

# SEAJ推奨安全教育 テキスト改訂ポイント詳細

A2 作業リーダー

R2.06 ⇒ R2.07

UPDATE:2026/3/16

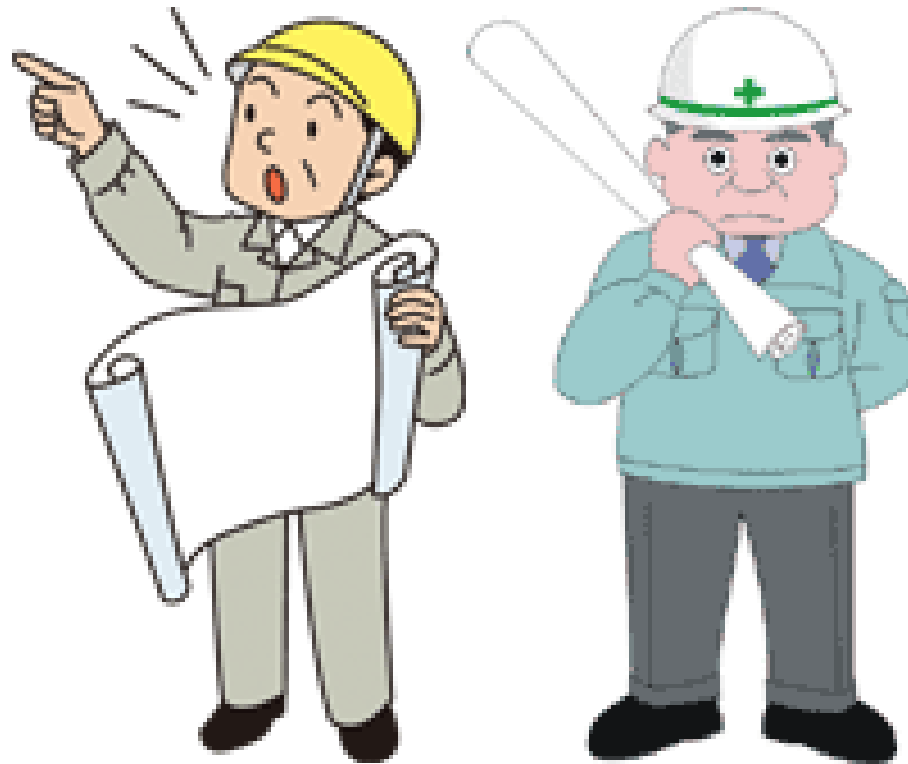
# 2025年度 改訂履歴

テキスト種類	章 項目	目次	2025	2026		
				受講者用	講師用	スキルテスト
特定教育 A2章作業リーダー R2.07	A-2	作業リーダー	改訂	改訂	改訂	改訂

2025年度テキスト改訂内容について説明する。

# 改訂内容

# A2 作業リーダー教育



# 受講者用テキスト

## 【改訂前】

A2. 作業リーダー編

### A2.2 職長の役割

#### A2.2.7 作業の種類別資格者例

足場の組立・解体	技術講習 作業主任者 5m以上の足場 則565	特別教育 作業者 高さ制限なし 則36の39	指名・配置 作業指揮者 5m未満の足場 則529	指名・配置 監視人 高所からの投下 則536
移動式クレーン	免許 運転者 5ton以上 ク則66	技術講習 運転者 5ton未満1ton以上 ク則67	特別教育 運転者 1ton未満 ク則67	
フォークリフト	技術講習 運転者 1ton以上 則41	特別教育 運転者 1ton未満 則36-b	指名・配置 作業指揮者誘導者 則151の4、151の6、7	

作業リーダー編 SEAJ 14

作業によっては、危険性が高く、専門的な知識を必要とします。  
労働安全衛生法でも状況、業務内容に応じた教育、有資格者の配置等が義務付けられています。

職長は、法令を遵守した要員配置を行うためにも、作業者の教育履歴や資格の有無が記載された作業者一覧表を作成しておく必要があります。

配置と対象者	根拠法規	配慮すべき事項
新入職、転入者	法(注1) 59条	雇い入れ時、作業内容変更時教育
危険・有害作業	法(注1) 59条	特別教育を必要とする業務
	法(注1) 61条	「就業制限」されている作業
	法(注1) 14条	「作業主任者」の選任

注1:労働安全衛生法

※ 平成29年7月1日より、高さに関係なく足場組立等作業を行う際は、特別教育規定第22条に伴った教育を受講し、修了する必要があります。

## 【改訂後】

A2. 作業リーダー編

### A2.2 職長の役割

#### A2.2.7 作業の種類別資格者例

足場の組立・解体	技術講習 作業主任者 5m以上の足場 則565	特別教育 作業者 高さ制限なし 則36の39	指名・配置 作業指揮者 5m未満の足場 則529	指名・配置 監視人 高所からの投下 則536
移動式クレーン	免許 運転者 5ton以上 ク則66	技術講習 運転者 5ton未満1ton以上 ク則67	特別教育 運転者 1ton未満 ク則67	
フォークリフト	技術講習 運転者 1ton以上 則41	特別教育 運転者 1ton未満 則36-b	指名・配置 作業指揮者誘導者 則151の4、151の6、7	

作業リーダー編 SEAJ 14

作業によっては、危険性が高く、専門的な知識を必要とします。  
労働安全衛生法でも状況、業務内容に応じた教育、有資格者の配置等が義務付けられています。

職長は、法令を遵守した要員配置を行うためにも、作業者の教育履歴や資格の有無が記載された作業者一覧表を作成しておく必要があります。

配置と対象者	根拠法規	配慮すべき事項
新入職、転入者	法(注1) 59条	雇い入れ時、作業内容変更時教育
危険・有害作業	法(注1) 59条	特別教育を必要とする業務
	法(注1) 61条	「就業制限」されている作業
	法(注1) 14条	「作業主任者」の選任

