

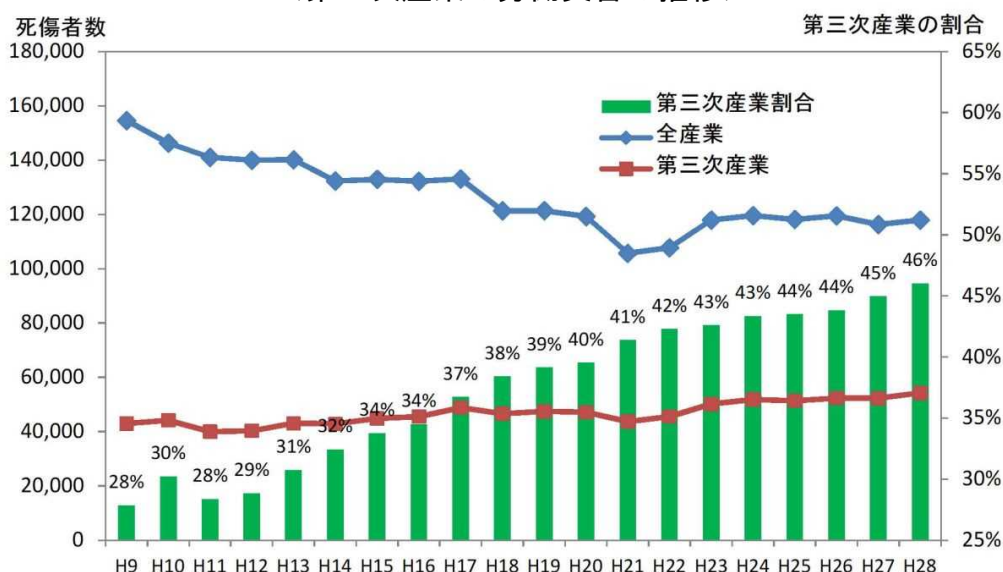
第1 第三次産業の労働災害の特徴

- 1－1 小売業、飲食店、社会福祉施設などの労働災害が増加
- 1－2 小売業の労働災害では、転倒、腰痛等の防止がポイント
- 1－3 飲食店の労働災害では、転倒、切れ・こすれの防止がポイント
- 1－4 社会福祉施設の労働災害では、腰痛、転倒の防止がポイント
- 1－5 高年齢労働者の災害の特徴
- 1－6 未熟練労働者の災害の特徴
- 1－7 災害事例

1-1 小売業、飲食店、社会福祉施設などの労働災害が増加

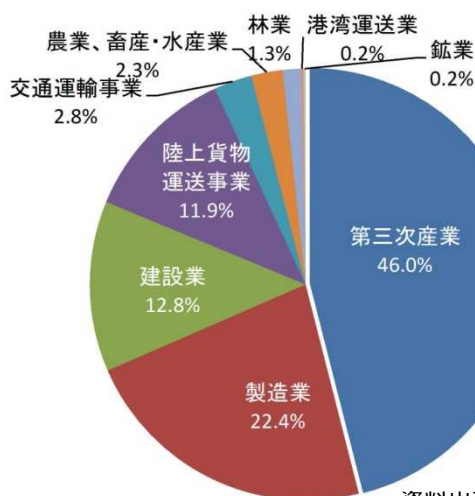
- ◆ 全産業の労働災害（休業4日以上）が横ばいかやや減少傾向にあるなか、第三次産業の労働災害は増加傾向にあり、その占める割合も増加を続けています。
 - ◆ 平成28年の第三次産業の占める割合は46%と半数近くを占めています。
 - ◆ このうち小売業が25%、飲食店が9%、社会福祉施設が15%と多くを占めています。
- ➡ 小売業、飲食店、社会福祉施設の労働災害防止対策が特に求められています。

<第三次産業の労働災害の推移>



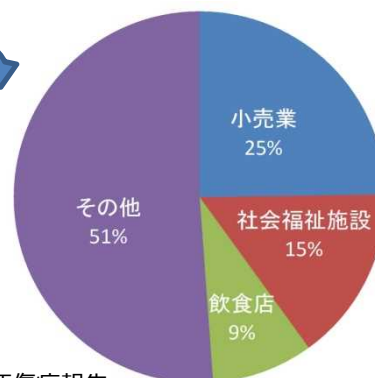
資料出所：労働者死傷病報告

<業種別労働災害の発生状況(平成28年)>



資料出所：平成28年労働者死傷病報告

<第三次産業>

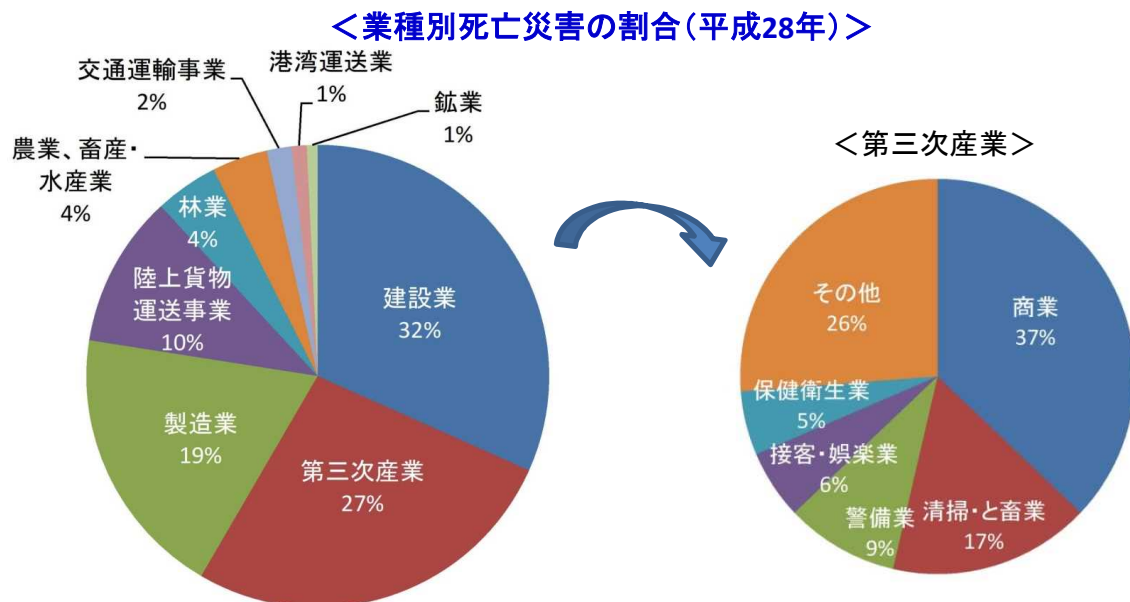
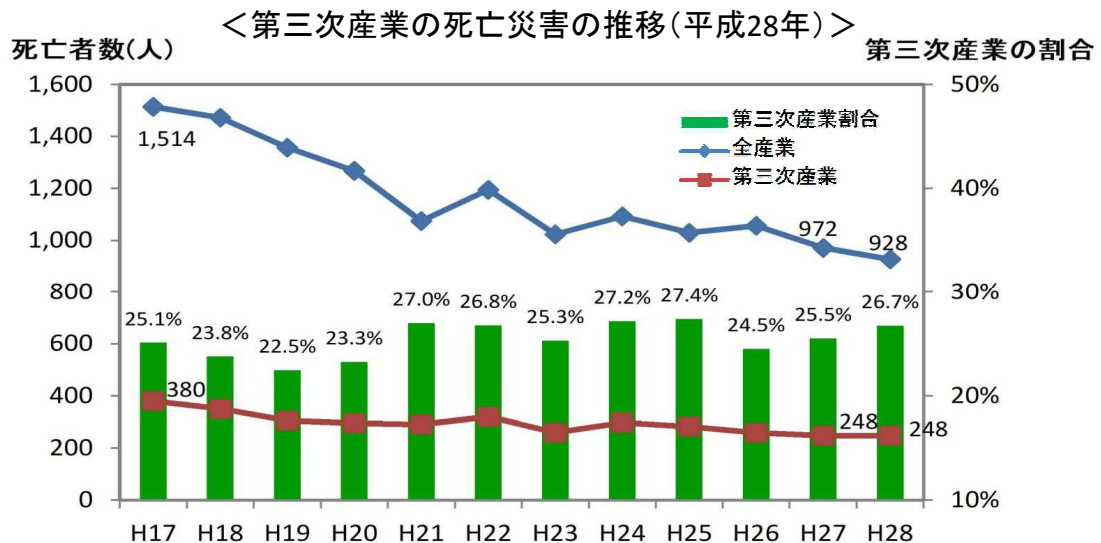


第三次産業の労働災害は、全体の46%と半数近くを占めている。

小売業、飲食店、社会福祉施設の災害だけで49%と約半数を占めている。

【死亡災害の発生状況（平成28年度）】

- ◆ 第三次産業の死亡災害は減少が図られているが、全産業に占める割合はやや増加傾向。
- ◆ 平成28年の第三次産業の死亡災害は建設業について多く27%を占める。
- ◆ 小売業が59人で第三次産業の23.8%を占めている。
- ◆ 第三次産業の死亡災害の内訳は多くが「交通事故」によるもの（新聞配達員が多い）。次いで「墜落・転落」、「はさまれ・巻き込まれ」、「激突され」となっている。
- ◆ 「転倒」、「高温・低温物との接触」による死亡災害も発生していることに留意が必要。



＜第三次産業、事故の型別死亡災害発生状況（平成28年）＞

事故の型	(道路)交通事故	墜落・転落	巻き込まれ・はさまれ	激突され	おぼれ	転倒	崩壊・倒壊	飛来・落下	高温・低温物との接触	爆発	破裂	激突	接触	有害物との	火災	その他	合計
人数	103	46	25	11	11	7	6	5	4	2	2	1	1	1	1	23	248
割合	41.5%	18.5%	10.1%	4.4%	4.4%	2.8%	2.4%	2.0%	1.6%	0.8%	0.8%	0.4%	0.4%	0.4%	0.4%	9.3%	100%

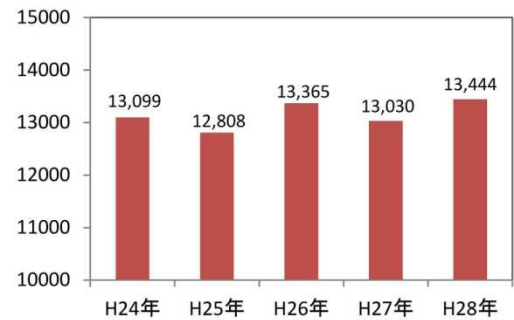
1-2 小売業の労働災害では、転倒、腰痛等の防止がポイント

ポイント1 小売業の労働災害は増加傾向に！

- ◆ 第三次産業のうち小売業の労働災害は25%を占め、死傷者数も増加
- ◆ 従事者数の増加が背景にあるが、年千人率※は横ばい。

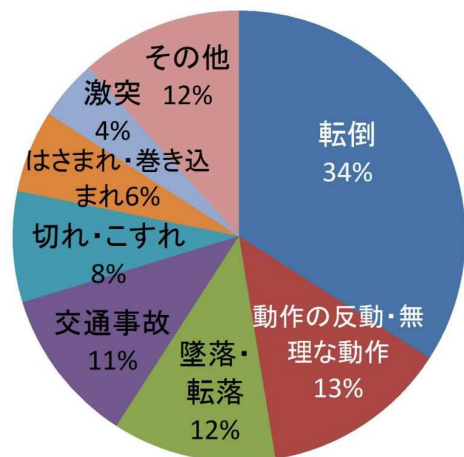
※ 「年千人率」は、1年間の労働者1,000人当たりが発生した死傷者数の割合を示すものです。

＜死傷災害の推移（小売業）＞



資料出所：労働者死傷病報告

＜事故の型別死傷災害（小売業）＞

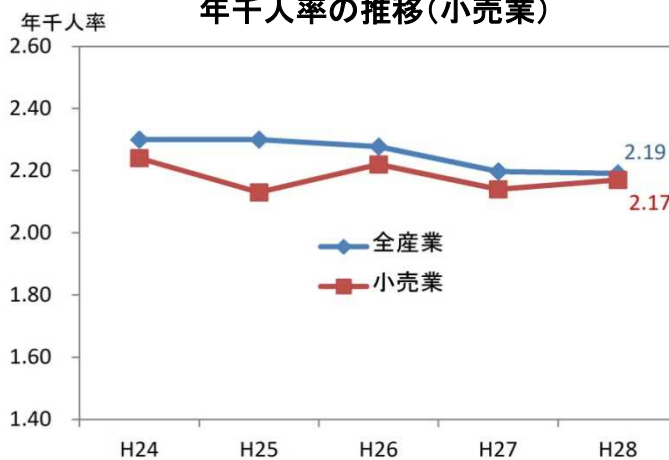


資料出所：平成28年労働者死傷病報告

ポイント2 「転倒」と「腰痛等」で約半数

- ◆ 小売業の労働災害の内訳をみると転倒災害が最も多く34%を占め、次いで腰痛等（動作の反動・無理な動作）が13%、墜落・転落が12%となっています

年千人率の推移（小売業）



資料出所：労働力調査（総務省）、労働者死傷病報告

（参考）さまざまな小売業の業態

- ・総合スーパー ・食品スーパー
- ・衣料品スーパー ・住生活スーパー
- ・ディスカウントストア ・百貨店
- ・家具・家電量販店 ・ホームセンター
- ・ドラッグストア ・コンビニエンスストア
- ・無店舗販売 など

小売業における労働災害の事例

[転倒災害]

惣菜調理室で揚げ物作業中、床上に飛び散った天ぷら油で足を滑らせて転倒した。

[腰痛等]

スーパーの店舗前で青果商品を販売中、りんごの入った箱を持ち上げようとした時、腰をひねった。



資料出所：厚生労働省「職場のあんぜんサイト」（以下1-3、1-4において同じ）

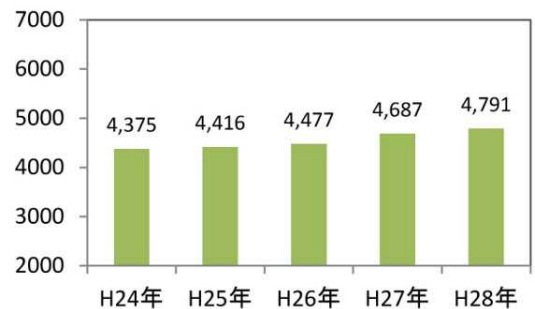
1-3 飲食店の労働災害では、転倒、切れ・こすれの防止がポイント

ポイント1 飲食店の労働災害は増加傾向に！

- ◆ 第三次産業のうち飲食店の労働災害は9%を占め、死傷者数も増加
- ◆ 従事者数の増加が背景にあるが、年千人率※はやや増加傾向。

※「年千人率」は、1年間の労働者1,000人あたりに発生した死傷者数の割合を示すものです。

＜死傷災害の推移（飲食店）＞

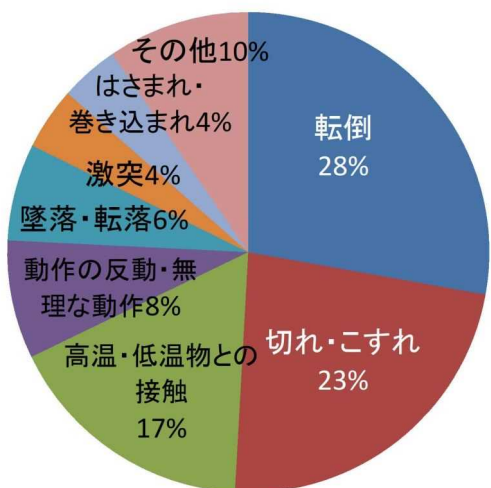


資料出所：労働者死傷病報告

ポイント2 「転倒」と「切れ・こすれ」で約半数

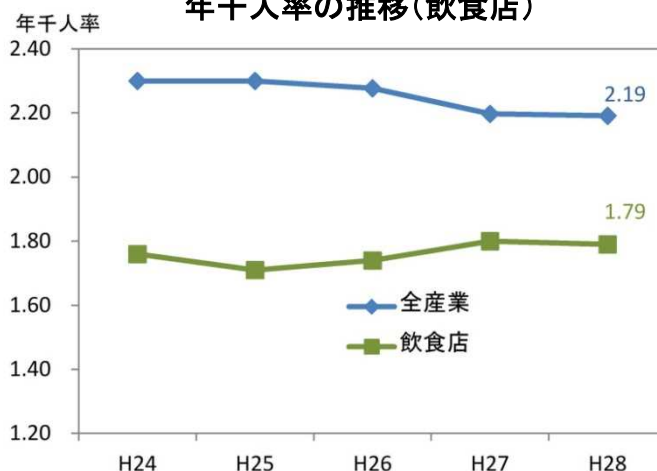
- ◆ 平成28年の飲食店の労働災害の内訳をみると転倒災害が最も多く28%を占め、次いで切れ・こすれ23%、火傷等（高温・低温物との接触）17%となっています。

＜事故の型別死傷災害（飲食店）＞



資料出所：平成28年労働者死傷病報告

年千人率の推移（飲食店）



資料出所：労働力調査（総務省）、労働者死傷病報告

飲食店における労働災害の事例

[転倒災害]

ドリンクのオーダーができあがったので、取りに行くとき、通路とカウンター前の段差で足を踏み外し転倒した。

[切れ・こすれ]

右手でピーラーをもち、左手でもった人参の皮をむきながら、話しかけられた方を振り返り、指先を切ってしまった。

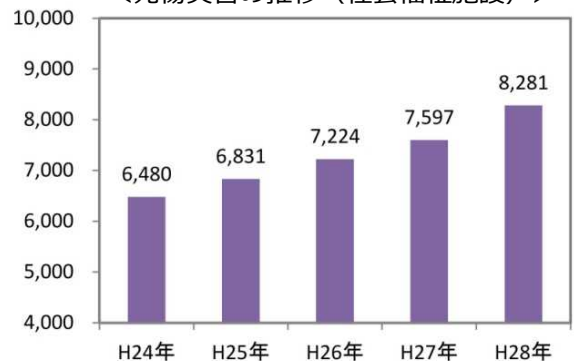


1-4 社会福祉施設の労働災害では、腰痛、転倒の防止がポイント

ポイント1 社会福祉施設の労働災害は増加！

- ◆ 第三次産業のうち社会福祉施設の労働災害は15%を占め、死傷者数も大きく増加。
 - ◆ 従事者数の増加が背景にあるが、年千人率※は増加傾向。
- ※ 「年千人率」は、1年間の労働者1,000人当たりが発生した死傷者数の割合を示すものです。

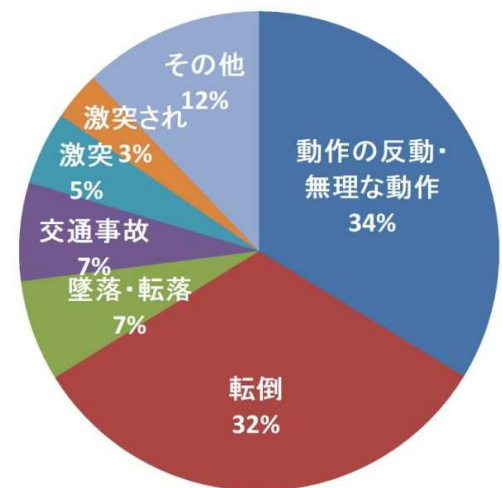
＜死傷災害の推移（社会福祉施設）＞



ポイント2 「腰痛等」と「転倒」で約3分の2

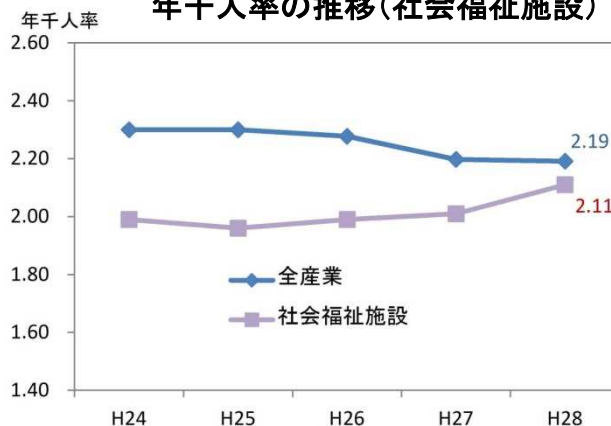
- ◆ 平成28年の社会福祉施設の労働災害の内訳をみると腰痛等（動作の反動・無理な動作）が最も多く34%を占め、次いで転倒33%となっています。

＜事故の型別死傷災害（社会福祉施設）＞



資料出所：平成28年労働者死傷病報告

年千人率の推移（社会福祉施設）



社会福祉施設における労働災害の事例

[腰痛]

2名の介護職員で被介護者を車いすへ移乗しようとした際、一方の介護職員が腰を痛めた。

[転倒]

調理場で、床の水洗清掃を行った箇所を歩行した際、床がまだ濡れていることに気づかず、足を滑らせ転倒した。



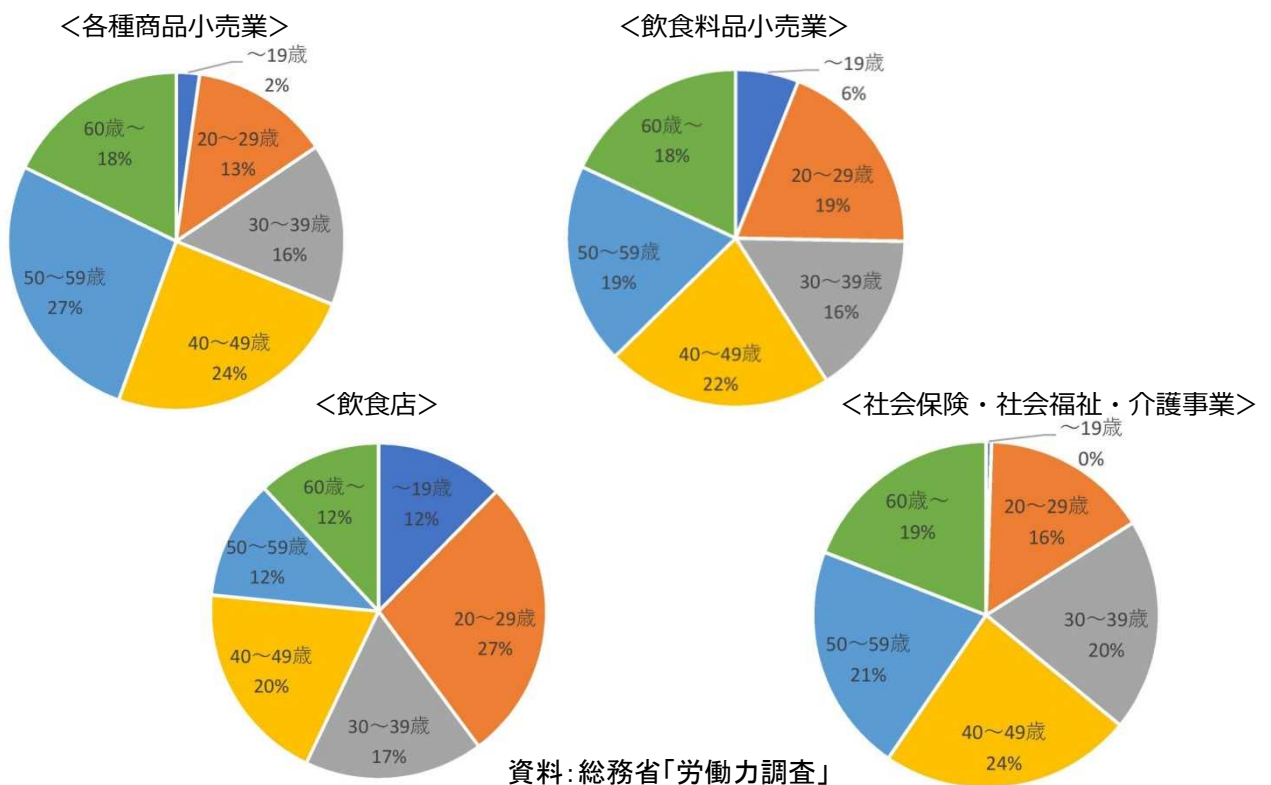
1-5 高年齢労働者の災害の特徴

第三次産業では、人手不足ということもあり、高齢で働く方々が増えています。平成28年の業種別・年齢別の従事者割合及び死傷災害割合の状況をみると下のグラフのようになります。

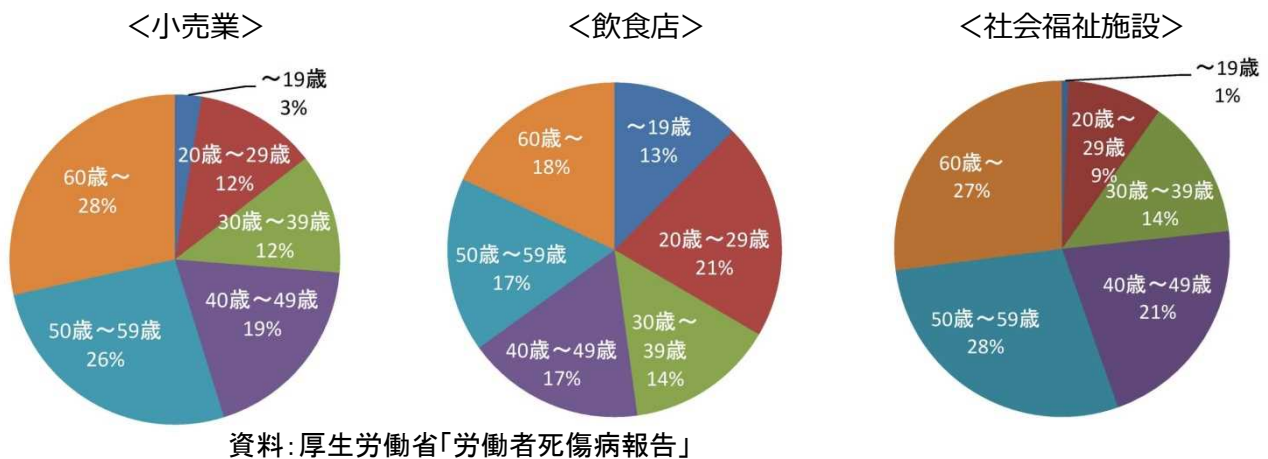
50歳以上の方の死傷災害の占める割合は、小売業54%、飲食店35%、社会福祉施設48%と多くを占めています。

第3次産業では、人手不足ということもあり、高齢で働く方々が増えています。今後ともいきいきと働くためには、「安全・健康」であることが基本ですが、加齢にともない労働災害のリスクが高まりますので、高年齢労働者については一定の配慮や留意も必要となります。

<業種別・年齢別従事者割合(H28年)>



<業種別・年齢別死傷災害割合(H28年)>



1-6 未熟練労働者の災害の特徴

<未熟練労働者の災害の状況>

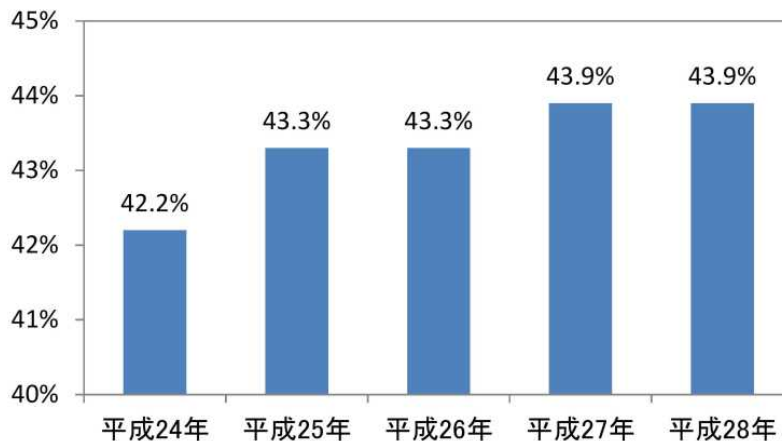
第三次産業ではパートタイマーやアルバイト等の占める割合が多いこともあり、経験年数の短い者の労働災害も多くなっています。

例えば、第三次産業である商業でみると、労働災害における、経験3年未満の未熟練労働者の占める割合は、右の棒グラフのように増加が続いており、今後さらに増加することが懸念されます。

また、平成27年の商業の労働災害を、経験期間別にみると、1年未満が24%、3年未満が44%と多くを占めています。

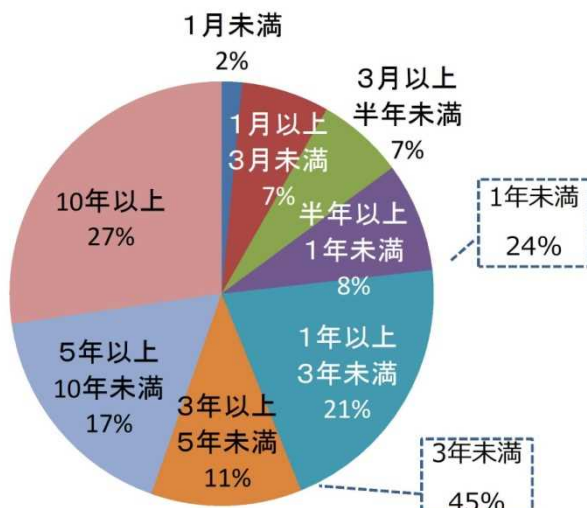
就業後あまり期間の経っていない未熟練労働者の労働災害防止対策が必要とされます。

経験3年未満労働者の被災割合の推移（商業）

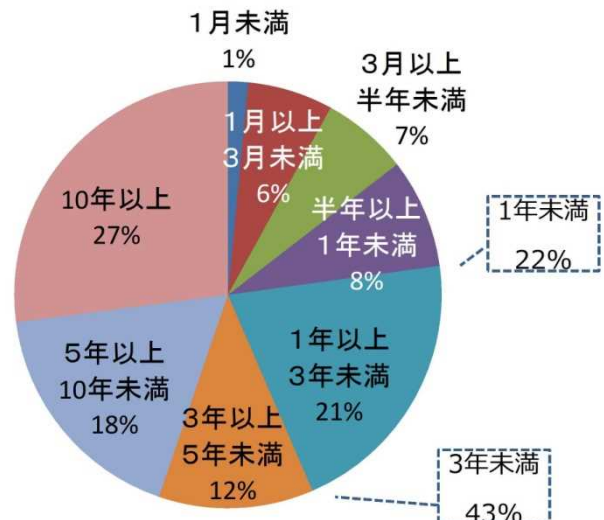


資料：厚生労働省「未熟練労働者に対する安全衛生教育マニュアル（商業）」より（このページ共通）。

H27年経験年数別死傷災害の状況（商業）



H27年経験年数別死傷災害の状況（小売業）



1-7 災害事例

【災害事例 1】

挽肉用精肉機械のロール本体の分解作業中、肉投入口から手を入れ、押し出そうとしたため、ロールの回転に手を巻き込まれた。

業種	小売業
事業場規模	100～299人
機械設備・有害物質の種類(起因物)	混合機、粉砕機
災害の種類(事故の型)	はさまれ、巻き込まれ
被害者数	休業者数：1人
発生要因(物)	作業方法の欠陥
発生要因(人)	職場的原因
発生要因(管理)	運転中の機械、装置等の掃除、注油、修理、点検等



＜発生状況＞

被災者は、挽肉用精肉機械（ミートチョッパー）の清掃のため、ロール本体の分解作業を行っていた。ロール本体の取出し手順は、本来筒状の部分を持って引っ張り出すべきところ、被災者は、肉投入口から手を入れて押し出そうとしたところ、フットスイッチを踏んでしまい、ロールが回転し、手を巻き込まれた。

なお、ロール本体を取り出す前段階で、プレートと呼ばれる部品を取り出す際、フットスイッチにより起動させ、プレートを取り出していた。また、電源スイッチが破損していたため、電源は、常時「入」の状態であった。

＜原因＞

この災害の原因としては、次のようなことが考えられる。

- 1 精肉機械の運転を「切」にせず、機械の清掃を行っていたこと。
- 2 破損した電源スイッチを修理することなく、放置していたこと。
- 3 電源を切るために、電源プラグをコンセントから抜いておかなかったこと。また、その旨を労働者に指示していなかったこと。
- 4 作業手順を明確にしていなかったこと。
- 5 安全教育が不十分であったこと。
- 6 リスクアセスメントを行っていなかったこと。

＜対策＞

類似災害の防止のためには、次のような対策の徹底が必要である。

- 1 電源を切断した上で清掃を行うとともに、必要に応じて治具を使用すること。
- 2 破損箇所を修理し、使用可能な状態に整備すること。
- 3 作業手順書を作成し、関係労働者に周知すること。
- 4 安全教育を徹底すること。
- 5 リスクアセスメントを導入すること。

【災害事例 2】

スイングドアを通り、売り場に出たところ、水で濡れていた売り場の床で足を滑らせ、転倒した

業種	各種商品小売業
事業場規模	300～999人
機械設備・有害物質の種類(起因物)	通路
災害の種類(事故の型)	転倒
被害者数	休業者数：1人
発生要因(物)	作業環境の欠陥
発生要因(人)	職場的原因
発生要因(管理)	不安全な放置



＜災害の状況＞

スーパーの惣菜売り場横のスイングドアにて、作業場より売り場に出ようとしたところ、売り場の床が水で濡れていたため、足を滑らせ、転倒した。

＜原因＞

この災害の原因としては、次のようなことが考えられる。

- 1 売り場の床が水で濡れていたが、拭き取られていなかったこと。
- 2 作業場から売り場に出る箇所に、靴に付着した水滴を拭き取るためのマット等が設置されていなかったこと。

＜対策＞

類似災害の防止のためには、次のような対策の徹底が必要である。

- 1 床の水濡れに気がついたなら、直ちに、水切りまたはモップ等で拭き取ること。
- 2 定期的な職場巡視を通じ、水濡れの危険箇所を洗い出し、該当する箇所に転倒防止のためのマットを敷き、又は頻繁に清掃・水切り等を行うと共に、水濡れの原因を究明して解決すること。
- 3 事業場にて、安全推進者等を選任し、転倒災害防止のため、労働者に対し、職場における安全衛生教育や研修を十分に実施すること。

【災害事例3】

調理中にフライパンの油に引火し慌てて水の入ったシンクに高温の油を入れたところ水が沸騰し、生じた蒸気により右手を火傷した。

業種	一般飲食店
事業場規模	5～15人
機械設備・有害物質の種類(起因物)	その他の危険物、有害物等
災害の種類(事故の型)	高温・低温の物との接触
被害者数	休業者数：1人
発生要因(物)	作業方法の欠陥
発生要因(人)	心理的原因
発生要因(管理)	その他の不安全な行為



＜災害の状況＞

レストランの調理場で調理中、フライパンの中の油に引火し炎が上がったので慌てて、汚れた食器の入っているシンクの中に高温の油を入れた。その時、シンクの中に溜まっていた水が急激に沸騰して高温の蒸気が発生し、右手の指から肘付近までを火傷した。

＜原因＞

この災害の原因としては、次のようなことが考えられる。

- 1 フライパンの高温の油を水の中に入れたので水が沸騰し、高温の蒸気が発生したこと。
- 2 近くに消火器がなく、被災者が炎を見て慌てたこと。
- 3 フライパンの油は加熱後短時間で高温になるにもかかわらず、火加減を良く見てなかったこと。

