



(休業日数及び不休災害の資料として必要です。)  
(休業日数は暦日で正確な数字を教えてください。)

- ウ. 主要物損事故及び無災害事故の記録
- エ. 労働災害及び前項の事故の対策
- オ. 度数率・強度率その他の災害統計

- ⑩本年の安全衛生管理計画
  - ⑪安全衛生管理基準
  - ⑫作業標準または安全心得等
  - ⑬安全衛生委員会記録  
(または安全衛生について従業員の意見聴取状況)
  - ⑭安全衛生教育記録
  - ⑮安全衛生意識高揚運動実施状況
  - ⑯修業規則
  - ⑰一般及び特殊健康診断記録
  - ⑱作業環境測定記録
- 注；⑰，⑱は参考項目で特に問題がある場合は、特記事項または総合所見の対象となります。

### 3. 診断の実施

手順は次の通りですが、事前勉強等をベースに的確な質問によって実態を正確に把握することを心掛けます。

事業者の労働安全衛生に対する取り組み姿勢の判断が重要です。このためには保有している労働安全衛生関係法令図書をチェックが一つのキーポイントになると考えられます。

前述の2項の資料について逐一説明を受け、事業場の概要を頭に入れます。必要な資料はコピーして貰い、持ち帰って時間をかけて検討します。

実際の作業状況を観察します。事業場側の案内どおりに歩かずに、危険のない範囲で自主的に歩き回ることも必要です。

社会保険労務士または工業団地の事務所に対する依存度をチェックし、労働安全衛生が事業者の責務として受け止められているかどうかを確かめます。不十分と思われる時は講評時によく話し合うことにしていますが、宿題として提示する場合が多く、B 特診断では確認までに至らないのが現状です。

### 4. 改善報告書の作成及び提出の指導

安全診断の業務の範囲は、改善報告書の作成及び提出の指導までであるといわれています。私が事業場に渡している書き方指導のメモの主要部分を次頁に「表-1」として示します。

### 3. 診断事例

所定の〈様式2-1〉による診断実施結果報告書の事例を次頁に「表-2」として示します。

### 4. むすび

これまで、B 特一般に対して少しでも多く効果の上がるようにと考えて実施していることを述べて参りました。13年間の診断経験を通して感じていることを二つだけお話ししてむすびとしたいと思います。

その第一は、B 特という事業には、私達コンサルタントが企業に入り込んで、顧問契約を取る足掛かりになるようにという厚生労働省のご配慮があると伺っておりますが、私達のやり方が悪いためか、その意味では余り実績が上がっていないように思います。折角のチャンスを生かすことが出来ていないので、何とか一工夫しなければならないところです。この点については平成14年8月の研修(東京会場)で発表された平松先生の体験談が大いに参考になりました。

第二は、私達の当面の対象である中小企業のトップの頭の切り替えです。これは事例でもお分かりのように非常に難しい問題です。私は総合所見に対して、必ずトップの所見、出来れば決意表明のようなものを書いてくれというのですが、大概は安全担当者の作文で終わってしまっていると思っています。労働災害は補償さえしてやればよいというものではありません。労働災害の防止は事業者としての自分の責務、民法上では債務であることを肝に銘じて真剣に取り組まなければならない重大な問題です。頭を切り替えさせるためのインパクトのある話し合いに持ち込む必要性を痛感しています。



診 断 項 目	現 状 及 び 指 導 事 項
安全管理体制の確立と安全管理者等の職務の遂行について	(現 状) 1) 社としての安全活動は安全衛生委員会を中心に行われています。 2) 課長(マネージャー)以下の社員の安全上の責務は「業績基準」の中に簡単に記述されています。 (指 導 事 項) 1) 安全衛生管理は生産の指揮命令系統に従って実施されるのがたてまえです。社長をトップとする安全衛生管理組織を確立し、各役職者の任務を明記に記述した管理基準(安全衛生委員会規則を含む)を作成して下さい。 2) 安全衛生委員会は人数規模からいって義務付けられませんが、定着していますので今後とも本来の調査審議機関として活用することが望めます。 3) 安全衛生推進者の氏名を工場内の分かりやすい場所に掲示して下さい。
機械設備の安全化について	(現 状) 1) クレーンはペンダントの押しボタンに表示のないもの及びつりフックに外れ止めのないものが数多く見受けられます。 2) ドラム缶利用の容器が多数使用されています。 3) ディスクサンダーの研削といしが曲がって取り付けられているものがありました。 (指 導 事 項) 1) クレーンは適当にグループ分けをし、責任者をきめ、氏名を現場に掲示するとともに台帳を作成して点検、自主検査及び不良箇所の修理が確実に実施されるような体制を作ることが望めます。 2) ドラム缶はつり孔を補強し、用途及び積載可能荷重を明示し、玉掛けワイヤまたはつりチェーンでつるようして下さい。 3) ディスクサンダーの研削といしの取替え及び試運転は特別教育を修了した人が実施するようして下さい。また床が湿潤なところが多いので必ずアースを取るようして下さい。
作業手順の確立と作業方法の改善について	(現 状) 1) 第1生産課では安全作業手順書及び標準作業が出来ています。 (指 導 事 項) 1) 第2生産課及びその他の課についても同種のものを作成し、レベルの維持更には改善のために役立てることが望めます。 2) 塩酸、硝酸を対象にして特定化学設備としての漏洩防止、改造、修理、清掃及び溶断、研磨等の作業手順書を作成して下さい。
安全衛生教育の実施について (続く)	(現 状) 1) 新入社員教育は製造部長が独自のメモで実施しています。 2) 職長教育修了者がいません。

