

文献 厚労省リスクアセスメント教材 <http://www.mhlw.go.jp/bunya/roudoukijun/anzeneisei14/index.html>  
 やさしい職場のリスクアセスメント、中災防、2007。(900円)  
 直ぐに使えるリスクアセスメントの進め方、労働調査会、2008。(1800円)  
 危険性又は有害性等の調査等に関する指針(基発第0310001号、平成18年3月10日)

注意 \*1 管理方針  
 除去、代替、工学的  
 人依存型: 標識・警告、管理的、保護具  
 作業方法変更による新たなリスクの発生の有無  
 \*2 順位  
 採用: 可能  
 実施: 計画、即決行

文書分類	
番号	リスクアセスメント実施結果一覧表
承認	
実施日	平成 年 月 日
対象職場	
対象作業	作業手順 分類番号
実施者	所属 製造 課 氏名

番号	作業手順		作業区分 定常/非常	災害に至るプロセス					リスク評価(現状)			現状での対応	リスク低減対策	対策後のリスク評価(予測)			改善に当たり考慮すべき事項 *1	優先順位 *2	対策実施日、責任者	報告			
	作業番号	作業名		危険性又は有害性	人~が	危険状態 危険性・有害性と人が接触する状態~する時、~す	不安全状態、不安全行動~なので、~が無いので	危険事象~が発生する可能性がある	負傷又は疾病 想定される最大障害	重篤度	発生の可能性			リスクレベル	重篤度	発生の可能性					リスクレベル		
記入例 1	**-* ***-*	プレス作業	定常	はさまれ	共同作業の補助作業者が	不良品を取り除く為	プレス機の側面、後面にカバーが無いので	手を入れた時に手を金型に挟まれる	手指切断	×	△	Ⅲ	重大なリスク、直ちに解決すべき	両手押しボタン、光線式安全装置 プレス機の側面と後面にカバーを設置	○	○	I	軽度のリスク	OJT教育	1	11/30 (2週間以内)、 職長	12/5 、安全 管理者	

ハザードの特定:プレス、金属加工

作業	ハザード	災害
金型	加工	マシニングセンター、フライス盤の主軸に作業服が接
		巻き込まれ
	切粉	目の外傷
	手袋を使ったボール盤作業	巻き込まれ
	研削盤調整不備	巻き込まれ、砥石飛散負傷
	ワイヤ放電加工機のワイヤに接触	切り傷
	加工材料の固定不備、固定方法不良	工具飛散負傷
	動力機械装置の回転部分にカバーが無い	巻き込まれ負傷
組み立て	金型、部品の吊フック、吊ボルトの不良、不備	落下足負傷
	金型に仕様明記不備	機械試行時事故負傷
	金型重量明示不備	落下足負傷
製作	コンセント破損	感電
	作業服乱れ	巻き込まれ負傷
	作業靴等保護具未使用	重量物落下による足骨折、
プレス	安全装置の調整、安全距離不足	不意に金型の中に手を入れて
		手指切断
	安全装置取り付け位置不良	手指切断
	安全装置の故障、破損	手指切断
	安全装置の無力化	手指切断
	金型の調整不良	金型部品飛来死傷
	金型取り付け不良	金型部品飛来死傷
	フットペダル使用	手指切断
	片手操作	手指切断
	1つの両手押し操作で複数人のプレス作業	手指切断、死亡
	回転部分にカバーが無い	巻き込まれ手指負傷
	作業服乱れ	巻き込まれ負傷
金型調整	金型調整中のセーフティロック未使用	手指切断、死亡
	金型調整中に操作回路を切っていない	手指切断
周辺作業	コンセント破損	感電
	操作盤、制御盤の配線破損	感電
	搬送装置、搬送ロボットへの接触	巻き込まれ手指負傷
	アンコイラー、コイルへの接触	巻き込まれ手指負傷
	搬送コンベアに接触	巻き込まれ手指負傷
	スクラップコンベアに接触	巻き込まれ手指負傷
床	床凸凹、段差	つまずき転倒打撲
	作業範囲	作業スペースが狭い
	作業台	作業台上の物が乱雑に置かれている
	通路	工場内通路幅不足
	照明	作業場照明不足
	騒音	騒音対策不備
	材料置き場	材料置き場の不備
	スクラップ置き場	スクラップ置き場の不備
		整理整頓不備
		つまずき転倒打撲
シャー	本作業	小さいワークを押さえていた指先に接触
金属加工	クレーン	吊具、ワイヤーロープ劣化破断
		落下物下敷き
		重量目測違いによるワイヤーロープ破断
		落下物負傷
		反転による製品振れ
		激突負傷
		玉掛けちよいと不安定で床側に落下
		下敷き
		玉掛け中の重心移動で荷が傾く
		ワイヤーロープの手が荷と床、または、ロープと荷には
	さまされる	
	製品の登ってロープを外して降りる時滑り落ちる	
	転落、足骨折	
	クレーンの下に入る	
	落下物下敷き	
野書き作業	大型部品の重心が不安定で転倒	激突負傷
	野書き針を誤って手指に刺す	切り傷

