

# 造船業における労働安全衛生マネジメントシステム

社団法人 日本造船工業会  
労務総務委員会労務安全衛生部会  
安全衛生小委員会

平成12年6月

# 目 次

はじめに

1. 安全衛生管理方針

2. 安全衛生管理体制、仕組み

2-1 体制

2-2 統括安全衛生管理体制

2-3 安全衛生委員会等

2-4 安全衛生管理規定

2-5 文書管理

3. 安全衛生管理目標

4. 安全衛生管理計画

5. 安全衛生管理計画の実施

6. 安全衛生管理活動項目

6-1 教育・訓練

6-2 日常職場安全衛生活動

6-3 作業の管理

6-4 機械・設備の管理

6-5 衛生・健康管理

6-6 緊急時の対応

6-7 災害原因分析

7. 安全衛生管理計画実施のフォロー

8. システム評価

9. システムの見直し

マネジメントシステム資料集（事例編）

## はじめに：

本冊子は、「造船業におけるマネジメントシステム」について纏めたものである。

1999年3月～4月に、国際労働機関（ILO）が労働安全衛生マネジメントシステムの国際的ガイドライン策定に向けて動き出し、わが国労働省はわが国の取り組みについて報告を行うなど、ILOの場における国際規格の策定に積極的に関与してきた。

この流れの中で、日経連は各産業界有志等から成る「労働安全衛生管理システム検討小委員会」を平成10年5月に発足させ、労働安全衛生管理マネジメントシステムに対する各産業界の今後の対応等について検討を行った。造船業界はこの委員会に業界代表を派遣し、造船業界の考え方並びに業界意見の反映に努めた。

この間、中央労働災害防止協会が1999年6月に安全衛生マネジメントシステムの評価基準を策定し、その後、自動車産業経営者連盟、（社）日本化学工業協会、（社）日本鉄鋼連盟等が各々の業界の特性を踏まえ、労働安全衛生管理指針を策定した。

労働省は、平成11年4月30日付で、「労働安全衛生規則」の一部改正を行い、同日、労働大臣名で「労働安全衛生マネジメントシステムに関する指針」を公表した。

この指針の目的は、「事業者が労働者の協力の下に一連の過程を定めて継続的に行う自主的な安全衛生活動を促進することにより、労働災害の潜在的危険性を低減するとともに、労働者の健康の増進及び快適な職場環境の形成の促進を図り、もって事業所における安全衛生の水準の向上に資する」ことにある。つまり、事業者の自主的な安全衛生活動を促進することにより、事業場における安全衛生管理水準の向上を図ろうとするものであるが、事業者に対し、強制的にシステムを実施させ、運用させようとするものではない。また、この指針は、すべての業種及び規模の事業場を対象としている。

造船業界の多くの事業所においては、各事業所独自の安全衛生管理基準を策定しているものの、グローバル化が叫ばれる中、安全衛生管理面においても国際基準に準拠する必要もことから、造船業の諸事情を勘案したマネジメントシステム策定の気運が高まり、上記日経連の委員会への参画を一つの契機として平成10年6月に、本会労務総務委員会労務安全衛生部会安全衛生小委員会の企画運営グループと安全対策推進グループが合同の策定委員会を設置し、検討を開始、全国造船安全衛生対策推進本部（全船安）加盟の中小事業所から、「我々が策定する際の参考となる内容とされたい」との要望から、本冊子に掲載している解説書要素を含んだ事例集が、中小事業所が比較的容易に自社のマネジメントシステムを作成するための参考となることを期待している。

最近の安全衛生管理の実態をみると、安全衛生管理のベテラン担当者の退職に伴い、安全衛生に係わる知識や労働災害防止のノウハウがうまく継承されていないといった問題がある。

このようなことから、個人的能力に左右されることが少ない連続的、継続的な安全衛生管理手法が求められていることから、本冊子がこれに十分応えられるものになっていれば幸いである。

社団法人日本造船工業会

労務総務委員会労務安全衛生部会安全衛生小委員会

委員長 杏 宏 一

「造船業における労働安全衛生マネジメントシステム」策定委員会委員：

主 査：相川 照朗（石川島播磨重工・本社人事部安全衛生健康管理グループ課長）

委 員：村上 秀明（三菱重工・本社勤労部安全保健管理課長）〈前任〉

同：藤川 盛夫（三菱重工・本社勤労部安全保健管理課長）

同：石井 真之（川崎重工・本社労働部安全保健グループ長）

同：岩崎喜久男（サヤス・ヒシ明昌・水島製造所総務部次長兼安全環境課長）

同：渡部 文寿（新来島どつく・大西工場総務部安全衛生課長）

同：冨田 武（住友重機械・本社労働部主管）

同：高橋 信雄（NKK・本社総務人事部安全健康管理チーム主査）

同：高野 晃（日立造船・本社人事部安全衛生専門部長）〈前任〉

同：河合 暢朗（日立造船・本社人事・総務部部長代理）

同：小笠原幸市（三井造船・本社人事部主査）〈前任〉

同：小田 俊夫（三井造船・本社人事部安全衛生担当課長）

事務局：岡村 敏一（（社）日本造船工業会総務部労務グループ長）

同：田中 俊孝（（社）日本造船工業会総務部労務グループ調査役）〈前任〉

同：福島 進（（社）日本造船工業会総務部労務グループ調査役）

（順不同、敬称略。各委員の役職は平成12年3月31日現在のものである。）

本マネジメントシステムの編纂にあたっては、本会の「造船業における安全衛生管理指針」〈改訂版〉（平成7年8月作成）を可能な限り採用した。また、諸資料については、策定委員会委員各社の協力を頂いた。

