（事例13）建設業

－“見逃すな”サービス部門でのリスク管理－

1　規模

１６８名（全社7，７６８名）

2　リスクアセスメント等実施体制

実施体制	役職等
統括管理	総括安全衛生管理者
実施管理	各課長
作業指揮	各グループリーダー

3　リスクアセスメント等導入時期

平成２０年４月

4　リスクアセスメント等導入のきっかけ

ビル設備のトータルビル管理サービス・ビル診断コンサルティング、総合リニューアル等、作業環境が多様化している中、各作業へリスクアセスメントを導入することにより、労働災害を未然に防ぎ、安全衛生環境保持に役立てるため導入することにしました。

5　「危険性又は有害性の特定」で成功した事例又は苦労した事例

（１）リスクアセスメントに対する理解

ア　社員全員にリスクアセスメントを理解させるために、グループリーダーに対して、パワーポイント、ＤＶＤ等の教材を活用したリスクアセスメント手法研修会を開催しました。次に研修を受けたグループリーダーが配下社員に対し、同じ教材を利用した教育を実施して、全員のリスクアセスメントに対する理解を深めました。

イ　第一線作業者に対しては更に、教育内容の理解を深めさせるために、労働災害分析等で従来から使用していた災害事例検討シート〔４Ｒ－ＫＹＴシート〕（資料№１３-１）に、リスクアセスメントを取入れ、新たに作成したＫＹＴシート（資料№１３-２、３）にて、見積り・評価の要領について理解を深めさせました。新たに作成したＫＹＴシートは、平成２０年単年度の使用と考えていましたが、現在も継続使用しています。

（２）成功した事例

ア　リスクアセスメント研修を受けたグループリーダーは、研修後には自分が教育する立場になるため、真摯に研修を受講し理解を深めようとしました（作業指揮を司るグループリーダーの理解は必要不可欠でした。）。

イ　リスクの洗い出しからリスクアセスメントの記録まで、リスクアセスメントの手順、項目毎実施内容の基礎知識等が習得できました。

（３）苦労した事例

リスクアセスメント研修を実施するための教材作成及びリスクアセスメントを取入れた災害事例検討シート作成に、多大な時間を要しました。

6　「リスクの見積り」で成功した事例又は苦労した事例

（１）成功した事例

ア　見積り時点での、頻度・可能性・重大性の各項目の評価ができるようになりました。

イ　安全対策の優先順位づけができるようになり、安全以外の種々の業務についても優先づけの考え方がでてきました。

ウ　リスクを見積もる習慣がつくことにより、今まで放置されていた作業や作業場の危険に対する見方に変化がでてきました。

（２）苦労した事例

ア　リスクアセスメントを導入した当初は、数値的な見積り段階で評価にバラつきがあり、見積り方法の考え方を十分に教える必要があったことです。

イ　一部社員からは４Ｒ－ＫＹの延長ではとの問いかけもありましたが、その時点では進め方の基本は同じだが、危険予知とリスクアセスメントの違いをはっきりさせることが必要でした。

7　「リスクアセスメント実施状況の記録と見直し」で成功した事例

（１）リスクアセスメント実施分は、リスク見積・評価・改善簡易報告書（資料№１３-４）に記載し記録するようにしました。報告書には（改善前）と（改善後）の写真も添付するようにし、どのように作業環境が改善されたか、誰が見ても分かるようにしました。

（２）作成された改善簡易報告書は、社内イントラネットに保存し、誰でも見ることができるようにしました。他のグループも改善簡易報告書を確認して、類似リスクの低減に役立てています。

8　リスクアセスメントの効果

安全衛生対策は、管理監督者から第一線作業者までそれぞれの立場で、自主的に潜在的な危険性や有害性を見つけ出し、事前に適切な安全衛生対策を講ずることが不可欠であり、各部門で使用しているリスクアセスメント帳票にて、リスクレベルの低減を図っています。

これからも、定期的にリスクアセスメントのフォロー教育を実施することにより、先取り型の労働災害防止活動を目指していきたいと考えています。

資料No.13-1

災害事例検討シート〔4R－KYTシート〕

★ 作成上の注意点

① 第1Rからﾜﾝﾎﾟｲﾝﾄ指差呼称まで繋がりがあること。

② 対策は具体的に出すこと。～に注意するでは抽象的

③ 類似作業で過去に災害がなかったか思い出すこと。(TMB－KYに活用する)

