

## リスクアセスメント実施一覧表 (実施記載例) (印刷・製本作業 4)

リスクアセスメント対象職場		①～③の実施担当者の実施日		④～⑥の実施担当者の実施日		⑦～⑧の実施担当者の実施日		社長(工場長)	製造部長	製造第〇課長
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		重篤度	発生可能性	措置実施日	次年度検討事項	
紙折り調整作業	丸刃(アジロ、ミシン刃)の交換、位置調整中に、刃先に触れて手指を切る	初めての使用の際、注意事項を説明する	○	×	・作業時に手袋を着用する	○	○			
丁作業	手差し給紙部で手動供給中に、搬送爪に手を挟まれる	「巻込まれ注意」のシール表示	△	△	・巻込まれ難いようにカバー形状を変更する	△	○			
丁作業	機械接触中に他の作業者が図回無く機械を始動したため、回転部に手指が巻き込まれる	初めての使用の際、他の作業者に注意するように説明する	×	△	・機械接触中は非常停止ボタンを押すようにする ・スタートボタンに「他の作業者確認」の注意表示を行う	×	○	予給式の2度押し機構始動システムにする		
無縁綴じ綴じ作業	ホットメルト(180℃前後の高温)に触れて火傷する	「高温注意」のシール表示	△	△	・作業時に革手袋を着用する	○	○	ホットメルトの自動供給装置を設置する		
仕上げ断裁刃(包丁)交換作業	刃交換時に、刃先に触れて手指を切る	初めての使用の際、注意事項を説明する	○	×	・社内認定者以外の作業禁止 ・作業時に革手袋を着用する ・作業時には、刃先カバーを装着する	○	○			

■ 災害の重篤度    × = 致命的・重大    △ = 中程度    ○ = 軽度    ■ 発生可能性    × = 高いか比較的高い    △ = 可能性がある    ○ = 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