

## 第6章 安全衛生教育

### 6. 1 安全衛生教育の意義

安全衛生教育の目的は、「実際の作業場で災害を起こさない」ことである。「頭」で「危険」を理解し、「体」で「安全を確保する行動をとる」、という「頭」と「体」の両面で安全を確保することが不可欠である。そのためには、十分な「教育」と「訓練」が必要である。「頭」を鍛えるのが「教育」であり、「体」で安全を覚えこませるのが「訓練」である。この二面の教育訓練により、得た知識を現場で活かし、かつ、安全な行動を育てていくことができる。教育訓練は、ややもするとマンネリ化している特徴を持っているが、忘れてならないことは、現場の人と設備は常に変化をしているということである。新人や新規入構者などの当該現場に不慣れな人、逆に、ベテランや中堅の中にはよく現場を知っているからこそ省略行為をする人もいる。作業者の中には、突発事故の際に慌てる人もいるかもしれない。設備は経年劣化をしており年々状況が変化している。したがって、常に現場に必要な安全衛生項目を研究し、継続して災害防止のために、様々な教育訓練を行うことが不可欠である。「安全」は、「いついかなるときにも人を守る」使命を持っていることを忘れてはならない。

労働者への安全衛生教育の実施に関しては、労働安全衛生法においては、元方事業者であっても関係請負人であっても事業者の義務として規定されている（6.2（1）①参照）。また、「製造業元方指針」第2の5においては、「元方事業者は、必要に応じ、関係請負人が行う労働者の雇入れ時教育、作業内容変更時教育、特別教育等の安全衛生教育について、場所の提供、資料の提供等を行うこと」とされている。したがって、関係請負人の労働者への法定教育については、あくまで実施責任は関係請負人にあるが、元方事業者は必要があればこれを援助しなければならない。

本マニュアルにおいては、法定教育に加え、元方事業者、関係請負人に必要な視点からまとめてある。管理者層から現場第一線労働者までの教育訓練による安全衛生知識や安全行動の向上は、現場第一線の安全を向上・維持する基本となるものである。したがって、元方事業者である自動車・自動車部品製造会社（以下元方事業者）、関係請負人である請負会社（以下関係請負人）はそれぞれ全体の体系を構築し、設備別・作業別・階層別等に計画的に行うことが必要である。

### 6. 2 安全衛生教育の内容と準備

#### 6. 2. 1 安全衛生教育の内容

元方事業者、関係請負人は、安全衛生教育を様々な事項について対象者別に実施することが必要である。以下に元方事業者、関係請負人に必要な安全衛生教育・訓練について主なものと及びその内容の概略を示す。

- ① 労働安全衛生法にもとづく安全衛生教育

- ・ 安全管理者等に対する教育（第 19 条の 2）  
（安全管理者、衛生管理者、安全衛生推進者等に対する、必要な知識等の教育）
- ・ 雇入れ時教育（第 59 条第 1 項）  
（雇入れ時、従事する業務に関する安全又は衛生のための、必要な知識等の教育）
- ・ 作業内容変更時教育（第 59 条第 2 項）  
（作業内容を変更した者に対する、必要な知識等の教育）
- ・ 特別教育（第 59 条第 3 項）  
（危険又は有害な業務に従事する者に対する、必要な知識等の教育）
- ・ 職長等教育（第 60 条）  
（一定の作業について、新たな職務につくことになった職長等に対する、必要な知識等の教育）
- ・ 危険又は有害作業従事者教育（第 60 条の 2）  
（危険又は有害業務に現に就いている者に対する、必要な知識等の教育）

② 一般的な安全衛生教育（法定教育を補完する教育又は事業場独自のルールの教育）

- ・ 労働安全衛生法及び関係法令や規制についての一般的な知識
- ・ 社内安全衛生規則や基本ルール、安全心得
- ・ 職場の一般的な知識（製造工程の概要、設備構造、作業方法等）についての一般的な安全衛生知識、
- ・ 職場の安全衛生の知識（安全ルール、保護具の種類及び使用方法、使用している物質のMSDS、保護具の種類及び使用方法、作業環境測定など）
- ・ 異常時の処置ルール及び災害発生時の対応方法

