

企業事例を多数掲載！



食品産業の安全な職場づくり ハンドブック



食料品小売業



外食産業



食料品製造業



食料品卸売業

MAFF
農林水産省

安全な職場づくりハンドブック

はじめに

このハンドブックは、食品産業において、多様な人材に安心して働いていただくため、安全な職場づくりの必要性や取組事例をご紹介します。

労働安全衛生法では、労働者の安全と健康を確保することが事業者には義務付けられています。また、労働災害の防止には、従業員の協力が不可欠であり、労働安全対策は、経営者・管理者と従業員が一体となって取り組むものです。

このハンドブックを読んで、労働安全対策の強化のきっかけにしてくださいと幸いです。

1

食品産業の
労働災害の現状

P. 2

2

食品企業の
トップにとっての労働安全

P. 5

3

食品産業の労働安全のための
取組・対策のご紹介

P. 13

4

労働安全対策の
お役立ち情報

P. 57

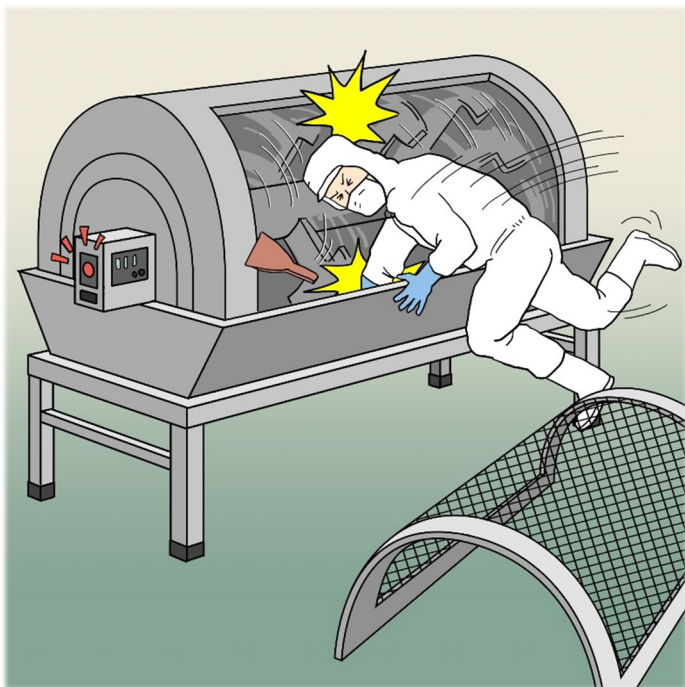
食品産業では

さまざまな労働災害が起きています

▶ 転倒災害



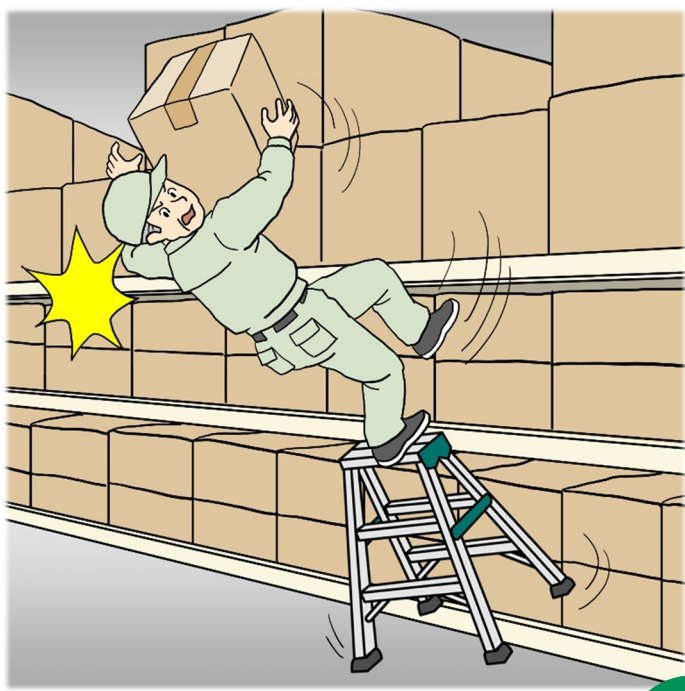
▶ はさまれ・巻き込まれ災害



▶ 切れ・こすれ（切創）災害



▶ 墜落・転落災害



労働災害が多い職場です

- ▶ 発生頻度（人当たり）が高い！
全産業、製造業平均の2倍以上



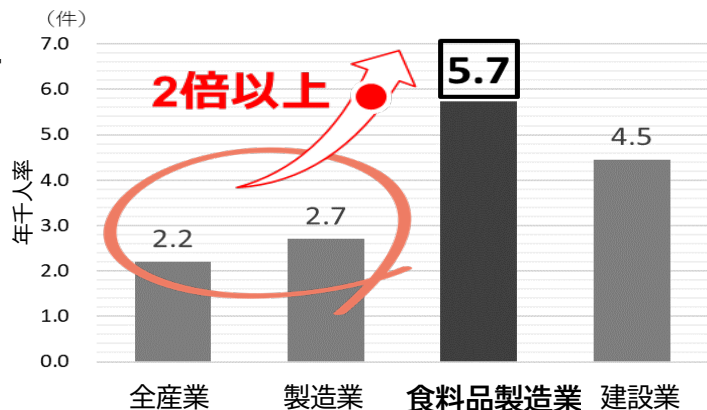
- ▶ 発生頻度（時間当たり）が高い！
全産業の約2倍
製造業平均の約3倍！



- ▶ 発生件数の増加率が
全産業の2～3倍！

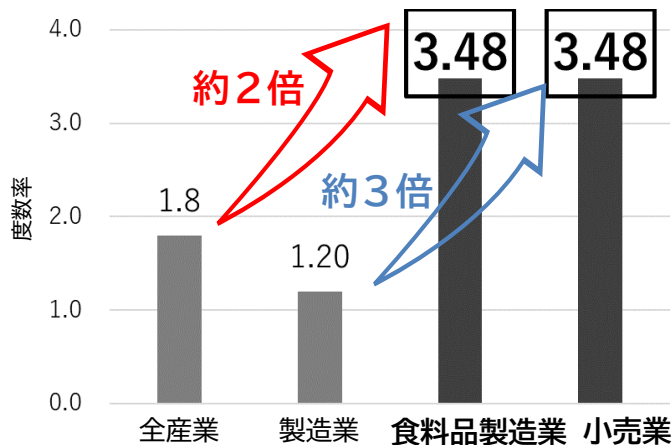


労働者1,000人当たりの年間発生死傷者数（休業4日以上）



資料：令和元年厚生労働省「労働者死傷病報告」、総務省「労働力調査」

100万延べ実労働時間当たりの労働災害の死傷者数（休業1日以上）



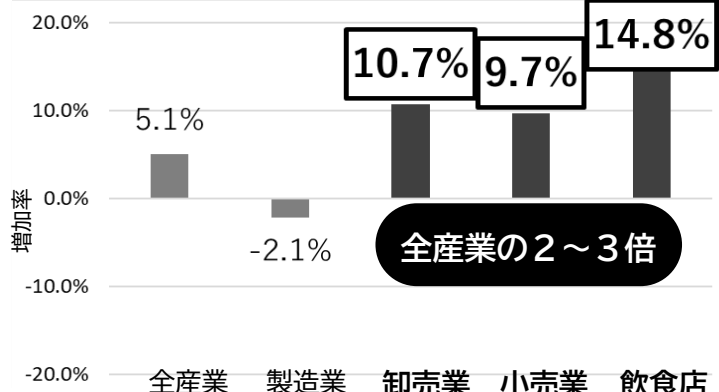
資料：厚生労働省「令和元年労働災害動向調査」

※事業所規模100人以上

※食料品製造業には、たばこ・飼料製造業を含む

※小売業には、飲食物品以外の小売業を含む

死傷者数（休業4日以上）の増加率（5年間）



資料：厚生労働省「労働者死傷病報告」 平成26年対令和元年比較

※卸売業・小売業には、飲食物品以外の卸売業・小売業を含む

なぜ労働災害が多いのか

▶ 職場環境の特徴

- 労働集約型産業で人手のかかる作業が多い
- 水や油を使って加熱調理をするから、転倒や火傷災害のリスクが高い
- 包丁などの刃を使った作業があるため、指を切るなどリスクがある
- 長時間労働、休みがとりにくい職場であり、過重労働につながりやすい
- 同じ作業の繰り返し、立ち作業が比較的多く、疲労がたまりやすい
- 他の製造業の工場と比べて人と機械の可動部との距離が近い など・・・

▶ 働く人の特徴

- パートタイマー・アルバイト等の入れ替わりが激しく、シフト制もあり、教育の効果をあげるのが難しい
- 大けがをするような危険な職場だと認識していない
- 働く高齢者が増えている など・・・

▶ 食品企業の特徴

- 食の安全（異物混入、食中毒）、ジャストインタイムの納期遵守など注力すべき経営課題が多く、限られた人材と費用の中で労働災害対策まで手が回らず、優先順位が低い
- 大けがをするような危険な職場だと認識していない など・・・

労働災害によるダメージ ①

▶ 災害発生

開店前準備中に、濡れた床に足を滑らせ、転倒した。

骨折
(休業1か月)

▶ 原因

- ・ 店舗内は走ってはいけないルールがあったが、守られていなかった。
- ・ 床が濡れたままになっていて、拭き取られていなかった。
- ・ 防滑靴を履いていたが、靴底がすり減っていた。



▶ この事例による企業の損失

人的 損失

- 従業員の休業による人手を補うため、採用の手間とコストがかかった

経済的 損失

- 労働災害が頻発し、労災保険の保険料負担が増えた

社会的 損失

- 従業員に近隣のパートタイマーが多いため、「ケガ等、労働災害が多い」とすぐに近隣で噂が広がった

▶ 対策

- ・ 床濡れや油汚れなどを発見したら、直ちに拭き取り清掃する。
- ・ 安全作業ルールを整備して従業員に教育し、安全パトロールなどで順守状況を確認する。
- ・ 防滑靴を支給して着用を徹底する。また、靴底がすり減っていないか定期的にチェックする。

労働災害によるダメージ ②

▶ 災害発生

肉をカットしようとしたときに、指を切ってしまった。

切創
(休業4日間)

▶ 原因

- ・ 包丁が手入れされておらず、切りにくく余計な力が入った。
- ・ 経験の浅いアルバイト従業員が作業していた。



▶ この事例による企業の損失

人的 損失

- 労働災害が重なって複数の従業員が休業し、営業することができなかった

経済的 損失

- 報道やSNSで拡散されたことで売上が減少した

社会的 損失

- 休業後、退職したアルバイト従業員が労働環境をSNSで拡散し、企業イメージが悪くなった

▶ 対策

- ・ 無理な力を入れずに作業できるよう、包丁は切れるように研いでおく。
- ・ 刃物を使った作業を見直す（店内加工をなくせないか工夫する）。
- ・ 耐切創手袋を着用する。
- ・ 職場において安全衛生教育を十分に実施する。

労働災害によるダメージ ③

▶ 災害発生

濡れた床で転倒し、寸胴を引っ掛け、中に入っていた熱湯が全身にかかり火傷した。

火傷
(休業3か月)

▶ 原因

- ・ 水濡れや油汚れで床が滑りやすい状態だった。
- ・ 不要な物で作業スペースが狭く、作業者と火傷するリスクが近接していた。



▶ この事例による企業の損失

人的 損失

- 火傷直後の処置を誤り、従業員に障害が残ってしまった
- 被災者は元の職場に戻るのを怖がり、結局退職してしまった

経済的 損失

- 治療費や休業補償の一部、見舞金など労災保険で賄われない部分でまとまった支出が発生

社会的 損失

- 従業員から訴訟を起こされ、「ブラック企業」との風評被害が広がった

▶ 対策

- ・ 水濡れや油汚れに気づいたらすぐに清掃する。
- ・ 不要な物を整理し、作業スペースを確保する。
- ・ 床面を滑りにくいように改修する。
- ・ スープサーバーなどを導入し、火傷する危険性がある作業をなくす。
- ・ 火傷後の応急処置・手当方法を決める。

労働災害によるダメージ ④

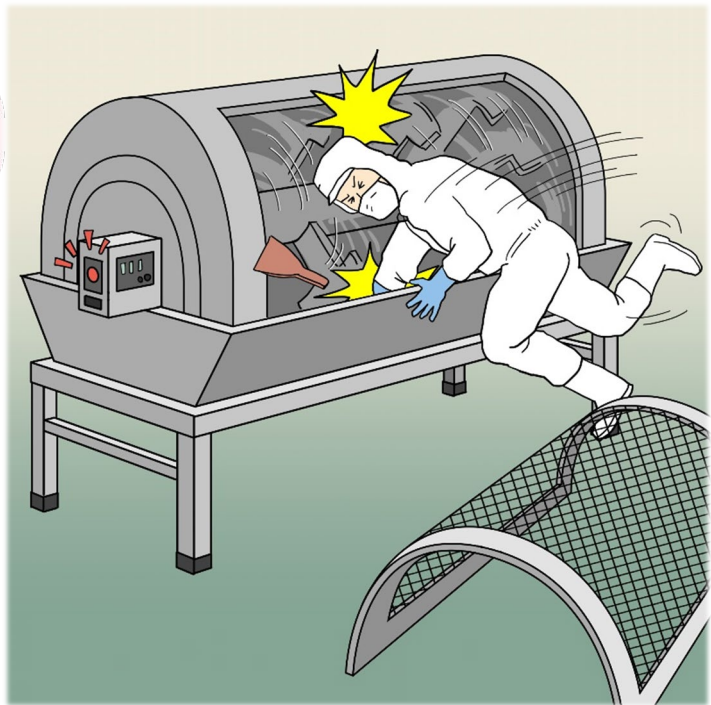
▶ 災害発生

攪拌機（ミキサー）で作業中、作業者が攪拌羽に巻き込まれて死亡した。

死 亡

▶ 原因

- ・ 機械を停止させずに内部の側壁に付いた生地の掻き落とし作業を行っていた。
- ・ インターロック機構がなく、非常停止スイッチを作業者の手の届かない位置に設置していた。
- ・ 生地を掻き落とし作業のときに、機械を停止すべきことを作業者に教育していなかった。



▶ この事例による企業の損失

人的 損失

- ベテランの技術やノウハウの多くを失うことになった
- 代わりの人が嫌がり、補充が困難

経済的 損 失

- 訴訟で企業の落ち度が認められ、多額の賠償金を支払うことになった

社会的 損 失

- 労働安全衛生法違反の容疑で書類送検された
- 報道で広く知られることとなり、一部の顧客は取引停止になった

▶ 対策

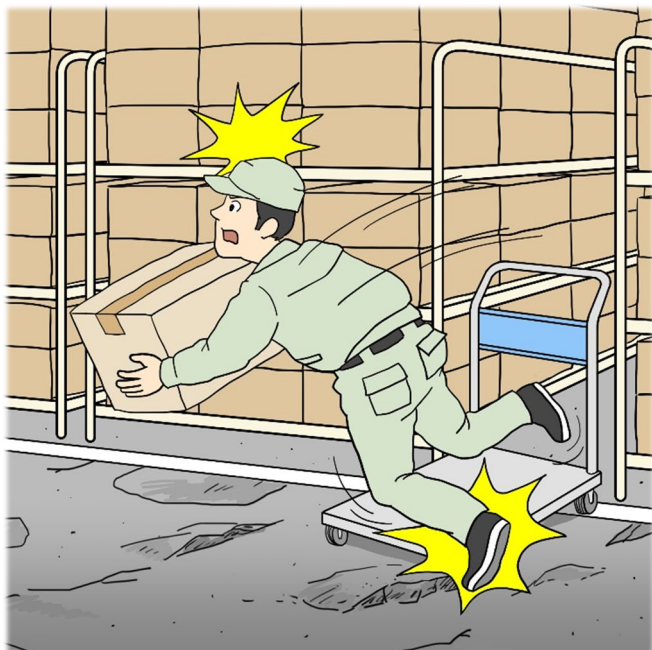
- ・ 扉を開けた時に機械が停止するインターロック構造にし、機械開口部には安全ガードを設置する。
- ・ 作業位置から容易に操作できるところに非常停止ボタンを設ける。
- ・ 非定常作業を含めて作業手順書に安全のポイントを明記し、安全作業教育を実施する。

