

附表二

經費補助申請表

需與勞保投保人數之月底生效人數一致

僅勾選
新購 or
改善，
其他填
附表三

填表日期：109年2月1日

事業單位名稱：範例企業有限公司 行業別：

事業單位地址：台北市三重區範例路100號

聯絡人：金範例 聯絡電話：02-12345678 傳真：02-87654321

經常僱用員工數：50人 是否是小規模企業(未滿5人) 是 否

年度營運是否受嚴重特殊傳染性肺炎(COVID-19)疫情致影響：是 否

影響情形說明：

申請補助之型式檢定合格機械或安全設施：

1. 申請類別：新購合格機械 改善既有機械之安全設施

2. 種類型式：(請填寫附表二) 台數：

3. 購置或改善設施之時間：年 月 日 支出金額：新臺幣

4. 申請補助金額：計新臺幣 元 雇主負擔金額：

其他單位補助：

小規模企業為員工人數
1~4人(經常僱用員工數未滿五人)

依勞職安4字第
1091010760號，
受疫情致影響營運優先予以補助

檢附文件(請依本要點第七點規定，並用A4格式依序註訂枚後)

申請書(附表二)

新購或改善機械一覽表(附表三)

切結書(附表四)

工廠登記相關證明文件。但依工廠管理輔導法免辦理工廠登記者免附。

資本額或最近一期納稅證明(一億元以下：是

勞保投保人數證明(200人以下：是；否

發票收執聯影本

合格機械照片(改善者免填)

申報完成通知書影本(改善者免填)

既有機械安全設施改善前後照片(新購者免填)

領據(附表五)

撥款帳戶之存摺封面影本

中小企業認定標準第二條

- 實收資本額新臺幣一億元以下者
- 經常僱用員工數未滿200人者

1. 小規模企業(經常僱用員工數未滿五人之事業)申請每臺機械之補助額度及補助經費總額，不受前項額度上限之限制，但以該上限金額之二倍為限。

2. 中小企業曾因前點所列機械未符合安全標準，致工作者發生職業災害，經轄區勞動檢查機構列入年度防災重點輔導對象或通知改善，並彙整造冊送本署同意者，得不受第一項經費總額上限之限制

3. 受嚴重特殊傳染性肺炎(COVID-19)疫情致影響營運者優先予以補助

下列※標示之欄位由受委託機構填寫

※收件時間：年 月 日 時 分 ※收件序號：

※審核結果：1. () 符合條件

2. () 不符條件 理由：

※建議補助金額：合計新臺幣

元

※審核單位及人員：

(簽章)

※核定補助金額：合計新臺幣

元

由
金
屬
中
心
填
寫

新購：請填寫含稅價(不含安裝費)，若不會填寫可由本單位代填

- 超過3萬者：每台補助10%，上限為30,000元，不含安裝費用，同一臺機械補助一次為限，同一中小企業於同一年度補助經費總額不超過新台幣十五萬元
- 3萬以下者：每台補助50%，上限為3,000元，不含安裝費用，同一臺機械補助一次為限，同一中小企業於同一年度補助經費總額不超過新台幣十五萬元
- 新購填寫機台銘牌上之型號、製造日期及製造號碼。(參考新購照片)

由金工中心填寫

附表三

新購 改善機械一覽表

編號	新購或改善資訊					
	新購或改善機械型號及其序號	新購或改善機械製造商	機械製造日期	機械製造號碼	支出金額	申請補助金額
1	OC-110	製造商公司	108.5	123456	1,500,000	30,000
2	CEE-8	製造商公司	108.5	234567	30,000	3,000
3	新購或改善機械型號及其序號				新購或改善機械製造商	
4	機械製造日期	機械製造號碼	支出金額	申請補助金額		
5	機械製造日期	機械製造號碼	支出金額	申請補助金額		
共計	新購或改善 臺數	新購或改善 總金額	申請補助 總金額	雇主負擔 總金額		

金額由
金屬中
心填，
避免填
錯金額

受委託單位補助經費核算：

新購單價3萬以下，補助50%，上限3千元：臺數(臺) × 補助經費(元) = _____
(元)

新購單價超過3萬，補助10%，上限3萬元：臺數(臺) × 補助經費(元) = _____
(元)

