

ダイハツ工業株式会社 滋賀（竜王）工場

I 事業場の概要

- ① 所在地 滋賀県蒲生郡竜王町大字山之上2910
- ② 従業員数 本体約6,000名
- ③ 業 種 輸送用機械器具製造業（自動車製造）
- ④ 事業内容 ユニット部門：エンジン・ミッションの製造
車 両 部 門：ムーヴ、ムーヴラテ、タント、ミラジーノの製造

II OSHMS導入の背景

従来から安全衛生の諸活動を積み重ねてきたが、以下に示すように、さらなる進化が必要になった。

- (1) 年々労働災害は減少してきたが、近年、減少率が鈍化し、新たな一歩を踏み出さないと災害ゼロの達成不可
- (2) 「無災害の職場」でも必ずしも「危険のない職場」ではなく、職場に潜む危険をなくすための新たな「しかけ」の構築
- (3) 高年齢労働者および健康診断での有所見者の増加により、健康づくり、快適な職場づくり等の「衛生活動」の強化
- (4) 現場の管理監督者の Negative な潜在意識（結果オーライ指向、やらされ感・形骸化）の改革
 - ・プロセス評価ができる仕組みづくり
 - ・現場第一線管理・監督者へ安心できる安全衛生活動の仕組み提供
- (5) 従来からの諸活動の確実な伝承（明文化）

<従来からの安全衛生諸活動>

- ・職長による作業者観察
- ・危険予知/ヒヤリハット摘出活動
- ・怖さの体感
- ・頻発停止（チョコ停）対策
- ・安全グループミーティング
- ・労使安全パトロール等

Ⅲ OSHMS導入の経過

2000年～	中央労働災害防止協会の各種研修会に参加、マニュアル作成準備
2002年7月	キックオフ
2002年7月	工場長による安全衛生方針の表明
2002年8月	マニュアルの発行
2003年4月	2次文書（付随文書）を発行（43規程）し、本格運用開始
2003年7月	工場内部監査の実施（1回目）
2004年4月	工場内部監査の実施（2回目）
2005年5月	工場内部監査の実施（3回目）
2006年1月	2003年4月以降、システムの改善を継続し、2006年1月末現在、2次文書の追加、制定が8規程、累計51規程となり、マニュアルおよび2次文書の改訂累計は74回となった。

Ⅳ システムづくりでの留意点と工夫

(1) 職場がさらに自主的安全衛生活動へシフトするよう意識

システムづくりの過程で、絶えずQ（品質）・C（コスト）・D（生産）の諸活動と対比しながら、迷った時には、自主的活動が定着しているコスト低減活動を掘りどころとした。

(2) 先行システム（ISO14001、ISO9001）の参照および重複防止

- ① マニュアル各章の名称、章番号をISO14001にできる限り合わせた。
- ② ISO14001での化学物質管理に衛生面取扱いを併合し、管理と取扱い全てをOSHMSへ移行した。
- ③ 記録帳票を共用した（例：受け入れ時教育 安全衛生・環境保全・品質を1枚の帳票内に記入）。

(3) 使いやすいシステム

- ① 誰もが、いつでも最新版のマニュアル、2次文書を見られるように、社内メールシステム内に掲示した。
- ② 記録帳票は、規程本文を読まなくても使い方が理解できるよう、以下の事項を全ての帳票に記載した。
 - ・承認ルート、回付ルート、配付先 : 記録の保管部署、保管期限
 - ・記録帳票の作成（改訂）日 : 2次文書番号

V OSHMS導入の成果

- (1) やるべき活動とその方法が明確になり、工場トップから各職場までが共通認識のもとに活動でき、人・部門でのバラツキが少なくなった。
 - ① 安全衛生諸活動の明文化（マニュアルおよび2次文書）
 - ② 年間「工場」安全衛生推進計画で各職場共通活動事項およびその目標値を指示、目標達成状況を毎月の安全衛生委員会及び労使安全パトロールで確認
- (2) リスクアセスメントは、工場トップを含め、誰もが客観的に評価できるため、災害事例からの横並び対策の優先度判定等にも活用できた。
- (3) 明文化することにより、新任の管理・監督者に工場の安全衛生活動を正確に伝承できるようになった。
- (4) 工場内部監査の実施により、その機会を利用して、各職場が自主的に活動全体の評価と是正をするようになった。
- (5) 工場内部監査は、他工場も参画し、良い点を吸収しやすくなった。
- (6) 工場安全スタッフの人員削減に繋がった。(△30%)

