

'TORAY'
Innovation by Chemistry



東レ株式会社那須工場 安全活動の紹介



ご報告内容

1. 東レについて
2. 那須工場について
3. 安全活動内容紹介
 - (1) 那須工場の安全成績
 - (2) 過去の災害発生時における取組み
 - (3) 那須工場の安全方針
 - ※SHEMSによる体系的な安全活動
 - (4) 工場全体の安全活動事例紹介
 - (5) 各部門の安全活動事例紹介
4. まとめ

ご報告内容

1. 東レについて

2. 那須工場について

3. 安全活動内容紹介

(1) 那須工場の安全成績

(2) 過去の災害発生時における取組み

(3) 那須工場の安全方針

※SHEMSによる体系的な安全活動

(4) 工場全体の安全活動事例紹介

(5) 各部門の安全活動事例紹介

4. まとめ

1. 東レについて(会社概要)

| | | |
|---------|---------------------|-----------------------|
| 会社名： | 東レ株式会社 | |
| 設立： | 1926年1月 | |
| 資本金： | 1,479億円 | |
| 売上収益： | 2兆2,285億円(2022年3月期) | |
| 連結対象会社： | 290社(国内106社、海外184社) | |
| 従業員数： | 東レ | 7,175人 |
| | 国内連結子会社 | 10,413人 |
| | 海外連結子会社 | 31,254人 |
| | 計 | 48,842人(2022年3月31日現在) |

主な事業内容:



繊維



機能化成品



炭素繊維複合材量



環境・エンジニアリング

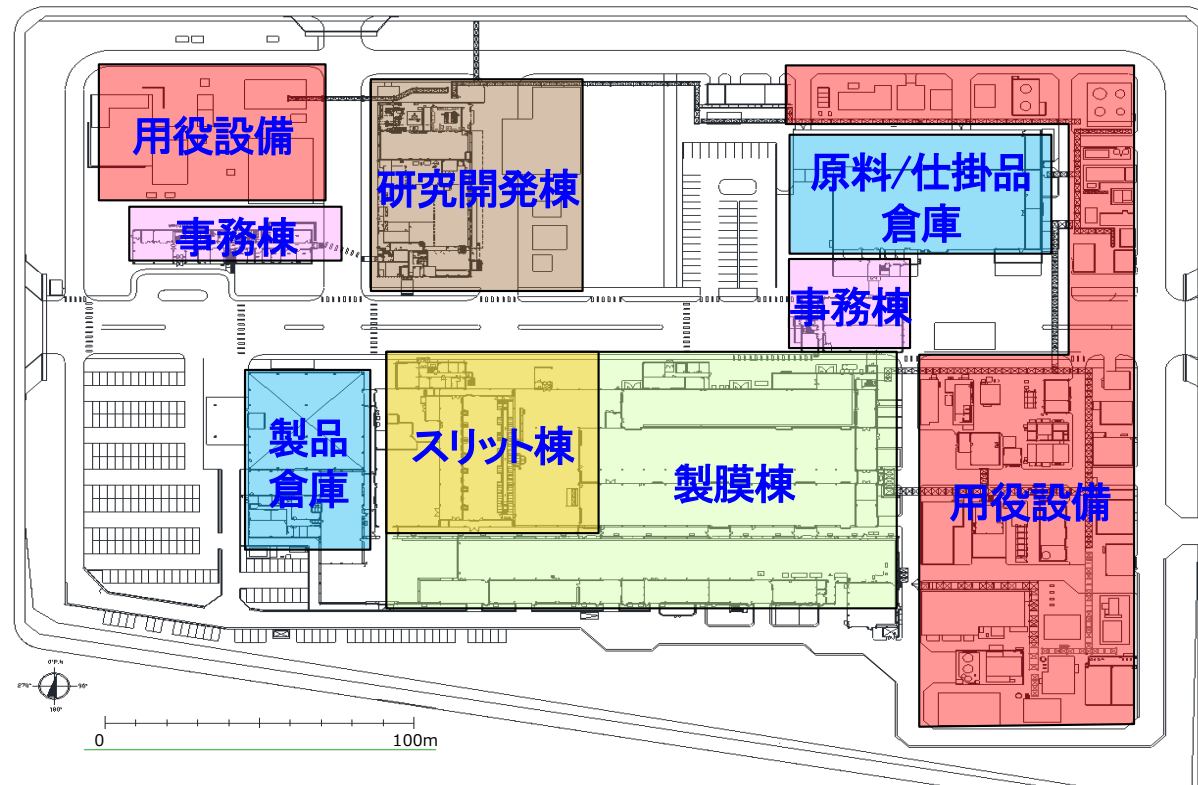


ライフサイエンス/他

※那須工場で生産するバッテリーセパレータフィルムは機能化成品に含まれます

2. 東レ那須工場について

- 名称 : 東レ株式会社 那須工場(従業員数170名)
 設立 : 1990年4月26日
 所在地 : 栃木県 那須塩原市 井口 1190番13(井口工業団地内)
 敷地面積 : 102,000平方メートル(東京ドーム約2.2個分)
 事業内容 : リチウムイオン二次電池(LIB)向けバッテリーセパレータフィルム(BSF) SETELA™・セティーラ™ の生産及び研究開発



那須工場レイアウト

2. 東レ那須工場について

東レBSFのグローバルネットワーク



※那須工場は生産拠点のみならず、研究開発を含めたマザー工場に位置付けられています

ご報告内容

1. 東レについて
2. 那須工場について
3. **安全活動内容紹介**
 - (1) **那須工場の安全成績**
 - (2) 過去の災害発生時における取組み
 - (3) 那須工場の安全方針
 - ※SHEMSによる体系的な安全活動
 - (4) 工場全体の安全活動事例紹介
 - (5) 各部門の安全活動事例紹介
4. まとめ

3.(1) 那須工場の安全成績

| | 継続日数 | 継続期間 |
|---------------------|-------------------------|-------------------------------|
| 休業災害ゼロ操業 | 12,234日 (延べ903.5万時間) | 1990年操業開始 ～2023年10月23日まで |
| 無災害操業 (赤チン災害を除く) | 5,446日 | 2008年11月24日 ～2023年10月23日まで |
| 交通無事故継続 | 1,398日 | 2020年12月26日 ～2023年10月23日まで |

