

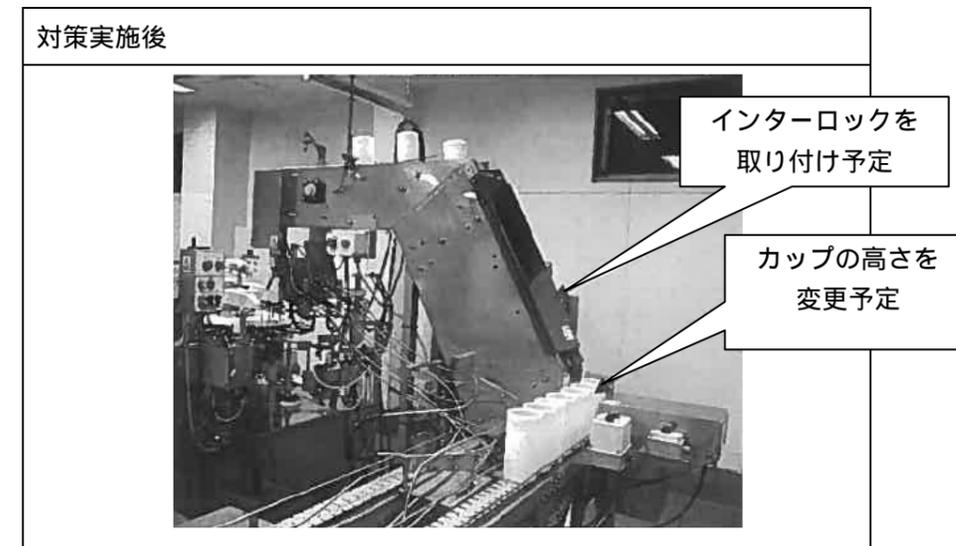
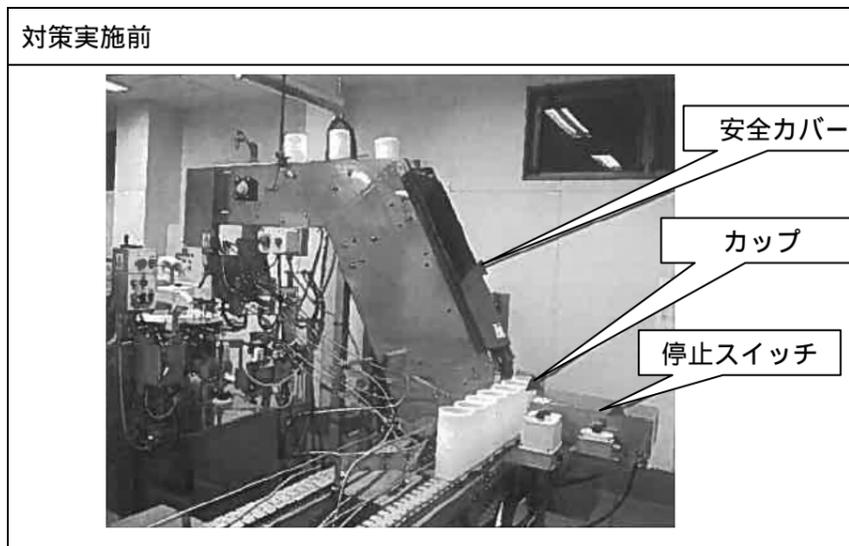
(1) - 食料品製造業

業種：食品製造業

職場：包装係

作業名 (機械・設備)	危険性又は有害性と発生 のおそれのある災害	既存の災害防止対策	リスクの見積り			リスクの低減対策	措置実施後のリスクの見積り			今後の検討課題
			重篤度	発生可能性	優先度 (リスク)		重篤度	発生可能性	優先度 (リスク)	
個袋包装作業	作業者がカップ投入機のカップが倒れたため、安全カバーを開け直そうとして指を負傷する。	機械の稼動中は安全カバーを開けないように注意している。停止スイッチで機械を止めて、カップを取り出す。				インターロックを設置する。				
	清掃作業時に他の作業者が機械を作動させて、清掃者が巻き込まれ負傷する。	作業中に機械を動かす時は、声をかけて起動する。				インターロックの設置により、安全カバーが開いているときは機械が起動しないようにする。				
	カップが投入機から落下し、頭部に当たり負傷する。	カップの受け皿を調整する。				カップの高さを低いカップに変更(200mm 135mm)することにより安定感を増し、倒れにくくする。				

