

労働安全衛生 マネジメントシステム

～体系的、継続的な先取り安全衛生管理の仕組み～

OSHMS

Occupational **S**afety & **H**ealth **M**anagement **S**ystem

経営トップのイニシアティブと労働者の参加でOSHMSを導入し、
労働災害の危険の芽(リスク)を摘みとり、後戻りのない
安全で健康な職場の実現を目指しましょう!!



I. OSHMSの特徴

これまでの労働安全衛生管理とOSHMSとの比較

これまでの労働安全衛生管理 【経験型管理】

- 現場の取組みに依存した活動
- 同種災害の再発防止、法令遵守に主眼を置いた「経験則」的活動
- 対策の優先順位に係る明確な指標がない
- 計画・実施が主体で評価・監査が不十分

OSHMSによる安全衛生管理 【「先取り」型管理】

- 経営トップの方針に基づく計画的・体系的な活動
- リスク低減に主眼を置いた「先取り」的活動
リスクを評価し、リスクの高いものから優先的に対策を講ずる
- PDCAサイクルによる安全衛生水準の段階的向上

OSHMSの有効性と効果

OSHMS導入 によるPDCA サイクルの適 切な実施

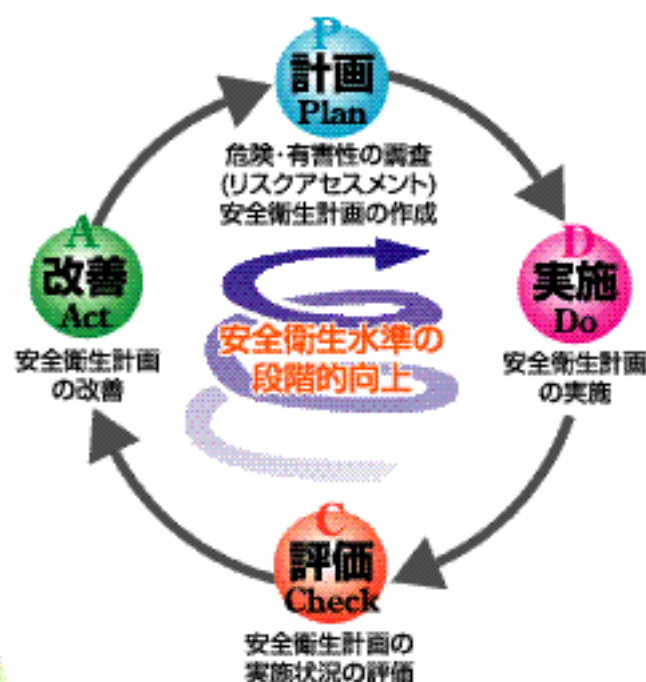
全社的な推進体制の整備

潜在的な危険・有害性の減少

体系的、継続的な取組みの促進

安全衛生水準の
段階的向上
労働災害の減少

厚生労働省指針に基づくOSHMSの流れ



OSHMS運用のポイント

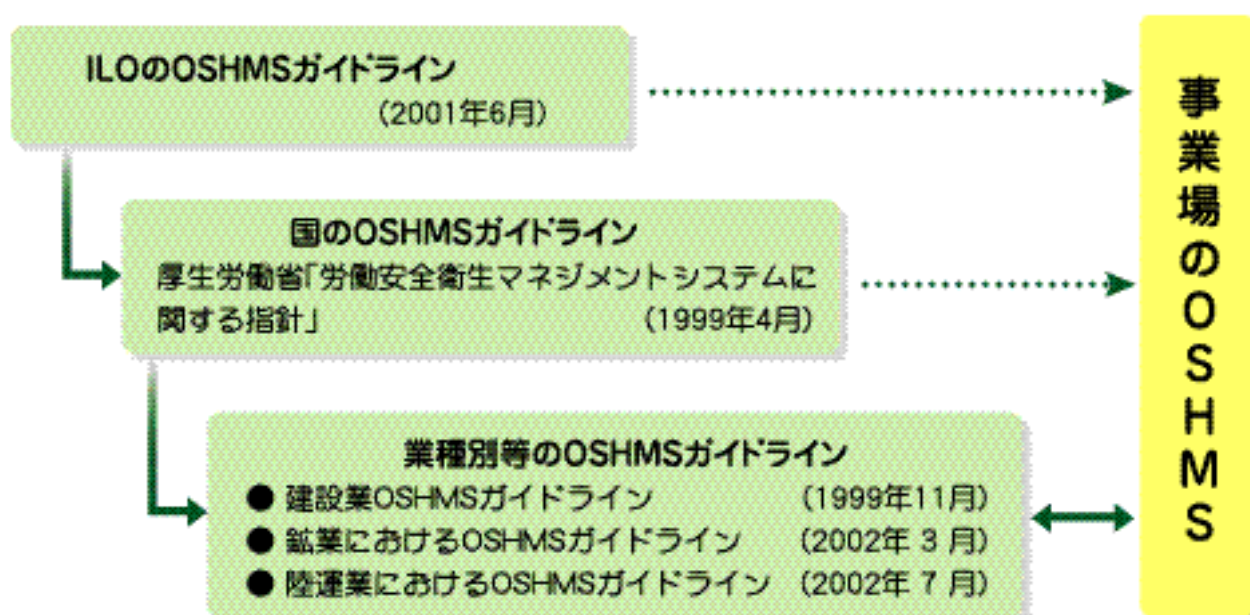
- ・リスクアセスメント等による問題点の把握と改善対策の検討
- ・トップの方針やリスクアセスメント結果等を踏まえ、実現可能な具体的手段とリンクした数値化された目標の設定
- ・職務分担、責務の明確化された目標管理型の計画の策定