＜対策＞

類似災害の防止のためには、次のような対策の徹底が必要である。

- 1 「高温の油を水に入れると危険」ということを全員に教育すること。
- 2 フライパンの油に引火した時は次のような方法で消火するよう指導すること。
 - ・消火器を使用する。
 - ・濡れた大き目のタオル等の布をフライパンに被せる。
 - ・フライパンに蓋をする。一旦、消火しても再度着火するおそれがあるので注意する。
- 3 フライパンの油を加熱中は火加減に注意し急激に加熱しないこと。
- 4 必ず油火災用の消火器を近くに準備しておくこと。
- 5 火災発生時の通報も含めた訓練を実施すること。

【災害事例4】

入居者をトイレに誘導中、ドアを開けようと車椅子のフットレストを乗り越えたところ、靴がフットレストに引っかかり、転倒した

業種	社会福祉施設
事業場規模	30～99人
機械設備・有害物質の種類(起因物)	その他の起因物
災害の種類(事故の型)	転倒
被害者数	休業者数：1人
発生要因(物)	作業方法の欠陥
発生要因(人)	職場的原因
発生要因(管理)	その他の不安全な行為



＜災害の状況＞

高齢者施設の入居者の居室にて利用者をトイレに誘導中、入居者が車椅子のフットレストを上げて自走していたため、先周りし、トイレのドアを開けようと車椅子のフットレストを乗り越えたところ、靴がフットレストに引っかかり、転倒し、トイレのドアに頭から激突するような体勢で転倒した。

＜原因＞

この災害の原因としては、次のようなことが考えられる。

- 1 十分な作業空間がないにもかかわらず、車いすのフットレストを乗り越えて、トイレのドアを開けようとしたこと。
- 2 入居者への声掛けを行わず、必要に応じて車いすにブレーキをかけ、先にトイレのドアを開けていなかったこと。

＜対策＞

類似災害の防止のためには、次のような対策の徹底が必要である。

- 1 トイレ誘導の際、被介助者に声掛けを行い、必要に応じて先にトイレのドアや蓋を開け、車いすを便座の近くに寄せ、ブレーキをかけてからフットレストを上げること。
- 2 作業空間を十分に確保し、トイレ誘導に伴う介助者の負担を減らすこと。
- 3 車いすのフットレストを乗り越えないこと。
- 4 介助を行う際は、被介助者の心理状態、動作能力などを常に把握し、被介助者の動作をイメージしつつ誘導するように心がけること。
- 5 車いすでの移動(自走を含む)の際、被介助者の足がフットレストに乗っていることを確認すること。
- 6 災害報告のための様式を整備し、発生した災害の分析を通じた改善策について、労働者に周知徹底を図ること。
- 7 転倒災害防止のための委員会等を組織し、職場における安全衛生教育や研修を定期的に実施すること。

第2 職場の安全管理体制

- 2－1 労働災害防止の基本の考え方
- 2－2 小売業、飲食店、社会福祉施設における安全管理体制
- 2－3 安全推進者の配置
- 2－4 安全推進者の職務

2-1 労働災害防止の基本の考え方

(1) 労働災害を減少させる基本の取組

労働災害を減少させるためには、職場に潜在する危険の芽を見つけ出し、その危険の程度（リスク）を低減させる取組を継続することです。

このように、危険を見つけ、そのリスクの程度を評価し、リスクの高いものからその低減を図る取組を、広い意味で「リスクアセスメント」といいます。

(2) 労働災害を減少させるには仕組みが重要

労働災害を防止するために最も重要なことは、トップの安全に対する強い思いです。

まず、その思いを、トップが「安全衛生方針の表明」として従業員に周知します。

このことを含めた、全体の仕組みは下の図のとおりです。

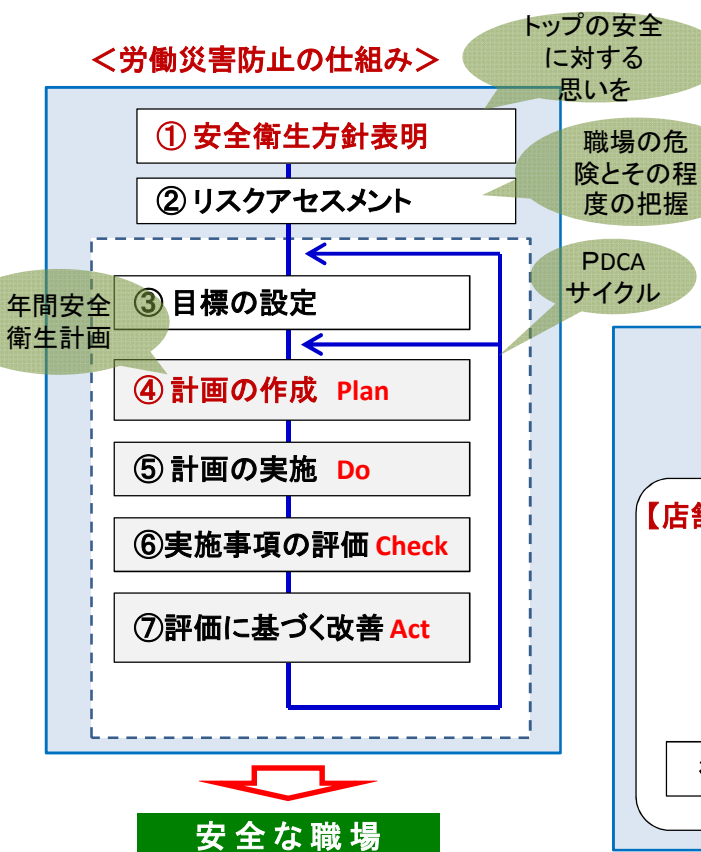
(3) 労働災害を減少させる仕組みを動かすものが安全管理体制

安全管理体制は、通常の店舗や施設を運営する体制の中に位置付けられるもので、安全は、企業（事業場）全体として取り組むものです。

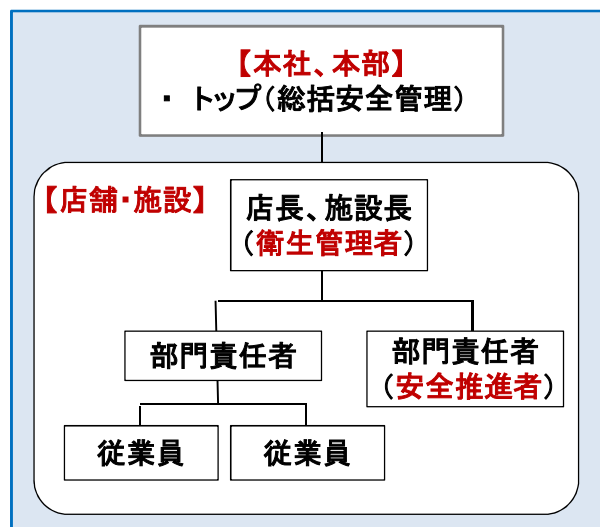
このため、本社、本部がトップの指揮のもと全体の安全を統括管理します。

各店舗、施設では、本社、本部の指揮、支援のもと、責任者である店長、施設長が安全管理の責任者として安全管理全般を行うこととなります。ただし、安全を推進するためには、一定の知識や経験のある者を、安全の担当者として選任することも重要です。次ページに法令上の体制を示します。

<労働災害防止の仕組み>



<安全管理体制の例>



2-2 小売業、飲食店、社会福祉施設における安全管理体制

(1) 業種別・規模別の安全衛生管理体制

◆ 小売業、飲食店、社会福祉施設の安全衛生管理体制

労働安全衛生法施行令第2条の第一号、第二号、第三号で示された次の業種分類をもとに、安全管理者等の選任義務が規定されています。以下この各業種を「1号業種」、「2号業種」、「3号業種」といいます。

- 一 林業、鉱業、建設業、運送業及び清掃業
- 二 製造業（物の加工業を含む。）、電気業、ガス業、熱供給業、水道業、通信業、各種商品卸売業、家具・建具・じゅう器等卸売業、各種商品小売業、家具・建具・じゅう器小売業、燃料小売業、旅館業、ゴルフ場業、自動車整備業及び機械修理業
- 三 その他の業種

総合スーパーマーケット、百貨店は、各種商品小売業として、2号業種に分類されます。

食品スーパーマーケット、飲食店、社会福祉施設は、その他の業種として3号業種に分類され、労働衛生関係の管理（健康管理等）が主とされ、安全管理者等安全関係の選任等は義務付けられていません。

これらを整理すると、下の表のとおりとなります。

◆ 3号業種でも安全の管理体制が求められている

安全管理体制で△の付けられた業種規模の事業場でも、すでに見てきたとおり、その労働災害の発生状況をみると、安全管理が求められており、何らかの安全面での管理も必要です。このため、「安全推進者」の配置が厚生労働省の通達で求められています。

次のページ以降では、この「安全推進者」について紹介します。

業 種	規 模	安全 管理者	安全衛生 推進者	衛生 管理者	衛生 推進者	(安全 推進者)	安全 委員会	衛生 委員会
小売業 (2号業種)	100人 以上	○		○			○	○
	50人～ 99人	○		○				○
	10人～ 49人		○					
小売業 (3号業種) 飲食店、 社会福祉施設	50人 以上			○		△		○
	10人～ 49人				○	△		

(注) ○は法令上義務づけられているもの。△は行政指導として求められているもの。

2-3 安全推進者の配置

(1) 安全推進者の必要性

平成25年当時、1年間に発生する休業4日以上労働災害のうち、その3分の1を上回る約5万件が3号業種において発生しており、これら3号業種における安全管理体制の構築が急務とされました。

このため、3号業種がそのほとんどを占める第三次産業、とりわけ小売業、社会福祉施設及び飲食店が労働災害削減の重点業種とされ、さらに、平成25年12月24日付けの労働政策審議会の建議「今後の労働安全衛生対策について」において、「**現在の労働安全衛生法において安全管理者又は安全衛生推進者の選任が義務付けられていない業種(その他の小売業、社会福祉施設など)において、安全管理体制の整備が徐々に進められていることから、まずはこうした取組を促進させることとし、事業者に対して国が安全の担当者の配置等を内容とするガイドラインを示し指導を行うことが適当である。**」とされました。

以上のことから、「労働安全衛生法施行令第2条第3号に掲げる業種における安全推進者の配置等に係るガイドライン」が平成26年に策定され、3号業種における安全の担当者の配置等を促進することとされ、このガイドラインに基づく安全管理体制の整備に取り組むことが求められています。

(2) 安全推進者の配置等

ア 対象事業場

令第2条第3号に掲げる業種の事業場であって、常時10人以上の労働者を使用するものを対象とします。

なお、次の業種の事業場は、特に重点的に本ガイドラインに基づく安全推進者の配置に取り組むものとされています。

- ・小売業(令第2条第2号に含まれる各種商品小売業、家具等小売業及び燃料小売業を除く。)
- ・社会福祉施設
- ・飲食店

イ 安全推進者の配置

原則として、事業場ごとに1名以上配置するものとします。ただし、安全推進者の職務を遂行しうる範囲内において、一定区域内の複数の事業場で1名の安全推進者を配置することとしても差し支えないものとします。

ウ 安全推進者の氏名の周知

事業者は、安全推進者を配置したときは、その**氏名を作業場の見やすい箇所に掲示**する等により関係労働者に周知するものとします。※ 掲示例は次ページ参照

(3) 安全推進者の要件

安全推進者は、職場内の整理整頓(2S、4S活動)、交通事故防止等、業種の別に関わりなく事業所内で一般的に取り組まれている安全活動に従事した経験を有する者のうちから配置するものとします。

なお、常時使用する労働者が50人を超える事業場や労働災害を繰り返し発生させた事業場については、安全に対する知見を少しでも多く有する者を配置する観点から、以下の者を配置することが望まれます。

- ① 安全衛生推進者の資格を有する者(安全衛生推進者養成講習修了者、大学を卒業後1年以上安全衛生の実務を経験した者、5年以上安全衛生の実務を経験した者等)
- ② ①と同等以上の能力を有すると認められる者(労働安全コンサルタントの資格を有する者、安全管理士の資格を有する者又は安全管理者の資格を有する者)

<安全推進者の掲示例>

安全推進者の職務

- 1 施設、設備等(安全装置、労働関係設備、保護具等を含む。)の点検及び使用状況の確認並びにこれらの結果に基づく必要な措置に関すること。
- 2 作業環境の点検及び作業方法の点検並びにこれらの結果に基づく必要な措置に関すること。
- 3 安全教育に関すること。
- 4 異常な事態における応急措置に関すること。
- 5 労働災害の原因の調査及び再発防止対策に関すること。
- 6 安全情報の収集及び労働災害等の統計の作成に関すること。
- 7 関係行政機関に対する安全に係る各種報告、届出等に関すること。

職氏名 _____

を安全推進者に任命したので、全員が上記職務の遂行に協力するよう
周知する。

平成 年 月 日

任命権者職氏名 _____

2-4 安全推進者の職務

(1) 安全は事業場全体として取り組み、安全推進者はそれを補佐する

安全推進者の対象業種でみられる災害の多くは、転倒災害、荷物の運搬等による腰痛、階段等からの墜落・転落や交通労働災害など日常生活でも起こりうる性質のものであり、その防止のためには、職場環境や作業方法の改善、安全衛生教育の実施といった安全活動の必要性についての認識を事業者、労働者ともども高める必要があります。

こうした現状を踏まえ、安全推進者は、**事業の実施を総括管理する者を補佐して、以下の職務を行うもの**とされています。

なお、事業者は、こうした安全推進者の活動を実効あるものとするために、安全推進者に対して必要な権限を与えるとともに、知識の付与や能力の向上にも配慮するものとします。

① 職場環境及び作業方法の改善に関すること

(例:職場内の整理整頓(4S活動)の推進、床の凸凹面の解消等職場内の危険箇所の改善、刃物や台車等道具の安全な使用に関するマニュアルの整備 等)

② 労働者の安全意識の啓発及び安全教育に関すること

(例:朝礼等の場を活用した労働災害防止に係る意義の周知・啓発、荷物の運搬等の作業に係る安全な作業手順についての教育・研修の実施 等)

③ 関係行政機関に対する安全に係る各種報告、届出等に関すること

(例:労働災害を発生させた場合における労働者死傷病報告の作成及び労働基準監督署長への提出 等)

(2) 具体的な職務

次の表の職務があります。各職務の詳細は次ページ以降のとおりです。

- ① 労働者の危険の防止
- ② 安全教育の実施
- ③ 労働災害の原因の調査及び再発防止対策
- ④ 安全に関する方針の表明
- ⑤ リスクアセスメントの実施等
- ⑥ 安全に関する計画の作成、実施、評価及び改善
- ⑦ 異常時の措置及び災害発生時の緊急措置

(1) 労働者の危険を防止するための措置に関すること

① 店舗や施設における危険な箇所を見つけ、危険を防止すること。

安全推進者は、店舗や施設を定期的に巡視（パトロール）し、職場の危険を見つけ出し、必要な安全上の措置がとられていないときは、その場で必要な措置を行うとともに、店舗や施設の責任者（部門の責任者や施設・店舗の責任者）に連絡し、必要な対策を講じるようにします。主な危険については下記のとおりです。

なお、パトロールでは、3-4で示されたチェックリストを参考に独自に作成したチェックリストを活用するようにします。チェックしたチェックリストは記録として保存するとともに、必要により安全委員会等での検討の対象とします。

- 転倒災害の防止
- 腰痛の防止
- 作業場所による危険の防止
- 使用する機器による危険の防止
- 使用する用具による危険の防止
- 危険箇所や安全な作業方法の見える化



② 危険の見える化の実施

危険箇所や危険な作業については、「危険の見える化」や「安全な作業方法の見える化」などで視覚に訴えるようにします。

(2) 労働者の安全のための教育の実施に関すること。

① 法令に定められた教育の実施

雇入れ時の安全衛生教育、作業内容変更時の安全衛生教育、危険な作業に従事する者の特別教育など法令に定められた教育を実施します。

② 「かもしれない」で職場には危険があることを教育すること。

「3-2 未熟練労働者の災害防止」～「かもしれない」で職場危険の意識をもたせる～を参考に、特に未熟練の従業員に対して安全教育をし、危険を意識させること。

③ 安全のため必要な決まり事については、繰り返し実施し、身に付けさせること。

安全な作業を徹底するために大切なことは、どのように作業をするかを知っているだけではなく、自然に安全な作業となるよう繰り返し教育、訓練することが重要です。

このため、教育・訓練を実施したあとは、一定期間経過後に習熟度を確認するようにします。

(3) 労働災害の原因の調査及び再発防止対策に関すること

① 発生した労働災害は迅速に店長、施設長、トップに報告すること

労働災害防止は、トップが関わることでその効果は大きく変わります。このため、発生した災害を迅速にトップに伝えるよう、その仕組みも含めルール化することが大切です。

また、多店舗展開をしているようなところでは、発生した労働災害について統計として分析することも必要です。

② 労働災害発生時の対応

労働災害が発生したときは、「3-5 事故発生時の対応」の「労働災害発生時対応フロー（例）」のようにして対応します。

③ 労働災害の原因の調査及び再発防止対策

労働災害が発生した場合には、発生状況の把握とともに、なぜ災害が起こったのか、その原因を調査分析して、同種災害・類似災害の再発を防止するための対策を早急に講じなければなりません。

第3「3-6 災害調査の実施」により災害調査を実施します。

(4) 安全に関する方針の表明に

① 安全に関する方針の表明

労働災害の防止対策ではトップの安全に対する考えや姿勢が大きな要素を占めます。

企業理念を踏まえた「トップの安全方針の表明」が行われるようにします。

安全方針が決定されると、従業員に周知するとともに、その意味することが分かるよう説明を行うことも大切です。

② 「安全に関する方針の表明」の例

安全衛生に関する方針としては、例えば次のようなものがあります。

- ・ 安全衛生活動の推進を図るために、管理体制を明確にし、社員が笑顔で働きやすい職場環境を整えることに努めます。
- ・ すべての社員に対し、安全衛生確保に必要なかつ十分な教育をし、一人ひとりの安全に対する意識を高めていきます。
- ・ 上記の実行に当たっては適切な経営資源を投入し、効果的な改善を継続的に実施します。

※「トップセミナーテキスト」（平成29年度厚生労働省委託事業作成）より

(5) リスクアセスメントの実施等

① 労働災害の防止は、職場のリスクを低減する取組であるリスクアセスメントが基本

職場には労働災害の芽となる危険が潜在しています。その危険が顕在化すると労働災害となります。

労働災害の防止の基本は、できるだけ災害が発生しないようにするとともに、万が一発生した場合でも、軽微な災害で済むようにすることです。このために行われる取組がリスクアセスメントであり、その結果に基づくリスク低減措置が求められています。

② リスクアセスメントの実施

リスクアセスメントを実施するためには、従業員への教育等も必要です。また、トップの実施表明のあと、企業全体として取り組む体制を構築することも必要です。そのうえで実際にリスクアセスメントを実施するとともに、必要な安全対策の検討実施が必要です。

安全推進者は、このようなことを推進することとなります。

※リスクアセスメントの詳細は、第4「リスクアセスメント」のとおりです。

(6) 安全に関する計画の作成、実施、評価及び改善

① 労働災害を防止するには、リスク低減の仕組みが重要

見つけたリスクやそのリスクを低減するための対策は計画的に実施する必要があります。そのためには、次のことを順次実施することが必要です。

- 1) リスク低減の取組や安全教育などの実施事項を①「年間の安全衛生計画（Plan）」として作成します。
- 2) 作成した計画については、②適切に実施し（Do）、③実施結果を評価し（Check）、④評価結果に基づき計画の見直し改善（Act）等を継続的に繰り返します。このことを「PDCAサイクルを回す」といいます。

② 仕組みの詳細は第4、4-4「労働安全衛生マネジメントシステムの概要」のとおりです。

(7) 異常時の措置及び災害発生時の緊急措置

① 異常事態が発生したときの措置

機械や施設の不具合など異常事態が発生したときは、直ちに機械を止めるなど危険な状態を回避するための措置が必要です。

② 災害発生時の緊急措置

労働災害が発生したときは、直ちに作業を停止し、被災者の救護、関係者や関係機関への連絡など必要な措置をとります。

※ 詳細は、第3、3-2「事故発生時の対応」のとおりです。

第3 安全管理のすすめ方

- 3－1 各種の安全活動
- 3－2 未熟練労働者の災害防止
- 3－3 高年齢労働者の災害防止対策
- 3－4 本社と店舗・施設における安全管理の取組
- 3－5 事故発生時の対応等
- 3－6 災害事例等安全衛生関連情報の入手方法

3-1 各種の安全活動

(1) リスクアセスメント

労働災害防止の取組は、危険予知活動（KY活動）などさまざまありますが、多くの取組は安全意識を高めるような日々の取組となっています。これらの取組とともに、より本質的な安全の措置を計画的に実施することも重要であり、そのための重要な取組がリスクアセスメントという安全の手法です。

リスクアセスメントとは・・・

リスクアセスメントは、職場の潜在的な「**危険性又は有害性**」（ハザード）を見つけ出し、そのリスクの程度により優先度をつけて、これを除去、低減するための手法です。労働災害をできるだけ発生させないように、もし発生したとしても重篤な災害とならないようにする効果的な手法です。その特徴は次のとおりです。

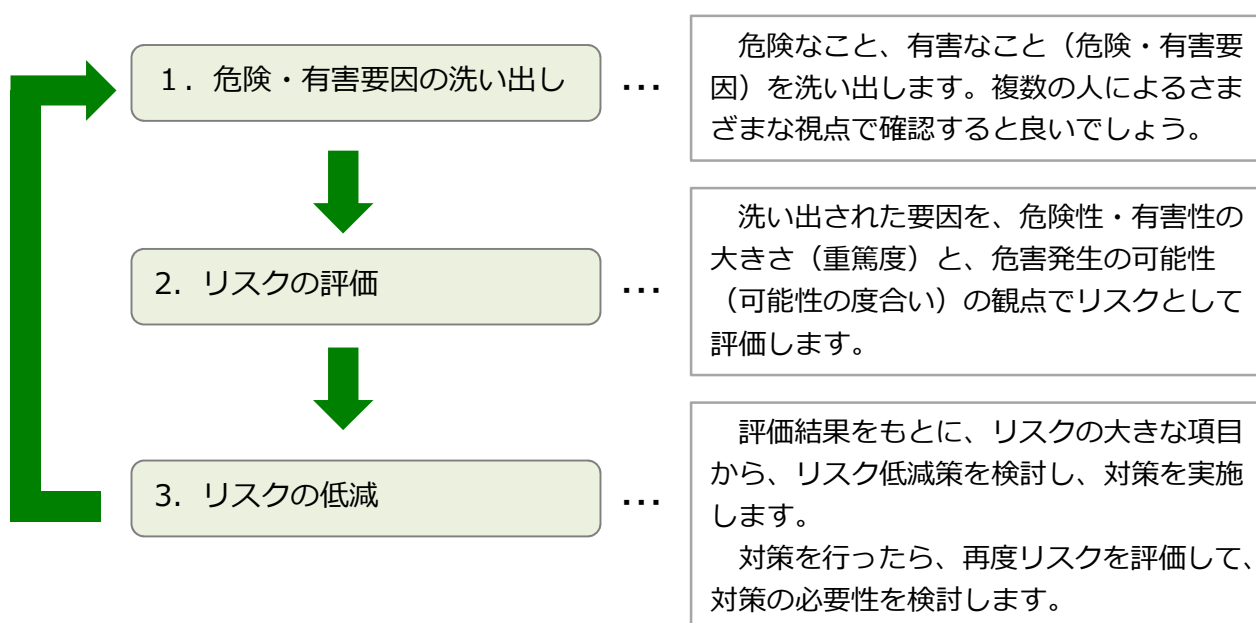
- ① 設備や原材料を新規に採用したり、変更する時などに、**職場に潜在する危険性を体系的に洗い出すのに有効な手段**です。
- ② また、危険性から生じる**リスクを評価した上で対策の優先順位**をつけて、より大きな課題に対して経営資源を投入していく意味でも有効です。
- ③ **リスクの低減**は、作業方法の変更や、インターロック（安全装置、安全機構）設置など**設備面の対策を優先的に検討**することが大切です。

なお、リスクアセスメントは、ヒヤリ・ハット情報や、作業手順書をもとに実施することもできますので、未熟練労働者の安全な作業をすすめるうえでも効果のある手法です。

リスクアセスメントの各種資料・教材は、厚生労働省のホームページで公開されています。必要に応じて、ご活用ください。

(⇒ <http://www.mhlw.go.jp/bunya/roudoukijun/anzeneisei14/index.html>)

リスクアセスメントの進め方・考え方



リスクアセスメントとKYTの比較

リスクアセスメントの手法は、KYTの手法と似ている部分もあります。

何が違うのかを比較してみました。

項目	K Y T	リスクアセスメント
いつ？	毎日又は作業の都度	・新規設備、材料、作業方法導入時 ・毎年の安全衛生計画を作成する前 (年1～3回)の決められた時期
誰が？	作業員、監督者	作業員、監督者、管理者、スタッフ
何を？	主に行動面の対策	主に設備面の対策
どのように？	作業場で現物を確認しながら	・作業を思い起こしながら ・作業手順に従って
	即決即断	よく話し合う
	数値化しない	数値化することが多い

リスクアセスメントの実際

リスクアセスメントを理解するためには、KYTと同様に実際の事例に近いイラストなどをもとに、実際に演習として実施することが効果的です。

事例をもとにした詳細な説明は、「第4リスクアセスメント」で紹介します。

(2) 4 S、5 S活動

<4 S、5 S活動>

4 Sは、「整理」「整頓」「清潔」「清掃」のアルファベットの頭文字をとったもので、これらを徹底する活動を4 S活動と呼んでいます。さらに4 Sを身につけさせる「習慣（しつけ）」を加えて、5 S（活動）という場合もあります。

作業を安全、衛生、効率的に行うために作業者に励行させるべき基本の取組です。まずは、4 Sの徹底から始めましょう。

<小集団活動としての2 S活動>

整理・整頓（2 S）は、安全でも、仕事を効率的に行う上でも、効果が高いことから、多くの店舗や施設で取り組まれています。

小集団活動として行う場合は、小集団のチームごとの活動として、改善活動として行われる場合もあります。

<食品の4 S、5 S活動>

食品関係では、食中毒防止、異物混入防止の観点からも4 S, 5 S活動が重要とされています。4 Sは、「整理」「整頓」「清潔」「清掃」のアルファベットの頭文字をとったもので、これらを徹底する活動を4 S活動と呼んでいます。さらに4 Sを身につけさせる「習慣（しつけ）」を加えて、5 S（活動）という場合もあります。

作業を安全、衛生、効率的に行うために励行させるべき基本の取組でもあります。労働安全衛生の面からの4 S, 5 S活動と合わせて実施しましょう。



5Sを小集団の改善活動として積極的に実施している製造業の事例です。分かりやすく、また親しみやすい掲示（見える化）の例として参考に紹介します。

「5S」の定義と改善のねらい

5S	定義	改善のねらい
整理	要るものと要らないものに区分して、要らないものを処分すること	不要物や職場のムダをなくすこと
整頓	要るものを定置(所定の場所)に所定の置き方で置き、いつでも必要なものがすぐとり出せるようにすること	もの探しと運搬のムダをなくすこと 新人の人でもどこにあるか分かるようにすること
清掃	身の回りのモノや職場の中をきれいに掃除し、点検をすること	清掃のムダをなくすこと 汚れるムダをなくすこと
清潔	整理・整頓・清掃を徹底すること、いつ誰がみても、だれが使っても、すっきりとしたムダがない職場を維持改善すること	改善の不徹底によるムダをなくすこと 整理・整頓・清掃を続けること
習慣(躰)	現場のルールや規律を徹底し守ること(標準作業)	ルールと規律を守らないことによって発生するムダをなくすこと

(注) ムダをなくすことは、作業の効率化を図るためには必要なことです。ただし、安全のためには一見ムダと思えるものもあります。その場合は、何故そのことが必要かを十分に教えるようにしましょう。



(3) 危険予知訓練 (KYT)

ア 危険予知訓練で危険意識の向上を

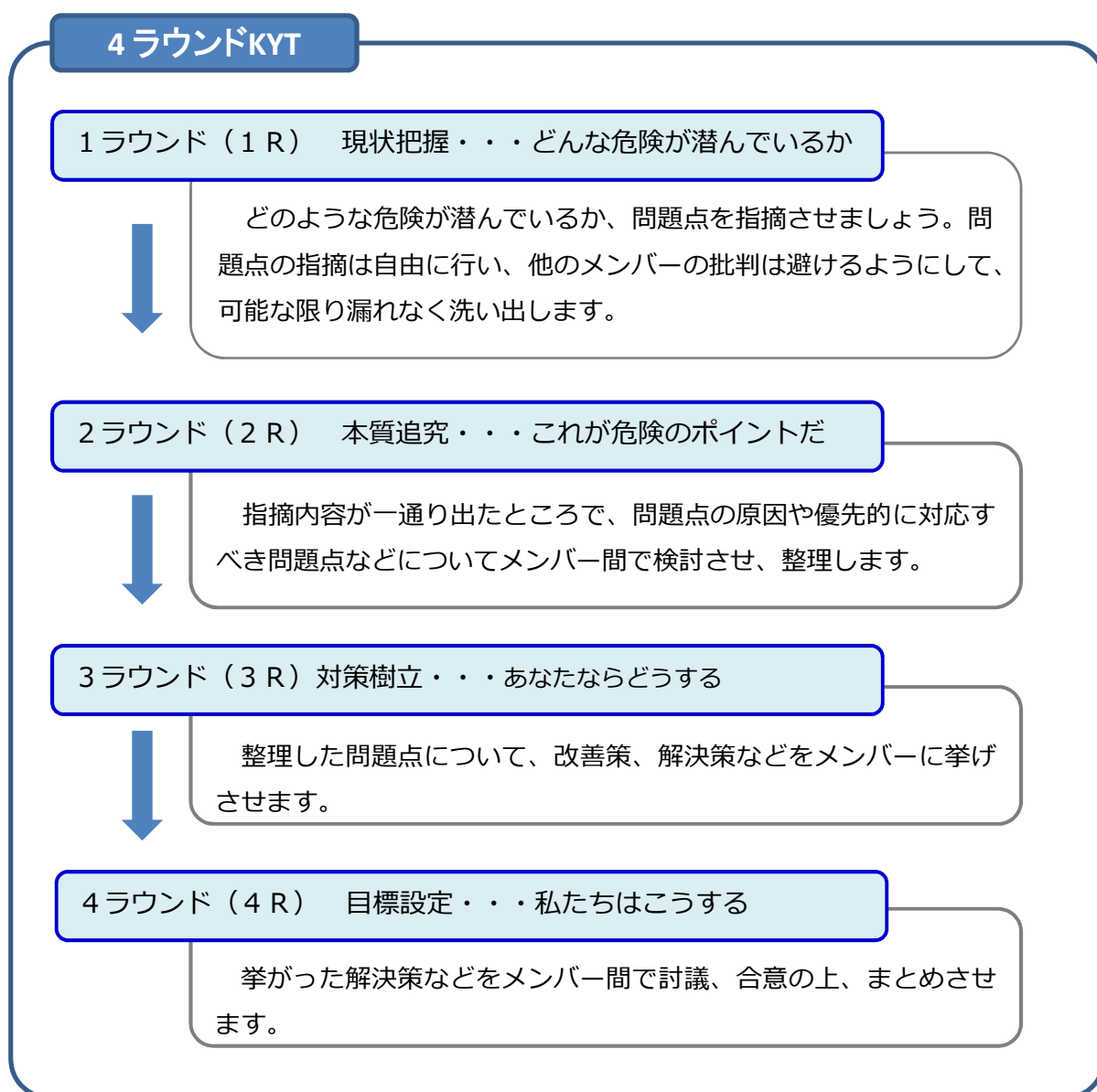
危険予知訓練は、事業場や作業に潜む危険と、それにより発生する災害について話し合い、特定の危険に対する意識を高めて作業をすることで災害を防止しようというものです。未熟練労働者の危険意識を高めることにも効果が期待できます。

イ 危険予知訓練の実施方法

作業現場を描いたイラストシートなどを用いて行う方法などもあります。以下に取組みの例を紹介します。

ウ 危険予知活動

実際の現場で作業を開始する前に、当日の作業を考えながらKYを実施、今日の作業での重点とする安全の確認をします。



【KYT事例】

作業名：窓拭き



状況

あなたは、脚立を使って、窓拭きをしている。

資料：厚生労働省「社会福祉施設における安全衛生対策～腰痛対策・KY活動～」のイラスト

※この事例を使い、KYTを実際に行う際のシナリオが厚生労働省のホームページからダウンロードできます。

「社会福祉施設における安全衛生マニュアル」→

http://www.mhlw.go.jp/new-info/kobetu/roudou/gyousei/anzen/dl/1911-1_2b.pdf

「KYT基礎4R法の進め方（シナリオ）」→

http://www.mhlw.go.jp/new-info/kobetu/roudou/gyousei/anzen/dl/1911-1_2e_0003.pdf

1 R. 現状把握・・・どんな危険が潜んでいるか

イラストを見て考えられる危険を見つけましょう！

1. 力を入れてもみ洗いしたので、はねた水が目に入る
2. 脚立から離れた窓を拭こうと身を乗り出したので脚立がぐらついてよろけて落ちる
3. 脚立から飛び降りて、着地した時よろけて足をひねる
4. 脚立を昇りながら窓に近づこうと窓寄に足を乗せたので、濡れた踏みさんですべり転落する
5. 脚立から降りて、拭き具合を見ながら後ずさりしたので、脚立のそばのバケツに足をひっかけ転ぶ

2 R. 本質追究・・・これが危険のポイントだ

問題点の原因や優先的に対応すべき問題点を検討し整理しましょう！

- 脚立から離れた窓を拭こうと身を乗り出したので脚立がぐらついてよろけて落ちる

3 R. 対策樹立・・・あなたならどうする

問題点について、改善策、解決策などを挙げましょう。！

- 脚立から離れた窓を拭くときは、一旦降りて脚立を移動させてから。

4 R. 目標設定・・・私たちはこうする

解決策などを討議し、合意の上で、まとめましょう。！

- 離れた窓は、脚立を移動させる！ ヨシ！（唱和）



(4) ヒヤリ・ハット活動

ア ヒヤリ・ハット活動（HH活動）とは

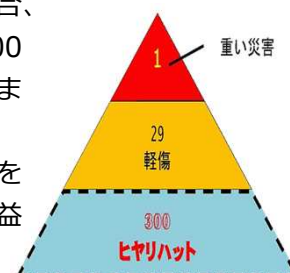
仕事をしていて、もう少しで怪我をするところだったということがあります。この「**ヒヤ**とした」、あるいは「**ハッ**とした」ことを取り上げ、災害防止に結びつけることが目的で始まったのが、「ヒヤリ・ハット活動」です。職場にはどのような危険（有害）があるのかを把握する効果的な方法です。



イ ハイน์リッヒの法則

多くの労働災害を分析すると、1件の死亡・重傷災害が発生した場合、それと同じ原因で29件の軽傷災害が、また同じ性質の無傷害事故が300件伴っていることがわかりました。これをハイน์リッヒの法則といいます。