あなたの職場は大丈夫ですか？

こんな職場は労働災害が起こりやすい

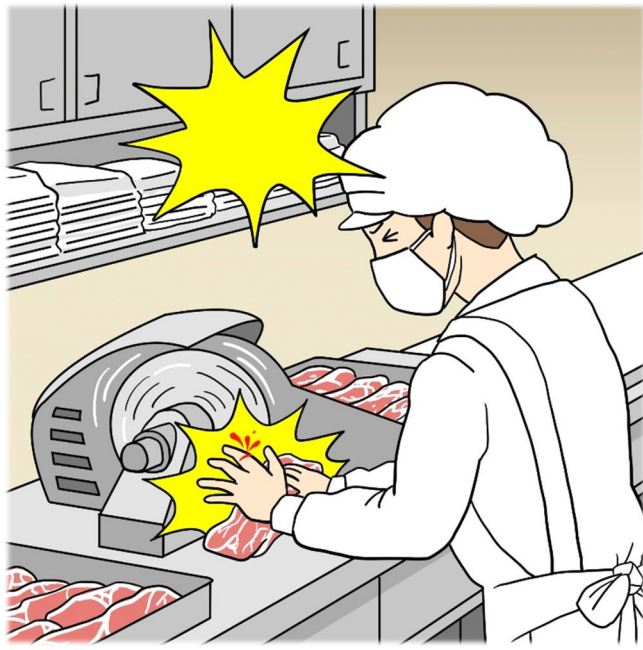
▶ 職場に下記のような災害要因がありませんか？☒チェックしましょう。

*イラストは参考です



転倒災害（倉庫編）

- ☐ 作業スペースや通路に商品や台車等が放置されている
- ☐ 床が凸凹している
- ☐ 床に段差がある
- ☐ 足元が見えない等、無理な運搬作業をしている



切創（スライサー編）

- ☐ 異物を除去するために、機械を停止しないで、手を出している
- ☐ 安全ガードやストッパーを外している
- ☐ スライサー本体と刃の間に、指が入るすき間がある
- ☐ たびたび機械の不具合が起きている



他にも、労働災害が起こりやすい危険があります

- ☐ 防滑靴を履かないで（靴底がすり減った靴で）作業している
- ☐ 私語やよそ見をしながら作業している
- ☐ 床材が滑りやすい
- ☐ ゴム手袋を付けずに洗い物をしている
- ☐ グレーチングが濡れたままになっている
- ☐ 缶の蓋、縁などで手を切ることがあることを教えていない



火傷（フライヤー編）

- ☐ 腕まくりした作業者がいる
- ☐ 火傷防止の保護具を付けずに作業している
- ☐ 高温の油の取扱いなど、作業ルールがない
- ☐ 作業ルールを作業者に十分教育していない



はさまれ・巻き込まれ災害 （設備メンテナンス編）

- ☐ 機械の電源を切らないで作業している
- ☐ 駆動部のチェーンがむきだしになっている
- ☐ 運転再開時の手順を定めていない
- ☐ 第3者が運転ボタンを押せる状況になっている



他にも、労働災害が起こりやすい危険があります

- ☐ 熱中症対策は行っていない（狭い厨房は暑熱な環境になりやすい）
- ☐ シャツの裾を出す、着帽せずに長い髪の毛を下ろす等の状態で作業をしている

従業員の安全確保はトップの役割

▶ 従業員の安全確保はトップの意識次第

労働安全衛生法では、労働者の安全と健康を確保することが、労働契約法では、労働者の安全に必要な配慮をすることが、事業者（使用者）に義務付けられています。これまで大きな事故が起きていないから大丈夫、と安易に考えていませんか。従業員を守る姿勢を見せない企業が働く人から選ばれるのでしょうか。

もし、何も取り組まず、労働災害が多発すれば様々なものを失います・・・
安全の取組が形骸化していれば、意識を変える必要があります。

▶ 労働安全にいつ取組むのか

労働安全の必要性はわかっているけど、取組を先延ばしにしていますか？
大きな事故が起きてから取り組むのか、起きる前に取り組むのか、よく考えましょう。

お役立ち情報

農林水産業・食品産業の作業安全のための
規範のご案内

農林水産省

- 農林水産業・食品産業の作業安全の推進のため、関係者の留意事項・取組事項を定めています。解説資料やチェックシートも用意していますので、取組の参考にしてください。



労働安全は人材確保、生産性向上等の効果がある

- このハンドブック作成のために行った企業インタビューで得られた生の声の一部を紹介します。

人材確保につながった

- 労働安全の取組も含め、働きやすい会社という噂が近所に広がり、応募が増えた
- 就活生に安全の取組をPRしたら、応募してくる学生が増えた
- 働き甲斐を感じる従業員が増え、離職率が下がった
- 安全な職場環境がご家族に安心感を与え、従業員が定着している

生産性が向上した

- 労災対策として設備保全に力を入れたら、一時的な機械停止が3割減った
- ベルトの巻き込まれ対策が製品ロスの低減につながり、歩留りが良くなった
- 切創対策としてカット野菜に変えたことで、生産性が向上した

食の安全につながった

- 機械に安全カバーを取り付けたら、すき間からの異物混入も無くなった
- 安全目的で始めた定位置管理や作業ルール遵守の取組が定着し、異物混入対策のルール徹底につながった
- 火傷対策で始めたスープサーバーやご飯盛りつけ器の導入で異物混入がなくなった



次のページから、労働安全のために必要な取組・対策について、食品企業の事例とともに紹介しています。

これらを参考にしつつ、従業員と話し合い、自社に必要な取組・対策に具体的に取り組みましょう。

食品産業の労働安全のための 取組・対策のご紹介

■ 食品事業者の皆様に、労働安全の取組に必要な取組・対策事例をご紹介します。

(使い方)

- ① 参考にしたい取組・対策のページを開けてください
- ② ページのはじめに、それぞれの取組・対策に必要なこと、工夫を記載しています
- ③ 次に食品企業の取組事例を効果や工夫とともに記載しています

1

労働安全に必要な取組

- これらの活動はなぜ必要なのか？ P. 14
 1. 安全衛生管理体制の確立 P. 15
 2. 労働安全に関するコミュニケーション . . . P. 17
 3. 労働安全教育 P. 19
 4. 5S（整理、整頓、清掃、清潔、躰） . . . P. 23
 5. 危険の把握 P. 24
 6. 危険の見える化 P. 30
 7. もしもの時の備え P. 32

2

トップに求められる具体的労働安全対策

- 食品産業の労働災害の傾向 P. 34
- 労働災害の種別別 労働災害の防止対策 . . . P. 35
 8. 転倒防止対策 P. 36
 9. はさまれ・巻き込まれ防止対策 P. 39
 10. 墜落・転落防止対策 P. 43
 11. 火傷防止対策 P. 45
 12. 切れ・こすれ防止対策 P. 47
 13. 腰痛防止対策 P. 49
 14. 高年齢労働者の労働災害防止対策 P. 51
 15. 外国人労働者の労働災害防止対策 P. 54

3

安全活動を継続させる取組

16. 労働安全衛生マネジメントシステム P. 56

これらの活動はなぜ必要なのか？

安全衛生管理体制の確立

- 労働安全衛生法では、業種や事業場の労働者数などに応じて安全衛生管理・活動のための体制づくりを定めています。
- 何を目的に、誰が、いつ、どのように取り組むのかが決まらないと安全な職場にはなりません。法令の範囲外でも安全衛生管理体制は必要です。
- 体制があっても機能していなければ意味がありません。形骸化していたら適宜見直すことも必要です。

労働安全に関するコミュニケーション

- 体制が根付き、社内の安全活動を活発化させ、従業員の安全意識を醸成させるためには、トップ・管理者・従業員との間でのコミュニケーションが欠かせません。
- コミュニケーションがなければ、トップが従業員を大切に思う気持ちが伝わらないし、従業員の思いも把握できません。そんな状況では、安全の担当者もやる気が出ません。

労働安全教育

- 教育をしなければ、何が危険なのか、安全な作業手順やルール的重要性が、十分に理解できず、身につきません。
- 効果的な教育をすれば、従業員の危険予知能力、危険回避能力が高まります。

危険の把握

- 職場のどこが、どんなときに事故の危険があるのかを把握していなければ、改善も注意喚起もできません。
- 危険な職場とは、危険を危険として認識していない職場です。

危険の見える化

- 職場の危険な場所や作業は、除去・廃止・改善が望まれますが、直ちに行えなかったり、改善してもリスクがゼロになるものではありません。
- 事故の起こりやすい場所や作業については、常に、ルールを守り、安全な行動を求めるため、危険な場所であることや、ルールの遵守を視覚的に訴えることが効果的です。

5 S（整理・整頓・清掃・清潔・躰）

- 5 Sができていないと、作業スペースが狭い、不要なモノの放置、床が濡れたまま、ルールが遵守されない、といった、いつ事故が起こってもおかしくない職場になります。
- 5 Sができていない職場は、生産効率が悪く、過剰在庫も生じやすい傾向にあります。

もしもの時の備え

- 事故が起こったときは、被害を最小限に抑えるため、冷静な対応ができるよう、準備が必要です。慌てて、やることや、連絡先を調べるのでは遅いのです。
- また、労災保険の加入など、経済的な備えも必要です。

1. 安全衛生管理体制の確立

▶ 体制整備と工夫

(安全衛生方針)

従業員が常に安全を意識して行動できるよう、安全衛生に関するトップの意志を明文化した基本方針を策定する。

- ・ 年度方針説明や月次朝礼などで安全衛生方針も必ず伝達する。
- ・ 従業員が見やすいところに掲示したり、方針を印刷したカードなどを配布する。

(安全衛生目標と安全衛生計画の策定)

年間の目標を立て、目標を達成するために何をするのか、内容とスケジュールを整理する。

- ・ 目標と実績が誰でも分かるように見える化する。
- ・ 計画と連動して、「今月の重点取組」のようにイベント的に盛り上げる。

(安全衛生スタッフの選任、安全衛生委員会の設置等)

労働安全衛生法では、一定の業種や事業場の規模により安全衛生活動の責任者や担当者の選任、安全衛生委員会の設置義務がある。

- ・ 活動の円滑化のため、義務がない事業場でも選任等を行う。
- ・ 活動の活性化のため、役職や階層にこだわらず、やる気のある従業員を抜擢する。

(安全衛生ルールの徹底)

安全衛生活動のルール、作業や機械の使用を安全に行う手順をマニュアルなどで明文化する。

- ・ 写真や図表を入れて、読みやすい文書にする。
- ・ 陳腐化しないよう、定期的に見直し・更新する。

(点検、監査の仕組の構築)

活動の進捗や結果を振り返る場を持ち、また、決めたルールが守られているかを定期的にチェックする。

- ・ 安全衛生スタッフだけでなく、作業者や経営者など様々な視点から定期的なチェックを行う。

お役立ち情報 年間安全衛生計画 作成の手引

厚生労働省では、労働安全衛生関係法令の遵守と自主的な活動を展開していただくために、業種別の年間安全衛生計画作成の手引をご紹介します。計画のフォーマットもダウンロードできます。



お役立ち情報 安全衛生管理規程、安全衛生委員会運営規程

厚生労働省では、安全衛生管理に関する規程の様式例を提供しています。QRコードからダウンロードしてお使いください。

安全衛生管理
規程
⇒



安全衛生委員会
運営規程
⇒



事例① トップの意志表明

- 「従業員を絶対に守る」姿勢を示すため、朝礼や勉強会では、責任者が安全衛生に関する考えを必ず、従業員に話しています。
- 新型コロナウイルス感染症対策を本部主導で徹底するなど、「従業員を絶対に守る姿勢」を具体的取組で示しています。

Point !

会社の姿勢を示し続けてきた結果、従業員の意識の啓蒙につながり、安全な風土をつくることができました。また、マスコミにも取り上げられました。

小売業

日東燃料工業株式会社
ベニースーパー

緊急強化項目(その3)
自分を守る＝職場を守る
↓
家族の方の健康状態についても
変わった点があったら
すぐ報告して下さい



事例② 本社主導の安全衛生管理体制

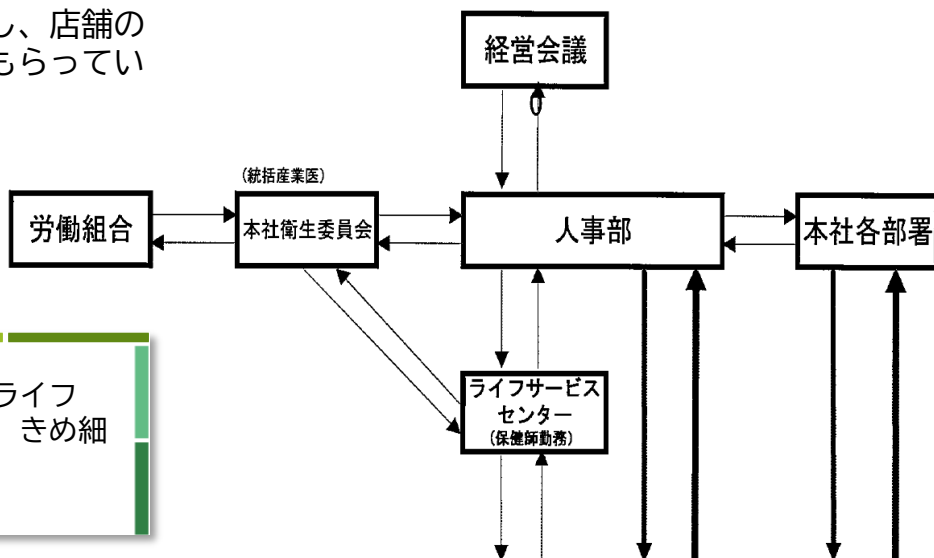
- 店舗ごとだった取組を本社で管理することに変え、全社の安全衛生計画を本社で作成・運用しています。
- 各店舗の問題を本社で分析し、店舗の安全衛生委員会で議論してもらっています。
- 店舗へは、議事録の報告を求めるほか、本社の監査で実態を確認しています。

Point !

保健師の増員や専門部署（ライフサービスセンター）を立上げ、きめ細かく対応しています。

小売業

株式会社いなげや



各事業所（各事業に安全衛生委員会）

2. 労働安全に関するコミュニケーション

▶ 労働安全のコミュニケーションの工夫

■ コミュニケーションは、以下の点に留意すると効果的です。

- ① 安全の気付きが得られやすいタイミング
- ② 本音が言い合える雰囲気づくり
- ③ 管理者が現場の目線になって考えること
- ④ コミュニケーションの結果を見える化すること
- ⑤ (具体的な対応で) 話して良かったと現場に思わせること などです。

事例①

注意喚起のための店内放送

〇〇〇〇〇

- 作業ルール遵守や安全意識定着のため、開店前に時間を分けて3回、店内放送で従業員に注意喚起を行います。
- 開店前の店内放送では、腰痛防止のためのサミット体操の実施や作業姿勢の注意喚起も行います。
- 小走りが多くなる開店直前は、転倒の注意喚起を行います。

Point !

特に守って欲しいルールは3回すべて放送したりして、効果を高める工夫をしています。

小売業

サミット株式会社

サミット作業前準備体操

作業前準備体操の時間になりました。作業を一旦止めて、体をほぐし、一日の作業リズムを整えましょう。



本日も一日元氣によろしくお願いします！

事例② 輪番制で注意喚起

〇〇〇〇〇

■ 3当番制を導入し、安全に関する注意喚起を輪番制にて1日3回実施しています。

- 2S当番
整理整頓のチェックと注意
- 保護具当番
保護具が正しく着用されているかのチェックと注意
- 注意喚起当番
朝礼時の注意点などに対する声かけ

3当番制

3当番制の導入（輪番制）

※輪番制：順番を決めもちまわりで事に当たること

◎3当番制の運用

①3つの当番を決める【2S・保護具・注意喚起】

- 2S＝●●さん 保護具＝●●さん 注意喚起＝●●さん
- 人数の少ない事業所は1名で3当番を兼任することも可

②声掛け、確認時間を設定する

- 例：朝礼時（始業時）、10時、13時、終業時 等
- 時間を設定せずに当番の空いている時間に行っても可

③当番の間隔を決める

- 例：日替わり、1週間、1か月で交代する 等



Point !

