

リスクアセスメント評価基準（例） — 労働衛生編 —

作業環境測定を実施している場合

労働衛生編（化学物質・粉じん、騒音）

1. リスクの見積り

労働安全衛生法に基づく作業環境測定が義務付けられている場合（自主的に作業環境測定を実施している場合を含む。）は、この方法を用います。

この方法は、測定の実施により、ばく露の実態を正しく把握できるので望ましい手法といえます。

表2-1 管理区分とリスク

管理区分	リスク
第3管理区分	高
第2管理区分	中
第1管理区分	低

2. リスクの優先度の設定

表2-2のようにリスクに対する優先度を設定します。

表2-2 リスクの優先度

リスク	優先度
高	直ちに対応すべきリスクがある
中	速やかに対応すべきリスクがある
低	必要に応じてリスク低減措置を実施すべきリスクがある

作業環境測定を実施していない場合

労働衛生編（化学物質・粉じん）

1. リスクの見積り

この手法は、ILO/HSE コントロール・バンディング法を準用したモデルを用いて簡易的にリスクを見積もる方法であり、あくまでも簡易的なリスクの見積りですので、精度は高くはないことに留意してください。また、そのリスク低減措置等については、安全衛生の専門家（労働衛生コンサルタント等）に相談することが望ましいといえます。

なお、作業環境測定を実施することにより、精度が高くなります。

（1）有害性のレベル分け

リスクアセスメント実施一覧表（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）の「2 危険性又は有害性と発生のおそれのある災害」ごとに、特定された化学物質等又は粉じんについて、該当する有害性のレベルが表3-1又は表3-2のどれに該当するか確認し、そのレベルを「4 リスクの見積り」の「有害性レベル」欄に記入します。

なお、表3-1については、MSDS のデータを用い、GHS 等を参考にして有害性のレベルをAからEの5段階に分けています。また、表3-2については、日本産業衛生学会の許容濃度の勧告 2006 年度（平成 18 年 5 月 9 日）を参考にして有害性のレベルを a から d の4段階に分けています。