

製造業における 労働災害防止対策 (設備的対策)

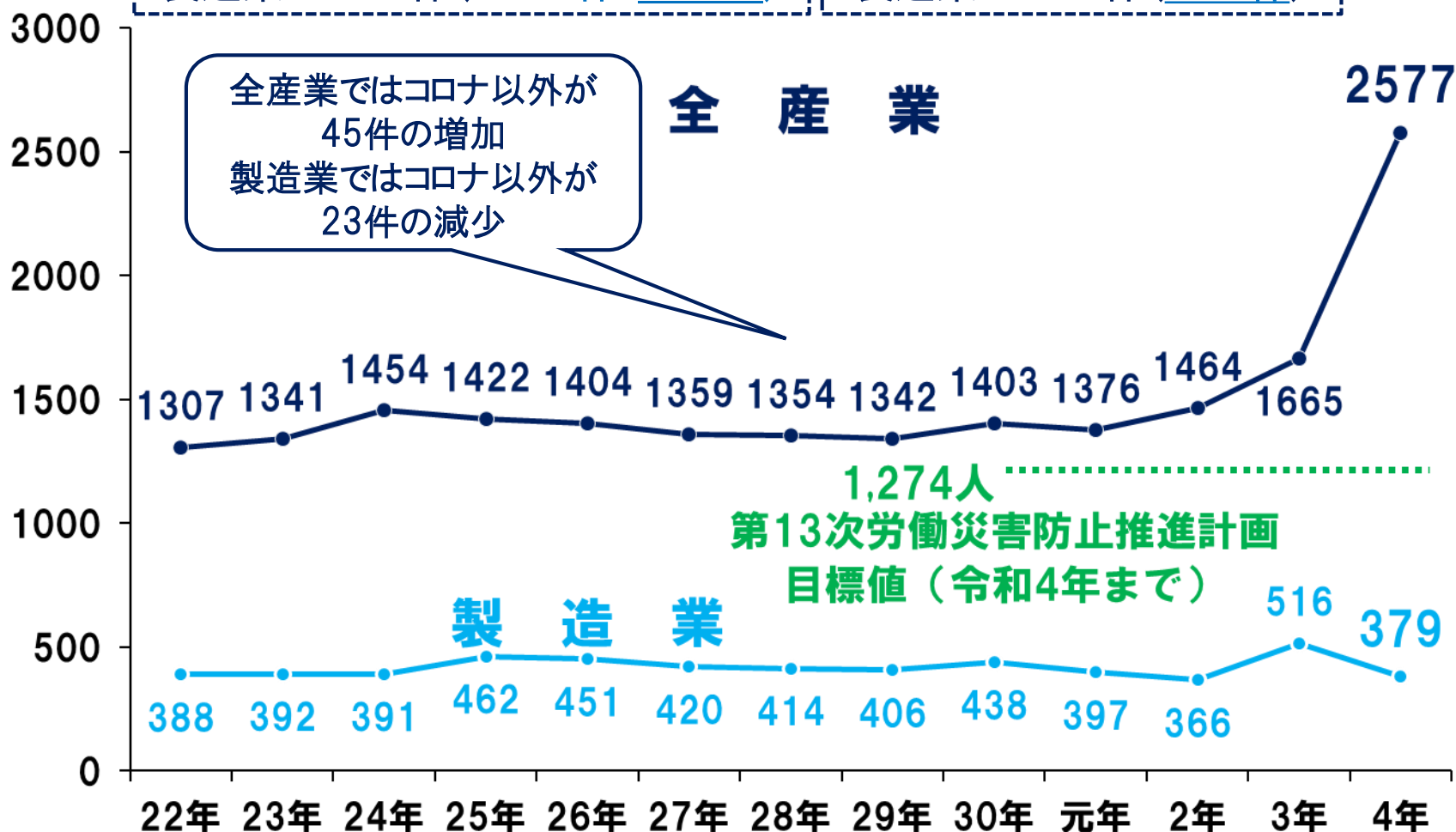
彦根労働基準監督署

労働災害発生状況

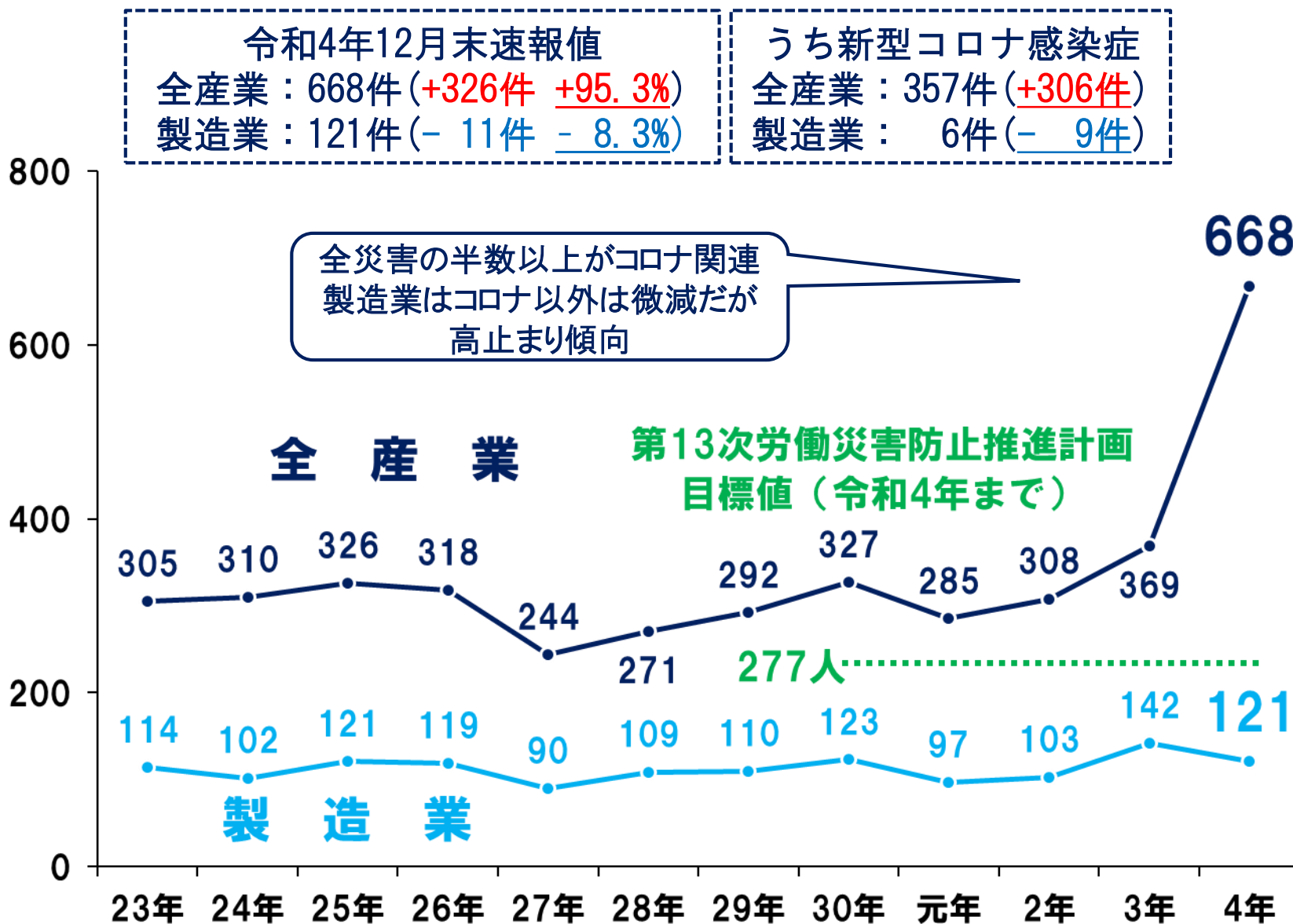
死傷災害発生状況の推移(滋賀県)

令和4年12月末速報値
 全産業：2577件(+1130件 +78.1%)
 製造業：379件(-68件 -15.2%)

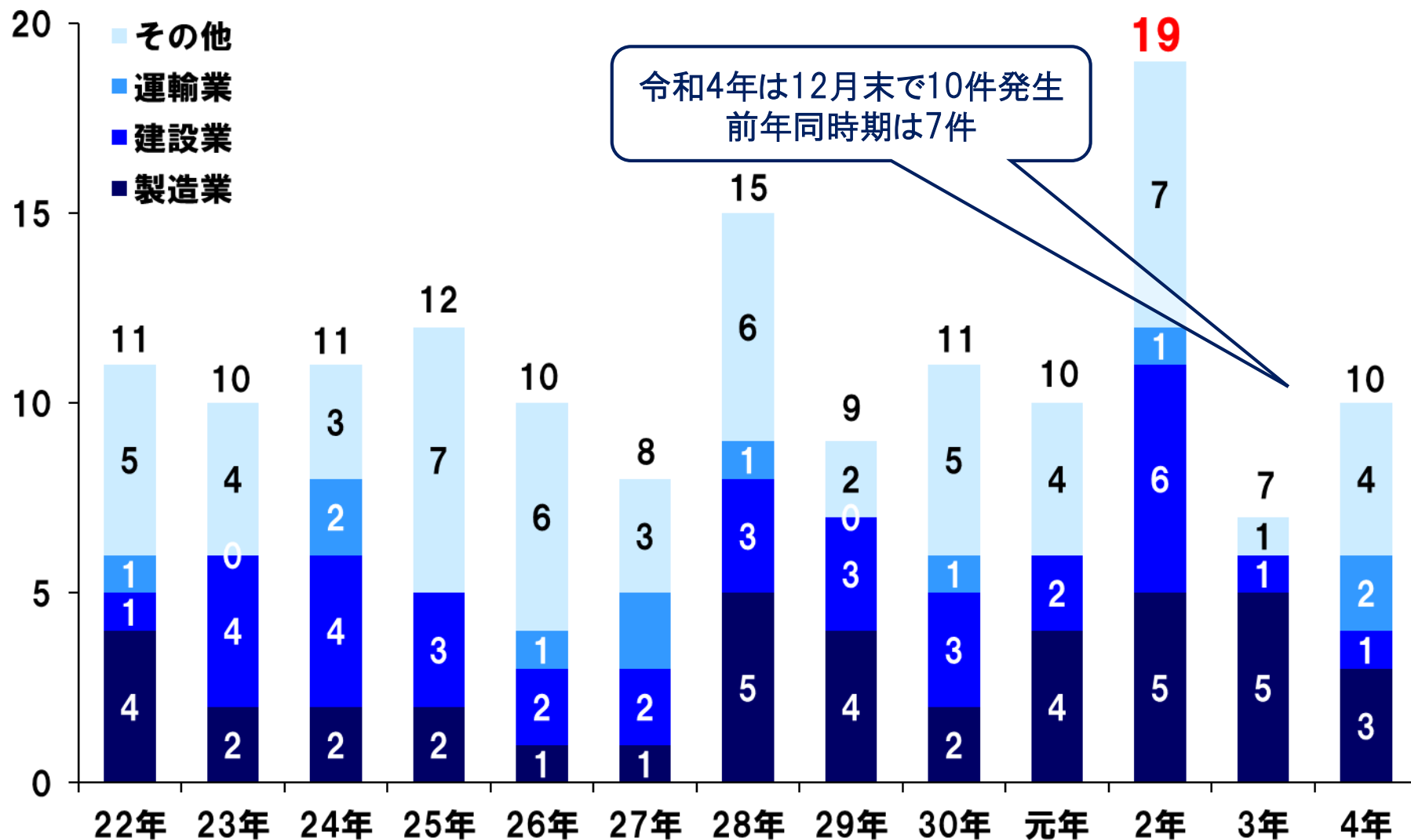
うち新型コロナウイルス感染症
 全産業：1265件(+1085件)
 製造業：20件(-45件)



死傷災害発生状況の推移(彦根署管内)



死亡災害発生状況(滋賀県)



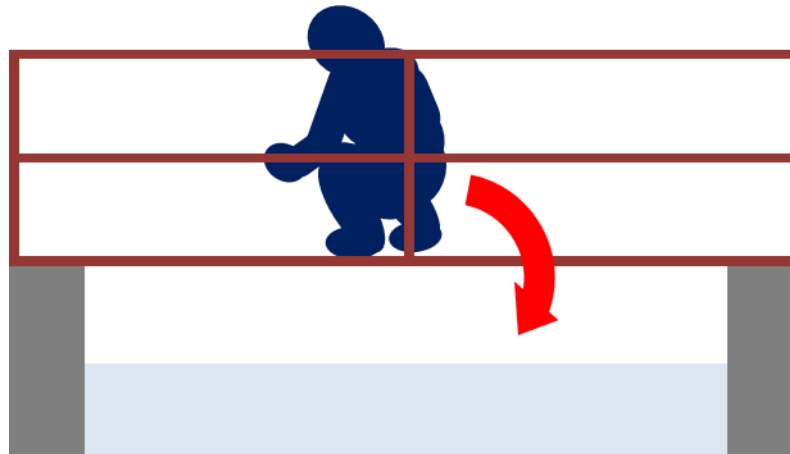
令和2-4年 死亡災害事例 (製造業)

