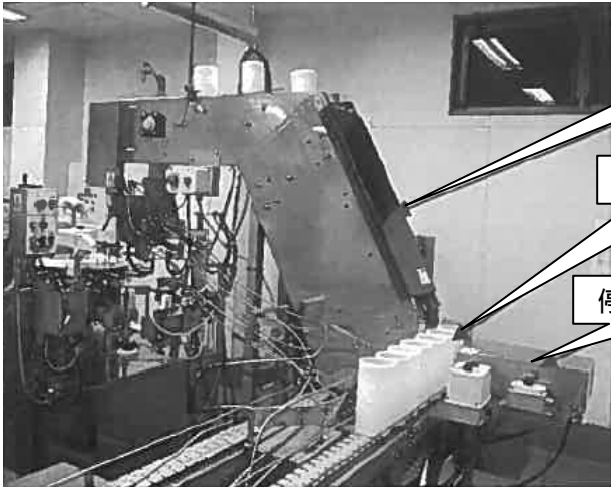


(1) - 食料品製造業
業種：食品製造業
職場：包装係

作業名 (機械・設備)	危険性又は有害性と発生 のおそれのある災害	既存の災害防止対策	リスクの見積り			リスクの低減対策	措置実施後のリスクの見積り			今後の検討課題
			重篤度	発生可能性	優先度 (リスク)		重篤度	発生可能性	優先度 (リスク)	
個袋包装作業	作業者がカップ投入機のカップが倒れたため、安全カバーを開け直そうとして指を負傷する。	機械の稼動中は安全カバーを開けないように注意している。停止スイッチで機械を止めて、カップを取り出す。				インターロックを設置する。	○	○		
	清掃作業時に他の作業者が機械を作動させて、清掃者が巻き込まれ負傷する。	作業中に機械を動かす時は、声をかけて起動する。				インターロックの設置により、安全カバーが開いているときは機械が起動しないようにする。	○	○		
	カップが投入機から落下し、頭部に当たり負傷する。	カップの受け皿を調整する。	○			カップの高さを低いカップに変更 (200 mm → 135 mm) することにより安定感を増し、倒れにくくする。	○	○		

作業名：個袋包装作業

対策実施前

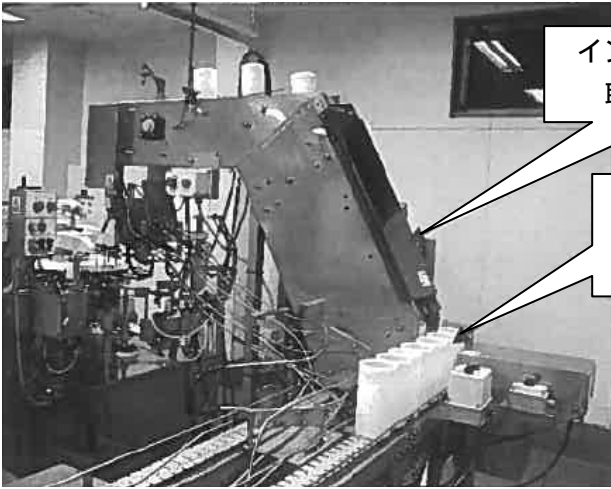


安全カバー

カップ

停止スイッチ

対策実施後



インターロックを取り付け予定

カップの高さを
変更予定

(注) 、 の「リスクの見積り」については、研修参加者が実施した事業場における実施事例であり、事業場の実態により発生可能性の度合い、重篤度の見積りは異なります。

(1) - 食料品製造業
業種：食料品製造業

作業名 (機械・設備)	危険性又は有害性と発生 のおそれのある災害	既存の災害防止対策	リスクの見積り			リスクの低減対策	措置実施後のリスクの見積り			今後の検討課題
			重篤度	発生可能性	優先度 (リスク)		重篤度	発生可能性	優先度 (リスク)	
包装作業	セットボタンを押しフィルムをセ ットする時に、作業服に物を入れて いるため、不意にセットボタンを押 して手が挟まれる。	作業開始前に作業服に物が入って ないか確認してから作業する。	×			セットボタンに簡易なカバー の設置を行う。	○	○		セットボタンにカバーを 設置する。メーカーに依頼 する。
点検・清掃	高所の配管を点検または清掃する ときに足場がなく落下する。	高所作業車を使用して安全の確認 を行ってから作業する。				足場の設置を行う。	○	○		経過を見てヒヤリハット に上がらないか検証する。
搗精作業	機械の運転時や清掃時に誤って作 業服が巻き込まれる。	注意喚起する。	×			視界の確保ができ、簡単なカ バーを設置する。	○	○		網目の細かい物に変更す るか検討する。

