

表20 職場環境チェックリスト

点 検 事 項		良否	問 題 事 項
空 気	1 0.5m/秒以上の気流にさらされていないか		
温 度	2 温度は適切に保たれているか (°C)		
ガ ス	3 湿度はよいか (40%~70%程度が望ましい)		
	4 ガス、粉じんが飛散していないか (有機ガス、Co <sub>2</sub> 、粉じんなど)		
採 光	1 作業面の照度はよいか		
温 度	2 明暗の対象が著しくないか		
騒 音	3 まぶしくはないか		
	4 照明器具や窓面の手入れはよいか		
	5 騒音はないか		
	6 特に騒音の高い設備、機械はないか		
清 潔	1 ネズミはいないか		
	2 害虫 (アブラムシ、ダニ、カなど) はいないか		
	3 茶がら、残飯、タバコの吸いがらの処理はよいか		
	4 更衣室は清潔であるか (男性、女性)		
	5 休憩室、食堂などは清潔であるか		
	6 洗面所は清潔であるか		
	7 便所は清潔であるか (男性、女性) (落書きはされていないか)		
	8 茶室、湯沸器などは清潔に保たれているか		
救急用具	1 担架の置き場所、保守管理はよいか		
	2 救急箱の置き場所、保守管理はよいか		
	3 管理者は定められているか		
廃 棄 物	1 廃棄物 (ゴミ、茶がら、吸いがらなど) の捨て場所は定められているか		
	2 定められている場所に捨てられているか		
	3 捨て場所は清潔に保たれているか		
色 彩	1 設備機械が油だらけで汚れていないか		
	2 掲示物、標識などの掲示はよいか		
	3 不要な掲示物はないか		
その他			

表19 安全衛生管理状況チェックリスト

危険有害業務の有無	有・無	その場所及び状況	
安全衛生委員会	設置 (有・無)	開催回数 (回/月)	議事録 (有・無)
点 検 事 項	実 施 状 況	備 考	
産業医の選任状況	有 無	氏 名	
衛生管理者の選任状況	有 無	氏 名	
作業環境測定士	有 無	氏 名 種 目	
安全衛生推進者	有 無	氏 名	
作業主任者の選任状況	選任の必要性	有・無	
	選任の有・無	①特定化学物質等②酸素欠乏危険作業③鉛④四アルキル鉛等⑤高気圧	
衛生管理台帳の整備	① 衛生関係作業標準一覧表 (有・無) ② 衛生保護具指定作業一覧表 (有・無) ③ 緊急時訓練実施記録 (有・無) ④ 緊急時連絡体制 (有・無) ⑤ 安全衛生組織図 (有・無) ⑥ 特殊健康診断対象者名簿 (有・無) ⑦ 衛生関係法定資格所有者名簿 (有・無) ⑧ 保管責任者 (管理者、専任者、その他)		
自 主 点 検	職 場 巡 視	実 施 状 況	①定期 (毎日、1週以内、1ヵ月以内)、不定期 ②巡視者 (専任者、管理者) ③結果記録 (有・無)
	保護具、救急用具などの点検整備	実 施 状 況	①定期、不定期 ②点検責任者 (有・無) 氏名 ③点検リスト (有・無)
	環 境 測 定	実 施 状 況	①定期 (測定法による測定、左記以外)、不定期 ②実施者 (測定機関、専任者、管理者、部外専門家) ③結果記録 (有・無)
衛 生 教 育	衛生教育の計画	有 無	企画者 (管理者、専任者、その他)
	雇い入れ時 (配転) 教育	実 施 状 況	実施者 (管理者、専任者、その他) 結果記録 (有・無)
	有害業務の特別教育	該 当 あり 該 当 なし	結果記録 (有・無) 該当項目 ( ) ( )
健 康 診 断	作業員に対する教育	実 施 状 況	定期、不定期、就業時間内、就業時間外、結果記録 (有・無)
	入社時健康診断	実 施 状 況	結果記録 (有・無)
	定期健康診断	実 施 状 況	①対象者 (全員、一部) ②健診項目 (法定の項目全部、一部) ③結果記録 (有・無) ④監督署への報告 (済み・なし)
特 殊 健 康 診 断	特殊健康診断	実 施 状 況	①対象 (有機則、鉛則、特化則、四鉛則、電離則、じん肺法) ②期間 (法定期間ごと、法定期間をこえる) ③健診項目 (全部、一部) ④結果記録 (有・無) ⑤監督署への報告 (済み・なし)
	異常所見者に対する事後措置	実 施 状 況	個人別所見記録 (有・無)
	健康状態の把握	実 施 状 況	確認の方法 朝礼のとき班長が行う、本人に申告させる、その他
体 力 測 定	実 施 状 況	個人別記録 (有・無)	

### 有害業務管理状況チェックリスト

巡回指導実施日		巡回指導員氏名																									
事業の概要	事業場名	総労働者数	男 人 女 人 年 少 人 計 人																								
	所在地	有害業務の種類	有、鉛、特、粉、引、振、騒、他( )																								
	T E L	主要製品																									
点検項目		評価																									
(1) 管理体制	① 総務安全衛生管理者	該当なし、選任している、選任していない																									
	② 衛生管理者	該当なし、選任している、選任していない																									
	③ 産業医	該当なし、選任している、選任していない																									
	④ 作業主任者	選任している(有 人 鉛 人 特化 人)、選任していない、該当なし																									
	⑤ 衛生委員会	開催している(年 回)、開催していない、該当なし																									
	⑥ 一般健診	実施している、実施していない、健診機関( )																									
(2) 有機溶剤業務	① 業務及び設備	<table border="1"> <tr> <th>有機溶剤業務</th> <th>従事者数</th> <th>有機溶剤の種類</th> <th>物質名</th> <th>設備</th> <th>性能</th> </tr> <tr> <td></td> <td>人</td> <td>1種 2種 3種</td> <td></td> <td>密局全代</td> <td>適 不適</td> </tr> <tr> <td></td> <td>人</td> <td>1種 2種 3種</td> <td></td> <td>密局全代</td> <td>適 不適</td> </tr> <tr> <td></td> <td>人</td> <td>1種 2種 3種</td> <td></td> <td>密局全代</td> <td>適 不適</td> </tr> </table>	有機溶剤業務	従事者数	有機溶剤の種類	物質名	設備	性能		人	1種 2種 3種		密局全代	適 不適		人	1種 2種 3種		密局全代	適 不適		人	1種 2種 3種		密局全代	適 不適	
	有機溶剤業務	従事者数	有機溶剤の種類	物質名	設備	性能																					
		人	1種 2種 3種		密局全代	適 不適																					
		人	1種 2種 3種		密局全代	適 不適																					
		人	1種 2種 3種		密局全代	適 不適																					
	② 局排定期自主検査	実施している(年 回)、実施していない、検査実施機関( )																									
	③ 測定	実施している(年 回)、実施していない、測定結果(適、不適)																									
④ 健診	実施している(年 回)、実施していない、健診機関( )																										
⑤ 貯蔵	適 不適																										
⑥ 空容器処理	適 不適																										
⑦ 掲示及び表示	適 不適																										
(3) 鉛業務	① 業務及び設備	<table border="1"> <tr> <th>鉛業務</th> <th>従事者数</th> <th>設備</th> <th>性能</th> </tr> <tr> <td></td> <td>人</td> <td>密、局、全、除</td> <td>適、不適</td> </tr> </table>	鉛業務	従事者数	設備	性能		人	密、局、全、除	適、不適																	
	鉛業務	従事者数	設備	性能																							
		人	密、局、全、除	適、不適																							
	② 局排定期自主検査	実施している(年 回)、実施していない、検査実施機関( )																									
③ 測定	実施している(年 回)、実施していない、測定結果(適、不適)																										
④ 健診	実施している(年 回)、実施していない、健診機関( )																										
(4) 特化物業務	① 業務及び設備	<table border="1"> <tr> <th>特化物業務</th> <th>従事者数</th> <th>特化物の種類</th> <th>物質名</th> <th>設備</th> <th>性能</th> </tr> <tr> <td></td> <td>人</td> <td>1類 2類 3類</td> <td></td> <td>密局全代</td> <td>適 否</td> </tr> <tr> <td></td> <td>人</td> <td>1類 2類 3類</td> <td></td> <td>密局全代</td> <td>適 否</td> </tr> <tr> <td></td> <td>人</td> <td>1類 2類 3類</td> <td></td> <td>密局全代</td> <td>適 否</td> </tr> </table>	特化物業務	従事者数	特化物の種類	物質名	設備	性能		人	1類 2類 3類		密局全代	適 否		人	1類 2類 3類		密局全代	適 否		人	1類 2類 3類		密局全代	適 否	
	特化物業務	従事者数	特化物の種類	物質名	設備	性能																					
		人	1類 2類 3類		密局全代	適 否																					
		人	1類 2類 3類		密局全代	適 否																					
		人	1類 2類 3類		密局全代	適 否																					
	② 用後処理	適 不適(設備名 )																									
	③ 特定化学設備	適 不適(設備名 )																									
④ 警報設備	適 不適																										
⑤ 定期自主検査	実施している(年 回)、実施していない、検査実施機関( )																										
⑥ 測定	実施している(年 回)、実施していない、測定結果(適、不適)																										
⑦ 健診	実施している(年 回)、実施していない、健診機関( )																										

