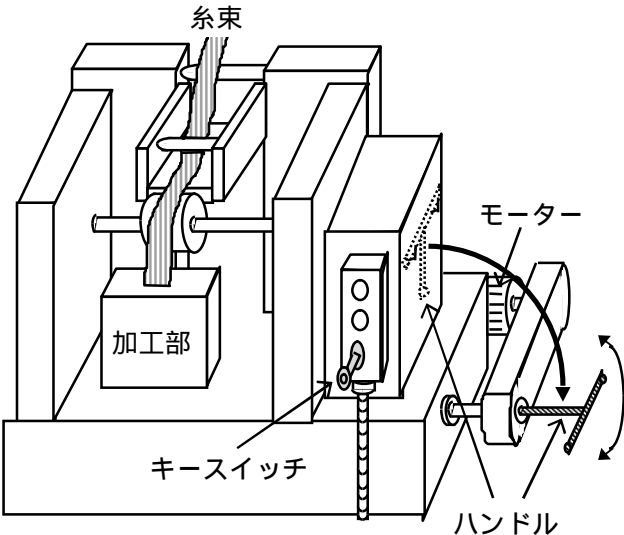
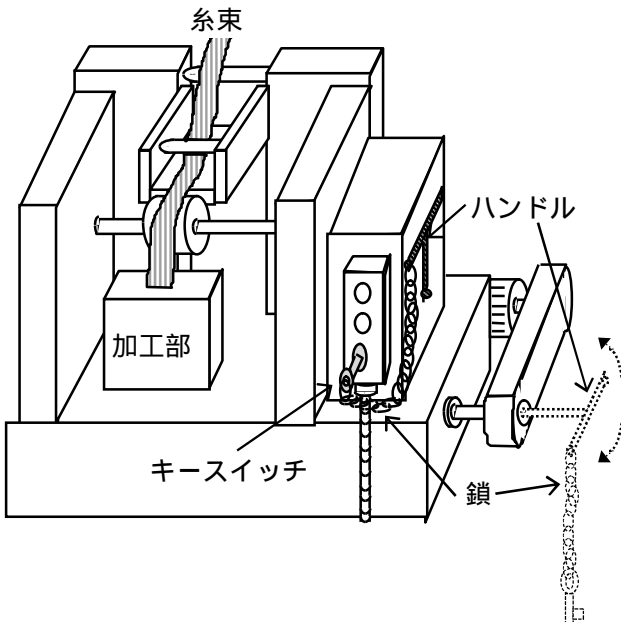


タイトル	糸束加工装置の内部詰まり処理作業	区 分	- C -
		No .	9
従来のシステム			
〔 図 〕		〔 作動状況説明 〕	
		糸束加工装置の加工部において時折糸束の詰まりが発生する。 この場合の処理方法は次のとおり。 1.キースイッチを切りキーを所持する。 2.ハンドルをチェーン歯車の軸にセットする。 3.ハンドルを回して加工部を正転／逆回させることにより、糸束の詰まりを解除する。 4.ハンドルを外して所定の位置に戻し、キースイッチを入れて運転を再開する。	
〔 危険要因、問題点 〕		〔 事故事例 〕	
1.キースイッチを切らずに処理作業を行なっている時、誰か他の人に運転操作ボタンを押されるとハンドルが不意に回るので怪我をする可能性がある。 2.処理作業後ハンドルの取り外しを忘れて運転を再開すると、急に回転を開始したハンドルにより近くにいる人が怪我をする可能性がある。			

タイトル	糸束加工装置の内部詰まり処理作業	区 分	- C -
		No .	9
「安全確認型」システム			
〔安全の保証条件、保証の仕方〕 糸束詰まりの処理作業時にキースイッチを切ることおよび運転開始時にハンドルを所定の位置に戻すことを保障するため、キースイッチのキーとハンドルを鎖で一体化する。			
〔方式・手順〕 処理作業に用いる道具（ハンドル）とキースイッチのキーとを鎖で結ぶことで一体化する。			
〔図〕 		〔安全対策の説明〕 キースイッチのキーとハンドルを鎖で結び一体化する。これにより作業は次のようになる。 1. ハンドルをチェーン歯車の軸にセットするためには、キースイッチのキーを抜かざるを（切らざるを）得ない。 2. 運転を再開する（キースイッチを差し込む）ためには、ハンドルを外さざるを得ない。 注）鎖はハンドルを保管場所に設置した時にキーが丁度差し込める長さとする。（キーを差した状態でハンドルをチェーン歯車の軸にセットできるほど長くしないこと。）	
〔残存リスク〕 予備キーを用いるとハンドルをチェーン歯車の軸にセットした状態で運転できる。 対策：予備キーは保管責任者を定め管理を厳重に行う。			