

ステップ6

リスク低減措置の検討及び実施

(1) リスク低減措置の優先順位

次頁のようなリスク低減措置の優先順位を基本に、費用対効果を踏まえながら、具体的な措置案を複数検討し、その中から最適なものを採用します。ただし、可能な限り高い優先順位のリスク低減措置（設備面等の抜本対策）を実施することが重要です。

(2) リスク低減措置の効果予測

検討されたリスク低減措置の実施が作業性、生産性や品質などにどのような影響を及ぼすのか、作業員などと相談しておくことが大切です。

(3) リスク低減措置の実施

実施するリスク低減措置と実施の仕方が決定したら、実施担当者がリスク低減措置を実施します。なお、リスク低減措置実施後は、「ステップ4 危険性又は有害性の特定」で特定された危険性又は有害性について、作業員の意見を求め、再度、リスクの見積りを行い、リスク低減措置の効果と作業性、能率等に及ぼす影響を確認する必要があります。



(4) 残留リスクへの対応

リスク低減措置を実施しても、技術上の問題などで、現状ではこれ以上リスクを低減できず、やむを得ず大きなリスクが残留してしまうことがあります。リスクが低減されていないものは、無理に下げずにそのままをリスクアセスメントの実施記録に記載し、その内容を作業員に周知させるとともに、必要な保護具の使用、安全な作業手順書の徹底を作業員に教育します。

ステップ7

記録

(1) 記録

自分たちで見つけ出したリスクを日常の安全衛生活動に役立たせることまで実施することが重要です。そのためには、リスクアセスメントの結果として必要な事項を記録したものを整理し、関係者は、いつでも、誰でも見ることができるようしておくことが大切です。

(2) リスクアセスメントの見直し

実施したリスクアセスメントが適切であったか、さらなる改善が必要かどうかを検討する必要があります。見直しの内容としては、効率的でやりやすい実施手順への見直し、見積り・優先度の設定の基準の目安や判定の基準の見直し、措置実施の優先順位の原則の引き上げなどがあります。