

第5章 日常的な安全衛生活動

1 日常的な安全衛生活動の取組みに当たって

1 日本における安全衛生運動のあゆみ

戦後、メイド・イン・ジャパンは「安かろう悪かろう」という粗悪品の代名詞でした。その汚名を返上し、工業立国として高品質な製品で世界を席卷するまでには、QCサークル活動やZD運動などの小集団活動が多くの企業で取り入れられ、品質や生産性の向上が図られたことが大きな要因となっていたといえるでしょう。

Key Word QCサークル活動

「QC」は「Quality Control」の略で、品質管理を意味しています。QCサークル活動は小集団改善活動とも呼ばれ、職場で自主的に、製品やサービスの質の管理や改善に、小集団で取り組む活動を指します。

QCサークル活動の基本理念は、

- 1 人間の能力を発揮し、無限の可能性を引き出す。
- 2 人間性を尊重して、生きがいのある明るい職場をつくる。
- 3 企業の体質改善・発展に寄与する。 (QCサークル綱領)

と規定され、この活動で得られた手法を安全衛生に応用する取組みも行われています。

ZD運動

ZDとはゼロ・ディフェクツ（Zero Defects）の頭文字で、「無欠点運動」とも呼ばれています。

1962年に米国のマーチン社が、納期を短縮するために、製造に携わる全従業員に「手直し」「やり直し」をしないで、「はじめから正しく仕事をする事」を呼びかけたのがZDのはじまりとされています。

日本では国内でいち早くQCサークル活動を開始していた日本電気が導入したとされ、ZD運動の目的を「ZD運動とは、従業員一人ひとりの注意と工夫によって、仕事上の誤りの原因を除去し、はじめから正しい仕事をする事によって、品質と原価と納期に対し、効果的に仕事をすすめることである」（日本電気編『ZDの実際』JMA刊）とし、除去されるべき仕事上の誤りには、不良、故障などとともに労働災害も含まれ、その他の取組みとともに安全衛生管理に活かされています。

中央労働災害防止協会では、このような小集団活動に着目し、安衛法が制定された翌年の昭和48年に「ゼロ災運動推進要領」を発表しました。

ゼロ災運動では3つの原則を基本理念とし、運動を推進するために相互に関連し合い支え合う3つの柱を示しています。

■ゼロ災運動 理念3原則

1 ゼロの原則

ゼロ災害とは、単に死亡災害・休業災害だけがなくならなければよいという考えでなく、不休災害はいうまでもなく、職場や作業にひそむすべての危険を発見・把握・解決し、根底から労働災害をゼロにしていく

2 先取りの原則

究極の目標としてのゼロ災害・ゼロ疾病の職場を実現するために、事故・災害が起こる前に、職場や作業にひそむ危険の芽を摘み取り、安全と健康（労働衛生）を先取りする

3 参加の原則

職場や作業にひそむ危険を発見・把握・解決するために、全員が一致協力してそれぞれの立場・持ち場で自主的、自発的にヤル気で問題解決行動を実践する

■ゼロ災運動 推進3本柱

1 トップの経営姿勢

安全衛生は、まずトップのゼロ災害・ゼロ疾病への厳しい経営姿勢に始まる。「働く人一人ひとりが大事だ」「一人もケガ人は出さない」というトップの人間尊重の決意から運動は出発します。

2 ライン化の徹底

安全衛生を推進するには、管理監督者（ライン）が作業の中に安全衛生を一体に組み込んで率先垂範して実践することが不可欠です。ラインによる安全衛生管理の徹底が第二の柱です。

3 職場自主活動の活発化

一人ひとりが危ないことを危ないと気づき、自主的、自発的にヤル気で安全な行動をするような実践活動がなければ、職場の日々の安全を確保することはできません。

このような考え方の中で、職場小集団の先取りと問題解決の機能を高める手法として「危険予知訓練（KYT）」（2（次頁）参照）が編み出されました。その後、ヒヤリハット（3（99頁）参照）や4S（整理・整頓・清潔・清掃、または「躑」を加えて5S）（5（104頁）参照）などの運動が取り込まれ、現在の運動につながっています。