- ・システム監査による問題点の洗い出し及びシステムの見直しによるスパイラルアップ

Ⅱ. OSHMSの位置付け

OSHMSの国際基準

国際労働機関（ILO 本部ジュネーブ）は2001年6月に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-2001）を公表しました。同ガイドラインは、国際機関によって定められた唯一の国際的な基準で、政府、使用者、労働者の三者構成からなる専門家会合における議論を経て、機関決定されたものです。

ILOでは、ILO-2001を労働安全衛生に関する国の施策の一部として各国の実情に応じて幅広く適用していくことを推奨しています。また、事業場がOSHMSを導入する場合には、経営トップの関与と労働者の参加が重要であるとしています。



OSHMSの国内での取組み

我が国においては、「労働安全衛生マネジメントシステムに関する指針」（労働省告示第53号）が厚生労働省から公表されています。指針の内容は、ILO-2001の主旨を踏まえたものとなっています。

また、総務省消防庁、厚生労働省、経済産業省の3省庁合同で設置された「産業事故災害防止対策推進関係省庁連絡会議」の中間取りまとめ（平成15年12月25日）においても、OSHMSを整備すること等により、体系的かつ継続的な取組みを実施することが関係業界団体及び各企業に求められています。

●関係ホームページ●

「労働安全衛生マネジメントシステムに関する指針」
(http://www.jaish.gr.jp/hor_s_shsi/hor_s_shsi/100121)

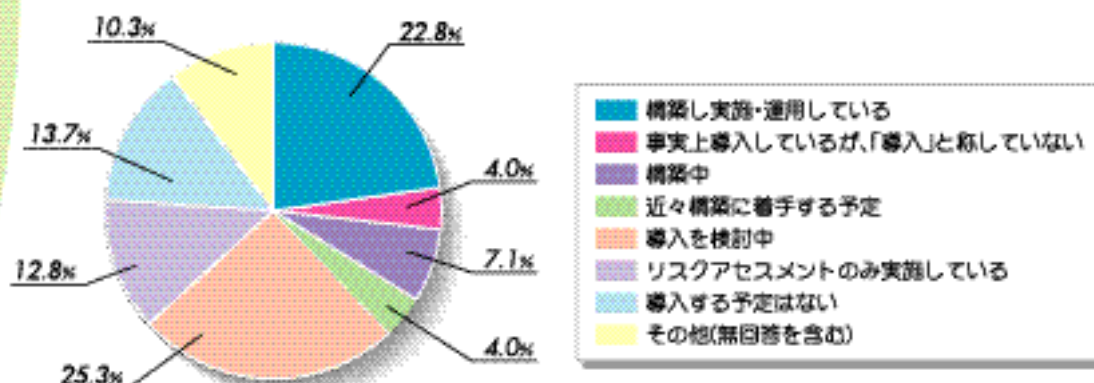
「産業事故災害防止対策の推進について～関係省庁連絡会議中間とりまとめ～」
(http://www.jaish.gr.jp/hor_s_shsi/hor_s_shsi/100448)

