

令和2年11月17日

木材製造業関係者各位

林業・木材製造業労働災害防止協会  
岩手県支部長 日當 和孝

### 木材製造業労働災害防止対策の徹底について

平素より当支部の業務運営にご尽力いただき厚く御礼申し上げます。

さて、岩手県内の林材業においては、2019年は死亡事故ゼロでしたが、令和2年に入ってから、林業で3件の死亡災害が発生し、林災防本部から「林業死亡労働災害多発警報(9/23～12/31)」が発令され、現在、林業事業体では、事業主の安全パトロール等再発防止に向け鋭意取り組んでいるところであります。

一方、木材製造業においては、平成30年以降死亡災害は発生しておりませんが、本年11月6日に宮古市の合板工場において死亡災害が発生しました。木材製造業においては3年ぶりの死亡災害であり、平成30年度から始まった第13次労働災害防止計画の目標(死亡災害0件、4日以上の死傷者数27件以内)についても、4日以上の死傷者数については目標を達成したことはありません。また、本年10月末時点では、東北で一番多くの労働災害が発生し、昨年を上回る件数となっており、岩手県においては、林業のみならず、木材製造業においても非常に憂慮すべき事態が続いております。

木材製造業で再度の死亡災害が発生することになれば、「木材製造業死亡労働災害多発警報」が発令されることになり、林業、木材製造業とも同時に多発警報が発令されるという、これまでに例のない、非常に不名誉なことであり、大きく信頼を損なう事態となりかねません。

木材製造業の事業主におかれましては、これ以上の死亡災害を発生させないため、労働災害を減らすために、「労働安全衛生法令」、「林業・木材製造業労働災害防止規程」や「木材加工機械の各ガイドライン」を順守するとともに、下記に示す木材製造業事業場自主点検表や木材加工用機械自主点検を行い、労働災害防止対策を徹底するようお願いいたします。

### 記

#### 《木材製造業事業体で取り組むべき事項》

- 1 事業主は、リーダーシップを発揮し自主的な安全パトロールを実施すること。
- 2 事業主は、労働者に対して労働災害防止のための安全衛生教育を実施すること
- 3 「木材製造業事業場自主点検表」を活用し、事業主、安全管理担当者、作業者が定

期的にチェックを行うこと。

4 毎月第1木曜日（木工作业点検の日）に、「木材加工用機械自己点検表」に基づき点検を行うこと。

5 リスクアセスメント集団指導会（12月10日、林業技術センターで開催予定）に積極的に参加すること並びに出前（集団）指導会を活用すること。

## 木材製造業事業場自主点検表活用マニュアル

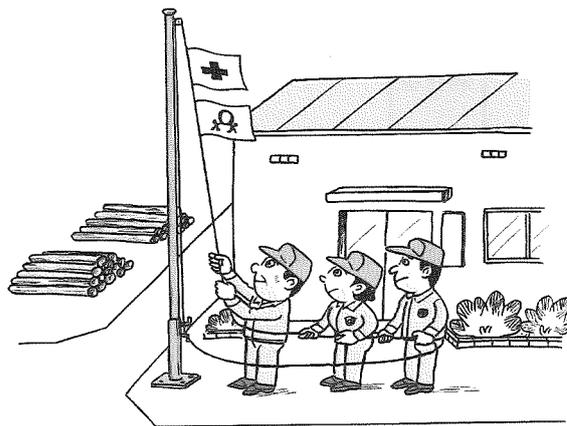
チェックリストによりチェックし、  
作業ポイントの定着を図りましょう。

### 活用方法について

★チェックリストは、「今日の作業ポイントカード」に記載している作業ポイントの定着状況を確認するための表です。

★チェックリストの○印が多くなれば、その分、作業ポイントが、作業に反映されたこととなり、労働災害防止につながります。

○印が多くなるように努めましょう。



#### — 事業者実施事項 —

- ① 「今日の作業ポイントカード(以下「作業ポイントカード」という。)」を、毎日の朝礼(T.B.M)で活用するように指導を行うこと。
- ② 職長等リーダーに対し、作業ポイントカードのポイントが毎日の作業に反映されているか、表面の「木材製造業事業場自主点検表-チェックリスト-(以下「チェックリスト」という。)」に基づきチェックを行わせること。  
また、チェックリストの活用状況について、定期的にチェックを行い、労働災害再発防止対策の徹底を図ること。
- ③ 7月の「林材業労災防止月間」及び「年末年始無災害運動」の取組期間中は、事業者自ら本「チェックリスト」に基づきチェックを行うこと。

#### — 班長等リーダー or 安全管理担当者実施事項 —

- ① 職長等リーダーは、作業ポイントカードを、当日の作業内容に応じて毎日のツールボックスミーティング(T.B.M)で活用すること。
- ② 当日の作業状況を確認して、チェックリストによりチェックを行うこと。
- ③ チェックリストのチェック結果を定期的に事業者へ報告し、チェックを受けること。

#### — 作業者実施事項 —

作業者は、毎日の作業に作業ポイントカードの再発防止対策を反映するとともに、チェックリストの○印が一つでも多くなるように、定着に努めること。

## ■ 木材製造業事業場自主点検表 チェックリスト ■

平成 年 月 日		実施現場				
実施者			作業種			
随行者			凡 例	確実に実施○ 概ね実施△ 未実施×	チェック	
<b>★ 事業者は、安全管理担当者に下記事項の点検を行わせているか</b>						
木材製造 作業	① 帯のこ盤付自動送材車 (注)立入禁止区域とは、自動送材車式帯のこ盤と送材車との間の区域	<ul style="list-style-type: none"> <li>・作業時立入禁止区域に作業者が入っていないか</li> <li>・立入禁止区域表示板を見やすく表示しているか</li> <li>・帯のこ盤の歯の接触予防装置、ブレーキ、覆い、非常停止装置等、安全装置は確実か</li> </ul>				
	② 木材加工用機械等の掃除等の場合の運転停止	<ul style="list-style-type: none"> <li>・木屑除去、清掃時に機械を停止しているか</li> <li>・防護柵、非常停止装置等、適宜設置しているか</li> <li>・必要な安全装置を取外して作業をしていないか</li> </ul>				
	荷役運搬・コンベヤー作業	① フォークリフト作業 (ショベルローダ)	<ul style="list-style-type: none"> <li>・作業手順、連絡方法等、打合せをしているか</li> <li>・運行路線は危険区域。分離表示をしているか</li> <li>・運行経路内への立入禁止を徹底しているか</li> <li>・運転者と作業者の合図は徹底しているか</li> <li>・後退運転時は、後方確認を十分行っているか</li> </ul>			
		②、トラック積込 積降し作業	<ul style="list-style-type: none"> <li>・過積載をしていないか</li> <li>・保護帽を着用しアゴひもを確実に止めているか</li> <li>・荷解きの際、積荷の落下の危険はないか</li> <li>・関係する作業員以外の立入を禁止しているか</li> </ul>			
③ コンベヤー作業		<ul style="list-style-type: none"> <li>・コンベヤー取扱責任者を選任しているか</li> <li>・コンベヤーの木屑除去時は、機械を止めているか</li> <li>・コンベヤー上の加工材修正時に機械を止めているか</li> <li>・コンベヤーに非常停止装置を設置しているか</li> </ul>				
非 定 常 作 業		① 機械・設備の保守点検作業	<ul style="list-style-type: none"> <li>・点検、修理、検査時には機械を停止しているか</li> <li>・機械停止中、起動装置の施錠・表示は確実か</li> <li>・保守等作業手順書を作成し全員共有しているか</li> <li>・点検等のため、スレート屋根に上っていないか</li> <li>・点検時に想定される危険予知を行っているか</li> </ul>			
	② 突発的非定常作業	<ul style="list-style-type: none"> <li>・作業開始前に、リスクアセスメントを行っているか</li> <li>・リスクアセスメントを踏まえ作業手順書を作成しているか</li> <li>・リスクアセスメントの対策と作業手順書は全員共有しているか</li> <li>・緊急連絡体制は確立しているか</li> </ul>				
	<b>★ 朝礼 (T. B. M) の実施</b>		<b>★本日の作業の危険予知を行い、注意喚起の上、防止対策を全員共有しているか</b>			

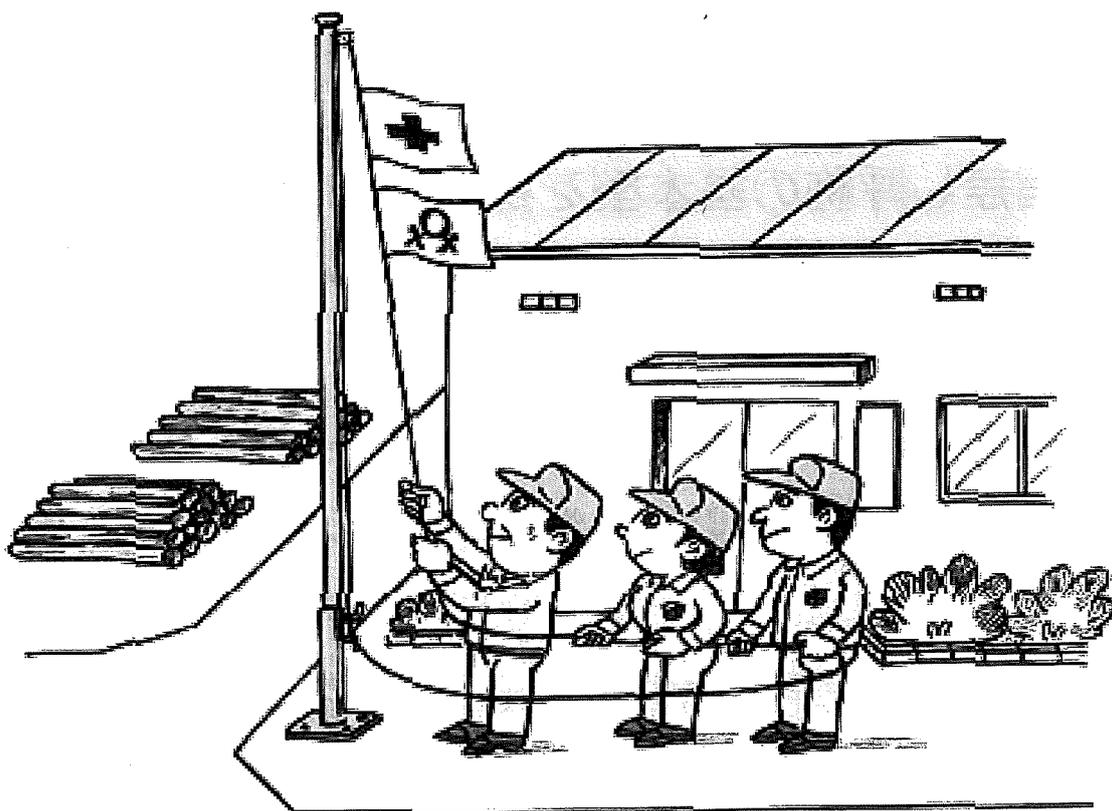
(注)チェックリストの無断転載を禁じます。

林業・木材製造業労働災害防止協会

# 木材製造業

～ 再発防止対策 ここが重要 ～

「今日の作業ポイント」カード  
TODAY'S WORK POINT CARD



- ①木材等製造作業編
- ②車両系荷役運搬、コンベヤー移送転送作業編
- ③非定常作業編

# 「今日の作業ポイント」カード TODAY'S WORK POINT CARD

## 活 用 法

★朝礼時に、当日行う作業に該当する項目を作業  
者全員で読んで、ポイントを指差し唱和し  
ましょう。

★毎日の朝礼で活用し、作業ポイントを身につ  
けましょう。

★指差し呼称の基本型を採録しました。  
**作業のポイントを、元気よく声を出して指差  
し呼称しましょう！！**

---

このカードに記載した作業ポイントは、第12次労働  
災害防止計画がスタートした平成25年から平成28年  
までに木材製造業で発生した死亡災害を分析した結果を  
踏まえ、労働災害が多く発生している作業を中心に、再  
発防止対策を作業別にまとめたものです。

このカードに記載しているポイント以外にも、守るべき  
事項は沢山ありますが、割愛しております。

---

# 目次

「今日の作業ポイント」カードの活用法 指差し呼称の基本型 . . . . .	01
---	----

## 木材等製造作業

木材加工用機械作業のポイント (1) . . . . .	02
木材加工用機械作業のポイント (2) . . . . .	03
木材剥皮機械作業のポイント . . . . .	04
プレカット材製造作業のポイント . . . . .	05
合板製造作業のポイント . . . . .	06

## 車両系荷役運搬作業・コンベヤー作業編

フォークリフト作業のポイント (1) . . . . .	07
フォークリフト作業のポイント (2) . . . . .	08
トラック荷役作業のポイント . . . . .	09
コンベヤー作業のポイント . . . . .	10

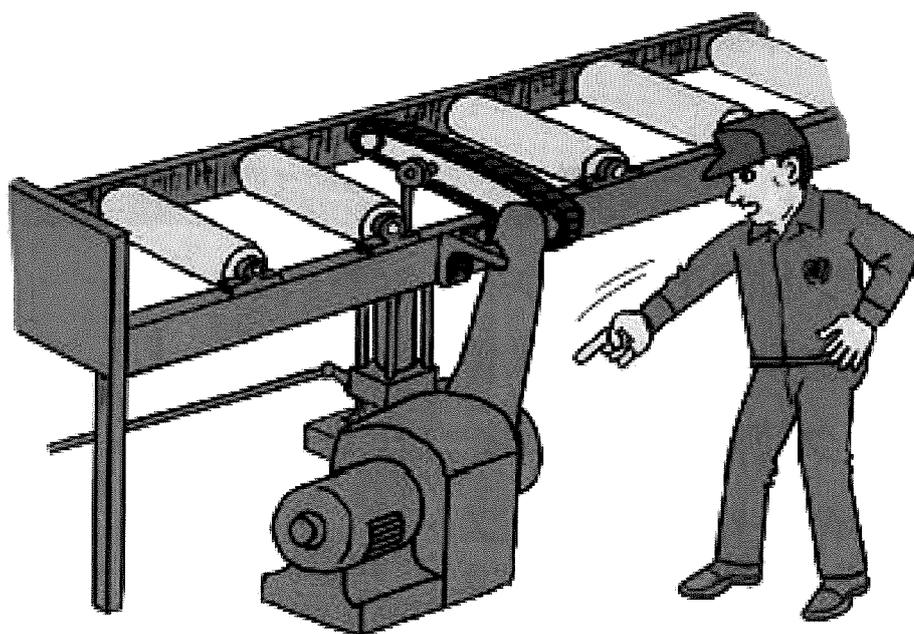
## 定常作業編

非定常作業のポイント (1) . . . . .	11
非定常作業のポイント (2) . . . . .	12

# 指差し呼称の基本型

指差し呼称は次のように行います

- ①確認すべき対象を、しっかり目でみる。
- ②左手を腰に当てる、
- ③右腕をのばし、人差し指で対象を指し「覆い！」などといってから、
- ④人差し指をいったん耳元まで振り上げて、元気よく「覆い、ヨシ！」といって振り下ろす。

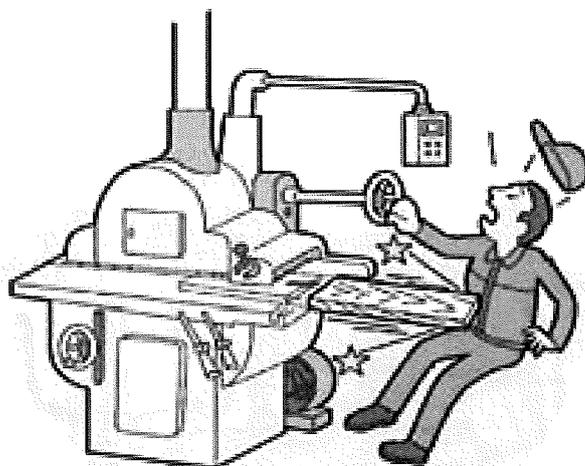


動作には適度の緊張が必要です。正しい姿勢で、節度をつけ、キビキビと行いましょう。必要以上に大声を出す必要はありませんが、「恥ずかしい」「照れくさい」などと思わず、大声で行いましょう。

