

「改善2」

リスク対策事例(No. 7)

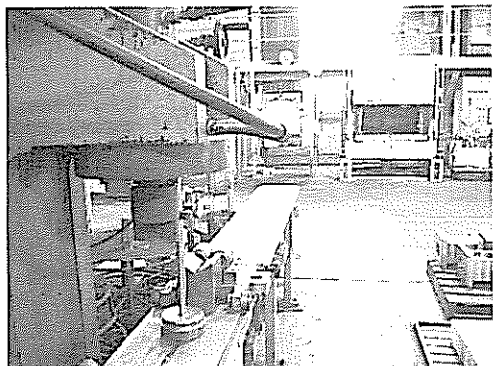
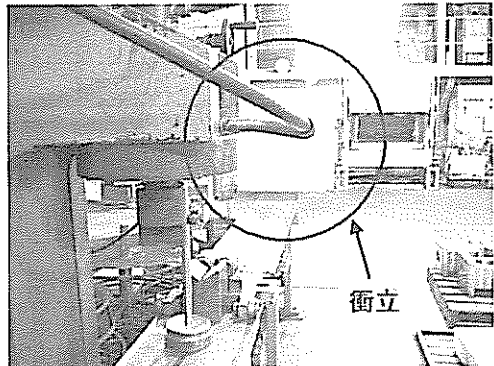
～組込作業～

対策前	対策後
<ul style="list-style-type: none"> ■吊り治具保管場から吊り具を組込場へ移動中一度に多く持ちすぎてバランスを崩して吊り具が足に当たり負傷 <p style="text-align: center;">リスクレベル;3</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■コロ付きの吊り治具保管棚を作製。 ■棚を組込場へ移動出来る。 <p style="text-align: center;">リスクレベル;1</p>
	

「改善3」

リスク対策事例(No. 14)



～曲り直し～

対策前	対策後
<ul style="list-style-type: none"> ■スクリュの温度が下がっているのに、プレスしたのでスクリュが折損した。 ■通行中の人に当たり負傷。 <p style="text-align: center;">リスクレベル;4</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■飛来防止用の衝立を設置。 ■プレス機は、45度の位置で操作。 ■スクリュの温度が60℃以下は押さえない。 <p style="text-align: center;">リスクレベル;2</p>
	

「改善4」

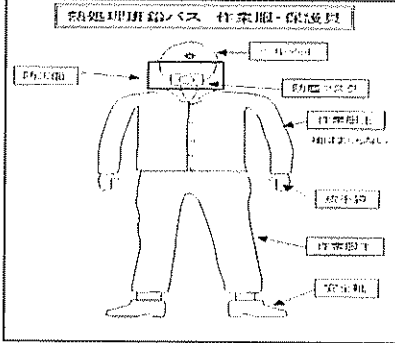
リスク対策事例(No. 22)

～鉛バスより取り出し～

対策前	対策後
<ul style="list-style-type: none"> ■ 局部戻し終了後、スクラに付着した鉛をワイヤブラシで除去する作業。 ■ 防塵マスクをしていなかったため鉛ヒュームを吸引して鉛中毒になる。 <p>リスクレベル: 4</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ 局排装置を設置する。 ■ 適切な防塵マスクを着用する。 ■ 作業区にマスク着用を掲示。 <p>リスクレベル: 2</p>
 <p>鉛バス</p>	 <p>局排装置</p>

マスク着用の現場掲示

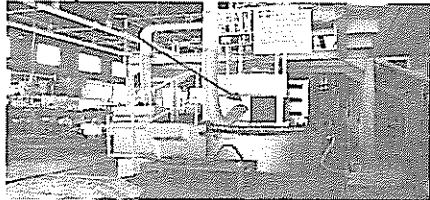
「改善5」



熱処理用鉛バス 作業服・保護具

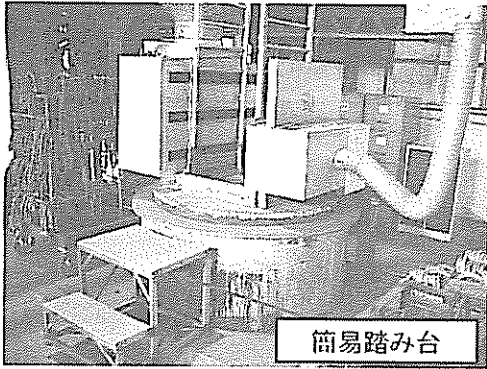
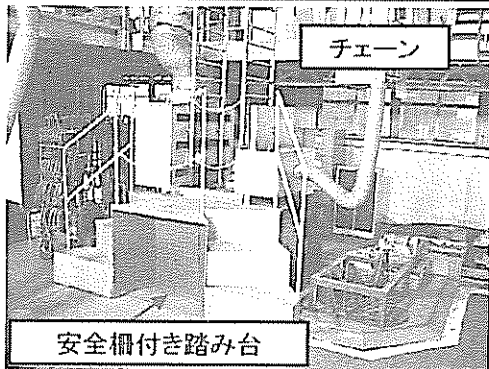
- 防塵マスク
- 防塵手袋
- 作業服
- 作業靴
- 安全靴

