

直立ボール盤
作業開始前点検表
月例点検表

自	平成	年	月	日
至	平成	年	月	日

整 理 番 号

製 造 社 名

製 造 年 月 日

安全装置の種類

設 置 場 所

施 設 名

安全衛生日常点検表

機械名	直立ボール盤	機械番号	
点検日	平成 年 月 日		

平成 年 月 分

直立ボール盤 (1/1)

区分	点 検 項 目	点 検 方 法	点 検 基 準	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		
始	機械外観	目視	油漏れがない	曜日																																	
			錆、傷、カエリ等がない	点検者																																	
			給油されている																																		
			ゲージ基準線の内側にある																																		
			モーターに異常音・異常発熱がない																																		
業	主軸の起動・停止	起動ボタンを押す	主軸頭に異常音がない																																		
			停止する																																		
			主軸手動レバーを手動で送る																																		
			主軸操作レバーを自動で送る																																		
			テストスイッチを押す																																		
	手動送り・自動送り	主軸手動レバーを押す	スムーズに主軸が昇降し、離すと元の位置に戻る																																		
			設定された送り速度で送りがかかる																																		
			スイッチが落ちる																																		
			固定ボルトが緩んでいない																																		
			傷・カエリ等がない																																		
月	速度変換レバー	操作する	スムーズに変換できる																																		
			スムーズに切り替わる																																		
			正転、逆転が切り替わる																																		
			スムーズに切り替わる																																		
			目盛りがハッキリと見える																																		
例	ストッパーと目盛り	目視	設定位置で送りが解除され、主軸に戻る																																		
			昇降レバーを回す																																		
			滑り面目視																																		
			コラムを中心に旋回する																																		
			テーブルを回転する																																		
(特記事項)				点検要領	1) 判定種別										V	良	○	調整後良好	×	要修理	◎	修理完了															

卓上ボール盤
作業開始前点検表
月例点検表

自	平成	年	月	日
至	平成	年	月	日

整 理 番 号

製 造 社 名

製 造 年 月 日

安全装置の種類

設 置 場 所

施 設 名

機 械 名	卓 上 ポ ー ル 盤	機 械 番 号
点 検 日	平 成 年 月 日	

卓上ボール盤 (1/1)

区分	点検項目	点検方法	点検基準	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			
				曜	日																																	
				点検者																																		
始業	プラグ・コード	目視、手触	破損していない																																			
	主軸の起動・停止	起動スイッチを入れる	表示ランプが点灯する																																			
			主軸が回り、異常音・異常発熱がない																																			
			速やかに停止する																																			
	主軸操作レバー	手でレバーを回してみる	スムーズに昇降し、離すと元の位置に戻る																																			
	テーブル	目視	カエリ・ひびがない																																			
	漏電ブレーカ	テストスイッチを押す	スイッチが落ちる																																			
	ストッパと目盛り	ストッパを設定し、主軸を降ろす	設定位置以上に送りがかからない																																			
		目視	目盛りがハッキリしている																																			
	ベルト	目視、手触	破損していない																																			
月例	ベルト調整レバー	レバーを動かす	スムーズにモーターベースが前後に移動する																																			
	モーターベース締め付けレバー	レバーを締める	しっかり固定できる																																			
	テーブルの昇降・回転	レバーを回す	スムーズに昇降する																																			
	テーブル受け締め付けレバー	水平に移動する レバーを締める	スムーズに移動する しっかりと固定できる																																			
	ドリルチャック	手で回す	爪（つめ）の動きにガタがなく、スムーズに動く																																			
例		目視	爪に傷・カエリがない																																			
	ベアリングの固定	スパナでボルトの締め具合を見る	ボルトが緩んでいない																																			

点検要領 1) 判定種別 V 良 ○ 調整後良好 × 要修理 ◎ 修理完了

(特記事項)

汎用フライス盤
作業開始前点検表
月例点検表

自	平成	年	月	日
至	平成	年	月	日

整 理 番 号

製 造 社 名

製 造 年 月 日

安全装置の種類

設 置 場 所

施 設 名

機 械 名	汎用フライス盤	機 械 番 号	
点 検 日	平成 年 月 日		

汎用フライス盤 (1/2)

[illegible]

平面研削盤
作業開始前点検表
月例点検表

自	平成	年	月	日
至	平成	年	月	日

整 理 番 号

製 造 社 名

製 造 年 月 日

安全装置の種類

設 置 場 所

施 設 名

機 械 名	平 面 研 削 盤	機 械 番 号
点 檢 日	平成 年 月 日	

平面研削盤 (1/2)

[illegible]

区分	点 検 項 目	点 検 方 法	点 検 基 準	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		
				曜 日																																	
				点検者																																	
月	スイッチ類	ボタン類を押す	確実に作動する																																		
	モーター類	回転させる	異常音、異常発熱がない																																		
	油面ゲージ	目視	基準線にある																																		
		目視	基準に合わせて取り替えている																																		
	圧力計	目視	規定圧力である																																		
	油圧ポンプ	目視	コラム頂部の油窓基準線まで、油が上がる																																		
	グリーススキャップ	目視	グリースが入っている																																		
	切削油	目視	基準線の上にある																																		
	磁石軸	目視・嗅ぐ	変色・臭いがしない																																		
		目視	錆、傷等がない																																		
例		ダイヤルゲージによる測定	主軸が振れていない																																		
	磁石頭ドレッサ	目視	規定のダイヤモンドが付いている																																		
		送りハンドルを回す	円滑に動く																																		
		ダイヤルゲージによる測定	テーブルに平行に動いている																																		
		切込みダイヤルを回す	円滑に回転する																																		
	電磁チャック	目視	傷等がない																																		
		ダイヤルゲージによる測定	テーブルに平行である																																		
		テストピースを置き吸着する	確実に吸着されている																																		
	(特記事項)				点検要領	1) 判定種別 V 良 ○ 調整後良好 × 要修理 ◎ 修理完了																															

円筒研削盤
作業開始前点検表
月例点検表

自	平成	年	月	日
至	平成	年	月	日

整 理 番 号

製 造 社 名

製 造 年 月 日

安全装置の種類

設 置 場 所

施 設 名

雇用促進事業団職業能力開発指導部

職業訓練大学校研修研究センター

機 械 番 号				
機 名	円筒研削盤			
検 査 日	平成 年 月 日			
点				

平成 年 月分

円筒研削盤 (1/2)