死亡災害事例 R4-1

◆ 令和4年4月発生（化学工業）

工場敷地内に浄化槽が設置されているが、水面に浮かんでいる状態の被災者が発見され、救急搬送されたが病院で死亡が確認されたもの。

浄化槽上には通路が架設されており、被災者は、通路から槽内を確認していたところ、誤って墜落したものと推定された。



高所作業に係る安全対策

◆労働安全衛生規則第518条

高さ2m以上の箇所で作業を行う場合で、墜落により作業者に危険を及ぼすおそれのあるときは、**足場等を設置**しなければならない。

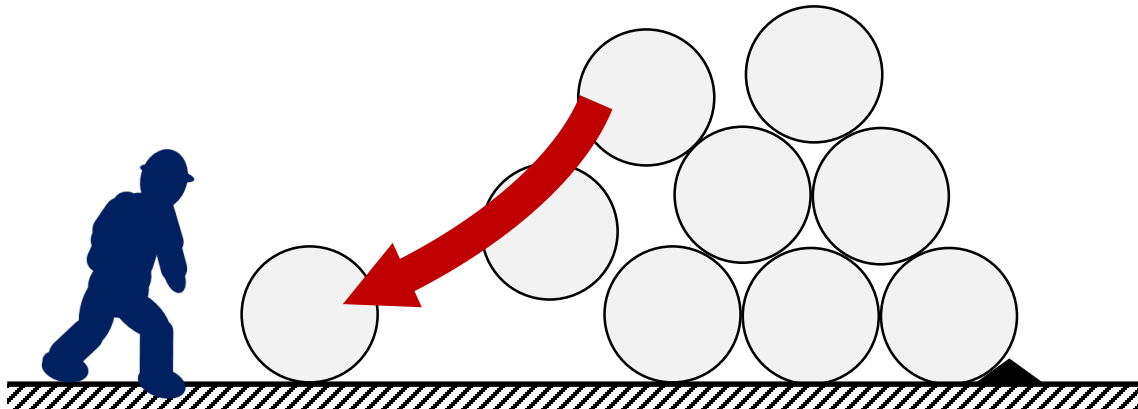
また、高さが2m以上の箇所にある、作業床の端、開口部には、**手すり、囲い等を設置**しなければならない。

上記の足場等の設置が困難な場合、**墜落制止用器具**を使用しなければならない。

死亡災害事例 R4-2

◆ 令和4年9月発生（紙製品製造業）

被災者は、工場内の製品倉庫においてクレーンを運転し、製品（紙ロール）を積み上げる作業に従事していた。製品を3段積み上げた時点で、製品の位置を確認していたところ、最下段に輪止めを設置していなかったため、製品が荷崩れを起こし、壁面との間に挟まれたもの。



はいの崩壊による危険防止

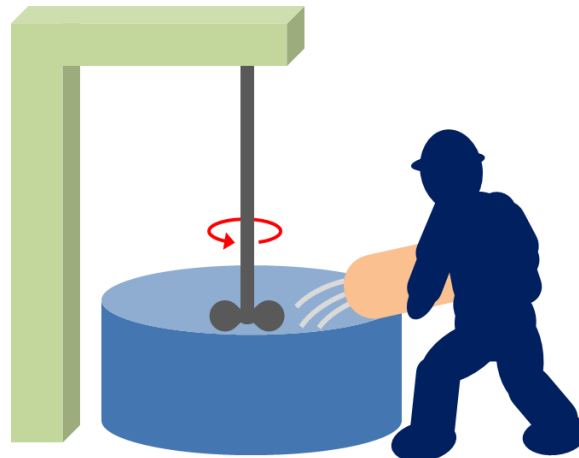
◆労働安全衛生規則第432条

事業者は、**はいの崩壊**、荷の落下により労働者に危険を及ぼすおそれのあるときは、はいをロープで縛り、網を張り、**くい止めを施す**等、危険を防止するための措置を講じなければならない。

死亡災害事例 R4-3

◆ 令和4年9月発生（化学工業）

被災者は、攪拌タンクを使用して、各種原料を攪拌、混合し、塗料を製造する業務に従事していた。攪拌タンク内に顔料粉末を投入していたところ、攪拌装置（プロペラ）に顔料の袋が絡まり、タンク内に引き込まれ落下、攪拌装置に巻き込まれたもの。



攪拌機等による危険防止

◆労働安全衛生規則第142条

事業者は、混合機、粉碎機の内部に転落することにより労働者に危険を生じるおそれのあるときは、蓋、囲い、柵等を設置しなければならない。

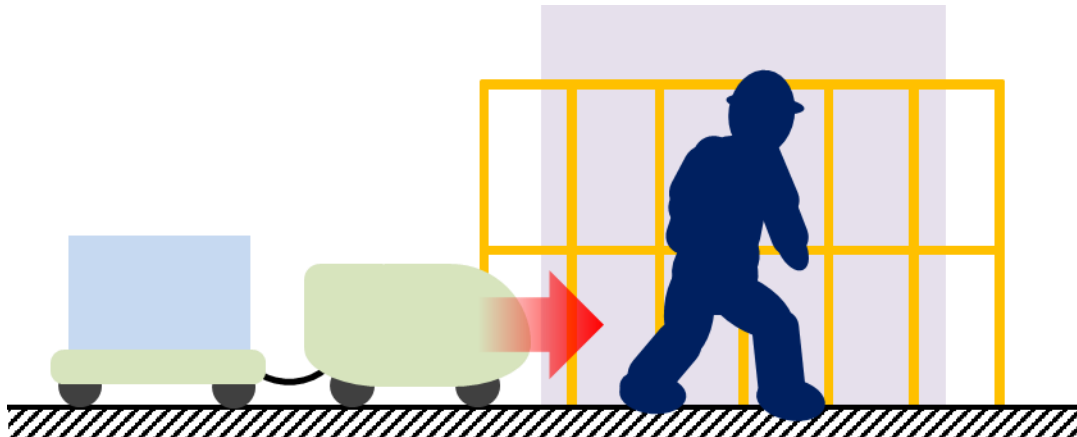
作業の性質上、蓋、囲い、柵等を設置することができない場合は、墜落制止用器具を使用させる等の措置を講じなければならない。

死亡災害事例 R3-1

◆ 令和3年1月発生(土石製品工業)

被災者は、設備のトラブル発生要因の特定を行うため、設備の周囲に設置された安全柵越しに設備の動作を確認していた。

被災者の位置が無人搬送車の走行経路であったため、接近してきた無人搬送車と安全柵の間にはさまれたもの。



構内運搬車との接触防止

◆ 労働安全衛生規則第151条の7

事業者は、車両系荷役運搬機械（フォークリフト、構内運搬車）を用いて作業を行う時は、運転中の車両又はその荷に接触することにより労働者に危険が生じるおそれのある箇所に労働者を立ち入らせてはならない。

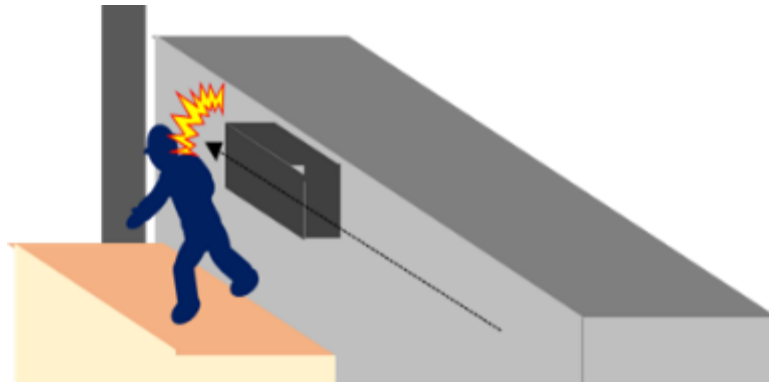
ただし、誘導者を配置し、当該車両を誘導させる時はこの限りではない。

フォークリフトと同様に
車両優先が原則であることに注意

死亡災害事例 R3-2

◆令和3年2月発生（機械器具製造業）

被災者は、機械設備の修理等を担当し、工作機械の改造工事に従事していた。被災者は、機械の制御盤上で、機械本体と制御盤を接続する配線用ダクト内の状況を確認していたところ、機械裏側に存在し、加工部と連動するカウンターウェイトが接近していることに気づかず、ダクトとの間に頭部をはさまれたもの。



死亡災害事例 R3-3

◆ 令和3年8月発生(その他の製造業)

原材料の殺菌工程において、被災者は圧力容器で殺菌した材料を乗せた台車を取入室に移動させ、圧力容器の出口の扉を閉めるスイッチを押そうとしたところ、非常停止装置が作動しており扉が閉まらなかった。

非常停止装置の解除を行おうとするも解除できず、取入室に計25分滞在していたところ、圧力容器から出てくる熱風により室温が上昇していたことで、熱中症を発症。

救急搬送されたが、4日後に多臓器不全で死亡したもの。

STOP！熱中症クールワークキャンペーン

STOP！熱中症

令和4年5月～9月

クールワークキャンペーン

— 熱中症予防対策の徹底を図ろう —

職場における熱中症により、毎年約20人が亡くなり、約600人が4日以上仕事を休んでいます。夏季を中心に「STOP！熱中症 クールワークキャンペーン」を展開し、職場での熱中症予防に取り組みましょう！

労働災害防止キャラクター ユー・イ

事業場では、期間ごとの実施事項に重点的に取り組んでください。

●実施期間：令和4年5月1日から9月30日まで（準備期間4月、重点取組期間7月）

確実に実施できているかを確認し、□にチェックを入れましょう！

準備期間（4月1日～4月30日）	
☐ WBGT値の把握の準備	JIS規格「JIS B 7922」に適合したWBGT指数計を準備しましょう。
☐ 作業計画の策定など	WBGT値に応じて、作業の中止、休憩時間の確保などができるよう余裕を持った作業計画をたてましょう。
☐ 設備対策・休憩場所の確保の検討	簡易な屋根の設置、通風または冷房設備やミストシャワーなどの設置により、WBGT値を下げる方法を検討しましょう。また、作業場所の近くに冷房を備えた休憩場所や日陰などの涼しい休憩場所を確保しましょう。
☐ 服装などの検討	通気性の良い作業着を準備しておきましょう。身体を冷却する機能をもつ服の着用も検討しましょう。
☐ 教育研修の実施	熱中症の防止対策について、教育を行いましょう。
☐ 労働衛生管理体制の確立	衛生管理者などを中心に、事業場としての管理体制を整え、必要なら熱中症予防管理者の兼任も行いましょう。
☐ 発症時・緊急時の措置の確認と周知	体調不良時の休憩場所や状態の把握、悪化時に搬送する病院や緊急時の対応について確認を行い、周知しましょう。

【主催】 厚生労働省、中央労働災害防止協会、建設業労働災害防止協会、陸上貨物運送事業労働災害防止協会、港湾貨物運送事業労働災害防止協会、林業・木材製造業労働災害防止協会、一般社団法人日本労働安全衛生コンサルタント会、一般社団法人全国製備業協会 **【協賛】** 公益社団法人日本保安用品協会、一般社団法人日本電気計測器工業会 **【後援】** 関係省庁（予定）

厚生労働省・都道府県労働局・労働基準監督署

STOP! 熱中症クールワークキャンペーン

熱中症災害を防止するため、毎年、「STOP! 熱中症クールワークキャンペーン」が展開され、夏季には以下の事項の実施をお願いしている。

- WBGT値の把握
- 作業計画の策定
- 暑熱環境の改善
- 休憩室の整備（冷房、水分、塩分の設置）
- 服装の見直し（空調服等）
- 熱順化期間の設定
- 一定時間ごとに水分、塩分補給
- 健康管理

死亡災害事例 R3-4

◆ 令和3年8月発生(化学工業)

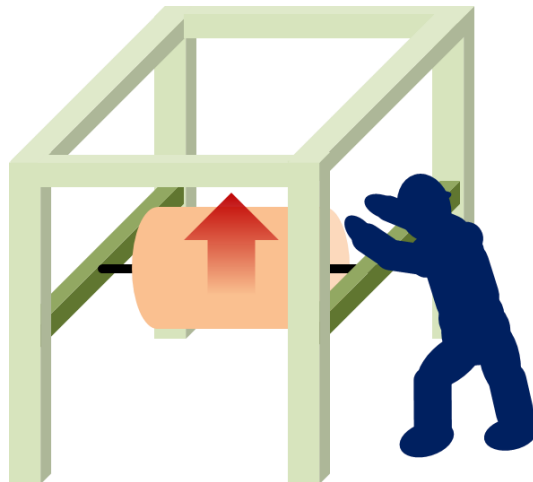
被災者は、客先から回収した産業廃棄物をタンクローリーから汚泥ピットへ投入する作業に従事していた。廃棄物の大半をピットへ投入後、タンク内で高圧水、スコップで残存物を掻き出していたところ、意識を失い、ピットに落下し、溺死したものの。廃棄物の揮発性は低く、酸欠の可能性は考えられないものであった。



死亡災害事例 R3-5

◆ 令和3年9月発生(化学工業)

被災者は、ロール状に巻いたフィルムを自動バンド結束機を使用して結束する作業に従事していた。フィルム側面に製品識別コードを貼り忘れたため貼ろうとしたところ、フィルムリフトアップ機構が作動し、リフトアップ用アームと機械フレームの間に頭部をはさまれたもの。



掃除等の場合の運転停止

◆ 労働安全衛生規則第107条

事業者は、機械の掃除、給油、検査、修理、調整の作業を行う場合において、危険を及ぼすおそれのある時は、機械の運転を停止しなければならない。

機械の運転を停止した時は、当該機械の起動装置に錠をかける、起動装置の掲示板を取り付ける等、作業従事者以外の者が機械を運転することを防止するための措置を講じなければならない。