2 外国人労働者を含む全員参加の安全衛生活動へ

既に「ゼロ災運動」を行っている職場もあれば、今後の課題としているところもあるでしょう。KYTや4S（5S）という表記の仕方は、元の日本語をローマ字に置き換え、その頭文字をとったことから分かるように、これらの活動は日本独特のものであり、外国人労働者には馴染みのないものです。これらの活動を既に行っている職場では定着した活動ですが、要領を得ない外国人労働者がこれらの活動に加わるに当たっては、なぜこうした活動が必要なのか、どのように行うのかといった活動の意義や手法について十分な説明と理解が必要になります。外国人労働者への説明や慣れるまでの手間を惜しんで活動が後退したり、本来の趣旨が守られなくなったのでは、職場全体の安全衛生水準の低下につながり、これまで培ってきた財産を失うことになることを肝に銘じる必要があります。

一方、外国人労働者の災害が多いことから、安全衛生水準の向上を図るため、これから「ゼロ災運動」に着手する事業場では、これらの活動が長い歴史の中で幾重にも改良を積み重ね、活動の形式が定まっていることから、導入のハードルが高いと思われるところも多いでしょう。しかし、これまで記してきたように、品質管理や生産性の向上を目的に行われていた活動なども取り入れながら発展してきた歴史を紐解き、導入の端緒を見つけ出すのはそう難しいものではありません。全員参加と日々の取組みから、身の丈に合った活動が実効ある成果を生み出すでしょう。

1 危険予知訓練 (KYT) の概要

1 危険予知訓練 (KYT) とは

危険予知訓練 (KYT) は、作業場などの職場の物理的な状況や、工程などの作業の流れの中にある危険要因と、それにより発生する現象を、事前に用意した作業場や作業の状況を描いたイラストや写真などを使用して、小集団で話し合い、考え、理解し合い、そのポイントや重点的に実施する事項を、指差し唱和・指差し呼称で確認して、行動する前に解決する訓練を指します。

イラスト等を使用せず、現場で実際に作業をしたり、見せたりしながら行う場合もあります。

■危険予知訓練 (KYT) の名称

危険予知訓練は、危険「キケン、Kiken」の「K」、予知「ヨチ、Yochi」の「Y」、訓練＝トレーニング「トレーニング、Training」の「T」をつなげて、「KYT」といいます。

建設業や事業場によっては「危険予知活動 (KYK)」と呼んでいるところもあります。危険予知活動は、危険予知訓練を含むより広い概念と考えられます。

2 安全先取り手法

危険予知訓練 (KYT) は、リーダーを中心に短時間のミーティングで行う職場や作業に潜む危険性を自主的に発見、把握、解決する「危険予知のチーム行動」を充実させ、労働者の危険に対する感受性や集中力を高めるもので、いわば「安全先取り手法」といえるものです。

3 危険予知訓練 (KYT) から得るもの

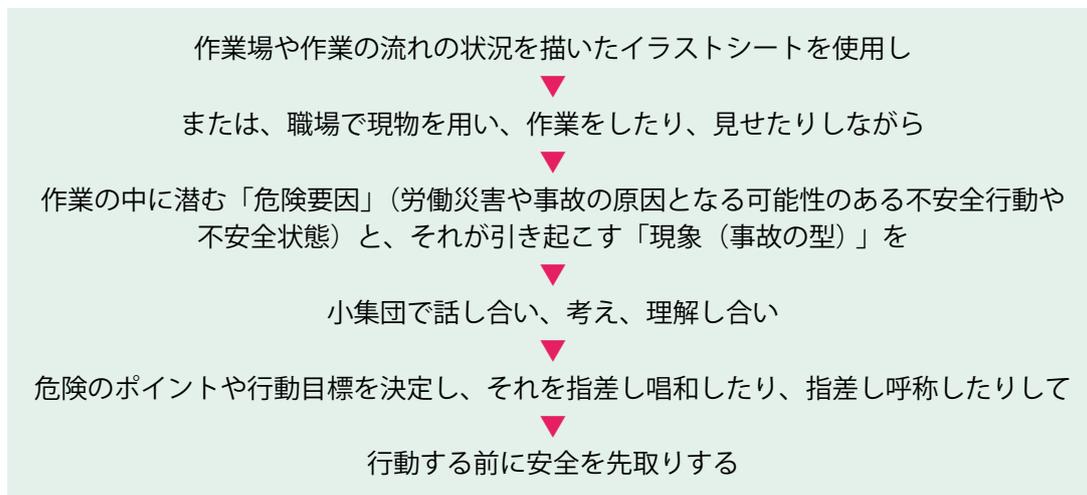
危険予知訓練 (KYT) では、危険と気づく感受性を磨き、危機に関する情報を共有し、小集団での話し合いの中で問題解決能力を向上させるものです。

