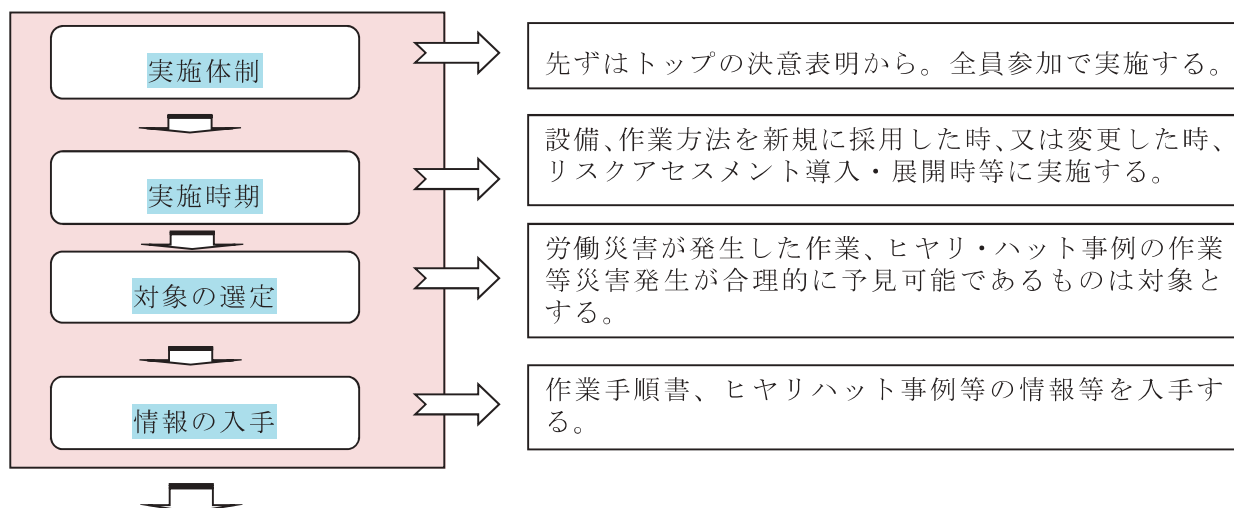


Ⅱ リスクアセスメントの進め方

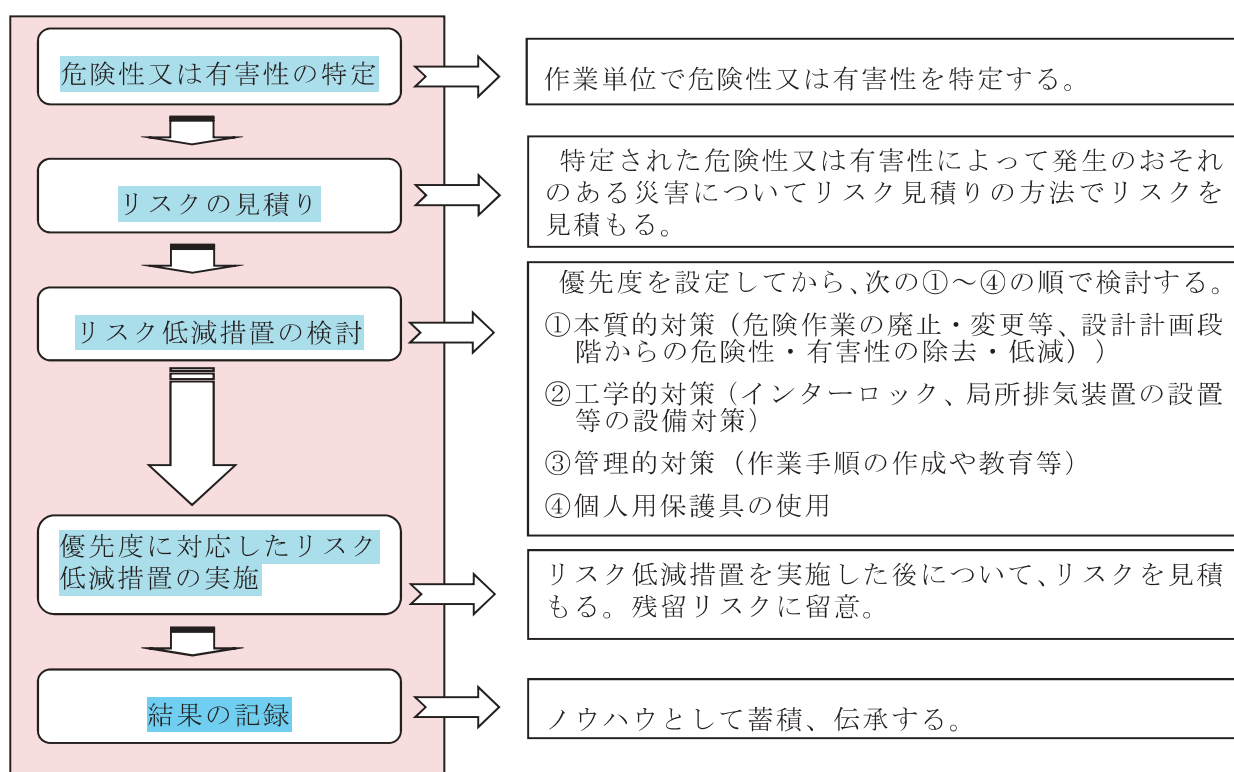
1 リスクアセスメントの導入と実施の手順

リスクアセスメントを事業場に導入し実施するための手順は下の図のとおりです。実際に実施する場合、企業全体が一斉に展開できればよいですが、そうでない場合は、特定の部門、特定の事業所、店舗等から実施し、その結果に基づいて順次他の部門、事業所、店舗等に応じてゆくことも有効です。リスクアセスメントを「先ずはやってみる」という姿勢が大切です。

<管理体制の整備等>



<リスクアセスメントの実施>



2 管理体制の整備等

(1) 実施体制

- ① リスクアセスメントを導入する場合、経営のトップは、従業員や関係者に自ら意思として「リスクアセスメントを行う」ことを宣言する必要があります。
- ② 事業場や工場のトップが実施を統括管理します。
- ③ 事業場や工場の安全管理者、衛生管理者、安全衛生推進者等が実施を管理・担当します。
- ④ 安全衛生委員会等を活用し、労働者を参画させます。
- ⑤ その職場の作業指揮者（職長）を参画させます。
- ⑥ 必要な教育を実施します。

(2) 実施時期

実施時期については、設備又は作業方法を変更したとき、新規に採用したとき、労働災害が発生した場合等がありますが、「まずは、リスクアセスメントをやってみよう」ということで、危ないと思われる作業・作業場所を導入時の対象として絞り込み、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。

