# 螺絲製造業

勞工健康服務手冊





# 目錄

- 1 前言
- 2 螺絲螺帽製造流程圖
- 3 螺絲製造業健康危害分析表
- 4 勞工健康服務推動 策略、人員設置、規劃
- 10 勞工健康教育訓練 勞工身心保護措施 四大計畫
- 11 1 人因性危害預防
- 15 2 異常工作負荷促發疾病預防
- 17 3 執行職務遭受不法侵害預防
- 19 4 女性勞工母性健康保護計畫
- 21 作業環境安全健康保護措施
- 24 資源附錄



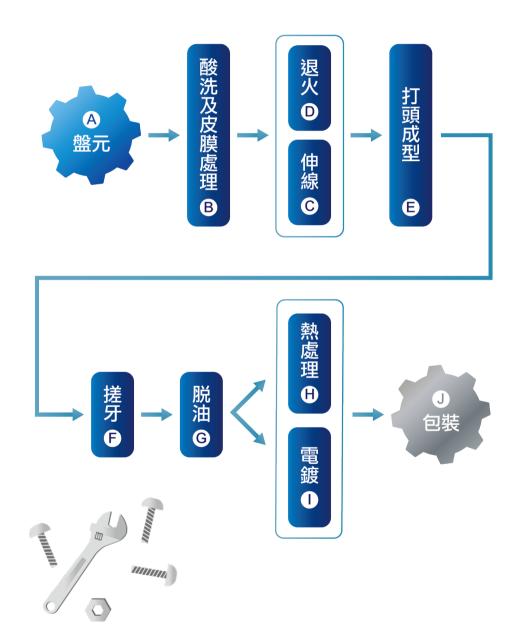


台灣螺絲工業的崛起,二次世界大戰以後,初期主要為內銷。越戰期間,因美援指定在台灣採購,才開啟螺絲業發展新契機;再加上當時政府積極推動十大建設,對鋼鐵周邊產品需求提高,因此造就了今日蓬勃發展。

台灣產製的螺絲已遍佈全球·若以出口噸數來看·幾乎是地球上有人的地方·就有台灣產製螺絲出現·因此台灣可說是世界第一「螺絲供應王國」。螺絲產業目前主要分布在南部地區·從中鋼公司進而促使占有地利之便的岡山地區一躍成為台灣螺絲產業重鎮·更成為當地所獨有的特產。螺絲業雖不算是尖端科技工業·但其產品涵蓋機械、土木、建築、電子、汽車、電機……等產業·是不可或缺的基本零件·最小的使用在IC 晶片上·最大的則運用於一般航空機上·且工業化程度愈高的國家·對螺絲類產品的需求量也愈高。其生產製程需將原料線材切斷、螺絲打頭與螺帽打頭成型衝模及螺絲輾牙等·因此作業勞工可能暴露於與高溫接觸、與有害物接觸(如多環芳香烴碳氫化合物 PAHs)、被切割擦傷、被夾被捲、衝撞、油氣、噪音、粉塵等危害風險。勞工暴露於高危險及高危害之工作環境·對勞工身體安全及健康產生相當大的危害·藉此希望能透過規劃發展區域特定螺絲業之勞工健康服務·協助國內同一規模人數之螺絲產業於執行勞工健康服務時,透過同業互相砥礪之力量·建立起螺絲產業的共通危害特性及職業疾病認知,並達到職業傷病預防及勞工身心健康保護之目的。

