

# プレス作業チェックリスト

項目	チェックポイント	良否	改善事項
金型取りつけ・取り外し・調整作業方法	<ul style="list-style-type: none"> <li>・安全帽、保護手袋、安全靴などの保護具を着用しているか。</li> <li>・金型のつりボルトやフックなどの取り付け状態を確認しているか。</li> <li>・ボルト、ナット、スパナなどは、所定のものを使用しているか。</li> <li>・プレス機や運搬路の周囲の障害物の有無を確認しているか。</li> <li>・金型の出し入れ用の台は、正規のものを使用しているか。</li> <li>・ボルスター上に載せた金型は、仮締めを行っているか。</li> <li>・金型の取り付け、取り外し作業の前に、プレス機のスイッチが切れていることを確認しているか。</li> <li>・金型の取り付け、取り外しを行う場合、その方向に作業員や障害物がいないことを確認しているか。</li> <li>・金型をクレーンなどでつる場合、クレーンの運転や玉掛け作業などは有資格者が行っているか。</li> <li>・金型を取りつけた後、金型取り付けボルトが完全に締めつけられていることを確認しているか。</li> <li>・金型取り付け後の調整を行う前に、スイッチを入れてはいないか。</li> <li>・機械を操作する場合、共同作業員の安全を確認しているか。</li> <li>・クラッチ、ブレーキのエア圧、スライドの上死点停止など、所定の事項について点検を行っているか。</li> <li>・調整作業中に、手指などを機械内に入れてはいないか。</li> <li>・金型の刃部の調整作業は、有資格者が行っているか。</li> </ul>		
プレス加工作業方法	<ul style="list-style-type: none"> <li>・保護手袋、耳栓、保護マスクなどの保護具を着用しているか。</li> <li>・加工材料を不安全な方法で積んではいないか。</li> <li>・加工された製品を収納する場所を確保しているか。</li> <li>・所定の項目について、始業点検を行っているか。</li> <li>・始業前に、非常停止ボタンの位置を確認しているか。</li> <li>・始業前に、安全装置が有効に機能することを確認しているか。</li> <li>・安全装置のスイッチを切って作業を行ってはいないか。</li> <li>・安全囲いなどを取り外して作業を行ってはいないか。</li> <li>・スライドの下降中に、プレス機内部に手指を入れてはいないか。</li> <li>・加工材の送給には、必要な治具を使用しているか。</li> <li>・金型の上死点停止位置を常に確認しているか。</li> <li>・加工作業中の作業員に、みだりに話しかけてはいないか。</li> <li>・床面に油をこぼしてはいないか。</li> <li>・床面に油をこぼした場合、直ちにふき取っているか。</li> <li>・作業を中断する場合、必ずスイッチを切り、ブロックしているか。</li> <li>・故障や異常が発生した場合、直ちに作業を中止しているか。</li> <li>・2人以上の共同作業の場合、常に他の作業員の動作を確認し、ボタンの操作は各人ごとに行っているか。</li> <li>・材料、製品、スクラップは整理して置いているか。</li> <li>・プレス作業主任者の直接指導の下で作業を行っているか。</li> </ul>		

## プレス工場チェックリスト

区分	チェックポイント	良否	改善事項	
機械の状態	<ul style="list-style-type: none"> <li>作業に適した安全装置がついているか。</li> <li>ベルト、フライホイールなどの安全カバーは取りつけてあるか。</li> <li>クラッチの作動は正常か。</li> <li>ブレーキの調整はよいか。</li> <li>ボルトの緩みはないか。</li> <li>ベルトに損傷はないか。</li> <li>異常箇所の補修は万全であるか。</li> <li>照度は十分か。</li> </ul>			
	安全機構	<ul style="list-style-type: none"> <li>1行程1停止装置がついているか。</li> <li>1行程1停止装置に損傷はないか。</li> <li>1行程1停止装置は作動するか。</li> <li>1行程1停止装置によって、確実に1行程で停止するか。</li> <li>1行程1停止装置のボルトやナットの締めつけ状態は良好か。</li> <li>急停止装置がついているか。</li> <li>急停止装置は作動するか。</li> <li>急停止装置によって、確実に急停止するか。</li> <li>非常停止装置がついているか。</li> <li>非常停止装置に損傷はないか。</li> <li>非常停止装置は作動するか。</li> <li>非常停止装置によって確実に急停止するか。</li> </ul>		
安全式	ガード	<ul style="list-style-type: none"> <li>ガードは取りつけが完全で、損傷や変形がないか。</li> <li>ガードを閉じなければ機械が作動しないようになっているか。</li> <li>機械の作動中、ガードは開かないようになっているか。</li> <li>ガードロック装置に損傷や摩耗はないか。</li> <li>ガードロック装置のロックは確実か。</li> <li>ガード固定用金具に損傷や変形はないか。</li> <li>ガードの固定は完全であるか。</li> </ul>		
	両手操作	<ul style="list-style-type: none"> <li>押しボタンを片方押しただけではスライドは作動しないか。</li> <li>スライドの作動中、片手を離しただけでも急停止するか。</li> <li>押しボタンに損傷はないか。</li> <li>押しボタンを押したままでも、スライドは1行程で停止するか。</li> </ul>		
ス	光線式	<ul style="list-style-type: none"> <li>投光器、受光器に損傷や汚れはないか。</li> <li>投光器、受光器の性能はよいか。</li> <li>受光表示ランプは確実に表示するか。</li> <li>囲いは取り付けられているか。</li> </ul>		