「工場基本ルール」
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 作業服、帽子、安全靴、保護具は正しく着用する。 （作業服は、腕まくり・裾の折り曲げ・襟立てをしないで清潔を心掛ける）</li> <li>2. 歩行中にポケットに手を入れない。</li> <li>3. 職場の 5 S（整理・整頓・清掃・清潔・躰）を励行する。</li> <li>4. 無資格で作業しない。</li> <li>5. 異常発生時、修理・点検作業時は、動力源（電気, エアー, 油圧等）を切る。</li> <li>6. 吊り荷の下に入らない。</li> <li>7. 動いているフォークリフトに近づかない。</li> </ol>

事例 6. 1 工場基本ルールの例

## 【安全 6 則】

### 【 車体組立 安全 6 則 】

1. エアーツールはむやみに引っ張らない。
2. エアーツール及びハンド工具は正しく使う。
3. 空箱は放り投げない事。
4. 保護具の着用。(耳栓・メガネ)
5. 故障時はライン責任者に連絡する事。
6. 起動中の機械には触れない事。

### 【 溶接作業 安全 6 則 】

1. 保護具(メガネ、マスク、手袋、前掛、足カバー、耳栓)を付ける。
  2. 部品組付け時、むやみにハンマーで叩かない。
  3. エアーシリンダー、クランプ部に手を持って行かない。
  4. パイプ先端は鋭利なため、素手で触らない。
  5. 自動搬送装置の作動範囲に入らない。
  6. 遮光幕を取付け、他の作業者に迷惑を掛けない。
- \*異常が発生したら上司に報告し、指示に従う。

事例 6. 2 職場の安全ルール例

## 「異常処理の 3 原則」

「止める・呼ぶ・待つ」は  
安全を守る工場長の厳命である

### 異常処理の 3 原則

① 設備を停止する

② 「スイッチを入れるな」を表示する

③ 上司に報告する

事例 6. 3 異常処置ルール例





#### ④ 安全衛生技術教育

安全衛生について、設備や作業の技術的な原理原則から理解を深め、危険を見る目を養う目的で実施する。

- ・ KY (危険予知), TBM (ツールボックスミーティング) の実践方法
- ・ リスクアセスメントの手法
- ・ なぜなぜ分析など災害原因の追求手法
- ・ 設備・装置の構造等に関する教育
- ・ 危険体感教育訓練

安全感度を高めるには、実際に危険を体感するのが最も良い。しかし、実際の現場でこのような危険を体感することは許されないことである。そのため、現場とは別の場所に危険を疑似体験できる施設を設置し、作業者に疑似体験させ、安全を理解させる方法である。

なお、講師は、経験者が多いので、”自分のわかっていること “が、” 生徒はわかっていること “もあることを理解せず、一方的な教育を行ってしまう傾向がある。このため、講師に対する教育要領についての教育及び教育要領についてマニュアル化することも必要である。

#### 〇〇地区、安全委員会(運搬部会)主催、フォークリフト教育

2011. 07. 25

安全委員長	運搬部会長

運搬部会より「自主社内 フォークリフト安全教育」実施についてご案内いたします。

- ・実施日 11年7月25日(月) 13:30~14:30 雨天決行
- ・場所 食堂ホール&メイン道路
- ・対象者 〇〇地区フォークリフト免許取得者
- ・当日持参する物  
フォーク免許証・筆記用具