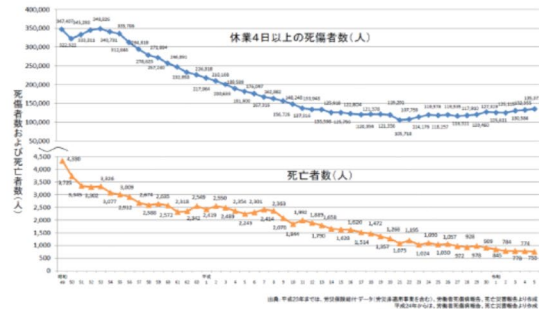
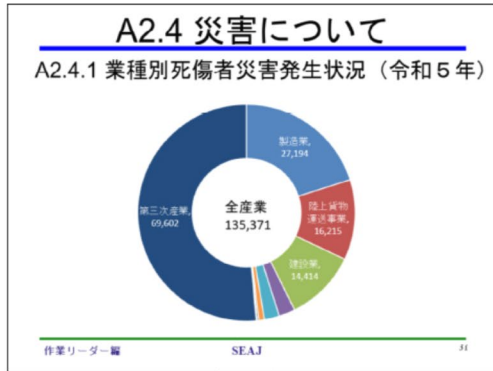
注1:労働安全衛生法

※ 平成29年7月1日より、高さに関係なく足場組立等作業を行う際は、特別教育規定第22条に伴った教育を受講し、修了する必要があります。

改訂理由: 法令名称の誤記のため  
改訂内容: 正しい名称へ変更

## 【改訂前】

A2. 作業リーダー編

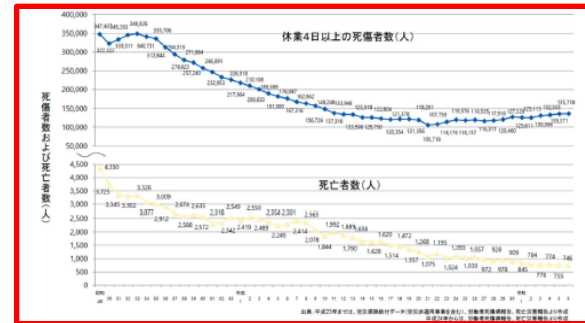
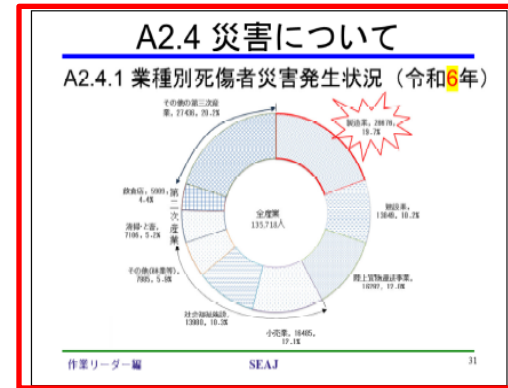


わが国全産業の労働災害発生件数を見ると、休業4日以上死傷者数は、平成以降微増の傾向を示しており、令和5年の被災労働者数は135,371人と決して少なくありません。

中でも、半導体・FPD装置メーカーが含まれる製造業における死傷者数は、全産業のなかで20.1%を占め、職種別死傷者数ではワースト1位になっています。

## 【改訂後】

A2. 作業リーダー編



わが国全産業の労働災害発生件数を見ると、**死亡者数は減少傾向を示すものの**、休業4日以上死傷者数は、平成以降微増の傾向を示しており、令和6年の被災労働者数は**135,718**人と決して少なくありません。

中でも、半導体・FPD装置メーカーが含まれる製造業における死傷者数は、全産業のなかで**19.7%**を占め、職種別死傷者数では**その他の第三次産業を除けばワースト1**位になっています。

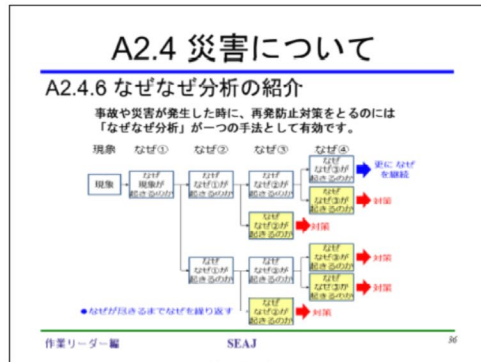
改訂理由: 労働災害統計情報の更新

改訂内容: スライド部・円グラフとノート部折れ線グラフを更新、  
グラフの更新に伴いノート部の説明文を変更



## 【改訂前】

A2. 作業リーダー編



「なぜなぜ分析」の進め方

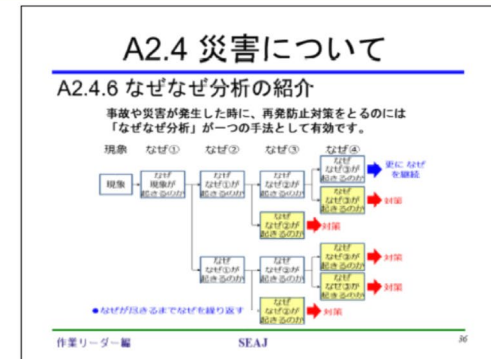
1. 現象を正確に捉える
  - 1.1 現象は、絞り込んで具体的に
  - 1.2 5WHYで現象を捉える
  - 1.3 発生したプロセス、仕組みを理解する
2. 要因を掘り下げ原因を突き止める
  - 2.1 知識経験からの展開法
  - 2.2 原理原則からの展開法
3. 再発防止の対策をとる
  - 3.1 対策は発生防止、流出防止の両面ととる
  - 3.2 対策が継続できる仕組みを作る（ルール化、標準化）

ポイント

- ・対策ありきで進めない
- ・後ろから読んでも繋がる  
「なぜ」「なぜ」「なぜ」が論理的につながっていて飛躍がないかを確認するには、後ろの「なぜ」から前の「事象」に、「～だから」で読み返します。  
もし論理が飛躍していたりつながっていなかったりする場合は、後ろから読んだときに文章の意味がつながらなくなります。
- ・なぜ2 と なぜ1 のつながりを確認してください。意味が通じますか？  
「なぜ2 だから なぜ1」

