

國立高雄師範大學
實驗(習)場所安全衛生危害辨識及風險評估表

系所：工業設計學系

實驗室名稱：模型工場

負責人：陳勇廷

分機：7801

填報日期：113.04.01

實驗室作業流程概要(作業內容)：

(含實驗方法、程序、儀器設備機具、材料等)

(平台式線鋸機)之標準作業程序：

作業前：

- (1)檢查電氣及機械設備是否不正常。
- (2)調整平台在適當水平。
- (3)開啟分電箱電源及機具電源開關(含集塵設備)。
- (4)工作不可戴手套、衣袖扣、避免穿著寬大衣服。

作業中：

- (1)請使用平台式線鋸機，將要切割的木材以推向線鋸片的方式進行切割。
- (2)線鋸片只在刀刃朝下移動時，才會切割木材。
- (3)若送料過快，或過度用力推抵在鋸片上，會造成線鋸片折斷，敬請留意。
- (4)切割木材的厚度在 25mm 以下，能獲得最好的切割效果
- (5)切割厚度超過 25mm 的木材時，應盡可能緩慢且穩定地將材料推抵在線鋸片片上，過程中請謹慎小心，避免鋸片彎曲或扭曲。

作業後：

- (1)關閉機具電源開關及分電箱電源開關。
- (2)機器運轉停止前職禁工作人員離開作業區。
- (3)使用後機具及周邊須清潔乾淨,並將器具歸定位

(鑽孔機)之標準作業程序：

作業前：

- (1)檢查電氣及機台設備是否正常。
- (2)檢查鑽頭是鎖緊。
- (3)開啟電鑽上方電源。

作業中：

- (1)小心操作並配戴防護器具。
- (2)鑽孔時工件必須固定牢固。
- (3)不可將工件平移，以車削的方式加工。

作業後：

- (1)待鑽頭完全停止方可拆卸鑽頭。
- (2)使用完畢須關閉開關拔掉電源。
- (3)清理鑽台及桌面。

(木工圓盤鋸機)之標準作業程序：

作業前：

- (1)檢查電氣及機械設備是否不正常。
- (2)調整鋸片適當高度或角度。
- (3)開啟分電箱電源及機具電源開關。

作業中：

- (1)專心操作並配戴防護器具。
- (2)裁切物品須與平行靠板（尺）成平行角度。
- (3)裁切物品寬度小於7公分時須以替代木材推送。
- (4)裁切物品推送過程勿往後收拉。
- (5)鋸片如有防護罩應放下並嚴禁拆卸。

作業後：

- (1)關閉機具電源開關及分電箱電源開關。
- (2)使用後機具及周邊須清潔乾淨並將器具歸定位。

(砂磨機)之標準作業程序：

作業前：

- (1)檢查電氣及機械設備是否不正常。
- (2)開啟分電箱電源及機具電源開關(含集塵設備)。
- (3)嚴禁研磨金屬、玻璃及石膏等加工物。

作業中：

- (1)專心操作並配戴防護器具。
- (2)研磨物品須靠砂帶邊側打磨並禁止施重力推擠。
- (3)手持研磨物品需抓緊牢固。
- (4)嚴禁任意調整砂帶鬆緊。

作業後：

- (1)關閉機具電源開關及分電箱電源開關(含集塵設備)。
- (2)使用後機具及周邊須清潔乾淨並將器具歸定位。

(金工帶鋸機)之標準作業程序：

作業前：

- (1)檢查電氣及機械設備是否不正常。
- (2)調整鋸帶防護罩至適當高度。
- (3)開啟分電箱電源及機具電源開關(含集塵設備)。

作業中：

- (1)專心操作並配戴防護器具。
- (2)裁切物品須與鋸帶平行。
- (3)裁切物品寬度小於2公分時須以替代木材推送。

作業後：

- (1)關閉機具電源開關及分電箱電源開關。
- (2)機器運轉停止前嚴禁工作人員離開作業區。
- (3)使用後機具及周邊須清潔乾淨並將器具歸定位。

(木工車床)之標準作業程序：

作業前：

- (1)檢查電氣及機械設備是否不正常。
- (2)固定車削物於車床尾座並調整車刀架於適當高度。
- (3)刀具及工件須安裝穩固。
- (4)開啟分電箱電源及機具電源開關(含集塵設備)。

作業中：

- (1)專心操作並配戴防護器具。
- (2)車刀與車削物角度不得大於 90 度。
- (3)車削時進刀不可過大並嚴禁穿戴手套操作機具。
- (4)機具停止運轉時再施行測量。

作業後：

- (1)開閉分電箱電源及機具電源開關(含集塵設備)。
- (2)使用後將吸塵管上推歸至定位。

作業條件清查

作業編號及名稱		作業條件				
編號	作業名稱	作業週期	作業環境	機械/設備/工具	能源/化學物質	作業資格
1	模型製作	每周 (學期間)	022 模型工場 環境：操作機械設備被夾、 被捲之危害。 描述：戴手套操作機器時易 被夾、捲入。 措施：教師宣導請勿戴手套 操作此機器。	木工圓鋸機、線鋸機、砂磨 機、金工帶鋸機、木工車床	無	一般安全衛生教育訓練

危害鑑別與風險評估表

作業 名稱 (作業 內容 編號)	1. 危害類別				2.危害辨識及後果				3.現有防護設施			4. 評估風險			5. 降低風 險所採 取之控 制措施	6. 控制後 預估風險			
	物 理 性	化 學 性	人 因 性	生 物 性	作業條件			職業衛生 潛在危害原因 (危害辨識- 災害類型)	可能事故的後果 之情境描述	工程控制 (硬體)	管理控制 (軟體)	個人防護具 (PPE)	嚴 重 度 (S)	危 害 發 生 機 率 (P)	風 險 值 (C)	(改善日期)	嚴 重 度 (S)	危 害 發 生 機 率 (P)	風 險 值 (C)
					作業週期	機械/設備/工具	作業人數												
1	V				每周 (學期間)	木工圓鋸機、線 鋸機、砂磨機、金 工帶鋸機、木工 車床	1	切、割、刺、 擦傷	因操作不當造成 切、割、刺、擦 傷	增加防護具及斷電 設施	教育訓練、標準 操作程序	護目鏡、包鞋	S2	P2	3	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	S1	P1	1

填寫人員：

實驗場所負責人：

系主任：

環安組組長：

總務長：