Ⅲ. 事業場のOSHMS取り組み状況

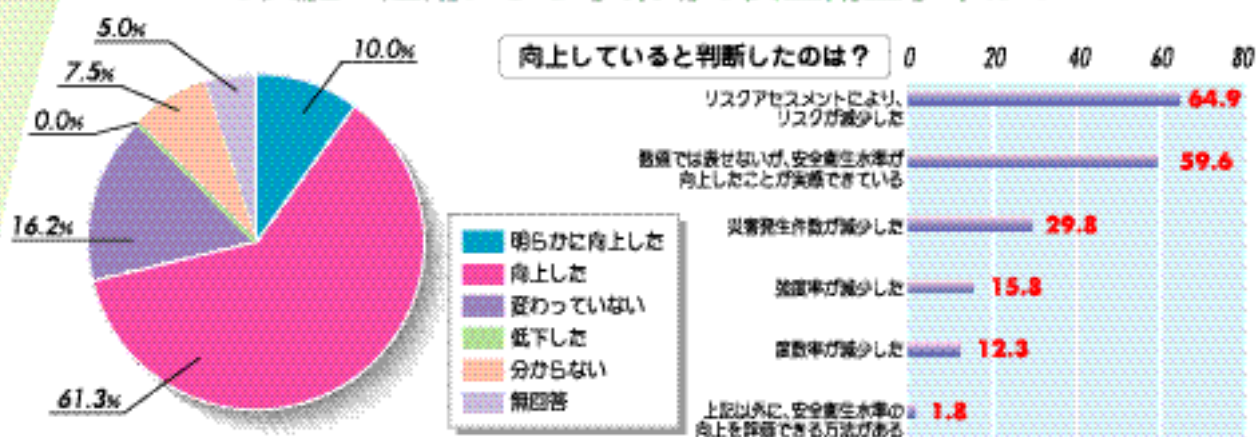
OSHMS促進協議会^(※1)が実施したアンケート調査では、次のようになっています。

OSHMSの取り組み状況は？

多くの事業場において、何らかの形でOSHMSの取り組みが進められています。



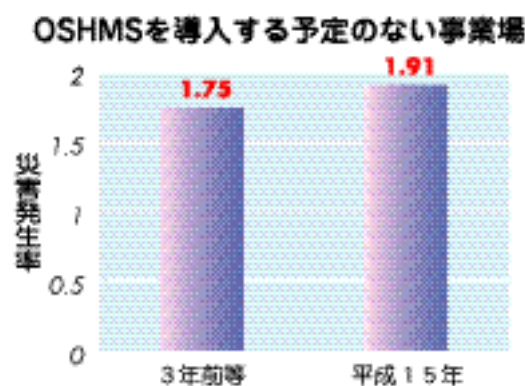
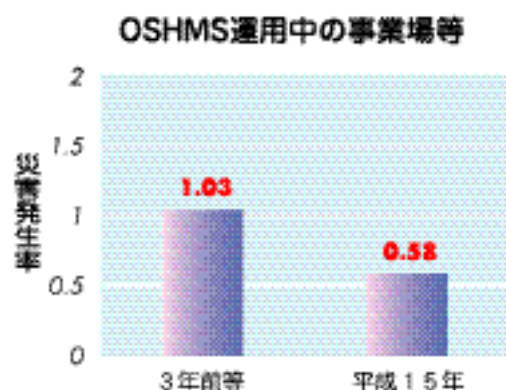
OSHMSの実施・運用により事業場の安全衛生水準は？



OSHMSの実施・運用により事業場の災害発生率は？

OSHMSに関し、運用中、構築中等何らかの取り組みを行っていると回答した事業場（以下「OSHMS運用中の事業場等」という。）の災害発生率（休業4日以上の人千人率）を見ると、OSHMSを導入する予定がないと回答した事業場よりも低くなっています。

また、OSHMSを導入する予定がないと回答した事業場の災害発生率は、3年前等と比較して低下していないのに対し、OSHMS運用中の事業場等では4割以上の低下が見られます。



