

全ての働く人々に安全・健康を
～Safe Work , Safe Life～



中災防

製造業における職長の能力向上教育の講師養成
オンライン講座

A3「リスク」の基本的考え方を踏まえた
職長として行うべき労働災害防止活動

中央労働災害防止協会

「製造業における職長の能力向上教育」の 「実行カリキュラム」の要件

科 目	範 囲	時 間
(1) 職長として行うべき労働災害防止及び労働者に対する指導又は監督の方法に関すること	A 基本項目(必須) (A1) 職長の役割と職務 (A2) 製造業における労働災害の動向 (A3) 「リスク」の基本的考え方を踏まえた職長として行うべき労働災害防止活動 (A4) 危険性又は有害性等の調査及びその結果に基づき講ずる措置 (A5) 異常時等における措置 (A6) 部下に対する指導力の向上(リーダーシップなど) (A7) 関係法令に係る改正の動向	120分以上
	B 専門項目(選択) (B1) 事業場における安全衛生活動 (B2) 労働安全衛生マネジメントシステムの仕組み (B3) 部下に対する指導力の向上(コーチング、確認会話など)	必要な時間
(2) グループ演習	C 以下の項目のうち、1以上について実施すること。 (C1) 職長の職務を行うに当たっての課題 (C2) 事業場における安全衛生活動(危険予知訓練など) (C3) 危険性又は有害性等の調査及びその結果に基づき講ずる措置 (C4) 部下に対する指導力の向上(リーダーシップ、確認会話など)	120分以上
合 計		360分以上

「A3 「リスク」の基本的考え方を踏まえた職長として行うべき労働災害防止活動」と「A4 危険性又は有害性等の調査及びその結果に基づき講ずる措置」の教育の順序

「A3 「リスク」の基本的考え方を踏まえた職長として行うべき労働災害防止活動」は、リスクの基本的な考え方についての理解があることを前提に教育を行う内容になっていることから、受講者に対して、より一層の理解を促す観点からは、「A4 危険性又は有害性等の調査及びその結果に基づき講ずる措置」の教育を行った後に、教育を行うことを推奨します。

このため、オンライン講座においては、「A3」と「A4」の視聴の順序を入れ替えて、「A3」は、「A4」の後に説明します。

<説明の順序>

「A4 危険性又は有害性等の調査及びその結果に基づき講ずる措置」

⇒ 「A3 「リスク」の基本的考え方を踏まえた職長として行うべき労働災害防止活動」

「A3 「リスク」の基本的考え方を踏まえた職長として行うべき労働災害防止活動」の概要①

1 教育のねらい

2006年(平成18年)のリスクアセスメントの努力義務化から10年あまりが経過したこと等により、生産現場においては「リスク」の考え方が着実に浸透してきている。

このような中で、生産現場において、日常的に各種の労働災害防止活動を推進する中核的な役割を担っている職長としては、「リスク」の基本的考え方を正しく理解した上で、労働災害防止活動を行っていくことが必要となってきた。

このため、「リスク」の基本的考え方と関連付けた労働災害防止活動を推進することができる職長を育てる。

「A3 「リスク」の基本的考え方を踏まえた職長として行うべき 労働災害防止活動」の概要②

2 教育内容

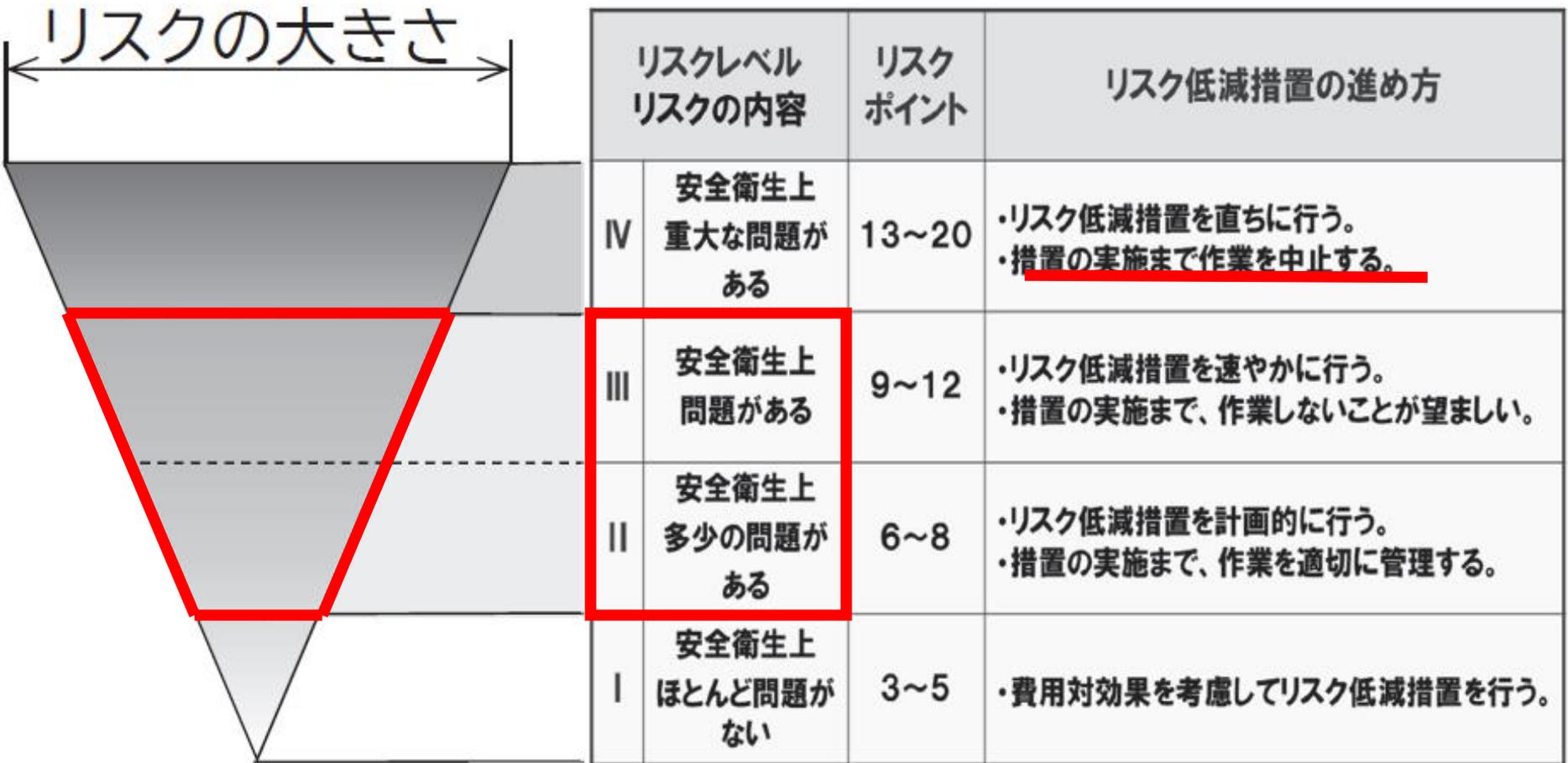
生産現場において、「リスク」の考え方を踏まえた場合に、**職長が推進する役割を担う各種の労働災害防止活動**は、リスクレベルをどのように低減させる効果を持つのか、という**リスク低減効果との関連性について理解を促すために必要な教育**を行う。