この300件のヒヤリ・ハットを減らすことで、軽傷災害、重傷災害を減らすことが期待できますので、死傷災害を事前に防止するための有益な情報ということになります。



ウ ヒヤリ・ハット活動で危険意識を高める

ヒヤリ・ハットは、職場にある危険を理解するための大変貴重な情報です。通常のヒヤリ・ハット活動以外に次のように活用することもできます。

- ① 未熟練労働者に職場にどのような危険があるかを分かりやすく認識させることができます。
- ② ヒヤリ・ハット報告をすることで、危険感受性を高めることができます。
- ③ ヒヤリ・ハット情報をもとに、危険予知訓練やリスクアセスメントを行うと、より身近な活動を行うことができます。

■「ヒヤリ・ハット活動」実施のポイント

(1) ヒヤリ・ハット経験の報告

記憶は時間が経つとともに薄れます。終業時に所定の用紙で報告をします。

(2) 報告者の責任を追及しない

ヒヤリ・ハットは不安全な行動で発生するので、報告者の責任を追及せず、安全活動のみの使用を徹底します。そうしないと、報告が出てこないこととなります。

(3) ヒヤリ・ハットを改善に活かす

報告しても改善が行われなければ、参加者の動機付けにも悪影響が及びます。根本原因に立ち返り、早期の対策を行います。

(4) ヒヤリ・ハット情報の共有

「ヒヤリ・ハット」情報は、同種の作業を行っている人に早期に知らせ、再び同じことが繰り返されないようにします。

○ 小売業のヒヤリ・ハット事例

厚生労働省の「職場のあんぜんサイト」のヒヤリ・ハット事例を、事故の型ごとに紹介します。
P44の「かもしれない」のあと、ここの事例に「かもしれない」を入れてみましょう。

事例（１）

倉庫にて、陳列棚の上段にある商品箱を降ろそうとしたところ、足元に放置されていた箱につまずき、箱を抱えたまま転倒しそうになった。

<原因>

- ① 高所にある商品箱に目線を置いたため、足元への注意が散漫であったこと。
- ② 箱が倉庫の通路に放置され、作業の妨げとなっていたこと。

<対策>

- ① 高所に置いてある物を取るときは、安定した踏み台等を使用すること。
- ② 放置物が作業・通行の妨げにならないよう、倉庫内を常に整理整頓しておくこと。



事例（２）

積み込み作業のため、パンが入った番重を両手で持ち、パン工房から駐車場に向かっていった際、足元に置かれていた空の番重に気づかず、つまずき転倒しそうになった。

<原因>

- ① 番重は幅が広いいため、足元が見えにくかったこと。作業通路に空の番重が放置されていたこと。
- ② 作業通路の安全確認が十分でなかったこと。

<対策>

- ① たとえ作業で使用する（作業に必要な）物であっても、作業通路に物を放置せず、作業開始前には作業通路の安全を確認すること。
- ② 番重を何段も重ねて運搬する際は、前方の視界を確保できる段数以下にすること。



事例（３）

午前1時頃、番重の運搬作業時、凍結していた路面に足をとられて転倒しそうになった。

<原因>

路面が凍結していた。周囲が暗かった。

<対策>

- ① 滑りにくい靴をはくこと。
- ② 運搬作業場所を明るくすること。
- ③ 冬季の凍結しやすい場所を明示すること。



○ 飲食店のヒヤリ・ハット事例

厚生労働省の「職場のあんぜんサイト」のヒヤリ・ハット事例を、事故の型ごとに紹介します。
P44の「かもしれない」のあと、ここの事例に「かもしれない」を入れてみましょう。

事例（１）

厨房内の炊飯器にセットするため、炊飯釜（研いだお米が約8kg入っていた）を両手で持ち上げた際、腰に強い痛みを感じた。

<原因>

①中腰の姿勢のまま、重量物を持ち上げようとしたこと。

<対策>

① 重量物を持ち上げる際は、身体を対象物に近づけ、片足を少し前に出し、膝を曲げ、腰を十分に下ろして対象物を抱え、膝を伸ばしながら徐々に立ち上がる。また、重量物を移動させる際は、できるだけ台車を使用すること。



事例（２）

右手でピーラーをもち、左手でもった人参の皮をむきながら、話しかけられた方を振り返り、指先を切ってしまいそうになった。

<原因>

周囲に気をとられ、刃物に対する感度、意識が低かったこと。

<対策>

刃物を使用する作業の際、複数の事を同時にしようとせず、刃物を使用する作業を中断すること。



事例（３）

飲食店で缶に入った使用後の食用油を廃棄する作業中、缶内が高温のため冷却しようと缶の中に水を入れた時、激しく反応し油が周辺に広く飛び散り身体に掛かりそうになった。

<原因>

高温の油が入った缶の中に水を注いだため突沸を起こし油が飛び散った。

<対策>

高温の油の中には絶対に水を入れてはいけない。



○ 社会福祉施設のヒヤリ・ハット

厚生労働省の「職場のあんぜんサイト」のヒヤリ・ハット事例を、事故の型ごとに紹介します。
P44の「かもしれない」のあと、ここの事例に「かもしれない」を入れてみましょう。

事例（１）

入居者の個室にて、入居者を車いすからベッドに移乗させるため、一人の介護職員が入居者の両足を持ち上げ、もう一人の介護職員が入居者の脇を抱えようとしたところ、不自然な動作で入居者を持ち上げようとしたため、両足を持ち上げた介護職員が腰を痛めた。

<原因>

被介助者に十分身体を近づけず、不自然な姿勢で介護作業を開始したこと。

<対策>

車椅子からベッドまでの移乗の際は、車椅子と介護ベッドの高さを合わせ、被介助者をできるだけ持ち上げず、横に滑らせること。



事例（２）

高齢者施設の調理場で、床の水洗清掃を行った箇所を歩行した際、床がまだ濡れていることに気づかず、足を滑らせ転倒しそうになった。

<原因>

水洗清掃の後、床の水切り、ふき取りを十分に行わなかった。

<対策>

床の水洗清掃を行った後は、水切り、ふき取りを十分に行うこと。



事例（３）

高齢者施設1階の窓ガラスを、脚立の天板に乗って屋外から拭き掃除を行っていたところ、脚立を立てた地面に段差があったため、脚立がぐらつき転落しそうになった。

<原因>

段差に気がつかないまま、地面に脚立を立てたこと。また、窓ガラスに対し水平に脚立を立てていたこと。

<対策>

脚立を立てる際は、地面（床面）に段差がないか十分確認し、四本の足を地面（床面）に水平に立てること。また、脚立が不意に開閉してしまわないように、しっかりと開き止め金具を架け、天板に乗って作業しないこと。



【ヒヤリ・ハット報告書の例1】

比較的簡単な報告書の例を紹介します。まずは提出してもらうことを優先するため、できるだけ簡単な報告書とすることも良いでしょう。

報告されたヒヤリ・ハットは、店舗や施設に掲示し、従業員の皆さんが見れるようにするなど情報の共有を図るようにします。

ヒヤリ・ハットカード

店名	ふじみ野	店	提出日	H30.1.30
部門	惣菜	氏名	三次 一郎	

あなたが、見たこと危ないと感じたことを記入してください！

1. いつ・どこで（部門・場所・機械等）

午前8時30分ごろ、惣菜部の調理作業場所で、キャベツを包丁で切っていた。

2. どんなことが起きそうだったか（状況）

押さえていた手がすべり、包丁で手を切りそうになった。

3. もし、何もしなければどんなことが起きそうか（予想される事故）

包丁に力を入れて切っていたので、指を切り、大きなけがとなる恐れがあった。

確認日	対応策（衛生委員会での検討結果）	対応者（何れかに〇）	提出者へのフィードバック
		☐ 店舗（自店）	完了日
		☐ 本部（※1）	
確認者		・店舗開発部 ・商品部 （ 部 ・店舗維持部 ・他（ 部）	※1：本部に依頼が必要な場合は、左記の対応依頼先部署に〇をして人事部宛に北へを送付してください。

注） 対応後の用紙は、衛生委員会議事録と一緒に保管して下さい。



ヒヤリ・ハットカードが作業場所に掲示されている例。

【ヒヤリ・ハット報告書の例2】

厚生労働省が示しているヒヤリ・ハットの報告書の様式例です。記載内容は編者が例示として記載したものです。

記入例

報告の種別： ヒヤリハット 想定ヒヤリ
 ↑ いづれかに○をして下さい。

ヒヤリハット・想定ヒヤリ 報告書

所属氏名	〇〇担当 〇〇 〇〇		
いつ	平成28年〇〇月〇〇日（〇曜日）13時30分頃		
どこで	洋菓子製造場所	どうしていた時	洋菓子生地製造圧延機の清掃作業
ヒヤリハットした、危険を感じた時のあらまし	洋菓子生地製造圧延機の清掃作業を、ローラーの回転を止めないで行っていたところ、手を巻き込まれそうになった。		

どのような問題（不安全な状態又は行動）がありましたか。
 [問題があった項目欄にその時の状態と考えられる対策を記入してください。]

①作業環境の問題

②設備機器の問題
カバーをはずしても、ローラーを回転させることができたこと。

③作業方法の問題
電源を切らずに、ローラーを回転させながら、手で回転体の清掃を行っていた。

あなた自身の問題
次の作業のため、急いでいたのでローラーを回転させながら清掃を行った。

今後の対策（こうしてほしい・こうしたほうがよい）
 時間の余裕のある作業方法とすること。
 カバーをはずしたら、スイッチが入らない構造とすること。
 ローラーを、生地が付きにくい材質のものとすること。

※安全責任者の記入欄：報告者は記入しないこと。
 (ア) 清掃時の電源スイッチオフの注意喚起を掲示する。
 (イ) 安全な作業手順を明示する。
 (ウ) カバーをはずしたら、電源が切れる構造とすることを検討する。

心身分析
 (該当する全ての項目に○をつける)

- 1.よく見え（聞こえ）なかった
- 2.気がつかなかった
- 3.忘れていた
- 4.知らなかった
- ⑤深く考えなかった
- ⑥大丈夫だと思った
- ⑦あわてていた
- 8.不愉快なことがあった
- 9.疲れていた
- 10.無意識に手が動いた
- 11.やりにくかった
- 12.体のバランスをくずした

35

(5) 危険の見える化

- ◆ 「危険の見える化」とは、職場に潜む危険や、安全のため注意すべき事項等を可視化（見える化）することで、より効果的な安全活動を行うものです。
- ◆ 「危険の見える化」は、危険認識や作業上の注意喚起を分かりやすく知らせることができ、また、未熟練の労働者も参加しやすいなど、安全確保のための有効なツールです。
- ◆ 「危険の見える化」を行ったときは、なぜ危険か、どのように安全な作業をしなければならないかを作業者に教育することが必要です。

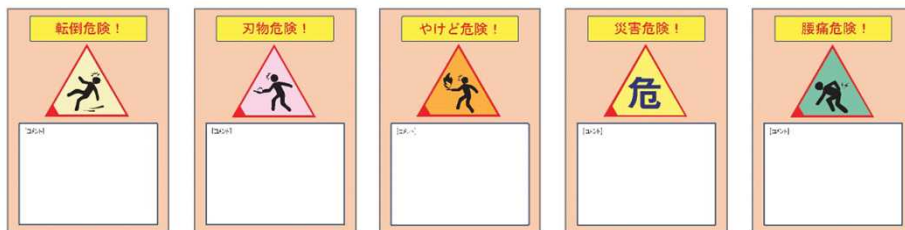
ア 危険の見える化ツールの活用

- ◆ 危険マップ、危険マーカー、危険ステッカーは、危険箇所を明示するもので、その活用方法は厚生労働省から示されています。参考に紹介します。

(小売業における危険の見える化) → <http://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/0000058407.html>



(危険マーカー)



(危険ステッカー)



(危険マップ)

- ・ **危険マップ**とは、職場の平面図等に労働災害発生の危険のおそれのある箇所を明示して、注意を喚起するためのものです。
- ・ **危険マーカー**は、マップの危険箇所に貼り付けるもので、遵守すべき事項のコメントを付箋紙等で示すようにします。
- ・ **危険ステッカー**は、危険箇所等に貼り付け、危険箇所と危険内容を警告するためのものです。空欄には、危険の内容、危険への注意事項、安全のため守るべき事項などを記入します。

※ マーカー、ステッカーは、(一社)日本労働安全衛生コンサルタント会のホームページから入手できます。
→ <http://www.jashcon.or.jp/contents/>

イ 危険の見える化の事例

事業場の危険な部分を目で見て分かるようにすることは、大変大きな効果があります。このため、各事業場では工夫をこらし、見える化に取り組んでいます。

ここでは、厚生労働省（都道府県労働局を含む）が公表している事例及びマニュアル作成にあたりご協力をいただいた事業場での事例を紹介いたします（※特に記載のないものはご協力をいただいた事業場の例です）。

皆さんの事業場でも、これらの事例を参考に、自分の事業場でも危険の見える化に取り組みましょう。

- ◆ 厚生労働省では、事業場の安全活動の「見える」化への取り組みを活性化することを目的とし、現に事業場で行われている安全活動の「見える」化の取組事例を、コンクールとして募集し、優良事例を決定しています。

- ◆ 毎年度の優良事例が公表されていますし、また各都道府県労働局でも「見える」化事例が公表されています。

厚生労働省の「見える」化の優良事例は次のところで見ることができます。

- 平成26年度の優良事例

→ <http://anzeninfo.mhlw.go.jp/anzenproject/concour/2014/result.html>

※ 平成23年度～25年度の優良事例も掲載されています。

【見える化の事例 1】



全員同じような食品作業衣と帽子を着用しており、個人の識別が困難です。

そこで、頬部分を着色し、赤は新人（入社3か月未満）、青はリーダーを表すことで、一目でわかるようにしています。

食料品を製造する作業所の例ですが、参考にご紹介します。

【見える化の事例 2】



脚立での指の挟まれ事故を防止するため、踏み台に注意喚起表示をしています。

資料：『安全見える化』事例集（大阪労働局）

【見える化の事例 3】



外の様子が分かりかつ出入りの方向が明示されています。

【見える化の事例 4】



作業場所は通路が明示され、整理・整頓が行き届いている。

【見える化の事例 5】



スライサーとその危険の注意表示



【見える化の事例 6】



会社独自の安全衛生週間を設定し、ポスターを作成しています。

【見える化の事例 7】



用具の置く場所を絵で示し、整頓しやすくしています。

資料：ヒアリング実施事業場での『安全見える化』事例

【見える化の事例 8】



高さ制限の線を掲示し、台車の高さが適正かの判断が容易となっています。置場は線で区画し、容易に整頓ができるようにしています。

【見える化の事例 9】



階段の上り下りの方向を明示し安全な通行としています（できれば壁側にも手すりが望まれます）。

【見える化の事例 10】



手を切らないようにワイヤー軍手使用を明示しています。



【見える化の事例 11】



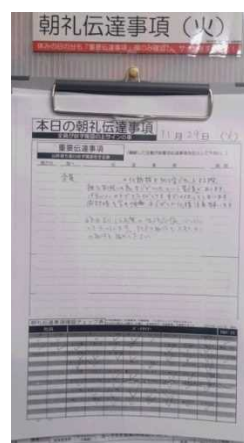
労災発生の日時を明示し、注意を強く喚起しています。

【見える化の事例 12】



脚立の安全な使用のため、危険使用を禁止したポスターを掲示しています。

【見える化の事例 13】



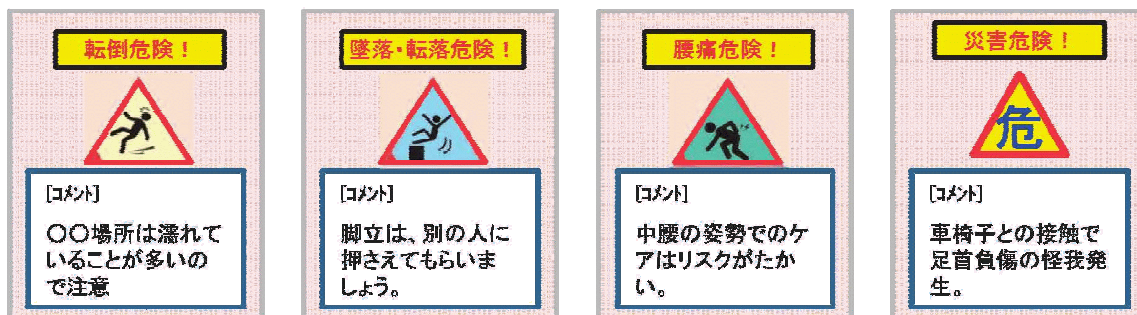
朝礼に出られなかった従業員にも、情報が共有化されるよう伝達事項を掲示しています。

【見える化の事例 14】



比較的緩やかな傾斜の階段、また両側に手すりを設置してあり、転倒、転落防止の配慮がされています。

【見える化の事例 15】



ステッカーによる注意表示

資料：厚生労働省「安全管理支援事業資料」より

3-2 未熟練労働者の災害防止

～ 「かもしれない」で職場危険の意識をもたせる ～

未熟練労働者の労働災害が多い一つの原因に、職場は安全と思っている人が多いということがあります。安全な作業を身につけさせるために次のことを実施しましょう。

○ 「人は（モノは）・・・かもしれない」で、職場には様々な危険があることを理解させましょう。

【人の「かもしれない」】

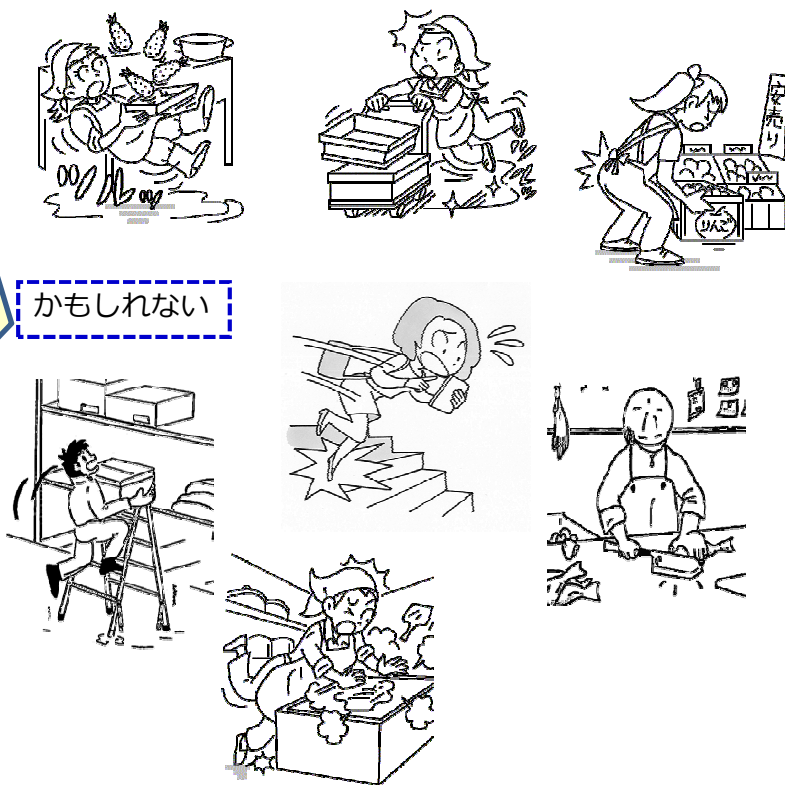
「かもしれない」意識で作業をしましょう！

人は、床で「つまずく」かもしれない、高いところから「落ちる」かもしれない。そのような危険が発生するかもしれないということを意識させます。

人は

- ・ すべる
- ・ つまずく
- ・ 腰を痛める
- ・ 落ちる
- ・ ころげ落ちる
- ・ 切る
- ・ やけどする
- ・ 感電する
- ・ ガス中毒になる
- ・ 酸欠になる
- ・ 有害物にやられる

かもしれない



例えば次のような危険が発生するかもしれません。

- 移動していると「すべるかもしれない」「つまずくかもしれない」
- 重いものをもつと「腰を痛めるかもしれない」
- 脚立でものを取ろうとすると「落ちるかもしれない」
- 階段をおりるときスマホを見ていますと「ころげ落ちるかもしれない」
- 包丁を使っていると「手を切るかもしれない」
- 加熱器を使っていると「ヤケドするかも知れない」
- 機械が動いていたまま清掃をおこなうと「巻込まれるかも知れない」

【モノの「かもしれない」】

「かもしれない」意識で作業をしましょう！

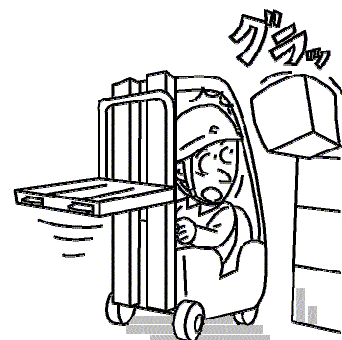
モノは、「急に動く」、「落ちてくる」かもしれない。そのような危険が発生するかもしれないということを意識させます。

モノは

- ・ 動く
- ・ 回る
- ・ 飛ぶ
- ・ 落ちる
- ・ 抜ける
- ・ 燃える
- ・ 倒れる
- ・ くずれる
- ・ 爆発
- ・ 漏れる



かもしれない



例えば次のような危険が発生するかもしれません。

- 機械は「急に動くかもしれない」
- 機械が動いていると、機械に「巻き込まれるかもしれない」
- 積んである荷は「落ちてくるかもしれない」
- 置いてあるかご台車は「倒れてくるかもしれない」、「動きだすかもしれない」
- 元スイッチが入ったまま作業をしていると、急に機械が「動くかもしれない」

3-3 高年齢労働者の災害防止対策

1億総活躍社会を目指し「人生100年時代構想会議」が開催されるなどの動きの中で、現在60歳を越えて働くことが一般的となっています。また、高年齢者になってあらたにパートタイマー等で働くといった形でさらに高年齢の方の就労も増えています。

しかし、高年齢労働者の労働災害発生率が高いことから、その特性を踏まえた安全と健康の確保がより重要となっています。

(1) 機能の低下を自覚しましょう

<加齢に伴う機能の低下に対応した労働災害防止対策を講じましょう>

加齢にともない、筋肉、眼、耳、骨、認知判断などの機能が低下します。これらの機能の低下は、転倒、腰痛など労働災害の発生に大きな影響を与えます。このため、従業員自身に心身の機能の低下の有無やその程度を自覚させるとともに、事業者として必要な対応を図ることが大切です。

<心身機能の変化をチェックしましょう>

高年齢労働者に安全に働いてもらうためには、心身機能レベルの変化をよく知り、その変化を少しでも遅らせること、変化に対し作業環境に配慮することが大切です。

おおむね、筋肉・眼・耳・骨・認知判断の順に変化が生じ始めるといわれています。個人差はありますが、筋肉は30歳代後半から、眼は40歳代後半から、耳は70歳代以降、骨や認知判断は80歳代前後からというのが、一般的な発現時期です。

筋肉の変化では、瞬発性の筋肉の老化は止められないものの、持久性の筋肉は適度な運動により維持可能です。

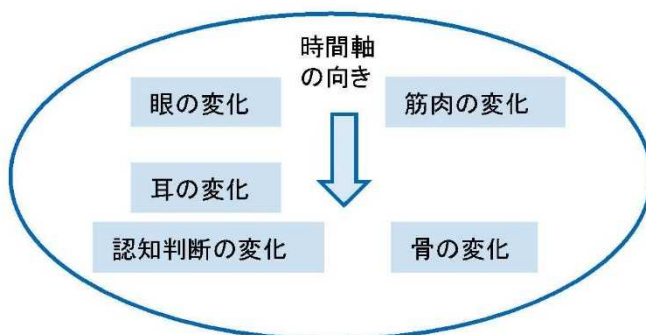
<転倒災害・腰痛予防のため準備体操などを習慣づけましょう>

第三次産業では、転倒災害や腰痛が特に年齢とともに多くなりますが、これらの予防のためには、日ごろから運動を習慣づけ筋力低下を防ぐようにします。また、仕事の前に準備体操を行うことも大変効果があります。

【成長と老化】

☆ ゆっくりとした多様な身体機能の生理的变化

- 筋肉・眼・耳・骨・認知判断という分類で、身体機能の変化をみたら、どの機能の順に老化が始まるでしょうか？



☆ 誰にも不可避な変化で、個人差が大きい変化

⇒ だから、気づき難いし、「私は大丈夫」と誤解しやすい！

(2) 高年齢労働者の作業を安全に

<高年齢労働者の特徴>

- ◆ 身体機能の低下
 - ・筋力の低下 ・視力の低下 ・聴力の低下 ・俊敏性の低下
- ◆ 知識と経験による判断
 - ・過去の経験に自信 ・ルールを軽視する場合も
- ◆ 新しいものへの対応が難しい
 - ・集中力・記憶力の衰え
 - ・従来（過去）のものへの依存
- ◆ 若年者とのコミュニケーションが不得意
 - ・若い人に質問しづらい

<高年齢労働者への配慮>

- ◆ 作業環境の整備
 - ・重量物の取り扱い時は補助具を使用、複数人で作業する
 - ・不安定な姿勢での作業をやめる
 - ・階段や傾斜に手すりや滑り止めの設置、段差をなくす・表示する
 - ・照明を明るく、掲示物の文字を大きくする
 - ・警告音を大きく、聴覚だけでなく視覚でも情報伝達する
 - ・作業速度を調整する、瞬時の判断・反応が必要な作業をなくす など
- ◆ 作業管理による配慮
 - ・経験を活かせる配置にする
 - ・作業における役割分担を明確にする
 - ・十分な教育を行う
 - ・理解の確認を行う
- ◆ ルール遵守の徹底
 - ・ルールを守らないことで何が起こるか教育する
 - ・若者の見本になるように諭す
- ◆ コミュニケーションの促進
 - ・管理者等がコミュニケーションを積極的にとる
 - ・若い人に、ベテランの経験やコツを学ぶよう促す

3-4 本社と店舗・施設における安全管理の取組

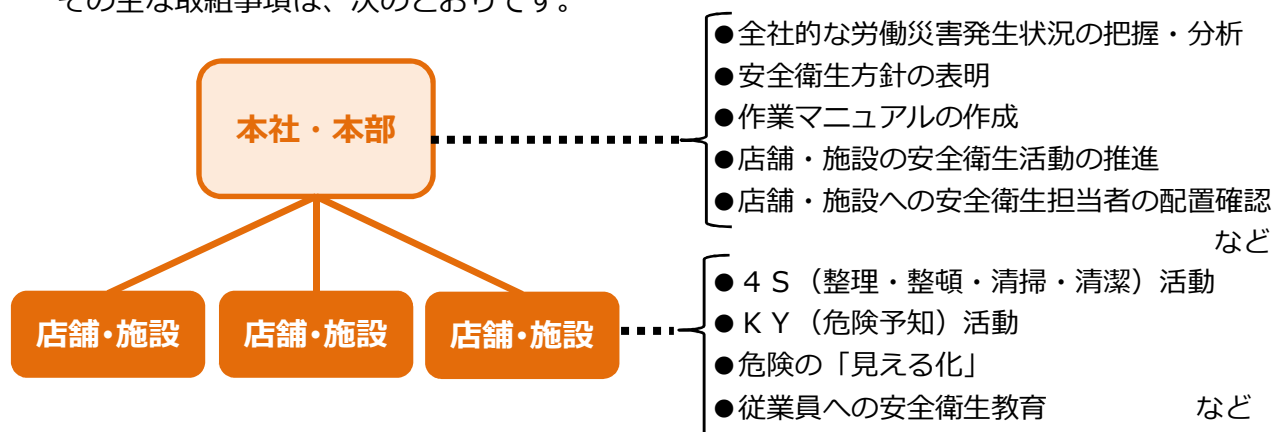
～ 働く人に安全で安心な店舗・施設づくりを進めましょう ～

表題は、厚生労働省が「働く人に安全で安心な店舗・施設づくり推進運動」として進めているものです。その概要は、次のとおりです。本社・本部の役割や店舗・施設の取組等が次ページ以降のチェックリストにより具体的に示されていますので、参考にしましょう

小売業、飲食店、社会福祉施設等では、労働災害が増加しており、その減少を図ることが求められています。

これらの業種で効果的な労働災害防止対策を進めるためには、次ページの「チェックリストⅠ・Ⅱ」を活用し、多くの店舗を展開する企業本社、複数の社会福祉施設を展開する法人本部が主導して、店舗、施設の労働安全衛生活動について全社的に取り組むことが重要です。

その主な取組事項は、次のとおりです。



この特別サイトが厚生労働省のホームページに掲載されていますので、次により検索をして参考としましょう。

「働く人に安全で安心な店舗・施設づくり推進運動」特設サイト

<http://anzeninfo.mhlw.go.jp/information/sanjisangyo.html>

こちらも
ご覧ください

●安全・衛生に関する主な制度・施策紹介

安全・衛生

検索

●安全衛生関係のパフレット一覧

安全 パンフ

検索

次の事項のうち、労働災害の発生状況等を踏まえ、必要性の高いものから取組を始め、順次、取組事項を拡げてください。なお、法定の義務事項に該当する重要な取組もありますので（衛生管理者の選任等）、その場合は特に速やかに実施する必要があります。

チェック項目		☑
1	全店舗・施設の 労働災害の発生状況 を把握し、分析を行っていますか。	☐
2	企業・法人の経営トップの意向を踏まえた 安全衛生方針 を作成し、掲示や小冊子の配布などの方法により店舗・施設に周知していますか。	☐
3	店舗・施設の作業について、過去の労働災害発生状況を踏まえ、安全に配慮した 作業マニュアル を作成して店舗・施設に周知していますか。	☐
4	次の①～⑪の項目のうちから、店舗・施設で実施すべき安全衛生活動を定め、店舗・施設での取組を行わせるとともに、必要な資料の提供、教育の実施等の支援を行っていますか。	—
①	4 S（整理、整頓、清掃、清潔） の徹底による床面の水濡れ、油污等 の 小まめな清掃、台車等の障害物の除去、介護、保育等の作業ができるスペース・通路の確保等による転倒・腰痛災害の防止	☐
②	作業マニュアル の店舗・施設の従業員への周知・教育	☐
③	K Y（危険予知）活動 による危険予知能力、注意力の向上	☐
④	ヒヤリハット活動 による危険箇所の共有、除去	☐
⑤	危険箇所の表示による 危険の「見える化」 の実施	☐
⑥	店長・施設長、安全衛生担当者による定期的な 職場点検 の実施	☐
⑦	朝礼時等 での安全意識の啓発	☐
⑧	転倒防止に有効な 靴 、切創防止 手袋 等の着用の推進、介護 機器・用具 等の導入と、使用の推進、熱中症予防のための透湿性・通気性の良い 服装 の活用	☐
⑨	腰痛予防対策指針 に基づく健康診断の実施	☐
⑩	腰痛・転倒予防 体操 の励行	☐
⑪	熱中症 予防のための休憩場所・時間の確保	☐
5	店舗・施設における 安全衛生担当者 （衛生管理者、衛生推進者、安全推進者等）の配置状況を確認していますか。	☐
6	店舗・施設の安全衛生担当者に対する 教育 を実施していますか。	☐
7	本社・本部、エリアマネージャーから店舗・施設に対する危険箇所や安全衛生活動の取組状況の 点検 、災害防止指導を実施していますか。（店舗・施設の監査チェックリストに安全衛生に関する項目を明記することなどがあります）	☐
8	安全対策の取組や注意喚起を分かりやすく従業員へ周知するための 掲示や小冊子 の配布を実施していますか。	☐
9	リスクアセスメント （職場の危険・有害要因を特定し、リスクの大きさを評価すること）を実施してその結果に基づく対策を講じていますか。	☐
10	店舗・施設における メンタルヘルス対策 について指導および実施状況の把握を行っていますか。	☐
11	店舗・施設における健康診断および事後措置、長時間労働者への面接指導など、 健康確保措置 の実施状況を把握していますか。	☐

本社・本部が定めた安全衛生活動を実施するほか、店舗・施設独自の取組を順次広げてください。

チェック項目		☑
1	4 S 活動（整理、整頓、清掃、清潔） の徹底による床面の水濡れ、油汚れ等の小まめな清掃、台車等の障害物の除去、介護、保育等の作業ができるスペース・通路の確保等による転倒・腰痛災害の防止を実施していますか。	☐
2	作業マニュアル を店舗・施設の従業員に周知、教育していますか。	☐
3	K Y（危険予知）活動 による危険予知能力、注意力の向上に取り組んでいますか。	☐
4	ヒヤリハット活動 による危険箇所の共有、除去を実施していますか。	☐
5	危険箇所の表示による 危険の「見える化」 を実施していますか。	☐
6	店長・施設長、安全担当者による定期的な 職場点検 を実施していますか。	☐
7	朝礼時 等での安全意識の啓発を実施していますか。	☐
8	転倒防止に有効な 靴 、切創防止 手袋 等の着用の推進、介護 機器・用具 等の導入、使用の推進、熱中症予防のための透湿性・通気性の良い 服装 の活用などを行っていますか。	☐
9	腰痛予防 対策指針に基づく健康診断を実施していますか。	☐
10	腰痛・転倒 予防体操 を励行していますか。	☐
11	熱中症予防 のための休憩場所・時間の確保を実施していますか。	☐

主な取組事項の概要

① 経営トップによる安全衛生方針の表明

- ◆経営トップによる安全衛生方針を策定し、掲示や従業員への小冊子の配布などにより周知します。

② 安全意識の啓発 = 全員参加により安全意識を高める

- ◆**安全活動は、経営者や責任者の責務**であるとともに、正社員、パート、アルバイト、派遣などの雇用形態にかかわらず、**従業員は全員参加**することが重要です。
- ◆従業員**一人ひとりの安全意識を高める**ために、朝礼などの場を活用して、店長・施設長から安全の話をすることや、従業員からヒヤリハット事例を報告してもらい、みんなで安全について話し合ったりすることなどが効果的です。

③ 安全推進者の配置（労働安全衛生法施行令第2条第3号に掲げる業種における安全推進者の配置等に係るガイドライン）

- ◆店舗・施設ごとに安全の担当者である安全推進者を配置し、安全衛生活動、安全衛生教育・啓発の推進などの旗振り役を担わせます。

策定例



策定日 平成●●年 月 日
 揭示日 平成●●年 月 日

安全衛生方針

当社は、「『従業員の安全』は『お客様の安全』の礎である」との理念に基づき、安全衛生の基本方針を以下のとおり定め、経営者、従業員一丸となって労働災害防止活動の推進に努めます。

安全衛生の基本方針

- ① 安全衛生活動の推進を可能とするための組織体制の整備、責任の所在の明確化を図る
- ② 労使のコミュニケーションにより、職場の実情に応じた合理的な対策を講じる
- ③ すべての社員、パート、アルバイトに安全衛生確保に必要なかつ十分な教育・訓練を実施する
- ④ 上記の実行に当たっては適切な経営資源を投入し、効果的な改善を継続的に実施する