作業名：包装作業

対策実施前



対策実施後



作業名：点検・清掃

対策実施前



対策実施後



作業名：搗精作業

対策実施前



対策実施後



（注） 、 の「リスクの見積り」については、研修参加者が実施した事業場における実施事例であり、事業場の実態により発生可能性の度合い、重篤度の見積りは異なります。

(1) - 食料品製造業
業種：食品製造業（漬物）
職場：分包ライン

作業名 （機械・設備）	危険性又は有害性と発生 のおそれのある災害	既存の災害防止対策	リスクの見積り			リスクの低減対策	措置実施後のリスクの見積り			今後の検討課題
			重篤度	発生可能性	優先度 （リスク）		重篤度	発生可能性	優先度 （リスク）	
製品投入	固定バーの掛け忘れにより、製品入り容器が作業員に落下する	目視で点検する。	×			固定バーが下りた状態では電源が入らない回路を導入する。	○	○		ローテーションにおいて注意事項の伝達を徹底する。

作業名：製品投入

対策実施前



対策実施後



（注） 、 の「リスクの見積り」については、研修参加者が実施した事業場における実施事例であり、事業場の実態により発生可能性の度合い、重篤度の見積りは異なります。

(2) - 金属製品製造業
業種：金属製品製造業
職場：生産技術

作業名 (機械・設備)	危険性又は有害性と発生 のおそれのある災害	既存の災害防止対策	リスクの見積り			リスクの低減対策	措置実施後のリスクの見積り			今後の検討課題
			重篤度	発生可能性	優先度 (リスク)		重篤度	発生可能性	優先度 (リスク)	
ロボット搬送作業	ロボットによる搬送中に作業員に接触して負傷する。	特になし	×	×		ロボットの周りに安全柵を設置する。		○		安全柵内に進入したときの安全策を検討する。
	ロボットによる搬送中に荷物を落下させて作業員が負傷する。	特になし	×			ロボットハンドにチャック確認センサーを取り付ける。		○		エアー圧確認のための圧力スイッチ等を検討する。

作業名：ロボット搬送作業

対策実施前



対策実施後



(注) 、 の「リスクの見積り」については、研修参加者が実施した事業場における実施事例であり、事業場の実態により発生可能性の度合い、重篤度の見積りは異なります。

(2) - 金属製品製造業
業種：金属製品製造業
職場：プレス作業場

作業名 (機械・設備)	危険性又は有害性と発生 のおそれのある災害	既存の災害防止対策	リスクの見積り			リスクの低減対策	措置実施後のリスクの見積り			今後の検討課題
			重篤度	発生可能性	優先度 (リスク)		重篤度	発生可能性	優先度 (リスク)	
材料交換作業	コイル幅が細く、ワイヤーを通す 際、手を挟み骨折する。	板木の使用を徹底する。	×	×		幅狭コイルラックを設置す る。	○	○		2 段目のラックを使用 しやすいように改善す る。
	コイルが足に倒れて足が骨折する。	ラック内への進入を禁止する。								
	コイルとコイルの間をこじる際、コ イルが倒れて足を骨折する。	隙間を開けるときはパールを使用 することを徹底する。								

