

木材産業における

安全診断・評価マニュアルについて

職業能力開発総合大学校 飯田隆一
森林総合研究所 松田陽介

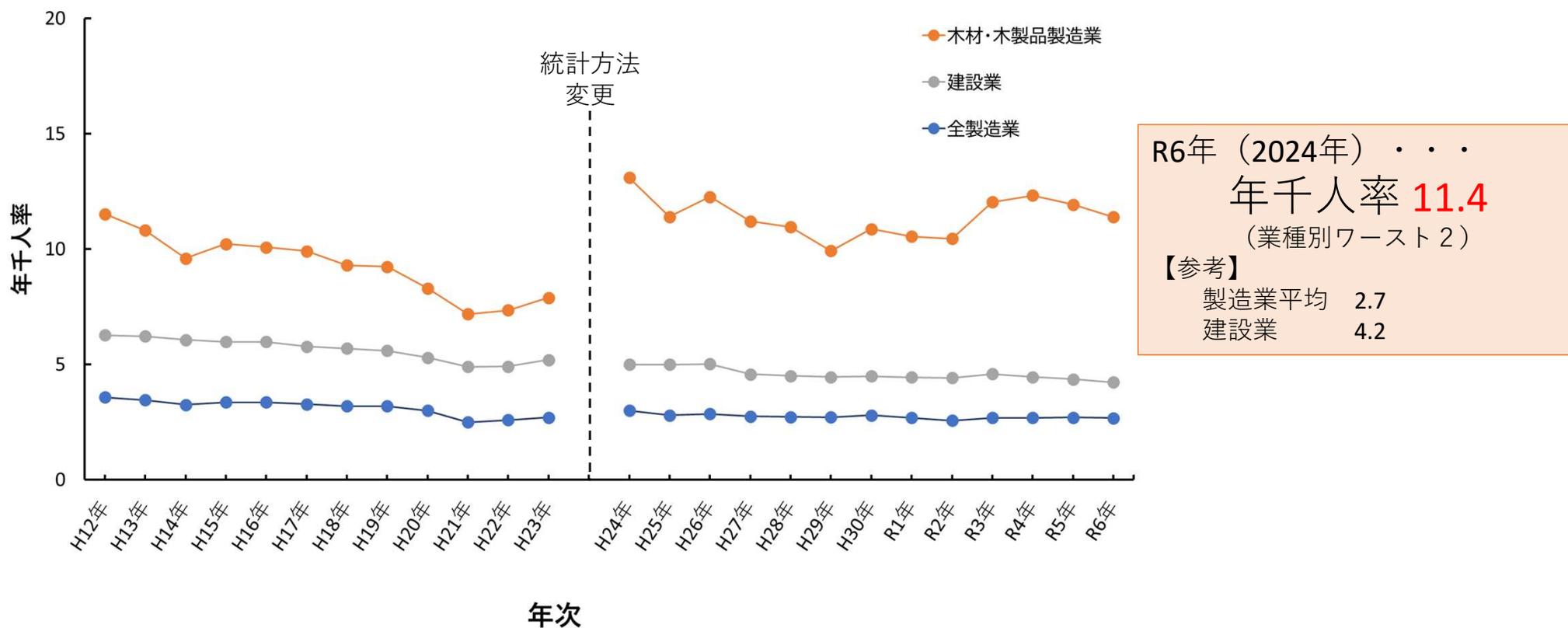
○本日の内容

- ◆安全診断・評価マニュアルの作成の背景
 - ・木材産業における労働災害の現状
 - ・木材産業における労働災害対策

- ◆安全診断・評価マニュアルの概要
 - ・安全診断・評価マニュアルの内容
 - ・安全診断・評価マニュアルの活用方法
 - ・安全診断・評価マニュアルの一部改訂について

- ◆木材産業の作業安全向上に向けて（総括）

○木材産業における労働災害の発生率



出典：厚生労働省 職場のあんぜんサイト労働災害統計より作成

木材・木製品製造業は、被災しやすい業種

令和8年2月3日 作業安全 第2回 中央研修会（オンライン）

○木材産業で発生している労働災害の“大きさ”

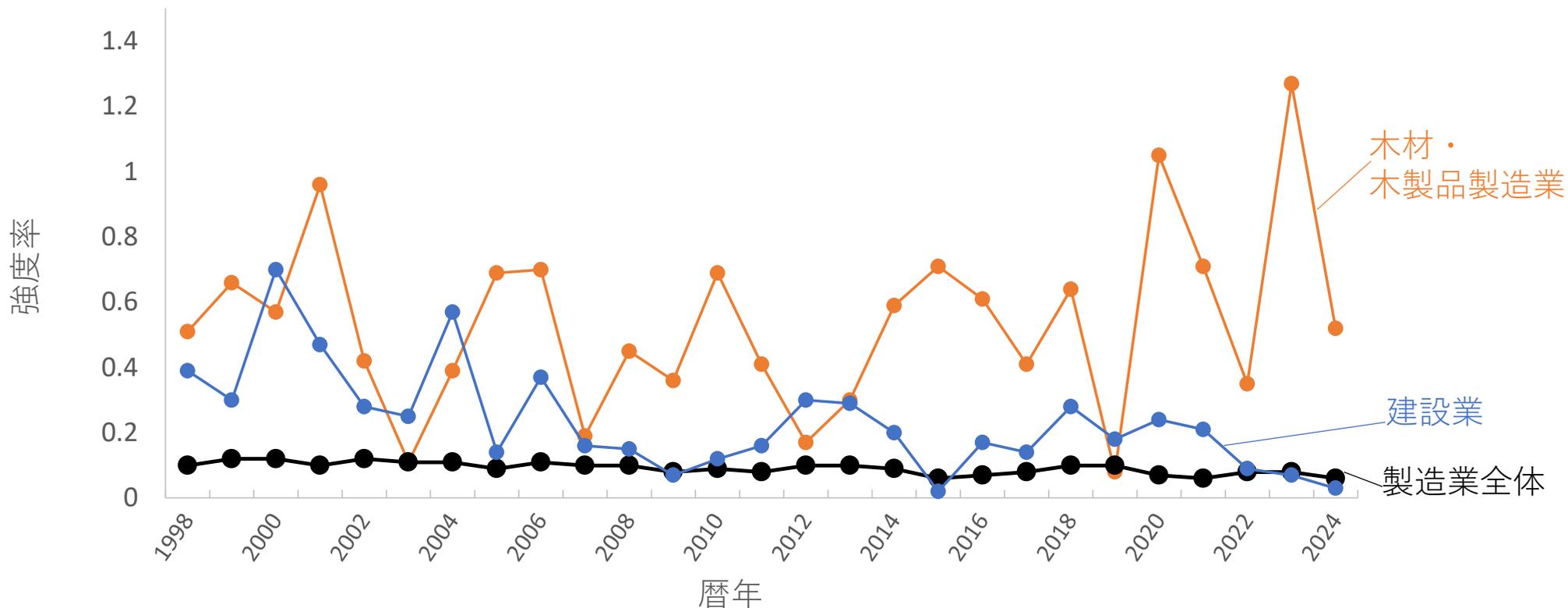


図 平成2年以降における強度率の推移

出典：厚生労働省 職場のあんぜんサイト労働災害統計より作成

木材・木製品製造業では重大災害が多い

令和8年2月3日 作業安全 第2回 中央研修会（オンライン）

○木材産業で発生している労働災害の特徴

- ・労働災害の発生率が他の産業と比較して高い。
（ワースト2にほぼ定着）
- ・災害発生率は下がっていない。
- ・被災した場合には、重大な災害となっている。
（長い期間の休養や身体に大きな後遺症が生じてしまう。）

この事実を認識して、
木材産業全体で災害対策に取り組むことが必要

木材産業に従事するすべての人が
「明日は我が身」の認識を

○木材産業で発生している災害事例（死亡災害）

災害の発生状況

被災者は、自動かな盤を用いて木材の加工を行っていたが、自動かな盤で加工後に排出された角材と、排出先のコンベアとの間に挟まれた。災害発生状況を見ていた者はいないが、自動かな盤を背にして挟まれていたことから、コンベアに何らかの不具合があり、その対処のために立ち入ったところ、排出された角材に後ろから挟まれたと考えられる。

起因物と事故の型

木材加工用機械（かな盤）
はさまれ

原因

電源を切らずに、自動かな盤とコンベアの間に立ち入った作業手順を定めていなかった



作業手順に原因

出典：厚生労働省 職場のあんぜんサイト (<https://anzeninfo.mhlw.go.jp/>) (一部改変)

令和8年2月3日 作業安全 第2回 中央研修会 (オンライン)

○木材産業で発生している災害事例（死亡災害）

災害の発生状況

工場間の通路を走行していたフォークリフトに積載されていた荷が、仮置き場に置かれていたはいに接触し、その横を自転車で通っていた被災者が、崩壊したはいの下敷きとなった。工場間には中間製品の仮置き場と木材加工用機械が置かれ通行可能な部分は、約3.7mであった。

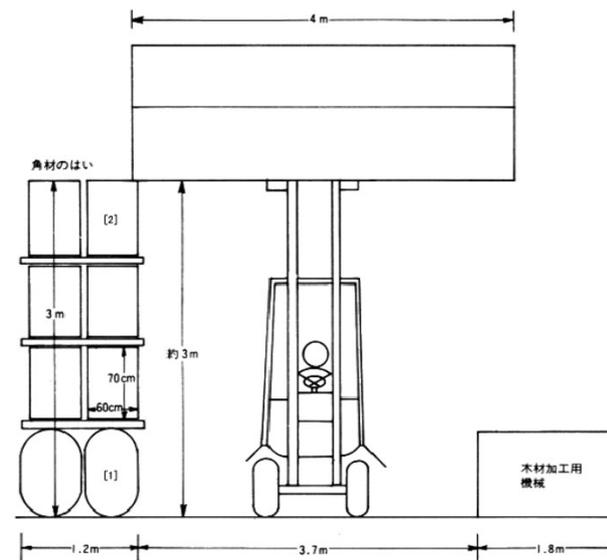
災害発生時はフォークを高さ約3mまで上げて、通路を走行していた。被災者は、通路の前でフォークリフトに気づき、待機していたところ荷が崩壊し下敷きとなった。

