

付録 2．機械設備のリスクアセスメント詳説

（文中に※を付けた語は、付録 1 の用語の定義と追加説明を参照してください。）

2－1．労働災害の低減のために

以下の記述は、機械を使用する事業場を主な対象とする文面となっていますが、機械を設計・製造する事業場であっても、そのように読み替えることにより、ご利用いただくことができます。

労働災害の原因となりうる危険性または有害性をリスクの高いものから順次低減する手段であるリスクアセスメント※の実施が、改正労働安全衛生法で求められています。労働の場には人、機械※、材料があり、これらのリソースを活用して生産活動を継続していますので、危険要因もその中に潜んでいると考えられます。この危険要因を効率良く低減しあるいはなくすための実践的な手法がリスクアセスメントです。この労働の場で行うリスクアセスメントには上記のリソースに対応して3つの種類が考えられます。それは、作業のリスクアセスメント、機械のリスクアセスメント、化学物質のリスクアセスメントです。

これらのリスクアセスメントの基本的な考え方は三者共通であり、それぞれの事象に潜むリスク※を見つけ出し、そのリスクの大きさを見積り※・評価※するもので、その結果に基づきリスクの大きなものから順次適切なリスク低減※を講じていくというものです。

ここでは、実施すべき3つのリスクアセスメントのうち、機械のリスクアセスメントについての詳しい実施手順を示します。

2－2．機械のリスクアセスメントの実施に際して

第2章で示したとおり、リスクアセスメントの基本手順は以下の8つです。これには保護方策※の立案（実施）も含んでおり一通りこれでリスク低減が完結するわけですが、実際には一度ですべてのリスクを適切な状態まで低減することは困難です。したがって、存在するすべてのリスクを適切に低減するためには、再度機械の使い方を見直す（手順1）、見つけきれなかった危険源を改めて探す（手順2）、リスク低減の手法を再検討する（手順5）など、これら8つの手順を何度も繰り返し実施して行くことになります。（第2章の図1を参照。）

【手順1】対象とする機械に特定される使用状況を明らかにする。

【手順2】危険源※をすべて洗い出し、その中から危険状態※を漏れなく同定する。

【手順3】同定されたそれぞれの危険源・危険状態のリスクを見積る※。

【手順4】見積ったリスクを、リスク低減の必要があるかないかを判断することにより評価※する。

【手順5】本質的安全設計方策※その他の手法によってリスクを除去または低減する。

【手順6】保護方策実施後のリスクの再評価※を実施する。

【手順7】機械の残留リスク※に関し機械の使用者等に通知し、かつ警告する。

【手順8】リスクアセスメント、保護方策の実施内容を記録する。