

平成26年6月25日

【照会先】

秋田労働局労働基準部健康安全課

課長 鈴木 隆雄

課長補佐 伊藤 武

(電話)018-862-6683

報道関係者 各位

平成26年度 安全衛生に係る労働局長表彰の実施について

7月1日(火) 午前10時より 秋田合同庁舎5階会議室にて

秋田労働局(局長 小林泰樹)では、平成26年度の安全衛生に係る表彰式を下記により開催します。

本表彰式は、全国安全週間中(7月1日~7月7日)に開催し、安全衛生成績が極めて高い水準に達し他の模範と認められる優良事業場を表彰し、その努力を讃えるとともに、国民にお知らせすることにより、安全衛生意識の高揚を図り、労働者の安全と健康を確保すると共に、快適な職場環境の形成に資することを目的として実施しております。

労働災害を防止に向けた県民の安全意識を高めるため、皆様の取材、報道をよろしくお願い致します。

言 己

- 日 時 平成26年7月1日(火) 午前10時~11時
- 場 所 秋田合同庁舎5階第一会議室
(秋田市山王7丁目1番3号)
- 受賞予定者 秋田労働局長 優良賞 1事業場
同 上 奨励賞 2事業場
(受賞予定者名簿については別紙1、表彰理由については別紙2のとおり。)

平成26年度安全衛生表彰に係る秋田労働局長表彰受賞予定者名簿

賞の種類	事業場名	〒	所在地	代表者職氏名	業種	労働者数
優良賞 安全確保対策	東北森永乳業株式会社 秋田工場	018-3596	大館市岩瀬字上軽石野38-1	代表取締役社長 山下 定志	肉製品、乳製品 製造業	64人
奨励賞 安全確保対策	株式会社 秋田鉄機	011-0942	秋田市土崎港東3丁目1-1	代表取締役社長 横山 博英	ビルメンテナンス業	49人
奨励賞 安全確保対策	日発精密工業株式会社 横手工場	013-8598	横手市安本字南御所野108-2	代表取締役社長 大野 博文	自動車・同付属品 製造業	152人

表彰理由

○秋田労働局長優良賞 東北森永乳業株式会社 秋田工場

企業の安全衛生管理体制が確立されており、毎年、安全衛生基本方針に基づく「安全衛生計画」を作成し、年2回の内部監査により、同計画の推進状況、安全衛生委員会の開催状況、安全衛生教育及びリスクアセスメントの実施状況等、多角的視点で安全衛生のチェックを行うとともに、点検結果は本社に報告され、さらに本社による外部監査が行われ安全衛生水準の向上を図っている。

また、安全衛生委員会に協力会社を参加させるなど、工場内で働く全労働者の災害防止に努めていることが優秀と評価された。

加えて、平成11年3月14日以降、無災害を継続しており、地域の中で、安全衛生に関する水準が他の模範になるものと認められた。

※ 平成23年秋田労働局長奨励賞

○秋田労働局長奨励賞 株式会社秋田鉄機

事業場の安全衛生管理体制が確立されており、毎年、事業者方針の表明を受け、「事業実施計画」を作成するとともに「月毎の取組計画」を定めて取組事項の完遂に努めている。

また、毎月末に各部署の課長をメンバーとする「拡大課長会議」について、事前に各課長が労働者より改善・要望の各意見を確認した上で会議に臨み、会議にて当該意見について検討し、要改善として確認したものは、一覧表にして、改善状況が確認できるようにしていることが優秀と評価された。

加えて、平成14年1月30日以降、無災害を継続しており、地域の中で、安全衛生に関する水準が他の模範になるものと認められた。

○秋田労働局長奨励賞 日発精密工業株式会社 横手工場

企業の安全衛生管理体制が確立されており、毎年、安全衛生方針を公表の上、「重大災害撲滅活動」及び「労働災害撲滅活動」を重点として、「安全衛生活動計画」を作成し、四半期毎の推進状況を確認し、計画の運用を図っている。

また、リスクアセスメント管理表を作成し、リスクアセスメントを実施して改善された事項についても残留リスクの管理を行い、リスクの低減に向けた取組を進めていることが優秀と評価された。

加えて、平成3年11月4日以降、無災害を継続しており、厚生労働省の第4種無災害記録樹立を目標とするなど、地域の中で、安全衛生に関する水準が他の模範になるものと認められた。

安全衛生に係る秋田労働局長表彰について

○優良賞〈安全確保対策〉

安全衛生に関する水準が特に優秀で他の模範であると認められる事業場又は企業に対する表彰で、安全確保対策が他の模範であること。

(過去に労働局長奨励賞を受賞していること。)

〈表彰基準〉

- ・無災害記録時間の成績が、特に優れていること。
- ・リスクアセスメントが計画的かつ継続的に実施されており、職場のリスクを低減する取組が特に活発で他の模範であること。
- ・創意工夫と労使の協力により実施される安全衛生意識の高揚のための活動が特に活発で他の模範であること。
- ・構内に下請企業の労働者が多数作業を行っている事業場においては、総合的な安全衛生管理の確立等により、当該下請事業場の災害発生率等の安全成績が特に優れていること。

