

缶列パレタイザ リスク評価表(既存設備用)

リスク評価点基準														
(1)危険に近づく頻度			(2)けがの可能性			(3)けがの程度		安全方策				リスクレベル		
基本的な基準	作業種別	配点	基本的な基準	駆動部名称	配点	基本的な基準	配点	安全方策の種類				評価点計	レベル	
頻繁 (週1回以上)	トラブル処理	4	可能性が非常に高い (逃げられない)		6	致命傷	10	安全方策の種類				15~20	許容できない	
								安全柵・カバー(扉なし)						-12
								安全柵(扉にソレノイドロック付安全プラグ付)						-12
時々 (月1回程度)	保守点検	2	可能性が高い (逃げられない方が大きい)		4	重大災害	6	安全方策の種類				12~14	重大な問題あり	
								安全柵(扉に安全プラグ付)						-8
滅多にない (年1回程度)	その他	1	可能性がある (逃げられないこともある)		2	軽度災害	3	安全方策の種類				9~11	問題が多少ある	
								安全柵・カバー(扉に近接スイッチ付)						-6
								安全方策の種類				~8	許容できる	
				注1)基本的な基準を参考にして該当する駆動部種別を当てはめ、配点を決定する。 注2)安全方策を何も実施しない場合を想定して評価する。				注)安全方策を何も実施しない場合を想定して評価する。						
取扱説明書、警告表示、教育訓練は必須事項(有の場合0点)とし、不足があれば各+1点(加 点)とする。														

名 称	機械の使用状況・危険源・危険状態の特定				リスクの見積り(既設設備)				リスク 評価1	リスクの再見積り						リスク 評価2	リスクの再見積り				リスク 評価3											
	運 転 状 態	使用される状況		危険源	危険状態		労働災害の発生する確率と労働災害の大きさを 組み合わせることにより表す指標				リ ス ク 低 減 の 必 要 性 の 有 無	リスク評価1でリスク低減の必要性がある場合						リ ス ク 低 減 の 必 要 性 の 有 無														
		想定トラブル処理内容 または想定点検修理内容		労働災害を引 き起こす根源	労働者が危険源にさらされる状態 (安全方策を何も実施しない場合)		(1) 近づく頻度	(2) けがの可能性	(3) けがの程度	(5)安全方策(既設)						(6)安全方策(新規)																
		作業区分		可動部名称	災害の種類		頻繁:4 時々:2 滅多にない:1	非常に高い:6 高い:4 ある:2 ほとんどない:1	致命傷:10 重大災害:6 軽度災害:3 微小災害:1	(1) +		(2) +	(3) +	a.安全防護 物		b.追加の安 全方策			c.使用上の 情報		安全 方 策 小 計 (5)		a.安全防護 物		b.追加の安 全方策		c.使用上の 情報		安全 方 策 小 計 (6)			
No.	内容		No.	内容		No.	配点(安全方策を何も実施しない場合)		小計 (4)	種類	配点	種類	配点	種類	配点	種類	配点	種類	配点	種類	配点	種類	配点	種類	配点	種類	配点	種類	配点	種類	配点	
[1]空 パ レ ッ ト 供 給 コ ン ベ ア	自動	トラブル処理のためコンベア上へ進入			空パレット搬送チェーンコンベア			空パレットと空パレットの間に挟まれる		4	2	3	9	有	-2			-1	-3	6	無											
	自動	トラブル処理のためコンベア上へ進入			空パレット搬送チェーンコンベア			空パレットが崩れ挟まれる		4	2	6	12	有	-2			-1	-3	9	無											
	自動	パレットずれを手で修正			パレットマガジン			パレットとパレットに挟まれる		4	2	3	9	有				0	9	有	-6					-6	3					
	手動	手動運転にて可動部に接近(接触)			空パレット搬送チェーンコンベア			手を挟まれる		2	2	3	7	無				-1	-1	6	無											
	手動	コンベア下部に手を挿入			チェーン・スプロケット			チェーンに指を挟まれる		2	2	3	7	無				-1	-1	6	無											
[2]空 パ レ ッ ト マ ガ ジ ン	自動	トラブル処理のためマガジン側面より手を挿入			リフター			手を挟まれる		4	4	6	14	有				-1	-1	13	有	-8					-8	6				
	自動	トラブル処理のためコンベア下部に手を挿入			空パレットトランスファ			空パレットとローラー間に手を挟まれる		4	4	3	11	有				-1	-1	10	有	-8					-8	3				
	手動	手動運転にて可動部に接近(接触)						手を挟まれる		1	4	6	11	有				-1	-1	10	有	-8					-8	3				
	手動	トラブル処理のためコンベア下部に手を挿入			空パレットマガジン			空パレットとローラー間に手を挟まれる		4	4	3	11	有				-1	-1	10	有	-8					-8	3				

