

社 内 規 格

決裁 製 造 所 長

起案 労務グループ・安全

(A) 綾瀬製造所	(B) 安全衛生管理規程	TES 03A - 271 - 001
大分類 (C)文書標準	(E) リスクアセスメント実施要領	制定 H15年 4月 1日
小分類 (D)安全管理規程	別表 リスクレベル評価基準表	改定 年 月 日

<リスク・レベルの評価基準表>

リスク・レベル

リスク・レベル=評価点の合計
 =【ケガの可能性】+【ケガの程度】+【危険に近づく頻度】

【リスク・レベルの評価】の基準

リスク・レベル	評価点の合計	評 価	対 応
Ⅳ	15～20	・許容できない	・直ちに停止し改善、追加改善 ・安全対策の多重化及び管理面の強化
Ⅲ	12～14	・重大な問題あり	・優先的に追加改善や作業動作、方法の改善 ・現状の安全対策を見直し改善
Ⅱ	9～11	・問題が多少ある	・治具工具の改善 ・作業標準の動作・方法の改善
Ⅰ	1～8	・許容できる	・日常の維持管理

- 注) ・リスク・レベルⅠ・Ⅱは、ルールや目で見える管理、教育などで対応する「人の意識による改善」が主体の改善案。
 ・リスク・レベルⅡは、ルールでの対応や簡単な治具工具での対応などが主体の改善案。
 ・リスク・レベルⅢ以上は、物理的改善を主体とした改善案。
 ・リスク・レベルⅣは、即座に作業・機械を停止し対応を図らなければならないレベルが想定される。

年月日	改 定 記 事	承 認	年月日	改 定 記 事	承 認