

○安全衛生巡回チェックポイント（例）

No	項目	確認欄
	【安全管理】	
1	商品ストックスペース、バックヤードの整理整頓がされ、作業スペースが確保されているか	
2	作業スペースの作業道具・器具は所定の場所に設置されているか	
3	階段・通路において、床面に破損箇所などの問題がないか	
4	階段・階段室内および階段に通じる通路上に物品を放置していないか	
5	倉庫の商品の高さが、社内規定の高さより高く積まれていないか（床面から〇m以上）	
6	倉庫の商品と、天井に設置されたスプリンクラーの間に、60 cm以上の間隔が確保されているか	
7	棚の高いところに商品をストックしている場合、幅木などを設けて落下防止に努めているか	
8	段ボール詰め決められた重さ以上の商品については、箱の表面に重量物表示をしているか	
9	折りたたみ式台車を通路に立てかけていないか、また、収納場所を確保しているか	
10	消防設備（消火栓・消火器など）の前に商品などを置いていないか	
11	商品・什器などが、シャッターの昇降、非常口の開閉を妨げていないか	
12	〇A機器・電気器具コード類は安全に配線されているか。つまづくような状態ではないか	
13	通路にはみ出して商品・台車を放置していないか（通路は壁面より〇m以上確保）	
14	脚立の転倒防止用の「開き止め」「すべり止め」が故障していないか	
15	売り場内の什器・備品は、安全かつ整然と設置されているか	
16	食品加工などの作業について、所定の用具が使用されているか	
	【衛生管理】	
17	バックヤード・事務所内の温度、湿度、照明などで異常箇所はないか	
18	バックヤード事務所などの換気口（吸込・吹出）に異常箇所はないか	
19	粉塵・騒音・排気ガスなどで著しく不快な箇所はないか	
20	分煙化は図られているか（喫煙専用場所の確保など）	
21	ゴキブリ・ダニなど害虫の発生箇所はないか	
22	ラット被害の発生、巣穴の発見はないか。残飯の処理はきちんとされているか。（ゴミ箱にふたをするなど）	
23	ゴミの分別回収は徹底されているか。エレベータ前ゴミ置き場は整理・整頓されているか。	

○処置内容・状況、処置後の状況

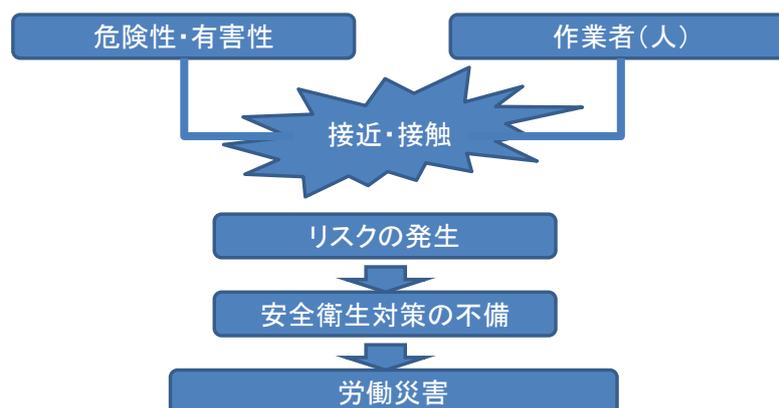
No	処置内容・状況	処置後の状況

2. リスクアセスメントの実施

(1) リスクアセスメントとは何か

- リスクアセスメントとは、職場の潜在的な危険性・有害性を見つけ出し、これを除去、低減して、労働災害を未然に防ぐための手法です。
- リスクアセスメントでは、まず、作業における危険性または有害性を特定します。
- 次に、洗い出した危険性・有害性の作業について、労働災害の重篤度とその災害が発生する可能性の度合いを組み合わせ、総合的にリスクを見積もり、そのリスクの大きさに応じて対策の優先順位を決めます。
- その上で、リスクの除去または低減措置を検討し、その結果から再度リスクを見積り、記録します。記録は全社的にノウハウとして蓄積され、類似の危険性・有害性があるリスクの低減策に役立てられます。
- 従来の労働災害防止方法は、発生した労働災害の原因を調査し、類似災害の再発防止策を確立し、各職場に徹底していくという手法が基本でした。しかし、災害が発生していない職場でも作業の潜在的な危険性や有害性は存在しており、これが放置されると、いつかは労働災害が発生する可能性（リスク）があります。リスクアセスメントは、これまでの経験則的な事後対策（後追い型）から予防手段（先取り型）へと発想を変えた安全衛生管理手法です。