起因物と事故の型

荷の崩壊・倒壊

原因

フォークリフトが通過できる十分な幅が確保されていない



物の整理整頓に原因

出典：厚生労働省 職場のあんぜんサイト (<https://anzeninfo.mhlw.go.jp/>) (一部改変)

令和8年2月3日 作業安全 第2回 中央研修会 (オンライン)

○ 2025年に木材産業で発生した死亡災害（全3件）

近くの民家の庭木の剪定で発生した枝をスリングベルトで束ねてフォークリフトに吊り下げて製材所へ運搬することとし、代表者が運転し、被災者は、束ねた枝の揺れを手で抑えながら移動していたところ、道路上に転倒し、**同僚が運転していたフォークリフトに右足を轢かれた。**

被災者は、工場内で木材を柔らかくするための煮沸槽の端部で作業に従事していたところ、漬けていた木材を天井クレーンにより吊り上げようとした際に誤って煮沸槽内に墜落し、熱湯（約60℃）により全身を熱傷した。

木材を梱包・搬送するために、フォークリフトを使用して木材の運搬作業を単独で行っていたところ被災者が**フォークリフトと木材を積んだ棚の間に挟まれ**、心肺停止状態で発見され、その後、死亡が確認された。

フォークリフトの正しい使用方法について、今一度確認！

○木材産業で発生している災害の特徴

- ・ 災害全般では、木材加工用機械や動力運搬機（コンベア）が起因物となる災害が多い
- ・ 災害の原因は、手順書が作られていない（決まりがない）場合が多々ある
- ・ 服装の不徹底や整理整頓が不十分な場合も災害に繋がっている
- ・ フォークリフトに係わる災害が死亡災害では多い傾向

災害が発生状況から、

木材産業の作業内容※が根本原因でない場合も多い。

※作業手順書がない，服装の決まりがない，整理整頓が不十分

作業安全の基礎基本の徹底が重要

○ 国（林野庁）としての労働災害対策（2021年からスタート）

- ・ 作業安全のための規範の策定（令和3年）
- ・ 製材工場の安全診断の実施（令和4年度）
- ・ 製材工場等の安全診断と安全診断・評価マニュアルの作成（令和5年度）
- ・ 製材工場等の安全診断と安全診断・評価マニュアルの改訂（令和6年度）
- ・ 製材工場等の安全診断と安全診断・評価マニュアルの普及・改訂（令和7年度）

**今後、各地域で主体的な作業安全向上の取組ができるための
仕組み作りを推進**

○林野庁における労働災害対策

・作業安全のための規範の策定（令和3年）

農林水産業・食品産業の作業安全のための規範（個別規範：木材産業）



○全25項目の内容が整理

・人的対応力の向上（6項目）

作業安全の目標の設定，担当者の選任 等

・作業安全のためのルールや手順の順守（6項目）

法令遵守，保護具の着用 等

・資機材，設備等の安全性の確保（3項目）

危険物の扱い，日常点検の実施 等

・作業環境の整備（5項目）

リスクアセスメント，4Sの実施 等

・事故事例やヒヤリ・ハット事例などの情報の分析と活用（2項目）

・労災保険への加入等，補償措置の確保（1項目）

・事故後の速やかな対応策，再発防止策の検討と実施（1項目）

・事業継続のための備え（1項目）

作業安全向上の
“基礎基本”
の取組事項が
示されている

○林野庁における労働災害対策

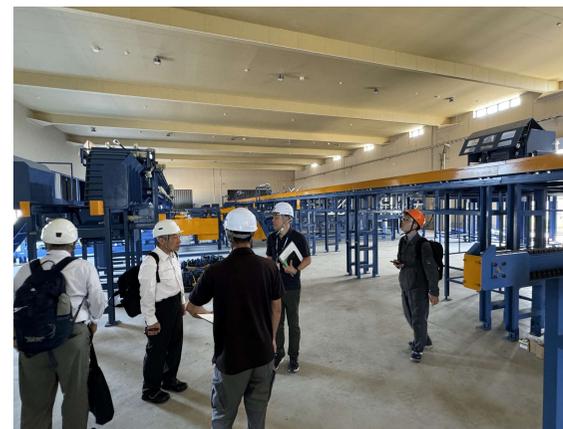
・製材工場の安全診断の実施（令和4年度～）

◆ヒアリングによる安全診断

・農林水産業・食品産業の作業安全のための規範（個別規範：木材産業）
に基づく、作業安全にかかわる取り組み状況の聞き取り調査

◆工場内見回りによる安全診断（いわゆる、安全パトロール）

・製材工場内の見回りによる安全対策・危険箇所の現状調査



○製材工場等における労働災害対策の実際

表 人的対応力の向上に関わる事項への取り組み状況

	項目	取り組み状況
1-(1)-①	作業事故防止に向けた方針を表明し、具体的な目標を設定する。	実施:39社 未実施:7社
1-(1)-②	知識、経験等を踏まえて、安全対策の責任者や担当者を選任する。	実施:40社 未実施:6社

◆災害防止に向けた目標の設定

目標がない事業場がある。

目標があっても、具体的でない。(例:安全第一, 労災ゼロなど)

⇒具体的に何をすべきかが不明確

◆担当者の選任

形式的な担当者の選任という場合がある。

(具体的な業務内容が不明確, 複数の担当者を1人が兼任)

労働災害対策の
基礎基本が
できていない

○製材工場等における労働災害対策の実際

表 取り組み状況が悪い項目例

	項目	取り組み状況
1-(4)-③	安全な作業手順、作業動作、機械・器具の使用方法を明文化又は可視化し、全ての従事者が見ることができるようにする。	実施:31社 未実施:15社
1-(5)-①	行政等への報告義務のない軽微な負傷を含む事故事例やヒヤリ・ハット事例を積極的に収集・分析・共有し、再発防止策を講じるとともに危険予知能力を高める。	実施:36社 未実施:10社

◆手順書の作成の実情

やり方の決まりはある(作業手順は決めている) **その手順を明文化した資料はない**
昔に作ったきりで、そのまま。作業現場でホコリまみれになっている。

◆各種書式の整備(記録のため)の実情

ヒヤリ・ハットなどの報告は求めているが、 **その報告に関する記録はない(口頭での報告)**
安全対策を行った場合も記録に残っていない。

○製材工場等における労働災害対策の実際（個別規範に関わる取組に関して）

- ・最も基本的な“目標の設定”や“担当者の選任”が不十分な事業場がある。
- ・保護具の着用には、指示のレベルに差がある。
- ・第三者チェックは定期的に実施できていない。
- ・手順書や記録を残すことに課題がある。

- ・多くの取組事項に、**取組レベルに事業場間で差がある。**

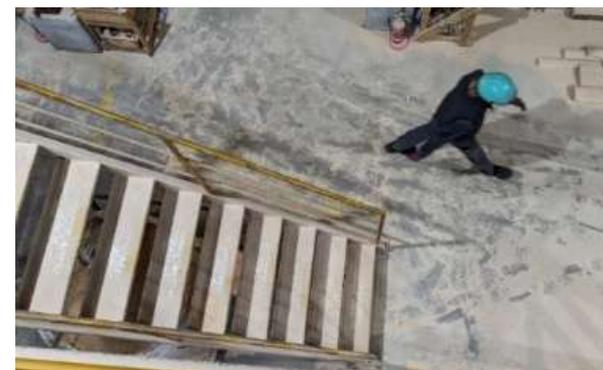
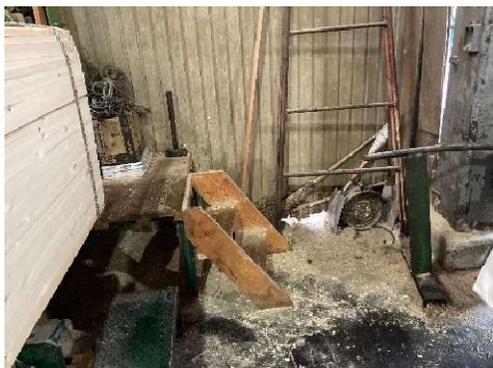
例：安全目標を毎月改訂して、意識向上を図る

「産業医」兼「安全コンサルタント」と契約し、助言を受ける。

ヒヤリ・ハット事例やその対策記録を残し、社内全体で共有する。

○製材工場等の工場内のリスクの実際

4S(整理、整頓、清潔、清掃)活動に関わる不安全な状態



おが屑の堆積(特に転倒しやすい場所)



資器材の
整理整頓が不十分

○製材工場等の工場内のリスクの実際

作業者の服装や行動の不安全な状態



フード付き作業服



長髪処理や手ぬぐいの着用



保護具未着用の場面もあり



○製材工場等の工場内のリスクの実際

機械設備の不安全な状態



安全装置が破損



駆動部がむき出し
(人が通る場所近傍)



注意喚起の不安全な状態



不明瞭な注意喚起
(日焼け, 破損)

○製材工場等の工場内のリスクの実際

高所や作業足場に関わる不安全な状態



手摺りや柵の未設置



火災発生時の対処に関わる不安全な状態



消火栓等の前をモノが塞ぐ



○製材工場等の工場内のリスクの特徴

- ・作業環境（4 S, 熱中症, 照度）に関わるリスク
- ・作業時の服装に関わるリスク
- ・機械設備に関わるリスク
- ・転倒や転落, 交通事故に関わるリスク
- ・非常事態に対する備えのリスク

工場内を見回って、定期的な確認が必要不可欠

木材産業における作業安全向上にむけた 安全診断・評価マニュアルについて

○製材工場等の作業安全の向上にむけて

これまでの調査で明らかになったこと

◆個別規範に対する取組状況

↳ 労働災害の防止に関する基礎基本の取組が不十分
(形骸化している状況も多々あり)

