

鑽床作業安全作業標準

作業種類區分： 鑽床作業
 單位作業名稱： 鑽床加工作業
 作業方式： 個人作業
 使用處理材料： 加工物件
 使用器具工具：
 防護器具： 安全鞋、工作帽、安全眼鏡
 資格限制：

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、工作帽、安全眼鏡。 1-2 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 手套、領帶、圍巾，及寬鬆袖口易被捲入 1-2 過於寬大的衣服會妨礙手輪的操作。 1-3 車削之鐵屑可能飛入眼中。	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. 起動機械前檢查	2-1 各傳動皮帶、鏈條、齒輪護罩是否蓋上。 2-2 檢查電源開關是否有送電，電源指示燈是否亮起。 2-3 檢查潤滑油是否足夠。 2-4 將各項控制桿置於空檔位置，轉速置於低速位置。 2-5 測試 CNC 工具機安全門及自動停止功能是否正常。 2-6 檢查夾頭中夾持之工作物是否確實夾緊，夾頭上扳手是否取下。 2-7 檢查緊急停止裝置是否靈敏。	2-1 傳動皮帶、鏈條、齒輪無護罩有捲夾危害。 2-2 潤滑不足易造成操作的不順暢及機件損壞，對人員造成危險。 2-3 控制桿在不當位置或轉速置於較高速，起動後會對人員造成危險。 2-4 安全門功能失效，人員有遭捲夾或工件飛出撞擊危害。 2-5 未夾緊之工件或扳手插在夾頭上會造成夾頭旋轉中飛出。 2-6 緊急停止裝置失效，發生	依各工具機作業前之工作方法，依序逐項確實檢查。	1. 受傷人員應立刻急救送醫，並告知師長。 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

		災害時無法降低傷害。		
3. 起動運轉、操作	<p>3-1 先做低速運轉測試，若無異常，再做高速運轉加工操作。</p> <p>3-2 量測工作物時，先將主軸停止後再測量。</p> <p>3-3 加工中，當鐵屑纏繞於工件或刀具時，切勿用手直接拉扯，應先停機等夾頭靜止後，再用夾鉗夾除纏繞之鐵屑。</p>	<p>3-1 低速運轉測試其內部是否有故障之異音。</p> <p>3-2 於工件尚在旋轉中量測會造成受傷之危險。</p> <p>3-3 纏繞之鐵屑易割傷皮膚。</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>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 將工具機上之電源關閉(電源指示燈熄滅)。</p> <p>4-2 將各項控制桿置於空檔位置，轉速置於低速位置。</p> <p>4-3 將滑動機件復歸於規定位置。</p> <p>4-4 卸下工件及刀具。</p> <p>4-5 擦拭收拾工具，機台並作防鏽。</p> <p>4-6 清潔工作區域地面。</p>	<p>4-1 未切斷電源有漏電使人員遭受感電危害。</p> <p>4-2 工具、工件易掉落打傷人。</p> <p>4-3 地面髒亂，人員易跌倒。</p>		
圖解				

實驗室負責人：

製表人：

製作日期：