



リスクアセスメントの手法で 危険の芽を摘み取ろう

職場では多種多様な作業が行われ、また、新たな作業方法の採用、変更及び作業の機械化などが進んでおり、それらの実態や特性にあった安全衛生対策を行っていく必要性が高まっています。職場にある様々な危険の芽（リスク）を見つけ出し、災害に至る前に、先手を打って対策を施し、リスクの除去・低減措置を行い、更なる労働災害の減少を図るための手法の一つに「リスクアセスメント」があります。

起因物が「溶接装置」である休業4日以上の死傷災害について事故の型別にみると、「はさまれ・巻き込まれ」によるものが最も多く、「高温・低温の物との接触」と続きます。このよう

に溶接作業では、設備と工作物に挟まれたり、巻き込まれる事故のほか、高温物等との接触による事故が多く、ほかにも種々の原因による災害が発生しています。そのため、溶接作業について、まずは危ないと思われる作業・作業場所を絞り込み、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。

ここでは、アーク溶接を中心に考えていきます。

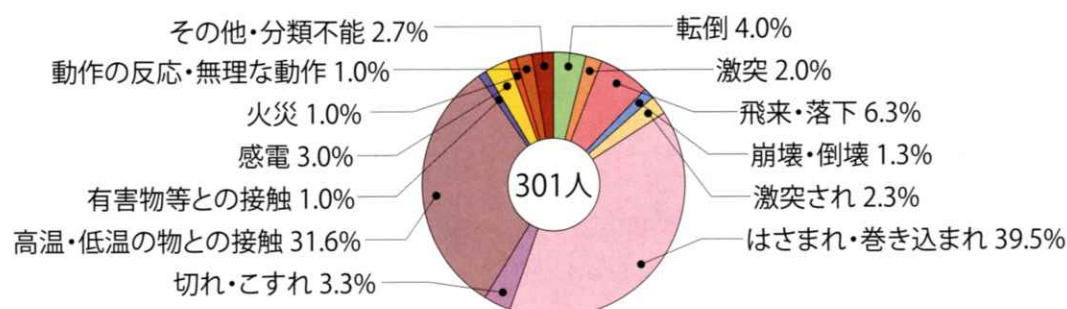
本マニュアルは、様々な業種で行われる溶接作業に伴う災害を防止するためのリスクアセスメントのすすめ方をまとめたものです。このマニュアルを活用して、災害防止に努めましょう。

起因物「溶接装置」による事故の型別労働災害発生状況（休業4日以上の死傷災害）

事故の型 年	転倒	激突	飛来・落下	崩壊・倒壊	激突され	はさまれ・巻き込まれ	切れ・こすれ	高温・低温の物との接触	有害物等との接触	感電	火災	動作の反応・無理な動作	その他・分類不能	合計
平成15年	4	4	19	2	4	124	6	84	5	6	6	8	10	282
平成16年	6	1	25	2	4	148	2	92	1	7	4	3	4	299
平成17年	8	3	25	6	2	122	3	97	1	10	12	6	10	305
平成18年	9	0	17	3	2	122	5	67	6	4	9	4	13	261
平成19年	12	6	19	4	7	119	10	95	3	9	3	6	8	301
19年割合 (%)	4.0	2.0	6.3	1.3	2.3	39.5	3.3	31.6	1.0	3.0	1.0	2.0	2.7	100.0

資料出所：労働者死傷病報告

起因物「溶接装置」による事故の型別労働災害発生状況（平成19年）



2

リスクアセスメントとは

リスクアセスメントとは、作業場における危険性又は有害性を特定し、それによる労働災害（健康障害を含む）の重篤度（災害の程度）とその災害が発生する可能性の度合を組み合わせることでリスクを見積もり、そのリスクの大きさに基づいてリスクを低減するための対策の

優先度を決めた上で、リスクの除去又は低減の措置を検討し、その結果を記録する一連の手法をいいます。リスクアセスメントによって検討された措置は、安全衛生計画に盛り込み、計画的に実施する必要があります。その手順は概ね次のとおりです。