目指すものとしては、右の項目が掲げられています。

- ① 感受性を強くする
- ② 集中力を高める
- ③ 問題解決能力を向上させる
- ④ 実践への意欲を強める
- ⑤ 安全先取り職場風土づくり

4 危険予知訓練 (KYT) の進め方

(1) 危険予知訓練 (KYT) の手順



(2) 危険予知訓練 (KYT) の進め方

危険予知訓練 (KYT) の基礎的な手法は「基礎4ラウンド (R) 法」と呼ばれ、4つのラウンドを通し本音での話し合いを進めるものです。その進め方は表29のとおりです。

表29 基礎4ラウンド (R) 法の進め方

ラウンド	危険予知訓練の4ラウンド	危険予知訓練の進め方
1R 現状把握	どんな危険がひそんでいるか。	イラストシートの状況の中にひそむ危険を発見し、危険要因とその要因が引き起こす現象を想定して、出し合い、チームのみんなで共有する。
2R 本質追究	これが危険のポイント。	発見した危険のうち、これが重要だと思われる危険を把握して○印、さらにみんなの合意で絞り込み、◎とアンダーラインを付け「危険のポイント」とし、指差し唱和で確認する。
3R 対策樹立	あなたならどうする。	◎印を付けた危険のポイントを解決するには、どうしたら良いかを考え、具体的な対策案を出し合う。
4R 目標設定	私たちはこうする。	対策の中からみんなの合意で絞り込み、※印を付け「重点項目」とし、それを実践するための「チーム行動目標」を設定し、指差し唱和で確認する。

2 外国人労働者を交えて行う危険予知訓練 (KYT) の留意点

1 意義

外国人労働者の安全・衛生に対する意識は、定常の作業の中で養うことは難しいともいわれています。

その観点からいえば、危険要因を探し出し、議論を通じて解決策を明らかにする危険予知訓練 (KYT) は、「ルールを理解しているのか、理解していないのか」「理解はしているが、ルールを守っていないのか」などについて確認できる場面ともいえます。その意味から、日本人だけで行う危険予知訓練 (KYT) 以上に、本音での話し合いが大切です。

また、危険に関する認識について、外国人と日本人とでは異なるとの研究結果も発表されています。それを踏まえれば、危険予知訓練 (KYT) は、外国人の危険に関する認識を把握し、正しい安全・衛生に即した作業行動へ導く機会といえるでしょう。

2 留意点

(1) イラスト、写真等のトレーニングシート

説明文について、一般の日本語で記載されている例が多いですが、外国人労働者の日本語読解能力を考慮し、やさしい日本語への書き換えや母国語等の併記にも配慮すべきです。

(2) 通訳者の配置

作業場に常時、通訳者を配置することは難しいことですが、月1回程度実施される危険予知訓練 (KYT) においては、通訳者を置くことも正確な理解の促進のうえでは効果が大きいものになるでしょう。

(3) 積極的な議論の定着

造船業の技能実習生を受け入れているある事業場においては、月末に各職場で作業長を中心と

する「安全ミーティング」を実施し、他社の災害事例や社内のヒヤリハット事例などを題材に安全のポイントを共有する取組みを行っています。

技能実習生も交え一つの机を囲み、積極的に意見を出し合う場を設定することで安全意識の着実な向上が図られるため、危険予知訓練（KYT）では、このような本音を引き出す取組みが重要とされています。

