



## 事例 1

(郡山署)

カテゴリー	「見える化」、墜落防止、意識啓発、事業場規模 10～29 名
事業場名	A 社
事業概要	製造業
安全衛生対策に関する取組内容	<p>1 階段からの墜落防止措置</p> <p>階段からの墜落災害を防止するため、踏面の色を階段上部から緑 黄色 赤色に変えて、通行者への注意喚起を行っている。</p>  <p>2 災害防止の意識啓発</p> <p>ゼロ災強調月間を設けて、労働者全員がそれぞれ労働災害防止に対する決意を記入した用紙を掲示して、災害防止の意識啓発を図っている。</p> 

### ポイント！

- 階段はどこの事業場にもあるものですが、他の設備で置き換えることは難しい設備です。しかし、「見える化」により注意喚起し、災害防止を図ることができます。
- 「災害防止の意識啓発」として、全員に決意表明を書かせること、掲示することにより、「自分自身も災害防止活動に参加している一員」という意識を高めることができ、有効な方法です。

## 事例 2

(喜多方署)

カテゴリー	R A、安全衛生教育、危険体感訓練、事業場規模 100 名以上
事業場名	株式会社エクセディ福島 松原工場
事業概要	自動車用転がり軸受の製造
安全衛生対策に関する取組内容	<p>1. 新規入場者教育            新規入場者教育を次により実施し、社内資格である「安全人間」修了証を交付する。            事業場内に設けた「安全道場」における教育            脚立作業、重量物運搬作業、切屑処理、ボール盤やベルトコンベア巻き込まれについて危険体感を交えた教育を実施する。</p> <div data-bbox="609 689 1050 1003" data-label="Image"> </div> <p>ペーパーテストによる確認試験を行う。</p> <p>なお、勤続5年・10年・15年・20年時に再教育を実施する。</p> <p>2. SRA (ショートリスクアセスメント) 活動 <b>別紙の2</b>            各部門で、毎月3つ以上のリスクを挙げることをノルマとしてリスクアセスメント活動を実施させている。            この活動により、安全について、労働者一人一人が考える機会を持ち、意識の向上と各部門でのリスク低減に効果を上げている。</p> <p>3. 5S展開計画 <b>別紙の3</b>            各部門で、毎月テーマを定め、5S活動を行っている。</p> <p>以上3点を以て、労働者が自主的に労働災害防止活動に取り組める能力の向上に努めている。</p>

### ポイント！

- 安全教育が講義等の場合、新規入場者の中にはスムーズに理解できない人もいますが、危険体感訓練による「見て感じること」、「考えること」により理解し、最後に控えた試験に備えて集中力を保って聴講することにより、教育内容が身に付きやすくなります。
- 継続的にリスクを挙げるのは容易ではありませんが、続けていくことで、危険の芽を見つける力が向上します。
- 各部門自身でテーマを決めて実践することにより、「やらされている感」のない、自主的な取組みへとつながります。

# 安全道場の様子

入口



安全道場 入口そばに掲示  
(右から)  
「安全衛生にかかるとの方針」  
「安全の10訓」  
安全道場メニュー、説明



「歩行速度体感」  
室内歩行用トレーニング機により、場内における標準の歩行速度を体感させる



「脚立訓練」  
脚立は身近にある便利な用具だが、使い方を誤ると墜落のおそれがある



「切削処理方法」  
軍手の巻き込まれを体感




機械の非常停止装置  
機械は急に止まらないことを体感

発行日: 2016/11/15  
発行部署: 熱処理  
文書責任者: [ ]

別表No.2「SRAシート」

<b>SRAシート</b>		責任者	[ ]	会社名	EXF
工場	ライン	工程・作業名	メンバー		
松原工場	熱処理	外径研磨	[ ]		