会社名 株式会社●●スーパーマーケット
 代表者 代表取締役 安全太郎
 （自筆で署名しましょう）

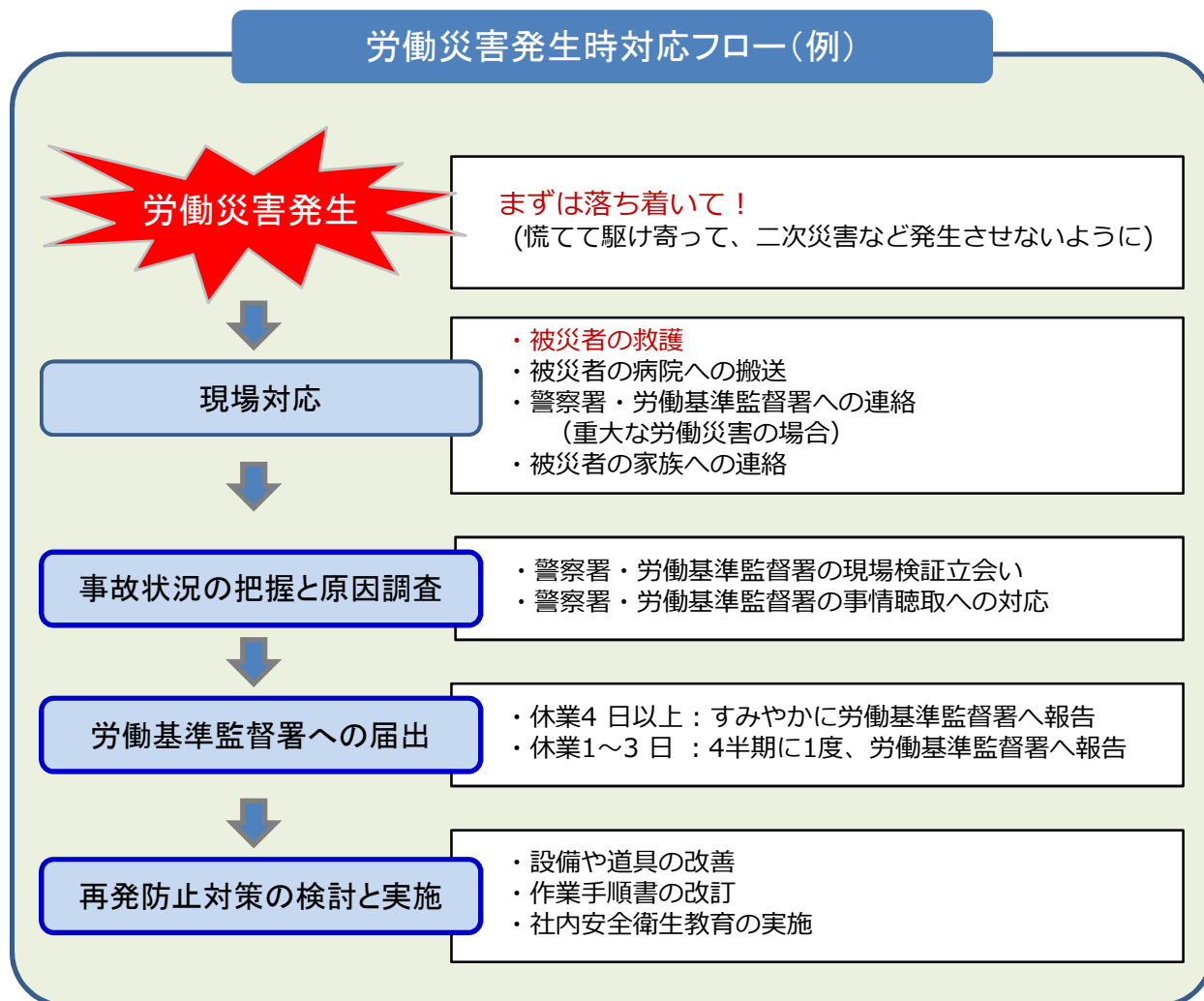
3-5 事故発生時の対応

会社が積極的に安全衛生管理や安全衛生活動を行っていたとしても、労働災害が発生する可能性をゼロにすることはできません。

万一、作業場で労働災害が発生してしまったら、以下のように対応しましょう。



労働災害発生時対応フロー(例)



また、もしものときに備えて、以下の事項を整理しておきましょう。

- ・ 応急手当、介護のための設備、道具の置き場所（の確認）
- ・ 消防・救急、警察署、労働基準監督署の連絡先、対応担当者 ⇨ 連絡図の例は次頁参照
- ・ 労働者の家族などの連絡先、労働基準監督署への届け出や労災保険給付申請の方法など
 - ※ 厚生労働省 労働災害が発生したとき
<http://www.mhlw.go.jp/bunya/roudoukijun/rousai/index.html>
 - ※ 厚生労働省 労災補償 <http://www.mhlw.go.jp/bunya/roudoukijun/rousai.html>
- ・ その他、会社独自の報告方法・様式など（災害調査報告書の書式例は次ページ参照）

3-6 災害調査の実施

企業としては、労働災害は発生するものとし、そのときの対応を前頁のようにあらかじめ想定し、訓練をしておくことは必要です。万が一、労働災害が発生した場合は、前ページのような対応をするとともに、別途、会社としても災害の発生状況及びその原因策について調査を行い、再発防止のための対策を取りまとめる必要があります。これが「災害調査」です。

災害調査についての留意事項は次のとおりです。なお、次のページ以降に災害報告書及び災害調査報告書の例を参考として掲載しています。

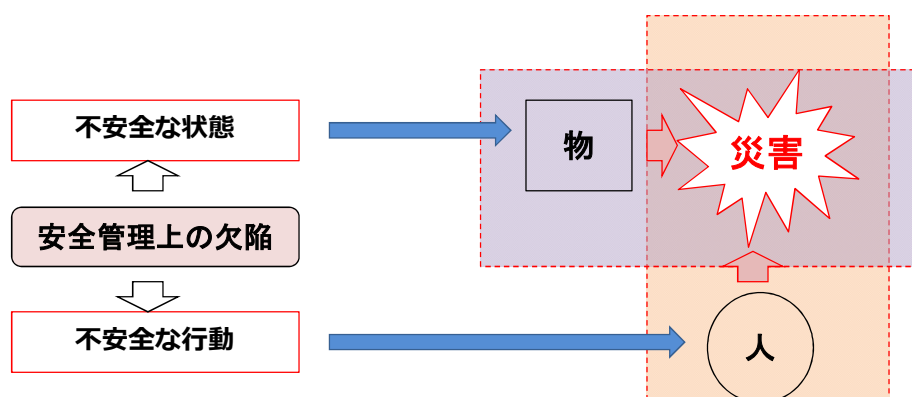
(1) 労働災害発生のメカニズム

労働災害がどのようにして発生するかを知ることは、災害調査において、何に留意して調査を行うかを理解するうえで必要なことです。

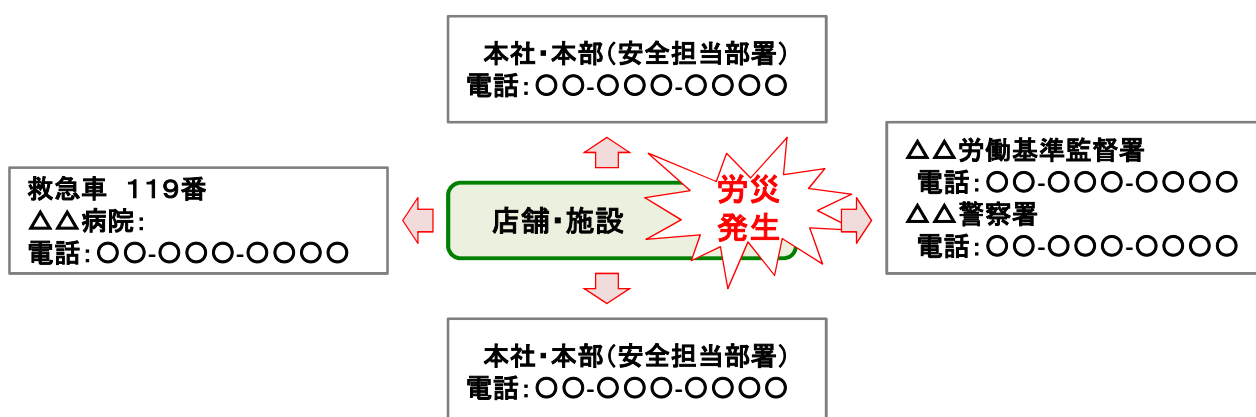
食品機械のスライサーの刃の掃除を作業終了時に行う場合、「刃を回転させたまま」という「不安全な状態」で、手で布を押し付けるという「不安全な行動」を行うと、手が刃と接触して、災害が発生します。

これら「不安全な状態」や「不安全な行動」が生じる背景要因には、店舗、施設はもとより、本部、本社の管理体制など管理上の欠陥があると考えられます。

災害調査では、災害発生の実の確認と同時に、その原因を不安全状態、不安全行動、管理上の問題といった観点からも調査することが重要です。



<重大災害発生時の緊急連絡先(例)>



(2) 災害調査の留意事項

災害調査は次の手順で行います。

- ① 被災状況の確認
- ② 事実の確認
- ③ 問題点の洗い出し
- ④ 災害要因（物、人、管理）のまとめ
- ⑤ 再発防止対策の検討と実施
- ⑥ 再発防止対策の関係者への周知

(3) 再発防止対策

災害調査の大きな目的は、再発防止対策のためです。そのためには、災害の要因である「物の不安全状態」、「人の不安全行動」、その背景要因である「管理の不十分」について、把握し、再発防止について必要なことを取りまとめる必要があります。なお、調査後次のように再発防止を図っている例があります。

例1：重大な災害について、災害発生日、災害の概要を従業員の目につくところに掲示し忘れないようにしている。

例2：災害発生リスクの高い作業や設備について、過去に実際そこで災害が発生している場合は、このような災害が発生したということを表示し、注意を喚起している。

<災害の簡易報告書の例>

災害の報告(簡易速報)		報告日:	報告者:
1 災害の発生日	年 月 日 () 時 分		
2 災害の発生場所			
3 被災者職氏名	氏名: 職名: 年齢: 歳 男・女		
4 被災の程度(見込み)	①休業4日以上 ②休業1日～3日 ③不休 ④その他()		
5 災害の発生状況	(5W1H) ①いつ ②どこで ③誰が ④なぜ ⑤なにを ⑥どのようにして被災したのか (簡潔に)		
コメント			

災害調査実施報告書（例）

調査項目	記入欄
1 災害調査実施日	年 月 日（ ） 時 分～ 時 分
2 災害の発生年月日	年 月 日（ ） 時 分
3 災害の発生場所	
4 被災者職氏名	氏名： 職名： 年齢 歳
5 災害の発生状況	(5W1H)いつ、どこで、誰が、なぜ、なにを、どのように 必要により別紙で詳細記載。写真、図等をできるだけ添付。
6 災害の原因	(考えられる原因を記載する。) ※ 必要な場合は別紙
(1) 物の原因 (不安全状態)	
(2) 人の原因 (不安全作業)	
(3) 管理の原因 (管理体制の不備)	
7 再発防止対策	検討した対策と実施すべき対策（当面の対策と今後実施すべき対策） ※ 必要な場合は別紙
8 備考	
改善結果 (再発防止のための改善を行った場合)	・ 改善日： 年 月 日 ・ 改善内容： ・ 確認者氏名：

決 裁	社 長	部 長	安全担当 管理者	店長 施設長

報告者職氏名：_____

3-7 災害事例等安全衛生関連情報の入手方法

労働災害防止対策を進めるうえで、労働災害の発生状況や、具体的な労働災害事例を把握し、活用することは大変効果的です。

このような労働災害の情報は次のホームページから入手できます。

① 職場のあんぜんサイト

→ <http://anzeninfo.mhlw.go.jp/index.html>

厚生労働省が労働災害防止関係する情報をまとめたホームページ。

たとえば次のような情報が入手できます。

- ・労働災害統計
- ・災害事例（災害事例、災害データベース、ヒヤリ・ハット事例など）
- ・働く人に安全で安心な店舗・施設づくり推進運動

② 安全衛生情報センター

→ <http://www.jaish.gr.jp/index.html>

中央労働災害防止協会の安全衛生関係の情報をまとめたホームページ

- ・安全衛生関係法令
- ・厚生労働省の安全衛生関係の報道発表資料の一覧 など

厚生労働省
Ministry of Health, Labour and Welfare

職場のあんぜんサイト

働く人の安全を守るために有用な情報を発信し、職場の安全活動を応援します。
働く人、家族、企業が元気になる職場を創りましょう。

HOME お問い合わせ サイトマップ 文字サイズ 小 中 大 背景色 白 黒

労働災害統計 災害事例 リスクアセスメント 実施支援システム 安全衛生キーワード 化学物質 免許・技能講習

厚生労働省のロゴ及びシンボルマークを不正使用したホームページに御注意ください。

法令・通達を
ご覧になれます。

労働災害統計

- 労働災害発生速報
- 労働災害統計
- 労働災害原因要素の分析
- 労働災害動向調査
(度数率 強度率)

災害事例

- 労働災害事例
- 死亡災害データベース
- 労働災害(死傷)データベース
- ヒヤリ・ハット事例

交通安全の現状と防止対策

STOP! 転倒災害プロジェクト

働く人に安全で安心な店舗・施設づくり推進運動

安全衛生優良企業公表制度

第12次 労働災害防止計画

あんぜんプロジェクト

投票期間：平成29年12月1日～平成30年1月31日

『見える』安全活動コンクール 投票受付中!

化学物質

- 化学物質情報の更新情報
- 新規化学物質関連手続きの方法
- 安衛法名称公表化学物質等
- GHSモデルラベル・SDS情報
- GHSモデルラベル作成法
- GHSとは
- 強い変異原性が認められた化学物質
- がん原性に係る指針対象物質
- リスク評価実施物質
- 化学物質による災害事例
- がん原性試験実施結果
- 変異原性試験(エームス・染色体異常)結果
- 日本バイオアッセイ研究センター
- 有害性・GHS関係用語解説
- 化学物質のリスクアセスメント実

第4 リスクアセスメントによる 安全度の高い職場の実現

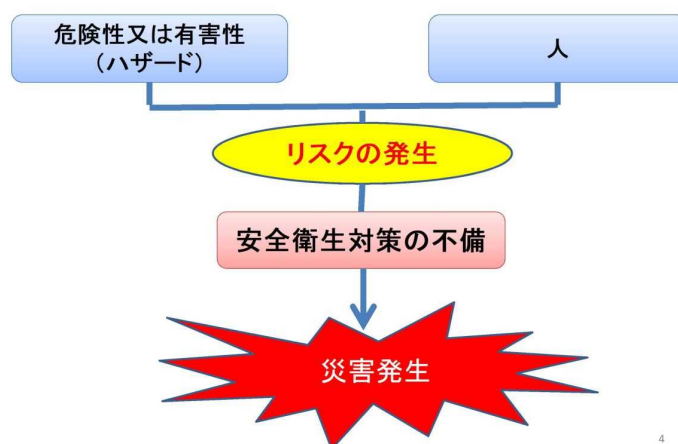
- 4－1 リスクアセスメントとは
- 4－2 リスクアセスメントの進め方
- 4－3 リスクアセスメントの実施例
- 4－4 リスクアセスメントと労働安全衛生マネジメントシステム

4-1 リスクアセスメントとは

労働災害を防止するためには、その発生の仕組み（メカニズム）を知り、流れを断ち切ることを考える必要があります。発生の仕組みは、「リスク」を中心に次のように考えることができます。

- ① 職場にはさまざまな「**危険が存在**」しています。
- ② その危険も、人が近くにいないければ災害のおそれはなく、リスクにはなりません。人と近接することにより、そこに「**リスクが発生**」します。
- ③ リスクが発生しても、適切な安全衛生対策が実施されていれば、災害は発生しませんが、そこに不備があると、「**災害が発生**」します。

このようにならないようにすることが、労働災害防止対策であり、そのための手法の一つが「リスク」の程度を事前に評価する「リスクアセスメント」です。実際の労働災害防止対策では、リスクアセスメントの結果にもとづき、リスクを低減させるまでの取組が必要です。



(1) リスクアセスメントの目的

次により、労働災害のない、安全で健康な職場と、快適職場を実現すること。

- ① 職場のみんなが参加して、職場にある危険の芽（ハザード）とそれによるリスクへの対策の実状を把握すること。
- ② 災害に至るリスクをできるだけ低減し、労働災害が生じない職場にすること。もし、災害が発生した場合でも軽度のものですむこと。すなわち「安全度」の高い職場をつくること。

(2) リスクアセスメントの考え方

労働災害を防止するための効果的な手法の一つがリスクアセスメントです。直訳すればリスクの事前評価ということになりますが、その考え方は、災害の発生メカニズムで示されたリスクについて、その程度を事前に把握・評価し、適切な対策を講じようとするものです。

その実際は、下の図のとおりです。

① 「危険性・有害性の特定」

職場に存在あるいは潜在している危険（ハザード）をできるだけ多くみつけます。

② 「リスクの見積り」

次に、見つけた危険について、その危険の程度（災害発生の可能性は高いか、低いかな。発生した場合の重篤度は重大か軽微か）を見積もります。

③ 「リスクレベルの評価」

リスクの見積りに基づき「リスクレベルの評価」をします。

ここまでが労働安全衛生法でのリスクアセスメントとなります。リスクアセスメントは法令では「危険又は有害性等の調査」と規定されています。

④ 「リスク低減対策」

職場に存在するいくつかの危険性、有害性について、リスクレベルの決定がされると、次はリスクレベルの高いものから、対策を実施し、リスクの低減を図ります。

⑤ 「リスク低減対策の計画的な実施」

リスクレベルを下げるための対策は、安全衛生の年間計画の中で計画的に実施をします。

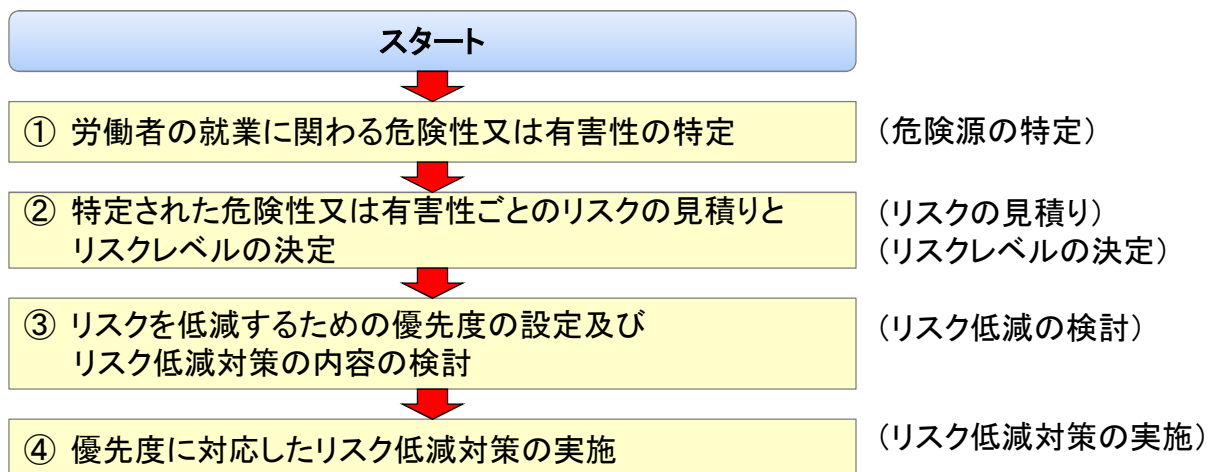


4-2 リスクアセスメントの進め方

実際のリスクアセスメントの手順について見ていきましょう。手順は次のとおりです。

- ①職場に存在する「危険性・有害性」（ハザード）を危険源として特定する。
- ②その危険源のリスクがどの程度か「リスクの見積り」を行い、「リスクレベル」を決定する。
- ③決定されたリスクレベルに応じ、「リスク低減」をどのように行うか、優先度を含め検討する。
- ④実際にリスクを低減する対策を決定し実施すること。

その手順を実際に見ていきましょう。



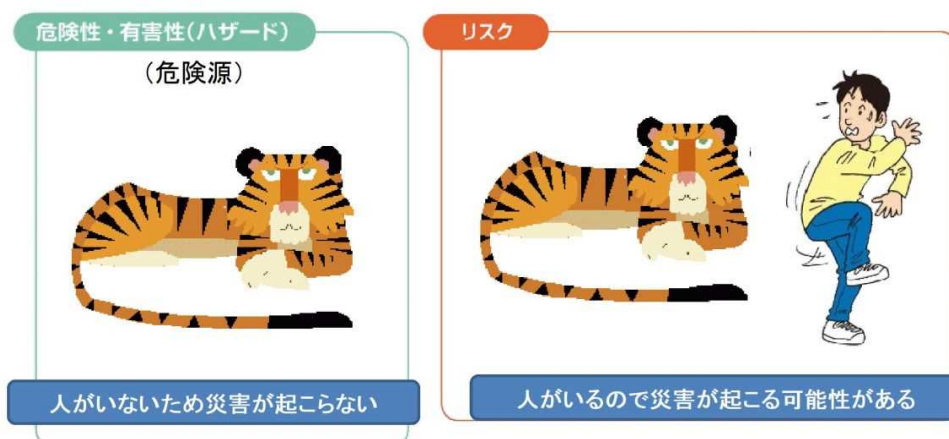
【ステップ 1】 危険源の特定

① 危険性又は有害性を特定

リスクアセスメントの第一歩は、職場に存在あるいは潜在する危険性・有害性（ハザード）、これを危険源といますが、それを見つけ出すことです。できるだけ多くの危険源を見つけ出すということが大切です。

なお、図のように危険源があるだけで人がいない場合は災害にはならないために災害発生リスクはありません。

リスクは、危険源がありそこに人が関わることで生じるものであることに、留意が必要です。



<マトリックス法>

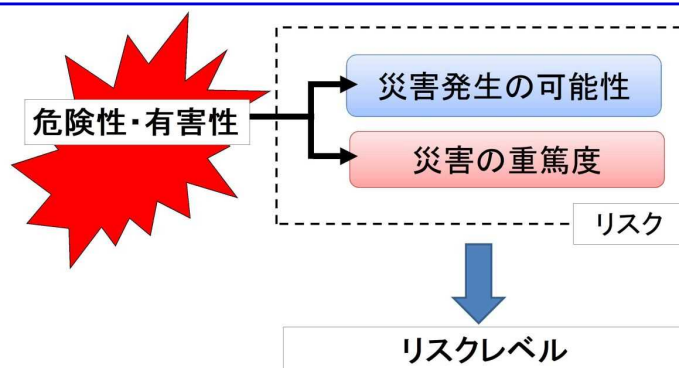
リスクを見積もり、リスクレベルを決定する方法には様々なものがありますが、ここでは下の表を使うマトリックス法について紹介します。

【ステップ 2】リスクの見積り

次は、見つけ出されたハザード、危険源について、その「災害発生の可能性」がどの程度か（高いのか、低いのか）、またもし災害が発生したとすると、「災害の重篤度」はどの程度か（死亡に至るような重篤なものか、赤チン災害と言われるような軽度のものか）、そのリスクの程度を評価します。このように、その危険の程度まで含んだ定量的なものが「リスク」ということになります。

「可能性」： 高い（×）、可能性がある（△）、ほとんどない（○）

「重篤度」： 重大（×）、中程度（△）、軽度（○）



【ステップ 3】リスクレベルの決定

災害の「可能性」と「重篤性」の評価を組み合わせた下の表で、リスクが高いか低いかを「リスクレベル」という形で決定します。

リスクレベルⅢ（重大な問題がある。すぐに対策が必要）

リスクレベルⅡ（問題がある。できるだけ早く対策が必要）

リスクレベルⅠ（ほとんど問題はない）

- トラに襲われる可能性 → 高い（×）
 - トラに襲われたときの重篤度 → 重大（×）
- ➡ リスクレベル Ⅲ（すぐ対策が必要）

<マトリックス法によるリスクレベル決定の表>

可能性 \ 重篤度	重大 ×	中程度 △	軽度 ○
高い ×	Ⅲ	Ⅲ	Ⅱ
可能性ある △	Ⅲ	Ⅱ	Ⅰ
ほとんどない ○	Ⅱ	Ⅰ	Ⅰ



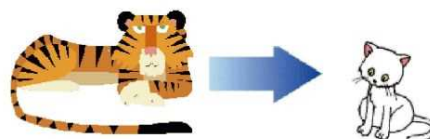
【ステップ 4】 リスク低減の検討

リスクレベルが決定されると、次は高いリスクレベルのものについて、そのリスクレベルを下げるための方法を検討することになります。

どのような対策を検討するかについては、法定事項への対応を確認のあと、より有効性の高い図の上の対策を優先して検討するようにします（より本質的な安全対策）。

① 危険な作業の廃止・変更

危険な作業の廃止・変更、危険性・有害性の低い材料への代替、より安全な施工方法への変更 など



トラがネコに替わればリスクはなくなる。

② 工学的対策

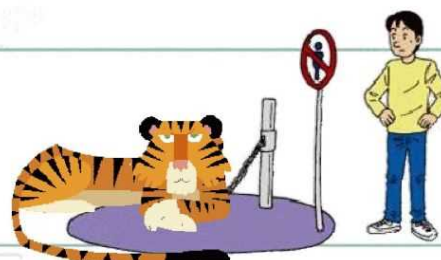
ガード、インターロック、局所排気装置の設置 など



トラを檻で囲えば多少近づいてもリスクはほとんどない。

③ 管理的対策

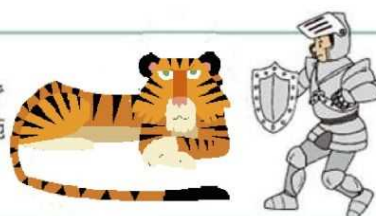
マニュアルの整備、立入り禁止措置、ばく露管理、教育訓練 など



トラを鎖でつなげばリスクは一応ないが近づくと危険。

④ 個人用保護具の使用

上記①～③の措置を十分に講じることができず除去・低減しきれなかったリスクに対して実施するものに限られます



危険なので保護具をつける。

(参考) 「リスク低減の検討及び実施」はどこまで行えばよいのでしょうか

リスクアセスメント指針及び関連の通達等によると次のように考えられます。

1 可能な限り優先順位の高いリスク低減措置を実施すること

リスクアセスメント指針では、「リスク低減措置の検討及び実施」については、前ページで示された優先順位で検討、実施するとされています。

その際、「リスク低減に要する負担がリスク低減による労働災害防止効果と比較して大幅に大きく、両者に著しい不均衡が発生する場合であって、措置を講ずることを求めることが著しく合理性を欠くと考えられるとき」を除き、可能な限り高い優先順位のリスク低減措置を実施する必要があるものとするとされています。

2 リスク低減は合理的に実現可能な程度に低いレベルまで

上記の下線部分に関しては、合理的に実現可能な限り、より高い優先順位のリスク低減措置を実施することにより、「合理的に実現可能な程度に低い」（ALARP）レベルにまで適切にリスクを低減するという考え方を規定したものとされています。 ※ALARP（As Low As Reasonably Practicable）

3 残留リスクへの対応

リスク低減の検討では、「リスク低減措置実施後の検証」も大切です。目的どおりのリスクに下がったかどうかを、リスクの再見積もりで検証することは、リスクアセスメントの精度向上につながります。

しかし、現状の技術上の制約等により、本質的な対応が困難な場合は、管理的対策や保護具の使用となり、リスクが残り「残留リスク」となります。

「残留リスク」については、「リスクアセスメント実施一覧表」に記入するとともに、直ちに、作業者に対して、「決めごとを守るべき理由」、「どんなリスクから身を守るか」等のような残留リスクがあるかを周知し、「暫定措置」を実施し、設備改善等の恒久対策の検討・実施は、次年度の安全衛生管理計画などに反映させて、計画的に、解決を図ることが大切です。

<数値化方式>

リスクについて、災害の可能性や重篤性を数値で判断する方法です。数値表はこのページの下方にあります。

【ステップ1】 危険(源)の特定 (洗い出し)

対象とする職場に、どんな危険箇所、危険作業があるか見つけます。

手 順	飼育員のつぶやき
どんな危険がありますか？ ⇒・トラが柵から出てきそうで危険（危険箇所） ・餌やりのとき噛まれるかも（危険作業）	トラがいる。 だいが大きくなってきたけど大丈夫かな



【ステップ2】 リスクの見積もり

みつけた危険がどれくらい危険か、表1、表2、表3を使って、リスクの見積もりをしましょう。

手 順	飼育員のつぶやき
危険な状態になる頻度は？ 災害発生の可能性は？ 被害の重傷性は？ ① 柵が低い。飛び出て来そう ⇒ 危険状態の頻度＝頻繁（4点）表1 ② トラが空腹なら確実に襲われる ⇒ 災害の可能性＝確実（6点）表2 ③ 襲われたら大怪我をしそう ⇒ 災害の重大性＝致命傷（10点）表3	トラの餌やり作業を考えてみよう。 柵はあるけど低いなあ。 鎖でつながないと危ないな。 お腹が空いていると危なそう。

例：餌やり、水替えは、毎日実施。清掃は、週に1回実施。トラの健康チェックは、半年に1回実施。

次はステップ3(リスクレベルの評価)です。(次ページへ)

表1 危険な状態が発生する頻度

危険状態発生頻度の頻度	評価	内容の目安
頻 繁	4点	・日常的に長時間行われる作業に伴うもので回避困難なもの ・日常的に行われる作業に伴うもので回避可能なもの
時 々	2点	・非定期的な作業に伴うもので回避可能なもの
滅多にない	1点	・まれにしか行われない作業に伴うもので回避可能なもの

表2 災害の可能性の評価

労働災害発生の可能性	評価	内容の目安
確実である	6点	安全対策がなされていない。表示や標識があっても不備が多い状態
可能性が高い	4点	防護柵等はあるが、不備が多い。危険を回避する対策も出来ていない。
可能性がある	2点	不備が見受けられ、危険源との接触を回避出来ない
可能性はほとんどない	1点	危険源との接触が回避出来ている

表3 災害の重大性の評価

災害発生時の重大性	評価	内容の目安
致命傷	10点	・死亡災害や身体の一部に永久的損傷を伴うもの
重 傷	6点	・休業災害（休業1ヶ月以上のもの） ・一度に複数の被災者を伴うもの
軽 傷	3点	・休業災害（休業1ヶ月未満のもの） ・一度に複数の被災者を伴わないもの
微 傷	1点	・不休災害やかすり傷程度のもの

【ステップ3】 リスクレベルの評価（危険度の総合評価。優先順位がわかる）

危険の程度(リスク)を総合評価し、優先度を明らかにします。ステップ2をもとに、数値を合計し、表4で評価します。

手 順	飼育員のつぶやき
リスクレベルは？ ステップ2で、合計20点 ⇒ リスクレベルⅣ(表4) 危険度高い。直ちに作業を中止して、リスク低減措置実施が必要。(表4)	リスクレベルⅣ！危険。 即刻作業中止！ すぐに対策を実施しなければ。



表4 リスクレベルに対応した優先度と措置の内容

リスクレベル	リスクポイント (評価点)	リスクの内容	優先度と措置の内容
Ⅳ 危険大	12～20	安全衛生上重大な問題がある	直ちに作業を中止または改善する。リスク低減措置を直ちに行う。
Ⅲ 危険度中	8～11	安全衛生上問題がある	リスク低減措置を速やかに行う
Ⅱ 危険度小	5～7	安全衛生上多少の問題がある	リスク低減措置を計画的に行う
Ⅰ 危険度低	3～4	安全衛生上の問題はほとんどない	費用対効果を考慮して低減措置を行う

【ステップ4】 リスク低減措置の検討（重要なポイントです。）

リスクレベル(優先度)に応じて、リスクを下げるための取組を検討します。

手 順	飼育員のつぶやき
＜対策の検討(1)＞ 頻度＝4点 可能性＝4点 重大性＝10点 → リスクポイント18点 ⇒ リスクレベルⅣ (危険度大)	<u>柵を高くしたらどうだろうか。</u> リスクレベルは下がらない。別の対策が直ちに必要。
＜対策の検討(2)＞ 頻度＝1点 可能性＝2点 重大性＝3点 → リスクポイント6点 ⇒ リスクレベルⅡ (危険度小)	<u>柵の上も囲ったら。</u> とりあえず、柵にものすごく近づかなければ大丈夫。



【評価表等の判断基準の決め方】

表1、2、3、4は、「数値方式」により評価をするときの判断基準等の例を示したものです。評価方法には、「マトリックス方式」もあります。どのような評価方法、判断基準の表にするかは各事業場で検討して決めます。

【リスクアセスメントは法令の努力義務】 労働安全衛生法第28条の2（事業者の行うべき調査等）

「事業者は、厚生労働省令で定めるところにより、建設物、設備、原材料、ガス、蒸気、粉じん等による、又は作業行動その他業務に起因する**危険性又は有害性等を調査**し、その結果に基づいて、この法律又はこれに基づく命令の規定による措置を講ずるほか、労働者の危険又は健康障害を防止するため必要な措置を講ずるように努めなければならない。」

(注)「危険性・有害性」は一般的には「ハザード」といわれます。人が関わると「リスク」が生じ、そのリスクの程度を評価することが「危険性又は有害性等の調査」で、一般に「リスクアセスメント」と言います。労働安全衛生法では、リスクアセスメントを実施するだけでなく、その結果に基づく必要な措置も求められています。

【ステップ5】 リスク低減措置の実施

優先度、リスク低減措置の効果などから実際どうするか経営として決定しましょう。
リスクアセスメントの結果は今後のために「記録」しておきましょう。

手 順	飼育員のつぶやき
① 早急に対策2を実施することとする。その間作業は停止する。	どうしようかな・・・ ・対策2でもまだ、リスクがのこるが。・・・
② 対策2を実施した後も、安全な作業方法・保護具の着用などの教育を実施する。	・これを記録し、予算措置をして柵の目が細かな頑丈な檻にしよう。 ・もっとリスクを下げることも検討しよう。



【リスクアセスメントを成功させるには】

労働災害防止で最も重要なことは、トップが「安全への強い思いを表明」することです。トップのその思いを実現するための優れたツールがリスクアセスメントです。さらに、リスクアセスメントを効果的に実施するためには、組織全体として取り組むための体制と、継続的に取り組むためのPDCA（計画、実施、評価、改善）サイクルが必要です。リスクアセスメントの結果は、計画に生かすようにします。

【リスクアセスメントと危険予知活動（KY活動）の違い】

リスクアセスメントとKY活動とはよく似ていますが、次の違いもあります。それぞれ効果的に取り組みましょう。

実施	リスクアセスメント	KY活動
いつ	設備、作業方法、作業手順等を新規採用または変更するとき	毎日又は作業の都度
どこで	主に事務所、会議室などで	主に作業現場で
誰が	作業者、監督者、管理者、安全スタッフが（組織全体で）	作業者、監督者が
何を	設備や作業手順（書）を対象に	作業を対象に
どのように	作業を思い起こしながら、手順に従って	作業場を確認しながら
	危険の程度（優先順）を数値化などで明確にして	危険の有無で
	よく話し合い、時間とお金をかけて安全な設備、作業方法に改善	即決・即断で危険を回避
なぜ	職場や作業に潜む危険を根本的に減らすため	作業に潜む危険に迅速に対応するため

