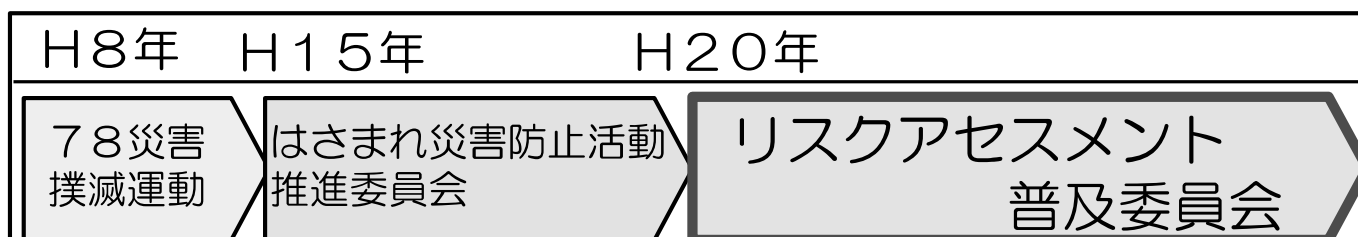


豊田、みよし地区における リスクアセスメント普及への 取り組み

豊田労働基準協会
リスクアセスメント普及委員会
前委員長 田畑 英雄樹

1. 豊田・みよし地区における リスクアセスメントの取り組み



1. 普及委員会の目的（役割）

リスクアセスメントの手法だけでなく、

- リスクに対する概念や考え方
- 各社が自社内への展開支援(困りごとの相談)
⇒ 地域へリスクアセスメントを普及させる

2. 普及委員会の構成 : 20名

- ・ 豊田労働基準協会会員会社（製造業、建設業、運送業など）
- ・ リスクアセスメントに関する有識者

3. 開催頻度 : 3回/年

2. リスクアセスメント導入当時の認識(例)

- (1) リスクアセスメントをしなくても、ヒヤリハットで危ない所は対策している
- (2) 設備基準や作業要領書を守っているからリスクは無い
- (3) 災害防止が目的であり、リスクアセスメントはKYを展開している
- (4) リスクアセスメントにやらされ感を感じる
- (5) リスクアセスメントは、いつまでたっても終わらない