## 【改訂後】

A2. 作業リーダー編



「なぜなぜ分析」の進め方

1. 現象を正確に捉える
  - 1.1 現象は、絞り込んで具体的に
  - 1.2 5WHYで現象を捉える
  - 1.3 発生したプロセス、仕組みを理解する  
**1.4 4M (Man, Machine, Media, Management) で原因を捉える**
2. 要因を掘り下げ原因を突き止める
  - 2.1 知識経験からの展開法
  - 2.2 原理原則からの展開法
3. 再発防止の対策をとる
  - 3.1 対策は発生防止、流出防止の両面**4E (Education, Engineering, Enforcement, Example)**でとる
  - 3.2 対策が継続できる仕組みを作る（ルール化、標準化）

ポイント

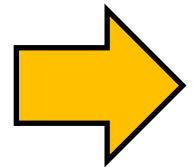
- ・対策ありきで進めない
- ・後ろから読んでも繋がる  
「なぜ」「なぜ」「なぜ」が論理的につながっていて飛躍がないかを確認するには、後ろの「なぜ」から前の「事象」に、「～だから」で読み返します。  
もし論理が飛躍していたりつながっていなかったりする場合は、後ろから読んだときに文章の意味がつながらなくなります。

改訂理由: 中央労働災害防止協会発行教育資料等で記載の4M、4Eを盛り込む  
改訂内容: 4M、4Eを追記、追記により下2行を次ページへ移動

## 【改訂前】

## 【改訂後】

### 新規ページの追加



A2. 作業リーダー編

---



---

作業リーダー編 SEAJ 37

**ポイント**

- ・「なぜ2」と「なぜ1」のつながりを確認してください。意味が通じますか?
- ・「なぜ2」「だから」「なぜ1」
- ・「なぜ」を4Mの視点から原因を考慮して事故や災害を幅広く分析します。

Man: 人の不安全行動  
 Machine: 道具、機械、物、材料などの不安全状態  
 Media: 手順や環境  
 Method: 管理面

多様な視点(4E)で対策を立案します。

Education: 教育訓練  
 Engineering: 技術・工学  
 Enforcement: 強化・徹底  
 Example: 模範・事例

改訂理由: 中央労働災害防止協会発行教育資料等で記載の4M、4Eを盛り込む  
 改訂内容: 4M、4Eを追記、前ページの追記により追加

## 【改訂前】

A2. 作業リーダー編

付録2 リスクアセスメント日本国内の動向	
平成12年 (2000年)	「化学物質等による労働者の健康障害を防止するための必要な処置に関する指針」(公示第1号)
平成13年 (2001年)	「機械の包括的な安全基準に関する指針」(基発第501号)
平成17年 (2005年)	「労働安全衛生法の一部改正」(平成17年法律第108号)
平成18年 (2006年)	「危険性又は有害性等の調査等に関する指針」
平成18年	「化学物質等による危険性又は有害性等の調査に関する指針」
平成19年	「機械の包括的な安全基準に関する指針」の改正 (基発第0731001号。これにより基発第501号は廃止)

作業リーダー編 SEAJ 67

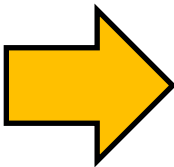
### 日本国内のリスクアセスメントの動向

海外の動向を踏まえ、まずは業種別団体等がガイドライン作成を始めました。

国としては、平成11年4月に「労働安全衛生マネジメントシステムに関する指針」を公表し、危険又は有害要因を特定及び実施事項の決定のための手法としてリスクアセスメントを位置づけました。

平成15年に重大な事故が連発したことを踏まえ、平成17年の労働安全衛生法改正で「危険性又は有害性等の調査等の実施」を努力義務としました。

改正された労働安全衛生法 第28条の2(事業者の行うべき調査等)の規定を受けて、平成18年に「危険性又は有害性等の調査等に関する指針」が公表されました。  
本指針は、化学物質や製品のみならず、労働者の就業に係るすべてを対象としており、作業に対しても必要であるとしています。



## 【改訂後】

A2. 作業リーダー編

付録2 リスクアセスメント日本国内の動向	
2000年	「化学物質等による労働者の健康障害を防止するための必要な処置に関する指針」(公示第1号)
2001年	「機械の包括的な安全基準に関する指針」(基発第501号)
2005年	「労働安全衛生法の一部改正」(平成17年法律第108号)
2006年	「危険性又は有害性等の調査等に関する指針」
2007年	「化学物質等による危険性又は有害性等の調査に関する指針」
2007年	「機械の包括的な安全基準に関する指針」の改正 (基発第0731001号。これにより基発第501号は廃止)
2016年	「労働安全衛生法の一部改正」(平成26年法律第82号)
2018年	「SOS交付義務対象640種類に対しリスクアセスメントの実施が義務化」
2023年	「労働安全衛生規則等の一部改正」(令和4年厚生労働省令第91号)
2023年	「リスクアセスメントの結果に基づき、ばく露低減措置の実施が義務化」

作業リーダー編 SEAJ 68

### 日本国内のリスクアセスメントの動向

海外の動向を踏まえ、まずは業種別団体等がガイドライン作成を始めました。

国としては、平成11年4月に「労働安全衛生マネジメントシステムに関する指針」を公表し、危険又は有害要因を特定及び実施事項の決定のための手法としてリスクアセスメントを位置づけました。

平成15年に重大な事故が連発したことを踏まえ、平成17年の労働安全衛生法改正で「危険性又は有害性等の調査等の実施」を努力義務としました。

改正された労働安全衛生法 第28条の2(事業者の行うべき調査等)の規定を受けて、平成18年に「危険性又は有害性等の調査等に関する指針」が公表されました。  
本指針は、化学物質や製品のみならず、労働者の就業に係るすべてを対象としており、作業に対しても必要であるとしています。