作業名：個袋包装作業



(注) 、 の「リスクの見積り」については、研修参加者が実施した事業場における実施事例であり、事業場の実態により発生可能性の度合い、重篤度の見積りは異なります。

(1) - 食料品製造業

業種：食料品製造業

作業名 (機械・設備)	危険性又は有害性と発生 のおそれのある災害	既存の災害防止対策	リスクの見積り			リスクの低減対策	措置実施後のリスクの見積り			今後の検討課題
			重篤度	発生可能性	優先度 (リスク)		重篤度	発生可能性	優先度 (リスク)	
包装作業	セットボタンを押しフィルムをセットする時に、作業服に物を入れているため、不意にセットボタンを押して手が挟まれる。	作業開始前に作業服に物が入っていないか確認してから作業する。	×			セットボタンに簡易なカバーの設置を行う。				セットボタンにカバーを設置する。メーカーに依頼する。
点検・清掃	高所の配管を点検または清掃するときに足場がなく落下する。	高所作業車を使用して安全の確認を行ってから作業する。				足場の設置を行う。				経過を見てヒヤリハットに上がらないか検証する。
搗精作業	機械の運転時や清掃時に誤って作業服が巻き込まれる。	注意喚起する。	×			視界の確保ができ、簡単なカバーを設置する。				網目の細かい物に変更するか検討する。

作業名：包装作業

対策実施前



対策実施後



作業名：点検・清掃

対策実施前



対策実施後



作業名：搗精作業

対策実施前



対策実施後



(注) 、 の「リスクの見積り」については、研修参加者が実施した事業場における実施事例であり、事業場の実態により発生可能性の度合い、重篤度の見積りは異なります。

(1) - 食料品製造業

業種：食品製造業（漬物）

職場：分包ライン

作業名 (機械・設備)	危険性又は有害性と発生 のおそれのある災害	既存の災害防止対策	リスクの見積り			リスクの低減対策	措置実施後のリスクの見積り			今後の検討課題
			重篤度	発生可能性	優先度 (リスク)		重篤度	発生可能性	優先度 (リスク)	
製品投入	固定バーの掛け忘れにより、製品入り容器が作業員に落下する	目視で点検する。	×			固定バーが下りた状態では電源が入らない回路を導入する。				ローテーションにおいて注意事項の伝達を徹底する。

