令和8年度茨城労働局長安全衛生表彰受賞事業場の

労働災害防止の取組事例の紹介

茨城労働局労働基準部健康安全課

表彰を受賞された以下の事業場からご協力をいただき、「事業場における労働災害防止の取組事例」を作成し、茨城労働局へ提出されましたのでご紹介いたします。
安全衛生管理活動を行う上で、ご参考としてください。

優良賞(安全確保対策)

- 日本製紙リキッドパッケージプロダクト株式会社　石岡事業所
- 京三電機株式会社　第二工場
- 株式会社熊谷組　新利根川西作業所
  首都圏中央連絡自動車道新利根川橋（下部工）西工事

奨励賞(安全確保対策)

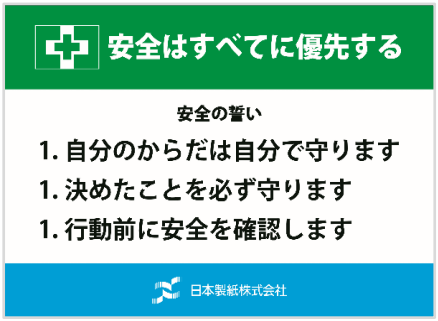
- 株式会社日立製作所　鉄道ビジネスユニット
- 住電機器システム株式会社　日高事業所
- オー・エー・シー株式会社　竜ヶ崎工場
- 三洋化成工業株式会社　鹿島工場
- 大和ハウス工業株式会社　茨城支店
  中国木材株式会社鹿島プレカット工場新築工事

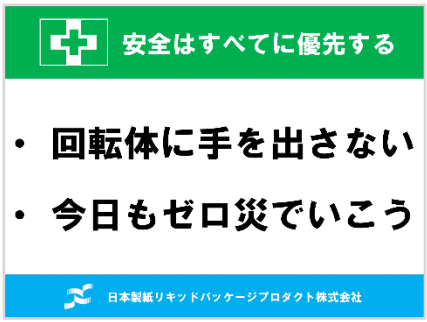
日本製紙リキッドパッケージプロダクト(株)
石岡事業所

労働災害防止の取組事例

01 安全の誓い

各職場、
ミーティングにて
指差し呼称で唱和





02 安全道場VR

新卒・中途入社
1～3か月後に
VRを活用した危険体感

03 安全体感研修

入社後1年以内に
挟まれや巻き込まれ等の
計9種類の危険体感の実施

04 安全実査

作業標準書と実作業の
整合性を確認
安全な作業方法を追求

05 設備安全診断

新設備導入、更新、移設時
監査を実施
危険と判断された箇所を
改善後操業

【改善前】カバー低く手が入る

【改善後】高さのあるカバーへ変更

06 5S活動

月に1回
5S内部監査を実施

【指摘】
非常口動線に
高所用梯子

【改善】
本来の
置き場で保管

07 警鐘パトロール

毎日担当制で工場内外を
重点項目、安全、5Sの
観点から巡回

08 デジタルサイネージ

32インチの
デジタルサイネージを設置
安全衛生に関するお知らせを配信

工場入口

09 作業標準書のない作業

作業標準書に記載のない作業を行う場合、チェックリストに確認項目を記載
作業前にミーティングを行い作業者全員が安全の留意点を確認

作業標準書のない作業の安全作業基準
付表―2

IS-P008-01 | 2版

部門長	部署長	担当
久保	前田	田口

作業標準書のない作業の安全作業基準チェック表

管理番号 F06 － 加001　　保管：作成部門(3年間)

部署名（該当は○で囲む）	施設室 ・断戯G ・枚葉G ・打抜G ・刷版調肉G ・オフ輪G ・加工課 ・製造部 事務課 ・品質管理室 ・旭新運輸 ・その他（　　）
作業内容	シリンダー交換及びプレート補修
作業責任者	田口　　共同作業者　菅野主査(施設室)
作業日時	2024年　8月　4日（日）　8:00 ～ 13:00
場所、機械号機名、設備名等	№2クラフトロボットセンタリング部
備考欄	＜部門・部署長は作業内容の指示事項等を必ず記載する事＞　＜見取り図(発生位置)、作業量質点など、各部門判断で追加記載＞ 共同作業になるので、禁止札を必ず使用し、 しっかり声を掛け合って作業して下さい。 ロボット内は作業スペースが狭く、重量物を取り扱う為、 必ず保護具を着用する事。(久保) スペースが狭い為、保護具着用 プレートおよびシリンダーは重量物の為、注意
関連部門への連絡(チェック☑)	☑連絡部門名（施設室　）・□該当なし 連絡部門作業（シリンダー交換及びプレート補修　）

作業前のKYミーティングを行いました。(健康状態確認含む、注意ポイント)	2024年　8月　4日（日）　8:00 ～ 13:00 ・共同作業の為、声掛けをしっかり行おう。 ・ロボットエリア内は作業スペースが狭い為、保護具を着用する。 ・重量物を取り扱う為、注意して作業する。	
☑した保護具を使用しました。使用に当たって摩耗等無きことを確認しました。	□ 墜落制止用器具(高所作業) ☑ 禁止札(電源投入禁止札) ☑ 禁止札(操作禁止札) □ ケブラー手袋類	☑ ヘルメット(高所作業、荷役運搬作業、他) ☑ 保護メガネ(圧力、飛散、薬品類、他) ☑ 服装(作業着、安全靴、他) □ その他（　　）