◆工場内の安全対策状況

↳ 規律の順守が不十分，一般的なリスクも散見される



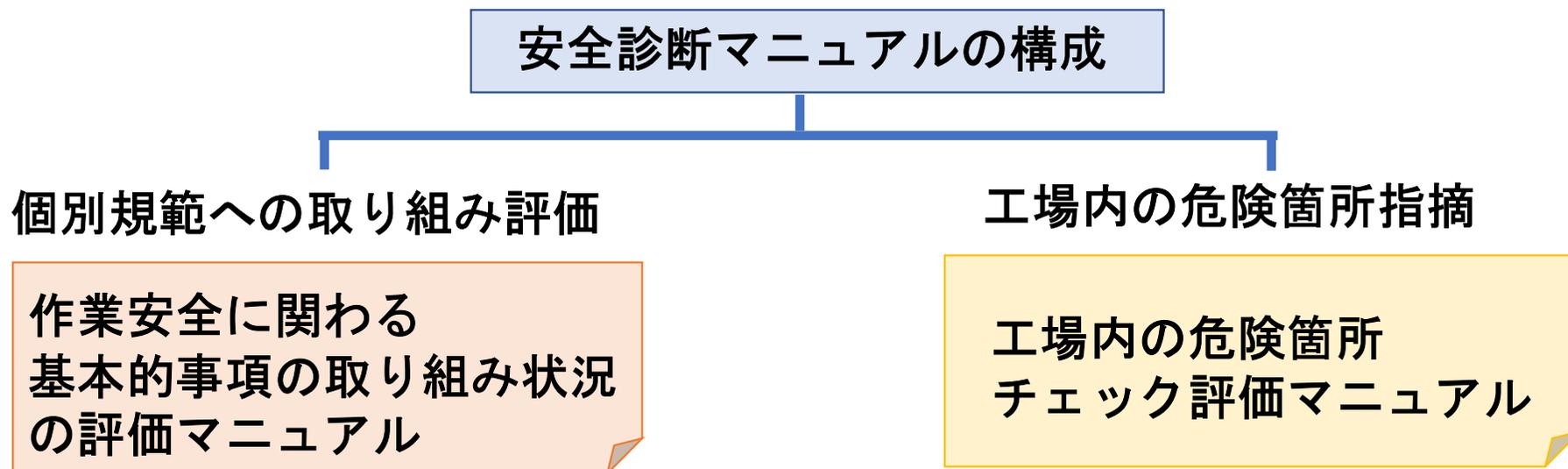
基礎基本の確実な実行と工場内のリスク排除を

木材産業における「安全診断・評価マニュアル」を作成

事業者同士で協同して

作業安全の推進ができる環境構築を目指す

○安全診断・評価マニュアルの内容構成



◆基本的な診断方式

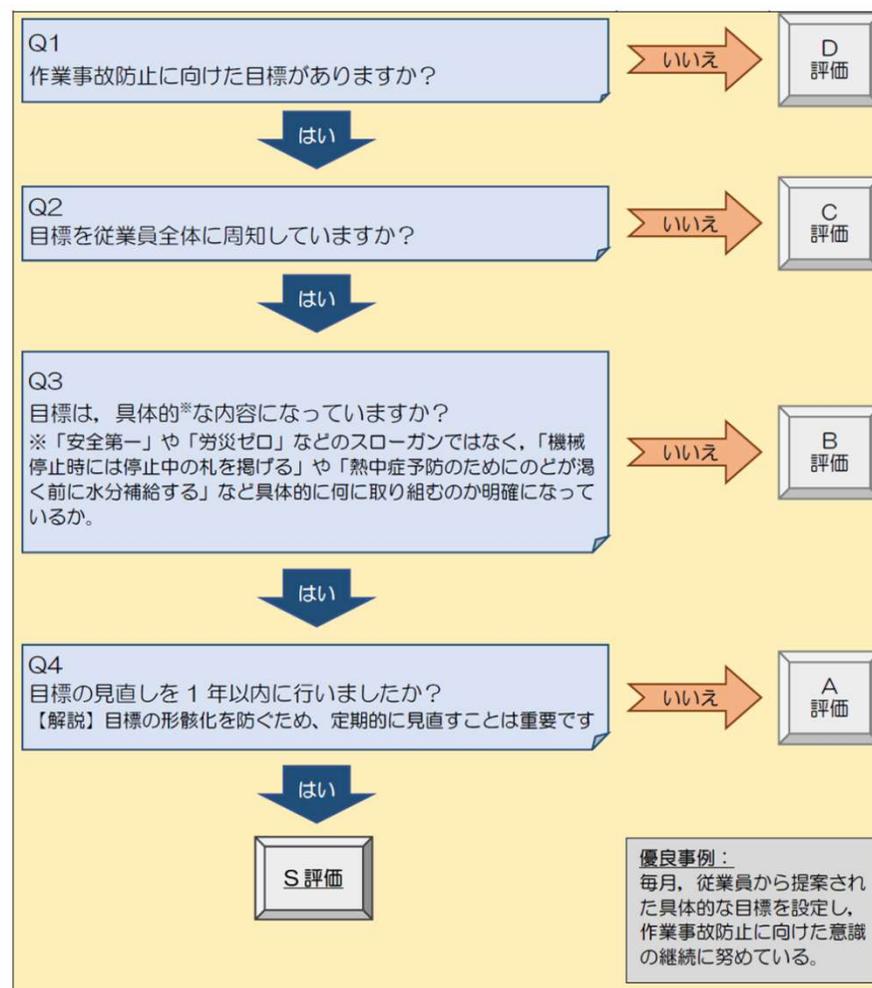
基本的事項や工場内の安全対策の取り組み状況を**ランク別で評価する方式**

○安全診断・評価マニュアルの内容（ヒアリング編）

個別規範への取組評価は
フローチャート形式を採用

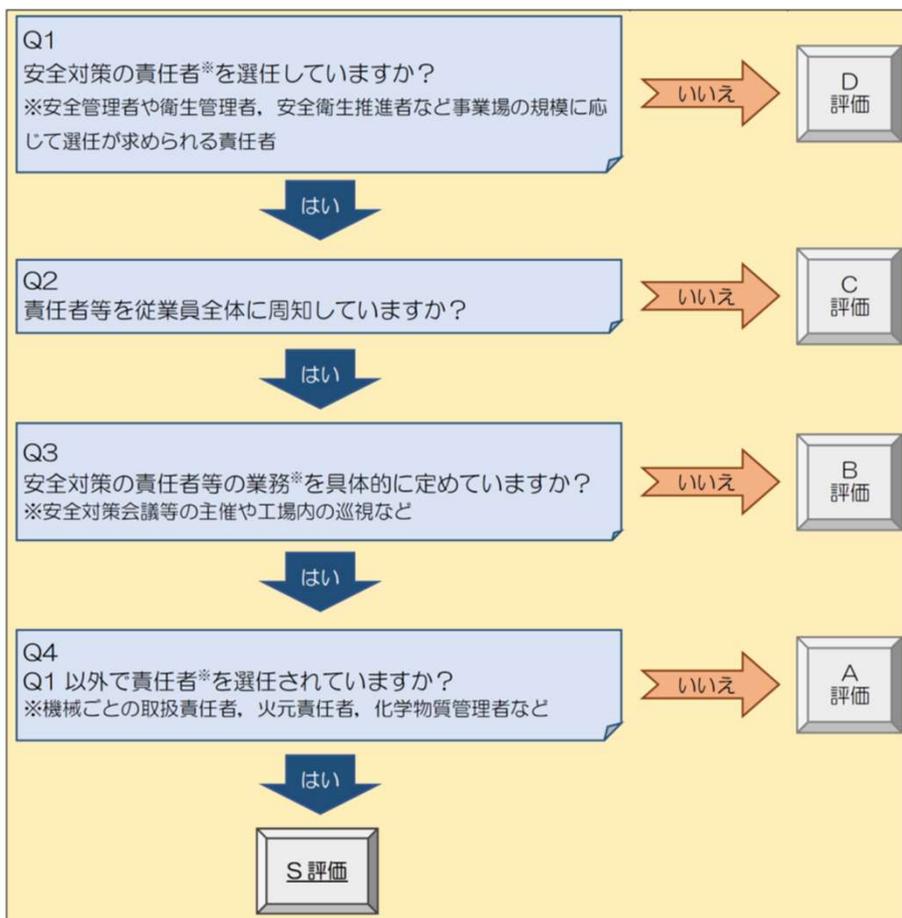
安全診断の実施者が
フローチャートの質問を
“そのまま” 事業者へ行う

事業者の回答に応じて、
取組レベルを評価する

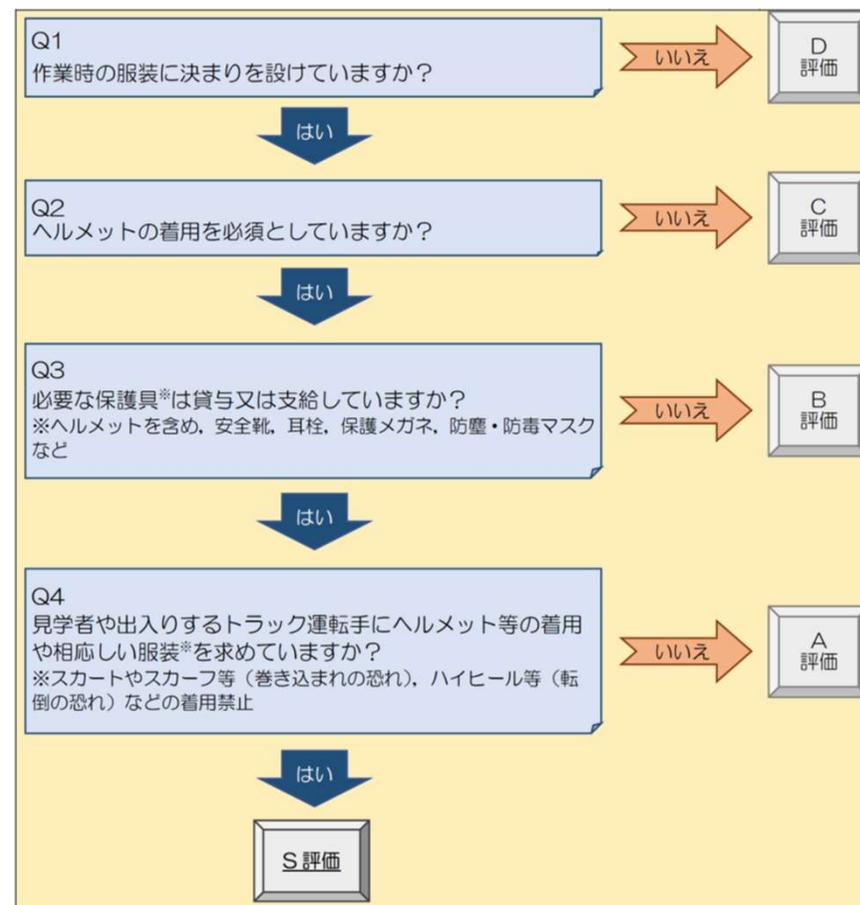


○安全診断・評価マニュアルの内容（ヒアリング編）

1-(1)-② 知識, 経験等を踏まえて, 安全対策の責任者や担当者を選任する。



1-(2)-③ 作業時の服装や保護具について作業に応じ, 安全に配慮した服装や保護具等を着用させる。



○安全診断・評価マニュアルの内容（ヒアリング編）

1-(4)-⑤ 4S（整理・整頓・清潔・清掃）活動を行う。

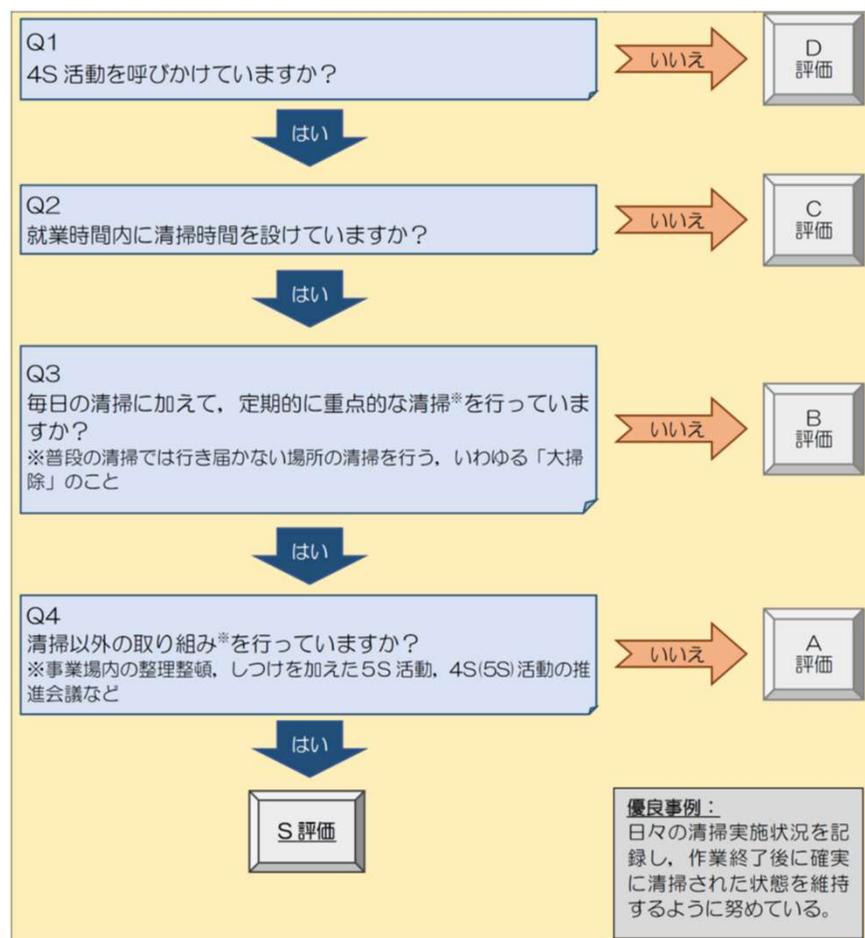


表2-1 ヒアリングの評価基準

評価ランク*	評価の基準
S	顕著な取り組みが行われており、他事業場への模範となる。
A	積極的な取り組みが行われている。
B	取り組みが行われている。
C	最低限の取り組みが行われているものの改善が求められる。
D	取り組みが全く行われておらず、抜本的な改善が必要。

Sランクの取組内容：
実際の事業場での取り組み例を参考に設定

↓

どの事業場でも取り組むことができる！

○安全診断・評価マニュアルの内容（パトロール編）

1. 工場内の4Sに対する取り組み状況評価

1-1 清掃の実施状況（通路上のおが屑等の清掃について）

1-2 整理・整頓の実施状況（機械設備）

1-3 整理・整頓の実施状況（資材等）

1-4 整理・整頓の実施状況（工具・刃物等）

2. 工場内での墜落・転落や転倒防止および交通事故への対策状況評価

2-1 作業床（高所）に対する対策状況

2-2 階段手摺の設置状況

2-3 転倒防止の対策状況

2-4 車両等との激突防止の対策状況

3. 作業環境に関する安全対策の状況

3-1 熱中症予防に向けた対策状況

3-2 騒音への対策状況

3-3 十分な作業スペースが確保できているか

3-4 作業環境の照度の状況

3-5 作業者が着用している服装の状況

4. 機械設備に関する安全対策の状況評価

4-1 機械設備の整備状況

4-2 駆動部への巻き込まれに対する対策状況

5. 注意喚起の掲示に関する状況評価

5-1 注意喚起の掲示方法

5-2 立ち入り禁止区域の明確化

