

製造業における 労働災害防止対策の好事例

令和7年8月21日、28日

製造業の労働災害防止、労務管理に関する説明会

東近江労働基準監督署 浜口幸一



「安全」と「安心」

- 「安全」

安らかで危険のないこと。平穩無事。

物事が損傷したり、危害を受けたりする恐れのないこと。

→ 客観的

- 「安心」

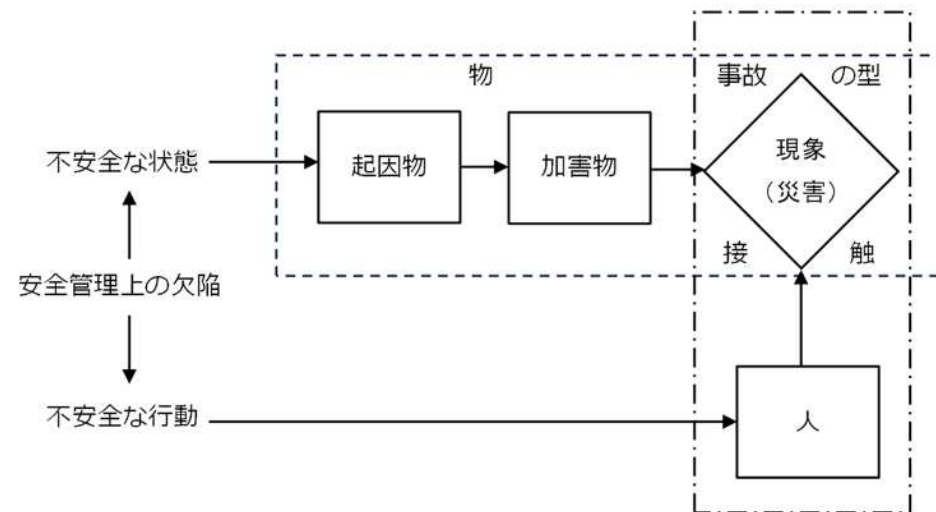
心配・不安がなくて、心が安らぐこと。また、安らかなこと。

→ 主観的



労働災害発生のメカニズム

- 労働災害は多くの要因が連鎖し、重なり合って発生する
- その要因は、機械設備の設計上の欠陥、点検の未実施、作業者の誤操作、作業者に対する教育の不足、悪天候での作業、通報の遅れ等



災害発生の基本的モデル図



たとえば...

- 安全管理上の欠陥

安全確保のための措置が不十分
機械の点検が不十分
作業者の教育の不徹底 等

- 不安全な状態

機械等の一部に損傷を生じている
安全装置の調整不足 等

- 不安全な行動

作業者が機械の能力以上の負荷をかける
確認を行わずに作業を行う 等

- 起因物

機械、装置、環境 等

- 事故の型

墜落・転落、転倒、はさまれ・巻き込まれ 等



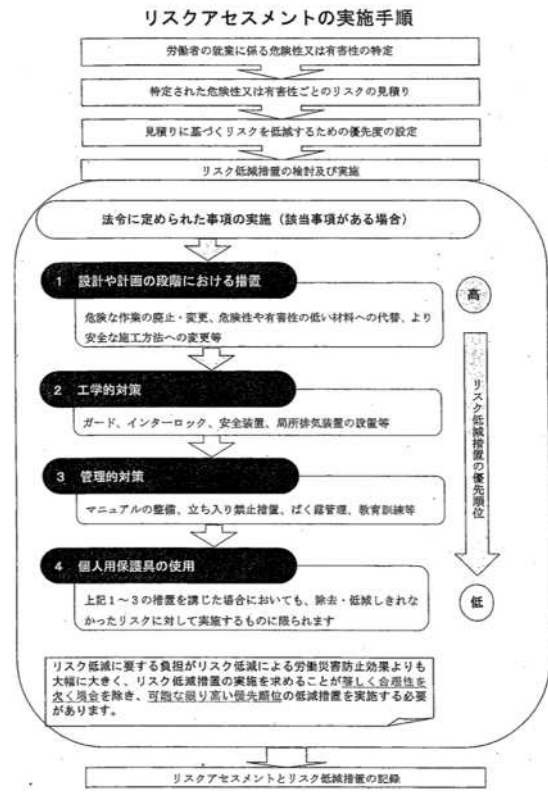
安全性の事前評価

- ・ 災害発生要因をあらかじめ把握し、防止対策を講じる

リスクアセスメント

危険性又は有害性等の調査

機械、設備や作業等労働者の就業に係る危険性又は有害性を特定し、労働災害の発生する可能性と労働災害の重大さからそのリスクを評価し、そのリスクを低減するための措置を講ずる取り組み



