

3. 事業場の事例

I 事業所概要

- ① 従業員数 4,607人
- ② 業 種 一般機械器具製造業
- ③ 事業内容 船舶部門：コンテナ船、客船、潜水艦、深海潜水調査船
造機部門：原子力発電プラント、ディーゼル機関、環境保全機器、
建設機械、料金收受機械、鉄構製品、
文化・レジャー施設、交通電子、メカトロ機器、
宇宙機器、その他

II OSHMS導入の経緯

1 OSHMSへの取組み

平成13年6月に当社として労働安全衛生マネジメントシステムに本格的に取り組むこととなり、社としてプロジェクトチームを編成し「労働安全衛生マネジメントシステムマニュアル」作りを開始した。

10月に社のマニュアルが完成し、本マニュアルに基づいて平成14年初めから労働安全衛生マネジメントシステムの構築と実運用に向け鋭意取り組んだ。

2 OSHMSの導入

平成13年11月、本社の取組み方針を受け「労働安全衛生マネジメントシステム」の導入計画を事業所長に説明し、平成14年から安全衛生マネジメントシステム事務局（3名を専任）を設置し、平成15年の導入を目指し取り組む計画を説明したが、事業所長より安全衛生に関してはすぐさま行動に移すことが大切であり、平成14年から取り組むとの方針が明らかにされた。

平成14年、年頭所長安全訓示の冒頭、本年から「労働安全衛生マネジメントシステム」に取り組むことを全社員（関連会社・協力会社を含む）に宣誓した。

当所は品質・環境とそれぞれISOの認証を取得しており、「労働安全衛生マネジメントシステム」への取り組みについても比較的スムーズにスタートできた。

しかし、全て準備万全であった訳ではないので、少し戸惑いながらも、ゼロ災達成に向けての強い思いを新たにし、平成14年1月から現場を中心にリスクアセスメントに取り組んだ。

3 リスクアセスメントの取り組み

平成10年以降、当所の労働災害発生は減少傾向にあるものの、災害発生に歯止めが掛からず、何としても労働災害発生に歯止めを掛けたいとの思いで、所として新たな安全衛生活動を模索していた時、旧労働省から「労働安全衛生マネジメントシステム」の指針が公表され、指針の柱である「リスクアセスメント」の導入に向け手法の検討に着手していた。

平成12年10月に当所の「リスクアセスメントの手法」を決め、ある製品部をモデルとして機械加工作業のリスクアセスメントの試行を行った。

数回の検討・改善を行った結果、現在の「リスクアセスメントの手法」となった。

4 当所の安全衛生マネジメントシステムの特徴

平成14年1年間で方針・目標・管理計画・マニュアルの作成・各種教育計画等を行い、平成15年から正式に導入予定であったが、まず「現場を動かせ」との事業所長の思いで平成14年、年初から現場部門を中心にリスクアセスメントを実施することとなった。

「休業災害に歯止めを掛ける」「休業災害に繋がるリスクは許容出来ない」との判断基準で取り組むこととし、係長単位に3件のリスクアセスメントの実施を目標に着手した。

職場での「リスクアセスメント」の取り組みが先行し、方針・目標・計画・マニュアル・各種教育等が後に続く形で当所のマネジメントシステムは動き出した。

これまでの安全衛生管理は1年を1サイクルとして活動を行って来たが、このシステムを導入し、管理するには1年でサイクルを廻すには期間が長く、間延びするとの判断で1年を前期・後期と分け、PDCAのサイクルを廻すこととした。

5 システム監査

システム監査として2回/年、前期・後期のプログラムに沿って内部監査を行っている。

監査は事前に事務局で作成したチェックリストに基づき、各部の安全担当次長を監査リーダーとし、監査チーム5～6名で2時間～3時間程度で行っている。

主な監査内容は、プログラムの進捗状況、リスクアセスメントの実施状況、リスクの低減対策、作業手順書の作成・見直し、特定作業登録状況等を中心に取り組み状況のフォローを行っている。

導入当時、他部門の監査で2時間～3時間も拘束されるのは大変だとの意見もあったが

相互監査を行うことにより、他部門の取り組み状況と自部門の取り組み内容の違い、方向性等が認識されるようになり、今は活発に監査が実施されるようになった。

6 マネジメントシステム導入による期待効果

- ① 休業災害発生に繋がる、危険・有害要因が顕在化し、その対策が行われた。
- ② リスクアセスメントを実施することで、危険有害要因が明確になるとともに、リスクに対する共通認識が得られた。
- ③ システム化することにより、各級管理者の役割が明確になった。
- ④ システム監査を行うことによって、各部の取り組み内容が他部に水平展開出来るようになった。
- ⑤ リスクアセスメントの結果、許容出来ないリスクの改善対策で設備の安全化が、推進出来た。
- ⑥ 残留リスクに対しては、抜本的対策が行われるまでの間、TBM・KYで取り上げ、具体的な作業指示が行えるようになった。

7 今後の課題

- ① 許容出来ないリスクを休業災害にしたため、設計・営業・管理部門でリスクアセスメントに取り組んでいないため、全所的な取り組みが必要である。
- ② 災害防止に重点をおいているため、衛生関係のリスク改善、特にメンタル面のリスク評価等の取り組みが必要である。
- ③ システム監査が内部監査であるため、厳正な監査を行うことが難しい面があり、妥協を許さない監査の実施が必要である。
- ④ 本システムを電子化し、紙等での保存を減少させる。

標準区分	所標準
標準分類番号	B26-60(制定)
制定	平成14年11月25日
改訂	平成 年 月 日
所管課	安全保安課

安全衛生マネジメントシステムマニュアル

承認	作成

目 次

1. 目 的.....	15
2. 用語の定義.....	15
3. 適用範囲.....	16
4. マニュアル管理.....	16
5. 安全衛生マネジメントシステム.....	16
5.1 安全衛生マネジメントシステムの一般必要事項.....	16
5.1.1 目的.....	16
5.1.2 安全衛生マネジメントシステムの枠組みと文書体系.....	16
5.1.3 安全衛生マネジメントシステムの実行.....	17
5.1.4 安全衛生マネジメントシステムの体系.....	17
5.2 安全衛生管理方針の表明 (POLICY).....	20
5.3 計画の策定 (PLAN).....	20
5.3.1 リスクアセスメント及び実施事項の特定.....	20
5.3.2 法的及びその他要求事項の特定.....	22
5.3.3 安全衛生管理目標の設定.....	23
5.3.4 安全衛生管理計画 (安全衛生マネジメントプログラム) の作成.....	24
5.4 実施及び運用 (DO).....	25
5.4.1 体制及び責任.....	25
5.4.2 安全衛生マネジメントシステムに関する教育.....	28
5.4.3 情報の伝達・意見の反映 (コミュニケーション).....	29
5.4.4 安全衛生マネジメントシステムの文書.....	31
5.4.5 安全衛生マネジメントシステムの文書管理.....	32
5.4.6 安全衛生マネジメントシステムの運用管理 (日常管理).....	33
5.4.7 緊急事態への準備と対応.....	34
5.5 点検及び是正処置 (CHECK).....	35
5.5.1 安全衛生管理計画 (安全衛生マネジメントプログラム) 実施状況の点検及び是正処置.....	35
5.5.2 災害・事故発生時における問題点の把握・改善.....	37
5.5.3 システム監査.....	37
5.5.4 記 録.....	39
5.6 所長による見直し (ACTION).....	39

