

## 大牟田市 OSHMS 導入研修 第 期分 スケジュール予定

10月24日(大牟田・荒尾 RDF センター)

9:30 - 9:45 研修オリエンテーション(15分)

9:45 - 9:55 自己紹介(10分)

### セッション1:

9:55 - 10:15 チェックリスト紹介(20分)

10:15 - 10:30 職場紹介・巡視オリエンテーション(15分)

10:30 - 11:20 職場巡視(50分・含む小休憩)

11:20 - 12:00 グループ討議(40分)

12:00 - 12:30 発表・全体討議(30分)

12:30 - 13:20 昼食休憩(50分)

### セッション2:

13:20 - 13:50 講義(労働安全衛生マネジメントシステムと小さなPDCAサイクル、30分)

13:50 - 14:20 グループ討議(30分)

14:20 - 14:50 発表・全体討議(30分)

14:50 - 15:00 小休憩(10分)

### セッション3:

15:00 - 15:30 講義(労働安全衛生組織と安全衛生方針、30分)

15:30 - 16:00 グループ討議(30分)

16:00 - 16:30 発表・全体討議(30分)

16:30 - 16:50 まとめ・実践課題説明(20分)

# 大牟田市 労働安全衛生マネジメントシステム 導入研修

## テーマ

労働安全衛生マネジメントシステムを  
全員参加で構築しよう

期: 2007年10月24日

リスクアセスメント実習

小さなPDCAサイクル・安全衛生組織と安全衛生方針

【課題の実践期間】

期: 2007年12月または2008年1月

実践課題のフォローアップ ・リスクアセスメント実習

目標と年間計画・実施と記録

【課題の実践期間】

期: 2008年2月または2008年3月

実践課題のフォローアップ ・リスクアセスメント実習

安全衛生管理規定・内部監査

【課題の実践期間】

期: 2008年5月頃

実践課題のフォローアップ (活動報告)

OSHMS構築へ向けて

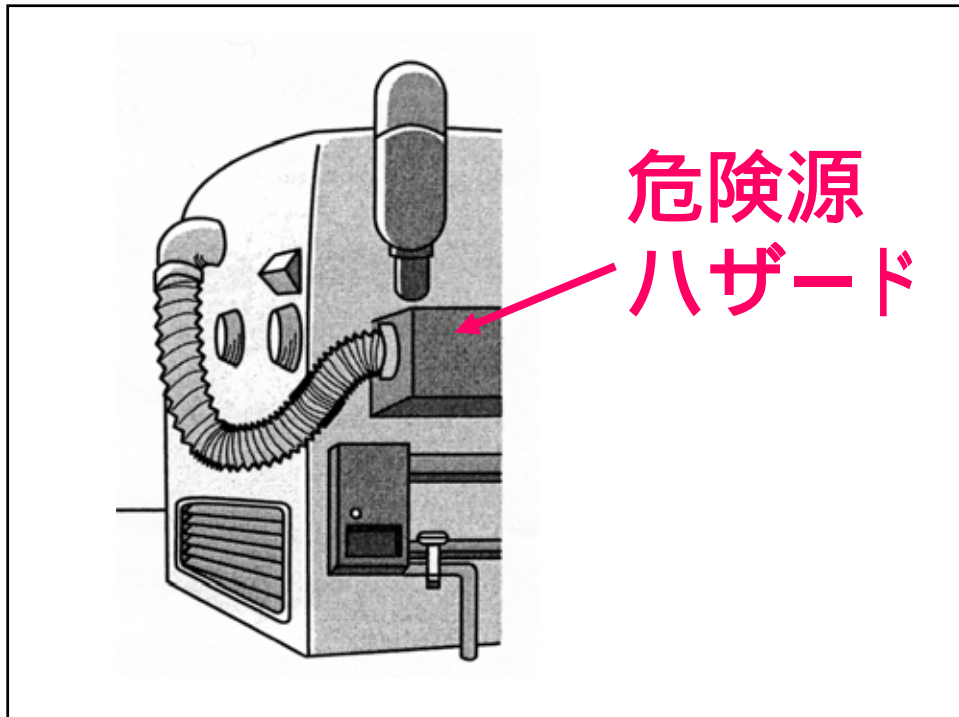
## 期(10月24日)

