

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、次のステップに従い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。

ステップ1 実施体制（経営トップの決意表明と推進組織）

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。

また、事業場のリスクアセスメント担当者（実施責任者）と推進メンバーを明確にし、事業場内の全員に周知徹底する必要があります。なお、現場をよく知る職長や作業者が参加することが望まれます。

リスクアセスメント担当者は、職務実態に精通し、リスクアセスメントの教育訓練を受けた者（またはそれと同等の知識・能力のある者）の中から社長（工場長）が選任します。その役割はリスクアセスメントを実施する要所で、その進め方が適切に行われているかを評価するなど一連のリスクアセスメント活動のとりまとめを行うことにあります。

推進体制の例

社長（工場長）	—	製造部長	—	製造課長（複数）	—	作業者
[総括安全衛生管理者]		[安全管理者、衛生管理者、 安全衛生推進者]		[作業指揮者]		



ステップ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てみましょう。

ステップ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。

ステップ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特定し、発生のおそれのある災害を特定します。具体的には次のような手順により行います。

- ① 作業員全員を対象に**職場で感じた危険体験メモ**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特定する。
- 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特定する。
- 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特定する。
- 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**を作成するために、リスクアセスメントを実施します。

なお、初めから全ての工程（職場）で実施できない場合はできるところから行い、順次、対象範囲を広げ継続して実施していきます。次の **ステップ5** リスクの見積り、**ステップ6** リスク低減措置の検討及び実施は、リスクアセスメント担当者及び推進メンバーがリスクアセスメント実施一覧表を基に検討します。

ステップ5 リスクの見積り

リスクアセスメント担当者及び推進メンバーは、**ステップ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**」）、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。今回、廃棄物処理業のリスクアセスメントを進めるに当たっては、**化学物質・粉じん、騒音、暑熱**をそれぞれ別々の評価基準を用いてリスクの見積りを行います。

ステップ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、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。

リスク低減措置を検討する際には、特定された職場に潜在する危険性又は有害性等について、**作業者の意見を求め、再度、リスクの見積りを行い、リスク低減の効果と作業性、生産性や品質に及ぼす影響を確認**し、改善後も大きなリスクが残留している場合には、さらなるリスク除去・低減措置を検討し、改善を実施する必要があります。

ステップ7 リスクアセスメント実施状況の記録と見直し

ステップ5 と **ステップ6** で検討されたリスクとリスク低減措置案さらにその措置案の想定リスクについて、リスクアセスメント担当者等（又は安全衛生委員会等）による会議で審議し、事業場としてリスク低減措置の実施上の優先度を判断し、具体的な活動へ進みます。

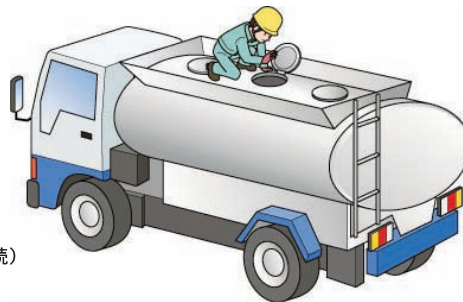
また、リスクアセスメントの実施結果が適切であったかどうか、見直しや改善が必要かどうかを検討し、次年度以降のリスクアセスメントを含めた安全衛生目標と安全衛生計画の策定、さらに安全衛生水準の向上に役立てることが望まれます。リスクアセスメント実施一覧表は実施記録として保存します。

リスクアセスメントの主な実施手順

①危険性又は有害性の特定



②リスクの見積り



(見直し・次年度へ継続)

