淡 江 大 學

職業安全衛生管理系統推行人員基礎訓練課程

邱奕菁　顧問師
茂識管理顧問有限公司
2018年08月02日

說明內容

一、職安衛法規新增修訂重點說明

二、職業安全衛生管理系統相關注意事項

三、現場巡檢及安衛注意事項重點提醒

四、結論與建議

一、職安衛法規新增修訂重點說明

■ 勞工健康保護規則(106.11.13)

第 1 條
本規則依職業安全衛生法（以下簡稱本法）第六條第三項、第二十條第三項、第二十一條第三項及第二十二條第四項規定訂定之。

- 職安法第45條
- 有下列情形之一者，處新臺幣三萬元以上十五萬元以下罰鍰：

一、違反第六條第二項(肌肉骨骼疾病、異常工作負荷、不法侵害)、第十二條第四項、第二十條第一項(體格檢查、健康檢查)、第二項、第二十一條第一項(健檢後指導、更換場所等管理措施)、第二項、第二十二條第一項(應僱用或特約醫護人員)、第二十三條第一項、第三十二條第一項、第三十四條第一項或第三十八條之規定，經通知限期改善，屆期未改善。

一、職安衛法規新增修訂重點說明

■ 勞工健康保護規則(106.11.13)

第 2條(增列定義)

三、勞工總人數：指包含事業單位僱用之勞工及其他受工作場所負責人指揮或監督從事勞動之人員總數。

四、長期派駐人員：指勞工因業務需求，經雇主指派至其他事業單位從事工作，且一年內派駐時間達六個月以上者。

五、勞工健康服務相關人員：指具備心理師、職能治療師或物理治療師等資格，並經相關訓練合格者。

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，且一年內不再重複者。

MASTERY management consulting

一、職安衛法規新增修訂重點說明

■ 勞工健康保護規則(106.11.13)

第 3 條

事業單位之同一工作場所，勞工總人數在三百人以上或從事特別危害健康作業之勞工總人數在一百人以上者，應視該場所之規模及性質，分別依附表二與附表三所定之人力配置及臨場服務頻率，僱用或特約從事勞工健康服務之醫師及僱用從事勞工健康服務之護理人員（以下簡稱醫護人員），辦理臨場健康服務。

前項所定事業單位有下列情形之一者，所配置之護理人員，得以特約方式為之：

一、經扣除勞動基準法所定非繼續性之臨時性或短期性工作勞工後，其勞工總人數未達三百人。

二、經扣除長期派駐至其他事業單位且受該事業單位工作場所負責人指揮或監督之勞工後，其勞工總人數未達三百人。

三、其他法規已有規定應置護理人員，且從事特別危害健康作業之勞工總人數未達一百人。

MASTERY management consulting

一、職安衛法規新增修訂重點說明

■ 勞工健康保護規則(106.11.13)

第三條附表二修正對照表

修正規定

附表二 從事勞工健康服務之醫師人力配置及臨場服務頻率表

事業性質分類	勞工總人數	人力配置或臨場服務頻率	備註
各類	特別危害健康作業 100人以上	職業醫學科專科醫師：1次/月	一、勞工總人數超過 6000 人者，每增勞工1000人，應依下列標準增加其從事勞工健康服務之醫師臨場服務頻率： （一）第一類：3次/月。 （二）第二類：2次/月。 （三）第三類：1次/月。 二、每次臨場服務之時間，以至少3小時以上為原則。
第一類	300-999人	1次/月	
	1000-1999人	3次/月	
	2000-2999人	6次/月	
	3000-3999人	9次/月	
	4000-4999人	12次/月	
	5000-5999人	15次/月	
	6000人以上	專任職業醫學科專科醫師一人或18次/月	
第二類	300-999人	1次/2個月	
	1000-1999人	1次/月	
	2000-2999人	3次/月	
	3000-3999人	5次/月	
	4000-4999人	7次/月	
	5000-5999人	9次/月	
	6000人以上	12次/月	
第三類	300-999人	1次/3個月	
	1000-1999人	1次/2個月	
	2000-2999人	1次/月	
	3000-3999人	2次/月	
	4000-4999人	3次/月	

現行規定

附表二 從事勞工健康服務之醫師人力配置及臨廠服務頻率表

事業性質分類	勞工人數	人力配置或臨廠服務頻率	備註
第一類	300-999人	1次/月	勞工人數超過6000人者，其人力配置或服務頻率，應符合下列之一之規定： 一、每增6000人者，增專任從事勞工健康服務醫師1人。 二、每增勞工1000人，依下列標準增加其從事勞工健康服務之醫師臨廠服務頻率： （一）第一類事業：3次/月 （二）第二類事業：2次/月 （三）第三類事業：1次/月
	1000-1999人	3次/月	
	2000-2999人	6次/月	
	3000-3999人	9次/月	
	4000-4999人	12次/月	
	5000-5999人	15次/月	
	6000人以上	專任職業醫學科專科醫師一人	
第二類	300-999人	1次/2個月	
	1000-1999人	1次/月	
	2000-2999人	3次/月	
	3000-3999人	5次/月	
	4000-4999人	7次/月	
	5000-5999人	9次/月	
	6000人以上	12次/月	
第三類	300-999人	1次/3個月	
	1000-1999人	1次/2個月	
	2000-2999人	1次/月	
	3000-3999人	2次/月	
	4000-4999人	3次/月	
	5000-5999人	4次/月	
	6000人以上	6次/月	

說明

一、特別危害健康作業一百人以上者需由職業醫學科專科醫師臨場服務之規定，由現行條文第三條第二項內容調整至本表規範。

二、基於事業單位於實務面僱用專科醫師，有執行上之困難，爰修正第一類事業勞工人數達六千人者及備註欄醫師人力配置方式之規定。

三、為明確規範臨場服務時間，爰於備註二增訂之。

一、職安衛法規新增修訂重點說明

■ 勞工健康保護規則(106.11.13)

第三條附表三修正對照表

修正規定

附表三 從事勞工健康服務之護理人員人力配置表

勞工作業別及總人數		特別危害健康作業勞工總人數 0-99	100-299	300 以上	備註
勞工總人數	1-299		1 人		一、勞工總人數超過 6000 人以上者，每增加 6000 人，應增加護理人員至少 1 人。 二、事業單位設置護理人員數達 3 人以上者，得置護理主管一人。
	300-999	1 人	1 人	2 人	
	1000-2999	2 人	2 人	2 人	
	3000-5999	3 人	3 人	4 人	
	6000 以上	4 人	4 人	4 人	

現行規定

附表三 從事勞工健康服務之護理人員人力配置表

勞工作業別及人數		0-99	100-299	300 以上	備註
勞工人數	1-299		專任 1 人		一、所置專任護理人員應為全職僱用，不得兼任其他與勞工健康服務無關之工作。 二、勞工總人數超過 6000 人以上者，每增加 6000 人，應增加專任護理人員至少 1 人。 三、事業單位設置護理人員數達 3 人以上者，得置護理
	300-999	專任 1 人	專任 1 人	專任 2 人	
	1000-2999	專任 2 人	專任 2 人	專任 2 人	
	3000-5999	專任 3 人	專任 3 人	專任 4 人	
	6000 以上	專任 4 人	專任 4 人	專任 4 人	

說明

一、現行備註欄之第一款內容調整至第六條第一項規範。

二、餘酌作文字文字。

一、職安衛法規新增修訂重點說明

■ 勞工健康保護規則(106.11.13)

第 4 條

事業單位之同一工作場所，勞工總人數在五十人至二百九十九人者，應視其規模及性質，依附表四所定特約醫護人員臨場服務頻率，辦理臨場健康服務。

前項所定事業單位，經醫護人員評估勞工有心理或肌肉骨骼疾病預防需求者，得特約勞工健康服務相關人員提供服務；其服務頻率，得納入附表四計算。但各年度由從事勞工健康服務之護理人員之總服務頻率，仍應達二分之一以上。

第一項所定事業單位勞工**總人數在二百人至二百九十九人者，自中華民國一百零七年七月一日施行**；勞工總人數在一百人至一百九十九人者，自一百零九年一月一日施行；勞工總人數在五十人至九十九人者，自一百十一年一月一日施行。

一、職安衛法規新增修訂重點說明

■ 勞工健康保護規則(106.11.13)

第四條附表四修正對照表

修正規定	現行規定	說明
附表四 勞工總人數 50 人至 299 人之事業單位醫護人員臨場服務頻率表		一、本表新增。 二、配合修正條文第四條規定，與依事業危害風險分類及參考日、韓作法，新增附表四，並依實務需求，於備註說明辦理方式與服務時間。