点検項目	評価					問題点及び指導事項等	
① 業務及び設備	粉じん作業	従事者数	特定、特定以外の別	設備	防じん装置	性能	設備の特例
		人	特定 特定以外	密局湿全	有 無	適 不適	
		人	特定 特定以外	密局湿全	有 無	適 不適	
		人	特定 特定以外	密局湿全	有 無	適 不適	
(5) 粉じん業務	② 局排定期自主検査	実施している(年 回)、実施していない、検査実施機関( )					
	③ 休憩設備	適、不適					
	④ 清掃	毎日の清掃(実施している、実施していない) 1カ月ごとの清掃(実施している、実施していない) たい積粉じんの状態(良、不良)					
	⑤ 測定	実施している(年 回)、実施していない、測定結果(適、不適)					
	⑥ 健診	就業時健診-実施している、実施していない、健診機関( )					
		定期健診-実施している(年 回) 実施していない、健診機関( )					
	⑦ 管理区分	管理1( 人) 管理2( 人) 管理3( 人) 管理4( 人) 合併症( 人)					
	⑧ 作業転換	実施している、実施していない					
	⑨ 呼吸用保護具	着用の必要(有、無) 備え付け状況(適、不適) 着用の状況(適、不適)					
	⑩ 特別教育	実施している、実施していない					
(6) 引き金工具等取り扱い業務	① 作業及び作業時間 休憩時間等	引き金工具作業の種類	引き金工具の名称	一連続時間(最長~最短)	中間の休憩時間	JEL方式の採用	
				( 分)	分	採用している 採用していない	
				( 分)	分	採用している 採用していない	
	(従事者数 人)						
② 健診	実施している(年 回)、実施していない、健診機関( )						
③ 予防体操	実施している、実施していない、体操の種類( )						
(7) 振動業務	① 業務及び操作時間	振動業務	振動工具の名称	1日における作業時間(最長~最短)	一連続時間(最長~最短)	休止時間	
				( ~ 分)	分	分	
				( ~ 分)	分	分	
	(従事者数 人)						
② 健診	実施している(年 回)、実施していない、健診機関( )						
③ 予防体操	実施している(年 回)、実施していない、体操の種類( )						
(8) 騒音業務	① 業務	騒音作業の種類( ) (従事者数 人)					
	② 測定	実施している(年 回)、実施していない、測定結果(適、不適)					
	③ 聴力検査	実施している(年 回)、実施していない、健診機関( )					
	④ 耳	着用の必要(有、無)、備付け状況(適、不適) 着用状況(適、不適)					
その他	① 業務上疾病	有 無 発生事例 発生年月日 傷病名 発生状況・原因					
	所見等						

表22 日常点検チェックリスト

点 検 事 項		良否	問 題 事 項
作 業 服 装	1 作業服装はよいか（服装、履き物） 2 保護具の着用はよいか（メガネ、マスクなど）		
作 業 姿 勢	1 無理な姿勢で作業をしていないか 2 むだな動作で作業をしていないか		
通 路	1 白線が明示されているか 2 通路にものが置かれていないか 3 通路に凹凸がないか 4 運搬車などの置き場所は表示されているか 5 マンホール、ピットの危険表示はよいか		
作 業 場	1 部品、材料、工具などの整理はよいか 2 掃除はゆきとどいているか 3 各種表示物は確実に明示されているか 4 不要な掲示物は張られていないか		
環 境	1 作業場の明るさは十分であるか 2 照明器具の破損はないか 3 電球やカサの汚れはないか 4 まぶしさ、暗がりはないか 5 温度、湿度は適当か 6 室内の換気はよいか		
電 気	1 電気配線は適切か 2 コードなどの摩耗はないか 3 スイッチ、コンセントの破損はないか 4 アースは適切に取られているか		
安 全 装 置	1 安全装置に問題はないか 2 防護設備はよいか（覆い、柵など） 3 回転部分に危険はないか		
危 険 物	1 危険物、有害物の使用管理はよいか 2 燃えやすいものを置いていないか 3 消火設備はよいか 4 消火器の前にもものが置かれていないか		
その他			

表21 一般作業チェックリスト

区分	チェックポイント	良否	改善事項
作 業 態 度	<ul style="list-style-type: none"> <li>作業の段取りや手順を前もって熟知しているか</li> <li>工具や機械を作業前に点検しているか</li> <li>無理な単独作業を行ってはいないか</li> <li>作業中や歩行中にくわえ煙草をしてはいないか</li> <li>工具や材料の受け渡しや移動を行う場合、投げたり、けとばしたりしてはいないか。</li> <li>係員以外の立ち入りを禁止された場所に立ち入ってはいないか</li> <li>作業中、無断で職場を離れてはいないか</li> <li>作業標準や規則に反した行動を行ってはいないか</li> <li>不安全行動を見かけたら注意をしているか</li> </ul>		
作 業 服 装	<ul style="list-style-type: none"> <li>作業の種類、内容に合った服装をしているか</li> <li>定められた服装、保護具を着用しているか</li> <li>作業衣は身体に合っているか</li> <li>袖やズボンの裾をしっかりと締めているか</li> <li>作業衣のほころびや裂け目はつくろってあるか</li> <li>作業衣は常に清潔にしているか</li> <li>作業衣に油がしみ込んではいないか</li> <li>裸で作業をしてはいないか</li> <li>定められた標識、腕章、バッジなどを身につけているか</li> <li>危険物の近くで、発火しやすいものをポケットに入れていないか</li> </ul>		
整 理 整 頓	<ul style="list-style-type: none"> <li>資材、器材、残材などは指定された場所に整理しているか</li> <li>建物の壁や通路に、端や辺を平行・直角にそろえて置いているか</li> <li>資材などが通路や道路などにはみ出していないか</li> <li>不要物をただちに処分しているか</li> <li>ゴミ箱の配置は適切か</li> <li>可燃物や危険物を、他の貯蔵物と区別して保管しているか</li> <li>強風で飛ばされたり、倒れたりするものを養生しているか</li> <li>物品の形状に応じた、安定した状態で保管しているか</li> <li>作業場の床面や道路面に凹凸や水たまりができてはいないか</li> <li>作業場や資材の保管場所などは、定期的に清掃しているか</li> </ul>		
構 内 歩 行	<ul style="list-style-type: none"> <li>構内歩行では、対面交通（人は右側）を励行しているか</li> <li>ポケットに手を入れたままで歩いてはいないか</li> <li>必要がないのに走ってはいないか</li> <li>通路や軌道を横切の場合、左右を確認しているか</li> <li>通路を外れて他の作業場を通り抜けてはいないか</li> <li>材料の上を歩いてはいないか</li> <li>クレーンでつり上げられた荷の下を歩いてはいないか</li> <li>高所作業場所の下を通る場合、十分に安全を確認しているか</li> <li>ガスホースやエアホース、電気コードなどを踏みつけて歩いてはいないか</li> </ul>		



表24 災害報告書

発生年月日	年 月 日 時 分 ( 曜 )		
発生場所			
被災者氏名	職種		
所属	経年 経験数	年 月	
負傷部位			
休業見込み日数	死亡	月 日	
現認者所属、氏名	所属	氏名	
被災者の当日の 作業概要			
保護具の有無	資格		
災害発生状況	(概略図)		
対策	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 発生場所の概要</li> <li>2. 被災時の作業の概要</li> <li>3. 起因物</li> <li>4. 不安全状態・行動</li> <li>5. 災害発生原因</li> </ol>		

# 10 災害発生時の措置

## 災害報告書は関連部署にも

安全管理の目指すものは、ゼロ災害である。災害は、一件たりとも起こらないことが望まれる。

しかし、不幸にも災害が起こってしまった場合、被災者を救出し、二次災害を防ぐ措置を講ずるとともに、再発防止対策に取り組みなければならぬ。

災害が発生した場合、当面の処置から恒久的な対策の樹立に至るまでには、あらかじめ、処理手順(図8参照)を確立しておくことが必要である。ここでは、そのポイントをあげてみる。