※直近のトピックス

休業災害ゼロ操業(日数): **連続12,000日達成(2023年3月3日)**

休業災害ゼロ操業(時間): **延べ900万時間達成(2023年9月13日)**



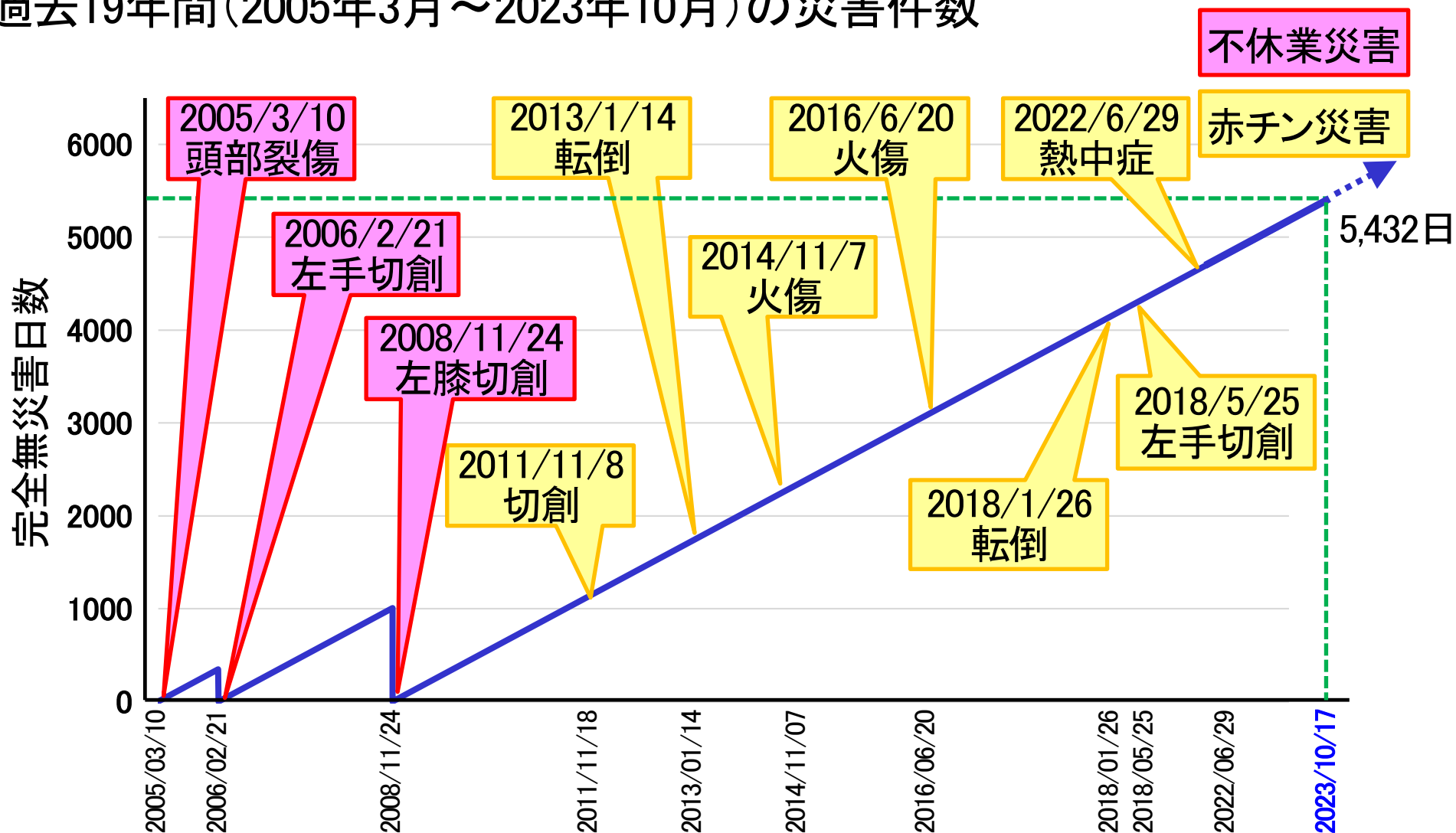
| 安全記録 | |
|-------------|----------|
| 休業無災害達成日数 | |
| 1990年 4月26日 | 操業開始 |
| 2004年 1月 2日 | 5000日達成 |
| 2009年 6月24日 | 7000日達成 |
| 2012年 3月20日 | 8000日達成 |
| 2014年12月15日 | 9000日達成 |
| 2017年 9月10日 | 10000日達成 |
| 2020年 6月 6日 | 11000日達成 |
| 2023年 3月 3日 | 12000日達成 |



| 無災害安全記録 | |
|-------------------------|-------------------|
| 2023年 9月13日 | 900 万時間達成 |
| 2023年 3月 3日 | 12,000 日達成 |
| Record of Zero Accident | |
| 9,000,000 hrs on | September 13 2023 |
| 12,000 days on | March 3 2023 |
| 東レ株式会社那須工場 | |

3.(1) 那須工場の安全成績

過去19年間(2005年3月～2023年10月)の災害件数



休業災害ゼロ操業は継続しているが、赤チン災害は散見されている(約2年に1回)

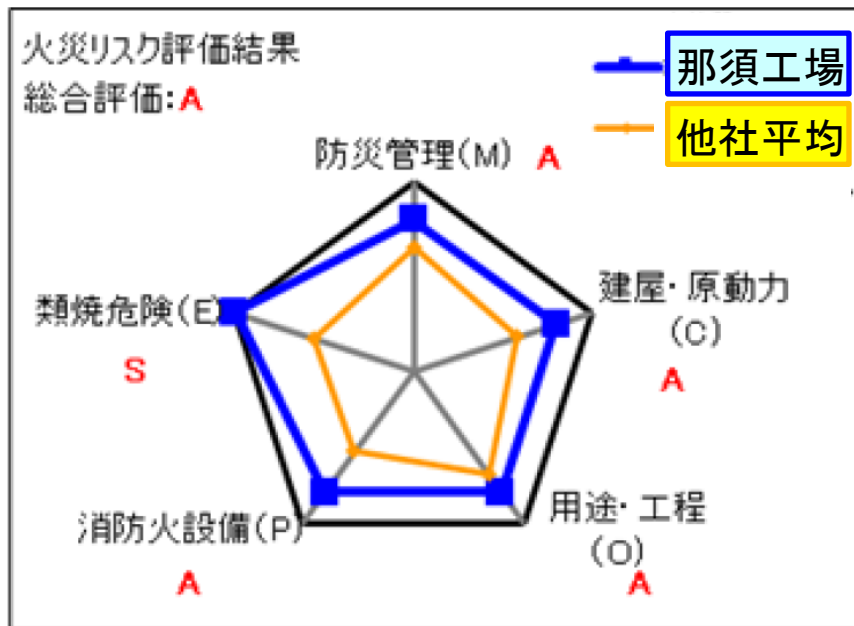
3.(1) 那須工場の安全成績

第三者機関によるリスクサーベイにて、安全対策面で高評価判定を取得

総合所見

1. 熱分解しにくいPEが主原料、フィルム押出・延伸の火災リスクは限定的、清浄度が高い一部居室の早期の火災検知(熱感知器から煙感知器への変更)については今後の検討課題
2. SHE MSに基づいて各種リスクアセスメントを実施するなど、高水準の防災管理システムを構築・運用、消防火設備についても高水準で設置
3. 自然災害は地震が懸念、洪水リスクが限定される点は良好

