

資料3 紹介事例の「リスク評価表」と「リスク管理記録」記入例

事例 : 型板ガラス・網入板ガラス製造工程
トップ型ロール洗浄作業、ワイヤートレイ整備作業

事例 : 型板ガラス・網入板ガラス製造工程
縦割れ処理作業

事例 : みがき板ガラス製造工程
板運搬(トラバーサ運転)作業

事例 : みがき板ガラス製造工程
一連スラリーポンプ運転・停止作業

事例 : みがき板ガラス製造工程
一連タンク掃除作業

事例 : 電子用板ガラス製造工程(面取り機)
<新規設備導入時のリスクアセスメント例>

リスク評価表

定常	非定常	緊急	ページ
			(1 /)

OSH 管理責任者	部門長	部署長
印	印	印

ライン(工程)名: 型板ガラス・網入板ガラス製造工程

リスク評価者: (5名)

リスク評価 年月日: 年 月 日

No.	作業・工程名 設備名称	危険作業項目	頻度 回/	時間 分/回	リスクの内容 ハザードの洗い出し及び予想されるけが	けがの大きさ	けがの 度合	けがの可能性			対策前 レベル	リスク対策内容	けが 度合	けが 度合	対策後 レベル	
								ハード	ソフト	度合						
1	洗浄作業 (型ロール)	ホース取り付け作業	3/月	5分	ホースが体に当たって打撲する	打撲		c	h	c	2					
					ホースにつまづき転倒する	捻挫		c	s	c	2					
		洗浄機セット作業	3/月	5分	セット時に指を挟む	切創		c	h	c	2					
		水圧テスト作業	3/月	5分	中腰でテストするため腰痛になる	腰痛		c	h	c	2					
		洗浄機抜き出し作業	3/月	5分	洗浄機が熱く火傷する	軽度の火傷		c	h	c	2					
	パイプ外し時に手を挟む				血豆		c	h	c	2						
		洗浄機運搬作業	3/月	5分	取り出し時に指に挟む	切創、血豆		c	h	c	2					
	作業台、階段でつまづき転倒する				捻挫		c	h	c	2						
	ホース水抜き作業	3/月	2分	水抜き時にホースが振られ体に当たる	打撲		c	h	c	2						
ホースに足を引っかける				捻挫		c	h	c	2							
2	ムカデコンベヤ 調整作業	コンベヤ張り作業	6/年	10分	ピットの階段で滑り転落する	骨折		b	h	c	9					
					スパナが外れ勢い余って転倒する	打撲		c	h	c	2					
					中腰作業の無理な姿勢で腰痛になる	腰痛		c	h	c	2					
3	ワイヤトレイ 整備作業	蒸気洗浄作業			蒸気で火傷する	中度の火傷		b	h	c	9					
					蒸気ホースにつまづき転倒する	捻挫		c	h	c	2					
					回転体に巻き込まれる	捻挫		c	h	c	2					
					フレキシブルホースで火傷する	軽度の火傷		c	h	c	2					
		足場・手摺セット・収納 作業	3/月	20分	セット・収納時に開口部よりピットに 墜落する。収納時に指を挟む	死亡 切創、血豆		a	h	a	16	足場と開口部の蓋の兼用化と開閉方法の安全化		d	5	
		通水テスト・水抜き作業				水抜き時にホースが振られ体に当たる	打撲		c	h	c	2				
	ホース脱却時に足場から転落する					骨折		c	h	c	6					
	ボビンロール研磨作業				研磨重り取り付け時に腰痛になる	腰痛		c	h	c	2					
重りを足に落とす					骨折		c	h	c	6						
	各部増締め作業				スパナが外れ勢い余って転倒する	打撲・捻挫		c	h	c	2					
足場から転落する					骨折		b	h	c	9						
	キャブタイヤ巻き作業				コードが重いため腰痛になる	腰痛		c	h	c	2					
	油污れ掃除作業				フレームに頭をぶつける	打撲		c	h	c	2					

→ 必ずしも記入しなくても良い

リスク管理記録

平成 年度

部署名：

承認	作成者
Ⓜ	Ⓜ

(重大) リスク及び対応策

作業名及び リスク内容	ワイヤトレイ整備場 ・足場、手摺のセット・収納作業時、階段開口部 よりピットに墜落	けがの 大きさ	けがの 可能性	レベル
			a	1 6
対応策	・足場と開口部の蓋の兼用化と開閉方法の安全化	けがの 大きさ	けがの 可能性	レベル
			d	5