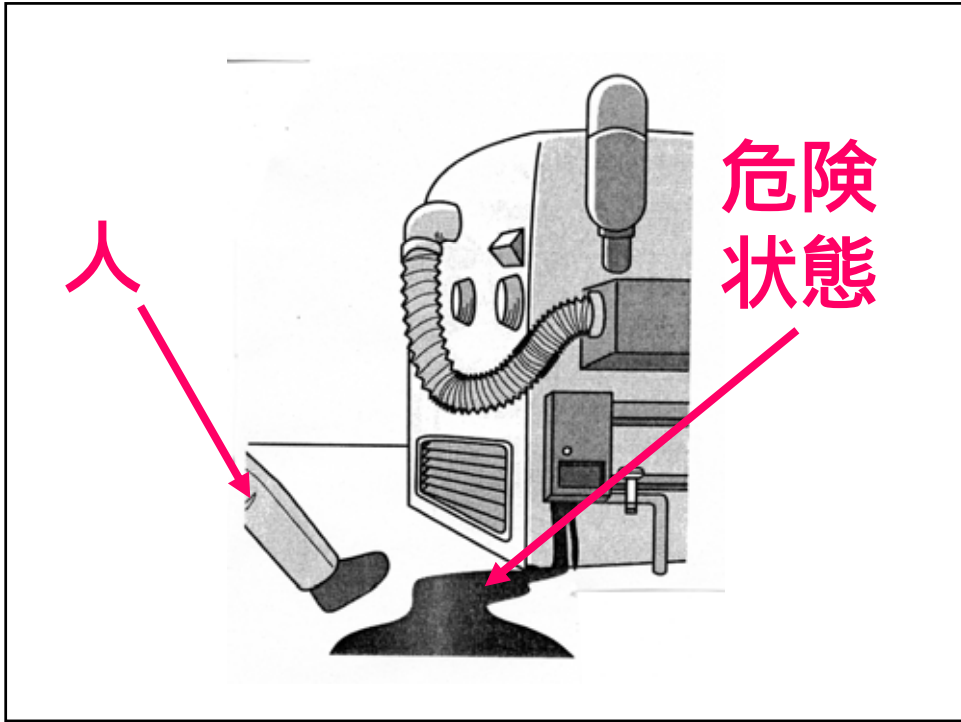
アクションチェックリストを用いた  
リスクアセスメント実習  
労働安全衛生マネジメントシステムと  
小さなPDCAサイクル  
安全衛生組織と安全衛生方針

### この研修期間の約束・ルール

1. 自主対応に徹する  
*自分たちで考え  
自分たちで調べ  
自分たちで答えをだす*
2. 現場のよいところに学ぶ  
*現場をけなして、溜飲を下げない*
3. 小グループ討論を繰り返す  
*経験を交流して、まとめる*

# リスクとは？





### 危害の発生する可能性

1. 機械からオイルの漏れる頻度
2. 床を清掃する頻度 ←回避の可能性
3. 作業者がその場所を通る頻度



組み合わせ → リスク



### 危害の重大性

1. 転倒による傷害の程度
2. 運搬中の物品の有無と有害性

### セッション1:チェックリスト実習

- アクションチェックリストを持って職場へ
- 幅広くリスクに目配りしよう
- リスクアセスメントは職場改善の第一歩

チェックポイント1

ふだんあまり使用しないものは、作業場には置かないようにします。

この対策を提案しますか？

いいえ      はい      優先度が高い

自由記入      *好事例を記入する*

チェックポイント1

ふだんあまり使用しないものは、作業場には置かないようにします。

この対策を提案しますか？

いいえ      はい      優先度が高い

自由記入      *対策案を記入する*

## グループ討論課題1

訪問した職場について、

工夫のみられた点を3点  
改善の必要な点を3点、具体的な改  
善点とともに

それぞれ相談して、重要と思われるもの  
から順に、具体的にシートに記入してく  
ださい。

## グループ討論課題2

改善の必要な3点のうち、最も重要なも  
のを一つ選び、

1. 何が、
2. 誰にどのように危険なのか、
3. また現在とられている対策  
についてシートに記入してください。

(所要時間: 40分)



## 給食調理場でのリスクアセスメントの例

何が	どうすると	どの程度	現在の対策
調理台の熱湯消毒	転倒(滑りやすい床)	重傷	教育
調理台の熱湯消毒	熱湯が手袋に入って火傷	軽傷	腕カバー
野菜切裁機	手で野菜を直接投入して指先切断	重傷	安全蓋教育
水槽での食器洗浄	中腰姿勢を続けるため腰痛	重症	すのこで高さ対策
大型食器洗浄器	強化磁器食器で騒音が大きく難聴	軽症	耳栓

