

第1 リスクアセスメントの目的と意義

【1】 労働安全衛生法上の位置づけと指針

1 労働災害の発生状況

わが国の労働災害による休業4日以上の被災者数は、昭和36年をピークとして、その後減少を続けています。特に昭和47年の労働安全衛生法制定により労働災害は死亡災害を中心に急速に減少しました。

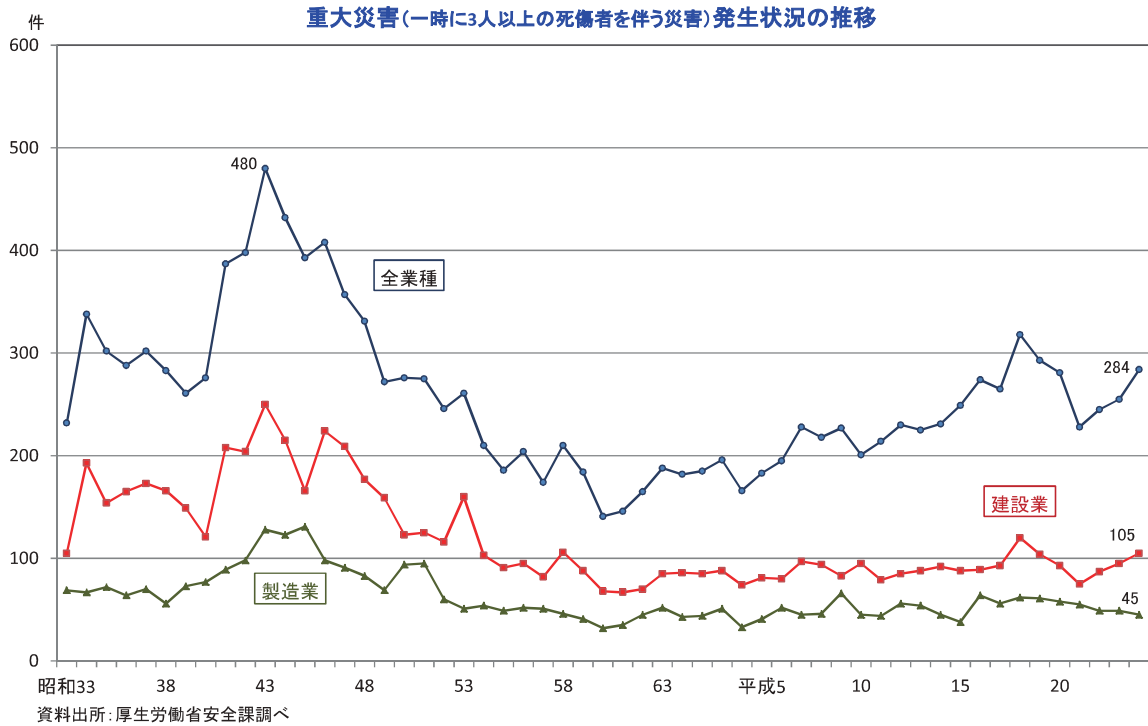
しかし、今なお、労働災害全数に相当する労災保険新規受給者数（休業4日未満を含む）は年間約51万人にのぼっており、さらに1,000人以上の尊い生命が毎年労働の場で失われています。

このうち、休業4日以上の死傷者数、死亡者数、新規受給者数とも最近はその減少が鈍化し横ばい状態となっており、さらに、一度に3人以上の労働者が被災する重大災害は、むしろ増加傾向を示しています。

この背景として、設備等の大型化、高エネルギー化、工程等の多様化・複雑化、混在作業が広がっていること、未熟練労働者に対する安全衛生教育が不十分となっていること、事業者の安全衛生への意識が不十分であることなどから事業場における安全衛生管理が低調となっているのではないかと指摘されています。さらに団塊の世代の労働者が大量に退職したことにより、各事業場における安全衛生に関するノウハウが十分継承されないことが危惧されています。

このような中、職場の安全衛生を確保し、労働災害の更なる減少を図るためには、経営のトップが率先して、職場における安全衛生に対する意識や取組を再確認し、危険又は有害性等の調査（リスクアセスメント）やその結果に基づくリスク低減措置の実施をはじめ安全衛生管理活動を充実・強化することが大切です。