## 1. 安全衛生管理方針

事業者の安全衛生に関する基本的考え方を安全衛生管理方針として表明し、従業員、関係者に周知させることにより、安全衛生に対する姿勢を明確にする。

- \*安全衛生管理方針は文書にて定め、次の事項を含める。
  - ・労働者の協力の下に、安全衛生活動を実施すること。
  - ・労働安全衛生関係法令及び事業場の安全衛生規定等を遵守すること。
  - ・システムを適切に実施し、運用すること。

## 2. 安全衛生管理体制、仕組み

### 2-1 体制

事業者はシステムを適切に実施し、運用するために、管理組織を定めて管理者を指名し、それぞれの役割、責任、権限を明確にする。

- \*ライン、安全衛生スタッフ部門の位置付け、役割、権限、責任を文書にて明確に定め、関係者全員に周知させる。
- \*法令に規程された法定管理者も選任する。
- \*システムに係わる人材及び予算を確保するように努める。

### 2-2 統括安全衛生管理体制

元方事業者の従業員と協力会社の従業員が、混在して作業することによって生ずる災害を防止するため、統括安全衛生管理体制を確立する。

- \*統括安全衛生責任者及び協力会社の安全衛生責任者を選任する。
- \*災害防止協議会等の安全衛生協議組織の設置、運営要領を規定として定めておく。
- \*元方事業者は協力会社に対して安全衛生教育、情報の提供等について指導、援助する。

### 2-3 安全衛生委員会等

労使が協力しあって安全衛生に関する諸施策を調査審議するため、安全衛生委員会を設ける。設置が義務づけられていない場合は、職場懇談会等労働者の意見を聞くための機会を設ける。

- \*安全衛生委員会や職場懇談会等の設置、運営要領を規定として定めておく。
- \*規定の調査審議すべき事項に安全衛生目標や安全衛生計画に関する事項も含める。

### 2-4 安全衛生管理規定

事業所の規定類を体系的に定め、従業員に周知徹底させ、いつでも閲覧できるようにする。規定類を管理する部門を定め、定期的に見直す。

- \*基本規定とそれに関連した細則、基準、規格等の位置付け、相互関係を明確にしておく。

### 2-5 文書管理

安全衛生管理が適切に推進されるよう、手順等を文書にて定め、確実に継承していく。そのため、文書の保管、改訂、廃棄等について文書管理規定に定め、管理する。

\*文書により定め、文書管理規定に基づき管理する事項は次のものとする。

- 1 安全衛生管理方針
- 2 安全衛生管理目標
- 3 安全衛生管理計画
- 4 各層安全衛生管理者の役割、責任、権限
- 5 手順（手順には いつ、誰が、何を、どのようにするか等を定める）
  - ・機械、設備、化学物質等の危険、有害要因を特定する手順
  - ・危険、有害要因を除去・低減するために実施すべき事項 及び法・規程により実施すべき事項を決定する手順
  - ・安全衛生目標の設定及び安全衛生管理計画の作成に当たり、安全衛生委員会の場等で労働者の意見を反映する手順
  - ・安全衛生管理計画を実施する手順
  - ・安全衛生管理計画を実施するために必要な事項について、労働者、関係請負人その他の関係者に周知させる手順
  - ・安全衛生管理計画の実施に当たり、労働者の意見を反映する手順
  - ・機械、設備、化学物質等の取扱いに関する事項のうち、必要な事項を労働者に周知させる手順
  - ・文書を管理する手順
  - ・安全衛生管理計画の実施状況等のフォロー及び改善を実施する手順
  - ・発生した労働災害、事故等の原因の調査、問題点の把握、改善を実施する手順
  - ・システム評価実施の手順

\*文書は、電子媒体の形式でも差し支えない。

### 3. 安全衛生管理目標

安全衛生管理方針に基づいて一定期間内に達成すべき到達点を安全衛生管理目標として設定し、従業員に明示する。

- \*目標は文書にて定め、安全衛生管理方針の内容を具体化したものがあること。
- \*目標を設定する際は、特定された危険、有害要因を踏まえるほか、過去における安全衛生管理計画の実施、安全衛生管理目標の達成状況、労働災害の発生状況等も考慮する。
- \*目標を設定する際は、安全衛生委員会の場等で、労働者の意見を反映させる。
- \*目標は事業場の目標のほか、関係部署ごとの目標も設定する。
- \*目標は達成の度合いを客観的に評価できるよう、できるだけ数値で設定する。

### 4. 安全衛生管理計画

安全衛生管理目標を達成するため、危険、有害要因を特定し、具体的な実施事項、実施担当部署、日程等について定めた安全衛生管理計画を作成する。

- \*計画を作成する際は、安全衛生管理方針、安全衛生管理目標、過去の安全衛生管理計画の実施結果、安全衛生管理目標の達成状況、労働災害、事故、ヒヤリハット等の原因の調査結果、健康診断結果、病気休業統計、システム評価の結果等を考慮する。

- \*計画を作成する際は、安全衛生委員会の場合等での労働者の意見を反映させる手順を定め、意見を反映させる。
- \*安全衛生管理計画の期間は1年（年間計画、年度計画）を基本とするが、これに限らない。
- \*機械、設備、化学物質等を新規導入する場合など、安全衛生管理計画の期間中に状況が変化した場合は、必要に応じ「安全衛生管理計画」を見直し、必要な変更を行う。
- \*危険・有害要因を特定する手順を定めておく。
- \*危険・有害要因を特定する場合は、機械、設備等に係わる仕様書、取扱説明書、化学物質等に係わる安全データシート（MSDS）、災害事例、ヒヤリハット事例、健康診断結果等を活用する。また必要に応じセーフティー・アセスメント手法、リスク・アセスメント手法等を活用する。
- \*機械、設備、化学物質等の譲渡又は提供を受ける場合は、危険、有害要因の特定に資するよう、これらの取扱いに関する事項を記した書面を入手するよう努める。

