

## (事例 6) 電気機械器具製造業

- ワーキンググループの編成で効果的に改善! -

### 1 規模

290 名 ( 全社 290 名 )

### 2 リスクアセスメント等実施体制

実施体制	役職等
統括管理	社長 ( 総括安全衛生管理者 )、生産技術本部長 ( 同代理者 )
実施管理	専門安全衛生管理者 ( 事務局 : 安全健康主任部員 )
作業指揮	各室長

### 3 リスクアセスメント等導入時期

平成 18 年 4 月

### 4 リスクアセスメント等導入のきっかけ

平成 18 年以前は危険予知等の従来型の活動をしていましたが、労働基準監督署からの導入指導もあり、中央労働災害防止協会方式 ( 現場作業標準書を基にした危険洗出し→危険箇所の抽出→リスクの評価→リスクレベルの決定→リスクの低減対策 ) を導入しました。

### 5 「危険性又は有害性の特定」で成功した事例又は苦勞 ( 失敗 ) した事例 〈失敗した事例〉

- (1) 現場作業者のみの活動では、作業標準書を基にした危険洗出し→評価→低減対策の活動ではごく小さな改善しかできず、本質安全化にはなりませんでした。

#### 〈成功した事例〉

- (2) 「(1)」を反省し、法令順守を徹底させる観点からも、管理職、スタッフ、監督職を全員参加させた「ワーキンググループ」を編成して、労働安全衛生法の規定をまとめ、次に現場実態調査を全員で洗出しを行いました。
- (3) リスクレベルの高い項目 ( IV、V ) については、「全社レベル」として全社から横断的に「個別改善チーム」を編成 ( 職長から部長まで ) して活動を進めました。
- (4) リスクレベルの低い項目 ( Ⅲ以下 ) については、「室レベル」として現場活動として取り組みました。

### 6 「リスクの見積り」で成功した事例又は苦勞 ( 失敗 ) した事例 〈成功した事例〉

- (1) リスクレベルのうち「全社レベル」については、低減対策費が大きくなるため、上位のプロジェクト会議から安全衛生管理委員会にて、審議、承認をするようにしました。
- (2) 「室レベル」は、室長の判断で室予算にて低減対策を実施していきました。

## 7 「リスクアセスメント実施状況の記録と見直し」で成功した事例又は苦勞（失敗）した事例

### 〈成功した事例〉

ワーキンググループで法令規定事項を明記した後、次に現場で1次リスク調査・評価を実施し、その評価をワーキンググループで再評価した後、各室へ戻し低減対策を実施しました。

## 8 リスクアセスメントの効果

今まで、安全衛生活動は、現場主体の活動として推進してきた傾向がありましたが、平成20年4月より当社独自の社長以下全員参加での活動体制をとり、特に管理職自らが関係法令の勉強と現場実態調査を現場に入り込んで作業者と一体となって活動を進めていきました。そして、ワーキンググループ、個別改善チーム、リスクアセスメントプロジェクトを各々編成し、低減対策に抜けがないか、というチェック機能を持たせたことが本質安全化の前進につながり、効果的でした。











