

5 ステップのリスクアセスメント

— 英国 HSE のリーフレットの紹介 —

労働安全・衛生コンサルタント 毛利 哲夫・訳

1 ま え が き

4 月に発行の会誌62号では、「安全衛生のマネジメント—成功するための5つのステップ—」の翻訳を掲載したが、この号では、「5ステップのリスクアセスメント」(原題 Five steps to risk assessment (INDG 163))を紹介する。62号においても述べた英国のHSE(安全衛生庁)が無料で提供している多種類のリーフレットのひとつで、トップテンの最初にランクされているものである。

<http://www.hse.gov.uk/pubns/index.htm> からカラー印刷の pdf ファイルをダウンロードできるので、ぜひ原本も併せてご覧いただきたい。

リスクアセスメントなるものの、本来的なあり方を理解するために、たいへん役立つ資料だと考えられる。

2 ケーススタディの資料

INDG 163とは別に、具体的な進め方を解説した資料として、事務所、自動車修理工場、倉庫などの業種について、リスクアセスメントの実例を記載した Steps to risk assessment - case studies (HSG 183) がある。この資料は有料で、著作権の制限もあるので、そのごく一部を次に紹介する。

実施の順序と留意事項

つぎの順序と留意事項に沿って進めることを推奨している。

・リスクアセスメントの準備

すぐに現場に行かないで、その業種に存在する危険有害要因について、情報を十分に集める。各

業種向けの安全衛生手引き書、機器の取扱説明書、化学物質安全データシートなどを参考として、あらゆる危険有害要因と考えられる対策のリストを作成する。

・現場調査

リスクアセスメントは、理論による紙上のものではない。上記により作成したリストに基づいて、現場における設備と作業内容の調査、作業行動の観察、作業者からの聞き取りなどを徹底的に行い、このリストの修正と追加を行う。

・結果のまとめ方

以上で得られた情報に基づいて、「5ステップのリスクアセスメント」(INDG 163)の末尾の表に記入する。このとき、いままでの対策が十分なのかどうか、あるいは改善が必要かどうかの判断を行う。また、その危険有害要因を取り除くことができないか、またはより安全な手だてがないかについても検討する。(例：有機溶剤を使用した塗料を水性塗料に替える。)

ほとんどの問題については、各業種向けの安全衛生手引き書などによって、容易に答えが出るはずだが、判断に困ったときは、外部の援助を求める。

また、リスクアセスメントの結果を従業員に周知させる。

リスクアセスメントは目的ではなく、リスクを小さくするための手段であることを忘れてはならない。

自動車修理工場における検討項目の例

原資料の例示には、検討項目ごとに影響を受けるのは誰かと現行の対策が記載されているが、こ

ここでは項目だけを示す。

・有害物質：使用している物質の使用中止，代替はできないか。取扱い・貯蔵，保護具，廃棄，教育訓練に関する安全データシート，手順書。排気ガス。作業で生ずるアスベスト粉じん。

・火災：避難経路。火災報知器。消火器具。引火性ガス及び液体の取扱い・貯蔵。整理整頓。喫煙。

・電気器具：外観。日常点検。

機械：保護カバー。部品の破損。検査と保守。

・重量物運搬：重量物の取扱い。物上げ機器。

・騒音：騒音測定，機械の改善。隔離。耳栓。

・溶接：保護具。換気。

・滑り，つまづき，転落：清掃。整理整頓。通路の指定。漏洩物の処理。

・圧縮空気：定期検査。身体への噴射を避ける。

・その他：廃棄物処理，手持ち工具，厚生施設

リスクアセスメントに要した時間数の例

各業種ごとにリスクアセスメントのために割くことが必要な時間数の例が記載されている（表1参照）

3 考 察

「安全衛生のマネジメントー成功するための5つのステップー」と「5ステップのリスクアセスメント」の二つの資料からうかがえるのは，OSHMS にしても，リスクアセスメントにして

表 1 (時間)