6. 非常事態に対する備えの状況評価

6-1 消火栓・消火器の近傍の状況

6-2 非常時の対処方法の掲示状況

6-3 異常発生時の確認等ができるカメラ等の設置状況

現在、全20個のチェック内容を設定

○安全診断・評価マニュアルの内容（パトロール編）

3.2.1 4S活動の取り組み

通路の床面を確認する
おが屑がないか？床の区画線が見えるか？

3.2.1.1 清掃の実施状況

○ 評価	△ 評価	× 評価
<p>通路上におが屑などが無い。清掃を効率的に行うための工夫がある。</p>  <p>掃除場所を決めている。</p>  <p>掃除当番表や記録簿がある。</p>	<p>通路上におが屑などが無い。</p>  <p>おが屑がなく、区画線がはっきりみえる。</p>	<p>通路上におが屑などが堆積し、滑りやすい。</p>  <p>床面がおが屑でみえない。</p>  <p>階段におが屑が堆積し、滑って転落する恐れがある。</p>

表 3-1 パトロールの評価基準

評価ランク	評価の基準
○	積極的な対策が行われており、他事業場への模範となる。
△	必要な対策は行われているものの改善が望まれる。
×	対策が行われておらず、抜本的な改善が必要。

○安全診断・評価マニュアルの内容（パトロール編）

3.2.1.3 資材等の整理・整頓

土場や倉庫を確認する

○ 評価	△ 評価	× 評価
資材の保管場所が区画線で示されている。	資材置き場の区分はないが、資材がまとまって保管されている。 資材置き場の区分があるが、区画線をこえて資材が置かれている。	資材置き場と通路が区別されておらず、雑然としている。
		
区画線内に資材が置かれている。	区画線はないが、資材の置き場が決まっている。 	資材が雑然と積まれており、見通しも悪い。 
	区画線をこえて資材が置かれている。	フォークリフトの通行の妨げになるほど資材が雑然と積まれている。

3.2.2.1 墜落への対策

高所（地面より高く、落ちたら危ない場所）を確認する

○ 評価	△ 評価	× 評価
転落の危険がある作業床には柵が設置してある。加えて、ヘルメットなどの墜落対策がある。	高所には柵がある。	高所に柵がない。
		
わずかな高さの作業床にも柵がある。	1m 程度以上の高さの作業床には、柵が設けられている。	1m 程度の作業床に柵がない。
		
トラック上でのヘルメットと墜落制止器具を着用している。		

○安全診断・評価マニュアルの内容（パトロール編）

3.2.3.5 作業者の服装

ヘルメットのほか、作業内容に応じて保護メガネや耳栓、マスクなどを確認する。

○ 評価	△ 評価	× 評価
必要な保護具を正しく着用している。 着用すべき保護具が明示されている。	必要な保護具を正しく着用している。	必要な保護具を着用していない。あるいは、保護具を着用しているが、正しく着用できていない。
 <p>正しい服装や着用すべき保護具の提示</p>  <p>着用禁止の掲示</p>  <p>保護具を人数分用意する。</p>		 <p>保護帽や作業帽の未着用。</p>  <p>ヘルメットから頭髪が飛び出ており、巻き込まれる危険がある。</p>  <p>頭に巻いたタオルや服のフードが巻き込まれる危険がある。</p>

