

木材産業における作業安全のための  
安全診断・評価マニュアル  
(試行版)

## 目 次

1. 木材産業における作業安全のための安全診断・評価マニュアルの概要	1
1.1 安全診断・評価マニュアル作成の背景	
1.2 安全診断・評価マニュアルの構成	
2. 製材工場等における安全診断・評価の流れ	3
3. 安全診断・評価マニュアル	5
3.1 第1部 製材工場等における安全診断・評価（ヒアリング編）の使い方	
3.1.1 製材工場等における安全診断・評価（ヒアリング編）による評価の方法	
3.1.2 製材工場等における安全診断・評価（ヒアリング編）の評価基準	
3.2 第1部 製材工場等における安全診断・評価（ヒアリング編）	
3.2.1 作業安全確保のために必要な対策を講じることに対する取り組みの評価	
3.2.2 事故発生時に備えることに対する取り組み状況の評価	
3.3 第2部 製材工場等における安全診断・評価（パトロール編）の使い方	
3.3.1 製材工場等における安全診断・評価（パトロール編）による評価の方法	
3.3.2 製材工場等における安全診断・評価（パトロール編）の評価基準	
3.4 第2部 製材工場等における安全診断・評価（パトロール編）	
3.4.1 事業場内の4Sに対する取り組み状況評価	
3.4.2 事業場内での墜落・転落や転倒防止および交通事故への対策状況評価	
3.4.3 作業環境および作業者の安全対策の状況評価	
3.4.4 機械設備に関する安全対策の状況評価	
3.4.5 注意喚起の掲示に関する状況評価	
3.4.6 非常事態に対する備えの状況評価	
4. 評価シート	32

参考資料1 各種取り組みに対する優良事例

参考資料2 「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）」

# 1. 木材産業における作業安全のための安全診断・評価マニュアルの概要

## 1.1 安全診断・評価マニュアル作成の背景

木材・木製品製造業における労働災害の発生率は、他の産業と比較し、高い状態が続いています。令和4年の厚生労働省調査<sup>1)</sup>によると、製材業等が含まれる木材・木製品製造業における死傷年千人率（労働者1,000人あたり1年間に発生する死傷者数）は、12.3という数値であり、この数値は、全産業の中でワースト2位という状況にあります。このような、木材・木製品製造業における労働災害の発生率が高い状況は、10年以上の長きにわたり続いているのが現状です。

以上のような現状を鑑み、木材・木製品製造業を含む農林水産業に対する作業安全の向上を目的とした公的な取り組みが行われています。農林水産省は、農林水産業・食品産業における作業事故の発生率が高い状況を踏まえ、令和3年2月に「農林水産業・食品産業の作業安全のための規範」を策定しております。また、当該規範を踏まえて、林野庁においては、木材産業を営む事業者向けに規範の内容をより具体的にした「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）」（以下、**個別規範**という。）を示しています。加えて、令和4年度は、林野庁の委託事業として、専門家らによる製材工場を対象とする安全診断・指導を行い、製材工場における個別規範に対する取り組み状況の調査や事業場内の安全パトロールを実施し、さらなる作業安全の向上に向けて改善提案なども行われました。

上記の取り組みを継続し、木材・木製品製造業に対する作業安全の向上をさらに推し進めるべく、令和5年度は、木材産業を営む事業場（以下、製材工場等という。）において、専門家でなくても製材工場等で安全診断・評価が行えることを目的に、木材産業における作業安全のための安全診断・評価マニュアル（本マニュアル）を整備するに至りました。

なお、本マニュアルは、第三者による安全診断・評価の際に用いることに加えて、各事業場において、作業安全に向けた自己診断の際に活用することも可能です。

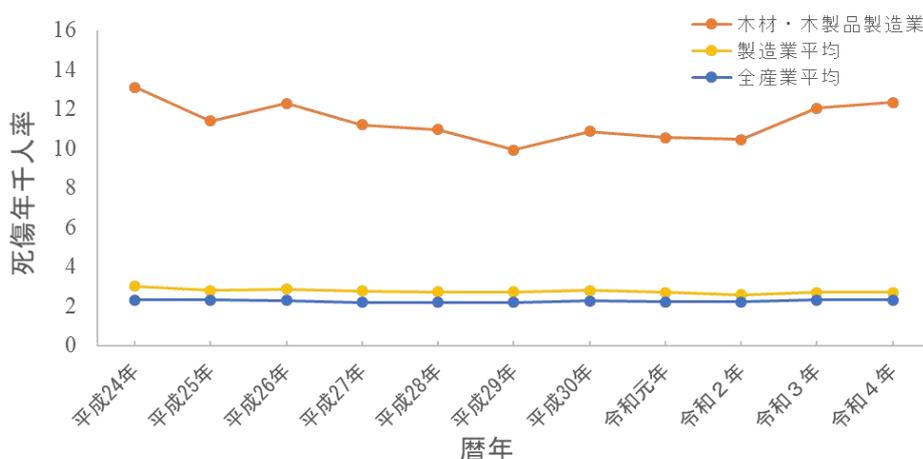


図1 平成24年以降の死傷年千人率の変化

出典：厚生労働省 労働災害統計より作成

引用：1)厚生労働省：令和4年 労働災害統計

## 1.2 安全診断・評価マニュアルの構成

木材産業における作業安全のための安全診断・評価は、ヒアリングによる方法と事業場内パトロールによる方法で行います。そのため、本マニュアルは、ヒアリングによる安全診断・評価と事業場内パトロールによる安全診断・評価の2部構成となっています。

第1部では、「製材工場等における安全診断・評価（ヒアリング編）」として、ヒアリングによる安全診断・評価について整理しています。ヒアリングによる安全診断・評価は、林野庁より示されている個別規範の各事項を基に、それらに対する取り組み状況をランク別で評価します。ヒアリングによる安全診断・評価の項目は、全部で25項目あり、作業安全に向けた目標の設定や作業手順書の作成状況などを評価します。

第2部では、「製材工場等における安全診断・評価（パトロール編）」として、事業場内パトロールによる安全診断・評価について整理しています。事業場内パトロールによる安全診断・評価は、製材工場等の事業場内に潜在する危険箇所等に対する対策の取り組み状況をランク別で評価します。事業場内パトロールによる安全診断・評価の項目は、全部で20項目となっており、事業場内での墜落・転落や転倒の防止対策、熱中症や騒音等への対策などを評価します。

本マニュアルにおいては、ヒアリングおよび事業場内パトロールにより評価する項目の内容を、“木材産業における作業安全に向けた基本的な取り組み事項”と位置づけました。本マニュアルに示されている“木材産業における作業安全に向けた基本的な取り組み事項”の全45項目は、すべての製材工場等で取り組んで頂きたい内容として整理しています。

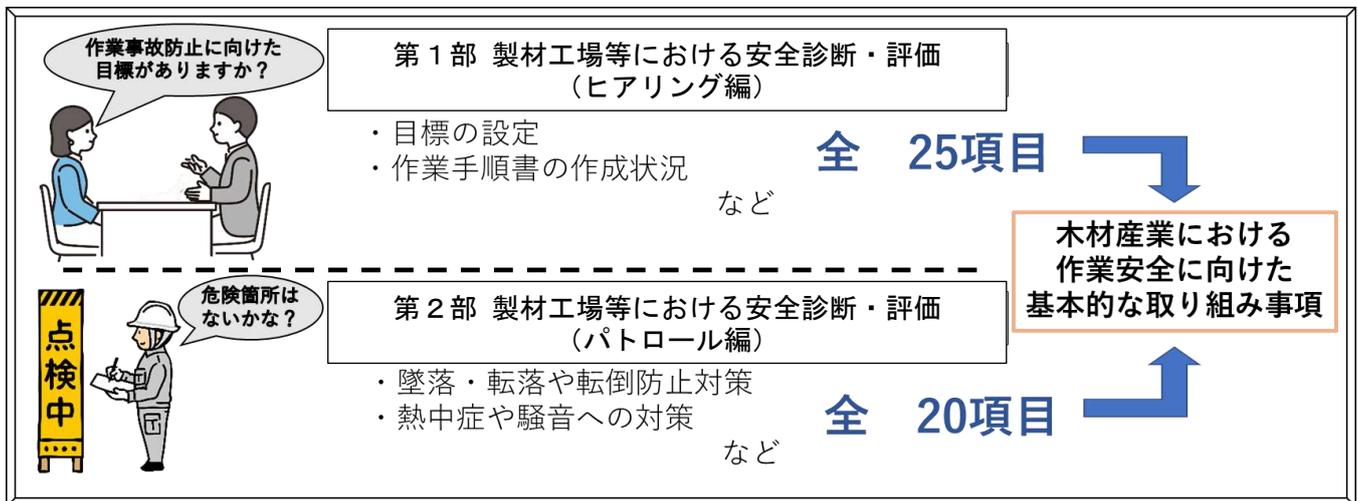


図2 安全診断・評価マニュアルの構成

## 2. 製材工場等における安全診断・評価の流れ

製材工場等における安全診断・評価の全体の流れを次のページに示します。

### ・事前準備段階

本マニュアルを活用して、製材工場等の安全診断・評価を実施する場合には、概ね1.5時間から2時間程度の時間を要します。そのため、事前に日程の調整を行うことを推奨します。また、安全診断・評価を受ける製材工場等においては、当日のヒアリングや事業場内を案内する担当者の選任が必要です。当日の担当者は、安全管理者などの製材工場等において安全対策の指揮を執っている方や工場長などの工場の管理を行っている方が望ましいです。また、実際に作業に従事している方が同席するとより効果的に安全診断・評価を行うことに繋がります。

### ・安全診断・評価実施段階

ヒアリングおよび事業場内パトロールにより、安全診断・評価を実施します。実施の際には、本マニュアルおよびマニュアル内の評価シート（p.32～p.36）を利用します。

### ・安全診断・評価結果の報告段階

安全診断・評価を行った後、安全診断・評価の実施者は、本マニュアルの評価シートに結果を記載し、安全診断・評価の対象者へ報告します。また、その際に、可能であれば改善方法を提示することをご検討ください。改善方法の提示に際しては、本マニュアルに掲載している製材工場等における優良事例（p.37～p.44）を参考にしてください。

安全診断・評価を受けた製材工場等においては、評価を受け取るだけに留まらず、作業安全の向上に向けたより良い対策が行えるように改善方法を検討することが重要となります。また、改善方法の検討のみならず、実際に改善を行い、改善状況の自己評価を行うことも大切です。それら一連のプロセスを繰り返して、絶え間ない作業安全の向上に努めることが、製材工場等における労働災害の減少に繋がります。

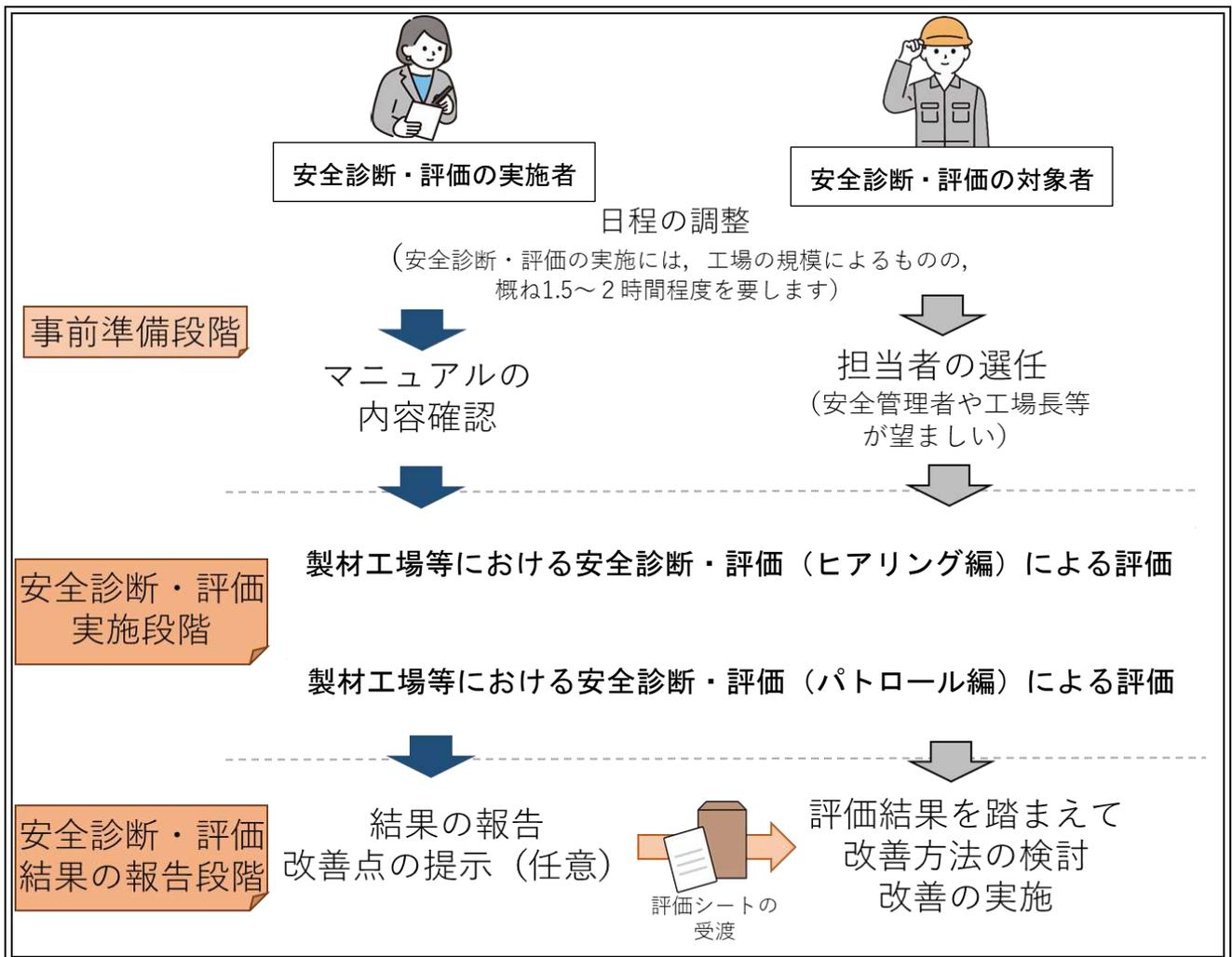


図3 安全診断・評価の流れ

### 3. 安全診断・評価マニュアル

#### 3.1 第1部 製材工場等における安全診断・評価(ヒアリング編)の使い方

##### 3.1.1 製材工場等における安全診断・評価(ヒアリング編)による評価の方法

製材工場等における安全診断・評価(ヒアリング編)の評価は、安全診断・評価の実施者が、マニュアルの青枠内に示された質問項目を、安全診断・評価の対象者に問いかけるヒアリングにより実施します。

