



事例 1

非定常作業での 労働災害を防ぐために

山崎製パン 大阪第二工場

災害発生状況について

山崎製パンの労働災害の事故型別発生状況を見てみると、最も多発しているのは「転倒災害」であり、全体の約3割を占めている。次いで「挟まれ・巻き込まれ災害」で全体の約2割を占めており、そのほとんどが機械設備による災害となっている。

災害の特徴として、転倒災害については、約8割が40歳以上の従業員の被災であり、中高年齢層の転倒災害が多発している。また、機械設備による挟まれ・巻き込まれ災害(以下、機械災害)については、すべて非定常作業時(機械調整時・トラブル発生時・清掃作業時)に発生している。

非定常作業時の災害は、「機械にパン生地が詰まった際、詰まったパン生地を取り除く作業で、機械を停止せずにとっさに手で取ろうとして、機械に手指が挟まれる」といった災害である。

このような非定常作業時の機械災害の防止のため、日頃から定期的な安全教育により、「非定常作業の危険」と「機械停止の徹底」を従業員に周知

徹底を図っているが、実際の作業でトラブルが発生すると、つい、慌ててとっさに不安全な行動を取ってしまうことがあり、大きな課題となっている。

上記の傾向は、大阪第二工場でも当てはまり、過去5年間の災害発生状況を見ると、多くの災害が非定常作業時に発生しており、その発生率は約6割にのぼる。そのため、労働災害を防止するために、「非定常作業時の災害防止活動」に注力することとし、下記の安全活動を実施した。

安全活動の具体的な取組み

1. 従業員の声を拾い上げる活動

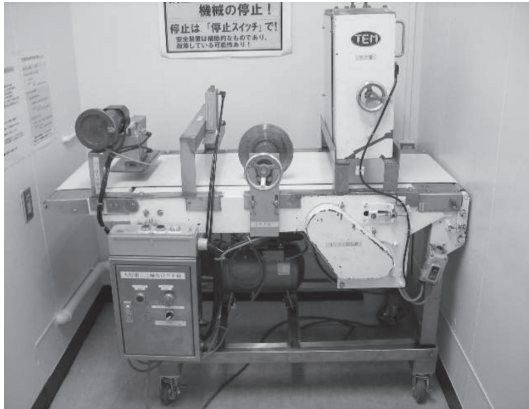
非定常作業時での災害を防止するためには、まずはどのようなトラブルが発生するのかを洗い出す必要がある。そのために4つの取組みを実施した。

- ①「安全日誌」の活用
→安全当番を決め、1日の作業の中で発生したトラブルを記入する。
 - ②「気付きボード」の設置
→作業場のボードに体験したヒヤリハットや気になったことをすぐにその場で記入する。
 - ③「安全アンケート」の実施
→普段の作業の中で気になっていることを自由に記入する。
 - ④「集合研修時での分科会」の実施
→異なる所属の従業員が安全作業について意見を交わすことで新たな気づきを促す。
- 以上の取組みから、従業員より情報を収集し、

会社概要

会社名：山崎製パン(株) 大阪第二工場
所在地：〒580-8504
大阪府松原市三宅東2-1835-5
設立：1970年
従業員数：1,700名
事業内容：パン・和洋菓子などの製造および販売

写真1 危険体感デモ機



課内での共有を行うとともに、リスクアセスメントを行い、改善が必要とされたものについては優先順位をつけて改善を実施している。

中でも安全日誌は「作業場所の不安全箇所」や「ヒヤリハット事例」「機械トラブルの情報」を記入するとともに、過去や他工場での災害事例を見て、自分自身が今後どのように注意するのか、記入する欄を設けた。普段の行動を改めて振り返り、自分自身が同様の災害に遭遇しないためには、どのように行動すべきか考える時間を設けることで不安全行動の抑制につなげている。また、記入してもらった内容は、すべて上長がコメントをし、本人にフィードバックしている。そのため、従業員は自分が記入したことがどのように対応してもらえるかがわかり、改善につながれば、安全活動に参加しているという実感を持つことができる。

安全日誌を従業員からの情報収集のツールとしてだけ使用するのではなく、安全衛生に関わるさまざまな事項の意見交換を行えるようにすることで、全員を巻き込んだ安全活動を進めている。

この活動の実績として、2016年は112件の改善を実施することができた。

2. 従業員への安全教育

(1)非常時作業時の作業手順書の作成と従業員教育

設備の改善活動と並行して従業員への安全教育にも力を入れている。トラブル発生時は作業工程の遅れが気になったり、迷惑をかけたくないという心理が働き、つい不安全行動をしてしまう場合

がある。こうした不安全行動を防止するためには、トラブル発生時の対処方法を明確にルール化することが必要である。そのため、ルールを「非常時作業時の作業手順書」として明文化し、従業員への教育を実施している。

具体的には、従業員の声を拾い上げる活動で述べたような方法で収集したトラブル情報を事務局で一元化し、1つひとつのトラブル時の対処手順を明確化したうえで非常時作業時の作業手順書を作成している。また、全国27事業所で発生した機械災害の事例からも非常時作業時の作業手順書を作成し、類似災害の防止を図っている。

(2)「危険体感デモ機」を使用した教育の実施

全従業員が安全への正しい認識を持ち、安全最優先で作業に当たれるよう、年代や雇用区分に関わらず、さまざまな従業員の方を対象に集合研修を実施し、全員が複数回、何らかの安全研修を受ける機会を設けている。

中でも「危険体感デモ機」(危険箇所を集約した体感用の機械)を使用した研修が機械災害防止には有効である(写真1)。たとえば、従業員1人ひとりが危険箇所に割り箸を実際に巻き込ませる体感を行うことで、機械の力の強さ、恐ろしさを実感することができる。

また、製品がコンベア上で滞留している場面を想定し、挟まれ・巻き込まれのリスク、危険なポイントを理解させ、トラブル発生時の対処方法を実際に行ってもらった体感的な教育によって、従業員1人ひとりの危険感受性を高めている。このように体感することで、機械は危険であるという認識を持たせるとともに、ルールを守らなかった際の恐怖心を強く感じてもらうことができ、どのような状況であっても停止ボタンを「押さなければいけない」という意識を従業員に根付かせている。

3. 指差呼称の推進

14年より、各所属の班長101名を中心に「指差呼称」(写真2)の推進を図っている。昨年は、四半期ごとに班長研修を実施し、指差呼称の定着につなげてきた。具体的な実施内容としては、下記の4点が挙げられる。

①各班長を指差呼称リーダーとしたチーム(3～5名)を各課で編成、実施場所を選定