（資料：陸上貨物運送事業労働災害防止協会リフルットより）

4-3 リスクアセスメントの実施例

【事例1】無理な動作により発生した腰痛

【対象とする作業】

高齢者施設の居室において入居者のベッドのシーツを一人で交換する作業。

使用しているシーツを回収し、新しいシーツと交換する。交換した後はベッド上のシーツを手できれいに伸ばす。



【ステップ1】危険源の特定（洗い出し）

手順1（どんな危険があるか？）

危険個所：入居者のベッド上のシーツ

危険作業：一人でシーツを交換したあと、セットした新しいシーツを伸ばすため、ベッドの奥に体勢を伸ばそうとして、バランスを崩し、腰を痛める。

【ステップ2】リスクの見積もり

手順2（どれくらい危険か？）

- ・危険状態発生頻度：シーツ交換は3日に1回、その都度無理な姿勢。頻繁（4点）
 - ・災害の可能性：シーツ交換は3日に1回なので可能性が高い（4点）、（×）
 - ・災害の重大性：腰痛の可能性はあるが、重篤なものになる可能性は高くない（6点）（△）
- 合計点 14点

【ステップ3】リスクレベルの評価

手順3（リスクレベルはどれくらいか？）

- ・ステップ2の合計点：14点
- ・リスクレベル：Ⅳ（リスクレベル表） Ⅲ（マトリックス法）
- ・優先度と措置内容：直ちに作業を中止又は改善する。リスク低減措置を直ちに行う。

【ステップ4】リスク低減措置の検討

手順（リスクレベルをどのように下げるか？）

<対策の検討>

- ・ベットを壁から離し、対側にも入ることができるようにして無理な体制をとらないでもシーツ交換が可能とする。
- ・リスクレベルの低減：頻度（4）＋可能性（2）＋重大性（1）＝Ⅱ（7点）
可能性（○）、重大性（△）→ Ⅰ

表Ⅱ-1　リスクアセスメント実施一覧表　実施記載例（マトリックス法）													
区分	1作業名	2危険性又は有害性と発生のおそれのある作業	3既存の災害防止対策	4リスクの見積り			5リスク低減措置	6措置実施後のリスクの見積り			7対応措置		8備考
				重篤度	発生可能性	優先度（リスク）		重篤度	発生可能性	優先度（リスク）	措置実施日	次年度検討事項	
	シーツ交換作業	1人で利用者のベッドのシーツを交換する作業をするので、シーツを伸ばすためベッドの奥に体を伸ばそうとし、バランスを崩して腰を痛める。	雇い入れ時教育において無理な体制をとらないように指導している。	△	×	Ⅲ	マットレスに被せるタイプの「ボックス型シーツ」とする。	○	○	I			
							ベットを壁から離し、対側にも入ることができるようにして無理な体制をとらないでもシーツ交換が可能とする。	△	○	I			
							シーツ交換は2人と作業とする。	△	○	I			
	入浴介助作業	入浴の介助中、入居者の臀部を洗浄するため、前方より抱え、入居者を立位にして支えようとしたり、支えきれず、入居者を抱えたまま倒れて、壁に激突し、頭部、肩等を打撲する。	雇い入れ時教育において注意喚起を行っている。	×	△	Ⅲ	浴室内に、リフト、シャワーチェア、入浴ベルト等の介助機器を設置する。	○	○	I			
							浴室内に手すりを設置する。	△	△	Ⅱ			
							入浴介護は複数人で行う。	△	○	I			
	歩行介助作業	認知症の利用者の歩行介助を行っているとき、突然かみつかれてけがをする。	雇い入れ時教育において注意喚起を行っている。	△	△	Ⅱ	認知症の利用者は、あらかじめ性格を調べて対応する。	△	○	I			びっくりさせるようなことがないよう に配慮する

【用紙記入の解説】

リスクアセスメントは、災害の発生するおそれのある作業を見つけ出して（危険性又は有害性の特定）、その作業の中に潜むリスクを見積り、その防止対策を検討するものです。ここでは「シーツ交換作業」についてリスクアセスメントを実施し、表の様式に記録することにします。

- 「1 作業名」の欄、
リスクアセスメントを実施する対象作業である「シーツ交換作業」と記入します。
- 「2 危険性または有害性と発生のおそれのある作業」の欄
「危険性又は有害性の特定」に相当する部分で、「～なので、～して、～になる。」という形で書き出します。この場合、「1人で利用者のベッドのシーツを交換する作業をするので、シーツを伸ばすためベッドの奥に体を伸ばそうとし、バランスを崩して腰を痛める。」と記入します。
- 「3 既存の災害防止対策」の欄
今までに事業場として実施している対策を具体的に記入します。
- 「4 リスクの見積り」の欄
「リスクの見積り」は、いろいろな方法がありますが、ここでは、「マトリックス法」によることとします。
 - ① 「重篤度」は、無理な動作により発生する腰痛症により死亡することは少ないでしょう。また、休業日数が1か月以上になることがあるかもしれませんが、通常、休業日数は1ヶ月未満のことが多いとして、別表の第1表（負傷又は疾病の重篤度の区分）から、中程度の「△」とします。
 - ② 「発生可能性」は、シーツ交換作業は毎日何回もある作業ですから、別表の第2表（負傷又は疾病の発生の可能性の区分）から、可能性が高いとして「×」とします。
 - ③ 「リスクレベル（優先度）」は、別表の第3表（リスクの見積り）から、「重篤度」の中程度「△」の欄及び「発生の可能性」の高いか比較的高い「×」の欄からリスクレベルは「Ⅲ」となります。
- 第4表（リスクの程度に応じた対応措置＝優先度の決定）
第3表により得られた「リスクレベル」に応じた優先度と対応措置の例が示されています。この場合、第3表からリスクレベルは「Ⅲ」となりましたので、リスクレベル（優先度）が高いことになり、リスクの程度は、「直ちに解決すべき又は重大なリスクがある。」とされ、対応措置として、「措置を講ずるまで作業停止する必要がある。十分な経営資源（費用と労力）を投入する必要がある。」とされます。

この「対応措置」は、一般的な事項として記載されておりますので、この結果にびっくりされた方も多いと思いますが、この作業では腰痛症発症の危険性が高いことに留意して有効な対策を検討する必要があると考えていただければと思います。

（次ページへ続く）

○ 「5リスク低減措置」の欄

次の順で検討することになります。

- ①本質的安全化（危険な作業をなくしたり、見直したりして、仕事の計画段階からの除去又は低減の措置）
- ②工学的対策（福祉機械の導入など機械・設備の設置の措置）
- ③管理的対策（作業手順の設定、従業員教育、作業管理などの措置）
- ④個人用保護具の使用

ここでは、次の(1)から(3)の3つの方法をあげて、それぞれその措置を講じた場合の「リスクの見積り」を検討しておきます。これらの措置を組み合わせることはより効果的です。リスク低減措置は、これ以外にもいくらかもあるでしょうから、それぞれの現場で検討していただきたいと思います。

- (1) 「リスク低減措置」として、「マットレスに被せるタイプのボックス型シーツとする。」とします。

この場合、「ベッドの奥に体勢を伸ばす不自然な姿勢」をとる作業がなくなりますから「本質的安全化」ということになるでしょう。表の第1表の「重篤度」及び第2表の「発生可能性」のいずれも「○」となり、第3表の「リスクの見積り」では「I」となります。そして第4表の「リスクレベル（優先度）」は「I」となり、リスクレベルは低いこととなります。

- (2) 「リスク低減措置」として、「ベッドを壁から離し、対側にも入ることができるようにして無理な体制をとらないでもシーツ交換が可能とする。」とした場合について、その措置を実施後のリスクレベルを検討してみます。

この場合、「ベッドの奥に体勢を伸ばす不自然な姿勢」をする作業は少なくなるでしょうから、「発生可能性」は低くなって「○」として差し支えないでしょう。一方、不自然な作業が全くないとは限りませんので、その場合に腰を痛める可能性は否定できません。腰を痛めた場合の症状は措置を取る前の状況と変わりませんので「重篤性」は「△」とすることになりますが、重篤性の「△」と発生可能性の「○」の組み合わせのリスクの見積りは第3表から「I」となり、第4表によりリスクレベルは低いこととなります。

- (3) 「リスク低減措置」として、「シーツ交換は2人と作業とする。」場合について考えてみます。

この場合、(2)と同様に「ベッドの奥に体勢を伸ばす不自然な姿勢」をする作業は少なくなりますので、「発生可能性」は「○」となりますが、不自然な作業が全くなくなるとは限りません。したがって、この場合も「重篤性」は変わらず「△」となり、重篤性の「△」と発生可能性の「○」の組み合わせのリスクの見積りは第3表から「I」となり、第4表によりリスクレベルは低いこととなります。

このように、表の第4表の「リスクレベル（優先度）」は「I」でも、(1)のように重篤度及び発生可能性がいずれも「○」のものと、「○」と「△」の組み合わせによるものがあります。そのため第4表のリスクレベル「I」のリスクの程度は「必要に応じて低減措置の実施すべきリスクがある。」とされていますし、対応措置に「必要に応じてリスク低減措置を実施する。」とされています。

参考（別表）リスク見積りの方法（マトリックス法の例）

第1表 負傷又は疾病の重篤度の区分

重篤度（災害の程度）		被災の程度・内容の目安
致命的・重大	×	・死亡災害や身体の一部に永久的損傷を伴うもの ・休業災害（1ヵ月以上のもの）、一度に多数の被災者を伴うもの
中程度	△	・休業災害（1ヵ月未満のもの）、一度に複数の被災者を伴うもの
軽度	○	・不休災害やかすり傷程度のもの

第2表 負傷又は疾病の発生の可能性の区分

危険性又は有害性への接近の頻度や時間、回避の可能性等を考慮して区分します。

発生の可能性の度合		内容の目安
高いか比較的高い	×	・毎日頻繁に危険性又は有害性に接近するもの ・かなりの注意力でも災害につながり回避困難なもの
可能性がある	△	・故障、修理、調整等の非定常的な作業で危険性又は有害性に時々接近するもの ・うっかりしていると回避できなくて災害になるもの
ほとんどない	○	・危険性又は有害性の付近に立ち入ったり、接近することは滅多にないもの ・通常の状態では災害にならないもの

第3表 リスクの見積り

重篤度と発生の可能性の度合の組合せからリスクを見積ります（マトリクス法）。

【リスクの見積表】

重篤度 発生の可能性の度合			負傷又は疾病の重篤度		
			致命的・重大 ×	中程度 △	軽度 ○
負傷又は疾病の可能性の度合い	高いか比較的高い	×	Ⅲ	Ⅲ	Ⅱ
	可能性がある	△	Ⅲ	Ⅱ	Ⅰ
	ほとんどない	○	Ⅱ	Ⅰ	Ⅰ

※ⅠⅡⅢ：リスクレベルを表し、数字が大きくなるほどリスクレベルが高い。

第4表 リスクの程度に応じた対応措置（優先度の決定）

リスクの見積りから次のとおり、優先度が決定されます。

リスクレベル（優先度）	リスクの程度	対応措置
Ⅲ	直ちに解決すべき、又は重大なリスクがある。	措置を講ずるまで作業停止する必要がある。 十分な経営資源（費用と労力）を投入する必要がある。
Ⅱ	速やかにリスク低減措置を講ずる必要のあるリスクがある。	措置を講ずるまで作業を行わないことが望ましい。 優先的に経営資源（費用と労力）を投入する必要がある。
Ⅰ	必要に応じてリスク低減措置を実施すべきリスクがある。	必要に応じてリスク低減措置を実施する。



【事例2】

【対象とする作業】

挽肉用精肉機械のロールの分解清掃作業。

挽肉用精肉機械の肉投入口から手を入れ、ロールを押し出してはずした後、清掃をする。

【ステップ1】危険源の特定（洗い出し）

挽肉用精肉機械のロール本体の分解作業中、肉投入口から手を入れ、押し出そうとする際、誤ってフットスイッチを踏んでしまい、ロールが回転し、手を巻き込まれる危険がある。

手順1（どんな危険があるか？）

危険個所：挽肉用精肉機械のロール

危険作業：元スイッチ電源が切れていない場合ため、ロールを外そうとしたときに、誤ってフットスイッチを踏んでしまい、ロールに手を巻き込まれる。

【ステップ2】リスクの見積もり

手順2（どれくらい危険か？）ご

- ・危険状態発生頻度：ロールの清掃を毎日するため、頻繁（4点）
 - ・災害の可能性：スイッチが入ったまま作業を行うので可能性が高い（4点）
 - ・災害の重大性：ロールに巻き込まれ手を骨折する重傷（6点）
- 合計点 14点

【ステップ3】リスクレベルの評価

手順（リスクレベルはどれくらいか？）

- ・ステップ2の合計点：14点
- ・リスクレベル：Ⅳ（リスクレベル表）
- ・優先度と措置内容：直ちに作業を中止又は改善する。リスク低減措置を直ちに行う。

【ステップ4】リスク低減措置の検討

手順（リスクレベルをどのように下げるか？）

＜対策の検討＞

- ・元の電源スイッチを操作しやすい場所に移動する。
- ・電源スイッチを切らないとロールが外れないようにする。
- ・リスクレベルの低減：頻度（4）＋可能性（2）＋重大性（1）＝Ⅱ（7点）

※ 飲食業の事業場のリスクアセスメントの事例を次のページに紹介します。

なお、事例では管理的手法（人に頼る方法）でリスクレベルを下けているものがありますが、管理的手法ではリスクレベルを下げないことが原則で、留意が必要です。

事例2

リスクアセスメント実施一覧表

キッチンNO.3

リスクアセスメント	1～3の実施担当者・実施日	4～6の実施担当者・実施日	7～8の実施担当者・実施日
調理・仕込み・衛生作業(厨房)			
店長	料理長	担当1	担当2
印	印	印	印

区分	1.作業名 (機械・設備)	2.危険性又は有害性と、 発生のおそれのある災害(※)	3.既存の災害 防止対策	4.リスクの 見積り			5.リスク低減措置案			6.措置実施後の リスクの見積り			7.対応措置		8.備考
				重 篤 度	可 能 性	優 先 度	重 篤 度	可 能 性	優 先 度	重 篤 度	可 能 性	優 先 度	措置 実施日	次年度検討事項	
衛生作業	電動スライサー	コンセントを抜かず、食材の詰まりを取る、または衛生をし、誤ってスイッチに手を触れ、刃で手指を切る。	コンセントを抜いてから、衛生作業を行う	3	2	2	3	2	II	1	1	I	H26.4.1	安全確保のため、電動スライサーは使用しなくなりしました	春のメニュー改訂より、キャベツジュリアンの提供を止めました。
	ブレンダー	コンセントを抜かず、食材の詰まりを取る、または衛生をし、誤ってスイッチに手を触れ、刃で手指を切る。	コンセントを抜いてから、衛生作業を行う	3	4	2	3	4	III	1	2	I			発生の原因が従業員の不注意によるものであり、取扱いルールの遵守により減少可能。
	床の衛生作業	床の衛生をし、他の従業員に声をかけずに行なうため、誤って転倒する。	床の衛生開始時には、他の従業員に必ず声をかける。	1	4	1	1	4	II	1	2	I			作業開始前の注意喚起とすぐにドライアップすることにより減少可能。
	フライヤー油交換	フライヤーの電源を切った後、温度が下がらないうちに油交換作業を行い、誤って腕・手等にかかり、火傷をする。	電源を切り、温度が下がってから油交換を行う。	3	4	2	3	4	III	1	2	I			電源OFF後の明確な時間・作業時の整備を徹底させることで、減少可能。
	グリドルの衛生	他の従業員に油交換作業中であることを伝えなかつたため、他の従業員が誤って油のケトルに踏み、火傷をする。	油交換時、他の従業員に作業開始を必ず伝え、注意喚起を図る。	3	4	2	3	4	III	1	2	I			安全な場所での作業と、作業開始前の注意喚起で減少可能。
すこの衛生	グリドルの衛生	グリドルパッドでの衛生時、油が飛び散り跳ね返り、右手首にかかって火傷する。	グリドルの油をタイムリーにターナーで除去する。	1	4	1	1	4	II	1	2	I			安全な作業の意識付けと、軍手の着用の徹底で減少可能。
	すこの衛生	すこの付着した氷が溶けていないのに上へ乗る、滑って転倒し、骨折。	すこのは一旦壁に立てかけ、氷を溶かし乾燥させてから衛生を実施。	3	2	2	3	2	II	1	1	I			安全な作業の意識付けにより減少可能。

【凡例】
 <重篤度> 致命傷10点、重傷6点、軽傷3点、軽微1点
 <頻度> 頻繁4点、時々2点、ほとんどない1点
 評価点数(リスクポイント)＝重篤性＋可能性＋頻度

リスクIV 12～20点、リスクIII 9～11点、リスクII 6～8点、リスクI 5点以下

4-4 労働安全衛生マネジメントシステム

「労働安全衛生マネジメントシステム」（OSHMS）とは

OSHMSは、事業者が労働者の協力の下に「計画（Plan）－実施（Do）－評価（Check）－改善（Act）」（「PDCAサイクル」といわれます）という一連の過程を定めて、継続的な安全衛生管理を自主的に進めることにより、労働災害の防止と労働者の健康増進、さらに進んで快適な職場環境を形成し、事業場の安全衛生水準の向上を図ることを目的とした安全衛生管理の仕組みです。

「OSHMS」は、Occupational Safety and Health Management Systemの頭文字です。

ILO（国際労働機関）においてOSHMSに関する指針等が策定されていますが、日本でも厚生労働省から「労働安全衛生マネジメントシステムに関する指針」（平成11年労働省告示第53号、改正平成18.3.10厚生労働省告示第113号）（OSHMS指針）が示されています。

厚生労働省「職場のあんぜんサイト」より

1 労働安全衛生マネジメントシステムとは

「2-1 労働災害防止の基本の考え方」で説明をしたように、労働災害を減少させるためには、職場の危険性を見つけ、そのリスクについて優先度の高いものから計画的・継続的にその低減を図ることです。このための重要な取り組みがリスクアセスメントであり、OSHMSということです。

リスクアセスメントの結果を踏まえ、決定したリスク低減措置について、具体的な改善の取組をPDCAサイクルとして実施をする仕組みが、労働安全衛生マネジメントシステム（OSHMS）ということです。具体的には、次の厚生労働省の指針をご参照ください。

※労働安全衛生マネジメントシステムに関する指針（厚生労働省HP）

<http://www.mhlw.go.jp/file/06-Seisakujouhou-11300000-Roudoukijunkyokuanzenseiseibu/0000077406.pdf>

また、労働安全衛生マネジメントシステムについては、現在、品質や環境のマネジメントシステムと同様の国際規格（ISO 45001）とすることが決定されています。

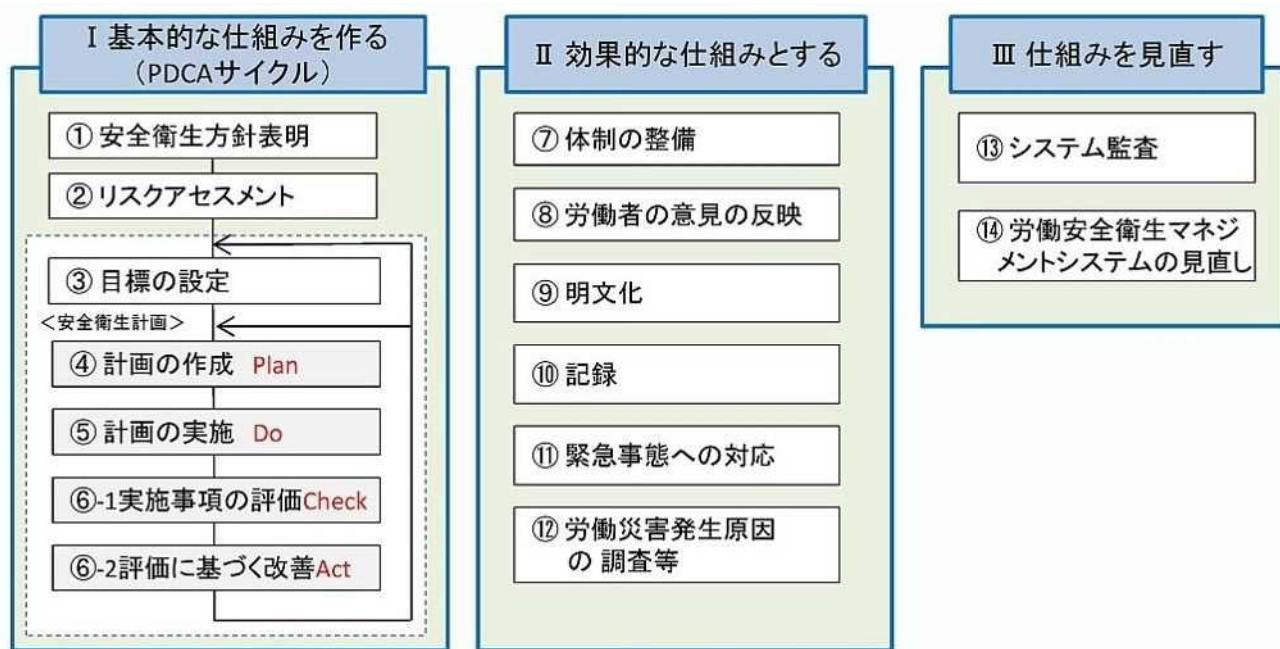
2 労働安全衛生マネジメントシステム（指針）の求める仕組みの概要

労働安全衛生規則第24条の2で、労働安全衛生マネジメントシステムは、概ね次の①から④の項目を一連のプロセスとして定めて行う、安全水準向上のための自主的な安全衛生活動とされています。

- ① 安全衛生に関する方針の表明
- ② リスクアセスメント及びその結果に基づき講ずる措置
- ③ 安全衛生に関する目標の設定
- ④ 安全衛生に関する計画の作成、実施、評価及び改善

このことを指針ではより具体的に示しており、その概要は次のページの図のとおりです。

＜労働安全衛生マネジメントシステムの仕組みの概要＞



1 基本的な仕組みをつくる

上記の図の全体の①～⑭の項目は、厚生労働省の労働安全衛生マネジメントシステム指針で示された項目です（番号は指針の番号とは一致しません）。

図の左の仕組みは、前ページで示された労働安全衛生規則の項目のことで、労働安全衛生マネジメントシステムの仕組みの基本部分です。

トップが安全衛生方針を表明し、そのもとでリスクアセスメントを実施し、その結果を含め、当年度の安全衛生目標を設定し、これらを踏まえて計画（年間計画等）を作成します。

作成した計画については、実施、評価、改善というPDCAを繰り返すことで、よりリスクの少ない安全度の高い職場をつくる仕組みです。

2 効果的な仕組みとする。

ここは、左の基本の仕組みがより効果的に機能するために必要な事項です。

特に、仕組みを円滑に動かし、効果を上げるためには、それを動かす体制をきちんと作ることが重要です。また、この仕組みは労働者が正しく理解し、積極的にかかわる必要がありますので、「労働者の意見の反映」も重要な項目です。その他についても必要ですが、これまで実施してきた安全活動を踏まえ、簡略化、簡素化することは可能です。

3 仕組みを見直す

これは、PDCAサイクルの考え方と同じで、システム全体がうまく機能しているかどうかをチェックし、改善する仕組みです。

第5 安全教育のすすめ方

- 5-1 安全教育の方法
- 5-2 安全教育のすすめ方
- 5-3 安全衛生教育は繰り返し実施しましょう
- 5-4 安全衛生教育で気をつけること
- 5-5 雇用形態等に配慮した安全衛生教育

5-1 安全教育の方法

安全教育を効果的に実施するには、①だれを教育するか、②何を教えるか、③何時間教えるか、④いつ教えるか について実施計画をたてたうえで、教育目標を明確にして実施することが大切です。また、安全教育は、労働安全衛生法で規定されている法定の教育のみならず、災害発生状況などにより把握された問題点などを踏まえた事業場独自の教育も取り入れると有効です。

(1) 安全教育の目的

安全教育の目的は、職場の従業員に「安全の基本原則」を理解させることであり、具体的には、正しい手順、正しい行動を職場で実践し、定着するよう指導していくことです。教育目標に向け、部下を「教え」「育てる」ことといえます。

(2) 安全教育の種類と内容

事業者が実施しなければならない、労働安全衛生法や行政通達に基づく安全関係の教育は次のとおりです。

- 新規に雇入れた労働者に対する教育、作業内容変更時の教育

- 危険業務従事者に対する特別教育

例：最大荷重 1 トン未満のフォークリフトの運転の業務

※ 1 トン以上のものについては、就業制限業務として、登録教習機関の実施する技能講習を修了した者でなければ運転をすることはできません。

- 作業指揮者に対する教育

- ・車両系荷役運搬機械等作業指揮者
- ・積卸作業指揮者

- 一般作業員に対する教育

(3) 安全衛生教育の方法

小売業、飲食店、社会福祉施設では特に未熟練の従業員が多く、より安全衛生教育が重要と言えます。

次ページ以降については特に未熟練労働者にも留意した安全衛生教育の方法を示します。そのポイントは次のとおりです。

- ① 「かもしれない」で職場危険の意識をもたせる。
- ② 安全衛生教育は繰り返し実施しましょう

5-2 安全教育のすすめ方

(1) 安全教育で労働災害を防ぐ

ア 安全教育はなぜ必要なのでしょう

職場には、様々な危険があり、そのため労働災害が未だに多数発生しています。この労働災害を防止するには、次の2つをなくすことが基本とされています。

- ① 設備などモノの面での「**不安全な状態**」をなくすこと。
- ② 作業員など人の面での「**不安全な行動**」をなくすこと。

■ 不安全状態

職場の機械や物について、事故が発生するかもしれないような状態、あるいは、事故の発生原因が作り出されているような状態をいいます。

例：「動いている機械に接触防止の囲いが無い」、「高所の作業で手すり等がない」、「物の置き方が悪く崩れそう」、「決められた服装でない」など。

■ 不安全行動

労働者本人または関係者の安全を妨げるような行動を意図的に行う行為をいいます。手間や労力、時間やコストを省くことを優先し、つい行ってしまう次のような安全上不適切な行動があります。なお、自らとった行動が、意図しない結果をもたらすことは「ヒューマンエラー」といわれ、この対策も重要です。

- 例：・「これくらいは大丈夫だろう」、「面倒くさい」、「皆がやっているから」と考えて行う行動
- ・「長年経験しているから大丈夫」、「自分が事故を起こすはずはない」など慣れや過信からあるべき姿を逸脱する安易な行動があります。

このため、労働安全衛生法では雇入れ時の安全衛生教育を事業者が義務付けています。

職場での作業にまだまだ十分に慣れていない未熟練労働者は、このような危険への認識が薄く、また安全な作業方法も十分には身につけていません。このため、労働災害にあう危険が高い状態にあります。

「未熟練労働者に対する安全衛生教育」は、自ら危険を回避し安全な作業を行うことが十分でない者に対し、どのようにしたら職場で危険を回避し、安全に作業ができるかということについて、理解をしていただき、身につけてもらうために行うものです。

イ 安全衛生教育の内容

未熟練労働者に対する安全衛生教育では何を教育したらよいのでしょうか。労働安全衛生法では雇入れ時に安全衛生教育を実施することが次ページの表(参考)のように義務付けられています。

(参 考)

【法令による雇入れ時教育の項目】 (労働安全衛生規則第35条)

- ① 機械等、原材料等の危険性又は有害性及びこれらの取扱い方法に関すること。
- ② 安全装置、有害物抑制装置又は保護具の性能及びこれらの取扱い方法に関すること。
- ③ 作業手順に関すること。
- ④ 作業開始時の点検に関すること。
- ⑤ 当該業務に関して発生するおそれのある疾病の原因及び予防に関すること。
- ⑥ 整理、整頓(とん)及び清潔の保持に関すること。
- ⑦ 事故時等における応急措置及び退避に関すること。
- ⑧ 前各号に掲げるもののほか、当該業務に関する安全又は衛生のために必要な事項

未熟練労働者に対する安全衛生教育の流れ

① 職場にはさまざまな危険があることを理解させる。

② 「かもしれない」で危険の意識をもたせる。

③ 災害防止の基本を教える(その1)

さまざまなルールや活動があることを理解させる。

- ・正しい作業服装の着用
- ・作業手順の励行
- ・4S・5Sの励行
- ・ヒヤリ・ハット活動
- ・危険予知訓練(KYT)
- ・リスクアセスメント
- ・危険の見える化

④ 災害防止の基本を教える(その2)

安全な作業の基本を理解させる。

- ・「転倒」災害防止のポイント
- ・「腰痛症」災害防止のポイント
- ・「墜落・転落」災害防止のポイント
- ・「切れ・こすれ」災害防止のポイント
- ・「はさまれ・巻き込まれ」災害防止のポイント など

⑤ 災害防止の基本を教える(その3)

もし異常事態や労働災害が発生したときの対応を理解させる。

- ・異常事態発生時の対応
- ・労働災害発生時の対応

5-3 安全衛生教育は繰り返し実施しましょう

○ 安全衛生教育は身につくまで

安全は知っているだけでなく、実際に安全に作業ができなければ意味がありません。

このため、労働者を雇い入れたときや、まだ仕事に十分慣れない間は、従事する作業等に関する安全衛生教育を繰り返し実施し、身に付けさせることが大切です。

○ 身につけるには繰り返しと確認

1回の安全衛生教育だけではなかなか安全な作業を身につけるのは難しいということです。

このため、雇入れ時以外にも、例えば、1週間後、1月後、3月後、6月後、1年後などに繰り返し安全衛生教育を実施することが重要です。

そして、本当に理解し身についたかどうか、その習得度合いについてもチェックしましょう。以下に事業場で使われているチェックリストの例を参考として示します。

安全衛生教育の習得確認のためのチェックリスト(例)

【作業修得度確認表】 精肉部門

必須資格項目（5S 定位置管理）

*3か月単位での進捗確認を行って下さい。

チェックポイント		できる 本人チェック	できる チーフチェック	面接時確認 (コメント)
売場通路は基準書の手順で一定方向から清掃していますか。				
作業終了後器具備品は定位置に戻していますか。				
包丁はシンクの脇に固定して洗浄していますか。				
クロスは色別に予洗してから、指定薬剤で洗浄していますか。				
冷蔵庫、作業場の床清掃は隅まで擦っていますか。				
冷蔵庫、作業場の床清掃時には会所柵も清掃していますか。				
ダンボールは崩れないようにたたんでから、定位置に出していますか。				
ゴミ袋を出したときは、次の袋をセットしていますか。				
清掃にはクロス（ホワイ）を使用していますか。				
まな板清掃はルール通りできますか。				
シンク洗浄時はゴミ受けや蓋、備品も洗浄していますか。				
バット（器具）は一度湯に漬けてから洗浄していますか。				
薬剤の補充は指定の容器で行っていますか。				
ミートスライサーの本体、部品の清掃はルール通りできますか。				
包材 管理	先入れ先出しを行っていますか。			
	トレイはほこりが入らないように伏せていますか。			
	定位置に収納していますか。（積みすぎないように）			

※本人がレ点での自己チェック後、チーフが確認チェックをする

名前：_____

採用： 年 月 日

確認： 年 月 日

安全衛生教育の習得確認のためのチェックリスト(例)

＜雇入れ時安全衛生教育理解度テスト（受講履歴）＞

氏 名： _____ 実施日： _____ 年 _____ 月 _____ 日
 確認者： _____

理解度テスト

■ 問1 () 内に当てはまる語句を下の □ 内から選び、記入下さい。

労災が発生する仕組みは、次の ① ⇒ ② ⇒ ③ ⇒ ④ の4ステップです。

- ① () : 人が接触すると労災になる要因のことで、設備・機械・用具などです。
 英語では、ハザードと言われています。危険源を知ることが安全の第一歩です。
 例：フライヤー、ミートチョッパー、包丁、重量物など。
- ② () : ①が人に危害を与える可能性がある状態です。英語では、リスクと言われています。
 例：揚げ物の作業、刃部の清掃、包丁の洗浄、油の付いた床を移動、重量物の運搬など。
- ③ () : ②と人が接触しかけた状態でヒヤッとしたりハツとしたり、びっくりした状態です。
 例：揚げ物で油がはねる、回転部に巻込まれそうになる、包丁が落ちる、滑って転倒など。
- ④ () : ②と人が接触し人がケガをした状態です。亡くなることもあります。
 例：動いている刃物に接触し指を切断、転倒して骨折、重量物を持ち上げ腰痛になど。

危険	危険源	労災	事故
----	-----	----	----

■ 問2 () 内に当てはまる語句を下の □ 内から選び、記入下さい。

人がケガをしないためには、危険源に近づかないことが不可欠です。そのために次の10の安全行動、安全作業がとても重要です。

- ① () ・決められた () ・ () を守る！
- ② 要らないものを捨てる () 、決められた場所に置く () の徹底！
- ③ 異常時、トラブル時は、「 () 」「 () 」「 () 」
- ④ 道具・用具は () 使う！
- ⑤ 動いている部分に、 () を () に入れない！ 清掃時は必ず機械は止める！
- ⑥ 決められた安全・清潔な () で作業！
- ⑦ () の取り扱いに注意する！
- ⑧ 機械の作業前 () を確実に必ず行う！
- ⑨ 「 () 」で危険を意識して作業する！
- ⑩ 危険を () と認識する！

・待つ	・ルール	・作業標準	・危険	・整頓	・止める	・かもしれない
・正しく	・呼ぶ	・整理	・絶対	・服装	・規則	・重量物
						・手
						・点検

答えはP79にあります。

5-4 安全衛生教育で気をつけること

安全衛生教育を受ける未熟練労働者は、仕事そのものに慣れていないこともあり、難しい言葉をつかわず、分かりやすく、そして一方的なものとならないよう、以下の点に注意して、実施しましょう。



教え方の注意

① 受講者の立場に立って教える

教育する上で一番重要なのは、受講者が内容を理解して、実践することです。

そのためにも、受講者のレベルやペースに合わせて、理解を確認しつつ進めることが大切です。

② 具体的に教える

「きちんと」、「ていねいに」などと言っても、その「程度」はなかなか伝わりません。「きちんと混ぜる」のであれば「色が完全に均一になるまで混ぜる」、「ていねいに持つ」のであれば「箱の底を両手で持つ」というように、具体的な言葉で説明しましょう。状況に応じて、見本や写真などを示すことも有効です。

③ 理由を伝える

「理由」を教えなければ、何故それをしなくてはいけないのかわからず、受講者の記憶に残らないかもしれません。「しなければならぬこと／してはいけないこと」だけでなく、「しなければならぬ理由／してはいけない理由」も説明し、受講者が根拠に基づいて正しく行動できるようにしましょう。

④ 順序良く教える

簡単なことから始めて、次第に難しいことを説明する、全体に触れてから個別の内容を説明する など、受講者が受け入れやすいように説明する順番を工夫しましょう。

⑤ 外部専門機関等を活用する

専門的な内容を、体系立てて効果的に教育するのは容易ではありません。必要に応じて外部の専門機関や経験豊かな労働安全コンサルタント、労働衛生コンサルタント等の専門家を活用するなどして、効率よく、そして効果の高い教育を実施しましょう。

答1：①危険源、②危険、③事故、④労災

答2：①作業標準、規則、ルール ②整理、整頓 ③止める、呼ぶ、待つ ④正しく ⑤手、絶対
⑥服装 ⑦重量物 ⑧点検 ⑨かもしれない ⑩危険

5-5 雇用形態等に配慮した安全衛生教育

雇入れ時等の安全衛生教育については、雇用形態（正社員、非正規雇用の労働者）、年齢、性別等を問わず、すべての未熟練労働者を対象として実施する必要がありますが、より効果的な教育とするためには、雇用形態等に配慮することが望まれます。

