令和４年度
製造業労働災害防止等講習会

鰍沢労働基準監督署　安全衛生係

本日のテーマ

テーマ①　大幅増加！製造業の労働災害

テーマ②　リスクアセスメントによる災害防止

テーマ③　作業手順書による不安全行動の防止

参考事項

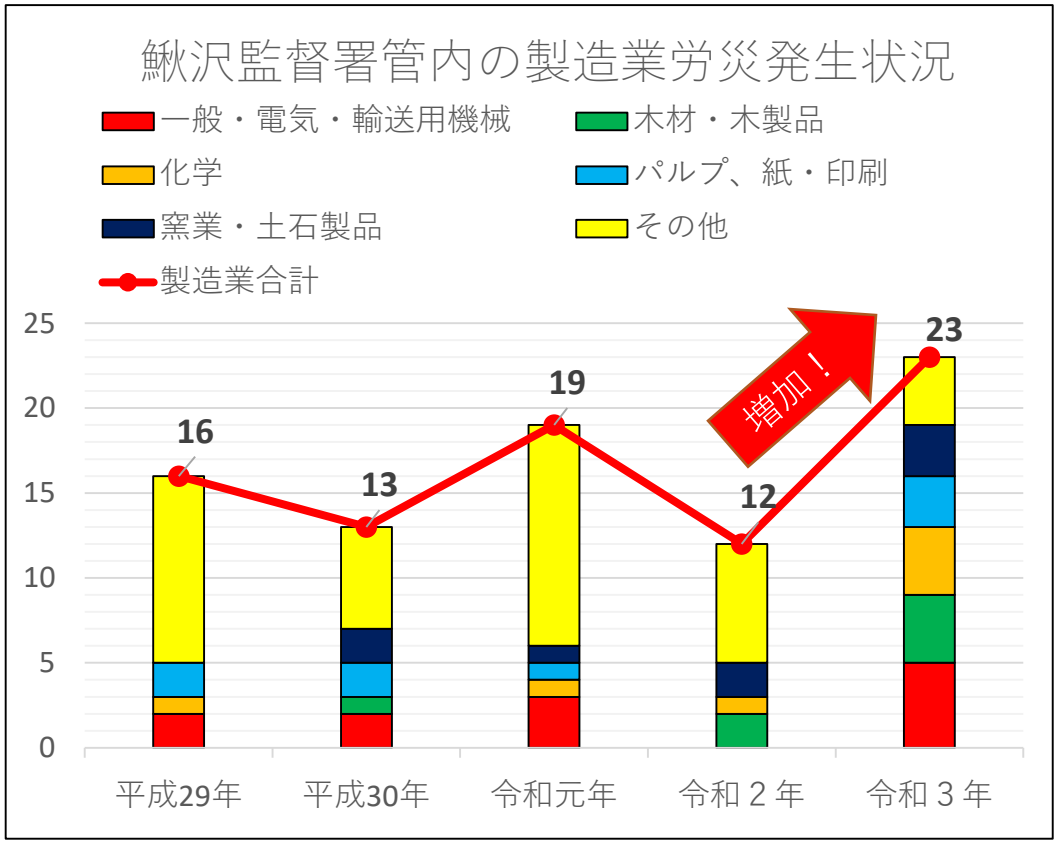
テーマ①　大幅増加！製造業の労働災害

大幅増加！製造業の労働災害

右のグラフは、鰍沢監督署管内の製造業における休業４日以上の労働災害をまとめたものです。
（以降、労働災害とは休業４日以上のものを指します）

令和３年には、前年と比較して11人増加（**前年比＋91.66％**）しています。

令和３年の全ての業種の労働災害は62人で、そのうち製造業が占める割合は約37％と、他の業種と比較して最も大きいです。



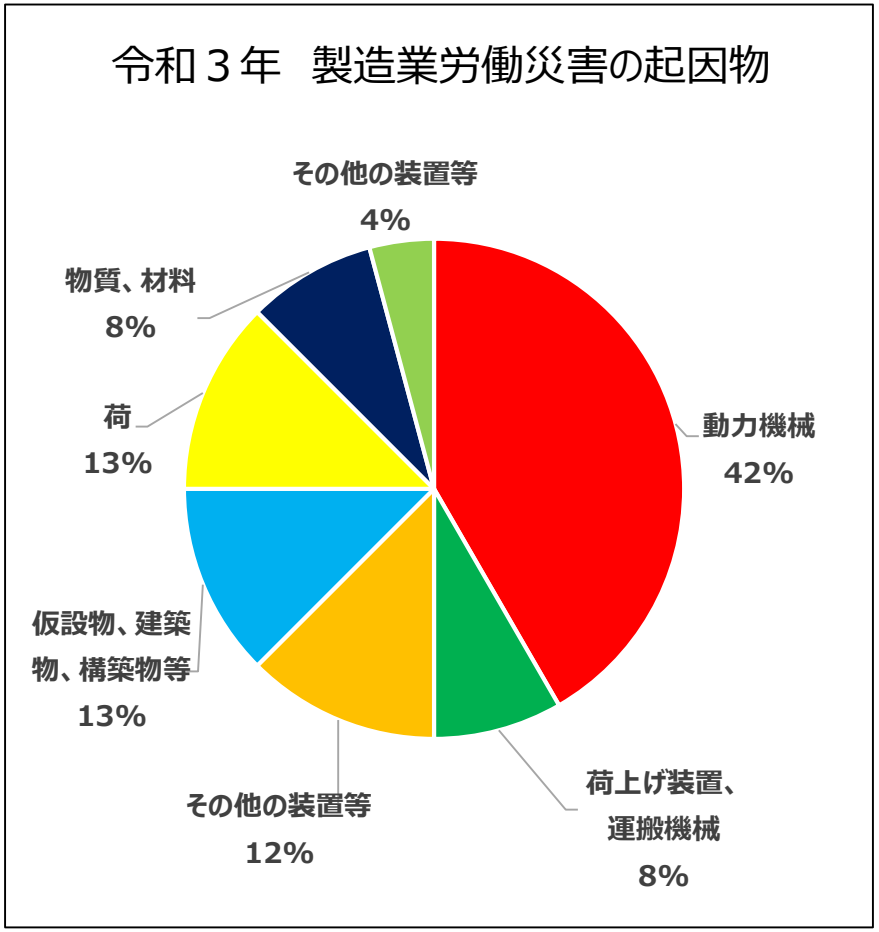
※ グラフデータ 当署へ届出された労働者死傷病報告書から

労働災害の起因物

右のグラフは、鰍沢監督署管内の令和３年に製造業で発生した労働災害の**起因物**（災害をもたらすもとになった機械、装置もしくはその他のものまたは環境等）についてまとめたものです。