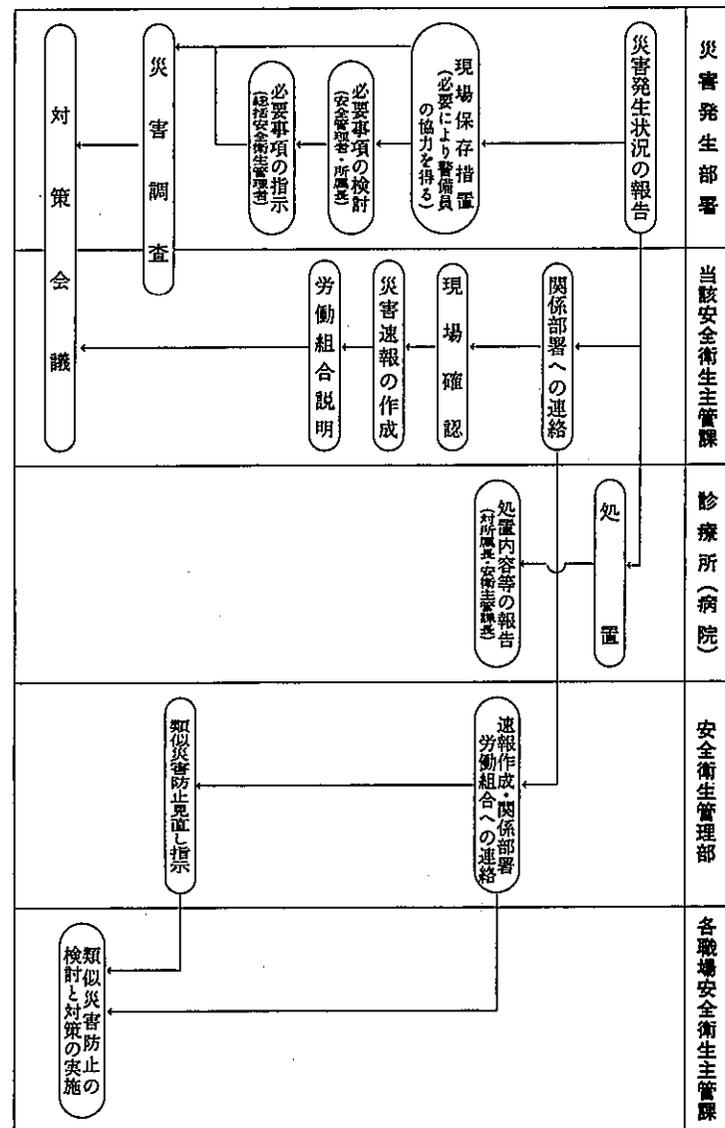
最終的な対策を講ずるまでの過程を概略的に示すと  
**事故報告↓災害調査↓原因分析**  
**↓対策の検討↓対策の実施**  
 という図式になろう。

ここで念頭に置かなければならないのは、対策を立てるのは災害が発生した部署だけでなく、類似災害が発生する恐れのある部署や

他の現場すべてに必要なことである。

したがって、第一段階の事故報告

図8 災害発生時の処理手順(例)



告は、関連のある部署や現場へくまなく伝達されなければならない。

被災者や災害発生状況を災害報告書に記載する

災害報告書(表24参照)の記載事項としては、被災者の所属や被災の程度はもちろん、災害発生状況として、

- ① 発生場所の概要
- ② 被災時の作業の概要

- ③ 起因物
- ④ 不安全状態・不安全行動

⑤ 災害発生原因  
 などの項目のうち、関係のある必要事項を要領よくまとめておくことが重要である。

特に、災害発生原因は、さらに綿密に要因まで分析し、再発防止対策を立てるためにも必要であるため、災害報告書の段階で、できるだけ詳しく記載しておく。

表25 労働災害原因一覧表

※下記の項目の中から該当項目をピックアップする

物的原因 (不安定状態)	人的原因 (不安全行為)	管理的原因	
		管理的原因	その他の原因
1. 施設・設備の欠陥 ①構造及び装置の欠陥 ②自然劣化 ③安全距離不足 ④絶縁不良 ⑤充電部露出 ⑥余地狭少 ⑦照明・換気の不良 ⑧滑りやすい床 ⑨足場弱体	1. 作業方法の不良 ①安全確認不足(しない) ②手順の誤り ③手抜き ④機械装置の誤操作 ⑤危険物取り扱いの誤ち	1. 安全管理組織の欠陥 2. 規定、基準の不備 3. 設備管理の欠陥 ①図面、台帳、連絡票類の不備 ②保守点検体制の不備 4. 工法の欠陥 5. 装備・工具類管理の欠陥 台帳類の不備、点検整備体制の不備 6. 監視・監督上の欠陥 ①TBMの実施不十分 ②作業配分の不適正 ③作業区域の不徹底 ④指定外作業の実施 ⑤作業指定の不適切 ⑥相互連絡の不十分 ⑦予定外作業の実施	1. 家庭、家族の問題 2. 趣味、嗜好、生活態度 3. 温度、湿度、騒音、明るさ 4. 自然現象 ①落雷 ②地震 ③波浪 ④突風 ⑤その他 5. 意識喪失 6. 疾病 7. 身体的特性 ①近視 ②弱視 ③難聴 ④身長 ⑤体重 ⑥肥満 8. 身体機能の反応度 9. 常用薬物 10. 錯覚 11. めいてい 12. 態度不良 ①異常状態の軽視 ②作業内容の軽視(なれ) ③指示、注意事項の無視 ④法律、規定、基準の無視 13. 精神的動揺 ①怠慢 ②不満 ③反抗 ④不和 ⑤上調子 ⑥不安 ⑦無知 14. 性格的特性 15. 錯覚、錯誤
2. 保護具、防具、服装の欠陥	2. 作業動作の不良 ①作業位置不適切 ②姿勢の不適切 ③昇降動作不適切 ④移動動作の不適切 ⑤不用意な手出し ⑥飛び入り ⑦飛び降り ⑧走る	7. 安全研修の不備 8. 安全対策実施の遅延 9. 適正配置、人事管理の不備 10. 安全知識の欠如(無知) 11. 法律、規定、基準の誤解(無理解) 12. 技能未熟、悪習慣 13. 経験不足(未経験) 14. 安全研修未受講 15. 請け負業者に対する指導の欠陥 16. 職場のコミュニケーションの不足	
3. 警戒設備の欠陥 ①標識、旋錠なし ②警戒区域不明瞭	3. 安全装備・装置・工具使用の不適切 ①安全装置の不使用 ② " 不足 ③防護装置なし(不適當、不足)		
4. 工具、材料の欠陥	4. 機器材料・工具などの整理整頓の不良 ①落下 ②挟まれ ③転がし		
5. 設備、装置設計上の欠陥	5. 作業服装の着用不良		
6. 設備、装置、工具、材料などの材質上の欠陥	6. 点検整備の不十分		
	7. 保護具、防具などの準備不足		

# 対策のためには原因分析を

労働災害が発生した場合、再発防止対策を立てるためには、災害の発生原因を分析する必要があります。災害は、数多くの要因によって構成される。一般に、ひとつの災害は、少なくとも一〇を超える要因によって構成されるといわれるほどである。

また、ひと口に災害要因といっても、物的面(不安定状態)、人的面(不安全行動)、管理的面の要因にも分けられる。

個々の要因について考えるならば、不安定状態としては施設環境や機械設備、工具類に至るまでを考えなければならぬし、不安全行動としては、作業者の職場におけるすべての行動を考えなければならぬほどである。

したがって、災害原因のもととなったすべての要因を明らかにし、要因全部を一括して災害原因ととらえるべきである。

災害原因の分析法にはさまざまな手法があるが、簡便で分かりやすいのは、特性要因図による災害分析(図9参照)や、労働災害原因一覧表(表25参照)を使用した方法などである。

特性要因図は、原因と結果(災害の発生)の相関関係を調べる手法である。

まず、中央の背骨(柱)を引き、不安全行動と不安定状態とで上下に二分する。

そのなかでも要因をいくつかの項目に大分類し、背骨に向かって斜めに大骨(幹)で結ぶ。

分類区分に応じてさらに詳細な要因を小骨(枝)で引き出し、大骨と結びつける。

**特性要因図を避ければ対策の確立にも役立つ**

こうすることで、いくつもの要因が結合し、災害発生までの関係を明らかにすることができるよう、結果(災害の発生)から逆れば、対策を立てるのにも役立つ。解消すべき個々の要因が浮かび上がるからである。

労働災害原因一覧表は、考えられる災害原因を分類・整理したものである。このなかから該当項目をピックアップすればよく、点検表としても活用することもできる。

図9 特性要因図による災害分析事例

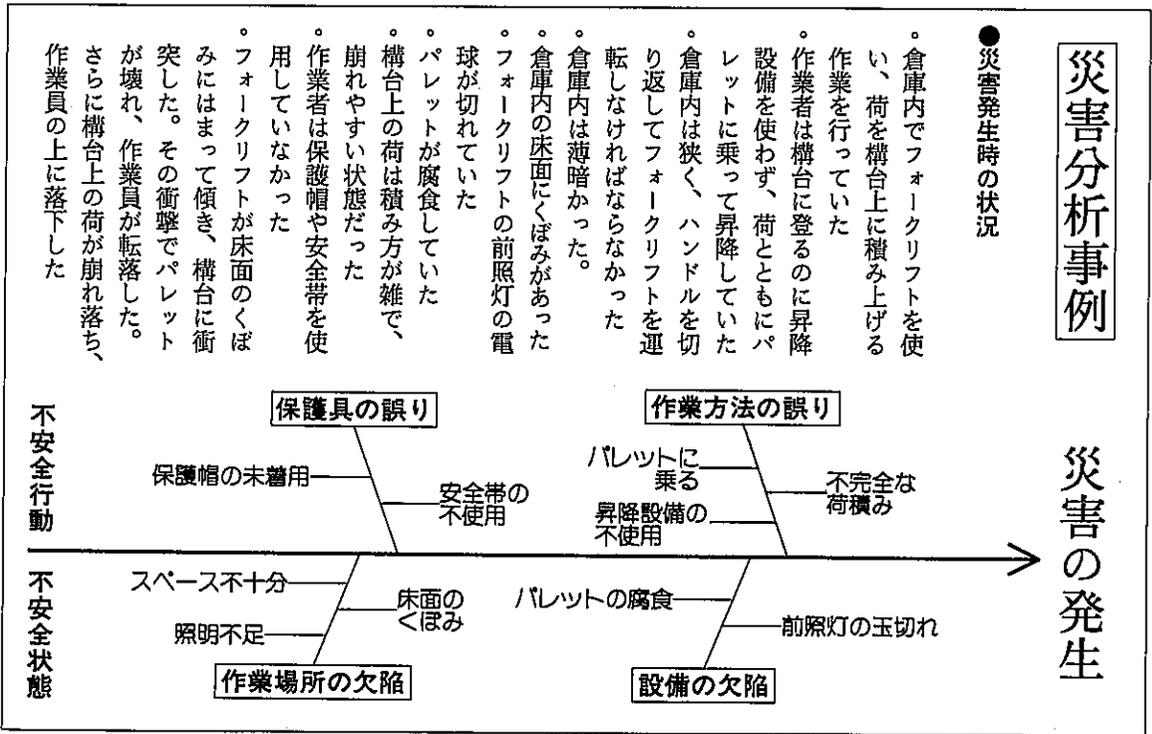


表27 ヒヤリ・ハット報告書

氏名			職種	経験したヒヤリ・ハットについて、その原因と思われることからを選び出し、該当するものをチェックしてください。		
ヒヤリ・ハットのあらまし	いつ	月	日 ( 曜 )	午前 午後	時	分ごろ
	どこで					
	どうしていたとき					
	ヒヤッとしたこと					
	改善すべき事項					
	現場の見取り図					
責任者のコメント						