# 螺絲螺帽(扣件)製造流程簡介

## 以某扣件製造業為例



2



# 螺絲製造業健康危害分析表

危害類型	危害種類	作業模式	可能造成之職業疾病
物理性	噪音	伸線、打頭、搓牙、輾牙 機製程中或於螺絲入料所 發出的聲響。 包裝過程中、扣件所產生 之衝擊性噪音。	聽力損傷、頭痛、易疲倦、心血管 疾病促發等。
	高溫	螺絲熱處理、滲碳作業。 夏季作業廠內無空調。	易引起熱中暑、熱衰竭、熱危害等
	酸洗、電鍍危害	酸洗製程可能使用鹽酸或 硫酸作為除鏽,及電鍍表 面處理鍍鋅或鎳、鉻等。 廢水處理所使用的硫酸 等。	化學品吸入性危害或接觸造成皮膚 灼傷和眼睛噴濺或接觸性皮膚炎。 鉻酸具腐蝕、皮膚過敏、亦可能引 發呼吸困難、哮喘症等。
化學性	塗裝、 清洗作業	使用甲苯、二甲苯、正己 烷等有機溶劑進行塗裝或 清洗。	正己烷可能造成多發性神經病變。 甲苯可能影響神經系統、易疲倦、 虚弱、嘔吐、食慾不振等。
	油霧滴	金屬加工切削油做為潤滑及降溫介質。	呼吸道吸入可能造成氣喘、支氣管 炎、肺功能降低、肺炎、肺癌、皮 膚炎等。
	粉塵 - 電銲	焊接螺帽	焊接過程中光輻射會導致電光性眼炎、燒傷角膜結膜的發生,輕者眼部不適、有異物感、重者眼部有燒灼感和劇痛。焊接煙塵和有害氣體的醫學臨床表現為咳嗽、咳痰、胸悶、氣短以及有時咳血。
人因性	肌肉骨骼 痠痛	手部重複性作業、不良姿勢、搬運重物等危害。	腰椎間盤突出、旋轉肌袖症候群、腕隧道症候群、骨關節炎、肌腱炎等。
心理性	工作負荷	輪班、夜班作業及長時間 工作·精神壓力過重及工 作疲勞累積。	心理壓力或疾病、心血管疾病促發等問題。

## 勞工健康服務推動策略

# 職業安全衛生與 健康人員設置 法源盤點 了解公司製成流程 法令配合 作業場所危害辨識 企業文化建立 健康計畫擬訂 明訂工作規則 健康服務推行 設置管理規章

## 勞工健康服務推動人員 >>>>>

推動人員推動項目	雇主 / 高階主管	勞工健康 服務醫師	勞工健康 服務護理 人員	勞工健康 服務相關 人員	職業安全 衛生人員	部門(單 位)及人 力資源部
宣示及承諾支持健康保護政策推動	•					
協助健康服務計畫之規劃、推動與執行	•	•	•	•	•	•
協助作業環境與健康 危害因子辨識評估與 分析		•	•	•	•	•
執行健康風險評估分級與危害監控		•	•	•	•	
協助工作相關傷病預防、急救、緊急處置		•	•	•	•	•
協助辦理勞工健康檢 查與複查追蹤		•	•			•
健康管理分級與諮詢、衛教指導與健康 促進		•	•	•		
協助作業環境改善措施之執行		•	•	•	•	•
協助工作職能評估、復配工		•	•	•	•	•
檢視計畫執行現況及 確認執行成效	•	•	•	•	•	•
安全衛生與健康有關 文件紀錄保存			•	•	•	•



## 勞工健康服務相關人員配置

	勞工總人數 50 人至 299 人之事業單位醫護人員臨場服務頻率				
事業性質分類 / 業別		勞工總	臨場服務頻率		
		人數醫師	醫師	護理人員	備註
第	螺絲產業為金	200-299	6 次 / 年	6次/月	1. 每次臨場服務之時間·以 至少 2 小時以上為原則。
類	屬製品製造業類	100-199	4 次 / 年	4次/月	2. 經醫護人員評估勞工有心理或肌肉骨骼疾病預防需求
各類		50-99 人	1次/年	1次/月	者,得特約心理師、職能 治療師或物理治療師提供服 務。但各年度護理人員總服 務頻率應達 1/2 以上。

勞工總人數在 300 人以上或特別危害健康作業勞工總人數在 100 人以上之醫護人員配置:請依勞工健康保護規則附表二及附表三辦理。

## 勞工健康服務推動規劃

■ —— 風險危害 辨識

- ▶ 熟悉現場作業流程
- ▶ 作業場所危害辨識
- •物理性
- •化學性
- •人因性
- •生物性
- •心理性
- ▶ 取得製程所需物質安全資料
- ▶ 作業環境監測資料