<共通する事項>

- ◆ 正社員と非正規雇用の労働者が一緒に働いている場合はそのコミュニケーションをよくすることは災害防止上大切です。特に派遣労働者については、派遣先で孤立感を感じることがないように配慮することが望まれます。
- ◆ さまざまな安全衛生の取組や安全衛生の会議で、正社員と非正規雇用の労働者が一緒に取り組むことはコミュニケーションをよくする効果があります。
- ◆ 点検、清掃等の非定常作業や共同作業において、作業者間の対応の食い違いが生じないように留意が必要です。
- ◆ 機械の非常停止装置は実際にやらせて、非常時に実行できるようにしておくことが大切です。

① 派遣労働者に対する安全衛生教育（派遣元事業者として）

- ◆ 派遣労働者を雇い入れたときは、雇入れ時教育を行う必要があります。
- ◆ 派遣先事業場を変更したときは、作業内容変更時教育を行う必要があります。

(配慮する事項)

- ◆ 派遣先の作業内容を踏まえ、職場の危険の存在と安全な作業方法について安全衛生教育を実施すること
- ◆ 派遣先の就業における危険・有害な作業とそれに対する安全衛生教育の内容を把握し、事前に派遣労働者に危険、有害性について理解させること。
- ◆ 派遣先での安全衛生教育の実施内容について把握しておくこと

② 派遣労働者に対する安全衛生教育（派遣先事業者として）

- ◆ 法令で定められた危険・有害な業務に派遣労働者を従事させるときは、特別教育を行う必要があります。
- ◆ 受け入れている派遣労働者の作業内容を変更したときは、作業内容変更時教育を行う必要があります。

③ 外国人労働者に対する安全衛生教育

- ◆ 言葉や生活習慣の違いを踏まえ、とりわけ意思疎通の不足による災害発生を考えた安全衛生対策が必要です。
- ◆ 安全衛生教育では言葉での教育は理解が難しいことを踏まえ、できるだけ目だけでわかるようイラストや動画を使った教育とすること。
- ◆ 安全衛生の注意標識は、よくその内容が理解されるよう教育を実施すること。
- ◆ 異常な事態を知らせる日本語を教えておくことも大切です。

④ 高年齢労働者に対する安全衛生教育

- ◆ 身体機能の低下の影響とそのための対策についての教育を実施すること。
 - ◆ 新しいことへの対応が難しいことから、繰り返し教育を行うこと。
- (高年齢労働者への安全衛生対策上の具体的な配慮については次のページを参照下さい)

第6 作業標準の作成と周知

- 6-1 作業標準とは
- 6-2 作業標準の作成事例

6-1 作業標準とは

厚生労働省が労働災害の原因について調査した結果によると、その原因として「不安全な状態」があったものが91%、「不安全な行動」があったものが97%となっています。機械設備、作業環境の整備など物の面からの安全対策とともに、人の面からの作業安全を図ることが大切ということが分かります。

この「作業の安全」を確保するには、事前に作業方法とその作業に伴う危険について検討し、安全対策を含んだ作業マニュアルや作業手順書を作成することが必要です。これが「作業標準」あるいは「安全作業標準」などと呼ばれるものです。

特に、パートタイマーや臨時職員など未熟練な従業員については、雇入れ時の安全教育についても、現場でのOJTとして口頭で作業方法や危険な場所について注意をしなければならないことも多く、慣れない従業員にはなかなか安全な作業を身に付けることは難しい所です。

このため、安全のポイントを含む作業標準や作業手順を文書として作成し、周知することが特に必要です。

(1) 作業標準の作成

ア 作成の必要性

災害の原因である「不安全な作業」をなくすためには、正しい作業方法、安全な作業方法を示すことが必要です。これが作業標準、安全作業手順です。

ベテランの人は自分流の作業方法になっていて、作業については正しくても、安全な作業となっていない場合もあり、なかなかその修正は難しい場合もあります。作業標準を作成すると、自然に安全な作業についても守ることとなりますので、効果的な教育ができます。

イ 作成に当たっての留意事項

① 設備と作業環境の安全が前提

安全な作業手順の前提として、使用する機械や設備が安全な状態であること、また作業する場所が整理・整頓され安全な環境であることは当然必要なことです。

② 作業方法の検討

作業手順をつくる対象作業について、その作業をより単純な要素作業に分解し、それぞれについて正しい作業方法を検討します。

③ 店舗や施設に合った作業手順

作業手順を作成する場合、既存のモデル作業標準や、他の会社や法人で作成されたものをもとに作成することも多いところです。この場合でもそのまま使うのではなく、それをもとに現場の意見を聞きながら自分の店舗や施設にあったものを作成することが必要です。

④ 「安全」を第一とした作業手順

正しい作業手順の作成は、「安全」「正確」「迅速」であることが、安全の面からも、品質の面からも、作業効率の面からも求められます。このことに留意して作業手順を作成することも必要です。

(2) 作業標準の徹底

作業手順は、文書化されていない場合もありますが、本来、作業のあるところには必ずあるものです。それを文書化し、安全衛生に関し、必要な事項を追加したものが作業手順書です。

作業手順書は、安全で効率的な作業を行うことができるように作成されるものです。このため、「ムリ」「ムダ」「ムラ」を無くすよう作成される傾向があります。

当然、安全衛生上必要なことや、やってはいけないことなどが示されています。なかには、一見「ムダ」と思われるようなこともありますので、その場合には、作業者になぜそのような決まりがあるのかを安全衛生教育で理解させ、その遵守を徹底させましょう。

なお、作業手順については、リスクアセスメントを行い、より安全なものとするよう、適宜見直すことも大切です。

<作業手順の励行> 作業手順書にそって作業しよう 	① 作業手順（作業手順書）をきちんと守り、それ以外の方法で作業しないこと。とりわけ、安全装置の必要性を十分理解し、外したり無効にして作業しないこと。 ② 作業手順書に示されている作業手順を繰り返し練習し、体得すること。 ③ 安全上やるべきこと、やってはならないことについて、関係法令や職場でのルールを守ること。 ④ 作業手順がわからない時は、そのままとせず責任者から必ず確認すること。 ⑤ 慣れによるケガに注意し、軽はずみな動作や強引な動作をしないこと。
--	---

(参考)

入社時に、配属先の作業に応じた機器や器具等の取扱いの決まりを教育し、守っていただくことは重要です。

入社時の教育用資料の例を次ページ以降に紹介します。作業手順の一部ともいえるものです。未熟練者用には、特に、なぜそのようにしなければいけないのか、特に注意をしなければならないことは何かなどを記載しておくことは大変有効です。

6-2 作業標準の作成事例

事例 1

入社時教育 機器取扱注意事項(デリカ部)

◎ 正しい使用方法・清掃手順を守り、事故のない仕事をしていきましょう。

※ チーフは、新規パートナーに対し、作業開始前に以下の説明を実施する。チーフ不在店舗は、サブチーフが実施する。

○指導実施日： 年 月 日 ○指導担当者名： ○店舗名 ○受講者氏名

器具名	注意事項	受講者サイン
包丁	1、包丁を置く時は刃を奥にして置く。（手指を切らないため） 2、使用後は放置せず、すぐ洗浄し収納する。（シンクにも放置をしない） 3、包丁を持って移動する時は刃先を人に向けない。（事故を防ぐ） 4、他人の背後を通る時は一声かける。（急に振り向かれ刺してしまう恐れ）	
スチームコンベクション	1、庫内高温時、扉を盾にするようにして空ける。（手・顔の火傷を防ぐ為） 2、一気に扉を開けず熱風を逃がしてから全開する。（火傷を防ぐため） 3、商品を出し入れする時は耐熱手袋を使用する。（火傷を防ぐため） 4、調理時間が違う商品を同時に調理しない。	
フライヤー	1、原則として、油が入っている時はヒーターを持ち上げない。（ヒーター落下し油が跳ねて大火傷する） 2、電源が入った状態でヒーターを持ち上げない。電源を切る。（火災を防ぐ） 3、油量を守る。（火災を防ぐ）	
寿司ロボ	1、シャリ玉成型部のカバーを設置して使用する。（指切断を防ぐ） 2、カッター部を外す時は、コンセントを切ってからはずす。（指切断を防ぐ） 3、ホッパー部の安全カバーを外して手を入れない。（手指の巻き込み事故防止） 4、酢飯補給時はホッパー内に手を入れない。（手指の巻き込み防止） 5、清掃は、コンセントを抜いてから開始する。（上記の事故を防ぐ為）	
脚立	1、最上段は使用しない。片足立ちしない。（転倒事故を防ぐ） 2、つま先立ちしない。（同上） 3、滑る時は、しっかり油汚れを落としてから使用する。（同上） 4、段差のある場所・不安定な場所では使用しない。（同上）	
カゴ台車	1、カゴ台車は、引きながら運ぶ。（前方不注意での接触事故を防ぐ。） 2、停車させて置く時は必ずストッパーをかける。（接触事故を防ぐ） 3、スロープではバランスを崩さないように注意する。（特に、たたんで運んでいる時は転倒に十分注意する）	
冷凍庫・木槌	1、万が一冷凍庫に閉じ込められた時は設置してある木槌を使用して扉開放装置を叩く。 2、万が一木槌が無い場合は、扉の左右どちらかにある大きなネジをまわして脱出する。	
作業室床	1、油をこぼした場合、速やかに清掃を実施し油汚れによる転倒事故を防ぐ。 2、油吸収マットを重ねて敷かない。（段差につまずき、転倒事故を起こす）	
リフター	1、商品入荷時、トラックから荷物を降ろしている時はリフターから2m以上離れて待つ。（カゴ車が落ちてても怪我しない為） 2、ドライバーの方がリフターからスロープにカゴ車を下ろしてから搬入する。 ※ 出勤時、トラックから荷物を降ろしている時は特に注意して入店する。	

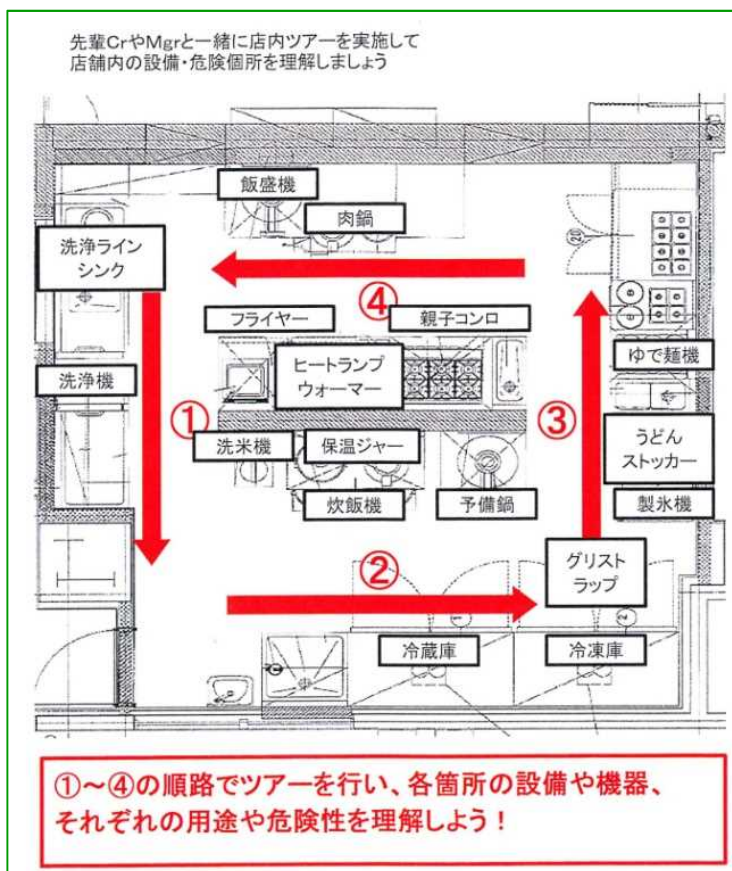
※本人が内容確認するために、内容説明後、原本のコピーを本人に手渡す

事例 2

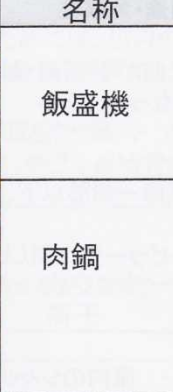
それぞれの店舗や施設では、より安全により分かりやすく様々な工夫をしながら正しい作業標準を作成しています。

ここでは特に、危険な作業についての注意喚起や安全な作業についての注意事項について参考となる事例を紹介します。

事例は、厚生労働省が作成した「小売業・飲食店のトップの皆さまへ『トップセミナーテキスト』」よりのものです。



【店内ツアー(厨房編)】(No.7の実際)

設備	名称	用途・危険性
	飯盛機	【飯を盛るための厨房機器】 ・ 飯盛機台座にぐらつきがないか ・ 放熱板の変形やフタパッキンの劣化がないか
	肉鍋	【和風牛丼の煮肉を煮る厨房機器】 ・ 鍋周りは常に高温になっているため、やけどに注意 ・ ガスバーナー着火時、うまく点火させられなかった場合は必ずコックを「止」に戻し、トレーで10回仰いで、再度点火する(ガスが充満しているところに点火すると爆発の恐れがあります) ・ 肉鍋を外し、内部が見える状態で斜め上から目視し着火確認 ※真上からの覗くとやけどするので注意

① 滑りやすい箇所



火傷注意!! 実際にあった労働災害! ワースト4

② 段差があり、つまづきやすい箇所



第7 関 係 法 令

7-1 関係法令の基本

7-2 関係法令

7-1 関係法令の基本

(1) 法令とは

1) 法令とは

法令とは、「法律」と「命令」をあわせたものをいい、次のものがあります。



【法律】

- ・ 国会が制定する法規範
- ・ 国が企業や国民にその履行、遵守を強制

【命令】（政令、省令）

- ・ 行政機関が制定する法規範
- ・ 法規制の対象や具体的な義務等

2) 法律、政令、省令、告示、通達とは

法令には、次のように法律、政令、省令、告示、公示があり、さらに通達についても知っておく必要があります。

【法律】

- ・ 国会が制定
- ・ 労働基準法、労働安全衛生法など

【政令】

- ・ 内閣が制定
- ・ 法律の適用範囲などを規定
- ・ 労働安全衛生法施行令など

【省令】

- ・ 大臣が制定
- ・ 具体的な実施事項を示す。
- ・ 労働基準法施行規則、労働安全衛生規則、クレーン等安全規則
特定化学物質障害予防規則、酸素欠乏症等防止規則など

【告示】

- ・ 大臣が制定
- ・ 一定事項を法令に基づき知らせる。
- ・ 安全衛生特別教育規程など

【公示】

- ・ 大臣等が制定
- ・ 一定の事柄を周知させるために行う。
- ・ 国民が知ることのできる状態に置くこと。
- ・ 労働災害防止計画、健康診断結果に基づき事業者が講ずべき措置に関する指針 など

【通達】

- ・ 行政機関内部の文書
- ・ 法令の解釈や行政の運営（指導）方針など

(2) 労働安全衛生法の特徴

1) 労働安全衛生法と刑法の違い

労働災害を発生させると、労働基準監督署が調査し必要な措置や指導が行われます。

一方では、労働基準監督署は司法権を持っていますので、捜査を行い検察庁へ送致（送検）ということもあります。警察の行う捜査等との違いを次の表で理解しておくことも必要です。

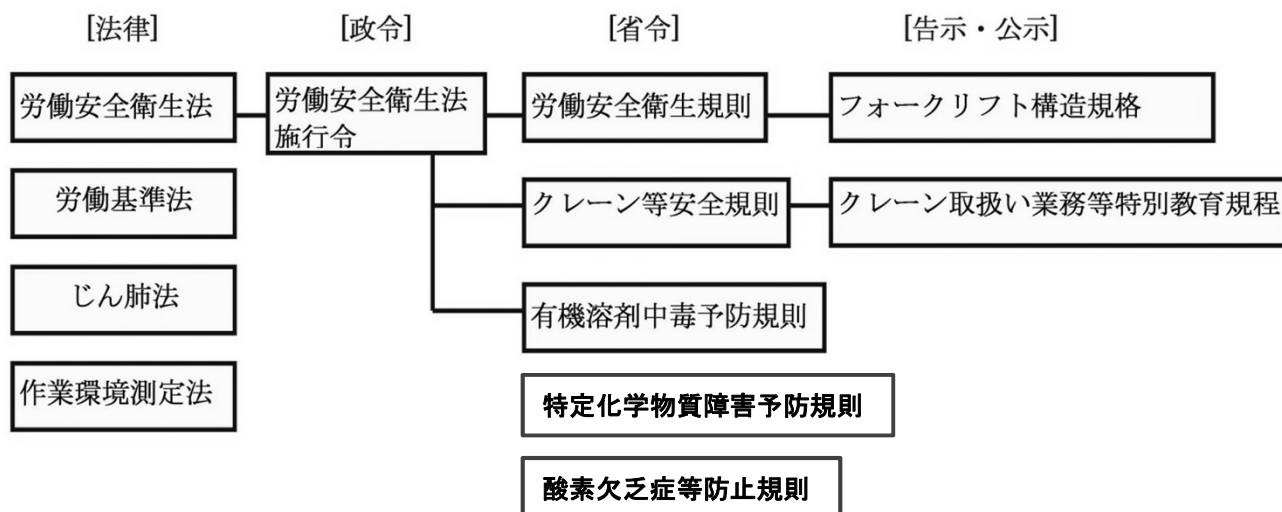
特に重要なのは、労働安全衛生法については、労働災害という結果に対する処罰ではなく、労働災害を防止するための法律を守らなかったということに対するもので、労働災害が発生していなくても処罰の対象になるということです。

これは、法の目的が労働災害の防止にあるということによります。

項 目	労働安全衛生法	刑法 (業務上過失致死傷)
捜 査	労働基準監督署 (特別司法警察員) ※労働基準監督官	警察署 (司法警察員)
被疑者	管理者と会社(作業者)	直接の行為者
要 件	故意犯	過失犯
処 罰	法律を守らないことに対する処罰 (労災発生は要件でない。予防が目的)	致死傷の結果に対する処罰

2) 労働安全衛生法関係法令の構造

労働災害を防止するための法律は、労働安全衛生法以外にもあります。また省令についても、具体的に労働災害を防止するために多くの規則があり、さらにその内容を具体的に示すために告示や公示といったものもあります。下記のものはその一部です。



(3) 労働安全衛生法を理解するための基本事項

1) 労働安全衛生法の適用範囲について

労働安全衛生法制定時の通達（昭和47年9月18日発基第91号）で次のように説明されています。

ア 事業場の範囲

労働安全衛生法は、事業場を単位として、その業種、規模等に応じて、安全衛生管理体制、工事計画の届出等の規定を適用することにしており、この法律による事業場の適用単位の考え方は、労働基準法における考え方と同一で、次のとおりです。

- ① 事業場とは、工場、鉱山、事務所、店舗等のごとく一定の場所において相関連する組織のもとに継続的に行なわれる作業の一体をいいます。
- ② 一の事業場であるか否かは主として場所的観念によって決定すべきもので、同一場所にあるものは原則として一の事業場とし、場所的に分散しているものは原則として別個の事業場とするものです。
- ③ 同一場所にあっても、著しく労働の態様を異にする部門が存する場合に、その部門を主たる部門と切り離して別個の事業場としてとらえることによつてこの法律がより適切に運用できる場合には、その部門は別個の事業場としてとらえるものとします。たとえば、工場内の診療所、自動車販売会社に附属する自動車整備工場、学校に附置された給食場等はこれに該当します。
- ④ 場所的に分散しているものであつても、出張所、支所等で、規模が著しく小さく、組織的関連、事務能力等を勘案して一の事業場という程度の独立性がないものについては、直近上位の機構と一括して一の事業場として取り扱うものとします。

イ 事業場の業種のとらえ方

- ① 事業場の業種の区分については、その業態によって個別に決するものとし、経営や人事等の管理事務をもっぱら行っている本社、支店などは、その管理する系列の事業場の業種とは無関係に決定するものとします。

たとえば、製鉄所は製造業とされますが、当該製鉄所を管理する本社は、労働安全衛生法施行令第2条第三号の「その他の業種」とします。

2) 小売業、飲食店、社会福祉施設の適用範囲

上記の考え方を踏まえると、労働安全衛生法の対象となる適用事業場の範囲は、それぞれの各店舗であり、各施設となります。

業種も各店舗、各施設の業種となります。ただし、本部、本社については、経営、人事等の管理組織として、店舗等の業種に関わらず第三号「その他の業種」となると考えられます。

7-2 関係法令

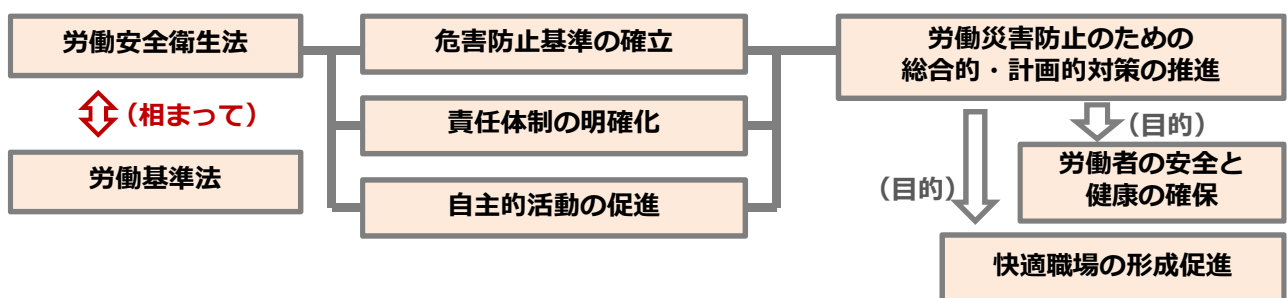
関係法令では、労働安全衛生法を「法」、労働安全衛生施行令を「令」、労働安全衛生規則を「則」と省略することがあります。

(1) 目的（法第1条）

労働安全衛生法は、労働基準法（昭和22年法律第49号）と相まって、労働災害の防止のための危害防止基準の確立、責任体制の明確化及び自主的活動の促進の措置を講ずる等その防止に関する総合的計画的な対策を推進することにより職場における労働者の安全と健康を確保するとともに、快適な職場環境の形成を促進することを目的とされています。

このことを図示すると参考図のようになります。

【参考図】



なお、もともと労働安全は、労働時間等の労働条件を主として規定した労働基準法の中の労働安全衛生規則としてあったものが、昭和47年（1972年）に単独の労働安全衛生法となったことから、労働災害防止にも影響のある労働基準法と相まってとされています。

【参考】 労働基準法

5章 安全衛生

第42条 労働者の安全及び衛生に関しては、労働安全衛生法（昭和47年法律第57号）の定めるところによる。

(2) 定義（法第2条）

（定義）

この法律で使われる用語の意義は、それぞれ次のとおりです。

① 労働災害

労働者の就業に係る建設物、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います。

図示すると次のようになります。

【労働災害】

労働者の就業に係る建設物、設備、原材料、ガス、蒸気、粉じん等により

作業行動その他業務に起因して



労働者が負傷、疾病、死亡

② 労働者

労働基準法第9条に規定する労働者（同居の親族のみを使用する事業又は事務所に使用される者及び家事使用人を除く。）とされています。

但し、次の者はいずれも労働者からはのぞかれます。

- ・ 同居の親族のみを使用する事業又は事務所に使用される者
※親族とは、配偶者、6親等以内の血族および、3親等以内の姻族をいいます。
- ・ 家事使用人

【参考】 労働基準法

（定義）

第9条 この法律で「労働者」とは、職業の種類を問わず、事業又は事務所(以下「事業」という。)に使用される者で、賃金を支払われる者をいう。

③ 事業者

事業を行う者で、労働者を使用するものとされています。

この法律における主たる義務者である「事業者」とは、法人企業であれば当該法人(法人の代表者ではない。)、個人企業であれば事業経営主を指します。

労働基準法上の義務主体であつた「使用者」と異なり、事業経営の利益の帰属主体そのものを義務主体としてとらえ、その安全衛生上の責任を明確にしたものです。（昭47.9.18発基第91号）

(3) 安全衛生管理体制（第10条－第19条の2）

安全管理体制は、各事業場の組織体制の中に作られるものですが、法令で選任や設置が定められたものは、業種、規模により異なります。その概要は次のとおりです。

小売業は、各種商品小売業などは2号業種となりますが、それ以外は3号業種となります。

飲食店及び社会福祉施設は、その他の業種で、3号業種です。

なお、表の安全委員会の設定については、他の項目と対象業種及び規模が異なるものがありますので、表の下の※を参照ください。

業種区分	規模	総括安全衛生管理者	安全管理者	衛生管理者	安全衛生推進者	衛生推進者	安全委員会（注）	衛生委員会
1号業種	100人以上	○	○	○			○	○
	50人～99人		○	○			△※	○
	10人～49人				○			
	1人～9人							
2号業種	300人以上	○	○	○			○	○
	100人～299人		○	○			○	○
	50人～99人		○	○			△※	○
	10人～49人				○			
	1人～9人							
3号業種	1000人以上	○		○				○
	50人～999人			○				○
	10人～49人					○		
	1人～9人							

（注）安全委員会設置の業種、規模について

- ① 1号業種は、原則規模50人以上で安全委員会の設置が必要です。ただし、「道路貨物運送業及び港湾運送業」以外の運送業は100人以上です。
- ② 2号業種は、原則100人以上で設置が必要です。ただし、製造業のうち、「木材・木製品製造業、化学工業、鉄鋼業、金属製品製造業、輸送用機械器具製造業」は50人以上です。

＜業種区分＞（令第2条）

業種区分 お	対象業種
1号業種	林業、鉱業、建設業、運送業及び清掃業
2号業種	製造業（物の加工業を含む。）、電気業、ガス業、熱供給業、水道業、通信業、各種商品卸売業、家具・建具・じゅう器等卸売業、 各種商品小売業、家具・建具・じゅう器小売業、燃料小売業 、旅館業、ゴルフ場業、自動車整備業及び機械修理業（※各種商品小売業には、百貨店、総合スーパーマーケットが含まれます。）
3号業種	その他の業種（※ 2号業種以外の小売業（食品スーパーマーケット、ホームセンターなど） 、 飲食店、社会福祉施設 が含まれます。）

※ 区分の号数は労働安全衛生法施行令第2条の各号の業種区分をいう。

※安全委員会の適用に当たっては、管理体制の表の※に留意。

(3) - 1 総括安全衛生管理者 (法第10条関係)

1 総括安全衛生管理者の選任 (法10条)

- ・業種が2号業種（各種商品小売業（総合スーパーマーケット、百貨店など））で、事業場規模が300人以上の場合は、総括安全衛生管理者の選任が必要です（法10条、令2条）。
- ・業種が3号業種（2号業種以外の小売業（食品スーパーマーケット、ホームセンターなど））、飲食店、社会福祉施設では、事業場規模1,000人以上の場合は、総括安全衛生管理者の選任が必要です（法10条、令2条）。

選任に当たっては次のことが必要です。

- (1) 総括安全衛生管理者は、店長、施設長など当該事業場においてその事業の実施を統括管理する者として（法10条第3項）。
- (2) 総括安全衛生管理者の選任は、総括安全衛生管理者を選任すべき事由が発生した日から14日以内に行うこと（則2条）。
- (3) 選任したときは、遅滞なく、様式第3号による報告書を、所轄労働基準監督署長に提出すること（法100条、則2条）。
- (4) 総括安全衛生管理者が旅行、疾病、事故その他やむを得ない事由によって職務を行なうことができないときは、代理者を選任すること（則3条）。

2 総括安全衛生管理者の職務 (法10条)

総括安全衛生管理者は、安全管理者、衛生管理者等を指揮し、次の業務を統括管理します。

- ① 労働者の危険又は健康障害を防止するための措置に関すること。
 - ② 労働者の安全又は衛生のための教育の実施に関すること。
 - ③ 健康診断の実施その他健康の保持増進のための措置に関すること。
 - ④ 労働災害の原因の調査及び再発防止対策に関すること。
 - ⑤ 安全衛生に関する方針の表明に関すること。
 - ⑥ リスクアセスメント及びその結果に基づき講ずる措置に関すること。（法第28条の2第1項又は第57条の3第1項及び第2項）
 - ⑦ 安全衛生に関する計画の作成、実施、評価及び改善に関すること。（PDCAサイクル）
- ※ ⑤⑥⑦は則3条の2で示された事項です。
- ※ 労働災害を防止するため必要があるとされるときは、都道府県労働局長から、総括安全衛生管理者の業務の執行について事業者が勧告されることがあります（法10条）。

(3) - 2 安全管理者 (法第11条関係)

1 安全管理者の選任

- ・業種が2号業種（各種商品小売業（総合スーパーマーケット、百貨店など））で、事業場規模が50人以上の場合は、安全管理者の選任が必要です（法11条、令3条）。
- ・業種が3号業種（2号業種以外の小売業（食品スーパーマーケット、ホームセンターなど））、飲食店、社会福祉施設）では、安全管理者の選任は不要です。
 - (1) 安全管理者の選任は、安全管理者を選任すべき事由が発生した日から14日以内に、その事業場に専属の者を選任すること。ただし、2人以上の安全管理者を選任する場合において、当該安全管理者の中に安全コンサルタントがいるときは、当該者のうち一人については専属でなくともよい（則4条）。
 - (2) 2号業種の小売業で、事業場規模2,000人以上でかつ、過去3年間の休業1日以上之死傷者数の合計が100人を超える場合は、少なくとも1人を専任の安全管理者とすること（則4条）。
 - (3) 安全管理者を選任したときは、遅滞なく、様式第3号による報告書を、所轄労働基準監督署長に提出すること（法100条、則4条）。
 - (4) 安全管理者が旅行、疾病、事故その他やむを得ない事由によって職務を行うことができないときは、代理者を選任すること（則4条）。
 - (5) 労働災害を防止するため必要があるとされる場合、事業者は、労働基準監督署長から、安全管理者の増員又は解任を命ぜられることがある。

2 安全管理者の職務（法11条）

安全衛生管理者は、下記のうち安全に係る技術的事項を管理します。

- ① 労働者の危険又は健康障害を防止するための措置に関すること。
- ② 労働者の安全又は衛生のための教育の実施に関すること。
- ③ 健康診断の実施その他健康の保持増進のための措置に関すること。
- ④ 労働災害の原因の調査及び再発防止対策に関すること。
- ⑤ 安全衛生に関する方針の表明に関すること。
- ⑥ リスクアセスメント及びその結果に基づき講ずる措置に関すること。（法第28条の2第1項又は第57条の3第1項及び第2項）
- ⑦ 安全衛生に関する計画の作成、実施、評価及び改善に関すること。（PDCAサイクル）

3 安全管理者の資格（則5条）

安全管理者の資格は次のいずれかです。

- (1) 次のいずれかに該当する者で、厚生労働大臣の定める安全管理者選任時研修を修了した者
 - イ 学校教育法による大学又は高等専門学校における理科系統の正規の課程を修めた者で、その後2年以上産業安全の実務に従事した経験を有するもの
 - ロ 学校教育法による高等学校又は中等教育学校において理科系統の正規の学科を修めて卒業した者で、その後4年以上産業安全の実務に従事した経験を有するもの
- (2) 労働安全コンサルタント

4 安全管理者の巡視及び権限の付与（則6条）

- (1) 安全管理者は、作業場等を巡視し、設備、作業方法等に危険のおそれがあるときは、直ちに、その危険を防止するため必要な措置を講じなければなりません。
- (2) 事業者は、安全管理者に対し、安全に関する措置をなし得る権限を与えなければなりません。

(3)－3 衛生管理者 (法第12条関係)

1 衛生管理者の選任

業種に関わらず、事業場規模が50人以上の場合は、衛生管理者の選任が必要です(令4条)。

(1) 衛生管理者の選任は、衛生管理者を選任すべき事由が発生した日から14日以内に、その事業場に専属の者を選任すること。ただし、2人以上の安全管理者を選任する場合において、当該衛生管理者の中に労働衛生コンサルタントがいるときは、当該者のうち1人については専属でなくともよい(則7条)。

(2) 選任する衛生管理者は、事業場の規模に応じて次の表の人数以上とすること(則7条)。

事業場の規模(常時使用する労働者数)	衛生管理者数	事業場の規模(常時使用する労働者数)	衛生管理者数
50人以上200人以下	1人	1,000人を超え2,000人以下	4人
200人を超え500人以下	2人	2,000人を超え3,000人以下	5人
500人を超え1,000人以下	3人	3,000人を超える場合	6人

(3) 次に掲げる事業場は、衛生管理者のうち少なくとも1人を専任の衛生管理者とすること(則7条)。

イ 常時1,000人を超える労働者を使用する事業場

□ 常時500人を超える労働者を使用する事業場で、坑内労働又は労働基準法施行規則第18条各号に掲げる業務(著しく寒冷な場所における業務等健康上特に有害な業務)に常時30人以上の労働者を従事させるもの

(4) 衛生管理者を選任したときは、遅滞なく、様式第3号による報告書を、所轄労働基準監督署長に提出すること(法100条、則7条)。

(5) 衛生管理者が旅行、疾病、事故その他やむを得ない事由によって職務を行うことができないときは、代理者を選任すること(則7条)。

(6) 労働災害を防止するため必要があるとされる場合、事業者は、労働基準監督署長から、衛生管理者の増員又は解任を命ぜられることがある(法12条2項)。

2 選任する衛生管理者の資格

衛生管理者は業種に応じ次の資格を有する者の選任が必要です(則7条)

	第一種 衛生管 理者免 許	第二種 衛生管 理者免 許	衛生工学 衛生管 理者免 許を有 する者	・医師 ・歯科医師 ・労働衛生コンサルタント ・厚生労働大臣が定める者
イ 農林畜水産業、鉱業、建設業、製造業(物の加工業を含む。)、電気業、ガス業、水道業、熱供給業、運送業、自動車整備業、機械修理業、医療業及び清掃業	○	×	○	○
□ その他の業種	○	○	○	○

※ イは工業的業種、□は非工業的業種で、□には小売業、飲食店、社会福祉施設が含まれる。

<衛生管理者免許の取得>

「第2種衛生管理者免許」の資格は、都道府県労働局長の免許を受けた者とされています。実際には、（公財）安全衛生技術試験協会の行う試験を受けることになります。

<受験資格>

受験資格	試験科目
① 学校教育法による大学又は高等専門学校を卒業した者で、その後1年以上労働衛生の実務に従事した経験を有するもの ② 学校教育法による高等学校又は中等教育学校を卒業した者で、その後3年以上労働衛生の実務に従事した経験を有するもの (以下略)	学科試験 イ 労働衛生 ロ 労働生理 ハ 関係法令

<試験科目>

試験科目	範 囲
労働衛生	衛生管理体制、作業環境要素（有害業務に係るものを除く。）、作業環境管理（有害業務に係るものを除く。）、作業管理（有害業務に係るものを除く。）、健康管理（有害業務に係るものを除く。）、メンタルヘルス対策、健康の保持増進対策、労働衛生教育、労働衛生管理統計、救急処置、有害業務に係る労働衛生概論、事業場における安全衛生の水準の向上を図ることを目的として事業者が一連の過程を定めて行う自主的活動
労働生理	人体の組織及び機能、環境条件による人体の機能の変化、労働による人体の機能の変化、疲労及びその予防、職業適性
関係法令	労働基準法及び労働安全衛生法並びにこれらに基づく命令中の関係条項（有害業務に係るものを除く。）

