

〔入賞診断指導事例〕

小規模事業場に対する安全診断事例

労働安全コンサルタント 西 條 重 三

1. 小規模事業場の問題点

私が今まで実施した安全診断の対象は、従業員が数十名未満の小規模事業場か、あるいは従業員数は百名前後あっても、経営体制は発足当時のまま現在に至ってしまっている事業場がほとんどでした。これらの小規模事業場には共通の問題として次のような問題がありました。

(1) 危険源に気がついていない

経営者（管理者）は災害が発生すると従業員に注意を喚起はするが、労働基準監督署等から特別に指摘されない限り、特に積極的な対策を取っていないことが多いようでした。

小規模事業場特有の問題として生産の維持とにかく必死で、災害は起きていなければそれでよいとして、災害発生の要因となる危険源にはなかなか目が行っていないのが現状でした。

それに加え、不注意は従業員の責任であるとの意識がまだ根強く存在しているためか、経営者側から危険源の発見に努めようとする意識が薄弱であると見受けました。

(2) 気がついてはいるけれども適切な対策が打てないため放置している

設備導入時は危険源に対しての安全措置は機械メーカー任せで、その後も放置しているケースが多く、どんな対策をすればよいかの知識もないので、適切な対策がほとんど打たれていませんでした。

機械メーカーに注文すると高い費用を要求され、投資ができない、あるいは機械メーカーからの提案では作業性が悪くなってしまい、現実的な対策方案が見つからない等が主な理由でした。

また通路の確保、安全な作業環境の確保につい

ても現状のままやむを得ないとし、当面災害の直接原因となっていないこともあり、対策を諦めてしまっているケースが多くありました。

(3) 安全管理のシステムがない

経営者が安全教育を受けていないためか、ほとんどの小規模事業場では安全管理体制に対する知識がありませんでした。安全確保も仕事の内であるという認識が薄いこともあってか、安全管理体制等考えても見なかった事業場が多くありました。

2. 小規模事業場診断時の留意点

小規模事業場には以上のような問題点が見受けられましたので、経営者または安全管理責任者に安全上の問題を十分に理解してもらい、事業場の状況に即した対策をしてもらうことを念頭に置いて診断するように努めました。

いくら効果のある対策案を提示してもその必要性に心から同意されなければ、結局は聞き置かれるだけになってしまいますので、対策をするための費用、手間を考慮し、押し売りにならないよう注意しました。

診断結果を報告するに当たっては簡潔に記載し、読みやすく、理解が容易になるよう下記項目に分けて診断報告書の内容を記述しました。

(1) 現状

問題点となる現状を簡潔に記載しました。

(2) 問題点

指摘した現状では、何が問題なのか、このまま放置すると最悪どんな災害が予測されるかを記載し、このままではまずいことを理解してもらうように努めました。

(3) 改善指摘事項

どんな改善をすればよいかを、その事業場で確

実に実行可能な具体的内容にして、受診事業場の同意を得た上で作成しました。

3. 診断項目毎の留意点

以下に平成15年度特別安全衛生診断選定事業で実施しました事例に基づいて詳細を記載します。

診断対象の事業場は、労働者150名の製麺会社で、特別安全衛生診断の報告書の様式に沿って行い、下記の内容を盛り込むようにしました。

(1) 労働災害発生概要

今回の報告書事例では様式に定められた期間中の休業4日以上災害発生がありませんでしたので、労働災害発生概要の記載事項はありません。災害発生があった場合は次のような内容に分けて記載しています。

- 災害発生状況
- 災害発生日
- 災害の程度
- 直接原因
- 間接原因（対策の選択肢ができるよう複数指摘する。）

ただし対象期間以前では災害発生がありましたので、現場診断においてはその災害内容も考慮して行いました。

(2) 安全管理体制の確立と安全管理者などの職務の遂行について

受診事業場の業務の説明を受けた後、安全管理組織の文書の提示を求めて業務との照合を行い、必要な管理体制が整っていない事項を取り上げ指摘するようにしています。

今回の事例では、安全管理者、衛生管理者、安全衛生委員および産業医は選定されていましたが、この事業場の経営者には組織の概念がなく、業務上の組織図すらありませんでしたので、現状の業務から考えて最適と思われる組織図を診断時その場で書き表し、取り入れてもらうよう提案しました。

