

2025秋の理事会

第一号議案(連絡) 安全経営あいち賛同制度について

要約 安全経営あいち 賛同頂きたい内容

2015年～

論理的安全管理の推進

詳細7ページ～

災害は『災害発生のシナリオ』に沿って発生する
ならその順で調査、想定し説明できるようにする
この積み上げが災害件数を減少させる

第三次産業含めて 更なる浸透

2022年～

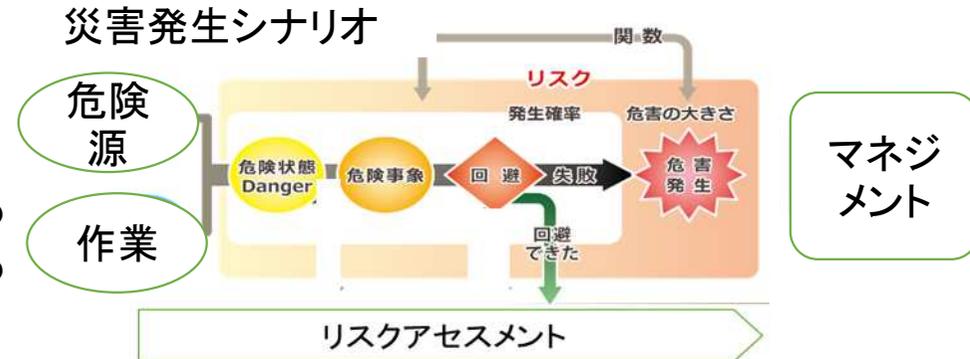
安全経営あいち 賛同制度の発足 先ずは考え方の共有化

“だから実施してください”・・・が書かれています ※“ここに賛同”ではありません

詳細5ページ～

1. 安全は経営重点7課題の1つ
2. 安全はお金がかかるは誤解であり、考え方やり方次第で逆に儲かる
👉 企業価値の向上へ繋がる

賛同頂きたいのは 論理的安全衛生管理の推進、
『災害発生のシナリオ』に沿ったリスクアセスメント



重点は 危険源と作業の関わりを調べてマネジメント

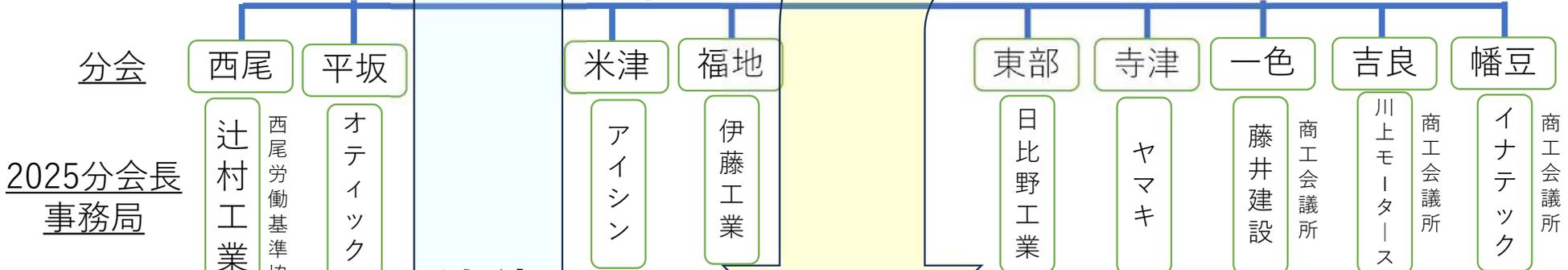
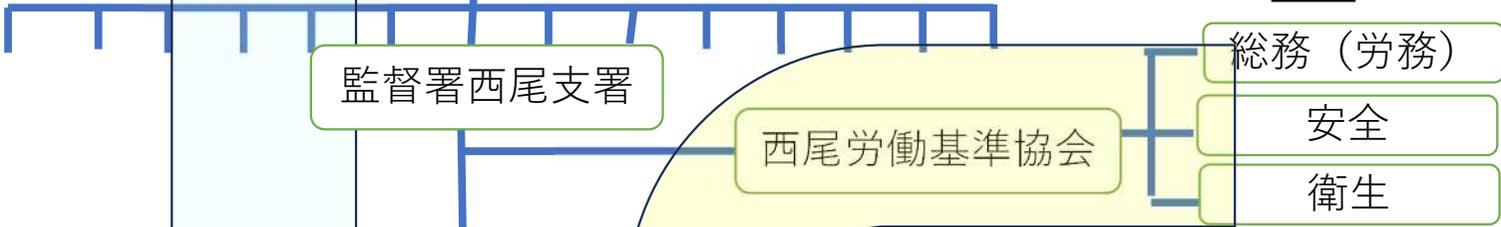
• 会員賛同会社数 73社 + 非会員 9社 = 現在西尾は 82社賛同

•	分会				
•	東部	33社中	14社賛同	賛同率	43%
•	米津	28	6		22%
•	吉良	80	13		17%
•	福地	30	5		17%
•	寺津	25	4		16%
•	平坂	84	11		13%
•	西尾	112	13		12%
•	幡豆	32	3		10%
•	一色	96	4		5%
•	計	520	73		14%

展開組織

厚生労働省
愛知労働局

安全経営あいち
化学物質事例



2025分会長
事務局

法律

- ◇知る 会報 (HP) 説明会/セミナー
- ◇学ぶ 講習会開催
- ◇共同 難しい課題には一社単独を避け 共同活動

考え方の浸透 賛同に向け
9分会のお力をお貸しく下さい

では 1つ1つ 確認ください

まず 安全経営あいち



“だから実施ください”
が書いてあります

経営者が持つべき視点として、いわゆる PQCDSME の7つがあり、これらはどれ一つも欠かすことはできず、逆にどれかひとつだけを重視することもできません。「安全」も、そのうちのひとつに組み入れ、課題とすべきです。

安全は経営重
点課題の1つ

一方、安全と、生産性・品質・原価・納期等は、互いにトレードオフの関係にあるとする根強い誤解があります。リスクアセスメントを通じて現場の実態を把握し、管理向上させることは、安全性の向上はもとより、生産性、品質、原価、納期、士気、環境を同時に向上させること、さらには企業価値をも向上させることに繋がります。

安全はお金がかか
るは誤解
考え次第で
逆に儲かる
👉企業価値
の向上へ

安全管理を経営課題ととらえ、生産性、品質、原価、納期、士気、環境と一体的に、戦略的に管理する経営手法、「安全経営」。

愛知労働局は「安全経営」の推進を提唱します。

では 1つ1つ 確認ください

次に 災害発生シナリオに沿った
論理的な安全衛生管理の推進
(賛同いただきたい内容)

