キヤノンにおけるリスクアセスメントの取り組み
～リスクの洗い出しと正しい評価の推進～

キヤノン株式会社　下丸子本社　安全衛生課

岩永　寛樹

Canon

もくじ

1. はじめに
2. リスクアセスメント活動の遍歴
3. リスクアセスメントの考え方
4. リスクアセスメントの取り組み
5. リスクアセスメント活動の現状
6. 今後の展望

もくじ

1. はじめに
2. リスクアセスメント活動の遍歴
3. リスクアセスメントの考え方
4. リスクアセスメントの取り組み
5. リスクアセスメント活動の現状
6. 今後の展望

1.はじめに－キヤノンの特徴



キヤノン株式会社　1937年　操業開始

グローバル化･多角化を推進

4つの主要産業別グループ



プリンティンググループ



イメージンググループ



インダストリアルグループ



メディカルグループ

もくじ

1. はじめに
2. リスクアセスメント活動の遍歴
3. リスクアセスメントの考え方
4. リスクアセスメントの取り組み
5. リスクアセスメント活動の現状
6. 今後の展望

2.リスクアセスメント活動の遍歴

■2002年

労働安全衛生マネジメントに関する指針（平成11年）の「危険又は有害要因の特定及び実施事項の特定」に基づき、**生産事業所ではJISHA式OSHMS認証取得に向けて逸早くリスクアセスメントを導入（拠点ごとにルールを作成し、運用を開始した）**

■2006年4月

労働安全衛生法改正により、リスクアセスメントが努力義務に。生産事業所だけでなく、研究開発事業所も含め、キヤノングループ全体でリスクアセスメントの実施に向け動く

■2015年　リスクアセスメント共通基本ルール制定

第一回リスクアセスメントプロジェクト発足
拠点ごとに作成していたリスクアセスメントルールを見直し、Gr.共通ルールを制定
【課題】
- 拠点ごとにRAの対象が異なる（機械装置のみ？事務作業は不要？非定常作業は？）
- 洗い出しが不十分、リスクの評価方法が異なる
- 残留リスクの管理方法が不明確

2.リスクアセスメント活動の遍歴

■2019年　リスクアセスメント管理基準制定　➡現行ルール

第二回リスクアセスメントプロジェクト発足

現場の運用課題の把握、実効性の高い、拠点間でバラツキが発生しないしくみづくり

・効率的に運用を図るための解説書の作成
・職場が正しくリスクアセスメントを実施するための教育資料の作成
・各拠点へプロジェクトメンバーが説明会を実施

【課題】
・認識や理解度のバラツキ
・各ステップにおける「精度が不十分」

■2019年～2025年現在

リスクアセスメント管理基準の定着と有効性の向上

①危険性・有害性等の調査の強化
②正しいリスク評価の推進
③リスク低減対策の実施
④残留リスク管理の徹底

2.リスクアセスメント活動の遍歴

■リスクアセスメントプロジェクト

【目的】
現場の運用課題を正しく把握した上で、解決策となる「仕組みの改善」を図り、
各拠点におけるリスクアセスメントの実効性を高め、労働災害の未然防止を目指す。

【プロジェクトメンバー】 15名
本社安全衛生担当＋各拠点安全衛生担当（課長相当職）

【実施期間】
2018～2019 ※約1年間

【実施事項】
・『リスクアセスメント管理基準』の策定
・管理基準運用の『解説書』の作成
・プロジェクトメンバーによる拠点での説明会実施

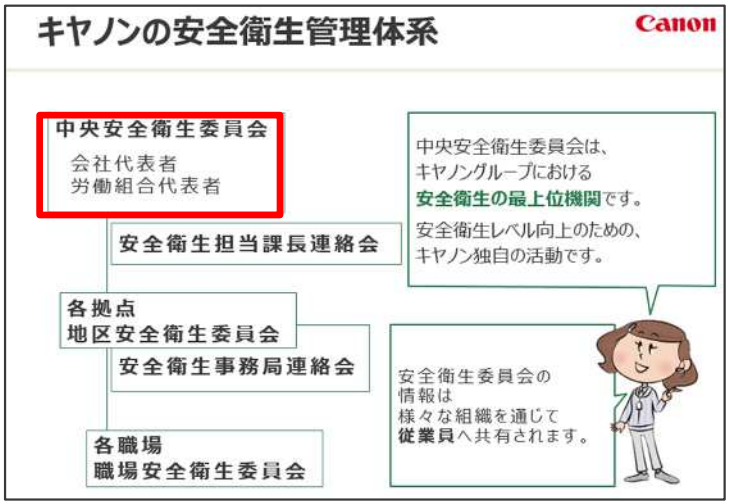
2019年に新基準を制定し、リスクアセスメントの運用・管理・教育面を強化

もくじ

1. はじめに
2. リスクアセスメント活動の遍歴
3. リスクアセスメントの考え方
4. リスクアセスメントの取り組み
5. リスクアセスメント活動の現状
6. 今後の展望

3. リスクアセスメントの考え方

■安全衛生活動におけるリスクアセスメントの位置づけ



＜２０２５年 重点目標・実施項目＞

２０２４年の中央安全衛生活動の振り返り（レビュー）、およびキヤノン労働組合第９４期安全衛生活動に関する申し入れを踏まえ、重点目標および実施項目を以下の通りとする。

	重点目標	実施項目
安全衛生	・機械装置起因の はさまれ・巻き込まれ 災害撲滅 ・有害性の高い化学物質 起因の災害撲滅	1．キヤノングループ労働安全衛生マネジメントシステム ・セルフチェックの着実な展開 ・実地監査による相互確認の推進 ・訪問確認会のさらなる展開 ・安全衛生活動の振り返り（レビュー） 2．リスクアセスメント ・危険性・有害性等の調査の強化 ・正しいリスク評価の推進 ・リスク低減対策の実施 ・残留リスク管理の徹底 3．従業員の安全衛生意識の向上 4．自律的な化学物質管理体制への移行

リスクアセスメントは最も重要な安全衛生活動の一つ

3. リスクアセスメントの考え方

■リスクアセスメントの成果

- 作業者が**実際に行っている「作業」**を把握できる
- **明らかでなかったリスク**を認識し、共有できる
- リスクに対し、**先手で対策**を打つことができる
- **効果的な対策が打てないリスク**を明確にし、管理することができる

対策だけではなく、こうした情報を「知る」ことが成果であり、管理することで安全衛生活動に活かすことができる。

3. リスクアセスメントの考え方

■用語の定義

	用語	定義
1	リスクアセスメント	危険性または有害性等の調査
2	リスクアセスメント等	「危険性または有害性等の調査」および その結果に基づく措置の実施
3	安全	許容できないリスクが無い状態
4	リスク	危害（負傷、疾病）の重篤度および 危害が発生する可能性の度合い
5	危険源（ハザード）	危害を引き起こす元となる潜在的根源。 突起物、高さ、化学物質、開いたり閉じたりする空間等々、 人の存在や行動と関わりなく、機械装置や物体そのものが 固有に持つ危険
6	危険状態	人が危険源に近づいた状態
7	危険事象	危険状態中に更に不測の事態が加わり、 危害を起こし得る事象

【解説】安全の意味



飛行機は

落ちると死亡する確率が高いが落ちる確率は低い

➡ **安全**（＝許容できないリスクが無い）と考え利用

私達は様々なリスクの中で暮らしているのであり、全てのリスクを無くすことはできない

【リスクアセスメントの考え方】

✕ 「リスクがある」「リスクが無い」という考え方

○ 「許容できるリスク」「許容できないリスク」を判別するという考え方

3. リスクアセスメントの考え方

■用語の定義

	用語	定義
8	定常作業	日常的に、反復、継続して行われる作業
9	非定常作業	日常的に、反復、継続して行われることが少ない作業 例）修理、改造、例外作業、トラブル対応、復旧作業等
10	本質的対策	危険な作業の廃止、危険性または有害性の低い材料への変更等、危険源そのものを無くす、または減じる対策
11	工学的対策	防護柵やインターロック設置等、 作業者の意識に関わらず効果を有する物理的対策
12	管理的対策	作業手順書整備、教育訓練、注意喚起表示、立入禁止措置、二人組制の採用、警報、道具・工具の使用、保護具着用等、 作業者の意識や状況次第で効果の有無が左右される対策
13	生活型災害	業務ハザード（業務遂行上、避けることができず、人に対して危害や損害を与える可能性のある現象もしくは行為）が無い状況下での労働災害

【解説】生活型災害

【生活型災害】
業務ハザードが無い状況下での労働災害

■業務ハザードとは

業務遂行上、避けることができず、人に対して危害や損害を与える可能性のある現象もしくは行為をいう。また、原則として、階段や段差の昇降時等、不特定多数の者が日常的に行う行為は該当しない。

生活型災害の例
- メール封筒を運ぶ作業中、階段から転落した
- トイレに行く途中転倒した
- お客様先で会議室のドアに頭をぶつけた



3. リスクアセスメントの考え方

■リスクアセスメント等の対象範囲

リスクアセスメント等を実施する対象

全ての作業、全ての装置とする。

なお、一般的な事務用品および事務用什器を取り扱う作業・生活型災害・自然災害・交通事故は原則として対象外とする。

【解説】全ての作業、全ての装置

「全ての作業、全ての装置」が実施対象とは

全作業・全装置に対してリスクアセスメントシートを起票して
リスクを見積もり、安全対策を講じる、という意味ではない。



リスクアセスメント**（調査）の入り口**で
許容できないリスクを見落とすことがないよう、
全ての作業・全ての装置を対象とし、**網羅性を確保**。
その上で、各ステップで**対象作業の絞り込み**を行い、
許容できないリスクに対してのみリスク評価を実施する。

【解説】リスクアセスメント等対象外

リスクアセスメント等対象外の例。ただし、原則、日常的な安全衛生活動では不十分と考えられる特殊なケースは、リスクアセスメント等を行うことが望ましい。

■事務用品、事務用什器を取り扱う作業

はさみ、カッターの取扱い作業、台車を使用した運搬作業、
脚立を使用した高所作業（但し、1.5m未満に限る）、シュレッダー作業、
パウチを取り扱う作業、机やイス、ラック等の搬送や片づけ等

■生活型災害

階段での踏み外し、給湯器の取り扱い時の火傷、通路での転倒、
見通しの悪い通路での激突等

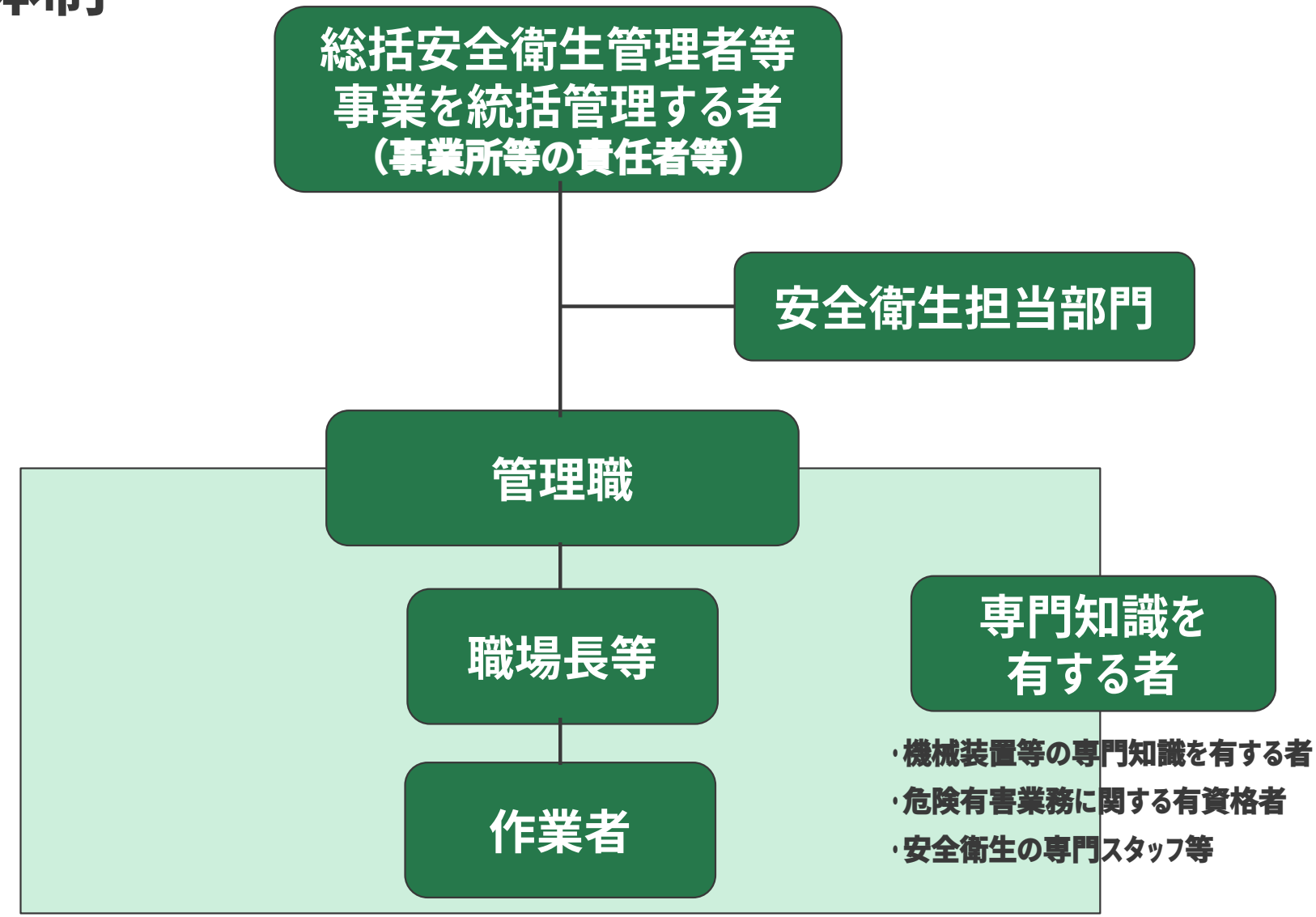


■自然災害

地震、台風、降雪による影響、虫刺され等

3. リスクアセスメントの考え方

■実施体制



3. リスクアセスメントの考え方

■総括安全衛生管理者等

事業を統括管理する者

（事業所等の責任者）

リスクアセスメント等の**統括管理**を行う。



■安全衛生担当部門

事業場の事務局として、リスクアセスメント等の実施における管理、および必要な教育を実施する。また、安全衛生委員会等を通じて、関連事項を従業員へ周知する。

3. リスクアセスメントの考え方

■管理職（安全配慮義務の履行）

調査結果に基づき、リスク低減措置の決定および実施、残留リスクの管理等に責任を持つ。



また、危険性または有害性等の特定、リスクの見積もり、リスク低減措置の検討の結果に不備等がないかを確認した上で、「リスクアセスメントシート」を承認する。

管理職の役割はとても重要

3. リスクアセスメントの考え方

■職場長等

作業内容を詳しく把握し、直接指導・監督する



職場長や課長代理、専任主任、班長等が中心となり、危険性または有害性等の特定、リスクの評価、リスク低減措置の検討を行う。





3. リスクアセスメントの考え方

■作業者

作業中の危険に関する情報を最も把握
しているのは作業者であることから、危険性
または有害性等の特定の際は、
できるだけ多くの作業者を関与させる。



※直接、危険性または有害性の調査に参加することが
望ましいが、困難な場合は自身の関係する作業中の危険を
まとめ、情報提供する等も可とする。

【解説】作業者を関与させる

【作業者関与の留意点】

- 交替制勤務職場等においては、直ごとの関係者を関与
- 作業対象に派遣社員等が含まれる場合は、
  派遣社員を関与
- 装置等を複数職場で共用する場合は、使用職場間で
  互いのリスクアセスメント結果を共有する。

3. リスクアセスメントの考え方

■専門知識を有する者

必要に応じて、機械装置等の専門知識を有する者
（設計･研究開発･保全･生産技術等の技術者）や、
危険有害業務に関する有資格者、安全衛生の専門スタッフ等が
参画し、**適宜アドバイス等**を行う。





3. リスクアセスメントの考え方

■リスクアセスメントの実施時期

①**新規作業**が発生するとき
②**新規で機械装置を導入**するとき
③材料、機械装置、工程（作業方法、作業手順）、レイアウト、作業者等の変更により、**リスクの変化が発生**するとき
④作業者が**危険を感じた**とき（ヒヤリハットなど）
⑤前回のリスクアセスメント等から１年以上経過し、リスクアセスメント管理台帳の記載内容と実態を比較した結果、明らかにリスクの変化が認められたとき
⑥労働災害等が発生した作業に対する過去のリスクアセスメント等の内容に問題が認められたとき
⑦その他、総括安全衛生管理者等や安全衛生担当部門が実施の指示を出したとき

3. リスクアセスメントの考え方

■まとめ

・キヤノンにおける最も重要な安全衛生活動の一つ

・対象は全ての装置、全ての作業

➡対象作業の絞り込みを行い、許容できないリスクに対してのみリスク評価

・職場主体の活動

➡対象職場の管理職が活動の全てにおいて責任を持つ（安全配慮義務）

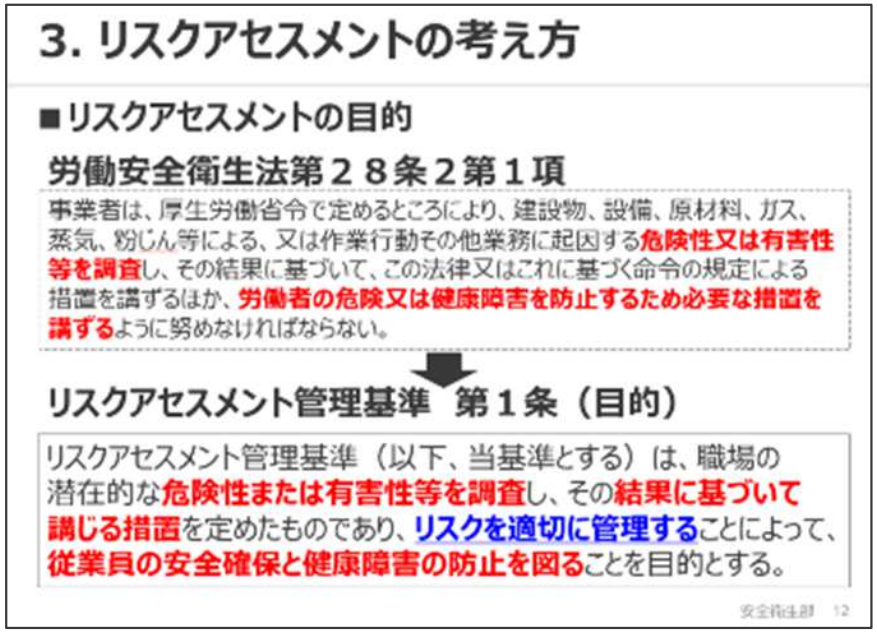
もくじ

1. はじめに
2. リスクアセスメント活動の遍歴
3. リスクアセスメントの考え方
4. リスクアセスメントの取り組み
5. リスクアセスメント活動の現状
6. 今後の展望

