

資料1 リスクアセスメント表の例

リスクアセスメント表（例1）

工場長	安全診断チーム		使用職場	
印	印	印	印	印

事業所名	職場名	工程(設備)名	作業名	作業標準書(有)無)	実施日	実施者
	製造課	アルミパイプ加工設備	加工作業	No.	H 年 月 日	リーダー 安全衛生担当者 メンバー 工場設備安全診断委員、 保全担当者、操業担当者

1.危険度診断項目					2.危険度評価 合計点=(1)+(2)+(3)						
(1)けがの可能性			(2)けがのひどさ		(3)危険源へ近づく頻度			危険度		レベル	要対策 要対策 (要対策)
可能性が非常に高い (逃げられない) 6			致命傷 (死亡、重篤) 10		頻度が多い (何度も/日) 4			14~20点 重度の危険		レベル 4	
可能性が高い (逃げられない方が多い) 4			重傷 (身体障害等休業) 6		ときどき近づく (1回程度/日) 2			10~13点 高度の危険		レベル 3	
可能性がある (逃げられないこともある) 2			ひどいけが (骨折・火傷等休業・不休) 3		めったにない (1回/週) 1			5~9点 中度の危険		レベル 2	
可能性が低い (逃げられないことはない) 1			軽症 (切り傷・打撲等不休・微傷) 1					3~4点 低度の危険		レベル 1	

3.記入欄													
NO	作業の内容 (危険源の内容)	リスクの内容	作業 頻度	けがの 可能性	けがの ひどさ	危険の 頻度	合計点	対策前 レベル	対 策 内 容	対策方法の 区分	対策後 レベル	担当	期日
	段替え点検作業	柵の中に人がいる時、第三者が間違ってSWを入れ、機械が動いて巻き込まれる		4	6	4	14	4	運転準備SWをキーSWに変更し作業者が持って作業する (安全扉のSWの鍵も同一の物にする)	B	2	設備	月 日
	段替え作業	作業中にフォークリフトと接触する		2	6	2	10	3	製品出荷側の位置を離す	A	2	製造	月 日
2	始業点検時	柵の中に人がいる時、第三者が間違ってSWを入れ、機械が動いて巻き込まれる		2	6	1	9	2	運転準備SWをキーSWに変更し作業者が持って作業する (安全扉のSWの鍵も同一の物にする)	B	2	設備	月 日
17	ミル運転釦を押す	第三者が中に入っているか確認前に運転してしまう		2	3	2	7	2	第三者に運転が分るようにする(音声警報を発する)	C		設備	月 日
25	取り置き台車に置く	床に油がある為作業者が滑って転倒する		2	3	4	9	2	安全靴を滑らない物に変更する	D		安全	月 日
25	取り置き台車に置く	ワークを持って回転させる時第三者にワークが当たる		1	1	4	6	2	安全柵の設置または作業方法を検討する	B		製造	月 日
28	万力を締める	締め付ける時ス力をくって体に当たる		2	1	2	5	2	万力 他の圧搾工具に変更する	A		設備	月 日
	リフター台車	コイルリフターのストッパーボルトが抜けてコイルが落下する		2	1	1	4	1	ストッパーを抜けないように固定する	A		設備	月 日
	アンコイラー段替え	段替え時コイル止めストッパーを締め忘れてコイル止めが落下する		2	1	1	4	1	作業要領書に確認事項で入れる	D		製造	月 日
	電気配線	電気配線が床に転がっているので配線を踏んで転倒する		2	1	4	7	2	操作盤側にコンセント回路を増設する	A		設備	月 日

4.その他のコメント(改善すべき項目)			
NO	指 摘 事 項	担当	対策の 期日
1	別紙		
2			
3			
4			
5			

対策方法の区分	
区分	内 容
A	危険源の排除、又は作業の機械化
B	囲い、柵、センサー等の組合せによる安全ガードなどでの防御
C	表示・標識による危険作業の禁止及び警告で安全を確保する
D	・教育・作業標準等による安全の構築 ・工具などの安全器具、ヘルメットの着用などの使用を義務付け、安全を確保・許可制にして管理

診断結果 (事業所長 年 月 日)	
判定及びコメント	印
使用:可	
使用:不可	
使用:条件付き可 「条件」	

(別紙)

4 その他のコメント(改善すべき項目)

