

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○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	
印刷作業	台の上で印刷作業中、台の床ステップにごぼれたの油で滑り、床面に墜落する		重 篤 度	優 り 先 度 ウ		重 篤 度	優 り 先 度 ウ			
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		重 篤 度	優 り 先 度 ウ		重 篤 度	優 り 先 度 ウ			
			重 篤 度	優 り 先 度 ウ		重 篤 度	優 り 先 度 ウ			
			重 篤 度	優 り 先 度 ウ		重 篤 度	優 り 先 度 ウ			
			重 篤 度	優 り 先 度 ウ		重 篤 度	優 り 先 度 ウ			
			重 篤 度	優 り 先 度 ウ		重 篤 度	優 り 先 度 ウ			
			重 篤 度	優 り 先 度 ウ		重 篤 度	優 り 先 度 ウ			
			重 篤 度	優 り 先 度 ウ		重 篤 度	優 り 先 度 ウ			

■災害の重篤度 X=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。 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=可能性がある ○=ほとんどない
 ※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)

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	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	
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と挿入する	△	△	<ul style="list-style-type: none"> レンチ作業のすべり防止の作業手順書をつくり教育する レンチの油を溶剤で拭き取る 印刷機械のシャープエッジを除去する 	○	○	I	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ャープエッジを点検する	
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	×	△	<ul style="list-style-type: none"> 床面に白線を引き足の進入禁止位置を明示した 降下させる時、「降下よし」と声をだし、他の作業者に知らせる 	×	○	II	床面に白線の意味を定期的に教育する	
印刷作業	台の上で印刷作業中、台の床ステッブにこぼれた油で滑り、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	×	×	<ul style="list-style-type: none"> 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油取りマットで清掃する 新規に手すりを追加する 	×	○	II	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し、問題があれば対策を取る	
印刷作業	本劇中にサンプルの抜き取りをするとき、爪先に接触して手を切る		×	×	<ul style="list-style-type: none"> 決められた手順でサンプルを取り出す 作業手順書を作り、教育を徹底する 	×	△	III	教育を徹底する	
印刷作業	版胴やプランケット胴、圧胴の洗浄作業中、衣服やウエスはさまされてケガをする	ウエスでロールをふき取るときは、ロールの食い込み側からは行わない	×	×	<ul style="list-style-type: none"> 正しい服装で作業する ウエスの端をばみ出さないように丸めて持ち、注意して拭く 	×	○	II		
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のJIT教育をする	×	△	<ul style="list-style-type: none"> 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	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	

■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。

※災害に至る経緯として「～」なので、～として「+」「～になる」と記述

■発生可能性

△=高いか比較的高い

×

必要に応じて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

○=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 (優 先 度)		重 篤 度	発 生 可 能 性 (優 先 度)		
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	○	△	・洗浄油を容器に移す時には ウェスを準備し、すぐに拭け るようにする	○	△	・18リットル缶の下にトレー を敷き漏れないようにする ・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 ・容器を倒れても良いような ケースに入れる	
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	×	△	・2段積みにししない ・2段積みの前を広く開け、避 難できるようにする ・2段積みにするような用紙の 仕入れを変更する	○	○	・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	
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	×	△	・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 ・段差のある部分を補修して 段差を無くす	×	○	・荷物の高さを決め、フォーク リフトの柱にベンキでマ ークしそれ以上の高さでは 荷物を運搬しない ・段差のある部分を補修して 段差を無くす	
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	○	△	・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 ・通路に落ちた紙を片付ける までは印刷作業に戻らない	○	△	・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 ・通路に落ちた紙を片付ける までは印刷作業に戻らない	
用紙の運搬作業	ハンドリフトをきちんと止め なかつたために動き出し、他 の作業員に激突する	ハンドリフトを使用し ないときはハンドリフトを 90度回して止める	△	△	・ハンドリフトの置き場所を決 め、その位置に戻す ・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	△	○	・ハンドリフトの置き場所を 決め、その位置に戻す	

■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。 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=可能性がある △=可能性がある ○=ほとんどない
 ※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）

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○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	
各工程 刷本・折本の 積換作業	無理な、または不安定な姿勢で紙を仕上げ腰痛を発生する	初めての使用の際、注意事項を説明する	△	×	・朝礼時で注意する ・正しい姿勢を図解し貼り出す	△	△	△	II	簡易リフターを導入する
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	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 ・作業時に専手袋を着用する ・刃物運搬時にはケースに入 れる	○	△	○	I	
断裁作業	紙を断裁するとき、押さえに 指を挟まれ、指を負傷する	押さえの降りるタイミ ングを遅らせる	×	×	・警報装置を取り付ける ・断裁するときは、紙の角に指 を当て押し込む作業方法を 徹底する	×	○	×	II	
紙折り 折作業	機械作動中、作業員の袖口 が巻き込まれ、腕を打撲する	「巻きまれ注意」のシ ール表示	△	△	・朝礼時等に服装・髪型チェッ クを行う	△	○	△	I	
紙折り 折作業	ローラを回転させながら清 掃したため、指をローラに挟 まれる	「巻きまれ注意」のシ ール表示	△	△	・ローラ清掃時には手動回転 のみとする	○	○	○	I	ローラ部にインターロック保 護カバーの設置

■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。

※災害に至る経緯として「～」なので、～として「+」+「～になる」と記述

■発生可能性

△=可能性が高い ×=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があるリスクがある。

△=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。