

7	電源遮断の為にキースイッチを設けること。又本項機械以外でもポンプ等機械の分解・清掃・点検中等に第三者により駆動スイッチを入れられた場合挟まれる恐れのある機械にはキースイッチを取り付けること	OK		
8	キースイッチの抜き忘れ等で重症災害の恐れのある機械については、危険部位への接近等を検知して機械が動作しないインターロックを設けること	OK	OKドアインタロック	
9	チャックパー、スライサー等回転部が停止操作後も惰性で回転する機械の駆動源はブレーキ装置等設け1秒以内に停止させること。機構上この措置が出来ない場合は、刃が回転中はカバーを開放出来ないようにする	OK		
10	機械の稼動音が85dBを超えるものは極力低騒音化措置をすること、技術的に困難な場合は、機械操作等作業者の目にし易い場所に次の表示をすること「騒音注意、耳栓等着用」	OK		
11	割卵機、ローラーコンベア等で稼動部にカバーが無く挟まれ危険箇所が広範囲にわたる機械には、挟まれる恐れのある全域で即座に停止が出来るロックブラススイッチ、エリアセンサー等形式の非常停止装置を設けること	OK		
12	熱湯他危険物を内部に保有する設備(タンク、配管、継ぎ手、バルブ等)については内容物による危害を示す掲示を該当場所に行い、ご操作による漏洩、噴出防止の為に自動ロック装置を設けること	OK		
13	機械の分解点検等で高所(220mm以上)に登り作業する場合は①蹴上げ220mm以下、踏み巾240mm以上の階段を設けること②階段は昇降に際し、グラツキ、移動等しない措置をとること③階段を設置するスペースが無い場合は、巾300mm以上、一段の距離220mm以下の梯子を設けること④高所の作業場所は安全に作業できるスペースを確保すること⑤階段、通路、作業場所で転落の恐れのある箇所には90cm以上の手摺を設けること⑥手摺は人の体重を支える為の十分な強度を保持すること	OK		
14	荷物の出し入れ等で手摺、安全柵の一部を開放する必要がある点の危険がある箇所には、開放時に転落防止の為に警報(ブザー又は点滅灯など)を出すこと	OK		
15	機械に付属する作業場、通路、階段等は容易に滑らない措置をすること	OK		
16	熱湯を収容する水槽等の深さは450mm以下とし、蓋を設け、目につき易い場所に警告表示をすること	OK		
17	機械構造物、付帯設備、コンベア等で頭をぶつける危険のある箇所はクッション材等の防護物を設けること	OK		
18	シール機、プレス機等で人の手による起動操作で稼動する機械の起動装置は両手操作でのみ可能とすること、又は挟まれても手に傷害を与えない機構とすること	OK		
19	機械の危険箇所には「危険警告表示」をすること、かつ間欠駆動する部分には「黄色の塗装」をすること。塗装することが困難な場所、品質上問題のある場所については間欠駆動部位を容易に認識出来る近接位置に警告表示をすること	OK		
20	機械及び付帯設備のバルブ類は次の色分けを行うこと①蒸気「赤」、熱湯「赤又は橙」、水「青」、空気「白」、ガス「黄色」、及び内容物名を配管に表示すること	OK		
21	機械構造に昇降装置を含む場合は、装置下降の際の挟まれ防止の為に①下降(上昇)部位全体を蛇腹で囲う②人を挟む位置迄下降させない③下降ケーブル等に人を検出し、動作停止させるスイッチ取り付け。④保守時にケーブル等下降防止の為に支持具を常備する措置を行うこと	OK		
22	機械の改造を行った場合も各部品の強度を確認し、適正化すること	OK		
23	高温液体他危険物を内包又は搬送する設備は危険物が飛散しない様防護措置を行うこと	OK		
24	危険物及び食用油等流出して危険を及ぼす恐れのあるものを内包する設備は満杯等による流出防止措置をとること(自動レベル制御等)	OK		
25	エアージェットに使用するホース継ぎ手は脱着により劣化しないものを使用すること	OK		
26	アングルカッターは片手操作出来ない2ヶのスイッチを両手で押している時だけ刃が回転できる様にすること。又、刃は手で押していない時はスプリング機構等により上方待機機すること	OK		
機械の使用者が行う安全方策				
NO	内容	実施有無		備考
1	使用上の情報の内容確認(取り扱い説明書等)を行ったか	OK		
2	機械設置後に発生したリスクとその安全方策	OK		
①	機械設置工事後のリスクアセスメントは実施したか	OK		
②	リスクアセスメント結果抽出されたリスクに対して適切な改善措置を行ったか	OK		
3	安全対策は次の順位で行うこと①危険箇所そのものを無くす(メカを変え、自動化する)②カバー等の防護装置取り付け(必要に応じインターロック付)③上位対策が出来ない場合最低限非常停止装置をつける。教育、警告表示は義務であるが、改善対策には入れない	OK		
3	事前教育(当該機械についての安全・衛生教育手順書の作成と教育実施)	OK		
①	教育手順書は適正に作成されているか(リスク等記載抜けがないか)	OK		
②	事前教育は実施されたか、記録はあるか	OK		
4	その他実施した事項	特に無し		