危険性・有害性から労働災害へのメカニズム

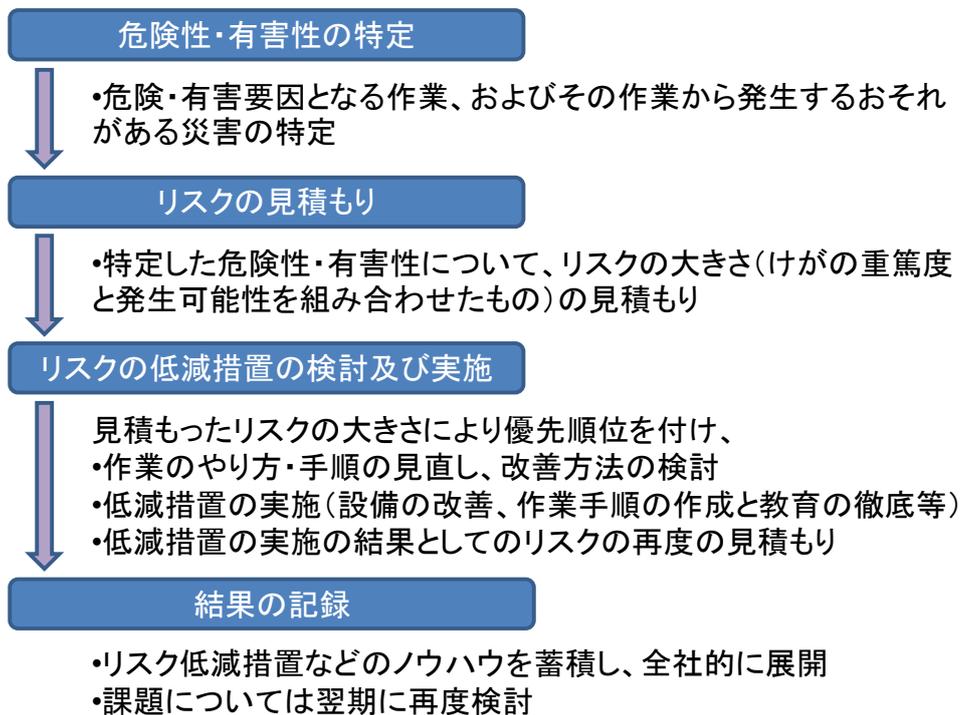


(2) リスクアセスメントの実施の意義

- 小売業店舗での労働災害防止活動を効果的に進めるためには、店舗の労働災害防止活動の基礎を作り、継続的に向上・改善する施策の推進が欠かせません。(前述「Ⅲ 小売業での労働災害防止活動のポイント」を参照)
- 日常的・定期的な労働災害防止活動を継続的に向上・改善していくためには、リスクアセスメントの推進が望まれます。
- リスクアセスメントは、事故情報の収集、4S活動の推進、危険予知活動、ヒヤリ・ハット活動、個別の発生事故対策など、各種の労働災害防止活動を総合した取り組みともいえます。
- 各事業者では、これまでの活動の状況を踏まえて、リスクアセスメントの充実に取り組んでいくことが労働災害防止に効果的です。

(3) リスクアセスメントの進め方

- リスクアセスメントは、次のような手順で行います。



(4) リスクアセスメントの実施

① 危険性・有害性の特定

- リスクアセスメントの実施にあたっては、まず、作業における危険性または有害性を洗い出します。具体的には、使用する設備・機械や作業手順などに関する情報を収集し、その情報を基に危険性・有害性の特定を行います。

1) 主に以下の情報を収集します。

- 取り扱いマニュアル、作業手順書
- 過去の労働災害の報告書
- ヒヤリ・ハット事例(※)
- 過去の安全衛生委員会等の議事録
- 従業員へのヒアリングなど

2) 危険性・有害性の特定

- 収集した取り扱いマニュアル、作業手順書から、作業をわかりやすい単位で区分、洗い出しをする。
 - (例1) 冷凍庫内作業
 - (例2) 売り場と作業場の出入り作業
 - (例3) 鮮魚各種シール保管什器取り扱い
- その作業で発生する可能性のある災害を特定する
 - ・ 日常の仕事とは異なる目線、危険があるのではないかという目線で職場を観察
 - ・ 機械や設備は故障する、人はミスをすることを前提に作業現場を観察
- 労働災害に至る過程を記述する：「～なので、～して、～になる、～をする」といった表現で記述
 - (例1) 冷凍庫内の床面が凍り付いて滑り、転倒して腕を骨折する
 - (例2) 扉の対面に人が立っているのが分からないので、両側から同時に開閉すると手や体がぶつかる

※ヒヤリ・ハット事例

事故や災害に至らなかったが、「ヒヤッ」とした、「ハッ」としたできごと

② リスクの見積もり

- 特定された危険性・有害性に対して、リスクの見積もり基準を基にリスクを見積もります。

○マトリックス法によるリスクの見積もり基準

1) 負傷または疾病の重篤度の区分

重篤度（被災の程度）	被災の程度・内容の目安	
致命的・重大	×	死亡災害や身体の一部に永久的損傷を伴うもの 休業災害（1カ月以上のもの）、一度に多数の被災者を伴うもの
中程度	△	休業災害（1カ月未満のもの）、一度に多数の被災者を伴うもの
軽度	○	不休災害やかすり傷程度のもの

2) 負傷または疾病の発生の可能性の区分

発生の可能性	内容の目安	
高いか比較的高い	×	毎日頻繁に危険性または有害性に接近するもの かなりの注意でも災害につながり回避困難なもの
時々・可能性がある	△	故障、修理、調理などの非定型的な作業で危険性または有害性に 時々接するもの うっかりしていると災害になるもの
ほとんどない	○	危険性または有害性の付近に立ち入ったり、接近することが めったにないもの 通常の状態では災害にならないもの

3) リスクの見積もり

			負傷または疾病の重篤度		
			致命的・重大 ×	中程度 △	軽度 ○
い性発は負 の生疾傷 度可病ま 合能のた	高い・比較的高い	×	Ⅲ	Ⅲ	Ⅱ
	時々・可能性がある	△	Ⅱ	Ⅱ	Ⅰ
	ほとんどない	○	Ⅱ	Ⅰ	Ⅰ

4) 優先度の決定

リスクの程度	優先度	
Ⅲ	直ちに解決すべきまたは重大なリスクがある	措置を講ずるまで作業停止する必要がある 十分な経営資源（費用と労力）を投入する必要がある
Ⅱ	速やかにリスク低減措置を講ずる必要のあるリスクがある	措置を講ずるまで作業を行わないことが望ましい 優先的に経営資源（費用と労力）を投入する必要がある
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	必要に応じて低減措置を実施する