

台南市私立慈幼高級工商職業學校職業安全衛生作業標準辦法

108.11.12 行政會議通過

一、目的

- (一) 學校對實驗(習)場所及學校工程及其他校內工作場所之作業可能存在之危害，經風險評估及對場所作業實施工作安全分析後，對作業訂定職業安全衛生作業標準，提供校內工作者(如：校內教職員工與學生(領有工資)等工作者)及利害相關者(如訪客、承攬商等)作業時有所遵循，以消除不安全之作業，並配合設備環境以正確方法從事作業，對於新進校內工作者、調換作業之校內工作者從事作業時，職業安全衛生作業標準應納入安全衛生教育訓練，以預防職業災害之發生。
- (二) 使各單位之安全作業標準製作之格式、改版與分發之作業有所依據。

二、適用範圍

校內所有經評估具顯著危害或已發生事故的作業。

三、名詞定義

作業標準：係指規定作業條件、作業方法、管理方法、使用材料、使用設備及其他之注意事項等相關之基準

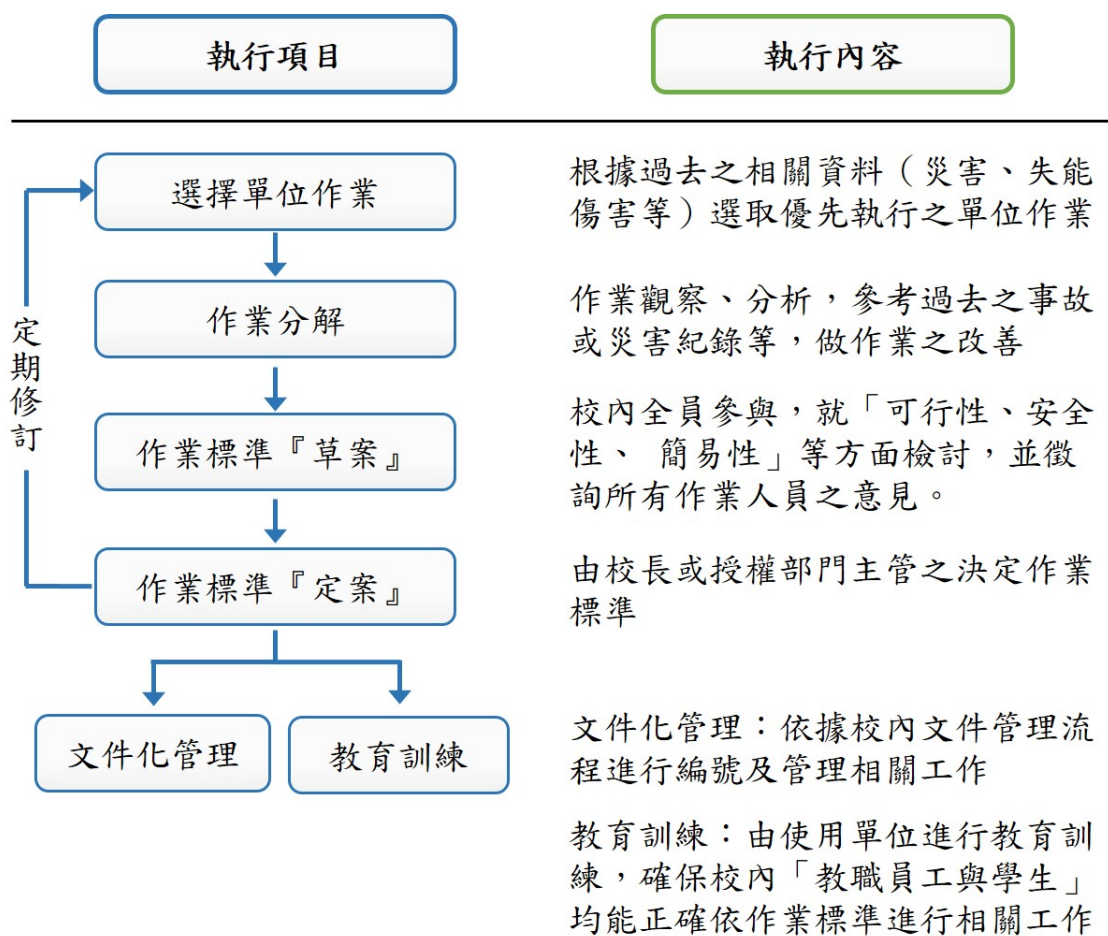
四、相關文件

- (一) 系統文件之格式、改版與分發規定
- (二) 文件管理體系編號規定
- (三) 專有名詞說明

五、作業程序

(一) 安全作業標準製作步驟(如圖一所示)

1. 選擇單位作業，依作業分類表選擇訂定作業標準之優先次序。
2. 實施作業分解(分析)，就作業觀察、分析，參考過去之事故或災害紀錄等，做作業之改善。
3. 訂定標準之草案，由負責本校職業安全衛生管理之單位或人員及與作業場所主管及相關工作者參與，就「可行性、安全性、簡易性」等方面檢討，並徵詢所有作業人員之意見。
4. 決定作業標準，由校長或授權部門主管之訂定。
5. 指導作業標準，由部門主管指示實施作業指導，教育訓練。
6. 作業標準之變更與修正，設備或作業方法變更與修正時，需定期檢討並由作業場所主管會同負責本校職業安全衛生管理之單位或人員修正。



圖一 安全作業標準製作步驟

(二) 選擇單位作業

1. 失能傷害頻率高的作業。
2. 傷害嚴重率高的作業。
3. 曾發生事故的作業。
4. 有潛在危險的作業。
5. 非經常性的或臨時性的作業。
6. 新的設備、程序改變後或新增加的作業。
7. 經常性的維護保養作業。

(三) 實施作業分析

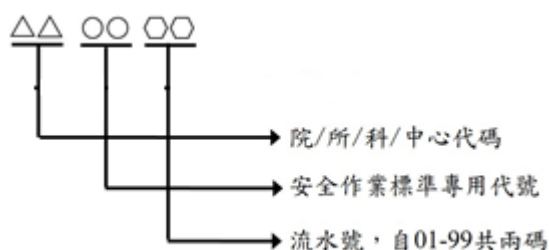
1. 有關基本動作的順序及方法，避免不合理、不經濟、不均勻的動作。
2. 有關作業人員及共同作業，二人以上作業人員共同作業，應決定個別基本動作之擔任人員。
3. 有關每一基本動作之要點，可能發生危險或有害事項、完成與否應明確說明，必要時可在要點欄後面加「理由、條件欄」說明有關理由條件。

(四) 訂定標準之草案

1. 決定單位作業名稱，決定要分析之單位作業名稱，並明確確定該作業之始終。
2. 實施作業分解，將單位作業細分為準備、主體、整理等三大作業要素。
3. 發現潛在危險及可能之危害。
 - (1)校內工作者是否會撞及物體或被物體撞及或觸及物體而遭致傷害？
 - (2)校內工作者是否會陷入、絆住或挾入於物件中？
 - (3)校內工作者是否會滑跤或絆倒？是否會跌在同一平面上或墜落至另一平面？
 - (4)校內工作者是否在推、拉或舉物時過度用力而受傷？
 - (5)工作環境是否有害的暴露，有毒氣體、蒸氣、煙霧、塵埃、輻射等？
 - (6)是否能使同事受到傷害？
4. 安全作業標準格式範例（如附表 1）