[illegible]

帯のこ盤
作業開始前点検表
月例点検表

自	平成	年	月	日
至	平成	年	月	日

整 理 番 号

製 造 社 名

製 造 年 月 日

安全装置の種類

設 置 場 所

施 設 名

雇用促進事業団職業能力開発指導部

職業訓練大学校研修研究センター

機械名	帯のこ盤	機械番号	
検日	平成 年 月 日		
点			

平成 年 月分

帯のこ盤 (1/2)

[illegible]

区分	点 検 項 目	点 検 方 法	点 検 基 準	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
				曜 日																															
月	材料ストッパーと目盛り	目視	目盛りがはっきり見える	点検者																															
例	材料送り装置	ラチェットハンドルを回す	材料が送られる																																
(特記事項)				点検要領	1) 判定種別 V 良 ○ 調整後良好 × 要修理 ◎ 修理完了																														

NC 旋盤
作業開始前点検表
月例点検表

自	平成	年	月	日
至	平成	年	月	日

整 理 番 号

製 造 社 名

製 造 年 月 日

安全装置の種類

設 置 場 所

施 設 名

雇用促進事業団職業能力開発指導部

職業訓練大学校研修研究センター

平成 年 月分

NC 旋盤 (1/2)[illegible]

[illegible]

◎ 修理完了

例

五

区分

項目檢点

法方敘真

標準檢點

日	曜	者檢票
---	---	-----

		1
--	--	---

2	
---	--

4		
---	--	--

		5
--	--	---

		8
--	--	---

		9
--	--	---

		1
--	--	---

12

		3

		13
--	--	----

16	
----	--

7		
---	--	--

19		
----	--	--

20	
----	--

		1
		2

23		
----	--	--

24	
----	--

2		
---	--	--

27

28		
----	--	--

		3

31

汎用旋盤
作業開始前点検表
月例点検表

自 平成 年 月 日

至 平成 年 月 日

整 理 番 号

製 造 社 名

製 造 年 月 日

安全装置の種類

設 置 場 所

施 設 名

雇用促進事業団職業能力開発指導部

職業訓練大学校研修研究センター

平成 年 月分

汎用旋盤 (1/2)

[illegible]

マシニングセンター
作業開始前点検表
月例点検表

自 平成 年 月 日

至 平成 年 月 日

整 理 番 号

製 造 社 名

製 造 年 月 日

安全装置の種類

設 置 場 所

施 設 名

平成 年 月分

平成 年 月分

[illegible]

動力シャー
作業開始前点検表
月例点検表

自	平成	年	月	日
至	平成	年	月	日

整 理 番 号

製 造 社 名

製 造 年 月 日

安全装置の種類

設 置 場 所

施 設 名

雇用促進事業団職業能力開発指導部

職業訓練大学校研修研究センター

機 械 名	動 力 シ ャ ー	機 械 番 号	
点 検 日	平成 年 月 日		

動力シヤ一装置 (1/1)

区分	点検項目	点検方法	点検基準																																		
				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		
				曜日 点検者																																	
始業	電気関係	目視・手触	接地は適正にされている																																		
		目視・手触	コード、接続部に異常がない																																		
		目視	刃の摩耗、破損箇所がない																																		
		目視	潤滑油は規定量入っている																																		
		目視	周囲は整理整頓されている																																		
	本体関係	試験・目視	セットした条件で刃が作動する																																		
		試験・目視	板押えは適正に作動する																																		
		目視	作業帽・手袋・安全靴を着用している																																		
	作業環境	目視	切断テーブルに障害物がない																																		
		目視	他の作業者等が機械の要領にいない																																		
(特記事項)	切断時の合図	視線	切断合図は的確でわかりやすい																																		
	電源関係	目視	作業後、電源開閉器等スイッチは切っである																																		
				点検要領	I) 判定種別	V 良	O 調整後良好	X 要修理	C 修理完了																												

油圧式コーナークレーン
作業開始前点検表
月例点検表

自	平成	年	月	日
至	平成	年	月	日

整 理 番 号

製 造 社 名

製 造 年 月 日

安全装置の種類

設 置 場 所

施 設 名

雇用促進事業団職業能力開発指導部

職業訓練大学校研修研究センター

機 械 番 号	
機 名	油 圧 式 コ ー ナ ー
検 日	平 成 年 月 日
機 点	

平成 年 月分

油圧式コーナシヤ一 (1/2)

[illegible]

区分	点検項目	点検方法	点検基準																																
				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
				曜日																															
月例	漏電遮断器	試行	正常に作動する																																
	電源プラグ	試行	サタ、抜けがない																																
(特記事項)				点検要領	1) 判定種別 V 良 ○ 調整後良好 × 要修理 ◎ 修理完了																														

点検要領 1) 判定種別 V 良 ○ 調整良好 × 要修理 ◎ 修理完了

コンターマシーン
作業開始前点検表
月例点検表

自	平成	年	月	日
至	平成	年	月	日

整 理 番 号

製 造 社 名

製 造 年 月 日

安全装置の種類

設 置 場 所

施 設 名

雇用促進事業団職業能力開発指導部

職業訓練大学校研修研究センター

平成 年 月分

コンターマシーン (1/2)[illegible]

[illegible]

区分	点 検 項 目	点 検 方 法	点 検 基 準	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	
				曜 日																																
				点検者																																
月	溶接機の状態	グラインダーを目視 スイッチ類の目視、手触	消耗、片摩耗がない 各部の接触不良、ゆるみがない																																	
例																																				
(特記事項)				点検要領	1) 判定種別 V 良 ○ 調整後良好 × 要修理 ◎ 修理完了																															