経験したヒヤリ・ハットについて、その原因と思われることからを選び出し、該当するものをチェックしてください。

1.  よく見えなかった  
 見にくかった  
 よく聞こえなかった  
 気がつかなかった  
 見落としをした
2.  思い出せなかった  
 記憶ちがいをしていた  
 すっかり忘れていた
3.  知らなかった  
 分からなかった  
 深く考えなかった  
 急所に気がつかなかった  
 複雑で分かりにくかった  
 安易に考えていた  
 ほかのことを考えていた
4.  事実のとらえ方が悪かった  
 予想ちがいをした
5.  危ないと思っていなかった  
 大丈夫だと思った  
 仲間の迷惑を考えなかった
6.  頭がイライラしていた  
 カッカしていた  
 いやな気持ちで仕事をしていた  
 心配ごとが頭についていた  
 反復作業であきていた  
 連続作業で疲れていた
7.  大丈夫と思って手順を省略した  
 ふんざりがつかぬままやった  
 面倒臭がってやった  
 考えてはいたが、やるときに忘れた
8.  力負けした  
 身体のバランスを崩した  
 手が思うように動かなかった  
 スピードについていけなかった
9.  無意識に手が動いていた  
 なんとなく手が動いていた  
 考えていてもやれなかった  
 手や体が正確に動かなかった  
 やりにくかった  
 むずかしかった

図12 KY日報

<b>K Y 日 報</b>	<table border="1" style="display: inline-table; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30px;">年</td> <td style="width: 30px;">月</td> <td style="width: 30px;">日</td> <td style="width: 30px;">天候</td> </tr> </table>	年	月	日	天候				
年	月	日	天候						
グループ名	_____								
安全リーダー	_____								
<b>安全リーダーの確認・説明・処置事項</b>									
1. 作業前ミーティング									
(1) 点 呼 _____ 職種名 _____ ミーティング出席者 _____ 名									
(2) ミーティング出席者名	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr><td style="width: 25%;"> </td><td style="width: 25%;"> </td><td style="width: 25%;"> </td><td style="width: 25%;"> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> </table>								
(3) 健康状態 — (全員の顔色・体調)	良 否								
(4) 保護具、服装 — (保護帽・安全帯・履き物・手袋・マスクなど)	良 否								
(5) 作業の分担 — (年齢・経験・適応性・人間関係・有資格など)	良 否								
2. KY活動									
<b>危険予知活動記録板</b>									
時間 時 分～ 時 分 ( 分間)	業者名 グループ名 リーダー名 他 名								
テ — マ									
作業で考えられる危険									
「～すると～なる」									
「～したら～なる」									
最も危険と考えられるものに対する対策									
「～して～する」									
今日の行動目標	ワンポイント								
「～をして～しよう」	「 _____ 」ヨシ!								
3. 朝 礼 — 朝礼出席者 _____ 本日の出席 _____ 名									
4. 作業中の指揮管理 — (仲間または部下の働き) _____ 良 否									
5. 遅刻者 <input type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 無 名 _____ 処置 — (ミーティング) _____ した しない									
6. 自分が現場を離れるとき、代行者を指名する — (代行者) _____ した しない									
7. 前日の作業終了時の片づけ _____									
8. KY司会者 意見欄 _____									
所 見 (作業責任者氏名) _____	責任者 担当者								

表28 KYT・4R (ラウンド) 法の進め方

**第1ラウンド (現状把握)**

どんな危険が潜んでいるか

「～して〇〇になるか、～なので〇〇になる」と、危険の要因とそれによって引き起こされる現象を具体的にどンドン出す  
—ブレーン・ストーミングで行う—

**第2ラウンド (本質追求)**

これが危険のポイントだ

1 Rで出された危険のうち  
・特にみんなの関心の高いもの  
・重大事故につながるもの  
・緊急に対策を要するものを2～3項目に絞り込む

**第3ラウンド (対策樹立)**

あなたならどうする

2 Rで絞り込んだ危険に対し、  
・具体的で実施可能なもの  
・特にチームとしてこうすべきだ  
という対策をどンドン出す  
—ブレーン・ストーミングで行う—

**第4ラウンド (目標設定)**

私たちはこうする

3 Rで出された具体的な対策のうち、チームとして  
・すぐに実施する必要のあるもの  
・どうしてもやらなければならないものを重点実施項目として、1～2項目をみんなの合意で決める。それに対して、「～を〇〇して…しよう」と、前向きのチーム行動目標を決める

**確認 (ワンポイント指差呼称項目)**

現場で必ず呼称確認しようという指差呼称項目をひとつ決め、3回、「〇〇ヨシ!」と指差呼称を行い、タッチ・アンド・コールで締めくくる

# 災害防止に有効なKY活動

前述した諸活動のなかでも、災害を未然に防ぐための効果が高く、また、災害防止の関心の保持のためにも有効なのが、危険予知活動 (KY活動) である。

KY活動は、KYシートを活用するなどして、危険の所在と防止対策を作業者全員で考え、発言し合うことによって、潜在する危険を浮かび上がらせ、対策を決定していく活動である。多くの現場で広く行われている。

- う (表28参照)。
- 第1ラウンド (現状把握) 「どんな危険が潜んでいるか」
  - 第2ラウンド (本質追求) 「これが危険のポイントだ」
  - 第3ラウンド (対策樹立) 「あなたならどうする」
  - 第4ラウンド 「私たちがこうする」

つずつ作業の危険を抽出し、どう対処するかを本音で話し合い、的確な対策・処置を講じていくのである。最後は、指差呼称を行って再確認する。

ミーティングで出された意見は、危険予知活動記録板 (KYボード) に記入し、必要事項とも合わせ、KY日報 (図12参照) に記録しておく。

表30 安全改善提案書

所属部署・提出日		氏名							
部 課 年 月 日									
提案テーマ		職位	1 部長	2 次長	3 課長	4 係長	5 班長	6 職長	7 一般
現在の 方法	できれば別途、略図を添付してください。 今は(対象機種名を記入してください)								
私の 提 言 (節減金額)	改善案は(不足の場合は裏面に記入)								
提案部署意見			自部署処理	担当者					
対策部署意見	部署名		対策依頼	担当者					
審査	審査部署	審査日	実施日	節減金額(円)	採点	級	結論	審査承認印	
							1.採用 2.不採用 3.実施済(4.保留)		

提案審査結果通知書

※ 年 月 日

※No

部 課 殿

提案テーマ

今回は頭書の提案をいただき、その趣旨・内容・効果などを慎重に審査いたしました結果  
 ※優良賞・佳作賞・アイデア賞・努力賞・提案賞・入選・保留・却下となりました。  
 あなたの提案に対する多大なご努力に敬意を表すると共に、今後もあなたの提案をお待ちしています。

※理由

図13 TBMのポイント



<TBMのポイント>

- ・5~10分で手際よく行う
- ・元請けからの安全指示事項を伝える
- ・安全ミーティング日報を活用する
- ・全員で活発に話し合う

点検なども、職場改善という観点から創意工夫を引き出すための手法としても位置づけられる。

TBMは、全員で手際よく活発に話し合うことが重要

TBMは、職長などの第一線監督者を中心として、その日の作業の内容や方法、段取り、問題点などについて、短時間で話し合った後、指示伝達を行ったりするものである(図13、表29参照)。

全員で、手際よく、しかも活発に話し合うことが重要で、「この作業はこうやって行ったほうがいい」といった具合に、作業者の創意工夫を引き出していく。

TBMは必ずしも朝の作業開始前だけに行うのではなく、作業の進行に応じて、作業中や職場ミーティング時などにも行う。

安全改善提案は、作業者がテーマと改善方法を考え、安全改善提案書(表30参照)に必要な事項を記載して提出する活動である。

重要なのは、提案に対しては、採用・不採用の別にかかわらず、必ず結果を本人に戻すことである。それが本人のさらなる意欲を引き出すことにつながっていくからである。

表29 TBMの実施方法

	所要時間	司会者	ミーティングの内容	人員
朝礼後のTBM	朝礼後 5~10分	リーダー	管理・監督者の報告指示、指導事項に対し、「どうやるか」の検討	5~6人程度で (グループ編成で)
作業中のTBM	そのつど、随時 5~10分	リーダー	指示変更、「危ない」事項、トラブルに対する検討	5~6人程度 (グループ編成で)
職場ミーティング	月に2~3回 30~60分	監督者またはリーダー	グループ目標実施計画や作業手順表の見直し、安全規律など長時間を要するものの検討	10人以内が妥当