(五) 安全作業標準草案填載注意事項

1. 文件管理資料、編號、分類，參照文件管理體系編號規定



2. 有關作業條件、單位作業間的連繫、前置條件填註。
3. 有關防護具及使用器具事項，記錄作業所必備之防護具、保護具、工具、或用具等。
4. 有關作業圖事項，以機器之細部、作業人員之位置需以圖解正確說明。
5. 有關災害事例，作業標準書中有被提及之基本動作或作業順序的實施中，曾發生災害的事例，應簡要記載，以提醒作業人員注意。
6. 有關災害對策，強調災害發生之應變及預防措施。

(六) 安全作業標準文件制訂與審核

依據「校內文件之格式、改版與分發規定」制訂與審核辦理。

(七) 安全作業標準之修正

工作安全分析表並非一成不變，需隨下列情況而隨時修正或定期修正。

1. 發生事故時，作業分析表應就事故原因予以修改或增刪。
2. 工作程序變更時即修訂。

3. 工作方法改變時亦應重新分析，以符實際需要。
4. 改訂、修正時需提出會簽，並依據「校內文件之格式、改版與分發規定」進行增加、修訂或廢止辦理。
5. 修正後需連絡相關單位說明。

(八) 安全作業標準文件管制

依據「校內文件之格式、改版與分發規定」辦理文件管制。

台南市私立慈幼高級工商職業學校安全作業標準

作業種類：CO2 焊接作業		編號：01-1-01 號		
作業名稱：CO2 焊接作業		訂定日期：108 年 6 月 5 日		
作業方式：個人作業		修訂日期： 年 月 日		
		修訂次數： 次		
使用器具：夾鉗、CO2 筒組		標準製作人：鄭竣博		
防護器具：口罩、安全眼鏡、抽風設備		審核者：吳忠原		
工作步驟	工作方法	不安全因素	安全措施	事故處理
一. 工作安全防護準備	1. 佩戴口罩及安全眼鏡			
二. 焊接前檢查	1. 打開抽風設備 2. 檢查 CO2 鋼瓶連接管路是否出現裂痕 3. 檢查防爆快速接頭是否裝置妥當 4. 調整 CO2 壓力磅數	1. 未抽風易受有害氣體侵害 2. 連接管路漏氣受有害氣體侵害	1. 連接管路損壞應立即更換	1. 受傷人員立即急救並送醫 2. 燙傷應立即冰敷並塗抹燙傷藥膏
三. 焊接工作	1. 焊接作業中禁止嬉戲 2. 小焊接物應以夾鉗固定 3. 焊接時不可脫下口罩及安全眼鏡	1. 脫下口罩易吸入有害氣體 2. 脫下安全眼鏡易受飛濺之火花燙傷眼部 3. 嬉戲易導致灼傷	1. 確實戴妥口罩及安全眼鏡 2. 焊接口只可對著被焊接物	1. 吸入有害氣體應立即送醫治療 2. 燙傷應立即冰敷並塗抹燙傷藥膏
四. 完工收拾	1. 關閉 CO2 筒閥門 2. 整理工作場地 3. 工件、工具及防護器具歸回定位			

台南市私立慈幼高級工商職業學校安全作業標準

作業種類：折床作業 作業名稱：折床作業 作業方式：個人作業		編號：01-02-01 號 訂定日期：108年6月5日 修訂日期： 年 月 日 修訂次數： 次 標準製作人：鄭竣博 審核者：吳忠原		
使用器具：板手 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
工作安全防護準備	1. 穿安全鞋。 2. 不得戴手套、打領帶，及穿著寬鬆袖口或過於寬大的衣服。	1. 須穿安全鞋，以免踩踏到尖銳物件。 2. 過於寬大的衣服會妨礙手輪的操作。	上工前強制要求依規定做好安全防護。	受傷人員應立刻急救送醫，並告知師長。
起動機械前檢查	1. 操作前檢查機床有無異物和機床電源部份是否正常。 2. 校刀時，要將畫面切入金形交換畫面，以保證機床壓力最大只能達到3噸，校刀前應預先調整中間塊位置。 3. 選用模具時上模角度要小於或等於下模角度。 4. 在校刀過程中不可將手或其它異物伸入到上下模之間。	1. 有異物需清除，以免影響操作，電源如不正常應停止操作，儘速處理修復。 2. 工作前如刀運動有阻礙應排除，以免損害機械及操作員。 3. 如上模角度要大於下模角度，以免損害機械及操作員。 4. 在校刀過程中不可將手或其它異物伸入到上下模之間，以免損害機械及操作員。	依起動前之工作方法，依序逐項確實檢查。	1. 受傷人員應立刻急救送醫，並告知師長。 2. 操作中造成機械損壞，應立即掛上故障標示牌，並依處理程序告知師長。
起動操作	1. 工作中經常注意操作杆有無失靈、緊固螺釘有無鬆動等現象。	1. 工作中如拉杆有失靈、緊固螺釘有鬆動等現象，應停止工作將其修復。	確實要求各學員，依起動運轉、操作之工作方法，注意安全。	1. 受傷人員應立刻急救送醫，並告知師長。 2. 操作中造成機械損壞，應立即掛上故障標示牌，並依處理程序告知師長。

台南市私立慈幼高級工商職業學校安全作業標準

作業種類：壓力容器作業		編號：01-03-01 號		
作業名稱：空壓機作業		訂定日期：108年6月5日		
作業方式：個人作業		修訂日期： 年 月 日		
使用器具：洩水扳手		修訂次數： 次		
防護器具：安全眼鏡、安全鞋		標準製作人：鄭竣博		
		審核者：吳忠原		
工作步驟	工作方法	不安全因素	安全措施	事故處理
工作安全防護準備	1. 穿安全鞋。 2. 不得戴手套、打領帶，及穿著寬鬆袖口或過於寬大的衣服。	1. 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的操作。	上工前強制要求依規定做好安全防護。	受傷人員應立刻急救送醫，並告知師長。
起動機械前檢查	1. 檢查潤滑油是否在油面鏡的兩紅線之間。 2. 檢查皮帶是否破損；壓下單條皮帶，若皮帶面超過其它條靜止皮帶下緣約 2cm，即表示該條皮帶已鬆弛。 3. 飛輪及皮帶移動區域不可放置阻礙物。 4. 檢查壓力筒外表油漆有無脫落或生鏽或是否遭碰撞破裂之現象。 5. 檢查壓力筒下方之洩水閥是否有將積水釋放出。 6. 檢查空氣濾網是否清潔。 7. 檢查氣缸頭不可有飛塵、油污。	1. 油位太高會產生排氣閥的積碳；油位太低會產生潤滑不足的磨損。 2. 皮帶鬆弛或太緊都會造成增加馬達的負荷 3. 壓力筒受損易造成爆裂之危險。 4. 壓力筒積水會影響氣壓之品質。 5. 空氣濾網不潔會造成增加馬達的負荷 6. 氣缸頭不潔會影響冷卻效果。	依起動前之工作方法，依序逐項確實檢查。	1. 受傷人員應立刻急救送醫，並告知師長。 2. 操作中造成機械損壞，應立即掛上故障標示牌，並依處理程序告知師長。
起動運轉、操作	1. 注意飛輪之旋轉方向是否正確。 2. 檢查壓力錶壓力上升是否正常。 3. 檢查各部接頭及壓力管線是否有破損漏氣。 4. 板動手動釋氣閥，測試安全閥功能是否正常。 5. 檢查自動釋荷閥，自動釋放之壓力數，壓力是否在正常值。 6. 注意有無運轉之異音或異常之升溫。	1. 飛輪旋轉逆向，會產生空壓機的運轉失敗。 2. 漏氣會降低空壓之效率。 3. 安全閥功能失效會造成壓力筒爆裂之危險 4. 自動釋放之壓力閥，壓力不可任意調整（通常設定之壓力不可任意調整）。	確實要求各學員，依起動運轉、操作之工作方法，注意操作之安全。	1. 受傷人員應立刻急救送醫，並告知師長。 2. 操作中造成機械損壞，應立即掛上故障標示牌，並依處理程序告知師長。
操作後注意事項及清潔、保養	1. 關閉電源開關。 2. 將壓力筒之餘氣自排氣閥洩出餘氣。 3. 將壓力筒下方之洩水閥積水釋放出。 4. 將壓力管線收回整理後存放固定位置。 5. 清除氣缸頭、皮帶、儲氣筒上飛塵。			
工作安全防護準備	1. 穿安全鞋。 2. 不得戴手套、打領帶，及穿著寬鬆袖口或過於寬大的衣服。	1. 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的操作。	上工前強制要求依規定做好安全防護。	受傷人員應立刻急救送醫，並告知師長。