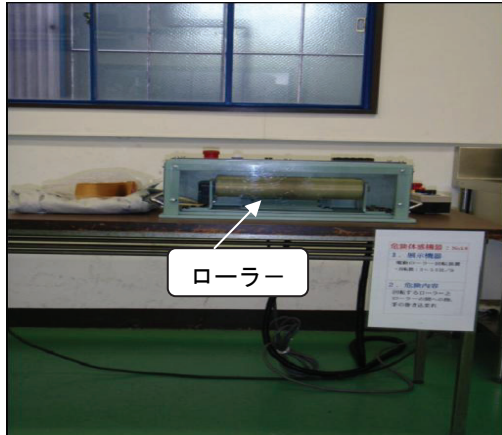
**各部署安全衛生委員殿、部署内の展開をお願いします。**

\* 当日の実施計画

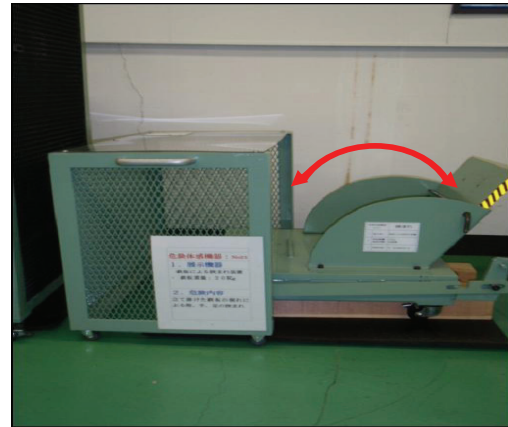
- |   |             |
|---|-------------|
| 1、受付  | 13:30~13:40 |
| 2、運搬部会長挨拶   | 13:40~13:45 |
| 3、教育実施内容の説明   | 13:45~13:50 |
| 4、教育1(ISO緊急時の教育訓練)<br>・フォークリフト燃料漏れ、オイル漏れ対応手順  | 13:50~14:00 |
| 5、教育2(フォーク運転技能認定確認=VEL乗務員除く)<br>パレットの運搬・定位置セットを実際に実施して貰い、運転技能があるか、安全確認ポイントが守られているか確認し、フォーク乗車を認定します。 | 14:00~14:30 |

**\* 〇〇地区フォーク作業従事者は、必ず参加をお願いします。**

事例6. 6 フォークリフト作業従事者への技術教育の例



電動式回転ローラー危険体感装置



鉄板による挟まれ危険体感装置



切粉危険サンプル（鉄部品の切粉）



安全带使用及び自重体感装置

事例6. 7 危険体感教育機器の例

⑤ 安全衛生研修会

協力会の定例会や元方事業者との合同研修会などを活用し、安全衛生管理手法や活動事例などの報告会を実施し、好事例等を水平展開する。また、元方事業者が行う安全衛生教育、安全衛生大会、リスクアセスメント大会、KY大会等への関係請負人の積極的参加を促し、安全活動の向上を図る。

## 〇〇地区 安全教育 プログラム

### 1、日程

開催日 2011年 2月22日(火) (第1回目)  
 場所 〇〇工場 塗装 2階 体験道場室  
 時間 14時30分～17時  
 対象者 リーダ・班長クラス

### 2、トレーナ

△△安全衛生係長・××安健係長・□□安健係長・事務局 △□

### 3、プログラム

時間	講義項目	資材	担当
14時30分	安全とは?? 講義	安全衛生概論	△□
15時00分	休憩		
15時10分	「止める・呼ぶ・待つ」異常処理	パワーポイント	□□
15時40分	標準作業以外の作業とは?	VTR	△△
16時10分	静電気災害を防ぐには(35分)	VTR	××
16時45分	理解度確認	簡単テスト	××
17時00分	Q/A		トレーナ

事例6.8 関係請負人も参加する元方事業者の教育の例

## 6. 2. 2 安全衛生教育の実施にあたっての準備

安全衛生教育の実施にあたっては、以下の準備により行う。

- 安全衛生教育計画の作成

元方事業者、関係請負人はそれぞれに安全衛生教育計画を作成する。

- 安全衛生教育時間・場所の確保
- 教材の作成

元方事業者、関係請負人及び協力がが協力し作成する。但し、関係請負人より要請のあった場合は、元方事業者は教材等の提供を行う必要がある。

- 関係請負人の講師の養成

関係請負人の安全衛生教育は、通常各事業者が実施するものであるが、さらに教育の質を向上させるため、元方事業者は関係請負人の責任者に安全衛生教育を行うために必要な事項を教育する。



