

演習用紙 1

演習・討議

グループ	リーダー	書記	メンバー
			(発表)

演習 1 のプレス作業について実施します。( 年 月 日)

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 *1 (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	6. 対策案想定リスク *2			7. 対応措置		8. 備考 (優先度の検討等)	
			重大性	可能性	頻度		レベル	重大性	可能性	頻度	レベル		対策実施日
プレス作業 (プレス1号機・周辺)	B ①-1												
	①-2												
	①-3												
同上	②プレス作業者は保護帽(ヘルメット)をかぶっていないため、スライドの前面に接触し頭部を激突する。	プレス作業者は保護着用を義務付けている	10	2	4	IV (16)	10	1	2	IV (13)	H18 X/26	毎日、作業前及び作業中に監督者に巡回させ作業者に遵守させる。	優先度は大。ノーハンドインダイを推進することによりレベル I に近づける。
同上	③プレス作業者の足元にスクラップが散乱しており、つまづいて転倒する。	作業の周辺は整理整頓させている。	A										
同上	④プレス機械の横にスクラップと工具が散乱しており、荷物を運んでいる作業者がつまづいて、運んでいるプレス加工品が飛散して他の作業者に激突する。	作業の周辺は整理整頓させている。											
同上	⑤プレス作業者の後ろの作業者が肩に荷物を担いで運んでいるため、不安定になり転倒する。	運搬については具体的な対策はない	3	2	4	III (9)	3	1	2	II (6)	H18 Y/28		優先度は中。荷の持上げ作業の手順書を作成し監督者は作業者に遵守させる。
	⑥(⑤)のリスク低減対策案の検討の中で新たに発生するリスクを検討する)プレス作業者の直ぐ後ろを運搬車が通るので、作業者に激突する。	具体的な対策はない	3	2	4	III (9)	3	1	1	I (5)	H18 Z/30		優先度は中。運搬車利用の作業手順書を作成し監督者は作業者に遵守させる。

\*1：災害の過程をわかりやすく表現します。危険性又は有害性「～なので、～して」+「～になる」のように記述します。

\*2：重大性、可能性、および頻度は、それぞれ評価基準の例(別添)の重大性(災害の程度)、発生の可能性(発生の確率)、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。

演習用紙2

演習・討議

( 年 月 日 )

グループ	リーダー	書記	メンバー
			(発表)

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 *1 (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	6. 対策案想定リスク *2			7. 対応措置		8. 備考 (優先度の検討等)
			重大性	可能性	頻度		レベル	重大性	可能性	頻度	レベル	
①												
②												
③												
④												
⑤												
⑥												
⑦												
⑧												
⑨												
⑩												

\*1：災害の過程をわかりやすく表現します。危険性又は有害性「～なので、～して」+「～になる」のように記述します。

\*2：重大性、可能性、および頻度は、それぞれ評価基準の例（別添）の重大性（災害の程度）、発生の可能性（発生の確率）、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。

#### 4) トライアル実施結果

前述の2)で示したリスクアセスメント導入の実施手順に沿って、平成17年9月に試行的に、社団法人日本金属プレス工業協会傘下の10事業場でリスクアセスメントを行いました。試行期間が3週間と短期間であったことから、各事業場では特定の職場を選んで実施し「リスクアセスメント実施一覧表」(様式1)を作成したものです。プレス工程と溶接工程におけるトライアル実施例(2例)を紹介します。

また、その後に、プレス機械の運転から保全までの危険性を、作業域や金型の可動範囲などに着目して現場で具体的に洗い出した事業場の例を参考に紹介します。

プレス工程におけるトライアル実施結果（抜粋）

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	
プレス工程	〇〇〇〇 平成17年9月1日	△△△△ 平成17年9月12日	□□□□	平成17年9/21～10/5

社長	大田	安全衛生委員長	品川	製造部長	神田	課長	目黒	担当者	町田
----	----	---------	----	------	----	----	----	-----	----

