

第5章 リスクアセスメント

5. 1 リスクアセスメントの基本的考え方と製造業元方指針等における位置づけ

5. 1. 1 リスク評価とリスク低減策

リスクアセスメントは、事業場で行われる作業や使用される機械設備のリスクが許容できるレベルまで下げられているかどうか、すなわち「安全」かどうかを確認するための手段である。

したがって、リスクアセスメントは、それを実施すること自体が目的ではなく、リスクアセスメントの結果に基づき必要なリスク低減策を施し、事業場の安全衛生水準を向上させるために行うべきものである。

一般に、「リスクアセスメントを導入すれば安全が確保できる。」と言われるが、リスクアセスメントとは、その言葉通り、リスク（危険性）の評価を言う。すなわち、危険源によって人が危害を被ると予測されたとき、その大きさや発生する可能性などを明らかにする手法である。ここまでではリスクの有無や大きさが明確になるだけで職場の安全はまだ確保できない。実際には、リスクのあることが判ったら、そのリスクをいかにしてなくしたり低減したりできるか、すなわち適切なリスク低減策を考案し適用して、初めて職場の安全が確保できるのである。現実には、このリスク低減策の良し悪しで職場の安全は左右されることになる。良し悪しとは、できる限り技術的な低減策を主とし、人に頼る方策はその補完的なものとして考えるのが良く、人への注意喚起、作業手順を守らせることなど、人に頼る方策を主要なリスク低減策と位置付けることは好ましくなく、いずれは災害発生につながる、ということである。さらに、技術的な低減策なら何でも良いわけではなく、各種の法令やJISなどの安全規格に則った適切なものとすべきことが重要である。

ただし、リスクを評価するまでのリスクアセスメントの実施とその結果に基づくリスク低減策の実施とは、必要とする技術に大きな差があることに留意すべきである。実務において、リスクの評価までは、作業行動や機械設備についてある程度の知識・技術があれば実施可能であるが、リスク低減策には幅広い工学的な知識や応用技術（機械・制御の安全技術等）など高度な設計的知見が必要な場合が多く、社内外に適切な人材を確保しなければ、一向にリスクアセスメントの実効が上まらない事態に陥るおそれがある。

5. 1. 2 安衛法と製造業元方指針等における位置づけ

リスクアセスメント及びその結果に基づくリスク低減措置（以下「リスクアセスメント等」という。）の実施は、労働安全衛生法第28条の2第1項において規定されており、各事業者の努力義務となっている。したがって、同一事業場内で元方事業者と関係請負人が作業をする場合であっても、基本的には、それぞれの職場に関するリスクアセスメント等は、元方事業者、関係請負人それぞれの事業者が責任を持って行うべきものである。

リスクアセスメント等に関する元方事業者と関係請負人の役割については、「製造業元方指

針」及び「危険性又は有害性等の調査等に関する指針」に以下のように規定されている。

(1) 製造業元方指針

- ① 「第2の8 機械等を使用して作業を行わせる場合の措置」として、「元方事業者は、関係請負人に自らが管理権原を有する機械等を使用して作業を行わせる場合には、当該機械等について、法令上の危害防止措置が適切に講じられていることを確認するとともに、当該機械等について法第28条の2第1項に基づく調査等を実施した場合には、リスク低減措置を実施した後に見込まれる残留リスクなどの情報を当該関係請負人に対して提供すること。」とされ、元方事業者が機械についてリスクアセスメント等を実施した場合に、残留リスク等の情報を関係請負人に提供すべきことが示されている。
- ② 「第2の9 危険性及び有害性等の情報の提供」として、「元方事業者は、化学設備等の改造等の作業における設備の分解又は設備の内部への立入りを関係請負人に行わせる場合には、その作業が開始される前に、当該設備で製造し、取り扱う物の危険性及び有害性等の事項を記載した文書等を作成し、当該関係請負人に交付する必要があること。」とされており、これは労働安全衛生法第31条の2にも規定され義務となっている。これらの文書等に記載された危険性及び有害性等の情報は、関係請負人がリスクアセスメント等を実施する際の資料としても活用されることになる。