## アクションチェックリストで何ができるか

対策の必要な事項が鮮明になる

潜在リスクの洗い出しに役立つ

好事例の収集に役立つ

作業場全員の参加を促す

## セッション2:労働安全衛生マネジメントシステムと小さなPDCAサイクル

- OSHMSには何が必要か？
- 大きなPDCAサイクル
- 小さなPDCAサイクル

### 労働安全衛生マネジメントシステムとは

事業場において、次に掲げる事項を体系的かつ継続的に実施する安全衛生管理に係る一連の自主的活動に関する仕組みであって、生産管理等事業実施に係る管理と一体となって運用されるものをいう。

- イ 安全衛生に関する方針の表明
- ロ 危険性又は有害性等の調査及びその結果に基づき講ずる措置
- ハ 安全衛生に関する目標の設定
- ニ 安全衛生に関する計画の作成、実施、評価及び改善

労働安全衛生マネジメントシステムに関する指針  
(平成18.3.10厚生労働省告示第113号)

## 労働安全衛生マネジメントシステムとは

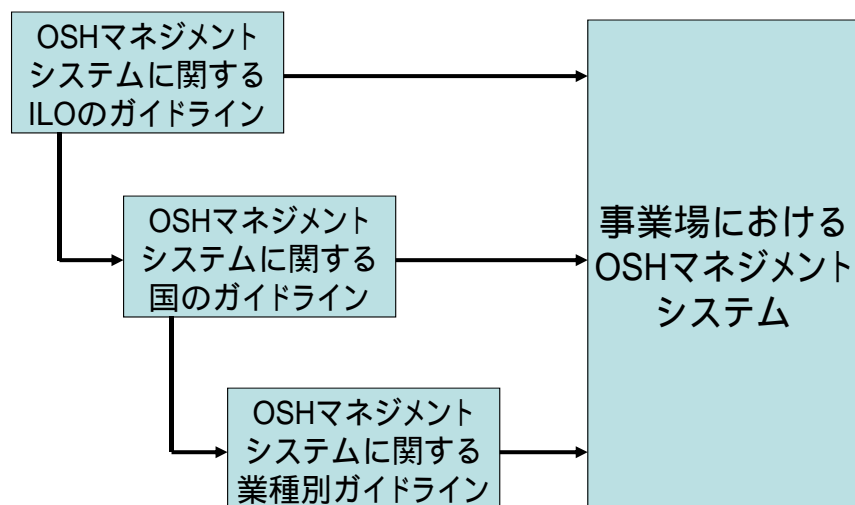
企業内で安全衛生を実際に行う **責任分担** と **情報の流れ方** を示したもの

すでに各企業で進行している安全衛生活動をもう一度わかりやすく **再整理** して、責任と情報の流れのパイプの枠組みづくりをしたもの

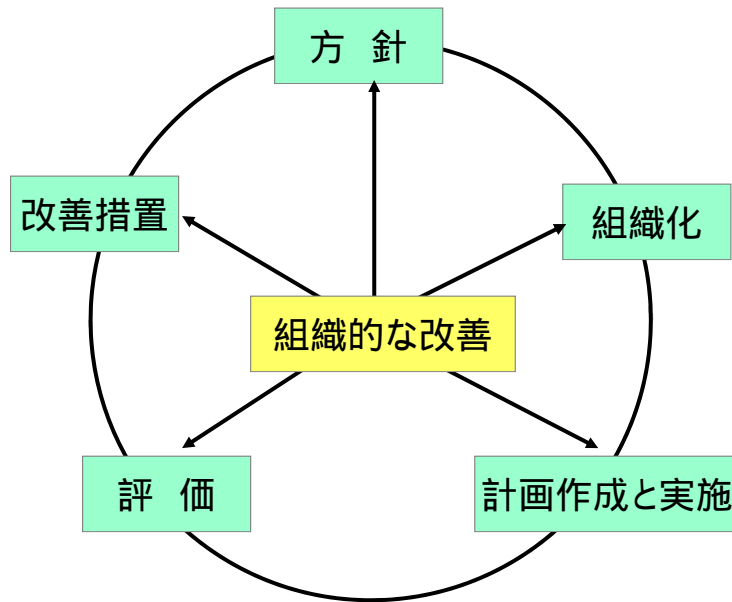
### ポイント

- ・ **自主対応型** アプローチで安全衛生を活性化する
- ・現場の意見をよく把握して幅広く **リスクアセスメント** を行い、対策につなげる
- ・段階的に改善を行い、実際的な考え方で安全衛生水準を **継続的に** 向上させる