1 作業名 (機械・設備)	2 危険性又は有害性とその発生のおそれのある災害*2 「～なので、～して」+「～になる」	3 既存の災害防止対策	4 リスクレベルの評価*3		5 リスク低減対策案		6 対策後のリスク*3		7 対応措置		8 備考*4	
			重大性	可能性	重大性	可能性	重大性	可能性	策 対 実 施 日	次年度 検 査 事 項 等		
①プレス機械 NO.1 プレス順送加工	材料送り装置(グリッパフィーダ)の稼働部のカバーがなく指や手を挟まれる。	本来カバーがあった。	6	4	4	IV (14)	1	1	9/30	点検時のリスクアセスメントを実施する	カバーを外した理由や同様の箇所がないか調べる。	
②プレス機械 NO.2 プレス順送加工	作業終了時コイル材を巻き戻すときに、コイル押え装置を使って作業をしているが、ウエスを手で持って簡略化しているため、手を裂傷する。	コイル押え装置と作業標準。	3	4	2	III (9)	1	1	9/21	安全教育を徹底する		
③金型運搬作業	金型をリフト台車で運搬中、通路コーナーを急いで回ったりすると金型が台車から滑り落ち足を負傷する。	台車を低い位置でゆっくり回るルールがある。	6	2	2	III (10)	3	2	1	9/30	安全教育を徹底する	落下防止ガードで金型の落下はほぼ防げる。作業手順の遵守が必要でありKYT強化を図る。
④金型運搬作業	金型を台車に複数乗せて移動しているため、1セット降ろすとバランスを崩して残りの金型が台車から滑り落ち足を負傷する。	1セットずつ積載するルールがある。	6	2	2	III (10)	6	2	1	9/30	安全教育を徹底する	作業手順の遵守が必要でありKYT強化を図る。
⑤スクラップ運搬作業	定尺材のスクラップを台車で運搬しているため、荷崩れを起こしやすく台車が転倒して手や足を負傷する。	スクラップの運搬作業にはルールがない。	3	2	2	II (7)	1	1	1	10/5		
⑥プレス機械 NO.3 ハンドインダイ作業	プレス機械側面の通路側に短尺材を積み重ねているため、作業者が材料に接触して手や指を裂傷する。	対策はなし	3	4	4	III (11)	1	1	1	9/21	関連部門へ展開し、教育を徹底する	

【注1】 この一覧表は、危険性又は有害性ごとく発生のおそれのある災害を記入し作成します。上記①では、「材料送り装置(グリッパフィーダ)の稼働部のカバーがなく指や手を挟まれるおそれがある。」と記入されていますが、本来、指と手の負傷の程度は異なりますので、それぞれ別々にリスクを見積もり、評価して作成することとなります。リスクアセスメントを繰り返して進めていく中で、このように内容の異なるものごとに記述できるようレベルアップを図ることが望まれます。

【注2】 上記①では、カバーで完全に完全に閉んだのでリスクレベルは大きく下げられましたが、点検でカバーを開けて作業する時を新たに検討することが必要となります。

- \* 1 : この一覧表は、職場の工程ごとく作成します。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 : 2項では災害の過程をわかりやすく表現します。たとえば、**危険性又は有害性「～なので、～して」+「～になる」**のように記述します。
- \* 3 : 4, 6項の重大性、可能性、および頻度は、それぞれ評価基準の例（別表2）の発生のおそれのある労働災害の重大性、発生の可能性、および危険性又は有害性に近づく頻度をいいます。
- \* 4 : リスク低減対策後のリスクレベルを確認し、追加措置の必要性等見直すことが望まれます。

溶接工程におけるトライアル実施結果（抜粋）

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	
	〇〇〇〇	平成 17 年 9 月 5 日	△△△△	平成 17 年 9 月 26 日	□□□□	平成 17 年 10/20～10/31

