國立虎尾科技大學職業安全衛生作業標準

105 學年度第 2 次 安全衛生委員會通過 112 年 01 月 11 日專案簽呈修訂簽核通過 112 年 3 月 29 日 職業安全衛生委員會會議審議通過

一、依據

本校職業安全衛生管理計畫。

二、目的

本校為提供各單位作業場所經風險評估及對場所實施工作安全分析,製作安全衛生作業標準之依據。俾使各單位就作業場所可能存在之危害,提供正確安全的作業標準供工作者及利害相關者(承攬商等)作業時有所遵循,以消除不安全之行為,並配合設備環境以正確方法從事作業,對於新進校內工作者、作業輪調之工作者施以必要之安全教育,以防止職業災害之發生,特訂定國立虎尾科技大學職業安全衛生作業標準(以下簡稱本標準)。

三、 適用範圍

校所有例行性或非例行性之作業,經評估具顯著危害或已發生事故的作業。

四、名詞定義

作業標準:係指規定作業條件、作業方法、管理方法、使用材料、使用設備及其 他之注意事項等相關之基準

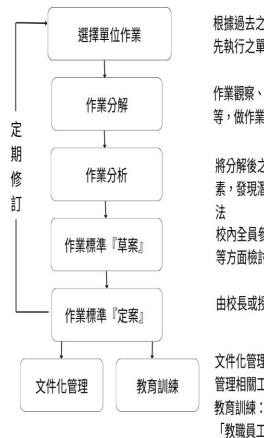
五、 作業程序

(一)安全作業標準製作步驟(如圖一所示)

- 1. 選擇單位作業,依作業分類表選擇訂定作業標準之優先次序。
- 2. 實施作業分解(分析),就作業觀察、分析,參考過去之事故或災害紀錄等,做作業之改善。
- 3. 實施作業安全分析,依照程序步驟製作工作安全分析表,格式範例(如附表1)。
- 4. 訂定標準之草案,由本校環保及安全衛生中心(以下簡稱環安中心)及與作業場所 主管及相關工作者參與,就「可行性、安全性、簡易性」等方面檢討,並徵詢所 有作業人員之意見。
- 5. 決定作業標準,由校長或授權部門主管之訂定。
- 6. 指導作業標準,由部門主管指示實施作業指導,教育訓練。
- 7. 作業標準之變更與修正,設備或作業方法變更與修正時,需定期檢討並由作業場 所主管會同本校環安中心人員修正。

執行項目

執行內容



根據過去之相關資料(災害、失能傷害等)選取優 先執行之單位作業

作業觀察、分析,參考過去之事故或災害紀錄 等,做作業之改善

將分解後之作業,細分準備、主體、整理三大要素,發現潛在及可能之危害,決定安全的作業方法

校內全員參與,就「可行性、安全性、簡易性」等方面檢討,並徵詢所有作業人員之意見

由校長或授權部門主管之決定作業標準

文件化管理:依據校內文件管理流程進行編號及 管理相關工作

教育訓練:由使用單位進行教育訓練,確保校內 「教職員工與學生」均能正確依作業標準進行相 關工作

圖一 安全作業標準製作步驟

(二)選擇作業依據

- 1.失能傷害頻率高的作業。
- 2. 傷害嚴重率高的作業。
- 3.曾發生事故的作業。
- 4.有潛在危險的作業。
- 5.非經常性的或臨時性的作業。
- 6.新的設備、程序改變後或新增加的作業。
- 7.經常性的維護保養作業。

(三)實施作業分析

- 1.確認作業名稱,並明確確定該作業之始終。
- 2.實施作業分解,將單位作業細分為準備、主體、整理等三大作業要素。

- 3.發現潛在危險及可能之危害:
- (1) 是否會撞及物體或被物體撞及或觸及物體而遭致傷害?
- (2) 是否會陷入、絆住或挾入於物件中?
- (3) 是否產生噪音?
- (4) 是否強酸或強鹼之化學品?
- (5) 否會滑跤或絆倒?是否會跌在同一平面上或墮落至另一平面?
- (6) 是否在推、拉或舉物時過度用力而受傷?
- (7) 工作環境是否有害的暴露,有毒氣體、蒸氣、煙霧、塵埃、輻射等?
- (8) 是否能使同事受到傷害?

安全作業標準格式 (如附表 2) 及範例 (如範例 1~5)

(四)訂定安全作業標準

由實驗室負責人或操作人發起,召集相關人員共同制定後,公告施行。若為共同儀 器或設備,必要時,經系所/學院或其他相關會議討論後實施。

(五)安全作業標準之修正

工作安全分析表及安全作業標準並非一成不變,需隨下列情況而隨時修正或定期修正:

- 一、 發生事故時,應就事故原因予以修改或增刪。
- 二、 工作程序變更時即修訂。
- 三、 工作方法改變時亦應重新分析,以符實際需要。
- 六、 實施及修正:本標準經職業安全衛生委員會審議通過,經核定後公布施行,修正 時亦同。

附表一

工作安全分析表

作業名稱:			作業地點:			
使用機械、設備、器具:			使用材料、原料、物料:			
操作人員資格:			防護具:			
工作步驟	工作方法		潛在危險		安全工作方法	
填表人		工作場所負責人		單位主管		
環保及安全衛生中心						

附表二 安全作業標準(空白表格)

作單作使使防資種業方理具器器品名式料具具器限品。

工作步驟	工作方法	不安全因素	安全措施	事故處理
1.	1-1	1-1	1-1	
	1-2	1-2	1-2	
	1-3	1-3	1-3	
2.	2-1	2-1	2-1	
	2-2	2-2	2-2	
	2-3	2-3	2-3	
3.	3-1	3-1	3-1	
	3-2	3-2	3-2	
	3-3	3-3	3-3	
圖				
解				

實驗室負責人: 製作日期: