

製造業における リスクアセスメント講習会

令和5年6月21日（水）14：30～
中野地域職業訓練センター 多目的ホール
中野労働基準監督署

リスクアセスメントについて

中野労働基準監督署

本日本話したいこと

- (1) リスクアセスメント (RA) とは？
- (2) RAの実施方法
- (3) 実際にRAしてみましよう 【演習】
- (4) その他

本日本話したいこと

(1) リスクアセスメント (RA) とは？

(2) RAの実施方法

(3) 実際にRAしてみましよう【演習】

(4) その他

(1) リスクアセスメント (RA) とは？

- ▶ 「危険性・有害性をピックアップして、数値化して、順番に、対策しましょう」

(1) リスクアセスメント (R A) とは？

▶ R A の法律上の立ち位置

▶ ①労働安全衛生法第28条の2

- ▶ → (第1項) 実施とリスク低減措置が努力義務
- ▶ → (第2項) 厚生労働大臣が「指針」を公表

▶ ②危険性又は有害性等の調査等に関する「指針」

- ▶ → R A を具体的にどう実施すべきかが記載されている

本日本話したいこと

(1) リスクアセスメント (RA) とは？

(2) RAの実施方法

(3) 実際にRAしてみましよう【演習】

(4) その他

(2) RAの実施方法

- ▶ (本講習では) 以下の表を順番に記載していきます

リスクアセスメント見積・評価記録表

部署	
工程	
作業内容	

ケガの程度	
死亡、重篤	10点
休業災害	6点
不働災害	3点
微傷災害	1点

ケガの可能性	
確実である	6点
可能性が高い	4点
可能性がある	2点
ほとんどない	1点

頻度	
1日に何度も	4点
1週間に1回	2点
めったにない	1点

総点数	リスクレベル	優先度
15~20	IV	直ちにリスク低減措置を講じる
12~14	III	速やかにリスク低減措置を講じる
9~11	II	何らかのリスク低減措置が必要
1~8	I	必要に応じてリスク低減措置を実施

$$\text{総(リスク)数} = \text{ケガの程度} + \text{ケガの可能性} + \text{頻度}$$

① 危険有害要因	② 発生のおそれのある災害	③ 現存リスク					④ 優先順位	⑤ 対策の内容	⑥ 改善後のリスクレベル					⑦ 改善期限	⑧ 改善確認日
		ケガの程度	ケガの可能性	頻度	総点数	リスクレベル			ケガの程度	ケガの可能性	頻度	総点数	リスクレベル		