メタルソー カッター

作業開始前点検表

月例点検表

自	平成	年	月	日
至	平成	年	月	日

整 理 番 号

製 造 社 名

製 造 年 月 日

安全装置の種類

設 置 場 所

施 設 名

雇用促進事業団職業能力開発指導部

職業訓練大学校研修研究センター

機械名	メタルソーカッター	機械番号	
検日	平成 年 月 日		

メタルソーカッター（丸のこ式切断機）（1/2）

メタルソーから移動バース移動バースの距離18.4mm

メタルソーを先走らせ移動バースを動かさせる

メタルソー

移動バース

固定バース

ロータリィ

測定ノズル

メタルソー

移動バース

固定バース

メタルソーを先走らせ移動バースを動かさせる

メタルソーから移動バース移動バースの距離18.4mm

[illegible]

プレスブレーキ
作業開始前点検表
月例点検表

自 平成 年 月 日

至 平成 年 月 日

整 理 番 号

製 造 社 名

製 造 年 月 日

安全装置の種類

設 置 場 所

施 設 名

雇用促進事業団職業能力開発指導部

職業訓練大学校研修研究センター

表檢点常日学生衛安全安

機械番号	油圧上昇式プレスレーキ	機械名	機械点検
		平成 年 月 日	

平成 年 月分

油圧上昇式プレスブレーキ (1/2)

区分	点 検 項 目	点 検 方 法	点 検 基 準																																
				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
始 業	機 械 外 観	機 械 周 辺	目視	整理整頓している																															
		油圧系統	目視	油漏れがない																															
		金型	目視	損傷、変形、異物がない																															
	機 械	電気系統	目視	損傷、焼損がない																															
		電源キー 스위ッチ	試行	電線の被覆が正常である																															
		押しボタン 스위ッチ	試行	正常に作動する																															
	機 械	ランプ	目視	起動、停止ができる																															
		圧力調整バルブ	試行	損傷がない																															
		カットオフバルブ	試行	点灯する																															
	機 械	上限設定ハンドル	試行	時計回りに廻しきっておく																															
		バーベグル	試行	左方向に廻しきっておく																															
		下部チェーンの動き	試行	スムーズに動く																															
	機 械	圧力計	目視	スムーズに動く																															
		下限レバーの設定	試行	振動、異常がない																															
		オートバックゲージ	試行	針が0点にある																															
	業 務	安全装置	安全装置切り替えキー	目視	設定した位置で停止する																														
			光線式安全装置	試行	スムーズに動く																														
			専用工具箱	目視	表示器、LED類は正常である																														
接地		接地抵抗計	目視	付けたままになっていない																															
		増し締め	目視	各光軸ごとに投光器側で光線を遮断して、確実に停止する																															
		制御盤 操作盤	目視	規定の工具が過不足なくある																															
例		安全装置切り替えキー	目視	正常である																															
		光線式安全装置	目視	接地が確実である																															
		オイルゲージ	目視	内部に油、ごみ、異物等がない																															
月		増し締め	増し締め	目視	損傷、焼損がない																														
			安全装置切り替えキー	試行	ビス等が適正に締め付けられている																														
			光線式安全装置	目視	正常に作動する																														
		日	目視	目視	内部に損傷、焼損、汚れがない																														
				目視	表示線の位置まで入っている																														
				目視																															

油圧上昇式プレスブレーキ (2/2)

区分	点 検 項 目	点 検 方 法	点 検 基 準																																
				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
				曜 日																															
	オイルゲージ		異物の混入、泡立ち、乳化、変色等がない	点検者																															
月	圧力計	試行	針がスムーズに動く																																
	シリコンダーガイドボストの締め付けネジ	増し締め	適正に締め付けられている																																
例	配管継ぎ手の締め付けネジ	増し締め	適正に締め付けられている																																
(特記事項)				点検要領																															
				1) 判定種別 V 良 ○ 調整後良好 × 要修理 ◎ 修理完了																															

三本ロール機
作業開始前点検表
月例点検表

自	平成	年	月	日
至	平成	年	月	日

整 理 番 号

製 造 社 名

製 造 年 月 日

安全装置の種類

設 置 場 所

施 設 名

雇用促進事業団職業能力開発指導部

職業訓練大学校研修研究センター

平成 年 月分

三本ロール機（手回し）（1/1）

1) 判定種別

V	良	○	調整後良好	×	要修理	◎	修理完了
---	---	---	-------	---	-----	---	------

ガス溶接装置の取扱い
(ガス切断作業)
作業開始前点検表
月例点検表

自	平成	年	月	日
至	平成	年	月	日

整 理 番 号

製 造 社 名

製 造 年 月 日

安全装置の種類

設 置 場 所

施 設 名

雇用促進事業団職業能力開発指導部
職業訓練大学校研修研究センター

機 名	ガス切断装置	機 械 番 号	
検 査 日	平成 年 月 日		

平成 年 月分

ガス切断装置 (1/2)

[illegible]

区分	点検項目	点検方法	点検基準	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		
				曜日																																	
				点検者																																	
始業	速度調整ダイヤル	試行	正常に作動する																																		
	レベル	目視	固定している																																		
(特記事項)				点検要領 1) 判定種別 V 良 ○ 調整後良好 × 要修理 ◎ 修理完了																																	

半自動アーク溶接機
作業開始前点検表
月例点検表

自	平成	年	月	日
至	平成	年	月	日

整 理 番 号

製 造 社 名

製 造 年 月 日

安全装置の種類

設 置 場 所

施 設 名

雇用促進事業団職業能力開発指導部

職業訓練大学校研修研究センター

機械番号	
半自動アーク溶接装置	
機械名	
検点日	平成 年 月 日

平成 年 月分

半自動アーク溶接装置 (1/1)

[illegible]

被覆アーク溶接機
作業開始前点検表
月例点検表

自	平成	年	月	日
至	平成	年	月	日

整 理 番 号

製 造 社 名

製 造 年 月 日

安全装置の種類

設 置 場 所

施 設 名

雇用促進事業団職業能力開発指導部

職業訓練大学校研修研究センター

機 械 番 号	
交 流 被 覆 ア ー ク 溶 接 装 置	
機 名	平 成
年 月 日	
機 械 検 査 点	

交流被覆了一夕溶接装置 (1/1)

