

文件編號	文件名稱	制訂單位	初版日期	版次	頁次/總頁數
YZH-CA06-2-GE-013	危害鑑別與風險評估程序	職業安全衛生委員會	2025 年 05 月 19 日	01	1/1

危害鑑別與風險評估程序

[illegible]

文件編號	文件名稱	制訂單位	初版日期	版次	頁次/總頁數
YZH-CA06-2-GE-013	危害鑑別與風險評估程序	職業安全衛生委員會	2025 年 05 月 19 日	01	1/11

1.目的：針對各項活動、產品及服務過程可能造成人員傷害或不健康，持續和主動積極的方式執行危害鑑別及風險評估，並檢討對安全衛生管理績效及評估其管制效果，藉以製定政策、目標，作為規劃職業安全衛生管理系統之依據。

2.範圍：

2.1 工作規劃或安排方式、社會因素(包括工作量、工作時間、受害情況、騷擾及霸凌)，及本院領導及文化。

2.2 例行性及非例行性的活動和狀況，包括以下所產生危害：

2.2.1 工作場所的基礎設施、設備、物料、物質和物理狀況。

2.2.2 本院之產品及服務生命週期考量，包括設計、研究、開發、測試、生產、組裝、建造施工、提供服務、維護及棄置各階段。

2.2.3 人為因素。

2.2.4 工作執行狀況。

2.3 過去發生在本院內部或外部的事件，包括緊急事件及其發生原因。

2.4 潛在的緊急事件。

2.5 人員考量，應包括：

2.5.1 進入工作場所的人員及其活動，包括工作者、承攬商、訪客及其他人員。

2.5.2 工作場所附近，可能受到本院活動影響的人員。

2.5.3 於非本院內可直接控管地點從事工作相關活動的工作者。

2.6 其他議題，包括考量：

2.6.1 工作區域、過程、設施、機械/設備、操作程序及工作安排的設計，包括對上述議題對工作者需求及能力的適應。

2.6.2 在工作場所附近發生在組織可控制下的作業活動所引起的危害。

2.6.3 在工作場所附近發生不在組織可控制下，會造成工作場所人員的傷害和不健康影響的狀況。

2.6.4 實際發生或擬議變更組織、運作、過程、活動及職安衛管理系統。

2.6.5 危害相關的知識和資訊的變更。

3.權責：

文件編號	文件名稱	制訂單位	初版日期	版次	頁次/總頁數
YZH-CA06-2-GE-013	危害鑑別與風險評估程序	職業安全衛生委員會	2025 年 05 月 19 日	01	2/11

3.1 職安室：

3.1.1 必要時協助各單位高風險之「危害鑑別風險與機會評鑑表」改善建議。

3.2 各單位：

3.2.1 進行所屬範圍之危害鑑別風險與機會評鑑，填寫「危害鑑別風險與機會評鑑表」並由各部門最高主管核准。

3.2.2 對各單位工作場所危害因素，提出建議及改進措施。

3.2.3 對所屬範圍宣導有關危害因素及預防措施。

3.2.4 定期或不定期實施工作場所巡視。

4. 內容：

4.1 名詞定義：

4.1.1 危害：潛在造成任何形式傷害的來源或情況，這些傷害包括人員受傷或疾病、財產的損失、工作環境的損壞，或是前述項目的同時發生。

4.1.2 生命週期階段：從自然資源取得原物料直至最終處置，有關產品、服務、活動系統中連續與相互連結的期程。

4.1.3 危害鑑別：確認危害的存在，並定義其特性的過程。

4.1.4 風險：係對於特定的危害事件，其發生之可能性與後果的組合。

4.1.5 風險評鑑：估計風險的規模與決定風險是否為可忍受的整個過程。

4.1.6 可接受風險：根據法律責任及其自身職業安全衛生政策，已降低風險至能忍受的程度。

4.1.7 機會：係指考量透過組織、政策、過程、活動計畫性的變更，以提升職安衛績效，或調整工作者的工作、工作組織及工作環境，或消除與降低職安衛風險相關改善措施，或執行其他改善職安衛管理系統相關計畫。