- 安全診断・評価の対象者は、問いかけに、「はい」または「いいえ」で回答します。
- 回答結果を基にランク別で評価します。

#### ヒアリングによる安全診断・評価の進め方の例1

(フローチャートによる取り組み状況の評価)

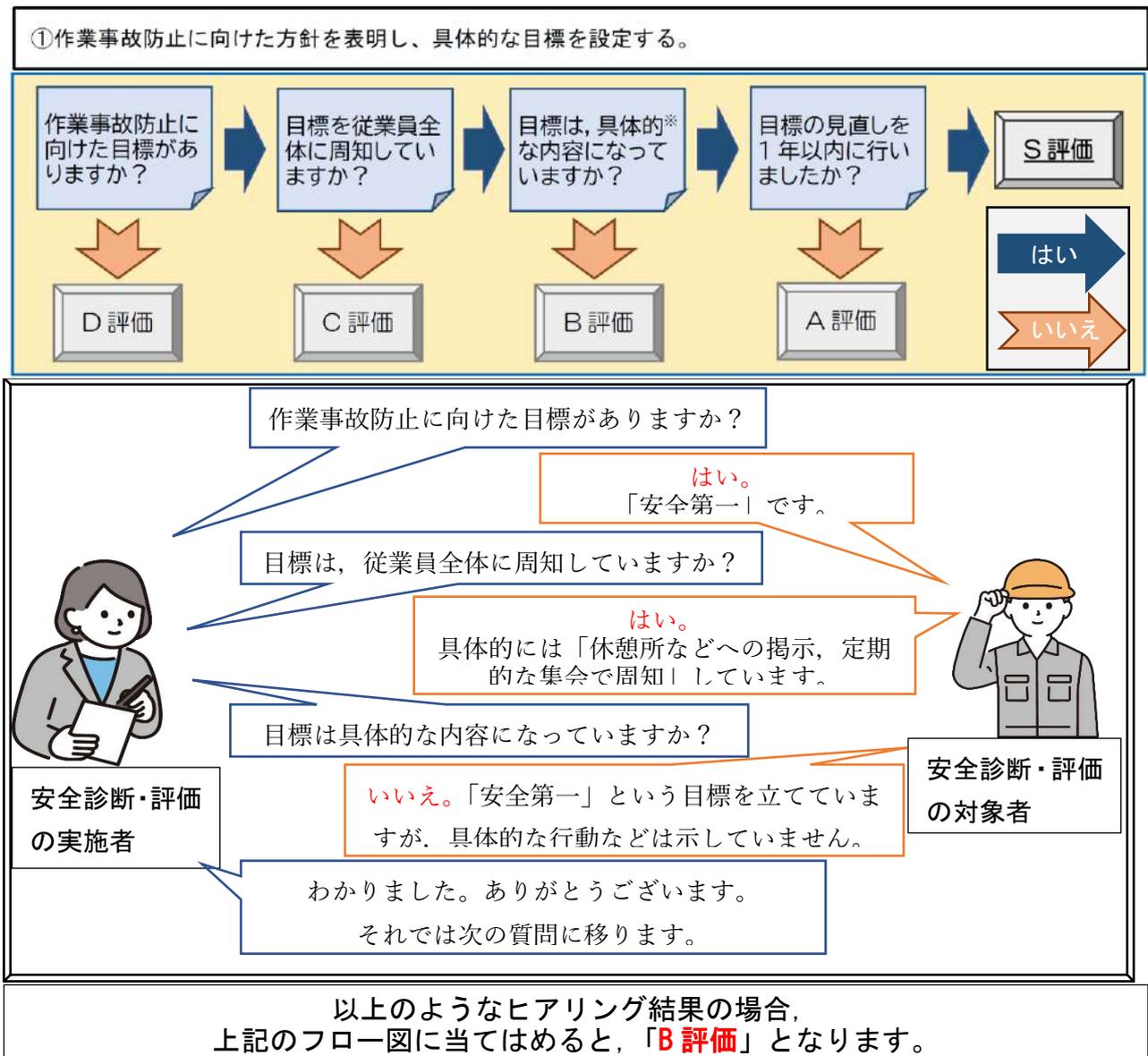
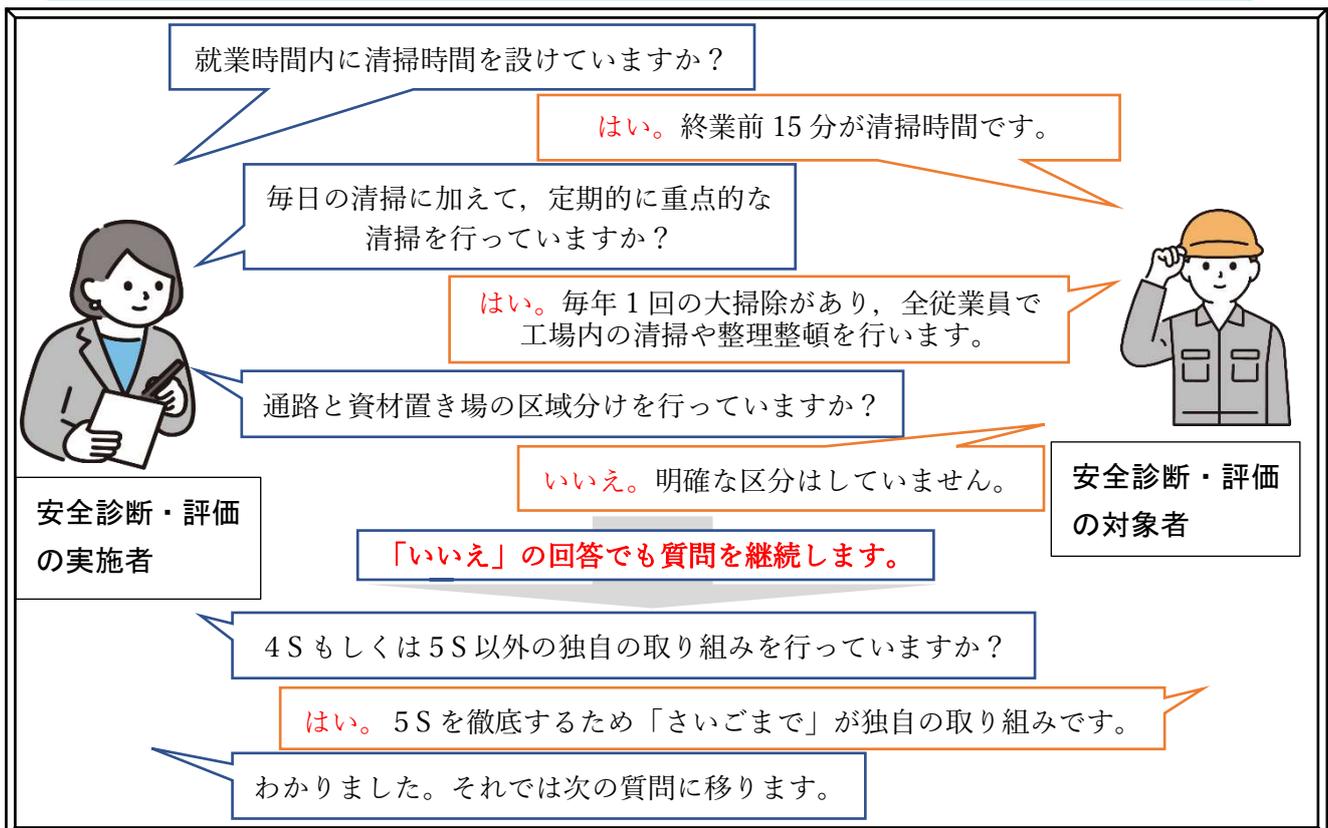
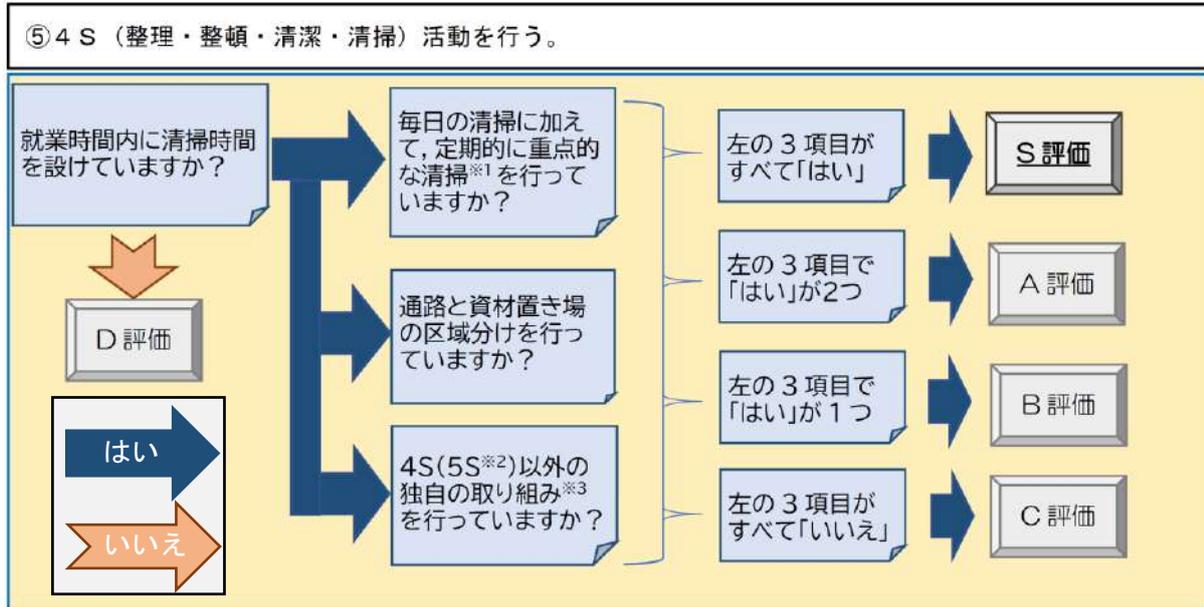


図4 安全診断・評価の進め方(フローチャート)

○複数の質問をした後に評価を行う形式の場合は、「はい」の回答数を踏まえて、評価を行います。

## ヒアリングによる安全診断・評価の進め方の例2 (複数の質問に対する取り組み状況を踏まえた評価)



以上のようなヒアリング結果の場合、上記のフロー図に当てはめると、3項目中2つが「はい」の回答のため「A 評価」となります。

図5 安全診断・評価の進め方 (複数質問)

### 3.1.2 製材工場等における安全診断・評価（ヒアリング編）の評価基準

第1部 製材工場等における安全診断・評価（ヒアリング編）の評価では、製材工場等における取り組み状況をS、A、B、C、D評価の5段階で評価します。なお、それぞれの評価基準を以下の表に示します。

表1 製材工場等における安全診断・評価（ヒアリング編）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	十分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。

※一部の質問項目においては、SやAランクの設定がない場合があります。

上記評価において、C評価またはD評価の場合には、作業安全の向上のために改善が望まれます。なお、D評価の場合には、法令に違反する可能性があるため、関連する法令を再度確認し、速やかに改善することが必要です。

また、A評価やB評価の場合には、優良事例を参考にして、より高いレベルでの取り組みを検討してください。S評価であっても、その取り組み状況を常に維持し続けることが重要です。

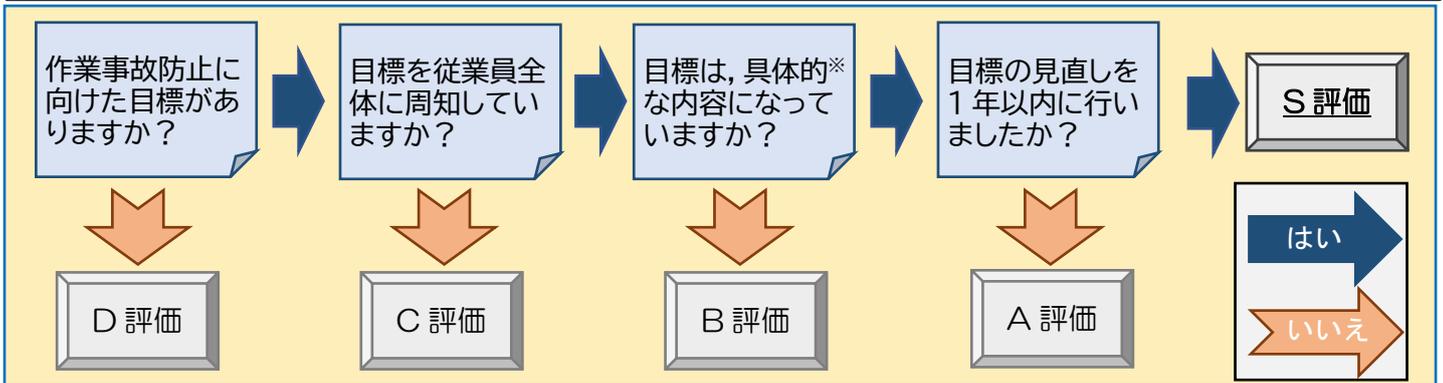
なお、本評価ランクにおいて、「S評価やA評価であっても、労働災害が“絶対に発生しない”状況ではない」ことに十分に留意してください。

