




管理番号	作業標準書		部品番号	
			品名	成形機
工程番号	工程名	成形機安全操作手順書	標準時間	

順序	作業手順	注意事項						
1	成形機及び付帯設備への表示シールの危険度  ①危険：取扱いを誤った場合、使用者が死亡または重傷を負う危険の切迫の 度合いが高い 場合  ②警告：取扱いを誤った場合、使用者が死亡、または負傷を負う可能性が 想定 される場合  ③注意：取扱いを誤った場合は、使用者が軽傷または物的損害の発生が 想定 される場合							
2	身体がはさまれる危険 2-1金型の固定不良により、金型及び金型付属品が落下または飛散し、身体の一部をはさまれる恐れがあります。	2-1金型の取付け/取外し時は取り付けボルトは適切な本数、長さを使用し適切なトルクで絞付け						
3	手をはさまれる恐れがあります 3-1ノズルが前進中に、ノズルからの熔融樹脂を手で取り除く作業は絶対に行わないで下さい。 3-2半自動生産時、操作側安全扉を開放し製品を取り出す場合、操作キーの切替えはばこなわない。	3-1火傷の危険はもちろんですが、金型とノズルの間に手をはさませる恐れがあります。 (動く物にはさわらない) 3-1エジェクターが前進した状態で安全扉が解放した状態						
	<table border="1"> <tr> <td>切</td> <td>準備</td> <td>手動</td> <td>半自動</td> <td>全自動</td> <td>自動スタート</td> </tr> </table>	切	準備	手動	半自動	全自動	自動スタート	
切	準備	手動	半自動	全自動	自動スタート			
5								
6								

上記の作業方法を変える時、及び事故発生の場合は、速やかに現場責任者へ報告の事。

No.	改訂理由	改訂日	承認	照査	担当	承認	照査	作成
①								
②								
③								

改訂：2017年5月8日

制定：2004年9月20日