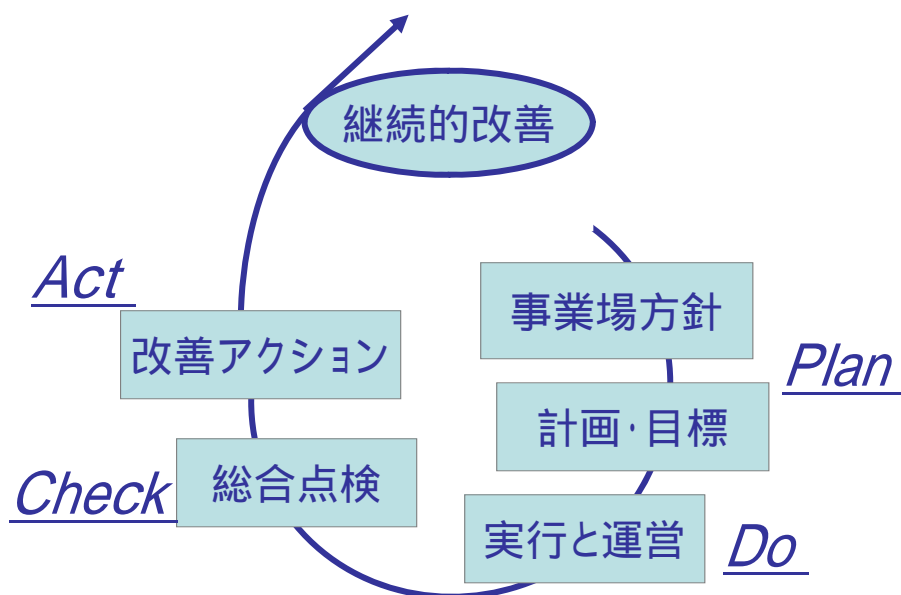
ILOのガイドラインでは、事業場に合ったOSHマネジメントシステムを選ぶことができます



ILOのOSHマネジメントシステムの5つの主要な要素



大きなPDCAサイクル



### 事故や災害が起こったときは？

1. 原因分析が実施される
2. 原因の改善策が検討される
3. 改善策が承認される
4. 改善策が実行される
5. 改善状況が確認される

### 小さなPDCAとは？

事故、許容できないリスクの存在など、  
対応に必要な個別の事柄に対して

1. 計画の策定
  2. 計画の実行
  3. 実施状況の確認
  4. 改善案の検討
- の一連の作業

## 小さなPDCAのきっかけは？

- ・公務災害の発生
  - ・ヒヤリハットの発生
  - ・産業医、衛生管理者などの職場巡視での指摘
  - ・労働基準監督官の指摘
  - ・法令不適合の発見
  - ・リスクアセスメントによる「許容できないリスク」の存在
  - ・設備、組織等の変更
- など

## 小さなPDCAの成熟レベル

レベル1 実行されている

レベル2 ルールとして実行されている

レベル3 明確な手順や様式が存在する

## 次のステップは？

・事故や災害の発生段階での対応だけでなく、予防的・予見的に対応できないか？

・職場巡視での観察という、偶然性を伴うものではなくもっと体系的に対応できないか？



## リスクアセスメントの実践

## さらに次のステップは？

・職場全体をあげて取り組もう

・リスク低減対策がうまくいくように、組織と手順を作成しよう

・目標を設定し、効果を評価しよう

## 大きなPDCAサイクル

→マネジメントシステムの完成

## グループ討議課題

午前中に巡視した職場について指摘した改善の必要な事項を一つとりあげて、

それに対する改善行動をPDCAサイクルでフォローできるような手順を決め、記録する書式を作成してください。

(所要時間: 30分)

## セッション3: 安全衛生組織と安全衛生方針

- 安全衛生組織図を描いてみよう
- 安全衛生方針を作ってみよう



## 総括安全衛生管理者が統括管理する業務

(労働安全衛生法第10条第1項)

