

附表一

甲欄	乙欄		丙欄
粉塵作業	特定粉塵發生源及應採措施		應著用呼吸防護具之作業
<p>(一) 採掘礦物等(不包括濕潤土石)場所之作業。但於坑外以濕式採掘之作業及於室外非以動力或非以爆破採掘之作業除外。</p>	<p>(一) 於坑內以動力採掘礦物等之處所。</p>	<p>(一) 之處所：</p> <p>1、使用衝擊式鑿岩機採掘之處所應使用濕式型者。但坑內經查確無水源且供勞工著用有效之呼吸用防護具者不在此限。</p> <p>2、使用衝擊式鑿岩機之處所應維持濕潤狀態。</p>	<p>(一) 於坑外以衝擊式鑿岩機採掘礦物等之作業。</p>
<p>(二) 積載有礦物等(不包括濕潤物)車荷台以翻覆或傾斜方式卸礦場所之作業，但(三)、(九)或(十八)所列之作業除外。</p>			<p>(二) 於室內或坑內之裝載礦物等之車荷台以翻覆或傾斜方式卸礦之作業。</p>

<p>(三) 於坑內礦物等之搗碎、粉碎、篩選或裝卸場所之作業。但濕潤礦物等之裝卸作業及於水中實施搗碎、粉碎或篩選之作業除外。</p>	<p>(二) 以動力搗碎、粉碎或篩選之處所。</p> <p>(三) 以車輛系營建機械裝卸之處所。</p> <p>(四) 以輸送機（移動式輸送機除外）裝卸之處所（不包括（二）所列之處所）。</p>	<p>(二) 之處所：</p> <p>1、設置密閉設備。</p> <p>2、維持濕潤狀態。</p> <p>(三)、(四) 之處所：</p> <p>維持濕潤狀態。</p>	
<p>(四) 於坑內搬運礦物等（不包括濕潤物）場所之作業。但駕駛裝載礦物等之牽引車輛之作業除外。</p>			
<p>(五) 於坑內從事礦物等（不包括濕潤物）之充填或散布石粉之場所作業。</p>			<p>(三) 於坑內礦物等（不包括濕潤物）之充填或散布石粉之作業。</p>
<p>(六) 岩石或礦物之切斷、雕刻或修飾場所之作業（不包括（十三）所列作業）。但使用火焰切斷、修飾之作業除外。</p>	<p>(五) 於室內以動力（手提式或可搬動式動力工具除外）切斷、雕刻或修飾之處所。</p> <p>(六) 於室內以研磨材噴射、研磨或岩石、礦物之雕</p>	<p>(五) 之處所：</p> <p>1、設置局部排氣裝置。</p> <p>2、維持濕潤狀態。</p> <p>(六) 之處所：</p> <p>1、設置密閉設備。</p>	<p>(四) 於室內或坑內以手提式或可搬動式動力工具切斷岩石、礦物或雕刻及修飾之作業。</p> <p>(五) 於室外以研磨材噴射、研磨或岩石、礦物之雕</p>

	刻之處所。	2、設置局部排氣裝置。	刻場所之作業。
(七) 以研磨材吹噴研磨或用研磨材以動力研磨岩石、礦物或從事金屬或削除毛邊或切斷金屬場所之作業。但(六)所列之作業除外。	(七) 於室內利用研磨材以動力(手提式或可搬動式動力工具除外)研磨岩石、礦物或金屬或削除毛邊或切斷金屬之處所之作業。	(七) 之處所： 1、設置密閉設備。 2、設置局部排氣裝置。 3、維持濕潤狀態。	(六) 於室外以研磨材噴射研磨或岩石、礦物之雕刻場所之作業。 (七) 於室內、坑內、儲槽、船舶、管道、車輛等之內部以手提式或可搬式動力工具(限使用研磨材者)研磨岩石、礦物或金屬或削除毛邊或切斷金屬之作業。
(八) 以動力從事搗碎、粉碎或篩選土石、岩石、礦物、碳原料或鋁箔場所之作業(不包括(三)、(十五)或(十九)所列之作業)。但於水中或油中以動力搗碎、粉碎或修飾之作業除外。	(八) 於室內以動力(手提式動力工具除外)搗碎、粉碎或篩選土石、岩石礦物、碳原料或鋁箔之處所。	(八) 之處所： 1、設置密閉設備。 2、設置局部排氣裝置。 3、維持濕潤狀態(但鋁箔之搗碎、粉碎或篩選之處所除外)。	(八) 於室內或坑內以手提式動力工具搗碎、粉碎土石、岩石礦物、碳原料或鋁箔之作業。
(九) 水泥、飛灰或粉狀之礦石、碳原料或碳製品之乾燥、袋裝或裝卸場所	(九) 於室內將水泥、飛灰或粉狀礦石、碳原料、鋁或二氧化鈦袋裝之處所	(九) 之處所： 設置局部排氣裝置。	(九) 將乾燥水泥、飛灰、或粉狀礦石、碳原料或碳製品裝入乾燥設備內部