### 3.2 第1部 製材工場等における安全診断・評価(ヒアリング編)

#### 3.2.1 作業安全確保のために必要な対策を講じることに対する取り組みの評価

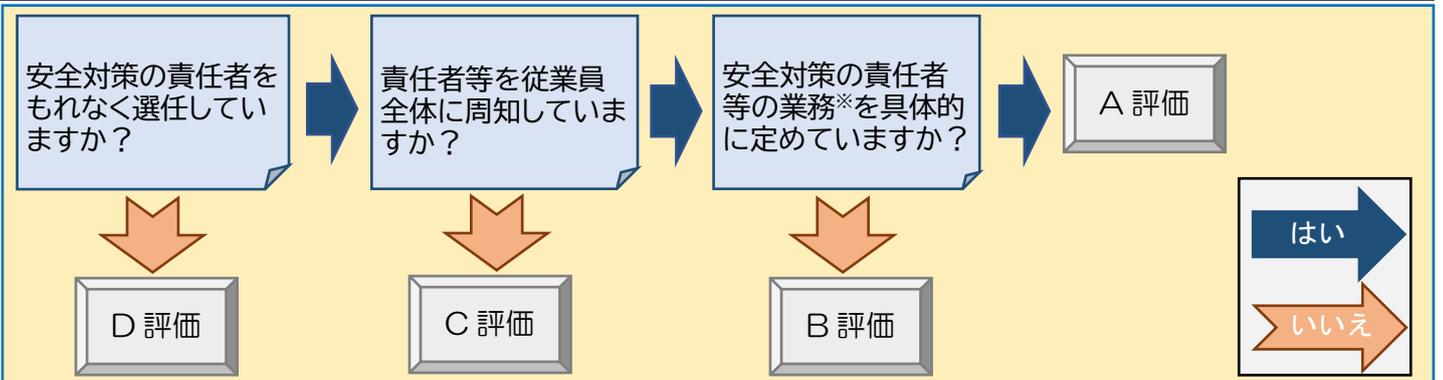
##### (1) 人的対応力の向上に対する取り組みの評価【全6項目】

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。



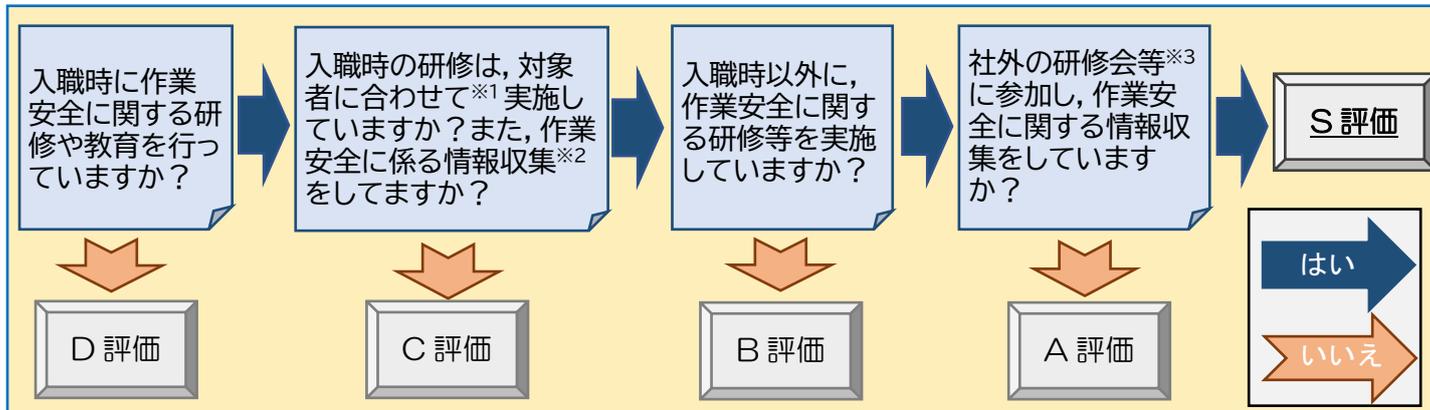
【補足】※ 具体的な内容とは、「安全第一」や「労災ゼロ」などの大きな目標ではなく、「安全第一」や「労災ゼロ」のために、具体的に何に取り組むのか明確になっていることを示しています。例えば、「機械停止時には停止中の札を掲げる」や「熱中症予防のためにのどが渇く前に水分補給する」などが考えられます。

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。



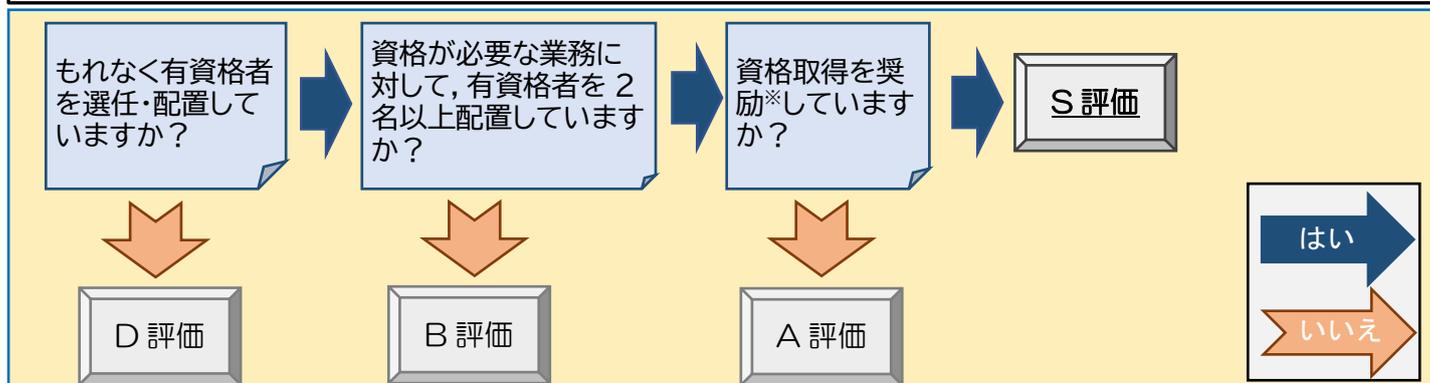
【補足】※ 業務内容には、安全対策会議等を主催することや工場内の巡視を行うなどが考えられます。

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。



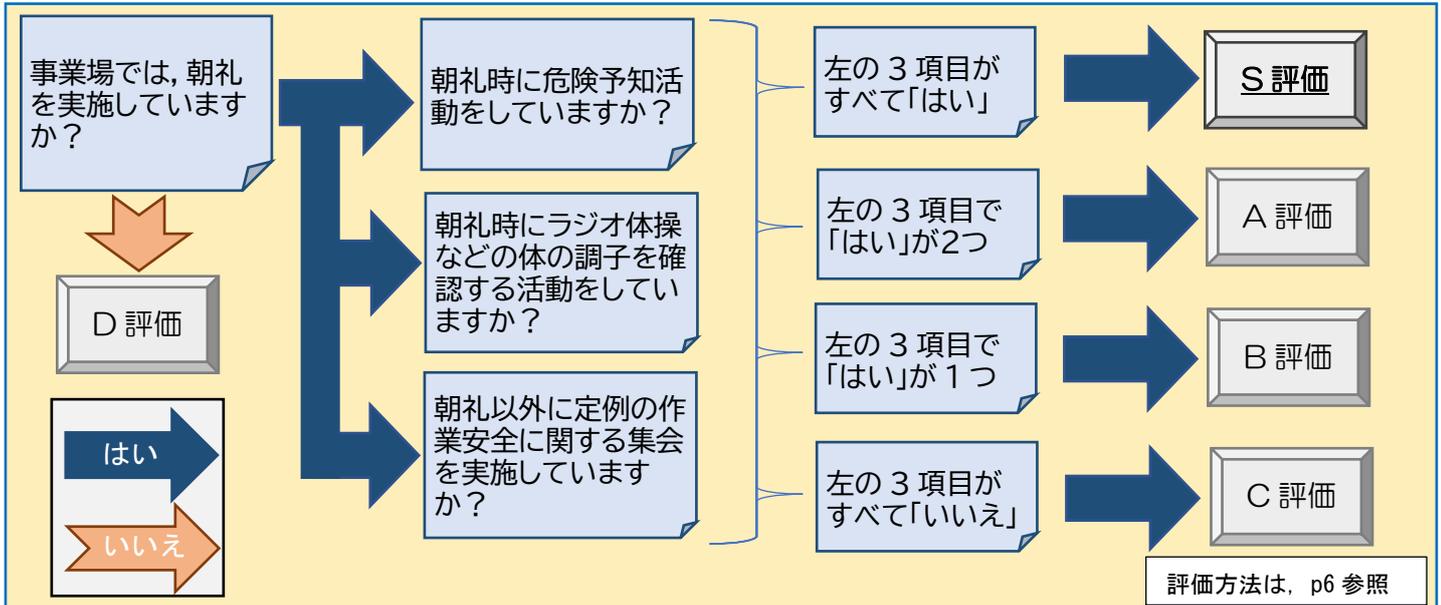
【補足】 ※ 1 対象者に合わせてとは、外国人であれば、母国語を用いることや写真やイラストを多用すること、日本人であれば、入職者の経験に合わせているかを示しています。  
 ※ 2 受動的な情報収集（林災防等からの資料収集など）や近隣の同業者との情報交換等が含まれます。  
 ※ 3 社外の研修会等とは、林災防や労働基準監督署等の団体が主催する労災対策の研修会等を示しています。

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。

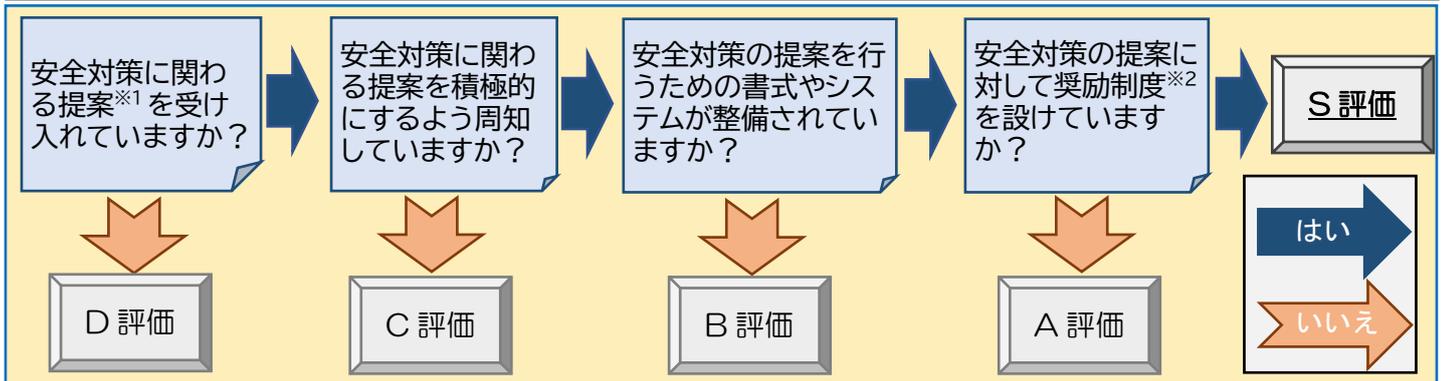


【補足】 ※ 資格取得を奨励するとは、資格の取得に際して必要な経費を会社が補助することや講習の受講等に対して人員配置等を配慮し、資格取得が行いやすい状況になっていることを示しています。