※ 衛生管理者規程（昭和47.9.30労働省告示第94号）

3 衛生管理者の職務（法12条）

衛生管理者は、下記のうち衛生に係る技術的事項を管理します。

- ① 労働者の危険又は健康障害を防止するための措置に関すること。
- ② 労働者の安全又は衛生のための教育の実施に関すること。
- ③ 健康診断の実施その他健康の保持増進のための措置に関すること。
- ④ 労働災害の原因の調査及び再発防止対策に関すること。
- ⑤ 安全衛生に関する方針の表明に関すること。
- ⑥ リスクアセスメント及びその結果に基づき講ずる措置に関すること。（法第28条の2第1項又は第57条の3第1項及び第2項）
- ⑦ 安全衛生に関する計画の作成、実施、評価及び改善に関すること。（PDCAサイクル）

4 衛生管理者の遵守と権限の付与（則11条）

- ・ 衛生管理者は、少なくとも毎週1回作業場等を巡視し、設備、作業方法又は衛生状態に有害のおそれがあるときは、直ちに、労働者の健康障害を防止するため必要な措置を講じること。
- ・ 衛生管理者に対し、衛生に関する措置をなし得る権限を与えること。

(3)ー4 安全衛生推進者等 (法第12条の2 関係)

1 安全衛生推進者等の選任が必要な事業場 (安衛則第12条の2)

安全管理者を選任すべき事業場や衛生管理者を選任すべき事業場以外の事業場においても、一定の安全又は衛生の管理が必要であることから、安全衛生又は衛生を担当する者として、「安全衛生推進者」又は「衛生推進者」(以下「安全衛生推進者等」という。)の選任が必要です。ただし、従業員規模は10人～49人が対象です。

なお、衛生推進者の選任が必要な業種は、令2条第3号の業種(3号業種)とされています。

＜業種別の選任＞ 規模10人～49人

業種	安全衛生 推進者	衛生 推進者
【1号業種】林業、鉱業、建設業、運送業及び清掃業	○	—
【2号業種】製造業(物の加工業を含む。)、電気業、ガス業、熱供給業、水道業、通信業、各種商品卸売業、家具・建具・じゅう器等卸売業、各種商品小売業、家具・建具・じゅう器小売業、燃料小売業、旅館業、ゴルフ場業、自動車整備業及び機械修理業 ※各種商品小売業には、百貨店、総合スーパーマーケットが含まれます。	○	—
【3号業種】その他の業種 ※2号業種以外の小売業(食品スーパーマーケット、ホームセンターなど)、飲食店、社会福祉施設が含まれます。	—	○

(注) 号数は、労働安全衛生法施行令第2条の各号のことです。

2 安全衛生推進者等の選任 (安衛則第12条の3)

(1) 安全衛生推進者等の資格

資格要件は次のいずれかです。

- ① 登録教習機関の行う「安全衛生推進者養成講習」、「衛生推進者養成講習」を修了した者
- ② 安全衛生推進者、衛生推進者の業務を担当するため必要な能力を有すると認められる次の者
 - ・ 大学又は高等専門学校を卒業した者で、その後1年以上安全衛生の実務(衛生推進者にあつては、衛生の実務)に従事した経験を有するもの
 - ・ 高等学校又は中等教育学校を卒業した者で、その後3年以上安全衛生の実務(衛生推進者にあつては、衛生の実務)に従事した経験を有するもの
 - ・ 5年以上安全衛生の実務(衛生推進者にあつては、衛生の実務)に従事した経験を有する者

※ ②の者は選任時に、安全衛生推進者能力向上教育(初任時)等を受けることが求められています(平成12年12月26日基発第774号ほか)。

【安全衛生推進者養成講習の講習科目、範囲、時間】

講習科目	範囲	時間
安全管理	安全衛生推進者の役割と職務 安全活動 労働災害の原因の調査と再発防止対策	2 時間
危険性又は有害性等の調査及びその結果に基づき講ずる措置等	危険性又は有害性等の調査及びその結果に基づき講ずる措置等	2 時間
作業環境管理及び作業管理	作業環境測定 作業環境改善 作業方法の改善 労働衛生保護具	2 時間
健康の保持増進対策	健康診断 労働衛生統計 労働生理 健康教育	1 時間
安全衛生教育	安全衛生教育の方法 作業標準の作成と周知	1 時間
安全衛生関係法令	労働安全衛生法（昭和四十七年法律第五十七号。以下「法」という。）及び労働者派遣事業の適正な運営の確保及び派遣労働者の就業条件の整備等に関する法律（昭和六十年法律第八十八号。以下「労働者派遣法」という。）並びにこれらに基づく命令中の関係条項	2 時間

【衛生推進者養成講習の講習科目、範囲、時間】

講習科目	範囲	時間
作業環境管理及び作業管理（危険性又は有害性等の調査及びその結果に基づき講ずる措置等を含む。）	衛生推進者の役割と職務 作業環境測定 作業環境改善 作業方法の改善 危険性又は有害性等の調査及びその結果に基づき講ずる措置等	2 時間
健康の保持増進対策	健康診断 労働衛生統計 労働生理 健康教育	1 時間
労働衛生教育	労働衛生教育の方法	1 時間
労働衛生関係法令	法及び労働者派遣法並びにこれらに基づく命令中の関係条項	1 時間

(2) 安全衛生推進者等の選任（則12条の3）

- ① 安全衛生推進者等を選任すべき事由が発生した日から14日以内に選任すること。
- ② その事業場に専属の者を選任すること。ただし、次の者は専属でなくてもよい。
 - ・労働安全コンサルタント、労働衛生コンサルタント
 - ・安全管理者、衛生管理者の資格を有する者で資格取得後5年以上の実務経験のある者

3 安全衛生推進者等の指名の周知（安衛則第12条の4）

安全衛生推進者等を選任したときは、その氏名を作業場の見やすい箇所に掲示する等により関係労働者に周知すること。

※ 掲示の代わりに、安全衛生推進者等に腕章をつけさせる、特別の帽子を着用させる等の方法で主知することも可能です。

(3)－5 産業医 (法第13条関係)

産業医とは、事業場において労働者の健康管理等について、専門的な立場から指導・助言を行う医師を言います。労働安全衛生法により、一定の規模の事業場には産業医の選任が義務付けられています。

なお、産業医の選任義務の事業場でも医師、保健師等を活用するよう努める必要があります。

1 産業医の選任 (安衛則第13条)

業種に関わらず、事業場規模が50人以上の場合は、産業医の選任が必要です(令5条)。

(1) 産業医の選任は、産業医を選任すべき事由が発生した日から14日以内に選任すること。

(2) 次の者以外の者から選任すること。

イ 事業者が法人の場合にあつては当該法人の代表者

ロ 事業者が法人でない場合にあつては事業を営む個人

ハ 事業場においてその事業の実施を統括管理する者

※ イ及びロにあつては、事業場の運営について利害関係を有しない者を除く。

※ この規定は、産業医と経営者が同一では、適正な意見を担保できないということによります。

(3) 常時1000人以上の労働者を使用する事業場または常時500人以上の労働者が一定の危険有害な業務(安衛則第13条第1項第3号)に従事する事業場では専属産業医を選任すること。

(4) 常時3000人を超える事業場では2人以上の産業医を選任すること。

(5) 産業医を選任したときは、遅滞なく、様式第3号による報告書を、所轄労働基準監督署長に提出すること(法100条、則13条)。

2 産業医の職務 (安衛則第14条第1項、第3項)

ア 産業医の職務は、次の事項で医学に関する専門的知識を必要とするものです。

① 健康診断の実施及びその結果に基づく労働者の健康を保持するための措置に関すること。

② 法第66条の8第1項に規定する面接指導及び法第66条の9に規定する必要な措置の実施並びにこれらの結果に基づく労働者の健康を保持するための措置に関すること。

③ 法第66条の10第1項に規定する心理的な負担の程度を把握するための検査の実施並びに同条第3項に規定する面接指導の実施及びその結果に基づく労働者の健康を保持するための措置に関すること。

④ 作業環境の維持管理に関すること。

⑤ 作業の管理に関すること。

⑥ 前各号に掲げるもののほか、労働者の健康管理に関すること。

⑦ 健康教育、健康相談その他労働者の健康の保持増進を図るための措置に関すること。

⑧ 衛生教育に関すること。

⑨ 労働者の健康障害の原因の調査及び再発防止のための措置に関すること。

イ 産業医は上記の職務事項について、総括安全衛生管理者に対して勧告、衛生管理者に対して指導・助言をすることができる。

3 産業医の要件例 (安衛則第14条第2項)

① 日本医師会等の行う認定産業医研修を修了した者

② 労働衛生コンサルタント試験に合格した者で、その試験の区分が保健衛生であるもの

4 産業医の定期巡視及び権限の付与（安衛則第15条）

(1) 産業医は、少なくとも毎月1回※作業場等を巡視し、作業方法又は衛生状態に有害のおそれがあるときは、直ちに、労働者の健康障害を防止するため必要な措置を講じなければならない。

※ 産業医が、事業者から、毎月1回以上、次に掲げる情報の提供を受けている場合であって、事業者の同意を得ているときは、少なくとも2月に1回の巡視とすることができる。

① 第11条第1項の規定により衛生管理者が行う巡視の結果

② ①に掲げるもののほか、労働者の健康障害を防止し、又は労働者の健康を保持するために必要な情報であって、衛生委員会又は安全衛生委員会における調査審議を経て事業者が産業医に提供することとしたもの

(2) 事業者は、産業医に対し、前ページの2の事項をなし得る権限を与えなければならない。

(3)-6 作業主任者（法第14条関係）

1 作業主任者の選任

作業主任者制度は、危険・有害性が高い作業で一定のものについて、労働災害発生を防止するための管理を行うため、技能講習を修了した者など一定の資格を有する者がその管理を行うとしたものです。

選任した場合は、その氏名、職務を職場の見やすい箇所に掲示等により周知しなければなりません（則18条）。

2 作業主任者の選任が必要な作業（令6条）

例えば次のような作業がある場合は、はい作業主任者の選任が必要です。バックヤード等で商品を積み重ねたり、そこから商品を取り卸すような作業は、はい作業に該当します。

○ 高さが2メートル以上の**はい**のはい付け又ははい崩しの作業（荷役機械の運転者のみによつて行われるものを除く。）

※はい：倉庫、上屋又は土場に積み重ねられた荷（小麦、大豆、鉱石等のばら物の荷を除く。）の集団をいう。

※フォークリフトなどの荷役運搬機械だけの作業で、人がはい作業に関係する作業に全く関与しない場合は、はい作業主任者の選任は不要とされています。

3 作業主任者の資格（則16条）

作業主任者は一定の資格が必要で、例えば「はい作業主任者」の場合は、次の技能講習を受講することが必要です。

○ はい作業主任者技能講習

作業の区分	資格を有する者	名称
令第6条第十二号の作業	はい作業主任者技能講習を修了した者	はい作業主任者

(3)－7 安全委員会、衛生委員会（法第17条、第18条、第19条関係）

1 共通事項

安全委員会・衛生委員会は一定規模等の事業場に設置義務があり、事業者が講ずべき事業場の安全、衛生対策の推進について事業者が必要な意見を聴取し、その協力を得るために設置運営されるものです。

(1) 業種別の設置条件（令8条、令9条）

安全委員会、衛生委員会それぞれの設置義務の事業場は次の業種・規模のところです。

業種	①林業、鉱業、建設業、製造業（木材・木製品製造業、化学工業、鉄鋼業、金属製品製造業、輸送用機械器具製造業）、運送業（道路貨物運送業、港湾運送業）、自動車整備業、機械修理業、清掃業	②製造業（①以外）、運送業（①以外）、電気業、ガス業、熱供給業、水道業、通信業、各種商品卸売業、家具・建具・じゅう器等卸売業、各種商品小売業、家具・建具・じゅう器小売業、燃料小売業、旅館業、ゴルフ場業、機械修理業	③その他の業種 ※②以外の小売業、飲食店、社会福祉施設が含まれます。
安全委員会	50人以上	100人以上	－
衛生委員会	50人以上	50人以上	50人以上

(2) 安全委員会、衛生委員会の留意点（S47.9.18発基第91号）

- ① 安全・衛生委員会の活動は労働時間内に行なうのを原則とすること。
- ② 安全・衛生委員会は、労使が協力し合って、当該事業場における安全衛生問題を調査審議するための場であって、団体交渉を行なうところではないものであること。
- ③ 安全・衛生委員会の設置の趣旨にかんがみ、同委員会において問題のある事項については、労使が納得の行くまで話し合い、労使の一致した意見に基づいて行動することが望ましいこと。

(3) 安全委員会、衛生委員会の開催（則23条）

- ① 委員会は毎月1回以上開催するようにしなければならない。
- ② 委員会の運営について必要な事項は、委員会が定める。
- ③ 委員会の開催の都度、遅滞なく、委員会における議事の概要を次に掲げるいずれかの方法によって労働者に周知させなければならない。
 - ・ 常時各作業場の見やすい場所に掲示し、又は備え付けること。
 - ・ 書面を労働者に交付すること。
 - ・ 磁気テープ、磁気ディスクその他これらに準ずる物に記録し、かつ、各作業場に労働者が当該記録の内容を常時確認できる機器を設置すること。
- ④ 委員会における議事で重要なものに係る記録を作成して、これを3年間保存すること。

2 安全委員会（法17条）

(1) 調査審議する事項

- ① 労働者の危険を防止するための基本となるべき対策に関すること。
- ② 労働災害の原因及び再発防止対策で、安全に係るものに関すること。
- ③ その他労働者の危険の防止に関する重要事項（次の事項を含む。）
 - ・ 安全に関する規程の作成に関すること。
 - ・ リスクアセスメントとその結果に基づき講ずる措置（安全関係）
 - ・ 安全衛生に関する計画(安全関係)の作成、実施、評価及び改善に関すること。
 - ・ 安全教育の実施計画の作成に関すること。
 - ・ 厚生労働大臣、都道府県労働局長、労働基準監督署長、労働基準監督官又は産業安全専門官から文書により命令、指示、勧告又は指導を受けた事項のうち、労働者の危険の防止に関すること。

(2) 安全委員会の構成

安全委員会の委員は、次の者をもつて構成する（事業者が指名）。

- ① 総括安全衛生管理者など、その事業場のトップの者（1名に限る）
- ② 安全管理者
- ③ 安全に関し経験を有する者
- ④ ①以外の委員の半数は労働組合等の推薦に基づき指名した者

（注1）議長は①の者になります。

（注2）④に関し行政解釈で「労働組合等の推薦に基づき指名する委員が半数を超えることは差し支えない」とされています（H17.1.26基安計発第0126002号）。

（注3）労働協約に別段の定めがあるときは、(注1)(注2)はその限りで適用しません。

※ 注1～3は、基本的に衛生委員会、安全衛生委員会についても同様です。

3 衛生委員会（法18条）

(1) 衛生委員会の審議事項

次の事項を調査審議し、事業者に対し意見を述べること。

- ① 労働者の健康障害を防止するための基本となるべき対策に関すること。
- ② 労働者の健康の保持増進を図るための基本となるべき対策に関すること。
- ③ 労働災害の原因及び再発防止対策で、衛生に係るものに関すること。
- ④ その他、労働者の健康障害の防止及び健康の保持増進に関する重要事項
 - ・衛生に関する規程の作成に関すること。
 - ・リスクアセスメントとその結果に基づき講ずる措置（衛生に係るもの）。
 - ・安全衛生に関する計画(衛生に限る。)の作成、実施、評価及び改善に関すること。
 - ・衛生教育の実施計画の作成に関すること。
 - ・化学物質の有害性の調査（法第57条の4第1項、第57条の5第1項）とその結果に対する対策の樹立に関すること。
 - ・作業環境測定の結果及びその結果の評価に基づく対策の樹立に関すること。
 - ・定期に行われる健康診断、法第66条第4項の規定による指示を受けて行われる臨時の健康診断及び法に基づく他の省令の規定に基づいて行われる医師の診断、診察又は処置の結果並びにその結果に対する対策の樹立に関すること。
 - ・労働者の健康の保持増進を図るため必要な措置の実施計画の作成に関すること。
 - ・長時間にわたる労働による労働者の健康障害の防止を図るための対策の樹立に関すること。
 - ・労働者の精神的健康の保持増進を図るための対策の樹立に関すること。
 - ・厚生労働大臣、都道府県労働局長、労働基準監督署長、労働基準監督官又は労働衛生専門官から文書により命令、指示、勧告又は指導を受けた事項のうち、労働者の健康障害の防止に関すること。

(2) 衛生委員会の構成

衛生委員会の委員は、次の者をもつて構成する。

- ① 総括安全衛生管理者など、その事業場のトップの者（1名に限る）
- ② 衛生管理者
- ③ 産業医
- ④ 衛生に関し経験を有する者
- ⑤ 事業場の作業環境測定士を委員とすることができる。
- ⑥ ①以外の委員の半数は労働組合等の推薦に基づき指名した者

（注）⑥に関し行政解釈で「労働組合等の推薦に基づき指名する委員が半数を超えることは差し支えない」とされています（H17.1.26基安計発第0126002号）。

4 安全衛生委員会（法19条）

安全委員会、衛生委員会の設置に代えて「安全衛生委員会」を設置することができます。

○ 安全衛生委員会の構成

安全委員会の委員は、次の者をもつて構成する（事業者が指名）。

- ① 総括安全衛生管理者など、その事業場のトップの者（1名に限る）
- ② 安全管理者、衛生管理者
- ③ 産業医
- ④ 安全に関し経験を有する者
- ⑤ 衛生に関し経験を有する者
- ⑥ 作業環境測定士を委員として指名することができる。
- ⑦ ①以外の委員の半数は労働組合等の推薦に基づき指名した者

5 関係労働者の意見の聴取（法23条の2）

上記の委員会を設けている事業者以外の事業者は、安全又は衛生に関する事項について、関係労働者の意見を聴くための機会を設けることが求められています。

(3)－8 安全管理者等に対する教育等（能力向上教育等）（法第19条の2関係）

1 能力向上教育の実施（法19条の2）

事業場における安全衛生の水準の向上を図るため、安全管理者、衛生管理者、安全衛生推進者、衛生推進者その他労働災害の防止のための業務に従事する者に対し、これらの者が従事する業務に関する能力の向上を図るための教育、講習等を行い、又はこれらを受ける機会を与えるように努めることが求められています。

2 安全管理者能力向上教育等

安全管理者等労働災害の防止のための業務に従事する者（安全衛生業務従事者）が、その職務を的確に行い、事業場の安全衛生水準の向上を図るためには、初任時に必要な教育を受けるとともに、その後も、労働災害の動向や技術の進展等を踏まえて、能力の向上を図っていく必要があります。このため、事業者は、これらの者に、必要な教育、講習等を行い、又はこれらを受ける機会を与えるように努めなければならないとしたものです。

具体的なことは「能力向上教育指針」（平成18.3.31能力向上教育指針公示第5号）で示されています。概要を下記に示し、また指針は巻末の参考資料で紹介しています。

なお、安全衛生教育及び研修の推進を図るための「安全衛生教育推進要綱（H28.10.12基発1012第1号）」についても考慮する必要があります。

また、安全衛生推進者のうち、安全衛生推進者養成講習を受けずに、安全衛生の経験年数等のみで選任する場合は、安全衛生推進者能力向上教育講習（初任時）を受講することが求められています。

(4) 労働者の危険又は健康障害を防止するための措置（法第20条－第27条）

労働災害を防止するための一般的な規制として、産業社会の実態に即応した危害防止基準が、労働安全衛生法の第20条から25条で定められ、その具体的な措置については、労働安全衛生規則等で定められています。

概ね以下の分類で法令規制がされていますが、具体的な措置については、小売業、飲食店、社会福祉施設の安全措置に関するものを次ページ以降で記載します。

- 1 機械災害、爆発災害等の防止（法第20条）
 - ① 機械、器具その他の設備による危険
 - ② 爆発性の物、発火性の物、引火性の物等による危険
 - ③ 電気、熱その他のエネルギーによる危険
- 2 掘削、採石、荷役、伐木等の業務における作業方法から生ずる危険の防止（法第21条）
- 3 次の健康障害を防止するため必要な措置（法第22条）
 - ① 原材料、ガス、蒸気、粉じん、酸素欠乏空気、病原体等による健康障害
 - ② 放射線、高温、低温、超音波、騒音、振動、異常気圧等による健康障害
 - ③ 計器監視、精密工作等の作業による健康障害
 - ④ 排気、排液又は残さい物による健康障害
- 4 労働者を就業させる建設物その他の作業場について、通路、床面、階段等の保全並びに換気、採光、照明、保温、防湿、休養、避難及び清潔に必要な措置その他労働者の健康、風紀及び生命の保持のため必要な措置（法第23条）
- 5 労働者の作業行動から生ずる労働災害を防止するため必要な措置（第24条）
- 6 労働災害発生の急迫した危険があるときは、直ちに作業を中止し、労働者を作業場から退避させる等必要な措置（法第25条）
- 7 労働者は、事業者が第20条から第25条まで及び前条第1項の規定に基づき講ずる措置に応じて、必要な事項を守らなければならないこと。（法第26条）
- 8 法第20条から第25条まで及び第25条の2第1項の規定により事業者が講ずべき措置及び前条の規定により労働者が守らなければならない事項は、厚生労働省令で定める。

【解説】

労働災害を防止するための具体的な措置は、多くが労働安全衛生規則で定められています。そのもととなる主な法条文が上記の第20条から25条です。

(4)ー1 掃除等の場合の運転停止等

【労働安全衛生規則】

(掃除等の場合の運転停止等)

第107条 事業者は、機械（刃部を除く。）の掃除、給油、検査、修理又は調整の作業を行う場合において、労働者に危険を及ぼすおそれのあるときは、機械の運転を停止しなければならない。ただし、機械の運転中に作業を行わなければならない場合において、危険な箇所に覆いを設ける等の措置を講じたときは、この限りではない。

2 事業者は、前項の規定により機械の運転を停止したときは、当該機械の起動装置に錠を掛け、当該機械の起動装置に表示板を取り付ける等同項の作業に従事する労働者以外の者が当該機械を運転することを防止するための措置を講じなければならない。

(刃部のそうじ等の場合の運転停止等)

第108条 事業者は、機械の刃部のそうじ、検査、修理、取替え又は調整の作業を行なうときは、機械の運転を停止しなければならない。ただし、機械の構造上労働者に危険を及ぼすおそれのないときは、この限りでない。

2 事業者は、前項の規定により機械の運転を停止したときは、当該機械の起動装置に錠をかけ、当該機械の起動装置に表示板を取り付ける等同項の作業に従事する労働者以外の者が当該機械を運転することを防止するための措置を講じなければならない。

3 事業者は、運転中の機械の刃部において切粉払いをし、又は切削剤を使用するときは、労働者にブラシその他の適当な用具を使用させなければならない。

4 労働者は、前項の用具の使用を命じられたときは、これを使用しなければならない。

【解釈】(昭和58年6月28日 基発第339号)

「当該機械の起動装置に表示板を取り付ける等」の「等」には次の措置が含まれること。

- イ 作業者に安全プラグを携帯させること。
- ロ 監視人を配置し、作業を行っている間当該機械の起動装置を操作させないように措置を講ずること。
- ハ 当該機械の起動装置の操作盤全体に錠をかけること。

【解釈】(平成25年4月12日 基発0412第13号)

(2) 一般基準関係(第107条関係)

ア 機械の調整作業時においても、機械に巻き込まれる等の危険があることから、機械(刃部を除く。)の調整の作業について、掃除、給油、検査又は修理の作業と同様に、機械の運転停止等の措置を義務付けたこと。

イ 第1項の「調整」の作業には、原材料が目詰まりした場合の原材料の除去や異物の除去等、機械の運転中に発生する不具合を解消するための一時的な作業や機械の設定のための作業が含まれること。

ウ 第1項の機械の運転停止に関して、機械の運転を停止する操作を行った後、速やかに機械の可動部分を停止させるためのブレーキを備えることが望ましいこと。

エ 第1項ただし書の「覆いを設ける等」の「等」には、次の全ての機能を備えたモードを使用することが含まれること。なお、このモードは「機械の包括的な安全基準に関する指針」(平成19年7月31日付け基発第0731001号)の別表第2の14(3)イに示されたものであること。

- ① 選択したモード以外の運転モードが作動しないこと。
- ② 危険性のある運動部分は、イネーブル装置、ホールド・ツゥ・ラン制御装置又は両手操作式制御装置の操作を続けることによってのみ動作できること。
- ③ 動作を連続して行う必要がある場合、危険性のある運動部分の動作は、低速度動作、低駆動力動作、寸動動作又は段階的操作による動作とすること。

オ 第1項の「調整」の作業を行うときは、作業手順を定め、労働者に適切な安全教育を行うこと。

カ 第2項の「当該機械の起動装置に表示板を取り付ける」措置を講じる場合には、表示板の脱落や見落としのおそれがあることから、施錠装置を併用することが望ましいこと。

(4)ー2 食品加工用機械

【労働安全衛生規則】

第3節の2 食品加工用機械

(切断機等の覆い等)

第130条の2 事業者は、食品加工用切断機又は食品加工用切削機の刃の切断又は切削に必要な部分以外の部分には、覆い、囲い等を設けなければならない。

(切断機等に原材料を送給する場合における危険の防止)

第130条の3 事業者は、前条の機械（原材料の送給が自動的に行われる構造のものを除く。）に原材料を送給する場合において、労働者に危険を及ぼすおそれのあるときは、当該機械の運転を停止し、又は労働者に用具等を使用させなければならない。

2 労働者は、前項の用具等の使用を命じられたときは、これを使用しなければならない。

(切断機等から原材料を取り出す場合における危険の防止)

第130条の4 事業者は、第百三十条の二の機械（原材料の取出しが自動的に行われる構造のものを除く。）から原材料を取り出す場合において、労働者に危険を及ぼすおそれのあるときは、当該機械の運転を停止し、又は労働者に用具等を使用させなければならない。

2 労働者は、前項の用具等の使用を命じられたときは、これを使用しなければならない。

【解釈】(平成25年4月12日 基発0412第13号)

ア 切断機及び切削機(第130条の2、第130条の3及び第130条の4関係)

- ① 第130条の2の「食品加工用切断機又は食品加工用切削機」とは、スライサー、チョップカッター、バンドソー等の刃部により、食品の原材料の切断又は切削を行う機械をいうこと。
- ② 第130条の2の「覆い、囲い」には、可動式ガードも含まれること。また、これらの「覆い、囲い」を取り外し、又は開放している間は、機械を起動できないようにインターロック機構を設けることが望ましいこと。
- ③ 第130条の2の「覆い、囲い等」の「等」には、光線式安全装置が含まれること。
- ④ 第130条の3第1項及び第130条の4第1項の「労働者に危険を及ぼすおそれのあるとき」とは、原材料を送給し、又は取り出す際に機械の可動部分が労働者の手の届く範囲にある場合をいうこと。
- ⑤ 第130条の3第1項及び第130条の4第1項の機械の運転の停止に関して、機械の運転を停止する操作を行った後、速やかに可動部分を停止させるためのブレーキを備えることが望ましいこと。
- ⑥ 第130条の3第1項及び第130条の4第1項の「用具」には、可動部分との接触を防止することができる大きさ及び形状の押し板及び取出し器具が含まれること。
- ⑦ 第130条の3第1項及び第130条の4第1項の「用具等」の「等」には、手動で送給する装置で可動部分との接触を確実に防止できるもの、両手操作式制御装置及び金属製又は特殊な化学繊維製の保護手袋が含まれること。ただし、保護手袋については、機械の危険性に応じて有効なものを選択する必要があること。
- ⑧ 第130条の3第1項及び第130条の4第1項の「用具等」について、機械に附属する専用のものがある場合には、これを他の用具等で代替することは適当でないこと。

(粉砕機等への転落等における危険の防止)

第130条の5 事業者は、食品加工用粉砕機又は食品加工用混合機の開口部から転落することにより労働者に危険が生ずるおそれのあるときは、蓋、囲い、高さが90センチメートル以上の柵等を設けなければならない。ただし、蓋、囲い、柵等を設けることが作業の性質上困難な場合において、安全帯（令第13条第3項第二十八号の安全帯をいう。以下同じ。）を使用させる等転落の危険を防止するための措置を講じたときは、この限りでない。

2 事業者は、前項の開口部から可動部分に接触することにより労働者に危険が生ずるおそれのあるときは、蓋、囲い等を設けなければならない。

3 労働者は、第一項ただし書の場合において、安全帯その他の命綱（以下「安全帯等」という。）の使用を命じられたときは、これを使用しなければならない。

(粉砕機等に原材料を送給する場合における危険の防止)

第130条の6 事業者は、前条第1項の機械（原材料の送給が自動的に行われる構造のものを除く。）に原材料を送給する場合において、労働者に危険を及ぼすおそれのあるときは、当該機械の運転を停止し、又は労働者に用具等を使用させなければならない。

2 労働者は、前項の用具等の使用を命じられたときは、これを使用しなければならない。

(粉砕機等から内容物を取り出す場合における危険の防止)

第130条の7 事業者は、第130条の5第1項の機械（内容物の取出しが自動的に行われる構造のものを除く。）から内容物を取り出すときは、当該機械の運転を停止し、又は労働者に用具等を使用させなければならない。

2 労働者は、前項の用具等の使用を命じられたときは、これを使用しなければならない。

【解釈】(平成25年4月12日 基発0412第13号)

イ 粉砕機及び混合機(第130条の5、第130条の6及び第130条の7関係)

- ① 改正前の第142条は、食品加工用のものを含めた粉砕機及び混合機について、転落等の危険を防止する措置を規定したものであるが、第3節の2の新設に伴い、第130条の5において、食品加工用粉砕機及び食品加工用混合機について必要な措置を規定したこと。なお、第130条の5と第142条において規定される措置の内容は同一であること。
- ② 改正前の第143条は、食品加工用のものを含めた粉砕機及び混合機について、内容物を取り出す場合の運転停止等の措置を規定したものであるが、第3節の2の新設に伴い、第130条の7において、食品加工用粉砕機及び食品加工用混合機について必要な措置を規定したこと。なお、食品加工用粉砕機及び食品加工用混合機については、連続的に加工を行いつつ、内容物の取り出すことが少なくなく、かつ、有効な用具等の使用によって十分に危険を防止できると考えられることから、作業の性質上、機械の運転停止が困難な場合に限らず、用具等の使用による内容物の取り出しを可能としたこと。
- ③ 食品加工用粉砕機及び食品加工用混合機については、連続的に加工を行いつつ、原材料を送給することが少なくなく、内容物を取り出す場合と同様の危険があることから、第130条の6において必要な措置を規定したこと。なお、原材料の送給が自動的に行われない構造の機械に原材料を送給する場合であっても、労働者に危険を及ぼすおそれのない場合があることから、機械の運転停止等の措置が必要となる場合を「労働者に危険を及ぼすおそれのあるとき」に限定したこと。
- ④ 第130条の5第1項の「食品加工用粉砕機又は食品加工用混合機」とは、ミキサー、ミル、らいかい機等の回転する可動部分によって食品の原材料の粉砕、破砕、混合、混練又は攪拌を行う機械をいうこと。
- ⑤ 第130条の5第2項の「開口部」には、転落のおそれのある開口部だけでなく、機械の可動部分を囲う容器の開放されている部分を含め、それを経由して労働者の身体の一部が機械の可動部分に届く場合の当該開口部が含まれること。なお、第142条第2項の「開口部」についても、同様であること。

- ⑥ 第130条の5第2項の「開口部から可動部分に接触することにより労働者に危険が生ずるおそれのあるとき」とは、機械の開口部及び可動部分の位置、大きさにより、労働者の身体の一部が機械の可動部分に届く場合をいうこと。ただし、機械の駆動力等が次のいずれにも該当するなど、労働者の身体を負傷させるに至らない程度である場合は、これに含まれないこと。なお、第142条第2項についても同様であること。
- (ア) 機械の駆動力が、労働者が自らの力で回転を止めることができ、労働者の身体の一部が接触しても、労働者の身体を負傷させるに至らない程度であること
- (イ) 機械の駆動速度が、労働者の身体の一部が接触しても、労働者の身体を負傷させるに至らない程度であること
- (ウ) 機械の可動部分の形状が、鋭利でないこと
- ⑦ 第130条の5第2項の「蓋、囲い」には、可動式ガードも含まれること。また、これらの「蓋、囲い」を取り外し、又は開放している間は、機械を起動できないようにインターロック機構を設けることが望ましいこと。
- ⑧ 第130条の5第2項の「蓋、囲い等」の「等」には、光線式安全装置が含まれること。
- ⑨ 第130条の6第1項の「労働者に危険を及ぼすおそれのあるとき」とは、労働者が原材料を送給する位置や機械の開口部等の原材料を送給する部分の位置、大きさ、さらには機械の可動部分の位置、可動範囲から、原材料を送給する労働者の身体の一部が機械の可動部分に接触する可能性がある場合をいうこと。ただし、⑥の(ア)から(ウ)までのいずれにも該当する場合は、これに含まれないこと。
- ⑩ 第130条の6第1項及び第130条の7第1項の機械の運転の停止に関して、機械の運転を停止する操作を行った後、速やかに可動部分を停止させるためのブレーキを備えることが望ましいこと。
- ⑪ 第130条の6第1項及び第130条の7第1項の「用具」には、可動部分との接触を防止することができる大きさ及び形状のトレイ及び柄杓が含まれること。
- ⑫ 第130条の6第1項及び第130条の7第1項の「用具等」の「等」には、可動部分の形状が鋭利でない機械に備え付けられたホールド・トゥ・ラン制御装置であって、労働者の身体の一部が接触しても負傷しない程度まで回転速度を下げて運転させることができるものが含まれること。
- ⑬ 第130条の6第1項及び第130条の7第1項の「用具等」について、機械に附属する専用のものがある場合には、これを他の用具等で代替することは適当でないこと。
- ⑭ 食品加工用粉碎機及び食品加工用混合機は、万が一、労働者の身体の一部が巻き込まれた場合に、離脱が容易な構造とすることが望ましいこと。

(ロール機の覆い等)

第130条の8 事業者は、食品加工用ロール機の労働者に危険を及ぼすおそれのある部分には、覆い、囲い等を設けなければならない。

【解釈】（平成25年4月12日 基発0412第13号）

ウ ロール機(第130条の8関係)

- ① 第130条の8の「食品加工用ロール機」とは、製麺用ロール機、製菓用ロール機等の食品の原材料を圧延する機械をいうこと。
- ② 「労働者に危険を及ぼすおそれのある部分」には、労働者の身体の一部が届くロール部が含まれること。ただし、機械の駆動力が、労働者が自らの力で回転を止めることができ、労働者の身体の一部が接触しても、労働者の身体を負傷させるに至らない程度である場合は、これに含まれないこと。
- ③ 第130条の8の「覆い、囲い」には、可動式ガードも含まれること。また、これらの「覆い、囲い」を取り外し、又は開放している間は、機械を起動できないようにインターロック機構を設けることが望ましいこと。

