

演習 用紙

リスクアセスメント実施一覧表（実施記載例）

リスクアセスメント対象職場	1～3の実施担当者と 実施日	4～6の実施担当者と 実施日	7～8の実施担当者と 実施日
	-----	-----	-----

社長 (工場長)	製造部長	製造第○ 課長	

1. 作業名 (機械・設備)	2. 危険性又は有害性と発生の おそれのある災害 (※)	3. 既存の災害防止対策	4. リスクの見積り			5. リスク 低減措置案	6. 措置実施後の リスクの見積り			7. 対応措置		8. 備考
			重篤度	発 生 可能性	優先度 (リスク)		重篤度	発 生 可能性	優先度 (リスク)	措置 実施日	次年度 検討事項	
切削加工作業	加工物を歪まないようにバイ スで軽く締付けて加工中、切削 負荷により加工ワークがバイ スからはずれ、自分に飛んでき て激突し負傷する											
ボール盤によ る穴あけ作業	不完全な固定により刃物が材 を噛んで材が回り、作業員に激 突する。											
フォークリフト での運搬作業	製品を高く積んでいるのに前進 走行し、前方にいた他の作業者 に激突											
印刷作業	台の上で印刷作業中、台の床の 油ですべり、床面に墜落する。											
惣菜加工 (フライヤー)	フライヤー清掃作業のために、 油を抜くとき油缶を正しく設置し ないため油が跳ねて火傷をす る。											
断裁 刃(包丁)交換 作業	刃の運搬時に刃に手・指が触 れ、手・指を切る。											

◎災害の重篤度    ×=致命的・重大    △=中程度    ○=軽度    ◎発生可能性    ×=頻繁・可能性が高いか比較的高い    △=時々・可能性がある    ○=ほとんどない・可能性がほとんどない  
◎優先度    Ⅲ=直ちに解決すべき又は重大なリスクがある。    Ⅱ=速やかにリスク低減措置を講ずる必要があるリスクがある。    I=必要に応じてリスク低減措置を実施すべきリスクがある。  
※ 災害に至る経緯として「～なので、～して」+「～になる」と記述

