



リスクアセスメントの実施に当たって

リスクアセスメントの実施に当たり、個人の主観に頼った散発的な調査でなく客観的な調査を実現するために、下記の点に取り組んでください。

☐ 「災害発生プロセス」の理解を深め、特に「危険源（ハザード）」と「リスク」の違いを認識してください。

- 「災害発生プロセス」の理解は、リスクアセスメント推進の基礎となります。特に、わが国でなじみが薄いのは「危険源（ハザード）」の部分で、これを「リスク」と区別せず、混同してしまっている事業場が非常に多くみられます。
- 「危険源（ハザード）」は、「災害発生プロセス」の入口にあたるため、ここで意味を取り違えると先々の調査に大きく影響します。単なる用語としてでなく「危険源（ハザード）」と「リスク」の違いを理解し、しっかり使い分けてください。
- 全ての作業者に理解を求める必要はありませんが、少なくともリスクアセスメントの推進に関わる安全衛生担当者等の理解は必須です。
- 詳しくは、パンフレット P6～7「5 本来の「リスクアセスメント」」を参照してください。



☐ 「危険源の特定」と「リスクの見積り」を区別し、正しい手順を踏んで調査を行ってください。

- 多くの事業場が「危険源の特定」を飛ばして、いきなり「リスクの見積り」をしています。これが原因で、調査が散発的なものになっています。また、「リスクの見積り」を先に行って、「危険源の特定」の欄を後から適当に埋めているケースもよくみられます。これらを改め正しい手順を踏まなければ、本来のリスクアセスメントを行うことはできません。（パンフレット P6～7「5 本来の「リスクアセスメント」」を参照してください。）
- 「危険源の特定」は、「危険源」が「ある」か、「ない」かを単純に判断することで、「リスクの見積り」とは全く独立した手順です。これをしっかり行った上で、「危険源」と「作業」を組み合わせ「リスクの見積り」を行えば、これまで抽出されなかったものに光を当てていくことができます。
- 「危険源の特定」と「リスクの見積り」を正しく行うための手法は、次ページ以降に示します。

□「危険源の特定」を行う際、個人の主観をできるだけ排除できるよう、「危険源」の定義や範囲を明確にしてください。

- 「危険源の特定」は、「危険源」が「ある」か「ない」かを単純に判断することです。リスクアセスメントを推進する安全衛生担当者は、「危険源」の範囲を明確にし、分かりやすく表現して、作業者が判断しやすくなるよう工夫してください。
- 例えばつまずきの「危険源」である段差なら「作業に関わってくる5cm以上の段差は残さず挙げること」と指示すれば、迷いなく特定できるでしょう。対象範囲についても「作業位置を中心に1m以内にある「危険源」は残さず挙げること」といった表現をすれば分かりやすくなります。
- 「危険源」の範囲を定めずに「どんな小さな「危険源」も見逃すな!」といった指示をしてしまうと、かえって人によって判断がバラついてしまいます。ある人は、高さ1cmの段差をたくさん抽出してくるかもしれませんが、作業位置から10mも離れた機械の可動部分を「危険源」として挙げてくるかもしれません。またある人は、もっと大雑把な捉え方をするかもしれません。「調査」と呼べるものにするためには、できるだけ個人の感覚が入り込む余地がないよう具体的に指示し、結果がバラつかず収束するよう工夫することが必要です。
- 「危険源」の範囲を定めることは、裏返せば、当面对象外にするものを定めることと言えます。対象外とした「危険源」は無視していいのかという反論が起りますが、無視するのでなく調査の「順番」を定めるということです。一度に全ての「危険源」を調査できればそれに越したことはありませんが、結果としてそれは、調査を散漫にしまい、バラつきを招きます。優先順位を決め、順番を定めることが現実的な判断でしょう。
- 「危険源」の範囲を定めることは、調査の方針を定めることそのものです。例えば、高温物や重量物を取扱う業態であれば、それらの「危険源」をまず調査すべきでしょうし、機械加工を主にしている業態であれば、機械的な「危険源」を優先すべきでしょう。業態によって管理すべき「危険源」はおのずと決まってくるはずで、どんな「危険源」をどの範囲で調べさせるかは、事業者（経営者）の意思に基づき調査方針として定めるべき事項です。下記の「危険源」の例等を参考に適切に設定してください。