各項目確認の上、下記にチェック(☑)の項目について全員で注意事項を確認し、安全を確保して作業を行いました。

チェック	項　目	注意事項
□	法令(環境・安全・衛生)	関係法令の把握と対応、有資格者の要否など
☑	作業者の健康状態	体調把握、益量時の水分補給状態の確認、準備体操など
☑	複数で作業を行う場合の安全対応	責任者の設定、作業者間の合図と確認方法の設定など
☑	作業環境、5S	暗さ、狭さ、温度、湿度、足場、床面状態・転倒防止など
□	回転体	高低速、慣性で回転している設備への手出しなど
☑	重量物	吊等の保護、重量物運搬時の固定、複数人作業の実施など
☑	自動で作動する設備・機械	電源を落とさずに作業する場合のセンサー反応等への安全措置徹底
☑	安全インターロック	稼働状況・設置状況・作動状況の確認
□	作業車両	車両安全確認(作業範囲区分、保護具、輪留め等)
□	高所(脚立作業含む)	転落・墜落など、上下作業の禁止、工具・部品の落下防止など
□	動作の反動・無理な動作	急な動作をしないこと、無理な姿勢をとらないことなど
□	火気、高温物	飛散、火事・火傷の危険性、感電火傷、熱源付近での作業など
□	薬品(MSDSの確認)	薬品による火傷、皮膚の炎症、眼球への飛散など
□	腐食・倒壊	腐食箇所での転落、落下物による被災など
□	電気（低圧、高圧、特別高圧）	感電・漏電事故、スパークによる火災など
□	圧力、圧力容器（真空、高圧）	残圧による挟まれ・巻き込まれ、油の飛散など
□	粉塵	粉塵爆発、粉塵飛散など
□	高圧ガス	作業中の配管損傷による漏洩や火災、爆発など
□	放射線	被ばく、個人線量計装着など
□	環境影響	大気・水質・廃棄物・騒音等に対する著しい影響があるか
□	酸欠・硫化水素	酸欠・中毒の恐れなど
□	使用工具	使用器具の適否確認、使用可能な状態確認(摩耗、割れ等)
□	その他（　　）	（　　）
☑	作業終了時の安全確認作業	気掛かり・改善点等（　　）

作業標準書作成の要否判断	□必要 ☑不要　判断理由（　　）
作業標準書作成対応(☑必要 時)	□新標準書作成 □既標準書へ追加　対応目標（　年　月）

以 上

CONFIDENTIAL

京三電機株式会社

労働災害防止の取組事例

この度、「茨城労働局長優良賞」を賜り、当社の安全活動に対しご評価頂き誠に有難うございます。
当社では、「安全衛生基本方針」である、『安全は全てに優先する』を基本理念に、全員参加のもと安全衛生向上活動に取り組み、“快適で活力ある職場”つくりを目指しています。
26 年度の重点方針として「不安全の芽を摘み、職場に寄り添う」を掲げ、「重大災害・爆発火災、災害ゼロ」を目標に「公開段取りによるリスク低減活動」「改善の見える化による職場安全活動の活性化」「エリアオーナーシップ活動」「グループ会社との相互研鑽会」等を推進しています。

1. 公開段取りによるリスク低減活動

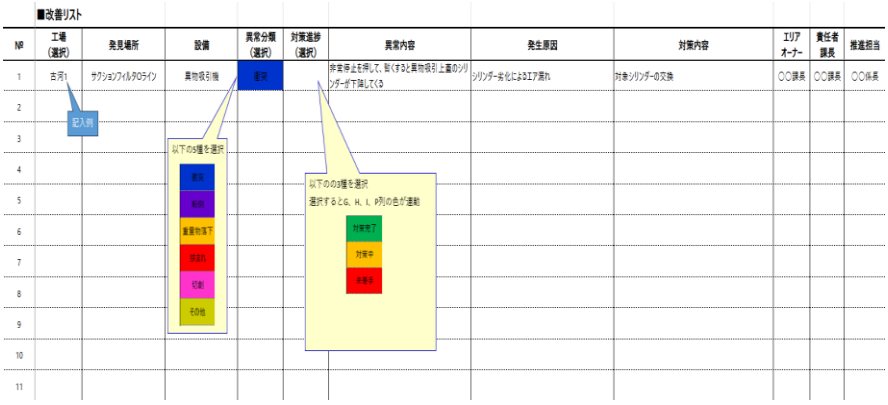
各職場で「やりにくい」「見せたくない」作業を、自部署だけではなくトップをはじめ生産技術や安全等の専門部署も巻き込んで毎月実施しています。作業要領書、リスクアセスメントと実作業の比較や作業者に聞き込みしながら、その内容を踏まえ各視点での気づきやアドバイスを行ない、安全性・作業性の向上を図っています。

公開段取りの様子（作業概要説明）

公開段取りの様子（作業風景）

2. 改善の見える化による職場安全活動の活性化

各職場で安全活動を推進していますが、安全衛生委員による職場巡回では毎月同様の指摘事項が発生しており、安全管理やリスク確認が十分に機能していないという課題がありました。そこで、職場の問題点や改善状況、危険箇所を誰でも分かりやすく把握できるよう、「改善計画書」と「危険マップ」を職場に掲示し、見える化を実施しています。改善計画書では、災害の種類や対策の進捗状況を色分け表示することで、一目で状況が分かるようにし、指摘箇所だけでなく類似箇所についても改善を進めることで、再発防止につなげています。
さらに、従業員が改善状況を確認できる環境を整えることで、「問題を報告すればきちんと対応してもらえる」という意識の醸成につながり、改善提案や危険箇所の報告を積極的に行う風土づくりを進めています。



改善計画書（災害の種類や改善進捗を可視化）

危険マップ（職場の危険箇所を可視化）

3. エリアオーナーシップ活動による管理者の見きる力、安全意識向上

上記１項・２項の活動は各職場で実施していますが、その活動が形骸化していないか、また「不安全状態」や「不安全行動」が発生していないかを継続的に確認するため、工場・事務所・外回りなどの各エリアごとに、管理者の中からエリアオーナー（監視・指導を担う責任者で）を選任しています。

エリアオーナーは、危険の芽を見逃さず早期に発見し、職場に速やかに改善を促すことで、災害の未然防止を図っています。また、担当エリアを定期的に確認することで、エリアオーナー自身の職場を見る力や安全に対する意識の向上にも繋げています。

