

# 銘傳大學危害鑑別及風險評估實施辦法

107年9月19日環安衛委員會通過

## 1. 目的

為對校內具有潛在危害作業進行危害鑑別及風險評估，就不可接受之風險進行改善及控制，進而將風險管制在可接受之範圍，以追求安全零災害為最終目標，特訂定「銘傳大學危害鑑別及風險評估實施辦法」，以下簡稱本辦法。

## 2. 適用範圍

本辦法適用於校內環境、機械、設備、器具、物料、能量及行為，可能對教職員工之安全、健康造成直接或間接危害或預期會造成財產損失之各項例行性與非例行性作業。

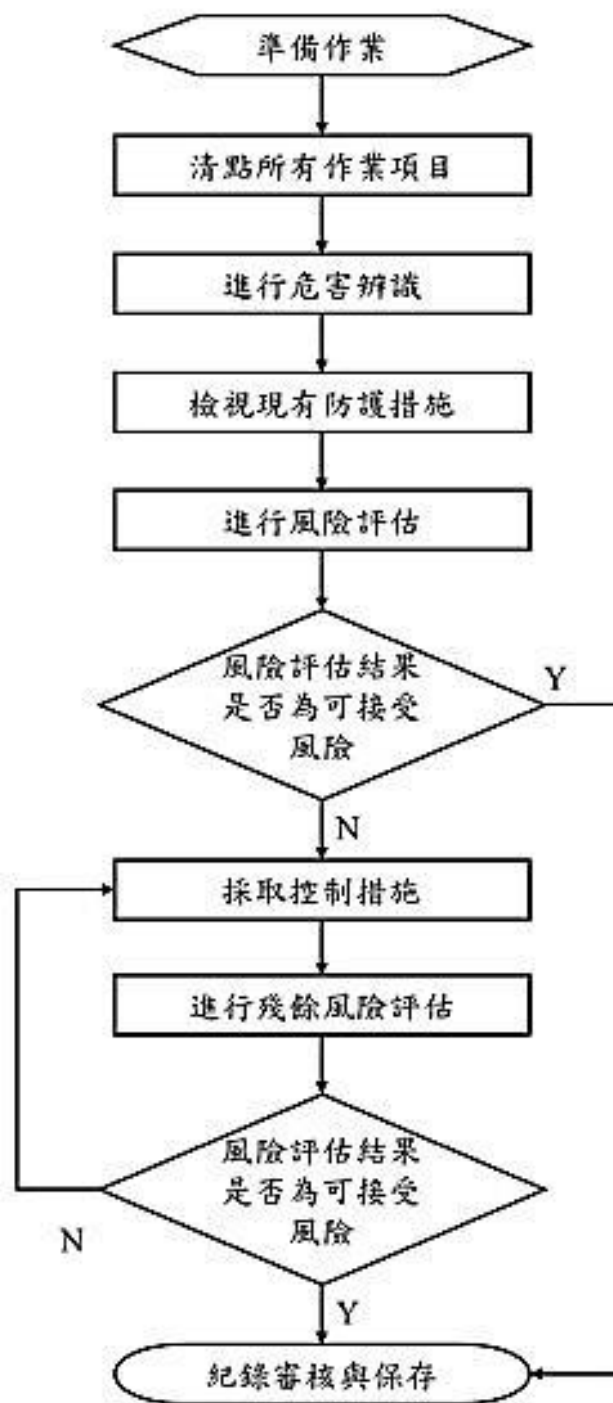
## 3. 名詞定義

- 3.1 危害：係指一個潛在會造成人員傷害或財物損失之來源、情況或行為，或上述之組合。
- 3.2 危害鑑別：係指確認危害之存在，並定義其特性之過程。
- 3.3 風險：係指一特定危害事件發生嚴重度與可能性之組合。
- 3.4 風險評估：係指評估風險等級及該風險是否可被接受之過程。

## 4. 權責

- 4.1 各單位主管：監督單位內安全衛生危害鑑別及風險評估作業之執行，並且審核風險評估結果，確保其完整性、正確性。
- 4.2 各單位風險評估人員：負責執行單位內各項作業之危害鑑別及風險評估。
- 4.3 環境保護暨職業安全衛生中心：彙整全校危害鑑別及風險評估執行結果，劃分風險等及，並就不可接受風險與單位主管共同討論改善方案。