国際規格で 安全とは

- 広義の安全には衛生を含みます。
- 本解説では、基本的に広義の安全を使用します。

許容できないリスクがないこと

ISO/IECガイド51:2014

許容可能なリスクは含まれている

- リスクの概念の理解が不可欠
- 安全とは、災害の起きない状態を指していない

リスクとは

危害の大きさ と
(又は程度、重篤度)
発生の可能性 の相関

👉 リスクで安全を語る

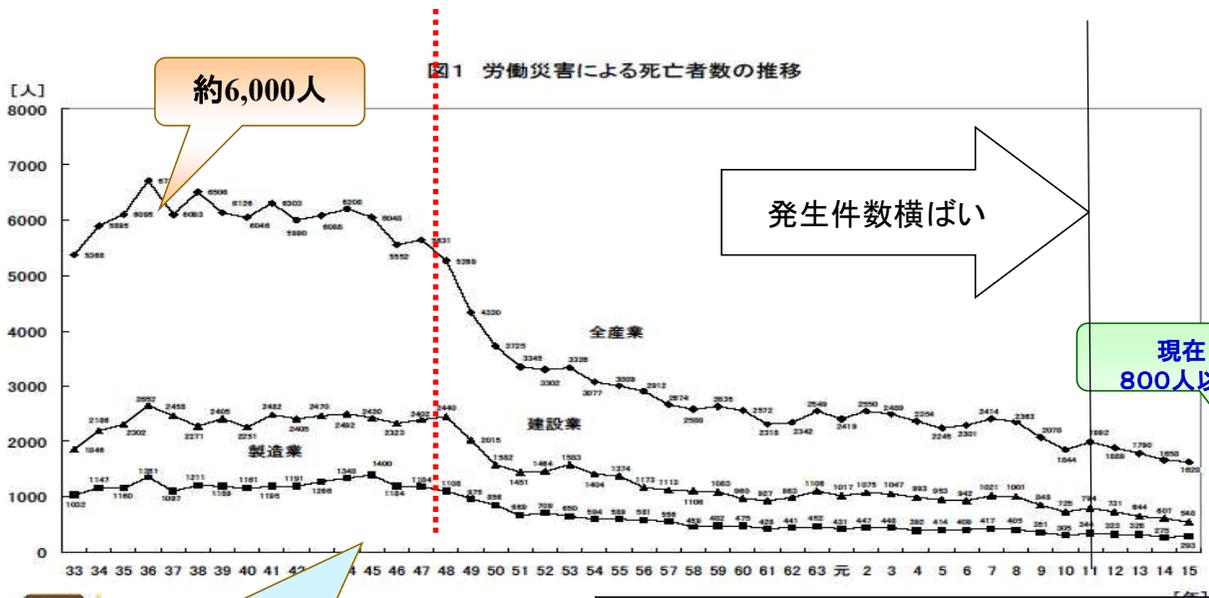
👉 危害の大きさ（危険源）と
発生の可能性で
従業員の安全を語る



事実を 実態を
自ら調べる

9

大きな分岐点 自律的安全管理の導入



◇ イギリスに学ぶ

	日本	英国
就業人口	6,300万人	2,500万人
休業者数	12万人	13万人
重災者数	1,000人	200人

位置づけ



S47年/1972年安衛法
コレ実施

2006年 リスクアセスメント努力義務
自ら調べ コレ実施

2023年 自律的安全管理 義務化
自ら調べ **自ら選択**

“大きな災害・事故を防ぐ” 3つの大きな分岐点の中で
 自ら調べ
 自ら調べ 自ら対策を選択
 リスクアセスメント
 自律的安全管理

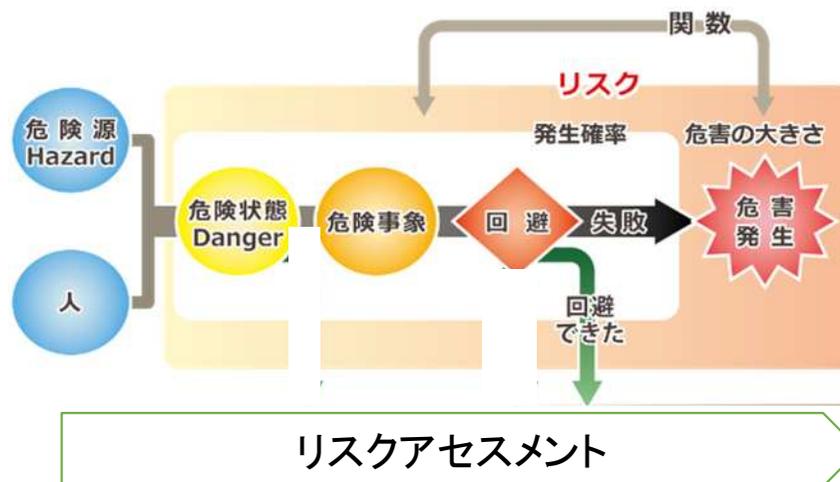
義務化
第一号
化学物質

賛同
頂きたい
内容

愛知労働局
2015年～



自ら調べるのは 災害発生シナリオに沿って



マネジ
メント

濱田様資料より引用

災害は『災害発生シナリオ』に沿って発生する
ならその順で調査、想定し説明できるようにしましょう
『論理的な安全管理』愛知労働局に提唱頂く

ISO45001の内容

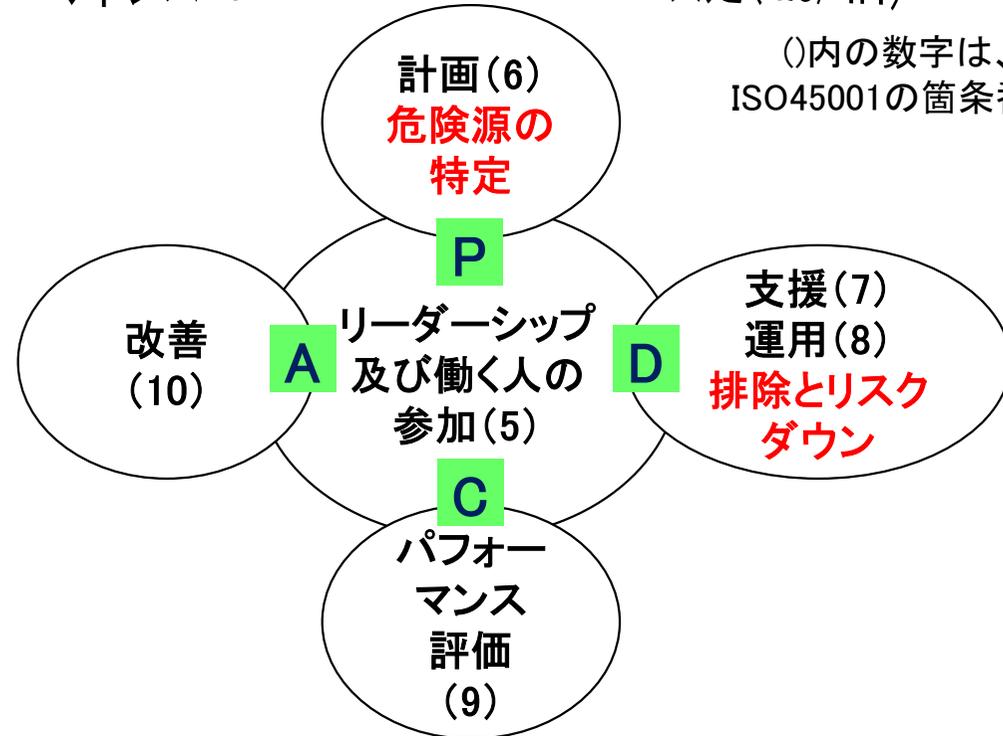
組織の状況
(4)

外部及び
内部の課題
(4.1)

働く人及び
その他利害
関係者の
ニーズ及び
期待
(4.2)

マネジメントシステムの適用範囲の決定(4.3/4.4)

()内の数字は、
ISO45001の箇条番号



危険源の特定から入り そのリスクダウンに向けた
PDCAをまわすしくみ 国際規格にも合致



“だから実施ください”
が書いてあります

経営者が持つべき視点として、いわゆる PQCDSME の7つがあり、これらはどれ一つも欠かすことはできず、逆にどれかひとつだけを重視することもできません。「安全」も、そのうちのひとつに組み入れ、課題とすべきです。

一方、安全と、生産性・品質・原価・納期等は、互いにトレードオフの関係にあるとする根強い誤解があります。リスクアセスメントを通じて現場の実態を把握し、管理向上させることは、安全性の向上はもとより、生産性、品質、原価、納期、士気、環境を同時に向上させること、さらには企業価値をも向上させることに繋がります。

