

九州積水工業株式会社

事業場概要

- ① 所在地 佐賀県神埼市千代田町柳島225番地1
- ② 従業員数 77人
- ④ 業種 プラスチック加工業
- ④ 事業内容 パイプ等の製造加工

I OSHMS導入の背景

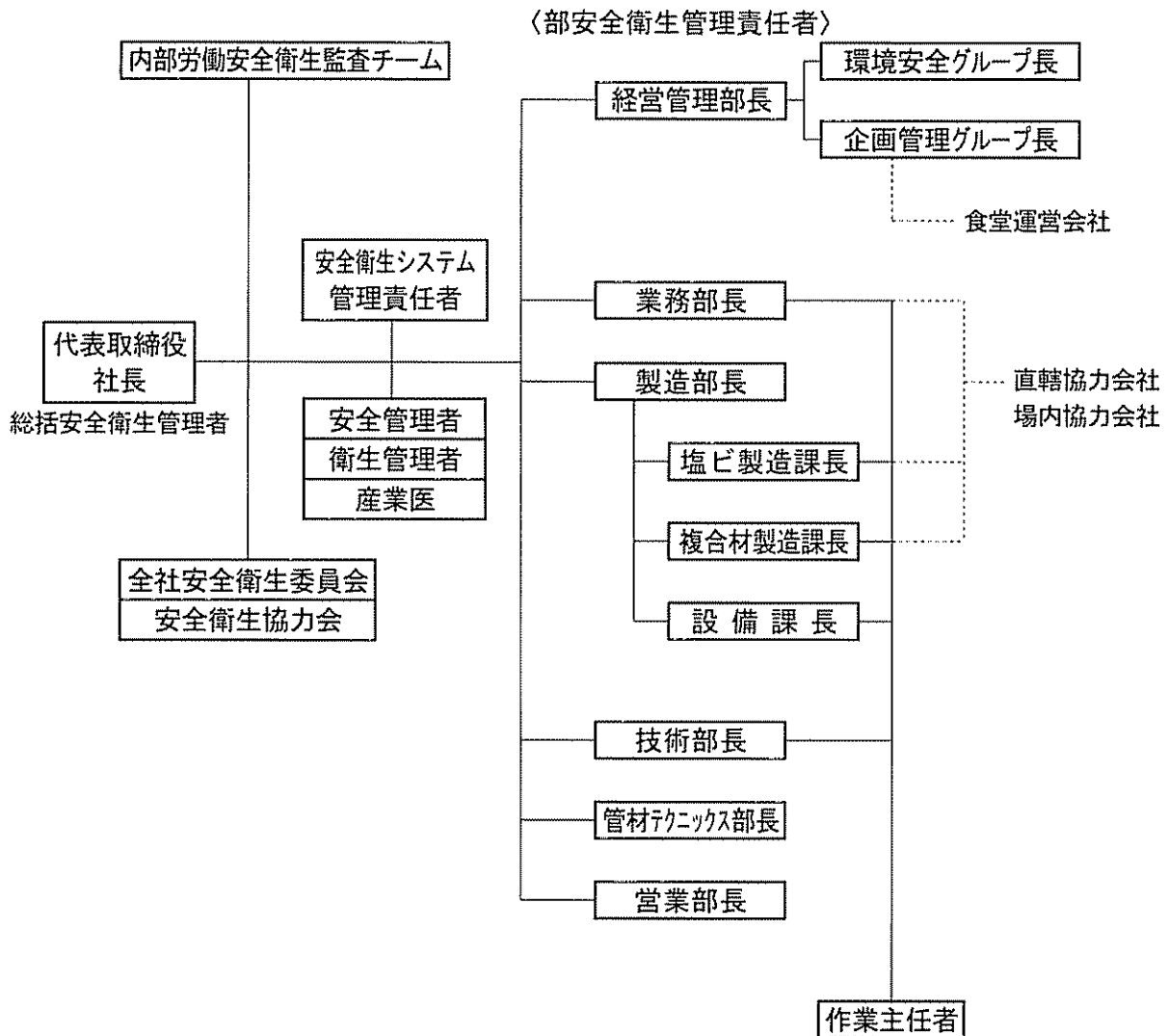
当社は、2000年まで労働災害状況が他の事業場に比べて悪い状況で、交通災害、疾病長欠を含めて、従来のもぐらたたきの活動による対応では限界があるという認識から、2000年10月から親会社である積水化学の指導により、安全衛生マネジメント導入活動を開始した。2001年7月10日にマニュアルを制定し、その後関連の各種規定、関連標準書等を制定して、2002年11月に積水化学によるOHSMSの認定を受け、活動を継続している。

