

新媒系風險評估表

1.作業編號及名稱		2.危害辨識及後果					3.現有防護設備			4.評估風險			5.降低風險所採取之控制措施			6.控制後預估風險							
		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	嚴重度	可能性	風險等級						
作業週期	作業環境	機械/設備/嚴重度工具	能源/化學物質	作業資格																			
1	大型機具	每日1次以上	噪音、粉塵	鋸台、多角度切斷機	電力	安全衛生教育訓練	(7) 被夾、被捲 (8) 被刺、割、擦傷 (13) 感電 (22) 其他:噪音、粉塵	1.人員所穿著之衣物被馬達轉軸捲入而導致失能傷害 2.人員操作不當或未使用輔助工具而導致割、擦傷傷害 3.觸電 4.長期暴露在噪音環境中，導致耳鳴、聽力受損等傷害；暴露在高粉塵環境中，導致咳嗽、呼吸功能受損等傷害	1.數位機具CNC、雷射切割機等，提供自動化製程，以部分取代大型機具的使用頻率，降低危害產生。 2.安裝連動式集塵設備與排氣設施，降低空氣汙染物在未抵達勞工/師生呼吸區前，於其發生源處即將之排除。 3.安裝紅色緊急停止按鈕、漏電斷路器、安全防護罩，並提供防護用具、輔助用具以降地危害發生。				S3	P3	4				S3	P1	2		
2	大型機具	每週1次	噪音、粉塵	鑽床、攻牙機、金工切斷機	電力	安全衛生教育訓練	(7) 被夾、被捲 (8) 被刺、割、擦傷 (14) 感電 (22) 其他:噪音、粉塵			1.教育訓練: A.納入必修課程。 B.提供機具操作手冊。 C.標示安全標準作業程序。				S3	P2	3	1.教育訓練: A.強化操作安全、緊急事件處理程序之訓練。 B.提供機具操作手冊。 C.標示安全標準作業程序。 D.提供教學影片。				S3	P1	2
3	電動手工具	每日1次以上	空間擁擠/不足	電動手工具(起子機、電鑽、磨砂機、線鋸機等)	電力/手握持	安全衛生教育訓練	(7) 被夾、被捲 (8) 被刺、割、擦傷 (13) 感電	1.人員所穿著之衣物被馬達轉軸捲入而導致失能傷害 2.人員未依安全標準程序施工，導致被刺、割、擦傷等傷害 3.觸電	引導至R103-104 跨媒體藝術工作室施工，提供明亮且空間充足之環境	2.使用資格限制: A.完成課程學分/工作坊。 B.部分機具採證照制，通過證照考試方能使用。 3.限時使用: 危險機具夜間自動斷電。	1.個人防護具 A.口罩 B.眼罩 C.耳罩			S1	P2	2	2.使用資格限制: A.完成課程學分/工作坊。 B.部分機具採證照制，通過證照考試方能使用。				S1	P1	1
4	氣動手工具	每日1次以上	噪音、粉塵	氣動手工具(釘槍、起子機)	電力/手握持	安全衛生教育訓練	(8) 被刺、割、擦傷							S1	P2	2	3.限時使用: 危險機具夜間自動斷電。 4.定時機具檢測與保養				S1	P1	1
5	數位工具	每日1次以上	R103雷切室	雷射雕刻/切割機	電力	安全衛生教育訓練	(12) 與有害物等之接觸: 切割壓克力，產生微量的CO、甲基丙烯酸甲酯等物質 (13) 感電 (14) 火災	1.刺激感、困倦、皮膚發紅、頭昏眼花。 2.觸電 3.不當操作，導致切割物燃燒造成火災	1.局部排氣:排除CO、甲基丙烯酸甲酯在室內停留時間，降低人員身體不適之狀況 2.安裝紅色緊急停止按鈕、漏電斷路器、安全防護罩 3.完善證照制度，提供安全操作手冊及CO2滅火器					S2	P2	3				S2	P1	1	