時間帯で業務内容が変わるとリスクも変化するので、強化する時間帯で輪番制を運用しています。



FUJII SANGYO Co., LTD

1

事例③ 労働安全活動の見える化

〇〇〇〇〇

- 毎月、従業員全員にヒヤリハットを提出してもらいます。
- 提出されたヒヤリハットは、工場長が全て確認し、各所属長が対策、指示についてコメントした上で、掲示しています。
- 「対応済」「未対応」に分けて掲示するのでやり残し防止に繋がっています。

何が起こってヒヤリハットした？ What happened?

巻取りを変えるとき、CPの脱着の取っ手部分がローラーと擦れ、ローラーが壊れた。

上腕部に引っかかると、腕が折れる。

（対策）ローラーを交換し、上腕部に引っかかると、腕が折れる。

上長より返答 Reply Do not write

巻取り交換時は、外して作業をお願いしています。もしくは、反動で下に落とさない。 福田

対応不可(なぜ?)

対応予定(いつ?)

対応済み(誰が?)

★ヒヤリハット以外のことを書いていただいてもかまいません。 You can write down any problem aside from near miss.

食料品 製造業

有楽製菓株式会社



Point !

ヒヤリハットの対策は、成果に応じて換金または社販に使えるユーラクポイントを付与するシステムを導入して、活性化しています。

3. 労働安全教育

▶ 労働安全教育の課題と効果をあげるための工夫

- 労働災害防止のためには、職場にある危険や、安全な作業手順やルールに従業員に十分理解してもらう必要があります。
- 従業員への教育は多岐に渡りますが、必要な安全衛生教育は必ず行いましょう。雇入れ時など、法令で義務付けられているものもあります。
- シフト制などの勤務体制により集合教育が難しい場合は工夫しましょう。

(参考) 労働安全衛生法に基づく主な教育

雇入れ時の安全衛生教育 (安衛法第59条1項、規則35条) 作業内容変更時の安全衛生教育 (安衛法第59条2項、規則35条)	労働者を雇い入れた時、労働者の作業内容を変更したときに、その従事する業務に関する安全のための教育 (例) ・ 機械や安全装置の取扱い ・ 作業手順 ・ 作業開始時の点検 など
職長教育 (安衛法第60条、施行令19条、規則40条)	新たに職務に就くことになった職長や労働者を指導・監督する者に対する安全又は衛生のための教育
危険または有害業務従事者教育 (安衛法第60条の2、規則40条の2)	一定の危険又は有害な業務に労働者をつかせるとき、その業務に関する安全又は衛生のための特別の教育
能力向上教育 (安衛法第19条の2、規則24条)	安全管理者や衛生管理者のような安全衛生業務担当者の能力向上を図るための教育

- 教育を行う場合は一方的にならないよう、工夫しましょう。
 - ・ 従業員の教育に関するニーズを把握し、反映する
 - ・ 受講者のレベルに合わせて、理解度を確認しながら実施する
 - ・ 悲惨な災害事例の映像や、労働災害の疑似体験により、自分事にさせる
 - ・ 理由を説明する
 - ・ 動画を用いる
 - ・ 必要に応じて外部の研修機関を利用する

事例① 教育を実施するための意識調査

食料品
製造業

株式会社不二家

安全意識調査アンケート結果分析（YESと回答した割合、合計の比率の高い順）

(%)

		合計	年齢別					勤続年数別					雇用区・役職別					部署別				
			20歳以下	31~40歳	41~50歳	51~60歳	61歳以上	3年未満	3~5年	6~10年	11~20年	21年以上	係長	班長	組長	一般職	パート	仕込	成形	焼成	包装	その他
回答者数		1,898	32	277	448	430	188	559	357	489	366	104	30	67	34	375	1,377	286	314	65	999	171
1	トラブルや清掃時に機械を停止させて作業している	97.9	3.9	97.1	97.3	98.4	97.3	98.4	98.9	97.7	97.2	96.2	93.1	98.5	100.0	97.9	98.0	97.5	97.4	96.9	99.0	95.8
2	決められた通路(通路テープ区域内)を歩いている	96.4	5.0	94.9	96.0	97.0	98.4	97.3	96.4	94.9	96.7	96.2	90.0	94.0	97.1	95.5	96.8	94.4	96.5	95.4	97.5	95.9
3	あなたは安全第一で仕事をしている	96.3	5.9	94.2	95.5	97.9	97.9	98.2	96.4	94.5	95.1	97.1	93.3	91.0	97.1	93.3	97.3	93.0	99.0	93.8	97.2	93.0
4	保護具が指定された場所では保護具をつけている	95.6	6.3	93.1	94.8	96.8	98.2	97.7	96.2	94.4	94.6	94.7	91.7	92.6	100.0	95.2	96.1	93.6	97.6	94.9	96.8	91.7
5	機械を動かすときは、安全確認と合図をしている	95.3	4.5	93.8	94.8	97.3	98.1	96.2	94.8	94.3	96.6	94.9	96.7	94.0	100.0	94.0	95.7	92.6	97.8	94.9	96.9	91.5
6	物は通路に置かないようにし、決められた場所に置いている	95.1	4.1	94.9	94.6	95.8	98.9	96.7	93.6	94.9	96.7	96.2	94.3	97.1	97.3	97.3	97.3	97.3	97.3	97.3	97.3	97.3
7	職場の人たちと顔を合わせたら、自分から挨拶する	94.1	93.6	93.5	92.4	95.6	98.4	95.0	95.8	92.6	94.9	94.9	94.9	94.9	94.9	94.9	94.9	94.9	94.9	94.9	94.9	94.9
8	出入口や曲がり角では歩をゆるめ、通路を横切るときは左右を確認する	93.1	92.3	93.1	93.5	95.8	94.6	94.6	93.0	94.9	94.9	94.9	94.9	94.9	94.9	94.9	94.9	94.9	94.9	94.9	94.9	94.9
9	時間にゆとりのある通勤を心がけている	93.1	91.9	92.8	92.6	95.6	98.4	95.9	92.7	90.8	94.3	97.1	96.7	92.3	91.2	92.2	94.1	91.6	94.6	93.8	94.6	93.0
10	毎日の朝礼やミーティングで作業内容を確認する	91.1	92.8	94.9	91.3	93.5	93.6	94.3	91.3	91.3	91.3	91.3	91.3	91.3	91.3	91.3	91.3	91.3	91.3	91.3	91.3	91.3
11	走らず、歩いて通行している	90.1	88.7	89.5	91.9	93.7	94.1	90.7	89.0	91.8	91.8	91.8	91.8	91.8	91.8	91.8	91.8	91.8	91.8	91.8	91.8	91.8
12	危ないところがあった場合、言いやすい職場である	90.1	91.3	87.0	90.2	90.4	92.6	91.1	91.8	88.9	89.4	89.4	100.0	93.9	94.1	93.6	89.0	87.8	91.7	89.2	90.3	91.8
13	定期的に安全教育を受けている	89.1	88.4	93.1	88.9	88.4	84.9	89.7	86.1	90.0	90.0	90.0	90.0	90.0	90.0	90.0	90.0	90.0	90.0	90.0	90.0	90.0
14	あなたの課は安全意識が高いと思う	88.1	83.6	80.4	83.3	85.3	87.6	90.3	80.5	81.3	81.3	81.3	81.3	81.3	81.3	81.3	81.3	81.3	81.3	81.3	81.3	81.3
15	階段を昇降する時は手すりを使っている	79.1	71.6	77.3	73.4	79.4	85.4	73.9	78.2	75.4	78.1	78.1	78.1	78.1	78.1	78.1	78.1	78.1	78.1	78.1	78.1	78.1
16	同じ部署の従業員の不安全行動を見たことがある	41.1	42.5	50.7	43.2	38.7	48.9	32.2	43.7	51.1	48.6	48.6	48.6	48.6	48.6	48.6	48.6	48.6	48.6	48.6	48.6	48.6
17	トラブル時、機械を停止させて怒られたことがある	16.1	16.5	19.6	15.1	15.7	14.0	15.5	12.7	19.6	15.6	15.6	15.6	15.6	15.6	15.6	15.6	15.6	15.6	15.6	15.6	15.6

■ 労働安全教育を実施する前に、従業員の安全意識のアンケート調査を実施し、年齢、勤続年数、雇用区分、部署の傾向と問題点の把握に努めています。

■ 調査結果に基づいて、対象ごとにポイントを絞って教育を実施しています。

Point !

調査・分析した結果、ベテラン社員の不安全行動の実態が把握でき、教育に反映しました。

■ 労働安全教育を実施する前に、従業員の安全意識のアンケート調査を実施し、年齢、勤続年数、雇用区分、部署の傾向と問題点の把握に努めています。

■ 調査結果に基づいて、対象ごとにポイントを絞って教育を実施しています。

Point!

調査・分析した結果、ベテラン社員の不安全行動の実態が把握でき、教育に反映しました。

※ (1~15) 平均値より低い部分に黄色の網掛け、平均値より5%超低い部分にピンクの網掛け。(16~17) 平均値より高い部分に赤の網掛け。

事例② 交通事故を起こさないための初期教育

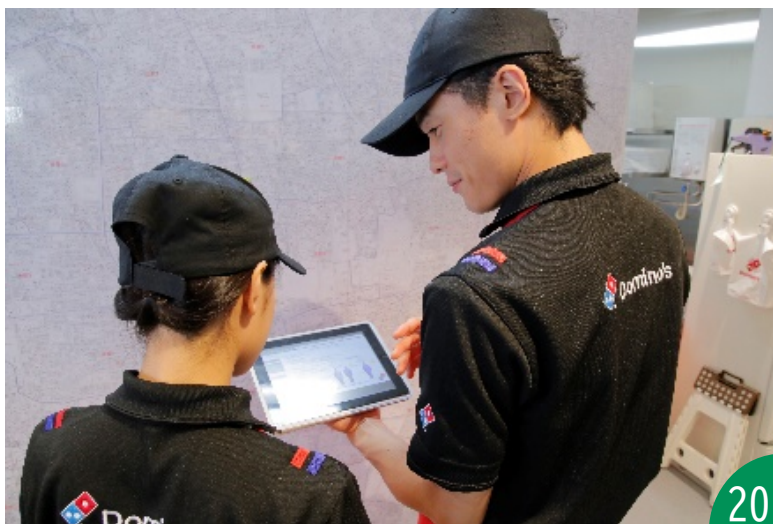
外食
産業

株式会社ドミノ・ピザ ジャパン

- 入社時に、安全運転に関する知識、意識、技術を e-ラーニングで受講してもらいます。
- その後OJTを実施し、店長が許可すると、1人で配達できるようになります。
- 車両の整備方法もe-ラーニングで学びます。毎日、最初に運転する車両は必ずチェックしています。

Point!

e-ラーニングでは、良い事例と悪い事例を示し、教育効果を高めています。

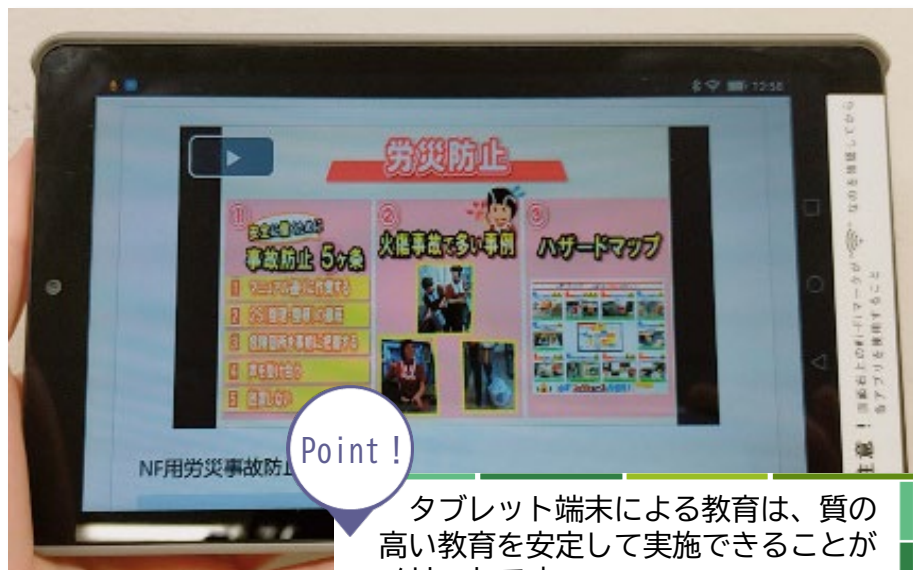


事例③ タブレット端末による安全教育

外食
産業

株式会社すき家

- 入社3ヶ月以内の事故割合が高いので、初期教育には力を入れています。
- タブレット端末による教育、管理者の教育、OJTを並行して実施しています。
- 外国人労働者向けには、複数の言語のバージョンを作成し、使用しています。



Point!

タブレット端末による教育は、質の高い教育を安定して実施できることがメリットです。

事例④ 体験型安全教育

食料品
製造業

有楽製菓株式会社

- 「国民安全の日（7月1日）」に体験学習を実施しています。
- 体験学習用の機材は、専門業者からレンタルしています。

Point!

安全作業の重要性が理解できたと、従業員の満足度も高かったです。



圧延機の挟まれ体験



機械のベルト巻き込まれ体験



指差呼称の有効性体験



滑りやすい床の体験

事例⑤

危険箇所把握のためのK Y T

〇〇〇〇〇

外食
産業

エームサービス株式会社

- 従業員は、入社後数日間、K Y T の冊子で教育を受けます。
- 具体的には、ハザードマップを見て、危険な場所や行動を考えるトレーニングで、意識を高めます。

Point !

K Y Tを継続することで、主体的に職場改善のアイデアを出し、取組を行う事業所が増えています。



お役立ち情報

K Y T（危険＝K、予知＝Y、訓練（トレーニング）＝T）

- 職場や作業の中に潜む危険要因を洗い出し、それらが引き起こすと予想される現象を作業の状況を描いたイラストシートなどを使って危険のポイントや改善対策を作業開始前に確認する訓練です。
- 従業員の危険感受性を高め、個人の行動を変え、新しい習慣にしていくことが重要です。
- とかく暗い話題になりがちな労働災害について明るく前向きにホンネで話し合しましょう。

（K Y Tの基本的な進め方）

- 1 R：現状把握 イラストを使ってどんな危険が潜んでいるかをグループで話し合う
- 2 R：本質追及 重要な項目に絞って「危険のポイント」を指差呼称する
- 3 R：対策樹立 「危険のポイント」の具体的な改善策を話し合う
- 4 R：目標設定 改善策から「行動目標」を決め、指差呼称する

- K Y Tについて、もっと詳しく知りたい方は、厚生労働省のホームページをご覧ください。



4. 5S（整理・整頓・清掃・清潔・躰）

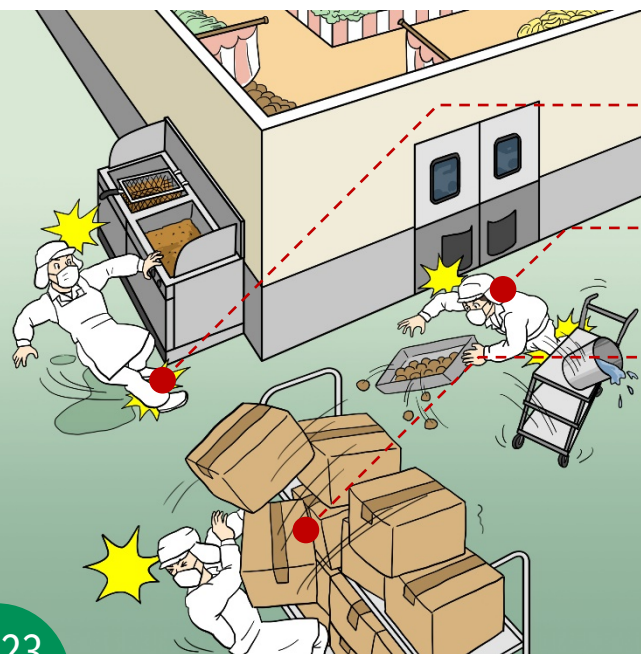
5Sの定義と取組のポイント

項目	定義	労働安全のポイント
整理	要る物と、要らない物を分けて、要らないものを処分すること	■ 職場をスッキリさせること ・ 長期間、未使用の物は思い切って処分 ・ 物は必要最低限（余剰に物を持たない）
整頓	要る物を所定の場所に置いて、表示すること	■ 作業性、安全性を考慮した置き場、置き方にして、表示で指定席化すること ・ 決められた場所にきちんと置く（戻す）
清掃	身の回りの物や職場を掃除すること	■ 設備トラブルによる非定常作業は労働災害の主要因。十分な清掃で機械の不調を予防すること
清潔	いつでも不快感を与えないようにキレイに保つこと	■ 整理、整頓、清掃を繰り返し、維持、レベルアップに努めること ・ 機械設備、床などはピカピカに磨く
躰	ルールを守り、守らせること	■ ルール遵守が安全の基本 ・ 経営層・管理者が率先垂範で実施