台南市私立慈幼高級工商職業學校安全作業標準

作業種類：壓力容器作業		編號：01-04-01 號		
作業名稱：空壓機儲氣筒作業		訂定日期：108年6月5日		
作業方式：個人作業		修訂日期： 年 月 日		
使用器具：洩水板手		修訂次數： 次		
防護器具：安全眼鏡、安全鞋		標準製作人：鄭竣博		
		審核者：吳忠原		
工作步驟	工作方法	不安全因素	安全措施	事故處理
工作安全防護準備	<ol style="list-style-type: none"> 1. 穿安全鞋。 2. 不得戴手套、打領帶，及穿著寬鬆袖口或過於寬大的衣服。 3. 安全眼鏡。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 洩水時須戴安全眼鏡，以免被噴濺到眼睛。 2. 過於寬大的衣服會妨礙手輪的操作。 	<p>上工前強制要求依規定做好安全防護。</p>	<p>受傷人員應立刻急救送醫，並告知師長。</p>
起動機械前檢查	<ol style="list-style-type: none"> 1. 檢查壓力筒外表油漆有無脫落或生鏽或是否遭碰撞破裂之現象。 2. 檢查壓力筒下方之洩水閥是否有將積水釋放出。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 壓力筒受損易造成爆裂之危險。 2. 壓力筒積水會影響氣壓之品質。 	<p>依起動前之工作方法，依序逐項確實檢查。</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. 受傷人員應立刻急救送醫，並告知師長。 2. 操作中造成機械損壞，應立即掛上故障標示牌，並依處理程序告知師長。
起動運轉、操作	<ol style="list-style-type: none"> 1. 檢查壓力錶壓力上升是否正常。 2. 檢查各部接頭及壓力管線是否有破損漏氣。 3. 板動手動釋氣閥，測試安全閥功能是否正常。 4. 檢查自動釋荷閥，自動釋放之壓力數，壓力是否在正常值。 5. 注意有無異常之升溫。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 漏氣會降低空壓之效率。 2. 安全閥功能失效會造成壓力筒爆裂之危險 3. 自動釋放之壓力閥，壓力不可任意調整（通常設定之壓力不可任意調整）。 	<p>確實要求各學員，依起動運轉、操作之工作方法，注意操作之安全。</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. 受傷人員應立刻急救送醫，並告知師長。 2. 操作中造成機械損壞，應立即掛上故障標示牌，並依處理程序告知師長。
操作後注意事項及清潔、保養	<ol style="list-style-type: none"> 1. 關閉電源開關。 2. 將壓力筒之餘氣自排氣閥洩出餘氣。 3. 將壓力筒下方之洩水閥積水釋放出。 4. 將壓力管線收回整理後存放固定位置。 			
工作安全防護準備	<ol style="list-style-type: none"> 1. 穿安全鞋。 2. 不得戴手套、打領帶，及穿著寬鬆袖口或過於寬大的衣服。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 洩水時須戴安全眼鏡，以免被噴濺到眼睛。 2. 過於寬大的衣服會妨礙手輪的操作。 	<p>上工前強制要求依規定做好安全防護。</p>	<p>受傷人員應立刻急救送醫，並告知師長。</p>

台南市私立慈幼高級工商職業學校安全作業標準

作業種類：架上引擎作業 作業名稱：架上引擎作業 作業方式：個人作業 使用器具：板手，套筒，起子 防護器具：安全鞋		編號：01-05-01 號 訂定日期：108年6月5日 修訂日期： 年 月 日 修訂次數： 次 標準製作人：鄭竣博 審核者：吳忠原		
工作步驟	工作方法	不安全因素	安全措施	事故處理
工作安全防護準備	1. 穿安全鞋。 2. 不得戴手套、打領帶，及穿著寬鬆袖口或過於寬大的衣服。	1. 須穿安全鞋，以免踩踏到尖銳物件。 2. 過於寬大的衣服會妨礙手輪的操作。	上工前強制要求依規定做好安全防護。	受傷人員應立刻急救送醫，並告知師長。
起動引擎前檢查	1. 操作前檢查電瓶正負極絕緣是否良好。 2. 操作前檢查引擎油是否正常，是否合乎規範 3. 操作前檢查發電機葉片是否有防護罩防護。 4. 操作前檢查排汽設備是否正常，通風是否良好。	1. 電瓶正負極如絕緣不良應儘速處理修復，以免搭鐵產生火花發生危險。 2. 引擎油水如不足，應照規範補充，以免損害機械及操作員。 3. 操作前如發電機葉片無防護罩，應儘速加裝，以免葉片高速旋轉人身被刮傷或衣物被捲入。 4. 排汽設備如不良或通風不良，應儘速改善，以免受廢氣損害人身。	依起動前之工作方法，依序逐項確實檢查。	1. 受傷人員應立刻急救送醫，並告知師長。 2. 操作中造成機械損壞，應立即掛上故障標示牌，並依處理程序告知師長。
起動操作	1. 工作中經常注意引擎有無失靈、聲音是否異常，是否有異味，緊固螺絲螺帽有無鬆動等現象。	1. 工作中如引擎有失靈、聲音有異常，有異味，緊固螺絲螺帽有鬆動等現象應停止工作告知訓練師，並接受指導將其修復。	確實要求各學員，依起動運轉、操作之工作方法，注意操作之安全。	1. 受傷人員應立刻急救送醫，並告知師長。 2. 操作中造成機械損壞，應立即掛上故障標示牌，並依處理程序告知師長。

<p>操作後注意事項及清潔、保養</p>	<p>1. 操作後,引擎熄火,負極拆掉,工具儀器歸定位後,人員才能離開現場。 2. 操作後,收工,需將引擎功能復原,並將油漬擦拭乾淨,以利下批學員操作。</p>	<p>1. 操作後,引擎熄火,如負極未拆掉,工具儀器未歸定位就離開,恐會發生正負極搭鐵發生火花意外或學員踩踏到工具或儀器而意外跌倒。 2. 操作後,收工如引擎功能未復原,未將油漬擦拭乾淨恐會發生滑倒或不可預知之事故發生</p>	<p>確實要求各學員,依序逐項確實清潔,保養</p>	<p>1. 受傷人員應立刻急救送醫,並告知師長。</p>
<p>工作安全防護準備</p>	<p>1. 穿安全鞋。 2. 不得戴手套、打領帶,及穿著寬鬆袖口或過於寬大的衣服。</p>	<p>1. 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的操作。</p>	<p>上工前強制要求依規定做好安全防護。</p>	<p>受傷人員應立刻急救送醫,並告知師長。</p>

