私たちの身の回りには色々な労働安全上の危険が潜んでいます。
重大なケガを起こす可能性のある次の4つの作業
①閉鎖空間作業(タンク内の清掃など)
②高所作業(2m以上の高所に登り作業をする行為)
③高熱作業(高熱配管に接触する作業)
④回転機械等の巻き込まれ(フィラー周辺作業・パレタイザー周辺作業など)
これらのリスクの管理(リスクの抽出から改善までの一連の活動)を行った結果を掲示します。
尚、4つの作業のリスクが低減された後は更に別作業のリスクの抽出改善を行います。

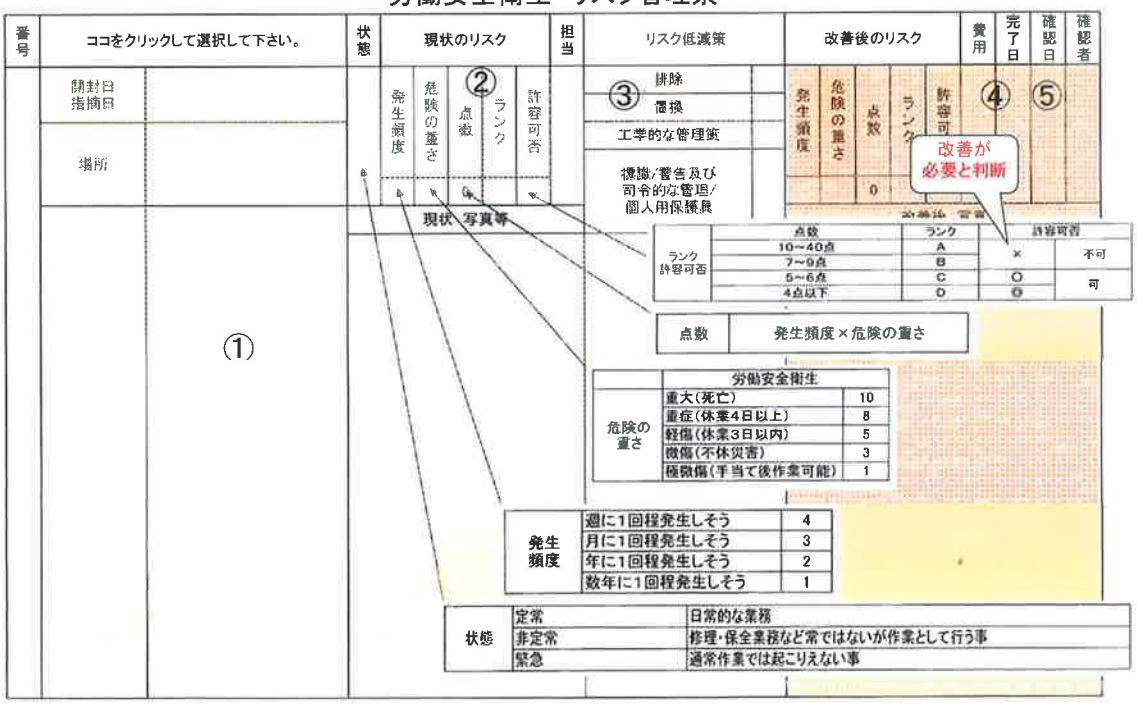
リスク抽出～改善までの流れ(労働安全衛生)

| 順番 | 名称 | 内容 | 参加者 |
|---|---|---|---|
| ① | リスクの抽出 | 機械・設備、原材料、作業行動など労働安全衛生に関わるヒヤリとした事や危険だなあと思う事などを洗いだします。<br>→上長に連絡<br>→投書箱に投書など<br>→安全衛生委員会での巡回 | 本社工場に勤務している全ての従業員<br>(鴻池運輸・信濃陸送従業員も含む) |
| ② | リスクの見積り | ①発生頻度と危険の重さから優先度合いを決めます。<br>(必要に応じ現場確認します。)<br>②担当者(課)を決めます。<br>③リスクが同じで別の工程でも類似事項があるか洗いだします。 | 安全衛生委員会メンバー |
| ③ | リスク低減策の検討 | リスクの低減策を検討します。<br>優先順位は、<br>第一位・・・排除(その機械や作業などをやめる)<br>第二位・・・置換(別の方法にする)<br>第三位・・・工学的な管理策(カバー等)<br>第四位・・・標識／警告及び指令的な管理／個人用保護具(注意表示や防護具の着用等)<br>の順に低減策を検討します。<br>注)第四位の低減策のみではリスクの低減策になりえない事を注意します。 | |
| ④ | リスク低減策の実施 | リスクの低減策を実施します。<br>リスクが非常に高い工程では、低減策が講じられるまで警告表示などの応急処置を行います。 | 担当課 |
| ⑤ | 改善後のリスクの見積り | ①改善後の発生頻度と危険の重さからリスク低減を確認します。<br>②改善費用を算出します。<br>③改善結果の現場確認をします。 | 安全衛生委員会メンバー<br>担当課 |
| ⑥ | 情報の開示 | これらの内容は労働安全リスク管理票に記入し掲示します。 | 本社工場に勤務している全ての従業員<br>(鴻池運輸・信濃陸送従業員も含む) |

※ケガが発生した場合は、原因も合わせ対策を講じます。

## リスク管理票の見方

### 労働安全衛生　リスク管理票




2011. 2. 14

2011. 3. 5
安全衛生委員会