名 称	機械の使用状況・危険源・危険状態の特定				リスクの見積り(既設設備)				リスク 評価1	リスクの再見積り					リスク 評価2	リスクの再見積り				リスク 評価3													
	運 転 状 態	使用される状況		危険源	危険状態		労働災害の発生する確率と労働災害の大きさを 組み合わせることにより表す指標				リ ス ク 低 減 の 必 要 性 の 有 無	(5)安全方策(既設)					リ ス ク 低 減 の 必 要 性 の 有 無	リスク評価1でリスク低減の必要性がある場合				リ ス ク 低 減 の 必 要 性 の 有 無											
		想定トラブル処理内容、 または想定点検修理内容		労働災害を引き 起こす根源	労働者が危険源にさらされる状態 (安全方策を何も実施しない場合)		(1) 近づく頻度	(2) けがの可能性	(3) けがの程度	リ ス ク レ ベ ル		(6)安全方策(新規)						リ ス ク レ ベ ル															
		作業区分		可動部名称	災害の種類		頻繁:4 時々:2 滅多にない:1	非常に高い:6 高い:4 ある:2 ほとんどない:1	致命傷:10 重大災害:6 軽度災害:3 微小災害:1			(1) +	(2) +	(3) +	評 価 点 計 (4) +	評 価 点 計 (5) +			評 価 点 計 (4) +	評 価 点 計 (5) +	評 価 点 計 (4) +		評 価 点 計 (5) +										
		内容		No.	内容		No.	配点(安全方策を何も実施しない場合)				小計 (4)		種 類										配 点	種 類	配 点	種 類	配 点	種 類	配 点			
自動/手動		定常作業 トラブル処理 運転状態確認 試運転 その他		段取り 清掃 保守点検 非定常		はさまれ・巻き込まれ 切れ・こすれ 激突 墜落・転落 その他																											
[3] 空 パ レ ッ ト コ ン ベ ア	自動	トラブル処理のためコンベア上へ進入		空パレットコンベア	空パレットと空パレットに足を挟まれる		4	2	3	9	有											0									9	有	-8
	自動	コンベア下部に手を挿入		チェーン・スプロケット	チェーンに手を挟まれる		2	2	3	7	無						0	7	無														
	自動	手動運転にて可動部に接近(接触)		空パレットコンベア	手を挟まれる		1	2	3	6	無					0	6	無															
	自動	手動運転にて可動部に接近(接触)		空パレットトランスファー	手を挟まれる		4	4	3	11	有					0	11	有	-8				-8	3	無								
	自動	手動運転にて可動部に接近(接触)		空パレットトランスファー	手を挟まれる		4	4	3	11	有					0	11	有	-8				-8	3	無								
	手動	トラブル処理のためコンベア上へ進入		空パレットコンベア	空パレットと空パレットに足を挟まれる		4	2	3	9	有					0	9	有	-8				-8	1	無								
	手動	コンベア下部に手を挿入		チェーン・スプロケット	チェーンに手を挟まれる		2	2	3	7	無					0	7	無															
	手動	手動運転にて可動部に接近(接触)		空パレットコンベア	手を挟まれる		1	2	3	6	無					0	6	無															
	手動	手動運転にて可動部に接近(接触)		空パレットトランスファー	手を挟まれる		4	4	3	11	有					0	11	有	-8				-8	3	無								
[4] カ ー ト ン コ ン ベ ア	自動	トラブル処理のためコンベア上へ進入		Vベルトコンベア	ケースとケースの間に手を挟まれる		4	2	1	7	無					0	7	無															
	自動	トラブル処理のためコンベア上へ進入		Vベルトコンベア	Vベルトとローラーに指を挟まれる		4	4	3	11	有					0	11	有	-4				-4	7	無								
	自動	トラブル処理のためコンベア上へ進入		振分け装置	作動プレート・シャフトに手を挟まれ、 巻き込まれる		4	4	3	11	有					0	11	有	-4				-4	7	無								
	自動	トラブル処理のためコンベア下へ進入		振分け装置	作動シャフト・プレートに手を挟まれ、 巻き込まれる		4	4	3	11	有					0	11	有	-12				-12	-1	無								
	自動	トラブル処理のためコンベア上へ進入		アキュームローラーコンベア	ローラーに手を巻き込まれる		4	4	3	11	有					0	11	有	-4				-4	7	無								
	自動	トラブル処理のためコンベア上へ進入		アキュームローラーコンベア	ローラーとVベルト間に指を巻き込まれる		4	4	3	11	有					0	11	有	-4				-4	7	無								
	自動	トラブル処理のためコンベア上へ進入		アキュームローラーコンベア	ストッパーに手を挟まれる		4	4	3	11	有					0	11	有	-4				-4	7	無								
	自動	点検のためアキュームクローザに手を挿入		アキュームクローザ	ケース整列ブッシュに手を挟まれる		2	4	6	12	有					0	12	有	-4				-4	8	無								
手動	手動運転にて可動部に接近(接触)			可動部に挟まれ、巻き込まれる		2	4	3	9	有					0	9	有	-4				-4	5	無									
[5] パ レ ッ タ イ ザ 本 体	自動	トラブル処理のため上部より進入		パッケージングコンベア	ローラーに手を巻き込まれる		4	4	3	11	有	-2				-2	9	有	-4				-4	7	無								
	自動	トラブル処理のため上部より進入		パッケージングコンベア	チェーンに手を挟まれる		4	4	3	11	有	-2				-2	9	有	-4				-4	7	無								
	自動	トラブル処理のため上部より進入		パッケージングコンベア	ラムに手を挟まれる		4	2	3	9	有	-2				-2	7	無															
	自動	トラブル処理のため上部より進入		本体内	クローザーに手を挟まれる		4	4	3	11	有	-2				-2	9	有	-4				-4	7	無								
	自動	トラブル処理のため上部より進入		本体内	ストリッパに手を挟まれる		4	4	3	11	有	-2				-2	9	有	-4				-4	7	無								
	自動	トラブル処理のため上部側面より手を挿入		本体内	ストリッパに手を挟まれる		4	4	3	11	有	-2				-2	9	有	-4				-4	7	無								
	自動	トラブル処理のため裏面より内部へ進入		ロワレータ	ロワレータに挟まれる		4	4	6	14	有	-6				-6	8	無	-8				-8	6	無								
	自動	トラブル処理のためパレット出口部より内部へ進入		ロワレータ	ロワレータに挟まれる		4	4	6	14	有	-6				-6	8	無	-8				-8	6	無								
	自動	トラブル処理のためパレット出口部より内部へ進入		チェーン・スプロケット	チェーンに手を挟まれる		4	4	3	11	有	-6				-6	5	無	-8				-8	3	無								
	自動	点検のため昇降減速機カップリング部に手を挿入		ロワレータ	カップリングに手を巻き込まれる		1	2	6	9	有					0	9	有	-12				-12	-3	無								
手動	手動運転にて可動部に接近(接触)		本体内外	可動部に挟まれ、巻き込まれる		1	4	6	11	有	-6				-6	5	無																