作業名：製品投入

対策実施前



対策実施後



(注) 、 の「リスクの見積り」については、研修参加者が実施した事業場における実施事例であり、事業場の実態により発生可能性の度合い、重篤度の見積りは異なります。

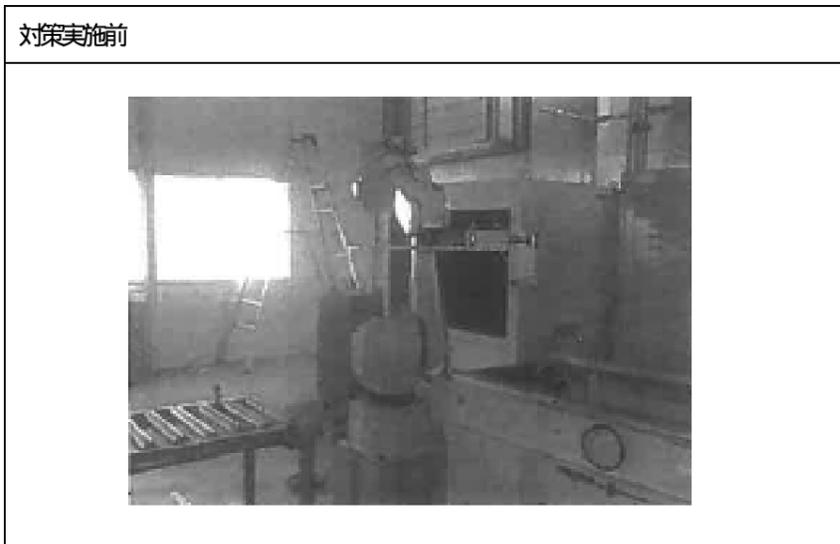
(2) - 金属製品製造業

業種：金属製品製造業

職場：生産技術

作業名 (機械・設備)	危険性又は有害性と発生 のおそれのある災害	既存の災害防止対策	リスクの見積り			リスクの低減対策	措置実施後のリスクの見積り			今後の検討課題
			重篤度	発生可能性	優先度 (リスク)		重篤度	発生可能性	優先度 (リスク)	
ロボット搬送作業	ロボットによる搬送中に作業員に接触して負傷する。	特になし	×	×		ロボットの周りに安全柵を設置する。				安全柵内に進入したときの安全策を検討する。
	ロボットによる搬送中に荷物を落下させて作業員が負傷する。	特になし	×			ロボットハンドにチャック確認センサーを取り付ける。				エア圧確認のための圧力スイッチ等を検討する。

作業名：ロボット搬送作業



(注) 、 の「リスクの見積り」については、研修参加者が実施した事業場における実施事例であり、事業場の実態により発生可能性の度合い、重篤度の見積りは異なります。

(2) - 金属製品製造業

業種：金属製品製造業

職場：プレス作業場

作業名 (機械・設備)	危険性又は有害性と発生 のおそれのある災害	既存の災害防止対策	リスクの見積り			リスクの低減対策	措置実施後のリスクの見積り			今後の検討課題
			重篤度	発生可能性	優先度 (リスク)		重篤度	発生可能性	優先度 (リスク)	
材料交換作業	コイル幅が細く、ワイヤーを通す際、手を挟み骨折する。	板木の使用を徹底する。	×	×		幅狭コイルラックを設置する。				2段目のラックを使用しやすいように改善する。
	コイルが足に倒れて足が骨折する。	ラック内への進入を禁止する。								
	コイルとコイルの間をこじる際、コイルが倒れて足を骨折する。	隙間を開けるときはパールを使用することを徹底する。								