1 目 的

本マニュアルは、厚生労働省指針「労働安全衛生マネジメントシステムに関する指針」（平成11年労働省告示第53号）に基づき、当所の安全衛生マネジメントシステムを確立するとともに、所の安全衛生管理方針を遵守し、安全衛生管理目標を達成するための基本事項を定めたものである。

2 用語の定義

本マニュアルにおいて用いる用語の定義は次のとおり。

- (1) 当 所 :
- (2) 安全衛生マネジメントシステム : 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・運用及び当該計画の実施状況等の日常的な点検・改善までの一連の過程並びに一定期間に行う当該過程の見直し等を連続的かつ継続的に実施する仕組みをいう。
- (3) 安全衛生管理方針 : 安全衛生管理水準の向上を図るため、所長が表明する安全衛生管理に関する基本的な考え方をいう。
- (4) 安全衛生管理目標 : 安全衛生管理方針に基づき、所長が設定する一定の期間内に達成すべき安全衛生管理の到達点をいう。
- (5) 安全衛生管理計画 (安全衛生マネジメントプログラム) : 一定の期間内に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、担当部門等について定めた計画をいう。
- (6) 危険・有害要因 (リスク) : 労働災害に結びつく可能性がある危険又は有害要因をいう。
(例)
ア. 機械、器具その他の設備による危険要因
イ. 爆発・発火・引火性の物等による危険要因
ウ. 電気、熱等のエネルギーによる危険要因
エ. 作業方法から生じる危険要因
オ. 作業場所に係る危険要因
カ. 原材料、化学薬品、ガス、蒸気、粉じん、酸素欠乏空気等による有害要因
キ. 放射線、高・低温、超音波、騒音、振動、異常気圧等による有害要因
ク. 計器監視、精密機械工作等の作業による有害要因
ケ. 廃棄、廃液又は残さい物による有害要因
コ. 換気、照明等作業場の状態に係る有害要因
ク. その他、作業行動から生じる危険又は有害要因
- (7) リスクアセスメント : 危険・有害要因を特定しその重大度を数値化して改善対策を検討する手法をいう。

- (8) 緊急事態 : 労働災害発生の急迫した危険がある次のような状態をいう。
ア. 火災、爆発、化学物質の漏洩等の他、自然災害（地震、台風、洪水等）により労働災害発生の急迫した危険がある状態及び近隣へ重大な影響を及ぼす危険がある状態
イ. 労働災害発生時で被災者が救助を要する状態又は二次災害の発生の恐れがある状態
- (9) システム監査 : 当所の安全衛生マネジメントシステムが適切に実施・運用されているかについて、安全衛生管理計画の期間を考慮して一定期間毎に行う調査及び評価を行うシステム監査をいう。
- (10) 所安全衛生管理者 : 総務部長をいう。
- (11) 安全衛生担当課 : 安全保安課及び衛生・放射線管理課をいう。
- (12) 各部 : 5.4.1 (1) に定める組織体制に含まれる各部をいう。

3 適用範囲

当所構内及び当所が工事を施工する現地における安全衛生活動に適用する。

4 マニュアル管理

本マニュアルは、当所の安全衛生マネジメントシステムの基本事項を規定するものとして、次のとおり管理する。

- (1) 本マニュアルは、所安全衛生管理者が作成、改廃を行い、所長が承認する。
- (2) 各部の管理担当課長は、新版或いは改正版が発行された場合は、旧版を廃棄し、常に最新版を保管・管理する。
- (3) 所安全衛生管理者の許可無しに、このマニュアルの内容を所外に開示してはならない。
- (4) 本マニュアルの作成・管理の具体的な事項については、「標準管理規則 細則」及び「安全衛生マネジメントシステム文書管理要領(B26-69)」による。