*この他、継続の意味で「習慣化」を加えた6Sという場合もあります。

5Sが不十分なことによる労働安全の主な問題点と対応策

- 5Sは、労働安全の基盤。5Sが不十分な職場は労働災害を引き起こす問題が潜んでいます。



- 清掃不十分で飛び散った油に足を滑らせ転倒
➢ 床の油汚れは、こまめに清掃
- 整頓不十分で、放置された台車につまづき転倒
➢ 所定の場所にきちんと置く
- 整理不十分で、荷崩れしてケガ
➢ 不要物は処分して、スッキリさせる

お役立ち情報 5Sチェックシート

職場の5Sレベルをチェックしてみましょう。チェックリストは、QRコードからダウンロードできます。



5. 危険の把握

職場の危険を把握する方法①（リスクアセスメント）

■ なぜリスクアセスメントが必要か？

- ・ リスクアセスメントとは、自主的に職場の潜在的な危険性や有害性を見つけ出し、事前に安全衛生対策を講じることです。
- ・ 労働災害が発生していない職場であっても潜在的な危険性や有害性があり、放置されると、いつかは労働災害が発生する可能性があります。
- ・ 労働災害を防止するためには、発生した労働災害の再発防止策だけでなく未然防止の対策が必要不可欠です。

1. 職場のリスクを見つける

- 作業標準書などから、各作業の危険性または有害性を特定します。
- 危険性又は有害性に人が接する状態をリスクといいます。労働災害は、リスクのあるところに安全対策の不備、不具合等が重なると発生します。
- ここで大切なことは、潜在的な危険性や有害性を見つけることです。災害が起きていなくても災害になる可能性があるリスクを見つけましょう。

2. リスクの程度を判断する

- 災害の可能性と被災の程度を、予め決めた基準に従って区分します。
- 区分した結果を、右下のような見積表でリスクを見積もります。
- 見積もったリスクから、リスクの程度を判断します。

（リスクの程度の判断例：ミートスライサーで指を切る）

- ① 転倒災害が発生する可能性⇒区分：高い（×）
- ② 転倒災害に被災した時の重篤性⇒区分：致命的・重大（×）
- ③ リスクの見積り：リスクレベルⅢ⇒すぐにリスク低減措置が必要

			被災の程度		
			致命的・重大	中程度	軽度
			×	△	○
災害の可能性	可能性が高い	×	Ⅲ	Ⅲ	Ⅱ
	可能性がある	△	Ⅲ	Ⅱ	Ⅰ
	可能性がほぼない	○	Ⅱ	Ⅰ	Ⅰ

3. 程度の高いものから対策実施

- 見積もったリスクの程度が高いものからリスクを低減させる方法を検討し、実施しましょう。
- リスクを低減させる方法は、以下の順に検討しましょう。

(食料品小売業の切れ・こすれリスクの低減方法の例)

1. 危険性・有害性の除去・低減

- ・ 精肉加工工場であらかじめスライスしておき、店内作業をなくす。

2. 工学的対策

- ・ 精肉用のスライサーの刃の部分にガードを取付ける。

3. 管理的対策

- ・ 作業マニュアルやルールを作成し、定期的に従業員に教育する。
- ・ 切れ・こすれリスクがある場所に注意喚起の表示をする。

4. 個人用保護具の使用

- ・ 耐切創手袋を着用する。

4. 継続して実施する

- リスクをゼロにすることはできません。また、新しい機械の導入、作業方法の変更など社内環境の変化でリスクも変化します。このため、労働災害を防止するためには、リスクアセスメントを繰り返し実施することが大切です。

お役立ち情報 リスクアセスメントをもっと詳しく知りたい

厚生労働省では、リスクアセスメントに関する各種教材をご提供しています。



お役立ち情報 安全衛生の診断や指導をして欲しい（有料）

- そもそも何が危険かわからない、何をすれば良いのかわからない場合は、労働安全の専門家を活用することも手段の一つです。

□ （一社）日本労働安全衛生コンサルタント会
(<https://www.jashcon.or.jp/contents/>)

□ 中央労働災害防止協会 (<https://www.jisha.or.jp/service/>)

*ただし、安全衛生サポート事業は無料です。詳しくは58ページでご確認下さい。

▶ 職場の危険を把握する方法②（ヒヤリハット活動）

- ヒヤリハット活動は、従業員が体験した「ヒヤリ」「ハット」した出来事を報告してもらい、改善につなげる活動です。

（ヒヤリハット活動の手順）

1. ヒヤリハット体験を報告する

- ・ 作業者が気づいた時に報告できるようにする。
- ・ 些細なことでも報告できるようにする。

2. ヒヤリハット情報を共有する

- ・ 発生原因を個人の不注意で済ませないようにする。
- ・ 報告されたヒヤリハットの周知方法をあらかじめ決めておく。

3. ヒヤリハット情報を活用する

- ・ トップや管理者が確認し、改善の意志表示をする。
- ・ 実際に災害が生じた場合の影響も考慮し、優先順位を付けて防止対策を検討する。

▶ 職場の危険を把握する方法③（安全パトロール）

- 安全パトロールは、職場を巡視してリスクがないか確認し、指導する取組です。

（安全パトロールの手順）

1. パトロールの目的を決める

（主な目的）

- ・ 現場にリスクがないか確認する。
- ・ 指示された事が守られているか確認する。
- ・ 従業員の困り事を聞く。
- ・ 良い取組を褒め、モチベーションを高める。

2. 目的に合わせパトロールする

（主な確認事項）

- ・ 不安全状態と不安全行動
- ・ 設備・機械の保全
- ・ 職場の5S
- ・ 作業者に対する監督

3. パトロール後の改善指示

- ・ パトロール結果を現場の責任者に伝達し、必要に応じて改善を指示する。

お役立ち情報 ヒヤリハット事例のご紹介

- 厚生労働省の職場のあんぜんサイトでは、労働災害の種類別にヒヤリハット事例をご紹介します。



事例①

リスクアセスメントの工夫

〇〇〇〇〇

小売業

株式会社いなげや

リスクアセスメント実施表

●リスクの採点基準

①【災害がおこった時の被害の大きさ】		
重大性	点数	
致命傷	10	
重傷	6	
軽傷	3	
軽微	1	
②【災害が発生する可能性レベル】		
発生可能性	点数	
危険性が高い作業・機械・場所	6	
発生可能性が高い作業・機械・場所	4	
発生可能性がある作業・機械・場所	2	
発生可能性はほとんどない作業・機械・場所	1	
③【作業頻度・利用頻度】		
発生可能性	点数	注意レベル
頻繁	4	ほぼ毎日作業を行う。毎日利用する
時々	2	毎週、定期的に利用する
ほとんど利用しない	1	めったに作業をしない。作業がない。

- 労働災害実績のデータベースから全店舗の傾向を分析して、リスクを整理した表を本社から店舗へ配布しています。
- その表で、各店舗がリスク評価を実施して、本社に提出します。
- 提出してもらった評価結果を本社で集計し、講じるべき対策の優先順位を決めて指示しています。

● ↓ 上記基準をもとにリスクの点数化をお願いします。

災害の種類	①災害時の被害の大きさ	②災害が発生する可能性	③作業頻度・利用頻度	合計点数	全店2019年度発生率
包丁による切創災害(鮮魚)	10・6・3・①	6・4・②・1	④・2・1	7	
包丁による切創災害(精肉)	10・6・3・①	6・4・2・①	4・2・①	3	
スライサーでの作業時の切創災害(精肉)	10・6・3・1	6・4・2・1	4・2・1		
スライサーの清掃時の切創災害(精肉)	10・6・3・1	6・4・2・1	4・2・1		
スライサーでの作業時の切創災害(ベーカリー)	10・6・3・1	6・4・2・1	4・2・1		
スライサーの清掃時の切創災害(ベーカリー)	10・6・3・1	6・4・2・1	4・2・1		
かぼちゃカッター作業時の切創災害	⑩・6・3・1	6・4・②・1	④・2・1	16	
かぼちゃカッター清掃時の切創災害	10・6・③・1	6・4・②・1	④・2・1	9	
カッター使用時の切創災害	10・6・3・①	6・4・②・1	④・2・1		
階段からの転落・落下	10・⑥・3・1	6・4・②・1	④・2・1		

Point!

店舗からは、有効なリスクアセスメントが効率的にできると好評です。

事例②

職場改善のための気がかりメモ

〇〇〇〇〇

食料品
製造業

キッコーマン食品株式会社

年 月 日

- 従業員に職場での危険箇所や不安に感じたことを年に数回、「気がかりメモ」で提出してもらっています。
- 些細なことでも遠慮なく記入してもらいます。
- 提出してもらった内容は、全て改善をするようにしています。

安全衛生気がかりメモ

所 属

氏 名

【概 要】

いつ	年 月 日 午前 午後 時頃
どこで	
どんな作業の時	
どんな事が気にかかったか	

Point!

作業導線から休憩室まであらゆる場所での情報を収集することができました。

事例②

リスク抽出のためのヒヤリハット活動

- 記入用紙と投書箱を設置し、ヒヤリハットしたことを全従業員に投書してもらっています。この他、E S調査でも現場の意見を抽出しています。
- 集めた情報は、安全衛生委員会で極力対応しています。
- 書きやすさ、提出しやすさを向上させるため、やり方を毎年見直しています。

Point !

ヒヤリハットは、やり方を変えることで新鮮さが増し、提出件数が安定しています。

食料品
製造業

三州製菓株式会社

職場で感じたヒヤリ・ハット 報告書

1 事例の概要

(所属)	課 班 (氏名)				
いつ (発生、または 気づいた日時)	月	日	午前・午後	時	分頃 (わかる範囲で)
どこで	何をしたとき (何をすると)				
どうなった (または可能性)					

2 どのような問題があったのか？有・無に○をつけ、有の場合、その内容を記入して下さい。

作業環境の問題 有・無 例：手元が暗い	装置・機器の問題 有・無 例：音がうるさくなってきた	作業方法の問題 有・無 例：工具が使にくい	自分自身の状況 有・無

3 要望・対策

こうするとよい、こうして欲しい	1 見え(聞こえ)にくかった 2 気が付かなかった 3 忘れていた 4 よく知らなかった 5 深く考えなかった 6 大丈夫だと思った 7 あせていた 8 不愉快なことがあった。 9 体調が悪かった 10 普段通りの慣れた行動 11 難しくやりにくかった 12 体のバランスを崩した 13 その他：	該当する項目があれば○印をつけて下さい
-----------------	--	---------------------

事例④

トップマネジメントによる安全パトロール

- 安全衛生委員会で毎月、安全パトロールを実施しています。
- 安全衛生委員会及び安全パトロールには、社長が毎回参加し、従業員へ安全の意識付けをしています。
- 指摘事項は、次のパトロールでフォローアップし、対策が遅れないようにしています。

Point !

社長の安全パトロールにより、手間やコストの掛かる対策の判断が早くなりました。厳しく対策の指示や進捗管理が行われるので、活動にも緊張感があります。

食料品
製造業

株式会社ユニカフェ



事例⑤ 産業医巡視の工夫

〇〇〇〇〇

小売業

株式会社いなげや

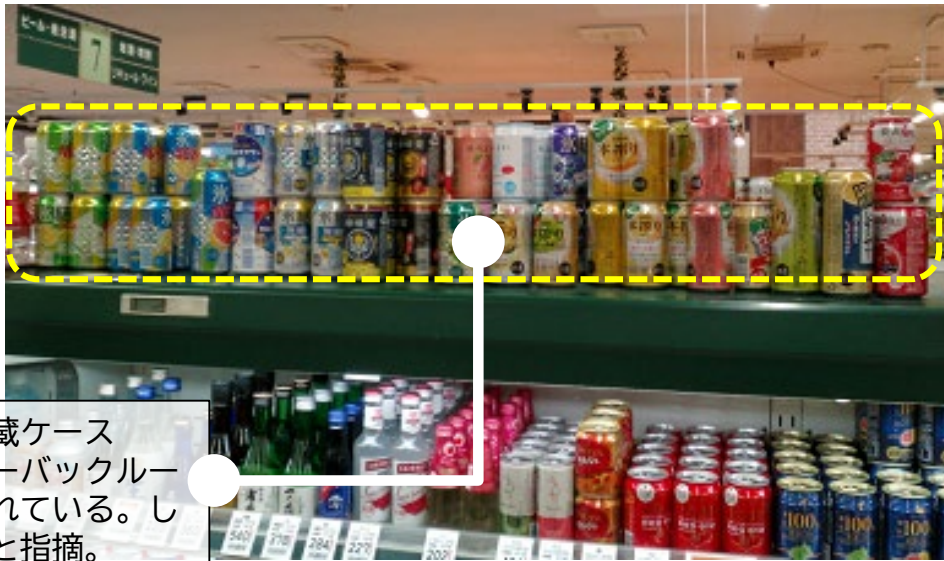
- 職場の安全に関する専門知識と客観的評価を頂くために、職場巡視に積極的な産業医を探しました。
- 安全衛生計画で巡視する店舗を決め、本社スタッフも同行して産業医巡視を実施しています。
- 店舗への指摘事項は他店舗の安全衛生委員会にも水平展開しています。

Point !

産業医は、健康診断をお願いしている先生だけでなく、医療派遣会社の紹介で面談した先生含め、4人体制です。

(産業医巡視の指摘例)

落下事故要因：酒類缶製品冷蔵ケース
駅前立地の需要とグロッサリーバックルールの許容量から補充用に置かれている。しかし、バラ缶の2段積は危険と指摘。



事例⑥ 安全パトロールによる意識向上

〇〇〇〇〇

外食
産業

エームサービス株式会社

- 事業所毎に労働環境が異なるため、安全衛生スーパーバイザーが定期的に安全パトロールを実施しています。
- チェックリストをもとに状況を確認し、リスクが高い箇所を発見した時は、改善を要求しています。
- 指導を受けた事業所は改善事項をWEBシステムで報告します。

Point !

WEBシステムは全事業所が閲覧できるようにしています。



6. 危険の見える化

▶ 危険の見える化とは

- 危険の「見える化」とは、職場の危険を可視化（＝見える化）し、従業員全員で共有することです。
- 例えば、転倒災害が多発している箇所に危険マップやステッカー等の注意喚起があれば、慎重に行動することができます。

事例①

安全注意喚起の表示

- 過去の労働災害が発生した場所などに注意喚起の表示をしています。
- ルールを徹底して欲しい職場には、インパクトのある表示をしています。



Point !

発生件数が最も多い切創の予防に力を入れています。

小売業

サミット株式会社



お役立ち情報

危険箇所ステッカー

- 危険の見える化で使えるステッカーは、厚生労働省「職場のあんぜんサイト」からダウンロードができます。
- ステッカーに危険の内容、注意事項、守るべきことなどを記入すると、さらに効果的です。



ダウンロードは
こちら

事例② 危険箇所の見える化で類似災害の防止

〇〇〇〇〇

- 職場内の危険が潜む箇所をあぶり出し、ハザードマップに落とし込みました。
- 特に転倒やフォークリフトとの衝突の危険箇所が多くリストアップされました。
- 危険箇所に注意喚起のポスター・シール等を貼りました。

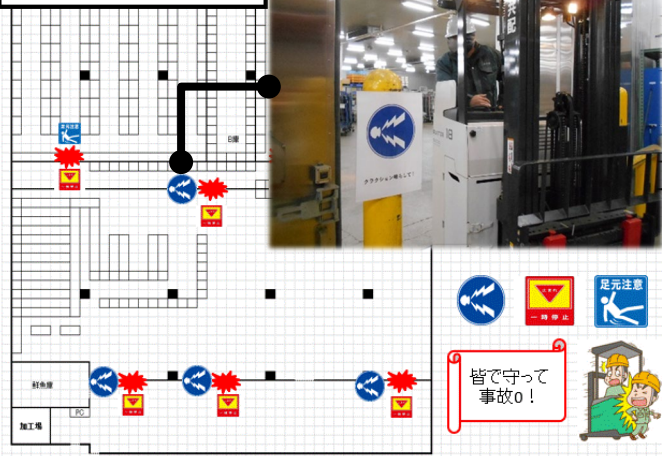
Point!