## 5. 危害鑑別與風險評估流程



## 6. 內容說明

### 6.1 啟動時機：

6.1.1 定期評估：由環安衛中心啟動，每一年重新評估一次。

### 6.1.2 不定期評估：

6.1.2.1 當學校導入新設備、新實驗程序、使用新化學品或變更作業程序時。

6.1.2.2 當有重大事故發生、安全衛生政策有重大修訂，或安全衛生管理代表認為必要進行時。

## 6.2 流程：

6.2.1 清點作業項目：各單位風險評估人員進行所有作業項目之清點、彙整，包含例行性及非例行性之作業。

6.2.2 進行危害鑑別：逐一檢視每項作業之作業條件，例如：作業週期、作業環境及作業條件，辨識該項作業可能發生的危害類型，並描述危害可能造成之後果；評估時不僅只考量正常運作模式，應適時考量異常或意外事故發生時之特殊模式。

6.2.3 檢視現有防護措施：針對該項作業確認現有的防護措施，例如：工程控制、管理控制及個人防護具。

6.2.4 進行風險評估：依據嚴重度分級基準，判定發生危害時嚴重度的等級；依據可能性分級基準，判定發生危害時可能性的等級；結合危害嚴重度與發生可能性，依據風險等級矩陣，判定該危害之風險等級。風險等級如為 R5、R4，屬於不可接受風險，R3 屬於可容忍風險，R2、R1 屬於可接受風險。

6.2.5 針對不可接受風險採取控制措施：當風險等級屬於 R5、R4 時，需採取控制措施以降低風險，風險控制設計應依下列優先原則執行：消除→取代→工程控制措施→標示/警告/管理控制措施→個人防護器具。

6.2.6 進行殘餘風險評估：採取控制措施後應再次評估殘餘之風險等級，殘餘風險等級應降至「R3 可容忍風險」以下之範圍。

## 6.3 紀錄審核與保存：

6.3.1 針對不可接受風險所採取之控制措施，單位主管應追蹤執行情形，並備有改善措施完成之佐證；若發現進度落後或未落實時，應查明原因向職業安全衛生中心報備，並修改方案。

6.3.2 職業安全衛生中心彙整全校風險管理程序執行結果，就不可接受風險與單位

主管討論改善措施，並透過「銘傳大學職業安全衛生目標標的及方案管理程序」進行改善。

6.3.3 風險評估與控制措施之執行情形可列為內部稽核之一部分。

6.3.4 各單位之「危害鑑別及風險評估表(附件一)」與相關執行紀錄由單位主管審核後送交環安衛中心彙整、存檔三年。

#### 6.4 說明：

##### 6.4.1 嚴重度 (S, severity) 分級基準

等級	人員	財務損失	適法性	對教學研究之影響	
S4	重大	造成一人以上死亡、三人以上受傷、或是暴露於無法復原之職業病或致癌的環境中	100 萬以上	違法且受罰	停止相關活動數月以上
S3	高度	造成永久失能或可復原之職業病的災害	100 萬至 30 萬	違法且需立即改善	停止相關活動數週
S2	中度	需外送就醫，且造成工時損失之災害	30 萬至 2 萬	限期改善	停止相關活動數日
S1	輕度	僅須急救處理，或外送就醫，但未造成工時損失之災害	2 萬以下	建議事項	停止相關活動數小時

##### 6.4.2 可能性 (P, possibility) 分級基準

等級	預期危害事件發生之可能性	防護設施之完整性及有效性
P4	極可能	每年發生多於 3 次
P3	較有可能	每年發生 1 至 2 次
P2	有可能	每 1 至 5 年發生 1 次
P1	不太可能	約 5 年以上發生 1 次

##### 6.4.3 風險 (R, risk) 分級基準

風險矩陣		可能性等級			
		P4	P3	P2	P1
嚴重 程度 等級	S4	<b>R5 重大</b>	<b>R4 高度</b>	<b>R4 高度</b>	<b>R3 中度</b>
	S3	<b>R4 高度</b>	<b>R4 高度</b>	<b>R3 中度</b>	<b>R3 中度</b>
	S2	<b>R4 高度</b>	<b>R3 中度</b>	<b>R3 中度</b>	<b>R2 低度</b>
	S1	<b>R3 中度</b>	<b>R3 中度</b>	<b>R2 低度</b>	<b>R1 輕度</b>

