

仁德醫護管理專科學校職業安全衛生作業標準

111 年 03 月 23 日 111 年第 1 次職業安全衛生委員會制訂通過

壹、目的

- 一、學校對實驗(習)場所及學校工程及其他校內工作場所之作業可能存在之危害，經風險評估及對場所作業實施工作安全分析後，訂定職業安全衛生作業標準，提供工作者(如：校內教職員工與學生(領有工資)等工作者)及利害相關者(如訪客、承攬商等)作業時有所遵循，以消除不安全之作業，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、調換作業之校內工作者從事作業時，職業安全衛生作業標準應納入安全衛生教育訓練，以預防職業災害之發生。
- 二、使各單位之安全作業標準製作之格式、改版與分發之作業有所依據。

貳、適用範圍

本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。

參、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

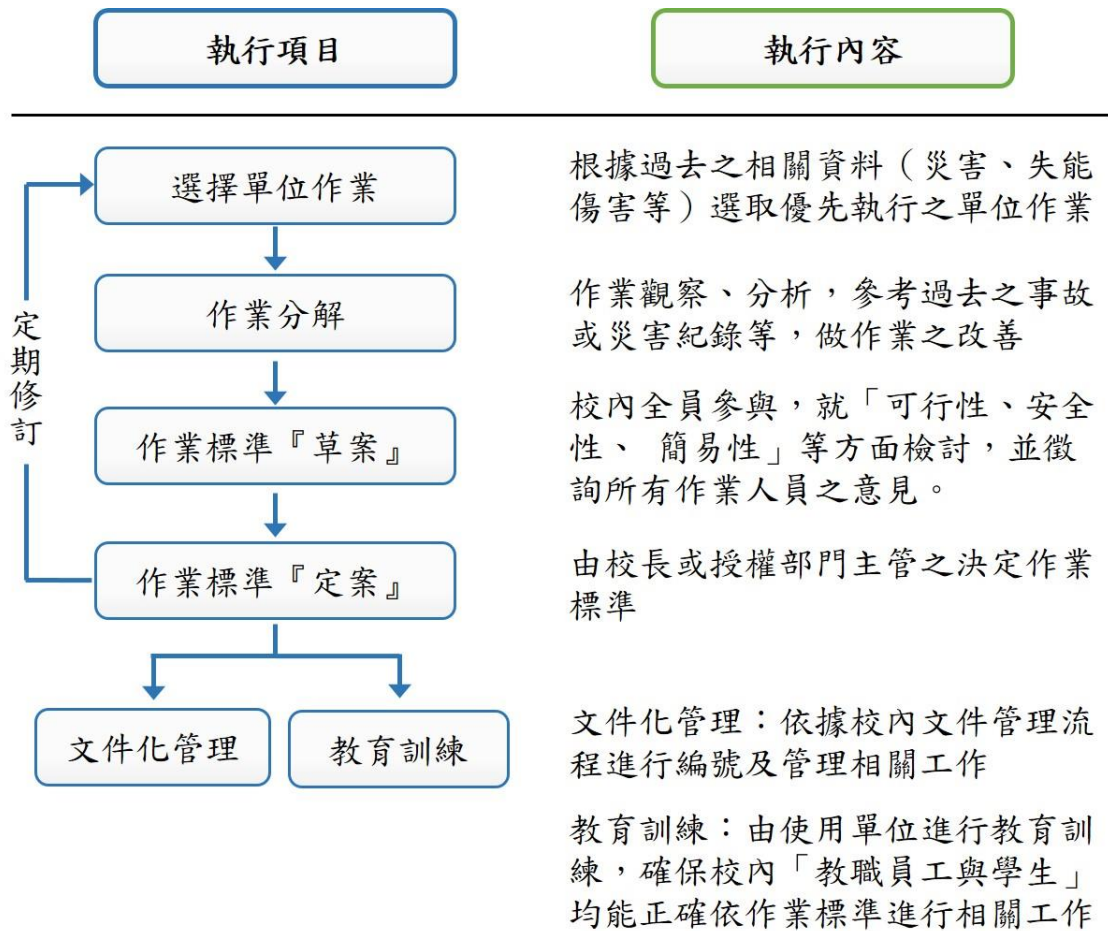
肆、相關文件

- 一、系統文件之格式、改版與分發規定
- 二、文件管理體系編號規定
- 三、專有名詞說明

伍、作業程序

一、安全作業標準製作步驟(如圖一所示)