その中で各管理者層の労働安全衛生上の役割を明確にし、さらに安全管理者、衛生管理者、安全衛生委員会、産業医の位置付けを行い、安全衛生委員会の議事録を残して、安全管理体制が継続できるよう指導しました。

(3) 安全点検体制の確立と安全点検の実施について

予防安全の観点から安全点検体制の現状を把握し、点検体制として推奨できることを問題点としてとらえ、そのための対策を提示するようにしています。

この事例の場合は、基本的な安全点検体制ができていませんでしたので、第一歩として安全点検パトロールの実施をどのようにすればよいかを改善指摘事項として具体的に例示しました。

(4) 機械設備の安全化について

事業場ではあまり気がついていない危険源を重点的に取り上げ、対策可能な案を提示するよう努めています。

この事例の事業場は製麺業であるため、ほとんどの処理工程が自動化されています。設備への材料投入、設備の調整、設備のトラブルシューティングが労働者との接点になっていました。過去の災害発生内容を参考にしてどこに危険源が潜んでいるかの発見に努めました。

この事業場は機械の専門的知識はほとんど持っていないと見受けましたので、改善を指摘するに当たっては、改善の趣旨をわかりやすくし、コストを抑えて機械メーカーに改造指示ができるよう配慮しました。

(5) 作業手順の確立と作業方法の改善について

この種の事業場は粉末が床に堆積していたり、水で床がぬれた状態になっていたりで、滑りやすい作業環境にあります。同種事業場でも足を滑らせて転倒し骨折した等の災害が発生しています。

今までの災害を質問したところ、やはり転倒災害が発生しているとの解答がありました。しかし床に溝を施す等の滑り止め対策を行うような床状態を改善する処置は大工事になり、この事業場の状態からして財政的に無理があると判断しました。

転倒災害発生の後は、滑り予防の対策として全員の長靴を新品に交換し、その後転倒災害は発生していないとのことでしたが、長靴の滑りにくさを維持する手順が確立していませんでした。

このままでは同種の災害が再発する可能性がありますので、長靴を点検交換する手順を定め、実行することを改善事項として指摘しました。

(6) 安全衛生教育の実施について

小規模事業場では、指摘されたものについてそれのみ実施して終りというスタイルの域を出ていないことがよくあります。

診断項目	現状および指導事項
①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 安全管理者、衛生管理者、安全衛生委員および産業医は適切に選定されていました。安全衛生委員会は月1回開催されていました。 問題点 1.最近では安全衛生委員会の議事録が作成されていませんでした。 2.安全衛生管理組織図が、まだ作られていません。各部署責任者の安全衛生管理責任上の役割が十分周知される状態になっていません。 改善指摘事項 1.安全衛生委員会の議事録を作成してください。 2.診断当日書き示しましたように、「社長」、「業務総括担当責任者（専務取締役）」、「営業担当責任者」、「入荷・出荷担当責任者」、「商品開発責任者」、「製造総括担当責任者」、「生麺製造責任者」、「乾麺製造責任者」、「安全管理者」、「衛生管理者」等の各部署の責任者や安全担当者、「安全衛生委員会委員長」、「安全衛生委員」等の安全衛生委員会のメンバーの位置付けを明確にした組織図を作成し、工場の要所（事務所、各作業区画）に張り出して、安全衛生管理上の役割の周知を図ってください。 なお組織図には各責任者や安全担当者の氏名は明示し、安全管理上の役割の意識を高めてください。
②安全点検体制の確立と安全点検の実施について	現状 毎日の終了時に問題点があれば社長に報告するようにしていますが、明確な安全点検体制が取られていません。 問題点 安全上の問題が生じた場合の対策はこれでも可能ですが、このままでは予防安全まで行うのは困難です。 改善指摘事項 毎月各部署の責任者クラスが集まって安全点検パトロールを実施し、不安全状態と不安全行動を指摘することによって、災害の予防を図ってください。その際、見落としを防ぐため、診断当日書き示しましたようなチェックリストを用意して実施してください。
③機械設備の安全化について（その1）	1.包装機 現状 平成13年に指の切断災害のあった機械です。機械操作ボックスには停止スイッチがあり、機械の電源を切ってからフィルムを引っ張って調整することになっています。 問題点 平成13年の災害では機械がトラブルを起こした時、電源を切らないでとっさに無意識で手を出し、災害にあってしまいました。そのような場合の挟まれに対処する防護措置がされていません。 改善指摘事項 機械の側面には安全カバーを設置してください。それに加えて、機械の前面には光電式のエリアセンサーによる安全スイッチを設置してください。設置方法は機械メーカーと相談して実施することを推奨します。 （次ページの写真を参考にしてください。）