4.2 各單位應依評鑑時機執行危害鑑別風險與機會評鑑，確保將職安衛風險與機會決定之管制措施納入考量。

4.3 執行職安衛危害鑑別風險與機會評鑑：

4.3.1 依各單位作業屬性，將作業名稱、操作工作內容、作業條件(作業週期、作業環境、機械/設備/工具、能源/化學物質、作業資格)、危害類型、危害可能造成後

文件編號	文件名稱	制訂單位	初版日期	版次	頁次/總頁數
YZH-CA06-2-GE-013	危害鑑別與風險評估程序	職業安全衛生委員會	2025 年 05 月 19 日	01	3/11

果之情境描述、現有防護設施(工程管制、管理控制、防護具)等記錄於「危害鑑別風險與機會評鑑表」，作為實施危害鑑別風險與機會評鑑之依據。

4.3.2 應考量於工作規劃或安排上有關新進人員、職務調動人員及暴露於高風險人員之適任性問題可能產生危害與風險。

4.3.3 「危害鑑別風險與機會評鑑表」填表說明參照(附件 6.1)。

4.4 實施職業安全衛生危害鑑別風險與機會評鑑：

4.4.1 依「危害鑑別風險與機會評鑑表」，進行職業安全衛生風險評鑑，作為訂定政策及各單位訂定目標、行動方案之依據。

4.4.2 風險由危害事件之嚴重度(參照附件 6.1 表 1-1 嚴重度之分級基準)及可能性(參照附件 6.1 表 1-2 可能性之分級基準)的組合來判定。

4.5 實施職安衛風險管制：

4.5.1 風險矩陣：參照附件 6.1 表 1-3 風險等級之分級基準。

4.5.2 職安衛風險管制對應措施：參照附件 6.1 表 1-5 職安衛風險管制對應措施。

4.5.3 依風險評鑑結果（重大及高度風險）規劃及實施改進職安衛績效機會時，須考量下列之優先順序，參照附件 6.1 表 1-4 之優先順序：

4.5.3.1 危害鑑別風險與機會評鑑結果如屬風險等級 4、5 者，應於「危害鑑別風險與機會評鑑表」之「5.降低風險所採取之控制措施(機會評鑑)」欄位依上述 5.4.3.1~5.4.3.5 順序註明將採取之管制措施，並於同表「6.控制後預估風險」欄位實施管制後之預估風險評鑑。

4.5.3.2 危害鑑別風險與機會評鑑結果如風險等級 1、2 者，可於「5.降低風險所採取之控制措施(機會評鑑)」欄位說明採取此措施對職安衛績效改進之幫助。

4.5.3.3 相關不可接受風險若採取列為目標及行動方案者，請參照「職安衛目標管理程序」規定辦理；採取列為作業管制者，可考慮文件化之作業管制或監督、個人防護用具免費提供、教育訓練與宣導、緊急應變計畫與措施或其他方式進行風險控管措施。

4.5.4 在決定管制措施除須考量問題的大小或風險程度，亦可參照附件 6.1 表 1-5 職安衛風險管制對應措施。

4.5.5 依所定的風險等級判定基準評鑑，評鑑採取管制措施後的殘餘風險，參照附件

文件編號	文件名稱	制訂單位	初版日期	版次	頁次/總頁數
YZH-CA06-2-GE-013	危害鑑別與風險評估程序	職業安全衛生委員會	2025 年 05 月 19 日	01	4/11

6.1 第 6 欄之控制後預估風險。

4.6 職安衛危害鑑別風險與機會評鑑時機：

4.6.1 因相關設備、原物料變更、實驗性質相關活動改變，導入變更措施前，鑑別因本院、職安衛管理系統或其活動改變所造成之危害及風險。

4.6.2 起因機械、設備、實驗過程所引起虛驚事件及意外事故需提出危害鑑別風險與機會評鑑。

4.6.3 若以上時機皆未發生，則需在每年年底前全面重新確認危害鑑別及風險評鑑。

4.7 危害鑑別風險與機會評鑑項目之社會因素、勞動條件、健康風險等，參照勞動部指引建立五大計畫、其他風險評鑑準則執行。

4.8 最高管理階層應透過職安衛委員會議、定期會議等討論職安衛系統及作業危害風險改善，並促進全員參與職安衛管理活動，以善盡其職安衛領導及塑造院職安衛文化，並使各單位人員在危害鑑別、風險評鑑及決定管制措施過程中適當的參與。