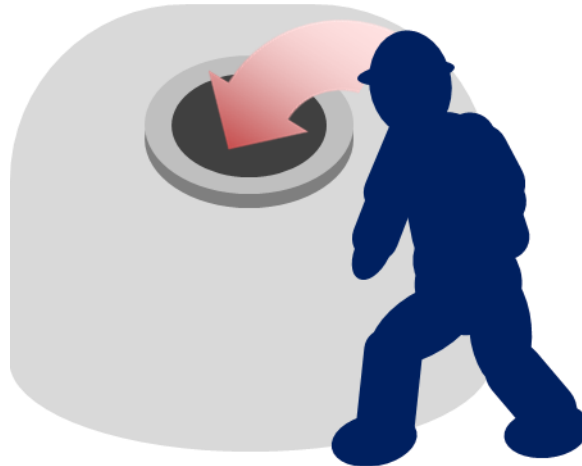
※短時間での調整等の作業にも適用

死亡災害事例 R2-1

◆ 令和2年5月発生（窯業土石製品製造業）

被災者は、原材料をタンクに投入する業務に従事していた。別の作業者がタンクのマンホールが開放されていたため覗き込んだところ、原材料粉末に埋もれた状態で発見された。

原材料投入作業時にマンホールから墜落したものと推定された。



タンク等への転落防止

◆労働安全衛生規則第533条

作業中、通行の際に転落することにより、火傷、窒息等の危険を及ぼすおそれのあるタンク、ホッパー、ピット等が存在するときは、必要な箇所に安全柵を設けなければならない。

安全柵が設置できない場合は、墜落制止用器具を使用させる等の措置が必要となる。

死亡災害事例 R2-2

◆令和2年7月（金属製品製造業）

被災者は、塗装された鉄骨の仕上げを確認する作業に1人で従事していた。

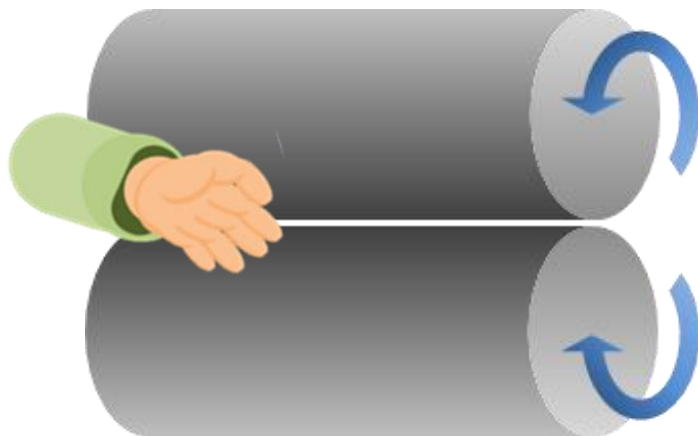
他の作業者が、鉄骨塗装作業場付近を移動していたところ、倒れている被災者を発見し、救急搬送されたが、病院で死亡したもの。死因は熱中症と診断された。

作業場所は、屋根があるものの3方向に壁が存在せず、屋外に近い環境であった。

死亡災害事例 R2-3

◆令和2年12月（繊維工業）

被災者は、2種類のシートをロール機で接着し、建設用内装材を製造する業務に従事していた。シートの切断工程に不具合が発生したため、被災者はロール機の動作を停止しないまま不具合の解消を行おうとしたところ、ロール機に巻き込まれたもの。



ロール機による危険防止

◆労働安全衛生規則第144条

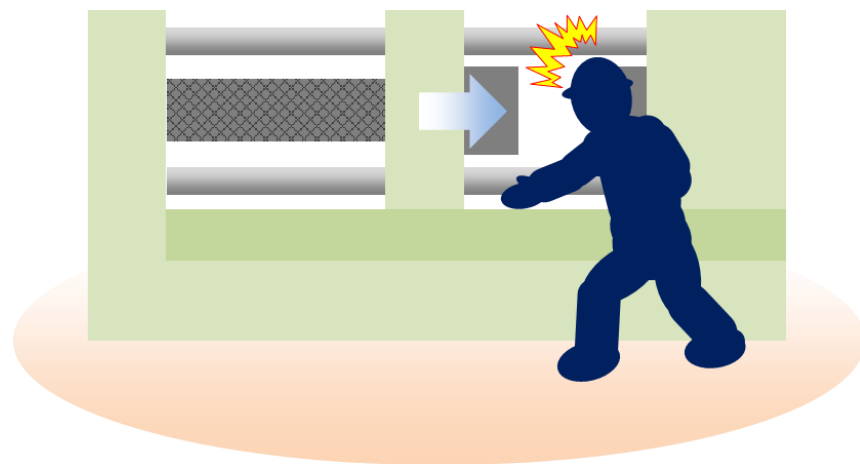
事業者は、シート等を通すロール機の労働者に危険を及ぼすおそれのある部分には、囲い、ガイドロール等を設けなければならない。

※ 安全装置として、カバー等の他、巻き込まれた作業者が操作可能な非常停止スイッチも含まれ、一般的にはカバー等よりもスイッチを装備している機械が多いため、巻き込まれること自体を防止する機能が存在しない場合が多い。

死亡災害事例 R2-4

◆令和2年12月発生（機械器具製造業）

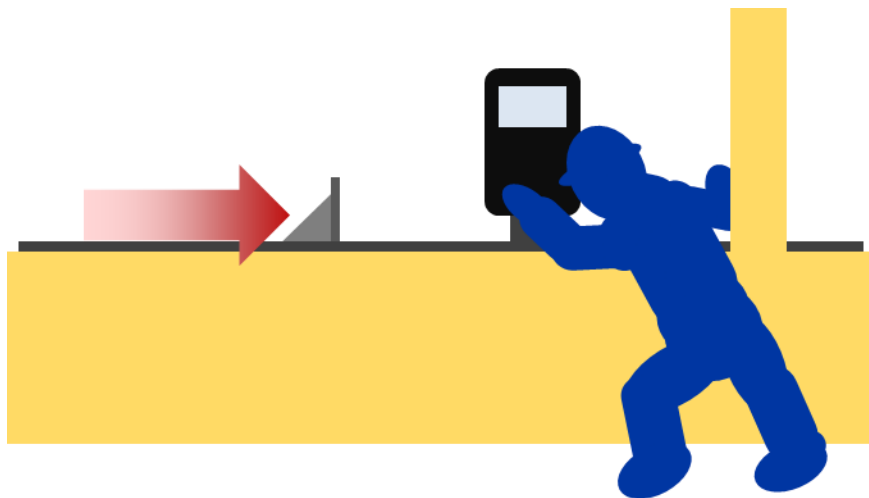
被災者は、自動で鋳造部品を製造する一連の鋳造装置の運転業務に従事していた。鋳造装置に溶融した金属が注入される前段階において、油圧機構による金型の閉止及び締め付けが行われるが、閉じる金型に頭部をはさまれたことにより死亡したものの。



死亡災害事例 R2-5

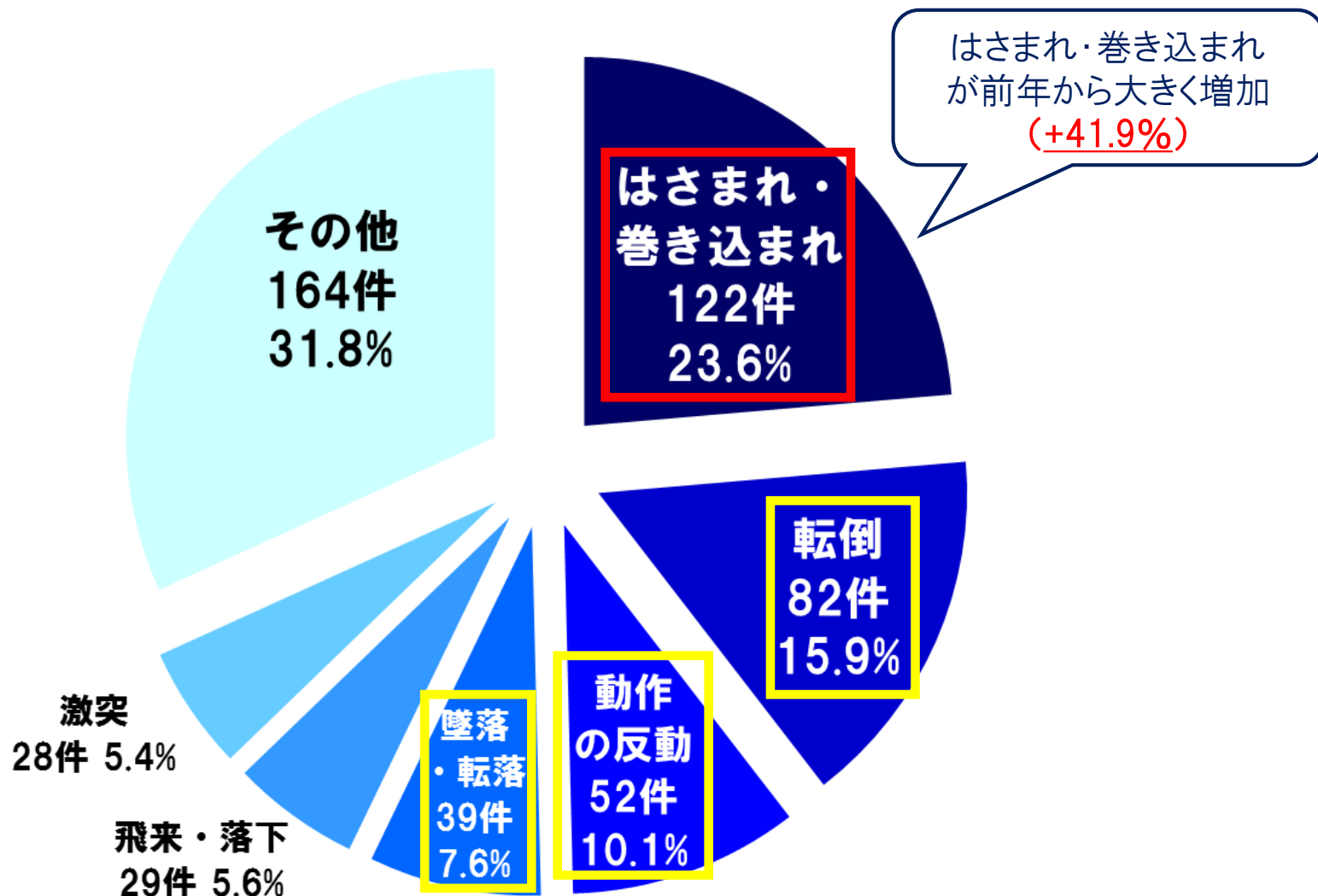
◆令和2年12月発生(木製品製造業)

木材加工の一連の作業を自動で行う機械に不具合が発生。被災者は、復旧作業のため、機械の運転を停止しないまま、機械の動作範囲に立ち入り、状況を確認していたところ、接近してきた木材を水平方向に移動させる装置と、機械のフレームにはさまれたもの。

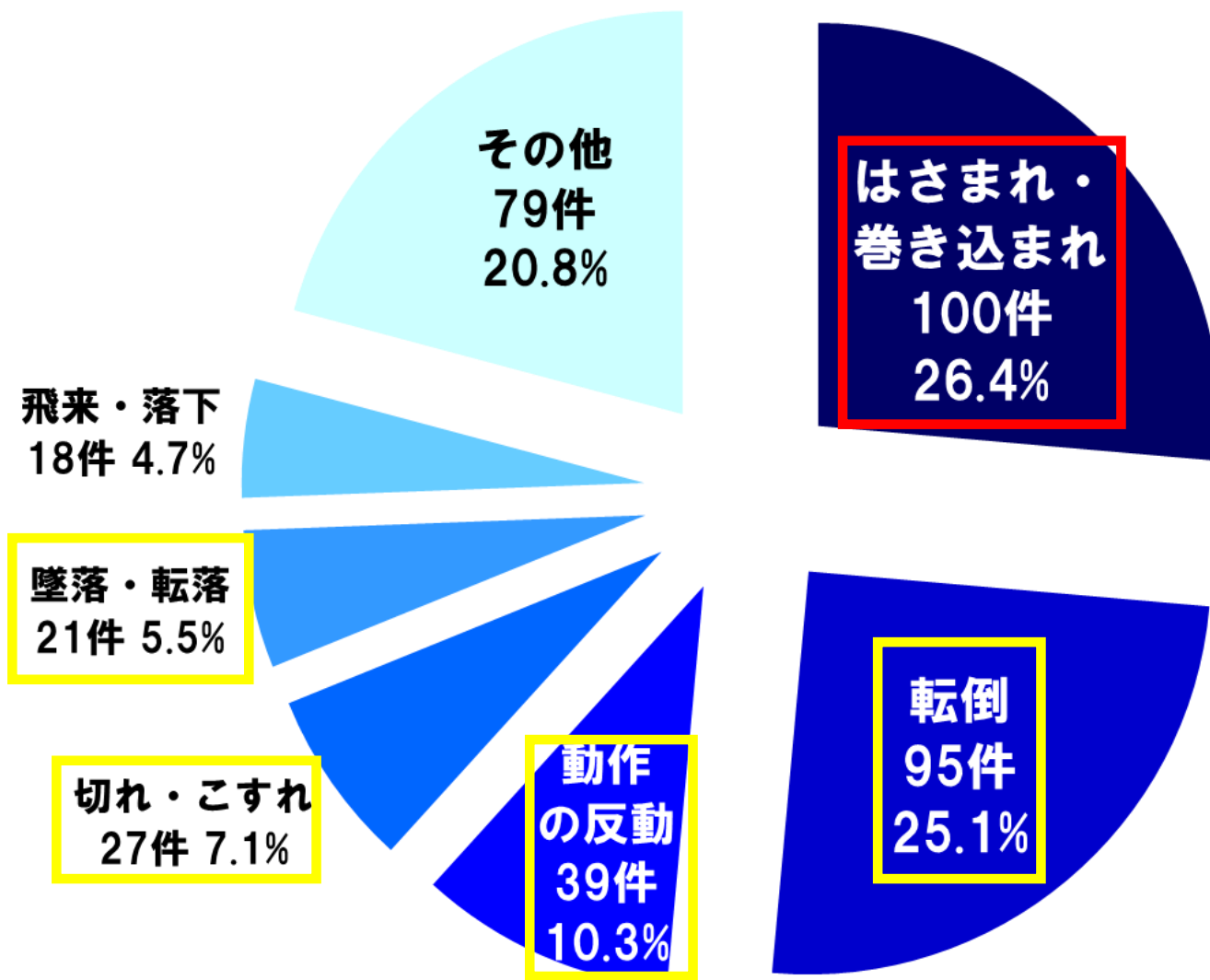


製造業の 災害発生傾向

事故の型別災害分析(令和3年 滋賀県 製造業)