安全管理を経営課題ととらえ、生産性、品質、原価、納期、士気、環境と一体的に、戦略的に管理する経営手法、「安全経営」。

愛知労働局は「安全経営」の推進を提唱します。

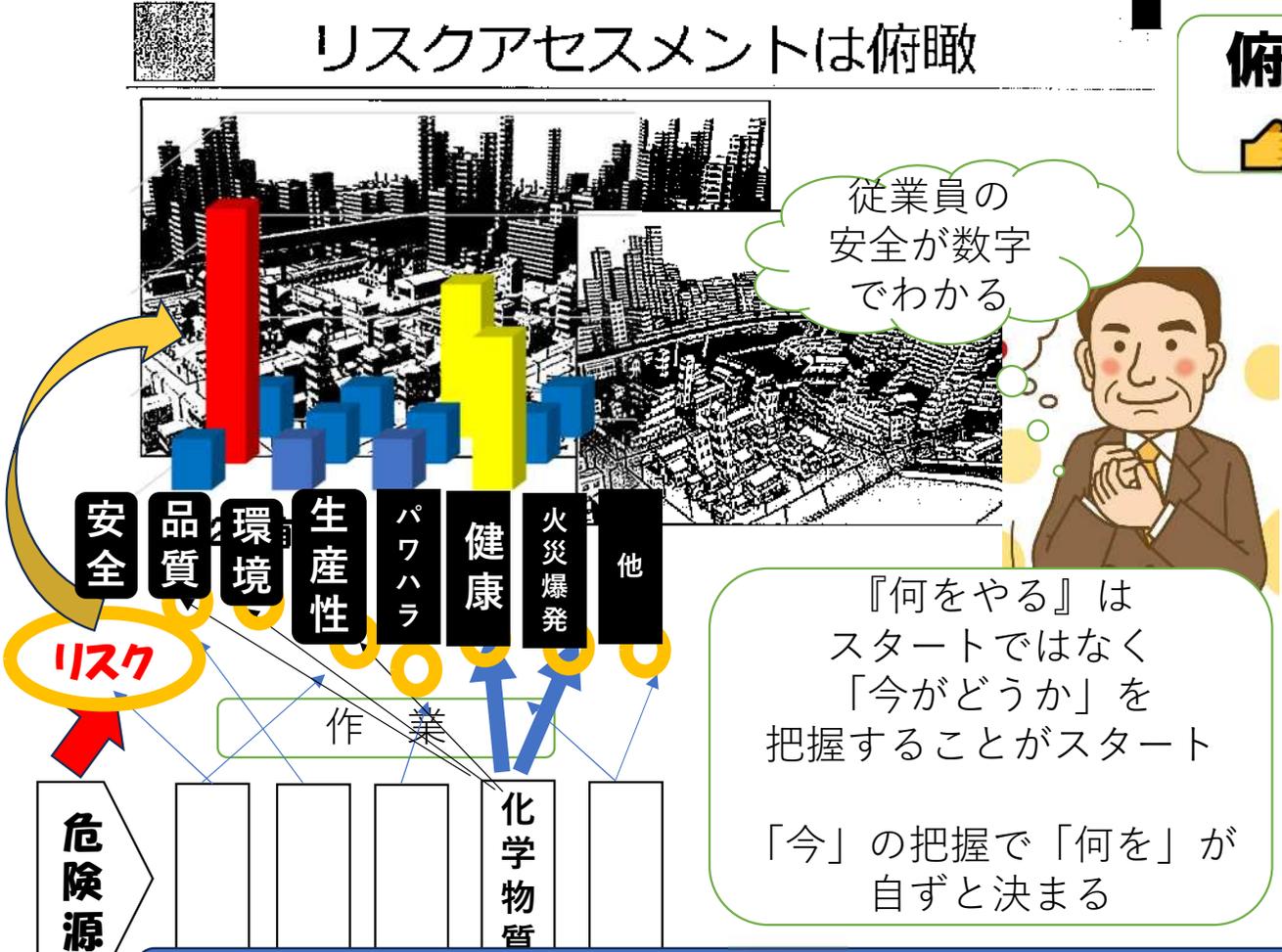
安全は経営重点課題の1つ

ご参考
次に
活用例

“全体”の中の1つ 活用例

西尾総会資料2025年4月24日
西尾労働基準協会

リスクアセスメントは俯瞰



俯瞰 高所から下方を見渡す
👉 広い視野で物事を捉える

◆ 今がどうか 全体を把握してる!?
リスク管理してる!?

2025.3.10 濱田氏よりフォロー頂く

◆ 化学物質も全体の中の1つ

◆ リスクで診る
程度の大きさと発生の可能性で
可視化できる

◆ 何をやる ハイリスクより対処
RAを通じPQCDSMEはひとつにできる
安全経営あいち

経営ツールであり必要なのは
経営者の賛同

分野と危険源で体系化が可能 👉 体系で効率よく体制化
多くの事業場に有効



“だから実施ください”
が書いてあります



経営者が持つべき視点として、いわゆる PQCDSME の7つがあり、これらはどれ一つも欠かすことはできず、逆にどれかひとつだけを重視することもできません。「安全」も、そのうちのひとつに組み入れ、課題とすべきです。

一方、安全と、生産性・品質・原価・納期等は、互いにトレードオフの関係にあるとする根強い誤解があります。リスクアセスメントを通じて現場の実態を把握し、管理向上させることは、安全性の向上はもとより、生産性、品質、原価、納期、士気、環境を同時に向上させること、さらには企業価値をも向上させることに繋がります。

安全管理を経営課題ととらえ、生産性、品質、原価、納期、士気、環境と一体的に、戦略的に管理する経営手法、「安全経営」。

愛知労働局は「安全経営」の推進を提唱します。

安全はお金がかかるは誤解
考え次第で
逆に儲かる
👉企業価値
の向上へ

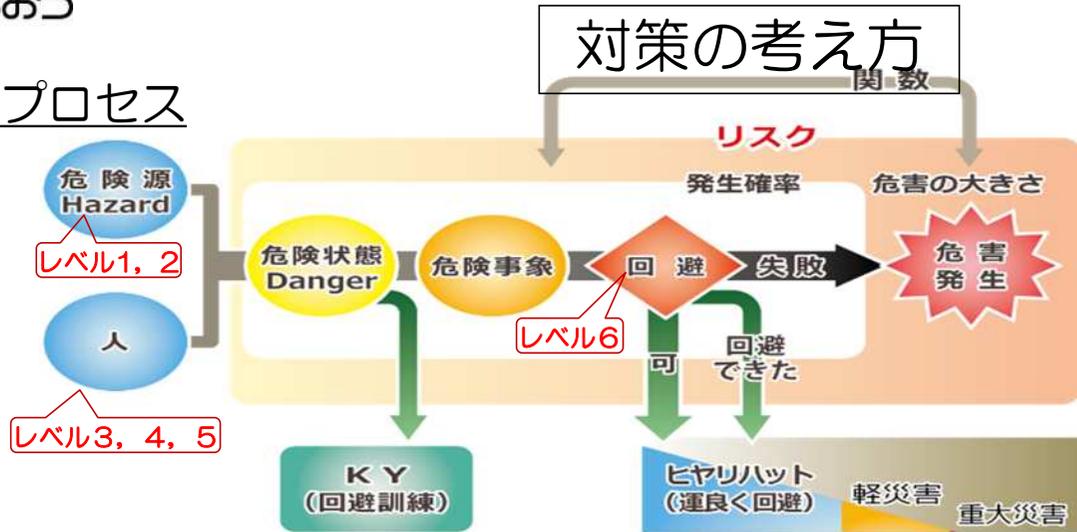


ご参考
次に
実施例

考え方やり方次第で儲かる

何故 儲かる？

災害発生プロセス



対策の考え方

レベル7

マネジメント

管理で対策を考えると
お金がかかる・・・もそうだが
監督者の負荷が増える
できる限り避けたい



対策順

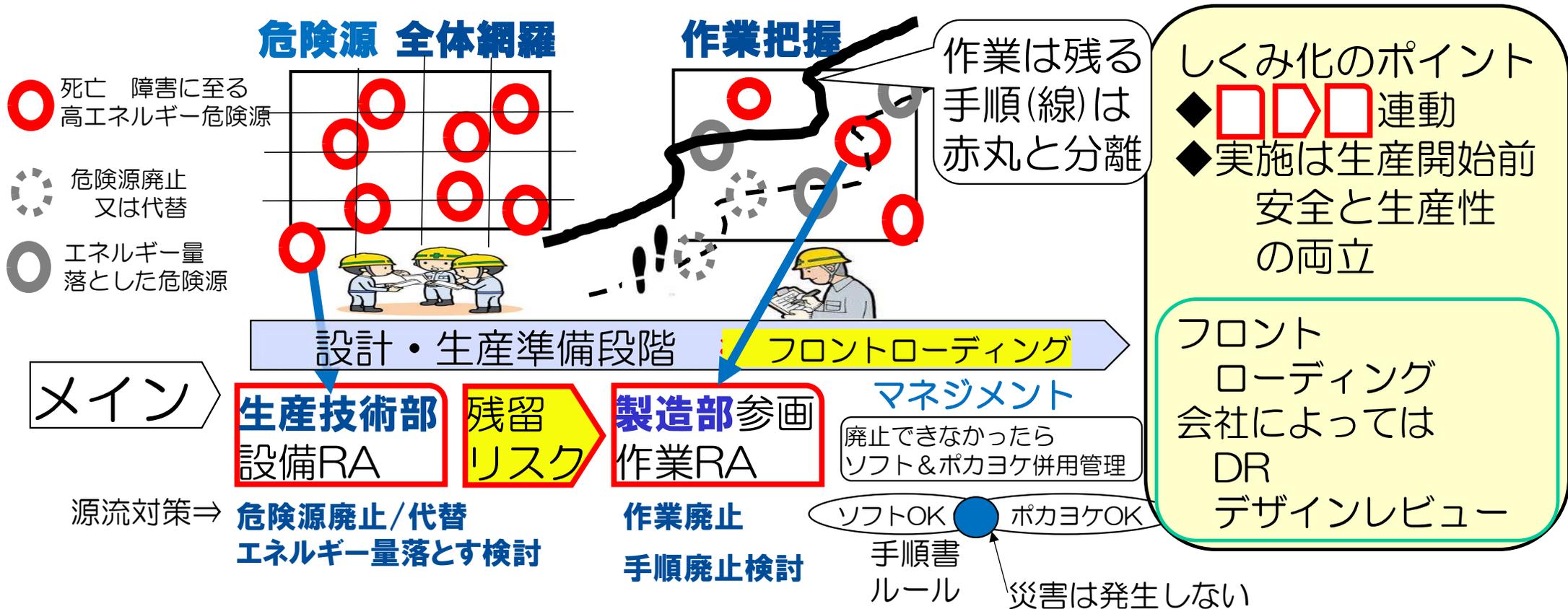
- レベル
1. 危険源を無くす
2. 危険源エネルギーを下げる
3. 作業を無くす
4. 作業手順を無くす
5. 接近、接触させず (立ち入り禁止措置)
6. 回避手段