VI 今後の課題

- (1) 活動の深化

活動のやり方、目標値が明確になり、各職場の活動状況の「見える化」ができてきたが、反面、活動の評価指標（目標と実績の数値）を追いすぎて、活動の深さが足りない職場もあり、工場安全スタッフによる地道な指導に加え、深さが測定できるシステムへ改善する。
- (2) 最適活動アイテムの提供

危険ゼロに向けて、職場に適した活動アイテムのタイムリーな提供を図る。
- (3) リスクアセスメントの改善と定着

アセスメント実施対象設備・工程が多いため、効率的、かつ、漏れのない進め方と評価方法を追求していく。
- (4) 地震対応を含めた「防災マネジメントシステム」の充実

近年の大規模製造業における重大災害の発生を受け、2005年9月に工場内部監査等をOSHMSに包含した「防災マネジメントシステム」を立ち上げたが、地震対応、火災予防面でのさらなる充実を図る。

VII 参考添付（システム文書から抜粋）

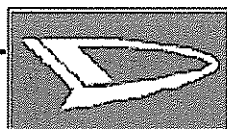
- (1) 安全衛生方針…………… 47 ページ
- (2) マニュアルの表紙…………… 48 ページ
- (3) マニュアルの目次…………… 49 ページ
- (4) マニュアル2次文書（付随文書）リスト …… 50 ページ
- (5) 2次文書
 - ① リスクアセスメント実施要領…………… 51 ページ～55 ページ
 - ② OSHMS工場内部監査実施要領…………… 56 ページ～61 ページ

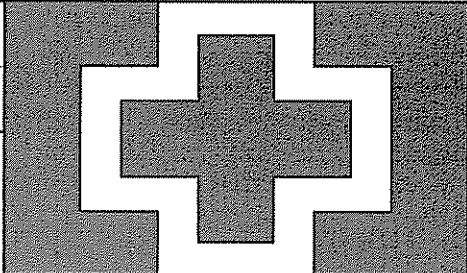
滋賀(竜王)工場 安全衛生方針

滋賀(竜王)工場
工場長

全員参加による安全衛生活動を推進し、
安全で明るく、快適な工場づくりに努める。

1. 労働安全衛生法をはじめ、関係する法令、ならびに会社、職場で定めた安全衛生に関する決め事を遵守し、安全衛生を確保する。
2. 安全衛生マネジメントシステムの自主的で適切な実施、および運用により、安全衛生管理の維持向上を継続的に推進する。
3. 働きやすい職場環境づくりに向けて、改善活動に継続的、積極的に取り組む。



分類番号		改正			
SR-OS-001			承認		立案
制定日		9 回改正			
02.08.01					

滋賀（竜王）工場

労働安全衛生マネジメントマニュアル

No	改正年月日	改正内容	改正理由	承認
	'03.07.01	・ 詳細は、OSHMS制定・改正リスト'03.07.1及び巻末参照のこと		
	'03.11.01	・ 詳細は、OSHMS制定・改正リスト'03.11.01及び巻末参照のこと		
	'03.12.24	・ 詳細は、OSHMS制定・改正リスト'03.12.24及び巻末参照のこと		
	'04.03.16	・ 詳細は、OSHMS制定・改正リスト'04.03.16及び巻末参照のこと		
	'04.06.03	・ 詳細は、OSHMS制定・改正リスト'04.06.03及び巻末参照のこと		
	'04.10.04	・ 詳細は、OSHMS制定・改正リスト'04.10.04及び巻末参照のこと		
	'04.12.09	・ 総括安全衛生管理者を、工場長から副工場長に変更	・ 工場長と総括安全衛生管理者の役割見直し	
	'05.06.22	・ 詳細は、OSHMS制定・改正リスト'05.06.22及び巻末参照のこと		
	'05.07.08	・ 総括安全衛生管理者の変更	・ 副工場長職が無くなったため	

目次

第 1 章	総 則	P1
第 2 章	用語の定義	P2
第 3 章	安全衛生方針	P4
第 4 章	危険又は有害要因の特定と実施事項の特定	P5
第 5 章	法令、社内標準の周知と実施及び運用	P6
第 6 章	安全衛生年度方針	P7
第 7 章	安全衛生目標及び安全衛生推進計画	P8
第 8 章	体制の整備	P10
第 9 章	教 育	P12
第10章	コミュニケーション	P14
第11章	労働安全衛生マネジメントシステム文書	P16
第12章	安全衛生文書の管理	P17
第13章	緊急事態への準備と対応	P18
第14章	日常的な確認と改善	P19
第15章	システム監査	P21
第16章	安全衛生記録の管理	P24
第17章	労働安全衛生マネジメントシステムの見直し	P25
	別表1 (安全衛生に関する主な法令)	P27
	別表2 (安全衛生に関する全社規定、安全衛生標準等)	P31
	別表3 (安全衛生に関する工場標準)	P33
	別表4 (システム各級管理者の役割、責任及び権限)	P34