【資料の説明】

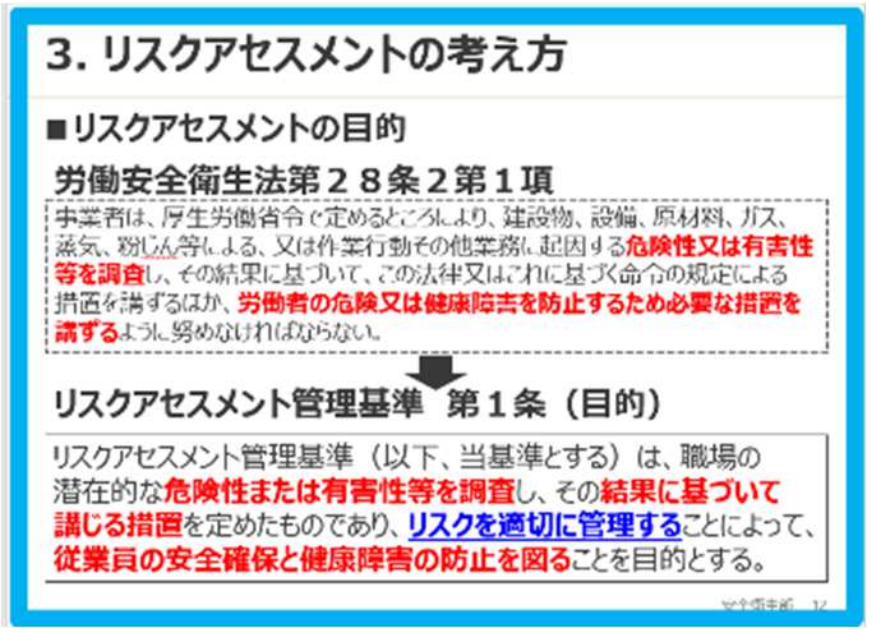
枠無し資料）

・リスクアセスメントルールについて
　説明している資料



青枠資料）

・取り組み事例や運用実態について
　説明している資料



4. リスクアセスメントの取り組み

■リスクアセスメント実施フロー

本日の講演の主テーマ

- 【ステップ１】情報の入手
- 【ステップ２】作業の洗い出し
- 【ステップ３】危険源の特定
- 【ステップ４】洗い出しの記録

→ リスクの洗い出し

- 【ステップ５】災害に至るプロセスの作成
- 【ステップ６】既存の本質的･工学的対策の明確化
- 【ステップ７】けがの程度の見積もり
- 【ステップ８】けがの可能性の見積もり
- 【ステップ９】危険に近づく頻度の見積もり
- 【ステップ10】リスクの評価

→ リスクの評価

- リスクの除去･低減対策の検討 → リスクの除去･低減対策
- 残留リスクの管理 → 残留リスク管理
- 継続的なリスクの見直し → リスクの見直し

4. リスクアセスメントの取り組み

■危険性または有害性等の調査

下記ステップに従い、定常作業･非定常作業を含めて作業を網羅的に捉え、ひとつひとつの作業工程の調査を行う。

ステップ１（情報の入手）

↓

ステップ２（作業の洗い出し）

↓

ステップ３（危険源の特定）

↓

ステップ４（洗い出しの記録）

4. リスクアセスメントの取り組み

ステップ１（情報の入手）

対象作業の洗い出しに先立ち、適宜、次の情報を入手する。

（ａ）作業標準、作業手順書、操作説明書
（ｂ）機械装置一覧
（ｃ）仕様書やSDS等、機械装置や材料等に係る危険性または有害性等に関する情報
（ｄ）機械装置のレイアウト等、作業の周辺の環境に関する情報
（ｅ）トラブル対応記録、チョコ停記録等
（ｆ）職場巡視の結果
（ｇ）労働災害や事故の事例
（自職場や社内、他社の災害事例、ヒヤリハットなど）
（ｈ）業務分担

4. リスクアセスメントの取り組み

ステップ２（作業の洗い出し）

前ステップで入手した情報を活用し、自職場で行う作業を漏れなく洗い出す。非定常作業もできるだけ洗い出す。

（ａ）過去に労働災害が発生した作業が漏れていないか
（ｂ）過去に事故が発生した機械装置を取り扱う作業が漏れていないか
（ｃ）操作が複雑な機械装置を取り扱う作業が漏れていないか
（ｄ）ヒヤリハットしたことのある作業が漏れていないか
（ｅ）普段から不安を感じている作業が漏れていないか

➡洗い出された作業については、洗い出しシートへ記入

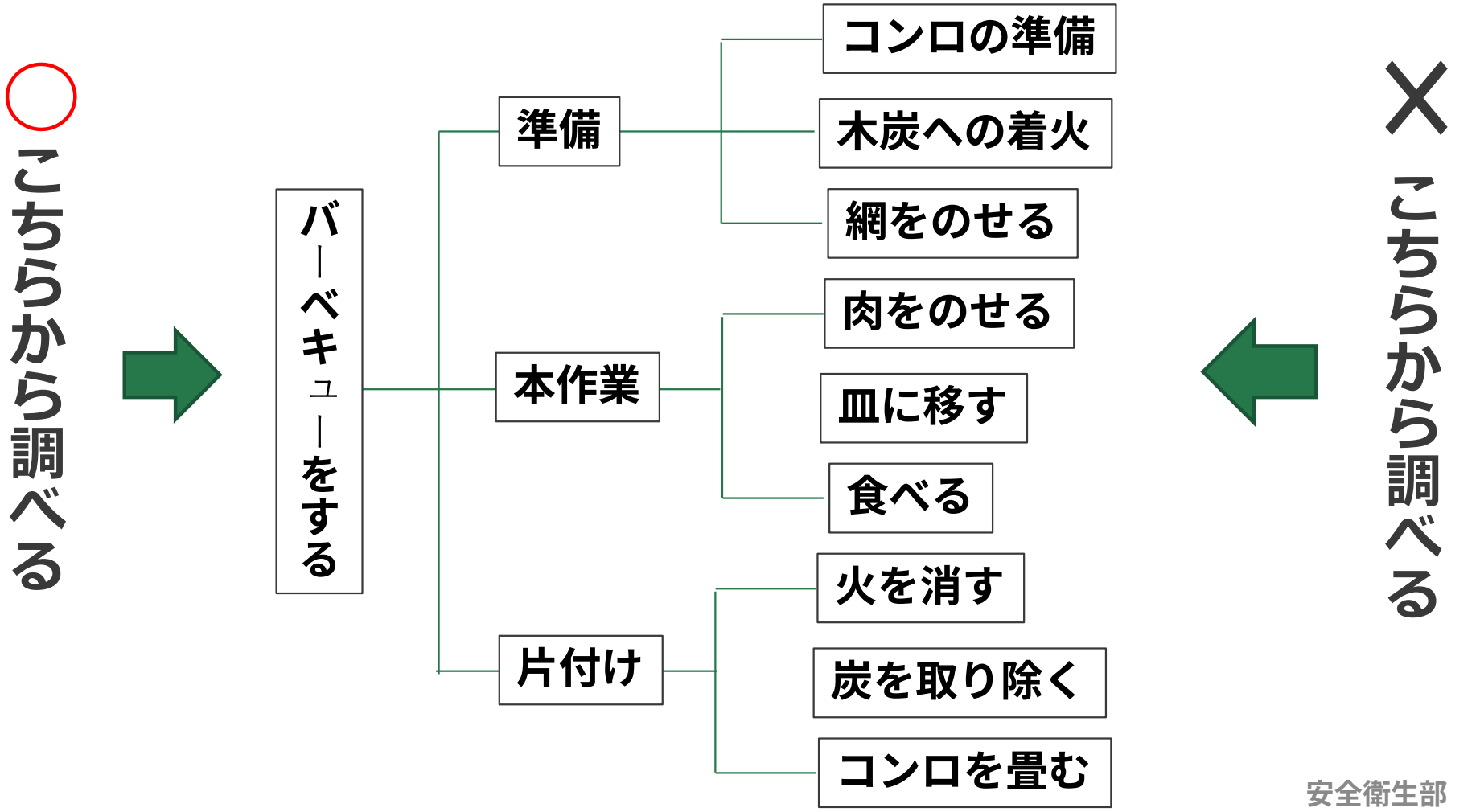
リスクアセスメント等洗い出しシート



リスクアセスメントの第一歩である作業の洗い出しは経験則や感性に偏ったリスク探しでなく、論理的かつ網羅的な手順を踏んだ作業の洗い出しを行うことが重要

【解説】リスクの調査は源流から

作業が複数工程で構成されている場合は、危険源を特定する次のステップに
必要な単位で、工程ごとに作業を分解する。洗い出しの際は、以下に留意する。



4. リスクアセスメントの取り組み

ステップ３（危険源の特定）

「危険源確認リスト」を活用し、
ステップ２で洗い出された作業の
危険源の有無を確認する。

危険源を有していそうなもの、また過去の災害事例等から注意してほしい案件について、縦軸に「機械装置や作業の例」が示されている。
職場にある機械設備や行っている作業等について、危険源に該当するものがないか確認し、リスクアセスメントにつなげる。

危険源確認リスト



4. リスクアセスメントの取り組み

ステップ３（危険源の特定）

・危険源確認リストの活用

危険源確認リスト



機械装置や作業の例

危険源

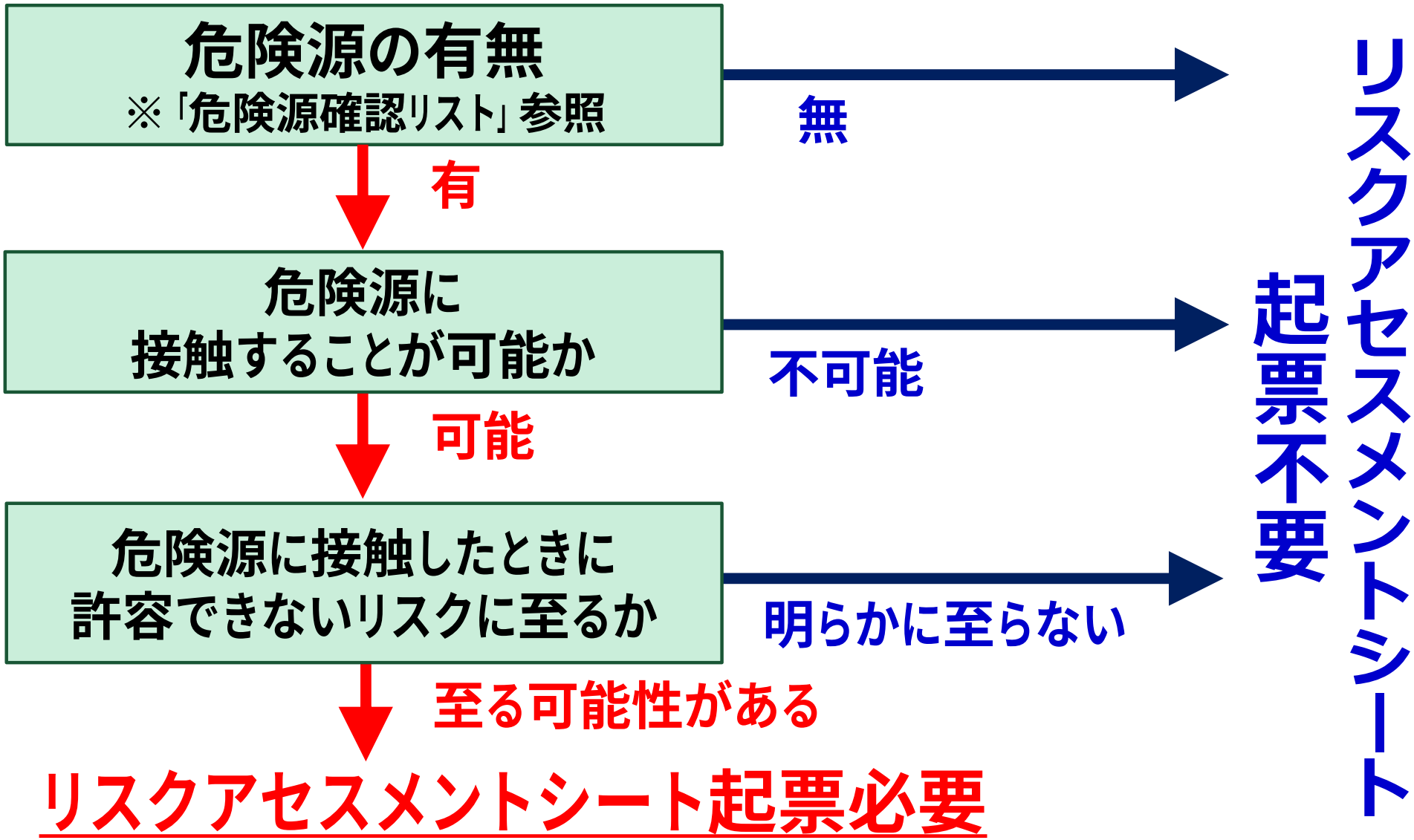
		【想定事象→】	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
			隙間・空間が伸び縮みしている箇所	回転している箇所	速さ	圧力がかかっている箇所	重さ	高所（足元１．５ｍ以上）	電気（５０Ｖ以上）	高温物（７０℃以上）	低温物（－１９℃以下）	鋭利な箇所
	↓ジャンル	【↓確認対象例】	挟まれ 押しつぶし	巻き込まれ 刺突	激突	激突 飛散	激突 落下 腰痛	落下	感電	火傷	低温火傷	切れこすれ 刺突
装置・作業の例	機械装置、設備	動力を有する装置	●	●	●	●	●	●	●点検			●
		動力を有しない装置							●点検			●
		加工機械（旋盤、ボール盤、フライス盤など）							●点検			●
		測定器							●点検			●
		射出成形機	●	● 投入口	●	●カプラ	●	●	●点検	●		●
		プレス機	●	●フライホイール	●				●点検			●
		産業用ロボット	●	●	●				●点検			
		オートハンド	●	●	●				●点検			

4. リスクアセスメントの取り組み

ステップ３（危険源の特定）

次に「リスクアセスメント起票 要否判定フロー」を用いて、作業者が接触したときに許容できない負傷や疾病に至る可能性のある**危険源を特定**する。
また、洗い出した作業以外に、作業手順の逸脱や操作ミス等の非意図的な誤使用、安全機能の無効化といった不安全行動により生じるリスクのある作業についても危険源を特定する。

リスクアセスメント起票 要否判定フロー



危険源確認リスト

	危険源	想定事象
1	隙間･空間が伸び縮みしている箇所（プレス機）	挟まれ、押しつぶし
2	回転している箇所（加工機）	巻込まれ、刺突
3	速さ（荷役運搬、ロボットアーム）	激突
4	圧力がかかっている箇所	激突、飛散
5	重さ（クレーン、荷役運搬）	激突、落下、腰痛
6	高所（足元1.5m以上）	落下
7	電気（５０Ｖ以上）	感電
8	高温物（７０℃以上）	火傷
9	低温物（－１９℃以下）	低温火傷
10	鋭利な箇所	切れこすれ、刺突

危険源確認リスト

	危険源	想定事象
11	振動	振動ばく露
12	飛来物	切粉・加工破片等の飛来
13	化学物質	眼や皮膚への付着
14	電離放射線	電離放射線へのばく露
15	有害光線 （レーザーはクラス３Ｒ・３Ｂ・４）	レーザーや紫外線・赤外線 へのばく露
16	酸欠	酸欠雰囲気へのばく露
17	粉じん	粉じんの吸入
18	騒音	騒音ばく露
19	暑熱・寒冷環境	熱中症、凍傷、閉じ込め等
20	人体に負荷がかかる作業 （無理な姿勢・反復動作など）	腰痛、上肢障害（腱鞘炎）等
21	その他	

【解説】危険源の確認方法

③速さ

【例】機械装置の速度、荷役運搬車両等の速度など







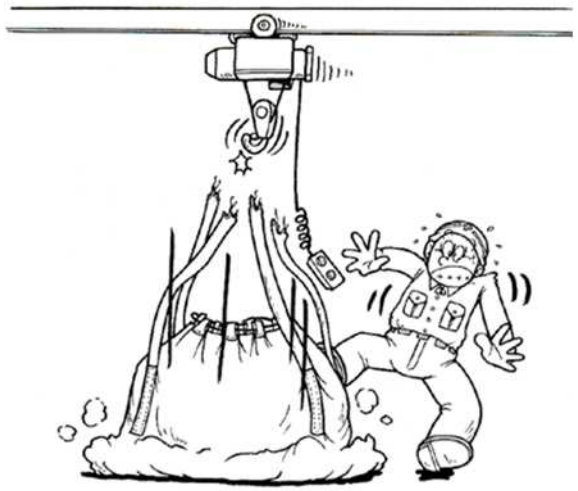
【補足】
速く動いている箇所・物を抽出してください。作業開始時点では動いていなくても、磁力等で急激な速度が加わり、怪我をした事例もあります。**激突などのリスクがあります。**

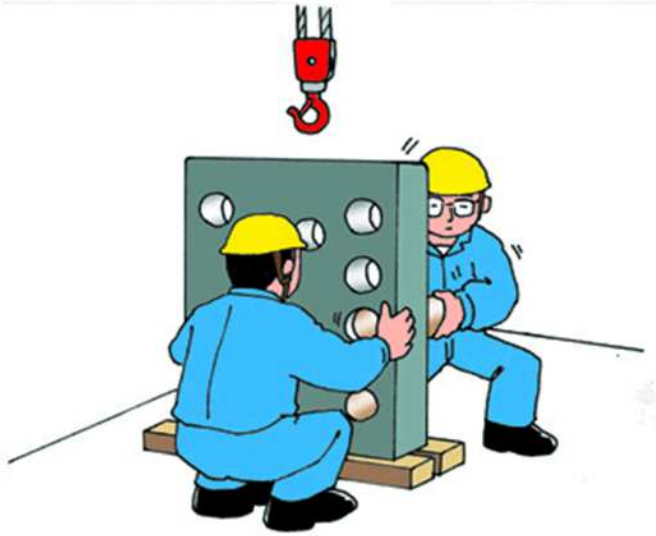
※イラスト出典元：厚生労働省　職場のあんぜんサイト

【解説】危険源の確認方法

⑤重さ

【例】機械装置、荷役運搬車両等の重さのエネルギーなど





【補足】
重量のある箇所・物を抽出してください。激突、挟まれ、落下腰痛などのリスクがあります。

※イラスト出典元：厚生労働省　職場のあんぜんサイト

【解説】危険源の確認方法

⑦電気（５０Ｖ以上）

【例】　配電盤/分電盤/キュービクル/溶接機など







【補足】
配電盤や装置の端子部等、充電箇所で人が接近できる箇所を抽出しましょう。溶接機など、持ち運び可能な機器でも、感電リスクを有するものがあります。

【参考情報】
（社）日本電気協会では、人が接触する状況に応じ、許容接触電圧を定めています。人体が著しく濡れている状態や金属製の電気設備等に人体が常時触れている状態では２５Ｖ、通常の状態では５０Ｖと定めています。