改訂理由: リスクアセスメントに関する国内変遷の追加、紙面都合による元号情報の削除

改訂内容: 2016、2023年の情報追加、元号情報の削除

## 【改訂前】

A2. 作業リーダー編



### 学習目的

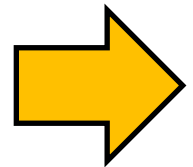
この章では、危険性又は有害性の調査（リスクアセスメント）を自ら行えること、指導ができることを目的としています。

### 学習目標

リスクアセスメントの概念を復習（SEAJ推奨安全教育・第17章）して、実習を通してリスクアセスメントができるようになります。

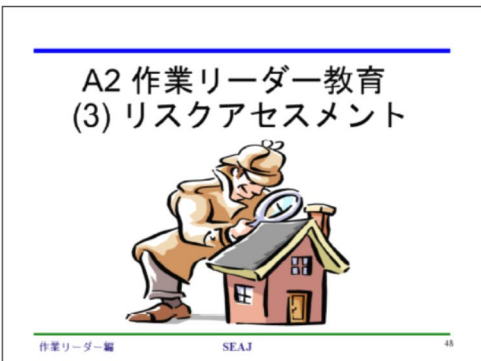
### 学習項目

- A2.6 リスクアセスメント概要
  - ・リスクアセスメントの導入効果や実施方法などについて学びます。
- A2.7 リスクアセスメント実習
  - ・実習を通じてリスクアセスメントの実施方法および指導方法を学びます。



## 【改訂後】

A2. 作業リーダー編



### 学習目的

この章では、危険性又は有害性の調査（リスクアセスメント）を自ら行えること、指導ができることを目的としています。

### 学習目標

リスクアセスメントの概念を復習（SEAJ推奨安全教育・**17章**）して、実習を通してリスクアセスメントができるようになります。

### 学習項目

- A2.6 リスクアセスメント概要
  - ・リスクアセスメントの導入効果や実施方法などについて学びます。
- A2.7 リスクアセスメント実習
  - ・実習を通じてリスクアセスメントの実施方法および指導方法を学びます。

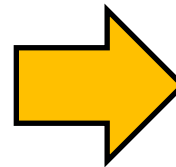
改訂理由: 各章テキストの「見出しの書式」の整合を取るため  
 改訂内容: 第17章⇒17章

## 【改訂前】

## 【改訂後】

### A2.4 健康K Y（非スライド）

作業者の健康は大事！！



### A2.8 健康K Y（非スライド）

作業者の健康は大事！！

改訂理由: スライドタイトルの誤記訂正

改訂内容: A2.4⇒A2.8

## 【改訂前】

A2. 作業リーダー編

### A2.12 各種書類

#### A2.12.2 工事計画書について

混在作業による労働災害を防止するため、他社等と相互に作業の連絡および調整を事前に行うための書類



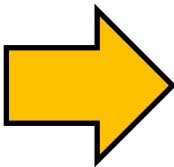
作業リーダー編

SEAJ

111

混在作業による労働災害を防止するため、他社や業者などと相互に作業の連絡及び調整を事前に行う必要があります。

工事計画書や施行計画書の作成は、非常に有効な手段です。作業責任者（職長）は、作業（工事）の実施前までに作成しておく必要があります。



## 【改訂後】

A2. 作業リーダー編

### A2.12 各種書類

#### A2.12.2 工事計画書について

混在作業による労働災害を防止するため、他社等と相互に作業の連絡および調整を事前に行うための書類



作業リーダー編

SEAJ

111

混在作業による労働災害を防止するため、他社や業者などと相互に作業の連絡及び調整を事前に行う必要があります。

工事計画書や**施工**計画書の作成は、非常に有効な手段です。作業責任者（職長）は、作業（工事）の実施前までに作成しておく必要があります。

改訂理由: 誤記訂正

改訂内容: 施行 → 施工

## 【改訂前】

A2. 作業リーダー編

### A2.12 各種書類

#### A2.12.1 作業前に行うこと

多くの業者が同じ作業環境で作業している。

- (1) 打合せと現地確認
- (2) 危険性の検討
- (3) 必要書類の作成
- (4) 作業者名簿の作成
- (5) 新規入場教育
- (6) 官庁への届出
- (7) 顧客先への届出
- (8) 作業指示書の作成

効率よく安全な作業  
を確保するために



作業リーダー編

SEAJ

109

- (1) 作業（工事）内容の打合せと現地確認
  - ・作業（工事）の内容（仕様）を確認する。
  - ・他者（他の会社）との作業の有無を確認する。
  - ・高所や火気使用等の危険な作業の有無を確認する。
- (2) 危険性又は有害性等の調査（リスクアセスメント）
  - ・作業の流れを作成する。
  - ・作業に伴う危険性又は有害性等を検討し評価する。
  - ・危険性又は有害性等に対策案を検討する。
- (3) 作業（工事）計画書の作成
  - ・作業（工事）全体の実施計画を表記する。
  - ・作業（工事）の概要、日程計画、施工体制、搬入方法、施工方法、安全対策、緊急連絡先などを記載する。
- (4) 作業者名簿の作成
  - ・作業に係る者の氏名を記載する。
  - ・作業者の血液型などを記載する。
  - ・作業者のクレーン、玉掛けなどの資格の有無を記載する。

## 【改訂後】

A2. 作業リーダー編

### A2.12 各種書類

#### A2.12.1 作業前に行うこと

多くの業者が同じ作業環境で作業している。

- (1) 打合せと現地確認
- (2) 危険性の検討
- (3) 必要書類の作成
- (4) 作業者名簿の作成
- (5) 新規入場教育
- (6) 官庁への届出
- (7) 顧客先への届出
- (8) 作業指示書の作成

