

事業場の事例

I 事業所概要

- ① 従業員数 12,959人 (連結 86,919人)
- ② 業 種 事務用機械器具製造業
- ③ 製 品 情報関連機器、電子デバイス、精密機械 等
- ④ そ の 他 グループ各社 (国内36社、海外74社)

II OSHMS導入の経緯

1 導入前の安全衛生活動について

国内外の製造サイト毎で、総括安全衛生管理者の管理の下、法令・社内基準の遵守を基本に進めていた。

2 OSHMS導入の背景

グループの事故・災害の発生件数が減少傾向にはあるものの一定水準で停滞している。この原因を考えた時、

- ① 安全担当者の世代交代により、労働災害防止に関するノウハウが継承されていない。
 - ② 組織の拡大 (国内、海外) により、安全に関する指示・情報が末端まで行かない。
 - ③ 従来の業容から変化しているため、リスクの予知が十分に出来ない。
- 等が考えられた。

この現状を打破するために新たな安全衛生活動を模索していた時、「労働安全衛生マネジメントシステムに関する指針」が中央労働災害防止協会より案内され、社内の安全衛生担当者が労働安全衛生マネジメントシステムリーダー研修に参加し概要を掴むと共に、その必要性を感じグループ内安全衛生担当者によるマネジメントシステム勉強会実施。

担当者が捉えた、OSHMSの基本的考え方

- ① 労働者の理解と協力を得て全員で推進する
- ② 一連の過程を定めてPDCAサイクルを継続的に回す
- ③ 事業者が自主的に取り組む活動である
- ④ 潜在的な危険性の低減を活動の柱とする

- ⑤ 現行の労働安全衛生法、及び社内基準を遵守する
 - ⑥ 従来からの安全衛生活動の積み重ねを尊重する
- 以上を基本的な考え方と理解し導入をトップに具申することを決定。

3 OSHMS導入に対するトップ判断

事前にトップに対し担当役員、担当部長より当社における安全衛生の現状とOSHMSの概要を説明。

十分な理解を得られたので、稟議書を起案しトップの決裁を得た。

* OSHMSを 安全衛生活動への新しい取り組みと表
現するため呼称を「NESP」
とすることとした。

4 導入に当たって、OSHMSを企業風土に合わせるための解釈

- ① リスクアセスメントをメインとして行う
専門者ではなく作業員自らが自分の作業をリスクアセスメントする
- ② 教育を全従業員に実施し全員参加の活動とする
- ③ 監査を「活動評価・サポート」とし、展開上の課題の改善についてはその方法の提案をし、協力して行う
- ④ 従業員の意見を、職制への提案・安全衛生委員会での討議に加え直接ホームページでも受け付け、反映する
- ⑤ 推進単位は事業所毎とし、総括安全衛生管理者を推進の責任者とする

5 導入準備

- * システム構築、事業部展開要員として社内公募を含めて本社籍15名を確保。
- * 中央労働災害防止協会の協力を得て出張講習会を実施。

・マネジメントシステムリーダー研修会	81名
・リスクアセスメント実務研修会	67名
・システム監査実務研修会	59名

6 OSHMS導入までの経過

- ① 2000年11月～

厚生労働省委託のマネジメントシステムモデル事業所として認可を受け中央労働災害防止協会の指導開始

② 2000年12月 経営会議にてグループ一斉（国内事業所、国内9関係会社、海外22製造現法）に取り組むことを決定

③ 2001年 1月～

仕組み作りのためのワーキンググループ活動開始

- ・マニュアル作成ワーキンググループ
- ・リスクアセスメント仕組み作成ワーキンググループ
- ・監査仕組みワーキンググループ
- ・教育仕組みワーキンググループ
- ・総合推進ワーキンググループ

④ 2001年 2月 グループ（関係会社を含む）のマネジメントシステム導入キックオフ実施

⑤ 2001年 3月 海外製造現法に対しプレゼンテーション実施

⑥ 2001年 4月 事業所・関係会社で推進体毎のキックオフ実施

⑦ 2001年 6月～10月

NESP普及教育の実施・・・テキスト25,000部用意

（社員全員が受講対象）

国内13箇所で延べ117回実施

管理、監督者を中心に（階層別に3コース）2,650名受講

上記コース受講者が職場の一般者に伝達教育

⑧ 2001年 8月～

教育修了者により、リスクアセスメント開始

7 NESPの適用範囲

適用範囲は、各事業所及び国内関係会社、海外関係会社（海外製造現地法人）とした。製造部門を見た時、従業員数でも海外のほうが多くなっていることから海外も含めて活動することとした。