リスクアセスメント実施一覧表（実施記載例）（金属加工作業関係）

リスクアセスメント対象職場	1～3の実施担当者と実施日	4～6の実施担当者と実施日	7～8の実施担当者と実施日

社長 (工場長)	製造部長	製造第○ 課長	

1. 作業名 (機械・設備)	2. 危険性又は有害性と発生のおそれのある災害（※）	3. 既存の災害防止対策	4. リスクの見積り			5. リスク 低減措置案	6. 措置実施後の リスクの見積り			7. 対応措置		8. 備考
			重篤度	発生可能性	優先度 (リスク)		重篤度	発生可能性	優先度 (リスク)	措置 実施日	次年度 検討事項	
クレーン玉掛作業	重量目測違いにより破断して製品が落下し負傷する	ワイヤの廃棄基準を作成し、毎月点検している	×	△	Ⅲ	① 吊荷を重量別に色区分し、対応してワイヤを苛区分する ② ワイヤの定期点検	×	○	Ⅱ		作業前ミーティングで反復注意	
罫書作業	大型部品の作業段取り時に、重心が不安定となり部品が転倒して作業員に激突する	安定を確認するまで、クレーンからのワイヤをはずさない。また、調整ブロックの作業前に目視点検する	×	△	Ⅲ	① 調整ブロックの定期点検 ② 転倒防止側板の設置	○	○	Ⅰ			
加工物の段取り作業	加工物を面盤に締め付けていた際、品物が外れ品物と軸受箱の間に手を挟まれる	ゴム巻きワイヤの使用により、滑り防止をする。ゴム巻きワイヤがない場合でも、あて布を挟み直巻きはしない。	×	△	Ⅲ	① 滑り防止ワイヤの使用の徹底 ② チャックの定期点検と防錆	×	○	Ⅱ		作業前ミーティング	
計測作業	大きな品物の上のぼって計測作業中、品物から作業員が落下して負傷する	高所作業ルールにより、足場の設置と命綱の使用を徹底する	×	△	Ⅲ	① 足場の設置 ② 油対応安全靴の使用と足裏の油分除去…品質管理の面でも必要	△	○	Ⅰ			
切削加工作業	シャフトの仕上加工で、加工面に切削油をつけようと刷毛を持った手を近付けた際、長い切粉で左手の指を切傷する	給油前に専用工具を用いて切粉を除去する。	△	×	Ⅲ	自動給油装置を追加取り付ける	△	○	Ⅰ			
	加工物を歪まないようにバイスで軽く締付けて加工中、切削負荷により加工ワークがバイスからはずれ、自分に飛んできて激突し負傷する	作業前ミーティングで注意する。	△	△	Ⅱ	加工物と作業員（自分）の間に安全カバーを取り付ける。	△	○	Ⅰ	H19 */*		
	回転中または移動中のワーク・スピンドルに巻き込まれる	防護カバーの取り付けをして、巻き込み、加工物のはずれによる飛び出しを防ぐ	×	△	Ⅲ	① 加工中はカバーが開かないようなオートロック ② 切粉とり作業の禁止	○	○	Ⅰ			
	フランジ部の穴あけ加工時に、切粉が切断されずに長く繋がって排出されたので送りスイッチを切ろうとして手を出したところ、切粉が指に当たり裂傷する	チッププレーカーを工夫して、切粉を短くする。また材質、送り量によっては切粉が長くなるがその時は作業を自動加工にして近づかない。	△	×	Ⅲ	① スイッチ等の作業動作を要する付属機器を加工物から離す ② 止むを得ない作業は、機械の完全停止	△	△	Ⅱ		教育の徹底	
ハンドドリルで穴あけ作業	ドリルの抜け際に突然切削反力がなくなり、ドリルを勢い良く押し込んで加工物とドリルの間に指を挟む	加工深さを加工前に確認する。	△	×	Ⅱ	ドリルの抜け際での加工深さ位置にマーカーで印を付ける。	○	△	Ⅰ	H19 */*		
ディスクグラインダー作業	エアまたは電源をつなぐときにスイッチがON位置にあり、突然ディスクが回転し手を切傷する		△	△	Ⅱ	エアつなぎこみ部または電気プラグ部にスイッチOFF確認を指示する銘板を取り付ける。	△	△	Ⅱ	H19 */*	作業前ミーティングで反復注意する。	

リスクアセスメント実施一覧表（実施記載例）（木工加工作業関係1）

リスクアセスメント対象 職場	1～3の実施担当者と 実施日	4～6の実施担当者と 実施日	7～8の実施担当者と 実施日

社長 (工場長)	製造部長	製造第○ 課長	

1. 作業名 (機械・設備)	2. 危険性又は有害性と発生のおそれのある災害 (※)	3. 既存の災害防止対策	4. リスクの見積り			5. リスク 低減措置案	6. 措置実施後の リスクの見積り			7. 対応措置		8. 備考
			重篤度	発生 可能性	優先度 (リスク)		重篤度	発生 可能性	優先度 (リスク)	措置 実施日	次年度 検討事項	
NC ルータによる加工作業	入力された一連の動きを終えたルータ主軸が最初の位置に戻った際、加工状態を確認のため接近した作業者が主軸と操作盤との間に挟まれる。	機械の操作方法、構造および安全教育を徹底する。	×	△	Ⅲ	機械自動運転時の立ち入り禁止区域を“トラテープ”などで明示する。	×	△	Ⅲ		光センサー等の導入を検討する。	
手押しかな盤による加工作業	加工材料をしっかり押さえていなかったため、材料が後方に弾かれ、近くにいた作業員以外の人間に激突する。	機械の操作方法、構造および安全教育を徹底する。	×	△	Ⅲ	① 反発した材を防ぐさく等を設置する。 ② 加工時に作業員以外は機械周辺に立ち入らないよう立入禁止を明示する。	×	○	Ⅱ		職場巡視により遵守の徹底を図る。	
角のみ盤による穴あけ加工作業	削り屑が飛散し目に入り目を負傷する。	機械の操作方法、構造および安全教育を徹底する。	△	×	Ⅲ	① 保護帽および保護メガネを着用する。 ② 遵守事項を掲示する。	△	△	Ⅱ		①作業前ミーティング ②自動角のみ盤の導入を検討する。	
ボール盤による穴あけ作業	不完全な固定により刃物が材を噛んで材が回り、作業員に激突する。	機械の操作方法、構造および安全教育を徹底する。	×	△	Ⅲ	① 押え 治具 を使用する。 ② ドリルの歯の点検を行う。	×	○	Ⅱ		職場巡視により遵守の徹底を図る。	
ワイドベルトサンダー加工の積層された部材（風呂桶）の表面加工	積層工程にてはみ出た糊により、サンディングペーパーが目詰まりを起こし、火花が発生してダクトホースを通して集塵装置（バグフィルター）に引火し、作業員が火傷をする。	機械および集塵装置の操作方法、構造および安全教育を徹底する	×	△	Ⅲ	① 材料からはみ出た糊をスクレーパー等により、加工前に除去する。 ② 定期的にサンドペーパーの状態を確認する。 ③ 遵守事項を掲示する。	×	○	Ⅱ		① 前工程（積層工程）にて糊がはみ出ないような機械装置を導入する。 ② 集塵装置に火花検知器、自動消火装置を装備する。	