動力機械（動力を用いて、主として物の加工を行うため、各機械構造部分の組み合わされた物）**が最多**です。

また、「動力機械」、「荷上げ装置、運搬機械」、「その他の装置等」を合計すると、全体の約７割を占めることから、**製造業においては機械・装置による労働災害防止がメインテーマ**となります。



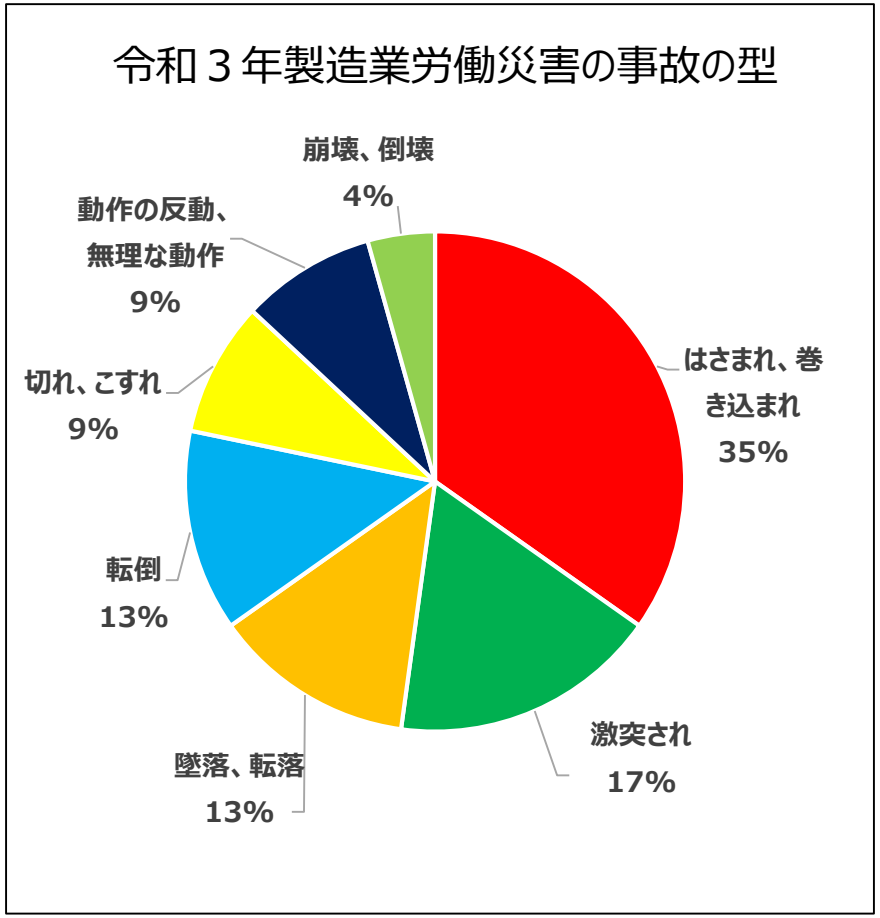
※ グラフデータ 当署へ届出された労働者死傷病報告書から

労働災害の事故の型

労働災害の**事故の型**（傷病を受けるもととなった現象）について

「**はさまれ、巻き込まれ**」によるものが８人と**最多**で、これらの起因物は**全て「機械・装置」による労働災害**です（内訳：動力機械７人、その他の装置等１人）。

「激突され」によるものは４人。うち２人は起因物が「機械・装置」による労働災害。残り２人は起因物が「木材」と「荷」です。



※ グラフデータ 当署へ届出された労働者死傷病報告書から

機械・装置による労災防止のために

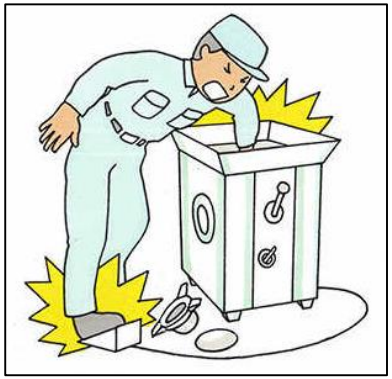
機械・装置の「はさまれ、巻き込まれ」災害には、**機械を運転させたまま掃除、検査、修理または調整等の作業**を行ったことによる労働災害が多数認められます。

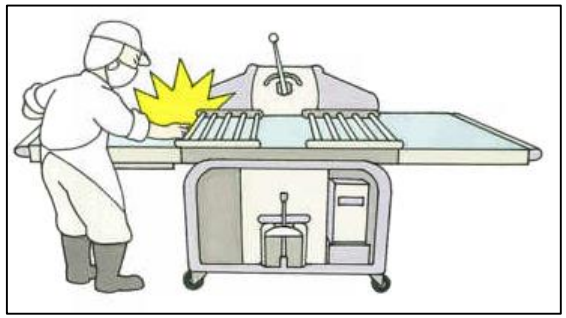
機械を運転させたままの上記作業は、危険な箇所に覆いを設ける等の措置を講じて作業を行わせる場合を除き、下記規則の違反となります。

①機械の刃部を除く箇所：安衛則第107条第１項違反

②機械の刃部：安衛則第108条第１項違反

掃除、検査、修理または調整等の作業時には必ず機械の運転を停止しましょう。





※（画像）職場のあんぜんサイトから引用

機械・装置による労災防止のために

機械の掃除、検査、修理または調整の作業を行う際には、**作業に従事する労働者以外の者が機械を運転させることを防止**するため、以下の措置を講じる必要があります。

①機械の起動装置に錠を掛ける

②機械の起動装置に表示板を取り付ける

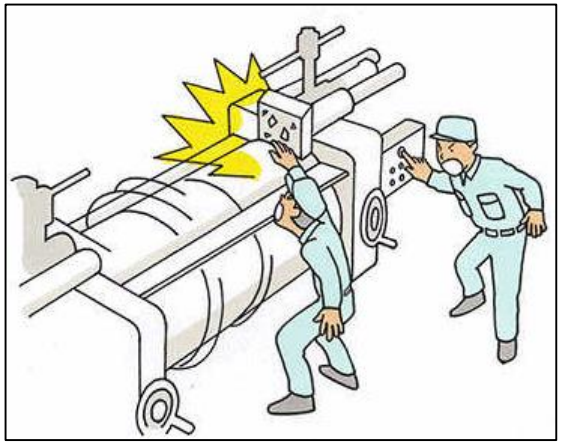
また、通達により、以下の措置も認められている。

③作業者に安全プラグ（機械に刺さっていないと動作しないプラグ）を携帯させる

④監視人を配置し、作業を行っている間当該機械の起動装置を操作させないように措置を講じる

⑤機械の起動装置の操作盤全体に錠をかける

（通常の作業範囲に起動装置があり、作業中に他人が不意に当該機械を起動させるおそれのない場合を除く）



※（画像）職場のあんぜんサイトから引用

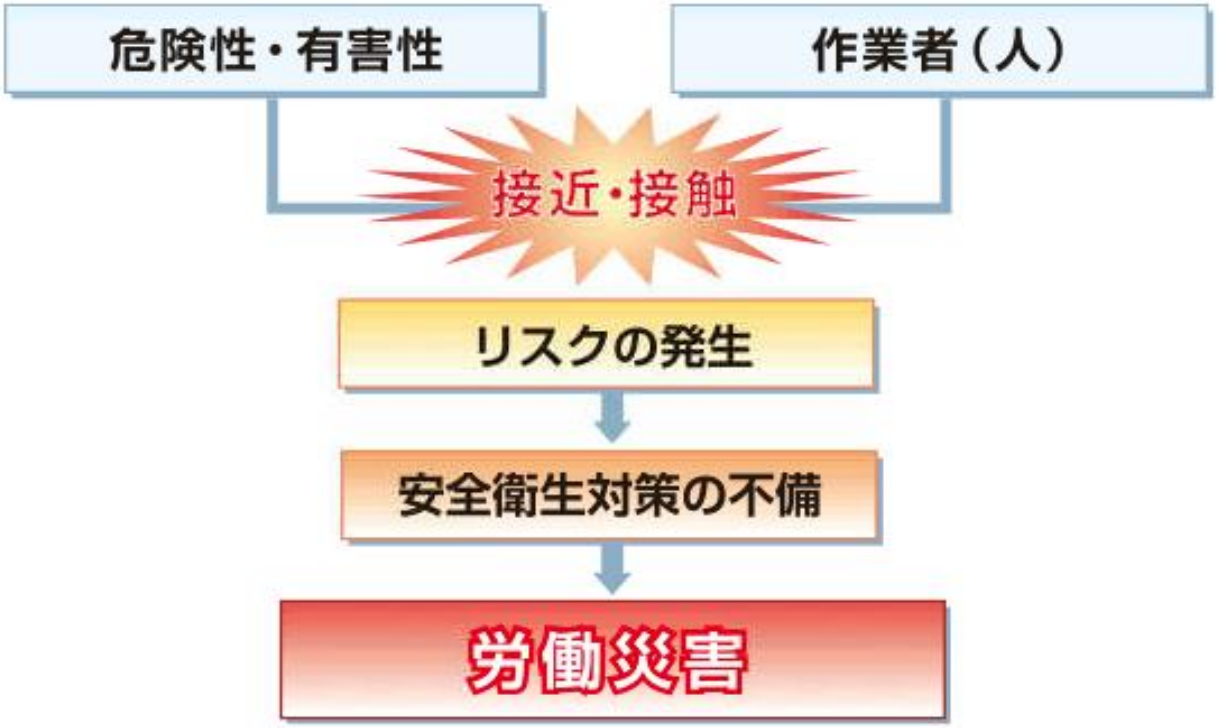
テーマ②　リスクアセスメントによる災害防止

機械・装置による労災防止のために

機械・装置による労働災害を防止するためには、機械・装置の危険性について確認し、必要な安全対策を検討しましょう。

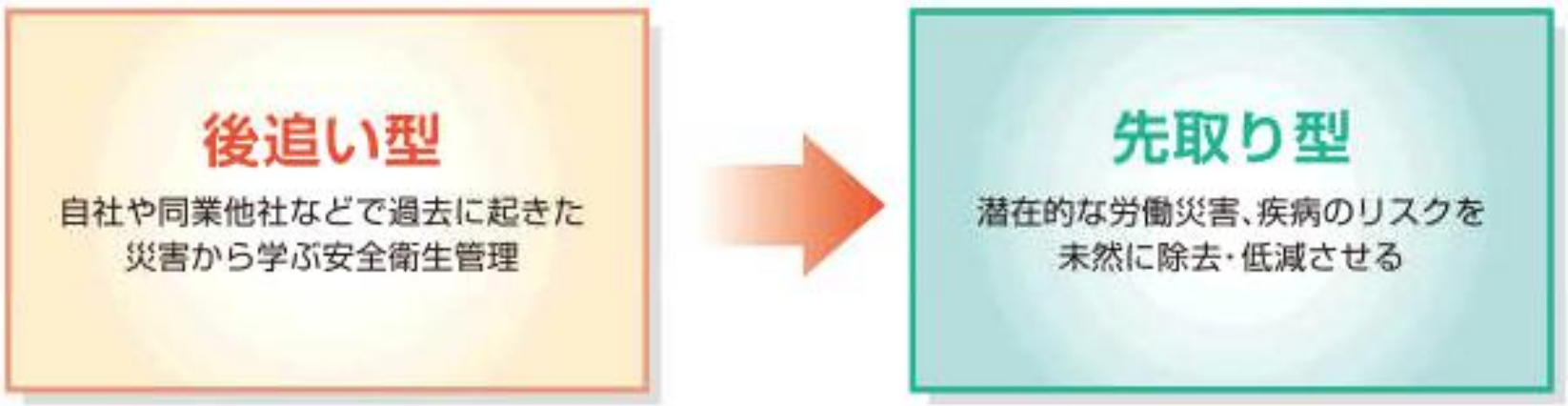
安全対策を検討するうえで、「リスクアセスメント」を活用すると効果的です。

労働災害のモデル



※（図）職場のあんぜんサイトから引用

リスクアセスメントの目的



作業現場にある**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**（けがなどの**程度**）とその災害が発生する**可能性**を組み合わせてリスクを見積り、その**リスクの大きさに基づいて、リスク低減措置を検討**し、その結果を記録する一連の安全衛生管理手法です。

このように、リスクアセスメントは、労働災害を防止するための予防的手段（先取り型）であり、過去に発生した労働災害を教訓に、災害発生後に行う事後対策（後追い型）とは異なる取組みです。

※（図）職場のあんぜんサイトから引用

リスクアセスメントの手法について

リスクアセスメントについては、配布させていただいた右のリーフレットに記載されていますが、リーフレットから本パワーポイント資料に抜粋した内容を掲載しましたので、引き続きパワーポイント資料をご覧ください。

なお、リーフレットの何ページから抜粋したかは、パワーポイント資料に以下のように記載しております。

**リーフレット
〇ページ**

事例でわかる

職場のリスクアセスメント

労働災害の発生件数は、事業者をはじめとする関係者の熱心な取り組みにより、年々減少傾向にありますが、今なお全国で50万人もが被災しています。職場における安全と衛生の確保は、事業者にとって最重要課題の一つです。

