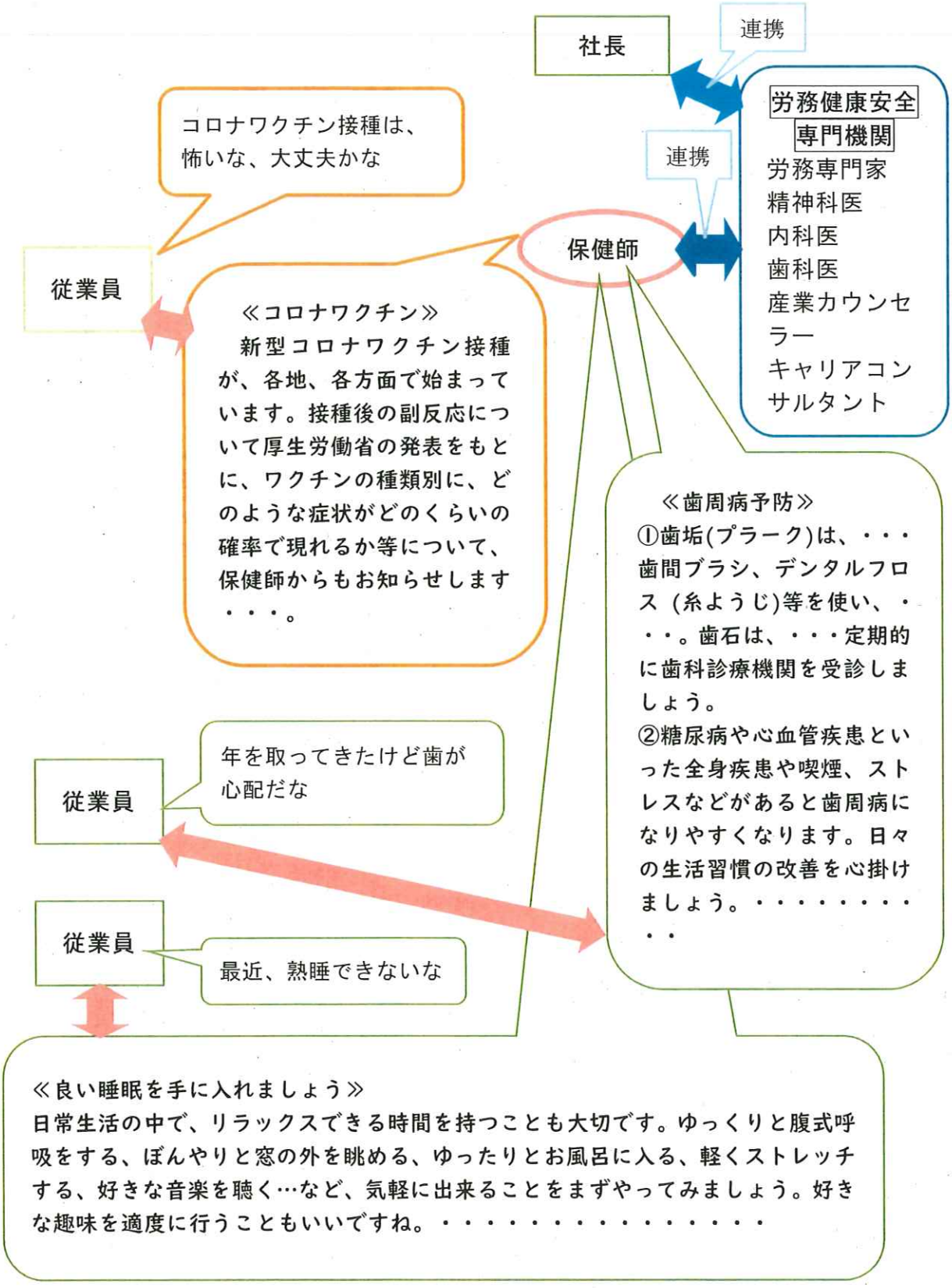
様式第1号別添3

安全衛生優良企業における安全衛生取組事例シー ト

企業名	三周全工業株式会社

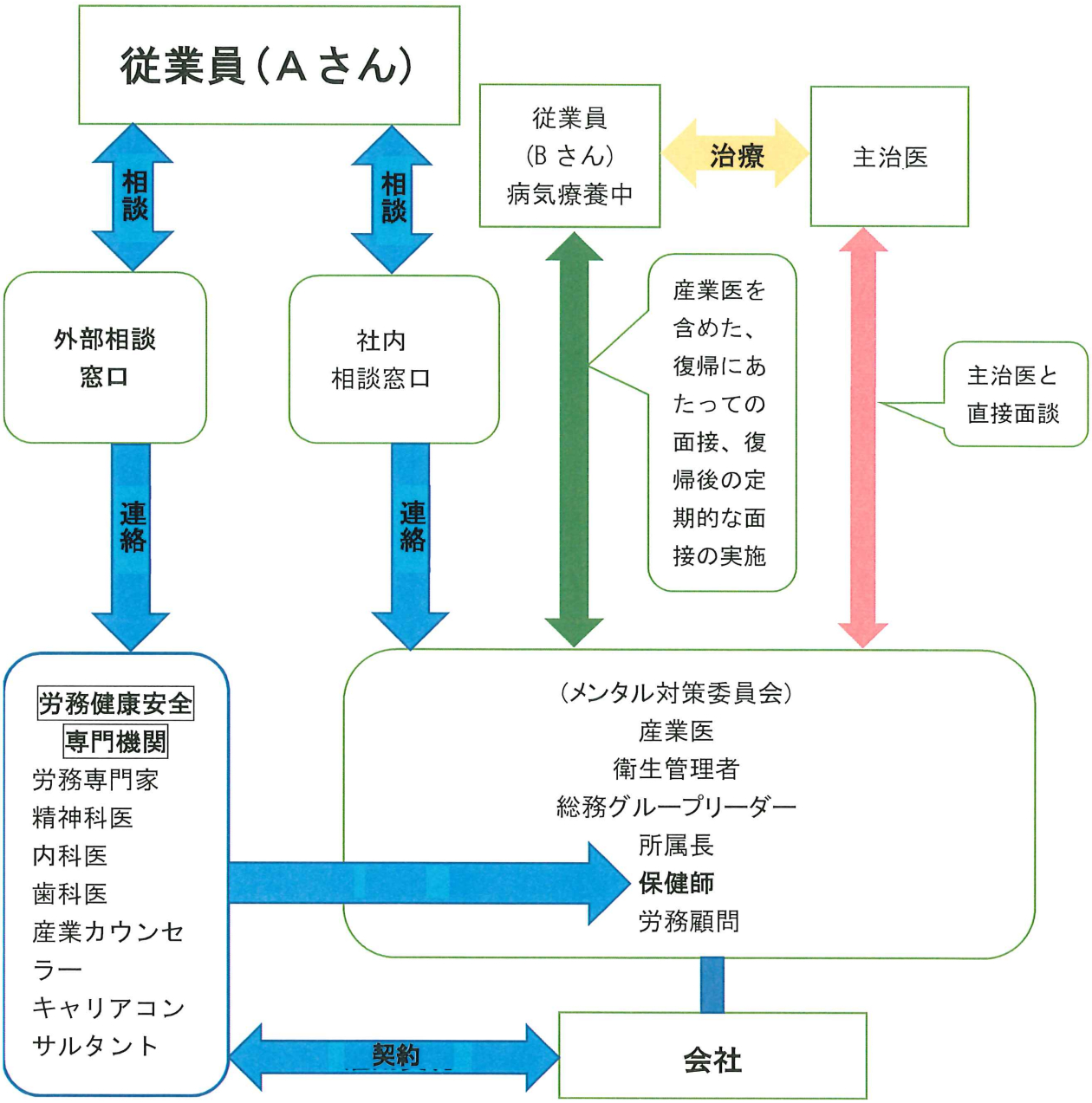
安全衛生取組事例
◇保健師+労務・健康・安全専門機関との連携による、従業員ひとりひとりへの労務・健康・安全への配慮 ◇メ ンタルヘルスケアを積極的に推進 ◇系列会社と情報交換を密にして、 実効性のあるリスクアセスメントを実施して、 無災害を継続

◇保健師+労務・健康・安全専門機関との連携による、従業員ひとりひとりへの労務・健康・安全への配慮



◇メンタルヘルスケアを積極的に推進

規程、詳細なマニュアルを作成し、外部資源も活用し、会社全体と一体となって、4つのケアを日常的に実施。
メンタル不調者であるが休業には至っていないA, メンタルで休業に至ったB、このBの復職等、実際のケースについて、下図のとおり、様々な連携をして、相当な配慮を行っている。