事業場の種類・規模 (従業員数)	資料 入手	現場 調査	記録 作成
自動車修理工場(12名)	4	6	3
事務所(18名)	2	3	2
倉庫(12名)	3	3	2
造園業(27名)	3	2	6

も，これらの発祥の地である英国の中小企業レベルでは，職場で怪我をしたり，健康を害さないために，原因を見つけて対策を行うという，安全衛生の原点である基本的な活動を促進，向上させるためのものだということである。

企業の全体が，経営における安全衛生の重要性をよく認識し，向上を図ることが大切なのであって，形式を整えたり，目新しい手法を取り入れるのは，その余裕がある企業だけがやればよいことなのである。

わが国のOSHMS やリスクアセスメントは，上記のような根本認識が不十分なまま，形式を整えるためなどに，もともと乏しいリソースの浪費されることが少なくないように思えてならない。

この号に併せて掲載の，本会石川支部長の木田哲二氏に書いていただいた記事は，わが国においても上記のような見方の正しいことを，裏付けているものと考えている。

スクアセスメントの5ステップ（INDG 163） — Five steps torisk assessment —

このリーフレットは，事業者と自営業者が職場でのリスクアセスメントを行うために作成しました。流通，サービスおよび軽工業の事業場を対象としています。

リスクアセスメントとは何でしょう？

リスクアセスメントとは，あなたの職場の中で従業員に傷害や疾病などの損失の生ずる要因を慎重に調べ，これらを防ぐための対策を十分に行っ

ているか，あるいは不足していないか検討することです。確実に，だれも怪我をしたり，健康を害さないようにすることがその目的です。

傷害や疾病などの損失は，従業員の生活を破壊するばかりでなく，企業の売り上げの減少，設備の破損などが生じたり，保険料の負担が増えたり，法律上の問題となることもあります。事業場で，リスクアセスメントを行うことは，事業者の法律上の義務となっています。

職場に危険有害要因が存在するかどうか、存在する場合には、そのリスクを小さくする対策が十分なものであるかどうか、事業者が判断するのが重要なことなのです。リスクについて、このようなチェックをすることが求められているのです。

例えば、オフィス環境では絶縁とアースが確実にされていれば、感電で人が死ぬことは起こりえないのです。

職場のリスクアセスメントはどう行うのか
つぎの5つのステップによって進めましょう。

ステップ1：

危険有害要因を洗い出してください。

ステップ2：

どのような傷害や疾病などの損失が、だれに生ずるおそれがあるか検討してください。

ステップ3：

リスクの評価をしてください。そして、いままでの対策が十分なのかどうか、あるいは改善が必要かどうかを判断してください。

ステップ4：

ステップ1から3の内容を記録してください。

ステップ5：

リスク評価の見直しをして、必要なときには、対策をしてください。

むずかしく考える必要はありません

流通、サービスおよび軽工業のほとんどの事業場では、危険有害要因の種類はわずかであり、内容も単純です。常識的な見方によって、必要なことをチェックしてください。

例えば、ある機械は怪我のおそれがある、あの階段には危ない場所がある、というようなことは、前々からわかっているはずです。このような場合、損失を避けるために、いままでどのような対策をしてきたのかを、思い返してください。

あなたの企業が小規模なとき、できるのであれば、自分自身でリスクアセスメントをするとよい

でしょう。（あなたが安全衛生の専門家である必要はありません）。規模の大きい企業ならば、従業員の安全衛生担当者にさせるのがよいでしょう。

適当な機関に援助を求めることもできますが、アセスメントを確実にを行うことについての責任が、事業主であるあなたにあることを忘れてはなりません。

危険有害要因とリスク

このふたつの言葉の意味をよく理解してください。

危険有害要因（hazard）とは、何であれ傷害や疾病等の損失（harm）を生じる原因となるものを意味します。

（例：化学物質、電気、はしごを使う作業など）

リスク（risk）とは、危険有害要因によって、だれかに、傷害や疾病などの損失が生じる機会とその程度をいいます。

ステップ1

危険有害要因を洗い出してください。自身でリスクアセスメントをする場合、あなたの職場を見回って、さまざまな観点から傷害や疾病などの損失を生ずる原因を洗い出してください。些細なことにこだわらず、重大な結果を招くか、または多数に及びそうな、重要な危険有害要因に重点を置いてください。

