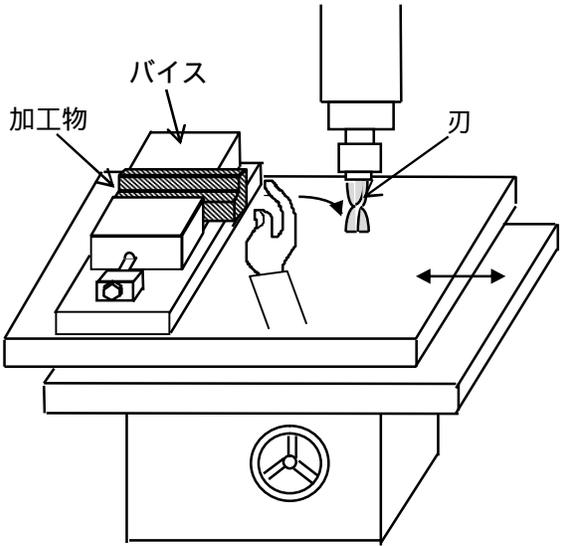
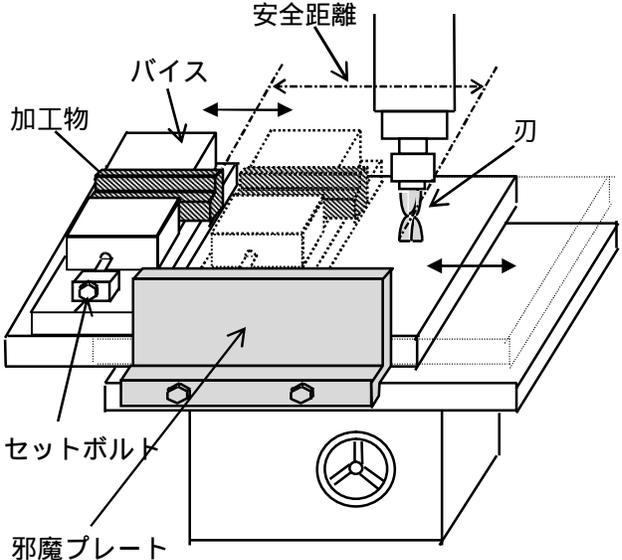


タイトル	フライス盤バイスへの加工物の取り付け作業		区分	- B -
			No.	1
従来のシステム				
<p>〔図〕</p> 	<p>〔作動状況説明〕</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.加工物をバイスに固定する。 2.確実に固定されたことを手で確認する。 3.フライス盤の運転スイッチを入れ刃を回転させる。 4.ハンドルを回して加工物を刃に近づけ加工する。 5.加工が済んだらハンドルを回してバイスを所定の位置まで戻す。 6.運転スイッチを切り刃の回転を止める。 7.加工物をバイスから外す。 <p>(加工物の取り付け、取り外し作業中は刃の回転は停止している)</p>			
<p>〔危険要因、問題点〕</p> <p>加工物の取り付け、取り外し作業時には刃物に接する可能性があるため、バイスが刃より十分はなれた位置まで戻すことを作業標準に定めてあるが守られない。</p>	<p>〔事故事例〕</p> <p>加工物を取り付け後固定状態を確認中に指が滑り、手の甲を刃先で負傷した。(バイスの戻しが不十分で刃と加工物の間隔が少なかった)</p>			

タイトル	フライス盤バイスへの加工物の取り付け作業	区分	- B -
		No.	1
「安全確認型」システム			
<p>〔安全の保証条件、保証の仕方〕</p> <p>バイスへの加工物取り付け / 取り外し作業時に刃とバイスの距離が予め設定した安全距離になることを保証するため、安全距離以上離れないとプレートに邪魔されて加工物のセットボルトを締める / 緩める作業ができないようにする。</p>			
<p>〔方式・手順〕</p> <p>加工物の取り付け / 取り外し作業を邪魔することで危険源（刃）との距離を確保するような邪魔プレートを取り付ける。</p>			
<p>〔図〕</p> 	<p>〔安全対策の説明〕</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. フライス盤の本体（固定台）に部邪魔プレートを取り付ける。 2. 邪魔プレートの形状は、それが前にあるとバイスの締め / 緩め作業ができない（セットボルトが動かせない）ようにする。 3. 邪魔プレートの長さ（横幅）は、刃とバイスの間隔が予め設定した安全距離になるようにする。 <p>注) 邪魔プレートの取り付けボルトをスパナ等で簡単に外される可能性のある場合は溶接する。</p>		
<p>〔残存リスク〕</p> <p>不用意に手を刃に近づけ切創する可能性がある。 対策：フライス盤の全体を柵（又はカバー）で囲うとともに、刃先も別途カバーで囲い、柵の入口（スライドカバー）を閉じると刃先のカバーが開く“しくみ”にする。</p>	