(3) リスクアセスメントの対象

リスクアセスメントの対象とする作業には、労働災害が発生した事象、労働災害は発生していないけれどヒヤリ・ハットした事象などがあります。その他労働者が日常不安を感じている作業、過去に事故のあった設備等を使用する作業なども対象となります。

(4) 情報の入手

入手すべき情報としては、ヒヤリハット（労働災害を伴わない危険な事象）、KYK（危険予知活動）の事例、安全パトロール結果、類似災害情報等があり、これらを作業者から報告させる仕組みが必要です。

(注) 「ヒヤリハット」とは、労働災害には至らないが、人が危険な状況や環境条件等に感覚的に「あぶない」、「有害だ」と感じ、ヒヤリとしたり、ハットした出来事を表す言葉です。これをメモ帳やノートに書留めておきますと安全の作業打合せなどに役立ちます

3 リスクアセスメントの実施

リスクアセスメントとは、危険源を特定し、特定された危険源によって発生のおそれのある災害についてリスクを見積るものです。見積りには、リスクレベル（優先度）の決定を含みます。

ここでは、リスクアセスメントに基づき実施する、リスクを低減するための措置についても説明します。

（１）危険性又は有害性の特定（危険源の特定）

作業単位で危険性又は有害性を特定します。

テキストの別表１「危険性又は有害性の特定の着眼点」（P51）と別表２「主な危険性又は有害性と発生のおそれのある災害の例」（P57）にある溶接作業、塗装作業、製品組立作業、印刷・製本作業、食品加工作業及び荷役作業については、それらを参考にして危険源を特定してください。その他の作業については、それらの着眼点や発生のおそれのある災害の例を参考にそれぞれの作業における危険源の特定を行ってください。