(※「3年前等」には、一部1年前及び2年前が含まれている。)

厚生労働省が実施した「大規模製造業事業場における安全管理体制及び活動等に係る自主点検^(※2)」の結果によれば、次のことが明らかになっています。

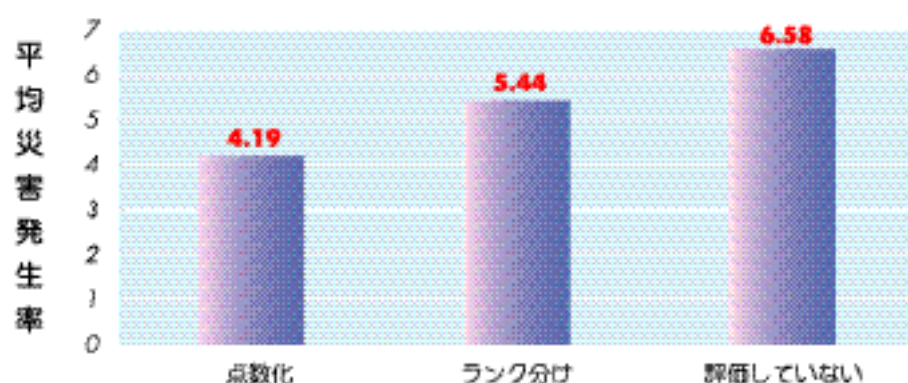
OSHMSに関連する活動が有効

総括安全衛生管理者の見解欄では、OSHMSを運用中、構築中、あるいはリスク評価実施の記載があった事業場は全体の34%を占め、災害発生率（不休災害も含めた年千人率）もこれらの活動を実施していない事業場に比較して、3割以上低くなっています。



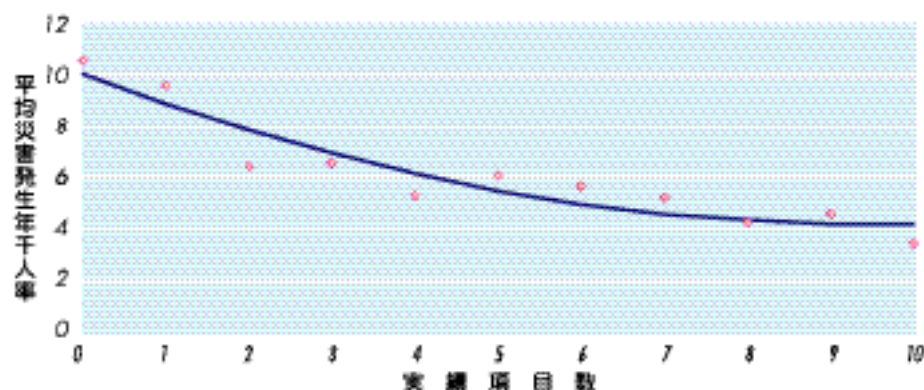
設備・作業の危険要因のリスク評価が有効

リスクを点数化して客観的に比較している事業場の平均災害発生率は、リスク評価を行っていない事業場より3割以上低く、職場における設備や作業の危険要因を除去、低減するリスク評価が災害防止に果たす効果が明らかになっています。



事業場のトップの率先した活動が有効

事業場のトップ自らが行う安全管理活動の項目数と災害発生率との関係では、項目数が多いほど災害発生率が低く、トップ自らが安全管理活動を行うことが災害防止上重要となっています。