作業名：材料交換作業

対策実施前



対策実施後



コイル幅 100mm
以下のコイルの専
用コイルラックを
製作し、転倒防止
を行った。
これにより、幅が
狭いコイルの取扱
いが安全に行える
ようになった。

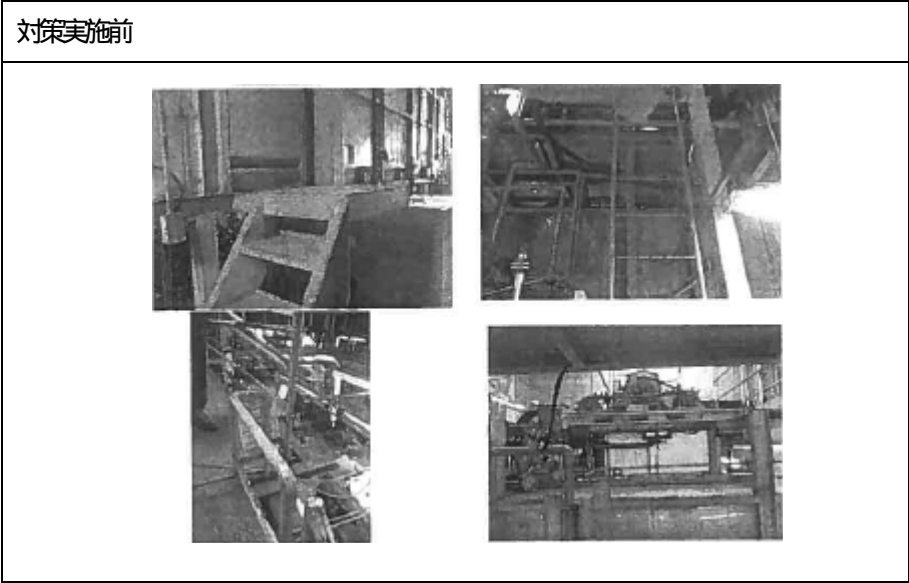
(注) 、 の「リスクの見積り」については、研修参加者が実施した事業場における実施事例であり、事業場の実態により発生可能性の度合い、重篤度の見積りは異なります。

(2) - 金属製品製造業
業種：金属表面处理業
職場：ライン作業

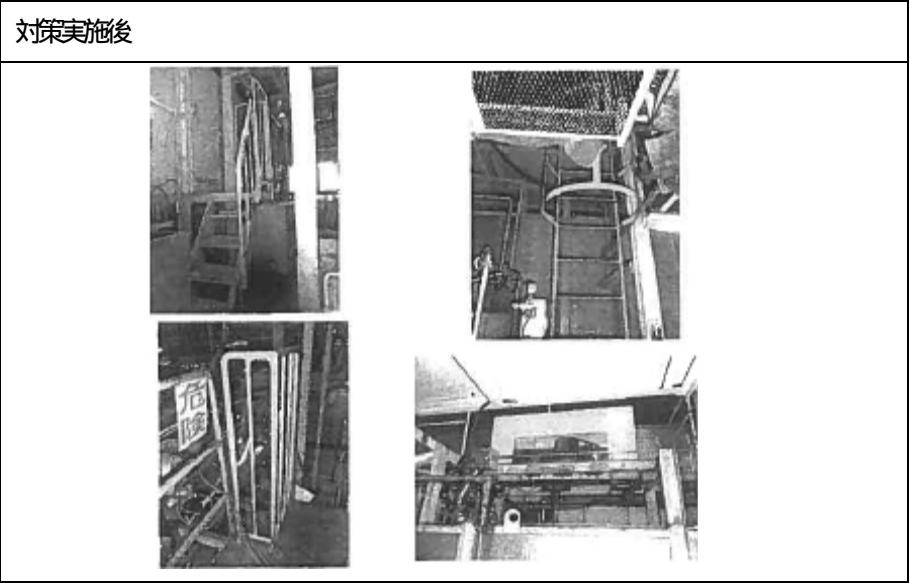
作業名 (機械・設備)	危険性又は有害性と発生 のおそれのある災害	既存の災害防止対策	リスクの見積り			リスクの低減対策	措置実施後のリスクの見積り			今後の検討課題
			重篤度	発生可能性	優先度 (リスク)		重篤度	発生可能性	優先度 (リスク)	
ライン点検作業	ラインブース内を点検する階段に 手すりがない。	ヘルメットを着用する。 墜落注意の表示を行う。	×	×		手すりを設置する。	×			認定作業とする。
	点検用垂直ハシゴから転落の可能 性がある。	ヘルメットを着用する。 墜落注意の表示を行う。	×	×		転落防護枠を設置する。	×			
	踊り場に転落防止柵がなく墜落の 可能性がある。	ヘルメットを着用する。 墜落注意の表示を行う。	×	×		転落防止手すりを設置する。	×			
	点検中に誤ってラインスタートさ せた場合、巻き込まれる恐れがあ る。	ヘルメットを着用する。 巻き込まれ危険の表示を行う。	×	×		駆動部を点検窓付きカバーで 覆う。	×			