(2) 危険性又は有害性等の調査等に関する指針

関係請負人の事業者がリスクアセスメント等を実施する際の情報の入手に当たっての留意点として、

- ① 機械設備等の使用又は改造等を行おうとする場合に、自らが当該機械設備等の管理権原を有しないときは、管理権原を有する者等が実施した当該機械設備等に対する調査等の結果を入手すること。
- ② 複数の事業者が同一の場所で作業する場合には、混在作業による労働災害を防止するために元方事業者が実施した調査等の結果を入手すること。
- ③ 機械設備等が転倒するおそれがある場所等、危険な場所において、複数の事業者が作業を行う場合には、元方事業者が実施した当該危険な場所に関する調査等の結果を入手すること。

元方事業者が実施したリスクアセスメント等の結果を関係請負人に提供する様式の例について、様式例を図5.1に示す。

機械ユーザーによる保護方針が必要な残留リスクマップ (略称: 残留リスクマップ)
 製品名: 「両頭グラインダーAAA-11」

○年○月○日作成
 株式会社 ABC123

※ 必ず取扱説明書の内容をよく読み、理解してから本製品を使用すること。本資料は取扱説明書の参考資料であり、本資料の内容を理解しただけで本製品を使用してはならない。

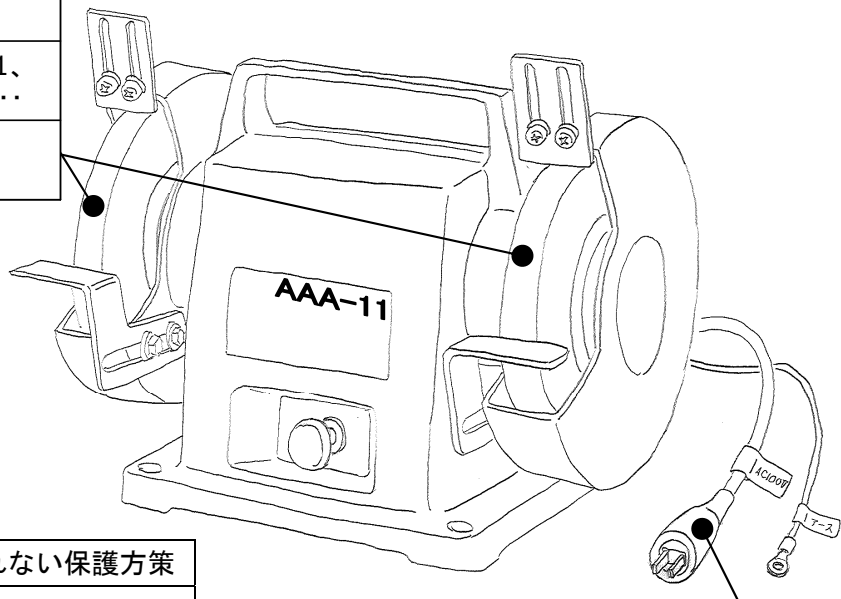
※1 「危害の程度」は、以下の定義に従って分類し記載している。

- ⚠危険: 保護方針を実施しなかった場合に、人が死亡または重傷を負う可能性が高い内容
- ⚠警告: 保護方針を実施しなかった場合に、人が死亡または重傷を負う可能性がある内容
- ⚠注意: 保護方針を実施しなかった場合に、人が軽傷を負う可能性がある内容

図中に示されている番号は、本製品の「残留リスク一覧」に記載されている、当該箇所に関連する保護方針の番号である。各々の残留リスクの詳細については、「残留リスク一覧」を参照のこと。

箇所B (グラインダー周囲)	⚠危険	—
	⚠警告	No.・・・13、14、・・・
	⚠注意	No.・・・

箇所A	⚠危険	No.・・・
	⚠警告	No.・・・、11、12、16、・・・
	⚠注意	No.・・・、15、・・・



機械上の箇所が特定されない保護方針	
⚠危険	No.・・・
⚠警告	No.1、・・・
⚠注意	No.・・・

箇所C	⚠危険	No.・・・
	⚠警告	No.・・・、30、・・・
	⚠注意	No.・・・

受領確認	
(貴社名)	印
(受領者ご所属)	
(受領者名)	

図5. 1 (1) リスクアセスメント結果の提供様式例 (残留リスクマップ)
 (厚生労働省「～機械メーカー向け～機械ユーザーへの機械危険情報の提供に関するガイドライン」より (次頁も))