改善補助單價50%，上限2萬元：臺數(臺) × 補助經費(元) = _____(元)

小規模企業：是；否，上限提高為2倍；經勞機構送本署同意：是；否

總計= _____(元)

由金屬中
心填寫

改善：每台補助 50%，上限為 20,000 元，不含安裝費用，同一臺機械補助一次為限，同一中小企業於同一年度補助經費總額不超過新台幣十五萬元
改善填寫機台銘牌上之型號、製造日期及製造號碼。(參考改善照片)

附表三

□新購 ■改善機械一覽表

編號	新購或改善資訊			
	新購或改善機械型號及其序號		新購或改善機械製造商	
1	新購或改善機械型號及其序號 MS4800A-30		新購或改善機械製造商 製造商公司	
	機械製造日期	機械製造號碼	支出金額	申請補助金額
	108.5	P00003	40,000	20,000
	新購或改善機械型號及其序號 012-100		新購或改善機械製造商 製造商公司	
	機械製造日期	機械製造號碼	支出金額	申請補助金額
	108.5	R00002	38,000	19,000
3	新購或改善機械型號及其序號		新購或改善機械製造商	
	機械製造日期	機械製造號碼	支出金額	申請補助金額
4	新購或改善機械型號及其序號		新購或改善機械製造商	
	機械製造日期	機械製造號碼	支出金額	申請補助金額
5	新購或改善機械型號及其序號		新購或改善機械製造商	
	機械製造日期	機械製造號碼	支出金額	申請補助金額
共計	新購或改善臺數	新購或改善總金額	申請補助總金額	雇主負擔總金額

受委託單位補助經費核算：

新購單價 3 萬以下，補助 50%，上限 3 千元：臺數(臺) × 補助經費(元) = _____
(元)

新購單價超過 3 萬，補助 10%，上限 3 萬元：臺數(臺) × 補助經費(元) = _____
(元)

改善補助單價 50%，上限 2 萬元：臺數(臺) × 補助經費(元) = _____(元)

小規模企業：是 ；否 ，上限提高為 2 倍；經勞機構送本署同意：是 ；否

總計 = _____(元)

改善：
填安全
裝置相
關資訊

金額由
金屬中
心填，
避免填
錯金額

由
金
屬
中
心
填
寫

附表四

切結書

茲聲明以上記載及所附文件均完全屬實，有虛假或重複申領補助款情事者，願負一切法律責任，並退還所有補助款項，絕無異議。

申請單位名稱：範例企業有限公司



負責人：金範例



記得蓋大小章

申請日期：中華民國 109 年 2 月 1 日

工廠登記相關證明文件

工廠登記證-1

但依工廠管理輔導法免辦理工廠登記者免附，可以商業登記證代替

經濟部工廠登記證

廠名

廠址

產業類別：• 電力機械器材及設備製造修配業

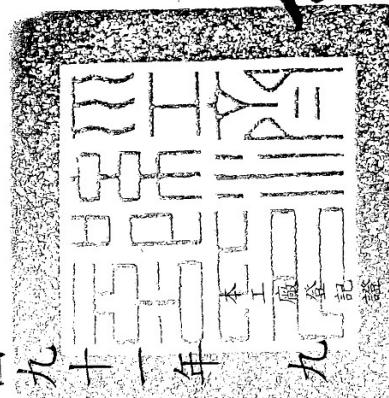
機械設備製造修配業

運輸工具製造修配業

〈以下空白〉



部長林義文



中華民國

九十一

九

月三十日

工廠登記證-2

彰化縣政府 函

機關地址：500彰化縣彰化市中山路2段416號
承辦人：李富美
聯絡電話：04-7531135
傳真：047265224

508

受文者：[REDACTED] 負責人：[REDACTED]

發文日期：中華民國104年03月27日
發文字號：府建工字第1040802261號
速別：普通件
密等及解密條件或保密期限：
附件：

主旨：貴公司（行號）申請補辦臨時工廠登記一案，經核符合規定，應予照准，臨時工廠登記編號為T0-700819，請查照。

說明：

一、依 貴公司（行號）104年03月17日申請書暨未登記工廠補辦臨時工廠登記辦法（以下簡稱本法）規定辦理。

二、核定臨時工廠登記事項：

(一)廠名：[REDACTED]。

(二)廠址：[REDACTED]