◎災害の重篤度 ×=致命的・重大 △=中程度 ○=軽度 ◎発生可能性 ×=頻繁・可能性が高いか比較的高い △=時々・可能性がある ○=ほとんどない・可能性がほとんどない  
◎優先度 Ⅲ=直ちに解決すべき又は重大なリスクがある。 Ⅱ=速やかにリスク低減措置を講ずる必要があるリスクがある。 Ⅰ=必要に応じてリスク低減措置を実施すべきリスクがある。  
※ 災害に至る経緯として「～なので、～して」+「～になる」と記述

リスクアセスメント実施一覧表（実施記載例）（木工加工作業関係2）

リスクアセスメント対象職場	1～3の実施担当者と実施日	4～6の実施担当者と実施日	7～8の実施担当者と実施日

社長 (工場長)	製造部長	製造第○ 課長	

1. 作業名 (機械・設備)	2. 危険性又は有害性と発生の おそれのある災害 (※)	3. 既存の災害防止対策	4. リスクの見積り			5. リスク 低減措置案	6. 措置実施後の リスクの見積り			7. 対応措置		8. 備考
			重篤度	発生 可能性	優先度 (リスク)		重篤度	発生 可能性	優先度 (リスク)	措置 実施日	次年度 検討事項	
昇降盤の使用 中材料をタテ 切断作業	人工乾燥直後の材を挽き割ったところ材が跳ねて腕に激突し、負傷する。	定木の長さを丸のこの中心部迄とする。	△	△	Ⅱ	フェザーボードを取付けて反発しないようにする。	△	○	Ⅰ			
帯のこでの切 断作業	小径の丸太を輪切りにしようとしたところ、切断する材料がのこに触れたとたん回転し指先を巻き込まれる。	横切定木の部分に空回り防止のため粗目のサンドペーパーを貼る。	×	×	Ⅲ	横切定木にV字型の治具を取付け空回りを防止する。	×	○	Ⅱ		固定治具の改善を行う。	
ポータブルの こ作業	木製の台を作り裏側に取付けて丸鋸盤として使用中、スイッチを切ろうと台の下へ手をいれた際、指がのこの歯に触れて指先を切る。	スイッチを固定し差し込みにて入切をする	×	△	Ⅲ	スイッチの位置をつけ替える。	×	○	Ⅱ		丸のこ盤の専用機の導入を検討する。	
手押しカンナ 盤作業	袖口のだぶだぶのジャンパーで板を削ったところ袖口がカンナにまきつき腕を巻き込まれる。	だぶだぶなものは着せない。	△	△	Ⅱ	前ボタン、又はチャックは締め、袖口はボタンをキチントはめるか、袖は腕と肘より上までキチントまくる。	△	○	Ⅰ		接触防止装置を導入を検討する。	
木材の塗装作 業	圧送ホースを使用して塗装中、塗料ホースがきれ塗料が噴出し、全身に塗料を浴び皮膚に炎症を起こす。	目視によりホースの異状があるか確認する	△	△	Ⅱ	期間を定めて定期的に交換する	△	○	Ⅰ			
接着プレス作 業	フラッシュプレスの定盤のリミッタースイッチが壊れているのを知らないで常盤を上げたところ、通常より上がりすぎギヤがはずれ定盤を落とし、足に激突する。		△	△	Ⅱ	①使用前点検で定盤を上昇中にリミッターを竿等で触って止まるか確認する。 ②リミッターを切ると起動できないインターロックの採用をする。	○	○	Ⅰ		期間を定めリミッターを交換する。	
手押しカンナ作 業	幅が狭い 60mm 程度の薄板を手の平で押さえて削っていた際に指先が刃に触れて切れる	回転している刃の上に指先を持っていかない	△	×	Ⅲ	①押え治具を使用する。 ②安全教育を実施する	△	△	Ⅱ		定盤部に自動送りをセットして削る	