「取扱いに関する事項を記した書面」  
 機械、設備に係わる取扱説明書や注意事項を記載した書面、化学物質等に  
 係わる安全データシート（MSDS）等がある。

「危険、有害要因の例示」  
 機械、器具その他の設備による危険要因  
 爆発性の物、発火性の物、引火性の物等による危険要因  
 電気、熱その他のエネルギーによる危険要因  
 作業の方法から生ずる危険要因  
 作業場所に係わる危険要因  
 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  
 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  
 計器監視、精密工作等の作業による有害要因  
 排気、廃液又は残滓物による有害要因  
 換気、採光、照明等作業場の状態に係わる有害要因  
 作業行動から生ずる危険要因

- \*危険、有害要因を除去・低減するために実施すべき事項及び法・規程により実施すべき事項を決定する手順を定める。

「実施事項の例示」  
 機械、設備等の安全装置の設置  
 無害又は有害性の低い化学物質への変更  
 局所排気装置の設置  
 作業方法・作業手順の改善  
 安全衛生教育の実施  
 法的要求事項

「日常の安全衛生活動の例示」

危険予知活動、ヒヤリ・ハット提案運動、4S活動

始業時ミーティング（TBM）、職場体操、安全衛生改善提案活動

健康づくり活動等

## 5. 安全衛生管理計画の実施

安全衛生管理計画に定められた実施事項を、労働者、関係請負人その他の関係者に周知させた上で、担当部門が定められた日程に従って実行し、また、実施状況のフォロー、問題点の把握等の活動を行う。

- \*安全衛生管理計画を実施する手順、実施のための必要事項を労働者、関係請負人その他の関係者に周知させる手順、実施に際しての労働者の意見を反映させる手順を定める。
- \*労働者等に周知させる事項には、関係する実施事項、具体的な進め方、日程、担当部署、実施者、遵守すべき事項、留意すべき事項等がある。
- \*労働者の意見の反映は、安全衛生委員会の活用の他に、始業時ミーティング（TBM）、職場安全衛生懇談会、安全衛生改善提案制度等、現場と密着した場面でも行われるようにする。

## 6. 安全衛生管理活動項目

### 6-1 教育・訓練

従業員の安全衛生を確保するため、必要な教育、訓練を計画的に行う。そのために実施体制を整備し、具体的な実施計画、教育内容を定める。

- \*事業者が従業員に行う「教育・訓練」として次のものが挙げられる。
  - ・ 関係法規と社内規定
  - ・ 必要な資格の取得
  - ・ 保護具の使用法
  - ・ 設備管理
  - ・ 有害物質の取扱い
  - ・ 緊急時の対応
  - ・ 安全衛生意識の高揚 等
- \*教育の対象者、内容、実施時期、実施体制、実施計画、講師の要件等を決めておく。
- \*教育、訓練の実施結果を記録し、保存する。
  - 教育名称・開催日・実施時間・場所・参加者名・講師名・講師資格・教育内容・使用テキスト名 等
- \*労働者に対してシステムに関する教育を行う。
  - 安全衛生教育・訓練の「実施要領」の作成
    - ・ 教育内容、受講対象職種、講師の要件 等
  - 安全衛生教育・訓練の「年間実施計画」の策定
    - ・ 教育科目、実施日、実施場所、講師 等



- 教育・訓練実施計画と教育内容の審議と周知
  - ・ 安全衛生委員会等を通じ審議を諮り周知する
- 安全衛生教育・訓練の実施結果の記録と保存
  - ・ 教育科目、開催日、教育時間、場所、参加者名、講師名、講師資格、内容、使用テキスト名、記録保存期間等
- 安全衛生教育・訓練の種類
  1. 労働安全衛生法に定められた教育
    - ・ 雇入れ者及び作業内容を変更した者への安全衛生教育 法 59 条 1,2
    - ・ 新任職長に対する安全衛生教育 法 60 条
    - ・ 安全衛生業務従事者に対する能力向上教育 法 19 条 2
      - 安全管理者、衛生管理者、安全衛生推進者、衛生推進者、作業主任者、元方安全衛生管理者、店社安全衛生管理者、その他の安全衛生業務従事者
    - ・ 特別教育 法 59 条 3
      - 研削といし、プレス機械、シャー、アーク溶接、電気取扱、フォークリフト運転(1トン未満)、揚貨装置運転(5トン未満)、高所作業車(10m未満)、巻上機運転、軌道動力車、小型ボイラ取扱、クレーン運転(5トン未満)、小型移動式クレーン(1トン未満)、建設用リフト運転、玉掛(1トン未満)、ゴンドラ操作、酸欠作業、エックス線・ガンマー線、粉じん作業、産業用ロボット(教示・検査) 他
    - ・ 危険有害業務従事者に対する安全衛生教育 法 60 条 2
      - (就業制限業務に従事する者、特別教育業務に従事する者 他に対する)
      - 就業制限業務 法 61 条
        - 揚貨装置運転(5トン以上)、ボイラー取扱い、ボイラー溶接、ボイラー整備、クレーン運転(5トン以上)、移動式クレーン運転(1トン以上)、ガス溶接、フォークリフト運転(1トン以上)、高所作業車運転、玉掛 他
      - 参考 免許：衛生管理者、衛生工学衛生管理者、ガス溶接作業主任者、特・1・2級ボイラー技士、エックス線作業主任者、ガンマー線作業主任者、揚貨装置運転士、特・普通ボイラー溶接、ボイラー整備士、クレーン運転士、移動式クレーン運転士 他
      - 技能講習：プレス作業主任者、乾燥設備作業主任者、はい作業主任者、足場作業主任者、建築物鉄骨組立等作業主任者、橋架設等作業主任者、ボイラー据付工事作業主任者、第1種圧力容器取扱作業主任者、特化物作業主任者、酸欠作業主任者、有機溶剤作業主任者、床上操作式クレーン(5トン以上)、小型移動式クレーン(1トン以上)、ガス溶接、フォークリフト運転(1トン以上)、高所作業車、玉掛、ボイラ取扱 他

