

様式1 リスクアセスメント実施一覧表

対象職場 *1 (プレス工程等を記入)	1,2,3の実施担当者の実施日	4, 5, 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	安全衛生 委員長	製造部長	第一課長

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 (災害に至る過程として「～なので、～して」+ ～になる」と記述します)	3. 既存の災害防止 対策	4. リスクレベルの評価 *2			5. リスク低減対策案	6. 対策案想定リスク *2			7. 対応措置		8. 備考	
			重大性	可能性	頻度		レベル	重大性	可能性	頻度	対策 実施日		次年度 検討事項
プレス作業 (プレス1号 機)	両手押しボタンと光線式安全装置を設置しているが、補助作業者が不良品を取り除こうとして、側面又は後面から手を入れたとき手を金型に挟まれる。	両手押しボタンと光線式安全装置	10	2	2	IV (14)	プレス側面(両側)と後面にカバラーを設置する。	1	1	1	I (3)	H18 O/25	総合的な対応措置として、金型の改善によりノーハンドインタイを検討する。 優先度は大。側面又は後面から手が入る危険性に対するリスクレベルについてはD>1.6(TL+TS)のもの。(安全装置についてはD>1.6(TL+TS)の条件等が必要であるが別項で取り上げる。)
①													
②													
③													
④													
⑤													
⑥													
⑦													
⑧													
⑨													
⑩													

*1：この一覧表は、職場の工程ごとに作成します。各工程の全ての作業（作業手順）を取り上げ危険性又は有害性の洗い出しから進めます。

*2：重大性、可能性、および頻度は、それぞれ評価基準の例の発生のおそれの頻度、おおよび危険性又は有害性に近づく頻度をいいます。レベル欄では評価点数（リスクポイント）を（ ）内に記入します。

職場で感じた危険体験メモ(例)

みなさんが職場で危険に感じていること、ヒヤッとしたこと、ハットしたこと、また赤チン災害の体験などがあれば率直に記入して下さい。思い出せる範囲でかまいません。記入例を参考にしてください。これは、今後の安全対策に役立て、安心して働ける職場づくりを目指すために行うものです。よろしくお願いします。

1 事例の概要

(所 属)	課	係 (氏名)
い つ	月 日 (曜日)	午前・午後 時 分頃
ど こ で	何の作業で	
危険体験の あらまし	(記入例)穴あけ後にプレスから素手でワークを取ろうとしたとき、バリで手を切りそうになった。	

2 どのような問題があったのか？有・無に○をつけ、有の場合、その内容を記入して下さい。

作業環境の問題 有・無 例:手元が暗い []	装置・機器の問題 有・無 例:音がうるさくなってきた []	作業方法の問題 有・無 例:工具が使いにくい []	自分自身の問題 有・無 []
----------------------------------	---	-------------------------------------	-----------------------

3 要望・対策

こうして欲しい

- 1 良く見(聞)えなかった
 - 2 気が付かなかった
 - 3 忘れた
 - 4 知らなかった
 - 5 深く考えなかった
 - 6 大丈夫だと思った
 - 7 慌てていた
 - 8 不愉快なことがあった
 - 9 疲れていた
 - 10 無意識に手が動いた
 - 11 やり難く(難し)かった
 - 12 体のバランスを崩した
 - 13 その他
- []

該当する項目があれば○印をつけて下さい。複数可

ご協力ありがとうございました。

別表 1 主な危険性又は有害性と発生のおそれのある災害の例

リスクアセスメント担当者及び推進メンバーが職場巡視し、危険性又は有害性を洗い出す場合の着眼点を、「1 主な着眼点」に示します。

また、主にプレス機械を使用している事業場（プレス事業場）で、初めてリスクアセスメントを行う場合には、主な作業として材料搬入工程、金型製作工程、プレス工程、溶接・組立工程を取り上げた「2 工程別の主な危険性又は有害性と発生のおそれのある災害の例」を参照にすると効果的です。

なお、上述のプレス工程以外の作業工程がある場合には、追加して危険性又は有害性の洗い出しを実施します。

1 主な着眼点

- ① 身体の一部または全体が、はさまれ、巻き込まれる箇所はないか。
- ② 駆動部、回転部に手指は、はさまれないか。
- ③ 尖った危険な箇所はないか。
- ④ 頭部を打つような箇所はないか。
- ⑤ 滑ったり、つまずいたりする箇所はないか。
- ⑥ 昇降する場所から落下する危険はないか。
- ⑦ 感電するような箇所はないか。
- ⑧ 点検や給油、清掃は容易にできるか。やりづらい危険な箇所はないか。
- ⑨ 危険物による爆発・火災などの災害、および有害物の被ばくなどによる健康障害が発生する物質が職場周辺にないか。
- ⑩ 誤作動、または不意に作動する機械・設備はないか。
- ⑪ 作業環境は整っているか。
- ⑫ 災害時（地震、火災など）の対策はできているか。

