

設備・作業危険度診断報告書

設備名称	箔圧延機 出口側	診断回数	1回目	診断実施日	2004年 2月 16日	診断者		事業所長	印
作業名称	アイロニングロール 取替え作業								

1. 危険度診断評価点	けがの可能性 確実である : 6点 可能性が高い : 4点 可能性がある : 2点 可能性はほとんどない : 1点	けがの程度 死亡、永久的労働不能 : 10点 重傷あるいは障害の残るけが : 6点 休業災害、不休災害 : 3点 手当て直ぐ作業に戻る微少けが : 1点	危険に近づく頻度 頻繁 : 4点 時々 : 2点 めったにない : 1点	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width:50%;">合計値</td> <td style="width:50%;">評価</td> </tr> <tr> <td>15 ~ 20</td> <td>リスクレベル</td> </tr> <tr> <td>12 ~ 14</td> <td></td> </tr> <tr> <td>9 ~ 11</td> <td></td> </tr> <tr> <td>1 ~ 8</td> <td></td> </tr> </table>	合計値	評価	15 ~ 20	リスクレベル	12 ~ 14		9 ~ 11		1 ~ 8	
合計値	評価													
15 ~ 20	リスクレベル													
12 ~ 14														
9 ~ 11														
1 ~ 8														

所管部門	印	部長	印	課長	印	係長	印	担当者	印
環境安全									
労働組合		担当執行委員			安全担当者				
		印			印				

2. 危険度診断結果

装置	作業工程	作業区分	指摘事項	危険源は何か	危険に近づくことはあるか	リスクの有・無	けがの可能性	けがの程度	危険に近づく頻度	合計値	リスクレベル	改善事項
	1 ロール取替台の準備											
	2 アイロニング下降											
	3 固定ボルト外す											
	4 アイロニング上昇											
	5 コイルカーでロール移動											
	6 クレーンで新ロールに取替											
	7 コイルカーでロール移動											
	8 アイロニング下降、停止		センター合わせしている時、手を挟む可能性あり	アイロニング	有	有	2	3	4	9		・ロールの位置決め ・当該圧延機用専用台の作成
	9 センター合わせ											
	10 アイロニング下降											
	11 固定ボルト取り付け											
	12 アイロニング上昇											
	13 ロール取替台の撤去		コイルカー上にいる時、カーを動かすと転落、はさまれの可能性あり	コイルカー	有	有	1	6	4	11		・中に入らない方法で、標準書作成
												3月末までに完了し、4月に再度リスク診断受診の予定

(注) 本報告書の提出フロー : 実施後(事業部記入・捺印) 担当執行委員捺印 安全担当者捺印 環境安全チーム捺印 グループ長、所長捺印 環境安全課控 安全担当者宛返却)現場掲示。
提出期限 : 実施後7日間以内。