リスクアセスメントとは、職場の潜在的な危険性・有害性を見つけ出し、これを除去、低減して、労働災害を未然に防ぐための手法です。労働安全衛生法の改正により、平成18年4月1日以降、リスクアセスメントの実施が事業者の努力義務になりました。

このパンフレットでは、厚生労働省「危険性又は有害性等の調査等に関する指針」(10~12ページ参照)に基づき、リスクアセスメントの具体的な進め方を、実施事例をあげて解説します。

1 なぜリスクアセスメントが必要か

① 従来の労働災害防止対策は、発生した労働災害の原因を調査し、類似災害の再発防止対策を確立し、各職場に徹底していくという手法が基本でした。しかし、**災害が発生していない職場でも作業の潜在的な危険性や有害性は存在しており、これが放置されると、いつかは労働災害が発生する可能性（リスク）**があります。

② 技術の進展等により、多種多様な機械設備や化学物質が生産現場で用いられるようになり、その**危険性や有害性が多様化**してきました。

これからの労働災害防止対策は、自主的に職場の潜在的な危険性や有害性を見つけ出し、事前に適確な安全衛生対策を講ずることが不可欠であり、これに応えるものが**職場のリスクアセスメント**です。

厚生労働省・都道府県労働局
労働基準監督署

リーフレット
２ページ

2 リスクアセスメントの基本的な手順

スタート

↓

手順１ 危険性・有害性の特定

↓

手順２ 危険性・有害性ごとのリスクの見積もり

↓

手順３ リスク低減のための優先度の設定・リスク低減措置内容の検討

↓

手順４ リスクの低減措置の実施

●実施時期

- 設備、原材料、作業方法などを新規に採用、または変更するなど、リスクに変化が生じたときに実施
- 機械設備の経年劣化、労働者の入れ替わりなどを踏まえ、定期的に実施
- 既存の設備、作業については計画的に実施

手順１　機械・設備、原材料、作業行動や環境などについて危険性・有害性を特定します。ここでの危険性・有害性とは、労働者に負傷や疾病をもたらす物、状況のことで、作業者が接近することにより危険な状態が発生することが想定されるものをいいます。危険性・有害性は「ハザード」ともいわれます。

手順２　特定したすべての危険性・有害性についてリスクの見積もりを行います。リスクの見積もりは、特定された危険性・有害性によって生ずるおそれのある負傷・疾病の重篤度と発生可能性の度合の両者の組み合わせで行います。

手順３　危険性・有害性について、それぞれ見積もられたリスクに基づいて優先度を設定します。

手順４　リスクの優先度にしたがい、リスクの除去や低減措置を実施します。

リスク低減措置は、基本的に次の優先順位で検討、合理的に選択した方法を実施します。

① 設計や計画の段階における危険な作業の廃止、変更など
② インターロックの設置などの工学的対策
③ マニュアルの整備などの管理的対策
④ 個人用保護具の使用

危険性・有害性の特定

経営者や管理者だけでは、現場を十分に知ることが難しいため、労働者がどのような環境で仕事をし、日々の作業にどのような危険があるのか、労働者からの情報を収集する必要があります。

ヒヤリ・ハット報告

事故や災害には至らなかったが、ヒヤッとしたり、ハッとした出来事を報告し、事故や災害の発生を防止するために活用する活動

改善提案

作業者自らが考えて、作業や設備などの改善を行い、安全性の確保や、作業効率の向上、不具合発生の防止に役立てる活動

※（図・絵）製造事業者向け 安全衛生管理のポイント　～ パートタイマーや期間従業員などの安全衛生のために ～ から引用

ヒヤリ・ハット報告

ヒヤリ・ハット報告のポイント

- 作業者が気付いたときに報告ができるようにする
- ヒヤリ・ハット情報を共有できるようにする
- 個人の不注意で片付けない、個人を批判しない

※（図・絵）製造事業者向け 安全衛生管理のポイント　～ パートタイマーや期間従業員などの安全衛生のために ～ から引用

改善提案

改善提案のポイント

- 実現可能な具体的な改善内容を考えさせる
- 提案内容を評価して、提案者にフィードバックする
- 現場の労働者自身が改善活動に参加する
- 改善後は、効果を確認し評価する

※（図・絵）製造事業者向け 安全衛生管理のポイント　～ パートタイマーや期間従業員などの安全衛生のために ～ から引用

どのような作業に危険があるのか

ヒヤリハット報告書や改善提案書の様式例については、配布資料に同封していますので、参考にしてください。

ヒヤリハット報告書

提出日：　　年　　月　　日

所属　：　　課　　班	ヒヤリハットの原因として考えられる項目を、いくつでも選択してください。 1. よく見えなかった・聞こえなかった 2. 気がつかなかった・記憶違いをした 3. 忘れていた・思い出せなかった 4. 知らなかった 5. 深く考えなかった 6. 大丈夫だと思った 7. あわてていた 8. イライラしていた・心配なことがあった 9. 疲れていた 10. 無意識に手が動いた 11. やりにくかった・難しかった 12. 体のバランスをくずした
氏名　：	
発生日：　　年　　月　　日　　時　　分頃	
発生場所：	
状況（何をしているとき）：	
起こったこと：	改善の方法：　　（対策未・済）

責任者コメント（記入者：　　）

改善提案書

提出日：　　年　　月　　日

所属：　　課　　班	氏名：
件名：	
改善箇所：	
改善前：	改善後：

審査項目・得点		評価					審査結果	合計点
	効果	非常に高い	かなり高い	高い	普通	低い	点	点
		5	4	3	2	1		
	発想	非常に優れている	かなり優れている	優れている	やや優れている	普通	点	採用／不採用
		5	4	3	2	1		
	コスト	非常に低い	かなり低い	低い	普通	高い	点	
		5	4	3	2	1		

責任者コメント（記入者：　　）

※（様式）製造事業者向け 安全衛生管理のポイント　～ パートタイマーや期間従業員などの安全衛生のために ～ から引用

3 リスクの見積もり例

リーフレット
２ページ

（1）マトリックスを用いた方法

リスクの見積もり方法は複数ありますが、後の事例は数値化による加算法を用いているため、マトリックスを用いた方法について、今回は説明を省略します。

（2）数値化による加算法

「負傷・疾病の重篤度」と「発生可能性の度合い」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（かけ算、足し算等）してリスクを見積もる方法です。