- (一)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。
- (二)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。
- (三)訂定標準之草案，由負責本校總務處環安組或人員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。
- (四)決定作業標準，由校長或授權部門主管之訂定。
- (五)指導作業標準，由部門主管指示實施作業指導，教育訓練。
- (六)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負責本校職業安全衛生管理之單位或人員修正。



圖一 安全作業標準製作步驟

二、選擇單位作業

- (一)失能傷害頻率高的作業。
- (二)傷害嚴重率高的作業。
- (三)曾發生事故的作業。
- (四)有潛在危險的作業。
- (五)非經常性的或臨時性的作業。
- (六)新的設備、程序改變後或新增加的作業。
- (七)經常性的維護保養作業。

三、實施作業分析

- (一)有關基本動作的順序及方法，避免不合理、不經濟、不均勻的動作。
- (二)有關作業人員及共同作業，二人以上作業人員共同作業，應決定個別基本動作之擔任人員。

(三)有關每一基本動作之要點，可能發生危險或有害事項、完成與否應明確說明，必要時可在要點欄後面加「理由、條件欄」說明有關理由條件。

四、訂定標準之草案

(一)決定單位作業名稱，決定要分析之單位作業名稱，並明確確定該作業之始終。

(二)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。

(三)發現潛在危險及可能之危害。

1、校內工作者是否會撞及物體或被物體撞及或觸及物體而遭致傷害？

2、校內工作者是否會陷入、絆住或挾入於物件中？

3、校內工作者是否會滑跤或絆倒？是否會跌在同一平面上或墜落至另一平面？

4、校內工作者是否在推、拉或舉物時過度用力而受傷？

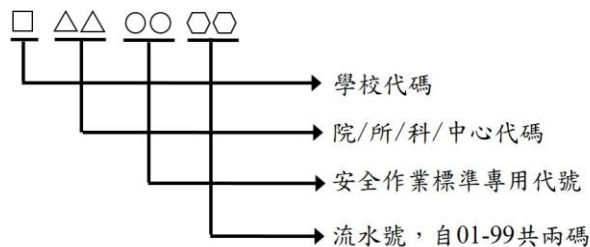
5、工作環境是否有害的暴露，有毒氣體、蒸氣、煙霧、塵埃、輻射等？

6、是否能使同事受到傷害？

(四)安全作業標準格式範例（如附表1）

五、安全作業標準草案填載注意事項

(一)文件管理資料、編號、分類，參照文件管理體系編號規定



(二)有關作業條件、單位作業間的連繫、前置條件填註。

(三)有關防護具及使用器具事項，記錄作業所必備之防護具、保護具、工具、或用具等。

(四)有關作業圖事項，以機器之細部、作業人員之位置需以圖解正確說明。

(五)有關災害事例，作業標準書中有被提及之基本動作或作業順序的實施中，曾發生災害的事例，應簡要記載，以提醒作業人員注意。

(六)有關災害對策，強調災害發生之應變及預防措施。

六、安全作業標準文件制訂與審核

依據「校內文件之格式、改版與分發規定」制訂與審核辦理。

七、安全作業標準之修正

工作安全分析表並非一成不變，需隨下列情況而隨時修正或定期修正。

- (一)發生事故時，作業分析表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。
- (四)改訂、修正時需提出會簽，並依據「校內文件之格式、改版與分發規定」進行增加、修訂或廢止辦理。
- (五)修正後需連絡相關單位說明。