危害因子

評估

- ▶員工一般體格檢查/健康檢查分析
- ▶ 特殊作業健康檢查及分級管理
- ▶身心健康問卷調查
- 肌肉骨骼問卷調查表
- 渦 勞 量 表
- •母性健康自我評估表
- 職場不法侵害風險評估表

3 風險控制 成效評估

- ▶ 擬訂勞工健康服務計畫
- ▶ 新興疾病相關計畫
- •人因性危害預防
- 職場不法侵害預防
- •異常工作負荷促發疾病預防
- •女性勞工健康保護預防
- ▶ 依據危害特性採取的控制及防護措施
- ▶ 工作環境改善及防護用具提供
- ▶健康服務及管理成效、健康促進
  - •健康檢查完成率、異常率、參與率、滿意度
- ▶ 績效評估及改善方案

# 勞工健康管理、促進 >>>>>>

	檢查項目	適用對象	受檢頻率
	體格檢查	新進人員	入職前
健康	特殊體格檢查	從事特別危害健康作業之 新進人員	從事該作業前
檢查	一般健康檢查	在職人員	未滿 40 歳 (1 次 / 5 年 ) 40-65 歳 (1 次 / 3 年 ) 65 歳以上 (1 次 / 每年 )
	特殊健康檢查	從事特別危害健康作業之 在職人員	1次/每年

法源: 職業安全衛生法第 20 條、勞工健康保護規則第 14、15、16、20、24 條 (執行特殊健檢應登錄於中央主管機關公告之系統)

	項目	適用對象	實施期程
	健康檢查分析與評估	全體員工	
健	高風險管理及追蹤	高風險族群	體格(健康)檢查或 健康追蹤檢查後
睡 康 管	特殊作業健康檢查分級	特殊作業人員 體(健)檢異常者	
理	適性選配工	新進員工 傷病人員	檢查後、傷病人員復工前 或依需要
	工作相關預防 人因、過勞、職暴、母性	全體員工	依計畫推動
健	健康指導、健康諮詢	體(健)檢異常者 高風險族群	健康檢查後
康促進	健康促進活動	全體員工	依需要
	心理健康	全體員工	似而女
法源 : 職安法第 6 條第 2 項、勞工健康保護規則 10、11、12、19、21 條			

### ▶ 特別危害健康作業管理分級

分級管理	分級說明
第一級	特殊健康檢查或健康追蹤檢查結果,全部項目正常,或部分項目異常,而 經醫師綜合判定為無異常者。
第二級	特殊健康檢查或健康追蹤檢查結果,部分或全部項目異常,經醫師綜合判 定為異常,而與工作無關者。
第三級	特殊健康檢查或健康追蹤檢查結果,部分或全部項目異常,經醫師綜合判 定為異常,而無法確定此異常與工作之相關性,應進一步請職業醫學科專 科醫師評估者。
第四級	特殊健康檢查或健康追蹤檢查結果·部分或全部項目異常·經醫師綜合判 定為異常·且與工作有關者。

第二級管理者·應提供勞工個人健康指導;第三級管理者·應請職業醫學科專科醫師實施健康追蹤檢查·必要時應實施疑似工作相關疾病之現場評估,且應依評估結果重新分級

• 每年執行特殊健康檢查時 · 可向勞動部勞工保險局申請勞工 保險預防職業病健康檢查 ·



https://www.bli.gov.tw/0019877.html



## 勞工健康教育訓練



▶ 促使勞工養成安全和衛生工作習慣,如正確使用防護具、養成良好個人衛生習慣 (不要在工作場所中飲食)。企業可視需要以網路教學、線上直播或視訊教學等 方式辦理勞工安全衛生在職教育訓練,惟訓練內容應符合勞工工作性質與實際需 求,請參閱螺絲製造業勞工健康服務影片範例。