本質安全化

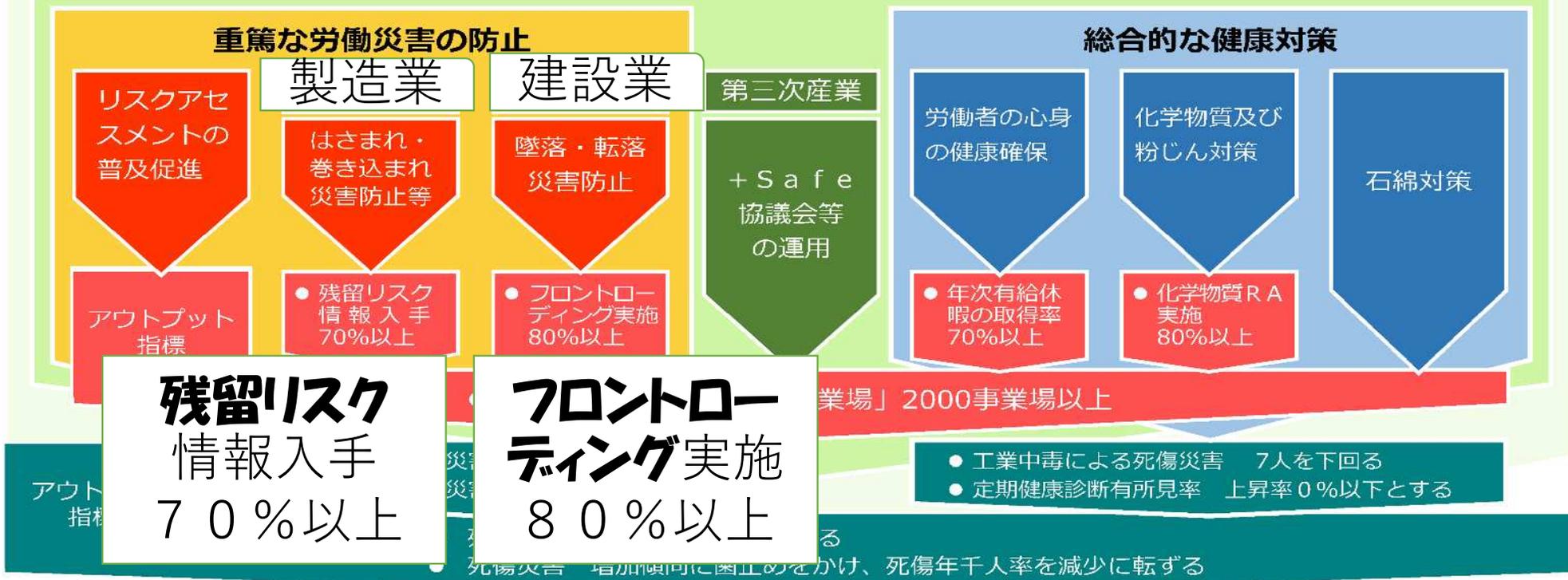
7. 左記1～5が出来なかったら
管理するしかない
◆大きな災害防止は
ソフトとポカヨケ併用
◆ソフトでは何故？だから！
で伝えることが大切

1, 2, 3で対応できれば儲かる
特に3 作業を無くす

やり方次第で儲かる 実施のタイミング 製造業での一例



「安全経営あいち賛同事業場制度」の運用



例えば 設備RA

実施年月日 '14年 3月25日

承認部署; 実施部署:品質保証部 品質評価

設備メーカー名:東芝ITコントロールシステム㈱

機番/工程: TS-0594 CTスキャナ撮影

帳票制定日;'09. 1. 15

帳票改訂3回;'09、10、1

RA番号;'13-015

設備名: CTSYキャナ(TOSCANER-24500twin)

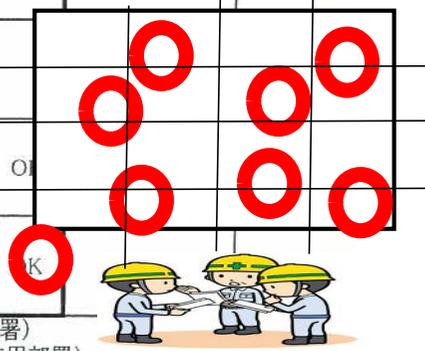
【危険源リスト】

1	機械的(動力)	2	電気	3	熱	4	墜落等	5	転倒・落下	6	騒音	7	振動	8	放射線
9	物質	10	身体的負担	11	人間工学無視	12	車両								

1 / 2

No	リスト区分	危険源(大きさ)	対象者			危険源/危険状態 ※災害に至る過程として「～な ので、～して」+「～になる」と	リスクの見積/評価				安全 方策 ※危険源全てに対処策、措置内容を記入	措置		リスクの再評価				許容 可能か	使用上の情報の 提供
			生 産	段 替	保 全		危害 程度	発生 頻度	発生 確率	リスク レベル		本 質	防 護	危害 程度	発生 頻度	発生 確率	リスク レベル		
1		ワークテーブル 昇降 200V 8.34N・m				試料セット時、誤操作、又は第三者が操作して、駆動部に体が挟まれる	6	5	2	B (13)	①侵入扉にライトカーテンを取り付け、誤操作や第三者による起動が出来ないようにする ②全身が入った時(ライトカーテンを遮らない)の為に機内に非常停止鈕を設置	○		6	5	1	B (12)	OK	①
2		ワークテーブル 回転 200V 150N・m					6	5	2	B (13)		○		6	5	1	B (12)	OK	②
3		ワークテーブル トラハース 200V 8.34N・m					6	5	2	B (13)		○		6	5	1	B (12)	OK	③
4		扉の開閉 100V 1N・m					2	5	2	C (9)		○		2	5	1	C (8)	OK	④
5	2	200V 制御盤 電源			○	扉開閉時に、配線部に触れ感電する	10	3	1	A (14)	①配線部にカバー設置 ②機外から操作できる様にして、修理はメーカーに全面委託	○		10	1	1	B (12)		
6	3	該当なし															0		
7	4	入り口段差 250mm			○	ワークをテーブルに載せようとした時躓いて顔をテーブルにぶつける	2	5	2	C (9)	段差を確認し足の置場に注意する様手順書に記載し、教育徹底	○		2	5	1	C (8)	OK	
8	4	配線・配管			○	電源を落とそうと裏側に廻った時うっかりして配線に躓いて顔を床にぶつける	2	3	2	D (7)	①鎖を張り、立入り禁止の表示を設置	○		2	3	1	D (6)	OK	

危険源 全体網羅
指定エリア内の全てを調べる



※書類ル

RA-II時;メーカー(報告作成)⇒設備計画者(対応案起案、実施承認)⇒原紙 設備計画部署保管、コピー配布 設備RA管理部署)
RA-IV時;設備計画者(報告作成)⇒設備RA管理部署(承認)⇒原紙 設備RA管理部署保管、コピー配布 設備計画部署・設備使用部署)