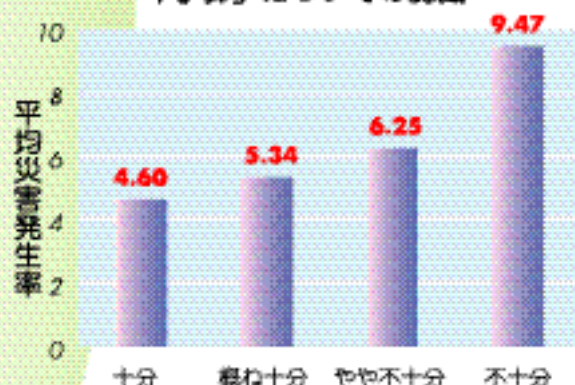


安全衛生管理には「予算」、「人員」の確保が必要

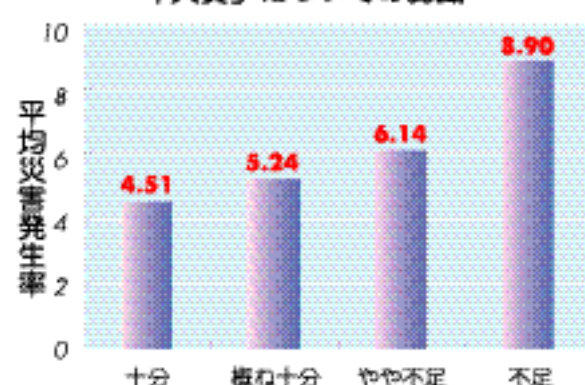
災害発生率が高い事業場では、総括安全衛生管理者が安全担当部署の「予算」や「人員」に不足感があると認識しています。

「予算」、「人員」ともに、「不十分（不足）」とした事業場の災害発生率は、「十分」とした事業場の約2倍にも達しています。

「予算」についての認識



「人員」についての認識



実際にOSHMSを導入した事業場における導入前後の状況は以下のとおりです。

～ S社（製造業）における事例 ～

○導入前

OSHMSを導入する前の過去10年間の労働災害の発生状況は、様々な活動を試みたが、全労働災害は年間10～20件の間で推移していた。

○導入後

1999年にOSHMSを導入した結果、2000年度には労働災害が半減し、2001年度からは不労災害も含め「ゼロ災」となった。



(※1) 厚生労働省指針に沿ったOSHMSの産業界における適切かつ円滑な普及・定着の促進を図ることを目的として、労働災害防止のための活動を行う事業主団体等により平成12年に発足した協議会で、このアンケート調査は、平成16年1月～2月に会員団体の傘下事業場585事業場に対して実施し、回収された351事業場分を対象として分析したものです。

(※2) 平成15年夏以降に我が国を代表する企業における重大な災害が頻発したことから、企業の安全管理の実態を把握し、安全管理活動の強化を促すために厚生労働省が同年11月に全国の都道府県労働局を通じて、大規模製造業事業場(原則として労働者数500人以上)における安全管理体制及び活動に係る自主点検を実施し、回収された1,269事業場分を対象として分析したものです。

Ⅳ. リスクアセスメントへの取り組み

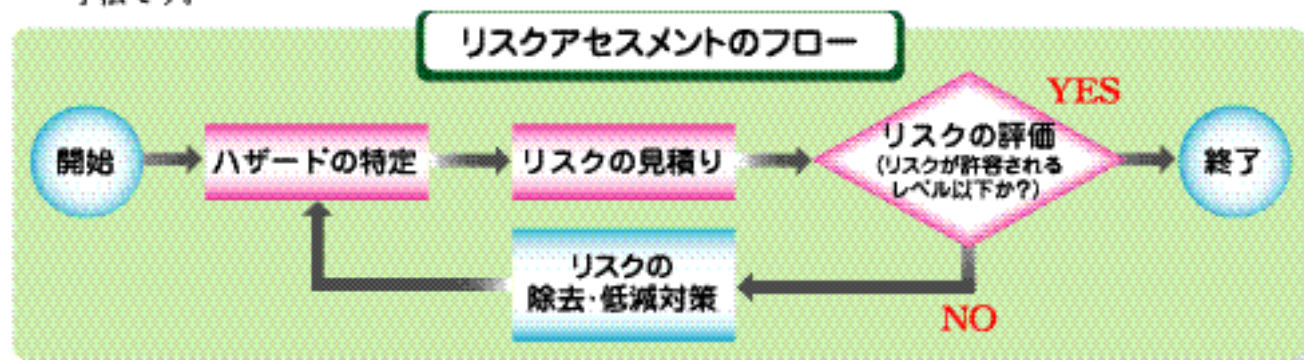
リスクアセスメントとは？

OSHMSの導入による「先取り」型の安全衛生管理により、職場の安全衛生水準を向上させるためには、労働災害の危険の芽（リスク）を事前に摘み取ることが重要であり、その有効な手法として「リスクアセスメント」があります。