効率よく安全な作業  
を確保するために

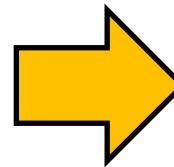


作業リーダー編

SEAJ

109

- (1) 作業（工事）内容の打合せと現地確認
  - ・作業（工事）の内容（仕様）を確認する。
  - ・他者（他の会社）との作業の有無を確認する。
  - ・高所や火気使用等の危険な作業の有無を確認する。
- (2) 危険性又は有害性等の調査（リスクアセスメント）
  - ・作業の流れを作成する。
  - ・作業に伴う危険性又は有害性等を検討し評価する。
  - ・危険性又は有害性等に対策案を検討する。
- (3) 作業（工事）計画書の作成
  - ・作業（工事）全体の実施計画を表記する。
  - ・作業（工事）の概要、日程計画、**施工**体制、搬入方法、**施工**方法、安全対策、緊急連絡先などを記載する。
- (4) 作業者名簿の作成
  - ・作業に係る者の氏名を記載する。
  - ・作業者の血液型などを記載する。
  - ・作業者のクレーン、玉掛けなどの資格の有無を記載する。



改訂理由: 誤記訂正

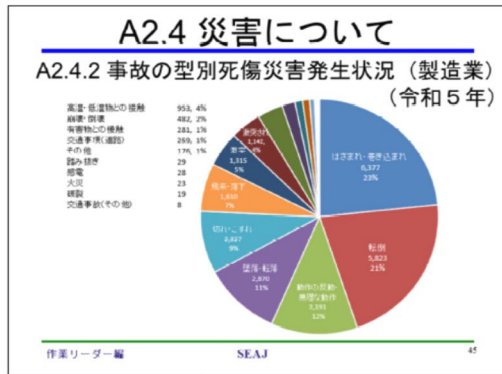
改訂内容: 施行 → 施工

# 講師用テキスト



【改訂前】

講師用テキスト



【目的】

製造業における災害の特徴を理解し、自社内での事故防止活動の方向性を検討します。

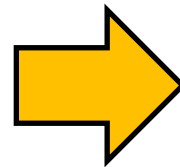
【ポイント】

自社の労働災害発生状況をまとめ、その傾向に基づいてスライドのようなグラフが作成できる場合には、自社の事例で説明するようにします。

事故の型別では機械等による「挟まれ・巻き込まれ」が最多で、全数に占める割合は死亡者数で36.2%、死傷者数で23.5%。

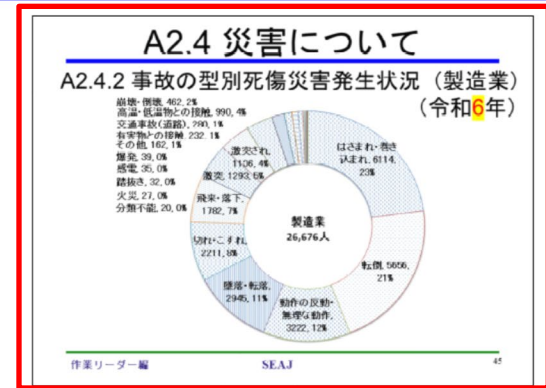
【アドバイス】

自社内の労働災害発生件数が少ない場合でも、顧客工場内での事故事例などを引用しながら、作業現場には様々な危険性・有害性が存在していることを説明します。



【改訂後】

講師用テキスト



【目的】

製造業における災害の特徴を理解し、自社内での事故防止活動の方向性を検討します。

【ポイント】

自社の労働災害発生状況をまとめ、その傾向に基づいてスライドのようなグラフが作成できる場合には、自社の事例で説明するようにします。

事故の型別では機械等による「挟まれ・巻き込まれ」が最多で、全数に占める割合は死亡者数で28.9%、死傷者数で22.9%。

【アドバイス】

自社内の労働災害発生件数が少ない場合でも、顧客工場内での事故事例などを引用しながら、作業現場には様々な危険性・有害性が存在していることを説明します。

改訂理由: 労働災害統計情報の更新

改訂内容: 労働災害統計情報の更新に伴う数字訂正

## 【改訂前】

A2. 作業リーダー教育

講師用テキスト

A2 作業リーダー教育  
(1) 職長の責務と役割

一般社団法人 日本半導体製造装置協会

## 【目的】

この項では、「職長」として果たさなければならない責務と役割について学ぶことを目的としています。「職長」として最低限知っておかなければならない項目や定義・義務について学びます。

ここでは、安全衛生法第60条で定められた「職長教育」の内容をベースにしているため、「職長」という呼称を用いています。各社で個別に設定している呼称（監督者、リーダー等）がある場合これに置き換えて理解をしてください。

## 【ポイント】

## A2.1 職長の責務

職長とは何か？

組織の中で職長としての果たすべき責任について学びます。

## A2.2 職長の役割

職長の果たすべき役割を学びます。

## 【改訂後】

A2. 作業リーダー教育

講師用テキスト

A2 作業リーダー教育  
(1) 職長の責務と役割

一般社団法人 日本半導体製造装置協会

## 【目的】

この項では、「職長」として果たさなければならない責務と役割について学ぶことを目的としています。「職長」として最低限知っておかなければならない項目や定義・義務について学びます。

ここでは、**労働安全衛生法**第60条で定められた「職長教育」の内容をベースにしているため、「職長」という呼称を用いています。各社で個別に設定している呼称（監督者、リーダー等）がある場合これに置き換えて理解をしてください。

## 【ポイント】

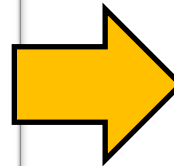
## A2.1 職長の責務

職長とは何か？

組織の中で職長としての果たすべき責任について学びます。

## A2.2 職長の役割

職長の果たすべき役割を学びます。



改訂理由: 法令名称の誤記のため

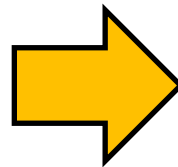
改訂内容: 正しい名称へ変更

## 【改訂前】

A2. 作業リーダー編 講師用テキスト

---

【アドバイス】  
職長教育は一般的な資格取得講習とは異なり少数でのグループ討議が中心となります。  
講習時間は「労働安全規則」で規定されており12時間（2日間）となります。  
安全衛生責任者教育も同時に受講（+2時間）すれば「職長・安全衛生責任者教育修了証」が交付されます。