作業名：材料交換作業

対策実施前



対策実施後



(注) 、 の「リスクの見積り」については、研修参加者が実施した事業場における実施事例であり、事業場の実態により発生可能性の度合い、重篤度の見積りは異なります。

(2) - 金属製品製造業
業種：鉄工業

作業名 (機械・設備)	危険性又は有害性と発生 のおそれのある災害	既存の災害防止対策	リスクの見積り			リスクの低減対策	措置実施後のリスクの見積り			今後の検討課題
			重篤度	発生可能性	優先度 (リスク)		重篤度	発生可能性	優先度 (リスク)	
ガス切断作業	ガス切断作業中に逆火し火災になる。	・消火器、バケツの準備 ・作業開始前の点検	×			・ガスボンベに逆火防止装置 を取り付ける。 ・作業開始後もう一度異常が ないか確認する。	○	○		・日常点検を徹底する。 ・点検記録、作業手順を 見直す。

作業名：ガス切断作業

対策実施前



逆火防止装置が無く、逆火して火災をおこす危険性がある。

対策実施後



逆火防止装置を取り付け、逆火を防止。

【今後検討の課題】

- ・日常点検の完全実施予定
- ・点検記録、作業手順書の見直し

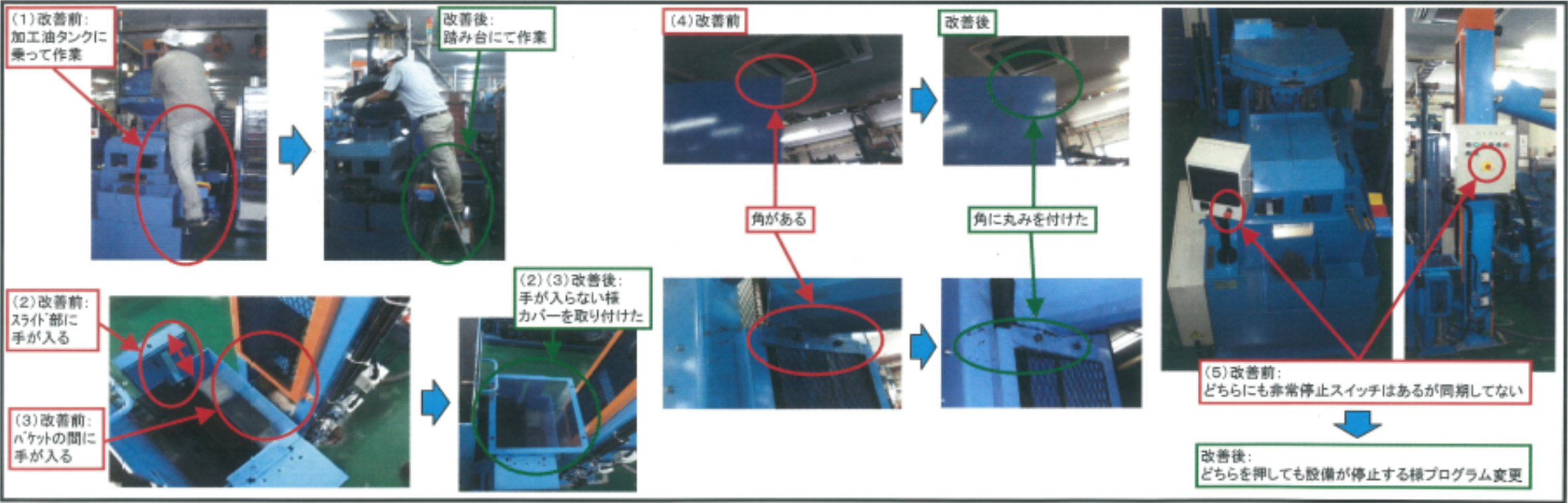
(注) 、 の「リスクの見積り」については、研修参加者が実施した事業場における実施事例であり、事業場の実態により発生可能性の度合い、重篤度の見積りは異なります。