事業性質分類	勞工總人數	臨場服務頻率		備註
		醫師	護理人員	
各類	50-99人	1次/年	1次/月	一、每年度之第一次臨場服務，雇主應使醫護人員會同事業單位之職業安全衛生人員進行現場訪視，並共同研訂年度勞工健康服務之重點工作事項。 二、每次臨場服務之時間，以至少 2 小時以上為原則。
第一類	100-199人	4次/年	4次/月	
	200-299人	6次/年	6次/月	
第二類	100-199人	3次/年	3次/月	
	200-299人	4次/年	4次/月	
第三類	100-199人	2次/年	2次/月	
	200-299人	3次/年	3次/月	

一、職安衛法規新增修訂重點說明

■ 勞工健康保護規則(106.11.13)

第 9 條
事業單位應參照工作場所大小、分布、危險狀況與勞工人數，備置足夠急救藥品及器材，並置急救人員辦理急救事宜。但已具有急救功能之醫療保健服務業，不在此限。
前項急救人員應具下列資格之一，且不得有失聰、兩眼裸視或矯正視力後均在零點六以下、失能及健康不良等，足以妨礙急救情形：
一、醫護人員。
二、經職業安全衛生教育訓練規則所定急救人員之安全衛生教育訓練合格。
三、緊急醫療救護法所定救護技術員。
第一項所定急救藥品與器材，應置於適當固定處所，至少每六個月定期檢查並保持清潔。對於被污染或失效之物品，應隨時予以更換及補充。

一、職安衛法規新增修訂重點說明

■ 勞工健康保護規則(106.11.13)

第 10 條

雇主應使醫護人員及勞工健康服務相關人員臨場服務辦理下列事項：

一、勞工體格（健康）檢查結果之分析與評估、健康管理及資料保存。

二、協助雇主選配勞工從事適當之工作。

三、辦理健康檢查結果異常者之追蹤管理及健康指導。

四、辦理未滿十八歲勞工、有母性健康危害之虞之勞工、職業傷病勞工與

職業健康相關高風險勞工之評估及個案管理。

五、職業衛生或職業健康之相關研究報告及傷害、疾病紀錄之保存。

六、勞工之健康教育、衛生指導、身心健康保護、健康促進等措施之策劃

及實施。

七、工作相關傷病之預防、健康諮詢與急救及緊急處置。

八、定期向雇主報告及勞工健康服務之建議。

九、其他經中央主管機關指定公告者。

MASTERY management consulting

一、職安衛法規新增修訂重點說明

■ 勞工健康保護規則(106.11.13)

第 12 條

為辦理前二條所定業務，雇主應使醫護人員、勞工健康服務相關人員配合職業安全衛生、人力資源管理及相關部門人員訪視現場，辦理下列事項：

一、辨識與評估工作場所環境、作業及組織內部影響勞工身心健康之危害因子，並提出改善措施之建議。

二、提出作業環境安全衛生設施改善規劃之建議。

三、調查勞工健康情形與作業之關連性，並採取必要之預防及健康促進措施。

四、提供復工勞工之職能評估、職務再設計或調整之諮詢及建議。

五、其他經中央主管機關指定公告者。

一、職安衛法規新增修訂重點說明

■ 勞工健康保護規則(106.11.13)

第 19 條

雇主使勞工從事第二條規定之特別危害健康作業時，應建立健康管理資料，並將其定期實施之特殊健康檢查，依下列規定分級實施健康管理：

一、第一級管理：特殊健康檢查或健康追蹤檢查結果，全部項目正常，或部分項目異常，而經醫師綜合判定為無異常者。

二、第二級管理：特殊健康檢查或健康追蹤檢查結果，部分或全部項目異常，經醫師綜合判定為異常，而與工作無關者。

三、第三級管理：特殊健康檢查或健康追蹤檢查結果，部分或全部項目異常，經醫師綜合判定為異常，而無法確定此異常與工作之相關性，應進一步請職業醫學科專科醫師評估者。

四、第四級管理：特殊健康檢查或健康追蹤檢查結果，部分或全部項目異常，經醫師綜合判定為異常，且與工作有關者。

MASTERY management consulting

一、職安衛法規新增修訂重點說明

■ 勞工健康保護規則(106.11.13)

(承上)
前項所定健康管理，屬於第二級管理以上者，應由醫師註明其不適宜從事之作業與其他應處理及注意事項；屬於第三級管理或第四級管理者，並應由醫師註明臨床診斷。
雇主對於第一項所定第二級管理者，應提供勞工個人健康指導；第三級管理者，應請職業醫學科專科醫師實施健康追蹤檢查，必要時應實施疑似工作相關疾病之現場評估，且應依評估結果重新分級，並將分級結果及採行措施依中央主管機關公告之方式通報；屬於第四級管理者，經醫師評估現場仍有工作危害因子之暴露者，應採取危害控制及相關管理措施。
前項健康追蹤檢查紀錄，依前二條規定辦理。

MASTERY management consulting

一、職安衛法規新增修訂重點說明

■ 勞工健康保護規則(106.11.13)

第 21 條

雇主於勞工經體格檢查、健康檢查或健康追蹤檢查後，應採取下列措施：

一、參採醫師依附表十一規定之建議，告知勞工，並適當配置勞工於工作場所作業。

二、對檢查結果異常之勞工，應由醫護人員提供其健康指導；其經醫師健康評估結果，不能適應原有工作者，應參採醫師之建議，變更其作業場所、更換工作或縮短工作時間，並採取健康管理措施。

三、將檢查結果發給受檢勞工。

四、彙整受檢勞工之歷年健康檢查紀錄。

前項第二款規定之健康指導及評估建議，應由第三條、第四條或第五條規定之醫護人員為之。但依規定免僱用或特約醫護人員者，得由辦理勞工體格及健康檢查之醫護人員為之。

第一項規定之勞工體格及健康檢查紀錄、健康指導與評估等勞工醫療資料之保存及管理，應保障勞工隱私權。

MASTERY management consulting

一、職安衛法規新增修訂重點說明

■ 工業用機器人危害預防標準(107.02.14修正)

第 2 條

本標準用詞，定義如下：

一、工業用機器人（以下簡稱機器人）：指具有操作機及記憶裝置（含可變順序控制裝置及固定順序控制裝置），並依記憶裝置之訊息，操作機可以自動作伸縮、屈伸、移動、旋轉或為前述動作之複合動作之機器。

二、操作機：指具有類似人體上肢之功能，可以自動作伸縮、屈伸、移動、旋轉或為前述動作之複合動作，以從事下列作業之一者：

（一）使用設置於其前端之機器手或藉吸盤等握持物件，並使之作空間性移動之作業。

（二）使用裝設於其前端之噴布用噴槍、熔接用焊槍等工具，實施噴布、噴膠或熔接等作業。

六、協同作業：指使工作者與固定或移動操作之機器人，共同合作之作業。

七、協同作業空間：指使工作者與固定或移動操作之機器人，共同作業之安全防護特定範圍。

MASTERY management consulting

一、職安衛法規新增修訂重點說明

■ 工業用機器人危害預防標準(107.02.14修正)

第 5 條

雇主為防止工作者與機器人接觸引起之危害，機器人應具備下列機能：

一、從運轉狀態變換為教導狀態時，可自動降低操作機之動作速度。但使用固定順序型之機器人，不在此限。

二、如操作機可調整者，從運轉狀態變換為教導狀態時，可自動降低其輸出。

三、遇下列狀態時，可自動停止動作，並設置指示燈：

（一）因油壓、氣壓或電壓之變動，有發生錯誤動作之虞時。

（二）因停電等致動力源被遮斷時。

（三）因關連機器發生故障時。

（四）因控制裝置發生異常時。

四、機器人因緊急停止裝置或因前款機能停止後，非經人為再啟動之操作，不能開始動作。

五、因工作者碰觸致對操作機產生衝擊力時，能自動停止運轉。

MASTERY management consulting

一、職安衛法規新增修訂重點說明

■ 工業用機器人危害預防標準(107.02.14修正)

第 8 條
雇主設置之機器人之固定式控制面盤，應符合下列規定：
一、設置可作自動、手動動作狀態變換之開關。但使用固定順序型之機器人，不在此限。
二、於手動動作狀態時，設置可顯示動作狀態之指示燈。但使用固定順序型之機器人，不在此限。
三、設置可顯示自動動作狀態之指示燈。
四、設置接地用端子。
五、緊急停止裝置用開關以外之開關，設置護圈或為埋頭型。

第 11 條
雇主設置之機器人，應具有易於安全實施教導相關作業及檢查相關作業之性能。

一、職安衛法規新增修訂重點說明

■ 工業用機器人危害預防標準(107.02.14修正)

第 18 條

雇主對機器人之配置，應符合下列規定：

一、確保能安全實施作業之必要空間。

二、固定式控制面盤設於可動範圍之外，且使操作工作者可泛視機器人全部動作之位置。

三、壓力表、油壓表及其他計測儀器設於顯明易見之位置，並標示安全作業範圍。

四、電氣配線及油壓配管、氣壓配管設於不致受到操作機、工具等損傷之處所。

五、緊急停止裝置用開關，設置於控制面盤以外之適當處所。

六、於機器人顯明易見之位置，設置緊急停止裝置及指示燈等。

MASTERY management consulting

一、職安衛法規新增修訂重點說明

■ 工業用機器人危害預防標準(107.02.14修正)

