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	❶〜❸の実施担当者と実施日	❹〜❻の実施担当者と実施日	❼〜❽の実施担当者と実施日

社長（工場長）	製造部長	製造第○課長	

❶ 作業名（機械・設備）	❷ 危険性又は有害性と発生のおそれのある災害※	❸ 既存の災害防止対策	❹ リスクの見積り			❺ リスク低減措置案	❻ 措置実施後のリスクの見積り			❼ 対応措置		❽ 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	
1. 金型取付：クレーン作業	アイボルトの不適切なセットにより、金型が落下し、手や足が挟まれる。	アイボルトのねじ込み深さは、ネジ径の 1.5 倍以上にする。	×	△	Ⅲ	アイボルトの必要ねじ込み深さの位置にマークを付ける。（さらにダブルロック用のナットを挿入する。）	×	○	Ⅱ		定期的な職場巡視により、作業点検と遵守の徹底を図る。	
2. 金型取付：クレーン作業	不適切なワイヤロープの使用によりワイヤロープが破断して金型が落下し負傷する。	ワイヤロープの廃棄基準を作成し毎月点検している。	×	△	Ⅲ	金型を重量別に色区分し、対応してワイヤロープを色区分する。	×	○	Ⅱ		作業前ミーティングで反復注意	
3. 金型取付：クレーン作業	反転作業時の金型の振れにより、金型に衝突して額もしくは頭部にを負傷する。	始業前安全教育	△	×	Ⅲ	振れ止めロープの使用	△	○	Ⅰ			
4. 金型取付：金型の固定	規定の取付具及び正しい取付方法がなされず、金型が落下し負傷する。	取付ネジのねじ込み深さは、ネジ径の 1.5 倍以上にする。	×	△	Ⅲ	金型取付プレートに適合したイージークランプやマグネットクランプを使用する。	×	○	Ⅱ			
5. 射出成形準備：樹脂供給	ホッパに樹脂補給時、誤って踏み台から転落し負傷する。	始業前安全教育	×	△	Ⅲ	①自動樹脂供給装置を設置しホッパ部への登り降りをなくす。 ②手すり付き専用架台を設置する。	△	○	Ⅰ			
6. 射出成形準備：パージ作業	パージ作業の際、ノズルから出るパージ材料により火傷する。	始業前安全教育	△	△	Ⅱ	①パージ受け皿を設ける。 ②パージ除去治具の製作・使用	○	○	Ⅰ			
7. 射出成形準備：配線準備作業	金型ヒータ配線絶縁不良により、感電する。	①電気配線被覆の摩耗、劣化に注意し定期的にメンテナンスする。 ②射出成形機まわりに水をこぼさない。	×	△	Ⅲ	金型ヒータ回路に漏電遮断器を設置する。	△	○	Ⅰ			

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