

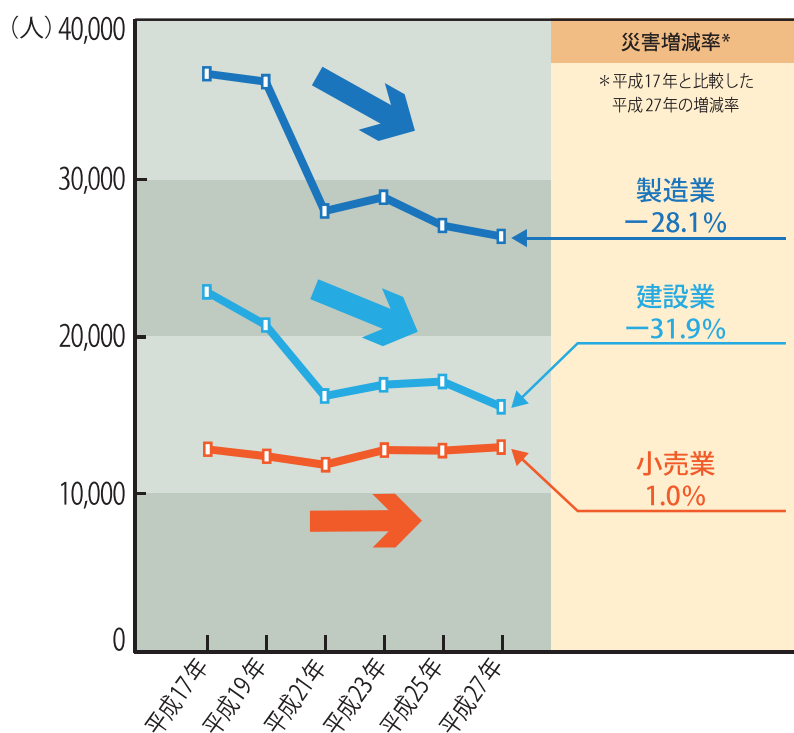
小売業の 労働災害を防止しよう

わが国の労働災害は長期的には減少傾向にありますが、小売業を取り上げてみると、労働災害は未だ減少の兆しが見られません。小売業には、総合スーパー、食品スーパー、ホームセンター、無店舗販売など様々な業態があり、労働災害防止を推進するためには、それら業態の特性を踏まえる必要があります。

本冊子では、小売業の代表的な業態それぞれについて、労働災害の特徴、安全教育のポイント、企業の安全活動事例などを紹介していきます。



小売業は労働災害減少の兆しがみえない



資料：厚生労働省「労働者死傷病報告」

休業4日以上死傷災害の推移(平成17年～平成27年)

休業4日以上死傷災害（以下、死傷災害）の推移をみると、平成17年から平成27年の間、製造業は-28.1%、建設業は-31.9%と大幅に減少しましたが、逆に、小売業は+1.0%増加しています。

第一に、労働災害防止意識を高める必要がある

小売業の実態調査を行ってきましたが、事業場の多くは「お客さまのための安全」はあっても、「働く人のための安全」はあまり見受けられませんでした。

厚生労働省「第12次労働災害防止計画」に掲げられたとおり、まず、大規模店舗・多店舗展開（チェーン展開）企業などを重点とした労働災害防止意識の浸透・向上が求められます。

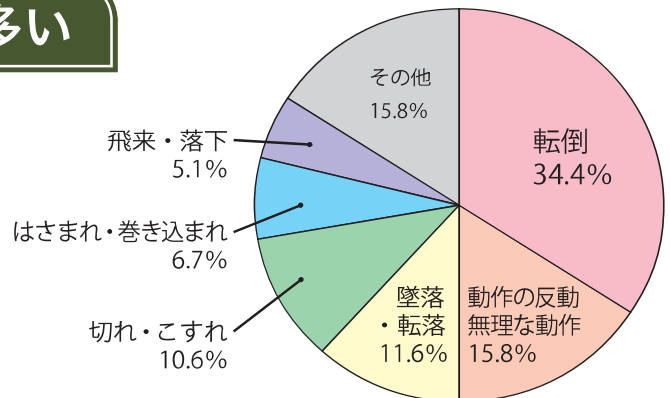
小売業には様々な業態があり、業態特性を踏まえた労働災害防止対策が必要である

例えば、小売業の頻発労働災害の一つに包丁による切れ・こすれ災害がありますが、多店舗展開している小売業の中には、セントラルキッチンで調理して各店舗に共同配送する業態もあり、その店舗ではほとんど包丁を使わず、切れ・こすれ災害はあまり発生していません。



小売業では、転倒災害が最も多い

平成 25 年、小売業の死傷災害を事故の型別にみると、「転倒」（34.4%）が最も多く、次いで、「動作の反動・無理な動作」（15.8%）、「墜落・転落」（11.6%）、「切れ・こすれ」（10.6%）の順に多く発生しています。



小売業の死傷災害発生状況(事故の型別H25)

業態別にみると様々な特徴がある

業態別にみると、衣料品スーパーは墜落・転落災害が最も多発しています。また、家電・家具量販店は崩壊・倒壊災害、激突災害、ホームセンターは飛来・落下災害などの発生割合が高くなっています。ドラッグストアは崩壊・倒壊災害、コンビニエンスストアは高温・低温物との接触災害（ヤケドなど）などが目立ちます。

主要業態別死傷災害発生状況（構成比 5%超の事故の型、H25）

総合スーパー	
1. 転倒	36.6%
2. 動作の反動・無理な動作	18.3%
3. 切れ・こすれ	12.5%
4. 墜落・転落	7.5%
5. はさまれ・巻き込まれ	6.7%

食品スーパー	
1. 転倒	40.4%
2. 切れ・こすれ	14.4%
3. 動作の反動・無理な動作	14.0%
4. 墜落・転落	7.4%
5. はさまれ・巻き込まれ	5.9%

衣料品スーパー	
1. 墜落・転落	25.0%
2. 転倒	23.3%
3. 動作の反動・無理な動作	23.3%
4. 飛来・落下	6.8%
5. はさまれ・巻き込まれ	5.1%
6. 激突	5.1%

住生活スーパー	
1. 転倒	27.9%
2. 動作の反動・無理な動作	27.9%
3. 墜落・転落	16.3%
4. 飛来・落下	8.5%
5. はさまれ・巻き込まれ	6.2%

ディスカウントストア	
1. 転倒	28.1%
2. 動作の反動・無理な動作	17.4%
3. 切れ・こすれ	16.9%
4. 墜落・転落	10.0%
5. 飛来・落下	7.4%
6. はさまれ・巻き込まれ	6.2%
7. 激突され	5.2%

百貨店	
1. 転倒	44.8%
2. 墜落・転落	15.6%
3. 動作の反動・無理な動作	9.4%
4. 飛来・落下	8.3%
5. 激突され	5.2%

家電・家具量販店	
1. 転倒	28.8%
2. 動作の反動・無理な動作	20.9%
3. 墜落・転落	18.7%
4. 激突	7.9%
5. 崩壊・倒壊	7.2%
6. 飛来・落下	5.8%

ホームセンター	
1. 転倒	27.7%
2. 動作の反動・無理な動作	19.7%
3. 墜落・転落	17.1%
4. 飛来・落下	11.6%
5. はさまれ・巻き込まれ	6.6%
6. 激突	5.0%

ドラッグストア	
1. 転倒	32.0%
2. 動作の反動・無理な動作	21.6%
3. 墜落・転落	18.7%
4. はさまれ・巻き込まれ	6.1%
5. 崩壊・倒壊	5.0%

コンビニエンスストア	
1. 転倒	43.7%
2. 高温・低温物との接触	13.1%
3. 墜落・転落	12.7%
4. 動作の反動・無理な動作	9.4%

無店舗販売	
1. 転倒	34.1%
2. 動作の反動・無理な動作	17.5%
3. 交通事故（道路）	13.0%
4. 墜落・転落	12.2%
5. 激突	7.1%

※ 小売業平均× 2
 小売業平均×1.5 ～ 2.0
 小売業平均×1.3 ～ 1.5

男性の被災者が多い業態がある

小売業は、女性の被災者を想像しがちですが、男性の被災者が多い業態があります。男性の被災割合は、小売業全体では 26.6% ですが、家具・家電量販店では 57.6% と半数を超え、ホームセンター、住生活スーパー、無店舗販売も 40% を超えています。



若者の被災が多い業態がある

小売業は、中高年齢者の被災が多いと思われがちです。実際 40 才以上の被災割合は、小売業全体では 70% を超え、業態別にみても、百貨店 80.3%、総合スーパー 80.1%、食品スーパー 76.0% と高い割合です。

しかし一方、衣料品スーパーは 40 歳以上の被災割合は 46.0% に留まり、逆に 29 歳以下が 35.8% も被災しています。住生活スーパーも同様の傾向です。

ただ、コンビニエンスストアは、若年齢層が被災するイメージが持たれがちですが、30 代、40 代を中心に各年齢階層で被災しています。



主要業態別死傷災害発生状況（性別、年齢階層別、H25）

	性別	年齢階層					
	男性割合	19 歳以下	20 ～ 29 歳	30 ～ 39 歳	40 ～ 49 歳	50 ～ 59 歳	60 歳以上
総合スーパー	19.1	2.8	8.2	9.0	18.4	37.6	24.1
食品スーパー	23.6	3.4	9.8	10.7	18.2	33.5	24.3
衣料品スーパー	17.6	4.0	31.8	18.2	23.9	17.0	5.1
住生活スーパー	40.3	4.7	26.4	24.0	18.6	21.7	4.7
ディスカウントストア	30.7	5.5	13.8	15.7	20.5	25.5	18.8
百貨店	22.9	0.0	8.3	11.5	32.3	31.3	16.7
家具・家電量販店	57.6	2.2	20.9	25.9	26.6	18.0	6.5
ホームセンター	42.4	4.3	14.7	11.8	24.9	30.8	13.3
ドラッグストア	20.5	3.6	13.7	24.8	26.6	20.5	10.8
コンビニエンスストア	32.9	7.0	19.7	21.1	22.5	16.4	12.7
無店舗販売	41.0	1.1	12.4	27.2	27.0	21.4	10.3
上記主要業態平均	26.6	3.4	12.0	13.7	20.7	30.6	19.5

※ 1 性別 : 小売業平均×2 以上、小売業平均×1.5 ～ 2.0

※ 2 年齢階層別 : 30% 以上、25 ～ 30%、20 ～ 25%

※ 3 年齢階層別は「不明（無回答）」があるため、合計は必ずしも 100% とならない。

多店舗展開小売業の災害は、 上位 30 企業ブランドで半数近くを占める

上の表の業態を対象に、企業ブランド^{※1} 別に死傷災害発生状況を見ると、上位 30 企業ブランドが合計 45% と半数近くを占め、労働災害の発生が集中しています。これらに対し重点的な対策が求められます。

※ 1 多店舗展開小売業では、企業（企業グループ）が展開する店舗を業態別に包括した「企業ブランド」（例：ある企業が、総合スーパー A、ディスカウントストア B を展開する場合、A、B という企業ブランドがある）でとらえることが、労働災害防止には有効です。

業態別に労働災害の特徴などをみてみよう！

総合スーパー

特徴

災害発生率が高い業態です。次のような様々なリスクがあり、中高年齢の女性パートタイマーの被災が多発しています。

- ・ 大量な荷捌き、頻繁な商品の補充、狭いバックヤード、水や油で濡れた床等に起因した転倒、腰痛、墜落等
 - ・ 包丁等による切れ
 - ・ スライサー等への巻き込まれ など
- ベテラン店員の労働災害が多く、慣れや油断等による労働災害を防止するため、安全意識を高める教育が必要です。



安全活動事例

- ・ バックヤードの整理・整頓
- ・ カッターではなくハサミの使用
- ・ 落下防止対策として陳列棚の天板はその上に物を置かせないように取り外す
- ・ 精肉加工、清掃でのスライサー起因災害防止のため、切創防止手袋の着用、そのマニュアル化
- ・ 労働災害の原因を、「作業員の不注意」としない。なぜ不注意が起きたのかを究明
- ・ バックヤードにハザードマップ掲示等、各種表示による安全の見える化
- ・ 作業動線を考え、適切な位置に物を配置するなど、作業場の見直しによる作業効率の改善
- ・ メーカー指導の下、バックヤードの業務改善等、作業性と安全性の両面を向上させる活動

食品スーパー

特徴

総合スーパーと同様、災害発生率が高い。バックヤードでの水や油で濡れた床等に起因した転倒、包丁等による切れが多く、中高年齢の女性パートタイマーが数多く被災しています。

作業は、台所仕事の延長線上と思われるがちですが、食材の幅の広さ、取扱量の多さ、使用器具等に大きな違いがあります。パートタイマー等に対し、各種作業の安全教育が必要です。

安全活動事例

- ・ 作業の注意点、労働災害事例を盛り込んだ「労働安全のしおり」作成。雇入時や労働災害発生時の再教育等で活用
- ・ 入社後2～3カ月のパートタイマー対象の集合研修
- ・ パートタイマー等、少人数グループによる改善活動
- ・ 労働災害事例を給与明細書に掲載することにより全従業員への注意喚起



衣料品スーパー

特徴

取扱商品のアイテム数が多いため陳列棚が高く、脚立等からの墜落災害、荷物の飛来・落下災害が多発しています。また、陳列密度が高いと限られた作業空間で無理な姿勢をとりやすく、腰痛等の労働災害が発生しやすくなります。

経験の浅い新入店員の労働災害が多く、アルバイトを含む若手店員の雇入時教育、OJT教育の充実が求められます。

安全活動事例

- ・バックルームの整理整頓。腰痛防止のため商品入りダンボールの持ち方指導
- ・改善提案制度の立ち上げ（毎週、全従業員からの提案を受け、改善の実施）
- ・労働災害発生を受け、脚立の正しい使い方指導



住生活スーパー

特徴

衣料品スーパーよりも取扱商品アイテム数が多く、陳列密度が高いため、無理な姿勢での作業が多く、さらに重い商品を取り扱うこともあり、腰痛等につながっています。高陳列密度に伴う陳列棚の高さにより、墜落災害、飛来・落下災害也多発しています。

経験の浅い新入店員、若い年齢層、男性の被災も多く、雇入時教育、OJT教育、男性向け教育等も求められます。

安全活動事例

- ・安全作業マニュアルの整備
- ・労働安全コンサルタントの活用
- ・グループディスカッションの実施



ディスカウントストア

特徴

低価格を追求し経営効率をより優先する業態ですが、それが過度になり労働災害の発生につながるおそれがあります。バックヤードでの食品取扱時の切れ・こすれ災害、俗に「ジャングル陳列（圧縮陳列）」と呼ばれるような無理な商品・在庫の集積がもたらす飛来・落下災害、台車やカーゴ等に起因する激突され災害等多発しています。

労働災害の発生が各年代に分散しており、経験年数や年代が異なる様々な店員に対し、きめ細かな教育が求められます。

安全活動事例

（ディスカウントストアは、総合スーパーに含まれる業態のため、総合スーパー参照）



百貨店

特徴

店舗が広く、作業エリアが広いことなどから転倒災害が多く、また、天井高が高いため脚立等を用いた作業による墜落災害、飛来・落下災害も多く見受けられます。台車やカーゴ等による激突され災害也多発しています。

中堅・ベテラン店員の被災が多く、彼らに対し、慣れや油断による労働災害を防止するための教育、また、百貨店は派遣社員が多く、派遣社員に対する教育の充実も求められます。

安全活動事例

- ・労災防止のため「“自分は大丈夫”撲滅キャンペーン」実施
- ・床のレールコードの見える化。色付テープで段差強調
- ・ヒヤリハットK Y T研修の実施
- ・従業員通路で“歩きスマホ”禁止のポスター貼付
- ・階段での墜落・転倒災害防止のため、携帯電話しながら歩行、及び荷物を抱えながら歩行の禁止



家電・家具量販店

特徴

取扱商品が重いため腰痛等が多く、また、商品の移動には台車が必要なため、激突災害也多発しています。照明器具等のディスプレイは、高い天井に商品を配置する必要があり、墜落災害のリスクも高まります。山積みにした商品の倒壊、折りたたんで立てかけた台車等の倒壊等による災害也多発しています。

性別では男性、年代別では30代、40代の現場の第一線で働く年齢層に労働災害が多く、彼らの特性を踏まえた安全教育の充実が求められます。

安全活動事例

- ・労働災害防止用のマニュアル配布
- ・労働災害事例の全店メール配信
- ・高所作業のマニュアル整備、雇入時安全教育の充実
- ・使用後の脚立を壁に立て掛ける場合、転倒防止のためチェーンで固定
- ・バックヤードの作業床には「通路表示テープ」貼付



ホームセンター

特徴

天井高が高いため陳列棚が高く、取扱商品が重量物で、割れ物等様々なアイテムがあるため、墜落災害、飛来・落下災害が多発しています。40代、50代の男性が数多く被災していますが、多様な商品を扱うことから商品知識が重視され、中堅男性ベテラン店員の負荷が大きいおそれがあります。

彼らへの安全教育の充実が求められます。

安全活動事例

- ・カゴ車、ハンドリフトの使用方法的な教育
- ・フォークリフト使用上の注意を教育
- ・セーフティカッターを使用、使用時は保護手袋着用
- ・脚立使用時、ヘルメット着用の徹底
- ・毎月1人1枚、ヒヤリハット報告を義務化



ドラッグストア

特徴

狭い店舗内で高密度陳列を行い多くのアイテム数の商品を取り扱うため商品補充の頻度が高く、脚立等からの墜落災害、無理な動作による腰痛等が多発しています。また、バックヤードが狭い店が多く、在庫品を無理に積み上げやすく倒壊リスクが高まります。30代～50代の被災が多いのは、主力商品である医薬品や化粧品の販売に専門知識が必要で、このため、30代～50代の店員中心になることに由来していると考えられます。彼らに対する安全教育の充実が求められます。

安全活動事例

- ・脚立の転倒・転落防止対策→脚立に安全確認シールの貼付
- ・毎月、安全衛生委員会だよりの発行による啓発活動（STOP!! 腰痛、通勤災害、熱中症対策、労働災害の防止（脚立、カッター、腰痛、カゴ車、金庫扉等））



コンビニエンスストア

特徴

商品補充が極めて高頻度なため、店舗が狭いにも関わらず、少数の従業員が絶えず店内で作業しており、それが転倒災害の多さにつながっていると考えられます。最近では、おでん、肉まん等に加え保温惣菜の取り扱いが定番化し、店内調理を売りとする店も増え、これがヤケドの多発につながっています。

労働災害の3分の1以上が、22時台～6時台の深夜・早朝時間帯に発生しており、夜間・早朝の救急対応が求められます。

労働災害防止活動は、通常、フランチャイズ本部によるマニュアル指導のため、内容は画一的となりがちで、フランチャイジー（加盟店オーナー）に対し、店舗特性に応じたきめ細やかな教育が求められます。

安全活動事例

- ・雨天時の床清掃（手順、道具等）
- ・フィールドカウンセラーによるフランチャイジー（加盟店オーナー）に対する巡回安全指導（マニュアル遵守確認、安全注意事項の伝達等）



無店舗販売

特徴

無店舗販売の多くは、配達販売であり、交通事故が大きな課題となります。併せて、限られた時間内での配達が求められることから、焦りがもたらす激突災害も多発しています。

男性で30代、40代の被災が多く、彼らに対し交通安全教育を行うとともに、焦りは禁物を浸透させることが必要です。

安全活動事例

- ・警察による交通安全講習
- ・KYシートを使った危険予知トレーニング



小売業における安全上の課題

小売業における安全上の課題（例）

指標	想定される課題
店舗（敷地、売場）が広い	・作業エリアが広いことにより転倒等の危険度が増す ・各種の課題が複合するおそれがある
一度に大量の商品が納入される	・大型台車等を使うため、事故が起きると被害拡大のおそれがある ・台車等に多くの商品を積載するなど、無理な作業を強いられる状況が生じやすい
回転率が高く、商品の補充が頻繁に行われる	・商品補充に関連する労働災害が発生しやすい
重い商品を扱う	・台車等へのはさまれ・巻き込まれ、激突等の危険度が増す ・商品運搬時などに無理を強いられ、腰痛等のおそれがある ・商品が落下すると重篤な労働災害につながるおそれがある
先が尖ったものや割れ物を扱う	・切れ・こすれによる労働災害が発生しやすい
危険物や有害物を扱う	・取扱いを誤ると重篤な災害につながるおそれがある
陳列密度が高い	・無理な体勢での商品補充を強いられる ・高い陳列棚での作業が、墜落、物の落下等の危険を招く ・通路が狭く、不慮の事態が発生しても逃げ場がない
売場の面積と比べ取扱いアイテム数が多い	・安全に配慮した作業環境を確保しにくい ・陳列棚最上段に在庫を保管するなど背伸び作業が多く、墜落、物の落下につながる
売場の天井高が高い	・墜落、物の落下の危険度が増す
店舗が複数階にわたる	・階段等における墜落・転落の危険が生じる
作業空間（バックヤード・調理場等）が狭いあるいは未整理	・棚等からの商品や器具等の落下の危険度が増す ・転倒したり無理な姿勢を強いられたりするおそれが高まる
包丁等やスライサーを使用する	・切れ、はさまれ・巻き込まれによる労働災害発生リスクがある
火気、油、電熱器等を扱う	・ヤケドの危険がある
水の使用量が多い	・床が濡れやすく、転倒の危険度が増す
深夜営業を行う	・事故発生時の初期対応が不十分になりやすい
パート・アルバイト比率が高い	・安全教育を十分に受けていない店員が多い
フランチャイズ店が多い	・本部の指導が各店まで届きにくい場合がある
配達を行う	・交通事故、階段等での転倒のリスクがある

業態別にみた安全上の課題

指標	総合スーパー	食品スーパー	衣料品スーパー	住生活スーパー	ディスカунストア	百貨店	家電・家具量販店	ホームセンター	ドラッグストア	コンビニエンスストア	無店舗販売
店舗が広い	○				○	○	○	○			
大量に商品を納入	○				○			○			
商品補充が頻繁	○	○							○	○	△
重い商品を扱う	○				○	△	○	○			
割れ物等を扱う	○			△	○	△	△	○			
危険物等を扱う								○	○		
陳列密度が高い			○	○	○				○	○	
アイテム数が多い			○	○					○	○	△
天井が高い	○				○	○	○	○			
複数階にわたる	○					○					
作業空間が狭いなど									○	○	○
包丁等を使用する	○	○									
火気・油等を扱う	○	○								○	
水の使用量が多い	○	○									
深夜営業を行う	△	○		△	△					○	
パート等が高比率	○	○	○	○	○			○		○	○
フランチャイズ店が多い				○						○	
配達を行う											○

* ○は該当するもの。△は該当するがウエイトが低い、あるいは店舗によっては該当することがあるもの。

おわりに

いかがでしたか。ご覧いただいたとおり、小売業には様々な業態があり、その業態特性に応じた効果的な労働災害防止対策が必要です。

労働災害防止には、まず、そこで働く人の安全意識を向上させるための教育が必要です。そして、具体策には、安全性とともに作業性を向上させる対策（業務改善等）が有効です。整理整頓はその代表格です。また、滑りにくい安全靴、保護手袋、保護衣等、保護具の着用、台車、ロールボックスパレット、脚立、包丁、スライサー等の正しい使い方、自動車、バイクの運転等について、安全のルールづくり、安全教育の充実等が求められます。

多店舗展開小売業における主要業態

1. 総合スーパー



衣食住にわたるフルラインの品揃えで、日常的に需要の高い商品が中心である。価格は廉価な大衆消費価格で、セントラルバイイングとチェーンオペレーションシステムに基づく「大量仕入れ・大量販売」。セルフ販売が中心。

2. 食品スーパー



1970年代後半以降に普及した、アメリカ型のローカルチェーン方式に基づくスーパーマーケットである。ローカルチェーンオペレーションシステムに基づき、廉価な大衆価格で食料品をセルフ販売する業態である。

3. 衣料品スーパー



カジュアルファッション、靴、身の回り品、ベビー用具、寝具、作業服、ファッション分野の充実した品揃えを廉価で提供する。大型店中心、多店舗展開、セルフ販売方式。

4. 住生活スーパー



ファンシー雑貨、生活雑貨、インテリア雑貨、ホビー雑貨、文房具、化粧品等をセルフ販売するバラエティストアが代表的。また、100円ショップ等、ワンプライスショップの他、大型書店、大型CD店、大型文具店等も含まれる。

5. ディスカウントストア



人件費、減価償却費、地代・家賃等固定費の圧縮と、独自の商品調達ルートの開拓、大量計画発注、物流や在庫管理システムの合理化等を通じた変動費の低減により低価格を実現する業態。

6. 百貨店



衣食住の極めて幅広い領域にわたる商品を対面販売で提供する。有力メーカーや有力卸売業者に対する消化仕入れ方式に基づく委託販売が特徴。通常、チェーンオペレーションシステムではなく、店舗単位のオペレーションを採用。

7. 家電・家具量販店



電化製品、家具等の充実した品揃えを低価格でセルフ販売する。近年、チェーンオペレーションシステムに基づく多店舗展開も急速に進展している。

8. ホームセンター



日曜大工用品、建材、カー用品、園芸用品、台所用品、家電製品等、家庭生活用品全体を低価格でセルフ販売するチェーンストア業態を指す。

9. ドラッグストア



医薬品、化粧品、トイレタリー用品等をセルフ販売する。調剤薬局併設もある。健康・美容・生活快適商品のみを扱う「ファーマシータイプ」、日用雑貨、加工食品等も販売する「ドラッグタイプ」、実用衣料、日配食料品も取り扱う「スーパードラッグストア」等に細区分される。

10. コンビニエンスストア



飲食料品をはじめとする生活必需商品を、小規模店舗にコンパクトに収納してセルフ販売する。早朝から深夜に至る長時間営業を行う。フランチャイズチェーン方式を基本とした多店舗展開を図っている。

11. 無店舗販売



通信販売や訪問販売、自動販売機による販売のように、店舗を通さず商品の販売を行う業態である。

【参考文献】

労働安全衛生総合研究所技術資料 (JNIOOSH-TD-No.6(2016))、多店舗展開している小売業・飲食店における業態別労働災害データ分析

独立行政法人労働者健康安全機構

労働安全衛生総合研究所

〒204-0024 東京都清瀬市梅園 1-4-6

TEL : 042-491-4512 FAX : 042-491-7846

URL : <https://www.jniosh.go.jp/>

見える化で作業の安全を！

厚生労働省 都道府県労働局 労働基準監督署
(一社) 日本労働安全衛生コンサルタント会

小売業における労働災害の現状



- 労働災害の約 1 割が小売業で発生しています。その 占める割合は徐々に増加しています。
- 製造業、建設業での労働災害は減少傾向にありますが、小売業の労働災害件数は横ばいから増加傾向がみられます。さらに平成26年の労働災害速報（平成26年7月）で、死傷者数が前年比7.8%と大幅な増加となったことから、8月に厚生労働省から労働災害防止対策の緊急要請が行われ、取組みの強化が求められています。
- 小売業での労働災害（休業 4 日以上）の類型は次のとおりです
 - ①「転倒（つまずき、すべり）」が 3 割以上（33.8%）
 - ②「動作の反動・無理な動作（腰痛など）」（12.2%）
 - ③「交通事故（道路）」（11.8%）
 - ④「墜落・転落」（11.1%）
 - ⑤「切れ・こすれ」（8.7%）

ある小売業の企業が各店舗の労働災害（不休災害を含む。）を調査したところ、次のように過半数が手等の「切れ・こすれ」でした。

- ・ 包丁で切る
- ・ スライサーで切る
- ・ カッターナイフで切る

小売業の労働災害の型別発生状況
(平成25年)



〔転倒災害〕 2階バックルームで段ボールを持って移動中、什器に足を引っ掛け転倒した。

〔無理な動作〕 たまご位入り 10kg 箱を棚に補充している際に急性腰痛症になった。

〔墜落・転落〕 陳列什器最上段の商品を下ろそうと脚立上で作業中バランスを崩して転落した。

〔切れ・こすれ〕 パン生地製造機械の刃の清掃中に親指の付け根を切った。

(労働者死傷病報告より)

「見える」安全活動のすすめ

職場に潜む危険などは、視覚的に捉えられないものが数多くあります。それらを**可視化（見える化）**することで、より効果的な安全活動を行うことができます。これを「見える」安全活動と言います。

「見える化」は、危険認識や作業上の注意喚起を分かりやすく知らせることができ、また、一般の労働者も参加しやすいなど、安全確保のための有効なツールです。次頁以降に見える化の具体的な取組み方法について、新たなツールも含め紹介しています。職場の危険を「見える化」し、安全確保に努めましょう。

「見える」安全活動の事例

「見える化」は、危険認識や作業上の注意喚起を、視覚に訴えることで分かりやすく知らせることができ、また、一般の従業員も参加しやすいなど、安全確保のための有効なツールです。

以下に、「見える化」の好事例を紹介しますので、参考として取り組みましょう。上の2例は食品スーパーでの事例です。その他は製造業でのものですが、参考として紹介しています。

なお、厚生労働省では、見える安全活動をすすめるため、「見える安全活動コンクール」で事業場での見える安全活動の事例を募集し、優秀事例を紹介しています（厚生労働省HPで見ることができます。）。

店内へ出た時の注意事項を掲示



店内へのスイングドアに出入りの方向を表示。



水濡れ注意表示（表示をしてモップ等を取りにいく。）



台車停止ゾーンの
明確化

パーティション脚の躓き防止の為 注意喚起の黄色テープを貼付け



台車置き場の明確化
(区画線のテープ貼付け)



通路に出る時の衝突防止の確認ミラーを設置



作業中作業エリアを示すカラーコーン

（「見える化」の好事例の紹介）

「危険マップ」で危険の見える化を！

＜危険マップの活用方法＞

危険マップとは、職場の平面図等に労働災害発生の危険のおそれのある箇所を明示して、注意を喚起するためのものです。

危険マップを使った安全対策は次の手順で行います。

- ① 職場の平面図など（職場マップ）を用意します。ない場合は新たに作成をします。
- ② 職場内の危険な箇所や危険な作業について、従業員の参加のもとで洗い出しをします。
この場合、次のような箇所や作業が参考になります。
 - ・過去に災害が発生した箇所
 - ・ヒヤリ・ハット事例の多い箇所
 - ・危険予知活動で注意が必要とされた箇所
 - ・リスクアセスメントで作業場の注意が必要とされた箇所や作業
- ③ 危険を回避するために、従業員が注意をしなければならないこと、守らなければならないことを、全員参加で検討します。
- ④ 職場マップに危険箇所を明示し、危険マップを作成します。この場合、危険箇所をわかりやすく示すための「マーカー」を貼り付けると、危険箇所がより分かりやすくなります。
- ⑤ また、危険箇所について遵守すべき事項等のコメントも記載します。検討段階では貼り替えが容易な付箋紙等を使うと便利です。
- ⑥ 作成した危険マップは、従業員が集まる休憩室等に掲示し、注意喚起や安全意識を高めるようにします。



（墜落危険を示すステッカーを現場に貼り注意喚起）

＜危険マップ及びマーカーのイメージ＞



＜マーカーの種類＞



（脚立による墜落危険を示すマーカーを、職場の図面に貼り、注意内容の付箋を貼る。）

「危険ステッカー」で危険の見える化を！

危険箇所等に貼り付ける、危険箇所と危険内容を警告する「危険ステッカー」は下の図のようなものです。使用方法は、次のとおりです。

① 危険箇所の確認と危険への対処の検討

危険マップで危険とされた箇所や職場の安全についての話し合いで危険とされた作業や箇所について、どのように危険に対処したらよいかを検討します。

② 危険ステッカーのコメント作成

危険ステッカーのコメント欄に、危険の内容、危険への注意事項、安全のため守るべきことなどを記入します。下のステッカーの絵にコメントの例を記入しています。

③ 危険ステッカーの掲示

危険マップで危険箇所とされた実際の作業の現場に掲示します。作業場所に掲示できない場合は、コメント欄に場所と注意事項等を記入し、事務室や休憩室等従業員が集まる場所に掲示して注意を喚起する方法もあります。

④ 様々な利用方法

- ・ 危険ステッカーは、場所の危険の警告だけでなく、例えば今週の安全衛生注意事項等として、話し合いで決めた注意事項や安全遵守事項などをコメント欄に記載して、事務室等に 掲示して注意喚起する利用方法もあります。
- ・ 危険ステッカーは、危険の種類ごとに作成してありますが、その他の危険については、「危」と書かれたステッカーを使います。

⑤ 危険ステッカー及びマーカーの入手方法

危険ステッカー及びマーカーは印刷したものを配布していますが、さらに必要な場合は次のホームページから入手できます。

(一社) 日本労働安全衛生コンサート会 <http://www.jashcon.or.jp/contents/>



ご安全に

小売業、飲食店、社会福祉施設の
労働災害を防止しよう！

労働災害を減少させた 好事例の紹介



小売業、飲食店、社会福祉施設の労働災害が減少しない中、精力的に労働災害防止に取り組み、労働災害を減少させた企業・法人があります。これらの企業・法人を好事例として紹介します。

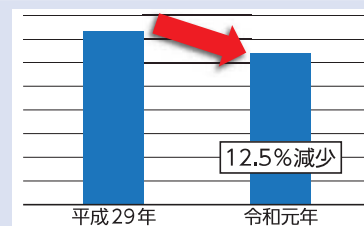
好事例1：小売業A社（総合スーパーマーケット）

企業情報

売上：約 3,700 億円 (R1.2)
店舗：154 店 (R1.11)
従業員：約 23,000人 (H31)

労働災害発生状況

令和元年の労働災害(不休含む)は、平成 29 年比、12.5%減少した。



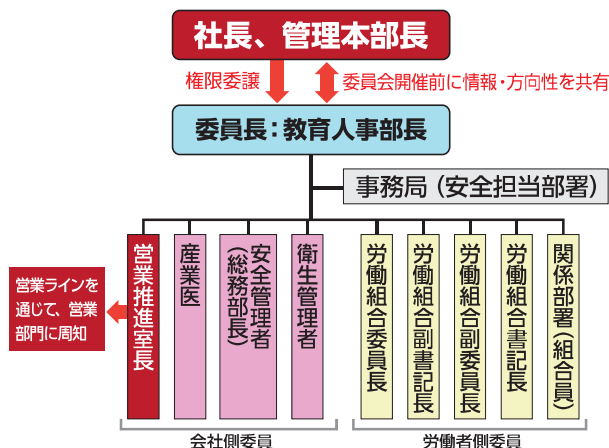
ここ数年の主な労働災害防止活動

本社中央労働安全衛生委員会 主導の取り組み

平成 28 年度から、全店舗の労働災害発生状況の分析などを基に、再発防止対策の検討を開始した。平成 30 年度からは、店舗営業を担う営業推進室長が加わり、本委員会の決定事項が、直接、店舗部門に指示されるようになった。

本社中央労働安全衛生委員会

全店舗に決定事項を徹底できるようになった



高さ 80cm 以下の脚立の廃止

全店舗にある高さ 80cm 以下の脚立 437 台を廃止し、新たに踏台 614 台を購入した。一方、高さ 80cm 超の脚立は、墜落時保護用ヘルメット着用などをルール化した。

ほとんどの作業は、脚立ではなく踏台で作業できる



(改善前：脚立)

高さ80cm以下

(改善後：踏台)

高さ80cm超の脚立は、正しい使い方をルール化



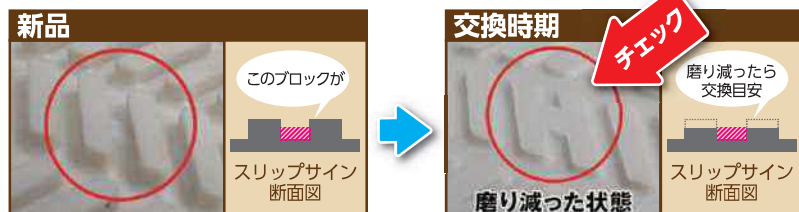
脚立の正しい使い方

- 1 ヘルメット着用
- 2 一人作業禁止
- 3 補助者は側面から補助
- 4 正しい向きに設置(写真)
- 5 天板に乗らない
- 6 物を持って昇降禁止

高さ80cm超

すべり防止用、耐滑性に優れた靴の会社支給

デリカ部門には、耐滑性に優れた靴を会社支給した。
月 1 回点検し、スリップサインが出たら交換する。



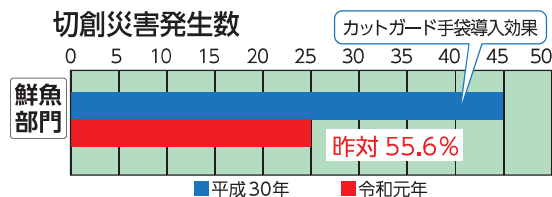
3ヶ所の内、2ヶ所以上が磨り減ってきたら、必ず交換すること！



切創防止用手袋の会社支給

鮮魚部門

平成 30 年 10 月、切創防止用手袋を会社支給し、切創災害は大幅に減少した。また、新人研修では、「包丁を扱う時は必ず 2 重で手袋をつける」を徹底し、習慣づけている。



青果部門

野菜カット時、段ボール開封時の切創が多いため、常時着用する「耐切創軍手」を会社支給した。

機械清掃による床ふき残しチェック

開店前の転倒災害が最も多く、中でも機械清掃の床ふき残し箇所での転倒災害が多発していたことから、清掃業者の協力の下、ふき残し箇所をモップでふき取る対策を行った。



社長による朝礼訓示“店内は小走り禁止”など

小走りによる転倒災害が多発していたため、始業 45 分前に店内放送で、社長が「小走りはダメです」など安全の訓示を行う。社長の一言は従業員に効果あり。

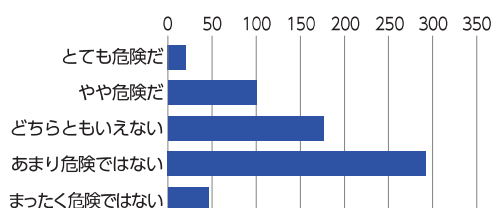
従業員への e ラーニングによる安全教育

シフト制、短時間労働のパート従業員が多く、雇い入れ時教育以外は集合教育が難しいため、e ラーニングで安全教育をスタートした。視聴覚教材「小売業の労働災害を防止しよう！」<https://youtu.be/Monmu3ZliWc> (労働安全衛生総合研究所) の教育効果は高かった(下右図)。



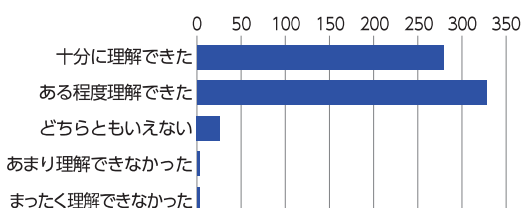
受講後アンケート結果 (有効回答637)

問 いつもの仕事は危険だと思いますか？



(視聴覚教材を見て)

問 どうすれば労働災害が防止できるか理解できましたか？



受講者の声

- ・ 店内やバックルームの床濡れ、整理・整頓できていないことで転倒、はみ出し陳列による転倒など、身近な危険がいっぱい潜んでいることに気づかされた。
- ・ 労働災害は、建設業や製造業に多いと思っていたのですが、小売業で増えていることが意外でした。
- ・ 決まっているルールを守る、守らせることが本当に大切だということを実感した。

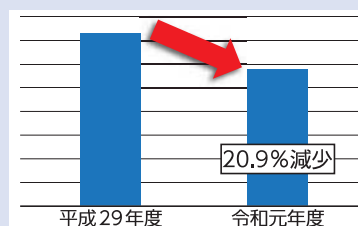
好事例2：小売業B社（食品スーパーマーケット）

企業情報

売上：約 2,350 億円 (R1.3)
店舗：78 店 (R2.2)
従業員：約 10,000 人 (R2.2)

労働災害等発生状況

令和元年度の労働災害等（不休・通勤含む）は、平成29年度比、20.9%減少した。



ここ数年の主な労働災害防止活動

■ 本社安全衛生委員会主導の取り組み

店舗を監督するエリアマネージャーが参加し、全店舗の労働災害防止や労務管理に関する報告を行う。それを基に、安全対策の検討、安全操作マニュアル等の改訂、設備面の対策等について主管部署に提言する。

■ 労働災害情報の一斉配信

労働災害が発生したら、即座に本社・全店舗に労働災害発生速報が配信される。

■ 安全操作マニュアルの整備

作業マニュアルに定められた標準作業を対象に、作業の安全（保護具の着用、包丁の正しい操作など）が安全操作マニュアルにまとめられている。

【改善事例】生イカの唐揚げ作業時、はねた油が顔面に飛散し火傷災害が発生。生イカに付着した水分で油はねが発生するため、クロスによる水分の拭き取り作業手順を安全操作マニュアルに追加した。

■ 切創防止用手袋の会社支給

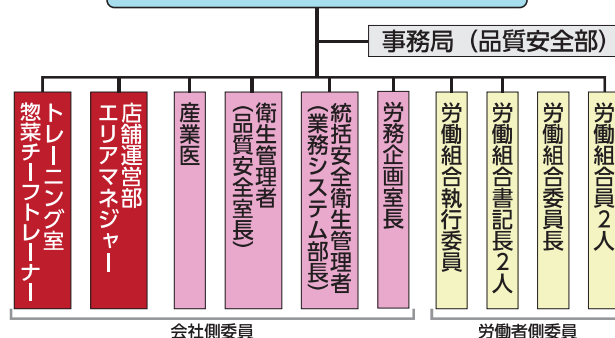
包丁を扱う作業は、会社支給の切創防止用手袋を左手に着用、生食商品を製造する場合はその上に衛生用手袋を着用する。また、冷凍魚・鮭鱒の身卸しなど、強い力が必要な作業は、切創防止用手袋の上に金属製メッシュ手袋を重ねて着用し、保護性能を高めている。

金属製
メッシュ手袋



本社労働安全衛生委員会

委員長：品質安全部長（安全管理者）



■ 耐滑性に優れた靴の会社貸与

精肉、鮮魚、デリカ、ベーカリー部門では、耐滑性に優れた靴を会社貸与した。



耐滑性に
優れた靴

■ 腕用保護カバーの会社支給

フライヤーやオーブン作業では、火傷防止用に腕用保護カバーを着用し、オーブン壁面などへの素肌の接触を防ぐ。



腕用保護カバー

本質的な再発防止対策

【事例】

保護メガネを着けずに薬剤飛沫が眼に入る労働災害が続発した。原因調査の結果、ゴーグルタイプ着用時の圧迫感や、顔に密着するため他人との共用を嫌うことなどが不着用の原因とわかり、メガネタイプに変更した。



(改善前：ゴーグルタイプ)



(改善後：メガネタイプ)

床材の見直し

新店舗の設計で採用された光沢があり見映えがよい床材は、水濡れですべりやすかったことから、床材を見直し、よりすべりにくい床材に変更した。



光沢あり



光沢おさえる

(改善前：すべりやすい) (改善後：すべりにくい)

従業員への安全教育

月1回、従業員は各自で安全操作マニュアル等を読み直し標準作業を再確認する。また、eラーニングを活用した定期安全教育を実施。ヒヤリハット事例は、改善事例登録システムにより全店舗で共有を図っている。

朝礼・午後礼・夕礼による安全意識の啓発

1日3回、朝礼・午後礼・夕礼を実施し、その中で、週1回、安全意識の啓発を行っている。その内容は本社品質安全部で、繁忙期や季節特性、労働災害の発生傾向等を踏まえて作成している。

店舗ハザードマップ

従業員に危険個所を周知している。年1回見直しを行っている。



小走り対策

接客を急ぐあまり、小走りをした際の転倒災害が多発しているため、部門責任者にインカム（無線）を装着させ、接客時の不要な移動や小走りを減らす取り組みを行っている。



店舗安全衛生チェックリスト

月1回、店舗の安全衛生チェックを実施している。チェック項目は、安全操作マニュアル等の中から、過去の労働災害などを基に選定する他、季節特有項目もある。60項目以上のチェック項目のうち、本社品質安全部が、実施頻度や時期を考慮し、毎回、約25項目を抽出している。

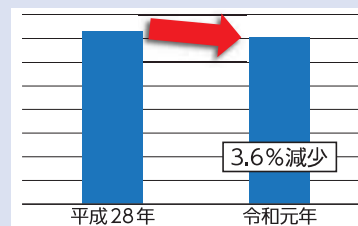
好事例3：飲食店Cグループ

グループ情報

ファストフード(丼物)、チェーン系専門店(ラーメン、回転寿司等)、ファミリーレストラン、チェーン系カフェ等において計20のブランドを経営

労働災害発生状況

令和元年のグループ全体の労働災害(不休含む)は、平成28年比、3.6%減少した。



ここ数年の主な労働災害防止活動

統括部門の労働安全管理

ホールディング会社による安全指導

ホールディング会社の労働安全部署のスタッフは、グループ各ブランドの本部安全衛生委員会に参加し安全指導を行っている。そこで打ち出された再発防止対策、好事例などはグループ全体に水平展開される。毎年、各ブランド人事・労務担当者、各労働組合執行委員などの参加による「グループ労働安全衛生対策会議」を開催し、労使一体で労働災害防止活動を行っている。

各ブランドの取り組み

本部安全衛生委員会主導の取り組み

数年前から、各ブランド本部は安全衛生委員会をしっかりと運営するようになった。具体的には、店舗で労働災害が発生すると、不休災害を含めすべて労働災害報告書が作成され、本部安全衛生委員会に報告される。再発防止対策は、本質的安全対策を社長に提案し、トップダウンで講じられている。

人手不足対策は作業工数減少。安全性向上に直結

主な従業員はアルバイトであり、長くても3年程しか勤めない。このため、店舗の基本コンセプトは、「初日でも、すんなり店舗で仕事ができるような作業環境をつくること」である。最近の人手不足は深刻で、彼らを即戦力にするには、機械化、省人化等による作業工数の減少が重要である。これは安全性の向上にも直結する。ムリ・ムダ・ムラをなくし、工数減の作業改善(厨房レイアウト変更等)に精力的に取り組む。一方、工数増の安全対策は受け入れられない。