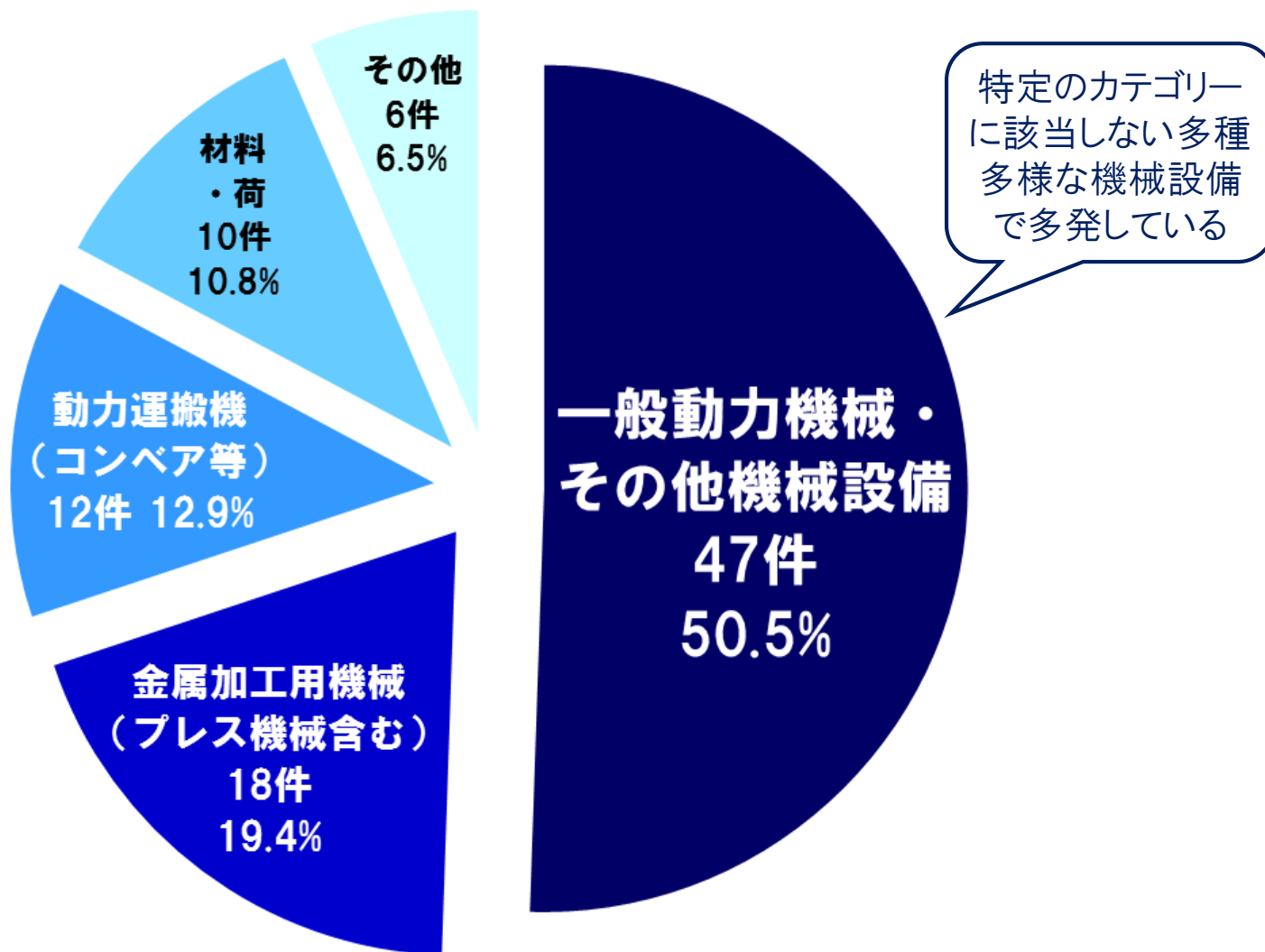


事故の型別災害分析(令和4年 滋賀県 製造業)

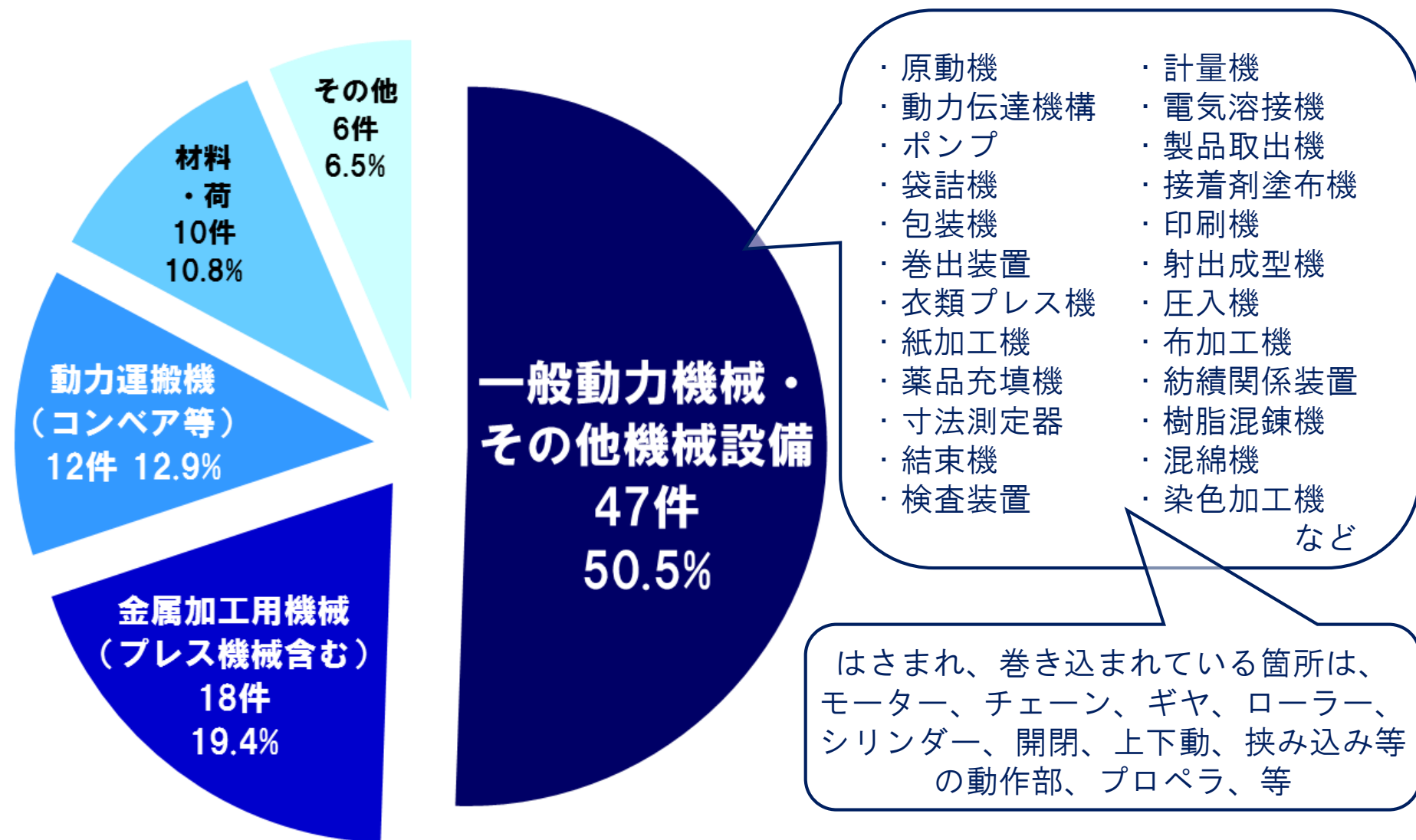


はさまれ・ 巻き込まれ災害 防止対策

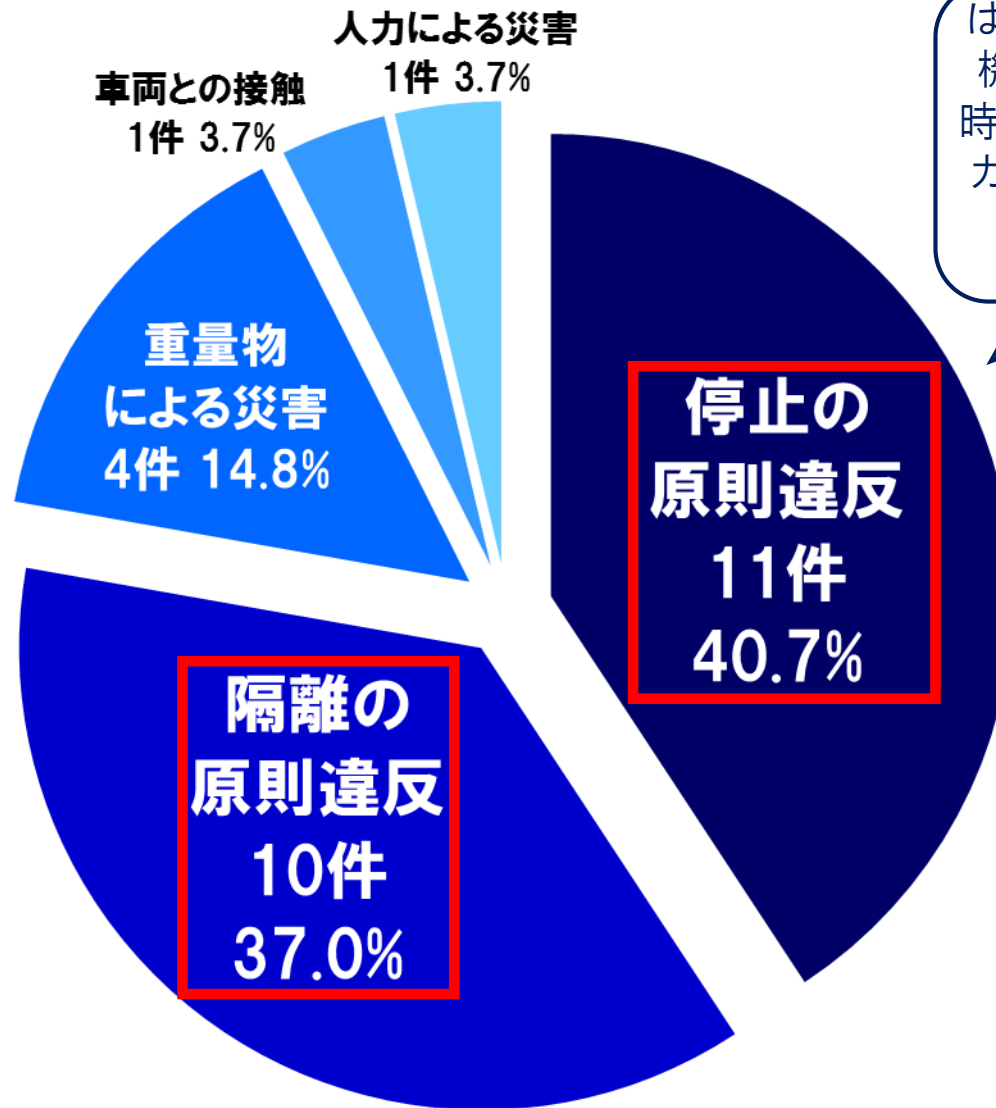
は巻込災害の起因物(令和4年 滋賀県 製造業)



は巻込災害の起因物(令和4年 滋賀県 製造業)