◎災害の重篤度 ×=致命的・重大 △=中程度 ○=軽度 ◎発生可能性 ×=頻繁・可能性が高いか比較的高い △=時々・可能性がある ○=ほとんどない・可能性がほとんどない  
◎優先度 Ⅲ=直ちに解決すべき又は重大なリスクがある。 Ⅱ=速やかにリスク低減措置を講ずる必要があるリスクがある。 Ⅰ=必要に応じてリスク低減措置を実施すべきリスクがある。  
※ 災害に至る経緯として「～なので、～して」+「～になる」と記述

リスクアセスメント実施一覧表（実施記載例）（運輸業等の荷役作業関係1）

リスクアセスメント対象職場	1～3の実施担当者と実施日	4～6の実施担当者と実施日	7～8の実施担当者と実施日

社長 (工場長)	製造部長	製造第○ 課長	

1. 作業名 (機械・設備)	2. 危険性又は有害性と発生のおそれのある災害 (※)	3. 既存の災害防止対策	4. リスクの見積り			5. リスク 低減措置案	6. 措置実施後の リスクの見積り			7. 対応措置		8. 備考
			重篤度	発生 可能性	優先度 (リスク)		重篤度	発生 可能性	優先度 (リスク)	措置 実施日	次年度 検討事項	
フォークリフト での 運搬作業	製品を積み前進走行中、作業者が直前を横切ったので急ブレーキを掛けたら荷が飛び出し作業者に激突する。	前進中はパトライトを廻す	×	△	Ⅲ	・運転中にブザーも鳴らす ・制限速度を定める ・作業者に対する教育の実施	×	○	Ⅱ	H19 */*	年1回のフォークリフト運転者反復講習で前方確認の徹底をする	
	フォークリフト運転中、事務員が伝票を渡そうと近づいた時、バックしてきたフォークリフトに接触する。	後方の目視確認励行	×	△	Ⅲ	・後方ブザーの設置 ・事務員に対する教育の実施	×	○	Ⅱ	H19 */*	年1回のフォークリフト運転者反復講習で後退走行の基本を講習する	
	フォークリフトでトラックに荷積み中、トラックの運転手が勘違いで、トラックを発進させ、リフトが横転する。		×	△	Ⅲ	タイヤ輪どめの実施	△	○	Ⅰ	H19 */*	トラック運転手への反復教育実施	
	スピードの出しすぎにより停止できず死角から出てきた作業者に激突	速度制限を設定している	×	×	Ⅲ	・制限速度を表示 ・カーブミラーの設置	×	○	Ⅱ			
	製品を高く積んでいるのに前進走行し、前方にいた他の作業者に激突	製品を高く積むときはバックの励行	×	×	Ⅲ	・バックでの移動を作業手順に明記 ・パトライトとブザーをフォークリフトにつける	×	○	Ⅱ			
	製品を積み込もうとリフトした時、重心のずれから製品が荷崩れし、落下した製品が他の作業者に激突	重心にずれのある荷をフォークリフトで積み込む際には注意するよう教育を行う	×	△	Ⅲ	重心にずれのある荷の積み込みは、フォークリフトを使用せずに移動式クレーン等により行う	△	○	Ⅰ			