本部配信による労働災害防止の注意喚起

出勤した従業員は、パソコン画面で本部配信情報に目を通してから作業を開始する。そこで、労働災害防止の注意事項を周知している。



危険の見える化

厨房などの危険箇所にステッカーを貼っている。



洗浄ラインシンクの前の通路

グレーチングのフタの上

グリストラップのフタの上



①フライヤー油交換・調理時の油はねによる火傷※投げ入れない

②肉鍋・予備鍋使用時の異常着火による火傷※のぞき込まない

③麺冷却時、誤って茹で麺機(熱湯)に手をいれてしまい火傷

④予備鍋の熱湯廃棄時誤って自分にかかってしまい火傷

本質的な再発防止対策

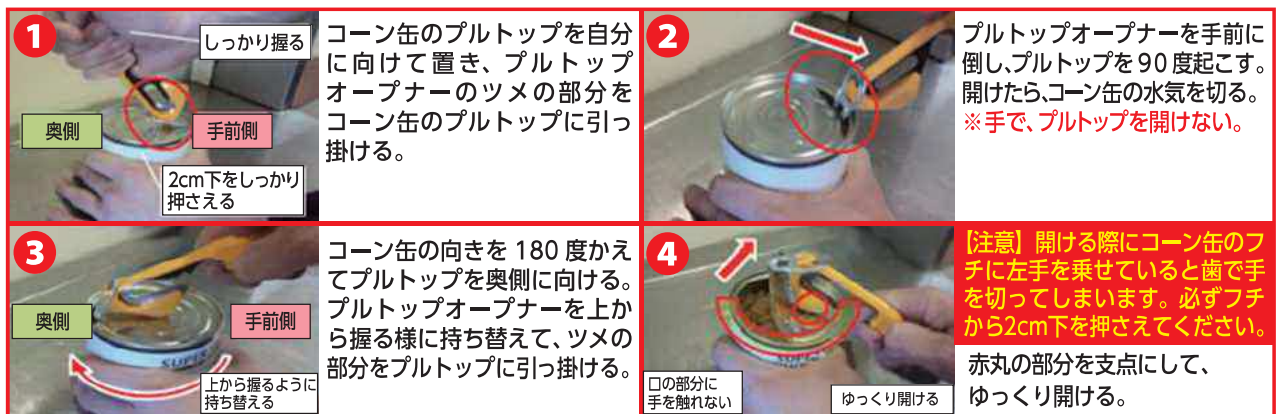
① うどんかき混ぜ棒の開発

熱湯でゆでたうどんを取り出し、すぐに氷水につけ手で締める作業では、繰り返しこの作業を行ううちに、あやまって熱湯に手を入れ火傷する災害が多発していた。このようなうっかりミスをなくすため、氷水の中にも手を入れないようにかき混ぜ棒を1年かけて開発した。



② プルトップ缶開け器具導入

プルトップ缶のふたを開ける際、切創災害が多発したため、缶を開ける新しい道具を導入した。



③ フ라이어作業の自動化

フライヤーの中に箸を入れ、揚げ物を取り出す際、あやまって揚げ物を落とし油がはね火傷が数多く発生していた。このため、フライヤーを使う作業の自動化機械を導入し、その中に箸を入れる作業をなくした。



④ ハサミの改善

通常のハサミでは、袋開封時、指をはさんだり、先端で指を刺したりなどの切創災害が多発していたため、刃先を短く先端を丸めたハサミに変更した。



⑤ 包丁で野菜カットは行わない

セントラルキッチンで野菜をカットし、店舗に送る。



好事例 4：社会福祉施設D法人

法人情報

障害者支援施設、福祉サービス事業所、生活支援センター、福祉ホーム等(全8事業所)

労働災害発生状況

全事業所の労働災害発生件数(不休含む)は、平成28年～平成30年は平均1.7件であったが、令和元年は0となった。

ここ数年の主な労働災害防止活動

本部安全衛生委員会主導の取り組み

理事長、施設長、課長、主任、各グループ長、労働者側委員で構成される。

労働災害発生時の迅速対応

労働災害発生後、1日以内に本部・全施設に労働災害情報が配信される。その後、当該グループ長が再発防止対策を盛り込んだ労働災害発生報告を提出する。

本部安全衛生委員会

委員長：理事長

事務局

(2事業所兼務)
・施設長
・課長
・主任
・各グループ長

(6事業所兼務)
・施設長
・課長
・主任
・各グループ長

労働者側委員

法人側委員

労働災害発生状況(例)



再発防止対策(例)

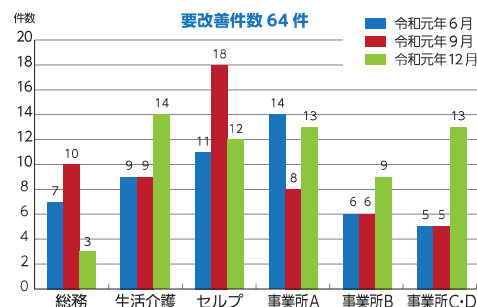


5Sパトロール

(5S:整理、整頓、清掃、清潔、しつけ)

年3回、5Sパトロールを実施している。参加者は、理事長、施設長、課長、各グループ長など。指摘事項は写真を貼付して記録し、翌月開催の安全衛生委員会で報告される。

5Sパトロール指摘件数



ヒヤリハット報告

ヒヤリハットが発生したら「ヒヤリハット報告書」を作成し、上司に報告する。

KYTテーマ(例)



KYT(危険予知トレーニング)

各グループ長は、KYTテーマ(作業)を定め、メンバー全員で危険予知トレーニングを実施している。

従業員への安全教育

各グループは、グループ長が講師となり、月1～2回、16時30分以降に10～30分の時間をとり安全教育を行っている。KYT、ヒヤリハット報告もここで行われる。

グループ長は、本部安全衛生委員会への参加、専門的な安全研修の受講などにより、講師に必要な知識等を習得している。グループ長が、安全教育の講師を務めることは、課長昇格の要件に位置づけられている。

KYTシート(例)

NO	評価	危険要因とそれに起因する現象を想定して(ハザード)になるように書く。
1	◎	くつがズレていて歩かず、ズレが段差にひかり転倒しやすくなる
2	◎	掃除機の電源につまずき、転倒しやすくなる
3	◎	利用で歩いていたので、ひかかて転倒する
4		
5		
6		

★第1ラウンド(あなたならどうする?)		★第2ラウンド(現場はこうする?)	
・重要危険を解決する対策を立てる		・チーム目標を決める	
①	重要危険	員 体 策	重要危険項目に★印を付け、それを解決するためのチーム行動目標をスローガンに設定する。
NO		評価	チーム行動目標
1	くつがズレていて歩かず、ズレが段差にひかり転倒しやすくなる	1	自分のくつは自分で点検
2	掃除機の電源につまずき、転倒しやすくなる	2	油断禁物
3	利用で歩いていたので、ひかかて転倒する	3	床ヨシ!

活動リーダーコメント
自分の持ち物(内・外用靴)は定期的に点検し、不良品は交換する。床は作業後、作業前に点検する。

好事例5：社会福祉施設E法人

法人情報

老人福祉施設1施設（特別養護老人ホーム、ショートステイ、デイサービス等）

労働災害発生状況

ここ数年、労働災害は発生していない。

専門家による安全教育を実施しました

主な教育内容

パワーポイント教材 https://www.jniosh.johas.go.jp/publication/houkoku/careworker_slip_2020.ppt

● 社会福祉施設の労働災害は増加を続けている

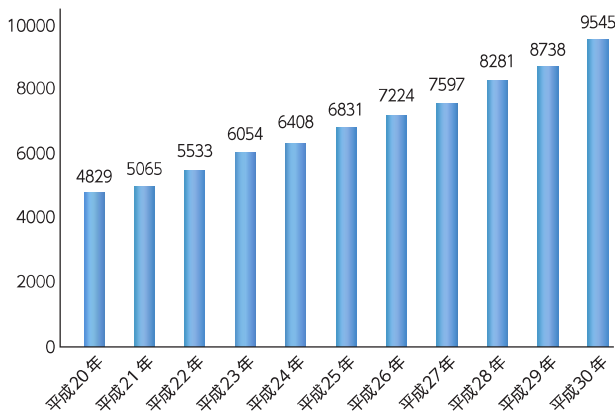


図 社会福祉施設の休業4日以上死傷災害発生状況

● 労働災害の30%超は転倒災害。最も多い

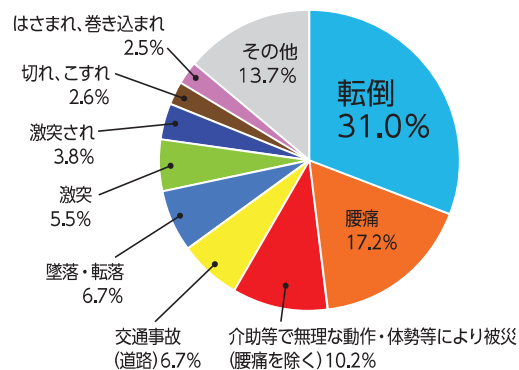


図 社会福祉施設の事故の型別休業4日以上死傷災害（H28）

注）事故の型「動作の反動・無理な動作」は発生状況を踏まえ、「転倒」「腰痛」「介助等で無理な動作・体勢等により被災（腰痛を除く）」「その他」に振り分けた。

● 転倒災害は高齢者に多く、休業1か月以上が60%超と重篤なものが多い

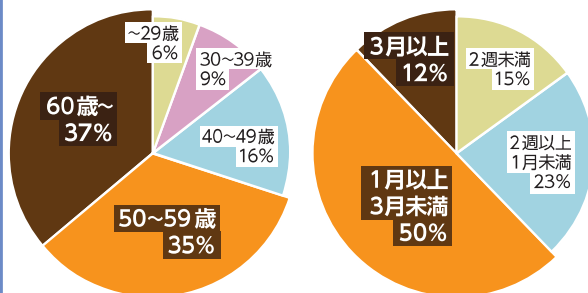
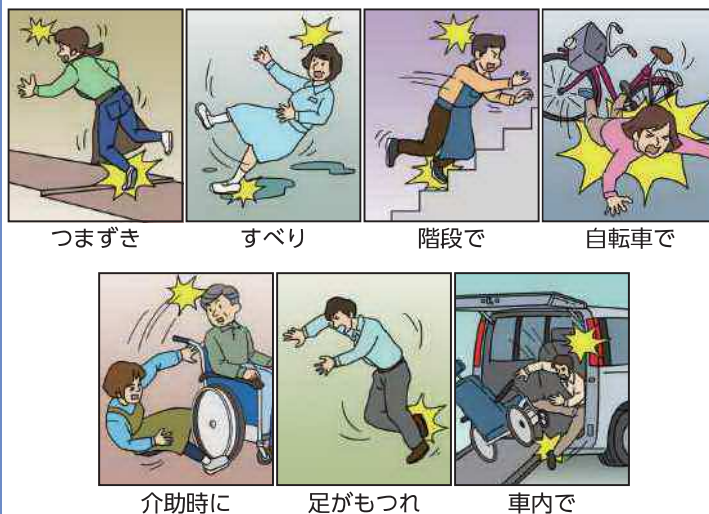


図 年齢別転倒災害発生状況（平成27年上半年「社会福祉施設」）

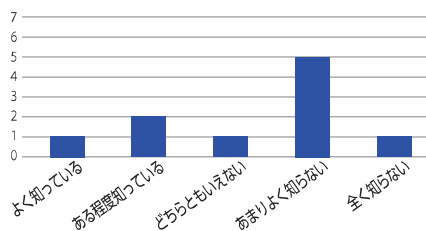
図 休業見込期間別転倒災害発生状況（平成27年上半年「社会福祉施設」）

● いろいろな転倒災害



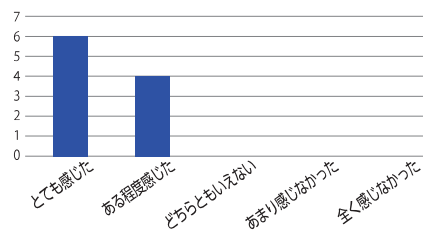
受講後アンケート結果（有効回答10）

問 社会福祉施設では転倒災害が多発していることを知っていましたか？



転倒災害の多発はあまり知られていなかった

問 本教育を受け、職場での転倒災害の危険を身近に感じましたか？



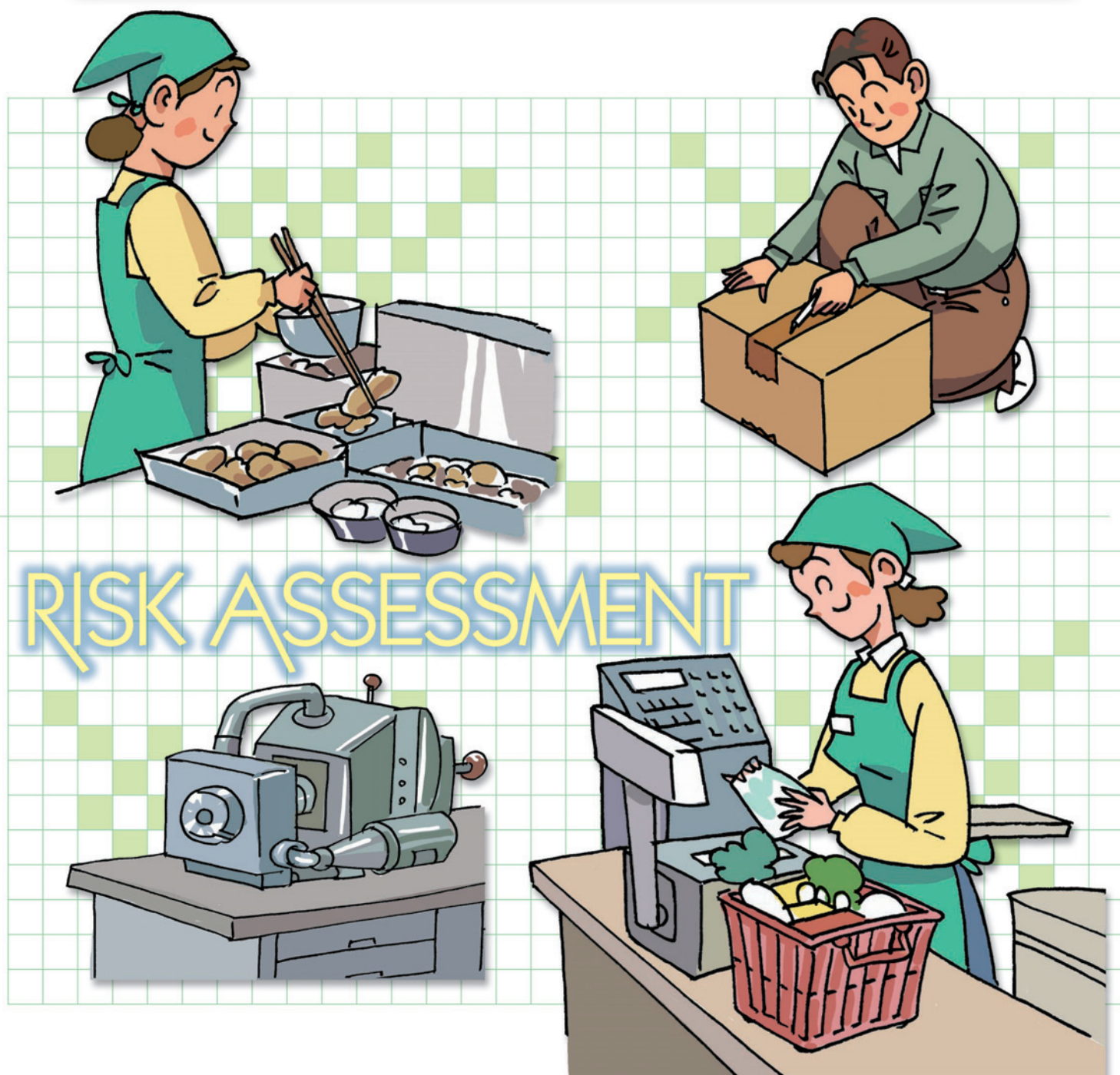
受講者の声

- ・忙しい中、常に、早足で業務にあたっている。利用者には安全の確保に努めていても、自分自身の安全はおざなりで、「つまずく」をよく見かける。環境整備が重要である。
- ・転倒しても、報告がなければなかったことになる。改善すべき場所もそのまま放置されてしまう。転倒など起こりえる危険を、職場で共有することが必要であると感じた。

流通・小売業における行動災害の

リスクアセスメントのすすめ方

店舗におけるリスクアセスメントの実施のために



厚生労働省・都道府県労働局
労働基準監督署

リスクアセスメントの手法で 危険の芽を摘み取ろう

職場では多種多様な作業が行われ、また、新たな作業方法の採用、変更及び作業の機械化などが進んでおり、それらの実態や特性にあった安全衛生対策を行っていく必要性が高まっています。職場にある様々な危険の芽（リスク）を見つけ出し、災害に至る前に、先手を打って対策を施し、リスクの除去・低減措置を行い、更なる労働災害の減少を図るための手法の一つに「リスクアセスメント」があります。

スーパーマーケットやホームセンターなどが属する各種商品卸・小売業における休業4日以上之死傷災害について見ると、年間4,000件程度発生しております。また、各種商品小売業においては、度数率（100万延べ実労働時間あたりの労働災害による死傷者数）を全産業と比較しますと、大幅に上回っており、災害の発生頻度の高い業種といえます。また、災害の種類である「事故の型別」に見ると、「転倒」によるものが4分の1以上を占めるなど、「作業行動」に伴う災害が全体の半数を占めております。

このように、流通・小売業では、危険を伴う作業はそれほど多くありませんが、たくさんの種類の作業があり、また、労働者の入れかわりが多いため、ちょっとした不注意や慣れにより、災害につながりやすいといえます。

本マニュアルは、流通・小売業に限らず、様々な業種で行われる「作業行動」に伴う災害を防止するためのリスクアセスメントの実施のすすめ方をまとめたものです。このマニュアルを活用して、災害防止に努めましょう。

各種商品卸・小売業における事故の型別労働災害発生状況(休業4日以上之死傷災害)

年	墜落 転落	転倒	衝突	飛来 落下	崩壊 倒壊	激突 され	はさまれ 巻き込まれ	切れ こすれ	高温低温物 との接触	動作の反動 無理な動作	交通 事故	その他 分類不能	合 計
平成13	488	1,154	188	221	125	142	328	596	103	618	130	87	4,180
14	462	1,134	182	244	118	167	323	623	98	621	109	67	4,148
15	469	1,130	193	250	108	179	309	653	103	654	122	53	4,223
16	450	1,097	181	225	107	145	313	573	93	666	73	61	3,984
17	410	1,192	191	233	119	165	293	557	82	633	80	49	4,004
17年 割合(%)	10.3	29.8	4.8	5.8	3.0	4.1	7.3	13.9	2.0	15.8	2.0	1.2	100.0

資料出所：労働者死傷病報告（厚生労働省労働基準局安全衛生部）

度数率及び強度率

	平成16年		平成17年	
	死傷度数率	強度率	死傷度数率	強度率
全産業	1.85	0.12	1.95	0.12
各種商品卸売業	0.39	0.00	0.58	0.02
各種商品小売業	3.37	0.14	2.85	0.04

資料出所：平成18年動向調査（厚生労働省）

度数率及び強度率

度数率：事業場・企業の100万労働時間あたりに発生する死傷者数の比率

強度率：災害の軽重の程度を表す指標で延実労働時間1000時間あたりの延労働損失日数の比率

2

リスクアセスメントとは

リスクアセスメントとは、作業における危険性又は有害性を特定し、それによる労働災害（健康障害を含む）の重篤度（災害の程度）とその災害が発生する可能性の度合を組み合わせることでリスクを見積り、そのリスクの大きさに基づいて対策の優先度を決めた上で、リスクの除去又は低減の措置を検討し、その結果を記録する一連の手法をいいます。リスクアセスメントによって検討された措置は、安全衛生計画に盛り込み、計画的に実施する必要があります。

その手順の流れはおおむね次のとおりです。



危険性又は有害性の特定

- 揚げものをしているとき、高いところから材料を入れ熱い油がはねてヤケドをする。
- スライサーの丸刃を清掃するとき、刃の部分にふれて、手指を切創する。
- カゴ車などで荷を運搬中、不安定な積み方により荷くずれを起こして下敷きになり、全身打撲する。

リスクの見積り

- 災害になったとき、ケガの程度は？
その作業は一日どの程度あるのか？
- そのリスクの大きさは？
- 既存の対策は？



リスクを低減するための優先度の設定 リスク低減措置の検討

- 対策の優先度は？
- 作業のやり方をかえられないか？
- 何か設備的な対策がとれないか？
- 管理的対策は可能か？
- 対策をとった後にリスクの見直しを行ったか？

優先度に対応したリスク低減措置の実施

記 録

- リスクアセスメントの結果及び実施したリスク低減措置を記録して、災害防止のノウハウを蓄積し、次のリスクアセスメントに利用する。



3

リスクアセスメントの目的と効果

1) リスクアセスメントの目的

リスクアセスメントを導入し実施する、主な目的は次のとおりです。

職場のみんなが参加して、職場にある危険の芽(リスク)とそれに対する対策の実情を知って、災害に至る危険性又は有害性をできるだけ取り除き、労働災害が生じないような快適な職場にすること。

2) リスクアセスメントの効果

リスクアセスメントを実施することにより、次のような効果が期待されます。

- 1 職場のリスクが明確になります。
- 2 職場のリスクに対する認識を管理者を含め、職場全体で共有できます。
- 3 安全対策について、合理的な方法で優先順位を決めることができます。
- 4 残されたリスクについて「守るべき決め事」の理由が明確になります。
- 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。

3) リスクアセスメントの法的位置付け

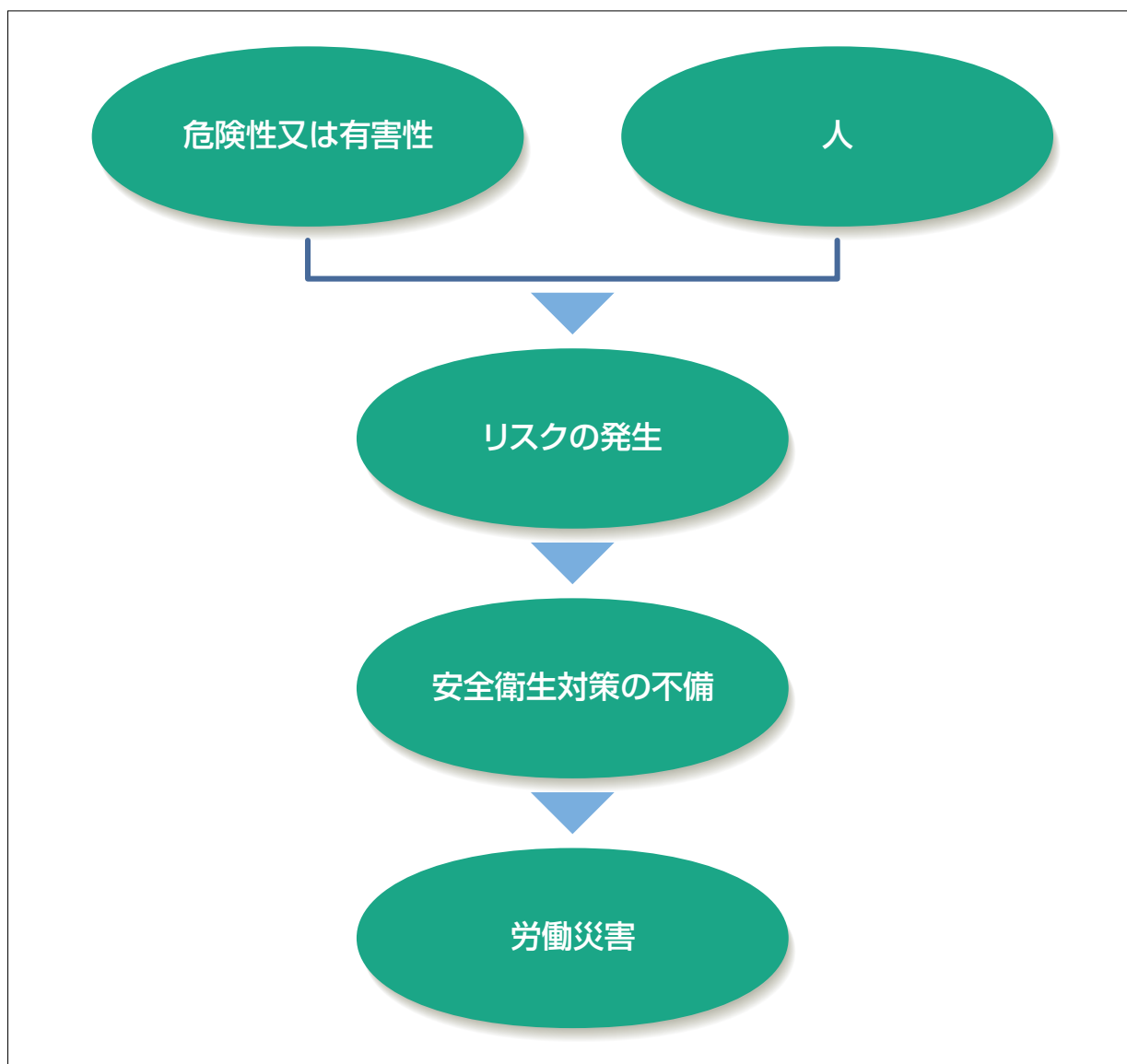
労働安全衛生法第28条の2の規定により、各種商品卸・小売業では、リスクアセスメントの実施に努めなければなりません。