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。



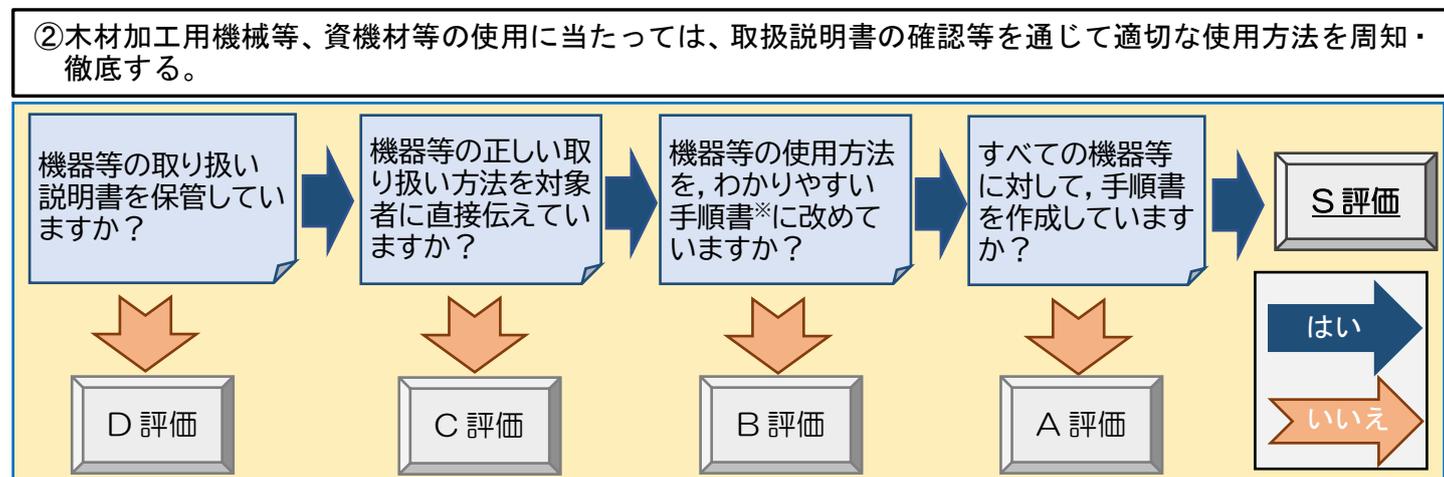
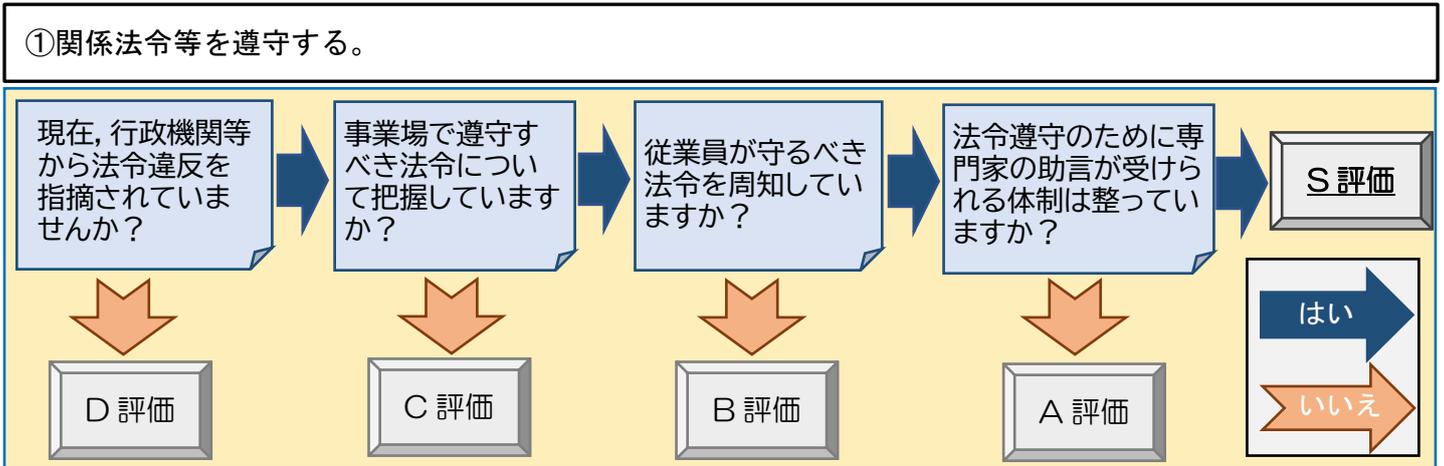
⑥安全対策の推進に向け、従事者の提案を促す。



【補足】※1 安全対策に関わる提案とは、ヒヤリ・ハット報告などによる危険源の指摘ではなく、「〇〇してほしい」などの安全に関わる提案を示しています。

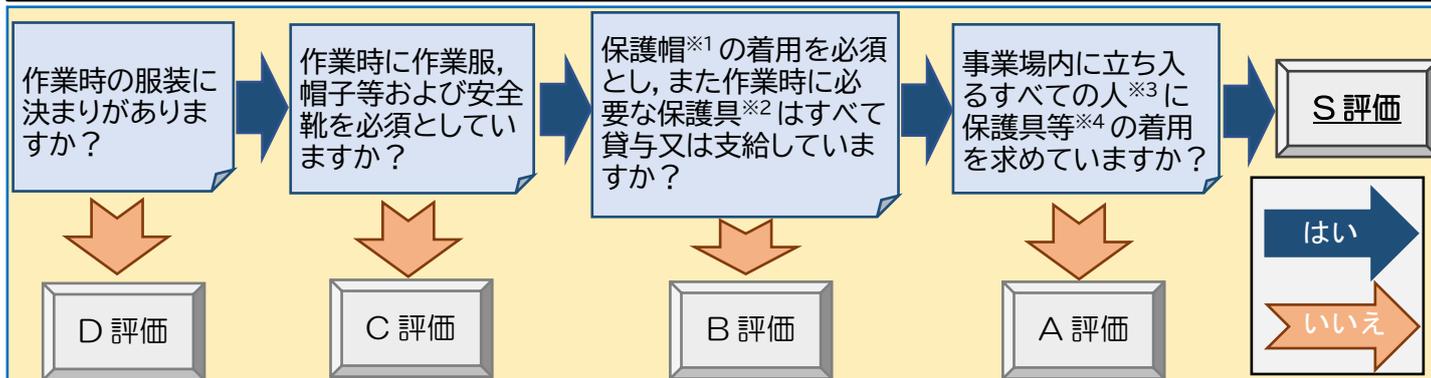
※2 奨励制度とは、安全対策等の提案をした方に対して、何らかの報酬を準備していることを示しています。

(2) 作業安全のためのルールや手順の順守に対する取り組みの評価【全6項目】



【補足】※ ここでの手順書とは、機械の始動方法や停止方法などを示しており、具体的な作業に対する手順書とは異なります。

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。



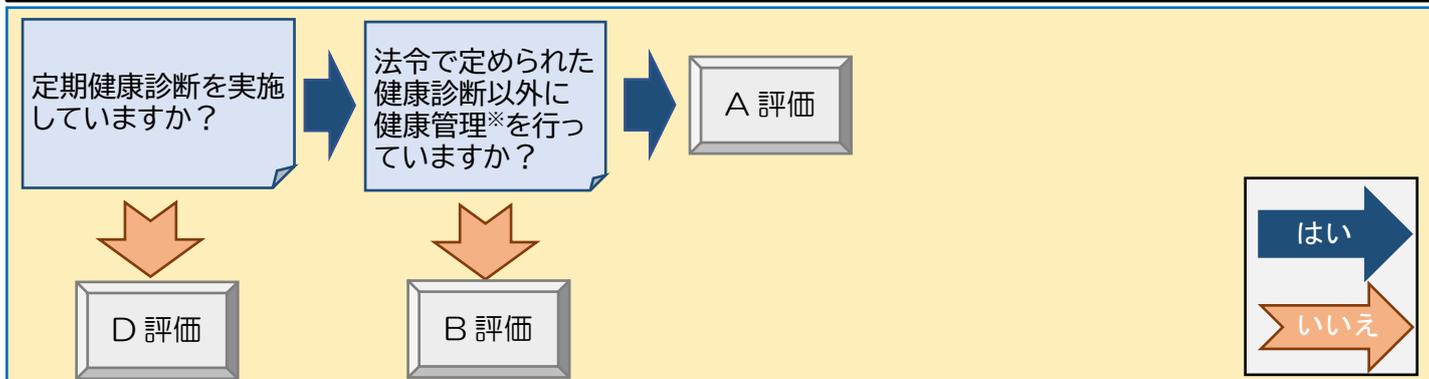
【補足】※1 保護帽とは、ヘルメットを意味しています。

※2 作業時に必要な保護具とは、作業環境に応じて、耳の保護、目の保護、呼吸器の保護などが含まれます。

※3 すべての人とは、自社の従事者以外の運送会社や見学者等を示しています。

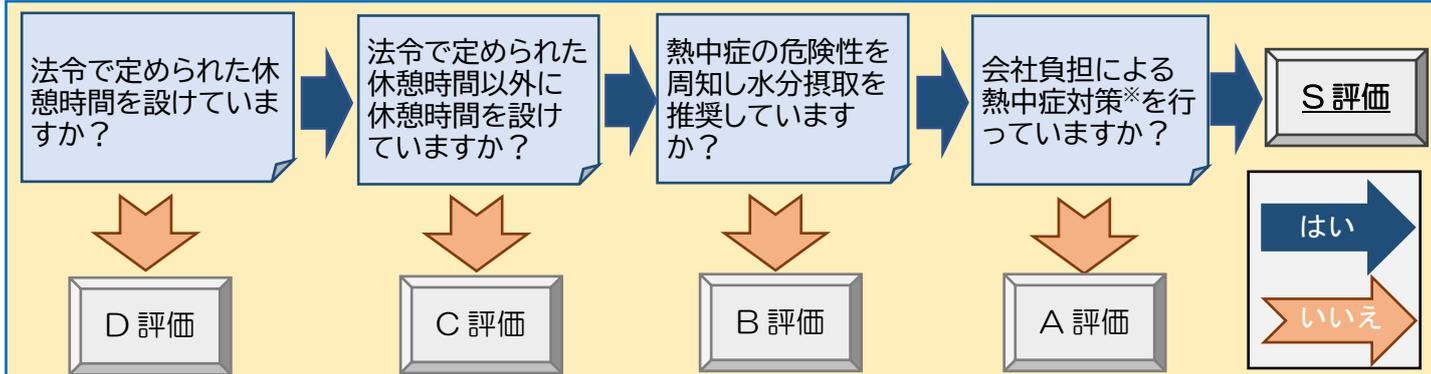
※4 保護具等とは、保護帽などを含む、法令に基づく保護具に加えて、見学者等に対しては、工場見学に相応しい服装を示しています。(例、スカート等の巻き込まれの恐れがあるものやヒール等の転倒に繋がる服装を着用してこないように事前に連絡する など)

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。



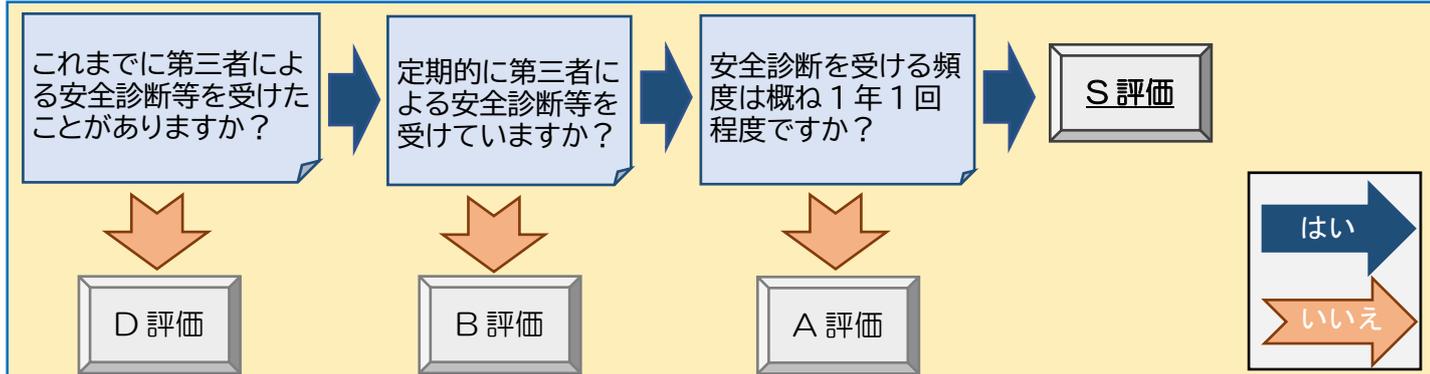
【補足】※ 健康管理の一例には、福利厚生としての人間ドッグに対する手当や職場アンケート調査の実施によるメンタルヘルスケア、ハラスメントケアなどが考えられます。

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。



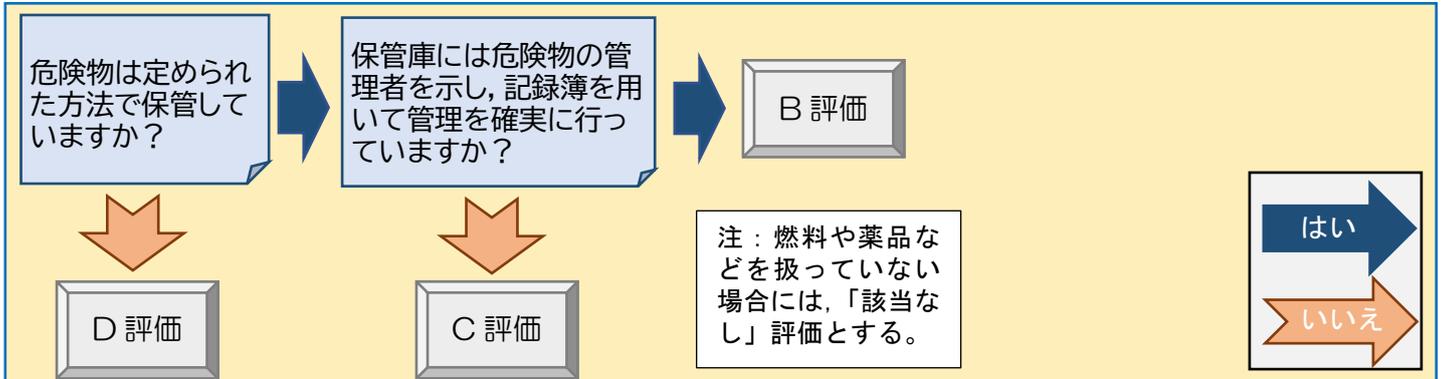
【補足】※ 会社負担による熱中症対策とは、塩分アメの提供やスポーツドリンクの提供、空調服の貸与・支給などを示しています。作業場への空調機等の設置は、別に示す項目で確認するためここでは含みません。