## 木材加工用機械作業のポイント(1)

### ★丸のこ盤やギヤングリッパ作業の危険防止

- ・丸のこ盤やギヤングリッパ作業中、加工材が反発して労働災害発生。



加工中の板が反発

### [再発防止対策]

- ★回転軸、歯車、プーリー、ベルト等の巻き込まれのおそれがある部分は、覆い、囲い、防護柵を設置するとともに、非常停止装置等を設置すること。

### 「覆い、ヨシ！」

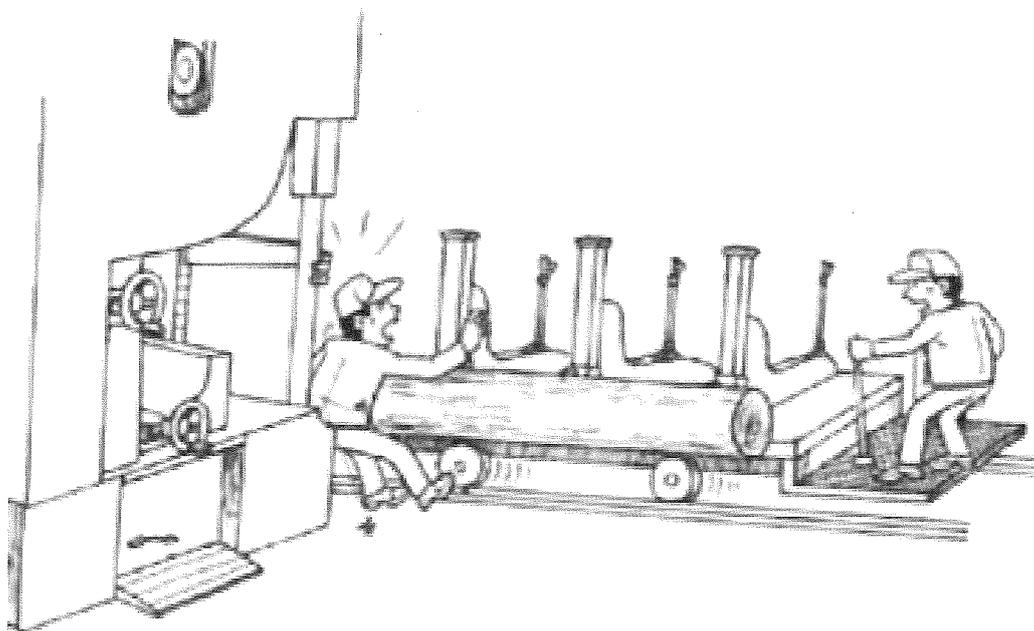
- ★丸のこ盤の反発予防装置、歯の接触予防装置を確実に取り付けること。

- ★加工材の自動供給装置の設置や割刃、安全カバーを確実に設置し、作業中外したりしないこと。

### 「安全カバー、ヨシ！」

## 木材加工用機械作業のポイント (2)

- ★自動送材車付帯のこ盤関係で作業中、立入禁止区域に入り帯のこ盤と送材車に挟まれる等の死亡災害が発生。

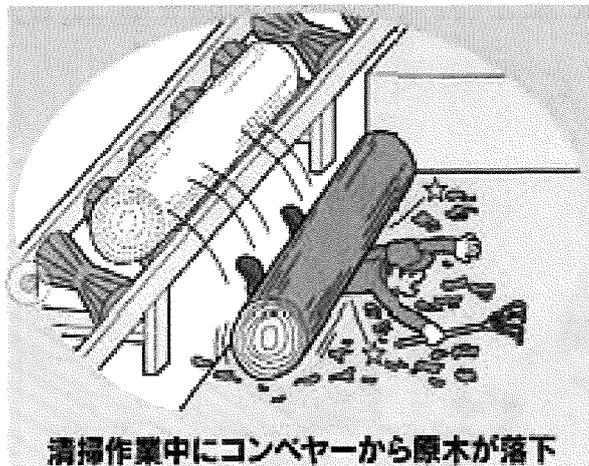


### [再発防止対策]

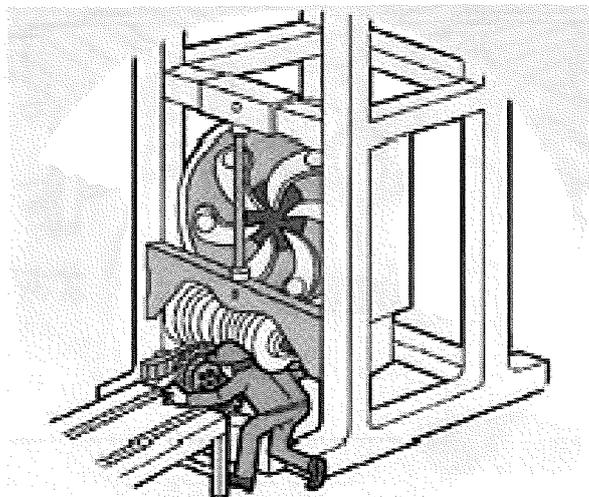
- ★自動送材車付帯のこ盤作業での立入禁止  
作業中、立入禁止区域には絶対入らないこと。
- ★帯のこ盤の歯の接触予防装置、ブレーキ、覆い、  
非常停止装置等の安全装置を確実に取り付けること。**「接触予防装置、ヨシ！」**
- ★立入禁止区域の表示板を見やすい場所に表示すること。**「立入禁止区域表示板、ヨシ！」**

## 木材剥皮機械作業のポイント

★ドラムバーカー等による木材剥皮作業で労働災害が増加。



清掃作業中にコンベヤーから原木が落下



給油作業中に挟まれた

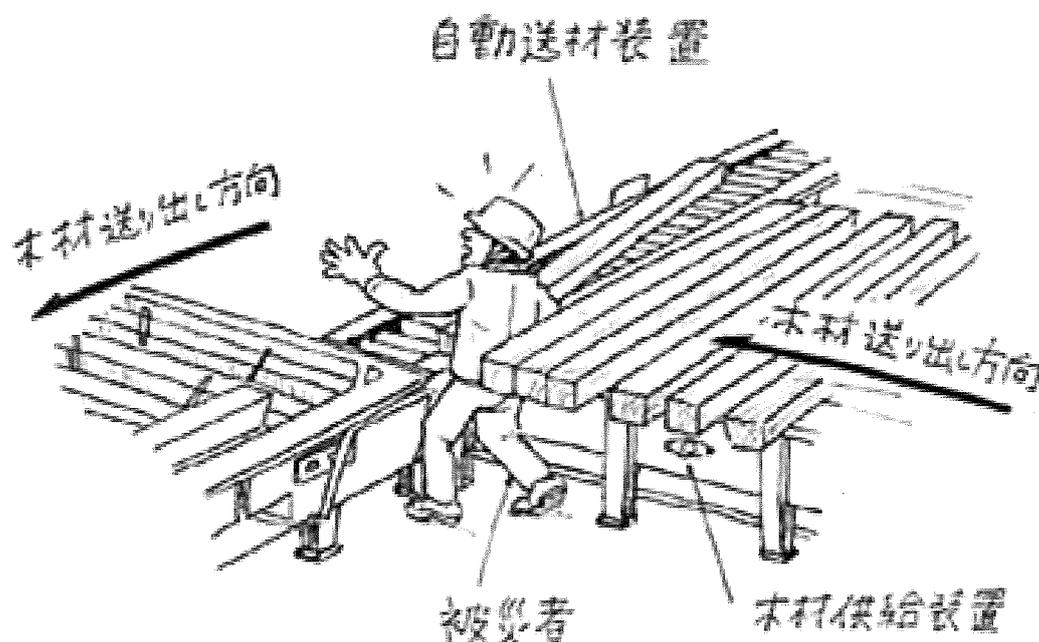
### [再発防止対策]

★機械の掃除や、木屑等除去、給油等の場合、必ず機械を止めて行うこと。

**「機械停止、ヨシ！」**

## プレカット材製造作業のポイント

★機械を止めないで「加工材の位置を修正中に自動送材機械に挟まれた。」「清掃作業中にフレーム架台と枠に挟まれた。」等、機械を止めないで作業を行ったことが原因。



### [再発防止対策]

★清掃作業や、加工材修正等は必ず機械を止めて行うこと。「機械停止、ヨシ！」

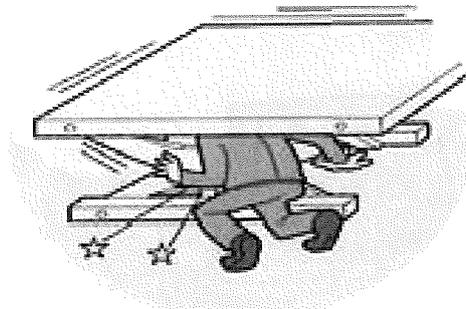
★インターロック等、機械の運転を停止しなければ危険箇所近づけないようにする。

**「機械停止、ヨシ！」**

★トラブル発生時の作業手順を作成周知する。

## 合板製造作業のポイント

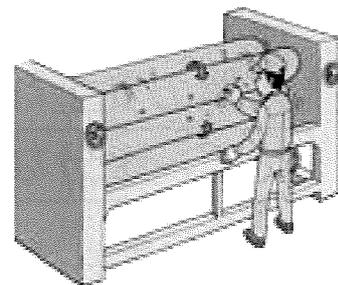
★合板製造作業では、「リフトテーブルに挟まれた。」  
「塗装用ローラーに挟まれた。」「生産ラインのアームと製品（ボード）に挟まれた。」等、何れも「挟まれ」による労働災害が発生。



リフトテーブルに挟まれた

### [再発防止対策]

- ★リフトテーブルの修理作業を行うときは、機械の運転を停止し、安全支柱又は安全ブロック等で機械の作動部を固定すること。「支柱、ヨシ！」
- ★作業手順書を作成し作業者に周知すること。
- ★ローラーを洗浄するときは、機械の運転を停止すること。「**機械停止、ヨシ！」**
- ★洗浄用具を使用できる洗浄装置や自動洗浄装置等、安全な設備を設けること。
- ★作業手順書を作成し作業者に周知すること。  
**「作業手順書、ヨシ！」**



## フォークリフト作業のポイント（1）

### ★フォークリフトによる荷役運搬作業での死亡災害が増加！

- ・フォークリフト作業で、後退中にフォークリフトに「激突された。」の労働災害が多く発生。



後進中のフォークリフトにひかれた

### [再発防止対策]

★運行経路、作業方法等を示した作業計画を作成すること。「作業計画書、ヨシ！」

★運転者及び作業者に、作業手順、連絡方法等作業の安全な事項について、十分な打合せを行うこと。

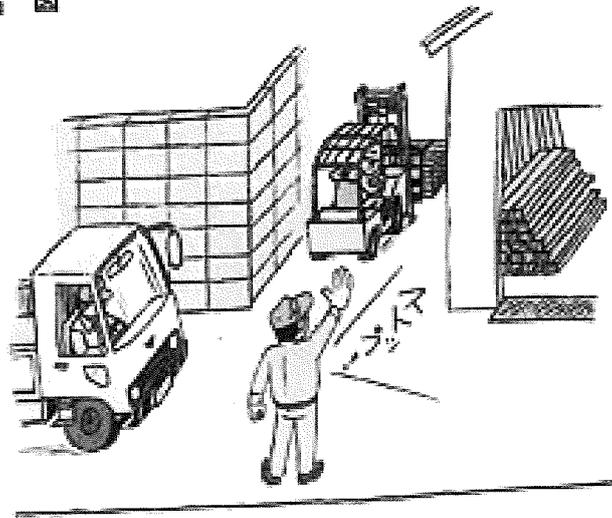


## フォークリフト作業のポイント (2)

### [再発防止対策]

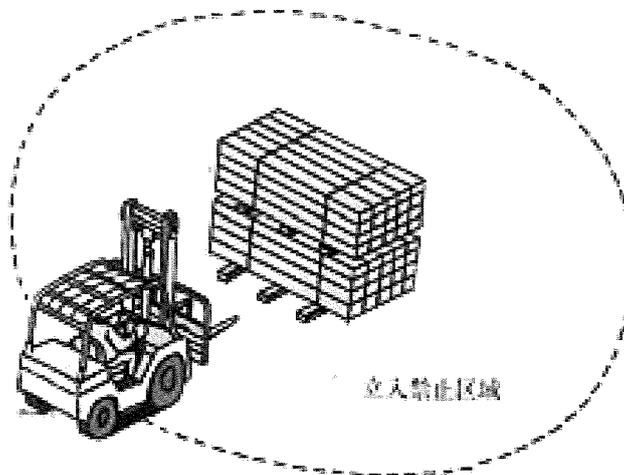
- ★フォークリフト作業を行う場合、一定の合図を定め、運転者及び作業者間で確実に合図を行うように徹底すること。「合図、ヨシ！」

合 図



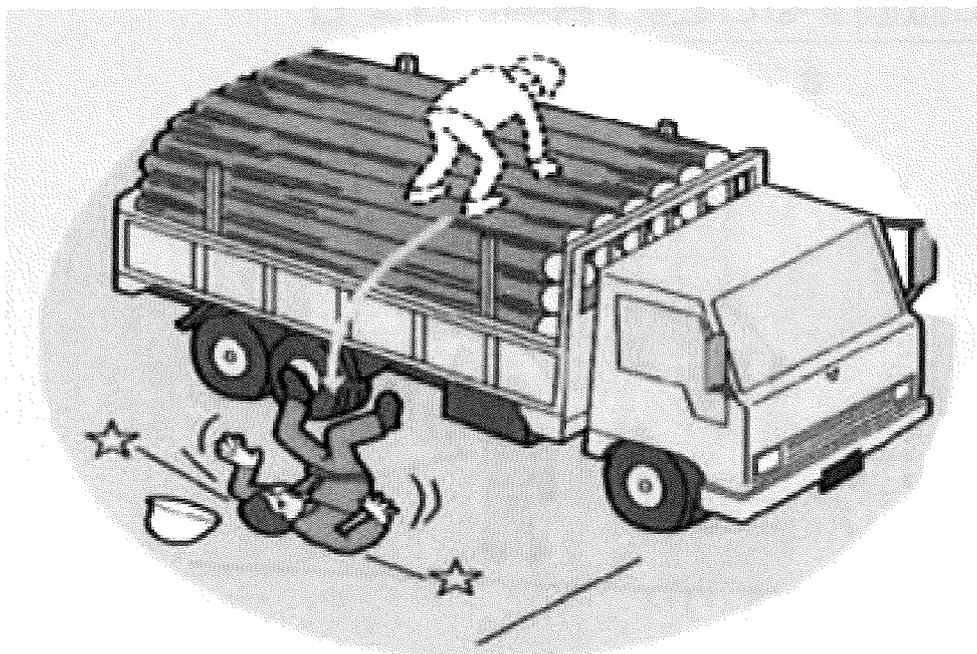
- ★運行経路の表示、立入禁止区域の分離を徹底すること。「立入禁止区域分離表示、ヨシ！」

立入禁止区域



## トラック荷役作業のポイント

★トラック荷役作業では、積荷の上からの転落や、積載原木が落下し激突等による労働災害が発生。



原木積み込み作業中に転落

### [再発防止対策]

- ★トラック荷役作業に当たっては、過積載の禁止。
- ★保安帽を着用し、アゴヒモを確実に止めること。  
「アゴひも、ヨシ！」
- ★作業中は関係する作業員以外の作業員等の立入を禁止すること。「立入なし、ヨシ！」
- ★荷縛りを確実に行うこと、荷卸しの際、ロープ解き作業は、荷の落下の危険がないこと。

## コンベヤー作業のポイント

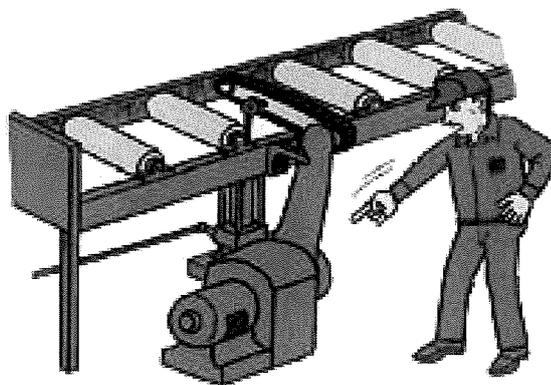
- ★ベルトコンベヤーでは、ベルトと支持ローラーの間に挟まれる労働災害が発生。
- ★チェーンコンベヤーでは、チェーンと sprocket の間に挟まれ、巻き込まれの労働災害発生。

