職場のリスクアセスメント

リスクアセスメントは、職場の潜在的な危険性又は有害性を見つけ出し、これを除去、低減するための手法です。労働安全衛生マネジメントシステムに関する指針では、「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」の実施、いわゆるリスクアセスメント等の実施が明記されていますが、平成 18 年 4 月 1 日以降、その実施が労働安全衛生法第 28 条の 2 により努力義務化されました。また、その具体的な進め方については、同条第 2 項に基づき、「危険性又は有害性等の調査等に関する指針」が示されています。

1 なぜリスクアセスメントが必要か

① 従来の労働災害防止対策は、発生した労働災害の原因を調査し、類似災害の再発防止対策を確立し、各職場に徹底していくという手法が基本でしたが、災害が発生していない職場であっても作業の潜在的な危険性や有害性は存在しており、**これが放置されると、いつかは労働災害が発生する可能性**がありました。

② 技術の進展等により、多種多様な機械設備や化学物質等が生産現場で用いられるようになり、その**危険性や有害性が多様化**してきました。

これからの安全衛生対策は、自主的に職場の潜在的な危険性や有害性を見つけ出し、事前に適確な安全衛生対策を講ずることが不可欠であり、これに応えたのが**職場のリスクアセスメント**です。

秋田労働局・各労働基準監督署

2 リスクアセスメントの基本的な手順

スタート

↓

手順1 危険性又は有害性の特定

↓

手順2 危険性又は有害性ごとのリスクの見積り

↓

手順3 リスク低減のための優先度の設定・リスク低減措置内容の検討

↓

手順4 リスクの低減措置の実施

手順1　機械・設備、原材料、作業行動や環境などについて危険性又は有害性を特定します。ここでの危険性又は有害性とは、労働者に負傷や疾病をもたらす物、状況のことで、作業者が接近することにより危険な状態が発生することが想定されるものをいいます。危険性又は有害性は「ハザード」ともいわれます。

手順2　特定したすべての危険性又は有害性についてリスクの見積りを行います。リスクの見積りは、特定された危険性又は有害性によって生ずるおそれのある負傷又は疾病の重篤度と発生可能性の度合の両者の組み合わせで行います。

手順3　危険性又は有害性について、それぞれ見積られたリスクに基づいて優先度を設定します。

手順4　リスクの優先度の設定の結果にしたがい、リスクの除去や低減措置を実施します。

リスク低減措置は、基本的に次の優先順位で検討、合理的に選択した方法を実施します。

① 設計や計画の段階における危険な作業の廃止、変更等
② インターロックの設置等の工学的対策
③ マニュアルの整備等の管理的対策
④ 個人用保護具の使用

●実施時期

- 設備、原材料、作業方法などを新規に採用し、又は変更するなどリスクに変化が生じたとき実施
- 機械設備等の経年劣化、労働者の入れ替わり等を踏まえ、定期的に実施
- 既存の設備、作業については計画的に実施

3 リスクの見積り例

(1)マトリクスを用いた方法

「負傷又は疾病の重篤度」と「発生可能性の度合」をそれぞれ横軸と縦軸とした表（行列：マトリクス）に、あらかじめ重篤度と可能性の度合に応じたリスクの程度を割り付けておき、見積対象となる負傷又は疾病の重篤度に該当する列を選び、次に発生可能性の度合に該当する行を選ぶことにより、リスクを見積もる方法です。

		負傷又は疾病の重篤度			
		致命的	重大	中程度	軽度
負傷又は疾病の発生可能性の度合	極めて高い	5		4	3
	比較的高い	5	4	3	2
	可能性あり	4	3	2	1
	ほとんどない	4	3	1	1

	優先度	
5～4	高	直ちにリスク低減措置を講ずる必要 措置を講ずるまで作業停止 十分な経営資源を投入する必要
3～2	中	速やかにリスク低減措置を講ずる必要 措置を講ずるまで作業停止が望ましい 優先的に経営資源投入
1	低	必要に応じてリスク低減措置を実施

(2)数値化による加算法

「負傷又は疾病の重篤度」と「発生可能性の度合」を一定の尺度によりそれぞれ数値化し、それらを数値演算（かけ算、足し算等）してリスクを見積もる方法です。

負傷又は疾病の重篤度

致命的	重大	中程度	軽度
30点	20点	7点	2点

負傷又は疾病の発生可能性の度合

極めて高い	比較的高い	可能性あり	ほとんどない
20点	15点	7点	2点

「リスク」＝「重篤度」の数値＋「発生可能性の度合」の数値

リスク	優先度	
30点以上	高	直ちにリスク低減措置を講ずる必要／措置を講ずるまで作業停止／十分な経営資源を投入する必要
10～29点	中	速やかにリスク低減措置を講ずる必要／措置を講ずるまで作業停止が望ましい／優先的に経営資源投入
10点未満	低	必要に応じてリスク低減措置を実施

4 リスクの低減措置の優先順位

リスク低減措置は、法令で定められた事項がある場合には、それを必ず実施することを前提とした上で、図のような優先順位で可能な限り高い優先順位のものを実施します。

リスク低減措置の検討及び実施

法令に定められた事項の実施（該当事項がある場合）

ア　設計や計画の段階における措置

危険な作業の廃止・変更、危険性や有害性の低い材料への代替、より安全な施行方法への変更等

イ　工学的対策

ガード、インターロック、安全装置、局所排気装置等

ウ　管理的対策

マニュアルの整備、立ち入り禁止措置、ばく露管理、教育訓練等

エ　個人用保護具の使用

☆上記ア～ウの措置を講じた場合においても、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☆

高 → リスク低減措置の優先順位 → 低

5 リスクアセスメント導入による効果

①職場のリスクが明確になります

職場の潜在的な危険性又は有害性が明らかになり、危険の芽（リスク）を事前に摘むことができます。

②リスクに対する認識を共有できます

リスクアセスメントは現場の作業者の参加を得て、管理監督者とともに進めるので、職場全体の安全衛生のリスクに対する共通の認識を持つことができるようになります。

③安全対策の合理的な優先順位が決定できます

リスクアセスメントの結果を踏まえ、事業者はすべてのリスクを低減させる必要がありますが、リスクの見積り結果等によりその優先順位を決めることができます。

④残留リスクに対して「守るべき決めごと」の理由が明確になります

技術的、時間的、経済的にすぐに適切なリスク低減措置ができない場合、暫定的な管理的措置を講じた上で、対応を作業者の注意に委ねることになります。この場合、リスクアセスメントに作業者が参加していると、なぜ、注意して作業しなければならないかの理由が理解されているので、守るべき決めごとが守られるようになります。

⑤職場全員が参加することにより「危険」に対する感受性が高まります

リスクアセスメントを職場全体で行うため、他の作業者が感じた危険についても情報が得られ、業務経験が浅い作業者も職場に潜在化している危険性又は有害性を感じることができるようになります。

リスクアセスメント実施一覧表

リスクアセスメント対象職場	1～3の実施担当者と実施日		4～6の実施担当者と実施日		7～8の実施担当者と実施日	

社長（工場長）	製造部長	製造第○課長	

1. 作業名（機械・設備）	2. 危険性又は有害性と発生のおそれのある災害	3. 既存の災害防止対策	4. リスクの見積り			5. リスク低減措置案	6. 措置実施後のリスクの見積り			7. 対応措置		8. 備考
			重篤度	発生可能性	リスク優先度		重篤度	発生可能性	リスク優先度	措置実施日	次年度検討事項	