## 2. 社内階層別教育、特別教育

- ・ 経営首脳者に対する安全衛生セミナー、安全衛生講習会
- ・ 新任ライン管理者に対する特別安全衛生研修会
- ・ ライン管理者に対する安全衛生講習会、KYT、RST（労働省方式安全衛生トレーナー）研修会
- ・ 作業指揮者に対する指名時教育
- ・ 作業員に対する階層別教育
- ・ 新入社員に対する基礎知識教育、配属先部門教育
- ・ 高齢者に対する高齢者教育
- ・ 社内特別教育
  - CO2半自動溶接作業員、5m未満足場作業指揮者、船内ガス検知作業員、振動工具取扱作業員、有機溶剤業務従事者 他
- ・ 管理者、労働者に対する安全衛生マネジメントシステムに関する教育

### 6-2 日常職場安全衛生活動

職場の安全衛生活動の活性化を図るため、全員が参加して日常職場安全衛生活動を行う。そのために活動の目的を明確にし、実施計画に基づいて実施する。実施状況について評価し、フォローすることで活動をさらに活性化させる。

\* 日常の安全衛生活動には、次のようなものがある。

- ・ 危険予知活動
- ・ ヒヤリハット提案運動
- ・ 4S活動
- ・ 職場点検パトロール
- ・ 始業前ミーティング（TBM）
- ・ 安全衛生改善提案制度
- ・ 指差呼称運動
- ・ 健康づくり運動

#### □ 日常の安全衛生活動の推進要領の策定

- ・ 活動の目的、推進責任者、各部署の役割、推進期間、具体的推進方法等を定める。それ以外に各活動では
    - 危険予知活動 …… KY手法の訓練、
    - ヒヤリ・ハット提案運動 …… 統一報告様式、提案に対するフォローアップ
    - 安全衛生改善提案制度 …… 統一報告様式、提案に対するフォローアップ表彰制度
    - 健康づくり活動 …… PRの方法
- などに注意する。

#### □ 日常の安全衛生活動の年間計画の策定

- ・ 安全衛生管理計画の中に折り込む。

#### □ 活動の実施結果の記録と報告

- ・ 安全衛生管理計画実施のフォロー時、取りまとめ報告する。

#### □ 活動の推進状況についての審議

- ・ 安全衛生委員会等で活動状況を報告し、方向づけの審議をはかる

### 6-3 作業の管理

事業者は、各作業について作業標準書を作成し教育する。また実作業において作業標準書通り行われているかフォローする。

\*作業標準書は

- ・作成・見直し要領を定め、これに基づいて作成する。
- ・保護具等安全衛生に関するポイントを含める。
- ・非正常作業や予想される異常事態への対応についても定める。

□ 作業標準書の作成要領の取り決め

- ・作成者、承認者、必要事項、必要な保護具
- ・安全衛生に関するポイント（保護具関係を含む）
- ・準備作業に関する事項
- ・使用設備・工器具に関する注意点
- ・非正常作業での注意点と異常事態への対応策

□ 作業標準書の見直し要領の取り決め

- ・定期的見直しサイクル
- ・使用設備の変更時
- ・新規治工具の導入時

□ 作業標準書の教育と周知

- ・新人への教育 講師は
- ・OJT教育 講師は
- ・作業現場へ作業標準書を掲示し、いつでも確認出来る環境づくり

### 6-4 機械・設備の管理

既設の機械・設備の安全性について見直しを行うことを定め、管理する。

新設の機械・設備について次のことを定め、管理する。

- (1) 機械・設備の管理責任者を定める。
- (2) 機械・設備の計画時に安全衛生事前評価を行う。
- (3) 機械・設備の運転、操作基準を作成し、教育を行う。
- (4) 機械・設備の保守管理要領を作成し、点検・検査を実施する。
- (5) 標識、表示を定め、適切に表示する。

