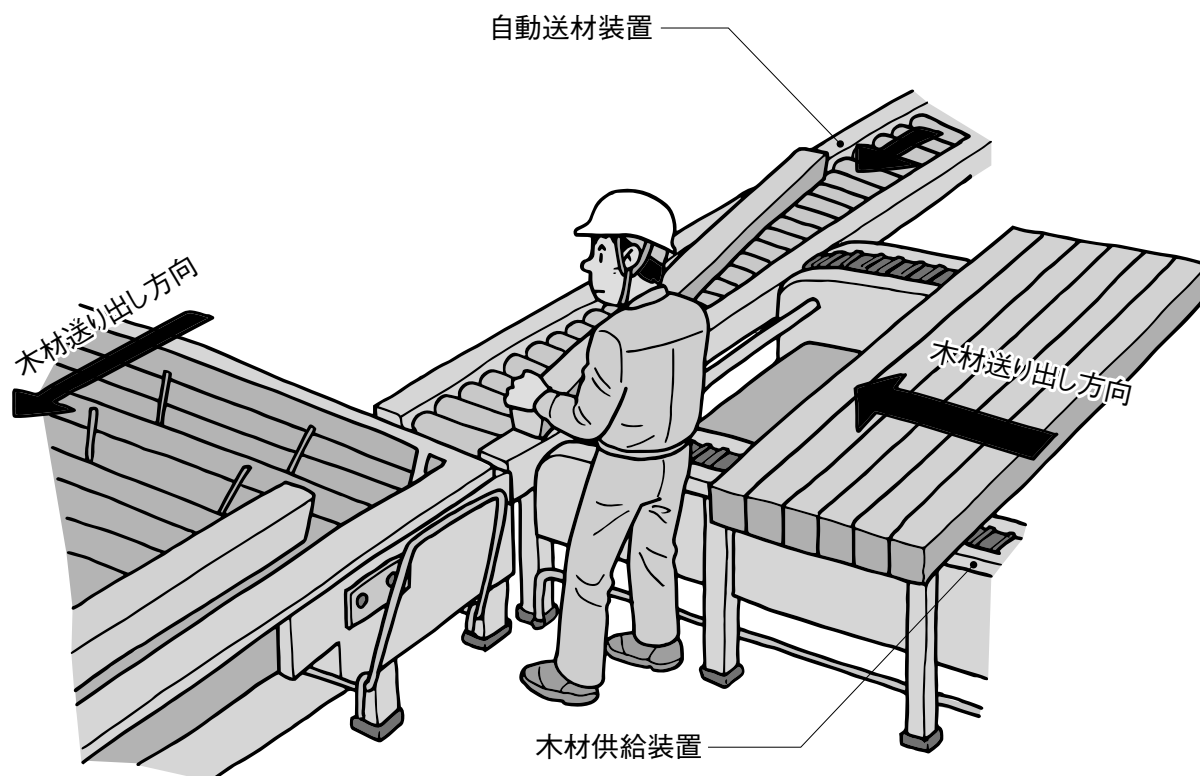


リスクアセスメントの実施事例

実施事例

プレカット工場の自動送材装置のトラブル処理作業

作業状況



〈条件設定〉

- ・自動送材装置は、木材が斜めに装置に載るとセンサーが感知して送材装置及び木材供給装置が止まるように設定されている。
- ・センサーの電源を切らずに自動送材装置に斜めに載っていた木材を真っ直ぐの状態に戻そうとしている。

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) |