(2) RAの実施方法

▶ ①危険有害要因

▶ ・全作業RAできないので、作業を絞りましょう。

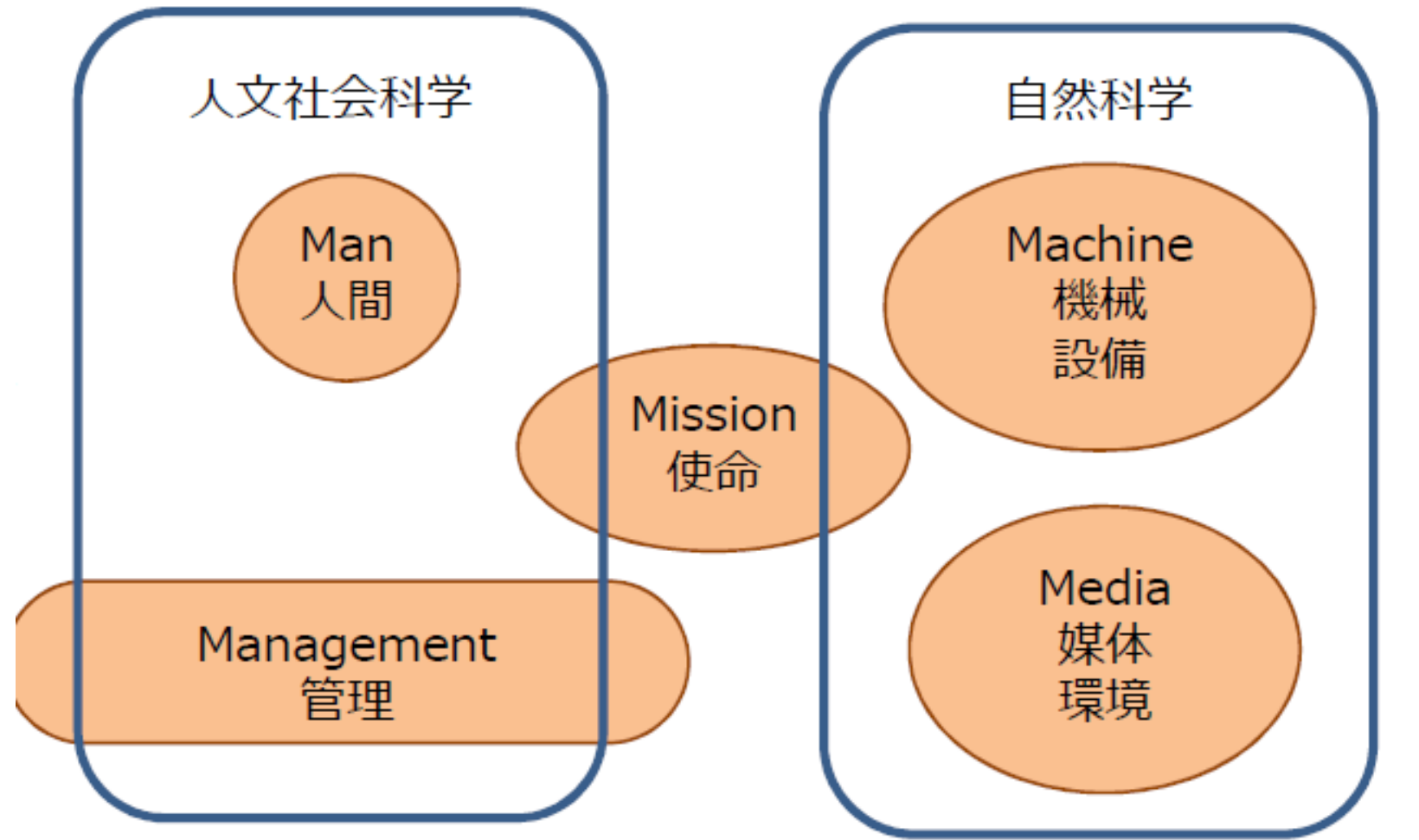
▶ ・以下を参考にして、対象作業を絞った後、作業ごとに危険有害要因を特定していきましょう

▶ 過去労働災害事例、ヒヤリハット事例、労働者が日常不安を感じている作業（意見聴取）、非定常作業、操作が複雑な機械設備を使用する作業、作業手順書、取扱説明書、社外の災害統計（一般的な災害発生傾向を把握するため）、（化学物質）SDS、作業環境測定結果

(2) RAの実施方法

▶ ①危険有害要因

▶ ・5M分析



(2) RAの実施方法

▶ ②発生のおそれのある災害

- ▶ ・実際に発生した災害事例を参照する
- ▶ ・起こりそうな災害を思い浮かべる

(2) RAの実施方法

▶ ③現存リスク

- ▶ ・ケガの程度、ケガの可能性、頻度、総点数、リスクレベルを記入。

リスクアセスメント見積・評価記録表

部署		ケガの程度	ケガの可能性	頻度	総点数	リスクレベル	優先度
工程		死亡、重傷 10点 休業災害 6点 不労災害 3点 微傷災害 1点	確実である 6点 可能性が高い 4点 可能性がある 2点 ほとんどない 1点	1日に何度も 4点 1週間に1回 2点 めったにない 1点	15~20 12~14 9~11 1~8	IV III II I	直ちにリスク低減措置を講じる 速やかにリスク低減措置を講じる 何らかのリスク低減措置が必要 必要に応じてリスク低減措置を実施
作業内容		$\text{総(リスク)数} = \text{ケガの程度} + \text{ケガの可能性} + \text{頻度}$					

- ▶ ・リスク見積法は色々ある。

危険有害要因	発生のおそれのある災害	現存リスク					優先順位	対策の内容	改善後のリスクレベル					改善期限	改善確認日
		ケガの程度	ケガの可能性	頻度	総点数	リスクレベル			ケガの程度	ケガの可能性	頻度	総点数	リスクレベル		