### [再発防止対策]

- ★コンベヤー取扱責任者を決めるとともに、日頃から安全装置、非常停止装置や各部の定期点検や、周辺の整理整頓を行うこと。
- ★コンベヤー上の加工材修正時や木屑等の除去時には必ず機械を止めて行うこと。

### 「運転停止、ヨシ！」

- ★コンベヤー作業に当たり、作業者の身体の一部が巻き込まれる等、作業者に危険が生じるおそれがあるときは、非常の場合に直ちにコンベヤーの運転を停止することができる「非常停止装置」を備えるとともに、非常停止ボタンを設けること。



## 非定常作業のポイント（1）

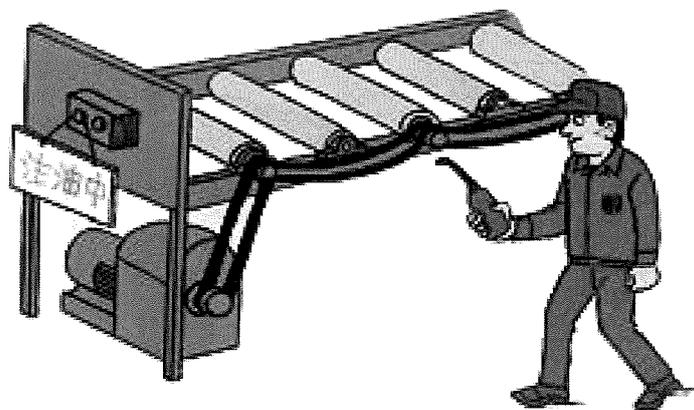
- ★非定常作業とは、機械設備等の保守・点検、修理、検査及び定常作業以外の作業をいう。
- ★非定常作業は、事前に十分な検討や作業手順を準備することが困難であることが多く、木材製造業の労働災害の約4割を占めている。

### 【再発防止対策】

- ★機械・設備の保守・点検等のメンテナンス及び清掃等を行うときは、必ず運転を停止し、場合によっては起動装置の施錠と表示板の設置を行うこと。

### 【施錠・表示板、ヨシ!】

- ★頻度は少ないが、一定期間ごとに行うメンテナンスや掃除等の非定常作業や、予測可能な作業では、定常作業と同じような方法で作業手順書を作成し、作業員全員が作業手順書の内容を共有すること。【作業手順書周知、ヨシ!】



## 非定常作業のポイント（2）

### 【突発的非定常作業の再発防止対策】

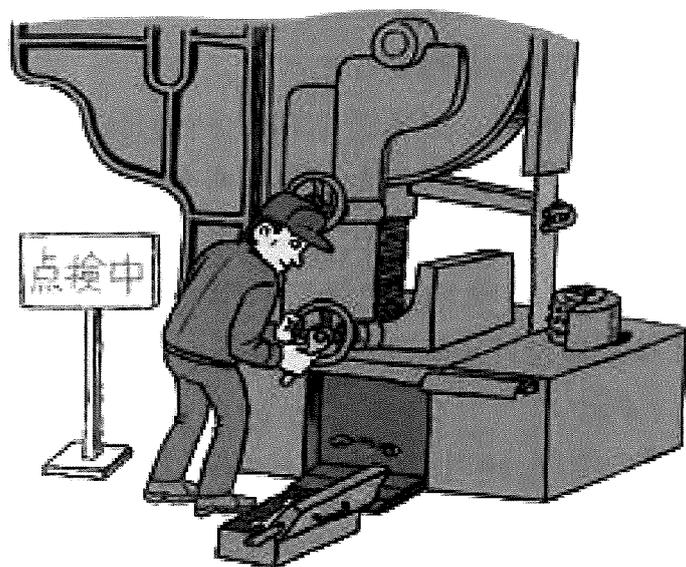
★突発的又は相当の期間をおいて行う非定常作業の場合は、作業開始前にリスクアセスメントを実施し、危険の洗い出しを行い、危険要因の低減対策を講じるとともに、当該対策を踏まえた作業手順書を作成し、関係作業員全員が共有すること。

**「危険の洗い出し、ヨシ！」**

★具体的には、

- ・点検時に想定される危険予知、又はリスクアセスメントを行い、危険予知又はリスクアセスメントを踏まえた低減対策を盛り込んだ作業手順書を作成し、関係作業員全員が共有すること。

**「低減対策周知、ヨシ！」**



林業・木材製造業労働災害防止協会

# 木材加工用機械自己点検表

自己点検表の機械の種類

機 種	番号	機 械 名
丸 の こ 盤	1	昇降丸のこ盤
	2	軸傾斜丸のこ盤
	3	テーブル移動横切丸のこ盤
	4	のこ軸移動横切丸のこ盤
	5	リップ
	6	ギャングリップ
	7	ダブルエジャ
帯 の こ 盤	8	手押しテーブル帯のこ盤
	9	自動ローラ送りテーブル帯のこ盤
	10	自動送材車付き帯のこ盤 (帯のこ盤・自動送材車)
か ん な 盤	11	手押しかな盤
	12	自動一面かな盤
面 取 り 盤	13	面取り盤
ル ー タ	14	ルータ

## 木材加工用機械自己点検の実施要領

### 1. 点検の目的

木材・木製品製造業の事業者が、木材加工用機械自己点検表（以下「自己点検表」という。）にもとづき点検を行うことにより、労働災害の防止を図る。

### 2. 点検実施者

事業者、又は、事業者が選任した木材加工用機械作業主任者、若しくは、木材加工用機械作業主任者の指揮を受けて行う作業員、のいずれかの者が行う。

### 3. 実施日

毎月、第1木曜日に行う。

### 4. 自己点検表の機械の種類

対象の機械は労働災害発生の多い「丸のこ盤」、「帯のこ盤（自動送材車付き帯のこ盤を含む）」、「かんな盤」、「面取り盤」、及び「ルータ」とする。なお、これらの機種以外のものであっても、事業場によっては、労働災害防止のうえで重要と思われる機種については、事業者が独自に自己点検表を作成し、点検するものとする。

協会で作成した自己点検表の機械の種類

- |               |                  |
|---------------|------------------|
| (1) 丸のこ盤      | (2) 帯のこ盤         |
| ①昇降丸のこ盤       | ①手押しテーブル帯のこ盤     |
| ②軸傾斜丸のこ盤      | ②自動ローラ送りテーブル帯のこ盤 |
| ③テーブル移動横切丸のこ盤 | ③自動送材車付き帯のこ盤     |
| ④のこ軸移動横切丸のこ盤  | (3) かんな盤         |
| ⑤リップ          | ①手押しかんな盤         |
| ⑥ギャングリップ      | ②自動一面かんな盤        |
| ⑦ダブルエジャ       | (4) 面取り盤         |
|               | (5) ルータ          |

### 5. 点検方法等

#### (1) 点検の方法

点検の方法は、目視及び触感によって調べる。

#### (2) 点検結果の表示

点検結果の表示は、「異常がない場合は○、ある場合は×」とする。

### 6. 異常を認めたときの措置

#### (1) 機械及び安全装置の点検項目について、異常を認めたとき。

調整又は修理する。

#### (2) 作業の点検項目について、異常を認めたとき。

適正な作業方法等に改善する。

### 7. 自己点検表で用いる用語の意味

#### (1) 作動の円滑さ……手動又は自動によって動く部分で、「操作が重くなく、スティックスリップ（がたがた動くこと）等がないこと」をいう。

#### (2) 作動の確実さ……手動又は自動によって動く部分で、「設定した位置又は所定の位置まで動くことや、停止すること」をいう。

#### (3) 損傷の有無……あるべき正常な形状、寸法等に対して、「反り、割れ、腐れ、欠け、ねじれ、破損等の有る、無し」をいう。

# 1. 昇降丸のこ盤

点検年月日	年 月 日
点 検 者	

機械及び安全装置の点検項目		点 検 内 容	点検結果	作 業 の 点 検 項 目	点検結果
			○×		○×
1. 回転部分の覆い	チェーン、ベルト等の回転部分の覆いの損傷について、点検していますか。	損傷の有無		確実に閉じた状態で作業をしていますか。又は、させていますか。	
2. 歯の接触予防装置	作動の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の円滑さ		①歯の接触予防装置を用いて、作業をしていますか。又は、させていますか。	
		作動の確実さ		②歯の接触予防装置の使用が困難な作業については、治具等を用いて安全な作業をしていますか。又は、させていますか。	
		損傷の有無			
3. 反ばつ予防装置(割刃)	固定の確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	固定の確実さ		丸のこを取り替えたとき、丸のこの歯先と、割刃との間隔を12mm以下に調節して、作業をしていますか。又は、させていますか。	
		損傷の有無			
4. 丸のこ軸固定装置	作動の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の円滑さ		丸のこの取り付け、取り外しは、丸のこ軸固定装置を用いて、作業をしていますか。又は、させていますか。	
		作動の確実さ			
		損傷の有無			
5. ブレーキ	作動の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の円滑さ		機械の運転を停止したとき、ブレーキを作動させて、丸のこ軸の惰力回転を停止していますか。又は、させていますか。	
		作動の確実さ			
		損傷の有無			
6. テーブル	昇降の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	昇降の円滑さ		①加工材の厚さに応じて、テーブル面からの丸のこの出を調節して作業をしていますか。又は、させていますか。	
		昇降の確実さ			
		損傷の有無		②著しく長い材や著しく幅の広い材を加工するときは、補助テーブルを用いて、作業をしていますか。又は、させていますか。	
7. 定 規	移動の円滑さ、固定の確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	移動の円滑さ		加工材の長さに応じた長さの定規を用いて、作業をしていますか。又は、させていますか。	
		固定の確実さ			
		損傷の有無			
8. 窓 板	損傷の有無について、点検していますか。	損傷の有無		割れ、欠け、反り等の損傷がない窓板を用いて、作業をしていますか。又は、させていますか。	

## 2. 軸傾斜丸のこ盤

点検年月日	年 月 日
点 検 者	

機械及び安全装置の点検項目		点 検 内 容	点検結果	作 業 の 点 検 項 目	点検結果
			○×		○×
1. 回転部分の覆い	チェーン、ベルト等の回転部分の覆いの損傷について、点検していますか。	損傷の有無		確実に閉じた状態で作業をしていますか。又は、させていますか。	
2. 歯の接触予防装置	作動の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の円滑さ		①歯の接触予防装置を用いて、作業をしていますか。又は、させていますか。	
		作動の確実さ			
		損傷の有無		②歯の接触予防装置の使用が困難な作業については、治具等を用いて安全な作業をしていますか。又は、させていますか。	
3. 反ばつ予防装置(割刃)	固定の確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	固定の確実さ		丸のこを取り替えたとき、丸のこの歯先と、割刃との間隔を12mm以下に調節して、作業をしていますか。又は、させていますか。	
		損傷の有無			
4. 丸のこ軸固定装置	作動の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の円滑さ		丸のこの取り付け、取り外しは、丸のこ軸固定装置を用いて、作業をしていますか。又は、させていますか。	
		作動の確実さ			
		損傷の有無			
5. ブレーキ	作動の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の円滑さ		機械の運転を停止したとき、ブレーキを作動させて、丸のこ軸の惰力回転を停止していますか。又は、させていますか。	
		作動の確実さ			
		損傷の有無			
6. 丸のこ軸昇降装置	昇降の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	昇降の円滑さ		加工材の厚さに応じて、テーブル面からの丸のこの出を調節して、作業をしていますか。又は、させていますか。	
		昇降の確実さ			
		損傷の有無			
7. 丸のこ軸傾斜装置	傾斜の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	傾斜の円滑さ		丸のこ軸を傾斜させて行う加工で、歯の接触予防装置の使用が困難な作業については、治具等を用いて安全な作業をしていますか。又は、させていますか。	
		傾斜の確実さ			
		損傷の有無			
8. テーブル	損傷の有無について、点検していますか。	損傷の有無		著しく長い材や著しく幅の広い材を加工するときは、補助テーブルを用いて、作業をしていますか。又は、させていますか。	
9. 定 規	移動の円滑さ、固定の確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	移動の円滑さ		加工材の長さに応じた長さの定規を用いて、作業をしていますか。又は、させていますか。	
		固定の確実さ			
		損傷の有無			
8. 窓 板	損傷の有無について、点検していますか。	損傷の有無		割れ、欠け、反り等の損傷がない窓板を用いて、作業をしていますか。又は、させていますか。	

### 3. テーブル移動横切丸のこ盤

点検年月日	年 月 日
点 検 者	

機械及び安全装置の点検項目		点検内容	点検結果	作業の点検項目	点検結果
			○×		○×
1. 回転部分の覆い	チェーン、ベルト等の回転部分の覆いの損傷について、点検していますか。	損傷の有無		確実に閉じた状態で作業をしていますか。又は、させていますか。	
2. 歯の接触予防装置	作動の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の円滑さ		①歯の接触予防装置を用いて、作業をしていますか。又は、させていますか。	
		作動の確実さ			
		損傷の有無		②歯の接触予防装置の使用が困難な作業については、治具等を用いて安全な作業をしていますか。又は、させていますか。	
3. 丸のこ軸固定装置	作動の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の円滑さ		丸のこの取り付け、取り外しは丸のこ軸固定装置を用いて、作業をしていますか。又は、させていますか。	
		作動の確実さ			
		損傷の有無			
4. ブレーキ	作動の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の円滑さ		機械の運転を停止したとき、ブレーキを作動させて、丸のこ軸の惰力回転を停止していますか。又は、させていますか。	
		作動の確実さ			
		損傷の有無			
5. テーブル	移動の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	移動の円滑さ		著しく長い材を加工するときは、補助テーブルを用いて、作業をしていますか。又は、させていますか。	
		移動の確実さ			
		損傷の有無			
6. 加工材押さえ装置	作動の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の円滑さ		加工材押さえ装置を用いて、作業をしていますか。又は、させていますか。	
		作動の確実さ			
		損傷の有無			
7. 丸のこ軸傾斜装置	作動の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の円滑さ		丸のこ軸を傾斜させて行う加工で、歯の接触予防装置の使用が困難な作業については、治具等を用いて、安全な作業をしていますか。又は、させていますか。	
		作動の確実さ			
		損傷の有無			
8. 丸のこ軸昇降装置	作動の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の円滑さ		加工材の厚さに応じて、テーブル面からの丸のこの出を調整して作業をしていますか。又は、させていますか。	
		作動の確実さ			
		損傷の有無			

#### 4. のこ軸移動横切丸のこ盤

点検年月日	年 月 日
点 検 者	

機械及び安全装置の点検項目		点 検 内 容	点検結果	作 業 の 点 検 項 目	点検結果
			○×		○×
1. 回転部分の覆い	チェーン、ベルト等の回転部分の覆いの損傷について、点検していますか。	損傷の有無		確実に閉じた状態で作業をしていますか。又は、させていますか。	
2. 歯の接触予防装置	作動の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の円滑さ		①歯の接触予防装置を用いて、作業をしていますか。又は、させていますか。	
		作動の確実さ			
		損傷の有無		②歯の接触予防装置の使用が困難な作業については、治具等を用いて安全な作業をしていますか。又は、させていますか。	
3. 丸のこ軸固定装置	作動の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の円滑さ		丸のこの取り付け、取り外しは、丸のこ軸固定装置を用いて、作業をしていますか。又は、させていますか。	
		作動の確実さ			
		損傷の有無			
4. ブレーキ	ブレーキの作動の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の円滑さ		機械の運転を停止したとき、ブレーキを作動させて、丸のこ軸の惰力回転を停止していますか。又は、させていますか。	
		作動の確実さ			
		損傷の有無			
5. 丸のこ軸昇降装置	作動の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の円滑さ		加工材の厚さに応じて、テーブル面からの丸のこの出を調節して、作業をしていますか。又は、させていますか。	
		作動の確実さ			
		損傷の有無			
6. ラム移動量調節装置	作動の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の円滑さ		加工材の幅に応じてラムの移動量を調節して、作業をしていますか。又は、させていますか。	
		作動の確実さ			
		損傷の有無			
7. ラム速度調節装置	作動の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の円滑さ		加工材の材質、厚さ等に応じてラムの移動速度を調節して、作業をしていますか。又は、させていますか。	
		作動の確実さ			
		損傷の有無			
8. フットスイッチ	作動の確実さについて、点検していますか。	作動の円滑さ		フットスイッチには、接触することにより、不意に作動することを防止するための覆いを設けて、作業をしていますか。又は、させていますか。	
9. エアーフィルター	ドレンの有無について、点検していますか。	ドレンの有無		作業の前後にドレンを抜いて、作業をしていますか。又は、させていますか。	
10. ルブリケータ	油量及び滴下の状態について、点検していますか。	油量の適正さ		油の補充、交換等を行っていますか。又は、行わせていますか。	
		滴下の適正さ			

