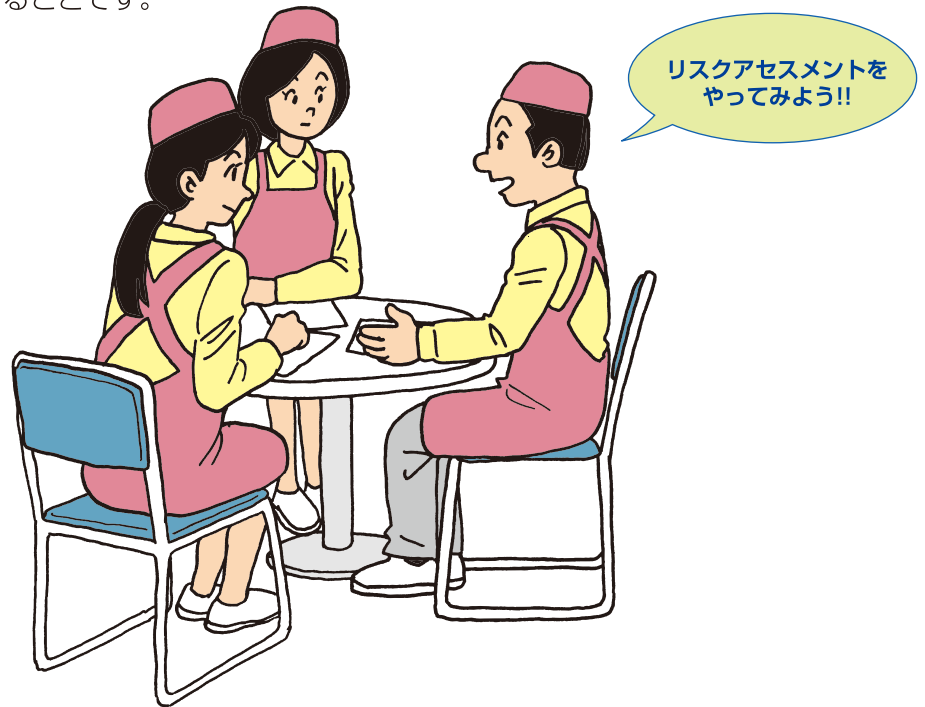


3

リスクアセスメントの目的と導入による効果

(1) リスクアセスメントの目的

リスクアセスメントの目的は、作業現場に潜んでいるリスクを体系的に調査し、必要な措置を講じることで、労働災害を未然に防止することです。



(2) リスクアセスメントの導入による効果

リスクアセスメントを導入することにより、次の効果が期待できます。

① 職場のリスクが明確になります

作業現場の潜在的なリスクを明らかにすることができます。

② リスクに対する認識を共有できます

職場全員がリスクアセスメントの実施に参加することにより、個人個人に危険を感じとる力が養われ、職場内のリスクに対する認識を共有できます。

③ 本質安全化を主眼とした技術的対策への取り組みができます

人的対策によらず、機械・設備の本質的な安全対策の検討・実施ができます。

④ 安全衛生対策の合理的な優先順位が決定できます

リスクアセスメントの結果を踏まえ、安全衛生対策を講ずべき優先順位を決めることができます。

⑤ 残留リスクに対して「守るべき決めごと」の理由が明確になります

技術的、時間的、経済的にすぐに適切な対策ができない残留リスクに対して、「なぜ、作業者が注意して作業しなければならないか」の理由が理解でき、守るべき決めごとが守られるようになります。

⑥ 費用対効果の観点から有効な対策が実施できます

リスクアセスメントにおいて明らかになったリスクやその低減措置ごとに、緊急性と必要となる人材や資金などを具体的に検討することで、費用対効果の観点から合理的な対策を実施することができます。

4

食品加工作業における災害発生状況

平成22年の休業4日以上労働災害における死傷者数は116,733人で、そのうち製造業は最も多く28,643人(24.5%)でした。製造業の中で食料品製造業は8,369人(29.2%)に上り、食品を調理・提供する飲食店業においても4,021人の死傷者が出ています(図1)。また、小売業でもスーパーなどのバックヤードに「食品加工作業」があり、その作業において災害が発生していることが想定されます。