負傷・疾病の重篤度

致命的	重大	中程度	軽度
30 点	20 点	7 点	2 点

負傷・疾病の発生可能性の度合い

極めて高い	比較的高い	可能性あり	ほとんどない
20 点	15 点	7 点	2 点

「リスク」＝「重篤度」の数値＋「発生可能性の度合い」の数値

リスクポイント	優先度（リスクレベル）	
30 点以上	高	直ちにリスク低減措置を講ずる必要／措置を講ずるまで作業停止／十分な経営資源を投入する必要
10～29 点	中	速やかにリスク低減措置を講ずる必要／措置を講ずるまで作業停止が望ましい／優先的に経営資源投入
10 点未満	低	必要に応じてリスク低減措置を実施

リーフレット
３ページ

4 リスクの低減措置の優先順位

リスク低減措置の検討および実施

法令に定められた事項の実施（該当事項がある場合）

① 設計や計画の段階における措置

危険な作業の廃止・変更、危険性や有害性の低い材料への代替、より安全な施行方法への変更など

② 工学的対策

ガード、インターロック、安全装置、局所排気装置など

③ 管理的対策

マニュアルの整備、立ち入り禁止措置、ばく露管理、教育訓練など

④ 個人用保護具の使用

※上記①～③の措置を講じた場合においても、除去・低減しきれなかったリスクに対して実施するものに限られます

高

リスク低減措置の優先順位

低

リスク低減措置は、法令で定められた事項がある場合には、それを必ず実施することを前提とした上で、可能な限り優先順位の高いものを実施します。

リーフレット
３ページ

5 リスクアセスメント導入による効果

①職場のリスクが明確になります

職場の潜在的な危険性・有害性が明らかになり、危険の芽（リスク）を事前に摘むことができます。

②リスクに対する認識を共有できます

リスクアセスメントは現場の作業者の参加を得て、管理監督者とともに進めるため、職場全体の安全衛生のリスクに対する共通の認識を持つことができるようになります。

③安全対策の合理的な優先順位が決定できます

リスクアセスメントの結果を踏まえ、事業者はすべてのリスクを低減させる必要がありますが、リスクの見積もり結果などによりその優先順位を決めることができます。

リーフレット
３ページ

④残ったリスクに対して「守るべき決めごと」の理由が明確になります

技術的、時間的、経済的にすぐに適切なリスク低減措置ができない場合、暫定的なルールを定めた上で、対応を作業者の注意に委ねることになります。この場合、リスクアセスメントに作業者が参加していると、なぜ、注意して作業しなければならないかの理由が理解されているため、守るべきルールが守られるようになります。

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

リスクアセスメントを職場全体で行うため、他の作業者が感じた危険についても情報が得られ、業務経験が浅い作業者も職場に潜んでいる危険性・有害性を理解することができるようになります。

ヒヤリハットなどの情報を各労働者から収集することにより、潜在する労働災害の危険性を見つけ出すことが重要です。
また、どのような安全対策を行うのかについても、各労働者から意見を収集し、どのような対策を講じるのか安全性・保守性・生産性など多方面から検討しましょう。

リスクアセスメントの事例

6 実施内容

リーフレット
5ページ

6-1 リスクの見積もり・評価基準

リスクの見積もりは、①危険性・有害性に近づく頻度、②危険性・有害性に近づいた時にけがをする可能性、③けがの程度の 3 つの要素により加算方式で行った。

①「危険性・有害性に近づく頻度」基準

近づく頻度	評価点	基準	
頻繁	4 点	頻度	数回／日 頻繁に立ち入ったり接近する
		状況	突然に、不意に、予期せぬ時に、無防備の状態で立ち入ったり接近したりする
時々	2 点	頻度	1～2 回／日 トラブル・修理・調整等で立ち入ったり・接近する
		状況	一定ルールの基で、これを順守しながら立ち入り・接近することになっている
めったにない	1 点	頻度	数回／週 一般的に危険領域に立ち入ったり接近する必要はほとんどない
		状況	立ち入りあるいは接近が事前に分かるので、周到に準備したうえで実行する

リーフレット
5ページ

②「危険性・有害性に近づいた時にけがをする可能性」基準

けがの可能性	評価点	基　　準	
確実である	6点	ハード	安全対策がされていない。表示や標識はあっても不備が多い状態。
		ソフト	安全ルールを守っていても、よほど注意力を高めないと災害につながる。安全ルールや作業標準すらない状態。
可能性が高い	4点	ハード	防護柵や防護カバー、その他安全装置がない。たとえあったとしても相当不備がある。非常停止や表示・標識類は一通り設置されている。
		ソフト	安全ルールや作業標準はあるが守りにくい。注意力を高めていないとけがに繋がる可能性がある。
可能性がある	2点	ハード	防護柵や防護カバーあるいは安全装置は設置されているが、柵が低い、隙間が大きいといった不備がある。危険領域への侵入や危険性・有害性との接触が起こり得る。
		ソフト	安全のルールや作業標準等はあるが、一部守りにくいところがある。うっかりしているとけがに繋がる可能性がある。
可能性はほとんどない	1点	ハード	防護柵・防護カバーで囲まれ、かつ安全装置が設置され、危険領域への立ち入りが困難な状態。
		ソフト	安全のルールや作業標準等は整備されており、守りやすい。特別に注意しなくてもけがをすることはほとんどない。

リーフレット
5ページ

③「けがの程度」基準

けがの程度	評価点	基　　準
致命傷	10点	死亡や永久的労働不能に繋がるけが
重傷	6点	重傷（長期療養を要するけが）及び障害の残るけが
軽傷	3点	休業災害及び不休災害（いずれも完治可能なけが）
微傷	1点	手当後、直ちに元の作業に戻れる軽いけが

リーフレット
5ページ

① 危険性・有害性に近づく頻度 ＋ ② けがの可能性 ＋ ③ けがの程度 ＝ ④ リスクポイント

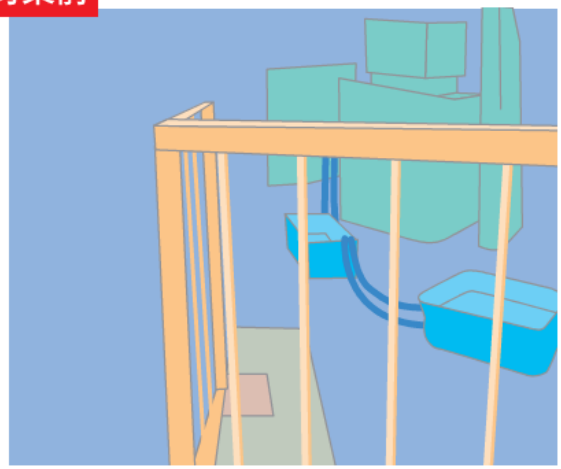
④ リスクレベルとリスクポイント

リスクレベル	リスクポイント	評　価	基　準
Ⅴ	14～20	直ちに解決すべき問題がある	直ちに中止又は改善する
Ⅳ	12～13	重大な問題がある	優先的に改善する
Ⅲ	9～11	かなり問題がある	見直しを行う
Ⅱ	6～ 8	多少問題がある	計画的に改善する
Ⅰ	3～ 5	必要に応じて、リスク低減措置を実施する	残留リスクに応じて教育や人材配置をする

