

(改善事例写真・図・関連資料の添付欄)

職場改善事例（件名）**簡易NC円筒研削盤に於ける安全対策改善工事****1. 改善の目的と背景**

本年1月に当社の現場（機械加工工場）にて、首記機械を操作中に災害が発生した。ワークに砥石が当たり、その際、ワークが作業者の額部を直撃し、負傷に至った。直接的な要因は操作の誤り（テーブル送り速度切替モレ）であったが、対策として、その同一要因による災害の再発防止が急がれた。

2. 取り組みの方法と内容（概ねの費用・期間）

テーブル送り速度を切り替える際、切替モレがない様、送り速度が早送り状態にあるときはランプを点灯状態にしておく。そのことにより作業者がさらに砥石とワークを接近させる操作を行なおうとしたとき、そのランプ点灯により、注意を促す工事を実施した。

その他、前面カバーの一部の透明化を図った。

概算費用：3万円（期間：2日）

3. 効果

作業者のヒューマンエラーを防ぐ効果は大きいと考える。その後、災害の再発はない。

尚、当社で稼動する同一機種その他の研削盤でも同様な改善対策を実施した。

○改善前**○改善後**