

## 化学工場におけるOSHMS構築事例

住友化学株式会社 千葉工場

(旧 住友化学工業株式会社 千葉工場)

### 1. 工場紹介

当工場は、昭和42年住友化学の石油化学センターとしてスタートし、市原市姉崎海岸の姉崎地区、袖ヶ浦市北袖の袖ヶ浦第Ⅰ地区、第Ⅱ地区の計3地区に総面積217万㎡で構成されている。各地区はパイプラインをとおして原燃料、製品、ユーティリティーが有機的に結びついて、エチレンセンターを中心に、ポリオレフィン、合成ゴム、BTX、SM、PO等を生産している。従業員は、研究所員330名を含めて約1300名であり、他に保全、物流の協力会社員約1200名が常駐している。

ISO-9002を1995年3月に、ISO-14001を1997年6月に取得した。

### 2. OSHMS導入までの安全衛生活動について

当工場は、従来から企業としての安全基本理念「安全をすべてに優先させる」を掲げ、次の3点を重点施策として掲げ活動を展開してきた。

- ① 安全衛生はライン管理が基本である、
- ② 安全衛生は一人ひとりに遂行責任がある
- ③ 安全衛生は協力会社と一体である

安全確保の具体的施策は、過去の痛い経験等から、人、物、管理の3要素の三角形を大きな正三角形にするべく、安全ベンチマーキング等で他社の取組みの良い所取りを行い、種々の独創的な活動を展開してきている。

当工場の安全管理計画は、工場全体の活動計画と、職場夫々の活動計画の2本立てとなっている。ポリマー・モノマーの製造部門、研究所、管理部門の夫々が同じ活動を行うのではなく、夫々の職場の安全衛生管理の弱点を一步でも前進させる活動をライン責任で展開し、安全衛生課がその進捗状況・達成状況を横断的に評価する手法を取っている。工場の前年の活動を総括し、評価できる点、克服すべき点を明らかにし、今年度の活動に活かす「安全衛生計画」を策定し、管理部門・研究部門・製造部門の全職場に管理職会議、安全衛生推進員会議等で周知を図る。各職場は工場の安全衛生計画をふまえ、自職場の活動計画を策定し、活動をしている。

その結果、各職場でユニークな「職場の知恵」が展開され、その活動を工場全体に水平展開することで、全体を底上げすることができた。具体的には、次のような工場独自の活動を展開し、現在もおこなっている。

- ① 感受性向上策として「トラブルカレンダー」「プロセスKY」等
- ② 技能の伝承として、「ワンポイントレッスン」「ノウハウ集」等
- ③ 危険の特定手段として「気がかり作業」「ワースト作業」「RD活動」等
- ④ 職場の安全衛生活動評価手段として、「主管者職場訪問」「職場安全衛生管理・活動水準評価」「安全スタッフによる職場訪問」等

### 品質、安全、環境に関する経営基本方針

1. 顧客が満足しかつ安心して使用できる品質の製品とサービスを提供する。
2. 無事故・無災害の操業を続け、従業員と地域社会の安全を確保する。
3. 原料、中間品、製品の安全性を確認し、従業員、物流関係者、顧客、一般消費者などの関係する人々への健康障害を防止する。
4. 製品の開発から廃棄にいたるまで製品の全生涯にわたり、環境負荷の評価と低減を行い、環境保護に努める。

### 3. MS導入の経緯

工場として安全・安定操業、品質保証、環境保全の3つの要素は、重要である。幸い、品質、環境についてはシステム化しており、安全衛生に関するシステムを探していた。98年、日化協でMSを構築し説明会が開催され、当工場も日化協に所属しておりMSの実態把握のため出席した。この時期、近々安全のISO版が出る、という風評もあり、興味を持ってその推移を見守っていた。

99年に中災防がMSのリーダー研修を開催するということを聞き、安全衛生課長が参加した。その中でこれからの安全衛生管理を活性化するためには、個人の力量、感性で行っている管理を、システムを構築し諸活動の位置付けを明確にするなかで安全衛生管理のノウハウを整理する必要性を感じた。日化協からモデル事業のお話があったとき、主管者とも相談し、ISO化を待つより早期に導入を決めた。

### 4. 導入の体制の整備

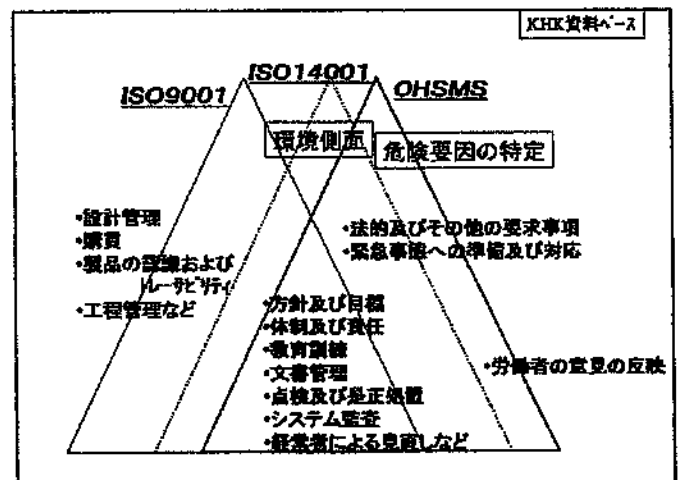
前述の中災防リーダー研修で、当工場の安全衛生管理は旧労働省OSHMSの要求事項は大筋で満足している、という感触を得ていたので、現有スタッフの体制で対応した。ちなみに安全衛生スタッフは、安全衛生総括、安全担当、衛生担当（以上3名が管理職）、国家資格・庶務、クレーン・ボイラ検査・協力会事務局の5人である。スタッフは現場管理者の経験者であり、安全衛生管理を実際に現場で行ってきた者である。