事例１

リーフレット
６ページ

対策前



●柵中に回転体があるが柵から手が容易に入った。

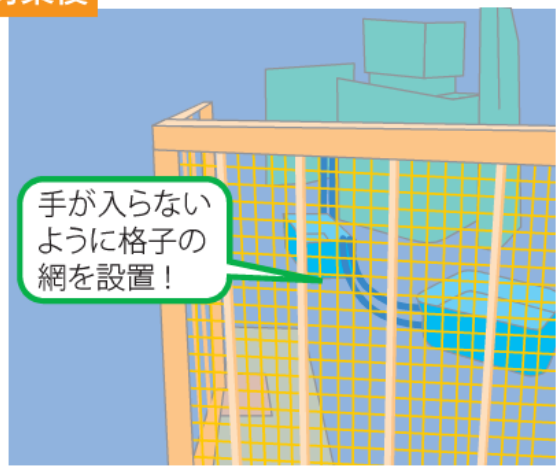
危険性・有害性	リスクの見積もり・評価				
	危険に近づく頻度	けがの可能性	けがの程度	リスクポイント	リスクレベル
柵の隙間が広いので、手が機械に触れて打撲する。	2 ＋	4 ＋	3 ＝	9	Ⅲ

時々

可能性が高い

軽傷

対策後



●手が入らないように格子の網を張り改善した。

② 工学的対策

リスクの見積もり・評価				
危険に近づく頻度	けがの可能性	けがの程度	リスクポイント	リスクレベル
1 ＋	1 ＋	3 ＝	5	Ⅰ

めったにない

可能性はほとんどない

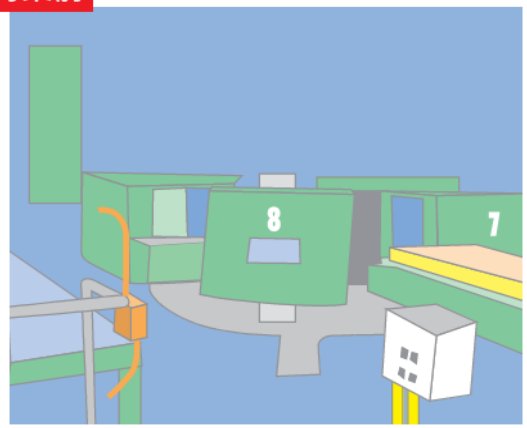
軽傷

対策により、リスクレベルをⅢからⅠに減少させることができることを見積もれた！

事例２

リーフレット
６ページ

対策前



●機械が回転するため、身体が巻き込まれる危険が想定された。

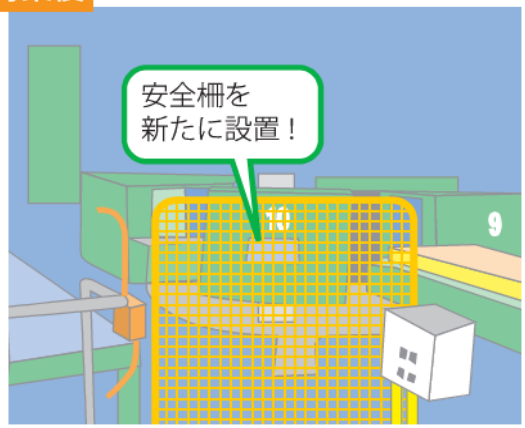
危険性・有害性	リスクの見積もり・評価				
	危険に近づく頻度	けがの可能性	けがの程度	リスクポイント	リスクレベル
機械の回転部がむき出しなので体を巻き込まれる。	2 ＋	4 ＋	10 ＝	16	V

時々

可能性が高い

致命傷

対策後



●安全柵を設置し、作業者の身体が巻き込まれないように改善した。

② 工学的対策

リスクの見積もり・評価				
危険に近づく頻度	けがの可能性	けがの程度	リスクポイント	リスクレベル
1 ＋	1 ＋	10 ＝	12	Ⅳ

めったにない

可能性はほとんどない

致命傷

危険に近づく頻度、けがの可能性が減少したけど、もし点検などで柵を外して作業を行わないといけない時が危険だな…

点検時の作業手順書を作成し、柵を外したときには、機械の運転を停止させるようにしよう！

テーマ③　作業手順書による不安全行動の防止

作業手順書の作成

作業手順書は定常作業（日々繰り返し行われている業務）だけでなく非定常作業のうち事前に行うことが判明している点検作業等についても予め作成しておきましょう。

作成した作業手順書を活用して労働者に教育を実施しましょう。

新しい機械設備の導入や、使用する材料の変更等により、作業内容に変更があった場合には、その都度作業手順書を最新のものに更新してください。

非定常作業のうち事前に行うことが判明していない臨時的な作業については、作業を行う労働者に任せきりにせず、作業に取り掛かる前に作業手順書を作成し、安全管理者や安全推進者等が作業内容に問題ないか確認したうえで、作業を行いましょう。

（十分に作業の危険性を検討しないまま、作業者に任せきりにした結果、死亡災害などの重篤な労働災害に繋がるような事例が、様々な業種で発生しています）

手順書の記載事項

- 作業名
- 作業手順
- 使用する設備・工具
- 使用する部品・材料
- 使用する保護具
- 作業に関連して発生する可能性のある事故
- 事故の予防方法・対策

※（図）製造事業者向け 安全衛生管理のポイント　～ パートタイマーや期間従業員などの安全衛生のために ～ から引用

作成した作業手順書の活用

作業手順書を用いた安全衛生教育は、繰り返し、定期的に実施しましょう。

作業者が自身の判断で作業手順を変更するなどの問題が発生していないか、定期的に確認しましょう。

作業手順書の内容について、改善の必要がないか、リスクアセスメントの実施とともに適宜見直しましょう。

また、右の冊子（全65ページ）がインターネット上で配布されています。

現場の巡視など、今回ご説明しなかった内容に関してもポイントが記載されているため、ぜひご確認ください。

製造事業者向け 安全衛生管理のポイント

～ パートタイマーや期間従業員などの安全衛生のために ～

厚生労働省　委託事業

非正規労働者に係る安全衛生管理のあり方に関する検討の実施事業

平成 23 年 3 月

製造事業者向け 安全衛生管理のポイント

作業手順書　様式例

「製造事業者向け 安全衛生管理のポイント」には、作業手順書の様式例も掲載されています。配布資料に添付しましたので、参考にしてください。

作業手順書　　年　月　日

作業名	使用設備・工具	使用部品・材料	使用保護具

発生しやすい事故	対策	備考

作業区分	No.	作業項目	作業のポイント	安全に関する注意事項	備考
準備	1				
	2				
	3				
	4				
	5				
本作業	1				
	2				
	3				
	4				
	5				
片付け	1				
	2				
	3				
	4				
	5				

