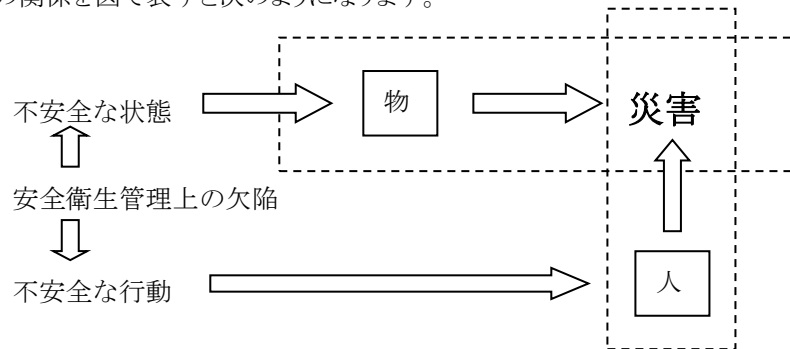


発生した労働災害については、その発生原因を詳しく調査、検討のうえ原因を確定し、同種災害や類似の災害を防止するための対策を樹立しなければなりません。

1. 災害発生の仕組み

一般的に、災害は「物」と「人」とが異常に接触した現象であるとか、人が有害な環境のもとに暴露された現象として表されます。

この関係を図で表すと次のようになります。



この図の「物」は、設備、機械、車両、荷、器具などの物体のほか有毒ガス、蒸気、粉じん、高温、低温など、人に危害を加える作業環境を含み、「人」は職場の作業者を示します。そして、この「物」と「人」との異常な接触を災害として表しています。

(1)「物」の側の要因

図において「物」の側の要因を「不安全な状態」として示しています。「不安全な状態」というのは、事故を起こしそうな状態とか、事故の要因を作り出しているような状態をさしています。

(例) {設備、装置、機械の欠陥} {構内整備の欠陥} {安全装置、防護設備の欠陥} {作業用具、器具の欠陥} {荷の積み方、包装方法の欠陥} {整理・整頓の欠陥} {服装、保護具の欠陥}

(2)「人」の側の要因

「人」の要因については、これを「不安全な行動」として示しています。「不安全な行動」というのは、被災者や共同作業者あるいは、他の第三者が「不安全な行動」をした場合のことですが、この中には安全なやり方を知らなくて不安全な行動をした場合と、知っていてもやれなかった場合と、故意に不安全な行動をした場合とがあります。

(例) {安全装置、保護具の誤用} {危険箇所に身体を入れる} {器具類の誤用} {保護具の未着用や誤用} {危険物、有害物取り扱いの誤り} {危険場所への立ち入り} {連絡の不十分} {不適切な作業姿勢}

(3)管理・監督上の要因

一般に「不安全な状態」と「不安全な行動」が組み合わされて災害が発生するものですが、「不安全な状態」と「不安全な行動」の背景には、管理・監督上の欠陥があるのが普通であり、これを安全衛生管理上の欠陥として示しています。

管理上の欠陥とは、例えば、荷役機械の「不安全な状態」が要因となった場合に、機械器具の点検・整備のための体制が整っていなかったため「不安全な状態」が生じた、また、「不安全な行動」が要因となった場合に作業員に対する作業指示や安全衛生教育が不十分であったため「不安全な行動」をした等を行います。

(例) {無理な作業指示} {点検・整備体制の不備} {作業工程の不適正} {作業手順の未整備} {有資格業務への配置の不適正} {作業員への教育不足} {作業監督の不十分} {健康管理の不適正}

2. 再発防止対策

発生した労働災害について、上記のような「物」「人」「管理」の面から不具合を究明したならば、その不具合を解消するように対策を立てます。また、樹立した再発防止対策を実行するための計画を立てることが重要です。

計画は、①何を②どのように③誰が④いつまでに⑤どの方法で実行するかを明確にする必要があります。再発防止対策・実施計画は、災害原因のすべてを抹消できるものであると同時に、実施可能な最善のものであることが求められます。

労働災害再発防止対策書（記載例）

1、発生年月日 年 月 日

2、被災者氏名 仙台 太郎

3、災害発生状況

練り物の成型作業に従事している被災者が作業終了後に成型機の洗浄作業を行う際に、当該機械を停止させない状態で、成型機内に手を差し入れ付着物を除去していたところ、成型機内の刃に左手中指が巻き込まれ創傷を負ったもの。

4、事業場に関する事項

安全衛生管理体制

（労働者数50人以上の場合）

安全管理者職氏名 工場長 石巻 次郎

衛生管理者職氏名 総務係長 古川 花子

産業医氏名 大河原 三郎

安全（衛生）委員会の設置 ☒ 有 ・ 無

（労働者数10人～49人の場合）

安全衛生推進者職氏名 _____

定期・不定期を問わず実施している安全衛生活動（箇条書きで）

1 安全管理者、衛生管理者による作業場所巡視

2 安全衛生委員会の実施（毎月末）

3 作業班ごとの安全ミーティング（毎朝作業開始前）

5、災害発生原因（特に不安全な状態、管理面を記入してください）

（不安全な状態）

・成型機の刃がむき出しになっており、手を入れると容易に接触する構造であること。

・成型機に非常停止スイッチがついておらず、即時に停止できない構造であること。

（不安全な行動）

・成型機の洗浄を行う際に、機械を停止させずに作業を行っていたこと。

・刃の周囲を洗浄する際に、ブラシ等を用いず直接手で付着物の除去を行っていたこと。

（管理上の欠陥）

・成型機の危険部位に対するカバー、非常停止スイッチの設置を行っていなかったこと。

・作業手順書が作られておらず、洗浄作業の方法が各労働者に委ねられていたこと。

・安全な作業方法について労働者教育を実施していなかったこと。

6、再発防止対策

①再度工場内の機械を点検し、危険部位に覆いを設ける等の措置を行う。

②各作業について手順書を作成し、従事労働者に教育及び遵守の徹底を行う。

③ミーティング時に労働者から危険を感じる作業、場所について意見を聞き、事前に措置を行う。

7、対策の実施時期と労働者への周知方法

・①〇月末まで。②〇月中旬まで。ミーティングの機会に周知する。

・③×月△日より既に実施。実施結果については同封の資料参照。

年 月 日

事業場名 ○○食品株式会社

事業者職氏名 代表取締役 瀬峰 四郎