

〔入賞診断指導事例〕

安特事業場の安全診断指導事例

労働安全コンサルタント 宮 田 和 佳

1. 事業場の概要

事業の種類 食料品製造業

労働者数 48名

工場の概要

当工場は平成14年3月に竣工した近代的水産物処理加工施設で、鉄骨鉄筋コンクリート造、一部2階建て、延床面積は約4,000㎡あり、秋鮭加工、イクラ醤油漬、帆立貝柱加工、「たこ」と「毛がに」ボイル・冷凍等の加工処理をしております。年間総売上高は約60億円です。

2. 依頼の経緯

当事業場は、「水産物産地流通加工施設高度化対策事業」で新規建設された工場で、労働局長より「安全管理特別指導（安特）事業場」として指定されました。事業者は安全衛生管理活動を効果的に推進するため、当方に助言と指導を依頼してきました。自分の居住地から当事業場までの距離は約300kmあり、その上、幾つかの顧問業務で多忙でしたが、労災防止の社会的奉仕のため、労働安全顧問契約を締結して、当事業場の診断指導を開始しました。

3. 安全衛生管理上の問題点

安全衛生管理体制等

イ. 労働者数が48人ですが、安全衛生推進者は選任されておらず、安全衛生管理体制は確立されていません。

ロ. 事業場の安全衛生管理目標、方針等は示

されておらず、安全衛生管理の年間実施計画は作成されていません。

ハ. 安全衛生活動として、安全朝礼は実施されていません。

ニ. 全国安全週間、衛生週間に同調した、事業場としての安全衛生大会等は開催していません。

ホ. 事業場で発生した総ての労働災害について、再発防止対策が作成され、文書として残されていません。

ヘ. 使用機械設備等の点検管理の責任体制が構築されていません。

ト. 高所作業箇所の中に、墜落・転落防止の措置をしていない箇所があります。

チ. 職場内に安全衛生標識等を、一つも表示していません。

リ. 吊り上げ体重5t未満クレーン運転業務に、無資格者が就業しております。

労働災害の発生状況

職場におけるゼロ災を目指した、特別な安全活動は見られず、過去3年間の安全成績は、第1表に示した通りです。

第1表 労働災害発生状況表

年 別	3年前	2年前	前 年
死 亡	0	0	0
休業1月以上	1	1	0
休業4日以上	1	2	2
休業4日未満	2	2	0
合計	4	5	2

4. 診断指導の内容と改善計画

安全衛生管理体制の確立

イ. 日本は法治国であることを説いて、事務所に労働安全衛生法等の法律書籍を備えてもらい、安全衛生管理担当者に安全衛生に関する法律、安全衛生基準等を理解してもらうようにする。

ロ. 安全衛生管理組織の編成について、総括安全衛生管理者の下に、安全衛生推進者を選任し、その下に、主要工程部門毎に「職長」を配置して、安全衛生管理体制を構築し、その組織図を提示し周知させる。

ハ. 事業場の安全衛生管理目標、方針を示し安全衛生管理の年間実施計画を作成する。

ニ. 安全衛生管理規定を定めて、安全衛生管理担当から従業員に至るまで、各職務と責任範囲を明確にして周知徹底させる。

ホ. それぞれの機械、設備等に責任者を正と副、指名して氏名を表示し、その担当者に点検管理させて点検記録表を残すようにする。

ヘ. 安全衛生管理担当者、推進者は毎日1回以上、職場の安全衛生パトロールを実施して、安全衛生日誌に巡視結果を記録する。

ト. 従業員の安全衛生意識を高めるための一方法として、安全衛生関係の就業規則を定めて、周知徹底させ、無災害・無疾病運動に自主的に協力するように指導する。

安全衛生活動の推進

イ. 安全朝礼を毎日実施する。

ロ. 職場安全会議をグループ別に適時開催して、職場の問題点等を取り上げ、改善する。

ハ. 安全衛生委員会を毎月1回以上開催し、議事録を残す。

ニ. 全国安全週間に合わせて、全従業員を一同に集め、「安全大会」を開催し、安全衛生意識の高揚を図る。

ホ. 工場内の見やすい所に「安全第一」、「整理整頓」等の安全標識を表示し、視覚を通

して安全衛生意識を高める。

安全衛生教育

イ. 新規入場時安全衛生教育を実施して、その記録を残すようにする。

ロ. 安全衛生推進者能力向上教育（初任時）を該当者に受けさせる。

ハ. 吊り上げ荷重5t未満クレーン運転業務の特別教育を、該当者に受けさせる。

ニ. 加工製造工程が転換される時期に、従業員の安全衛生教育を総合的に実施する。

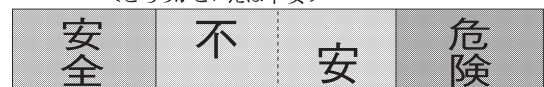
ホ. 「玉掛け業務」、「フォークリフトの運転業務」等の有資格者を養成するため、人選して、計画的に技能講習を受けさせる。