#### 6.4.4 風險等級說明

風險等級	風險控制規劃	備註
R5 重大	須立即採取風險降低設施，在風險降低前不應開始或繼續作業	不可接受風險
R4 高度	應立即停止作業，並採取風險控制措施	
R3 中度	應致力於降低風險，基於成本或財務等考量，逐步採取風險降低設施、以逐步降低中度風險之比例	可容忍風險，對於(S4)或(S3)對應(P1)得出之中度風險(R3)，應致力於降低事故發生之嚴重度
R2 低度	暫時不須採取風險控制措施	可接受風險，仍須維持現有防護設施之有效性
R1 輕度	不須採取風險控制措施	

#### 其他

本辦法經環境保護暨職業安全衛生委員會通過，報請校長核定後公佈實施，修正時亦同。

附件一 銘傳大學危害鑑別及風險評估表

單位：		評估日期： 年 月 日		評估人員：			單位主管：			環安衛中心：								
1.作業名稱		2.危害辨識及後果					3.現有防護措施			4.評估風險			5.降低不可接	6.殘餘風險				
編號	作業名稱	作業條件					危害類型	危害可能造成後果之情境描述	工程控制	管理控制	個人防護具	嚴重度	可能性	風險等級	受風險所採取之控制措施	嚴重度	可能性	風險等級
		作業週期	作業環境	機械/設備/工具	能源/化學物質	作業資格												
範例 1	塔槽清洗作業	一次/年	塔槽局限空間	1.通風設備 2.手工具	1.硫化氫 2.二氧化碳	1.缺氧作業主管 2.局限空間作業教育訓練	與有害物接觸	1. 槽內殘留有害物質，導致人員中毒 2.槽內氧氣濃度不足，導致人員窒息	通風設備	1.侷限作業標準作業程序 2.進出人員管制	1.安全帶	4	2	4	配戴攜帶式四用氣體濃度偵測警報器	3	1	3
範例 2	搗碎裝袋	一次/週	教學廚房	搗碎機	-	廚房危害預防安全衛生教育訓練	被夾、被割	物料添加或取出時，可能觸及刀刃部。	-	-	使用棉質手套	2	3	3	列入安全衛生教育訓練內容加強宣導	1	2	2
範例 3	材料切割	一次/週	實習工廠	帶鋸機	-	機械危害預防安全衛生教育訓練	被割	材料切割時被割傷	-	帶鋸機標準作業程序	戴護目鏡、穿工作服	3	3	3	加裝護罩	2	2	2
範例 4	高壓滅菌鍋滅菌	一次/天	實驗室	高壓滅菌鍋	-	實驗場所安全衛生教育訓練	感電 高溫	未等待降溫而燙傷	防呆裝置	滅菌鍋標準作業程序		2	2	2	-	-	-	-

附件二 銘傳大學職業安全衛生風險評估表填表說明

欄位名稱	填表說明
1.作業名稱	範圍須涵蓋所有可能出現於校內工作者及利害相關者之相關作業，包含例行性及非例行性之作業，例如日常之課程或相關作業、設備維修保養作業、施工架之搭設及拆除作業、緊急或異常處理作業、利害相關者接待或參觀作業等。
2.危害辨識及後果	<b>作業週期</b> 係指該作業之執行頻率或週期，例如連續式作業、每日一次、每週一次、每月五次、一年一次等。
	<b>作業環境</b> 係指執行該作業之場所及其環境狀況，如辦公室、潔淨室、生產區、噪音、粉塵、高/低溫、擁擠、異常氣壓、照明不足、高架、局限空間、潮濕、空間擁擠/不足、坑道、道路等。
	<b>機械/設備/工具</b> 如辦公用文具、電腦、電動手工具、手工具、起重機、堆高機、衝床、化學設備、高壓設備/容器、鍋爐等。
	<b>能源/化學物質</b> 執行該工作時，所需使用或可能接觸到之能源及化學品，化學品需逐一列出學名（如：乙醚、乙醇、丙酮、甲苯、顯影液等）。若使用之化學品種類甚多，可依其危害特性予以分類，例如參考 GHS 之分類。
	<b>作業資格</b> 包括安全衛生教育訓練或職業安全衛生法規要求之證照。
	<b>危害類型</b> 依作業步驟、流程或階段逐步辨識出潛在之危害及其類型，並分行填入。 針對每一項作業必須要考量各作業階段（例如正常操作、緊急開/停機、正常開/停機、緊急操作等）可能產生之危害。危害類型之分類如下，而其來源可從人為、環境、設備、物料等方面來思考： <ol style="list-style-type: none"> <li>1. <b>墜落/滾落</b>：指人體從建築物、施工架、機械、設備、梯子、斜面等處墜落而言。</li> <li>2. <b>跌倒</b>：指人體在近於同一平面上跌倒而言，即因絆跤或滑溜而跌倒之情況。</li> <li>3. <b>衝撞</b>：指除墜落、滾落、跌倒之外，以人體為主碰撞靜止物或動態物而言。</li> <li>4. <b>物體飛落</b>：指以飛來物、落下物等主體碰撞人體之情況。</li> <li>5. <b>物體倒塌/崩塌</b>：指堆積物（包含積垛）、施工架、建築物等塌崩、倒塌而碰撞人體之情況。</li> <li>6. <b>被撞</b>：指飛來、落下、崩塌、倒塌外，以物體為主碰撞人體之情況。</li> <li>7. <b>被夾、被捲</b>：指被物體夾入或捲入而被擠壓、撻挫之情況。</li> <li>8. <b>被刺、割、擦傷</b>：指被擦傷之情況，及以被擦的狀況而被刺、割等之情況。</li> <li>9. <b>踩踏/踏穿</b>：指踏穿鐵釘、金屬片之情況而言，包含踏穿地板、石棉瓦等情況。</li> <li>10. <b>溺斃</b>：包含墜落水中而溺斃之情況。</li> <li>11. <b>與高低溫接觸</b>：高溫係指與火焰、電弧、熔融狀態之金屬、開水、水蒸汽等接觸之情況，包含高溫輻射熱等導致中暑之情況；低溫包含暴露於冷凍庫內等低溫環境之情況。</li> </ol>