また、従業員たちが、これらの危険有害要因について、どう感じているかを尋ねてみてください。従業員たちは、一見しただけでは気付かないことも、よく知っているはずで。

メーカーの使用説明書や安全データシートも、あなたが危険有害要因を洗い出すのに役立つことでしょう。いままでに起こった傷害や疾病などの記録も参考になります。

ステップ2

どのような傷害や疾病などの損失が、だれが受

けるだろうか、検討してください。

つぎの人たちでは、災害の起こりやすいことを忘れないでください。

- ・若年労働者、研修生、妊娠中または産後の女性のように傷害や疾病などの損失の生じやすい者
- ・常時は職場にいない清掃従事者、来客、請負業者、保全作業員など
- ・あなたの仕事により、被害を受けるおそれのある一般公衆、同じ場所の他企業の作業員

ステップ3

リスクの評価をしてください。そして、いまの対策が十分なのかどうか、あるいは改善が必要かどうかを判断してください。

各々の危険有害要因が、どのような傷害や疾病などの損失を引き起こすおそれがあるか、それぞれ検討してください。この結果によって、リスクを小さくするために、何か対策をする必要があるかどうかが決まることでしょう。

考えられるすべての対策を実施したのちでも、何らかのリスクは残るのが普通のことです。各々の危険有害要因について、残っているリスクが、大きい、中程度か、小さいかを判断することが必要です。

まず最初に必要なのは、法律によって定められている事項を、すべて守っているかどうか検討することです。例えば、機械の危険部分に保護カバーを付けるのは、法律で定められていることです。

そのつぎの段階として、業界で用いられている規格や基準を満たしているかどうかを検討しますが、それだけで終わってはいけません。

労働安全衛生法では、「職場の安全を確保するために、合理的に実行できることは実施する。」(you must do what is reasonably practicable to keep your work place safe)ことが求められているのを忘れないでください。あなたがリスクアセスメントをする本当の目的は、必要に応じて対策を追加し、リスクを全体的に小さくすること

にあるのです。

何か実施を必要とする事項がある場合には、「アクションリスト」を作ってください。そして、残っているリスクが大きい、または多数の人に影響するものを優先させてください。

行動を開始する前に、つぎのことを検討してください。

a) 危険有害要因のすべてを取り除くことができますか？

b) そうでないとき、傷害や疾病などの損失を生じないために、どのようにしてリスクを小さくしたらよいでしょうか？

リスクを小さくするための基本原則とその優先順位は、つぎの通りです。

- ・リスクの小さい設備、材料、手順を選ぶ。
- ・危険有害要因への接近を防ぐ。
(例：保護カバーを付ける)
- ・危険有害要因による影響を防止するよう、作業の仕組み、手順を変える。
- ・保護具を使用する。
- ・厚生のための施設を設ける。
(例：入浴施設、救急態勢の整備)

安全衛生の改善をするために、多額の費用をかける必要はありません。リスクを小さくするための費用のかからない対策の例として、見通しのきかない曲がり角に鏡を置いて、衝突を防ぐこと、階段に滑り止めの材料を貼り付けることなどがあります。簡単な対策をしなかったために起こった災害の損失が、莫大な金額となるのは、よくあることです。

その他、あなたの作業場所がよく変わる場合、移動することによるリスクについて検討してください。また、作業の場所が、他企業の作業と重なるとき、他企業の作業員に危害を及ぼさないか検討し、必要な対策を行ってください。他企業の作業から受ける危害についても検討が必要です。

法律の内容と基準の詳細については、HSEの出版物を参照してください。(原資料参照)