区分	点 検 項 目	点 検 方 法	点 検 基 準	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
				曜 日 点検者																															
始 業	作業環境	目視	周囲に可燃物はない																																
		目視	周囲はよく整理整頓されている																																
		試行・目視	実習場の全体換気、通風は良好である																																
		保護具	保護具に損傷はない																																
		目視	保護面に損傷はない																																
		目視	フェイスシートは溶接電流に適合している																																
		目視	保護眼鏡を準備している																																
		目視	保護具を準備している																																
	溶接機関係	目視	接地は適正にされている																																
		目視	溶接ケーブルの設置に損傷はない																																
		目視・手触	ケーブルの接続は確実に締め付けられている																																
		目視	溶接機端子の絶縁処理は確実にされている																																
		目視・手触	母材へのケーブル締め付けは確実にされている																																
目視		作業後、電源開閉器・溶接機スイッチとも切っている																																	
目視		ホルダーに損傷はない																																	
目視		確実に作動している																																	
(特記事項)	自動電撃防止装置	試行・音・目視	ヒュームは吸引されている																																
	局所排気装置	試行・目視	周囲に堆積粉じんはない																																

(特記事項)点検要領1) 判定種別 V 良 O 調整後良好 X 要修理 ◎ 修理工了

万能折り曲げ機
作業開始前点検表
月例点検表

自	平成	年	月	日
至	平成	年	月	日

整 理 番 号

製 造 社 名

製 造 年 月 日

安全装置の種類

設 置 場 所

施 設 名

雇用促進事業団職業能力開発指導部

職業訓練大学校研修研究センター

機 械 番 号	万 能 折 り 曲 げ 機	機 名	機 点
		検 日	
		平成 年 月 日	

万能折り曲げ機 (1/1)

[illegible]

卓上ボール盤
作業開始前点検表
月例点検表

自	平成	年	月	日
至	平成	年	月	日

整 理 番 号

製 造 社 名

製 造 年 月 日

安全装置の種類

設 置 場 所

施 設 名

機 名	卓 上 ボ ー ル 盤	機 械 番 号	
検 日	平成 年 月 日		

卓上ボール盤 (1/1)

[illegible]

ホイスト式クレーン

作業開始前点検表 月例点検表

自 平成 年 月 日
至 平成 年 月 日

整 理 番 号

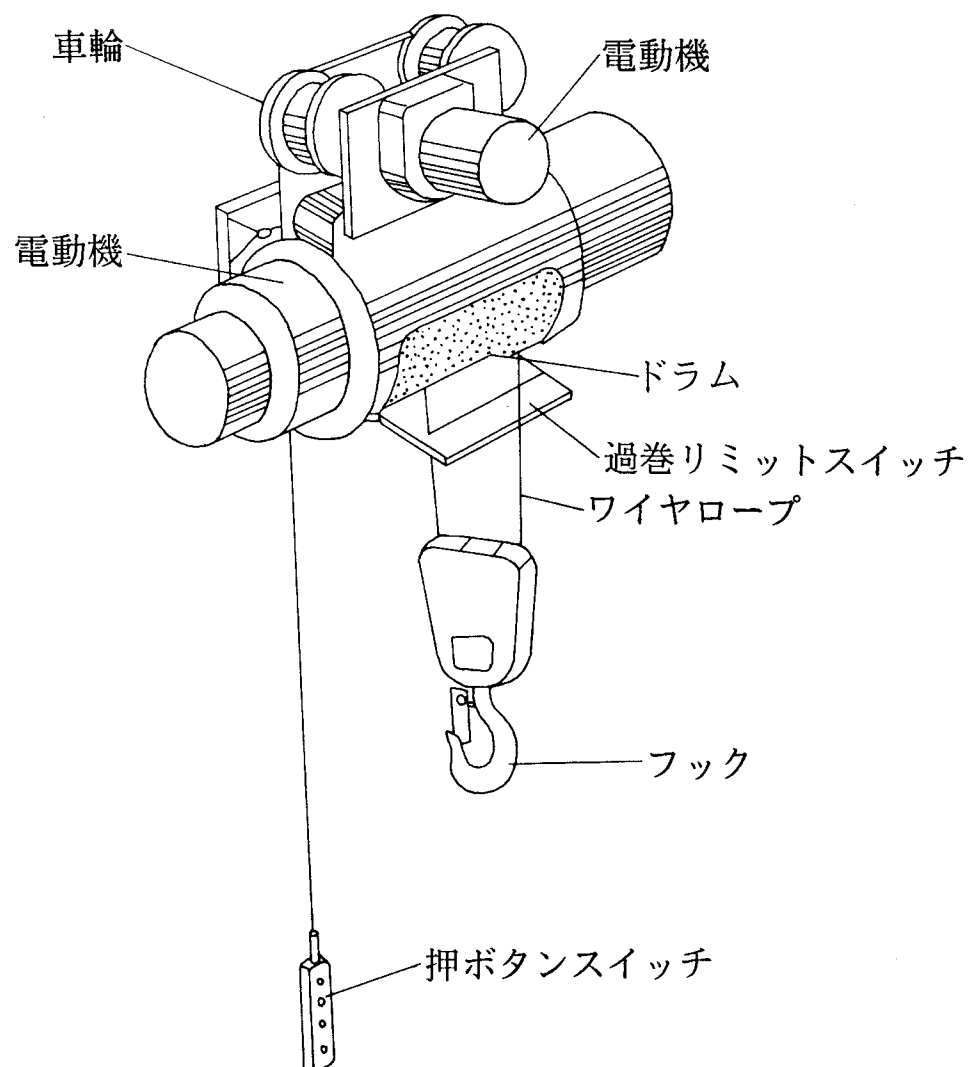
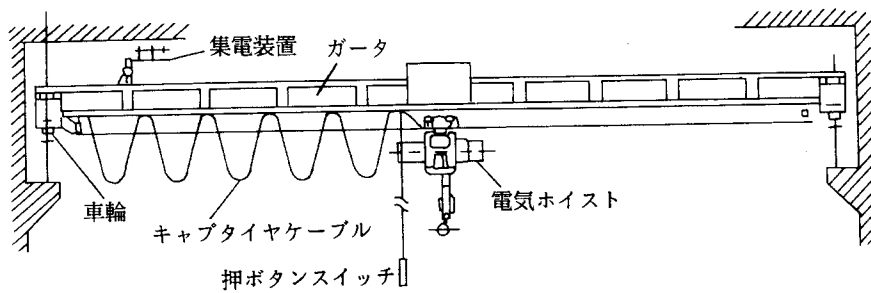
製 造 社 名