現場状況写真



どんなリスク(危険)があるか

～なので	～して	～の怪我をする
汚泥を山盛りに入れ、重いので	持ち上げた時に	ギックリ腰になる

リスク(危険度)の評価

接近頻度	災害可能性	災害の大きさ	合計点
4	4	8	16
既存災害防止対策		リスクレベル	III


RA評価点 (目安)				
評価項目	8点	4点	2点	1点
災害への接近頻度	日に何回も	日に1回程度	月に数回程度	年に数回程度
災害の可能性	確実である	可能性が高い	可能性がある	可能性は殆ど無い
災害の大きさ	16点 重篤災害・致命傷 (死亡、労働不能)	8点 重傷 (休業災害、障害がある)	4点 軽傷 (不休災害)	1点 赤チン程度
リスクレベル評価				
合計点	20～32点	14～19点	10～13点	3～9点
リスクレベル	IV	III	II	I
措置	対策完了まで作業禁止	・応急措置後即改善 ・作業者の専任化	計画的に改善する	許容可能だがより良い改善は継続する

対策への方向性(考え方)

重量物をなくす *スリッパ 10kg以上*

対策実施

要  不要

対策後の写真	対策内容		
	汚泥を入れた時に14kgになるところに「汚泥 こまめ」のラベルを貼り、それ以上は入れないように担当者に教育		
リスク(危険度)の再評価			
接近頻度	災害可能性	災害の大きさ	合計点
1	1	1	3
残存リスクへのAC事項		リスクレベル	I

作成者名: [ ]  
文書名: SRAシート

発行日: 2016/10/19  
発行部署: 安全事務局  
文書責任者: [ ]

職場名


部署長	作成
●	●

7月度 品証

## 5S展開計画

対象区域	品質保証
※工程・設備または対象とする範囲	
こだわりのテーマ	記録保管室2S活動
※自区の特有な課題に対する、共通な考え方、改善するテーマ	
展開メンバー	[ ]

◇対象区域説明: 展開説明




### 記録保管室

仮置きダンボールが多く置いてあり、乱雑な状態にある。

↓

各帳票毎に指定された収納場所が出来、仮置き状態の箱が少なくなる。



展開計画	担当	日 程			
		7月1週目	7月2週目	7月3週目	7月4週目
仮置きダンボールの整理	[ ]	●	●	●	● (7/31)
資料・資材等の定位置化検討	[ ]		● (7/14)		
保管品の明示・掲示	[ ]			● (7/19)	
定位置MAP作成	[ ]				● (7/28)

作成者名: [ ]  
文書名: 5S展開計画

### 事例 3

(会津署)

カテゴリー	製造業、フォークリフト、事業場規模 100 名以上
事業場名	三菱伸銅株式会社 若松製作所
事業概要	銅製品の製造
安全衛生対策に関する取組内容	<p><b>1 目的</b></p> <p>構内でフォークリフトによる荷の運搬で運行する台数が多いことから、フォークリフトにかかる労働災害の危険性が高いため、フォークリフトにかかる労働災害のリスクを低減すること。</p> <p><b>2 取組み内容</b></p> <p><b>(1) フォークリフトの安全向上のための改善</b></p> <p><b>速度警報装置の装着</b></p> <div data-bbox="470 862 1348 1265"><p>若松製作所フォーク車制限速度 構内走行:5km/H 屋外走行:10km/H</p><p>走行速度6km/H以上:黄パト点灯 走行速度11km/H以上:赤パト点灯+ブザー警告音</p></div> <p><b>ドライブレコーダーの装着</b></p> <div data-bbox="486 1355 1332 1702"><p>◇接触事故等が発生した場合、録画機能を活用し原因調査等を行う。 ◇オペレーター越しの映像で運転操作の問題の確認と教育を行う。</p><p>前方カメラ映像</p></div>

(次ページに続く)

#### ポイント!

- 速度超過警報装置、バックモニターによる「見える化」、ドライブレコーダーによる記録、音声チャイムによる注意喚起 のいずれもフォークリフトにかかる労働災害防止の効果が見込めます。
- フォークリフトの運転に必要な高度な技能を客観的に評価し、教育することで、個々の能力向上はもちろん、技能の一定水準の確保と作業方法の統一を図ることができます。また、運転者のフォークリフトによる災害防止の意識も高揚します。