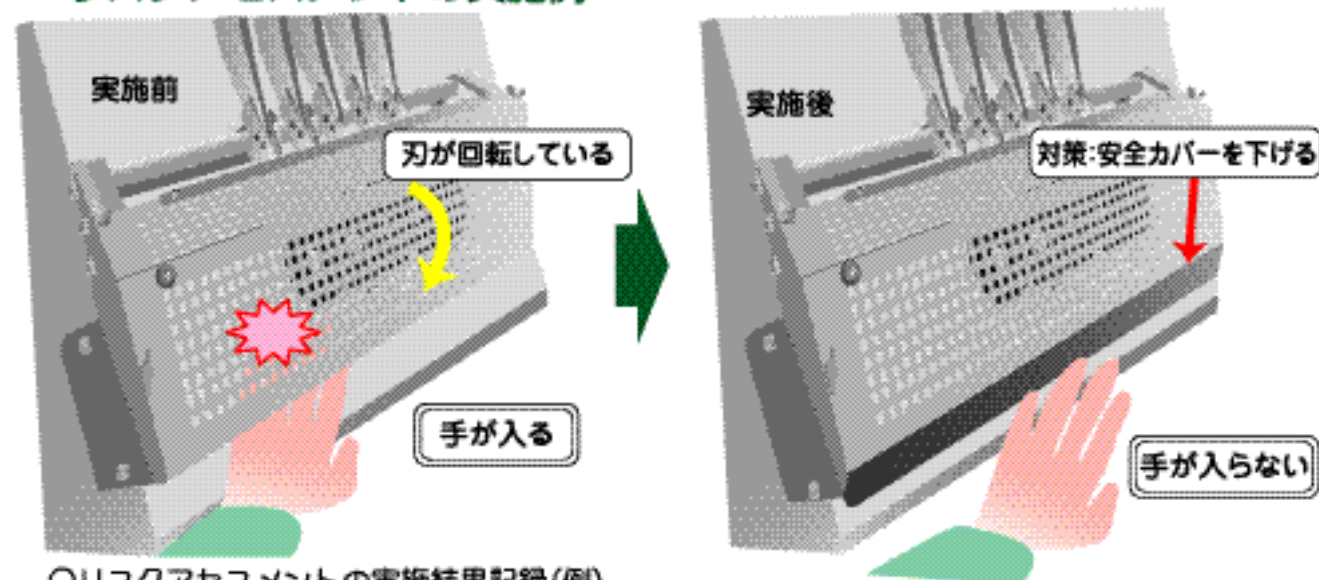
リスクアセスメントとは、

- ①職場に潜む危険源や有害源（ハザード）と、このハザードに作業者が接触して労働災害や健康障害に至るプロセスを危険有害要因として把握し
- ②危険有害要因ごとに、その危険性や有害性（リスク）の大きさを見積り
- ③見積りした結果、リスクが許容できるか・できないかを評価し
- ④許容できない危険有害要因は、ルールに従ってリスクを除去・低減する対策を検討し、改善を進める

手法です。



リスクアセスメントの実施例



○リスクアセスメントの実施結果記録(例)