8 システム監査

システム監査については、一方的な監査ではなく、不具合を一緒に直していく事と、水平展開の為の好事例を探すという意味で、NESP活動評価として実施。

実施時期は、次年度の計画に反映できるように11月～12月にかけて行う。（国内）

*海外は1月～2月に実施

評価員は本社籍のメンバー他、各推進体の担当者が自推進体の進め方の確認と、好事例の水平展開が出来るようにチーム編成を行う。

9 リスクアセスメントへの取組

厚生労働省の指針（解説）によれば危険有害要因の特定方法には、災害事例・ヒヤリハット事例・KY活動・職場パトロール、必要に応じ、リスクアセスメントを用いると記述されている。リスクアセスメントの効果を検証したところ、

- ① 定量的判断が可能
- ② リスクが目に見える
- ③ 水平展開が容易
- ④ ノウハウの継承が可能
- ⑤ 活動の優先順位が判る

以上から、、NE SP活動のメインにリスクアセスメント
を実施することに決定。

リスクアセスメントの対象範囲は、

現場系・事務系を問わず、全職場で実施する

普及教育の中で、リスクアセスメントの有効性は理解できても、実際に実施する社員にやらされ感があったのでは積極的に取り組んでももらえないので以下のような対策を実施した。

- ① 社員が現場で余計な労力を使わない
計画書・報告書類等を最小限にする
*提出書類は2種類(計画実施報告書・リスクアセスメント報告書)のみ
- ② 最速で活用できるデータ管理システムの開発
*入力した数字はシート上で自動計算され入力者による複雑な計算は不要
*入力して翌日には、集約されてデータとて解析に応用できる
*コードツリーの設定により、推進単位、部門、事業所、全社の層別ができる
- ③ 全職場で漏れなく、作業の拾い上げができるように2種類の記入用紙を用意
*作業手順のある作業(主に現場系)
：作業手順の項目を使用し分析
*作業手順の無い作業(主に事務系)
：災害の型による分析を実施し、単位作業を拾い上げ
「墜落・転落、転倒・激突、飛来・落下、挟まれ・巻き込まれ 等20種類」

④ リスクアセスメントの優先順位

グループ全体の作業を層別し、リスクの大きい順に取り組む

- A. 危険有害物使用作業
- B. 機械設備使用作業、運搬作業
- C. 検査、測定、事務作業 他

⑤ 見積り評価表の作成

予想される災害の程度、頻度、可能性について評価し点数付けを行う。

1. 程度：けが・疾病の程度（現状の状況下で起きうる程度）

程 度	見積点	全 体 基 準
致命傷災害	10	死亡又は手足の切断、失明等重大な障害（8級以上）
重 大 災 害	8	骨折等入院必要、結果的に障害9～14級
休 業 災 害	6	障害はないが、休業災害
通 院 災 害	4	通院災害（休業なし）
軽 傷	1	診療所又は自分で対応できる災害

2. 頻度：危険有害要因に近づく頻度（回数）

近づく頻度	見積点	内 容
頻 繁	4	作業実施時には、頻繁にある
と き ど き	2	作業実施時には、時々ある
めったにない	1	作業実施時には、めったにない

3. 可能性：けが・疾病の可能性（けがを起すかどうかの可能性）

けがの可能性	見積点	危険検知の可能性	危険回避の可能性
確実である	6	事故が発生するまで危険を検知する手段がない	危険に気がついた時点では、回避できない
可能性が高い	4	十分な注意を払っていないければ危険がわからない	専門的な訓練を受けていなければ回避の可能性が低い
可能性がある	2	危険有害要因に注目していれば危険が把握できる	回避手段を知っていれば十分に危険が回避できる
めったにない	1	容易に危険が検知できる	危険に気がつけば、けがをせずに危険が回避できる