OSHMS 2次文書一覧

関連するマニュアルの章	分類番号	文書名
第4章	SR-OS-04-001	設備社内安全衛生環境立会実施要領
第4章	SR-OS-04-002	リスクアセスメント実施要領
第4章	SR-OS-04-003	作業観察実施要領
第4章	SR-OS-04-004	KY、ヒヤリ・ハット摘出活動実施要領
第4章	SR-OS-04-005	設備頻発停止対策実施要領
第5章	SR-OS-05-001	高圧・特別高圧電気危険標識表示基準
第5章	SR-OS-05-002	設備の自動扉安全表示基準
第5章	SR-OS-05-003	屋内歩行帯表示基準
第5章	SR-OS-05-004	安全禁則作成・掲示要領
第5章	SR-OS-05-005	フォークリフト運転及び標示要領
第5章	SR-OS-05-006	スタッカー式クレーン作業開始前点検実施要領
第5章	SR-OS-05-007	設備安全装置作動点検要領
第5章	SR-OS-05-008	産業用ロボット教示等の作業開始前点検実施要領
第5章	SR-OS-05-009	保護具着用基準作成・掲示要領
第5章	SR-OS-05-010	「安全衛生」ワッペン着用基準
第7章	SR-OS-07-001	年度安全衛生推進計画書作成要領
第9章	SR-OS-09-001	新任監督者安全衛生教育要領
第9章	SR-OS-09-002	1t未満ウォーク式フォークリフト指名業務規定
第9章	SR-OS-09-003	請負会社社員の指名業務規定
第9章	SR-OS-09-004	0.5t未満のクレーン操作教育要領
第9章	SR-OS-09-005	指名業務等能力向上教育対象者管理要領
第9章	SR-OS-09-006	指名業務等の充足率算出基準
第9章	SR-OS-09-007	構内自動車運転許可特別措置要領
第9章	SR-OS-09-008	交通安全立哨実施要領
第9章	SR-OS-09-009	新入社員受入前準備と安全作業確認要領
第9章	SR-OS-09-010	受入時及び配置替時安全衛生教育要領
第9章	SR-OS-09-011	応援会社社員・期間社員・派遣社員の指名業務規定
第10章	SR-OS-10-001	安全衛生朝礼及び安全衛生グループミーティング実施要領
第10章	SR-OS-10-002	安全衛生グループリーダー規定
第10章	SR-OS-10-003	安全衛生表彰基準
第4～7章、第9～17章	SR-OS-12-001	安全衛生文書・記録管理要領
第13章、第14章	BOSMS	防災マネジメントシステムマニュアル
第14章	SR-OS-14-001	労使安全衛生点検会運営要領
第14章	SR-OS-14-002	作業環境改善項目選定要領
第14章	SR-OS-14-003	安全衛生計測機器等の管理要領
第14章	SR-OS-14-004	労働災害又は急病者発生時の処置要領
第14章	SR-OS-14-005	重大ヒヤリ・ハット発生時の処置要領
第14章	SR-OS-14-006	交通事故発生時の処置要領
第14章	SR-OS-14-007	労働災害対策会議実施要領
第14章	SR-OS-14-008	労働災害対策推進状況確認要領
第14章	SR-OS-14-009	滋賀(竜王)工場特別安全推進職場活動要領
第14章	SR-OS-14-010	災害の横並び展開実施要領
第14章	SR-OS-14-011	化学物質管理要領
第14章	SR-OS-14-012	構内工事に関する安全衛生・防災管理要領
第14章	SR-OS-14-013	冬用タイヤ装着基準
第14章	SR-OS-14-014	交通安全指導要領
第14章	SR-OS-14-015	安全スタッフによる安全衛生・防災監査実施要領
第14章	SR-OS-14-016	長欠者(1ヶ月以上)に対する復職確認要領
第14章	SR-OS-14-019	トイレの職場日常管理要領
第14章	SR-OS-14-020	地域・生活道路の通行制限規定
第15章	SR-OS-15-001	OSHMS工場内部監査実施要領