欄位名稱	填表說明
	<p>12. <b>與有害物等之接觸</b>：包含起因於暴露於輻射線、有害光線之障害、一氧化碳中毒、缺氧症及暴露於高壓、低壓等有害環境下之情況。</p> <p>13. <b>感電</b>：指接觸帶電體或因通電而人體受衝擊之情況。</p> <p>14. <b>火災</b>：指火燒 原料或物質快速的氧化而發出熱與光</p> <p>15. <b>爆炸</b>：指壓力之急激發生或開放之結果，帶有爆音而引起膨脹之情況。</p> <p>16. <b>物體破裂</b>：指容器、裝置因物理的壓力而破裂之情況，包含壓壞在內。</p> <p>17. <b>不當動作</b>：指起因於身體動作不自然姿勢或動作反彈等，引起扭筋、扭腰、燃挫及形成類似狀態，如不當抬舉導致肌肉骨骼傷害，或工作台/椅高度不適導致肌肉疲勞等。</p> <p>18. <b>化學品洩漏</b>：指容器或設備之危害性物質外洩，但未造成人員傷害之事件。</p> <p>19. <b>環保事件</b>：指危害物質洩漏到校外而足以影響大眾安全及健康或環境品質等之情況。</p> <p>20. <b>職業病</b>：指暴露於有害健康的不良工作環境，或經常重覆執行危害健康的作業方法或動作，因而發生之疾病，例如震動引起之白指症、噪音引起之職業性重聽、非游離輻射引起之白內障、異常氣壓（如沉箱作業）、水下作業、坑道作業等引起之潛水夫病等。</p> <p>21. <b>交通事件</b>：指員工在上下班時間內於必經之路線所發生之交通事件。</p> <p>22. <b>其他</b>：係指無法歸類於上述任一類之事故，包含生物性因子所引起之危害，如被針刺感染等。</p>
<b>危害可能造成後果之情境描述</b>	詳述各種危害可能發生的原因及災害的情境，例如人員所穿著之衣物被馬達傳動輪、輸送帶、轉軸或滾輪等捲入而導致失能傷害等。
<b>3.現有防護設施</b>	<p>現有防護設施係指目前為預防或降低危害發生之可能性，或減輕其後果嚴重度所設置或採取的相關設備及措施，包含工程控制、管理控制及個人防護具等：</p> <p><b>1. 工程控制</b>：係指可避免或降低危害發生可能性或後果嚴重度之裝置或設備，例如：</p> <p>(1) <b>墜落/滾落</b>：護欄/護圍、安全網、安全母索、安全上下設備、高空作業車、移動式施工架等。</p> <p>(2) <b>衝撞</b>：護欄/護圍、接觸預防裝置（包含警報、接觸停止裝置）等。</p> <p>(3) <b>物體飛落</b>：護欄/護圍/護網、防滑舌片、過捲揚預防裝置等。</p> <p>(4) <b>被夾、被捲</b>：護欄/護圍、制動裝置、雙手操作式安全裝置、光感式安全裝置、動力遮斷裝置、接觸預防裝置等。</p> <p>(5) <b>與有害物等之接觸</b>：雙套管、洩漏偵測器、防液堤、承液盤、沖淋設施、通風排氣裝置等。</p> <p>(6) <b>感電</b>：防止電擊裝置、漏電斷路器、接地設施等。</p>