リスクアセスメントは、危険性又は有害性の特定からスタートします。作業場に存在する危険性又は有害性をいかに特定するかが、リスクアセスメントを効果的なものにするか否かにかかってきます。

1) 労働災害(健康障害を含む)が発生する仕組み

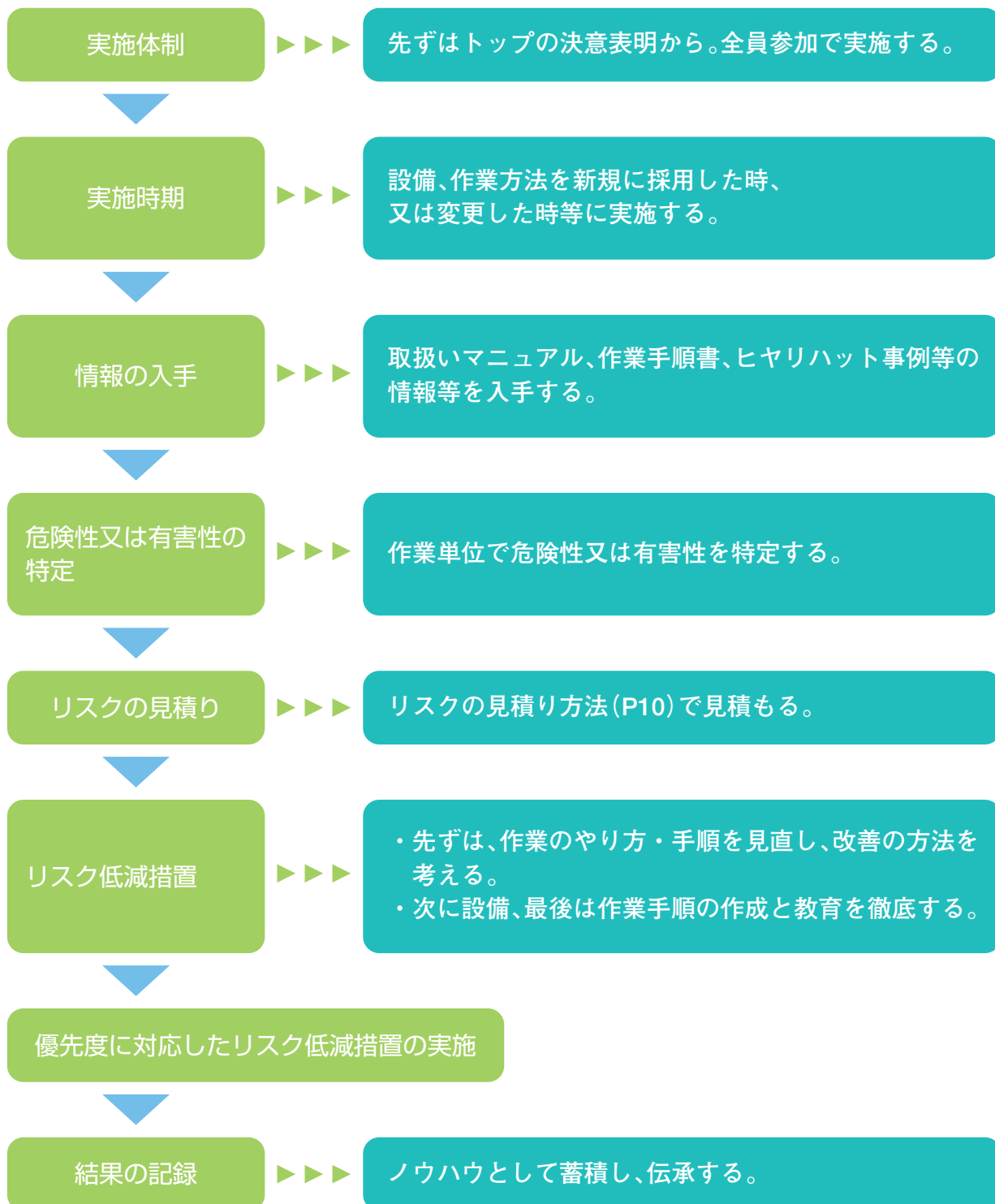
労働災害は、危険性又は有害性と人(作業者)の両者の存在があって、発生します。どちらかが存在するだけでは、労働災害には至りません。例えばただ単に刃物があるだけでは、災害にならず、それを人が持って(使用して)初めて災害に至るリスクが発生します。この状態で、安全衛生対策の不備、不具合等があった場合、労働災害となります。これを図に表せば以下のとおりです。



危険性又は有害性から労働災害(健康障害を含む)に至るプロセス

2) リスクアセスメント導入の実施手順

リスクアセスメントを実施する場合の実施手順は、次のとおりです。

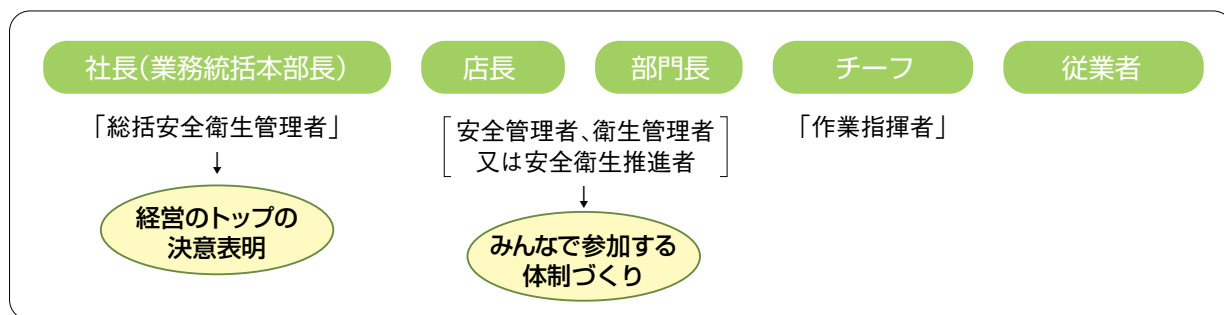


実施する場合、企業全体で一斉に展開できればよいのですが、特定の部門、特定の事業所、店舗等から実施し、その結果に基づいて順次他の部門、事業所、店舗等にひろげてゆくことも有効な方法です。ともかく、リスクアセスメントの手法で「先ずはやる」という姿勢で取り組むことが大切です。

1 実施体制（経営トップの決意表明と推進組織）

- ・リスクアセスメントを導入するとき、経営のトップは、従業員や関係者に自らの意思として「リスクアセスメントを行う」ことを宣言します。
- ・事業所や店舗のトップ（総括安全衛生管理者）が実施を統括管理します。
- ・事業場や店舗の安全管理者、衛生管理者等が実施を管理します。
- ・安全衛生委員会等を活用し、労働者を参画させます。
- ・その職場の作業指揮者（職長）を参画させます。
- ・必要な教育を実施します。

推進体制の例



2 実施時期

実施時期については、設備又は作業方法を変更したり、新規に採用した場合や、労働災害が発生した場合等がありますが、「まずは、リスクアセスメントをやってみよう」ということで、危ないと思われる作業・作業場所を導入時の対象として絞り込み、できるところからリスクアセスメントを始めましょう。

3 情報の入手

入手すべき情報としては、取扱いマニュアル、作業手順書、ヒヤリハット事例、労働災害の事例や類似災害情報等がありますが、これらを作業員から報告させる仕組みが必要です。

(注) 「ヒヤリハット」とは、労働災害には至らないが、人が危険な状況や環境条件等に感覚的に「あぶない」、「有害だ」と感じ、ヒヤリとしたり、ハットした出来事を表す言葉です。これをメモ帳やノートに書留めておきますと安全に関する打合せなどに役立ちます。



4 危険性又は有害性の特定

作業等の危険性又は有害性の特定を行う場合は、別表1の「危険性又は有害性の特定の着眼点(P13)」と別表2の「作業行動における主な危険性又は有害性と発生のおそれのある災害の例」(P14)、を参照するとともに、次のことに留意しましょう。

- ・対象作業の取扱いマニュアルや作業手順書を用意しましょう。(それがない場合には、作業の概要を書き出します。)
- ・対象作業をわかりやすい単位で区分しましょう。
- ・危険性又は有害性の特定は「～なので、～して、～になる」という形で書き出します。
- ・日常の仕事とは違う目、すなわち危険がないかという目で、現場を観察してみましょう。(過去に起こった災害は、そんなことが起きるわけがないと思われるような災害が多いものです。)
- ・機械や設備は故障しますし、人はミスを犯すということを前提に作業現場をよく観察してみましょう。

5 リスクの見積り

特定された危険性又は有害性に対して、リスクの見積り方法 (P10～P11) に基づきリスクを見積ります。リスクの見積りにあたり、留意すべき事項は、次のとおりです。

- ・リスクの見積りは、極力複数の人で実施しましょう。多様な観点があった方がより適切な見積りができるからです。
- ・リスクの見積りメンバーのリーダーは、必ずしも上位職の者とはかぎりません。作業内容を最もよく知っている人がなりましょう。
- ・リーダーはみんなの意見の調整役に徹するように努めましょう。
- ・現在行っている安全対策を考慮してリスクの見積りを行いましょう。
- ・リスクの見積りにあたっては、具体的な負傷・疾病を想定しましょう。
- ・見積りした値がばらついた時は、よく意見を聞いて調整しましょう(こうだと決め付けてはいけません。メンバーの知識、経験、年齢、性別等それぞれ違うので、バラつくのが当然と考えましょう。) 見積りの値は平均点ではなく、多数決で決めるものでもありません。グループで話し合い、合意したものとしましょう。
- ・見積りの値については、説明のつくものでなければなりません(やま勘は禁物です。)
- ・過去に発生した災害の重篤度ではなく、最悪な状況を想定した重篤度で見積りましょう。
- ・見積りの値はグループの中で、最もリスクを高く見積った評価値を出した人からよく意見を聴き、メンバーの納得のもとに採用しましょう。

これらの点に留意し、グループで意見を出し合い、話し合い、違いがあればお互いに調整し、最終的にはグループの総意として集約しましょう。これらのプロセスにより、情報や認識が共有化されます。



リスクの見積りの方法（マトリックス法の例）

① 負傷又は疾病の重篤度の区分

重篤度（被災の程度）	被災の程度・内容の目安
致命的・重大 ×	・死亡災害や身体の一部に永久的損傷を伴うもの ・休業災害(1ヵ月以上のもの)、一度に多数の被災者を伴うもの
中程度 △	・休業災害(1ヵ月未満のもの)、一度に複数の被災者を伴うもの
軽度 ○	・不休災害やかすり傷程度のもの

② 負傷又は疾病の発生の可能性の区分

危険性又は有害性への接近の頻度や時間、回避の可能性等を考慮して区分します。

発生の可能性	内容の目安
可能性が高いか 比較的高い ×	・毎日頻繁に危険性又は有害性に接近するもの ・かなりの注意力でも災害につながり回避困難なもの
可能性がある △	・故障、修理、調整等の非定常的な作業で危険性又は有害性に時々接近するもの ・うっかりしていると災害になるもの
可能性がほとんどない ○	・危険性又は有害性の付近に立ち入ったり、接近することが滅多にないもの ・通常の状態では災害にならないもの

③ リスクの見積り

重篤度と発生の可能性の組合せ(リスク)を見積もる。(マトリックス法)

リスクの見積表

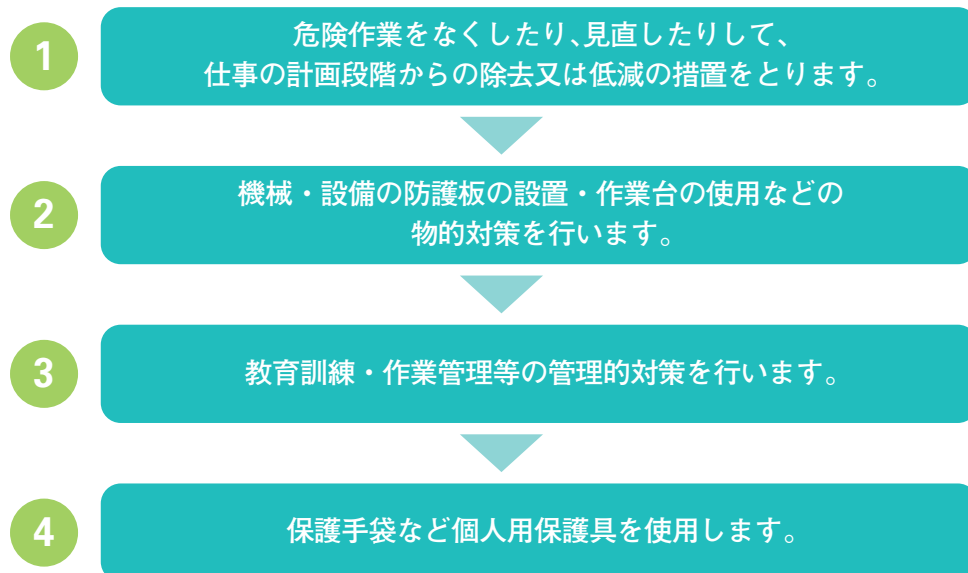
重篤度 発生の可能性		負傷又は疾病の重篤度		
		致命的・重大 ×	中程度 △	軽度 ○
負傷又は疾病の発生の可能性の度合い	可能性が高いか 比較的高い ×	Ⅲ	Ⅲ	Ⅱ
	可能性がある △	Ⅲ	Ⅱ	Ⅰ
	可能性がほとんどない ○	Ⅱ	Ⅰ	Ⅰ

④ 優先度の決定

リスク	優先度	
Ⅲ	直ちに解決すべき又は重大なリスクがある。	措置を講ずるまで作業停止する必要がある。 十分な経営資源(費用と労力)を投入する必要がある。
Ⅱ	速やかにリスク低減措置を講ずる必要のあるリスクがある。	措置を講ずるまで作業を行わないことが望ましい。 優先的に経営資源(費用と労力)を投入する必要がある。
Ⅰ	必要に応じてリスク低減措置を実施すべきリスクがある。	必要に応じてリスク低減措置を実施する。

6 リスク低減措置の検討及び実施

リスク低減措置の検討を行う場合、法令に定められた事項がある場合には、それを必ず実施するとともに、リスクの高いものから優先的に検討を行うことになります。その検討・実施に当たっての安全衛生対策の優先順位は以下のとおりです。



リスク低減措置の原則は、先ず危険作業をなくしたり、見直したりすることでリスクを減らすことを検討することです。それらが難しいときは、物的対策を検討し、さらに管理的対策を検討します。個人用保護具は最後の対策です。

次に大切なことは「リスク低減措置実施後の検証」です。目的どおりのリスクに下がったかどうか検証することは、リスクアセスメントの精度向上につながります。しかし、現状の技術上の制約等により、対応が困難な場合は、リスクが残り「残留リスク」となります。「残留リスク」については、直ちに、作業者に対して「決めごとを守るべき理由」「どんなリスクから身を守るか」等どのような残留リスクがあるかを周知し、「暫定措置」を実施し、設備改善等の恒久的な対策の検討・実施は次年度の安全衛生管理計画に反映させて、計画的に、解決を図ることが大切です。



7 リスクアセスメント実施状況の記録と見直し

前の段階で検討されたリスクとリスク低減対策設定後に想定されるリスクについて、リスクアセスメント担当者等（又は安全衛生委員会等）による会議で審議し、事業場としてリスク低減対策の実施上の優先度を判断し、具体的な活動へ進みます。

また、リスクアセスメントの実施結果が適切であったかどうか、見直しや改善が必要かどうかを検討し、次年度以降のリスクアセスメントを含めた安全衛生目標と安全衛生計画の策定、さらに安全衛生水準の向上に役立てることが望まれます。リスクアセスメント実施一覧表（P20～P21）は実施記録として保存します。



別表1 危険性又は有害性の特定の着眼点

- ① 惣菜加工作業のフライヤーから高温の油が跳ねるおそれのある箇所はないか。
- ② 惣菜加工作業のスチーマーから高温の蒸気が噴き出す恐れのある箇所はないか。
- ③ 惣菜加工作業の野菜カッターの刃に手指が触れる恐れのある箇所はないか。
- ④ 畜産加工作業のスライサーの刃に手指が触れる恐れのある箇所はないか。
- ⑤ 畜産加工作業の包丁の切れ味はよいのか。
- ⑥ 開梱・切断作業のカッター使用時に切傷の恐れはないか。
- ⑦ 材料切断作業の丸のこ盤使用時に切傷の恐れはないか。
- ⑧ 滑ったり、つまづいたりする箇所はないか。
- ⑨ 感電するような箇所はないか。
- ⑩ 機械の点検や給油、清掃は容易にできるか。やりづらい危険な作業はないか。
- ⑪ 誤作動、または不意に作動する機械・設備はないか。
- ⑫ 作業環境は整っているか。
- ⑬ 災害時（地震、火災など）の対策はできているか。

別表2 作業行動における主な危険性又は有害性と発生のおそれのある災害の例

1. 食品加工・調理関係

① 鮮魚加工作業

作業等	危険性又は有害性により発生のおそれのある災害の例
鮮魚加工(包丁)	刃先を研いでいない包丁を使って無理に調理を行い手・指を切る。
	冷凍マグロ等切りにくい魚の調理をするとき無理な押し切りをして手・指を切る。
	正しい包丁の研ぎ方や洗浄方法を行わず、刃に手・指が触れて手・指を切る。
	包丁の柄が滑りやすいまま調理加工作業を行い、手・指を切る。
	魚種に合わない包丁を使用し、包丁の刃こぼれや包丁すべりを起こし手・指等を切る。
	鯛などのうろこの硬い魚種を取り扱うとき、無理な力をかけ作業を行い手を切る。
冷凍庫内作業	殺菌灯の電源を入れたまま、包丁保管庫の清掃を行ない、目に紫外線障害が発症する。
	冷凍庫内の床面が凍りついていて、滑って転倒し打撲する。

② 惣菜加工作業

作業等	危険性又は有害性により発生のおそれのある災害の例
惣菜加工(フライヤー)	揚げ物作業をするとき、高い位置から商品を入れたり、乱暴に商品を放り込み、油が跳ね火傷をする。
	油槽に油がほとんどない状態で火をいれそのまま放置し、引火を招き火傷をする。
	揚げ物作業中に換気扇をまわさず、呼吸器系の健康障害を引き起こす。
	フライヤー清掃作業のために、油を抜くとき油缶を正しく設置しないため油が跳ね火傷をする。
	揚げ物作業を長時間連続で行ない、手の腱鞘炎を引き起こす。
惣菜加工(スチームコンベクション)	出来上がり商品を取り出す際、手袋をせず布等で代用することで高温箇所に手が触れ火傷をする。
惣菜加工(スチーマー)	急いでいるあまり、あわてて商品を取り出し、高温の湯気をあび火傷をする。
作業場床清掃作業	床面対応シューズの未着用により、すべり転倒し打撲をする。

③畜産加工作業

作業等	危険性又は有害性により発生のおそれのある災害の例
畜産加工(スライサー)	スライサーを作動させたまま、肉の積み込みを行ない、丸刃に巻き込まれ手・指を切る。
	肉のスライス加工作業中、刃物類や動力部に接触し手・指を巻き込まれる。
	スライサーの電源を入れたまま清掃・調整作業を行い、動力部に手・指を巻き込まれる。
	スライサーの丸刃を清掃するとき、刃の部分に触れ指を切る。
	スライサーの定盤上に包丁や工具などを置いてしまい、何らかの拍子で飛散し、手足を切る。
	スライサーのネジやハンドル類の締め付けに不良があり、誤動作を起こし、手等を巻き込まれる。
畜産加工(包丁)	刃先を研いでいない包丁を使って無理に調理を行い、手・指を切る。
冷凍庫内作業	冷凍庫内の床面が凍りついていて、滑って転倒し打撲する。



2. 商品販売加工関係

①商品運搬作業

作業等	危険性又は有害性により発生のおそれのある災害の例
台車による運搬作業	重量物を過大積載し、運搬中に操作が出来ず荷崩れや什器に接触し、打撲、骨折、切傷する。
	運搬物を高く積みすぎて前方視界不良のため、什器や通行中のお客様に接触し打撲、骨折、切傷する。
	運搬中スピードの出しすぎで、什器、お客様に接触し打撲、骨折、切傷する。
	運搬中に急停止や急旋回を行ったため、什器やお客様に衝突・接触して、打撲、骨折、切傷する。
	台車のキャスターが不備でスムーズにまわらず、転倒し打撲、骨折、切傷する。
	運搬物を台車に載せる際、重すぎて、台車に載せられず、落下し打撲、骨折、切傷する。
	床面の段差や凸凹のため台車が転倒し打撲する。

②材料切断作業

作業等	危険性又は有害性により発生のおそれのある災害の例
(電動)丸のこによる切断作業	電源プラグを差し込んだまま刃の交換を行い、誤って、スイッチに触れて刃が回転し切傷する。
	切断物の固定を手で行い、押さえていた手を丸のこで切傷する。
	切断の際コードが引っかかり取り除こうとした際に、誤って丸のこが動いて身体に接触し切傷する。
	切断物の固定が不安定で丸のこが動き、身体に接触し切傷する。
	切断の際、刃の選択取替えを間違い、刃こぼれによる飛散により切傷する。
	切りかすが飛散し、身体にあたり切傷する。