【危険源リスト】

1	機械的(動力)	2	電気	3	熱	4	墜落等	5	転倒・落下	6	騒音	7	振動	8	放射線
9	物質	10	身体的負担	11	人間工学無視	12	車両								

No	リスト区分	危険源(大きさ)	対象者		危険源/危険状態 ※災害に至る過程として「～なので、～して」+「～になる」と	リスクの見積/評価				安全 方策 ※危険源全てに対し対策、措置内容を記入	措置		リスクの再評価				許容可能か	使用上の情報の提供
			生産	保全		危害程度	発生頻度	発生確率	リスクレベル		本質	防護	危害程度	発生頻度	発生確率	リスクレベル		
9	3	落下 7Kg	○		ワークをテーブルに載せようとして手が滑り、足の上に落下させる	2	5	2	C (9)	ワーク取り扱いのについての再教育とルール遵守の徹底	○		2	5	1	C (8)	OK	
10	6 7	該当なし							0							0		
11	8	X線 (450kV)	○		高出力X線なので、漏洩して被曝する	10 #	5	2	A (15)	扉が開いていたら鉤を押しても出力しない様にボカヨケ設置	○	6	5	1	A (15)	OK	⑥	
12	9	冷却用油 第3種石油類		○	油補給時に油が手につかかぶれる	2	1	2	B (5)	油補給はメーカーに委託する	○					0		
13	10 1	該当なし							0							0		
14									0							0		
15									0							0		
16									0							0		
17									0							0		

前ページより

残留リスク報告書

報告年月日 '14年4月1日
第2回帳票改訂:'10.4.1

RA区分	RA-II	RA-IV	設備名称	設備メーカー・手配部署	使用部署
レ			GTスキャナ(TOSCANNER-24500win)	東芝ITコントロールシステム部・品質保証部	品質保証部 QAセンター

RA番号:'13-015

残存リスク報告内容				対策結果報告内容					
No.	リスト区分	危険源	安全方策	残存リスクの内容	残存リスクの危険度レベル	改善実施内容	改善実施		
							改善後の危険度レベル	実施者	完了日
1	1	ケーブルケーブル 昇降 200V 8.34N・m			B		B	14-3-25	
2	1	巨転 200V 150N・m	①侵入扉にエアセンサを取り付け、誤操作や第三者による起動が出来ないようにする ②全身が入った時の為に機内に非常停止ボタンを設置	エアセンサを破損した状態や故障したまま作業すると、駆動時に手や体が巻き込まれる	B	ルールの教育と遵守の徹底	B	14-3-25	
3	1	ケーブルケーブル ケーブルケーブル 200V 8.34N・m			B	ケーブルにて完全設置エラー発生時作動状態の確認(1回/月)	B	14-3-25	
4	1	扉の開閉 100V 1N・m			C		C	14-3-25	
5	2	200V 制御盤 電圧	①配線部にカバー設置 ②機外から操作できる様にして、修理はメーカーに全面委託	扉開閉時に、配線部に触れ感電する	A	ルールの遵守の徹底とメーカーによる制御盤の維持管理	A	メーカー 14-3-24	
6	8	X線 (450kV)	扉が開いたら扉を押しでも出力しない様にボカロクの設置	微量のX線漏洩にて日々少しずつ累積被曝する可能性がある	B	①扉がボカロクの維持管理(月1回チェック) ②検査計ハンジフィルムにて被曝量を把握管理する(健康診断・診療所1回/月提出)	B	14-3-25	

後工程へ 生産技術部→製造部
残留リスクを示す

発注者が請負会社に 危険源を未通達の災害事例

事例：引火物を含んだタンク配管に
溶接作業を行い、爆発/炎上



発注者は、化学設備を保有する工事の注文者でありながら、配管工事の元請業者に対して、化学物質の危険性や有害性、作業における安全衛生上の注意事項等の法定項目を記載した文書を作成し、交付をしていなかった
↓
労働安全衛生法違反書類送検

違反条文：

- 労働安全衛生法 第31条の2 (注文者の講ずべき措置)
- 労働安全衛生規則 第662条の4 第1項 (文書の交付等)
- 労働安全衛生法 第119条第1号 (罰則)
- 労働安全衛生法 第122条 (両罰規定)

後工程へ 発注者→元請業者
残留リスクを示す

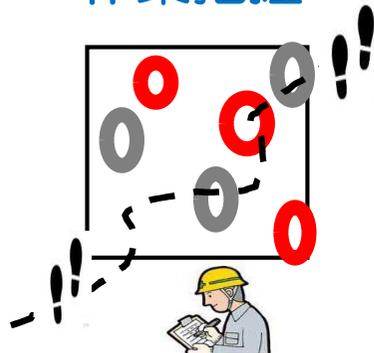
一緒

※書類ルート RA-II時:メーカー(報告作成)⇒設備計画者(対応案立案、実施承認)⇒原紙 設備計画部署保管、コピー配布 (安全衛生T)

RA-IV時:設備計画者(報告作成)⇒安環部安全衛生T(承認)⇒原紙 安全衛生T保管、コピー配布 設備計画部署・設備使用部署)

作業RA 例) 工事の場合 製造業も一緒

作業把握



工事計画書

工事名称	ハト対策		作成	09年11月19日	
工場	第1, 2製造工場・機械	係	工事責任者	作成者	
ライン名					
工事期間	11月 21日～ 11月 23日	作業	時～時	火気使用時間	時～時
エア→	要・不要	送電→	要・不要	作業員の押入→	有() 無()

① 残留リスク○を明記

× 火気使用⇒溶接機・砥石・その他()	× 火気監視人	名(兼任・専)
○ 高所・ビート作業	× 重量物(形状)	()
× 電気工事⇒低圧・高圧(AC600V級)	× 電気工具使用	× 廃棄物処理
× 爆発物()	× 深空障害物	× 荷役運搬車両使用()
○ 掘削・重機使用(高所作業車)	× 試運転・ライン稼働	× 混在作業・近接作業
	× 場所・スペースの制約・地形地質()	

② 作業手順

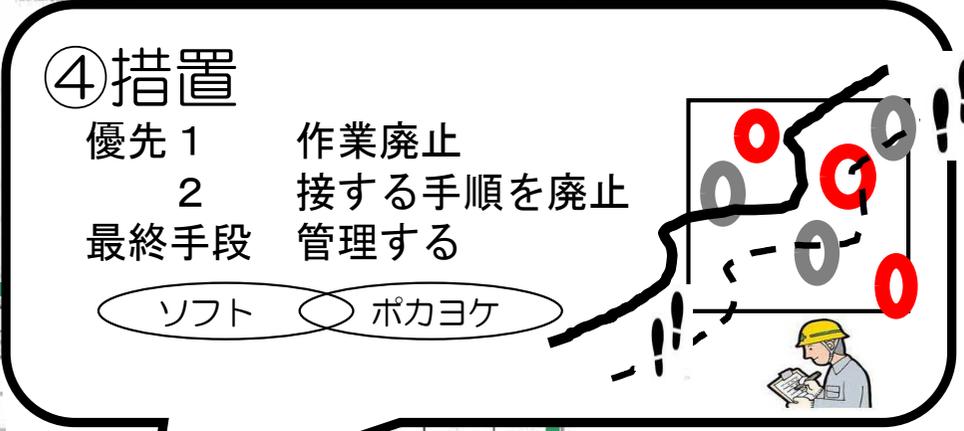
③ 手順vs残留リスク
接点を把握

No	タスク	どのような危険・有害要因があるか	リスク評価			
			災害程度	可能性	評価点	ランク
1	部品等移動	人・物など接触して破損、ケガなど	5	1	6	D
2	部品等養生掛け	荷崩れ、バランスを崩して転倒する	5	1	6	D
		人・物など接触して破損、ケガなど	5	1	6	D
		薬剤が皮膚、目、口に入る	5	10	15	D
		段差などで足がつかず転倒する	5	1	6	D
		人・物など接触して破損、ケガなど	5	1	6	D
ト	補回収処理	荷崩れ、バランスを崩して転倒する	5	1	6	D

④ 措置

- 優先 1 作業廃止
- 2 接する手順を廃止
- 最終手段 管理する

ソフト ○ ポカヨケ



帳票ルート(発注後すぐに提出)元請・元方工事責任者(/)⇒(コピー)施工会社(/)

