

リスクアセスメント(調査見積り・評価)表△

| | |
|-----|--------------|
| 設備名 | |
| 工程名 | 成形工程 |
| 作業名 | 成形工程初物チェック作業 |
| 評価者 | 山形、日比野、吉田 |

| 危険源に近づく頻度 | |
|-----------|----------------|
| 3点 | 1回以上/日(多い) |
| 2点 | 1回以上/月(少ない) |
| 1点 | 1回以上/半年(滅多に無い) |

| 可能性 | |
|-----|----------------------------------|
| 6点 | 確実: 避けられない、気付かない |
| 4点 | 可能性が高い: かなりの注意していないと避けられない、気付かない |
| 2点 | 可能性がある: 注意していればよけられる、気付く |
| 1点 | 殆ど無い: 簡単によけられる、気付く |

| 怪我の程度 | |
|-------|----------------------|
| 10点 | 死亡、手足の切断、失明、または障害が残る |
| 6点 | 骨折等で入院が必要だが完治する |
| 3点 | 通院は必要だが翌日から労働が可能な程度 |
| 1点 | 病院にいかななくても良い程度 |

| レベル | |
|-----|------------|
| IV | 13~19 重大災害 |
| III | 10~12 休業災害 |
| II | 6~9 不休災害 |
| I | 3~5 微傷災害 |

管理No K4-H257



シートNo.

評価実施日: 2024/9/16

| | | |
|----|----|-----------|
| 承認 | 確認 | 作成 |
| | | ※評価メンバー |
| | | 山形、日比野、吉田 |

| No. | 作業手順 ※リスクの部分は、数値で記入のこと | STOP6+α | | | | | | | 危険源 | 危険事象 ※人・危険源・エネルギーで記入 △ | | | | リスクの評価 | | | | |
|-----|--------------------------------------------------------------------|---------------------------------|--------------------------------------|---------------------------------|----------------------------|--------|--------------------------------------|-------------|-----------|------------------------------|-----------------------|------|-----|--------|-----------------------|-------------|------------------|-------------|
| | | 込まれ 機械 等物 の 巻き 挟 | 接 触 量 等 物 の と の | 触 車 等 の と の 接 | 倒 壁 落 及 び 転 | 感 電 | 接 高 熱 等 物 の と の | そ の 他 | | ～が | ～なので | ～して | ～なる | 頻度 | 怪 我 の 程 度 | 可 能 性 | 集 計 点 数 | レ ベ ル |
| 1 | 歯形成加工後の初物ワーク8個を準備し 品質チェック台に持って行く | / | / | / | / | / | / | ○ | ワーク | ワークを 品質チェック台に持って いく際 | 足に落下させて | 打撲する | 3 | 1 | 1 | 5 | I | |
| 2 | ギヤ歯の外径をノギスで測定する (8個) | / | / | / | / | / | / | ○ | ノギス | ノギスで 測定する際 | 足に落下させて | 打撲する | 3 | 1 | 1 | 5 | I | |
| 3 | 測定した数値を成形加工チェックシートに記入する | / | / | / | / | / | / | ○ | 筆記用具 (ペン) | チェックシートに 記入する際 | ペン先 (芯) が折れ 自身に当たり | 切創する | 3 | 1 | 1 | 5 | I | |
| 4 | ノギスを元の位置へ戻す | / | / | / | / | / | / | ○ | ノギス | ノギスで 測定する際 | 足に落下させて | 打撲する | 3 | 1 | 1 | 5 | I | |
| 5 | 外観を目視確認する (圧痕・歯面欠肉・欠肉・割れ等) | / | / | / | / | / | / | ○ | ワーク | ワークの 外観を確認する際 | 足に落下させて | 打撲する | 3 | 1 | 1 | 5 | I | |
| 6 | 確認した結果を成形加工チェックシートに記入する | / | / | / | / | / | / | ○ | 筆記用具 (ペン) | チェックシートに 記入する際 | ペン先 (芯) が折れ 自身に当たり | 切創する | 3 | 1 | 1 | 5 | I | |
| 7 | 【No.3ギヤのみ】 下面段差の割れの有無を確認する | / | / | / | / | / | / | ○ | ワーク | ワークを 確認する際 | 足に落下させて | 打撲する | 3 | 1 | 1 | 5 | I | |
| 8 | 確認した結果を成形加工チェックシートに記入する | / | / | / | / | / | / | ○ | 筆記用具 (ペン) | チェックシートに 記入する際 | ペン先 (芯) が折れ 自身に当たり | 切創する | 3 | 1 | 1 | 5 | I | |
| 9 | 【No.1ギヤのみ】 外形・外観チェックが終わった初物ワーク8個を 成形作業台にある位相確認ワーク集積治具に 置く | / | / | / | / | / | / | ○ | ワーク | ワークを 集積治具に置く際 | 足に落下させて | 打撲する | 3 | 1 | 1 | 5 | I | |
| 10 | 品質チェック台(位相検査台)へ集積治具を 持っていき、【位相確認前】置き場へ治具を セットする | / | / | / | / | / | / | ○ | 集積治具 | 集積治具を 品質チェック台に置く際 | 足に落下させて | 打撲する | 3 | 1 | 1 | 5 | I | |

| | | | |
|-----|----|-----|----|
| 年月日 | 内容 | 年月日 | 内容 |
| | | | |
| | | | |