

## 【3】リスクの低減対策

### 1 リスク低減措置の検討

リスク低減措置の検討を行う場合、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とともに、リスクの高いものから優先的に検討を行うことになります。

その検討・実施にあたっての安全衛生対策の優先順位は以下のとおりです。

#### 1. (本質的対策)

危険作業をなくしたり、見直したりして、仕事の計画段階からの除去又は低減の措置をとります



#### 2. (工学的対策)

機械・設備の防護板の設置・作業台の使用や局所排気装置などの設備的対策を行います



#### 3. (管理的対策)

教育訓練・作業管理等の管理的対策を行います



#### 4. (個人用保護使用)

保護手袋など個人用保護具を使用します

リスク低減措置の原則は、まず根本から危険作業をなくしたり、身体への有害性を見直したりすることでリスクを減らし、本質安全化(質的対策)を検討することです。それらが難しいときは、設備的対策(工学的対策)を検討し、さらに管理的対策を検討します。個人用保護具は最後の対策です。

リスク低減措置の検討の際には、別表3の「作業におけるリスクとその低減対策の例」(P62)を参照してください。

#### 【演習事例】(リスク低減措置の検討)

① 別表3「作業におけるリスクとその低減対策の例」の食品加工作業を参考にリスク低減措置を検討する。

リスク低減対策案：(工学的対策)「自動洗浄機を導入する」

(管理的対策)「包丁を洗浄する際に刃先の反対側から刃先側に行く」

② 一覧表の⑤リスク低減措置案の欄に、「包丁を洗浄する際に刃先の反対側から刃先側に行く」と記載する。



## 2 残留リスクについて

次に大切なことは「リスク低減措置実施後の検証」です。目的どおりのリスクに下がったかどうかを、リスクの再見積もりで検証することは、リスクアセスメントの精度向上につながります。しかし、現状の技術上の制約等により、対応が困難な場合は、リスクが残り「残留リスク」となります。

「残留リスク」については、「リスクアセスメント実施一覧表」の「8.備考」欄に記入するとともに、直ちに、作業者に対して「決めごとを守るべき理由」、「どんなリスクから身を守るか」等どのような残留リスクがあるかを周知し、「暫定措置」を実施し、設備改善等の恒久対策の検討・実施は、次年度の安全衛生管理計画などに反映させて、計画的に、解決を図ることが大切です。

### 【演習事例】（措置実施後のリスクの見積り）再見積

- ① 別紙の「負傷又は疾病の重篤度の区分」表により⑤リスク低減後の措置について区分を判断する。  
→ 「軽度○」と判断 → 一覧表の⑥措置後のリスクの見積欄の「重篤度」に○を記入。
- ③ 別紙の「負傷又は疾病の発生の度合の区分」表により⑤リスク低減後の措置について区分を判断する。  
→ 「可能性がある△」と判断  
→ 一覧表の⑥措置後のリスクの見積欄の「発生可能性」に△を記入。
- ④ 別紙の「リスクの見積り」表により見積りを行います。 → I  
→ 一覧表の⑥措置後のリスクの見積欄の「優先度(リスク)」にIを記入。
- ⑤ 残留リスク対策。この例のリスク低減については、本来工学的対策である「自動洗浄機を導入する」とすべきであるが、当面「包丁を洗浄する際に刃先の反対側から刃先側に行く」とした。このため、災害の可能性が△であり、残留リスク対策として、「慣れによる不注意に対し、しつけ対策を強化するものとする。」

## 3 リスクアセスメント実施状況の記録と見直し

前の段階で検討したリスク低減対策設定後に想定されるリスクの再見積りの結果について、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対策の実施上の優先順序を判断し、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。