### 5. 初期状態の把握、及び文書の作成・整備

#### (1) 工場のMS

中災防OSHMSのチェックリストに基づき、当工場の規定・要領類を確認した。工場長の安全衛生方針、及びPDCAサイクルを廻す手順が明確になっていないこと、実際の活動は実施しているが文書化されていない、擬似的な監査は実施しているが安全衛生監査のシステムがない、等が明らかとなった。

厚生労働省OSHMSの要求事項が当工場のどの規定・要領に該当するかの対応図を作成した。OSHMSとの整合性を保つため既存の規定・基準類とOSHMSとのインターフェースとして、品質、環境のISO化と同様、安全衛生マニュアルを作成するとともに、既存の規定・基準類の最小限の変更を行った。又、実際に行っているが文書化されていないシステムや、種々の活動の実施要領的なものは、この機会に要領化を行い文書体系の中に組み込んだ。



#### 1) 中災防指導による構築までの経過

- ’ 99. 11. 16 第1回打合せ（東京本社担当者出席）
  - ・旧労働省OSHMSのモデル事業所として正式受託
  - ・中災防OSHMSチェックリストに基づき、規程、規則類の調査開始
- ’ 99. 12. 13 第2回打合せ（東京本社担当者出席）
  - ・OSHMSチェックリストに基づく調査結果報告
  - ・調査結果について中災防からシステム構築についての指導
  - ・安全衛生マニュアル作成開始
- ’ 00. 2. 21 第3回打合せ（東京本社および各事業所担当者出席）

- ・作成方針説明…方向性確認、特に問題なし
- ・作成マニュアルの説明（約70%）…基本的に問題なし
- ’00. 3. 31 第4回打合せ（東京本社および各事業所担当者出席）
  - ・作成マニュアルの説明（約95%）…特に問題なし
- ’00. 4. 19 第5回打合せ（最終）
  - ・作成マニュアル、要領書、規程類の変更箇所の説明（100%）…特に問題なし
- ’00. 4. 21 作成資料提出完了

## 2) OSHMS構築の概要

### ①目的

工場長の安全衛生方針のもとに、目標、計画を立て、危険・有害要因を特定して、全従業員参加のもとにPDCAサイクルを回しながら安全衛生管理水準を向上させるシステムを構築する。

### ②中災防OSHMSチェックリストによる調査結果

- ・工場の安全衛生管理は、旧労働省OSHMSの要求事項を大筋で満足している。
- ・文書化の点で、規程・規則類の見直し及び手順書の作成要。
- ・安全衛生監査を新たに加える必要あり。

### ③システム構築方針

- ・品質、環境のISO化と同様、安全衛生マニュアルを作成し、工場の規程、規則類の変更は必要最小限とする。
- ・工場監査は、全社RC監査時に実施。全社RC監査員の内、工場安全衛生担当者は、’00年度に中災防の監査員研修を受講する。
- ・職場監査は、職場の負担を最小限とするため、現在実施している職場訪問を代替する。監査員は安全衛生技術指導員とし、’00年度に監査員研修を受講する。
- ・監査時のチェックリストは、現在の「職場安全管理・活動水準評価表」を活用する。

### ④システム構築のポイント

- ・安全衛生マニュアルの作成は、マネジメントシステムの要求事項に添って作成し、規程類の変更は必要最小限とし、現規程類との関連を明確にした。
- ・マネジメントシステムの適用範囲は、製造及び研究の現業部門とした。
- ・システム各級管理者は工場は安全衛生課長まで、職場は安全衛生員までとした。
- ・職場監査は、6月に職場訪問（計画と前年度監査指摘事項のフォロー）を行い、翌年2月に職場監査を行う。（1月に「安全衛生管理・活動・MS水準評価表」で自己診断を行い、それに基づいて監査を行う方式とする。）

⑤規作成規則・要領…12点

⑥規程類の見直し…9点

## (2)職場のMS

## 各職場のOHSMS構築における作成すべき資料

安全衛生課

工場のMS構築後、各課長、安全衛生推進員約90名を3回に分けて研修を実施した。そこで各職場で作成すべき資料を提示し、安全衛生推進員を中心に作成した。対象は製造部門、研究部門とし、一部関連会社を加えた。