(三)座落地號：[REDACTED]

(四)組織型態：02有限公司。

(五)負責人：葉進來。

(六)使用電力容量、熱能：154.33馬力33.3瓩，合計共：149.05瓩。用水量：1.31立方公尺／日。

(七)產業類別：25金屬製品製造業。

(八)主要產品：259其他金屬製品[各式五金零配件]、252金屬結構及建築組件[門窗零配件]。

(九)土地使用分區：特定農業區。

(十)用地類別：農牧用地。

(十一)廠地面積：1269平方公尺。

(十二)建築物面積：803.36平方公尺（廠房面積：535.19平方公尺；其他建築物面積：268.17平方公尺）。

三、貴公司（廠）於產銷及包裝商品時，請依商品標示法暨相關標示，倘貴公司章程尚未符合上開修正後公司法第235條之1規定，貴公司應儘速依上開規定修正章程，至遲應於105年6月底前依新法完成章程之

經濟部 函

客服專線：4121166（手機撥號請加02）
地址：南投縣南投市中興新村省府路4號
聯絡方式：電話 049-2359171 分機 3105
承辦人：陳偉如

334

受文者：[REDACTED]

發文日期：中華民國105年03月15日
發文字號：經授中字第10533225310號
速別：普通件
密等及解密條件或保密期限：非密件
附件：收據乙紙

主旨：貴公司於105年3月14日【收文日】申請改選董事監察人、修正章程變更登記，經核符合規定，准予登記。

說明：

一、附規費收據乙張，嗣後凡向本部申請任何案件，請在申請書上註明公司統一編號 [REDACTED] 及檔案號碼（00650742）。

二、處分相對人名稱：[REDACTED]（代表人姓名：[REDACTED]、身分證照號碼：[REDACTED]）、公司所在地：[REDACTED] 701巷10號。

三、對本處分如不服應於接到本處分書之次日起30日內繕具訴願書送由本部中部辦公室陳轉行政院提起訴願。

※104年5月20日公布修正公司法第235條，因應員工分紅費用化並使公司法與商業會計法規範一致，爰刪除現行條文第2項至第4項有關員工分配紅利規定，並增訂公司法第235條之1「公司應於章程訂明以當年度獲利，分派員工酬勞。但公司尚有累積虧損時，應予彌補」，倘貴公司章程尚未符合上開修正後公司法第235條之1規定，貴公司應儘速依上開規定修正章程，至遲應於105年6月底前依新法完成章程之

全國商工行政服務入口網公示資料查詢之公司最新登記資料
(需加蓋公司與負責人印章)



Language

重新查詢 友善列印 回查詢清單

統一編號：
公司名稱：

公司基本資料 董監事資料 經理人資料 分公司資料 多元查詢

公司基本資料

統一編號

異動主動通報

公司狀況

核准設立

公司名稱

Google搜尋 「廠商英文名稱查詢(限經營出進口或買賣業務者)」

資本總額(元)

實收資本額(元)

代表人姓名

公司所在地

 電子地圖

登記機關

經濟部中部辦公室

核准設立日期

075年01月13日

最後核准變更日期

106年12月20日

所營事業資料

CB01010 機械設備製造業
CB01990 其他機械製造業
CD01030 汽車及其零件製造業



最近一期納稅證明

最近一期納稅證明是以申請日期為主，舉例：

因2個月申報1次，若7月申請，應附5、6月之納稅證明；9月申請，則應附7、8月之納稅證明，依此類推

勞保投保人數證明

保險證號：[REDACTED]

相關計費清單請自行妥善保存五年)

單位名稱：[REDACTED]

月底生效人數(不含月底當日退保者)：24人

適用就保19人
個適用就保4人

自願職保1人

本月身心障礙補助人數：輕度1人

全月無異動被保險人計費清單 (單位應計)