現在は、『安全をすべてに優先させる』の経営理念の浸透を進め、非定常作業や設備のリスクアセスメントによるOHSMSのレベル向上を図り、危険ゼロ職場への挑戦（設備の本質安全化）と人の感性アップによる災害の撲滅を目指している。

II OSHMS導入、取組みの経緯

	2000	2001	2002	2003	2004	2005	2006
1、導入教育	→						
2、マニュアル作成・制定		→					
3、関連規定類の制定		→	→				
4、リスクアセスメント評価		→	→	→	→	→	→
5、OHSMS適合認定(本社)			○				
6、OHSMS内部監査員養成		○		○		○	
7、運用・OHSMSレベル向上			→	→	→	→	→

III OSHMS実施体制



IV リスクアセスメント及び内部監査の進め方

リスクアセスメントは、リスクアセスメント規定により実施している。リスクアセスメントの結果、リスクレベルⅢ以上となったものは重大リスク登録簿に記録し、計画的にリスク低減措置（ハード的な対策）を実施していく。なお、ハード的な対策を実施できないものは、当面作業標準書の見直し、改定等により対応していく。

内部監査は、内部監査規定により実施している。規定は、品質、環境、労働安全衛生の3つについて共通のものとなっており、様式等も一部共通で使用できるものとしている。なお、監査にあたっては、労働安全衛生用監査チェックリストを用いて実施している。

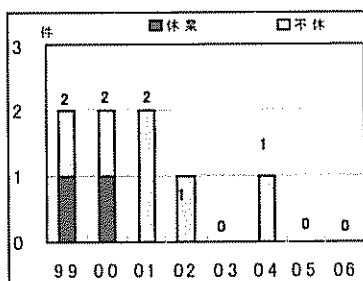
V 導入、実施にあたり苦勞した点や工夫した点

- ① 大きなリスクに結びつくハザード（危険源）をどのように発掘させるか、また、リスクの評価のばらつきをどのようにすれば抑えることができるか苦勞した。毎年地道にリスクアセスメントを実施しながら解決していくことが大切であると感じている。
- ② 当社では、5STPM活動（5SとTPM）を実施しており、その活動にリスクアセスメントも取り入れて実施している。5STPM活動は、品質管理の向上とゼロ災活動の基本としても重要であると考えている。また、活動が実効あるものとするには、管理監督者のマネジメント力のアップが欠かせないと感じている。