第 21 條

雇主於機器人可動範圍之外側，依下列規定設置圍柵或護圍：

一、出入口以外之處所，應使工作者不易進入可動範圍內。

二、設置之出入口應標示並告知工作者於運轉中禁止進入，並應採取下列措施之一：

（一）出入口設置光電式安全裝置、安全墊或其他具同等功能之裝置。

（二）在出入口設置門扉或張設支柱穩定、從其四周容易識別之繩索、鏈條等，且於開啟門扉或繩索、鏈條脫開時，其緊急停止裝置應具有可立即發生動作之機能。

MASTERY management consulting

一、職安衛法規新增修訂重點說明

■ 工業用機器人危害預防標準(107.02.14修正)

第 24 條

雇主應就下列事項訂定安全作業標準，並使工作者依該標準實施作業：

一、機器人之操作方法及步驟，包括起動方法及開關操作方法等作業之必要事項。

二、實施教導相關作業時，該作業中操作機之速度。

三、工作者二人以上共同作業時之聯絡信號。

四、發生異常狀況時，工作者採取之應變措施。

五、因緊急停止裝置動作致機器人停止運轉後再起動前，確認異常狀況解除及確認安全之方法。

MASTERY management consulting

一、職安衛法規新增修訂重點說明

一百零八年度勞動檢查方針

勞動部 107 年 6 月 29 日
勞職授字第 10702031481 號公告

壹、依據

勞動部（以下簡稱本部）依勞動檢查法、勞動基準法及職業安全衛生法，訂定本方針。

貳、目的

為以有限檢查人力，發揮監督檢查效能，就我國勞動條件及職業安全衛生情況，訂定優先受檢事業單位選擇原則、監督檢查重點與檢查及處理原則等事項，供直轄市、縣(市)主管機關與本部授權之勞動檢查機構及本部職業安全衛生署（以下簡稱職安署）北、中、南區職業安全衛生中心，依其內容擬訂年度監督檢查計畫。

叁、願景

保障工作者安全健康及維護勞雇雙方權益，以確保安全健康的勞動力及工作場域，提升國家競爭力。

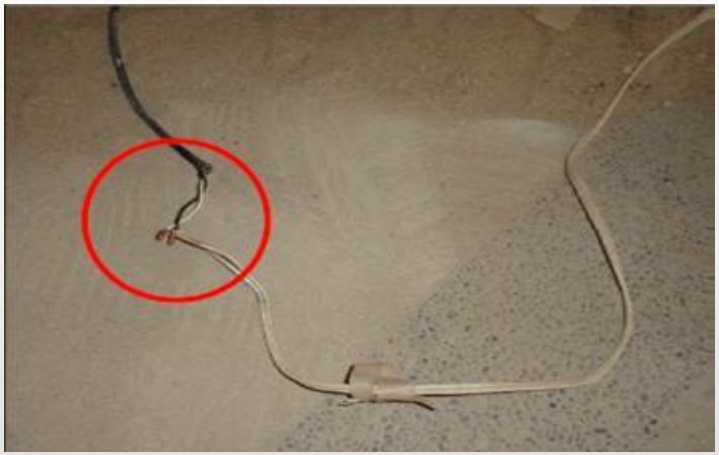
一、職安衛法規新增修訂重點說明

(二)職業安全衛生部分：

1. 火災爆炸預防專案。
2. 大型營造工程安全專案(含汙水下水道新建工程)。
3. 有導致墜落、滾落、踏穿等屋頂或高處作業及被撞危害預防專案。
4. 有導致被夾、捲、切割等職業失能災害預防專案。
5. 高毒性、高刺激性、腐蝕性與特殊材料氣體、含游離二氧化矽粉塵、石綿、苯、鉻酸鹽、砷、鉛、鎘、錳等化學性因子及噪音、高溫、異常氣壓等物理性因子職業病預防專案。
6. 下水道、暗溝、人孔、涵管、水塔、化糞池、生(消)化槽、發酵槽、溫泉水槽、污水處理槽、船艙、反應槽及儲槽等內部作業局限空間災害預防專案。
7. 機械設備器具源頭管理及市場查驗專案。

(一) 一般勞動檢查

１、墜落、感電、倒塌、崩塌、被捲、被夾或被切割等之預防事項。



MASTERY
anagement consulting

(一) 一般勞動檢查

２、火災、爆炸及腐蝕漏洩等之預防事項。

３、中毒、缺氧及局限空間危害等之預防事項。

MASTERY
management consulting

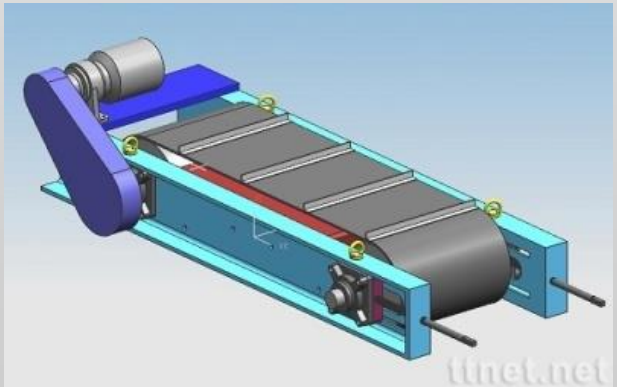
(一) 一般勞動檢查

４、高壓氣體與非供高壓氣體使用之危險性設備、起重升降機具等之安全管理及危害預防事項。

MASTERY
anagement consulting

(一) 一般勞動檢查

５、動力衝剪機械、滾輾機械之安全防護及輸送帶、機械夾捲危害等之預防事項。



MASTERY
anagement consulting

(一) 一般勞動檢查

６、使用道路作業、鄰接道路作業或有導致交通事故之虞之工作場所之安全防護措施。

７、具有危害性化學品標示、分級管理、危害通識、通風換氣、作業環境監測、特殊健康檢查及健康管理等職業病預防事項。

MASTERY management consulting

(一) 一般勞動檢查

８、安全衛生組織、人員、職業安全衛生管理系統及自動檢查事項。

９、交付承攬之危害告知及共同作業管理事項。

１０、危險性工作場所審查、檢查主要危害預防事項。

１１、高壓氣體作業、營造作業及有害作業相關作業主管之職業安全衛生管理執行事項。

１２、從事工作及預防災變所必要之安全衛生教育訓練落實事項。

１３、職業安全衛生管理計畫、規章與安全衛生工作守則之訂定及應辦理事項。

１４、防護具之置備及使用事項。

１５、其他經主管機關或勞動檢查機構認有必要者。

MASTERY
anagement consulting

(二) 特定項目檢查

１、營造工程檢查：以預防墜落、感電、倒塌、崩塌、被撞及物體飛落等重大職業災害類型之關鍵性安全衛生設施及交付承攬安全管理事項為檢查重點。

對於高風險之施工架組拆、模板支撐組拆、鋼構組配、橋樑墩柱鋼筋組立、橋樑場撐組拆、電梯口及樓板邊緣吊料、使用合梯、移動梯及管溝開挖等作業，應依職安署訂定之檢查重點及注意事項實施檢查。

另對於營造安全衛生設施標準規定之施工架、施工構臺、擋土支撐、模板支撐及橋樑工程採支撐先進工法、懸臂工法等以工作車推進方式施工，以是否由專業人員設計簽章、繪製施工圖說（包含安全衛生設施圖說）及建立按施工圖說施作之查驗機制為檢查重點。

MASTERY
anagement consulting

【更新】台中捷運工程驚傳橫樑砸車　至少四死四傷

2015年04月10日20:31 傳送 讚 4.5 萬 G+

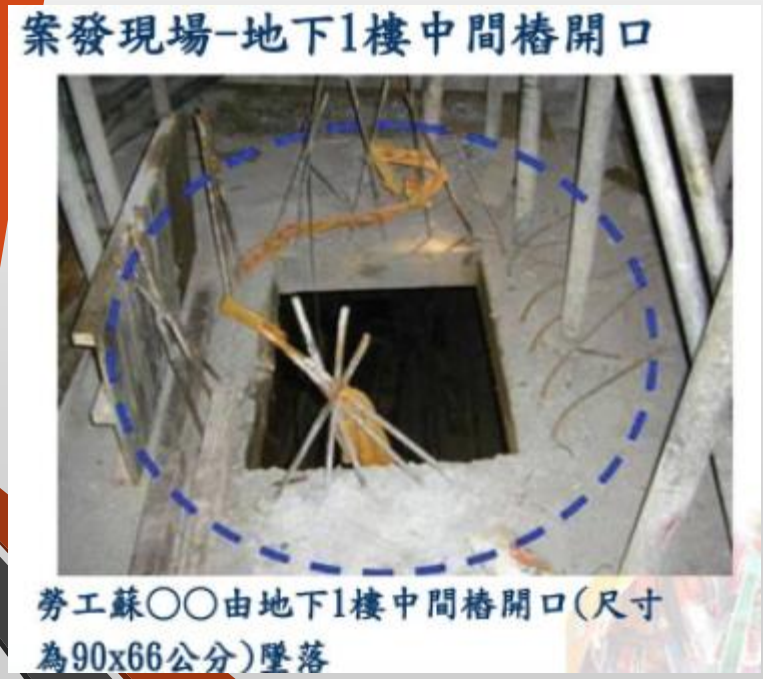
（更新：新增影片）

下午5點多，台中市北屯與文心路口的捷運工地正在進行吊掛鋼軌作業時，疑因現場作業疏失，施工中的吊車腳未墊木板分散壓力，導致柏油路面承受不了吊車壓力凹陷，吊車腳整支插進柏油路面，導致正在吊掛鋼軌的吊臂歪斜，從四層樓高處墜下，重甩至朝北屯路264號路面。