月底生效人數與附表二
經常僱用員工數相同

投保薪資 分 項 個人應計 單位應計

第 1 頁



補助金額
重度障礙 極重障礙

勞保投保人數證明應以申請日期為主，附上最近一期勞保投保資料，
舉例：若7月申請，應附6月之投保證明；8月申請，則應附7月之
投保證明

個人合計應繳： 9012 (勞保普通 8174 勞保職災 0 就業保險 838)
單位合計應繳： 33221 (勞保普通 29210 勞保職災 1067 就業保險 2944)

註：「不適用就保」係指依法不得參加就業保險者，如雇主、外籍勞工(排除外籍、大陸配偶)、65歲以上勞工、
未滿15歲勞工、受公法救助之勞工等，彼等僅參加勞工保險，無就業保險保障，不必繳交費率1%之就業保險費。

請即時核對計費清單資料是否正確，並於繳費期限前儘速反映不符事項，以保障被保險人權益。

本月有異動被保險人計費清單 (單位應繳含職業災害保險費)

序號 被保險人基本資料及應繳保險費
異動狀況說明

個人合計應繳： 241 (勞保普通 214 勞保職災 0 就業保險 27)
單位合計應繳： 869 (勞保普通 750 勞保職災 25 就業保險 94)

或者

勞動部勞工保險局投保單位人數資料表

報表名稱：120217ckc10w02084920170320

印表日期：106年03月20日

保險證號：01088993H

頁數：1/1

計費年月：105年12月 - 106年02月

單位名稱：

保險別：一般單位

計費年月	月底生效人數(不含月底當日退保者)
105年12月	137
106年01月	140
106年02月	138
資料結束	-----

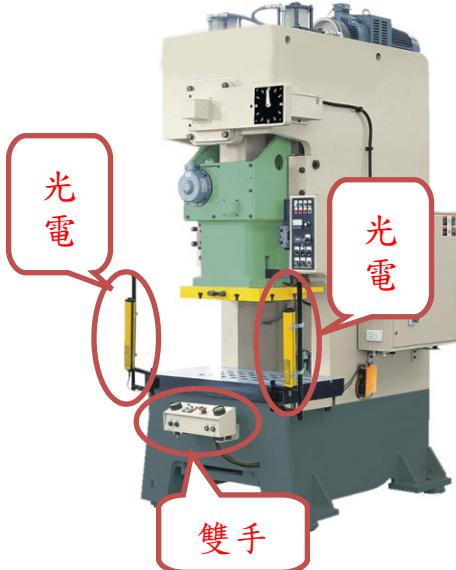
發票收執聯影本

(須加蓋經手人章)

FAX NO. =		P. 002	
 金星機器工業股份有限公司 電子計算機統一發票 中華民國 102.01.07			
發票號碼： 買受人： 第一統號		數量 單價 金額 備註	
電話號碼： 部門：CFSV		數量 單價 金額 備註	
Page:1 / 1		數量 單價 金額 備註	
發票使用收執聯影本，單獨附上即可 ，不須黏貼於任何文件上			
 金星機器工業股份有限公司 電子計算機統一發票 中華民國 102.01.07			
發票號碼：P00212704 買受人： 第一統號		數量 單價 金額 備註	
Page:1 / 1		數量 單價 金額 備註	
影本須註明無法提出正本之理由 並加蓋經手人章			
 金星機器工業股份有限公司 電子計算機統一發票 中華民國 102.01.07			
發票號碼：P00212704 買受人： 第一統號		數量 單價 金額 備註	
Page:1 / 1		數量 單價 金額 備註	
 金星機器工業股份有限公司 電子計算機統一發票 中華民國 102.01.07			
發票號碼：P00212704 買受人： 第一統號		數量 單價 金額 備註	
Page:1 / 1		數量 單價 金額 備註	

新購照片(動力衝剪機械為例)

1. 應拍到機台正面及安全裝置



照片呈現方式請依照申請台
數放置 WORD 檔(一台為一
個頁面)，使方便審查

2. 應拍到安全標示、型號、製造日期及製造號碼



TD00000

安全標示



登錄完成通知書(新購)

指定機械、設備或器具安全資訊網站申報 登錄完成通知書

Registration Document for the Declaration and
of the required machinery, equipment and

登錄完成通知書號碼：M 041100100 BK 0

Document No.

