

# 東海大學工業設計系 安全衛生教育訓練 PART2

2017/3/7

1

## 第二部分 實習工廠使用規則

2017/3/7

2

### 實習工廠之機械

#### 一類.金工機械

- 1.車床
- 2.銑床
- 3.磨床
- 4.鑽床

#### 二類.焊接機具

- 1.電弧焊
- 2.電阻焊

#### 三類.木工機械(不可加工金屬)

- 1.圓盤鋸
- 2.大帶鋸機
- 3.線鋸機
- 3.花鈹機
- 4.木工鉋床
- 5.盤式砂輪機
- 6.軸式砂輪機
- 7.砂帶機

2017/3/7

3

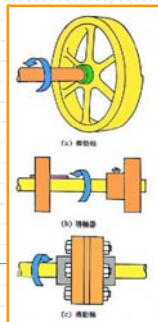
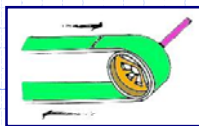
### 危害種類

- 1.粉塵之危害:如泡棉,代木,噴漆等誤食或吸入
- 2.噪音之危害:如機器聲響太大
- 3.本身或他人操作機具之危害:如不當使用或不熟練
- 4.誤食或吸入之危害:如邊做模型邊吃東西
- 5.觸電之危害:如觸碰高壓電源及開關
- 6.時間管理之危害:如未做分配,大家搶用機器,模型交不出來

2017/3/7

4

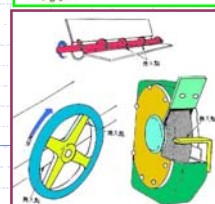
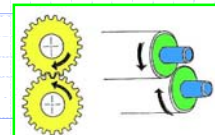
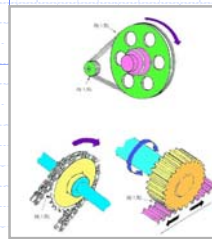
### 傳動件危害



2017/3/7

5

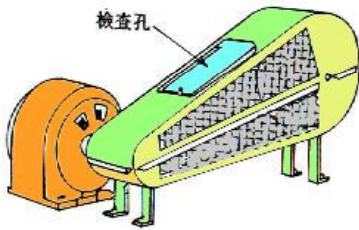
### 傳動件捲入危害



2017/3/7

6

### 馬達及傳動帶防護



2017/3/7

7

### 緊急停止開關



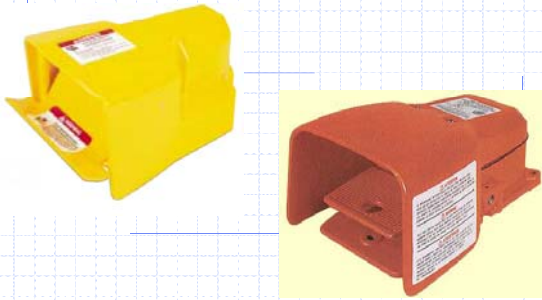
緊急壓按後鎖住

1. 旋轉後彈回
2. 若有按鈕盒，須高於按鈕盒

2017/3/7

8

### 腳踏開關—防誤起動



2017/3/7

9

### 砂輪機

砂輪破裂之危害  
因研磨砂輪的腹部



2017/3/7

10

### 砂輪機舌板固定螺絲

- ◆ 標準 79-02-05  
舌板固定螺絲直徑  
> 舌板厚度的 1.6 倍，  
且至少為 5mm  
(研磨輪厚度 150mm  
以下)



2017/3/7

11

### 砂輪機護罩、舌板

- ◆ 標準 79-02-03  
舌板厚度與護罩  
之周邊板具有同  
等以上之厚度  
(最小三公厘，  
最大十六公厘)