場所＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿

作成日 H　年　月　日

作業名（検討テーマ）：	係・G：
参加者（ｻｲﾝ）	
欠席者	

第一ﾗｳﾝﾄﾞ：現状把握＝どんな危険が潜んでいるか？

NO	・災害の発生要因を抽出する。(～が～して～になる.～なので～になる)
1	
2	
3	
4	
5	

第二ﾗｳﾝﾄﾞ：本質追求＝これが危険のﾎﾟｲﾝﾄだ！

・第一ﾗｳﾝﾄﾞで抽出した災害要因の中から、重要だと思われる項目を絞込み◎をつける。

第三ﾗｳﾝﾄﾞ：対策の樹立＝あなたならどうする！

◎印のNO	・絞り込んだ重要危険要因を解決するためのｱｲﾃﾞｨｱを1項目毎に2～3点出して記入する。 ・具体的で実践可能な対策を設定する。

第四ﾗｳﾝﾄﾞ：目標の設定=私達はこうする！

・第三ﾗｳﾝﾄﾞの具体的対策の中から抽出して（番号部分に＊印ﾏｰｸをする）行動目標を設定する。

「　　ヨシ！」

「　　ヨシ！」

災害事例：過去の類似作業で労働災害が発生していないか思い出す（労災があれば記入する）

ﾌｨﾆｯｼｭ： ■ ﾜﾝﾎﾟｲﾝﾄ指差呼称の設定、唱和とﾀｯﾁｱﾝﾄﾞｺｰﾙ

・第四ﾗｳﾝﾄﾞで設定した具体策に関連して鋭く切り込むﾜﾝﾎﾟｲﾝﾄ指差唱和項目を設定する。

☆　　ヨシ！　（☆の部分を全員で3回指差唱和する）

★最後に『ゼロ災で行こうヨシ！』をﾀｯﾁｱﾝﾄﾞｺｰﾙする。

★まとめ、必ず記入のこと（類似災害の再発防止のためTBM－KY時の具体的危機回避措置に活用する）

・不安全状態の問題点　：(　　)

・不安全行動の問題点　：(　　)

・準備・段取りの問題点：(　　)

・その他の問題点　　：(　　)

上司コメント：対策が具体的でﾌｨﾆｯｼｭまで繋がりがあるか確認してｺﾒﾝﾄしてください。指導がある時は朱書きしその場で指導のこと。	B/BM	SL	K	GL/PM
(水平展開：要・否)(指示事項：　　)				

資料No.13-2

災害事例検討シート1〔4R－KYTシート〕

★ 作成上の注意点
① 第1ラウンドから第3ラウンドまでは、リスク見積・評価・改善 表を使用する。
② 第1ラウンドからワンポイント指差呼称まで繋がりがあること。
③ 対策は具体的に出すこと。(～に注意するでは抽象的)
④ 類似作業で過去に災害がなかったか思い出すこと。(TMB－KYに活用する)

場 所

作成日 H 年 月 日

作業名（検討テーマ）：	係・G：
参加者（サイン） ：	
欠席者 ：	

○ **第1ラウンド**：現状把握(どんな危険が潜んでいるか？) ◎ 災害の発生要因を抽出する。
○ **第2ラウンド**：第1ラウンドで抽出した危険内容全てに対し、リスクを見積り、優先順位を判定する。(表下段の数値的見積り表を使用)
○ **第3ラウンド**：対策の樹立(あなたならどうする？) ◎ リスクの低減アイディアを優先の高い2～3項目に対し記入する。(具体的で、実践可能な対策を設定する)

リスク見積・評価・改善 表

第1ラウンド	第2ラウンド						第3ラウンド
危険の内容(～なので、～して、～になる)	頻度	可能性	程度	リスクポイント	リスクレベル	優先順位	リスクの低減処置(対策)
1							
2							
3							
4							
5							

〈数値的見積り〉

① 近づく頻度

頻 度	点数
頻 繁	4
時 々	2
滅多にない	1

＋

② 近づいた時にけがをする可能性

可 能 性	点数
確実である	6
可能性が高い	4
可能性がある	2
ほとんどない	1

＋

③ 怪我の程度

けがの程度	点数
致命傷	10
重 傷	6
軽 傷	3
微 傷	1

Ⅰ～Ⅲの合計値 →

リスクポイント	リスクレベル	リスクレベルの評価/リスク低減のための優先度
14 ～ 20	Ⅴ	リスク低減措置を直ちに行う(作業中止)
12 ～ 13	Ⅳ	リスク低減措置を優先的に行う(使用しない方向)
9 ～ 11	Ⅲ	リスク低減措置の見直しを行う(適切に管理)
6 ～ 8	Ⅱ	リスク低減措置を計画的に行う
3 ～ 5	Ⅰ	費用対効果を考慮してリスク低減対策を行う

