

今後の安全衛生管理活動について

リスクアセスメントが努力義務化されました。

- 平成 18 年 4 月 1 日施行の労働安全衛生法改正により、「リスクアセスメント」等の実施が努力義務化されました。(事業場規模にかかわらず対象となります)
事業者は、職場における労働災害発生の芽(リスク)を事前に摘み取るため、設備、原材料等や作業行動等に起因する危険性・有害性等の調査「リスクアセスメント」を行い、その結果に基づき必要な措置を実施するよう努めなければなりません。(労働安全衛生法 28 条の 2)
- 過去に発生した災害に対し、再発防止対策を講ずるだけでは、十分でないと言われ始めています。今後の労働安全衛生管理には、発生し得る災害を予測して、あらかじめ手を打っておく「未然防止」が求められています。「リスクアセスメント」は、この「未然防止」を適切に行うための手段です。「リスクアセスメント」の導入及び、これを中核とした「労働安全マネジメントシステム」の導入に努めることが、今後の事業者の責務です。

関連指針・告示

- 『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)
- 『危険性又は有害性等の調査等に関する指針』
(平成 18.3.10 指針公示第 1 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』
(平成 18.3.10 指針公示第 2 号)

このパンフレットは、名古屋北労働基準監督署管内の労働災害発生状況及び、平成 17 年～19 年の間に実施した安全衛生個別指導による集積情報を基に作成したものです。

文中の統計等は、全国的・全局的なものではありませんので、ご注意ください。

ご不明の点は、下記までお問い合わせください。

〒461-8575 名古屋市東区白壁 1-15-1 名古屋合同庁舎第3号館
名古屋北労働基準監督署 安全衛生課
Tel 052-961-8654(ダイヤルイン)
Fax 052-953-8529

食料品製造業のみなさまへ

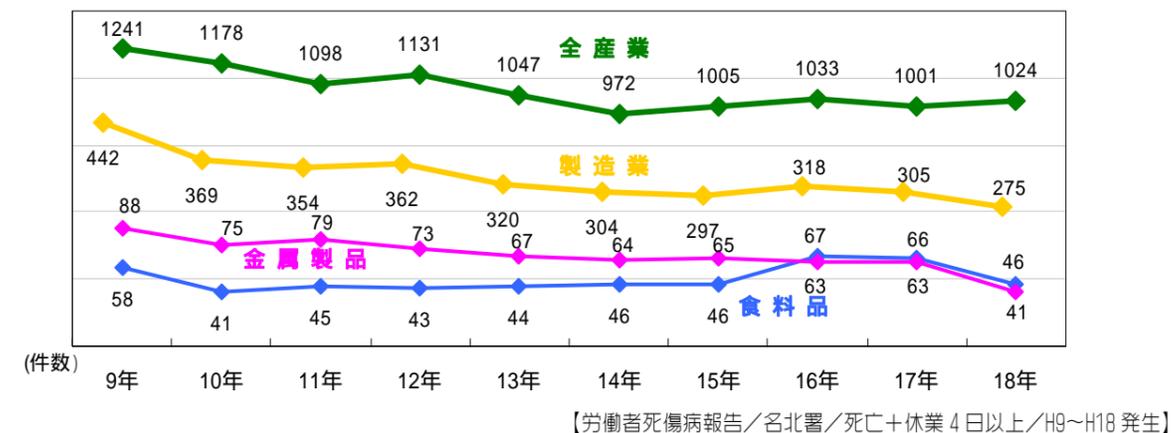
名古屋北労働基準監督署 平成 19 年作成

1 食料品製造業における労働災害の発生状況

過去 10 年間、明確な減少が認められません。

- 労働災害の件数は、産業全体で見ても製造業全体で見ても過去 10 年間、概ね減少傾向にあります。ところが食料品製造業は毎年 40～60 件台で増減を繰り返しており、**明確な減少が認められません。**
- 従来、**製造業の中で**最も災害の多い業種は金属製品製造業でした。しかし平成 16 年、食料品製造業がこれを抜き、以後現在まで**コスト 1**が続いており、憂慮すべき状況です。