5. リ ッ パ

点検年月日	年 月 日
点 検 者	

機械及び安全装置の点検項目	点 検 内 容	点検結果	作 業 の 点 検 項 目	点検結果
		○×		○×
1. 丸のこ軸固定装置	作動の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の円滑さ	丸のこの取り付け、取り外しは丸のこ軸固定装置を用いて、作業をしていますか。又は、させていますか。	
		作動の確実さ		
		損傷の有無		
2. ブレーキ	作動の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の円滑さ	運転を停止したとき、ブレーキを作動させて、丸のこ軸の惰力回転を停止していますか。又は、させていますか。	
		作動の確実さ		
		損傷の有無		
3. 反ばつ防止つめ	作動の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の円滑さ	①反ばつ防止つめを用いて、作業をしていますか。又は、させていますか。	
		作動の確実さ		
		損傷の有無	②割れ、反り、変形、腐れ等のある材を加工していませんか。又は、させていませんか。	
4. テーブル	損傷の有無について、点検していますか。	損傷の有無	著しく長い材や著しく幅の広い材を加工するときは、補助テーブルを用いて、作業をしていますか。又は、させていますか。	
5. コラム昇降装置	昇降の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	昇降の円滑さ	送材が停止したとき運転を停止してから、コラムの昇降操作を行っていますか。又は、行わせていますか。	
		昇降の確実さ		
		損傷の有無		
6. 加圧装置	作動の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の円滑さ	前後の分割ローラに掛からない、短い材の加工をしていませんか。又は、させていませんか。	
		作動の確実さ		
		損傷の有無		
7. 送材装置	作動の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の円滑さ	丸のこを始動してから、送材装置を起動させて作業をしていますか。又は、させていますか。	
		作動の確実さ		
		損傷の有無		
8. 送材速度変速装置	作動の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の円滑さ	加工材の材質、厚さ等に応じて送材速度を調節して、作業をしていますか。又は、させていますか。	
		作動の確実さ		
		損傷の有無		

## 6. ギャングリップ

点検年月日	年 月 日
点検者	

機械及び安全装置の点検項目	点検内容	点検結果	作業の点検項目	点検結果
		○×		○×
1. 丸のこ軸固定装置	作動の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の円滑さ	丸のこの取り付け、取り外しは丸のこ軸固定装置を用いて、作業をしていますか。又は、させていますか。	
		作動の確実さ		
		損傷の有無		
2. 反ばつ、跳ね返し防止つめ	作動の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の円滑さ	反ばつ防止つめ及び跳ね返し防止つめを用いて、作業をしていますか。又は、させていますか。	
		作動の確実さ		
		損傷の有無		
3. 側方防護板	作動の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の円滑さ	側方防護板を用いて、作業をしていますか。又は、させていますか。	
		作動の確実さ		
		損傷の有無		
4. テーブル	損傷の有無について、点検していますか。	損傷の有無	著しく長い材や著しく幅の広い材を加工するときは、補助テーブルを用いて、作業をしていますか。又は、させていますか。	
5. コラム昇降装置	昇降の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	昇降の円滑さ	送材が停止したとき、運転を停止して、コラムの昇降操作を行っていますか。又は、行わせていますか。	
		昇降の確実さ		
		損傷の有無		
6. 送材装置	作動の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の円滑さ	丸のこを始動してから、送材装置を起動させて作業をしていますか。又は、させていますか。	
		作動の確実さ		
		損傷の有無		
7. 加圧装置	作動の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の円滑さ	①前後の加圧ローラに掛からない短い材の加工をしていませんか。又は、させていませんか。	
		作動の確実さ		
		損傷の有無	②割れ、反り、変形、腐れ等のある材を加工していませんか。又は、させていませんか。	
8. 板押さえ装置	作動の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の円滑さ	押さえ板は、割れ、欠け、反り、磨耗等のないものを用いて、作業をしていますか。又は、させていますか。	
		作動の確実さ		
		損傷の有無		

## 7. ダブルエジャ

点検年月日	年 月 日
点 検 者	

機械及び安全装置の点検項目		点 検 内 容	点検結果	作 業 の 点 検 項 目	点検結果
			○×		○×
1. 丸のこ軸固定装置	作動の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の円滑さ		丸のこの取り付け、取り外しは、丸のこ軸固定装置を用いて、作業をしていますか。又は、させていますか。	
		作動の確実さ			
		損傷の有無			
2. 反ばつ防止装置 (割刃)	固定の確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	固定の確実さ		丸のこを取り替えたとき、丸のこの歯先と、割刃との間隔を12mm以下に調節して、作業をしていますか。又は、させていますか。	
		損傷の有無			
3. 跳ね返り防止つめ	作動の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の円滑さ		①跳ね返り防止つめを用いて、作業をしていますか。又は、させていますか。	
		作動の確実さ		②割れ、反り、変形、腐れ等のある材を加工していませんか。又は、させていませんか。	
		損傷の有無			
4. 加圧装置	作動の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の円滑さ		送材が停止したとき、運転を停止してから、加圧装置の昇降を行っていますか。又は、行わせていますか。	
		作動の確実さ			
		損傷の有無			
5. 歩出し装置	作動の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の円滑さ		歩出しの設定を誤ったとき、加工中に歩出しの操作を行っていませんか。又は、行わせていませんか。	
		作動の確実さ			
		損傷の有無			

## 8. 手押しテーブル帯のこ盤

点検年月日	年 月 日
点 検 者	

機械及び安全装置の点検項目		点検内容	点検結果	作業の点検項目	点検結果
			○×		○×
1. 回転部分の覆い	チェーン、ベルト等の回転部分の覆いの損傷について、点検していますか。	損傷の有無		確実に閉じた状態で、作業をしていますか。又は、させていますか。	
2. のこ車の覆い	固定の確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	固定の確実さ		確実に閉じた状態で、作業をしていますか。又は、させていますか。	
		損傷の有無			
3. ブレーキ	作動の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の円滑さ		機械の運転を停止したとき、ブレーキを作動させて、のこ車の惰力回転を停止していますか。又は、させていますか。	
		作動の確実さ			
		損傷の有無			
4. 帯のこ緊張装置	作動の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の円滑さ		帯のこ緊張装置の分銅重量は、使用帯のこの厚さ及び幅に合った重量としていますか。又は、させていますか。	
		作動の確実さ			
		損傷の有無			
5. 歯の接触予防装置	固定の確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	固定の確実さ		確実に閉じた状態で、作業をしていますか。又は、させていますか。	
		損傷の有無			
6. せり装置	損傷の有無について、点検していますか。	損傷の有無		せり装置の調節は、機械の運転を停止してから行っていますか。又は、行わせていますか。	
7. せりアーム	昇降の円滑さ、確実さについて、点検していますか。	昇降の円滑さ		せりアームは、加工材の厚さ（高さ）に応じて昇降させて、作業をしていますか。又は、させていますか。	
		昇降の確実さ			
8. 定規	移動の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	移動の円滑さ		定規は確実に固定して、作業をしていますか。又は、させていますか。	
		移動の確実さ			
		損傷の有無			
9. 帯のこ注油装置	作動の確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の確実さ		付着物による異常音が発生したとき、帯のこに注油していますか。又は、させていますか。	
		損傷の有無			
10. のこ車付着物除去装置	作動の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の円滑さ		機能が低下したまま作業をしていませんか。又は、させていませんか。	
		作動の確実さ			
		損傷の有無			
11. 木屑巻き込み防止装置	作動の確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の確実さ		機能が低下したまま作業をしていませんか。又は、させていませんか。	
		損傷の有無			

## 9. 自動ローラ送りテーブル帯のご盤（その1）

点検年月日	年 月 日
点検者	

機械及び安全装置の点検項目		点検内容	点検結果	作業の点検項目	点検結果
			○×		○×
1. 回転部分の覆い	チェーン、ベルト等の回転部分の覆いの損傷について、点検していますか。	損傷の有無		確実に閉じた状態で、作業をしていますか。又は、させていますか。	
2. のこ車の覆い	固定の確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	固定の確実さ		確実に閉じた状態で、作業をしていますか。又は、させていますか。	
		損傷の有無			
3. ブレーキ	作動の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の円滑さ		機械の運転を停止したとき、ブレーキを作動させて、のこ車の惰力回転を停止していますか。又は、させていますか。	
		作動の確実さ			
		損傷の有無			
4. 帯のご緊張装置	作動の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の円滑さ		帯のご緊張装置の分銅重量は、使用帯のこの厚さ及び幅に合った重量としていますか。又は、させていますか。	
		作動の確実さ			
		損傷の有無			
5. 歯の接触予防装置	固定の確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	固定の確実さ		確実に閉じた状態で、作業をしていますか。又は、させていますか。	
		損傷の有無			
6. せり装置	損傷の有無について、点検していますか。	損傷の有無		せり装置の調節は、機械の運転を停止してから行っていますか。又は、行わせていますか。	
7. せりアーム	昇降の円滑さ及び確実さについて、点検していますか。	昇降の円滑さ		加工材の厚さ（高さ）に応じて昇降させて、作業をしていますか。又は、させていますか。	
		昇降の確実さ			
8. 定規	移動の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	移動の円滑さ		定規は確実に固定して、作業をしていますか。又は、させていますか。	
		移動の確実さ			
		損傷の有無			
9. 帯のご注油装置	作動の確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の確実さ		付着物による異常音が発生したとき、帯のごに注油していますか。又は、させていますか。	
		損傷の有無			
10. のこ車付着物除去装置	作動の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の円滑さ		機能が低下したまま作業をしていませんか。又は、させていませんか。	
		作動の確実さ			
		損傷の有無			
11. 木屑巻き込み防止装置	作動の確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の確実さ		機能が低下したまま作業をしていませんか。又は、させていませんか。	
		損傷の有無			

9. 自動ローラ送りテーブル帯のこ盤（その2）

点検年月日	年 月 日
点検者	

機械及び安全装置の点検項目		点検内容	点検結果	作業の点検項目	点検結果
			○×		○×
12. つめ付き送りローラ等の覆い	作動の円滑さ、確実さ、固定の確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の円滑さ		①覆いを用いて、作業をしていますか。又は、させていますか。	
		作動の確実さ			
		固定の確実さ		②つめ付き送りローラ等の回転を停止しない状態で、のこ屑、端材、樹皮等の除去作業をしていますか。又は、させていませんか。	
		損傷の有無			
13. 送りローラ急停止装置	作動の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の円滑さ		作動しない状態で、作業をしていますか。又は、させていませんか。	
		作動の確実さ			
		損傷の有無			
14. フットスイッチ	作動の確実さについて、点検していますか。	作動の確実さ		フットスイッチには、覆いを設けて作業をしていますか。又は、させていますか。	
15. エアフィルター	ドレンの有無について、点検していますか。	ドレンの有無		作業の前後にドレンを抜いて、作業をしていますか。又は、させていますか。	
16. ルブリケータ	油量及び滴下の状態について、点検していますか。	油量の適正さ		油の補充、交換等を行っていますか。又は、行わせていますか。	
		滴下の適正さ			

## 10. 自動送材車付き帯のこ盤（帯のこ盤）

点検年月日	年 月 日
点検者	

機械及び安全装置の点検項目		点検内容	点検結果	作業の点検項目	点検結果
			○×		○×
1. 回転部分の覆い	チェーン、ベルト等の回転部分の覆いの損傷について、点検していますか。	損傷の有無		確実に閉じた状態で、作業していますか。又は、させていますか。	
2. のこ車の覆い	固定の確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	固定の確実さ		確実に閉じた状態で、作業をしていますか。又は、させていますか。	
		損傷の有無			
3. ブレーキ	作動の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の円滑さ		機械の運転を停止したとき、ブレーキを作動させて、のこ車の惰力回転を停止していますか。又は、させていますか。	
		作動の確実さ			
		損傷の有無			
4. 帯のこ緊張装置	作動の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の円滑さ		帯のこ緊張装置の分銅重量は、使用する帯のこの厚さ及び幅に合った重量としていますか。又は、させていますか。	
		作動の確実さ			
		損傷の有無			
5. 歯の接触予防装置	固定の確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	固定の確実さ		確実に閉じた状態で、作業をしていますか。又は、させていますか。	
		損傷の有無			
6. せり装置	損傷の有無について、点検していますか。	損傷の有無		せり装置の調節は、機械の運転を停止してから行っていますか。又は、行わせていますか。	
7. せりアーム	昇降の円滑さ及び確実さについて、点検していますか。	昇降の円滑さ		せりアームの昇降は、加工材の厚さ（高さ）に応じて昇降させて、作業をしていますか。又は、させていますか。	
		昇降の確実さ			
8. 帯のこ注油装置	作動の確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の確実さ		付着物による異常音が発生したとき、帯のこに注油していますか。又は、させていますか。	
		損傷の有無			
9. のこ車付着物除去装置	作動の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の円滑さ		機能が低下したまま作業をしていませんか。又は、させていませんか。	
		作動の確実さ			
		損傷の有無			
10. 木屑捲き込み防止装置	作動の確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の確実さ		機能が低下したまま作業をしていませんか。又は、させていませんか。	
		損傷の有無			

## (自動送材車)

点検年月日	年 月 日
点検者	

機械及び安全装置の点検項目	点検内容	点検結果	作業の点検項目	点検結果	
		○×		○×	
1. 回転部分の覆い	チェーン、ベルト等の回転部分の覆いの損傷について、点検していますか。	損傷の有無		確実に閉じた状態で、作業をしていますか。又は、させていますか。	
2. ヘッドストック	作動の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の円滑さ		加工材の積載、製品の荷おろしなどの作業を行うときは、加工材及び製品が転落しない位置まで、ヘッドストックを十分後退させて行っていますか、又は、行わせていますか。	
		作動の確実さ			
		損傷の有無			
3. 木掴み装置	作動の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の円滑さ		①増し締めを行ってはいませんか。又は、行わせていますか。	
		作動の確実さ		②かすがいは、帯のこに触れない位置まで十分後退させて、作業をしていますか。又は、させていますか。	
		損傷の有無			
4. 歩出し装置	作動の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の円滑さ		歩出しは、前進の前に行っていますか。又は、行わせていますか。	
		作動の確実さ			
		損傷の有無			
5. オフセット装置	作動の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の円滑さ		送材車の後退操作は、加工材の木口が、帯のこから概ね 300mm離れた位置で行っていますか。又は、行わせていますか。	
		作動の確実さ			
		損傷の有無			
6. 木回し装置	作動の円滑さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の円滑さ		木回しは、ヘッドストックを十分後退させてから行っていますか。又は、行わせていますか。	
		損傷の有無			
7. 走行装置	作動の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の円滑さ		作業位置を離れるときは、走行用操作ハンドルをロックし、電源を遮断していますか。又は、行わせていますか。	
		作動の確実さ			
		損傷の有無			
8. 走行用操作ハンドル	作動の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の円滑さ		送材車の走行を停止して、加工材の積載等を行うときは、操作ハンドルがロックされたことを確認していますか。又は、確認させていますか。	
		作動の確実さ			
		損傷の有無			

# 11. 手押しかんな盤

点検年月日	年 月 日
点 検 者	

機械及び安全装置の点検項目	点検内容	点検結果	作業の点検項目	点検結果
		○×		○×
1. 回転部分の覆い	チェーン、ベルト等の回転部分の覆いの損傷について、点検していますか。	損傷の有無	確実に閉じた状態で作業をしていますか。	
2. かな胴固定装置	作動の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の円滑さ	かな刃の取り付け、取り外しは、主軸固定装置を用いて、作業をしていますか。又は、させていますか。	
		作動の確実さ		
		損傷の有無		
3. 刃の接触予防装置	作動の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の円滑さ	刃の接触予防装置を用いて、作業をしていますか。又は、させていますか。 (注) 刃の接触予防装置には、固定式と可動式があります。	
		作動の確実さ		
		損傷の有無		
4. ブレーキ	作動の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の円滑さ	機械の運転を停止したとき、ブレーキを作動させて、かな胴の惰力回転を停止していますか。又は、させていますか。	
		作動の確実さ		
		損傷の有無		
5. テーブル	昇降の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	昇降の円滑さ	①かな刃先と前テーブル刃先との間隔が3mmを著しく超える状態で、作業をしていませんか。又は、させていませんか。	
		昇降の確実さ		
		損傷の有無	②著しく長い材を加工するときは、補助テーブルを用いて、作業をしていますか。又は、させていますか。	
6. 定規	移動の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	移動の円滑さ	定規は確実に固定して作業をしていますか。又は、させていますか。	
		移動の確実さ		
		損傷の有無		