◇系列会社と情報交換を密にして、実効性のあるリスクアセスメントを実施して、無災害を継続。

危なさを「調べる」を実践し、論理的な安全衛生活動を実践している。

例）リスク特定評価シート

SKS-101付表1

≪ リスク特定・評価シート ≫

対象工程	プレーナー加工

No.	作業手順	写真	危険源	リスクの特定							
			危険な個所 ＜出来る限り能力等も記入＞	ばく露		作業		危険源の分類番号	危険源にアクセスする作業	【安全方策の欠如】 （機械のｴﾗｰ・人のｴﾗｰ） ～したため （～なので）	【危険事象+危害】 （災害の発生） ～して、～（部位）が、～になる
				本人	第3者	定常作業	非定常作業		【危険状態】 ～する時に （～作業時に）		
例			ワイヤとワークの間 ＜ワイヤロープ　径10㎜＞	○		○	定	1	ホイストでワークを吊る時	ワイヤを握っているため	ワイヤが張って,指が挟まれる
1	搬入された材料をチェーンで巻き、 ホイストで吊り上げる		材料とチェーンの間	○					材料をチェーンで吊り上げる時	材料とチェーンの間に手を 添えていたため	材料とチェーンの間で手が挟まれる
2	ホイストを使用し、材料置場へ運搬する （チェーン）		材料置場に敷いてある盤木	○					ホイストで運搬中に歩行する時	足元を見ずに歩行したため	盤木で足を引っ掛け、転倒する
3	ホイストを使用し、材料置場へ運搬する （チェーン）		止めてあるリフトのフォーク	○					ホイストで運搬中に歩行する時	足元を見ずに歩行したため	フォークで足を引っ掛け、転倒する
4	ホイストを使用し、材料置場へ運搬する （チェーン）		MC加工用の材料置場（木パレ）	○					ホイストで運搬中に歩行する時	足元を見ずに歩行したため	木パレで足を引っ掛け、転倒する
5	ホイストを使用し、材料置場へ運搬する （チェーン）		プレーナーの油圧ポンプ配管	○					ホイストで運搬中に歩行する時	足元を見ずに歩行したため	配管で足を引っ掛け、転倒する

SKS-101付表1

≪ リスク特定・評価シート ≫

対象工程	プレーナー加工

No.	作業手順	写真	危険源	リスクの特定							
				ばく露		作業			危険源にアクセスする作業		
			危険な個所 ＜出来る限り能力等も記入＞	本人	第3者	定常作業	非定常作業	危険源の分類番号	【危険状態】 ～する時に （～作業時に）	【安全方策の欠如】 （機械のエラー・人のエラー） ～したため （～なので）	【危険事象+危害】 （災害の発生） ～して、～（部位）が、～になる
例			ワイヤとワークの間 ＜ワイヤロープ 径10mm＞	○		○	定	1	ホイストでワークを吊る時	ワイヤを握っているため	ワイヤが張って,指が挟まれる
6	ホイストを使用し、材料置場へ運搬する（チェーン）		エアーグラインダーのホース	○					ホイストで運搬中に歩行する時	足元を見ずに歩行したため	ホースで足を引っ掛け、転倒する
7	ホイストを使用し、材料置場へ運搬する（チェーン）		材料と仕掛品置場のフレームの間	○					ホイストで運搬中に歩行する時	ホイストの操作を誤り	吊っている材料が振れて、材料とフレームに挟まれる
8	ホイストを使用し、材料置場へ運搬する（チェーン）		指示書管理板と材料の間	○					ホイストで運搬中に歩行する時	ホイストの操作を誤り	吊っている材料が振れて、材料と管理板に挟まれる
9	ホイストを使用し、材料置場へ運搬する（チェーン）		プレーナーと材料の間	○					ホイストで運搬中に歩行する時	ホイストの操作を誤り	吊っている材料が振れて、材料とプレーナーに挟まれる
10	ホイストを使用し、材料置場へ運搬する（チェーン）		材料置場の転倒防止用の柵と材料の間	○					ホイストで材料置場に置く時	材料転倒防止の柵に手を添えていたため	柵と材料の間で手を挟まれる

