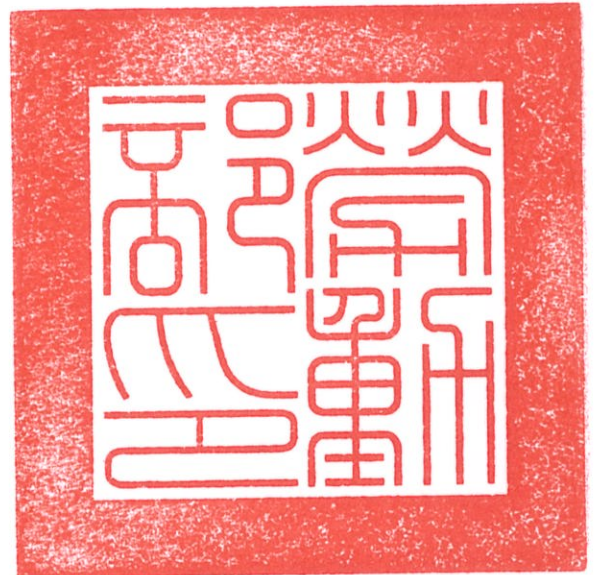


勞動部 公告

發文日期：中華民國112年12月27日
發文字號：勞職授字第1120205794號
附件：「鉛中毒預防規則」部分條文修正草案(總說明、條文對照表及意見表)



主旨：預告修正「鉛中毒預防規則」部分條文草案。
依據：行政程序法第一百五十一條第二項準用第一百五十四條第一項。

公告事項：

- 一、修正機關：勞動部。
- 二、修正依據：職業安全衛生法第六條第三項。
- 三、「鉛中毒預防規則」部分條文修正草案如附件。本案另載於本部全球資訊網站(網址：<https://www.mol.gov.tw>)，「勞動法令/最新動態」網頁。
- 四、對於本公告內容有任何意見或修正建議者，請於本公告刊登公報隔日起60日內，依所附意見表格向本部陳述意見或洽詢：

- (一)承辦單位：勞動部職業安全衛生署(職業衛生健康組)。
- (二)地址：24219新北市新莊區中平路439號南棟11樓。
- (三)電話：02-89956666分機8122潘小姐。
- (四)電子郵件：minling@osha.gov.tw。

部長 許銘春

鉛中毒預防規則部分條文修正草案總說明

依職業安全衛生法第六條第三項授權訂定之鉛中毒預防規則（以下簡稱本規則）於六十三年六月二十日發布施行，歷經四次修正，最近一次修正日期為一百零三年六月三十日。本次修正係為明定鉛混合物列管之濃度限值及配合相關法規名稱之修正；此外，為提升工程控制源頭品質管理機制，明定局部排氣裝置應由專業人員設計，並強化其設置與維護之管理等，爰擬具本規則修正草案，其修正重點如下：

- 一、考量鉛作業實際運作情境，修正部分鉛作業定義。（修正條文第二條）
- 二、明定鉛混合物列管之濃度限值，以資明確。（修正條文第三條）
- 三、配合勞工安全衛生設施規則於一百零三年七月一日修正名稱為職業安全衛生設施規則，爰修正本規則所引用法規名稱。（修正條文第四條之一）
- 四、配合第二條第二項第十二款規定之修正，爰修正相關作業文字。（修正條文第十五條）
- 五、新增局部排氣裝置應設置監測靜壓、流速或其他足以顯示該設備正常運轉之裝置。（修正條文第二十六條）
- 六、新增局部排氣裝置應由經訓練合格之專業人員設計，並製作設計報告書與原始性能測試報告書；另明定設計專業人員之資格及訓練課程、時數等規定，以提升人員之設計能力及裝置之性能。（修正條文第三十一條、第三十一條之一）
- 七、為整合從事第二條第二項第十五款作業應辦理事項，將現行條文第四十三條規定事項移列至第三十八條第三款及四款，以利閱讀及執行。（修正條文第三十八條、第四十三條）
- 八、明定雇主使勞工從事鉛作業，應指派鉛作業主管及其職責。（修正條文第四十條）
- 九、考量修正條文第十五條、第二十六條第二項、第三十一條第二項至第五項及第三十一條之一，需給予雇主一定期間採取完備相關行政配套措施，爰明定施行日期。（修正條文第五十條）