フォークリフトの衝突の危険箇所では、クラクションの注意喚起も実施しています。

食料品
卸売業

株式会社山形丸魚

危険箇所 マップ



事例③ 危険箇所の表示

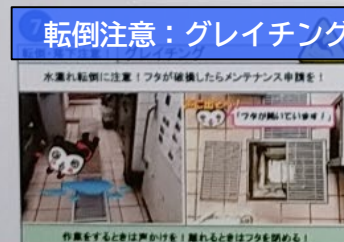
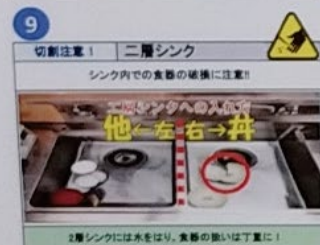
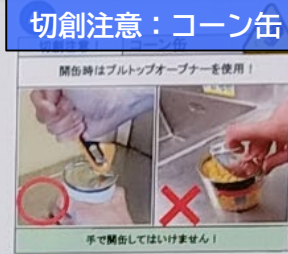
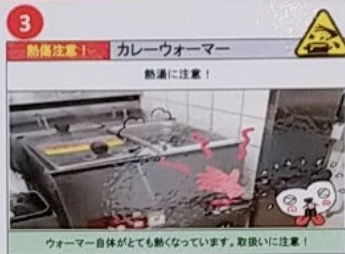
〇〇〇〇〇

- 全店舗にハザードマップを掲示し、注意点を表示しています。
- 現場には注意喚起のシールを貼って、効果を高めています。

Point!

注意喚起のシールは外人労働者でもひと目で分かるようにイラストにしています。

ハザードマップ ～店舗に潜む危険箇所を確認



必ず「**コックシューズ**」を着用！

※お台からはみ出している
※寸胴の持ち手が前面になっている
ぶつかってしまう危険あり！

7. もしもの時の備え

▶ 労働災害が起きた時の対応

- 労働災害が起きた時に、慌てて2次災害を起こさないよう、冷静に対応するための備えが重要です。
- もしもの時の備えとして、以下のことを実施しておきましょう。
 - 労働災害発生時の対応手順や方法の整理
 - 決めた手順で模擬訓練を実施し、改善点があれば手順・方法を改訂
 - 応急手当、救護の道具の5S及び使用期限の確認
 - 消防・救急、警察署、労働基準監督署の連絡先の確認
 - 従業員の家族の連絡先の確認
 - 労働基準監督署への届出や労災保険給付申請の方法の確認
 - 事業継続の方策の検討・整理

▶ 労働災害が起きた時の対応のポイント

労働災害発生

現場対応

- ・ 被災者の救護
- ・ 被災者の病院への搬送
- ・ 警察署・労働基準監督署への連絡（重大災害の場合）
- ・ 被災者家族に連絡

事故状況の把握と原因調査

- ・ 警察署・労働基準監督署の現場検証立会い
- ・ 警察署・労働基準監督署の事情聴取への対応

労働基準監督署への届出

- ・ 休業4日以上：遅滞なく（1か月以内）に労働基準監督署へ報告
- ・ 休業1～3日：4半期に1度、労働基準監督署へ報告

再発防止策の検討と実施

- ・ 設備や道具の改善
- ・ 作業手順書の改訂
- ・ 社内安全衛生教育の実施

お役立ち情報

労働安全衛生法関係の届出・申請等帳票印刷に係る
入力支援サービス 厚生労働省

労働者死傷病報告など、労働基準監督署への届出または
申請書類を作成することができるサイトです。

詳しくは
こちら⇒





▶ 労働災害が発生したときの補償費用について

労働災害が発生した場合、事業者は労働基準法により補償責任を負います。労災保険に加入している場合は、労災保険による給付が行われます。

また、労働基準法の補償責任とは別に、安全配慮義務違反などを理由に従業員から損害賠償請求を受けることもあり、事業者に過失が認められれば、労災保険で賄なれない部分について多額の費用が必要となる場合があります。

【参考例】労働災害で1年間休業の後、後遺障害で訴訟となったケース

内訳	労災保険の区分	
	賄われる部分	賄われない部分
治療費	○	
休業補償	△（60％程度）	△（40％程度）
入通院慰謝料		○
後遺障害慰謝料		○
後遺障害逸失利益	△（一部）	△（不足分）
争訟費用		○

*労災によって従業員が休業する際の1日～3日目の休業補償は、労災保険からは給付されません。

▶ 労災保険で賄えない部分への備え

CHECK



労災保険で賄われない部分を補償する保険（労働災害総合保険）があります！

労働災害が発生した場合に、労災保険からの給付を超える額の損害賠償金等を支払う場合に、当該賠償金等を保険金として受け取ることができる保険があります。

いざという時の備えと従業員が安心して働ける福利厚生として、こうした保険の加入も検討する価値があります。

*ただし、労働災害総合保険でも賄われない部分がありますので、詳しくは、保険会社に確認してください。

お役立ち情報

令和3年度の労働保険率について

厚生労働省では、令和3年度の労災保険率等をご紹介します。



食品産業の

労働災害の傾向

- 食品産業の労働災害で最も多い型は転倒災害です。
- 食品産業の中でも、業種によって発生する事故の型に異なる特徴があります。
- 例えば、食料品製造業は、食品加工機械を使うため「はさまれ・巻き込まれ」が多く、外食産業は包丁や食器等を使うため「切れ・こすれ」（切創）が多くなっています。

▶ 食品産業の業種別労働災害ワースト5

業種	1位	2位	3位	4位	5位
食料品製造業	転倒 (28.8%)	はさまれ・巻き込まれ (20.6%)	切れ・こすれ (12.3%)	動作の反動・無理な動作 (9.4%)	墜落・転落 (8.5%)
小売業	転倒 (35.0%)	動作の反動・無理な動作 (14%)	墜落・転落 (12%)	交通事故 (10%)	切れ・こすれ (7%)
卸売業	転倒 (22.5%)	墜落・転落 (19%)	動作の反動・無理な動作 (13.8%)	はさまれ・巻き込まれ (12.3%)	交通事故 (5.2%)
外食産業	転倒 (28.6%)	切れ・こすれ (22%)	高温・低温の物との接触 (16.4%)	動作の反動・無理な動作 (9.1%)	墜落・転落 (6.9%)

資料：令和元年厚生労働省「労働者死傷病報告」

▶ 食料品製造業の業種別労働災害の傾向

- 同じ業種の中でも発生する事故の型に異なる傾向があります。
- 職場の傾向を把握し、優先順位をつけて対策を講じることが重要です。

業種	1位	2位	3位	4位	5位
肉・乳製品	転倒 (27.7%)	切れ・こすれ (18.5%)	はさまれ・巻き込まれ (17.6%)	動作の反動・無理な動作 (9.3%)	激突 (5%)
水産食料品	転倒 (27.5%)	はさまれ・巻き込まれ (21.9%)	切れ・こすれ (16.4%)	動作の反動・無理な動作 (7.2%)	激突され (4.5%)
農産食料品	転倒 (31.1%)	はさまれ・巻き込まれ (21.3%)	切れ・こすれ (10.4%)	動作の反動・無理な動作 (7.8%)	高温・低温の物との接触 (4.8%)
パン・菓子製造	転倒 (29.5%)	はさまれ・巻き込まれ (27.4%)	動作の反動・無理な動作 (9.8%)	切れ・こすれ (6.4%)	激突 (4.5%)
酒製造	はさまれ・巻き込まれ (29.5%)	墜落・転落 (24.8%)	転倒 (14.0%)	動作の反動・無理な動作 (9.3%)	高温・低温の物との接触 (9.3%)
飲料製造	はさまれ・巻き込まれ (21.2%)	墜落・転落 (21.2%)	転倒 (15.4%)	高温・低温の物との接触 (11.5%)	動作の反動・無理な動作 (9.6%)
その他の食品	転倒 (29.7%)	はさまれ・巻き込まれ (18.8%)	切れ・こすれ (12.2%)	動作の反動・無理な動作 (10%)	高温・低温の物との接触 (5.5%)

資料：令和元年厚生労働省「労働者死傷病報告」

▶ 外食産業（飲食店）の主な業態別労働災害の傾向

業態	1位	2位	3位	4位	5位
ファストフード	高温・低温の物との接触 (26.8%)	転倒 (21.3%)	切れ・こすれ (20.5%)	動作の反動・無理な動作 (6.4%)	はさまれ・巻き込まれ (6.0%)
専門飲食店	切れ・こすれ (31.1%)	転倒 (26.9%)	高温・低温の物との接触 (15.3%)	動作の反動・無理な動作 (6.5%)	その他 (20.2%)
チェーン系カフェ	切れ・こすれ (30.2%)	高温・低温の物との接触 (20.1%)	転倒 (12.9%)	動作の反動・無理な動作 (10.1%)	はさまれ・巻き込まれ (7.2%)
配達飲食サービス	交通事故 (43.9%)	転倒 (27.8%)	墜落・転落 (7.4%)	その他 (20.9%)	—

資料：独立行政法人労働者健康安全機構 労働安全衛生総合研究所 飲食店労災防止パンフ「飲食店の労働災害を防止しよう」

労働災害の防止対策

▶ 種類別の労働災害の主な発生原因

- 転倒災害は、床の水濡れや飛散した油などで「滑る」、床に放置した物、床の凸凹や段差などで「躓く」、階段などで「踏み外す」といったことで起きています。
- はさまれ・巻き込まれ災害は、機械を止めずに付着物・異物の除去や調整・清掃をしたり、これらの作業を、安全措置を無効化して行うことが原因で起きています。
- 墜落・転落災害は、脚立や踏み台の上での作業中にバランスを崩す、昇降時に滑る、はしごの脚部が滑るといったことで起きています。
- 火傷は、油の飛散、転倒などで熱湯、高温のコーヒーやスープなどに接触することで起きています。
- 切創は、「刃物」、「割れた食器」、「缶の開口部の鋭利部分」、「食品加工用機械」などに接触することで起きています。
- 腰痛は、「重量物の取扱い作業」、「長時間の立ち作業・車両運転作業」などが原因で起きています。
- 高年齢労働者の労働災害は、加齢による身体的、精神的機能の低下が原因で起きています。
- 外国人労働者の労働災害は、「コミュニケーションの不足」、「作業ルールの理解不足」などが原因で起きています。

▶ 対策には、優先順位があります

- 安全対策を講じても、完全にリスクをなくすことはできませんが、リスクを放置せず、できることから取り組みましょう。また、本質的な安全対策のためには投資と捉え、しっかり取り組みましょう。

危険性又は有害性の
除去・低減

工学的対策

管理的対策

個人用保護具の使用

- 危険性や有害性の低い材料への代替
- 危険作業の廃止・変更 など

- ガード
- インターロック
- 安全装置 など

- マニュアル・ルールの整備・運用
- 教育訓練 など

- 防滑靴
- 手袋

など

トップに求められる 8 転倒防止対策

(滑り防止対策)

- ・ 床の水濡れや飛散した油汚れをこまめに清掃する
- ・ 滑りやすい場所を掲示等で注意喚起し、慎重な行動を求める
- ・ 滑りにくい素材の床材に改修する
- ・ 防滑靴を支給する

(躓き防止対策)

- ・ 整頓を徹底し、作業スペース、通路に物を放置させない
- ・ 床の凸凹や段差の補修・改修する

(踏み外し防止対策)

- ・ 足元が見えないような無理な運搬作業を見直す

▶ 食品企業の転倒防止対策事例

事例①

転倒防止対策のための整頓

〇〇〇〇〇

小売業

サミット株式会社

- 区画ごとに何の台車置場かが分かるように表示し、定置化しました。
- 台車置場と通路の区画を明示して、台車を放置させないようにしました。
- 台車を決められた場所に置くことが習慣になり、転倒災害が減りました。



Point !

台車の台数を決めたことが過剰発注の
予防にもなり、廃棄ロスも減りました。

事例②

転倒防止対策のための清掃

〇〇〇〇〇

- 転倒リスクのある箇所をリストアップし、清掃ルールを設定しました。
- 昼休みの10分前を5Sタイムに設定。全員作業を止めて清掃を実施しています。
- 特に床についた食肉の脂をきれいに洗い流し転倒の防止に努めました。

Point !

5Sタイムを始めた当初は取組が浸透しなかったため、音楽を流す工夫をしたところ、取組が浸透しました。

食料品
製造業

株式会社叙々苑フードファクトリー



事例③

段差の解消等による 転倒防止対策

〇〇〇〇〇

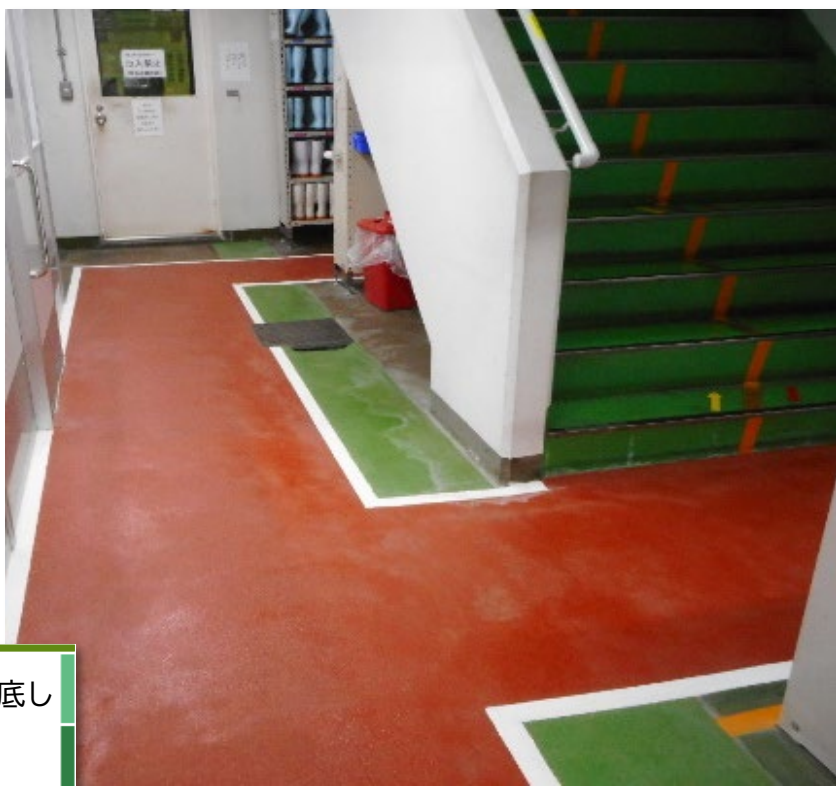
- 通路にあった排水溝の段差はコンクリートで埋めて、通路を平らにしました。
- 床下の配管が原因の通路段差は、配管を切り回し、段差を解消しました。
- 段差を改修するとき、併せて歩行帯を明確にして、衝突するリスクも軽減しました。

Point !

高齢者の方には特に注意喚起を徹底しています。

食料品
製造業

グリコマニュファクチャリングジャパン株式会社



事例④ 適正な防滑靴の使用

〇〇〇〇〇

- 防滑靴を全従業員に支給し、使用方法を教育しています。
- 靴底の交換目安となる画像を各店舗に配信して、従業員と共有しています。
- 従業員は靴底の減り具合を画像と照らし合わせて、交換時期を確認しています。

Point !