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。

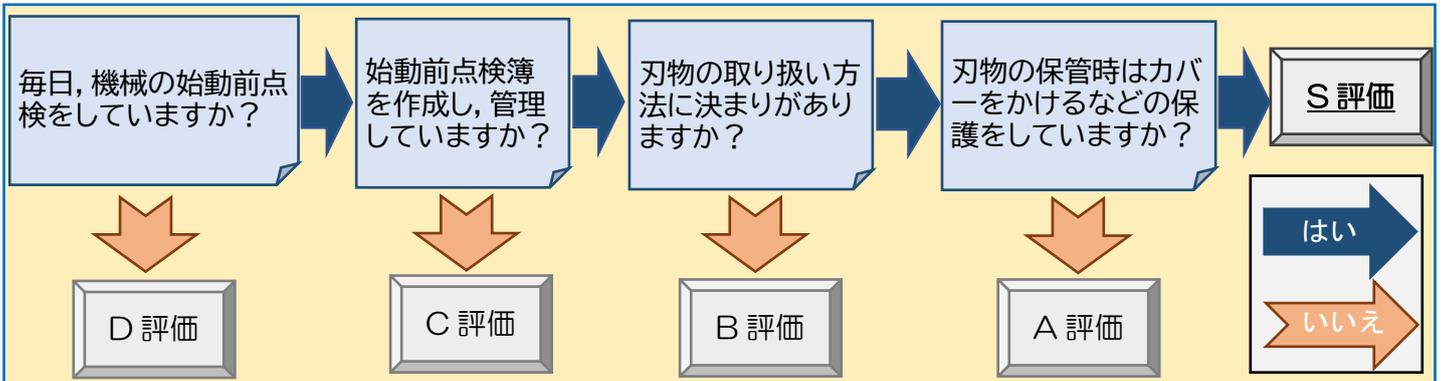


(3) 資材や設備の安全性確保に対する取り組みの評価【全3項目】

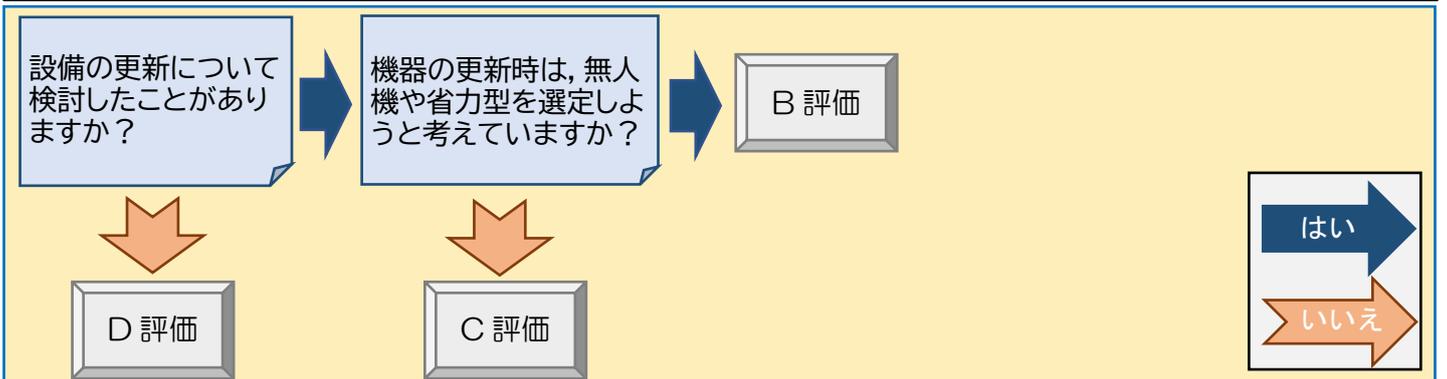
①燃料や薬品など危険性・有害性のある資材は、適切に保管し、安全に取扱う。



②機械や刃物等の日常点検・整備・保管を適切に行う。

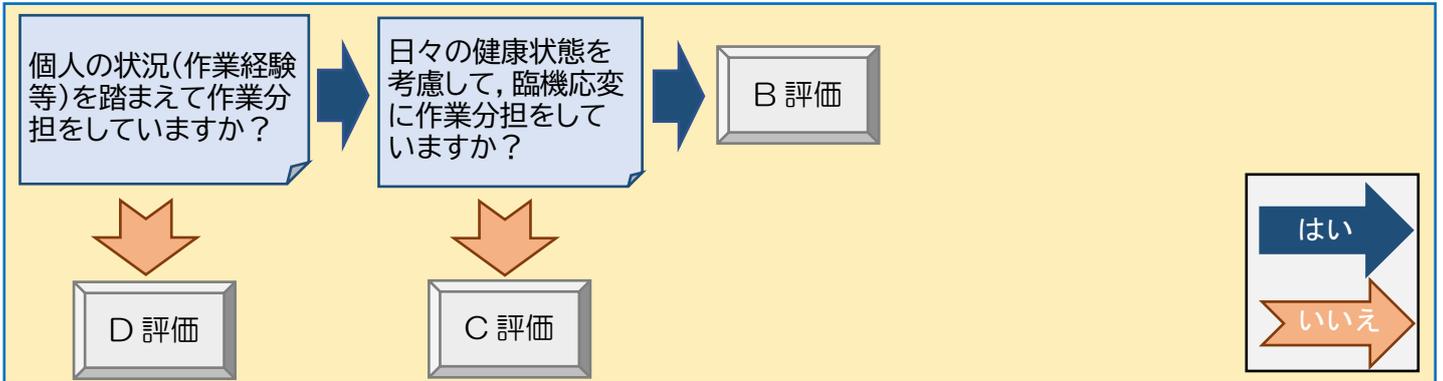


③資機材、設備等を導入・更新する際には、無人化機械等を含め、可能な限り安全に配慮したものを選択する。

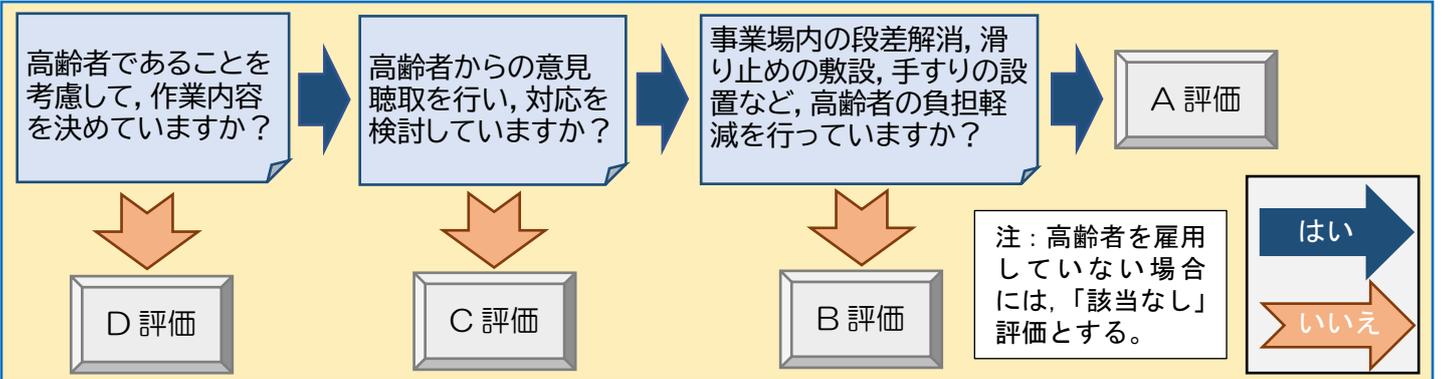


(4) 作業環境の整備に対する取り組みの評価【全5項目】

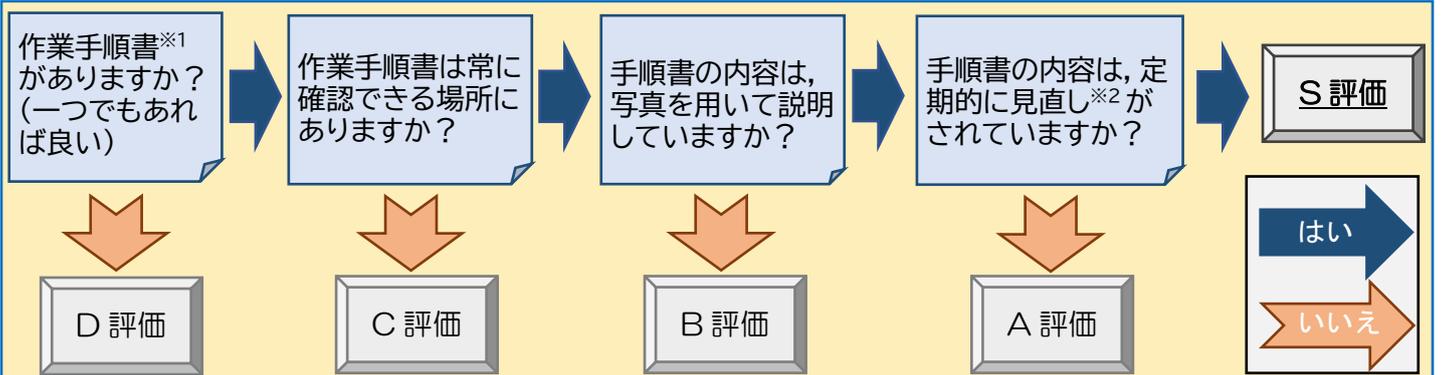
①職場や個人の状況に応じ、適切な作業分担を行う。また、日々の健康状態に応じて適切に分担を変更する。



②高齢者を雇用する場合は、高齢に配慮した作業環境の整備、作業管理を行う。



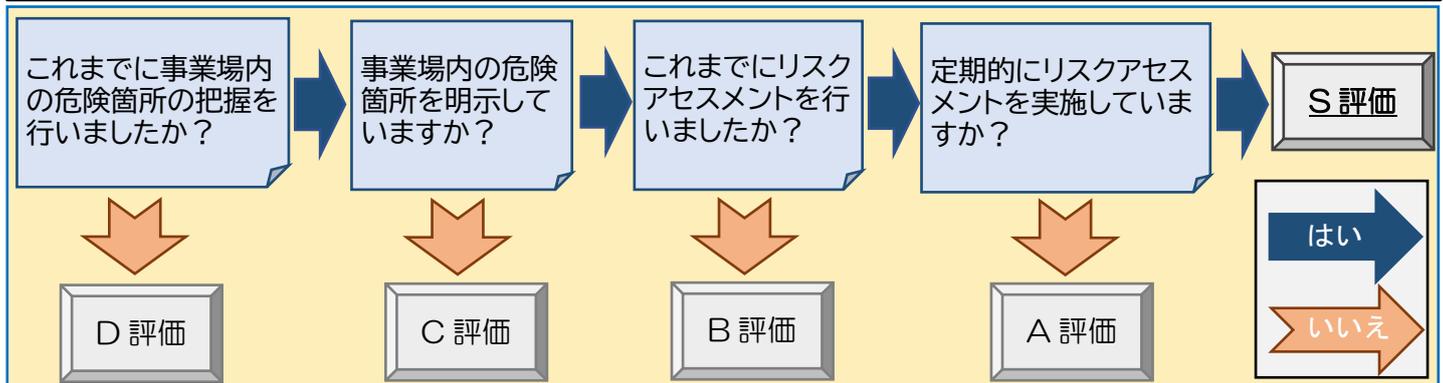
③安全な作業手順、作業動作、機械・器具の使用方法等を明文化又は可視化し、全ての従事者が見ることができるようにする。



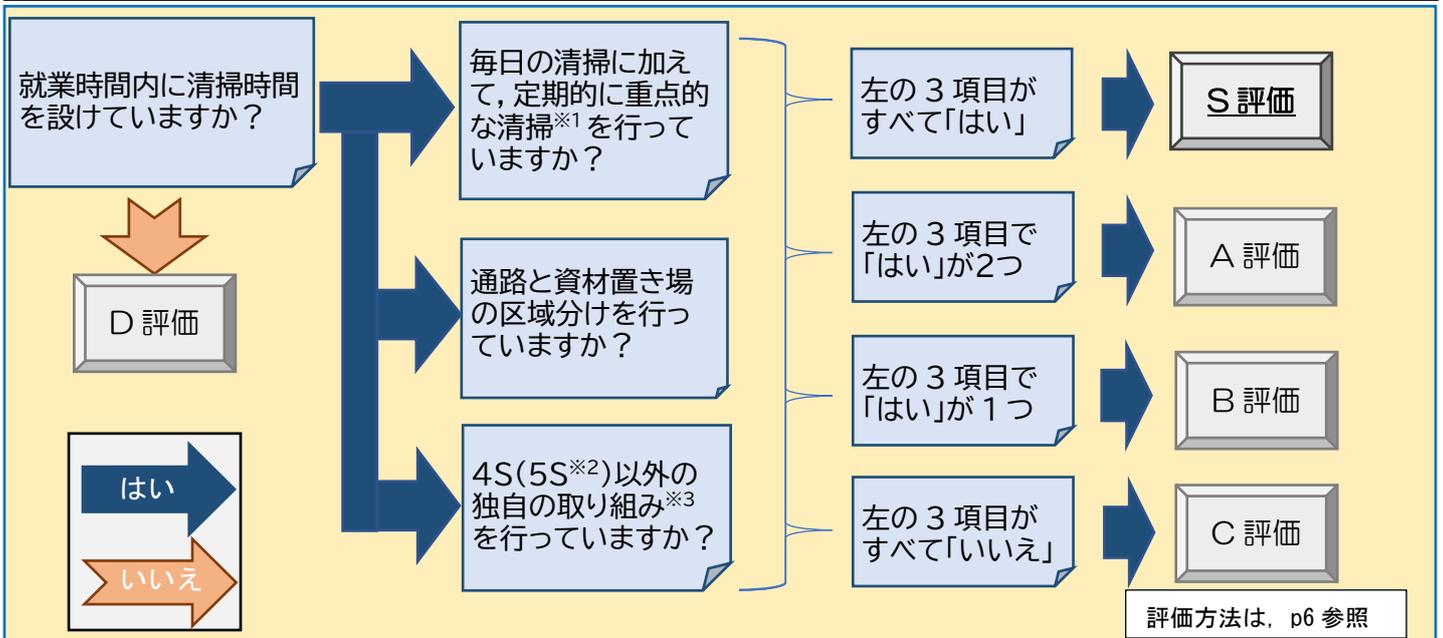
【補足】※1 ここでの作業手順書とは、具体的な作業内容(例 帯鋸による平角の製材方法、トラブル発生時の対応方法など)に関わる手順書を示しています。