1. 労働者の危険又は健康障害を防止するための措置に関する  
こと。
2. 労働者の安全又は衛生のための教育の実施に関する  
こと。
3. 健康診断の実施その他健康の保持増進のための措置に関する  
こと。
4. 労働災害の原因の調査及び再発防止対策に関する  
こと。
5. 前各号に掲げるもののほか、労働災害を防止するため必要な業務で、厚生労働省令で定めるもの。  
安全衛生に関する方針の表明に関する  
こと。  
危険性又は有害性等の調査及びその結果に基づき講ずる措置に関する  
こと。  
安全衛生に関する計画の作成、実施、評価及び改善に関する  
こと。

## 簡単なグループワーク

グループの中で、一人のメンバーの職場を選び、その職場の安全衛生組織図を書いてみてください。

組織図には、「事業場トップ」「総括安全衛生管理者(選任されている場合)」「(安全)衛生委員会」「衛生管理者」「産業医」「安全管理者(選任されている場合)」「安全衛生事務局」「一般管理職」「一般職員」がわかるように記入してください。

## 労働安全衛生方針

### 基本理念

私たちは、お客様に喜ばれる優れた製品を作る為に、安全な職場は最も能率の良い生産手段だと云う認識の基に、安全衛生の確立の為に努力致します。

### 基本方針

社員の安全と健康の向上は生産の基礎であり、最も優先順位の高いものとして生産体制の中に統合します。

安全衛生マネジメントシステムを確立し、安全衛生面における良好な環境の維持と向上を図り、社員及び働く人々へのリスクを最小化します。

この為の必要資源を配備し、リスクの評価を定期的実施しリスク管理を体系的に行って、働く人々の健康を増進、企業業績の向上に取り組みます。

### 行動指針

1. 労使が主体的に協力して安全衛生における自主管理体制を確立し、国、地方自治体、業界および自社内基準を遵守し、国際的な先進事例から学びながら継続的改善を行って、高いレベルの安全衛生水準の実現を目指します。
2. 全社員の安全衛生上の役割と分担および目標を明確に定め、それが理解され適切に実行されるよう情報の交流と必要な能力確保のための教育訓練を行います。
3. 全社員の主体的な参加が安全衛生活動の要であることを理解し、情報の共有・公開と十分なコミュニケーションを促進し、文書化された手順がよく実践されるように取り組みます。
4. 安全衛生水準の継続的改善につとめ、安全衛生マネジメントシステムが効果的に運営され成果をあげているか定期的に見直します。この活動と成果を安全衛生活動の監査により確認し、監査に基づく意見や提案を積極的に役立てます。

(日付とトップの署名)

### 厚生労働省マネジメントシステム指針における要求事項の例

#### 1. 安全衛生方針の表明

1.1 事業者が安全衛生方針を文書(電子媒体の形式でも可。以下同じ。)により定めているか。

1.2 安全衛生方針を労働者及び関係請負人その他の関係者に周知しているか。

1.3 安全衛生方針に次の事項が含まれているか。

(1) 労働災害の防止を図ること。

(2) 労働者の協力の下に、安全衛生活動を実施すること。

(3) 労働安全衛生関係法令、事業場において定めた安全衛生に関する規定等を遵守すること。

(4) 労働安全衛生マネジメントシステムに従って行う措置を適切に実施すること。

## グループ討論課題

テキストの安全衛生方針の例を参考にして、本日訪問しているRDFセンターに適した労働安全衛生方針案を作成してみてください。

(所要時間: 30分)

## 実践課題

1. 単位となる職場においてチェックリストを用いてリスクアセスメントをおこない、ハザードとリスクの内容、および現在の対策についてまで、表にまとめてください。
2. 労働安全衛生組織図を作成してください。
3. 事業場トップ・一般管理者・一般職員・安全衛生専門職の安全衛生活動における役割表を作成してください。
3. 労働安全衛生方針を作成してください。
4. 衛生管理者や産業医の巡視による指摘事項に対する改善行動をPDCAサイクルでフォロー出来るような書式を作成してください。