滋賀(竜王)工場標準		分類番号	SR-0S-04-002	改正 ヶ 所
(名称)	リスクアセスメント実施要領	制 定	'04年 12月 22日	
		1 回改正	'05年 11月 21日	
1. 目 的	職場の危険・有害要因を低減・除去するためのリスクアセスメントの実施方法を定める。			
2. 適用範囲	現業部門の全ての設備・作業(定常・非定常・異常処置)に適用する。			
3. 用語の定義	(1) リスクアセスメント 職場に潜在する危険・有害要因を抽出し、抽出した危険・有害要因を低減・除去することで、以下のステップで行なう。 1) 危険・有害要因を抽出する。 2) 抽出した危険・有害要因のリスク点を算出し、対策の優先順位を決める。 3) 計画的に対策を推進し、危険・有害要因を低減・除去する。 (2) 危険・有害要因 労働災害・労働疾病の可能性のある源			
4. 実施手順	(1) 職場の危険・有害要因の抽出とリスク点の算出 1) 職長は抽出した危険・有害要因の中から、工数・費用或いは対策の技術的難易度等から、ハードの恒久対策が直ぐに(概ね1ヶ月以内)出来ない危険・有害要因について、リスク点を算出する。 以下の安全衛生活動を通して、危険・有害要因を抽出する。 ① ヒヤリ・ハット ② KY ③ 作業観察からの不具合 ④ 設備頻発停止 ⑤ 安全スタッフや労使安全衛生点検等からの指導事項 ⑥ 課内安全衛生パトロール ⑦ 災害情報 ⑧ 設備・機械、化学物質等の新規導入時、或いは作業内容に変更が生じた場合等 危険・有害要因及び恒久対策の考え方については、「危険・有害要因及び応急対策・恒久対策の考え方」(別紙1)を参考にする。 ⑨ その他、職長及び担当者が抽出した不具合 2) その他、工場として展開する指示事項については、対策実施の有無に関係なく全てを抽出する。 3) リスク点の算出には、HE及び作業者をメンバーに加えることが望ましい。 4) リスク点は、下記の3項目の組合せで算出する。 A : 労働災害・労働疾病が発生した時の災害・疾病の程度 B : 災害・疾病発生の可能性 C : 危険・有害要因に近づく頻度 <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 10px auto; width: fit-content;"> リスク点 = A × B × C で表す。 </div> 5) 点数の付け方及びリスク点に応じた措置は、「リスク点の算出方法」(別紙2)による。 6) メンバーのリスク点に相違がある場合は、メンバー内で討議し決定する。			

滋賀(竜王)工場標準		分類番号	SR-OS-04-002	改 正 ヶ 所						
(名称) リスクアセスメント実施要領	制 定	'04年 12月 22日								
	1 回改正	'05年 11月 21日								
<p>(2) 対策の推進 室・課長はリスク点の算出を行ったものについて、以下を行なう。 1) リスク算出を実施したものを、リスト化する。 尚、リストの様式は指定しないが、「リスク対策推進表」(別紙3)を参考に にする。 2) 対策の優先順位を決める。 3) リスク低減、又は除去の対策内容・担当・納期を明確にし、対策を推進 する。 4) 頻度を定め進捗状況を管理する。(最低1回/6ヶ月以内)</p> <p>(3) 対策実施後のリスク点の再算出 職長は、対策実施後に、リスク点の再算出を行ない、室・課長が確認する。 尚、再算出後リスク点が『5000』以上の場合、室・課長は、再度対策を実 施する。</p> <p>5. 予算の確保 部、室・課長は、改善に必要な予算・工数の確保に努めなければならない。</p> <p>6. 生技の対応 導入1年以内の設備で、危険・有害要因の摘出があり、対策が必要なものは、 生技と製造、双方誠意を持って対策を進める。 (補足) 1年以内としたのは、暑熱、湿度など、夏季にならないと評価が出来 ないため。</p> <p>7. 記録の保管 各室・課は、リスクアセスメントに関する記録を3年間保管する。</p> <p>8. 関連規定</p> <table border="1" style="margin-left: 40px;"> <thead> <tr> <th style="text-align: center;">分 類 番 号</th> <th style="text-align: center;">文 書 名</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">SR-OS-04-005</td> <td style="text-align: center;">設備頻発停止対策実施要領</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">SR-OS-12-001</td> <td style="text-align: center;">安全衛生文書・記録管理要領</td> </tr> </tbody> </table> <p>9. 要領見直し この要領は、5年に1回見直しを実施する。 必要になった場合は、随時改正を行なう。</p> <p>10. 適用年月日 この要領は、'05年 11月 21日から適用する。</p>	分 類 番 号	文 書 名	SR-OS-04-005	設備頻発停止対策実施要領	SR-OS-12-001	安全衛生文書・記録管理要領				
分 類 番 号	文 書 名									
SR-OS-04-005	設備頻発停止対策実施要領									
SR-OS-12-001	安全衛生文書・記録管理要領									