※2 ここでの定期的な見直しとは、定期的な手順書の内容の確認・修正や作業場で汚れた手順書を新しくすることも含まれます。

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。



⑤4S（整理・整頓・清潔・清掃）活動を行う。



【補足】※1 重点的な清掃とは、いわゆる「大掃除」であり、普段の清掃では行き届かない場所の清掃を行うことを示しています。

※2 5Sとは、「整理・整頓・清潔・清掃・しつけ」を示しています。

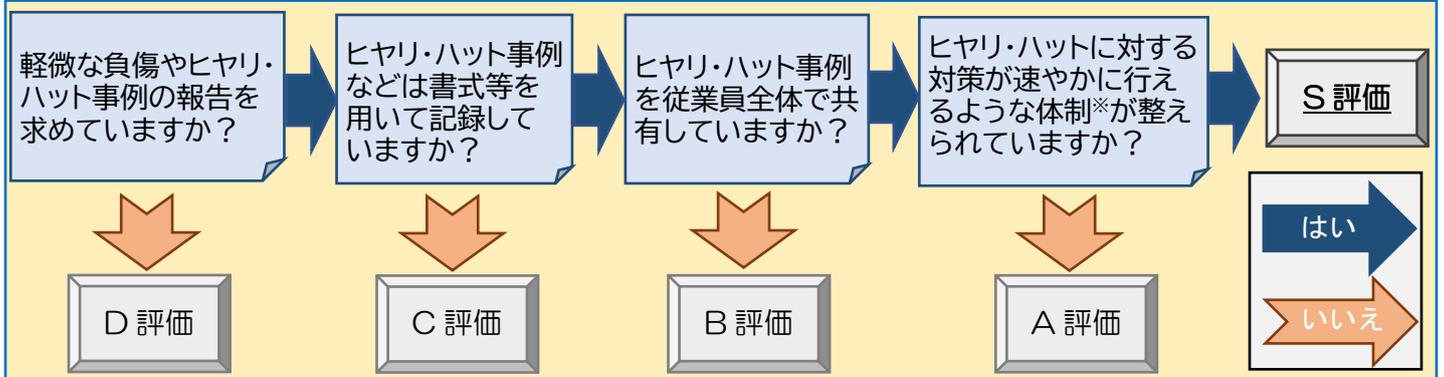
※3 独自の取り組みとは、5Sに加えて、整理整頓等に関わるスローガン等を定めているかを示しています。

例：しっかり、しつこく 等

(5) 事件事例やヒヤリ・ハット事例などの情報の分析と活用に関する取り組みの評価

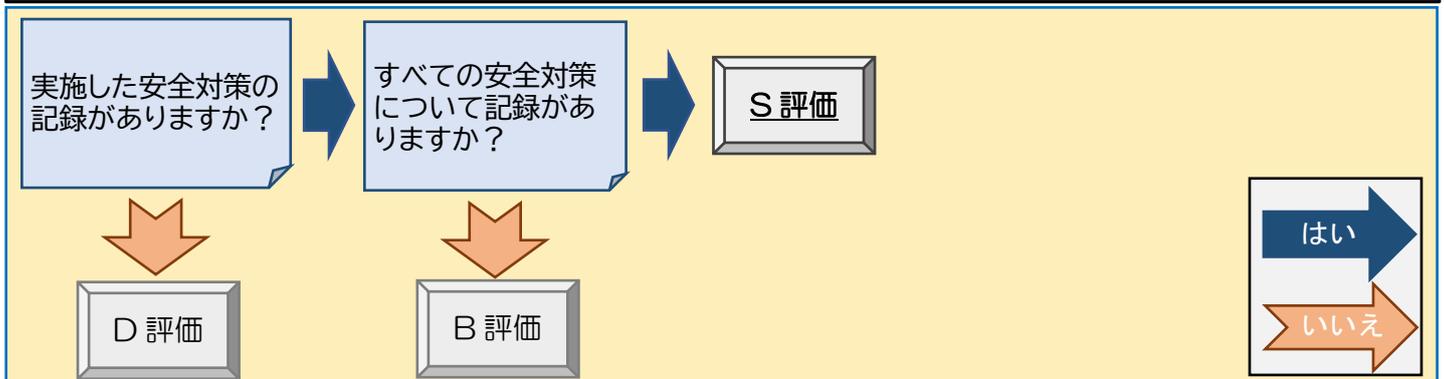
【全2項目】

①行政等への報告義務のない軽微な負傷を含む事件事例やヒヤリ・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。



【補足】※ ヒヤリ・ハットに対する対策が速やかに行える体制とは、ヒヤリ・ハット報告の内容に関して、会議等において対応策を検討する体制が整えられていることや、一定期間内に何らかの対応をする取り決めがなされていることなどを示しています。

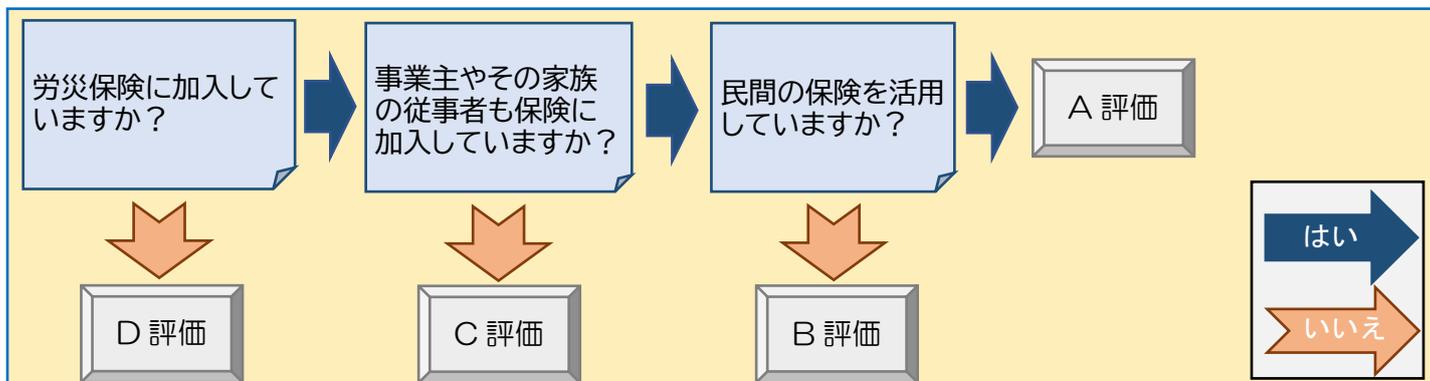
②実施した作業安全対策の内容を記録する。



### 3.2.2 事故発生時に備えることに対する取り組み状況の評価

#### (1) 労災保険への加入等、補償措置の確保に対する取り組みの評価【全1項目】

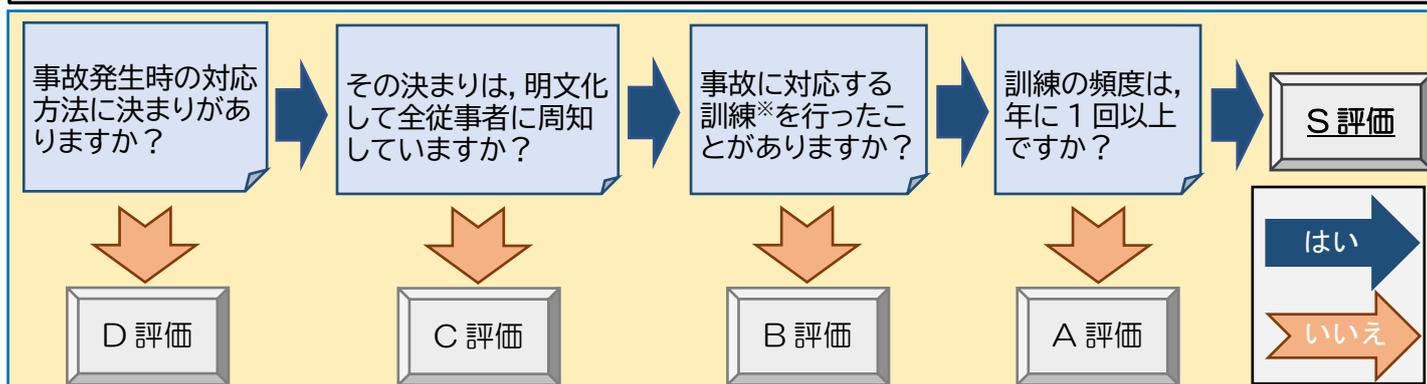
① 経営者や家族従事者を含めて、労災保険やその他の補償措置を講じる。



#### (2) 事故後の速やかな対応策、再発防止策の検討と実施に対する取り組みの評価

【全1項目】

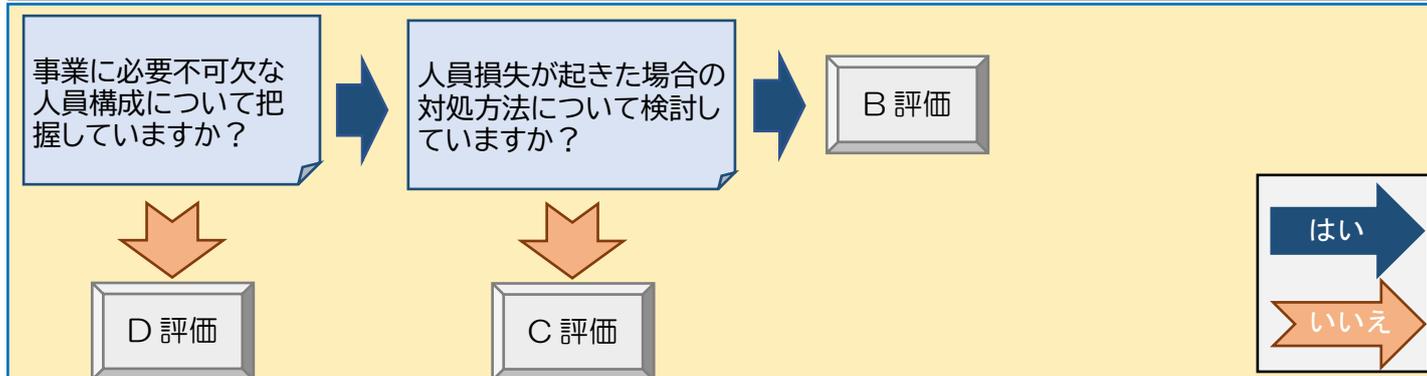
① 事故が発生した場合の対応（救護・搬送、連絡、その後の調査、労基署への届出、再発防止策の策定等）の手順を明文化する。



【補足】 ※ 事故に対応する訓練とは、避難訓練や消火訓練、AEDの使用方法訓練などが含まれます。

#### (3) 事業継続のための備えに対する取り組みの評価【全1項目】

① 事故により従事者が作業に従事できなくなった場合等に事業が継続できるよう、あらかじめ方策を検討する。



### 3.3 第2部 製材工場等における安全診断・評価(パトロール編)の使い方

#### 3.3.1 製材工場等における安全診断・評価(パトロール編)による評価の方法

第2部 製材工場等における安全診断・評価(パトロール編)の評価は、安全診断・評価の実施者が、工場の責任者等と立会いの下で事業場内パトロールを行って実施します。安全診断・評価の実施者は、安全診断・評価の対象工場がマニュアルに示された各項目に関して、実際の状況を確認し、該当する評価ランクを選択します。

以下に、第2部で示されている確認項目の一例を示します。

(3) 整理・整頓の実施状況(資材等)		
○ 評価	△ 評価	× 評価
資材の保管場所が白線等により区分されている。	明確な区分はないが、資材がまとまって保管されている。	工場内で統一された資材置き場がなく、道路や通路上に置かれている。
		

図6 製材工場等における安全診断・評価(パトロール編)の評価項目の一例

例えば上記の「整理・整頓の実施状況(資材等)」の評価項目に関しては、事業場内における資材の整理・整頓状況を確認し、○、△、×評価の3段階で評価します。事業場内パトロールによる評価は、明確に○や△評価にできない場合には、リスクの過小評価を避けるため、評価結果を1段階下げて評価します。