ステップ4

以上の各ステップで検討した内容を記録してください。記録を作るのは、あとになってから役に立つことなのですが、法律では、従業員が5人未満なら記録を作る必要はありません。従業員数が5人以上であるときは、リスクアセスメントに関する情報のうち、主な事項を記録しなければなりません。その主な内容とは、重要な危険有害要因とその対策です。

「電気設備の絶縁とアースをチェックし、異常がなかった。」「溶接ヒュームについては、局所排気装置が設置しており定期点検を行っている。」がその例です。

なお、リスクアセスメントを行った結果は、従業員に説明することが必要です。

適当かつ十分に、完璧とする必要はありません

リスクアセスメントの内容は、適当かつ十分でなければなりませんが、完璧にする必要はありません。つぎのことを明確にする必要があります。

- ・適切な検討をしてある。
- ・だれに傷害や疾病などの損失が生じるかを確認した。
- ・傷害や疾病などの損失が生じる人の数を考慮して、危険有害要因をすべて検討した。
- ・実施した対策は合理的で、残っているリスクは小さい。

書面とした記録を保管することが今後のために必要です。この記録は、監督官からの質問に答えたり、民事責任の問題が生じたときに役に立ちます。また、特別の危険有害要因とその対策を忘れないために有効であり、法律を守っていたことの

証拠となります。

このリーフレットの末尾の様式を利用するのが便利ですが、他の様式を使うことは、あなたの自由です。

手間をかけないために、既存のマニュアル類、安全衛生方針、社内規則、メーカーの説明書、安全衛生手順などの資料を利用するとよいでしょう。これらの内容と重複させる必要はありません、資料をひとつにまとめるか、別々に保管するかはあなたの企業の都合次第です。

ステップ5

リスク評価の見直しをして、必要なときは、対策をしてください。

あなたの職場では、新しい機械、物質、作業手順が取り込まれることにより、新しい危険有害要因の生ずることがよくあるはずです。なにかの変化があったときには、新しい危険有害要因を対象としたリスクアセスメントをしてください。

些細な変化があったときに、その都度見直しをする必要はありませんが、あなたの判断によって、リスクを小さくする必要が生じたときにリスクアセスメントをしてください。

しかし、種々の対策が引き続き有効な状態にあることを確認するために、ときに応じて見直しをするのはよいことです。

外部からの援助

外部援助を求める手段は、種々あります。地区の安全衛生監督官からアドバイスを得ることもできますが、必要な事項のうちの多くは、法規と基準類によって知ることができるでしょう。

資料リスト（原資料8ページ）を参考にしてください。

見開きの表（左側）

ステップ1	ステップ2	ステップ3
危険有害要因 あなたの職場の危険有害要因を洗いだしてください。 例： ・滑り/つまづき（状態の悪い床か階段） ・火災（引火性物質） ・化学物質（バッテリー液） ・機械の可動部（刃） ・高所作業（中二階の床） ・材料の射出（プラスチック成形） ・圧力容器（スチームボイラ） ・車両（フォークリフト・トラック） ・電気（不良配線） ・粉じん（研磨） ・ヒューム（溶接作業） ・手による持ち上げ ・騒音 ・照明の不足 ・低温作業	どのような傷害や疾病などの損失が、だれに生ずるおそれがあるか検討してください。 個人名を記載する必要はありません。似た仕事をするグループとして考えてください。 例： ・事務職員 ・保全作業員 ・請負業者 ・同一場所で作業する他企業の人 ・オペレータ ・清掃従事者 ・一般公衆 以下に特別の注意を払ってください。 ・障害者 ・来客 ・経験の浅い作業員 ・単独作業員 このような人たちは、害を受けやすいでしょう。	リスクを小さくするために必要なことはありますか？ リストアップした危険有害要因について、対策を行っていますか。 ・法律を守っていますか？ ・業界の基準を守っていますか？ ・作業手順は適切ですか？ ・合理的に実行できる限り、リスクを小さくしていますか？ あなたは、 ・適切な情報、指示または教育訓練？ ・適切な作業システムまたは手順？ を提供していますか。 リスクを小さくしていても、必要な注意事項を示すことが必要です。（手順書、就業規則などで） リスクが小さくできていない場合これからのどのような対策が必要かアクションリストを示してください。
ステップ5		
見直しと修正 見直しの時期を決めてください。 見直しするとき、各危険有害要因への対策が、リスクを小さくするために有効かどうかチェックしてください。有効でない場合、必要なアクションをしてください。必要ならリスクアセスメントの記録に新しい部分を追加してください。 あなたの職場で変更が生じた場合、例えばつぎのものを新しく導入するとき、新しい危険有害要因が生ずるでしょうから、5つのステップに従ってリスクアセスメントをしてください。 ・機械 ・物質 ・作業手順		

