

8) 「リスクアセスメント管理表」の作成

以上の結果を踏まえ、別表-7「リスクアセスメント管理表」を作成した。

【指針】

- リスクアセスメント及び結果に基づく措置を実施した際には、次の事項の記録をする。

調査項目	備 考
1. 調査した化学物質等	これらの事項を記録するに当たっては、調査等を実施した日付及び実施者を明記する必要あり。
2. 洗い出した作業又は工程	
3. 特定した危険性有害性	
4. 見積もったリスク	調査等の記録は、次回調査等を実施するまで保管する必要あり。
5. 設定したリスク低減措置の優先度	
6. 実施したリスク低減措置の内容	

2008 年 10月 3 日

「化学物質のリスクアセスメント管理表」

項 目		内 容		項 目		内 容		承 認	作 成
①	ステップ1	リスクアセスメント実施	製造課 副課長 小宮光弘	⑫	ステップ5	ハザードレベルの決定	HL	4&S	
②	ステップ2	実施目的	仕込み作業で暴露する、有機溶剤による健康障害防止	⑬	ステップ6	暴露レベルの決定	EL	1	
③		作業工程	プラスチック添加剤製造工程の原料仕込み調整作業。	⑭	ステップ7	リスクレベルの決定	RL	II & S	
④		付帯設備	上部吸引型局所排気装置						
⑤	ステップ3	リスクアセスメント対象作業場所	液体工場2F、RK-1前作業場	⑮	ステップ8	暴露を防止、又は低減する為の措置の検討		有機溶剤蒸気との接触時間の低減	
⑥		リスクアセスメント対象作業場所	原料仕込み作業					作業環境における有機溶剤濃度の低減。	
⑦		リスクアセスメント対象作業場所	トルエン/石油系炭化水素	⑯	ステップ9	リスクレベル別低減対策		保護具着用基準の見直し	
⑧		シフト内接触時間	1Hr/日/一人					作業方法の見直し	
⑨		作業頻度	3日/週					局所排気装置の新設。排気フウドの見直し。	
⑩		取扱量	トルエン510Kg/日、灯油510Kg/日					保護具着用・管理基準の見直し。	
⑪	ステップ4	リスクアセスメント対象作業者	原料仕込み作業者 1名	⑰	ステップ10	リスクアセスメントの再実施			