※ 就任時の職長教育の教育事項との関係では、能力向上教育独自の教育内容

(参考) これまでのリスクアセスメントに関する主な経緯

- ①2006年(平成18年)4月 リスクアセスメントの努力義務化(労働安全衛生法の改正)
- ②2016年(平成28年)6月 化学物質のリスクアセスメントの義務化(労働安全衛生法の改正)
- ③2018年(平成30年)3月 労働安全衛生マネジメントシステム(OSHMS)の国際規格(ISO 45001)の発行
- ④2018年(平成30年)9月 労働安全衛生マネジメントシステム(OSHMS)のJIS規格(JIS Q 45001)の制定
日本版労働安全衛生マネジメントシステムのJIS規格(JIS Q 45100)の制定

生産現場における作業のリスクレベル(その1)



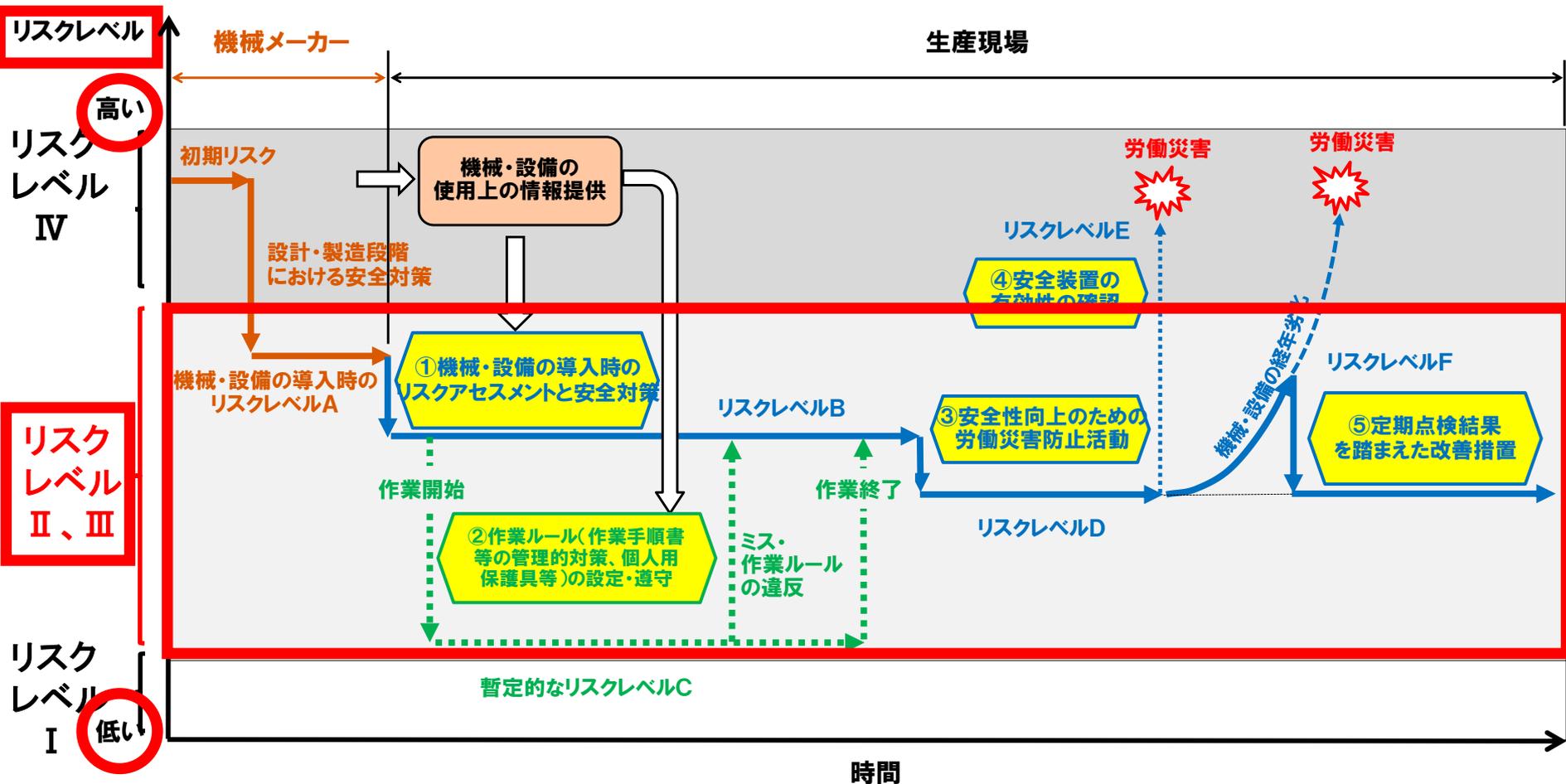
(注)「職長の安全衛生テキスト」(中央労働災害防止協会)におけるリスクレベルに応じた対応措置を抜粋・一部改変したものである。