台南市私立慈幼高級工商職業學校安全作業標準

作業種類：研磨作業 作業名稱：研磨機作業 作業方式：個人作業		編號：01-06-01 號 訂定日期：108年6月5日 修訂日期： 年 月 日 修訂次數： 次 標準製作人：鄭竣博 審核者：吳忠原		
使用器具：工具、研磨機 防護器具：安全眼鏡、安全鞋、防護口罩				
工作步驟	工作方法	不安全因素	安全措施	事故處理
一. 工作安全防護準備	1. 穿安全鞋 2. 將安全玻璃裝在研磨機定位 3. 佩戴安全眼鏡 4. 戴上口罩			
二. 研磨前檢查	1. 檢查輪罩及研磨輪有無裂痕及缺角 2. 檢查電源線 3. 先做低速運轉測試，若無異音，再做高速運轉測試	1. 輪罩破裂易刮傷人員且減低防護效果 2. 研磨輪破裂會飛出傷人 3. 電源線破損會導致漏電	1. 輪罩及研磨輪裂痕及缺角應立即更換 2. 電線破損應立即修包或更換	1. 受傷人員立即急救並送醫 2. 人員感電應先脫開電源，必要時實施 CPR
三. 研磨工作	3. 研磨時應使用鉗子(或夾具)夾住工件 2. 研磨時應將工件鉗牢握緊 3. 按工件類別及大小選擇適用之砂輪 4. 研磨時不可戴手套	3. 研磨時未夾緊致工件飛出或捲入傷人 2. 用手調整工件時因熱燙傷 3. 未用鉗子，手部觸及砂輪受傷 4. 戴手套可能傷到手而不自知	3. 小型工件特須使用鉗子或夾具夾住才能研磨 2. 過熱工件宜用水冷卻 3. 禁戴手套操作	受傷人員立即急救並送醫
四. 完工收拾	1. 切斷電源停止運轉 2. 整理工作場地 3. 工件、工具及防護器具歸回定位	砂輪片尚未停妥手部觸及砂輪受傷	須確認砂輪片完全停妥才可開始完工整理	受傷人員立即急救並送醫

台南市私立慈幼高級工商職業學校安全作業標準

作業種類：剪床作業 作業名稱：剪床作業 作業方式：個人作業		編號：01-07-01 號 訂定日期：108年6月5日 修訂日期： 年 月 日 修訂次數： 次 標準製作人：鄭竣博 審核者：吳忠原		
使用器具：扳手 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
工作安全防護準備	<ol style="list-style-type: none"> 1. 穿安全鞋。 2. 不得戴手套、打領帶，及穿著寬鬆袖口或過於寬大的衣服。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 須穿安全鞋，以免踩踏到尖銳物件。 2. 過於寬大的衣服會妨礙手輪的操作。 	上工前強制要求依規定做好安全防護。	受傷人員應立刻急救送醫，並告知師長。
起動機械前檢查	<ol style="list-style-type: none"> 1. 操作前檢查啟動踏板防護罩及剪刀前的防護柵欄是否牢固可靠。 2. 工作前用手搬動皮帶輪數轉，觀察刀運動有無阻礙，再開空車檢驗正常後，才能開始剪料。嚴禁突然啟動。 3. 工作前對加工的資料進行檢驗，禁止裁剪超長度和超厚度的資料。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 防護柵欄不牢固，會發生剪切危險。 2. 工作前如刀運動有阻礙應排除，以免損害機械及操作員。 3. 裁剪超長度和超厚度的資料，會損害機械及操作員。 5. 剪下的廢料不准放在通行道路上，保持道路暢通，以免發生戳傷事故。 	依起動前之工作方法，依序逐項確實檢查。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 受傷人員應立刻急救送醫，並告知師長。 2. 操作中造成機械損壞，應立即掛上故障標示牌，並依處理程序告知師長。
起動操作	<ol style="list-style-type: none"> 1. 工作中經常注意拉杆有無失靈、緊固螺釘有無鬆動等現象。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 工作中如拉杆有失靈、緊固螺釘有鬆動等現象，應停止工作將其修復。 	確實要求各學員，依起動運轉、操作之工作方法，注意操作之安全。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 受傷人員應立刻急救送醫，並告知師長。 2. 操作中造成機械損壞，應立即掛上故障標示牌，並依處理程序告知師長。
操作後注意事項及清潔、保養	<ol style="list-style-type: none"> 1. 工作後，剪下的餘料廢料和工件，要放置在指定的適當的位置 2. 機台關節處需定期針抹油，工作後需將機台用毛刷將剪下的細小碎物件清潔乾淨。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 剪下的廢料不准放在通行道路上，保持道路暢通，以免發生戳傷事故 2. 關節處如無針抹油，關節處會生鏽卡死，細小碎物件如無清潔乾淨，恐會發生刺戳傷事故。 	確實要求各學員，依序逐項確實清潔，保養	<ol style="list-style-type: none"> 1. 受傷人員應立刻急救送醫，並告知師長。
工作安全防護準備	<ol style="list-style-type: none"> 1. 穿安全鞋。 2. 不得戴手套、打領帶，及穿著寬鬆袖口或過於寬大的衣服。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 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的操作。 	上工前強制要求依規定做好安全防護。	受傷人員應立刻急救送醫，並告知師長。

台南市私立慈幼高級工商職業學校安全作業標準

作業種類：頂車機作業		編號：01-08-01 號		
作業名稱：頂車機作業		訂定日期：108年6月5日		
作業方式：個人作業		修訂日期： 年 月 日		
使用器具：頂車機		修訂次數： 次		
防護器具：底盤護墊		標準製作人：鄭竣博		
		審核者：吳忠原		
工作步驟	工作方法	不安全因素	安全措施	事故處理
一. 工作安全防護準備	1.			
二. 頂車前檢查	1. 打開空壓機設備 2. 檢查電源開關及電源線	1. 電源開關及電源線損壞易導致觸電	1. 應立即修包或更換	1. 人員感電應先脫開電源，必要時實施CPR
三. 頂車工作	1. 放置車輛底盤護墊於適當位置 2. 車輛頂起中應注意有無人員靠近或進入車下 3. 頂起後之車下作業前應確實讓頂車機『LOCK』 4. 降下車輛前應觀看車下無人員始可降下	1. 頂起車輛中有人員進入易造成壓傷，更甚者導致死亡 2. 沒作『LOCK』之動作可能於作業中車輛突降下壓傷或死亡	1. 確認無人員靠近並告知將頂起車輛 2. 非工作人員禁止進入頂車作業區	1. 受傷人員應急救並立即送醫治療
四. 完工收拾	1. 關閉頂車機及空壓機電源 2. 整理工作場地 3. 工件、工具及防護器具歸回定位			