火災・爆発リスクの評価結果



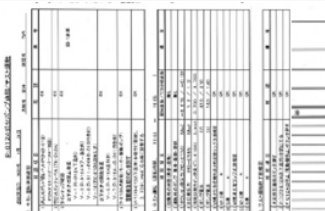



| 評価項目 | | 評価 |
|----------------------------------|---------|----|
| 防災管理 (Management) 評価:A | 日常の防災活動 | ○ |
| | 防火管理 | ◎ |
| | 緊急時対応 | ○ |
| | 再発防止 | ○ |
| 建屋・原動力 (Construction) 評価:A | 建物構造 | ○ |
| | 原動力設備 | ◎ |
| 用途・工程 (Occupancy) 評価:A | 紡糸 | ◎ |
| | 巻取延伸保管 | ○ |
| 消防火設備 (Protection) 評価:A | 私設消防 | ◎ |
| | 公設消防 | ○ |
| 類焼危険 (Exposure) 評価:S | 類焼危険 | ◎ |

火災・爆発リスクの全項目にて評価A以上判定(他社平均を大きく上回る評価を頂いた)

3.(1) 那須工場の安全成績

好取組事例(抜粋)

| No. | タイトル | エリア | コメント | 写真・図 |
|---------|---------------------|----------------|---|---|
| 2022-03 | 各種リスクアセスメントによるリスク低減 | N/A | <u>SHE MSの活動計画に従って、「シナリオベースの運転部門アセスメント」「危険性と運転性レビュー(HAZOP)」などのリスクアセスメントを実施、リスク低減活動を推進しています。</u> <u>大量の高圧ガスや引火性液体を取り扱う化学プラントと、同等レベルのリスク管理体制が確立しています。</u> |  <p>SHE MS 2022年活動計画</p> |
| 2022-17 | スプリンクラ設備の自主設置 | 消火ポンプ | <u>消防法の要求基準ではありませんが、スプリンクラ設備を工場の全域に自主設置しています。</u> |  <p>製品倉庫</p> |
| 2022-16 | 冗長性の高い消火水供給システム | 消火ポンプ | 消火ポンプには、電気モータおよびディーゼルエンジンが直接に接続されています。さらに、 <u>電気モータには非常用発電機からも給電が可能となっています。</u> また、電気モータ、ディーゼルエンジンとも <u>毎月10分間のテスト運転を実施しています。</u> |  <p>「P-012A消火ポンプ点検/テスト運転」</p> |
| 2022-04 | 防災備蓄・防災備品の保管 | 防災備蓄倉庫 防災倉庫 | 防災備蓄倉庫には貴社BCPに従って、災害後の立ち上げメンバー、帰宅困難者、来訪者について <u>5日間分の食料などを備蓄</u> しています。 また、防災倉庫には、 <u>十分な数量の耐火服、予備の消火器などを保管</u> しています。 |  <p>防災備蓄倉庫</p> |

好取組事例として全17件が選定(特に防災面で高評価を頂いた)

ご報告内容

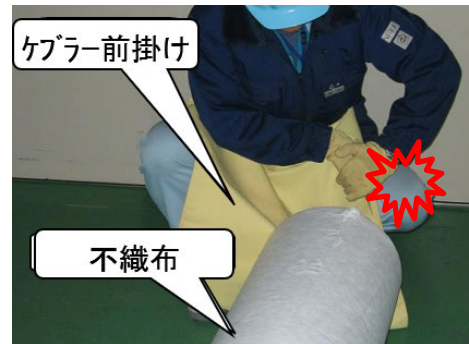
1. 東レについて
2. 那須工場について
3. **安全活動内容紹介**
 - (1) 那須工場の安全成績
 - (2) 過去の災害発生時における取組み**
 - (3) 那須工場の安全方針
 - ※SHEMSによる体系的な安全活動
 - (4) 工場全体の安全活動事例紹介
 - (5) 各部門の安全活動事例紹介
4. まとめ

3.(2) 過去の災害発生時における取組み

2008年11月に発生した不休業災害発生時の対応



災害発生状況



原因分析

対策一覧

1. 事故翌日から那須工場内における**カッター類の使用禁止**
2. 全従業員宛てに**社長メッセージを一斉配信**
3. 事故調査委員会の開催
4. 対策検討チームを事故調査委員会の下に設置し、以下を検討
 - ・カッター使用作業のリストアップと**代替ツールの検討**
 - ・セーフティタイムアウトの検討
 - ・安全なツールとその使用手順を他工場から収集
 - ・定期修繕工事等の特別な作業では、カッター使用をチェック
又は**使用を避けるための手順を作成**

全従業員宛ての社長メッセージ

那須工場従業員の皆様

今週始めに那須工場において、災害が発生しました。製造課運転員が不織布のロールをカッターで切っている時に刃が折れ、勢い余って自身の太ももを切ってしまいました。この災害によって、4針を縫う結果となりました。この運転員は、幸いにも医療措置の後、業務に戻る事が出来、長期の治療は必要ないと思われまます。

今回の災害は、一般的な工具を使った単純作業であっても怪我をする事を改めて認識させてくれました。本件に関しては事故調査委員会が原因と対策をまとめつつありますが、今回の災害は、より安全な道具を使うこと、作業手順・方法の見直し、により防げたのではないかと考えます。

これらのことから、今回の災害によって喚起された問題点に対して、下記の緊急対策を実施したいと思います。

- 工場内では**カッターナイフの使用を中止**し、鉄または、より安全な代替品に変更
- オフィスエリアにおける**全ての会社所有カッターナイフを回収**
- 協力会社にカッターナイフの代替品使用を依頼

