

演習 リスクアセスメント実施一覧表 (実施記載例)

リスクアセスメント対象職場		①～③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 リスクの見積り		⑦ 対応措置		⑧ 備考
			重篤度	発生可能性		重篤度	発生可能性	措置 実施日	次年度検討事項	
焼き戻し作業	硬さ検査をするために加工材を抜き取ろうとした時、温度が高いために作業者が手指を火傷する									
シヨット作業	テーブル式シヨット機のテーブルを回転させたまま作業を行っていたため、作業者の服が巻き込まれ負傷する									

災害の重篤度 ×＝致命的・重大 △＝中程度 ○＝軽度 発生可能性 ×＝頻繁・可能性が高いか比較的高い △＝時々・可能性はある ○＝ほとんどない・可能性がほとんどない
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。
※災害に至る経緯として「～なので、～して」+「～になる」と記述

リスクアセスメント実施一覧表（実施記載例）

リスクアセスメント対象職場		①～③の実施担当者	④～⑥の実施担当者	⑦～⑧の実施担当者	⑨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 リスクの見積り		⑦ 対応措置		⑧ 備考	
			重篤度	発生可能性		重篤度	発生可能性	優先度 （リスク）	措置 実施日	次年度検討事項	
浸炭炉への 装入・装出作業	扉が開いたときにパイロット バーナーが消えていてフレー ムカーテンに着火せず、充 満したガスに引火して小爆 発し作業者が火傷する	パイロットバーナーの先端 部外周をカバーし、消えにく い構造にする	△	△	II	△	○	I		ウルトラビジョン、フ レームロッドの定期メ ンテナンス	
浸炭炉への 装入・装出作業	装出時にフレームカーテンの 炎が治具の金網に着火して 燃え上がり、近辺の着火物 に引火して火災が発生する	装出時は作業者が立ち会 い、着火した場合は消火器 で消火する	△	△	II	△	○	I		ウルトラビジョン、フ レームロッドの定期メ ンテナンス	
ガス浸炭焼き入 れ作業	炉内から油槽上への搬送時 に停止位置がずれ、加工材 が斜めになって油に浸かり 火災が発生する	搬送系統リミットスイッチの 定期点検 ベーストレイの寸法・変形 の定期検査	△	△	II	△	○	I		ウルトラビジョン、フ レームロッドの定期メ ンテナンス	
ガス浸炭焼き入 れ作業	油槽の熱交換機の配管に亀 裂が発生し、油中に水分が 多量に混入して沸騰爆発し 作業者が火傷する	熱交換機は内部を定期的に 清掃する	×	△	III	△	○	I			
ガス浸炭焼き入 れ作業	小物部品を密に詰め込んだ ため表面積が多くなり、焼 き入れ時に炎が吹き出して 作業者が火傷する	アイテム毎の積載標準を作 成し、作業者に教育訓練を 行う	△	△	II	△	○	I			
機械の 点検修理作業	炉内での保全工事にてガス が洩れていたため、作業者 が酸欠状態になる	炉内での作業は送風条件 で行う	△	△	II	×	○	II		供給ガスの遮断 を二重バルブ構造にす る	

災害の重篤度 ×＝致命的・重大 △＝中程度 ○＝軽度
優先度 ×＝頻繁・可能性が高いか比較的高い △＝時々・可能性はある ○＝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