月	日	曜	種類	教育内容	対象者	時間
1	28	金	教育	高所作業者教育	高所作業従事者 2M 以上	1
2	3		任用教育	班長任用前安全衛生教育	班長候補者	8
	18		任用教育	職場長任用前安全衛生教育	職場長候補者	2
3			任用教育	監督者資格取得教育	監督者候補者	8
4	10~		新入社員教育	訓練生新入社員教育	新入社員(訓練生)	10
			新入社員教育	事務・技術職新入社員教育	新入社員(大学生)	3
	12	火	特別教育	有機溶剤作業従事者安全衛生教育	新従事者	4
5			任用教育	新任基幹職安全衛生教育	基幹職任用者	8
	11		特定教育	フォークリフト作業特定教育	免許資格取得者	1
	11・17・24・31		任用教育	新任班長小集団活動教育	新任班長任用者	8
	12	木	特別教育	特定粉じん作業従事者特別教育	新従事者	4
	19	木	特別教育	電気取扱(低圧)従事者教育	新資格取得者	8
	26	木	特別教育	床上操作式クレーン特別教育(実技 各部門)	新資格者	9
	27		特定教育	動力揚重機特定教育	免許資格取得者	1
			健康教育	健康教育	従業員	2
6	15・16	水木	特別教育	アーク溶接取扱い教育(実技 各部門)	新資格取得者	11
	21・22	火水	技能講習	玉掛技能講習(学科)(・実技 23~28)	新資格取得者	21
	23		特定教育	取扱運搬作業特定教育	資格取得者	1
7			特定教育	班長振り返り教育	(任用後5年経過者)	4
	12・13	火水	技能講習	ガス溶接技能講習(学科・実技/8)	新資格取得者	16
	28	水	特別教育	研削砥石取替え従事者教育	新資格取得者	10
	8		特定教育	フォークリフト作業特定教育	免許資格取得者	1

事例6.9 安全衛生教育計画の例

<p><b>1 日目 研修カリキュラム</b></p> <p>1. 安全衛生教育を進めるにあたり(アイスブレイク)</p> <p>1-1 カリキュラムの進め方</p> <p>1-2 感性訓練 I</p> <p>1-3 基本的思考の概念「相互信頼の醸成」</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・エンゲージメントとモチベーション</li> <li>・形式知と暗黙知</li> <li>・S社の思考プロセス</li> <li>・教育現場での実践</li> </ul> <p>2. S社における安全衛生教育概要 — I</p> <p>2-1 安全衛生教育体系</p> <p>2-2 新人研修教育</p> <p>＜社会人として、S社の従業員として＞</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・新入社員の特性を知る</li> <li>・カリキュラム概要説明</li> <li>・安全最優先の考え方</li> <li>・安全は自らがつくるもの</li> <li>・規則正しい生活の勧め</li> <li>・感性を磨く(KYT訓練)</li> <li>・生活習慣に置き換える</li> </ul> <p>2-3 感性訓練 II</p> <p>2-4 職長教育(法的責務を全うする)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・職長の法的役割</li> <li>・よき先輩、上司であれ</li> </ul> <p>2-5 本日の課題(宿題)</p>	<p><b>2 日目 研修カリキュラム</b></p> <p>※前日の振り返り</p> <p>3. S社における安全衛生教育概要 — II</p> <p>3-1 役職認定時教育</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・役職者の役割責任(安全配慮義務)</li> <li>・専門性を活かした安全衛生マネジメント</li> </ul> <p>3-2 部門長任用時教育</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・部門長の役割と法的責任</li> <li>・安全マネジメントと人材育成</li> </ul> <p>4. グループディスカッション</p> <p>＜安全衛生教育の在り方と実務＞</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・個人ワーク</li> <li>・グループ分け、アイスブレイク</li> <li>・グループワーク</li> <li>・グループディスカッション発表</li> <li>・各社行動要件への反発(行動宣言書)</li> </ul> <p>5. 各社展開にあたっての心構え</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・OSHMSの有用性</li> <li>・安全管理の三本柱</li> <li>・PDCAと継続的改善</li> </ul> <p>6. 閉会にあたって</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・管理監督者に求められるもの</li> <li>・行動宣言(指差確認)</li> </ul>
---	--

事例6. 10 関係請負人の自社教育講師を養成するための安全衛生教育プログラム

### 6. 3 元方事業者及び関係請負人それぞれの立場における安全衛生教育の留意事項

安全衛生の確保は、「作業を発注し、一部を請け負わせる側」(元方事業者)と「作業を請け負い実際に作業を行う側(関係請負人)」では、当然、立場や責任が異なるので、双方がそれぞれ適切な安全衛生教育を行う必要がある。