実施記録

月日	実施内容	けがの 大きさ	けがの 可能性	レベル	承認	作成者
/	<ul style="list-style-type: none"> ・足場と開口部の蓋を兼用化し、 足場に鎖をつけて、 その鎖を引張って開閉を行うよう改善 開けた足場は専用ホルダーによって、 手摺に繋ぎとめる ・手摺も高くした 		d	5	Ⓜ	Ⓜ

参考写真：事例 - 3 a、b
ピットへ降りる階段開口部上での作業の
ための足場（開口部の蓋と兼用）の
開閉方法の安全化

リスク評価表

定常	非定常	緊急	ページ
			(1 /)

OSH 管理責任者	部門長	部署長
印	印	印

ライン(工程)名: 型板ガラス・網入板ガラス製造工程

リスク評価者: (3名)

リスク評価 年月日: 年 月 日

No.	作業・工程名 設備名称	危険作業項目	頻度 回/	時間 分/回	リスクの内容 ハザードの洗い出し及び予想されるけが	けがの大きさ	けがの 度合	けがの可能性			対策前 レベル	リスク対策内容	けが 度合	けが 度合	対策後 レベル		
								ハード	ソフト	度合							
1	縦割れ処理作業	現場急行		10分	あわてて階段を踏み外して転倒する	打撲、捻挫		d	h	d	s	d	1				
					床にこぼれた油ですべり転倒する	打撲、捻挫		d	h	d	s	d	1				
		レヤー内の板割れの確認			高热レンガに接触し火傷	軽い火傷		d	h	d	s	d	1				
					ラインシャフト・駆動チェーンの安全カバーの隙間から手を巻き込まれる	手の切断		c	h	d	s	c	10	ラインシャフトの安全カバーの改善 駆動チェーンの安全カバーの改善		d	5
					レヤーロールエンドに腕を巻き込まれる	腕の切断		c	h	d	s	c	10	レヤーロールエンドに安全カバーを取り付け		d	5
		ノンアスベストボード入れ			吹き出した熱風に当たる	軽い火傷		d	h	d	s	d	1				
		ノンアスベストボード回収			高温になったノンアスベストボードに接触	軽い火傷		d	h	d	s	d	1				
回収時バランスを崩して板上に墜落する	死亡					d	h	d	s	d	8						
2	リップバーナー 取替え作業	バーナー取替え	5分	焼けたバーナーに接触	中程度火傷		c	h	c	s	c	6					
				スパウトから吹き出すフレームに接触	中程度火傷		c	h	c	s	c	6					
				焼けたレンガ、金物に接触	中程度火傷		c	h	c	s	c	6					

→ 必ずしも記入しなくても良い

リスク管理記録

平成 年度

部署名：

(重大) リスク及び対応策			承認	作成者
		けがの 大きさ	けがの 可能性	レベル
作業名及び リスク内容	レヤー内板割れ確認作業 ・ラインシャフト・駆動チェーンの安全カバー の隙間から手を巻き込まれる		c	10
対応策	・ラインシャフトの安全カバーの改善 ・駆動チェーンの安全カバーの改善	けがの 大きさ	けがの 可能性	レベル
			d	5

実施記録

月日	実施内容	けがの 大きさ	けがの 可能性	レベル	承認	作成者
H12						
/	・ラインシャフト安全カバーの取替・改善 ・駆動チェーン安全カバーの取替・改善		d	5	Ⓜ	Ⓜ

参考写真：事例 - 3
 ライン設備のローラー駆動用
 ドライブシャフト、駆動チェーンのカバー

リスク評価表

定常	非常	緊急	ページ
			(1 /)

OSH 管理責任者	部門長	部署長
印	印	印

ライン(工程)名: みがき板ガラス製造工程

リスク評価者: (7名)

リスク評価 年月日: 年 月 日

No.	作業・工程名 設備名称	危険作業項目	頻度 回/	時間 分/回	リスクの内容 ハザードの洗い出し及び予想されるけが	けがの大きさ	けがの 度合	けがの可能性		対策前 レベル	リスク対策内容	けが 度合	けが 度合	対策後 レベル	
								ハード	ソフト						
1	板運搬作業 (トラバーサ 運転)	トラバーサ運転	20/日	10分	トラバーサ運転時、トラバーサの 振れでバランスを崩しピットへ転落し、 又は挟まれる。	身体の骨折		ch	cs	c	10	年月日完了		d	1

→ 必ずしも記入しなくても良い

リスク管理記録

平成 年度

部署名：

(重大) リスク及び対応策

			承認	作成者
			Ⓔ	Ⓔ
作業名及び リスク内容	・板運搬作業のトラバサ運転時、トラバサ から転落し又は挟まれる	けがの 大きさ	けがの 可能性	レベル
			c	10
対応策	・トラバサの上に乗らないで作業ができるよう にする	けがの 大きさ	けがの 可能性	レベル
			c	6