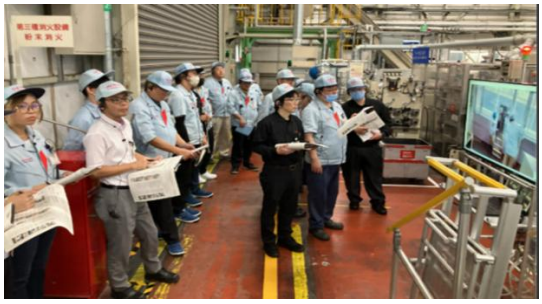
エリアオーナーの職場巡回

エリアオーナーの腕章（常に着用）

4. グループ会社との相互研鑽会

安全活動を推進する上での課題の１つとして、「活動のマンネリ化による活動の停滞や安全意識の低下」を懸念しています。その為、近隣のグループ会社ではどのような安全活動を行っているのかを研修し、良い点は学び、困っている点は知恵を出し合う等、相互研鑽の場を持つことで自社を含め各グループ会社の安全活動に反映してもらうとともに、安全管理のレベルアップを図っています。

全社安全活動の説明



リスク作業の現認と意見交換

労働災害防止の取り組み事例

株式会社熊谷組　新利根川西作業所

工事名：首都圏中央連絡自動車道　新利根川橋（下部工）西工事　　施工場所：茨城県稲敷市桑山～河内町十三間戸

発注者：東日本高速道路株式会社　＜NEXCO東日本　関東支社＞　　工期：2022年12月22日　～　2025年8月7日　（約32カ月）

工事概要：本工事は、首都圏中央連絡自動車道の4車線化のため、橋梁下部工（橋台1基、橋脚29期）を構築し、Ⅱ期線を施工するものである。

（主な工事数量）　延長＝1,640m　、橋梁下部工（橋台1基、橋脚29基）　、基礎杭工　一式　、躯体工　一式　、本線切盛土工　一式）

工事の特徴　①　橋台1基、橋脚29基の施工場所が、延長距離＝1,640mに直線状に配置されている。

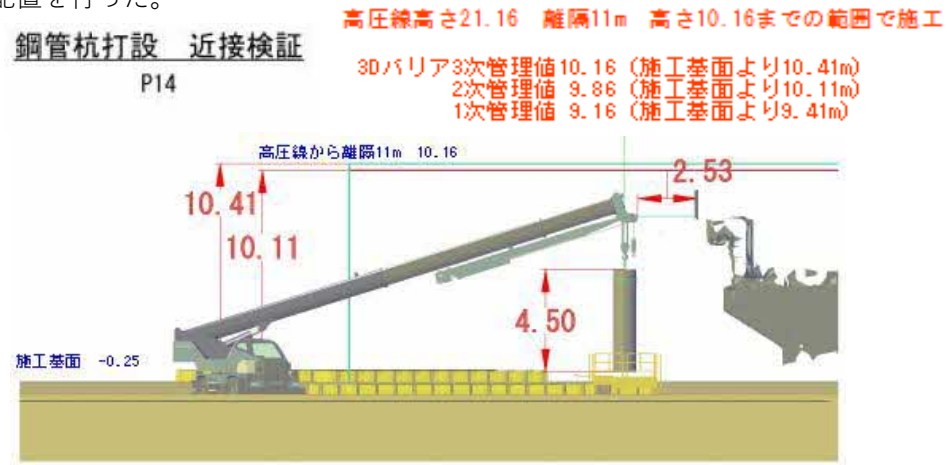
②　内4基の橋脚は高圧送電線下での作業となり、空頭制限が課された施工となる。　③　既設1期線の近接作業となる。

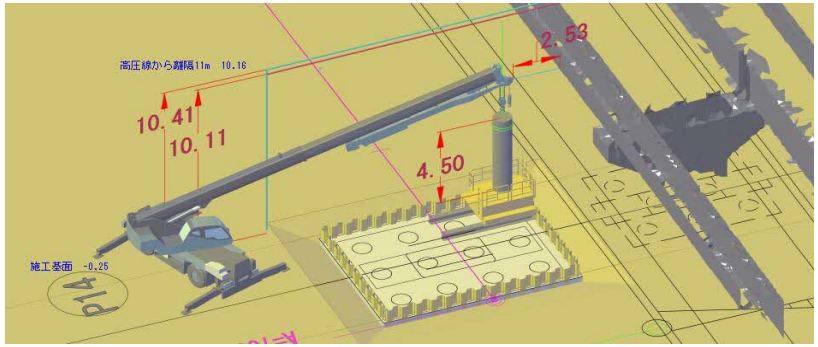
安全上の課題 ①　高圧送電線下作業での感電災害の発生　②　橋脚ウィング型枠・支保工組立解体時の災害防止

③　ほぼ同一形状の橋脚築造工が続くことで「慣れ」が発生し、危険軽視による災害発生の発生　④　外国人作業員への安全教育不足による災害の発生

【高圧線下作業での感電災害防止】

CIMモデル活用により、施工対象物と近接構造物、高圧線との位置関係より、クレーン等の配置計画を作成し、適切な作業半径とブーム長さで施工できるように重機配置を行った。





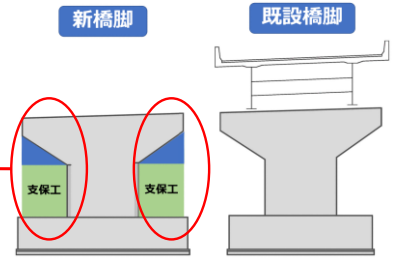
高圧線必要離隔距離＝11m＝地上＋10.41m、吊り荷鋼管杭Ｌ＝4.5m、吊り具長さ＝0.8m