台南市私立慈幼高級工商職業學校安全作業標準

作業種類：鑽床作業 作業名稱：鑽床加工作業 作業方式：個人作業		編號：01-09-01 號 訂訂日期：108年6月5日 修訂日期： 年 月 日 修訂次數： 次 標準製作人：鄭竣博 審核者：吳忠原		
使用器具：鑽頭、夾頭板手 防護器具：安全鞋, 護目鏡				
工作步驟	工作方法	不安全因素	安全措施	事故處理
工作安全防護準備	<ol style="list-style-type: none"> 1. 穿安全鞋。 2. 不得戴手套、打領帶，及穿著寬鬆袖口或過於寬大的衣服。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 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的操作 	上工前強制要求依規定做好安全防護。	受傷人員應立刻急救送醫，並告知師長。
起動機械前檢查	<ol style="list-style-type: none"> 1. 檢查電源開關是否有來電，馬達是否起動。 2. 檢查切削潤滑油是否足夠。 3. 檢查鑽頭、馬達皮帶是否缺齒或鬆弛、斷裂。 4. 檢查夾鉗夾持之工作物是否確實夾緊。 5. 依工件尺寸、厚度調整鑽孔速度是否選用恰當。 6. 檢查鑽孔下方，不可置放任何物件。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 夾鉗夾頭潤滑油不足易造成夾持的不牢固。 2. 切削潤滑油不足易造成鑽頭與加工件磨擦生熱。 3. 材料未夾緊或鑽頭缺齒或皮帶裂痕或鬆弛都會造成鑽孔之危險。 4. 鑽孔速度太快會折損鑽頭崩裂。 5. 不當之夾持易造成鑽孔時之夾持鬆脫 	依鑽床起動前之工作方法，依序逐項確實檢查。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 受傷人員應立刻急救送醫，並告知師長。 2. 操作中造成機械損壞，應立即掛上故障標示牌，並依處理程序告知師長。
起動運轉、操作	<ol style="list-style-type: none"> 1. 遇到異常之狀況，應立即關閉電源開關，將鑽孔動作立即停止。 2. 鑽頭在鑽孔運轉中，不可任意接觸鑽頭；亦不可將頭、手靠近或量測工作物。 3. 當鑽頭在鑽孔運轉停止後，才可以操作鬆開夾鉗、取出材料。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 起動運轉若發現有異狀，為免造成更大損害，應立即關閉電源開關。 2. 鑽孔運轉中，尤不可接近或觸及鑽頭，會造成受傷之危險 	確實要求各學員，依起動運轉、操作之工作方法，注意操作之安全。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 受傷人員應立刻急救送醫，並告知師長 2. 操作中造成機械損壞，應立即掛上故障標示牌，並依處理程序告知師長。
操作後注意事項	<ol style="list-style-type: none"> 1. 將鑽頭升起距工件高約10~15公分高。 2. 將夾鉗放鬆，取出殘餘所有材料。 3. 關閉(壓下)電源開關。 			
清潔及保養	<ol style="list-style-type: none"> 1. 以小綜刷將鐵屑從床台及夾鉗上掃除。 2. 再以擦拭紙插乾太古油水。 3. 再以擦拭紙沾潤滑油擦拭床台及夾鉗。 			

台南市私立慈幼高級工商職業學校安全作業標準

作業種類：電烤箱作業 作業名稱：烤箱作業 作業方式：單人作業 使用器具：烤箱 防護器具：防熱手套	編號：02-01-01 號 訂定日期：108年6月1日 修訂日期： 年 月 日 修訂次數： 次 標準製作人：蘇天和 審核者：林子馨			
工作步驟	工作方法	不安全因素	安全措施	事故處理
一、操作前	1. 穿戴工作衣服、帽子。 2. 查看烤箱是否正常，內部是否有異物。 3. 開啟電源. 烤箱都需先預熱到指定溫度. 一般約為10-15分。 4. 設定溫度上火下火. 上下火調整好、設定時間。 5. 確認電源開關·計時器及溫度控制器上火·下火等均正常	1. 未穿戴工作衣服、帽子。	1. 電源加裝接地線。 2. 電線破損應修包或更換。	
二、操作中	1. 產品入爐時，應放在大烤盤以方便拿取。 2. 物料放入烤箱時，需小心以免燙傷·使用中會產生高溫·不可隨意依靠在烤箱上·以免燙傷。 3. 視需要可開燈查看。 4. 查看物料是否熟透烘烤時可以視實際狀況將烤盤調頭，應戴防熱手套。	1. 未戴防熱手套，就伸手拿取烤盤。 2. 未控制適當溫度、時間，致使產品燒焦。	1. 開機前確認烤箱周邊無易燃物品以免發生火災 2. 烤箱散熱孔請保持暢通與清潔環境通風必須良好 3. 使用中若發現烤箱異常應即停用	1. 受傷人員立即沖水、冰敷急救並送醫。 2. 人員感電應先用不導電物品隔離脫開電源，必要時實施CPR。
三、操作後	1. 停機，關電源。 2. 使用後·待其冷卻再行清潔烤箱機具保養。 3. 器具歸回定位。 4. 整理工作場地。 5. 離開前. 請再次確認烤箱狀況·以確保安全		1. 剛取出的烤盤溫度很高，易燙傷。需告知同學穿戴隔熱手套並烤盤放置於安全地方。	1. 人員立即急救並送醫治療。 2. 機具設備報請廠商維修

台南市私立慈幼高級工商職業學校安全作業標準

作業種類：冰沙機作業 作業名稱：冰沙機作業 作業方式：單人作業 使用器具：冰沙機 防護器具：	編號：02-02-01 號 訂定日期：108年6月1日 修訂日期： 年 月 日 修訂次數： 次 標準製作人：蘇天和 審核者：林子馨			
工作步驟	工作方法	不安全因素	安全措施	事故處理
一、操作前	1. 穿戴工作衣服、帽子。 2. 清洗機具及器具,物料。 3. 結合裝置時,確認防漏墊圈位置是否正確。 4. 接通電源前時,確認啟動開關是否置於”關”的位置否正確。	1. 未穿戴工作衣服、帽子。	1. 電源加裝接地線。 2. 電線破損應修包或更換。	
二、操作中	1. 打開電源開關時,在確認玻璃容器是否穩固鮮合於主機,以免洩漏。 2. 容器內勿放入刀,叉,湯匙等金屬物品。 3. 超馬力,剛啟動時要手扶住玻璃容器接著。	1. 。 2. 。		1. 受傷人員立即急救並送醫治療。 2. 人員感電應先用不導電物品隔離脫開電源,必要時實施CPR。
三、操作後	1. 關掉電源開關.把掉電源電線。 2. 卸掉玻璃容器、主機蓋接頭之固定栓。主機不能用水洗只能用抹布來擦拭,清洗容器。 3. 器具歸回定位。 4. 整理工作場地。			1. 人員立即急救並送醫。 2. 機具設備報請廠商維修

台南市私立慈幼高級工商職業學校安全作業標準

作業種類：殺菌鍋作業 作業名稱：殺菌鍋作業 作業方式：單人作業 使用器具：殺菌鍋 防護器具：防熱手套	編號：02-03-01 號 訂定日期：108 年 6 月 1 日 修訂日期： 年 月 日 修訂次數： 次 標準製作人：蘇天和 審核者：林子馨			
工作步驟	工作方法	不安全因素	安全措施	事故處理
操作前	1. 穿戴工作衣服、帽子。 2. 確定使用插座的電壓無誤。	1. 未穿戴工作衣服、帽子。 2. 未確定使用插座的電壓無誤。	1. 電源加裝接地線。 2. 電線破損應修包或更換。 3. 瓦斯定期檢驗。	
操作中	1. 打開鍋門，關上排水、排氣閥，加入約 2500c.c 的蒸餾水（或自來水）。 2. 放入消毒物品於不鏽鋼網籃後，置入鍋內，關上鍋門。 3. 設定溫度於 120°C，時間約 30 分，打開電源開關。定時器於溫度到達時才開始計時。			1. 受傷人員立即急救並送醫治療。 2. 人員感電應先用不導電物品隔離脫開電源，必要時實施 CPR。
操作後	1. 消毒完成時，自動鳴叫，並切斷電源，打開排水閥，待壓力歸零時才可開門取物。 2. 消毒時如缺水，自動鳴叫，請先排氣，待壓力歸零後再加水，重新操作。 3. 常保鍋內清潔，完全了解後才可使用，不要忘記加水。 4. 器具歸回定位。 5. 整理工作場地。			1. 人員立即急救並送醫。 2. 機具設備報請廠商維修

台南市私立慈幼高級工商職業學校安全作業標準

作業種類：攪拌機作業 作業名稱：攪拌機作業 作業方式：單人作業 使用器具：攪拌缸 防護器具：	編號：02-04-01 號 訂定日期：108 年 6 月 1 日 修訂日期： 年 月 日 修訂次數： 次 標準製作人：蘇天和 審核者：林子馨
--	---