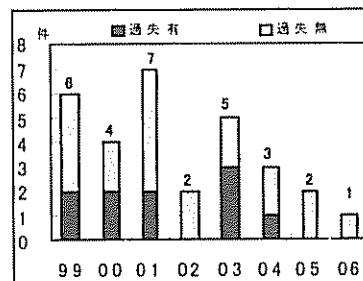
VI OSHMS導入の効果

- ① OSHMS導入後、リスクアセスメント評価によるリスク低減活動を展開し、現在2年連続ゼロ災を継続中である。

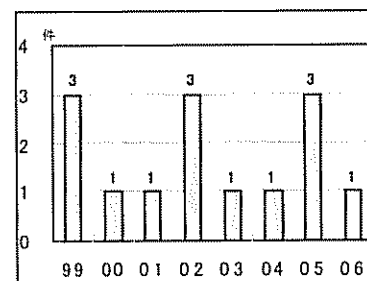
1 労働災害



2 交通災害



3 長期疾病



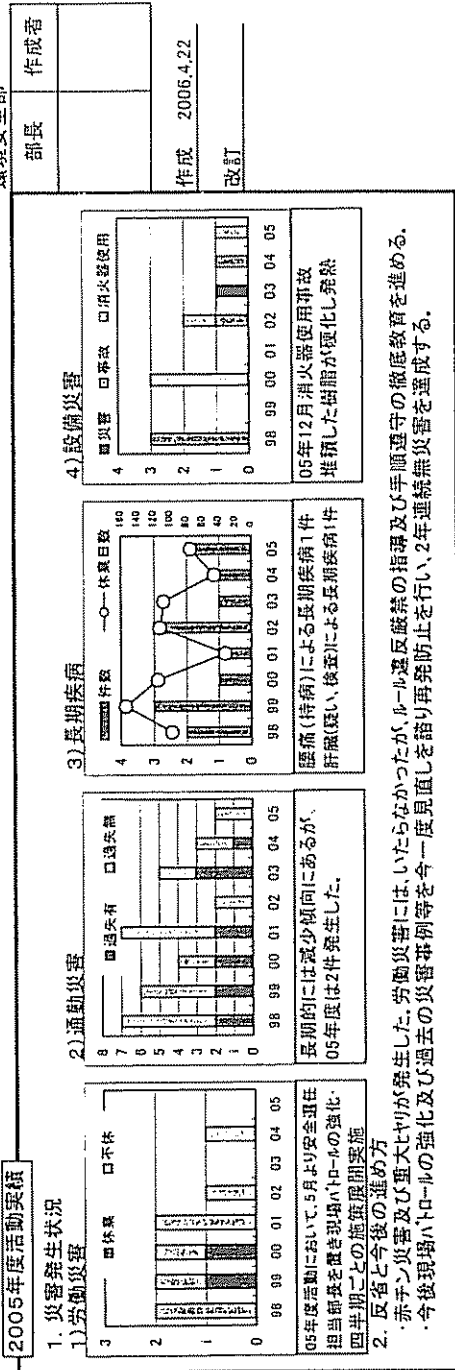
- ② OSHMS導入により、管理監督者の役割・責任・権限が明確になった。このことにより管理監督者が以前よりも従業員の安全を確保することへの責任の重さを感じるようになった。
- ③ 日常安全衛生活動（ヒヤリ・ハット活動、危険予知活動、改善提案活動等）の重要性についても管理監督者が再認識し、これらの活動についても継続できる仕組みづくりが重要であると感じるようになった。

VII 今後の課題

- ① リスクアセスメントのレベル向上を図り、ハード面の改善を積極的に進めていく。
- ② PDCAサイクルを上手に回していくために、さらに従業員全員がOSHMSについて理解を深めていく。
- ③ 各種規定類を見直し、システムの完成度を高める。
- ④ 全社活動として今以上に展開していくために、さらに事務局と各職場が連携を強化し、相乗効果でレベルアップを図ることができる仕組みづくりを進める。
- ⑤ 非定常作業のリスクアセスメントを進める。
- ⑥ やらされている安全衛生活動から自主的で、自発的な安全衛生活動に従業員の気持ちを変化させていく。

参考資料

① OSHMSに関する資料	
・社長方針、安全衛生管理方針等	71
・安全衛生目標・計画	72
② リスクアセスメントに関する資料	
・リスクアセスメント規定	73
・リスクアセスメント実施事例	80
③ システム監査に関する資料	
・システム監査規定	83
・システム監査のフロー図	86
・システム監査の監査員認定台帳（様式）	87
・システム監査の計画書（様式）	88
・システム監査結果報告書（様式）	90
・システム監査是正処置要求書（様式）	91
・システム監査是正処置要求書（記入例）	92



2006年度活動計画

1. 危険有害要因の排除
(1) リスクレベルⅢ全箇所
(2) 残存リスクの共有化

2. 安全監査是正処置の改善

3. 交通危険予知訓練の強化

4. 1次・2次検診受診率

5. 万歩運動の実施

6. ナタルヘルス対策の実施

7. 会社ハットロールの継承

8. 1・2・10運動の実施

9. 危険予知訓練の継続

10. ヒヤリハット活動

11. 交通講話の実施

重点目標	管理項目		重点施策
	管理項目	目標値	
1. 危険有害要因の排除 (1) リスクレベルⅢ全箇所 (2) 残存リスクの共有化	レベルⅢをⅡ以下へ リスクレベル[Ⅱ]を共有化する	全箇所対策を取る 全箇所	①設備改善によるリスクレベルの低減 ②作業標準書の充実による対策 ③見直し時のリスク低減の確認 教育、回覧、掲示等による共有化
2. 安全監査是正処置の改善	積水監査指摘項目	計画書の全箇所実施	改善計画書によるスケジューリング管理
3. 交通危険予知訓練の強化	交通4RKYの実施	1回/週以上	①農道・側道走行時制限速度の厳守 ②優先道路走行中の危険予知運転
4. 1次・2次検診受診率	受診率	100%	未受診者を管理して、職制を通じて受診を促す
5. 万歩運動の実施	万歩運動の充実	達成率55%	年2回万歩運動を啓蒙し、実施する
6. ナタルヘルス対策の実施	ヒテオ教育実施	2回	教育・研修ヒテオを見えてストレスへの気づきを促し、ストレス対処への意識づけを図る
7. 会社ハットロールの継承	安全衛生委員会によるハットロール実施	6回/年	全社安全衛生委員会によるハットロールの実施
8. 1・2・10運動の実施	各部署の管理者によるハットロール実施	1日/2回	1日2回10分間以上現場巡視で指導
9. 危険予知訓練の継続	危険予知訓練の継続	1回/週以上	各部署で日々の作業に直結した危険予知訓練を実施する
10. ヒヤリハット活動	ヒヤリハット活動の継続	各部署目標	全員参加ヒヤリハット活動を通じ充取りの安全活動を行う
11. 交通講話の実施	交通講話実施回数	2回	神岡警署警署講話(上期) 安全運転管理者講話(下期)

