

**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：數位模型加工教室

負責人：蕭坤安

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)

( CNC )之標準作業程序：

作業前：

- (1)檢查是否正確穿戴工作服及防護器具。
- (2)檢查機台上有無繫上任何外來物品。
- (3)檢查電器箱門是否完全緊閉。
- (4)檢查緊急開關按鈕有無障礙。
- (5)檢查潤滑油是否在安全水平上。
- (6)檢查刀具號碼是否正確。
- (7)檢查刀具及加工物是否穩固。
- (8)檢查安全門是否關上。
- (9)檢查工作圖及加工程序

作業中：

- (1)不要夾持工件，作程式預演的測試步驟。
- (2)運轉中勿用手去移開鐵屑。
- (3)運轉中勿接觸機器或打開安全門。
- (4)勿用潮濕的手觸摸按鈕或開關。
- (5)加工中，人員不得離開。

作業後：

(1) 擦拭收工具、工件，機台並作防鏽。

(2) 清潔工作區域地面。

(3) 電源的切斷。

事故處理：

(1) 測試或作業中如有任何不正常狀態或音響，立即壓下" emergency stop" 鈕。

(2) 受傷人員送醫治療。

(3) 機具設備報請廠商維修。

## 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	CNC 加工	每周 (學 期間)	數位模型加工教室	CNC	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)	CNC	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：