

コンクリート製品製造業における 労働災害防止対策

愛媛労働局

計画が目指す社会

「働くことで生命が脅かされたり、健康が損なわれるようなことは、本来あってはならない」
全ての関係者（国、労働災害防止団体、労働者を雇用する事業者、作業を行う労働者、仕事を発注する発注者、仕事によって生み出される製品やサービスを利用する消費者など）が、この意識を共有し、安全や健康のためのコストは必要不可欠であることを正しく理解し、それぞれが責任ある行動を取ることにより、「誰もが安心して健康に働くことができる社会」を目指します。

計画の数値目標

平成24年と比較して、平成29年までに

死亡災害の撲滅を目指して、労働災害による**死亡者の数を15%以上減少**させる
労働災害による**休業4日以上**の**死傷者の数を15%以上減少**させる

	H19	第11次労働災害防止計画					第12次労働災害防止計画
		H20	H21	H22	H23	H24	H25～H29目標
死亡者数 (愛媛)	26	27	15	19	14	16	13以下に減少させる
死傷者数 (愛媛)	1,780	1,709	1,440	1,537	1,528	1,560	1,326以下に減少させる

重点施策

1 労働災害、業務上疾病発生状況の変化に合わせた対策の重点化

重点とする業種別労働災害防止対策

- ・労働災害件数を減少させるための重点業種対策（第三次産業、道路貨物運送業）
- ・重篤度の高い労働災害を減少させるための重点業種対策（建設業、製造業、林業(愛煙独自重点)

食料品製造業、パルプ・紙製造業及び紙加工品製造業、**窯業土石製品製造業**、
金属製品製造業、一般機械器具製造業、造船業

重点とする健康確保・職業性疾病対策

- ・メンタルヘルス対策
- ・過重労働対策
- ・化学物質による健康障害防止対策
- ・腰痛・熱中症予防対策
- ・受動喫煙防止対策
- ・電離放射線障害防止対策(愛煙独自重点)

業種横断的な取組

- ・リスクアセスメントの普及促進
- ・高齢労働者対策
- ・非正規労働者対策

2 行政、労働災害防止団体、業界団体等の連携・協働による労働災害防止の取組

3 社会、企業、労働者の安全・健康に対する意識変革の促進

4 発注者、製造者、施設等の管理者による取組強化

重篤度の高い労働災害を減少させるための重点業種対策

現状と課題

機械などへの「はさまれ・巻き込まれ」による死亡災害の4割近くが製造業で発生しています。

製造業対策

【目標】死亡者の数を20%以上減少させる（H29/H24比）

機械災害防止対策の推進

- ・機械災害が発生した事業場における原因究明と機械設備の本質安全化
- ・安全性に問題がある機械設備の提供者等による改善促進
- ・食品加工用機械に係る改正労働安全衛生規則の周知徹底

労働災害防止団体と連携した取組

- ・労働災害防止団体等と連携し、小規模事業場における安全衛生活動を支援

労働災害発生状況が事業者にもたらすもの

刑事上の責任
労働安全衛生法違反
業務上過失致死傷罪

民事上の責任
不法行為責任や安全
配慮義務違反による損害
賠償

行政上の責任
作業停止・使用停止等
の行政処分

労働災害
II
大きな損害
の発生

補償上の責任
労働基準法及び労働
者災害補償保険法に
よる補償

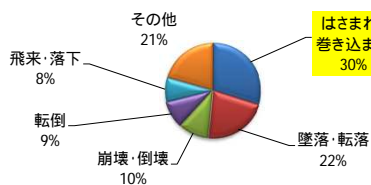
社会的な責任
企業の信用低下
存在基盤の喪失

労働災害発生状況(死亡災害)

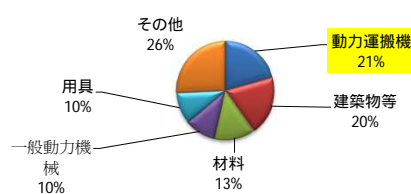
最近の労働災害の発生状況(主な業種別) (出典:労働者死傷病報告) (単位:人)

死亡災害	H19	H20	H21	H22	H23	H24	H24/H19増減率
建設業	6	5	3	6	3	4	- 33.3%
製造業	8	9	7	5	4	5	- 37.5%
窯業・土石製品製造業	1	1	0	0	1	3	+ 200.0%
林業	2	0	2	2	2	3	+ 50.0%
その他	10	13	3	6	5	4	- 60.0%
全業種	26	27	15	19	14	16	- 38.5%

死傷災害の事故の型(11次防期間中)



死傷災害の起因物(11次防期間中)



