

# リスクアセスメント報告書

No. \_\_\_\_\_

対象作業名 : 丸のこ盤作業

実施者氏名 : \_\_\_\_\_

報告書作成日 : \_\_\_\_\_

| No. | 危険要因の洗い出し         |             |                        |                      |             | リスク見積り<br>(現状) | リスク評価<br>(現状) | リ ス ク 低 減 対 策 | 対策後のリスク<br>見積り(予測)   |     | 対策後のリスク<br>評価(予測) | 改善に当たり<br>考慮すべき事項 | 優先<br>順位 |        |
|-----|-------------------|-------------|------------------------|----------------------|-------------|----------------|---------------|---------------|----------------------|-----|-------------------|-------------------|----------|--------|
|     | 作業名               | 危険要因の<br>内容 | 災害に至るプロセス              |                      |             | 可能性            | 重大性           |               | リスクレベル               | 可能性 | 重大性               |                   |          | リスクレベル |
|     |                   |             | ～するとき                  | ～したので                | ～(事故の型)になる  |                |               |               |                      |     |                   |                   |          |        |
| 1   | 丸のこ運転スイッチ<br>を入れる | 丸のこ         | スイッチを入れたとき             | 丸のこが側にあったスパナ<br>に触れて | スパナが作業者に当たる | △              | △             | 3             | ①作業前に整理、整頓する         | ○   | △                 | 2                 | ①、②両方を行う |        |
|     |                   |             |                        |                      |             |                |               |               | ②歯の接触予防装置を使用する       | ○   | ○                 | 1                 |          |        |
| 2   | 加工材を送給する          | 丸のこ         | 加工材を送るとき               | 加工材が反ばつて             | 体に激突する      | ×              | ×             | 5             | ①割刃を使用する             | ○   | △                 | 2                 |          |        |
|     |                   | 丸のこ         | 窓板と丸のこの間の端材<br>を棒で除くとき | 端材が跳ね返り              | 体に当たる       | ×              | △             | 4             | ①丸のこを止めてから取る         | ○   | ○                 | 1                 |          |        |
|     |                   | 丸のこ         | 丸のこの出が少ない状態で<br>送給し    | 加工材が浮き上がって<br>反ばつし   | 体に激突する      | ×              | ×             | 5             | ①丸のこの出を適正にする         | △   | △                 | 3                 | ①、②両方を行う | 1      |
|     |                   |             |                        |                      |             |                |               |               | ②割刃を使用する             | ○   | △                 | 2                 |          |        |
|     |                   |             |                        |                      |             |                |               |               | ③自動送り装置を取り付ける        | ○   | △                 | 2                 |          |        |
|     |                   | 丸のこ         | 長い加工材を送給し              | 加工材が浮き上がって<br>反ばつし   | 体に激突する      | ×              | ×             | 5             | ①補助テーブルを使用する         | △   | △                 | 3                 |          | 1      |
|     |                   |             |                        |                      |             |                |               |               | ②自動送り装置を取り付ける        | ○   | △                 | 2                 |          | 2      |
|     |                   | 丸のこ         | 手で加工材を送給し              | のこ盤に触れて              | 切創する        | ×              | ×             | 5             | ①歯の接触予防装置を使用する       | ○   | △                 | 2                 |          | 1      |
|     |                   |             |                        |                      |             |                |               |               | ②自動送り装置を取り付ける        | ○   | ○                 | 1                 |          | 2      |
|     |                   | 丸のこ         | 端材を除こうとし               | 手がのこ盤に触れて            | 切創する        | ×              | ×             | 5             | ①除去棒を使用する            | △   | △                 | 3                 |          | 2      |
|     |                   |             |                        |                      |             |                |               |               | ②丸のこを停止してから除く        | ○   | ○                 | 1                 |          | 1      |
| 3   | 停止スイッチを<br>押す     | 丸のこ         | 丸のこが停止しないうち<br>に手を出し   | のこ盤に触れて              | 切創する        | △              | ×             | 4             | ①歯の接触予防装置を使用する       | ○   | △                 | 2                 | ①、②両方を行う |        |
|     |                   |             |                        |                      |             |                |               |               | ②ブレーキをかけ、丸のこの停止を確認する | ○   | ○                 | 1                 |          |        |

## リスクの評価基準

### 災害の可能性

| 可能性ランク    | 記号 |
|-----------|----|
| かなり起こる    | ×  |
| たまに起こる    | △  |
| ほとんど起こらない | ○  |

### 災害の重大性

| 重大性ランク | 記号 |
|--------|----|
| 極めて重大  | ×  |
| 重大     | △  |
| 軽微     | ○  |

### リスクレベル

| リスクの見積り  | リスクレベル |
|----------|--------|
| ××       | 5      |
| ×△、△×    | 4      |
| ○×、×○、△△ | 3      |
| ○△、△○    | 2      |
| ○○       | 1      |

### リスクへの対応

| リスクレベル | リスクへの対応                              |
|--------|--------------------------------------|
| 5      | 受け入れ不可能なリスクであり、即座に他の方法へ回避する必要がある     |
| 4      | 受け入れ不可能なリスクであり、抜本的な対策を実施する必要がある      |
| 3      | 受け入れ不可能なリスクであり、何らかの対策を実施する必要がある      |
| 2      | 許容可能なリスクであり、現時点では特に対策の必要がない(残留リスクあり) |
| 1      | 受け入れ可能なリスクであり、対策の必要がない(残留リスクあり)      |