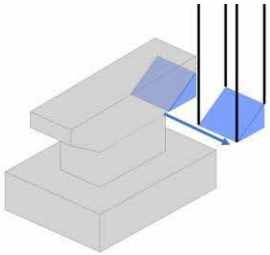
既設１期線からの離れ＝2.0m以上、を確保できるクレーン位置を事前に検討

【橋脚ウィング型枠・支保工組立解体時の災害防止】

工程上、29基の橋脚のうち19基が同時施工となり、職人数が多く必要になる。職人数が多くなることは災害発生の可能性も増えることから、ウィング型枠と支保工をシステム化することで、省力化を図った。

システム化した型枠・支保工



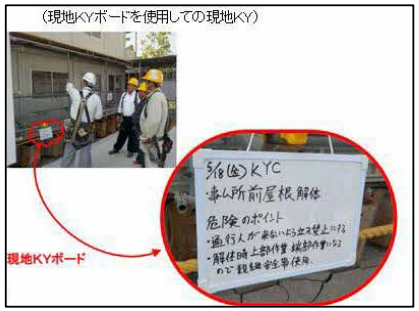


既設橋脚に支障しないよう横引き

完成

【繰り返し同種作業の「慣れ」から起こる危険軽視による災害防止】【外国人作業員への安全教育不足による災害防止】

1）一日4回（朝、10時、13時、15時）に作業場所現地での「現地KY」による危険の再確認



（ねらい）

作業の各区切りとなる時間に、この後の2時間に実施する作業内容を現地を作業グループの皆で確認し、どのような危険があり、どうすべきかを各自口に出して発表し、「現地KYボード」記入して周知する。　そうすることで、未熟練者は知らなかった危険を知ることができ、熟練者は見落としていた危険に気が付くことができる。

2）VRを利用した安全教育

作業員にVRヘッドセットを着用視聴体験してもらい、高所作業、可搬式作業台などの疑似危険体験をさせることで、安全意識の高揚を図った。

※外国語ナレーション

英語、中国語、タガログ語

インドネシア語

3）繰返し発生している災害を種別にまとめた「危険のポイント」、月毎に発生した災害の発生状況原因、対策をまとめた「災害発生状況」2か月ごとの「災害防止の注意喚起」を協力業者に配布し、現場にも掲示して教育資料とした。また、主要外国語（7か国語）に翻訳したものも配布。

「脚立・立馬」「転倒「丸ノコ」「ディスクグラインダー」など１４種

外国語版

インドネシア語、タガログ語

ベトナム語、英語、中国語

「月毎災害発生状況」

「災害防止の注意喚起」

外国語版

インドネシア語、タガログ語

ベトナム語、英語、中国語

ポルトガル語、ミャンマー語

【その他安全の取組】

1）ＡＩ風速予測（サイロンド２）の導入により、精密な強風予報を得て、クレーン作業の的確な作業中止を行った。

2）ＫＳＴ高所作業トレーニングの実施（朝礼時）により、体調不良者の発見及び平衡感覚を養った。

3）安全標語を朝礼時に唱和して安全意識の向上を図った。

「やまびこ運動」実施中!!

毎日の朝礼で唱和して、ルールを守る職場づくり、危険を予知する人づくり!!

リーダー	作業員（唱和）
1．みんなで守ろう 作業所ルール	必ず守って 安全作業
2．勝手に外すな 安全設備	外しません 手摺・ネットと安全意識
3．高所作業に安全帯	必ず使おう安全帯
4．やめろ近道 ケガのもと	必ず通ろう指定通路
5．絶対しないぞ 不安全行動	しない、させない、見逃さない
6．作業前に危険予知	危険を見つけて安全先行
7．重機の廻りは危険個所	入らせません、入りません
8．クレーン作業 吊り荷直下の人払い	声をかけます 危ないよ
9．安全作業は正しい手順から	手順守って無理ない作業
10．慣れた作業に危険あり	だろう、よかろう ケガのもと
11．自分を守る 安全保護具	使います マスク・めがね・安全帯
12．今週も無災害	家族の笑顔がまっている

労働災害防止に向けた継続的な安全衛生活動

株式会社日立製作所 鉄道ビジネスユニット
水戸鉄道システム統括本部

令和 8 年 9 月

当事業場では、「安全と健康を守ることは全てに優先する」を基本理念として、安全衛生活動を推進しています。

安全衛生活動の方法や使用するツールは、事業場の規模、業種、設備、作業内容などによって異なります。一方で、個別の問題を他の職場でも確認すること、活動を継続できる仕組みにすること、働く一人ひとりが安全を自分の問題として考えることは、事業場を問わず重要な視点であると考えています。

当事業場で現在行っている取組の中から、こうした視点を具現化している取組を紹介します。

1. 職場間・事業場間の学びを、統一的なリスク低減につなげる

労働災害や物損事故への対応では、発生した職場の対策だけで終わらせず、同様の作業やリスクが他の職場にないかを確認しています。また、**職場間・事業場間の巡視を通じて、事故に至っていないリスクや良好事例を相互に確認しています。**

高電圧作業については、同種作業を行う職場を対象に、設備、安全柵、作業手順、作業管理、保護具などの状況を確認し、事業場内で統一的なリスク低減を進めました。フォークリフト作業については、同様の作業を行う他事業場との相互巡視を行い、自職場の改善点や他事業場の良好事例を確認しました。その中で得られた方法をそのまま取り入れるだけでなく、自職場の設備や作業に合わせて応用し、さらに事業場内の同種作業を行う職場へ横展開しています。

他の職場を見ることで新たな気付きを得ることと、得られた知見を横展開して準備、管理、保守の方法を事業場内で統一することを、リスク低減の両輪としています。

2. すべての職場が、定期的に安全衛生活動を進める仕組みをつくる

安全衛生活動を一時的な取組や担当者個人の努力で終わらせないため、ISO 45001 に基づく労働安全衛生マネジメントシステムを、**すべての職場が共通の進め方で定期的に活動し、その結果を次の改善につなげるための枠組み**として運用しています。