③開梱・切断作業

作業等	危険性又は有害性により発生のおそれのある災害の例
カッターによる開梱・切断作業	切断物をしっかりと固定しないため真っ直ぐに切れず、固定した手・指を切傷する。
	引き切る場所に押さえた手を置いていたため、手・指を切傷する。
	切断時の姿勢が悪く、自分の身体を切傷する。
	刃を出しすぎて折れてしまい、その刃が飛んで、自分或は周辺にいる人に飛んで切傷する。
	古い刃(新しい刃)の為、深く切りすぎて裏側に接していた身体を切傷する。
	切断する際に勢い余って周辺の他の人を切傷させる。

1. 鮮魚加工作業場

切創防止

- ・動きやすく抵抗感のない切創防止手袋を使用する。
- ・包丁を洗浄する際に刃先の反対側から行う。
- ・包丁の種類を増やし、魚種毎に扱いやすいものに替える。
- ・柄を滑りにくいゴム製に変更する。
- ・包丁の自動洗浄機を導入する。



転倒防止

- ・自動霜取り機を導入する。
- ・冷凍庫内の在庫の削減と管理棚を設置する。



2. 惣菜加工作業場

火傷防止

- ・火傷防止エプロン・靴等を着用する。
- ・火入れ時の湯量点検をルール化する。
- ・自動油槽投入機の導入を検討する。
- ・油槽に油がなくなると自動的に火が消えるような機器を購入する。
- ・作業性の良い手袋を購入する。
- ・作業方法を定期的に指導する。
- ・作業前の服装確認を実施する。
- ・湯気が正面に出ない工夫を検討する。

転倒防止

- ・床面のすべり解消素材を検討する。

3. 畜産加工作業場

スライサーによる切創防止

- ・電源作動状態のランプを設置する。
- ・非常停止ボタンを設置する。
- ・カバーを開けると刃の回転が止まる機構(インターロック)を導入する。
- ・作業手順を定期的に点検する。
- ・動力部の清掃手順を見直し、見直した作業手順を徹底する。
- ・丸刃の清掃は、刃の中心から外へ向かって拭くことを徹底する。
- ・切創防止手袋を使用する。

転倒防止

- ・冷凍庫内の在庫を削減する。
- ・管理棚を設置する。
- ・自動霜取り機を導入する。

運搬時の災害防止

- ・無理な積み込み時に停止する装置を導入する。

演 習

実際にリスクアセスメントの手法を導入し、実施手順に沿ってリスクアセスメントを進める前に、「危険性又は有害性の特定」から、「リスクの見積り」、「リスク低減措置の検討」などを演習することにより、リスクアセスメントの進め方が具体的にわかり、さらに、危険性又は有害性に対する考え方について参加者の相互理解が深まることが期待できます。

ここでは、惣菜加工（フライヤー）の作業と荷物の運搬作業について用意しました。一人ひとりが記入した「危険性又は有害性と発生のおそれのある災害」を持ち寄り、リーダー（司会）、書記、発表など役割を決め、グループ（4～6名）で検討し、リスクアセスメント実施一覧表を作成することをお勧めします。演習後にP20～P21の実施記載例を参照して下さい。

演 習 方 法

- ①個人作業で、「2. 危険性又は有害性の発生のおそれのある災害」を見て、リスク見積の方法（P10）を参照し、枠内の「4. リスクの見積り」から「7. 対応措置」〔5分〕を記入し、次にグループ検討〔15分〕します。
- ②再び個人作業で、他の「2. 危険性又は有害性と発生のおそれのある災害」を考え、「7. 対応措置」まで記入し、次にグループ検討〔20分〕します。
（時間は目安です。少なくとも一項目について対策案想定リスクまで記入します。）
- ③発表や講評を行うと効果的です。

下図を見て、次頁の演習用紙の空欄を埋めてください。

1. 惣菜加工（フライヤーの作業）



2. 荷物の運搬



リスクアセスメント実施一覧表（実施記載例）

リスクアセスメント対象職場	1～3の実施担当者と実施日	4～6の実施担当者と実施日	7～8の実施担当者と実施日	店 長	副店長	部門長	担 当
惣菜加工作業・商品運搬作業	鯛 太郎 H18年〇月△日	海老 二郎 H18年〇月◇日	平目 三郎 H18年〇月△日	(印)	(印)	(印)	(印)

[illegible]

凡例：●災害の重篤度 △＝中程度 ○＝軽度 ×＝致命的、重大
●優先度 Ⅲ＝直ちに解決すべき又は重大なリスクがある。 Ⅱ＝速やかにリスク低減措置を講ずる必要のあるリスクがある。 Ⅰ＝必要に応じてリスク低減措置を実施すべきリスクがある。
※〔災害に至る過程として「～なので、～して」「～になる」と記述します〕

リスクアセスメント実施一覧表（実施記載例）〔食品加工・調理関係〕

リスクアセスメント対象職場	1～3の実施担当者の実施日	4～6の実施担当者の実施日	7～8の実施担当者の実施日
鮮魚加工作業・惣菜加工作業・畜産加工作業	鯛 太郎 H18年○月△日	海老 二郎 H18年○月◇日	平目 三郎 H18年○月△日

店 長	副店長	部門長	担 当
（印）	（印）	（印）	（印）

区分	1. 作業名 (機械・設備)	2. 危険性又は有害性と 発生のおそれのある災害(※)	3. 既存の災害防止対策	4. リスクの見積り		5. リスク低減措置案	6. 措置実施後の リスクの見積り		7. 対応措置		8. 備 考
				重 薦 度	優 可 生 能 性 度		重 薦 度	優 可 生 能 性 度	措置 実施日	次年度検討事項	
鮮魚加工作業	鮮魚加工 (包丁)	正しい包丁の研ぎ方や洗浄方法を行わず、刃に手・指が触れ怪我をする。	包丁取扱方法の注意喚起を行う。	○	Ⅱ	包丁を洗浄する際に刃先の反対側から行う	○	△	I	H18 ○/○	優先度は中。多発の原因が作業のなれによる不注意であり、しつけ対策で減少可能。
	冷凍庫内作業	冷凍庫内の床面が凍りついていて、すべり転倒して腕を骨折する。	冷凍庫内整理整頓と霜取りを徹底する。	×	Ⅱ	冷凍庫内の在庫の削減と管理棚を設置する。	△	○	I	H18 ○/○	優先度は中。商品管理と合わせて作業がしやすい環境整備を進める。
惣菜加工作業	惣菜加工 (フライヤー)	揚げ物作業をするとき、高い位置から商品を入れたり、乱暴に商品を放り込み、油が跳ね火傷をする。	商品調理マニュアルによる教育指導を徹底する。	△	Ⅲ	火傷防止エプロン・靴等を着用する。	△	△	Ⅱ	H18 ○/○	優先度は大。自動調理器の導入ではなくなるが、商品種類に全面対応できるかが課題。
		フライヤー清掃作業のために、油を抜くとき油缶を正しく設置しないため油が跳ねて火傷する。	清掃作業方法の基礎教育の実施とポスターを掲示する。	△	Ⅱ	油缶設置位置の印を床面に記入する。	△	○	I	H18 ○/○	優先度は中。油はねを起こさない機械上の工夫は可能。
畜産加工作業	作業場床 清掃作業	床面対応シューズの未着用により、すべり転倒し打撲をする。	床面対応シューズ着用を遵守する。	△	Ⅱ	作業前の服装確認を実施する。	△	○	I	H18 ○/○	優先度は中。服装点検では防止可能。
	畜産加工 (スライサー)	肉のスライス加工作業中、刃物類や動力部に接触し手・指を巻き込まれ怪我をする。	作業手順の教育の実施及び注意喚起ポスターを掲示する。	×	Ⅱ	作業手順の見直しをする。	×	○	Ⅱ	H18 ○/○	肉量の設定が非常に難しく自動停止による作業の煩雑さをどうクリアするかが課題。
		スライサーの電源を入れたまま清掃・調整作業を行い動力部に巻き込まれ、手や指を怪我する。	清掃手順の教育を徹底する。	×	Ⅱ	動力部清掃手順の見直し、手順の徹底をする。	×	○	Ⅱ	H18 ○/○	優先度は中。発生頻度が低く視覚装置では防止可能。
		スライサーの丸刃を清掃するとき、刃の部分に触れ指を切る。	丸刃の清掃時は、刃の部分に注意するよう教育指導を徹底する。	△	Ⅲ	丸刃の清掃は、刃の中心から外へ向って拭くことを徹底する。	△	△	Ⅱ	H18 ○/○	優先度は大。件数削減には一番効果が高いが、手袋装着は作業効率面とのバランスが課題。
	冷凍庫内作業	冷凍庫内の床面が凍りついていて、すべり転倒して腕を骨折する。	冷凍庫内の整理整頓と霜取りを徹底する。	×	Ⅱ	冷凍庫内在庫の削減と管理棚を設置する。	△	○	I	H18 ○/○	優先度は中。商品管理と合わせて作業がしやすい環境整備を進める。

凡例：●災害の重篤度 ×＝致命的・重大 △＝中程度 ○＝軽度 ●発生可能性 ×＝頻繁・可能性が高いか比較的高い △＝時々・可能性がある ○＝ほとんどない・可能性がほとんどない
●優先度 Ⅲ＝直ちに解決すべき又は重大なリスクがある。 Ⅱ＝速やかにリスク低減措置を講ずる必要のあるリスクがある。 Ⅰ＝必要に応じてリスク低減措置を実施すべきリスクがある。
※（災害に至る過程として「～なので、～して」＋「～になる」と記述します）

リスクアセスメント実施一覧表（実施記載例）〔商品販売加工作业〕

リスクアセスメント	1～3の実施担当者の実施日	4～6の実施担当者の実施日	7～8の実施担当者の実施日
倉庫・売場・駐車場・店舗売場・ 切断作業所	〇〇 太郎 H18年〇月〇日	△△ 次郎 H18年〇月〇日	□□ 三郎 H18年〇月〇日

店 長	次 長	売場責任者	担 当

区分	1. 作業名 (機械・設備)	2. 危険性又は有害性と 発生のおそれのある災害(※)	3. 既存の災害防止対策	4. リスクの見積り		5. リスク低減措置案	6. 措置実施後の リスクの見積り		7. 対応措置		8. 備考
				重 篤 度	優 可 能 性		重 篤 度	優 可 能 性	措置 実施日	次年度検討事項	
商品運搬作業	台車による 運搬作業	重量物を過大積載し、運搬中に操作が出来ず荷崩れや什器に接触し、打撲する。	入社時、使用上の注意を説明する。	△	×	Ⅲ ①台車に積載可能重量を表示する ②遵守事項を貼付する ③運搬経路を決める	△	Ⅱ	H19 〇/〇	①職場巡視により、遵守の徹底と安全強調 ②主要重量物の重量一覧を貼付する	優先度大 教育実施
		運搬物を高く積みすぎて前方視界不良のために什器に接触し打撲、骨折、切傷する。	入社時、使用上の注意を説明する。	△	×	Ⅲ ①台車に積載可能高さを表示する。 ②遵守事項を貼付する ③運搬経路を決める	△	Ⅱ	H19 〇/〇	①職場巡視により、遵守の徹底と安全強調 ②売場に出る際高さを位置をしめす印を表示する	優先度大 教育実施
材料切断作業	(電動)丸のこによる 切断作業	電源プラグを差し込んだまま刃の交換を行い、誤って、スイッチに触れて刃が回転し切傷する。	初めての使用の際、手順と注意事項を説明する。	×	△	Ⅲ ①刃交換作業前の点検で、プラグをぬく ②遵守事項を貼付する	×	〇	H19 〇/〇	①職場巡視により、遵守の徹底と安全強調 ②スイッチにカバー取り付け	優先度大 教育実施
		切断物の固定を手で行い、押さえたい手を丸のこで切傷する。	初めての使用の際、手順と注意事項を説明する。	×	△	Ⅲ ①クランプ等の固定具を準備する ②遵守事項を貼付する	△	〇	H20 〇/〇	①職場巡視により、遵守の徹底と安全強調 ②切断専用スペースを確保する	優先度大 教育実施
		切断の際コードが引っかかり取り除こうとした際に誤って丸のこが動いて身体に接触し切傷する。	作業周辺の整理整頓を行う。	×	△	Ⅲ ①作業前点検表を作成し、実施する ②作業環境の定期整備を行う ③作業手順を貼付する	×	〇	H21 〇/〇	①職場巡視により、遵守の徹底と安全強調 ②切断専用スペースを確保する	優先度大 教育実施
		切断物の固定が不安定で、丸のこが動き身体に接触し切傷する。	巡回時に注意する。	×	〇	Ⅱ ①クランプ等固定具を準備する ②遵守事項を貼付する	△	Ⅰ	H20 〇/〇	①職場巡視により、遵守の徹底と安全強調 ②切断専用スペースを確保する	優先度中 教育実施
店舗売場	カッターによる開梱・ 切断作業	切断物をしっかりと固定しないため真っ直ぐに切れず、固定した指・手を切傷する。	入社時、使用上の注意を説明する。	〇	×	Ⅱ ①切断のための台を準備する ②切断物を固定する道具を準備する ③手袋で作業させる	〇	△	H19 〇/〇	①職場巡視により、遵守の徹底と安全強調 ②専用台を設置する	優先度中 教育実施
		引き切る場所に押さえたい手を置いているため、指・手を切傷する。	入社時、使用上の注意を説明する。	〇	×	Ⅱ ①切断のための台を準備する ②切断物を固定する道具を準備する ③手袋で作業させる	〇	△	H19 〇/〇	①職場巡視により、遵守の徹底と安全強調 ②専用台を設置する	優先度中 教育実施
店舗売場	切断時の姿勢が悪く、自分の身体を切傷する。	巡回時に注意する。	巡回時に注意する。	〇	×	Ⅱ ①切断のための台を準備する ②正しい姿勢での作業を準備する ③手袋で作業させる	〇	△	H19 〇/〇	①職場巡視により、遵守の徹底と安全強調 ②専用台を設置する	優先度中 教育実施

凡例：●災害の重篤度 ×＝致命的・重大 △＝中程度 〇＝軽度 ●発生可能性 ×＝頻繁・可能性が高いか比較的高い △＝時々・可能性がある 〇＝ほとんどない・可能性がほとんどない
●優先度 Ⅲ＝直ちに解決すべき又は重大なリスクがある。 Ⅱ＝速やかにリスク低減措置を講ずる必要のあるリスクがある。 Ⅰ＝必要に応じてリスク低減措置を実施すべきリスクがある。
※(災害に至る過程として「～なので、～して」＋「～になる」と記述します)

1 趣旨等

生産工程の多様化・複雑化が進展するとともに、新たな機械設備・化学物質が導入されていること等により、労働災害の原因が多様化し、その把握が困難になっている。

このような現状において、事業場の安全衛生水準の向上を図っていくため、労働安全衛生法(昭和47年法律第57号。以下「法」という。)第28条の2第1項において、労働安全衛生関係法令に規定される最低基準としての危害防止基準を遵守するだけでなく、事業者が自主的に個々の事業場の建設物、設備、原材料、ガス、蒸気、粉じん等による、又は作業行動その他業務に起因する危険性又は有害性等の調査(以下単に「調査」という。)を実施し、その結果に基づいて労働者の危険又は健康障害を防止するため必要な措置を講ずることが事業者の努力義務として規定されたところである。

本指針は、法第28条の2第2項の規定に基づき、当該措置が各事業場において適切かつ有効に実施されるよう、その基本的な考え方及び実施事項について定め、事業者による自主的な安全衛生活動への取組を促進することを目的とするものである。

また、本指針を踏まえ、特定の危険性又は有害性の種類等に関する詳細な指針が別途策定されるものとする。詳細な指針には、「化学物質等による労働者の危険又は健康障害を防止するため必要な措置に関する指針」、機械安全に関して厚生労働省労働基準局長の定めるものが含まれる。

なお、本指針は、「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年労働省告示第53号)に定める危険性又は有害性等の調査及び実施事項の特定の具体的実施事項としても位置付けられるものである。

2 適用

本指針は、建設物、設備、原材料、ガス、蒸気、粉じん等による、又は作業行動その他業務に起因する危険性又は有害性(以下単に「危険性又は有害性」という。)であって、労働者の就業に係る全てのものを対象とする。

3 実施内容

事業者は、調査及びその結果に基づく措置(以下「調査等」という。)として、次に掲げる事項を実施するものとする。

- (1) 労働者の就業に係る危険性又は有害性の特定
- (2) (1)により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及び発生する可能性の度合(以下「リスク」という。)の見積り
- (3) (2)の見積りに基づくリスクを低減するための優先度の設定及びリスクを低減するための措置(以下「リスク低減措置」という。)内容の検討
- (4) (3)の優先度に対応したリスク低減措置の実施

4 実施体制等

- (1) 事業者は、次に掲げる体制で調査等を実施するものとする。
 - ア 総括安全衛生管理者等、事業の実施を統括管理する者(事業場トップ)に調査等の実施を統括管理させること。
 - イ 事業場の安全管理者、衛生管理者等に調査等の実施を管理させること。
 - ウ 安全衛生委員会等(安全衛生委員会、安全委員会又は衛生委員会をいう。)の活用等を通じ、労働者を参画させること。
 - エ 調査等の実施に当たっては、作業内容を詳しく把握している職長等に危険性又は有害性の特定、リスクの見積り、リスク低減措置の検討を行わせるように努めること。
 - オ 機械設備等に係る調査等の実施に当たっては、当該機械設備等に専門的な知識を有する者を参画させるように努めること。
- (2) 事業者は、(1)で定める者に対し、調査等を実施するために必要な教育を実施するものとする。

5 実施時期

- (1) 事業者は、次のアからオまでに掲げる作業等の時期に調査等を行うものとする。
 - ア 建設物を設置し、移転し、変更し、又は解体するとき。
 - イ 設備を新規に採用し、又は変更するとき。
 - ウ 原材料を新規に採用し、又は変更するとき。
 - エ 作業方法又は作業手順を新規に採用し、又は変更するとき。
 - オ その他、次に掲げる場合等、事業場におけるリスクに変化が生じ、又は生ずるおそれのあるとき。
 - (ア) 労働災害が発生した場合であって、過去の調査等の内容に問題がある場合
 - (イ) 前回の調査等から一定の期間が経過し、機械設備等の経年による劣化、労働者の入れ替わり等に伴う労働者の安全衛生に係る知識経験の変化、新たな安全衛生に係る知見の集積等があった場合
- (2) 事業者は、(1)のアからエまでに掲げる作業を開始する前に、リスク低減措置を実施することが必要であることに留意するものとする。
- (3) 事業者は、(1)のアからエまでに係る計画を策定するときは、その計画を策定するときにおいても調査等を実施することが望ましい。

6 対象の選定

事業者は、次により調査等の実施対象を選定するものとする。

- (1) 過去に労働災害が発生した作業、危険な事象が発生した作業等、労働者の就業に係る危険性又は有害性による負傷又は疾病の発生が合理的に予見可能であるものは、調査等の対象とすること。
- (2) (1)のうち、平坦な通路における歩行等、明らかに軽微な負傷又は疾病しかもたらさないと予想されるものについては、調査等の対象から除外して差し支えないこと。

7 情報の入手

- (1) 事業者は、調査等の実施に当たり、次に掲げる資料等を入手し、その情報を活用するものとする。入手に当たっては、現場の実態を踏まえ、定常的な作業に係る資料等のみならず、非定常作業に係る資料等も含めるものとする。
 - ア 作業標準、作業手順書等
 - イ 仕様書、化学物質等安全データシート(MSDS)等、使用する機械設備、材料等に係る危険性又は有害性に関する情報
 - ウ 機械設備等のレイアウト等、作業の周辺の環境に関する情報
 - エ 作業環境測定結果等
 - オ 混在作業による危険性等、複数の事業者が同一の場所で作業を実施する状況に関する情報
 - カ 災害事例、災害統計等
 - キ その他、調査等の実施に当たり参考となる資料等
- (2) 事業者は、情報の入手に当たり、次に掲げる事項に留意するものとする。
 - ア 新たな機械設備等を外部から導入しようとする場合には、当該機械設備等のメーカーに対し、当該設備等の設計・製造段階において調査等を実施することを求め、その結果を入手すること。
 - イ 機械設備等の使用又は改造等を行おうとする場合に、自らが当該機械設備等の管理権原を有しないときは、管理権原を有する者等が実施した当該機械設備等に対する調査等の結果を入手すること。
 - ウ 複数の事業者が同一の場所で作業する場合には、混在作業による労働災害を防止するために元方事業者が実施した調査等の結果を入手すること。
 - エ 機械設備等が転倒するおそれがある場所等、危険な場所において、複数の事業者が作業を行う場合には、元方事業者が実施した当該危険な場所に関する調査等の結果を入手すること。

8 危険性又は有害性の特定

- (1) 事業者は、作業標準等に基づき、労働者の就業に係る危険性又は有害性を特定するために必要な単位で作業を洗い出した上で、各事業場における機械設備、作業等に応じてあらかじめ定めた危険性又は有害性の分類に則して、各作業における危険性又は有害性を特定するものとする。
- (2) 事業者は、(1)の危険性又は有害性の特定に当たり、労働者の疲労等の危険性又は有害性への付加的影響を考慮するものとする。

9 リスクの見積り

- (1) 事業者は、リスク低減の優先度を決定するため、次に掲げる方法等により、危険性又は有害性により発生するおそれのある負傷又は疾病の重篤度及びそれらの発生の可能性の度合をそれぞれ考慮して、リスクを見積もるものとする。ただし、化学物質等による疾病については、化学物質等の有害性の度合及びばく露の量をそれぞれ考慮して見積もることができる。
 - ア 負傷又は疾病の重篤度とそれらが発生する可能性の度合を相対的に尺度化し、それらを縦軸と横軸とし、あらかじめ重篤度及び可能性の度合に応じてリスクが割り付けられた表を使用してリスクを見積もる方法
 - イ 負傷又は疾病の発生する可能性とその重篤度を一定の尺度によりそれぞれ数値化し、それらを加算又は乗算等してリスクを見積もる方法
 - ウ 負傷又は疾病の重篤度及びそれらが発生する可能性等を段階的に分岐していくことによりリスクを見積もる方法
- (2) 事業者は、(1)の見積りに当たり、次に掲げる事項に留意するものとする。
 - ア 予想される負傷又は疾病の対象者及び内容を明確に予測すること。
 - イ 過去に実際に発生した負傷又は疾病の重篤度ではなく、最悪の状況を想定した最も重篤な負傷又は疾病の重篤度を見積もること。
 - ウ 負傷又は疾病の重篤度は、負傷や疾病等の種類にかかわらず、共通の尺度を使うことが望ましいことから、基本的に、負傷又は疾病による休業日数等を尺度として使用すること。
 - エ 有害性が立証されていない場合でも、一定の根拠がある場合は、その根拠に基づき、有害性が存在すると仮定して見積もるよう努めること。
- (3) 事業者は、(1)の見積りを、事業場の機械設備、作業等の特性に応じ、次に掲げる負傷又は疾病の類型ごとに行うものとする。
 - ア はさまれ、墜落等の物理的な作用によるもの
 - イ 爆発、火災等の化学物質の物理的効果によるもの
 - ウ 中毒等の化学物質等の有害性によるもの
 - エ 振動障害等の物理因子の有害性によるものまた、その際、次に掲げる事項を考慮すること。
 - ア 安全装置の設置、立入禁止措置その他の労働災害防止のための機能又は方策(以下「安全機能等」という。)の信頼性及び維持能力
 - イ 安全機能等を無効化する又は無視する可能性
 - ウ 作業手順の逸脱、操作ミスその他の予見可能な意図的・非意図的な誤使用又は危険行動の可能性