※イラスト出典元：厚生労働省　職場のあんぜんサイト

【解説】危険源の確認方法

⑩鋭利な箇所

【例】鋭利なワーク・部材、手持ち工具、刃物など





【補足】
装置メンテ中に装置内部の刃で切創、手持ち電動工具での負傷、またワークや部材で負傷する事案も多数発生しています。

※イラスト出典元：厚生労働省　職場のあんぜんサイト

【解説】危険源の確認方法

⑬化学物質

【例】化学物質を取り扱う作業







【補足】
化学物質が引火・爆発する、飛散して身体に接触するような箇所を抽出してください。化学物質ＲＡで実施されている吸引やばく露については、当該リスクアセスメントからは除きます。

※イラスト出典元：厚生労働省　職場のあんぜんサイト

【解説】危険源の確認方法

⑳人体に負荷のかかる作業

【例】腰をかがめて行う作業、上肢に負荷がかかる繰り返し作業、
機械設備や付帯設備の改修・メンテナンス等で不自然な姿勢を
強いられる作業　など



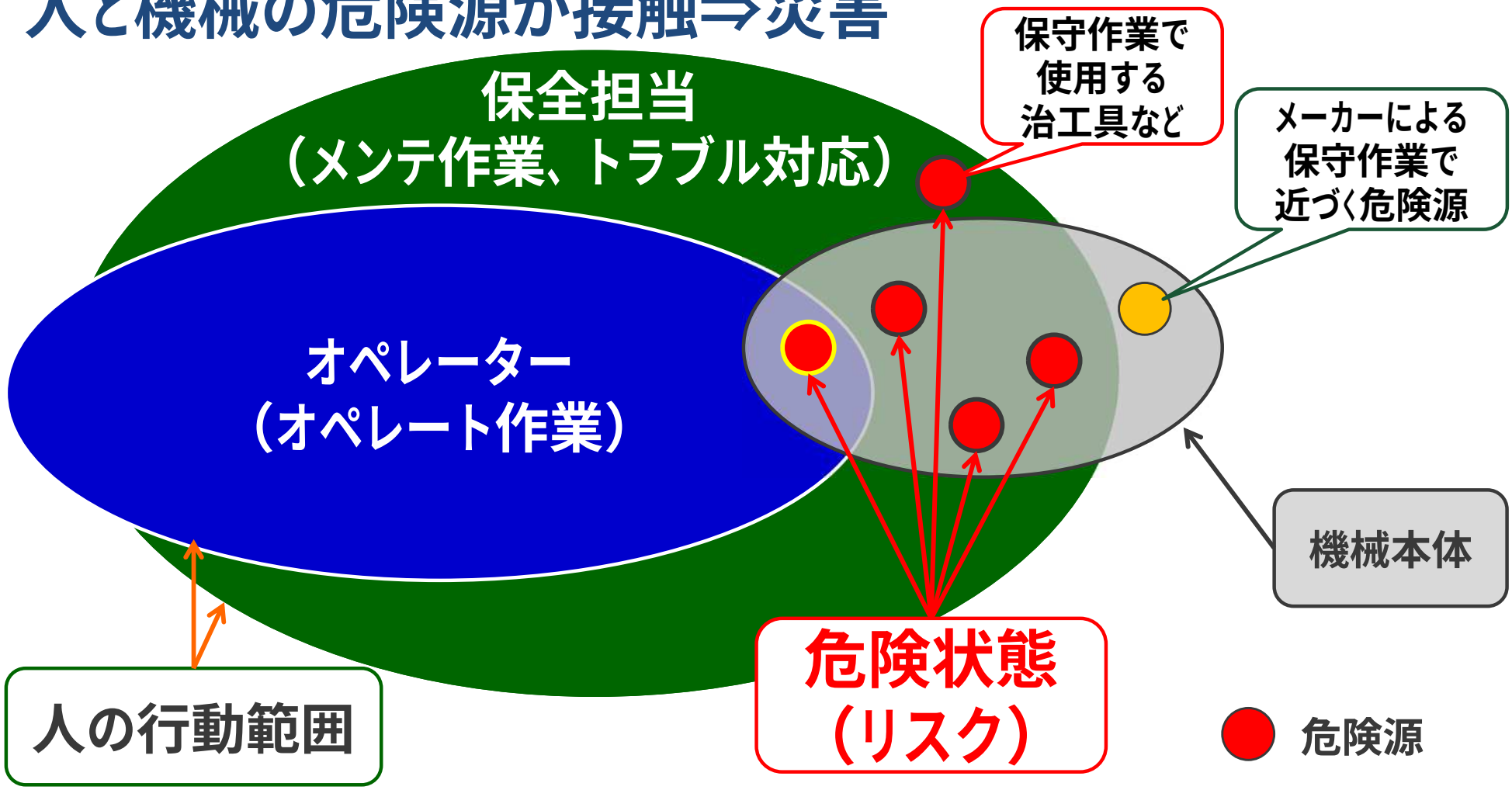


【補足】
　厚生労働省が公開している「腰痛の労災認定要件」、「上肢障害の労災認定要件」等を参考にしています。作業者の体格によって、特定の作業者に負荷がかかっている可能性もあります。多くの作業者を交えて確認しましょう。

※イラスト出典元：厚生労働省　職場のあんぜんサイト

（注）作業により危険源が異なります！

人と機械の危険源が接触⇒災害



作業内容によって、危険源に接触する可能性が異なる！

【解説】危険源の特定

BAD

✕ “主観的”な特定

経験則や感性に基づく



GOOD

◯ “客観的”な特定

論理的・網羅的に



4. リスクアセスメントの取り組み

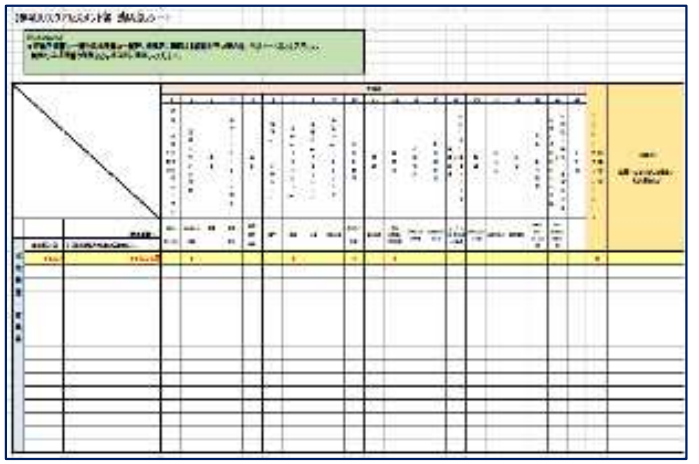
ステップ４（洗い出しの記録）

ステップ１からステップ３の過程でリスクアセスメントシート起票の要否判断に使用した情報は、今後の定期見直しに備え保管する。

例：作業手順書一覧や機械装置の一覧　など

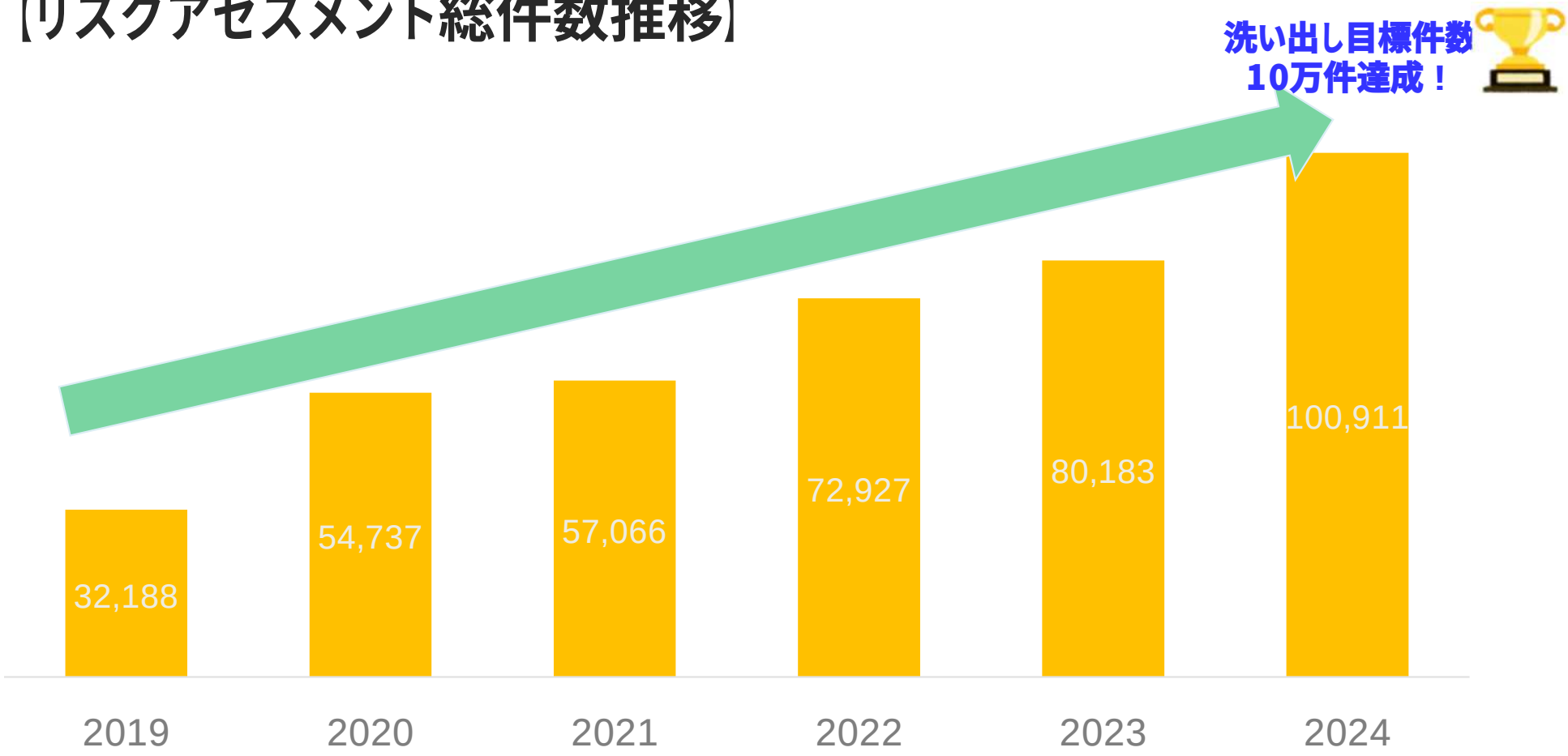
※作業手順書の一覧や機械装置の一覧等、網羅的に確認する資料が無い場合は、「リスクアセスメント等洗い出しシート」などを活用して、職場の機械装置や作業などを網羅的に確認すること

リスクアセスメント等洗い出しシート



4. リスクアセスメントの取り組み

【リスクアセスメント総件数推移】



全拠点においてリスクアセスメント活動が定着し、活性化している

4. リスクアセスメントの取り組み

【リスクの洗い出しにおける課題】

本作業については概ね漏れなく洗い出しができているが、
準備作業、片付け（清掃）、定期点検等の前後の作業が漏れている。

➡洗い出し事例集の活用

リスクアセスメント洗い出し事例集を作成し、
各職場において洗い出し漏れがないか確認。

※準備作業、片付け、清掃、定期点検等の
本作業以外の漏れやすい作業についても
記載されている。



洗い出し事例集の活用により洗い出しを強化

4. リスクアセスメントの取り組み

【リスクの洗い出しにおける課題】

初見のトラブル対応等、非定常作業でのリスクの洗い出しが漏れる。

● 異常・危険を感じた際のリスクアセスメント実施

①作業中に異常や危険を感じた際は
一人で判断せず、作業を止め、
上司や職場メンバーへ声出しする



②上司や職場メンバーと暫定対策を決め、
安全に作業ができることを確認したのちに
作業を再開する



③その後、異常・危険を感じた作業に対して
リスクアセスメントを行い、リスクレベルに
応じた適切なリスク管理を実施する

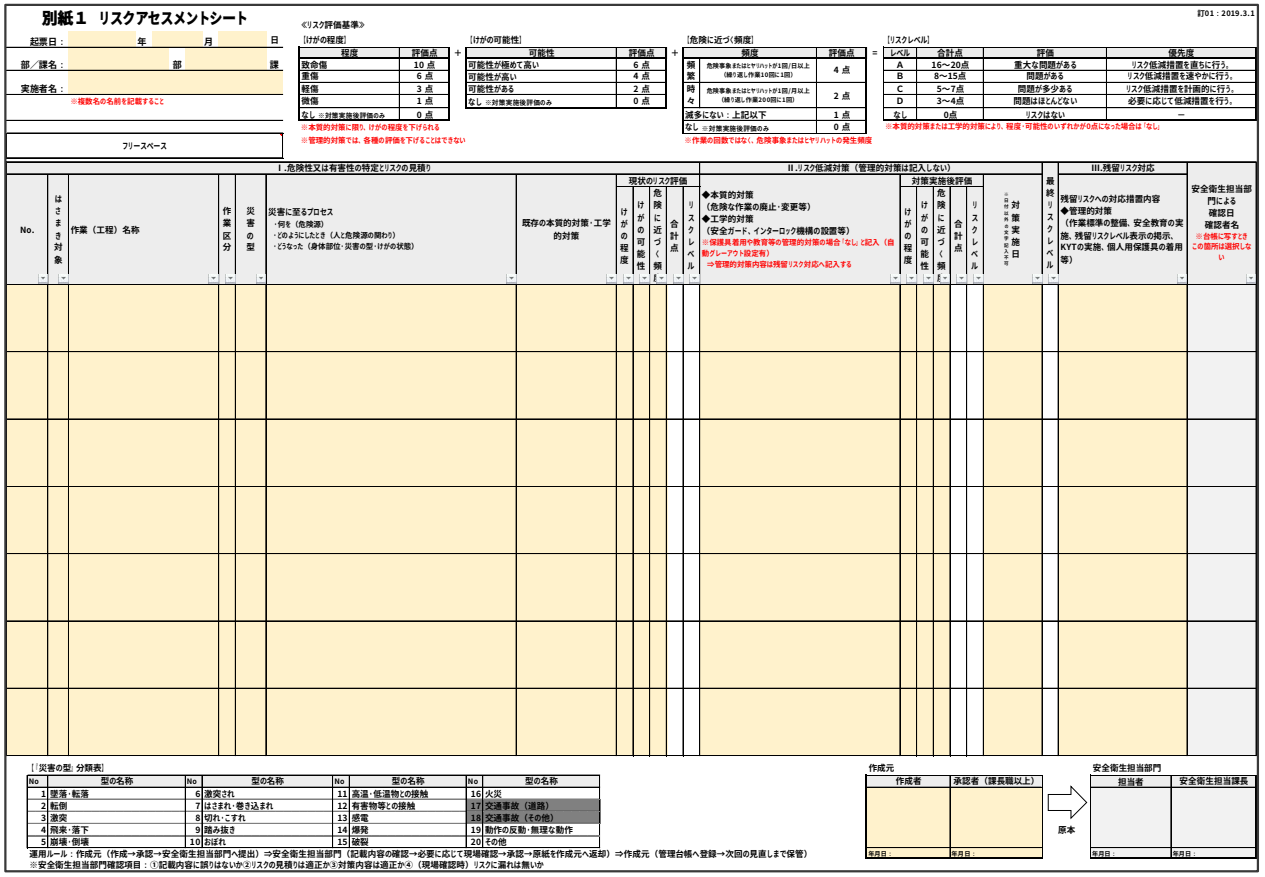


異常・危険を感じた際に声出しができる風土醸成

4. リスクアセスメントの取り組み

■リスクアセスメントシートの起票

リスクアセスメントシートの起票が必要と判断されたリスクを見積もるため、「リスクアセスメントシート」を起票する。



別紙１　リスクアセスメントシート

RJ01：2019.3.1

起票日：　　年　　月　　日

部／課名：　　部　　課

実施者名：

※複数名の名前を記載すること

フリースペース

《リスク評価基準》

[けがの程度]

程度	評価点
致命傷	10 点
重傷	6 点
軽傷	3 点
微傷	1 点
なし ※対策実施後評価のみ	0 点

※本質的対策に限り、けがの程度を下げられる

※管理的対策では、各種の評価を下げることはできない

[けがの可能性]

可能性	評価点
可能性が極めて高い	6 点
可能性が高い	4 点
可能性がある	2 点
なし ※対策実施後評価のみ	0 点

[危険に近づく頻度]

頻度		評価点
頻繁	危険事象またはヒヤリハットが1回/日以上（繰り返し作業10回に1回）	4 点
時々	危険事象またはヒヤリハットが1回/月以上（繰り返し作業200回に1回）	2 点
滅多にない：上記以下		1 点
なし ※対策実施後評価のみ		0 点

※作業の回数ではなく、危険事象またはヒヤリハットの発生頻度

[リスクレベル]

レベル	合計点	評価	優先度
A	16～20点	重大な問題がある	リスク低減措置を直ちに行う。
B	8～15点	問題がある	リスク低減措置を速やかに行う。
C	5～7点	問題が多少ある	リスク低減措置を計画的に行う。
D	3～4点	問題はほとんどない	必要に応じて低減措置を行う。
なし	0点	リスクはない	ー

※本質的対策または工学的対策により、程度・可能性のいずれかが0点になった場合は「なし」

Ⅰ.危険性又は有害性の特定とリスクの見積り												Ⅱ.リスク低減対策（管理的対策は記入しない）						Ⅲ.残留リスク対応	
No.	はさまれ対象	作業（工程）名称	作業区分	災害の型	災害に至るプロセス ・何を（危険源） ・どのようにふるき（人と危険源の関わり） ・どうなった（身体部位・災害の型・けがの状態）	既存の本質的対策・工学的対策	現状のリスク評価 けがの程度	けがの可能性	危険に近づく頻度	合計点	リスクレベル	◆本質的対策 （危険な作業の廃止・変更等） ◆工学的対策 （安全ガード、インターロック機構の設置等） ※保護具着用や教育等の管理的対策の場合「なし」と記入（自動グレーアウト設定有） ⇒管理的対策内容は残留リスク対応へ記入する	対策実施後評価 けがの程度	けがの可能性	危険に近づく頻度	合計点	リスクレベル	対策実施日	最終リスクレベル	残留リスクへの対応措置内容 ◆管理的対策 （作業標準の整備、安全教育の実施、残留リスクレベル表示の掲示、KYTの実施、個人用保護具の着用等）	安全衛生担当部門による確認日 確認者名 ※台帳に写すときこの箇所は選択しない

