

(事例 2) 食料品製造業

- 改善に対する判断が早くなり、進捗管理が容易に！ -

1 規模

85 名 (全社 800 名)

2 リスクアセスメント等実施体制

実施体制	役職等
統括管理	工場長 (総括安全衛生管理者)
実施管理	製造課長 (安全管理者)
作業指揮	班長 (職長)

3 リスクアセスメント等導入時期

平成 19 年 5 月

4 リスクアセスメント等導入のきっかけ

- (1) 効果的な労働安全衛生活動にしていくため。
- (2) 労働安全衛生法改正 (平成 18 年 4 月) により、リスクアセスメントが努力義務化されたため。

5 「危険性又は有害性の特定」で成功した事例又は苦労 (失敗) した事例

- (1) リスクアセスメントは、その手法と理解が必要であり、安全管理者の安全管理者選任時研修の受講はもとより、他の管理者についても受講しております。

現時点では、リスクアセスメントの考え方をもとに、安全パトロールで確認された不安全箇所において、リスクを評価する練習を実施している段階です。

- (2) 危険性・有害性の特定については、生産部門だけでなく、生産技術課等の他部門も含めて行くと、特定に見逃しがないように思えます。

6 「リスクの見積り」で成功した事例又は苦労 (失敗) した事例

難しいところは、「ケガをした時の程度」の評価で、この点は最悪のことを想定すると、他の「近づく頻度」、「ケガを起こす可能性」の評価が高くなっても、総合ポイントが必要以上に高くなる点がある点です。

7 「リスクアセスメント実施状況の記録と見直し」で成功した事例又は苦労 (失敗) した事例

記録はリスク評価シートで行っておりますが、見直しにつきましては現時点

では実施できておりません。職長クラス（班長）の教育を優先課題としております。

8 リスクアセスメントの効果

リスクに客観的な優先順位をつけることができるこの手法は、雑多なリスクを整理することができるため、改善に対する判断が以前よりも早くなり、併せて進捗管理が容易になりました。

労働安全リスクアセスメントシート

作成年月日	2008年6月20日(金)	通回年月日	2008年6月18日(水)	安全衛生管理者	安全管理者	衛生管理者	作成者
工場名	福岡工場	通回者					
リスクアセスメント対象物	各作業場全域(稼働中) <input type="checkbox"/> 建設物の設置、移動、解体があるため <input type="checkbox"/> 設備を新規に採用、又は変更するため <input type="checkbox"/> 原材料(設備等の用途)を新規に採用、又は変更するため						
理由(口にチェック)	<input type="checkbox"/> 作業方法の新規採用、変更があるため <input type="checkbox"/> 労働災害が発生した場合で、過去の調査内容に問題があるため <input type="checkbox"/> 前回の調査等から期間が経過し、設備の経年劣化や新たな安全衛生の知見が出てきたため <input checked="" type="checkbox"/> その他(定期巡回など)						
課長(安全管理者)	課長代理、係長、主任(衛生管理者)						

No.	場所	特定された危険性・有害性の内容(～が、～なので、～になる)	写真	発生した時	リスクの種類	リスクの見積り			総合点	評価レベル
						そこに近づく頻度	ケガを起こす可能性	ケガした時の程度		
1	液体仕込み	投入口周囲の床処理が、滑り止めがないので、滑って転倒する	a	製造課	打撲・捻挫	4	1	1	6	I
2	液体仕込み	仕込み倉入り口のスロープが、段差になっているため、足を捻挫する	b	製造課	打撲・捻挫	4	2	1	7	II
3	液体仕込み	マイクが、吊るされているので、頭や顔面にぶつかかり打撲する	c	製造課	打撲・捻挫	4	2	1	7	II
4	蒸査室	釜の昇降階段に、手すりがないので、踏み外して転倒する	d	製造課	打撲・捻挫	4	2	1	7	II
5	高蒸室	ストックタンクはしごに、手すりがないので、踏み外して転倒する	e	製造課	打撲・捻挫	2	1	1	4	I
6	MP	エアコン吹き出し口が、低いところがあるので、頭をぶつけ打撲する	f	製造課	打撲・捻挫	4	1	1	6	I
7	MP	ウエイチエッাকা不良排出台の角が、鋭利な形状なので、手を切る	g	製造課	裂傷(ケガ)	4	2	1	7	II
8	業務ボトル	キャップは、回転動作するので、手を巻き込まれる	h	製造課	裂傷(ケガ)	4	2	6	12	III
9	業務ボトル	ラベルドラムを交換する時に、踏み台がないので、足を踏み外して転倒する	i	製造課	打撲・捻挫	2	2	8	10	III
10	業務ボトル	ラベラーコンベアのエンド部の下部が、カバーがないので、巻き込まれる	j	製造課	裂傷(ケガ)	4	1	4	9	II
11	鍋スーブ	充填タンクAでの開け戻しは、手すりハンゴが使えないので、不安定で転倒する	-	製造課	打撲・捻挫	4	2	4	10	III
12	鍋スーブ	ケーサー最後の製品出口に、カバーがないので、巻き込まれる	k	製造課	裂傷(ケガ)	2	2	4	8	II
13	保冷倉庫	排水ピットの段差の影響で、リフト操作がしにくく、操作を誤ってケガをする	l	製造課	打撲・捻挫	2	2	4	8	II
14	粉体仕込み	業務用タンブラー前の床鉄板が反り返っているため、つまづいて、転倒する	m	製造課	打撲・捻挫	2	1	1	4	I
15	粉体資材場	床に階段があるので、つまづいて、転倒する	n	製造課	打撲・捻挫	2	2	1	5	I
16	粉体充填	Bライン検品台にバリがあるので、引っ掛けて、ケガをする	o	製造課	裂傷(ケガ)	4	2	1	7	II
17	資材作業	高所作業時(1.8mm以上)で、安全帯をしていないので、転落する	-	製造課	骨折	2	4	6	12	III

備考:

A:危険箇所付近の頻度	4点
頻繁(何回も/日)	2点
時々(数回/日)	1点
滅多にない(数回/週)	
滅多にない(数回/月)	

B:ケガを起こす可能性

確実である	6点
可能性が高い	4点
可能性がある	2点
ほとんどない	1点

C:ケガした時の程度

致命傷災害	10点
重大災害	8点
休業災害	6点
通院災害	4点
微傷	1点

総合評価

レベルI	総合点	無視できる	評価
レベルII	6点以下	許容できる	
レベルIII	7~9点	許容できる	
レベルIV	10~12点	問題あり(要対策)	
レベルV	13~14点	重大な問題あり(要対策)	
レベルVI	15点以上	許容できない(要対策)	

総合評価 = A+B+C →