

表2.リスク評価 リスクポイント一けがの程度+頻度+可能性

リスク評価			レベル	対 策 (対策済の場合も記入)	対策後の評価				総合	レベル	備 考	承認	審査	作成
ひどさ	頻度	総合			可能性	ひどさ	頻度	調整点						
見積り点の見解			判定の結果		作成	年	月	日						
5	14~20			致命的問題・欠陥がある	△	年	月	日						
4	11~13			重大な問題がある	△	年	月	日						
3	8~10			問題が多くある	△	年	月	日						
2	6~7			多少問題がある	△	年	月	日						
1	1~5			無視できる										

参考資料 1 危険有害要因洗い出し事例



危険な状態

+

危険な行動

No.	危険有害要因 「～なので～して」 + 「～になる」 「～なので」 + 「～になる」	対策
1.	床にコードが走っているのに、設備に上がろうとした時コードを踏み、足をくじく。	通路のコードをまとめて、黄色に着色したコードケースに入れる。
2.	床にコードが走っているのに、両手に荷物を持って通路を歩いている時、コードが足にひかかり、転倒する。	通路のコードをまとめて、黄色に着色したコードケースに入れる。
3.	脚立が通路に置いてあり、通路が狭くなっているのに、荷物を持って脚立の横を通ろうとした時、荷物が脚立に当たった弾みに転倒する。	通路脇に白線などで明示した、脚立置き場を設置する。
4.	オイルが付着した設備上に爪先立ちしているのに、後方を振り向いたときに、足が滑って設備から落ちる。	専用の作業ステップを設置し、オイルはその都度ウエスなどでふき取る。
5.	作業ステップが折りたたまれた状態になっているのに、設備から降りようとした時、ステップがあると思って、足を出し転倒する。	作業ステップを使用して作業する。
6.	丸棒が作業者の横に置いてあるので、横に移動しようとした時、丸棒に足がかかって転倒する。	丸棒専用置場を設置する。
7.	作業ステップが折りたたまれた状態になっているのに、荷物を持った状態で作業ステップを出そうとして、指を挟む。	ステップに手をかける位置を明記し、両手でステップを操作する。
8.	作業ステップが通路上に張り出していたのに、通路を歩行時に玉がけ作業に気をとられ上を見た時、ステップにひざをぶつける。	通路を変更すると同時に、玉がけ作業を確認するときは、止まって行く。
9.	製品にコード類が張ってあるので、製品から降りようとして、コードが首にかかる。	足場より2メートル以上の高さに、コード類は束ねる。
10.	製品の組み立て位置が高い所にあるのに、背伸びをして作業を行った時、腰を痛めた。	専用の足場を設置する。