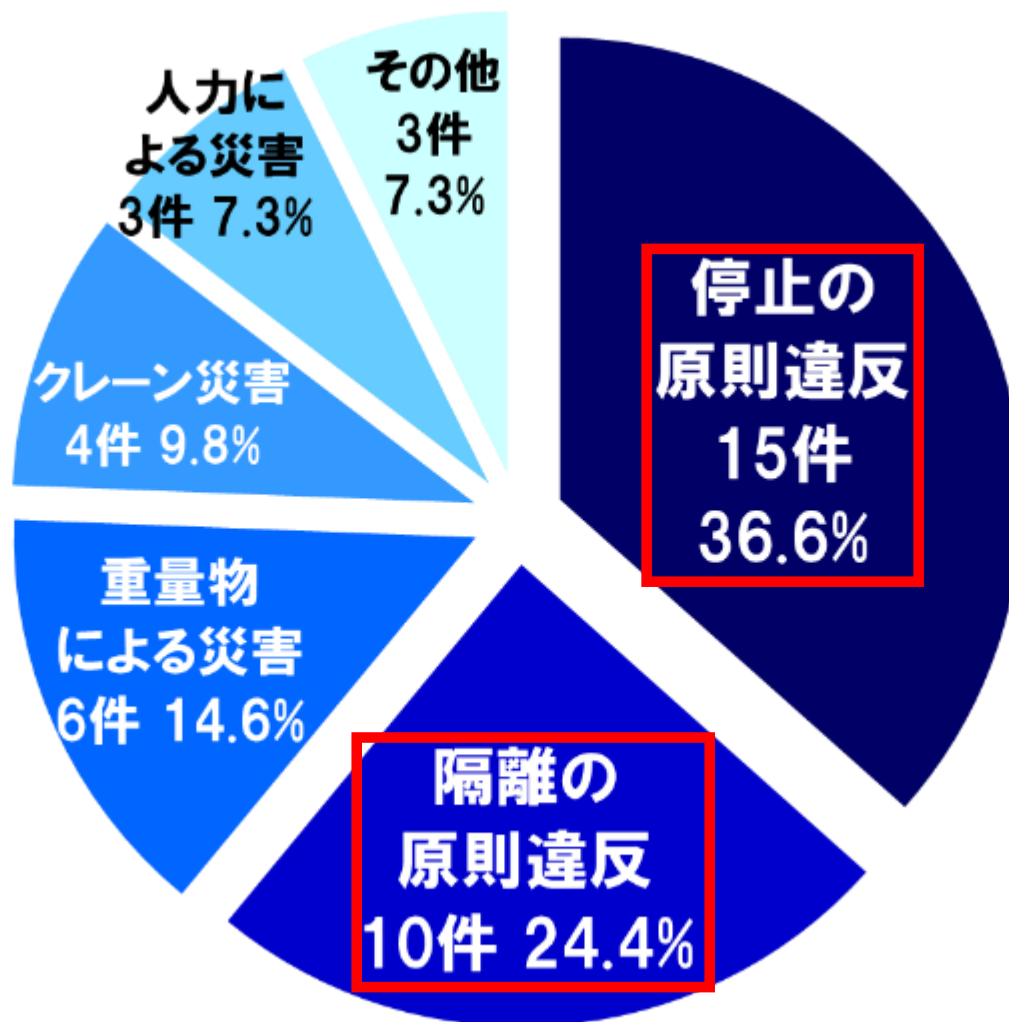


は巻災害の原因(令和4年 彦根署 製造業)



はさまれ災害等の原因は、
機械の調整、復旧等作業
時に停止を行わないこと、
カバー等により危険部分が
隔離されていないこと
が大半であった。

は巻災害の原因(令和3年 彦根署 製造業)



はさまれ・巻き込まれ災害の分類

はさまれ・巻き込まれ災害は、以下の2類型が圧倒的に多い。

- ① 本来、機械を停止した上で行うべき作業を機械を停止しなかったことで発生する災害
(=停止の原則違反型)
- ② 動作部等に安全カバー等が設置されていない、設置範囲がせまい等により発生する災害
(危険限界への誤接近=隔離の原則違反型)

はさまれ・巻き込まれ災害の分類

この2類型に加えて、以下の類型も併せて、概ねこの4類型で製造業のはさまれ・巻き込まれ災害が説明できる。

- ③ 機械の動作を停止し、本来動かないはずの機械の動作範囲内での作業の際に機械が動き出すことによる災害（停止の原則違反の別型＝不意の動作型）
- ④ 動力機械等によらず、作業者自身の力や加工対象物等の重量で指先等をはさんでしまう災害（＝自身の動作型）

停止の原則違反型災害の事例

死亡災害事例 R3-1

◆ 令和3年1月発生(土石製品工業)

被災者は、設備のトラブル発生要因の特定を行うため、設備の周囲に設置された安全柵越しに設備の動作を確認していた。

被災者の位置が無人搬送車の走行経路であったため、接近してきた無人搬送車と安全柵の間にはさまれたもの。



13

死亡災害事例 R3-2

◆ 令和3年2月発生(機械器具製造業)

被災者は、機械設備の修理等を担当し、工作機械の改造工事に従事していた。被災者は、機械の制御盤上で、機械本体と制御盤を接続する配線用ダクト内の状況を確認していたところ、機械裏側に存在し、加工部と連動するカウンターウエイトが接近していることに気づかず、ダクトとの間に頭部をはさまれたもの。

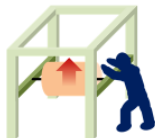


15

死亡災害事例 R3-5

◆ 令和3年9月発生(化学工業)

被災者は、ロール状に巻いたフィルムを自動バンド結束機を使用して結束する作業に従事していた。フィルム側面に製品識別コードを貼り忘れたため貼ろうとしたところ、フィルムリフトアップ機構が作動し、リフトアップ用アームと機械フレームの間に頭部をはさまれたもの。

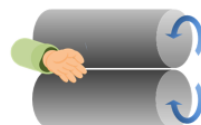


20

死亡災害事例 R2-3

◆ 令和2年12月(繊維工業)

被災者は、2種類のシートをロール機で接着し、建設用内装材を製造する業務に従事していた。シートの切断工程に不具合が発生したため、被災者はロール機の動作を停止しないまま不具合の解消を行おうとしたところ、ロール機に巻き込まれたもの。

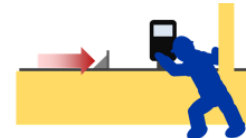


25

死亡災害事例 R2-5

◆ 令和2年12月発生(木製品製造業)

木材加工の一連の作業を自動で行う機械に不具合が発生。被災者は、復旧作業のため、機械の運転を停止しないまま、機械の動作範囲に立ち入り、状況を確認していたところ、接近してきた木材を水平方向に移動させる装置と、機械のフレームにはさまれたもの。



28

停止の原則型災害の発生機構

災害事例の様に、本体、機械設備の動作を停止した上で行うべき、機械設備の調整、復旧等の作業の際に機械を停止しないまま作業を行うことで、機械の動作部等にはさまれ・巻き込まれる災害。

機械の通常運転時には、動作部を覆うカバーが存在しても、機械設備の調整、復旧等作業は作業の性質上、カバーを取り外す必要がある等、ハード面での対策が機能しないことが多く、そこに機械の運転を停止しないという不安全行動が重なることで災害が発生する。

労働災害発生メカニズム



掃除等の場合の運転停止

◆ 労働安全衛生規則第107条

事業者は、機械の掃除、給油、検査、修理、調整の作業を行う場合において、危険を及ぼすおそれのある時は、機械の運転を停止しなければならない。

機械の運転を停止した時は、当該機械の起動装置に錠をかける、起動装置の掲示板を取り付ける等、作業従事者以外の者が機械を運転することを防止するための措置を講じなければならない。

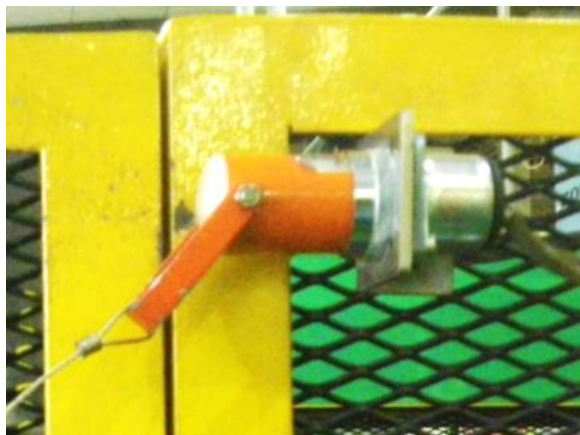
※短時間での調整等の作業にも適用

停止の原則型災害への基本的対策(ハード)

ハード対策の基本として、機械設備の加工、動作部を覆うカバーには、取り外すことで機械が停止するインターロック、エリアセンサーを、機械設備全体を囲う安全柵の出入口には、扉を開閉することで機械が停止するプラグスイッチを設置することで、危険限界へのアクセスの際に機械設備を必ず停止させることができる。

機械設備の内部機構等へアクセスするための外装板等の全てにインターロックを設けることは困難であるため、内部機構の調整の際にはソフト的対策も必要となる。

停止の原則型災害への基本的対策



プラグスイッチ



エリアセンサー



インターロック

停止の原則型災害への基本的対策(ソフト)

ソフト対策の基本として、ハード対策が施されていないカバー、扉を開放する際には、機械自体を必ず停止させること。エリアセンサー等を感知させ、一時的な非常停止を行うのではなく、メインスイッチをオフにすること（非常停止させている要素がクリアすることで動作を再開することを防止するため）。

停止の原則型災害への基本的対策(ソフト)

停止の原則は、大掛かりな機械の復旧、調整等だけではなく、切粉払い等のごく短時間の作業にも適用されることに注意。

ごく短時間の調整、復旧作業を機械を運転させたまま行うことで、効率的に作業を行うことができる場合も多く、死亡災害事例の要因にもなっている。また、ラインを止めることに抵抗を感じる作業者も多い。

職長等の管理者は、普段から、非常時に躊躇せずにラインを止めるよう教育しておくことが重要。

危険予知活動（K Y 活動）

機械設備の復旧、調整等、非定常作業開始前には、危険予知活動（K Y 活動）を実施。

K Y 活動とは、作業開始前に、その作業に潜在する危険性や、発生する可能性のある災害を予想し、事前に行うべき対策等を予知、検討する活動を言う。口頭のみではなく、K Y シートに記入する形で行うことが望ましい。

K Y 活動を行うことで、作業を一旦停止させ、機械を動作させたまま作業を開始することを踏みとどまらせることが重要。

K Y シートの一例

K Y（危険予知シート）

※ このシートは機械の修理、修繕等の非定常作業を行う前には必ず記入し、職長、安全管理者の承認を得た上で、内容を守り、作業に取り掛かること。

安全管理者	職 長	作業者

1. 作業日

年 月 日 時 分 から

2. 作業内容

①	を	①	します
②		②	

3. 予測される危険

①	が	①	で危険
②		②	

4. だから私は、

①	します
②	
③	

作業者が心がけること

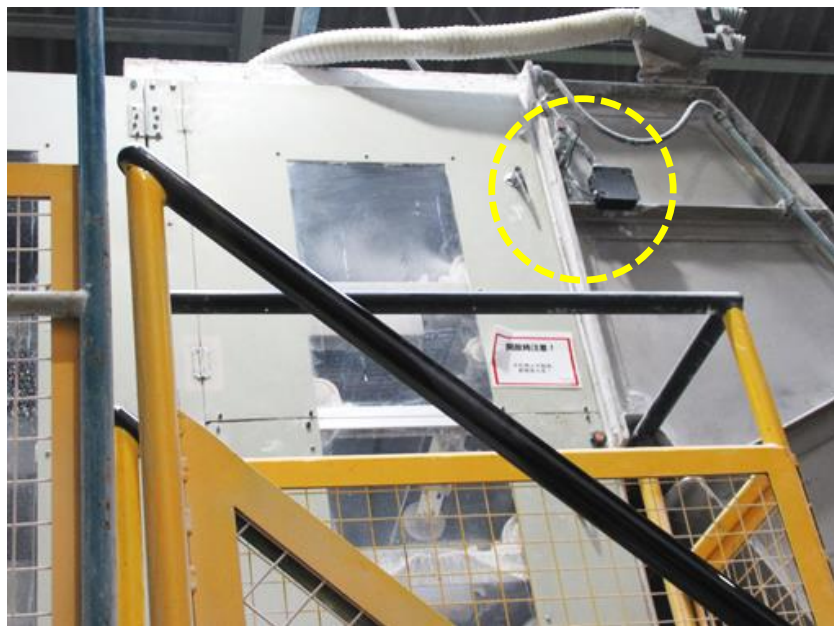
“ 止めて 呼んで 待つ ”

不具合等発生時は、まず機械を止めて、担当者と呼んで、来るまで待つこと

“ 入るのを止めよう
入るなら止めよう ”