セーフティ・アセスメント

設備やプラントのの新設・変更、建設工事の施工等に際して安全の見地から行われる事前評価のこと

リスクを許容可能なもの以下にする安全方策が講じられているかをチェックするもの

厚生労働省では、化学プラント、山岳トンネル等の指針を公表している

<セーフティ・アセスメントの例>

化学プラントについての指針では、評価を次の順序で進めることとしている。

<化学プラントにかかるセーフティ・アセスメントに関する指針（抜粋）>

2 安全性の事前評価の概要

(1) 適用範囲

この指針は、化学物質の製造、取扱い、貯蔵等を行うことを目的とした化学プラントの新設、変更等を行う場合に適用する。

(2) 安全性の事前評価の手法の概要

本評価は、次の5段階により行う。

第1段階 関係資料の収集・作成

第2段階 定性的評価-診断項目による診断

第3段階 定量的評価

第4段階 プロセス安全性評価

第5段階 安全対策の確認等

各段階の概略は以下のとおりである。

イ 第1段階 関係資料の収集・作成

この段階では、化学プラントの安全性の事前評価を行うために、必要な資料の収集・作成を行う。このうち、工程系統図、プロセス機器リスト、安全設備の種類とその設置場所等の資料の作成に際しては、

(i) 新設防止対策

(ii) 異常に際して確実に安全側に作動する方式

等の基本的な安全設計が、組み込まれるように配慮しなければならない。

ロ 第2段階 定性的評価

この段階では、診断項目により、化学プラントの安全性にかかる定性的評価を行う。この結果、プラントの安全性を確保するため改善すべき事項があれば、設計変更等を行う。

ハ 第3段階 定量的評価

この段階では、物質、エレメントの容量、温度、圧力及び操作の5項目により、総合的に化学プラントの安全性にかかる定量的な評価を行う。

この評価に当たっては、災害の起こりやすさ及び災害が発生した場合のその大きさを同時に評価するものとし、上記5項目に均等に比重をかけて定量化を行い、危険度ランクを付ける。なお、毒性については、配点、ランク付けは行わないが、「毒性を考慮すべきもの」については、関係事業場において種々の情報等を収集し、必要な対策を検討する。

ニ 第4段階 プロセス安全性評価

この段階では、第3段階での危険度ランクとプロセス固有の特性等に応じ、適切な安全性評価手法を用いて潜在危険の洗い出しを行い、妥当な安全対策を決定する。

ホ 第5段階 安全対策の確認等

この段階では、第4段階でのプロセス安全性評価結果に基づき、設備等にかかる対策の確認等を行うとともに、これまでの評価結果について総合的に検討し、更に改善すべき点がないか最終的なチェックを行う。



機械設備・作業環境の安全化(1)

構造的な安全の確保

危険部分に接触することが無いようガードで囲う、人が危険域に近付いた時に停止する安全装置を設ける等の措置を講じ、作業者と危険とを隔離した構造とすること

強度的な安全の確保

想定される過重等の負荷、高温、腐食性雰囲気等の使用環境等を考慮して設計し、また、溶接、熱処理等の加工について品質管理を行い、使用条件に十分耐えられる素材、強度とすること

安全な制御

機械設備の故障、誤操作等の異常時に機械設備が安全側に作動する機構とすること。制御装置自身にもフェールセーフ機能を持たせること



機械設備・作業環境の安全化(2)

作業性の確保

操作装置等について、人間工学的見地から作業者にとって作業しやすく、誤認、誤操作が少なくなるような配慮をすること

保全性の確保

点検、調整、補修等の作業は、非定形作業であることから災害が発生しやすいため、機械設備をこのような作業を必要としないものとするほか、それが容易に安全に行えるものとする

フェールセーフ

機械や設備が故障した場合に、そのまま暴走して事故、災害に結び付くことなく、安全を確保する構造、機構

(例) 圧力容器の安全弁

ガスコンロの消火安全装置

故障するとすべて赤になる信号機

フールプルーフ

機械設備の誤った操作を防止するほか、又は、誤った操作をしても危険を排除する構造、機構

(例) 脱水機のふたを開けると回転が停止する機構

両手で操作しないと起動しない両手操作装置



安全活動の例(1)

- ・ ツールボックスミーティング(TBM)
- ・ 指差呼称運動
- ・ 危険予知訓練(KY,KYT,KYK)
- ・ 安全提案制度
作業者から安全について提案を求める制度
- ・ 安全当番制度

作業者を交代で当番に任命し、作業場の安全パトロールの実施、発見した問題点等を安全日誌に記入させる等

- ・ 安全朝礼
朝礼等の際に安全に関する連絡事項、注意、訓話等を行う
- ・ 安全の日の設定
月1回等一定の日を安全の日と定め、意識を高める



安全活動の例(2)

- ・ 安全競争

無災害の競争、整理整頓の競争等職場単位で安全に係る目標を定めて競争を行うこと

- ・ 安全表彰

安全について創意工夫や地道な活動で成果を上げた者や職場を対象に表彰を行うこと

- ・ ポスター、標語などによるPR

ポスター、標語、災害成績、災害事例等の掲示によって関心を高めるもの

- ・ 家庭に対する呼びかけ

夜更かし、不摂生などが災害の間接的要因となることもあることから、家庭の理解と協力を求めるため、職場見学会などの実施

- ・ 「見える」安全活動

危険有害要因を労働者に対して可視化すること

三菱ケミカルグループ体操と安全安心体力テスト®で 従業員の転倒災害ゼロへ！！

事業者名：三菱ケミカルグループ株式会社
業界・業種：製造業
従業員規模：66,358名（連結）
地域：全国/海外

背景（課題・ニーズ）

製造現場で発生する「転倒」による災害に対し、これまで作業の環境改善や手順見直し、各種教育等の対策を行ってきました。更なる対策として、2017年より「人の運動機能」に着目した対策を国内外を問わずグローバルで推進し、転倒災害ゼロを目指しています。