### 3.3.2 製材工場等における安全診断・評価(パトロール編)の評価基準

第2部 製材工場等における安全診断・評価(パトロール編)の評価では、製材工場等における取り組み状況を○、△、×による3段階で評価します。なお、それぞれの評価基準を以下の表に示します。

表2 製材工場等における安全診断・評価(パトロール編)の評価基準

評価 ランク※	評価の基準
○	十分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。

※一部に、△評価の設定がない項目もあります。

上記評価において、× 評価に該当する場合には、労働災害が発生しやすい状況にあるため、速やかに改善することが必要です。また、△評価である場合には、さらに良い状態への改善を検討することが必要です。○評価であってもその状態を維持し続ける絶え間ない努力が重要となります。

なお、本評価ランクにおいて、「○評価であっても、労働災害が“絶対に発生しない”状況ではない」ことに十分に留意してください。

### 3.4 第2部 製材工場等における安全診断・評価(パトロール編)の評価

#### 3.4.1 事業場内の4Sに対する取り組み状況評価

##### (1) 清掃の実施状況(通路上のおが屑等の清掃について)

○ 評価	△ 評価	× 評価
工場全体で人が通る通路上におが屑などのゴミがない。	一部、通路上におが屑などのゴミが堆積している。	通路上におが屑などのゴミが堆積し、滑りやすい。
	<p>評価のポイント</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>人が通る場所や作業者の足元を確認してゴミが堆積していることが確認できる。</li> </ul>	

##### (2) 整理・整頓の実施状況(機械設備)

○ 評価	△ 評価	× 評価
使用されていない機械・設備がない。	使用されていない機械・設備があるものの、まとまっている。	使用されていない機械・設備が作業場内にある。
<p>評価のポイント</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>事業場内のすべての機械設備が稼働している。(作業内容の都合上、停止している機器は除く)</li> </ul>	<p>評価のポイント</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>事業場内の一定の場所に廃棄予定の機器が集約されている。</li> </ul>	<p>評価のポイント</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>主要な工場のライン近傍に廃棄予定や使用予定のない機械設備があり、移動予定等もない。</li> </ul>

##### (3) 整理・整頓の実施状況(資材等)

○ 評価	△ 評価	× 評価
資材の保管場所が白線等により区分されている。	明確な区分はないが、資材がまとまって保管されている。	事業場内で統一された資材置き場がなく、道路や通路上に置かれている。
		

(4) 整理・整頓の実施状況（工具・刃物等）

○ 評価		× 評価
工具や刃物の保管場所が定められている。		刃物や工具が乱雑に置かれている。
		

### 3.4.2 事業場内での墜落・転落や転倒防止および交通事故への対策状況評価

#### (1) 作業床（高所）に対する対策状況

○ 評価	△ 評価	× 評価
僅かな高さ（1m 程度）の作業床であっても、柵が設けられている。	高さが 2m 以上あるような作業床には柵が設けられている。	2m 以上の高さであっても柵が設けられていない。
		<p><b>評価のポイント</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>身長を超えるような高さの作業床や通路に柵がない。</li> </ul>

#### (2) 階段手すりの設置状況

○ 評価	△ 評価	× 評価
すべての階段に手すりがある。	一部の低い（1m 未満）階段を除いて手すりがある。	2m を超える高さの階段に手すりがない。
	<p><b>評価のポイント</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>人の身長を超えるような高さの階段に手すりがついている。</li> </ul>	

(3) 転倒防止の対策状況

○ 評価	△ 評価	× 評価
<p>すべての階段ステップやスロープなどに滑り止めが敷設されている。また、すべての段差には目立つ工夫がある。</p>	<p>一部の階段や段差には、滑り止めの施設や目立つ工夫がされている。</p>	<p>滑り止めや段差に対する対処が全く行われていない。</p>
		 <p>わずかな段差だが、目立たせる工夫がない例</p>

(4) 車両等との激突防止の対策状況

○ 評価	△ 評価	× 評価
<p>注意喚起に加えて、死角をなくす工夫がされている。フォークリフトの存在を周囲に知らせる工夫がある。</p>	<p>車両等との激突防止のための注意喚起がされている。</p>	<p>見通しの悪い場所に注意喚起や死角をなくす工夫がない。</p>
 <p>ミラーの設置</p>  <p>フォークリフトの点灯</p>	 	 

### 3.4.3 作業環境および作業者の安全対策の状況評価

#### (1) 熱中症への対策状況

○ 評価	△ 評価	× 評価
作業者が常時作業する近傍に送風機等が設置され、また、事業場内で温度環境の見える化が行われている。	作業者が常時作業する近傍に扇風機や送風機等が設置されている。	熱中症対策が行われていない。
 <p>見える化の例</p>		<p>評価のポイント</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>送風機などが設置されていない。</li> </ul>

#### (2) 騒音への対策状況（騒音源がない場合には評価しない）

○ 評価	△ 評価	× 評価
各作業場に騒音管理区分が示されており、耳栓等の着用を促している。		いずれの場所にも騒音管理区分が示されていない。
 <p>管理区分表記の例</p>		<p>評価のポイント</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>作業者がいる木材加工機械近傍に騒音管理区分の標識がない。</li> </ul>

### (3) 作業環境における照度の状況

○ 評価		× 評価
工場全体に十分な照度がある。		工場全体が暗く、手元が見にくい。
<b>評価のポイント</b> ・ 事業場内を奥まで見通せる程度に明るい。		<b>評価のポイント</b> ・ 手元の資料を楽に読むことができない。

### (4) 作業スペースの確保状況

○ 評価	△ 評価	× 評価
作業者の周囲が囲われておらず、十分な作業スペースがある	作業者が余裕をもって作業するスペースがある。(2人以上で作業可能なスペースがある)	資材や機械間のスペース(1人分の幅以下)で作業する作業者がいる。
 <p>十分な作業スペースの例</p>		 <p>資材等が近傍に多く、十分なスペースがない状況の例</p>

(5) 作業者が着用している服装の状況

○ 評価	△ 評価	× 評価
<p>必要な保護具を“正しく”着用している。</p>	<p>必要な保護具を着用しているものの、一部、不適切な着用状況となっている。</p>	<p>必要な保護具の未着用、巻き込まれの恐れがある服装を着用している。</p>
<p><b>評価のポイント</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 保護帽の着用状況 (顎紐の着用、巻き込まれないインナーを着用)</li> <li>• 作業服の状況 (フードが付いていない、マフラー等をしていない)</li> <li>• その他保護具の着用状況 (管理区域内では、耳栓もしくはイヤーマフを着用) (過度な粉塵環境では、保護メガネや防塵マスクを着用) (有害物質の使用環境下では、防毒マスクを着用)</li> </ul>	<p><b>評価のポイント</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 保護帽の着用状況 (顎紐が緩い、インナーにタオルや手ぬぐいを着用)</li> </ul>  <p>頭髪が出た状態でのヘルメットの着用例</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 不適切な服装の状況 (フード付きの服を着用、マフラー等を着用)</li> <li>• その他保護具の着用状況 (保護具を着用すべき環境下で、所持しているのに未着用)</li> </ul>	<p><b>評価のポイント</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 保護帽の着用状況 (保護帽や無帽を未着用)</li> </ul>  <p>保護帽や作業帽を着用せずに作業している例</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 作業服の状況 (明確に作業に適さない服装を着用)</li> <li>• その他保護具の着用状況 (保護具を着用すべき環境下で、保護具の未所持)</li> </ul>

### 3.4.4 機械設備に関する安全対策の状況評価

#### (1) 機械設備の整備状況

○ 評価	△ 評価	× 評価
すべての機械に明らかな故障や応急処置がない。	一部に応急処置がなされた状態で使用している。	明確に破損している状態で使用している。
<p>評価のポイント</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 応急処置や破損がない。</li> </ul>	 <p>応急処置の例</p>	 <p>破損の例</p>

#### (2) 駆動部への巻き込まれに対する対策状況

○ 評価	△ 評価	× 評価
人が近づく駆動部にはすべての箇所に覆いが設けてある。	人が近づく駆動部に覆いがなく、注意喚起がある。	人が近づく駆動部に覆いがなく、注意喚起もない。
 <p>駆動部への覆いの例</p>		

### 3. 4. 5注意喚起の掲示に関する状況評価

#### (1) 注意喚起の掲示状況

○ 評価	△ 評価	× 評価
危険箇所に注意喚起があり、内容が明確に認識できる。	危険箇所に注意喚起はあるものの、日焼けしている等で内容が判別できない。	危険箇所に注意喚起がない
	 日焼けしている注意喚起例	<b>評価のポイント</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>刃物や駆動部への注意喚起がない。</li> <li>明らかに危険があるものの注意がない。</li> </ul>

#### (2) 立ち入り禁止区域の表示状況（送材車付き帯鋸盤設置の場合は必ず確認）

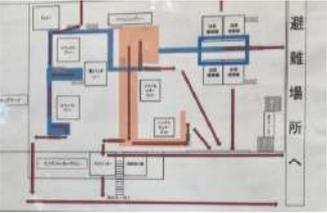
○ 評価	△ 評価	× 評価
立ち入り禁止区域は、ロープ等を設置して容易に立ち入らないようにしている。	立ち入り禁止区域を明示しているものの、ロープ等を設置していない。	立ち入り禁止区域が設定されていない。
 立ち入り禁止処置の例	 立ち入り禁止の掲示例	<b>評価のポイント</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>送材車付き帯鋸盤が設置されているにもかかわらず、立ち入り禁止区域が明確でない。</li> </ul>

### 3. 4. 6非常事態に対する備えの状況評価

#### (1) 消火栓・消火器の近傍の状況

○ 評価	△ 評価	× 評価
消火栓等の前に資材等が置かれていない、かつ、消火栓・消火器の位置がマップや看板等を用いて示されている。	消火栓等の前に資材等が置かれていない。	消火栓等の前に資材等が置かれている。
 <p data-bbox="220 969 544 1048">消火器位置の掲示例 (目線高さに掲示がある)</p>	 <p data-bbox="691 969 983 1048">消火栓前のスペースを確保できている。</p>	 <p data-bbox="1106 969 1401 1003">消火栓を塞いでいる例</p>

#### (2) 非常時における対処方法の掲示状況

○ 評価	△ 評価	× 評価
応急処置の方法や AED 設置場所などの非常時の対応手法に関する掲示および非常時の連絡フロー図が作業場に掲示されている。	応急処置に関する掲示もしくは非常時の連絡フロー図が作業場に掲示されている。	非常時への対処に関わる掲示が作業場がない。
 <p data-bbox="244 1686 515 1720">応急処置方法の掲示</p>  <p data-bbox="276 1955 483 1989">避難経路の掲示</p>		<p data-bbox="1070 1406 1278 1440">評価のポイント</p> <ul data-bbox="1070 1458 1437 1536" style="list-style-type: none"> <li>緊急連絡先や応急処置等の掲示がない。</li> </ul>

(3) 事業場内の異常の確認方法の状況

○ 評価	△ 評価	×評価
<p>カメラ等により、 異常事態の確認および記録する手段がある。</p>	<p>異常事態を確認する手段が整っている。</p>	<p>現場の異常事態を確認する手段がない。</p>
	<p>評価のポイント</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 電話機の設置や作業者が無線機等を携帯している。</li> <li>• 非常通報ボタンなどがある。</li> </ul>	<p>評価のポイント</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 連絡手段を整備していない。</li> </ul>

## 4. 評価シート

製材工場等において安全診断・評価を実施する際には、次のページより掲載している、評価シート「第1部 製材工場等における安全診断・評価（ヒアリング編）の評価結果」および「第2部 製材工場等における安全診断・評価（パトロール編）の評価結果」に安全診断・評価の結果を記載します。評価シートは、事前にコピー等を準備して、安全診断・評価を行うことを推奨します。

安全診断・評価の実施者は、以下の評価結果となった項目に対しては、改善提案を行うことを検討してください。

- ・ 第1部 製材工場等における安全診断・評価（ヒアリング編）において、D、C評価の項目
- ・ 第2部 製材工場等における安全診断・評価（パトロール編）において、×評価の項目

改善提案を行う際は、本マニュアルに付属する優良事例を参考にしてください。提案する改善の内容は、より具体的であることで、安全診断・評価の対象者が改善を行いやすくなります。また、近隣の製材工場等に取り組んでいる作業安全に向けた内容を適切に情報提供することも、更なる作業安全の向上に向けて効果的です。

第1部 製材工場等における安全診断・評価（ヒアリング編）の評価結果 その1

安全診断・評価 実施日： \_\_\_\_\_

安全診断・評価 実施者 氏名： \_\_\_\_\_

3.2.1 作業安全確保のために必要な対策を講じることに対する取り組み状況										
ヒアリング事項					評価結果 (評価結果に○をつける)					
(1) 人的対応力の向上に対する取り組み	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。	S	A	B	C	D			
	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。		A	B	C	D			
	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。	S	A	B	C	D			
	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	A	B			D		
	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	A	B	C	D			
	⑥	安全対策の推進に向け、従事者の提案を促す。	S	A	B	C	D			
(2) 作業安全のためのルールや手順の順守に対する取り組み	①	関係法令等を遵守する。	S	A	B	C	D			
	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。	S	A	B	C	D			
	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。	S	A	B	C	D			
	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。		A	B			D		
	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。	S	A	B	C	D			
	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。	S	A	B			D		

(参考) 第1部 製材工場等における安全診断・評価（ヒアリング編）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	十分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。

