

さあ！ リスクアセスメントをはじめてみましょう。



1 ステップ 危険有害要因の洗い出し

危険有害要因の洗い出しは、リスクアセスメントの最大のポイントです。

事業場で発生した過去の災害事例や下記の危険有害要因の例などを参考に現時点で出来るだけ、あなたの事業場の危険有害源をリストアップしましょう。また、設備の新設、変更など職場環境の変化があれば、繰り返し実施することが大切です。

一般的な危険有害要因

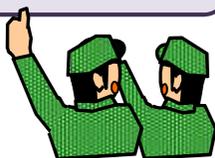
墜落・転落の危険性
はさまれ・巻き込まれなどの危険性
転倒の危険性
物が飛来・落下してくる危険性
積荷等が崩壊する危険性
重量物等の運搬による危険性
物との激突による危険性

機械や刃物による切れなどの危険性
交通事故の危険性
感電による危険性
有害物質による中毒等の健康障害の危険性
健康管理不足による健康障害の危険性
その他(爆発火災などによる危険性)

洗い出しのポイント

危険有害要因の例

「(危険有害要因が) ~するとき、~したので、(事故の型)になる。」と具体的に表現します。



墜落や転落する可能性のある場所や作業は？

手すりを取り付けられていない倉庫2階の作業床の端で荷受け作業中に墜落する。
大きな荷を持って階段の昇降をする際に足が見えずに、踏み外して転落する。
脚立の最上段に載って照明器具の交換作業中に、バランスを崩し転落する。
手すり等の設備のない屋根の作業を行っている際に、端部から墜落する。

転倒する危険のある場所や作業は？

清掃や雨などで濡れている床や通路を走行中に滑って、転倒する。
不安定な荷を運搬している際に、バランスを崩し転倒する。
床に這ってある電気コードなど配線類につまずき、転倒する。
床が凹凸のまま補修されていないので、通行中に足をとられて転倒する。

機械や刃物により切傷の危険のある場所や作業は？

安全カバーをはずした食品加工用機械に食材を押し込んだ際に、指を切傷する。
木材加工用機械の安全装置が故障したまま使用している際に、手指を切傷する。
プレス機械の光線式安全装置が故障したまま使用しているため、指を切断する。
ガラス等の入っているゴミ袋を素手で扱っているため、手指を切傷する。



2 ステップ リスクの見積もり

どんな作業でどんな災害を受けるのか、リスクを見積りましょう。

リスクの見積りについては、数値化による方法、数値化によらない方法等、各種の方法がありますが、ここでは数値化によらないリスクの見積り例を示します。

「災害の重大性」と「災害の可能性」の2つの要素でランク付けします。

2つの要素は次の方法によって見積りします。

1. 災害の発生の可能性からみて、×で表します。
2. 災害の重大性から、×で表します。

「×」の程度は実態に応じて決めておきます。

災害の可能性 \ 災害の重大性	軽微	重大	極めて重大
ほとんど起こらない			×
たまに起こる			×
× かなり起こる	×	×	××

災害の可能性は、「年に1回程度」「月に1回程度」「週に1回程度×」
災害の重大性は「不休災害」「休業災害」「死亡・重傷災害×」など。。。



3 ステップ リスクの評価

リスクレベルを評価し、許容可能なリスクかどうかを判定しましょう。

誰が行うか
事業者や現場管理者が中心となって

リスクレベルを評価し、リスクへの対応を決定します。

リスクの見積り	リスクレベル	リスク評価	リスクへの対応
××	5	非常に危険	機械や設備の改善、作業方法の変更を直ちに行う
×	4	かなり危険	機械や設備の改善、作業方法の速やかに行う
××	3	危険	機械や設備の改善を計画的に行う
	2	やや危険	当面は改善の必要はないが、リスクの管理を継続的に進行
	1	許容可能	安全教育のみ、特段の措置不要なし

4 ステップ リスクの低減対策の検討と実施

リスク低減の優先順位は次のとおりです。(1→2→3→4の順に)