取り組んだプロジェクト内容

当社オリジナルの「三菱ケミカルグループ体操」を毎日就業時間内に動画を見て実施し、「転倒しにくい身体づくり」を進め、「安全安心体力テスト®」で「転倒リスク」を客観的に評価し、両輪での取り組みを推進しています。体操の解説動画、教育資料の作成と活用、e-learning等を通して、従業員の知識とモチベーションの向上を図っています。また、製造現場のみならずオフィス環境での展開も行っています。

すべての年齢層で転倒しにくい体力の維持・向上が必要

転倒しにくい身体づくり

転倒リスク評価

三菱ケミカルグループ体操

安全安心体力テスト®

多言語のリーフレット・教育資料
グローバルでe-learning実施



製造拠点での体操実施の様子



オフィスでも工夫して体操実施



やってみての効果

取り組み開始以降、過去1年間の転倒経験者が年々減少し、転倒ハイリスク者が減少しました。



今後の目標・展望

転倒災害は世界共通・職種を問わない課題であり、国内外で働き方に関わらず取り組みを継続していきます。

楽しく競い合いながら体力チェック！

～体力向上の行動変容を促し、転倒・腰痛等の労働災害未然防止に繋げる～

事業者名：パナソニックITS株式会社
業界・業種：情報通信業
従業員規模：約627名 ※60歳以上の再雇用者
出向受け入れ者を除く
拠点：神奈川県横浜市、北海道室蘭市

背景

健康経営活動のひとつとして毎年7月～8月に体力チェックを実施しているが、まずは社員1人ひとりが**自身の体力を知る**ことが体力向上のスタート地点と捉え、**体力チェック実施率向上のために7つの取組み**を実施

取組内容

ポイント① 楽しい気持ちを掻き立てる！

健康部会 イベント開催案内
2024年度 体力チェック
7/1(月)～8/30(金)
自社製の種目別ピクトグラムを作成

職場対抗(標準5種目の5段階平均)
95.2%
職場対抗としてもランキング公開

ポイント② 競い合いの気持ちを掻き立てる！

種目別/年代別で上位ランキング公開

年代	順位	氏名	得点
20歳代	1位	佐山 克巳	2.07 pt.
	2位	松平 健一	2.04 pt.
	3位	上口 南介	2.00 pt.
30歳代	1位	末広 健二	1.95 pt.
	2位	茂木 響司	1.91 pt.
	3位	廣瀬 裕二	1.89 pt.
40歳代	1位	寺林 勇気	2.11 pt.◎
	2位	飯嶋 浩幸	2.08 pt.
	3位	横浜 裕一	2.05 pt.
50歳代	1位	磯田 治	1.97 pt.
	2位	西條 敏彦	1.96 pt.
	3位	戸山 雅夫	1.95 pt.

社内記録認定
種目別の社内記録は認定証を公開



ポイント③ いつでも気軽に測定できる！

測定会場は2ヶ所に設置

2024年度 体力チェック 記録申請はFormsで何度でも
何度でも再測定して記録申請可

ポイント④ 自身の体力を知り行動変容を促す！

体力チェック個人票で種目別5段階評価/経年推移/同年代との比較/健康リスク可視化
※健康リスクとして、転倒リスク/ロコモ度/サルコペニアを判定

効果と今後の展望

前年比+21%となる**95%の実施率**を達成。**職場単位**で体力チェックを実施し**コミュニケーションも向上したと大好評**。並行して**神奈川産業保健総合支援センター**の御協力を得て「**転倒・腰痛防止対策**」の取組みも実施中

Ignite The Spirit.



Canon 500の知恵を結集！転倒災害防止事例集

事業者名：キヤノン株式会社
業界・業種：製造業
従業員規模：2万4000名
地域：関東

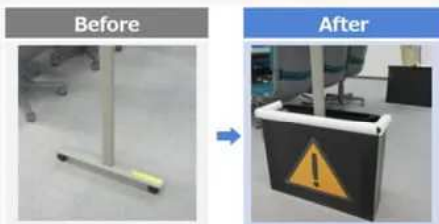
背景（課題・ニーズ）

複数事業所をもつ弊社グループでは「転倒災害」がここ数年増加していることが共通課題でした。そこで、グループ全体で「転倒災害防止キャンペーン」を実施。段差や滑りやすい箇所を解消する改善活動を全拠点で展開し、オリジナル啓発ポスターも製作。転倒災害を半数以下に抑制。

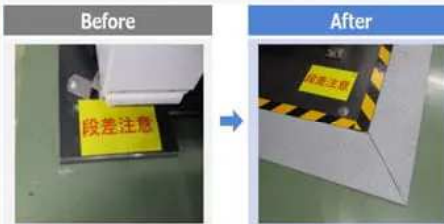
転倒災害防止キャンペーン内容

他拠点も「やってみよう！」とマネしたくなるような事例をピックアップし、社内イントラサイトに転倒災害防止事例集を掲載。合計**500事例**

ホワイトボードの脚に踏み防止用注意喚起カバーを設置



装置周辺の段差にスロープを設置



階段横扉の開閉激突注意マットを設置



日本緑十字社
路面用標識
(敷くだけマット)



事例を
ピックアップ

社内イントラサイト (500事例)



災害防止に効果絶大!!