3. リスクアセスメントは経営者の役目



リスクアセスメントは、「どの様なこと(災害、事故)が起こる可能性を調べるもの」

経営者として『先取りの安全衛生管理』をするのじゃ！

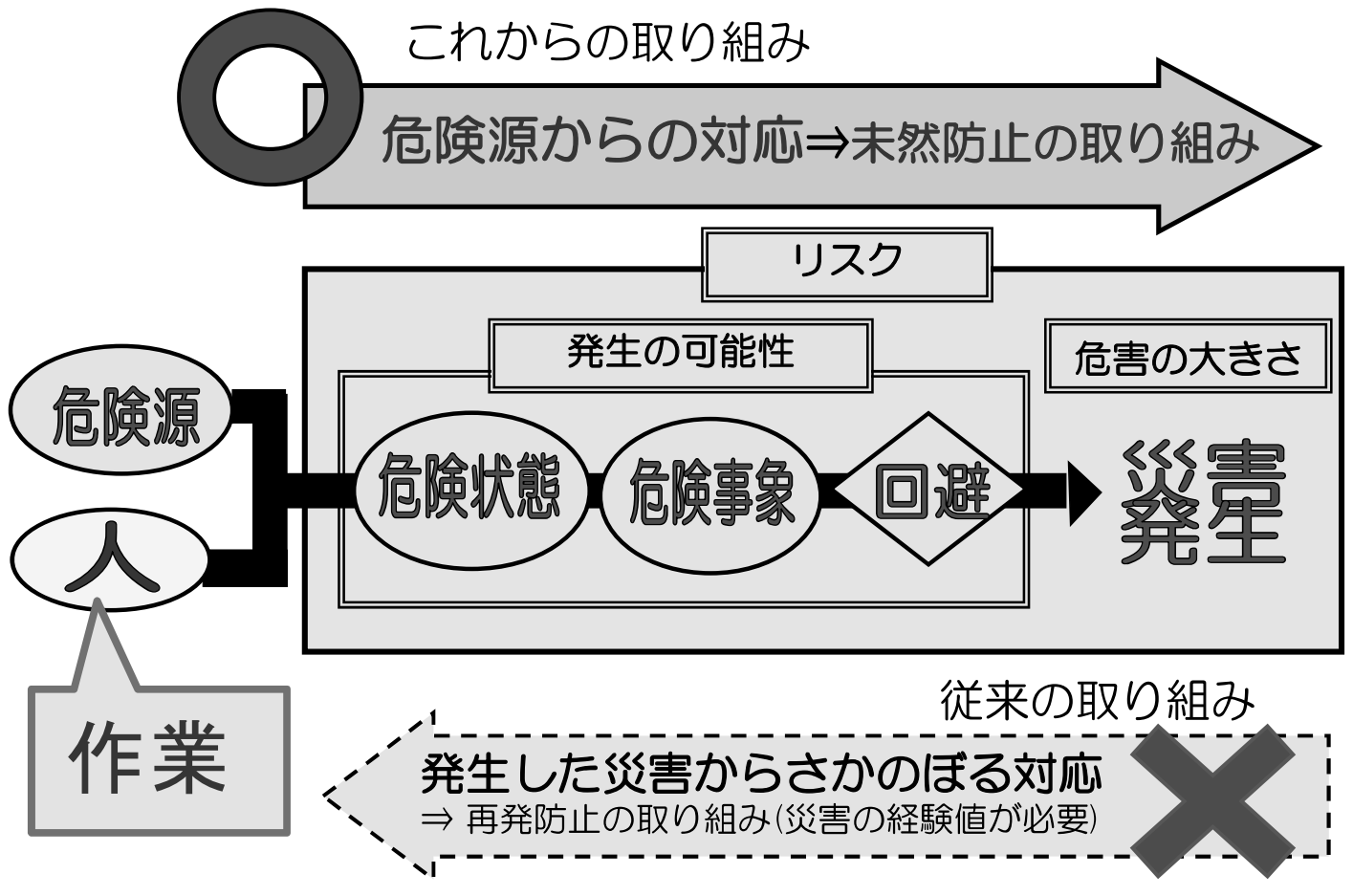
安全点検やKY、安全会議などしっかりやっている。それでもリスクアセスメントは必要か？