④リスク低減措置の実施



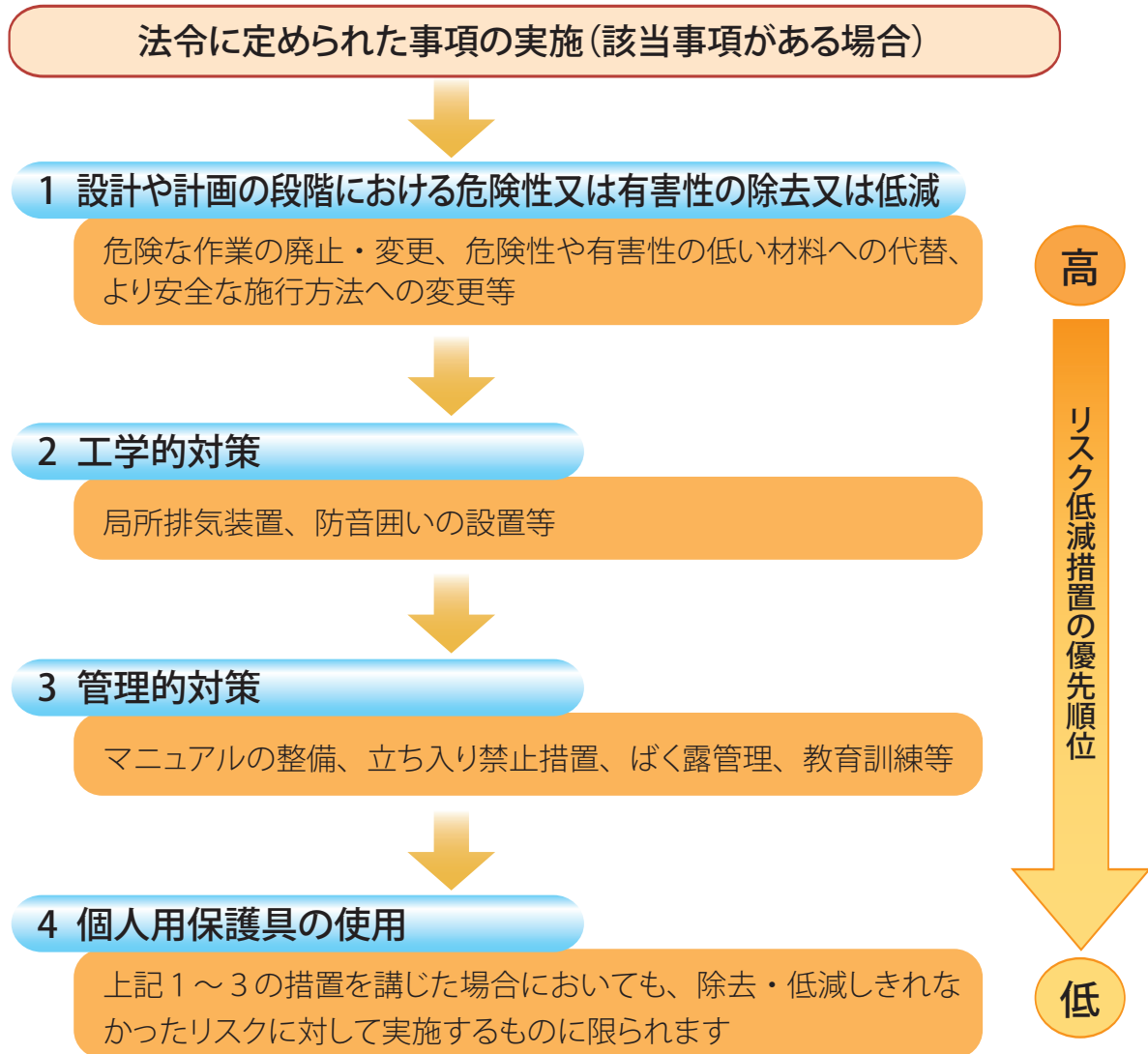
③リスク低減措置の検討



－リスク低減措置の優先順位－

リスク低減措置は、法令に定められた事項がある場合にはそれを必ず実施する^(注)とともに、次に掲げる優先順位で検討し（可能な限り高い優先順位のもの）、実施することが重要です。

(注) 作業環境測定の実施が義務付けられている場合は、管理区分に基づき法令に定められた措置を実施してください。



リスク低減に要する負担がリスク低減による労働災害防止効果よりも大幅に大きく、リスク低減措置の実施を求めることが著しく合理性を欠く場合を除き、可能な限り高い優先順位の低減措置を実施する必要があります。