加工物の装着	加工物の固定作業中、締め付け金具に挟まれる	手指負傷	
	加工物を面盤に締め付け中、物がはずれ、軸受け箱と	手指負傷	
	物に手が挟まる		
	加工段取り作業中、加工物を支える4個のジャッキの内1個を外して調整している時、加工物が傾き、加工物とテーブルの間に手が挟まる	手指負傷	
	加工物をクレーンで吊上げ中、ペンダント電線部の内部配線ショートし、クレーンに吊られた加工物が周囲の作業者に激突	激突負傷	
	機械に重い加工物をチャッキングする時、腰に負担がかかる	災害性腰痛(ぎっくり腰)	
	加工物を締め付け中、ボルト・ナットからレンチ・スパナが外れ、手を加工物の角に打ち付ける	負傷	
切削加工刃物の装着、交換	刃物取り付け角度を変更する為、締め付けボルトをスパナで緩める時、スパナがボルトからはずれ、手指を加工物の角に当てる	負傷	
	バイトの取り付けボルトを緩めた時、刃先が手に接触	切り傷	
	ドリルを外す時、カッターが外れて脱落し、手に接触	切り傷	
切削加工中	切粉が飛散	火傷、手目損傷	
	切粉が長くなり、送りスイッチを切ろうとした手に接触	負傷	
	ワークスピンドルに巻き込まれる	負傷	
	柵の無い加工機械用ピットに転落	負傷	
	やすりがけで、加工物からやすりがはずれ、加工物のバリに接触	負傷	
	品物の形状が不整で、不安定な為、転倒激突	負傷	
	加工面に切削油を付けようとして、長い切粉と接触	切り傷	
	切粉を吹き飛ばそうとして、切粉が目に入る	目の外傷	
	加工物の固定がゆるく、切削負荷時加工ワークがバイスから外れて、飛来激突	負傷	
	主軸に取り付けた三つ爪チャックが外れて、飛来激突	負傷	
	仕上げ加工の為回転数を上げた時、締め付け金具が飛来激突	負傷	
計測	刃物回転中にワークのズレを直そうとして、刃物に接	手指の負傷	
	大型部品の上に乗って計測中、墜落	転落負傷	
	内径を計測中、バリで手を負傷	裂傷	
	品物の形状が不整で、不安定な為、転倒激突	負傷	
	計測中、刃物台を十分に外側によけていなかったの	負傷	
	で、切削用バイトに手が接触		
	機械の清掃	切粉を手で除去中、糸状切粉に手が接触	負傷
	機械の点検、修	旋盤修理中、送り軸カバーの鋭利部分に手が接触	負傷
		切粉カバーを空けてエアで清掃中、目に入る	目の外傷
	溶接	火の粉が飛び火	火傷
ポンベが倒れ、手をはさまれる		骨折	
グラインダー	作業台上に置かれた回転中のグラインダーに接触	負傷	
	清掃中の細かな切粉が目に入る	目の外傷	
	加工直後の作業面に触れる	火傷	
ディスクグラインダー	停止時スイッチがオンの位置にあり、電源コードを入れたら、突然回転し、手に接触	負傷	
ハンドドリル穴あけ	勢い良くドリルを押し込みすぎ、ドリルが抜けた時、加工物とドリルの間に指を挟む	負傷	
	ドリルが食いつき、ドリルが回転して、手くびをねじる	捻挫	
	回転数が高く発熱し、ドリルが食いつき、ドリルが回転して、手くびをねじる	捻挫	
ペーパーやすり	回転中の主軸に巻き込まれる	負傷	
粉じん発生作業	換気不十分	健康障害	
製品保存	固定不良で通行者に衝突	負傷	
その他	不安全行動:近道反応、省略行動		
	正規の使用法でない		
	災害時		
	作業環境不良		

リスクの見積り、東京労働局

1 重篤度(被災の程度)の区分と評価の点数

重大性		災害の程度、内容の目安
致命的・重大	×	死亡、失明、手足・指の切断等の永久的障害 休業災害(1月以上) 一度に3名以上の被災者 公衆災害を伴う災害
中等度	△	休業災害(1月未満)、一度に2名の被災者
軽度	○	不休災害、かすり傷及び打撲傷(赤チン災害)

2 発生の可能性の区分と評価の点数

可能性		内容の目安
高い、比較的高い	×	毎日頻繁に危険性又は有害性に接近する かなりの注意力を高めていても災害につながり回避困難
ある	△	故障、修理、調整等の非定常的な作業で危険性又は有害性に時々接近 うっかりしていると災害になる
ほとんどない	○	危険性又は有害性の付近に立ち入ったり、接近することは滅多にない 通常の状態では災害にならない

リスクの評価(対策の優先度の設定)

可能性	可能性が高い×	可能性がある△	ほとんどない○
重篤度			
致命的・重大	×	Ⅲ	Ⅱ
中程度	△	Ⅲ	Ⅰ
軽度	○	Ⅱ	Ⅰ

リスクレベル		改善対策
Ⅲ	重大なリスク 直ちに解決すべき	措置を講じるまで作業を停止する必要がある 十分な経営資源(費用と労力)を投入する必要がある
Ⅱ	中等度のリスク リスク低減措置を講じる必要性のあるリスク	措置を講じるまで作業を行わないことが望ましい 優先的に経営資源(費用と労力)を投入する必要がある
Ⅰ	軽度のリスク 必要に応じてリスク低減措置を実施すべきリスク	必要に応じてリスク低減措置を実施する 特段の事情がなければこのリスクに対する対策を取らない