3.2.4.4 立入禁止区域の表示

送材車付き帯鋸盤では必ず確認する。

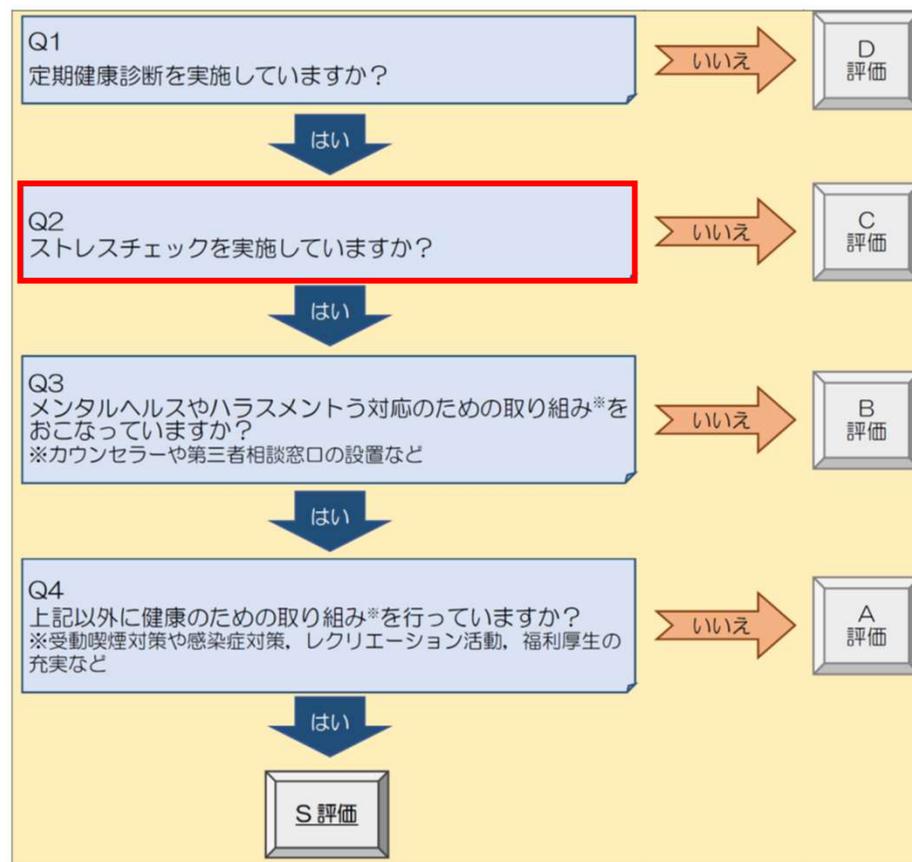
○ 評価	△ 評価	× 評価
ロープ等で立入禁止区域に容易に侵入できない。	立入禁止区域を示しているが、ロープ等を設置していない。	立入禁止区域が示されていない。
 <p>立ち入り禁止の表示とともに、ロープで侵入を防いでいる。</p>  <p>インターロック機構の採用</p>	 <p>立入禁止であることはわかるが、階段にロープや柵がないため、容易に侵入できる。</p>  <p>物理的な立ち入り禁止対策が取られていない状況</p>	

○安全診断・評価マニュアルの一部改訂予定（関連法令の改正）

法令の改正により
 ストレスチェックの実施が
 すべての事業場で義務化
 （2028年から施行）

ストレスチェックの実施状況を問
 いかけるフローチャートへ改訂

1-(2)-④ 日常的な確認や健康診断、ストレスチェック等により、健康状態の管理を行う。



○安全診断・評価マニュアルの一部改訂予定（関連法令の改正）

法令の改正により

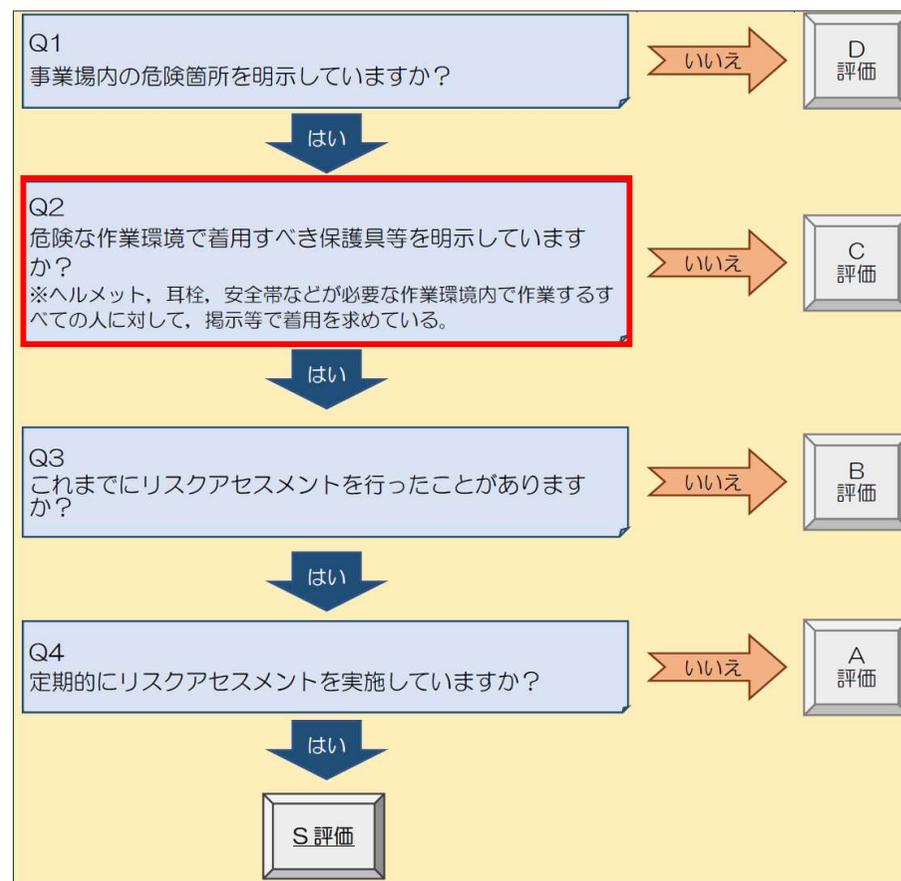
作業場所にいる労働者以外の人

（雇用契約がない人も対象，例：搬入業者など）

に対しても、
危険箇所や保護具着用を周知することが義務化

危険箇所を明示していることを問
いかけるフローチャートへ改訂

1-(4)-④ 現場の危険箇所を予め特定し、改善・整備や注意喚起を行う。



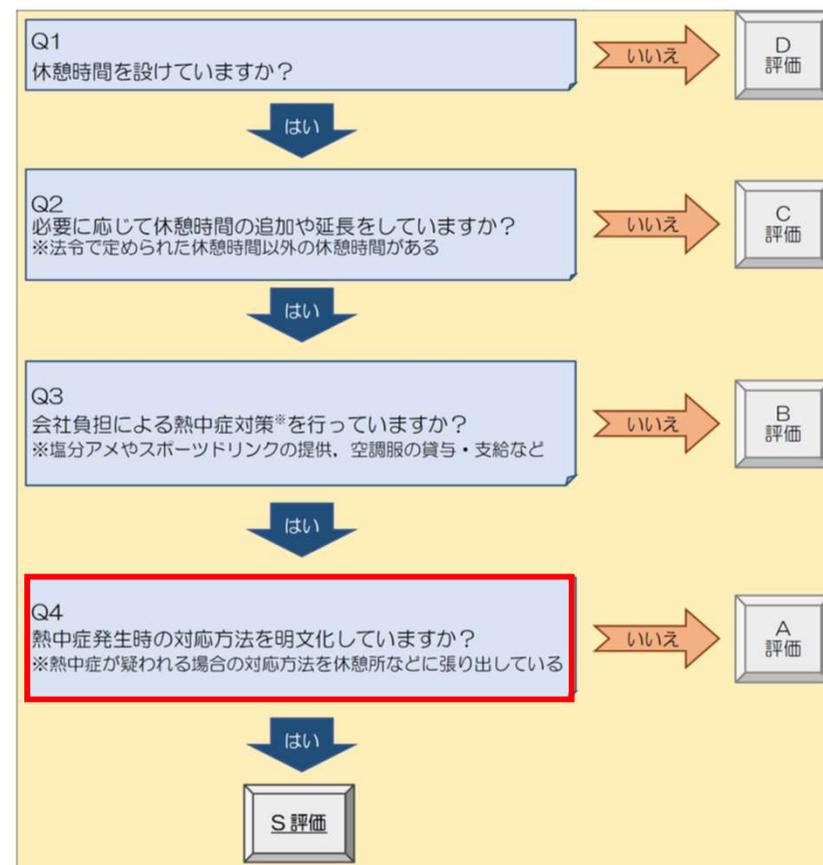
○安全診断・評価マニュアルの一部改訂予定

熱中症対策が社会全体で
取り組むべき重要な課題となっている

熱中症が疑われる人に対して
対応方法を間違えた場合に災害が大きくなる事例
例：椅子に座って休憩させていたら、椅子から転倒し、頭部を負傷

熱中症が疑われた際の対応方法について
評価するフローチャートへ改訂

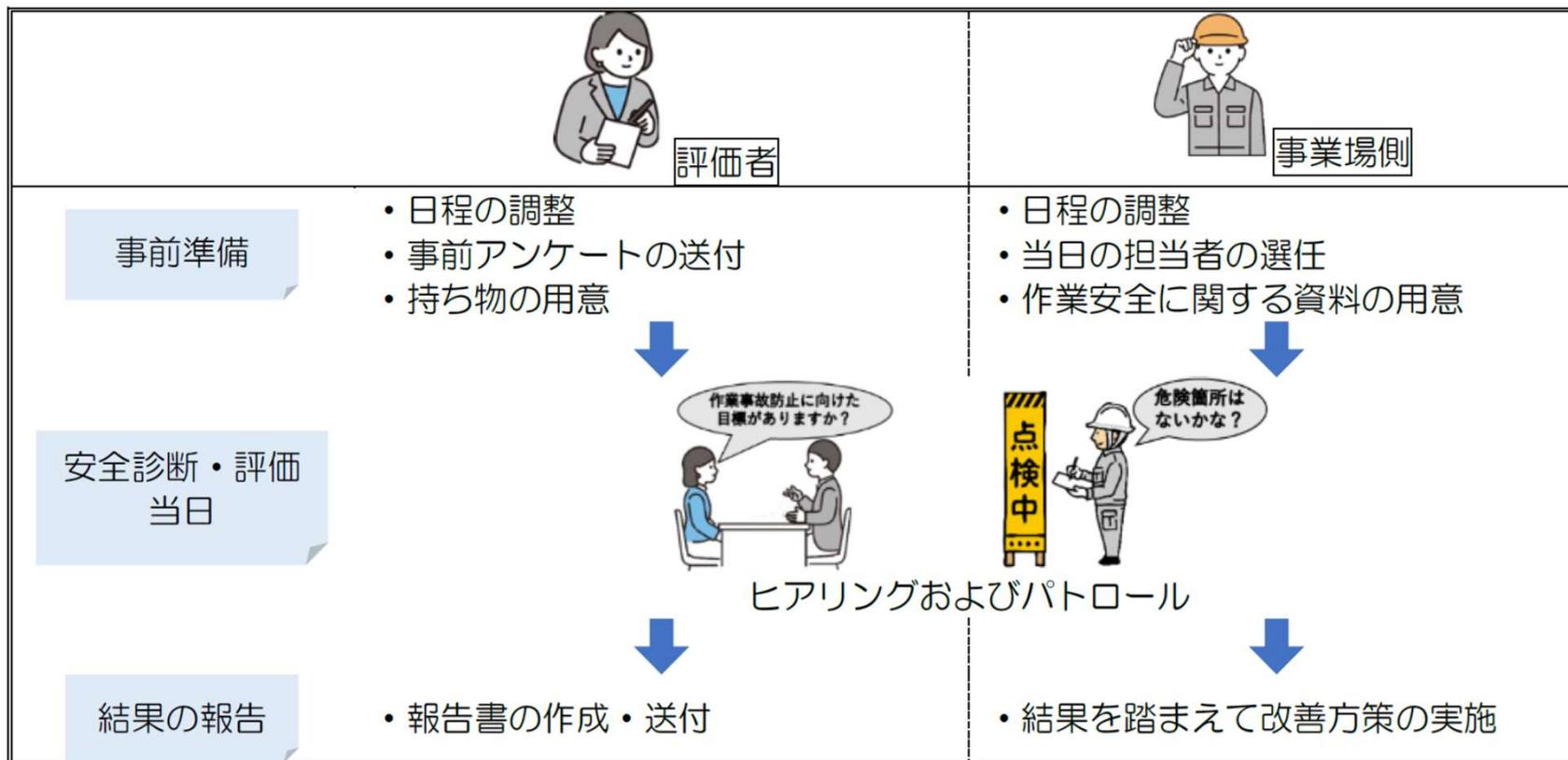
1-(2)-⑤ 作業中に必要な休憩を設ける。また、暑熱環境下では水分や塩分摂取を推奨する。