### **i** 小幫手

依職業安全衛生教育訓練規則第 31 條規定,將訓練教材、訓練計畫、受訓人員名冊、簽到 紀錄、課程內容等辦訓文件資料,保存 3 年。



## 人因性 危害預防

目的:避免勞工因重複性作業等相關 人因性危害而促發肌肉骨骼疾病

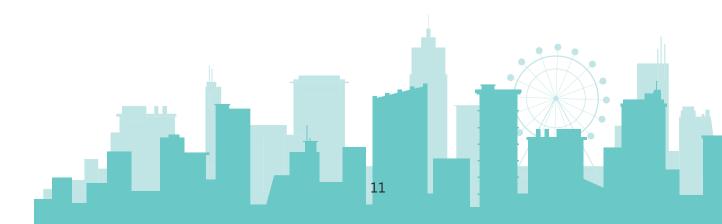
事業單位勞工人數達 100 人以上,應 訂定人因性危害預防計畫,未達 100 人者得以執行紀錄或文件替代之,執 行紀錄留存三年。

#### ▶ 調查對象

- 1. 確認是否有通報中或確診職業病之勞工經常性病假及拿取痠痛貼布者
- 2. 勞工於工作中肌肉骨骼痠痛及生理負擔之主觀感受
- 3. 利用肌肉骨骼症狀問卷普查,了解目前勞工自覺肌肉骨骼痠痛之狀況
- 4. 綜合上述結果·確立需服務之"勞工個人"或"部門/作業型態之勞工族群"· 並決定服務之優先順序

#### ▶ 確認風險因子

找出有風險服務對象,觀察其作業內容及流程。找出工作內容與酸痛部位的關聯,確認造成痠痛的因子



#### ▶ 量化風險分析

使用 KIM 或其他人因檢核表分析作業流程、內容及動作

評估工具	作業型態	評估部位
簡易工程檢核表 EAWS	無要求工作條件 複合性動作作業	肩、頸、手肘、腕、軀幹、腿
KIM-MHO	手作作業	上肢
KIM-LHC	抬舉、握持、搬運	背部
KIM-PP	推、拉	背部

人因危害風險評估工具 -KIM 關鍵指標檢核系統 v2.1 http://ohsip.osha.gov.tw/web/Etool/EoolLlist.aspx?action=e\_tool



#### ▶ 依照事業單位狀況,決定改善之優先順序,可能須考量之因素:

- 1. 是否已有人疑似因此作業受傷
- 2. 生理負擔程度
- 3. 影響勞工人數

#### ①小幫手

#### 螺絲產業中可能出現的肌肉骨骼危害風險情境舉例:

- · 現場作業員: 搬運物料、投料、螺絲品檢、檢驗、包裝之長期重複性作業或過度施力等
- · **主管、行政人員**:長時間進行電腦作業



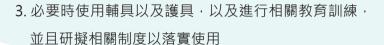


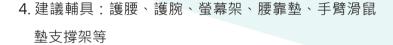


#### ▶ 決定預防措施並執行改善

改善硬體工作環境,例如:

- 1. 使用省力工具如: 天車吊掛、運輸帶、升降台車、堆高機、推車等協助物料倒入
- 2. 調整螺絲機台入料方向,呈現左右雙向入料口,以便 使用推車等夾具入料





- 5. 建議搬運姿勢: 脊椎保持直立,手臂靠近軀幹,重物 靠近身體中心,核心肌群維持用力
- 6. 鼓勵勞工進行自主運動,例如:
  - ・ 伸展運動 → 放鬆疲乏緊繃之軟組織
  - 肌力訓練 → 增強身體可負荷之程度
  - 有氧運動 → 加強整體體力
- 7. 必要時協助勞工就醫治療,若懷疑傷病與職業相關或需進行工作適配性評估,請尋求勞工健康服務醫師或職業醫學科專科醫師協助。
- 8. 進行行政改善或調整工作內容。例如:勞工輪替重勞力搬運工作、勞工輪流進 行生理負荷較重之作業內容(如:搬運物料、包裝)、肌肉急性發炎之勞工暫 時不進行生理負擔較大之作業內容







#### ▶ 螺絲製造業常見肌肉骨骼危害 有哪些?如何避免?

螺絲表面處理、換模具、檢驗、螺絲包裝



### €小幫手

#### 負重搬運物料可能有危害的工作環境及行為舉例:

- ·搬運 40 公斤以上·以機械人力、人力車輛、工具搬運,使用省力工具,如:天車吊掛、運輸帶、升降台車、堆高機、推車等協助物料倒入
- ·調整螺絲機台入料方向,呈現左右雙向入料口,以便使用推車等夾具入料
- · 脊椎保持直立, 手臂靠近軀幹, 重物靠近身體中心, 核心肌群維持用力
- · 建議依作業範圍操作 · 並適時將工作檯面調整符合作業人員位置
- · 作業輪調 · 作業工時管控