○ **第4ラウンド**：目標の設定=私達はこうする！
・第3ラウンドの具体的対策の中から抽出して(番号部分に＊印マークをする)行動目標を設定する。

	ヨシ！
	ヨシ！

○ **災害事例**：過去の類似作業で労働災害が発生していないか思い出す(労災があれば記入する)

○ **フィニッシュ**：ワンポイント指差呼称の設定、及び、唱和とタッチアンドコール
・第4ラウンドで設定した具体策に関連して鋭く切り込むワンポイント指差唱和項目を設定する。

☆	ヨシ！

(☆の部分を全員で3回指差唱和し、最後に「ゼロ災で行こうヨシ！」をタッチアンドコールを実施する)

○ **まとめ**、必ず記入のこと(類似災害の再発防止のためTBM－KY時の具体的危機回避措置に活用する)

不安全状態の問題点	
不安全行動の問題点	
準備・段取りの問題点	
その他の問題点	

○ **上司コメント**：対策が具体的で最後まで繋がりがあるか確認してコメントしてください。(指導がある時は朱書きしその場で指導のこと)

	B/BM	SL	K	GL/PM
水平展開：要・否（指示事項： ）				

リスクの見積り・評価基準

リスクの見積りは、①危険性・有害性に近づく頻度、②危険性・有害性に近づいた時にけがをする可能性、③けがの程度の3つの要素による加算方式とする。

① 作業者が危険性または有害性に近づく頻度

近づく頻度	評価点	内　容（危険な状態・行動をどれくらい見るか）	
頻　繁	4点	頻度	●頻繁に立ち入ったり接近したりする。 （1日数回以上）
		方法	●突然、不意に、予期せぬときに、無防備などの状態で立ち入ったり接近したりする。
時　々	2点	頻度	●トラブル・修理・調整などで立ち入り・接近する。 （1日1～2回程度）
		方法	●一定のルールの元で、これを遵守しながら立ち入り・接近することになっている。
滅多にない	1点	頻度	●一般的に危険領域に立ち入ったり接近する必要はほとんどない。 （数回/週）
		方法	●立ち入りあるいは接近が事前に判るので、周到に準備した上で実行する。

② 危険性・有害性に近づいた時にけがをする可能性

けがの可能性	評価点	内　容（転落・墜落、挟まれ・巻き込まれ、バランスを崩す等）	
確実である	6点	ハード	●安全対策がなされていない。表示や標識はあっても不備が多い状態。
		ソフト	●安全ルールを守っていても、よほど注意力を高めないと災害に繋がる。 安全のルールや作業標準すらない状態
可能性が高い	4点	ハード	●防護柵や防護カバー、その他安全装置がない。例えあったとしても担当不備がある 非常停止装置や表示・標識類は一通り設置されている。
		ソフト	●安全ルールや作業標準はあるが守りにくい。注意力を高めていないとけがに繋がる可能性がある。
可能性がある	2点	ハード	●防護柵・防護カバーあるいは安全装置は設置されているが、柵が低いとか、隙間が大きい等の不備がある。危険領域への侵入や危険源との接触が否定できない。
		ソフト	●安全ルールや作業標準はあるが、一部守りにくいところがある。 うっかりしているとけがに繋がる可能性がある。
可能性はほとんどない	1点	ハード	●防護柵・防護カバー等で囲われ、且つ安全装置が設置され、危険領域への立ち入りが困難な状態。
		ソフト	●安全ルールや作業標準等は整備されており、守りやすい。特別に注意しなくても怪我をすることはほとんどない

③ けがの程度

けがの程度	評価点	内　容（けがや健康障害の度合い）
致命傷	10点	●死亡や永久的労働不能に繋がるけが
重　傷	6点	●重傷（休業1ヶ月以上）及び障害の残るけが
軽　症	3点	●休業災害（休業1ヶ月未満）及び不休だ災害1ヶ月未満） （いずれも完治可能なけが）
微　傷	1点	●手当て後直ちに元の作業に戻れる微少なけが