5 安全衛生マネジメントシステム

5.1 安全衛生マネジメントシステムの一般必要事項

安全衛生マネジメントシステムの一般的な必要事項を次に示す。

5.1.1 目的

所長は、安全衛生管理方針に基づき、安全衛生管理目標を達成するため、安全衛生マネジメントシステムを確立し、維持・運用する。

5.1.2 安全衛生マネジメントシステムの枠組みと文書体系

安全衛生マネジメントシステムの枠組みと文書体系は、図-1に示すとおり。

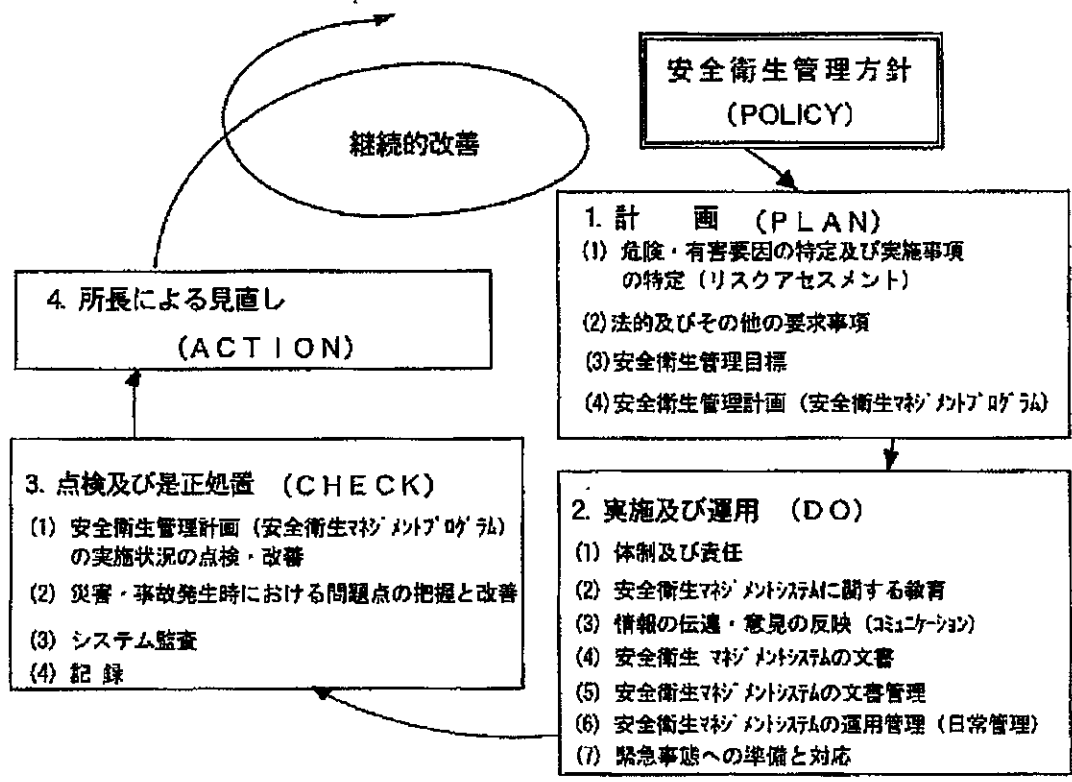


図-1 安全衛生マネジメントシステムの枠組みと文書体系

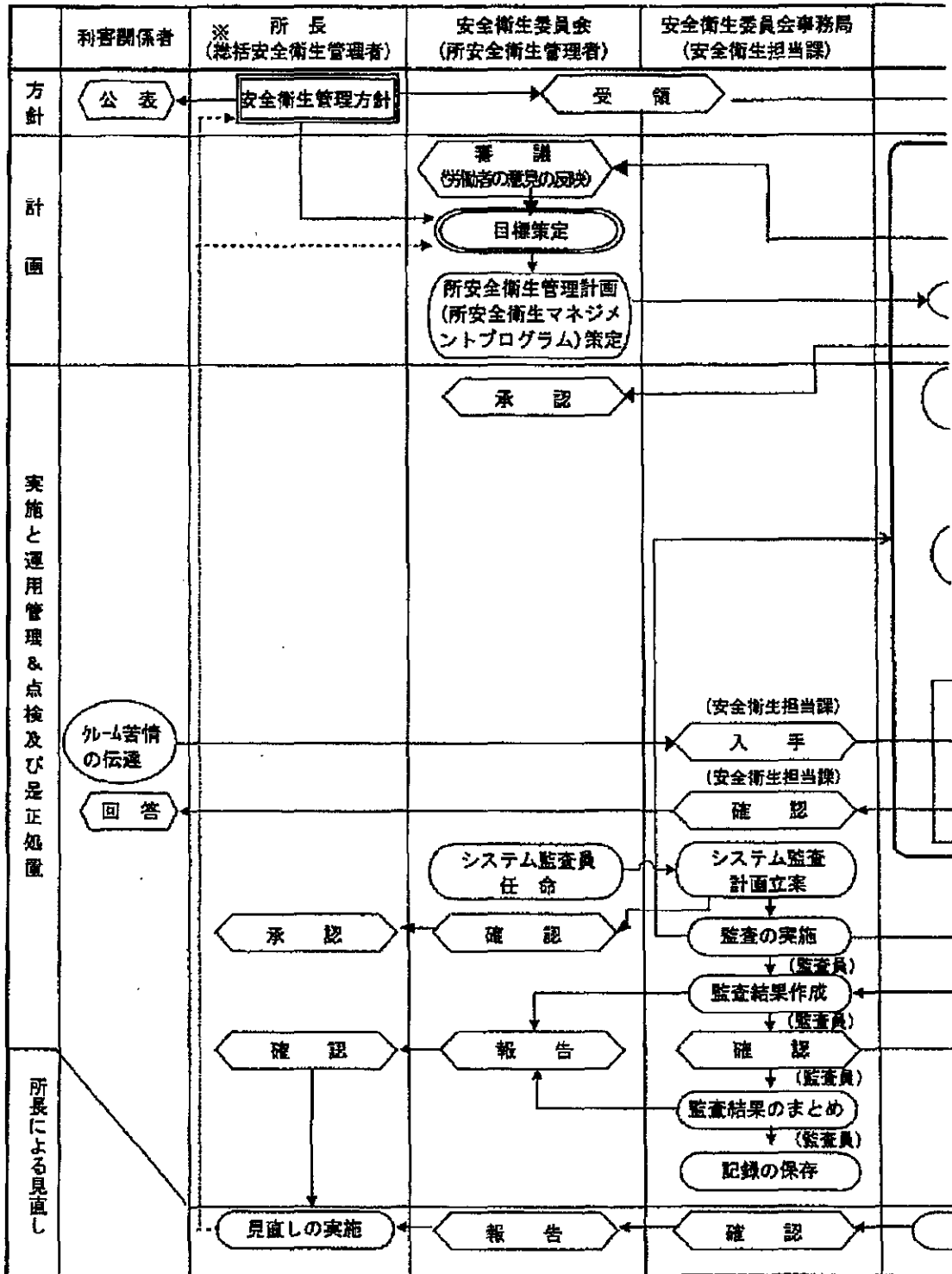
5.1.3 安全衛生マネジメントシステムの実行

所長は、安全衛生マネジメントシステムを有効かつ効果的に運用する手順を示した関連標準を別に定め、実行する。

5.1.4 安全衛生マネジメントシステムの体系

当所の安全衛生マネジメントシステムの体系は、図-2 に示すとおり。

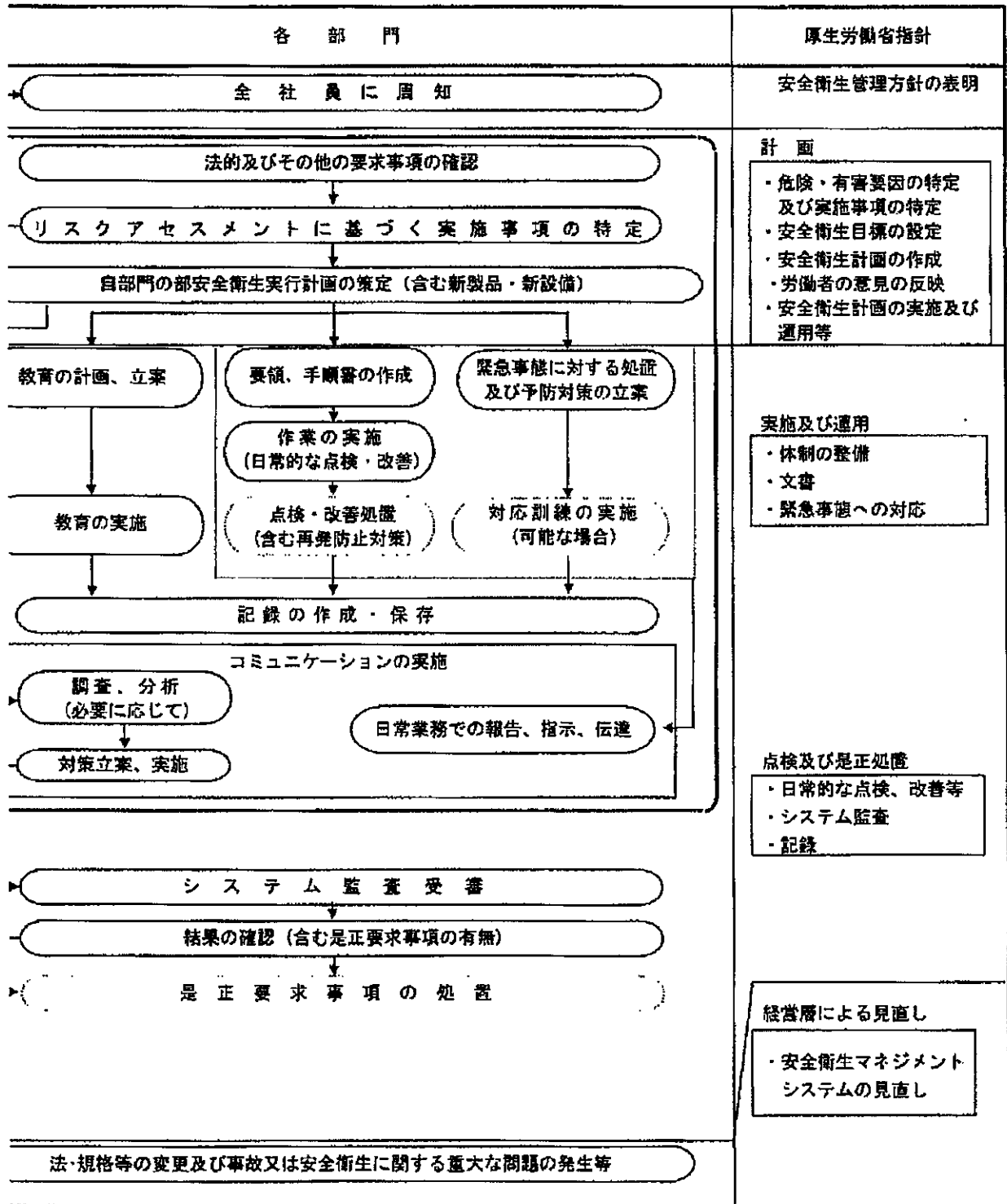
凡例 : 制定 : 策定 : 文書



※労働安全衛生法 第10条に規定する安全衛生管理を統括する者（以下同じ）

図-2 安全衛生マネジメントシステムの体系図

業務
審議、報告、公表等
→ 業務の流れ
-----> フィードバック



5.2 安全衛生管理方針の表明 (POLICY)