2017/3/7

12

### 砂輪機機緣盤(法蘭)

**標準 66-01**

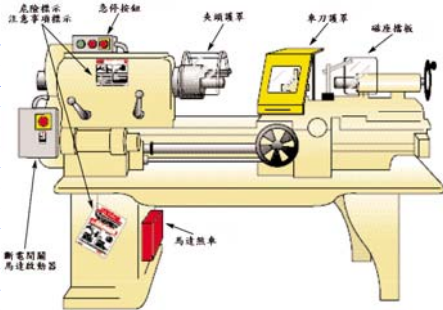
直式緣盤之直徑，應在擬安裝之研磨輪直徑之三分之一以上；間隙值應在一·五公厘以上



2017/3/7

13

### 金工車床



2017/3/7

14

### 車床護罩



2017/3/7

15

### 金工車床 防止扳手飛出

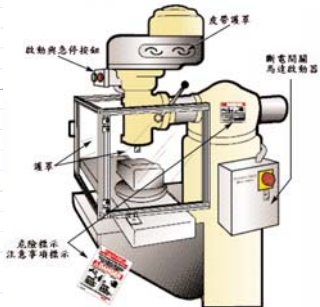
#### 夾頭安全扳手



2017/3/7

16

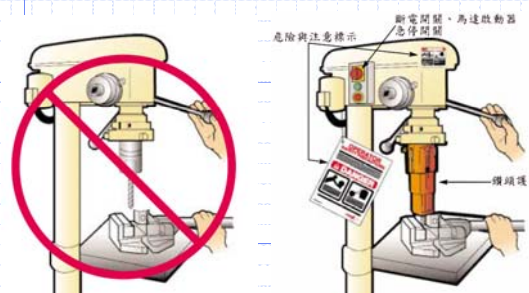
### 炮塔式銑床



2017/3/7

17

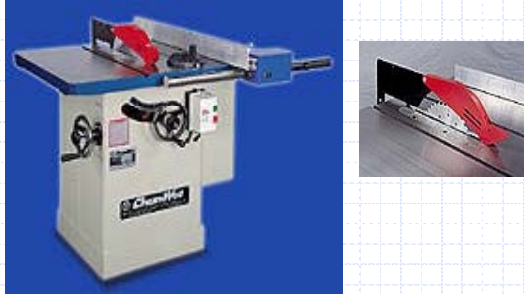
### 靈敏式鑽床



2017/3/7

18

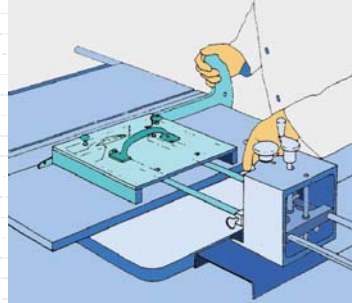
### 具有護罩的圓盤鋸



2017/3/7

19

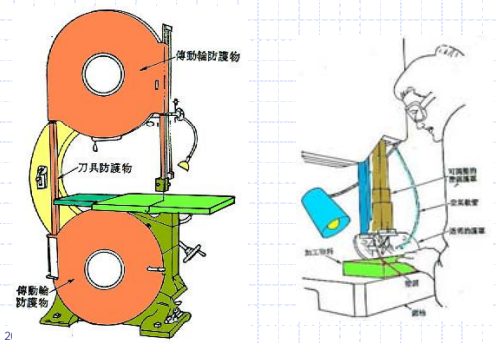
### 具有護罩的圓盤鋸



2017/3/7

20

### 大帶鋸機之護罩



21

21

### 工安事件 平燙機



2017/3/7

22

### 工安事件 銑床

## 越婦捲入銑床 頭皮被夾勒頸 慘死

原任看護工 想多賺錢逃去打工 操作銑床出意外 雇主：已工作一段時間 應熟悉機器



【本報記者陳文輝報導】一名越南籍看護工，因想多賺錢逃去打工，操作銑床出意外，導致頭皮被夾、勒頸，慘死。據悉，該名工人已工作一段時間，應熟悉機器。其雇主表示，該工人並非專業技術人員，且未接受過專業培訓，最終導致悲劇發生。

### 作業場所之安全注意事項

1. 工廠嚴格禁止吸煙、吃東西、喝飲料玩耍。
2. 服裝整齊並戴護具，禁止傳穿拖鞋及長髮者請綁起來
3. 工作完畢後，切記消防安全檢查，關閉電氣、氣壓源、關閉門窗、清掃機器及桌椅、歸還所借工具。
4. 水火爐或熱風槍等易引起火災，務必小心處理使用。
5. 有機特化物等，易引起火災使用完畢，須應好好保管。
6. 工廠嚴格禁止將物品放置於(走廊之中)逃生通道。
7. 旋轉性機械如車床、銑床、鑽床等嚴禁戴手套操作。
8. 未經過訓練及教導等人，禁止進入及使用工廠內機具。

