

貴社の労働安全衛生マネジメントシステムは効果が上がっていますか

JISHA方式 適格OSHMS認定の ご案内

Occupational
Safety &
Health
Management
System



中央労働災害防止協会
マネジメントシステム審査センター
<http://www.jisha.or.jp/jisha-ms/index.html>

JISHA方式適格OSHMS認定とは

JISHA方式適格OSHMS認定（以下、適格認定と言います。）は、労働安全衛生マネジメントシステム（OSHMS）の実施状況がJISHA方式適格OSHMS基準（以下、適格基準と言います。）に適合している事業場を中災防又は中災防と契約を結んだ評価認定機関（注）が認定する制度です。

OSHMSの実施状況についての評価は、中災防の規程で定められた一定の学歴・実務経験を有し、所定の研修を修了した「JISHA方式OSHMS評価員」が行います。

注）次の企業・団体が評価認定機関になっています。（平成25年7月現在）

- ・豊田安全衛生マネジメント株式会社
- ・高圧ガス保安協会ISO審査センター
- ・デットノルスケベリタスエーエスDNVビジネスアシュアランスジャパン
- ・株式会社日通総合研究所
- ・一般社団法人富山県労働基準協会
- ・公益社団法人広島県労働基準協会

● JISHA方式適格認定を受けるメリット

OSHMSの外部認証を受けるメリット

- ・規格や基準の要求事項を満たすための改善を通じてシステムの質が向上する。
- ・社会的通用性のある認証を取得することで、企業イメージ、社員の安全意識等が高まる。
- ・認証機関による審査を受ける過程で、専門的知識・ノウハウを獲得できる。 など

JISHA方式適格OSHMS認定の場合には…

1 適格基準の優位性

☆ 厚生労働省「労働安全衛生マネジメントシステムに関する指針」（厚生労働省告示第113号 改正平成18年3月10日）に準拠しています。

☆ 日本企業の安全衛生活動で成果を上げてきた事項（例えば、安全衛生委員会等を通じて現場の労働者も安全衛生管理に参画・協力する仕組みやKY、ヒヤリハット、4Sをはじめとする日常の安全衛生活動など）がOSHMSの中で生かされ、事業場の安全衛生水準の向上に効果的に働くよう配慮されています。

☆ 唯一の国際基準である国際労働機関（ILO）の「労働安全衛生マネジメントシステムガイドライン」（ILO-OSH 2001）にも沿ったものであり、ILO「Safe Work」のホームページでも紹介されています。

<http://www.ilo.org/public/english/protection/safework/managmnt/index.htm>

2 中災防（JISHA）のサービスへの高い信頼性

主要な事業主団体、多数の有力企業を会員とする中災防が行う専門的サービスのひとつであり、社員、協力会社に安心感を与えるとともに、顧客、株主などに対して企業の社会的責任への配慮を示す上でも大きな力となります。

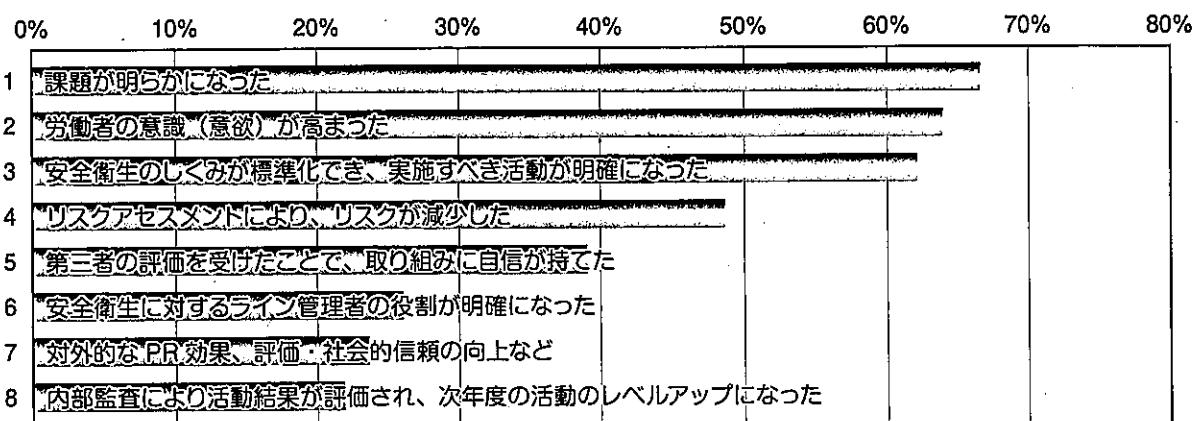
3 高度な専門性に裏付けられた評価サービスの提供

中災防が長年にわたり蓄積してきた安全衛生のノウハウを活用した評価サービスを提供します。単に基準に定められたことの実施を確認するのみでなく、労働災害防止の効果が高まるよう、安全衛生管理や安全衛生活動のレベルアップについて示唆的な助言を行い、システムの実効が上がるように支援します。

● 認定事業場が感じているメリット

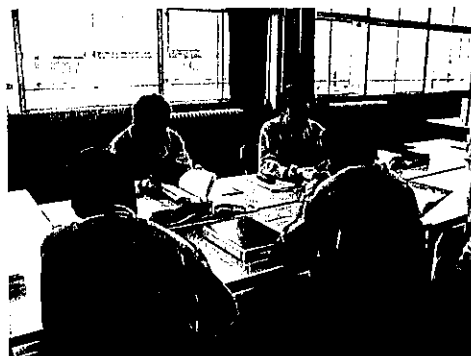
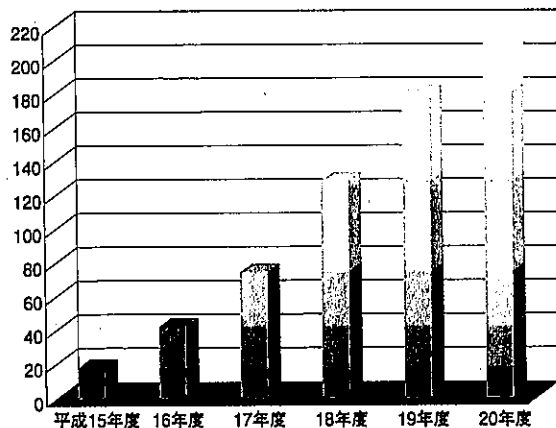
適格認定を受けられた事業場へのアンケート調査の結果によると、次のようなメリットが挙げられています。