社長	東京	安全衛生 委員長	大阪	製造 部長	品川	課長	田町	担当者	目黒
----	----	-------------	----	----------	----	----	----	-----	----

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*2 「～なので、～して」 + 「～になる」	3 既存の災害防止 対策	4 リスクレベルの評価*3			5 リスク低減対策案			6 対策後のリスク*3			7 対応措置			8 備考*4
			重大性	可能性	頻度	重大性	可能性	頻度	重大性	可能性	頻度	重大性	可能性	頻度	
① スポット溶接機 NO.1	① プレス部品Aとプレス部品Bをスポット溶接する時、手で保持してフロントベタルを操作しているため、指を挟まれ、又は火傷する。	治具の使用	6	4	4	IV (14)	3	2	1	II (6)	10/20	光線式安全装置の設置	ガード又はシャッターの設置を検討する。 安全装置はD>1.6(1L+TS)の条件を満たすこと。		
② 同上	② 溶接作業中にスパッタが作業者の方に飛散しているため、作業衣に引火及び皮膚を火傷する。	難燃性の作業衣及び手袋・防護メガネの使用	6	4	4	IV (14)	3	2	1	II (6)	10/20	アクリル板シャッターの取付を検討する。	残存リスクをさらに低減する。		
③ アーク溶接ロボット 1号機	① 溶接ロボットの柵内に作業者が入って作業をしているため、ロボットアームと衝突する。 ② 溶接した部品を、すぐ台車に乗せて通路の近くに保管しているため、他の作業者が手や指を接触し火傷する。	ロボット稼働中は柵内進入禁止 通路には保管しないようにしている	10	6	2	IV (18)	10	1	1	IV (12)	10/31		点検・指示で柵内に入る時のリスクは高い。特別教育を遽行して行う。		
④ 同上			6	2	2	III (10)	1	1	1	I (3)	10/28				
[注] この一覧表は、危険性又は有害性ごとく発生のおそれのある災害を記入し作成します。上記①では、「プレス部品Aとプレス部品Bをスポット溶接する時、手で保持してフロントベタルを操作しているため、指を挟まれ、又は火傷するおそれがある」と記入されていますが、本来、指の挟まれと火傷では負傷の内容が異なりますので、それぞれ別々にリスクを見積もり、評価して作成することとなります。リスクアセスメントを繰り返し進めたい中で、このように内容の異なるものに記述できるようレベルアップを図ることが望まれます。															

\* 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 : 2 項では災害の過程をわかりやすく表現します。たとえば、**危険性又は有害性「～なので、～して」 + 「～になる」**のように記述します。

\* 3 : 4、6 項の重大性、可能性、おおよび頻度は、それぞれ評価基準の例(別表2)の発生のおそれのある労働災害の重大性、発生のおおよび危険性又は有害性に近づく頻度をいいます。

\* 4 : リスク低減対策後のリスクレベルを確認し、追加措置の必要性等見直すことが望まれます。

参考：

プレス機械の運転から保全までの危険性を作業域や範囲に着目して具体的に洗い出した事業場の例

次の表は、現場でどこに危険性（危険源）があるか、その存在する作業域や範囲に着目して危険性を洗い出し、その危険性から災害発生までのプロセスをもとにして、発生のおそれのある災害を記述した例です。