**提出期限： 月 日 職員厚生課まで**

委員会単位で提出してください

またできるだけ電子ファイル化してください

参考となるWEBサイト

<http://www.mhlw.go.jp/bunya/roudoukijun/anzeneisei14/>

## 職場改善のためのアクションチェックリスト

### チェックリストの使い方

1. まず経営者にいろいろ質問します。主な製品や生産方法、労働者数（男性、女性）、労働時間（休憩時間と残業を含めて）、重要な労使問題などについて質問するようにします。
2. チェックを行う作業場の範囲を決めます。小企業の場合は、生産現場全体をチェックの対象にすることができます。より大きい企業では、特定の作業現場だけを範囲に含め、他の作業現場は別の機会にチェックするようにします。
3. チェックリスト全体にまず目を通し、チェックを始める前に、対象とする作業現場を数分間巡回します。
4. 各項目を注意深く読みます。その項目の指摘する改善策が当てはまるかどうかを見ます。もし必要なら、経営者か労働者に質問します。その当の対策がすでに取りられているか、あるいはその現場では必要ないなら、「この対策を提案しますか？」の答えの「いいえ」のところに印をつけます。その当の対策を新たに取るべきだと考えるなら、「はい」のところに印をつけます。「備考」欄の下のスペースにあなたの提案やその実施場所を書き留めておきます。
5. 全項目をチェックしたら、「はい」に印をつけた項目をもう一度みてみます。「はい」をつけた項目のうち、最も重要と考えられる項目をいくつか選んで、「優先」のところに印をつけます。
6. 終了する前に、項目ごとに「いいえ」か「はい」のいずれかに印がついていること、また、いくつかの項目について「優先」のところに印がつけられていることを確かめます。

### 移動と保管（7項目）

1. 通路から妨害物を取り除き、表面を平らにし、滑りにくく、障害物のない状態にします。

この対策を提案しますか？

いいえ      はい      優先

備考 \_\_\_\_\_

2. 双方向の通行ができるよう、通路と廊下を十分な広さに保ちます。

この対策を提案しますか？

いいえ      はい      優先

備考 \_\_\_\_\_

3. 物品を動かす距離が最小ですむよう、作業場所のレイアウトを改善します。

この対策を提案しますか？

いいえ      はい      優先

備考 \_\_\_\_\_

4. 手持ちの運搬を最小限にするため、作業場所の近くに多段の棚あるいはラックを使います。

この対策を提案しますか？

いいえ      はい      優先

備考 \_\_\_\_\_

5. 重いままで運ぶ代わりに、より小さな軽量のパッケージ、容器あるいはトレーに分けます。

この対策を提案しますか？

いいえ      はい      優先

備考 \_\_\_\_\_

6. 資材を手で動かす場合、高さの違いをなくすか、あるいは最小にします。

この対策を提案しますか？

いいえ      はい      優先

備考 \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

7. 便利な場所に廃棄物容器を備えます。

この対策を提案しますか？

いいえ      はい      優先

備考 \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

ワークステーション(7項目)

8. 日常よく使う物品や道具類を手の届きやすいところに置きます。

この対策を提案しますか？

いいえ      はい      優先

備考 \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

9. それぞれの道具類に「ホーム(必ず戻す置き場所)」を設けます。

この対策を提案しますか？

いいえ      はい      優先

備考 \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

10. ラベルと標識は、見やすく読みやすく理解しやすいものにします

この対策を提案しますか？

いいえ      はい      優先

備考 \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

11. 作業面の高さはそれぞれの労働者のひじの高さか、それよりいくらか下に調整します。

この対策を提案しますか？

いいえ      はい      優先

備考 \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

12. ビジュアルディスプレイユニット(VDU)労働者の目の位置や腕・手の位置が、高すぎたり低すぎたりしないように、VDU画面やキーボードの位置を適切な高さに調節できる作業台を備えます。

