

資料1 リスクアセスメント表の例

リスクアセスメント表(例1)

| | | |
|-----|---------|------|
| 工場長 | 安全診断チーム | 使用職場 |
| 印 | 印 | 印 |

| 事業所名 | 職場名 | 工程(設備)名 | 作業名 | 作業標準書(有)無) | 実施日 | 実施者 |
|------|-----|------------|------|------------|---------|---|
| | 製造課 | アルミパイプ加工設備 | 加工作業 | No. | H 年 月 日 | リーダー 安全衛生担当者 メンバー 工場設備安全診断委員、 保全担当者、操業担当者 |

| | | | | | | |
|------------------------|-----------------------|--------------------|-------------------------------|-------|---------------------|--|
| 1.危険度診断項目 | | | 2.危険度評価 合計点 = (1) + (2) + (3) | | | |
| (1)けがの可能性 | (2)けがのひどさ | (3)危険源へ近づく頻度 | 危険度 | レベル | 要対策 要対策 (要対策) | |
| 可能性が非常に高い (逃げられない) 6 | 致命傷 (死亡、重篤) 10 | 頻度が多い (何度も/日) 4 | 14~20点 重度の危険 | レベル 4 | | |
| 可能性が高い (逃げられない方が多い) 4 | 重傷 (身体障害等休業) 6 | ときどき近づく (1回程度/日) 2 | 10~13点 高度の危険 | レベル 3 | | |
| 可能性がある (逃げられないこともある) 2 | ひどいけが (骨折・火傷等休業・不休) 3 | めったにない (1回/週) 1 | 5~9点 中度の危険 | レベル 2 | | |
| 可能性が低い (逃げられないことはない) 1 | 軽症 (切り傷・打撲等不休・微傷) 1 | | 3~4点 低度の危険 | レベル 1 | | |

| 3.記入欄 | | | | | | | | | | | | | |
|-------|-------------------|---------------------------------------|------|--------|--------|-------|-----|--------|--|---------|--------|----|-----|
| NO | 作業の内容 (危険源の内容) | リスクの内容 | 作業頻度 | けがの可能性 | けがのひどさ | 危険の頻度 | 合計点 | 対策前レベル | 対策内容 | 対策方法の区分 | 対策後レベル | 担当 | 期日 |
| | 段替え点検作業 | 柵の中に人がいる時、第三者が間違っしてSWを入れ、機械が動いて巻き込まれる | | 4 | 6 | 4 | 14 | 4 | 運転準備SWをキーSWに変更し作業者が持って作業する(安全扉のSWの鍵も同一の物にする) | B | 2 | 設備 | 月 日 |
| | 段替え作業 | 作業中にフォークリフトと接触する | | 2 | 6 | 2 | 10 | 3 | 製品出荷側の位置を離す | A | 2 | 製造 | 月 日 |
| 2 | 始業点検時 | 柵の中に人がいる時、第三者が間違っしてSWを入れ、機械が動いて巻き込まれる | | 2 | 6 | 1 | 9 | 2 | 運転準備SWをキーSWに変更し作業者が持って作業する(安全扉のSWの鍵も同一の物にする) | B | 2 | 設備 | 月 日 |
| 17 | ミル運転鈕を押す | 第三者が中に入っているか確認前に運転してしまう | | 2 | 3 | 2 | 7 | 2 | 第三者に運転が分るようにする(音声警報を発する) | C | | 設備 | 月 日 |
| 25 | 取り置き台車に置く | 床に油がある為作業者が滑って転倒する | | 2 | 3 | 4 | 9 | 2 | 安全靴を滑らない物に変更する | D | | 安全 | 月 日 |
| 25 | 取り置き台車に置く | ワークを持って回転させる時第三者にワークが当たる | | 1 | 1 | 4 | 6 | 2 | 安全柵の設置または作業方法を検討する | B | | 製造 | 月 日 |
| 28 | 万力を締める | 締め付ける時スカをくって体に当たる | | 2 | 1 | 2 | 5 | 2 | 万力 他の圧搾工具に変更する | A | | 設備 | 月 日 |
| | リフター台車 | コイルリフターのストッパーボルトが抜けてコイルが落下する | | 2 | 1 | 1 | 4 | 1 | ストッパーを抜けないように固定する | A | | 設備 | 月 日 |
| | アンコイラー段替え | 段替え時コイル止めストッパーを締め忘れてコイル止めが落下する | | 2 | 1 | 1 | 4 | 1 | 作業要領書に確認事項で入れる | D | | 製造 | 月 日 |
| | 電気配線 | 電気配線が床に転がっているので配線を踏んで転倒する | | 2 | 1 | 4 | 7 | 2 | 操作盤側にコンセント回路を増設する | A | | 設備 | 月 日 |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |

4.その他のコメント(改善すべき項目)

| NO | 指摘事項 | 担当 | 対策の期日 |
|----|------|----|-------|
| 1 | 別紙 | | |
| 2 | | | |
| 3 | | | |
| 4 | | | |
| 5 | | | |

対策方法の区分

| 区分 | 内容 |
|----|---|
| A | 危険源の排除、又は作業の機械化 |
| B | 囲い、柵、センサ等の組合せによる安全ガードなどでの防御 |
| C | 表示・標識による危険作業の禁止及び警告で安全を確保する |
| D | ・教育・作業標準等による安全の構築 ・工具などの安全器具、ヘルメットの着用などの使用を義務付け、安全を確保・許可制にして管理 |

診断結果 (事業所長 年 月 日)

| | |
|------------------|---|
| 判定及びコメント | 印 |
| 使用:可 | |
| 使用:不可 | |
| 使用:条件付き可 「条件」 | |

(別紙)

4 その他のコメント(改善すべき項目)

| NO | 指摘事項 | 担当者 | 対策の期日 | 対策実施日 |
|----|---------------------------------|---------|-------|-------|
| 1 | 保護具を決める(ヘルメット・手袋・安全靴・作業服) | 安全担当・製造 | 2月7日 | |
| 2 | エア配管を操作者側に設置する | 設備 | 2月10日 | |
| 3 | 柵内のつまずきやすい所にカバーをする | 設備 | 2月18日 | |
| 4 | リフターの爪の定期点検 | 製造 | | |
| 5 | リフターの下限ストッパーの取り付け | 設備 | 2月7日 | |
| 6 | 時計の設置 | 製造 | 2月7日 | |
| 7 | 清掃用具の設置(含・床上排水用ゴムブレード) | 製造 | 2月10日 | |
| 8 | 場内放送が聞こえるか確認し、必要な場合はスピーカーの設置を検討 | 設備 | 2月17日 | |
| 9 | 非常時の連絡方法を検討(一人作業時の連絡手段を検討する) | 安全担当 | 2月17日 | |
| 10 | 照明の見直し(手元が暗い) | 安全担当 | 2月10日 | |
| 11 | コイル移動範囲の床のコンクリート補修 | 設備 | 2月18日 | |
| 12 | 消火器の設置 | 安全担当 | 2月10日 | |
| 13 | ロール点検時の専用工具を作成する | 設備 | 2月7日 | |
| 14 | バルブ開閉表示の取付け | 設備 | 2月10日 | |
| 15 | 配管内液の流れ方向表示(矢印) | 設備 | 2月10日 | |
| 16 | 設備表示の作成 | 設備 | 2月18日 | |
| 17 | 排水ピットフィルター清掃時期のサンプル作成 | 設備 | 2月10日 | |
| 18 | ビードサンプルの作成 | 設備 | 2月10日 | |
| 19 | 安全柵で危険源まで手が届く所あり、要補修 | 設備 | 2月10日 | |
| 20 | 汎用の万力をやめ、専用治具を製作して使用 | 設備 | 2月28日 | |
| 21 | 切断機の製作 | 設備 | 2月28日 | |

リスクアセスメント表(例2)

| | | | | | |
|-----|---------|------|---------|---------|---------|
| 工場長 | 安全診断チーム | 使用職場 | | | |
| 印 | 印 | 印 | 課長 印 | 係長 印 | 組長 印 |

| 事業所名 | 職場名 | 工程(設備)名 | 作業名 | 作業標準書(有)無) | 実施日 | 実施者 |
|------|-----|------------|------|------------|---------|-----------------------------|
| | 製造課 | アルミパイプ加工設備 | 加工作業 | 仮 | H 年 月 日 | リーダー 安全診断委員長 メンバー 安全診断委員 |

