

危険性又は有害性等の調査（リスクアセスメント）等の実施に関する自主点検項目の解説

リスクアセスメントとは、職場の潜在的な危険性・有害性を見つけ出し、これを除去、低減して、**労働災害を未然に防ぐ為の手法**です。具体的な流れはP2以降を参照してください。

●リスクアセスメント等の実施体制整備（自主点検項目1①～④）

○事業場のトップがリスクアセスメント等の実施を統括管理しましょう

リスクアセスメント等は、社長・工場長等の**事業場トップ**が、**その実施を統括管理**して進める必要があります。事業場トップの者が、リスクアセスメント等に関する重要事項の決定や表明、実施体制の整備、実施状況の評価・改善等に責任を持ち、また、関係労働者等に対して実施を表明した上で、取組を実施してください。（[自主点検項目1①](#)）

○リスクアセスメント等の業務を中心となって実施する者を決めましょう

安全管理者、衛生管理者、安全衛生推進者等は、法令によりリスクアセスメント等の実施に関する業務を担当することとされています。**これらの者等から、リスクアセスメント等の業務を中心となって担当者を指名**することが必要です。（[自主点検項目1②](#)）

○化学物質管理者を指名しましょう（化学物質等を取り扱う事業場の場合）

化学物質等を取り扱う事業場においては、当該化学物質等についてリスクアセスメント等を実施することとなっています。この場合、化学物質等の適切な管理について、必要な能力を有する者のうちから「化学物質管理者」を指名し、この者に化学物質等のリスクアセスメント等の実施に関する技術的な業務を担当させることが必要です。（[自主点検項目1③](#)）

○リスクアセスメント等の担当者に必要な教育を受講させましょう

リスクアセスメント等の担当者等（特に安全管理者、衛生管理者、化学物質管理者）に対しては、リスクアセスメント等に関する業務を適切に実施していくため、必要な教育を実施する必要があります。自社で当該教育を行うことが困難な場合には、労働災害防止団体や労働安全衛生コンサルタント等による教育を受けることが望まれます。（[自主点検項目1④](#)）

●安全衛生委員会におけるリスクアセスメント等の実施等の調査審議事項（自主点検項目2①～②）

○安全衛生委員会の運営規程等について

法令により、安全衛生委員会においてはリスクアセスメント等に関することを調査審議することとされています。安全衛生委員会の運営規程等に、委員会の調査審議事項としてリスクアセスメント等に関することを規定する必要があります。（[自主点検項目2①](#)）

（P2へ続く）

○安全衛生委員会での調査審議事項について

安全衛生委員会においては、リスクアセスメント等の実施状況、結果に基づく措置の実施状況、今後の予定等について具体的に調査審議することが必要です。また、労働者が50人未満の事業場では安全衛生委員会の設置義務はありませんが、社内会議の場など、関係労働者の意見を聴くための機会を利用して、上記審議事項について意見の聴取・話し合いを行うよう努めてください。（自主点検項目2②）

●リスクアセスメントの流れ（自主点検項目3①～⑥）

①危険性・有害性の特定

過去に労働災害や危険事象が発生した作業、危険が予測される作業等を選定（洗い出し）します。危険が予測される作業等を選定するために、必要に応じ作業標準、機械設備等の仕様書・レイアウト等を入手します。（自主点検項目3①）

②危険性・有害性ごとのリスクの見積り、優先度の設定

特定した危険性・有害性ごとに、「予想される負傷・疾病の重篤度」と「負傷・疾病の発生可能性」についてリスクの見積り、優先度の設定を行います。（自主点検項目3②）

③リスク低減措置の検討

リスク見積り程度の程度に応じ、リスク低減措置の検討を行います。低減措置については、法令に定められた事項がある場合には必ず実施するとともに、次の優先順位で措置の内容を検討することが必要です。（自主点検項目3③・⑤）

- ア 設計や計画の段階における危険な作業の廃止・変更など
- イ ガードやインターロックの設置などの工学的対策
- ウ マニュアルの整備や立入禁止措置などの管理的対策
- エ 個人用保護具の使用

優先順位：高

優先順位：低

④リスク低減措置の実施・実施結果の記録

リスクの優先度にしたがい、③で検討したリスク低減措置を実施します。リスクアセスメントの記録に併せ、これに基づく低減措置を実施した結果も記録し、次回の調査まで保管します。なお、リスク低減措置を実施した後もリスクが残ることがあるため、次回の改善時にさらにリスクを低減する措置を検討し実施することが必要です。（自主点検項目3④・⑥）

