

# 圓筒磨床安全作業標準

作業種類：磨床作業

單位作業名稱：磨床操作

作業方式：個人作業

處理物品：研磨工作物

使用機具：圓筒磨床

防護器具：安全眼鏡

分類編號：

訂定日期：88年06月30日

修訂日期： 年 月 日

製作人：

工作步驟	工作方法	不安全因素	安全措施	事故處理
1. 作業前	1-1 檢查電源裝置及斷電安全裝置。	1-1 工作人員誤觸造成傷害。	1-1 確定電源裝置及斷電安全裝置能正常動作。	1-1 受傷人員赴醫治療。
	1-2 檢查所有油錶及加油孔、油壓。	1-2 機械運轉不順造成機件及工作人員傷害。	1-2 將所有加油孔添加適量潤滑油。	1-2.1 受傷人員赴醫治療。 1-2.2 機械送修。
	1-3 檢查砂輪、砂輪面及自動研磨裝置。	1-3 砂輪未裝置固定及砂輪面未修平，易造成工作人員傷害。	1-3 確實固定砂輪及修平砂輪面。	1-3 受傷人員赴醫治療。
	1-4 檢查砂輪護罩。	1-4 衣物捲入造成操作人員傷害。	1-4 確實裝置護罩，穿工作服並確實扣好袖口及衣褲。	1-4 受傷人員赴醫治療。
	1-5 檢查所有變速撥動桿。	1-5 機械運轉不順造成機件及工作人員傷害。	1-5 確認所有變速撥動桿均能正常動作。	1-5.2 受傷人員赴醫治療。 1-2.2 機械送修。
	1-6 檢查工件是否安裝穩固。	1-6 工件夾持未穩固，飛出傷到工作人員。	1-6 工件夾持要穩固。	1-6 受傷人員赴醫治療。

<p>2. 作業中</p>	<p>2-1 操作人員須戴安全眼鏡。</p> <p>2-2 操作人員不可戴手套。</p> <p>2-3 機械運轉中不可作量測工件及碰觸運轉中之砂輪及變速撥動桿。</p> <p>2-4 加工中，人員不得離開。</p>	<p>2-1 鐵屑及冷卻油水飛濺危及人員安全。</p> <p>2-2 易被旋轉機械捲入造成人員受傷。</p> <p>2-3 危及機械、人員安全。</p> <p>2-4 工作人員不在，易生意外。</p>	<p>2-1 要確實戴妥安全眼鏡。</p> <p>2-4 嚴禁操作人員戴手套。</p> <p>2-3 機械停止運轉後再施行量測或變速。</p> <p>2-4 工作人員不可離開現場。</p>	<p>2-1 受傷人員赴醫治療。</p> <p>2-2 受傷人員赴醫治療。</p> <p>2-3 受傷人員赴醫治療。</p> <p>2-4 確定機械停止運轉並將電源關閉始可離開。</p>
<p>3. 作業後</p>	<p>3-1 擦拭收工具、工件，機台並作防鏽。</p> <p>3-2 清潔工作區域地面。</p> <p>3-3 電源的切斷</p>	<p>3-1 工具、工件易掉落打傷人。</p> <p>3-2 地面濕滑，人員易滑倒。</p> <p>切斷電源易使工作人員觸電。</p>	<p>3-1 確實收工具、工件，擦拭機台。</p> <p>3-2 確實清潔地面。</p> <p>3-3 確實切斷電源"off"狀態。</p>	<p>3-1 受傷人員赴醫治療。</p> <p>3-2 受傷人員赴醫治療。</p> <p>3-3 受傷人員赴醫治療。</p>