10 リスク低減措置の検討及び実施

- (1) 事業者は、法令に定められた事項がある場合にはそれを必ず実施するとともに、次に掲げる優先順位でリスク低減措置内容を検討の上、実施するものとする。
 - ア 危険な作業の廃止・変更等、設計や計画の段階から労働者の就業に係る危険性又は有害性を除去又は低減する措置
 - イ インターロック、局所排気装置等の設置等の工学的対策
 - ウ マニュアルの整備等の管理的対策

エ 個人用保護具の使用

- (2) (1)の検討に当たっては、リスク低減に要する負担がリスク低減による労働災害防止効果と比較して大幅に大きく、両者に著しい不均衡が発生する場合であって、措置を講ずることを求めることが著しく合理性を欠くと考えられるときを除き、可能な限り高い優先順位のリスク低減措置を実施する必要があるものとする。
- (3) なお、死亡、後遺障害又は重篤な疾病をもたらすおそれのあるリスクに対して、適切なリスク低減措置の実施に時間を要する場合は、暫定的な措置を直ちに講ずるものとする。

11 記録

事業者は、次に掲げる事項を記録するものとする。

- (1) 洗い出した作業
- (2) 特定した危険性又は有害性
- (3) 見積もったリスク
- (4) 設定したリスク低減措置の優先度
- (5) 実施したリスク低減措置の内容

リスクアセスメントに関する情報は、次のアドレスにてご覧いただけます。

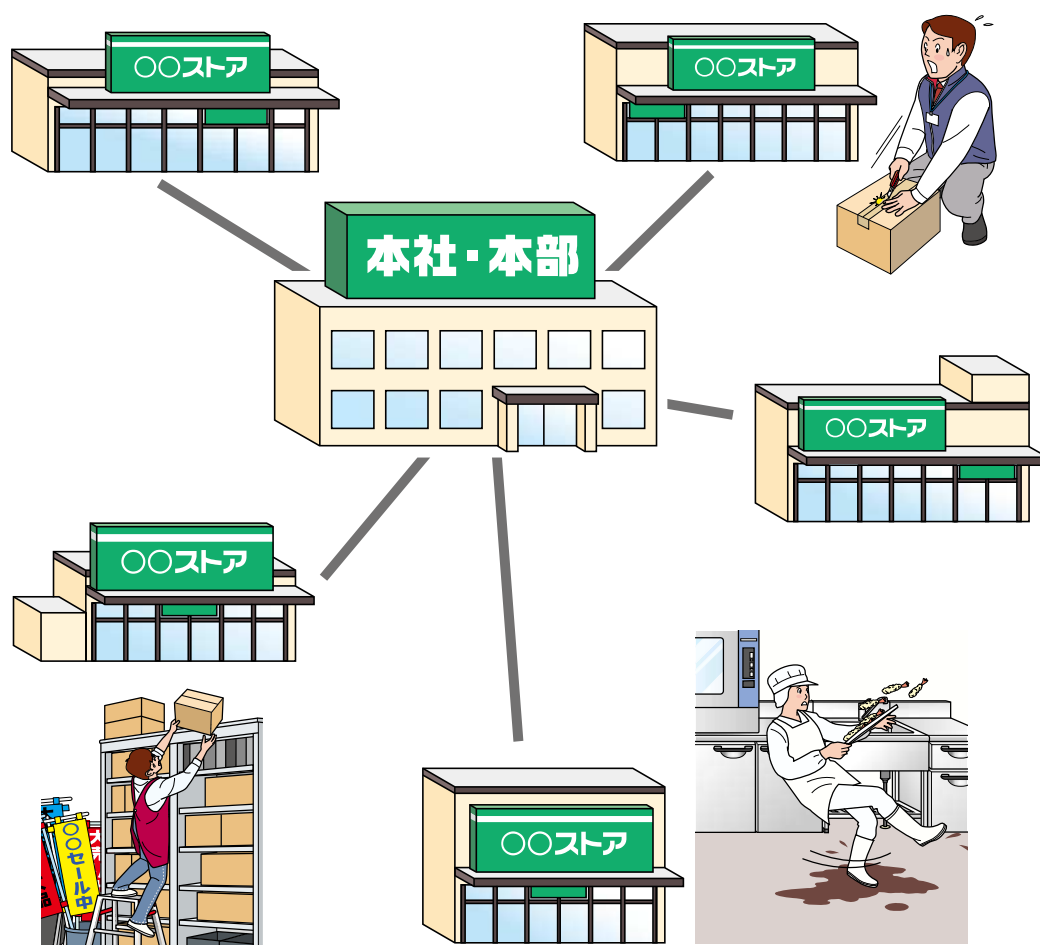
● 関係ホームページ ●

厚生労働省リスクアセスメント教材のページ：

<http://www.mhlw.go.jp/bunya/roudoukijun/anzeneisei14/index.html>

安全衛生情報センター：<http://www.jaish.gr.jp/>

本社・本部が行う簡易的な リスクアセスメント **小売業** の導入ポイント



1. 対象となる 「多店舗展開している小売業」 とは、何か？

このマニュアルの対象となる「多店舗展開している小売業」とは、

- 総合スーパー
- 食品スーパー
- 衣料品スーパー
- 住生活スーパー
- ディスカウントストア
- 百貨店
- 家電・家具販売店
- ホームセンター
- ドラッグストア
- コンビニエンスストア

などが該当します。



2. なぜ、 本社・本部がリスクアセスメントを行う のか？

【本社・本部が行う簡易的なリスクアセスメント(小売業)】

このリスクアセスメントは、本社・本部が、各店舗を含めて企業全体を対象として、リスクアセスメントを行う手法です。

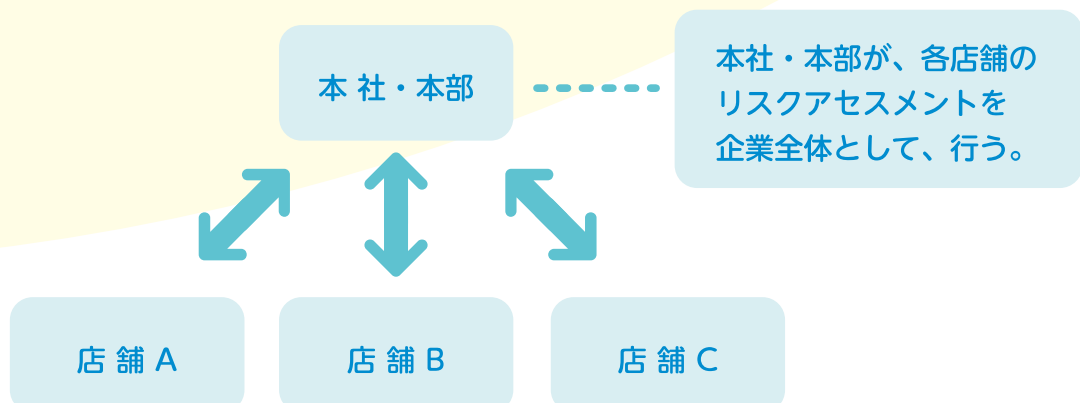
本来、リスクアセスメントは、小売業でも、事業所単位である各店舗が個別にリスクアセスメントを実施することが基本ですが、多店舗展開している小売業においては、各店舗を含めた企業全体をリスクアセスメントの対象とした方が、より効果的である場合があります。

その理由は、小売業の店舗では、正社員のみならずパート従業員、アルバイトなど益々多様化し労務管理が益々困難になる中、企業の本社・本部が、各店舗の経営と安全衛生が一体となった取組を行うことが、各店舗間での安全衛生レベルのバラツキを抑えるだけでなく、企業全体の安全衛生レベルの向上につながるからです。

上記を踏まえ、多店舗展開する小売業においては、企業本社・本部が各店舗を含めて企業全体としてリスクアセスメントを行う手法、すなわち「企業本社・本部が行う簡易的なリスクアセスメント」が、より効果的、より実践的な手法として推奨するものです。

なお、この手法は、厚生労働省リスクアセスメント指針「危険性又は有害性等の調査等に関する指針（平成18年3月10日付け公示第1号）に忠実に従った方法ではありませんが、将来的にこの指針に沿った手法への段階的な取組として位置づけるものです。

本社・本部が行う簡易的なリスクアセスメントのイメージ図



3. 本社・本部が行う リスクアセスメントの 「ポイント」は、何か？

本社
本部の役割が
重要です

【本社・本部が行う簡易的なリスクアセスメント（小売業）のポイント】

point ①

「本社・本部」が、実施体制を確立するとともに、各店舗で発生した過去の労働災害発生状況や災害事例、更にはヒヤリハット事例を把握し、「リスクアセスメント」すべき緊急性の高い対象を決めること。
(危険性又は有害性の特定)

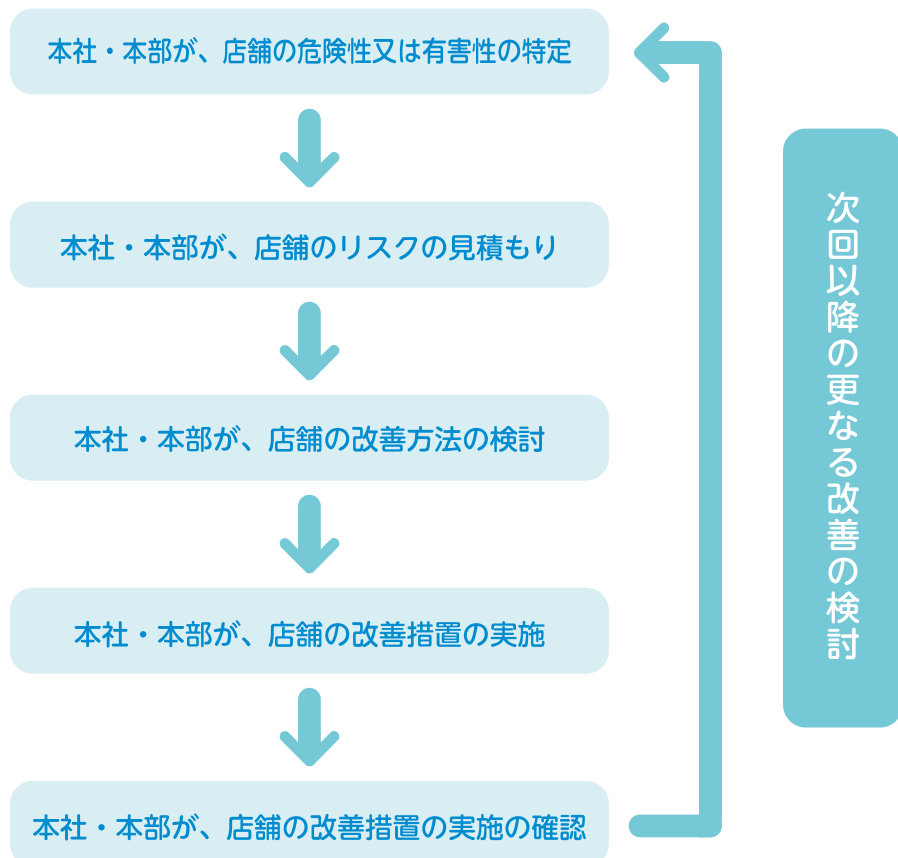
point ②

「本社・本部」が、店舗での緊急性の高い災害を対象に、リスクの見積もり、改善方法の検討（リスク低減措置の検討）、そして各店舗の改善措置（リスク低減措置の実施）の実施を行うこと。

point ③

「本社・本部」が、各店舗の改善措置の実施状況を確認すること。また、各店舗の意見を聞くとともに、本社・本部と各店舗が一体となってリスクアセスメントに取り組むこと。

本社・本部が行う簡易的なリスクアセスメント（小売業）の流れ



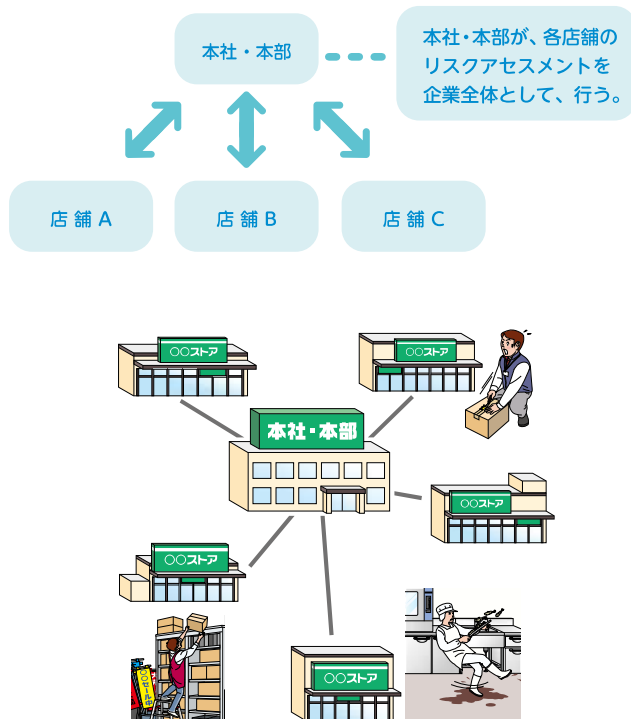
4. 具体的には、本社・本部はどのようにリスクアセスメントを行うのか？

【企業本社・本部が行う簡易的なリスクアセスメント(小売業)の例】

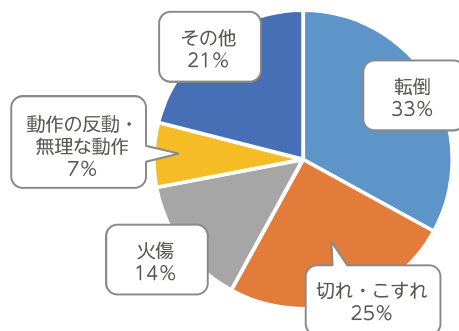
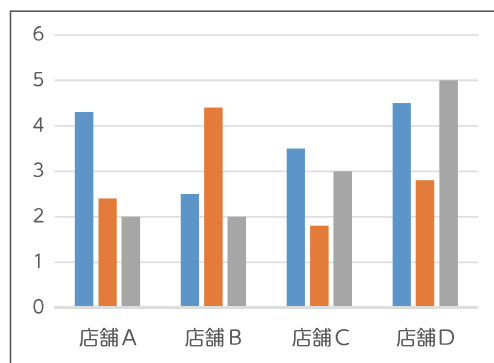
(1) 危険性又は有害性の特定の方法

1 「本社・本部」が、実施体制を確立するとともに、各店舗で発生した過去の労働災害発生状況や災害事例、更にはヒヤリハット事例を把握する。

本社・本部が行う簡易的なリスクアセスメントのイメージ図



2 各店舗の労働災害発生状況の分析やヒヤリハット状況の分析



3 店舗での緊急性の高い災害の把握

例 1：脚立を使って、棚の荷物を整理するときに、脚立から転落する。

例 2：段ボールを、カッターナイフで開梱するときに、カッターナイフで手を切傷する。

例 3：厨房で、床が濡れていたため、滑って転倒する。



例 1：脚立から転落



例 2：カッターナイフで切傷



例 3：濡れた床で転倒

4. 具体的には、本社・本部はどのようにリスクアセスメントを行うのか？

【企業本社・本部が行う簡易的なリスクアセスメント(小売業)の例】

(2) 「見積もり」及び「改善方法の検討」の方法

「本社・本部」が、店舗での緊急性の高い前記③の災害について、「リスクの見積もり」及び「改善方法の検討」を行う。

● リスクアセスメントの例

改善方法としては、まず本質的な安全対策や工学的対策である施設、設備対策を検討し、それが困難な場合は、管理的対策である安全教育や保護具の使用を検討する。

作業名	危険性又は有害性と発生する恐れがある災害	リスクの見積もり			改善方法 (リスク低減措置)		本社・本部が、店舗に行う改善措置 (〇〇月、△△月までに、と具体的時期を設定することが望ましい)	
		重篤度	可能性	リスク	施設、設備対策	管理的対策である 安全教育や保護具の使用	施設、設備対策	管理的対策である 安全教育や保護具の使用
高所作業 (脚立)	例1：脚立を使って、棚の荷物を整理するときに、脚立から転落する。	△	△	Ⅱ	・作業方法を見直し、高さ2メートル以上の作業を無くす。	・脚立の正しい使用方法を教育するとともに、表示を行う。 ・高さ2メートル以上の脚立を使用する場合は、2人作業で、ヘルメットを使用する。	・〇〇月までに、作業方法を見直し、△△月までに2メートル以上の作業を無くす。	・〇〇月までに、該当する全ての店舗に、店舗の実施体制や実施スケジュールを明確にした教育マニュアルを作成し、各店舗に周知する。 ・〇〇月までに、脚立の正しい使用方法のシートを作成し、各店舗に周知する。 ・〇〇月までに、該当する全ての店舗の高さ2メートル以上になる脚立には、2人作業で、ヘルメットを支給する。
開梱作業 (カッターナイフ)	例2：段ボールを、カッターナイフで開梱するときに、カッターナイフで手を切傷する。	△	△	Ⅱ	・カッターナイフを使用しない開梱の方法(専用ボックス)に切り替える。	・カッターナイフの正しい使用方法を教育する。 ・段ボール専用カッターを使用する	・〇〇月までに、カッターナイフを使用しない開梱の方法(専用ボックス)に切り替える。	・〇〇月までに、該当する全ての店舗に、店舗の実施体制や実施スケジュールを明確にした教育マニュアルを作成し、各店舗に周知する。 ・〇〇月までに、該当する全ての店舗の該当者に、段ボール専用カッターナイフを支給する。
厨房での作業 (床面の濡れ)	例3：厨房で、床が濡れていたため、滑って転倒する。	△	△	Ⅱ	・滑りにくい床面に改装する。	・床面が濡れた場合は、即、モップで清掃する。 ・耐滑性に優れた靴又は長靴を履く。	・〇〇月までに、該当する店舗の床面を滑りにくい床面に改装する。	・〇〇月までに、該当する全ての店舗に、店舗の実施体制や実施スケジュールを明確にした教育マニュアルを作成し、店舗に周知する。 ・〇〇月までに、該当する全ての店舗の該当者に、耐滑性に優れた靴又は長靴を支給する。 ・〇〇月までに、モデル的なハザードマップを作成し、各店舗に周知する。

【表1】災害の重篤度(災害の程度)の区別の例

重篤度(災害の程度)	内容の目安
致命傷又は重大 ×	死亡・手足の切断等重篤災害・休業災害(1ヶ月以上)
中程度 △	上記以外の休業災害(1ヶ月未満)
軽症 ○	不休災害やかすり傷程度

【表2】災害の可能性の区別の例

災害の可能性	内容の目安
可能性が高い ×	かなりの注意力でも災害につながるもの
可能性がある △	うっかりしていると災害につながるもの
ほとんどない ○	通常の状態では災害にならないもの

【表3】リスクの見積もりの区別の例

		重篤度(災害の程度)		
		致命傷又は重大 ×	中程度 △	軽症 ○
災害の可能性	可能性が高い ×	Ⅲ	Ⅲ	Ⅱ
	可能性がある △	Ⅲ	Ⅱ	Ⅰ
	ほとんどない ○	Ⅱ	Ⅰ	Ⅰ

【表4】リスクレベルに応じた対応措置

リスクレベル	優先度
Ⅲ	高 ・直ちにリスク低減措置を講ずる必要がある。 ・措置を講じるまで作業を停止する必要がある。 ・十分な経営資源を投入する必要がある。
Ⅱ	中 ・速やかにリスク低減措置を講ずる必要がある。
Ⅰ	低 ・必要に応じてリスク低減措置を実施する。

(3) 改善方法(リスク低減措置)の実施と次年度以降の更なる改善の検討

本社・本部が、上記リスクアセスメントの結果を踏まえて、店舗の改善方法（リスク低減措置）を実施します。リスク低減措置を検討する場合は、法令に定められた事項がある場合には、それを必ず実施するとともに、リスクの高いものから優先的に検討を行います。

特に、施設、設備の改善を伴うような改善方法は、本社・本部にしかできない改善方法です。また、左記例の「耐滑性に優れた靴又は長靴」を該当する全ての店舗への支給することは、本社・本部が行うことが有効であり、その改善措置の確認も重要です。

また、上記改善措置がすぐに行えないときは、「職場の危険の見える化」を行うとともに、安全衛生教育を行うことが重要です。

● 改善措置の例

- 本社・本部は、床が濡れた場合は、直ぐに清掃することを教育するために、店舗の実施体制や実施スケジュールを明確にした教育マニュアルを作成し、各店舗に周知する。

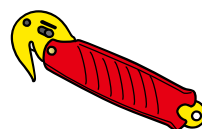
耐滑性に優れた長靴を履く。



- 本社・本部は、該当する店舗に、耐滑性に優れた靴又は長靴を支給する。

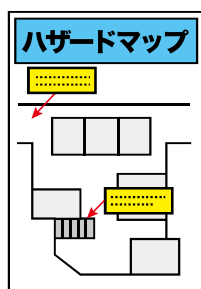
- 本社・本部は、該当する店舗に、段ボール専用カッターを支給する。

段ボール専用カッターを使用する。



- 本社・本部は、脚立を使用し、高さ2メートル以上の作業になる場合には、該当する店舗に、ヘルメットを支給する。
- 本社・本部は、上記作業は、ヘルメットを着用することと、2人作業を行うように教育を徹底する。

- 本社・本部は、作業手順に、安全な作業方法や危険個所の見える化した写真又はイラストを挿入し、作業と安全が一体となった見える化した作業マニュアルを作成し、該当する店舗に周知する。



- 本社・本部は、職場の危険の見える化したハザードマップを作成し、該当する店舗に周知する。



リスクアセスメント実施支援システムのご案内

職場のあんぜんサイト

検索



職場のあんぜんサイト



働く人の安全を守るために有用な情報を発信し、職場の安全活動を応援します。
働く人、家族、企業が元気になる職場を創りましょう。

→ HOME → お問い合わせ → サイトマップ 文字サイズ 小 中 大 背景色 白 黒

検索

労働災害統計

災害事例

リスクアセスメント
実施支援システム

安全衛生キーワード

化学物質

免許・技能講習

ホーム > リスクアセスメントの実施支援システム

リスクアセスメントの実施支援システム

小規模事業場を対象として建設業、製造業、サービス業、運輸業(30種類)の作業・業種別にリスクアセスメントの実施を支援します。

初めての方へ
使用する際の
留意事項

製造業、サービス業、運輸業

建設業

製品組立作業



マトリクスを用いた方法
解説

熱処理作業



マトリクスを用いた方法
解説

溶接作業



マトリクスを用いた方法
解説

成形作業



マトリクスを用いた方法
解説

木材加工作業



マトリクスを用いた方法
解説

塗装作業



マトリクスを用いた方法
解説

めっき作業



マトリクスを用いた方法
解説

金属加工作業



マトリクスを用いた方法
解説

印刷・製本作業



マトリクスを用いた方法
解説

鋳物製造業



マトリクスを用いた方法
数値化による方法
解説(数値化を用いた方法)

ビルメンテナンス業



マトリクスを用いた方法
数値化による方法
解説(数値化を用いた方法)

産業廃棄物処理業



マトリクスを用いた方法
数値化による方法
解説(数値化を用いた方法)