2 工程別の主な危険性又は有害性と発生のおそれのある災害の例

プレス事業場における主な作業である、Ⅰ材料搬入工程、Ⅱ金型製作工程、Ⅲプレス工程、Ⅳ溶接・組立工程について、現場の特徴を考慮し、その主な危険性又は有害性と発生のおそれのある災害の例を示しました。初めてリスクアセスメントを導入する場合など参照すると効果的です。

なお、最後にプレス事業場に関係する法令等について一覧表「Ⅴ プレス工場の関係法令等」を掲載しています。教育、点検等必要な措置が取られていないために、災害発生のおそれが高まる場合も少なくありません。危険性又は有害性の洗い出しに先立って見直し、必要な措置を取りましょう。

I 材料搬入工程

作業等 (機械・設備)	危険性又は有害性の例	発生のおそれのある災害	備考
<クレーン>			
クレーン作業 (フック)	1. クレーンのフックに外れ止め金具なし、又は不備	ワイヤが外れ落下して作業者に激突	
クレーン作業 (ロープ)	2. ワイヤロープの素線切れ、直径減少、キンク	ワイヤが切断し落下して作業者に激突	
クレーン作業 (チェーン)	3. チェーンのリンク断面の減少等不備	チェーンが切断し落下して作業者に激突	
クレーン作業 (玉掛け補助具)	4. 不安定な玉掛け、玉掛け補助具の不 使用	吊上げて移動中に滑り落下作業者に激 突	
クレーン作業 ()	5. 連絡合図の不備	吊上げた材料に打撲、激突	
クレーン作業 ()	6. コイル材のはい崩し不安定	コイル材の転倒し作業者が下敷き	
クレーン作業 ()	7. コイル材の重量を勘に頼ってワイヤの 太さを選定	ワイヤが切断し落下して作業者に激突	
クレーン作業 ()	8. コーナー部の当て金不使用	キンク、素線切断又はワイヤ切断し激突	
クレーン保守点検 ()	9. クレーンの保守点検の不備	ブレーキの制動不十分で作業者に激突	
クレーン作業 ()	その他の危険性又は有害性 ()		
クレーン作業 ()	その他の危険性又は有害性 ()		
<フォークリフト>			
フォークリフト作業 (タイヤ)	1. フォークリフトのタイヤ異常摩擦	ブレーキの制動不十分で作業者に激突	
フォークリフト作業 ()	2. 積荷の不安定	走行中に落下し他の作業者に激突	
フォークリフト作業 ()	3. 積荷走行中の急停止、急旋回等	荷崩れし他の作業者に激突	
フォークリフト作業 ()	4. スピードの出し過ぎ、急旋回	フォークリフトが横転、運転者が下敷き	
フォークリフト作業 ()	5. 床面の段差又は凹凸	フォークリフトが傾き荷崩れ作業者に激突	
フォークリフト作業 ()	6. フォークリフトの走行中、見通しが悪い	歩行者と激突	
フォークリフト作業 ()	7. フォークリフトの保守点検の不備	ブレーキの制動不十分で作業者に激突	
フォークリフト作業 ()	その他の危険性又は有害性 ()		
フォークリフト作業 ()	その他の危険性又は有害性 ()		
<搬入トラック>			
搬入作業 (トラック)	1. 積荷の不安定	トラックの荷台から落下作業者に激突	
搬入作業 (トラック)	2. トラックの足場不安定	トラックの荷台から落下し打撲	
搬入作業 (トラック)	3. トラックの誘導不備	転倒又は下敷き	

作業等 (機械・設備)	危険性又は有害性の例	発生のおそれのある災害	備考
搬入作業 (トラック)			
搬入作業 (トラック)			
<作業環境>			
(作業)	1. 床面の段差又は凹凸	つまづいて転倒し打撲	
(作業)	2. 作業スペースが狭い	転倒又は打撲	
(作業)	3. コイル材の保管が野積み状態	コイル材転倒で足骨折、下敷き	
(作業)	4. 定尺材の保管が野積み状態	定尺材で切り傷	
(作業)	5. 整理整頓の不備	つまづいて転倒し打撲	
(作業)	その他の危険性又は有害性 ()		
(作業)	その他の危険性又は有害性 ()		

