

## 車床作業安全作業標準

作業種類區分： 車床作業  
 單位作業名稱： 車床加工作業  
 作業方式： 個人作業  
 使用處理材料： 金屬材料/加工物件  
 使用器具工具： T形扳手、刀具扳手、車刀  
 防護器具： 安全眼鏡、安全鞋、工作帽  
 資格限制： 經專業人員指導後方可操作

工作步驟	工作方法	不安全因素	安全措施	事故處理
1. 工作安全防護準備	1-1 穿安全鞋。 1-2 佩戴安全眼鏡。 1-3 不得戴手套、打領帶，及穿著寬鬆袖口或過於寬大的衣服。	1-1 不得戴手套、打領帶，及穿著寬鬆袖口或過於寬大的衣服。 1-2 過於寬大的衣服會妨礙手輪的操作。	上工前強制要求依規定做好安全防護。	受傷人員應立刻急救送醫，並告知師長。
2. 工作安全防護準備	2-1 檢查電源開關是否有來電，電源指示燈是否亮起。 2-2 檢查齒輪箱油、及潤滑油是否足夠。 2-3 將自動進刀控制桿及螺紋切削控制桿置於中立空檔位置，主軸高、低速變換桿置於低速位置。 2-4 調整主軸轉速是否選用恰當。 2-5 檢查螺紋切削離合控制桿位置是否拉起。 2-6 檢查夾頭中夾持之工作物是否確實夾緊，夾頭上 T 型扳手不得插置在夾頭上。 2-7 檢查剎車裝置是否靈敏，確實。	2-1 檢查夾頭中夾持之工作物是否確實夾緊，夾頭上 T 型扳手不得插置在夾頭上。 2-2 自動進刀控制桿及離合器把手與高低速變換桿在不當位置，在不當起動後會造成人員危險或機械快速衝撞造成撞車之損壞。 2-3 未夾緊之工件或扳手插在夾頭上會造成夾頭旋轉中飛出。 2-4 無剎車易造成停車之困擾及危險。	依車床起動前之工作方法，依序逐項確實檢查。	2-1 受傷人員應立刻急救送醫，並告知師長。 2-2 操作中造成機械損壞，應立即掛上故障標示牌，並依處理程序告知師長

3. 起動運轉、操作	<p>3-1 先做低速運轉測試，若無異音，再做高速運轉、車削。</p> <p>3-2 主軸運轉當中，勿變換轉速變換桿之位置。</p> <p>3-3 量測工作物時，請將主軸停止後，再測量。</p> <p>3-4 車削中，當鐵屑纏繞於工件或刀具時，切勿用手直接拉扯，應於停車等夾頭靜止後，再用夾鉗夾除纏繞之鐵屑。</p>	<p>3-1 低速運轉在測試其內部是否有故障之異音。</p> <p>3-2 主軸運轉當中，若變換轉速檔會造成內部齒輪崩裂損壞。</p> <p>3-3 於工件尚在旋轉中量測會造成受傷之為危險。</p> <p>3-4 纏繞之鐵屑易割傷皮膚。</p>	<p>確實要求各學員，依起動運轉、操作之工作方法，注意操作之安全。</p>	<p>1. 受傷人員應立刻急救送醫，並告知師長。</p> <p>2. 操作中造成機械損壞，應立即掛上故障標示牌，並依處理程序告知師長。</p>
4. 操作後注意事項	<p>4-1. 將車床上之電源開關關閉(電源指示燈熄滅)。</p> <p>4-2. 將自動進刀控制桿及螺紋切削控制桿置於中立空檔位置，主軸高、低速變換桿置於中央空檔位置。</p> <p>4-3. 將尾座及複式刀具移至車床滑軌尾端。</p> <p>4-4. 卸下工件及刀具</p>			
5. 清潔及保養	<p>5-1 以小棕刷將鐵屑從車床上掃除。</p> <p>5-2 再以擦拭紙插乾太古油。</p> <p>5-3 再以擦拭紙沾潤滑油擦拭滑道、複式刀具及夾頭外表</p>			
圖解				

實驗室負責人：

製表人：

製作日期：