生産現場における作業のリスクレベル(その2)

生産現場での多くの作業においては、「本質的対策」、「工学的対策」等によってリスク低減措置を行っても、技術的あるいは経済的な制約条件によって、「安全衛生上ほとんど問題がない」レベル(「リスクレベルⅠ」)までリスクを低減することはできない場合もあり、「安全衛生上(多少の)問題がある」レベル(「リスクレベルⅡ又はⅢ」)で作業を行わざるを得ないことも多いのが現実である。

このようなリスクレベルで作業を行うに当たっては、職長としては、労働災害を防止するために、できる限りリスクを低減した上で作業を行う必要があり、「リスク」の基本的考え方を踏まえて、各種の労働災害防止活動を推進する必要がある。

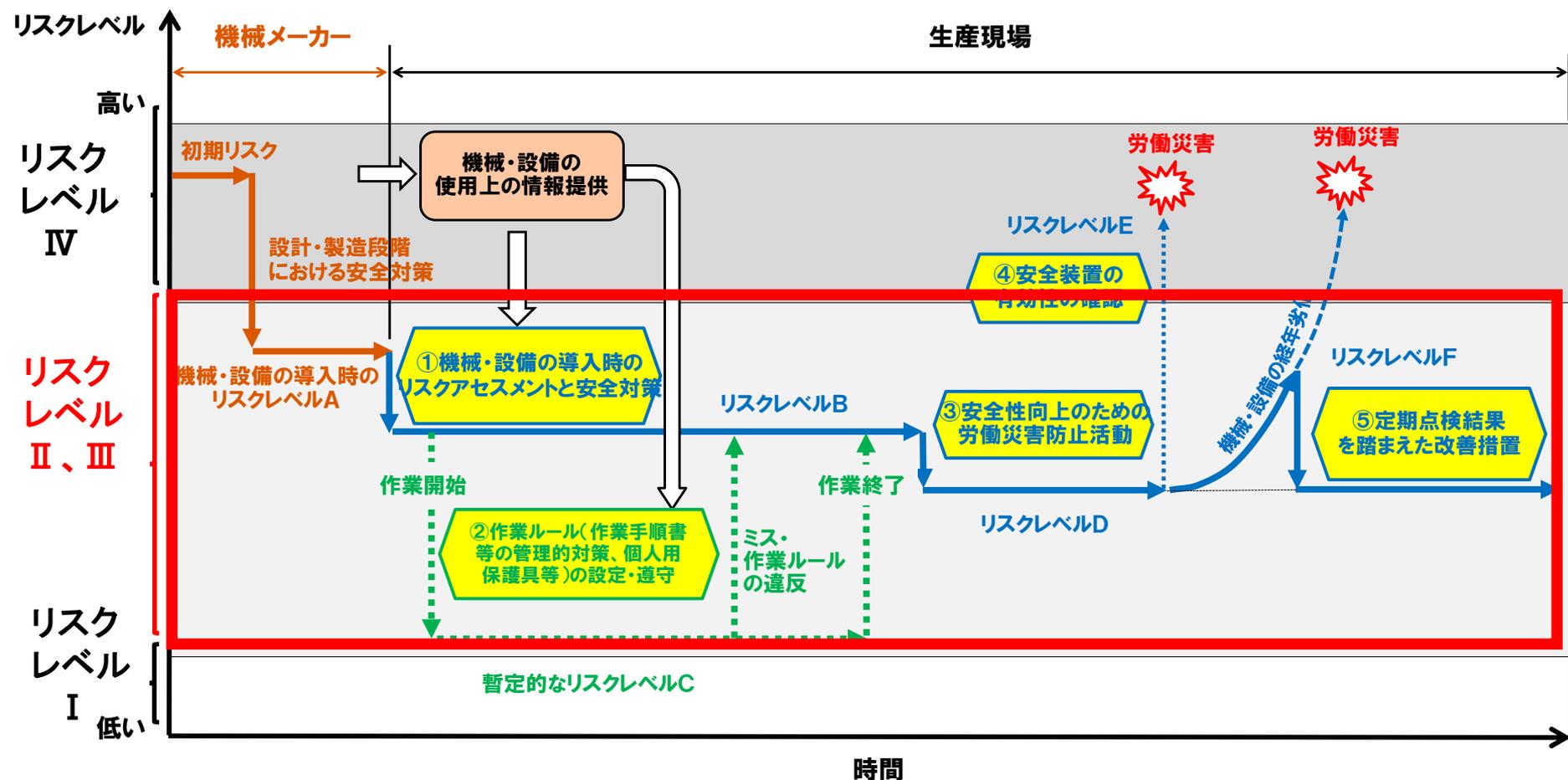
