

## 2) リスクアセスメント導入の実施手順

の実施手順、「①実施体制について」から「⑦リスクアセスメント実施状況の記録と見直し」まで導入時にぜひとも実施してほしい内容をあげています。実際に導入する場合は、最初からすべての作業を網羅しなければならないということはありません。リスクの高い機械や作業を対象に取り上げ、「まずやってみよう！」という姿勢で取り組んでみましょう。職場の工程ごとに「リスクアセスメント実施一覧表」(P14 実施記載例)を作成します。

### 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。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。

リスクアセスメント担当者(実施責任者)を選任し推進メンバーを明確にします。リスクアセスメント担当者は安全管理者(製造部長など)が、加えて複数のライン管理者(製造課長など)が推進メンバーに入り実施します。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。

#### 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]		



### 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、「先ずは、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。

### ③ 情報の入手

入手すべき情報としては、次のものがあります。

- ① 作業手順書、機械の取り扱い説明書等
- ② 職場で感じた危険体験メモ（ヒヤリハット）、労働災害事例等  
また、これらの情報を作業員から報告させる仕組みが必要です。

### 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）にすべての作業を対象に、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。このとき、別表1「危険性又は有害性の特定の主な着眼点と金型製作・プレス加工作業の例」（P10）を参照します。



図2 プレス加工の生産工程の例

さらに、日頃から取り組んでいる4S活動、危険予知活動、安全パトロールなどの活動や災害・事故事例等から把握されている危険性又は有害性についても記入します。リスクの見積もりにおけるバラツキや誤差を小さくするために労働災害に至る過程（プロセス）を次のように具体的に表します。

危険性又は有害性 + 現象

災害に至る過程として「～なので、～して」、「～なので」 + 「～になる」、「～する」と記述します。