## 職場で作成すべき資料

1. 表題-5 (危険又は有害要因の特定及び実施事項の特定)
  - ①安全衛生諸活動について、職場独自のやり方で実施しているものは、権力要領又は実施基準として文書化する。
2. 表題-6 (安全衛生目標の設定)
  - ①安全衛生管理目標の設定及びその手順
3. 表題-7 (安全衛生計画の作成)
  - ①安全衛生管理計画の作成及びその手順
  - ②安全衛生諸活動及び諸行事年間計画の作成及びその手順
4. 表題-10 (体制の整備)
  - ①システム各級管理者(副課長・副参事以下)の責任及び権限(マトリックス図)
  - ②職場の安全衛生管理組織図
5. 表題-11 (文書)
  - ①文書の測定及び改廃に関する職場の定め…無い場合は作成
  - ②文書の記録及び保管に関する定め…無い場合は作成
  - ③安全衛生文書対応図
6. 表題-12 (緊急事態への対応)
  - ①緊急事態への対応…千葉工場の規程類に基づき各課で定めた要領を安全衛生文書対応図で明確化する。
7. 表題-13 (日常的な点検、改善等)
  - ①非常時の職場内通報連絡基準の作成
8. 表題-14 (労働安全衛生マネジメントシステムの見直し)
  - ①職場における労働安全衛生マネジメントシステムの見直し方法

以上

## 6. 監査方法

職場監査は、現在実施している(注1)職場訪問を代替える。監査員は安全衛生課スタッフと安全衛生技術指導員とし、00年度中に中災防の監査講習を受講させた。具体的な方法は、予め既存の「職場安全衛生管理・活動水準評価」及び新規の「職場安全衛生マネジメン

トシステム水準評価」により自己診断を行い、自職場の改善すべき点、評価すべき点を把握し、安全衛生課へ報告する。その結果を持って、職場監査を行う。

工場の監査は、年1回実施している全社RC監査時に行う。他工場の安全衛生担当者が中災防の監査講習を受講し、監査資格を得た後行う予定である。職場監査と同様に、チェックリストで当工場の改善すべき点、評価すべき点を把握し、全社RC監査団へ報告し、その結果を参考にしながら監査を行う。

いずれも01年度からの運用を開始した。

## (注1)職場訪問

安全衛生課と安全衛生技術指導員が職場の課長、安全衛生推進員と年2回、職場の安全衛生計画(何を・どこまで・誰が・どのような方法で実施するか)、と活動の総括(何が変わったか・それをどうして評価したか・やり残したものは何か)をヒヤリングしている。そこで得た情報は、各職場に水平展開をする。

## 7. 現在までの経緯

- |       |   |
|-------|---|
| 99/10 | 工場RC委員会でモデル事業場引き受けを決定   |
| /11   | 中災防指導による工場MS構築 (5回の指導)<br>(この間全社安全担当者が随時オブザーバー出席)                                   |
| ~00/4 |   |
| /7    | 工場内の課長、TL(研究)、安全衛生推進員、安全衛生技術指導員の約90名を3回に分けて教育実施<br>安全スタッフ、安全衛生技術指導員 中災防監査員研修受講(13名) |
| ~01/3 | 職場MS構築(32職場)  |
| /6    | 職場のMS及び安全衛生管理計画の確認  |

## 8. MS導入による効果

過去、当工場の安全衛生管理システムを第三者の眼で検討する機会がなかったが、中災防よりご指導を受け、社会的に通用するシステムを構築する事ができた。

MSはややもすると、自己満足と自己非難におちいりがちであるが、今後は責任と役割を明確化したので、組織として今以上に管理の中身が濃くなっている。具体的には、次のような効果がでている。

- ①従来の活動は、ややもすると項目の羅列と結果主義であったが、MS導入後はそれが目標管理となり、評価と検証が義務つけられるため、他の業務も、目標管理的な進め方となった。
- ②自職場の現状把握と今後の有るべき姿を明確にして、5W1Hによる中期的な活動が展開できている。
- ③人が変わればやり方が変わる、過去の遺産が現在に反映されない、という属人的な要素がなくなる。
- ④工場長から職場の安全衛生員まで責任と権限を明確にすることにより、誰が・いつ・何をなすべきかが周知された。
- ⑤特定テーマによるキャンペーン等の企画にも従業員の参画がなされる。
- ⑥何よりも職場のMSが第三者の眼で監査され、強制的にもPDCAを回すことができる。
- ⑦内部監査には外部監査にはない利点があり、活動の活性化が図れる。
  - ・ 監査員は夫々の部の職場を指導する立場にあるため、被監査職場の「できていない」に対して、自分の経験や関係職場の具体的な手法を示すことができ、監査が情報交換の場として活用できる。
  - ・ 「改善事項」を被監査側・監査側の双方が認識統一することにより、その職場の実情にあわせた提言内容となる。その結果、確実なスパイラルアップが図れる。
  - ・ 監査員自身も自分の提言したことが、自職場の活動への裏返しとなり、システムが進化していく。
  - ・ 監査を通じて収集した、各職場が独自に考案した「職場の知恵」を全職場に水平展開することにより、手法の選択肢が広がる。

## 9. 今後の課題

### (1) リスクアセスメントの掘り下げ

最近の労働災害の芽は、ハード面やシステムの不備からではなく、個々人の感受性に依存するところに移行してきている。「危ないと思ったがやってしまった」「過去の成功体験から今回も大丈夫と思った」等のヒューマンエラー対策やメンタル面への対応を重点課題として取り組む必要がある。