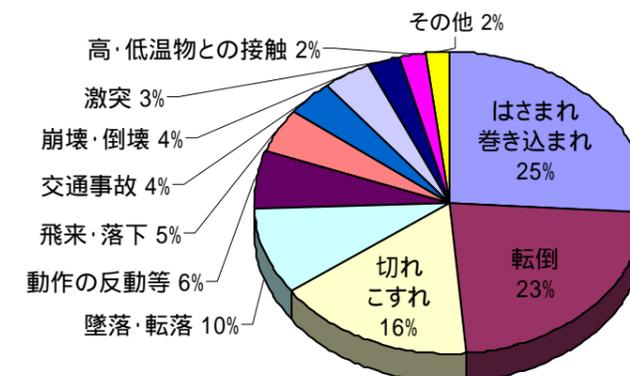
過去 10 年間の災害発生件数の推移



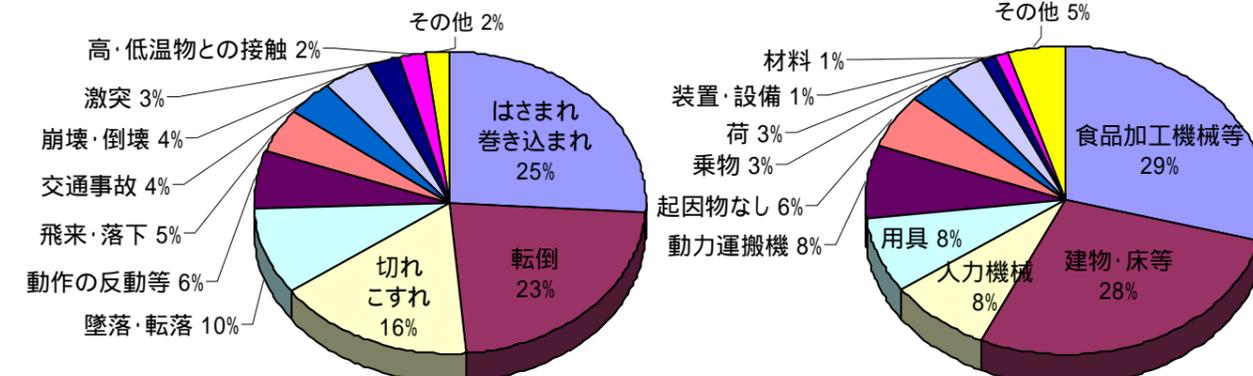
機械による「はさまれ」災害と「転倒」災害が、全体の約半分を占めています。

- 食料品製造業では、食料品加工機械・包装機械による「**はさまれ・巻き込まれ災害**」と、通路等における「**転倒災害**」が**全災害の約半分**を占めており、これらの撲滅が急務となっています。

事故の型による分析



起因物による分析



【労働者死傷病報告/名北署/食料品製造業・死亡+休業4日以上(計 271 件)/H14~H18発生】

機械による はさまれ・巻き込まれ災害の防止

決まりきった形の災害がなぜ、なくなるのか？

- 回転や動作をさせながら機械の清掃を行おうとした。



- 目詰まりやピックミスなどトラブルの際、思わず手を出した。



機械による災害のほとんどがこのような形で発生しています。
なぜ、これらの災害が繰り返されるのでしょうか？



掃除や点検は、運転を停めて行うよう取り決めています。

なぜ手を入れたのか。本人の不注意としか...

「そうじ等の場合の運転停止」は、労働安全衛生規則 107 条にも定められています。
約7割の事業場は、このことを踏まえて場内に掲示なども行っていました。
ところが...

