

3. 射出成形準備作業において負傷するリスク

- ① 射出成形機の上には、製品・工具類をおかない。
- ② 射出成形機上での作業は、上り下りを注意し、足元を固める
- ③ 射出成形機・周辺機器への登り降りには安定した脚立を使用する
- ④ 仕上げ工具は、手前から外へ動かす
- ⑤ 粉碎機の清掃について作業手順書を作る
- ⑥ 動作中の金型には手を触れず、機械停止後に触る
- ⑦ 動作中、起動の可能性があるエジェクタ（プレート）には触れない
- ⑧ 取出機の可動エリアに不用意に立ち入らないように安全柵やロープを設ける
- ⑨ 二人作業（金型取付時、メンテナンス時、起動時）は責任者を決め、声を掛け合って責任者の指示で行う
- ⑩ 転倒の危険のある物（金型）を置く場合は倒すか、固縛する
- ⑪ 玉掛け時はヘルメットを着用する
- ⑫ 床上に飛散した樹脂・水・油は直ちに拭き取り、除去する（転倒の危険）
- ⑬ 配線は整理し、カバーし、足を引っかけての転倒を防止する（整理・整頓）

4. 感電するリスク

- ① 射出成形機等のメンテナンスにおいて充電部に触れる際は、必ず（主）電源を遮断する
- ② 射出成形機等のメンテナンスにおいてコンデンサ回路に触れる際は放電するまで待つ
- ③ ヒータ配線（金型、加熱シリンダ）は機械の作動に伴って電線被覆を破損させない様に結束、保護、固定する