2 法令遵守と自主的安全衛生管理

生産工程の多様化・複雑化が進展するとともに、新たな機械設備・化学物質が導入されていること等により、労働災害の原因が多様化し、その把握が困難になってきていることがあげられます。

このような現状において、さらに労働災害の減少を図るためには、事業場の安全衛生水準の一層の向上を図っていくことが必要で、そのためには、労働安全衛生関係法令に規定される最低基準としての危害防止基準を遵守するだけでなく、さらに事業者による自主的な安全衛生管理が求められています。

具体的には、事業者が自主的に個々の事業場の建設物、設備、原材料、ガス、蒸気、粉じん等による、又は作業行動その他業務に起因する「危険性又は有害性等の調査」（リスクアセスメント）を実施し、その結果に基づいて労働者の危険又は健康障害を防止するため必要な措置を講ずる取組を行うことが重要です。

そのため、平成17年の労働安全衛生法（安衛法）の改正により、同法に第28条の2が追加され、平成18年4月から事業者に新たに「リスクアセスメント」実施が法令上の努力義務とされました。

リスクアセスメントの実施は、安衛法の規定により事業者に義務付けられたものです。

（参考）

【労働安全衛生法】

第28条の2 事業者は、厚生労働省令で定めるところにより、建設物、設備、原材料、ガス、蒸気、粉じん等による、又は作業行動その他業務に起因する危険性又は有害性等を調査し、その結果に基づいて、この法律又はこれに基づく命令の規定による措置を講ずるほか、労働者の危険又は健康障害を防止するため必要な措置を講ずるように努めなければならない。ただし、当該調査のうち、化学物質、化学物質を含有する製剤その他の物で労働者の危険又は健康障害を生ずるおそれのあるものに係るもの以外のものについては、製造業その他厚生労働省令で定める業種に属する事業者に限る。

2 厚生労働大臣は、前条第1項及び第3項に定めるもののほか、前項の措置に関して、その適切かつ有効な実施を図るため必要な指針を公表するものとする。

3 リスクアセスメントの指針

安衛法28条の2第2項の規定に基づくリスクアセスメント等が各事業場において適切、かつ、有効に実施されるよう、その基本的な考え方及び実施事項が、「危険性又は有害性等の調査等に関する指針」（平成18年危険性又は有害性等の調査に関する指針公示第1号）として制定されています。

同時に、特定の危険性又は有害性の種類等に関する次の指針も示されています。

- ・「化学物質等による危険性又は有害性等の調査等に関する指針」（平成18年危険性又は有害性等の調査に関する指針公示第2号）
- ・「機械の包括的な安全基準に関する指針」（平成19年7月31日付け基発第0731001号）

「リスクアセスメント指針」は、安衛法第28条の2第2項の規定に基づいて厚生労働大臣が、リスクアセスメントの適切かつ有効な実施を図るために公表するガイドラインです。

(参考) 危険性又は有害性等の調査等に関する指針について (平成18年3月10日基発第0310001号)

【用語】

- ・「危険性又は有害性等の調査」は、ILO (国際労働機関) 等において「リスクアセスメント (risk assessment)」等の用語で表現されているものであること。
- ・「危険性又は有害性」とは、労働者に負傷又は疾病を生じさせる潜在的な根源であり、ISO (国際標準化機構)、ILO等においては「危険源」、「危険有害要因」、「ハザード (hazard)」等の用語で表現されているものであること。
- ・「危険性又は有害性の特定」は、ISO等においては「危険源の同定 (hazard identification)」等の用語で表現されているものであること

4 労働安全衛生マネジメントシステムとの関係

「労働安全衛生マネジメントシステムに関する指針」(平成11年労働省告示第53号)も平成18年3月に見直しが行われ、労働安全衛生マネジメントシステムの定義において、体系的かつ継続的に実施する事項として「危険性又は有害性等の調査及びその結果に基づき講ずる措置」が明記され、リスクアセスメントが位置付けられました。

【労働安全衛生マネジメントシステムに関する指針】

(定義)

第3条 この指針において次の各号に掲げる用語の意義は、それぞれ当該各号に定めるところによる。

一 労働安全衛生マネジメントシステム： 事業場において、次に掲げる事項を体系的かつ継続的に実施する安全衛生管理に係る一連の自主的活動に関する仕組みであって、生産管理等事業実施に係る管理と一体となって運用されるものをいう。