安全衛生対策に関する  
取組内容

## バックモニターの装着

- ◇死角の見える化
- ◇後進時のヒヤリハット・危険な場面を防止
- ◇運転者の感覚や勘に頼らない、より安全で確実な後進



## 音声チャイムの装着

周囲の人に対してフォークリフトの存在を知らせるために、音声チャイムを設けた。

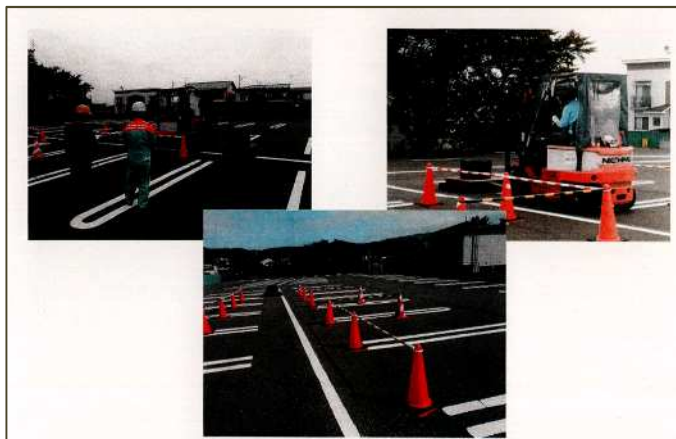
エンジンフォーク:バック時「バックします。ご注意ください」とアナウンス

バッテリーフォーク:前進時「チャイム鳴らしながら走行」(音がしないため)  
:バック時「バックします。ご注意ください」とアナウンス

## (2) 安全な運転を行うための教育の充実

メーカー講師によるフォークリフト実技講習を実施、運転実技テストの採点表により客観的に運転技能を採点し、評価することにより、運転技能の向上を図る。

フォークリフト  
実技講習用コース



フォークリフト  
実技講習テスト  
採点表

安全講習会運転実技テスト採点表			
実施日:		総合得点	
部署名:	氏名:		
区分	減点項目	チェック	減点
乗車	前後の安全確認をせずの乗車		2
乗車	右側からの乗車		1
乗車	取っ手をつかんで乗車せず		2
発進①	発進前まわりの安全確認をせず		2
発進①	サイドブレーキを解除せず発進		1
発進①	マストを後倒せず発進		1
発進①	フォークの高さが高すぎる		2
走行①	走行中に油圧レバーを操作する		1
走行①	運転姿勢が悪い		1
走行①	走行中に体を車体よりはみ出す		2
走行①	走行中の急停止		2
走行①	旋回時減速しない		3
積み取り	前後進のやり直し		1
積み取り	前後進時に安全確認を忘れる		1

## 事例 4

(白河署)

カテゴリー	安全衛生管理体制、熱中症防止、意識啓発、現場規模 100 名以上
事業場名	大成・兼子組特定建設工事共同企業体
事業概要	建築工事業
安全衛生対策に関する取組内容	<p>作業のスムーズな進行と熱中症を含む労働災害防止の目的で、職長会を活用してコミュニケーションの活性化を図るために、次の6つの活動に取組んだ。</p> <p>取組活動1：声掛けリーダー選任 取組活動2：熱中症防止活動 取組活動3：昼食を一緒に取り、職長会とコミュニケーション 取組活動4：職長会 各委員会活動（以外） 取組活動5：災害防止、緊張感の向上を目指して 取組活動6：難しい建物だからこそ、 ものづくりを仲間とともに楽しもう！（省略）</p>

これらのうち、労働災害防止に特に係わりの強い取組みは次のとおり。

### 取組活動1 【声掛けリーダー選任】

声掛けリーダーは現場の『おせっかい役』で、不安全行動を見かけた場合や、未経験者に声掛けを行い、危険を気付かせるために、次の事項を実施した。

自社、他社を問わず、安全帯を使用していないなどの状態を見かけた場合、『安全帯を使って』と声掛けし危険を気付かせる  
経験の浅い作業員には『作業の内容が判っているか』と声を掛ける  
体調の悪そうな作業員には『体調は大丈夫か』と声を掛ける  
指差呼称を率先して実施する（JV工事担当者も一緒に実施）  
大きな声で挨拶を励行する（JV工事担当者も一緒に実施）  
上記顔写真入りポスターを場内各所へ掲示する