「認定を受けて良かったこと」の事項別回答事業場割合



平成15年に認定事業を開始して以来、年々、認定を取得する事業場が増えています。平成21年1月には、中災防が認定を行った事業場数が200を超えました。認定事業場リストは中災防ホームページに掲載されています。

年度別認定件数の推移(中災防分) (平成21年2月末現在)



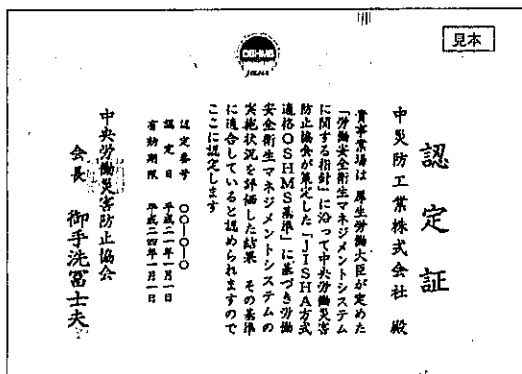
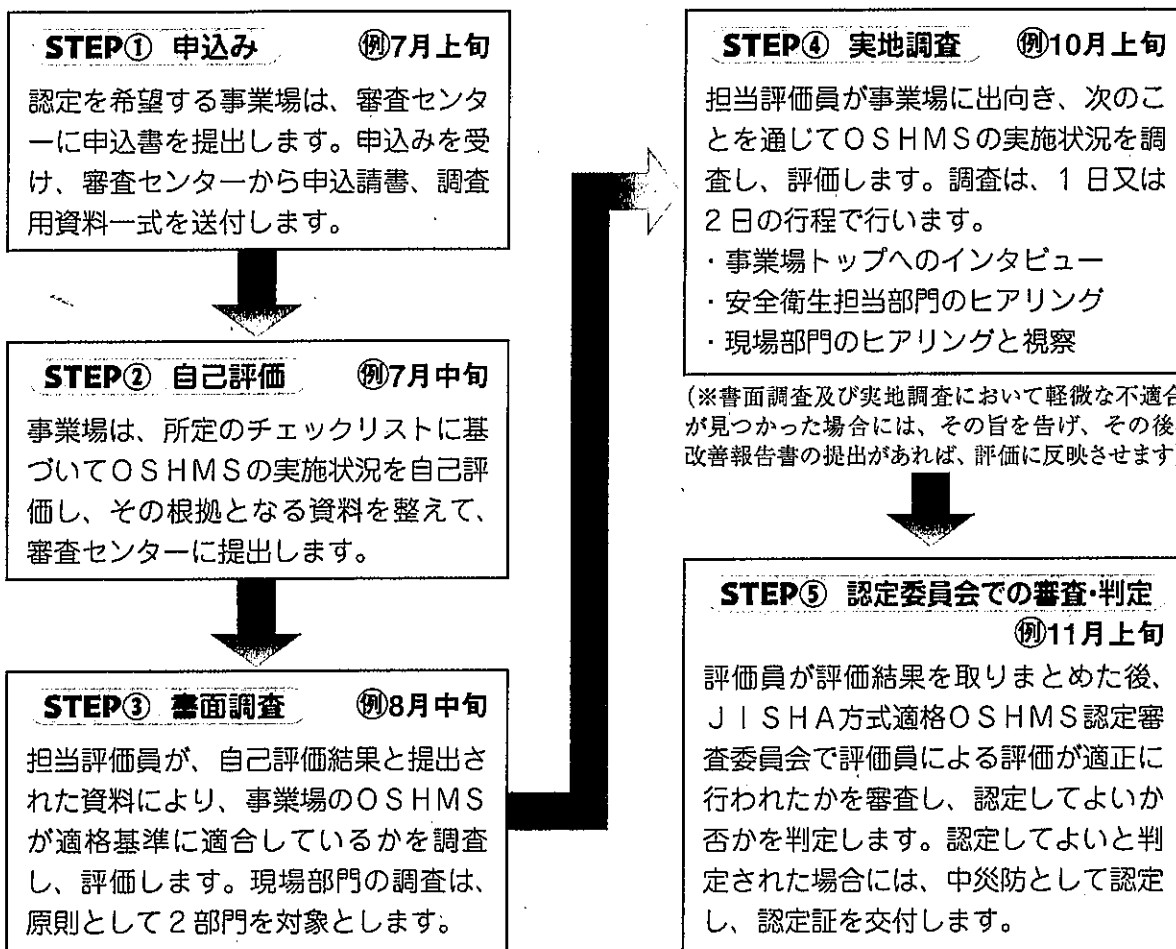
計画届免除認定制度による労働基準監督署長の認定を受けるための評価書及び監査書の作成についても、この適格認定を受けた事業場からの希望により実施しています。

適格認定の仕組と手続

● 適格認定の単位と認定範囲

OSHMSは基本的には1つの事業場を単位として実施されるものですので、認定は原則として事業場ごとに行います。なお、認定を受けようとする工場、店社等の組織の中に別の場所にある小規模の製造所、営業所等が含まれる場合には、審査センターにご相談ください。また、OSHMSを事業場全体に段階的に導入するため、一部の組織に先に導入したような場合には、事業場の一部の組織を認定範囲として認定を行うことも可能です。

● 申込みから認定までの流れ



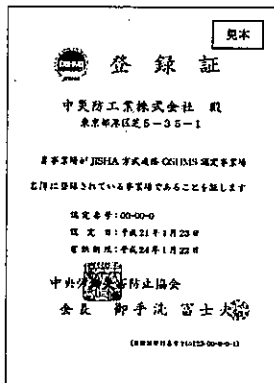
認定証



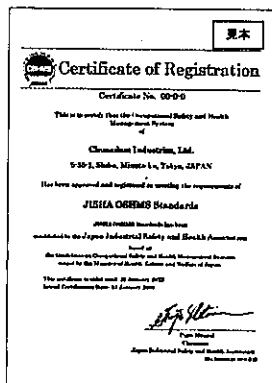
実地調査風景

● 適格認定事業場の登録等

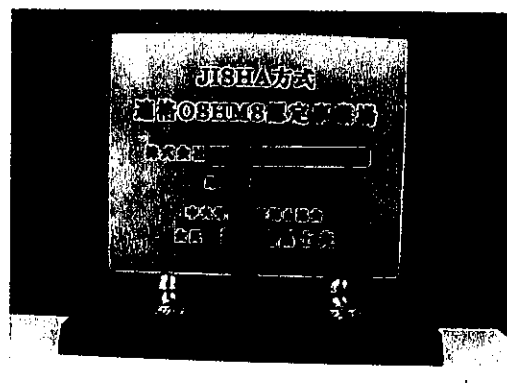
認定した事業場は、JISHA方式適格OSHMS認定事業場として中災防の認定事業場名簿に登録し、登録証を交付するとともに中災防のホームページ等で公表します。なお、企業内の全事業場が同一日に認定を受けた場合には、それらの認定事業場名を列記した登録証（一括登録証）を事業者あてに交付することもできます。また、希望により認定楯（有料）の作成も承ります。



