

3月の主なヒヤリハット・破損

3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.1	破 損	なし	危険度/発生頻度	小/中
	発生状況	フライス盤No.1 で 44×34[mm]のポリカーボネートの溝加工を行おうとした際に、φ8 エンドミルをドリルチャックで固定して 900~1100min ⁻¹ で回して加工した。				
	原因	<ul style="list-style-type: none"> ● 工具取り扱いについての知識が不完全であった 				
	再発予防	<ul style="list-style-type: none"> ● ライセンス講習会で配布された資料を見直す ● 曖昧な点があれば技師の方やスタッフに聞く 				
	一言	エンドミルをドリルチャックで固定した場合、エンドミル本体に傷が付いてしまいコレットに装着した場合の食いつきが悪くなってしまうのでコレットを介してミーリングチャックを使用する。				
2	使用機械・工具	旋盤 No.2	破 損	なし	危険度/発生頻度	大/中
	発生状況	旋盤No.2 で鋼材中実丸棒φ35 の加工で、切り込み量が1度に4mmであった。また鋼材に対してアルミ用の外形用チップのバイトを使用しており、さらに径の2倍以上の長さの材料を心押しせずに切削した。				
	原因	<ul style="list-style-type: none"> ● 金属加工についての知識が不足していた 				
	再発予防	<ul style="list-style-type: none"> ● 知識や経験が浅い場合は事前に手順をしっかりと確認しておく ● 部材に合ったチップを使用する ● 径の2倍以上の長さの部材を加工するときは心押台を使う 				
	一言	自動送りをかける間に手送りで刃先を材料の近くに移動させると目視で切り込み量が確認できるので間違いに気がつきやすい。				
3	使用機械・工具	旋盤 No.2	破 損	外径バイトのチップ	危険度/発生頻度	中/中
	発生状況	旋盤No.2 を使用した中実丸棒の加工で、回転数を変更する時ギアを変更するためにチャックを手回しした際、刃物台とチャックの位置が近すぎたため、チャックの爪と刃物が当たり刃が欠けた。				
	原因	<ul style="list-style-type: none"> ● 外形削りが終わった後で左手前に刃物台を移動したため 				
	再発予防	<ul style="list-style-type: none"> ● 加工を止めるときには部材と刃物台を必ず十分に離しておく 				
	一言	刃物台の位置など、状況を常に把握するようにして作業する。				
4	使用機械・工具	フライス盤 No.4	破 損	バイスの口金と材料側面	危険度/発生頻度	大/中
	発生状況	フライス盤No.4 で鋼材 25×25[mm]角パイプをバイスで固定し回転数を380min ⁻¹ 、切り込み量2mmの手動で加工するときバイス本体と材料がネジ止めの締め付けが弱くエンドミルの回転で引っ張りこまれて左へ移動した。				
	原因	<ul style="list-style-type: none"> ● バイスのネジ止めなどの確認不足 				
	再発予防	<ul style="list-style-type: none"> ● 作業を行う前に安全確認を確実にを行う 				
	一言	材料、刃物などの固定は動かない、または振動しない取り付けを確実にを行い、その上で視差確認するなど自分なりの安全策を行う。				
5	使用機械・工具	万能フライス No.8	破 損	エンドミルφ21	危険度/発生頻度	中/大
	発生状況	万能フライスNo.8 で鋼の角材を加工するとき、回転数 255min ⁻¹ 、送り速度 30mm/min で3mm ずつ切り込んでいたところ、目盛りを見間違えて(1周分の誤差に気がつかず) 8mm 送ってしまいエンドミルの刃が欠けた。				
	原因	<ul style="list-style-type: none"> ● 切り込み量の把握ができていなかった 				
	再発予防	<ul style="list-style-type: none"> ● 作業中は刃物の位置に注意する 				
	一言	切削する前に切り込み量を目盛りで確認するだけでなく部材のほうも見て確認する。				

