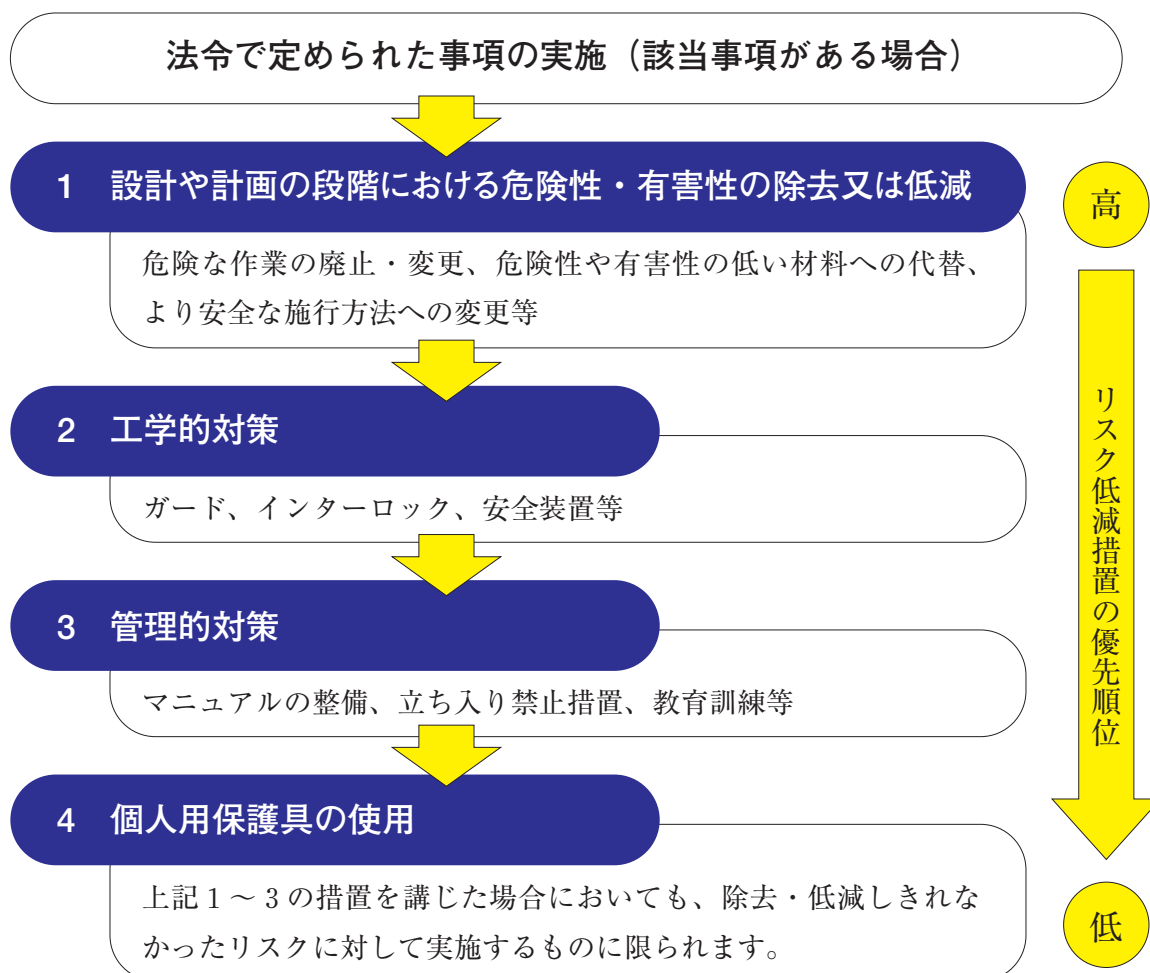
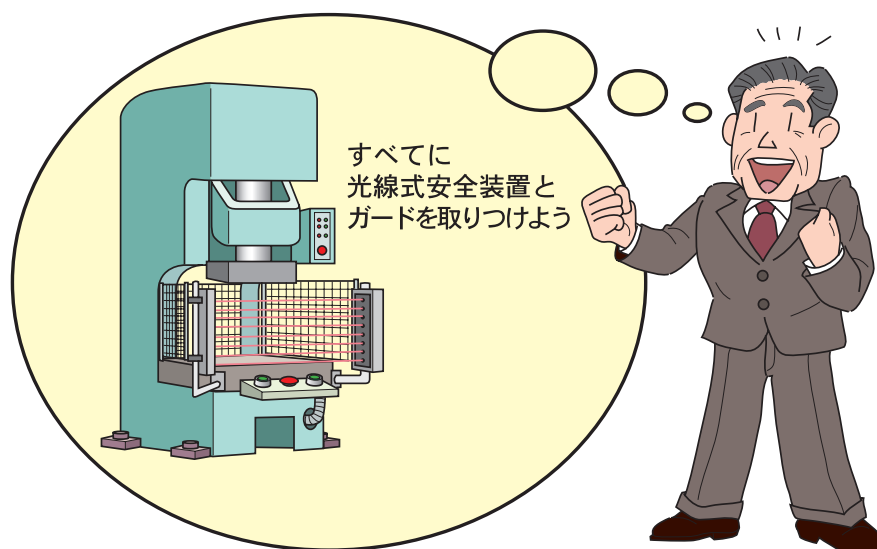