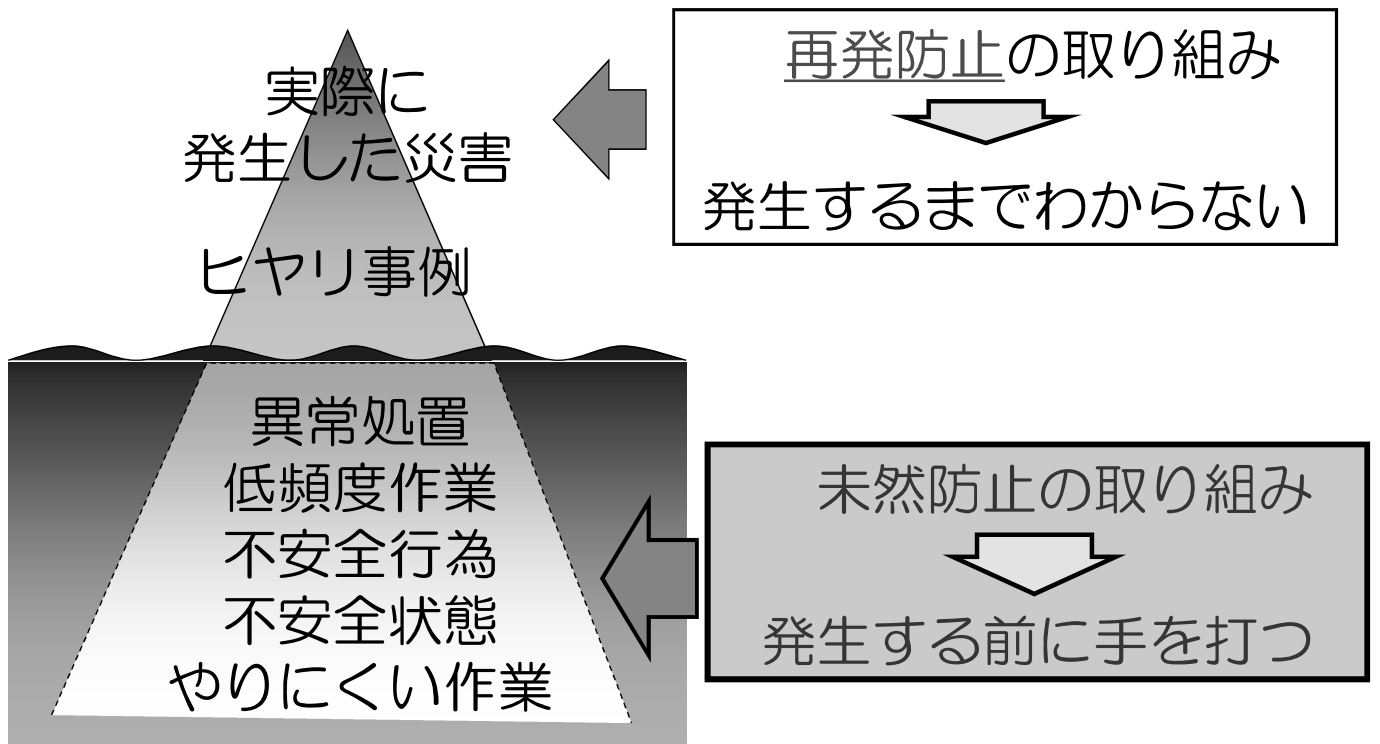
心配不安

経営者

4. 災害発生プロセス

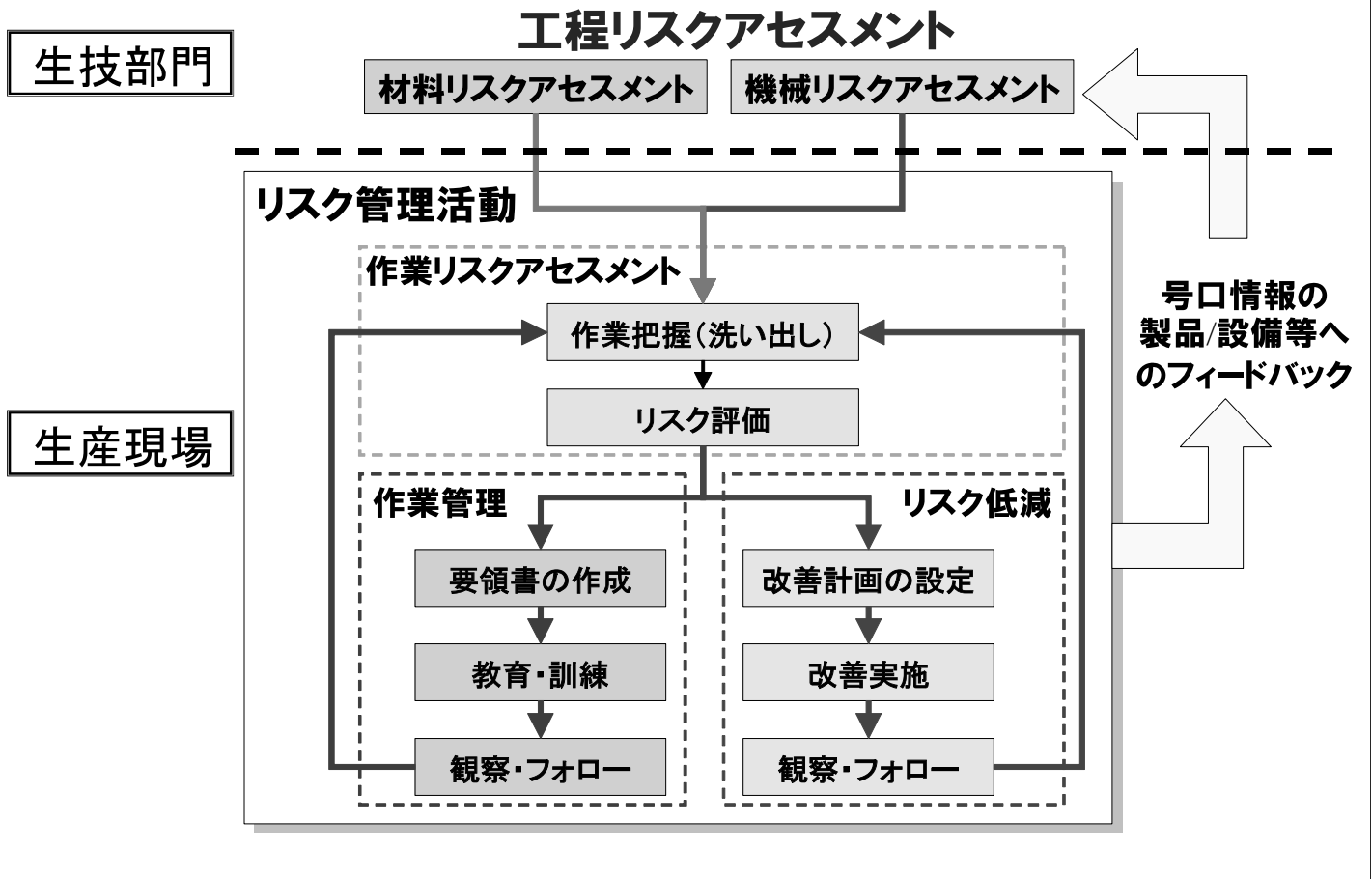


