

動力プレス(設置・移転・変更)届附帯調査表

事業場名	
記入担当者職氏名	
プレス設置場所	別添配置図( )番

1 5 共通	1.種類		プレス製造者名			
	2.圧力・能力		所在地			
	3.ストローク長さ		製造年月日			
	4.停止性能	ミリ秒(1/1000秒) 急停止機構が作動を開始した時から スライドが停止するまでの時間	安全プレスの場合 型式検定合格番号			
			プレスの製造番号			
5.切替スイッチの種類 (該当するものを囲むこと)	行程	連続行程	一行程	安全一行程	寸動	
	操作	両手操作	片手操作	足踏操作		
	操作ステーション	ヶ所				
	安全装置	ON	OFF			
6 機械 プレスでクランク軸等の偏心	イ.クラッチの型式	キークラッチ ・ ピンクラッチ ・ フリクションクラッチ ・ その他( )				
	ロ.ブレーキの型式	シューブレーキ ・ バンドブレーキ ・ ディスクブレーキ ・ その他( )				
	ハ.毎分ストローク数	SPM				
	ニ.ダイハイト	mm				
	ホ.スライド調節量	mm				
	ヘ.オーバーラン監視装置 設定位置	度(クランクピン等の上死点と設定の停止点との角度)				
	ト.クラッチ掛合い箇所数	ヶ所	金型の取付け取り外し調整時の安全装置			
7 液 圧	イ.スライドの最大下降速度	mm/sec	1.安全ブロック 2.安全プラグ 3.キーロック 4.その他( )			
	ロ.慣性下降値	mm	インターロック機構の有無 有 無			
8 使用 の 概 要 (共通)	イ.用途(A)	1.専用 2.汎用	左記の 8・9 について、それぞれ使用の組合せを記入して下さい。 (金型の交換により使用条件等が変る場合)			
	ロ.行程(B)	1.安全一行程 2.連続 3.一行程				
	ハ.加工(C)	1.抜き 2.曲げ 3.絞り 4.その他( )				
9 安全 措 置 の 概 要 (共通)	本質安全化措置 D	1.危険限界に手が入らない方式 (安全囲い、安全型、専用プレス)			A・ B・ C・ D ( )	
		2.危険限界に手を入れる必要がない方式(自動プレス)であって、危険限界に立ち入らせない等の措置が講じられている。			A・ B・ C・ D ( )	
		3.スライドの作動中に手が危険限界に届かない方式 (両手操作式の安全プレス)(ガード式の安全プレス)			A・ B・ C・ D ( )	
		4.危険限界に手が入った場合スライドが停止する方式 (光線式の安全プレス)			A・ B・ C・ D ( )	
	安全化措置 D	1 安全 装置 の 取 付	種類	製造者名	型式検定合格番号	記入例 A・ 1 B・ 2 C・ 1 D 2 (自動プレス) (専用)(連続行程)(抜き) A・ 2 B・ 1 C・ 3 D 4 (光線式安全プレス) (汎用)(安全一行程)(絞り) A・ 2 B・ 2 C・ 1 D 1 (安全囲い) (汎用)(連続行程)(抜き) A・ 2 B・ 3 C・ 2 D 2 (ロボット) (汎用)(一行程)(曲げ)
			ガード式			
			両手操作式			
光線式						
プレスブレーキ用 レザース						
手引き式						
2.その他、手払い式等の安全措置(措置の内容)						
10.スライドによる危険を防止するための機構を有するものにあつては、その性能			記載上の留意事項 数台のプレスを併せて届出する場合は、1台毎に本調査表を作成すること。ただし、種類・構造・能力等同一の場合は、一部作成すればよい。			