登録証（和文）



登録証（英文）



認定楯の例（見本）

● 認定の有効期間

認定を受けた日から3年間です。

● 適格認定マーク

認定事業場は、パンフレット、カタログ等の広報文書、名刺、業務用の用紙等、社屋や車両等に認定マーク（右図）を印刷・表示して使用することができます。



● 報告

認定の有効期間中、毎年、安全衛生計画期間の終了後1ヶ月以内に所定の報告書類を提出していただきます。このほか、死亡労働災害等が発生した場合などには、随時、報告をしていただきます。

なお、認定事業場の希望により、評価員が事業場に赴き、OSHMSが適切に運用されているか確認し、講評を行うこともできます。（別途、実地調査料が必要です）

● 認定の更新

認定の有効期限が満了する日の6ヶ月前までに、当協会から認定事業場に更新についてのご案内をします。認定の更新を希望する事業場には、認定の有効期限が満了する日の5ヶ月前までに更新認定申込書を提出し、改めて評価員による評価を受けていただきます。その後、認定委員会による審査・判定を経て、認定が更新されることとなります。

● 認定範囲の変更

認定範囲を拡大又は縮小しようとする場合及び事業場の統合・分離等に伴い認定範囲が変わることとなる場合には、認定範囲の変更の申込みが必要となります。

J I S H A方式適格OSHMS基準

平成15年3月31日施行

平成16年5月6日改正（平成16年10月1日適用）

平成18年7月20日改正（平成18年8月1日適用）

平成24年2月10日改正（平成24年4月1日適用）

1 安全衛生方針の表明

- (1) 事業者の安全衛生方針が表明されていること。
- (2) 安全衛生方針には、次の事項が含まれていること。
 - ア 事業者自らの安全衛生の基本的な考え方
 - イ 労働災害の防止を図ること。
 - ウ 労働者の協力の下に、安全衛生活動を実施すること。
 - エ 労働安全衛生法又はこれに基づく命令、事業場において定めた安全衛生に関する規程等を遵守すること。
 - オ 労働安全衛生マネジメントシステムに従って行う措置を適切に実施すること。
- (3) 安全衛生方針は、次により作成されていること。
 - ア 健康づくりに向けての方向を明示すること。
 - イ 事業場の安全衛生活動の実績等を踏まえたものであること。
- (4) 安全衛生方針は、安全衛生活動の実態の変化、システム監査結果等に応じて、見直されていること。
- (5) 安全衛生方針は、労働者、関係請負人その他の関係者に周知され、理解されていること。

2 労働者の意見の反映

- (1) 安全衛生目標の設定等次の事項に当たり、安全衛生委員会等の活用等労働者の意見を反映する手順が定められていること。
 - ア 安全衛生目標の設定
 - イ 安全衛生計画の作成
 - ウ 安全衛生計画の実施
 - エ 安全衛生計画の実施に関する評価及び改善
- (2) 関係部署（部門、職場等）の安全衛生目標の設定及び安全衛生計画の作成をしている場合は、安全衛生目標の設定等次の事項に当たり、労働者の意見を反映する手順が定められていること。
 - ア 関係部署の安全衛生目標の設定

- イ 関係部署の安全衛生計画の作成
 - ウ 関係部署の安全衛生計画の実施
 - エ 関係部署の安全衛生計画の実施に関する評価及び改善
- (3) 2の(1)の手順に基づき、労働者の意見が反映されていること。
- (4) 2の(2)の手順に基づき、労働者の意見が反映されていること。

3 体制の整備

- (1) 事業場における安全衛生管理に係る組織、役割について、次のことが定められていること。
- ア 労働安全衛生法の規定に基づく総括安全衛生管理者等法定の管理者等の役割
 - イ 事業者、管理者、監督者等及び安全衛生担当者の役割
 - ウ 安全衛生委員会の設置及びその運営
 - エ 安全衛生管理体制図
- (2) 事業者、管理者、監督者等に安全衛生対策の推進に関するそれぞれの役割が理解されていること。
- (3) システム各級管理者について、次の事項が行われていること。
- ア システム各級管理者が指名されていること。
 - イ システム各級管理者の代表者（事業場においてその事業の実施を統括管理する者）及びそれ以外のシステム各級管理者の役割、責任及び権限が定められていること。
 - ウ システム各級管理者にそれぞれの役割が理解されていること。
 - エ システム各級管理者の役割、責任及び権限が労働者、関係請負人その他の関係者に周知されていること。
- (4) 労働安全衛生マネジメントシステムに係る人材及び予算が確保されていること。
- (5) 労働者に対して労働安全衛生マネジメントシステムに関する教育が実施されていること。
- (6) 3の(5)の教育には、労働安全衛生マネジメントシステムの意義、労働安全衛生マネジメントシステムを運用する上での遵守事項や留意事項、システム各級管理者の役割が含まれていること。
- (7) 労働安全衛生マネジメントシステムに従って行う措置の実施に当たり、安全衛生委員会等が活用されていること。