オリジナルの啓発ポスター!!



労働災害をより自分事と捉えていただくため、キヤノンの制服を着たキャラクターが怪我をしているイラストを盛り込みました

やってみての効果

毎年7月をキャンペーン期間として設け4年、キャンペーン開始前と比較し転倒災害の件数は半数以下に抑えられました。事前に対策していれば良かったと思うような転倒災害はほとんど発生していません。効果は絶大です！

TOSHIBA

『転ばぬ先の改善マップ』 繋がる 広がる エイジフレンドリー

事業者名：東芝インフラシステムズ（株）
社会システム事業部
業界・業種：建設業
従業員規模：約2,000人
地域：全国（東北）

・背景（課題・ニーズ） 機器の更新工事では、建屋内外の経年劣化があるため、躓きや転倒へのリスクが散見される。現場では作業員や維持管理者に**高齢者が含まれており**、安全な工事を進めるために**“着手前のリスクの解消”がプライオリティが高い**と考えた。

・取り組んだプロジェクト内容 着手前にリスク箇所を撮影し**『転ばぬ先の改善マップ』**を作成して改善活動を**協力会社4社と共に推進**した。改善の方向や内容は、工事中の安全に加えて、**完成後の維持管理上の安全も考慮**した。活動中に**「視認性の向上」や「維持管理作業の容易性追求」「腰への負担を軽減」**などの対策へと**展開が拡大**した。

“転ばぬ先の改善”マップ 改善活動完遂

(1) 躓き転倒防止
・床板の剥離を貼付補修

・現場前道路や通路の「苔」を清掃

(2) 照度の確保
・器具や窓の清掃

(3) 視認性の向上と接触時の衝撃緩和
・高輝度反射テープの活用
・クッション材の活用

(4) 維持管理作業の容易性追求
・注油ホースの「収納ケース」を考案
・付属品を「絵姿」納品

(5) 腰への負担を軽減
・「直置き」を削減

・やってみての効果

(1) 「“転ばぬ先の改善”マップ」は、改善時期や活動方向、進捗が明確であり、関係者が容易に一体となって、リスクの解消を完遂した。副次効果として同時進行している複数の他現場でもノウハウを共有し、盤内の白熱電球をLED電球に変更し照度を上げるなど**輪が広がった**。



(2) 現場前の道路は、隣接する保育園の園児や地域の方々の散歩ルートにもなっており「苔の清掃」に**「躓き無く歩行できる」と感謝**された。



・今後の目標や展望

「視力・脚力の低下」「腰痛防止」にエイジング対策を可視化して協力会社と英知を出し合い安全な現場を創造する。

東芝インフラシステムズ株式会社 社会システム事業部

無人搬送車やからくり改善による 重筋作業レス取組みで 誰でも働ける職場づくり

事業者名：ダイキン工業株式会社 堺製作所
業界・業種：製造業
従業員規模：約2,200人
地域：関西/大阪

背景（課題・ニーズ）

当事業場では、近年 高齢の方や女性の従業員の方が増えており、また2024年4月より、全社での定年延長（65歳引き上げ）に伴い、今後も従業員の高齢化が予想されます。生産ラインで年齢・性別に関係なく、働く全ての従業員が「安全に、正確に、楽に」作業ができる環境づくりを実現するため、重労働を無くし、更に良くする観点で「腰の曲げ伸ばしの繰り返し・持ちにくい」など、些細なことでも良くしていこうといった改善文化で、女性や高齢の方にも優しい職場であり、結果的に誰もが働きやすい職場づくりに努めています。（ベテラン層の活躍、女性活躍推進にも寄与）

取り組んだプロジェクト内容

事例①：無人搬送車(AGV)導入による重筋作業レス

<Before>



作業者が熱交換器（5kg）を手で持ち上げてコンベアへ投入。

<After>



AGVで運ばれた熱交換器をジブチェーンアクチュエータで押し出し、自動でコンベアへ投入。

事例②：からくりを用いた重筋作業レス

<Before>

バグフィルターを両手で抱えて階段を昇降していた。



囲りごと手がふさがった状態で階段を昇降していて非常にリスクが高い（リスクレベルⅢ）

<After>

ワイヤーでバグフィルターを昇降させる機構を考案し、新規導入した。



ワイヤーでバグフィルターを昇降させる機構の導入による階段の昇降レス化（リスクレベルⅡ）

事例③：空気圧を用いた重筋作業レス

<Before>



排出・投入作業において腰痛のリスク大

<After>



バキュームにて吸引

やってみての効果

人で行っていた作業の一部を電動化・簡易化（ロボット・設備・コンベア等）に置き換え、知恵と工夫を出し合い、低コストでスピードある改善（全て内作）を実行することで、作業者からは「楽に安全に作業ができる」と実感の声が多い。

