**附表1 數值控制銑床工安全作業標準**

|  |
| --- |
| **作業種類區分：**一般操作作業**單位作業名稱：**數值控制銑床**作 業 方 式 ：**個人單獨作業**使用處理材料：**金屬**使用器具工具：**鑽頭、銑刀、虎鉗夾具及扳手**防 護 器 具 ：**護目鏡及防塵口罩**資 格 限 制 ：**修習工教系電腦輔助機械製造課程學生 |
| **工作步驟** | **工作方法** | **不安全因素** | **安全措施** | **事故處理** |
| 1.工作前 | 1-1檢查電氣及機械設備是否正常。1-2裝上加工件，啟動開關，確認加工件旋轉時是否穩定及測試煞車是否靈敏、確實。1-3刀具材質、形式、主軸轉速、進給速率是否選用恰當。 | 捲入危險 | 1-1戴上安全眼鏡，領口請扣好，長髮請固定好。 | 1. 人員受傷送醫急救治療。
2. 機具設備報請廠商維修。
 |
| 2.工作中 | 2-1嚴禁戴手套操作機器。2-2工作中設備安全門切勿開啟。2-3不可將手工具與量具放置在虎鉗上。2-4測量工件時，於主軸停止後再進行量測。2-5旋轉中之工作物、刀具、夾頭等不要用手觸摸，注意不要讓衣服捲入。2-6停止旋轉時，不可以手制動尚在旋轉的夾頭。2-7機械運轉的狀況下，不可擅自離開。 | 捲入危險 | 2-1戴上安全眼鏡，領口請扣好，長髮請固定好。 | 2同1 |
| 3.工作後 | 3-1關掉電源開關，啟動開關把手置於OFF的位置。3-2鐵屑、鐵粉全部清除乾淨。3-3機器四周打掃清潔，工作物排列整齊。3-4機械滑動部分及鐵質部分表面塗上防銹油或機油。3-5所有手工具、量具、刀具使用完畢歸定位。 | 捲入危險 | 3-1戴上安全眼鏡，領口請扣好，長髮請固定好。 | 3同1 |
| **圖****解** |  |