

日宝リスクアセスメントの進め

(何故、リスクアセスメントなのか)



オフィスキャロット 編

発行日

平成25年5月1日

7ページから

はじめに

リスクアセスメントは、厚生労働省通達である労働安全衛生法第28の2条第2項に基づく「危険性又は有害性等の調査等に関する指針」に示されたリスクアセスメント手法に沿って構成されています。元々、労働安全衛生マネジメントシステム規格である「OHSAS18001」の要求事項には、リスクアセスメントの実施方法の規定はなく、通達と同様、指針の記述となっています。

この記述は、厚生労働省の指針と矛盾なく対応していることから、厚生労働省通達に沿い、各自が適切な方法を構築し、実施することになります。“災害のない快適な職場環境をつくる”という目的達成のために、「労働安全衛生マネジメントシステム」を介し、“職場の本質安全化”を図るというアプローチ方法を有効に機能させる事が重要です。

この活動が労働安全衛生環境の向上につながると考えるのが、分りやすいでしょう。次に、リスクアセスメントを理解するために有用な「用語の解説」を致します。

(1) 「リスクアセスメント」という用語の意味

この用語の意味には、次に示す、二つの意味に使い分けられる事に注意が必要です。それは、広義と狭義です。

広義	「危険源の特定、リスクの確定、適切なリスク低減或いはリスク管理手段の選択という一連のプロセス」、「全体的なプロセス」を言う。 リスクアセスメント手法、リスクアセスメントの方法 etc
狭義	リスクの確定、リスクの決定

マニュアルでの用語は、狭義の意味で用いられています。

これまで、厚生労働省は、“リスクアセスメント”ではなく“セーフティーアセスメント”を使用していました。

確率・統計的手法の関わり度会いの弱さ、安全性の保証がないのにも関わらず“安全(セーフティー)”の用語の曖昧さから厚生労働省指針6条において、“リスクアセスメント”を規定し、法改正も行なわれました。

(2) その他、関連用語の意味

リスクアセスメントを理解し、活用・運用して行くために重要な用語に絞り、取上げてみます。

1 事故

本来、“労働災害”の英訳を当てたかったが、“労働安全衛生法”の定義で、「労働者の就業に係る建築物、設備、原材料、ガス、蒸気粉じん等により、又は作業行動その他業務に起因して、労働者が負傷し、疾病にかかり、又は死亡することをいう。」とし、労働者の人的災害に絞っていることから、“事故”の訳を当てています。

2 危険事象（事故誘因、発生事象）

災害・事故には、“重大災害”、“一般労働災害”、“物損や環境の被害”及び“事象にならないヒヤリハット等”があり、それぞれが次の区分で定義できます。

労働災害：A+B

事故：A+B+C

ヒヤリハット：D

A：重大災害（死亡、重傷、廃失）

B：一般労働災害（傷害・疾病などの人的被害）

C：物損や環境の被害

D：事故につながるか、又は事故をもたらす潜在性をもった出来事

3 危険源

傷害又は病的健康状態（3.8）、若しくはこれらの組合せの面からの危害をもたらし得る潜在的な源、状況又は行為（起因物、状態、引き金）のことで、厚生労働省の指針でいうところの「危険又は有害要因（危険有害要因）」のことで。

4 特定

「存在を認識し、かつ、その特性を明確にするプロセス」のことで、同じような用語に「同定」、「識別」がありますが、ISO9001、ISO14001、厚生労働省の指針と一致させています。

理解として、レーダーに映った飛行物体が、友軍機か敵軍機かの区別が“識別”で、敵軍機の場合に爆撃機のような危険性の高い機種であるか否かの特性を明確にするのが“特定”、さらに爆撃能力や速度などの性能判定と迎撃命令の参考のために、既存のデータによる機種の型式まで同一性を確認するのが“同定”です。

この事から、危険源の特定とは、危険源の存在を認識し、かつその特性を明確にするプロセスを通し、危険度（レベル）を把握する事だといえます。

5 監視（モニタリング）

監視（モニタリング）には二つの意味があり、

- 1) 計器のモニタリング
- 2) マネジメントのモニタリング

OHSAS18001では、ISO9001、ISO14001に合わせていますが、「労働安全衛生」で使用されている“点検活動”のことです。

6 巡視／検査

労働安全衛生法での“監督”、“検査”に当たります。

“監督、監査、審査、観察、視察、巡視”などの用語は、職務権限を有する官吏の権限行使の言葉として厳密に使用されていますが一般的に使用する場合、意味的に同じであれば、“職場巡視”、“機械設備の検査”のように使います。