具体的には、運転員が参画できる手法（例えば、アンケート方式、相互パトロール、等）で、対応していきたい。

### (2) 保安管理面への拡充

化学工業にとって爆発・火災防止の課題も重要である。設備管理、緊急処置訓練、非正常作業、日常点検、変更管理、プロセスヒヤリ、等をOSHMSに組み込み、一体的な活動が必要と考えている。

以上

文書番号	
配布番号	

千葉工場 安全衛生管理マニュアル

(制定 : 2000. 7. 1)

住友化学工業株式会社  
千葉工場

承認	審査	作成
工場長	環境・安全部長	安全衛生課長
印	印	印

名称 千葉工場安全衛生管理マニュアル	文書番号	
表題	頁 数	改定No

(目次)

No	項 目	頁
1	総則	
2	関連規格	
3	用語の定義	
4	安全衛生管理方針の表明	
5	危険又は有害要因の特定及び実施事項の特定	
6	安全衛生管理目標の設定	
7	安全衛生管理計画の作成	
8	労働者の意見反映	
9	安全衛生管理計画の実施・運用等	
10	体制の整備	
11	文書	
12	緊急事態への対応	
13	日常的な点検、改善等	
14	システム監査	
15	記録	
16	労働安全衛生マネジメントシステムの見直し	

- 別紙1 千葉工場の安全衛生マネジメントシステム適用範囲
- 別紙2 安全衛生管理マニュアルの配布先
- 別紙3 制定改定記録
- 別紙4 教育訓練体系図
- 別紙5 工場安全衛生監査要領（作成未）
- 別紙6 職場安全衛生監査要領

改訂内容及び 改定個所	
----------------	--

名称	千葉工場安全衛生管理マニュアル	文書番号	
表題	1. 総則 2. 関連規格	頁数	1 / 1 改定No
<p>1. 総則</p> <p>(1)目的  本安全衛生管理マニュアルは、住友化学工業株式会社 千葉工場・研究所「(日本オキシラン株式会社千葉工場含む。)以下「千葉工場」という。」が、労働省安全衛生マネジメントシステムの要求事項に従った安全衛生マネジメントシステムの確立と運用により、安全衛生活動を積極的に推進し、労働者の安全と健康を確保し、快適な職場環境の形成を図ることを目的とする。</p> <p>(2)適用範囲  本安全衛生管理マニュアルの適用範囲は現場部門とし、別紙1に示す「千葉工場の安全衛生マネジメントシステム適用範囲に」定める。</p> <p>(3)遵守義務  千葉工場の従業員は、それぞれの立場で本安全衛生管理マニュアルに添った業務運営を行うとともに、定められた事項について遵守する義務を負う。</p> <p>(4)制定・改定と配布  本安全衛生管理マニュアルは安全衛生課が作成、環境・安全部長が審査し、工場長が承認する。  変更、改訂の場合も同様とする。なお、制定・改訂記録は、別紙3に示す。</p> <p>②千葉工場内の配布は、安全衛生課長(文書管理責任者)の責任の下で行い、外部への提出は安全衛生課長の責任の下で行う。千葉工場内の配布先は、別紙2に示す。</p> <p>2. 関連規格</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・労働安全衛生関係法令</li> <li>・労働安全衛生マネジメントシステムに関する指針</li> <li>・労働安全衛生マネジメントシステムに関する通達</li> </ul>			
改訂内容及び 改訂箇所			



名称	千葉工場安全衛生管理マニュアル	文書番号	
表題	3. 用語の定義	頁数	1 / 1
		改定No	
<p>3. 用語の定義</p> <p>本安全衛生管理マニュアルに用いる用語の定義は、労働省安全衛生マネジメントシステムに定めるほか、以下のとおりとする。</p> <p>①労働安全衛生マネジメントシステム</p> <p>千葉工場において、安全衛生管理方針の表明、安全衛生管理目標の設定、安全衛生管理計画の作成、実施及び運用、安全衛生管理計画の実施状況等の日常的な点検及び改善等、一定の期間ごとに行う当該安全衛生管理方針を表明から安全衛生管理計画の実施状況等の日常的な点検及び改善までの一連の過程の見直し等を連続かつ継続的に実施する安全衛生管理に関する仕組みであって、生産管理等事業実施に係わる管理に関する仕組みと一帯となって実施され、及び運用されるものをいう。</p> <p>②安全衛生管理方針</p> <p>千葉工場における安全衛生管理水準の向上を図るために工場長が表明する安全衛生に関する基本的考え方をいう。</p> <p>③安全衛生管理目標</p> <p>安全衛生管理方針に基づいて工場長が設定する一定期間内に達成すべき到達点をいう。</p> <p>④安全衛生管理計画</p> <p>工場長又は課長・T.L.が工場又は職場における危険又は有害要因等を踏まえ、一定の期間を限り安全衛生管理目標を達成するための具体的な実施事項、日程等について定める計画をいう。</p> <p>⑤緊急事態</p> <p>労働災害発生の急迫した危険がある状態をいう。</p> <p>⑥システム監査</p> <p>労働安全衛生マネジメントシステムが適切に実施され、運用されているかどうかについて、安全衛生管理計画の期間を考慮して工場長が行う調査及び評価をいう。</p>			
改訂内容及び改定箇所			