欄位名稱	填表說明
	<p>(7) <b>火災</b>：防爆電氣設備、火災偵測器、消防設施、高溫自動灑水系統、靜電消除設備(如靜電夾、靜電刷、靜電銅絲、靜電布、增加作業環境濕度等)、冷凍/冷藏儲存等。</p> <p>(8) <b>爆炸</b>：防爆電氣設備、火災偵測器、消防設施、高溫自動灑水系統、防爆牆、靜電消除設備(如靜電夾、靜電刷、靜電銅絲、靜電布、增加作業環境濕度等)、冷凍/冷藏儲存等。</p> <p>(9) <b>物體破裂</b>：本安設計(設計壓力高於異常時之最高壓力)、溫度/壓力計、高溫/高壓警報、高溫/高壓連鎖停機系統、釋壓裝置(含安全閥、破裂盤、壓力調節裝置等)、破真空裝置等。</p> <p>(10) <b>化學品洩漏</b>：雙套管、洩漏偵測器、防液堤、承液盤、緊急遮斷閥、灑水系統、沖淋設施、通風排氣裝置等。</p> <p><b>2. 管理控制</b>：係指可降低危害發生可能性或後果嚴重度之管理措施，例如：教育訓練、各類合格證、健康檢查、緊急應變計畫或程序、工作許可、上鎖/掛簽、各種標準作業程序(SOP)、日常巡檢、定期檢查、承攬管理、採購管理、變更管理、人員全程監視等。</p> <p><b>3. 個人防護具</b>：係指可避免人員與危害源接觸，或減輕人員接觸後之後果嚴重度的個人用防護器具，例如：</p> <p>(1) <b>呼吸方面</b>：如簡易型口罩、防塵口罩、濾毒罐呼吸防護具、濾毒罐輸氣管面罩、自給式空氣呼吸器(SCBA)等。</p> <p>(2) <b>防護衣</b>：一般分為A/B/C/D級，依所需防護等級予以選用。</p> <p>(3) <b>防護手套</b>：防火手套、防凍手套、耐酸鹼手套、絕緣手套等。</p> <p>(4) <b>其他</b>：安全面罩、安全眼鏡、護目鏡、安全鞋、安全帶、安全帽等。</p>
<b>4.評估風險</b>	<p>風險為後果發生之可能性與嚴重度的組合：</p> <p>(1) <b>可能性</b>：依可能性分級基準，判定在現有防護設施防護下，仍會發生該後果的可能性。</p> <p>(2) <b>嚴重度</b>：依嚴重度分級基準，判定該後果嚴重度之等級。</p> <p>(3) <b>風險等級</b>：依風險矩陣，判定該風險之等級。</p>
<b>5.降低風險所採取之控制措施</b>	<p>(1) 依據風險評估結果，決定必須採取的風險降低設施：</p> <p>R5-重大風險：屬於不可接受風險，須立即採取風險降低設施，在風險降低前不應開始或繼續作業。</p> <p>R4-高度風險：屬於不可接受風險，須在一定期限內採取風險控制設施，在風險降低前不可開始作業，可能需要相當多的資源以降低風險，若現行作業具高度風險，須儘速進行風險降低設施。</p> <p>R3-中度風險：屬於可容忍風險，仍須致力於風險的降低，例如：基於成本或財務等考量，宜逐步採取風險降低設施、以逐步降低中度風險之比例。</p>

欄位名稱	填表說明
	<p>對於嚴重度為重大或非常重大之中度風險，宜進一步評估發生的可能性，作為改善控制設施的基礎。</p> <p>R2-低度風險：屬於可接受風險，暫時無須採取風險降低設施，但須確保現有防護設施之有效性。</p> <p>R1-輕度風險：屬於可接受風險，不須採取風險降低設施，但須確保現有防護設施之有效性。</p> <p>(2) 在決定控制設施時，須依下列順序考量風險降低設施：消除→取代→工程控制→管理控制→個人防護具。</p>
<b>6. 控制後預估風險</b>	<p>係預估實施降低風險之改善設施後的殘餘風險，可依各單位現況、成本或財務等考量降至可接受風險（建議降至低度風險以下）。</p>