⑥ リスク低減対策の検討及び実施

リスク低減措置の検討を行う場合、法令に定められた事項がある場合には、それを必ず実施するとともに、リスクの高いものから優先的に検討を行うことになります。その検討・実施に当たっての安全衛生対策の優先順位は以下のとおりです。



リスク低減対策の例として、光線式安全装置の事例を別表2「プレス機械におけるリスク低減対策の例（光線式安全装置の主な事例）」（P12）に示します。



⑦ リスクアセスメント実施状況の記録と見直し

前項で検討されたリスクとリスク低減対策案さらにその対策案の想定リスクについて、リスクアセスメント担当者等（又は安全衛生委員会等）による会議で審議し、事業場としてリスク低減対策の実施上の優先度を判断し、具体的な活動へ進みます。

また、リスクアセスメントの実施結果が適切であったかどうか、見直しや改善が必要かどうかを検討し、次年度以降のリスクアセスメントを含めた安全衛生目標と安全衛生計画の策定、さらに安全衛生水準の向上に役立てることが望まれます。リスクアセスメント実施一覧表は実施記録として保存します。

別表1 危険性又は有害性の特定の主な着眼点と、金型製作・プレス加工作業の例

① 危険性又は有害性の特定の着眼点

身体の一部または全体が、はさまれ、巻き込まれる箇所はないか。

- ① 駆動部、回転部に手指は、はさまれないか。
- ② 尖った危険な箇所はないか。
- ③ 頭部を打つような箇所はないか。
- ④ 滑ったり、つまずいたりする箇所はないか。
- ⑤ 昇降する場所から落下する危険はないか。
- ⑥ 感電するような箇所はないか。
- ⑦ 点検や給油、清掃は容易にできるか。やりづらい危険な箇所はないか。
- ⑧ 危険物による爆発・火災などの災害、および有害物の被ばくなどによる健康障害が発生する物質が職場周辺にないか。
- ⑨ 誤作動、または不意に作動する機械・設備はないか。
- ⑩ 作業環境は整っているか。
- ⑪ 災害時（地震、火災など）の対策はできているか。

② 金型製作・プレス加工作業の主な危険性又は有害性の例

(1) 金型製作作業

作業等	危険性又は有害性の例	発生のおそれのある災害	備考
＜切削・研削加工等＞			
金型部品加工作業	1. マシニングセンター、フライス盤の主軸に作業服等接触	巻き込まれ、切粉の飛散による目等の負傷	
金型部品加工作業	2. ボール盤作業で手袋使用	巻き込まれ	
金型部品加工作業	3. 研削盤の調整不備	巻き込まれ、砥石の飛散による負傷	
金型部品加工作業	4. ワイヤ放電加工機のワイヤに接触	切り傷	
金型部品加工作業	5. 加工材料の固定不備、固定方法の不良	工具飛散による負傷	
金型部品加工作業	6. 動力機械装置等の回転部分にカバーがない	巻き込まれ指、手の負傷	
金型組立作業	7. 金型・部品の吊フック、吊ボルトの不良／不備	落下して作業者の足等に負傷	
金型組立作業	8. 金型に主仕様明記の不備	プレス機械で試行時の事故で負傷	
金型組立作業	9. 金型重量明示の不備	落下して作業者の足等に負傷	
金型製作作業	10. コンセント等の破損	感電	
金型製作作業	11. 作業服の乱れ	巻き込まれ身体への負傷	
金型製作作業	12. 安全靴等保護具の未使用	重量物落下による足の骨折、負傷	
	13. その他の危険性又は有害性		
	14. その他の危険性又は有害性		