陸、實施及修正：

本管理辦法經本校「職業安全衛生委員會」審議通過後，陳校長核定公布施行，修正時亦同。

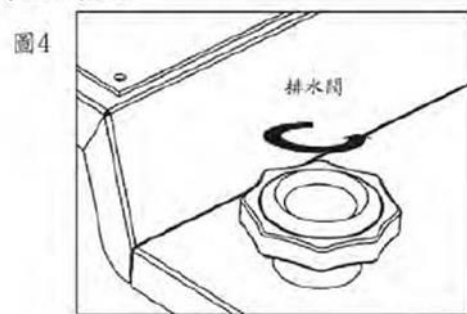
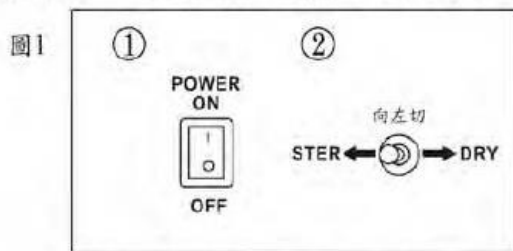
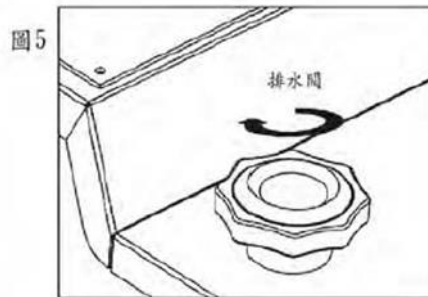
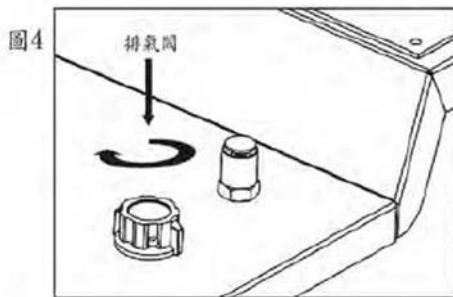
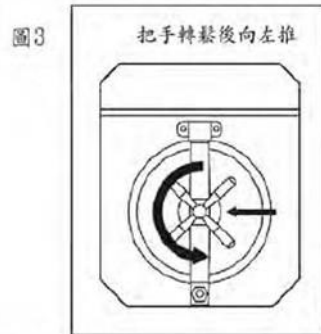
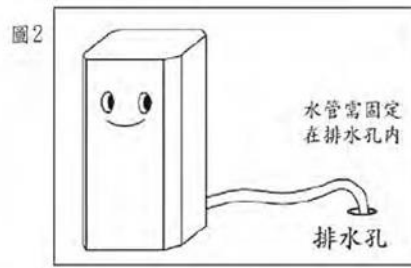
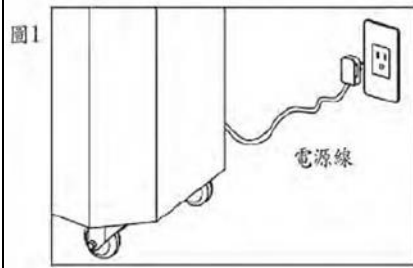
附表 1 高壓消毒鍋安全作業標準

作業種類區分： 高溫消毒作業
 單位作業名稱： 高溫消毒作業
 作業方式： 單獨作業
 使用處理材料： 高溫、高壓蒸氣
 使用器具工具： 專用儲存桶、專用傳輸管
 防護器具： 壓力表、警報聲響
 資格限制： 需經訓練合格

工作步驟	工作方法	不安全因素	安全措施	事故處理
1.使用前檢查排水口	1-1 插上插頭(圖 1) 1-2 接妥排水管(圖 2) 1-3 打開門蓋(將門蓋把手逆時針轉鬆，轉鬆後把手向左推(圖 3))	1.高溫水滲出。	1-1 排水開關。 1-2	1. 人員受傷送醫急救治療。
2. 高溫消毒	2-1 關上排氣開關(順時針方向鎖緊，如圖 4)，排水開關(順時針方向鎖緊，如圖 5) 2-2 開啟電源開關，打開消毒閉關(向左切)，如圖 6。	2-1 被大量噴出高溫氣體燙傷。	2-1 排氣開關。	2 同 1
3.消毒結束	3-1 消毒完成時，警報響約 30 秒並自動切斷電源，等警報響完後緩慢打開排水閥(逆時針轉約 20-45 度左右，如圖 4)，將餘水排出，此時壓力錶會慢慢下降，「待壓力歸零」後請馬上乾燥，但不乾燥請關閉電源 ※壓力未歸零打開門蓋時蒸氣會從門蓋旁噴出，容易發生危險，請務必讓壓力歸零後再	3-1 被大量噴出高溫氣體燙傷。	3-1 警報器。	3 同 1