3 ヒヤリハット報告活動

1 ヒヤリハットとは

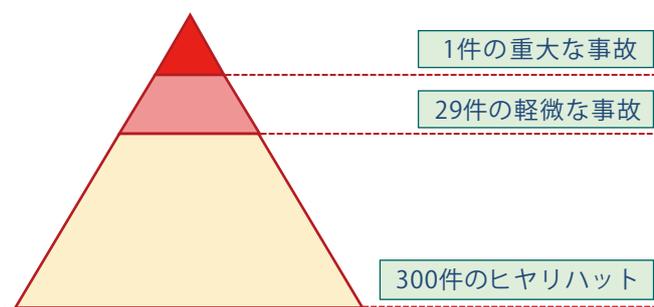
1 ヒヤリハット

ヒヤリハットとは、重大な事故・災害になりかねない出来事、体験のことを指します。「ヒヤリ」とする体験、「ハット」とした経験。これをつなぎ合わせ「ヒヤリハット」といいます。いい換えれば、ヒヤリハットとは「危険なことが発生したが、幸い災害には至らなかった事象」ともいえるでしょう。さらにいえば「重大な災害や事故に直結する寸前の出来事」ともいえます。このような事故には至らなかったが危険であった事象の積み重ねが、重大な事故につながりかねないことを認識する必要があります。

2 ハインリッヒの法則

アメリカの損害保険会社に勤務していたハーバード・ウィリアム・ハインリッヒは、5,000件以上の事故事例の調査分析を経て、統計に基づき、労働災害における経験則として「1:29:300」という法則を1929年の論文で提唱しました。これを「ハインリッヒの法則」と呼んでいます。1件の重大事故の背景には29件の軽微な事故があり、さらにその背後には300件のヒヤリハット事例があるというものです。つまり、ヒヤリハットとは単に事故が起きなかった経験を示すのではなく、その数が多くなれば、軽微とはいえ事故が起き、そして重大事故が発生するリスクが高くなることを示しているといえます。

図13 ハインリッヒの法則



3 ヒヤリハット報告活動

(1) ヒヤリハット報告活動の意義

ヒヤリハット報告活動は、この300件に相当するヒヤリハット事例を集め、職場にどのような危険があるかを把握し、事前の対策の樹立と危険への認識を深める効果的な方法であり、重大な事故を未然に防ぐ活動です。

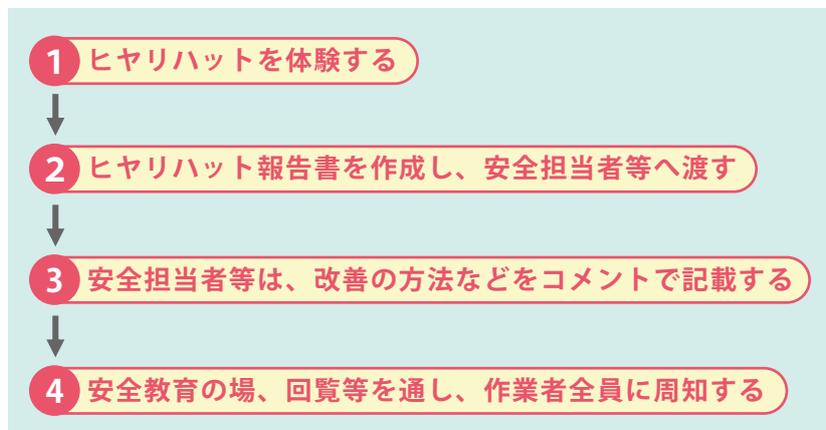
ヒヤリハット報告活動は、自身で体験したヒヤリハットを報告する活動ですが、自身が体験したヒヤリハットだけでなく、他の作業者が体験しているのを見たというヒヤリハットや、「こうなるのではないか」と予測したヒヤリハットも有効です。