鉛中毒預防規則部分條文修正草案條文對照表

修正條文	現行條文	說明
<p>第二條 本規則適用於從事鉛作業之有關事業。</p> <p>前項鉛作業，指下列之作業：</p> <p>一、鉛之冶煉、精煉過程中，從事焙燒、燒結、熔融或處理鉛、鉛混存物、燒結礦混存物之作業。</p> <p>二、含鉛重量在百分之三以上之銅或鋅之冶煉、精煉過程中，當轉爐連續熔融作業時，從事熔融及處理煙灰或電解漿泥之作業。</p> <p>三、鉛蓄電池或鉛蓄電池零件之製造、修理或解體過程中，從事鉛、鉛混存物等之熔融、鑄造、研磨、軋碎、製粉、混合、篩選、捏合、充填、乾燥、加工、組配、熔接、熔斷、切斷、搬運或將粉狀之鉛、鉛混存物倒入容器或取出之作業。</p> <p>四、前款以外之鉛合金之製造，鉛製品或鉛合金製品之製造、修理、解體過程中，從事鉛或鉛合金之熔融、被覆、鑄造、熔鉛噴布、熔接、熔斷、切斷、加工之作業。</p>	<p>第二條 本規則適用於從事鉛作業之有關事業。</p> <p>前項鉛作業，指下列之作業：</p> <p>一、鉛之冶煉、精煉過程中，從事焙燒、燒結、熔融或處理鉛、鉛混存物、燒結礦混存物之作業。</p> <p>二、含鉛重量在百分之三以上之銅或鋅之冶煉、精煉過程中，當轉爐連續熔融作業時，從事熔融及處理煙灰或電解漿泥之作業。</p> <p>三、鉛蓄電池或鉛蓄電池零件之製造、修理或解體過程中，從事鉛、鉛混存物等之熔融、鑄造、研磨、軋碎、製粉、混合、篩選、捏合、充填、乾燥、加工、組配、熔接、熔斷、切斷、搬運或將粉狀之鉛、鉛混存物倒入容器或取出之作業。</p> <p>四、前款以外之鉛合金之製造，鉛製品或鉛合金製品之製造、修理、解體過程中，從事鉛或鉛合金之熔融、被覆、鑄造、熔鉛噴布、熔接、熔斷、切斷、加工之作業。</p>	<p>一、第一項未修正。</p> <p>二、除使用含鉛化合物之釉藥外，使用含鉛及鉛合金等鉛混合物從事施釉或該施釉物之烘燒作業亦具鉛暴露風險，又修正條文第三條第三款鉛混合物定義之修正，可涵蓋前開含鉛化合物釉料、含鉛及鉛合金等鉛混合物且明確管理濃度限值，爰修正第二項第十一款之規定。</p> <p>三、除使用含鉛化合物之繪料從事繪畫外，業界亦有使用鉛混合物從事繪畫、塗佈及從事該繪畫、塗佈物之烘燒、烘烤作業，因該等作業亦具有鉛暴露危害之風險，爰修正第二項第十二款之規定。</p> <p>四、配合法制體例，第二項第十八款酌作文字修正。</p>