交換目安に余裕を持たせてからは、転倒事故が減少しました。

外食
産業

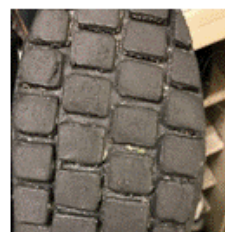
株式会社吉野家



Aランク：○
1カ月程です。
まだ角がついてます



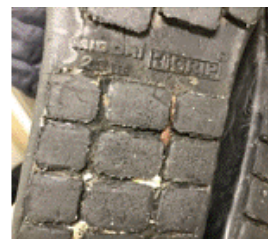
Bランク：○
角が丸くなってきました。まだ溝は大丈夫です



Bランク：△
交換時期です。
溝はありますが、カスが詰まっているとグリップがなくなります



Cランク：×
危険！交換して！
グリップがなくなりNGです。
溝もありません。



裏の正面です。溝にゴミも溜まっており、危険です。実際にキャストさんが使っている物です。

事例⑤ 滑りにくいグレーチングや床材の変更

〇〇〇〇〇

- ヒヤリハットであがった転倒リスクについて、段差表示、防滑靴の支給、滑りにくいグレーチングに変更する等の対策を行いました。
- 水濡れしやすい場所は、床に滑り止めをつけました。
- 防滑靴は時々、靴底がすり減っていないか確認しています

Point !

転倒しにくい体づくりのため、筋力向上などの自己啓発用参考書籍の貸出を行っています。

食料品
製造業

株式会社パル・ミート



トップに求められる 9 はさまれ・巻き込まれ防止対策

(隔離)

- 柵、囲い等、ガードを設けて機械の稼働範囲に身体の一部が入らないようにする

(停止)

- 機械の稼働範囲に身体の一部が入る場合、インターロックを設置して確実に機械を停止させる

他にも、事故の原因となる設備故障の復旧作業など非定常作業を削減するために、定期的にメンテナンスすることも重要です。

▶ 食品企業のはさまれ・巻き込まれ防止対策事例

事例①

はさまれ・巻き込まれ箇所の立入禁止表示



食料品
製造業

社会福祉法人ベテスタ

- はさまれ・巻き込まれのリスクがある箇所に近づかないよう、利用者に繰り返し注意喚起の声がけを行っています。
- さらに、危険箇所を表示や床の色で視覚的にも分かるように工夫しています。



Point!

安全な作業環境を整えたことで、利用者のご家族から安心していただき、事業継続と地域貢献ができています。

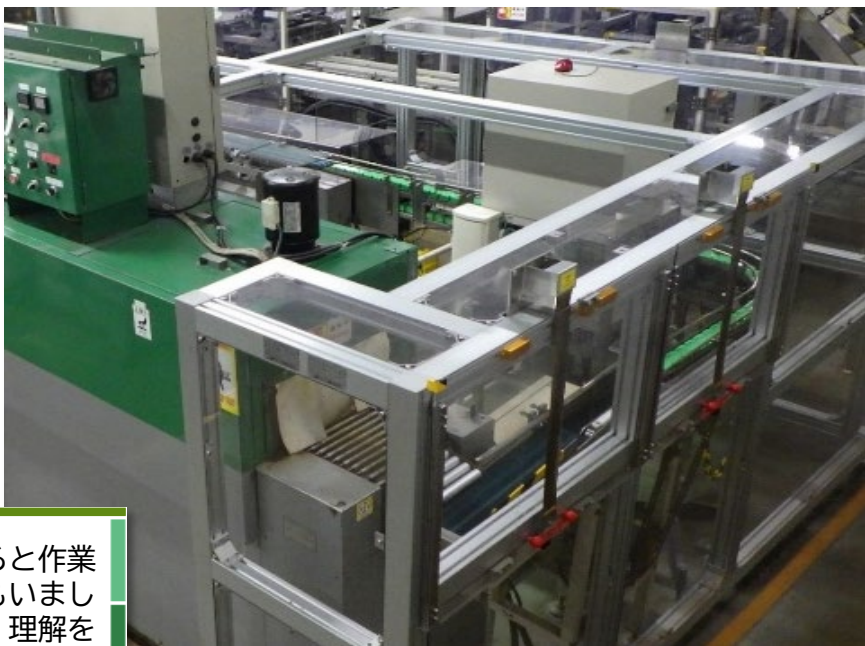
事例② はさまれ・巻き込まれ防止の カバーの設置

○ ○ ○ ○ ○

- 「H・M・O作戦」（挟まれ・巻き込まれ-ゼロ）とネーミングして集中的に撲滅に取り組みました。
- まず、モデルラインを選定して、リスク箇所を徹底的に洗い出しました。
- 次に、はさまれ・巻き込まれの防止カバーの設置等を実施しました。
- 問題がなければ、他のラインにも水平展開しました。

Point !

当初は、機械にカバーを設置すると作業効率が悪くなると反対する従業員もいましたが、コミュニケーションを取り、理解を得ました。



食料品
製造業

グリコマニュファクチャリングジャパン株式会社

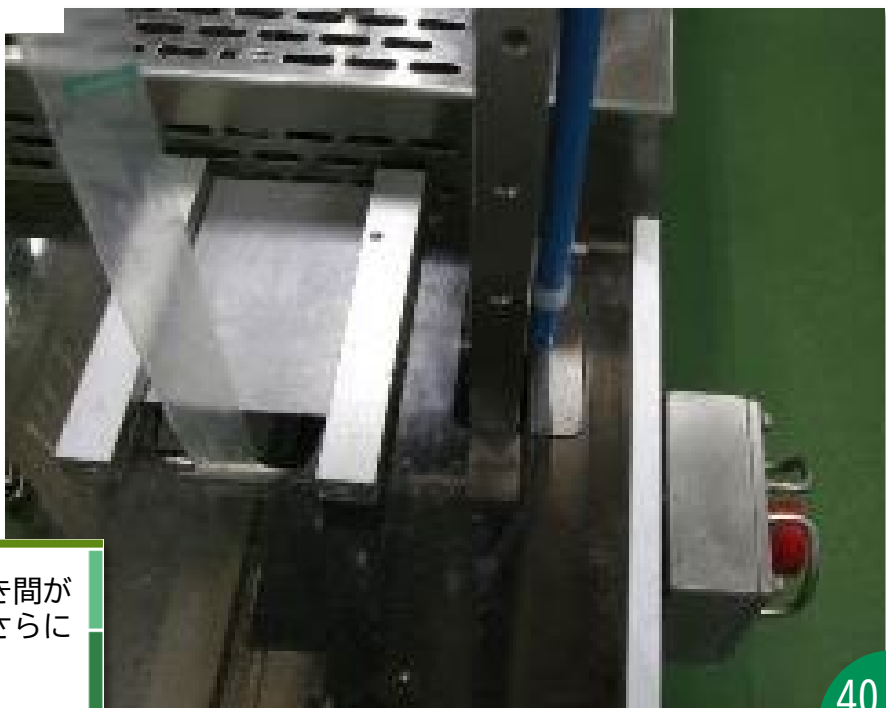
事例③ 非常停止ボタンの移設、 インターロッキング

○ ○ ○ ○ ○

- リスクアセスメントの結果、非常停止ボタンに手が届かない機械・設備は、ボタンの位置を移設しました。
- 巻き込まれる恐れがある機械には、センサーで自動停止する仕組になっています。

Point !

事例写真の箇所は、手が入るすき間があったため、安全カバーを付け、さらに非常停止ボタンを移設しました。



食料品
製造業

株式会社パル・ミート

事例④ 食品加工用機械の安全対策

食料品
製造業

エア・ウォーター株式会社
エア・ウォーターグループ

Point!

各種製造設備のリスクとそのリスク低減対策を行った「動画」を作成、職場での安全衛生活動に使用しています。

- 食品加工用機械向けの「労働安全衛生規則改正」に対して社内の適応状態と課題調査を行いました。
- 特に「調整の作業」について詳細調査し、対策を進めました。
- 製造設備の工学的災害防止対策を優先的に行い事故発生を防止しています。



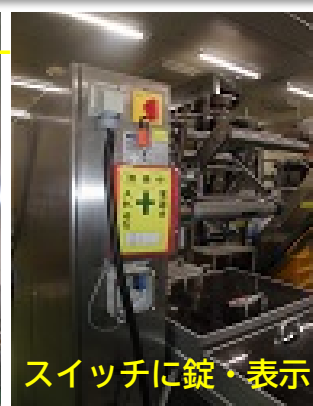
コンベアー裏カバー



包装機刃の覆い



身体感知光センサー



スイッチに錠・表示

事例⑤ 設備管理基準で非定常作業削減

食料品
製造業

株式会社パル・ミート

- 機械ごとに管理基準を設け、点検しています。
- 全ての機械・設備に付いている「近接スイッチ」や非常停止ボタンの作動確認も管理基準に含めています。
- 機械点検は、指導者と作業者がペアで実施しており、点検作業に加えて、手順や方法、機械の特性などを教育しています。

Point!

機械毎にメンテナンス点検簿があり、改善したら見直して継続的にレベルアップしています。

機械設備点検表

通し番号	1	担当部署	製品課
機器名	深絞り包装机（1～5号機）		

自主点検（有／無）	有
点検頻度	月1回
点検者	製品課社員
点検内容	

点検日	／	／	()	実施者					
【成型】					1号機	2号機	3号機	4号機	5号機
○丸ゴムバックンの交換					☐	☐	☐	☐	☐
○金型内の清掃					☐	☐	☐	☐	☐
○破損などがなければ目視点検					☐	☐	☐	☐	☐
【シール】									
○シーリングバックンの交換（奇数月のみ）					☐	☐	☐	☐	☐
○コーティングの剥がれ					☐	☐	☐	☐	☐
○金型内の清掃					☐	☐	☐	☐	☐
○破損などがなければ目視点検					☐	☐	☐	☐	☐
【コーナークット】									
○スター刃・平刃の目視点検及び周辺の清掃					☐	☐	☐	☐	☐
【ロータリーナイフ】									
○刃の目視点検					☐	☐	☐	☐	☐
○ボックス内清掃					☐	☐	☐	☐	☐
【コーナークット・ロータリーナイフ位置】									
○包材のバリの確認					☐	☐	☐	☐	☐
【光電管センサー】									
○レンズ清掃					☐	☐	☐	☐	☐
【トップ・ボトムフィルム】									
○テンションアームスプリングの点検					☐	☐	☐	☐	☐
○その他目視点検					☐	☐	☐	☐	☐
【非常停止機能】									
○機能動作確認					☐	☐	☐	☐	☐

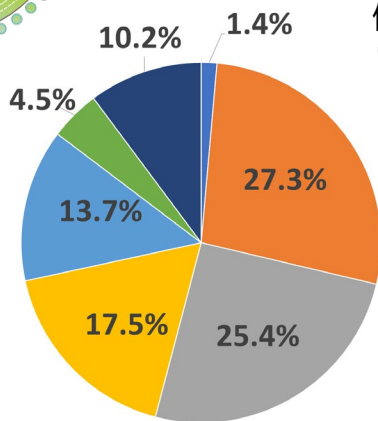
※異常無し=✓ 交換=○



▶ 機械・設備等による はさまれ・巻き込まれ事故の原因

製造業の機械・設備等によるはさまれ・巻き込まれ事故の原因をみると、不安全な行動を伴うものが98%以上です。

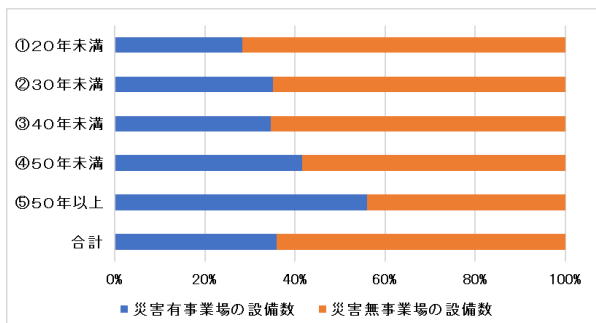
中でも、「運転中の機械、装置等の掃除、注油、修理、点検等」、「誤った動作」が多い傾向にあります。



- 不安全な行動のないもの及び分類不能
- 運転中の機械、装置等の掃除、注油、修理、点検等
- その他の不安全な行動
- 誤った操作
- その他の危険場所への接近
- 安全措置の不履行
- それ以外

出典：労働災害原因調査の分析（厚生労働省） 平成28年 製造業

▶ 労働災害が起きた機械・設備の経年化状況



古い機械・設備ほど、はさまれ・巻き込まれ事故などが起きる傾向にあります。

また、設備が経年化すると、点検や修理、計画外停止の回数も増加し、費用の増加や生産効率の低下を招きます。

出典：設備の経年化による労働災害リスクと防止対策（厚生労働省）令和元年度

▶ 機械・設備の安全対策

機械の包括的な安全基準（厚生労働省）では、機械を安全に使用するために、リスクを低減した機械の採用、リスクアセスメントの実施、保護方策の実施を求めています。

1 機械の調達

機械を発注する場合には、機械安全JISに基づきリスクを低減した機械を採用する。

2 リスクアセスメントの実施

- ①使用上の情報を確認
- ②機械に労働者が関わる作業における危険源の同定
- ③それぞれの危険源ごとのリスクの見積もり
- ④適切なリスクの低減が達成されているかどうか及びリスク低減の優先度の検討

3 保護方策の実施

- ①本質安全設計方策のうち可能なものの実施
- ②安全防護及び付加保護方策の実施
- ③作業手順の整備、労働者教育の実施、個人用保護具の使用等

機械の安全な使用

食品加工用機械及び食品包装機械の労働災害防止対策ガイドライン（厚生労働省）では、労働災害を防止するため、構造上の基準、選定・設置・使用時の留意事項、作業環境等の整備、定期検査等、教育について望ましい事項を示しています。本ガイドラインを考慮しつつ、安全上の措置を講ずることが求められています。

古い設備であってもガードやインターロックなど安全装置を付けることにより安全対策が可能です。但し、家電製品同様に機械にも寿命があり、継続して使用する場合には、より高度なリスクアセスメントが必要となります。

また、食品加工用機械の導入を検討する場合は、メーカーから機械に関する危険情報（残留リスク等）を入手し、JIS規格なども参考に総合的に判断することが重要です。

(高所作業を廃止する)

- 低いラックへの変更や自動倉庫等を検討する。
- 高所の配管を切り回して、低所で作業できるようにする。

(はしご・脚立を安全に使用する)

- はしごの上部・下部をしっかりと固定する。
- はしごの立て掛け角度を十分とる。
- 脚立の天板上での作業を禁止する。
- 3点支持ができる作業方法に変更する。

(はしごや脚立の使用を避ける)

- 危険性が相対的に低い、手摺付き脚立や踏み台などを使用する。

(保護具を着用する)

- ヘルメットを着用する。
- 高さ2m以上の高所作業は、墜落制止用器具(安全帯)も着用する。
- 昇降時に滑らないよう防滑性の高い靴や手袋を着用する。

食品企業の墜落・転落防止対策事例

事例①

踏み台導入と高所作業ルールの設定

小売業

株式会社平和堂

- 事故発生頻度が高い80cm未満の脚立の使用を禁止し、標準のツールを踏み台としました(614台導入)。
- 高さ80cm以上の脚立作業は、高所作業とし、2人作業・ヘルメット着用等のルールを設定して、作業における不安全行動の禁止を徹底しました。

<平和堂における脚立と踏み台の定義>

「脚立」

両側から登ることができ、ステップが狭いもの。

天板の高さが80cm以上

80cm以上

「踏み台」

天板に十分な広さがあり、片側からしか登れない。

天板の高さが80cm未満

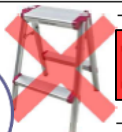
80cm未満

このようなタイプを推奨します(写真は河津製)

<危険な為 使用禁止>

・天板の高さが80cm未満で、2段または3段の脚立タイプ

・天板高さが45cm以上の1段の踏み台



80cm
未満



45cm
以上

<使用可>

高さ45cm未満の踏み台は使用可



45cm
未満

Point!

売り場には女性も多く、脚立上での作業に不安を感じることも多かったのですが、安心な職場になりました。



69cm

事例② 転落防止のための 作業用ステージ制作

〇〇〇〇〇

- 内部監査で、ローリー車のはしごを登って実施していた生乳の受入検査の危険性が指摘されました。
- 安全性を高めるため、ステージを制作。ローリー車を横付けし、検査する方法に変更しました。

Point !

足場が確保されたことで、
安全性が格段に上がりました。

食料品
製造業

ソントン食品工業株式会社



事例③ 高所作業廃止による転落対策

〇〇〇〇〇

- 高所に設置された配管のストレーナー洗浄のための取外し作業のヒヤリハットが多くの従業員から出ました。
- その対策として、配管を低所に切り回し、高所作業を無くしました。

Point !