名称 千葉工場安全衛生管理マニュアル	文書番号		
表題 4. 安全衛生管理方針	頁 数	1 / 1	改定No
<p>4. 安全衛生管理方針</p> <p>千葉工場における安全衛生方針は、「RC規程」、「RC委員会規程」に基づき次のとおり工場長が定め、全従業員及び構内協力会社員に周知させる。</p> <p>従業員の安全衛生の確保は企業存立の基盤をなすものであり、企業の社会的責任でもある。私たちは、安全衛生に関し下記の基本理念のもとに以下の事項を実施する。</p> <p><b>基本理念</b></p> <p>「安全をすべてに優先させる」</p> <p>①安全衛生はライン管理が基本である。  ②安全衛生は一人ひとりに遂行責任がある。  ③安全衛生は協力会社と一体である</p> <p>1. 労働災害ゼロを目指し、従業員全員参加の下に、労働安全衛生マネジメントシステムのPDCAサイクルを確実に回し、継続的に職場のあらゆる危険・有害要因を排除する。</p> <p>2. 労働安全衛生法等、関係法令を遵守すると共に、会社及び工場で定めた安全衛生規程類に基づき従業員の安全衛生を確保する。</p> <p>3. 従業員の疲労やストレスを軽減するため快適な職場環境への改善を継続的に進める。</p> <p>4. 安全衛生教育、諸活動を実施し、従業員の安全衛生意識の向上を図る。</p> <p>5. この安全衛生管理方針は、関連・協力会社へ周知し、理解と協力を要請する。</p> <p>—— この安全衛生管理方針は社内外に公表する。 ——</p> <p style="text-align: right;">平成 年 月 日 住友化学工業株式会社千葉工場</p> <p style="text-align: center;">取締役 工場長</p> <hr/> <p>(関連文書)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ RC規程 (環 100)</li> <li>・ RC委員会規程 (委 100)</li> </ul>			
改訂内容及び改訂箇所			

# 千葉工場・研究所 安全衛生管理方針

従業員の安全衛生の確保は企業存立の基盤をなすものであり、企業の社会的責任でもある。私たちは、安全衛生に関し下記の基本理念のもとに以下の事項を実施する。

## 基本理念

「安全をすべてに優先させる」

- ①安全衛生はライン管理が基本である。
- ②安全衛生は一人ひとりに遂行責任がある。
- ③安全衛生は協力会社と一体である。

1. 労働災害ゼロを目指し、従業員全員参加の下に労働安全衛生マネジメントシステムのPDCAサイクルを確実に回し、継続的に職場のあらゆる危険・有害要因を排除する。
2. 労働安全衛生法等、関係法令を遵守すると共に、会社及び工場で定めた安全衛生規程類に基づき従業員の安全衛生を確保する。
3. 従業員の疲労やストレスを軽減するため快適な職場環境への改善を継続的に進める。
4. 安全衛生教育、諸活動を実施し従業員の安全衛生意識の向上を図る。
5. この安全衛生管理方針は、関連・協力会社へ周知し、理解と協力を要請する。

—— この安全衛生管理方針は社内外に公表する ——

2000年 7月 1日  
住友化学工業株式会社千葉工場

取締役  
工場長 \_\_\_\_\_

名称 千葉工場安全衛生管理マニュアル	文書番号		
表題 5. 危険又は有害要因の特定及び実施事項の特定	頁数	1 / 2	改定No
<p>5. 危険又は有害要因の特定及び実施事項の特定</p> <p>労働災害をなくし、快適な職場環境を形成していくために、機械・設備・有害物質等の危険又は有害要因を特定及びこれらを除去又は低減するための実施事項を特定する方法を定める。</p> <p>5.1 危険又は有害要因とは</p> <p>(1)機械・器具その他の設備による危険  (2)爆発性の物、発火性の物、引火性の物等による危険  (3)電気、熱その他エネルギーによる危険  (4)作業の方法から生じる危険  (5)作業場所に係わる危険  (6)原材料、ガス、蒸気、粉じん、酸素欠乏空気、病原体等による有害要因  (7)放射線、高温、低温、超音波、騒音、振動、異常気圧等による有害要因  (8)計器監視、精密工作等の作業による有害要因  (9)排気、排液又は残さい物による有害要因  (10)換気、照明等作業場の状態に係わる有害要因  (11)作業行動から生じる危険又は有害要因</p> <p>5.2 危険又は有害要因の特定</p> <p>(1) 課長・TLは下記の起業（以下、「起業等」という。）を行う場合は、その都度、「開発・起業審議規程」に従って危険又は有害要因を特定する。</p> <p>①新既製品、新プロセスの技術開発を伴う起業  ②技術導入による起業  ③設備及び施設の増強、改造に関する起業（既存技術の改良を含む）  ④既存製品のグレード開発に関する起業（予算処置の必要のないものも含む）  ⑤既存製品の4M変更に関する起業（予算処置の必要のないものも含む）</p> <p>(2) 課長・TLは小規模の設備の新設・増設・改造・マニュアルの変更・操業条件の変更等、4M（原材料、設備、人、管理）を変更する場合は、その都度「4M変更管理要領」に基づき問題点の把握と対応を図るほか、必要により部内自主安全査察を行い危険又は有害要因を特定する。</p> <p>(3) 課長・TLは、既存の機械、設備、化学物質の場合は、下記の要領等に従って実施した都度、危険又は有害要因を特定する。</p> <p>①パトロール運営要領（安 111）  ②RD活動実施基準（安 116）</p>			
改訂内容及び改定箇所			