4 明文化

- (1) 次の事項が文書により定められていること。
- ア 安全衛生方針
 - イ システム各級管理者の役割、責任及び権限

ウ 安全衛生目標

エ 安全衛生計画

オ 労働安全衛生マネジメントシステムにおける手順

- (7) 安全衛生目標の設定並びに安全衛生計画の作成、実施、評価及び改善に当たり、安全衛生委員会等の活用等労働者の意見を反映する手順
- (イ) 関係部署の安全衛生目標の設定及び安全衛生計画の作成をしている場合は、安全衛生目標の設定並びに安全衛生計画の作成、実施、評価及び改善に当たり、労働者の意見を反映する手順
- (ロ) 文書を管理する手順
- (エ) 労働安全衛生法又はこれに基づく命令、事業場安全衛生規程等に基づき実施すべき事項を決定する手順
- (オ) 機械、設備、化学物質、作業行動等の危険性又は有害性等を調査する手順
- (カ) 危険性又は有害性等の調査結果に基づき労働者の危険又は健康障害を防止するため必要な措置を決定する手順
- (キ) 安全衛生計画を適切かつ継続的に実施する手順
- (ク) 安全衛生計画を適切かつ継続的に実施するために必要な事項を労働者、関係請負人その他の関係者に周知させる手順
- (ケ) 機械、設備、化学物質等の取扱いに関する事項のうち必要な事項を労働者に周知させる手順
- (コ) 安全衛生計画の実施状況等の日常的な点検及び改善を実施する手順
- (サ) 労働災害、事故等が発生した場合の原因の調査並びに問題点の把握及び改善を実施する手順
- (シ) システム監査を実施する手順

カ 緊急事態が発生した場合に労働災害を防止するための措置

- (2) 4の(1)の文書を管理する手順が定められていること。
- (3) 4の(2)の手順には、4の(1)の文書の保管、改訂、廃棄が含まれていること。
- (4) 4の(2)の手順に基づき、4の(1)の文書が管理されていること。
- (5) 文書は必要に応じ、関係者が最新の文書を閲覧できること。

5 記録

- (1) 労働安全衛生マネジメントシステムに従って行う措置の実施等に関し、必要な事項が記録され、保管されていること。
- (2) 5の(1)の記録には、次の事項が含まれていること。

ア 安全衛生計画の実施状況

イ 安全衛生計画の実施に関する評価及び改善状況

ウ 特定された危険性又は有害性等の調査結果

エ 安全衛生教育の実施状況

オ 労働災害、事故等の発生状況

カ システム監査の結果

(3) 記録について、保管責任部署が定められていること。

(4) 記録について、保管の期間が定められていること。

(5) 記録は必要に応じ、関係者が閲覧できること。

6 危険性又は有害性等の調査及び実施事項の決定等

(労働安全衛生法等の遵守)

(1) 労働安全衛生法又はこれに基づく命令、事業場安全衛生規程等に基づき実施すべき事項を決定する手順が定められていること。

(2) 6の(1)の手順に基づき、実施すべき事項が決定されていること。

(3) 6の(2)により決定された事項を速やかに実施するか、又は安全衛生計画に盛り込んでいること。

(危険性又は有害性等の調査及び実施事項の決定)

(4) 機械、設備、化学物質、作業行動等の危険性又は有害性等を調査する手順が定められていること。

(5) 6の(4)の手順には、次の事項が含まれていること。

ア 実施時期

イ あらかじめ定めた危険性又は有害性の分類

ウ 危険性又は有害性の特定

エ リスクの見積り

(6) 6の(4)の手順に基づき、危険性又は有害性等が調査されていること。

(7) 6の(6)の調査は、次により実施されていること。

ア その作業に従事する労働者が関与していること。

イ 必要な場合には専門的知識を有する者の助言等を得ていること。

(8) 6の(6)で調査された危険性又は有害性等の調査結果に基づき、労働者の危険又は健康障害を防止するため必要な措置を決定する手順が定められていること。

(9) 6の(8)の手順には、次の事項が含まれていること。

ア リスク低減の対象とするリスクの優先度を決定する方法

イ リスクを低減する措置の優先順位の設定

ウ 残留リスクへの対応策

(10) 6の(8)の手順に基づき、実施すべき措置が決定されていること。

(11) 6の(10)の措置の決定は、次により実施されていること。

ア その使用部門の管理者又は監督者が参加していること。

- イ 必要な場合には専門的知識を有する者の助言等を得ていること。
- (12) 6の(10)により決定された措置を速やかに実施するか、又は安全衛生計画に盛り込んでいること。
- (13) 機械、設備、化学物質、作業行動等に係わる残留リスクの内容と対処方法が関係者に周知されていること。

7 安全衛生目標の設定

- (1) 安全衛生目標が設定されていること。
- (2) 安全衛生目標は、次により設定されていること。
 - ア 安全衛生方針に基づいたものであること。
 - イ 一定期間内に達成すべき到達点が示されていること。
 - ウ 達成の度合いが客観的に評価できるようにできるだけ数値で設定されていること。
 - エ 危険性又は有害性等の調査結果を踏まえたものであること。
 - オ 過去の安全衛生目標の達成状況を踏まえたものであること。
 - カ 労働災害の発生状況を踏まえたものであること。
 - キ より高い安全衛生水準の達成を目指したものであること。
- (3) 安全衛生目標は、承認されていること。
- (4) 関係部署ごとの安全衛生目標が設定されていること。
- (5) 7の(4)の関係部署ごとの安全衛生目標は、7の(1)の安全衛生目標を踏まえ、かつ、当該部署の実状に即して設定されていること。
- (6) 関係部署の安全衛生目標を設定した場合は、その安全衛生目標は承認されていること。
- (7) 安全衛生目標は、労働者、関係請負人その他の関係者に周知されていること。
- (8) 関係部署の安全衛生目標が設定されている場合には、その安全衛生目標は関係者に周知されていること。

8 安全衛生計画の作成

- (1) 安全衛生計画が作成されていること。
- (2) 安全衛生計画は、安全衛生目標の達成を意図したものであること。
- (3) 安全衛生計画は、次の事項に基づき作成されていること。
 - ア 危険性又は有害性等の調査結果
 - イ 過去における安全衛生計画の実施状況
 - ウ 安全衛生目標の達成状況
 - エ 日常的な点検・改善の結果
 - オ 労働災害、事故等の原因の調査結果
 - カ システム監査の結果

(4) 安全衛生計画には、次の事項が含まれていること。

- ア 危険性又は有害性等の調査結果に基づいて実施する措置及びその実施時期
- イ 労働安全衛生法又はこれに基づく命令、事業場安全衛生規程等に基づいて実施する事項及びその実施時期
- ウ 危険予知活動、4S活動、ヒヤリ・ハット報告活動、安全衛生改善提案活動、健康づくり活動等の日常的な安全衛生活動の実施
- エ 実施事項の担当部署又は担当者
- オ 予算措置
- カ 安全衛生教育の内容及びその実施時期
- キ 関係請負人に対する措置の内容及びその実施時期
- ク 安全衛生計画の期間に関する事項