危険箇所に入るのであれば、入るのを止めよう、危険箇所に入るなら、機械を止めよう

停止の原則違反型災害対策の好事例

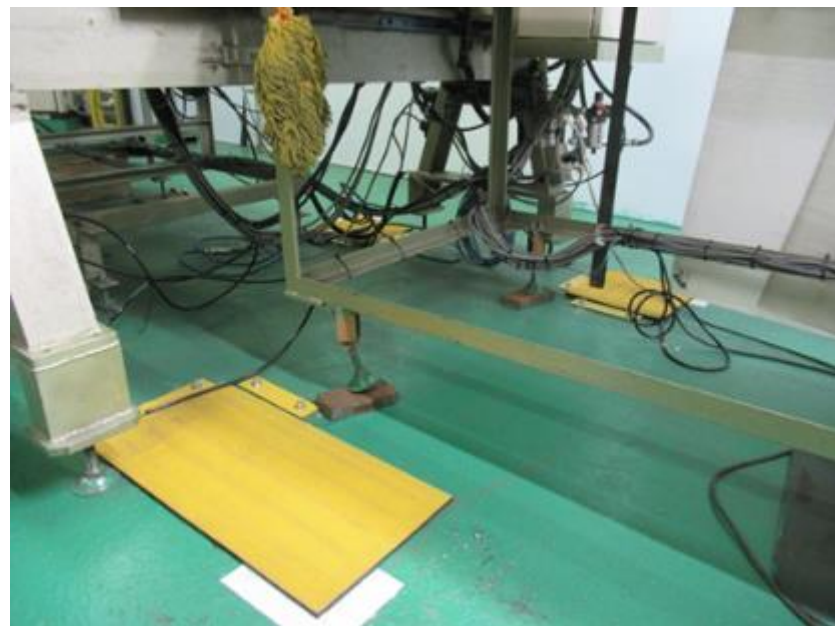


自動運転機械の隔離区画の扉にインターロック機構を設置することで、機械が動いた状態で作業者が隔離区画内部に立ち入ることができないようにしている。



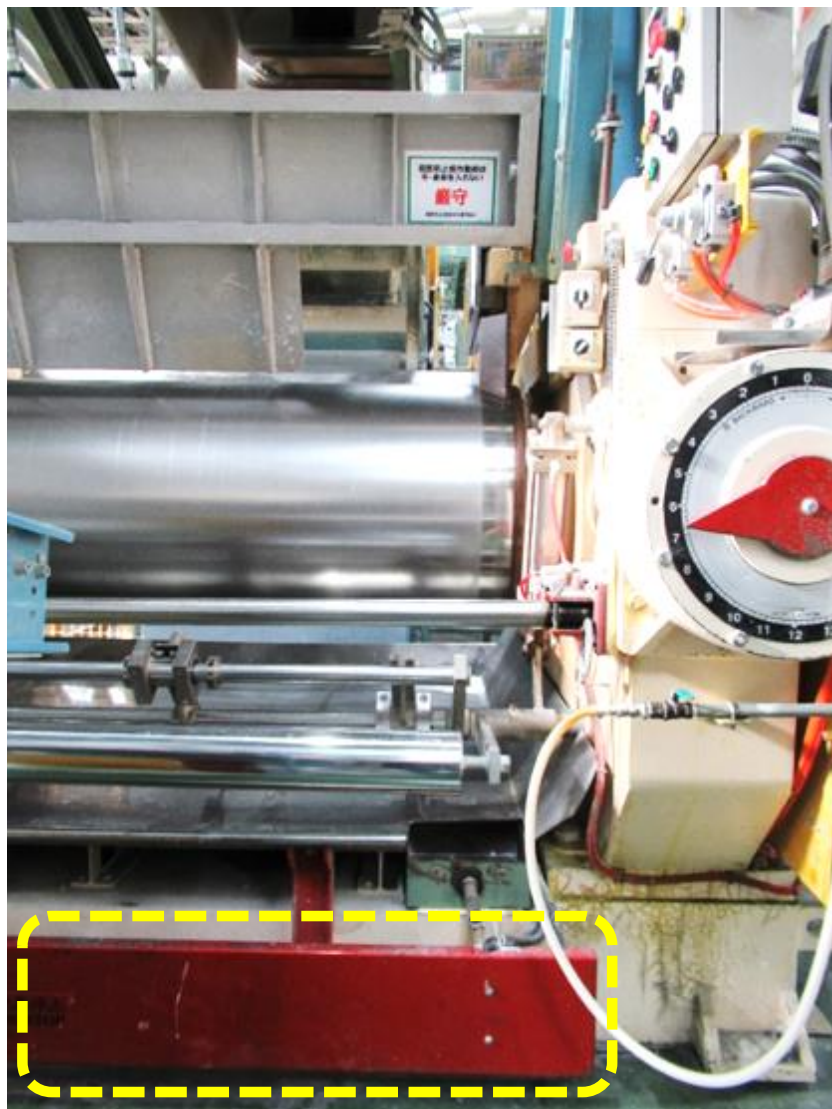
機械運転中にカバー内部に手を入れることが厳禁である旨を記した表示物を掲示している。

停止の原則違反型災害対策の好事例



動作範囲が広く、有効なカバーを設置することが困難な機械について、**マットタイプ**のエリアセンサーを設置し、稼働状態の危険箇所への接近を防止している。

停止の原則違反型災害対策の好事例



ロール機には有効な安全カバーを取り付けることが困難であり、一般に、安全カバーの代わりに巻き込まれた作業者自身が操作できる非常停止スイッチが安全装置として装備される。

作業者がロールに巻き込まれた場合、それがどのような位置、どのような体勢であっても、直ちに操作できるように、蹴ることで作動する非常停止スイッチを設置している。

停止の原則違反型災害対策の好事例



圧延ロール機からサンプルとしてワークの一部を取り出す作業の際、作業者の手がロールに巻き込まれることを防止するため、危険限界付近にエリアセンサー（受信装置）を設置し、作業者はエリアセンサーに対応するリストバンド型発信装置を装着することで、危険限界内に作業者の手首が巻き込まれる前にロール機の動作を停止させるもの。

停止の原則違反型災害対策の好事例



試験用のロール機も同様のシステムが構築されている。さらに、この試験機はセンサーチェックをしてからでないと作動しない機能が搭載されている。

隔離の原則違反型災害の事例

死亡災害事例 R4-3

◆ 令和4年9月発生(化学工業)

被災者は、攪拌タンクを使用して、各種原料を攪拌、混合し、塗料を製造する業務に従事していた。攪拌タンク内に顔料粉末を投入していたところ、攪拌装置（プロペラ）に顔料の袋が絡まり、タンク内に引き込まれ落下、攪拌装置に巻き込まれたもの。



11

死亡災害事例 R2-1

◆ 令和2年5月発生(窯業土石製品製造業)

被災者は、原材料をタンクに投入する業務に従事していた。別の作業者がタンクのマンホールが開放されていたため覗き込んだところ、原材料粉末に埋もれた状態で発見された。

原材料投入作業時にマンホールから墜落したものと推定された。

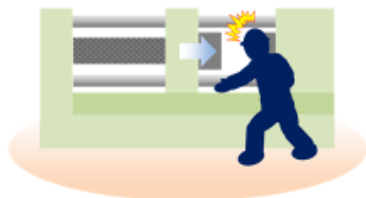


22

死亡災害事例 R2-4

◆ 令和2年12月発生(機械器具製造業)

被災者は、自動で鑄造部品を製造する一連の鑄造装置の運転業務に従事していた。鑄造装置に熔融した金属が注入される前段階において、油圧機構による金型の閉止及び締め付けが行われるが、閉じる金型に頭部をはさまれたことにより死亡したものの。



27

隔離の原則型災害の発生機構

災害事例の様に、本体、機械設備の動作部に対して安全カバー等の隔離措置を設置すべきところ、隔離措置が存在しないことで、機械の動作部等にはさまれ・巻き込まれる災害。

機械の動作部を覆う安全カバーが存在しない状況において、作業者の接近が重なることで災害が発生する。

安全カバーが存在し、通常運転の際の作業者の立位置から見て、機械の動作部を覆うことができていても、機械の裏側の通路側から見ると、動作部を覆うことができていないことも。

安全カバーの無い箇所への誤接近

◆災害事例（食品製造業、監視作業）

被災者は、食品加熱用機械の監視業務に従事していた。

機械前から移動する際、体勢を入れ替えたところ、足下が滑り体勢を崩し、転倒しそうになった。被災者は、咄嗟に機械を掴んだところ、その箇所が装置の動力伝達部であったため回転部に指をはさまれ、骨折を負ったもの。

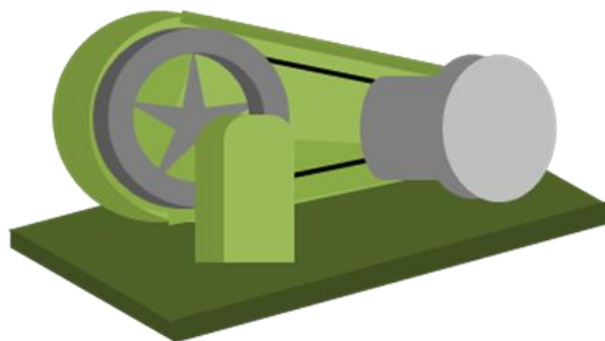


原動機、動力伝達機構による危険防止

- 安衛則第101条

事業者は、機械の原動機、回転軸、歯車、プーリー、ベルト等の労働者に危険を及ぼすおそれのある部分には、覆い、囲い等を設けなければならない。

※ 作業者が直接取り扱う訳ではない部分であっても、通路の隣接箇所等、作業者が接触する可能性がある場合は規則の対象となる。



ロール機による危険防止

◆労働安全衛生規則第144条

事業者は、シート等を通すロール機の労働者に危険を及ぼすおそれのある部分には、囲い、ガイドロール等を設けなければならない。

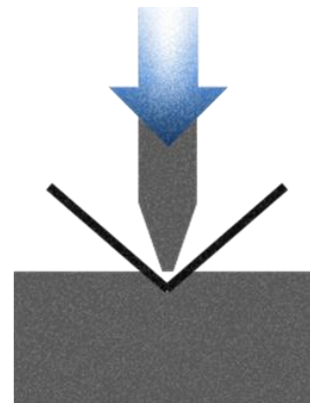
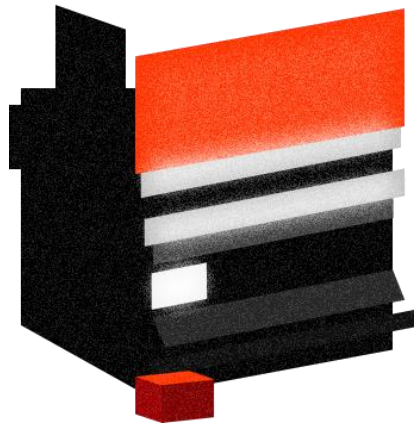
※ 安全装置として、カバー等の他、巻き込まれた**作業者自身が操作可能な非常停止スイッチ**も含まれ、一般的にはカバー等よりもスイッチを装備している機械が多いため、巻き込まれること自体を防止する機能が存在しない場合が多い。

プレス機械による危険防止

●安衛則第131条

事業者は、プレス機械、シャーについては、カバーを設ける等、労働者の身体の一部が危険限界に入らない措置を講じなければならない。

ただし、作業の性質上、上記措置が困難な場合は、安全装置を設けなければならない。一般的には、光線式安全装置や両手操作式安全装置が使用される場合が多い。



隔離の原則型災害への基本的対策(ハード)

隔離の原則の徹底を図ることは、カバー、安全柵等のハード面での対策を徹底することとイコールであるため、機械設備の通常の使用方法に対するリスクアセスメントを実施し、必要な対策を講じることが有効である。

リスクアセスメントを実施するのに最も効果的なタイミングは機械設備の導入時であるため、確実に実施するとともに、既に設置されている機械設備に対しても優先度を定めて、計画的に実施する。

リスクアセスメント関連資料

ひと、くらし、みらいのために
ホーム
お問合わせ窓口
よくあるご質問
サイトマップ
点字ダウンロード
サイト閲覧支援ツール
English

厚生労働省
Ministry of Health, Labour and Welfare

文字サイズの変更
標準
大
特大
Google 検索
検索

御意見募集やパブリックコメントはこちら
国民参加の場

テーマ別を探す
報道・広報
政策について
厚生労働省について
統計情報・白書
所管の法令等
申請・募集・情報公開

ホーム > 政策について > 分野別の政策一覧 > 雇用・労働 > 労働基準 > 安全・衛生 > リスクアセスメント等関連資料・教材一覧

リスクアセスメント等関連資料・教材一覧

分類	名称	形式	作成者	作成年月
全般	● リスクアセスメント担当者養成研修受講者用テキスト（平成24年度事業分）	テキスト	（一社）日本労働安全衛生コンサルタント会	H25.3
全般	● リスクアセスメント担当者養成研修講師用テキスト（平成24年度事業分）	テキスト	（一社）日本労働安全衛生コンサルタント会	H25.3
全般	● 危険性又は有害性等の調査等に関する指針 [132KB]	指針	厚生労働省	H18.3
全般	危険性又は有害性等の調査等に関する指針について (● 本文 [338KB]、● 別添1 [18KB]、● 別添2 [186KB]、● 別添3 [28KB]、● 別添4 [61KB]、● 別添5 [25KB])	通達	厚生労働省	H18.3
全般	● 危険性又は有害性等の調査等に関する指針・間解説 [485KB]	解説	厚生労働省	H18.3
全般	● 危険性又は有害性等の調査等に関する指針	リーフレット	厚生労働省	H18.3
全般	● リスクアセスメント担当者養成研修受講者用テキスト	テキスト	厚生労働省	H24.2
全般	● リスクアセスメント担当者養成研修講師用テキスト	テキスト	厚生労働省	H24.2
全般	● 平成24年度リスクアセスメント実施事例集	事例集	（一社）日本労働安全衛生コンサルタント会	H25.3
全般	● リスクアセスメント実施事例集	事例集	厚生労働省	H24.3
全般	● 労働災害防止のために～労働者の安全と健康の確保は事業者の責務です～ 小規模事業場向けのリスクアセスメントの実施方法を含む	リーフレット	厚生労働省	H23.2
全般	● 事例でわかる現場のリスクアセスメント	リーフレット	労働基準局安全衛生部安全課	H23.2
化学物質	● 化学物質等による危険性又は有害性等の調査等に関する指針 [139KB]	指針	厚生労働省	H18.3
化学物質	化学物質等による危険性又は有害性等の調査等に関する指針について (● 本文 [189KB]、● 別添1 [56KB]、● 別添2 [139KB]、● 別添3 [65KB]、● 別添4 [141KB]、● 別添4-2 [133KB]、● 別添5 [122KB])	通達	厚生労働省	H18.3
化学物質	● 化学物質等による危険性又は有害性等の調査等に関する指針	リーフレット	厚生労働省	H18.3
化学物質	健康障害防止のための化学物質リスクアセスメントのすすめ方 (● 1～15ページ [494KB]、● 16ページ [198KB]、● 全体版 [520KB])	リーフレット	中央労働災害防止協会	H21.3
化学物質	化学物質リスクアセスメント事例集(平成20年度版) (● 1～18ページ [421KB]、● 19～27ページ [499KB]、● 28～29ページ [397KB]、● 30ページ [2,344KB]、● 31ページ [1,156KB]、● 32ページ [824KB]、 ● 33～45ページ [449KB]、● 46ページ [435KB]、● 47～48ページ [455KB]、● 49ページ [396KB]、● 50～55ページ [484KB]、● 56～58ページ [471KB]、 ● 59ページ [1,088KB]、● 60～70ページ [496KB]、● 71～81ページ [441KB]、● 82ページ [457KB]、● 全体版 [5,847KB])	事例集	中央労働災害防止協会	H21.3
化学物質	化学物質リスクアセスメント事例集(平成21年度版) (● 表紙・はじめに・目次 [331KB]、● 搬送・火災防止関係 [1,200KB]、● 健康障害防止関係 [1,043KB]、● 全体版 [1,684KB])	事例集	中央労働災害防止協会	H22.3
労働衛生	化学物質、粉じん、騒音、暑熱に関するリスクアセスメントのすすめ方～鋳物製造業を例として～ (● 1ページ [585KB]、● 2～4ページ [546KB]、● 5～8ページ [523KB]、● 9～10ページ [572KB]、● 11～12ページ [459KB]、● 13～15ページ [446KB]、 ● 16～19ページ [451KB]、● 20ページ [639KB]、● 21～24ページ [479KB]、● 全体版 [1,731KB])	リーフレット	厚生労働省	H19.3
機械	機械に関する危険性等の通知情報の作成事例(平成24年改正労働安全衛生規則への対応) (● 平成24年改正労働安全衛生規則への対応 [611KB]、 ● 残留リスク情報ができるまで(ステップ1) [1,010KB]、 ● 残留リスク情報ができるまで(ステップ2+ステップ3) [463KB]、 ● 事例1 [284KB]、● 事例2 [1,111KB]、● 事例3 [1,010KB])	パンフレット	厚生労働省	H25.4