5. 未然防止に向けた取り組みの視点



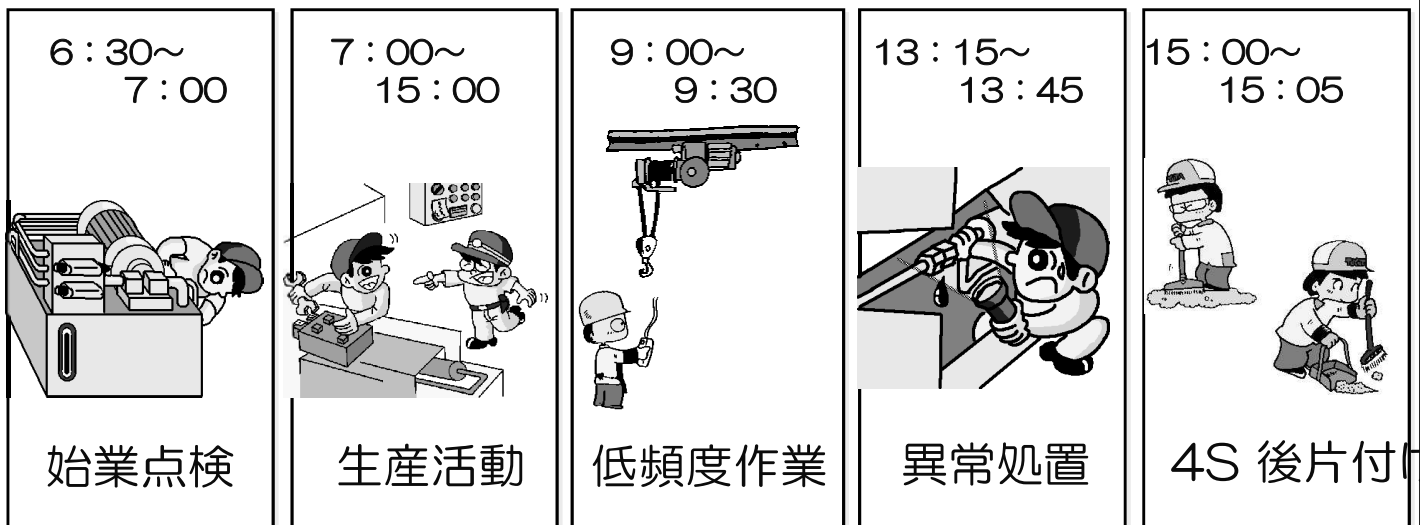
存在するリスクを見える化し管理することが必要

6. リスク管理の流れ



6-1. 作業の把握(洗い出し)