不安全状態の改善

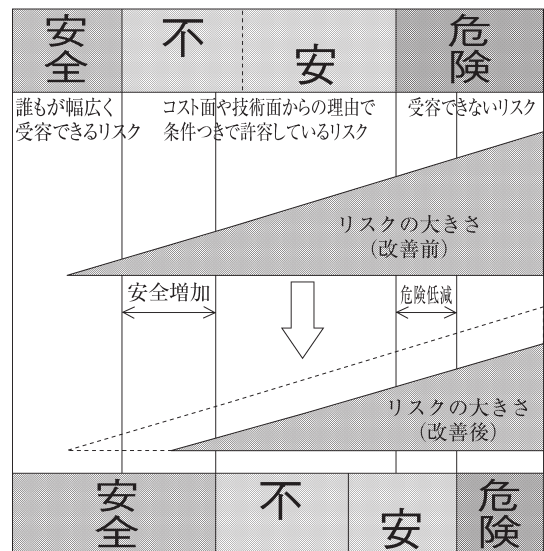
イ. 工場内でフォークリフトが運転される場合があるので、工場の床上に白線を2本引いて、安全通路を表示し、安全通路内には



<どちらかといえば不安>



<どちらかといえば不安>



別図 安全と危険の概念図

物品等を置かないように教育指導する。

ロ. 11tトラックに、帆立貝殻を積み込むベルトコンベヤーの機械設備に、ベルトコンベヤーの点検整備清掃をする際の作業床が無いので、墜落・転落災害防止の措置として「手すり付きの通路」を設置する。

ハ. 安全作業手順は作成されてはいるが、未完成の作業手順については、優先順位を決めて、計画的に作成集積させ、安全衛生教育にテキストとして役立てるようにする。

二. 原貝処理室において、機械の運転・停止

を短時間間隔で繰返しながら、機械内部の清掃作業（回転トロシメルの格子に絡みついた繊維等を、ピンセットを使って一つ一つ取り除く作業）をする場合は、機械に手が巻き込まれる災害防止のため、安全作業手順を定めて、関係作業員に周知徹底させる。長期的には、機械内部の清掃作業を自動化、無人化出来る機械に設計を改める。

ホ. 水産物の加工工程では水を多量に使うため、床は流水で常に滑りやすく、歩行時に転倒による負傷労災の発生が予想される



ベルトコンベヤーの改善前(上)と
改善後(下)

ので滑りにくい長靴を履くほか、各自も十分注意するように教育指導する。

へ。作業員の配置を決める場合は、本人の当該業務経験年数等を考慮しているが、高齢者については、高さ1.5mの手すり付階段を下りる時に転落負傷した事例があるので、高齢によるバランス感覚の低下等を考慮し、高所作業は避けて適正箇所に配置する。

ト. 電気室，ポンプ室等の入り口に，「関係者以外立入禁止」の安全標識を掲示する。

5. 改善の効果

安全診断の結果、当事業場は労働安全衛生法を無視しているか、又は無知である、という印象を受けましたが、改善指導により、法律を遵守することの重要さが理解され、職場の「危険領域」は縮小されつつあります。ここで「危険領域」とは別図「安全と危険の概念図」に示してある「危険」であり、改善により「リスクの大きさ」は減少しております。

具体的には、安全衛生推進者が選任されて、安全衛生管理体制は確立されました。6月に全員参加の安全大会が開催され、その席で事業場代表者から、事業場の安全衛生管理目標、方針等の説明があり、工場長からは労災防止実施計画が発表されました。私事、安全大会での安全講話を担当し「安全第一」の意義、製造業における労災の発生状況と、「ゼロ災運動」の進め方等の話を致しま

した。

安全朝礼は毎日実施され、安全作業指示は作業員に伝達されております。また、作業終了時の全員による「整理整頓」運動は規律正しく続けられており、毎日の安全作業サイクルは、計画通り実行されております。各種免許・資格証明等所有者の一覧表が整備され、法定安全教育も実施されており、現在、危険有害業務に無資格者は就業しておりません。

最初に是正を勧告した、ベルトコンベヤーの機械設備は、直ちに改善されました。写真上は改善前、下は改善後で、ベルトコンベヤーの横に「手すり付の通路」が新設されました。この通路の床上高さは、3 m 以上あり、万が一、墜落・転落災害を起こせば、重大災害になることは確実です。

工場の床上に白線で安全通路が表示され、見やすい箇所には安全標識、安全衛生ポスター等が掲示されております。当事業場の従業員の安全衛生意識は高揚され、安全衛生管理水準は、以前より一段高められていることが感じ取れます。「安特」指定期間は1年となっておりますが、事業場の自主的な安全衛生管理活動が定着して、PDCAサイクルがスパイラル状にレベルアップして行くことが期待できます。今後に残された課題としては、機械のフェールセーフ化の推進とか、労働安全衛生マネジメントシステム（OSHMS）の導入等があります。

人材登録

本会には、厚生労働省、労働災害防止団体、安全衛生団体、企業などから、安全衛生に関するいろいろな分野について、専門家の有無の照会が寄せられています。

そこで本部としましては、当面、次の2分野について人材登録を行い、あらかじめプールして対

応じたいと思いますので、会員でご希望の方は、履歴書（職歴，研究歴，業績等を含むもの）を本部登録・情報課（毛利又は田中）までお送り下さるようお願い致します。

- 1 化学物質管理（主に有害性調査）
- 2 海外安全衛生文献の翻訳