3.(2) 過去の災害発生時における取組み

2008年11月に発生した不休業災害への対策例

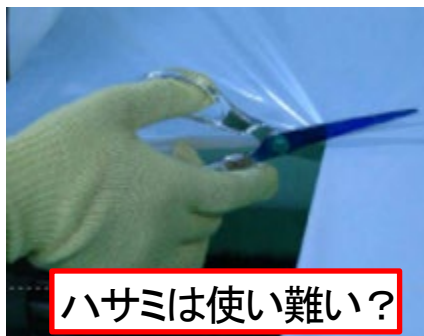


回収したカッター類



ハサミに代替

場内カッターを全て回収、ハサミ等に代替

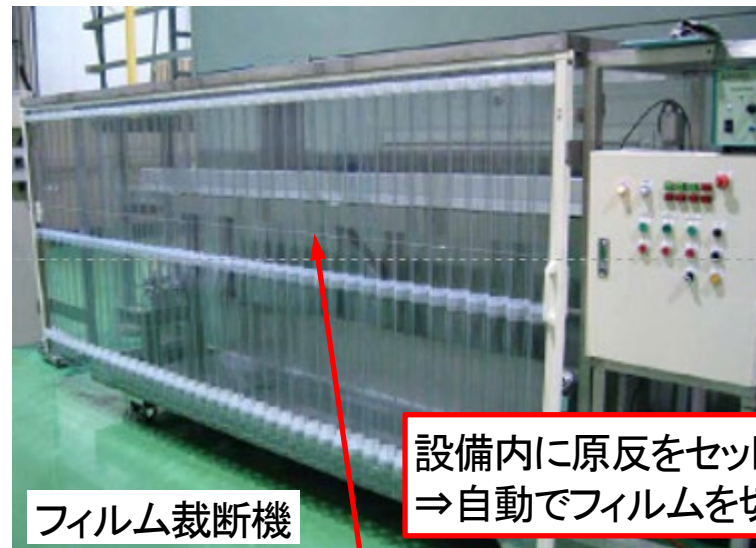


ハサミは使い難い?



更なる安全化を検討

安全化ツールを継続的に検討



フィルム裁断機

設備内に原反をセット
⇒自動でフィルムを切断



自動裁断機の導入

3.(2) 過去の災害発生時における取組み

2022年6月に発生した赤チン災害(熱中症)への対策

⇒温度管理(23℃)されたクリーンルーム内で熱中症が発生

対策1: 全身無塵着を頭部のみヘアネットに変更

対策2: 体調管理チェックシートの運用

対策3: 無塵着を脱いだ状態で5分/hの休憩

対策4: 類似災害防止のための水平展開



顔面まで防塵服を着用



ヘアネット着用に変更



水平展開事例①



水平展開事例②



ご報告内容

1. 東レについて

2. 那須工場について

3. **安全活動内容紹介**

(1) 那須工場の安全成績

(2) 過去の災害発生時における取組み

(3) 那須工場の安全方針

※SHEMSによる体系的な安全活動

(4) 工場全体の安全活動事例紹介

(5) 各部門の安全活動事例紹介

4. まとめ

3.(3) 那須工場の安全方針

東レグループ安全スローガン

安全最優先 ゼロ災追求
— ルール遵守で 災害防止 —

那須工場安全スローガン

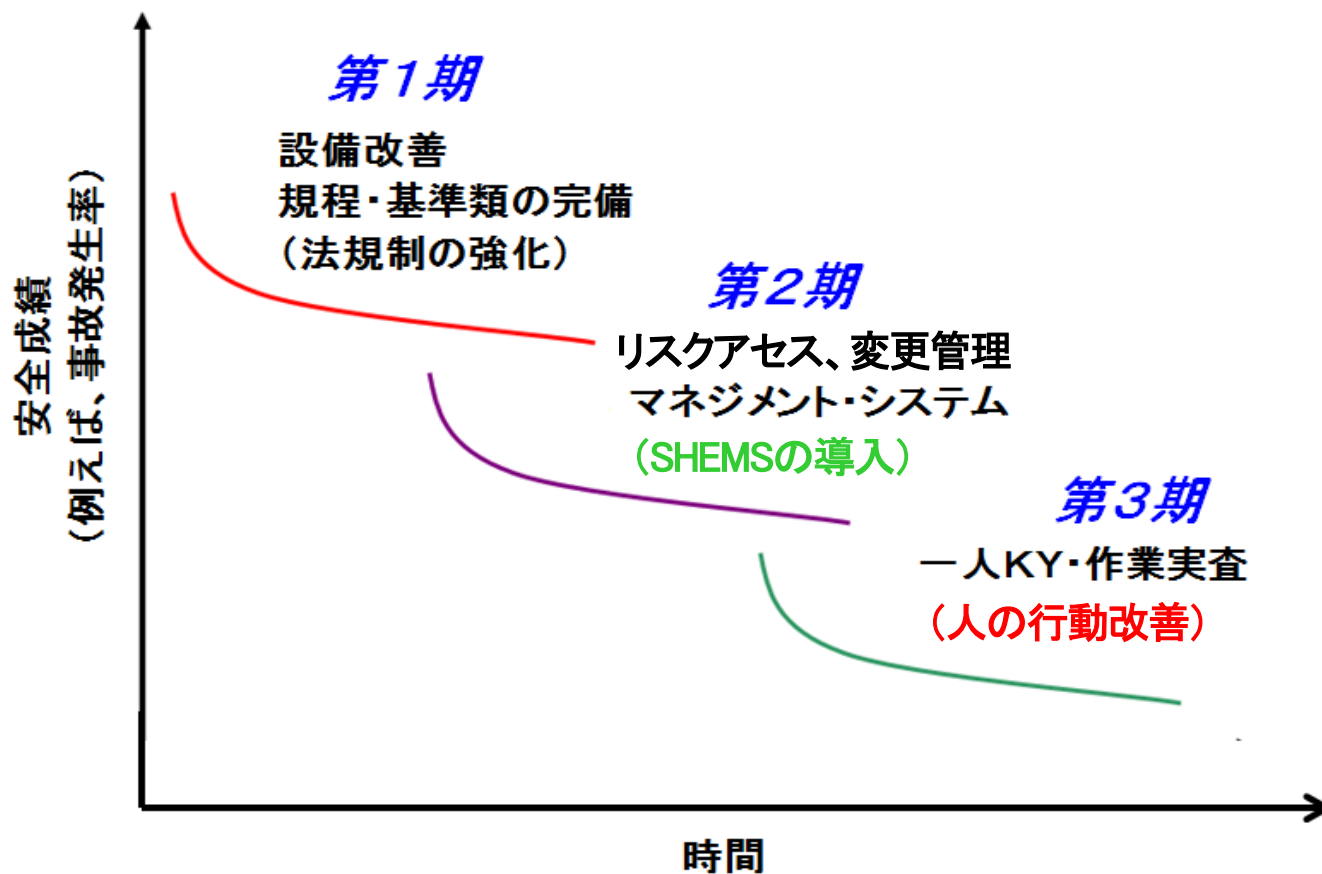
決められたルールを守ろう

3.(3) 那須工場の安全方針

安全活動の展開と安全実績改善モデル(東レ参入以前)