リスクアセスメント実施例

以下では水産食料品製造業を例に、リスクアセスメントの実施の流れを確認していきます。

①危険性・有害性の特定

- 例1) 作業者が、半解凍にした冷凍すり身の裁断時、異物混入を見落とし、碎断粉碎機に投入後、混入に気がつき、とっさに異物を取ろうとして巻き込まれ指を切断する
- 例2) 作業者が製品置場において荷の整理中、急にバックしてきたフォークリフトに激突され足を骨折する



②危険性・有害性ごとのリスクの見積り、優先度設定

リスクの見積り方法は複数ありますが、今回は「負傷・疾病の重篤度」と「発生可能性の度合い」の組み合わせによる「マトリックス法」によりリスクを見積もります。
見積りの結果、優先度の高いリスクから順に、リスクの除去・低減措置を検討します。

		負傷・疾病の重篤度				ポイント	優先度	
		致命的	重大	中程度	軽度			
負傷・疾病の発生可能性の度合い	極めて高い	5	5	4	3	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
	比較的高い	5	4	3	2	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
	可能性あり	4	3	2	1	1	低	必要に応じてリスク低減措置を実施
	ほとんどない	4	3	1	1			



作業種別	工具・設備	発生のおそれのある災害	既存の災害防止対策	リスクの見積り			
				可能性	重篤度	ポイント	優先度
切断作業	碎断粉碎機	作業者が、半解凍にした冷凍すり身の裁断時、異物混入を見落とし碎断粉碎機に投入後、混入に気がつき、とっさに異物を取ろうとして巻き込まれ指を切断する	機械使用時の安全確認	可能性あり	致命的	4	高
運搬作業	フォークリフト	作業者が製品置場において荷の整理中、急にバックしてきたフォークリフトに激突され足を骨折する	作業場所に関する教育	比較的高い	重大	4	高

③リスク低減措置の検討

リスクの見積り後、優先度に応じてリスク低減措置を検討します。

検討した措置を実施した場合にリスクがどう低減されるか再見積りを行います。また、当該措置実施後の残留リスクへの対応についても併せて検討します。

例1) 作業者が、半解凍にした冷凍すり身の裁断時、異物混入を見落とし碎断粉碎機に投入後、混入に気がつき、とっさに異物を取ろうとして巻き込まれ指を切断する

→ 措置案：安全カバーをつけ、危険領域に手が入らない構造にする

例2) 作業者が製品置場において荷の整理中、急にバックしてきたフォークリフトに激突され足を骨折する

→ 措置案：フォークリフトと作業用通路をラインや色で区分けする

作業内容	取組優先度	リスク低減措置案	措置案実施後のリスクの再見積り				残留リスクへの対応について
			可能性	重篤度	ポイント	優先度	
(上記例1)	高	安全カバーをつけ、危険領域に手が入らない構造にする	ほとんどない	軽度	1	低	安全カバーを定期的に点検する
(上記例2)	高	フォークリフトと作業用通路をラインや色で区分けする	可能性あり	重大	3	中	フォークリフト運転の教育を定期的に行う

④リスク低減措置の実施・実施結果の記録

リスクの優先度にしたがい、③で検討したリスク低減措置を実施します。低減措置を実施した結果を記録し、次回の調査まで保管します。

○労働災害を防止するためのより簡易的な活動（ヒヤリ・ハット活動）

ヒヤリ・ハット活動とは、就業中のケガには至らなかった「ヒヤリ」とした、「ハット」とした事項を社内で報告してもらい、今後の対策を検討・実施するというものです。リスクアセスメントについての取組が難しい、続けるのが難しそうだと感じた場合は、まずヒヤリ・ハット活動から始めることで、社内の安全について考えるきっかけにしてみてもはいかがでしょうか。

○安全衛生ポータルサイト（職場のあんぜんサイト）のお知らせ

このサイトでは、業種別・災害の種類別での災害事例や、リスクアセスメント実施支援ツール、安全衛生に関する動画教材など、社内の安全衛生水準向上に役立つ様々なツールを提供しています。ぜひ参考にしてください。

職場のあんぜんサイト

検索



問い合わせ先：石巻労働基準監督署 安全衛生課 TEL：0225-85-3483