ヒヤッとしたから気を付けようではなく、再発防止対策の追究、即実行が習慣になりつつあります。

食料品
製造業

ソントン食品工業株式会社



- ・ 転倒して高温の物に接触し、火傷しないように、職場内の整理、整頓、清掃を徹底する。
- ・ 高温の物の取扱い方法を標準化し、従業員に教育する。
- ・ 耐熱手袋など、保護具を着用する。
- ・ 火傷のリスクが高い作業の廃止や代替を実施する。

食品企業の火傷防止対策事例

事例①

IHヒーターによる火傷防止

〇〇〇〇〇

- IHヒーターの上に仮置した物で火傷しないよう注意喚起を行いました。
- さらに、シリコンマットのカバーを置いたところ、仮置きが無くなりました。

Point !

このマットを退かして仮置きすることは逆に面倒になるので、このような火傷事故はなくなりました。



外食
産業

株式会社吉野家

お役立ち情報 火傷には「湿潤治療」

- 意外とあなどれない「火傷災害」。直後の処置を間違えると最悪の場合、後遺障害になることもあります。
- 患部を消毒しない、乾かさない治療法、「湿潤治療」が注目されています。
- 湿潤治療は、「痛くない」「早く治る」「傷跡がほとんど残らない」、新しい治療法です。
- 湿潤治療の流れ
 1. 患部を水道水で洗浄
 2. 患部に異物がある時はそれを除去
 3. ワセリンを塗布した被覆材（ラップ等）で傷を覆う
 4. 毎日、患部を洗浄して被覆材を交換

▶ 火傷の応急処置は、患部を水道水で15～20分冷やしてください。



事例②

耐熱手袋とフライヤーの導入

〇〇〇〇〇

- フライ作業時に飛散した油が手首に触れないようニトリル手袋着用を義務化し、作業マニュアルを改定しました。
- 腕を伸ばした時に、一部が露出するため、袖と手袋の間を腕力バーで保護しています。
- 一部の店舗は自動フライヤーに変更し、火傷しやすい作業が減り、火傷事故の発生件数が減少しました。

Point !

作業性を損なわず安全に作業できる対策を意識して取り組みました。



小売業

株式会社平和堂

事例③

危険作業の廃止

〇〇〇〇〇

- 店舗で行う危険作業を別の方法に置き換え、安全確保に努めています。
- パスタをゆでる際の熱湯しぶきや湯気で火傷事故が発生していたため、パスタスチーマーを導入しました。

Point !

パスタスチーマーの導入で、ゆで加減にムラもなくなり、お客様からもご好評をいただいています。

外食
産業

株式会社セブン&アイ・フードシステムズ



12 トップに求められる 切れ・こすれ防止対策

(刃物による切れ・こすれ防止対策)

- ・ 5Sを徹底し、包丁を研ぐなど手入れを欠かさない。
- ・ 耐切創手袋を着用する。
- ・ 店舗での刃物作業を無くす（カットされた野菜を使用するなど）。

(割れた食器による切れ・こすれ対策)

- ・ 食器を洗う時は、ゴム手袋などの保護具を着用する。

(缶の開口部の鋭利部分による切れ・こすれ対策)

- ・ 缶の蓋や縁で切らないよう注意喚起する。
- ・ 器具を使って缶の蓋を開ける。

(食品加工用機械による切れ・こすれ対策)

- ・ 刃物部分にガードを取り付ける。
- ・ 機械清掃する時など、機械が完全に止まったことを確認する。

▶ 食品企業の切れ・こすれ防止対策事例

事例①

耐切創手袋の導入と使用の徹底

小売業

サミット株式会社

鮮魚作業場「安全・衛生保護具」使用一覧表

人事部

項目		保護具	安全手袋＋ ニトリルグローブ	ニトリル グローブ	軍手＋ ニトリルグローブ	耐熱手袋	トランスマスク (透明なマスク)	マスク	保護メガネ
商品化	刺身		○	—	—	—	—	—	—
商品化	冊		○	—	—	—	—	—	—
商品化	切付		○	—	—	—	—	—	—
仕掛	エラワタ抜き		○	—	—	—	—	—	—
商品化	おさかなキッチンコーナー		○	—	—	—	—	—	—
商品化	煮魚・焼魚		—	—	○	—	—	—	—
商品化	おさかなキッチンコーナー 併設の煮魚・焼魚室		—	—	○	—	—	—	—
清掃	清掃作業		○	—	—	—	—	—	—
清掃	包丁清掃(包丁研ぎ含む)		○	—	—	—	—	—	—
備品	漂白剤原液		—	○	—	—	—	—	—

- 耐切創手袋を各職場へ支給しています。
- 作業場に手袋の着用を促す表示を行っています。



Point !

「○」は必ず装着する。

※その他洗剤使用時は「使用薬剤安全データシート(SDS)補足資料」の
必要保護具欄を参照

切創災害が一番多いので、開店前に3回、
店内放送で手袋着用を喚起しています。

事例② 耐切創手袋の導入とマニュアル作成

小売業

株式会社平和堂

- 鮮魚や青果部門など作業のタイプに合った手袋を導入しています。
- 自社生鮮技能センターにおいて包丁取り扱いマニュアルを作成し、安全教育を実施しています。

包丁扱いの注意点(包丁の切創事故を防ぐために)

※対象：精肉・鮮魚・青果・デリカ等包丁を使用する部門

作成日 2020年3月6日
改訂日
作成部署 生鮮技能研修セ

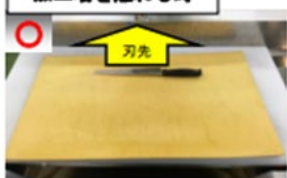
Point !

耐切創手袋は作業性の理由から、現場への定着が課題ですが、管理部門と商品部が連携して各種会議で説明を行い、継続的な教育を行っています。

2 包丁の扱い方

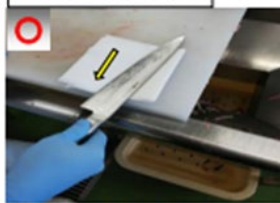
ポイント ①まな板上の置き方
②包丁の拭き方

加工場を離れる時



- ①まな板に置く場合は 中心から奥側に
- ②刃の向きも 奥側にする
- ③包丁差しがある場合 刃は奥にして入れる

包丁が汚れた時



- ①拭き取り時は まな板上にクリーンクロス
- ②クリーンクロスの汚れがひどくなれば
- ③水でゆすいで使用

持ち運ぶ時



【まわりを十分に確認】

- ①手袋
- ②切
- ③「さ

置き方の悪い例



※包丁の刃や柄がまな板から出ている状態は、接触での包丁落下の原因になりますので大変危険です

拭き取りの悪い例



- ①クリーンクロスを手で持たない
- ②包丁を濡かさない
- ③包丁の軸くまに手を置かない

事例③ 店舗内での刃物を使用する作業の廃止

外食産業

株式会社ねぎしフードサービス

- 納入業者に依頼して、全店舗でカット野菜を導入しました。
- 大和イモの皮むき作業、白髪ねぎのカット作業はセントラルキッチンで行い、店舗内での作業を廃止しました。

Point ! カット野菜の導入はコストアップですが、業務改善を並行して進めて、その分をカバーしました。



13

腰痛防止対策

トップに求められる

(重量物の取扱い作業対策)

- ・ 自動化や昇降装置などで省力化を図る。
- ・ 床面から重量物を持ち上げる場合、腰に負担がかからない動作で行う。
- ・ 取り扱う重量を制限する。

(立作業の対策)

- ・ 作業者の体格を考慮して高さ調整ができるものを選定する。
- ・ 定期的に休息を取らせ、屈伸運動などを行わせる。
- ・ クッション性のある靴やマットを利用して、腰への負担を軽減する。

(車両運転等の対策)

- ・ 激しい振動を軽減する座席の改善や、運転時間の管理を行う。
- ・ 長時間運転した後に重量物を取扱う場合は、小休止やストレッチ後に作業を行わせる。

▶ 食品企業の腰痛防止対策事例

事例①

腰痛防止のための5つのルール



食料品
卸売業

株式会社山形丸魚

- 「無理な動作に注意」というポスターを職場に掲示して、従業員への注意喚起を行っています。
- ポスターには、腰痛防止のための5つのルールを示しました。

Point !

5つのルールの遵守徹底で腰痛を訴える従業員が大幅に減少しました。

無理な動作に注意！

1. 中腰で作業は行わない。腰を下ろして商品を持つ。
2. 方向転換は腰をひねらずに体ごと向きを変える。
3. 一人で重い商品の荷下ろしは行わない。
4. パレットに乗って作業は行わない。
5. 商品は1ケース以上持たない。



事例②

疲労軽減マットの導入、 作業方法の改善



- 腰痛が生じやすい工程を抽出し、作業台、疲労軽減マット設置を順次、設置しました。
- 廃棄物を入れる袋を上限重量までしか入らない袋に変更し、無理な運搬作業をなくしました。
- カゴ車に積むフレコンバックの上限を減らし、腰に負荷のかかる動作や作業を無くしました。

Point!

マットの導入で、疲労の軽減はもちろん、腰痛対策にもなりましたし、高年齢労働者の疲労によるふらつきが原因の転倒対策にもなりました。

食料品
製造業

株式会社ユニカフェ



事例③

自動昇降機の導入



- 安全教育を継続してきた結果、安全をテーマにした小集団活動が増えてきました。
- 小集団活動の成果事例として自動昇降機を使った重筋作業軽減の改善ができました。



食料品
製造業

有楽製菓株式会社



Point!

「楽だくん」という機械を導入し、腰痛予防に効果を発揮しています。必要なところは投資して、安全作業のレベル向上に努めています。

14 トップに求められる 高年齢労働者の労働災害防止対策

（転倒対策）

- ・ 防滑靴を支給する。
- ・ 床面の汚れをこまめに清掃する。
- ・ 照度を確保する。

（墜落・転落対策）

- ・ 階段に手摺を設置する。
- ・ 職場内の段差を解消する。

（腰痛対策）

- ・ 楽な姿勢で作業するための作業台を設置する。
- ・ パワーアシストスーツを導入する。

（その他の対策）

- ・ 健康や体力の状況を把握し、状況に応じた働き方を提供する。

▶ 食品企業の高年齢労働者の労働災害防止対策事例

事例①

体力測定と個別指導

〇〇〇〇〇

食料品
製造業

株式会社G F F

- 50歳以上の従業員を対象に体力測定を最低、年に1回実施し（反復横跳び・目を閉じて片足立ち・開脚測定）、結果をもとに指導や配置の変更を検討しています。
- 転倒しないための身体づくりの方法を画像で紹介しています。

Point !

取組を始めて3年が経ちますが、高年齢者の労働災害は減少傾向になりました。



事例②

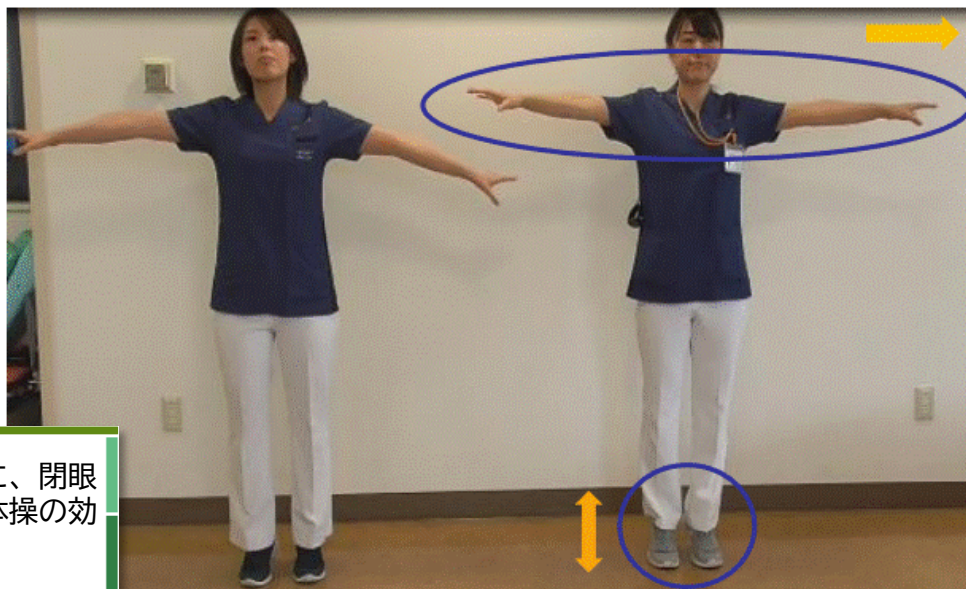
高齢労働者向け、業間体操

〇〇〇〇〇

食料品
製造業

キッコーマン食品株式会社

- 体力測定結果から、55歳以上の従業員は、身体の硬さなどから転倒リスクが高いことが分かりました。
- そこで、工場で働く高齢労働者の転倒災害対策として、一日2回、業間体操を実施しています。
- 業間体操はグループの病院のリハビリテーション科に開発してもらいました。
- 今では、管理部門も含めて全社的に取り組んでいます。



Point !

取組を盛り上げるために、閉眼片足立ち大会を開催し、体操の効果を実感させています。

お役立ち情報

「高齢労働者のための対策について相談する」無料

■ 65歳超雇用推進プランナー・高齢者雇用アドバイザー

中小企業診断士、社会保険労務士等、高齢者の雇用に関する専門的知識や経験などを持っている外部の専門家が、企業の高齢者雇用促進に向けた職場の改善、健康管理に関することなど専門的かつ技術的な相談・助言を行います。

お近くのお問い合わせ先は、高齢・障害・求職者雇用支援機構のホームページから確認できます



お役立ち情報

65歳超雇用推進事例サイト

- 高齢者にとって働きやすい職場環境にするため企業等が行った、人事管理制度や安全衛生等の企業事例を公開しています。



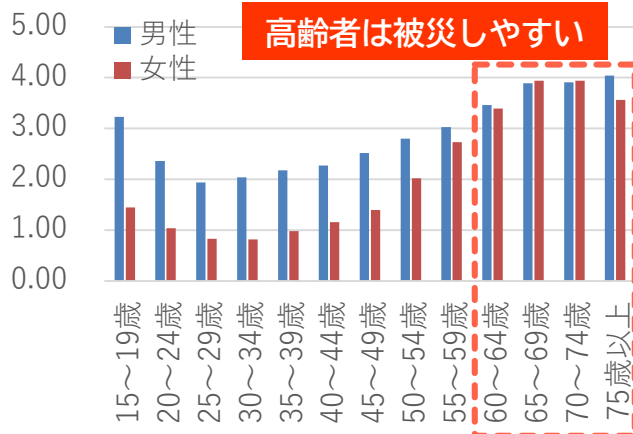


▶ 高齢労働者と労働災害の状況

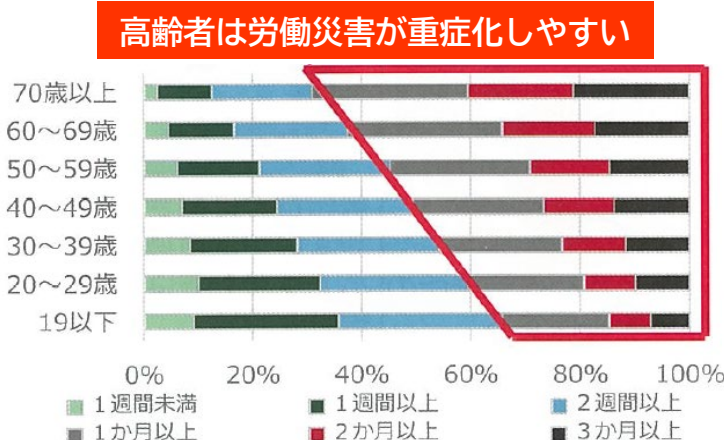
第3次産業を中心に働く高齢者が増えています。一方、高齢者の労働災害は増加傾向にあり、労働災害発生率についても若年層に比べて高くなっています。

転倒災害、墜落・転落災害の発生率が高く、女性で顕著です。高齢者の労働災害防止を図るためにも、職場環境改善の取組が重要です。

＜年齢別・男女別の労働災害発生率＞



＜年齢別の休業見込み期間の長さ＞



※労働者1000人当たりの死傷災害（休業4日以上）の発生件数
出典：労働力調査、労働者死傷病報告（2019年）

出典：労働者死傷病報告（2019年）

▶ 事業者求められる高齢者の労働安全対策

高齢労働者から転倒や墜落・転落災害から守るためには、事業場の実状に合わせて優先順を決めて取り組むことが重要です。

具体的な取組	高齢労働者に多い労働災害の型	
	転倒	墜落・転落
通路を含む職場の照度	○	
手摺の設置		○
段差の解消	○	○
防滑靴の利用	○	
解消できない危険箇所の注意喚起表示	○	○
水分、油分のこまめな清掃	○	
滑りやすい箇所の床材を防滑素材に見直し	○	
体調や体力に配慮した業務の提供	○	○

▶ エイジフレンドリーガイドラインについて

高齢労働者の安全と健康確保のため、厚生労働省は「エイジフレンドリーガイドライン」を策定、事業者と労働者に求められる取組を具体的に示しています。

15 トップに求められる 外国人労働者の労働災害防止対策

- 安全な作業手順を理解できるよう、様々な言語に対応したマニュアル、手順書を作成する。漫画や動画の教材も有効。
- 外国人労働者と積極的にコミュニケーションを取り、安全意識や作業の理解度を確認する。

▶ 食品企業の外国人労働者の労働災害防止対策事例

事例①

用途に応じた保護手袋の用意



- 火傷、切れ、床清掃、油清掃などに応じて必要な手袋を用意しました。
- 手袋を間違えないように、用途別に手袋の一覧を作成し、置く棚も決めて、色でも識別できるようにしました。

Point !