當時鋼軌內至少有七名工人正在進行鎖螺絲作業，也被重甩至一樓，鋼軌還將路面上的一台車壓成廢鐵，車內有一名婦人慘死，現場至少釀成四死四傷， 一死者在慈濟，三死者在中國，四傷者在中國。

(二) 特定項目檢查

２、墜落災害預防檢查：針對最易發生墜落之施工架、樓板開口、電梯口、屋頂、合梯及設備維修及捲揚機吊料或卸料作業等，以加強檢查方式，要求事業單位設置完備之安全防墜設施，並提供作業勞工安全防護具。



MASTERY management consulting

(二) 特定項目檢查

３、具火災爆炸危險之石化等工廠之製程、管線及場所檢查：以事業單位是否建置職業安全衛生管理系統，訂定職業安全衛生管理計畫，執行工作場所或作業危害之辨識、評估及控制、機械、設備或器具之管理、危險性工作場所之製程安全評估、採購管理、承攬管理或變更管理事項、定期檢查、重點檢查、作業檢點及現場巡視、緊急應變措施等事項及預防火災、爆炸之安全設施為檢查重點。

MASTERY
anagement consulting

(二) 特定項目檢查

４、感電職業災害預防檢查：以輸配電線路活線作業、停電作業、高壓電路接近場所作業、電氣機具接地、交流電焊機自動電擊防止裝置、導電性良好場所使用移動式或攜帶式電動機具裝設漏電斷路器、通路上臨時配線防止絕緣被覆破壞、電線裸露及鄰近架空線路作業，於線路設置絕緣被覆或指派監視人員為檢查重點。

MASTERY
management consulting

(二) 特定項目檢查

５、機械夾捲災害預防檢查：機械夾捲災害預防檢查：以一般動力機械、動力傳導裝置、動力搬運機械等自動化機械或電腦數值控制機械之捲夾點安全護圍、護罩、具有連鎖性能之安全門、緊急制動裝置、安全作業標準之訂定、維修保養之停止運轉與上鎖，及動力衝剪機械及其光電式安全裝置、手推刨床及其刃部接觸預防裝置、木材加工用圓盤鋸及其反撥預防裝置與鋸齒接觸預防裝置、動力堆高機、研磨機、研磨輪等，

應符合機械設備器具安全標準及職業安全衛生設施規則等相關規定為檢查重點。

MASTERY management consulting

符合標準之特殊機械、器具

雇主 不得設置 不符中央主管機關所定防護標準之機械、器具，供勞工使用

1、動力衝剪機械
2、手推刨床
3、木材加工用圓盤鋸
4、堆高機
5、動力研磨機、 研磨輪
6、其他經中央主管機關指定者

(二) 特定項目檢查

６、具有危險性之機械或設備檢查：勞動檢查機構於實施一般檢查時，應加強查察使用具有危險性之機械或設備是否經檢查合格、檢查合格證是否逾有效期限，及操作人員是否經訓練合格或經技能檢定合格。

MASTERY
anagement consulting

(二) 特定項目檢查

７、具有危險性之機械或設備檢查：勞動檢查機構於實施一般檢查時，應加強查察使用具有危險性之機械或設備是否經檢查合格、檢查合格證是否逾有效期限，及操作人員是否經訓練合格或經技能檢定合格。

(二) 特定項目檢查

8.起重升降機具安全檢查：起重吊掛作業以人員資格、吊鉤防止脫落裝置、過負荷及過捲揚預防裝置等安全裝置是否符合規定，吊掛用具有無變形或損傷等異狀為檢查重點，並查察移動式起重機使用輔助臂樑或搭乘設備時，輔助臂樑是否經檢查機構檢查合格，搭乘設備及懸掛裝置是否經專業機構簽認，有無依規定使用安全帶、實施作業前檢點、作業中查核及自動檢查，另移動式起重機之作業是否依規定事前調查現場危害因素、使用條件限制及作業需求等情況，並採取必要之預防或改善措施。升降機以手拉門之門扉連鎖裝置、捲揚機設置及鋼索數量是否符合法令規定，有無實施定期自動檢查等為檢查重點。

一機三證-合格證照

(二) 特定項目檢查

9、使用道路作業或鄰接道路作業被撞災害預防檢查：以車輛出入、使用道路作業、鄰接道路作業或有導致交通事故之虞之工作場所是否設置適當交通號誌、標示、柵欄、訂定交通維持計畫是否經地方政府核准、人員配戴有反光帶、安全帽、穿著顏色鮮明之施工背心及配置交通引導人員等為檢查重點。

MASTERY
anagement consulting

(二) 特定項目檢查

10、職業病預防檢查：以危害物質容器標示、危害通識、通風換氣裝置效能、腐蝕漏洩防止設施、勞工個人防護具置備及使用情形、作業環境監測、特別危害健康作業勞工健康管理、有害作業主管設置、僱用或特約勞工健康服務醫護人力及作業管理，與肌肉骨骼疾病、異常工作負荷促發疾病、身體或精神不法侵害等新興工作相關疾病預防措施等為檢查重點。

MASTERY management consulting

(二) 特定項目檢查

11.局限空間危害預防檢查：針對下水道、污水池、人孔、儲槽、反應槽、發酵槽、船艙、水塔、化糞池等缺氧或局限空間作業場所，應指定缺氧作業主管，確認有無缺氧、中毒等危害，並依危害訂定危害防止計畫，包括氧氣、危害物濃度測定、通風換氣方式、危害防止措施、安全管制、作業許可程序、防護設備與作業安全檢點及緊急應變處置等事項為檢查重點。

MASTERY management consulting

➢ 汙水池人孔、砂濾槽、發酵槽

➢ 蒸氣鍋爐維修

局限空間作業

(二) 特定項目檢查

１2、物體飛落災害預防檢查：針對鋼鐵業、港區裝卸業、倉儲業及邊坡作業者，以裝卸、吊掛作業之動線規劃及起重吊掛作業安全管理為檢查重點。

MASTERY management consulting

(二) 特定項目檢查

１3、鄰水作業溺水災害預防檢查：針對雨季期間易造成河川水位暴漲之鄰水作業施工廠商，以設置防止勞工落水之設施或使勞工著用救生衣或置備動力救生船等設備，並以選任專責警戒人員及擬訂緊急應變計畫（包括通報系統、撤離程序、救援程序）為檢查重點。

MASTERY
anagement consulting

(二) 特定項目檢查

14、勞動檢查機構於平時檢查與職業災害檢查時，應將職業安全衛生法第二十三條之組織人員及安全衛生管理、第二十五條至第二十七條之承攬管理及統合管理事項列為檢查重點。

MASTERY management consulting

(二) 特定項目檢查

１5、鋼管施工架符合國家標準檢查：營造作業使用之鋼管施工架應符合國家標準CNS4750執行方式及推動期程，依職安署「勞動檢查機構執行營造作業使用鋼管施工架應符合國家標準CNS4750注意事項」辦理。

MASTERY management consulting

(二) 特定項目檢查

16、特定對象保護檢查：針對未滿十八歲者、妊娠及分娩後未滿一年之女性勞工，應將職業安全衛生法第二十九條至第三十一條之健康管理及健康保護措施列為檢查重點。

1 法令依據

1.1「職業安全衛生法」第30條及第31條；
1.2「女性勞工母性健康保護實施辦法」；
1.3「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」。

2 目　的

藉由推動危害評估與控制、風險分級管理等母性健康保護措施，以保護育齡、妊娠及分娩後一年期間之女性工作者與胎(嬰)兒之健康。

3 範　圍

(1)從事或暴露於職安法第30條第1項及第2項之危險性或有害性工作之妊娠中或分娩後未滿一年之女性勞工；
(2)事業單位勞工人數在300人以上者，對於妊娠中或分娩後未滿一年之女性勞工，從事可能影響胚胎發育、妊娠或哺乳期間之母體及嬰兒健康之工作者；
(3)從事鉛及其化合物散布場所之工作者。