\*既設の機械・設備の安全性の見直しについては制度化し、実施することが望ましい。

\*機械・設備の導入時における、計画・設計段階での安全事前評価

- ・事前評価の制度（責任部門、評価対象、手順、評価項目、評価結果の承認）を定め、実施する。

\*機械、設備の取扱いに関する事項を使用者に周知させる手順を定める。

\*機械・設備の点検・検査

点検・検査の方法、実施者、点検・検査要領について定め結果を記録する。

□ 機械・設備の管理規定

1. 管理すべき機械・設備のリスト及び管理責任者

## 2.計画、設計、改造時の安全衛生事前評価

評価責任部門、評価対象機械・設備、評価手順、評価項目、評価結果の承認

## 3.取扱い基準の作成及び教育

運転・操作方法、異常事態への対応方法、安全ポイント、教育訓練、基準見直し

## 4.保守管理要領の作成及び点検・整備記録

点検・検査項目、点検・検査方法、点検・検査時期、判定基準、整備要領、実施者、点検・検査結果の記録

## 5.標識・表示規定の作成

標識・表示の種類、表示場所

### 6-5 衛生・健康管理

作業環境管理規定を定め、作業環境を測定し、その結果に基づき適正に管理する。

作業場の有害要因について安全性を評価し、取扱基準等を定め、教育する。

健康管理体制を整え健康診断を実施し、その結果に基づいて適切な対応を行う。

\*作業環境管理規定は、作業環境管理体制、作業環境測定・評価・改善措置の要領等について定める。

\*化学物質等の危険、有害要因を特定する手順を定める。

\*化学物質等の取扱いに関する事項を労働者に周知させる手順を定める。

\*化学物質等について安全データシート（MSDS）の管理を適正に行う。

\*健康診断には定期健康診断、特殊健康診断等がある。

\*健康診断結果は、従業員に通知するとともに、適切な事後措置を行う。

\*健康診断結果は法で定められた期間保存する。

\*健康診断結果について産業医に意見を求め、必要な対応を行う。

### 6-6 緊急時の対応

あらかじめ緊急事態の発生を予測し、緊急事態が発生した場合の労働災害防止措置を定め、これに基づき適切に対応する。

\*緊急事態が発生した場合の労働災害防止措置

- ・消火及び避難の方法
- ・被災した労働者の救護の方法
- ・消火設備、避難設備、救助機材の配備
- ・緊急事態発生時の各部署の役割及び指揮命令系統の設定
- ・緊急連絡先の設定
- ・避難訓練の実施

### 6-7 災害原因分析

労働災害等が発生した場合、災害調査、原因分析、対策の検討を行う。

再発防止対策を従業員に周知し、類似災害の発生を防止する。

\*発生した労働災害等の原因の調査、問題点の把握、改善を実施する手順を定める。

\*ヒヤリ・ハット事例についても調査、原因分析、対策の検討を行う。

\*労働災害等の原因の調査、問題点の把握、改善の手順には次のような事項を含める。

- ・災害調査実施責任者
- ・災害調査に関与する者
- ・災害調査の方法
  - 災害原因の調査（直接原因、基本原因）
  - 再発防止対策の検討及びその樹立
  - 類似災害防止対策の検討
  - 再発防止対策等の実施の確認方法

\*他事業所、他社において発生した災害についても、災害情報を収集し、類似災害発生防止に努める。

## 7. 安全衛生管理計画実施のフォロー

安全衛生管理計画期間中の節目節目で計画の実施状況等をフォローし、必要な点を改善する。実施状況は記録し、保管する。

\*実施状況の結果を次の安全衛生管理計画に反映させる。

\*次のような事項を含めた、安全衛生管理計画の実施状況等のフォローの手順を定める。

- ・点検の頻度
- ・点検の方法
- ・点検結果の判定基準
- ・点検の担当者、結果の判定者
- ・安全衛生管理目標の達成度の評価基準
- ・判定・評価基準に基づく対処

\*次の事項を記録する。

- ・安全衛生管理計画の実施の状況
- ・特定された危険・有害要因
- ・教育の実施状況
- ・労働災害、事故等の発生状況
- ・システム監査の結果等

\*記録は、電子媒体の形式でも差し支えない。

## 8. システム評価

定期的なシステム評価の計画を作成し、評価を実施する。

システム評価の結果、必要があれば、システムの実施について改善する。

\*システム評価を実施する手順を定める。

\*システム評価は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、文書、記録等を調査し、又は事業場を視察して評価する。

\*システム評価の頻度は、安全衛生管理計画の期間も考慮し、年1～2回程度、定期的実施する。

\*次の事項を含むシステム評価実施手順を定める。

- ・評価を担当する部門
- ・評価を行う責任者
- ・評価を行う者（評価実施者）及びその要件・能力
- ・評価の範囲・内容
- ・評価の方法（チェック項目と質問リスト）
- ・評価を行う時期・頻度
- ・評価結果の承認（承認者を定めること）
- ・評価結果の報告

## 9. システムの見直し

システム評価の結果を踏まえ、定期的にシステムの妥当性及び有効性を確保するため、安全衛生管理方針の見直し、手順の見直し等システムの全般的な見直しを行う。

- \*見直しは事業場の安全衛生管理水準の向上の状況、社会情勢の変化等を考慮して行われるものであり、事業者自らがシステムの妥当性及び有効性を評価して判断する。
- \*妥当性とは、評価の結果や事業場における安全衛生管理水準の向上の度合いなどを考慮して、安全衛生管理方針、安全衛生管理目標、安全衛生管理計画、手順等が、システムをスパイラル状にレベルアップさせていくものかどうかを判断することである。
- \*有効性とは、システムを実施し、運用することによって、職場の安全衛生水準の向上に寄与しているかどうかを判断することである。