<p>五、電線、電纜製造過程中，從事鉛之熔融、被覆、剝除或被覆電線、電纜予以加硫處理、加工之作業。</p> <p>六、鉛快削鋼之製造過程中，從事注鉛之作業。</p> <p>七、鉛化合物、鉛混合物製造過程中，從事鉛、鉛混存物之熔融、鑄造、研磨、混合、冷卻、攪拌、篩選、煨燒、烘燒、乾燥、搬運倒入容器或取出之作業。</p> <p>八、從事鉛之襯墊及表面上光作業。</p> <p>九、橡膠、合成樹脂之製品、含鉛塗料及鉛化合物之繪料、釉藥、農藥、玻璃、黏著劑等製造過程中，鉛、鉛混存物等之熔融、鑄注、研磨、軋碎、混合、篩選、被覆、剝除或加工之作業。</p> <p>十、於通風不充分之場所從事鉛合金軟焊之作業。</p> <p>十一、使用鉛混合物之釉藥從事施釉或該施釉物之烘燒作業。</p> <p>十二、使用鉛混合物從事繪畫、塗佈或該繪畫、塗佈物之烘燒、烘烤作業。</p> <p>十三、使用熔融之鉛從</p>	<p>五、電線、電纜製造過程中，從事鉛之熔融、被覆、剝除或被覆電線、電纜予以加硫處理、加工之作業。</p> <p>六、鉛快削鋼之製造過程中，從事注鉛之作業。</p> <p>七、鉛化合物、鉛混合物製造過程中，從事鉛、鉛混存物之熔融、鑄造、研磨、混合、冷卻、攪拌、篩選、煨燒、烘燒、乾燥、搬運倒入容器或取出之作業。</p> <p>八、從事鉛之襯墊及表面上光作業。</p> <p>九、橡膠、合成樹脂之製品、含鉛塗料及鉛化合物之繪料、釉藥、農藥、玻璃、黏著劑等製造過程中，鉛、鉛混存物等之熔融、鑄注、研磨、軋碎、混合、篩選、被覆、剝除或加工之作業。</p> <p>十、於通風不充分之場所從事鉛合金軟焊之作業。</p> <p>十一、使用含鉛化合物之釉藥從事施釉或該施釉物之烘燒作業。</p> <p>十二、使用含鉛化合物之繪料從事繪畫或該繪畫物之烘燒作業。</p> <p>十三、使用熔融之鉛從事金屬之淬火、</p>	
--	---	--

<p>事金屬之淬火、退火或該淬火、退火金屬之砂浴作業。</p> <p>十四、含鉛設備、襯墊物或已塗布含鉛塗料物品之軋碎、壓延、熔接、熔斷、切斷、加熱、熱鉚接或剝除含鉛塗料等作業。</p> <p>十五、含鉛、鉛塵設備內部之作業。</p> <p>十六、轉印紙之製造過程中，從事粉狀鉛、鉛混存物之散布、上粉之作業。</p> <p>十七、機器印刷作業中，鉛字之檢字、排版或解版之作業。</p> <p>十八、從事前列各款清掃之作業。</p>	<p>退火或該淬火、退火金屬之砂浴作業。</p> <p>十四、含鉛設備、襯墊物或已塗布含鉛塗料物品之軋碎、壓延、熔接、熔斷、切斷、加熱、熱鉚接或剝除含鉛塗料等作業。</p> <p>十五、含鉛、鉛塵設備內部之作業。</p> <p>十六、轉印紙之製造過程中，從事粉狀鉛、鉛混存物之散布、上粉之作業。</p> <p>十七、機器印刷作業中，鉛字之檢字、排版或解版之作業。</p> <p>十八、從事前述各款清掃之作業。</p>	
<p>第三條 本規則用詞，定義如下：</p> <p>一、鉛合金：指鉛與鉛以外金屬之合金中，鉛佔該合金重量百分之十以上者。</p> <p>二、鉛化合物：指氧化鉛類、氫氧化鉛、氯化鉛、碳酸鉛、矽酸鉛、硫酸鉛、鉻酸鉛、鈦酸鉛、硼酸鉛、砷酸鉛、硝酸鉛、醋酸鉛及硬脂酸鉛。</p> <p>三、鉛混合物：指燒結礦、煙灰、電解漿泥及礦渣以外之鉛、鉛合金或鉛化</p>	<p>第三條 本規則用詞，定義如下：</p> <p>一、鉛合金：指鉛與鉛以外金屬之合金中，鉛佔該合金重量百分之十以上者。</p> <p>二、鉛化合物：指氧化鉛類、氫氧化鉛、氯化鉛、碳酸鉛、矽酸鉛、硫酸鉛、鉻酸鉛、鈦酸鉛、硼酸鉛、砷酸鉛、硝酸鉛、醋酸鉛及硬脂酸鉛。</p> <p>三、鉛混合物：指燒結礦、煙灰、電解漿泥及礦渣以外之鉛、鉛合金或鉛化</p>	<p>根據國外相關資料庫顯示，鉛混合物危害性主要是生殖毒性物質第一級、致癌物質第二級，考量其危害毒性分類及行政管理政策目的，參考優先管理化學品之指定及運作管理辦法對於相關健康危害分類之危害成分濃度管制值，將鉛混合物的管理濃度限值設定在百分之一以上，爰修正第三款規定。</p>

