

① 実施体制（経営トップの決意表明と推進組織）

- ・リスクアセスメントを導入する場合、経営のトップは、従業員や関係者に自らの意思として「リスクアセスメントを行う」ことを宣言します。
- ・事業所や店舗のトップ（総括安全衛生管理者）が実施を統括管理します。
- ・事業場や店舗の安全管理者、衛生管理者等が実施を管理します。
- ・安全衛生委員会等を活用し、労働者を参画させます。
- ・その職場の作業指揮者（職長）を参画させます。
- ・必要な教育を実施します。

リスクアセスメントで
災害ゼロ！！



推進体制の例

社長（工場長） [総括安全衛生管理者]	-	製造部長 [安全管理者、衛生管理者、安全衛生推進者 または化学物質管理者]	-	製造課長（複数） [作業指揮者]	-	作業者
------------------------	---	---	---	---------------------	---	-----

② 実施時期

実施時期については、設備又は作業方法を変更したり、新規に採用した場合や、労働災害が発生した場合等がありますが、「まずは、リスクアセスメントをやってみよう」ということで、危ないと思われる作業・作業場所を導入時の対象として絞り込み、できるところからリスクアセスメントを始めましょう。

③ 情報の入手

入手すべき情報としては、作業手順書、ヒヤリハット事例、労働災害の事例や類似災害情報等がありますが、これらを作業員から報告させる仕組みが必要です。

④ 危険性又は有害性の特定

リスクアセスメント担当者は、推進メンバーとともに、職場の工程ごとの全ての作業を対象に、危険性又は有害性を洗い出し、発生のおそれのある災害を特定します。このとき、別表1「主な危険性又は有害性と発生のおそれのある災害の例（鋳物作業を例として）」を参照しましょう。

さらに日頃から取り組んでいる4S活動、危険予知活動、安全パトロールなどの活動や災害・事件事例等から把握されている危険性又は有害性についても記入します。リスクの見積りにおけるバラツキや誤差を小さくするために労働災害に至る過程（プロセス）を次のように具体的に表します。

危険性又は有害性 + 現象

災害に至る過程として「～なので、～して」、「～なので」+「～になる」、「～する」と記述します。

⑤ リスクの見積り

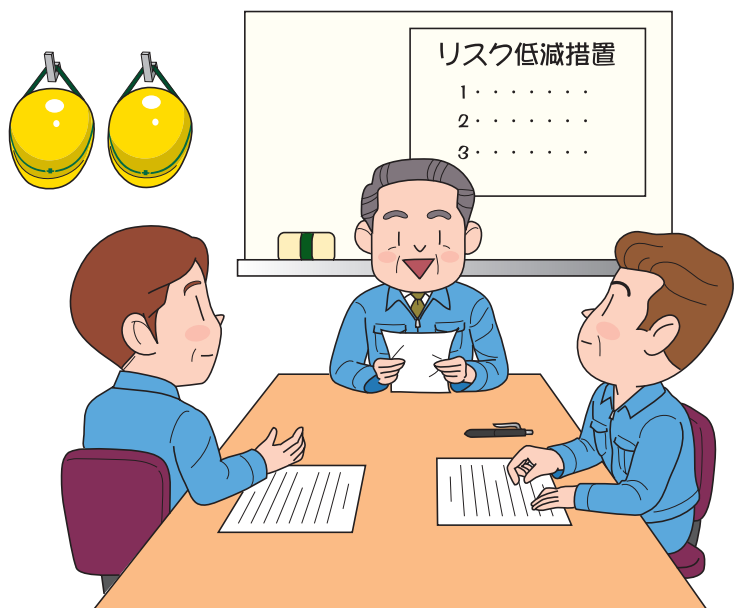
リスク見積りのメンバーは、④で特定された職場に潜在する危険性又は有害性について、どの程度労働災害や健康障害が発生しやすいのか（「可能性の度合い」）、発生した場合にどの程度の大きな災害や健康障害になりうるのか（「重篤度」）という観点から、その危険性又は有害性のリスクの大きさを見積り、事業場があらかじめ定めた方法に従ってリスクの優先度の設定を行います。

ただし、化学物質などによる疾病については、化学物質などの有害性の度合い及びばく露の量のそれぞれを考慮して見積ることができます。ここでは、化学物質・粉じん、騒音、暑熱をそれぞれ「IV 具体的なリスク見積り及び優先度の設定方法」の評価基準を用いてリスクの見積りを行います。

