

リスクアセスメント実施一覽表 (実施記載例)

対象職場 (鑄物製造工程等を記入)		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		社長	安全衛生 委員長	製造部長	課長	担当者
鑄物製造各工程		〇〇〇〇		H18年9月1日		H18年9月12日		□□□□	H18年9/21～10/5		④	④

(化学物質・粉じん)

1. 作業名	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. リスクの評価				5. リスク低減対策案	6. 措置案想定リスクの見積り				7. 対 応 措 置		8. 備 考 (残留リスクについて)		
			レ 有 害 性	量 予 測 (E) ば く 露	管 望 理 手 法 い 露	管 望 理 手 法 い 露		レ 有 害 性	量 予 測 (E) ば く 露	管 望 理 手 法 い 露	管 望 理 手 法 い 露	対 策 実 施 日	次 年 度 検 討 事 項			
①注湯工程 鋳込み作業	取鍋から鋳型へ注湯するとき、金属ヒューム が発生し、じん肺になる。	全体換気装置 防じんマスク	c	EP4	3	1	中	・排気フードの設置 ・自動注湯機導入	c	EP4	3	2	低	H19 9月		
②仕上げ工程 砂落とし作業	ハンガー・プラスチックで砂落としと研磨を行って いるが、全体換気装置の機能が低下し、鋳物 砂の粉じんと金属の粉じんが飛散し、じん肺 になる。	全体換気装置 防じんマスク	c	EP4	3	0	中	局所排気装置の設置	c	EP4	3	2	低	H19 9月		
③溶解工程 取鍋運搬作業	低周波炉にて出湯を行い、地上台車で取鍋を移 動させるので、粉じんが飛散し、じん肺になる。	防じんマスク	c	EP3	2	0	中	台車上に取鍋移動に伴っ て自動ダンパー制御を行 う集塵フードを設置	c	EP3	2	2	低	H19 9月		

(騒音)

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. リスクの評価				5. リスク低減対策案	6. 措置案想定リスクの見積り				7. 対応措置		8. 備考 (残留リスクについて)
			レ 有 害 性	量 予 測 (E) ば く 露	管 望 理 手 法 い 露	管 望 理 手 法 い 露		レ 有 害 性	量 予 測 (E) ば く 露	管 望 理 手 法 い 露	管 望 理 手 法 い 露	対 策 実 施 日	次 年 度 検 討 事 項	
①型ばらし工程 ショットグラス ト研削作業	ショットプラスチックインベンラー及び製品回転音によ る騒音が高いため難聴になる	耳栓の着用	B	25時間	高		インベンラー部防音囲い設置	C	2.5時間			H19 9月	ショット本体から出 る製品 音対策	
②型ばらし工程 型ばらし作業	ドラムクーラー及びエアーハンマーによる型ばら し作業の装置から出る音が高いため、難聴になる。	耳栓の着用	B	25時間	高		・型ばらし機エアーハンマー のエアークラッシュ部に消音器の 設置 ・ドラムクーラー防音囲い設置	C	2.5時間			H19 9月	ショットプラ ストの 騒音対策	
③型ばらし工程 型ばらし作業	シェーカーでの型ばらし作業中、装置の騒音が大 きいため、難聴になる。	耳栓の着用	B	1時間	中		型ばらし装置の周囲を遮音 板、吸音材等で囲う。	C	1時間			H19 9月		

(暑熱)

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. リスクの評価				5. リスク低減措置案	6. 措置案想定リスクの見積り				7. 対応措置		8. 備考 (残留リスクについて)
			レ 有 害 性	量 予 測 (E) ば く 露	管 望 理 手 法 い 露	管 望 理 手 法 い 露		レ 有 害 性	量 予 測 (E) ば く 露	管 望 理 手 法 い 露	管 望 理 手 法 い 露	対 策 実 施 日	次 年 度 検 討 事 項	
①注湯工程 溶解炉より取鍋 に湯を受ける	溶解炉より取鍋に湯を受けていたところ、暑さの ため、熱中症になる。	大型送風ファンの 設置	A	高代謝 率作業	高		冷風ファンの設置	D	高代謝 率作業			H19 9月	作業位置の変更	
②型ばらし工程 型ばらし作業	製品温度50℃以上の中で型ばらし作業を行って いるため、暑さにより熱中症になる。	スボットクーラー 設置	A	高代謝 率作業	高		製品冷却能力増強及び集中 クーラー増設	D	高代謝 率作業			H19 9月	作業環境測定実施	
③注湯工程 ノロ取り作業	溶解炉内のノロを取る時、暑さのため熱中症に なる。	炉上リングフワード に排気装置設置	C	高代謝 率作業	高		遠隔のノロ取り装置設置	E	高代謝 率作業			H19 9月	作業環境測定実施	

* この一覽表は、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特定から進めます。

Ⅳ 具体的なリスク見積り及び優先度の設定方法

1) 化学物質・粉じんに関するリスクの見積り (作業環境測定を実施している場合)

留意事項

労働安全衛生法に基づく作業環境測定が義務付けられている場合（自主的に作業環境測定を実施している場合を含む。）は、この方法を用います。

この方法は、測定の実施により、ばく露の実態を正しく把握できるので望ましい手法といえます。

作業環境測定を実施した結果の管理区分について表2を基にして該当するリスクを見積ります。

表2 管理区分とリスク

管理区分	リスク
第3管理区分	高
第2管理区分	中
第1管理区分	低

※リスク高：直ちに対応すべきリスクがある

中：速やかに対応すべきリスクがある

低：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

2) 化学物質・粉じんに関するリスクの見積り (作業環境測定を実施していない場合)

留意事項

この手法は、ILO/HSEコントロール・バンディング法を準用したモデルを用いて簡易的にリスクを見積もる方法であり、あくまでも簡易的なリスクの見積りですので、精度は高くはないことに留意してください。また、リスク低減措置等については、安全衛生の専門家（労働衛生コンサルタント等）に相談することが望ましいといえます。

なお、作業環境測定（又は個人ばく露濃度の測定）を実施することにより、精度が高くなります。

(1) リスクの見積り

① 有害性のレベル分け

リスクアセスメント実施一覧表（P21）の「2 危険性又は有害性と発生のおそれのある災害」ごとに、特定された化学物質等又は粉じんについて、該当する有害性のレベルが表3又は表4のどれに該当するか確認し、そのレベルを「4 リスクの見積り」の「有害性レベル」欄に記入します。

なお、表3については、MSDSのデータを用い、GHS等を参考にして有害性のレベルをAからEの5段階に分けています。また、表4については、日本産業衛生学会の許容濃度の勧告 2006年度（平成18年5月9日）を参考にして有害性のレベルをaからdの4段階に分けています。