

第2章

リスクアセスメントの実施手順

第2章の構成と主な学習項目

1) 危険性又は有害性から労働災害に至るプロセス	13
学習項目 ①リスクの発生	
②労働災害の発生	
2) リスクアセスメント導入の実施手順	14
学習項目 ①実施手順の6ステップ	
1 経営トップの決意表明	14
2 リスクアセスメント担当者の選任と推進メンバーの明確化	15
3 危険性又は有害性の洗い出し	15
4 リスクの見積もりと対策の優先度の設定（リスクレベルの評価）	17
5 リスク低減対策と対策実施後のリスクレベルの検討	18
6 リスクアセスメント実施状況の記録と見直し	19
②資料の活用	
様式1：リスクアセスメント実施一覧表	20
様式2：職場で感じた危険体験メモ（例）	22
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	24
別表2：評価基準の例	37
別表3：リスク低減対策と災害防止対策の例	40
3) リスクアセスメント演習	55
学習項目 ①危険性又は有害性の洗い出し	
②リスクの見積もりと対策の優先度の設定（リスクレベルの評価）	
～リスク低減対策の検討（討議）	
4) トライアル実施結果	60
学習項目 ①実施手順に沿って実施した試行結果の検討	

第2章 リスクアセスメントの実施手順

リスクアセスメントは、概ね次の流れにそって系統的に進めます。

- ① 職場に潜在するあらゆる危険性又は有害性を洗い出す。
- ② これらの危険性又は有害性ごとに、既存の予防措置による災害防止効果を考慮のうえリスクの大きさを見積もり、対策の優先度を設定する。
- ③ 優先度（リスクレベル）の高いものから順にリスク低減対策を検討するとともに、当面現状のままで容認できる範囲をも示す。

リスクアセスメントを実施する場合、まず、危険性又は有害性を漏れなく洗い出すことが重要な鍵となります。そこで、実施手順に入る前に、危険性又は有害性から労働災害（健康障害を含む）に至るプロセスについて理解しましょう。

1) 危険性又は有害性から労働災害（健康障害を含む）に至るプロセス

「人（労働者）」が何らかの作業を行うときには、必ず危険性や有害性のある状況に置かれますが、この状況から労働災害（健康障害を含む）に至るプロセスは図 2-1 に示したとおりです。すなわち、「人」が「危険性又は有害性」と接することによりリスクが発生し、その時、「安全衛生対策の不備」があると「労働災害」へ繋がります。