工作步驟	工作方法	不安全因素	安全措施	事故處理
一、操作前	1. 穿戴工作衣服、帽子。 2. 查看攪拌器具是否正常。 3. 開啟 110V 或 220V 電源。	1. 未穿戴工作衣服、帽子。	1. 電源加裝接地線。 2. 電線破損應修包或更換。	
二、操作中	1. 套好鍋盆，放入物料。 2. 先以慢速攪拌。 3. 中途欲再加入物料攪拌時，需停機。以免手受傷，物料濺出發生危險。	1. 未關機，就伸手試探或加入物料而濺出。		1. 受傷人員立即急救並送醫。 2. 人員感電應先用不導電物品隔離脫開電源，必要時實施 CPR。
三、操作後	1. 停機，關電源。 2. 清潔攪拌機具。 3. 器具歸回定位。 4. 整理工作場地。			1. 人員立即急救並送醫治療。 2. 機具設備報請廠商維修

台南市私立慈幼高級工商職業學校安全作業標準

作業種類：發酵箱作業	編號：02-05-01 號			
作業名稱：發酵箱作業	訂定日期：108 年 6 月 1 日			
作業方式：單人作業	修訂日期： 年 月 日			
使用器具：發酵烤箱	修訂次數： 次			
防護器具：	標準製作人：蘇天和			
	審核者：林子馨			
工作步驟	工作方法	不安全因素	安全措施	事故處理
一、操作前	<ol style="list-style-type: none"> 1. 穿戴工作衣服、帽子。 2. 查看發酵箱是否正常，內部是否有異物。 3. 開啟電源，本設備使用前 30 分鐘需預熱。 4. 設定溫度、濕度調整到適當刻度時間。 5. 檢視儲水槽內儲水量是否有達漂浮判球體之指定高度水量 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 未穿戴工作衣服、帽子。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 電源加裝接地線。 2. 電線破損應修包或更換。 	
二、操作中	<ol style="list-style-type: none"> 1. 產品入爐時，應放在大烤盤以方便拿取。 2. 物料放入發酵箱，需注意雙手乾燥。 3. 視需要可開燈查看。 4. 查看物料是否發酵熟透或不足。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 未控制適當溫度、濕度時間，致使產品發酵不完整。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 使用時建議注意機台狀態若有不正常的情況請立即向老師反映 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 受傷人員立即沖水、冰敷急救並送醫。 2. 人員感電應先用不導電物品隔離脫開電源，必要時實施 CPR。
三、操作後	<ol style="list-style-type: none"> 1. 停機，關閉電源開關。 2. 清潔發酵烤箱機具。 3. 發酵箱使用完畢後將溫度濕度調整歸零定位。 4. 整理工作場地。 5 將門扇打開散熱水氣並擦拭乾淨 		<ol style="list-style-type: none"> 1. 需告知同學並放置於安全地方。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 人員立即急救並送醫治療。 2. 機具設備報請廠商維修

台南市私立慈幼高級工商職業學校安全作業標準

作業種類：義式咖啡機作業	編號：02-06-01 號	訂定日期：108 年 6 月 1 日	修訂日期： 年 月 日	修訂次數： 次
作業名稱：義式咖啡機作業	標準製作人：蘇天和	審核者：林子馨		
作業方式：單人作業				
使用器具：義式咖啡機				
防護器具：				

工作步驟	工作方法	不安全因素	安全措施	事故處理
一、 操作前	<ol style="list-style-type: none"> 1. 穿戴工作衣服、帽子。 2. 查看進水管內蛇管暢通無阻塞，其他配件過濾器是否正常。 3. 清洗機具及器具，物料。 4. 結合裝置時，確認防漏墊圈位置是否正確。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 未穿戴工作衣服、帽子。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 電源加裝接地線。 2. 電線破損應修包或更換。 3. 水值過濾器定期檢驗。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 停水時請勿使用咖啡機
二、 操作中	<ol style="list-style-type: none"> 1. 打開電源機器進水機器預熱 30 分鐘，以免燒焦。 2. 操作咖啡機前請注意在鍋爐壓力指針達綠色區域時(1-1.2 磅)才可使用 3. 將咖啡粉填入咖啡手把中<在使用儲豆槽的上蓋. 將多餘的咖啡粉抹除. 使用填壓器向下獎咖啡粉壓平(力量要均衡). 利用填壓器的另一端. 輕巧敲咖啡手把的兩端後. 再次將咖啡粉填壓平整. 利用毛刷將咖啡手把兩端的粉末刷除 4. 將咖啡手把扣模入咖啡機的凹槽中. 再向右轉固定住 5. 按下熱水按鈕後以熱水做溫杯動作 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 電源不平順. 通氣出入口阻塞。 2. 溫杯架上除杯盤外還有蓋毛巾或類似的東西 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 穩壓馬達抽水時注意觀察壓力表上水壓值在綠色區域 (8-10 磅) 2. 為防止過熱危險請保持電源平順. 通氣出入口不可阻塞 3. 溫杯架上除杯盤外不可蓋毛巾或類似的東西 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 受傷人員立即急救並送醫治療。 2. 人員感電應先用不導電物品隔離脫開電源，必要時實施 CPR。
三、 操作後	<ol style="list-style-type: none"> 1. 關掉進水管冷卻水。 2. 將電源開關關閉並將機器鍋爐內的壓力完全釋放。 3. 器具歸回定位. 機器設備之任何配件均不可用鐵絲. 鋼刷等類物品刷洗. 必須使用濕抹布不小心擦洗。 4. 整理工作場地。 			<ol style="list-style-type: none"> 1. 人員立即急救並送醫治療。 2. 機具設備報請廠商維修

台南市私立慈幼高級工商職業學校安全作業標準

作業種類：瓦斯蒸箱作業		編號：02-07-01 號		
作業名稱：瓦斯蒸箱作業		訂定日期：108 年 6 月 1 日		
作業方式：單人作業		修訂日期： 年 月 日		
		修訂次數： 次		
使用器具：瓦斯蒸箱		標準製作人：蘇天和		
防護器具：防熱手套		審核者：林子馨		
工作步驟	工作方法	不安全因素	安全措施	事故處理
操作前	<ol style="list-style-type: none"> 1. 穿戴工作衣服、帽子。 2. 確定使用瓦斯管線有無漏氣情況。主鍋內要加入足量的水(請勿直接空鍋加熱，須先注入補充 RO 水)。 3. 使用蒸鍋時，留意與廚櫃或牆壁保持適當距離，以免熱蒸氣的損壞。 4. 請將機器與其他散熱電氣、電磁爐等電熱機器保持適當距離。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 未穿戴工作衣服、帽子。 2. 未確定瓦斯使用無誤。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 瓦斯管線定期檢驗。 2. 電線破損應修包或更換。 	
操作中	<ol style="list-style-type: none"> 1. 打開鍋門，關上排水、排氣閥，加入約 2500c.c 的蒸餾水(或自來水)。 2. 操作時，切記注意蒸鍋上壓力溫度表勿超過 100°C。 3. 切勿在未蓋上蒸鍋門蓋時使用蒸鍋。 4. 在掀開蒸鍋門蓋時，宜注意避免熱蒸氣燙傷。 5. 注意當使用蒸煮設定溫度 100°C 時，移開瓦斯蒸鍋時小心蒸氣仍持續由主鍋蓋冒出。 6. 避免被逸出的蒸氣或凝結水燙傷。 7. 主蒸鍋的底部與蒸盤皆設計有平均分佈的小孔，以確保蒸氣能均勻散布在蒸鍋內每個角落。 			<ol style="list-style-type: none"> 1. 受傷人員立即急救並送醫。 2. 人員感電應先用不導電物品隔離脫開電源，必要時實施 CPR。
操作後	<ol style="list-style-type: none"> 1. 瓦斯使用完畢檢查開關，是否關閉。 2. 常保鍋內清潔，器具歸回定位。 3. 整理工作場地。 			<ol style="list-style-type: none"> 1. 人員立即急救並送醫治療。 2. 機具設備報請廠商維修