12 創意工夫を引き出す方法

安全改善提案制度も効果的

働きやすく、しかも安全な職場を作り出すためには、創意工夫によって、常によりよい職場に改善していく姿勢と努力が必要である。

創意工夫とは、作業者の経験や知識、技能などをいかして、作業の方法や設備の改善など、新しい仕事の仕方を考え出すことであると言える。

その際、職長などの第一線監督

者は、改善のための創意的な雰囲気職場に作り出すことと、作業者の創造性を十分に引き出すことが役割となる。

創意工夫を引き出すための具体的な手法としては、ツール・ボックス・ミーティング(TBM)や安全改善提案制度などがある。このほか、ヒヤリ・ハット報告や災害事例研究、危険予知活動、職場

## 運搬作業チェックリスト

区分	チェックポイント	良否	改善事項
作業方法	<ul style="list-style-type: none"> <li>・身体の調子を整えるための準備体操を行っているか</li> <li>・作業に使用する用具類を点検しているか</li> <li>・運搬物の形状や重量、内容物などを点検しているか</li> <li>・運搬物の重量と重心を見やすい位置に明示しているか</li> <li>・運搬物の重量や重心が明示されていない場合、正確に目測をしているか</li> <li>・運搬経路に不安全な箇所や障害物がないか、確認しているか</li> <li>・荷積み作業では、荷の種類と場所に応じた方法をとっているか</li> <li>・荷の投げ積みや引き降ろしをしてはいないか</li> <li>・荷を積む場合、平行、水平、直角の状態を保っているか</li> <li>・荷はできるだけ低く積んでいるか</li> <li>・転倒しやすい荷には、当て物や支柱を施したり、縛りつけたりするなどの措置を講じているか</li> <li>・鉄板など、金属の上に荷を積む場合、滑り止めを施しているか</li> <li>・台車など、移動するものの上に荷を積む場合、大きな荷を下に、小物を上にして積んでいるか</li> <li>・多数の小物の荷を運搬する場合、順序よく積み、容器などを使用して荷崩れを防いでいるか</li> <li>・荷はできるだけ台車などからはみ出さないように積んでいるか</li> <li>・危険物や長尺物の運搬には、危険表示を行っているか</li> <li>・棒状の物や鋼管、パイプ類は、数本ずつ縛って運搬しているか</li> <li>・棒状の物などは径や長さの等しいものをそろえて運搬しているか</li> <li>・運搬作業中、必要に応じて監視者や合図者を配置しているか</li> <li>・運搬作業中は、周囲に十分注意しているか</li> <li>・能力以上の荷を無理して取り扱ってはいないか</li> <li>・他の作業者は、運搬中の作業者の通行を優先させているか</li> <li>・荷降ろし作業では、周囲の状況を見極めてから降ろしているか</li> <li>・荷は上から順に降ろしているか</li> </ul>		
重量物取り扱い方法	<ul style="list-style-type: none"> <li>・1人の作業員（男性）が人力によって取り扱う重量が55kgを超えてはいないか</li> <li>・55kgを超える重量の荷を運搬する場合、2人以上で共同で行っているか</li> <li>・重量物を2人以上で運搬する場合、各作業員に重量が均等にかかるようになっているか</li> <li>・連続して重量物の取り扱い・運搬作業を行う場合、荷の重量は、通常より少なくしているか</li> <li>・作業姿勢や荷のかつき方は、腰に負担のかからない方法で行っているか（作業標準に基づいた方法で行っているか）</li> </ul>		

# アーク溶接作業チェックリスト

区分	チェックポイント	良否	改善事項
設備の点検	<ul style="list-style-type: none"> <li>溶接機は破損してはいないか</li> <li>溶接機に異臭、異常音、異常振動、過熱などはないか</li> <li>電源ヒューズの容量や締めつけ具合は適切か</li> <li>1次側配線は確実に取りつけられているか</li> <li>1次側配線はキャプタイヤケーブルを使用しているか</li> <li>1次側配線の接続部には絶えずテープを巻いているか</li> <li>分電盤などに、アースを確実に取りつけているか</li> <li>電撃防止装置を使用しているか</li> <li>電撃防止装置の作動状態や機能は正常であるか</li> <li>溶接棒ホルダーはJIS規格と同等以上の機能を持っているか</li> <li>溶接棒ホルダーの絶縁カバーは破損してはいないか</li> <li>溶接棒ホルダーのクランプの充電部は露出してはいないか</li> <li>2次側配線には溶接用ケーブルを使用しているか</li> <li>溶接器端子と2次側配線接続部の取り付けや絶縁は確実であるか</li> <li>通路を横切る配線には、電線の防護措置を講じているか</li> <li>接地側電線は、被溶接物に確実に接続されているか</li> <li>ケーブル接続部は確実に締めつけられているか</li> <li>ケーブル接続部は完全に絶縁されているか</li> <li>ケーブルコネクター部は完全に絶縁されているか</li> </ul>		
作業方法	<ul style="list-style-type: none"> <li>特別教育修了者に作業を行わせているか</li> <li>作業服は適切か。湿ったり、油がしみたりしてはいないか</li> <li>適正な遮光度の遮光保護面を使用しているか</li> <li>手袋、前掛け、腕・足カバーなどは所定のものを使用しているか</li> <li>有害ガスや粉じんを吸い込む恐れがある作業では、呼吸用保護具を使用しているか</li> <li>アークを遮へいしているか</li> <li>目の届かない場所で、連絡なしに1人で作業を行ってはいないか</li> <li>火薬類や危険物などの近くで作業を行ってはいないか</li> <li>飛散する火花で火傷や爆発、火災を起こす恐れはないか</li> <li>汗や雨などで身体が濡れている場合、感電に注意しているか</li> <li>移動して作業する場合、連絡を行っているか</li> <li>移動作業や高所作業の場合、工具を携帯袋に収納しているか</li> <li>高所作業の場合、キャプタイヤケーブルを仮止めしているか</li> <li>高所作業の場合、ハンドシールド型保護面を使用してはいないか</li> <li>高所作業の場合、火花落下の防護措置を講じているか</li> <li>タンク内やピット内などでの作業では、監視人を置いているか</li> <li>タンク内やピット内などでの作業では、換気を行っているか</li> <li>作業中断時や終了時には、ホルダーから溶接棒を外しているか</li> <li>作業終了時には、残材の後始末や機器の点検などを行っているか</li> </ul>		

## ガス溶接作業チェックリスト

区分	チェックポイント	良 否	改善事項
作業 者	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 作業者はガス溶接技能講習を修了しているか</li> <li>・ ガス溶接作業主任者は選任されているか</li> <li>・ 作業服装は適切か。特に、油はしみ込んではいないか</li> <li>・ 手袋、遮光保護具、安全靴、足カバーなど、必要な保護具を使用しているか</li> </ul>		
作 業 場 所	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 近くに引火物、可燃物、爆発物などはないか</li> <li>・ 振動、衝撃、加熱などを受ける恐れはないか</li> <li>・ 遮光板やつい立てなどを設けているか</li> <li>・ 消火器、消火設備を設けているか</li> <li>・ 十分な照明を確保しているか</li> <li>・ 高所作業の場合、墜落防止措置を講じているか</li> <li>・ 高所作業の場合、火花や切断片などの落下を防止する措置を講じているか</li> <li>・ 開口部を養生しているか</li> </ul>		
作 業 方 法	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 作業開始時に、トーチ、ホース、減圧弁などを点検しているか</li> <li>・ 点火には点火用ライターを使用しているか</li> <li>・ 移動して作業する場合、着火したトーチを持ち歩いてはいないか</li> <li>・ 凍結したポンベの口金を火気で温めてはいないか</li> <li>・ タンク内や狭い室内で作業する場合、換気は十分か</li> <li>・ 酸素漏れなどで作業室内が酸素過剰になってはいないか</li> <li>・ 一時的に消火したトーチを放置してはいないか</li> <li>・ 作業を中断する場合、ポンベのバルブを締めているか</li> <li>・ 作業者が有害なガスやヒュームを吸い込む恐れはないか</li> <li>・ 飛散する火花で火傷をしたり、ホースを破損する恐れはないか</li> <li>・ 引火性の液体や蒸気、可燃性ガスを入れていた容器やパイプなどを溶接、溶断する場合、内容物を完全に除去しているか</li> <li>・ アセチレンガス発生装置を用いる場合、ガスの圧力は適正な状態に保たれているか</li> <li>・ 作業場所の周囲に燃えやすいものを近寄せてはいないか</li> <li>・ 点火したままのトーチを放置してはいないか</li> <li>・ 作業中、点火したままのトーチを振り回してはいないか</li> <li>・ 過熱したトーチを冷却する場合の方法は適切か</li> <li>・ トーチの炎で煙草に火をつけてはいないか</li> <li>・ ガスの炎を照明代わりや暖を取るのに使っていないか</li> <li>・ 酸素で涼を取ったりしてはいないか</li> <li>・ 酸素でほこりやゴミを吹き飛ばして清掃してはいないか</li> <li>・ 作業標準に基づいて作業を行っているか</li> <li>・ 作業指揮者に作業の状況を監視させているか</li> <li>・ 作業主任者は職務を励行しているか</li> </ul>		