見開きの表（右側）

リスクアセスメントの対象		リスクアセスメント実施者	リスクアセスメントの見直し
会社名		氏名	日付
所在地		署名	
		日付	
ステップ1	ステップ2	ステップ3	
危険有害要因のリスト	傷害や疾病などの損失を生ずるリスクのあるグループのリスト（危険有害要因ごとに）	現行のリスクを小さくするための対策を小さくすることが必要なリスクとそのための対策	

リスクアセスメントの原点

労働衛生コンサルタント 木 田 哲 二

1. は じ め に

本稿は、「労働の科学」の本年度9月号に掲載されたものを本会会員向けに書き換えたものである。本稿の趣旨は、手順や点数化の議論のみが先行している感のあるリスクアセスメント手法の原点を見つめなおすことにより、その導入指導を効果的に行うひとつの考え方を提示することにある。

今の日本には、労働安全衛生マネジメントシステム（OSHMS）に関して、多くの誤解が生じているように思える。例えば、「認証登録制度は、日本の実情にそぐわない」というのもそのひとつであるが、これも「実情に見合わない費用を要する」という修飾詞が抜け落ちて語られている感がある。安価であれば、認証登録制度はOSHMSを普及させるためには、非常に有効な制度であると考えているのは私だけだろうか。

さて、本稿で取り扱うリスクアセスメント（RA）に生じている誤解といえは、手順と点数化に関することである。一定の手順は必要だと思うし、点数化も必要ならばしなければいけないが、このふたつだけが先行し、RAを大変厄介なものという印象にしている感が否めない。

リスクアセスメントは、日本で行われるようになって歴史も浅く、指導方法も確立されていない。また、成書では日本の先進企業の報告例であり、そのままでは大多数の中小企業に応用できない。

しかし、本来、OSHMSとは、継続的改善が前提である。その最初の作業であるRAのみに多くの時間を割くことよりも、本質的な労働安全衛生改善に活動の中心を置くためにも、RAも必要最低限の作業を行い、その後必要とあれば改善すればよいという考え方が重要なのである。厳密な手順であるとか細かい数字あわせに汲々となる必要もない。

OSHMSは、国内のすべての企業が安全衛生を継続的に改善したいと思う時に構築するものであるが、簡素で効果的なRAというものがあると思う。ILO-OSH 2001の「業態別のガイドライン」とはそのような考え方を言い表していると私は解釈している。

2. リスクアセスメントの原点

先日、ある企業の安全衛生担当者と話をしていたら「リスクアセスメントって点数がどうの、表がどうのとなんだか面倒くさそう」とRAに対する困難さを訴えられたところがある。大切なのは、RAの原理原則を理解することであり、その原理原則を企業の安全衛生活動の中に取り入れて、使用可能なリスクの一覧表を作成することである。では、RAの原理原則とは何であろうか、それから考えてみたい。

「あなたの会社の企業活動に伴い、考えられる危険をなるべく重いものから順に書き出して表にして下さい。」この問いかけに答える形で作成された表がRAの原点であると考えてよい。実際には、ハザードを特定し、リスクを見積もり、そして、そのリスクが全体のリスクの中でどの位置にあるのかを評価することが必要なのであるが、企業規模によってはリスクの見積りがそれ程精密でなくても良い場合もある。