厚生労働省 リスクアセスメント

検索

隔離の原則型災害への基本的対策(ソフト)

ボルト等で固定されている安全カバーは現場側で勝手に取り外されていないか、管理者は定期的に確認を行い、隔離状態を維持する。

安全カバー等が設けられている機械設備について、作業者の立位置以外の側が通路等になっていないか、通路になっているのであれば、安全カバーが通路側からの接近に対応できているかを確認し、必要に応じて安全カバーの増設や通路の使用禁止を検討する。

加工部が大きくスライドする構造の機械設備についても、同様の対策が必要であること。

隔離の原則違反型災害対策の好事例



ハザードを囲い込みを安全管理の基本方針としており、人が関与しないコンベヤに対してもインターロック機構付きの安全柵を設けている。



安全柵内での非定常作業時にコンベヤを急停止するためのロープスイッチも併設している。

隔離の原則違反型災害対策の好事例



安全柵の内部に存在する機械設備について、安全柵の外側から操作することも可能な構造にすることで、作業者の不安全行動、省略行動の防止を図っている。



小型のロール機の巻き込まれ危険箇所の周囲に危険箇所全体を覆うカバーを設けている。カバーを開けずに内部が確認できるよう、透明の構造としている。

隔離の原則違反型災害対策の好事例



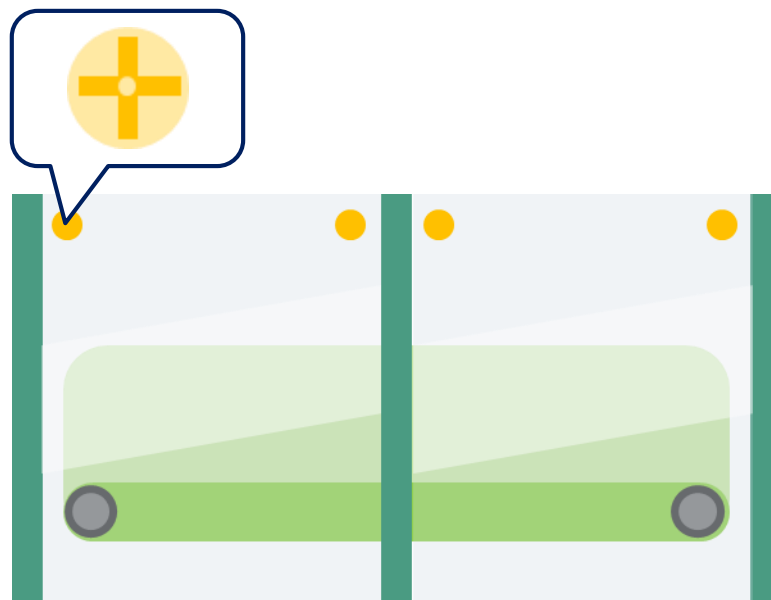
プレスブレーキを自動化したものの。本体全周に隔離区画を設け、開口部を加工後のワーク払出口に限定することで、作業者の危険界への立入りを制限している。

隔離の原則違反型災害対策の好事例



プレスブレーキの安全装置としてレーザー式安全装置を採用している。また、フットペダルは誤操作の危険性が少ない3点式（ペダル踏切で停止）のものを使用している。67

隔離の原則違反型災害対策の好事例



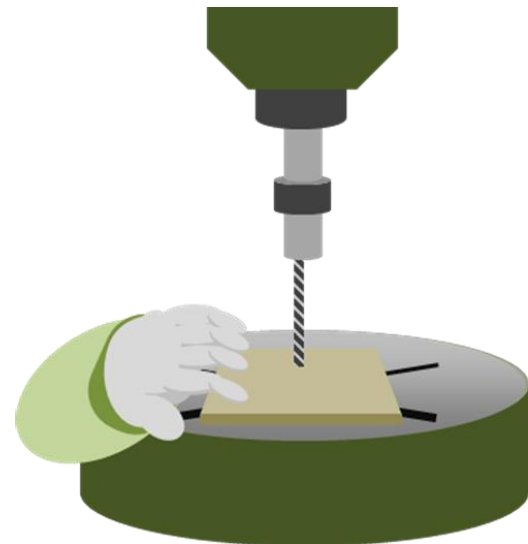
コンベア周囲にアクリル製カバーが設置されているが、現場側で勝手に取り外してしまう事案が発生したため、固定用ネジを専用工具でのみ外せるものに交換した。

回転刃への巻き込まれ災害

ボール盤の加工部等の回転する刃に手袋ごと巻き込まれる災害も複数発生している。

安衛則第111条により、ボール盤等の回転刃に巻き込まれる危険性のある機械を使用する際は、**手袋の着用が禁止**され、これは、通常の軍手だけではなく**皮手袋についても同様**であること。

加工対象のエッジ等により創傷の危険性があり、手袋を着用せざるを得ない場合は、**カバー等の設置が必要**であること。



不意の動作型災害の事例

◆他の作業者による不意の動作

被災者は、他の作業者1名と共同により、機械の調整作業を行っていた。

機械内部に動力による可動部分が存在するが、被災者は、機械内部における作業位置上の必要性から、機械の可動範囲に片足を入れたまま作業を行っていた。

機械の反対側で作業を行っていた別の作業者が、被災者が可動部に足を入れていることに気付かずに機械を動作させたため、被災者は可動部に足をはさまれ骨折を負ったもの。

不意の動作型災害の事例

◆設備トラブルによる不意の動作

被災者は、故障した機械の修理作業を行っていた。被災者が、シリンダーに空気を送給するためのホースを繋ぎ変えるため、ホースを取り外したところ、突然動き出した機械の動作部と機械外枠の間にはさまれたもの。

災害発生時、シリンダーに空気を送給しない状態にして、機械の動作を停止する措置を講じていた筈が、電磁弁の故障によりシリンダーへの空気の供給が停止せず、機械が動作してしまったもの。

不意の動作型災害の発生機構

災害事例の様に、停止の原則に基づいて機械設備を停止した上で調整等作業を開始したが、その後の作業中に何らかの要因（別の作業者が誤って機械設備の動作を再開する、設備的不具合により機械設備の動作が再開する等）により、作業者が意図せず、機械設備が動作を再開することで発生する災害。

作業者は機械設備が動作するとは想定していないため、危険限界内部に深く入り込んでいることもあり、その場合には重篤な災害となる可能性が高い。

設備停止後に実施すべき措置

◆ 労働安全衛生規則第107条

事業者は、機械の掃除、給油、検査、修理、調整の作業を行う場合において、危険を及ぼすおそれのある時は、機械の運転を停止しなければならない。

機械の運転を停止した時は、当該機械の起動装置に錠をかける、起動装置の掲示板を取り付ける等、作業従事者以外の者が機械を運転することを防止するための措置を講じなければならない。

※短時間での調整等の作業にも適用

不意の動作型災害への基本的対策(ハード)

不意の動作型災害を防止するためには、停止の原則違反型災害対策の説明のとおり、エリアセンサー等ではなく、**メインスイッチにより動作を停止させる**ことで設備的要因による不意の動作を防止することが望ましい。

停止操作を行った後は、スイッチに運転停止中であることを示す**掲示物の設置**し他の作業者に状況を把握させることや**錠前等をスイッチに取付け**作業者がカギを持つことで**物理的に設備を動作制限する**等の対策が必要。

不意の動作型災害への基本的対策(ソフト)

機械設備によっては、スイッチごとに停止操作の影響範囲が分かれており、1箇所のスイッチを押しただけでは装置全体が停止しない場合もあり、その場合には停止範囲を明確に示した図を掲示する等の対策が必要。

複数名で機械の調整等の作業を行う際に、機械の動作を行う場合には、相互の合図により、作業者同士が互いの位置関係や安全を確認した上で行うこと。

不意の動作型災害対策の好事例



機械設備が装備している各種非常停止装置が作動すると、非常停止ボタン自体や表示灯が点灯し、非常停止状態であることが明確に分かるようにしている。



非常停止装置の近くには、その停止範囲を表示しており、作業者が安全柵の内部に入る際に停止範囲を誤解することの防止を図っている。

不意の動作型災害対策の好事例



プレスブレーキの側方、後方をカバーする全面囲いが設置されているとともに、後方の扉部分には、ロックアウトを徹底するため、プラグスイッチと一体化し、錠前を取り付けることで扉が閉まること（プレスブレーキが動作可能になること）を防止する機構を備えたドアノブが装備されている。

自身の動作型災害の事例

◆重量物による災害事例

被災者は、原材料である鋼管が置かれていたパレット上から、床面に下ろそうとしていたが、鋼管を床面に置く際、持ち手を抜くタイミングが合わず、鋼管と床面の間に指をはさみ、骨折を負ったもの。

◆建屋扉による災害事例

被災者は、移動中に扉を閉めようとした際、他の作業者に声をかけられ、気を取られたため、扉を掴んでいた手を、扉の開閉部の間にはさんだもの。

自身の動作型災害の事例

◆ 人力台車による災害事例

被災者は、部品を台車上に乗せ、通路を押して移動していた。台車の取っ手の端を掴んでいたため、通路脇に存在していた配電盤の角と、台車の取っ手の間に指をはさみ、骨折を負ったもの。



自身の動作型災害の発生機構

災害事例の様に、作業者自身が持ち上げていた重量物や取り扱っていた台車等の用具と壁、床等と激突し、手、指等をはさむことで災害が発生する。

作業者が直接持つことができる重量、作業者自身の力により発生する災害であるため、死亡災害に至る可能性は少ないものと考えられるが、はさまれ・巻き込まれ災害の10%程度を占めており、無視することもない規模の被害が発生している。

自身の動作型災害への基本的対策

作業者が重量物を直接取扱う場合は、取り扱う重量を作業者自身の体重の40%程度（女性の場合は24%）に制限すること（腰痛防止対策ガイドライン）。

重量物を持ち上げ、移動させる場合は、置く際の事を念頭に、作業開始前に危険予知活動を行い、持ち手の位置等を検討すること。

人力運搬台車、建物の扉等に起因する災害も少なからず発生しているため、製造者により定められた持ち手がある場合は使用を徹底し、定めがない場合は、安全な持ち手の位置の検討を行うこと。

ロールボックスパレット安全マニュアル

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

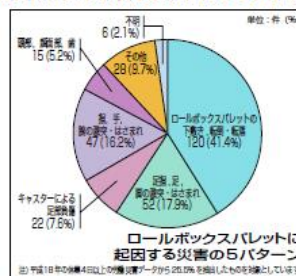


とても便利なロールボックスパレットですが、下敷きや手足の負傷による事故などが多発しています。

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

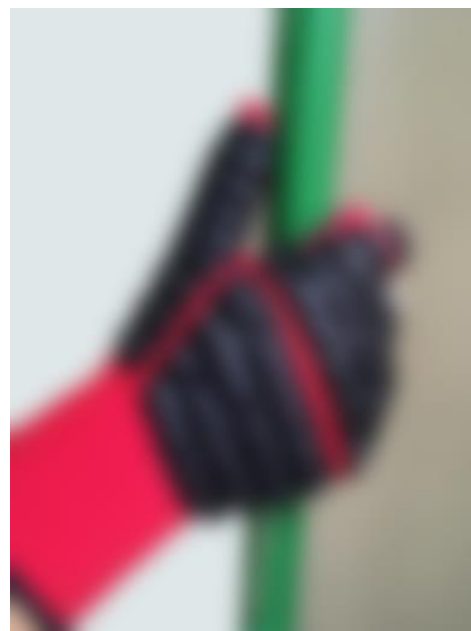


独立行政法人 労働安全衛生総合研究所

(H27.9)

ロールボックスパレット安全マニュアル

ロールボックスパレットにより、壁等との間に手をはさむ災害が小売業等で多発していたため、ロールボックスパレット用の**防護手袋**も開発、販売されている。



ロールボックスパレット 防護手袋

検 索



自身の動作型災害対策の好事例



写真はプレス機械の金型運搬用台車であり、運搬中に台車を押す作業者の手、指が、建物や設備と接触し、はさまれることを防止するため、台車にはスポンジ製のガードが設置されている。