(5) 安全衛生計画は、承認されていること。

(6) 機械、設備、化学物質等を新規に導入する場合等、安全衛生計画の期間中に状況が変化した場合には、必要に応じ安全衛生計画を見直すことが定められていること。

(7) 8の(4)の力の安全衛生教育について、そのカリキュラムが定められていること。

(8) 関係部署ごとの安全衛生計画が作成されていること。

(9) 8の(8)の関係部署ごとの安全衛生計画は、8の(1)の安全衛生計画を踏まえ、かつ、当該部署の実状に即して作成されていること。

(10) 関係部署の安全衛生計画を作成した場合は、その安全衛生計画は承認されていること。

(11) 安全衛生計画は、労働者、関係請負人その他の関係者に周知されていること。

(12) 関係部署の安全衛生計画が作成されている場合には、その安全衛生計画は関係者に周知されていること。

9 安全衛生計画の実施等

(安全衛生計画の実施)

(1) 安全衛生計画を適切かつ継続的に実施する手順が定められていること。

(2) 9の(1)の手順には、次の事項が含まれていること。

ア 安全衛生計画に基づく活動等を実施するに当たっての具体的内容の決定方法

イ 経費の執行方法

(3) 9の(1)の手順に基づき、安全衛生計画が実施されていること。

(4) 8の(6)の定めに基づき、安全衛生計画が見直されていること。

(5) 安全衛生計画の実施に当たり、状況の変化等があった場合は、必要に応じて調整が行われていること。

(6) 安全衛生計画を適切かつ継続的に実施するために、必要な事項を労働者、関係請負

- 人その他の関係者に周知させる手順が定められていること。
- (7) 9の(6)の手順に基づき、必要な事項が労働者、関係請負人その他の関係者に周知されていること。
- (機械、設備、化学物質等の取扱いに関する書面の入手)
- (8) 機械、設備、化学物質等の譲渡又は提供を受ける場合、これらの取扱いに関する事項を記載した書面等が入手されていること。
- (9) 9の(8)の事項のうち、必要な事項を労働者に周知させる手順が定められていること。
- (10) 9の(9)の手順に基づき、必要な事項が労働者に周知されていること。
- (機械、設備、化学物質等の取扱いに関する書面の交付)
- (11) 機械、設備、化学物質等を譲渡又は提供する場合は、これらの取扱いに関する事項を記載した書面等を交付していること。
- (安全衛生教育)
- (12) 新規採用者、危険有害作業従事者、管理者及び監督者に対して教育が実施されていること。
- (作業手順書の整備)
- (13) 作業手順書が整備されているとともに、その中に安全衛生に関する事項が含まれていること。
- (14) 作業手順書に必要な応じて作業従事時に装着する保護具について定められていること。
- (関係請負人の安全衛生の確保)
- (15) 関係請負人に関する危険性又は有害性等についての情報が提供されていること。
- (16) 関係請負人が実施する安全衛生教育に対する支援が行われていること。
- (17) 9の(16)の安全衛生教育には、労働安全衛生マネジメントシステムに関する教育が含まれていること。
- (18) 関係請負人の安全衛生活動状況が定期的に報告されていること。
- (日常的な安全衛生活動)
- (19) 次の日常的な安全衛生活動が実施されていること。
- ア 危険予知活動
 - イ 4S（整理、整頓、清潔、清掃）活動
 - ウ ヒヤリ・ハット報告活動
 - エ 安全衛生改善提案活動
 - オ 作業開始時等のミーティング
 - カ 安全衛生パトロール
- (20) 日常的な安全衛生活動は、次により実施されていること。
- ア 関係部署の関係者が日常的な安全衛生活動に参加していること。

イ 事業場及び関係部署は、活動状況を把握して評価していること。

10 緊急事態への対応

- (1) あらかじめ緊急事態が生ずる可能性が評価されていること。
- (2) 緊急事態が発生した場合に労働災害を防止するための措置が定められていること。
- (3) 10の(2)の措置には、次の事項が含まれていること。

ア 被害を最小限に食い止め、かつ、拡大を防止するための措置

- (ア) 消火及び避難の方法
- (イ) 被災した労働者の救護の方法
- (ウ) 消火設備、避難設備及び救助機材の配備
- (エ) 緊急連絡先の設定
- (オ) 二次災害の防止対策

イ 緊急事態発生時の各部署の役割及び指揮命令系統の設定

ウ 避難訓練の定期的な実施

- (4) 10の(2)に基づき、適切に対応されていること。
- (5) 10の(2)の措置について、関係労働者に周知されていること。

11 日常的な点検、改善等

- (1) 安全衛生計画の実施状況等の日常的な点検及び改善を実施する手順が定められていること。
- (2) 11の(1)の手順には、次の事項が含まれていること。
 - ア 安全衛生計画の進行の管理及びその方法並びに実施責任者
 - イ 安全衛生目標の達成状況の把握及びその方法並びに実施責任者
 - ウ 問題点の原因調査及びその改善並びにそれらの実施責任者
 - エ 改善結果の確認及びその方法並びに実施責任者
- (3) 11の(1)の手順に基づき、安全衛生計画の実施状況等の日常的な点検及び改善が実施されていること。
- (4) 次回の安全衛生計画を作成するに当たって、安全衛生計画の実施状況等の日常的な点検及び改善の結果が反映されていること。

12 労働災害発生原因の調査等

- (1) 労働災害、事故等が発生した場合の原因の調査並びに問題点の把握及び改善を実施する手順が定められていること。
- (2) 12の(1)の手順には、次の事項が含まれていること。
 - ア 原因調査の方法及び実施責任者
 - イ 改善方法、改善結果を確認する方法及び実施責任者

ウ 改善の効果を確認する方法及び実施責任者

- (3) 労働災害、事故等が発生した場合には、12の(1)の手順に基づき、これらの原因の調査並びに問題点の把握及び改善が実施されていること。
- (4) 労働災害の原因調査は、災害の原因となった直接要因だけでなく、その災害等の背景要因も含めて調査されていること。
- (5) 次回の安全衛生計画を作成するに当たって、労働災害、事故等の原因の調査並びに問題点の把握及び改善の結果が反映されていること。