パトロールも意味を考え、巡視とし、労働安全衛生法では、

“安全管理者の巡視＝安全管理者の安全パトロール”としている。

- * 監督官の職務執行が“監督”、監察官の職務執行が“監査”、警視の職務執行が“視察”、巡査の職務執行が“巡視”、検査官の職務執行が“検査”

リスクアセスメントの意義と効果・・・

事業者が、労働者の安全と健康の確保のために“できる限りの努力をしなければならない”という社会の要請に応えるための方法の一つとして「リスクアセスメント」があり、次の事が言われています。

- ・実行可能な限り、労働安全衛生水準を最大限に高めることが出来る
- ・国内外でその有効性が認められている

このリスクアセスメントを取入れたマネジメントシステムとしてOHSAS18001:2007、ILO-OSH:2001があります。

当社のリスクアセスメントはISOの関係から、外部認証可能なOHSAS18001準拠で行ない、危険源を認識し、評価し、判定（確定・決定）することで、それをターゲットに、安全衛生対策（予防対策）を講じ、目的（災害のない快適な職場環境をつくる）を達成するためのプロセスの「かなめ」です。

従来の労働災害防止対策は、発生した事故の原因を調査（究明）し、同種、類似の再発防止用の対策を立て、徹底していくというアプローチが基本のため、発生しない限り対策が打たれない傾向にあります。

関係者の長年の努力により、現在では労働災害が減少し、1年以上も無事故であることも珍しくありません。事故の危険性が無くなったのでしょうか？“発生事例のない事故”は発生しないのでしょうか？、つまり、事故事例に学ぶという再発防止対策のアプローチでは、発生事例のない事故の防止対策の展開、事故のさらなる減少、及び労働安全衛生管理レベルのアップ（向上）に必要な「手段（策）」の入手が難しく成っているのです。

それに替わり、「リスクアセスメント」は、次の“力量”に基づいて、危険源の持つ危険有害性の程度を低減し、危険状態から脱するのに必要な予防的処置を決め、実施していく「手段（策）」を手に入れるためのアプローチ方法です

- ・職場に存在する危険源（危険有害要因）の存在を認知（自覚）する力量
- ・危険有害性の程度（可能性、重大性）を明らかにする（特定）する力量
- ・リスクレベル（危険状態の程度）を把握する力量

この「リスクアセスメント」の導入により、実施方法の確立及び効果的運用”を通し、“職場の本質安全化”が図られ、労働安全衛生管理レベルのアップ（向上）が出来ると期待されています。

また、リスクアセスメントの確立・運用は、職場内の関係者の“力量”の向上にも役立ち、加速度的に、労働安全衛生管理レベルのアップ（向上）に結び付きます。

リスクアセスメントの方法・・・

(1) リスクアセスメントの実施時期について、

本社・職場の労働安全衛生活動（労働安全衛生法の順守）として、特定した危険源に対する「安全衛生対策（予防処置＝低減策）」を盛り込んだ「安全衛生目標」の立案、「安全衛生計画」の策定することが重要です。

従って、このスケジュールにあわせ、実施しなければなりません。実際のリスクアセスメントは、広義、狭義の組合せで行われるのが常で、リスクアセスメントは、次のように行ないます。

種類	洗い出しの枠組	最終目的
マクロ アセスメント	リスクの確定、リスクの決定のための選択軸 ・ 職場・作業場（まとめり作業） ・ 作業（単位作業） ・ 設備・機械等(使用資機器材、材料)	「安全衛生目標」の立案 「安全衛生計画」の策定 危険源の特定と本質安全化を考慮した 「安全作業標準（手順書）」の選定 ・ 作成及び公布 ・ 改訂及び公布
職場リスク アセスメント	①マクロとして リスクの確定、リスクの決定のための選択軸 ・ 人間＝作業員＝職種 ・ 状況＝作業内容＝単位作業 ・ 関わり＝作業方法＝手段	職場の「安全衛生目標」の立案 職場の「安全衛生計画」の策定 (「全工期（年間）職場安全衛生施工管理表」) 危険源の特定と本質安全化を考慮した 「安全作業標準（手順書）」の選定（0-ｶｲｽﾞ） ・ 作成及び公布 ・ 改訂及び公布
	②ミクロとして 一連のプロセスとして、 ・ 定常作業、 ・ 非定常作業 変更された作業、新規作業の選択	安全作業標準作業 ・ 作業手順書の順守 変更された作業 ・ リスクアセスメント実施 ・ 改訂作業手順書の順守 新規作業（安全作業標準にない作業） ・ 作業手順書の作成 ・ リスクアセスメント実施 ・ 改訂作業手順書の順守