よく、成書で見る点数化は、企業活動が大きくなり、リスクが膨大な数にのぼることによりリスク相互の比較が困難であるから行うことであって、50程度のリスクしか上がらない場合には点数化など必要ない。このように、RAを簡単な言葉で表現し伝えることが今の国内のRAの指導書に欠けているのではないだろうか。

表 1 職場の危険探し

何が	どうすると	どの程度	現在の対策
階段拾い掃き	踏み外し転倒転落	死亡	教育
浄化水槽	階段のぼりの転落	死亡	安全帯
照明器具清掃	感電	死亡	なし
照明器具清掃	脚立からの転落	死亡	教育
ポリッシャー	転倒（滑りやすい床）	重症	なし
シンナーでの拭取り	風通しが悪いと急性中毒	重症	教育
以下省略……			

表 2 職場の改善状況

リスクの程度	H14	H13	H12
死亡	12	13	18
教育対策済み	8	4	0
注意表示のみ	1	1	3
対策なし	3	8	15
重症	18	21	20
教育対策済み	9	5	0
注意表示のみ	7	8	10
対策なし	2	8	10
以下省略……			

3. 簡単なリスクアセスメントの例

清掃業者で行ったRAの一例を紹介する。

RAの初期導入としては、表1で役割を果たすことが出来る。「作業頻度」や「危害の回避の程度」等は省略した。もちろん、今後、これらの因子が必要ならば、この表に加えるのであるが、中小企業では、これらの因子は社内の周知の事実であることが多い。最初の段階では、そのような周知の事実を加えるよりも、まず、リスクの一覧表を会社の中に作り出すことのほうが重要なのである。

人材や費用、そして時間が限られている中小企業に対して、新しい概念を導入する場合は、出来るだけ簡素にした形に作り直して提案する方が受け入れられやすい。またRAの原則として、すべての企業活動に伴うリスクを拾い上げる事は必要だが、軽い危害まで拾い上げる必要はない。あくまでも、危害が重篤なものから扱えば良いのである。

ある企業では、「リスクアセスメント」という言葉さえ、何度説明しても理解してもらえなかったこともある。そういった経験から、最近では「職場の危険探し」と言葉を変えてRAを紹介することもある。大切なことは、分かるように伝えるということである。

4. リスクアセスメントの妥当性

ちなみに、このような簡素なRAでOSHMSのパフォーマンス測定が出来るのかという根本的な問いかけもある。表1の例では表2を作成することで安全衛生の改善の測定は可能である。

表2からは、死亡や重症となるようなリスクが年々減少しており、なおかつ、教育対策が取られているリスクが増えている。つまり、安全衛生活

表 3

ランク	リスクの程度	目安
S1	些細な危害	● 病院に行く必要がない程度の傷害。 例：軽微な擦り傷・切傷程度。
S2	軽微な危害	● 病院で1回～数回程度の治療が必要な傷害。 例：打撲、一過性の軽度の有機溶剤中毒、異物の目への混入、縫合を伴う小さな擦り傷・切傷、軽度の火傷等。
S3	中程度の危害	● 入院を要し、完治のため1ヵ月以上の治療が必要な傷害。 例：骨折、指先の切断、縫合を伴う大きな擦り傷・切傷、重度の火傷等。
S4	重大な危害	● 死亡もしくは重い後遺症を残すことになる傷害。 例：回復できない意識障害、上肢・下肢の切断、脊髄損傷等。

動が充実していることが分かる。この改善状況表が作り出せるのであれば、RAは成功であると言って良いと思う。

5. 点数化の注意点

企業活動が大きくなり、RAを行うと100以上のリスクが出て、到底ひとつの表では扱えなくなった場合にはじめて点数化が必要となる。弊所では基本的には、「危害の程度」と「危害の発生可能性」によるマトリックス法を薦めている。理由は、見積もりの因子がふたつですむという点からである。この時に大切なのが、各因子の判定基準をなるべく明確にすることである。例えば、「危害の程度」を表3のように定義すると理解されやすい。ポイントとしては、「例」を実際の現場に則して提示する点である。

