

(別紙4)

記録の記載例

			工場長	環境安全衛生部長	総務課長
対象事業場	実施年月日	実施管理者	実施者		
〇〇〇〇製造工場	令和〇年〇月〇日	衛生管理者 〇〇〇〇 化学物質管理者 〇〇〇〇	〇〇課 〇〇〇〇		

No.	リスク アセス メント 対象物 の名称	危険性又は 有害性 社内ランク	作 業 の 種 類	負傷が発生する可能性の度合又は ばく露の程度 作業の状況 危険性又は有害性	取扱量	負傷又は 疾病 の発生 可能性	リスク低減対策	採用したリスク 低減対策	措 置 後 の リ ス ク
化学物質名：〇〇〇 GHS 分類等：酸化性固体・区分3・事業場内区分 s—C、皮膚刺激性・区分2・事業場内区分 h—C 荷姿：粉状、10Kg 紙袋、月 200kg									
1	〇〇〇	s—C h—C	倉庫搬入	パレット上の袋をフォークリフトで搬入 防じんマスク、保護手袋、保護眼鏡着用 1人での作業 破袋のおそれ	200Kg / 月 1 回	IV	包装を袋からコンテナへ変更 粉状形態から粒状形態に変更 誘導者の配置 保護具着用の一層の徹底	粉状形態から粒状形態に変更 (納入者との協議開始) 保護具着用の一層の徹底	3

2	同上	同上	反応槽への投入	袋の上端を開封し、投入口から投入 1人での作業 全体換気装置あり 防じんマスク、保護手袋、保護眼鏡着用 周辺に3名の持ち場 周辺への飛散のおそれ	10Kg / 1日1回	III	包装を袋からコンテナへ変更 粉状形態から粒状形態に変更 局所排気装置の増設 保護具着用の一層の徹底		1
3	同上	同上	空袋の処理	投入後袋を折りたたんで所定の置き場へ 1人での作業 換気・保護具は同上 周辺に3名の持ち場 残留物の飛散のおそれ	1袋/1日1回	III	包装を袋からコンテナへ変更 粉状形態から粒状形態に変更 局所排気装置の増設 保護具着用の一層の徹底		2
4		同上	反応	物質Bとの反応。発熱反応。 反応槽周囲5名の持ち場 温度で制御 制御失敗のおそれ	10Kg / 1日1回	I	制御用温度センサーの二重化 現状リスクの受け入れ	制御用温度センサーの二重化	2
化学物質名：△△△ GHS分類等：急性毒性・区分4・事業場内区分h—D 荷姿：液体、500gビン入り                      沸点50℃									
5	△△△	h—D	製品Aの加工時付着油脂払拭	1人での作業 個人ばく露測定結果あり、MOEは3.4	10g/d 2h/d	くばく露限界	代替化学物質等の調査 現状の維持	現状の維持	1