「リスク」の基本的考え方を踏まえた 職長として行うべき労働災害防止活動



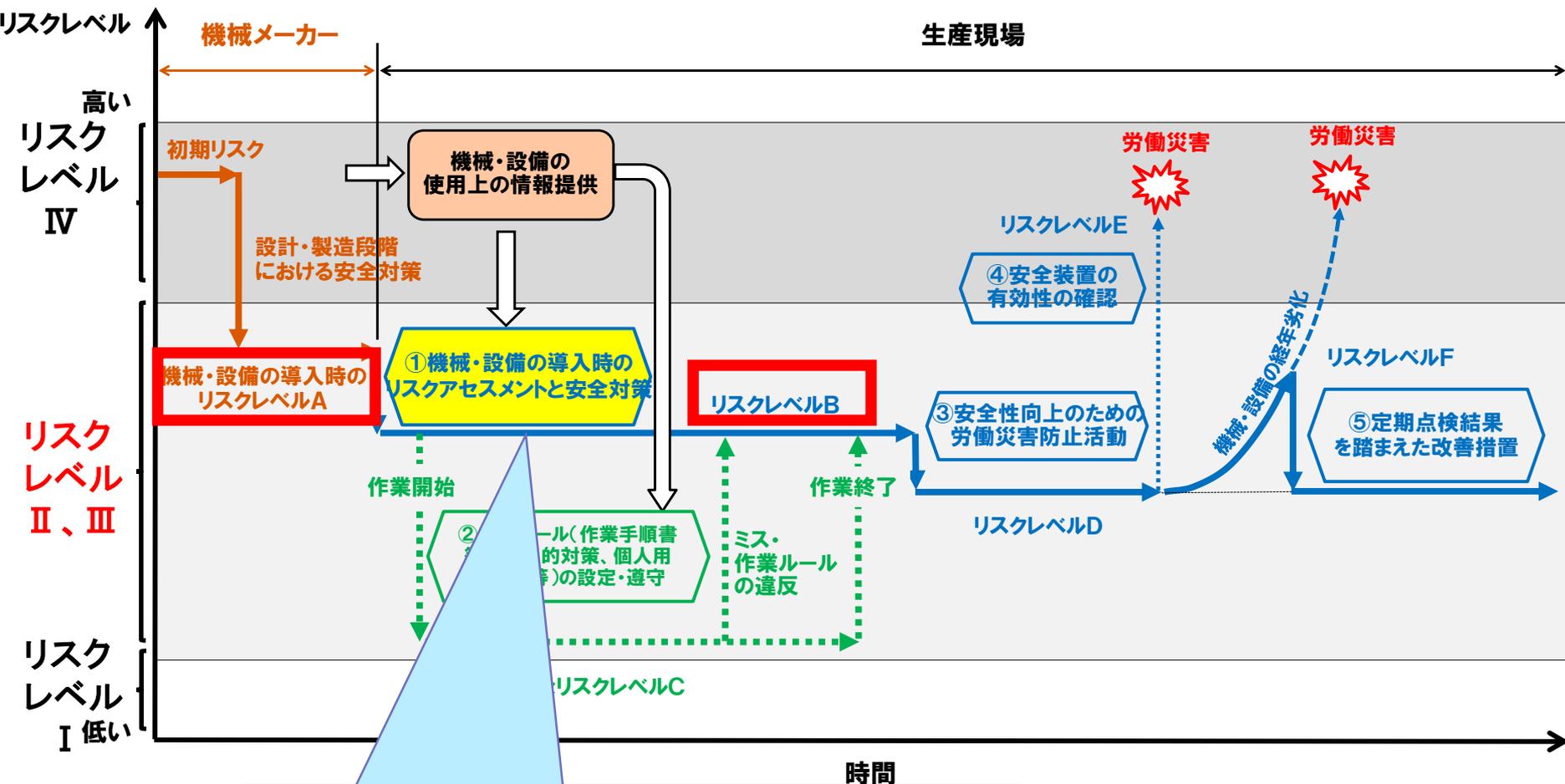
- (注) 「リスクレベルIV」：安全衛生上重大な問題があるリスクレベル
 「リスクレベルII、III」：安全衛生上(多少の)問題があるリスクレベル
 「リスクレベルI」：安全衛生上ほとんど問題がないリスクレベル

「リスク」の基本的考え方を踏まえた 職長として行うべき労働災害防止活動

生産現場において、「リスク」の考え方を踏まえた場合に、職長が推進する役割を担う各種の労働災害防止活動は、リスクレベルをどのように低減させる効果を持つものなのか、というリスク低減措置との関連性について理解を促すために必要な教育を行う。



① 機械・設備の導入時等のリスクアセスメントと安全対策(その1)