以 上

# 造船業における労働安全衛生マネジメントシステム

## 資料集（事例編）

社団法人 日本造船工業会  
労務総務委員会労務安全衛生部会  
安全衛生小委員会

平成12年6月

## 資料集目次

1. 安全衛生管理方針 (本文1ページ対応) .....	15
2. 安全衛生管理体制、仕組み	
2-1-1 安全衛生管理要領 (本文1ページ対応) .....	16
2-1-2 統括安全衛生管理体制・管理組織図 (本文1ページ対応) .....	19
2-2-1 統括安全衛生管理体制・生産部門の安全衛生管理組織 (本文1ページ対応) .....	20
2-2-2 統括安全衛生管理体制・船別安全衛生管理 (本文1ページ対応) ...	22
2-3-1 安全衛生委員会規定 (本文1ページ対応) .....	26
2-3-2 工場安全衛生委員会に関する事項 (本文1ページ対応) .....	27
2-4 安全衛生管理基準一覧 (本文1ページ対応) .....	28
2-5 文書管理規定 (本文1ページ対応) .....	29
3. 造船工場安全衛生管理計画 (本文2ページ対応) .....	30
4. 造船工場安全衛生年間計画 (本文2ページ対応) .....	32
6. 安全衛生管理活動項目	
6-1 安全衛生教育基準規定・教育実施記録 (本文4ページ対応) .....	33
6-2 日常職場安全衛生活動・安全衛生意識の高揚 (本文6ページ対応) ...	41
6-3 作業の管理・作業方法に対する危険防止措置 (本文7ページ対応) ...	49
6-4 新規導入機械・設備の管理基準 (本文7ページ対応) .....	56
6-5-1 衛生・健康管理・造船工場作業環境測定規定 ..... (本文8ページ対応) ...	69
6-5-2 衛生・健康管理・造船工場環境測定記録表 (本文8ページ対応) ...	73
6-5-3 衛生・健康管理・衛生管理を進めるために (本文8ページ対応) ...	77
6-5-4 健康診断実施基準 (本文8ページ対応) .....	79



6-6 緊急時の対応・災害発生時の措置基準（本文8ページ対応）	.....	84
6-7-1 災害原因分析・災害報告書（本文9ページ対応）	.....	88
6-7-2 災害原因分析・安全調書（本文9ページ対応）	.....	89
6-7-3 災害原因分析・災害再発防止活動記録（本文9ページ対応）	.....	90
7-1. 安全衛生管理計画実施のフォロー（本文9ページ対応）	.....	91
7-1-1. 安全衛生管理計画実施のフォロー・安全衛生管理計画実施状況記録表		
	（本文9ページ対応）	..... 92
8-1. システムの評価について（本文9ページ対応）	.....	93
8-2. システム評価表（本文10ページ対応）	.....	94
8-3. システム評価報告書（本文10ページ対応）	.....	95

## 1. 安全衛生管理方針

### 平成〇〇年〇〇課安全衛生管理方針

前年の当課の安全成績は、全員の強い自己管理意識により完全無災害を達成することができた。

しかし、ルールやマナーを完全に遵守しているかと言えば、甚だ疑問を感じることも多い。事実、安全査察隊や各層のパトロールからの指摘は、数こそ減少したが類似の指摘があり、完全に是正されているとは言い難い。また、指差呼称の実作業での実践についても、定着には程遠い状況と言える。

平成12年は、これらの反省を踏まえ、かつ、部の安全衛生方針に準拠し、下記の重点施策を、管理・監督者並びに作業員全員が一丸となって実行することを当課の管理方針とする。

#### 1. 基本方針

『一人ひとりの安全・健康レベルを高める』をスローガンとする。

- 1) 自己管理による安全対策の推進（自分の身は、自分で守る）を図る。
- 2) 個々の船に特有な安全上の問題点について、事前計画及び対策の充実を図る。  
（安全な工法、作業手順の設定と実行、次船へのフィードバックの徹底）

#### 2. 管理目標

- 1) 重大災害・休業災害 : ゼロ（完全無災害）
- 2) 体力測定参加率 : 98%以上
- 3) 体力年齢の若返り : 4歳以上

#### 3. 重点施策

- 1) 個人個人への的確な作業指示による危険予知活動の向上。
- 2) 実作業における指差呼称の実践（玉掛け作業をターゲットに、声を出して指差確認を実施する）。
- 3) 「一職場一改善」による安全職場作りの推進（自職場の潜在的危険要因の洗い出しと対策立案、実行）。
- 4) 健康要管理者のフォローアップ（職長管理とする）。
- 5) 協力会に対する安全管理指導及び援助の強化。

以 上

## 安全衛生管理要領

### 第1章 総則

#### (目的)

第1条 この要領は(社名)における安全衛生管理について定める。

#### (安全衛生管理組織)

第2条 当社の安全衛生管理組織は、別表1「安全衛生管理組織図」の通りとする。

### 第2章 安全衛生管理職務分掌

#### (安全衛生管理者の職務)

第3条 「社長」は「社安全衛生管理者」として、社全般の安全衛生について管理する。

- 1) 社安全衛生管理方針の設定
- 2) 作業者の危険若しくは災害並びに健康障害を防止する措置を講じる
- 3) 各級安全衛生責任者の任命及び指導
- 4) 安全衛生委員会、労働災害防止協議会及び安全衛生各種会議の開催
- 5) 作業現場の巡視と二次業者の安全衛生管理についての指導、援助
- 6) 元方事業所及び協力がが召集する災害防止協議会若しくは指示された会議への参画

#### (社安全衛生管理者代理の職務)

第4条 社安全衛生管理者代理は「社安全衛生管理者」を補佐するとともに、社安全衛生管理者が出張、疾病、事故、その他やむを得ぬ事情によって職務を行うことができないときは、その職務を代行する。

#### (安全衛生担当者の職務)

第5条 「安全衛生担当者」は、社全般の安全衛生に関し、次の事項を行う。

- 1) 社の安全衛生管理方針の企画立案及び推進
- 2) 安全・衛生規則、通達、基準などの周知徹底及び励行推進のための指導
- 3) 安全・衛生保護具の管理全般
- 4) 各種機械設備等の性能検査、免許試験、講習会の手続、立会、記録
- 5) 各種健康診断、保健指導、健康保持増進に関する事項
- 6) 安全衛生に関する各種統計、資料の作成配布
- 7) 作業現場の巡視並びに二次業者の安全衛生管理についての指導、援助
- 8) その他社全般の安全衛生に関する事項

