**台南市德光高級中學職業安全衛生作業標準制訂辦法**

台南市德光高級中學職業安全衛生作業標準制訂辦法

108.8月行政會報通過實行

# 一、目的：

# (一)作業標準供校內比照勞工工作者（如：教職員工與學生等）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、調換作業校內工作者安全教育， 以防止職業災害之發生。

# (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。

# 二、適用範圍：

# 校內所有作業標準均適用。

# 三、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。

# 四、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

# 五、作業程序：

# (一)安全作業標準制訂步驟（如圖 1 所示）

# 1、選擇單位作業，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、訂定標準之草案，需單位內全員參與，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。

# 4、決定作業標準，由校長或處室主任之訂定。

# 5、指導作業標準，由處室主任指示所屬各組、各科實施作業指導，教育訓練。

# 6、作業標準之變更與修正，設備或作業方法變更與修正時，需定期檢討修正。

# (二)選擇單位作業：

# 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、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。

# 2、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。

# 3、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：

# 1、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。

# 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)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、絆住或夾入於物件中？

# (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)工作環境是否暴露於有害物質，如：有毒氣體、煙霧、塵埃等？

# (6)是否可能使校內工作者受到傷害？

# 4、安全作業標準格式範例（如表2）

# (五)安全作業標準草案填載注意事項：

# 1、文件管理資料、編號、分類，統由總務處進行管制。

# 2、有關作業條件、單位作業間的連繫、前置條件填註。

# 3、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。

# 4、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。

# 5、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：

# 各單位制（修）訂安全作業標準文件後，由單位主管初步審核，再交由總務處複核，並彙整、公告、發布。

# (七)安全作業標準之修正：

# 1、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。

# 2、發生事故時，作業分析表應就事故原因予以修改或增刪。

# 3、工作程序變更時即應修訂。

# 4、工作方法改變時亦應重新分析，以符實際需要。

# 5、改訂、修正時需會簽總務處。

# 6、修正後需連絡相關單位說明，以盡告知義務。

# (八)安全作業標準文件管制：

# 1、安全作業標準文件除原單位存查外，應送交 1 份至總務處彙整。

# 2、安全作業標準文件需張貼公告於單位所轄之作業場所，電子版亦應公告於單位網站，並列為各單位職業安全教育訓練之主要內容。

**圖 1 安全作業標準製作步驟**

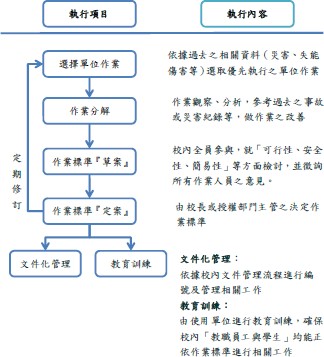


表02台南市德光高級中學○○實驗室安全作業標準

作業種類區分： 作業

單位作業名稱： 作業

作 業 方 式 ： 作業

使用處理材料：

使用器具工具：

防護器具：

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 | 1-1  1-2  1-3 | 1-1  1-2  1-3 | 1-1  1-2  1-3 |  |
| 2 | 2-1  2-2  2-3 | 2-1  2-2  2-3 | 2-1  2-2  2-3 |  |
| 3 | 3-1  3-2  3-3 | 3-1  3-2  3-3 | 3-1  3-2  3-3 |  |

實驗室負責人： 製表人： 日期：