ここで大切なポイントは、些細と思うことでもためらわずに報告することです。災害の多くは

非定常時に発生しており、些細と思えることほど重要な内容を含んでいることがあります。

(2) ヒヤリハット報告活動の流れ

一般的な「ヒヤリハット報告活動」の流れは、次のとおりです。



(3) ヒヤリハット報告活動実施のポイント

◆ヒヤリハット経験の報告

記憶は時間とともに薄れます。発生したタイミングで、または終業時までに所定の用紙で報告することを周知します。

◆報告者の責任は追及しない

ヒヤリハットは不安全な行動でも発生するので、報告者の責任を追及せず、安全活動のみの使用を徹底します。そうしないと報告が出てこないことになりかねません。

◆ヒヤリハットを改善に活かす

報告しても改善が行われなければ、参加者の動機付けにも悪影響が及びます。根本原因を把握し、早期の対策を行うことが重要です。

◆ヒヤリハット情報の共有

ヒヤリハット情報は、同種の作業を行っている人に早期に知らせ、再び同じことが繰り返されないようにします。

2 外国人労働者のヒヤリハット報告活動

ヒヤリハット報告活動は、職場にある危険を把握するための手法でもありますが、外国人労働者にとっては、次のような意味も持っているといわれています。

①職場に潜む危険の認識

日本の作業場の状況について、初めて見聞し、経験する外国人労働者に対し、職場内にどのような危険があるかを、分かりやすく認識させることができます。

②危険感受性の向上

ヒヤリハット報告活動を行う中で、自らの活動に加え、同僚の報告を読んだりする経験を通し、危険感受性を高めることにつながっていきます。

③危険予知訓練（KYT）との連動

日常のヒヤリハット報告活動で蓄積された情報を、危険予知訓練（KYT）に活用することにより、自身が体験したヒヤリハットの持つ意味をさらに深く理解することにつながっていきます。

3 ヒヤリハットの事例

厚生労働省の「職場のあんぜんサイト」には2,500件を超える災害事例、様々な場面で発生するヒヤリハット事例412件を事故の型別に分類してイラスト付きで紹介しています。業種や事故の型などで検索することができますので、危険予知訓練（KYT）で取り上げたい事例を検索し、報告のあったヒヤリハットと類似の事例を引用して改善策の検討を行ったり、添付のイラストを教材として用いたりすることも有効でしょう。

▶職場のあんぜんサイト「ヒヤリ・ハット事例」：<https://anzeninfo.mhlw.go.jp/hiyari/anrdh00.htm>

災害事例

（職場のあんぜんサイトの事例から）

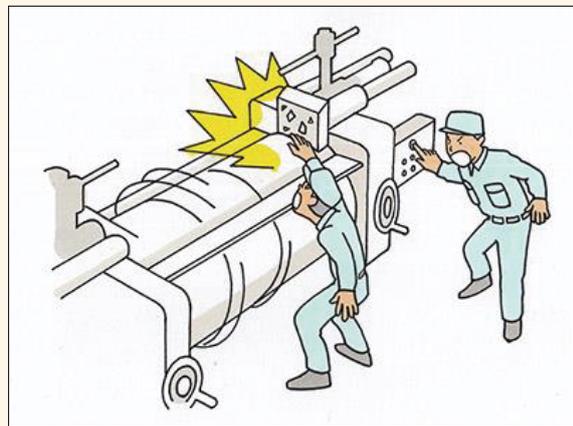
ロール機を清掃する際、運転停止操作後の惰性で回転中のローラーに、手の指が巻き込まれた事例

発生状況

被災者は、ゴム成形用のロール機の清掃を行っていた。同僚が、停止スイッチを押したことを確認した後、ローラー上部のゴム寄せと呼ばれる部品に付着したゴムを取ろうと手を伸ばしたところ、惰性で回転中のローラーに手が巻き込まれ、手の指を切断した。

尚、当該ロール機には急停止機構が設置されていたが、急停止機構は常に使用することはなく、通常の機械停止スイッチで動力を切断した後も20秒程度、ローラーは惰性で回転していた。

