

## 3.4 安全與健康把關

### (1) 政策 / 承諾

- 秉持著遵守法令、持續改善、災害預防、落實教育訓練及主動溝通的管理方針，傳達可成「人人工安，共享平安」理念，持續落實ISO 45001職業安全衛生管理系統之運作，系統涵蓋臺灣及海外廠區執行工作之相關全體員工與承攬商。

### (2)目標：持續優化勞工安全衛生管理體制，創造零職災的工作環境

項目	2024	短期目標 (1~3年)	中期目標 (3~10年; 至2030年)	長期目標 (10年以上; 至2050年)
職業病發生率	0 <span style="border: 1px solid red; border-radius: 50%; padding: 2px;">達標</span> ✓	0	0	0
因公死亡事故數率	0 <span style="border: 1px solid red; border-radius: 50%; padding: 2px;">達標</span> ✓	0	0	0

備註：

- 數據統計包含全體員工與承攬商
- 職業病發生率(Occupational Diseases Rate,ODR)=職業病總數/總經歷工時\*200,000
- 因公死亡事故數率=因公死亡人數/總經歷工時\*200,000

### (3)權責

- 工安室與職醫定期檢視員工作業環境與工作手法，並提出建議進行工程改善與配工調整；全體同仁隨時檢視自身工作環境並提出危害鑑別與風險評估；同時依內部「承攬商控制及管理程序」，詳細訂定有關於承攬商在安全衛生及環保事項之權利與義務，以確保承攬商在職業安全衛生系統運作

### (4)投入資源

- 工安專責人員、廠區護土、防止危害之各項設備及工程、健康促進資源、教育訓練

### (5)申訴機制

- 民眾陳情、員工意見申訴管道



## (6) 本年度具體行動

可成台南廠區於2017年榮獲臺南市勞工局邀請，成立可成安衛家族。可成秉持著母雞帶小雞的精神，帶領供應鏈廠商於安全衛生領域上，協同合作與資源分享，戮力於提升可成安衛家族職業安全衛生的管理知識與能力，進而降低職場風險與災害。

可成安衛家族積極參與，並推動臺南市勞工局與南區職業安全衛生中心所辦理之安衛家族活動，包括安衛家族高階主管論壇、與主管機關每季安衛議題聯繫溝通會議、企業與主管機關共同辦理之訓練課程、樂活健走與爬山活動、安衛訓練成果提報、健康職場認證及安衛競賽等活動。

除透過定期會議與訓練課程進行安衛訊息分享外，並成立安衛家族夥伴之網路平台，透過科技化的平台更加能將法規新知與安衛相關案例做第一時間的分享與討論。可成與供應鏈夥伴秉持著「工安沒有最好，只有更好的信念」，一步一腳印的不斷向前邁進。可成安衛家族於本年度的努力下，取得臺南市勞工局頒發安衛家族績效評選優等獎。

可成落實ISO 45001職業安全衛生管理系統，依據現場危害鑑別與風險評估機制，擬訂計畫與緊急應變程序以降低人為及非人為災害的產生。除了安全的面向，可成對員工健康亦相當重視，透過專業職醫定期進駐、健康檢查及合宜的健康促進方案，積極防止職業病及職業傷害對員工之影響，確實保障同仁安全與健康。同時，明訂事故通報調查與處理管理程序，確保員工與各利害關係人在回報職業危害與危險狀況的流程，包含事故之處理→事故之通報與調整→調查報告之呈核及宣導→改善措施與追蹤→事故調查報告分析與歸檔。

### 3.4.1 安全衛生推動組織

可成各廠區皆設有安全衛生管理推行委員會，每三個月定期召開會議針對各項安全衛生作業提出執行成效及其改進作法。安全衛生管理推行委員會由廠長主持，各單位主管、勞工代表及工安室與會，母公司之勞工代表占比分別為：仁愛廠36.84%、南科廠36.23%及永科廠38.46%，子公司之勞工代表占比平均為26.83%，符合職業安全衛生管理辦法第11條之規定，讓管理階層及員工面對面溝通安全衛生相關議題。

更甚者，每週固定由廠長主持召開環安衛週報，針對廠內有關議題進行討論與執行進度追蹤，包含工安議題(機械設備運作安全、消防設施妥善率、電盤溫度量測、製程噪音檢測、廠內外公傷調查等)、健康議題(三高分級與管控、職醫駐廠諮詢與訓練、停復工評估等)，將溝通頻率提高，提升各項問題之處理效率，顯見可成對安全衛生之重視。