自動車整備業



マトリクスを用いた方法
数値化による方法
解説(数値化を用いた方法)

荷役作業(運輸業等)



マトリクスを用いた方法
解説

食品加工業



マトリクスを用いた方法
数値化による方法
解説(数値化を用いた方法)

支援システムの操作(使用)方法
(建設業、製造業、サービス業、運輸業)

マトリクスを用いた方法
(詳細説明)

マトリクスを用いた方法
(すべての作業・業種)

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

数値化による方法(詳細説明)

数値化による方法

(鋳物製造業・食品加工業・ビルメンテナンス業・産業廃棄物処理業・自動車整備業)ここでは、「負傷又は疾病の重篤度」、「負傷又は疾病の発生の可能性」、「発生する頻度」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(足し算)してリスクを見極める方法をいいます。

安全衛生キーワード(安全衛生情報センター)
「リスクアセスメント」

(例)「塗装作業」→吹付塗装作業

リスクアセスメント実施一覧表

■ 塗装作業

マトリクスを用いた方法

初期化

行追加

ウインドウを閉じる

Excel

職場のあんぜんサイト

Ministry of Health, Labour and Welfare

Internet Explorer 6.0以上で動作確認しています。
Excelはマクロを有効にしてご利用ください。

[1]作業名 (機械・設備)		[2]危険性又は有害性と発生のおそれのある災害	[3]すでに実施している災害防止対策の見積り			[4]追加のリスク低減措置案と措置後	
			実施している災害防止対策	重篤度	可能性	優先度 (リスク)	追加のリスク低減措置案
吹付塗装作業 変更 削除		溶剤塗料の塗装作業を連続して行い有機溶剤中毒により倒れる。 変更	防止対策未実施 変更	△	×	Ⅲ	防毒マスク ^① を着用する。 ①防毒マスク ^② を着用する。 ②最長連続作業時間と休憩時間を決める。 ③防毒マスクの吸気圧 ^③ の交換マニュアルを作成する。 事業場で独自に実施予定のリスク低減措置案を記入 登録

職場での腰痛を予防しましょう！

「腰痛予防対策指針」による予防のポイント

腰痛は、休業4日以上職業性疾患の6割を占める労働災害となっています。厚生労働省では「職場における腰痛予防対策指針」を策定し、重量物を取り扱う事業場などへの啓発・指導を行ってきましたが、平成25年6月に、適用範囲を福祉・医療分野における介護・看護作業全般に広げるなど、改訂を行いました。

このパンフレットは、指針の主なポイント、腰痛の発生が比較的多い作業についての対策をまとめたものです。

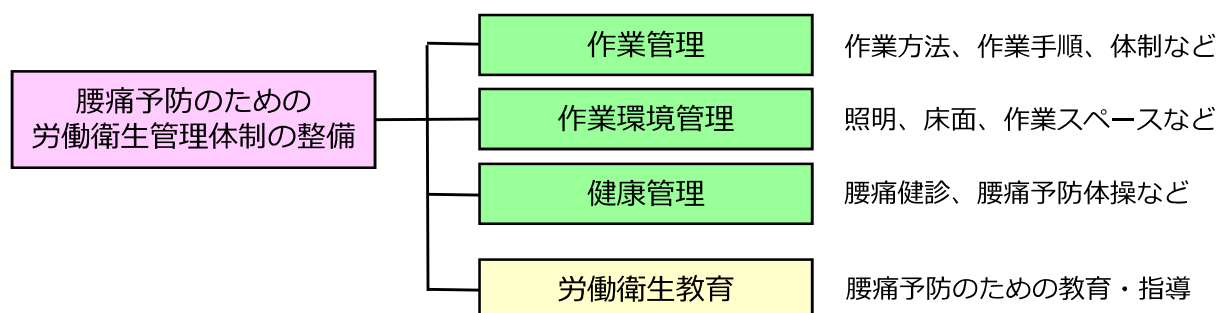
皆さまの事業所での腰痛予防対策に、ぜひ、お役立てください。

指針の主なポイント

<労働衛生管理体制>

職場で腰痛を予防するには、労働衛生管理体制を整備した上で、作業・作業環境・健康の3つの管理と労働衛生についての教育を総合的・継続的に実施することが重要です。

また、リスクアセスメントや労働安全衛生マネジメントシステムの考え方を導入して、腰痛予防対策の推進を図ることも有効です。



<リスクアセスメント>

リスクアセスメントは、それぞれの作業内容に応じて、腰痛の発生につながる要因を見つけ出し、想定される腰部への負荷の程度、作業頻度などからその作業のリスクの大きさを評価し、リスクの大きなものから対策を検討して実施する手法です。

<労働安全衛生マネジメントシステム>

リスクアセスメントの結果を基に、予防対策の推進についての「計画（Plan）」を立て、それを「実施（Do）」し、実施結果を「評価（Check）」し、「見直し・改善（Act）」するという一連のサイクル（PDCAサイクル）により、継続的・体系的に取り組むことができます。



作業管理、作業環境管理、健康管理のポイント〔指針〕

作業管理

■自動化、省力化

腰に負担がかかる重量物を取り扱う作業、不自然な姿勢を伴う作業では、機械による作業の自動化を行う。それが困難な場合は、台車などの道具や補助機器を使うなど作業者の負担を減らす省力化を行う。

■作業姿勢、動作

作業対象にできるだけ身体を近づけて作業する。不自然な姿勢を取らざるをえない場合は、前屈やひねりなど、その姿勢の程度をなるべく小さくし、頻度と時間を減らす。作業台や椅子は適切な高さに調整する。作業台は、ひじの曲げ角度がおおよそ90度になる高さとする。

■作業の実施体制

作業時間、作業量などを設定する際は、作業をする人数、内容、時間、重量、自動化・省力化の状況などを検討する。腰に過度の負担がかかる作業は、無理に1人ではさせない。

■作業標準の策定

作業の姿勢、動作、手順、時間などについて、作業標準を策定する。作業標準は、作業者の特性・技能レベルなどを考慮して定期的に確認する。また、新しい機器・設備を導入したときにも、その都度、見直すようにする。

■休憩・作業量、作業の組合せ

適宜、休憩時間を設け、姿勢を変えるようにする。夜勤や交代制勤務、不規則な勤務については、昼間の作業量を下回るよう配慮し、適宜、休憩や仮眠が取れるようにする。過労を引き起こすような長時間勤務は避ける。

■靴、服装など

作業時の靴は、足に合ったものを使用する。ハイヒールやサンダルは使用しないこと。作業服は、適切な姿勢や動作を妨げることはないよう伸縮性のあるものを使用する。腰部保護ベルトは、個人ごとに効果を確認した上で、使用するかどうか判断する。

作業環境管理

■温度

寒い場所での作業は、腰痛を悪化、または発生させやすくするので、適切な温度を保つ。

■照明、作業床面、作業空間や設備の配置

作業場所などで、足もとや周囲の安全が確認できるように適切な照度を保つ。転倒、つまずきや滑りなどを防止するため、凹凸や段差がなく、滑りにくい床面にする。作業や動作に支障をきたさないよう、十分な作業空間を確保するとともに、適切な機器配置にする。

■振動

車両系建設機械の操作・運転などによる腰や全身への激しい振動、車両運転などによる長時間にわたっての振動を受ける場合は、座席の改善・改良などにより、振動の軽減を図る。

健康管理

■健康診断

腰に著しい負担がかかる作業に、常時、従事させる場合は、その作業に配置する際に、医師による腰痛の健康診断を実施する。その後は、6カ月以内に1回、実施する。

■腰痛予防体操

ストレッチを中心とした腰痛予防体操を実施させる。

■腰痛による休職者が職場に復帰する際の注意事項

腰痛は再発する可能性が高いので、産業医などの意見を聴き、必要な措置をとる。

労働衛生教育のポイント〔指針〕

■労働衛生教育

重量物の取り扱い作業、同一姿勢での長時間作業、不自然な姿勢を伴う作業、介護・看護作業、車両運転作業などに従事する作業者に対しては、その作業に配置する際やその後、必要に応じて、腰痛予防のための労働衛生教育を実施する。

〔教育内容〕

- ・腰痛の発生状況、原因（腰痛が発生している作業内容・環境、原因など）
- ・腰痛発生要因の特定、リスクの見積もり（チェックリストの作成、活用方法など）
- ・腰痛発生要因の低減措置（発生要因の回避、軽減を図るための対策）
- ・腰痛予防体操（職場でできるストレッチの仕方など）

■心理・社会的要因に関する留意点

上司や同僚のサポート、腰痛で休むことを受け入れる環境づくり、相談窓口の設置など、組織的な取り組みを行う。

■健康の保持増進のための措置

腰痛予防には日頃からの健康管理も重要。十分な睡眠、禁煙、入浴による保温、自宅でのストレッチ、負担にならない程度の運動、バランスのとれた食事、休日を利用した疲労回復・気分転換などが有効。

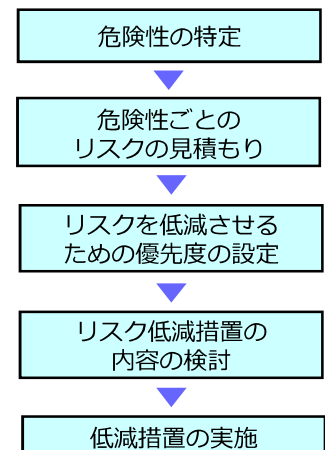
リスクアセスメント・労働安全衛生マネジメントシステム

■リスクアセスメント

腰痛予防対策は、各作業におけるリスクに応じて、合理的・効果的な対策を立てることが重要です。

そのためには、作業の種類や場所ごとに、腰痛の発生に関与する要因についてリスクアセスメントを実施する必要があります。

リスクアセスメントとは、職場にある危険の芽を洗い出し、それにより起こりうる労働災害のリスクの大きさ（重大さ＋可能性）を見積もり、大きいものから優先的に対策を講じていく手法です。

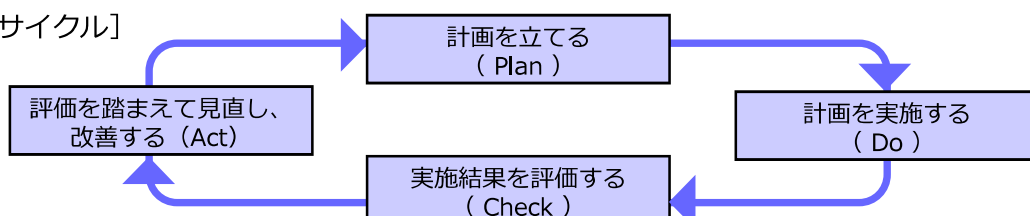


■労働安全衛生マネジメントシステム

作業管理、作業環境管理、健康管理、労働衛生教育を的確に組み合わせて総合的に推進していくためには、労働安全衛生マネジメントシステムの考え方を導入することが重要です。

リスクアセスメントの結果を基に、「計画を立てる（Plan）」→「計画を実施する（Do）」→「実施結果を評価する（Check）」→「評価を踏まえて見直し、改善する（Act）」という一連のサイクル（PDCAサイクル）により、継続的・体系的に安全衛生対策に取り組むことができます。

〔PDCAサイクル〕



作業別 腰痛予防対策

腰痛の発生が比較的多い作業については、個別の腰痛予防対策を示します。

1 重量物取り扱い作業

- ・重量物の取り扱い作業については、機械による自動化や台車・昇降装置などの使用による省力化を図る。
- ・機械を使わず人力によってのみ作業をする場合の重量は、男性（満18歳以上）は体重のおおむね40%、女性（満18歳以上）は、男性が取り扱う重量の60%程度とする。
- ・荷物は、適切な材料で包装し、確実に持つことができるようにし、取り扱いを容易にする。重量はできるだけ明示する。

2 立ち作業

- ・不自然な姿勢での作業とならないよう、作業機器や作業台は、作業者の体格を考慮して配置する。
- ・長時間立ったままでの作業を避けるため、他の作業を組み合わせる。
- ・1時間に1・2回程度の小休止・休息を取らせ、屈伸運動やマッサージなどを行わせることが望ましい。
- ・床面が硬い場合は、立っているだけでも腰に負担がかかるので、クッション性のある靴やマットを利用して、負担を減らすようにする。

3 座り作業

- ・椅子は、座面の高さ、奥行き寸法、背もたれの寸法・角度、肘掛けの高さなど、作業者の体格に合ったものを使用させる。
- ・不自然な姿勢での作業とならないよう、作業対象物は、肘を伸ばして届く範囲内に配置する。
- ・床に座って行う作業は、股関節や仙腸関節（脊椎の根元にある関節）などに負担がかかるため、できるだけ避けるようにする。

4 福祉・医療分野等における介護・看護作業

- ・リスクアセスメントを実施し、合理的・効果的な腰痛予防対策を立てる。
- ・人を抱え上げる作業は、原則、人力では行わせない。福祉用具を活用する。
- ・定期的な職場の巡視、聞き取りなどを行い、新たな負担や腰痛が発生していないか確認する体制を整備する。

5 車両運転等の作業

- ・建設機械、フォークリフト、農業機械の操作・運転による激しい振動、トラック、バス・タクシーなどの長時間運転では、腰痛が発生しやすくなるので、座席の改善、運転時間の管理を適切に行い、適宜、休憩を取らせるようにする。
- ・長時間運転した後に重量物を取り扱う場合は、小休止や休息、ストレッチを行った後に作業を行わせる。

指針全文(H25.6.18付け基発0618第1号)は、厚生労働省ホームページの「法令等データベースサービス(通知検索)」または、報道発表資料(H25.6.18)をご参照ください。

詳細は検索で

職場における腰痛予防対策指針

検索

安全に作業するための

8つのルール

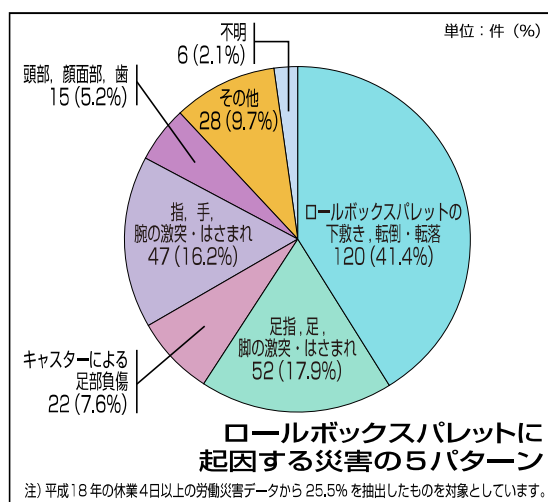


とても便利なロールボックスパレットですが、下敷きや手足の負傷による事故などが多発しています。

ロールボックスパレットは、カゴ車とも呼ばれる人力運搬機です。開口部以外の3面がパネルで囲まれているため、荷崩れや荷物の損傷を防いで移動できるだけでなく、店舗では商品棚として使用することもできます。このように、物流の効率化や作業者の負担軽減に貢献する、とても便利な存在で、多くの職場で活用されています。

そんな利便性の高いロールボックスパレットですが、近年では労働災害が多数発生しており、その約4割が下敷き事故でした。また、ケガをした半数近くの方が作業経験1年未満だったことから、作業に不慣れな時期での対策がカギとなります。

このリーフレットでは、ロールボックスパレットを使うときに、守ってほしい「8つのルール」を紹介しています。ぜひ、お読みになって、安全に作業を行ってください。



厚生労働省・都道府県労働局・労働基準監督署



独立行政法人 労働安全衛生総合研究所

(H27.9)

ロールボックスパレットは意外と危険がいっぱい！ 8つのルールを守って安全に作業しましょう。

rule
1

段差、傾斜のある場所での取扱い

事故が起きやすい場所なので、
細心の注意を払って作業しましょう。

- 段差、傾斜のある場所での作業は、特に慎重に行いましょう。
- ロールボックスパレットが倒れそうになったら、倒れる方向には絶対に入らないようにしましょう。
- 倒れる場合は、周囲の人に大きな声で注意をうながしてください。



rule
2

作業服、作業靴、保護具

安全作業のためにも、
きちんとした作業着を身につけましょう。

作業服

- 汚れてもよい服装か、エプロン等を着用してください。
- スリ傷などのケガを防ぐため、長袖・長ズボンを着用してください。
- シャツやズボンの裾が引っ掛からないようにしましょう。
- 暗い所で作業する場合は、できるだけ明るい色の服装を着用してください。
- 夜間の路上で作業する場合、認識されやすい作業服に反射シールなどを貼りましょう。

作業靴

- つま先を保護する安全靴やプロテクティブスニーカーを履いてください。スリッパ、サンダル、ヒール靴では決して作業しないでください。

保護具（プロテクター）

- 手や指のケガを防ぐため、軍手など手袋を使ってください。
- 手袋は、手のひら側に滑り止め加工したものを使ってください。

●手袋

手のひら側に、滑りにくい加工を施した手袋を使いましょう。

●作業服

作業服は、汚れてもいいもので、さらに、擦り傷防止などのため、肌が出さない長袖などを着用します。また、引っ掛かったりするのを防ぐため、シャツやパンツの裾はしましましょう。

●ヘルメット

据付型の中間棚が落下して頭部をケガしないように、ヘルメット（保護帽）を着用しましょう。なお、長髪の方は、絡まりや視界を妨げることがないように、後ろでまとめましょう。

●作業靴

つま先を保護し、靴底が滑りにくい安全靴等を着用しましょう。

●プロテクター

足首やすねを守るためプロテクター等を着用しましょう。

- 脚部のケガを防ぐため、足首やすねを保護するプロテクター等を着用しましょう。
- 据付型の中間棚があるときは、棚が落下し、頭部をケガするおそれがあるので、ヘルメット（保護帽）を着用してください。

rule
3

ロールボックスパレットの基本操作

基本の操作を覚えて、
事故を起こさないようにしましょう。

遵守事項

- 必ず両手で操作してください。
- 作業時の手の位置は、肩から腰の高さを基本とし、荷物の重さや操作のしやすさを考慮して作業してください。
- 操作性をよくするため、両手で均等に力を入れてください。
- 動かすときや停止させるときは、腕の力だけでなく、膝をしっかり曲げて、脚力を使って操作してください。
- 見通しの悪い場所では一時停止して周辺を確認してください。
- 走行時以外はキャスター付きストッパーを使用してください。

注意事項

- 段差や傾きのある場所では転倒に注意しましょう。
- 側面の幅が広がるほど、支柱を持つ両手が広がり、ロールボックスパレットと身体が接近するので、接触や巻き込まれに注意しましょう。
- 使用前には必ず点検しましょう。不具合が確認された場合には、テープ等で使用不可であることを明示し、速やかに修理しましょう。

禁止事項

- 素手で操作しない。
- 足で蹴って動かさない。
- 走ったり、大きな歩幅での操作はしない。
- 転倒のおそれがあるため、積載面には乗らない。
- 脱輪や転倒のおそれがあるので、複数台連結して取扱わない。

rule 4

「押し」「引き」「よこ押し」

それぞれのコツを覚えて、安全に作業しましょう。

一般的にロールボックスパレットの操作には「押し」「引き」「よこ押し」の3種類の操作方法があります。状況に応じてこれらを併用しましょう。

「押し」はロールボックスパレットの最も基本的な操作方法です。前歩きのため違和感がなく、力を入れやすい姿勢で操作でき、長距離の移動に適していること等が特徴。

押し

メリット

- 前向きに進むため動作に違和感なく力を入れやすい
- 長距離の移動に適している

デメリット

- 進行方向の見通しが悪いと段差などに気が付きにくい
- 方向転換の多い現場には不向き

ポイント!

- 前方の見通し確保のため、作業者の目の高さより積載しない



「引き」は進行方向に対してロールボックスパレットの先頭に操作者が位置するため、第3者への接触リスクが低く、スーパーマーケット等の小売店の店舗内での移動等にみられる操作方法。

引き

メリット

- 第3者への接触のリスクが低い
- 狭い場所でもコントロールしやすい

デメリット

- 進行方向がよく見えない
- 後ろ歩きで足が動かしにくい
- 長距離の移動に不向き

ポイント!

- 「引き」は初動で、途中から「よこ押し」「押し」を併用する



「よこ押し」は持ち手がないロールボックスパレットの構造を反映した操作方法です。ロールボックスパレットの重心に近い位置で操作するので操作性がよく、前方の見通しがよいこと等が特徴。

よこ押し

メリット

- ロールボックスパレットの重心に近い位置で操作するため操作性がよい
- 前方の見通しがよい

デメリット

- 開口部側に立つと荷崩れによるケガのおそれあり
- 傾斜部では操作性がよくない

ポイント!

- 身体をひねった姿勢で操作するため初動時・停止時に力を入れにくいので一定の速度に達してから「よこ押し」で



安全に作業するための

8

つのルール

安全作業!

