

# 模具拆裝安全作業標準

## Cara kerja aman proses pemasangan dan pelepasan cetakan

1. 押出機啟動時，不得擅自進入馬達主機運作範圍。

Pada saat mesin berjalan, jangan masuk ke area kawasan dinamo mesin

2. 拆裝模具作業前，須檢視押出機為非運作狀態。

Sebelum proses pemasangan dan pelepasan cetakan, harap pastikan mesin tidak dalam kondisi berjalan

3. 進行模具拆裝作業時，須停機，確保電源於關閉狀態。

Pada saat proses pemasangan dan pelepasan cetakan, harus berhentikan mesin dan pastikan listrik dalam keadaan mati

4. 模具拆裝前，先檢視作業區域有無水漬、油汙等等易滑物品、易造成人員滑倒之潛在危險，若有上述狀況，需進行地面之清理清潔，待完全處理乾淨，方可進行拆裝模具作業。

Sebelum proses pemasangan dan pelepasan cetakan, periksa dahulu area kerja apakah ada air atau kotoran oli yg dapat menyebabkan licin dan terjatuhnya pekerja, apabila mendapati kondisi tsb harap dibersihkan terlebih dahulu baru memulai proses pemasangan dan pelepasan cetakan

5. 模具拆除作業時，禁止任何狀況人員處於模具或相關機具之底部，防止任何墜落壓傷風險產生。

Pada saat proses pemasangan dan pelepasan cetakan, dilarang kepada siapapun untuk berada di bawah mesin atau peralatan yg bersangkutan, untuk menghindari bahaya tertiban mesin

6. 平板模具拆卸時，需先進行支撐固定作業，確認拆除之物品穩固後，方能進行模具拆卸螺絲之動作。

Saat proses pemasangan dan pelepasan cetakan datar, harus terlebih dahulu menetapkan barang yg mau dilepas, setelah itu baru boleh melepas baut barang tsb

7. 拆裝模具前，需測量拆裝部品表面溫度，確保拆裝部品溫度降至人員可接受程度，避免人員燙傷之危險發生。

Sebelum proses pemasangan dan pelepasan cetakan, harap mengukur suhu permukaan alat tsb terlebih dahulu, pastikan suhu tsb dapat diterima oleh pekerja, untuk menghindari bahaya luka bakar

8. 部份模具機構(如延長模、夾具機)，因構型影響，於單獨置放時，易前後傾倒，造成人員作業之危險，於拆卸或裝配時，需由兩側進行拆裝，不得站立於前後正面進行作業。

Sebagian alat cetak apabila diletakan sendiri mudah jatuh ke depan dan belakang yang bisa menyebabkan bahaya bagi pekerja, pada saat proses pemasangan dan pelepasan cetakan tsb, harap dilepas dari samping, dilarang berdiri di depan atau belakang.

9. 拆模後進行模具表面清理作業時，禁止將模具以吊掛方式進行，須置於穩固之平台或基座上作業。

Setelah proses pelepasan cetakan dan mulai membersihkan permukaan cetakan, dilarang menggantung cetakan pada saat membersihkan cetakan, harap diletakan dengan baik di tempat yang datar.

10. 工作場所中各種清洗清潔溶劑，需放置適當位置，並於未使用時，蓋好封存，減少易燃性溶劑揮發之風險。

Setiap cairan pembersih di tempat bekerja harus diletakan di tempat yang benar, apabila tidak digunakan harus ditutup dengan rapat, agar menghindari bahaya cairan yg mudah terbakar apabila menguap

11. 模具清理時，須對作業人員要求配戴適合之安全護具，如安全眼鏡、防滑手套、並禁止作業人員穿著拖鞋，涼鞋進入工作場所。

Pada saat membersihkan cetakan, harap pekerja menggunakan pelindung yang aman, seperti kacamata pelindung, sarung tangan, dan dilarang untuk memakai sandal masuk ke dalam area kerja

12. 工作場所中進行電焊作業時，須於作業區 1M 內，放置滅火器備用，現場主管隨時?查點檢。

Pada saat melakukan pekerjaan las di area kerja, harap di dalam jarak 1 m meletakan alat pemadam kebakaran, mandor setempat akan melakukan pemeriksaan

13. 拆裝模具作業區域需維持通道之暢通、生產部品、半成品、原料均不得堆放阻塞，事前須進行通道清理方可執行拆裝作業。

Jalanan pada area proses pemasangan dan pelepasan cetakan harus selalu dikosongkan dan lancer, semua barang tidak boleh diletakan di jalan, sebelum melakukan pekerjaan harap mengosongkan jalan area kerja

14. 模具加熱用電熱片，電熱管於模具拆除後，須依規格進行定點存放，不可任意棄置，造成部品損傷。

Setelah pemanasan cetakan, harap meletakan alat pemanas pada tempatnya, untuk menghindari kerusakan pada alat tsb

15. 模具裝配完成後，由指定機電人員進行電控元件，電線配置之?檢與測試，方可開始生產

Setelah semua proses selesai, staf elektromekanis akan melakukan pemeriksaan dan tes pada alat listrik, setelah itu baru boleh melakukan pekerjaan