今後の展望

重筋作業改善をきっかけにして、年齢・性別にかかわらず「誰もが安全に、正確に、楽に」働ける職場づくりを目指す。

「みんなで参加しよう体力測定会」

～運動不足の解消・運動の習慣化でエイジフレンドリーな職場づくりとゼロ災へ～

事業者名：花王(株) 川崎工場
業界・業種：製造業
従業員規模：約300名
地域：関東/神奈川県

背景（課題・ニーズ）

【背景】当事業所の健康課題は**全社員の生活型災害予防(ゼロ災害)の維持・強化**であり、**BMI25以上率の改善、ほとんど運動しない率の改善**を目指し、**若いうちから運動を習慣化**することに着目した。以前から健康相談室より健康づくりイベント(運動教室・体力測定)を提供してきたが、興味のある社員だけが参加する傾向にあった。本来、全社員自らが体力を把握し、**若いうちから健康改善意識**を高め、健康を維持・増進し働けることが大切であり(**社員のヘルスリテラシー向上**)、**全職場の安全衛生委員・環境安全グループ・人事総務グループ・健康相談室(産業医・看護職)**の4者で連携・協働し健康課題改善、ゼロ災達成に向けて取り組み始めた。**4者の協力体制が当事業所の強みである。**

取り組んだプロジェクト内容

<特に意識した点>

各職場の安全衛生委員を中心に実施
楽しく+簡単に+自分自身で測定

●交替勤務者が約100名(全体の1/3)の事業所であり健康づくりイベントに参加しづらい状況だが、**各職場の安全衛生委員からも働きかけ全員参加目標として実施。**

●各職場の安全衛生委員へ順番に体力測定機器セット(おかえりブロックで作った台)を貸し出し夜勤時でも実施しやすい環境を整備・提供

●簡単・短時間かつ効果がわかりやすい6項目で体力測定を実施(所要時間10分程度)し、毎年継続していく。

【測定項目】①片足立ち上がり②10回座位立ち上がり③座位ステッピング④閉眼片足⑤立位体前屈⑥握力

効果

おかえりブロックとは、詰め替え用パックの再利用で作られたブロックです

安全衛生委員へ実施目的や労災対策の必要性を教育し、

4者協力による実施で交替勤務参加者(0人⇒49人)の参加率増加を果たし、また転倒リスクの高さを川崎事業所の課題として浮き彫りにできた。体力測定会を通じて、約半数の社員に対し運動不足解消と運動習慣化のきっかけとなる機会を提供できた。対面・対話の場にもなり、職場内コミュニケーションの良い機会にもなった。

楽しく+簡単に+自分自身で体力測定

①安全衛生委員への説明会

- 産業医から(4月)安全衛生委員会にて講話「安全衛生委員会及び安全衛生委員の役割」
- 体力測定会事前勉強会(6月)中心となる安全衛生委員への教育および意見交換

- ・「体力測定会の目的」
- ・「労災対策の必要性」



②第1回体力測定会

- 職場上司への協力要請(6月)
- おかえりブロックで台を作成体力測定機器セットを巡回
- 第1回体力測定会実施(7/18～8/20)
 - ・女性が参加しやすいよう女性の会(かわさきハミングルーム)で測定会を実施。
 - ・測定結果はFORMS回答
 - ・和気あいあいとした雰囲気職場のコミュニケーション向上

※かわさきハミングルームとは月1回、対象者を女性社員に限定して昼休みを利用し自由参加のコミュニケーション活動の場として毎月のテーマを決めて開催。2023年から活動。

このブロックで台を作りました

③測定結果返却と結果報告及び各自で個別運動の実施

- 各個人へ結果返却安全衛生委員から返却(9月)
- 安全衛生委員会で結果報告の実施(10月)
 - ・参加者第1回体力測定会150名うち交替参加者:49名
- 分析結果
 - ・転倒リスク:45%
 - ・腰の違和感あり:58.3%

閉眼片足立ち(平衡性)



④第2回体力測定会の実施及び効果検証

- 参加率が少ない職場を優先職場として体力測定機器セットを貸し出し安全衛生委員に周知職場上司にも協力要請(10月、11月)
 - 第2回体力測定会開始(11/18～12/20)
 - ・前回との結果比較表を作成
 - ・2回実施の結果報告を分析(2025年1月)
- 次年度も継続実施する改善ポイントを検討
全員参加に向けた検討
健診問診結果との突合



働く社会人のための姿勢改善プログラム

足圧測定会の実施(連携企業：有限会社マスターピースコンソート)

事業者名:ANAホールディングス株式会社
業界・業種:運輸
従業員規模:連結従業員数 41,225名
(2024年3月31日現在)
地域:関東/東京

背景(課題・ニーズ)

フロントラインではアフターコロナの生産量回復に伴い、腰痛、転倒等の労災の件数が増加しており、昨年度はこれまでの体操やエクササイズに加えて、「怪我をしにくい身体の動かし方(工作中的動作における正しい身体の動かし方)」の周知、浸透に取り組んできた。今年度は身体を支える肝となる足の特徴を知ったうえで姿勢を改善し、「怪我をしにくいバランスの良い身体づくり」を目指す取り組みに着手した。

