

「木材加工用機械作業主任者」技能講習について

道総研林産試験場 大崎 久司



林業や木材産業における労働災害の発生率は、産業全体の発生率を残念ながら大きく上回っており、その抑制のために地道な努力が続けられています。そのひとつが労働安全に関する講習です。長年、労働安全講習の講師を務められている大崎氏に講習の概要と労働安全向上への期待を述べていただきました。

■はじめに

木材加工用機械作業主任者とは、労働安全衛生法において定められている作業主任者のひとつです。労働安全衛生法と同法関連の政令や規則では、労働災害を防止するため、木材加工用機械を有する事業場において行なう当該機械による作業については、木材加工用機械作業主任者技能講習を修了した者のうちから「木材加工用機械作業主任者（以下、「作業主任者」）」を選任し、指揮、点検、措置および監視させることが義務付けられています¹⁾。

北海道での作業主任者技能講習の登録教習機関の一つである林業・木材製造業労働災害防止協会（以下、「林災防」）北海道支部では、講習を年2回程度開催しており、筆者はこの講師を行っています。今回は作業主任者技能講習の内容の一部である災害の発生状況を中心に紹介します。

■技能講習について

林災防とは労働災害防止団体にに基づき、昭和39年（1964年）9月1日に労働大臣（現：厚生労働大臣）の許可により設立され、平成元年（1989年）7月に特別民間法人化された団体です。林災防は林業、木材製造業の安全で健康・快適な職場づくりを支援するため、各種の事業を積極的に展開しています²⁾。

技能講習は、修了試験を含む16時間の講習で、その内容と講習時間は表1のとおりです。受講資格は満18歳以上で、(1)木材加工用機械による作業に3年以上従事した経験を有する者、(2)その他厚生労働大臣が定める者です。ただし、ポリテクセンターの木工科修了者などで、知識に関する講義が免除になる場合があります。

作業主任者を選任する義務があるのは、帯のこ盤、

丸のこ盤、かんな盤、面取り盤、ルーターを合計5台以上（送材車付帯のこ盤を有する場合は3台以上）設置する事業場です。携帯用の機械は対象外ですが、スタンドに設置する場合は対象となります。例えば、住宅建築現場といった「木造家屋建築」でよく見る携帯用の丸のこは対象外ですが、スタンドに付けると対象の機械となります。

また、作業主任者の義務が必要のない事業場でも、林災防「林業・木材製造業労働災害防止規程」に基づき、次のとおり作業主任者講習を修了した者を配置することが求められています。

「作業主任者の専任を要しない事業場においては、安全確認者を選任し、その職務を行わせなければならない。この場合において、安全確認者には、前項の技能講習を修了したのから選任するよう努めなければならない。」

林災防「林業・木材製造業労働災害防止規程」第312条2(平成29年7月28日厚生労働大臣認可、同10月26日適用)

表1 講習内容と時間

講習内容	時間
作業に係る機械、その安全装置等の種類、構造及び機能に関する知識	6
作業に係る機械、その安全装置等の保守点検に関する知識	2
作業の方法に関する知識	5
関係法令	2
終了試験	1

■労働災害の発生状況

労働災害統計³⁾によると、木造家屋建築での丸のこ盤による事故が多いようです(図1)。この場合、木材加工工場にあるようないわゆる「昇降盤」といった丸のこ盤は建築現場では設置しないと思われるため、丸のこ盤は携帯型と推察されます。そのため、「丸のこ等取扱作業従事者安全教育」という携帯型丸のこに関する4時間の講習も行われている状況です。これは携帯丸のこを片手で持ち、もう一方の手で材料を保持して鋸断する際に丸のこが材料に挟まり、その反ばつで飛んできた丸のこが身体に当たったり、材料を押さえていた手指や脚部を切創したりする事故が多いためです。