| 1.危険度診断項目 (1)けがの可能性 可能性が非常に高い (逃げられない) 6 可能性が高い (逃げられない方が多い) 4 可能性がある (逃げられないこともある) 2 可能性が低い (逃げられないことはない) 1 | (2)けがのひどさ 致命傷 (死亡、重篤) 10 重傷 (身体障害等休業) 6 ひどいけが (骨折・火傷等休業・不休) 3 軽症 (切り傷・打撲等不休・微傷) 1 | (3)危険源へ近づく頻度 頻度が多い (何度も/日) 4 ときどき近づく (1回程度/日) 2 めったにない (1回/週) 1 | 2.危険度評価 合計点=(1)+(2)+(3) <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th>危険度</th> <th>レベル</th> <th>要対策</th> </tr> <tr> <td>14~20点</td> <td>重度の危険</td> <td>レベル4</td> </tr> <tr> <td>10~13点</td> <td>高度の危険</td> <td>レベル3</td> </tr> <tr> <td>5~9点</td> <td>中度の危険</td> <td>レベル2</td> </tr> <tr> <td>3~4点</td> <td>低度の危険</td> <td>レベル1</td> </tr> </table> | 危険度 | レベル | 要対策 | 14~20点 | 重度の危険 | レベル4 | 10~13点 | 高度の危険 | レベル3 | 5~9点 | 中度の危険 | レベル2 | 3~4点 | 低度の危険 | レベル1 |
|--|---|--|---|-----|-----|-----|--------|-------|------|--------|-------|------|------|-------|------|------|-------|------|
| 危険度 | レベル | 要対策 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14~20点 | 重度の危険 | レベル4 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10~13点 | 高度の危険 | レベル3 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5~9点 | 中度の危険 | レベル2 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3~4点 | 低度の危険 | レベル1 | | | | | | | | | | | | | | | | |

| 3.記入欄 | | | | | | | | | | | | | |
|-------|-------------------|-------------------------|----------|------------|------------|-----------|---------|------------|-------------------|-------------|------------|----------|-------|
| NO | 作業の内容 (危険源の内容) | リスクの内容 | 作業 頻度 | けがの 可能性 | けがの ひどさ | 危険の 頻度 | 合計 点 | 対策前 レベル | 対 策 内 容 | 対策方法の 区分 | 対策後 レベル | 担当 | 期日 |
| 1 | 加工作業 | 払出し時、切削油が飛んで眼に入る | | 2 | 1 | 4 | 7 | 2 | 払出し設備改善(傾斜)、メガネ着用 | A | 2 | 設備 | 2月28日 |
| 2 | 加工作業 | 配管ラックが床上にあり、つまずいて転ぶ | | 2 | 3 | 2 | 7 | 2 | 渡り廊下作製 | A | 1 | 設備 | 2月28日 |
| 3 | 加工作業 | 出口側、ワークが動いている時、手を入れ挟まれる | | 2 | 3 | 4 | 9 | 2 | ブラチェーン | B | 2 | 設備 | 2月28日 |
| | | | | | | | | | トラ績、ライン表示、作業標準書挿入 | C・D | 2 | 製造 設備 | 2月28日 |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |

| 4.その他のコメント(改善すべき項目) | | | |
|---------------------|----------------------------------|----|-----------|
| NO | 指摘事項 | 担当 | 対策の 期日 |
| 1 | 作業標準書にキースイッチ、スイッチ、釦を押したらどこが動くか記入 | 設備 | 2月28日 |
| 2 | ワーク切断面確認には治具を作製し、使用する | 設備 | 2月28日 |
| 3 | フォークリフトとの接触をなくするため、基準(ルール)を作成する | 製造 | 2月28日 |
| 4 | 昇降押釦にガードリングを付ける | 設備 | 2月28日 |
| 5 | 洗眼器を近くに設置 | 安全 | 2月28日 |
| 6 | 床への切削油こぼれ対策 | 設備 | 3月20日 |
| 7 | 騒音測定の実施 | 安全 | 3月20日 |

| 対策方法の区分 | |
|---------|--|
| 区分 | 内 容 |
| A | 危険源の排除、又は作業の機械化 |
| B | 囲い、柵、セツサ等の組合せによる安全ガードなどでの防御 |
| C | 表示・標識による危険作業の禁止及び警告での安全確保 |
| D | ・教育・作業標準等による安全の構築 ・工具などの安全器具の使用、ヘルメットなどの着用を義務付け、安全確保・許可制にして管理 |

| | |
|------------------|---|
| (事業所長 年 月 日) | |
| 判定及びコメント | 印 |
| 使用:可 | |
| 使用:不可 | |
| 使用:条件付き可 「条件」 | |