④ リスク及びリスクポイント

リスクレベル	リスクポイント	評　価	基　準
Ⅴ	14 ～ 20	直ちに解決すべき問題がある	直ちに作業中止又は改善する
Ⅳ	12 ～ 13	重大な問題がある	優先的に改善する(使用しない)
Ⅲ	9 ～ 11	かなり問題がある	見直しを行う(適切に管理)
Ⅱ	6 ～ 8	多少問題がある	計画的に改善する
Ⅰ	3 ～ 5	必要に応じて、リスク低減措置を実施	残留リスクに応じて教育や人材配置をする

※ リスクポイントの計算式は、

①危険性・有害性に近づく頻度 ＋ ②けがをする可能性 ＋③けがの程度 ＝ ④ リスクポイント

リスク見積・評価・改善簡易報告書

部・支店名

現場名		アクセスNo		見積日		改善日	

① 近づく頻度

頻　度	点数
頻　繁	4
ときどき	2
滅多にない	1

※危険な状態・行動をどれくらい見るか

② 近づいた時にけがをする可能性

可　能　性	点数
確実である	6
可能性が高い	4
可能性がある	2
殆どない	1

※転落・墜落、バランスを崩す等

③ けがの程度

重大性	点数
致命傷(再起不能)	10
重　傷(休んで入院)	6
軽　傷(休まず通院)	3
微　傷(就業可能)	1

※ケガや健康障害の度合い

リスクレベル	リスクポイント	リスクレベルの評価/リスク低減のための優先度
Ⅴ	14 ～ 20	リスク低減措置を直ちに行う/措置の実施まで作業中止
Ⅳ	12 ～ 13	リスク低減措置を速やかに行う/使用しないことが望ましい
Ⅲ	9 ～ 11	リスク低減措置の見直しを行う/措置実施まで適切に管理
Ⅱ	6 ～ 8	リスク低減措置を計画的に行う
Ⅰ	3 ～ 5	残留リスクに応じて教育や人材配置する

	リスク　危険の内容(～なので、～して、～になる)	頻度	可能性	程度	リスクポイント	リスクレベル	優先順位	改善事項
1	隣接する他巻上機の回転箇所がむき出しになっており、隣接号機が運転中に接触すると指を巻き込まれる	2	4	6	12	Ⅳ	1	回転箇所に保護カバーを取付ける 保護カバーに回転物があることを表示する
2								
3								

改善後の見積もり評価

1	隣接する他巻上機の回転箇所がむき出しになっており、隣接号機が運転中に接触すると指を巻き込まれる	2	1	1	4	Ⅰ	―	特になし
2	保護カバーを取り外すとき、カバーが落下し指を切創する	2	2	1	5	Ⅰ	―	特に対策は実施せず標準作業手順書のカバー取り外し事項にて実施する
3								

＜現状の写真:コメント＞

隣接号機の巻上機露出部分

＜改善後の写真:コメント＞

カバー及び注意ラベル貼付

資料No.13-4

リスク見積・評価・改善簡易報告書

部・支店名

現場名		アクセスNo		見積日		改善日	

① 近づく頻度

頻　度	点数
頻　繁	4
ときどき	2
滅多にない	1

※危険な状態・行動をどれくらい見るか

② 近づいた時にけがをする可能性

可　能　性	点数
確実である	6
可能性が高い	4
可能性がある	2
殆どない	1

※転落・墜落、バランスを崩す等

③ けがの程度

重大性	点数
致命傷(再起不能)	10
重　傷(休んで入院)	6
軽　傷(休まず通院)	3
微　傷(就業可能)	1

※ケガや健康障害の度合い

リスクレベル	リスクポイント	リスクレベルの評価/リスク低減のための優先度
Ⅴ	14 ～ 20	リスク低減措置を直ちに行う/措置の実施まで作業中止
Ⅳ	12 ～ 13	リスク低減措置を速やかに行う/使用しないことが望ましい
Ⅲ	9 ～ 11	リスク低減措置の見直しを行う/措置実施まで適切に管理
Ⅱ	6 ～ 8	リスク低減措置を計画的に行う
Ⅰ	3 ～ 5	残留リスクに応じて教育や人材配置する

	リスク　危険の内容(～なので、～して、～になる)	頻度	可能性	程度	リスクポイント	リスクレベル	優先順位	改善事項
1								
2								
3								

改善後の見積もり評価

1								
2								
3								

＜現状の写真:コメント＞

＜改善後の写真:コメント＞