NO	指 摘 事 項	担当者	対策の期日	対策実施日
1	保護具を決める(ヘルメット・手袋・安全靴・作業服)	安全担当・製造	2月7日	
2	エアー配管を操作者側に設置する	設備	2月10日	
3	柵内のつまずきやすい所にカバーをする	設備	2月18日	
4	リフターの爪の定期点検	製造		
5	リフターの下限ストッパーの取り付け	設備	2月7日	
6	時計の設置	製造	2月7日	
7	清掃用具の設置(含・床上排水用ゴムブレード)	製造	2月10日	
8	場内放送が聞こえるか確認し、必要場合はスピーカーの設置を検討	設備	2月17日	
9	非常時の連絡方法を検討(一人作業時の連絡手段を検討する)	安全担当	2月17日	
10	照明の見直し(手元が暗い)	安全担当	2月10日	
11	コイル移動範囲の床のコンクリート補修	設備	2月18日	
12	消火器の設置	安全担当	2月10日	
13	ロール点検時の専用工具を作成する	設備	2月7日	
14	バルブ開閉表示の取付け	設備	2月10日	
15	配管内液の流れ方向表示(矢印)	設備	2月10日	
16	設備表示の作成	設備	2月18日	
17	排水ビットフィルター清掃時期のサンプル作成	設備	2月10日	
18	ビードサンプルの作成	設備	2月10日	
19	安全柵で危険源まで手が届く所あり、要補修	設備	2月10日	
20	汎用の万力をやめ、専用治具を製作して使用	設備	2月28日	
21	切断機の製作	設備	2月28日	

リスクアセスメント表(例2)

工場長	安全診断チーム		使用職場		
印	印	印	課長 印	係長 印	組長 印

事業所名	職場名	工程(設備)名	作業名	作業標準書(有/無)	実施日	実施者
	製造課	アルミパイプ加工設備	加工作業	仮	H 年 月 日	リーダー 安全診断委員長 メンバー 安全診断委員

1.危険度診断項目				2.危険度評価 合計点=(1)+(2)+(3)			
(1)けがの可能性		(2)けがのひどさ		(3)危険源へ近づく頻度			
可能性が非常に高い (逃げられない) 6		致命傷 (死亡、重篤) 10		頻度が多い (何度も/日) 4		危険度 レベル	
可能性が高い (逃げられない方が多い) 4		重傷 (身体障害等休業) 6		ときどき近づく (1回程度/日) 2		14~20点 重度の危険 レベル 4	
可能性がある (逃げられないこともある) 2		ひどいけが (骨折・火傷等休業・不休) 3		めったにない (1回/週) 1		10~13点 高度の危険 レベル 3	
可能性が低い (逃げられないことはない) 1		軽症 (切り傷・打撲等不休・微傷) 1				5~9点 中度の危険 レベル 2	
						3~4点 低度の危険 レベル 1	

3.記入欄													
NO	作業の内容 (危険源の内容)	リスクの内容	作業 頻度	けがの 可能性	けがの ひどさ	危険の 頻度	合計 点	対策前 レベル	対 策 内 容	対策方法の 区分	対策後 レベル	担当	期日
1	加工作業	払出し時、切削油が飛んで眼に入る		2	1	4	7	2	払出し設備改善(傾斜)、メガネ着用	A	2	設備	2月28日
2	加工作業	配管ラックが床上にあり、つまずいて転ぶ		2	3	2	7	2	渡り廊下作製	A	1	設備	2月28日
3	加工作業	出口側、ワークが動いている時、手を入れ挟まれる		2	3	4	9	2	ブラチェーン	B	2	設備	2月28日
									トラ線、ライン表示、作業標準書挿入	C・D	2	製造 設備	2月28日

4.その他のコメント(改善すべき項目)

NO	指 摘 事 項	担当	対策の期日
1	作業標準書にキースイッチ、スイッチ、釦を押したらどこが動くか記入	設備	2月28日
2	ワーク切断面確認には治具を作製し、使用する	設備	2月28日
3	フォークリフトとの接触をなくすため、基準(ルール)を作成する	製造	2月28日
4	昇降押釦にガードリングを付ける	設備	2月28日
5	洗眼器を近くに設置	安全	2月28日
6	床への切削油こぼれ対策	設備	3月20日
7	騒音測定の実施	安全	3月20日

対策方法の区分

区分	内 容
A	危険源の排除、又は作業の機械化
B	囲い、柵、セツサ等の組合せによる安全ガードなどでの防御
C	表示・標識による危険作業の禁止及び警告での安全確保
D	・教育・作業標準等による安全の構築 ・工具などの安全器具の使用、ヘルメットなどの着用を義務付け、安全確保・許可制にして管理

(事業所長 年 月 日)

判定及びコメント	印
使用:可	
使用:不可	
使用:条件付き可 「条件」	