

## 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もり、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、鋳物製造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。