<p>合物與其他物質之混合物，且鉛、鉛合金或鉛化合物佔該混合物之重量百分之一以上者。</p> <p>四、鉛混存物：指鉛合金、鉛化合物、鉛混合物。</p> <p>五、燒結礦：指鉛之冶煉、精煉過程中生成之燒結物。</p> <p>六、礦渣：指鉛之冶煉、精煉過程中生成之殘渣。</p> <p>七、煙灰：指鉛、銅或鋅之冶煉、精煉過程中生成之灰狀物。</p> <p>八、電解漿泥：指鉛、銅或鋅之冶煉、精煉過程中電解生成之漿泥狀物。</p> <p>九、燒結礦混存物：指燒結礦、礦渣、煙灰及電解漿泥。</p> <p>十、含鉛塗料：指含有鉛化合物之塗料。</p> <p>十一、鉛塵：指加工、研磨、加熱等產生之固體粒狀物及其氧化物如燻煙等。</p> <p>十二、密閉設備：指密閉鉛塵之發生源，使鉛塵不致散布之設備。</p> <p>十三、局部排氣裝置：指藉動力強制吸引並排出已發散鉛塵之設備。</p> <p>十四、整體換氣裝置：指藉動力稀釋已發散鉛塵之設備。</p>	<p>合物與其他物質之混合物。</p> <p>四、鉛混存物：指鉛合金、鉛化合物、鉛混合物。</p> <p>五、燒結礦：指鉛之冶煉、精煉過程中生成之燒結物。</p> <p>六、礦渣：指鉛之冶煉、精煉過程中生成之殘渣。</p> <p>七、煙灰：指鉛、銅或鋅之冶煉、精煉過程中生成之灰狀物。</p> <p>八、電解漿泥：指鉛、銅或鋅之冶煉、精煉過程中電解生成之漿泥狀物。</p> <p>九、燒結礦混存物：指燒結礦、礦渣、煙灰及電解漿泥。</p> <p>十、含鉛塗料：指含有鉛化合物之塗料。</p> <p>十一、鉛塵：指加工、研磨、加熱等產生之固體粒狀物及其氧化物如燻煙等。</p> <p>十二、密閉設備：指密閉鉛塵之發生源，使鉛塵不致散布之設備。</p> <p>十三、局部排氣裝置：指藉動力強制吸引並排出已發散鉛塵之設備。</p> <p>十四、整體換氣裝置：指藉動力稀釋已發散鉛塵之設備。</p> <p>十五、作業時間短暫：指雇主使勞工每日作業時間在一</p>	
--	---	--

