附件三　塑膠製品相關產業與特定製程產業具安全衛生效能之控制設備

改善環境因子	控制設備	範圍
火災爆炸危害	電氣火災預防工程	具接地設施、去除靜電裝置、可燃性氣體洩漏警報裝置、防爆電氣設備(裝置)。
切割夾捲危害	切割夾捲改善工程	設置護罩或護圍、連鎖防護、機械設備緊急制動功能等安全裝置。
有害物濃度(氣體、蒸氣、粉塵)	密閉設備	指針對製程以封閉式設備或系統。 ● 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。
	局部排氣裝置	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。 ● 製造、處置或使用「特定化學物質危害預防標準」第二條所稱特定化學物質者，自一百十二年七月一日起，於設置本局部排氣裝置時，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，並檢附依該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。
	自動化設備（系統）	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）。 ● 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。
熱危害(具發散大量熱源設備之作業區)	整體換氣裝置	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) ● 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	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。 ● 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	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。 ● 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。