## 12. 自動一面かな盤

点検年月日	年 月 日
点 検 者	

機械及び安全装置の点検項目		点 検 内 容	点検結果	作 業 の 点 検 項 目	点検結果
			○×		○×
1. 回転部分の覆い	チェーン、ベルト等の回転部分の覆いの損傷について、点検していますか。	損傷の有無		確実に閉じた状態で作業をしていますか。	
2. かな胴固定装置	作動の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の円滑さ		かな刃の取り付け、取り外しは、主軸固定装置を用いて、作業をしていますか。又は、させていますか。	
		作動の確実さ			
		損傷の有無			
3. ブレーキ	作動の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の円滑さ		機械の運転を停止したとき、ブレーキを作動させて、かな胴の惰力回転を停止していますか。又はさせていますか。	
		作動の確実さ			
		損傷の有無			
4. テーブル昇降装置	昇降の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	昇降の円滑さ		著しく長い材を加工するときは、補助テーブルを用いて、作業をしていますか。又は、させていますか。	
		昇降の確実さ			
		損傷の有無			
5. プレッシャバー及びチップブリーカ	作動の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の円滑さ		削り代が大きく変わったときは、調節していますか。又は、させていますか。	
		作動の確実さ			
		損傷の有無			
6. セクショナルローラ	作動の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の円滑さ		同時に加工する材の厚さの差が、概ね5mmを超えた作業をしていませんか。又は、させていませんか。	
		作動の確実さ			
		損傷の有無			
7. 送材装置	作動の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の円滑さ		①前後の送りローラに掛からない短い材の加工をしていませんか。又は、させていませんか。	
		作動の確実さ			
		損傷の有無		②加工材の材質等に応じて、送材速度を調節して、作業をしていますか。又は、させていますか。	

### 13. 面取り盤

点検年月日	年 月 日
点検者	

機械及び安全装置の点検項目		点検内容	点検結果	作業の点検項目	点検結果
			○×		○×
1. 回転部分の覆い	チェーン、ベルト等の回転部分の覆いの損傷について、点検していますか。	損傷の有無		確実に閉じた状態で、作業をしていますか。又はさせていますか。	
2. 主軸固定装置	作動の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の円滑さ		刃物の取り付け、取り外しは、主軸固定装置を用いて、作業をしていますか。又は、させていますか。	
		作動の確実さ			
		損傷の有無			
3. 刃の接触予防装置	作動の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の円滑さ		①刃の接触予防装置を用いて、作業をしていますか。又は、させていますか。	
		作動の確実さ		②刃の接触予防装置の使用が困難な作業については、治具等を用いて、安全な作業をしていますか。又は、させていますか。	
		損傷の有無			
4. ブレーキ	作動の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の円滑さ		機械の運転を停止したとき、ブレーキを作動させて、主軸の惰力回転を停止していますか。又はさせていますか。	
		作動の確実さ			
		損傷の有無			
5. テーブル	昇降の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	昇降の円滑さ		著しく長い材や、著しく幅広の材を加工するときは、補助テーブルを用いて、作業をしていますか。又は、させていますか。	
		昇降の確実さ			
		損傷の有無			
6. 定規	移動の円滑さ及び固定の確実さ損傷の有無について、点検していますか。	移動の円滑さ		定規は確実に固定した状態で、作業していますか。又は、させていますか。	
		固定の確実さ損傷			
		損傷の有無			
7. 治具	損傷の有無について、点検していますか。	損傷の有無		曲線加工では治具を用いて、作業していますか。又は、させていますか。	

# 14. ルータ

点検年月日	年 月 日
点検者	

機械及び安全装置の点検項目		点検内容	点検結果	作業の点検項目	点検結果
			○×		○×
1. 回転部分の覆い	チェーン、ベルト等の回転部分の覆いの損傷について、点検していますか。	損傷の有無		確実に閉じた状態で、作業をしていますか。又はさせていますか。	
2. 主軸固定装置	作動の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の円滑さ		刃物の取り付け、取り外しは、主軸固定装置を用いて、作業をしていますか。又は、させていますか。	
		作動の確実さ			
		損傷の有無			
3. 刃の接触予防装置	作動の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の円滑さ		①刃の接触予防装置を用いて、作業をしていますか。又は、させていますか。	
		作動の確実さ		②刃の接触予防装置の使用が困難な作業については、治具等を用いて、安全な作業をしていますか。又は、させていますか。	
		損傷の有無			
4. ブレーキ	作動の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	作動の円滑さ		機械の運転を停止したとき、ブレーキを作動させて、主軸の惰力回転を停止していますか。又はさせていますか。	
		作動の確実さ			
		損傷の有無			
5. テーブル	昇降の円滑さ、確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	昇降の円滑さ		著しく長い材や著しく幅広の材を加工するときは、補助テーブルを用いて、作業をしていますか。又は、させていますか。	
		昇降の確実さ			
		損傷の有無			
6. 定規	移動の円滑さ、固定の確実さ及び損傷の有無について、点検していますか。	移動の円滑さ		定規は確実に固定した状態で、作業をしていますか。又は、させていますか。	
		固定の確実さ			
		損傷の有無			
7. フットスイッチ	作動の確実さについて、点検していますか。	作動の確実さ		フットスイッチには、覆いを設けて、作業をしていますか。又は、させていますか。	
8. エアーフィルター	ドレンの有無について、点検していますか。	ドレンの有無		作業の前後にドレンを抜いて、作業をしていますか。又は、させていますか。	
9. ルブリケーター	油量及び滴下の状態について、点検していますか。	油量の適正さ		油の補充、交換等を行っていますか。又は、行わせていますか。	
		滴下の適正さ			
10. 治具	損傷の有無について、点検していますか。	損傷の有無		曲線加工では治具を用いて、作業をしていますか。又は、させていますか。	

# 丸のこ盤の使用、点検に関する 安全上のガイドライン

丸のこ盤の安全な使用を徹底しましょう。

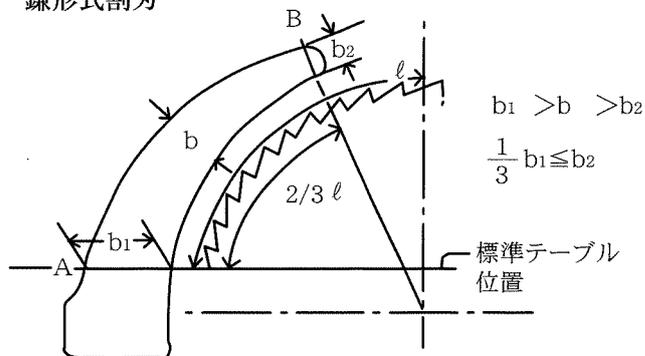
○厚生労働省 ○中央労働災害防止協会 ○林業・木材製造業労働災害防止協会

## 1. 使用上の注意事項

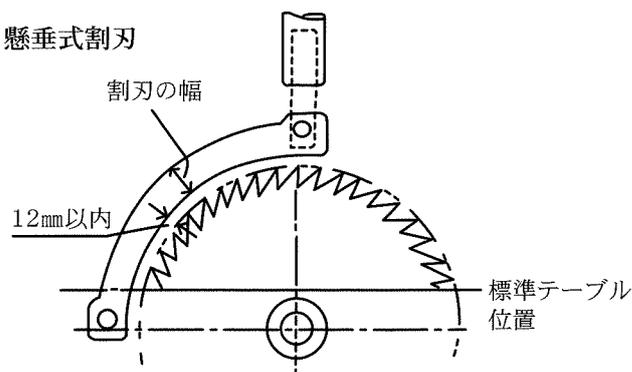
- ① 据え付けボルト等により床面に安定した状態で固定して使用しましょう。
- ② 歯車等の回転部分は、確実に覆われた状態で使用しましょう。
- ③ 手袋、手ぬぐい等回転部分に巻き込まれるおそれのあるものを着用するのはやめましょう。
- ④ 丸のこの取り付け、取り外しを行う場合は、丸のこ軸固定装置を用いましょう。
- ⑤ フートスイッチは覆いを設け、可能な限り固定して使用しましょう。
- ⑥ 割刃、反ばつ防止ロール、反ばつ防止つまめ等の反ばつ予防装置を使用しましょう。
  - ・ 割刃は、使用する丸のこの直径に応じた幅のある割刃を正しい位置に調整して使用しましょう。
  - ・ 背割り、溝付け加工等で正規の割刃が使用できない加工には、刃先を切り落とした割刃を使用しましょう。
  - ・ 加圧装置を備えている丸のこ盤は、加工材の厚さ等に応じて加圧力を調整して使用しましょう。
- ⑦ 丸のこ盤（製材用丸のこ盤、自動送り装置があるものを除く）は、歯の接触予防装置を使用しましょう。
- ⑧ 手が丸のこ歯に接触するおそれのある作業は、歯との接触を防止する治具、工具を使用しましょう。
- ⑨ 送材装置を備えた丸のこ盤は、丸のこを始動させ、丸のこの回転が正規の回転速度に達した後で送材装置を始動させ、加工材の厚さ、材質等に応じて、送材速度を変換して使用しましょう。また、送材作業は丸のこの回転方向を避けた位置で行い、加工中に送材装置が停止したときは、丸のこ及び送材装置のスイッチを切り、丸のこが停止してから処理しましょう。

◎反ばつ予防装置を使用しましょう。

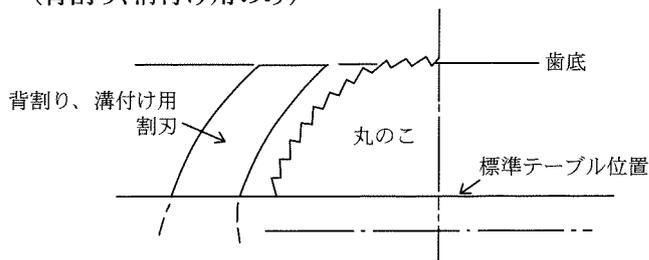
鎌形式割刃



懸垂式割刃



刃先を切り落とした割刃  
(背割り、溝付け用のみ)



- ⑩テーブル昇降装置等を備えた丸のこ盤は、テーブル等を固定して使用しましょう。
- ⑪テーブル傾斜装置等を備えた丸のこ盤で傾斜挽き加工の際は、テーブル等を固定して使用しましょう。
- ⑫丸のこ軸の回転速度が変換できる丸のこ盤は、加工材の材質等に応じて、丸のこ軸の回転速度を変換して使用しましょう。
- ⑬加工材が長いときには、補助テーブルを使用しましょう。
- ⑭テーブルを移動させて加工する丸のこ盤で、加工材押さえ装置があるものは、加工材押さえ装置を使用しましょう。
- ⑮切削屑排出装置の集じん口にダクトを接続して使用しましょう。
- ⑯丸のこ等の回転部の切削屑等を除去するときは、機械の運転を停止して除去しましょう。
- ⑰ブレーキを備えている丸のこ盤は、運転を停止したときブレーキを作動させ、回転が停止したことを確認しましょう。
- ⑱作業位置から離れるときは、操作スイッチを切り、回転停止を確認した後電源を切りましょう。
- ⑲割れ、反り、ねじれ、腐れ等の欠点がある材料の加工は避けましょう。

## 2. 作業員に対する安全教育

雇入れや作業内容の変更により新たに丸のこ盤を使用する作業に就くこととなる者には、ガイドライン及び取扱説明書等により、特に安全装置に重点をおいて安全教育を行いましょ。

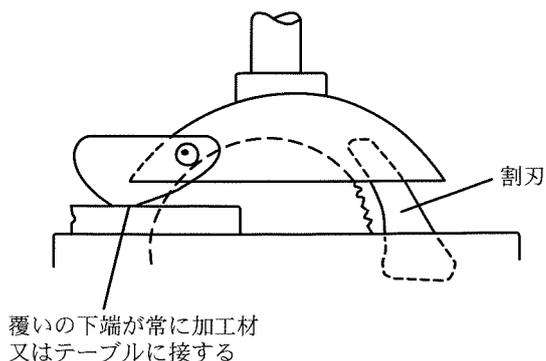
## 3. 丸のこ盤の点検

- ①作業開始前には日常点検を行いましょ。
- ②1年を超えない範囲で期間を定め、定期点検を行いましょ。  
点検項目等は、次のページの表のとおりです。
- ③日常点検又は定期点検の結果、異常を認めたときは、調整、修理を行いましょ。
- ④定期点検の結果及び整備の内容を記録し、少なくとも3年間保存しましょ。