### 取組活動2 【熱中症防止活動】

職長会組織のひとつとして、『熱破冷（あっぱれ）突撃隊』（職長会造語）と名付けた熱中症防止対策委員会を設立した。

『熱破冷（あっぱれ）突撃隊』は、「熱中症防止のために、働く仲間に声を掛け、また塩飴配布や経口補水液などを携帯・巡視し、万一のそのおそれがある作業員を発見した場合、初動対応を行うこと」を目的としたパトロールチームで、次の事項を実施した。

二人一組となり、午前・午後それぞれ定時に巡回巡視（曜日交代制）  
ミストファンの維持管理、水補給  
WBGT（湿球黒球温度指数計）による計測（8:30、10:30、14:30）  
計測した温度、熱中症危険度を朝礼広場に表示  
10時休憩後、及び昼礼後の熱中症対策キットを携帯したパトロールと、作業員への声掛けや塩飴等の配布  
体調の悪そうな作業員を見掛けたら一呼吸置かせて、休憩を取らせる（冷所へ同行）  
熱中症と思われる状態と判断した場合、JVへ報告するとともに、携帯の経口補水液などを与え、休憩所へ同行するなどの初動行動を取る



熱塩飴 配布状況



熱中症危険度の見える化

### 取組活動3 【昼食を一緒に取り、職長会とコミュニケーション】

毎週木曜日の昼休みに、各委員会の活動状況及び安全パトロールの結果報告を兼ねて合同食事を実施し、JV職員及び職長会メンバーが全員参加し、主に次の討議を行った。

各委員会活動状況の発表、安全委員会のパトロール結果発表及び是正対策案の討議  
 職長会イベントの企画、立案  
 職長会シンボルマークの制定  
 安全模範者、優良者を選定、表彰  
 主に、職長のサポート者や若手作業員などを対象とし、毎月安全大会時に表彰  
 安全スローガンの選定  
 優秀作『目に見える形で確認できますか』、『上下作業 一声確認していますか?』

### 取組活動4 【職長会 各委員会活動】

- 1 安全委員会：週1回の安全パトロール実施                      あらかじめ点検項目を定める
- 2 環境委員会：近隣環境美化（仮囲い沿いや朝礼台に花植え） 廃棄物の分別確認等
- 3 衛生委員会：トイレ点検、喫煙所の整備・吸い殻消火確認
- 4 外部（駐車場）委員会：公道整備、冬季の転倒防止対策のための融雪・除氷

### 取組活動5 災害防止、緊張感の向上を目指して

(1) 熱中症防止の意識高揚のための活動として、さらに次の取組を行った。

『まず飲み運動』：毎朝礼、昼礼後にコップ一杯のスポーツ系飲料を現場で働く仲間全員に提供し、現場に送り出した。

熱中症防止用の塩飴や、時には熱冷まし効果のあるトマト等を提供した。



まず飲み運動 実施状況



熱冷ましのトマト 提供

(2) 朝礼時に「本日の決意表明」等、安全に係る発言をさせ、意識高揚と緊張感向上を図った。


#### ポイント！

- 熱中症防止対策が適切かつ明確であることに加え、定期的に取り組むことで効果が上がります。
- 職長会を中核として様々な機会に作業者とコミュニケーションを深めながら進めていくことで、現場全体が一体となって取り組むことができます。



## 事例 5

( 富岡署 )