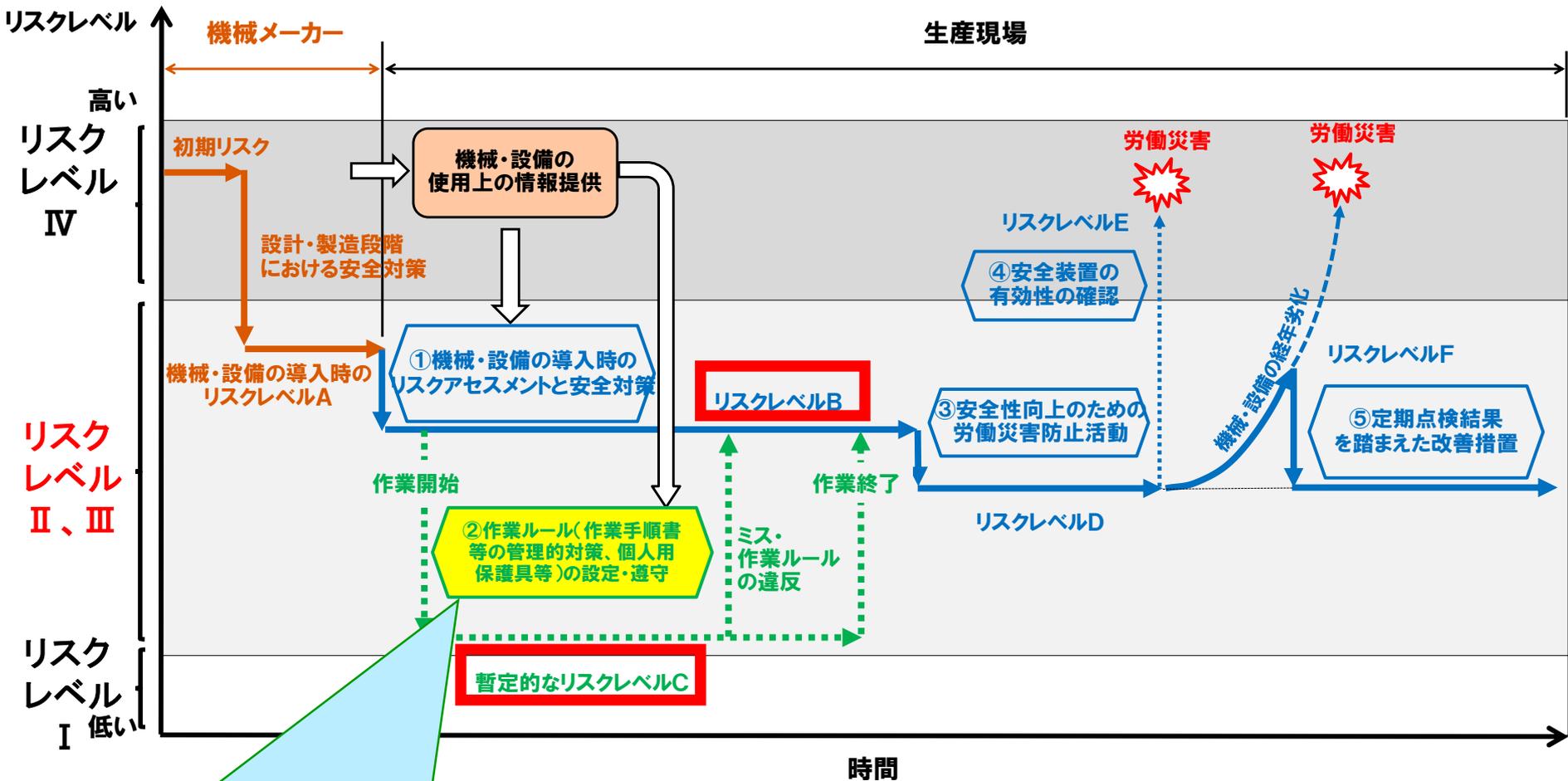
① 機械・設備の導入時の
リスクアセスメントと安全対策

「リスクレベルA」
→「リスクレベルB」

① 機械・設備の導入時等のリスクアセスメントと安全対策(その2)

- 1 生産現場においては、機械・設備の導入・変更時等に、機械メーカーから提供される機械の「使用上の情報」に盛り込まれている残留リスクに関する情報を活用して、リスクアセスメントを行って、危険源を特定した上で、①機械の本質的対策(機械の自動化、遠隔操作可能化、危険な作業の廃止・変更等)、②工学的対策(機械のガードの設置、局所排気装置の設置等)の安全対策を実施することによって、さらに、リスクレベルを下げて、生産作業を開始できるようにする(「リスクレベルA」→「リスクレベルB」)。
- 2 その際、職長は、職場の作業に潜む危険の芽について一番熟知している立場にあることから、管理者等とともに、職場として実施するリスクアセスメントに参画して、安全対策に積極的に取り組んでいくことが必要である。

② 作業手順書・個人用保護具の使用等の作業ルールの設定・遵守 (その1)