▶添付のイラスト



原因

この災害の原因としては、次のようなことが考えられる。

- ① 対向するローラーの隙間にはさまれる危険に対する、安全カバーや安全柵がなかったこと。
- ② ローラーが完全に停止したことを確認せず、回転部分であるローラーに手を入れたこと。
- ③ 急停止装置を使用せず、通常の運転停止操作を行ったため、清掃作業開始時に、ローラーが惰性で動いていたこと。
- ④ 安全教育が十分でなかったこと。

対策

類似災害の防止のためには、次のような対策の徹底が必要である。

- ① 対向するローラーの隙間に、安全カバー若しくは安全柵を設置すること。

- ② 危険個所に身体の一部または全部を入れる場合には機械を完全に停止させ、不意に作動することがないようにすること。
- ③ 清掃、調整等のためにロール機を停止させる際は、急停止機構を作動させ、急停止機構の停止操作により直ちに機械が停止するように、作業手順を変更すること。
- ④ ヒューマンエラーに留意したフェールセーフな仕組みを構築し、非定常作業を含んだ作業標準を作成し、必ず守るべき事項を明文化し労働者に周知、徹底すること。

4 ツールボックスミーティング

1 ツールボックスミーティング（TBM）とは

1 ツールボックスミーティング（TBM）の意味

ツールボックスミーティング（TBM）とは、職場で行う作業の打ち合わせのことです。「ツールボックス（工具箱）」の近くで行われるため、このように呼ばれています。ミーティング（打ち合わせ）とされていますが、何のミーティングかといえば、その本質は「危険予知活動」です。建設業や造船業などで広く取り組まれています。これは毎日の作業場所や作業内容が変化していることから、作業開始前の、その日の状況等の確認が重要な意味を持つことによるものです。

2 ツールボックスミーティング（TBM）の流れ

一般的には、朝の作業開始前に5分から10分程度の時間を使って行われます。必要に応じて、昼食後の作業再開時や作業の切替え時に行うこともあります。職長が中心になって、その日の作業範囲、段取り、分担などを明らかにし、全員で安全衛生のポイントなどを確認します。

3 ツールボックスミーティング（TBM）の具体的な進め方

1 作業内容の確認

その日の作業内容を確認し、分担等の担当者を明確にします。
ツールボックスミーティング（TBM）の目的は「危険ポイントの回避」です。ここで、作業内容を詳細に確認し、情報を共有していく中で、危険ポイントを浮き彫りにしていきます。

2 危険ポイントの確認

作業内容の確認を終えたら、危険なポイントを確認します。危険なポイントが分からなければ、対策の立てようがありません。日々変化する職場で、その日の作業において何が危険かを話し合います。

3 事故を発生させない方法の確認

危険ポイントが明らかになったら、事故を起こさないための方法を話し合います。この方法については、抽象的な対策ではなく具体的な方法を考えます。
事故を発生させないために、作業者の行動を変えなければならない場合もあります。どのように行動を変えるのかを、具体的に示し合うことを念頭に置き進めましょう。

2 外国人労働者とツールボックスミーティング（TBM）

1 チームの中に日本人労働者と外国人労働者が混在する場合

作業開始前のツールボックスミーティング（TBM）の実施の際に、「ボード」を使用するケースが多く見られます。

ある作業現場では、「本日のKY活動〔注：危険予知活動〕表」と上段に記載された、通称「KYボード」に作業者の名前を記入し、「危険のポイント」欄、「対策のポイント」欄を設けます。全員で作業内容を確認した後、各作業者が自分の作業における危険と対策を記入したうえで発表する、ツールボックスミーティング（TBM）に取り組んでいます。

日本語に慣れない外国人労働者は、当初はローマ字で記入する人も見られますが、多くはひらがなを使用し、漢字で記入する人も出てきます。各自の記入内容に応じて、職長が一言ずつコメントを記入し、KY活動を通して、日本語能力の向上につながっている事例といえるでしょう。

来日してすぐに、この毎日のKY活動に参加していく中で、早く日本語を習得し、半年くらい経つと日本語でのKY活動への参加も、何ら問題なくなるという例も多く見られます。

