機械設備のﾘｽｸｱｾｽﾒﾝﾄ実施報告書

確　認

承　認	作　成

実施期日：　2013/	実施ﾒﾝﾊﾞｰ：
実施職場：	設備・工程・作業名：

危険種別	
①挟まれ、巻き込まれ	⑦爆発
②高所からの転落	⑧火災
③飛来、落下	⑨切れ、こすれ、打撲
④激突され	⑩転倒
⑤感電	⑪有害物との接触
⑥高温物との接触	⑫その他

ﾘｽｸの見積り基準					
ｹｶﾞの程度（A）		ｹｶﾞ発生の可能性（B）		危険に近づく頻度（C）	
死亡、後遺障害（労働不能）	10点	確実である	6点	頻繁（毎日）	4点
重症、休業災害	7点	可能性が高い	4点	時々（1回以上/週）	3点
不休業災害	5点	可能性がある	2点	少ない（1回以上/月）	2点
軽度の微少災害	2点	少ない	1点	極少ない（1回未満/月）	1点

ﾘｽｸﾚﾍﾞﾙ評価基準			評価及び対策方針	
ﾘｽｸﾎﾟｲﾝﾄ（A+B+C）	ﾘｽｸﾚﾍﾞﾙ		評価	対策方針
16～20点	Ⅳ	⇒	許容できない	作業を中止して対策する
11～15点	Ⅲ	⇒	重大な問題あり	優先的に対策する
7～10点	Ⅱ	⇒	問題が多少ある	計画的に対策する
4～6点	Ⅰ	⇒	許容できる	指導教育する

参）　危険の重みづけの方法：①ﾘｽｸの見積りをする。　②ﾘｽｸﾎﾟｲﾝﾄ（合計値）を元に、ﾘｽｸﾚﾍﾞﾙを評価する。（尚、ﾘｽｸ見積り時に意見が分かれた場合は、大きい値を採用する。）

ﾊｻﾞｰﾄﾞ（危険源）	危険種別	危険・有害状態の洗い出し	危険の重みづけ（ﾘｽｸｱｾｽﾒﾝﾄ）					評価及び対策方針	ﾘｽｸ低減対策			検証結果	
			ﾘｽｸの見積り			ﾘｽｸﾚﾍﾞﾙ評価							
設備名又は工程・作業名		例）○○が△△して□□になる、又は、○○が△△なので□□になる、等と危険を推測する。	ｹｶﾞの程度（A）	発生確率（B）	近づく頻度（C）	合計値ﾎﾟｲﾝﾄ	ﾘｽｸﾚﾍﾞﾙ	優先順位設定	何をどのように	担当	期限	ﾘｽｸﾚﾍﾞﾙ再評価	検証者ｻｲﾝ
アムスラー破断試験	①	治具取り付け、取り外し時、治具が重い為、手を滑らせて、足に落とし怪我をする	7	2	3	12	Ⅲ	1	治具に持手を付けるよう改善する			Ⅰ	
	①	治具取り付け、取り外し時、指を治具とホルダーの間に手を挟み怪我をする	5	2	3	10	Ⅱ	2	持手を付ける際、挟まれない位置に付ける			Ⅰ	
	③	加圧時、設備裏側のカバーの隙間から破断片が飛散し、第3者が怪我をする	10	1	1	12	Ⅲ	3	第3者対策として、飛散防止のつい立を設置する			Ⅰ	
折り曲げ試験機		治具取り付け、取り外し時治具が重い為、手を滑らせて、足に落とし怪我をする	7	2	4	13	Ⅲ	1	治具に持手を付けるよう改善する			Ⅱ	
		治具取り付け、取り外し時、指を治具とホルダーの間に手を挟み怪我をする	5	2	4	11	Ⅲ	2	持手を付ける際、挟まれない位置に付ける			Ⅱ	
		上ポンチを外す時に、手でホールドする前にボルトを緩めるため、落下したポンチで怪我をする	2	1	4	7	Ⅱ	3	ボルトを緩めても落ちない構造に変更する 作業標準を変更する			Ⅱ	