イ 安全衛生に関する方針 (以下「安全衛生方針」という。) の表明

ロ 危険性又は有害性等の調査及びその結果に基づき講ずる措置

ハ 安全衛生に関する目標 (以下「安全衛生目標」という。) の設定

ニ 安全衛生に関する計画 (以下「安全衛生計画」という。) の作成、実施、評価及び改善

二 システム監査： 労働安全衛生マネジメントシステムに従って行う措置が適切に実施されているかどうかについて、安全衛生計画の期間を考慮して事業者が行う調査及び評価をいう。

(危険性又は有害性等の調査及び実施事項の決定)

第10条 事業者は、法第28条の2第2項に基づく指針に従って危険性又は有害性等を調査する手順を定めるとともに、この手順に基づき、危険性又は有害性等を調査するものとする。

2 事業者は、法又はこれに基づく命令、事業場安全衛生規程等に基づき実施すべき事項及び前項の調査の結果に基づき労働者の危険又は健康障害を防止するため必要な措置を決定する手順を定めるとともに、この手順に基づき、実施する措置を決定するものとする。

【2】 リスクアセスメントの目的

1 リスクアセスメントの目的

リスクアセスメントを導入し実施する、主な目的は次のとおりです。

職場のみんなが参加して、職場にある危険の芽（リスク）とそれに対する対策の実情を知って、災害に至るおそれのあるリスクを事前にできるだけ取り除いて、労働災害が生じないような快適な職場にする。

2 リスクアセスメントの効果

リスクアセスメントを実施することにより、次のような効果が期待できます。

- ① 職場のリスクが明確になります。
- ② 職場のリスクに対する認識を管理者を含め、職場全体で共有できます。
- ③ 安全衛生対策について、合理的な方法で優先順位を決めることができます。
- ④ 残されたリスクについて「守るべき決め事」の理由が明確になります。
- ⑤ 職場全員が参加することにより「安全」に対する感受性が高まります。

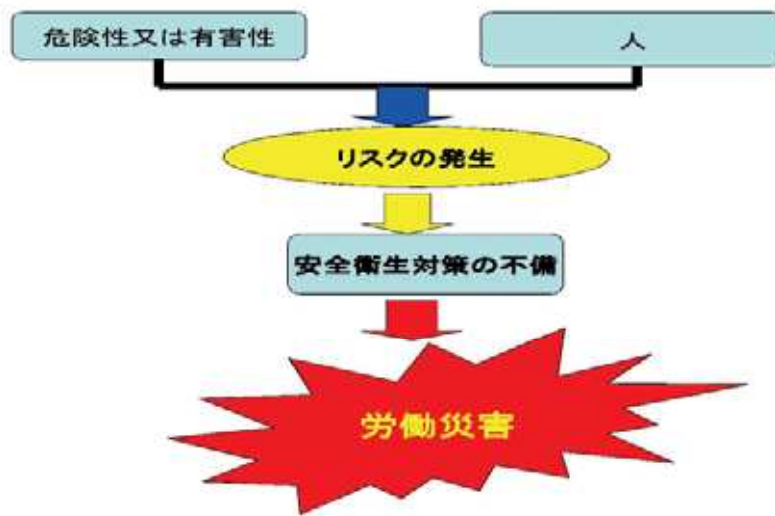


【3】リスクアセスメントの考え方

1 労働災害（健康障害を含む）が発生する仕組み

労働災害は、危険性又は有害性と人（作業員）の両者の存在があつて、発生します。どちらかが存在するだけでは、労働災害には至りません。例えばただ単に刃物があるだけでは、災害にならず、それを人が持って（使用して）初めて災害にいたるリスクが発生します。

この状態で、安全衛生対策の不備、不具合等があった場合、労働災害となります。これを図に表せば次のとおりです。



危険性又は有害性から労働災害（健康障害を含む）に至るプロセス

2 リスクアセスメントの考え方

リスクアセスメントは、上記の災害発生の仕組みを踏まえ、「危険性又は有害性」と人が接触してリスクが発生することを事前に評価し、その予防を図ろうとするものです。

具体的には、次のような一連の取組をいいます。

- ① 作業場における「危険性又は有害性を特定」する。
- ② それによる発生のおそれのある災害（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「リスクを見積る」。
- ③ そのリスクの大きさに基づいて対策の「優先度」を決めた上で、「リスクの除去又は低減の措置」を検討する。
- ④ その結果を記録する。