1 設計や計画での対策

危険な作業の廃止、危険有害性の低い材料への変更、より安全な工法への変更など

3 管理的な対策

マニュアル整備、立入禁止措置、ばく露管理、教育訓練など

2 工学的な対策

ガード、インターロック、安全装置、局所排気装置などの設置

4 個人用保護具の使用

1～3を講じても低減できなかったリスクに対してのみ実施

5 ステップ 内容の記録

ステップ1から4の内容を記録し、保存しましょう。

内容の記録

記録の例は次のページのとおりです。

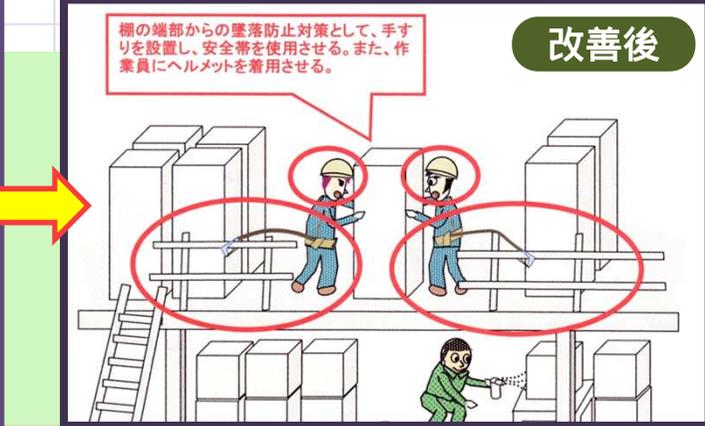
リスクアセスメント評価実施記録表（参考例）

実施年月日	平成〇年〇月〇日	評価者	
-------	----------	-----	--

部署名		リスクを洗い出した作業	
-----	--	-------------	--

災害の重大性		災害の可能性		リスクレベル		リスクへの対応		
重大性ランク	記号	可能性ランク	記号	リスクの見積り	リスク	リスクレベル	リスク評価	リスクへの対応
極めて重大(死亡、重傷)	×	かなり起こる	×	××	5	5	非常に危険	機械や設備の改善、作業方法の変更を直に行う
重大(休業)	△	たまに起こる	△	×△、△×	4	4	かなり危険	機械や設備の改善、作業方法の変更を速やかに行う
軽微(不休)	○	ほとんど起こらない	○	○×、×○、△△	3	3	危険	機械や設備の改善を計画的に行う
				○△、△○	2	2	やや危険	当面は改善の必要はないが、リスクの管理を継続する
				○○	1	1	許容可能	安全教育のみで、特段の措置は必要ない

作業工程	危険性・有害性と発生のおそれのある災害(予想される災害)を 事故の型 で具体的に表現する。	リスクの見積もり			リスク低減対策案	対策後のリスクの見積もり			優先順位
		重篤度	可能性	リスクレベル		重篤度	可能性	リスクレベル	
① 棚上での荷の取込み作業	・荷の取込み時に棚の端部から作業員が 墜落 、床面に激突し 頭部を負傷 する。 ・○○○-- ・○○○-- ・○○○--	×	×	×× 5	・端部に 手すり を設置する。また、作業員は荷の取込み作業時に ヘルメット を着用し、 安全帯 を使用する。	△	○	△○ 2	1
	~するとき、~したので、~になる。(事故の型で具体的に表現する)	災害の重大性と可能性の組み合わせから、リスクレベルを定める			具体的に対策を表現する。安全な作業方法への変更、安全装置、立入禁止措置などから検討する。	リスクレベルが低減していることを確認する。低減しなければ、対策が不十分→再検討が必要			



導入への準備ステップ

- リスクアセスメント実施体制の確立**
 経営トップの導入宣言 → 推進体制、メンバー役割
- リスクアセスメント実施手順の作成**
 実施規程の作成 → 実施時期、実施対象の選定
- リスクアセスメント教育の実施**
 RA責任者、推進者、 → 作業者への教育

リスクアセスメントの実施へ！