リスクアセスメント実施一覧表（実施記載例）　（アーク溶接作業２）

リスクアセスメント対象職場	❶～❸の実施担当者と実施日		❹～❻の実施担当者と実施日		❼～❽の実施担当者と実施日	

社長（工場長）	製造部長	製造第○課長	

❶ 作業名（機械・設備）	❷ 危険性又は有害性と発生のおそれのある災害※	❸ 既存の災害防止対策	❹ リスクの見積り			❺ リスク低減措置案	❻ 措置実施後のリスクの見積り			❼ 対応措置		❽ 備考
			重篤度	発生可能性	優先度（リスク）		重篤度	発生可能性	優先度（リスク）	措置実施日	次年度検討事項	
アーク溶接作業	長い溶接ケーブルを使用しているとき、ケーブルにつまづき、負傷する。	適切な長さの溶接ケーブルを用いる。	△	△	Ⅱ	①溶接ケーブルの設置場所を定める。 ②ピットおよび溶接ケーブルにカバーを設ける。	△	○	Ⅰ			
アーク溶接作業	高所で被覆アーク溶接を行い、感電し、墜落し、負傷する。	①墜落防止のためのベルトをつける。 ②交流アーク溶接機用自動電撃防止装置を用いる。										
アーク溶接作業	夏場、狭い空間で被覆アーク溶接を行っているときに、溶接棒が体に触れて感電し、負傷する。	①衣服が濡れた場合、乾いたものに着替える。 ②安全教育を徹底する。 ③一人で溶接作業を行わない。	×	△	Ⅲ	①交流アーク溶接機用自動電撃防止装置の始業前点検を徹底して行う。 ②溶接作業休止時の電源遮断	△	○	Ⅰ		再教育の実施 安全作業マニュアルの作成	
ガス切断・溶接	ガス漏れにより火災・爆発を起こす。	①作業開始時にガス漏れ点検を実施する。 ②作業周囲に引火性の物及び可燃物を置かない。	×	△	Ⅲ	①接続部は、ホースバンドなどを用いて確実に締める。 ②作業時の見回り責任者を決める。 ③ホースやホース継手に油、ペンキを塗らない。	△	○	Ⅰ		漏れ点検の方法を明文化する。	
ガス切断・溶接	可燃性ガス（アセチレン、プロパンなど）の取扱い不良により火災・爆発を起こす。	①容器を直射日光にさらさない。 ②ガスの種類によって通気孔の位置を変える。（アセチレンは下部、プロパンは上部）	×	△	Ⅲ	①容器を電気のスイッチや作業箇所から５m以上離す。 ②換気を十分に行う。 ③漏れの点検を常時行う体制をとる。	△	○	Ⅰ		教育の徹底	
ガス切断・溶接	高所作業時に火の粉が下部に落下し火災になる。	①防火シートを張る。 ②消火のための水、化学消火器を設置	×	△	Ⅲ	①当日の作業スケジュールを全階に徹底する。 ②監視人を常時配置する。	△	○	Ⅰ			
ガス切断・溶接	逆火によりボンベが爆発する。	①吹管、火口の作業前点検 ②操作の手順の徹底	×	△	Ⅲ	①酸素圧力を過大にしない。 ②火口の過熱（400～500℃）防止、ノズル冷却装置の設置 ③火口はガスの種類に適合するものを選ぶ。	×	○	Ⅱ			

災害の重篤度　×＝致命的・重大　△＝中程度　○＝軽度　　発生可能性　×＝頻繁・可能性が高いか比較的高い　△＝時々・可能性がある　○＝ほとんどない・可能性がほとんどない

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。

※災害に至る経緯として「～なので、～して」＋「～になる」と記述