2017/3/7

24

# 安全作業標準 SOP

實驗區分：金工作業  
實驗名稱：車削、銑切、鑽切作業

使用器具：車床  
防護器具：安全眼鏡、安全鞋

工作步驟	工作方法	不安全因素	安全措施	事故處理
1. 穿戴安全防護具	1-1 須出示修習本系工廠實習課通過證明文件 1-2 穿安全鞋 1-3 戴護目鏡 1-4 繫戴手套 1-5 勿穿打領帶或有流蘇之衣服、整理袖口	無	1-1 檢查確認 1-2 檢查確認 1-3 檢查確認 1-4 檢查確認 1-5 檢查確認	1. 公布相關之緊急連絡電話 2. 要求同學們參加急救訓練及緊急應變處理 3. 受傷人員應緊急送醫治療
2. 使用前檢查	2-1 夾持範圍6-120 mm 2-2 開機前須檢視夾頭上之扳手是否取下 2-3 車刀是否遠離夾頭及工件旋轉範圍	2-1 造成夾爪飛出 2-2 造成扳手飛出 2-3 造成車刀車削到夾頭	2-1 加強操作訓練 2-2 加強操作訓練 2-3 現場監督確認	
3. 車削工作	3-1 旋轉中之夾頭其切線方向周圍是否有人不得進入 3-2 勿試圖以手拉除在工作、車刀上的切屑物 3-3 遇緊急狀況時，應立即踩急停，或緊急停止開關，並將刀具退出 3-4 在一致切削時為，夾頭轉向應為及時轉方向旋轉 3-5 在車軸完全停止下方可變速換檔 3-6 每車削完工件時須使用尾座之頂針支持	3-1 切屑物飛出傷到人 3-2 因切屑物造成割傷 3-3 造成車刀斷裂 3-4 造成車床機件破壞 3-5 造成工件飛出傷到人	3-1 加強操作訓練 3-2 加強操作訓練 3-3 加強操作訓練 3-4 加強操作訓練 3-5 現場監督確認 3-6 現場監督確認	
4. 完工收拾工作	4-1 停止機器運轉，切掉電源 4-2 整理場地和機器並歸還工具及防護具	無	4-1 檢查確認 4-2 檢查確認	

使用器具：鑽床  
防護器具：安全眼鏡、安全鞋、口罩

工作步驟	工作方法	不安全因素	安全措施	事故處理
1. 穿戴安全防護具	1-1 須出示修習本系工廠實習課通過證明文件 1-2 穿安全鞋 1-3 戴護目鏡 1-4 繫戴手套 1-5 勿穿打領帶或有流蘇之衣服、整理袖口	無	1-1 檢查確認 1-2 檢查確認 1-3 檢查確認 1-4 檢查確認 1-5 檢查確認	1. 公布相關之緊急連絡電話 2. 要求同學們參加急救訓練及緊急應變處理 3. 受傷人員應緊急送醫治療
2. 使用前檢查	2-1 須用夾鉗或快速夾固定工件，基兩手持持工件 2-2 使用前須將旋鈕取下 2-3 改變轉速須在主轴停止下進行，並參考切屑轉速表	2-1 以克工件飛出 2-2 以克扳手飛出 2-3 造成鑽床機件破壞	2-1 加強操作訓練 2-2 加強操作訓練 2-3 現場監督確認	
3. 鑽切工作	3-1 鑽削時須工件與鑽頭保持垂直 3-2 鑽頭壓緊時應立即停止馬達，重新將鑽頭鎖緊 3-3 當工件欲鑽穿時應降低鑽頭進給速率 3-4 鑽頭穿穿時，將夾頭依反時鐘方向旋轉，另一手持住工件即可將鑽頭發出	3-1 造成鑽頭斷裂 3-2 造成鑽頭斷裂 3-3 造成鑽頭斷裂 3-4 造成鑽頭斷裂	3-1 加強操作訓練 3-2 加強操作訓練 3-3 加強操作訓練 3-4 現場監督確認	
4. 完工收拾工作	4-1 停止機器運轉，切掉電源 4-2 整理場地和機器並歸還工具及防護具	無	4-1 檢查確認 4-2 檢查確認	