個々の機械について、「具体的な停止の手順」を定めている事業場はずっと少なく、3割に満たない程度でした。

具体的な手順の取り決めが必要です。



これくらいのことで機械を停めたら迷惑？

ラインが全部止まってしまう？

復旧に時間がかかるしやり方もよく分からない

このままなんとか直した方が早い！

- どのような場合に機械を停めるべきか？
- 停止ボタンを押すとライン全部が止まってしまうのか？どこからどこまでが停止するのか？
- 停止後の復旧はどのように行うのか？
- 作業者の判断のみで「運転停止」を行うことは、現実には非常に難しいと思われる。

「運転停止」の徹底を単に促すだけでは十分な効果を望めません。
ラインや機械の動作を確認し、作業の実態に合わせた具体的な手順、「安全作業標準」を検討し、定めることが必要です。

安全衛生委員会で調査審議等を行うべき事項

- 基本的事項（労働安全衛生法第 17、18 条）
 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事。
 2. 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事。
 3. 労働災害の原因及び再発防止対策で、安全衛生に係るものに関する事。
 4. その他労働者の危険の防止、健康障害の防止及び健康の保持増進に関する重要事項
- その他重要事項（労働安全衛生規則第 21、22 条で、上記 4. に含まれるとされたもの）
 1. 安全衛生に関する規程の作成に関する事。
 2. リスクアセスメント等に関する事。
 3. 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事。
 4. 安全衛生教育の実施計画の作成に関する事。
 5. 化学物質の有害性の調査並びにその結果に対する対策の樹立に関する事。
 6. 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事。
 7. 各種健康診断等の結果に対する対策の樹立に関する事。
 8. 労働者の健康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事。
 9. 長時間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事。
 10. 労働者のメンタルヘルス対策の樹立に関する事。
 11. 労働基準監督署長等から文書により命令、指示、勧告又は指導を受けた事項に関する事。

安全衛生委員会の活動内容を見直しましょう。

- 50 人以上の事業場のうち約7割は、各管理者等の選任、委員会の開催等を概ね適正に行っていました。しかしそのうち約6割の事業場が、最も基本的な事項である「労働災害の原因及び再発防止対策」などの討議を適切に行っていませんでした。
食料品製造業では、異物混入防止、細菌繁殖防止、害虫の飛来防止など、**食品の安全衛生管理に関する事項が討議の中心になりがちです。**職場巡視活動なども同様の視点である場合が少なくありません。
- 現在の調査審議内容、安全衛生管理活動の内容に、「労働安全衛生」管理のための視点を確実に具備するよう留意して下さい。

安全衛生委員会の委員に現場作業者を含めましょう。

- 約半数の事業場は、安全衛生委員会の委員に現場作業者を含めていませんでした。現場作業者にパート労働者が多く、委員に指名しづらいことが原因のひとつです。
- 安全衛生管理活動を推進するためには、労働災害防止の当事者であり、現場を熟知している作業者を討議に参画させることが不可欠です。**安全衛生委員会の委員には、必ず現場作業者を含めましょう。**またパート労働者を委員に指名する場合には、パート勤務の時間内に委員会の開催を行うよう配慮しましょう。

委員等の職務を明確に定めましょう。

- 安全管理者、衛生管理者、産業医、委員会の委員等が適切に選任されているものの、その職務の実施が十分でない事業場がしばしば見られました。特に、役員会の延長上で委員会を組織している場合に、このような例が顕著に見られました。
- **安全管理者、衛生管理者、産業医**には、それぞれ職場の巡視を行わせる等、**職務を明確に定め**、職務を行うために必要な権限を経営トップから与えるようにしましょう。
- **安全衛生委員会の委員**には、各部門の代表者として意見を求め、討議・決定事項を所属部門へ持ち帰る「パイプ役」を果たさせることが望めます。委員の職務を明文化し、経営トップから任命書を手渡して重要性を認識させるなどの方法も有効でしょう。また、定期的に各委員の活動状況を報告させる等の方法も考えられます。