4.9 危害鑑別結果及職業安全衛生資訊得利用內部郵件、公佈欄或其他方式讓各單位人員瞭解其職安衛風險及危害。

4.10 重大及高度風險之因應措施執行進度與結果於管理審查會議中提出討論。

5. 實行和修正：本程序於職業安全衛生委員會議審查呈報，經院方核准同意後施行，修正時亦同。

6. 附件：

6.1 危害鑑別風險與機會評鑑表填寫說明。

7. 表單：

7.1 YZH-A017-4-GE-003 危害鑑別風險與機會評鑑表。

8. 參考資料：

8.1 院內文件，YZH-CA06-2-GE-012 風險與機會管理程序 V3。

8.2 院內文件，YZH-CA06-2-GE-015 職安衛目標管理程序 V1。

8.3 院內文件，YZH-CA06-2-GE-026 管理審查程序 V1。

文件編號	文件名稱	制訂單位	初版日期	版次	頁次/總頁數
YZH-CA06-2-GE-013	危害鑑別與風險評估程序	職業安全衛生委員會	2025 年 05 月 19 日	01	5/11

附件 6.1 危害鑑別風險與機會評鑑表填寫說明

欄位名稱	填表說明	
1.作業編號及名稱	編號	流水號
	作業名稱	範圍須涵蓋所有可能出現於院的員工、承攬人、供應商及訪客等利害相關者之相關作業，包含例行性及非例行性之作業，例如日常之一般行政作業或設備之維修保養作業、緊急或異常處理作業、訪客等利害相關者接待或參觀作業等。
	服務階段	該作業所屬之階段，從一開始的設計開發到最後的棄置等皆需鑑別。
	工作者	此作業階段之操作人員，進入該場所作業人員也需考量如外包服務廠商人員(設備維修、檢測、教育訓練等)。
2.危害辨識及後果	作業條件	作業週期： 係指該作業之執行頻率或週期，例如連續式作業、每日一次、每週一次、每月一次、一年一次等。
		作業環境： 係指執行該作業之場所及其環境狀況，如辦公室、實驗室、實習工廠、噪音、粉塵、高/低溫、擁擠、異常氣壓、照明不足、高架、局限空間、潮濕、空間擁擠/不足、坑道、道路等。
		機械/設備/工具： 如辦公室文具、電腦、電動手工具、手工具、起重機、堆高機、衝床、化學設備、高壓設備/容器、鍋爐等。
		能源/物料/物質/化學物質： 執行該工作時，所需使用或可能接觸到之能源/物料/物質/化學物質，逐一列出化學品之學名/商品名(如：乙醚、乙醇、丙酮、甲苯、顯影液等)。 若所使用之化學物質種類甚多，可依其危害特性予以分類，例如參考 GHS 之分類。
		作業資格： 包括安全衛生法規之訓練或證照、學校要求等，例如貴重儀器操作人員應接受相關特殊作業安衛教育訓練取得操作資格。
	危害類型	依作業步驟、流程或階段逐步辨識出潛在之危害及其類型，並分行填入。 針對每一項作業必須要考量各作業階段(例如正常操作、緊急開/停機、正常開/停機、緊急操作等)可能產生之危害。 危害類型之分類如下，而其來源可從人為、環境、設備、物料等方面來思考：

文件編號	文件名稱	制訂單位	初版日期	版次	頁次/總頁數
YZH-CA06-2-GE-013	危害鑑別與風險評估程序	職業安全衛生委員會	2025 年 05 月 19 日	01	6/11