ロールボックスパレット本体の点検もお忘れなく!



rule

5

複数人での取扱い

声を掛け合い、1人のときよりも慎重に作業しましょう。

遵守事項

- 事前に誰が指揮者になるのかを決めてください。
- 激突やはさまれのおそれがあるため、原則として作業員は全員「よこ押し」で操作してください。
- 転倒したロールボックスパレットを引き起こすとき、キャスターが地面に接地した瞬間、ロールボックスパレットが動き出すことがあるので、複数人が側面を持って引き起こしてください。

注意事項

- 複数人の場合、力の入れ具合がそれぞれの人で異なることを理解し、お互いに声を掛け合って、慎重に作業しましょう。



rule 6

荷物の積載

基本的な積み方をマスターし、荷崩れを防ぎましょう。

遵守事項

- ロールボックスパレットの最大積載量を確認してください。● 安全のため、重いものは下部に、軽いものは上部に積載してください。
- 大小の積荷がある場合は中間棚を使用してください。● 荷物を積む前に、積載面と本体がロックされているかを確認してください。● ピンで固定する中間棚の場合、すべてのピンをロックしましょう。● 荷崩れ防止、ロールボックスパレットの外側への膨らみ防止のため、



注意事項

移動時はサイドバーを装着してください。● 解除したサイドバーは、接触しないよう積載面側に収納してください。● サイドバーの装着・解除をやすくするため、ピン穴の塗装のはがれ、サビは取り除いてください。

禁止事項

● 最大積載量を超えた積載はしない。● ロールボックスパレットからはみ出した積載はしない。● 側面パネルに立て掛けて積載しない。● 側面パネルを圧迫するような積載をしない。● 荷崩れのおそれがあるため、ロールボックスパレット本体や中間棚のピンが変形したまま使用しない。



rule 7

折りたたみ・組み立て・積み重ね

折りたたむと不安定になるので、転倒には注意しましょう。

遵守事項

- 転倒のおそれがあるため、折りたたんだ状態ではなく、必ず組み立ててから移動してください。
- 狭い通路を通るときなど、止むを得ず、折りたたんだ状態で移動する場合は、側面パネルの内側に立って、押して移動してください。● 折りたた

んだロールボックスパレットを積み重ねて保管する場合は、路面の傾斜や風によって転倒するおそれがあるので、平らな場所で、ロープ等で固定して動かないようにしてください。

注意事項

● L字型の折りたたみタイプは、背面パネルの外側に転倒しやすいので注意しましょう。



rule 8

テールゲートリフターでの取扱い

昇降時は特に危険なので、気をつけて作業しましょう。

基本事項

- 昇降板の最大積載重量を超えないようにしてください。● 昇降板の下に入らないでください。● 転倒防止のため、できるだけ水平な場所で作業してください。

昇降板の昇降

- テールゲートリフターの操作は昇降板から離れて操作してください。● 作業者は昇降板に乗って操作しない

でください。● 荷台と接地面にそれぞれ作業者を配置してください。

昇降板が荷台の高さにある時 ● 荷台からロールボックスパレットを昇降板に移動するときは、昇降板のキャスターストッパーが出ていることを確認してください。● 側面にキャスター落下防止枠のない昇降板上で移動するときは、側面から転落しないよう、スペースを十分に確保してください。

昇降板が接地面にある時 ● 昇降板から接地面にロールボックスパレットを移動する場合、昇降板と接地面との段差に十分注意してください。

昇降板から接地面に
ロールボックスパレットを
移動する手順。

- ① ロールボックスパレットを荷台側へ一旦移動し、② キャスターストッパーを解除し、③ その後、ロールボックスパレットを接地面に引き出します。



※ここに紹介した8つのルールは安全作業への大切な入口です。このリーフレットについて更に詳しく知りたい方は、労働安全衛生総合研究所技術資料 JNIOOSH-TD-No.4 (2015)「ロールボックスパレット起因災害防止に関する手引き」を参照してください。独立行政法人労働安全衛生総合研究所ホームページ <http://www.jniosh.go.jp/> からダウンロードできます。

改良しましょう ロールボックスパレット

3つのポイントを提案します！

ロールボックスパレット（カゴ車）使用時の労働災害を防止するため、ロールボックスパレット自体も、より安全性に配慮したものが望まれています。この度、厚生労働省と労働安全衛生総合研究所では、ロールボックスパレットのメーカーの協力の下、安全性向上のための3つのポイントを盛り込んだ改良モデルを製作し、その詳細を本リーフレットにまとめました。ロールボックスパレットを導入する際には、これら3つのポイントを考慮した製品を選びましょう。



『ロールボックスパレット使用時の労働災害防止マニュアル 安全に作業するための8つのルール』も取り組んでください。こちらのQRコードからダウンロードしてお使いください。



厚生労働省・都道府県労働局・労働基準監督署



独立行政法人労働者健康安全機構 労働安全衛生総合研究所



一般社団法人 日本パレット協会



取扱い時の危険

その 1 手がぶつかる・はさまれる

ココに注意！



ドアを通過する際に手をぶつけた様子
※外側のパイプ以外に持つところがないので危険！

●手押し台車のような持ち手がないため、四隅のパイプが持ち手になります。●そのため、ドアなどの狭い通路で手が壁にぶついたり、はさまったりしてケガをするおそれがあります。●大きいサイズのロールボックスパレットでは、左右のパイプとパイプの間が長くなるので、両手を肩幅よりも広げて持つことになり、力が入れにくくなります。

改良

1

専用持ち手をつける

縦持ち手
(押し・引き用)



よこ持ち手
(押し・引き用)



縦持ち手
(よこ押し用)



■ 持ち手がじゃまにならない工夫

専用持ち手は右側面だけにあり、左側面に持ち手の差込口が設けられています。この工夫により、これまで通り 2 台を並べても隙間なく配置できるようにします。



持ち手を本体隙間にスッキリ収納！

ポイント

●手のぶつかり・はさまれを防ぐことができます。右側面の縦・よこ向きの専用持ち手で運搬できます。●持ち手は縦・よこの両方ではなく、いずれかを選んで装備することが可能です。●「どこでも持てる」方法を改め、取扱いルールを明確にすることができます。●側面パネルから持ち手が出っ張っていますので、体にぶつけないように気を付けましょう。



持ち手形状によるメリット・デメリット

	メリット	デメリット
縦	身長差に対応しやすい	幅の調整不可
よこ	幅の調整可	身長差の対応不可

取扱い時の危険

その 2 キャスターの逸走により転倒



ココに注意！



4 輪旋回（自在）タイプを傾いた路面で直進させようとしている様子
※キャスター旋回の影響で逸走してしまい危険！

● 4 輪旋回（自在）キャスターは、小回りが利きやすく重宝されています。● その反面、直進しづらいので、重い荷を積んだ時などは思い通りにコントロールできません。● 僅かな傾きでも車輪が谷側を向くので、コントロールを失い逸走させてしまうと、転倒するおそれがあります。● 転倒しそうになったロールボックスパレットを無理に支えると、作業者が下敷きになるおそれがあり非常に危険です。

改良 2

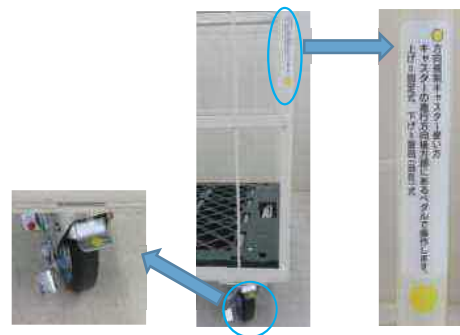
旋回（自在）・固定の切替機構をつける

ペダルを上げると…



切替機構が一目でわかる工夫

切替機構付きキャスター上のパイプにシールを貼ることで、位置と使い方がわかるようになります。ストッパーも同じようにシールを貼れば位置が確認しやすく、安全作業と作業効率アップにつながるでしょう。



ポイント

- 方向規制キャスターと呼ばれる機構によって、旋回（自在）と固定をペダルの上げ・下げで自由に切替ることができます。
- ペダルを上げた後に車輪の向きを固定するために少し動かす必要があります。● 固定を基本とすることで傾いた路面でも十分な直進安定性が得られます。● トラック荷台などの狭い場所でのよこ方向の微調整には旋回（自在）へ切替えるのがよいでしょう。

⚠ 注意

方向規制キャスターを固定で使う場合、進行方向が 1 方向に限定されます。詳しくは各製品の仕様を確認してください。

取扱い時の危険

その 3 バーが跳ね上がって体にぶつかる

ココに注意！



サイドバーを解除して跳ね上げた様子
※高く上がるとその反動で勢いよく落ちてきて危険！

●サイドバーが外れにくいと跳ね上がりやすいです。●サイドバーが落ちてきて、バーの先端部が顔などにぶつかるおそれがあります。●作業者だけでなく、荷を損傷するおそれがあります。

改良 3

サイドバー跳ね上がり防止具をつける



ポイント

●跳ね上がっても防止具によって止める構造としました。●既存のサイドバーにも後付けしやすいです。●防止具だけに頼らず、サイドバーの取扱いは手袋着用の上、両手で丁寧に行いましょう。



注意

防止具とサイドバーの隙間に指をはさまれないように注意しましょう。

本リーフレットに掲載した改良モデルは、ロールボックスパレットに関する日本産業規格（JIS Z 0610）の所管団体である日本パレット協会の会員各社からの協力を得て、コンセプトから設計、製作までを円滑に進めることができました。以下に記して謝意を表します。

協力（50音順）：温海機工株式会社、三栄マテハン株式会社、日本物流機器株式会社、ヤマト・インダストリー株式会社

（R3.7）

ロールボックスパレット

使う前の5つの基本チェックリスト

ロールボックスパレットを使う時は、次のチェックリストで、基本の作業方法を点検しましょう。あなたや周りの人たち、そしてあなたの運ぶ大切な荷物を守るため、**すべての項目にチェックがついた状態になってから、作業を始めましょう。**

作業前点検リスト

確認日 年 月 日	確認担当者名
☐	倒れそうになったら無理に支えず逃げること 人が支えられる重さではありません。とにかく身を守ることが優先です
☐	停止時は必ずキャスターストッパーを使用すること わずかな傾き、風でもパレットが勝手に走り出すことがあります
☐	原則として、傾いた場所では使用しないこと わずかな傾きでもパレットが思わぬ方向に動き、転倒するおそれがあります
☐	両手で持って運搬すること 片手で引っ張ると、止める時にパレットをコントロールできず止められないことがあります
☐	作業にふさわしい装備をすること 手足の保護だけでなく、しっかりと操作できる装備が不可欠です

ロールボックスパレット使用時の労働災害防止マニュアル

安全に作業するための8つのルール



とても便利なロールボックスパレットですが、下駄きや手足の負傷による事故などが多発しています。

このリーフレットでは、ロールボックスパレットを使うときに、守ってほしい「8つのルール」を紹介しています。ぜひ、お読みになって、安全に作業を行ってください。

厚生労働省・都道府県労働局・労働基準監督署



作業者に身につけてほしい望ましい装備例

パンフレット「ロールボックスパレット使用時の労働災害防止マニュアル安全に作業するための8つのルール」もご確認ください。



テールゲートリフターのチェックリストは裏面へ▶

テールゲートリフター

使う前の5つの基本チェックリスト

テールゲートリフターを使う時は、次のチェックリストで、基本の作業方法を点検しましょう。あなたや周りの人たち、そしてあなたの運ぶ大切な荷物を守るため、**すべての項目にチェックがついた状態になってから、作業を始めましょう。**

作業前点検リスト

確認日

年 月 日

確認担当者名

昇降板では荷を後退りで運搬しないこと

引っ張ると後ろは見えません。この方法で荷台高さからの転落が頻発しています

キャスター付きの荷を使う時は、必ずストッパーを使用すること

作業者が支えても事故につながる可能性があります

原則として、傾いた場所では使用しないこと

ロールボックスパレットが思わぬ方向に動くことがあります。水平な場所で使用してください

昇降板の位置を目視で確認してから運搬すること

荷台高さにあると思い込んで、転落する可能性があります

作業にふさわしい装備をすること

手足の保護だけでなく、しっかりと操作できる装備が不可欠です

テールゲートリフターを安全に使用するために

2 STEP
ステップで学ぶ
6 基本 & 11 場面別ルール

作業
者
必
読!!



! 重要な点には必ず目をつけてください
「作業安全」が第一です。事故を防ぐため

テールゲートリフター（TGL）は、作業中の安全に注意しましょう。TGLは、使用時に必ず安全装置のチェック（点検）を行い、安全装置が正常に動作していることを確認してから作業を行います。また、作業中は必ず安全装置の点検を行い、安全装置が正常に動作していることを確認してから作業を行います。

側部ストッパー

ストッパー



作業者に身につけてほしい望ましい装備例



パンフレット「テールゲートリフターを安全に利用するために 2ステップで学ぶ 6基本&11場面別ルール」もご確認ください。



ロールボックスパレットのチェックリストは裏面へ▶



みんなの安全を、みんなで守り合う。



／ 加盟は無料です ／



コンソーシアムについて

全てのステークホルダーが一丸となり、安全で健康に働くことのできる職場環境の実現を目指す「従業員の幸せのためのSAFEコンソーシアム」を設立しました。

シンポジウム開催告知

令和4年10月(予定) ▶ 令和5年2月(予定)

全国7会場(各1回) 東京 / 大阪 / 仙台 / 新潟 / 静岡 / 広島 / 香川



従業員の幸せのための安全アクション「SAFE」のロゴマークで、安全のシンボルマークである緑十字をモチーフとしたものです。

SAFEコンソーシアムポータルサイト→



Safer Action For Employees

「従業員の幸せのための安全アクション(SAFE)コンソーシアム」として、全てのステークホルダーが一丸となり、働く人と、全ての人の幸せのために、安全で健康に働くことのできる職場環境の実現のため取り組んでいきます。

労働災害防止に向けた機運の醸成や、企業・労働者のみならず、顧客やサービス利用者等のステークホルダーの行動変容のためにご協力いただける全ての企業・団体等の皆様に、コンソーシアムへの参画を呼びかけていきます。

コンソーシアム設立の背景・目的

近年、小売業および介護施設を中心に転倒・腰痛等の労働災害の増加が続いており、これに歯止めをかけることが喫緊の課題となっています。しかしながら、日常生活でも起こりうる転倒・腰痛等については、その防止に取り組むメリットがわかりづらく、企業や労働者の行動変容につながっていない状況があります。SAFEコンソーシアムは、このような現状を打破するため、幅広い関係者(企業、団体等)の参画を募り、「Safer Action For Employees (SAFE)」を旗印に、新たな切り口による取組を進めていこうとするものです。

加盟メリット

- ロゴマークの使用やアワードによる労働安全衛生への取組のPR
- 加盟メンバー間での取組事例の共有による企業内等での労働安全衛生水準の向上、労働災害損失の減少
- 加盟メンバー間の労災防止・健康増進事業連携マッチング

取組

- ① 労働災害問題の協議・周知(シンポジウム)
- ② 好取組事例の共有、コンソーシアム事務局主催イベント等によるマッチングによる新たな取組の創出
- ③ 優良事例の表彰、コンソーシアム内外への発信(SAFEアワード)
- ④ 参画メンバーの地位向上(ロゴマーク、バナー等)

アワード開催



従業員の幸せのための取組を行っている企業・団体に事例を応募いただき、優れた取組を部門別に表彰する予定です。

〈応募期間〉令和4年10月(予定)▶12月(予定)

〈アワード開催〉令和5年2月(予定)

SAFE コンソーシアム
ポータルサイト

<https://safeconsortium.mhlw.go.jp/>



加盟はこちらから

<https://safeconsortium.mhlw.go.jp/sc/consortium>



SAFE コンソーシアム
Twitter @safe_mhlw

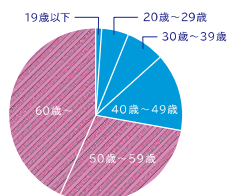
https://twitter.com/safe_mhlw





STOP! 転倒災害

転倒による
労働災害の約7割は
50歳以上の
労働者によるもの



データ出典：労働者死傷病報告（2021年）/ 労働力調査（基本集計・年次・2021年）

60歳以上の労働者の
転倒災害リスクは、
20代に比べ**約7.4倍**

千人率＝労働災害による死者数 /
その年の平均労働者数×1,000



転倒・腰痛予防の対策 →



SAFEコンソーシアムポータルサイト →



死亡労働災害撲滅に向けた緊急アピール

～昨年 1 年間の 22 人を超える死亡災害が発生～

9 月下旬までに県内で 23 人の尊い命が失われる

本年、茨城県内において労働災害により亡くなられた方は 23 人で、昨年の 22 人を超え、憂慮すべき事態となっております。死亡労働災害は、被害者の命を奪った上に、その家族の幸せな生活も一瞬にして破壊してしまいます。また、会社の経営にも重大な影響を与えかねません。

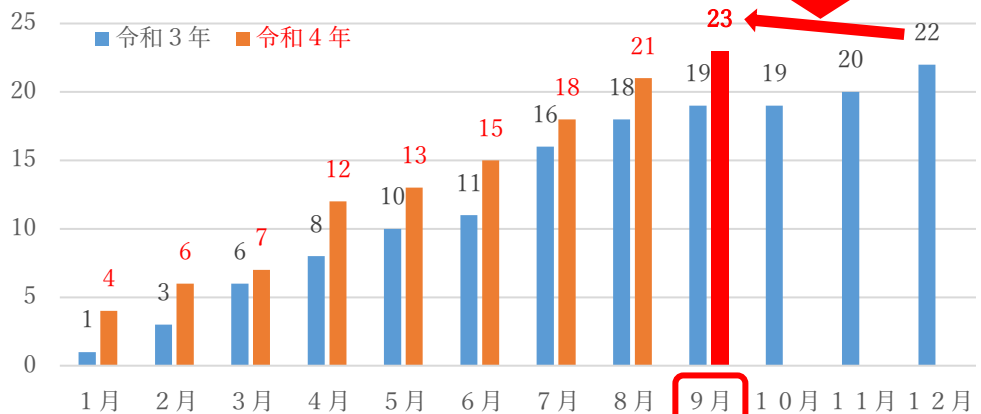
安全を第一として労使が一体となって労働災害を防ぐための努力をするとともに、ご家族にも、ぜひ関心を持っていただきたいと思います。

令和 4 年死亡労働災害(事故の型別)

すでに令和 3 年 1 年間に発生した死亡労働災害件数を超えている



死亡労働災害の状況(対前年比)



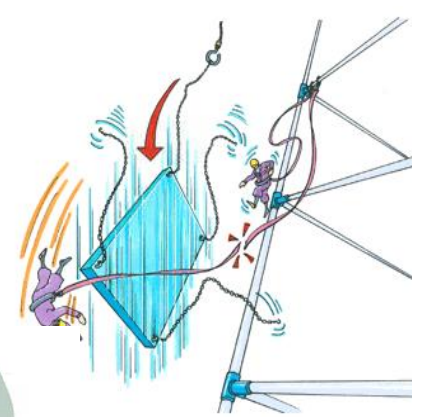
事例 1

プレス機械を使用してトラック部品に使用する金属製品を成形作業中、製品にバリが発生したため、金型付近を点検していたところ、下降してきた金型に頭部と右腕をはさまれて死亡した。



事例 2

溶断した鋼製の柵を地上に下ろす作業中、高さ 10 メートル下に墜落し死亡した。



事例 3

フォークリフトを運転して下り坂の道路を走行中、敷地内に入るために右折する際、曲がり切れずに横転し、その下敷きになった。



茨城県内の令和 4 年死亡労働災害の詳細はこちらを御確認ください



(注)イラストの出典元:職場のあんぜんサイト



ワンポイント対策！

はさまれ・巻き込まれ

- ・ 回転機器等のアーム等の回転範囲への立ち入り制限設計：
アーム等の回転範囲内に容易に人が 入れないように柵等を設置したり、柵に施錠等を行う措置や動線を考慮した余裕のある作業範囲を確保
- ・ 電源カバーの採用：
身体等が当たり誤って電源が入って（又は切れて）はならないスイッチ等にはカバーを採用
- ・ 可動部分への手指等の接触防止措置（危険源の隔離）
- ・ 安全ブロック、固定治具、吊り具等の使用
- ・ センサー等検知による駆動部の停止
- ・ 機械装置の修理・調整・検査清掃等を行う場合は運転を停止するとともに、機械の電源をOFF

墜落・転落



- ・ 作業床を設け、端部に手すり、下さん等を設ける。
- ・ 手すりを外した場合の現状復帰を都度行う。
- ・ 工具や部材が落ちないようにする。
- ・ 開口部などには囲いを設ける。
- ・ 囲いの設置が困難な場合には防網等を設ける。
- ・ 作業床の設置が困難な場合は規格に適合した墜落制止用器具を使用する。
- ・ はしごは上部と下部を固定する。
- ・ はしごの使用時には規格に適合した墜落制止用器具を使用する。
- ・ 脚立は開き止め金具を使用する。
- ・ 脚立は十分な広さの踏み面があるものを使用する。



フォークリフト

- ・ 制限速度や安全通路等フォークリフトを使用する際のルールを定めて見やすい場所に掲示する。
- ・ 通路の死角部にミラー等を設置する。
- ・ フォークリフトが走行する場所と歩行通路を区分する。

労災事故の一番の被害者は、被災者自身とその家族です。家庭でも、「ヒヤリ・ハット」についてぜひ話し合しましょう。

費用は
無料です！



中小規模事業場

安全衛生サポート事業

をご活用ください！



令和2年の労働災害死傷病者数約13万人のうち、従業員99人以下の企業でその74%が発生しています*。中央労働災害防止協会では、その減少を目的に「中小規模事業場安全衛生サポート事業」を実施しています。サポートには、個別の企業等を支援する「**個別支援**」と、商工会や工業団地などの集団を支援する「**集団支援**」の2種類があります。

費用は無料です、是非ご利用ください。

*厚生労働省「職場のあんぜんサイト」(<https://anzeninfo.mhlw.go.jp>) 参照

<個別支援>

！ 専門家のアドバイスでストップ労災！

知識・経験豊富な安全衛生の専門家が職場にお伺いし、労働現場や作業の問題点を明らかにして改善のアドバイスを行います。

製造業、鉱業の事業場に加え、『安全推進者の配置等に係るガイドライン(平成26年3月)』(厚生労働省)を踏まえ、第三次産業(小売業、飲食店、社会福祉施設等)の店舗・施設等を対象としております。

費用

費用は無料

(厚生労働省の補助事業のため)

対象

- 労働保険加入の製造業、第三次産業、鉱業が対象
- 労働者数が概ね100人未満の事業場が対象



1

現場確認で弱点を探し出します

2時間程度の現場確認で、安全衛生面での弱点を探し出します。

2

現場確認を参考に職場に必要な支援を実施します(教育・アドバイス等) ～オンラインでも対応します～

- 安全衛生の弱点を明らかにし、改善の手順をお伝えします。
- 職場巡視に同行し、巡視における目の付け所をアドバイスします。
- 転倒、腰痛、墜落・転落災害の予防のアドバイスを行います。
- 機械災害の芽となる「危険源」を見つけ、リスク低減の具体的方法をお伝えします。
- 化学物質による健康障害や爆発火災等のリスク評価の進め方をお伝えします。
- はさまれ巻き込まれ防止等のための機械設備の安全化へのアドバイスを行います。

※個別支援において知り得た事業場の情報は、行政機関ははじめ第3者が知ることはありません。
ただし、中災防が法令に基づく情報の開示を求められた場合を除きます。

< 集団支援 >

**！ 事業場（店舗）の方が集まる機会はありませんか。
無料で安全衛生に関する研修会を開催できます。**

**オンラインでも
対応します**

企業系列協力会、商工会議所、商工会、同業種協同組合、工業団地などの事業場、第三次産業では店長会議など店舗の方が集まる機会を活用し、安全衛生に関する研修会を無料で実施します。

また、事業場（店舗）に専門家が直接お伺いし、簡単な安全衛生のチェックとアドバイスを行う「個別支援」と組み合わせて実施することも可能です。

費用 費用は無料

（厚生労働省の補助事業のため）

対象

- 労災保険加入の製造業、第三次産業、鉱業の事業場であって、労働者数が概ね100人未満の事業場を中心とする集団、団体等が対象です。
- 労働者数が100人を超える事業場が集団に含まれる場合であっても、集団支援は可能です。詳しくは問合せ先にご相談ください。



1

みんなで学んで労災を防止！

工場、店舗、社会福祉施設などの代表の皆さんが集まる機会を利用し、安全衛生に関する研修会や講演を行います。2時間程度の研修会を開催いたします。

2

このようなテーマの研修や講習を実施します

- | | |
|-----------------------|----------------------|
| 1. ヒューマンエラーとその防止対策 | 7. スライサー等による切れ・こすれ対策 |
| 2. 転倒災害防止対策の進め方 | 8. メンタルヘルス対策の進め方 |
| 3. 職場巡視のチェックポイント | 9. はさまれ・巻き込まれ対策 |
| 4. これから進める化学物質対策 | 10. 安全・安心のための5S活動 |
| 5. 管理監督者に求められる安全配慮義務 | 11. 職場の腰痛予防対策 |
| 6. 安衛法改正を踏まえた労働災害防止対策 | 12. 保護具の適切な使用方法 など |

「Stop！転倒災害プロジェクト」実施中

厚生労働省および労働災害防止団体では、休業4日以上死傷災害のうち最も件数が多い転倒災害の減少を図るため、2015年から「STOP！転倒災害プロジェクト」を実施しています。詳しくは、特設サイトをご覧ください。

中災防 転倒防止

検索

【申込等に関するお問合せ】

中央労働災害防止協会 技術支援部（〒108-0014 東京都港区芝5-35-2）

TEL：03-3452-6366 / FAX：03-5445-1774 / Eメール：gijutsu@jisha.or.jp

または、以下のホームページ記載の地区安全衛生サービスセンターまでお願いします。

WEB：https://www.jisha.or.jp/chusho/support.html または

中災防 サポート事業

検索