

リスク評価表

定常	非常定常	緊急	ページ
○			(1 /)

OSH 管理責任者	部門長	部署長
印	印	印

ライン(工程)名：電子用ガラス製造工程

リスク評価者：(6名)

リスク評価 年月日： 年 月 日

No.	作業・工程名 設備名称	危険作業項目	頻度 回/	時間 分/回	リスクの内容 ハザードの洗い出し及び予想されるけが	けがの大きさ	けがの 度合	けがの可能性			対策前 レベル	リスク対策内容	けが 度合	けが 度合	対策後 レベル
								ハード	ソフト	度合					
1	面取機	ジョブチェンジ実行操作 (J / C)	6~10 /直	3~10 /回	面取停止中、作業者 1 名が機内にいる事に気が付かず、ほかの作業者が面取機 J / C 実行操作を行った為、機内にいた作業者が加工テーブル、又は移載機に衝突し、腕、足を切創、打撲、骨折	腕、足の骨折		c h	c s	c	1 1	精度測定モードを設け、このモードで必要な箇所しか動かないようにした。 また、上記モードにしないで扉を開けると、非常停止が作動するようにした。		d	4
2	面取機	砥石交換	1~2 /直	15/回	足場が狭い場所で無理な体勢により交換作業を行っていて体のバランスを崩して転倒し、手足を切創、打撲	腕、足の打撲・切創		c h	c s	c	7				
3	面取機	砥石交換	1~2 /直	15/回	砥石を取外していてアーバーシャフトがチャック内から抜けたときに勢い余って砥石を持っていた両手の指を砥石とカバーに挟み打撲	手(指)の打撲		c h	c s	c	7				
4	面取機	砥石交換(交換後の確認)	1~2 /直	15/回	砥石交換後、砥石の溝位置を確認するため、作業者 1 名がテーブルを手動操作で移動させていたところ誤ってテーブル速度を増速させてしまい、機内に溝位置確認を行う為にいた作業者にテーブルが衝突して手足を打撲、骨折	腕、足の骨折		c h	c s	c	1 1	手動操作時には、テーブルが ” 低速 ” でしか動かないようにした。		d	4
5	面取機	砥石ドレス	6~12 /直	10/回	足場が狭い場所で無理な体勢で砥石にドレスを行った時に体のバランスを崩し、転倒して手、足を切創、打撲	腕、足の打撲・切創		c h	c s	c	7				
6	面取機	砥石ドレス	6~12 /直	10/回	機内で作業者がドレス作業を行っている事に気付かず、他の作業者が運転操作を行い加工テーブル又は移載機が移動してドレスを行っていた作業者に衝突して、手、足を切創、打撲、骨折	腕、足の骨折		c h	c s	c	1 1	ドレスモードを設け、このモードで必要な箇所しか動かないようにした。 また、上記モードにしないで扉を開けると、非常停止が作動するようにした。		d	4
7	面取機	加工テーブルクリーニング	6~12 /直	10/回	足場の悪い機内を中腰状態で、移動しながらテーブルを拭いていてテーブル又は蛇腹等に躓いて転倒し、手、足を切創、打撲	腕、足の打撲・切創		c h	c s	c	7				

必ずしも記入しなくても良い

リスク管理記録

平成 年度

部署名：

(重大) リスク及び対応策

			承認	作成者
			印	印
作業名及び リスク内容	・面取機内に作業者がいるのに気付かず、ジョブ チェンジ(J / C) 実行操作を行い、加工テー ブルに挟まれ骨折する。	けがの 大きさ	けがの 可能性	レベル
			c	1 1
対応策	・機内作業モードを設け、このモードにしてキー を抜かないと警報が鳴り止まないようにする。 ・上記モードにしないで扉を開けると、非常停止 が作動するようにする。 ・パトライトを取り付け、キーを戻すまで点灯し 続けるようにする。	けがの 大きさ	けがの 可能性	レベル
			d	2

実施記録

月日	実施内容	けがの 大きさ	けがの 可能性	レベル	承認	作成者
H 1 4	・ № 1 ～ 2 面取機、ロープスイッチ (非常停止)		c	1 1	印	印
/	取付け。					
	№ 3 面取機砥石部に非常停止ボタンを					
	取り付ける。					
/	・ 作業標準書作成		c	1 1	印	印
	「面取機安全柵内作業」					
/	・ 標準書に基づき教育を実施		c	1 1	印	印
/	・ 精度測定モードを設け、このモードで必要な		c	1 1	印	印
	箇所しか動かないようにした。					
	上記モードにしないで扉を開けると、					
	非常停止が作動するようにした。					
/	・ 上記、改定内容を標準書へ盛り込んだ。		c	1 1	印	印
/	・ 標準書に基づき教育を実施。		d	4	印	印