第1期～第3期として安全活動を展開することにより安全成績を改善

安全実績改善モデル

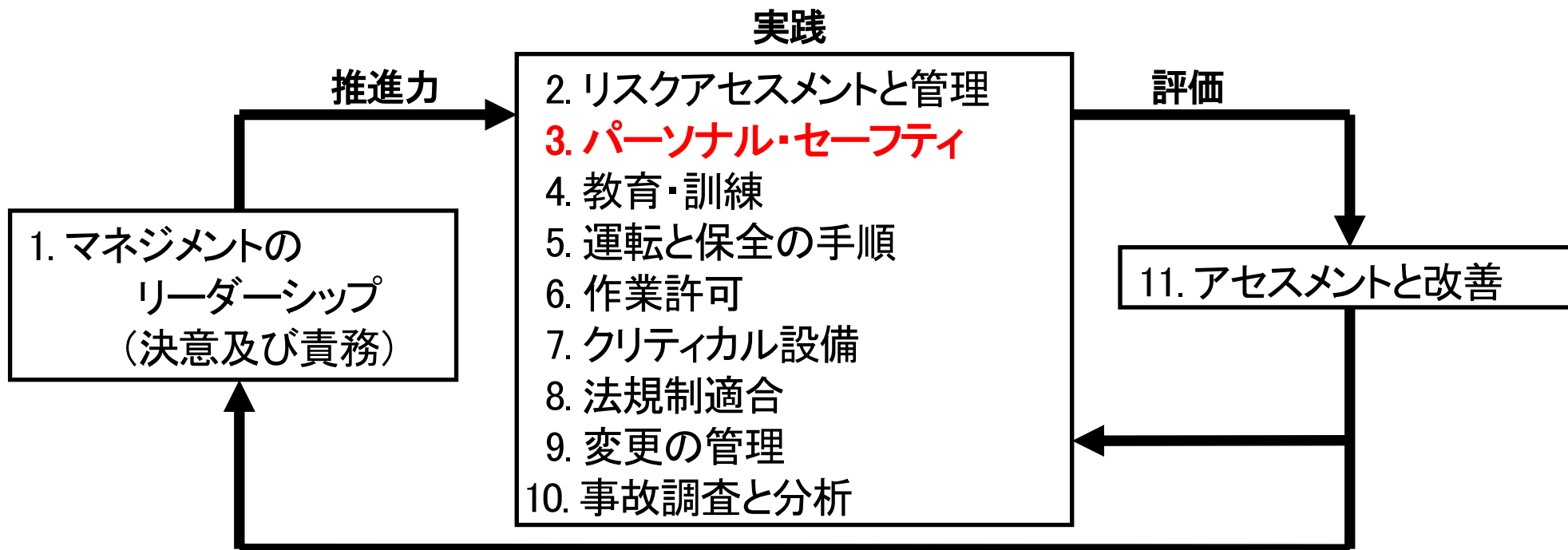


3.(3) 那須工場の安全方針

・SHEMS (Safety Health Environment Management System) による体系的な安全活動を実施

※SHEMSについて

- ・QMSやEMSと同様に、安全/衛生/環境に特化した那須工場独自のマネジメントシステム
- ・マネジメント(那須工場長)が方針を決定し、積極的にシステム運用などの実践に関与
- ・部署長が各システム責任者として管理/運用し、PDCAサイクルにて継続的改善を実施
- ・QMS/EMS同様のアセスメント(相互監査)を実施し、各システムの運営実態を検証

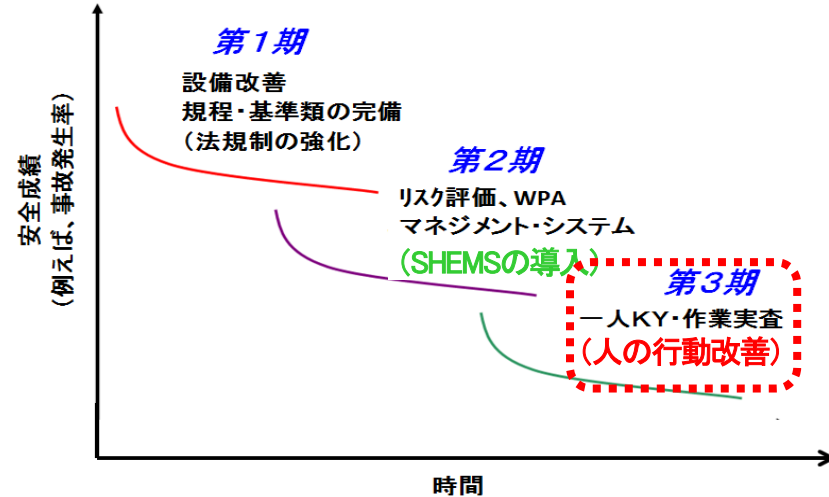


各システム間のPDCAサイクルイメージ

3.(3) 那須工場の安全方針

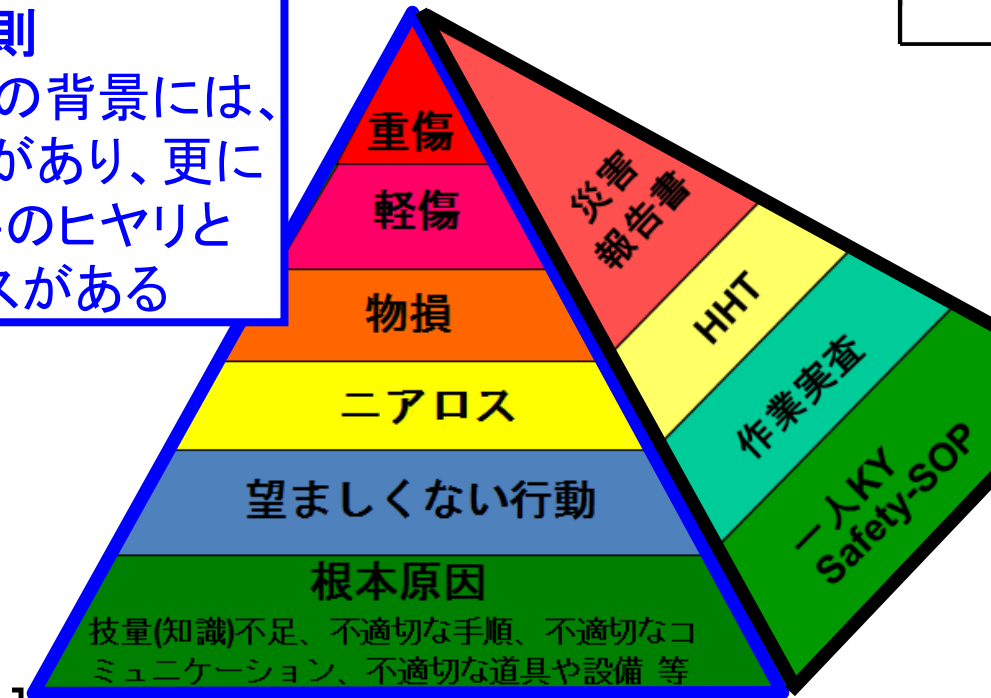
システム 3. パーソナル・セーフティーについて

- ・人の行動改善に焦点を当てた安全活動
- ・**ハインリッヒの法則**に各種安全活動を当てはめ、安全活動を体系的に実施
⇒安全ピラミッドの底辺を縮小し、災害撲滅を目指す