13 システム監査

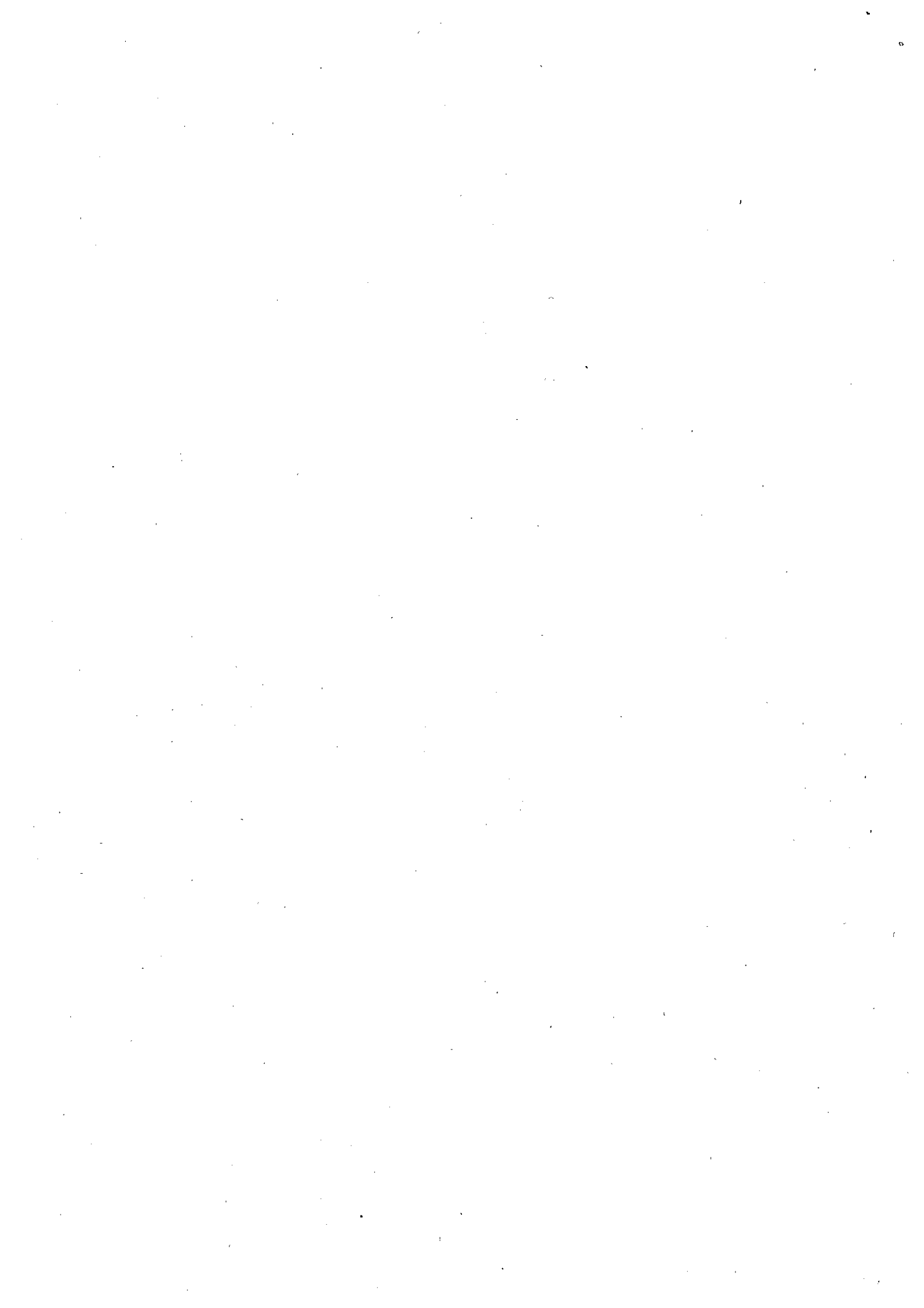
- (1) システム監査を実施する手順が定められていること。
- (2) 13の(1)の手順には、次の事項が含まれていること。
 - ア 定期的なシステム監査の計画の作成（システム監査の内容を含むこと。）
 - イ 定期的な実施（安全衛生計画の期間中に少なくとも1回は実施すること。）
- (3) 13の(1)の手順に基づき、システム監査が実施されていること。
- (4) システム監査の実施には、次の事項が含まれていること。
 - ア 安全衛生目標の達成状況の把握
 - イ 問題点の把握
- (5) システム監査は、文書、記録等の調査、システム各級管理者との面談、作業場等の視察により実施されていること。
- (6) システム監査の実施者には、必要な能力を有し、公平かつ客観的な立場にある者が選任されていること。
- (7) システム監査の結果、システム監査報告書に改善の必要がある旨の記載がある場合には、労働安全衛生マネジメントシステムに従って行う措置の実施について改善が行われていること。

14 労働安全衛生マネジメントシステムの見直し

システム監査の結果を踏まえ、定期的に、労働安全衛生マネジメントシステムの妥当性及び有効性を確保するため、事業者による労働安全衛生マネジメントシステムの全般的な見直しが行われていること。

15 労働安全衛生マネジメントシステムの運用による効果

労働安全衛生マネジメントシステムの運用により、安全衛生方針の実現、安全衛生目標の達成など、安全衛生水準の向上が見られること。



JISHA 方式適格 OSHMS 認定

手 引 き



2013年版(改訂版)

中央労働災害防止協会
マネジメントシステム審査センター

第1章 JISHA方式適格OSHMS認定について

1 適格認定の概要

適格認定は、OSHMSの実施状況が適格基準に適合している事業場を中災防(又は中災防と契約を結んだ評価認定機関)が認定する制度です。

適格基準は、中災防が厚生労働省の指針をベースとしつつ、我が国の事業場における安全衛生管理の実態に即した効果的なOSHMSの実施を促進する観点に立って策定したものです。

中災防が認定を行うに当たっては、事業場からの申込みを受けてJISHA方式OSHMS評価員(評価員)が「書面調査」、「実地調査」を行い、事業場のOSHMSが適格基準に適合しているかを評価します。その後、中災防に設置したJISHA方式適格OSHMS認定審査委員会(認定委員会)が、評価員による評価が適正に行われたかを審査し、認定をしてよいかどうかの判定を行います。認定をしてよいと判定された場合には、認定を行い、認定証を交付するとともに、JISHA方式適格OSHMS認定事業場名簿(公開)に登録します。認定を受けた事業場(認定事業場)の名称等は、中災防ホームページ等でも公表します。