[「災害の型」分類表]

No	型の名称	No	型の名称	No	型の名称	No	型の名称
1	墜落・転落	6	激突され	11	高温・低温物との接触	16	火災
2	転倒	7	はさまれ・巻き込まれ	12	有害物等との接触	17	交通事故（道路）
3	激突	8	切れ・こすれ	13	感電	18	交通事故（その他）
4	飛来・落下	9	踏み抜き	14	爆発	19	動作の反動・無理な動作
5	崩壊・倒壊	10	おぼれ	15	破裂	20	その他

適用ルール：作成元（作成→承認→安全衛生担当部門へ提出）⇒安全衛生担当部門（記載内容の確認→必要に応じて現場確認→承認→原紙を作成元へ返却）⇒作成元（管理台帳へ登録→次回の見直しまで保管）

※安全衛生担当部門確認項目：①記載内容に誤りはないか②リスクの見積りは適正か③対策内容は適正か④（現場確認時）リスクに漏れは無いか

作成元

作成者	承認者（課長職以上）
年月日：	年月日：

原本

安全衛生担当部門

担当者	安全衛生担当課長
年月日：	年月日：

4. リスクアセスメントの取り組み

加算方式のリスクアセスメント

リスクレベルを決定し、レベルに応じて管理している

リスクポイント
＝けがの程度の評価点＋けがの可能性の評価点＋危険に近づく頻度の評価点

リスクレベル	リスクポイント	評価	優先度
A	16～20	重大な問題がある	リスク低減措置を直ちに行う
B	8～15	問題がある	リスク低減措置を速やかに行う
C	5～7	問題が多少ある	リスク低減措置を計画的に行う
D	3～4	問題はほとんどない	必要に応じて低減措置を行う
なし	0 ※「けがの可能性」が0点の場合含む	リスクはない	―

4. リスクアセスメントの取り組み

■リスクの評価

以下のステップに従いリスクを見積もる。

ステップ５（災害に至るプロセスの作成）

↓

ステップ６（既存の本質的･工学的対策の明確化）

↓

ステップ７（けがの程度の見積もり）

↓

ステップ８（けがの可能性の見積もり）

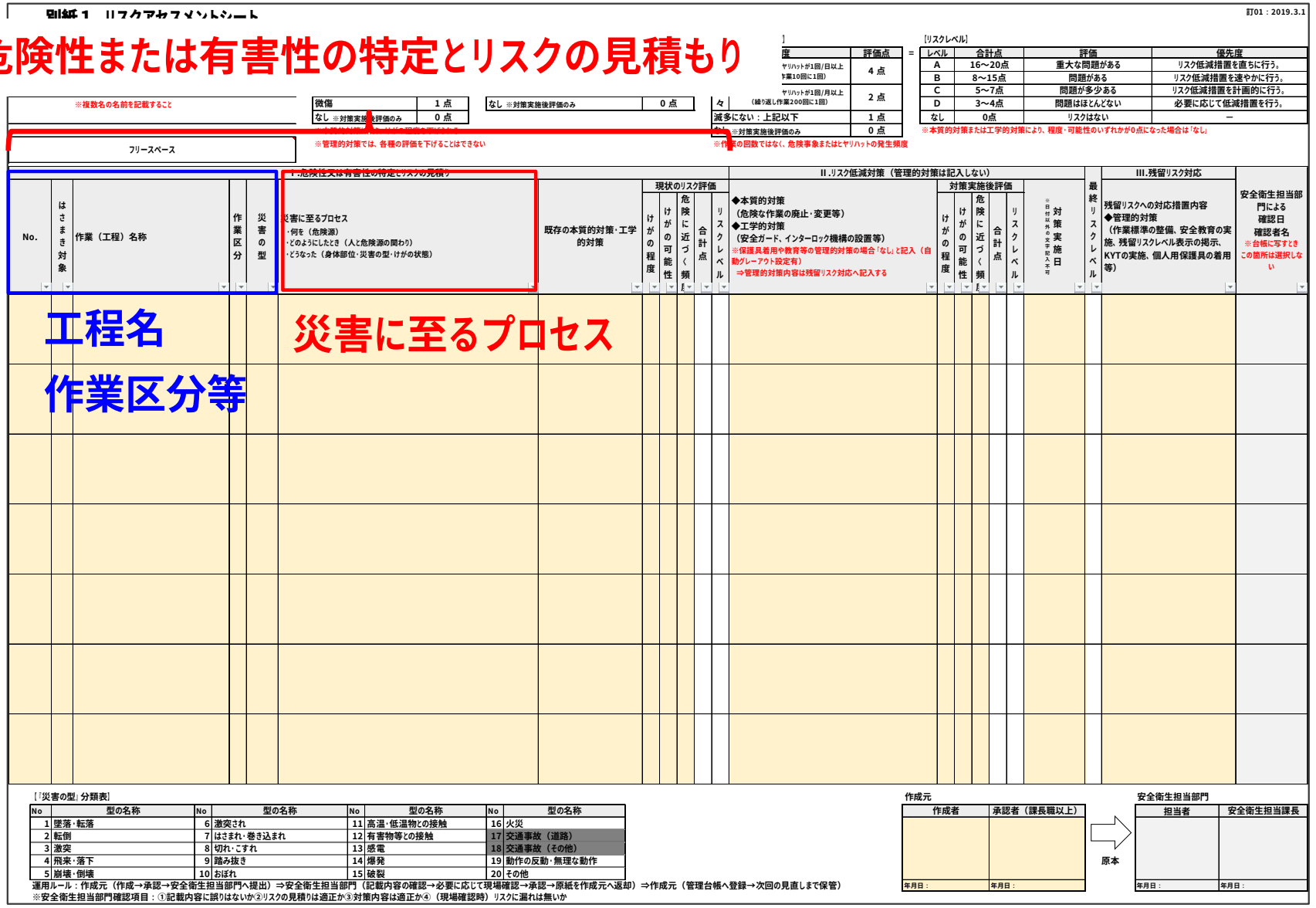
↓

ステップ９（危険に近づく頻度の見積もり）

↓

ステップ10（リスクの評価）

4. リスクアセスメントの取り組み



別紙１　リスクアセスメントシート

訂01：2019.3.1

危険性または有害性の特定とリスクの見積もり

度	評価点
ヤリハットが1回/日以上 作業10回に1回）	4 点
ヤリハットが1回/月以上 （繰り返し作業200回に1回）	2 点
々	1 点
※対策実施後評価のみ	0 点

＝

[リスクレベル]

レベル	合計点	評価	優先度
A	16～20点	重大な問題がある	リスク低減措置を直ちに行う。
B	8～15点	問題がある	リスク低減措置を速やかに行う。
C	5～7点	問題が多少ある	リスク低減措置を計画的に行う。
D	3～4点	問題はほとんどない	必要に応じて低減措置を行う。
なし	0点	リスクはない	ー

※本質的対策または工学的対策により、程度・可能性のいずれかが0点になった場合は「なし」

※複数名の名前を記載すること

微傷	1 点
なし ※対策実施後評価のみ	0 点

※管理的対策では、各種の評価を下げることはできない

なし ※対策実施後評価のみ	0 点

※作業の回数ではなく、危険事象またはヒヤリハットの発生頻度

フリースペース

No.	はさまき対象	作業（工程）名称	作業区分	災害の型	Ⅰ.危険性又は有害性の特定とリスクの見積り 災害に至るプロセス ・何を（危険源） ・どのようにしたとき（人と危険源の関わり） ・どうなった（身体部位・災害の型・けがの状態）	既存の本質的対策・工学的対策	現状のリスク評価 けがの程度	けがの可能性	危険に近づく頻度	合計点	リスクレベル	Ⅱ.リスク低減対策（管理的対策は記入しない） ◆本質的対策 （危険な作業の廃止・変更等） ◆工学的対策 （安全ガード、インターロック機構の設置等） ※保護具着用や教育等の管理的対策の場合「なし」と記入（自動グレーアウト設定有） ⇒管理的対策内容は残留リスク対応へ記入する	対策実施後評価 けがの程度	けがの可能性	危険に近づく頻度	合計点	リスクレベル	※日付以外の文字記入不可 対策実施日	最終リスクレベル	Ⅲ.残留リスク対応 残留リスクへの対応措置内容 ◆管理的対策 （作業標準の整備、安全教育の実施、残留リスクレベル表示の掲示、KYTの実施、個人用保護具の着用等）	安全衛生担当部門による確認日 確認者名 ※台帳に写すときこの箇所は選択しない

工程名

災害に至るプロセス

作業区分等

[『災害の型』分類表]

No	型の名称	No	型の名称	No	型の名称	No	型の名称
1	墜落・転落	6	激突され	11	高温・低温物との接触	16	火災
2	転倒	7	はさまれ・巻き込まれ	12	有害物等との接触	17	交通事故（道路）
3	激突	8	切れ・こすれ	13	感電	18	交通事故（その他）
4	飛来・落下	9	踏み抜き	14	爆発	19	動作の反動・無理な動作
5	崩壊・倒壊	10	おぼれ	15	破裂	20	その他

運用ルール：作成元（作成→承認→安全衛生担当部門へ提出）⇒安全衛生担当部門（記載内容の確認→必要に応じて現場確認→承認→原紙を作成元へ返却）⇒作成元（管理台帳へ登録→次回の見直しまで保管）

※安全衛生担当部門確認項目：①記載内容に誤りはないか②リスクの見積りは適正か③対策内容は適正か④（現場確認時）リスクに漏れは無いか

作成元

作成者	承認者（課長職以上）
年月日：	年月日：

原本

安全衛生担当部門

担当者	安全衛生担当課長
年月日：	年月日：

4. リスクアセスメントの取り組み

ステップ５（災害に至るプロセスの作成）

特定された危険源ごとに災害発生に至るプロセスを作成する。リスク評価の精度を高めるため、「何を、どのようにしたとき、どうなった」の３点から、危険事象を詳細に予測する。なお、１つのプロセスで災害の型が複数考えられる場合は、それぞれ分けてリスクを見積もる。

【危険事象の予測】
・何を（危険源）
・どのようにしたとき（人と危険源の関わり）
・どうなった（身体部位・災害の型・けがの状態）

重さ、高さ、強さ等、数値がわかるものは記載すること

【解説】リスクの評価方法

災害に至るプロセスの記入例

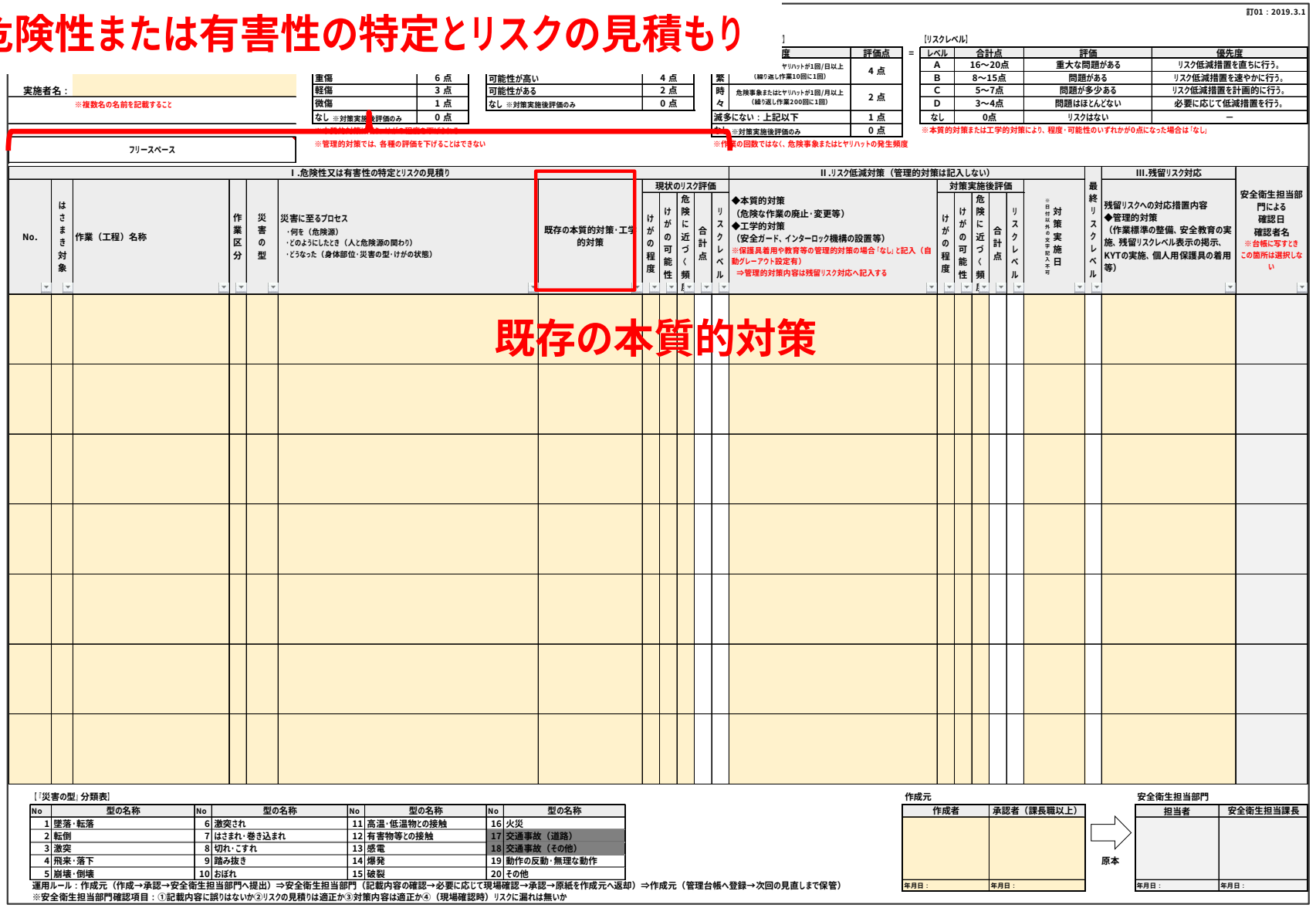
【例】
レーザー光を
レーザー発振部本体のカバーを外して発振させるときに
眼にレーザーを暴露する。

「何を、どのようにしたとき、どうなった」

クラス4のレーザー光を
レーザー発振部本体のカバーを外して発振させたときに
眼が光路上に位置していたため、眼にレーザーを
暴露し、網膜が損傷し、失明する。

4. リスクアセスメントの取り組み

危険性または有害性の特定とリスクの見積もり



訂01：2019.3.1

実施者名：
※複数名の名前を記載すること

フリースペース

重傷	6 点
軽傷	3 点
微傷	1 点
なし ※対策実施後評価のみ	0 点

※管理的対策では、各種の評価を下げることはできない

可能性が高い	4 点
可能性がある	2 点
なし ※対策実施後評価のみ	0 点

繁時々	ヤリハットが1回/日以上（繰り返し作業10回に1回）	4 点
	危険事象またはヒヤリハットが1回/月以上（繰り返し作業200回に1回）	2 点
滅多にない：上記以下		1 点
なし	※対策実施後評価のみ	0 点

※作業の回数ではなく、危険事象またはヒヤリハットの発生頻度

[リスクレベル]

度	評価点

=

レベル	合計点	評価	優先度
A	16～20点	重大な問題がある	リスク低減措置を直ちに行う。
B	8～15点	問題がある	リスク低減措置を速やかに行う。
C	5～7点	問題が多少ある	リスク低減措置を計画的に行う。
D	3～4点	問題はほとんどない	必要に応じて低減措置を行う。
なし	0点	リスクはない	ー

※本質的対策または工学的対策により、程度・可能性のいずれかが0点になった場合は「なし」

Ⅰ.危険性又は有害性の特定とリスクの見積り													Ⅱ.リスク低減対策（管理的対策は記入しない）							Ⅲ.残留リスク対応	
No.	はさまき対象	作業（工程）名称	作業区分	災害の型	災害に至るプロセス ・何を（危険源） ・どのようにしたとき（人と危険源の関わり） ・どうなった（身体部位・災害の型・けがの状態）	既存の本質的対策・工学的対策	現状のリスク評価 けがの程度	けがの可能性	危険に近づく頻度	合計点	リスクレベル	◆本質的対策 （危険な作業の廃止・変更等） ◆工学的対策 （安全ガード、インターロック機構の設置等） ※保護具着用や教育等の管理的対策の場合「なし」と記入（自動グレーアウト設定有） ⇒管理的対策内容は残留リスク対応へ記入する	対策実施後評価 けがの程度	けがの可能性	危険に近づく頻度	合計点	リスクレベル	※日付以外の文字記入不可 対策実施日	最終リスクレベル	残留リスクへの対応措置内容 ◆管理的対策 （作業標準の整備、安全教育の実施、残留リスクレベル表示の掲示、KYTの実施、個人用保護具の着用等）	安全衛生担当部門による確認日 確認者名 ※台帳に写すときこの箇所は選択しない

既存の本質的対策

[『災害の型』分類表]

No	型の名称	No	型の名称	No	型の名称	No	型の名称
1	墜落・転落	6	激突され	11	高温・低温物との接触	16	火災
2	転倒	7	はさまれ・巻き込まれ	12	有害物等との接触	17	交通事故（道路）
3	激突	8	切れ・こすれ	13	感電	18	交通事故（その他）
4	飛来・落下	9	踏み抜き	14	爆発	19	動作の反動・無理な動作
5	崩壊・倒壊	10	おぼれ	15	破裂	20	その他

運用ルール：作成元（作成→承認→安全衛生担当部門へ提出）⇒安全衛生担当部門（記載内容の確認→必要に応じて現場確認→承認→原紙を作成元へ返却）⇒作成元（管理台帳へ登録→次回の見直しまで保管）
※安全衛生担当部門確認項目：①記載内容に誤りはないか②リスクの見積りは適正か③対策内容は適正か④（現場確認時）リスクに漏れは無いか