(2) - 金属製品製造業

業種：金属製品製造業

職場：タップ加工工程

作業名 (機械・設備)	危険性又は有害性と発生 のおそれのある災害	既存の災害防止対策	リスクの見積り			リスクの低減対策	措置実施後のリスクの見積り			今後の検討課題
			重篤度	発生可能性	優先度 (リスク)		重篤度	発生可能性	優先度 (リスク)	
(1)タップ作業	材料ホッパー内トラブル発生時の処 置や、段取時の残品確認する際、加 工油タンクの上に乗り不安定な姿勢 で作業するため、墜落し負傷する。		×	×		踏み台を設置する。				確認を行う場合は、踏み台 を使用するよう指導する。
(2)同上	材料供給用スライドコンベアーが上 昇する際、スライド部とカバーの隙 間に手を入れ挟まれる。					手が入らないようカバーをす る。	○	○		
(3)同上	材料供給用シュートと材料供給バケ ット間に隙間があるため、バケット が動く際、手を入れて挟まれる。					手が入らないようカバーをす る。	○	○		
(4)同上	材料供給用シュート飛出し防止板及 び、材料供給用シュート取付け金具 の角がとがっているため、作業中に 手・腕等が鉄板の角に当り切傷する。	飛び出し防止板及び、取付け金具の 側面は、面取りしてある。				飛び出し防止板の角部に丸 みをつける。 取付け金具の角部に丸みを つける。	○	○		
(5)同上	付帯設備にトラブルが発生し、機械 側の非常停止用ボタンを押し付帯設 備の処置を行う際、機械側と付帯側 の非常停止が同期してないため、付 帯設備処置中に動き出し挟まれる。	機械・付帯設備それぞれに、非常停 止用ボタンは設置している。	×	×		機械側と付帯側の非常停止用 ボタンを同期させ、どちらを押 しても設備停止できるように する。				トラブルが発生した場合、 必ずどちらかの非常停止 用ボタンを押してから処 置をするよう教育する。



(注) 、 の「リスクの見積り」については、研修参加者が実施した事業場における実施事例であり、事業場の実態により発生可能性の度合い、重篤度の見積りは異なります。

(3) - 木材・木材製品製造業
業種：木製品製造業
職場：集合住宅用床パネル組立てライン

作業名 (機械・設備)	危険性又は有害性と発生 のおそれのある災害	既存の災害防止対策	リスクの見積り			リスクの低減対策	措置実施後のリスクの見積り			今後の検討課題
			重篤度	発生可能性	優先度 (リスク)		重篤度	発生可能性	優先度 (リスク)	
パネル孔明け作業 (その 1)	パネル孔明け機の側面からドリル ユニットに手が届くため、ドリルが 作動しているときに、手が入ると巻 き込まれる。	非常停止ボタンを設置する。	×			不用意にでも手を入れること ができないように安全カバー により防護する。	○	○		木製のカバーのため、今後は 鋼製で検討する。
パネル孔明け作業 (その 2)	ドリルユニットの孔位置変更に関 連する部分がむき出しになっている ので手が触れたときに巻き込ま れる。	付近を黄色にペイントし危険箇所 であることを促す。	×			回転物に手が触れないように カバーにより防護する。	○	○		鋼製カバーを検討する。

作業名：1 . パネル孔明け作業 (その 1)

対策実施前



機械側面からドリルユニット部分に用意に手が入る。

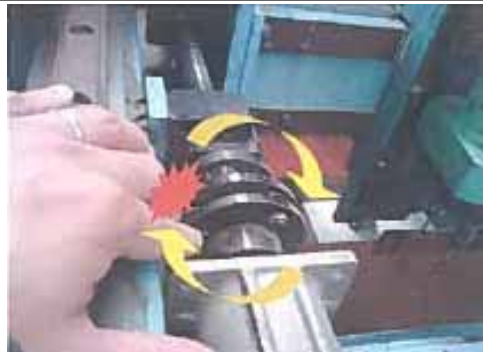
対策実施後



カバーを設置、手が入る空間を埋めた。

作業名：2 . パネル孔明け作業 (その 2)

対策実施前



回転物がむき出しの状態

対策実施後



むき出しになっていた回転物にカバーをした。

(注) 、 の「リスクの見積り」については、研修参加者が実施した事業場における実施事例であり、事業場の実態により発生可能性の度合い、重篤度の見積りは異なります。

(3) - 木材・木材製品製造業
業種：木材加工業

作業名 (機械・設備)	危険性又は有害性と発生 のおそれのある災害	既存の災害防止対策	リスクの見積り			リスクの低減対策	措置実施後のリスクの見積り			今後の検討課題
			重篤度	発生可能性	優先度 (リスク)		重篤度	発生可能性	優先度 (リスク)	
帯鋸での製材作業	帯鋸の鋸車の電源スイッチを操作し、送材車を跨いで移動する際に、帯鋸回転部に接触し負傷する。	作業前ミーティングで注意する。	×			回転中の鋸付近に接近しないように、新たに昇降階段を設ける。	×	○		作業前ミーティングで反復注意する。作業者以外の立ち入り禁止措置をとる。

作業名：帯鋸での製材作業



(注) 、 の「リスクの見積り」については、研修参加者が実施した事業場における実施事例であり、事業場の実態により発生可能性の度合い、重篤度の見積りは異なります。