作業名：材料交換作業

対策実施前



対策実施後



コイル幅 100mm
以下のコイルの専
用コイルラックを
製作し、転倒防止
を行った。
これにより、幅が
狭いコイルの取扱
いが安全に行える
ようになった。

(注) 、 の「リスクの見積り」については、研修参加者が実施した事業場における実施事例であり、事業場の実態により発生可能性の度合い、重篤度の見積りは異なります。

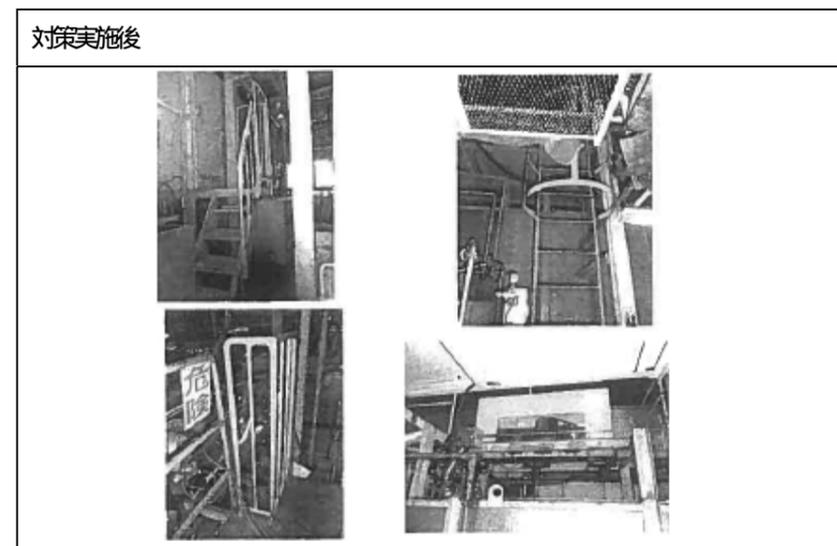
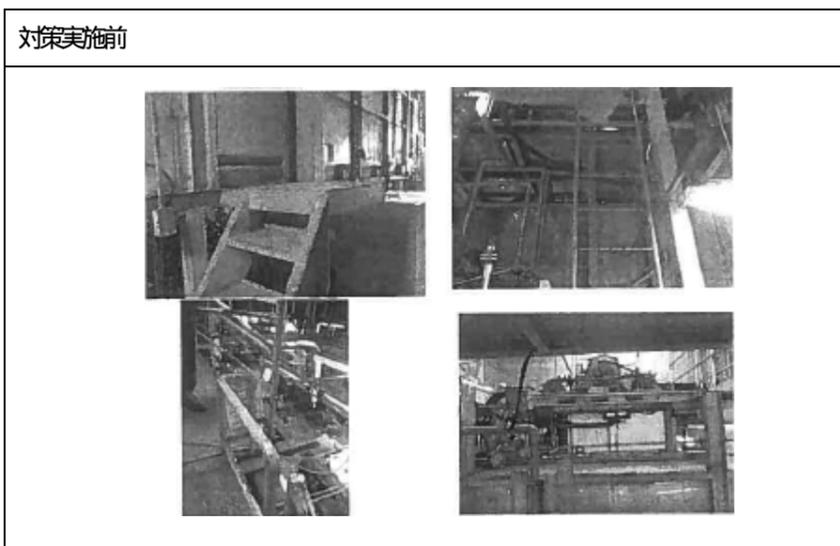
(2) - 金属製品製造業

業種：金属表面处理業

職場：ライン作業

作業名 (機械・設備)	危険性又は有害性と発生 のおそれのある災害	既存の災害防止対策	リスクの見積り			リスクの低減対策	措置実施後のリスクの見積り			今後の検討課題
			重篤度	発生可能性	優先度 (リスク)		重篤度	発生可能性	優先度 (リスク)	
ライン点検作業	ラインブース内を点検する階段に 手すりがない。	ヘルメットを着用する。 墜落注意の表示を行う。	×	×		手すりを設置する。	×			認定作業とする。
	点検用垂直ハシゴから転落の可能 性がある。	ヘルメットを着用する。 墜落注意の表示を行う。	×	×		転落防護枠を設置する。	×			
	踊り場に転落防止柵がなく墜落の 可能性がある。	ヘルメットを着用する。 墜落注意の表示を行う。	×	×		転落防止手すりを設置する。	×			
	点検中に誤ってラインスタートさ せた場合、巻き込まれる恐れがあ る。	ヘルメットを着用する。 巻き込まれ危険の表示を行う。	×	×		駆動部を点検窓付きカバーで 覆う。	×			

作業名：材料交換作業



(注) 、 の「リスクの見積り」については、研修参加者が実施した事業場における実施事例であり、事業場の実態により発生可能性の度合い、重篤度の見積りは異なります。

(2) - 金属製品製造業

業種：鉄工業

作業名 (機械・設備)	危険性又は有害性と発生 のおそれのある災害	既存の災害防止対策	リスクの見積り			リスクの低減対策	措置実施後のリスクの見積り			今後の検討課題
			重篤度	発生可能性	優先度 (リスク)		重篤度	発生可能性	優先度 (リスク)	
ガス切断作業	ガス切断作業中に逆火し火災になる。	・消火器、バケツの準備 ・作業開始前の点検	×			・ガスボンベに逆火防止装置 を取り付ける。 ・作業開始後もう一度異常が ないか確認する。				・日常点検を徹底する。 ・点検記録、作業手順を 見直す。