## 【改訂後】

A2. 作業リーダー編 講師用テキスト

---

【アドバイス】  
職長教育は一般的な資格取得講習とは異なり少数でのグループ討議が中心となります。  
講習時間は「**労働安全衛生規則**」で規定されており12時間（2日間）となります。  
安全衛生責任者教育も同時に受講（+2時間）すれば「職長・安全衛生責任者教育修了証」が交付されます。

改訂理由: 法令名称の誤記のため

改訂内容: 正しい名称へ変更

## 【改訂前】

講師用テキスト

**A2.2 職長の役割**

A2.2.9 指示・指導の心構え

作業リーダー編 SEAJ 18

**【目的】**  
労働者(作業者)に「やる気」を起こさせる手段を学習します。

**【ポイント】**  
指示や指導を行えば人は動いてくれますが、期待以上の成果は殆ど出てきません。指示されたことを確実に行えば怒られることはない、たとえミスをしたとしても指示された内容であれば大きな問題になることが無いからです。しかし、それでは作業効率や安全面で大きな不安が残ります。そのために、各人の自発性を伸ばし「やる気」を喚起することで各人の成長と組織の向上が期待できます。人を動かし、やる気を起こさせる事は簡単には出来ませんが、下記の「教え方の手順」を参考に指導を行い、自発性を以って働けるようにすることが大切です。

- 《教え方の手順》
- 第一段階：心の準備をさせる  
⇒ 作業の重要性・意義・価値の理解
  - 第二段階：説明して、やってみせる  
⇒ 手順・急所の理解
  - 第三段階：やらせてみる  
⇒ 理解度・応用力の確認
  - 第四段階：あとをみる  
⇒ 教育の達成度の評価

## 【改訂後】

講師用テキスト

**A2.2 職長の役割**

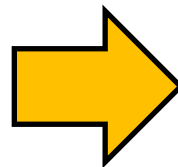
A2.2.9 指示・指導の心構え

作業リーダー編 SEAJ 18

**【目的】**  
労働者(作業者)に「やる気」を起こさせる手段を学習します。

**【ポイント】**  
指示や指導を行えば人は動いてくれますが、期待以上の成果は殆ど出てきません。指示されたことを確実に行えば怒られることはない、たとえミスをしたとしても指示された内容であれば大きな問題になることが無いからです。しかし、それでは作業効率や安全面で大きな不安が残ります。そのために、各人の自発性を伸ばし「やる気」を喚起することで各人の成長と組織の向上が期待できます。人を動かし、やる気を起こさせる事は簡単には出来ませんが、下記の「教え方の手順」を参考に指導を行い、自発性を以って働けるようにすることが大切です。

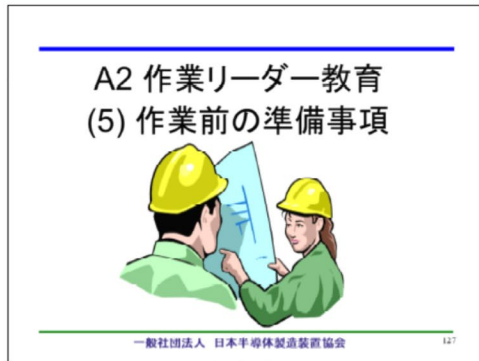
- 《教え方の手順》
- 第一段階：心の準備をさせる  
⇒ 作業の重要性・意義・価値の理解
  - 第二段階：説明して、やってみせる  
⇒ 手順・急所の理解
  - 第三段階：やらせてみる  
⇒ 理解度・応用力の確認
  - 第四段階：あとをみる  
⇒ 教育の達成度の評価



改訂理由: 不要なスペースの削除  
改訂内容: 小改訂(不要なスペースの削除)

## 【改訂前】

講師用テキスト



## 【目的】

この項では、作業（工事）前に準備する事項や書類作成について学びます。

## 【ポイント】

作業指示書等は現場で作業するときの「道しるべ」となるものです。正しい「道しるべ」を作ること、職場の全員で守るように教育することは「職長」の大切な仕事です。定常作業はもちろん、非定常作業でも作業指示書等が必要です。ここでは、安全で正しい作業をするための書類の作り方について学びます。

## 【アドバイス】

作業指示書等は、「職長」がつくただけでは役に立たないので、職場の全員が納得して作成する事が重要です。そのためには、作成の段階で関係者の参画を求め、他の人にもよく説明して納得を得たら職場に配布して、いつでも必要なときに見ることができるようにします。また、確実に現場で実施されるように指導・教育するとともに、時々作業状況を調べて、指示書どおりの作業が行われていることを確認することも必要です。

## 【改訂後】

講師用テキスト



## 【目的】

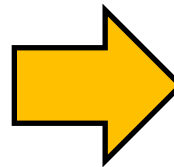
この項では、作業（工事）前に準備する事項や書類作成について学びます。

## 【ポイント】

作業指示書等は現場で作業するときの「道しるべ」となるものです。正しい「道しるべ」を作ること、職場の全員で守るように教育することは「職長」の大切な仕事です。定常作業はもちろん、非定常作業でも作業指示書等が必要です。ここでは、安全で正しい作業をするための書類の作り方について学びます。

## 【アドバイス】

作業指示書等は、「職長」がつくただけでは役に立たないので、職場の全員が納得して作成する事が重要です。そのためには、作成の段階で関係者の参画を求め、他の人にもよく説明して納得を得たら職場に配布して、いつでも必要なときに見ることができるようにします。また、確実に現場で実施されるように指導・教育するとともに、時々作業状況を調べて、指示書どおりの作業が行われていることを確認することも必要です。