之作業。但（三）、（十六）或（十八）所列之作業除外。	。		之作業或於室內從事此等物質之裝卸作業。
（十）粉狀鋁或二氧化鈦之袋裝場所之作業。			
（十一）以粉狀之礦物等或碳原料為原料或材料物品之製造或加工過程中，將粉狀之礦物等石、碳原料或含有此等之混合物之混入、混合或散布場所之作業。但（十二）、（十三）或（十四）所列之作業除外。	（十）於室內混合粉狀之礦物等、碳原料及含有此等物質之混入或散布之處所。	（十）之處所： 1、設置密閉設備。 2、設置局部排氣裝置。 3、維持濕潤狀態。	
（十二）於製造玻璃或珐瑯過程中從事原料混合場所之作業或將原料或調合物投入熔化爐之作業。但於水中從事混合原料之作業除外。	（十一）於室內混合原料之處所。	（十一）之處所： 1、設置密閉設備。 2、設置局部排氣裝置。 3、維持濕潤狀態。	
（十三）陶磁器、耐火物、矽藻土製品或研磨材製	（十二）於室內混合原料之處所。	（十二）之處所 1、設置密閉設備。	（十）將乾燥原料或半製品裝入乾燥設備內部之作業

<p>造過程中，從事原料之混合或成形、原料或半製品之乾燥、半製品裝載於車台，或半製品或製品自車台卸車、修飾或打包場所、或空內之作業。但於陶磁器製品過程中原料灌注成形、半製品之修飾或製品打包之作業及於水中混合原料之作業除外。</p>	<p>(十三) 製造耐火磚、磁磚過程中，於室內以動力將原料（潤濕物除外）成形之處所。</p> <p>(十四) 於室內將半製品或製品以動力（手提式動力工具除外）修飾之處所。</p>	<p>2、設置局部排氣裝置。 3、維持濕潤狀態。</p> <p>(十三) 之處所： 1、設置局部排氣裝置。</p> <p>(十四) 之處所： 1、設置局部排氣裝置。 2、維持濕潤狀態。</p>	<p>或裝入爐內之作業。</p>
<p>(十四) 於製造碳製品過程中、從事碳原料混合或成形、半成品入窯或半成品、成品出窯或修飾場所之作業。但於水中混合原料之作業除外。</p>	<p>(十五) 於室內混合原料之處所。</p> <p>(十六) 於室內將半製品或製品以動力（手提式動力工具除外）修飾之處所。</p>	<p>(十五) 之處所： 1、設置密閉設備。 2、設置局部排氣裝置。 3、維持濕潤狀態。</p> <p>(十六) 之處所： 1、設置局部排氣裝置。 2、維持濕潤狀態。</p>	<p>(十一) 將半製品入窯或將半製品或製品出窯或裝入窯內之作業。</p>
<p>(十五) 從事使用砂模、製造鑄件過程中拆除砂模、除砂、再生砂、將</p>	<p>(十七) 於室內以拆模裝置從事拆除砂模或除砂或以動力（手提式動力</p>	<p>(十七) 之處所： 1、設置密閉設備。</p>	<p>(十二) 非以拆模裝置實施拆除砂模或除砂或非以動力再生砂或以手提</p>

<p>砂混鍊或削除鑄毛邊場所之作業（不包括（七）所列之作業）。但於水中將砂再生之作業除外。</p>	<p>工具除外）再生砂或將砂混鍊或削除鑄毛邊之處所。</p>	<p>2、設置局部排氣裝置。</p>	<p>式動力工具削除鑄毛邊之作業。</p>
<p>（十六）從事靠泊礦石專用碼頭之礦石專用船艙內將礦物等（不包括濕潤物）攪落或攪集之作業。</p>			<p>（十三）從事靠泊礦石專用碼頭之礦石專用船艙內將礦物等（不包括濕潤物）攪落或攪集之作業。</p>
<p>（十七）在金屬、其他無機物鍊製或融解過程中，將土石或礦物投入開放爐、熔結出漿或翻砂場所之作業。但自轉爐出漿或以金屬模翻砂場所之作業除外。</p>			
<p>（十八）燃燒粉狀之鑄物過程中或鍊製、融解金屬、其他無機物過程中將附著於爐、煙道、煙囪等或附著、堆積之礦渣、灰之清落、</p>			<p>（十四）將附著、堆積於爐、煙道、煙囪等之礦渣、灰之清落、清除、裝卸或投入於容器之作業。</p>

清除、裝卸或投入於容器場所之作業。			
(十九) 使用耐火物構築爐或修築或以耐火物製成爐之解體或搗碎之作業。			(十五) 使用耐火物構築爐或修築或以耐火物製成爐之解體或搗碎之作業。
(二十) 在室內、坑內或儲槽、船舶、管道、車輛等內部實施金屬熔斷、電焊熔接之作業。但在室內以自動熔斷或自動熔接之作業除外。			(十六) 在室內、坑內或儲槽、船舶、管道、車輛等內部實施金屬熔斷、電焊熔接之作業。
(二十一) 於金屬熔射場所之作業。	(十八) 於室內非以手提式熔射機熔射金屬之處所。	(十八) 之處所： 1、設置密閉設備。 2、設置局部排氣裝置。	(十七) 以手提式熔射機熔射金屬之作業。
(二十二) 將附有粉塵之藺草等植物纖維之入庫、出庫、選別調整或編織場所之作業。			(十八) 將附有粉塵之藺草之入庫或出庫之作業。