※（様式）製造事業者向け 安全衛生管理のポイント　～ パートタイマーや期間従業員などの安全衛生のために ～ から引用

作業計画の作成

以下の機械等を用いた作業を労働者に行わせる際には、**作業計画**の作成が労働安全衛生規則で義務付けられています。

・車両系荷役運搬機械（フォークリフトなど）を用いる作業

・高所作業車を用いる作業

・移動式クレーンを用いる作業

・車両系建設機械を用いる作業

定めた作業方法を正確に労働者に周知する観点から、書面で計画を作成しましょう。

作業計画書　様式例

フォークリフトの作業計画書様式例を配布資料に添付しましたので、参考にしてください。

なお、特にフォークリフトについては、死亡災害など、重篤な労働災害が多発しているため、正しい作業方法を予め定めておくとともに、労働者に作業計画にない方法による作業を行わせないよう指導しましょう。

フォークリフト作業計画
（労働安全衛生規則第 151 条の３に基づく）

社内審査確認印	事業主	安全管理者等	作業指揮者	フォークリフト運転者

1.作成年月日	平成　年　月　日	2.計画作成者		3.作業名	
4.作業の具体的内容（荷の運搬工程等を記入する）					
5.実施期間	平成　年　月　日（　）曜～平成　年　月　日（　）曜			6. 作業人数	名
7.作業時間	0　2　4　6　8　10　12　14　16　18　20　22　24				

8.荷	品名	荷姿	形状	個数	1個の重量

9.荷の状況	イ.はい積　ロ.バラ積　ハ.その他（　）	移動させる距離（　）m	

10.作業指揮者（安衛規則第151条の4）	氏名	職制上の地位	当該作業の経験年数	フォークリフトの知識
			年	有・無

11.フォークリフト運転者	氏名	技能講習修了番号	資格取得年月日	当該作業の経験年数

12.フォークリフトの種類・能力・点検状況	車両番号	能力（最大荷重）	作業開始前点検状況	月例検査実施状況（安衛規則第151条の22）	特定自主検査実施日（安衛規則第151条の21）
			良・否	平成　年　月　日	平成　年　月　日
			良・否	平成　年　月　日	平成　年　月　日
			良・否	平成　年　月　日	平成　年　月　日

13.パレット等の能力・点検状況	荷の重量に応じた十分な強度	割れ・ひび・変形の有無	釘等突起物の有無
	良・否	良・否	良・否

14.作業場所状況（作業図に必要に応じて記入する）				
作業所の広さ	イ.十分に広い　ロ.広い　ハ.やや狭い　ニ.非常に狭い			
路面状況	イ.舗装　ロ.砂利敷　ハ.土間	場所区分	イ.屋内のみ　ロ.屋外のみ　ハ.屋内外	
坂道等傾斜	有・無	作業床面段差等	有・無	
走行路幅員狭小箇所	有・無	高さ制限箇所	有・無	
路肩危険箇所	有・無	一旦停止の必要箇所	有・無	
障害物	有・無	明るさ	イ.明るい　ロ.少し暗い　ハ.暗い	

15.制限速度（安衛規則第151条の5）	当該作業に係る場所の地形・地盤の状態等に応じた適正な制限速度	当該作業場所における制限速度掲示の有無
	（　）km／時	有・無

16.誘導者	配置の有無	氏名	合図の定め	退避場所
	有・無		有・無	有・無

※（様式）岡山労働局ウェブサイト から引用

参考事項

労働災害事例の収集（職場のあんぜんサイト）

「職場のあんぜんサイト」では、労働災害事例についても掲載中。

業種などを入力し、情報を絞り込むことで、類似の事業場で発生している労働災害事例について確認できます。

※（画像）職場のあんぜんサイトから引用

労働災害事例の収集（職場のあんぜんサイト）

ロール機を清掃する際、運転停止操作後の惰性で回転中のローラーに、手の指が巻き込まれた

発生状況

被災者は、ゴム成形用のロール機の清掃を行っていた。同僚が、停止スイッチを押したことを確認した後、ローラー上部のゴム寄せと呼ばれる部品に付着したゴムを取ろうと手を伸ばしたところ、惰性で回転中のローラーに手が巻き込まれ、手の指を切断した。

尚、当該ロール機には急停止機構が設置されていたが、急停止機構は常に使用することはなく、通常の機械停止スイッチで動力を切断した後も20秒程度、ローラーは惰性で回転していた。