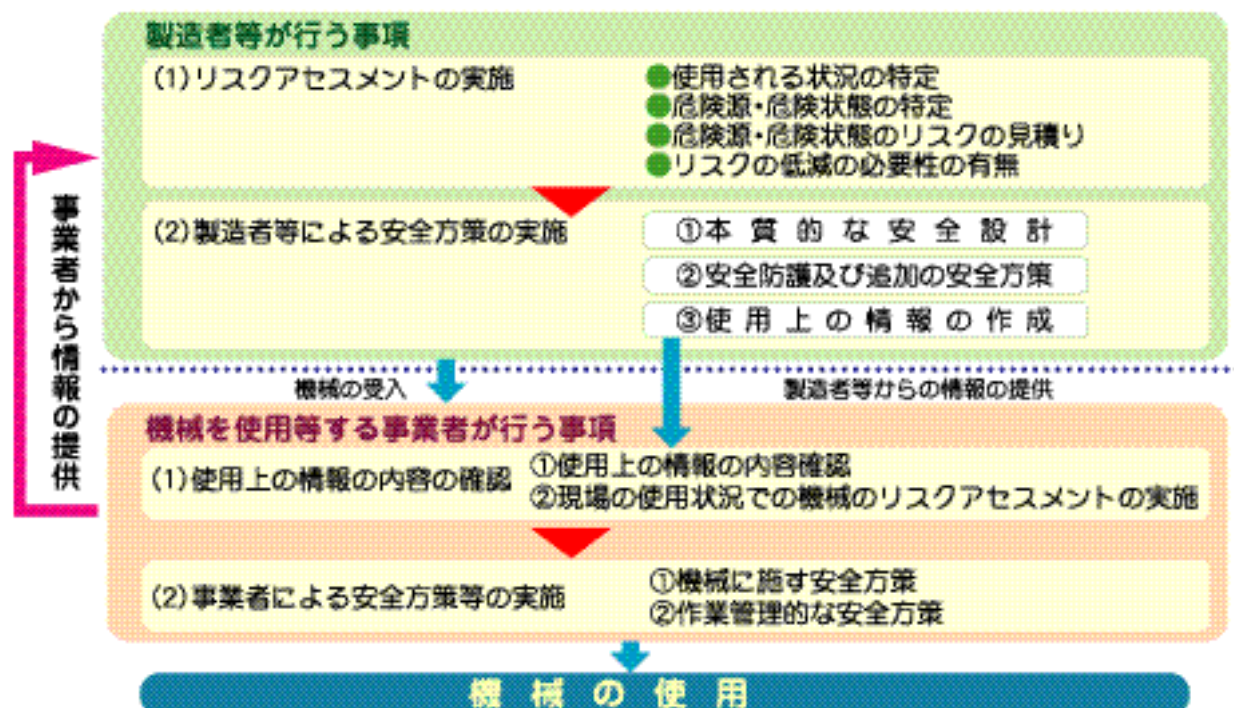
No.	作業内容	作業工程	作業時間 (分)	危険有害要因	危険の種別	リスク評価			対策	評価結果		
						発生 頻度	発生 量	発生 範囲		発生 頻度	発生 量	発生 範囲
1	加工	切削加工	10	切削刃が回転しているため、手や衣服が巻き込まれる危険がある。	機械的・身体的	高	中	中	安全カバーを設置し、作業中はカバーを開かないようにする。	低	低	低
2	加工	切削加工	10	切削刃が回転しているため、手や衣服が巻き込まれる危険がある。	機械的・身体的	高	中	中	安全カバーを設置し、作業中はカバーを開かないようにする。	低	低	低

機械や原材料についてのリスクアセスメントには、以下に紹介する「機械・設備」、「化学物質」に関するものがあります。

機械・設備におけるリスクアセスメント

機械によるリスクを低減させるために、メーカーが製造段階で安全設計により、リスクの除去・低減対策を行い、さらに、ユーザーが使用段階で作業に伴うリスクの除去・低減対策を行うことにより、すべてのリスクを許容可能なリスク以下にすることが求められています。

この具体的な取組み方法は「機械の包括的安全基準に関する指針」（平成13年6月1日付基発第501号通達）として厚生労働省から公表されました。なお、国内外の規格としては、ISO12100、JIS B 9700においても同様の考え方が定められています。



化学物質におけるリスクアセスメント

化学物質の中には人に有害なものもあり、これらの物質の有害性情報不足などによる中毒等の職業性疾病を防止するため、厚生労働省では、「化学物質等による労働者の健康障害を防止するため必要な措置に関する指針」（平成12年3月31日指針公示第1号）を定めています。この指針では、従来からの法令で規制している物質のばく露防止対策を中心とした労働衛生管理のみならず、リスクアセスメントの実施等新たな考え方を示しています。

その概要は、

- ① 化学物質管理者の指名
- ② 有害性等の特定とリスクアセスメントの実施
- ③ 化学物質等安全データシート（MSDS）等の有害性情報の活用

などとなっています。

労働安全衛生マネジメントシステムに関する情報は、下記アドレスにてご覧いただけます。

- 関係ホームページ ●
 - 厚生労働省 : <http://www.mhlw.go.jp/>
 - 中央労働災害防止協会 : <http://www.jsha.or.jp/>
 - 安全衛生情報センター : <http://www.jaish-gr.jp/>

ご不明な点などありましたら、最寄りの都道府県労働局・労働基準監督署にお問い合わせください。