参考資料 2 リスクアセスメント評価実施例

部・課名：日鋼テック(熱処理課)	リスクアセスメント実施者：										リスクアセスメントの程度・頻度・可能性				承認		審査		確認							
	リスクアセスメント実施者：										リスクアセスメントの見解				作成				承認		審査		確認			
	リスクアセスメント実施者：										リスクアセスメントの見解				作成				承認		審査		確認			
	リスクアセスメント実施者：										リスクアセスメントの見解				作成				承認		審査		確認			
事故の型別洗い出し・墜落・転落	リスクアセスメント実施者：										リスクアセスメントの見解				作成				承認		審査		確認			
	リスクアセスメント実施者：										リスクアセスメントの見解				作成				承認		審査		確認			
	リスクアセスメント実施者：										リスクアセスメントの見解				作成				承認		審査		確認			
	リスクアセスメント実施者：										リスクアセスメントの見解				作成				承認		審査		確認			
No	作業項目 機械・設備名	作業内容	区分 (定/非)	リスクアセスメント実施者：	リスクアセスメントの見解	可能性	ヒト	モノ	環境	その他	リスクアセスメントの程度	頻度	可能性	ヒト	モノ	環境	その他	リスクアセスメントの程度	頻度	可能性	ヒト	モノ	環境	その他	備考	
4	新工場2.8tホイス点検台	修理・点検作業	非	危険有害要因(災害に至るプロセス) 「～なので～」+「～になる」	ホイスの修理、点検箇所が高い所(613cm)にあるので階段昇降時に足を滑らし墜落する。	2	10	1	13	4	2	10	1	13	4	1	10	1	5	7	2			00	00	00
5	新工場T12号炉	修理・点検作業 熱処理作業	非 定		壁型炉で深い(626cm)ので炉蓋開放時に足を滑らし墜落する。	2	10	4	16	5	2	10	4	16	5	1	8	4	4	5	8	3				
6	新工場T11号炉	修理・点検作業 熱処理作業	非 定		壁型炉で深い(480cm)ので炉蓋開放時に足を滑らし墜落する。	2	10	4	16	5	2	10	4	16	5	1	8	4	4	5	8	3				
7	新工場T10号炉	修理・点検作業 熱処理作業	非 定		壁型炉で深い(659cm)ので炉蓋開放時に足を滑らし墜落する。	2	10	4	16	5	2	10	4	16	5	1	8	4	4	5	8	3				
8	新工場T8号炉	修理・点検作業 熱処理作業	非 定		壁型炉で深い(294cm)ので炉蓋開放時に足を滑らし墜落する。	2	6	4	12	4	2	6	4	12	4	1	6	4	4	5	6	2				
9	新工場預け台	熱処理作業	定		壁型炉で深い(670cm)ので出し入れ時に足を滑らし墜落する。	2	8	4	16	5	2	8	4	16	5	1	8	4	0	13	4					
10	新工場4.5tホイス点検台	修理・点検作業	非		ホイスの修理、点検箇所が高い所(613cm)にあるので階段昇降時に足を滑らし墜落する。	2	10	1	13	4	2	10	1	13	4	1	10	1	5	7	2					
11	新工場4.5tバコ	修理・点検作業	非		ホイスの修理、点検箇所が高い所(550cm)にあるので階段昇降時に足を滑らし墜落する。	2	10	1	13	4	2	10	1	13	4	1	10	1	5	7	2					
12	新工場ホイス点検台 ～ホイス点検台バコ	修理・点検作業	非		ホイスの修理、点検箇所が高い所(630cm)にあるのでバコ昇降時に足を滑らし墜落する。	2	10	1	13	4	2	10	1	13	4	1	10	1	0	12	4					
13	新工場ホイス点検台	修理・点検作業	非		ホイスの修理、点検箇所が高い所(550cm)にあるので階段昇降時に足を滑らし墜落する。	2	10	1	13	4	2	10	1	13	4	1	10	1	5	7	2					
14	新工場屋外屋根ハン グ	修理・点検作業	非		屋根の修理、点検箇所が高い所(800cm)にあるのでバコ昇降時に足を滑らし墜落する。	2	10	1	13	4	2	10	1	13	4	1	10	1	5	7	2					
17	旧工場N1号炉	修理・点検作業 熱処理作業	非 定		壁型炉で深い(330cm)ので炉蓋開放時に足を滑らし墜落する。	2	8	2	12	4	2	8	2	12	4	1	8	2	5	6	2					
18	旧工場N2号炉	修理・点検作業 熱処理作業	非 定		壁型炉で深い(600cm)ので炉蓋開放時に足を滑らし墜落する。	2	10	2	12	4	2	10	2	12	4	1	10	2	5	8	3					
25	旧工場M1号炉	修理・点検作業 熱処理作業	非 定		壁型炉で深い(353cm)ので炉蓋開放時に足を滑らし墜落する。	2	8	4	14	4	2	8	4	14	4	1	8	4	4	5	8	(3)				
29	旧工場南筋ホイス点 検台	修理・点検作業	非		ホイスの修理、点検箇所が高い所(530cm)にあるので階段昇降時に足を滑らし墜落する。	2	10	1	13	4	2	10	1	13	4	1	10	1	5	7	2					