◆点検・調整・修理を行うときは、操作スイッチ及び電源スイッチを切るなど丸のこが不意に起動しない措置を講じ、作業中である旨の表示を行ってから作業を行いましょ。

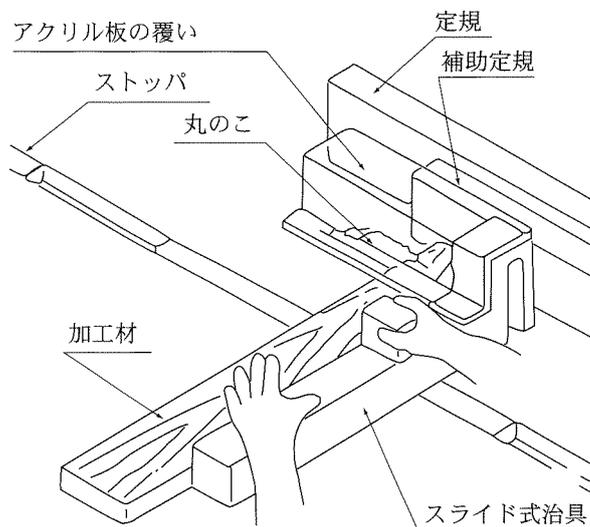
### ◎刃の接触予防装置をいましょ。

可動式歯の接触予防装置の例



### ◎手が丸のこ歯に接触するおそれのある作業は、治具、工具をいましょ。

横切り専用の治具の例



# 丸のこ盤の点検基準

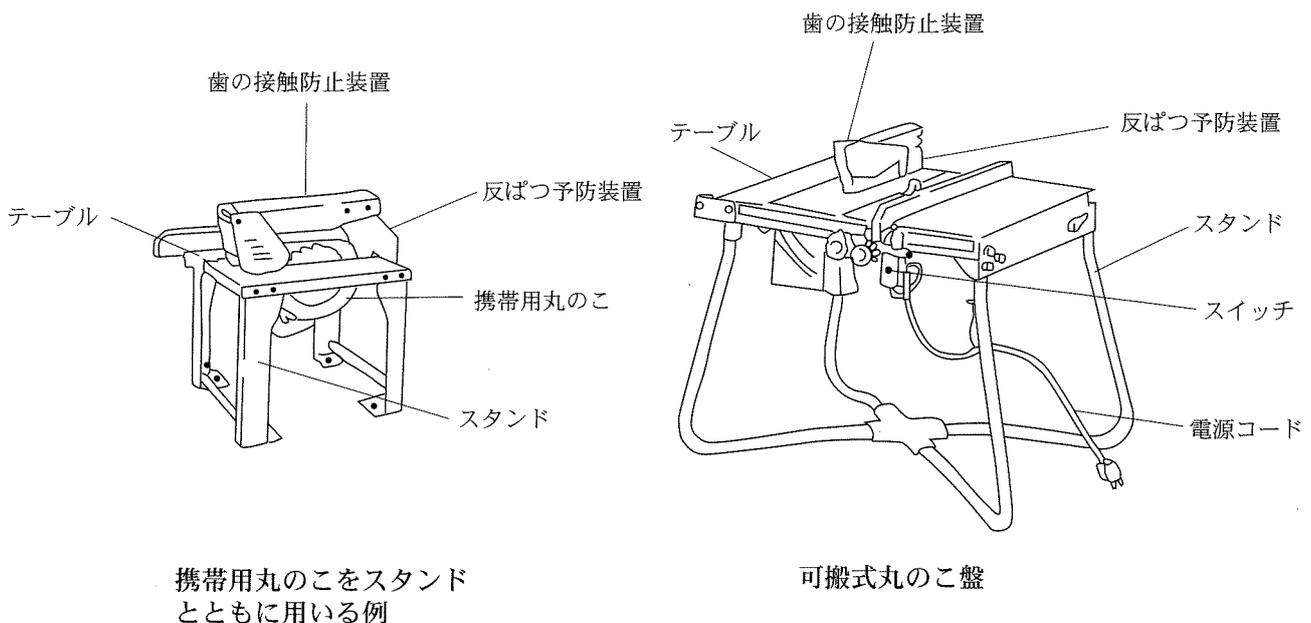
点検項目		点検方法	点検時期	
			日常	定期
1. 回転部分の覆い		①覆いを手で揺すり、固定の確実さを調べる。 ②覆いに亀裂、変形等の損傷がないかを調べる。	○	○
2. 丸のこ軸固定装置		①丸のこ軸固定装置を作動させ、丸のこ軸を回転方向に揺すり、作動の円滑さ、固定の確実さを調べる。 ②ノックピンの変形、ノックピン穴の摩耗、丸のこ軸両面の摩耗等の損傷がないかを調べる。	○	○
3. 反ばつ予防装置	割刃	①割刃の先端を手で揺すり、固定の確実さを調べる。 ②割れ、そり、欠け等の損傷がないかを調べる。	○	○
	反ばつ防止つめ、跳ね返り防止つめ	①コラムを最上の位置まで上昇させた後、つめを持ち上げ、つめ上げレバーを戻したとき、全てのつめが元の位置に戻るかを調べる。 ②コラムを最上の位置まで上昇させた後、全てのつめについて反り、磨耗等の損傷がないかを調べる。	○	○
		③加工材を用いて模擬加工を行い、送材の途中で加工材を引っ張り、加工材の逆送が停止するかを調べる。	○	○
4. 歯の接触予防装置	固定式	①歯の接触予防装置の調整ねじを緩め、手で歯の接触予防装置を昇降させ、昇降の円滑さを調べる。 ②歯の接触予防装置に変形、亀裂等の損傷がないかを調べる。	○	○
		①加工材を用いて模擬加工を行い、作動の円滑さ、確実さを調べる。 ②歯の接触予防装置に変形、亀裂等の損傷がないかを調べる。	○	○
	支柱	ヒンジ部の固定ねじを締め付け、支柱の先端を揺すり、がたつき等がないかを調べる。	○	○
	押さえを兼ねる物	加工材の押さえを兼ねる歯の接触予防装置を作動させ、作動の円滑さ及び確実さを調べる。	○	○
5. ブレーキ		①丸のこ軸を無負荷で運転し、丸のこ軸の回転が正規の回転に達した後スイッチを切り、ブレーキを作動させ、制動の確実さを調べる。 ②ブレーキシュー、ブレーキライニング等の摩耗、亀裂等の損傷がないかを調べる。	○	○
6. テーブル昇降、傾斜装置		①可動部が著しく重くないかを調べる。 ②スティックスリップ（ガタガタして動く状態）がないか、テーブルを固定し、揺すって固定の確実さを調べる。	○	○
7. テーブル移動装置		テーブルを全移動距離を移動させ、スティックスリップがないか、また移動量が確実であるかを調べる。	○	○
8. 縦挽き定規、横挽き定規兼角度挽き定規		①定規を移動させ、移動の円滑さを調べる。	○	○
		②定規を固定し、手で揺すり固定の確実さを調べる。	○	○
9. 丸のこ軸の傾斜、昇降措置		スティックスリップがないか、固定した丸のこ軸を手で揺すり、固定の確実さを調べる。	○	○
10. 送材装置		①送り装置を作動させ、走行に蛇行、浮き上がり等がないかを調べる。 ②送り装置を作動させ、変速の操作が無理なく確実に行えるか調べる。	○	○
11. 側方防護板		操作レバーを作動させ、がたつき等がないか、また反り、欠け等の損傷がないかを調べる。	○	○
12. 加圧装置		①コラムを最上位置まで上昇させ、手で加圧ローラを回転させ、回転が著しく重くないか、加圧ローラの表面に著しい傷がないかを調べる。	○	○
		②コラムを最上位置まで上昇させ、加圧用スプリングに著しい腐食、切断等の損傷がないかを調べる。	○	○
13. 歩出し装置		歩出し量を設定した後、歩出し操作を行い、電動機用ベースの動きにスティックスリップがないか、また所定の歩出しが行えたかを調べる。	○	○
14. オフセット装置		走行装置を走行させ、左右の丸のこの開閉を調べる。	○	○
15. 走行装置		走行の全距離で走行させ、スティックスリップがないかを調べる。	○	○

## ●携帯用丸のこ及び可搬式丸のこ盤の使用上の注意事項

携帯用丸のこをスタンドを用いて土場又は作業床に設置して用いる作業、及び可搬式丸のこ盤を用いる作業は、次に注意して行いましょう。

- ①土場又は床面に安定した状態で固定して使用しましょう。
- ②切削に必要な丸のこ歯以外の回転部分は、確実に覆われた状態で使用しましょう。
- ③歯の接触予防装置を使用しましょう。
- ④反ばつを予防するための割刃を用いましょう。
- ⑤運転を停止したときは、丸のこの回転が停止したことを確認しましょう。
- ⑥加工材の形状が大きいときは、補助テーブルを用いましょう。
- ⑦電源スイッチの位置は、床面等から1.3m以上の高さの位置に設け、電源スイッチには囲いを設けましょう。
- ⑧二重絶縁構造でない場合、感電防止のためのアースをとりましょう。
- ⑨テーブルの上や床面に堆積した切削屑を除去するときは、機械の運転を停止して、丸のこの回転が停止したことを確認した後に除去しましょう。

作業者に対する安全教育及び点検については丸のこ盤に準じて行いましょう。



◆本リーフレットは、丸のこ盤の構造、使用等に関する安全上のガイドライン（平成10年9月1日策定）のうち使用、点検に関する部分についてまとめたものです。詳細については、ガイドラインの本文をご覧ください。

◆本リーフレットについてのお問い合わせは、  
最寄りの都道府県労働局、労働基準監督署、中央労働災害防止協会又は林業・木材製造業労働災害防止協会まで。

# 帯のこ盤の使用、点検に関する 安全上のガイドライン

帯のこ盤(自動送材車を含む)の安全な使用を徹底しましょう

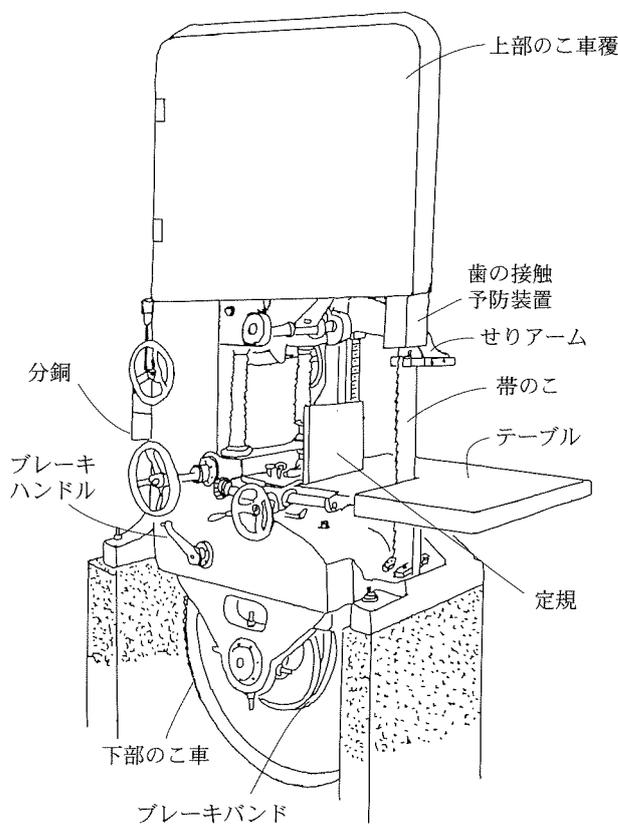
○厚生労働省 ○中央労働災害防止協会 ○林業・木材製造業労働災害防止協会

## 1. 使用上の注意事項

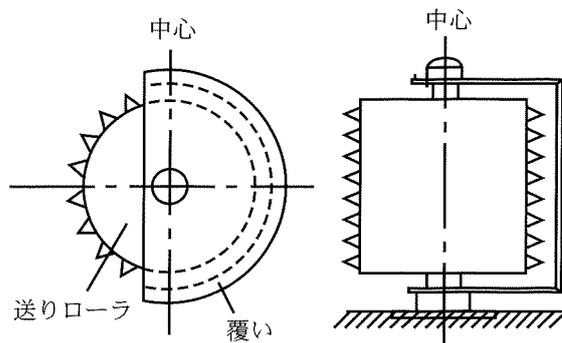
次の点に留意して帯のこ盤及び自動送材車を安全に使用しましょう。

### ●帯のこ盤

- ①据え付けボルト等により床面に安定した状態で固定して使用しましょう。
- ②歯車、プーリー、ベルト等の回転部は、確実に覆われた状態で使用しましょう。
- ③のこ車及びピットは、確実に覆われた状態で使用しましょう。
- ④手袋、手ぬぐい等回転部分に巻き込まれるおそれのあるものを着用するのはやめましょう。
- ⑤送りローラの覆いは損傷がなく、確実に設定された状態で使用しましょう。また急停止装置は確実に作動する状態で使用しましょう。
- ⑥運転を停止したときは、必ずブレーキを作動させ、のこ車軸の回転が停止したことを確認しましょう。また、長時間作業位置を離れるときは操作スイッチ及び電源スイッチを切りましょう。
- ⑦歯の接触予防装置を用いて作業をしましょう。
- ⑧帯のこの緊張は、使用する帯のこの厚さと幅に応じた緊張力に調節して作業をしましょう。
- ⑨上部のこ車傾斜装置により、使用する帯のこに応じて、のこ車から帯のこの出を調整して使用しましょう。
- ⑩せり装置の調整は機械の運転を停止してから行いましょう。また、せりアームの昇降は、必ず送材の前に行いましょう。
- ⑪帯のこ、ベルト等の回転部の切削屑等を除去するときは、機械の運転を停止して除去しましょう。

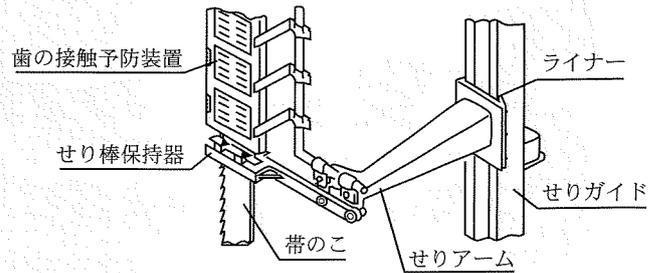


◎送りローラを覆いましょう。(一体型覆いの例)



- ⑫テーブルを備えた帯のこ盤は、必ず定規を用いて作業を行いましょ。う。
- ⑬著しく長い加工材や幅広の加工材を加工するときは、補助テーブルを用いて作業を行いましょ。う。
- ⑭フットスイッチには、覆いを設け、可能な限り固定して使用しましょ。う。
- ⑮割れ、反り、ねじれ、腐れ等の欠点がある材料の加工は避けましょ。う。

◎歯の接触予防装置を用いましょ。う。



### ●自動送材車

- ①歯車、プーリー、ベルト等の回転部は、確実に覆われた状態で使用しましょ。う。
- ②加工材を搭載する時は、加工材の転落を防止するため、ヘッドストックは十分後退させて作業を行いましょ。う。
- ③加工材の元口と末口との直径の差が大きい場合、調整する必要があるときには、テーパセット装置を使用しましょ。う。
- ④歩出し操作は、必ず送材の前に行いましょ。う。
- ⑤木梱み装置の下部かすがいは、上部かすがいから出ない位置に設定しましょ。う。
- ⑥オフセット装置は、設定された量が十分作動する位置で、送材車を後退させましょ。う。
- ⑦軌道内に転落した木片等の障害物を除くため、必ず排除装置を使用しましょ。う。
- ⑧やむを得ず軌道内に立ち入る場合は、自動送材車及び帯のこ盤の電源を切る等、不意に起動しないための措置を講じてから立ち入りましょ。う。

## 2. 作業者に対する安全教育

雇い入れや作業内容の変更により新たに帯のこ盤を使用する作業に就くこととなる者には、ガイドライン及び取扱説明書等により、特に安全装置に重点をおいて安全教育を行いましょ。う。

## 3. 帯のこ盤の点検

- ①作業開始前には日常点検を行いましょ。う。
- ②1年を超えない範囲で期間を定め、定期点検を行いましょ。う。  
点検項目等は、次ページの表のとおりです。
- ③日常点検又は定期点検の結果、異常を認めたときは、調整、修理を行いましょ。う。
- ④定期点検の結果及び整備の内容を記録し、少なくとも3年間保存しましょ。う。

◆点検・調整・修理を行うときは、操作スイッチ及び電源スイッチを切るなど帯のこが不意に起動しない措置を講じ、作業中である旨の表示を行ってから作業を行いましょ。う。

## 帯のこ盤の点検基準

点検項目	点検方法	点検時期	
		日常	定期
1. 帯のこ等の回転部分の覆い	①覆いを手で揺すり、固定の確実さを調べる。 ②覆いに亀裂、変形等の損傷がないかを調べる。	○	○
2. のこ車及びピットの覆い	①覆いを手で揺すり、固定の確実さを調べる。 ②覆いに亀裂、変形等の損傷がないかを調べる。	○	○
3. 送りローラの覆い	一体型覆い	○	○
	分割型覆い	○	○
4. 送りローラの急停止装置	送りローラを始動させ所定の回転数に達した後、急停止装置を作動させ、概ね1/4回転で停止し、かつ帯のここと反対側に急退避するかを調べる。	○	
5. 歯の接触予防装置	①歯の接触予防装置を手で揺すり、ぐらつきがないかを調べる。 ②歯の接触予防装置に亀裂、変形等の損傷がないかを調べる。	○	○
6. せり装置	①せり棒を手で揺すり、固定の確実さを調べる。 ②せり棒に摩耗、欠け、割れ等の損傷がないかを調べる。	○	○
7. せりアームの昇降	せりアームを全昇降距離について昇降させ、動きにスティックスリップ(ガタガタして動く状態)がないかを調べる。	○	○
8. 直定規	直定規を全移動距離について移動させ、動きにスティックスリップがないかを調べる。また、任意位置でテーブルに固定した後、直定規を揺すり、固定の確実さを調べる。	○	○
9. 緊張装置	①使用する帯のこの厚さ及び幅に応じた分銅重量となっているかを調べる。	○	
	②緊張レバーが水平になる位置まで帯のこを緊張させ、緊張レバーの先端を手で概ね50mm程度押し下げて手を離し、緊張レバーが概ね2～3回以上揺動するかを調べる。	○	○
10. ブレーキ	①帯のこ盤を無負荷で運転し、のこ車の回転が正規の回転に達した後、スイッチを切り、ブレーキを作動させ、概ね1分を超えない時間で停止するかを調べる。	○	
	②ブレーキシューやブレーキライニング等の摩擦、亀裂等の損傷がないかを調べる。		○
11. 帯のこ注油装置	装置を作動させ、各注油ノズルから均等に噴油するかを調べる。	○	
12. 付着物除去装置	①付着物除去板を手で帯のこ車から離し、著しく重くないか、また除去板が帯のこ車の外周面に接触するかを調べる。	○	
	②付着物除去板に欠け、反り、摩擦等がないか、またスプリングの切断等の損傷がないかを調べる。		○
13. 木屑等の巻き込み防止装置	①防止板を手で揺すり、固定の確実さを調べる。	○	
	②予防板に摩耗、欠け、割れ等の損傷がないか、また帯のこ車の外周面との間隔が10mm以下であるかを調べる。		○