この対策を提案しますか？

いいえ      はい      優先

備考 \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

13. 最も大柄な労働者が容易に足と身体を動かせる十分なスペースがあることを確かめます。

この対策を提案しますか？

いいえ      はい      優先

備考 \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

14. 座位の労働者には背もたれつきの高さ調節可能な良い椅子を提供します。

この対策を提案しますか？

いいえ      はい      優先

備考 \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

安全確保（4項目）

15. 避難経路に標示をつけ、障害物をいつも取り除いておきます。

この対策を提案しますか？

いいえ      はい      優先

備考 \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

16. 偶発的始動を防止するようにスイッチやレバーを保護します。

この対策を提案しますか？

いいえ      はい      優先

備考 \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

17. 機械の作動部位との接触を防止するために、適切に固定されたカバーやガードを使用します。

この対策を提案しますか？

いいえ      はい      優先

備考 \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

18. 機器や照明器具の安全な配線接続を確実に行います。

この対策を提案しますか？

いいえ      はい      優先

備考 \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

チームワーク環境（11項目）

19. 労働者が常に効率よく快適に作業が行えるように、十分な照明を備えます。

この対策を提案しますか？

いいえ      はい      優先

備考 \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

20. 精密作業や点検作業には局所照明を備えます。

この対策を提案しますか？

いいえ      はい      優先

備考 \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

21. より多くの照明が必要な場合、壁と天井に明るい色を使います。

この対策を提案しますか？

いいえ      はい      優先

備考 \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

22. 照明源を移動させるか、あるいはシールドを備えて、直接グレア（照明や明るい窓などが直接眼に入ってまぶしいこと）を取り除きます。

この対策を提案しますか？

いいえ      はい      優先

備考 \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

23. 反射グレア（画面などに背景の照明や明るい窓が写り込んでしまい、作業しにくいこと）をなくすために、労働者の視界から光をよく反射する表面を取り除きます。

この対策を提案しますか？

いいえ      はい      優先

備考 \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

24. 窓を清掃し、照明器具をよく保守します。

この対策を提案しますか？

いいえ      はい      優先

備考 \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

25. 作業場の空気を清浄に保つため、換気装置を改善し、よく保守します。

この対策を提案しますか？

いいえ      はい      優先

備考 \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

26. 騒音の大きいOA 機器あるいは機器の一部は隔離するか、カバーをします。

この対策を提案しますか？

いいえ      はい      優先

備考 \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

27. よい作業能力と健康を確保するために、リフレッシュ施設（更衣・洗面・衛生施設、食事場所、休憩室）を備え、よく保守します。

この対策を提案しますか？

いいえ      はい      優先

備考 \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

28. 喫煙室や喫煙コーナーを設置するなど、喫煙対策として分煙化を実施します。

この対策を提案しますか？

いいえ      はい      優先

備考 \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

29. 生産性を高め、疲労を減らすために VDU 作業を他の作業と組み合わせます。

この対策を提案しますか？

いいえ      はい      優先

備考 \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

30. 持続的な VDU 作業の間に、短くひんぱんな休憩を入れます。

この対策を提案しますか？

いいえ      はい      優先

備考 \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_



## 職場改善のためのアクションチェックリスト

### チェックリストの使い方

1. まず経営者にいろいろ質問します。主な製品や生産方法、労働者数（男性、女性）、労働時間（休憩時間と残業を含めて）、重要な労使問題などについて質問するようにします。
2. チェックを行う作業場の範囲を決めます。小企業の場合は、生産現場全体をチェックの対象にすることができます。より大きい企業では、特定の作業現場だけを範囲に含め、他の作業現場は別の機会にチェックするようにします。
3. チェックリスト全体にまず目を通し、チェックを始める前に、対象とする作業現場を数分間巡回します。
4. 各項目を注意深く読みます。その項目の指摘する改善策が当てはまるかどうかを見ます。もし必要なら、経営者か労働者に質問します。その当の対策がすでに取りられているか、あるいはその現場では必要ないなら、「この対策を提案しますか？」の答えの「いいえ」のところに印をつけます。その当の対策を新たに取るべきだと考えるなら、「はい」のところに印をつけます。「備考」欄の下のスペースにあなたの提案やその実施場所を書き留めておきます。
5. 全項目をチェックしたら、「はい」に印をつけた項目をもう一度みてみます。「はい」をつけた項目のうち、最も重要と考えられる項目をいくつか選んで、「優先」のところに印をつけます。
6. 終了する前に、項目ごとに「いいえ」か「はい」のいずれかに印がついていること、また、いくつかの項目について「優先」のところに印がつけられていることを確かめます。