使用器具：銑床  
防護器具：安全眼鏡、安全鞋、口罩

工作步驟	工作方法	不安全因素	安全措施	事故處理
1. 穿戴安全防護具	1-1 須出示修習本系工廠實習課通過證明文件 1-2 穿安全鞋 1-3 戴護目鏡 1-4 繫戴手套 1-5 勿穿打領帶或有流蘇之衣服、整理袖口	無	1-1 檢查確認 1-2 檢查確認 1-3 檢查確認 1-4 檢查確認 1-5 檢查確認	1. 公布相關之緊急連絡電話 2. 要求同學們參加急救訓練及緊急應變處理 3. 受傷人員應緊急送醫治療
2. 使用前檢查	2-1 加鉗動力：手應扶動力，以免動力因掉落而崩裂 2-2 夾持方式：夾持長或方形時用虎鉗與平行夾塊，虎鉗鉗頭朝型號 2-3 刀具轉角：定刀具須時鐘為正 2-4 電源開關：正轉(FWD)、反	2-1 因掉落造成動力崩裂 2-2 以克工件脫落 2-3 造成動力斷裂	2-1 加強操作訓練 2-2 加強操作訓練 2-3 加強操作訓練 2-4 現場監督確認	
3. 銑切工作	3-1 禁止切屑中蹲下觀看刀具切削情形 3-2 在主轴停止運轉時下方可進行變速。	3-1 以克切屑飛出 3-2 造成銑床機件破壞	3-1 加強操作訓練 3-2 加強操作訓練 3-3 現場監督確認	
4. 完工收拾工作	4-1 停止機器運轉，切掉電源 4-2 整理場地和機器並歸還工具及防護具	無	4-1 檢查確認 4-2 檢查確認	

實驗區分：木工作業  
實驗名稱：鋸切、研磨作業  
處理物品：泡棉、ABS、壓克力、木材

使用器具：圓盤鋸  
防護器具：安全眼鏡、安全鞋、口罩、耳罩

工作步驟	工作方法	不安全因素	安全措施	事故處理
1. 穿戴安全防護具	1-1 須出示修習本系工廠實習課通過證明文件 1-2 穿安全鞋 1-3 戴護目鏡 1-4 繫戴手套 1-5 勿穿打領帶或有流蘇之衣服、整理袖口 1-6 戴口、耳罩	無	1-1 檢查確認 1-2 檢查確認 1-3 檢查確認 1-4 檢查確認 1-5 檢查確認 1-6 檢查確認	1. 公布相關之緊急連絡電話 2. 要求同學們參加急救訓練及緊急應變處理 3. 受傷人員應緊急送醫治療
2. 使用前檢查	2-1 不得拆加保護罩 2-2 鋸片更換後，需經管理員檢查後方可使用 2-3 勿將鋸切內含有金屬之材料	2-1 確保鋸片安裝正確 2-2 造成鋸條斷裂	2-1 注意操作說明 2-2 加強操作訓練 2-3 現場監督確認	
3. 鋸切工作	3-1 鋸切細小材料時請使用輔助推把 3-2 鋸切特大材料時請人幫襯 3-3 在鋸片尚未停止運轉前，禁止手取出鋸切後之材料	3-1 因細小材料易割到手指 3-2 大型材料切到時易造成危險 3-3 易割到手指	3-1 時請使用輔助推把 3-2 鋸切特大材料時請人幫襯 3-3 待鋸片運轉停止後再取料 3-4 現場監督確認	
4. 完工收拾工作	4-1 停止機器運轉，切掉電源 4-2 整理場地和機器並歸還工具及防護具	無	4-1 檢查確認 4-2 檢查確認	

