

7 リスクアセスメント実施状況の記録と見直し

前の段階で検討されたリスクとリスク低減対策設定後に想定されるリスクについて、リスクアセスメント担当者等（又は安全衛生委員会等）による会議で審議し、事業場としてリスク低減対策の実施上の優先度を判断し、具体的な活動へ進みます。

また、リスクアセスメントの実施結果が適切であったかどうか、見直しや改善が必要かどうかを検討し、次年度以降のリスクアセスメントを含めた安全衛生目標と安全衛生計画の策定、さらに安全衛生水準の向上に役立てることが望まれます。リスクアセスメント実施一覧表（P20～P21）は実施記録として保存します。



別表1 危険性又は有害性の特定の着眼点

- ① 惣菜加工作業のフライヤーから高温の油が跳ねるおそれのある箇所はないか。
- ② 惣菜加工作業のスチーマーから高温の蒸気が噴き出す恐れのある箇所はないか。
- ③ 惣菜加工作業の野菜カッターの刃に手指が触れる恐れのある箇所はないか。
- ④ 畜産加工作業のスライサーの刃に手指が触れる恐れのある箇所はないか。
- ⑤ 畜産加工作業の包丁の切れ味はよいか。
- ⑥ 開梱・切断作業のカッター使用時に切傷の恐れはないか。
- ⑦ 材料切断作業の丸のこ盤使用時に切傷の恐れはないか。
- ⑧ 滑ったり、つまづいたりする箇所はないか。
- ⑨ 感電するような箇所はないか。
- ⑩ 機械の点検や給油、清掃は容易にできるか。やりづらい危険な作業はないか。
- ⑪ 誤作動、または不意に作動する機械・設備はないか。
- ⑫ 作業環境は整っているか。
- ⑬ 災害時（地震、火災など）の対策はできているか。