今年度末に一部評価基準を改めver2.0として公開予定

2022年7月3日 作業安全第1回中研研修会（オンライン）

○マニュアルを活用した安全診断の進め方（全体の流れ）



○マニュアルを活用した安全診断の進め方（報告書の作成）

安全診断・評価報告書テンプレート

貴事業所で実施しました、作業安全に関する取り組み状況に関するヒアリング調査と事業場内パトロールの結果について、以下に報告します。

※赤字は記入例

1. 実施概要

実施日：20××年●●月△△日
 事業所名：○○製材（株）××工場
 所在地：○○県××市
 従業員数：○○人
 業種：製材
 素材消費量：××m³/年
 設置機械：帯鋸盤2台、丸鋸盤2台
 診断実施者：●●
 // 立会者：●●

2. ヒアリング結果

ヒアリングでは、林野庁 HP (https://www.rinya.maff.go.jp/j/mokusan/seisankakou/anzenkih_an.html) で公開されている「農林水産業・食品産業の作業安全のための規範（個別規範：木材産業）事業者向け」に記載されている作業安全のために取り組むべき基本的事項（全25項目）について5段階で評価しました。評価結果とコメント（評価理由や改善提案など）を表1に示しました。なお、評価基準は以下の通りです。

S 評価：当該事項に対して、顕著な取り組みが行われており、他事業場への模範となる。
 A 評価：当該事項に対して、積極的な取り組みが行われている。
 B 評価：当該事項に対して、取り組みが行われている。
 C 評価：当該事項に対して、最低限の取り組みが行われているものの改善が必要。
 D 評価：当該事項に対して、取り組みが全く行われておらず、抜本的な改善が必要。

表1 ヒアリング結果

No.	ヒアリング事項	評価結果	コメント
I	作業安全確保のために必要な対策を講じる		
I-(1)	人的対応力の向上		
I-(1)-①	作業事故防止に向けた方針を表明し、具体的な目標を設定する。	A	定期的な目標を更新するとよい。
I-(1)-②	知識、経験等を踏まえて、安全対策の責任者や担当者を選任する。	S	S未満の場合は、改善提案を記入。
I-(1)-③	作業安全に関する研修・教育等を行う。外国人技能実習生等を受け入れている場合は、確実に内容を理解できる方法により行う。また、作業安全に関する最新の知見や情報の幅広い収集に努める。	B	採用時にしか研修を行っていない。採用後も継続して安全に関する研修や講習会に参加する。
I-(1)-④	適切な技能や免許等が必要な業務には、有資格者を就かせる。	S	資格取得のための費用を会社が負担している。
I-(1)-⑤	職場での朝礼や定期的な集会等により、作業の計画や安全意識を周知・徹底する。		Sの場合は、評価理由を記入。
I-(1)-⑥	安全対策の推進に向け、従事者の提案を促す。		
I-(2)	作業安全のためのルールや手順の順守		
I-(2)-①	関係法令等を遵守する。		
I-(2)-②	木材加工用機械等、資機材等の使用に当たっては、取扱説明書の確認等を通じて適切な使用方法を周知・徹底する。		
I-(2)-③	作業に応じ、安全に配慮した服装や保護具等を着用させる。		
I-(2)-④	日常的な確認や健康診断、ストレスチェック等により、健康状態の管理を行う。		
I-(2)-⑤	作業中に必要な休憩を設ける。また、暑熱環境下では水分や塩分摂取を推奨する。		
I-(2)-⑥	作業安全対策に知見のある第三者等によるチェック及び指導を受ける。		
I-(3)	資機材、設備等の安全性の確保		
I-(3)-①	燃料や薬品など危険性・有害性のある資材は、適切に保管し、安全に取扱う。		
I-(3)-②	機械や刃物等の日常点検・整備・保管を適切に行う。		
I-(3)-③	資機材、設備等を導入・更新する際には、無人化機械等を含め、可能な限り安全に配慮したものを選択する。		
I-(4)	作業環境の整備		
I-(4)-①	職場や個人の状況に応じ、適切な作業分担を行う。また、日々の健康状態に応じて適切に分担を変更する。		

報告書には、より高い評価を得るために一つ上のレベルの取組を提案

○マニュアルをどのように活用していくか

大前提：安全診断は第三者が実施することが効果的（客観的にできる）

**案1：近隣地域にある複数の工場で協働し、
1年ごと等で持ち回りをしながら
安全診断・評価を実施する**

メリット：短い期間で定期的な安全診断・評価が可能

困難な点：地域に工場が少ない，機密情報の問題



案2：公的な組織等（地域の組合，協会等）が近隣実施主体となる

メリット：工場側が安心して実施を依頼できる。（機密情報の扱いなどに対して）

困難な点：定期的の実施することは難しい（実施間隔が大きく空いてしまう）

まずは自己評価から始めてみることも大切

新しい具体的な目標やルール作成

◆ 基本方針 ◆

- 安全第一を徹底し、事故ゼロを目指す
- 作業前の安全確認と声かけを励行する
- 保護具（保護メガネ・安全靴等）を正しく着用する
- 整理・整頓・清掃を徹底し、危険を未然に防ぐ
- 機械設備の点検・整備を定期的に行う
- ヒヤリ・ハット事例を共有し、再発防止に努める

保護具の着用ルール

保護具の種類	対象作業	着用ルール	補足事項
安全靴	フォークリフト運転、木材運搬	鋼製つま先付きの安全靴を着用。靴紐をしっかりと結ぶ。	破損・摩耗がある場合は交換対象。
耳栓・イヤーマフ	製材機稼働区域、騒音区域（85dB以上）	騒音区域に入る前に耳栓またはイヤーマフを装着。	使い捨て耳栓は毎日交換。イヤーマフは定期清掃。
保護メガネ	帯鋸盤操作、木材切断・研磨作業	飛散物がある作業では必ず着用。	曇りや傷がある場合は交換。
手袋	木材搬送、鋭利な部材の取扱	耐切削性のある手袋を着用。	回転機械操作時は巻き込まれ防止のため着用禁止。