<p>十五、作業時間短暫：指雇主使勞工每日作業時間在一小時以內之作業。</p> <p>十六、臨時性作業：指正常作業以外之作業，其作業期間不超過三個月且一年內不再重覆者。</p> <p>十七、通風不充分之場所：指室內對外開口面積未達底面積二十分之一以上或全面積百分之三以上者。</p>	<p>小時以內之作業。</p> <p>十六、臨時性作業：指正常作業以外之作業，其作業期間不超過三個月且一年內不再重覆者。</p> <p>十七、通風不充分之場所：指室內對外開口面積未達底面積二十分之一以上或全面積百分之三以上者。</p>	
<p>第四條之一 雇主使勞工從事本規則所定之鉛作業，對於健康管理、作業環境監測、妊娠與分娩後女性勞工及未滿十八歲勞工保護與入槽安全等事項，應依勞工健康保護規則、勞工作業環境監測實施辦法、妊娠與分娩後女性及未滿十八歲勞工禁止從事危險性或有害性工作認定標準、缺氧症預防規則及職業安全衛生設施規則所定之局限空間作業等相關規定辦理。</p>	<p>第四條之一 雇主使勞工從事本規則所定之鉛作業，對於健康管理、作業環境監測、妊娠與分娩後女性勞工及未滿十八歲勞工保護與入槽安全等事項，應依勞工健康保護規則、勞工作業環境監測實施辦法、妊娠與分娩後女性及未滿十八歲勞工禁止從事危險性或有害性工作認定標準、缺氧症預防規則及勞工安全衛生設施規則所定之局限空間作業等相關規定辦理。</p>	<p>配合勞工安全衛生設施規則於一百零三年七月一日修正名為職業安全衛生設施規則，爰修正本規則所引用法規名稱。</p>
<p>第十五條 雇主使勞工於室內作業場所以噴布或以銀漆塗飾方式從事第二條第二項第十二款之繪畫或塗佈作業時，應於該作業場所設置局部排氣裝置。</p>	<p>第十五條 雇主使勞工於室內作業場所以噴布或以銀漆塗飾方式從事第二條第二項第十二款之繪畫作業時，應於該作業場所設置局部排氣裝置。</p>	<p>配合第二條第二項第十二款規定之修正，新增從事塗佈作業，應於該作業場所設置局部排氣裝置，爰酌作文字修正。</p>
<p>第十六條 雇主使勞工從事第二條第二項第十三款規定之淬火或退火作</p>	<p>第十六條 雇主使勞工從事第一條第一項第十三款規定之淬火或退火作</p>	<p>引用法條條次有誤，爰予修正。</p>

<p>業時，應設置局部排氣裝置及儲存浮渣之容器。</p>	<p>業時，應設置局部排氣裝置及儲存浮渣之容器。</p>	
<p>第二十六條 雇主設置之局部排氣裝置之導管其內部之構造，應易於清掃及測定，並於適當位置開設清潔口及測定孔。</p> <p><u>雇主依第三十一條第二項規定設置之局部排氣裝置，應於氣罩連接導管適當處所，設置監測靜壓、流速或其他足以顯示該設備正常運轉之裝置。</u></p>	<p>第二十六條 雇主設置之局部排氣裝置之導管其內部之構造，應易於清掃及測定，並於適當位置開設清潔口及測定孔。</p>	<p>一、第一項未修正。</p> <p>二、為輔助於作業時間內確認局部排氣裝置之運轉情形，參考特定化學物質危害預防標準第十七條第二項規定，要求應於局部排氣裝置氣罩連接導管適當處所，設置靜壓、流速或其他足以顯示該通風設備正常運轉之監測裝置，爰新增第二項規定。另考量於既設之局部排氣裝置加裝監測裝置可能有其困難，且部分事業單位可能無原始設計資料作為性能良窳之比對參據，爰適用對象僅限於依第三十一條第二項規定設置者，即一百十四年七月一日前已完成設置之局部排氣裝置，不適用第二項規定。</p>
<p>第二十七條 雇主使勞工從事下列鉛作業而設置下列之設備時，應設置有效污染防制過濾式集塵設備或同等性能以上之集塵設備：</p> <p>一、第二條第二項第一款規定之鉛作業，而具下列設備之一者：</p> <p>(一)直接連接於焙燒爐、燒結爐、熔解爐或烘燒爐，將各該爐之鉛塵排出之密閉設</p>	<p>第二十七條 雇主使勞工從事下列鉛作業而設置下列之設備時，應設置有效污染防制過濾式集塵設備或同等性能以上之集塵設備：</p> <p>一、第二條第二項第一款規定之鉛作業，而具下列設備之一者：</p> <p>(一)直接連接於焙燒爐、燒結爐、熔解爐或烘燒爐，將各該爐之鉛塵排出之密閉設</p>	<p>一、第一項第四款引用法條條次有誤，爰予修正。</p> <p>二、第二項未修正。</p>