所長は、社の安全衛生基本方針に基づき、自らの安全衛生に関する重点課題とその取り組みに関する基本的な考え方を安全衛生管理方針として所標準 B00-23「安全衛生管理方針」に定め、所内外に表明し、安全衛生に対する姿勢を明確にする。

5.3 計画の策定 (PLAN)

所長は、所内外に表明した安全衛生管理方針に基づき、安全衛生活動を継続的に推進するために、危険・有害要因の特定及び実施事項を特定するとともに、法的及びその他要求事項を勘案した上で、安全衛生管理目標及び安全衛生管理計画（安全衛生マネジメントプログラム）を策定する。

5.3.1 リスクアセスメント及び実施事項の特定

各部長は、次の方法により、リスクアセスメントを実施する。

(1) リスクアセスメントの実施

「リスクアセスメント実施要領(B26-62)」に基づき、事業活動における危険・有害要因を評価し特定するとともに、登録する。

なお、リスクアセスメントの手順は、図-3のとおり。

(2) リスクアセスメントの結果の見直し

(a) 定期的（2回/年）に見直しを行う。

(b) システム監査の結果、不適合があった場合又は不適合が予測される場合には見直しを行う。

(c) 新製品製作時、新規機械・設備・工場レイアウト変更時・原材料導入時及び事業活動の変更時には見直しを行う。

(3) 危険・有害要因を除去・低減するために実施すべき事項の特定

前項で特定された危険・有害要因については、当該要因を除去又は低減する対策を実施するため、「リスクアセスメント実施要領 (B26-62)」に基づき、実施すべき事項を特定する。