作業等	危険性の存在 (危険の存在する作業域や範囲に着目して表わしたもの)	発生のおそれのある災害 (危険性から災害までのプロセスとともに表わしたもの)	備考
プレス工程	スライド運転時の金型、スライド可動域 (スライド前面)	手送りのシングルサイクルモードでスライド運転中に、危険区域(金型、スライド可動域)へ人の手等が接近し、押しつぶされ、又はせん断され、又は突き刺される。	
		自動送りの自動サイクルモード、危険区域へ人の手等が接近し、押しつぶされ、又はせん断され、又は突き刺される。	
プレス工程	スライド運転時の金型、スライド可動域、及び製品排出時のフィードバー可動域	手作りのシングルサイクルモード、金型、製品又はスクラップの排出時に人の手等が接近し、押しつぶされ、又はせん断され、又は突き刺される。	
		自動送りの自動サイクルモードで金型、製品又はスクラップの排出時に人の手等が接近し、押しつぶされ、又はせん断され、又は突き刺される。	
プレス工程	スライド運転時の金型、スライド可動域 (スライド後面)	手送りのシングルサイクルモードで危険区域(金型、スライド可動式)へ人の手等が接近し、押しつぶされ、又はせん断され、又は突き刺される。	
		自動送りの自動サイクルモードで危険区域へ人の手等が接近し、押しつぶされ、又はせん断され、又は突き刺される。	
プレス工程	フライホイール回転域	フライホイール回転中に、操作者以外の者の手等が機械後面から危険区域(フライホイール回転域)へ接近し、はさまれ、巻き込まれる。	
	クラッチブレーキ制御時の金型可動域、又はスライド可動域	予期せぬ故障によるスライド運転の停止ができない、又はスライドの不意の起動により、人の手等が接近し、押しつぶされ、又はせん断され、又は突き刺される。	
プレス工程 (スライド調整操作時)	金型可動域又はスライド可動域	スライド調整操作中に危険区域(金型、スライド可動域)へ人の手等が接近し、押しつぶされ、又はせん断され、又は突き刺される。	
プレス工程 (ダイセッティング時)	金型、スライド可動域	ダイセッティング中に誤使用によって危険区域(金型、スライド可動域)へ人の手等が接近し、押しつぶされ、又はせん断され、又は突き刺される。	
プレス工程	非常停止装置機能の故障時の金型、スライドの可動域	予期せぬ故障によるスライド運転の停止ができない、又はスライドの不意の起動により、人の手等が接近し、押しつぶされ、又はせん断され、又は突き刺される。	
プレス工程	位置検出スイッチの故障時の金型、スライド可動域	スライドが設定位置で停止できないため、人の手等が接近し、押しつぶされ、又はせん断され、又は突き刺される。	
プレス工程	制御箱及び一般配線での漏電及び絶縁被覆の損傷	充電部分に作業者が直接接触れることにより感電し、最悪の場合死亡する。	

作業等	危険性の存在 (危険の存在する作業域や範囲に着目して表わしたもの)	発生のおそれのある災害 (危険性から災害までのプロセスとともに表わしたもの)	備考
プレス工程	ブレーキの異常な温度上昇時の金型、スライド可動域	予期せぬ故障によりスライド運転の停止ができず、人の手等が接近し、押しつぶされ、又はせん断され、又は突き刺される。	
プレス工程	「寸動」によるスライド運転時の金型、スライド可動域	「寸動」運転によるスライド運転中に危険区域(金型、スライド可動域)へ人の手等が接近し、押しつぶされ、又はせん断され、又は突き刺される。	
プレス工程	スライド起動、又は停止に係る電気部品の故障による金型、スライド可動域	予期せぬ故障によるスライド運転の停止ができない、又はスライドの不測の起動により、人の手等が接近し、押しつぶされ、又はせん断され、又は突き刺される。	
プレス工程 (保全作業)	各モーター用電磁開閉器 保全時における漏電、通電部分、絶縁被覆の損傷	充電部分に作業者が直接触れることにより感電し、最悪の場合死亡する。	
	絶縁抵抗測定時のショート	ショートにより作業者に直接電流が流れ、最悪の場合死亡する。	
	バランサ	解体作業中、バランサシリンダからエア/油が噴出し、激突される。	
	クラッチブレーキ電磁弁の誤操作時の金型、スライド可動域	誤操作によるスライド運転の停止ができない、又はスライドの不意の起動により保全作業者の手等が、押しつぶされ、又はせん断され、又は突き刺される。	
	Vベルトの調整、交換時のスライド可動域	誤作業によりスライドの停止ができない、又はスライドが不測に落下して保全作業者の手等が、押しつぶされ、又はせん断され、又は突き刺される。	
	空油圧の圧力容器、アクチュエータの残圧	圧力容器の調節、整備、点検時に噴出、ダイクッション、ダイリフタ等の調節、整備、点検時に不意な作動により激突される	