<p>備。</p> <p>(二)第五條第一款至第三款之局部排氣裝置。</p> <p>二、第二條第二項第二款規定之鉛作業，而具下列設備之一者：</p> <p>(一)直接連接於焙燒爐、燒結爐、熔解爐或烘燒爐，將各該爐之鉛塵排出之密閉設備。</p> <p>(二)第六條第一款至第三款之局部排氣裝置。</p> <p>三、第二條第二項第三款規定之鉛作業，而具下列設備之一者：</p> <p>(一)設置於第七條第一款之製造過程中，鉛、鉛混存物之熔融或鑄造之局部排氣裝置。</p> <p>(二)第七條第二款及第三款之局部排氣裝置。</p> <p>四、第二條第二項第四款規定之鉛作業，於第八條第一款製造過程中，其鉛或鉛合金之熔融或鑄造作業設置之局部排氣裝置者。</p> <p>五、第二條第二項第七款規定之鉛作業，而具下列設備之一者：</p> <p>(一)直接連接於段燒爐或烘燒</p>	<p>備。</p> <p>(二)第五條第一款至第三款之局部排氣裝置。</p> <p>二、第二條第二項第二款規定之鉛作業，而具下列設備之一者：</p> <p>(一)直接連接於焙燒爐、燒結爐、熔解爐或烘燒爐，將各該爐之鉛塵排出之密閉設備。</p> <p>(二)第六條第一款至第三款之局部排氣裝置。</p> <p>三、第二條第二項第三款規定之鉛作業，而具下列設備之一者：</p> <p>(一)設置於第七條第一款之製造過程中，鉛、鉛混存物之熔融或鑄造之局部排氣裝置。</p> <p>(二)第七條第二款及第三款之局部排氣裝置。</p> <p>四、第二條第二項第四款規定之鉛作業，於第九條第一款製造過程中，其鉛或鉛合金之熔融或鑄造作業設置之局部排氣裝置者。</p> <p>五、第二條第二項第七款規定之鉛作業，而具下列設備之一者：</p> <p>(一)直接連接於段</p>	
--	---	--