茲據職業安全衛生法第七條第三項規定辦理安全資訊申報，經確認符合規定，准予登錄並使用安全標示。◎
及識別號碼：TDD 40093

• 其登錄事項如下：

The document made under Paragraph 3 in Article 7 of the Occupational Safety
regulations. Therefore, registration is granted with the Safety Label

申請人：金豐
Applicant

統一編號：58
Uniform No.

地址：彰化市
Address

生產廠場/廠址：

Factory/Factory address

廠場項次 Factory Item	生產廠場 Factory	廠址 Factory address	國別代碼 Country	Co
1 金豐 公司				

產品種類名稱：一、動力衝剪機械

Type / name of product

貨品分類號列：

C.C.C. Code

中文名稱：雙曲軸牽桿式衝床

Chinese name

英文名稱：

English name

型式：SL X

Type

系列型式：如附錄

Series of the

依據標準：

Safety standards

廠場項次 Factory Item	驗證方式	標準
1	型式檢定	機構名稱：精密機械研究發展中心 型式檢定合格證明書：財機型檢第98 011-4號 合格證明書有效日期：105/01/09

勞動部核發

指定機械、設備或器具安全資訊網站申報 登錄完成通知書

Registration Document for the Declaration and
of the required machinery, equipment and

附錄

註1：關務署限制報關之項次位數僅到四位數，項次超過四位數者將無法進行報關，敬請將較常報關之系列型式優先申報。
系列型式：

Series of the type

項次 Item	廠場項次 Factory Item	系列型式	貨品分類號列	國別代碼 Country	Co
0001	1	SL X-400			
0002	1	SL X-300			
0003	1	SL X-250			
0004	1	SL X-200			
0005	1	SL X-160			

登錄完成通知書(改善)

指定機械、設備或器具安全資訊網站申報 登錄完成通知書

Registration Document for the Declaration and Registration scheme
of the required machinery, equipment and tools

登錄完成通知書號碼：ML041200801BT3

Document No.

茲據職業安全衛生法第七條第三項規定辦理安全資訊申報，經確認符合規定，准予登錄並使用安全標示[◎]及識別號碼：TD0401BT。其登錄事項如下：

The document made under Paragraph 3 in Article 7 of the Occupational Safety and Health Act has been reviewed and found to be in compliance with related regulations. Therefore, registration is granted with the Safety Label [◎] and the Identification No. Details of the registration are as follows:

申請人：[REDACTED]

Applicant

統一編號：[REDACTED]

Uniform No.

地 址：[REDACTED]

Address

生產廠場/廠址：

Factory/Factory address

廠場項次 Factory Items	生產廠場 Factory	廠址 Factory address	國別代碼 Country Code
1	[REDACTED]	[REDACTED]	

產品種類名稱：八、動力衝剪機械之光電式安全裝置

Type/ name of product

貨品分類號列：8537.10.90.00.5

C.C.C. Code

中文名稱：安全光柵

Chinese name

英文名稱：Safety light curtain

English name

型 式：[REDACTED]

Type

系列型式：如附錄

Series of the

依據標準：

Safety standards

廠場項次 Factory Items	驗證方式	標準
1	國內/外驗證機構	國內/外認證組織名稱：Safenet 國內/外驗證機構名稱：Safenet 產品驗證機構審驗合格證明書：091105B 合格證明書有效日期：105/12/31

指定機械、設備或器具安全資訊網站申報 登錄完成通知書

Registration Document for the Declaration and Registration scheme
of the required machinery, equipment and tools