作成元

作成者	承認者（課長職以上）
年月日：	年月日：

原本

安全衛生担当部門

担当者	安全衛生担当課長
年月日：	年月日：

4. リスクアセスメントの取り組み

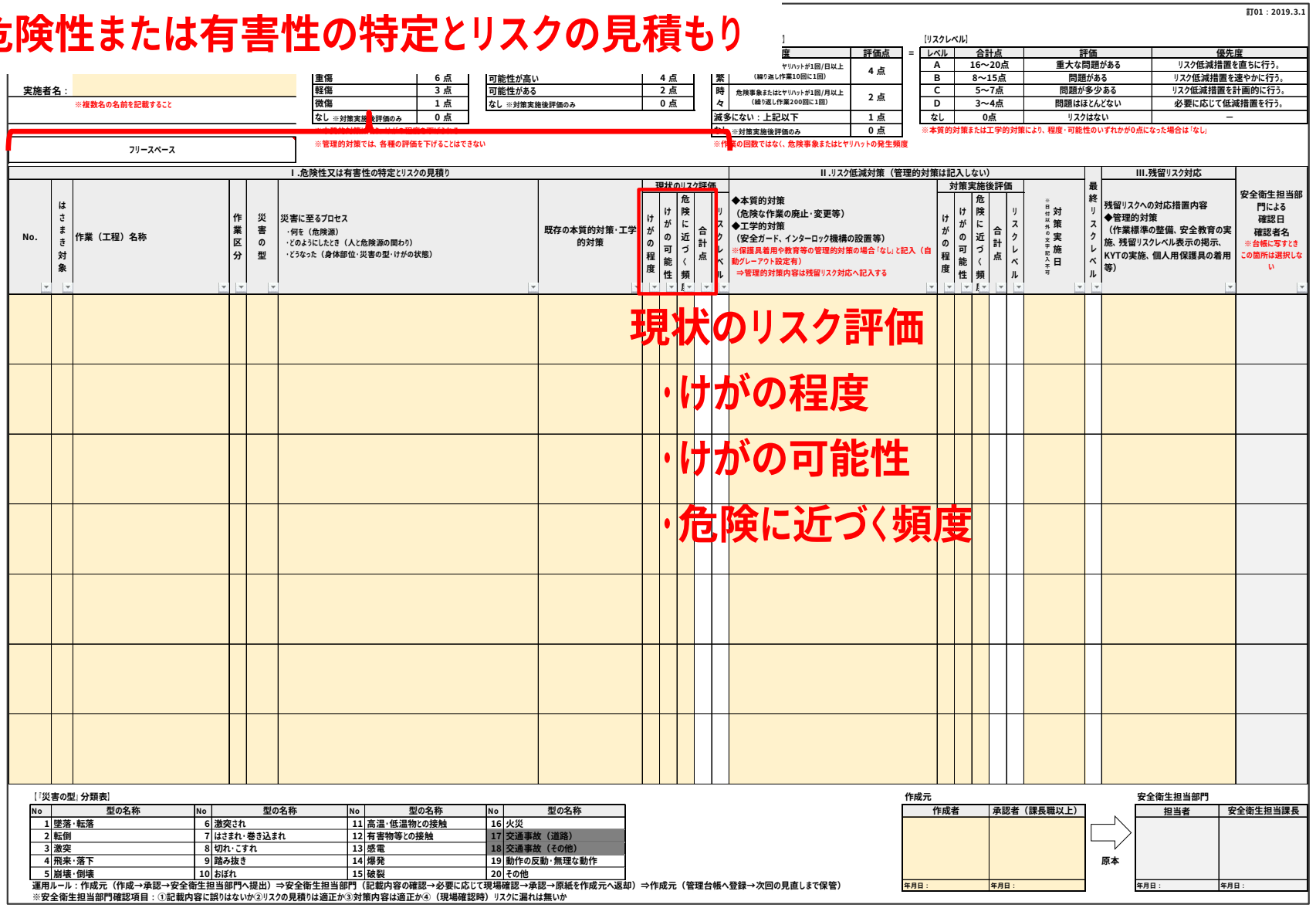
ステップ６（既存の本質的対策・工学的対策の明確化）

すでに実施している本質的対策・工学的対策がある場合は、その内容を記載する。

リスクは「現状」を正しく見積もる必要があるので、すでに実施されている対策があれば記載し、リスクの見積もりに反映させる。

4. リスクアセスメントの取り組み

危険性または有害性の特定とリスクの見積もり



訂01：2019.3.1

実施者名：
※複数名の名前を記載すること

フリースペース

重傷	6 点
軽傷	3 点
微傷	1 点
なし ※対策実施後評価のみ	0 点

※管理的対策では、各種の評価を下げることはできない

可能性が高い	4 点
可能性がある	2 点
なし ※対策実施後評価のみ	0 点

繁時々	ヒヤリハットが1回/日以上（繰り返し作業10回に1回）	4 点
	危険事象またはヒヤリハットが1回/月以上（繰り返し作業200回に1回）	2 点
滅多にない：上記以下		1 点
なし	※対策実施後評価のみ	0 点

※作業の回数ではなく、危険事象またはヒヤリハットの発生頻度

[リスクレベル]

レベル	合計点	評価	優先度
A	16～20点	重大な問題がある	リスク低減措置を直ちに行う。
B	8～15点	問題がある	リスク低減措置を速やかに行う。
C	5～7点	問題が多少ある	リスク低減措置を計画的に行う。
D	3～4点	問題はほとんどない	必要に応じて低減措置を行う。
なし	0点	リスクはない	ー

※本質的対策または工学的対策により、程度・可能性のいずれかが0点になった場合は「なし」

No.	はさまき対象	作業（工程）名称	作業区分	災害の型	災害に至るプロセス ・何を（危険源） ・どのようにしたとき（人と危険源の関わり） ・どうなった（身体部位・災害の型・けがの状態）	既存の本質的対策・工学的対策	現状のリスク評価 けがの程度	けがの可能性	危険に近づく頻度	合計点	リスクレベル	II.リスク低減対策（管理的対策は記入しない） ◆本質的対策（危険な作業の廃止・変更等） ◆工学的対策（安全ガード、インターロック機構の設置等） ※保護具着用や教育等の管理的対策の場合「なし」と記入（自動グレーアウト設定有） ⇒管理的対策内容は残留リスク対応へ記入する	対策実施後評価 けがの程度	けがの可能性	危険に近づく頻度	合計点	リスクレベル	対策実施日 ※日付以外の文字記入不可	最終リスクレベル	III.残留リスク対応 残留リスクへの対応措置内容 ◆管理的対策 （作業標準の整備、安全教育の実施、残留リスクレベル表示の掲示、KYTの実施、個人用保護具の着用等）	安全衛生担当部門による確認日 確認者名 ※台帳に写すときこの箇所は選択しない

現状のリスク評価
・けがの程度
・けがの可能性
・危険に近づく頻度

[『災害の型』分類表]

No	型の名称	No	型の名称	No	型の名称	No	型の名称
1	墜落・転落	6	激突され	11	高温・低温物との接触	16	火災
2	転倒	7	はさまれ・巻き込まれ	12	有害物等との接触	17	交通事故（道路）
3	激突	8	切れ・こすれ	13	感電	18	交通事故（その他）
4	飛来・落下	9	踏み抜き	14	爆発	19	動作の反動・無理な動作
5	崩壊・倒壊	10	おぼれ	15	破裂	20	その他

運用ルール：作成元（作成→承認→安全衛生担当部門へ提出）⇒安全衛生担当部門（記載内容の確認→必要に応じて現場確認→承認→原紙を作成元へ返却）⇒作成元（管理台帳へ登録→次回の見直しまで保管）
※安全衛生担当部門確認項目：①記載内容に誤りはないか②リスクの見積りは適正か③対策内容は適正か④（現場確認時）リスクに漏れは無いか

作成元

作成者	承認者（課長職以上）
年月日：	年月日：

原本

安全衛生担当部門

担当者	安全衛生担当課長
年月日：	年月日：

4. リスクアセスメントの取り組み

ステップ７（けがの程度の見積もり）

程度	評価点	解説
致命傷	10点	死亡や重度の障害が残るけが
重傷	6点	・治癒のため会社を休むけが（　休業災害レベル） ・病院で手当てし、会社は休まないが、 通常業務に支障をきたすけが（　重い不休災害レベル）
軽傷	3点	・病院で手当てし、その後会社を休まなくても治癒するけが （　不休災害レベル） ・通常業務に支障をきたさないけが
微傷	1点	・病院で手当てを必要としない、健康支援室等での 消毒や絆創膏等による処置で作業に戻れる微小のけが （　潜在災害レベル）
なし	0点	本質的対策実施後等

体の部位によってけがの程度は大きく左右されるため
部位を特定してけがの程度を見積もること

4. リスクアセスメントの取り組み

ステップ８（けがの可能性の見積もり）

可能性	評価点	解説
可能性が極めて高い	6点	安全対策がされていない
可能性が高い	4点	安全対策がないか、あっても相当に不備がある
可能性がある	2点	不備のある安全対策。危険源との接触を否定できない
なし	0点	危険源に近づく可能性は全くない （本質的安全対策による危険源の除去／工学的対策による強固な安全対策　完全密閉等　）

4. リスクアセスメントの取り組み

ステップ９ （危険に近づく頻度の見積もり）

頻度	評価点	解説
頻繁	4点	ヒヤリハット　が１日に１回以上
時々	2点	ヒヤリハット　が月に１回以上
滅多にない	1点	それ以下
なし	0点	ヒヤリハット は発生しない

リスク評価目安表

評価点の算出においては「リスク評価目安表」を活用して評価のバラツキを抑制する。

危険源

判断指標

目安となる評価点

付表6　リスク評価目安表

リスク評価目安表（けがの程度）

程度	評価点	危険源 ＼ 解剖	けがの程度の目安										
			挟まれ・巻込まれ		激突され	圧力がかかっている箇所	鋭利な箇所（運動中の刃部分）	鋭利な箇所（静止状態）	激突され（車両・運搬機械<フォーク・クレーン> 等）	落下	高所（足元1.5m以上）	電気（50V以上活線作業・活線近接作業）	高温物（70℃以上）	低温物（-19℃以下）
		想定される災害の型分類⇒	はさまれ	巻き込まれ	激突され	激突されはさまれ	切れ・こすれ	切れ・こすれ	激突され	落下	墜落・転落	感電	高温・低温物との接触	
致命傷	10	亡や重度の障害が残るけが	死亡や重度の障害が残るような、身体部位の切断・骨折・臓器損傷等の負傷						（落下）5m以上 （激突）100kg以上		足元5m以上の墜落・転落	・200Ｖ超え ・水回りでの作業	または、 ・顔の重度（Ⅱ・Ⅲ度/水疱、変色等の真皮、皮下組織の損傷）のやけど ・気道のやけど ・皮膚移植が必要なやけど
重傷	6	)院のため会社を休むけが（　休業災害レベル）)院で手当てし、会社は休まないが、通常業 ご支障をきたすけが（　重い不休災害レベル）	上記、致命傷に当たらないが通常業務に支障をきたす切創・骨折等の負傷 ※有害物との接触については「化学物質」参照						（落下）2m以上～5m未満 （激突）30kg以上～100kg未満		足元2m以上～5m未満	100Ｖ超え～200Ｖ以下	・全身の1～20%未満のやけど または、 ・顔以外の重度（Ⅱ・Ⅲ度/水疱、変色等の真皮、皮下
軽傷	3	)院で手当てし、その後会社を休まなくても治 るけが（　不休災害レベル）)常業務に支障をきたさないけが	通常業務に支障をきたすことのない切創・打撲等の負傷						（落下）～2m未満 （激突）30kg未満		足元2m未満	100V以下	・全身の1%未満のやけど（手のひらの大きさまで） または、 ・軽度（Ⅰ度/赤み程度、水疱までいかない表皮のみの
微傷	1	院で手当てを必要とし ない、健康支援室等 毒や絆創膏等による処置で作業に戻れる 小のけが（　潜在災害レベル）	病院で手当てを必要とし ない、健康支援室等で消毒や絆創膏等による処置で作業に戻れる微小のけが（　潜在災害レベル）										
人的被害が発生するとは考えられない	0	質的対策実施後等	危険源がない（危険源の撤去）										

程度	評価点	危険 ＼ 解剖	けがの程度の目安										
			振動	飛来物	化学物質（目や皮膚への接触のリスクのみ）	電離放射線・放射性物質	有害光線（レーザー等）※クラス1・2以外対象	酸欠		粉じん（目や皮膚への接触のリスクのみ）	騒音	暑熱/寒冷場所	人体に負荷のかかる作業（不自然な姿勢、繰り返す動作 等）
		想定される災害の型分類⇒	有害物との接触	飛来・落下	有害物との接触							高温・低温物との接触	動作の反動・無理な動作
致命傷	10	亡や重度の障害が残るけが	※左記解説参照	（飛来）左記解説参照 （落下）5m以上 （激突され）100kg以上	※左記解説参照	がん、遺伝性障害 （死に至る可能性、後遺症が残ることが多い）	（目の損傷） クラス4.クラス3B	酸素欠乏症 （死に至る可能性、後遺症が残ることが多い）		※左記解説参照	※左記解説参照	※左記解説参照	※左記解説参照
重傷	6	態のため会社を休むけが（　休業災害レベル） 院で手当てし、会社は休まないが、通常業務 支障をきたすけが（　重い不休災害レベル）	※左記解説参照	（飛来）左記解説参照 （落下）2m以上～5m未満 （激突され）30kg以上～100kg未満	・皮膚腐食性・刺激性：区分1A.1B.1C ・眼に対する重篤な損傷・眼刺激性：区分1 ・皮膚感作性：区分1	※左記解説参照	（目の損傷） クラス3R不可視光	※左記解説参照		※化学物質参照	難聴	熱中症	筋や腱等、関節の炎症や損傷（ぎっくり腰）
軽傷	3	)院で手当てし、その後会社を休まなくても治 るけが（　不休災害レベル）)常業務に支障をきたさないけが	振動障害/腱鞘炎	（飛来）左記解説参照 （落下）～2m未満 （激突され）30kg未満	・皮膚腐食性・刺激性：区分2 ・眼に対する重篤な損傷・眼刺激性：区分2 ・その他グループに分類されない粉体と液体（蒸気）	※左記解説参照	（目の損傷） クラス3B可視光・2M・1Mのレーザー光線や他の光線を何秒か見続けた場合（皮膚の損傷） 出力100mw以上（クラス4.クラス3B、クラス3Rクラス）の光線	※左記解説参照		※化学物質参照	※左記解説参照	低温症	筋や腱等、関節の炎症や損傷（捻挫、関節炎等）
微傷	1	院で手当てを必要とし ない、健康支援室等 毒や絆創膏等による処置で作業に戻れる 小のけが（　潜在災害レベル）	病院で手当てを必要とし ない、健康支援室等で消毒や絆創膏等による処置で作業に戻れる微小のけが（　潜在災害レベル）										
人的被害が発生するとは考えられない	0	質的対策実施後等	危険源がない（危険源の撤去）										

リスク評価目安表（けがの可能性）

可能性	評価点	危険源 ＼ 解剖	けがの可能性の目安											
			挟まれ・巻込まれ		激突され	圧力がかかっている箇所	鋭利な箇所（運動中の刃部分）	鋭利な箇所（静止状態）	激突され（車両・運搬機械<フォーク・クレーン> 等）	落下	高所（足元1.5m以上）	電気（50V以上活線作業・活線近接作業）	高温物（70℃以上）/低温物（-19℃以下） 固定されている炉ビーター部等（人が主体となって危険源に接触）	高温物（70℃以上）/低温物（-19℃以下） 固定されていない気体や蒸気等（危険源が主体となって人に接触する）
		想定される災害の型分類⇒	はさまれ	巻き込まれ	激突され	激突されはさまれ	切れ・こすれ	切れ・こすれ	激突され	落下	墜落・転落	感電	高温・低温物との接触	
可能性が極めて高い	6	全対策がされていない	安全カバー無し エリアセンサー、ライトカーテン無し 安全装置（安全カバー、インターロック、エリアセンサー）を外しての作業					※左記解説参照	※左記解説参照	※左記解説参照	柵や手摺り等が全くない	電圧50Ｖ以上で作業中に充電部に十分届く状態、充電部に安全カバー無し・安全カバーをはずしての作業	※左記解説参照	※左記解説参照
可能性が高い	4	全対策があっても相当に不備がある	カバーやエリアセンサーはあるが、容易に危険源に接触できる隙間がある [※容易に～　解釈]：手や足を伸ばせば届く（手足の長さの範囲に接触できる危険源がある）					鋭利な個所にカバー等の保護がされていない	走行エリアに操作者以外の人が介在し、危険源に接近することがある	・落下・激突・はさまれ対策がされていない ※（手で保持している場合の考え方） 滑りやすい、保持しにくい形状であれば、「4点」を選択	一部、柵や手すりがある	電圧50Ｖ以上で作業中に充電部に手を伸ばせば届く状態	※左記解説参照	・安全カバー等無し ・安全カバー等を外しての作業
可能性がある	2	策のある安全対策、危険源との接触を否定 ない	容易に外せる安全カバー インターロック無しの安全扉やドア 容易に無効化することができるインターロックドア 座ロボ、およびそれに準ずるロボットについては、スピードが速い（250mm/S以下） 無理すれば、危険源に接触できる隙間がある（人の不注意行動） [※無理すれば～解釈]：装置の下から潜りこむ、装置に体をいれる等した状態で、手や足を伸ばせば届く （手足の長さより離れた距離に接触できる危険源がある）					鋭利な個所に部分カバーで覆われているが接触することはできる	走行エリアに操作者以外の人が介在するが、危険源に対してリミット制御等で低速に設定されている ※クレーンであればJIS規格（約0.67m/s）未満、車両であれば徐行（時速10km）以下	・落下・激突・はさまれ対策が不十分、不安定 ※（手で保持している場合の考え方） 滑りやすい、保持しにくい形状でなければ、「2点」を選択	柵や、手すりはされているが、人が容易にそり越えたり乗り越えることができる。	電圧50Ｖ以上で作業中に充電部にへかなり手を伸ばさないと届かない状態	・安全カバー等無し ・安全カバー等を外しての作業	※左記解説参照
全くない	0	全対策に近づく（可能性は全くない 質的安全対策による危険源の除去／工 対策による強固な安全対策　完全密閉 ）	容易に外せない安全カバー 容易に無効化できないインターロックドア					鋭利な個所に接触することがほぼできない。 容易に外せないカバー	・完全に人が立ち入れないように工学的に区分けされている ・自動ブレーキ等で接触することがない等	（落下、激突） 落下・激突対策が十分されている	作業面はしっかり囲われており、昇降部も手すりつき階段等で落下の可能性は考えにくい	電圧50Ｖ以上で作業中に充電部へは届くことは考えにくい	容易に外せない安全カバー、安全温度にならないと開かかず高温低温の状態で作業ができない	

リスク評価目安表（抜粋_けがの程度）

■けがの程度（管理的対策では点数は下げられない）

程度	評価点	けがの程度の目安				
		重さ	高所（足元1.5m以上）	電気（50V以上活線作業・活線近接作業）	高温物（70℃以上）	低温物（-19℃以下）
		落下 激突され	墜落・転落	感電	高温・低温物との接触	
致命傷	10	（落下）5m以上 （激突）100kg以上	足元5m以上の墜落・転落	・200Ｖ超え ・水回りでの作業	・全身の20%以上のやけど または、 ・顔の重度（Ⅱ・Ⅲ度/水疱、変色等の真皮、皮下組織の損傷）のやけど ・気道のやけど ・皮膚移植が必要なやけど	
重傷	6	（落下）2m以上～5m未満 （激突）30kg以上～100kg未満	足元2m以上～5m未満	100Ｖ超え～200Ｖ以下	・全身の1～20%未満のやけど または、 ・顔以外の重度（Ⅱ・Ⅲ度/水疱、変色等の真皮、皮下組織の損傷）のやけど	
軽傷	3	（落下）～2m未満 （激突）30kg未満	足元2m未満	100V以下	・全身の1%未満のやけど（手のひらの大きさまで） または、 ・軽度（Ⅰ度/赤み程度、水疱までいかない表皮のみの損傷）のやけど・低温やけど	
微傷	1	病院で手当てを必要としない、健康支援室等で消毒や絆創膏等による処置で作業に戻れる微小のけが（≒潜在災害レベル）				
人的被害が発生するとは考えられない	0	危険源がない（危険源の撤去）				