正しく着用する習慣づくりにつながりました。また、外国人労働者にも分かりやすいと評判です。



食料品 製造業

有楽製菓株式会社

工場内 使用手袋

作成日:2020.08.27

「製品」		「チョコケーキ仕込」
ニトリル手袋（青）	品質管理手袋	ビニトップ厚手（紫）
		
「清掃 上用」		「清掃 下用」
ビニスターマリン（青）	◎スーパーロング手袋	ゴム手袋（ピンク）
	 ※作業中清掃機、水が浸入してきてしまう場合は、もらのロングタイプを使用してください。	 ※使用後は廃棄する事！（使い捨て） LS・Mサイズ LLサイズ
「その他」	「機械清掃（給油等）」	「ケガ用」
※ビニスターマリン（青・ピンク）の中にニトリル手袋を使用したい方はニトリル手袋（ピンク）を使用すること！ 	ニトリル手袋（ピンク） 	ニトリル手袋（緑）or ビニトップ厚手（緑）   ※ニトリル手袋（緑）は破れやすい作業場所ではビニトップ厚手（緑）を使用する事！
◎「耐切削手袋」		「梱包作業用」
ショーワグローブ ケミスターGパーム ※ライン上に接触の可能性がある物 	ショーワグローブ S-TEX GP-2 ※ライン上に接触の可能性のないもの 	トップフィット手袋 
◎「耐熱手袋」	◎「エンローパー清掃用手袋」	
池田 耐熱グローブ ※シーラーやオーブン等、熱を持つ部分に接触する場合 	ラバーポンプV 55ml ※エンローパー内を清掃するとき 	

※「◎」が付いている手袋は、製品倉庫内の備品置場に在庫はありません。
各ラインに応じて発注をお願いします。

事例②

外国人のための表示、教材

食料品
製造業

有楽製菓株式会社

- 受入教育の教材は、英語に翻訳したものを別で準備しています。
- 入社時に日本語能力テストを受けてもらい、理解度を把握しています。結果は、配属先のライン長へ展開し、接し方などに気を配っています。
- 労働安全方針や避難経路、安全のポイントなどは、必ず英語も併記しています。

労働安全衛生方針 Occupational safety and health policy

当社は、以下に基づき労働安全衛生マネジメントシステムの継続的な改善を図り、労働安全衛生活動に対して協力していくことを約束します。

We commit ourselves to continuously improve our occupational safety and health management system and be engaged in occupational safety and health activities under the following initiatives.

- 一、労働安全衛生マネジメントシステムを活用し、継続的な労働安全衛生水準の向上を目指します。

We will make a full use of our occupational safety and health management system so as to continue to heighten the occupational safety and health standard in the workplace.

- 一、労働安全衛生関係諸法令ならびに、その他の要求事項を遵守し、事業場の労働災害の防止に努めます。

We will comply with all laws, regulations and other requirements related to occupational safety and health and aim to prevent industrial accidents in the workplace.

- 一、危険源を除去し、労働安全衛生リスクを低減する目的・目標を設定し、計画的な実行と見直しを行い、労働安全衛生マネジメントシステムの継続的改善に努めます。

We will aim to remove hazard sources, set our objective and goals to reduce the risks to occupational safety and health, and continuously improve our occupational safety and health management system.

- 一、全従業員に対して意見を聴いて労働安全衛生に関する教育及び意識向上活動を実施します。

We will conduct activities to provide education to all employees so as to raise their awareness of occupational safety and health.

Point !

外国人でも分かりやすいように映像教材も準備し、認識不足がないようにしています。

お役立ち情報 「外国人労働者のための対策について個別に相談する」 無料

■ 外国人在留支援センター安全衛生班のご案内

東京労働基準協会連合会（東基連）の外国人在留支援センター安全衛生班で外国人労働者を雇用する事業主及び外国人労働者の皆様からの安全衛生教育や労働災害防止対策 についてのご相談・個別支援を行っています。

詳しくはこちら→
(東基連HP)



お役立ち情報 外国語に翻訳した雇入れ時の労働安全教育に関する教材

- 厚生労働省では、外国人労働者の安全衛生教育に活用いただける外国語教材や視聴覚教材を提供しています。

雇い入れ時など未熟練労働者に対する教材 ⇒



働く人の安全と健康について、初めて学ぶ方向け視聴覚教材（漫画教材） ⇒



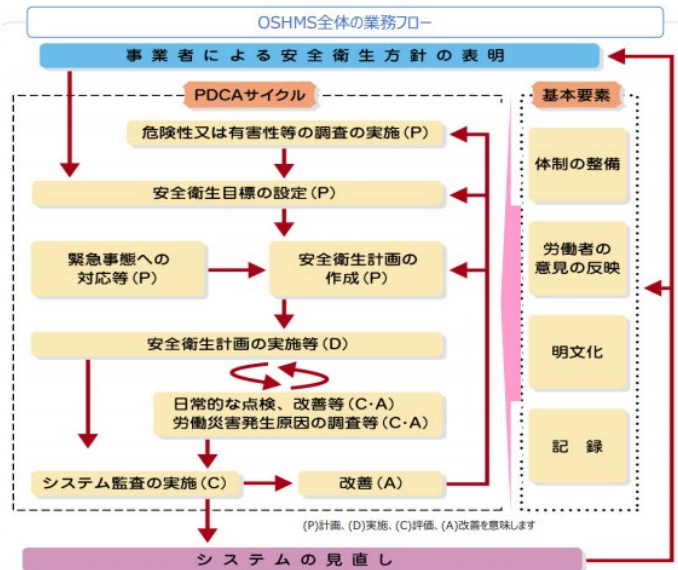
16 労働安全衛生マネジメントシステム

▶ 継続的な取組にするには、仕組が必要

たとえどんなに対策をしても事故のリスクはゼロになりません。継続的に安全と向き合い、継続的・計画的にリスクの把握・低減に努めていくことが重要です。

労働安全衛生マネジメントシステム（略称OSHMS）は、労働災害の防止、事業場の安全衛生水準の向上などを目的とした安全衛生管理の仕組のことです。

令和元年にOSHMSに関する指針が改正され、多店舗展開している小売業や飲食店等、店舗ごとに必要だったシステムが、本社で定めたシステムで全店舗実施できるようになりました。



出典：労働安全衛生マネジメントシステム（OSHMS）に関する指針の改正（厚生労働省）

▶ 労働安全衛生マネジメントシステムの効果

労働安全衛生マネジメントシステムに取り組んでいる、あるいは、設備・作業の危険有害要因のリスク評価を実施している事業場は、これらの取組を実施していない事業場に比べて、**災害発生率（年千人率）が3割以上低いという結果**になっています。（厚生労働省が2004年2月に公表）

労働安全マネジメントシステムの導入により、**82%の事業場が安全衛生水準が向上したと回答**しています。（労働安全衛生マネジメントシステム促進協議会が2008年3月に実施したアンケート調査結果）

効果が出るポイントは、以下のとおりです。

1. トップが安全衛生方針を表明することで、事業運営と一体となった運用
2. 労働者の意見が反映された、組織的な取組
3. PDCA サイクルが回る仕組
4. 標準化による安全衛生活動の確実な実施とノウハウの継承
5. リスクアセスメント及びその結果に基づく措置の実施により、災害を起こす前の予防的管理が可能

お役立ち情報

「OSHMSの構築・運用」

中災防

■ OSHMS 関連情報のご案内

中央労働災害防止協会（中災防）では、労働安全衛生マネジメントシステムに関する人材養成のための研修の実施、OSHMSを導入したい、レベルアップしたい事業者様への情報提供、OSHMSに関する認証事業を行っています。

詳しくは
こちら⇒
(中災防HP)



労働安全推進のお役立ち情報

農林水産業・食品産業の作業安全のための規範のご案内

農林水産省

農林水産業・食品産業の作業安全の推進のため、関係者の留意事項・取組事項を定めています。解説資料やチェックシートも用意していますので、取組の参考にしてください。



労働安全の優良事例

食品企業の労働安全の取組&対策事例集

農林水産省

本ハンドブックでご紹介した企業様のその他の事例や、ご紹介できなかった企業様の事例を含め、農林水産省のホームページでご紹介しています。



「見える」安全活動コンクール

厚生労働省

全業種で応募のあった安全活動の「見える化」の事例を事業場等へ活用できるように継続的に公開しています。



あんぜんプロジェクト

厚生労働省

働く方の安全に一生懸命取り組むプロジェクト参加企業が登録した取組を紹介しています。地域や業種で絞って見ることもできます。



労働災害を減少させた好事例の紹介

労働安全衛生総合研究所

小売業、飲食店、社会福祉施設で取組まれた企業事例を紹介しています。ここでは、小売業向けの安全教育に使える視聴覚教材もご紹介しています。



横断的対策

STOP！転倒災害プロジェクト

厚生労働省

食品産業で最も多い事故の型は転倒災害です。転倒災害の防止に関連する様々な情報を掲載しておりますので、職場での転倒災害防止対策の推進に、ぜひお役立てください。



STOP！熱中症、クールワークキャンペーン

厚生労働省

熱中症による重篤な災害を防ぐために、職場における熱中症予防対策の徹底を図ることを目的に様々な情報を提供しています。



エイジフレンドリーガイドラインのご案内

厚生労働省

厚生労働省では、高年齢労働者の安全と健康確保のために事業者及び労働者が取り組むべき事項をとりまとめましたので、どうぞご活用ください。



未熟練労働者に対する教育マニュアル

厚生労働省

雇入れ時や作業内容変更時等、危険に対する感受性が低い未熟練労働者の安全衛生教育に役立つよう作成されたマニュアルを公開しています。



▶ 業種別対策

製造業における現場力向上のための職長の
レベルアップに向けて 厚生労働省

製造業の職長の能力向上教育として行うべき具体的な教育内容や教育方法等を盛り込んだカリキュラムを作成しています。
職場の安全衛生教育にご活用ください。



製造事業者向け、安全衛生管理のポイント
非正規雇用社員向け 厚生労働省

中小規模の事業場における非正規雇用従業員を対象とした安全衛生管理を進める上で必要なことや取組事例を紹介しています。



食品加工用機械のガイドライン等 厚生労働省

食品加工用機械及び食品包装機械による労働災害を防止するため、その構造上の基準、使用時の留意事項等を取りまとめています。

食品加工用
機械は
こちら⇒



食品包装
機械は
こちら⇒



小売業・飲食店の労働災害を防止しよう
労働安全衛生総合研究所

小売業及び飲食店の代表的な業態それぞれについて、労働災害の特徴、安全教育のポイント、安全活動事例などを紹介しています。

小売業は
こちら⇒



飲食店は
こちら⇒



*食品加工用機械については、2013年に労働安全衛生規則が改正されました。ガイドラインと合わせてご確認ください
⇒<https://www.mhlw.go.jp/bunya/roudoukijun/anzenisei14/130606.html>

▶ 補助事業・補助金・セミナー

中小規模事業場 安全衛生サポート事業
中央労働災害防止協会

専門家が現場や作業の問題点を示して、改善のアドバイスを無料で行っています。
製造業、小売業、飲食店のうち労働者が概ね100人未満の事業場が対象です。



補助金・助成金のご案内、セミナー講習会
のご案内 厚生労働省

厚生労働省では、労働安全衛生に関する各種補助金・助成金及び厚生労働省が委託しているセミナー・講習会の情報を公開しています。



ミラサポ／ミラサポplus

中小企業庁

中小企業・小規模事業者を対象に、事業者や専門家と情報交換したり、専門家の派遣を要請したりできる支援情報サイトです。また、ミラサポplusは、補助金・給付金情報を見ることができます。



お問い合わせ先

▶ 食品産業の安全な職場づくりハンドブックに関するご意見・ご質問

農林水産省 大臣官房 新事業・食品産業部 新事業・食品産業政策課
03-3502-5742（直通）（受付時間：平日 9:30～17:30）

▶ 労働安全に関するご質問・ご相談（有料）

中央労働災害防止協会

03-3452-6841（総合案内）

<https://www.jisha.or.jp/>

一般社団法人 日本労働安全衛生コンサルタント会

03-3453-7935

<https://www.jashcon.or.jp/contents/>

▶ 労働安全に関する全般的な情報提供

厚生労働省 職場のあんぜんサイト



農林水産省では、食品産業の労働安全に関する以下の情報をホームページでご紹介しています。

■ 食品産業の従業員の安全と健康の確保

https://www.maff.go.jp/j/shokusan/kikaku/roudou_anzen.html

本ハンドブックは、上記ホームページにて閲覧・ダウンロードできます。

■ 農林水産業・食品産業の現場の新たな作業安全対策

https://www.maff.go.jp/j/kanbo/sagyou_anzen/index.html

■ 食品産業の「働き方改革」

https://www.maff.go.jp/j/shokusan/kikaku/hatarakikata_shokusan/index.html

ハンドブックの発行：令和3年3月（Ver.2）

ハンドブックの検討体制について：

検討会委員	伊藤 照夫	（一財）食品産業センター 技術・環境部 次長
（五十音順、敬称略）	小澤 信夫	青森中央学院大学 大学院 客員教授
		（一社）全国スーパーマーケット協会 調査役
	高木 元也	独立行政法人 労働者健康安全機構 労働安全衛生総合研究所 安全研究領域長 建設安全研究グループ部長
	高橋 宏行	株式会社カスミ 精肉加工センター 管理グループ マネージャー
	田村 聡	中央労働災害防止協会 技術支援部専門役 安全管理士
	長澤 護	ゼンショーホールディングス株式会社 G労政部 部長
	平川 秀樹	中央労働災害防止協会 技術支援部次長
	松永 二三徳	味の素株式会社 マニユファクチャリング戦略部 主任
	百瀬 吉浩	カンロ株式会社 朝日工場 業務チーム サブリーダー
	谷澤 俊彦	（一社）日本食品機械工業会 専務理事
	山室 栄三	（一社）日本労働安全衛生コンサルタント会 東京支部 支部長
	山本 多絵子	ミドリ安全株式会社 安全衛生相談室 室長

■ 企画・制作 一般社団法人中部産業連盟

【著作権について】

「食品産業の安全な職場づくりハンドブック」に関しての著作権は農林水産省が有しています。本ハンドブックの内容については、転載・複製を行う場合は、出所を明記してください。なお、商用目的で転載・複製を行う場合は、予め農林水産省 大臣官房 新事業・食品産業部 新事業・食品産業政策課（03-3502-5742）までご相談ください。

【免責事項】

本ハンドブックの掲載事項の正確性については万全を期しておりますが、農林水産省は、利用者が本ハンドブックの情報をを用いて行う一切の行為については何ら責任を負うものではありません。