2 チームの多くのメンバーが外国人労働者である場合

技能実習生を迎え入れる企業では、同一国籍の外国人労働者を多く雇用することとなるケースがあります。このような場合、作業現場でのチームには在日経験の長い外国人労働者と経験の浅い外国人労働者を混在させ、経験の長いメンバーを通訳兼用として使うことが多く認められます。

その際、ツールボックスミーティング（TBM）においても、職長は日本語で進めますが、経験の長いメンバーが双方の通訳者となり、危険のポイント、対策などを確認していきます。外国人労働者にしてみると母国語でのミーティングになるので、意思疎通、理解の深さという面においては有効な方法といえるでしょう。ただ、このような方法では外国人労働者が経験の長いメンバーに頼り、なかなか日本語を覚えてくれないという問題が生じやすく、別途、対策を講じていく必要が出てきます。

図14 「見える」安全活動コンクール優良事例で紹介されたイビデン（株）の例

過去のミスを繰り返さないために



資料出所：令和2年度「見える」安全活動コンクール優良事例

1 4S (5S) 活動と外国人労働者

4S (5S) 活動とは、安全で、健康な職場づくり、そして生産性の向上を目指す活動で、整理 (Seiri)、整頓 (Seiton)、清掃 (Seiso)、清潔 (Seiketsu) の頭文字を取ったもので、躰 (Shitsuke) を加えて5Sとする場合もあります。

この4S (5S) 活動は、日本独自に進化してきたもので、外国人労働者には馴染みがないものです。そのため、その意義をきちんと説明し、理解してもらうことが重要です。特に、一見、自分の業務内容と関係ないように見える側面もありますので、この4S (5S) も重要な自身の業務であることを理解、納得してもらいましょう。

① 整理

「整理」は、必要な物と不要な物を区分し、不要・不急な物を取り除くことです。要るもの、要らないものに分けるためには、何らかの判断基準が必要になります。現場の作業方法では必要と認められていても、その場所にその物が必要か、それだけの量が必要かなどの改善の余地がないかを検討し、より良い方法が見つければ、それを新しい判断の基準、すなわち作業標準として規定することができます。

② 整頓

「整頓」は、必要な物を、決められた場所に、決められた量だけ、いつでも使える状態に、容易に取り出せるようにしておくことです。工具・用具のみならず資材・材料を探す無駄を無くすることができます。安全に配慮した置き方をすることが大事です。

③ 清掃

「清掃」は、ゴミ、ほこり、かす、くず等を取り除き、油や溶剤などで隅々まできれいに清掃し、仕事をやりやすく、問題点が分かるようにすることです。転倒などの災害を防ぐことにも有用です。機械設備にゴミやかす等が付着していると製品に影響が出たり、機械に不具合が発生することも懸念されます。

④ 清潔

「清潔」は、職場や機械、用具などのゴミや汚れをきれいに取って清掃した状態を続けることです。そして作業員自身も身体、服装、身の回りを汚れの無い状態にしておくことです。

⑤ 躰 (しつけ)

「躰 (しつけ)」は、決めたこと、教わったことを必ず守るように指導することです。挨拶や言葉づかい、話し方、服装のほか、作業標準を守る、物を定められた位置に置く、機械機器は決められた方法で取扱い操作するなどの仕事の手順を教育することを含みます。「外国人労働者が職場のルールを守ってくれない」という声をよく聞きますが、5S活動の一環として「躰 (しつけ)」を取り入れ、全体の活動を通してルールを順守する意味を理解させる方法は、相乗効果が

期待できるものです。

4S（5S）とは、職場の仕事に、必要なものだけが置かれ、必要なものがいつも同じ場所にあり、必要なものが汚れの無い状態であり、いつ見ても職場がその状態であって、作業者の身体や服装がきれいである、という状態にあるようにする活動のことです。

4S（5S）活動は、職場を単にきれいにするという表面的なことではなく、職場の安全と作業者の健康を守り、生産性を向上させる取組みであって、この好ましい状態を維持することです。

2 4S（5S）活動の効果

①労働災害の予防

4S（5S）活動の最大の目的は、労災（労働災害）の防止にあります。労働者は業務中に負傷したり、病気になったりすることがあります。最悪の場合には死亡事故も現実には発生しています。

