

# リスクアセスメント報告書

No. \_\_\_\_\_

対象作業名 : 丸のこ盤作業

実施者氏名 : \_\_\_\_\_

報告書作成日 : \_\_\_\_\_

No.	危険要因の洗い出し					リスク見積り (現状)		リスク評価 (現状)	リスク低減対策	対策後のリスク 見積り(予測)		対策後のリスク 評価(予測)	改善に当たり 考慮すべき事項	優先 順位
	作業名	危険要因の 内容	災害に至るプロセス			可能性	重大性	リスクレベル		可能性	重大性	リスクレベル		
			～するとき	～したので	～(事故の型)になる									
1	丸のこ運転スイッチ を入れる	丸のこ	スイッチを入れたとき	丸のこが側にあつたスパナ に触れて	スパナが作業者に当たる	△	△	3	①作業前に整理、整頓する	○	△	2	①、②両方を行う	
										②歯の接触予防装置を使用する	○	○		
2	加工材を送給する	丸のこ	加工材を送るとき	加工材が反ばつて	体に激突する	×	×	5	①割刃を使用する	○	△	2		
		丸のこ	窓板と丸のこの間の端材 を棒で除くとき	端材が跳ね返り	体に当たる	×	△	4	①丸のこを止めてから取る	○	○	1		
		丸のこ	丸のこの出が少ない状態で 送給し	加工材が浮き上がって 反ばつし	体に激突する	×	×	5	①丸のこの出を適正にする	△	△	3	①、②両方を行う	1
								②割刃を使用する	○	△	2			
								③自動送り装置を取り付ける	○	△	2	2		
		丸のこ	長い加工材を送給し	加工材が浮き上がって 反ばつし	体に激突する	×	×	5	①補助テーブルを使用する	△	△	3		1
									②自動送り装置を取り付ける	○	△	2		2
		丸のこ	手で加工材を送給し	のこ盤に触れて	切削する	×	×	5	①歯の接触予防装置を使用する	○	△	2		1
									②自動送り装置を取り付ける	○	○	1		2
		丸のこ	端材を除こうとし	手がのこ盤に触れて	切削する	×	×	5	①除去棒を使用する	△	△	3		2
									②丸のこを停止してから除く	○	○	1		1
3	停止スイッチを 押す	丸のこ	丸のこが停止しないうち に手を出し	のこ盤に触れて	切削する	△	×	4	①歯の接触予防装置を使用する	○	△	2	①、②両方を行う	
										②ブレーキをかけ、丸のこの停止を確認する	○	○		

## リスクの評価基準

### 災害の可能性

可能性ランク	記号
かなり起こる	×
たまに起こる	△
ほとんど起こらない	○

### 災害の重大性

重大性ランク	記号
極めて重大	×
重大	△
軽微	○

### リスクレベル

リスクの見積り	リスクレベル
××	5
×△、△×	4
○×、×○、△△	3
○△、△○	2
○○	1

### リスクへの対応

リスクレベル	リスクへの対応
5	受け入れ不可能なリスクであり、即座に他の方法へ回避する必要がある
4	受け入れ不可能なリスクであり、抜本的な対策を実施する必要がある
3	受け入れ不可能なリスクであり、何らかの対策を実施する必要がある
2	許容可能なリスクであり、現時点では特に対策の必要がない(残留リスクあり)
1	受け入れ可能なリスクであり、対策の必要がない(残留リスクあり)