演習 1 (プレス作業) の実施記載例

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
第1製造(プレス工程)	〇〇〇〇 H18年〇月1日	△△△△ H18年△月1日	◇◇◇◇ H18年◇月1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		重大性	可能性	レベル	頻度		対策 実施日
プレス作業 (プレス1号 機)	①ー1 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	IV (14)	1	1	I (3)	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ダイを検討する。	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のみ検討したもの。(安全装置についてはD>1.6(TL+TS)の条件が必要であるが別項で取り上げる。)
同上	①ー2 両手押しボタンを操作しているが、不良品を取り除こうとしたとき、光線式安全装置が故障で機能せず、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	6	IV (18)	2	1	IV (13)	O/1	光線式安全装置の故障時には、プレス機は作動しないように改善する。	優先度は大。光線式安全装置の故障による危険性に対するリスクレベルについて検討したもの。安全装置はD>1.6(TL+TS)の条件を満たしているが、故障時のリスクは大きく残り、本質的にシステムを改善することを検討する。
同上	①ー3 材料のセットがずれているが作業者は大丈夫だと思います、そのまま作業(起動)して、材料が飛び出し心臓に刺さる。	両手押しボタンと光線式安全装置	10	1	IV (12)	1	1	I (3)	P/1	加工時に材料が飛び出さないような金型を検討する。	優先度は大。網状のシャッターは指が入らないサイズにする(JIS B9707)。
同上	② プレス作業者は保護帽(ヘルメット)をかぶっていないため、スライダの前面に接触し頭部に激突する。	プレス作業者は保護着用を義務付けている。	10	2	IV (16)	1	2	IV (13)	X/1	毎日、作業前及び作業中に監督者に巡回させ作業者に遵守させる。	優先度は大。ノーハンドインダイを推進することによりレベルIに近づける。
同上	③ プレス作業者の足元にスクラップが散乱しており、つまづいて転倒する。	作業の周辺は整理整頓させている。	3	2	III (9)	2	2	II (7)	X/1	同上	優先度は中。スクラップが飛散しないように金型を改造し残存リスクを減少させる。
同上	④ プレス機械の横にスクラップと工具が散乱しており、荷物を運んでいる作業者がつまづいて、運んでいるプレス加工品が飛散して他の作業者に激突する。	作業の周辺は整理整頓させている。	3	4	III (9)	2	1	II (6)	X/1	工具は目で見てわかるような管理方法に改善する。	優先度は中。整理整頓は安全対策の基本と位置づけ全社的に5S運動を展開する。
同上	⑤ プレス作業者の後ろの作業者が肩に荷物を担いで運んでいるため、不安定になり転倒して負傷する。	運搬については具体的な対策はない	3	2	III (9)	1	2	II (6)	Y/1		優先度は中。荷の持ち上げ作業手順書を作成し監督者は作業者に遵守させる
			(注)作業方法を変更したことによりあらたなリスクがないか検討する。(⑥へ)								
	⑥ プレス作業者の直ぐ後ろを運搬車が通るので、作業者に激突し負傷する。 (⑤のリスク低減対策案の検討の中で新たに発生するリスク)	具体的な対策はない	3	2	III (9)	3	1	I (5)	H18 Z/30		優先度は中。運搬車利用の作業手順書を作成し監督者は作業者に遵守させる。

\*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、おおよび危険性の重大性、発生の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。