台南市私立慈幼高級工商職業學校安全作業標準

作業種類：壓製麵條機作業 作業名稱：壓製麵條機作業 作業方式：單人作業 使用器具：壓製麵條機 防護器具：	編號：02-08-01 號 訂定日期：108 年 6 月 1 日 修訂日期： 年 月 日 修訂次數： 次 標準製作人：蘇天和 審核者：林子馨			
工作步驟	工作方法	不安全因素	安全措施	事故處理
一、操作前	1. 穿戴工作衣服、帽子。 2. 查看攪拌器具是否正常·檢查確定其他配件是否全數取出。 3. 投入麵皮前務必切斷電源，確保安全性。 4. 開啟 220V 電源。	1. 未穿戴工作衣服、帽子。	1. 電源加裝接地線。 2. 電線破損應修包或更換。	
二、操作中	1. 專心操作並嚴禁將手及其他不相干物品放入。 2. 先把安全裝置板放下。 3. 中途欲再加入物料攪拌時，需停機。以免手受傷，物料濺出發生危險。 4. 請將麵皮放置入料口時要注意手的操作安全，麵條會從出料口出來。	1. 未關機，就伸手試探手會攪拌到或加入物料而濺出。		1. 受傷人員立即急救並送醫。 2. 人員感電應先用不導電物品隔離脫開電源，必要時實施 CPR。
三、操作後	1. 停機，關閉電源。 2. 清潔攪拌機具確實擦拭乾淨，勿使麵皮留置於入料口及出料口。 3. 器具歸回定位。 4. 整理工作場地。	1. 使用後清潔保養未關機，就伸手擦拭手被轉動部分會攪拌到壓傷		1. 人員立即急救並送醫治療。 2. 機具設備報請廠商維修

台南市私立慈幼高級工商職業學校安全作業標準

作業種類：蒸氣電烤箱作業 作業名稱：蒸氣電烤箱作業 作業方式：單人作業 使用器具：蒸氣電烤箱 防護器具：防熱手套	編號：02-09-01 號 訂定日期：108 年 6 月 1 日 修訂日期： 年 月 日 修訂次數： 次 標準製作人：蘇天和 審核者：林子馨			
工作步驟	工作方法	不安全因素	安全措施	事故處理
一、操作前	1. 穿戴工作衣服、帽子。 2. 查看烤箱是否正常，內部是否有異物。 3. 主鍋內要加入足量的水(請勿直接空鍋加熱，須先注入補充 RO 水)。 4. 設定溫度、時間。	1. 未穿戴工作衣服、帽子。	1. 電源加裝接地線。 2. 電線破損應修包或更換。	
二、操作中	1. 產品入爐時，應放在大烤盤以方便拿取。 2. 物料放入烤箱時，需小心以免燙傷。 3. 視需要可開燈查看。 4. 查看物料是否熟透，應戴防熱手套。	1. 未戴防熱手套，就伸手拿取烤盤。 2. 未控制適當溫度、時間，致使產品燒焦。		1. 受傷人員立即沖水、冰敷急救並送醫。 2. 人員感電應先用不導電物品隔離脫開電源，必要時實施 CPR。
三、操作後	1. 停機，關電源。 2. 清潔烤箱機具。 3. 器具歸回定位。 4. 整理工作場地。		1. 剛取出的烤盤溫度很高，易燙傷。需告知同學並放置於安全地方。	1. 人員立即急救並送醫治療。 2. 機具設備報請廠商維修

台南市私立慈幼高級工商職業學校安全作業標準

作業種類：丹麥壓麵機作業 作業名稱：丹麥壓麵機作業 作業方式：單人作業 使用器具：丹麥壓麵機 防護器具：	編號：02-10-01 號 訂定日期：108 年 6 月 1 日 修訂日期： 年 月 日 修訂次數： 次 標準製作人：蘇天和 審核者：林子馨
--	---

工作步驟	工作方法	不安全因素	安全措施	事故處理
一、操作前	1. 穿戴工作衣服、帽子。 2. 查看攪拌器具是否正常。 3. 檢查確定電源 1Φ3w220v 或 3Φ3w220v 正確連接。 4. 打開電源開關電源箱並開啟控制電源緊急開關，順時鐘方向為開，逆時鐘方向為關。 5. 將輸送帶拉正，並放下輸送板，再將安全門左右兩邊放下。	1. 未穿戴工作衣服、帽子。	1. 請確實檢查機具是否將接地線接，確保安全。 2. 電線破損應修包或更換。	
二、操作中	1. 專心操作並嚴禁將手及其他不相干之物品放入機器中。 2. 啟動左停右啟動桿，左壓時方向左運轉；右壓時方向向右轉；運轉方向錯誤時，則更換三相 3Φ3w220v 其中的兩個接線點即可。	1. 未關機，就伸手試探手會攪拌到或加入物料而濺出。		1. 受傷人員立即急救並送醫治療。 2. 人員感電應先用不導電物品隔離脫開電源，必要時實施 CPR。
三、操作後	1. 停機，關電源。 2. 清潔攪拌機具擦拭時請將電源關閉，工作完畢後請將輸送板、輸送帶歸位。 3. 器具歸回定位。 4. 整理工作場地。			1. 人員立即急救並送醫治療 (2)機具設備報請廠商維修

台南市私立慈幼高級工商職業學校化學實驗室安全作業標準

作業種類：烘箱作業 作業名稱：烘箱作業 作業方式：單人作業 使用器具：烘箱 防護器具：隔熱手套	編號：02-11-01 號 訂定日期： 年 月 日 修訂日期： 年 月 日 修訂次數： 次 標準製作人：蘇天和 審核者：林子馨
---	---

工作步驟	工作方法	不安全因素	安全措施	事故處理
一、操作前	1. 穿著實驗衣。 2. 查看烘箱是否正常，內部是否有異物。 3. 開啟電源。 4. 設定溫度、時間。	烘箱電源插頭插入電源插座時，發生感電。	1. 電線貼上正確電壓。 2. 電線破損應修包或更換。 3. 手部保持乾燥，並避免接觸插頭與插座之金屬部位。	以絕緣物品將感電者與電源分離或切斷電源開關，受傷者予以急救並送醫治療。
二、操作中	1. 實驗器材進入時，應放於盛盤中以方便拿取。 2. 放入時，需小心以免燙傷。	1. 未戴防熱手套，就伸手拿取盛盤。 2. 未控制適當溫度、時間，致使實驗器材有異狀。 3. 設定時間到，不可立即取出，以免玻璃器皿破裂，造成危險。	穿戴耐熱手套。	1. 受傷人員立即沖水、冰敷急救，並送醫處理。 2. 人員感電應先關閉電源，必要時實施 CPR。
三、操作後	1. 關電源。 2. 清潔烘箱機具。 3. 器具歸回定位。 4. 整理工作場地。	烘箱電源插頭由電源插座拔起時，發生感電。	手部保持乾燥，並避免接觸插頭與插座之金屬部位。	以絕緣物品將感電者與電源分離或切斷電源開關，受傷者予以急救並送醫治療。

台南市私立慈幼高級工商職業學校化學實驗室安全作業標準

作業種類：殺菌作業 作業名稱：直立式/臥式高溫高壓殺菌機作業 作業方式：單人作業 使用器具：滅菌籃 防護器具：隔熱手套	編號：02-12-01 號 訂定日期： 年 月 日 修訂日期： 年 月 日 修訂次數： 次 標準製作人：蘇天和 審核者：林子馨
---	---