⇒発注部⇒(コピー)施工会社(/)⇒元請・元方工事責任者(/)

そして連動させて 手順書化 QCDSMEで

<table border="1"> <tr><td>工程名</td><td>仕上げ</td></tr> <tr><td>作業名</td><td>製品セット作業</td></tr> <tr><td>品番</td><td>41311-53010</td></tr> <tr><td>名称</td><td>デフケース</td></tr> <tr><td>品名</td><td>311K</td></tr> <tr><td>作業No.</td><td>1-2</td></tr> </table>	工程名	仕上げ	作業名	製品セット作業	品番	41311-53010	名称	デフケース	品名	311K	作業No.	1-2	<h2>No.1 作業要領書</h2>	<table border="1"> <tr><td colspan="4">鑄造 2T 23係 1・2 班</td></tr> <tr><td>作成日</td><td>'09年</td><td>2月</td><td>18日</td></tr> <tr><td>改定日</td><td>年</td><td>月</td><td>日</td></tr> <tr><td>課長</td><td>係長</td><td>班長</td><td>班長</td></tr> </table>	鑄造 2T 23係 1・2 班				作成日	'09年	2月	18日	改定日	年	月	日	課長	係長	班長	班長																																							
工程名	仕上げ																																																																				
作業名	製品セット作業																																																																				
品番	41311-53010																																																																				
名称	デフケース																																																																				
品名	311K																																																																				
作業No.	1-2																																																																				
鑄造 2T 23係 1・2 班																																																																					
作成日	'09年	2月	18日																																																																		
改定日	年	月	日																																																																		
課長	係長	班長	班長																																																																		
<table border="1"> <tr><th colspan="2">安全遵守事項</th></tr> <tr><td>保護具</td><td>基本的持ち方</td></tr> <tr><td>ヘルメット・安全靴・保護メガネ 皮手袋 耳栓</td><td>危険源 製品デフケース2.6kg</td></tr> <tr><td>異常処置ルール</td><td></td></tr> <tr><td>自己判断せず 「止める・呼ぶ・待つ」</td><td></td></tr> <tr><td>現地KY</td><td>保護具の着用 ヨシ!</td></tr> <tr><td>RA</td><td> <table border="1"> <tr><th>詳細レベル</th><th>ランク</th></tr> <tr><td>部改装置</td><td>A</td></tr> <tr><td>部分的に改善必要</td><td>B</td></tr> <tr><td>全面的に改善必要</td><td>C</td></tr> <tr><td>注意、改善活動</td><td>D</td></tr> </table> </td></tr> </table>		安全遵守事項		保護具	基本的持ち方	ヘルメット・安全靴・保護メガネ 皮手袋 耳栓	危険源 製品デフケース2.6kg	異常処置ルール		自己判断せず 「止める・呼ぶ・待つ」		現地KY	保護具の着用 ヨシ!	RA	<table border="1"> <tr><th>詳細レベル</th><th>ランク</th></tr> <tr><td>部改装置</td><td>A</td></tr> <tr><td>部分的に改善必要</td><td>B</td></tr> <tr><td>全面的に改善必要</td><td>C</td></tr> <tr><td>注意、改善活動</td><td>D</td></tr> </table>	詳細レベル	ランク	部改装置	A	部分的に改善必要	B	全面的に改善必要	C	注意、改善活動	D	<table border="1"> <tr><th colspan="2">品質</th></tr> <tr><td>部位の名称</td><td></td></tr> <tr><td>ボルト座面</td><td></td></tr> <tr><td>窓部</td><td></td></tr> <tr><td>リングギヤ面</td><td></td></tr> <tr><td>バリ高さ</td><td> <table border="1"> <tr><td>面一</td><td>1mm以下</td></tr> <tr><td>1mm以下</td><td>1.5mm以下</td></tr> </table> </td></tr> </table>		品質		部位の名称		ボルト座面		窓部		リングギヤ面		バリ高さ	<table border="1"> <tr><td>面一</td><td>1mm以下</td></tr> <tr><td>1mm以下</td><td>1.5mm以下</td></tr> </table>	面一	1mm以下	1mm以下	1.5mm以下	<table border="1"> <tr><td>生産</td></tr> <tr><td>製品取り出しから No2シュートに流す まで</td></tr> <tr><td style="text-align: center; font-size: 24px;">25秒</td></tr> <tr><td>バリンダーC.T</td></tr> <tr><td style="text-align: center; font-size: 24px;">34秒</td></tr> </table>	生産	製品取り出しから No2シュートに流す まで	25秒	バリンダーC.T	34秒																				
安全遵守事項																																																																					
保護具	基本的持ち方																																																																				
ヘルメット・安全靴・保護メガネ 皮手袋 耳栓	危険源 製品デフケース2.6kg																																																																				
異常処置ルール																																																																					
自己判断せず 「止める・呼ぶ・待つ」																																																																					
現地KY	保護具の着用 ヨシ!																																																																				
RA	<table border="1"> <tr><th>詳細レベル</th><th>ランク</th></tr> <tr><td>部改装置</td><td>A</td></tr> <tr><td>部分的に改善必要</td><td>B</td></tr> <tr><td>全面的に改善必要</td><td>C</td></tr> <tr><td>注意、改善活動</td><td>D</td></tr> </table>	詳細レベル	ランク	部改装置	A	部分的に改善必要	B	全面的に改善必要	C	注意、改善活動	D																																																										
詳細レベル	ランク																																																																				
部改装置	A																																																																				
部分的に改善必要	B																																																																				
全面的に改善必要	C																																																																				
注意、改善活動	D																																																																				
品質																																																																					
部位の名称																																																																					
ボルト座面																																																																					
窓部																																																																					
リングギヤ面																																																																					
バリ高さ	<table border="1"> <tr><td>面一</td><td>1mm以下</td></tr> <tr><td>1mm以下</td><td>1.5mm以下</td></tr> </table>	面一	1mm以下	1mm以下	1.5mm以下																																																																
面一	1mm以下																																																																				
1mm以下	1.5mm以下																																																																				
生産																																																																					
製品取り出しから No2シュートに流す まで																																																																					
25秒																																																																					
バリンダーC.T																																																																					
34秒																																																																					
<table border="1"> <tr><td>手順①</td><td>製品の窓部を持ち2番取り出す</td><td></td></tr> <tr><td>安全</td><td>荷入れし手を挟む為手前から奥へと順番に製品を取る</td><td></td></tr> <tr><td>災害の型</td><td>挟まれ</td><td>RAランク D</td></tr> <tr><td>品質</td><td></td><td></td></tr> </table>		手順①	製品の窓部を持ち2番取り出す		安全	荷入れし手を挟む為手前から奥へと順番に製品を取る		災害の型	挟まれ	RAランク D	品質			<table border="1"> <tr><td>手順②</td><td>検査台の中央に置く</td><td></td></tr> <tr><td>安全</td><td>リングギヤ面を上に向け置く</td><td></td></tr> <tr><td>災害の型</td><td>挟まれ</td><td>RAランク D</td></tr> <tr><td>品質</td><td></td><td></td></tr> </table>		手順②	検査台の中央に置く		安全	リングギヤ面を上に向け置く		災害の型	挟まれ	RAランク D	品質			<table border="1"> <tr><td>手順③</td><td>バリの確認をする</td><td></td></tr> <tr><td>安全</td><td>手直し時バリの飛散方向に注意する</td><td></td></tr> <tr><td>災害の型</td><td>切れ・刺され</td><td>RAランク D</td></tr> <tr><td>品質</td><td>確認を怠るとバリ溝・スリコミの原因になる 作業箇所1-2-1参照</td><td></td></tr> </table>		手順③	バリの確認をする		安全	手直し時バリの飛散方向に注意する		災害の型	切れ・刺され	RAランク D	品質	確認を怠るとバリ溝・スリコミの原因になる 作業箇所1-2-1参照		<table border="1"> <tr><td>手順④</td><td>右手で製品を取る</td><td></td></tr> <tr><td>安全</td><td>窓部を持ち取る</td><td></td></tr> <tr><td>災害の型</td><td>接触・打撲</td><td>RAランク D</td></tr> <tr><td>品質</td><td></td><td></td></tr> </table>		手順④	右手で製品を取る		安全	窓部を持ち取る		災害の型	接触・打撲	RAランク D	品質			<table border="1"> <tr><td>手順⑤</td><td>No1シュートに製品を流す</td><td></td></tr> <tr><td>安全</td><td>シュートに製品が乗った事を確認する</td><td></td></tr> <tr><td>災害の型</td><td>挟まれ・巻き込まれ</td><td>RAランク D</td></tr> <tr><td>品質</td><td></td><td></td></tr> </table>		手順⑤	No1シュートに製品を流す		安全	シュートに製品が乗った事を確認する		災害の型	挟まれ・巻き込まれ	RAランク D	品質		
手順①	製品の窓部を持ち2番取り出す																																																																				
安全	荷入れし手を挟む為手前から奥へと順番に製品を取る																																																																				
災害の型	挟まれ	RAランク D																																																																			
品質																																																																					
手順②	検査台の中央に置く																																																																				
安全	リングギヤ面を上に向け置く																																																																				
災害の型	挟まれ	RAランク D																																																																			
品質																																																																					
手順③	バリの確認をする																																																																				
安全	手直し時バリの飛散方向に注意する																																																																				
災害の型	切れ・刺され	RAランク D																																																																			
品質	確認を怠るとバリ溝・スリコミの原因になる 作業箇所1-2-1参照																																																																				
手順④	右手で製品を取る																																																																				
安全	窓部を持ち取る																																																																				
災害の型	接触・打撲	RAランク D																																																																			
品質																																																																					
手順⑤	No1シュートに製品を流す																																																																				
安全	シュートに製品が乗った事を確認する																																																																				
災害の型	挟まれ・巻き込まれ	RAランク D																																																																			
品質																																																																					