労働災害発生状況

<p>PC桁の製作において、鋼製型枠の脱型作業を3名で行っていた。型枠に玉掛けワイヤーを掛けてから型枠を固定しているクランプ及び支柱を取り外した際、玉掛けワイヤーにたるみがあったため型枠が倒れて、当該型枠と橋形クレーンの脚部との間に2名が挟まれ死傷した。</p>	<p>崩壊、倒壊 クレーン</p>
<p>骨材ヤード内砕砂骨材ビン底部に設置されている2基のホッパーを業者が修理をすることとなった。そのための準備作業として、6名で砕砂骨材ビン内の砕砂を手作業でホッパーに落とし、排出する作業を開始した。約45トンを排出し、砕砂骨材ビン底部北側ホッパー部分の回り約50cmが露出するまで掘り進めた頃に、西側砕砂が崩れ6名が砂に埋まった。完全に埋まった2名が死亡した。</p>	<p>崩壊、倒壊 建築物、構築物</p>
<p>PC版製品の仕上げ作業をしている際に、移動してきた橋形クレーンに接触し、右足ひざ下を引かれた。橋形クレーン運転者と被災者の間には、PC版製品とフォークリフトがあり、運転者から被災者は死角となっていた。</p>	<p>はさまれ・巻き込まれ クレーン</p>

労働安全衛生法第1条(目的)

この法律は、労働基準法と相まって、
 労働災害防止のための
 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、
 快適職場環境の形成を促進することを目的と
 する。

潜在的な危険有害要因の存在

製造業 「度数率1」程度 窯業・土石製品製造業0.83(平成23年)

従業員500人の事業場で年間1件の災害
(100万時間で1件)

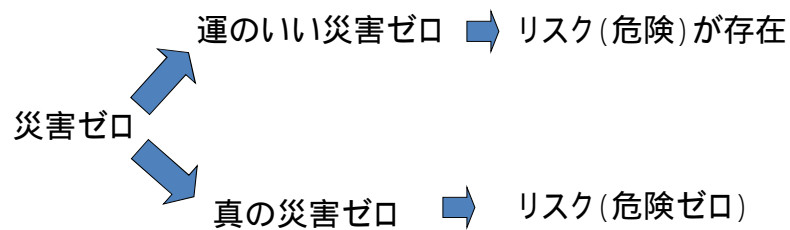


災害件数で安全水準の評価はできない
「自社の災害から学ぶ安全管理」はできない



ヒヤリハット体験62%

災害ゼロの種類(災害ゼロと危険ゼロ)



対策のあり方

後追い型



先取り型

個人の経験・
能力依存型



組織対応型

法令遵守型



自主対応型

リスクアセスメント

労働災害発生のメカニズム

物: 規格、許可、検査、点検等

物(危険)



災害



人(危険)

安全衛生管理

人: 免許、技能講習、教育等

クレーン、玉掛け、車両系建設機械、ショベルローダー等

事業場全体での取組 (取り組むために)

基本方針の策定

労働災害防止のために、事業場が一丸となって取り組むことが重要です。まずは、事業場の安全衛生の基本方針を策定し、従業員が常にそれを意識して行動できるようにしましょう。

基本方針の周知

基本方針を策定したら、すべての従業員に伝えましょう。朝礼での唱和、事業場内への掲示、従業員教育での学習などの方法があります。

トップが率先・行動

基本方針を策定したり、社長や工場長が安全衛生の重要性を説明しても、行動が伴わなければ従業員には伝わらないかもしれません。社長や工場長が現場に出向き、安全衛生を指導するなど、トップが率先して行動することが重要です。

安全衛生活動のための体制づくり

安全衛生管理体制

- 安全衛生活動の中心となる責任者を明確にする。
- 労働安全衛生法では、事業場の労働者数に応じて、管理者等を選任することが定められています。

(安全衛生管理体制)

	1-9人	10-49人	50-99人	100-299人	300-999人	1000人以上
林業、鉱業、建設業、運送業、清掃業	事業者	事業者 安全衛生推進者	事業者 産業医 安全管理者 衛生管理者	事業者 総括安全衛生管理者 産業医 安全管理者 衛生管理者		
製造業(物加工業を含む)、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・じゅう器等小売業、燃料小売業、旅館業、ゴルフ場業、自動車整備業、機械修理業						
その他の業種	事業者 衛生推進者	事業者 産業医 衛生管理者			事業者 総括安全衛生管理者 産業医 衛生管理者	

安全衛生委員会等の活用・充実

- 労働安全衛生法では、安全委員会等の委員会を設置することが定められています。
- 委員会は、労使が協力して、安全衛生に関わる事項を決定、推進する役割を担っています。

労働安全衛生法において設置が必要な委員会等

労働者数	安全委員会	衛生委員会	意見を聞く機会
100人以上	1		-
50人以上	2		
50人未満	-		3

- 1 2に挙げた業種以外の製造業の場合
- 2 木材・木製品製造業、化学工業、鉄鋼業、金属製品製造業、輸送用機械製造業の場合
- 3 労働者の意見を聞くため、労使で構成する機会(例えば安全衛生懇談会)を設けるようにしなければなりません。(労働安全衛生規則第23条の2)