工作步驟	工作方法	不安全因素	安全措施	事故處理
一、操作前	1. 確定滅菌鍋內的水位是否適中 2. 滅菌物品是否都能耐受高溫高壓避免易燃化學物品放入 3. 選擇適合的排氣模式及加熱時間	1. 水不足 2. 易爆裂物放入 3. 水溶液物品滅菌時誤用”快排”模式 4. 水溶液裝太滿	1. 每次使用務必檢查水位 2. 熟悉高壓滅菌鍋之操作及適用範圍 3. 水溶液滅菌時，頂多八分滿	
二、操作中	1. 內鍋加適量的水 2. 滅菌物品作安全放置排列避免過份擁擠、脫落 3. 門用手栓緊即可，不需太緊，但也不能太鬆 4. 啟動後，注意蒸氣有無外洩，使用中嚴禁打開	1. 加水不足/或過量 2. 滅菌物品放置過份擁擠造成開門時掉落 3. 使用中，溫度壓力極高時被打開，被蒸氣燙傷	1. 使用時，加掛”使用中”的告示牌以防使用中被打開蒸氣燙	燙傷者先作”沖脫泡蓋送”處理再至醫院
三、操作後	1. 確定壓力表降至零再打開 2. 小心開門確定無脫落物品及熱水流出再完全打開 3. 定期換水清洗內鍋確保機器效能	1. 壓力尚高，時即被打開，造成燙傷 2. 水溶液太滿易造成滅菌後溢出被熱水燙傷	1. 注意機器的溫度，壓力表 2. 若壓力已降至零，溫度尚高，可戴隔熱手套 3. 化學物質的水溶液若滅菌後溢出需立即清理及換水	燙傷者先作”沖脫泡蓋送”處理再至醫院

台南市私立慈幼高級工商職業學校化學實驗室安全作業標準

作業種類：酒蒸餾機作業 作業名稱：酒蒸餾作業 作業方式：單人作業 使用器具：酒蒸餾機 防護器具：	編號：02-13-01 號 訂定日期： 年 月 日 修訂日期： 年 月 日 修訂次數： 次 標準製作人：蘇天和 審核者：林子馨
--	---

工作步驟	工作方法	不安全因素	安全措施	事故處理
一、操作前	1 穿著實驗衣。 1. 查看管線是否暢通無阻塞，其他配件是否正常。 3. 清洗機具及器具，物料。	1. 未穿著實驗衣。	1 電線貼上正確電壓。 2. 電線破損應修包或更換。	
二、操作中	1. 打開冷凝管冷卻水，使流出水溫不超過 38°C。 2. 酒精蒸餾液出口，以玻璃容器接著，並以酒精比重計量測到所需之酒精度時，即停止蒸餾。	1. 物料煮沸，即關至小火，以免壓力過大造成危險。		1. 受傷人員立即急救並送醫。 2. 人員感電應先脫開電源，必要時實施 CPR。
三、操作後	1. 清洗蒸餾機內部。 2. 器具歸回定位。 3. 整理工作場地。			1. 人員立即急救並送醫。

台南市私立慈幼高級工商職業學校化學實驗室安全作業標準

作業種類：抽風櫃作業		編號：02-14-01 號		
作業名稱：抽風作業		訂定日期： 年 月 日		
作業方式：單人作業		修訂日期： 年 月 日		
		修訂次數： 次		
使用器具：		標準製作人：蘇天和		
防護裝備：手套、口罩、護目鏡、實驗衣		審核者：林子馨		
工作步驟	工作方法	不安全因素	安全措施	事故處理
操作前	<ol style="list-style-type: none"> 1. 檢查插座是否鬆動 2. 抽風鈕、風扇鈕、電燈開關打開後是否正常運作 3. 電源插座是否正常供電 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 未確定使用插座的電壓無誤。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 電線貼上正確電壓。 2 電線破損應修包或更換。 	
操作中	<ol style="list-style-type: none"> 1. 量取藥品時須專注 2. 需穿戴防護裝備 3. 拉門勿拉太高 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 人為操作失當(操作分心) 2. 拉門拉起太高時,會造成吸入易揮發化學藥品 3. 未穿戴防護裝備。 	穿實驗衣、戴口罩、護目鏡	<ol style="list-style-type: none"> 1. 受傷人員立即急救並送醫。
操作後	<ol style="list-style-type: none"> 1. 關閉所有電源 2. 拉下拉門 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 未關閉電源 2. 未拉下拉門 		

台南市私立慈幼高級工商職業學校化學實驗室安全作業標準

作業種類：磁石加熱攪拌機作業 作業名稱：加熱攪拌作業 作業方式：單人作業 使用器具：耐熱之器皿 防護裝備：隔熱手套、護目鏡	編號：02-15-01 號 訂定日期： 年 月 日 修訂日期： 年 月 日 修訂次數： 次 標準製作人：蘇天和 審核者：林子馨			
工作步驟	工作方法	不安全因素	安全措施	事故處理
操作前	1. 檢查加熱平板是否有水分或是生銹 2. 檢查加熱平板是否仍有餘溫	1.若有水分可能在加熱時因急速沸騰而噴濺傷人 2.若加熱平板仍有餘溫可能誤觸燙傷	1.將平板上水分擦乾	1.受傷人員立即沖水、冰敷急救，並送醫處理。
操作中	1.將加熱物置於加熱平板中心 2.需要攪拌者將攪拌子加入溶液內 3. 打開加熱器電源，旋轉加熱調節鈕至所需溫度 4. 打開攪拌器電源，旋轉攪拌調節鈕至所需之旋轉強度	1. 若加熱之液體較為黏稠可能產生突沸而發生爆炸 2. 若攪拌過於激烈可能使液體溢出而急速沸騰四散飛濺傷人	1. 可於加熱液體中置入一玻棒防止突沸 2. 小心調節攪拌強度	1.受傷人員立即沖水、冰敷急救，並送醫處理。
操作後	1. 戴上隔熱手套並小心拿取加熱物	1. 加熱物溫度甚高可能燙傷 2. 加熱平板仍有高溫殘留可能傷人	1.戴隔熱手套 2.留下使用時間警告下一位使用者，避免燙傷	

台南市私立慈幼高級工商職業學校化學實驗室安全作業標準

作業種類：恆溫震盪器作業	編號：02-16-01 號			
作業名稱：加熱作業	訂定日期： 年 月 日			
作業方式：單人作業	修訂日期： 年 月 日			
	修訂次數： 次			
使用器具：水浴槽	標準製作人：蘇天和			
防護裝備：隔熱手套	審核者：林子馨			
工作步驟	工作方法	不安全因素	安全措施	事故處理
操作前	1.水位需超過加熱管 2.溫度之設定	1. 當設定的水浴溫度較高時易造成燙傷	1. 設定合適溫度	1. 受傷人員立即沖水、冰敷急救，並送醫處理。
操作中	1.加熱容器是否放置妥當 2.避免內容物溢出 3.水溫是否保持一定 4.蓋上蓋子	1. 容器沒有放置妥當 2. 震盪速度太快或內容物盛裝太滿造成溢出	1. 在蓋上蓋子前需再做一次檢查	1. 受傷人員立即沖水、冰敷急救，並送醫處理。
操作後	1. 關掉電源 2. 整理槽中物品,並將水完全排出，以利下次使用	1. 電源插頭由電源插座拔起時，發生感電。 2. 排出水的水溫	1. 手部保持乾燥，並避免接觸插頭與插座之金屬部位。	