爐，將各該爐之鉛塵排出之密閉設備。

(二)依第十條規定設置之局部排氣裝置。

六、第二條第二項第八款規定之鉛作業於第十一條第一款製造過程中，具鉛襯墊物之表面上光作業場所設置之局部排氣裝置者。

七、第二條第二項第九款規定之鉛作業，而具下列設備之一者：

(一)直接連接於製造混有氧化鉛之玻璃熔解爐，將該爐之鉛塵排出之密閉設備。

(二)第十二條第一款混有氧化鉛之玻璃製造過程中，熔融鉛、鉛混存物之熔融場所設置之局部排氣裝置。

(三)依第十二條第三款規定設置之局部排氣裝置。

八、第二條第二項第十三款規定之鉛作業，依第十六條規定設置之局部排氣裝置者。

雇主使勞工從事鉛或鉛合金之熔融或鑄造作業，而該熔爐或坩堝等之總容量未滿五十公

爐，將各該爐之鉛塵排出之密閉設備。

(二)依第十條規定設置之局部排氣裝置。

六、第二條第二項第八款規定之鉛作業於第十一條第一款製造過程中，具鉛襯墊物之表面上光作業場所設置之局部排氣裝置者。

七、第二條第二項第九款規定之鉛作業，而具下列設備之一者：

(一)直接連接於製造混有氧化鉛之玻璃熔解爐，將該爐之鉛塵排出之密閉設備。

(二)第十二條第一款混有氧化鉛之玻璃製造過程中，熔融鉛、鉛混存物之熔融場所設置之局部排氣裝置。

(三)依第十二條第三款規定設置之局部排氣裝置。

八、第二條第二項第十三款規定之鉛作業，依第十六條規定設置之局部排氣裝置者。

雇主使勞工從事鉛或鉛合金之熔融或鑄造作業，而該熔爐或坩堝等之總容量未滿五十公

<p>升者，得免設集塵裝置。</p>	<p>升者，得免設集塵裝置。</p>	
<p>第三十一條 雇主設置密閉設備、局部排氣裝置或整體換氣裝置者，應由專業人員妥為設計，並維持其有效性能。</p> <p><u>雇主設置局部排氣裝置時，應指派或委託經中央主管機關訓練合格之專業人員設計，並製作局部排氣裝置設計報告書。</u></p> <p><u>前項局部排氣裝置設置完成後，應實施原始性能測試，並依測試結果製作原始性能測試報告書；其相關文件、紀錄應保存十年。</u></p> <p><u>雇主設置局部排氣裝置如屬化學排氣櫃或設有移動式集塵裝置者，不受前二項之限制。</u></p> <p><u>雇主依第二項規定設置之局部排氣裝置，於改裝時，應依第二項及第三項規定辦理。但對其性能未有顯著影響者，不在此限。</u></p>	<p>第三十一條 雇主設置密閉設備、局部排氣裝置或整體換氣裝置者，應由專業人員妥為設計，並維持其有效性能。</p>	<p>一、第一項未修正。</p> <p>二、局部排氣裝置指藉動力強制吸引並排出已發散有害氣體、蒸氣及粉塵之設備，為特定化學物質作業場所經常採用之控制措施，構成組件包括氣罩、導管、空氣清淨裝置及排氣機，經由「設計」、「安裝施工」、「測試」等階段進行性能驗收及運轉使用，並有後續之維護及管理，因其專業需求性強，需具備一定知能及經驗始能辦理，爰參考特定化學物質危害預防標準第三十八條第二項及第三項規定，新增設置局部排氣裝置時，應由具相當專業技術及實務經驗並經訓練合格之專業人員設計，自源頭開始即有系統性的設計規劃，並製作設計報告書，作為安裝施工之依據；此外，於設置完成後，實施原始性能測試，並製作原始性能測試報告書，作為後續維護管理之基準，爰新增第二項及第三項規定。</p> <p>三、考量化學排氣櫃及移動式集塵裝置，通常已屬經專業設計之規格化商品，爰於第四項排除雇主應製作局部排氣裝置設計報告</p>

		<p>書及原始性能測試報告書之相關規定。</p> <p>四、參考特定化學物質危害預防標準第三十八條第四項規定，前述該等經專業人員設計之局部排氣裝置，如日後需進行改裝時，亦應重新建置原始性能相關書面資料，以利確保通風效能及後續自動檢查所需。惟若僅屬現場實務之功能調整或零組件更換，例如於氣罩加裝垂廉、導管增加監測裝置等，或更換不同材質或廠牌，但效能相同之組件等，因對局部排氣性能不至有顯著影響，不在此限，爰新增第五項規定。</p> <p>五、另第二項至第五項之施行日已於修正條文第五十條第二項明定為一百十四年七月一日，爰於施行日前完成設置之局部排氣裝置不適用新增規定。</p>
<p>第三十一條之一 前條第二項及第三項從事局部排氣裝置設計專業人員應具備之資格、訓練課程與時數、訓練單位、局部排氣裝置設計報告書及原始性能測試報告書之內容，準用特定化學物質危害預防標準第三十八條及第三十八條之一之規定。</p>		<p>一、本條新增。</p> <p>二、配合第三十一條第二項及第三項規定，應予明定局部排氣裝置設計專業人員應具備之資格、該專業人員之訓練課程與時數、在職教育訓練時數、辦理訓練之單位、局部排氣裝置設計報告書及原始性能測試報告書之內容，以資明確；因上開事項於特定化學預防危害標準第三十八條及第三十</p>