(2) RAの実施方法

▶ ④優先順位

- ▶ ・あらかじめ、基準を決めてそれに従い決定する
- ▶ ・組織的に検討して決定する

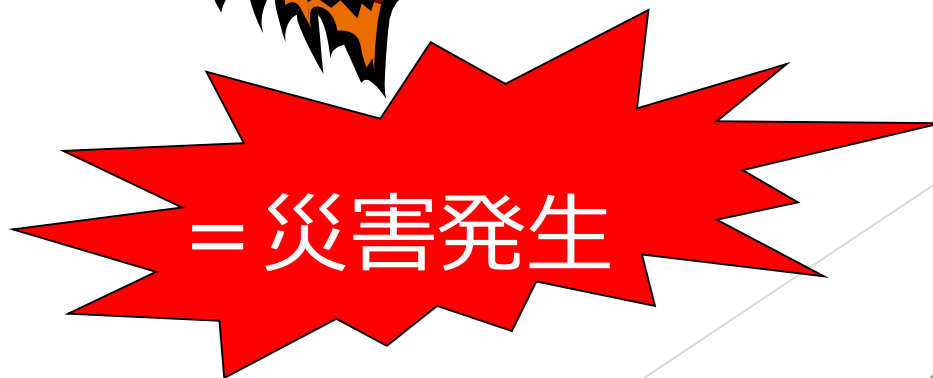
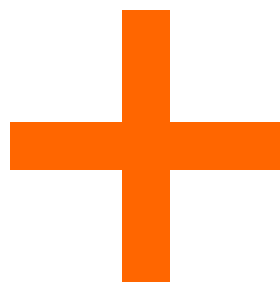
(2) RAの実施方法

▶ ⑤対策の内容

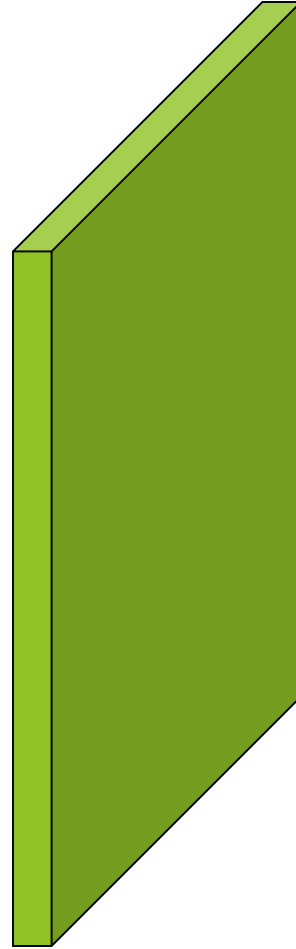
- ▶ どんな対策を考えればよいのか？

災害発生の仕組み

人（不安全行動） + 危険要因（不安全状態）
= 災害発生!!



危険源を隔離した状態を構築する。



ヒヤリハット⇒危険に接近したが、
ギリギリで逃げられた場合



つまり安全対策とは、

★★★危険源そのものを「なくす」。

⇒本質的安全化

★★危険源を「隔離」する。

⇒物的対策（防護柵・土留等）

★危険源に「近づかせない」。（エラー防止）

⇒人的対策（安全教育・資格取得等）

(2) RAの実施方法

▶ ⑤対策の内容



▶ その他、安全対策に関する情報も参考にする

▶ (長野労働局HP、
▶ 職場のあんぜんサイト など)

(2) RAの実施方法

▶ ⑥改善後のリスクレベル

- ▶ ・改善の程度を見積もる
- ▶ (答えはない)