#### ▶ 改善後評估並視情況進行下一階段改善

- 1. 進行改善後評估,例如:勞工滿意度調查、再次調查肌肉骨骼狀況
- 2. 追蹤傷病者工作適應狀況,必要時進行調整
- 3. 定期調查勞工肌肉骨骼現況,並視需求進行風險因子確認、改善以及改善後效果確認
- 4. 職能(物理)治療師:作業分析、職務再設計、工作強化等



# 異常 工作負荷 促發疾病預防

目的:雇主採取相關措施,預防勞工因輸班、夜間及長時間工作促發心血管疾病、糖尿病、憂鬱等疾病

依規定配置有醫護人員從事勞工健康服務 者 · 應訂定異常工作負荷促發疾病預防計 畫 · 依照規定免配置醫護人員者 · 得以執 行紀錄或文件替代之 · 執行紀錄留存三年

#### ▶ 辨識高風險族群

- 1. 蒐集相關資訊:辦理健康檢查
- 2. 過勞量表調查並確實記錄工時
- 3. 綜合十年內心血管疾病風險程度、過勞量表、工作型態問卷以及過負荷問卷等 結果,評估職業促發腦心血管疾病風險

#### **û** 小幫手

建議主管、人資、護理、職安等多專業共同合作

免費系統:職場健康服務管理系統 weCare(如有操作疑問可洽詢勞工健康服務中心) https://ohsip.osha.gov.tw/web/Etool/EoolLlist.aspx?action=e\_tool 風險分析方法及各項表單格式請參考異常工作負荷促發疾病預防指引 (108 年已更新至第二版)



#### ▶ 危害確認

1. 了解高風險勞工危害因子為何,以便安排後續適當處置

#### 6 小幫手

相關可能因子包括:高血壓、血脂異常、糖尿病、腦心血管疾病、抽菸、年紀大、工時過長、 輪班不規律/臨時要求調班、加班、特殊作業場所(噪音、高溫)等

#### ▶ 決定改善策略並執行

- 1. 依據分析結果,安排有需求的勞工進行醫師面談及健康指導。必要時,依醫師之建議調整、縮短工作時間或更換工作內容
- 2. 鼓勵檢查異常之勞工就醫追蹤、具相關疾病之勞工按時服藥並做好自主健康 管理
- 3. 安排困難員工互相支援 / 輪調制度,減輕勞工工作壓力
- 4. 規劃健康促進活動及衛教課程:

營養衛教課程

體適能相關課程

舒壓課程.....等



## ▶ 改善後評估、追蹤

定期進行健康檢查及調查過勞量表,評估異常工作負荷風險等級



# 執行職務 遭受不法侵害 預防

目的:預防勞工因執行職務,遭受雇主、 主管、同事、服務對象或其他第三方之不 法侵害行為

事業單位勞工人數達 100 人以上,應訂 定執行職務遭受不法侵害計畫,未達 100 人者,得以執行紀錄或文件替代之,執行 紀錄留存三年

#### ▶ 辨識高風險族群

過去案例、員工申訴案件

內部:同事間、上司與下屬階層關係

外部:顧客、承攬商、陌生人、服務對象

### ▶ 危害確認

針對部門 / 作業類別進行環境評估可能的不法侵害包括下列面向:
肢體、語言、心理以及性騷擾



#### ▶ 預防策略並執行

#### 建立企業安全機制:

- 1. 公開會議宣示不法侵害零容忍
- 2. 建構組織文化,簽立聲明書
- 3. 审導海報、通報流程
- 4. 辨識高風險個案,並隨時調整因應策略

17



#### ▶ 預防策略並執行

#### 1. 建立事件處理程序

- 警民連線、保全系統等作為企業的支援系統
- 制定緊急支援 SOP, 並落實緊急聯絡網
- 申訴電話及意見信箱
- 發生相關事件後,24 小時內啟動調查,保護受害者隱私,嚴懲洩露者。如有 必要,協助員工就醫、法律支援以及心理諮商