事業所の活動指針

1. OHSMSの運用強化

- 1) 各作業者による自作作業のリスクマネジメント実施
- 2) 災害リスクの徹底した排除に向け、全員参加で取り組む
- 3) 本質安全化によるリスク低減の推進
- 4) 内部監査による問題点把握と改善

2. 安全に強い人づくりの推進

- 1) 体感学習の導入
- 2) 防災研修
- 3) 新人・異動者の受入時教育
- 4) 職長(作業長・班長)教育
- 5) 資格者等の能力向上教育

3. 設備本質安全化の推進

- 1) 新設備安全設計基準の順守
- 2) 既存設備の本質安全化推進

4. 現場巡視の実行

- 1) 1・2・10運動の実施
- 2) 管理者は、1日2回10分間以上現場巡視で指導
- 3) 危険予知・安全スタッフによる現場巡視と指導

5. 通勤災害削減活動

- 1) 交通KY・安全講話・ヒテオ等の啓蒙実施
- 2) 発生原因分析と対策実施

6. 健康増進・メンタルヘルス活動推進

- 1) 一般・特殊検診100%受診とフォロー
- 2) 改正労安法対応研修制づくりと実行

2006年度 代表取締役社長 品質・コスト・環境 安全衛生 目標	改訂履歴 改訂内容 改訂理由	制定: 2006.4.1	代表取締役 社長	安全衛生/リスク 管理責任者							
		改訂:									
		版数: 第1版									
		保管期間: 1年									
		実施: 2006.4.1									
配布先: 各部門長	社長承認日:										
重点目標	目 標		重点施策	責 任 部 署							
	管理項目	目標値		環境安全	企画管理	業務	製造	技術	設備	品質/リスク	営業
1 安全・衛生危険有害要因の排除 (1)リスクレベルⅢ全箇所 (2)残存リスクの共有化	レベルⅢをⅡ以下へ	6箇所	①設備改善によるリスクレベル低減 ②作業標準書類の充実	●	●	●	●	●	●	●	●
	レベルⅡ以上	全箇所	教育・回覧・掲示等による共有化								
2 安全監査是正処置の改善	積水監査指摘項目	計画書の 全箇所実施	改善計画書によるスケジュール管理	●	●	●	●	●	●	●	●
3 交通危険予知訓練の強化	交通4RKYの実施	週1回以上	①農道・側道走行時制限速度の厳守 ②優先道路走行中の危険予知運転	●	●	●	●	●	●	●	●
4 従来活動の継続 (1)健康管理 (2)安全管理活動 (3)交通講話の実施	1次・2次検診受診率	100%	未受診者を管理して、職制を通じて受診を促す		●						
	万歩運動の充実	2回/年 (達成率55%)	参加者を募集・登録して達成率の向上を目指す (全員参加)	●							
	メンタルヘルス対策の実施	2回/年	教育・研修ビデオを見てストレスへの気づきを促し、ストレス対処への意識づけを図る	●							
	安全衛生委員会によるパトロール実施	6回/年	全社安全衛生委員会によるパトロールを実施し安全活動の継承を図る	●							
	1・2・10運動の実施	1日/2回	管理者は1日2回10分間以上現場巡視で指導	●	●	●	●	●	●	●	●
	危険予知訓練の継続	週1回以上	各部署で日々の作業に直結した危険予知訓練を実施する	●	●	●	●	●	●	●	●
ヒヤリハット活動の継続	各部署目標	全員参加ヒヤリハット活動を通じ先取りの安全活動を行う	●	●	●	●	●	●	●	●	
交通講話の実施	交通講話実施回数	2回/年	交通講話を実施して交通安全意識の高揚を図る	●							