製 造 年 月 日

安全装置の種類

設 置 場 所

施 設 名



機 械 名	ホイスト式クレーン	機 械 番 号	
点 検 日	平成 年 月 日		

平成 年 月分

[illegible]

機 械 名	ホイスト式クレーン	機 械 番 号	
点 検 日	平成 年 月 日		

平成 年 月分

[illegible]

区分	点 検 項 目	点 検 方 法	点 検 基 準																																	
				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	
				曜 日																																
				点検者																																
月	トロリ	横行車輪及びガイドローラの摩耗状態を調べる。 レール端ストッパ締め付けネジのゆるみの有無を調べる。	損傷、異常摩耗がない ゆるみがない																																	
	レール	レールの踏面及び側面の摩耗状態を調べる。	損傷、異常摩耗がない																																	
	巻上・巻下	動作が正しいか、異常音がないかを調べる。	確実に作動し、異常音がない																																	
	横 行	動作が正しいか、異常音がないかを調べる。	確実に作動し、異常音がない																																	
	リミットスイッチ	上限で正しく動作するかを調べる。	確実に作動する																																	
例	ブレーキ・クラッチ	正常に動作するかを調べる。	確実に作動する																																	
(特記事項)				点検要領				1) 判定種別				V 良				○ 調整後良好				× 要修理				◎ 修理完了												

表(月例)

機	械	番	号

平成 年 月分

[illegible]

[illegible]

スピード メーター テスター

作業開始前点検表
月例点検表

自 平成 年 月 日

至 平成 年 月 日

整 理 番 号

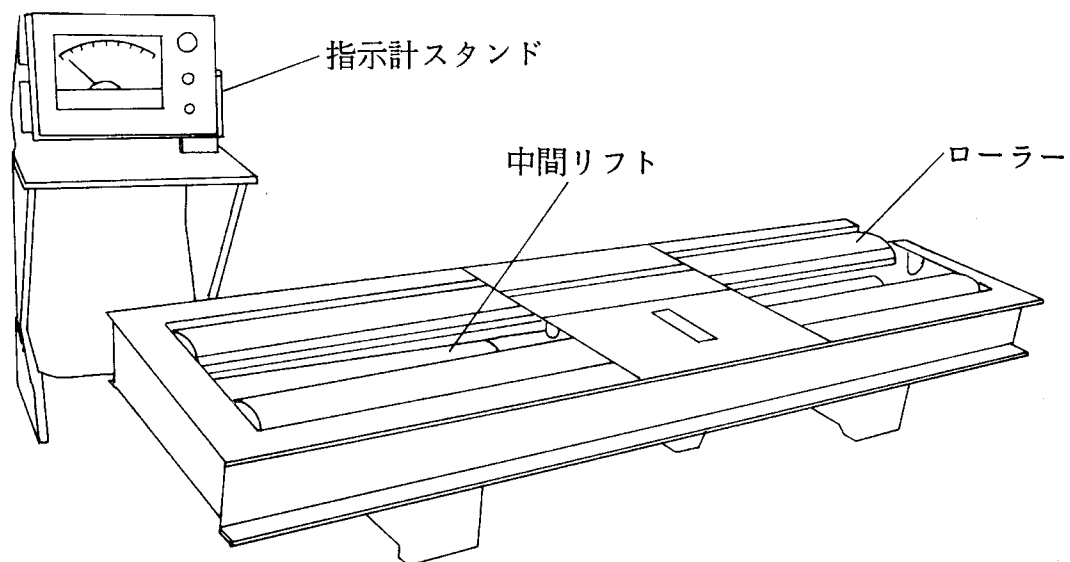
製 造 社 名

製 造 年 月 日

安全装置の種類

設 置 場 所

施 設 名



機 械 番 号	機 械 名	スピードメーターテストター	平成 年 月 日	検 査 点

平成 年 月分

(特記事項)

ブレーキ テスター

作業開始前点検表
月例点検表

自 平成 年 月 日
至 平成 年 月 日

整 理 番 号

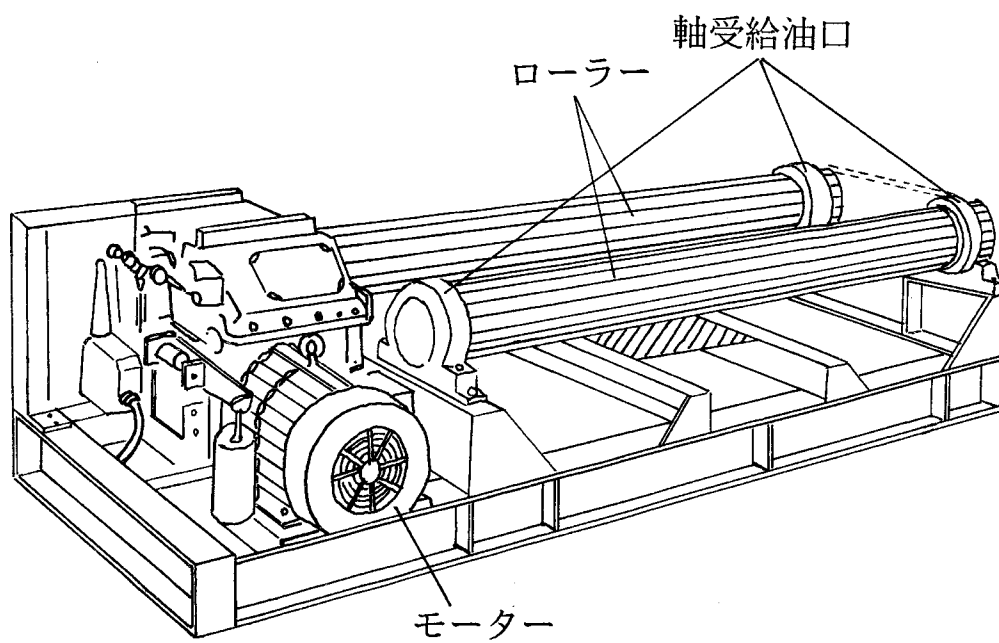
製 造 社 名

製 造 年 月 日

安全装置の種類

設 置 場 所

施 設 名



機械名	グレード	機械番号
点検日	平成 年 月 日	

平成 年 月分

[illegible]