この枠組みのもと、リスクアセスメント、現場巡視、教育、緊急時対応、内部監査などを継続的に実施しています。

これにより、安全衛生活動を特定の職場や担当者に委ねず、それぞれの職場が継続的に取り組むことをめざしています。

3. 命を守る行動を、毎月の職場対話につなげる

重大災害につながる基本業務のリスクに対して、「命を守る規則」としてライフセービングルールを定めています。

ルールを制定、周知するだけでなく、毎月一つのテーマを取り上げ、各職場で「現在実施していること」「今後実施しようとしていること」を話し合い、その内容を事業場内で共有しています。

身近な作業に潜む危険について繰り返し考える機会を設けることで、ルールを知識として覚えるだけでなく、日常の行動につなげることをめざしています。

4. 模擬訓練により、災害発生時の行動を具体化する

災害の発生防止に取り組む一方で、**万一災害が発生した場合に被害を少しでも小さくするための備え**も必要と考えています。

熱中症や感電を想定した労働災害模擬訓練には、関係職場、健康管理部門、安全衛生部門などが参加し、傷病者の発見から安全確保、応急処置、救急要請までの一連の流れを確認しています。

実際に近い状況を経験することで、関係者がそれぞれの役割と優先すべき行動を理解し、緊急時に命を守る行動をためらわずに取れるよう備えています。

5. 熱中症を、職場全体で管理するリスクとして捉える

近年の酷暑に対し、空調設備、冷却機器、作業現場への給水設備、暑熱対策作業着などのハード対策を進めています。

一方で、設備を整えるだけではなく、普段から管理者や同僚が互いの体調を確認して、特に熱中症リスクの高い日には、管理者の指示により定期的な休憩を確実に取得させています。さらに、熱中症を想定した模擬訓練を組み合わせ、発症時の対応まで含めて職場で共有しています。

本人の自己管理だけに頼らず、予防から緊急時対応までを職場全体で支えることを基本としています。

おわりに

当事業場では、個別の災害や課題への対策を一つの職場だけで終わらせず、他の職場から学び、事業場内へ展開し、継続できる仕組みとして定着させることを重視しています。

安全衛生活動の具体的な方法は、各事業場の状況によって異なります。本事例で紹介した個々の方法だけでなく、その方法をどのような目的や視点で用いているかが、それぞれの事業場における安全で健康な職場づくりの参考となれば幸いです。

安全衛生活動 取り組み事例シート

企業名	住電機器システム株式会社 日高事業所

安全衛生取り組み事例

当社は”安全最優先”の理念のもと『安全な人づくり』に注力しております。
取り組みの中でも、特に力を入れている安全リーダー育成について活動事例を2点ご紹介します。
※安全リーダー … 各職場（グループ単位）を統括するリーダーを対象とします。

①安全な仕事の教え方実践活動
：高い作業指導能力を有する人材の育成

目的 ☞ TWI-JI（仕事の教え方）を基本としつつ、作業の説明や取り組み段階において、対話を重視した教え方の手法を独自に組み込みます。
これにより、コミュニケーション能力向上と「伝える力量」の強化を図ります。
また、作業分解は安全を主眼に実施し、要点を確実に伝達できる人材を育成することで労働災害の未然防止につなげます。

②リスク抽出力強化活動
：高い危険感受性を有する人材の育成

目的 ☞ 作成したリスクアセスメントを共有し、実際の作業を見ながらリスク抽出の漏れがないかを対話で確認する活動です。
危険に気付く「引き出し」を増やし、これを改善することで災害の未然防止を図ります。

上記の育成活動は年間計画を基に実施しており、他事業所の安全リーダーにも参加頂くことで、緊張感を持った実践に繋げるとともに、相互啓発・事業所間交流の場になっています。

2026年度 安全リーダー育成年間計画　　※計画表 一部抜粋

グループ	拠点	育成対象者	指導担当上司	育成項目		4月		5月		6月		7月		8月		9月		10月		11月		12月		1月		2月		3月	
						計画	実績	計画	実績	計画	実績	計画	実績	計画	実績	計画	実績	計画	実績	計画	実績	計画	実績	計画	実績	計画	実績	計画	実績
A	茨城	安全リーダーA	○○主任	①	安全な仕事の教え方実践	計画月		実践会①自職場実践	5月22日					実践会②教える例	8月27日					実践会③教わる例				年度力量評価					
				②	リスク抽出力強化					RA作成	6月17日			活動①A例作業で実施	8月27日					活動②B例作業で実施								年度力量評価	
	兵庫	安全リーダーB	○○主任	①	安全な仕事の教え方実践							実践会①自職場実践	7月10日	実践会②教わる例	8月27日					実践会③教える例						年度力量評価			
				②	リスク抽出力強化									活動①A例作業で実施	8月27日			RA作成		活動②B例作業で実施								年度力量評価	

安全リーダー育成活動　取り組み①

安全な仕事の教え方実践活動（高い“作業指導能力”を有する人材育成）

『TWI-JI（仕事の教え方）』を基本として…

第一段階　習う準備をさせる ／ 第二段階　作業を説明する ／ 第三段階　やらせてみる ／ 第四段階　教えたあとをみる

育成Point❶ ☞ 対話重視の作業指導を身に付ける　（対話で答えを導く・要所を印象付ける）

教える側（安全リーダー）

① やってみせながら『急所』を伝える →

答えを引き出す対話 →　← ②『理由』を考え答えさせる

答えを引き出す対話 →　← ③『急所と理由』を答えさせながら作業実施

教えたことの理解度確認対話 →　← ④教えた『重要ポイント』を答えさせる

⑤急所と理由を理解した手順で作業ができるか再度やらせて最終確認 →

教わる側（社内他事業所安全リーダー）

育成Point❷ ☞ 安全に特化した作業分解を身に付ける　（安全最優先の視点で作業を手順化）

※作業分解　一部抜粋

主なステップ	急　所	急所の理由 黄色ハイライトは重要ポイント	指差呼称
ステップ④ 旋盤刃物を挿入する	・キャップを保持して	・刃先での切創防止のため	・持ち方　よし！
ステップ⑤ 刃を固定する	・刃出代　100㎜ ・トルク『24N/m』	・刃の振れ防止のため ・刃を確実に固定するため	・刃の位置　よし！ ・固定　よし！