カテゴリー	建設業、クレーン作業における「見える化」、現場規模 10～30 名
事業場名	田中建設・フジタ特定建設工事共同企業体
事業概要	河川・海岸工事
安全衛生対策に関する取組内容	<p>( 取組内容 ) クレーンによる荷の運搬中の退避方法の改善</p> <p>クレーン作業時の退避が確実に行われるよう、現場でアイデアを募集し、出たアイデアに基づいて、次により「見える化」を行ったもの。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● <u>赤白ポールで退避エリアの境界を明示する</u></li> <li>● クレーン合図者が退避指示をして解除するまでの間、退避エリアに退避する</li> </ul> <p>このクレーン合図者に退避指示の権限を与え、遠目でも分かるように<u>オレンジ色のヘル・カバーを着用させる。</u></p>  <p>( 効果 ) 退避を確実に行うことができ、荷による激突され災害を防ぐことができる また、現場は無災害を継続中</p> <p>詳細は別紙のとおりです</p>

### ポイント！

- 現場では、退避の合図音を聞き逃したり、また、退避すべきエリアが明確になっていなかったりしたために、退避に手間取ったり、適切な退避ができないことがあり、時にはこれが原因で大きな災害になることがあります。本件のように、退避エリアの境界と要退避のタイミングとを「見える化」することで、確実に退避させることができます。
- 現場内でアイデアを募集して採用することにより、現場内の労働災害防止に対する意識が高揚します。



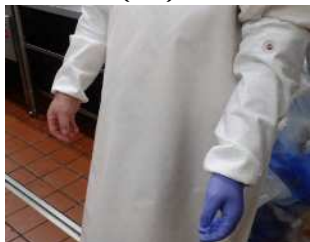

## 労働災害撲滅「見える化」記入シート

工事件名	公共災害復旧(再復) 工事
会社名	田中建設・フジタ 共同企業体
担当者 氏名	安全担当 [REDACTED]

1	区分 (該当する分野は○印)	①ソフト部門 ②ハード部門(土)木・建築・共通) ③その他 ④工事の種類 <u>河川・海岸</u> 工事
2	タイトル	コンクリートホッパー回転時の退避制限明示
3	動機・改善前の状況	クレーンを使用し、生コンホッパーでコンクリートを打設する際、笛による退避合図を行なっていましたが、生コンを均す作業に夢中になって笛の音が聞こえず、退避をしない作業員の頭上をホッパーが通過する恐れがあり、各職安全衛生責任者に皆ができる対策を検討するように指示をしました。
4	改善・実施事項	路肩表示に使用する加工した赤白ボールを回転範囲の外側にクレーン合図者(オレンジ色のヘルカバーを着用させ、退避の権限を与えた)が設置し、ホッパーが打設箇所まで降りてくるまで職長(安全衛生責任者)の誘導で作業員が赤白ボールまで退避することを現場ルールとしました。
5	改善効果	退避制限を赤白ボールにより明示することによって確実に作業員の上空をホッパーが通過することなく、吊り荷の落下防止と生コンホッパーの激突災害防止に万全を期すことができました。現在も無災害を継続しています。
6		
7	特記事項	

## 事例 6

(須賀川署)

カテゴリー	小売業・食料品製造業、R A、一般機械、安全衛生教育、事業場規模 10～49 名
事業場名	株式会社ライフフーズ(須賀川森路店)
事業概要	スーパーマーケット店内におけるお総菜等テイクアウトデリカテッセン商品の製造・販売。工場におけるデリカ製品等の製造。
安全衛生対策に関する取組内容	<p><b>1 安全衛生計画、リスクアセスメント(R A)の推進手法</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>郡山市内の大槻店をモデル店舗とし、月 1 回、契約している安全衛生コンサルタントが巡回、それに基づく R A を実施し、その結果を他店舗に水平展開している。郡山市内の 3 工場については、順次 3 工場を巡回し、同様に R A とその水平展開をしている。</li> <li>R A の結果、昇降式トレー棚の採用、揚物作業時の専用保護具支給、耐滑型安全靴支給、機械設備の安全化等リスク低減対策の水平展開を実施。(「3 R A 結果に基づき改善された設備・装備」に画像掲載)</li> <li>災害分析を実施し、問題点の洗い出しを行った上で、安全衛生年間計画の設定に活用。</li> </ul> <p><b>2 安全衛生教育</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>安全衛生や品質管理を行う S V (スーパーバイザー) が、月 3 回以上巡回を実施し、安全衛生状況の確認、店舗従業員に対する安全衛生教育を実施している。</li> <li>S V、店舗責任者に対する安全衛生教育を本社にて定期的実施。</li> <li>店舗作業員には店舗にて雇入時教育を実施。</li> <li>所有工場を教育現場としてヒヤリハット体感教育等を実施。</li> </ul> <p><b>3 R A 結果に基づき改善された設備・装備</b></p> <p>(左)  (中)  (右) </p> <p>(左) 昇降式トレー棚 ... 動力で昇降。省力化及び腰痛防止に。</p> <p>(中) パン成形機 ... 原料投入時にロール部に手が挟まれることを防止するため  を設置。設置箇所に触れると機械が非常停止する。</p> <p>(右) 揚物作業時の専用保護具</p>