SKS-101付表1

≪ リスク特定・評価シート ≫

対象工程	プレーナー加工

No.	作業手順	写真	危険源	リスクの特定							
				ばく露		作業			危険源にアクセスする作業		
			危険な個所 ＜出来る限り能力等も記入＞	本人	第3者	定常作業	非定常作業	危険源の分類番号	【危険状態】 ～する時に （～作業時に）	【安全方策の欠如】 （機械のｴﾗｰ・人のｴﾗｰ） ～したため （～なので）	【危険事象+危害】 （災害の発生） ～して、～（部位）が、～になる
例			ワイヤとワークの間 ＜ワイヤロープ　径10mm＞	○		○	定	1	ホイストでワークを吊る時	ワイヤを握っているため	ワイヤが張って,指が挟まれる
11	材料の結束バンドをハサミで切る		ハサミの刃の間	○					結束バンドをハサミで切る時	ハサミの刃の間に指を添えていたため	ハサミの刃で指を切創する
12	材料の結束バンドをハサミで切る		切った結束バンドの角	○					結束バンドをハサミで切る時	切ったバンドの角を素手で 外そうとしたため	バンドの角で手を切創する
13	材料をリフマを使用し、ホイストで吊り上げる		リフマクランプレバーと材料棚の間	○					リフマレバーを操作する時	材料棚の狭い所なので	手を材料棚に激突させる
			ワークと床の間（吊上げ高さ1m）	○					リフマでワークを吊る時	リフマ吸着面に異物付着していた	材料の落下による挟まれ
			1．重心確認をしていない状態 2．ワーク吊上げ時の立ち位置（正面、真横）	○						1．地切り前に重心確認していない 2．吊上げ物に対して正面、真横に立つ	材料の揺れによる激突
14	材料をホイスト（リフマ）で運搬する		ホイストの進行方向に立つ（正面、真横）	○					ホイストでワーク運搬時	「急発車」「急停止」操作をした	材料の揺れによる激突

SKS-101付表1

≪ リスク特定・評価シート ≫

対象工程	プレーナー加工

No.	作業手順	写真	危険源	リスクの特定							
				ばく露		作業			危険源にアクセスする作業		
			危険な個所 ＜出来る限り能力等も記入＞	本人	第3者	定常作業	非定常作業	危険源の分類番号	【危険状態】 ～する時に （～作業時に）	【安全方策の欠如】 （機械のｴﾗｰ・人のｴﾗｰ） ～したため （～なので）	【危険事象+危害】 （災害の発生） ～して、～（部位）が、～になる
例			ワイヤとワークの間 ＜ワイヤロープ　径10mm＞	○		○	定	1	ホイストでワークを吊る時	ワイヤを握っているため	ワイヤが張って,指が挟まれる
15	材料をプレーナーに載せる		テーブルと材料の間 （狭くなる空間）	○					材料をプレーナーのテーブルに載せる時	材料とテーブルの間に手、指を入れた	材料とテーブルの間で挟まれる
16	材料の反りがある場合、プレーナーのテーブルで　材料を反転させる		テーブルと材料の間 （狭くなる空間）	○					プレーナーのテーブルで材料を反転挿せる時	材料とテーブルの間に手、指を入れた	材料とテーブルの間で挟まれる
17	材料をクランプする		クランプとテーブルの間 （狭くなる空間）	○					材料をクランプする時	クランプとテーブルの間に手、指を入れた	クランプとテーブルの間で挟まれる
18	材料をクランプする		メガネレンチを確実にナットにはめていない状態	○					材料をクランプする時	メガネレンチのかかりが甘く、メガネレンチが外れる	クランプ等周辺の突起物に勢いよく激突する
19	寸法調整をする		寸法調整用のレバーが付けっぱなしの状態	○					寸法調整をする時	ハンドルの外し忘れ	寸法調整時にハンドルが回転し、手に激突