# ガス取り扱い作業チェックリスト

区分	チェックポイント	良否	改善事項
容器の運搬方法	<ul style="list-style-type: none"> <li>弁を締め、キャップをねじ込んでいるか</li> <li>引きずったり、倒したり、落としたり、ぶつけたりなど、乱暴な取り扱いをしてはいないか</li> <li>車両を使って運搬する場合、容器のバルブを保護しているか</li> <li>トラックで運搬する場合、アセチレン容器を立てているか</li> <li>トラックで運搬する場合、荷崩れ・転倒防止措置を講じているか</li> <li>可燃性ガスと酸素の充てん容器を同じ車両に積んで運搬する場合、バルブが相互に向き合わないようになっているか</li> <li>つり上げて運搬する場合、運搬用のカーゴなどを使用しているか</li> <li>運搬中、容器の温度が40度以上にならないようになっているか</li> </ul>		
ガスの使用方法	<ul style="list-style-type: none"> <li>容器に調整器を取りつける場合、パッキンの有無を確かめ、バルブ口を清掃してから取りつけているか</li> <li>容器の弁の開閉には専用のハンドルを使用しているか</li> <li>容器の弁の開閉は静かに行っているか</li> <li>ガス使用中、ハンドルを容器弁に差し込んだままにしているか</li> <li>アセチレン容器は立てて使用しているか</li> <li>アセチレン容器の転倒防止措置を講じているか</li> <li>容器を温度の高い場所に置いてはいないか</li> <li>容器を木材など、絶縁性の高いものの上に置いてはいないか</li> <li>火気の近くでアセチレン容器のバルブを開いてはいないか</li> <li>容器の近くに火花や火炎を近づけてはいないか</li> <li>ガスの使用を中断する場合、容器の弁を締めているか</li> <li>空になった容器を取り換える場合、容器の弁を締めているか</li> <li>容器をガス切断台や運搬ローラー代わりに使用してはいないか</li> <li>容器でアーク溶接作業でのスパークテストを行ってはいないか</li> <li>上部から火花や物品が落下する恐れのある場所に容器を置いてはいないか</li> <li>上部から火花が落下する恐れのある場所に容器を置かなければならない場合、耐熱布などによる保護を行っているか</li> <li>容器の口金などに付着する油類やホコリを除去しているか</li> </ul>		
容器の保管方法	<ul style="list-style-type: none"> <li>通風のよい、不燃性の材料で造った建屋などで保管しているか</li> <li>直射日光を避けるようになっているか</li> <li>容器の温度が40度以下に保たれるようになっているか</li> <li>保管場所の近くに火気を近づけてはいないか</li> <li>電気設備やアース線の近くで保管してはいないか</li> <li>容器の近くに燃えやすいものを置いてはいないか</li> <li>可燃性ガスと酸素の容器の置き場を区分しているか</li> <li>空容器と充てん容器を区別して置いているか</li> <li>空容器が転倒・転落しないような措置を講じているか</li> <li>保管場所には「火気厳禁」など、必要な表示を行っているか</li> </ul>		

## 電気取り扱い作業チェックリスト

区分	チェックポイント	良否	改善事項
設 備 の 点 検	<ul style="list-style-type: none"> <li>●仮設変電設備                             <ul style="list-style-type: none"> <li>・高圧設備には囲いを設け、かつ、施錠しているか</li> <li>・危険表示、立ち入り禁止表示、責任者名の表示を行っているか</li> <li>・屋内変電室には消火器を設置しているか</li> </ul> </li> <li>●仮設分電盤                             <ul style="list-style-type: none"> <li>・分電盤の破損はないか。外箱の接地を確実にしているか</li> <li>・外扉には責任者名を明示し、施錠の用意があるか</li> <li>・漏電遮断装置が取りつけられ、確実に作動するか</li> <li>・開閉器、コンセント類の絶縁部に損傷はないか</li> <li>・各開閉器のヒューズは適正な状態になっているか</li> <li>・ヒューズの代わりに鉄線や銅線などを使ってはいないか</li> <li>・電線と各端子との間に緩みや劣化、損傷などはないか</li> <li>・たばね配線や引っかけ配線などになってはいないか</li> </ul> </li> <li>●移動電線                             <ul style="list-style-type: none"> <li>・移動電線にはキャプタイヤケーブルを使用しているか</li> <li>・移動電線を無防護で路面上に敷設してはいないか</li> <li>・湿気のある場所での接続には、防水型ケーブルコネクタを使用しているか</li> <li>・電線の接続部の緩みや端末のテーピングは確実であるか</li> </ul> </li> <li>●電気機械器具                             <ul style="list-style-type: none"> <li>・アーク溶接用溶接棒ホルダーの絶縁防護部分に損傷はないか</li> <li>・アーク溶接機の電撃防止装置の作動状態は良好であるか</li> <li>・感電防止用漏電遮断装置の作動状態は良好であるか</li> <li>・アース線の切断や浮き上がりなどの異常はないか</li> <li>・移動電線や付属器具の被覆、外装に損傷はないか</li> <li>・検電器具の性能はよいか</li> <li>・短絡接地器具に損傷はないか</li> <li>・絶縁用保護具、絶縁用防具に損傷はないか。乾燥状態はよいか</li> </ul> </li> </ul>		
作 業 方 法	<ul style="list-style-type: none"> <li>・電気工事士や特別教育修了者など、一定の有資格者以外の作業者が作業を行ってはいないか</li> <li>・指名された作業員以外の作業員が、スイッチや変圧器、電動機などの機器を操作してはいないか</li> <li>・濡れ手や裸足のままで、直接、電気機器や配線などを取り扱ってはいないか</li> <li>・電気機械器具の掃除は、スイッチを切ってから行っているか</li> <li>・電気機械器具のスイッチを入れるときは、そのために作動、通電する機器によって起こる危険がないかどうか、確認しているか</li> <li>・停電作業や活線近接作業では、関係部署との連絡、調整を十分にしているか</li> <li>・作業標準に基づいた安全な方法で作業を行っているか</li> </ul>		

# クレーン作業チェックリスト

区分	チェックポイント	良否	改善事項
機械設備の点検	<ul style="list-style-type: none"> <li>・機体の検査証を備えつけているか</li> <li>・定期自主検査（年1回）や自主検査（月1回）の記録はあるか</li> <li>・ブームの傾斜角度計は見やすく、かつ、正しく作動するか</li> <li>・ブームの傾斜角度に応じた定格荷重が分かるようになっているか</li> <li>・安全装置（巻過防止装置、過重荷防止装置、荷重計など）は確実に作動するか</li> <li>・スイッチのヒューズは適正なものを使用しているか</li> <li>・フックやつり金具に損傷はないか</li> <li>・各部のボルトに緩みはないか</li> <li>・各部の給油状態は良好であるか</li> <li>・キャブタイヤケーブルに損傷はないか</li> <li>・電気の絶縁を正しく行っているか</li> <li>・アースを確実に取りつけているか</li> <li>・油漏れやエア漏れはないか</li> <li>・ブームの変形や損傷はないか</li> <li>・機械の操作は円滑に行えるか</li> <li>・ブレーキは確実に作動するか</li> <li>・操作盤やスイッチの作動状態は良好であるか</li> <li>・フックのワイヤの外れ止めは正常に作動するか</li> <li>・ワイヤロープに損傷はないか</li> </ul>		
作業方法	<ul style="list-style-type: none"> <li>・始業点検を実施しているか</li> <li>・玉掛け用具の状態を点検しているか</li> <li>・定格荷重を超える荷をつってはいないか</li> <li>・ブームの制限角度を超えてはいないか</li> <li>・決められた玉掛け合図法によって合図を行っているか</li> <li>・荷の上に作業者を乗せてはいないか</li> <li>・ワイヤロープの内角側に作業者などがいないか</li> <li>・つり荷の下に作業者などがいないか</li> <li>・横引きや斜めづりを行ってはいないか</li> <li>・急激な操作を行ってはいないか</li> <li>・荷をつったままの状態、運転士が運転席を離れてはいないか</li> <li>・架空電線に近接してはいないか</li> <li>・架空電線に近接する作業の場合、感電防止措置を講じているか</li> <li>・架空電線に近接する作業の場合、監視者を配置しているか</li> <li>・大雨、強風、大雪の場合、作業を中止しているか</li> <li>・暴風時（最大風速30m/秒以上）には、逸走防止措置などを講じているか</li> <li>・機械の点検、修理時には、機械を停止させているか</li> <li>・作業終了後は歯止めをかけ、主スイッチを切り、運転席の扉に施錠をしているか</li> </ul>		

