資料6

36 KVD	300	10年 7年 10年 10年 10年 10年 10年 10年 10年 10年 10年 10	生男儿川田司の	インター ロック確 認	表置+ 操作	釦操作で 装置移動	移動物どうし	動作順 と移動 物の干 渉確認	「手動」 選択	主操作盤		ON	源位置	パワー設 定値合 せ	工事 移動端移	挟まれ	移動	- - -	陆手	屋 7	挟がまれ	無 S	51 打撲	F1	まれ	1 0/	1年	長E1	L1	可能	移動速度低速設 定に合せ、干渉を 確認	į I	I	1 注意	喚起	0	0	S1	打撲	F1	E1	L1	п	I 1
37 KVD	300	10000000000000000000000000000000000000	Till型 III Ki	 釦で装 置起 動	幾 置 操 作	卸操作で 装置(直線 +旋回)移 動	釦と移 動物体	+	+	 		ON	源位置	パワー設 定値合 せ	を	挟まれ	移動	12 4	准 半	堡 7	が接触	# S	1 打撲	F1	まれ	1 @/	1 年	長E1	L1	可能	操作釦ON時、移 動物体から離れ る	I	ı	1 注意	喚起	0	0	S1	打撲	F1	E1	L1	п	I 1
38 KVD	300	要 7 点 1	ずに割ま	研削 動作 確認	マシン 正 面	動作目視	切込み 装置	八月 の作物	研削 サイク ル	主操作盤	条件入力			研削条 件設定	を おり	挟まれ	移動	1= 1	福事	堡	挟がまれれ	# S	51 打撲	F1	まれ	1 @/	1 年	長E1	L1	可能	卸操作前に、移 動速度低速設定 に合せる	I	I	1 注意	喚起	0	0	S1	打撲	F1	E1	L1	п	I 1
39 KVD	300	事 7 4 5 4 5 4 5 4 5 4 5 6 5 6 5 6 5 6 5 6 5		補正 動作 確認	マシン 正 面	動作目視	補正装置	大通の作物	補正 プログ ラム	主操作盤	条件入力			補正条件設定	を	挟まれ	移動	1= !	福 半	堡 7	挟がまれ	# S	3 1 打撲	F1	まれ	1 @/	1 年	長E1	L1	可能	釦操作前に、移 動速度低速設定 に合せる	ı	I	1 注意	喚起	0	0	S1	打撲	F1	E1	L1	п	I 1
40 KVD	300	要 7 点	4 H	回転 方向 確認	マシン 正 面	目視確認	はW、主軸、RW。 キャリャ、 ワークト・ラ	の動	各種 押し 釦	主操作盤	条件入力			回転条件設定	工事回転物目提	接触	回転軸	12 !	涯 半	堡 7	が接触	# S	スリ、: リ傷	‡ F1	まれ	1 @/	1 年	長E1	L1	可能	操作釦ON時、回 転物体から離れ る	I	I	1 注意	喚起	0	0	S1	スリ、キ リ傷	F1	E1	L1	п	I 1
41 KVD	300	要罪 7 講 回	<u>≅</u>	目立ト レス動 作確 認	マシン 正 面	目視確認	トレス、E 立装置	八月の動作な	トレス 釦	主操作盤				ドレス条 件設定	工事回転物目提	接触	回転軸	C	涯 半	堡 7	が接触	# S	スリ、: リ傷	[‡] F1	まれ	1 @/	1 年	長E1	L1	可能	操作釦ON時、回 転物体から離れ る	I	I	1 注意	喚起	0	0	S1	スリ、キ リ傷	F1	E1	L1	п	I 1
42 KVD	300	金 7 4 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8	¥ 	ポンプ 等の 結線 短絡	御盤正素	配線ばらし	ま [°] ンフ [°] 配 ⁄線		*					二次側 メイン電 源OFF	在認作業	感電	接続先端子台	で!	#	(接触	# S	2 感電	F1	まれ	2 回/	1年	短 E1	L1	可能	メイン電源OFFの 確認	ш	п	1 防具	装着		0	S1	感電	F1	E1	L1	п	Π 1
43 KVD	300	金 7 4 8	<u> </u>	ポンプ 等の 結線 復帰	制御盤 正	配線結線	ホ [°] ンフ [°] 配 線	端子 台結 線						二次側 メイン電 源OFF	在認作業	感電	接続先端子台	で!	#	(接触	# S	2 感電	F1	まれ	2 回/	1年	短 E1	L1	可能	メイン電源OFFの 確認	ш	п	1 防具	装着		0	S1	感電	F1	E1	L1	п	Π 1
44 KVD	300	東 7 点	<u> </u>	自動 運転 起動 確認	正 (起動停止(ダンマリ)の確認	自動動作	卸押す	自動起動停止	主操作盤				自動運転	工事	挟まれ	移動	C	涯 半	堡 7	挟がまれれ	# S	3 1 打撲	F1	まれ	1 @/	1 年	長E1	L1	可能	卸操作前に、移 動速度低速設定 に合せる	I	I	1 注意	喚起	0	0	S1	スリ、キ リ傷	F1	E1	L1	п	I 1
45 KVD	300	東 7 4	ig Ac	カウント	マシン : 正 面	カウントアップ で予定通 り動くか	自動動作	値入力 後カウント アップで 確認	自動起動	主操作盤	ジ	· 各種カ クンタ	ト・レスイ ンターハ・ ル	カウントアッ プ 自動 運転	を	挟まれ	移動	C	福 半	堡 7	挟がまれ	# S	5 1 打撲	F1	まれ	1 @/	1 年	長E1	L1	可能	自動起動前に、 移動速度低速設 定に合せる	I	I	1 注意	喚起	0	0	S1	スリ、キ リ傷	F1	E1	L1	п	I 1