取り組んだプロジェクト内容

上半期8回に分けて足圧測定会を実施

目的：足のバランスを視覚的にわかりやすい画像で解析することで、身体が抱える問題点(膝関節痛、腰痛等)を把握する。現状と改善策を知ることによって日々の行動変容に繋げ健康な身体づくりとプレゼンティズムの良化を図った。

～専門家からのアドバイス～

◆多くの人は『足』に問題意識を持っていないので、状態が良くない(⇒心身の不調に繋がる)にも関わらず、対策を何もやっていないというのが現状
⇒何も対策をしていないので効果が出やすく、改善によって仕事のパフォーマンス向上に繋がるということが示されている

足圧測定会実施
上半期計8回



測定結果共有
(足指の状態把握)

足圧測定結果から診断できる足のタイプ



専門家より足のセルフケア、
足の動かし方 等レクチャー

やってみての効果

健康的な足圧の社員 0名/221名(8回の測定会参加者総計)

足圧測定会の結果やアドバイスをきっかけに、健康への意識や行動の変化があったと回答した参加者78% (回答数156名)
社員からの声

- 自分の重心が偏っていること、足の指をしっかりと付けて立っていないことがわかり、意識して歩きかけになった。
- 思った以上に足圧に差があり驚きました。まずは均等になるように普段から意識づけをしようと思いました。
- 業務中に足の運動や動きを気にするようになった。気にするだけでも疲れ具合が変わってくるため、継続していきたい

参加者全員が足になにかしらの問題を抱えていることが判明
(複合型) 25.3% (浮指)36.8%
(ローアーチ)28.9% (ハイアーチ)2.9% (偏平足)6.1%

今後の目標や展望

「怪我をしにくいバランスの良い身体づくり」を目指しどのような施策が社員に意識変容や行動変容を促し、習慣化に繋がるのかを今後も検討し、実行することでプレゼンティズムの改善を図っていく。

平成22年度 製造業 優良適正事業
製造業 優良適正事業認定制度

請負事業者
好事例
シリーズ

労働者保護

主な
請負事業

自動車・
機器製造等



本社

大阪府

重要視される 労働災害防止と 安全衛生の視点

制度のスタート年度に取得、 働く人と発注者の信頼向上

平成22年度にスタートした製造請負の優良適正事業者の認定制度は、業界の差別化の大きなきっかけとなり、と云えます。従来までは、発注するメーカー側も請負社員として働く人たちも、「健全かつ安全な事業者はどうやって見分けると良いのか」と悩んでいたと思います。それぞれの請負会社は概ね「聞こえの良いアピール」を前面に押し出してくるでしょうから、選択の基準、目安がなくて困っていたでしょう。

それは、健全な請負事業という決して容易ではない事業を、高いレベルでできることを漠然としか周りに見てもえないという意味では、事業者ももどかしさを感じていたのが正直なところでした。

そこに、「経営方針」、「ものづくり力」、「ひとづくり力」、「労働者保護」の4つの柱に、それぞれの細かなチェック項目を盛り込んだ認定制度が誕生したのです。当社は、特に2008年のリーマン・ショック以降は「信頼を高める事業体」に磨きをかけてきましたので、「第三者審査機関による外部評価」である「認定制度」は当然のように挑戦する流れにありました。

4つの柱は、いずれも備わっていなければ認定を取得できませんが、当社は労働災害の防止・安全衛生の視点を中心に、取得に至った社内体制の見直しや強化、そして繰り返し点検を持続していく仕組みづくりの有効性を好事例として紹介します。

「労働者を守る」ことは 「職場が安全」な環境であること

労働安全衛生の必要性が叫ばれて幾年も経過していますが、厚生労働省が毎年発表している労災発生状況を見る限り、増加傾向にあります。新人や熟練など、それぞれのタイプに必要な教育や体制が不十分だからでしょう。

認定取得によって、これまで取り組んできたことが対外的評価を受け、より精度を高めるための意識が育っています。当社では、計画(Plan)、実行(Do)、点検(Check)、改善(Action)のPDCAサイクルを継続的に実施することで、職場における安全衛生の水準を向上させていく仕組みをとっています。

具体的には、①作業効率を改善(事故や製造の損失低減)、②目的、目標、責任の規定(危機管理能力の向上、リスクの低減)、③安全衛生に係る運用ルール(社員の安全意識の向上)、④関係法令の順守(企業評価の向上)——などです。

PDCA サイクル



P 目標・計画の決定・作成 C 実行内容の管理
D 計画の実施・活動 A 問題点の改善

社内にOHSASの推進 委員会を設置

安全衛生は労働者保護のひとつですが、労働保険・社会保険の適用は当然の対応であり、職場環境が乱れては真の労働者保護にはつながりません。弊社では、「OHSAS推進委員会」を中心に労働安全衛生マネジメントシステムの

PDCAサイクルを適切にまわしています。OHSASは国際的な規格です。社内に設置した推進委員会は、
(1) マニュアル、運用規程、記録フォーマットの作成、
(2) 法的要求事項のチェック、
(3) 内部監査体制、
(4) 安全パトロール、
(5) リスクアセスメント実施状況の確認、

