

安全衛生改善事例

活動部署名: 瑞穂事業所 包装グループ 包装第2班

事例テーマ: 脱気式包装機の開閉蓋による挟まれ防止

改 善 前

片手スイッチを

評価基準	可能性:	十分起こりえる 4点	リスク評価	リスクが極めて大きい 16点
	影響度:	重大災害 4点		

改 善 後

両手スイッチに改善

評価基準	可能性:	ほとんど起きえない 1点	リスク評価	特に対策を取らない 1点
	影響度:	赤チン災害 1点		