### 3.4.2 安全衛生管制作為

可成於作業環境安全之規劃和執行事項皆遵照所有相關法令規範，如：職業安全衛生法與其施行細則、職業安全衛生設施規則、勞工作業環境監測實施辦法等，除了符合當地法規，可成更以達到國際發展趨勢及客戶要求之目標努力不懈。在實際作為上，先鑑別出不同作業場所之工作內容、涉及原物料與機械、設備、工具、危害因素及監控方式等，加以記錄並依發生頻率、嚴重性、風險控制成效三面向的積分評估風險；接著藉由適當的設計、工程、行政管制與持續培訓來管控機械及自動化設備、化學品、可燃性粉塵以及人體工學等各種危害。各廠區每年亦依法實施作業環境監測，保障同仁的安全衛生與工作環境品質。

除此之外，為積極預防潛在危害，設有專責人員進行日常巡檢及稽核，針對高風險作業與常見缺失做有效控管。而因應可能之地震、火災、化學品洩漏等緊急狀況，可成設有緊急應變管理程序與應變小組，並加入環保署全國毒災聯防系統，定期派員參與毒災演練，發揮群組互助、資源調度，增加公司自救能量，以期達到災害規模降低及污染控制。本年度發生火災2件、火災死傷人數為0件（占集團員工總人數之0%），經緊急通報消防單位進行管制及救災，將此事故即時排除，亦不影響製程及生產因應火災之相關改善措施。未來持續依消防安全管理程序進行化學品管理與化學災害演練，並加強化學品存放安全宣導與教育訓練。

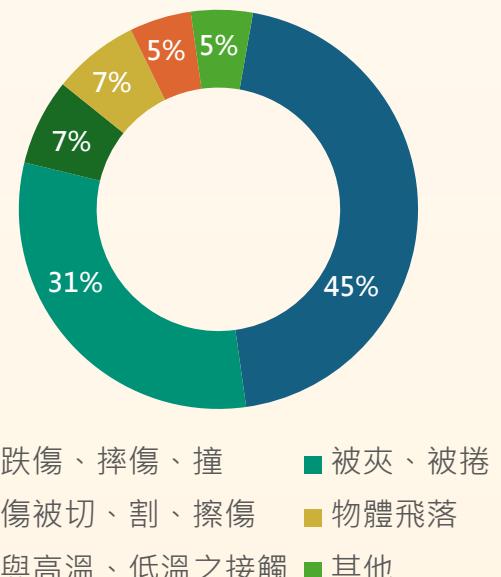
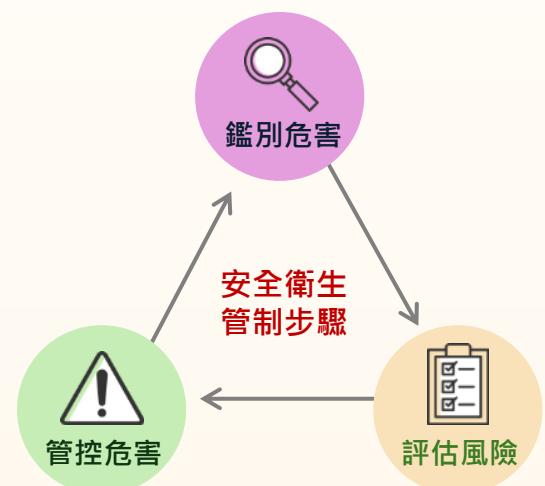
### 3.4.3 職災統計與預防改善措施

可成嚴肅地看待職災問題，由專職護理人員依據勞動部之統計指標進行紀錄、統計，掌握職災發生率較高的類型與部門，列為研擬改善對策及教育訓練的重點，並定期向主管機關及廠內高階主管回報管理情形。

本年度可成集團重要營運據點職災發生共42件，受影響人數計42人(佔集團員工總數0.28%)，持續透過危害鑑別與風險評估，對事件進行原因分析並檢討軟硬體設置與標準作業程序的改善，在工作場所環境與安全上期望能不斷的精進，降低災害發生風險。



▲消防、地震、洩漏預防防災教育暨演練



### 職業災害統計

項目	2022		2023		2024	
	母公司		母公司		集團	
	男	女	男	女	男	女
失能傷害頻率(FR)	0.62	0.89	0.74	0.29	0.89	0.35
失能傷害嚴重率(SR)	7.15	19.50	10.7	13.08	37.47	17.26
缺勤率(AR)	0.00%	0.01%	0.01%	0.01%	0.03%	0.01%
	0.01%		0.02%		0.04%	
職業病發生率(ODR)	0	0	0	0	0	0
總可記錄事故比率(TRIR)	0.14		0.15		0.25	
因公死亡事故率	0		0		0	
虛驚事故發生頻率(NMFR)	0		0		0	