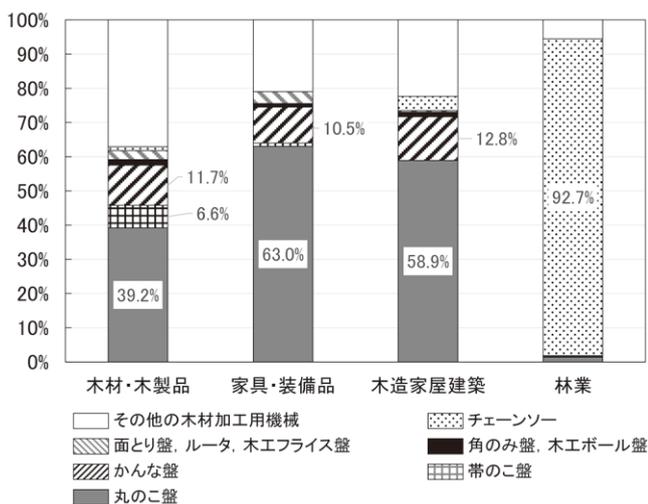


図1 木材加工用機械が起因する事故の割合

また、木材・木製品、家具・装備品の製造でも丸のこ盤による災害の割合が高く、取り扱いには注意が必要です。丸のこ盤による事故といえば、回転している刃に接触して切創するというのがまず想像される場所ですが、実はリッパなどによる縦挽きの際に材が反ばつすることによる死亡事故が事例集⁴⁾ではよく見られます。

さらに厚生労働省HP「職場のあんぜんサイト」の「機械災害データベース」⁵⁾で丸のこの災害事例を見ると、例えば表2のような「うっかり」の事例も散見されます。

表2 丸のこ盤の災害事例⁵⁾ (抜粋)

被災の程度	災害発生状況
休業	横挽き機を使って、長板から箸の長さとなる素地を切り出していた被災者が、丸ノコ盤の入ったボックス内から切りくずが吹き出たので、内部で詰まった切りくずを除去するため丸ノコのスイッチを切った。刃のボックスカバーを開け、カバーを手前に引き寄せた。排出口の切りくずを取ろうと手を入れたとき、ボックス内が暗く、刃の回転が止まっていると思い込んでいたので、止まりきっていなかった刃に触れて負傷した。
休業	工場内でパネルソーを使ってベニヤを切断中、ベニヤの準備の途中で、誤ってフットスイッチを踏んでしまい、指がパネルソーの押さえに挟まり、のこぎり右手中指、人差し指を負傷した。

事例集における事故の多くが、手順を守らなかった、安全装置が無かった、装置を無効にしていた、機械の稼働中に掃除などで近づいたなどといった人的な理由がよく目につきます。事例の中には、マフラーやスカーフが、回転するローラーに巻き込まれて死亡災害となった事例もあり、実に痛ましい限りです。このような「不安全行動」の作業者を注意・指導するのが作業主任者の職務になります。

労働災害の頻度、深刻度を表す指標として、度数率と強度率があります。度数率は100万延べ実労働時間に対する被災者の延べ数、強度率は1,000時間延べ実労働時間に対する損失労働日数です。損失労働日数は死亡災害を7,500日とし、残った身体障害や休業日数を定められた表や式で換算した日数で算出されます。

例えば、500人の事業場で1年間(週40時間×50週×500人=100万時間)に2人死亡する災害が発生したとします。この場合の度数率は2.0となります。一方強度率は7,500日×2人÷100万延べ実労働時間×1,000時間=15.0となります。

図2、3にの度数率と強度率^{2,6)}を示します。製造業全体の度数率と比較すると木材・木製品製造業では数倍に及んでいます。さらに、中小規模の事業場の方が度数率が高く、設備改善、訓練指導の改善で一層の安全対策が望まれます。強度率は死亡等重大災害により大きく左右されるので、死亡災害の根絶を目指さなければなりません¹⁾。