開啟門蓋。

圖
解



附表 5 鑽孔機安全作業標準

- 作業種類區分： 鑽孔作業
 單位作業名稱： 鑽孔作業
 作業方式： 單獨作業
 使用處理材料： 可鑽床使用之材料
 使用器具工具： 鑽頭及相關配件
 防護器具： 護圍、護網，護目鏡
 資格限制： 需合格教師在旁指導使用（以下資料職安衛生署網站）

工作步驟	工作方法	不安全因素	安全措施	事故處理
1. 夾具之調整	一般小工件，可用小虎鉗夾持。首先用刷子將工作台和虎鉗擦拭乾淨。置上平行塊於虎鉗上，再放上工件，夾持鎖緊。若是鑽 10mm 以上之孔時，應將虎鉗固定在床檯。大型板狀工件鑽削時，可用 C 型夾夾持。鑽削圓桿或不規則鑄件時，可配合 V 型枕、壓板、階梯塊與 T 型螺釘來夾持	未固定妥當。	無	1. 人員受傷送醫急救治療。
2. 裝置鑽頭夾頭和鑽頭	若是裝 13mm 以上之錐柄鑽頭，則先擦拭錐柄，再擦拭主軸錐孔。若錐柄太小，可先用鑽套套上鑽柄。對準心軸鑽跟槽套入即可，為了確保固緊，可在工作台上放置木塊，拉下進刀桿，迫緊鑽頭。拆卸鑽帽時，可用退鑽銷插入主軸側孔內，用槌迫出。 若是裝 13mm 以下之直柄鑽頭，則得先裝上鑽頭夾頭，擦拭後套入，並可藉木塊迫緊，檢查	未按鑽頭尺寸裝入 未按步驟裝置鑽頭	護網	2 同 1

	<p>是否固緊。用手旋開鑽爪，套入鑽頭，再用手旋緊，夾住整個鑽柄，再用夾頭板手，順時針旋緊。</p> <p>查對床頭上之皮帶位置之配置表，找出最接近轉數之皮帶位置。打開護蓋，旋轉馬達位置固定鈕，並轉動調整板手，使皮帶鬆弛。卸皮帶時，應先卸大輪再卸小輪；上皮帶時應先上小輪再上大輪。調整馬達向外移，使塔輪皮帶間鬆緊適中，並旋緊固定鈕。</p>			
3.調整工作台	<p>放鬆工作台之床柱固定把手，調整齒條上之升降把手，使工作台上的工件表面距離頭 10mm，再調整工作台水平位置後，鎖緊固定把手，並也鎖緊作台之固定把手。</p>	未依步驟調整	護網	3 同 1
圖解	無圖解			

附表 6 香料塊製作安全作業標準

作業種類區分： 香料塊製作
 單位作業名稱： 香料塊製作
 作業方式： 攪拌機與射出機合成香料塊
 使用處理材料： 香粉料
 使用器具工具： 攪拌器、射出機
 防護器具： 護目鏡
 資格限制： :

工作步驟	工作方法	不安全因素	安全措施	事故處理
1. 絞碎	將原料粗料投入研磨機攪碎成較小顆粒	1.未關機，就伸手試探或加入物料而濺出。		1. 人員受傷送醫急救治療。
2. 粉碎	將已絞碎之小顆粒原料投入粉碎機內，經一段時間後破碎成粉末狀	1.未關機，就伸手試探或加入物料而濺出。	上蓋	2 同 1
3. 篩分	將粉末狀原料以篩網分離出粗細，取適用之細粉末進入下一製程，粗粉末則可再回 2 粉碎重複加工使用。	1.未關機，就伸手試探或加入物料而濺出。		3 同 1
4. 拌料	將各種細粉末原料依照配比加入攪拌機槽內，攪拌均勻至成團狀	1.未關機，就伸手試探或加入物料而濺出。	上蓋	4. 同 1
5. 射出	將原料團放入射出機加料斗內，啟動油壓桿，原料團經過模具擠壓成直條狀，依所需長度切斷，放置乾燥後成品。	未關機，就伸手試探		5. 同 1