## 自動送材車の点検基準

点検項目	点検方法	点検時期	
		日常	定期
1. ベルト等の回転部分の覆い	①覆いを手で揺すり、固定の確実さを調べる。 ②覆いに亀裂、変形等の損傷がないかを調べる。	○	
			○
2. 歩出し装置	①歩出し操作をヘッドストックの全移動距離について移動させ、ヘッドストックの動きにスティックスリップがないかを調べる。 ②ラック、ピニオン等の欠け、摩擦等の損傷がないかを調べる。	○	
			○
3. 木梱み装置	①カスガイボックス及びカスガイを全移動距離について移動させ、動きにスティックスリップがないかを調べる。 ②カスガイボックスの変形、摩耗及びカスガイの欠け、変形等の損傷がないかを調べる。	○	
			○
4. 木回し装置	①木回し装置を作動させ、チェーンの走行にスティックスリップがないかを調べる。 ②チェーンの摩耗、つめの摩耗等の損傷がないかを調べる。	○	
			○
5. オフセット装置	①送材車を無負荷で前進させ、任意の位置で後退操作を行い、機枠の後退を調べる。 ②連結棒の変形、クラッチの欠け、摩耗等の損傷がないかを調べる。	○	
			○
6. 走行装置	①送材車を無負荷で走行させ、走行にノッキング等がないかを調べる。 ②ワイヤーの伸び及び摩耗、紙車、ワイヤードラム、シーブの摩耗等について調べる。	○	
			○
7. 走行用装置ハンドルの自動ロック装置	①送材車を走行させて任意の位置で停止させ、操作ハンドルを中立位置に戻し手を放し、操作ハンドルの操作が確実にロックされたかを調べる。 ②スプリング、ロックつめ、ロック板等に欠け、摩耗等の損傷がないかを調べる。	○	
			○
8. 油圧ポンプ及び油圧モータ	油圧ポンプ及び油圧モータを作動させ、油漏れ及び異常音がないかを調べる。		○
9. エアコンプレッサ	①エアーコンプレッサを作動させ、空気漏れ及び異常音がないかを調べる。 ②エアーコンプレッサを作動させ所定の圧力に達した後、安全弁を作動させ、作動の確実さを排気音により調べる。		○
			○
10. 移動電線装架装置	①送材車を全移動距離について走行（前進・後退）させ、移動電線が引っ張り等の外力を受けることなく円滑に移動するかを調べる。 ②移動電線に剥皮、切断等の損傷がないかを調べる。	○	
			○

◆本リーフレットは、帯のこ盤及び自動送材車の構造、使用等に関するガイドライン（平成10年9月1日策定）のうち使用、点検に関する部分についてまとめたものです。詳細については、ガイドラインの本文をご覧ください。

◆本リーフレットについてのお問い合わせは、最寄りの都道府県労働局、労働基準監督署、中央労働災害防止協会又は林業・木材製造業労働災害防止協会まで。

# 手押しかな盤等の使用、点検に関する安全上のガイドライン

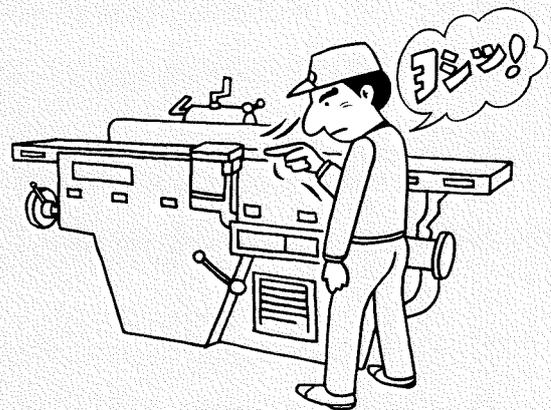
手押しかな盤等の安全な使用を徹底しましょう。

○厚生労働省 ○中央労働災害防止協会 ○林業・木材製造業労働災害防止協会

## 1. 使用上の注意事項

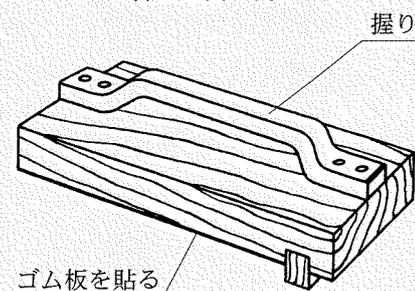
- ①据付けボルト等により床面に安定した状態で固定して使用しましょう。
- ②手袋、手ぬぐい等回転部に巻き込まれるおそれのあるものを着用するのはやめましょう。
- ③機械の運転を停止したときは、ブレーキを作動させ、かな胴の回転が停止したことを確認しましょう。なお、長時間作業位置を離れるときは操作スイッチ及び電源スイッチを切りましょう。
- ④シュート、ガイド等により切削屑を排出するときは、機械の運転を停止した後で切削屑を排出しましょう。
- ⑤かな刃の交換、調整を行うときは、かならずかな胴固定装置を使用しましょう。
- ⑥手動で送材するときは、可動式の刃の接触予防装置を使用しましょう。
- ⑦刃の接触予防装置は、覆いの下面と加工材を供給する側のテーブル上面との隙間を8mm以下に調整して使用しましょう。
- ⑧加工材が小さいときには、押し棒、押さえ具等の道具を使用しましょう。
- ⑨加工材が長いときには、補助テーブルを使用しましょう。
- ⑩割れ、反り、ねじれ、腐れ等を有する材料の加工は避けましょう。

◎運転を停止したら、かならずブレーキを作動させましょう。

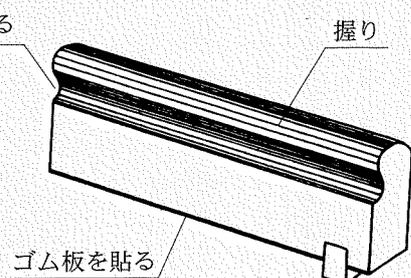


◎加工材が著しく薄い場合や、短い場合は、かならず道具を用いましょう。

押さえ具の例



手で持ち易くする



## 2. 作業者に対する教育

雇い入れや作業内容の変更により新たに手押しかんな盤等を使用する作業に就くこととなる者には、ガイドライン及び取扱説明書等により、特に安全装置に重点をおいて安全衛生教育を行いましょよう。

## 3. 手押しかんな盤等の点検

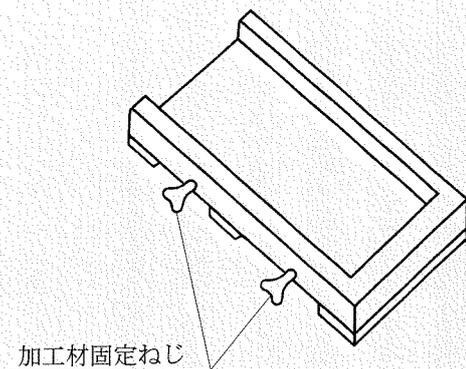
- ①作業開始前には日常点検を行いましょよう。
- ②1年を越えない範囲で期間を定め、定期点検を行いましょよう。そのほか、機械メーカーに依頼して、機械の精度検査を行うとよいでしょう。

点検の詳細は、次ページからの表の通りです。

- ③日常点検又は定期点検の結果、異常を認めるときは、調整、修理を行いましょよう。
- ④定期点検の結果及び整備の内容を記録し、少なくとも3年間保存しましょよう。

点検、整備、修理等を行うときは、操作スイッチ及び電源スイッチを切るなど、手押しかんな盤等が不意に起動しない措置を講じ、かつ、点検、整備、修理等の作業中である旨の表示を行ってから作業を行いましょよう。

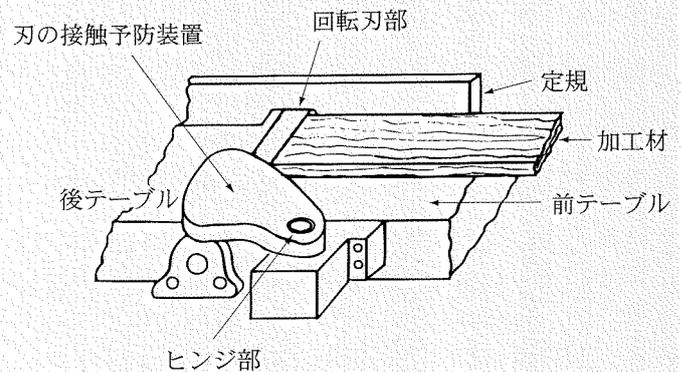
◎一定寸法の短尺材を同時に加工するときは、かならず治具を用いましょよう。



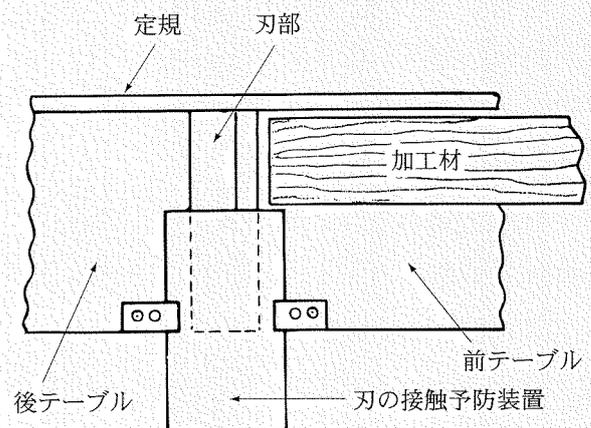
短尺材加工用治具

◎刃の接触予防装置は、かならず用いましょよう。

(a) 可動式刃の接触予防装置の例



(b) 固定式刃の接触予防装置の例



# 手押しかな盤等の点検基準

点検項目		点検方法	異常を認めたときの措置	点検時期		
				日常	定期	
1. 刃物、ベルト等の回転部の覆い	1. 固定の 確実さ	覆いを手で揺すりぐらつきがあるかどうか固定の確実さを調べる。	調整又は修理する。	○		
	2. 損傷の有無	覆いに亀裂、変形等の損傷がないかを調べる。	修理する。		○	
2. 刃の接触予防装置	可動式	1. 作動の円滑さ、確実さ及び固定の確実さ	刃物を取り付けない状態で加工材を用いて模擬加工を行い、作動の円滑さ、確実さを調べる。次に刃の接触予防装置を加工材の厚さに合わせて固定した後、手で揺すり、がたつきがあるかを調べる。 刃の接触予防装置とテーブルとの隙間が8mm以下であるかを調べる。	調整又は修理する。	○	
		2. 損傷の有無	刃の接触予防装置に亀裂、変形等の損傷がないか、またヒンジ部のボルト、ナット、ピン等の脱落がないかを調べる。	調整又は修理する。		○
	固定式	1. 作動の円滑さ、確実さ及び固定の確実さ	刃の接触予防装置を手で調節し、がたつき等、動きの円滑さ及び確実さを調べる。 刃の接触予防装置とテーブルとの隙間が8mm以下であるかを調べる。	調整又は修理する。	○	
		2. 損傷の有無	刃の接触予防装置に亀裂、変形等の損傷がないか、またヒンジ部のボルト、ナット、ピン等の脱落がないかを調べる。	調整又は修理する。		○
3. かな胴固定装置	1. 作動の円滑さ及び確実さ	かな胴をかな胴固定装置で固定し、手でかな胴を回転方向及び逆方向に揺すり、ロックピンの作動が重くないか、ロックピンは所定の位置まで挿入されているか等作動の円滑さ及び確実さを調べる。	調整又は修理する。	○		
	2. 損傷の有無	ロックピンの変形、ロックピン穴の磨耗等の損傷がないかを調べる。	調整又は修理する。		○	

点検項目		点検方法	異常を認めたときの措置	点検時期	
				日常	定期
4. ブレーキ (直角削り手押しかな盤の立かな胴についても適用する。)	1. 制動の 確実さ	機械を無負荷で運転し、操作スイッチを切り、ブレーキを作動させてから、概ね10秒以内で停止するか、ブレーキモーターについては操作スイッチを切ってから10秒以内に停止するかを確認する。	調整又は修理する。	○	
	2. 損傷の 有無	ブレーキシューやブレーキライニング等に磨耗、亀裂等の損傷がないかを調べる。	調整又は修理する。		○
5. テーブル 昇降装置及 び固定装置	1. 昇降の 円滑さ及 び固定の 確実さ	前後のテーブルを昇降の全距離について昇降させ、操作が著しく重くないか、スティックスリップがないか、又前後のテーブルを任意位置で固定し、手で上下に揺すり、固定が確実であるかを調べる。	調整又は修理する。	○	○
	2. かな 刃先と前 テーブル 先端との 隙間の保 持	かな胴にかな刃を取り付け、テーブルを昇降させながらかな刃先とテーブル先端との隙間が3mm以内であることを確認する。	調整又は修理する。		○
6. 立かな 胴昇降装置 及び固定装 置	昇降の円滑さ及び固定の確実さ	立かな胴を昇降の全距離について昇降させ、操作が著しく重くないか、スティックスリップがないか、また、立かな胴を任意位置で固定し、手で軸方向に揺すり、固定が確実であるかを調べる。	調整又は修理する。	○	○
7. 定規 (直 角削り手押 しかな盤の 立かな胴に ついて も適用する。)	1. 移動の 円滑さ及 び固定の 確実さ	定規を移動の全距離について移動させ、操作が著しく重くないか、又定規を任意位置で固定し、手で揺すり、固定が確実であるかを調べる。	調整又は修理する。	○	○
	2. 傾斜の 円滑さ及 び固定の 確実さ	定規を全傾斜角度について傾斜させ、操作が著しく重くないか、又定規を任意位置で固定し、手で揺すり、固定が確実であるかを調べる。	調整又は修理する。	○	
8. 切削屑排 出装置	損屑の有無	シュート、ガイド等に変形、亀裂等の損傷がないかを調べる。	調整又は修理する。		○

◆本リーフレットは、手押しかな盤等の構造、使用等に関する安全上のガイドライン（平成6年10月24日策定）の使用、点検等に関する部分についてまとめたものです。詳細については、ガイドラインの全文をご覧ください。

◆本リーフレットについてのお問い合わせは、  
最寄りの都道府県労働局、労働基準監督署、中央労働災害防止協会又は林業・木材製造業労働災害防止協会まで。

# 面取り盤の使用、点検に関する 安全上のガイドライン

面取り盤の安全な使用を徹底しましょう。

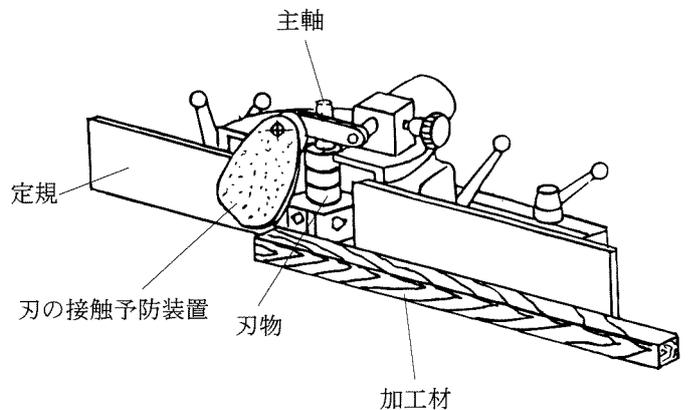
○厚生労働省 ○中央労働災害防止協会 ○林業・木材製造業労働災害防止協会

## 1. 使用上の注意事項

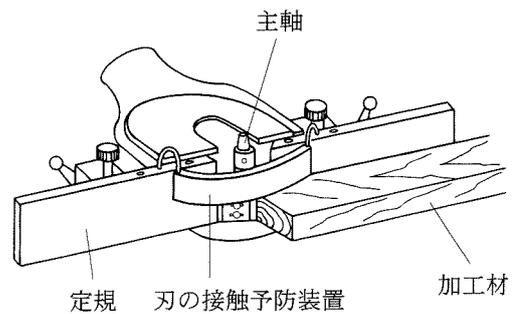
- ①据付けボルト等により床面に安定した状態で固定して使用しましょう。
- ②手袋、手ぬぐい等回転部に巻き込まれるおそれのあるものを着用するのはやめましょう。
- ③機械の運転を停止したときは、ブレーキを作動させ、主軸の回転が停止したことを確認しましょう。なお、長時間作業位置を離れるときは操作スイッチ及び電源スイッチを切りましょう。
- ④機械の運転中に刃物の近くにある切削屑を除去するときには、エアガン等を用いて除去しましょう。
- ⑤加工材の材質、刃物の形状及び大きさ等を変更したときは、主軸変速装置を使用条件に適合した状態に切り換えましょう。
- ⑥刃物の交換、調整等を行うときは、かならず主軸固定装置を使用しましょう。
- ⑦大きいカッタや刃高の高い刃物を用いて加工を行うときは、かならず揺止め装置を使用しましょう。
- ⑧加工の目的にあった刃の接触予防装置をかならず使用しましょう。
- ⑨曲線加工では、加工材を確実に把持できる治具を、加工材が小さいときは、押し棒、押さえ具等の道具を使用しましょう。