**使用器具：大帶鋸機**  
**防護器具：安全眼鏡、安全鞋、口罩、耳罩**

工作步驟	工作方法	不安全因素	安全措施	事故處理
1. 穿戴安全防護具	1-1 須出示修習本系工廠實習課通過證明文件 1-2 穿安全鞋 1-3 戴護目鏡 1-4 戴手套 1-5 勿穿打領帶或有流蘇之衣服、整理袖口 1-6 戴口罩	無	1-1 檢查確認 1-2 檢查確認 1-3 檢查確認 1-4 檢查確認 1-5 檢查確認 1-6 檢查確認	1. 公布相關之緊急連絡電話 2. 要求同學們參加急救訓練及緊急處理 3. 受傷人員應緊急送醫治療
2. 使用前檢查	2-1 不可鋸曲線 2-2 除線幕在工作上方約10m/處 2-3 不得切斷金屬或有鐵釘的材料	2-1 造成鋸條斷裂 2-2 造成鋸條斷裂	2-1 注意操作說明 2-2 加強操作訓練 2-3 現場監督確認	
3. 鋸切工作	3-1 最大鋸切厚度140 mm 3-2 最小尺寸厚度6 mm/寬度50 mm/高度60 mm 3-3 鋸切細小材料時請使用輔助推把 3-4 鋸切完畢後，不可立即鋸無事	3-1 因細小材料易割到手指 3-2 因細小材料易割到手指 3-3 因細小材料易割到手指 3-4 因細小材料易割到手指	3-1 時請使用輔助推把 3-2 加強操作訓練 3-3 加強操作訓練 3-4 現場監督確認	
4. 完工收拾工作	4-1 停止機器運轉，切掉電源 4-2 整理場地和機器並歸還工具及防護具	無	4-1 檢查確認 4-2 檢查確認	

**使用器具：裁板機**  
**防護器具：安全眼鏡、安全鞋、口罩**

工作步驟	工作方法	不安全因素	安全措施	事故處理
1. 穿戴安全防護具	1-1 須出示修習本系工廠實習課通過證明文件 1-2 穿安全鞋 1-3 戴護目鏡 1-4 戴手套 1-5 勿穿打領帶或有流蘇之衣服、整理袖口 1-6 戴口罩	無	1-1 檢查確認 1-2 檢查確認 1-3 檢查確認 1-4 檢查確認 1-5 檢查確認 1-6 檢查確認	1. 公布相關之緊急連絡電話 2. 要求同學們參加急救訓練及緊急處理 3. 受傷人員應緊急送醫治療
2. 使用前檢查	2-1 不得拆卸保護罩 2-2 刀片更換後，需經管理員檢查後方可使用 2-3 不得鋸切內含有金屬之材料	2-1 鋒利刀片安裝正確 2-2 造成鋸條斷裂 2-3 現場監督確認	2-1 注意操作說明 2-2 加強操作訓練 2-3 現場監督確認	
3. 鋸切工作	3-1 鋸切細小材料時請使用輔助推把 3-2 大型材料時請人幫忙 3-3 在刀片尚未停止運轉前，禁止手取出鋸切後之材料 3-3 易割到手指	3-1 因細小材料易割到手指 3-2 大型材料時人幫忙時易造成危險 3-3 易割到手指	3-1 時請使用輔助推把 3-2 大型材料時請人幫忙 3-3 得將片運轉停止後再取料 3-4 現場監督確認	
4. 完工收拾工作	4-1 停止機器運轉，切掉電源 4-2 整理場地和機器並歸還工具及防護具	無	4-1 檢查確認 4-2 檢查確認	

**使用器具：花邊機**  
**防護器具：安全眼鏡、安全鞋、口罩、耳罩**

工作步驟	工作方法	不安全因素	安全措施	事故處理
1. 穿戴安全防護具	1-1 須出示修習本系工廠實習課通過證明文件 1-2 穿安全鞋 1-3 戴護目鏡 1-4 戴手套 1-5 勿穿打領帶或有流蘇之衣服、整理袖口 1-6 戴口罩、耳罩	無	1-1 檢查確認 1-2 檢查確認 1-3 檢查確認 1-4 檢查確認 1-5 檢查確認 1-6 檢查確認	1. 公布相關之緊急連絡電話 2. 要求同學們參加急救訓練及緊急處理 3. 受傷人員應緊急送醫治療
2. 使用前檢查	2-1 不得拆卸保護罩 2-2 刀具更換後，需經管理員檢查後方可使用 2-3 不得鋸切內含有金屬之材料	2-1 鋒利刀具安裝正確 2-2 加強操作訓練 2-3 造成刀片斷裂	2-1 注意操作說明 2-2 加強操作訓練 2-3 現場監督確認	
3. 洗切工作	3-1 鋸切細小材料時請使用輔助推把 3-2 在刀片尚未停止運轉前，禁止手取出洗切後之材料 3-3 在刀具尚未停止運轉前，禁止手取出洗切後之材料	3-1 因細小材料易割到手指 3-2 因細小材料易割到手指 3-3 因細小材料易割到手指	3-1 時請使用輔助推把 3-2 加強操作訓練 3-3 得將片運轉停止後再取料	
4. 完工收拾工作	4-1 停止機器運轉，切掉電源 4-2 整理場地和機器並歸還工具及防護具	無	4-1 檢查確認 4-2 檢查確認	