#### 2. 適當配置作業場所與調整人力

- 工作場所設置安全設備,如:監視器、警報器、防狼噴霧
- 適性配工與工作設計

#### 3. 危害預防與溝通技巧教育訓練

進行教育訓練,如:溝通技巧、高風險狀況辨識、防身術、情境演練

建立安全/友善環境:播放柔和音樂、安全櫃台設計、預留後撤動線

#### ▶ 改善後評估、追蹤

- 1. 進行改善後環境風險評估,必要時調整改變策略
- 2. 若工作內容或環境有更動,需重新評估風險





目的:保護育龄期女性勞工生育機能、妊娠及哺乳期間母體及嬰兒之健康。

事業單位勞工人數達 100 人以上,應訂 定女性勞工母性健康保護計畫,未達 100 人者,以執行紀錄或文件替代之,執行紀 錄留存三年

## ▶ 危害辨識

- **1. 母性保護對象:**育齡期(具生育能力之勞工)、懷孕及哺乳期之女性勞工,進行其作業環境風險等級評估,並調查個人健康狀況。
- 2. 母性保護期間: 指雇主於得知女性勞工妊娠之日起至分娩後一年之期間。
- 3. 作業現場危害評估
- 職安人員:辨識母性作業環境危害與管理措施
- 勞工健康服務醫護人員:依評估結果區分風險等級,並實施管理分級,將結果 告知員工。
- 人力資源:協助提供應接受健康管理之女性勞工資料·並依照評估及建議調整之工作內容及工時排班。

#### 4. 個人健康影響之評估

- 鼓勵員工主動告知雇主是否懷孕或哺乳中
- 母性保護對象針對自身健康情況自我評估

#### 1 小幫手

#### 螺絲製造產業中對於妊娠及哺乳婦女可能有危害的工作環境舉例:

- 人因性危害:人力提舉、搬運、推拉重物、拿取 10 公斤以上物品
- 化學性危害:影響哺乳功能、生殖毒性物質第一級、生殖細胞致突變第一級(指引)、其他 影響哺乳功能者、掌握安全資料表清單
- 生物性危害: COVID-19
- 物理性危害:噪音、粉塵(油霧滴)、游離輻射
- 其他:工作久站、工作久坐、未設置哺乳室、輪班夜班、工作負荷較大者

18

#### ▶ 執行母性健康保護分級管理

管理分級	環境危害預防	健康管理
第一級	<ul><li>定期評估工作場所</li><li>作業危害之風險與管理</li></ul>	危害告知·經當事人書面同意·可繼續從 事原工作。
第二級	<ul><li>定期檢點作業</li><li>提供適當之防護具予勞工使用</li></ul>	<ul> <li>改善後評估、追蹤健康指導、提供健康 衛教及員工健康管理。</li> <li>醫師面談</li> <li>1. 個人面談與危害告知,並經當事人書 面同意,可繼續從事原來工作。</li> <li>2. 採取危害預防措施。</li> </ul>
第三級	<ul><li>採取工程控制措施</li><li>檢討其他工作環境改善及相關</li><li>管理措施</li></ul>	• 適性評估與適性工作安排·必要時變更 工作條件,調整工時或調換工作。

- 1. 依據醫師建議調整員工工作內容·於工作調整後再次評估風險·並持續關懷員工健康狀況。
- 2. 健康指導達成率、產檢率、健康促進率、滿意度問卷。
- 3. 母性保護環境改善成果,例如:哺乳室設置、哺擠乳彈性時間、如廁便利性。



20



## 作業環境安全健康保護措施



## 噪音危害預防規定

勞工噪音暴露工作日 8 小時日時量平均音壓級 85 分貝以上之作業場所,應每 6 個月監測噪音 1 次以上,另因作業現場狀況而監測之。

對於勞工 8 小時日時量平均音壓級超過 85 分貝或暴露劑量超過 50% 之工作場

- 所,應採取下列聽力保護措施,作成執行紀錄並留存3年:
- 一、噪音監測及暴露評估
- 二、噪音危害控制
- 三、防音防護具之選用及佩戴
- 四、聽力保護教育訓練
- 五、健康檢查及管理
- 六、成效評估及改善