機械ユーザーによる保護方策が必要な残留リスク一覧（略称：残留リスク一覧）

製品名：「両頭グラインダーAAA-11」

2011年3月×日作成

株式会社 ABC123

※ 必ず取扱説明書の内容をよく読み、理解してから本製品を使用すること。本資料は取扱説明書の参考資料であり、本資料の内容を理解しただけで本製品を使用してはならない。

※1「危害の程度」は、以下の定義に従って分類し記載している。

- **△**危険：保護方策を実施しなかった場合に、人が死亡または重傷を負う可能性が高い内容
- **△**警告：保護方策を実施しなかった場合に、人が死亡または重傷を負う可能性がある内容
- **△**注意：保護方策を実施しなかった場合に、人が軽傷を負う可能性がある内容

※2「機械上の箇所」として示されている記号は、本製品の「残留リスクマップ」に記載されている機械上の箇所の記号である。機械上の具体的な箇所については、「残留リスクマップ」を参照のこと。

No.	運用段階	作業	作業に必要な資格・教育	機械上の箇所	危害の程度	危害の内容	機械ユーザーが実施する保護方策	取扱説明書参照ページ
1	準備 使用 保守	全て	【一部該当】 修理・交換のうち、砥石を交換する際は、労働安全衛生規則第36条、安全衛生特別教育規程第1条、第2条の特別教育を受けたものが作業すること。	箇所の特定なし	△ 警告	機械が予期せぬ動作をし、けがをする。	損傷している部品や工具を使用しない。損傷していれば、修理・交換を行う。	○ページ
∴								
11	使用	研削作業をする時	—	A	△ 警告	砥石が破損し、飛び散った破片でけがをする。	砥石側面を使用しない。	○ページ
12	使用	研削作業をする時	—	A	△ 警告	砥石が破損し、飛び散った破片でけがをする。	本体規定の最高使用周速を超えて砥石を使用しない。	○ページ
13	使用	研削作業をする時	—	B	△ 警告	引火し、火災・爆発が発生する。	可燃性のガスや液体のある場所で使用しない。	○ページ
14	使用	研削作業をする時	—	B	△ 警告	ワークや砥石から発生する粉じん等が眼に突き刺さる	保護めがねを使用する。	○ページ
15	使用	研削作業をする時	—	A	△ 注意	砥石	回転中の砥石に、触れない。	○ページ
16	使用	研削作業をする時	—	A	△ 警告	巻き込まれ、けがをする。	研削作業中は、巻き込まれる可能性がある服装をしない。	○ページ
∴								
30	保守	メンテナンスを実施する時	—	C	△ 警告	予期せず可動したり、感電する。	点検、部品交換などのメンテナンスを実施する場合は、電源プラグをコンセントから抜く。	○ページ
∴								

受領確認

(貴社名)
(受領者ご所属)
(受領者名)

印

図5. 1 (2) リスクアセスメント結果の提供様式例（残留リスク一覧）

5. 2 自動車製造業の現場におけるリスクアセスメント等

5. 2. 1 日常生産業務におけるリスクアセスメント等

リスクアセスメント等を実施する時期としては、「危険性又は有害性等の調査等に関する指針」において、

- ア 建設物を設置し、移転し、変更し、又は解体するとき。
- イ 設備を新規に採用し、又は変更するとき。
- ウ 原材料を新規に採用し、又は変更するとき。
- エ 作業方法又は作業手順を新規に採用し、又は変更するとき。
- オ その他、次に掲げる場合等、事業場におけるリスクに変化が生じ、又は生ずるおそれのあるとき。
 - (ア) 労働災害が発生した場合であって、過去の調査等の内容に問題がある場合
 - (イ) 前回の調査等から一定の期間が経過し、機械設備等の経年による劣化、労働者の入れ替わり等に伴う労働者の安全衛生に係る知識経験の変化、新たな安全衛生に係る知見の集積等があった場合

とされている。

これらのタイミングで適切に実施がなされるよう、自動車製造会社が請負会社を支援・指導している事例を以下に示す。事例 5.1 は、請負会社にも自動車製造会社と同様な措置を指導している例、事例 5.2 は、構内の請負会社にも参加を呼びかけている自動車製造会社の活動の例である。