（２）危険性又は有害性の特定を行う場合の留意事項

- ① 対象作業取扱いマニュアルや作業手順書を用意しましょう（それがない場合は、作業の概要を書き出しましょう）。
- ② 対象作業をわかりやすい単位で区分しましょう。
- ③ 日常の仕事とは違う目、すなわち危険がないかという目で、現場を観察してみましょう（過去に起こった災害は、そんなことが起きるわけがないと思われるような災害が多いものです）。
- ④ 機械や設備は故障しますし、人はミスを犯すということを前提に作業現場を観察してみましょう。
- ⑤ 危険性又は有害性の特定に当たっては、これによって発生する災害について、次のステップ「リスクの見積り」を適切に行うため、労働災害に至る流れを想定して

「～なので、～して、～になる」

という形で書き出すことが大切です。

（３）リスクの見積り

特定された危険性又は有害性によって発生のおそれのある災害に対して、別紙の【**リスクの見積もり方法**】に基づきリスクの大きさを見積ります。ここでは、２つの要素の

組合せで見積もる「マトリックス法」を例として行います。リスクアセスメント指針では、リスクの見積もり方法として、マトリックス法のほか「数値化による方法」や「枝分かれ図を用いた方法」をあげていますが、受講されました研修を機会にリスクアセスメントを実施される場合には、最も単純な「マトリックス方法」から始めるのが良いでしょう。

① 負傷又は疾病の重篤度の区分

特定された危険源により生ずるおそれのある負傷又は疾病の重篤度を表 1 により区分します。区分は表 1 の「○・△・×」で行います。

② 負傷又は疾病の発生の度合の区分

特定された危険源により発生する可能性の度合いを表 2 により区分します。区分は表 2 の「○・△・×」で行います。

③ リスクの見積り

表 1 及び表 2 により決定された「負傷又は疾病の重篤度の区分」と「負傷又は疾病の発生の度合いの区分」をもとに、表 3 で、リスクの程度を「Ⅰ・Ⅱ・Ⅲ」と見積もります。

④ リスクの程度に応じた対応措置（優先度の決定）

表 3 から得られたリスクの程度を表 4 に照らし、リスクを低減する措置の優先度を決定します。

⑤ リスク見積りにあたり、留意すべき事項は、次のとおりです。

- i) リスクの見積りは、極力複数の人で実施しましょう。多様な観点があつた方がより適切な見積りができるからです。
- ii) リスク見積りのメンバーのリーダーは、必ずしも上位職の者とはかぎりません。作業内容を最もよく知っている人がなりましょう。
- iii) リーダーは意見の調整役に徹するように努めましょう。
- iv) 現在行っている安全対策を考慮してリスクの見積りを行いましょう。
- v) リスクの見積りにあたっては、具体的な負傷・疾病を想定しましょう。
- vi) 見積りがばらついた時は、よく意見を聞いて調整しましょう（こうだと決め付けてはいけません。メンバーの経験、知識、年齢、性別等それぞれ違うので、バラつくのが当然と考えましょう）。見積りは平均ではなく、多数決で決めるものでもありません。グループで話し合い、合意したものとしましょう。

別紙

リスク見積りの方法（マトリクス法の例）

表1 負傷又は疾病の重篤度の区分

重篤度（災害の程度）		被災の程度・内容の目安
致命的・重大	×	・死亡災害や身体の一部に永久的損傷を伴うもの ・休業災害（1ヵ月以上のもの）、一度に多数の被災者を伴うもの
中程度	△	・休業災害（1ヵ月未満のもの）、一度に複数の被災者を伴うもの
軽度	○	・不休災害やかすり傷程度のもの