参考「機械の危険源」

- 1 機械的な危険源
- 2 電氣的な危険源
- 3 熱的な危険源
- 4 騒音による危険源
- 5 振動による危険源
- 6 放射による危険源
- 7 材料及び物質による危険源
- 8 機械の設計時における人間工学原則の無視による危険源
- 9 滑り、つまずき及び墜落の危険源
- 10 危険源の組合せ
- 11 機械が使用される環境に関連する危険源

（「機械の包括的な安全基準に関する指針」別表第1より
但し、「危険性又は有害性」を「危険源」と読み替えた。）

- **「リスクの見積り」は、作業ごとに行ってください。**一般的にひとつの「危険源」に対し、複数の作業が存在しますので、作業を洗い出した上で「危険源」と対照させて見積りを行うようにしてください。

- 「危険源」と「人」がどう関わるかによってリスクは変わります。例えばプレスのスライドという同じ「危険源」であっても、安全装置を稼働させて行う定常作業と、安全装置を解除して行う保全作業とでは、事故の発生確率が明らかに異なります。このため、リスクアセスメントを行うに当たっては、あらかじめ定常作業、低頻度定常作業、非定常作業などの「作業の洗い出し」を行い、「危険源」と対照させて、作業ごとに評価を行うことが必要です。

「リスクの見積りは、「危険源」と「作業」を対照させて行います。

		危険源 Hazard				
人 (作業)	定常作業 A	危	危	危	危	危
	定常作業 B	危		危		危
	低頻度作業	危	危	危	危	危
	保 全 作 業		危	危	危	危

- 例えば製造業の量産ラインのサイクルが、始業から終業まで途切れなく連続すれば、ライン稼働率は100%です。しかし、現実にはそんなことはありません。ライン稼働率が85%であれば15%の時間は、段替えや異常処置など、何らか別の作業を行っているはずです。



ラインが稼働していないときは、何らか別の作業を行っている。

これら何らか別の作業は、十分管理されておらず、手順書もなく、そもそもそのような作業があることすら管理者が把握していない場合が多いのが現実です。さらに言えば、おそらく高リスクの作業である場合が多いでしょう。「作業の洗い出し」は、これら、管理されていない作業に目を向け、管理下に置いていくことと言えます。ここで得られた情報は、安全衛生管理だけでなく、生産、品質、環境等あらゆる管理に役立つものになるはずです。

- 「作業の洗い出し」の方法は、例えば、始業から終業まで作業を行った順に記録を取る方法や、ビデオ等で撮影する方法、管理者に観察させる方法等がありますが、最終的には各事業場で自社に合った方法を作り上げるしかありません。

危なさと同じ向きあうために

リスクアセスメントをベースとして、危なさと同じ向きあうため、下記の点に留意し、安全衛生管理の推進を図ってください。

- ☐ リスクアセスメントは、**事業者の責務として推進**すべきものであることに留意し、作業者に任せた散発的な実施とならないよう、安全衛生担当者等に実施の管理を行わせてください。

- リスクアセスメントの帳票を配布し、作業者に任せて実施させ、安全衛生担当者による進行管理等を特に行っていない事業場がしばしばみられます。リスクアセスメントは、事業者の責務として行うべきものであり、現場にまかせて活動させるものではありません。（パンフレット P3「2 これまでの災害防止」、P4「本来の「安全」との矛盾」を参照してください。）

- ☐ リスクアセスメントの**目標設定**については、リスクの概念を踏まえて適切に設定してください。特に、一定以上のリスクを撲滅する等の目標設定は、適切でない場合があるので留意してください。

- パンフレット P5「4 リスクの概念」を参照してください。

- ☐ リスクアセスメントに基づき可能な措置を講じても、なお残る高リスクについては、重点として**日々の管理**に資するよう仕組みを整備してください。

- パンフレット P5「4 リスクの概念」、P8「6 これからの「安全」」を参照してください。

- ☐ 設備や作業の変更等に伴いリスクは変化しますので、これら、リスクの変化点を把握し、再調査し、**継続管理**を行うよう仕組みを整備して下さい。

- パンフレット P8「6 これからの「安全」」を参照してください。