タイヤ チェンジャー

作業開始前点検表
月例点検表

自 平成 年 月 日
至 平成 年 月 日

整 理 番 号

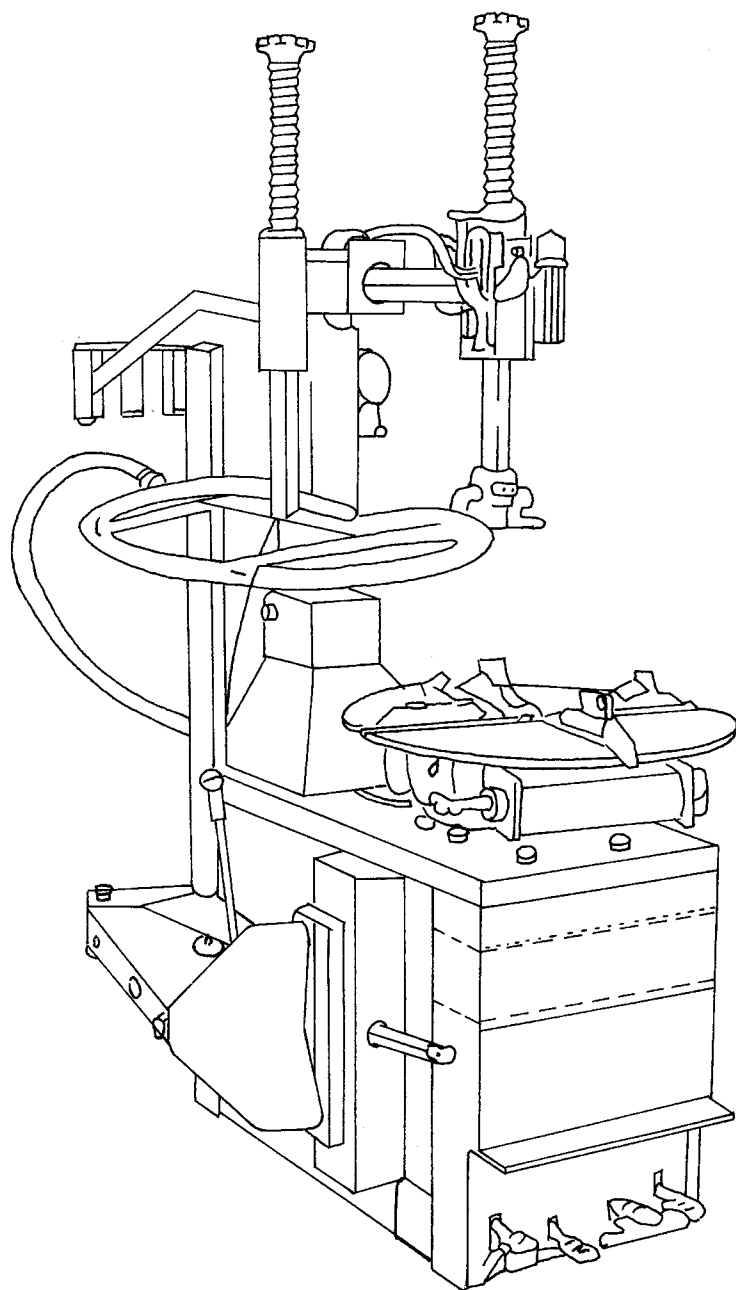
製 造 社 名

製 造 年 月 日

安全装置の種類

設 置 場 所

施 設 名



U.S. PATENT OFFICE
WASHINGTON, D.C. 20540

機 械 名	タイヤ チェンジャー	機 械 番 号	
点 検 日	平成 年 月 日		

平成 年 月分

[illegible]