安全衛生管理活動について

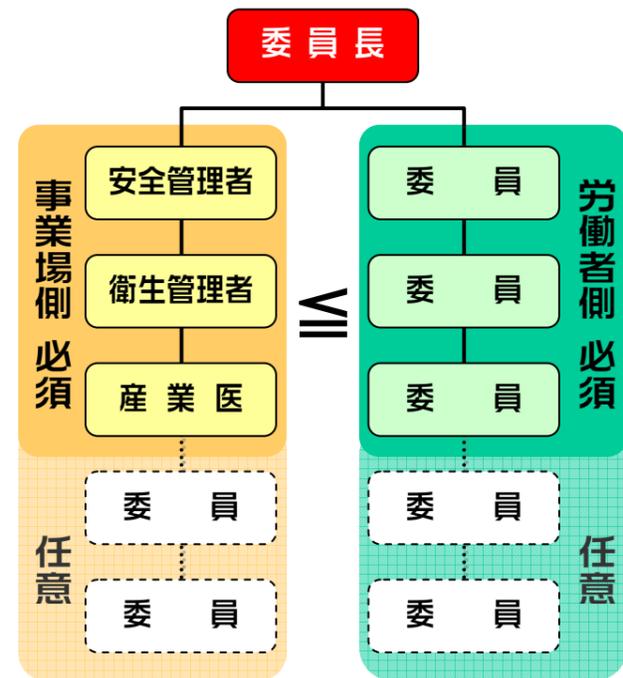
安衛法の定める安全衛生管理体制（労働者数10人以上50人未満の事業場）

- 安全衛生推進者を選任し、その氏名を関係労働者に周知させる必要があります。（労働安全衛生規則 12 条の 2～4）
- 常会・職場懇談会等で、安全衛生に関する労働者の意見を聴く機会を設けるようにすることが必要です。（労働安全衛生規則 23 条の 2）
労働者数 50 人に近い事業場は、次項、50 人以上の事業場が行うべき活動に準じた活動を行うよう努めましょう。

安衛法の定める安全衛生管理体制（労働者数50人以上の事業場）

- 安全管理者、衛生管理者、産業医を選任し、監督署に選任報告を行うことが必要です。（労働安全衛生規則 4, 7, 13 条）
また、労働者数 300 人以上の事業場については、総括安全衛生管理者を選任し、監督署に選任報告を行うことが必要です。（労働安全衛生規則 2 条）
- 安全衛生委員会を設置し、毎月一度会議を開催し、議事のうち重要なものについては、委員会の開催の都度遅滞なく労働者に周知し、記録を3年間保存することが必要です。（労働安全衛生規則 23 条）
- 安全衛生委員会の委員は、次のルールに則って構成する必要があります。（労働安全衛生法 17～19 条）

安全衛生委員会の委員構成のルール



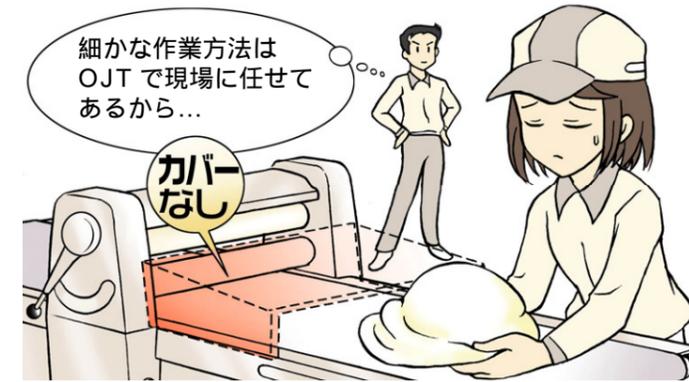
- 委員会の委員長には、工場長等、事業を総括管理する責任者、またはこれに準ずる者が就く必要があります。
- 安全管理者、衛生管理者、産業医をそれぞれ1名ずつ以上、委員に含めることが必要です。
- 労使が一体となって安全衛生活動に取り組めるよう、委員の半数については労働組合などの推薦に基づき選任することが必要です。組合がない場合は、労働者の過半数を代表する者の推薦に基づき委員の選任を行うことが必要です。

最も少人数で委員会を構成する場合、左図のように計7人となります。

- * 委員長……………1人
- * 事業場側委員……………3人
(安全管理者・衛生管理者・産業医)
- * 労働者側委員……………3人

- 安全衛生委員会で調査審議等を行うべき事項については、法律等による定めがあります。労働安全衛生法、労働安全衛生規則に挙げられたものを要約すると、右ページのとおりです。

