

資料6

管 理
部 署 名
ライン名(工程)
ブローチ~電解加工
設 備
設 備 名
ブローチA・電解面取り機B

作業(設備)リスク評価表	
リスク評価対象作業 <input type="radio"/> 定常作業・異常作業 <input type="radio"/> 非定常作業 <input type="radio"/> 暫定作業 <input type="radio"/> チョコ停作業	評価対象段階 <input type="radio"/> E0(設計段階) <input type="radio"/> E2(稼働前) <input checked="" type="radio"/> E3(稼働3ヶ月後) <input type="radio"/> その他(作業変更時、小改造等)

上記該当項目の・印を で囲む

信 頼 性 管 理 者

作業のリスク度を評価する場合は、作成:
 「リスク度評価基準」に基づき評価すること。
 評価は、リスク評価受講者の複数(原則3人以上)で行う。

帳票 業務 - 00 - 00

所 属 長	評 価 年 月 日	平 成 年 月 日	作 成 年 月 日	平 成 年 月 日
	評 価 者 (フルネーム)		作 業 分 析 記 入 者	

例	設備名称 (工程名)	作業分析				リスク評価				対策前 レベル	対策内容	ケガ 度合	危険 度合	対策後 レベル	実現性	
		作業の種類	作業内容	頻度	作業条件	リスク内容	ケガの大きさ	度合	危険の可能性							度合
	切出しリフター	日常点検	リフター作動状態 及び油圧系油漏れの 確認	1/週	自動運転中に 目視確認	点検中に危険エリアに入れる (身体全体が挟まれる)	重大災害 (死亡・後遺障 害7級以上)		ほとんどない	d	8	外周にインターロック付安全柵を設置 チェーンで囲い、表示を吊す (の対策を施したときのリスクレベルが 8 1になる)		d	1	5
1	マガジnstッカー	定常作業	素材ワークの串刺し台車 からマガジnstッカー への入れ換え作業	1/直	自動運転中の素材 ワークが無くなった時	ワーク入れ換え時、ワーク 落とし足にぶつける。	赤チン災害		ある	b	4	パツァc/v使用し、 入れ換え作業の廃止		d	1	5
2	段取り作業	段取り作業	安全柵内での段取り作業の 実施	1/日	機種切換え時	安全柵内のオイルパンがかさ 上げしてあるのでつまずいて しまう	軽傷		ほとんどない	d	3	出入口にトラテープ貼付け 作業標準に追記による意識づけ		d	1	5
3	マガジnstッカー 入れ換え作業	定常作業	マガジnstッカーの 入れ換え作業	1/直	搬側マガジnstッカー 空状態	安全扉を開ける時に、取っ手 以外を持ち開けると指を挟ん でしまう	軽傷		ある	b	9	虎テープ貼り付け、意識づけをする		d	1	5
4	ブローチ	定常作業	通常作業時		連動運転中	ブローチ操作盤側の側面から 危険エリアに体が入ってしまう	重傷		高い	a	15	安全カバーを設置し、体が入らない ようにする。		d	1	5
5	電解面取り機	定常作業	通常作業時		連動運転中	機械の裏側に段差があり、 つまずいてしまう。	軽傷		ある	b	9	階段を設置し、つまづき防止する		d	1	5
6	安全柵	定常作業	通常作業時		連動運転中	安全柵に一部隙間があり、 危険エリアに体が入ってしまう	重傷		高い	a	15	安全カバーを設置し、体が入らないように する		d	1	5

各作業のリスク評価を行う際の前提条件

- 標準的な(常識的な)作業手順に沿って作業が行われる。
- 工程や安全に関する基本的な教育・訓練は行われている。
- 定められた道具を使用し、保護具を着用している。
- 外部の人や部外者が無断で立入ることではない。

左記の4項目が基本ですが、次の項目も十分加味することが必要です。

- 咄嗟や無意識の行動は、時々する。
- 悪意や意図的なルール無視はないが、うっかりミスは時々ある。
- やり易い動作や方法を選んでしまうことはある。
- 安全装置・回路が一部故障することがある。(安全装置は多重化が必要) 但し、安全装置の故障や作業のミスが二重に重なる可能性は低い。三重に重なることはほとんどない。

危険を感じる頻度 ケガの可能性	日常	数月	数年	数十年	e
	高い	ある	低い	ほとんどない	
ケガの大きさ	a	b	c	d	
重大災害	16	14	11	8	
重傷	15	13	10	6	
軽傷	12	9	5	3	
赤チン災害	7	4	2	1	

実現性

5	実現できる
4	努力すれば
3	やや困難
2	かなり困難
1	無理