

# リスクアセスメント実施一覧表 (実施記載例)

対象職場 (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
鋳物製造各工程	〇〇〇〇 HI18年9月1日	△△△△ HI18年9月12日	□□□□ HI18年9/21~10/5

(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. リスクの評価		5. リスク低減対策案	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	曝露 時間		リスク	管理 方法	管理 方法	対策 実施日	対応 措置		次年度 検討事項		
①注湯工程 鋳込み作業	取鍋から鋳型へ注湯するとき、金属ヒューム が発生し、じん肺になる。	全体換気装置 防じんマスク	c	EP4 3	1	中	管理 方法	EP4 3	2	低	低	低	低	
②仕上げ工程 砂落とし作業	ハンガー・ブラスストで砂落としと研磨を行って いるが、全体換気装置の機能が低下し、鋳物 砂の粉じんと金属の粉じんが飛散し、じん肺 になる。	全体換気装置 防じんマスク	c	EP4 3	0	中	管理 方法	EP4 3	2	低	低	低	低	
③溶解工程 取鍋運搬作業	低周波炉にて出湯を行い地上台車で取鍋を移 動させるので、粉じんが飛散し、じん肺になる。	防じんマスク	c	EP3 2	0	中	管理 方法	EP3 2	2	低	低	低	低	

(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. リスクの評価		5. リスク低減対策案	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	曝露 時間		リスク	管理 方法	管理 方法	対策 実施日	対応 措置		次年度 検討事項		
①型ばらし工程 ショットプラスト 研削作業	ショットプラストインベンラー及び製品回転音によ る騒音が高いため難聴になる	耳栓の着用	B	2.5時間	高	高	管理 方法	B	2.5時間	低	低	低	低	
②型ばらし工程 型ばらし作業	ドラムクーラー及びエアーハンマナーによる型ばら し作業の装置から出る音が高いため、難聴になる。	耳栓の着用	B	2.5時間	高	高	管理 方法	B	2.5時間	低	低	低	低	
③型ばらし工程 型ばらし作業	シューカーでの型ばらし作業中、装置の騒音が大き いため、難聴になる。	耳栓の着用	B	1時間	中	中	管理 方法	B	1時間	低	低	低	低	

(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. リスクの評価		5. リスク低減対策案	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	曝露 時間		リスク	管理 方法	管理 方法	対策 実施日	対応 措置		次年度 検討事項		
①注湯工程 溶解炉より取鍋 に湯を受ける	溶解炉より取鍋に湯を受けていたところ、暑さの ため、熱中症になる。	大型送風ファン の設置	A	高代謝 率作業	高	高	管理 方法	A	高代謝 率作業	中	中	中	中	
②型ばらし工程 型ばらし作業	製品温度50℃以上の中で型ばらし作業を行って いるため、暑さにより熱中症になる。	スロットクーラー の設置	A	高代謝 率作業	高	高	管理 方法	A	高代謝 率作業	中	中	中	中	
③注湯工程 ノロ取り作業	溶解炉内のノロを取る時、暑さのため熱中症に なる。	炉上リングファン に排気装置設置	C	高代謝 率作業	高	高	管理 方法	C	高代謝 率作業	低	低	低	低	

\*この一覧表は、職場の工程ごとく作成します。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。

## Ⅳ 具体的なリスク見積り及び優先度の設定方法

### 1) 化学物質・粉じんに関するリスクの見積り (作業環境測定を実施している場合)

#### 留意事項

労働安全衛生法に基づく作業環境測定が義務付けられている場合（自主的に作業環境測定を実施している場合を含む。）は、この方法を用います。

この方法は、測定の実施により、ばく露の実態を正しく把握できるので望ましい手法といえます。

作業環境測定を実施した結果の管理区分について表2を基にして該当するリスクを見積ります。

表2 管理区分とリスク

管理区分	リスク
第3管理区分	高
第2管理区分	中
第1管理区分	低

※リスク高：直ちに対応すべきリスクがある

中：速やかに対応すべきリスクがある

低：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

### 2) 化学物質・粉じんに関するリスクの見積り (作業環境測定を実施していない場合)

#### 留意事項

この手法は、ILO/HSEコントロール・バンディング法を準用したモデルを用いて簡易的にリスクを見積もる方法であり、あくまでも簡易的なリスクの見積りですので、精度は高いことに留意してください。また、リスク低減措置等については、安全衛生の専門家（労働衛生コンサルタント等）に相談することが望ましいといえます。

なお、作業環境測定（又は個人ばく露濃度の測定）を実施することにより、精度が高くなります。

## (1) リスクの見積り

### ① 有害性のレベル分け

リスクアセスメント実施一覧表（P21）の「2 危険性又は有害性と発生のおそれのある災害」ごとに、特定された化学物質等又は粉じんについて、該当する有害性のレベルが表3又は表4のどれに該当するか確認し、そのレベルを「4 リスクの見積り」の「有害性レベル」欄に記入します。

なお、表3については、MSDSのデータを用い、GHS等を参考にして有害性のレベルをAからEの5段階に分けています。また、表4については、日本産業衛生学会の許容濃度の勧告 2006年度（平成18年5月9日）を参考にして有害性のレベルをaからdの4段階に分けています。