**附表1 鑽床安全作業標準**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **作業種類區分：**一般操作作業  **單位作業名稱：**鑽床  **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裝上刀具鑽頭，啟動開關，觀察刀具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、主軸轉速是否選用恰當。 | 捲入危險 | 1-1戴上安全護具，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不可將手工具與量具放置在虎鉗上。  2-2嚴禁戴手套操作機器。  2-3測量工件時，於主軸停止後再進行量測。  2-4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。  2-5停止旋轉時，不可以手制動尚在旋轉的夾頭。  2-6機械運轉的狀況下，不可擅自離開。  2-7入鑽尾時應視加工物之材料性質做深度及速度之控制。 | 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關掉電源開關及分電箱電源開關。  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** |  | | | | |