実施記録

月日	実施内容	けがの 大きさ	けがの 可能性	レベル	承認	作成者
H14 /	・トラバサ自動開閉安全柵、 及び自動運転に改造 (トラバサーに載らなくてもよい) ・操作手順書作成		d	1	Ⓔ	Ⓔ

参考写真：事例 - 3
トラバサピットの自動開閉安全柵

リスク評価表

定常	非定常	緊急	ページ
			(1 /)

OSH 管理責任者	部門長	部署長
印	印	印

ライン(工程)名: みがき板ガラス製造工程

リスク評価者: (8名)

リスク評価 年月日: 年 月 日

No.	作業・工程名 設備名称	危険作業項目	頻度 回/	時間 分/回	リスクの内容 ハザードの洗い出し及び予想されるけが	けがの大きさ	けがの 度合	けがの可能性		対策前 レベル	リスク対策内容	けが 度合	けが 度合	対策後 レベル	
								ハード	ソフト						度合
1	一連スラリー ポンプ運転作業	階段の昇降	1/週		スラリーポンプピット内への階段を降りる際に滑り、転落する。	重い骨折		b h	b s	b	13	階段を改善する。 ・手摺りをしっかり掴み昇降する(標準作業の遵守)		b	9
		サクシヨンバルブの 開き時			バルブの開閉時、バルブハンドルの回転が重く腰痛となる。	腰痛		c h	c s	c	6				
					回転補助治具が外れ、転倒する。	軽い骨折		c h	c s	c	6				
					Vベルトが切れ、体に当たる。	身体の打撲		c h	b s	c	2				
		吹き出し水の開き時			階段から操作中に、転落する。	軽い骨折		c h	c s	c	6				
2	一連スラリー ポンプ停止作業	階段の昇降	1/週		スラリーポンプピット内への階段を降りる際に滑り、転落する。	重い骨折		b h	b s	b	13	階段を改善する。 ・手摺りをしっかり掴み昇降する(標準作業の遵守)		b	9
		サクシヨンバルブの 閉め時			バルブの開閉時、バルブハンドルの回転が重く腰痛となる。	腰痛		c h	c s	c	6				
					回転補助治具が外れ、転倒する。	軽い骨折		c h	c s	c	6				
					Vベルトが切れ、体に当たる。	身体の打撲		c h	b s	c	2				
		吹き出し水の閉め時			階段から操作中に、転落する。	軽い骨折		c h	c s	b	6				

→ 必ずしも記入しなくても良い

リスク管理記録

平成 年度

部署名：

承認	作成者
⑩	⑩

(重大) リスク及び対応策

作業名及び リスク内容	一連砂ポンプ運転作業 ・ 階段の昇降時、滑り転落する	けがの 大きさ	けがの 可能性	レベル
			b	13
対応策	・ 階段を改善する ・ 手摺りをしっかり掴み昇降する(標準作業の遵守)	けがの 大きさ	けがの 可能性	レベル
			b	9

実施記録

月日	実施内容	けがの 大きさ	けがの 可能性	レベル	承認	作成者
H12						
/	・ 作業手順書見直し、改訂		c	10	⑩	⑩
/	・ 「階段昇降時、注意」標示板設置 カットレタリングで作成・取付け		c	10	⑩	⑩
H13	・ 階段改造実施		c	2	⑩	⑩
/	(レイアウトを変更し、中間に踊場を 設け、階段の勾配も緩くした。)					
	参考写真：事例 - 3 階段のレイアウト変更 踊り場を設け、勾配を緩くした					

リスク評価表

定常	非定常	緊急	ページ
			(1 /)

OSH 管理責任者	部門長	部署長
印	印	印

ライン(工程)名: みがき板ガラス製造工程

リスク評価者: (7名)