以下に、それぞれの立場における安全衛生教育内容の主な留意事項を述べる。

#### 6. 3. 1 元方事業者が行う安全衛生教育

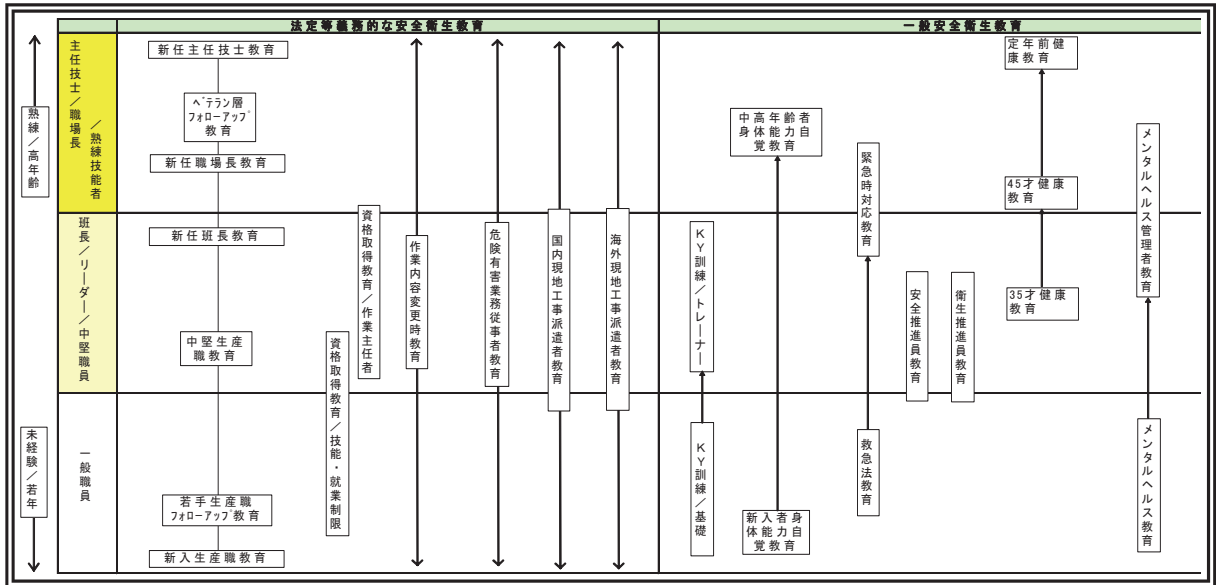
##### ① 自社の社員に対する安全衛生教育

様々な階層に対し、計画的に教育訓練を実施する。元方事業者として設備を所有している側であり、作業の危険性・有害性を十分に認識し、作業を発注する必要がある。

また、元方事業者として、関係請負人に対し安全衛生上、重要な役割を果たさなければならない。

そのために、6.2に記載した安全衛生教育を、必要な者に対し必ず実施する。

事例6.11に、自動車及び部品製造業(元方事業者)における一般的な教育訓練体系(生産)の例を示す。



事例6. 1 1 自動車・自動車部品製造業における教育訓練体系の例

② 関係請負人の安全衛生教育に対する指導援助

自動車・自動車部品製造業は、発注者、元方事業者として、関係請負人に対し、安全衛生教育の実施の支援を行う必要がある。事例6.12に支援内容の事例を示す。

No.	分類	支援の事例
1	製造・工事	構内協力会社に対する安全衛生教育は、協力が会が主体となって実施し、構内作業を請け負うために必要な資格を発行している。
2	製造・工事	構内安全衛生協議会（協力が会）の定例会議で安全衛生教育、グループ討議等を実施している。
3	製造・工事	元方が、カリキュラム、テキスト等を準備して、リスクアセスメントの実施方法を協力が会のキーマンに教育している。
4	製造・工事	関係請負人への安全衛生教育は、基本的には雇用者が行うが、協力を会を通じて、元方も資料や外部講習会の案内等サポートしている。
5	製造・工事	危険体感教育（40分コースで、切断・落下・巻き込まれ・挟まれ）を入構者にも実施している。
6	製造・工事	自社で独自に有資格者の就業を定めた業務に、請負人の労働者が就業する場合は、請負人に自社と同等の教育をして、教育修了者を就業させる。
7	製造	安全衛生診断（年1回）の際に協力が会の教育体制をチェックし、不足と思われるものがあれば資料提供等の支援を行っている。
8	製造	地区（事業所）全体教育として、協力が会社も含めて、安全教育、フォークリフト運転教育、4RKYT、危険体感教育などを行っている。
9	製造	運送会社のドライバーに対しては、構内の交通ルールやプラットフォームの使用に関する教育を行っている。教育時間は事業所により異なる。
10	工事	「工事責任者」の選任を求めており、年3回の教育受講後、テスト合格者にシール（有効期間期間5年）を発行し、ヘルメットに貼付してもらっている。
11	工事	連休工事の前の安全大会では、教育の最後に防火シートや消火器使用などの体感教育を行っている。
12	工事	関係請負人に対する教育は行っていないが、やり方（教育体系）は全て開示しており、支援を求めてきたところにはやり方を教えている。