○奨励賞〈安全確保対策〉

安全衛生に関する水準が優秀で改善のための取組が他の模範と認められる事業場又は企業に対する表彰で、安全確保対策が他の模範であること。

〈表彰基準〉

- ・無災害記録時間の成績が、優れていること。
- ・リスクアセスメントが計画的かつ継続的に実施されており、職場のリスクを低減する取組が活発で他の模範であること。
- ・創意工夫と労使の協力により実施される安全衛生意識の高揚のための活動が活発で他の模範であること。
- ・構内に下請企業の労働者が多数作業を行っている事業場においては、総合的な安全衛生管理の確立等により、当該下請事業場の災害発生率等の安全成績が優れていること。

職場のリスクアセスメント

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を見つけ出し、これを除去、低減するための手法です。労働安全衛生マネジメントシステムに関する指針では、「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」の実施、いわゆるリスクアセスメント等の実施が明記されていますが、平成 18 年 4 月 1 日以降、その実施が労働安全衛生法第 28 条の 2 により努力義務化されました。また、その具体的な進め方については、同条第 2 項に基づき、「危険性又は有害性等の調査等に関する指針」が示されています。

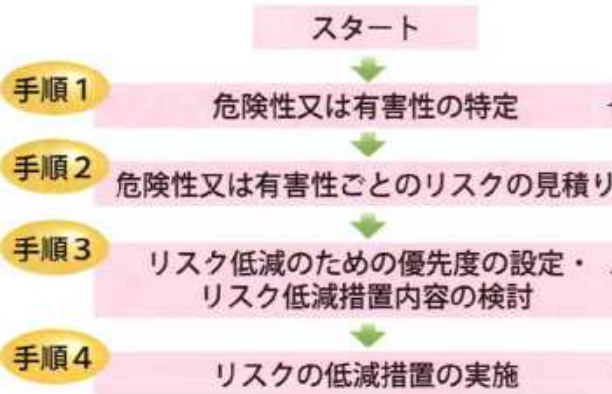
1 なぜリスクアセスメントが必要か

- ① 従来の労働災害防止対策は、発生した労働災害の原因を調査し、類似災害の再発防止対策を確立し、各職場に徹底していくという手法が基本でしたが、災害が発生していない職場であっても作業の潜在的な危険性や有害性は存在しており、これが放置されると、いつかは労働災害が発生する可能性があります。
- ② 技術の進展等により、多種多様な機械設備や化学物質等が生産現場で用いられるようになり、その危険性や有害性が多様化してきました。



これからの安全衛生対策は、自主的に職場の潜在的な危険性や有害性を見つけ出し、事前に適確な安全衛生対策を講ずることが不可欠であり、これに応えたのが職場のリスクアセスメントです。

2 リスクアセスメントの基本的な手順



手順1 機械・設備、原材料、作業行動や環境などについて危険性又は有害性を特定します。ここでの危険性又は有害性とは、労働者に負傷や疾病をもたらす物、状況のことで、作業者が接近することにより危険な状態が発生することが想定されるものをいいます。危険性又は有害性は「ハザード」ともいわれます。

手順2 特定したすべての危険性又は有害性についてリスクの見積りを行います。リスクの見積りは、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と発生可能性の度合の両者の組み合わせで行います。

手順3 危険性又は有害性について、それぞれ見積られたリスクに基づいて優先度を設定します。

手順4 リスクの優先度の設定の結果にしたがい、リスクの除去や低減措置を実施します。
リスク低減措置は、基本的に次の優先順位で検討、合理的に選択した方法を実施します。

- ① 設計や計画の段階における危険な作業の廃止、変更等
- ② インターロックの設置等の工学的対策
- ③ マニュアルの整備等の管理的対策
- ④ 個人用保護具の使用

●実施時期

- ・設備、原材料、作業方法などを新規に採用し、又は変更するなどリスクに変化が生じたとき実施
- ・機械設備等の経年劣化、労働者の入れ替わり等を踏まえ、定期的実施
- ・既存の設備、作業については計画的に実施

3 リスクの見積り例

(1)マトリクスを用いた方法

「負傷又は疾病の重篤度」と「発生可能性の度合」をそれぞれ横軸と縦軸とした表（行列：マトリクス）に、あらかじめ重篤度と可能性の度合に応じたリスクの程度を割り付けておき、見積対象となる負傷又は疾病の重篤度に該当する列を選び、次に発生可能性の度合に該当する行を選ぶことにより、リスクを見積もる方法です。

		負傷又は疾病の重篤度				優先度
		致命的	重大	中程度	軽度	
負傷又は疾病の発生可能性の度合	極めて高い	5	4	4	3	5~4 高 直ちにリスク低減措置を講ずる必要措置を講ずるまで作業停止 十分な経営資源を投入する必要
	比較的高い	4	3	3	2	
	可能性あり	4	3	2	1	3~2 中 速やかにリスク低減措置を講ずる必要措置を講ずるまで作業停止が望ましい 優先的に経営資源投入
	ほとんどない	4	3	1	1	
						1 低 必要に応じてリスク低減措置を実施