リスク評価 年月日: 年 月 日

No.	作業・工程名 設備名称	危険作業項目	頻度 回/	時間 分/回	リスクの内容 ハザードの洗い出し及び予想されるけが	けがの大きさ	けがの 度合	けがの可能性		対策前 レベル	リスク対策内容	けが 度合	けが 度合	対策後 レベル										
								ハード	ソフト						度合									
1	一連タンク	#1~#4 タンク水洗い作業	1/週	90/回	タンク上部での水洗い時、タンク内へ	全身骨折 ・死亡	c	h	b	s	c	13 (12+1)	K Y、指差呼称の実施、教育訓練	c	11 (12-1)									
					転落する。											特設歩廊を作る	c	6						
					カス取り作業時、タンク上部からカス														手、腕の 切創、骨折	b	h	s	b	10 (9+1)
		が落ち体にあたる。	水洗い後、床が滑り易いので、転倒	足腰の打撲 、切創	c	h	a	s	b	9	K Y、指差呼称の実施、教育訓練	c	6											
		水洗い後、床が滑り易いので、転倒												堰の水洗い作業時、タンク内へ	全身打撲、 骨折・死亡	c	h	b	s	c	13 (12+1)	K Y、指差呼称の実施、教育訓練	c	11 (12-1)
		転落する。																						
	タンク上部での水洗い時、タンク内へ	カス取り作業時、タンク上部から	手・腕の 切創、骨折	b	h	b	s	b	10 (9+1)	K Y、指差呼称の実施、教育訓練	c	11 (12-1)												
	転落する。												カス取り作業時、タンク上部から	足腰の打撲 、切創	c	h	a	s	b	9	K Y、指差呼称の実施、教育訓練	c	6	
	カス取り作業時、タンク上部から	スラリーポンプ運転作業	ピット内階段昇降時、踏み外す	c	h	c	s	c	6	K Y、指差呼称の実施	d	1												
	カスが落ち体にあたる。												スラリーポンプ運転作業											ピット内階段昇降時、踏み外す
	水洗い後、床が滑り易いので、転倒	水中ポンプの設置	ポンプ移動時、床で躓いて転倒する	c	h	c	s	c	6	K Y、指差呼称の実施	d	3												
	転倒												水中ポンプの設置	ポンプ移動時、床で躓いて転倒する	足の捻挫 、打撲	c	h	c	s	c	6	電動式に改造する	d	3
スラリーポンプ運転作業	水中ポンプの設置	ポンプ移動時、床で躓いて転倒する	c	h	c	s	c	6	K Y、指差呼称の実施	d	3													
ピット内階段昇降時、踏み外す												水中ポンプの設置	ポンプ移動時、床で躓いて転倒する	足の捻挫 、打撲	c	h	c	s	c	6	電動式に改造する	d	3	
足腰の打撲、骨折	水中ポンプの設置	ポンプ移動時、床で躓いて転倒する	c	h	c	s	c	6	K Y、指差呼称の実施	d	3													
足腰の打撲、骨折												水中ポンプの設置	ポンプ移動時、床で躓いて転倒する	足の捻挫 、打撲	c	h	c	s	c	6	電動式に改造する	d	3	
手、足の打撲、捻挫	水中ポンプの設置	ポンプ移動時、床で躓いて転倒する	c	h	c	s	c	6	K Y、指差呼称の実施	d	3													
手、足の打撲、捻挫												水中ポンプの設置	ポンプ移動時、床で躓いて転倒する	足の捻挫 、打撲	c	h	c	s	c	6	電動式に改造する	d	3	
足腰の打撲、切創	水中ポンプの設置	ポンプ移動時、床で躓いて転倒する	c	h	c	s	c	6	K Y、指差呼称の実施	d	3													
足腰の打撲、切創												水中ポンプの設置	ポンプ移動時、床で躓いて転倒する	足の捻挫 、打撲	c	h	c	s	c	6	電動式に改造する	d	3	

→ 必ずしも記入しなくても良い

リスク管理記録

平成 年度

部署名：

(重大) リスク及び対応策

			承認	作成者
			印	印
作業名及び リスク内容	一連タンク掃除 ・ #1 ~ #8 タンク上部での水洗い時、タンク内に 転落する。	けがの 大きさ	けがの 可能性	レベル
			c	1 3
対応策	・ 特設歩廊の設置 ・ K Y、指差呼称の実施および教育訓練の実施	けがの 大きさ	けがの 可能性	レベル
			c	6

実施記録

月日	実施内容	けがの 大きさ	けがの 可能性	レベル	承認	作成者
H 1 2						
/	・ 作業手順書見直し、改訂 タンク上部からの水洗い注意 タンク下部の人と声を掛けあう。		c	1 0	印	印
/	・ 工事開始				印	印
/	・ タンク上部歩廊増設完了 (外注) 掃除中の転落がなくなる。		c	6	印	印
	参考写真：事例 - 3 一連タンク上部、タンク内掃除等での転 落防止安全柵付きの歩廊増設。					

リスク評価表

定常	非定常	緊急	ページ
			(1 /)

OSH 管理責任者	部門長	部署長
印	印	印

ライン(工程)名: 電子用ガラス製造工程

リスク評価者: (6名)