- ◎刃の接触予防装置は、かならず用いましょう。
- ◎作業の内容によって使い分けましょう。

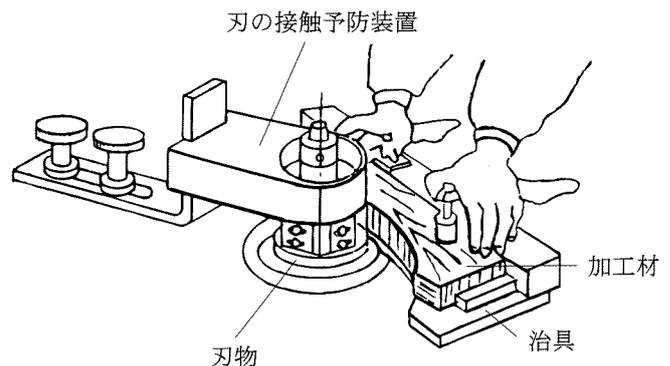
可動式刃の接触予防装置の例



固定式刃の接触予防装置例  
(a) 直線加工用



(b) 曲線加工用



⑩直線加工で同一の加工を繰り返す場合には送り装置を用いましょう。

⑪加工材が長いときは、補助テーブルを使用しましょう。

⑫割れ、反り、ねじれ、腐れ等を有する材料の加工は避けましょう。

## 2. 作業者に対する教育

雇い入れや作業内容の変更により新たに面取り盤を使用する作業に就くこととなる者には、ガイドライン及び取扱説明書等により、特に安全装置に重点をおいて安全衛生教育を行いましょ。

## 3. 面取り盤の点検

①作業開始前には日常点検を行いましょ。

②1年を越えない範囲で期間を定め、定期点検を行いましょ。そのほか、機械メーカーに依頼して、機械の精度検査を行うとよいでしょう。

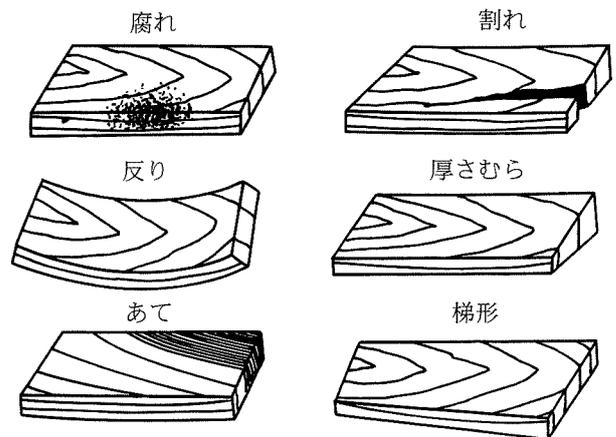
点検の詳細は、次ページからの表のとおりです。

③日常点検又は定期点検の結果、異常を認めるときは、調整、修理を行いましょ。

④定期点検の結果及び整備の内容を記録し、少なくとも3年間保存しましょ。

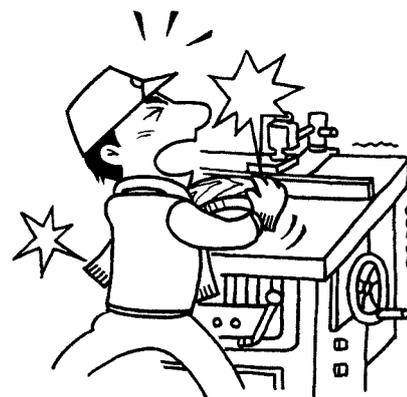
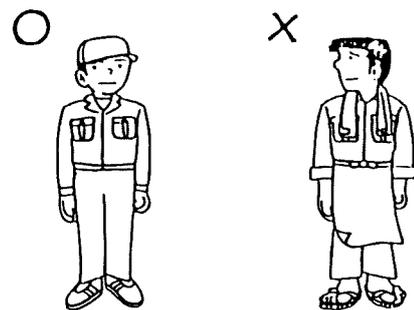
点検、整備、修理等を行うときは、操作スイッチ及び電源スイッチを切るなど、面取り盤が不意に起動しない措置を講じ、かつ、点検、整備、修理等の作業中である旨の表示を行ってから作業を行いましょ。

◎腐れ、割れ等の欠陥のある材の加工は反ばつを招きます。



◎乱れた服装は巻き込まれの原因となります。

◎手袋、手ぬぐい等の巻き込まれ易いものの着用はやめましょ。



## 面取り盤の点検基準

点検項目		点検方法	異常を認めたときの措置	点検時期	
				日常	定期
1. ブレーキ	1. 制動の 確実さ	機械を無負荷で運転し、操作スイッチを切り、ブレーキを作動させてから、概ね10秒以内で停止するか、ブレーキモーターについては、操作スイッチを切ってから10秒以内に停止するかを確認する。	調整又は修理する。	○	
	2. 損傷の 有無	ブレーキシューやブレーキライニング等に磨耗、亀裂等の損傷がないかを調べる。	交換する。		○
2. 刃物、ベルト等の回転部の覆い	1. 固定の 確実さ	覆いを手で揺すりぐらつきがあるかどうか固定の確実さを調べる。	調整又は修理する。	○	
	2. 損傷の 有無	覆いに亀裂、変形等の損傷がないかを調べる。	修理する。		○
3. 刃の接触 予防装置	1. 作動の 円滑さ、 確実さ及 び固定の 確実さ	カッタブロックを取り付けない状態で刃の接触予防装置を取り付け、加工材を用いて模擬加工を行い、作動の円滑さ、確実さ及び固定の確実さを調べる。	調整又は修理する。	○	
	2. 損傷の 有無	刃の接触予防装置に亀裂、変形等の損傷がないかを調べる。	修理する。		○
4. 主軸固定 装置	1. 作動の 円滑さ及 び確実さ	主軸固定装置を作動させ、手で主軸を回転方向及び逆方向に揺すり、ロックピンの作動が重くないか、ロックピンは所定の位置まで挿入されているか等作動の円滑さ及び確実さを調べる。	調整又は修理する。	○	
	2. 損傷の 有無	ロックピンの変形、ロックピン穴の磨耗等、主軸2面のものは主軸2面の磨耗等の損傷がないかを調べる。	修理する。		○
5. テーブル 昇降装置及 び固定装置	昇降の円滑さ及び固定の確実さ	テーブルを昇降の全距離について昇降させ、操作が著しく重くないか、スティックスリップがないか、又テーブルを任意位置で固定し、手で上下に揺すり、固定が確実であるかを調べる。	調整又は修理する。	○	○

点検項目		点検方法	異常を認めたときの措置	点検時期	
				日常	定期
6. 主軸昇降装置及び固定装置	昇降の円滑さ及び固定の確実さ	主軸を昇降の全距離について昇降させ、操作が著しく重くないか、スティックスリップがないか、又主軸を手で軸方向に揺すり、固定が確実であるかを調べる。	調整又は修理する。	○	○
7. 定規	移動の円滑さ及び固定の確実さ	定規を移動の全距離について移動させ、操作が著しく重くないか、又任意の位置で固定し、定規を手で揺すり、固定が確実であるかを調べる。	調整又は修理する。	○	○
8. 揺れ止め装置	固定の確実さ及び回転の円滑さ	揺れ止め装置を手で揺すり、固定が確実であるか、又主軸を手で回し、回転が円滑であるかを調べる。	調整又は修理する。	○	○

◆本リーフレットは、面取り盤の構造、使用等に関する安全上のガイドライン（平成6年10月24日策定）の使用、点検等に関する部分についてまとめたものです。詳細については、ガイドラインの全文をご覧ください。

◆本リーフレットについてのお問い合わせは、最寄りの都道府県労働局、労働基準監督署、中央労働災害防止協会又は林業・木材製造業労働災害防止協会まで。

# ルーターの使用、点検に関する 安全上のガイドライン

ルーターの安全な使用を徹底しましょう。

○厚生労働省 ○中央労働災害防止協会 ○林業・木材製造業労働災害防止協会

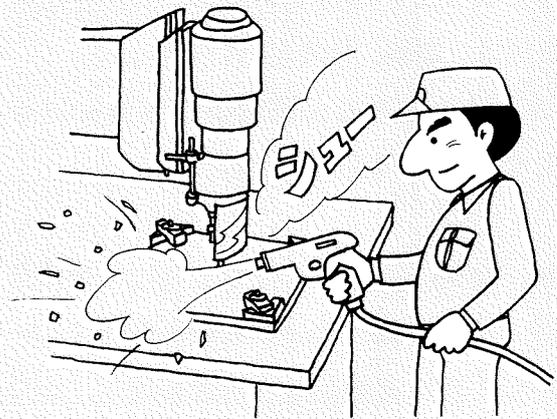
## 1. 使用上の注意事項

- ①据付けボルト等により床面に安定した状態で固定して使用しましょう。
- ②手袋、手ぬぐい等回転部分に巻き込まれるおそれのあるものを着用するのはやめましょう。
- ③集じん装置が使用できないときは、保護眼鏡等を使用しましょう。
- ④機械の運転を停止したときは、ブレーキを作動させ、主軸の回転が停止したことを確認しましょう。なお、長時間作業位置を離れるときは操作スイッチ及び電源スイッチを切りましょう。
- ⑤機械の運転中に刃物の近くにある切削屑を除去するときには、エアガン等を用いて除去しましょう。
- ⑥刃物の交換、調整等を行うときは、かならず主軸固定装置を使用しましょう。
- ⑦加工には、刃の接触予防装置をかならず加工材の厚さに応じて調整して使用しましょう。
- ⑧ならい加工については、加工材を確実に把持できる治具を使用しましょう。
- ⑨加工材の形状が小さいときは、保持具等の治具を使用しましょう。
- ⑩加工材の形状が大きいときは、補助テーブルを使用しましょう。
- ⑪割れ、反り、ねじれ、腐れ等を有する材料の加工は避けましょう。

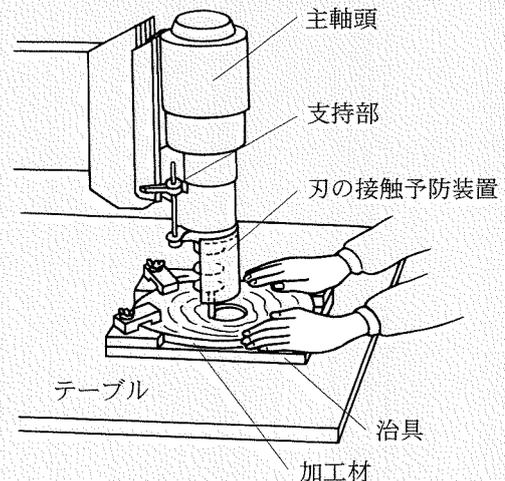
◎集じん装置が使用できないときは、保護眼鏡等を用いましょう。



◎刃物の近くにある切削屑を除去するときは、エアガンを用いましょう。



◎刃の接触予防装置は、かならず用いましょう。



## 2. 作業者に対する教育

雇い入れや作業内容の変更により新たにルーターを使用する作業に就くこととなる者には、ガイドライン及び取扱説明書等により、特に安全装置に重点をおいて安全衛生教育を行いましょ。

## 3. ルーターの点検

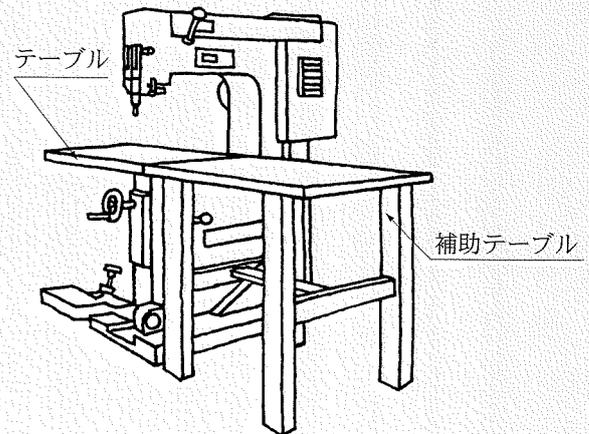
- ①作業開始前には日常点検を行いましょ。
- ②1年を越えない範囲で期間を定め、定期点検を行いましょ。そのほか、機械メーカーに依頼して、機械の精度検査を行うとよいでしょう。

点検の詳細は、次ページからの表のとおりです。

- ③日常点検又は定期点検の結果、異常を認めるときは、調整、修理を行いましょ。
- ④定期点検の結果及び整備の内容を記録し、少なくとも3年間保存しましょ。

点検、整備、修理等を行うときは、操作スイッチ及び電源スイッチを切るなど、ルーターが不意に起動しない措置を講じ、かつ、点検、整備、修理等の作業中である旨の表示を行ってから作業を行いましょ。

◎幅広の材や長尺の材を加工するときは、かならず補助テーブルを用いましょ。



## ルーターの点検基準

点検項目		点検方法	異常を認めたときの措置	点検時期	
				日常	定期
1. ブレーキ	1. 制動の 確実さ	機械を無負荷で運転し、操作スイッチを切り、ブレーキを作動させてから、概ね10秒以内で停止するか、ブレーキモーターについては操作スイッチを切ってから10秒以内に停止するかを確認する。	調整又は修理する。	○	
	2. 損傷の 有無	ブレーキシューやブレーキライニング等に磨耗、亀裂等の損傷がないかを調べる。	交換する。		○
2. 刃物、ベルト等の回転部の覆い	1. 固定の 確実さ	覆いを手で揺すりぐらつきがあるかどうか固定の確実さを調べる。	調整又は修理する。	○	
	2. 損傷の 有無	覆いに亀裂、変形等の損傷がないかを調べる。	修理する。		○
3. 刃の接触 予防装置	1. 作動の 円滑さ、 確実さ及 び固定の 確実さ	刃の接触予防装置を手で昇降させ、昇降が著しく重くないか、次に刃の接触予防装置を加工材の厚さに合わせて固定し、手で上下に揺すり、固定が確実であるかを調べる。	調整又は修理する。	○	
	2. 損傷の 有無	刃の接触予防装置に亀裂、変形等の損傷がないかを調べる。	修理する。		○
4. 主軸固定 装置	1. 作動の 円滑さ及 び確実さ	主軸固定装置を作動させ、手で主軸を回転方向及び逆方向に揺すり、ノックピンの作動が重くないか、ノックピンは所定の位置まで挿入されているか等作動の円滑さ及び確実さを調べる。	調整又は修理する。	○	
	2. 損傷の 有無	ノックピンの変形、ノックピン穴の磨耗等の損傷がないかを調べる。	修理する。		○

点検項目		点検方法	異常を認めたとときの措置	点検時期	
				日常	定期
5. テーブル昇降装置及び固定装置	1. 作動の円滑さ及び固定の確実さ	テーブルを昇降の全距離について昇降させ、操作が著しく重くないか、スティックスリップがないか、又テーブルを任意位置で固定し、手で上下に揺すり、固定が確実であるかを調べる。	調整又は修理する。	○	○
	2. ペダル装置の作動の円滑さ及び確実さ	ペダル装置を作動させ、任意の位置でペダルから足を離し、テーブルが下降しないかを調べる。 次に補助ペダルを足で踏みテーブルが所定の位置まで下降するかを調べる。	調整又は修理する。	○	○
6. 主軸昇降装置及び固定装置	昇降の円滑さ及び固定の確実さ	主軸を昇降の全距離について昇降させ、操作が著しく重くないか、スティックスリップがないか、又主軸を任意の位置で固定し、手で軸方向に揺すり、固定が確実であるかを調べる。	調整又は修理する。	○	○

◆本リーフレットは、ルーターの構造、使用等に関する安全上のガイドライン（平成6年10月24日策定）の使用、点検等に関する部分についてまとめたものです。詳細については、ガイドラインの全文をご覧ください。

◆本リーフレットについてのお問い合わせは、最寄りの都道府県労働局、労働基準監督署、中央労働災害防止協会又は林業・木材製造業労働災害防止協会まで。