主要な労働災害防止対策

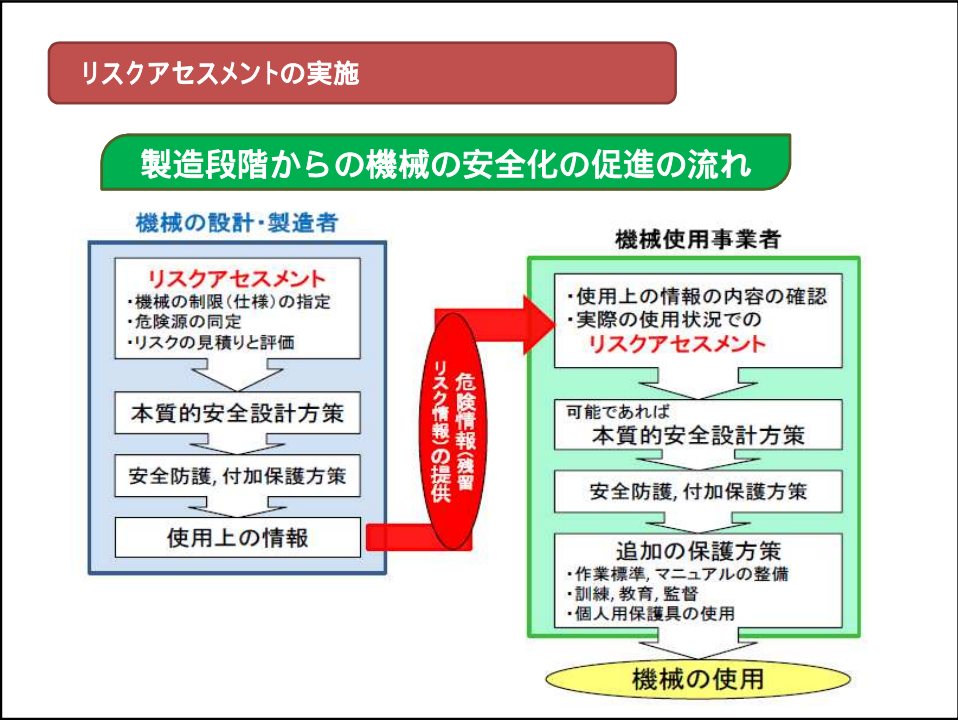
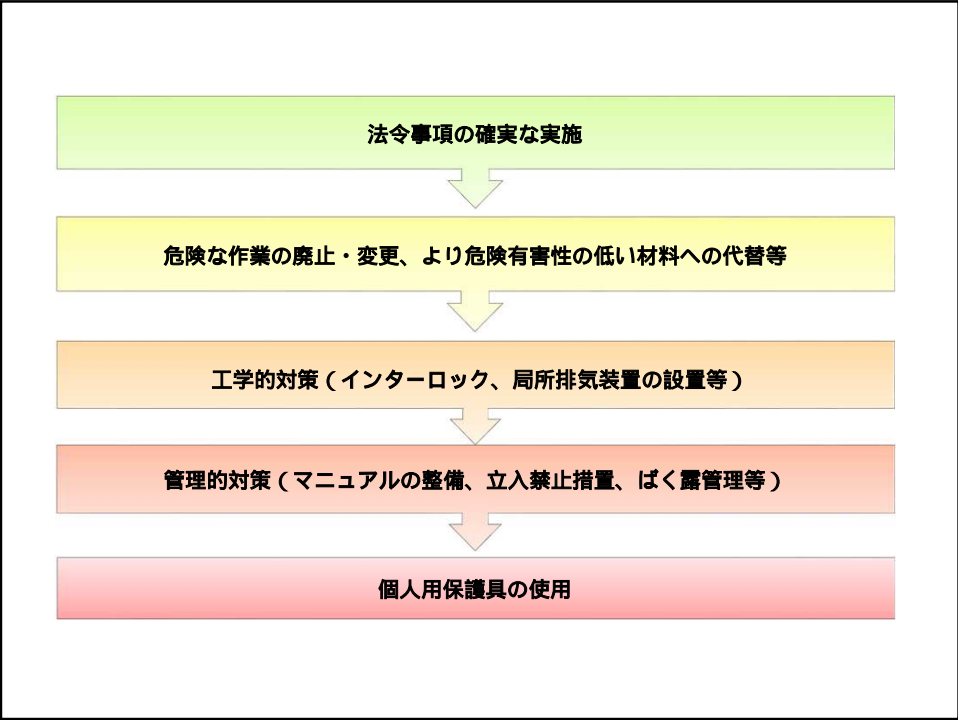
機械・設備による労働災害防止対策