なお、OSHMSは基本的には1つの事業場を単位として実施されるものであることから、認定は原則として事業場ごとに、事業場の全部の組織を認定範囲として行います。

認定事業場は、定期報告(年1回)その他の報告、届出を行う必要があります。また、認定範囲に変更が生じることとなる場合には、認定範囲変更の申込みが必要です。

認定の有効期間は3年で、認定の更新を希望する場合には、初回認定と同様の手続きで更新を行います。

認定事業場が欠格事項に該当することとなった場合や認定基準への不適合が生じ、是正されない場合には、認定が取り消されます。

2 適格認定の特色とメリット

企業のOSHMSについていわゆる外部認証を受けることのメリットとしては、

- ① それぞれの規格や基準が定める要件を満たすための改善を通じたシステムの質の向上
- ② 社会的通用性のある認証の取得による対外的訴求力及び社員の安全意識の強化
- ③ 認証機関による審査を受ける過程での専門的知識・ノウハウの獲得
- ④ 自社の安全衛生管理に自信が持てる

などが考えられます。

特に適格認定には次のような特色があり、これらのメリットを最大限に引き出すことができます。

(1) JISHA方式適格OSHMS基準の優位性

…国際的にも通用する、日本企業に適した認定基準

第一の特色は、適格基準の内容が、厚生労働省の指針に準拠していることに加え、日本の企業における安全衛生管理、安全衛生活動の実態に即した、OSHMS導入の効果が上がりやすいものになっていることです。

我が国企業では、労働安全衛生法の規定に従い安全衛生委員会等を通じて現場の労働者も安全衛生管理に参画・協力する仕組みを構築した上で、それぞれ創意工夫してKY、ヒヤリハット、4Sなどの活動を実施し、効果を上げています。適格基準は、要求事項の中にこうした要素を反映させることにより、労使協力による取組みや現場で定着している安全衛生活動の有効性が更に発揮されることとなるよう配慮したものになっています。

なお、適格基準の国際性については、後記3(8頁)をご覧ください。

(2) 中災防(JISHA)のサービスへの高い信頼性

…企業の社会的責任を強力にサポート

第二の特色は、適格認定が、我が国の主要事業主団体、多数の有力企業を会員とする中災防が行う専門的サービスの1つであり、認定取得によって社員や協力会社に安心感を与えると同時に、顧客、株主などの利害関係者に対し、自信をもってアピールできることです。

中災防は、労働災害防止団体系に基づき設立された団体であり、会長には(社)日本経済団体連合会会長が就任し、我が国の労働安全衛生水準の向上をリードする役割を果たしています。中災防会長名により発行される認定証は、企業の社会的責任への配慮を内外に示す上でも最適なものといえるでしょう。

また、一部の損害保険会社では、JISHA方式適格OSHMS認定事業場に対して、労災上乘せ保険等の保険料を割り引きする制度が設けられており、こうしたことも認定への信頼性の高さを表すものといえます。

(3) 高度の専門性に裏付けられた評価サービスの提供

…認定取得による実質的効果を重視

第三の特色は、中災防が長年にわたる安全衛生関係事業の実施を通じて得た豊富な知識・経験を生かしつつ、的確な指摘や助言が行えることです。

システムを基準に合うように構築し運用していれば、とりあえず認定を受けることは可能です。しかし、それは、実際の安全衛生管理や安全衛生活動に何も問題がないことを意味するものではありません。労働災害防止の効果を高めるためには、基準に定められたことをただ単に実施するだけでなく、できるだけ良いやり方で実施することが重要です。

中災防の評価員は、事業場に対して、安全衛生管理や安全衛生活動の「改善の余地」や「今後努力すべきこと」に関して示唆的な助言を行い、システムの実効が上がるよう支援します(これは、認定取得にかかわる助言ではありません)。

3 適格基準の
国際性

適格基準の内容は ILO の「労働安全衛生マネジメントシステムに関するガイドライン」(ILO-OSH 2001)にも沿ったものになっています。ILO「労働安全衛生・環境国際重点計画」(Safe Work)のユッカ・タカラ部長(当時)は、平成 16 年 2 月、中災防主催の講演会において、

“中災防のJISHA方式適格OSHMS基準は、労働安全衛生に関する歴史と背景に基づいた包括的なサービス、監査、評価という点で強みがある。そのような意味では、企業がOSHMSの認証がほしいときは、包括的なサービスを提供できる中災防のような団体から受けることが理想的ではないか”

と述べています(詳しくは、JISHA 方式適格 OSHMS 認定のホームページ「適格基準の国際性」を参照)。

また、「安全と健康」2013年4月号特集「JISHA方式適格OSHMSの“認定”効果」への寄稿で Director, Programme on Safety and Health at Work and Environment, ILO の町田静治氏は、

「ILO-OSH 2001 は、第1章「目的」、第2章「国のOSHMS推進のための枠組み」、第3章「事業場のOSHMS」の3章からなっています。ILOガイドラインの特徴的な点は第2章にあります。つまり、OSHMS推進の中心となる権限ある機関の指定、政労使三者協議に基づく国の方針の策定、国レベルで安全衛生政策の一環としての枠組みの構築を求めている点です。また、その実施にあたっては各国でILOガイドラインに基づき国家ガイドライン、さらには対象事業場(業種・規模)に応じたガイドラインを策定し、より効果的に活用するよう提言しています。

日本でもこうしたILOガイドラインの方針に沿った形で厚生労働省指針が策定され、さらに中災防をはじめ業種別のガイドラインも策定され、広範な適用が推進されています。中災防では、OSHMS関連の各種講習・研修の実施をはじめ、JISHA方式適格OSHMS認定を通じてOSHMSの効果的な活用の推進により企業・事業場の安全衛生水準向上に貢献してきました。こうした活動が小規模事業場向けのガイドライン策定などを通じてさらに充実し、日本における安全衛生水準の向上が図られることを期待します。」