- 數據統計範疇，包含全體員工與承攬商；職災類別中，不含廠外交通意外事故
- 失能傷害頻率(Disabling Injury Frequency Rate, FR) = 失能傷害人次數x 1,000,000/總經歷工時(其中損失日數為事故發生後24小時起算，未滿一日不計，廠外交通意外事故亦不納入計算)，亦為傷害率(IR)。
- 失能傷害嚴重率(Disabling Injury Severity Rate, SR) = 總損失日數x 1,000,000/總經歷工時(其中損失日數為事故發生後24小時起算，未滿一日不計，廠外交通意外事故亦不納入計算)，亦為損工日數率(LDR)。
- 缺勤率(Absentee Rate, AR) = (報告期間總缺勤工時/總經歷工時)\*100%
- 職業病發生率(Occupational Diseases Rate, ODR) = (職業病總數/總經歷工時)\*200,000
- 總可記錄之職業傷害比率(TRIR)=(可記錄之職業傷害數/總經歷工時)\*200,000
- 因公死亡事故率=(因公死亡人數/總經歷工時)\*200,000
- 虛驚事故發生頻率(NMFR) =(虛驚事故數 / 總經歷工時) \*200,000

### 職業災害預防與改善措施

職災項目	跌傷、摔傷、撞傷	被夾、被捲
預防與改善措施	<p>1. 定期重新進行危害鑑別與風險評估</p> <p>2. 加強教育訓練與宣導</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ 在樓梯間張貼標語宣導(當心滑倒、使用扶手、禁止奔跑及不要看手機)</li> <li>✓ 現場設置止滑墊及張貼危害告示，提醒該區作業應穿防滑鞋</li> </ul> <p>3. 設置止滑墊止滑，消除易滑倒環境</p> <p>4. 定期實施廠內巡檢計畫，如遇雨天加強人力定期巡檢清除地面積水及巡檢次數宣導進入停車場小心行駛</p>	<p>1. 定期重新進行危害鑑別與風險評估</p> <p>2. 強化設備安全點檢及防護具之配帶</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ 定期檢查設備防護罩、安全連動裝置防夾捲光電感應裝置、緊急停止裝置的有效性運作及落實防護具配帶</li> </ul> <p>3. 定期實施廠內巡檢計畫，查核防護員人員配帶狀況、設備安全裝置與安全標語及作業人員是否依安全作業程序作業</p>

可成每年持續辦理安全衛生相關之教育訓練，型塑職場安全文化，透過安全衛生觀念的灌輸，使同仁能確實配合安全衛生政策、配戴有效防護具，並建立正確觀念，共同打造安全無虞之工作環境。

#### 集團職業安全衛生教育訓練成果

訓練總人次

13,011 人次

訓練總時數

17,711.5 小時



### 3.4.4 健康檢查與健康促進方案推動

可成與成大醫院職業病專科醫師合作，透過醫師駐廠提供同仁醫療窗口諮詢、轉介，並主動針對作業環境可造成之健康危害加以評估。每年與專業醫療機構合作，對一般及特殊危害作業在職員工健康檢查，優於當地法規要求之健檢頻率及項目，並依健康檢查報告數值建立風險級別，安排醫師進行訪視，專職護理人員依員工體檢報告給予適當的衛教與關懷，並搭配職醫臨場服務提供員工健康諮詢。



▲年度員工健康檢查

經歷年員工健康檢查結果，發現各年齡層受檢員工體脂肪過高的比例偏高，為能全面性、持續性且積極地促進員工身心健康，在高階主管支持下繼續開設多元化的健康課程，邀請職業病專科醫生到廠宣導代謝症候群預防。透過以上方式培養同仁健康知識及行為養成，共同對抗肥胖與慢性疾病，視員工健康為一長期推動之目標。

### 3.4.5 母性職場保護作法

對於可成的女性員工從事有母性健康危害之虞之工作，可成均採取危害評估與控制、醫師面談指導、風險分級管理、工作適性安排及其他相關措施。由廠區專職護理人員定期追蹤執行情況。母性職場保護包含針對標的員工進行職場健康風險評估、風險分級管理及危害控制，並依職醫建議進行工作調整，配合健康指導及衛教資訊、專用停車位、哺乳室等的提供，讓女性勞工的健康得到妥適的保護，更能孕育及教養健康的下一代。