(6) 消防訓練の実施——などを継続的に展開しています。こうした取り組みに、会社全体が意識をひとつにして遂行できるのも、制度初年度に獲得できた製造請負優良適正事業者の「認定」が、安全衛生に努めて労働者保護に真剣に向き合う引き締めとなっています。

安全衛生のしおりと安全 バッジ、安全衛生教育の「見える化」

弊社の安全衛生委員会より発行されている「安全衛生のしおり」は入社されたスタッフの方全員に配布しています。このしおりは、「安全」の大切さを認識し、無事故・無災害で明るい職場づくりをしていくことを目的につくられ、入社時の安全衛生教育にも利用されています。原則として作業時にも携

帯してもらい、非常時災害時の緊急連絡先等を把握できるようにしています。

また、会社オリジナルの安全バッジを配布し、ユニフォームに付けていただくことで安全意識の向上を促しております。安全衛生委員会より発信されている「年間安全衛生教育計画表」をもとに月毎に決められた重点テーマにしたがって全社的な安全

衛生教育を実施。労災の予防管理等スタッフの安全と健康増進を推進しているのが特徴です。



▲安全衛生教育計画表

「認定制度」の重みを意識し、質の高さで個性を

認定制度は、発注者と働く人が事業者を選ぶ時代の幕開けだと認識しています。綺麗事だけでは事業経営は厳しいものの、その変革の流れを察し、時には労働者保護をないがしろにした「安からう、悪からう」を売りにした相手(同業他社)が存在したとしても、信念のない目先だけの事業利益を我慢し、時には堪えて「変革の到来」に備

えてきました。3年に1度の認定更新があるため、一度取得したからと言って安穩としてはいられません。むしろ、更新という「一線」があることで全体の意識が向上することはあっても緩むことはありません。「認定」の効果というのは、こうした面にも有益だと思っています。



◆メッセージ

株式会社ジャパンクリエイティブ 代表取締役社長 加藤 晋

常に顧客視点に立った「真に価値あるサービス」を提案し実現することで、今まで幾多の難題を乗り越えることが出来ました。その過程で製造請負優良適正事業者認定・プライバシーマーク・OHSAS18001(労働安全衛生マネジメントシステム)等の外部機関による認証を積極的に取得して、自社の市場における付加価値を高める活動と同時に、スタッフの皆様に安心・安全な雇用環境を整えることに注力しています。「企業は人なり」という経営方針に基づき、顧客の様々な要望にお応えできるように、人材ビジネスの「プロ集団」の育成と、輩出に全社をあげて取り組んでいます。



所在地 大阪府大阪市淀川区三国4-3-1
グローバル2403F
TEL 06-6399-9004
URL <http://www.japancreate.net/>



災害ゼロ、危険ゼロを目指して

製造業における労働災害防止対策好事例集



東近江労働基準監督署

製造業の現場における 安全対策の好事例集

Apresentação didática de prevenção de acidentes em locais de produção



滋賀労働局 彦根労働基準監督署

Secretaria do Trabalho de Shiga
Inspetoria de Normas Trabalhistas de Hikone



製造請負優良適正事業者認定制度
(GJ認定制度)

好事例集

[第2版]



事務局：一般社団法人 日本生産技能労務協会

認定制度は厚生労働省が設けた制度で、適正な請負体制の推進、雇用管理の改善を実現するための管理・実施能力が認められた請負事業者を「優良適正事業者」として認定する制度です。

SAFEコンソーシアムとは？

増加傾向にある労働災害（特に、日常生活でも発生しうる転倒や腰痛などの災害）の問題を自分ごととしてとらえ、顧客や消費者も含めたステークホルダー全員で解決を図っていくため、趣旨に賛同した企業、団体でコンソーシアムを構成し労働災害問題の協議や、加盟者間の取組の共有、マッチング、労働安全衛生に取り組む加盟メンバーの認知度向上などをサポートしていきます。加盟は無料です。

表彰部門

業種は2分類から当てはまる分類をお選びいただき、部門は3部門から該当する部門を選んでご応募ください。

また、複数部門に応募可能です。

【業種分類】

1. サービス産業
2. 製造業、建設業、電気・ガス・熱供給・水道業、農業・林業、運輸業・郵便業等

【部門】

●安全な職場づくり部門

労働災害防止の取組全般に関するもの

●エイジフレンドリー部門

特に高齢労働者の労働災害防止の取組に関するもの

●企業等間連携部門

複数の企業、団体等の連携による労働災害防止の取組に関するもの

アワード

募集期間	令和7年9月1日（月）～10月31日（金）
投票期間	令和7年12月1日（月）～1月23日（金）
結果発表	令和8年2月13日（金）

製造請負優良適正事業者認定制度

制度の趣旨

認定制度は厚生労働省が設けた制度で、適正な請負体制の推進、雇用管理の改善を実現するための管理体制・実施能力が認められた請負事業者を「優良適正事業者」として認定する制度です。製造請負事業の適正化と雇用管理改善の推進、製造請負業界の市場競争の健全化を実現し、製造業務の長期的な質的改善を行うため、優良・適正な請負事業者を認定する制度です。請負事業の適正化および雇用管理の改善を図ろうとする請負事業主に対し、審査基準に沿った認定を行い審査結果の認証を行います。