2.危害辨識及後果	危害類型	(1)墜落/滾落：指人體從建築物、施工架、機械、設備、梯子、斜面等處墜落而言。 (2)跌倒：指人體在近於同一平面上跌倒而言，即因絆跤或滑溜而跌倒之情況。 (3)衝撞：指除墜落、滾落、跌倒之外，以人體為主碰撞靜止物或動態物而言。
		(4)物體飛落：指以飛來物、落下物等主體碰撞人體之情況。 (5)物體倒塌/崩塌：指堆積物（包含積垛）、施工架、建築物等塌崩、倒塌而碰撞人體之情況。 (6)被撞：指飛來、落下、崩塌、倒塌外，以物體為主碰撞人體之情況。 (7)被夾、被捲：指被物體夾入或捲入而被擠壓、撻挫之情況。 (8)被刺、割、擦傷：指被擦傷之情況，及以被擦的狀況而被刺、割等之情況。 (9)踩踏/踏穿：指踏穿鐵釘、金屬片之情況而言，包含踏穿地板、石棉瓦等情況。 (10)溺斃：包含墜落水中而溺斃之情況。 (11)與高低溫接觸：高溫係指與火焰、電弧、熔融狀態之金屬、開水、水蒸汽等接觸之情況，包含高溫輻射熱等導致中暑之情況；低溫包含暴露於冷凍庫內等低溫環境之情況。 (12)與有害物等之接觸：包含起因於暴露於輻射線、有害光線之障害、一氧化碳中毒、缺氧症及暴露於高壓、低壓等有害環境下之情況。 (13)感電：指接觸帶電體或因通電而人體受衝擊之情況。 (14)火災：指火燒 原料或物質快速的氧化而發出熱與光 (15)爆炸：指壓力之急激發生或開放之結果，帶有爆音而引起膨脹之情況。 (16)物體破裂：指容器、裝置因物理的壓力而破裂之情況，包含壓壞在內。 (17)不當動作：指起因於身體動作不自然姿勢或動作反彈等，引起扭筋、扭腰、撻挫及形成類似狀態，如不當抬舉導致肌肉骨骼傷害，或工作台/椅高度不適導致肌肉疲勞等。 (18)化學品洩漏：指容器或設備之危害性物質外洩，但未造成人員傷害之事件。 (19)輻射：指輻射物質洩漏到外而影響工作者之安全及健康 (20)職業病：指暴露於有害健康的不良工作環境，或經常重覆執

文件編號	文件名稱	制訂單位	初版日期	版次	頁次/總頁數
YZH-CA06-2-GE-013	危害鑑別與風險評估程序	職業安全衛生委員會	2025 年 05 月 19 日	01	7/11

		行危害健康的作業方法或動作，因而發生之疾病，例如震動引起之白指症、噪音引起之職業性重聽、非游離輻射引起之白內障、異常氣壓（如沉箱作業）、水下作業、坑道作業等引起之潛水夫病等。 (21)交通事件：指員工上班時間因公出勤所發生之交通事件。 (22)其他：係指無法歸類於上述任一類之事故，包含生物性因子所引起之危害，如退伍軍人症、被針刺感染等。
	危害可能造成後果之情境描述	詳述各種危害可能發生的原因及災害的情境，例如坑內氧氣濃度太低，人員可能會有缺氧之危害；人員所穿著之衣物被馬達傳動輪、輸送帶、轉軸或滾輪等捲入而導致失能傷害等。

3.現有防護設施	現有防護設施係指目前為預防或降低危害發生之可能性，或減輕其後果嚴重度所設置或採取的相關設備及措施，包含工程控制、管理控制及個人防護具等： 工程控制：係指可避免或降低危害發生可能性或後果嚴重度之裝置或設備，例如： (1)墜落/滾落：護欄/護圍、安全網、安全母索、安全上下設備、高空作業車、移動式施工架等。 (2)衝撞：護欄/護圍、接觸預防裝置（包含警報、接觸停止裝置）等。 (3)物體飛落：護欄/護圍/護網、防滑舌片、過捲揚預防裝置等。 (4)被夾、被捲：護欄/護圍、制動裝置、雙手操作式安全裝置、光感式安全裝置、動力遮斷裝置、接觸預防裝置等。 (5)與有害物等之接觸：雙套管、洩漏偵測器、防液堤、承液盤、沖淋設施、通風排氣裝置等。 (6)感電：防止電擊裝置、漏電斷路器、接地設施等。 (7)火災：防爆電氣設備、火災偵測器、消防設施、高溫自動灑水系統、靜電消除設備（如靜電夾、靜電刷、靜電銅絲、靜電布、增加作業環境濕度等）、冷凍/冷藏儲存等。 (8)爆炸：防爆電氣設備、火災偵測器、消防設施、高溫自動灑水系統、防爆牆、靜電消除設備（如靜電夾、靜電刷、靜電銅絲、靜電布、增加作業環境濕度等）、冷凍/冷藏儲存等。 (9)物體破裂：本安設計（設計壓力高於異常時之最高壓力）、溫度/壓力計、高溫/高壓警報、高溫/高壓連鎖停機系統、釋壓裝置（含安全閥、破裂盤、壓力調節裝置等）、破真空裝置等。 (10)化學品洩漏：雙套管、洩漏偵測器、防液堤、承液盤、緊急遮斷閥、灑水系統、沖淋設施、通風排氣裝置等。 管理控制：係指可降低危害發生可能性或後果嚴重度之管理措施，例如：教育	

