

リスクアセスメント実施一覧表（実施記載例）（塗装作業 2）

| リスクアセスメント対象職場 | | 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 リスクの身振り | | 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 | | |
| 塗料の供給作業 | ギアポンプのホースが詰まるとホースの内圧が高圧になり、はじけると塗料が勢いよく飛び散り目などを負傷する | 保護眼鏡をする。 作業前に漏れを点検する | △ | △ | ホースの使用前点検、交換頻度を決め定期交換する | △ | ○ | I | |
| 自動機（ロボット）の運転作業 | 塗装ロボットのアームに挟まれたり、強打される | 安全柵の設置 取扱説明書の安全項目を講習する | × | △ | ロボットアームの可動領域に立ち入り禁止の柵を設置しロックガードを緊急停止装置を取り付ける | △ | ○ | I | ロボットメーカーの安全教育を受ける |
| 乾燥炉の管理作業 | 被塗物を出し入れするため開扉の時、熱風にさらされ眠や皮膚を火傷する | 保護眼鏡、皮手袋、長袖作業服を着用する 「高温注意」の看板を掲示する | △ | △ | 保護眼鏡と皮手袋を常備する 作業場所を限定する | △ | ○ | I | |
| 製品を取り外す作業 | 乾燥炉から出た高温の製品に触れたため火傷する | 手袋をする | ○ | △ | 乾燥炉の出口側に柵を設置 | ○ | ○ | I | |
| 被塗物、製品の積み下ろし作業 | 荷崩れにより負傷する | 安全教育を実施する | △ | △ | 被塗物が変わる都度搬送方法のマニュアルを作る | △ | ○ | I | |
| 治具への装着作業 | 治具に被塗物を装着、脱着する時に針金が目や手などを傷つける | 安全教育を実施する | ○ | × | 作業位置が目の高さにならないよう作業場を変える | ○ | △ | I | |
| 手吹静電塗装機洗浄 | 圧縮空気で溶剤洗浄する時に飛散した溶剤が目に入る | 保護眼鏡をする | △ | △ | 洗浄する時の溶剤回収の容器を設置し、その中に回収する | △ | ○ | I | |
| 塗装ブースの清掃 | 塗料の付着のケレン作業時に、塗料の破砕物が眼などに入り負傷する | 保護眼鏡をする | △ | △ | 塗装ブースの壁にグリースまたは紙を貼り、容易に剥がせるようにする | △ | ○ | I | |
| 電着塗料槽の作業 | 塗料槽に塗料を補給する際に、跳ねた塗料が目に入り負傷となる | 保護眼鏡をする | △ | × | 補給ポンプを設置して自動で補給する | △ | ○ | I | |

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 △＝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