②作業ルール(作業手順書等の管理的対策、個人用保護具等)の設定・順守

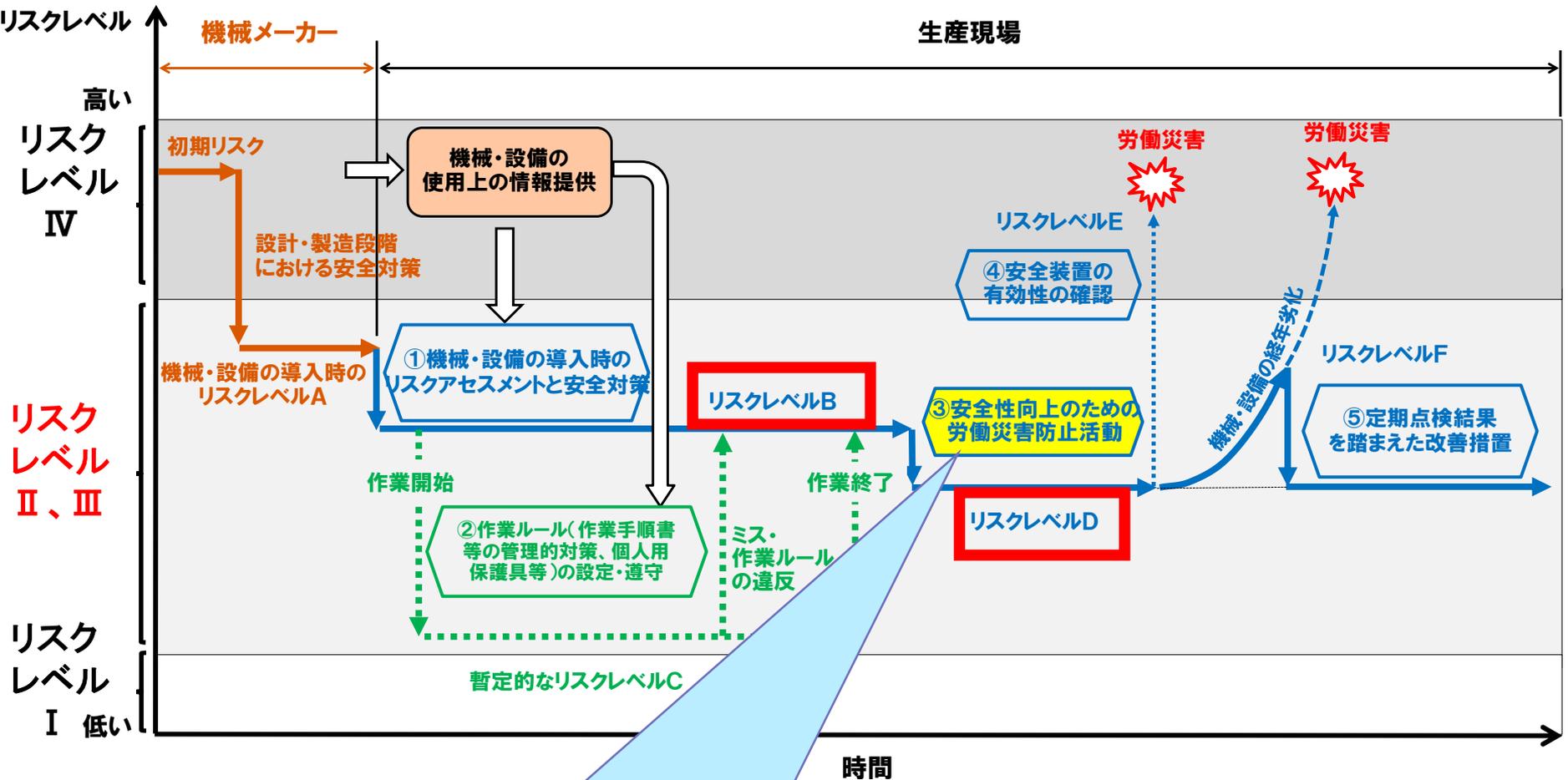
「リスクレベルB」
→暫定的な「リスクレベルC」

② 作業手順書・個人用保護具の使用等の作業ルールの設定・遵守 (その2)

- 1 機械・設備の導入時等のリスクアセスメントと安全対策を行っても、リスクが残るケースもあり、「安全衛生上(多少の)問題がある」リスクレベルにおいて、リスクが残留する生産作業を行わざるを得ないケースもあるのが現実である。
- 2 このようなリスクレベルの生産作業を行うに当たっては、**作業手順書の整備、マスクの使用等の個人用保護具の使用等のルール(注)を定めて、これを作業者が遵守して作業を行うこと**によって、作業中のリスクを暫定的に低減させることが必要である(「**リスクレベルB**」→「**暫定的なリスクレベルC**」)。

(注) 作業ルール(作業手順等、個人用保護具の使用)の設定・遵守によるリスクの低減は、**当該ルールを遵守している限りにおいて、リスクを暫定的に下げる効果**を持つものである(暫定的なリスク低減措置)。

③ 安全性向上のための労働災害防止活動(その1)



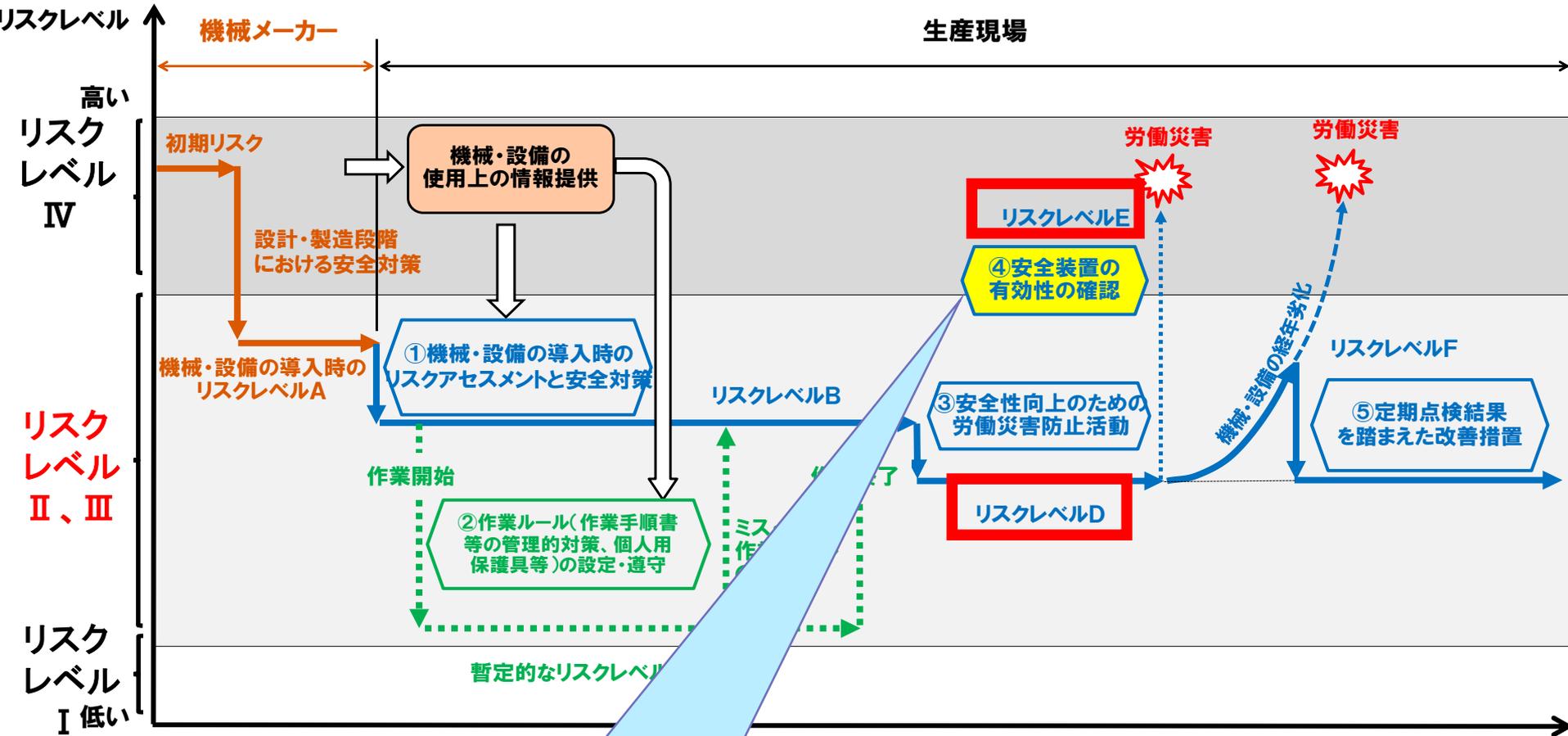
③安全性向上のための労働災害防止活動

「リスクレベルB」
→「リスクレベルD」

③ 安全性向上のための労働災害防止活動(その2)

