

様式1 リスクアセスメント実施一覧表(安全)

対象職場*1 (鋳物製造工程等を記入)	1,2,3の実施担当者と実施日		4, 5, 6の実施担当者と実施日		7, 8の実施担当者と実施日	
運搬工程		年 月 日		年 月 日		年 月 日

社長	安全衛生 委員長	製造部長	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 (災害に至る過程として「~なので、~して」+ 「~になる」と記述します) *2	3. 既存の災害防止 対策	4. リスクの見積り *3				5. リスク低減措置案	6. 措置案想定リスク の見積り *2				7. 対応措置		8. 備考 (残留リスクについて)
			重篤度	可能性	頻度	リスク		重篤度	可能性	頻度	リスク	対策 実施日	次年度 検討事項	
(記入例) フォークリフト運搬作業	フォークリフトで受け入れた原材料を荷さばきしていた時、作業床の凸凹でリフトの荷が崩れて、荷崩れした原材料が歩行者に接触する。	作業前に指差し呼称で確認をしている。	6	4	2	IV (12)	作業床の凸凹を補修する。	6	1	1	II (8)			
①														
②														
③														
④														
⑤														
⑥														
⑦														
⑧														
⑨														
⑩														

\*1：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。

\*2：災害の過程をわかりやすく表現します。たとえば、危険性又は有害性「~なので、~して」+「~になる」のように記述します。

\*3：重篤度、可能性、および頻度は、それぞれ第3章（52頁～）の発生のおそれのある労働災害の重篤度、発生の可能性、および危険性又は有害性に近づく頻度をいいます。リスク欄ではリスクの点数（リスクポイント）を（ ）内に記入します。

様式2 リスクアセスメント実施一覧表(労働衛生:化学物質・粉じん/作業環境測定を実施している場合)

対象職場*1 (鋳物製造工程等を記入)	1,2,3の実施担当者と実施日		4, 5, 6の実施担当者と実施日		7, 8の実施担当者と実施日	
注湯工程		年 月 日		年 月 日		年 月 日

社長	安全衛生 委員長	製造部長	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 (災害に至る過程として「～なので、～して」+ 「～になる」と記述します) *2	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)
			管理区分	リスク		管理区分	リスク	対策 実施日	次年度 検討事項	
(記入例) ノロ取り作業	取鍋の湯からノロ(鉍滓)をとる時、金属ヒュームが発生し、 じん肺に罹る。	全体換気装置と防じんマスク	第2管理区分	中	排気フードの設置	第1管理区分	低	H19		
①										
②										
③										
④										
⑤										
⑥										
⑦										
⑧										
⑨										
⑩										

\*1: 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。

\*2: 災害の過程をわかりやすく表現します。危険性又は有害性「～なので、～して」+「～になる」のように記述します。

様式3 リスクアセスメント実施一覧表(労働衛生:化学物質・粉じん/作業環境測定を実施していない場合)

対象職場*1 (鋳物製造工程等を記入)	1,2,3の実施担当者と実施日		4, 5, 6の実施担当者と実施日		7, 8の実施担当者と実施日	
注湯工程		年 月 日		年 月 日		年 月 日

社長	安全衛生 委員長	製造部長	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 (災害に至る過程として「~なので、~して」+ 「~になる」と記述します) *2	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	予 測 ばく露量 (EP)	望ましい 管理手法	現在実施 管理手法	リスク		有害性 レベル	予 測 ばく露量 (EP)	望ましい 管理手法	現在実施 管理手法	リスク	対 策 実施日	次 年 度 検 討 事 項	
(記入例) ノロ取り作業	取鍋の湯からノロ(鉍滓)をとる時、金属ヒューム が発生し、じん肺に罹る。	全体換気装置と防じん マスク	c	EP4	3	1	中	排気フードの設置	c	EP4	3	2	低	H19		
①																
②																
③																
④																
⑤																
⑥																
⑦																
⑧																
⑨																
⑩																

\*1 : 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。

\*2 : 災害の過程をわかりやすく表現します。危険性又は有害性「~なので、~して」+「~になる」のように記述します。

様式4 リスクアセスメント実施一覧表（労働衛生：騒音／作業環境測定を実施している場合）

対象職場*1 (鋳物製造工程等を記入)	1, 2, 3の実施担当者と実施日		4, 5, 6の実施担当者と実施日		7, 8の実施担当者と実施日	
型ばらし工程		年 月 日		年 月 日		年 月 日

社長	安全衛生 委員長	製造部長	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 (災害に至る過程として「～なので、～して」+ 「～になる」と記述します) *2	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)
			管理区分	リスク		管理区分	リスク	対策 実施日	次年度 検討事項	
(記入例) シェークアウトマシン による型ばらし作業	シェークアウトマシンによる型ばらし作業中、装置の騒音が大きかったため、難聴になる。	耳栓の着用	第3管理区分	高	型ばらし機の圧縮空気の排気孔に消音器を設置する。	第1管理区分	低	9/23		
①										
②										
③										
④										
⑤										
⑥										
⑦										
⑧										
⑨										
⑩										

\*1：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。

\*2：災害の過程をわかりやすく表現します。危険性又は有害性「～なので、～して」+「～になる」のように記述します。