名称 千葉工場安全衛生管理マニュアル	文書番号		
表題 5. 危険又は有害要因の特定及び実施事項の特定	頁数	2 / 2	改定No
<p>③SHAP職場活動実施基準 (安116)</p> <p>④ヒヤリ・ハット活動実施基準 (安116)</p> <p>⑤ワースト10活動実施基準 (安116)</p> <p>⑥気がかり作業活動実施基準 (安116)</p> <p>⑦全社の災害報告書</p> <p>⑧全社の異常運転報告書</p> <p>⑨他社の災害・事故事例</p> <p>⑩その他統計資料等</p> <p>5.3 労働安全衛生関係法令、千葉工場安全衛生規程類に基づき実施すべき事項の特定 課長・TLは、起業等及び4M変更を行う場合は、その都度、環境・安全部及び工務部と協議のうえ、関係部署を集合し届出法規確認会議を開催し実施すべき事項を特定する。</p> <p>5.4 特定した危険又は有害要因を除去又は低減するために実施すべき事項の特定 (1)課長・TLは、管理職、監督者、スタッフ等をメンバーとする会議を開催し、下記事項の中から実施すべき事項を特定する。 ①労働安全衛生関係法令等に規定された措置の実施 ②機械、設備等の安全装置の設置 ③無害又は有害性の低い化学物質への変更 ④局所排気装置の設置 ⑤作業方法・作業手順の改善 ⑥安全衛生教育の実施</p> <p>(2) 危険又は有害要因を除去又は低減するための実施すべき事項を特定したら、安全衛生管理目標及び安全衛生管理計画に反映させる。</p> <p>関連文書</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・「開発・起業審議規程」(製100)</li> <li>・「工事関係法手続確認要領」(製101)</li> <li>・「4M変更時のチェックリスト運用要領」(製102)</li> <li>・「自主安全査察実施要領」(製103)</li> </ul>			
改訂内容及び 改定箇所			

名称 千葉工場安全衛生管理マニュアル	文書番号		
表題 6. 安全衛生管理目標の設定	頁数	1 / 1	改定No
<p>6. 安全衛生管理目標の設定</p> <p>(1) 作成担当部門</p> <p>工場の安全衛生管理目標は安全衛生課が、各部・課・グループ・チーム（以下「各部課」という）の安全衛生管理目標は、各部課が作成する。</p> <p>(2) 作成方法</p> <p>1) 工場の安全衛生管理目標</p> <p>①安全衛生課スタッフが原案を作成する。  ②安全衛生技術指導員会議で検討する。  ③RC委員会に諮り審議する。  ④事業場安全衛生委員会に諮り審議する。  ⑤総括安全衛生管理者が承認する。  ⑥安全衛生会議、安全衛生推進員会議等で各職場に周知する。  ⑦変更する場合も上記手順を踏むものとする。</p> <p>2) 各部課の安全衛生管理目標</p> <p>各部課は、各部課で定めた作成手順に従って、安全衛生目標を作成する。</p> <p>(3) 作成時期</p> <p>年度毎に作成するものとし、次年度の安全衛生管理目標は、前年度3月末までに設定する。</p> <p>(4) 作成上の留意点</p> <p>①特定された危険又は有害要因を踏まえること。  ②安全衛生課は、全社安全衛生管理目標を踏まえ、工場の実態を勘案すること。  ③各部課は、工場安全衛生管理目標を踏まえ、各部課の実態を勘案すること。  ④安全衛生管理方針に基づき、安全衛生管理目標を設定すること。  ⑤過去における安全衛生管理計画の実施及び運用状況を考慮すること。  ⑥過去における労働災害の発生状況を考慮すること。  ⑦数値で設定する等、その達成度合いが客観的に評価できるようにすること。  ⑧健康診断結果、疾病状況、交通事故発生状況等を考慮すること。</p>			
改訂内容及び 改定箇所			