- 1 生産現場において、実際に機械を使用し始めた後に、日常的に生産作業を行っている中で、危険予知(KY)活動やヒヤリ・ハット活動等により、労働災害につながる可能性のあるリスクが見つかるケースもあり、このような新たに発見されたリスクについては、さらに追加的な安全対策を行うことによって、さらにリスクを下げる必要がある(「リスクレベルB」→「リスクレベルD」)。
- 2 このような生産現場に潜むリスクを見つけ出して、安全性向上に向けての労働災害防止活動を行っていくという観点から、職長としては、以下のような生産現場における安全性向上のための労働災害防止活動を推進していくことが必要である。
 - ア 安全衛生実行計画の作成・実施
 - イ 職場巡視
 - ウ 危険予知(KY)活動
 - エ ヒヤリ・ハット活動
 - オ 4S(5S)活動

④ 安全装置の有効性の確認(その1)



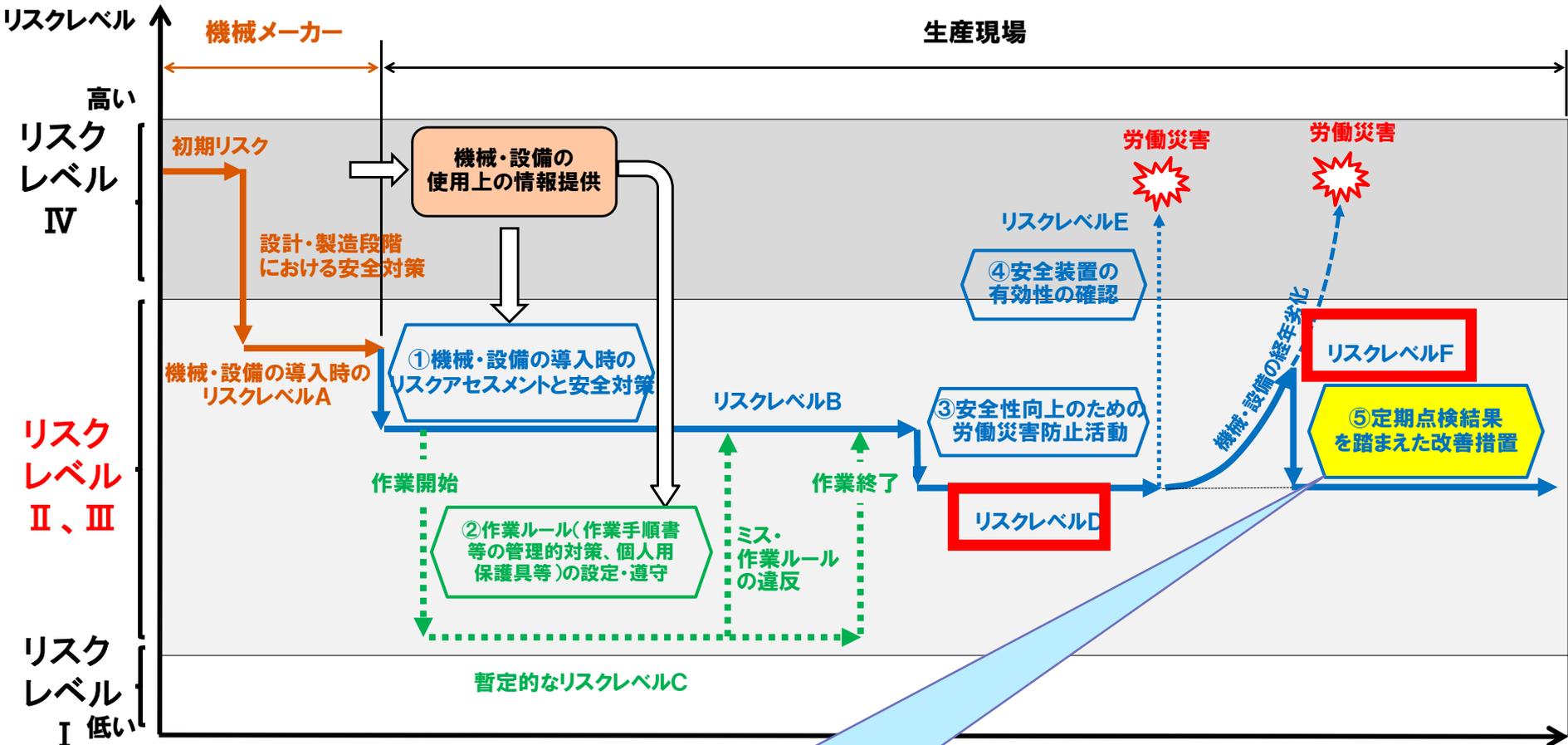
④安全装置の有効性の確認

「リスクレベルD」
→「リスクレベルE」
→「リスクレベルD」

④ 安全装置の有効性の確認(その2)