SKS-101付表1

≪ リスク特定・評価シート ≫

対象工程	プレーナー加工

No.	作業手順	写真	危険源	リスクの特定							
				ばく露		作業			危険源にアクセスする作業		
			危険な個所 ＜出来る限り能力等も記入＞	本人	第3者	定常作業	非定常作業	危険源の分類番号	【危険状態】 ～する時に （～作業時に）	【安全方策の欠如】 （機械のｴﾗｰ・人のｴﾗｰ） ～したため （～なので）	【危険事象+危害】 （災害の発生） ～して、～（部位）が、～になる
例			ワイヤとワークの間 ＜ワイヤロープ　径10mm＞	○		○	定	1	ホイストでワークを吊る時	ワイヤを握っているため	ワイヤが張って,指が挟まれる
20	刃の摩耗防止のため、 加工する面に切削油をかける		加工面にかける切削油	○					加工面に切削油をかけるさい	勢いよく切削油をかけてしまったため、　切削油が跳ね返り	目には入り受傷する
21	プレーナー加工する		稼働中のプレーナー	○					プレーナー加工する時	加工中に接近する	運転中の加工機と激突
22	プレーナー加工する		刃具に付着した切粉	○					プレーナー加工する時	バイトに付着した切粉を手で取る	火傷する
23	材料のクランプを外す		クランプとテーブルの間 （狭くなる空間）	○					材料のクランプを外す時	クランプとテーブルの間に手、指を入れた	クランプとテーブルの間で挟まれる
24	材料のクランプを外す		メガネレンチを確実にナットにはめていない状態	○					材料のクランプを外す時	メガネレンチのかかりが甘く、メガネレンチが外れる	クランプ等周辺の突起物に勢いよく激突

SKS-101付表1

≪ リスク特定・評価シート ≫

対象工程	プレーナー加工

No.	作業手順	写真	危険源	リスクの特定							
				ばく露		作業			危険源にアクセスする作業		
			危険な個所 ＜出来る限り能力等も記入＞	本人	第3者	定常作業	非定常作業	危険源の分類番号	【危険状態】 ～する時に （～作業時に）	【安全方策の欠如】 （機械のｴﾗｰ・人のｴﾗｰ） ～したため （～なので）	【危険事象+危害】 （災害の発生） ～して、～（部位）が、～になる
例			ワイヤとワークの間 ＜ワイヤロープ　径10mm＞	○		○	定	1	ホイストでワークを吊る時	ワイヤを握っているため	ワイヤが張って,指が挟まれる
25	加工後ハイトゲージを使用し、検査をする		テーブルから落下する ハイトゲージ	○					テーブル上で検査をする時	テーブルからハイトゲージが 落下してしまい	ハイトゲージが足の甲に落下し打撲
26	グラインダーで仕上げる		回転するグラインダー	○					グラインダーを使用して仕上げる時	回転するグラインダーの砥石に触れる	切創
27	グラインダーで仕上げる		飛散する鉄粉	○					グラインダーを使用して仕上げる時	鉄粉等の飛散方向に入る	皮膚に触れ火傷、目に入りケガ
28	完成品をホイストで吊り上げる （リフマ）		ワークと床の間（吊上げ高さ1m）	○					リフマでワークを吊る時	リフマ吸着面に異物付着していた	材料の落下による挟まれ
			1．重心確認をしていない状態 2．ワーク吊上げ時の立ち位置（正面、真横）	○					ホイストでワークを吊る時	1．地切り前に重心確認していない 2．吊上げ物に対して正面、真横に立つ	材料の揺れによる激突

SKS-101付表1

≪ リスク特定・評価シート ≫

対象工程	プレーナー加工

No.	作業手順	写真	危険源	リスクの特定							
				ばく露		作業			危険源にアクセスする作業		
			危険な個所 ＜出来る限り能力等も記入＞	本人	第3者	定常作業	非定常作業	危険源の分類番号	【危険状態】 ～する時に （～作業時に）	【安全方策の欠如】 （機械のｴﾗｰ・人のｴﾗｰ） ～したため （～なので）	【危険事象+危害】 （災害の発生） ～して、～（部位）が、～になる
例			ワイヤとワークの間 ＜ワイヤロープ　径10mm＞	○		○	定	1	ホイストでワークを吊る時	ワイヤを握っているため	ワイヤが張って,指が挟まれる
29	完成品をホイストで運搬する （リフマ）		ホイストの進行方向に立つ （正面、真横）	○					ホイストでワーク運搬時	「急発車」「急停止」操作をした	材料の揺れによる激突
30	完成品をホイストで運搬する （リフマ）		油等で汚れた状態の床	○					ホイストでワーク運搬時	床面が油で汚れた状態、切粉が散乱した状態	足を滑らせ、転倒する
31	完成品をホイストで一時置きする （リフマ）		材料と床の間（狭くなる空間）	○					完成品をホイストで一時置きする時	材料と床の間に体の一部が入った	材料と床の間で挟まれる
32	完成品をホイストで一時置きする （リフマ）		通路を走行しているリフト	○					完成品を一時置きしている時	周囲の安全確認を怠り、通路に出た為	走行中のリフトと接触する