事例6. 1 2 安全衛生教育に対する支援内容の事例

## (2) 関係請負人の行う安全衛生教育

現場第一線で実際に作業を行う側の教育であり、災害に被災する危険性の高い層であるため、関係請負人は、6.2に記載された安全衛生教育が必要なものに実施されるよう徹底する。

また、新規入構者には、全員が「入構者教育」を受けるよう、対応する必要がある。

現場第一線監督者は、特に作業の安全を確保するための重要な役割をもっている。作業員に危険感受性を高める手法であるKY活動やTBMの手法について、教育訓練にも配慮する必要がある。

## 6. 4 安全衛生教育の評価

安全衛生教育の究極の目標は、災害ゼロの長期に渡る継続である。とはいえ、教育訓練の成果をすぐに評価するのは難しいので、以下のような方法で確認するののも一つの方法である。

### ①理解度テスト

元方事業者及び関係請負人は必要な教育を実施した後に、受講者に簡易なテスト等を行い、理解度を確認する。

### 「安全衛生教育 確認試験問題」

所属		職番	
氏名			

次の問について、( ) に正しいものを下記より選び記号を記入せよ。

1. 労働衛生の3管理とは、作業環境管理、作業管理、( ) である。  
イ(工程管理) ロ(品質管理) ハ(健康管理) ニ(安全管理)
2. 酸素欠乏症・・・酸素濃度が( ) 未満の場合である。  
イ(8%) ロ(18%) ハ(28%) ニ(38%)
3. 足場・・・高さが( ) 以上の箇所、墜落による災害を受けるおそれがある所での作業を行なう場合には、足場を組み立てるなどの方法により作業床を設けること。  
イ(2m) ロ(2.5m) ハ(3m) ニ(3.5m)
4. 構内の人力運搬制限荷重は、( ) kg以下とする。  
イ(10) ロ(15) ハ(20) ニ(25)
5. 消火器、消火栓、火災報知器、出入り口、非常口、配電盤、スイッチ、担架などの付近( ) 以内は、品物を置かない。  
イ(0.5m) ロ(0.7m) ハ(1m) ニ(1.2m) ホ(1.5m)
6. 高圧ポンベの貯蔵・保管の際は、転倒、転落しないように、( ) またはロープがけの転倒防止をおこなう。  
イ(柵) ロ(チェーン) ハ(看板) ニ(表示)
7. 次の問いについて( ) に正しいものを下記より選択し記号を記入せよ。
  1. 指導員や先輩の教えに従い、( ) な作業方法と工場内の様子を早く覚え込むようにすること。
  2. 与えられた機械や工具の( ) と正しい取り扱いを早く覚えること。
  3. 他人の機械や器具などには絶対に手を出さないこと。好奇心や( ) から、取り返しのつかない事故を起こすことがある。
  4. 全ての機械・工器具は使用する前に必ず( ) すること。  
イ(機能)、ロ(安全)、ハ(無理)、ニ(点検)、ホ(確認)、ヘ(性能)、ト(徹底)

## ②安全衛生責任者資格の授与等

安全衛生教育や訓練に参加し一通りの能力が身に付いたら、今後、現場の安全衛生活動において、リーダーとしての行動や、特別な任務の実施者として活動を行うために、有資格者名称のワッペン等で表示したり、責任者としての資格を与えることも一つの方法である。

「有資格者名称の例」

- ・ 安全専門指導員
- ・ 安全教育担当監