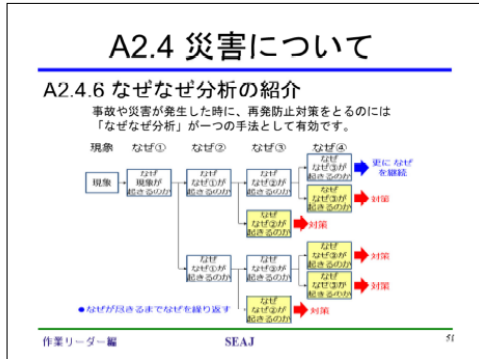


改訂理由: 不要なスペースの削除

改訂内容: 小改訂(不要なスペースの削除)

【改訂前】

講師用テキスト



「なぜなぜ分析」の進め方

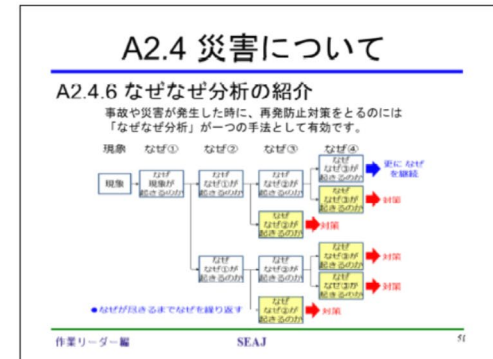
1. 現象を正確に捉える
  - 1.1 現象は、絞り込んで具体的に
  - 1.2 5WHYで現象を捉える
  - 1.3 発生したプロセス、仕組みを理解する
2. 要因を掘り下げ原因を突き止める
  - 2.1 知識経験からの展開法
  - 2.2 原理原則からの展開法
3. 再発防止の対策をとる
  - 3.1 対策は発生防止、流出防止の両面とする
  - 3.2 対策が継続できる仕組みを作る（ルール化、標準化）

ポイント

- ・対策ありきで進めない
- ・後ろから読んでも繋がる  
「なぜ」「なぜ」「なぜ」が論理的につながっていて飛躍がないかを確認するには、後ろの「なぜ」から前の「事象」に、「～だから」で読み返します。  
もし論理が飛躍していたりつながっていなかったりする場合は、後ろから読んだときに文章の意味がつながらなくなります。
- ・なぜ2 と なぜ1 のつながりを確認してください。意味が通じますか？  
「なぜ2 だから なぜ1」

【改訂後】

講師用テキスト



「なぜなぜ分析」の進め方

1. 現象を正確に捉える
  - 1.1 現象は、絞り込んで具体的に
  - 1.2 5WHYで現象を捉える
  - 1.3 発生したプロセス、仕組みを理解する
2. 要因を掘り下げ原因を突き止める
  - 2.1 知識経験からの展開法
  - 2.2 原理原則からの展開法
3. 再発防止の対策をとる
  - 3.1 対策は発生防止、流出防止の両面 **4E (Education, Engineering, Enforcement, Example)** でのとる
  - 3.2 対策が継続できる仕組みを作る（ルール化、標準化）

ポイント

- ・対策ありきで進めない
- ・後ろから読んでも繋がる  
「なぜ」「なぜ」「なぜ」が論理的につながっていて飛躍がないかを確認するには、後ろの「なぜ」から前の「事象」に、「～だから」で読み返します。  
もし論理が飛躍していたりつながっていなかったりする場合は、後ろから読んだときに文章の意味がつながらなくなります。

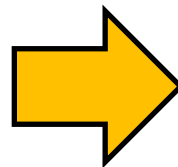


改訂理由: 中央労働災害防止協会発行教育資料等で記載の4M、4Eを盛り込む  
改訂内容: 4M、4Eを追記、追記により下2行を次ページへ移動

## 【改訂前】

## 【改訂後】

新規ページの追加



講師用テキスト

---

### A2.4 災害について

---

作業リーダー編 SEAJ 24

#### ポイント

- ・「なぜ2 と なぜ1」のつながりを確認してください。意味が通じますか？
- ・「なぜ2 だから なぜ1」
- ・「なぜ」を4Mの視点から考える
  - Man: 人の不安全行動
  - Machine: 道具、機械、物、材料などの不安全状態
  - Media: 手順や環境
  - Method: 管理面
- ・事故や災害の原因を4つの視点で考慮して幅広くを分析します。
- ・災害防止対策は、4Eの視点から幅広く考えます。
  - Education: 教育
  - Engineering: 技術・工学
  - Enforcement: 指示・強化・徹底
  - Example: 規範・事例

改訂理由: 中央労働災害防止協会発行教育資料等で記載の4M、4Eを盛り込む

改訂内容: 4M、4Eを追記、前ページの追記により追加

【改訂前】

講師用テキスト

付録2 リスクアセスメント日本国内の動向

- 平成12年 「化学物質等による労働者の健康障害を防止するための必要な処置に関する指針」(公示第1号)
- 平成13年 「機械の包括的な安全基準に関する指針」(基発第501号)
- 平成17年 「労働安全衛生法の一部改正」(平成17年法律第108号)
- 平成18年 「危険性又は有害性等の調査等に関する指針」(2006年)
- 平成18年 「化学物質等による危険性又は有害性等の調査に関する指針」
- 平成19年 「機械の包括的な安全基準に関する指針」の改正(基発第0731001号。これにより基発第501号は廃止)

作業リーダー編 SEAJ 83

日本国内のリスクアセスメントの動向

海外の動向を踏まえ、まずは業種別団体等がガイドライン作成を始めました。国としては、平成11年4月に「労働安全衛生マネジメントシステムに関する指針」を公表し、危険又は有害要因を特定及び実施事項の決定のための手法としてリスクアセスメントを位置づけました。

平成15年に重大な事故が連発したことを踏まえ、平成17年の労働安全衛生法の改正で「危険性又は有害性等の調査等の実施」を努力義務としました。

改正された労働安全衛生法 第28条の2(事業者の行うべき調査等)の規定を受けて、平成18年に「危険性又は有害性等の調査等に関する指針」が公表されました。本指針は、化学物質や製品のみならず、労働者の就業に係るすべての物を対象としており作業に対しても必要であるとしています。