法令の遵守とリスクアセスメントによる安全対策

多くの死亡災害や重篤な労働災害の発生原因となっている機械・設備の安全対策は、事業場において重点的に取り組むべき労働災害防止対策のひとつです。

多種多様な機械・設備による様々な労働災害がありますが、それらの設備が有する危険性や有害性は、いくつかに分類することができ、それにしたがってリスクアセスメントを行い、効果的な安全対策を行う必要があります。

機械・設備の安全化を着実に進めるためには、設計・製造段階、設置段階、使用段階それぞれにおいて、労働安全衛生法や関係規則などに定められている措置を確実に実施することはもちろん、リスクアセスメントに基づく対策を実施することが必要です。



リスクアセスメントの実施とリスク低減対策の実施

《リスクアセスメントの流れ》

スタート

労働者の就業に係る危険性又は有害性の特定

特定された危険性又は有害性ごとのリスクの見積もり

見積もりに基づくリスクを低減するための優先度の設定・リスク低減措置の内容の検討

優先度に対応したリスク低減措置の実施

危険な作業の洗い出し

まずは職場ごとに以下の事項を確認して、危険な作業や場所を洗い出しましょう。洗い出した事項は、職場ごとに検討を行って、対策の必要性などの検討を行いましょ。

資格や特別教育が必要な作業の有無

ケガや健康被害が発生する可能性がある場所・作業の有無

ケガや健康被害が発生するような場所・作業における現状の対策状況
(作業者の制限、安全装置の取り付け、保護具の使用 など)

委員会等による検討項目例

職場ごとに洗い出された項目について、委員会等で以下の事項を確認、検討しましょう。

資格や特別教育が必要な作業の抜け漏れの有無

ケガや健康被害が発生する可能性がある場所・作業の安全性、対策の妥当性

ケガや健康被害が発生する可能性がある場所・作業の追加対策の必要性

その他、各職場が気付いていない作業場の危険

安全衛生管理・活動のための仕組みづくり

安全衛生のためのルールづくり

安全衛生管理規定の項目例

- ・安全衛生管理規程の目的
- ・管理者等の選任
- ・委員会等の設置
- ・安全衛生に関すること
- ・事業場内の安全の確保、職場環境の整備に関すること
- ・健康の保持増進などに関すること など

安全衛生委員会規程の項目例

- ・委員会の目的
- ・参加者・任期
- ・事務局
- ・審議事項
- ・議事録概要の伝達方法 など

作業手順書の作成

作業の順序、内容を確認するための手順書を作業ごとに作成しましょう。
手順書を作成すれば、教育の際にも活用できます。

手順書の記載事項

作業名

作業手順

使用する設備・工具

使用する部品・材料

使用する保護具

作業に関して発生する可能性のある事故

事故の予防方法・対策

手順書作成のポイント

手順は1手順1項目

簡潔にわかりやすく

作業のコツがあれば併記する

危険を伴う作業は、注意事項も明記

なぜその作業を行うのかを付記

作業手順書の遵守

作成した手順書は、使用されてこそ意味を持ちます。作業者が、手順書に基づいて適切に作業が出来るよう、手順の教育、手順書の保管、手順書の改訂などを行きましょう。

手順書の遵守のポイント

手順書に沿って、作業の教育を行う

手順書通りに作業できているか、定期的にチェックする

手順書をいつでも見られるように、決められた場所に保管する

作業手順と手順書の内容を定期的に見直す

以下の場合に手順書を改訂する

- ・ 手順・作業内容が変更されたとき
- ・ 設備や道具、レイアウトが変更になったとき
- ・ 手順書の内容に改善のよちがある場合

手順書を改訂した場合には、追加の教育を行う

安全教育の実施

安全衛生教育実施のポイント

受講者の立場に立って教える

具体的に教える

理由を伝える

順序良く教える

外部専門機関を活用する

安全パトロール

安全パトロールの実施方法

社長・工場長などの経営層が実施

委員会等の参加者が実施

他の職場との相互チェックにより実施

安全パトロールの観点

危険な行動を取っている人はいないか

事業場内、設備・装置は安全な状態となっているか

5Sは徹底できているか

安全パトロール

安全パトロールでの指摘

些細なことも指摘する

問題を見つけたらその場で指摘する

従業員とともに改善策を検討する

指摘事項の水平展開

指摘事項を委員会等で情報共有する

他の職場でも同様の危険を改善する

労働衛生管理

労働衛生の3管理

作業環境管理

作業環境中の有害因子の状態を把握して、良好な状態で管理する

作業管理

有害要因のばく露や作業負荷を軽減するような作業方法を定め、適切に実施するよう管理する

健康管理

従業員の健康の状態をチェックし、適正配置を行ったり、異常を早期に発見したり、進行、悪化を防止したりする

PDCAサイクルを回して安全水準の向上を

