

# 8,9月の主なヒヤリハット・破損

## 8,9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	ボール盤No.1	破 損	なし	危険度/発生頻度	中/少
	発生状況	ボール盤 No.1 でLアングル 15×15×120[mm]を木材と一緒に 7.5kg バイスに固定し、φ3,2 ドリルで穴あけ加工をしていたところ、バイスを固定していなかったため加工中にバイスが傾いた。				
	原因	<ul style="list-style-type: none"> <li>● バイスを固定していなかったため</li> <li>● バイスとテーブルの位置を確認していなかったため</li> </ul>				
	再発予防	<ul style="list-style-type: none"> <li>● バイスを固定する</li> <li>● バイスとテーブルの位置を確認した上で加工を行う</li> </ul>				
	一言	テーブル上で、バイスを移動させる時、テーブルの大きさを考慮して移動させて下さい。また、必要に応じてテーブルの位置を移動させて下さい。				
2	使用機械・工具	旋盤No.1	破 損	なし	危険度/発生頻度	中/中
	発生状況	旋盤 No.1 の端面削りバイト 270[ $\text{min}^{-1}$ ]でポリカーボネイト筒φ25 を切込み量0.2[mm]切削していた所、部材がチャックから外れた。				
	原因	<ul style="list-style-type: none"> <li>● チャックの締りが不十分であったため</li> <li>● 送り速度が速かったため</li> </ul>				
	再発予防	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 加工を始める前にチャッキングのチェックをする</li> <li>●</li> </ul>				
一言	加工を始めるまでの早部材を固定する一連の作業は途中で中断せず一気にやるようにすれば、固定が中途半端なまま加工をしてしまう危険がなくなります					
3	使用機械・工具	旋盤No.1	破 損	なし	危険度/発生頻度	大/少
	発生状況	旋盤No.1 で鋼材φ15 を 1080[ $\text{min}^{-1}$ ]で回転中、主軸台の上に載せていたウエスが回転中の主軸に絡まった。				
	原因	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 物を乗せることが禁止されている場所にウエスを乗せていたため</li> <li>● 加工を行う前に身の回りの確認を怠ったため</li> </ul>				
	再発予防	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 加工を始める前に身の回りの確認をする</li> <li>● 禁止事項を予め確認しておく</li> </ul>				
一言	旋盤だけでなくすべての工作機械に言えることですが、ウエスや工具を機械に巻き込まれるような位置に置かないよう加工を始める前によく確認するようにして下さい。					
4	使用機械・工具	ボール盤No.2	破 損	ドリルφ3.5	危険度/発生頻度	小/中
	発生状況	ボール盤No.2 でアルミ Lアングル t1.5×15×840 の加工を行なっているさい、材料の向きを変えるときにバイスにぶつかりドリルφ3.5 が折れた。				
	原因	● ドリルとバイスの位置が近すぎた状態で加工していたため				
	再発予防	● ドリルとバイスの間に隙間を開けた状態でテーブルを動かす				
一言	テーブルを動かすときはドリルと部材やバイスの位置を確認してから行うようにして下さい					
5	使用機械・工具	往復鋸盤	破 損	往復鋸盤の刃	危険度/発生頻度	小/少
	発生状況	往復鋸盤で SKD 材を切断しようとした所部材が硬すぎたため部材と接触した刃が全て欠けた。				
	原因	● 部材の材質を確認せずに加工を行った				
	再発予防	● 部材にあった刃を使用する				
一言	見た目では判断はできないので予めどんな部材なのか確認しておいて下さい					