上記1～3の総合点（各項目の見積点の和）によりリスクを評価する

リスクレベル	見積点の総合点	判定の結果
5	15点以上	致命的問題・欠陥がある → 対策必要
4	13～14	重大な問題がある → 対策必要
3	10～12	問題がある → 対策必要
2	7～9	多少問題がある
1	3～6	無視できる

*リスクレベル3以上になったものについては、対策を実施する。

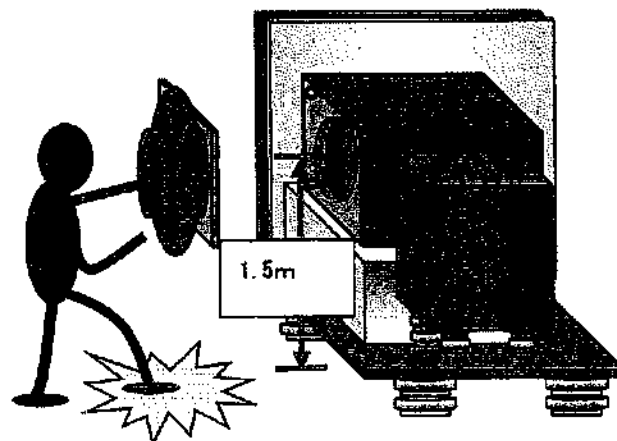
リスクアセスメントは、現場系では比較的順調に導入されていたが、事務系の職場から、「作業の特定が出来ないのでリスクアセスメントが出来ない」との意見があり、作業例を作成しリスクアセスメントの参考とした。

事務系（スタッフ）職場におけるリスクアセスメント対象作業例

	大分類（着眼点）	具体的リスクアセスメントの対象作業	
1	高所での作業関係	蛍光灯の交換作業（自職場で交換の場合） 時計等の電池交換・時刻修正 看板等の設置／取り外し作業 踏み台を使用しての資料の出し入れ	掲示物／表示物／ポスター等の掲示作業 展示物等の設置／取替え作業 神棚の飾りつけ
2	清掃作業（整理整頓）関係	居室机の上の清掃 会議室等の清掃 年末／年始の清掃作業全般 ブラインドの清掃	居室フロアの清掃 倉庫の清掃／整理整頓 掃除機によるフロアの清掃
3	機器の設置作業関係	プレゼンテーションの準備／片付け P C／プリンター等器機類の開梱・設置作業	P Cのセットアップ作業
4	コピー機作業関係	用紙の補給／交換作業 コピー機トラブル時の処置作業（紙詰まり等）	トナーの交換作業
5	ファックス作業関係	用紙の補給／交換作業 ファックス機トラブル時の処置作業	トナーの交換作業
6	プリンター作業関係	用紙の補給／交換作業 プリンタートラブル時の処置作業	トナー／インクカートリッジの交換作業
7	シュレッダー作業関係	シュレッダーによる紙裁断作業 裁断された紙の片付け及び清掃作業	紙づまり等のトラブル時の処置作業
8	V D T作業全般	V D T作業全般（特に長時間のV D T作業）	
9	刃物作業関係	押し切りによる紙の裁断作業 カッターによる切削／切断作業 パンチングによる穴あけ作業	はさみによる切断作業 カッターナイフによる荷解き作業 新聞のクリッピング

⑥ リスクアセスメント実施事例

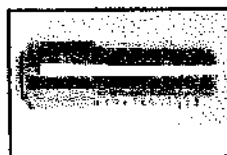
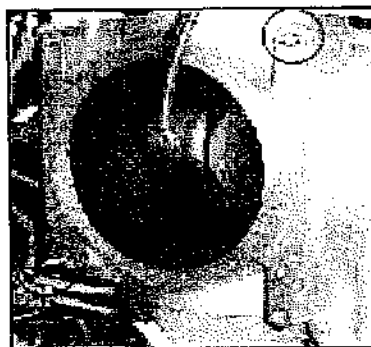
リスク分析		リスク見積			評価	
危険有害要因	リスク内容	程度	頻度	可能性	総合	レベル
ブッシングが10kgあり、組み込みの時に重くて固定ネジの穴に合わせにくく重量に耐え切れず足の上に落とす	打撲	6	4	2	12	3