(2)数値化による加算法

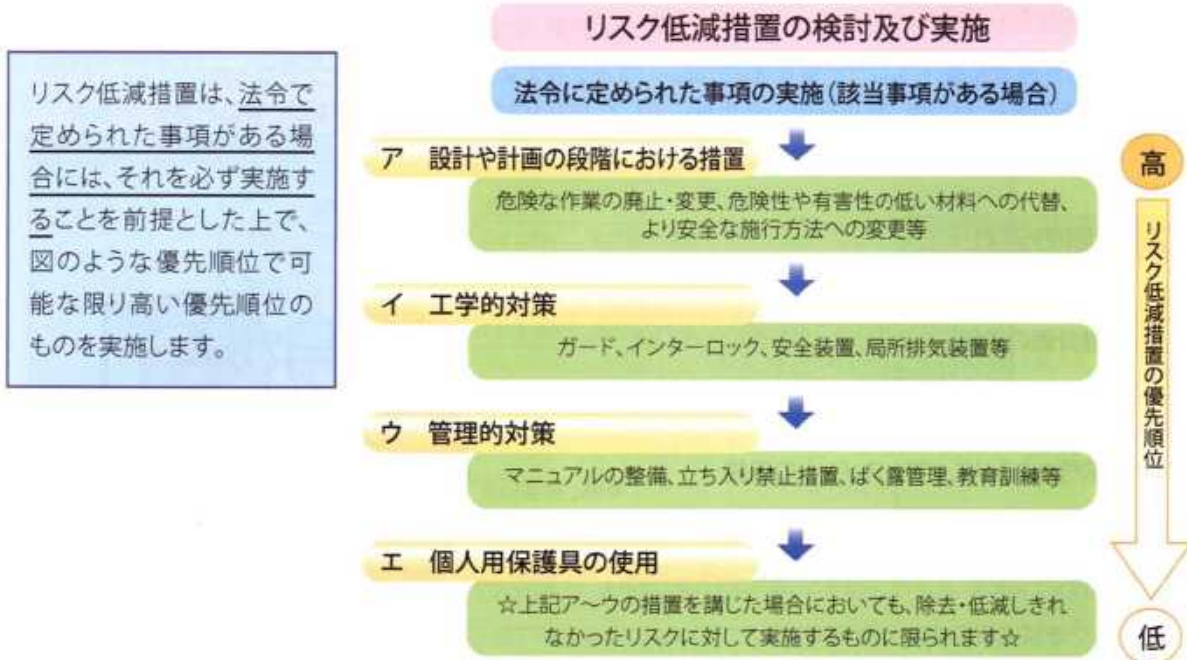
「負傷又は疾病の重篤度」と「発生可能性の度合」を一定の尺度によりそれぞれ数値化し、それらを数値演算（かけ算、足し算等）してリスクを見積もる方法です。

負傷又は疾病の重篤度				負傷又は疾病の発生可能性の度合			
致命的	重大	中程度	軽度	極めて高い	比較的高い	可能性あり	ほとんどない
30点	20点	7点	2点	20点	15点	7点	2点

「リスク」=「重篤度」の数値+「発生可能性の度合」の数値

リスク	優先度	
30点以上	高	直ちにリスク低減措置を講ずる必要／措置を講ずるまで作業停止／十分な経営資源を投入する必要
10~29点	中	速やかにリスク低減措置を講ずる必要／措置を講ずるまで作業停止が望ましい／優先的に経営資源投入
10点未満	低	必要に応じてリスク低減措置を実施

4 リスクの低減措置の優先順位



5 リスクアセスメント導入による効果

①職場のリスクが明確になります

職場の潜在的な危険性又は有害性が明らかになり、危険の芽(リスク)を事前に摘むことができます。

②リスクに対する認識を共有できます

リスクアセスメントは現場の作業者の参加を得て、管理監督者とともに進めるので、職場全体の安全衛生のリスクに対する共通の認識を持つことができますようになります。

③安全対策の合理的な優先順位が決定できます

リスクアセスメントの結果を踏まえ、事業者はすべてのリスクを低減させる必要がありますが、リスクの見積り結果等によりその優先順位を決めることができます。

④残留リスクに対して「守るべき決めごと」の理由が明確になります

技術的、時間的、経済的にすぐに適切なリスク低減措置ができない場合、暫定的な管理的措置を講じた上で、対応を作業者の注意に委ねることになります。この場合、リスクアセスメントに作業者が参加していると、なぜ、注意して作業しなければならないかの理由が理解されているので、守るべき決めごとが守られるようになります。

⑤職場全員が参加することにより「危険」に対する感受性が高まります

リスクアセスメントを職場全体で行うため、他の作業者が感じた危険についても情報が得られ、業務経験が浅い作業者也職場に潜在化している危険性又は有害性を感じることができるようになります。

