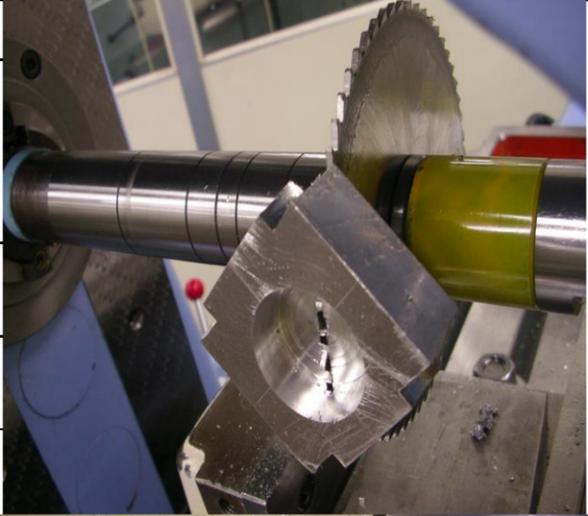


6月の主なヒヤリハット・破損

6月のヒヤリハット・破損の報告数件のうち 5件を報告

1	使用機械・工具	フライス盤 No.5	破 損	なし	危険度/発生頻度	中/大	
	発生状況	フライス盤でマシンバイスを使用しており、それを片付けようとした際に運ぶ台を使用しなかったのと、清掃が不十分であり油がついていたため手を滑らせて落とした。					
	原因	<ul style="list-style-type: none"> ● マシンバイスを運ぶ際に台を使用しなかった ● 清掃が不十分で油がついていたため手が滑った可能性がある 					
	再発予防	<ul style="list-style-type: none"> ● 手で運ぼうとするのではなく台を使用する ● 清掃をしっかり行い、油を拭き取る 					
	一言	細かい部分まで清掃をしっかり行い、重たいバイスを移動させる際は台を使用して安全に運んでください。					
2	使用機械・工具	横フライス No.1	破 損	なし	危険度/発生頻度	大/小	
	発生状況	ヒートシンク作成時に横フライスで回転数 410 [rpm]、送り速度 96 [mm/min-1]、10[mm]の深さで加工時に、V字ブロックで固定していたが、V字ブロックが飛んでしまい加工物がメタルソーに刺さったまま回転した。					
	原因	<ul style="list-style-type: none"> ● バイスの向きが悪かった ● V字ブロックが小さかった可能性がある 					
	再発予防	<ul style="list-style-type: none"> ● 角度を変更できるバイスを使用する ● 油をしっかり付ける 					
	一言	部材を加工するときはその大きさに合ったV字ブロックを使ったり加工用途に合わせたバイスを使用したりしてください					
3	使用機械・工具	フライス盤 No.5	破 損	なし	危険度/発生頻度	大/小	
	発生状況	フライス盤でZ軸を下に動かした時にX軸のハンドルに机が引っかかったので机を動かそうとしたところ、フライス盤本体が移動した。					
	原因	<ul style="list-style-type: none"> ● 機械の動作範囲に物があつた ● 状況確認が出来ていなかった可能性がある 					
	再発予防	<ul style="list-style-type: none"> ● 機械の動作範囲にモノを置かない ● 人が入る場合にも注意をして作業する 					
	一言	機械には動作する範囲があり、その内側にテーブルなどを置くことで機械との接触が起きます。操作する際には周囲を確認して人や物がないか、事故にならないか見て下さい。					
4	使用機械・工具	旋盤 No.5	破 損	なし	危険度/発生頻度	大/小	
	発生状況	旋盤で部材をミニジャックで固定、回転数 1020[min-1]、送り速度 0.77[mm/min-1]、送り速度 1[mm]で中ぐりバイトを使っていたときに、切削屑を払おうとして手を伸ばした。					
	原因	<ul style="list-style-type: none"> ● 機械の危険性を理解していなかった ● 長時間の作業により集中力が切れていた可能性がある 					
	再発予防	<ul style="list-style-type: none"> ● 切削油についている刷毛を使用して切削屑を排出する 					
	一言	伸ばした手が旋盤に巻き込まれる可能性が高く非常に危険な行為です。					
5	使用機械・工具	高速切断機	破 損	回転砥石	危険度/発生頻度	大/小	
	発生状況	高速切断機で30×30mmの角形鋼管を切り出していて、部材を切り終わった際に刃に部材が当たり回転方向に飛び、回転砥石の一部が欠けた					
	原因	<ul style="list-style-type: none"> ● 刃の片側のみに当たるような固定がされていた可能性がある 					
	再発予防	<ul style="list-style-type: none"> ● 音や状態に注意して送り速度を変化させる 					
	一言	刃に対して片側に部材があると、刃は抵抗として横方向からも力を受けるので、このようなことが起きやすくなります。					