なお、危険・有害要因（リスク）を除去・低減するための実施事項を特定・登録する手順は、図-4のとおり。

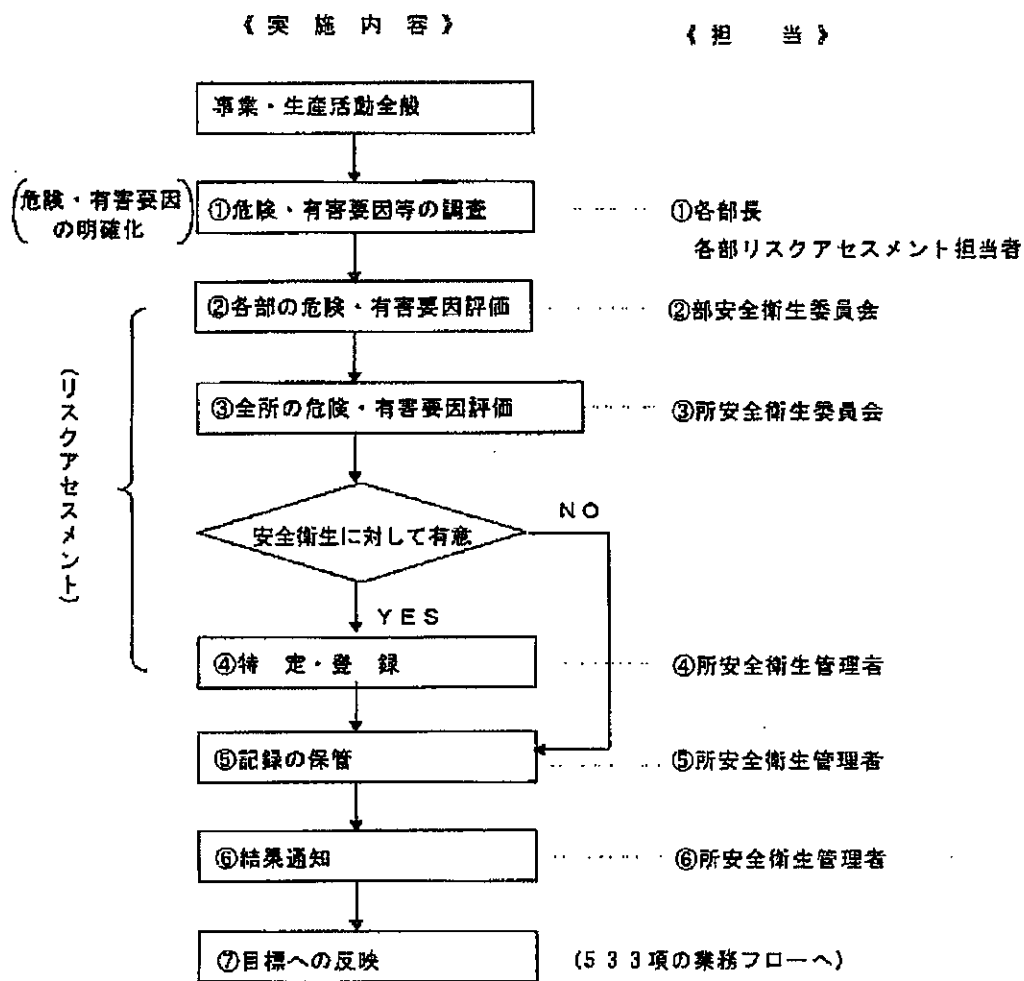


図-3 リスクアセスメントのフロー

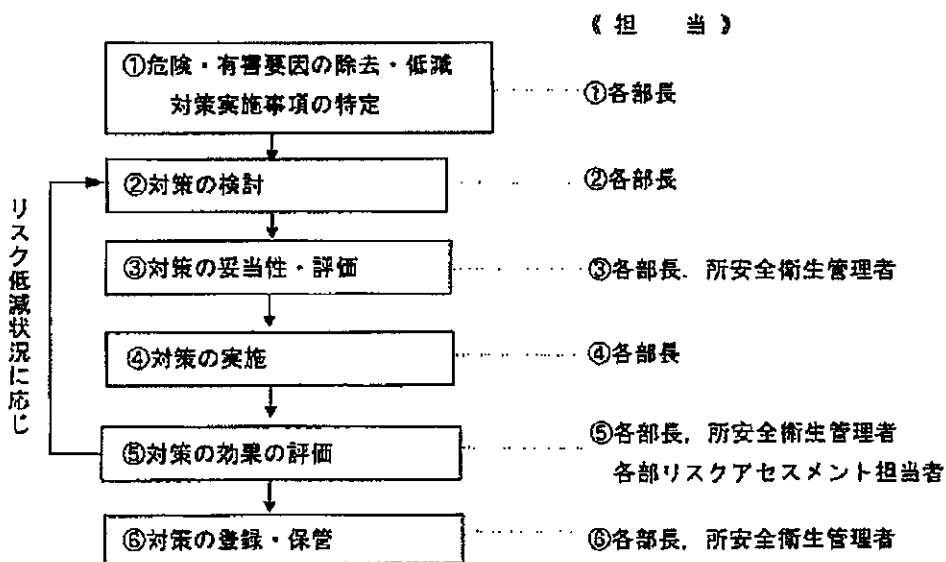


図-4 危険・有害要因（リスク）の除去・低減実施事項のフロー

5.3.2 法的及びその他の要求事項の特定

安全衛生マネジメントシステムにおいて、安全衛生関係法令、所標準等の要求事項を特定・登録する手順は、図-5のとおり。

なお、法的要求事項等で実施すべき内容は、所安全衛生管理者が定期的（1回/年）に最新の状態に見直しを行い、各関連部門へ通知する。

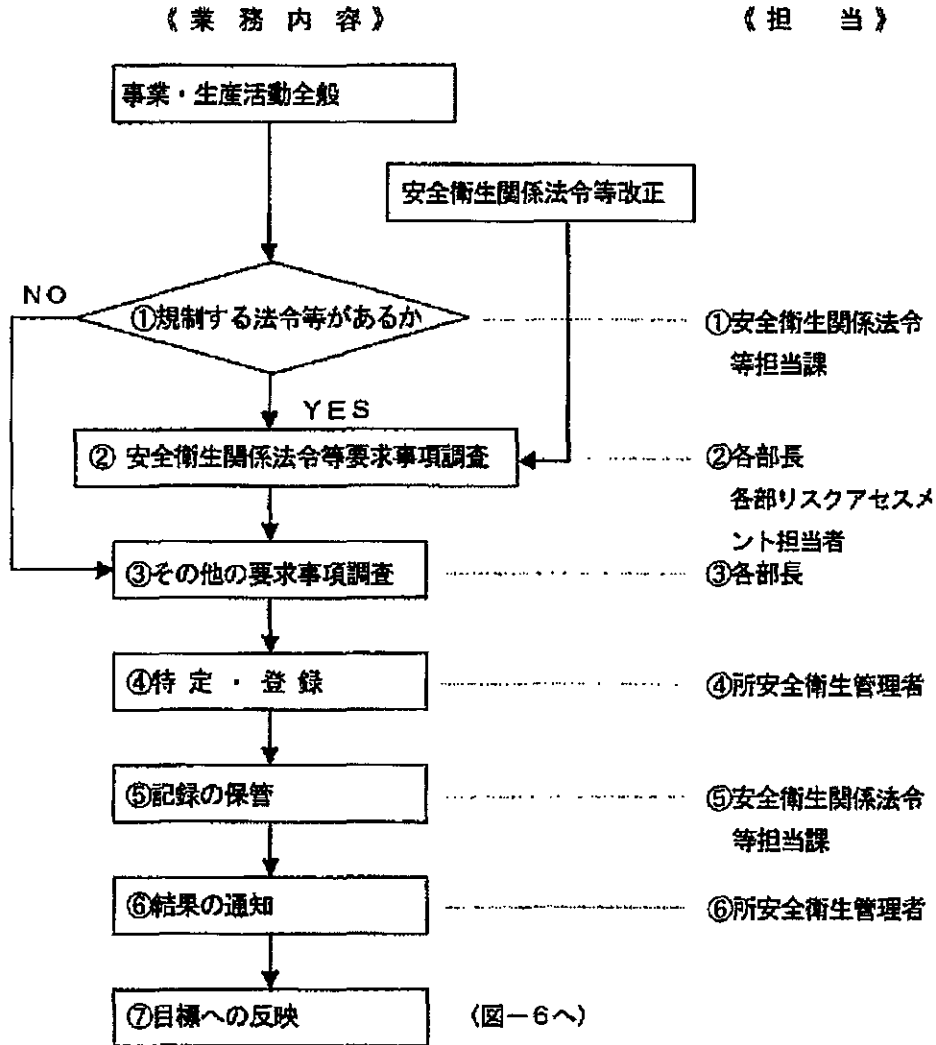


図-5 法的及びその他の要求事項の特定・登録フロー

5.3.3 安全衛生管理目標の設定

(1) 安全衛生管理目標の設定

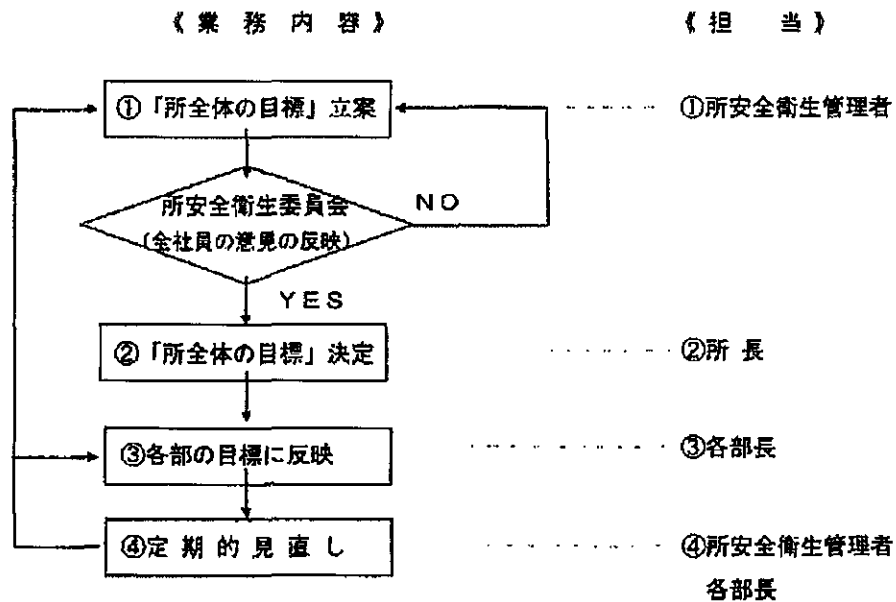
所長は、安全衛生管理方針に基づき、次の事項を留意の上、安全衛生管理目標を図一6の手順により設定する。

ただし、目標は経済的・技術的に達成可能な範囲とする。

- (a) 安全衛生管理方針に定められた事項
- (b) リスクアセスメントの結果と実施事項を特定した結果
- (c) 安全衛生関係法令、所標準等に基づく実施事項
- (d) 事業活動上の要求事項と利害関係者の要求事項
- (e) 達成度合いを客観的に評価できるよう可能な範囲で定量化（数値化）すること。