**使用器具：線鋸機**  
**防護器具：安全眼鏡、安全鞋、口罩**

工作步驟	工作方法	不安全因素	安全措施	事故處理
1. 穿戴安全防護具	1-1 須出示修習本系工廠實習課通過證明文件 1-2 穿安全鞋 1-3 戴護目鏡 1-4 戴手套 1-5 勿穿打領帶或有流蘇之衣服、整理袖口	無	1-1 檢查確認 1-2 檢查確認 1-3 檢查確認 1-4 檢查確認 1-5 檢查確認	1. 公布相關之緊急連絡電話 2. 要求同學們參加急救訓練及緊急處理 3. 受傷人員應緊急送醫治療
2. 使用前檢查	2-1 線幕應懸下，線幕刀片步驟如下 步驟1. 先拉下壓桿 步驟2. 鬆開固定螺絲 步驟3. 取出刀片 步驟4. 鎖緊固定螺絲 步驟5. 收回壓桿。 2-2 最大鋸切厚度90mm 2-3 不得鋸切厚度5mm以下之薄材 2-4 僅用軟木、代木、泡棉等軟材料	2-1 造成鋸條斷裂 2-2 造成鋸條斷裂 2-3 造成鋸條斷裂 2-4 造成鋸條斷裂	2-1 注意操作說明 2-2 加強操作訓練 2-3 加強操作訓練 2-4 加強操作訓練	2-1 要求同學們參加急救訓練及緊急處理 2-2 加強操作訓練 2-3 加強操作訓練 2-4 加強操作訓練
3. 鋸切工作	3-1 操作時須注意頭部、頭髮、身體應遠離動力之裝置 3-2 離合器不要放太快，以免造成刀片鬆掉	3-1 因操作時身體等部位 3-2 造成鋸條斷裂	3-1 注意操作說明 3-2 加強操作訓練	3-1 受傷人員應回緊急送醫治療 3-2 緊急送醫
4. 完工收拾工作	4-1 停止機器運轉，切掉電源 4-2 整理場地和機器並歸還工具及防護具	無	4-1 檢查確認 4-2 檢查確認	要求參加急救訓練及相關緊急應急處理，視同學們有否安全衛生觀念

**使用器具：軸式砂輪機**  
**防護器具：安全眼鏡、安全鞋、口罩**

工作步驟	工作方法	不安全因素	安全措施	事故處理
1. 穿戴安全防護具	1-1 須出示修習本系工廠實習課通過證明文件 1-2 戴口罩 1-3 戴護目鏡 1-4 穿安全鞋 1-5 戴手套 1-6 勿穿打領帶或有流蘇之衣服、整理袖口	無	1-1 檢查確認 1-2 檢查確認 1-3 檢查確認 1-4 檢查確認 1-5 檢查確認 1-6 檢查確認	1. 公布相關之緊急連絡電話 2. 要求同學們參加急救訓練及緊急處理 3. 受傷人員應緊急送醫治療
2. 使用前檢查	2-1 限研磨泥漆、壓克力、ABS、木材等軟材料，嚴禁磨金屬	2-1 造成軸式砂輪機機件破壞	2-1 加強操作訓練 2-2 現場監督確認	
3. 研磨工作	3-1 細小零件應用細子等物品去研磨 3-2 研磨時應盡量將手指遠離砂輪面與工作台面之處 3-3 應保持身體、袖口、衣服等部位遠離砂輪 3-4 使用直徑φ100 mm(含)以上之套筒研磨，限用「I」轉速，φ100 mm以下之套筒，則可用「II」轉速 3-5 當有物品插入夾住時，應立即停止機器運轉找人處理	3-1 易磨到手指 3-2 易磨到手指 3-3 易磨到身體其他部位 3-4 造成軸式砂輪機機件破壞 3-5 易插入之危險	3-1 加強操作訓練 3-2 加強操作訓練 3-3 加強操作訓練 3-4 加強操作訓練 3-5 現場監督確認	
4. 完工收拾工作	4-1 停止機器運轉，切掉電源 4-2 整理場地和機器並歸還工具及防護具	無	4-1 檢查確認 4-2 檢查確認	