第1部 製材工場等における安全診断・評価（ヒアリング編）の評価結果 その2

安全診断・評価 実施日： \_\_\_\_\_

安全診断・評価 実施者 氏名： \_\_\_\_\_

3.2.1 作業安全確保のために必要な対策を講じることに対する取り組み状況						
ヒアリング事項			評価結果 (評価結果に○をつける)			
確保(3) 資材や設備の安全性に対する取り組み	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。			B C D	
				該当なし		
	②	機械や刃物等の日常点検・整備・保管を適切に行う。	S	A	B C D	
(4) 作業環境の整備に対する取り組み	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。			B C D	
	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。			B C D	
	②	高齢者を雇用する場合は、高齢に配慮した作業環境の整備、作業管理を行う。		A	B C D	
				該当なし		
	③	安全な作業手順、作業動作、機械・器具の使用方法等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。	S	A	B C D	
(5) 事故事例やヒヤリ・ハット事例などの情報の分析と活用に関する取り組み	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。	S	A	B C D	
	⑤	4S（整理・整頓・清潔・清掃）活動を行う。	S	A	B C D	
	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。	S	A	B C D	
	②	実施した作業安全対策の内容を記録する。	S		B D	

(参考) 第1部 製材工場等における安全診断・評価（ヒアリング編）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	十分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。

第1部 製材工場等における安全診断・評価（ヒアリング編）の評価結果 その3

安全診断・評価 実施日： \_\_\_\_\_

安全診断・評価 実施者 氏名： \_\_\_\_\_

3.2.2 事故発生時に備えることに対する取り組み状況							
ヒアリング事項			評価結果 (評価結果に○をつける)				
等、補償措置の確保に 対する取り組み	①	経営者や家族従事者を含めて、労災保険やその他の補償措置を講じる。		A	B	C	D
策、再発防止策の検討と実 施に対する取り組み	①	事故が発生した場合の対応（救護・搬送、連絡、その後の調査、労基署への届出、再発防止策の策定等）の手順を明文化する。	S	A	B	C	D
備えに 対する 取組 み	①	事故により従事者が作業に従事ができなくなった場合等に事業が継続できるよう、あらかじめ方策を検討する。			B	C	D

(参考) 第1部 製材工場等における安全診断・評価（ヒアリング編）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	十分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。

第2部 製材工場等における安全診断・評価（パトロール編）の評価結果

安全診断・評価 実施日： \_\_\_\_\_

安全診断・評価 実施者 氏名： \_\_\_\_\_

安全パトロールによるチェック内容		評価結果		
3.4.1 事業場内の4Sに対する取り組み状況	(1) 清掃の実施状況（通路上のおが屑等の清掃について）	○	△	×
	(2) 整理・整頓の実施状況（機械設備）	○	△	×
	(3) 整理・整頓の実施状況（資材等）	○	△	×
	(4) 整理・整頓の実施状況（工具・刃物等）	○		×
3.4.2 事業場内での墜落・転落や転倒防止および交通事故への対策状況評価	(1) 作業床（高所）に対する対策状況	○	△	×
	(2) 階段手すりの設置状況	○	△	×
	(3) 転倒防止の対策状況	○	△	×
	(4) 車両等との激突防止の対策状況	○	△	×
3.4.3 作業環境および作業状況に関する安全対策の状況	(1) 熱中症への対策状況	○	△	×
	(2) 騒音への対策状況 （騒音源がない場合には該当なし）	○	該当なし	
	(3) 作業環境における照度の状況	○		×
	(4) 作業スペースの確保状況	○	△	×
	(5) 作業者が着用している服装の状況	○	△	×
3.4.4 機械設備に関する安全対策の状況	(1) 機械設備の整備状況	○	△	×
	(2) 駆動部への巻き込まれに対する対策状況	○	△	×
3.4.5 安全対策の掲示に関する状況	(1) 注意喚起の掲示状況	○	△	×
	(2) 危険箇所への立ち入り禁止区域の明確化 （送材車付き帯鋸盤設置の場合は必ず確認）	○	△	×
3.4.6 非常事態に対する備えの状況	(1) 消火栓・消火器の近傍の状況	○	△	×
	(2) 非常時における対処方法の掲示状況	○	△	×
	(3) 事業場内の異常の確認方法の状況	○	△	×

（参考）第2部 製材工場等における安全診断・評価（パトロール編）の評価基準

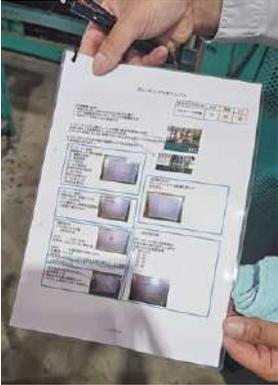
評価 ランク※	評価の基準
○	十分な対策が行われており、他事業場への模範となる。
△	必要な対策は行われているものの改善が望まれる。
×	対策が行われておらず、抜本的な改善が必要。

参考資料1

各種取り組みに対する優良事例

第1部 製材工場等における安全診断・評価(ヒアリング編)に関わる優良事例

作業安全確保のために必要な対策を講じることに対する取り組み状況		
ヒアリング事項		優良事例
(1) 人的対応力の向上に対する取り組み	①	<p>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。</p> <p><b>事例1</b>：安全に対する基本方針を定め、1年ごとに安全衛生目標に関して従事者全体で話し合いをして見直している。</p> <p><b>事例2</b>：毎月、従業員から提案された具体的な目標を設定し、作業事故防止に向けた意識の継続に努めている。</p>
	③	<p>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、確実に内容が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。</p> <p><b>事例1</b>：入社時の研修に加えて、社外での研修・講習会に参加し、安全対策に関わる情報収集を行っている。</p> <p><b>事例2</b>：安全教育用のテキストを作成し、新規入職者等に対して教育を行っている。また、他業種の工場棟の見学も実施し、安全対策に関する情報の収集を行っている。</p> <div data-bbox="1236 902 1481 1227" data-label="Image"> </div> <p style="text-align: right;">安全教育用の自作教材</p>
	④	<p>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。</p> <p><b>事例</b>：フォークリフト運転者や木材加工用機械作業主任者等の資格所有者を複数人配置するとともに、業務内容を調整することで資格が取得しやすい状況にしている。</p>
	⑤	<p>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。</p> <p><b>事例</b>：朝礼でKY活動の実施に加えて、安全衛生委員会を毎月実施している。また、非定常作業の際は事前にKY活動を実施している。</p>
	(2) 作業安全の順守のためのルールや手順の順守に対する取り組み	②
③		<p>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。</p> <p><b>事例</b>：保護具の着用を定めるとともに、危険な服装(タオルやフード付きの服)に関しても周知している。加えて、見学者に対しても保護具の着用や見学時の注意点を定めている。</p> <div data-bbox="1273 1688 1449 1928" data-label="Image"> </div> <p style="text-align: right;">見学者に対する注意事項例</p>

<p>守の(2)作 にル業 対ル安 する全 取や手 組順の み組ため</p>	<p>⑤</p>	<p>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。</p>	<p><b>事例 1</b> : 空調服の貸与により熱中症対策を行っている。 <b>事例 2</b> : 塩分アメやスポーツドリンク等を支給し、熱中症対策に努めている。</p>
<p>(4) 作業環境の整備に対する取り組み</p>	<p>③</p>	<p>安全な作業手順、作業動作、機械・器具の使用方法等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。</p>	<p><b>事例</b> : 作業場に写真を併用した手順書を配置し、作業手順をすぐに確認できる体制が整えられている。</p>  <p style="text-align: right;">作業場に設置している手順書</p>
	<p>⑤</p>	<p>4 S (整理・整頓・清潔・清掃) 活動を行う。</p>	<p><b>事例</b> : 日々の清掃実施状況を記録し、作業終了後に確実に清掃された状態を維持するように努めている。 (十分な清掃時間の確保も実施)</p>  <p style="text-align: right;">清掃状況を記録による5Sの徹底</p>
<p>と(5)事 実策、故 に再発の 対発止速 する策や 取組の検 み組な対</p>	<p>①</p>	<p>行政等への報告義務のない軽微な負傷を含む事件事例やヒヤリ・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。</p>	<p><b>事例 1</b> : ヒヤリ・ハット報告様式を作成した上で、随時提出することを朝礼にて周知している。 <b>事例 2</b> : 関連企業と労働災害報告などを共有し、自部署の状況に当てはめた分析・防止策を検討している。</p>

## 第2部 製材工場等における安全診断・評価(パトロール編)に関わる優良事例

### 1. 事業場内の4Sに対する取り組み事例



消火栓等の近傍の整理整頓



刃物に対する保護と保管場所の明確化



工具置き場を明確に定める工夫

(事業場内の整理・整頓が作業効率向上にも貢献)



歩行者用通路の明確化



資材置き場の明確化



就業時間内の定期的な清掃

## 2. 墜落・転落や転倒および交通事故防止に対する取り組み事例



転落防止のための自作による柵の設置



段差を目立たせる工夫



スロープ部に滑り止めの活用



高所作業に関する注意喚起



小さい段差に対する手すりの設置



カーブミラーの設置やフォークリフトの存在を知らせるライトの導入

### 3. 作業環境および作業状況に関する安全対策の状況



覆いの設置による粉塵吸入の低減



冷風機の設置



照明の追加による照度の確保



フォークリフトへの冷房設置



LED 照明を用いた照度の確保



騒音管理区分の明確化

#### 4. 作業者の保護具等に対する取り組み事例



保護帽のインナー支給による巻き込まれ防止 防毒マスクの導入による保護



耳栓の支給と耳栓着用の注意喚起の実施

必要な保護具を  
作業者の人数分準備する



着用すべき保護具の明確化



着用禁止の服装の明確な掲示

## 5. 機械設備に関する安全対策の状況



インターロック機構の採用



複数個の緊急停止スイッチの設置



省力化機械の導入  
(重量物運搬に伴う災害を低減)



巻き込まれ防止のためのカバー設置



駆動部カバーの確実な取り付け

## 6. 安全対策の掲示に関わる取り組み事例



警告標記と物理的な侵入防止用の鎖の設置



外国人向けの母国語表記



手すりが設置できない階段に対する注意喚起



人の立ち入りを感じずる  
センサーの取り付け

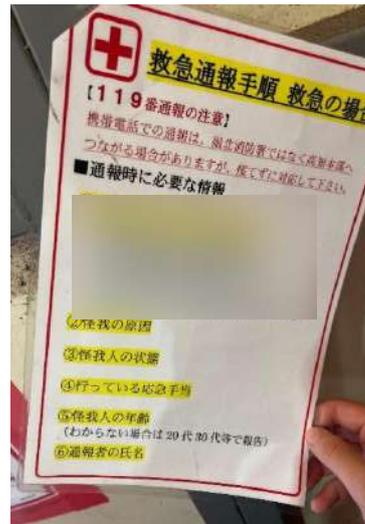


機械の点検中の掲示

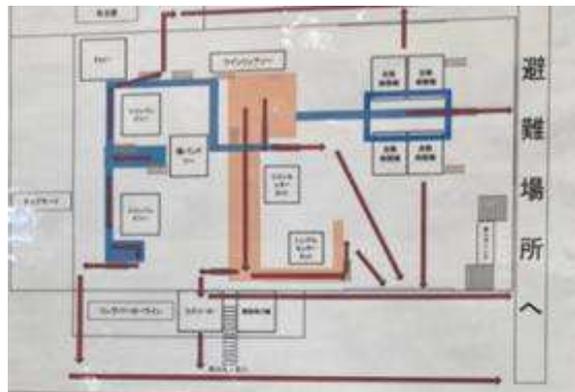
## 7. 緊急時の対応に関わる取り組み事例



熱中症対策と応急処置方法の掲示



緊急時の対応フローの掲示



事業場内での避難経路の掲示

## 参考資料2

### 「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

令和3年2月26日

林野庁

#### 1 作業安全確保のために必要な対策を講じる

##### （1）人的対応力の向上（共通規範3(1)関係）

- 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。
- 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。
- 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。
- 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。
- 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。
- ⑥ 安全対策の推進に向け、従事者の提案を促す。

##### （2）作業安全のためのルールや手順の順守（共通規範3(2)関係）

- ① 関係法令等を遵守する。
- 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。
- 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。
- 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。
- 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。
- 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。

##### （3）資機材、設備等の安全性の確保（共通規範3(3)関係）

- ① 燃料や薬剤など危険性・有毒性のある資材は、適切に保管し、安全に取扱う。
- ② 機械や刃物等の日常点検・整備・保管を適切に行う。
- 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。

#### (4) 作業環境の改善（共通規範3(4)関係）

- 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。
- ② 高齢者を雇用する場合は、高齢に配慮した作業環境の整備、作業管理を行う。
- ③ 安全な作業手順、作業動作、機械・器具の使用方法等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。
- ④ 現場の危険個所を予め特定し、改善・整備や注意喚起を行う。
- ⑤ 4 S（整理・整頓・清潔・清掃）活動を行う。

#### (5) 事故事例やヒヤリ・ハット事例などの情報の分析と活用

##### （共通規範3(5)関係）

- 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。
- ② 実施した作業安全対策の内容を記録する。

## 2 事故発生時に備える

#### (1) 労災保険への加入等、補償措置の確保（共通規範4(1)関係）

- ① 経営者や家族従事者を含めて、労災保険やその他の補償措置を講じる。

#### (2) 事故後の速やかな対応策、再発防止策の検討と実施（共通規範4(2)関係）

- ① 事故が発生した場合の対応（救護・搬送、連絡、その後の調査、労基署への届出、再発防止策の策定等）の手順を明文化する。

#### (3) 事業継続のための備え（共通規範4(3)関係）

- ① 事故により従事者が作業に従事ができなくなった場合等に事業が継続できるよう、あらかじめ方策を検討する。