力の弱いメンバーや経験の浅いメンバーにとっては、非常につらく、危険の多い作業内容である。

改善対策

- ・位置決めピンを設置して、一回でネジ穴が合うようにする

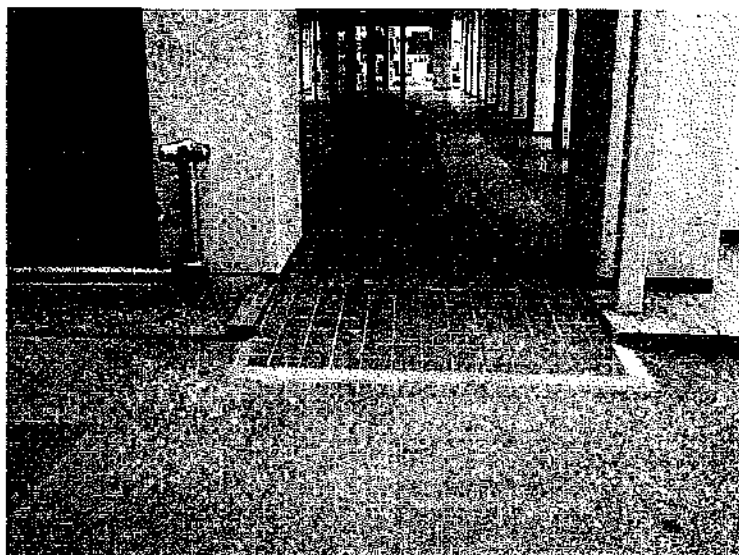


リスク分析		リスク見積			評価	
危険有害要因	リスク内容	程度	頻度	可能性	総合	レベル
ブッシングが10kgあり、組み込みの時に重くて固定ネジの穴に合わせにくく重量に耐え切れず足の上に落とす	打撲	4	4	1	9	2

リスク分析		リスク見積			評価	
危険有害要因	リスク内容	程 度	頻 度	可能性	総 合	レベル
段差プレートへの滑り止めが部分的なため、降雨・降雪時に滑り止めの無い部分で滑って転倒する	捻座・骨折	6	4	4	14	4



改善対策：段差スロープを撤去し、通路にスロープをつけた

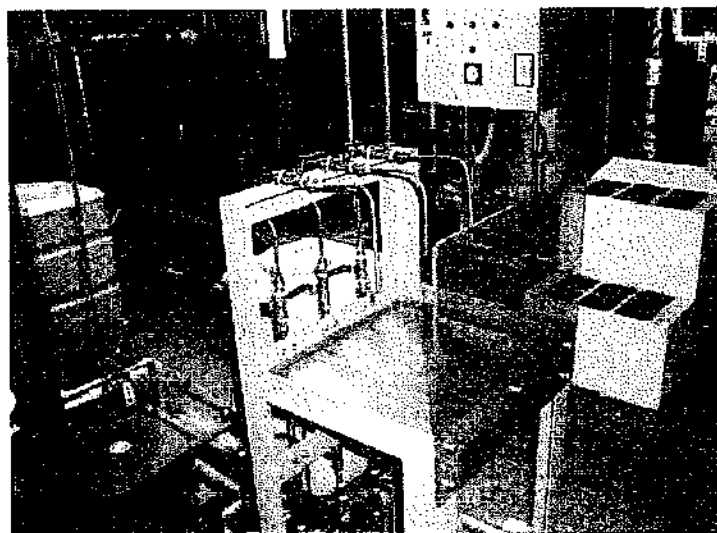


リスク分析		リスク見積			評価	
危険有害要因	リスク内容	程 度	頻 度	可能性	総 合	レベル
段差プレートへの滑り止めが部分的なため、降雨・降雪時に滑り止めの無い部分で滑って転倒する	捻座・骨折	4	4	1	9	2

リスク分析		リスク見積			評価	
危険有害要因	リスク内容	程 度	頻 度	可能性	総 合	レベル
ボイラー缶水を採集容器にサンプリングする際、狭い場所で作業するため配管に接触して容器からこぼれた高温（約100℃）の缶水が体にかかる	火 傷	4	2	4	10	3

