

輔導案例 112-2-2-B

1. 工廠簡介與現況說明

該公司主要生產塗佈卡紙及家庭用紙二類，所用原料除部分木漿外，亦大量使用再生紙漿，其資源之再利用及對環保之貢獻，由生產之環保擦手紙及環保衛生紙榮獲環保標章得以肯定，且家庭用紙之面紙、衛生紙、紙餐巾及廚房用紙巾等多項產品亦獲得國家正字標誌，生產之產品行銷國內外市場多年。已通過 ISO 9001：2015、ISO 14001：2015、ISO 50001：2018、ISO 22000：2018 驗證，並每年進行管理系統追查以維持系統運作；2020 年通過 ISO 45001：2018 及 CNS 45001：2018 轉換驗證，每年定期安排內部稽核與管理審查會議，並委託第三方外部驗證機構定期查核管理系統運作績效。秉持「忠誠信實」的經營理念，導入重要政策與建立高效率管理系統，透過 PDCA 管理循環，持續進行改善，提升產品品質，提供卓越的產品服務客戶，建立長期互惠的夥伴關係，追求能源、產品和環境績效最大化，創造企業永續價值。

2. 先期審查

- (1) 檢視環安衛手冊，手冊為職安衛與環境管理系統整合，沿用即可。
- (2) 管理系統架構圖為沿用 OHSAS 18001，建議後續可依 ISO 45001 的架構重新繪製。
- (3) 組織前後環節章節有說明考量因素，但未說明具體作法，建議後續討論。
- (4) 建議手冊各章節說明條文要求及對應的程序書，具體作法於程序書中說明即可。
- (5) 作業管制章節說明部分未照 ISO 45001 架構說明，建議依採購管理、承攬商管理、變更管理等依章節架構說明及連結程序書。
- (6) 第九章監督量測之參考文件只列出管理審查程序，建議應包含監督量測、內部稽核等程序書也需列出。
- (7) 呼吸防護計畫已依法規擬定及實施，但執行窗口反應與現場執行現況有待整合，後續將協助進行計畫檢視及修訂討論。

- (8) 檢視危害鑑別風險評估管理辦法，建議考量職安衛機會的評估及作法。後續將協助修定風險評估管理辦法及表單，並實施風險評估教育訓練及討論。
- (9) 檢視風險機會管理程序，建議增加考量組織風險與機會，包含內外部議題、利害相關者需求與期望、風險評估結果及法規鑑別結果等職安衛議題的整體考量，後續將協助調整程序及增加相關整合表單。
- (10) 經先期審查結果，並因應公司之規模與需求及職安衛管理系統運作現況，排定輔導事項包含，管理手冊與文件修訂、危害鑑別與風險機會評估教育訓練、風險評估結果討論及風險機會因應與管理計畫討論。

3. 管理手冊與文件修訂建議事項

- (1) 職安衛手冊由原 OHSAS 18001 架構格式，修訂符合 CNS 45001 架構的一階手冊，包括組織範圍定義。
- (2) 4.1 組織前後環節說明，採用表列式或 SWOT 分析工具；4.2 工作者與利害相關者需求與期望的收集彙整工具，建議可結合溝通管理規範。
- (3) 職安衛組織與權責管理程序，已依各級人員安全衛生職責要求實施，內文建議增加職業安全衛生委員會及臨廠健康服務人員的權責，政策由總公司制定，總經理核准後公告實施。
- (4) 風險機會識別及行動規劃彙整工具說明，為整合組織前後環節、利害相關者需求與期望、危害鑑別與法規鑑別之風險與機會，並評估規劃行動之可行性及考量風險控制層級，具體規劃改善措施及目標方案。
- (5) 風險評估程序修訂，建議增加職安衛機會之評估方式，風險等級評為為中低者，評估單位可考量是否有進一步提升職安衛績效的機會，得納入風險機會行動規劃並實施之。將風險機會行動規劃表納入本程序據以實施。
- (6) 風險評估表單修訂，依風險評估技術指引重新規劃表單。各單位將所屬作業/活動，依主要活動、次要活動及其他活動分類，填入區域作業流程圖，以確保公司所有作業/活動，皆有納入危害鑑別與風險機會評估；再由區域作業清查表展開各作業項目之作業步驟/節點，依作業步驟/節點填寫作業條件、辨識其關鍵危害點並評估其風險等級。

4. 危害鑑別風險機會評估訓練

危害鑑別及職安衛風險與機會評估(6.1.2)，須建立、執行和維持危害鑑別程序，以持續、主動積極的方式鑑別出現的危害，並考量現有管制措施的有效性的情況下，評估所鑑別危害的職安衛風險，更進一步瞭解是否有消除危害及降低職安衛風險的機會，訓練之目的為提升風險評估人員對於作業場所潛在危害辨識能力及實施風險評估的完整性。辦理情形如圖 1 所示。



圖1. 112-2-2-B 危害鑑別風險機會評估訓練辦理情形

5. 危害鑑別、風險與機會評估建議事項

- (1) 管理措施應填寫具體且可有效預防該項危害的規定或文件，只有宣導非規定則該項安全措施的有效性較低；肌肉骨骼傷害的管理措施可填寫人因性危害預防計畫。
- (2) 部門活動為出差洽公，如是主要活動建議單獨列出評估，面對不同廠商有不同危害時再分項評估；如出差非常態性，建議可與上下班合併填寫即可。
- (3) 取得物品的相關評估須將物品列入，如有危害性化學品可依危害類型歸類填寫。
- (4) 不同危害類型應分項列出說明，如同一個危害有造成其發生的不同情境也應分列評估。
- (5) 現場監工的高處作業監工應說明墜落危害發生的原因，如未依規定勾掛安全帶、設施設備不足等，因不同原因對應的控制措施也可能不同。
- (6) 高架作業與屋頂作業於職安衛法規上的安全規範不同，且兩者的作業環境及作業方式也有不同，需分開評估。

- (7) 吊裝作業的原物料需補上，並考量其作業步驟中的關鍵危害及其可能發生原因之情境說明。
- (8) 表 B 的危害類型應對應表 A 的危害類型展開說明；可能發生原因的情境描述欄位需再加強說明原因，以確認現有控制措施是否有效，並據以擬訂後續的降低風險的改善措施。
- (9) 環境因素造成之危害可依其強度判別嚴重度，例如電焊作業等感電的嚴重度可依據電壓不同區分；高處作業的嚴重度依作業高度區分。

6. 風險機會因應與管理計畫建議事項

- (1) 風險評估表評估結果，部分作業宜再補充作業步驟，以確認關鍵危害點；管理措施需列出與該危害預防有效之具體措施，如文件、辦法或安全作業標準等；嚴重度評分需考量類似作業及危害的嚴重度合理性。
- (2) 各單位對所評估出之風險等級進行統計，確認出各風險等級之比率，考量現有人力及財務資源等因素，逐年進行改善風險之值或比率，以達持續改善之承諾。
- (3) 風險機會之行動規劃，需彙整內外部議題(4.1)、利害相關者需求與期望(4.2)、危害鑑別(6.1.2)及法規鑑別(6.1.3)之風險與機會；行動規劃為短期可改善者以文字描述說明即可；需中長期規劃之措施，建議擬訂目標及管理方案以控管進度。
- (4) 呼吸防護計畫之訂定，建議應對照作業環境監測項目與結果，依不同作業場所及活動，規劃適切之呼吸防護具，並由特殊健康檢查結果來確認呼吸防護措施的成效。