食品加工作業の労働災害の特徴としては、床が濡れていることなどによる転倒、機械によるはさまれ・巻き込まれ、包丁や器具による切れ・こすれなどがあります(表1)。

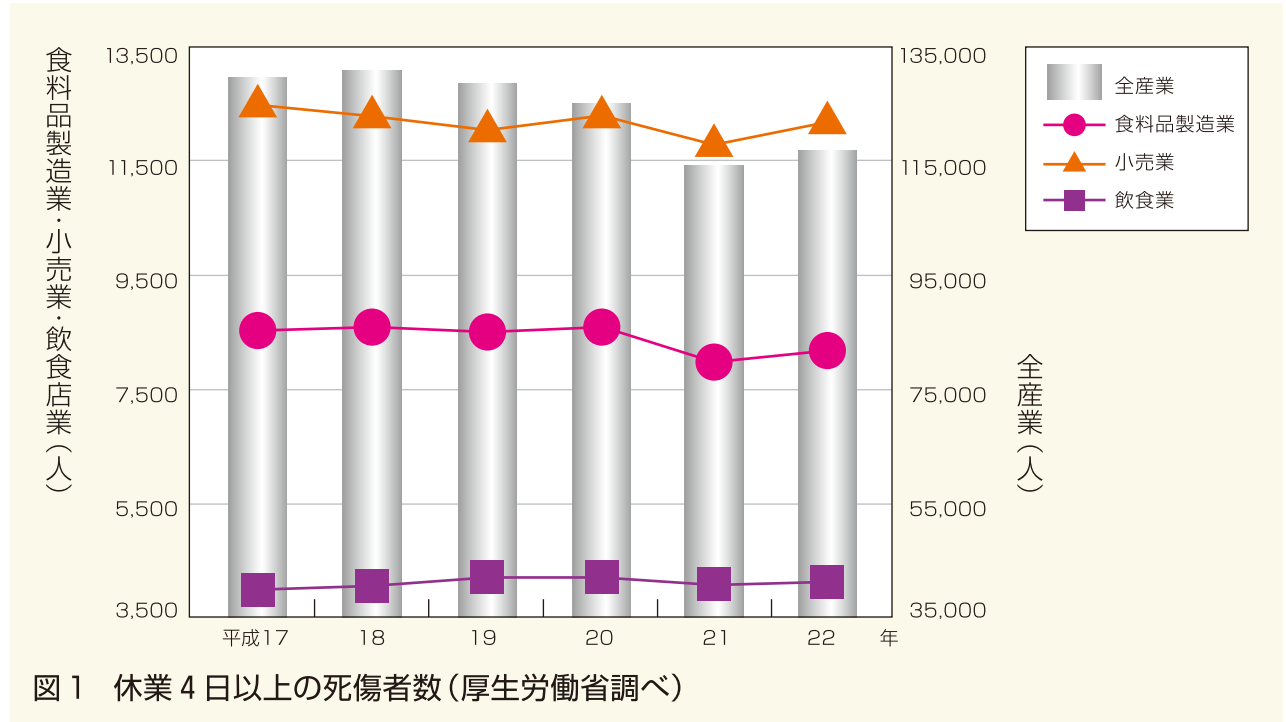


表1 食品加工作業における労働災害(休業4日以上)の一例

起因物	事故の型	災害状況
包丁	切れ、こすれ	かぼちゃを切るために、包丁を上から入れ体重をかけて切ったところ、かぼちゃを押さえていた左手が滑り、刃先で指を切る。
成型機	はさまれ 巻き込まれ	おにぎり成型機の稼動中に円盤の中で具材がつまり、急いで取り出そうと慌てて安全カバーを外して指を入れたため、指を切断する。
階段	転倒	ウインナー充填職場でロングウインナーの充填作業をしていた。カゴにたまった練り肉をホッパーに投入した後、階段を降りた際、足元に落ちていた脂片で滑って転倒し、負傷する。
フライヤー	火傷	フライヤーの清掃のために油を抜き、トングでかす受けのアミを取ろうとしたら、アミが滑り落ちてしまい、油が跳ね顔を火傷する。