

安全活動事例

「OSHMSリスク低減活動による【見える化】」



【リスクアセスメントの実施】

1. リスクアセスメント

の事業活動における潜在的な危険要因を「リスクアセスメント規則」に従って特定及びリスク評価をし、リスクを除去または低減するために必要な対策を検討し、実行する。

[手順]

- ①危険有害要因の洗出し
- ②危険有害要因のリスクの見積もり
- ③リスクの評価
- ④リスク低減対策の検討、対策の実施

[安全衛生計画への反映]

決定されたリスクの低減対策は、速やかに実施するが、予算措置が必要なものは安全衛生計画に織り込んで計画的に対策を実施する。

[残留リスク]

残留リスクが存在する場合、リスク内容と対処方法を関係者に通知する。

[リスク見積もり評価基準]

リスクの発生頻度(A)	怪我の可能性(B)	怪我の程度(C)
●頻繁(4点) ●時々(2点) ●滅多にない(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) ●可能性はほとんどない(1点)	●致命傷(10点) ●重傷(6点) ●軽傷(3点) ●微傷(1点)

リスクポイント(D)	リスクレベル	対応
12~20	IV	作業中止
8~11	III	優先的にリスク低減対策実施
5~7	II	リスク低減対策の検討
3~4	I	安全対策不要

2. 2010年度実施状況

(1)期待する効果

- ①リスクに対する認識を従業員で共有できる。
- ②本質安全化を主眼とした技術的対策の取り組みができる。
- ③安全対策の合理的な優先順位が決定できる。
- ④費用対効果の観点から有効な対策が実施できる。
- ⑤残存リスクに対して「守るべき決め事」が明確になる。

(2)実施期間

2010年7月1日～2011年1月28日

(3)実施結果

	リスクレベル					新規	リスクレベル				
	○	I	II	III	IV		○	I	II	III	IV
対策前	10	486	203	58							
対策後	13	509	190	45		3	36	9			

リスクレベルⅢのリスク内容及び対策内容

リスク内容	件数	対策内容
作業・通行中の落下・転倒	8	新規設置6件、部品変更2件
作業時の接触	2	撤去1件、作業方法変更1件
作業時の接触薬液付着	2	薬品容器変更1件、カバー取り付け1件
作業中の腰痛	1	部品加工1件
計	13	

リスクレベルⅡのリスク内容及び対策内容

リスク内容	件数	対策内容
作業・通行中の落下・転倒	11	新規設置6件、部品補修3件、作業方法変更1件、部品変更1件
通行中の接触	4	クッション材取り付け1件、表示による注意喚起2件、ミラー設置1件
液交換時、薬液飛散	3	保護具着用3件
荷物落下によるケガ	2	保護具着用・安全指導1件、KYによる注意喚起1件
作業中の部品によるケガ	1	保護カバーの取り付け1件
作業中の腰痛	1	安全指導1件
計	22	

内部監査実施状況

①期間 2011年2月14日～3月4日

②監査重点項目

ア、安全衛生活動の進捗状況

イ、部門安全衛生計画の実施・運用状況

ウ、安全衛生目標の達成状況

エ、日常的な点検・改善の状況

オ、リスクアセスメント実施状況とリスク管理状況

③指摘事項 8件

- 安全衛生目標・計画の周知 2件
- 労働者の意見反映 2件
- 安全衛生計画の実施等 1件
- 日常的安全衛生活動 1件
- 記録 1件
- 安全姿勢方針の周知 1件

対策済

過去の実施状況

リスクアセスメント

		リスクレベル					
		I	II	III	IV	計	平均
2007年	対策前	117	218	110		445	1.98
	対策後	267	173	5		445	1.41
2008年	対策前	302	299	54		655	1.62
	対策後	409	201	45		655	1.44
2009年	対策前	427	224	58		709	1.48
	対策後	483	181	45		709	1.38
2010年	対策前	496	203	58		757	1.42
	対策後	522	190	45		757	1.37

内部監査実施後の指摘事項(改善済)

	2007年	2008年	2009年	2010年
労働者の意見の反映	1			2
体制の整備	2			
リスクアセスメント	5	1		
安全衛生計画の作成	2			
安全衛生計画の実施	2	2		1
緊急事態への対応	1			
システム監査	1			
関係者への周知		1		3
OSHMSの見直し			1	
日常的安全衛生活動				1
記録				1
計	14	4	1	8

OSHMSの運用の効果(事業所長)

- ①ハード対策によるリスク低減活動を実施することで、従業員の潜在的危険・有害要因に対する意識が強まり、危険リスクの低減が図れた。
- ②ハード対策が実施できなかったリスクに対しては、リスク内容と対処方法を残留リスク管理台帳に記載し、周知する方法で対応するようになった。
- ③事業所安全衛生委員会を報告の場から議論の場とし、事業所全体で考える仕組みができ、安全に対する施策の同期化ができた。
- ④うまくPDCAサイクルを活用し、また横展開を必ず実施することを義務づけることにより、事故防止の抑制を図ることができた。
- ⑤作業者が自分の仕事に存在する危険を理解し、減少に向け活動することに大いに役立っている。

今後、関連・協力会社も含めてリスクアセスメントの継続実施により、災害ポテンシャルが排除された安全な職場づくりを目標として取り組んでいく。

リスクアセスメント実施報告書

場 所：
設 備 名：
作 業 名： 定期メンテナンス作業
作業区分： 定常（定期保全含む）作業

リスクの発生頻度 (A)
●頻繁 : 4点
●時々 : 2点
●滅多にない: 1点

怪我の可能性 (B)
●確実にある : 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

怪我の程度 (C)
●致命傷 : 10点
●重傷 : 6点
●軽傷 : 3点
●微傷 : 1点

リスク ポイント (D)	リスク レベル (E)	対応
12~20	Ⅳ	作業中止、即対策実施
8~11	Ⅲ	優先的にリスク低減対策実施
5~7	Ⅱ	リスク低減対策の検討
3~4	Ⅰ	安全対策不要

作成日：2010年9月10日
職制名：
実施者：

NO	作業内容 (作業手順を記載する)	対策前 リスク 発生頻度 (回/未満)	災害に至るプロセス (危険有害要因) どんな状態のときに (~なので) どんな行動をして (~して) どんな災害が発生する恐れがあるか (~になる)	現状評価 (対策前)					低減対策	対策後 リスク 発生頻度 (回/未満)	対策後の予測評価								
				発生 頻度 (A)	けがの 可能性 (B)	けがの 程度 (C)	リスク ポイント (D)	リスク レベル (E)			リスク 発生 頻度 (A)	けがの 可能性 (B)	けがの 程度 (C)	リスク ポイント (D)	リスク レベル (E)	対策 優先 順位	対策の 妥当性 確認	対策 担当者	期限
1	部品交換作業	1回/5日 (1/3000)	交換時、足場が不安定な為踏み外して転倒する。	1	2	6	9	Ⅲ	装置周辺に踏み台を設置し、床のフラット化(段差緩和)を実施。	1回/5日 (1/3000)	1	2	1	4	Ⅰ	1	○		11-3/31

定期メンテナンスや保全等の作業上、足の踏み外し等により体勢を崩して怪我をしそうな危険箇所の排除に努めた。作業を行う上での危険性や作業効率の観点から、定期的に巡視を実施しチェックを行い、危険と判断された箇所では対策を講じるまでは作業を許可しなかった。

対策前

対策後

対策前

対策後