名称 千葉工場安全衛生管理マニュアル	文書番号		
表題 7. 安全衛生管理計画の作成	頁数	1 / 2	改定No
<p>7. 安全衛生管理計画の作成</p> <p>7.1 安全衛生管理計画は、安全衛生管理目標を達成するための計画とする。</p> <p>(1) 作成担当部門 工場の安全衛生管理計画は安全衛生課が、各部・課・グループ・チーム（以下「各部課」という）の安全衛生管理計画は各部課が作成する。</p> <p>(2) 作成方法</p> <p>1) 工場の安全衛生管理計画</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>①安全衛生課スタッフが原案を作成する。</li> <li>②安全衛生技術指導員会議で検討する。</li> <li>③RC委員会に諮り審議する。</li> <li>④事業場安全衛生委員会に諮り審議する。</li> <li>⑤総括安全衛生管理者が承認する。</li> <li>⑥安全管理者会議、安全衛生推進員会議等で各職場に周知する。</li> <li>⑦計画を変更する場合も上記手順を踏むものとする。</li> </ol> <p>2) 各部課の安全衛生管理計画 各部課は、各部課で定めた作成手順に従って、安全衛生管理計画を作成する。</p> <p>(3) 作成時期 安全衛生課及び各部課は、安全衛生管理計画を年度毎に作成するものとし、次年度の安全衛生管理計画を前年度3月末までに作成する。</p> <p>(4) 作成上の留意点</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>①安全衛生課は、全社安全衛生管理計画を踏まえ、工場の実態を勘案すること。</li> <li>②各部課は、工場の安全衛生管理計画を踏まえ、各部課の実態を勘案すること。</li> <li>③安全衛生管理方針を考慮すること。</li> <li>④特定された危険又は有害要因を除去又は低減するための実施事項を含めること。</li> <li>⑤安全衛生関係法令、事業場安全衛生規程等に基づく実施事項を含めること。</li> <li>⑥個人の感受性向上施策（危険予知活動、指差し喚呼、災害事例学習、ヒヤリハット活動等）を重点施策として取組む場合は計画に含めること。</li> <li>⑦重点施策として取組まない活動も、通年の活動項目として計画に乗せること。</li> <li>⑧過去における安全衛生管理目標の達成状況を考慮すること。</li> <li>⑨過去における安全衛生管理計画の実施及び評価を考慮すること。</li> <li>⑩過去における日常的な点検結果を考慮すること。</li> <li>⑪過去における労働災害、事故等の原因の調査結果を考慮すること。</li> <li>⑫過去におけるシステム監査の結果を考慮すること。</li> </ol> <p>7.2 安全衛生諸活動及び諸行事計画の作成</p> <p>(1) 作成担当部門 工場の安全衛生諸活動及び諸行事計画は安全衛生課が、各部課の安全衛生諸活動及び諸行事計画は、各部課が作成する。</p>			
改訂内容及び改定箇所			

名称	千葉工場安全衛生管理マニュアル	文書番号	
表題	7. 安全衛生管理計画の作成	頁数	2 / 2 改定No
<p>(2) 作成方法</p> <p>1) 工場の安全衛生諸活動及び諸行事計画</p> <p>①安全衛生課スタッフが原案を作成する。  ②安全衛生課内で審議し安全衛生課長が承認する。  ③安全管理者会議、安全衛生推進員会議等で各職場に周知する。  ④計画を変更する場合も上記手順を踏むものとする。</p> <p>2) 各部課の安全衛生諸活動及び諸行事計画</p> <p>各部課は、各部課で定めた作成手順に従って、各部課の安全衛生諸活動及び諸行事計画を作成する。</p> <p>(3) 作成時期</p> <p>安全衛生課及び各部課は、安全衛生諸活動及び諸行事計画を年度毎に作成するものとし、次年度の安全衛生諸活動及び諸行事計画を前年度3月末までに作成する。</p> <p>(4) 作成上の留意点</p> <p>1) 工場の安全衛生諸活動及び諸行事計画</p> <p>①安全衛生諸活動は、工場の基本施策各重点実施項目について、担当者、対象者、あるべき姿・目標、年間スケジュール等を盛り込んだものとする。  ②諸行事計画は、各部課に係わる安全衛生に関する工場行事・パトロール・会議等の年間予定とする。</p> <p>2) 各部課の安全衛生諸活動及び諸行事計画</p> <p>①各部課の安全衛生諸活動計画は、工場の安全衛生諸活動計画の内、各部課に係わる重点実施項目について、担当者、対象者、あるべき姿・目標、年間スケジュール等を盛り込んだものとする。(各部課が独自で取組む実施事項も同様とする。)  ②各部課の諸行事計画は、工場の諸行事計画を考慮し、各部課の行事・パトロール・会議等の年間予定とする。</p> <p>7.3 その他</p> <p>(1)実施計画に問題が発生した場合は、生じさせた原因を踏まえた改善策を次回に反映させる。  (2)必要な予算は、環境整備費・RC予算・設備予算から拠出する。  (3)期間中に状況が変化した場合、必要に応じ安全衛生管理計画を見直し変更すること。</p>			
改訂内容及び改定箇所			



名称	千葉工場安全衛生管理マニュアル	文書番号	
表題	8. 労働者の意見の反映	頁数	1 / 1
	改定No		
<p>8. 労働者の意見の反映</p> <p>安全衛生課ならびに各部課は、工場及び各部課の安全衛生管理目標の設定及び安全衛生管理計画の作成に当たり、以下の方法で従業員の意見を反映するものとする。</p> <p>8.1 安全衛生課</p> <p>(1) 工場の安全衛生管理目標及び安全衛生管理計画の原案を作成し、安全衛生技術指導員会議で検討し従業員の意見を反映する。</p> <p>(2) 事業場安全衛生委員会に諮り、従業員の意見を反映する。</p> <p>8.2 各部課</p> <p>(1) 安全衛生管理目標の設定及び安全衛生管理計画の作成に当たり、定めた手順に従って従業員の意見を反映する。</p> <p>(2) 各部課で開催する職場安全衛生会議に諮り、従業員の意見を反映する。</p>			
<p>関連文書</p> <p>「事業場安全衛生委員会規程」(委 400)</p>			
改定内容及び改定箇所			