(XQS 4010 様式-2)

2006年度 会社 部門長 品質・コスト・環境 安全衛生 目標計画書	改訂履歴 改訂内容 改訂理由	制定: 2006.4.1	代表取締役 社長	安全衛生/リスク 管理責任者			
		改訂:					
		版数: 第1版					
		保管期間: 1年					
		実施: 2006.4.1					
[部門名] 環境安全部	改訂理由	配布先: 各部門長	社長承認日:				
重点目標	目 標		重点施策	責任部署長	概 略 日 程		関連記録
	管理項目	目標値			上 期	下 期	
1 危険有害要因の排除 1)リスクレベルⅢ全箇所 2)残存リスクの共有化	レベルⅢをⅡ以下へ	全箇所対策 を取る	①設備改善によるリスクレベルの低減 ②作業標準書類の充実による対策 ③見直し時のリスク低減の確認	複合材製造 課長	対策実施	効果把握	重要実施項目報告書
	リスクレベル【Ⅱ】を 共有化する	全箇所	教育・回覧・掲示等による共有化	各部署長	共有化実施		教育記録等
2 安全監査是正処置の改善	積水監査指摘項目	計画書の 全箇所実施	改善計画書によるスケジュール管理	各部署長	対策実施	積水監査時 確認	是正予知訓練報告書
3 交通危険予知訓練の強化	交通4RKYの実施	1回/週以上	①農道・側道走行時制限速度の厳守 ②優先道路走行中の危険予知運転	各部署長	実施	実施	重要実施項目報告書
4 1次・2次検診受診率	受診率	100%	未受診者を管理して、職制を通じて受診を促す	企画管理 課長	成人病1次 一般検診 特殊検診	成人病2次 一般検診 特殊検診	重要実施項目報告書
5 万歩運動の実施	万歩運動の充実	達成率 55%以上	年2回万歩運動を啓蒙し、実施する	環境安全 課長	5月実施	10月実施	重要実施項目報告書
6 メンタルヘルス対策の実施	ビデオ教育実施	2回	教育・研修ビデオを見てストレスへの気づきを促し、 ストレス対処への意識づけを図る	環境安全 課長	5月実施	10月実施	集合教育記録
7 全社パトロールの継承	安全衛生委員会に よるパトロール実施	6回/年	全社安全衛生委員会によるパトロールの実施	環境安全 課長	3回	3回	重要実施項目報告書
8 1・2・10運動の実施	各部署の管理者によ るパトロール実施	1日/2回	1日2回10分間以上現場巡視で指導	各部署長	実施	実施	パトロール結果表
9 危険予知訓練の継続	危険予知訓練の継 続	1回/週以上	各部署で日々の作業に直結した危険予知訓練を実施する	各部署長	継続実施		重要実施項目報告書
10 ヒヤリハット活動の継続	ヒヤリハット活動の継 続	各部署目標	全員参加ヒヤリハット活動を通じ先取りの安全活動を行う	各部署長	継続実施		ヒヤリハット報告書
11 交通講話の実施	交通講話実施回数	2回	神埼警察署講話(上期) 安全運転管理者講話(下期)	環境安全 課長	神埼警察署	安全運転管理科	集合教育記録

(XQS 4010 様式-3)

社内標準番号	XQS 8021	リスクアセスメント規定	決 裁 (環境安全 部長)	審 査 (安全衛生システ 管理責任者)	起 案 (環境安全 係長)
制定年月日	2001年10月1日				
改訂年月日	2004年10月30日				
版 数	第 6 版				

1 目 的

本規定は、九州積水工業株式会社(以下当社という)の労働安全衛生マネジメントシステム構築に当たり、マニュアルに定めるリスクアセスメント実施について詳細を定めるものである。

当社は、本規定により危険源の継続的特定、リスクアセスメント及び必要な管理手段実施を確立し、維持するものである。各職場のリスクアセスメント実施責任者は、本規定に基づき各職場のリスクアセスメントを実施し、環境安全課長へ報告するものとする。

2. 適用範囲

本規定は、当社が管理できるまたは影響を及ぼすことが期待できる活動、製品に関するリスクアセスメント方法に適用し、次の事項を含む。

- ①定常活動、非常活動及び緊急事態(環境マネジメントシステムで定めた緊急事態に対処するもの)活動。
- ②職場に出入りする全ての要員の活動(協力会社と来訪者(見学等による現場入場者)を含む)
- ③当社又は他者から提供されている職場の設備