- (f) 安全衛生管理方針と整合性がとられていること。
- (g) 過去の安全衛生管理計画の実施及び運用状況、安全衛生管理目標の達成状況、災害状況等の結果

(2) 安全衛生管理目標の見直し

所長は、安全衛生管理目標を定期的（2回/年、5月・11月）に見直すとともに、必要に応じて随時、見直しを行い、継続的な改善を図る。



図一6 安全衛生管理目標作成フロー

5.3.4 安全衛生管理計画（安全衛生マネジメントプログラム）の作成

所長は、安全衛生管理目標を達成するため、次の事項に基づき、危険・有害要因の特定並びに法的及びその他の要求事項を特定し、日常的な安全衛生活動に係る実施事項等を内容とする安全衛生管理計画を策定する。

なお、安全衛生管理計画の作成手順は、図-7のとおり。

(1) 安全衛生管理計画の記載内容

- (a) 安全衛生管理目標
- (b) 管理責任者の明示
- (c) 施策（方法、手順）の記述
- (d) スケジュールの設定
- (e) 危険・有害要因を排除・低減するための実施事項
- (f) 安全衛生関係法令、所標準等に基づく実施事項
- (g) 日常的な安全衛生活動に係る事項
- (h) その他前年計画の実施結果に基づく事項等

(2) 安全衛生管理計画の見直し・変更

- (a) 定期的（2回/年、5月・11月）に見直しを行う。
- (b) 新製品の開発、新工法の採用及び機械・設備等の新規導入等により、新たに重大な危険・有害要因が生じた場合、又は大幅な法改正・経営事情の変化等が生じた際に、必要と判断された場合は、目標を含め見直しを行う。
- (c) システム監査の結果、必要が生じた場合は見直しを行う。