### ポイント!

- 店舗には共通する設備や作業が多いことから、モデル店舗を定めて集中的に R A を実施し、他店舗へ水平展開することで、効率良く全社的にリスク低減を図ることができます。工場についても同様です。
- 短時間勤務・少日数勤務者が多い等、全員が集まることが難しい職場であっても、巡回と安全衛生教育をまめに行うことで、全員に実施することができます。また、巡回時の指導を積み重ねることで、作業標準の定着化を図ることができます。

## 事例 7

(会津署)

カテゴリー	介護、腰痛防止、事業場規模 50～99 名
事業場名	社会福祉法人 心愛会 特別養護老人ホーム ハーモニーハウス
事業概要	老人介護施設の運営
安全衛生対策に関する取組内容	<p>(取組内容)</p> <p>被介護者をベッドから車いす等へ移す等の移乗作業における腰への負担軽減のため、従来から使っている介護用リフトに加え、腰補助を目的とした装着型動作補助装置「マッスルスーツ」を導入して、介護用リフトが使用できない場所等で活用している。</p> <p>(目的)</p> <p>社会福祉施設の重要課題である腰痛防止のため。</p> <p>(装置概要)</p> <p>圧縮空気を利用した人工筋肉により、腰、背筋などをサポートすることで、持ち上げ時の動作補助、前傾姿勢の維持が可能。</p> <p>(装置を利用した労働者の声)</p> <p>使用することで、移乗時の腰への負担軽減となる。 姿勢が安定するため、被介護者にも安心感を持ってもらえる。</p> <p>次ページをご覧ください！ マッスルスーツを着用しての車いすから椅子への移乗作業の様子</p>

### ポイント！

- 介護用リフトには移動式のものもありますが、十分なスペースがないと利用できない場合もあります。また、訪問介護のように施設外での介護の場合には、介護用リフトの持ち運びが難しい場合もあります。そういう場合に、装着型動作補助装置は有効な方法です。
- 姿勢が安定することで、被介護者に安心感を持ってもらえることも大きなメリットです。

## マッスルスーツを着用しての車いすから椅子への移乗作業の様子

施設の利用者のプライバシー保護のため、施設職員による再現です  
施設職員の肖像権保護のため、マスクングしています

はい、立ちますよ！

マッスルスーツ

立ち上がり時のサポートは、腰に大きな負担がかかります。

でも、これなら無理のない姿勢が維持され、腰への負担も減ります。



椅子が来るまで待っていきましょうね

まず、車いすを退かしますね

もうちょっとだけそのままお願いしますね

抱きかかえる姿勢の維持や被介護者のふらつきを支えることは、腰に大きな負担がかかります。

でも、これなら姿勢が安定し、被介護者をしっかり支えることができます。

はい、椅子を出しますね

さあ、座りましょう！

着座時のサポートは、被介護者を安全に下すために最も気を使うステップです。

でも、これなら無理のない姿勢を維持しつつ、安全に被介護者を着座させることができます。

はい、お待たせしました