全ての作業を把握することが必要



⇒組付／物流／保全を含め実施

作業の種類に関わらず、把握することが必要

6-2. リスク評価(見える化)

危険源を漏れなく調べる

①把握した作業 ※※※※作業

②作業手順

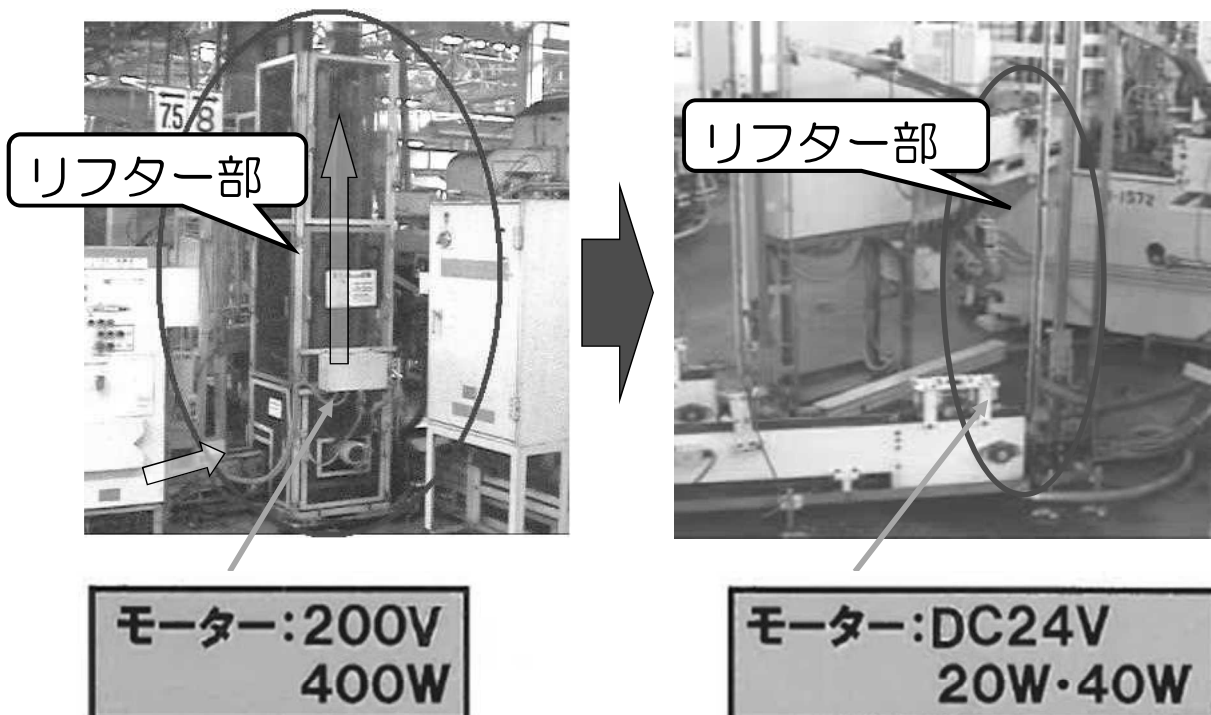
⑤リスク評価

作業手順	危険源				リスク		
	機械的	電氣的	熱	...	危険事象	重篤度	リスク評価
手順1 ○○○○○	○				クランプでの挟まれ	不休	△△△
		○			端子部での感電	重大	△△△
手順2 ○○○○○	○				※※※での挟まれ	休業	△△△
			○		溶接熱での火傷	○○	△△△
				○	ワークでの切創	△△	△△△
手順3 ○○○○○					×××での挟まれ	××	△△△
				⋮	⋮		⋮