危険な作業が行われていないか、管理者が把握すべきです。



管理者の知らないところで「安全装置の無効化」など、危険な作業が常態に行われていることがあります。

監督署で巡視したところ、約2割の事業場で、安全装置の無効化が認められました。いずれも管理者が知らないうちに行われていたものです。

OJT教育が主流である昨今では、管理者の知らないところで危険な作業が行われていることも珍しくありません。

現場で危険な作業が行われていないか、作業者に実際の作業手順を書き出させてチェックし、「安全作業標準」を定めることが必要です。

過去の災害事例に学びましょう。



機械を止めることが本当に可能だったのか？
機械と作業の実態を調査しなければ、同種災害の再発を確実に防ぐことはできません。

災害やヒヤリハット事例があった際に、対策を検討しているか？安易に作業者に注意勧告をすることで、終わっていないか？
実際には、約6割の事業場が原因調査を適切に行っていないと見受けられました。
災害は二度と繰り返してはならないものですが、同時に、管理者が知らなかった危険な作業を知る貴重な機会でもあります。

災害発生原因を被災者の不注意と決めつけず、実際の作業手順と機械をチェックし、対策を検討しましょう。

設備対策を優先して考慮しましょう。



安全装置などを備え、管理者は、安全装置が無効化されていないことを監視する。「設備による対策」を優先しましょう。

- 以上のとおり、「安全作業標準」の作成は不可欠です。しかし、「安全作業標準」は必ずしも遵守されるとは限りません。可能なものについては、カバーを開けば停止する構造にする等、設備自体に対策を講ずる方が、より確実性が高くなります。
- 作業の状況を監視するよりも、安全装置が有効に使用されているかを監視する方が、管理の上でも確実です。
- 現在使用している機械に安全装置を備える等の他、製造時期があまりにも古い機械については、安全衛生管理の面からも、計画的な更新を推進すべきです。
- トラブルによる「チョコ停」があまりにも多い機械は、稼働率や生産効率の上で不利なだけでなく、安全装置の無効化などを招きがちです。機械メーカーとの協議も一つの方法です。

通路等における転倒災害の防止

床清掃による転倒災害を防止しよう。

- 食料品製造業では床面を水清掃する機会が非常に多く、転倒災害の原因になりがちです。清掃中は床が濡れて滑りやすくなるだけでなく、**排水溝のフタが外されるなど、作業場内が一時的に雑然となることが多く**、転倒の危険性が非常に高くなります。次のような点に留意して転倒災害を防止しましょう。

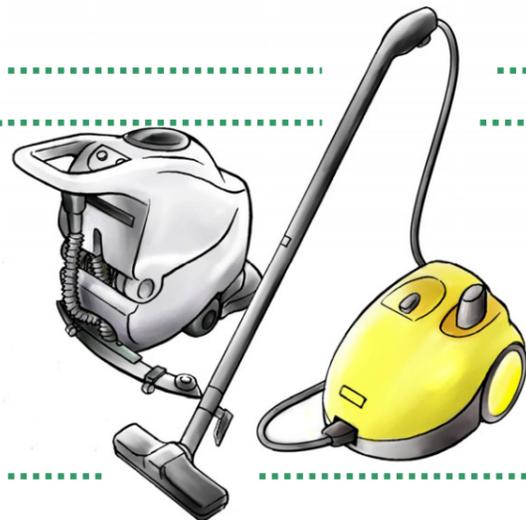
床面の施工等による対策



- 床材が損耗した箇所は、凹凸によって水たまりが出来、滑りやすくなるので、補修する。
- 床材を、濡れても滑りにくい材質に更新する。また損耗しづらい丈夫な材質にする。
- 掃除の際の水が他の区画まで流れていかないよう、排水溝を増設する。

掃除機の選定等による対策

- 前方で床洗浄をし、後方で水を切るタイプの掃除機を導入する。
- 余分な水の出にくい、スチームクリーナー等を導入する。



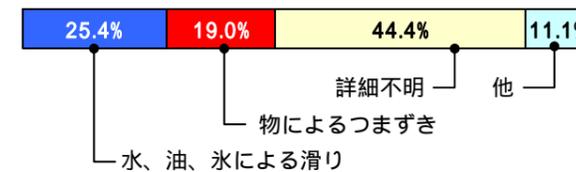
作業方法等による対策



- 滑りにくい靴や長靴を備え、作業者に使用させる。
- 清掃後は、ワイパーやスポンジブラシを用いて、余分な水を排水溝に流し込む。
- 清掃のために取り外した機械類のカバー、部品、排水溝のフタ等は、通行の妨げになるので、速やかに復旧する。
- 清掃中の区域は転倒災害の危険性が高まるので、他の部門の作業者が横切らないよう、立入禁止表示を行う。また可能であれば、部門単位の清掃を避け、一斉清掃のみに限定する。