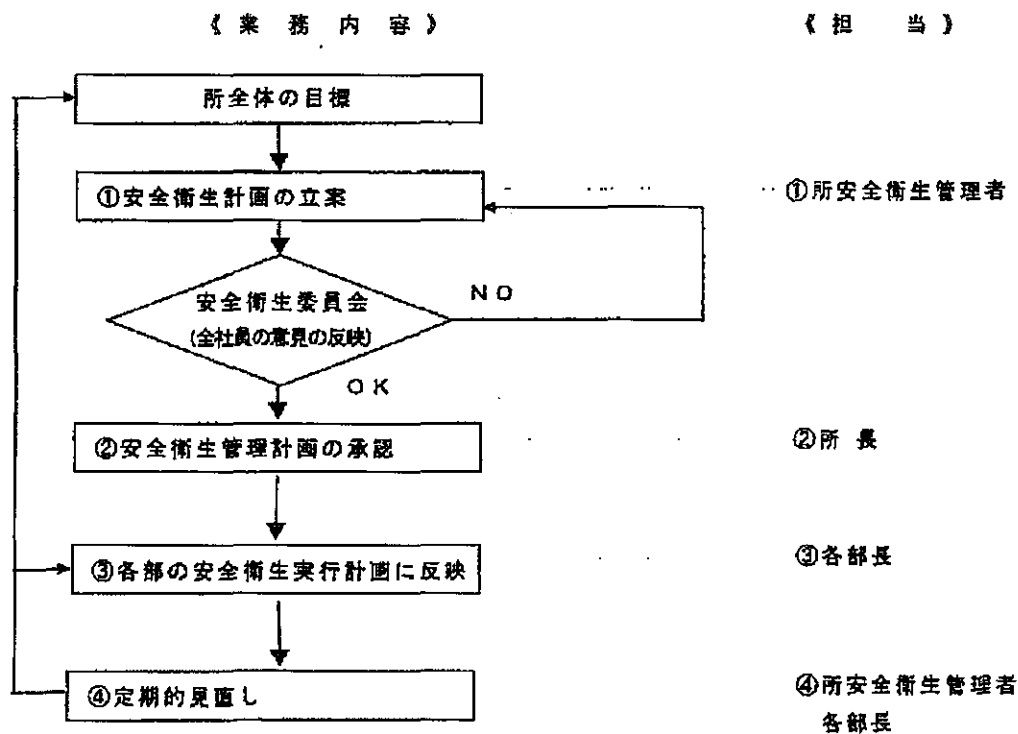


図-7 安全衛生管理計画作成フロー

5.4 実施及び運用（D O）

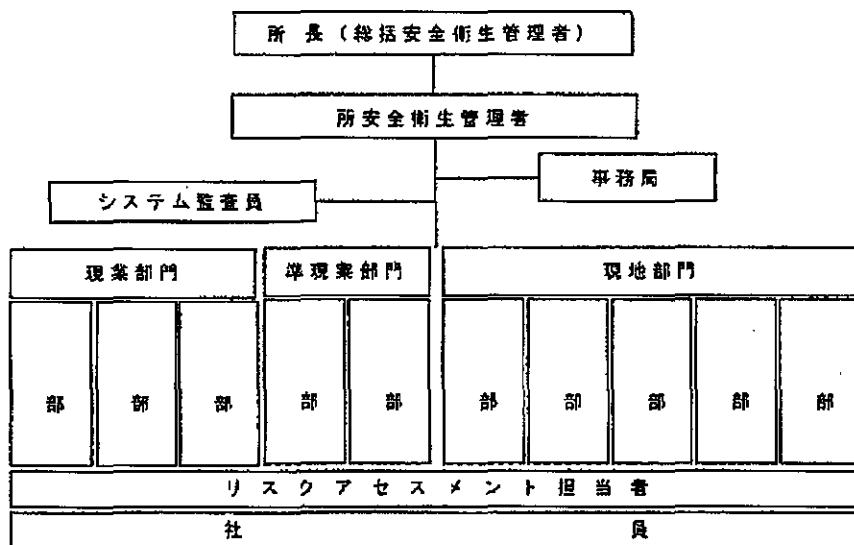
所長は、安全衛生活動を適切かつ継続的に実施するため、必要な資源（人的資源、専門的技能、技術及び資金）を準備するとともに、文書化されたシステムを構築し、明確化された責任と権限の下で運用する。

5.4.1 体制及び責任

所長は、安全衛生マネジメントシステムを適切に実施・運用する体制を次のとおり整備する。

(1) 組織体制

安全衛生活動を推進するための実行組織を図－8に示す。



- 所安全衛生管理者 : 総務部長
- 事務局 : 安全衛生担当課
- リスクアセスメント担当者: リスクアセスメント担当者教育を受講した者の中から所安全衛生管理者が任命
- システム監査員 : システム監査員教育を受講した者の中から所安全衛生管理者が任命

図－8 安全衛生活動実行組織図

(2) 責任と権限

7. 安全衛生に関する主な責任と権限は次のとおり。

	責 任	権 限
所 長 (総括安全衛生管理者)	<ol style="list-style-type: none"> ① 所の安全衛生管理に関する責任 ② 安全衛生活動の取り組みに関する基本理念及び基本方針の制定 ③ 要員と所定の技能、技術と資金の経営資源の確保 ④ 所安全衛生管理者の任命 ⑤ システム監査員へのシステム監査実施の指示 ⑥ 緊急事態発生時の所全体の総指揮 ⑦ 安全衛生マネジメントシステムの見直し ⑧ 事業所安全衛生委員会の開催 	<ol style="list-style-type: none"> ① 安全衛生マネジメントシステム及びそのマニュアルを履行・実施させる責任と権限を所安全衛生管理者に付与 ② 安全衛生マネジメントシステムマニュアル、安全衛生管理計画（安全衛生マネジメントプログラム）、システム監査計画及び安全衛生に関する所レベルの規定の承認 ③ 所全体の安全衛生管理目標及び部門安全衛生実施計画の承認 ④ 安全衛生活動組織の改正・廃止の承認 ⑤ システム監査計画の承認 ⑥ システム監査実施報告の承認 ⑦ 緊急事態対応活動の指揮 ⑧ 管理対象文書の承認
所安全衛生管理者	<ol style="list-style-type: none"> ① 安全衛生マネジメントシステムマニュアル、安全衛生管理計画（安全衛生マネジメントプログラム）及び安全衛生に関する標準の起案、安全衛生委員会への具申 ② 厚生労働省の指針の要求事項に適合した安全衛生マネジメントシステムが随実に実施されていることの確認 ③ 所の安全衛生委員会の討議に基づき、危険・有害要因の特定及び実施事項の特定結果並びに法規制及びその他要求事項の登録 ④ リスクアセスメント結果並びに法規制及びその他要求事項登録一覧表を、各部門長に周知 ⑤ 安全衛生に影響を及ぼす緊急事態を特定し、各部門への指示、伝達 ⑥ 安全衛生マネジメントシステムマニュアルの運営状況並びにシステム監査の結果及びシステム監査に基づく不適合事項の是正結果の所長への報告 ⑦ システム監査員及びリスクアセスメント担当者の任命 ⑧ システム監査員への特別監査の実施の指示 	<ol style="list-style-type: none"> ① 安全衛生マネジメントシステムの要求事項を設定し、実施維持させる権限 ② 安全衛生マネジメントシステム及び安全衛生実績に関する是正処置の指示・承認 ③ 安全衛生管理方針・目標及び安全衛生管理計画の不整合の是正指示 ④ テーマ毎に担当する部課の決定 ⑤ 管理対象文書の審議及び承認 ⑥ システム監査員の任命及びリスクアセスメント担当者の任命 ⑦ 法規制等の要求事項登録表の承認
システム監査員	<ol style="list-style-type: none"> ① 安全衛生担当課と協議し、システム監査計画を作成 ② 所長の承認を得たシステム監査計画に基づく監査の実施 <ul style="list-style-type: none"> ・ 監査対象部門の関係者に対して頓票・諸資料の提出と実行内容の説明を求め、安全衛生活動の確認・立会・点検及び監査業務上必要な要求の実施 ・ 必要に応じて関係者以外の者に対する確認・立会・意見及び報告の要求 ③ 監査対象部門の責任者への監査結果の通知、是正の要求 ④ 監査結果及び監査対象部門の是正結果の所長（経由：所安全衛生管理者）への報告 ⑤ 所長及び所安全衛生管理者の指示によるシステム監査の実施 	
リスクアセスメント担当者	<ol style="list-style-type: none"> ① 担当部課の安全面、衛生面のリスクアセスメントの実施 ② リスク低減対策内容の検討と再評価 	