以上から、各職場の主目的としては、「安全作業標準（手順書）」から職場に見合う作業手順書を抽出し、職場の状況（特性）・管理方針・客先標準と照らし合せ、ローカライズを行なうことになる。その際に、改訂した「安全作業手順」に対し、リスクアセスメントを実施し、職場用「安全作業標準（手順書）」とし確定させる。その過程で手に入れた予防的処置である「手段（策）」を「職場安全衛生目標」の設定、「職場安全衛生計画」の作成及び作業届等の「安全指示事項」に盛り込んでゆくことも重要です。このことを踏まえ、実施時期は、次のようになります。

- ・ マクロアセスメント（見直しも含む）
新年度開始前、新規事業の開始前、必要性を認めた時
- ・ 職場リスクアセスメント（見直しも含む）
新年度開始前、新規作業の開始前、作業手順の変更・改訂をした時、
必要性を認めた時

(2) マクロアセスメントの留意点

リスクアセスメントは原則として、すべての設備機械（使用資機器材、材料）、化学物質（塗料、充填剤、被覆材、機械油、接着剤等）、作業方法等（安全作業手順、取扱説明書、職場ルールの解説書、点検ポイント等）が対象となりますが実際には、職場にはリスクの高いものから低いものまで色々なレベルの危険源（危険有害要因）が存在しています。

すべてを“実施対象”とするのは現実的ではありません。建設（設備）業全体では、長年の安全衛生活動のなかで、危険源、リスクの評価について、すでに確立されている歴史があることから、これまでの成果を出発点とするのが現実的です。

厚生労働省等の統計資料に現れる発生の可能性、危害の重大性の傾向などをベースにするのが重要で一度に、“より多く”を対象にするのが理想的ですが、負担が大きく、“洗い出し・見積り・評価”の作業自体が目的・目標化し、「表面的な検討」に成ってしまう危険性があります。このことから、職場リスクアセスメントを効果的に実施するには、対象を「マクロアセスメント」で絞り込むのが現実的な試みです。

具体的には、次の3点をターゲットとして行ないます。

- ・ まとまり作業（まとまり作業基礎調査表）
- ・ 単位作業（単位作業基礎調査表）
- ・ 使用資機器材、材料、環境等（設備・機械等基礎調査表）

マクロアセスメントの方法としては、安全衛生活動の結果及び収集資料、報告書等を事例として、労働安全衛生統計で用いる災害分類である「災害の型」をベースに、危険・有害性の高い“まとまり作業”、危険・有害性の高い“単位作業”、危険・有害性の高い“使用資機器材、材料、環境等”を選び、危険源（危険有害要因）を洗い出し、見積り、評価することになります。

(3) 職場リスクアセスメントの留意点

職場リスクアセスメントには、次の2種類があります。

- ・ マクロアセスメントと同様に、職場の特性を見付け出し、職場の「安全衛生目標」、「全工期（年間）職場安全衛生施工管理表」に生かすもの
- ・ 日常業務（安全施工サイクル）に生かすもの

“職場の本質安全化”を図る「リスクアセスメント」というアプローチを用いることが、「労働安全衛生マネジメントシステム」の有効性の確保につながります。

作業員の直接雇用が無くても、日常業務に生かすためには、協力会社の作業員を当社の職員と見做し、“指導する（※1）”という観点ではなく、「職場用安全作業標準（ローカライズ版）」を「職場リスクアセスメント」の対象とすることが、大切だと考えます。

※1 元請（特定元方）として、通常行なわれている“協力業者に「安全作業手順書」を作成・提出させ、審査の上、巡視する”という方法

1) マクロとして

職場では、同じ“危険源”でも、結果の違う“現れ方”や“レベル”の違う“現れ方”をする事が有ります。このことを念頭に、職場リスクアセスメントを行ない、具体的には「マクロアセスメント」と同様に、次の3点をターゲットとして行ないます。