リスク評価目安表（抜粋_けがの可能性）

■けがの可能性（管理的対策では点数は下げられない）

可能性	評価点	けがの可能性の目安								
		隙間・空間が伸び縮みしている箇所	回転している箇所	速さ	圧力がかかっている箇所	鋭利な箇所（駆動中の刃部分）	鋭利な箇所（静止状態）	速さ（車両・運搬機械<フォーク・クレーン>等）	重さ	高所（足元1.5m以上）
		はさまれ 切れ・こすれ	巻き込まれ 切れ・こすれ	激突され	激突され はさまれ 有害物との接触	切れ・こすれ	切れ・こすれ	激突され	落下 激突され	墜落・転落
可能性が極めて高い	6	安全カバー無し エリアセンサー／ライトカーテン無し 安全装置（安全カバー、インターロック、エリアセンサー）を外しての作業					※左記解説参照	※左記解説参照	※左記解説参照	柵や手摺り等が全くない
可能性が高い	4	カバーやエリアセンサーはあるが、容易に危険源に接触できる隙間がある 【※容易に～ 解釈】：手や足を伸ばせば届く（手足の長さの範囲に接触できる危険源がある）					鋭利な個所にカバー等の保護がされていない	走行エリアに操作者以外の人が介在し、危険源に接近することがある	・落下・激突・はさまれ対策がされていない ※（手で保持している場合の考え方） 滑りやすい、保持しにくい形状であれば、「4点」を選択	一部、柵や手すりがある
可能性がある	2	容易に外せる安全カバー インターロック無しの安全扉やドア 容易に無効化することができるインターロックドア 産ロボ、およびそれに準ずるロボットについては、スピードが遅い（250mm/S以下） 無理すれば、危険源に接触できる隙間がある（人の不注意行動） 【※無理すれば～解釈】：装置の下から潜りこむ、装置に体をいれる等した状態で、手や足を伸ばせば届く （手足の長さより離れた距離に接触できる危険源がある）					鋭利な個所に部分カバーで覆われているが接触することはできる	走行エリアに操作者以外の人が介在するが、危険源に対してリミット制御等で低速に設定されている ※クレーンであればJIS規格（約0.67m/ｓ）未満、車両であれば徐行（時速10km）以下	落下・激突・はさまれ対策が不十分、不安定 ※（手で保持している場合の考え方） 滑りやすい、保持しにくい形状でなければ、「2点」を選択	柵や、手すりはされているが、人が容易にすり抜けたり乗り越えることができる。
全くない	0	容易に外せない安全カバー 容易に無効化できないインターロックドア					鋭利な個所に接触することがほぼできない。 容易に外せないカバー	・完全に人が立ち入れないように工学的に区分けされている ・自動ブレーキ等で接触することがない 等	（落下、激突） 落下・激突対策が十分されている	作業面はしっかり囲われており、昇降部も手すりつき階段等で落下の可能性は考えにくい

4. リスクアセスメントの取り組み

ステップ10（リスクの評価）

リスクポイント

＝けがの程度の評価点＋けがの可能性の評価点＋危険に近づく頻度の評価点

リスクレベル	リスクポイント	評価	優先度
A	16～20	重大な問題がある	リスク低減措置を直ちに行う
B	8～15	問題がある	リスク低減措置を速やかに行う
C	5～7	問題が多少ある	リスク低減措置を計画的に行う
D	3～4	問題はほとんどない	必要に応じて低減措置を行う
なし	0 ※「けがの可能性」が0点の場合含む	リスクはない	ー

4. リスクアセスメントの取り組み

■リスクアセスメント管理台帳の総点検とフィードバック

➡本社安全衛生部門による確認とフィードバック

No.	ジャンル	チェックポイント
1	評価	点数にエラーがないか （可能性1･3･5点、程度2･4･5･7～9点、合計点間違い、点数未記入）
2	記載内容	未記入になっていないか （はさまき対象/作業区分/災害の型/対策実施日/リスク変化確/改訂歴　等）
3	記載内容	レベルA･B･Cなのに残留リスク対策が未記入になっていないか
4	記載内容	災害に至るプロセスの記載に以下の３要素が含まれているか （①危険源、②人と危険源の関わり、③ケガの部位と程度）
5	評価	災害プロセスと程度･可能性の評価が明らかに乖離していないか （けがの程度1点／けがの可能性1点で過小評価しているものは無いか）
6	評価	工学的対策で怪我の程度を下げていないか
7	記載内容と評価	本質的･工学的対策欄に、管理的対策が記載され点数をいないか

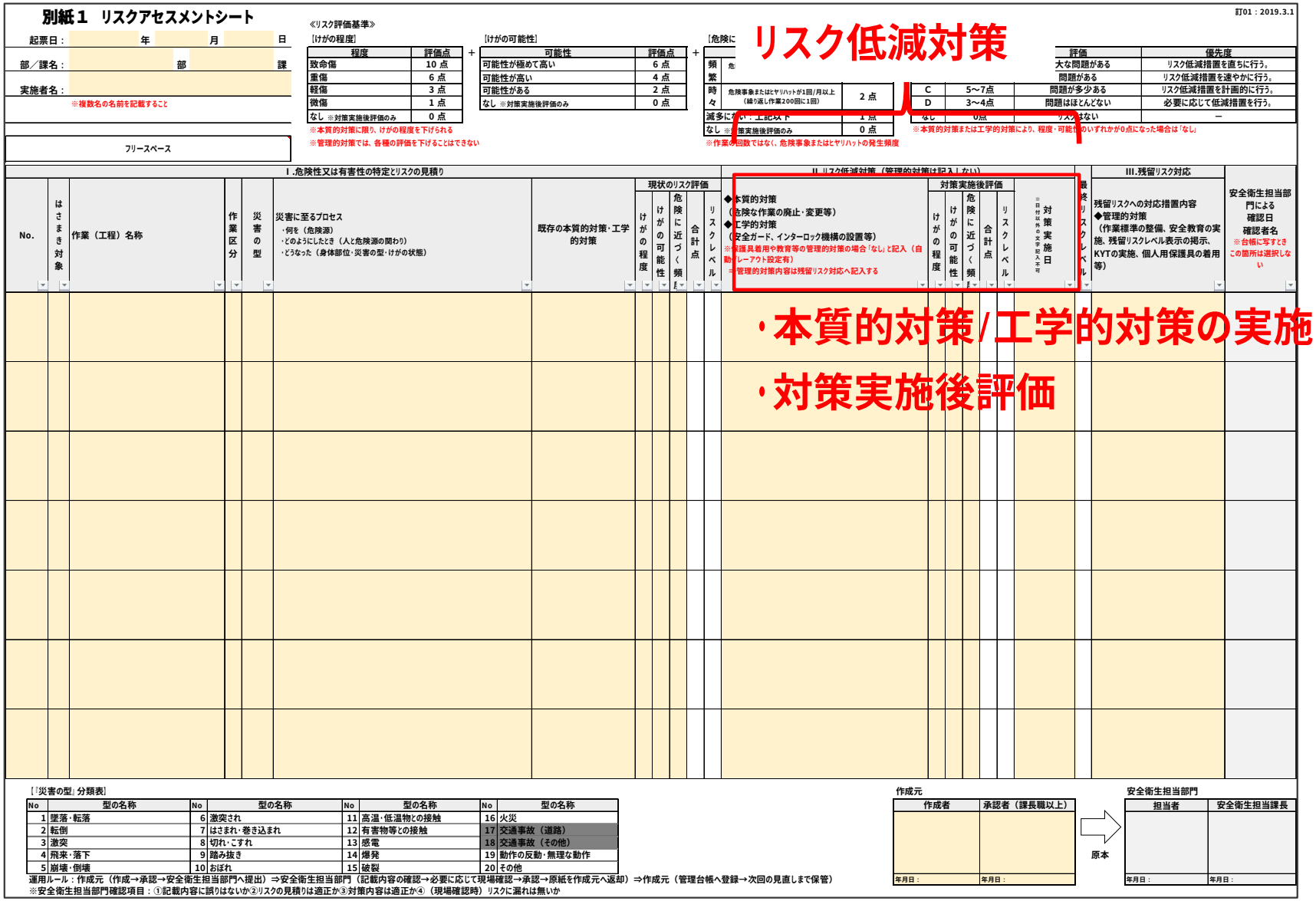
4. リスクアセスメントの取り組み

■リスクアセスメント管理台帳の総点検とフィードバック

実施年	対象拠点
2021年	全拠点（40拠点）
2022年	全拠点（40拠点）
2023年	全拠点（40拠点）
2024年 ※前年のFBにおいて各項目二桁数以上不備がある拠点	10拠点
2025年 ※前年のFBにおいて各項目二桁数以上不備がある拠点	5拠点

全拠点、高精度での評価が可能となった

4. リスクアセスメントの取り組み



別紙１　リスクアセスメントシート

訂01：2019.3.1

起票日：　　年　　月　　日

部／課名：　　部　　課

実施者名：

※複数名の名前を記載すること

フリースペース

《リスク評価基準》

［けがの程度］

程度	評価点
致命傷	10 点
重傷	6 点
軽傷	3 点
微傷	1 点
なし ※対策実施後評価のみ	0 点

※本質的対策に限り、けがの程度を下げられる

※管理的対策では、各種の評価を下げることはできない

＋

［けがの可能性］

可能性	評価点
可能性が極めて高い	6 点
可能性が高い	4 点
可能性がある	2 点
なし ※対策実施後評価のみ	0 点

＋

［危険に

頻繁	危	
時々	危険事象またはヒヤリハットが1回/月以上（繰り返し作業200回に1回）	2 点
滅多にない：上記以下		1 点
なし ※対策実施後評価のみ		0 点

※作業の回数ではなく、危険事象またはヒヤリハットの発生頻度

リスク低減対策

		評価	優先度
		大な問題がある	リスク低減措置を直ちに行う。
		問題がある	リスク低減措置を速やかに行う。
C	5～7点	問題が多少ある	リスク低減措置を計画的に行う。
D	3～4点	問題はほとんどない	必要に応じて低減措置を行う。
なし	0点	リスクはない	ー

※本質的対策または工学的対策により、程度・可能性のいずれかが0点になった場合は「なし」

Ⅰ.危険性又は有害性の特定とリスクの見積り												Ⅱ.リスク低減対策（管理的対策は記入しない）							Ⅲ.残留リスク対応	
No.	はさまき対象	作業（工程）名称	作業区分	災害の型	災害に至るプロセス ・何を（危険源） ・どのようにしたとき（人と危険源の関わり） ・どうなった（身体部位・災害の型・けがの状態）	既存の本質的対策・工学的対策	現状のリスク評価 けがの程度	けがの可能性	危険に近づく頻度	合計点	リスクレベル	◆本質的対策 （危険な作業の廃止・変更等） ◆工学的対策 （安全ガード、インターロック機構の設置等） ※保護具着用や教育等の管理的対策の場合「なし」と記入（自動ロックアウト設定有） ＝管理的対策内容は残留リスク対応へ記入する	対策実施後評価 けがの程度	けがの可能性	危険に近づく頻度	合計点	リスクレベル	対策実施日 ※日付以外の文字記入不可	最終リスクレベル	残留リスクへの対応措置内容 ◆管理的対策 （作業標準の整備、安全教育の実施、残留リスクレベル表示の掲示、KYTの実施、個人用保護具の着用等）	安全衛生担当部門による確認日 確認者名 ※台帳に写すときこの箇所は選択しない

・本質的対策/工学的対策の実施

・対策実施後評価

［『災害の型』分類表］

No	型の名称	No	型の名称	No	型の名称	No	型の名称
1	墜落・転落	6	激突され	11	高温・低温物との接触	16	火災
2	転倒	7	はさまれ・巻き込まれ	12	有害物等との接触	17	交通事故（道路）
3	激突	8	切れ・こすれ	13	感電	18	交通事故（その他）
4	飛来・落下	9	踏み抜き	14	爆発	19	動作の反動・無理な動作
5	崩壊・倒壊	10	おぼれ	15	破裂	20	その他

運用ルール：作成元（作成→承認→安全衛生担当部門へ提出）⇒安全衛生担当部門（記載内容の確認→必要に応じて現場確認→承認→原紙を作成元へ返却）⇒作成元（管理台帳へ登録→次回の見直しまで保管）

※安全衛生担当部門確認項目：①記載内容に誤りはないか②リスクの見積りは適正か③対策内容は適正か④（現場確認時）リスクに漏れは無いか

作成元

作成者	承認者（課長職以上）
年月日：	年月日：

原本

安全衛生担当部門

担当者	安全衛生担当課長
年月日：	年月日：

4. リスクアセスメントの取り組み

■リスク低減措置の検討および実施

「(c)管理的対策」でリスク評価における各評価点を下げることはできない

リスクを低減することができる対策

(ａ)本質的対策

危険な作業の廃止、危険性または有害性の低い材料への変更等、
危険源そのものを無くす、または減じる対策

(ｂ)工学的対策

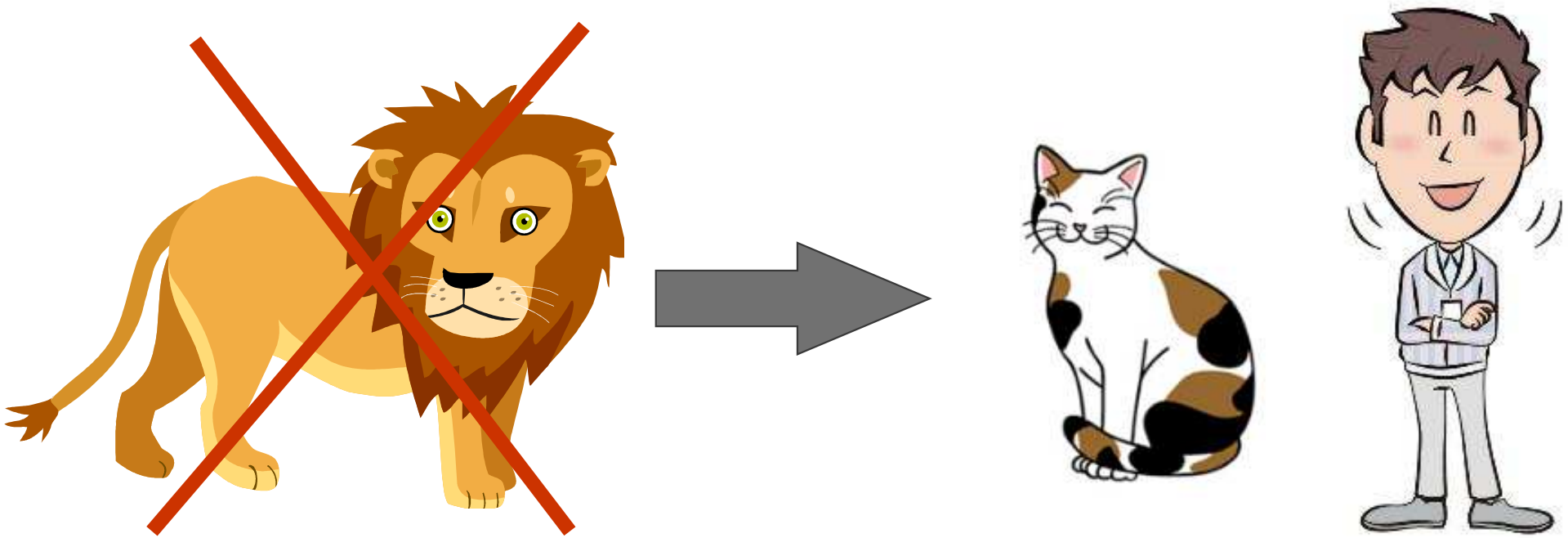
防護柵やインターロック設置等、作業者の意識に関わらず効果を有する
物理的対策

真のリスクの低減にならない人や状況に頼った対策

(ｃ)管理的対策

作業手順書整備、教育訓練、注意喚起表示、立入禁止措置、二人組制の採用、警報、
道具･工具の使用、保護具着用等、作業者の意識や状況次第で効果の有無が左右される対策

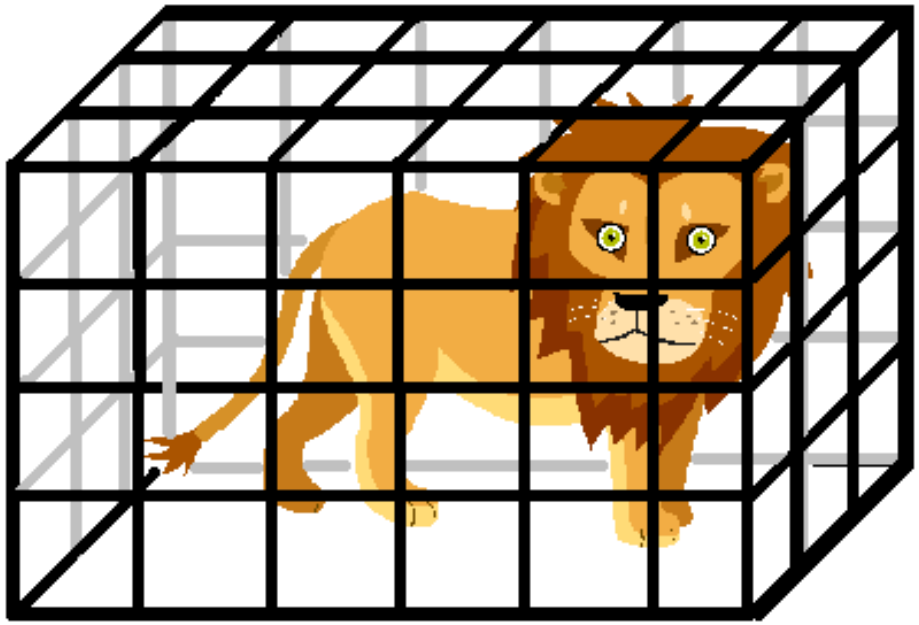
【解説】（ａ）本質的対策



危険な作業の廃止、危険性または有害性の低い材料への変更等、
危険源そのものを無くす、または減じる対策

※リスク評価における各評価点を下げることが可能

【解説】（ｂ）工学的対策





防護柵やインターロック設置等、

作業者の意識に関わらず効果を有する物理的対策

※リスク評価における
「けがの可能性」「危険に近づく頻度」の評価点を下げることが可能

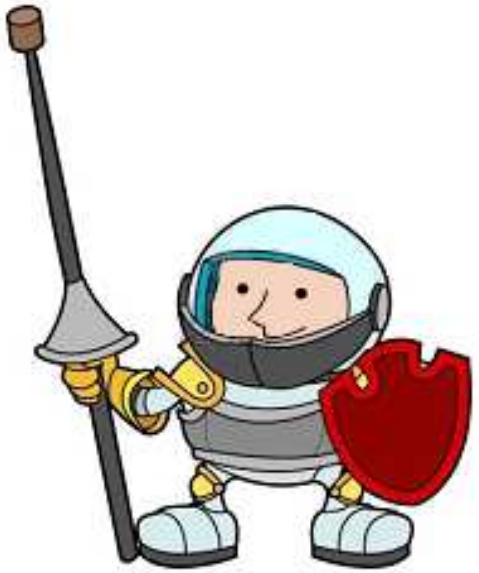
【解説】工学的対策の留意点

工学的対策を通じて「けがの可能性」の評価点を下げることはできるが、原則として、本質的対策を講じない限り「けがの程度」の評価点を下げることはできない。

なお、装置保全等、工学的対策を**無効化して行う作業**の場合は、「けがの程度」および「けがの可能性」の**評価点を下げることはできない。**

【解説】（ｃ）管理的対策





上司責任



守られているか
繰り返し監視が必要
（巡視、ヒアリング等）

作業手順書整備、教育訓練、注意喚起表示、立入禁止措置、
二人組制の採用、警報、道具･工具の使用、保護具着用等、
作業者の意識や状況次第で効果の有無が左右される対策