## プレス工場チェックリスト

区分	チェックポイント	良否	改善事項	
安全衛生管理体制	<ul style="list-style-type: none"> <li>作業開始前点検を行っているか。</li> <li>定期自主検査を行っているか（1年以内ごとに1回）。</li> <li>点検記録は残されているか（3年間）。</li> <li>作業主任者は技能講習修了者のうちから選任しているか。</li> <li>作業主任者の氏名を作業者に周知徹底しているか。</li> <li>作業主任者の職務は完全に遂行されているか。</li> <li>金型の取り換え、調整作業は特別教育修了者が行っているか。</li> <li>特別教育の記録は残されているか。</li> </ul>			
	作業方法	<ul style="list-style-type: none"> <li>作業標準に基づいた正しい方法で作業を行っているか。</li> <li>安全装置を正しく、確実に使用しているか。</li> <li>腰かけ作業の場合、腰かけを正しい高さで使用しているか。</li> <li>ダイヤや機械の調整などは、運転を止めてから行っているか。</li> <li>共同作業中の連絡合図は確実か。</li> </ul>		
整理整頓	<ul style="list-style-type: none"> <li>ラインと通路の境界は明確か。</li> <li>工具、資料、帳票は定位置に置いてあるか。</li> <li>工具、資料、帳簿は整理整頓されているか。</li> </ul>			
	職場改善	<ul style="list-style-type: none"> <li>合理化活動（当期実行計画）の目標と実績表示はあるか。</li> <li>具体的（半期・月・週）な改善項目とスケジュールの表示はあるか。</li> <li>合理化改善事例の表示はあるか。</li> <li>ラインの人員表示はあるか。</li> </ul>		
生産管理	<ul style="list-style-type: none"> <li>当日の生産数量の表示はあるか。</li> <li>生産実績及び計画との差異原因の表示はあるか。</li> <li>不良品の発生内容がきちんと分析管理されているか。</li> <li>段取り作業に実績表示されているか。</li> <li>ムダ、ムラ、ムリが発生していないか。</li> </ul>			
	品質管理	<ul style="list-style-type: none"> <li>不良発生状態の表示はあるか。</li> <li>不良発生時の表示はされているか（パレット・部品）。</li> <li>品質チェック要領（掛図・他）の表示はあるか。</li> <li>自主チェックは示した内容どおりチェックされているか。</li> </ul>		
等	在庫管理	<ul style="list-style-type: none"> <li>各記録項目は決められたとおりチェックされているか。</li> <li>パレットの荷札はきちんと決められた内容で記入されているか。</li> <li>先入れ、先出しはされているか。</li> <li>部品、パレットの置き場の表示はあるか。</li> </ul>		