名称	千葉工場安全衛生管理マニュアル	文書番号	
表題	9. 安全衛生管理計画の実施及び運用等	頁数	1 / 3 改定No
9. 安全衛生管理計画の実施及び運用			
9.1 安全衛生課及び各部課は安全衛生管理計画に定めた取組み項目が、計画どおりに実施されるよう細部事項、遵守事項、留意事項（以下「細部事項等」という。）を定めるものとする。			
(1)安全衛生課が定める細部事項等			
安全衛生課スタッフは、下記の項目について定める。			
①安全衛生諸活動計画の実施に当たっては、その都度、遵守すべき関係法令、工場の規程・規則類や留意事項を盛り込んだ要領を個々に作成し実施する。			
②工場行事、パトロール、会議等の実施に当たっては、その都度、遵守すべき関係法令、工場の規程・規則類や留意事項を盛り込んだ要領を個々に作成し実施する。			
(2)各部課が定める細部事項等			
各部課の安全衛生推進員及び衛生管理者は、下記項目について作成する。			
①安全衛生諸活動計画の実施に当たっては、その都度、遵守すべき関係法令、工場の規程・規則類や留意事項を盛り込んだ要領を個々に作成し実施する。			
②各部課の行事・パトロール・会議等の実施に当たっては、その都度、遵守すべき関係法令、工場の規程・規則類や留意事項を盛り込んだ要領を個々に作成し実施する。			
9.2 計画の実施状況の点検、問題点の把握			
安全衛生課及び各部課は、以下の方法で安全衛生管理計画の実施状況を確認し、問題点を把握する。			
(1)安全衛生課			
①重点実施項目の内、期間を限定して各部課が取組んだ項目は、期間終了後、各部課に報告を求め集約して、実施状況を確認し、問題点を把握する。			
②定期的に関催される安全衛生推進員会議、衛生管理者会議等で実施状況を確認し、問題点を把握する。			
③1回の各部課が実施した安全衛生管理水準評価結果で問題点を把握する。			
④年2回の職場訪問（OSHMS監査を含む）により、実施状況を確認し問題点を把握する。			
(2)各部課			
①衛生員は、毎月、班の活動実績を集約して実施状況を確認し、問題点を把握する。			
②安全衛生推進員は、毎月、職場安全衛生会議を開催して実施状況を確認し、問題点を把握する。			
③各部課は、年1回、「職場安全衛生管理水準評価実施基準」により自職場を評価する。			
9.3 安全衛生管理計画の実施・運用に必要な事項の周知			
安全衛生課及び各部課は、安全衛生管理計画の各重点実施項目の内、必要な事項について、文書等により、具体的な進め方、日程、担当者、遵守事項、留意すべき事項を明確にして周知する。			
改訂内容及び改定箇所			

名称	千葉工場安全衛生管理マニュアル	文書番号	
表題	9. 安全衛生計画の実施及び運用等	頁 数	2 / 3
			改定No
<p>(1)安全衛生課から各部課への周知</p> <p>①事業場安全衛生委員会、安全衛生会議、安全衛生推進員会議、衛生管理者会議等で、文書等により周知する。</p> <p>②工場電子情報システム及び社内メールにより周知する。</p> <p>(2)各部課での従業員への周知</p> <p>①各課長・TLが全体会議（引継ぎ、ミーティング等）、監督者会議等で管理・監督者・スタッフに文書等により周知する。</p> <p>②安全衛生推進員、衛生管理者が職場安全衛生会議で監督者・安全衛生員に文書等により周知する。</p> <p>③監督者が朝礼、始業・終業時ミーティング等において、各班員に文書等により周知する。</p> <p>④掲示板に掲示したり、文書で回覧して周知する。</p> <p>(3)協力会社その他関係者に対する周知手順</p> <p>安全衛生課は住友化学千葉安全連絡協議会（住安連）及び住友化学千葉物流協力会（物流協）の定例会に参加し、文書等により周知する。</p> <p>9・4 安全衛生管理計画の実施及び運用に対する従業員の意見の反映</p> <p>安全衛生課及び各部課は、以下の方法により安全衛生管理計画の実施及び運営について従業員の意見を反映する。</p> <p>(1)安全衛生課</p> <p>事業場安全衛生委員会、安全衛生会議、安全衛生技術指導員会議、安全衛生推進員会議、衛生管理者会議等で工場計画の実施・運用状況について意見を聴取し、これを反映する。</p> <p>(2)各部課</p> <p>全体会議、監督者会議、職場安全衛生会議、朝礼、始業・終業時ミーティング等で、各部課の計画の実施・運用状況について意見を聴取し、これを反映する。</p> <p>9.5 各部課における取扱い書面の入手</p> <p>(1)計画の途中において新たに機械、設備、化学物質の譲渡又は提供を受ける場合は、危険又は有害要因の特定のために、機械・設備の取扱い説明書、注意事項記載書面、化学物質にあってはMSDSを入手すること。</p> <p>(2)機械・設備の取扱い説明書、注意事項記載書面、化学物質のMSDSを入手したら、本マニュアルに添って、危険・有害要因の特定、実施事項の特定、除去又は低減のための実施事項を特定すること。</p>			
改訂内容及び改定箇所			