1. 各部課長の責任と権限

本マニュアルによって定められた職務を実行する責任と権限を有する。

	主 な 職 務 内 容
各 部 長	<ul style="list-style-type: none"> ① 各部における安全衛生マネジメントシステムの運営に関する総括 ② 各部の安全衛生実行計画の立案 ③ 各部の安全衛生実行計画の進捗状況の確認・是正、予防処置の確認 ④ 各部の安全衛生実行計画の進捗状況を総括安全衛生管理者、所安全衛生管理者に報告
各部課長	<ul style="list-style-type: none"> ① 部の安全衛生実行計画を実施するための具体的方法の立案 ② 部の安全衛生実行計画の内、課に関する内容の進捗状況を部長に報告 ③ 課の教育・訓練計画の立案及び実施 ④ 課活動におけるリスクアセスメントの実施と低減対策案の検討 (設備・施設の新規設置や構造変更、製造工程の変更、新規化学物質、法規制変更時) ⑤ 課における法規制への適合に関する点検 ⑥ その他、課での安全衛生マネジメントシステムの運用実施
安全衛生担当課長	<ul style="list-style-type: none"> ① 安全衛生管理目標及び安全衛生管理計画の立案 ② 安全衛生管理計画の進捗状況を総括安全衛生管理者に報告 ③ システム監査の実施 ④ 所全体の教育・訓練計画の立案・実施 ⑤ 所全体の労働安全衛生法令、規格等に関する整備・統括管理 ⑥ 法規制への適合に関する点検 ⑦ 所全体のリスク評価登録表、法規制等要求事項登録表の作成、管理 ⑧ 所全体の資格者（システム監査員等）養成と資格者登録管理 ⑨ その他、安全衛生マネジメントシステムの運営実施

5.4.2 安全衛生マネジメントシステムに関する教育

所安全衛生管理者は、安全衛生管理方針、目標を達成するため、必要な関連知識、技能及び訓練の必要性を確認し、適切な教育を計画的に実施する。

この安全衛生マネジメントシステムに関する教育の内容等は次のとおり。

教育の種類	目的	対象者	実施主管課	時間	内容	機会
一般者教育	安全衛生マネジメントシステムの概要、方針と目標などの基本的な知識の付与	新入社員	安全衛生担当課	1時間	・安全衛生マネジメントシステムの概要 ・安全衛生マネジメントシステムにおける社員の役割	新入社員教育時
監督者教育	安全衛生マネジメントシステムの実施、運用における必要な知識の付与	新任作業長	安全衛生担当課	1時間	・安全衛生マネジメントシステムの要点 ・安全衛生マネジメントシステムにおける関係者の役割、責任及び権限	新任作業長教育時
管理者教育	安全衛生マネジメントシステムの実施、運用における管理者の役割、責任及び権限、システム監査の知識の付与	新任管理者	安全衛生担当課	1時間	・安全衛生マネジメントシステムの内容 ・安全衛生マネジメントシステムの各級管理者の役割、責任及び権限	新任係長・主任 新任課長 新任部長教育時
システム監査員教育	安全衛生マネジメントシステム監査に必要な知識・技能の付与	候補者	安全衛生担当課	6時間	・安全衛生マネジメントシステム監査の目的、内容、方法他	必要の部度
リスクアセスメント担当者教育	リスクアセスメント担当者に必要な知識・技能の付与	候補者	安全衛生担当課	5.5時間	・リスクアセスメント担当者の目的、内容、方法他	必要の部度
新規入構者MS教育	安全衛生マネジメントシステムの概要、方針と目標などの基本的な知識の付与	新規入構者(協力会社)	現地は現地担当部門 〔内は安全衛生担当課が協力会に実施させる〕	1時間	・安全衛生マネジメントシステムの概要 ・安全衛生マネジメントシステムにおける社員の役割	新規入構者教育時

5.4.3 情報の伝達・意見の反映（コミュニケーション）

所長は、危険・有害要因及び安全衛生に関して得られる所内外からの情報は次に示すとおり、受入れて記録し、安全衛生管理目標に反映させる。

内部からの情報伝達は図-9及び外部コミュニケーションは図-10及び図-11に基づき実施する。

(1) 内部情報の反映

(a) 職制を通しての情報の伝達

- (i) 所長の方針・メッセージ等
- (ii) 安全衛生委員会からの情報
- (iii) その他の安全衛生関係の通知・周知等

(b) 日常業務の中での報告・指示の明確化

- (i) 設備・工程等の管理状況の報告
- (ii) 定期・日常点検結果の報告（基準から外れた際の報告と措置指示）
- (iii) 異常事態発生時の報告と対応処置

(c) 安全衛生改善に関する社員からの提案

(2) 安全衛生マネジメントシステムマニュアル及び標準等への反映

(3) 記録の保管

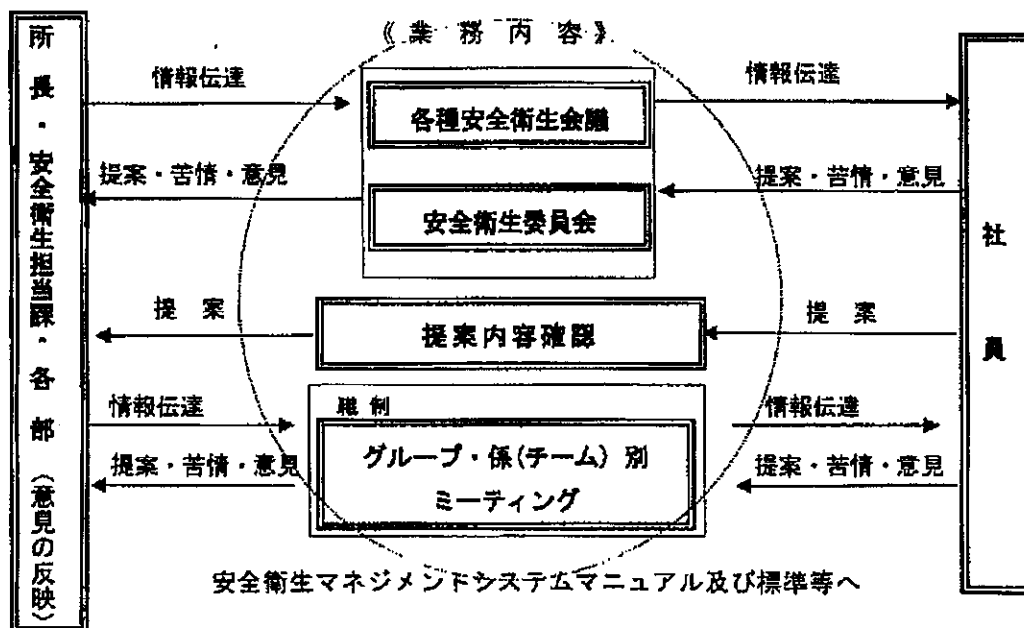


図-9 内部コミュニケーションフロー