としています。

<p>4 適格認定に係る欠格事項</p>	<p>適格認定は、事業場が下記(1)から(4)の欠格事項のいずれかに該当する場合には、受けることができません。また、認定後に該当することとなった場合には、認定が取り消されます。</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 10px;"> <p>(1) 事業場に係る事業者が、労働安全衛生法又はこれに基づく命令の規定（認定を受けようとする事業場に係るものに限る。）に違反して罰金以上の刑に処せられ、その執行を終わり、又は執行を受けることがなくなった日から起算して2年を経過しない者であるもの。</p> <p>(2) 事業場に係る事業者が、労働安全衛生法又はこれに基づく命令以外の法令の規定（認定を受けようとする事業場に係るものに限る。）に違反して禁錮以上の刑に処せられ、その執行を終わり、又は執行を受けることがなくなった日から起算して2年を経過しない者であるもの。</p> <p>(3) 事業場の属する法人の業務を行う役員のうち(1)又は(2)に規定する者がいるもの。</p> <p>(4) 適格認定を取り消され、その取消の日から起算して2年を経過しないもの。</p> </div>
<p>5 適格認定業務の実施体制</p>	<p>マネジメントシステム審査センター（審査センター）では、適格認定にかかわる業務のうち事業場の認定に係る業務を実施し、また、技術支援部マネジメントシステム推進センター（推進センター）では、適格基準の制定、評価員の養成・登録、認定事業場の登録などに関する業務を実施しています。</p> <p>ただし、事業場の認定に係る業務のうち、評価員による評価についての審査及び認定の可否についての判定等の業務は、審査センターとは別組織である認定委員会が行っています。</p>
<p>6 評価員</p>	<p>適格認定を受けようとする事業場における OSHMS の評価は、労働安全衛生についての専門的知識と業務経験をもった評価員が行います。</p> <p>評価員は、中災防の規程に定める一定の学歴・実務経験を有し、評価員養成研修を修了した後、中災防に備える JISHA 方式 OSHMS 評価員名簿に登録された者です。</p> <p>また、実際に評価業務を行う評価員には、通常、労働安全衛生法第 88 条に基づく計画届の免除認定に関する評価・監査を行うことができる資格要件をも満たす者が充てられています。</p> <p>評価員には、認定業務に関して知り得た秘密及び個人情報に係る守秘義務、並びに認定対象事業場等の利害関係者から利益供与を受けてはならないこと等を定めた中災防の評価員倫理綱領の遵守義務が課せられています。</p>

7 適格認定の ステップ

適格認定は、次のようなステップで進められます。

1. 申込み (事業場)



1
〜
2
週間

申込みを希望する事業場は、審査センターに申込書を提出します。

審査センターは、申込書の受領後、申込請書及び調査に必要な書類を送付します。

2. 自己評価 (事業場)



約
1
カ月

事業場は、その OSHMS の実施状況をチェックリストに基づき自己評価し、根拠となる書類等を添付して、審査センターに送付します。

3. 書面調査 (審査センター)



約
1
カ月半

審査センターの評価員2名が自己評価の結果と書面資料等をもとに、事業場の OSHMS の実施状況が適格基準に適合しているかどうかを評価します。

※ 軽微な不適合が見つかった場合には、その旨を告げ、その後、改善報告書の提出があれば、評価に反映させます。

4. 実地調査 (審査センター)



約
1
カ月

審査センターの評価員2名が事業場に出向き次の方法により、書面では確認できない事項等を中心に、OSHMS の適格基準への適合状況の評価します。

- トップのインタビュー
- 安全衛生担当部門のヒアリング
- 現場部門(原則2部門)の現場視察とヒアリング

※ 軽微な不適合が見つかった場合には、その旨を告げ、その後、改善報告書の提出があれば、評価に反映させます。

5. 認定委員会での審査・判定 (認定委員会)



1
〜
2
週間

認定委員会(月1回程度開催)が評価員による評価が適正に行われたかを審査し、認定してよいか否かを判定します。

6. 認定 (審査センター)

認定委員会が認定してよいと判定した場合、中災防として認定を行い、後日、中災防会長名による認定証を交付します。

認定の有効期限は、認定日から3年を経過する日です。

また、事業場に対して、評価結果報告書を送付します。

7. 認定事業場名簿への登録・公表 (推進センター・審査センター)

認定を受けた事業場の名称等を認定事業場名簿(公開)に登録し、ホームページ等でも公表します。

8. 報告 (事業場・審査センター)

認定事業場は、毎年、暦年又は年度の安全衛生計画期間の終了後、1か月以内に、安全衛生計画の実施・運用の記録など所定の書類を定期報告として提出する必要があります。

審査センターは、定期報告により、適合状況に問題が生じていないか等をチェックします。

9. 認定の更新 (審査センター)

審査センターは、認定の有効期限が満了する日の6か月前までに、認定事業場に対し認定の更新について通知します。

認定の更新を希望する事業場は、原則として認定の有効期限が満了する日の5か月前までに審査センターに更新申込書を提出しなければなりません。

認定の更新は、初回認定の場合と同様に、評価員による評価、認定委員会による審査・判定という手続きを経て行われます。

認定事業場へのアフターサービスの実施

認定事業場の安全衛生活動のレベルアップをサポートするために、JISHA方式適格OSHMS認定(新規及び更新)を中災防で受けられた事業場に対して、認定日から1年間、中災防で実施している研修会の一部を割引料金で受講できる等のサービスを平成26年4月から開始する予定です。詳細はおって中災防ホームページ等でお知らせします。

8 公平性の確保
に関する
コミットメント

JISHA 方式適格 OSHMS 認定事業における
公平性の確保に関するコミットメント

当協会は、労働安全衛生マネジメントシステム(OSHMS)が事業場に適切に導入され、かつ、安全衛生水準の向上のために適切に運用されることを促進するため、JISHA 方式適格 OSHMS 認定事業を実施しております。

本事業は、OSHMS の実施状況が JISHA 方式適格 OSHMS 基準に適合している事業場を当協会が認定し、その旨を当該事業場の属する法人の構成員及び取引先等の関係者さらには社会一般に向けて公証するものであります。このため、認定が当協会の利害又は認定業務に携わる役職員その他関係者の利害により影響を受けることなく、常に客観的かつ公正に行われ、もって公平性が確保されるようにすることが極めて重要であると考えております。

当協会では、このような認識の下に、当協会が自ら行う認定について常に公平性が確保されるようにするための措置を講じるとともに、外部の有識者から成る公平性推進委員会を設置し、かかる措置の実施状況について評価や助言が受けられる体制を整えております。

今後とも、当協会が行う認定についての公平性の確保に十分意を用い、本事業に対する社会の信頼を維持すべく努力していく所存でありますので、皆様方のご理解を賜りますようお願い申し上げます。

平成23年7月

中央労働災害防止協会

理事長 関澤 秀哲