解釈A

工事当日



おそらく
進まないのは

- ◆化学物質管理者 現場配置
- ◆保護具着用管理者 現場配置
- ◆SDS事前準備し、当日持参
- ◆危険源・化学物質を特定 全体網羅!!
- ◆評価

フロントローディングで
解釈Bの体制にできる
法律に記述なし👉どちらもOK
監督官向様と検証

解釈B

パッケージ化 計画時に抑え込む ※フロントローディング

当日は

- (配置不要)
- (配置不要)
- (計画時に確認済)
- (計画時に特定済)
- (計画時に評価済)



西尾モデル

西尾モデルで
実施なら

うちはこうしますと
実施要領書化
しましょう

- ◆全体網羅 当日特定した場合は 作業中止
特性が判明/処置決定で作業再開

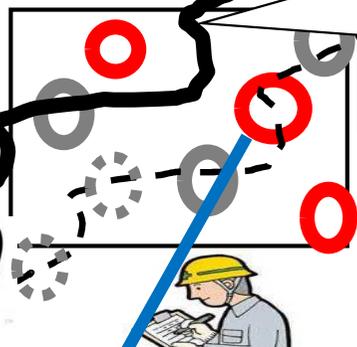
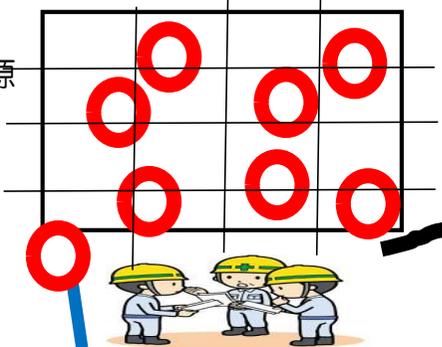
ご参考