### プレス作業前点検要領

前後	電動機起動後					電動機起動前					起動別							
17	16	15	14*	13*	12	11	10	9*	8	7	6	5	4	3	2	1	No	
安全囲い・安全装置など	ノンリビート装置の作動	型取りつけ関係の良否点検	非常停止の作動	コンビネーションクラッチ・ブレーキの作動	ブレーキの作動	クラッチの作動	フライホイール	クラッチの作動(電磁弁)	スライドのボルト	コネクティングスクリュウの締めつけナット	コネクティングロッドの締めつけボルト	空室圧の点検(クラッチレバー・リッパ及びノンリビート)	クラッチ軸締めつけボルト(パワープレス)	クラッチペダル連結部足踏みスイッチ用コネクタ	クラッチ作動用カム	各部油量チェック及び給油	点検項目	
							静止時 回転時										点検日	
働き・いたみ	働き	締めつけ具合	効き具合	作動状態	効き具合	かみ合い	亀裂・損傷	排気音・作動状態	緩み・給油状態	緩み	緩み	圧力・作動状態	緩み	緩み・ゆがみ・外れ・減り	キズ・減り・かみ合い状態	油量・給油状態	点検基準	
①各部に欠陥がないことを確認する。 ②2回以上試運転を行い、その機能を確かめる。	ペダルを踏み続けていても、スライドの連続打ちがないことを確かめる。 安全一行程ノッチにセットし、ボタンを押し続けていても上死点で停止することを確認する。	締めつけ・上下型の位置・型の損傷及びできるだけ偏心荷重を避ける。	クラシク角90度付近でボタンを押して急停止することを調べる。	寸動ノッチにて、二度打ち・異音・振動のないことを確認し、その後、一行程ノッチにて同じ点検を行う。	①空運転3回以上行い、項目2・3の作動状態を確認。②クラッチカムのほぼ中央で停止することを確認。③カチン・カチンなどのノッキング音がないこと。 ④クラシクシャフトの上死点で確実に停止しているのを確認(±10度以内が最低値、±5度以内が良)。⑤運転はNo.11とも併せてみる。	目で確認する。	目で確認する。	寸動ノッチに合わせたらうえて運転ボタンを押し、バルブからのエア排出音を聞く。また、ソレノイドにビビリ音がないかを確認する。	目で確認する。	目で確認する。	目で確認する。	圧力計による確認及び圧力計の作動状態のチェック。	目で確認する。	目で確認する。	目で確認する。	目で確認する。	レベルゲージにより、所定位置まであるかどうかを点検する。 オイルポンプの作動・グリースガン・その他手差しにて必要箇所へ給油する。 割れや摩耗などがなく十分にピンクラッチを戻しているか、目で確認する。	判 断 基 準

※印はエアクラッチ・ブレーキ式プレスの点検項目

### プレス作業前点検表

前後	電動機起動後					電動機起動前					起動別						
17	16	15	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4	3	2	1	No
安全面・安全装置など	ノンリビート装置	型取りつけ関係	非常停止	コンビネーションクラッチ・ブレーキ	ブレーキ	クラッチ	フライホイール	クラッチの作動	スライドのボルト	コネクティングロッドの締めつけボルト	コネクティングスクリュウの締めつけボルト	空室圧	クラッチ軸締めつけボルト	クラッチペダル連結部コネクタ	クラッチ作動用カム	各部油量・給油	点検項目
																	点検日
																	1
																	2
																	3
																	4
																	5
																	6
																	7
																	8
																	9
																	10
																	11
																	12
																	13
																	14
																	15
																	16
																	17
																	18
																	19
																	20
																	21
																	22
																	23
																	24
																	25
																	26
																	27
																	28
																	29
																	30
																	31

(注) 1 本表は作業日のプレス作業開始前に用いるとともに、確実に点検すること。  
2 点検したときに点検日に記入する記号は次による。  
異常なし: √ 要注意: △ 要修理: × 修理済: ○ (未で記入)  
3 点検の結果、要注意以上であって容易に補修できる場合を除き、直ちに、プレス作業主任者に報告すること。  
4 プレス作業主任者自身で点検を行う場合においては、指導しながらプレス作業者とともに実施すること。  
5 本点検表は、記録の上、保存すること。