作業名：ガス切断作業

対策実施前



逆火防止装置が無く、逆火して火災をおこす危険性がある。

対策実施後



逆火防止装置を取り付け、逆火を防止。

【今後検討の課題】

- ・日常点検の完全実施予定
- ・点検記録、作業手順書の見直し

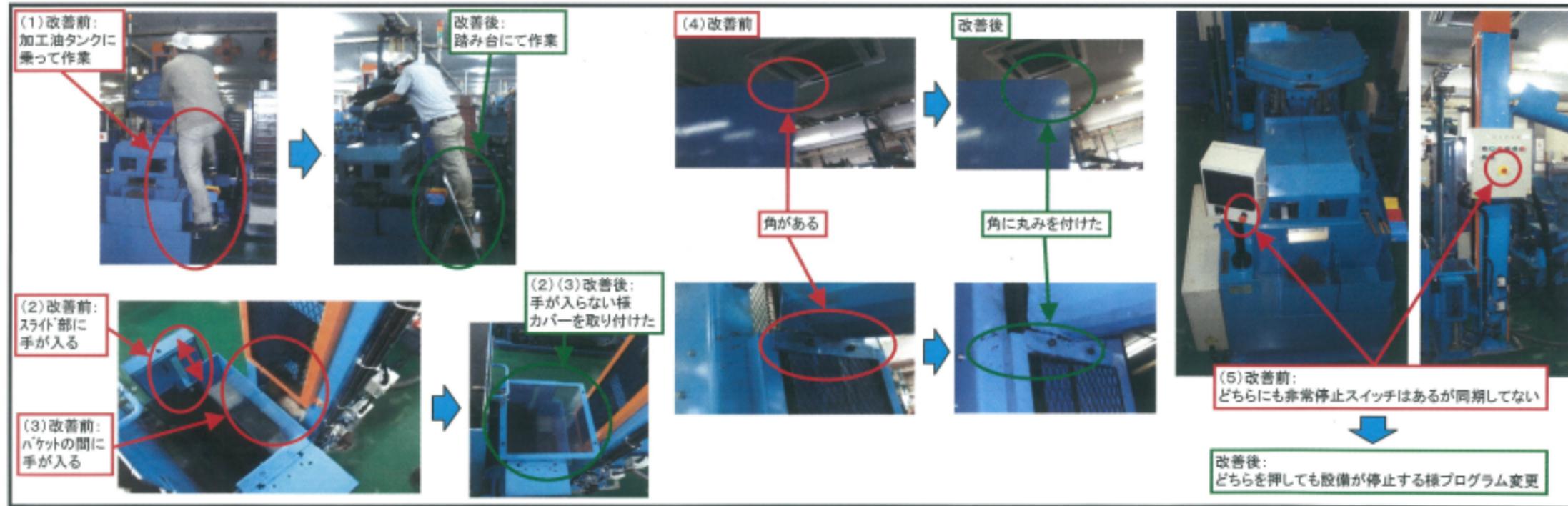
(注) 、 の「リスクの見積り」については、研修参加者が実施した事業場における実施事例であり、事業場の実態により発生可能性の度合い、重篤度の見積りは異なります。

(2) - 金属製品製造業

業種：金属製品製造業

職場：タップ加工工程

作業名 (機械・設備)	危険性又は有害性と発生 のおそれのある災害	既存の災害防止対策	リスクの見積り			リスクの低減対策	措置実施後のリスクの見積り			今後の検討課題
			重篤度	発生可能性	優先度 (リスク)		重篤度	発生可能性	優先度 (リスク)	
(1)タップ作業	材料ホッパー内トラブル発生時の処置や、段取時の残品確認する際、加工油タンクの上に乗り不安定な姿勢で作業するため、墜落し負傷する。		×	×		踏み台を設置する。				確認を行う場合は、踏み台を使用するよう指導する。
(2)同上	材料供給用スライドコンベアーが上昇する際、スライド部とカバーの隙間に手を入れ挟まれる。					手が入らないようカバーをする。				
(3)同上	材料供給用シュートと材料供給バケット間に隙間があるため、バケットが動く際、手を入れて挟まれる。					手が入らないようカバーをする。				
(4)同上	材料供給用シュート飛出し防止板及び、材料供給用シュート取付け金具の角がとがっているため、作業中に手・腕等が鉄板の角に当り切傷する。	飛び出し防止板及び、取付け金具の側面は、面取りしてある。				飛び出し防止板の角部に丸みをつける。 取付け金具の角部に丸みをつける。				
(5)同上	付帯設備にトラブルが発生し、機械側の非常停止用ボタンを押し付帯設備の処置を行う際、機械側と付帯側の非常停止が同期してないため、付帯設備処置中に動き出し挟まれる。	機械・付帯設備それぞれに、非常停止用ボタンは設置している。	×	×		機械側と付帯側の非常停止用ボタンを同期させ、どちらを押しても設備停止できるようにする。				トラブルが発生した場合、必ずどちらかの非常停止用ボタンを押してから処置をするよう教育する。