文件編號	文件名稱	制訂單位	初版日期	版次	頁次/總頁數
YZH-CA06-2-GE-013	危害鑑別與風險評估程序	職業安全衛生委員會	2025 年 05 月 19 日	01	8/11

	訓練、各類合格證、健康檢查、緊急應變計畫或程序、工作許可、上鎖/掛簽、各種標準作業程序 (SOP) 或工作指導書 (WI) (須標註其名稱或編號)、日常巡檢、定期檢查、承攬管理、採購管理、變更管理、人員全程監視等。 個人防護具：係指可避免人員與危害源接觸，或減輕人員接觸後之後果嚴重度的個人用防護器具，例如： 呼吸方面：如簡易型口罩、防塵口罩、濾毒罐呼吸防護具、濾毒罐輸氣管面罩、自給式空氣呼吸器 (SCBA) 等。 防護衣：一般分為 A/B/C/D 級，依所需防護等級予以選用。 防護手套：防火手套、防凍手套、耐酸鹼手套、絕緣手套等。 其他：安全面罩、安全眼鏡、護目鏡、安全鞋、安全帶、安全帽等。
4.風險評估	風險為後果發生之可能性與嚴重度的組合： (1)可能性：依表 1-1 之分級基準，判定在現有防護設施防護下，仍會發生該後果的可能性。 (2)嚴重度：依表 1-2 之分級基準，判定該後果嚴重度之等級。

5.改進機會	依據表 1-3 風險等級之分級基準，決定必須採取改進職安衛績效之措施： 5-重大風險：須立即採取風險降低設施，在風險降低前不應開始或繼續作業。 4-高度風險：須在一定期限內採取風險控制設施，在風險降低前不可開始作業，可能需要相當多的資源以降低風險，若現行作業具高度風險，須儘速進行風險降低設施。 3-中度風險：須致力於風險的降低，例如： ●基於成本或財務等考量，宜逐步採取風險降低設施、以逐步降低中度風險之比例。 ●對於嚴重度為重大或非常重大之中度風險，宜進一步評估發生的可能性，作為改善控制設施的基礎 2-低度風險：暫時無須採取風險降低設施，但須確保現有防護設施之有效性。 1-輕度風險：不須採取風險降低設施，但須確保現有防護設施之有效性。 在決定控制設施時，依表 1-4 之優先順序，依順序考量風險降低設施： (1)消除 (2)取代 (3)工程控制 (4)管理控制 (5)個人防護具 對職安衛績效改進說明：說明此管制措施對於改進職業安全衛生績效之幫助 (機會)
6.控制後預估風險	依據職安衛殘餘風險評估，係預估實施降低風險之改善設施後的殘餘風險，可依學校現況、成本或財務等考量降至可接受風險 (建議降至低度風險以下)： (一)是否可降低危害事件的嚴重度?可降至何種等級? (二)是否可降低危害事件的可能性?可降至何種等級? (三)依降低後的嚴重度及可能性，該危害事件之風險等級可降至何種等級?

文件編號	文件名稱	制訂單位	初版日期	版次	頁次/總頁數
YZH-CA06-2-GE-013	危害鑑別與風險評估程序	職業安全衛生委員會	2025 年 05 月 19 日	01	9/11

表 1-1 嚴重度之分級基準

等級		人員傷亡	危害影響範圍
S5	極端	造成一人以上死亡、三人以上受傷、或是暴露於無法復原之職業病或致癌的環境中。	大量危害物質洩漏； 危害影響範圍擴及廠外，對公眾健康有立即及持續衝擊。
S4	重大	造成永久失能或可復原之職業病的災害或、緊急事件。	
S3	高度	須外送就醫，且造成工時損失之災害。	少量危害物質洩漏； 危害影響限於工廠局部區域。
S2	中度	僅須急救處理，或外送就醫，但未造成工時損失之災害。	微量危害物質洩漏； 危害影響限於局部設備附近。
S1	輕度	無明顯危（傷）害。	無明顯危害。