通路に掲示することで通りかかった人が誰でも正しい服装、保護具かどうか、すぐに分かる。



リスク対策事例(No. 20, 24)

～鉛バスより取り出し～

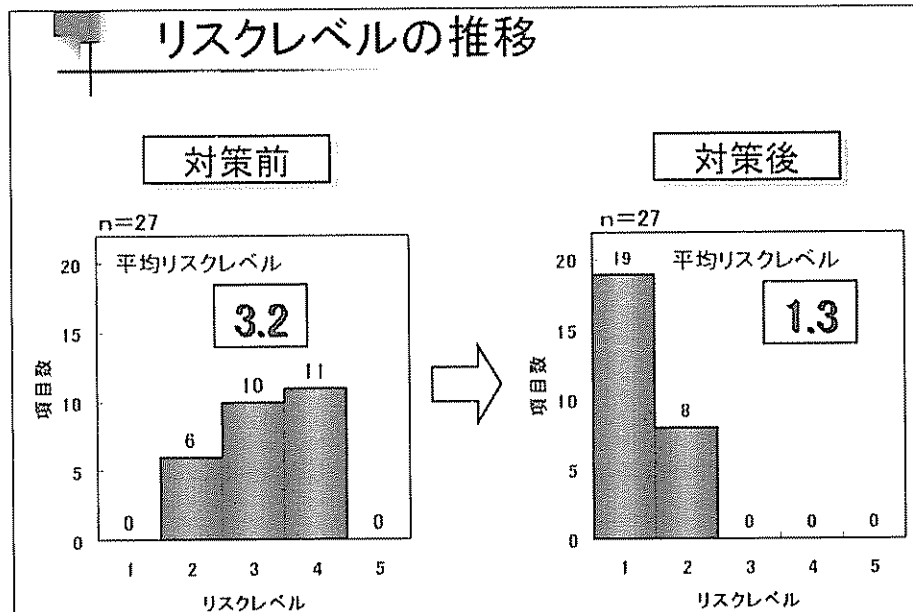
対策前	対策後
<ul style="list-style-type: none"> ■ 鉛バス炉に上がる安全柵付き踏み台がない。 ■ スクラを鉛バスより取り出し付着した鉛を除去。 ■ 鉛バス炉より降りる時足をひねって捻挫。 ■ 炉枠で靴底が乾らかくなり滑る。 <p>リスクレベル: 4</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ 安全柵付き踏み台を設置。 ■ 転落防止用チェーンを設置。 ■ 炉枠の中に断熱材を入れる。 <p>リスクレベル: 1</p>
 <p>簡易踏み台</p>	 <p>チェーン</p> <p>安全柵付き踏み台</p>

リスク対策事例(No. 26)

～液体ホーニング～

対策前	対策後
<ul style="list-style-type: none"> ■ホーニング台にスクュを載せる時ホイスの芯が出ないため、押しながら降ろす。 ■タイミングがずれてホーニング台とスクュの間で手を挟む。 <p>リスクレベル; 3</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■二人作業で合図を確実に慎重に行う。 ■延長台を製作(引き出し式) <p>リスクレベル; 1</p>
 <p>ホーニング台</p>	

③ リスク改善結果と考察



リスクアセスメント作業を1件終えて・・・

1. 分析は一人でやっても意味がない。複数でやってこそアイデアが出て、また抜けもない。
2. 分析は机上ではできない。手間でも現場でその場を見ながら作業検証していかなければならない。
3. 中にはお金がかかり、すぐにできない対策も出るが、これをつぶさず今後、対策を打たねばならない。課題として分かるようにすることが大切である。
4. たったこれぐらいのシートを作るのにも時間がとてつもなくかかったが、作れば課題が見えて安心する。

5. 今後の課題

- 1) 平成15年度、16年度とリスク評価を実施して2,174件の危険有害要因の洗い出しができた平成17年度は其中でも高レベル130件程度を重点的に改善するため、安全衛生管理目標、計画に反映し活動していきたい。

- 2) 当所では、平成17年度より、労働安全衛生マネジメントシステムの運用を計画しておりすでに、所長によるOSHMS導入宣言、ワーキンググループの選任を通し、規定類、マニュアルを整備中であり、計画通り立上げることにより、安全衛生管理のノウハウの的確な継承と従業員の協力の下「P、D、C、A」サイクルを廻して安全衛生水準の段階的向上を図って行きたい。

類別	管理標準		課内技術標準 SES XD-000019			△ 2
株式会社 日本製鋼所 広島製作所				制定 安全衛生G		
名称	リスクアセスメント実施基準			配布先 関係部門	部数	
	制定、改訂の来歴	作成	事務局	審査	承認	制定 改訂 年月日
制 定	新規制定	〇〇	〇〇	〇〇	〇〇	平成16年2月24日
△ 1	添付3に総合評価の調整追加 添付3-A墜落・転落見積り・評価 基準を追加、評価表の改定	〇〇	〇〇	〇〇	〇〇	平成16年7月19日
△ 2	項目3:実施の指示 項目7:リス ク低減のための実施の特定 項 目8:見直し 項目9:記録	〇〇	〇〇	〇〇	〇〇	平成16年8月19日
△						
△						
△						
△						
△						
△						
△						