#### ▶ 危害控制

1. 工程控制:伸線、打頭、搓牙、螺絲入料時金屬碰撞聲響及製程中機械產生的噪音,應使用適當隔離及減噪板、吸音材料等,以降低噪音。

21

2. 行政管理:減少勞工噪音暴露時間。

#### ▶ 防護用具

- 1. 應使員工確實配戴防音防護具例如: 耳塞、耳罩
- 2. 建立防護具確實配戴查檢機制並留存領用紀錄

#### ▶ 其他措施

1. 噪音如超過 90 分貝之工作場所,應標示並公告噪音危害之預防事項使勞工問知



## 粉塵危害預防規定

粉塵危害預防標準所稱之特定粉塵作業場所,應每6個月監測粉塵濃度1次以上, 應指定現場主管擔任粉塵作業主管,從事監督作業。

#### ▶ 危害控制

- 1. 設置整體換氣及局部排氣裝置
- 2. 定期檢查通風換氣裝置效能



#### ▶ 防護用具

- 1. 選配適當防護用具給員工使用
- 2. 建立防護具確實配戴查檢機制並留存防護具領用紀錄



#### ▶ 其他措施

- 1. 應定期實施粉塵危害預防教育訓練
- 2. 應公告粉塵作業場所禁止飲食、吸菸及危害預防注意事項

22

- 3. 粉塵作業場所應定期清潔
- 4. 建立作業檢點及定期稽核機制



## 有機溶劑、特定化學物質危害預防規定

訂定化學品危害通識計畫·善用化學品之安全資料表 (SDS)·了解危害成分及健康危害特性。勞工作業環境 監測實施辦法附表一、二所列有機溶劑、特定化學物質 之作業場所應每 6 個月監測其濃度 1 次以上。應指定現 場主管擔任有機溶劑作業、特定化學物質主管·從事監 督作業。



#### ▶ 危害控制

- 1. 設置整體換氣或局部排氣裝置
- 2. 定期檢查通風換氣裝置效能

#### ▶ 防護用具

- 1. 選配適當防護用具給員工使用
- 2. 建立防護具確實配戴查檢機制並留存防護具領用紀錄。

23

#### ▶ 其他措施

- 1. 應定期進行化學品危害通識教育訓練
- 2. 建立作業檢點及定期稽核機制



## 資源附錄 ▶▶▶▶

#### 一、參考法令及指引

• 職業安全衛生法 https://law.moj.gov.tw/LawClass/LawAll.aspx?pcode=N0060001



勞工健康保護規則
 https://law.moj.gov.tw/LawClass/LawAll.aspx?pcode=N0060022



 人因性危害預防計畫指引 https://www.osha.gov.tw/1106/1251/28996/29018/



 異常工作負荷促發疾病預防指引 https://www.osha.gov.tw/1106/1196/10141/10145/10984/



 執行職務遭受不法侵害預防指引 https://www.osha.gov.tw/1106/1196/10141/10145/10988/



 工作場所母性健康保護技術指引 https://www.osha.gov.tw/1106/29647/1136/1138/13072/



#### 二、諮詢單位

單位	聯絡電話
北區勞工健康服務中心	新北市五股區五工六路 9 號 3 樓 (新北市勞工活動中心) 電話:02-22990501
中區勞工健康服務中心	臺中市西屯區工業區一路 98-130 號 3 樓之 6 電話: 04-23501501
南區勞工健康服務中心	臺南市南區南門路 261 號 2 樓 (台南市南門勞工育樂中心) 電話: 06-2135101
東區勞工健康服務中心	花蓮市中央路三段 707 號 (花蓮慈濟醫院) 電話:03-8565501

編著單位:南區勞工健康服務中心(勞動部職業安全衛生署委託國立成功大學辦理)

發行機關: 🥽 勞動部職業安全衛生署

電 話:(06)213-5101或0800-068-580

網 址:https://www.osha.gov.tw/