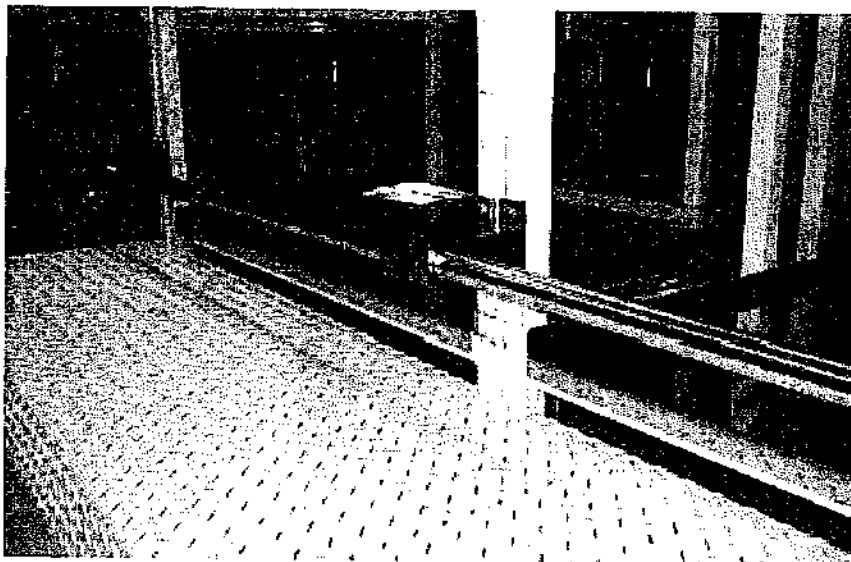


改善対策：サンプリング用の配管を接続し立ち姿勢でサンプリング出来るようにした

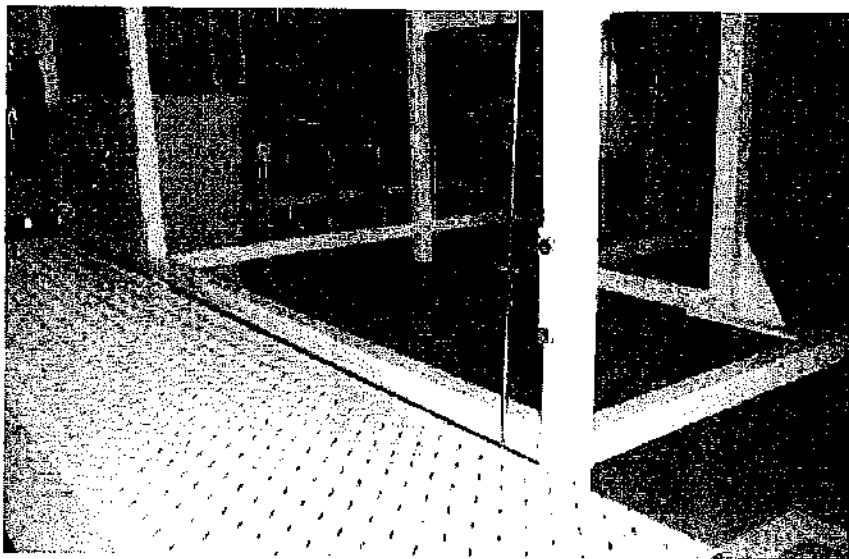


リスク分析		リスク見積			評価	
危険有害要因	リスク内容	程 度	頻 度	可能性	総 合	レベル
ボイラー缶水を採集容器にサンプリングする際、狭い場所で作業するため配管に接触して容器からこぼれた高温（約100℃）の缶水が体にかかる	火 傷	4	2	1	7	1

リスク分析		リスク見積			評価	
危険有害要因	リスク内容	程度	頻度	可能性	総合	レベル
UV照射機の前まで治具を運ぶ時、足掛け棒が踏み台に飛び出しているため足をぶつける	打撲	4	4	2	10	3

