

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	④～⑥の実施担当者	⑦～⑧の実施担当者	⑨の実施日	⑩の実施日	⑪の実施日	⑫の実施日	⑬の実施日	⑭の実施日	⑮の実施日	⑯の実施日	⑰の実施日	⑱の実施日	⑲の実施日	⑳の実施日	㉑の実施日	㉒の実施日	㉓の実施日	㉔の実施日	㉕の実施日	㉖の実施日	㉗の実施日	㉘の実施日	㉙の実施日	㉚の実施日	㉛の実施日	㉜の実施日	㉝の実施日	㉞の実施日	㉟の実施日	㊱の実施日	㊲の実施日	㊳の実施日	㊴の実施日	㊵の実施日	㊶の実施日	㊷の実施日	㊸の実施日	㊹の実施日	㊺の実施日	㊻の実施日	㊼の実施日	㊽の実施日	㊾の実施日	㊿の実施日
---------------	-----------	-----------	-----------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------

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※	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	優先度	実施日	次年度検討事項	
1. 金型取付： クレーン作業	アイボルトの不適切なセットにより、金型が落下し、手や足が挟まれる。	アイボルトのねじ込み深さは、ネジ径の 1.5 倍以上にする。	×	△	III	×	○	II	定期的な職場巡視により、作業点検と遵守の徹底を図る。		
2. 金型取付： クレーン作業	不適切なワイヤロープの使用によりワイヤロープが破断して金型が落下し負傷する。	ワイヤロープの廃棄基準を作成し毎月点検している。	×	△	III	×	○	II	金型を重量別に色区分し、対応してワイヤロープを色区分する。	作業前ミーティングで 反復注意	
3. 金型取付： クレーン作業	反転作業時の金型の振れにより、金型に衝突して顎もしくは頭部を負傷する。	始業前安全教育	△	×	III	△	○	I	振れ止めロープの使用		
4. 金型取付： 金型の固定	規定の取付具及び正しい取付方法がなされず、金型が落下し負傷する。	取付ネジのねじ込み深さは、ネジ径の 1.5 倍以上にする。	×	△	III	×	○	II	金型取付プレートに適合したイー ジークランプやマグネットクラン プを使用する。		
5. 射出成形準備： 樹脂供給	ホッパーに樹脂供給時、誤って踏み台から転落し負傷する。	始業前安全教育	×	△	III	△	○	I	①自動樹脂供給装置を設置しホ ッパ部への登り降りをなくす。 ②手すり付き専用架台を設置する。		
6. 射出成形準備： パージ作業	パージ作業の際、ノズルから出るパージ材料により火傷する。	始業前安全教育	△	△	II	○	○	I	①パージ受け皿を設ける。 ②パージ除去治具の製作・使用		
7. 射出成形準備： 配線準備作業	金型ヒータ配線絶縁不良により、感電する。	①電気配線被覆の摩耗、劣 化に注意し定期的にメン テナンスする。 ②射出成形機まわりに水を こぼさない。	×	△	III	△	○	I	金型ヒータ回路に漏電遮断器を 設置する。		

災害の重篤度 × = 致命的・重大 △ = 中程度 ○ = 軽度 発生可能性 × = 頻繁・可能性が高いか比較的高い △ = 時々・可能性がある ○ = ほとんどない・可能性がほとんどない  
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