認定制度普及啓発推進員

認定制度の普及・啓発を実施するために推進員を配置し、製造請負事業者への企業訪問により認定に関するアドバイスをを行います。

好事例集作成の目的

優良適正事業者にかかる取り組み事例の紹介等を行う好事例集を作成し、製造請負業者に幅広く配布して情報提供を行うことで、認定制度のより効果的な普及・啓発を推進することを目的とした。

好事例の定義とは

好事例とは、以下のいずれかに当てはまる事例とする。

- ・ 取り組みにくい審査項目への手本となる実践的な事例
- ・ 認定取得の副次的効果が感じられる事例（認定前後の社内の変化・営業上のメリット等）
- ・ ユーザーからのポジティブな反応があった事例

好事例の収集方法

好事例の収集は、製造請負優良適正事業者認定制度における審査基準の審査要素（経営方針・ものづくり力・ひとづくり力・労働者保護）について行った。

対象事業主にいずれかの審査要素を割り振り、該当する審査要素への取り組みを中心に対象事業主へのヒアリングを実施することによって収集した。

ヒアリングは対象事業主の本社または請負事業所にて、事務局が実施した。



新サポート

相談にお応えし、適切なアドバイスを実施。

「認定制度普及啓発推進員制度」スタート

認定制度の普及・啓発を実施するため、「認定制度普及啓発推進員」を配置しました。

製造請負優良適正事業者認定制度の普及・啓発等を行うため、製造請負事業者を訪問し認定に関するアドバイスを**無料**で実施します。

お問い合わせ先

03-6809-1054

（製造請負事業改善推進協議会）

<事務局> 一般社団法人 日本生産技能労務協会
〒105-0004 東京都港区新橋4-5-1 アーバン新橋ビル9F
専用公式サイト <http://www.js-gino.org/mhlw/>

滋賀産業保健総合支援センターについて

本格的な高齢化社会の到来、産業構造の変化等、労働者を取り巻く環境が変化する中で、一般健康診断において脳・心臓疾患につながる所見を始めとして、何らかの所見を有する労働者は年々増加しています。

また、就労に伴う疲労やストレスの増大を訴える労働者の割合も同様に増加していることから、過重労働による健康障害防止や職場におけるメンタルヘルス対策が社会的関心を集めています。

さらに、医療の進歩により、かつては「不治の病」とされていた疾病においても生存率が向上し、長く付き合う病気に変化しつつあり、病気になっても働き続けられる職場づくりのため、職場の環境整備が大切になっています。

滋賀産業保健総合支援センターは、平成11年度より労働者の健康確保を図るため、産業医・衛生管理者等の産業保健関係者、関係機関を支援し、産業保健活動の活性化を図る拠点として活動しています。



産業保健関係者からの専門的相談対応

産業保健に関する様々な問題について産業医学、労働衛生学、メンタルヘルス等の豊富な経験を持つ専門スタッフが、窓口、電話、メール等に相談に応じ、解決方法を助言いたします。また、事業場内の具体的な状況に応じた専門的な支援が必要な場合には、事業場を訪問する実地相談を実施しています。



ストレスチェック制度やメンタルヘルス対策の普及促進のための個別訪問支援

メンタルヘルス対策促進員が事業場に赴き、ストレスチェック制度の導入や職場のメンタルヘルス対策促進のための支援を行います。また、管理監督者を対象としたメンタルヘルス教育や若年者を対象としたセルフケア促進教育を実施します。



治療と仕事の両立支援

- 両立支援に取り組む事業場への個別訪問支援
両立支援のための「企業内の体制づくり」、「休暇制度、勤務制度等の整備」など職務環境整備や両立支援の進め方等についての助言を行います。
- 事業者・患者(労働者)間の両立支援に関する個別調整支援
患者(労働者)や事業者からの申出に応じ、患者(労働者)に係る健康管理について事業場と患者(労働者)の間の仕事と治療の両立に関する調整支援を行います。
- 両立支援(出張)相談窓口での相談対応
がんなどの患者(労働者)、事業者、人事労務担当者、産業医、保健師等の産業保健スタッフ等からの両立支援に関する相談に対応します。



交通アクセス

【電車ご利用の方】

- ・JR大津駅より徒歩15分
- ・京阪電鉄びわ湖浜大津駅より徒歩1分

【お車の方】

- ・大津市公共駐車場(スカイプラザ浜大津)
30分以内駐車料金無料

ご利用いただける日時

月曜日～金曜日
AM8:30～PM5:15
休日:毎週土曜日、日曜日、祝祭日、年末年始

〒520-0047 滋賀県大津市浜大津1-2-22 大津商中三楽ビル8F
TEL:077-510-0770 FAX:077-510-0775

<https://www.shigas.johas.go.jp>

お問い合わせ・研修の詳細・お申込み等はホームページからご利用いただけます。





チューイカン吉
労働現場での熱中症予防
など労働災害防止を注意
喚起するキャラクター