

從進廠到改善：工廠安全管理輔導流程

From Consultation to Improvement: Implementation Process of Factory Safety Management Consultation

實習單位：中華民國工業安全協會安全與環保技術服務處

實習學生：唐翊傑 鄭岩平 實習指導老師：黃耀輝 教授 單位指導：楊憲仁 總工程師

前言 | 為什麼需要工廠安全管理輔導？

【輔導背景與核心目標】

據環境部統計，國內平均每年發生逾 **450** 件危害性化學品事故，且以製造業佔多數。
本輔導透過專家臨廠診斷與追蹤機制，協助企業達成三大目標：

- 降低職災風險 | 及早識別潛在危害，預防工安事故
- 確保法規遵循 | 診斷基礎法規符合度，避免停工與裁罰
- 建立自主韌性 | 強化廠內風險管理，提升自主防災知能

【輔導對象與名單來源】

- 目標對象：涉及化學品運作且具危害風險之製造業（尤其中小型企業）
- 名單來源：企業自主報名 | 化學署共同進廠 | 職安署職災名單 | 高風險群工廠

【輔導核心：四安架構】

化學安全（化安）

化學品申報、分類儲存
洩漏防護、SDS 管理

職業安全（職安）

高風險作業、承攬管理
機械防護、防爆電氣

消防安全（消安）

消防設備、自衛消防編組
緊急應變、災情通報機制

建築安全（建安）

危險物品場所位置構造
防火區劃、避難逃生動線

輔導流程 | 一間工廠是怎麼被「輔導」的？

工廠安全管理輔導並非單次現場檢查，而是從了解現場、發現問題，到提出改善建議並追蹤改善成果的循環過程。

① 進廠前準備

蒐集基線資料、掌握作業特性與危害

② 初勘

實地走訪現場、辨識四安缺失與風險

③ 提出改善建議

依據法規標準、研擬具體改善方向

④ 工廠改善

執行工程改善、完善文件與安全設施

⑤ 複勘

再次實地檢視、確認改善落實成效

⑥ 持續追蹤

針對未完項目持續輔導、完成閉環

初勘 | 「進到現場，看到什麼？」

① 廠況掌握

掌握工廠製程與產線
建立輔導與合作共識

② 文件檢視

核對平面圖與 SDS
檢視自主檢查紀錄

③ 現場查核

實地走訪製程產線
辨識四安潛在危害

④ 雙向溝通

交流現場查核缺失
擬定優先改善方向

複勘 | 「問題有沒有真的被解決？」

① 文件檢視

確認管理規章修訂
核對改善證明文件

② 現場查核

再次實地巡視產線
驗收初勘缺失成效

③ 雙向溝通

研討剩餘未完項目
提供後續改善建議

④ 事後追蹤

未完項目拍照回傳
持續追蹤輔導閉環

【案例探討：某電子廠實地初勘】

- 化安 | 化學品暫存區防溢堤容量不足、沖眼設施未定期清洗
- 建安 | 防火門常開、主要行走通道堆置大型機械
- 職安 | 轉動機具防護罩欠缺、粉塵作業區未落實佩戴防護具
- 消安 | 消防總機老舊、防爆管未填塞防爆棉、設備未設防靜電接地

【臨廠應對與溝通學習】

- 化解戒心：開場主動說明「輔導非稽查開罰」，建立合作信賴
- 務實建議：考量廠方空間與預算限制，按風險急迫性擬定改善順序

【案例探討：某塑膠廠實地複勘】

- 化安 | SDS 置備與更新：已全數完成更新並置於作業現場
- 建安 | 消防設備阻擋：已清除周邊障礙物，恢復操作動線
- 職安 | 壓力錶與開關吊牌：已標示操作範圍，剩餘少數管線吊牌待補正
- 消安 | 防災計畫與聯絡圖：防護計畫已更新，剩餘平面整合圖待補件

【臨廠應對與溝通學習】

- 同理溝通：以輔導協商取代指責語氣，引導廠方逐步落實剩餘缺失
- 回饋優化：蒐集廠方對輔導機制的反饋，作為後續流程改善參考

實習心得 | 從現場看見的安全管理

- 從法規條文到現場落實的距離 安全輔導並非單純挑出缺失，而是需考量廠方空間與營運成本，提出具可行性與優先順序的改善方案。
- 以輔導協商取代監督裁罰 透過建立信任與同理溝通，能有效降低企業防備心，引導其由被動應付轉為主動建立安全防護與自主管理韌性。