【改訂後】

講師用テキスト

付録2 リスクアセスメント日本国内の動向

- 2000年 「化学物質等による労働者の健康障害を防止するための必要な処置に関する指針」(公示第1号)
- 2001年 「機械の包括的な安全基準に関する指針」(基発第501号)
- 2005年 「労働安全衛生法の一部改正」(平成17年法律第108号)
- 2006年 「危険性又は有害性等の調査等に関する指針」
- 「化学物質等による危険性又は有害性等の調査に関する指針」
- 2007年 「機械の包括的な安全基準に関する指針」の改正(基発第0731001号。これにより基発第501号は廃止)
- 2016年 「労働安全衛生法の一部改正」(平成26年法律第82号)
- 〔SDS交付義務対象640種類に対しリスクアセスメントの実施が義務化〕
- 2023年 「労働安全衛生規則等の一部改正」(令和4年厚生労働省令第91号)
- 〔リスクアセスメントの結果に基づき、ばく露低減措置の実施が義務化〕

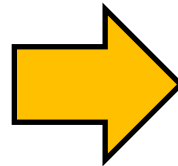
作業リーダー編 SEAJ 84

日本国内のリスクアセスメントの動向

海外の動向を踏まえ、まずは業種別団体等がガイドライン作成を始めました。国としては、平成11年4月に「労働安全衛生マネジメントシステムに関する指針」を公表し、危険又は有害要因を特定及び実施事項の決定のための手法としてリスクアセスメントを位置づけました。

平成15年に重大な事故が連発したことを踏まえ、平成17年の労働安全衛生法の改正で「危険性又は有害性等の調査等の実施」を努力義務としました。

改正された労働安全衛生法 第28条の2(事業者の行うべき調査等)の規定を受けて、平成18年に「危険性又は有害性等の調査等に関する指針」が公表されました。本指針は、化学物質や製品のみならず、労働者の就業に係るすべての物を対象としており作業に対しても必要であるとしています。



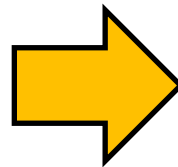
改訂理由: リスクアセスメントに関する国内変遷の追加、紙面都合による元号情報の削除

改訂内容: 2016、2023年の情報追加、元号情報の削除

## 【改訂前】

### A2.8 健康K Y（非スライド）

作業者の健康は大事！！



## 【改訂後】

### A2.8 健康K Y（非スライド）

作業者の健康は大事！！

改訂理由: スライドタイトルの誤記訂正

改訂内容: A2.4⇒A2.8

# スキルテスト

## 【改訂前】

8. 災害の発生状況について正しいものを選びなさい。

- a: 業種別では、我々が従事している「製造業」が最も死傷事故が多い。
- b: 製造業の死傷事故発生原因は「転倒」事故が最多である。
- c: 休業4日以上の労働災害は、ここ数年も減少傾向が続いている。
- d: 全産業での被災労働者数は年間約5万人程度である。

問8. 答え: a

解説: 製造業で一番多い災害原因は、「転倒」ではなく「挟まれ・巻き込まれ」です。休業4日以上の労働災害は近年増加傾向であり、全産業の被災者数は10万人を超えています。

## 【改訂後】

8. 災害の発生状況について正しいものを選びなさい。

- a: 業種別では、**その他の第三次産業を除けば**我々が従事している「製造業」が最も死傷事故が多い。
- b: 製造業の死傷事故発生原因は「転倒」事故が最多である。
- c: 休業4日以上の労働災害は、ここ数年で**0名となる見込みである。**
- d: 全産業での被災労働者数は年間約5万人程度である。

問8. 答え: a

解説: 製造業で一番多い災害原因は、「転倒」ではなく「挟まれ・巻き込まれ」です。休業4日以上の労働災害は近年増加傾向であり、全産業の被災者数は10万人を超えています。

改訂理由: 労働災害傾向の変更による改訂、  
労働災害傾向が変更しても正解は変わらないよう改訂  
改訂内容: 問8 aとcの選択肢の文を変更

## 【改訂前】

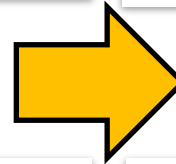
1. 職長の責務として正しいものを選びなさい。

- a: 会社が安全配慮義務を負っているため、職長には責任が無く、個人として処罰されることは一切無い。
- b: 職長とは、作業中の労働者を直接指導、又は監督する者をいう。
- c: 職長は「安全施行サイクル」を実施する必要は無い。
- d: 作業現場を離れるときでも、代行者を立てる必要は無い。

## 【改訂後】

1. 職長の責務として正しいものを選びなさい。

- a: 会社が安全配慮義務を負っているため、職長には責任が無く、個人として処罰されることは一切無い。
- b: 職長とは、作業中の労働者を直接指導、又は監督する者をいう。
- c: 職長は「安全施工サイクル」を実施する必要は無い。
- d: 作業現場を離れるときでも、代行者を立てる必要は無い。



問 1. 答え: b

解説: 職長は、「作業中の労働者を直接指導又は監督する者」と労働安全衛生法第 60 条で規定されています。

職長は、安全施工サイクルの実施を通じて、「施工品質の向上」と「安全確保」を目指します。作業現場を離れる時は、代行者をたてる必要があります。

職長は、安全管理を怠ると、個人でも民事・行政・刑事罰の対象になります。

作業現場を離れる時は、代行者をたてる必要があります。

問 1. 答え: b

解説: 職長は、「作業中の労働者を直接指導又は監督する者」と労働安全衛生法第 60 条で規定されています。

職長は、安全施工サイクルの実施を通じて、「施工品質の向上」と「安全確保」を目指します。作業現場を離れる時は、代行者をたてる必要があります。

職長は、安全管理を怠ると、個人でも民事・行政・刑事罰の対象になります。

作業現場を離れる時は、代行者をたてる必要があります。

改訂理由: 誤記訂正

改訂内容: 問 1 c 安全施行サイクル → 安全施工サイクル