評鑑嚴重度須考量下列因素：

(一)可能受到傷害或影響的部位、傷害人數等。

(二)傷害程度，如死亡、永久失能、暫時性失能、急救處理等。

備註：上述分級基準可須依實際需求予以調整(包含等級之增減)。

表 1-2 可能性之分級基準

等級		防護設施之完整性及有效性
P5	極可能	未設置必要的防護設施或所設置之防護設施並無法發揮其功能亦無任何管制措施。
P4	較有可能	未設置必要的防護設施。或所設置之防護設施並無法發揮其功能，但有作業管制或防護具或標識。
P3	有可能	僅設置部分必要的防護設施，或對已設置之防護設施未定期維護保養或監督查核。
P2	不太可能	已設置必要的防護設施，且有定期維護保養或監督查核使其維持在可用狀態。
P1	非常不可能	除已設置必要的防護設施外，另增設其他防護設施，且有定期維護保養或監督查核，以維持其應有的功能。

評鑑可能性須考量下列因素：

(一)暴露於危害的頻率及時間，例如：暴露頻率較高或時間較長，則發生危害事件之可能性會較高。

文件編號	文件名稱	制訂單位	初版日期	版次	頁次/總頁數
YZH-CA06-2-GE-013	危害鑑別與風險評估程序	職業安全衛生委員會	2025 年 05 月 19 日	01	10/11

(二)現有防護設施的有效性，例如：設有釋壓裝置，但無適當的維護保養或定期測試，此裝置宜視為無效。

(三)個人防護具的功能及使用狀況。

(四)考量在現有防護設施保護下仍會發生該危害事件之可能性。

備註：1.上述分級基準可擇一使用，並依實際需求求予以調整(包含等級之增減)。

2.上述所稱必要的防護設施，係指職業安全衛生法規規定必須設置或採取的安全防護設備或措施。

表 1-3 風險等級之分級基準

風險等級		後果可能性				
		P5	P4	P3	P2	P1
後果嚴重性	S5	5	5	4	3	2
	S4	5	4	3	2	1
	S3	4	3	2	2	1
	S2	3	2	2	2	1
	S1	2	1	1	1	1

表 1-4 之優先順序

- 1.消除：如可能將所有危害或風險之潛在根源，如使用無毒性化學、本質安全設計之機械設備等。
- 2.取代：利用取代方式降低風險，如使用低電壓電器設備、低危害物質等。
- 3.工程管制方式：降低危害事件發生可能性或減輕後果嚴重度，如連鎖停機系統、釋壓裝置、隔音裝置、警報。
- 4.行政管理控制方式：降低危害事件發生可能性或減輕後果嚴重度，如機械設備自動檢查、教育訓練、標準作業程序、工作許可、安全觀察、安全教導、緊急應變計畫及其他相關作業管制程序等。
- 5.個人防護具：降低危害事件發生時對人員所造成衝擊的嚴重度，如：護目鏡、耐酸鹼手

文件編號	文件名稱	制訂單位	初版日期	版次	頁次/總頁數
YZH-CA06-2-GE-013	危害鑑別與風險評估程序	職業安全衛生委員會	2025 年 05 月 19 日	01	11/11

套、面罩等。

表 1-5 職安衛風險管制對應措施

風險等級	風險控制規劃	備註
5—重大風險	須立即採取風險降低設施，在風險降低前不應開始或繼續作業。	對於重大及高度風險者須發展降低風險之控制設施，將其風險降至中度以下。
4—高度風險	須在一定期限內採取風險控制設施，在風險降低前不可開始作業，可能需要相當多的資源以降低風險，若現行作業具高度風險，須儘速進行風險降低設施	
3—中度風險	須致力於降低風險的思考及有無提升工作者安全健康之機會 ●基於成本或財務等考量，宜逐步採取風險降低措施、以逐步降低中度風險之比例 ●對於嚴重度為重大或非常重大之中度風險，宜進一步評估發生的可能性，作為改善控制設施的基礎	
2—低度風險	暫時無須採取風險降低設施，但須確保現有防護設施之有效性。	可接受風險，須落實或強化現有防護設施之維修保養、監督查核及教育訓練等機制
1—輕度風險	不須採取風險降低設施，但須確保現有防護設施之有效性。	