また、台車はプレス機械本体と連結する機能を有しており、金型の移載時の落下を防止している。

切れ・こすれ災害 防止対策

製造業における切れ・こすれ災害

◆令和4年：滋賀県内で27件発生

- 食品加工機、包丁、手工具等：7件
- 設備、材料等のエッジ（動力なし）：6件
- 木工機械：6件
- 金属等切断機：5件
- 釘打機：2件
- フィルム切断機：1件

災害発生原因としては、はさまれ・巻き込まれ災害と同様に、**隔離の原則**、**停止の原則**の違反に起因するものが多い。

→ **災害防止対策も同様**

切れ・こすれ災害防止対策

切れ・こすれ災害を防止するためには、はさまれ・巻き込まれ災害と同様に下記を徹底することが基本となる。

- 隔離の原則：刃等の部分へのカバーの設置
- 停止の原則：調整、清掃等の作業時の機械の停止の徹底

清掃作業等の際、機械を停止していたとしても、**停止中の刃物に接触することによる創傷災害**が発生する可能性が存在する。

→ **防刃手袋**等の対策が必要となる。

防刃手袋の導入

日常的に刃物を使用する飲食業、スーパー等の小売業においても刃物による災害が多発傾向にあるが、創傷災害を大きく減少させた対策として、**防刃手袋の使用**がある。

防刃手袋の上に、薄手のゴム手袋を重ねて使用することで衛生面の問題もクリアしている。



腰痛災害防止対策

腰痛災害への基本的対策

- 作業管理的対策（動作要因）

- 作業姿勢
- 重量物の取扱作業
(体重比 男:40% 女:24%)



- 作業環境管理的対策（環境要因）

- 作業環境温度（寒冷環境が悪影響）
- 床面の状況（整理整頓）

- 健康管理の対策（個人要因）

- 体格、筋力等（腰痛予防体操等）
- 心理的緊張の有無

腰痛災害対策の好事例



重量物を直接取扱う作業者にパワーアシストスーツを装着させている。

パワーアシストスーツは、持ち上げる動作を空気圧の力でサポートするもの。

腰痛災害対策の好事例



製品積み換え作業について、**昇降機能を有するリフター**を設置し、その上にパレットを置くことで、製品を積み換える際の上下方向の移動距離を短縮、作業者の負担を軽減し、腰痛予防を図っている。



フォークリフトが入りにくい作業場所においても、パワーアシストスーツとともに、**電動式ハンドリフト**を併用することで作業者の負担軽減を図っている。

滋賀労働局 彦根労働基準監督署 が展開する各種施策

新型コロナ感染症対策

事業者の皆さま、労働者の皆さまへ

職場における新型コロナウイルス感染症対策実施のため ～取組の5つのポイント～を確認しましょう！

- 職場における新型コロナウイルス感染症対策を実施するために、まず次に示す～取組の5つのポイント～が実施できているか確認しましょう。
- ～取組の5つのポイント～は感染防止対策の基本的事項ですので、未実施の事項がある場合には、「職場における感染防止対策の実践例」を参考に職場での対応を検討の上、実施してください。
- 厚生労働省では、職場の実態に即した、実行可能な感染症拡大防止対策を検討していただくため「職場における新型コロナウイルス感染症の拡大を防止するためのチェックリスト」を厚生労働省のホームページに掲載していますので、具体的な対策を検討の際にご活用ください。
- 職場における感染防止対策についてご不明点等がありましたら、都道府県労働局に設置された「職場における新型コロナウイルス感染拡大防止対策相談コーナー」にご相談ください。

～取組の5つのポイント～

実施できて いれば☑	取組の5つのポイント
☐	テレワーク・時差出勤等を推進しています。
☐	体調がすぐれない人が気兼ねなく休めるルールを定め、実行できる雰囲気を作っています。
☐	職員間の距離確保、定期的な換気、仕切り、マスク徹底など、密にならない工夫を行っています。
☐	休憩所、更衣室などの“場の切り替わり”や、飲食の場など「感染リスクが高まる『5つの場面』」での対策・呼びかけを行っています。
☐	手洗いや手指消毒、咳エチケット、複数人が触る箇所の消毒など、感染防止のための基本的な対策を行っています。

事業場内自主点検用資料

職場における新型コロナウイルス感染症の拡大を防止するためのチェックリスト

- このチェックリストは、職場における新型コロナウイルス感染症の拡大を防止するための基本的な対策の実施状況について確認いただくことを目的としています。
- 項目の中には、業種、業態、職種等によっては対応できないものがあるかもしれません。ですので、すべての項目が「はい」にならないからといって、対策が不十分ということではありませんが、可能な項目から工夫しましょう。職場の実態を確認し、全員（事業者と労働者）がすぐに行えることを確実に実施いただくことが大切です。
- 確認した結果は、衛生委員会等に報告し、対策が不十分な点があれば調査確認いただき、改善に努めてください。また、その結果について全ての労働者が確認できるようにしてください。衛生委員会等が設置されていない事業場においては、事業者による自主点検に用いて下さい。
※ 都道府県労働局、労働基準監督署に報告いただく必要はありません。

項	目	確認
1	感染予防のための体制	
	・事業場のトップが、新型コロナウイルス感染症の拡大防止に積極的に取り組むことを表明し、労働者に対して感染予防を推進することの重要性を伝えている。	はい・いいえ
	・事業場の感染予防の責任者及び担当者を任命している。（衛生管理者、衛生推進者など）	はい・いいえ
	・会社の取組やルールについて、労働者全員に周知を行っている。	はい・いいえ
	・労働者が感染予防の行動を取るよう指導することを、管理監督者に務めている。	はい・いいえ
	・安全衛生委員会、衛生委員会等の労使が集まる場において、新型コロナウイルス感染症の拡大防止をテーマとして取り上げ、事業場の実態を踏まえた、実現可能な対策を議論している。	はい・いいえ
	・職場以外でも労働者が感染予防の行動を取るよう感染リスクが高まる「5つの場面」や「新しい生活様式」の実践例について、労働者全員に周知を行っている。	はい・いいえ
	・新型コロナウイルス接触確認アプリ(COCoPA)を周知し、インストールを労働者に勧奨している。	はい・いいえ
2	感染防止のための基本的な対策	
	(1)事業場において特に留意すべき事項である「取組の5つのポイント」	
	・「取組の5つのポイント」の実施状況を把握し、職場での対応を検討の上、実施している。	はい・いいえ
	(2)感染防止のための3つの基本：①身体的距離の確保、②マスクの着用、③手洗い	
	・人との間隔は、できるだけ2m(最低1m)空けることを求めている。	はい・いいえ
	・会話をする際は、可能な限り真正面を避けることを求めている。	はい・いいえ
	・外出時、屋内にいるときや会話をするとき、症状がなくてもマスクの着用を求めている。	はい・いいえ
	・発熱や咳のリスクがある場合には、5分についても確認してください。	はい・いいえ
	・手洗いは30秒程度かけて水と石けんで丁寧に洗うことを求めている（手指消毒薬の使用も可）。	はい・いいえ
	・その他（ ）	はい・いいえ
	(3)三つの密の回避等の徹底	
	・三つの密（密集、密接、密閉）を回避する行動について全員に周知し、職場以外も含めて回避の徹底を求めている。	はい・いいえ
	・その他（ ）	はい・いいえ

滋賀県産業安全の日



**令和4年度
産業安全の日**

無災害運動期間 11月1日～11月30日

**11月15日
滋賀県
産業安全の日**



無災害運動の参加申込み時に希望した事業場には、厚生労働省と滋賀県のイメージキャラクター「たしかめたん」「キャッフィー」「うおーたん」をデザインした労働災害防止啓発ステッカーを発送いたします。次ページの申込み方法をご確認ください。たくさんのご参加をお待ちしております！





滋賀労働局においては、平成3年に毎年11月15日を「滋賀県産業安全の日」と定め、労働災害防止についての意識の高揚を図ってきました。また、より多くの事業場、業種において労働災害防止に向けた機運を向上させること、各事業場で既に取り組んでいる安全衛生活動の実効性を高めることを目的として、滋賀県産業安全の日を中心とする1か月間の無災害運動を提唱し、事業場の自主的な取組を活性化し、年末に向けて労働者一人ひとりの労働災害防止の意識高揚を図ることとします。

1 主催者 滋賀労働局・各労働基準監督署

2 実施者 県内の事業場

3 主催者の実施事項

- ①「滋賀県産業安全の日」と「滋賀県産業安全の日無災害運動」の広報啓発
- ② 事業場における安全衛生に対する意識を高めるための施策の展開
- ③ 実施者の実施事項に対する指導援助

4 実施者の実施事項

(1)「滋賀県産業安全の日」に実施する事項

- ① 経営トップによる安全衛生に対する意識を高める意思表明
- ② 経営トップによる安全衛生バトロールの実施
- ③ 安全衛生に対する取組についての労働者の家族に対する周知

(2)無災害運動期間に実施する事項

- ①「滋賀県産業安全の日」の横断幕、立て看板、ポスター等の掲示
- ②「滋賀県産業安全の日 無災害運動」ステッカー等による労働者一人ひとりの安全意識の高揚を促す啓発活動
- ③ 安全基準や安全作業手順の総点検及び遵守状況の確認
- ④ リスクアセスメントの実施及び実施結果に基づく改善
- ⑤ 安全衛生教育の実施
- ⑥ 労働災害を発生させない職場づくりのため、各事業場の特性に応じた安全衛生活動
- ⑦ メンタルヘルス対策、治療と職業生活の両立、健康アクション宣言等への参加等、労働者の健康確保対策



令和4年度「滋賀県産業安全の日 無災害運動」取組結果



滋賀労働局 健康安全課

1 「滋賀県産業安全の日 無災害運動」参加事業場数、実施状況について

令和4年度「滋賀県産業安全の日 無災害運動」につきまして、参加事業場数及び各事業場が取り組んだ事項等につきまして、下記のとおり報告いたします。

令和4年度の参加事業場数は535事業場と昨年度より80事業場の増加という結果になりました。無災害運動は今後も継続して実施することといたしますので、来年度につきまして、無災害運動が県民運動となるよう積極的な参加と関係事業場等への参加勧奨をお願いいたします。

◎参加事業場 計535事業場 注：「参加事業場」とは参加申込書または結果報告書のいずれかを提出した事業場

	合計	製造業	畜産業	商業	運輸業	建設業	ビル・マンション業	警備業	その他
令和4年度	535	169	92	88	88	51	23	3	31
令和3年度	455	141	92	83	36	65	19	0	19
令和2年度	408	166	92	17	33	58	17	0	35
令和元年度	506	149	92	84	27	111	21	6	16
平成30年度	554	173	93	65	71	103	19	7	23
平成29年度	579	214	97	64	45	89	18	5	47
平成28年度	497	158	97	73	51	64	14	14	26
平成27年度	470	136	97	86	22	75	18	19	17
平成26年度	422	118	99	85	26	39	12	19	24
平成25年度	230	96	※「その他」に計上		34	22	※「その他」に計上		78

◎実施事項 注：()内は参加事業場に占める割合、[]内は報告事業場に占める割合

業種	報告事業場数	実施事項									
		①横断幕やポスターの掲示	②スタッフ等による労働者への啓発	③安全基準等の総点検	④リスクアセスメント実施	⑤事業場トップの意思表明	⑥事業場トップの安全バトロール	⑦安全の取組の家族に対する周知	⑧安全衛生教育の実施	⑨労働者の健康確保対策	⑩その他の安全衛生活動
製造業	147 (92.4%)	136 [92.5%]	113 [76.8%]	61 [41.4%]	85 [57.8%]	96 [65.3%]	105 [71.4%]	12 [8.1%]	78 [53.0%]	76 [51.7%]	37 [25.1%]
畜産業	66 (71.7%)	65 [98.4%]	54 [81.8%]	17 [25.7%]	46 [69.6%]	58 [87.8%]	12 [18.1%]	5 [7.6%]	9 [13.6%]	6 [9.0%]	0 [0.0%]
建設業	44 (86.2%)	39 [88.6%]	38 [86.3%]	22 [50.4%]	18 [40.9%]	27 [61.3%]	34 [77.2%]	4 [9.0%]	29 [65.9%]	20 [45.4%]	9 [20.4%]
運輸業	55 (62.5%)	41 [74.5%]	49 [89.0%]	33 [60.0%]	27 [49.0%]	43 [80.0%]	28 [50.9%]	9 [16.3%]	40 [72.7%]	41 [74.5%]	5 [9.0%]
商業	53 (60.2%)	53 [100.0%]	33 [63.4%]	25 [48.0%]	18 [34.0%]	21 [40.3%]	15 [28.8%]	1 [1.9%]	14 [26.9%]	9 [17.3%]	40 [76.4%]
その他の業種	37 (64.9%)	34 [91.8%]	38 [86.3%]	9 [24.3%]	7 [19.4%]	16 [43.2%]	10 [27.0%]	3 [8.3%]	17 [45.9%]	13 [35.1%]	10 [27.0%]
計	402 (75.1%)	368 [91.8%]	325 [80.8%]	167 [41.5%]	201 [50.0%]	261 [64.9%]	204 [50.7%]	34 [8.4%]	187 [46.8%]	165 [41.0%]	101 [25.1%]

【参考】運動期間中の労働災害発生状況（無災害運動結果報告より/無回答の事業場あり）
無災害：276事業場/災害発生（不休災害含む）：47事業場

ゼロ災滋賀ロゴマーク

最近の労働災害の増加傾向を受け、安全衛生意識の高揚を図るため、滋賀労働局では、ゼロ災滋賀ロゴマークを制定し、事業場での使用を奨励している。滋賀労働局のHPにおいて、卓上カレンダー等のデータと併せて公開している。