3. 定 義

本規定における言葉の定義は、本規定、マニュアルによる他、又は厚生労働省指針、OHSAS18001及びOHSAS18002による。

- 活 動 : 当社の生産活動(協力会社含む)及び開発活動、設備(建屋含む)の増改設等の諸活動。
- 製 品 : 当社で生産又は事業所管理のもとに出荷される製品。
- 定 常 活 動 : 安定生産時は勿論、スタート・ストップ時や軽微なトラブル時も含め、設備が稼動し、通常の業務を実施している事態。
- 非 定 常 活 動 : 大きなトラブル、定期非定期のメンテナンス、設備工事等で通常の生産が行なわれていないか、又は特別な管理が必要となる事態。(一斉休日等含む)
- 緊 急 事 態 : 通常レベル以上の労働安全衛生リスクが発生し、処置が必要とされる事態。

4. 実施手順

4-1 リスクアセスメント実施エリア区分の設定

リスクアセスメントは「図-1・2 リスクアセスメント実施部署エリア区分図」に示す単位毎に実施する。

4-2 リスクアセスメント実施責任者

- 1) リスクアセスメント実施責任者は「図-1・2 リスクアセスメント実施部署エリア区分図」に示す各エリアの管理責任者(各部長等)とする。
- 2) リスクアセスメントの実施時期は次の通りとする。
 - ①OHSMS導入時(全部署・全エリアで)
 - ②当社が管理できる又は影響を及ぼす活動、製品の状況に変更があった時。(該当部署のみ)
 - ③法的及びその他の要求事項に変更があった時。(該当部署のみ)
 - ④代表取締役社長又は安全衛生システム管理責任者の指示があった時。(該当部署のみ)
 - ⑤監査による指示があった時。(該当部署のみ)
 - ⑥定期見直し(1回/年)

4-3 法的要求事項の確認

当社及び当社内の工程・設備について適用される法的要求やその他の労働安全衛生要求事項を特定し、その対応状況を確認する。

実施の手順は「マニュアル」及び「危険又は有害要因特定規定(XQS 8020)」に示す手順とする。

4-4 リストアセスメントの実施

No	実施手順	参考情報(資料)
1	リスクアセスメント実施の準備 ①実施範囲の決定 ②実施計画の作成 ③実施計画の情報収集	工程表、作業一覧 災害事例 法令、規格、規程・基準 健診・環境測定結果 など
2	危険源の特定 ①危険源の把握 ②危険源に接する人間の把握 ③災害に至るパターンの把握	作業手順書 ヒヤリハット報告など
3	危険源の見積り ①見積書の作成 ②見積書による可能性、重大性の判定	災害統計の分析、災害事例 ヒヤリハット報告、MSDS など
4	危険源の評価 ①評価基準書の作成 ②基準書による可能性、重大性の評価 ③リスクレベルの決定	評価基準書 など
5	リスクの低減対策 ①リスク低減対策の検討・実施 ②残留リスクへの対応策の決定	予算書 など

○リスクアセスメント評価表(XQS 8021 様式-1)により実施する。以下に手順の内容を示す。

1-①実施範囲は、先の「リスクアセスメント実施エリア区分」毎に実施するものとするが、そのエリアを適宜分解し、一つの作業や設備をリスクアセスメント実施の対象範囲とする。

1-②実施責任者は各部署長とするが、各実施範囲毎にリスクアセスメントを実施する担当者を決める。この中には、実際に作業をしている作業者を必ず入れ、出来るだけ複数にする。又、必要に応じ専門的知識を有する者(設備、化学物質等)を参加させること。
実施日程は別途定める。

1-③情報として表に示した資料等を準備する。(情報はNo1~5共用で使用して良い)

2-①②③

使用機械、付帯設備、使用原材料(副材料含む)、使用化学物質、作業環境等の危険源(リスク)を全員で抜けなく洗い出す。これには、定常・非定常・緊急事態(想定)も含む。又、工事等の変化しつつある状況や職場で生じるストレスも含む。協力会社従業員、パート、アルバイトも対象である。特に、ハンディキャップのある方、高齢者など注意の事。