凡例： ※災害の重篤度 ×＝致命的・重大 △＝中程度 ○＝軽度  
※優先度 Ⅲ＝直ちに解決すべき又は重大なリスクがある。

※発生可能性 ×＝頻繁・可能性が高いか比較的高い  
Ⅱ＝速やかにリスク低減措置を講ずる必要のあるリスクがある。

△＝時々・可能性はある ○＝ほとんどない・可能性がほとんどない  
Ⅰ＝必要に応じてリスク低減措置を実施すべきリスクがある。

リスクアセスメント実施一覧表（実施記載例）（運輸業等の荷役作業関係2）

リスクアセスメント対象職場	1～3の実施担当者と実施日	4～6の実施担当者と実施日	7～8の実施担当者と実施日

社長 (工場長)	製造部長	製造第○ 課長	

1. 作業名 (機械・設備)	2. 危険性又は有害性と発生のおそれのある災害 (※)	3. 既存の災害防止対策	4. リスクの見積り			5. リスク 低減措置案	6. 措置実施後の リスクの見積り			7. 対応措置		8. 備考
			重篤度	発生可能性	優先度 (リスク)		重篤度	発生可能性	優先度 (リスク)	措置 実施日	次年度 検討事項	
重量物玉掛け作業	定格荷重を超えた玉掛けを行った為、クレーンが転倒し、作業者がクレーンの下敷きになる。	指差し呼称による定格荷重の確認(過負荷)	×	△	Ⅲ	過負荷防止装置を切れないようにする	○	○	I	H19 */*	過重警報装置を取り付ける。	
	軟弱な地盤にクレーンを設置した為、クレーンが転倒し、作業者がクレーンの下敷きになる。	作業前ミーティングによる設置場所の確認	×	×	Ⅲ	鉄板を敷く	○	○	I	H19 */*		
	クレーン運転室に上がる時、足を滑らせて転落する危険がある。	梯子への滑り止めテープ貼付	×	△	Ⅲ	握りやすい手すりの設置	×	○	Ⅱ	H19 */*		
搬入トラック に対する積み込み降ろし 作業	荷台上で吊り荷が振れて、積荷の間に挟まれや転倒の危険がある。		×	△	Ⅲ	振れ止めロープ使用	△	○	I	H19 */*		
	昇降設備を使わずに荷台に昇降するとき、足を踏み外したり、滑らしたりして、転倒する危険がある。		×	△	Ⅲ	運転席横のはしごを使用	×	○	Ⅱ	H19 */*		
	荷台上で荷張り作業中、身体のバランスを崩して転落する危険がある。		×	○	Ⅱ	荷張り作業標準を作成し、作業を荷台下で行う	×	○	Ⅱ	H19 */*		
	クレーンで製品を吊り上げ旋回中、製品がトラック上の作業者に接触し、荷台から転落する。		×	△	Ⅲ	地切り30cm で振れのないことを確認し、吊り上げる	×	○	Ⅱ	H19 */*		
	吊り荷の固縛不備のため、吊り荷の一部が抜け落ち、作業者に激突する。		×	△	Ⅲ	地切り 30cm で、固縛を確認	×	○	Ⅱ	H19 */*		
	クレーン旋回範囲内への、立ち入り禁止措置をしていなかったため、カウンターウエイトの旋回時に歩行者に激突する。		×	△	Ⅲ	ポストコーンおよびトラロープにより立ち入り禁止措置の実施。監視人の配置	×	○	Ⅱ	H19 */*		