4 參與成員

高階主管、單位主管、職業安全衛生人員、勞工健康服務相關專業人員、人力資源管理人員及工作者等。

5 說　明

本流程圖之內容並非唯一之方法，事業單位可參照其基本原則及建議性作法，選擇適合其規模及特性之方法規劃與執行。

北區
電話 02-2299-0501
傳真 02-2298-9370
地址 新北市五股區五工六路9號
(新北市勞工活動中心大樓)

中區
電話 04-2350-1501
傳真 04-2350-9501
地址 臺中市西屯區工業區一路98-130號3樓之6

南區
電話 06-505-5100
傳真 06-505-5101
地址 臺南市新市區南科二路12號
(南科育成中心)

勞工健康服務中心
請撥打
0800-068-580
(您要幫・我幫您)
http://ohsip.osha.gov.tw/

廣告

女性勞工
母性健康保護
・實施流程圖例・

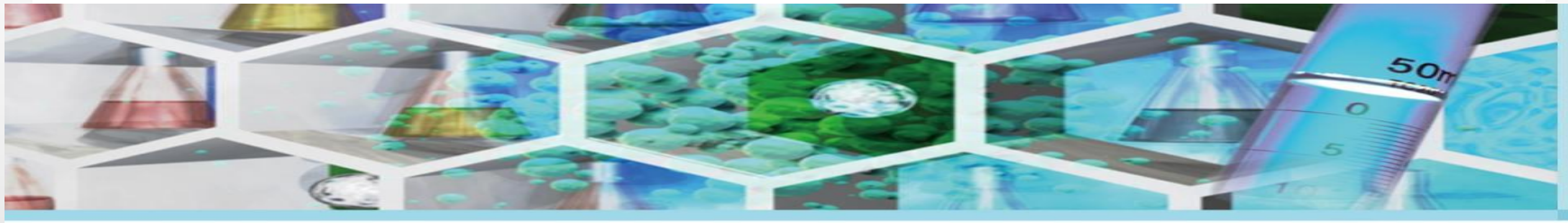
WORK

勞動部職業安全衛生署
OCCUPATIONAL SAFETY AND HEALTH ADMINISTRATION, MINISTRY OF LABOR

MASTERY management consulting

(二) 特定項目檢查

17、危害性化學品管理檢查：以是否辦理具健康危害之化學品分級管理、管制性化學品許可及優先管理化學品備查等為檢查重點。



PRoChem 化學品報備/許可平台　GHS 化學品全球調和制度　CCB 化學品分級管理

危險物及有害物通識規則

- 雇主對裝有危害物質之容器，應依附表二規定之分類、圖式，及參照附表 三之格式明顯標示下列事項，必要時，輔以外文。
- 容器標示如其容器容積在一百毫升以下者，得僅標示危害物質名稱 及圖式。

MASTERY management consulting

(二) 特定項目檢查

18、大型活動舞台架設等作業之安全檢查：掌握轄區大型遊樂園、演唱會、跨年晚會及節慶等活動時程，針對從事舞台架設、布景搭建、道具搬運及辦理活動等作業，以是否採取爆炸、火災、墜落、感電、物體飛落、物體倒塌等災害防止措施為檢查重點。

MASTERY management consulting

(二) 特定項目檢查

19、青少年職業安全衛生檢查：針對青少年族群較易發生職業災害之行業，將常見災害類型相關預防措施列為檢查重點。

MASTERY management consulting

二、職業安全衛生管理系統相關注意事項

安衛危害鑑別評估管制填寫

4.3.1-2危害鑑別風險評估及風險控制之規劃		AZ-SP01 危害鑑別風險評估管理程序書 104-01-15	AZ-SP0102 危害鑑別風險評估作業流程	AZ-SP0103 作業清查表(表A) AZ-SP0104 危害鑑別與風險評估表(表B) AZ-SP0105 不可接受風險控制計畫一覽表(表C)

- 確認「作業清查表（表A）」
  「危害鑑別與風險評估表（表B）」
  「不可接受風險控制計畫一覽表（表C）」
- 符合AZ-SP01危害鑑別風險評估管理程序書
  檢查危害因子鑑別「完整性」
  危害因子說明內容「明確性」
  風險評分「合理性」
  管制措施「有效性」

AZ-SP0104

淡江大學

危害鑑別與風險評估表（表B）

部門:　　填表日期:

項次	風險評估編號	作業流程/名稱	步驟/節點	可能發生原因	後果影響	事故代碼	保護/管控措施	改善建議	風險評估			風險等級
									頻率	機率	嚴重度	

表單編號：　　保存年限：三年

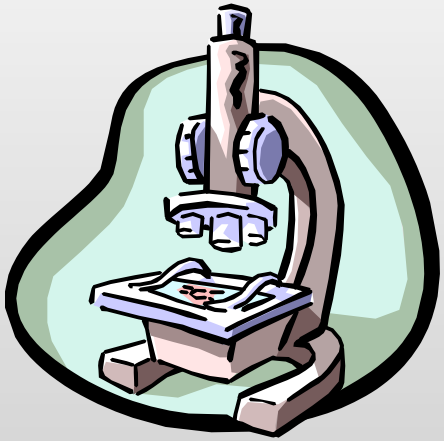
安衛危害鑑別評估管制填寫

(一)安衛危害鑑別類別：

1. 物理性

2. 化學性

3. 生物性



4. 人因工程性

5. 軟體與控制系統

6. 設備重要部分損害

人因工程性危害

環境相關類

- 不良照明，強光
- 通風不良
- 溫度控制不佳
- 濕度控制不佳

精神類與社交類

- 工作與休息間隔
- 暴力，歧視
- 過度疲憊、過度緊張、壓力
- 不平衡之工作負荷
- 無個人空間，無隱私權
- 工作同仁關係不佳
- 公司文化不良
- 單調或重複性工作

57

安衛危害鑑別評估管制填寫

(二)危害鑑別應注意的順序

- 工作進行過程一定有風險者
- 工作過程人員疏失有風險者
- 工作過程機器故障時有風險者
- 工作過程材料輸送異常時有風險者
- 工作過程環境不良時有風險者
- 工作過程未按步驟時有風險者
- 安全裝置、控制設施、偵測裝置、應變器材失效
- 來自外部對教職員生或本校對外部利害相關者的危害

安衛危害鑑別評估管制填寫

(三)危害鑑別應注意的工作

- 傷害頻率高的工作
- 具潛在嚴重危害性的工作
- 臨時性或非經常性的工作：
  安裝、維修、承攬等
- 新工作
- 經常性但非生產性的工作：
  保養、研發或品管實驗
- 教職員生抱怨多的工作
- 可能使其他教職員生受傷害之工作

MASTERY management consulting

5.12.1 事故代碼表：

(一)物理性(Physical) ：

代碼	分類項目	代碼	分類項目
PH1	物體飛落，掉落	PH13	照明不足
PH2	倒塌，崩塌	PH14	通風不良，缺氧，窒息
PH3	物體破裂	PH15	粉塵暴露
PH4	墜落，滾落	PH16	游離輻射暴露
PH5	跌倒，滑倒	PH17	非醫用游離輻射暴露
PH6	衝撞，被撞，碰撞	PH18	振動
PH7	夾，捲，壓傷	PH19	漏電，感電(含靜電，火花)
PH8	切，割，刺，擦傷	PH20	壓降，停電
PH9	踩踏	PH21	漏水
PH10	溺斃	PH22	爆炸(塵爆)
PH11	與高、低溫接觸(凍傷、灼／燙傷)	PH23	異常氣壓
PH12	噪音過高	PH24	異物入眼

MASTERY anagement consulting

(二)化學性(Chemical)：

代碼	分類項目	代碼	分類項目
CH1	火災	CH6	異味
CH2	爆炸	CH7	冒煙
CH3	與有害物質接觸	CH8	缺氧，窒息
CH4	化學品洩漏(含廢液)	CH9	化學品灼／濺傷
CH5	毒氣(氣體)洩漏		

(三)生物性(Biological)：

代碼	分類項目	代碼	分類項目
BI1	病媒滋生	BI3	病菌傳染
BI2	食物中毒	BI4	發霉腐敗

(四)人因工程(Human Factors Engineering)：

代碼	分類項目	代碼	分類項目
ER1	設計不良導致人爲失誤	ER4	不適宜之工作姿勢造成傷害
ER2	操作高度、空間不適造	ER5	重複性操作造成傷害
ER3	人工搬運超過荷重造成	ER6	人爲不當動作