労働災害発生状況のほか、原因や対策について掲載されています。

※（画像など）職場のあんぜんサイトから引用

リスクアセスメントの実施支援

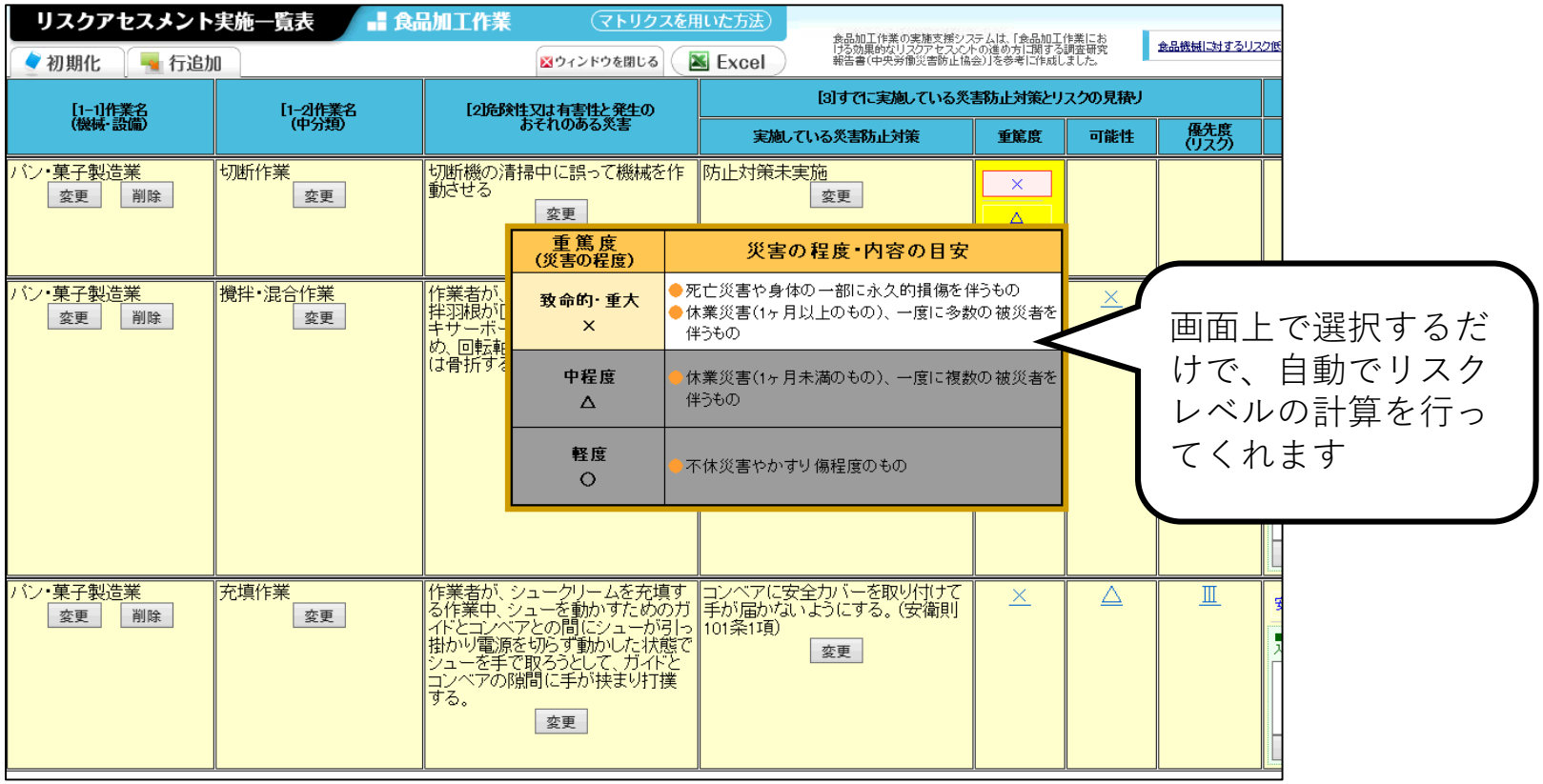
厚生労働省のウェブサイト「職場のあんぜんサイト」には、リスクアセスメントの実施支援システムがあります。

様々な業種で導入しやすいよう、予め作成例が用意されています。

職場のあんぜんサイト リスクアセスメント

※（画像）職場のあんぜんサイトから引用

支援ツールについて



支援システムを用いると、上の画像のようにブラウザ上で手軽にリスクアセスメントを行うことができます。

また、作成したリスクアセスメントシートはExcelファイルでダウンロードすることもできます。

※（画像）職場のあんぜんサイトから引用

要注意！熱中症対策

お手元に右のリーフレットを配布しています。

毎年５月から９月までを「クールワークキャンペーン期間」とさせていただいています。

熱中症対策に不足がある場合には、リーフレットを参考に対策を追加しましょう。

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 チューイ サン吉

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）

4月 準備期間 | 5月 6月 7月 8月 9月 | 5/1 キャンペーン期間 9/30 | 重点取組期間

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選任も行いましょう。
□	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。

迷わず救急車を呼びましょう！

【主唱】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、一般社団法人全国警備業協会 【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

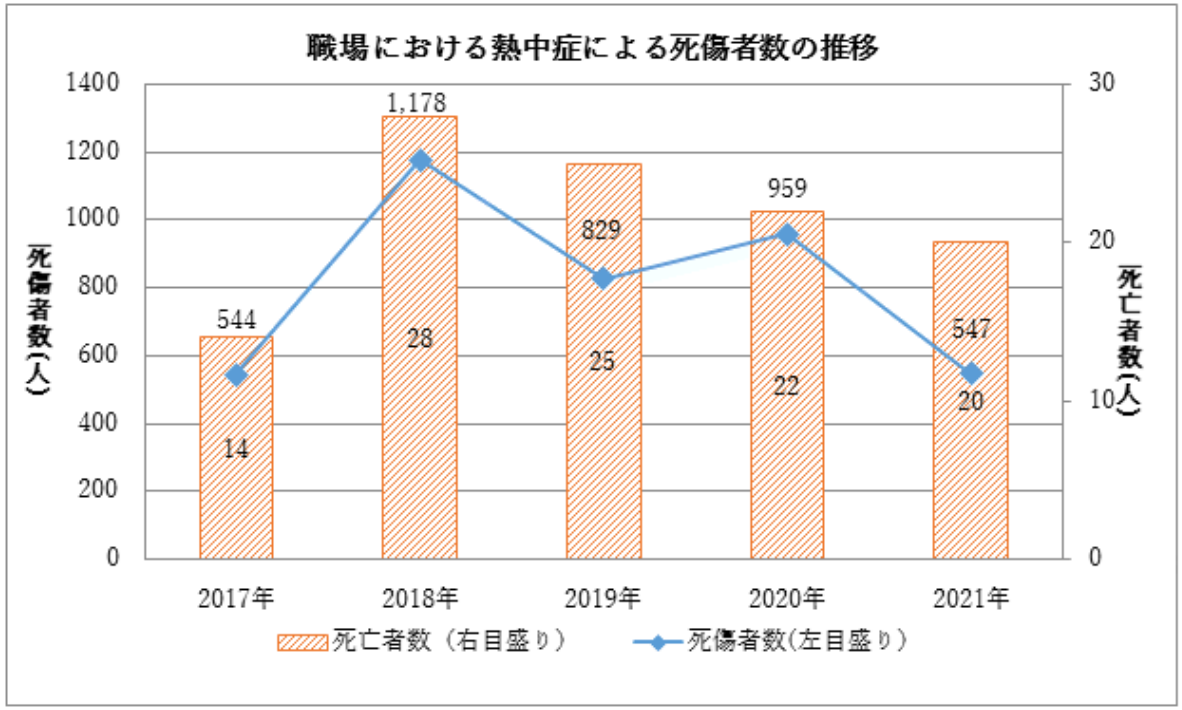
（R4.3）

要注意！熱中症対策

2017年から2021年までの、全国の職場における熱中症による死傷者数と死亡者数は右のグラフのとおり。

死傷者数、死亡者数ともに2018年以降減少傾向にあります。

今年も引き続き熱中症防止対策を講じてください。



※（グラフ）厚生労働省ウェブサイト「STOP！熱中症　クールワークキャンペーン（職場における熱中症予防対策）」から引用

以上で安全衛生係からの説明を終わります。

ご安全に！

安全＋第一

絵素材出典「かわいいフリー素材集 いらすとや https://www.irasutoya.com/」