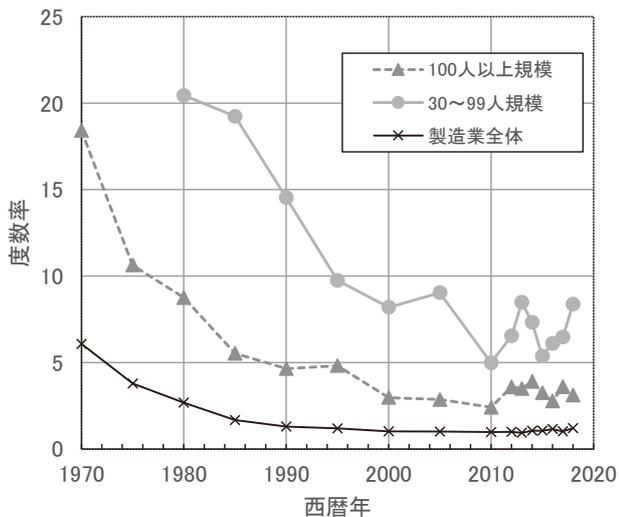


図2 木材・木製品製造業の度数率の推移

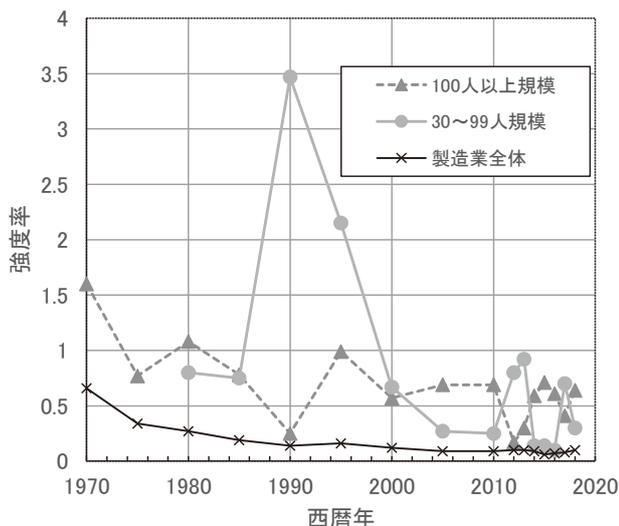


図3 木材・木製品製造業の強度率の推移

「重傷：軽傷：ヒヤリ・ハットが1：29：300の比率にある」で知られる「ハインリッヒの法則」によれば、労働災害の背後には何千もの、機械などの不安全状態と、人の不安全行動があります。そして、その割合は1：9で、人の行動によるものが多いとされているので、危険につながる「行動」をなくしていくことも、作業主任者の役割といえるでしょう。そうした「些細な」ことを、こまめに潰していくことが労働災害を減らすためには必要となります。

ニュースでは「なぜそのような行動を？」と思うような事故を目にすることがあります。「あのときこう

していれば」と事故後に後悔しても遅いのです。ましてや、死亡事故ともなると取り返しがつきません。「今朝、元気に出勤したのに」と泣く家族がいなくなるよう、労働災害がなくなることを願ってやみません。

※本稿は、林業・木材製造業労働災害防止協会 北海道支部の田村参与の助言をいただきました。

文献

- 1) 林業・木材製造業労働災害防止協会：木材加工用機械作業の安全 第5版（2019）。
- 2) 林業・木材製造業労働災害防止協会HP：
(<http://www.rinsaibou.or.jp/>)（閲覧2021.1.18）
- 3) 厚生労働省HP職場のあんぜんサイト：労働災害統計，死傷病報告
(<https://anzeninfo.mhlw.go.jp/user/anzen/tok/anst00.htm>)（閲覧2021.1.18）。
- 4) 林業労働災害防止協会：木材・木製品製造業労働災害事例集（2001）。
- 5) 厚生労働省HP職場のあんぜんサイト：機械災害データベース
(<https://anzeninfo.mhlw.go.jp/anzen/sai/kikaisaigai.html>)（閲覧2021.1.18）。
- 6) 厚生労働省HP：労働災害動向調査
(<https://www.mhlw.go.jp/toukei/list/44-23.html>)（閲覧2021.1.18）。