(注) 、 の「リスクの見積り」については、研修参加者が実施した事業場における実施事例であり、事業場の実態により発生可能性の度合い、重篤度の見積りは異なります。

(3) - 木材・木材製品製造業

業種：木製品製造業

職場：集合住宅用床パネル組立てライン

作業名 (機械・設備)	危険性又は有害性と発生 のおそれのある災害	既存の災害防止対策	リスクの見積り			リスクの低減対策	措置実施後のリスクの見積り			今後の検討課題
			重篤度	発生可能性	優先度 (リスク)		重篤度	発生可能性	優先度 (リスク)	
パネル孔明け作業(その 1)	パネル孔明け機の側面からドリル ユニットに手が届くため、ドリルが 作動しているときに、手が入ると巻 き込まれる。	非常停止ボタンを設置する。	×			不用意にでも手を入れること ができないように安全カバー により防護する。				木製のカバーのため、今後は 鋼製で検討する。
パネル孔明け作業(その 2)	ドリルユニットの孔位置変更に関 連する部分がむき出しになっている ので手が触れたときに巻き込ま れる。	付近を黄色にペイントし危険箇所 であることを促す。	×			回転物に手が触れないように カバーにより防護する。				鋼製カバーを検討する。

作業名：1. パネル孔明け作業(その1)

対策実施前



機械側面からドリルユニット部分に用意に手が入る。

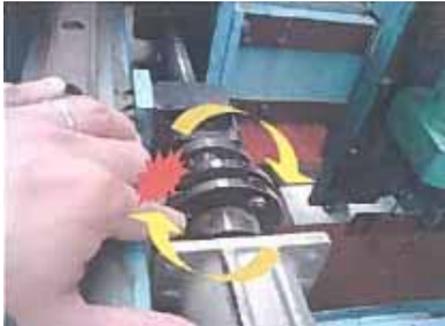
対策実施後



カバーを設置、手が入る空間を埋めた。

作業名：2. パネル孔明け作業(その2)

対策実施前



回転物がむき出しの状態

対策実施後



むき出しになっていた回転物にカバーをした。

(注) 、 の「リスクの見積り」については、研修参加者が実施した事業場における実施事例であり、事業場の実態により発生可能性の度合い、重篤度の見積りは異なります。

(3) - 木材・木材製品製造業

業種：木材加工業

作業名 (機械・設備)	危険性又は有害性と発生 のおそれのある災害	既存の災害防止対策	リスクの見積り			リスクの低減対策	措置実施後のリスクの見積り			今後の検討課題
			重篤度	発生可能性	優先度 (リスク)		重篤度	発生可能性	優先度 (リスク)	
帯鋸での製材作業	帯鋸の鋸車の電源スイッチを操作し、送材車を跨いで移動する際に、帯鋸回転部に接触し負傷する。	作業前ミーティングで注意する。	×			回転中の鋸付近に接近しないように、新たに昇降階段を設ける。	×			作業前ミーティングで反復注意する。作業者以外の立ち入り禁止措置をとる。

作業名：帯鋸での製材作業

対策実施前	対策実施後
	

(注) 、 の「リスクの見積り」については、研修参加者が実施した事業場における実施事例であり、事業場の実態により発生可能性の度合い、重篤度の見積りは異なります。