

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（図2-2、図2-3 23, 24 頁参照）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**（30 頁）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**（第3章 79 頁）を作成するために、次の6種類のどの手法でリスクアセスメントを実施したらよいか該当するものを選定する。
（注： 法令で作業環境測定が義務付けられている場合は、その結果を使用してください。）
 - ・ 安全
 - ・ 労働衛生（化学物質・粉じん） 作業環境測定を実施している場合
 - ・ 労働衛生（化学物質・粉じん） 作業環境測定を実施していない場合
 - ・ 労働衛生（騒音） 作業環境測定を実施している場合
 - ・ 労働衛生（騒音） 作業環境測定を実施していない場合
 - ・ 労働衛生（暑熱）

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** リスクの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。