リスクアセスメントによって検討された「リスクの除去又は低減の措置」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。



3 リスクアセスメントの手順の考え方

リスクアセスメントの実施手順の考え方は次のとおりです。

(1) 危険性又は有害性の特定

作業標準等に基づき、必要な単位で作業を洗い出した上で、各作業における危険性又は有害性（ハザード）を特定します。

「危険性又は有害性」とは、労働者に負傷又は疾病を生じさせる潜在的な根源であり、ISO（国際標準化機構）等では「危険源」「危険有害要因」「ハザード」等の用語で表現されているものです。

危険性又は有害性は、その危険性・有害性によって生ずるおそれのある怪我や疾病の「重篤度」と「発生する可能性の度合い」を考慮した「リスク」とは異なるものです。

<ハザードとリスクの違い>

トラは固有の危険性をもっているのでハザードにあたりますが、左の図はトラのそばに人がいないので、トラに襲われる危険性はありません。この状態は、トラによって負傷の生じるおそれ（リスク）がない状態です。反対に右の図はトラの近くに人がいるので、リスクが高まっている状態となります。



【例】危険性の特定：トラ（ハザード）がいて、うかつに接近して襲われ怪我をする。

(2) リスクの見積り

(第1段階)

「災害になる可能性」と「災害になったときの怪我の程度」を、事業場であらかじめ定められた区分基準にしたがって区分します。

- ・「災害発生の可能性」 → 「高い×、可能性がある△、ほとんどない○」
- ・「災害の重篤性」 → 「重大×、中程度△、軽度○」

(第2段階)

上記の2つの区分をもとに、別に定められた見積表をもとに、リスクを見積もります。ここでは、次の見積表（マトリクス方式）で行うこととします。

リスクレベル（優先度）の判定（見積表）

可能性 \ 重篤度	重大 ×	中程度 △	軽度 ○
高い	×	Ⅲ	Ⅲ
可能性がある	△	Ⅲ	Ⅱ
ほとんどない	○	Ⅱ	Ⅰ

Ⅲ（重大なリスク）、Ⅱ（速やかにリスク低減必要）、Ⅰ（必要に応じてリスク低減）

【例】・トラに襲われる可能性 → 区分 高い(×)
 ・襲われたときの重篤性 → 区分 重大(×)
 ⇒ リスクの見積り：リスクレベルⅢ(重大なリスクがある)

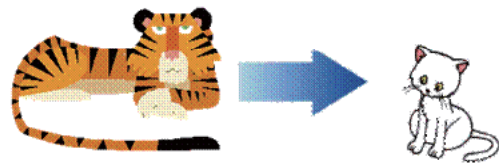
(3) リスク低減措置の検討

リスクの見積りにより決定されたリスクレベル(優先度)に従い、優先度の高いものからそのリスクを低減させる措置を検討します。

リスクを低減させる方法(措置)は、①本質的対策、②工学的対策、③管理的対策、④保護具の順に検討します。

① 危険な作業の廃止・変更

危険な作業の廃止・変更、危険性・有害性の低い材料への代替、より安全な施工方法への変更 など



② 工学的対策

ガード、インターロック、局所排気装置の設置 など



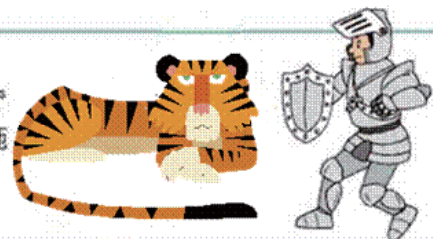
③ 管理的対策

マニュアルの整備、立入り禁止措置、ばく露管理、教育訓練 など



④ 個人用保護具の使用

上記①～③の措置を十分に講じることができず除去・低減しきれなかったリスクに対して実施するものに限られます



【例】リスク低減措置：トラを檻に入れる。

【見積りの例】可能性：ほとんどない ○、重篤性：軽度 ○

⇒ リスクレベル I (必要によりリスク低減措置)。Ⅲから I に下がった。