安全リーダー年間育成計画のもと”力量評価表”を用いて繰り返し実践評価

安全リーダー育成活動　取り組み②

リスク抽出力強化活動（高い“危険感受性”を有する人材育成）

作成した
リスクアセスメント

安全リーダー

現地現物でリスクを説明 →

抽出漏れがないか対話確認

リスクを共有し危険感受性向上 ←

社内他事業所
安全リーダー

“共通作業動画”をもとにリスク抽出を実施し力量評価（1回/年）

力量評価にも工夫 ☞ 気付き難いリスクは『加点』
重要リスクの抽出漏れは『減点』

【 模範リスク抽出表 】　※安全主務者で作成

リスク抽出力評価サンプル①
重量梱包品　共同運搬作業

【作業状況】
出荷梱包が完了した梱包品を、受け入れ台から出荷パレットへ運搬する作業で毎日、午前２箱と午後２箱を出荷する状況。
梱包品は約35kg/箱あり、常時、共同作業で実施している。

(A)事故発生の可能性		(B)傷害(疾病)の大きさ		(C)危険に近づく頻度		(D)リスク評価（リスクレベル）	
比較的高い	5	死亡・障害傷害	8	何回も／日	3	14～16点 許容できない	4
可能性はある	3	休業傷害	6	1回程度／日	2	11～13点 重大な問題がある	3
極めて低い	1	不休傷害	4	1回程度／週	1	8～10点 問題がある	2
ない	0	軽傷	2	なし	0	1～7点 多少問題はあるが無視できる	1
		赤チン傷害	1				
		なし	0				

区分：定:定常作業

抽出必須項目

工程フロー	要素作業名	○△◎	ヒヤリハット	ゆ非常ポイント	区分	作業の内容（危険源の特定）	危険源の分類（※3）	事故発生の可能性（A）	傷害疾病の大きさ（B）	危険に近づく頻度（C）	見積り合計 A+B+C	リスクレベル（D）
○	荷の搭載作業			◎	定	荷（35kg）の持ち上げ合図が悪く、片上げ状態となり腰を痛める。	B	3 ( )	4 ( )	3 ( )	10 ( )	2 ( )
			○		非	荷（35kg）を一人で運搬しようとし、腰に負担が掛かり痛める。	B	1 ( )	4 ( )	3 ( )	8 ( )	2 ( )
				○	定	荷の下に指を掛けず持っていたため、手が滑り落下（約1m）させ、足の甲を骨折する。	B	3 ( )	4 ( )	3 ( )	10 ( )	2 ( )
			○		定	作業者の身長差によって片側に荷重が大きく掛かり、腰を痛める。	B	1 ( )	4 ( )	3 ( )	8 ( )	2 ( )
					定	荷の運搬方向不一致で、手から荷が離れ落下させ、足の甲を骨折する。	B	3 ( )	4 ( )	3 ( )	10 ( )	2 ( )

気付き難いリスク
GOOD POINT

【 リスク抽出　力量評価表 】

評価項目	評価	評点	評価基準	数値基準
リスク抽出精度①		10	想定されるリスクは、概ね抽出されている	24件以上の抽出あり
		7	想定されるリスクは、抽出されている	16件～23件の抽出あり
		3	リスク抽出はできているが、抽出ポイントが少ない	10件～16件の抽出あり
		0	リスクの抽出が弱い	抽出が9件以下
リスク抽出精度②		10	最重要必須『◎』を外すことなく、必須項目リスクも概ね抽出できている	最重要『◎』+必須8件以上抽出
		7	最重要必須『◎』は未抽出があるが、必須項目リスクは抽出できている	必須リスクを8件以上抽出
		3	必須項目のリスク抽出が弱い	必須リスクは5件～7件抽出
		0	リスクの抽出が不十分	必須リスク抽出が4件以下
リスク抽出力量		加点	GOOD POINTリスクの抽出	1件抽出ごとに『+2』

一部抜粋

オー・エー・シー㈱竜ヶ崎工場での安全衛生に関する取り組み

1.年間活動スケジュール

2025年度　オー･エー･シー(株)竜ケ崎工場　業務計画進捗表

区分	方策	方策の管理項目	目標値	単位	4月	5月	6月	7月	8月	9月	上期	10月	11月	12月	1月	2月	3月	下期	年度
安全(S)	安全巡視	安全衛生委員会巡視	1回/月	回	1	1	1	1	1	1	6	1	1	1	1	1	1	6	12
		合同STOP巡視	4回/月		4	4	4	4	4	4	24	4	4	4	4	4	4	24	48
		OAC監督者巡視	4回/月		4	4	4	4	4	4	24	4	4	4	4	4	4	24	48
		衛生管理者巡視	1回/月		1	1	1	1	1	1	6	1	1	1	1	1	1	6	12
		安全の日巡視	1回/月		1	1	1	1	1	1	6	1	1	1	1	1	1	6	12
	全体　安全衛生委員会	議事録	1回/月		1	1	1	1	1	1	6	1	1	1	1	1	1	6	12
	OAC竜ケ崎工場　安全衛生委員会	議事録	1回/月		1	1	1	1	1	1	6	1	1	1	1	1	1	6	12
	OAC『5S活動』	OAC　5Sチェックシート(粉体塗装)	80点	点	83	82	81	82	82	82	82.0	82	82	83	83	83	82	82.5	82.3
		OAC　5Sチェックシート(溶剤塗装)	80点	点	82	81	80	81	81	81	81.0	82	82	82	82	83	81	82.0	81.5
	診断活動	本診断/自主診断表	本診断90%以上、自主診断93%以上	%	93.0%	93.5%	93.0%	93.2%	93.3%	93.3%	93.2%	93.5%	94.0%	94.0%	94.0%	94.0%	93.0%	93.8%	0.9
	職場活性化	ヒヤリハット報告	提出率100%	%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	1.0
	全従業員の意識向上(躾)	出勤率一覧表	90%以上	%	95.2%	96.8%	97.9%	97.3%	95.65%	93.7%	96.1%	95.8%	97.2%	95.4%	93.2%	94.75%	90.6%	94.5%	95.3%
改善活動(I)	粉体	改善報告書	4件/月 【48件/年】	件	4	4	4	4	4	4	24	4	4	4	4	4	4	24	48
	溶剤塗装				4	4	4	4	4	4	24	4	4	4	4	4	4	24	48