※リスク評価における各評価点を下げることはできない

※残留リスク対応欄に記入

【解説】管理的対策の留意点

管理的対策は人に依存した対策であり、対策効果を必ず担保できるものではないため、**けがの程度・けがの可能性・危険に近づく頻度とも、下げることはできない。**

なお、管理的対策のうち、教育やルール整備、立ち入り禁止措置等が危険源との接触を回避することを目的としていることに対し、保護具着用は危険源と接触したした際の減災の位置付けであるため、まずは前者の対策を優先とし、保護具は最終的な対策とする。

【解説】評価点を下げることのできる対策

対策	けがの程度	けがの可能性	危険に近づく頻度
本質的対策	ＯＫ	ＯＫ	ＯＫ
工学的対策	ＮＧ	ＯＫ	ＯＫ
管理的対策	ＮＧ	ＮＧ	ＮＧ

本質的対策が実施された場合（危険源を無くす、無害なものに代替する等）

➡ 各項目「０点」を選択することができる

工学的対策によって危険状態に至らない場合

➡ けがの可能性「０点」を選択することができる

4. リスクアセスメントの取り組み

■リスク低減措置の検討および実施

リスク低減措置の検討および実施の結果、最終リスクレベルがD・なしの場合は「許容できるリスク」として「安全」と判定し、A・B・Cの場合は次条の残留リスク管理を行う。

	リスクレベル	リスクポイント	評価	優先度
残留リスク管理要	A	16～20	重大な問題がある	リスク低減措置を直ちに行う
	B	8～15	問題がある	リスク低減措置を速やかに行う
	C	5～7	問題が多少ある	リスク低減措置を計画的に行う
安全	D	3～4	問題はほとんどない	必要に応じて低減措置を行う
	なし	0 ※「けがの可能性」が0点の場合含む	リスクはない	ー

4. リスクアセスメントの取り組み

■リスクアセスメントプロジェクト

リスクレベルA作業へのリスク低減対策・残留リスク管理を検討する。

①本質的・工学的対策の検討

②より有効な残留リスク対策の検討

③リスクアセスメント事例集の作成



【プロジェクトメンバー】

・拠点安全衛生部門メンバー（**元設計職場/加工職場等の有識者を招集**）

【活動のポイント】

・拠点内の対策事例の展開

・メーカーへの相談、最新技術の確認

・他社の取り組みの確認

4. リスクアセスメントの取り組み

■対策紹介　鋸盤



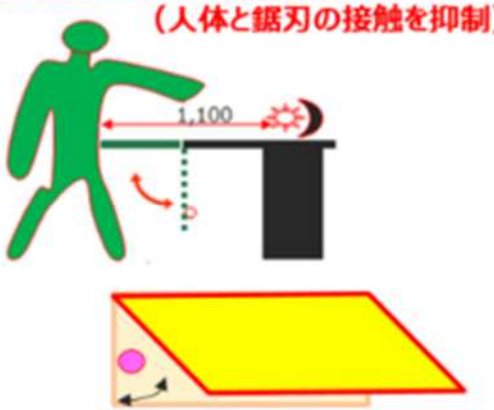
危害の酷さ	ケガをする可能性	危険に近づく頻度	リスクレベル
10	6	2	Aレベル（18）

人体抑制板を設置！



危害の酷さ	ケガをする可能性	危険に近づく頻度	リスクレベル
10	4	1	Bレベル（15）

安全距離を確保し、鋸刃に接触不可能
（人体と鋸刃の接触を抑制）



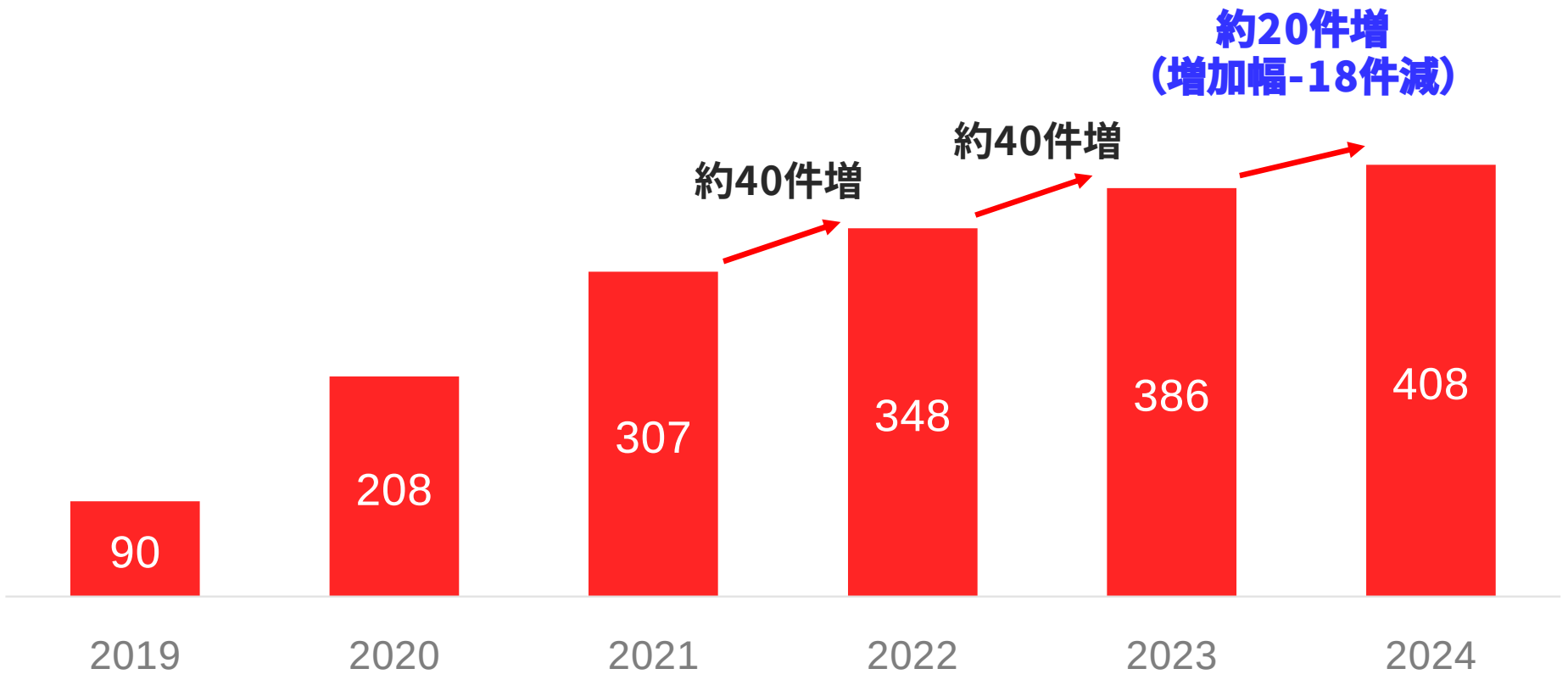
・部品セッティング時は折り畳み可能
・リミットスイッチが付いており、
折りたたんだ状態では装置が稼働しない

部品代(前テーブル加工、抑板、SW他)
計：332,500円（設計・設置・技術費用除く）

リスク低減措置の実施により増加幅が前年比-18件

4. リスクアセスメントの取り組み

【リスクレベルA 件数の推移】



リスク低減措置の実施により増加幅が前年比-18件

4. リスクアセスメントの取り組み

別紙１　リスクアセスメントシート

訂01：2019.3.1

起票日：　　年　　月　　日

部／課名：　　部　　課

実施者名：

※複数名の名前を記載すること

フリースペース

《リスク評価基準》

［けがの程度］

程度	評価点
致命傷	10 点
重傷	6 点
軽傷	3 点
微傷	1 点
なし ※対策実施後評価のみ	0 点

※本質的対策に限り、けがの程度を下げられる

※管理的対策では、各種の評価を下げることはできない

＋

［けがの可能性］

可能性	評価点
可能性が極めて高い	6 点
可能性がある	4 点
可能性がある	2 点
なし ※対策実施後評価のみ	0 点

＋

［危険に近づく頻度］

頻度		評価点
頻繁	危険事象またはヒヤリハットが1回/日以上（繰り返し作業10回に1回）	4 点
時々	危険事象またはヒヤリハットが1回/月以上（繰り返し作業200回に1回）	2 点
滅多にない：上記以下		1 点
なし ※対策実施後評価のみ		0 点

※作業の回数ではなく、危険事象またはヒヤリハットの発生頻度

＝

［リスクレベル］

レベル	合計点	評価	優先度
A	16～20点	重大な問題がある	リスク低減措置を直ちに行う。
B	8～15点	問題がある	リスク低減措置を速やかに行う。
C	5～7点	問題が多少ある	リスク低減措置を計画的に行う。
D	3～4点	問題はほとんどない	必要に応じて低減措置を行う。
なし	0点	リスクはない	－

※本質的対策または工学的対策により、程度・可能性のいずれかが0点になった場合は「なし」

Ⅰ.危険性又は有害性の特定とリスクの見積り												Ⅱ.リスク低減対策（管理的対策は記入しない）							Ⅲ.残留リスク対応	
No.	はさまき対象	作業（工程）名称	作業区分	災害の型	災害に至るプロセス ・何を（危険源） ・どのようにしたとき（人と危険源の関わり） ・どうなった（身体部位・災害の型・けがの状態）	既存の本質的対策・工学的対策	現状のリスク評価 けがの程度	けがの可能性	危険に近づく頻度	合計点	リスクレベル	◆本質的対策 （危険な作業の廃止・変更等） ◆工学的対策 （安全ガード、インターロック機構の設置等） ※保護具着用や教育等の管理的対策の場合「なし」と記入（自動グレーアウト設定有） ⇒管理的対策内容は残留リスク対応へ記入する	対策実施後評価 けがの程度	けがの可能性	危険に近づく頻度	合計点	リスクレベル	対策実施日 ※日付以外の文字記入不可	最終リスクレベル	残留リスクへの対応措置内容 ◆管理的対策 （作業標準の整備、安全教育の実施、残留リスクレベル表示の掲示、KYTの実施、個人用保護具の着用等）	安全衛生担当部門による確認日 確認者名 ※台帳に写すときこの箇所は選択しない

最終リスクレベルの決定

［『災害の型』分類表］

No	型の名称	No	型の名称	No	型の名称	No	型の名称
1	墜落・転落	6	激突され	11	高温・低温物との接触	16	火災
2	転倒	7	はさまれ・巻き込まれ	12	有害物等との接触	17	交通事故（道路）
3	激突	8	切れ・こすれ	13	感電	18	交通事故（その他）
4	飛来・落下	9	踏み抜き	14	爆発	19	動作の反動・無理な動作
5	崩壊・倒壊	10	おぼれ	15	破裂	20	その他

運用ルール：作成元（作成→承認→安全衛生担当部門へ提出）⇒安全衛生担当部門（記載内容の確認→必要に応じて現場確認→承認→原紙を作成元へ返却）⇒作成元（管理台帳へ登録→次回の見直しまで保管）

※安全衛生担当部門確認項目：①記載内容に誤りはないか②リスクの見積りは適正か③対策内容は適正か④（現場確認時）リスクに漏れは無いか

作成元

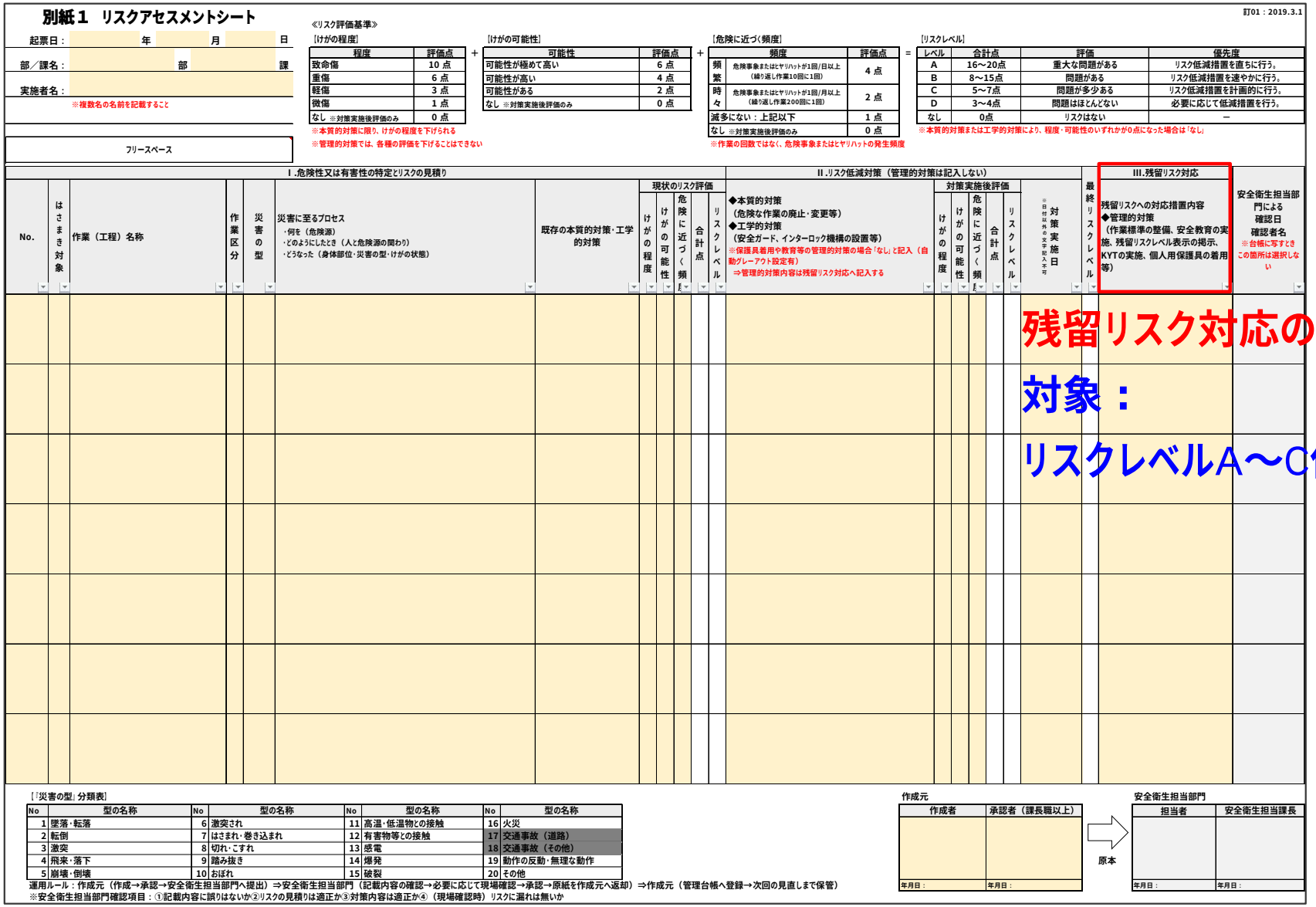
作成者	承認者（課長職以上）
年月日：	年月日：

原本

安全衛生担当部門

担当者	安全衛生担当課長
年月日：	年月日：

4. リスクアセスメントの取り組み



別紙１　リスクアセスメントシート

訂01：2019.3.1

起票日：　　年　　月　　日

部／課名：　　部　　課

実施者名：

※複数名の名前を記載すること

フリースペース

《リスク評価基準》

［けがの程度］

程度	評価点
致命傷	10 点
重傷	6 点
軽傷	3 点
微傷	1 点
なし ※対策実施後評価のみ	0 点

※本質的対策に限り、けがの程度を下げられる

※管理的対策では、各種の評価を下げることはできない

＋

［けがの可能性］

可能性	評価点
可能性が極めて高い	6 点
可能性がある	4 点
可能性がある	2 点
なし ※対策実施後評価のみ	0 点

＋

［危険に近づく頻度］

頻度		評価点
頻繁	危険事象またはヒヤリハットが1回/日以上（繰り返し作業10回に1回）	4 点
時々	危険事象またはヒヤリハットが1回/月以上（繰り返し作業200回に1回）	2 点
滅多にない：上記以下		1 点
なし ※対策実施後評価のみ		0 点

※作業の回数ではなく、危険事象またはヒヤリハットの発生頻度

＝

［リスクレベル］

レベル	合計点	評価	優先度
A	16～20点	重大な問題がある	リスク低減措置を直ちに行う。
B	8～15点	問題がある	リスク低減措置を速やかに行う。
C	5～7点	問題が多少ある	リスク低減措置を計画的に行う。
D	3～4点	問題はほとんどない	必要に応じて低減措置を行う。
なし	0点	リスクはない	－

※本質的対策または工学的対策により、程度・可能性のいずれかが0点になった場合は「なし」

Ⅰ.危険性又は有害性の特定とリスクの見積り												Ⅱ.リスク低減対策（管理的対策は記入しない）							Ⅲ.残留リスク対応	
No.	はさまき対象	作業（工程）名称	作業区分	災害の型	災害に至るプロセス ・何を（危険源） ・どのようにしたとき（人と危険源の関わり） ・どうなった（身体部位・災害の型・けがの状態）	既存の本質的対策・工学的対策	現状のリスク評価 けがの程度	けがの可能性	危険に近づく頻度	合計点	リスクレベル	◆本質的対策（危険な作業の廃止・変更等） ◆工学的対策（安全ガード、インターロック機構の設置等） ※保護具着用や教育等の管理的対策の場合「なし」と記入（自動グレーアウト設定有） ⇒管理的対策内容は残留リスク対応へ記入する	対策実施後評価 けがの程度	けがの可能性	危険に近づく頻度	合計点	リスクレベル	対策実施日 ※日付以外の文字記入不可	最終リスクレベル	残留リスクへの対応措置内容 ◆管理的対策 （作業標準の整備、安全教育の実施、残留リスクレベル表示の掲示、KYTの実施、個人用保護具の着用等）	安全衛生担当部門による確認日 確認者名 ※台帳に写すときこの箇所は選択しない