- 1 機械メーカーにおける安全対策や生産現場における機械・設備の導入・変更時等に行った安全対策についても、その有効性が低下している場合には、リスクレベルは、元の高いレベルに戻ってしまうことになる(「リスクレベルD」→「リスクレベルE」)。
- 2 このため、職長としては、必要に応じて、**作業開始前や定期的に点検を行い有効性を確認**した上で、生産作業を行う必要がある。
上記の点検の結果、「異常」を発見した場合には、直ちに、上司に報告をして指示を受けることが必要である。(「リスクレベルF」→「リスクレベルD」)

⑤ 定期点検結果を踏まえた改善措置(その1)



⑤定期点検結果を踏まえた改善措置

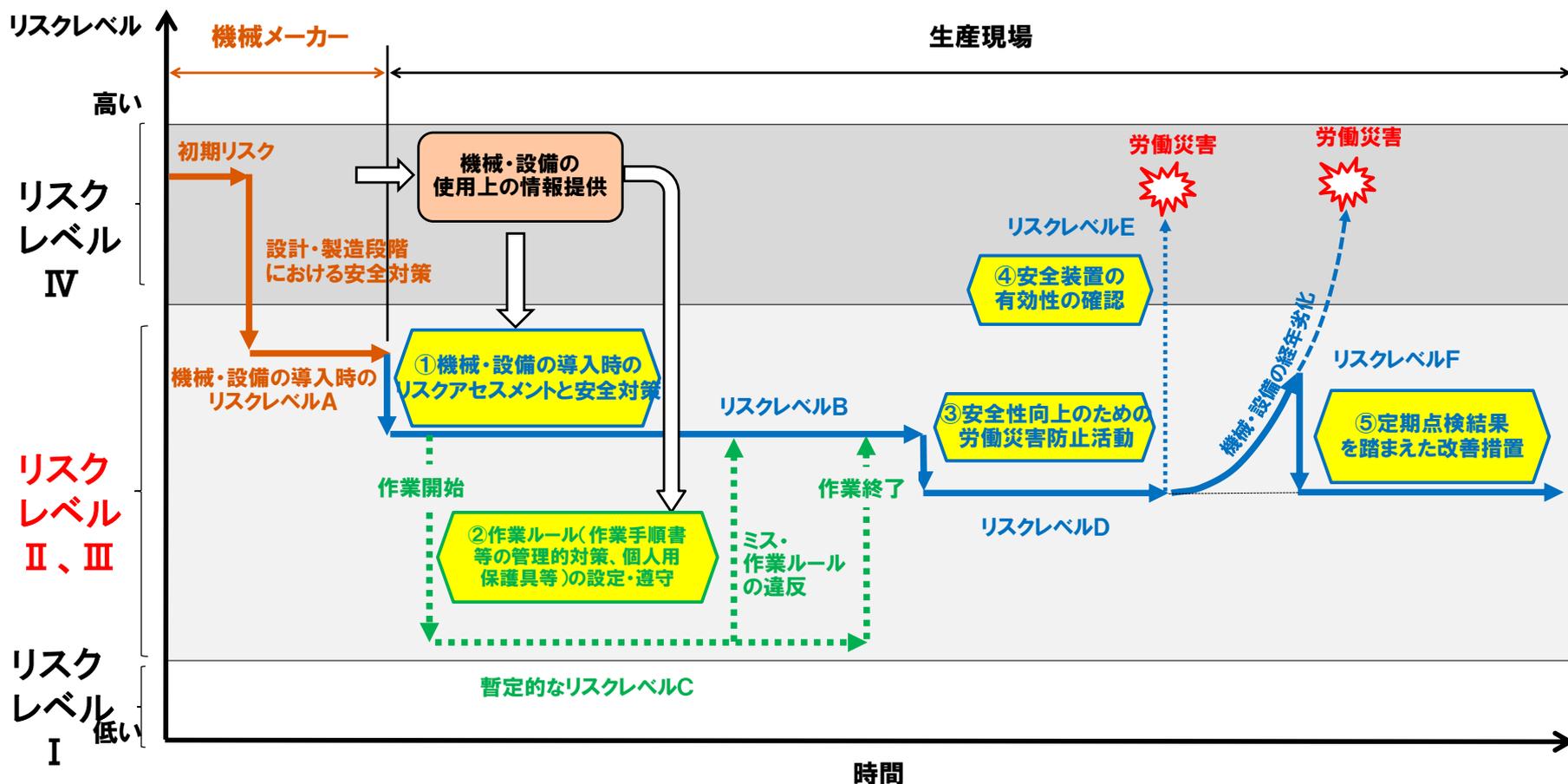
「リスクレベルD」
→「リスクレベルF」
→「リスクレベルD」

⑤ 定期点検結果を踏まえた改善措置(その2)

- 1 機械・設備は、時間の経過とともに腐食や摩耗、材料の経年劣化等の進行によってリスクが増大してくる可能性がある(「リスクレベルD」→「リスクレベルF」)。
- 2 このため、職長としては、**機械・設備の定期的な点検**を行うことによって、経年劣化によるリスクの増大の可能性等の端緒となる「異常」を見つけ出して、**補修等の改善措置**を行うことが必要である(「リスクレベルF」→「リスクレベルD」)。
- 3 また、機械・設備の経年劣化等の状況変化に対応していくため、年1回程度、定期的にリスクアセスメントを実施して、リスクの除去・低減を行っていくことが望ましい。

【まとめ】「リスク」の基本的考え方を踏まえた 職長として行うべき労働災害防止活動

生産現場において、「リスク」の考え方を踏まえた場合に、職長が推進する役割を担う各種の労働災害防止活動は、リスクレベルをどのように低減させる効果を持つものなのか、というリスク低減措置との関連性について理解を促すために必要な教育を行う。



ご視聴ありがとうございました。

引き続き、「A 5 異常時等における措置」の講座をご視聴ください。