### 移動と保管（6項目）

1. ふだんあまり使用しないものは、作業場には置かないようにします。

この対策を提案しますか？

いいえ      はい      優先

備考 \_\_\_\_\_

2. 工具や原材料、部品、製品は使いやすい棚に保管します。

この対策を提案しますか？

いいえ      はい      優先

備考 \_\_\_\_\_

3. 原材料、半製品、製品を保管・移動するために、よく工夫されたパレット容器を使います。

この対策を提案しますか？

いいえ      はい      優先

備考 \_\_\_\_\_

4. 保管箱、ラック、作業台などには移動しやすいようにキャスターをつけます。

この対策を提案しますか？

いいえ      はい      優先

備考 \_\_\_\_\_

5. 重量物の運搬には、台車や移動式ラック、クレーン、コンベアなどの機械的補助手段を用います。

この対策を提案しますか？

いいえ      はい      優先

備考 \_\_\_\_\_

6. 人や物の移動がスムーズにできる通路を、標識やガードを用いて確保します。

この対策を提案しますか？

いいえ はい 優先

備考 \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

#### ワークステーション（5項目）

7. スイッチや工具、制御盤は、労働者が容易に手の届く範囲に設置したり、原材料を置きます。

この対策を提案しますか？

いいえ はい 優先

備考 \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

8. それぞれの工具に「ホーム」（決まった保管場所）を設けます。

この対策を提案しますか？

いいえ はい 優先

備考 \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

9. 作業場には、それぞれ平らで安定した作業しやすい作業台を確保します。

この対策を提案しますか？

いいえ はい 優先

備考 \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

10. 前かがみや腕上げ姿勢をとらなくてすむように装置、制御盤などの作業面の高さを調整します

この対策を提案しますか？

いいえ はい 優先

備考 \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

11. 作業中に立ったりすわったりできるように作業方法を変更します。

この対策を提案しますか？

いいえ はい 優先

備考 \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

#### 安全確保（8項目）

12. 機械や動力部の危険な部分に適切なガードを設置します。

この対策を提案しますか？

いいえ はい 優先

備考 \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

13. 操作中に、労働者の手を危険からまもるために安全装置を使います。

この対策を提案しますか？

いいえ はい 優先

備考 \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

14. 労働者の視界、生産性、メンテナンスの妨げとならないように安全装置を変更します。

この対策を提案しますか？

いいえ はい 優先

備考 \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

15. 装置をよく手入れして、故障や不良部品のないことを確認します。

この対策を提案しますか？

いいえ はい 優先

備考 \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

16. 識別が容易で、読みとりやすい表示と信号を使用します。

この対策を提案しますか？

いいえ      はい      優先

備考 \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

17. 磨耗した電気コードの使用や不規則にからまった状態、タコ足配線は避けます。

この対策を提案しますか？

いいえ      はい      優先

備考 \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

18. 十分な数の消火器を、すぐ使える場所に設置するとともに、労働者に使用法を周知します。

この対策を提案しますか？

いいえ      はい      優先

備考 \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

19. 各フロアや大部屋には少なくとも2ヶ所の非常口を設けます。

この対策を提案しますか？

いいえ      はい      優先

備考 \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

チームワーク環境（11項目）

20. 窓をきれいにして、自然採光の確保と増加をはかります。

この対策を提案しますか？

いいえ      はい      優先

備考 \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

21. 天井、壁を明るい色に塗装してきれいに保ちます。

この対策を提案しますか？

いいえ      はい      優先

備考 \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

22. ライトの位置を変えたり、覆ったり、光沢のある表面にマットを敷いたり、まぶしい光に直面しないように労働者の位置を定めて、グレアによる効率低下や目の負担を軽減します。

この対策を提案しますか？

いいえ      はい      優先

備考 \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

23. 精密な作業の場合には、補助照明や高さ調節のできるライトを用意します。

この対策を提案しますか？

いいえ      はい      優先

備考 \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

24. 照明器具は定期的に清掃、保守、交換を実施します。

この対策を提案しますか？

いいえ      はい      優先

備考 \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

25. 熱源、騒音源、ヒューム、アーク溶接などの発生源を作業場から移動したり、適切な排気装置、隔壁などの対策をとります。

この対策を提案しますか？

いいえ      はい      優先

備考 \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

26. 適切な種類の保護ゴーグル、フェイスシールド、マスク、耳栓、安全靴、ヘルメット、手袋をそれぞれ十分な数用意します。

この対策を提案しますか？

いいえ      はい      優先

備考 \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

27. 個人保護具の適切な使用・保守方法について、労働者を教育訓練して、定期的に使用状況を点検します。

この対策を提案しますか？

いいえ      はい      優先

備考 \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

28. 作業内容を適宜変えたり、姿勢を変えたり、小休止をとったり、他の労働者と話をしたり、音楽を聞いたりする機会を設けて、労働者の疲労を軽減し、作業に集中しやすくします。

この対策を提案しますか？

いいえ      はい      優先

備考 \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

29. マイペースで作業を進めながら、定常的な作業の流れを確保するためにバッファーストックを利用します。

この対策を提案しますか？

いいえ      はい      優先

備考 \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

30. 作業の流れを改善するために操作の手順やレイアウトを変更します。

この対策を提案しますか？

いいえ      はい      優先

備考 \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_