ハインリッヒの法則

1件の重大事故の背景には、29件の軽い事故があり、更にその下には300件のヒヤリとするようなニアミスがある



安全ピラミッドの模式図

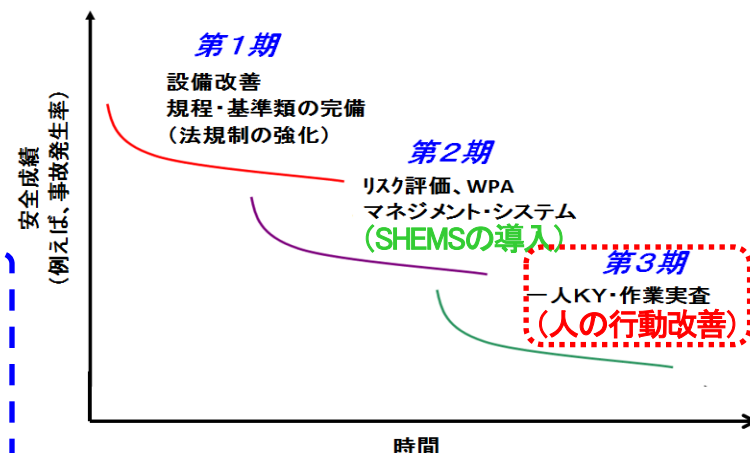
各種安全活動

- ・安全フォーラム
- ・安全道場による職場教育
- ・類似災害防止話し込み
- ・小集団活動
- ・3S/5Sの総仕上げ活動
- ・各種安全パトロール

3.(3) 那須工場の安全方針

現在の安全活動方針

- ・現在フェーズは第3期活動(人の行動改善)
- ・SHEMSを継続しつつ東レの活動を導入、強化



設備改善、規程基準類完備(第1期)

- ①安全関連規定類整備
- ②設備改善

安全管理システム(第2期)

- ①リスクアセスメント
- ②変更管理
- ③作業許可システム

④SHEMS (Safety Health Environment Management System)

人の行動改善(第3期)

- ①一人KY、作業実査
- ②3S/5S活動
- ③類災防止活動: 回転体巻入れ、刃物による切創など
- ④掛長層の安全話し込み/小集団活動など

安全実績改善モデル

➡ 東レグループ共通の安全活動

➡ 那須工場独自のマネジメントシステム

➡ 東レグループ共通の安全活動

ご報告内容

1. 東レについて

2. 那須工場について

3. 安全活動内容紹介

(1) 那須工場の安全成績

(2) 過去の災害発生時における取組み

(3) 那須工場の安全方針

※SHEMSによる体系的な安全活動

(4) 工場全体の安全活動事例紹介

(5) 各部門の安全活動事例紹介

4. まとめ

3.(4) 工場全体の安全活動事例紹介①

安全指示事項、安全メッセージ等を那須工場のWEBサイトにて公開



10月度安全衛生防災環境委員会 工場長
安全指示事項

2023年10月 安全指示事項 1. ルー...
一昨日
15 回表示

01. 安全指示事項

1. ルール遵守徹底と危険感受性向上について

東レG全体の災害件数は9月末時点で35件(昨年同時期42件)と、昨年を下回るペースとなりました。

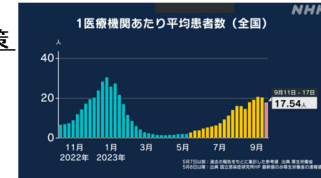
最近1か月間の災害はFFRの製品吊り上げ時の挟まれ1件ですが、2人作業での合図応答不足、挟まれ箇所に安易に手を置いたという危険感受性不足が主な要因の災害です。配置転換後3日目であった為に教育が不十分であった、作業標準書に合図応答が明記されていなかったなどの背景がある様ですが、どの様な作業においても「合図応答」「挟まれ箇所」に手をおかないは基本的な安全考動ですので、無意識にできるようにしましょう。

那須工場は、3/3の休業災害ゼロ12000日に続き、9/13に休業災害ゼロ900万時間を達成しました。1990年4月26日の創業以来、33年以上に渡り、諸先輩方が築き上げてきた努力を現役の皆様が引き継いできた結果であり、皆様の日頃の安全考動に心より感謝申し上げます。そして昨年6月の赤チン災害(熱中症)以降、1年以上真の完全ゼロ災害を継続中です。この記録を今後も継続するためには、類災防止活動、ルール違反や危険感受性不足からくる不安全行動撲滅活動など、地道に安全活動を行い、ピラミッドの底辺を減らすしかありませんので、引き続き皆様のご協力をお願いします。

2. 新型コロナウイルス/インフルエンザ感染防止対策

新型コロナウイルスの新規感染者数が1回/週の全国定点観測にてようやく減少傾向になりましたが、まだまだ高止まりとなっております。また、今年は早くもインフルエンザの流行が始まっているとの情報もあります。

今この工場内での感染拡大はありませんが、感染拡大するリスクがゼロではないことを意識し、万が一感染リスクが疑われる場合には、ためらいなく上司に相談するなど、よろしくをお願いします



Management Message すべて表示



2023年10月度安全メッセージ
那須工場



『危険予知トレーニング』

スポーツや武道では、おかれている状況から次に起こり得る事象を幾多のパターンでイメージし、それらに備える戦略や動きを訓練、ミス無くすることで強者となります。

危険予知トレーニングも同様であり、現在の状況や状態を見て、これから起こり得る危険な事象を予測する能力を高める訓練です。どのようなリスクが潜んでいるかを思いつく限り抽出し、それらのリスクをどのように回避するのかを考える作業です。トレーニングを積み重ねることで知識として身につけ、想定リスクの抽出数及び早さが上がります。トレーニングは地道なことですが、体が自然と覚えてしまえばストレスではありません。

