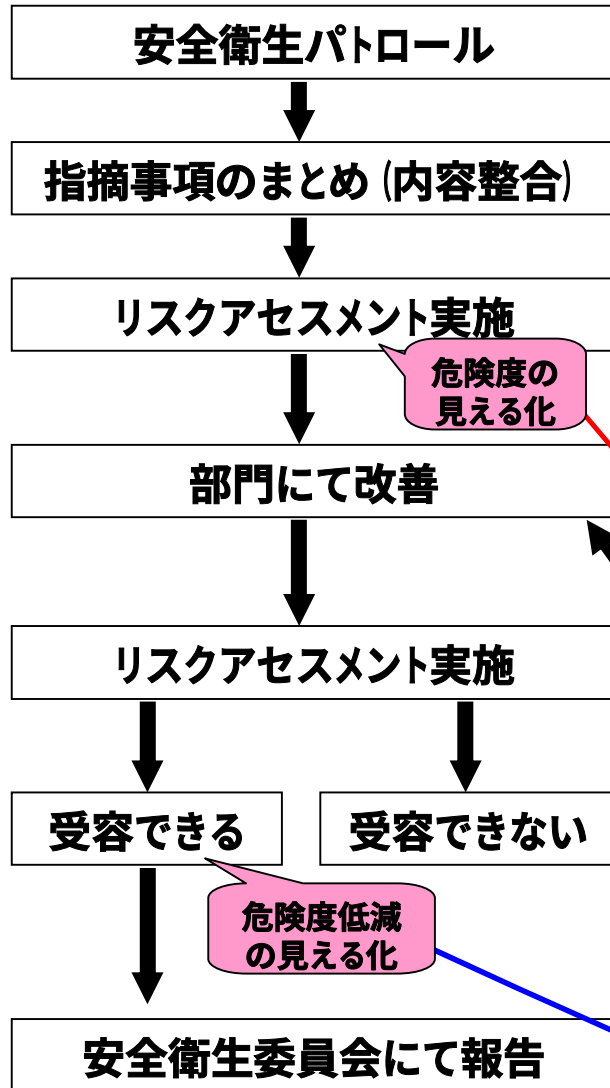


危険度低減の見える化 フローチャート



- ・各部門のリスクアセスメント推進者にて、指摘事項をOHSAS規格に基づいたリスク評価を実施。
- ・災害の重大性・作業頻度・災害範囲・対策状況などからリスクレベルを判断する。
- ・原因を特定し、部門にて改善 (是正・恒久対策を実施) 後は、リスクアセスメント推進者にて、再度リスク評価を行い、改善内容によりリスク削減になったかを評価
⇒受容できないと判断された場合は再度改善対策を受容レベルになるまで検討実施

製造課
指摘時

是正後

①指摘箇所 検査工程		④是正処置報告 設備の向きの変更を実施 (2/16) 扉側を通路側に変更する事により、作業面のスペースを確実に確保できるようにした。	
②問題点・危険予測 設備前製品台車との距離が狭く、製品取り扱いのスペースが確保出来ていない。		⑤再発防止のための対策 レイアウト変更時の確認項目に作業エリア確保の項目をチェックシートに追加し運用実施。 作業マニュアル(YUB-Z-0095) 改版予定 2/23迄	
③原因 扉開放時の作業に対しての配慮が不足していた。			
事前評価値: 9	評価レベル: III	リスクアセスメント評価	改善後評価: 7
危険度: 1 × (作業頻度: 4 + 災害範囲: 1 + 対策状況: 4)		危険度: 1 × (作業頻度: 4 + 災害範囲: 1 + 対策状況: 2)	
通路ではないが、製品の出し入れを行う際、十分な作業スペースがなく、台車に接触し製品を落下させてしまう可能性や高温部への接触が起こる可能性があり、改善が必要		扉の開放が通路側に変更されたことで、作業スペースは確保され危険性はなくなったといえる。再発防止のマニュアルを確認し再度評価実施とする。	