

## 森田印刷廠股份有限公司

105 年度工作環境與員工人身安全保護措施如下：

編號	目標	方案	現況說明	執行情形
1	年度排定廠內及廠外工安課程，接受工安課程訓練達 90%。	教育訓練實施計劃。 勞工安全衛生教育訓練規則。	現場人員(含外籍勞工)及法規規範須複訓人員。	加強各部門宣導，以員工之教育訓練為優先。
2	承攬商來廠施工，施予危害告知及安全衛生管理工作達 100%。	依據承攬作業安全衛生管理程序。	對承攬商施予危害告知、協議組織、教育訓練及管理切結。	相關記錄已留存備查
3	每年實施作業環境測定 2 次，實施測定次數達 100%。	依法規『勞工作業環境監測實施辦法』。	1. 監測計畫應於監測十五日前做登錄通報。 2. 以個人採樣測定為主，區域監測為輔	實施測定次數達 100%。
4	廠內所有瓦斯管路，每年定檢有無洩漏情況，其檢查率達 100%。	廠內瓦斯管路透過定檢，檢測管路有無洩露之改善方案。	檢測發現洩壓閥有氣體些微洩漏現象。	因洩壓閥零件須從國外進口，待零件到後即進行更換。
5	因應職安法適時增修訂，化學品 SDS 及危害標示新版 100%。	依『危害性化學品標示及通識管理辦法』要求辦理。	已向上游廠商索取 SDS(安全資料表)及危害標示，並完成更新。	持續進行中。
6	每年兩次實施緊急應變編組，達成率 100%。	依『消防法』及『職業安全衛生管理辦法』規範要求。	上半年由我司自行編組演練，下半年由土城消防隊協助驗證。	已依廠內製程危害實施相關緊急應變演練，達成率 100%。
7	自動檢查項目，自主檢查率達 100%。	依職業安全衛生管理計畫實施。	相關表單置於職安衛室存查。	持續進行中。
8	電器開關箱標示『非操作狀態，請保持關閉』達 100%	透過警示標語以避免感電事故發生之改善方案。	查閱職安署網頁，類似職災頻率及嚴重度較高，據依此，列為改善重點。	持續注意並檢查標示狀況--『非操作狀態，請保持關閉』達 100%。
9	製版課搬運作業流程使用台車率達 100%。	購置適合各工段台車。	避免因人力搬運，長期重複性動作造成職業病。	於 105 年 1-3 月陸續購置適合每工段台車，完成改善率達 100%。
10	塗佈、印刷、打樣室及實驗室調料區，加裝懸吊式滅火器達 100%。	調料區作業場所工作安全改善方案。	調料作業區雖有滅火器及人員在場實施作業，基於風險評估嚴重度考量，實有加裝必要性。	105 年 8-9 月陸續完成。
11	生產大樓一樓探測器全面改為定址式探測器達 100%。	生產大樓一樓換裝成定址式探測器改善方案。	找尋警報點花費多時。	已於 105 年 11 月中旬改善完成。
12	製造部區域增設 2 處洗眼器達 100%。	增設洗眼器改善方案。	考量人員動線性，能第一時間減少傷害	已於 105 年 7 月中底改善完成。