(五)其他(Others)：

代碼	分類項目	代碼	分類項目
OT1	交通事故	OT14	影響環境
OT2	工作壓力	OT15	未歸類者
OT3	設備、設施損壞		

註：危害對象：(1).人 (2).設備、設施 (3).環境

5.12.2 風險等級評估評分基準：

(1) 作業暴露頻率：

作業暴露分類	操作／作業產生之危害	作業環境產生之危害	評分
持續作業(暴露)	連續操作作業	連續暴露在此環境下，至少 6 小時／日以上	10
經常作業	平均每日一次以上	暴露在此環境下，至少 4 小時／日以上	8
偶而作業	平均每月一次以上	暴露在此環境下，至少 2 小時／日以上	6
不常作業	平均每季一次以上	暴露在此環境下，至少 1 小時／日以上	4
少有作業	每年一次以上	暴露在此環境下，至少 2 小時／日以上	2
非常少有	最多每年一次	暴露在此環境下，至少 1 小時／日以上	1

(2) 發生機率：

發生機率	發生事實（曾發生過）	保護措施完整性（未發生過）	評分
完全可以預料	本校曾經發生此類意外／事實平均3次／年以上(含)	需防護措施，但未設置。或無法防護	10
相當可能	本校曾經發生此類意外／事實平均1~3次／年(含)	有設置保護措施，但未定期PM 或效果不佳	8
可能，但不經常	三年內發生超過一次(含)，但少於1次／年本校曾發生過此類虛驚事故	有設置一項硬體防護設施及軟體保護措施	6
可能性小，純屬意外	五年內發生超過一次(含)，但少於1次／年別的學校曾經發生過或本校無記錄但潛在可能發生	有設置二項硬體防護設施及落實之軟體保護措施	4
很不可能，可以假設	本校及別的學校未曾發生	有設置二項以上具體有效之硬體防護設施	2
幾乎不可能	從未想過會發生(國內、外)	設置多重防護設施，軟硬體保護成效極效	1

MASTERY management consulting

(3) 後果嚴重度：

人員安全衛生	設備／設施	環境影響	嚴重度評分
一人死亡或三人送醫急救	主系統或設施損失損失 NT100 萬以上	油料、化學品洩漏，造成火災，需動用緊急消防系統，並具有立即及持續的環境或公眾健康的衝擊影響擴及廠外，可能導致抗爭	A
殘廢傷害／疾病嚴重傷害(嚴重骨折、三級燙傷、失能傷害) 需長期住院治療或長期休養／復健	主要的次系統損失或 設施損壞 損失 NT50~100 萬以上	油料、化學品洩漏，需使用消防設備，具有暫時(3 天內)的環境或公眾健康的衝擊影響擴及廠外，影響企業形象	B
醫療處理或須限制其工作活動(需外送就醫或職業病) 中度傷害(骨折、二級燙傷)曾引起員工抱怨或反應或感官不舒服	次要的次系統損失或設施損壞 損失 NT10~50 萬以 上	油料、化學品洩漏，有需要對外報告影響擴及廠內	C

僅須至保健室(不需外送) 輕度傷害(表皮受傷、輕微割傷、疼痛或過敏) 交通事故	不嚴重的設備或設施損壞 損失 NT 5~10 萬以上 造成(虛驚)事件	油料、化學品洩漏，只需要例行的清除，不需要對外報告影響侷限局部區域	D
輕微傷害自行處理即可(暫時性過敏)及輕微之未知健康影響	僅零組件損壞 損失 NT 1~5 萬以上	局部設備附近化學品洩漏	E
無明顯危害	無明顯危害 損失 NT 1 萬以下	個人工作環境化學品洩漏	F

(4) 風險矩陣：

風險可能性 / 風險等級 / 後果嚴重度	A	B	C	D	E	F
60~100	1	2	3	4	5	6
40~59	1	2	3	4	5	6
30~39	1	2	3	4	5	6
20~29	1	2	3	4	5	6
10~19	2	3	3	4	5	6
0~9	2	3	4	5	6	6

風險可能性 = 作業暴露頻率X 發生機率

4.3.1-2危害鑑別風險評估 及 風險控制之規劃		AZ-SP01 危害鑑別風險評估管理程序書 104-01-15	AZ-SP0102 危害鑑別 風險評估 作業流程	AZ-SP0103 作業清查表(表A) AZ-SP0104 危害鑑別與風險評估表(表B) AZ-SP0105 不可接受風險控制計畫一覽表(表C)

5.7 風險等級評估依5.12.2「風險等級評估評分基準」爲評估依據，將暴露率、發生機率、嚴重度分別填入，並求出風險等級。量化之基準由各實驗場所自行判定。風險等級爲(作業暴露頻率X發生機率)與後果嚴重度，對照風險矩陣後分析出之結果。風險等級共分爲六級，屬4.5.6級者爲「可接受」之風險；屬1.2.3級者爲「不可接受」之風險。

淡江大學

AZ-SP0105

不可接受風險控制計畫一覽表（表C）

單位：

填表日期：

項次	風險評估編號	作業流程／節點	事故代碼	現有防護措施	風險等級	優先管理等級評分								因應對策				
						a	b	c	d	e	f	總分	優先等級	消除（改善計畫）	取代	工程控制措施	標示警告或管控措施	個人防護具

5.2.1 各實驗室、試驗室及實習工廠、試驗工場依學校環安衛政策、經營方針、學生及教職員需求與期望、法規要求、利害相關者意見及重大環境考量面或不可接受風險等， 制訂書面化之環安衛目標， 並考量學校可控制程度、技術、投資金額、及對作業、業務、營運等之影響因素， 再將環安衛目標具體量化成標的， 並確立績效指標， 以明確表示目標達成狀況。

5.2.4 環安衛管理方案內容表， 報告內容應包含下列項目：

5.2.4.1 現況分析：目前狀況之說明。

5.2.4.2 執行規劃：改善規劃之步驟、方法、負責人及進度的規劃。

5.2.4.3 資源的投入：本計畫所須投資經費、人力或其他資源，如設備。

5.2.4.4 預期效益：計畫完成預期之經濟效益或環境/安衛效益。

5.3 定期檢討及異常矯正：應說明定期審查進度或結果之方式，以及預期進度或效益異常之矯正方式。並依該方案進行整體之掌控，並定期提出檢討及工作報告。

5.3.1 環安衛管理方案完成後，方案負責人應提出「環安衛管理方案檢討報告表」，經單位主管審查後，副本送交環安中心存檔備查。

MASTER management consulting

4.5 實驗場所負責人之權責

4.5.1 會同所轄實驗場所工作人員共同制訂適合自己場所之安全衛生工作守則，每三年並應依適用性修正。

4.5.2 負責督導所轄工作人員參加學校舉辦之環安衛相關教育訓練，並選派人員接受必要之操作人員及特定場所作業主管教育訓練。

4.5.3 擬定實驗場所內各項設備、儀器、工具及各種實驗、研究、實習步驟之標準作業程序(SOP)，並督導依據執行。

4.5.4 主動執行工作前安全分析、實習研究前安全教導，確認所有人員了解安全規定及場所符合安全規定後方可進行相關工作。

4.5.5 當實驗場所內有立即發生危險之虞，應立即要求該場所內一切人員停止作業，並退避至安全處所。

4.5.6 其他實驗場所環安衛管理事項之執行。

MASTERY management consulting

2、範圍：

凡本校實驗室、試驗室及實習工廠、試驗工場之所有人員及設施從業人員均適用之。

5.1.1.1 同時由實驗助教針對新生在學期初第一堂課進行實驗場所環境安全衛生講習，完成後由助教保管此教育訓練紀錄。

5.1.2 專業性訓練：

5.1.2.1 凡從事於環安衛監督與量測和污染防制作業人員，於正式投入作業前，由實驗場所負責人予以實施作業前工作教導或委外受訓，並經各實驗場所負責人審核合格後，方正式投入作業。

5.1.2.2 實驗場所聯絡人依各單位特性不同，分別針對所屬人員實施環境考量面鑑別、危害鑑別與風險評估、環安衛目標與管理方案、實驗場所作業前專業技能等訓練。

5.3 作業資格認證：

5.3.1 經指定之專業技術人員，除由各單位予以實施在職訓練外，其作業資格應每年由所屬單位確認，唯有經確認合格者，方可繼續執行其作業。

5.3.2 資格確認方式，可採筆試或實務測驗方式實施，並保留測驗記錄，以利查詢。

5.4 訓練記錄管理與考核追蹤：

5.4.1 受訓練者應於結訓後，提出「(AZ-SP0404)受訓心得報告」交環安中心；若有訓練證書者，應影印一份交環安中心。

5.4.2 有關教育訓練之相關資料，如訓練計劃、教材、心得報告、出席記錄…等資料，由各單位或環安中心至少保存二年。

5.5.急救人員設立：

5.5.1 每系所至少一人。

5.5.2 各系所教職員人數超過五十人，每增加五十人應再設置急救人員一人。

5.5.3 若急救人員因故未能執行職務時，環安中心應立即指定合格代理人，代理其職務。

5.5..4 急救人員之資格，則依【環安衛專業技能管理程序】執行。

MASTERY management consulting

5、作業要求：

5.1 工程承攬管理及危害性工作許可管理作業流程（見AZ-SP0903）。

5.2 承攬作業前:

5.2.1 各實驗室工程發包以後，各實驗室負責人或聯絡人應要求承攬商須於施工前，至本單位確實瞭解施工場所安全衛生之設施與要求事項並填寫「(AZ-SP0904)淡江大學承攬商安全衛生承諾書」，並交由環安中心保存。

5.2.2 如果工程內容涉及高架、動火、吊掛、密閉空間或其它危險作業，則應於施工前，確實請廠商簽署各種危險作業申請單2份，1份請廠商保留，一份由工程發包單位留存。各工程發包單位應確實告知施工廠商遵照規定，注意施工環境及人員安全，並隨時注意糾正之。

5.2.3 參與作業之承攬商，應依規定對所屬之員工施予從事工作所必要之安全衛生教育訓練，及與承攬作業有關之工作環境與危害因素事項轉知所屬作業員工。

5.3『月、週自動檢查表或日點檢表』之制訂與使用：

5.3.1 各實驗室、試驗室、實習工場、試驗工場應由實驗室負責人指派專人進行實驗室之每日點檢、每週點檢及每月點檢，並記錄於「(AZ-SP1006)實驗室每日安全衛生自動檢查檢點記錄表」、「(AZ-SP1007)實驗室每週安全衛生檢查檢點記錄表」、「(AZ-SP1008)實驗室每月安全衛生檢查檢點記錄表」。其點檢項目各實驗室可依其實驗室特性增修訂。

MASTERY management consulting

5.3.2 若實驗室、試驗室、實習工場、試驗工場有有機溶劑作業者應針對其局部排氣設備進行點檢，並記錄於「(AZ-SP1009)局部排氣裝置每年定期重點檢查表」、「(AZ-SP1010)有機溶劑作業檢點表（每週）」。

5.3.3 若實驗室、試驗室、實習工場、試驗工場有氣體鋼瓶設施者則應於每次作業前進行點檢並記錄於「(AZ-SP1011)高壓氣體鋼瓶及管路作業檢點表(每次)」、「(AZ-SP1012)高壓氣體容器鋼瓶自動檢查表(每月)」。

5.3.4 若實驗室、試驗室、實習工場、試驗工場內有空氣壓縮機機應每年進行其外觀或功能點檢，記錄於「(AZ-SP1013)空氣壓縮機機械部分每年定期檢查表」。

MASTERY management consulting

5.3.5 若實驗室、試驗室、實習工場、試驗工場內有乾燥設備(烘箱)，則應每年針對其本體、電器裝置、加熱系統等進行點檢，並記錄於「(AZ-SP1014)乾燥設備（烘箱）每年定期安全檢查表」。

5.3.6 若實驗室、試驗室、實習工場、試驗工場內有高低壓設備，則應針對其變壓器、開關等進行點檢，並記錄於「(AZ-SP1015)高壓用電設備每月定期檢查表」、「(AZ-SP1016)低壓用電設備定期檢查表」中。

5.3.7 若實驗室、試驗室、實習工場、試驗工場內有固定式起重機，則應進行每日及每月點檢，並記錄於「(AZ-SP1017)固定式起重機每日檢點表」及「(AZ-SP1018)固定式起重機每月定期檢查紀錄表」中。

MASTERY management consulting

5.3.8 若實驗室、試驗室、實習工場、試驗工場內有離心機械、木工刨木機、木工刨花機、木工車床、木工帶鋸機、木工圓盤鋸、銑床、鋸床、鑽床等危險性機械，則應定期依下列檢查表進行安全檢查。而在有這些危險性機械之實驗場所在顯眼處應張貼這些機械之安全注意事項。

5.3.8.1 離心機械（動力驅動式）每年定期安全檢查表(AZ-SP1019)。

5.3.8.2 木工刨木機每月定期檢查表(AZ-SP1020)。

5.3.8.3 木工刨花機每月定期檢查表(AZ-SP1021)。

5.3.8.4 木工車床每月定期檢查表(AZ-SP1022)。

5.3.8.5 木工帶鋸機每月定期檢查表(AZ-SP1023)。

5.3.8.6 木工圓盤鋸每月定期檢查表(AZ-SP1024)。

5.3.8.7 銑床 每月定期檢查表(AZ-SP1025)。

5.3.8.8 鋸床每月定期檢查表(AZ-SP1026)。

5.3.8.9 鑽床每月定期檢查表(AZ-SP1027)。

5.4 自動檢查之人員教育訓練：

5.4.1 自動檢查實施過程涉及需要各種專業技能，且需要專業技術人員操作測定檢查時，若執行人員未具專業技能時，則應依「(AZ-SP04)安衛推動人員專業技能管理程序書」執行之。對於一般檢查人員亦同，促使每一檢查人員都具備相當的知識與技術。

5.4.2 自動檢查表之執行：

5.4.2.1 設備設施日常性之保養及維護作業，則依相關之機器設備操作與保養作業指導書。

5.4.2.2 各實驗室、試驗室、實習工場、試驗工場依其實驗場所執行相關之檢查，完成之自動檢查記錄由實驗室自行保存備查。

5.4.3.3.各部門若檢查不合格或異常情形，應依『(AGRX-E04-13)環安衛不符合、矯正及預防措施程序書』執行。

MASTERY management consulting

5.5 記錄保存：

5.5.1 自動檢查記錄應保存 3 年。

5.5.2 其餘相關記錄保存依『(AGRX-E04-08)環安衛管理文件與資料管制程序書』執行。

MASTERY management consulting

實驗室每日安全衛生自動檢查 檢點紀錄表 AZ-SP1003

已做到打O，未做到打X

檢查項目		檢查重點	檢查結果 月/日						備註
			/. 星期一	/. 星期二	/. 星期三	/. 星期四	/. 星期五	/. 星期六	(紀錄測定值改善或建議事項)
藥品使用及管理	(1)	藥品使用完畢後已緊閉並置回原位整齊存放							
	(2)	藥品名稱已標示清楚							
	(3)	藥品櫃已關閉妥當							
	(4)	藥品櫃內沒有藥品洩漏情形							
	(5)	危害性化學藥品（毒化物及有機溶劑）取用依規定填寫登記							
高壓氣體鋼瓶	(1)	高壓氣體鋼瓶有橫置之固定且牢固							
	(2)	未使用之鋼瓶已關妥							
	(3)	鋼瓶儲存間沒有易燃物							
	(4)	鋼瓶成分已標示清楚							
儀器及附	(1)	儀器週邊保持乾淨							

淡江大學＿＿＿＿＿＿＿＿系實驗室每週

AZ-SP1004 實驗室每周安全衛生檢查檢點紀錄表

檢查時間：＿＿＿年 ＿＿＿月 ＿＿＿日　　實驗室名稱、房號：＿＿＿

檢查項目	檢查重點	檢查結果		備註(記錄測定值或改善建議事項)
		是（有）	否（無）	
高壓氣體鋼瓶	1、各種錶壓是否正常			
	2、各種鋼瓶成分是否標示清楚			
儀器及機械設備	1、標準操作程序或注意事項標示是否清晰			
	2、儀器或機械設備位置是否更動（須事先提請確認用電安全）			
消防滅火設施	1、滅火器是否過期			
	2、貯放場所標示是否明確			
	3、是否備有防止各類火災之滅火器（尤其是B、C類）			
室內整體環境	室內之各種設施必須修繕者，是否完成修繕			
緊急應變及災害防止計畫	緊急聯絡電話標示是否清晰			
意外事件分析及損失控制	1、各種意外事件是否有完整紀錄並向環安中心提報			
	2、是否針對事故加以分析			

實驗室**每月**安全衛生自動檢查 檢點紀錄表 AZ-SP1005

特定化學物質作業局部排氣裝置檢點紀錄表

已做到打O，未做到打X

項目	檢查結果	備註(紀錄測定或改善追蹤事項)
1.氣罩沒有被移動		
2.沒有外來氣流影響氣罩效率		
3.氣罩中沒有堆積障礙		
4.氣罩及導管沒有凹凸、破損或腐蝕		
5.氣罩及導管沒有妨礙工作		
6.附有蓋板之氣罩已隨手蓋上蓋板		
7.馬達運作正常		
8.皮帶沒有滑動或鬆動		
9.鋼筋板在適當位置		

特定化學物質作業預防勞工健康危害之裝置檢點紀錄表

已做到打O，未做到打X

項目	檢查結果	備註(紀錄測定或改善追蹤事項)
1.警報裝置之性能良好		
2.除卸危害之必要藥劑、器具已備妥		
3.逆難出口已設置二處		
4.逆難出口保持暢通無阻		
5.洗眼、沐浴、漱口、更衣及洗衣或緊急沖淋等設備均已設置且保持隨可用狀況		
6.已依規定提供特化作業勞工合格有效之防護具(防護眼鏡、不浸透性防護衣、防護手套、防護鞋及呼吸防護具)		
7.上列防護具均保持其性能及清潔		
8.整體換氣裝置氣罩、導管、排氣機及空氣清淨裝置之磨損、腐蝕、凹凸及其他損害之狀況及程度正常		
9.整體換氣裝置之排氣機運作正常		
10.密閉設備內面及外面沒有顯著損壞、變形及腐蝕		
11.安全閥、緊急遮斷裝置與其他安全裝置之性能良好		