附錄

註1：關務署限制報關之項次位數僅到四位數，項次超過四位數者將無法進行報關，敬請將較常報關之系列型式優先申報。

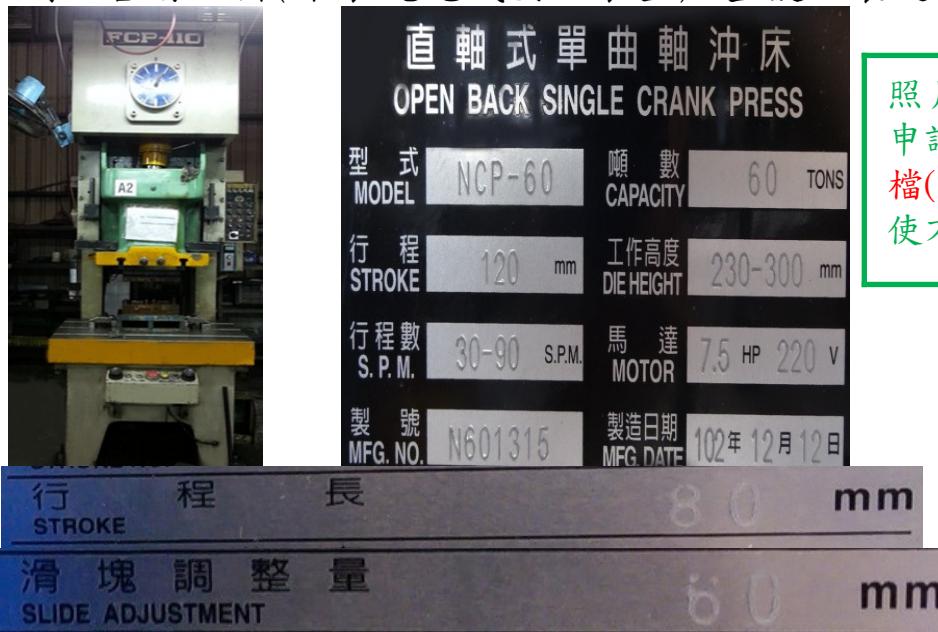
系列型式：

Series of the type

項次 Items	廠場項次 Factory Items	系列型式	貨品分類號列	國別代碼 Country Code
0001	1	1000+	85371090005	
0002	1	012-098(T)	85371090005	
0003	1	012-099(T)	85371090005	
0004	1	012-100(T)	85371090005	

改善照片(加裝光電式安全裝置為例)

應拍到改善前照片(未裝光電式安全裝置) 型號、製造日期



照片呈現方式請依照申請台數放置 WORD 檔(一台為一個頁面)，使方便審查

1. 應拍到改善後照片及光電式安全裝置的型號、安全標示、製造日期及製造號碼



注意!!

光柵防護高度>行程長度+滑塊調節量
才符合現行法規



改善照片(確動式加裝雙手啟動按鈕為例)



照片呈現方式請依照申請台數放置 WORD 檔(一台為一個頁面)，使方便審查

應拍到改善前照片(未裝雙手啟動按鈕)



注意!!

請測試雙手秒差之功能：

1. 按下其中一顆按鈕不放，過 3~5 秒在按第二顆按鈕機器不可啟動(機器若可啟動則需加裝時間繼電器)
2. 二顆按鈕間至少需距離 30cm

改善照片(加裝自動電擊防止裝置為例)
應拍到改善前照片(未裝自動電擊防止裝置) 型號、製造日期



照片呈現方式請依照申請台數放置 WORD 檔(一台為一個頁面)，使方便審查

交流電焊機

應拍到改善後照片及自動電擊防止裝置的型號、安全標示、製造日期及製造號碼



TC0000000-XXX

附表五 領據

為了避免錯誤，由金屬中心填寫

茲領到勞動部職業安全衛生署「補助中小企業新購合格機械及改善既有機械安全設施補助款」計新臺幣 萬 千 百 十 元整（金額數字請大寫）

領款單位：範例企業有限公司

(蓋印)

金範例
公司

負責人：金範例

(蓋印)

金範
例

主辦會計：金範例

(蓋印)

金範
例

經手人：金範例

(蓋印)

金範
例

統一編號：12345678

記得蓋章

地址：台北市三重區範例路 100 號

電話：02-12345678

撥款帳戶（請填妥下列資料）

存款戶名：範例企業有限公司

與存摺影本相同

存款 帳 號	行庫 別	分行別	存款種 類	帳號	9	2	8	3	0	1	2	7	6	6	6	8	0	0		
	彰化 銀行	土城 分行	活期 存款		9	2	8	3	0	1	2	7	6	6	6	8	0	0		

註：如有虛報或浮報等情事，願負一切法律責任，除應追繳該部分補助經費外，如有涉及刑事責任者，依法移送偵辦

中華民國 109 年 2 月 1 日

紙張格式：A4

存摺影本