ホイール バランサー

作業開始前点検表
月例点検表

自 平成 年 月 日
至 平成 年 月 日

整 理 番 号

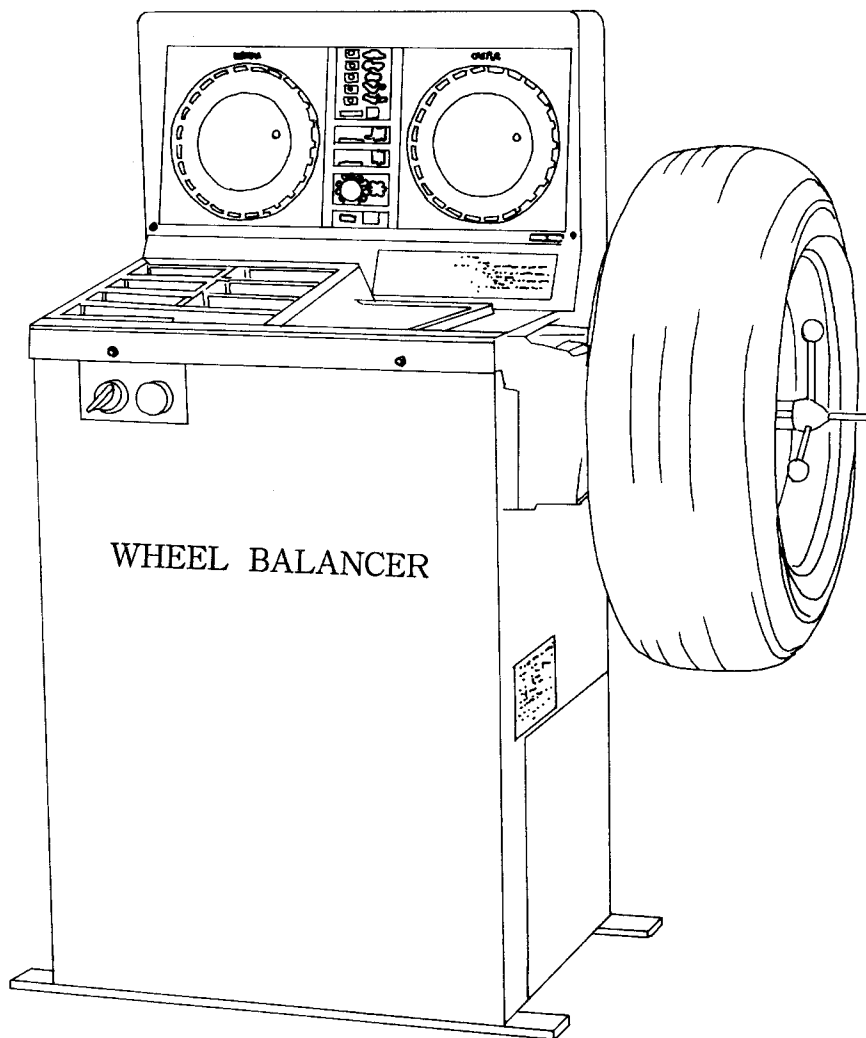
製 造 社 名

製 造 年 月 日

安全装置の種類

設 置 場 所

施 設 名



安全衛生日常点検表

機械名	ホール バンサー	機械番号	
点検日	平成 年 月 日		

ホール バンサー (1/1)

平成 年 月 分

区分	点検項目	点検方法	点検基準	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	
				曜日																																
業	電源コード	外観を調べる	被覆のはかれ、老化がない	点検者																																
		取付部を調べる	コンセントにプラグが確実に差し込まれている																																	
	スピンドル	外観を調べる	損傷がない																																	
		電源を入れて回してみる	スムーズに回転する																																	
	ロックナット	ロックナットをスピンドルに取り付けてみる	手で無理なく取り付く																																	
	ブレーキ	作動させてみる	作動後即停止する																																	
	表示部	汚れ具合を見る	汚れてない																																	
	付属品	表示させてみる	機能どおり表示する																																	
	本体	設置、保管状態を調べる	設置場所に整理されている																																	
	月例	据え付けネジの緩みを調べる	緩んでない																																	
	電源コード	測定器で調べる	導通がある 漏電がない																																	
(特記事項)				点検要領	1) 判定種別 V 良 O 調整後良好 × 要修理 ◎ 修理完了																															

点検要領 1) 判定種別 V 良 O 調整後良好 × 要修理 ◎ 修理完了

エアー コンプレッサー

作業開始前点検表
月例点検表

自 平成 年 月 日
至 平成 年 月 日

整理番号

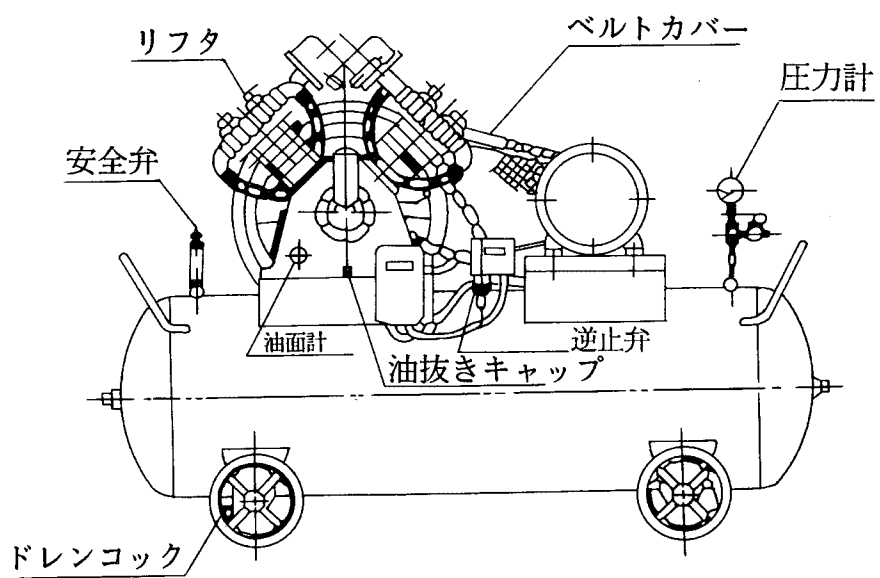
製造社名

製造年月日

安全装置の種類

設置場所

施設名



機 械 名	エアー コンプレッサー	機 械 番 号	
点 検 日	平成 年 月 日		

平成 年 月分

[illegible]

