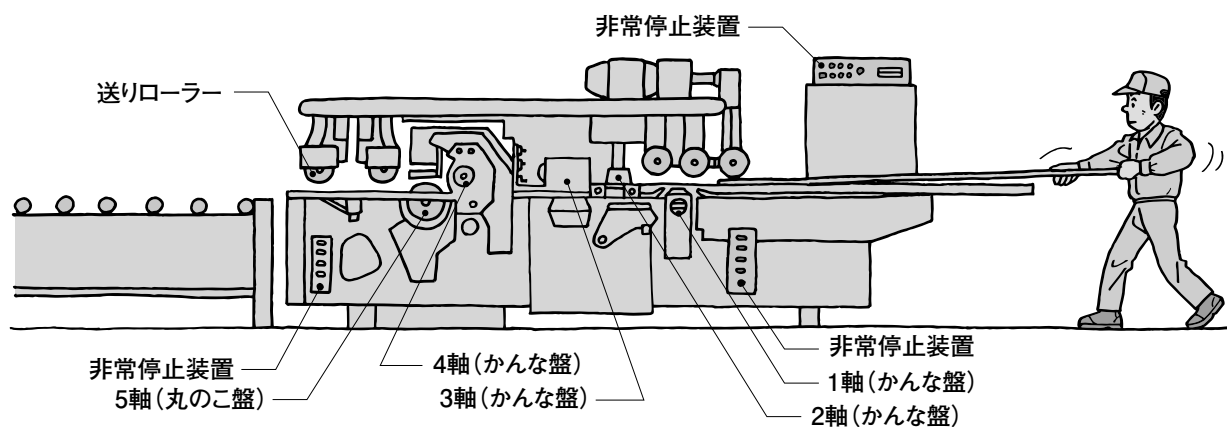


リスクアセスメントの実施事例

実施事例

高速自動4面かな盤（以下「モルダー」という。）による加工作業

作業状況



〈条件設定〉

- ・モルダーに加工材（長さ2.8m、幅15cm、厚さ1.8cm）を送給し、2つ割に加工する作業を行っている。
- ・作業者は、モルダーの正面に立ち、2箇所（反発予防装置のうち1箇所はテーブルに接していたが、もう1箇所は木材の厚さより広い3.4cmの間隔があり、防止づめの効果が半減している）

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					
	どうする低減対策 					<input type="checkbox"/>
No. 2	危険の洗い出し					
	どうする低減対策 					<input type="checkbox"/>
No. 3	危険の洗い出し					
	どうする低減対策 					<input type="checkbox"/>
No. 4	危険の洗い出し					
	どうする低減対策 					<input type="checkbox"/>
No. 5	危険の洗い出し					
	どうする低減対策 					<input type="checkbox"/>
No. 6	危険の洗い出し					
	どうする低減対策 					<input type="checkbox"/>
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。					<input type="checkbox"/>
[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)