		八條之一已定明，爰應依該標準之規定辦理。
<p>第三十八條 雇主使勞工從事第二條第二項第十五款之作業時，依下列規定：</p> <p>一、設置淋浴及更衣設備，以供勞工使用。</p> <p>二、使勞工將污染之衣服置於密閉容器內。</p> <p>三、<u>作業開始前，應確實隔離該設備與其他設備間之連結部分，並將該設備給予充分換氣。</u></p> <p>四、<u>應將附著或堆積該設備內部之鉛、鉛混存物或燒結礦混存物等之鉛塵充分濕潤以防止其飛揚。</u></p>	<p>第三十八條 雇主使勞工從事第二條第二項第十五款之作業時，依下列規定：</p> <p>一、設置淋浴及更衣設備，以供勞工使用。</p> <p>二、使勞工將污染之衣服置於密閉容器內。</p>	<p>第三十八條及第四十三條均規範雇主使勞工從事第二條第二項第十五款之作業時應辦理事項，爰將現行條文第四十三條規定事項移列至第三款及第四款，以利執行。</p>
<p>第四十條 雇主使勞工從事鉛作業時，應指派現場作業主管<u>擔任鉛作業主管，並執行下列規定事項：</u></p> <p>一、預防從事作業之勞工遭受鉛污染或吸入該物質。</p> <p>二、決定作業方法並指揮勞工作業。</p> <p>三、保存每月檢點局部排氣裝置及其他預防勞工健康危害之裝置一次以上之紀錄。</p> <p>四、監督勞工確實使用防護具。</p>	<p>第四十條 雇主使勞工從事鉛作業時，應指派現場作業主管執行下列規定事項：</p> <p>一、採取必要措施預防從事作業之勞工遭受鉛污染。</p> <p>二、決定作業方法並指揮勞工作業。</p> <p>三、保存每月檢點局部排氣裝置及其他預防勞工健康危害之裝置一次以上之紀錄。</p> <p>四、監督勞工確實使用防護具。</p>	<p>參考特定化學物質危害預防標準第三十七條有關特定化學物質作業主管規定，爰明定雇主應指派鉛作業主管，並酌修第一款文字。</p>
<p>第四十三條 (刪除)</p>	<p>第四十三條 雇主使勞工</p>	<p>一、<u>本條刪除。</u></p>

	<p>從事第二條第二項第十五款之作業時，依下列規定：</p> <p>一、作業開始前，應確實隔離該設備與其他設備間之連結部分，並將該設備給予充分換氣。</p> <p>二、應將附著或堆積該設備內部之鉛、鉛混存物或燒結礦混存物等之鉛塵充分濕潤以防止其飛揚。</p>	<p>二、現行條文規定移列至修正條文第三十八條第三款及第四款。</p>
<p>第五十條 本規則自發布日施行。</p> <p>本規則中華民國一百零三年六月三十日修正條文，自一百零三年七月三日施行；<u>一百十二年〇月〇日修正發布之第十五條、第二十六條第二項、第三十一條第二項至第五項、第三十一條之一</u>，自一百十四年七月一日施行。</p>	<p>第五十條 本規則自發布日施行。</p> <p>本規則中華民國一百零三年六月三十日修正條文，自一百零三年七月三日施行。</p>	<p>一、第一項未修正。</p> <p>二、考量修正條文第十五條需給予雇主一定期間採取規定之工程控制設備，另第二十六條第二項、第三十一條第二項至第五項及第三十一條之一新增有關局部排氣裝置之規定，應有相關因應配套措施與行政作業時間，爰明定施行日期。</p>