● 修理完了 × 要修理 ○ 調整後良好 V 良 1) 判定種別

スパーク プラグ クリーナーテスター

作業開始前点検表
月例点検表

自 平成 年 月 日

至 平成 年 月 日

整 理 番 号

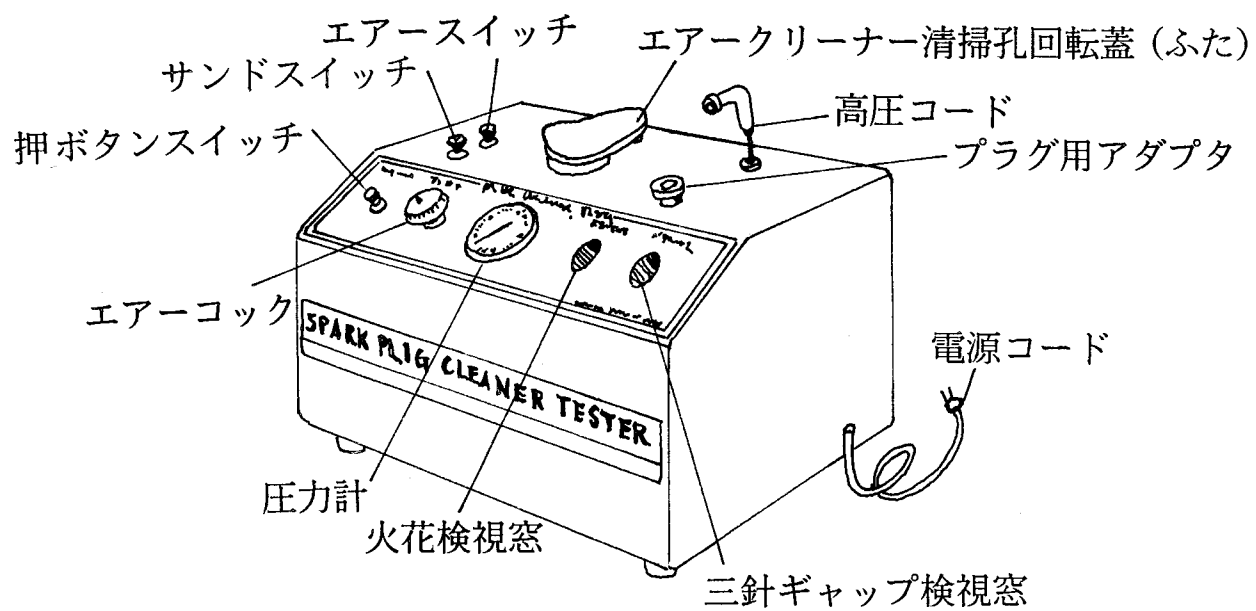
製 造 社 名

製 造 年 月 日

安全装置の種類

設 置 場 所

施 設 名



機 械 名	スバーク プラグ クリーナー	機 械 番 号	
点 検 日	平成 年 月 日		

平成 年 月分

[illegible]

自動一面鉋盤
作業開始前点検表
月例点検表

自	平成	年	月	日
至	平成	年	月	日

整 理 番 号

製 造 社 名

製 造 年 月 日

安全装置の種類

設 置 場 所

施 設 名

雇用促進事業団職業能力開発指導部

職業訓練大学校研修研究センター

機械番号	自動一面鉋盤	機械名
	平成 年 月 日	検日
		点

平成 年 月分

[illegible][illegible]

自動一面飽盤 (2/2)

[illegible]

リップソー
作業開始前点検表
月例点検表

自	平成	年	月	日
至	平成	年	月	日

整 理 番 号

製 造 社 名

製 造 年 月 日

安全装置の種類

設 置 場 所

施 設 名

雇用促進事業団職業能力開発指導部

職業訓練大学校研修研究センター

機械名	リッソー	機械番号	
検日	平成 年 月 日		

平成 年 月分

リッヂナー (1/2)

[illegible]

区分	点 検 項 目	点 検 方 法	点 検 基 準																																
				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
				曜 日																															
月	電動機	絶縁状態を見る	0.2MΩ以上である																																
例	給油	給油孔、揺動部、回転部を目視する	給油する																																
年	電動装置	ベルト車（プーリー）を調べる	キーの緩みがない																																
		ベルトの中央を指で押す	指で押して15～20mmである																																
		ギヤーボックスの給油状態を見る	指定線まで入れる																																
			取り替へは3ヶ月に一度する																																
		アース	アース線を手で軽く引っ張る	断線がない																															
次	漏電遮断機	作動を調べる	テストボタンで作動する																																
	機体	外観を見る	基礎ボルトの緩みがない																																
			各部ボルトの緩みがない																																
			機体の損傷、亀裂がない																																
			基礎コンクリート（床）に異常がない																																
(特記事項)																																			

点検要領 1) 判定種別 V 良 O 調整後良好 X 要修理 ◎ 修理完了

ルーター
作業開始前点検表
月例点検表

自	平成	年	月	日
至	平成	年	月	日

整 理 番 号

製 造 社 名

製 造 年 月 日

安全装置の種類

設 置 場 所

施 設 名

雇用促進事業団職業能力開発指導部

職業訓練大学校研修研究センター

機名	ル	機番	
検日	平成 年 月 日		

平成 年 月分

ルーター (1/2)

単軸面取盤
作業開始前点検表
月例点検表

自	平成	年	月	日
至	平成	年	月	日

整 理 番 号

製 造 社 名

製 造 年 月 日

安全装置の種類

設 置 場 所

施 設 名

雇用促進事業団職業能力開発指導部

職業訓練大学校研修研究センター

機 械 名 稱	單 軸 面 取 盤	機 械 番 号	
檢 日	平 成 年 月 日		

單軸面取盤 (1/1)

[illegible]

走行丸のこ盤
ランニングソー・パネルソー
作業開始前点検表
月例点検表

自	平成	年	月	日
至	平成	年	月	日

整 理 番 号

製 造 社 名

製 造 年 月 日

安全装置の種類

設 置 場 所

施 設 名

機 械 名	走行丸のご盤	機 械 番 号	
検 査 日	平成 年 月 日		

走行丸のこ盤 ティニヅグー・パネルグー (1/1)

(特記事項)

のこ軸移動横切丸のこ盤
(クロスカットソー)
作業開始前点検表
月例点検表

自	平成	年	月	日
至	平成	年	月	日

整 理 番 号

製 造 社 名

製 造 年 月 日

安全装置の種類

設 置 場 所

施 設 名

雇用促進事業団職業能力開発指導部

職業訓練大学校研修研究センター

機械番号	のこ軸移動横切丸のこ盤	機械名	クロスカットソー
		検査日	平成 年 月 日
		点	

のこ軸移動横切丸のこ盤（クロスカット）（1/1）

[illegible]

(特記事項)

点検要領

1) 判定種別

A

接良好

x

理完了

電気丸のこ、チップソー
作業開始前点検表
月例点検表

自	平成	年	月	日
至	平成	年	月	日

整 理 番 号

製 造 社 名

製 造 年 月 日

安全装置の種類

設 置 場 所

施 設 名

雇用促進事業団職業能力開発指導部

職業訓練大学校研修研究センター

機 械 名	電気丸のこ、チップソー	機 械 番 号	
検 査 日	平成 年 月 日		

電気丸のご、チツプソー (1/1)

(特記事項)

近來

1) 判定種別

 $\wedge$

調整後良好

X

整理

理完了

電気かな
作業開始前点検表
月例点検表

自	平成	年	月	日
至	平成	年	月	日

整 理 番 号

製 造 社 名

製 造 年 月 日

安全装置の種類

設 置 場 所

施 設 名

平成 年 月分

電気かな (1/1)

電気ルーター
作業開始前点検表
月例点検表

自 平成 年 月 日

至 平成 年 月 日

整 理 番 号

製 造 社 名

製 造 年 月 日

安全装置の種類

設 置 場 所

施 設 名

雇用促進事業団職業能力開発指導部

職業訓練大学校研修研究センター

機名	電気ルーター	機械番号	
検日	平成 年 月 日		

電気ルーター (1/1)

(特記事項)