- ・ 職種（職場出入職種基礎調査表）
- ・ 単位作業（単位作業基礎調査表）
- ・ 使用資機器材、材料、環境等（設備・機械等基礎調査表）

方法としては、安全衛生活動の結果、収集資料及び報告書等の考慮を通し、事故を引起こす可能性のある具体的な危険源、それに接触する人間（作業員、職種）、その危険源との係り状態（状況＝作業内容＝単位作業）及びその危険源の接触の仕方（係り方＝作業方法、手段、作業環境）の中から洗い出し、見積り、評価することになります。

2) ミクロとして

前提として、“受容可能なリスクレベル”である、確定された職場用「安全作業標準」を除き、改訂又は新たに作成された「作業手順（書）」に対して、職場リスクアセスメントを実施する必要があります。具体的には、

次の3点をターゲットとして職場リスクアセスメントを行ないます。

- ・ 職種
（事故を引起こす可能性のある具体的な「危険源」に接触する人間＝作業員）
- ・ 単位作業（その「危険源」との関わり状態＝状況＝作業内容）
- ・ 作業方法（「危険源」の接触の仕方＝関り方）

新規着工前、及び年初前に「安全作業標準」を対象として実施する場合には、次の区分が考えられます。

- ・ 改訂しない安全作業標準の作業手順（安全作業標準作業）
- ・ 改定した安全作業標準の作業手順（変更した作業）
- ・ （新規作業）（安全作業標準にない作業手順）

2) -1 改訂しない「安全作業標準」の作業手順

この“作業手順”を、確実に順守させることが出来るなら、前回の「職場リスクアセスメント」の結果による予防的処置の「手段（策）」が、有効であると再確認し、今後の“安全巡視”での運用管理上の監視・観察事項とします。

但し、“まとめり作業”として新たに実施する場合には、安全労務管理での「新規入場者教育」のように作業手順・力量の再確認をします。

2) -2 改定した「安全作業標準」の作業手順

職場の状況・管理方針・客先標準と照らし合し、職場用「安全作業標準」を変更した場合には、次のものを利用し、その新たになに変更・追加された“作業手順（プロセス）”をターゲットに職場リスクアセスメントを実施します。

- ・ 職場用危険有害要因洗出し票

その洗い出された危険源の持つ危険有害性の程度を低減し、危険状態から脱するのに必要な“見つけた”予防的処置の「手段（策）」を考慮し、職場用「安全作業標準」を確定させること、「作業届」、「安全施工サイクル」での監視・観察・指導・教育に活用することが重要です。また、職場用「安全作業標準」として、定着するように働き掛けます。

同様な“まとめり作業”として実施する場合には、安全労務管理での新規入場者教育のように、作業手順・力量の再確認をするようにする。

2) -3 「安全作業標準」にない作業手順

作業手順（プロセス）を作成していない又は、新たに必要となった時は先ず、“まとめり作業レベル”の作業手順を作成し、次のものを利用し新たに、“作業手順”を構成することから始めます。

その“作業手順”をターゲットに、2) -2と同様に実施します。

- ・ 危険有害性基礎調査票
- ・ 職場用危険有害要因洗出し票

最後に・・・

リスクアセスメントは、外部認証可能な「OHSAS18001規格」によるOHSMS（労働安全衛生マネジメントシステム）の土台といえます。

このリスクアセスメントが、厚生労働省による「労働安全衛生法」で“努力義務”として法制化されました。とはいえ、この「リスクアセスメント」の実施をしなければ“罰”を受けるとか、“罪”になるとかの話にはなりません。気に懸けてもらいたいことは、事故（労働災害）が発生した時や査察時に初めて、管理者の責任が問われる仕組みになっていることです。

極端な言い方をすれば、次のように見えることです。

“安全管理を一切してなくても、十分な安全管理をしていても、無事に仕事が終わればみな同じ”

“安全管理は、管理者の母心とか思いやり”で済まされないし、法的には各級管理者（ライン管理者）にそれ相当の責任が科せられています。

“両罰規定”、“安全配慮義務(注意義務)違反”及び“善良な管理者の注意義務違反”といわれるものです。

あなたは安全管理者として、リスクアセスメントをどのように実施し、

どう生かして、安全管理をしていますか？

安全配慮義務をどう果たしていますか？

☆ リスクアセスメントの実際の流れ

I) マクロアセスメント



Ⅱ) 職場リスクアセスメント

① マクロとして



