

國立高雄師範大學職業衛生風險評估表

系所：工教系

實驗室名稱：電子傳播實驗教室

填報日期：2014.02.17

實驗室作業流程概要內容：

(含實驗方法、程序、儀器設備機具、材料等)

焊料加熱

程序：

1. 焊槍接觸電路加熱處
2. 焊料接觸電路加熱處
3. 放入元件
4. 焊槍放回焊槍套筒

儀器設備機具：

1. 焊槍
2. 焊槍套筒
3. 吸水海綿

材料：

1. 錫

危害鑑別與風險評估表

附表	(附表一)						(附表二)				(附表三)			
	(第1項)	(第2項)	(第3項)			(第4項)	(第5項)	(第6項)		風險評估				
項次	區域/設備/作業	作業步驟	狀況			安全衛生危害因子說明	災害類型	現有風險控制方法		嚴重度 S	危害發生 機率 P	風險 控制 成效 C	風險 R=S×P×C	風險等級
			例行	非 例行	緊急			軟體	硬體					
1.	鐳槍使用	焊料加熱	✓			不當使用，造成輕微燙傷	與高溫接觸	教育訓練	海綿降溫	1	5	0.4	2	E
2.														
3.														
4.														
5.														
6.														
7.														
8.														

填表人員：

實驗場所負責人：

系所主管：

危害鑑別與風險評估表填表說明

項次	分類	說明			
1	區域/設備/作業	填報實施危害鑑別之區域、設備或作業方式。			
2	作業步驟	依實際作業步驟方式填報。			
3	例行	在標準作業條件下及週期性作業下之操作行為活動，例文書作業、設備操作作業、設備(設施)檢查作業、設備(設施)保養作業、樣品檢驗等。			
	非例行	在非標準作業條件下及非週期性作業下之操作行為活動，例臨時性、非週期性的停機、停電、維修保養、原物料變更、零件更換等。			
	緊急	天然災害或人為過失造成之緊急事故，如地震、颱風、天災、爆炸。			
4	危害因子	摘要敘述其作業內容造成災害事故的危害原因。			
5	災害類型	物理性	化學性	生物性	人因工程
		物體飛落/掉落 倒塌/崩塌 物體破裂 墜落/滾落 跌倒/滑倒 衝撞 夾/捲/壓/割/燙/剪傷 踩踏 與高/低溫接觸 噪音 照明不足 通風不良 粉塵暴露 游離輻射暴露 振動 漏電/感電(含靜電) 壓降/停電 漏水/漏油 爆炸(塵爆)	火災 爆炸 缺氧/窒息 有機溶劑接觸 化學品洩漏(含廢液) 毒性氣體洩漏 冒煙 異味	病媒孳生 病菌傳染 針頭穿刺 動物咬傷/抓傷	設計不良 操作高度空間不適 搬運超過荷重 姿勢不當 重複性操作 人為不當操作
現有風險控制方法：請填現有實際管理狀況下之控制項目、可包含如下項目。					
6	軟體防護措施	操作標準、定期檢查、定期保養維護、定期檢測測試、維修、緊急應變、工作許可、教育訓練、承攬商管理、變更管理及自動檢查等。			
	硬體防護措施	洩漏偵測與警報及控制裝置、防感電/靜電裝置、防震/耐震裝置、安全連鎖裝置、安全護欄/護網/護罩、消音/吸音/隔音裝置、緊急動力系統、緊急排煙裝置、防止洩漏裝置、防溢裝置及通風排氣設備等。			

風險評估表

評分	嚴重度分類(S)	
	法規要求	人員傷亡
1	法規或其他要求未管制。	無明顯危害。
4	法規未管制，其他要求有管制。	醫療傷害。
8	法規有管制。	暫時全失能。
16	(1)政府機關檢查重點。 (2)法規要求應持續監測。	永久部份失能。
32	(1)曾被政府開立處分。 (2)目前不符法令。	一人死亡或三人以上傷害或永久全失能。

評分	危害發生機率等級 (P)
1	極少的，不太可能發生。
2	稀少的，約十年以上發生一次。
3	也許的，約一至十年發生一次。
4	可能的，一年發生一次以上，三次以下。
5	經常，一年發生三次以。

評分	風險控制成效等級 (C)
0.2	具雙重(含)以上硬體防護措施並有效運作，且有完整之作業管制。
0.4	具單一硬體防護措施並有效運作，且有完整之作業管制。
0.6	具有有效硬體防護措施並有效運作，且有完整之作業管制。
0.8	無有效硬體防護措施，但有完整之作業管制。
1.0	無有效硬體保護措施且無作業管制。

風險嚴重性等級對照表

風險等級	非常高度風險	高度風險	稍高風險	中度風險	低度風險
優先性 判定等級	A	B	C	D	E
目標設定 評分	大於 50 分	15 分~50 分	9 分~14 分	5 分~8 分	小(等)於 4 分
風險管制	<ol style="list-style-type: none"> 1. 制訂/修訂作業標準 2. 增加監督與量測/溝通訓練頻率 3. 優先列為不可接受風險改善項目，並提出改善執行方案 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 制訂/修訂作業標準 2. 增加監督與量測/溝通訓練頻率 	維持現有作業管制	暫時可接受但仍須注意	可接受不改善