事例②－２

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	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	けがの大きさ	けがの可能性	レベル
		Ⅱ	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
		Ⅱ	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	Ⅱ	d	5	㊞	㊞
	・駆動チェーン安全カバーの取替・改善					
	参考写真：事例②－３ 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					

事例③－１

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
㊞	㊞	㊞

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 ハード	けがの可能性 ソフト	けがの可能性 度合	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
												年　月　日完了			
1	板運搬作業	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	身体の骨折	II	ch	cs	c	10	・トラバーサ自動安全柵	IV	d	1
	（トラバーサ				振れでバランスを崩しピットへ転落し、							及び自動運転に改造			
	運転）				又は挟まれる。							・操作手順書作成			

必ずしも記入しなくても良い

事例③－２

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	・板運搬作業のトラバーサ運転時、トラバー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
		Ⅱ	c	１０
対応策	・トラバー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
		Ⅲ	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						
/	・トラバーサ自動開閉安全柵、	Ⅳ	d	1	㊞	㊞
	及び自動運転に改造					
	（トラバーサーに載らなくてもよい）					
	・操作手順書作成					
	参考写真：事例③－３ トラバーサピットの自動開閉安全柵					