檢查日期：____年____月____日

附表一　淡江大學實驗室安全衛生檢查紀錄表(每月1次)

年　月　日

查　檢　項　目	狀　況	客觀證據
高壓氣體鋼瓶		
1.是否所有高壓氣體鋼瓶都以鐵鍊或鐵架固定？	□是　□否	
電		
2.電源電壓及開關是否正常	□是　□否	
3.是否有電源插座、延長線插座置於地上？	□是　□否	
化學藥品		
4.是否有堆積大量易燃溶劑於門口內外？	□是　□否	
5.使用毒性化學物質是否有張貼「毒性化學物質運作場所」標籤於門口？	□是　□否	
6.是否有定期填報毒性化學物質運作記錄表及安全資料表？	□是　□否	
7.是否有廢液桶？不同性質的廢液是否分開存放？是否標示清楚？	□是　□否	
8.有機溶劑之容器是否加蓋	□是　□否	
9.有機溶劑之使用量是否定期記		

MASTERY management consulting

4.2.2 使用放射性物質及可發生游離輻射設備前，應做游離輻射防護之安全檢查，檢查記錄應存檔備查。

4.2.3 基於教學需要之人員應有操作訓練與輻防講習(至少3小時)並留存記錄(至少3年)。放射性物質及可發生游離輻射之操作人員，每學年上學期應接受游離輻射防護訓練至少三小時，並留有紀錄。

4.2.4 操作放射性物質及可發生游離輻射，應遵照相關標準作業程序規定操作。

MASTERY management consulting

5.1 輻射區域管制

5.1.1 設施經營者對於輻射工作場所內，爲規範輻射作業、管制人員和物品進出，及防止放射性污染擴散之地區，應劃定爲管制區。管制區外，輻射狀況需經常處於監督下之地區，應將其劃定爲監測區。

5.1.2 管制區應設置實體圍籬，並於進出口處及區內適當位置，設立明顯之輻射示警標誌及警語。但實務上不能或不須設置實體圍籬的場所，得以其他適當方式劃定。

監測區邊界之劃定得以適當方法爲之。但應於人員得進出處所之適當位置設立標示牌。

5.1.3 管制區應訂定意外事故處理程序，且將其重點、聯絡人、聯絡電話揭示於該管制區明顯易見之處。

5.1.4 含放射性物質設備應張貼「注意事項」，張貼位置爲設備明顯位置。

5.1.5 設備之防護屏蔽應具有防止輻射洩漏及連鎖斷路系統之功能。

5.2.3 輻射偵檢器應每年委託合格校正機構校正。

MAGIEN management consulting

4.3 各實驗室、試驗室及實習工廠、試驗工場應備置「緊急應變」之書面資料夾或壓克力箱，包含：

4.3.1「(AZ-SP1203)淡江大學緊急應變計畫」

4.3.2「(AZ-SP1204)化學災害緊急應變處理原則—常用化學物質範例」

4.3.3「(AZ-SP1205)緊急災害通報及聯絡圖」

4.3.4「(AZ-SP1206)化學傷害現場急救與處理流程圖」

上述4.3.3 及4.3.4 請另外護貝張貼於入門口明顯處。

MASTERY management consulting

淡　江　大　學

有機溶劑作業標準

中華民國 92 年 03 月 14 日訂定

中華民國 92 年 05 月 22 日修訂

中華民國 92 年 09 月 15 日修訂

保存年限：永久

編　號：AGRX-E06-01-03

編撰單位：環安中心

(二)有機溶劑之管理

1. 實驗室管理人員或負責教師應執行下列規定

(1) 每週應對有機溶劑作業之實驗室檢點一次以上，於有有機溶劑中毒之虞時，應即採取必要措施。

(2) 應通告實驗人員，預防發生有機溶劑中毒之必要注意事項。

(3) 檢點結果包含通風設備運轉狀況、實驗人員作業情形、空氣流通效果及有機溶劑或其混存物使用情形等項目，記錄於『有機溶劑作業每週自動查檢表』(附表一) AGRX-E06-0101。

2. 實驗室設置之封閉設備、局部排氣裝置或整體換氣裝置應依規定提供該設備之主要構造概要及性能之書面資料；對局部排氣裝置每年應定期實施下列自動檢查一次以上，發現異常時應即採取必要措施。

(1) 氣罩、導管及排氣機之磨損、腐蝕、凹凸及其他損害之狀況及程度。

(2) 導管或排氣機之塵埃聚積狀況。

(3) 排氣機之注油潤滑狀況。

(4) 導管銜接處是否洩漏。

(5) 電動機與排氣機連接皮帶之鬆緊狀況。

(6) 吸氣及排氣之能力。

(7) 其他為保持性能之必要事項。

淡　江　大　學

有機溶劑作業標準

中華民國 92 年 03 月 14 日訂定

中華民國 92 年 05 月 22 日修訂

中華民國 92 年 09 月 15 日修訂

保存年限：永久

編　號：AGRX-E06-01-03

編撰單位：環安中心

(三)實驗室管理人員於從事有機溶劑作業之實驗室，應依有機溶劑之 MSDS 做下列規定事項，公告於顯明之處。

1. 有機溶劑對人體之影響。
2. 處置有機溶劑或其混存物注意事項。
3. 發生有機溶劑中毒事故時之緊急措施。

MASTERY management consulting

淡江大學＿＿＿＿系＿＿＿＿實驗室
有機溶劑作業檢點表(AZ-SP1007)

設置位置：

設備名稱（編號）：

檢查日期：　　年　　月　　(以○X表示)

檢點項目	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1.是否有穿戴手套及實驗衣																															
2.是否有不當之工作方法致使溶劑瀰漫																															
3.(如果必要使用防毒口罩時)是否攜帶防毒口罩																															
4.是否隨手對溶劑容器加蓋																															
5.是否室內僅置放當																															

附表一　有機溶劑作業每週自動查檢表

實驗室名稱：　　負責老師：　　單位主管：

日期	查核項目						查核人	客觀證據
	通風設備		空氣流通設備		有機溶劑使用狀況			
	良	差	良	差	良	差		

淡　江　大　學

中華民國 92 年 03 月 14 日訂定

實習工場銲接操作作業標準

中華民國 92 年 05 月 22 日修訂

保存年限：永久
編　號：AGRX-E06-03-02
編撰單位：環安中心

三、作業流程說明

(一)作業前，操作人員應穿著標準防護器具應包括安全鞋、面罩及護腳腕之皮綁腿等。

(二)檢視電銲機，電流、電壓大小是否正確適當。

(三)開啟銲煙過濾處理設備及抽風系統，保持工作環境良好空氣品質。

(四)作業時，完成銲接之工作物應避免用手直接接觸，並使用標準夾持器加以固定或取用，以免燙傷。

(五)作業場所應保持乾燥，避免漏電引致電擊。

(六)作業完畢後，應將周遭環境打掃清潔，工具歸位。

(七)實習工場管理人員或負責老師應實施下列監督工作:

1. 決定作業方法及順序，於事前告知實習人員，並指導作業。
2. 監督個人防護具之使用。
3. 其他為維護實習人員健康所必要之措施。

(八)於通風不良之場所從事銲工作業時，如換氣用局部排氣裝置、吹吸型整體換氣裝置發生故障致效能降低，有導致通風不足影響正常呼吸之虞時，實習工場管理人員應即停止作業，使該實習人員即刻採取疏散措施。

因前項事故停止作業時，在現場之銲煙未被完全清除前，人員不得進入該場所。

MASTER management consulting

EX:

電焊作業自主檢查表

公司名稱:

作業場所: 查檢日期： 年 月 日

電焊作業危害：本作業之潛在危害有：(1)感電(2)火災(3)灼傷

編號	檢查項目		合乎規範		缺失事項	改善措施(由廠商填寫)
			是	否		
1.	準備作業	工地檢測人員檢驗時，應配戴安全設備，以防墜落。				
2.		不良、瑕疵之安全設備應予修補或廢棄，以防作業人員墜落。				
3.		使用之電纜線應設置防止漏電斷路器，以防感電災害之發生。				
4.		作業場所應設置安全防護網，以防高空作業人員墜落。				
5		銲接時必須設置防護設施，才能從事銲接工作，以防作業中之火花或噴渣引起火災。				
6.	預	作業人員於下雨時應禁止從事作業，以防因施工架濕滑而致墜落。				

MASTERY management consulting

Q
&
A