

## リスクアセスメントの進め方(第1回)

# 「リスクアセスメントにおける危険性又は有害性の特定のポイント」

リスクアセスメントは、労働災害を防止するために、図-1に示す一連の手順を体系的に実施するものです。

このうち、最初の手順は、労働災害の原因となる職場の潜在するあらゆる危険性又は有害性(リスク要因)を見つけることであり、これらを見落とさないようにすることが最も大切です。そのための主なポイントは次の通りとなります。

### 1. 危険性又は有害性の分類と着眼点

労働災害は、図-2のように、「人」が「危険性又は有害性」と接触する「危険・有害状態」となったときに、「安全方策の不備、不適切、不具合」があれば、「危険・有害事象」が発生し、それを回避できない場合「労働災害」が発生します。

「危険性又は有害性」には、機械等、作業方法、作業場所、作業行動等による危険性並びに原材料、粉じん、高温・低温等による有害性がありますので、職場に存在する労働災害の原因を見落とさないようにするために、職場の特徴を考慮して「危険性又は有害性」を予め分類しておくことが大切です。

また、職場において「人」が「危険性又は有害性」とどのような接触をして「危険・有害状態」が発生し、その結果発生が想定される「危険・有害事象」を着眼点として予め定めておくことが大切です。

このような分類及び着眼点に基づいて、職場における機械等、作業方法、原材料等に係るチェックリストを作成し、「危険性又は有害性の特定」において見落としのないようにすることが

大切です。

「危険性又は有害性の分類と着眼点」の例を表-1に示します。

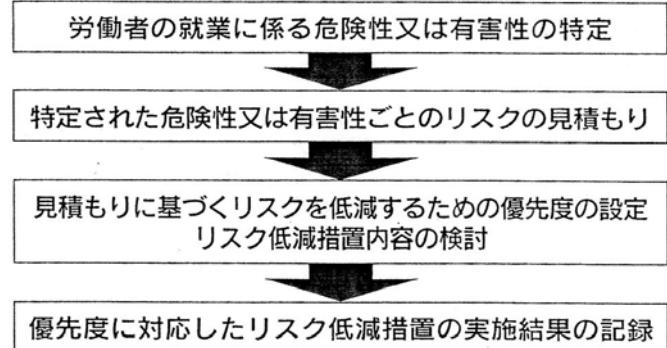
### 2. 発生のおそれのある労働災害プロセスの特定

「危険性・有害性の特定」は、労働災害に至るこのようなプロセスを特定して、リスク評価表の「危険性又は有害性と発生のおそれのある災害」欄において(～するとき、～なので、～になる)というように適切に表現することが大切です。具体的に表現することにより低減措置が自ずと明らかになります。

リスクの見積もりは、このようにして特定した危険・有害事象に関して、「負傷又は疾病の重篤度」及び「発生の可能性の度合い」を見積もります。

また、リスク低減対策では、このような危険性・有害性の除去、危険・有害状態の断絶、安全衛生方策の追加等を策定することによる労働災害の発生を予防するための対策を検討し、実施することになります。

### 図-1 リスクアセスメントの実施手順



### 図-2 労働災害発生プロセスと危険性又は有害性の特定

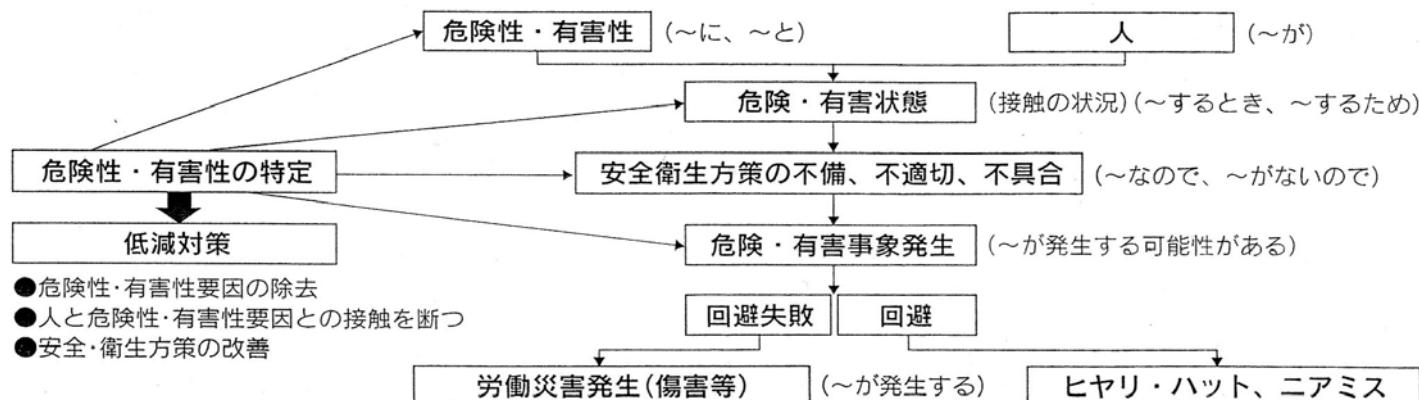


表-1 危険性又は有害性の分類と着眼点

危険性の分類		着 眼 点	危険性の分類	着 眼 点
1 機械等による危険性		①手、指、衣服等を挟む駆動部、回転部はないか ②とがった危険な箇所はないか ③誤動作、不意に作動する機械・設備はないか	1 原材料、ガス、蒸気、粉じん等による有害性	①有害ガス、酸素欠乏空気は発生しないか ②有害な粉じんは発生しないか ③有害な廃液、残さい物は発生しないか
		①爆発性・発火性・引火性・腐食性の物はないか ②作業に伴って、このような物は発生しないか		①放射線は被ばくしないか ②熱中症、凍傷を生ずる作業はないか
		①感電するような箇所はないか ②やけど、凍傷等を生ずるような箇所はないか		③難聴、振動障害を生ずる作業はないか ④紫外線、レーザー光等による眼の障害を生ずる作業はないか
2 爆発物の物、発火性の物、引火性の物、腐食性の物等による危険性		①点検、給油、清掃などで危険な箇所はないか ②作業方法は定まっているか	2 放射線、高温、低温、超音波、騒音、振動、異常気圧等による有害性	①計器監視、精密工作による視力低下を生ずる作業はないか ②重量物取扱いによる腰痛を生ずる作業はないか
		①滑ったり、つまずいたりする箇所はないか ②作業場所、昇降する場所から落下の危険はないか ③頭、手、足等を打つ箇所はないか		③作業姿勢、作業態様によって頸肩腕症候群等を生ずる作業はないか
3 電気、熱その他のエネルギーによる危険性		①作業手順を省略するような箇所はないか ②危険箇所を通り抜けるような箇所はないか ③運転中の機械、装置等の清掃、給油はしないか		①有害ガス、有害粉じん発生時等の非常時の対策はできているか
		①非常時の対策はできているか		
			4 その他の有害性	
4 作業方法から生ずる危険性				
5 作業場所に係る危険性				
6 作業行動等から生ずる危険性				
7 その他の危険性				