圖 解	無圖解
--------	-----

附表 7 車床作業安全作業標準

作業種類區分：車床作業

單位作業名稱：車床作業

作業方式：個人作業

使用處理材料：木材

使用器具工具：T 形扳手、刀具扳手

防護器具：護目鏡

資格限制：

工作步驟	工作方法	不安全因素	安全措施	事故處理
1. 工作安全防護準備	1. 穿安全鞋。 2. 佩戴安全眼鏡。 3. 不得戴手套、打領帶，及穿著寬鬆	1. 手套、領帶，及寬鬆袖口易被捲入旋轉中。 2. 過於寬大的衣服會妨礙手輪。 3. 車削之鐵屑可能飛入眼中。	上工前強制做好安全防護。	1. 人員受傷送醫急救治療。
2. 起動機械前檢查	1. 檢查電源開關是否有來，指示燈是否亮起。 2. 檢查齒輪箱油及裙床潤滑是否足夠。 3. 將進刀控制桿及螺紋切削控制桿置於中立空檔位置，主軸高、低速變換桿置於低速位置。 4. 調整主軸轉速是否選用恰當。 5. 檢查螺紋切削離合控制桿位置是否拉起。 6. 檢查夾頭中夾持之工作物是否確實夾緊，夾頭上 T 型扳手不得	1. 潤滑不足易造成操作的順暢。 2. 自動進刀控制桿及離合器把手與高低速變換桿在不當位置，在不當起動後會造成人員危險或裙床快速衝撞造成車之損壞。 3. 未夾緊之工件或扳手插在未夾緊之工件或扳手插在頭上會造成夾旋轉中飛出。頭上會造成夾旋轉中飛出。 4. 無剎車易造成停車之困擾及危險。	依車床起動依車床起動逐項確實檢查。	2 同 1

	<p>插置在夾頭上。</p> <p>7.檢查剎車裝置是否靈敏，確實。</p>			
3.起動運轉、操作	<p>1.先做低速運轉測試，若無異音再做高速運轉、車削。</p> <p>2.主軸運轉當中，勿變換轉速變換桿之位置。</p> <p>3.量測工作物時，請將主軸停止後，再測量。</p> <p>4.車削中，當鐵屑纏繞於工件或刀具時，切勿用手直接拉扯應於停車時，等夾頭靜止後，再用鉗除纏繞之鐵屑。</p>	<p>低速運轉在測試其內部是否有故障之異音。</p> <p>2.主軸運轉當中，若變換轉速檔會造成內部齒輪崩裂損壞。</p> <p>3.於工件尚在旋轉中量測會造於工件尚在旋轉中量測會造成受傷之為危險。</p> <p>4.纏繞之木屑易割傷皮膚。</p>	<p>確實要求各操作之工作之工方法，注意操作之安全</p>	<p>1.受傷人應立刻急救，並告知師長。</p> <p>2.操作中造成操作損壞，並立即掛上告示牌，處理程序告知師長。</p>
4.操作後注意事項	<p>將車床上之電源開關閉（電源指電源指示燈熄滅示燈熄滅）。</p> <p>2.將進刀控制桿及螺紋切削控制桿置於中立空檔位置，主軸高、低速變換桿置於中央空檔位置。</p> <p>3.將尾座及裙床移至車滑軌端。</p> <p>4.懈下工件及刀具。懈下工件及刀具。</p>			4.同1

5.清潔及保養	1. 以小綜刷將木屑從車床上掃除。 2. 再以擦拭紙插乾太古油水。 3. 再以擦拭紙沾潤滑油道、裙床，及夾頭外表			5. 同 1
---------	--	--	--	--------