凡例： ※災害の重篤度 ×＝致命的・重大 △＝中程度 ○＝軽度 ※発生可能性 ×＝頻繁・可能性が高いか比較的高い △＝時々・可能性がある ○＝ほとんどない・可能性がほとんどない  
 ※優先度 Ⅲ＝直ちに解決すべき又は重大なリスクがある。 Ⅱ＝速やかにリスク低減措置を講ずる必要のあるリスクがある。 Ⅰ＝必要に応じてリスク低減措置を実施すべきリスクがある。

リスクアセスメント実施一覧表（実施記載例）（印刷作業関係 1）

リスクアセスメント対象職場	1～3の実施担当者と実施日	4～6の実施担当者と実施日	7～8の実施担当者と実施日
印刷機械に関する作業	〇〇 一朗 平成18年〇月1日	△△ 二郎 平成18年〇月1日	□□昭次 平成18年〇月1日

社長 (工場長)	製造部長	製造第〇課長	
印	印	印	

1. 作業名 (機械・設備)	2. 危険性又は有害性と発生のおそれのある災害 (※)	3. 既存の災害防止対策	4. リスクの見積り			5. リスク 低減措置案	6. 措置実施後の リスクの見積り			7. 対応措置		8. 備考
			重篤度	発生可能性	優先度 (リスク)		重篤度	発生可能性	優先度 (リスク)	措置 実施日	次年度 検討事項	
版交換作業	版のクランプ(取り付け)作業中、レンチがすべり万力の角で手・指を切る。	磨耗したレンチの使用禁止。 レンチが外れないようしっかり挿入する。	△	△	II	・レンチ作業のすべり防止の作業手順書をつくり教育。 ・レンチの油を溶剤で拭き取る。 ・印刷機械のシューブ エッジを除去する。	○	○	I	H20年 〇/〇	安全パトロールにより工具類の磨耗状態と印刷機械のシューブ エッジを点検する。	
給紙作業	紙積み作業中、紙パイルを降下させたため、他の作業者の足が挟まれる。	2人作業時の、コミュニケーションの重要性を教育する。	×	△	III	・床面に白線を引き足の進入禁止位置を明治した。 ・降下させる時、「降下よし」と声をだし、他作業者に知らせる。	×	○	II	H20年 〇/〇	床面に白線の意味を定期的の教育する。	
印刷作業	台の上で印刷作業中、台の床の油ですべり、床面に墜落する。	高所での作業の場合、手すり等の使用、足場の確認を指示する。	×	×	III	・作業終了時に台の床の油の清掃を行う。 ・作業靴の油を専用のマットで清掃する。 ・新規に手すりを追加	×	○	II	H20年 〇/〇	安全パトロールにより機械の台の油污れ、手すりの安全性を点検する。	
排紙部作業	連続運転中、パイルを挿入時に腕を挟む。	パイル作業安全標準書により、班長より新入社員に現場でOJT教育をする。	×	△	III	・パイル挿入装置に光電式ビームによる安全装置を設置。 ・ベテラン社員にも1年に一度パイル作業安全標準書による勉強会を実施する。	×	△	II	H20年 〇/〇	パイル挿入装置の安全装置の点検と危険作業についての教育実施が行われているか点検する。	
洗浄作業	洗浄油を床にこぼしたために、足を滑らせて転倒する。	洗浄油を床にこぼしたらすぐにふき取る。	○	△	I	1. 18リットル缶の下にトレイを敷き漏れないようにする。 2. 使用する容器を倒れてもこぼれないようなものに変更する。 3. 洗浄液を容器に移す時にはウエスを準備し、すぐに拭けるようにする。 4. 容器を倒れても良いようなケースに入れる。	○	△	I	H20年 〇/〇	1. 18リットル缶の下にトレイを敷き漏れないようにする。 1. 使用する容器を倒れてもこぼれないようなものに変更する。 2. 洗浄液を容器に移す時にはウエスを準備し、すぐに拭けるようにする。 3. 容器を倒れても良いようなケースに入れる。	ルールを決めて関係者に周知する必要がある。