安全カバー

光電エリアセンサー

2.手もみ機のローラー部

現状

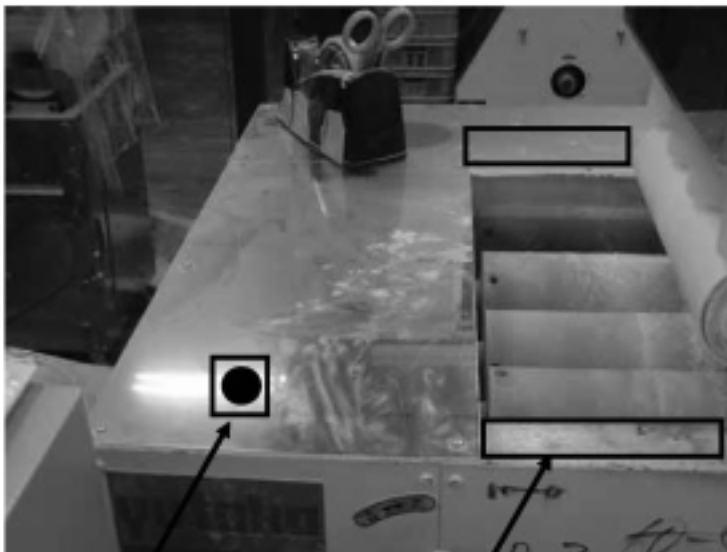
以前にローラーで指をはさまれた災害があった箇所です。そのときは軽傷で済みましたが、再発の可能性はなくなっています。

問題点

ローラーに麺が絡みやすく、無意識で手を出してしやすく、そのような場合の巻き込まれに対処する防護措置がされていません。

改善指摘事項

機械の上面に光電式のエリアセンサーによる安全スイッチを設置するか、押しやすい位置に非常停止スイッチを設置する等してください。

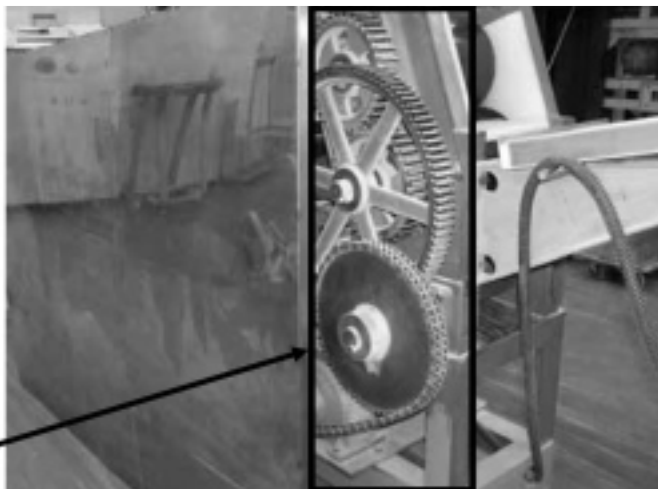


非常停止スイッチ

光電エリアセンサー

診断項目	現状および指導事項
③機械設備の安全化について (その3)	3. ミキサー 現状 ミキサーの内部を清掃する時、電源を落とさないでやってしまうことが予想されます。 問題点 ミキサーが回転している時に清掃すると、腕を巻き込まれ、骨折災害の可能性あります。 改善指摘事項 ミキサーの蓋を開けたら機械が停止するよう、安全スイッチ（インタロックスイッチ）を設置してください。 インタロックスイッチ 4. 麺の圧延ローラー 現状 Vベルトおよび歯車のカバーがありません。 問題点 うっかり接触すると巻き込まれによる手指の骨折等の危険があります。 改善指摘事項 カバーを設置してください。 カバーを設置

カバーを増設



高温部の表示



通路の表示

以上