

ステップ3 情報の入手

危険性又は有害性に関する資料をできるだけ多く収集し、定常的な作業に係る資料のみならず、非定常作業（突発的な作業等）に係る資料等も情報として整理しておく必要があります。

入手すべき情報としては、具体的に次のようなものがあります。



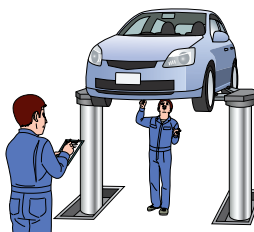
- 1 作業標準、作業手順書、操作説明書、マニュアルなど
- 2 使用する設備等の仕様書、取扱説明書、「機械等の包括的な安全基準に関する指針」に基づきメーカー等から提供された「使用上の情報」
- 3 使用する化学物質の化学物質等安全データシート（MSDS）

など

ステップ4 危険性又は有害性の特定

（1）特定の進め方

リスクアセスメントは、一度にすべての機械・設備、原材料、作業方法等を対象に実施することが理想的ですが、職場にはリスクの高いものから低いものまで数多くの危険性又は有害性が存在することから、一度にすべてを対象として実施することは現実的に困難であり、対象を絞り込むことが大切です。



例えば、職場の危険性又は有害性による負傷又は疾病の発生が予見可能であるような次頁の「自動車整備業における危険性又は有害性により発生のおそれのある災害の例」を参考に、労働災害の多いリフトを対象として選定し、作業標準、作業手順書等をもとに危険性又は有害性を特定します。

（2）危険性又は有害性の特定の記載方法

危険性又は有害性を特定するに当たっては、6頁の図6で示した労働災害に至る流れを想定しながら、次の①～⑤までのキーワードを用いて表現します。このキーワードを用いることで、「ステップ5 リスクの見積り」にバラツキや誤差を小さくすることができます。

- | | |
|----------------------|--------------------------|
| ① 危険性又は有害性 | 「～に、～と」 |
| ② 労働者 | 「～が」 |
| ③ 危険性又は有害性と労働者が近づく状態 | 「～するとき、～するため」 |
| ④ 安全衛生対策の不備 | 「～なので」 |
| ⑤ 負傷又は疾病の状況 | 「(事故の型)+(体の部位)を～になる、～する」 |

例) 作業者が、パンクしたチューブを修理しタイヤに空気を充てんしている時、タイヤが破裂したので、タイヤホイールが飛び、頭部に激突し骨折する。