

リスクアセスメント演習

リスクを評価して対策を考えよう

どんな危険性又は有害性がありますか？



《状況》アームが3秒で1回転する混練器内の食品材料の状態をサンプリングする作業。1日10回程度行う。

リスクアセスメントは、職場に存在する「危険性または有害性」(リスク)を把握して、その「程度」(リスクレベル)を明らかにし、この程度に応じて、リスクを除去・低減するために「必要な事項」(対策等)を決定するための手段です。

リスク低減措置の実施 (安衛法第28条2に基づき指針)

法令に定められた事項がある場合は必ず実施するとともに、次の優先順位で低減措置等の対策を実施します。

- (1) 危険な作業の廃止・変更。有害性の低い材料等への代替
- (2) 工学的対策 (インターロック、局所排気装置の設置等)
- (3) 管理的対策 (マニュアルの整備、教育・訓練等)
- (4) 個人用保護具の使用

《リスク評価表の例》リスクの評価の方法は各種ありますが、下記の《例》を参考に実施して下さい。

No.	危険性又は有害性の特定	① 重大性	② 可能性	③ ポイント	④ リスクレベル	改善対策	対策後のリスク評価(予測)			
							① 重大性	② 可能性	③ ポイント	④ 対策後のリスクレベル
1	駆動中の混練器の中に手を入れて数箇所からサンプリングをしているので手を巻き込まれる。	6	4	10	IV	①混練器のふたを開けたら攪拌アームが停止するインターロック機能を備える。	1	2	3	I
						②混練器の上部開放部分に手が入らないようガードを設置し、サンプリングは専用の安全な用具を用いる。	3	2	5	II
						③安全作業手順書を作成して駆動箇所に入らないように教育し徹底を図る。	6	2	8	III

《リスク評価基準の例》

①災害の重大性

重大性	点数
致命傷	10
重傷	6
軽傷	3
微傷	1

②災害の可能性

可能性	点数
確実である	6
可能性が高い	4
可能性がある	2
ほとんどない	1

③リスクポイント	④リスクレベル	判定と改善対策等
10~16	IV	重大な問題があり、直ちに対策が必要
7~9	III	大きな問題があり、対策が必要
4~6	II	問題があり、見直し改善が必要
2~3	I	許容可能、残留リスクの措置を行う

合計評価値 = ①重大性 + ②可能性