演習 2 (フォークリフト作業) の実施記載例

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
材料搬入搬出工程	年月日	年月日	年月日

社長	安全衛生 委員長	製造部長	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		6. 対策案想定リスク *2		7. 対応措置		8. 備考	
			重大性	可能性	重大性	可能性	重大性	可能性	レベル	対策 実施日		次年度 検討事項
フォークリフト運搬 作業 (Aフォーク、第1倉庫)	①開口部分(フォークリフトの手前・奥方向)がある ので、作業者が倉庫2階から1階を覗こうと 身を乗り出して墜落する。	(開口部分に柵囲い 等の墜落防止措置が ない。)	10	2	4	IV (16)	2階倉庫開口部分に柵を 設置する。(荷の出し入れ 部分は当面チェーンを掛 け、安全帯を着用する)	10	1	IV (12)	H18 ○/7	優先度は大。2階倉庫開口部分の柵を速やかに 設置する。荷の出し入れ部分には1階から操作可 能な開閉ドアを次年度に設ける。開閉ドアが設置 されれば重大性は大きく下がる。安全帯の着用は 行動面の対策なので重大性は変わらないが、遵 守することが安全対策上必要である。
〃	②床に傾斜があるので、作業者(運転手)が荷 を持ってパレットに乗り移って、フォークリフト が後退してバランスを崩して墜落する。	フォークリフト運転技 術講習修了者に担当 させている。	10	2	2	IV (14)	パレットを2階作業床面上 に十分差し込み、床面に 置く。フォークリフト後輪の 車止めとブレーキを十分 に利かせる。	10	1	IV (12)	H17 ○/7	優先度は大。パレットの置き方・車止めとブレーキ の措置を作業手順で明確にし運転者に徹底させ る。これらは行動面の対策なので重大性は変らな い。フォークリフトを用いて作業を行うときは、乗車 席以外の箇所に労働者を乗せない。(パレット上に 乗る作業は禁止。)
〃	③フォークリフトを止めた後、フォーク リフトが後退し別の作業者が激突される。又 は、フォークリフトと壁の間に挟まれる。	フォークリフト運転技 術講習修了者に担当 させている。	6	2	2	III (10)	フォークリフト後輪(両方) に車止めを設ける。ブレ ーキを十分に利かせる。	6	2	III (10)	H17 ○/7	優先度は中。車止め、ブレーキの措置を作業手順 で明確にし運転者に徹底させる。
〃	④荷が2階端に(不規則にグラグラと)積まれて いるので、荷が落下して運転手(作業者)の頭 に当たる。	フォークリフト運転技 術講習修了者に担当 させている。	10	1	1	IV (12)	保護帯を着用する。	10	1	IV (12)	H17 ○/7	優先度は大。保護帯の着用を徹底させるのみで はリスクレベルは下がらない。積荷の位置を奥に 変更すること。柵より高い4段積み止めること、な ど作業手順を見直す必要がある。

参考: ①②③は一連の作業であり互いに関連しています。まず、「2階倉庫の開口面をなくすこと」と、「フォークリフトの後退を防ぐこと」で墜落災害を防止することがポイントです。  
従って2階倉庫搬出口に柵を設け(荷の出し入れ部分は開閉式ドア)、フォークに噛ませたパレットを十分に倉庫床面に差込んで、床面上に置く(フォークリフトのマスタが柵に接近し作業者が脇から墜落しない位置まで)、  
開口面をなくした上で荷をパレット上に積み込む。この際、フォークリフトのサイドブレーキと車止めの逸走防止措置を十分に講ずることが必要です。しかし、パレットの置き方、車止めとブレーキの措置は作業者の行動による  
対策なのでリスクレベルは大きく下がりにくいです。そこで災害防止を図るためには、リスクが存在していることを知り、作業手順を明確に作業者に示し、遵守徹底させることで対応しなければなりません。  
フォークリフトに関連して重篤な災害につながる例をあげましたが、事業者はフォークリフトを用いて作業を行うにあたり、作業計画、作業手順を作成し作業者に遵守させることが必要です。

\*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、可能性、おおよび頻度は、それぞれ評価基準の例の発生のおそれのある労働災害の重大性、発生の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。