

プレスブレーキ専用の 「レーザー式安全装置」 を是非お使い下さい

プレスブレーキの 安全な使用のために

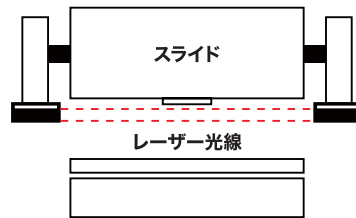
労働安全衛生規則の改正 (H23/7/1日施行) により、プレスブレーキが下記の要件を満たす場合に、新たに「プレスブレーキ用レーザー式安全装置」(型式検定準備中) が「プレス等による危険の防止」措置のひとつに認められました。

- ・スライドの速度を 10mm/sec 以下 (低閉じ速度) とすることができる構造であること。
- ・低閉じ速度でスライドを作動させるときは、運転スイッチ (フットスイッチや両手操作ボタン) を押している間のみスライドが作動する性能をもっていること。

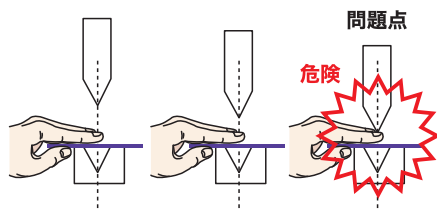
生産性を損なうことが少なく、作業者の安全を確保できます。
新しいプレスブレーキを購入の際に、そして現在使用中の
プレスブレーキの安全性向上に、是非ご検討下さい。

プレスブレーキ用レーザー式安全装置

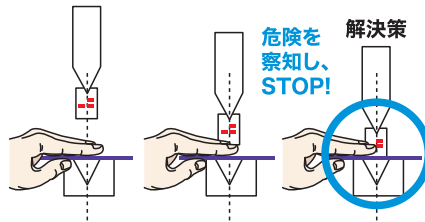
上型下端の下方又はその手前の位置にレーザー光軸を設け、スライド下降式の場合はスライドの作動とともに下降し、上型下方付近にある手指等によりレーザー光軸が遮断されたときにはスライドの作動を停止させ、金型による挟まれ事故を防止するものです。



安全装置を設置しない場合



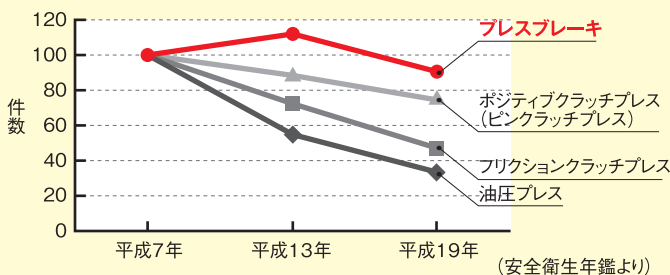
安全装置を設置した場合



背景

○プレス機械の中で、プレスブレーキ作業による災害発生件数はほとんど減少していません。

プレス機械の種類別災害発生件数推移 (平成7年度=100)



○プレスブレーキ作業による災害では、上金型と下金型の間にはさまれる事故が半分を占めます。

	挟まれ・巻き込まれ災害の形態	発生件数及び比率(%)
1	上金型と下金型の間にはさまれる	84(49.4)
2	曲げられた加工物とスライドの間にはさまれる	42(24.7)
3	上記以外 (下型とバックゲージ、バックゲージと金型等)	9(5.3)
4	不明	35(20.6)
	合計	170(100)

(2003~05年調査、労働安全衛生総合研究所まとめ)

プレスブレーキを使用するとき、 こんなことが必要です

事業者の責任として法律で義務づけられています

1. 各種計画等の届出

**「機械等設置・移転・変更届」を
労働基準監督署に提出**
(労働安全衛生法88条1, 2)

動力プレス機械を設置・移転・変更するときは、その計画を当該工事の開始日の30日前までに、労働基準監督署長に届け出ること。
・対象機械はクランク式又は液圧式のプレスブレーキです。
・「安全装置」を使用する場合はその検定番号の記入が必要です。

**「特定施設設置届出書」を
最寄りの自治体窓口へ提出**
(騒音・振動規制法、都道府県条例)

区域や時間帯ごとの規制基準が定められ、振動・騒音を発生する特定施設（金属加工機械等）を設置したものはこの基準を遵守し、設置の際には設置工事の30日前までに市町村長へ届け出ること。
プレスブレーキは金属加工機械等の機械プレス又は液圧プレスの範疇に入り、特定施設の設置の場合に該当します。

**少量危険物を貯蔵又は
取扱う場合は消防所長へ届出**
(消防法、市町村火災予防条例)

指定数量未満の危険物を貯蔵し又は取り扱う場合は、市町村の火災予防条例の規定を遵守し、危険物の指定数量の1/5以上・指定数量未満を貯蔵又は取り扱う場合及び変更が生じる場合は7日前までに届け出ること。当該危険物には、第四石油類（ギヤー油、シリンダー油等）等があります。

2. 法律では、事業者には「安全装置」及び 「点検整備」を義務づけています。

事業者の責務
(法3条)

事業者は、単にこの法律で定める労働災害の防止のための最低基準を守るだけでなく、快適な職場環境の実現と労働条件の改善を通じて職場における労働者の安全と健康を確保すること。

安全確保の措置
(法42条)

厚生労働大臣が定める規格、又は安全装置を具備すること。

両手操作式安全装置

光線式安全装置

レーザ式安全装置

(則131条2)

特定自主検査の実施

(法45条2項、則134条3、135条等)

・検査員資格者又は登録検査業者による年1回の実施が必要。
・検査後、機械に検査済標章を貼り、異常等は補修等の必要な措置実施、検査記録を3年間保管。

作業主任者の選任
(法14条、則16条等)

・プレス機械を5台以上使っている事業場では、「プレス機械作業主任者（国家資格）」が必要。

安全教育の実施
(則36条)

動力プレスの金型、シャワーの刃部、プレス機械・シャワーの安全装置・安全囲いの取付・取外・調整の業務に関する安全教育等の実施。

作業開始前点検の実施
(則136条)

その日の作業を開始する前に、クラッチ及びブレーキの機能・1行程1停止機構・金型及びボルトスターの状態等の点検を行うこと。

プレス等の補修
(則137条)

点検を行った場合において、異常を認めるときは、補修その他の必要な措置を講じること。

法：労働安全衛生法 則：労働安全衛生規則

〈企画・発行〉

一般社団法人 **日本鍛圧機械工業会**

〒105-0011 東京都港区芝公園3丁目5番8号
機械振興会館 308号

TEL：03-3432-4579

FAX：03-3432-4804

<http://www.j-fma.or.jp>

〈お問い合わせは〉