立ち入り禁止区域に対する物理的処置



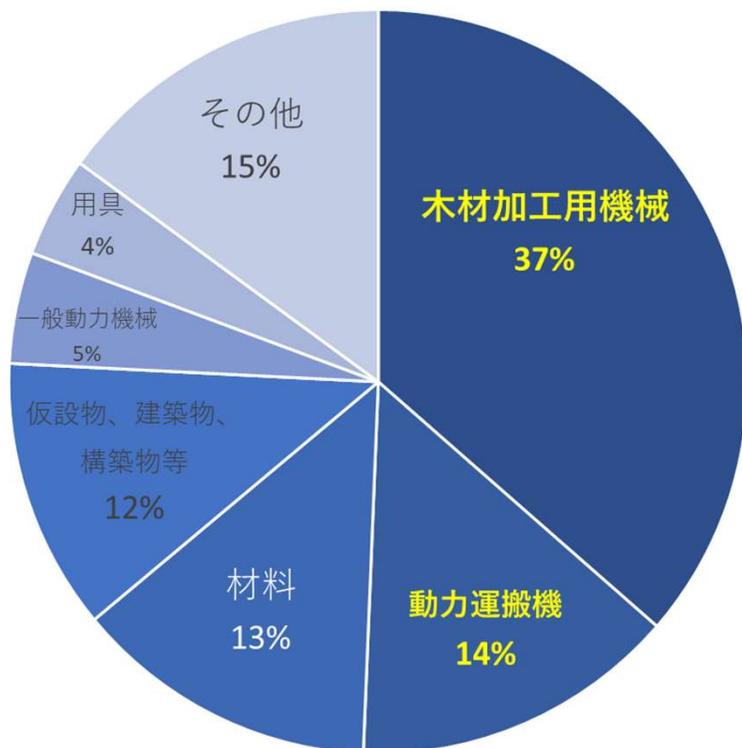
柵を設けられない段差の目立つ化



マニュアルを活用した安全診断・評価を実施し、具体的な改善活動も行われ作業安全が向上している

木材産業における作業安全向上を どのように推進していくか

○木材産業で発生している災害の起因物



木材・木製品製造業において発生した労働災害における起因物には、
木材加工用機械や運搬装置などの機械が最も多い。



機械設備の対策が効果的

図 木材・木製品製造業における起因物別事故の死傷者割合

出典：中央労働災害防止協会 労働災害分析データより作成

○機械設備に対する安全対策の進め方

◆3ステップによる安全対策の実施

安全対策
効果

大

ステップ1

本質的安全設計方策

危険源の除去
危険源への接近不要化
⇒無人機の導入



ステップ2

安全防護

インターロック付き
ガードの設置



付加保護方策

非常停止ボタンの設置

ステップ3

使用上の情報の提供

警告表示
リスクの見える化
手順の明確化

小



木材産業では、ステップ3による対策が多く行われている
⇒対策効果は、ヒト(作業従事者)の意識に左右されてしまう

○災害発生メカニズム

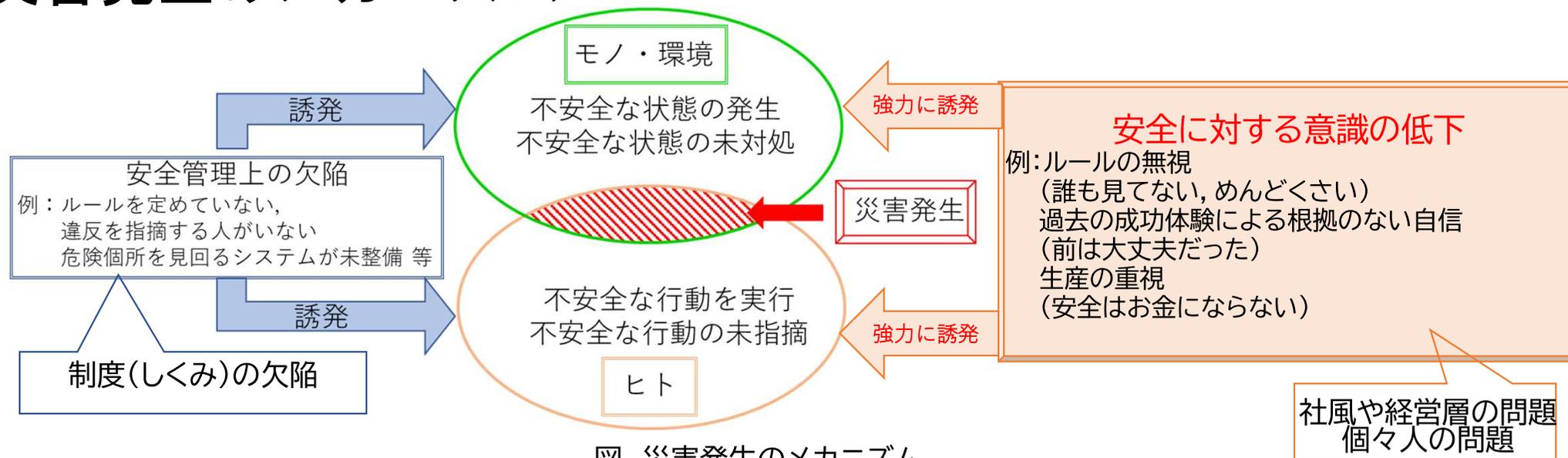


図 災害発生メカニズム

参考：大関「新しい時代の安全管理のすべて」を基に著者作成（一部改変）

制度を確立しても、それを運用する人(事業場内すべての人)の安全に対する意識が低下していたら、災害は発生する

安全対策は**全員が当事者**となり

トップダウン(経営側)と

ボトムアップ(作業側)の双方向で進めることが必須

令和8年2月3日 作業安全 第2回 中央研修会（オンライン）

○現場任せにしない“ワンチーム”での安全対策を

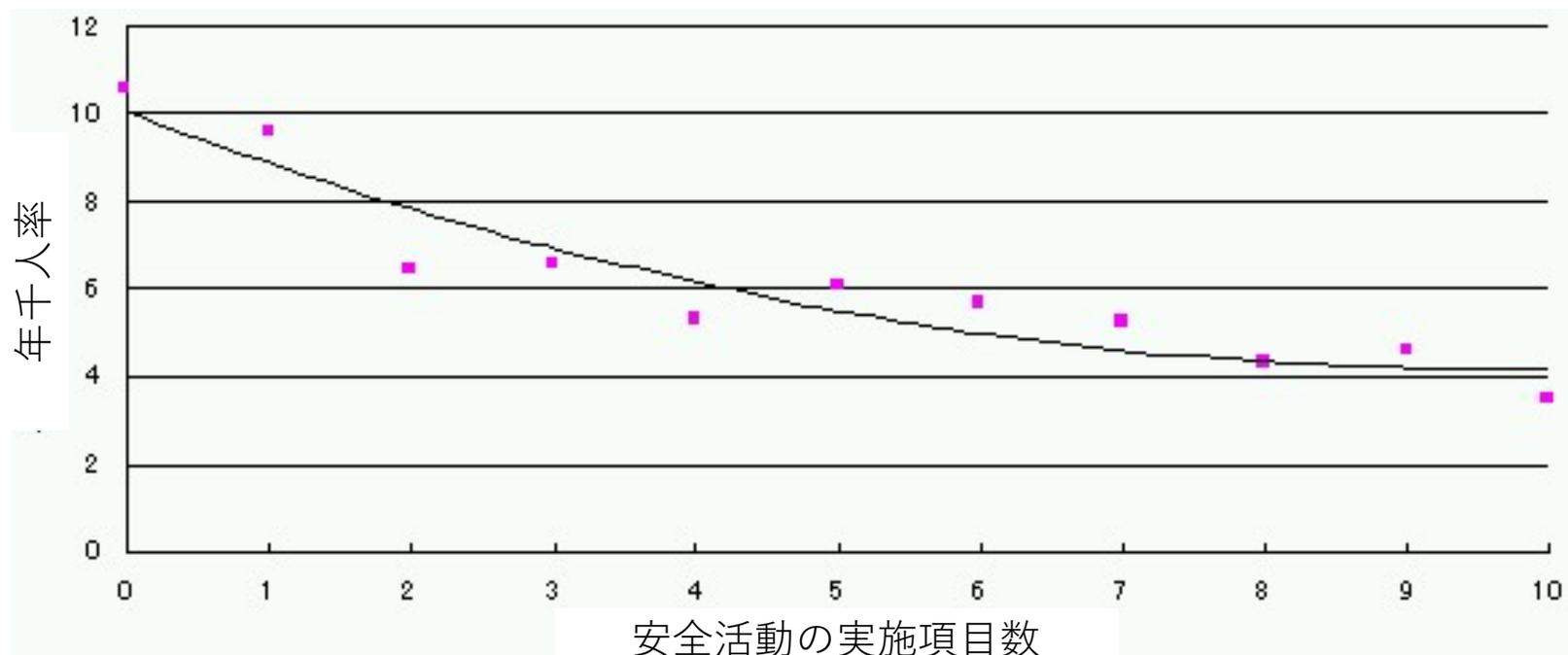


図 事業場のトップが行う安全管理活動項目数別 平均災害発生年千人率
 出典：厚生労働省労働基準局安全衛生部「大規模製造業事業場における安全管理に係る自主点検結果について」