期初：目標値の周知　人事考課の設定
毎月及びクォーター毎：報告、各担当者とPDCAのキャッチボール
期末：結果まとめ、未達成事項を折り込みを次年度目標値に設定します。

２．安全衛生委員会でのヒヤリハットの吸い上げと対策検討

工程	発生日時	曜日	時間	名前	年齢	勤続年数	内容	リスクの大きさ	状況確認日	対策案	リスクの大きさ
粉体塗装	2026/7/7	火曜日	16:10	Aさん	30歳	0年6ヶ月	4段台車のストッパーが内側に入り込み足での解除がやり難い。	I	7/8	足で無理にやらずに、吊具を使ってストッパーの解除をしました。	I
粉体塗装	2026/7/10	金曜日	12:20	Bさん	28歳	2年5ヶ月	手押しでの台車運搬時に鳩が近くを飛んでヒヤッとした。	I	7/10	場内の鳩対策を行ってほしい。	I
粉体塗装	2026/6/26	金曜日	22:00	Cさん	51歳	3年7ヶ月	代車のフォークリフトのテールランプが消灯しなくなり、バッテリーが上がる心配があった。（土日を挟むため）	I	6/29	テールランプのカプラーを外してバッテリー上がりを防止した。代車のトラブル2回目整備大丈夫？	I
粉体塗装	2026/7/22	水曜日	3:30	Dさん	53歳	7年4ヶ月	粉体上塗りブースのホースリールがエアー漏れしていた。（ホースが破裂する可能性がある。）	I	7/22	ホースリールの修理を行いました。	I
粉体塗装	2026/7/29	水曜日	11:00	Eさん	55歳	4年1ヶ月	サポート部品を吊り掛けの為、フォークリフト運搬時にバランスが悪くワークが倒れる恐れがある。	I	7/29	フォークリフトでの運搬時にワークを手で押さえワークの転倒を防いだ。	I
粉体塗装	2026/7/21	火曜日	9:00	Fさん	56歳	3年3ヶ月	フォークリフト走行中雨が降り始めた為、ワイパーを作動させた時、雨と汚れが混ざり視界が悪くなった。	II	7/21	一旦作業を停止し洗浄を行い視界を良くしました。	II
粉体塗装	2026/7/8	水曜日	10:40	Gさん	41歳	5年3ヶ月	降ろし場のパレットの残数、塗装品の流れ、掛場の状況を見て高積みになりそうだった。	I	7/8	降ろし場のパレットを返却し、事前に高積みを防止した。	I
粉体塗装	2026/7/10	金曜日	19:30	Hさん	53歳	5年0ヶ月	部品A（塗装品）をFL運搬時、台車の中でワークが傾き隙間からワークがはみ出た。	I	7/10	台車の隙間の間隔を調整してほしい。	I
粉体塗装	2026/7/24	金曜日	8:50	Iさん	48歳	1年2ヶ月	ワークの持ち手が悪く指を挟みそうになった。吊り掛けの際付着した油で手が滑り落下させそうになった。	II	7/24	多量の油が付着したワークは先にふき取りをする。	II
粉体塗装	2026/7/24	金曜日	0:30	Jさん	34歳	1年4ヶ月	ワークが油まみれで滑って落とした。	I	7/24:	手元に注意して作業します。	I

毎月実施事項
　従業員：ヒヤリハットを提出　＊全従業員から年間４００件以上
　班長以上：安全衛生委員会にて全ヒヤリハットの内容を討議。優先順位を決め対策を実施する。
　　朝礼にて、結果を従業員にフィードバック

年間を通じ、全社員参加の意識をもって安全衛生活動に取り組んでおります。

令和8年9月24日

茨城県労働基準局労働基準部御中

三洋化成工業株式会社
鹿島工場長　山崎 芳晃

「全員参加による安全文化の醸成とリスク低減活動の推進」

当工場では、「安全はすべてに優先する」を基本理念として、管理・設備・教育の各面から労働災害および重大事故の未然防止に取り組んでいます。近年の化学物質管理に係る法令改正や自主的な安全衛生管理の推進を踏まえ、リスクアセスメントの充実、作業環境の改善、安全衛生教育の強化を継続的に実施しています。また、全従業員が安全を自らの課題【自分ごと】として捉え、積極的に危険源の発見・改善に取り組む職場風土を醸成することで、全員参加による安全文化の定着と災害ゼロを目指した安全で安心な職場づくりを推進しています。

■主な取り組み

1.やりきる活動

やりきる活動は、安全文化を支える重要な要素である「コミュニケーション力の向上」を目的として実施しています。工場長をはじめとする経営層の考えや方針、現場への期待事項を従業員一人ひとりに確実に伝達し、全員が共通認識のもとで行動できる組織づくりを目指しています。活動では、元気な挨拶、横断歩道手前での一時停止、指差呼称、ルールに基づく基本動作の徹底など、安全の基盤となる行動に焦点を当てています。「当たり前のことを、当たり前にできる」状態を全員で実践し、それを継続することで、安全行動の習慣化と規律ある職場風土の醸成を図っています。また、活動ごとに実施期間と共通テーマを設定し、従業員全員が同じ目標に向かって取り組むことで、一体感のある安全活動を推進しています。活動終了後には達成状況の評価や振り返りを行い、優良事例の共有や改善点のフィードバックを実施することで、PDCAサイクルによる継続的な改善につなげています。これらの取組みを通じて、管理監督者と従業員、さらには協力会社を含めた双方向のコミュニケーションを活性化し、「言われたから行う安全」ではなく、「自ら考え、実践する安全」の定着を図ることで、高い安全意識と安全文化の継続的な醸成に努めています。