④危険源を把握する
危険源のチェックリスト化

6-3. リスク低減

駆動力エネルギー低減の事例



6-4. 残留リスクの管理

(1) 作業要領書へのリスクの落とし込み

作業要領書		危険度リスク(A) B C		原典 CL GL EX	
第2工場機械部24工場の作業 37-412-422		リスク評価表 NO. 342			
名称	CK-8443-3-2 3/2	200	2010.12.10	200	200
作成	安全	作成者	作成日	承認者	承認日
指導ポイント				リスクランク Aa	
14	どの手順で? 安全カバーを外す	特性 + <input type="checkbox"/> ボルトを緩めるときレンチを確実に入れる + <input type="checkbox"/> 安全カバーを外す際はGLへ連絡する + <input type="checkbox"/> 安全カバーは設備の左側に置く	急所 急所の理由 スカを喰い手を固定物に当て GLは作業に立ち会うため 作業の妨げにならない場所	どんな大きさか?	Bc
15	CK-8443-3-2 & 3-1 (脚立を使用し)の設備内に入り治具部の切粉点検・清掃を行う	+ <input type="checkbox"/> 脚立上では足元の安全を確保する + <input type="checkbox"/> 切粉清掃時、消音しないようする + <input type="checkbox"/> 非常停止ボタン操作、残圧抜きロックアウトの実施	転倒し固定物にぶつかる 眼内に異物が入る ロボット搬送機と固定物の間で挟まれる	眼内異物 搬送機	Bc 20 Aa
16	設備の外に出て仮置きした安全カバーを持つてくる	- <input type="checkbox"/> 脚立は設備の右側に置く - <input type="checkbox"/> 作業の妨げにならない場所	周囲の固定物に当たる	脚立	14 Bc
17	カバーを取付けボルトを各6箇所締め付ける				
	ケガを防ぐ為に何を守るか?		どんなケガが想定されるか	どんな危険源で?	

要領書で安全な作業方法の確実な伝承

6-5. 残留リスクの管理

(2) 教育訓練、観察・フォロー

① 教育訓練の実施

② 観察・フォロー

作業要領書		危険度リスク(A) B C		原典 CL GL EX	
第2工場機械部24工場の作業 37-412-422		リスク評価表 NO. 342			
名称	CK-8443-3-2 3/2	200	2010.12.10	200	200
作成	安全	作成者	作成日	承認者	承認日
指導ポイント				リスクランク Aa	
14	どの手順で? 安全カバーを外す	特性 + <input type="checkbox"/> ボルトを緩めるときレンチを確実に入れる + <input type="checkbox"/> 安全カバーを外す際はGLへ連絡する + <input type="checkbox"/> 安全カバーは設備の左側に置く	急所 急所の理由 スカを喰い手を固定物に当て GLは作業に立ち会うため 作業の妨げにならない場所		Bc
15	CK-8443-3-2 & 3-1 (脚立を使用し)の設備内に入り治具部の切粉点検・清掃を行う	+ <input type="checkbox"/> 脚立上では足元の安全を確保する + <input type="checkbox"/> 切粉清掃時、消音しないようする + <input type="checkbox"/> 非常停止ボタン操作、残圧抜きロックアウトの実施	転倒し固定物にぶつかる 眼内に異物が入る ロボット搬送機と固定物の間で挟まれる	眼内異物 搬送機	Bc 20 Aa
16	設備の外に出て仮置きした安全カバーを持つてくる	- <input type="checkbox"/> 脚立は設備の右側に置く - <input type="checkbox"/> 作業の妨げにならない場所	周囲の固定物に当たる	脚立	14 Bc
17	カバーを取付けボルトを各6箇所締め付ける				



計画的かつ定期的な教育の実施



作業要領書どおりできているかの確認

ご清聴ありがとうございました