例えば『吊り荷の下に入らない』は、吊り荷が万一落下した際に下敷きになるリスクがあり、それを避ける行為です。フィルム生産課の安全活動では、毎月危険予知トレーニングを積み重ねることで危険なポイントを多要素で抽出できている傾向です。鍛錬の結果が結果に表れており、自信をもってよいと考えます。リスク要因を潜在意識まで叩き込むことで感受性が高まり、リスクを回避する行動の習慣付けが可能です。

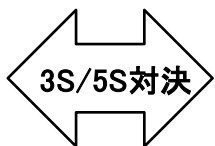
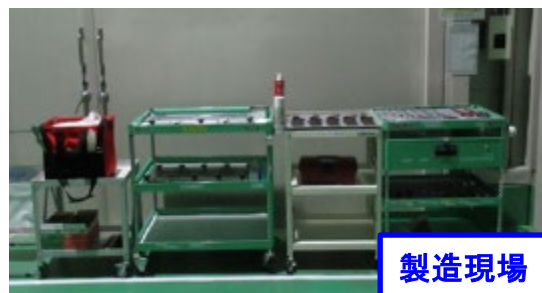
ただし、せっかくの鍛錬も仕事の慣れによる油断や近道行動により、確認作業を怠ることで自らを危険な状態においてしまい、これらの行動が重なると災害が発生し易くなります。トレーニングを積み、油断せず、ゼロ災継続を実践しましょう。

以上

3.(4) 工場全体の安全活動事例紹介②

3S/5S活動の総仕上げ活動

- ・各部署の活動結果を共有し、工場全体が3S/5Sに対する意識が向上
- ・掛長層主体のグッドポイントパトロールにて良好点を那須工場WEBサイトで公開



那須工場

那須工場グッドポイント・パトロール
by 掛長層話し込み活動(生産)

WEBサイトで紹介

3.(4) 工場全体の安全活動事例紹介③

3S/5S意識の定着化を確認、活動を新しいフェーズに移行

① メイン道路美化

- ◆ 工場来訪者の第一印象は、メイン道路から見た風景で決まる
- ◆ 総務課員を中心とした日常美化活動を実施

正門 メイン道路

② 3S/5S意識の定着化

A. オフィスエリア
机上の整理整頓、椅子押し込み等

B. 製膜エリア
定期清掃 (特に引き継ぎ時)

A →

B →



ビカ活事例①



ビカ活事例②

3.(4) 工場全体の安全活動事例紹介④

全従業員参加による安全フォーラム開催

- ・年2回開催
- ・工場長/工場幹部からマネジメントメッセージを発信
- ・東レグループ及び那須工場の安全成績報告
- ・各部署の安全活動内容紹介、水平展開を推進



マネジメントメッセージ発信

3.(4) 工場全体の安全活動事例紹介⑤

各種パトロールにて安全活動を推進

- ・指摘事項は毎月の安全衛生防災環境委員会にて是正状況をフォロー



工事許可申請確認



産業医職場巡視



部署間相互パトロール



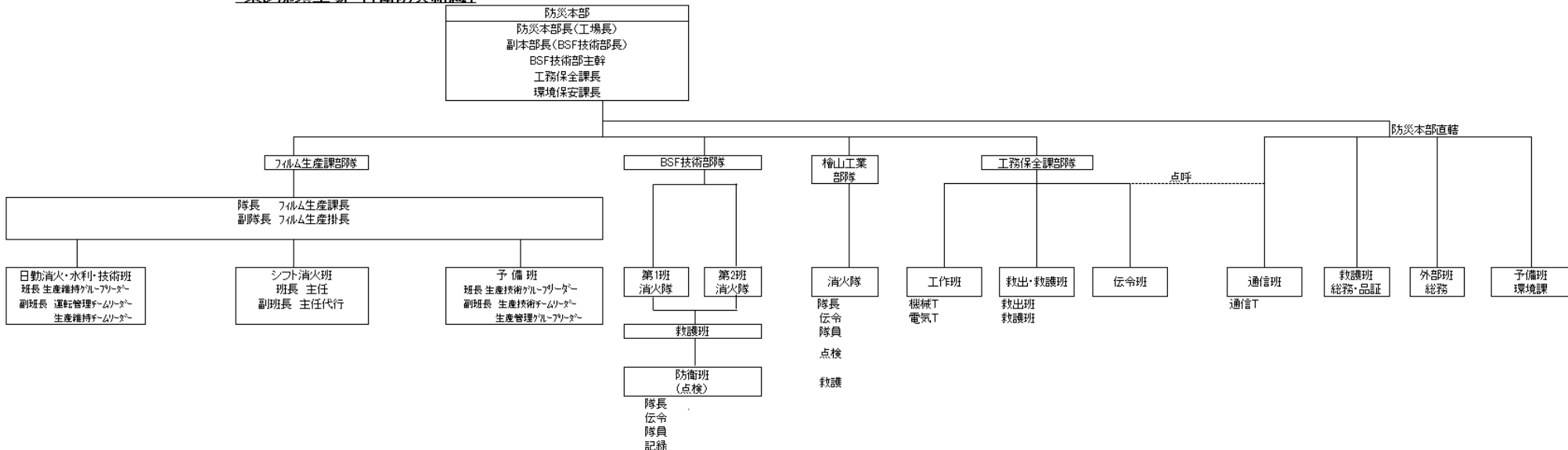
停機修繕パトロール

3.(4) 工場全体の安全活動事例紹介⑥

総合防災訓練の実施

・従業員全員が参加し、放水や救護の実地訓練を実施

「東レ那須工場 自衛防災組織」



避難状況報告



救護訓練



放水訓練

ご報告内容

1. 東レについて
2. 那須工場について
3. **安全活動内容紹介**
 - (1) 那須工場の安全成績
 - (2) 過去の災害発生時における取組み
 - (3) 那須工場の安全方針
 - ※SHEMSによる体系的な安全活動
 - (4) 工場全体の安全活動事例紹介
 - (5) **各部門の安全活動事例紹介**
4. まとめ

3.(5) 各部門の安全活動事例紹介①

生産部門：安全道場による職場教育を毎月実施


- ・管理職やGL層だけではなく、輪番制で一般層も講師役になる教育(共育)体制
- ・なぜ安全が必要か、**ルール化された背景を含めた基礎教育を実施**
- ・各種機器類の機能説明、危険のポイント、操作手順を教育

