

管理を行わなければならない。

- ◎ 化学会社は発注者として、SDM 最優先の管理体制を敷き、事業所あげて SDM の無事故・無災害を達成するよう最大限の努力をする。
- ◎ 事故・災害を防止するためには、日常的な安全衛生管理とともに、入構時の安全衛生教育などを行うことが重要である。

### ＜実施事項の例＞

#### 〔1〕 発注者（化学会社）の役割

1. 総括安全衛生管理者以下の製造部門、設備保全部門、安全衛生部署の SDM 管理組織（指揮命令系統）を明確にし、協力会社に周知する。
2. 特定元方事業者をはじめ協力会社に対して着工許可を与える部署については、詳細に役割分担および責任範囲を明確にし、工事関係者に周知徹底する。
3. 特定元方事業者及びその協力会社の工事監督者は、作業現場に常駐し定期修理全体を把握しながら施工および安全管理上の事項を管理する必要がある。そのための教育は化学会社が実施する。
4. 化学会社も製造部門職員に対して、運転停止操作等について事前に教育を行う。必要に応じて設備部署職員も教育する。

#### 〔2〕 特定元方事業者による統括組織の役割

1. 各種工事それぞれの管理体制を確立し、責任範囲、指揮命令系統および役割分担を明確にする。
  - ① 特定元方事業者をはじめ協力会社は工事監督者を定め、発注者（化学会社）との連絡調整を密にする。
  - ② 各種工事に必要な作業主任者は、有資格者より選任する。
  - ③ 工事関係者は、その工事および作業内容を熟知するとともにその範囲を明確にする。
2. 統括安全衛生責任者は、各工事の責任者が集まる工事連絡調整会議を主催する。  
会議出席者は、工事開始前に会議の内容を全ての作業員に周知する。
3. 当日の工程変更、追加工事および予定外工事は禁止する。進捗状況により工程等を変更する場合は、前日の工事連絡調整会議にはかり調整を行ってから工事を行う。
4. 工事方法・手順等を変更する場合は、当該作業員に必要事項を周知徹底する。
5. 新規入構作業員の教育は、統括安全衛生責任者が責任を持って行い、化学会社（設備保全部門）へ報告する。教育資料等は化学会社から提供を受ける。
6. 統括範囲の作業場所を適宜巡視し、不安全行動・不安全状態の撲滅をめざす。
7. 内燃機関（エンジンウェルダ、発電機、コンプレッサー等）、溶断機器、電気機器等着火源を有する機器は使用前に点検・整備し、化学会社の使用許可を受ける。

#### 〔3〕 SDM 体制の例（図 2. 7 参照）

1. 発注者（化学会社）
  - ① SDM 推進室の役割

- ・全体の工程進捗把握・連絡調整
- ・広報「SDMの無事故・無災害をめざして」(図2.10)の発行
- ・統括毎のパトロール、統括発会式・解散式の運営、感謝状授与

## ②安全指導グループ

- ・各製造部門毎に運転主任クラス(1名)を、安全指導グループ員に専任
- ・自BL内の社員・協力社員の不安全行動・不安全状態をパトロール、イエローカード制の採用
- ・製造部門長のスタッフであり、安全衛生課長のスタッフを兼任する。

## ③「まるS」体制(SDMの特別な体制)

- ・製造部門の操業従事者と設備保全部門のスタッフ及び他工場からの応援者等により構成
- ・動機器班、静機器班、計装班、電気班等に分かれる。

## 2. 特定元方事業者その他(ゼネコン等)

### ①統括組織

- ・協議組織の運営(議長、司会)
- ・作業間の連絡及び調整
  - 本日の作業結果・作業員数・残業の有無、明日の作業予定・作業員数、火気使用場所、重機使用場所、高所作業、上下作業、放射線使用等
- ・パトロール結果を含む安全関係の指示伝達事項
- ・製造部門よりプラント状況の報告(パージ状況、窒素封入範囲、活きエリア等)
- ・官庁検査の結果および予定確認
- ・明日の天気予報(台風対策の実施等)

- ②工事エリアの機器配置図を活用して、上記の作業場所等を確認し誤解やミスのないように調整する。

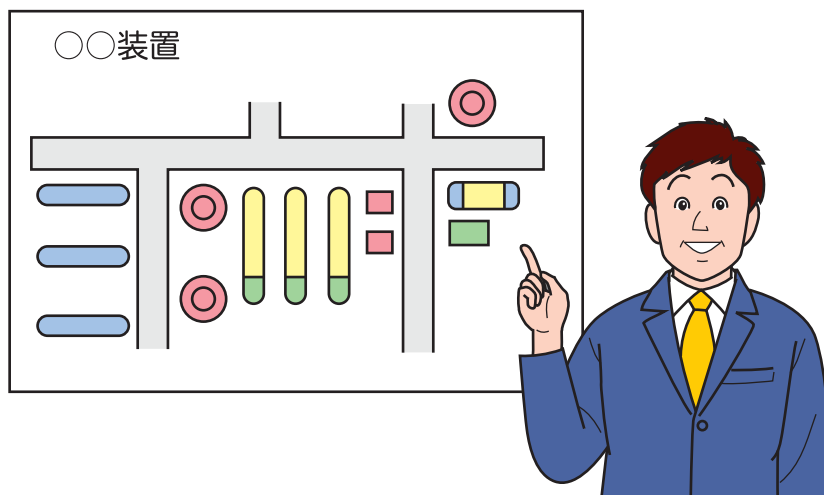


図2.9 工事箇所をプラント配置図に表示