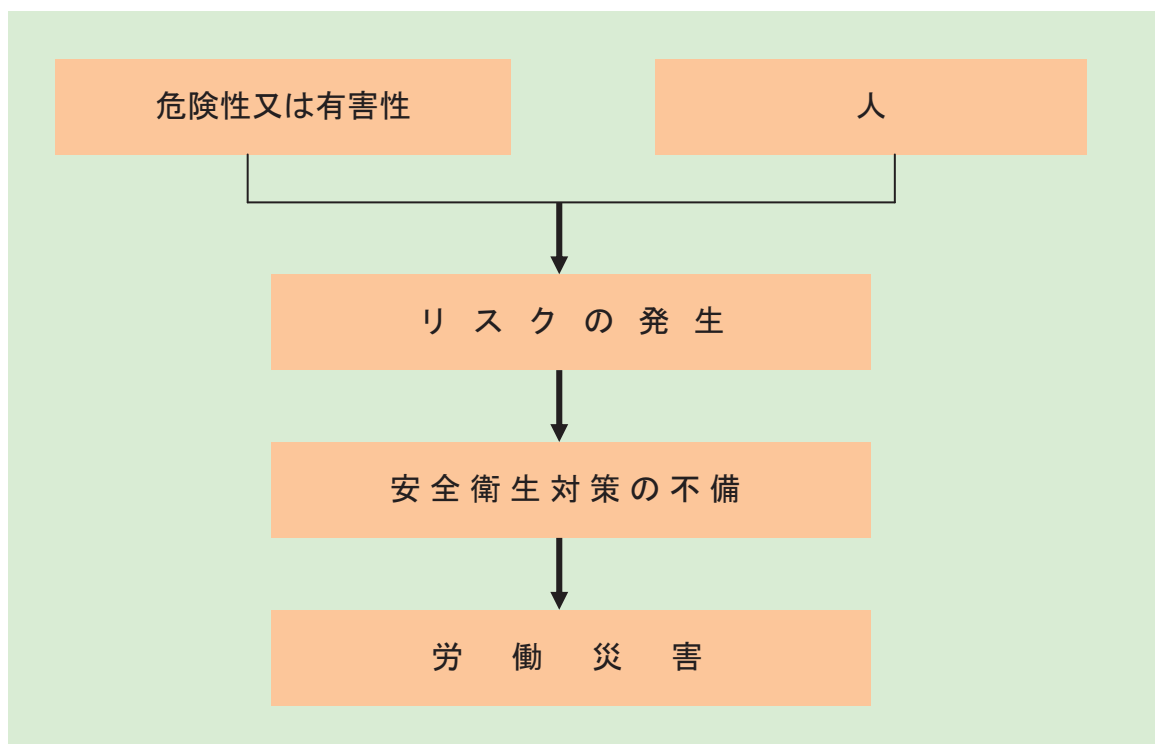


図 2-1 危険性又は有害性から労働災害（健康障害を含む）に至るプロセス

労働災害を発生させないためには、「危険性又は有害性」を除去または低減するか、あるいは「人」と「危険性又は有害性」との接触を断つか、あるいは十分な安全衛生対策を備えることが必要です。

例えば、プレス機械で小型金属部品の穴あけ作業を行うとき、「危険性又は有害性」はプレス機械の下降してくるスライドに取り付けられた金型であり、「人」はスライド前面で操作している作業員といえます。この場合、「リスク」は下降してくる金型に手指をはさまれること、「安全衛生対策の不備」は両手操作式ボタンや光線式安全装置の安全距離が適正でないとか、スライド可動域に手指が入らないような覆い（安全囲い等）が設置されていないなどということ、さらに「労働災害」は手指をつぶす、切断するなどということです。

このように「危険性又は有害性から労働災害発生に至るプロセス」を考えることにより、リスクアセスメントを有効に進めることができます。

2) リスクアセスメント導入の実施手順

初めてリスクアセスメントを導入する事業場において、次の実施手順に従い「リスクアセスメント実施一覧表（様式1.P20）」を作成していくことにより、円滑にリスクアセスメントを導入・実施することができます。

1 経営トップの決意表明

社長あるいは工場長がリスクアセスメント導入を安全衛生管理活動の一環として実施することを決意し表明します。このとき、リスクアセスメント導入は、リスクアセスメント推進メンバーが中心に行いますが、職場で感じた危険体験メモの記入など全従業員の参加・協力が必要なことを説明します。



2 リスクアセスメント担当者（実施責任者）の選任と推進メンバーの明確化

リスクアセスメント担当者（実施責任者）を選任し推進メンバーを明確にします。リスクアセスメント担当者は安全管理者（製造部長など）が、加えて複数のライン管理者（製造課長など）が推進メンバーに入り実施します。なお現場をよく知る職長や作業員が参加することが望まれます。

推進メンバーの例

社長（工場長） — 製造部長（リスクアセスメント担当者） — 製造課長（複数）
 [総括安全衛生管理者] [安全管理者]

3 危険性又は有害性の洗い出し

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（図 2-2）に全ての作業を対象に、作業標準、作業手順等に基づき、それぞれの作業単位ごと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。具体的には次の方法により行います。