## 玉掛け作業チェックリスト

区分	チェックポイント	良 否	改善事項
作業 者	<ul style="list-style-type: none"> <li>・玉掛け作業は技能講習や特別教育修了者が行っているか</li> <li>・作業指揮者を選任し、作業を指揮させているか</li> <li>・作業者の服装は適切か</li> <li>・作業者は保護帽や安全靴など、必要な保護具を着用しているか</li> <li>・玉掛け作業者はつり荷の重量やクレーンの最大つり上げ荷重などを熟知しているか</li> </ul>		
作 業 方 法	<ul style="list-style-type: none"> <li>・玉掛け用具の始業点検を行っているか</li> <li>・玉掛け用具は正規のものを使用しているか</li> <li>・つり荷の重量に耐えられるロープを使用しているか</li> <li>・玉掛けワイヤロープは損傷してはいないか</li> <li>・地切りをしたところで停止し、安全を確認しているか</li> <li>・荷の重心の真上にフックがくるようになっているか</li> <li>・人がつり荷の下に立ち入ったり、荷の上に乗ったりしてはいないか</li> <li>・荷を移動させる場合、つり上げ高さは適正か（地上2mが標準）</li> <li>・周囲のものに打ち当てないように注意して荷をつっているか</li> <li>・重心ができるだけ低くなるようにワイヤ掛けをしているか</li> <li>・重心を移動させるために余分なものをぶら下げてはいないか</li> <li>・ロープのつり角度は60度以内になるようにしているか</li> <li>・丸太、角パイプ、単管などを1本づりにしてはいないか</li> <li>・酸素、アセチレンボンベを1本づりにしてはいないか</li> <li>・荷のとがった角には当て物を施しているか</li> <li>・横引き、斜めづりをしてはいないか</li> <li>・荷を降ろす場所を確保しているか</li> <li>・荷を降ろす場所を整理整頓しているか</li> <li>・荷を降ろしたとき、荷が転倒する恐れはないか</li> <li>・荷を降ろすとき、荷揺れを止めてから降ろしているか</li> <li>・荷揺れを止めるために無理に押ししたり引いたりしてはいないか</li> <li>・荷揺れを防ぐためのかいしゃく網を使用しているか</li> <li>・作業員自身の足が荷の下敷きにならないように注意しているか</li> <li>・荷が安定したのを確かめてから玉掛けロープを外しているか</li> <li>・作業員自身の手がロープに挟まれないように注意しているか</li> <li>・必要な合図を定め、実行しているか</li> <li>・作業標準に基づいた安全な方法で作業を行っているか</li> </ul>		
ワイヤ ロー プ	<ul style="list-style-type: none"> <li>・素線切断が集中している部分はないか</li> <li>・著しく細い部分はないか</li> <li>・キンクしている部分はないか</li> <li>・ストランドが緩んだり、落ち込んだりしている部分はないか</li> <li>・赤サビができていないか</li> <li>・著しい傷、くぼみ、つぶれ、より戻りなどがいないか</li> <li>・酸やアルカリで腐食している部分はないか</li> </ul>		

# 高所作業チェックリスト

区分	チェックポイント	良否	改善事項
作業者・作業主任者	<ul style="list-style-type: none"> <li>作業主任者を選任しているか</li> <li>作業指揮者を指名して作業を指揮させているか</li> <li>作業主任者や作業指揮者に作業を監視させているか</li> <li>作業主任者は職務を励行しているか</li> <li>作業者の配置は適切であるか</li> <li>作業員の服装や履き物は適切であるか</li> <li>未経験者を作業に就かせる場合、安全教育を実施しているか</li> <li>作業当日の作業者の体調を確認しているか</li> <li>低血圧症など、高所作業に不適格な作業者を従事させていないか</li> <li>作業者が不安全行動を行っていないか</li> </ul>		
設備の点検	<ul style="list-style-type: none"> <li>足場を設け、作業床を確保しているか</li> <li>作業床の端や開口部などには、手すりや囲いを設けているか</li> <li>開口部には「開口部注意」の表示があるか</li> <li>昇降設備を設けているか</li> <li>採光や照明は十分であるか</li> <li>作業床を設けられない場合、他の墜落防止措置を講じているか</li> <li>手すりや囲いを設けられない場合、他の墜落防止措置は十分か</li> <li>親綱や丸環など、安全帯を取りつける設備は整っているか</li> <li>親綱のエンドの処理方法は適切であるか</li> <li>補助金具などの状態は良好であるか</li> <li>作業床に荷重が集中してかかっているか</li> <li>作業床の腕木は適当な太さのものを使用しているか</li> <li>腕木の間隔は適当であるか</li> <li>作業床や腕木に著しいひび割れや傷、腐食などがなくないか</li> <li>緊結鉄線の締め方は適当であるか</li> </ul>		
作業方法	<ul style="list-style-type: none"> <li>安全帯を使用しているか</li> <li>保護帽を着用しているか</li> <li>安全に作業できる靴やはきものを着用しているか</li> <li>親綱の材質や強度を確認しているか</li> <li>親綱にはワイヤロープやナイロンロープを使用しているか</li> <li>安全帯や取り付け設備を点検しているか</li> <li>作業床に著しい衝撃を与えてはいないか</li> <li>作業床の最大積載荷重を超える重量物を載せてはいないか</li> <li>作業開始前に作業方法や手順を作業者に周知させているか</li> <li>墜落の危険がある場所には立ち入り禁止の措置を講じているか</li> <li>定められた通路や昇降設備を使用しているか</li> <li>混在作業の場合、職種間での連絡調整を十分に行っているか</li> <li>悪天候のために危険が予想される場合、作業を禁止しているか</li> <li>足場の組み立てまたは一部を解体・変更した場合、点検しているか</li> <li>作業標準に基づいた安全な方法で作業を行っているか</li> </ul>		

# フォークリフト作業チェックリスト

区分	チェックポイント	良否	改善事項
設備の点検	<ul style="list-style-type: none"> <li>・制動装置、クラッチ、操縦装置に異常はないか</li> <li>・荷役装置、油圧装置に異常はないか</li> <li>・ヘッドガード、バックレストに異常はないか</li> <li>・前照灯、後照灯を備えているか。点灯するか</li> <li>・パレットの強度や状態は適正か</li> <li>・座席は運転者に著しい振動を与えない構造であるか</li> <li>・方向指示器は点灯するか</li> <li>・エンジンの調子は正常か</li> <li>・バッテリー液は十分に補充されているか</li> <li>・計器類や警報器に異常や損傷はないか</li> <li>・フォークに損傷や変形はないか</li> <li>・各部のボルトに亀裂や緩みはないか</li> <li>・リフトチェーンに損傷はないか</li> <li>・タイヤに損傷はないか。タイヤの空気圧は適正か</li> </ul>		
作業方法	<ul style="list-style-type: none"> <li>・運転者は有資格者であるか</li> <li>・運転者を指名し、氏名を機体に表示しているか</li> <li>・始業点検を実施しているか</li> <li>・腐敗したり、破損したパレットを使用してはいないか</li> <li>・決められた走行区域を守っているか</li> <li>・見通しの悪い場所では、誘導者や監視者を配置しているか</li> <li>・決められた制限速度を守っているか</li> <li>・こう配のある場所では、「上り前進」、「下り後進」を守っているか</li> <li>・左右のフォークの間隔は、適切な距離を保っているか</li> <li>・フォークをパレットに差し込む場合、荷とフォークリフトが正対しているか</li> <li>・制限荷重を超える重量の荷を取り扱ってはいないか</li> <li>・荷を高くリフトアップしたままで走行してはいないか</li> <li>・走行中、マストを前斜させてはいないか</li> <li>・何も載せないで走行する場合、フォークを地上15cm程度は上げているか</li> <li>・運転席以外の場所に人が乗ってはいないか</li> <li>・フォークにワイヤーを掛けて荷をつり下げてはいないか</li> <li>・リフトアップしたフォークの下に人が立ち入ってはいないか</li> <li>・荷崩れしないように荷を積んでいるか</li> <li>・荷を降ろす場合、中抜きをしてはいないか</li> <li>・作業中、作業者は保護帽を着用しているか</li> <li>・燃料補給中はエンジンを停止しているか</li> <li>・運転者が運転席から離れる場合、フォークを床面に降ろし、エンジンを切ってブレーキをロックしているか</li> </ul>		

高  
区  
作業者・作業主任者  
設  
備  
の  
点  
検  
作  
業  
方  
法

# 危険物取り扱い作業チェックリスト

区分	チェックポイント	良否	改善事項
作 業 方 法	<ul style="list-style-type: none"> <li>・爆発性のものに火気その他点火源となる恐れのあるものを接近させてはいないか</li> <li>・爆発性のものを加熱、摩擦させてはいないか</li> <li>・爆発性のものに衝撃を与える恐れはないか</li> <li>・発火性のものに火気その他点火源となる恐れのあるものを接近させてはいないか</li> <li>・発火性のものに酸化を促すものや水を接触させてはいないか</li> <li>・発火性のものを加熱してはいないか</li> <li>・発火性のものに衝撃を与える恐れはないか</li> <li>・酸化性のものに分解を促す恐れのあるものを接触させていないか</li> <li>・酸化性のものを加熱、摩擦させてはいないか</li> <li>・酸化性のものに衝撃を与える恐れはないか</li> <li>・引火性のものに火気その他点火源となる恐れのあるものを接近させてはいないか</li> <li>・引火性のものを蒸発させてはいないか</li> <li>・引火性のものを加熱してはいないか</li> <li>・危険物の製造、取り扱い場所を整理整頓しているか</li> <li>・危険物の製造、取り扱い作業では、作業指揮者を定め、指揮させているか</li> <li>・ホースを使用して危険物を化学設備やタンクなどに注入する場合、ホースの接合部を確実に接合しているか</li> <li>・危険物を化学設備やタンクに注入する場合、内部を不活性ガスで置換しているか</li> <li>・危険物が存在して爆発、火災が生ずる恐れのある場所には、通風、換気、除じんなどの措置を講じているか</li> <li>・ガス溶接、ガス溶断作業などを行う場合、ガスの漏えいを防止する措置を講じているか</li> <li>・ガス溶接作業などに使用するガスなどの容器を正しい方法で取り扱っているか</li> <li>・自然発火の危険があるものを積み重ねる場合、危険な温度に上昇しないような措置を講じているか</li> <li>・爆発の危険のある場合での電気機械器具の使用では、防爆構造の電気機械器具としているか</li> <li>・爆発火災の危険のある場所を火気使用禁止にしているか</li> <li>・爆発火災の危険のある場所では、必要のない者の立ち入りを禁止しているか</li> <li>・爆発火災の危険のある場所に消火設備を設けているか</li> <li>・危険物の詰め換え作業では、正規の容器を使用し、安全な場所で行っているか</li> </ul>		