(2) RAの実施方法

▶ ⑦改善期限

- ▶ ・優先順位決定後に改善期限を設定
- ▶ （設定理由は必要だが、現実的な期限を設定）

(2) RAの実施方法

▶ ⑧改善確認日

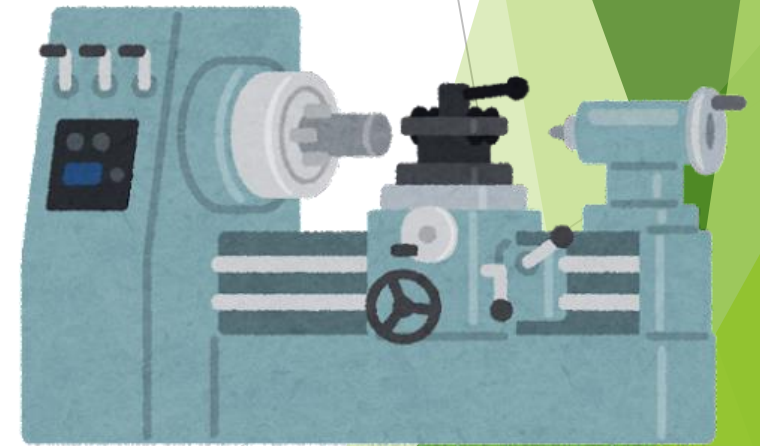
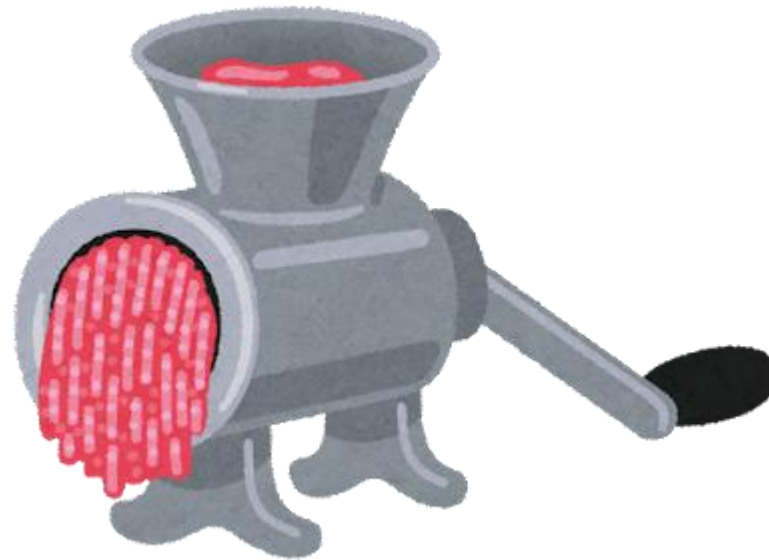
- ▶ ・実際に改善確認できた日を記入