砂輪機研磨時請用「手工具」代替「手」握持磨型

**使用器具：帶式砂輪機**  
**防護器具：安全眼鏡、安全鞋、口罩**

工作步驟	工作方法	不安全因素	安全措施	事故處理
1. 穿戴安全防護具	1-1 須出示修習本系工廠實習課通過證明文件 1-2 戴口罩 1-3 戴護目鏡 1-4 穿安全鞋 1-5 戴手套 1-6 勿穿打領帶或有流蘇之衣服、整理袖口	無	1-1 檢查確認 1-2 檢查確認 1-3 檢查確認 1-4 檢查確認 1-5 檢查確認 1-6 檢查確認	1. 公布相關之緊急連絡電話 2. 要求同學們參加急救訓練及緊急處理 3. 受傷人員應緊急送醫治療
2. 使用前檢查	2-1 限研磨泥漆、壓克力、ABS、木材等軟材料，嚴禁磨金屬	2-1 造成帶式砂輪機機件破壞	2-1 加強操作訓練 2-2 現場監督確認	
3. 研磨工作	3-1 細小零件應用細子等物品去研磨 3-2 研磨時應盡量將手指遠離砂輪面與工作台面之處 3-3 應保持身體、袖口、衣服等部位遠離砂輪 3-4 研磨時，勿用力施壓工件，以免造成砂帶移位 3-5 研磨中若砂帶移位，應立即關閉電源，並通知管理員處理 3-6 當有物品插入夾住時，應立即停止機器運轉找人處理	3-1 易磨到手指 3-2 易磨到手指 3-3 易磨到身體其他部位 3-4 研磨物飛出傷到別人 3-5 造成帶式砂輪機機件破壞 3-6 易插入之危險	3-1 加強操作訓練 3-2 加強操作訓練 3-3 加強操作訓練 3-4 研磨物飛出傷到別人 3-5 造成帶式砂輪機機件破壞 3-6 易插入之危險	
4. 完工收拾工作	4-1 停止機器運轉，切掉電源 4-2 整理場地和機器並歸還工具及防護具	無	4-1 檢查確認 4-2 檢查確認	

砂輪機研磨時請用「手工具」代替「手」握持磨型

使用器具：木工鉋床  
防護器具：安全眼鏡、安全鞋、口罩

工作步驟	工作方法	不安全因素	安全措施	事故處理
1.穿戴安全防護具	1-1 須出示得本系工廠實習課通過證明文件 1-2 穿安全鞋 1-3 戴護目鏡 1-4 戴手套 1-5 穿著打領帶或有領絲之衣服、整理袖口	無	1-1 檢查確認 1-2 檢查確認 1-3 檢查確認 1-4 檢查確認 1-5 檢查確認	1. 公布相關之緊急連絡電話 2. 要求同學們參加急救訓練及緊急應變處理 3. 受傷人員送醫治療
2. 使用前檢查	2-1 鉋削木材之最小尺寸：長度20 m/m，厚度5、18 m/m，寬度500 m/m 2-2 不得鉋切含有金屬的木材 2-3 鉋切深度設定好之後，應鎖緊固定螺絲	2-1 奔跑到手指 2-2 造成鉋刀斷裂	2-1 加強操作訓練 2-2 加強操作訓練 2-3 現場監督確認	
3. 鉋切工作	3-1 每次進刀深度不得超過1 m/m (即升降調整手輪一圈) 3-2 若木材在鉋削卡住時，應立即關閉電源，並將鉋台鬆開，將碎片前在取出 3-3 當送料困難時，嚴禁以手推入，應用其他木材將欲鉋之木材推入 3-4 當送料困難時，嚴禁以手推入，應用其他木材將欲鉋之木材推入 3-5 電源關閉後不可立即操作機器或拿取材料，因高速旋轉之鉋刀軸尚未完全停止	3-1 造成鉋刀斷裂 3-2 造成鉋床機件破壞 3-3 奔跑到手指	3-1 加強操作訓練 3-2 加強操作訓練 3-3 加強操作訓練 3-4 加強操作訓練 3-5 現場監督確認	
4. 完工收拾工作	4-1 停止機器運轉，切掉電源 4-2 整理場地和機器並歸還工具及防護具	無	4-1 檢查確認 4-2 檢查確認	