#### (安全衛生管理者の職務)

第6条 「安全衛生管理者」は担当部の安全衛生責任者として、次の事項を行う。

- 1) 社の安全衛生管理計画の周知徹底と実施
- 2) 安全衛生規則、基準、通達等の周知徹底と励行推進のための指導
- 3) 区画毎(工事別)の連絡調整会議への参画と取り決め事項の周知と励行推進のた

#### めの指導

- 4) 担当部全般の巡視並びに作業者の安全衛生管理についての指導
- 5) 災害原因の調査及び再発防止対策の周知徹底と励行推進のための指導
- 6) 二次業者の安全衛生管理の指導、援助
- 7) その他、安全衛生管理上必要な措置の実施

#### (安全衛生管理者代行の職務)

第7条 「安全衛生管理者代行」は「安全衛生管理者」を補佐するとともに、安全衛生管理者が出張、疾病、事故、その他やむを得ぬ事情によって職務を行うことができないときは、その職務を代行する。

#### (安全衛生責任者の職務)

第8条 「安全衛生責任者」は、安全衛生管理実施の現業責任者として次の事項を行う。

- 1) 安全衛生管理計画及び連絡調整会議内容の周知徹底及び実施
- 2) 機械、工具、器具の点検及び使用方法の指導
- 3) 区画毎（工事別）の連絡調整会議への参画と取り決め事項の周知徹底及び励行推進のための指導
- 4) 作業配置時の的確な安全作業指示
- 5) 安全作業基準による作業方法の指導
- 6) 二次業者の安全衛生管理の指導、援助
- 7) 整理、整頓、清掃及び躰指導の実施
- 8) 安全衛生保護具の点検と使用励行並びに保管整備についての指導
- 9) 災害原因の調査及び再発防止対策の周知徹底と励行推進のための指導
- 10) その他、安全衛生上必要な措置の実施

#### (作業責任者の職務)

第9条 「作業責任者」は「安全衛生責任者」の指示により、自グループ員の安全衛生に関し取りまとめ指導を行う。

#### (作業者の遵守義務)

第10条 作業者は安全衛生管理上の措置に応じて、次の事項を守らなければならない。

- 1) 安全衛生管理計画に基づく諸施策に関する積極的な参画
- 2) 安全衛生教育及び安全作業を受けた事項の実施
- 3) 安全衛生法規、基準等に定められた事項の実施
  - ・安全衛生保護具の着用
  - ・無資格での作業の禁止
  - ・許可者以外の立入禁止区画または場所への立入禁止
  - ・整理、整頓、清潔、清掃の実施等々

### 第3章 安全衛生に関する会議等

#### (安全衛生委員会)

第11条 社安全衛生管理者は、月1回を原則として「安全衛生委員会」を開催する。

- 1) 構成
  - ・社安全衛生管理者、安全衛生管理者、安全衛生担当者、安全衛生責任者
  - ・労働組合代表者
- 2) 協議事項
  - ・安全衛生に関する事項
  - ・その他、社安全衛生管理者が必要と認めた事項
- 3) 議事録
  - ・安全衛生担当者は、議事録をとり3年間保管する

(労働災害防止協議会)

第12条 社安全衛生管理者は、月1回を原則として労働災害防止協議会を開催する。

- 1) 構成
  - ・社安全衛生管理者、安全衛生担当者、安全衛生責任者、二次業者代表
- 2) 協議事項
  - ・安全衛生に関する事項
  - ・その他、社安全衛生管理者が必要と認めた事項
- 3) 議事録
  - ・安全衛生担当者は、議事録をとり3年間保管する

(特殊工事安全衛生対策会議)

第13条 特殊工事安全衛生対策会議は、次の事項について協議する。

- 1) 危険作業事前検討書による安全衛生対策の検討及び作成
- 2) 工事施工要領書の作成

(災害・事故対策会議)

第14条 社安全衛生管理者は災害・事故が発生した場合は、災害・事故の状況の調査、把握及び原因の究明による対策並びにその実施についての会議を開催する。

- 1) 災害・事故の内容、程度
  - ①重大災害・事故
  - ②休業10日以上で、特に対策を必要とするもの
  - ③その他、重大ヒヤリについても、当該安全衛生管理者は、速やかに対策会議を開催して、類似災害（ヒヤリの再発）防止に努める
    - ・報告書は当該部長へ提出する
- 2) 構成
  - ・議長（当該部長）、安全衛生管理者、安全衛生担当者、安全衛生責任者、作業員若干名

(元方事業所労働災害防止協議会)

第15条 元方事業所が開催する各級労働災害防止協議会または連絡会議には、その各級に応じた者を参加させる。

(付則)

第16条 この要領の改廃は、安全衛生委員会で審議し、承認を得て行うものとする。



## 生産部門の安全衛生管理組織

### (部長の業務定義)

・部長は担当作業場区域内の混在作業に係わる安全衛生管理の最高責任者として、また、法令に定める統括安全衛生管理責任者として、次長以下を指揮し、担当作業場区域内の安全衛生管理を推進するため、法令に定める事項のほかに次の事項に関する業務を統括管理する。

- (1) 協議組織の設置及び運営に関する事項
- (2) 作業間の連絡及び調整に関する事項
- (3) 作業場所の巡視に関する事項
- (4) 協力会社等の事業者が行う従業員の安全又は衛生のための教育に対する指導及び援助に関する事項
- (5) その他労働安全衛生規則第639条乃至第642条に定める事項等作業が同一の場所において行われることによって生ずる労働災害を防止するために必要な事項。