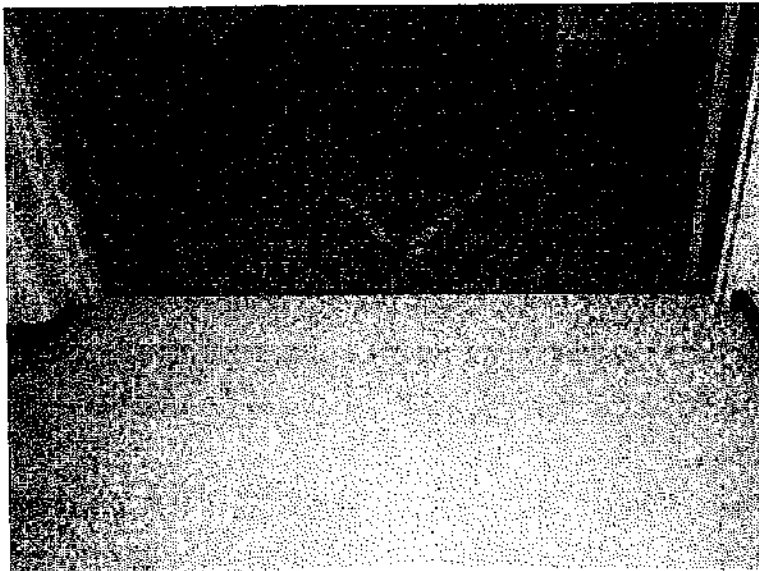


改善対策：足掛け棒を外す

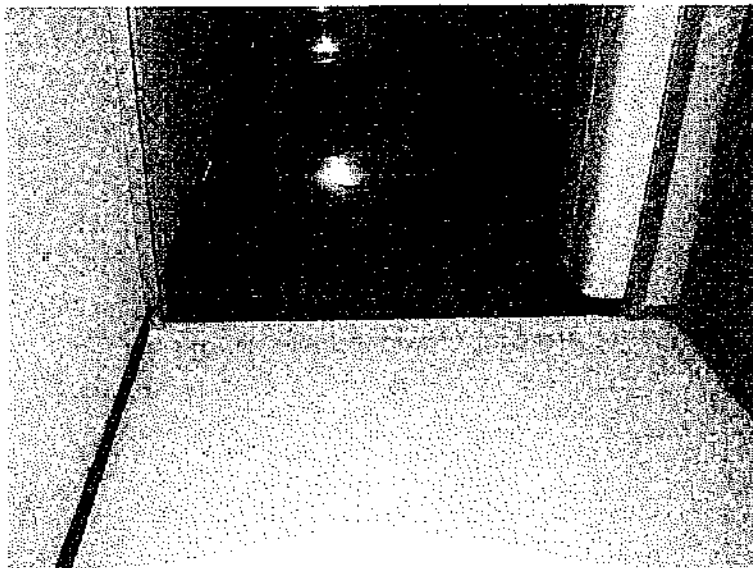


リスク分析		リスク見積			評価	
危険有害要因	リスク内容	程度	頻度	可能性	総合	レベル
UV照射機の前まで治具を運ぶ時、足掛け棒が踏み台に飛び出しているため足をぶつける	打撲	1	4	1	6	1

リスク分析		リスク見積			評価	
危険有害要因	リスク内容	程 度	頻 度	可能性	総 合	レベル
台車使用による運搬時に、通路上の見切り（段差5mm）を通過する際に積んでいた荷物が崩れ体にぶつかる	打 撲	4	4	2	10	3



改善対策：見切りを撤去して廊下をフラットにした



リスク分析		リスク見積			評価	
危険有害要因	リスク内容	程 度	頻 度	可能性	総 合	レベル
台車使用による運搬時に、通路上の見切り（段差5mm）を通過する際に積んでいた荷物が崩れ体にぶつかる	打 撲	1	4	1	6	1

10 OSHMS導入の成果

- ① マネジメントシステムを導入することにより、企業のトップから一般の従業員に至るまで安全衛生に関してやるべきことが明確になり、各階層毎に年間を通してのPDCAを回せるようになってきた。
- ② 法令・法規の遵守を含む既存の安全衛生に関する規程・基準をOSHMSに対応できるように整備を行い、規程体系に基づいた管理がよりスムーズに行えるようになった。
- ③ 専門者ではなく、実際に作業に従事する作業者によるリスクアセスメントを実施することにより、作業の見直しが出来、より確実な作業が出来るようになった。
- ④ 作業手順書の新規作成、改訂が進み、リスクアセスメントの対象作業が拡大されている。
- ⑤ リスクアセスメントのデータを公開することにより、実施者のみではなく、同じ作業をする人への情報の共有化が図れた。また、新しく作業につく作業者への教育資料として、有効に活用出来る。
- ⑥ 職場内で発生した事故について、適切な処置を実施するとともに対策後の着実なフォローとリスクアセスメントを実施し再発防止に結びつけることが出来る。