6. リスクの認定

RA 表が一応の完成をみた時に、ひとつ重要なことがある。それは、「それらのリスクは、誰が認めたリスクなのか？」という事を明確にすることである。つまり、あげられたリスクを企業のものとして認定するためにはそれなりの手続きが必要である。手順も簡素にすべきであるが、この手続きだけは省略してはいけない。

リスクの認定とは、労働安全衛生の現場に労働者参加と使用者責任を実現することにつながる。もちろん、リスクを拾い出す段階で作業者に参加してもらうことは言うまでもないが、RA 表が完成した時点で「労働者に参加」してもらい、「私たち働く人間は、これらのリスクを認識し、常に企業活動に伴うリスクを軽減するために改善提案を行い、決められた安全作業標準を遵守する」事を明確にするために、それぞれの労働者が知っておくべきリスクについて十分な説明がなされなければならない。

また、「使用者責任」の側面からは、企業トップが重篤なリスクについては実際に現場を確認し、対策の必要性を実感する必要があることは言うまでもないし、リスクを十分に労働者に説明する必要がある。つまり、すべてのリスクは労働者にも使用者にも認められるものでなければならない。「労働者参加」と「使用者責任」は、高級な考え方もかもしれないが、RA の最終段階で強く意識することが出来る。

7. リスクアセスメントの効果

RA を行うことの効果は大きい。当然の事ながら、RA 表が存在することにより、安全衛生活動の対象が明確になり、対策が計画的かつ積極的にとられるようになる。RA を行った企業はまず、間違いなく安全衛生委員会が活発化し、実質的な安全衛生活動も前進する。

また、あるリスクを評価する時にそれまでは、「危険か否か」という議論しか出来なかったのが、「このハザードは」とか「リスクの程度としては」といったように、リスク分析を行いながらより正確にリスクを扱うことが出来るようになる。

そのような場面に居合わすと「この企業は、安全衛生の面で成長した」と実感できる。それまでは、声の大きな方が正しい意見として通っていたものが、「リスクを正しく分析した方が正しい意見」となるのである。これこそが、RA の最大の効果であろう。その後、安全衛生活動にPDCA サイクルと役割責任を明確にし、その方法を文書化すれば、OSHMS の原型らしきものが出来上がっていることも珍しくない。

8. OSHMS も簡素に

あえて言うが、OSHMS の構築指導をする時に、最初に規格を持ってきて、その規格に適合させる体制を作ることを目指しているコンサルタントはいないだろうか？もちろん、これが普通の指導方法なのであるが、私は、この指導の仕方に否と言いたい。まず、規格をよく読んでしっかりと理解した後は、その規格を自由に使って、指導すべきである。規格の内容と企業の状況を総合的に判断し、その企業のために必要で実現可能なものは何なのかをしっかりと把握し、段階的に実行可能な構築プランを提示することが一番効果的な構築方法だと考えている。

安全衛生活動の指導の原則は、実行可能な活動を少しずつ実現していくということであると考えている。どんなにすばらしいことを指導したとしてもそれは、絵に書いた餅に過ぎない。実際にはOSHMS の完成までに規格を何段階かに分けて構築指導をすべきである。昇りやすい階段をゆっくりと手を引いてあげるように指導することが大切である。そのための階段を上手に作ってあげることが、コンサルタントとして一番の腕のみせどころである。そして、最終的なOSHMS の完成（規格への適合）は3年ほどかかってもいいのではないだろうか。大切なのは、「無駄のない確実な継続的改善」である。具体的な規格の段階付けについては、機会があれば改めて申し述べたいと思う。

原理原則だけはしっかりと把握しながら、もっと自由にRAも含めてOSHMSを扱うことが今の日本には必要なのであると私は感じている。