**附表7 車床作業安全作業標準 製表人:**

|  |
| --- |
| 作業種類區分：車床作業 |
| 單位作業名稱：車床作業 |
| 作 業 方 式 ：個人作業 |
| 使用處理材料：木材 |
| 使用器具工具：T形板手、刀具板手 |
| 防 護 器 具 ：護目鏡 |
| 資 格 限 制 ： |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **工作步驟** | | **工作方法** | **不安全因素** | **安全措施** | **事故處理** |
| 1.工作安全防護準備 | | 1.穿安全鞋。  2.佩戴安全眼鏡。  3. 不得戴手套、打領帶，及穿著寬鬆 | 手套、領帶，及寬鬆袖口易被 捲入旋轉中。  2. 過於寬大的衣服會妨礙手輪 。  3. 車削之鐵屑可能飛入眼中。 | 上工前強制做好安全防護。 | 1. 人員受傷  送醫急救治療。 |
| 2. 起動機械前檢查 | | 1.檢查電源開關是否有來，指示燈是否亮起。  2. 檢查齒輪箱油及裙床潤滑是否足夠。  3. 將進刀控制桿及螺紋切削控制桿置於中立空檔位置，主軸高、低速變換桿置於低速位置。  4.調整主軸轉速是否選用恰當。  5.檢查螺紋切削離合控制桿位置是否拉起。  6.檢查夾頭中夾持之工作物是否確實夾緊，夾頭上T型板手不得插置在夾頭上。  7.檢查剎車裝置是否靈敏，確實。 | 1.潤滑不足易造成操作的順暢。  2. 自動進刀控制桿及離合器把手與高低速變換桿在不當位置，在不當起動後會造成人員危險或裙床快速衝撞造成車之損壞。  3. 未夾緊之工件或板手插在未夾 緊之工件或板手插在頭上會造成夾旋轉中飛出。 頭上會造成夾旋轉中飛出。  4. 無剎車易造成停車之困擾及危險。 | 依車床起動 依車床起動逐項確實 檢查。 | 2同1 |
| 3.起動運轉、操作 | | 1.先做低速運轉測試，若無異音再做高速運轉、車削。  2. 主軸運轉當中，勿變換轉速變換桿之位置。  3. 量測工作物時，請將主軸停止後，再測量。  4.車削中，當鐵屑纏繞於工件或刀具時，切勿用手直接拉扯應於停車 時，等夾頭靜止後，再用鉗除纏繞之鐵屑。 | 低速運轉在測試其內部是否有故障之異音。  2.主軸運轉當中，若變換轉速檔會造成內部齒輪崩裂損壞。  3. 於工件尚在旋轉中量測會造 於工件尚在旋轉中量測會造成受傷之為危險。  4. 纏繞之木屑易割傷皮膚。 | 確實要求各操作之工作之工方法， 注意操作之安全 | 1.受傷人應立刻急救，並告知師長。  2. 操作中造成操作損壞，並立即掛上告示牌，處理程序告知師長。 |
| 4.操作後注意事項 | | 將車床上之電源開關閉 (電源指 電源指 示燈熄滅 示燈熄滅 )。  2. 將進刀控制桿及螺紋切削控制桿置於中立空檔位置，主軸高、低速變換桿置於中央空檔位置。  3. 將尾座及裙床移至車滑軌端。  4. 懈下工件及刀具。 懈下工件及刀具。 |  |  | 4. 同1 |
| 5.清潔及保養 | | 1.以小綜刷將木屑從車床上掃除。  2. 再以擦拭紙插乾太古油水。  3. 再以擦拭紙沾潤滑油道、裙床，及夾頭外表。 |  |  | 5. 同1 |
| **圖解** | 無圖解 | | | | |