残留リスク対応の決定

対象：

リスクレベルA～C作業

［『災害の型』分類表］

No	型の名称	No	型の名称	No	型の名称	No	型の名称
1	墜落・転落	6	激突され	11	高温・低温物との接触	16	火災
2	転倒	7	はさまれ・巻き込まれ	12	有害物等との接触	17	交通事故（道路）
3	激突	8	切れ・こすれ	13	感電	18	交通事故（その他）
4	飛来・落下	9	踏み抜き	14	爆発	19	動作の反動・無理な動作
5	崩壊・倒壊	10	おぼれ	15	破裂	20	その他

運用ルール：作成元（作成→承認→安全衛生担当部門へ提出）⇒安全衛生担当部門（記載内容の確認→必要に応じて現場確認→承認→原紙を作成元へ返却）⇒作成元（管理台帳へ登録→次回の見直しまで保管）

※安全衛生担当部門確認項目：①記載内容に誤りはないか②リスクの見積りは適正か③対策内容は適正か④（現場確認時）リスクに漏れは無いか

作成元

作成者	承認者（課長職以上）
年月日：	年月日：

原本

安全衛生担当部門

担当者	安全衛生担当課長
年月日：	年月日：

残留リスク管理

作業者が安全に作業できるよう、残留リスクの内容に応じ、次の管理的対策を実施する。

（１）残留リスクの事前通知
（２）安全ルールの整備
（３）作業手順書の整備
（４）作業者への教育および理解・習得度確認
（５）管理職・職場長等による現場確認
（６）残留リスク表示の掲示
（７）リスクアセスメントシートの承認と提出
（８）リスクアセスメント管理台帳の作成
（９）定期的なリスクの見直し

【解説】作業者への残留リスク通知

リスクアセスメントの意義は「許容できないリスク」の存在を明確化し、職場関係者が認識し続けることである。
作業を直接実施し、労働災害の被災者になり得る作業者が、自分の行おうとする作業のリスクをあらかじめ知っておくことは、最低限必要なことである。作業前教育や表示等を通じ、必ず、作業者へ残留リスクを知らせておく必要がある。



【解説】残留リスク表示

残留リスク表示は、作業者目線で作成する。一目で内容が理解・認識できることを最優先とし、できるだけ管理的事項等の無駄を省いたスッキリしたデザインとし、大きな文字で作成する。

＜参考例＞





4. リスクアセスメントの取り組み

■記録・保管

（１）ステップ４ 洗い出しの記録

ステップ１～３の記録は対象の機械装置・作業等がなくなるまで保管する

（２）リスクアセスメントシート

次回の定期見直しまで保管する

（３）リスクアセスメント管理台帳

データは常に最新版で管理し、安全衛生担当部門承認後の原紙は
次回の定期見直しまで保管する

（４）リスクアセスメント教育履歴

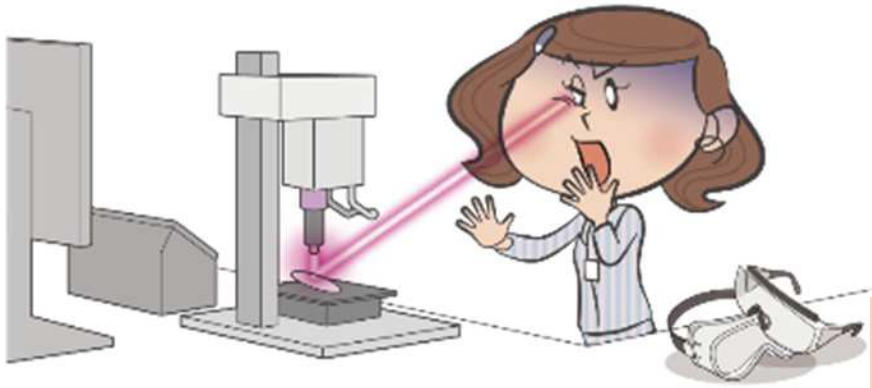
教育履歴を作成し、対象者が当該職場に在籍している期間は保管する

毎年定期見直しを行い有効性を向上させている

4. リスクアセスメントの取り組み

■残留リスク対応の徹底

・残留リスク対応を守らずに被災した事例



・レーザー測定器を用いた測定作業

残留リスク管理）保護メガネ着用

■労働災害発生率

2024年：労働災害総件数の5.6%

2025年：労働災害総件数の13%

➡昨年より増加傾向にある

残留リスク対応は作業者の身を守る‘最後の砦’

4. リスクアセスメントの取り組み

■残留リスク対応の内容確認

●対象：リスクレベルA作業（408件_18拠点）

●確認者
　対象作業職場の管理職（管理職が認める者でも可）

●確認の視点
・残留リスク対応の内容と実作業に乖離がないか？
・残留リスク対応の内容は労働災害防止に有効な内容か？



■確認のポイント

残留リスク対応　記載例	確認のポイント
保護具の着用	"保護具"という記載になっていないか？ "保護具"だけではどの保護具を使用するべきなのか不明確具体的な名称を記載すること 例）スチールバンドを金切りばさみで切断した時に、跳ね返りで切創する ・・・保護手袋？粉カバー？保護メガネ？
	同時に作業を行う作業者数分の保護具が準備されているか？ 保護具が不足していると保護具未着用に繋がるので同時作業人数分は準備すること また、置き場が明確になっておらず、保護具を使用すべき時にすぐに取り出せない等、いつでもすぐに使用できる環境であるか確認すること
	使用している保護具は危険有害な作業に対して有効な保護具か？ ・危険有害作業に対して有効な保護具であるか確認すること 例）切れこすれ：切創防止手袋？ レーザー：出力や波長に合った保護メガネ？保護カバーは不燃性の素材？ 化学物質：有害物質の形状や粗度に応じたものか？（保護メガネ・防毒マスク等） ・保護具の有効性を保つための点検を実施していること

■確認のポイント

残留リスク対応　記載例	確認のポイント
安全衛生教育の実施	作業者全員に対して教育が実施されているか？ 新規作業者、作業者が変更した際にも教育を実施しているか確認すること 教育受講済であることがわかる記録を残しておくこと（履歴、受講者サイン等）
作業標準の作成	作業標準には「安全衛生に関する事項」が含まれているか？ 作業手順だけではなく、安全上遵守するべき内容や必要な保護具等の安全衛生に関する事項が含まれているか確認すること
作業標準の確認	作業者全員に対して作業標準を確認させているか？ 新規作業者、作業者が変更した際にも読み合わせを実施しているか確認すること 実施済であることがわかる記録を残しておくこと（履歴、受講者サイン等）

4. リスクアセスメントの取り組み

■確認のポイント（例）

残留リスク対応　記載例	確認のポイント
保護具の着用	**“保護具“という記載になっていないか？** “保護具”だけではどの保護具を使用するべきなのか不明確具体的な名称を記載すること 例）スチールバンドを金切りばさみで切断した時に、跳ね返りで切創する ・・・保護手袋？腕カバー？保護メガネ？
	同時に作業を行う作業者数分の保護具が準備されているか？ 保護具が不足していると保護具未着用に繋がるので同時作業人数分は準備すること また、置き場が明確になっておらず、保護具を使用すべき時にすぐに取り出せない等、 いつでもすぐに使用できる環境であるか確認すること
	使用している保護具は危険有害な作業に対して有効な保護具か？ ・危険有害作業に対して有効な保護具であるか確認すること 例）切れこすれ：切創防止手袋？ レーザー：出力や波長に合った保護メガネ？保護カバーは不燃性の素材？ 化学物質：有害物質の形状や種類に応じたものか？（保護メガネ・防毒マスク等） ・保護具の有効性を保つための点検を実施していること

5.安全衛生担当部門による管理

■代表的な取り組み

（１）「リスクアセスメントシート」のチェック

（２）残留リスクの確認

（３）本質的対策･工学的対策の確認

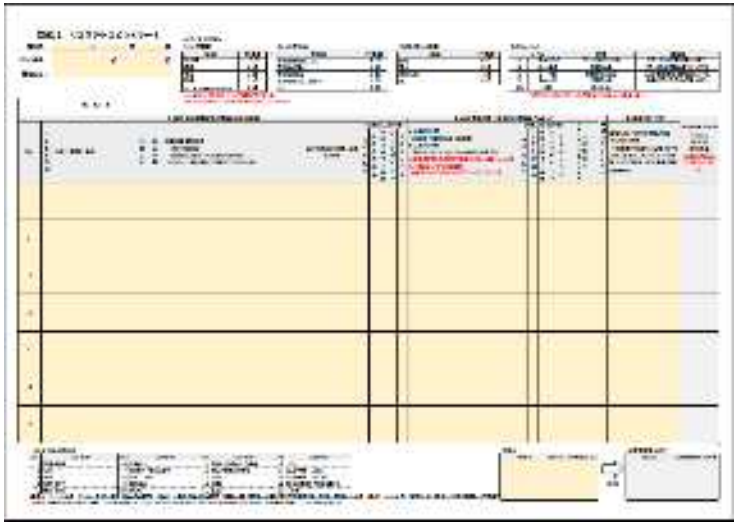
（４）教育



有効性向上には安全衛生部門による管理も重要

【解説】 リスクアセスメントシートのチェック

職場から提出されたリスクアセスメントシート」について、記載事項や承認印の漏れ、リスク低減対策とリスク評価結果に不整合がないかを確認し承認する。必要に応じて、危険源の洗い出しに明らかな漏れがないかを確認する。

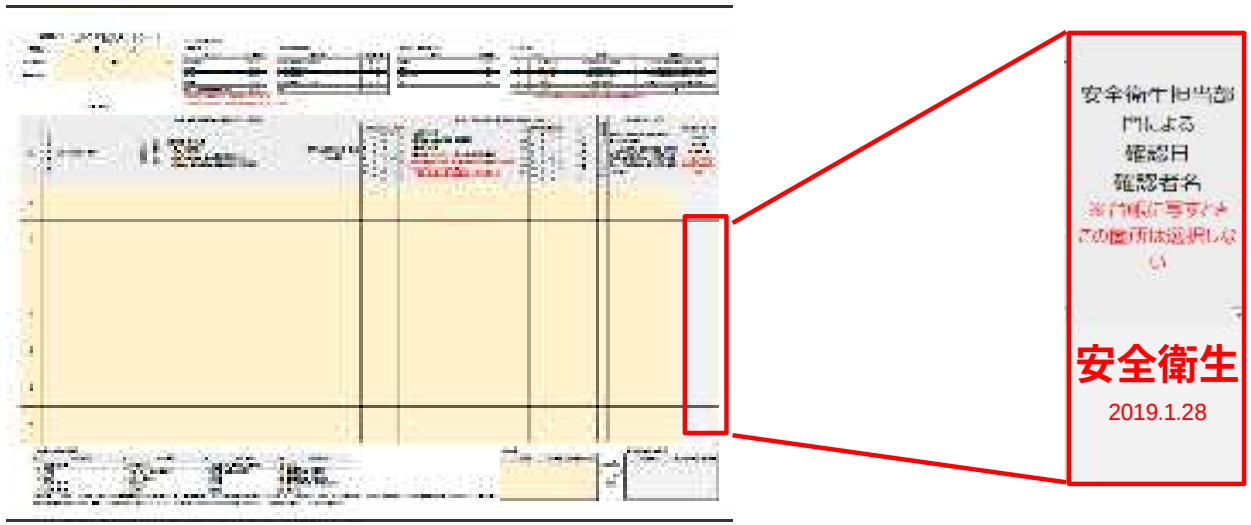




【解説】 残留リスクの管理

残留リスクレベルがＡまたはＢの作業については、**当該作業と残留リスク管理内容を確認する。**確認の手段は、直接現場確認する他、実態が確認できる場合は写真等による確認も可とする。

「リスクアセスメントシート」に安全衛生担当部門の確認日および確認者名を記録する。残留リスク管理内容に不備等があれば、職場へ改善を求める。



【解説】 本質的対策・工学的対策の確認

リスクレベルが、ＡまたはＢから、ＣまたはＤへ低減された作業については、実施された**本質的対策・工学的対策の有効性を確認**するために、前号と同様に確認を行い、安全衛生担当部門の確認日および確認者名を記録する。

例）

Ⅱ.リスク低減対策（管理的対策は記入しない）													最終リスクレベル
現状のリスク評価						対策実施後評価							
けがの程度	けがの可能性	危険に近づく頻度	合計点	リスクレベル	◆本質的対策 （危険な作業の廃止・変更等） ◆工学的対策 （安全ガード、インターロック機構の設置等） ※保護具着用や教育等の管理的対策の場合「なし」と記入 （自動グレーアウト設定有） ⇒管理的対策内容は~~残留リスク対応~~へ記入する	けがの程度	けがの可能性	危険に近づく頻度	合計点	リスクレベル	対策実施日 ※日付以外の文字記入不可	
3	4	2	9	B	インターロック機能の設置	3	2	1	6	C	2019/1/23	C

リスクレベルが低減



【解説】 リスクアセスメント教育

原則として、リスクアセスメント等を実施する職場の中で、実際にリスクアセスメントに関わる管理職に対してリスクアセスメントに関する教育を実施し、受講履歴を管理する。

教育実施後は、理解・習得度を確認する。また、リスクアセスメント等のルールが変更された場合や、安全衛生担当部門が必要と判断した場合も同様とする。なお、リスクの見積もりやリスクアセスメントシートを記入する者、および作成印・承認印を押す者の受講漏れがないよう特に留意する。

【解説】リスクアセスメント等による安全文化の醸成

“リスクアセスメント”

職場関係者がリスクの存在を明らかにし認識し続けることに価値がある

安全衛生担当部門の役割

- 職場への定期的なリスクアセスメント等の実施の働きかけ
- 「関係者が認識し続ける」という状態を実現するため粘り強く職場をリード

個人の行動が変わり



組織の風土が変わり

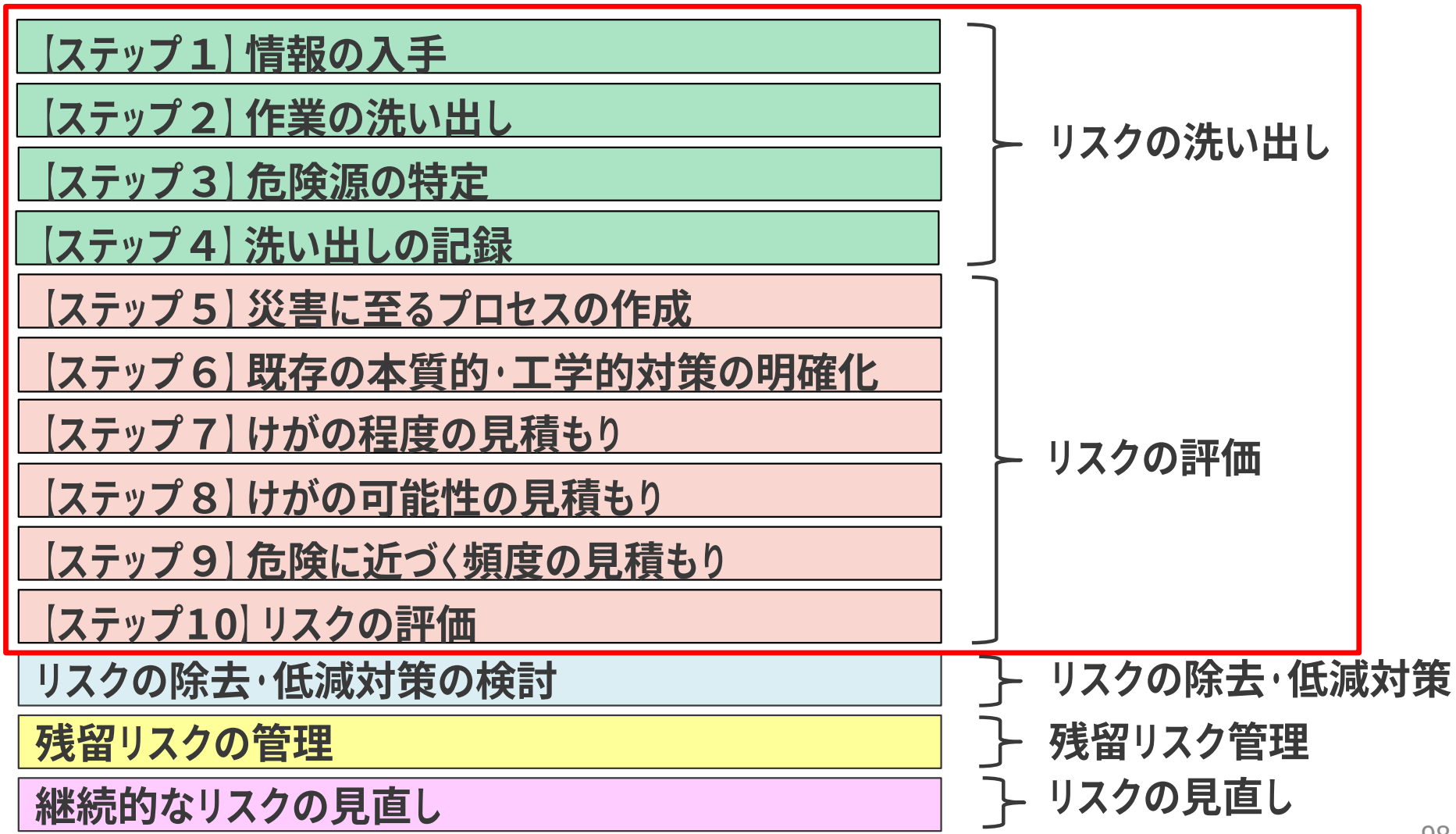


安全文化が醸成



6. まとめ

■リスクアセスメント実施フロー



6. まとめ

■危険性または有害性の調査＝リスクの洗い出し

リスクアセスメント**（調査）の入り口**で許容できないリスクを見落とすことがないよう、全ての作業・全ての装置を対象とし、**網羅性を確保している**。
その上で、各ステップで**対象作業の絞り込み**を行い、許容できないリスクに対してのみリスク評価を実施する。

■正しい評価の推進＝リスクの評価

作業ごとの災害に至るプロセスを具体的に記載し、リスクの目安表を活用することで**正しく客観的に評価**する。

正しく評価することで低減対策の優先順位付けが正しくでき、より実効性の高いリスクアセスメントとなる。

以上