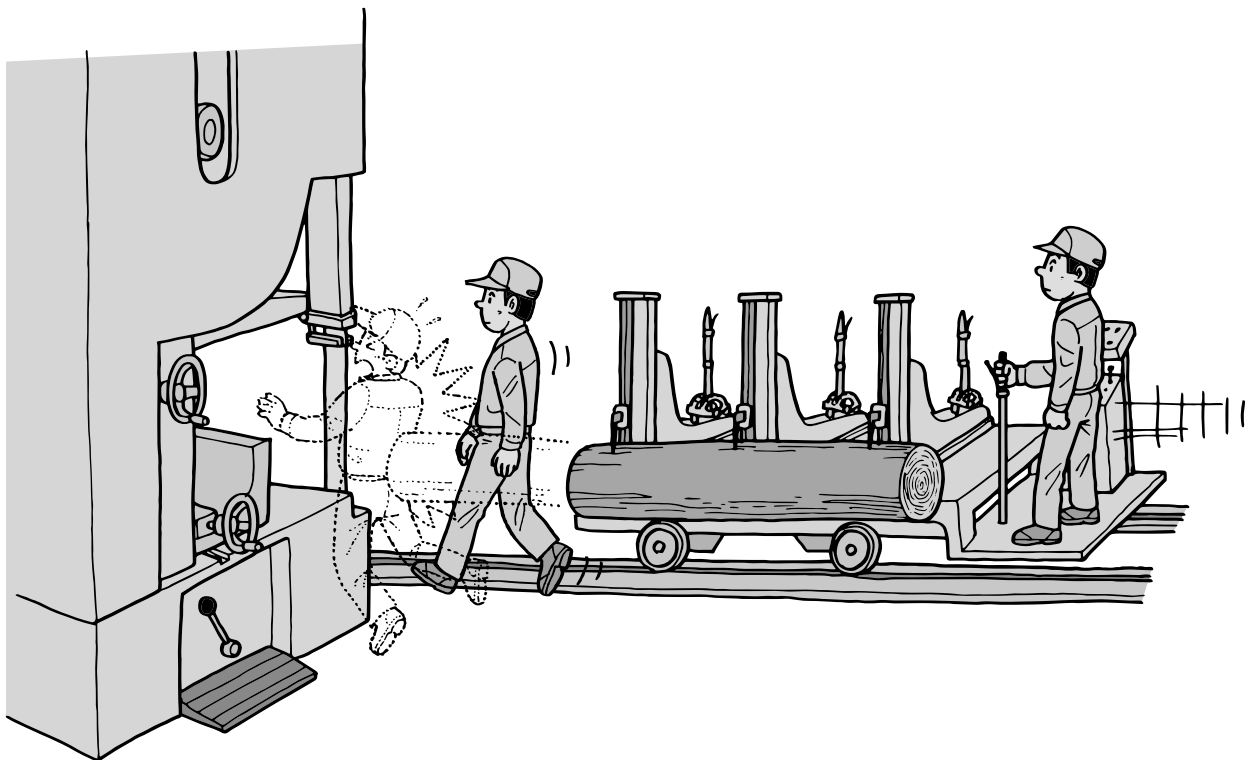


リスクアセスメントの実施事例

実施事例

自動送材車付き帯のご盤による製材作業

作業状況








〈条件設定〉

- ・ Aは自動送材車付き帯のご盤でヒノキを製材するために自動送材車を操作し、Bは切断後の加工材を受け取る作業をしていた。Bは作業位置に移動中であつたにもかかわらず、自動送材車を前進させている。

簡易リスクアセスメント記録書 (木材製造業)

林災防様式

年月日	年 月 日	作業場所	[記録者]
作業名		作業メンバー	

作業種	各欄上段の「危険の洗い出し」については以下による。			可能性	重大性	評価	
	～するとき	～して	～(事故の型)になる				
No. 1	危険の洗い出し	自動送材車付き帯のこ盤で製材するとき	他の作業者が軌道内にいたにもかかわらず、自動送材車を前進させて	他の作業者が自動送材車に押されて、帯のこで切創される。	△	×	4
自動送材車付き帯のこ盤による製材作業	どうする低減対策		①自動送材車の前面と帯のことの間は立入を禁止して、そのことを表示し、徹底すること。 ②2人組になって作業するときは、安全確認の合図を決めて、合図確認を行うこと。 ③軌道内に立ち入る場合は、自動送材車の運転を停止させること。		○	△	2
No. 2	危険の洗い出し						
	どうする低減対策						
No. 3	危険の洗い出し						
	どうする低減対策						
No. 4	危険の洗い出し						
	どうする低減対策						
No. 5	危険の洗い出し						
	どうする低減対策						
No. 6	危険の洗い出し						
	どうする低減対策						
抜本的対策	抜本的低減対策		上欄でリスクレベル2以下に低減しない作業については抜本的対策を検討すること。				
[備考]							

[早見表]

災害の可能性

可能性ランク	記号
かなり起こる	×
たまに起こる	△
殆ど起こらない	○

災害の重大性

重大性ランク	記号
極めて重大	×
重大	△
軽微	○

リスクレベルの対応

リスクの見積り	リスクレベル	リスクへの対応
×	5	即座に他の方法へ回避 (最優先実施)
×△ △×	4	抜本的対策を実施 (優先実施)
○× ×○ △△	3	何らかの対策を実施
○△ △○	2	特に対策の必要なし (残留あり)
○○	1	対策の必要なし (残留あり)