本日本話したいこと

- (1) リスクアセスメント (RA) とは？
- (2) RAの実施方法
- (3) 実際にRAしてみましよう【演習】
- (4) その他

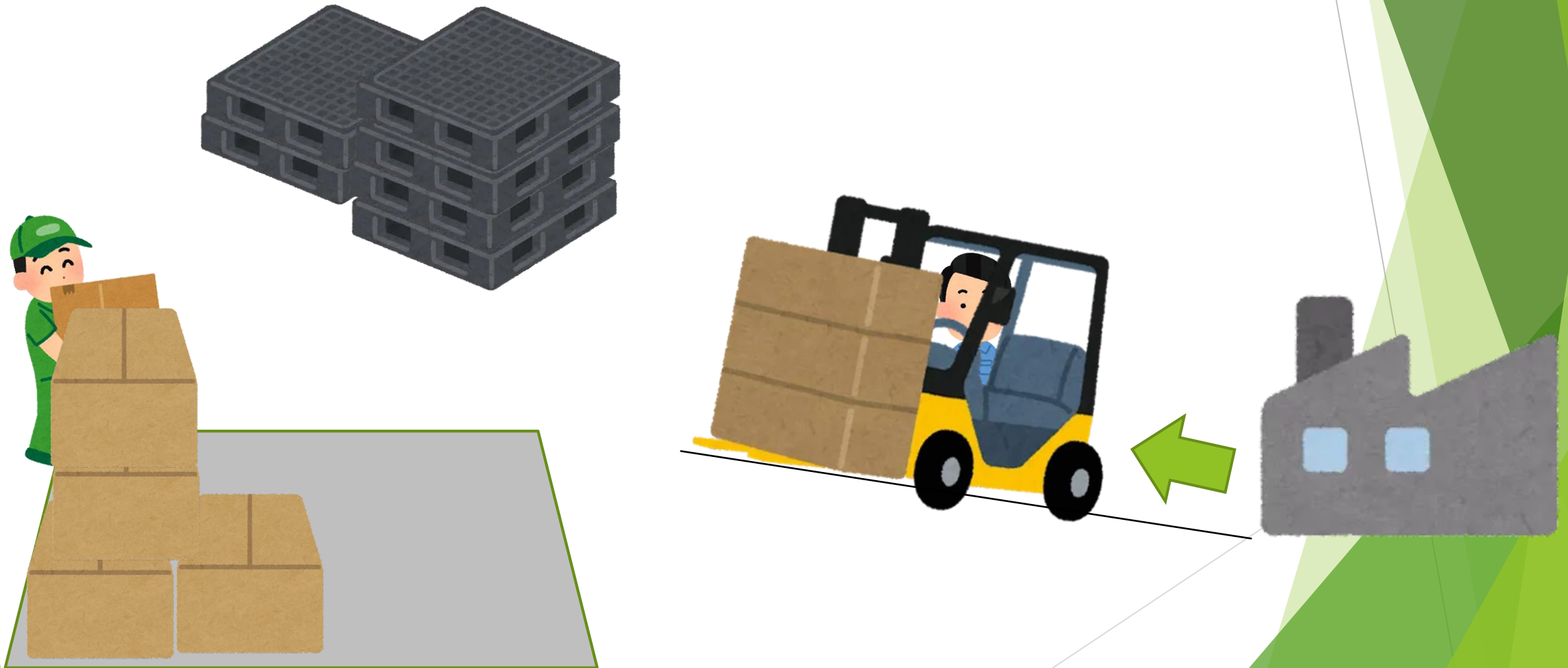
(3) 実際にRAしてみましよう 【演習】

▶ 例題 製造機械を用いた作業



(3) 実際にRAしてみましよう【演習】

▶ 演習 『フォークリフトを用いた運搬作業』



(3) 実際にRAしてみましよう【演習】

- ▶ 時間 15分
- ▶ 数名発表いただく予定

本日本話したいこと

- (1) リスクアセスメント (RA) とは？
- (2) RAの実施方法
- (3) 実際にRAしてみましよう【演習】
- (4) その他

(4) その他

▶ RA 誰がやるべきか？

- ▶ ・ 事業主
- ▶ ・ 安全（衛生）管理者
- ▶ ・ 職長
- ▶ ・ 専門知識を有する人 など

▶ ※ RA は一人ではなくできるだけ複数人が関与しましょう。

(4) その他

▶ **RAを実施する前の心構え**

- ▶ ・ RAの内容に答えがないこと
- ▶ ・ 職場で本気で本音で危険を話し合いましょう。

(4) その他

▶ RA実施の支援ツール

- ▶ 職場のあんぜんサイト
- ▶ リスクアセスメントの
- ▶ 実施支援システム

▶ https://anzeninfo.mhlw.go.jp/risk/risk_index.html



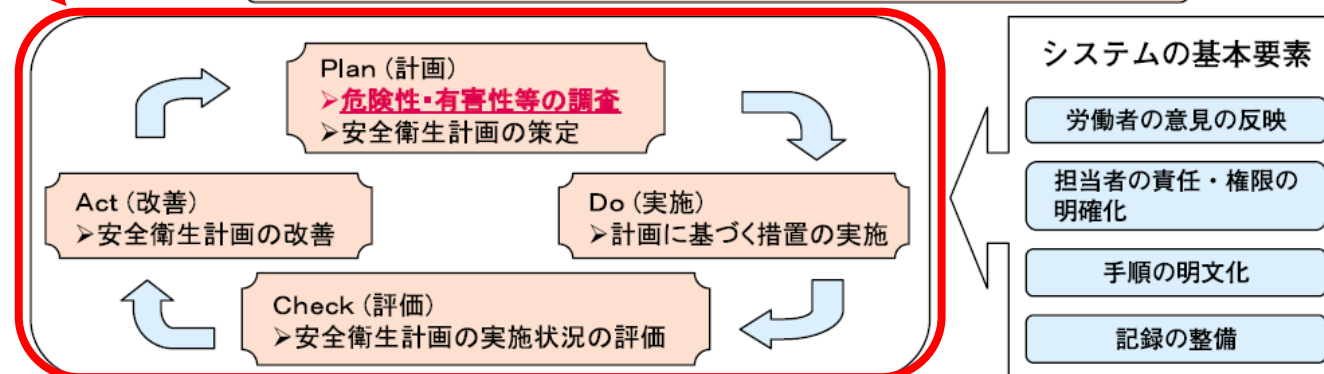
(4) その他

- ▶ RAひとつとおり実施した後は
- ▶ ・定期的に見直しましょう。
- ▶ ・ **P D C Aサイクル**という定石があります。

労働安全衛生マネジメントシステム(OSHMS)との関係

■本指針は、「労働安全衛生マネジメントシステムに関する指針」(平成11年労働省告示第53号)に定める危険性又は有害性等の調査及び実施事項の決定の具体的事項としても位置づけられます。

経営トップによる安全衛生方針の表明



[労働安全衛生マネジメントシステムの仕組み]

(4) その他

▶ RAの二次活用例

- ▶ ・ 作業手順書に盛り込む。
- ▶ ・ RAの綴を掲示して労働者に周知。
- ▶ ・ 安全教育資料として使用する。
- ▶ ・ ヒヤリハット事例とリンクさせる。

(4) その他

▶ **RA関係の配布資料について**

▶ ・ 指針有

▶ 『事例でわかる 職場のリスクアセスメント』

▶ ・ チェックリスト有

▶ 『安全衛生対策を効果的・効率的に進めましょう』