◎災害の重篤度 ×=致命的・重大 △=中程度 ○=軽度 ◎発生可能性 ×=頻繁・可能性が高いか比較的高い △=時々・可能性がある ○=ほとんどない・可能性がほとんどない  
◎優先度 III=直ちに解決すべき又は重大なリスクがある。 II=速やかにリスク低減措置を講ずる必要があるリスクがある。 I=必要に応じてリスク低減措置を実施すべきリスクがある。  
※ 災害に至る経緯として「～なので、～して」+「～になる」と記述

リスクアセスメント実施一覧表（実施記載例）（印刷作業関係）

リスクアセスメント対象職場	1～3の実施担当者 と実施日	4～6の実施担当者 と実施日	7～8の実施担当者 と実施日
印刷工場	担当者：〇〇 太郎 H19/〇/〇	担当者：△△ 次郎 H19/〇/〇	担当者：□□ 三郎 H19/〇/〇

社長 (工場長)	製造部長	製造第〇 課長	
印	印	印	

1. 作業名 (機械・設備)	2. 危険性又は有害性と発生のおそれのある災害(※)	3. 既存の災害防止対策	4. リスクの見積り			5. リスク 低減措置案	6. 措置実施後の リスクの見積り			7. 対応措置		8. 備考
			重篤度	発生 可能性	優先度 (リスク)		重篤度	発生 可能性	優先度 (リスク)	措置 実施日	次年度 検討事項	
用紙の保管作業	2段積みにして保管していた用紙が崩れて作業員が下敷きになる。	板をパレットの下にはさんで壁に寄りかかるように積む。	×	△	Ⅲ	1. 2段積みにならない。 2. 2段積みの前を広く開け、避難できるようにする。 3. 2段積みにするような用紙の仕入れを変更する。	○	○	I	H20年 〇/〇	用紙を置く場所を予め定め、2段に積まなくても良いように仕入れを検討(午前・午後の2回の搬入など)する。	ルールを決めて関係者に周知する必要がある。
用紙の運搬作業	フォークリフトによる用紙の運搬中の荷崩れにより近くにいた作業員が荷の下敷きになる。	荷物を出来るだけ崩れないよう固定して運搬する。	×	△	Ⅲ	1. 荷物の高さを決め、フォークリフト運転時の視界を確保する。 2. 段差のある部分を補修して段差を無くす。	△	○	I	H20年 〇/〇	1. 荷物の高さを決め、フォークリフトの柱にペンキでマークしそれ以上の高さでは荷物を運搬しない。 2. 段差のある部分を補修して段差を無くす。	ルールを決めて関係者に周知する必要がある。
用紙の運搬作業	用紙を手で運んでいる途中、通路に落ちていた用紙で転倒し、打撲する。	ヤレ紙等は通路に置きっぱなしにしない。	○	△	I	1. ヤレ紙を置く場所を作り、あちら、こちらに置かないようにする。 2. 通路に落ちた紙を片付けるまでは印刷作業に戻らない。	○	△	I	H20年 〇/〇	1. ヤレ紙を置く場所を作り、あちら、こちらに置かないようにする。 2. 通路に落ちた紙を片付けるまでは印刷作業に戻らない。	ルールを決めて関係者に周知する必要がある。
用紙の運搬作業	ハンドリフトをきちんと止めなかったために動き出し、他の作業員に激突する。	ハンドリフトを使用しないときはハンドルを90度回して止める。	△	△	Ⅱ	1. ハンドリフトの置き場所を決め、その位置に戻す。 2. 荷物の載っているパレットに差込み、少し持ち上げるようにハンドリフトを止める。	△	○	I	H20年 〇/〇	ハンドリフトの置き場所を決め、その位置に戻す。	ルールを決めて関係者に周知する必要がある。

◎災害の重篤度 ×=致命的・重大 △=中程度 ○=軽度 ◎発生可能性 ×=頻繁・可能性が高いか比較的高い △=時々・可能性がある ○=ほとんどない・可能性がほとんどない  
◎優先度 Ⅲ=直ちに解決すべき又は重大なリスクがある。 Ⅱ=速やかにリスク低減措置を講ずる必要があるリスクがある。 I=必要に応じてリスク低減措置を実施すべきリスクがある。  
※ 災害に至る経緯として「～なので、～して」+「～になる」と記述