～安全とは何か、根本を考える～

安全とは？
「絶対に怪我をしない事」


怪我とは？
「体が傷付いたり、一部を失ったり、機能を損う事」 ※精神疾患も含む
命を失う事は絶対にあってはならない。

怪我をすると？
自分(=家族)が痛い思い(不自由になる)をし、想像を超える悲しみ・苦しみを伴います。



もし、作業中にあなたが手を失ったら、あなた自身は、家族はどう思いますか？

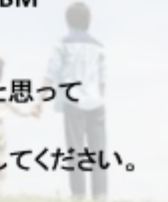
※少しシミュレーションは直感が動いています。



取り戻せない痛みと悲しみがあります。だから、自分自身と、大切な人たちの為に絶対に怪我をしてはいけません。

怪我をしない為にはどうすれば良い？

- ①自分と大切な人たちの為に、ルールを守ってください。
- ②KY能力(感受性)を上げる為に、3S・KYT・HHT提案・類災検討・TBM指差し呼称等の安全活動を、決して、くだらないと思わず、身を守る術を身に付ける手段と思って真剣に取り組んでください。
- ③問題提起し、継続的に改善してください。必ず、意識が変わります。

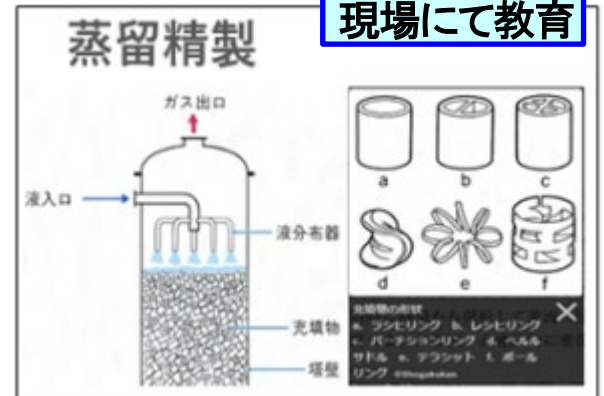


設備や損失はあとで何とかできますが、

「あなたの代わりはどこにもいません！」



資料を基に現場にて教育



安全基礎教育資料の一例

機能教育の一例

3.(5) 各部門の安全活動事例紹介②

生産部門：安全道場による職場教育を毎月実施

エネルギー

制御
人が鍵を握る

防護

危険
ハザード

- ・私達は、常にリスクにさらされている(危険ゾーン)
- ・身体保護、怪我防止
⇒適切なバリアで危険ゾーンから安全ゾーンを離す
- ・バリア
⇒SHEMS、適切な方法・手順、安全ツール・機器
そして、最後の防衛線は「保護具」

マネジメントシステム
(SHEMS)

作業方法・手順

機器・設備

人の行動

事故発生

脆弱な目標
(人間)

自分の
安全ゾーン

危険との
境界線

適切な方法、手順
安全ツール、機器
S-SOP
1人KY

保護具(最後の防衛線)

危険ゾーン

- ・多層のバリアを正しく実施
⇒強力な防護が可能
- ・人間は脆弱な目標
⇒自分達の安全ゾーンを守る必要がある

3.(5) 各部門の安全活動事例紹介③

生産部門：小集団活動の実施及び定着化

- ・安全/生産改善テーマを交互に半年～1年間、小集団活動を実施
- ・活動報告会を年2回開催
- ・安全掲示板に活動内容を掲示



小集団活動報告会



小集団活動掲示板

3.(5) 各部門の安全活動事例紹介④

工務部門:

- ・設備の新規導入や改造後には、運用前に関係部署を集めて設備安全診断を実施
⇒ **複数部署にてリスクアセスメントを実施**し、設備の安全性を評価
- ・定期修繕時には安全推進協議会を組織し、メーカーと一体になって安全活動を実施
⇒ 合同朝礼による工事情報共有、避難訓練



設備安全診断



定期修繕時の合同朝礼

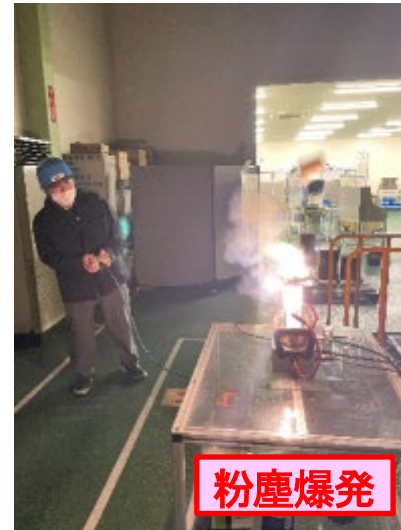


メーカー合同の避難訓練

3.(5) 各部門の安全活動事例紹介⑤

技術部門：安全体感技塾への参加

- ・ **回転体、爆発などの危険性を体感**し、安全意識向上を図る



実体験の様子

4.まとめ

今後の目標、行動方針について

・休業災害ゼロ操業の継続

- ⇒「**昨日までの安全記録が今日以降の安全を保障するものではない**」ことを肝に銘じ、那須工場の安全スローガンでもある「決められたルールの遵守」を徹底します。
- ⇒**SHEMSを柱とした体系的な安全活動**を継続/改善し、安全ピラミッドの底辺縮小を図ることで災害撲滅を目指します。

・安全優秀賞受賞工場として

- ⇒頂いた賞の名に恥じぬよう、決して慢心せず、安全活動に邁進します。
- ⇒受賞工場としての役割期待を理解し、他工場の模範となる意識付けを実践します。

東レ那須工場は、これまでも、これからも
「Nobody gets hurt (誰も怪我をしない、させない)」
を目標に安全活動、安全考動を実践します。

ご清聴ありがとうございました

'TORAY'

Innovation by Chemistry

労働災害の定義

・東レ那須工場における労働災害の定義一覧

| 災害レベル | 定義 |
|-------|---|
| 重大災害 | <ul style="list-style-type: none"> ・死亡及び生死に関わる災害 ・同時に3名以上が休業となる災害 ・手首、足首以上の喪失を伴う災害 ・片目以上の失明を伴う災害 |
| 休業災害 | <ul style="list-style-type: none"> ・災害の翌日又はそれ以降の勤務を怪我の治療、療養のために休業した労働災害 ・等級災害ではあるが、重大災害に該当しない労働災害 |
| 不休業災害 | <ul style="list-style-type: none"> ・勤務を休むことなく出勤したが、医療機関による継続的な治療を要する労働災害 ・患部の縫合が必要な災害及び骨折(ひびを含む)を伴う災害 ・継続治療が不要であっても、勤務変更や作業変更を伴い災害 |
| 赤チン災害 | <ul style="list-style-type: none"> ・軽度の打撲や捻挫で継続的な治療が不要で且つ通常勤務に支障がない災害 ・極軽微な外傷で、医師による応急手当のみで継続的な治療が不要で且つ通常勤務に支障がない災害 |