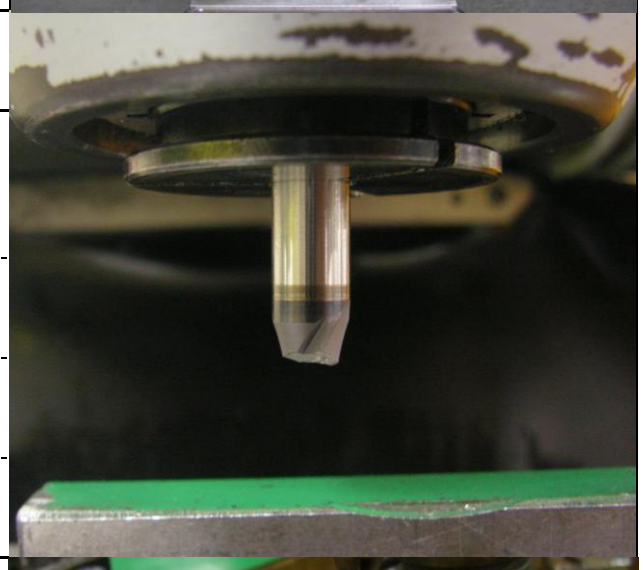
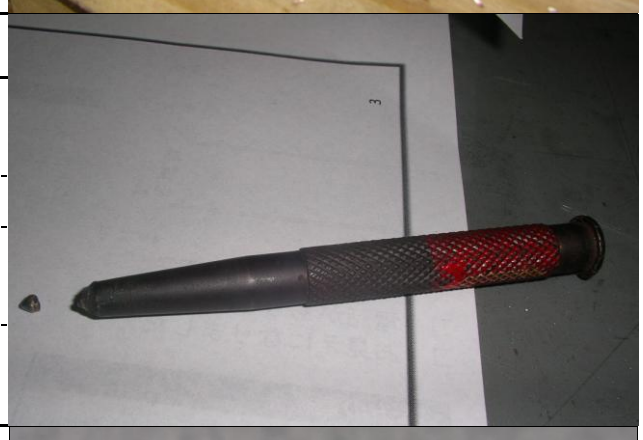
10 月の主なヒヤリハット・破損

10 月のヒヤリハット・破損の報告数 17 件のうち　5 件を報告

1	使用機械・工具	強力直立ボール盤№5	破　損	なし	危険度/発生頻度	大/少
	発生状況	強力直立ボール盤で鋳鉄に穴開けを行うためにドリルを下げた始めた瞬間に、チャッキングが外れドリルチャックごと下に落ちた。				
	原　因	● ドリルチャックのはめ込みが甘かった ● 工作機械の使い方をはっきりと把握していなかった				
	再発予防	● スリーブ部分をウエスで清掃してからはめ込み、スタンプ台を使って押しこむ				
	一　言	スリーブ部分はテーパーがかかっているので手で押し込んだだけでもはまります。しかし、その状態で満足せずにスタンプ台を使用してしっかりと押しこむようにして下さい				
2	使用機械・工具	フライス№3	破　損	φ5 エンドミル	危険度/発生頻度	中/中
	発生状況	フライスでφ5 のエンドミルをミーリングチャックで固定し、位置合わせのために回転を止めた状態でテーブルを移動させたところ Y 軸と X 軸を間違えて溝板と部材が接触しφ5 エンドミルが折れた。				
	原　因	● エンドミルや部材を見ないで動かした ● 刃物に無理な力が加わった				
	再発予防	● エンドミルや部材を見ながらテーブルを動かす ● テーブルの動く方向に注意する				
	一　言	エンドミルや部材を見て、テーブルを動かす前にどの向きに動くのか確認してから動かして下さい				
3	使用機械・工具	マイクロボール盤	破　損	φ2.5 ドリル	危険度/発生頻度	中/多
	発生状況	マイクロボール盤で銅板 25×25×t1.0［mm］の部材にφ2.5 のドリル使用し、9000［min^{-1}］で穴を開けようとした所、部材を手で押さえて固定していたので部材がずれてドリルが折れた。				
	原　因	● 部材を手で押さえていた ● 部材が食いつきやすいものであった				
	再発予防	● G 型クランプなど固定具を使用して固定する ● 部材に適した加工を行う				
	一　言	部材を加工する際は手で抑えるのではなく専用の道具を使用して下さい。また、銅は粘りが強い金属なため、加工を行う際はしっかりと固定されていることを確認して下さい				
4	使用機械・工具	ハンマー	破　損	ポンチ	危険度/発生頻度	小/少
	発生状況	ハンマーに挟まった金属を取り除くためにポンチを槌の代わりに使用した際に、ポンチの先端部分が欠けた。				
	原　因	● 工具本来の用途と異なる使い方をした				
	再発予防	● 使用前に工具の確認をする ● 工具に対して正しい知識を身につけておく				
	一　言	ポンチは板材などのドリルなどで加工する際に刃先が流れないようにするためのものです。それ以外の用途に使用しないようにお願いします				
5	使用機械・工具	M5 タップ	破　損	M5 タップ	危険度/発生頻度	小/少
	発生状況	ステンレス部材を万力で固定し M5 タップでねじ切りしていた所、タッピングスプレーを使用せず切り屑の排出を怠ったためタップが破損した。				
	原　因	● 屑の排出を怠った ● 無理な力で回した				
	再発予防	● 屑を定期的に排出する ● こまめにタップを戻す				
	一　言	貫通していない部材にねじ切りをする場合は徐々にそこに屑がたまっていきます。そうなるとタップを戻すようにしても回らなくなってくるので定期的にタップを取り出して屑を排出して下さい