⑥ リスク低減措置の検討及び実施

リスクアセスメント担当者及び推進メンバーは、特定された職場に潜在する危険性又は有害性ごとに、前述で明確になったリスクの優先度に応じた措置が必要か、必要な場合どのようなリスク低減措置が考えられるか、さらにそのリスク低減措置が実施された場合、リスクは除去されるのか、あるいはそのリスクはどの程度下げられるのかについて検討します。

検討に当たっては、別表2「一般的なリスク低減措置と災害防止対策の例」を参考にしてください。



リスクアセスメント推進メンバー会議

別表 1 主な危険性又は有害性と発生のおそれのある災害の例 (鋳物作業を例として)

I 溶解工程

作業手順 (作業名)	危険性又は有害性と発生のおそれのある災害
<定常作業>	
材料投入 (自動) 溶解作業全般	蓋を開けてコンベアで材料投入する時、飛散した粉じんを吸い込み続けてじん肺になる。
	輻射熱によって温度が高くなり、熱中症になる。
<非定常作業>	
集じん機清掃	集じん機内に一酸化炭素が滞留 (集じん機から漏洩) していたため、一酸化炭素を吸い込み中毒を起こす。

II 造形工程 (自動・手込め)

作業手順 (作業名)	危険性又は有害性と発生のおそれのある災害
<自動>	
自動運転	圧縮空気の排気音に長時間さらされていたため、難聴になる。
<手込め>	
離型剤塗布	塗布作業中、揮発した有機溶剤を吸って中毒になる。
硬化剤の入れ替え	硬化剤の入れ替え時、手に付いた硬化剤で炎症をおこす。
アルコール塗型塗布	塗型塗布時、有機溶剤を吸って中毒になる。
ガスバーナー乾燥	保管していたガスバーナーに物が当たって手元バルブが開き、ガス漏れによりガス中毒になる。
ピット内作業	換気が悪く温度も高いため、熱中症になる。

III 注湯工程

作業手順 (作業名)	危険性又は有害性と発生のおそれのある災害
溶解炉より取鍋に湯を受ける	出湯時にヒューム(亜鉛等)が発生したので、ヒュームを吸い込み、中毒になる。

IV 仕上げ工程

作業手順 (作業名)	危険性又は有害性と発生のおそれのある災害
グラインダー作業	グラインダー作業など騒音下での作業を行ったため、聴力障害になる。
グラインダー作業	グラインダー作業など振動作業を行ったため、振動障害になる。
グラインダー作業	グラインダー作業など粉じん発生作業を行ったため、じん肺になる。

別表2 一般的なリスク低減措置と災害防止対策の例

リスク低減措置における安全化措置の考え方は、危険性又は有害性等の調査等に関する指針（平成18年3月10日指針公示第1号）の「10 リスク低減措置の検討及び実施」に示されています。

（注）作業手順の見直しや保護具の着用など主に人の行動に委ねる対策を※印で示します。

(1) 粉じん・有機溶剤などによる健康障害の対策

- 1) 有害性の低い物質に代替する。
- 2) 発生源を密閉する。
- 3) 換気装置を設置する。

（イ）局所排気装置 （ロ）プッシュプル換気装置 （ハ）全体換気

- 4) 呼吸用保護具を着用する。 ※

(2) 騒音・振動による健康障害の対策

- 1) 騒音抑制対策を実施する。

（イ）発生源対策

- ① 騒音レベルの小さい機器に変える。
- ② 発生源を防音材で囲う。（遮音、吸音）
- ③ 作業者を防音材で囲う。
- ④ 発生源から距離を置く。
- ⑤ 消音器を設置する。

（ロ）耳栓などの保護具の着用 ※

- 2) 振動抑制対策を実施する。

（イ）発生源対策

- ① 振動レベルの低い機器に変える。
- ② 回転数を変える。
- ③ 緩衝材を設置する。

（ロ）連続作業時間の制限 ※

（ハ）防振手袋の着用 ※

(3) 温熱条件による健康障害の対策

- 1) 温度調節できる休憩室を設ける。
- 2) 温熱条件に適した服装 ※

(4) その他の対策

- 1) 作業者の身体的負担の軽減、誤操作等の発生の抑止等を図るため有効な人間工学的措置を講じる。
- 2) 作業場所の照度を十分確保する。
- 3) 整理整頓を徹底する。 ※
- 4) 作業者への必要な教育訓練を徹底する。 ※
- 5) 作業者への精神的ストレスの軽減を図る。 ※