、機械設備緊急制動裝置、導布夾自動彈開系統
退漿機、精鍊機、漂白機、絲光機、水洗機	設備操作逸散之有害氣體、蒸氣	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)
	高溫—熱表面	具可降低表面溫度之隔熱層、防護罩、防護裝置或熱阻隔裝置，且不致於因人員接觸而引起灼傷
	切割夾捲危害	具安全裝置、護罩、護圍、連鎖防護裝置、機械設備緊急制動裝置、導布夾自動彈開系統
固色機	設備操作逸散之有害氣體、蒸氣	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)
	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
	高溫—熱表面	具可降低表面溫度之隔熱層、防護罩、防護裝置或熱阻隔裝置，且不致於因人員接觸而引起灼傷
	切割夾捲危害	安全裝置、護罩、護圍、連鎖防護裝置、機械設備緊急制動裝置、導布夾自動彈開系統
染色機	設備操作逸散之有害氣體、蒸氣	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)
	高溫—熱表面	具可降低表面溫度之隔熱層、防護罩、防護裝置或熱阻隔裝置，且不致於因人員接觸而引起灼傷

製程機械 設備補助 項目	改善環境因子	應符合安全衛生效能
	切割夾捲危害	具安全裝置、護罩、護圍、連鎖防護裝置、機械設備緊急制動裝置
	氣爆危害	高溫染色機(溫度 \geq 攝氏100度)應有洩壓系統(如屬危險性設備應取得合格證)
印花機	設備操作逸散之有害氣體、蒸氣、粉塵	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)
	切割夾捲危害	具安全裝置、護罩、護圍、連鎖防護裝置或機械設備緊急制動裝置
烘乾機	設備操作逸散之有害氣體、蒸氣	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)
	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
	高溫—熱表面	具可降低表面溫度之隔熱層、防護罩、防護裝置或熱阻隔裝置，且不致於因人員接觸而引起灼傷
	切割夾捲危害	安全裝置、護罩、護圍、連鎖防護裝置、機械設備緊急制動裝置
定型機	噪音危害	機械設備所發生之聲音低於90分貝且勞工八小時日時量平均音壓級低於85分貝
	設備操作逸散之有害氣體、蒸氣、粉塵	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)
	高溫—熱表面	具可降低表面溫度之隔熱層、防護罩、防護裝置或熱阻隔裝置，且不致於因人員接觸而引起灼傷
	切割夾捲危害	具安全裝置、護罩、護圍、連鎖防護裝置、機械設備緊急制動裝置
壓光機	高溫—熱表面	具可降低表面溫度之隔熱層、防護罩、防護裝置或熱阻隔裝置，且不致於因人員接觸而引起灼傷
	切割夾捲危害	安全裝置、護罩、護圍、連鎖防護裝置、機械設備緊急制動裝置

製程機械 設備補助 項目	改善環境因子	應符合安全衛生效能
塗佈機	高溫—熱表面	具可降低表面溫度之隔熱層、防護罩、防護裝置或熱阻隔裝置，且不致於因人員接觸而引起灼傷
	切割夾捲危害	安全裝置、護罩、護圍、連鎖防護裝置、機械設備緊急制動裝置
	設備操作逸散之有害氣體、蒸氣、粉塵	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)
刷毛機、起毛機、剪毛機	噪音危害	機械設備所發生之聲音低於90分貝且勞工八小時日時量平均音壓級低於85分貝
	棉塵	機台本身包含採取密閉設備或局部排氣裝置，且有效降低空氣中棉塵濃度(應檢附區域及個人採樣結果報告)
	切割夾捲危害	具安全裝置、護罩、護圍、連鎖防護裝置、機械設備緊急制動裝置、導布夾自動彈開系統
脫水機	切割夾捲危害	具安全裝置、護罩、護圍、連鎖防護裝置、機械設備緊急制動裝置
包裝機	噪音危害	機械設備所發生之聲音低於90分貝且勞工八小時日時量平均音壓級低於85分貝
	人因性危害	肌肉骨骼危害預防之硬體工程改善
	切割夾捲危害	具安全裝置、護罩、護圍、連鎖防護裝置、機械設備緊急制動裝置
剖布機	墜落、飛落危害	應設有適當強度之圍欄、握把、覆蓋、安全網、安全上下設備等
	切割夾捲危害	具安全裝置、護罩、護圍、連鎖防護裝置、機械設備緊急制動裝置
展布機、落布機	切割夾捲危害	具安全裝置、護罩、護圍、連鎖防護裝置、機械設備緊急制動裝置

附件二 印染整理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
靜電改善工程	靜電危害	改善前後應降低靜電值，如使用靜電消除毛刷
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、導布夾自動彈開系統
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	具熱危害之燒毛、定型、烘乾等作業區	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)
熱阻隔工程或裝置	具熱危害之燒毛、染色、定型、烘乾等作業區	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，並有效降低表面溫度或勞工作業場所綜合溫度熱指數(WBGT)
自動化裝置	有害氣體、蒸氣、粉塵	自動磅料系統，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)
		自動加藥調液監控系統，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

印染整理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）
申請印染整理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： -第1次通知，補件項目 項（詳見檢核表，應於 月 日前完成補正） -第2次通知，補件項目 項（詳見檢核表，應於 月 日前完成補正） ※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-	
	墜落或飛落	E-	
	照 明	E-	
量化效益	增加本國就業人	增加產值千元	新增總投資額千元 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> <p>公司印鑑：</p> <p style="text-align: right;">負責人簽章：</p>			

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五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：印染整理業、……

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(請繪製組織架構圖並註明職業安全衛生人員)

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"/> 輔導建議改善報告 <input type="checkbox"/> 設備設計書 <input type="checkbox"/> 操作手冊 <input type="checkbox"/> 其他：_____			
	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	監測項目	監測結果空氣中濃度(註明單位)		容許暴露標準
			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：
		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"/> 墜落或飛落預防 <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 <input type="checkbox"/> 其他：_____	
	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"/> 墜落或飛落預防 <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：	
		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
	輔導團隊進廠訪視
	輔導團隊進廠第1次輔導
	改善前實施作業環境監測
	輔導團隊進廠第2次輔導
	改善後實施作業環境監測

※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輔導團隊訪視表、輔導表影本、作業環境監測報告、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。

※查核點完成時間應與檢附輔導團隊訪視表、輔導表影本、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

印染整理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

※檢附當年度勞工保險月末投保人數資料

格式五

領 據

茲領到勞動部職業安全衛生署印染整理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 號	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			
									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		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.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

印染整理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

印染整理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

印染整理業改善工作環境計畫人員培訓計畫

培訓課程	講師/授課單位	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，如輔導印染整理業改善安全衛生工作環境計畫訓練課程證明/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(營業項目需包括印染整理業)
- 最近一期納稅證明影本
- 本補助計畫訪視表及本署或政府機關其他相關計畫輔導資料影本
- 職業安全衛生人員證書影本、勞工保險投保證明及報備憑證(依規定免報備者則免報備憑證)
- 撥款帳戶之存摺封面影本
- 人力培訓計畫上課證明
- 當年度勞工保險月末投保人數資料
- 最近一期勞工保險、就業保險費之繳費證明書
- 其他：
 - 作業環境監測報告
 - 危害性化學品清單