西尾モデルとの関係

危険源 全体網羅

作業把握

-  死亡 障害に至る
高エネルギー危険源
-  危険源廃止
又は代替
-  エネルギー量
落とした危険源



作業は残る
手順(線)は
赤丸と分離



メイン

生産技術部
設備RA

残留
リスク

製造部 参画
作業RA

マネジメント
廃止できなかつたら
ソフト&ポカヨケ併用管理

源流対策⇒

危険源廃止/代替
エネルギー量落とす検討

作業廃止
手順廃止検討

ソフトOK ● ポカヨケOK
手順書
ルール 災害は発生しない

サブ
西尾モデル



生技/製造部
一緒に RA

マネジメント考え方は同じですが
ソフト ○ ポカヨケ

未実施なら一緒に
👉 西尾モデル
ただ安全と生産性の
両立はメインより弱い

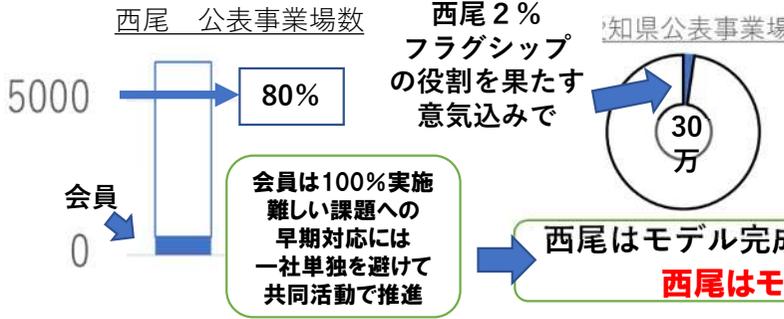
2025計画
総括

14次防

- ①自律的安全管理のベース
リスクアセスメント普及
- ②化学物質実施事業場目標
～2027年80%

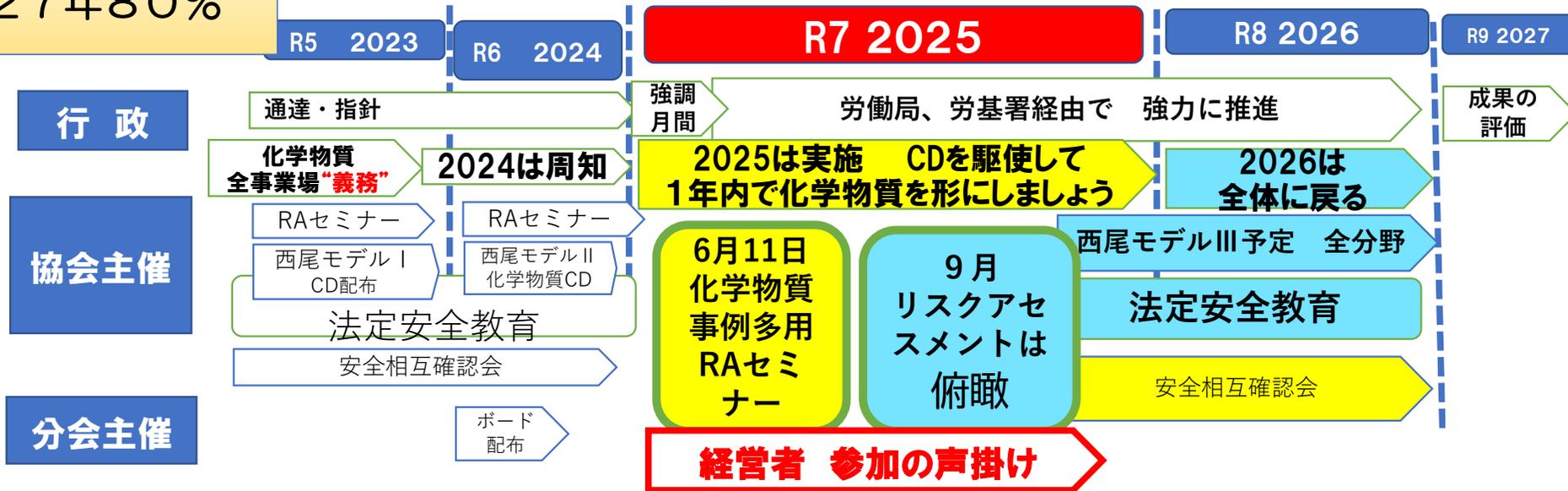
国の第14次防止を受けた
西尾労働基準協会 安全衛生5ヶ年計画

2023年2月24日
西尾労働基準協会



西尾の企業は
安全の考え方が
しっかりしている
だから大きな災害が出ない
...を目指して

西尾はモデル完成済み 本当にありがとうございました
西尾はモデルと組織で全会員・全産業展開



義務化の化学物質を1年内に形にして 来期から全体に戻る

2026は
全体に戻る

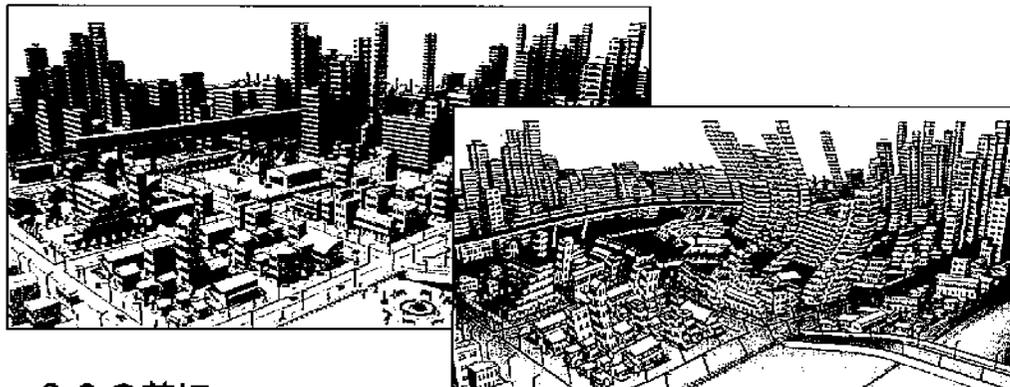
西尾モデルⅢ予定 全分野

9月17日
リスクアセ
スメントは
俯瞰

法定安全教育

9月17日の西尾セミナーは
濱田氏を講師に招聘して実施

リスクアセスメントは俯瞰



§ 2の前に

『何をやる』はスタートではなく
「今がどうか」を把握することがスタート
「今」の把握で「何を」が自ずと決まる

濱田様資料より引用

俯瞰 高所から下方を見渡す
👉 広い視野で物事を捉える

リスクアセスメントを通じ
PQCDSMEは
ひとつにできる



安全経営あいちに賛同できます

各位

第一部 リスクアセスメントセミナー
第二部 全国衛生週間説明会 西尾会場

参加のご案内
参加無料

主催：西尾労働基準協会
共催：建設業労働災害防止協会西尾分会
岡崎労働基準監督署西尾支署
後援：愛知労働基準協会

全国衛生週間説明会とリスクアセスメントセミナーを実施します。

【セミナーのテーマ】

2025西尾協会の重点は、『義務化の新しい化学物質管理を1年以内に形にして2026より全体のリスク管理に戻る』

🏠テーマは、来期に向けて

『リスクアセスメントは俯瞰(いさん)・・・全体を把握する』

講師に権威の濱田氏を招聘し実施します。自由参加です。

お願い

当セミナーに参加頂き 安全経営あいちへの賛同をお願いします。

当日会場にて賛同申請書をお渡しします。 今期定期総会第二号議案承認事項



日時 令和7年9月17日(水)13:30~16:00 (受付開始: 13:00)

会場 にししん文化会館(西尾市文化会館)小ホール

定員 120名 募集 令和7年6月11日~9月5日

■プログラム

あいさつ	衛生部会	13:30	部会長 支署長
第一部	リスクアセスメントセミナー	13:40-15:00	濱田安全衛生 マネジメント合同会 社
第二部	全国衛生週間説明会 西尾会場	15:10-15:50	CEO 濱田 勉 監督署
閉会挨拶		15:50	建災防
終了		16:00	

※説明資料は一週間前の9月10日西尾協会HPに掲載します 当日配布はありません

■参加申込方法 2つの申し込み方法を設定しております

1. 愛知労働基準協会WEB 2. 厚生労働省WEB



愛知労働基準協会受付サイ
ト

説明会申込URL
<https://www.roudoukyoku-setsumeikat.mhlw.go.jp/briefings/Mjcw0A>

労働局・労働基準監督署説明会愛知労働局

検索

9月17日の参加案内は
西尾労働基準協会HP
『お知らせ』に掲載中

申し込みはチラシ内の
QRコードより

参加頂いた皆様に
安全経営あいちへの
賛同を御願います
対象 県内全事業場

2026は 全体に戻る

9月
リスクアセ
スメントは
俯瞰

法定安全教育

西尾モデルⅢ予定 全分野

安全相互確認会

2/2

安全経営あいちで賛同いただきたいのは 災害発生シナリオに沿った活動
下期は その事例を編集します
10月17日西尾での法定教育 安全管理者選任時より説明して参ります

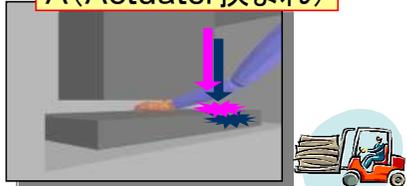
はじめに 全体
化学物質

全分野STOP6

機械の包括的安全指針 vs トヨタSTOP6

<1> 動力運転による危険源

A (Actuator 挟まれ)

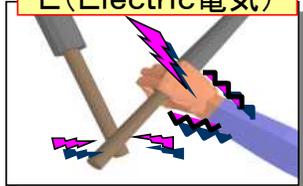


C (Car 車両)



<2> 電気による危険源

E (Electric 電気)



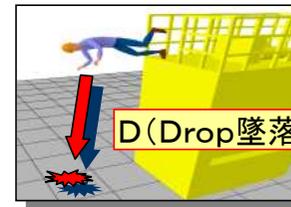
<3> 熱による危険源

F (Fire 熱)



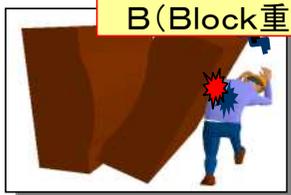
<4> 墜落による危険源

D (Drop 墜落)



<5> 落下・転倒による危険源

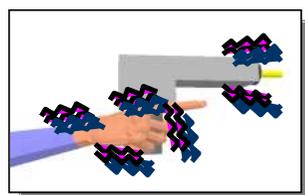
B (Block 重量物)



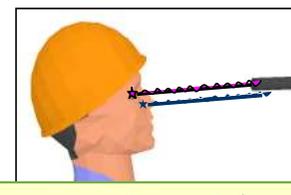
<6> 騒音による危険源



<7> 振動による危険源



<8> 放射線による危険源



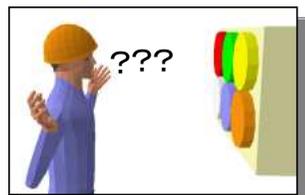
<9> 物質による危険源



<10> 身体的負担による危険源



<11> 表示なし、色を勝手に
につかうことによる



編集範囲は
A,B,C,D,E,F
大きな災害91%
発生領域

2026は
全体に戻る

事業計画より 講習・教育を抜粋

2025年3月12日確定

西尾の安全管理者選任時研修 10月17日 考え方とやり方をセットでお伝えします

考え方 + やり方(事例)

総論 ◆ 論理的・・・ ◆ 災害発生シナリオに沿ったリスクアセスメント

各論 ◆ 義務化‘化学物質も全体の1つ

9月17日 セミナーは 考え方

◆ 客観的程度判断基準他 ◆ 全体を診るSTOP 6 事例

◆ 1年以内に形にする事例

DVD1 配布
DVD2 //
DVD3 //

※化学物質管理(化学物質管理協会主催)

*印の教育で 事例と化学物質リスト(エクセル)のCDを無料提供します

* 化学物質管理責任者 CREATE-SIMPLE実習あり 調査事例を提供	(1日)	管理者	安部町 第12号 2号	学科	講習時間6Hから7.5Hに変更	25										28				会員	20,780	19,000 1,760	学科: 昼食各自持参
																							非会員
* 保護具着用管理責任者 調査事例を提供	(1日)	管理員 10~48号	第12号 2号	学科																会員	16,650	15,000 1,650	学科: 昼食各自持参
																							非会員
* 安全衛生推進者養成 調査事例を提供	(2日)	管理員 10~48号	第12号 2号	学科	にしん文化会館 (旧 西尾市文化会館)															会員	17,430	16,000 1,430	学科: 昼食各自持参
																							非会員
* 安全管理者選任時 調査事例を提供	(1日)	管理員 30号以上	第11号	学科																会員	18,850	17,000 1,650	学科: 昼食各自持参
																							非会員
* 職長・現場監督者 安全衛生 調査事例を提供	(2日)	監督者	第60号	学科																会員	13,880	13,000 880	学科: 昼食各自持参
																							非会員
雇入時(新入者) 安全衛生	(1日)	新入者	第59号	学科																会員	7,880	7,000 880	学科: 昼食各自持参
																							非会員

安全経営
あいち
協賛

追加

11

17

22,
23

27

12,
13

31

