

リスクアセスメント実施一覧表（実施記載例）（塗装作業 1）

リスクアセスメント対象場所	①～⑥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	製造第○課長
---------------	---------------	---------------	---------------	---------	------	--------

① 作業名 (機械・設備)	② 危険性又は有害性及び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 次年度検討事項	⑧ 備考
			重篤度	発生可能性		重篤度	発生可能性		
脱脂作業	被塗物の出し入れの際、高温の脱脂液が飛び散り、火傷する	手袋、長袖作業服を着用する 保護眼鏡をする	△	△	ホイストの作業ゾーンに仕切り板を設置する	△	○		
溶剤でのふき取り作業	長時間溶剤蒸気を吸うと気持が悪くなったり、呼吸困難になる	防毒マスクをする	△	×	防毒マスクの吸取缶の交換マニュアルを作成する	△	△	高所排気装置のある洗浄槽を設けてその中で洗浄する	
調色及び希釈作業	希釈や攪拌をしているときに塗料や溶剤に静電気が帯電し、放電スパークにより着火しやけどをしたり火災を起こす	塗料タンク、攪拌機は接地する	△	×					
塗料・溶剤などの開缶作業	塗料缶などを缶切り器などで切り開くとき滑らせて手を負傷する	皮手袋をする	△	×	塗料缶を固定してから開缶する	△	△	石油缶の固定治具を設置する	
吹付塗装作業	色替え作業などで塗装ガンやホースを外す時、空気が残っていて塗料が飛散し、目に入り炎症を起こす	保護眼鏡をする。 空気を抜いてから作業する	△	△	圧力計で確認してから作業開始する	△	△	空気を抜きコックを配管に取り付ける	
吹付塗装作業	作業服が油や塗料、溶剤で汚れたまま塗装作業をしたため静電気がたまって着火し火傷する	作業服、安全靴は静電気帯電防止用のものを着用する	×	△	作業服は小まめに交換する 定期的に静電気帯電防止靴の性能を検査する	△	○	作業前に作業服と安全靴を検査する基準を設ける	残留リスクあり
吹付塗装作業	溶剤塗料の塗装作業を連続して行い有機溶剤中毒により倒れる	防毒マスクをする							
静電塗装作業	スプレー塗装の作業者が帯電して、放電スパークにより電撃、火傷の被害を受ける	作業服、安全靴は静電気帯電防止用のものを着用する 塗装機を接地する	×	×	アース棒を設置し、作業者は接地を常時行う	△	△	静電塗装の自動化を検討する	

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