点検者名  
日付  
異常・修理状況  
役職者検印

### プレス点検表(フリクション式)

点検日 年 月 日		点検者名	役職者検印	
点検項目	点検要領		結果	
毎日	押しボタン	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ボタンを押して確実に作動・停止するか(寸動で確認する)</li> <li>・寸動のつもりが連続行程になっていないか</li> <li>・片側ずつボタンを押しても作動しないか(両手ボタンの場合)</li> <li>・非常停止がきくか(非常停止ボタンを押して確かめる)</li> </ul>		
	クラッチ ブレーキ	<ul style="list-style-type: none"> <li>・数回作動して定位置で停止するか</li> <li>・クラッチの入り、外れ、ブレーキのタイミングなどはよいか</li> <li>・ボタンを押して、ブレーキがきくか、非常停止はきくか</li> </ul>		
	給油	<ul style="list-style-type: none"> <li>・各部のオイルバス内の油量は規定どおりか</li> <li>・手差し給油、グリス注入の状態はよいか</li> </ul>		
	安全装置	<ul style="list-style-type: none"> <li>・安全ガード及び光線式安全装置は安全側になっているか</li> <li>・リミットスイッチは作動しているか</li> <li>・手引き式の場合はヒモの調整はよいか</li> </ul>		
	プレス型	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ブランクステージまたはプログレッシブ型のスクラップカッターの状態はよいか</li> <li>・型締めつけボルト、ナットの緩みはないか</li> </ul>		
	フィルター、圧力計	<ul style="list-style-type: none"> <li>・各部の圧力計は規定どおりか</li> <li>・水やゴミはたまっていないか</li> </ul>		
	配線	<ul style="list-style-type: none"> <li>・配線関係の伸び、破損はないか</li> </ul>		
週間	給油装置	<ul style="list-style-type: none"> <li>・機台の上にある場合、2人で合図し、確かめる</li> </ul>		
	各部の締めつけ	<ul style="list-style-type: none"> <li>・振動による緩みがないか</li> </ul>		
	安全装置	ワイヤ	<ul style="list-style-type: none"> <li>・切れそうになっていないか、調整はよいか(適時交換)</li> </ul>	
		ヒモ	<ul style="list-style-type: none"> <li>・切れそうになっていないか、調整はよいか(適時交換)</li> </ul>	
点検	投光器	<ul style="list-style-type: none"> <li>・取り付けボルトの緩みはないか</li> <li>・レンズに油、ゴミなどが付着していないか</li> </ul>		
		受光器	<ul style="list-style-type: none"> <li>・取り付けボルトの緩みはないか</li> <li>・焦点はよいか</li> <li>・油、ゴミなどが付着していないか</li> <li>・投光器、受光器のコードの伸び、損傷はないか</li> <li>・投光器、受光器の調整はよいか</li> </ul>	
特記事項				
備考：点検記号は次のとおり。異常なし ✓ 要修理 × 修理中 △ 修理済 ○				

### プレス点検表(ポジティブ式)

点検日 年 月 日		点検者名	役職者検印
点検項目	点検要領		結果
毎日	クラッチ	<ul style="list-style-type: none"> <li>・数回押して、入り、外れ具合を見る、スプリングの復元状態を見る</li> <li>・カムとカップリングとの隙間及びクランクとの緩みはないか</li> <li>・スプリングと各部連結部のボルト、ナットの緩みはないか</li> </ul>	
	ブレーキ	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ブレーキ調整はよいか、数回押して正しい位置に停止するか</li> <li>・締めつけネジの緩みはないか(シュー、バンドの状態を見る)</li> </ul>	
	フライホイール	<ul style="list-style-type: none"> <li>・振れ、Vベルトの緩みはないか、異常はないか</li> </ul>	
	給油	<ul style="list-style-type: none"> <li>・クランクメタル、ギヤメタル、スライド面などの給油状態はよいか</li> </ul>	
	安全装置	<ul style="list-style-type: none"> <li>・二段ツメのかけ外れ具合はよいか、二段目ツメ押し金具はよいか</li> <li>・正常に作動するか</li> <li>・割りピン、ナット、ボルトの脱落はないか</li> <li>・手引き式のヒモ、ワイヤの摩耗はないか、ヒモの調整はよいか</li> <li>・連結部のピン、ボルトの緩みはないか</li> </ul>	
	プレス型	<ul style="list-style-type: none"> <li>・プレス型の危険度判定基準による色別の確認をする</li> </ul>	
	その他	<ul style="list-style-type: none"> <li>・スイッチを片方だけ押して(繰り返し)作動しないか</li> <li>・型締めボルト、ナットの緩みはないか</li> <li>・モーターの異常音はないか</li> <li>・配線の伸びや破損はないか</li> </ul>	
週間	クランクシャフト 及びスライド	<ul style="list-style-type: none"> <li>・メタルの締めつけボルトの緩みはないか</li> <li>・調整ボルトの緩みはないか</li> </ul>	
	ボルスター(ベッド)	<ul style="list-style-type: none"> <li>・取り付けネジの緩みはないか</li> </ul>	
	Vベルト	<ul style="list-style-type: none"> <li>・張り具合はよいか、老化はないか</li> </ul>	
	ワイヤ止め金具	<ul style="list-style-type: none"> <li>・作動してワイヤ締めつけ部の緩みはないか</li> </ul>	
	引きバネ	<ul style="list-style-type: none"> <li>・スイッチを入れて楽にクラッチが下がるか</li> </ul>	
	カム	<ul style="list-style-type: none"> <li>・カムツメとS型ツメのかけ外しの具合はよいか</li> </ul>	
	割りピン	<ul style="list-style-type: none"> <li>・割りピンを他に代用していないか(適時交換)</li> </ul>	
点検	連結部ボルト	<ul style="list-style-type: none"> <li>・摩耗していないか(適時交換)</li> </ul>	
	ワイヤ及びヒモ	<ul style="list-style-type: none"> <li>・切れそうになっていないか(適時交換)</li> </ul>	
特記事項			
備考：点検記号は次のとおり。異常なし ✓ 要修理 × 修理中 △ 修理済 ○			