作業内容により異なる作業エリアにまたがる場合、短時間で完了するような作業も見逃さないよう注意すること。できるだけ現場で作業内容等を観察し、又表に示した資料等を活用しリスクを見つけ出すこと。

3-①②、4-①②③

2で発見されたリスクに対し、次の基準により評価を行う。

評価は全員で話し合い、皆が納得できる評価を行うこと。どうしても意見の一致を見ない時は、より厳しい評価をすること。

リスク評価点=(災害の発生する可能性+リスクへ接近する頻度)×災害の重大さ

注:災害とは労働災害、労働に起因する疾病、労働者に影響を及ぼす設備災害をいう。

5-①②(この項目は当社全体で実施しても良い)

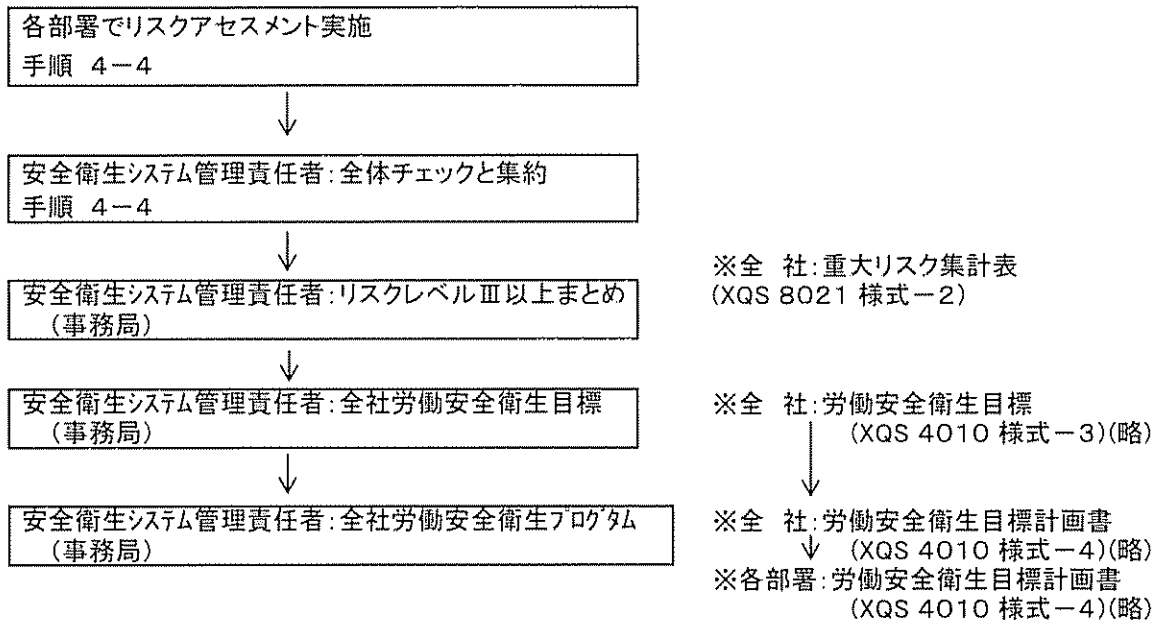
リスクレベルⅢ以上は、リスクの除去又は低減を検討する。その方策は新たなリスクの発生や移転がない方策であり、信頼性と妥当性があること。対策実施の工数、費用、工期も明記の事。

その後、リスク再評価を行いリスクアセスメントがⅡ以下になっていることを確認する。

4-5 リスクアセスメントのまとめ及び目標・計画書の作成

実施したリスクアセスメントは、文書化し保管する。保管者は次の通りとする。

- ・各部署で実施したもの …… 部長
- ・事業所で集約したもの …… 環境安全課長



4-6 その他

- ①既存製品のリスクアセスメントは、対象製品を管理する部長が(XQS 8021 様式-1)「リスクアセスメント評価表」を利用し実施する。
- ②新製品のリスクアセスメントは、技術部長又は開発担当部長が「製品環境影響評価マニュアル」に基づく検討の中でチェックし、安全衛生リスク評価の必要が生じた時、「リスクアセスメント評価表」を利用し実施する。
- ③設備の新設や増改設に伴うリスクアセスメントは、「設備初期管理規定」に定める(XQS 5020 様式-3)「設備安全チェックリスト」により安全衛生リスク評価を行い、必要に応じた時「リスクアセスメント評価表」を利用し実施する。
実施者は設備の新設や増改設を行う場所を管理する部長とする。