物によるつまづきを防ぎましょう。

- 食料品製造業転倒災害・発生状況別分析

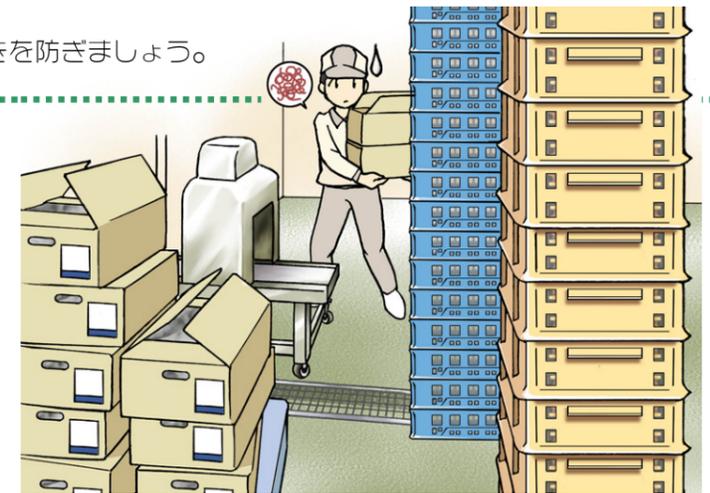


【労働者死傷病報告/名北署/食料品製造業・転倒災害/H14~H18 発生】

- 次のような点に留意して、物によるつまづきを防ぎましょう。

整理整頓と物の置き場所等

- 番重（コンテナ）や製品の箱類は、置き場所を定め、通行や見通しに支障のないようにする。
- 積み上げ高さの上限を定め、崩壊・倒壊のおそれのないようにする。



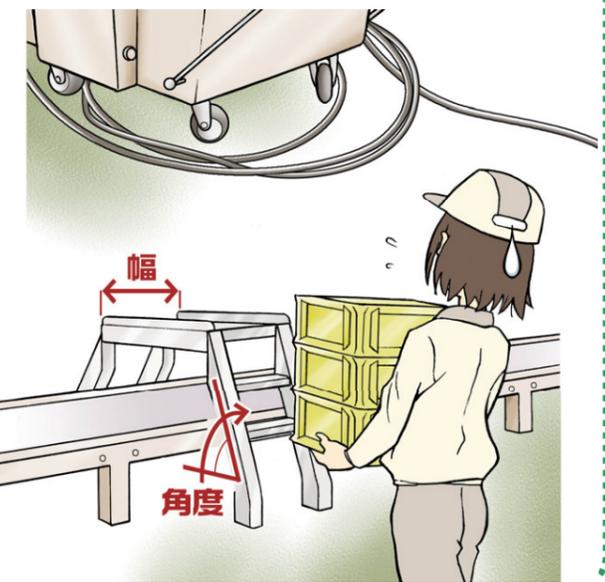
特に転倒原因になりやすい物

- **台車類**は、足をかけた際に転倒の原因となりやすいので、置き場所を定めて通行の妨げとならないようにする。



- コンベア類をまたぐための**渡り階段**については、荷物の運搬も考慮の上、通行に十分な**横幅**と通行しやすい**傾斜角度**を確保する。また、**手すり**の設置等、墜落・転落の防止措置を講ずる。

- 機械類の**電気コード**は、つまづきの原因となりやすいので、固定または、通行の妨げとならない配線をする。特に**可動式の機械類**の電気コードの配線に留意する。



- 「転倒災害」は個人の行動の仕方や注意力によるところが大きく、防止対策が難しいと言われています。しかし食料品製造業では、ここに示すような状況が各職場にしばしば見られます。
- 廊下や階段を走らない、前方が見えないほどの荷物の持ち方をしないなど、個人の行動も大切ですが、**可能なものは職場側が率先して対策を講じましょう。**