

実施記載例（堰折り作業）

対象職場 ＊1 (鋳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
型ばらし工程	〇〇〇〇 H19年〇月1日	△△△△ H19年△月1日	◇◇◇◇ H19年◇月1日

社長	安全衛生 委員長	製造部長	課長
㊟	㊟	㊟	㊟

(化学物質・粉じん)

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.リスクの見積り			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)
			有害性 レベル	ばく露 時間	リスク		有害性 レベル	ばく露 時間	リスク	対策 実施日	次年度 検討事項	
堰折り作業	堰折り作業をしているとき、扇風機を後ろから 当てているので、粉じんが舞い上がり、局所排 気装置の集じん能力が低下しているため、粉じ んを吸い込んでじん肺になる。	局所排気装置、防 じんマスクの着用	a	EP4 4	0	高	a	EP4 4	2	中		

(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.リスクの見積り			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)
			有害性 レベル	ばく露 時間	リスク		有害性 レベル	ばく露 時間	リスク	対策 実施日	次年度 検討事項	
堰折り作業	シェークアウトマシンの稼働音が大きかったた め、難聴になる。	特になし	B	1時間 30分	中	シェークアウトマシンのまわりを 遮音版で覆う。	D	1時間 30分	低	H19 X/1	作業環境測定の実施	
同上	堰折り作業の音で、難聴になる。	特になし	B	1時間 30分	中	・耳栓・イヤーマフの使用 ・作業時間の変更（1時間未満）	B	50分	低	H19 Y/1	作業環境測定の実施	

(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.リスクの見積り			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)
			有害性 レベル	作業の 程度	リスク		有害性 レベル	作業の 程度	リスク	対策 実施日	次年度 検討事項	
堰折り作業	堰折り作業をしていたところ、作業所内の暑さ のため、熱中症になる。	扇風機の設置	A	高代謝 作業	高	スポットクーラーの設置	C	高代謝 率作業	高			
同上	堰折り作業をしていたところ、作業所内の暑さ のため、熱中症になる。	扇風機の設置	A	高代謝 作業	高	・自動堰折り機の導入 ・作業位置の変更	C	低代謝 率作業	低			

＊この一覧表は、職場の工程ごとに作成します。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。