名 称	機械の使用状況・危険源・危険状態の特定				リスクの見積り(既設設備)				リスク 評価1	リスクの再見積り					リスク 評価2	リスクの再見積り					リスク 評価3								
	運転 状態	使用される状況	危険源	危険状態	労働災害の発生する確率と労働災害の大きさを 組み合わせることにより表す指標				リスク 低減の 必要性 の有無	リスク 低減の 必要性 の有無					リスク 低減の 必要性 の有無	リスク評価1でリスク低減の必要性がある場合					リスク 低減の 必要性 の有無								
		想定トラブル処理内容、 または想定点検修理内容	労働災害を引 き起こす根源	労働者が危険源にさらされる状態 (安全対策を何も実施しない場合)	(1) 近づく頻度	(2) けがの可能性	(3) けがの程度	リスク レベル		(5)安全対策(既設)						(6)安全対策(新規)													
	作業区分	可動部名称	災害の種類	頻繁:4 時々:2 滅多にない:1	非常に高い:6 高い:4 ある:2 ほとんどない:1	致命傷:10 + 重大災害:6 + 軽度災害:3 + 微小災害:1	(1) + (2) + (3)			a.安全防護 物		b.追加の安 全対策		c.使用上の 情報		安全 対策 小計 (5)	評 価 点 計 (4) + (5)	リスク レベル	a.安全防護 物			b.追加の安 全対策		c.使用上の 情報		安全 対策 小計 (6)	評 価 点 計 (4) + (5) + (6)	リスク レベル	
	内容	No.	内容							No.	配点(安全対策を何も実施しない場合)								上記 安全対策 から 選択			非常停止 装置		警報装置等 から 選択 は 不足の場合 加点					上記 安全対策 から 選択
自動/ 手動	No.		No.		No.					種類	配点	種類	配点	種類		配点	種類	配点	種類	配点		種類	配点	種類	配点	種類	配点		
[6]実 バ レ ッ ト 搬 送 コ ン ベ ア	自動	トラブル処理のためコンベア上へ進入		実バレット搬送コンベア全般		実バレットと実バレットの間に挟まれる		4	2	3	9	有	-6					-6	3	無									
	自動	点検のためコンベア下部に手を挿入		チェーン・スプロケット		チェーンに手を挟まれる		1	4	3	8	無	-6					-6	2	無									
	自動	トラブル処理のためコンベア上へ進入		ローラー		ローラーに足を巻き込まれ転倒する		4	4	3	11	有						0	11	有	-8				-8	3	無		
	自動	点検のためコンベア下部に手を挿入		ローラー		ローラーに手を巻き込まれる		1	4	3	8	無							0	8	無								
	自動	トラブル処理のためコンベア下部に手を挿入		実バレットトランスファ全般		バレットとストッパーガイド間に手を挟まれる		4	4	3	11	有							0	11	有	-8				-8	3	無	
	自動	点検のためコンベア下部に手を挿入		実バレットトランスファ全般		リフターとチェーン間に手を挟まれる		1	4	6	11	有							0	11	有	-8				-8	3	無	
	手動	手動運転にて可動部に接近(接触)		実バレットコンベア全般		可動部に手を挟まれる		1	4	3	8	無							0	8	無								