#### 母性職場推動作法

##### ● 健康風險評估

針對懷孕前、孕婦、產婦及哺乳之育齡女性勞工，執行職場健康風險評估，並進行風險分級。管理及危害控制。

##### ● 專用哺乳室

各廠區設置專用哺乳室。

##### ● 職醫面談

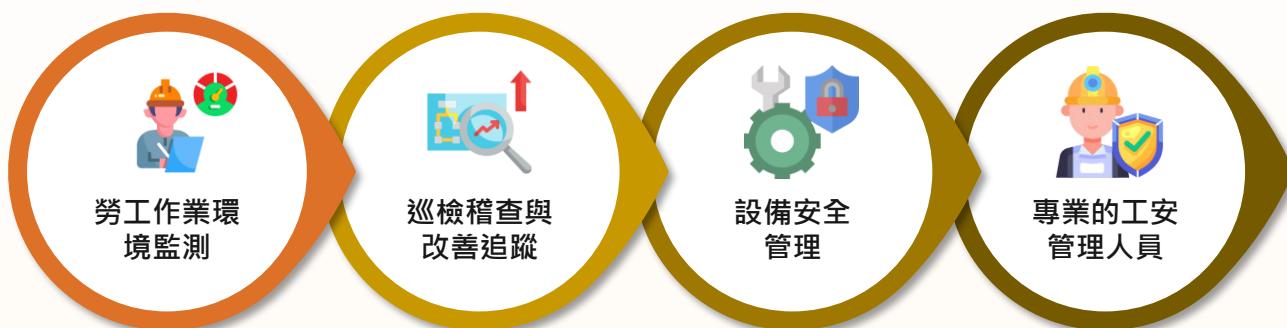
安排與醫護人員及職醫面談，提供健康指導及衛教資訊。

##### ● 工作內容調整

健康風險分級屬第三級之女性勞工，將依職醫適性評估建議，採取變更工作條件、調整工時、調換工作等措施。

### 3.4.6 職業安全衛生執行狀況

可成持續落實職業安全衛生管理系統之運作，除了各廠區設置專責工安人員外，每年皆透過作業環境監測、巡檢現場作業環境及機台設備安全稽查，建構安全與健康之工作環境，讓員工安心敬業。

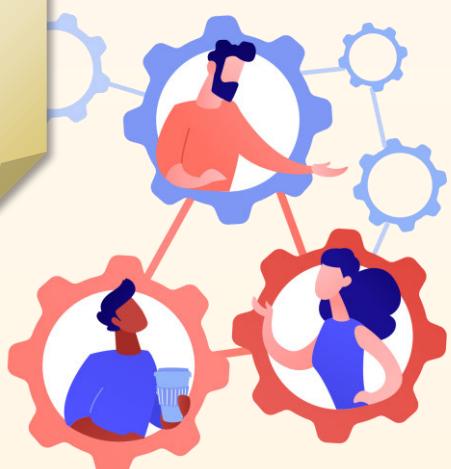


#### 労工作業環境監測

每年均依勞工作業環境監測實施辦法，依作業型態(採樣頻率每季或每半年1次)，由工安室會同廠內主管與各製程勞工代表，並與中央主管機關認可之作業環境監測機構，共同擬訂作業環境監測計畫，如危害辨識及資料收集、相似暴露族群之建立、採樣策略之規劃及執行、樣本分析、數據分析及評估等，透過第三方公正單位實施化學性因子作業環境監測及物理性因子作業環境監測，來掌握勞工作業環境實態與評估勞工暴露狀況，並將分析結果通報至中央主管機關指定之資訊系統。此外，可成亦將每次採樣數據彙整統計並進行分析，透過工程優化使員工有更佳的工作環境。

#### 巡檢稽查與改善追蹤

導入巡檢資料登錄系統與環安稽核缺失登錄系統，透過廠內巡檢及其他專案性安全查核機制。將巡查缺失結果登錄於環安稽核缺失系統，透過立即改善與請修方式追蹤執行成效。



## 設備安全管理

導入設備保養檢點登錄系統，並要求各設備負責人於每日上工前需完成設備自主檢查，並將檢查結果登錄設備保養檢點系統後才能操作使用，月保養及年保養部份亦同，系統亦會透過主管與工安審查將有缺漏或需改善部分，以自動化郵件方式提醒，確保廠內設備檢點之完整性。

## 專業的工安管理人員

各廠區皆設置符合法規規定之勞安組織人員，以及依各製程作業型態要求操作人員必須具備相關對應之證照(如：急救人員、堆高機操作人員、固定式起重機操作、粉塵/有機溶劑/缺氧作業主管等)才可執行業務。並透過證照管理系統掌控，各單位人員證照到期、通知提前回訓，調職與離職之證照派任遞補。在急救人員派任受訓部分，可成依據製程單位與班別進行設置，優於當前法規規定，以維護公司在各項安全操作上都有專業持證人員協助督導與執行。

## 本年度安全衛生領域獲得獎項