こうした労働災害の原因の一つに、「作業環境」が挙げられます。4S（5S）活動を展開していく中で、職場の作業環境の改善を図り、労災の発生につながるリスクを低減していくことが期待できます。

②作業環境の効率化

4S（5S）活動を実施することにより、作業場内に不要な物が置かれることがなくなり、作業動線等の改善が図られることとなります。作業に必要な用具等を探す時間を減らすことにもなり、作業時間等の短縮にもつながります。

③労働環境の向上

4S（5S）活動により職場環境が安全化することによって、労働環境そのものが改善されることとなります。煩雑で汚れた職場と、整理整頓がなされたきれいな職場とでは、心身にわたる健康管理の面からも、労働衛生の面からも大きな相違があり、労働者の勤労意欲の維持向上にも大切な観点です。

3 4S (5S) 活動の推進手順

1 事前準備

↓ 4S (5S) 対象の現状を確認し、解決したい課題を明らかにし、実施計画を策定します。

2 管理対象のリストアップ

↓ 使用頻度や必要性から、必要品、不要品、不急品に分類します。

3 不急品、不要品への対応

↓ 不急品を保管場所に移し、不要品については廃棄・保管・転用などの処分方法を決めます。

4 管理対象物の整頓の実施

↓ 必要品の置き場所・置き方のルールを定め、決められた場所に移します。
必要な物が正常な状態で、いつでも使用できるように維持します。
「場所表示」「位置表示」「品目表示」などの表示を徹底します。

5 清掃の推進

↓ 日常的、定期的な清掃のルールを定め、それを実施することにより、職場・仕事・設備等に関心を持たせ、これらを大切にすることを涵養します。

6 清潔の推進

定期点検や自主点検などにより、整理、整頓、清掃を習慣付け、職場の改善を継続します。

4 4S (5S) のチェックポイント

上記の4S (5S) 活動の実施に当たり、ポイントとなる点を下記にまとめました。
このチェックポイントを踏まえ、具体的に進めることが重要です。

1 整理

- ① 不要な物の廃棄基準はあるか
- ② 整理を推進する責任者は選任されているか
- ③ その責任者は定期的に職場巡視をしているか
- ④ 整理の担当区分が定められているか
- ⑤ 整理のためのチェックリストは作成されているか
- ⑥ 廃棄基準等の見直しなどの検討会は行われているか

2 整頓

- ① 物の置き場所は定められているか
- ② その置き場所毎に置く物の種類や数量が定められているか
- ③ 置き場所毎に責任者が選任されているか
- ④ 置き場所には適切な置き方が表示されているか
- ⑤ 必要な物はすぐに見つかる状態になっているか

- ⑥ 通路や階段に物が置かれていないか
- ⑦ 整頓のための検討が行われているか

3 清掃

- ① 作業場の大掃除はなされているか
- ② 日常の掃除は行われているか
- ③ 清掃の各人の受け持ち区域が定められているか
- ④ 汚れやほこりの発生源対策が行われているか
- ⑤ 作業場にゴミ箱が置かれているか
- ⑥ 清掃状態の評価のためのチェックリストが作成されているか
- ⑦ 清掃を推進する体制が整備されているか

4 清潔

- ① 作業場が見た目で清潔な状態となっているか
- ② 疾病やケガが発生するようなところはないか
- ③ 中毒が発生するようなところはないか
- ④ 作業場が汚染されていないか
- ⑤ 作業者の服装などは清潔な状態となっているか
- ⑥ 個人用の保護具は清潔に保たれているか

参考 「5S」の理解を助ける動画ツール

愛知県の社会活動推進課多文化共生推進室が作成した「新たに来日した外国人就労者に対する早期適応研修 カリキュラム」には「働く／ルール」の章を設け、その中に「5S」の解説とともに理解を助けるための動画を提供しています。紙教材だけではイメージしにくい事柄を理解する一助になるでしょう。

- ▶ 愛知県の「新たに来日した外国人就労者に対する早期適応研修 カリキュラム」
<https://www.pref.aichi.jp/soshiki/tabunka/soukitekioucurriculum.html>