

## 演習 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		重篤度	発生可能性	措置実施日	次年度検討事項	
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									
手押カンナ作業	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									

■災害の重篤度 X=致命的・重大 △=中程度  
 ■優先度 III=直ちに解決すべき、又は重大なリスクがある。  
 ※災害に至る経緯として「～なので、～して」「～になる」と記述

○=軽度 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。  
 ■発生可能性 X=高いか比較的高い

△=可能性がある ○=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)

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	優 り 可 能 性 度		重篤 度	優 り 可 能 性 度	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	×	△	・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と押さえていな 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	×	△	・反発した材を防ぐ柵等を 設置する ・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	△	×	・保護帽および保護 メガネを着用する ・遵守事項を掲示す る	△	△	Ⅱ	・作業前ミーティング ・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	×	△	・押え治具を使用す る ・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で 棒状の部材加工作業	幅と厚みの差のある部材を厚みと 幅を間違えて挿入し火花が発生し、 集塵ダクトを通して集塵装置(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	×	△	・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 ・定期的にサンドベーパー の状態を確認する ・遵守事項を掲示する	×	○	Ⅱ	・前工程(積層工程)にて 糊はみ出さないような 機械装置を導入する ・集塵装置に火花検 知器、自動消火装置 を装備する	
昇降盤の使用、材料を タテ切断作業	人工乾燥直後の材を挽き割った ところ残留応力の影響で、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	×	△	・フェザーボードを取 付けて反発しない ようにする	○	○	Ⅰ	・固定治具の改善を 行う	
昇降盤を使用し、長さを さめ切断する作業	棒状の材の端を切ったところ、切 れ端がのこに乗り、自分の方に飛 んできて、腕に激突して負傷する	端切れをその都度取除く	×	△	・切断作業中は反発 防止治具を必ず使 用する	×	○	Ⅱ		

■災害の重篤度 × = 致命的・重大 △ = 中程度

■優先度 Ⅲ = 直ちに解決すべき、又は重大なリスクがある。

※災害に至る経緯として「～」なので、～として「+」になる」と記述

○ = 軽度

Ⅰ = 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。

△ = 高いか比較的高い

△ = 可能性がある

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。

○ = ほとんどない

# 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	優り 発生 可能性 (先ス 度ク)		重篤度	優り 発生 可能性 (先ス 度ク)	措置 実施日	次年度検討事項		
昇降盤の使用 軸傾斜丸のご盛で 留め切断する作業	軸傾斜丸のご盛で、留め切断した ところ、定盤との間に切れ端 が入り、跳ねて後ろにいる人に当 たって負傷する	端切れをその都度取り除く	×	△	軸傾斜丸のご盛で切 断するときは、材料 の下に板を入れ高さ を持ち上げて切る	×	○	○	○		
横切丸のこでの 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が巻き 込まれる	横切丸の部分に空回り防 止のため粗目のサンドペー パを貼る	×	×	横切丸にV字型の 治具を取付け空回り を防止する	×	○	○	○		
ポータブルのこ作業	木製の台を作り裏側に取り付けて 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	×	△	スイッチの位置をつ け替える	×	○	○	○	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を 着て板を削ったところ袖口がかん な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	△	△	前ボタン、又はチャックは 締め、袖口はボタンをキチ ンとはめるか、袖は腕と肘 より上までキチンとまくる	△	○	○	○	接触防止装置を導入 を検討する	
木材の塗装作業	圧送タンクを使用して塗装中、塗 料ホースが切れ塗料が噴出し、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	△	△	期間を定めて定期的 に交換する	△	○	○	○		
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を知らずに定盤を 上げたところ、通常より上がりすぎ、ギヤ ーがはずれ定盤を落とし、足に激突する		△	△	①使用部点検で定盤を上げ中にリミタ ーを等々動かしはるか確認 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	○	○	○	○	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	△	×	①押え治具を使用す る ②安全教育を実施す る	△	△	△	○	○	先定盤に自動送りを セットして削る

■災害の重篤度 ×=致命的・重大 △=中程度  
 ■優先度 Ⅲ=直ちに解決すべき、又は重大なリスクがある。  
 ※災害に至る経緯として「～なので、～して」「～になる」と記述

○=軽度 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。  
 △=可能性がある 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。

×=高いか比較的高い  
 △=可能性がある  
 ○=ほとんどない