2.リスクアセスメント

化学物質の取扱い、作業方法の変更、設備の導入などの際に、必ずリスクアセスメントを実施する仕組みを整えています。作業に潜む危険性・有害性を事前に洗い出すとともに、現場の視点から危険源を漏れなく抽出できるよう、自社独自の様式を開発し運用しています。また、リスクアセスメントは管理監督者だけでなく、実際に作業を行う従業員や関係部署も参加して実施することで、多角的な視点から潜在的な危険源の把握に努めています。抽出されたリスクについては、設備的対策を最優先とし、必要に応じて作業手順の見直しや保護具の適正化、教育の強化などを実施し、継続的なリスク低減を図っています。

3.異常処置訓練

設備異常、化学物質の漏えい、火災、自然災害などのさまざまな異常事象を想定した異常時対応訓練を計画的に実施しています。訓練では、日中・夜間といった発生時間帯の違いや、対応要員が十分に確保できる場合と限られた人員で対応する場合など、実際の発生状況を想定したシナリオを設定し、より実践的な訓練となるよう工夫しています。訓練では、異常の発見から初動対応、関係部署への通報・連絡、避難誘導、応急処置、設備の安全停止に至るまでの一連の対応を重点的に確認しています。訓練終了後には振り返りを実施し、対応上の課題や改善点を抽出するとともに、手順書や教育内容へ反映することで継続的なレベルアップに取り組んでいま

す。これらの活動を通じて、限られた人員下においても迅速かつ的確な対応ができる実践力を養うとともに、従業員一人ひとりの危機管理意識を高め、重大事故・労働災害の未然防止および保安防災力の向上につなげています。

4.休日夜間パトロール

24時間操業を支える保安活動の一環として、管理職による休日夜間パトロールを継続的に実施しています。パトロールでは、設備の運転状況や化学物質・危険物の管理状況など構内の保安状況を確認し、異常の早期発見および潜在リスクの抽出に取り組んでいます。また、点検結果を関係部署へフィードバックし、設備改善や管理基準の見直しにつなげることで、保安防災体制の強化と安全文化の醸成を推進しています。これらの取組みにより、休日・夜間を含めた切れ目のない安全管理を実現し、無災害・無事故の継続に寄与しています。

5.不要設備撤去と職場環境改善

設備の更新等に伴い使用されなくなった設備の計画的な撤去を推進し、潜在的な危険源の除去と職場環境の改善に取り組んでいます。不要設備の撤去により確保したスペースについては、作業エリアの再編や資材置場の適正化、歩行通路の拡幅、避難経路の確保などに活用し、構内の安全性向上を図っています。また、現場作業者の意見を反映したレイアウト改善を実施することで、作業負荷の軽減や動線の最適化を実現し、安全と生産性の両立を推進しています。これらの取組みは、5S活動の定着と快適な職場環境づくりにも大きく寄与しています。

6.協力会社との意見交換

構内で作業を行う協力会社との定期的な意見交換会を実施しています。意見交換会では、労働災害やヒヤリハット事例の共有、法令改正に関する情報提供、作業上の課題や危険箇所の抽出、安全ルールの運用状況の確認などを行い、事業場全体の安全衛生水準の向上を図っています。また、元方事業者と協力会社が相互に意見を出し合うことで、現場の実態に即した改善策の検討やリスクの早期発見につなげるとともに、コミュニケーションの活性化による安全意識の向上を推進しています。さらに、近年の化学物質管理の強化やリスクアセスメントに関する法令改正を踏まえ、化学物質の危険有害性情報や保護具着用ルール等についても共有し、元請・協力会社が一体となった自主的な安全衛生活動の推進に努めています。

さいごに

今後も変化する事業環境や新たなリスクに的確に対応しながら、自律的な安全衛生管理の実践を通じて、労働災害ゼロ・保安事故ゼロの実現と継続に取り組み、他の模範となる安全で活力ある職場づくりを推進してまいります。ご安全に！

やりきる活動

実地異常処置訓練

以 上

中国木材株式会社 鹿島プレカット工場 安全取組について

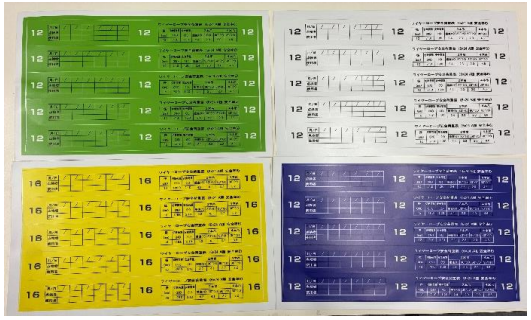
目 的

災害リスクの芽を摘み、無災害で竣工すること。

取り組み内容 ① 安全の見える化

▲ヘルバンド

役職や資格の有無等で色分け



▲ワイヤーテープ

内容

- ヘルバンドの色分け：有資格者・職長・外国人実習生・経験2年未満
- 月ごとに色のついた点検テープで点検後印をつける。

効 果

- 色分けする事で作業員一人一人の役割と点検の有無を明確化した。

中国木材株式会社 鹿島プレカット工場 安全取組について

取り組み事例 ② TBMの実施

内容

●朝礼終了後、職員も参加した「TBM(ツールボックスミーティング)」を実施。

▲朝礼後に行う業者ごとの危険予知活動

効 果

●全員に発言する機会が生まれコミュニケーションが図れる事が確認された。

Confidential