リスク評価 年月日: 年 月 日

No.	作業・工程名 設備名称	危険作業項目	頻度 回/直	時間 分/回	リスクの内容 ハザードの洗い出し及び予想されるけが	けがの大きさ	けがの可能性			対策前 レベル	リスク対策内容	けが 度合	けが 度合	対策後 レベル
							ハード	ソフト	度合					
1	面取機	ジョブチェンジ実行操作 (J / C)	6~10 /直	3~10 /回	面取停止中、作業員1名が機内にいる事に気が付かず、ほかの作業員が面取機 J / C 実行操作を行った為、機内にいた作業員が加工テーブル、又は移載機に衝突し、腕、足を切創、打撲、骨折	腕、足の骨折	c	h	s	11	精度測定モードを設け、このモードで必要な箇所しか動かないようにした。 また、上記モードにしないで扉を開けると、非常停止が作動するようにした。		d	4
2	面取機	砥石交換	1~2 /直	15/回	足場が狭い場所で無理な体勢により交換作業を行って体のバランスを崩して転倒し、手足を切創、打撲	腕、足の打撲・切創	c	h	s	7				
3	面取機	砥石交換	1~2 /直	15/回	砥石を取外してアーバーシャフトがチャック内から抜けたときに勢い余って砥石を持っていた両手の指を砥石とカバーに挟み打撲	手(指)の打撲	c	h	s	7				
4	面取機	砥石交換(交換後の確認)	1~2 /直	15/回	砥石交換後、砥石の溝位置を確認するため、作業員1名がテーブルを手動操作で移動させていたところ誤ってテーブル速度を増速させてしまい、機内に溝位置確認を行う為にいた作業員にテーブルが衝突して手足を打撲、骨折	腕、足の骨折	c	h	s	11	手動操作時には、テーブルが”低速”でしか動かないようにした。		d	4
5	面取機	砥石ドレス	6~12 /直	10/回	足場が狭い場所で無理な体勢で砥石にドレスを行った時に体のバランスを崩し、転倒して手、足を切創、打撲	腕、足の打撲・切創	c	h	s	7				
6	面取機	砥石ドレス	6~12 /直	10/回	機内で作業員がドレス作業を行っている事に気付かず、他の作業員が運転操作を行い加工テーブル又は移載機が移動してドレスを行っていた作業員に衝突して、手、足を切創、打撲、骨折	腕、足の骨折	c	h	s	11	ドレスモードを設け、このモードで必要な箇所しか動かないようにした。 また、上記モードにしないで扉を開けると、非常停止が作動するようにした。		d	4
7	面取機	加工テーブルクリーニング	6~12 /直	10/回	足場の悪い機内を中腰状態で、移動しながらテーブルを拭いていてテーブル又は蛇腹等に躓いて転倒し、手、足を切創、打撲	腕、足の打撲・切創	c	h	s	7				

→ 必ずしも記入しなくても良い

リスク管理記録

平成 年度

部署名：

(重大) リスク及び対応策

		承認	作成者	
		Ⓜ	Ⓜ	
作業名及び リスク内容	<ul style="list-style-type: none"> ・面取機内に作業者がいるのに気付かず、ジョブチェンジ（J/C）実行操作を行い、加工テーブルに挟まれ骨折する。 	けがの 大きさ	けがの 可能性 c	レベル 1 1
対応策	<ul style="list-style-type: none"> ・機内作業モードを設け、このモードにしてキーを抜かないと警報が鳴り止まないようにする。 ・上記モードにししないで扉を開けると、非常停止が作動するようにする。 ・パトライトを取り付け、キーを戻すまで点灯し続けるようにする。 	けがの 大きさ	けがの 可能性 d	レベル 2

実施記録

月日	実施内容	けがの 大きさ	けがの 可能性	レベル	承認	作成者
H14	・ 1～2面取機、ロープスイッチ（非常停止）		c	1 1	Ⓜ	Ⓜ
/	取付け。					
	3面取機砥石部に非常停止ボタンを					
	取り付ける。					
/	・作業標準書作成		c	1 1	Ⓜ	Ⓜ
	「面取機安全柵内作業」					
/	・標準書に基づき教育を実施		c	1 1	Ⓜ	Ⓜ
/	・精度測定モードを設け、このモードで必要な		c	1 1	Ⓜ	Ⓜ
	箇所しか動かないようにした。					
	上記モードにししないで扉を開けると、					
	非常停止が作動するようにした。					
/	・上記、改定内容を標準書へ盛り込んだ。		c	1 1	Ⓜ	Ⓜ
/	・標準書に基づき教育を実施。		d	4	Ⓜ	Ⓜ