(成形機等による危険の防止)

第130条の9 事業者は、食品加工用成形機又は食品加工用圧縮機に労働者が身体の一部を挟まれること等により当該労働者に危険を及ぼすおそれのあるときは、覆い、囲い等を設けなければならない。

【解釈】(平成25年4月12日 基発0412第13号)

エ 成形機及び圧縮機(第130条の9関係)

- ① 改正前の第147条は、食品加工用のものを含めた射出成形機等について、労働者の身体の一部が挟まれることを防止する措置を規定したものであるが、第3節の2の新設に伴い、第130条の9において、食品加工用成形機及び食品加工用圧縮機について必要な措置を規定したこと。なお、食品加工用成形機及び食品加工用圧縮機については、駆動力の小さいものがあり、労働者が身体の一部を挟まれたとしても労働者に危険を及ぼすおそれのない場合があることから、労働災害防止措置が必要となる場合を「労働者に危険を及ぼすおそれのあるとき」に限定したこと。

また、連続的に加工を行うことが少なくないことから、「戸、両手操作式による起動装置その他の安全装置」ではなく、「覆い、囲い等」の設置を義務付けたこと。

- ② 第130条の9の「食品加工用成形機又は食品加工用圧縮機」とは、おにぎりの成形機、マカロニの押し出し機、果実の圧搾機等の圧力を加えることによって食品の原材料の成形、型抜き、圧縮又は圧搾を行う機械をいうこと。
- ③ 「挟まれること等」の「等」には、機械に巻き込まれることが含まれること。なお、食品加工用成形機又は食品加工用圧縮機には、回転することによって食品を加工するものがあるため、挟まれることだけでなく、巻き込まれることによる危険を防止する措置についても規定したこと。
- ④ 「労働者に危険を及ぼすおそれのあるとき」には、労働者の身体の一部が機械の成形部又は圧縮部に届く場合が含まれること。ただし、機械の駆動力が、労働者の身体の一部が接触しても、労働者の身体を負傷させるに至らない程度である場合は、これに含まれないこと。
- ⑤ 第130条の9の「覆い、囲い」には、可動式ガードも含まれること。また、これらの「覆い、囲い」を取り外し、又は開放している間は、機械を起動できないようにインターロック機構を設けることが望ましいこと。
- ⑥ 第130条の9の「覆い、囲い等」の「等」には、光線式安全装置及び両手操作式制御装置が含まれること。

(4)－3 通路等

通路については、次の措置が必要です(則540条、541条、542条、544条)。

- ① 作業場に通ずる場所及び作業場内には、労働者が使用するための安全な通路を設け、保持すること。
- ② 通路で主要なものには、これを保持するため、通路であることを示す表示をすること。
- ③ 通路には、正常の通行を妨げない程度に、採光又は照明の方法を講じること。
- ④ 屋内に設ける通路は、次に定めるところによること。
- 一 用途に応じた幅を有すること。
 - 二 通路面は、つまずき、すべり、踏抜等の危険のない状態に保持すること。
 - 三 通路面から高さ1.8メートル以内に障害物を置かないこと。
- ⑤ 作業場の床面については、つまずき、すべり等の危険のないものとし、安全な状態に保持すること。
- ※通路とは当該場所において作業をなす労働者以外の労働者も通行する場所をいいます。

(5) リスクアセスメント（法第28条の2、法57条の3）

1 リスクアセスメントの実施

「危険性又は有害性の調査等」は一般に、「リスクアセスメント」と言われるものです。法第28条の2は、リスクアセスメントの実施とその結果にもとづくリスク低減のための措置を、努力義務を規定したものです。

このリスクアセスメントは、職場のリスクを低減し、できるだけ災害を発生させないこと、発生した場合でも重篤な災害にならない、安全水準の高い職場をつくるための安全衛生手法（ツール）として重要なものです。

リスクアセスメント等の実施は、労働安全衛生法第28条の2により努力義務とされていますが、この対象業種は、令2条の1号業種、2号業種となっています。各種商品小売業は2号業種ですのでリスクアセスメントが努力義務となります。

また、表示義務、通知義務の対象化学物質については、法57条の3によりリスクアセスメントの実施が義務付けられていることに留意が必要です。但し、リスクアセスメントの結果に基づき実施する措置は義務とはされていませんが、当然措置まで行うことが必要です。

これらのリスクアセスメントの関係については、下の図で示したとおりです。

2 リスクアセスメントの指針

具体的なリスクアセスメントの実施については次の指針を参考に行うこととなります。

① 一般のリスクアセスメント

- 「危険性又は有害性等の調査等に関する指針」（平成18.3.10 危険性又は有害性等の調査等に関する指針公示第一号） ※巻末の参考資料を参照

② 化学物質のリスクアセスメント

- 「化学物質等による危険性又は有害性等の調査等に関する指針」（平成27.9.18 危険性又は有害性等の調査等に関する指針公示第3号化学物質等による危険性又は有害性等の調査等に関する指針）

3 リスクアセスメントの実施時期

次ページの安全衛生規則第24条の11に規定された時期に実施します。

【リスクアセスメントの種類】

	RA 「通知対象の化学物質」以外		RA 「通知対象の化学物質」
【RA】	RA（一般） 「化学物質」以外 ↓ 努力義務	RA 「化学物質」(通知外) ↓ 努力義務	RA 「化学物質」(通知) ↓ 義務
【措置】	結果に基づく 措置 努力義務	結果に基づく 措置 努力義務	結果に基づく 措置 努力義務
【業種】	製造業、運送業など	全業種	
【条文】	法28条の2		第57条の3
【指針】	平成18.3.10 RA指針 公示第1号	平成27.9.18 RA指針公示第3号	

【リスクアセスメントに関する法令】

【労働安全衛生法】

(事業者の行うべき調査等)

第28条の2 事業者は、厚生労働省令で定めるところにより、建設物、設備、原材料、ガス、蒸気、粉じん等による、又は作業行動その他業務に起因する危険性又は有害性等（第57条第1項の政令で定める物及び第57条の2第1項に規定する通知対象物による危険性又は有害性等を除く。）を調査し、その結果に基づいて、この法律又はこれに基づく命令の規定による措置を講ずるほか、労働者の危険又は健康障害を防止するため必要な措置を講ずるように努めなければならない。ただし、当該調査のうち、化学物質、化学物質を含有する製剤その他の物で労働者の危険又は健康障害を生ずるおそれのあるものに係るもの以外のものについては、製造業その他厚生労働省令で定める業種に属する事業者に限る。

2 厚生労働大臣は、前条第1項及び第3項に定めるもののほか、前項の措置に関して、その適切かつ有効な実施を図るため必要な指針を公表するものとする。

3 厚生労働大臣は、前項の指針に従い、事業者又はその団体に対し、必要な指導、援助等を行うことができる。

【労働安全衛生規則】

(危険性又は有害性等の調査)

第24条の11 法第28条の2第1項の危険性又は有害性等の調査は、次に掲げる時期に行うものとする。

- 一 建設物を設置し、移転し、変更し、又は解体するとき。
- 二 設備、原材料等を新規に採用し、又は変更するとき。
- 三 作業方法又は作業手順を新規に採用し、又は変更するとき。
- 四 前三号に掲げるもののほか、建設物、設備、原材料、ガス、蒸気、粉じん等による、又は作業行動その他業務に起因する危険性又は有害性等について変化が生じ、又は生ずるおそれがあるとき。

2 法第28条の2第1項ただし書の厚生労働省令で定める業種は、令第2条第一号に掲げる業種及び同条第二号に掲げる業種(製造業を除く。)とする。

(指針の公表)

第24条の12 第24条の規定は、法第28条の2第2項の規定による指針の公表について準用する。

(6) 安全衛生教育（法59条、法60条）

労働災害を防止するうえで、働く人に対する安全衛生教育は大変重要です。特に、雇入れ時の安全衛生教育は、対象となる労働者が職場の危険に対する意識や認識が極めて乏しいことから、特に重要です。

このため労働安全衛生法では、雇入れ時の安全衛生教育や異なる作業の仕事に変更となったときに安全衛生教育を実施することを義務付けています。

労働安全衛生法第59条から60条で示された安全衛生教育は次のとおりです。

- ① 雇入れ時の安全衛生教育（法59条第1項）
- ② 作業内容変更時教育（法59条第2項）
- ③ 職長教育（法60条）
- ④ 特別教育（法59条第3項）

なお、教育に当たっては次のことに留意が必要です。

- ・ 「作業内容を変更したとき」とは、異なる作業に転換したときや作業設備、作業方法等について大幅な変更があったときをいい、これらについての軽易な変更があったときは含まない趣旨であること。
- ・ 第59条および第60条の安全衛生教育は、労働者がその業務に従事する場合の労働災害の防止を図るため、事業者の責任において実施されなければならないものであり、したがって、安全衛生教育については所定労働時間内に行うのを原則とすること。また、安全衛生教育の実施に要する時間は労働時間と解されるので、当該教育が法定時間外に行われた場合には、当然割増賃金が支払われなければならないものであること。

1 雇入れ時及び作業内容変更時の安全衛生教育（則35条）

次のことについて安全衛生教育を行うこと。

ただし、3号業種（令第2条第3号）の事業場の労働者については、①から④までの事項についての教育を省略することができる。

また、十分な知識、技能を有していると認められる労働者については当該事項の教育を省略することができる。

- ① 機械等、原材料等の危険性又は有害性及びこれらの取扱い方法に関すること。
- ② 安全装置、有害物抑制装置又は保護具の性能及びこれらの取扱い方法に関すること。
- ③ 作業手順に関すること。
- ④ 作業開始時の点検に関すること。
- ⑤ 当該業務に関して発生するおそれのある疾病の原因及び予防に関すること。
- ⑥ 整理、整頓(とん)及び清潔の保持に関すること。
- ⑦ 事故時等における応急措置及び退避に関すること。
- ⑧ 前各号に掲げるもののほか、当該業務に関する安全又は衛生のために必要な事項

資 料

- 参考 1 安全推進者の配置等に関するガイドライン
- 参考 2 危険性又は有害性等の調査等に関する指針
- 参考 3 労働安全衛生マネジメントシステムに関する指針

(参考1) 安全推進者の配置等に関するガイドライン

基発0328第6号

平成26年3月28日

都道府県労働局長 殿

厚生労働省労働基準局長

労働安全衛生法施行令第2条第3号に掲げる業種における 安全推進者の配置等に係るガイドラインの策定について

労働安全衛生法施行令(昭和47年政令第318号)第2条第3号に掲げる業種(以下「3号業種」という。)の事業場には、安全管理者又は安全衛生推進者の選任や安全委員会の設置の義務付けがなく、安全管理体制の構築に係る法令的な担保がなされていない。

一方、1年間に発生する休業4日以上労働災害約12万件のうち、その3分の1を上回る約5万件が3号業種において発生しており、これら3号業種における安全管理体制の構築が急務となっている。

こうした状況を踏まえ、平成25年度から平成29年度までの5年間を計画期間とする「第12次労働災害防止計画」においては、3号業種がそのほとんどを占める第三次産業、とりわけ小売業、社会福祉施設及び飲食店が労働災害削減の数値目標を掲げた重点業種とされており、さらに、平成25年12月24日付けの労働政策審議会の建議「今後の労働安全衛生対策について」においても、「現在の労働安全衛生法において安全管理者又は安全衛生推進者の選任が義務付けられていない業種(その他の小売業、社会福祉施設など)において、安全管理体制の整備が徐々に進められていることから、まずはこうした取組を促進させることとし、事業者に対して国が安全の担当者の配置等を内容とするガイドラインを示し指導を行うことが適当である。」とされたところである。

以上を踏まえ、今般、「労働安全衛生法施行令第2条第3号に掲げる業種における安全推進者の配置等に係るガイドライン」を別添のとおり策定し、3号業種における安全の担当者の配置等を促進することとしたので、関係事業者に周知されるとともに、本ガイドラインに基づく安全管理体制の整備に取り組むよう指導されたい。

また、関係団体に対し、別紙により要請しているので、了知されたい。

別添

労働安全衛生法施行令第2条第3号に掲げる業種における安全推進者の配置等に係るガイドライン

1 目的

本ガイドラインは、労働安全衛生法施行令(昭和47年政令第318号。以下「令」という。)第2条第3号に掲げる業種に属する事業場において、安全の担当者(以下「安全推進者」という。)を配置することにより、当該事業場の安全管理体制を充実し、これらの事業場における労働災害防止活動の実効を高め、労働災害の減少に資することを目的とする。

2 対象事業場

令第2条第3号に掲げる業種の事業場であって、常時10人以上の労働者を使用するものを対象とする。

なお、第12次労働災害防止計画において労働災害削減の数値目標を掲げた重点業種である以下に掲げる業種の事業場については、特に重点的に本ガイドラインに基づく安全推進者の配置に取り組むものとする。

- ・小売業(令第2条第2号に含まれる各種商品小売業、家具等小売業及び燃料小売業を除く。)
- ・社会福祉施設
- ・飲食店

3 安全推進者の配置等

(1) 安全推進者の要件

安全推進者は、職場内の整理整頓(4S活動)、交通事故防止等、業種の別に関わりなく事業所内で一般的に取り組まれている安全活動に従事した経験を有する者のうちから配置するものとする。

なお、常時使用する労働者が50人を超える事業場や労働災害を繰り返し発生させた事業場については、安全に対する知見を少しでも多く有する者を配置する観点から、以下の者を配置することが望ましい。

- ア 安全衛生推進者の資格を有する者(安全衛生推進者養成講習修了者、大学を卒業後1年以上安全衛生の実務を経験した者、5年以上安全衛生の実務を経験した者等)
- イ アと同等以上の能力を有すると認められる者(労働安全コンサルタントの資格を有する者、安全管理士の資格を有する者又は安全管理者の資格を有する者)

(2) 安全推進者の配置

原則として、事業場ごとに1名以上配置するものとする。ただし、安全推進者の職務を遂行しうる範囲内において、一定区域内の複数の事業場で1名の安全推進者を配置することとしても差し支えないものとする。

(3) 安全推進者の氏名の周知

事業者は、安全推進者を配置したときは、その氏名を作業場の見やすい箇所に掲示する等により関係労働者に周知するものとする。

4 安全推進者の職務

本ガイドラインの対象業種でみられる災害の多くは、転倒災害、荷物の運搬等による腰痛、階段等からの墜落・転落や交通労働災害など日常生活でも起こりうる性質のものであり、その防止のためには、職場環境や作業方法の改善、安全衛生教育の実施といった安全活動の必要性についての認識を事業者、労働者ともども高める必要がある。

こうした現状を踏まえ、安全推進者は、事業の実施を総括管理する者を補佐して、以下の職務を行うものとする。

なお、事業者は、こうした安全推進者の活動を実効あるものとするために、安全推進者に対して必要な権限を与えるとともに、知識の付与や能力の向上にも配慮するものとする。

(1) 職場環境及び作業方法の改善に関すること

(例:職場内の整理整頓(4S活動)の推進、床の凸凹面の解消等職場内の危険箇所の改善、刃物や台車等道具の安全な使用に関するマニュアルの整備 等)

(2) 労働者の安全意識の啓発及び安全教育に関すること

(例:朝礼等の場を活用した労働災害防止に係る意義の周知・啓発、荷物の運搬等の作業に係る安全な作業手順についての教育・研修の実施 等)

(3) 関係行政機関に対する安全に係る各種報告、届出等に関すること

(例:労働災害を発生させた場合における労働者死傷病報告の作成及び労働基準監督署長への提出 等)

(参考2) 「危険性又は有害性等の調査等に関する指針」

(平成18.3.10 危険性又は有害性等の調査等に関する指針公示第1号)

1 趣旨等

生産工程の多様化・複雑化が進展するとともに、新たな機械設備・化学物質が導入されていること等により、労働災害の原因が多様化し、その把握が困難になっている。

このような現状において、事業場の安全衛生水準の向上を図っていくため、労働安全衛生法（昭和47年法律第57号。以下「法」という。）第28条の2第1項において、労働安全衛生関係法令に規定される最低基準としての危害防止基準を遵守するだけでなく、事業者が自主的に個々の事業場の建設物、設備、原材料、ガス、蒸気、粉じん等による、又は作業行動その他業務に起因する危険性又は有害性等の調査（以下単に「調査」という。）を実施し、その結果に基づいて労働者の危険又は健康障害を防止するため必要な措置を講ずることが事業者の努力義務として規定されたところである。

本指針は、法第28条の2第2項の規定に基づき、当該措置が各事業場において適切かつ有効に実施されるよう、その基本的な考え方及び実施事項について定め、事業者による自主的な安全衛生活動への取組を促進することを目的とするものである。

また、本指針を踏まえ、特定の危険性又は有害性の種類等に関する詳細な指針が別途策定されるものとする。詳細な指針には、「化学物質等による労働者の危険又は健康障害を防止するため必要な措置に関する指針」、機械安全に関して厚生労働省労働基準局長の定めるものが含まれる。

なお、本指針は、「労働安全衛生マネジメントシステムに関する指針」（平成11年労働省告示第53号）に定める危険性又は有害性等の調査及び実施事項の特定の具体的実施事項としても位置付けられるものである。

2 適用

本指針は、建設物、設備、原材料、ガス、蒸気、粉じん等による、又は作業行動その他業務に起因する危険性又は有害性（以下単に「危険性又は有害性」という。）であって、労働者の就業に係る全てのものを対象とする。

3 実施内容

事業者は、調査及びその結果に基づく措置（以下「調査等」という。）として、次に掲げる事項を実施するものとする。

- (1) 労働者の就業に係る危険性又は有害性の特定
- (2) (1) により特定された危険性又は有害性によって生ずるおそれのある負傷又は疾病の重篤度及び発生する可能性の度合（以下「リスク」という。）の見積り
- (3) (2) の見積りに基づくリスクを低減するための優先度の設定及びリスクを低減するための措置（以下「リスク低減措置」という。）内容の検討
- (4) (3) の優先度に対応したリスク低減措置の実施

4 実施体制等

- (1) 事業者は、次に掲げる体制で調査等を実施するものとする。

ア 総括安全衛生管理者等、事業の実施を統括管理する者（事業場トップ）に調査等の実施を統括管理させること。

イ 事業場の安全管理者、衛生管理者等に調査等の実施を管理させること。

ウ 安全衛生委員会等（安全衛生委員会、安全委員会又は衛生委員会をいう。）の活用等を通じ、労働者を参画させること。

エ 調査等の実施に当たっては、作業内容を詳しく把握している職長等に危険性又は有害性の特定、リスクの見積り、リスク低減措置の検討を行わせるように努めること。

オ 機械設備等に係る調査等の実施に当たっては、当該機械設備等に専門的な知識を有する者を参画させるように努めること。

- (2) 事業者は、(1) で定める者に対し、調査等を実施するために必要な教育を実施するものとする。

5 実施時期

(1) 事業者は、次のアからオまでに掲げる作業等の時期に調査等を行うものとする。

ア 建設物を設置し、移転し、変更し、又は解体するとき。

イ 設備を新規に採用し、又は変更するとき。

ウ 原材料を新規に採用し、又は変更するとき。

エ 作業方法又は作業手順を新規に採用し、又は変更するとき。

オ その他、次に掲げる場合等、事業場におけるリスクに変化が生じ、又は生ずるおそれのあるとき。

(ア) 労働災害が発生した場合であって、過去の調査等の内容に問題がある場合

(イ) 前回の調査等から一定の期間が経過し、機械設備等の経年による劣化、労働者の入れ替わり等に伴う労働者の安全衛生に係る知識経験の変化、新たな安全衛生に係る知見の集積等があった場合

(2) 事業者は、(1) のアからエまでに掲げる作業を開始する前に、リスク低減措置を実施することが必要であることに留意するものとする。

(3) 事業者は、(1) のアからエまでに係る計画を策定するときは、その計画を策定するときにおいても調査等を実施することが望ましい。

6 対象の選定

事業者は、次により調査等の実施対象を選定するものとする。

(1) 過去に労働災害が発生した作業、危険な事象が発生した作業等、労働者の就業に係る危険性又は有害性による負傷又は疾病の発生が合理的に予見可能であるものは、調査等の対象とすること。

(2) (1) のうち、平坦な通路における歩行等、明らかに軽微な負傷又は疾病しかもたらさないと予想されるものについては、調査等の対象から除外して差し支えないこと。

7 情報の入手

(1) 事業者は、調査等の実施に当たり、次に掲げる資料等を入手し、その情報を活用するものとする。入手に当たっては、現場の実態を踏まえ、定常的な作業に係る資料等のみならず、非定常作業に係る資料等も含めるものとする。

ア 作業標準、作業手順書等

イ 仕様書、化学物質等安全データシート（MSDS）等、使用する機械設備、材料等に係る危険性又は有害性に関する情報

ウ 機械設備等のレイアウト等、作業の周辺の環境に関する情報

エ 作業環境測定結果等

オ 混在作業による危険性等、複数の事業者が同一の場所で作業を実施する状況に関する情報

カ 災害事例、災害統計等

キ その他、調査等の実施に当たり参考となる資料等

(2) 事業者は、情報の入手に当たり、次に掲げる事項に留意するものとする。

ア 新たな機械設備等を外部から導入しようとする場合には、当該機械設備等のメーカーに対し、当該設備等の設計・製造段階において調査等を実施することを求め、その結果を入手すること。

イ 機械設備等の使用又は改造等を行おうとする場合に、自らが当該機械設備等の管理権原を有しないときは、管理権原を有する者等が実施した当該機械設備等に対する調査等の結果を入手すること。

ウ 複数の事業者が同一の場所で作業する場合には、混在作業による労働災害を防止するために元方事業者が実施した調査等の結果を入手すること。

エ 機械設備等が転倒するおそれがある場所等、危険な場所において、複数の事業者が作業を行う場合には、元方事業者が実施した当該危険な場所に関する調査等の結果を入手すること。

8 危険性又は有害性の特定

- (1) 事業者は、作業標準等に基づき、労働者の就業に係る危険性又は有害性を特定するために必要な単位で作業を洗い出した上で、各事業場における機械設備、作業等に応じてあらかじめ定めた危険性又は有害性の分類に則して、各作業における危険性又は有害性を特定するものとする。
- (2) 事業者は、(1)の危険性又は有害性の特定に当たり、労働者の疲労等の危険性又は有害性への付加的影響を考慮するものとする。

9 リスクの見積り

- (1) 事業者は、リスク低減の優先度を決定するため、次に掲げる方法等により、危険性又は有害性により発生するおそれのある負傷又は疾病の重篤度及びそれらの発生の可能性の度合をそれぞれ考慮して、リスクを見積もるものとする。ただし、化学物質等による疾病については、化学物質等の有害性の度合及びばく露の量をそれぞれ考慮して見積もることができる。
 - ア 負傷又は疾病の重篤度とそれらが発生する可能性の度合を相対的に尺度化し、それらを縦軸と横軸とし、あらかじめ重篤度及び可能性の度合に応じてリスクが割り付けられた表を使用してリスクを見積もる方法
 - イ 負傷又は疾病の発生する可能性とその重篤度を一定の尺度によりそれぞれ数値化し、それらを加算又は乗算等してリスクを見積もる方法
 - ウ 負傷又は疾病の重篤度及びそれらが発生する可能性等を段階的に分岐していくことによりリスクを見積もる方法
- (2) 事業者は、(1)の見積りに当たり、次に掲げる事項に留意するものとする。
 - ア 予想される負傷又は疾病の対象者及び内容を明確に予測すること。
 - イ 過去に実際に発生した負傷又は疾病の重篤度ではなく、最悪の状況を想定した最も重篤な負傷又は疾病の重篤度を見積もること。
 - ウ 負傷又は疾病の重篤度は、負傷や疾病等の種類にかかわらず、共通の尺度を使うことが望ましいことから、基本的に、負傷又は疾病による休業日数等を尺度として使用すること。
 - エ 有害性が立証されていない場合でも、一定の根拠がある場合は、その根拠に基づき、有害性が存在すると仮定して見積もるよう努めること。
- (3) 事業者は、(1)の見積りを、事業場の機械設備、作業等の特性に応じ、次に掲げる負傷又は疾病の類型ごとに行うものとする。
 - ア はさまれ、墜落等の物理的な作用によるもの
 - イ 爆発、火災等の化学物質の物理的効果によるもの
 - ウ 中毒等の化学物質等の有害性によるもの
 - エ 振動障害等の物理因子の有害性によるものまた、その際、次に掲げる事項を考慮すること。
 - ア 安全装置の設置、立入禁止措置その他の労働災害防止のための機能又は方策（以下「安全機能等」という。）の信頼性及び維持能力
 - イ 安全機能等を無効化する又は無視する可能性
 - ウ 作業手順の逸脱、操作ミスその他の予見可能な意図的・非意図的な誤使用又は危険行動の可能性

10 リスク低減措置の検討及び実施

(1) 事業者は、法令に定められた事項がある場合にはそれを必ず実施するとともに、次に掲げる優先順位でリスク低減措置内容を検討の上、実施するものとする。

- ア 危険な作業の廃止・変更等、設計や計画の段階から労働者の就業に係る危険性又は有害性を除去又は低減する措置
- イ インターロック、局所排気装置等の設置等の工学的対策
- ウ マニュアルの整備等の管理的対策
- エ 個人用保護具の使用

(2) (1) の検討に当たっては、リスク低減に要する負担がリスク低減による労働災害防止効果と比較して大幅に大きく、両者に著しい不均衡が発生する場合であって、措置を講ずることを求めることが著しく合理性を欠くと考えられるときを除き、可能な限り高い優先順位のリスク低減措置を実施する必要があるものとする。

(3) なお、死亡、後遺障害又は重篤な疾病をもたらすおそれのあるリスクに対して、適切なリスク低減措置の実施に時間を要する場合は、暫定的な措置を直ちに講ずるものとする。

11 記録

事業者は、次に掲げる事項を記録するものとする。

- (1) 洗い出した作業
- (2) 特定した危険性又は有害性
- (3) 見積もったリスク
- (4) 設定したリスク低減措置の優先度
- (5) 実施したリスク低減措置の内容

※ 参考通達

「危険性又は有害性等の調査等に関する指針について」平成18年3月10日 基発第0310001号)

（参考3） 「労働安全衛生マネジメントシステムに関する指針」

労働安全衛生マネジメントシステムに関する指針

平成11.4.30 労働省告示第53号

改正 平成18.3.10 厚生労働省告示第113号

1 趣旨等

（目的）

第1条 この指針は、事業者が労働者の協力の下に一連の過程を定めて継続的に行う自主的な安全衛生活動を促進することにより、労働災害の防止を図るとともに、労働者の健康の増進及び快適な職場環境の形成の促進を図り、もって事業場における安全衛生の水準の向上に資することを目的とする。

第2条 この指針は、労働安全衛生法（昭和四十七年法律第五十七号。以下「法」という。）の規定に基づき機械、設備、化学物質等による危険又は健康障害を防止するため事業者が講ずべき具体的な措置を定めるものではない。

（定義）

第3条 この指針において次の各号に掲げる用語の意義は、それぞれ当該各号に定めるところによる。

- 一 労働安全衛生マネジメントシステム 事業場において、次に掲げる事項を体系的かつ継続的に実施する安全衛生管理に係る一連の自主的活動に関する仕組みであって、生産管理等事業実施に係る管理と一体となって運用されるものをいう。
 - イ 安全衛生に関する方針（以下「安全衛生方針」という。）の表明
 - ロ 危険性又は有害性等の調査及びその結果に基づき講ずる措置
 - ハ 安全衛生に関する目標（以下「安全衛生目標」という。）の設定
- 二 安全衛生に関する計画（以下「安全衛生計画」という。）の作成、実施、評価及び改善
- ニ システム監査 労働安全衛生マネジメントシステムに従って行う措置が適切に実施されているかどうかについて、安全衛生計画の期間を考慮して事業者が行う調査及び評価をいう。

（適用）

第4条 労働安全衛生マネジメントシステムに従って行う措置は、事業場を一の単位として実施することを基本とする。ただし、建設業に属する事業の仕事を行う事業者については、当該仕事の請負契約を締結している事業場及び当該事業場において締結した請負契約に係る仕事を行う事業場を併せて一の単位として実施することを基本とする。

（安全衛生方針の表明）

第5条 事業者は、安全衛生方針を表明し、労働者及び関係請負人その他の関係者に周知させるものとする。

2 安全衛生方針は、事業場における安全衛生水準の向上を図るための安全衛生に関する基本的考え方を示すものであり、次の事項を含むものとする。

- 一 労働災害の防止を図ること。
- 二 労働者の協力の下に、安全衛生活動を実施すること。
- 三 法又はこれに基づく命令、事業場において定めた安全衛生に関する規程（以下「事業場安全衛生規程」という。）等を遵守すること。
- 四 労働安全衛生マネジメントシステムに従って行う措置を適切に実施すること。

（労働者の意見の反映）

第6条 事業者は、安全衛生目標の設定並びに安全衛生計画の作成、実施、評価及び改善に当たり、安全衛生委員会等（安全衛生委員会、安全委員会又は衛生委員会をいう。以下同じ。）の活用等労働者の意見を反映する手順を定めるとともに、この手順に基づき、労働者の意見を反映するものとする。

(体制の整備)

第7条 事業者は、労働安全衛生マネジメントシステムに従って行う措置を適切に実施する体制を整備するため、次の事項を行うものとする。

- 一 システム各級管理者（事業場においてその事業の実施を統括管理する者及び生産・製造部門、安全衛生部門等における部長、課長、係長、職長等の管理者又は監督者であって、労働安全衛生マネジメントシステムを担当するものをいう。以下同じ。）の役割、責任及び権限を定めるとともに、労働者及び関係請負人その他の関係者に周知させること。
- 二 システム各級管理者を指名すること。
- 三 労働安全衛生マネジメントシステムに係る人材及び予算を確保するよう努めること。
- 四 労働者に対して労働安全衛生マネジメントシステムに関する教育を行うこと。
- 五 労働安全衛生マネジメントシステムに従って行う措置の実施に当たり、安全衛生委員会等を活用すること。

(明文化)

第8条 事業者は、次の事項を文書により定めるものとする。

- 一 安全衛生方針
 - 二 システム各級管理者の役割、責任及び権限
 - 三 安全衛生目標
 - 四 安全衛生計画
 - 五 第6条、次項、第10条、第13条、第15条第1項、第16条及び第17条第1項の規定に基づき定められた手順
- 2 事業者は、前項の文書を管理する手順を定めるとともに、この手順に基づき、当該文書を管理するものとする。

(記録)

第9条 事業者は、安全衛生計画の実施状況、システム監査の結果等労働安全衛生マネジメントシステムに従って行う措置の実施に関し必要な事項を記録するとともに、当該記録を保管するものとする。

(危険性又は有害性等の調査及び実施事項の決定)

第10条 事業者は、法第28条の2第2項に基づく指針に従って危険性又は有害性等を調査する手順を定めるとともに、この手順に基づき、危険性又は有害性等を調査するものとする。

2 事業者は、法又はこれに基づく命令、事業場安全衛生規程等に基づき実施すべき事項及び前項の調査の結果に基づき労働者の危険又は健康障害を防止するため必要な措置を決定する手順を定めるとともに、この手順に基づき、実施する措置を決定するものとする。

(安全衛生目標の設定)

第11条 事業者は、安全衛生方針に基づき、次に掲げる事項を踏まえ、安全衛生目標を設定し、当該目標において一定期間に達成すべき到達点を明らかとするとともに、当該目標を労働者及び関係請負人その他の関係者に周知するものとする。

- 一 前条第一項の規定による調査結果
- 二 過去の安全衛生目標の達成状況

(安全衛生計画の作成)

第12条 事業者は、安全衛生目標を達成するため、事業場における危険性又は有害性等の調査の結果等に基づき、一定の期間を限り、安全衛生計画を作成するものとする。

2 安全衛生計画は、安全衛生目標を達成するための具体的な実施事項、日程等について定めるものであり、次の事項を含むものとする。

- 一 第10条第2項の規定により決定された措置の内容及び実施時期に関する事項
- 二 日常的な安全衛生活動の実施に関する事項
- 三 安全衛生教育の内容及び実施時期に関する事項
- 四 関係請負人に対する措置の内容及び実施時期に関する事項
- 五 安全衛生計画の期間に関する事項
- 六 安全衛生計画の見直しに関する事項

(安全衛生計画の実施等)

第13条 事業者は、安全衛生計画を適切かつ継続的に実施する手順を定めるとともに、この手順に基づき、安全衛生計画を適切かつ継続的に実施するものとする。

2 事業者は、安全衛生計画を適切かつ継続的に実施するために必要な事項について労働者及び関係請負人その他の関係者に周知させる手順を定めるとともに、この手順に基づき、安全衛生計画を適切かつ継続的に実施するために必要な事項をこれらの者に周知させるものとする。

(緊急事態への対応)

第14条 事業者は、あらかじめ、労働災害発生の急迫した危険がある状態（以下「緊急事態」という。）が生ずる可能性を評価し、緊急事態が発生した場合に労働災害を防止するための措置を定めるとともに、これに基づき適切に対応するものとする。

(日常的な点検、改善等)

第15条 事業者は、安全衛生計画の実施状況等の日常的な点検及び改善を実施する手順を定めるとともに、この手順に基づき、安全衛生計画の実施状況等の日常的な点検及び改善を実施するものとする。

2 事業者は、次回の安全衛生計画を作成するに当たって、前項の日常的な点検及び改善並びに次条の調査等の結果を反映するものとする。

(労働災害発生原因の調査等)

第16条 事業者は、労働災害、事故等が発生した場合におけるこれらの原因の調査並びに問題点の把握及び改善を実施する手順を定めるとともに、労働災害、事故等が発生した場合には、この手順に基づき、これらの原因の調査並びに問題点の把握及び改善を実施するものとする。

(システム監査)

第17条 事業者は、定期的なシステム監査の計画を作成し、第五条から前条までに規定する事項についてシステム監査を適切に実施する手順を定めるとともに、この手順に基づき、システム監査を適切に実施するものとする。

2 事業者は、前項のシステム監査の結果、必要があると認めるときは、労働安全衛生マネジメントシステムに従って行う措置の実施について改善を行うものとする。

(労働安全衛生マネジメントシステムの見直し)

第18条 事業者は、前条第一項のシステム監査の結果を踏まえ、定期的に、労働安全衛生マネジメントシステムの妥当性及び有効性を確保するため、安全衛生方針の見直し、この指針に基づき定められた手順の見直し等労働安全衛生マネジメントシステムの全般的な見直しを行うものとする。

トップセミナー用テキスト作成検討委員会 委員名簿

(50音順)

小澤 信夫	一般社団法人 新日本スーパーマーケット協会 調査役
小城 哲郎	全国飲食業生活衛生同業組合連合会 専務理事
小林 繁男	労働安全・労働衛生コンサルタント
清水 則久	サミット株式会社 執行役員 人事部マネジャー
新宅 友穂 (委員長)	一般社団法人 日本生産技能労務協会 専務理事
清宮 昭夫	労働安全・労働衛生コンサルタント
萩尾 映子	元目黒区立特別養護老人ホーム東山施設長
特別委員 吉岡 健一	厚生労働省 労働基準局安全衛生部安全課 中央産業安全専門官
特別委員 大内 崇徳	厚生労働省 労働基準局安全衛生部安全課 係長