46 KVD	300	5年 7		SW作 動で確 認	マシン: 正 面	SW作動で 自動運転 中に確認	自動動作	SW作 動	:	主操作盤					大事 移動端移動	挟まれ	移動	C	福 半	堡 7	挟がまれ	# S	3 1 打撲	F1	まれ	1 @/	1 年	長E1	L1	可能	パワー残力を開放 するまでに、直接 SW、ワークを手で 触らない		I	1 残圧解除	注意喚起	0	0	S1	スリ、キ リ傷	F1	E1	L1	п	Π 1
47 KVD	300	5 7 5	(SW作 動で確 認	マシン: 正 面	SW作動で 運転中に 表示確認	安全カバー	確実に 閉まって いるか	c	主操作盤					大事 を動端移動	挟まれ	移動	12 !	福 半	堡 7	挟がまれ	# S	52 切断	F1	まれ	1 @/	1 年	長E2	L1	可能	かが一を確実に閉め、隙間から自分 の指や手を入れ ない) m	п	1 カバー	インターロッ クSW追 加	,		S1	挟ま れ	F1	E2	L1	п	Π 1
48 KVD	300	要 7 5	動運転確認	SW作 動で確 認	マシン: 正 面	SW作動で 運転中に 表示確認	安全カバー	確実に閉まっているか	c	主操作盤					を	挟まれ	移動	1= =	福 半	堡	挟がまれ	# S	52 切断	F1	まれ	1 0/	1 年	長E2	L1	!!!	か、隙間から他人が指や手を入れていない事を確	. 1111	п	1 カバー	インターロッ クSW追 加	7		S1	挟ま れ	F1	E2	L1	п	Π 1
49 KVD	300	_	"		マシン	SW作動で 運転中に 表示確認		ランプシグ ナルタワー 点灯条件		主操作盤					を	挟まれ	移動	1= =	福 半	虚 7	挟がまれ	# S	1 打撲	F1	まれ	1 0/	1年	長E1	L1	可能	パワー残力を開放 するまでに、直接 SW、ワークを手で 触らない	ŧ ,	I	1 残圧解除	注意喚起	0	0	S1	打撲	F1	E1	L1	п	Π 1
50 KVD	300	要 7		信号で 動作 が変 わるか	圖	直定の信 号で切込 み速度変 わるか	切込み 装置と 定寸	. 定寸信 号と切り 込みプロ グラム	W I	主操作盤					を	挟まれ	移動	1= =	福 半	堡	挟がまれ	# S	1 打撲	F1	まれ	1 0/	1 年	長E1	L1	可能	操作釦ON時、移 動物体に触らな い	I	I	ノータッ チ	注意喚起	0	0	S1	打撲	F1	E1	L1	п	Ι 1
51 KVD	300	要 7	Ĭ [信号で 動作 が変 わるか	マシン 正 面	直定の信 号で切込 み後退す るか	切込み 装置と 定寸	. 定寸信 号と切り 込みプ ^C グラム		主操作盤					を	挟まれ	移動	1: !	福 半	堡 7	挟がまれ	# S	3 1 打撲	F1	まれ	1 @/	1 年	長E1	L1	可能	操作釦ON時、移 動物体に触らな い	I	I	1 ノータッチ	注意喚起	0	0	S1	打撲	F1	E1	L1	п	Π 1
52 KVD	300	要 7 位		信号で	 _{マシン}	印化の旧	切込み 装置と 定寸	. 定寸信 号と切り 込みプロ グラム	y)	主操作盤					を	挟まれ	移動	c	福事	堡 7	挟がまれれ	# S	51 打撲	F1	まれ	1 @/	1 年	長E1	L1	可能	操作釦ON時、移 動物体に触らな い	I	I	1 ノータッ	注意喚起	0	0	S1	打撲	F1	E1	L1	п	Ι 1
53 KVD	300	要 7 %	の確認	ワーク有 無信 号	工程	↑ フ−ク無し、 有り等の 確認	前後工 程受渡 し位置	信号発		主操作盤					を	挟まれ	移動	1= 1	福事	堡	挟がまれれ	# S	51 打撲	F1	まれ	1 @/	1 年	長E1	L1	可能	操作釦ON時、移 動物体に触らな い	I	I	1 ノータッ	注意喚起	0	0	S1	打撲	F1	E1	L1	п	Ι 1
53 KVD	300	重 7点	前後工程	ワーク有 無信 号	前後工程	フーク無し、 有り等の 確認	前後工 程受渡 し位置	ワークの 有無と 信号発 信の確 認		主操作盤					を	挟まれ	移動	1= 1	陆 半	虚 7	挟がまれれ	無 S	2 打撲	F1	まれ	1 @/	1 年	長E1	L1	可能	詰まったワークは 全停止状態でワー ク外す事	- п	п	1 残圧解除	注意喚起	0	0	S1	打撲	F1	E1	L1	п	Π 1
55 KVD	300	要 7 記		自動 中に 異常 発生	マシン	異常の状 態を確認	サイクルロ 断、停」 の実行 確認	中中断、上停止の確認		主操作盤	メッセー シ	-	シグナル タワー、 パトライト		を	挟まれ	移動物	i	活 半	虚 7	挟がまれ	# S	2 打撲	F1	まれ	1 @/	1年	長E1	L1	可能	停止状態でも誤動作を考え、移動 速度を下げてお く	п	п	1 低速	注意喚起	0	0	S1	打撲	F1	E1	L1	п	Π 1