# 有害物取り扱い作業チェックリスト

区分	チェックポイント	良否	改善事項
有害物取り扱い方法	<ul style="list-style-type: none"> <li>・有害物の取り扱いなどを行う有害作業場では、代替物の使用などの必要な措置を講じているか</li> <li>・ガス、蒸気、粉じんを発生する屋内作業場では、発散源の密閉設備、局所排気装置、全体換気装置を設けるなどの必要な措置を講じているか</li> <li>・有害物を含む排気を排出する設備には、有効な方式による排気処理装置を設けているか</li> <li>・有害物を含む排液は、有効な方式による処理後に排出しているか</li> <li>・有害物を取り扱う場所は、関係者以外を立ち入り禁止にして、その旨を表示しているか</li> <li>・有害物などを集積する場所に表示をしているか</li> <li>・ゴムの加硫を行う屋内作業場、液体空気やドライアイスなどを多量に取り扱う屋内作業場では、半月ごとの作業環境測定を行っているか</li> <li>・有害物を取り扱う業務などでは、保護衣、保護眼鏡、呼吸用保護具などの保護具を備えているか</li> <li>・有害物の中毒や感染を起こす恐れのある業務などでは、皮膚障害防止用保護具を備えているか</li> <li>・保護具は、同時に就業する作業員数と同数以上備え、常時、有効かつ清潔に保持しているか</li> <li>・有害物などに汚染される恐れのある床や周壁を洗浄しているか</li> <li>・有害物などに汚染される恐れのある床や壁は、不浸透性の材料で塗装し、排水に便利な構造にしているか</li> </ul>		
毒物・劇物取り扱い方法	<ul style="list-style-type: none"> <li>・毒物、劇物を購入する場合、容器や被包に次の事項が表示されていることを確認しているか             <ul style="list-style-type: none"> <li>①毒物、劇物の名称</li> <li>②毒物、劇物の成分及び含量</li> <li>③販売者、授与者の氏名及び住所</li> </ul> </li> <li>・毒物、劇物を取り扱う場合、盗難にあたり、紛失することを防止する措置を講じているか</li> <li>・毒物、劇物の飛散、漏えい、流出、浸出などを防止する措置を講じているか</li> <li>・「毒物」「劇物」「医薬用外」など、物品に応じた適切な表示を行っているか</li> <li>・薬品棚など所定の保管場所から持ち出す場合、物品名や取り扱い者氏名、日時、数量などをチェックしているか</li> <li>・飲食物に使用する容器を毒物や劇物の容器として使用することを禁止しているか</li> <li>・毒物、劇物を貯蔵する場合、貯蔵設備は次の基準に合っているか             <ul style="list-style-type: none"> <li>①毒物、劇物と他のものを区分して貯蔵できること</li> <li>②貯蔵する容器は、飛散、漏えい、流出、浸出の恐れがないこと</li> <li>③容器を使用しないで貯蔵する設備も、同上であること</li> <li>④カギをかける設備があること</li> <li>⑤カギをかけられない場合、周囲に堅固な柵があること</li> </ul> </li> </ul>		

# 粉じん作業チェックリスト

区分	チェックポイント	良否	改善事項
環境管理	設備・環境		
	環境測定		
	自主検査		
作業管理	資格等		
	作業方法		
	職場巡視		
健康管理	健康診断		

- ・代替物の使用、作業方法の改善、機械などの改善、隔離室の設置など、必要な措置を講じているか
- ・発散源を密閉する設備、局所排気装置、全体換気装置などを設置しているか
- ・粉じんを発散する場所に関係者以外の立ち入りを禁止し、その旨を見やすい箇所に表示しているか
- ・作業場以外に休憩設備があるか。また、マットや衣服用ブラシなどを備えているか

- ・6カ月以内ごとに1回、定期的に測定を行っているか
- ・測定記録を7年間保存しているか
- ・基準どおりの測定方法で測定を行っているか
- ・必要に応じて外部機関に測定を依頼しているか

- ・1年以内ごとに1回、定期的に局所排気装置（除じん装置を含む）の定期自主検査を実施しているか
- ・定期自主検査の記録を3年間保存しているか
- ・点検で異常を認めたときは、直ちに補修しているか

- ・特定粉じん作業に関する特別教育を実施しているか
- ・作業者は十分な教育を受けているか

- ・作業場を毎日1回以上清掃しているか
- ・たい積粉じん除去のため毎月1回、大掃除を行っているか
- ・作業場の床などに原材料の粉体が散乱してはいないか
- ・ガーゼマスクまたはマスクなしの作業者はいないか
- ・呼吸用保護具や防じんマスクなどを使用しているか
- ・防じんマスクは、顔面にフィットしたものを使用しているか
- ・可燃性粉じんなどの場合、火災爆発に関する措置を講じているか
- ・粉じんを著しく発散する屋外または坑内の作業場については、注水などによる粉じん飛散防止措置を講じているか
- ・粉じんを発散する場所での作業では、保護衣、保護眼鏡、呼吸用保護具など、適切な保護具を作業者と同数以上備えているか

- ・始業点検、定期点検、随時点検を行っているか
- ・職場巡視者を決めているか
- ・巡視記録を保存しているか
- ・前回の巡視で指摘された改善事項を処理しているか

- ・粉じん作業従事者などにじん肺健康診断を実施しているか
- ・じん肺健康診断の結果、有所見者について、エックス線写真などを都道府県労働基準局長に提出しているか

## 酸素欠乏危険作業チェックリスト

区分	チェックポイント	良否	改善事項
環境	設備・環境		
	環境測定		
	調査		
作業管理	資格等		
	作業方法		
	職場巡視		
	健康管理		

# 騒音作業チェックリスト

区分		チェックポイント	良否	改善事項
環境 管理	設備・環境	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 強烈的な騒音を発する屋内作業場では、隔壁を設けるなど、必要な措置を講じているか</li> <li>① エアバルブなどの排気口にサイレンサーを取りつけているか</li> <li>② 金属製受け箱にゴム板を張りつけ、落下音を軽減させているか</li> <li>③ 振動する機械と床面との間に、防振材を敷いているか</li> <li>④ 騒音源を適切な遮音材で囲んでいるか</li> <li>・ 騒音を発する事務用機器を5台以上、集中して同時に使用するとき、遮音及び吸音機能を有する作業室を設けているか</li> </ul>		
	環境測定	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 著しい騒音を発する屋内作業場については、6カ月以内ごとに1回及び施設等を変更した場合、定期的に等価騒音レベルの測定を行っているか</li> <li>・ 測定の結果を3年間保存しているか</li> </ul>		
	点検	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ エアバルブ、排気装置など、騒音を発する機械設備の日常点検を行っているか</li> <li>・ 点検で異常を認めたときは直ちに補修しているか</li> </ul>		
作業 管理	資格等	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 強烈的な騒音を伴う作業場の作業者に対し、騒音による身体への影響について、十分な教育を行っているか</li> </ul>		
	作業方法	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 遮音室などのドアを開放状態にして作業をしてはいないか</li> <li>・ 騒音の高い職場（等価騒音レベル85デシベル以上）にいる作業者は耳栓や耳覆いを着用しているか</li> <li>・ 耳栓は清潔か。作業者の数だけ備えているか</li> <li>・ 作業中、排気装置のファンが汚れていたり、破損していて、騒音を発してはいないか</li> <li>・ 作業中、ベルトカバーやふたの固定ネジが緩んで、騒音が発生してはいないか</li> <li>・ 作業中、機械設備の据えつけが悪く、共振などによる振動音が発生してはいないか</li> <li>・ 作業中、ギア、軸受けなどの摩耗、油切れによる異常音は発生してはいないか</li> </ul>		
	職場巡視	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 職場巡視者を決めているか</li> <li>・ 巡視記録を保存しているか</li> <li>・ 前回の巡視で指摘された改善事項を処理しているか</li> </ul>		
健康管理	健康診断	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 雇い入れ時、配置替え時の健診を実施しているか</li> <li>・ 6カ月以内ごとに1回、定期的に聴力関係の健診を実施しているか</li> <li>・ 健診は法定の項目によって実施しているか</li> <li>・ 健診結果を5年間保存しているか</li> </ul>		