

國立高雄師範大學職業衛生風險評估表

系所：工業設計系

實驗室名稱：數位模型加工教室

填報日期：

實驗室作業流程概要內容：

(含實驗方法、程序、儀器設備機具、材料等)

1. 集塵設備

使用前定期清理殘留粉塵

2. 3D 逆向工程桌上型掃瞄打樣機

機器安全裝置確認無故障→檢查電源→開啟電源→關閉電源→維持機台乾淨安全

3. 精密車床

服裝安全穿著→機器安全裝置確認無故障→檢查電源→開啟電源→關閉電源→維持機台乾淨安全

4. 複合銑床(CNC 中心機、加工機組、精度模組)

使用前應先恆溫冰水機狀況，接著將所欲加工的材料固定工作檯上，蓋上防護罩即可開始操作

5. 帶鋸機

服裝安全穿著→機器安全裝置確認無故障→檢查電源→開啟電源→關閉電源→維持機台乾淨安全

6. 空壓機

使用空氣噴槍進行清潔前，要先將空壓機打開 - 操作時可配戴耳塞降低噪音

7. 熱風烤箱

機器安全裝置確認無故障→檢查電源→開啟電源→關閉電源→維持機台乾淨安全

8. 錫陽極鑄造模具 - 配合教學演示使用

9. 氣動拉釘槍

機器安全裝置確認無故障→檢查電源→開啟電源→關閉電源→維持機台乾淨安全

危害鑑別與風險評估表

附表	(附表一)										(附表二)				(附表三)
	(第1項)	(第2項)	(第3項)			(第4項)	(第5項)	(第6項)		風險評估				風險等級	
項次	區域/設備/作業	作業步驟	狀況			安全衛生危害 因子說明	災害類型	現有風險控制方法		嚴重度 S	危害發生 機率 P	風險 控制 成效 C	風險 R=S× P×C		
			例行	非 例行	緊 急			軟體	硬體						
1.	集塵設備	依照標準作業程序操作	√			粉塵逸散現象	粉塵暴露	工廠安全衛生教育訓練	1. 操作時需同時開啟集塵系統，降低粉塵污染。 2. 人員操作時，須戴防塵口罩。	4	2	0.4	3.2	E	
2.	打樣機 3D 逆向工程桌上型掃瞄打樣機 Rolaud MDX-40R	依照標準作業程序操作	√			操作不當可能使儀器故障	人為不當操作	工廠安全衛生教育訓練	張貼警語或告知。	1	1	0.4	0.4	E	
3.	打樣機 3D 逆向工程掃描打樣機 Roland JWX-10 98W05 桌上型	依照標準作業程序操作	√			操作不當可能使儀器故障	人為不當操作	工廠安全衛生教育訓練	張貼警語或告知。	1	1	0.4	0.4	E	

4.	精密車床高速高精度模組	依照標準作業程序操作	√			操作不當	夾/捲/壓/割/剪傷	工廠安全衛生教育訓練	人員操作時，須注意防護措施。	8	2	0.4	6.4	D
5.	砲塔型立橫複合銑床-產品製造加工機組(括壓縮機.冷凍機.平台.刀具刀桿一批)	依照標準作業程序操作	√			操作不當可能使儀器故障	人為不當操作	工廠安全衛生教育訓練	張貼警語或告知。	4	2	0.2	1.6	E
6.	砲塔型立橫複合銑床-高速高精度模組 NTC-MV450 附虎鉗 HAV-6 鎖刀座及刀具車各1台	依照標準作業程序操作	√			操作不當可能使儀器故障	人為不當操作	工廠安全衛生教育訓練	張貼警語或告知。	4	2	0.2	1.6	E
7.	砲塔型立橫複合銑床-CNC 加工中心機(高僑斯ADM500)	依照標準作業程序操作	√			操作不當可能使儀器故障	人為不當操作	工廠安全衛生教育訓練	張貼警語或告知。	4	2	0.2	1.6	E
8.	帶鋸機-變頻式帶鋸機 RY-400B(配件:輔助工作台 550x600MM)	裁切木材或壓克力形狀	√			操作不當	夾/捲/壓/割/剪傷	工廠安全衛生教育訓練	1. 為減少噪音，鋸片應正確安裝，避免震動、搖擺、滑動。	8	3	0.4	6.4	D

									2. 確保鋸片鋒利且乾淨。 3. 避免工作原件震動、搖擺、滑動。					
9.	空壓機及配管工程-靜音型空壓機 3HP 含配管安裝安全閥開關、儲氣桶	使用空氣噴槍	√			開啟空壓機會產生噪音問題	噪音	工廠安全衛生教育訓練	配戴防噪音耳塞。	1	1	0.2	0.2	E
10.	熱風烤箱	加熱材料	√			操作不當	燙傷	工廠安全衛生教育訓練	張貼警語或告知。	4	2	0.2	1.6	E
11.	錫陽極鑄造模具	教學用具，依照標準作業程序操作	√			操作不當可能使儀器故障	人為不當操作	工廠安全衛生教育訓練	張貼警語或告知。	1	1	0.2	0.2	E
12.	氣動拉釘槍	依照標準作業程序操作	√			操作不當	刺傷	工廠安全衛生教育訓練	人員操作時，須注意防護措施。	4	2	0.2	1.6	E

填表人員：

實驗場所負責人：

系所主管：