◆實驗區分：高溫作業  
◆實驗名稱：電窯作業、油土烘烤

使用器具：電窯、油土烤箱  
防護器具：安全眼鏡、隔熱手套

工作步驟	工作方法	不安全因素	安全措施	事故處理
1. 穿戴安全防護具	1-1 戴隔熱手套 1-2 戴口罩 1-3 穿安全鞋	1. 防止高溫燙傷 1-2 防止吸入有毒物質	1-1 戴隔熱手套 1-2 戴口罩	1-1 緊急醫療處理 1-2 緊急送醫
2. 使用前檢查	2-1 地上潮濕時，嚴禁使用烤箱 2-2 嚴禁四周有易燃物存在 2-3 調整電壓之適當溫度 2-4 調整電壓之適當使用時間	2-1 防止低電 2-2 防止火災 2-3 防止火災	2-1 戴隔熱手套 2-2 加強操作訓練	2-1 要求參加急救訓練及相關緊急應變處理，使同學們具有勞工安全衛生觀念
3. 操作工作	3-1 烤箱不可含有水分、油等易導電之物質 3-2 調整烤箱適當之溫度和使用時間	3-1 防止低電 3-2 防止火災	3-1 戴隔熱手套 3-2 加強操作訓練	3-1 要求參加急救訓練及相關緊急應變處理，使同學們具有勞工安全衛生觀念
4. 完工收拾工作	4-1 停止機器運轉，切掉電源 4-2 整理場地和機器並歸還工具及防護具	4-1 防止火災發生 4-2 因場地凌亂易發生危害	4-1 切掉電源 4-2 使同學們具有勞工安全衛生觀念	要求參加急救訓練及相關緊急應變處理，使同學們具有勞工安全衛生觀念

◆其他設備未盡說明:請參閱操作手冊或設備旁注意事項  
◆操作機器前應該熟悉正確工作方法及操作方法並佩帶適合之防護器具。

### 截斷部位之急救

#### 截斷部位不可直接放入冰塊保存

「冰過頭」=>發白、組織壞死，恢復功能的機率不大  
不清楚正確處理斷肢的方式，乾脆不要處理  
直接將患者和斷肢送大醫院即可一旦發生斷肢意外  
先處理身上的傷口，以紗布（或毛巾及其他乾淨布料）  
直接壓住出血部位，並盡量抬高患部，以利止血  
先清洗斷肢，然後將濕潤紗布仔細包裹住斷肢，以塑膠袋密封後，再置入另一個裝冰塊或冰水的塑膠袋中保存。（或斷指包在濕潤的紗布裡保濕）  
斷指接回的黃金手術時間是6-8小時，不過，保存良好的話，拖上十幾個小時，也還有成功機會

### 手工區、雷切區等區域借用規則

1. 工廠開放時間以專人值班時段為準
2. 休息前30分鐘清理,若有同學使用中則後延15分鐘清理
3. 借用單至系網頁中下載列印。
4. 經系上專任老師等3位親自於借用單簽名同意。
5. 手工區、雷切區之借用人數須至少5人。
6. 將借用單交至工廠管理室以確認借用時段
7. 申請人負責1.開關門2.工具管理3.清理出借區域
9. 申請人負責歸還及保管所借出之工具
10. 隔日至管理室確認完成手工區、雷切區及歸還工具等並歸還壓金200元
11. 未完成清掃雷切區及工作區等,將拍照公告並沒收壓金200元