表2 負傷又は疾病の発生の可能性の区分

危険性又は有害性への接近の頻度や時間、回避の可能性等を考慮して区分します。

発生の可能性の度合		内容の目安
高いか比較的高い	×	・毎日頻繁に危険性又は有害性に接近するもの ・かなりの注意力でも災害につながり回避困難なもの
可能性がある	△	・故障、修理、調整等の非定常的な作業で危険性又は有害性に時々接近するもの ・うっかりしていると回避できなくて災害になるもの
ほとんどない	○	・危険性又は有害性の付近に立ち入ったり、接近することは滅多にないもの ・通常の状態では災害にならないもの

表3 リスクの見積り

重篤度と発生の可能性の度合の組合せからリスクを見積ります（マトリクス法）。

【リスクの見積表】

重篤度			負傷又は疾病の重篤度		
発生の可能性の度合			致命的・重大 ×	中程度 △	軽度 ○
負傷又は疾病の可能性の度合い	高いか比較的高い	×	Ⅲ	Ⅲ	Ⅱ
	可能性がある	△	Ⅲ	Ⅱ	Ⅰ
	ほとんどない	○	Ⅱ	Ⅰ	Ⅰ

※ⅠⅡⅢ：リスクレベルを表し、数字が大きくなるほどリスクレベルが高い。

表4 リスクの程度に応じた対応措置（優先度の決定）

リスクの見積りから次のとおり、優先度が決定されます。

リスクレベル（優先度）	リスクの程度	対応措置
Ⅲ	直ちに解決すべき、又は重大なリスクがある。	措置を講ずるまで作業停止する必要がある。 十分な経営資源（費用と労力）を投入する必要がある。
Ⅱ	速やかにリスク低減措置を講ずる必要のあるリスクがある。	措置を講ずるまで作業を行わないことが望ましい。 優先的に経営資源（費用と労力）を投入する必要がある。
Ⅰ	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。	必要に応じてリスク低減措置を実施する。

(4) リスク低減措置の検討

リスク低減措置の検討を行う場合、法令に定められた事項がある場合には、それを必ず実施するとともに、リスクの高いものから優先的に検討を行うことになります。

その検討・実施にあたっての安全衛生対策の優先順位は以下のとおりです。

1. (本質的対策)
危険作業をなくしたり、見直したりして、仕事の計画段階からの除去又は低減の措置をとります



2. (工学的対策)
機械・設備の防護板の設置・作業台の使用や局所排気装置などの設備的対策を行います



3. (管理的対策)
教育訓練・作業管理等の管理的対策を行います



4. (個人用保護使用)
保護手袋など個人用保護具を使用します

リスク低減措置の原則は、まず根本から危険作業をなくしたり、身体への有害性を見直したりすることでリスクを減らし、本質安全化（質的対策）を検討することです。それらが難しいときは、設備的対策（工学的対策）を検討し、さらに管理的対策を検討します。個人用保護具は最後の対策です。

(5) リスク低減措置の実施

① リスク低減措置の実施

次に大切なことは「リスク低減措置実施後の検証」です。目的どおりのリスクに下がったかどうかを、再度リスクの見積もりで検証することは、リスクアセスメントの精度向上につながります。しかし、現状の技術上の制約等により、対応が困難な場合は、リスクが残り「残留リスク」となります。

② 残留リスクについて

「残留リスク」については、「リスクアセスメント実施一覧表」の「8.備考」欄に記入するとともに、直ちに、作業者に対して「決めごとを守るべき理由」、「どんなリスクから身を守るか」等どのような残留リスクがあるかを周知し、「暫定措置」を実

施し、設備改善等の恒久対策の検討・実施は、次年度の安全衛生管理計画などに反映させて、計画的に、解決を図ることが大切です。

(6) 結果の記録

前の段階で検討したリスク低減対策設定後に想定されるリスクの見積りの結果について、リスクアセスメント担当者等（又は安全衛生委員会等）による会議で審議し、事業場としてリスク低減対策の実施上の優先順序を判断し、具体的な活動へ進みます。

また、リスクアセスメントの実施結果が適切であったかどうか、見直しや改善が必要かどうかを検討し、次年度以降のリスクアセスメントを含めた安全衛生目標と安全衛生計画の策定、さらに安全衛生水準の向上に役立てることが望まれます。リスクアセスメント実施一覧表は実施記録として保存します。