事実として・・・

事業場のトップが安全管理活動に関わることで災害が減少している

令和8年2月3日 作業安全 第2回 中央研修会（オンライン）

○社長や管理担当が何をするの？

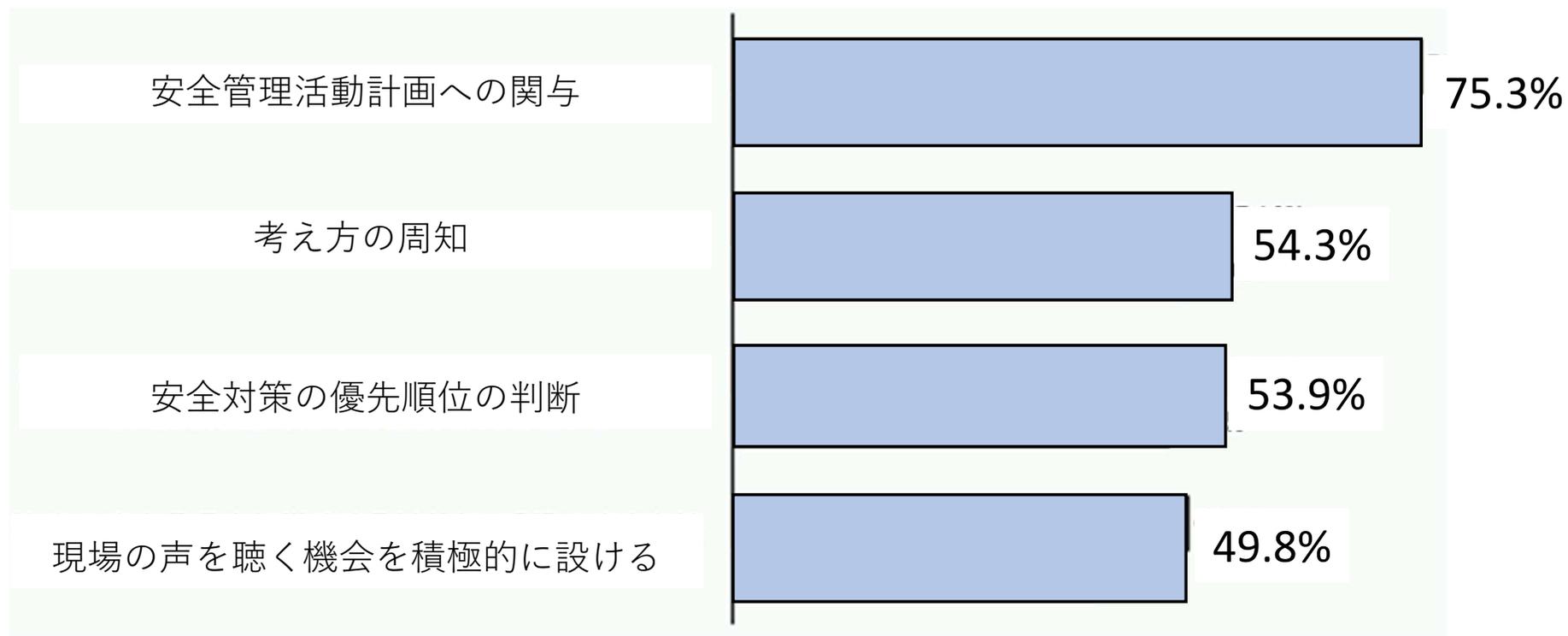


図 事業場のトップが行っている安全管理活動

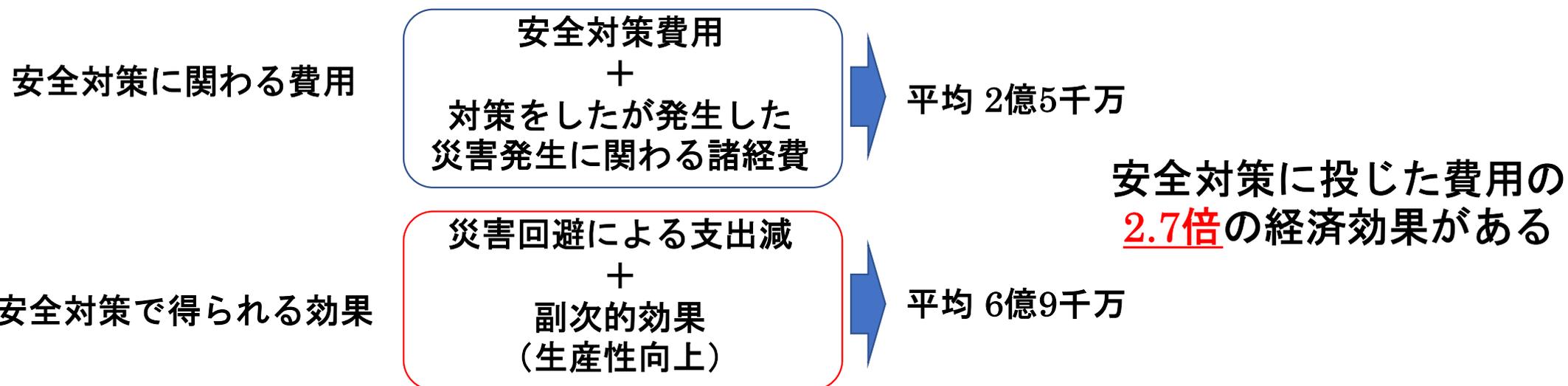
出典：厚生労働省労働基準局安全衛生部「大規模製造業事業場における安全管理に係る自主点検結果について」を基に一部改変

全体方針を示したり現場の声を聴くことが大切

○安全対策はお金にならないのか？

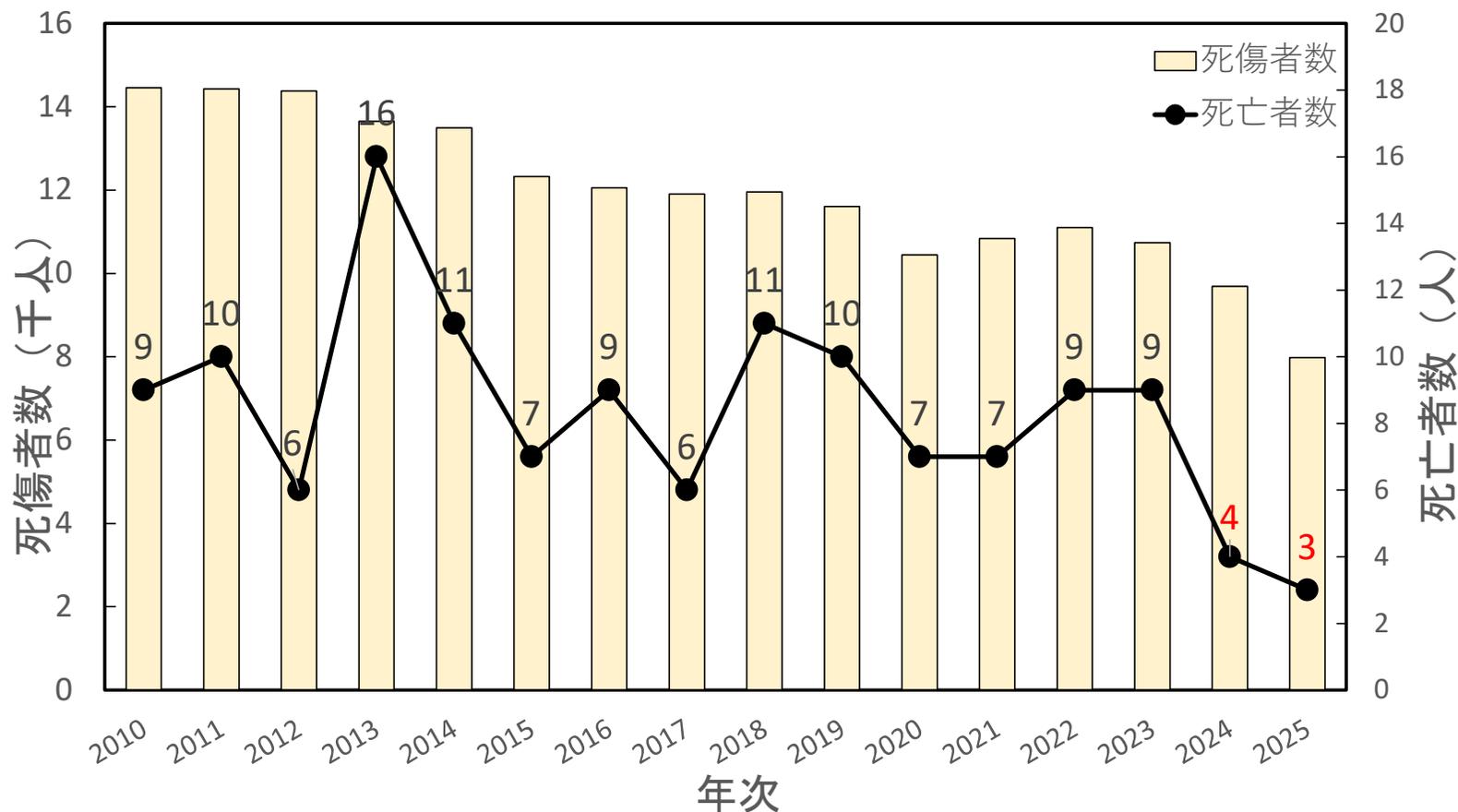
安全対策の費用対効果に関する試算結果

中央労働災害防止協会調査研究部（2003） 製造業における安全対策の費用対効果を試算



安全な状態が維持されると、労災保険料も減額される

○結果は必ずついてくる



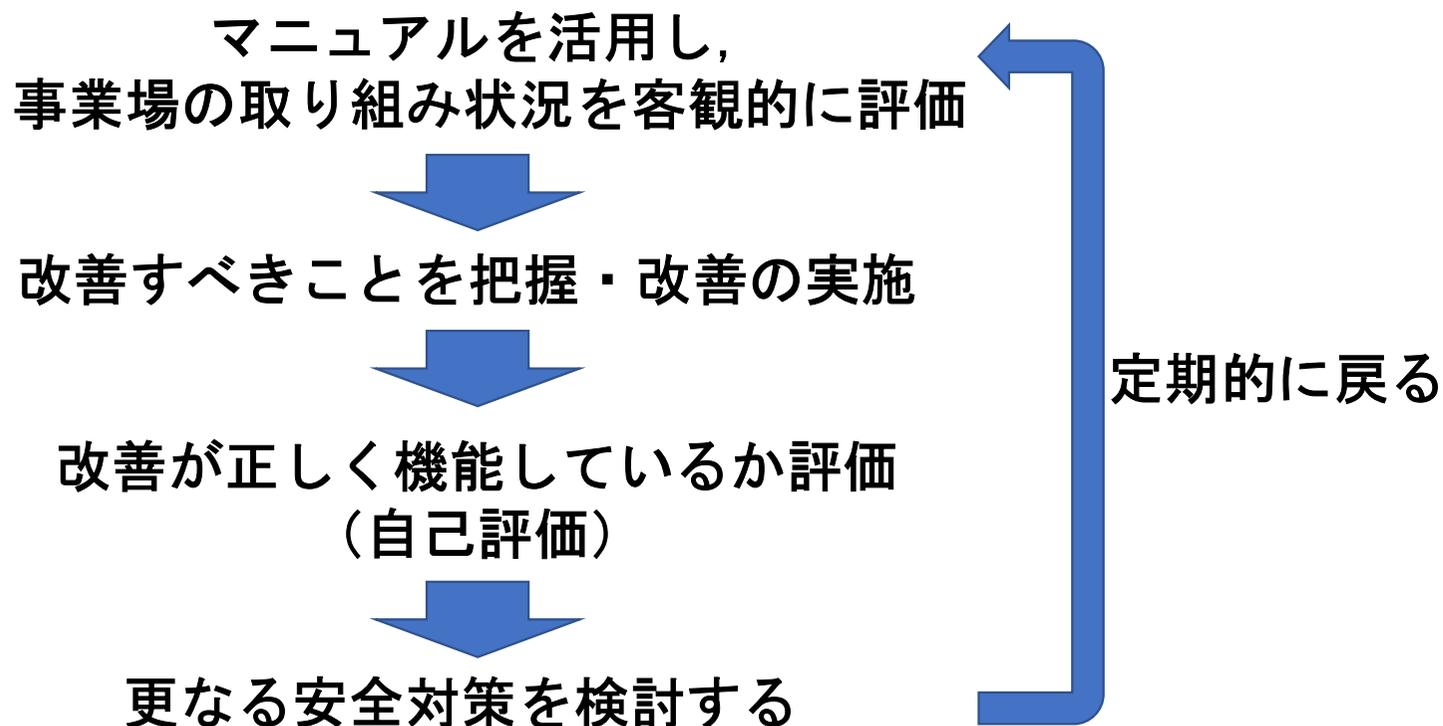
2024年は
労災による
死亡者数
過去最低を記録

2025年も
死傷者数が
12月時点で最小

皆さんの取組の
結果が現れている

図 木材産業で発生した労働災害での死傷者数と死亡者数の推移

○安全は一日にしてならず



**職場全員（経営者も作業者も）参画し、
その場での対応に終わらない持続的な取組が重要**



ご安全に！