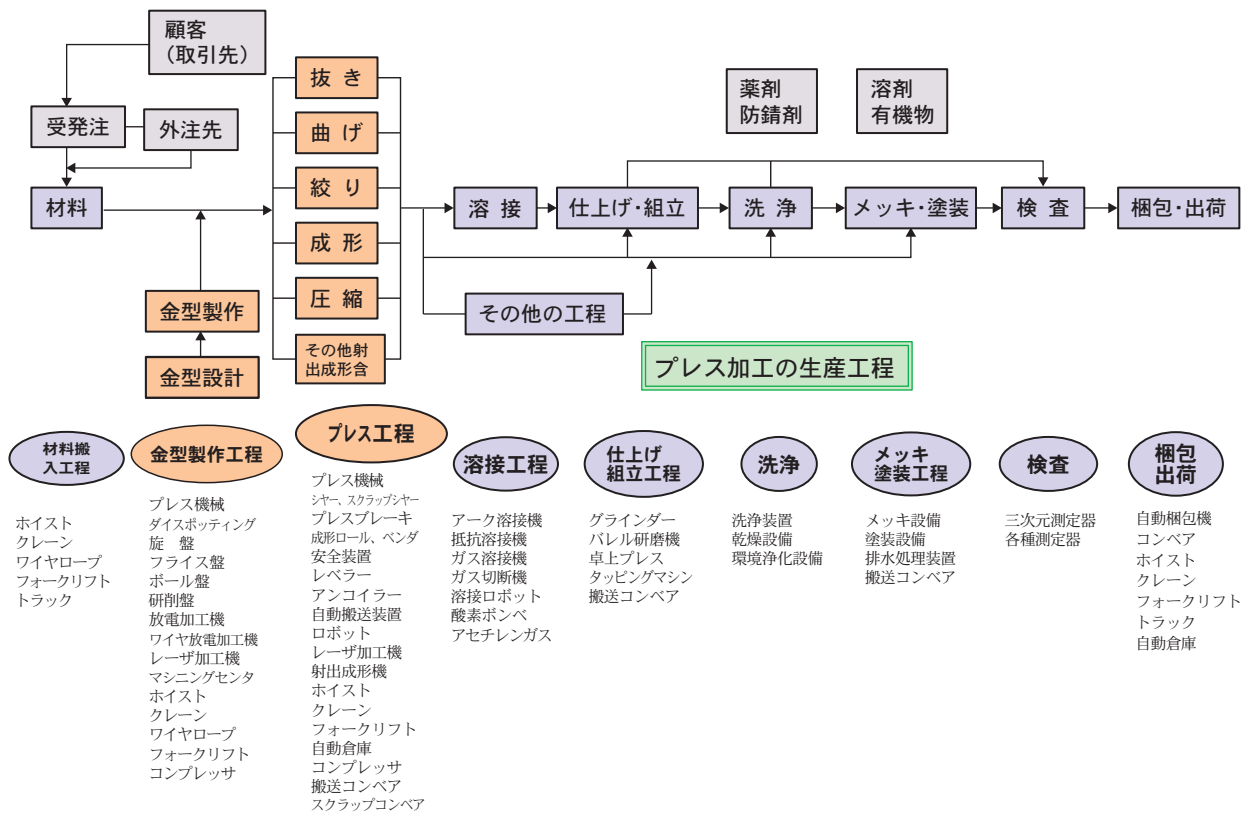


図 2-2 プレス加工の生産工程とその機械・設備等

- ① 作業員全員を対象に**職場で感じた危険体験メモ**（様式 2. P22）を自由に記入させ、リスクアセスメント担当者及び推進メンバーは、報告されたメモから潜在的な危険性又は有害性を洗い出す。
- ② リスクアセスメント担当者及び推進メンバーは、各職場の職場リーダー（職長、班長等）から**聴き取り調査**を行い、職場に潜む危険性又は有害性を洗い出す。主な危険性又は有害性と発生のおそれのある災害の例（別表 1. P24）を参照する。
- ③ リスクアセスメント担当者及び推進メンバーは**職場巡視**して、職場に潜む危険性又は有害性を洗い出す。主な危険性又は有害性と発生のおそれのある災害の例（別表 1. P24）を参照する。
- ④ 以上①～③を通じて、リスクアセスメント担当者及び推進メンバーは、工程（職場）ごとに**リスクアセスメント実施一覧表**（様式 1. P20）を作成する。作業名を「1 作業名」欄に記入して、その作業ごとに洗い出した危険性又は有害性とそれに起因する発生のおそれのある災害の内容を、「2 危険性又は有害性と発生のおそれのある災害」欄に記入する。

留意事項 1：②③を実施する際、**主な危険性又は有害性と発生のおそれのある災害の例**（別表 1）を参照します。この別表 1 は、プレス事業場の主な四つの工程（材料搬入工程、金型製作工程、プレス工程、溶接・組立工程）について現場向きに作成してありますが、その他の工程がある場合は、追加して危険性又は有害性の洗い出しを実施してください。

留意事項 2：危険性又は有害性の洗い出しは、工程（職場）ごとに、全ての作業を対象に作業手順に沿って実施します。作業者が記入した**職場で感じた危険体験メモ**のみでなく、職場リーダー（職長、班長等）からの**聴き取り調査**、**職場巡視**からの洗い出しも実施してください。軽微なものでも省略せず記入します。

