

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の実施担当者の実施日		④～⑥の実施担当者の実施日		⑦～⑧の実施担当者の実施日			
						社長(工場長) 製造部長 製造課長			
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		
浸炭炉への 装入・装出作業	扉が開いたときにパイロットバーナーが消えていてフレームカーテンに着火せず、充填したガスに引火して小爆発し作業者が火傷する	パイロットバーナーの先端部外周をカバーし、消えにくい構造にする	△	△	パイロットバーナーの着火状態をウルトラビジョン、フレームロッドで連続的に監視し、火が消えた場合は扉が開かない機構にする	△	○	ウルトラビジョン、フレームロッドの定期メンテナンス	
浸炭炉への 装入・装出作業	装出時にフレームカーテンの炎が治具の金網に着火して燃え上がり、近辺の着火物に引火して火災が発生する	装出時は作業者が立ち会い、着火した場合は消火器で消火する	△	△	加工材装出中はフレームカーテンの燃焼を一時的に遮断し、装出後に自動着火する機構にする	△	○	ウルトラビジョン、フレームロッドの定期メンテナンス	
ガス浸炭焼き入れ作業	炉内から油槽上への搬送時に停止位置がずれ、加工材が斜めになって油に浸かり火災が発生する	搬送系統リミットスイッチの定期点検 ベーストレイの寸法・変形の定期検査	△	△	油槽上に停止位置検知装置を設置し、異常時はエレベーターが作動しない構造にする	△	○	ウルトラビジョン、フレームロッドの定期メンテナンス	
ガス浸炭焼き入れ作業	油槽の熱交換機の配管に亀裂が発生し、油中に水分が多量に混入して沸騰爆発し作業者が火傷する	熱交換機は内部を定期的に清掃する	×	△	熱交換機の耐圧試験を定期的に行う。 油中の水分量の管理値を決め、定期的に測定する	△	○		
ガス浸炭焼き入れ作業	小物部品を密に詰め込んだため表面積が多くなり、焼き入れ時に炎が吹き出して作業者が火傷する	アイテム毎の積載標準を作成し、作業者に教育訓練を行う	△	△	アイテム毎に使用する治具、セット方法、セット数量を決めて作業標準を作成する。 作業標準について作業者全員に教育訓練する	△	○		
機械の 点検修理作業	炉内での保工事にてガスが洩れていたため、作業者が酸欠状態になる	炉内での作業は送風条件下で行う	△	△	炉内での保全作業は酸素計を携帯し、送風条件下で複数で行う	×	○	供給ガスの遮断を二重バルブ構造にする	

災害の重篤度 × = 致命的・重大 △ = 中程度 ○ = 軽度
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。
発生可能性 × = 頻繁・可能性が高い比較的高い △ = 時々・可能性がある ○ = ほとんどない・可能性がほとんどない
 ※災害に至る経緯として「～なので、～して」+「～になる」と記述