### (課長の業務定義)

・課長は統括安全衛生責任者補佐及び担当作業区画の安全衛生管理者として、権限基準に規定する権限を有し、総合作業指揮者以下を指揮して担当区画内の安全衛生管理業務を遂行する責を負う。

2 課長職のおかれていない課においては、前任係長がこれを行う。

### (総合作業指揮者の業務定義)

・総合作業指揮者は担当地区内の安全衛生管理者として権限基準に規定する権限を有し、作業指揮者を指揮して担当地区内の職種間の作業工程の調整等を行うことによって混在作業による労働災害を防止する責を負う。

2 作業区画毎の作業地区は課長がこれを定め、部長及び安全衛生所轄部門課長に報告しなければならない。

3 船舶作業地区を担当する総合作業指揮者は法令に定める火元責任者としての職務を遂行する責を負う。

4 総合作業指揮者は部長がこれを選任し、安全衛生所轄部門課長にその氏名を連絡しなければならない。

### (作業指揮者の業務定義)

・作業指揮者は次に掲げる職務を遂行する責を負う。

(1) 作業指揮者との連絡を密にし、混在作業による労働災害防止のための総合作業指揮者の指示、命令を遵守するとともに所属従業員に周知徹底する。

(2) 作業中に調整すべき事態の発生が予想される場合、応急措置を講じるとともに直ちに担当総合作業指揮者に報告、その指示を求めこれを遵守し所属従業員に周知徹底する。

2 作業指揮者は課長がこれを選任し、所属部長及び安全衛生所轄部門課長にその氏名

を求められれば、直ちに返答できるように準備しておかなければならない。

## 協力会社等の協力組織

(事業者の業務定義)

・協力会社等の事業者は混在作業による労働災害を防止するため、法令及び工場安全衛生に関する諸規則を遵守し、統括安全衛生責任者及び元方安全衛生管理者の指示に従い、次の事項に関する業務を統括管理する責を負う。

- (1) 法令及び工場安全衛生に関する諸規則を所属従業員に周知徹底させることに関する事項
- (2) 法令に定める安全衛生責任者、その代理者及び工場が規定する作業指揮者の選任に関する事項
- (3) 所属従業員に対する安全衛生教育に関する事項
- (4) 所属従業員の健康管理に関する事項
- (5) 労働災害防止協議会及び労働災害防止連絡会に関する事項
- (6) その他法令及び工場安全衛生に関する諸規則に定める混在作業による労働災害を防止するために必要な事項

(安全衛生責任者の業務定義)

・法令に定める安全衛生責任者又は代理者は、混在作業による労働災害を防止するため、事業者の業務定義（前条）に規定する安全衛生管理業務を補佐し、次の事項に関する業務を遂行する責を負う。

- (1) 統括安全衛生責任者及び元方安全衛生管理者との連絡業務を円滑に行うこと。
- (2) 統括安全衛生責任者及び元方安全衛生管理者の指示、連絡事項を事業者、当該工場の作業指揮者及び所属従業員に周知徹底させること。
- (3) その他、法令及び工場の安全衛生に関する諸規則に定める事項並びに統括安全衛生責任者及び元方安全衛生管理者の指示に関すること。

- 2 安全衛生責任者は事業者がこれを選任し、その氏名を統括安全衛生責任者及び安全衛生所轄部門課長に報告しなければならない。

## 協議会等

(労働災害防止協議会)

・統括安全衛生責任者は混在作業による労働災害を防止し、混在作業に係わる安全衛生管理業務を円滑に推進するため、協力会社等が参加する労働災害防止協議会を設置する。

- 2 協議会の構成、運営等については、別に定める「労働災害防止協議会規則」による。



## 船別安全衛生管理

－修繕船工事における労働災害を防止するためには、各修繕船ごとに統括安全管理組織を設置し、これを運営することが非常に重要なことである。そのための基本的な事項を例示すると次の通りである。－

### 1. 船統括安全衛生管理組織

- (1) 修繕船工事を行う場合には、協力会社、船主直庸業者との混在作業によって生ずる事故・災害を防止するため労働安全衛生法に基づき、修繕船事業場全体の管理を行う統括安全衛生責任者を選任する。
- (2) 船毎の統括安全衛生管理を徹底するため、船毎の管理を行う船統括安全衛生責任者を置くとともに、修繕船毎の必要な作業区画に、区画別総合作業指揮者及び作業指揮者（協力会社及び船主直庸業者の作業指揮者を含む）を置き作業間の連絡調整を図る。また、船毎に火気作業許可責任者（原則として、火気作業許可責任者は、区画別総合作業指揮者とする）を置き、特別火気警戒区域における火気作業管理の徹底を図る。
- (3) 船統括安全衛生責任者、区画別総合作業指揮者及び火気作業許可責任者については、その者の氏名を船上若しくは舷門等の見易い場所に表示する。また、これら責任者等については、腕章等を佩用させ責任者であることを明示する。

### 2. 船統括安全管理組織における各責任者の任務

- (1) 統括安全衛生責任者
  - ①労働安全衛生法第30条第1項各号の事項を統括管理する。
  - ②船統括安全衛生責任者及び区画別総合作業指揮者並びに火気作業許可責任者を指名するとともに、それらの者を指導して船毎の安全確保を図る。
- (2) 船統括安全衛生責任者
  - ① 区画別総合作業指揮者、火気作業許可責任者及び作業指揮者を指揮して修繕船における混在作業の連絡調整の徹底につき統括管理する。
  - ② 工事着工前に安全衛生連絡調整会議を開催し、主要工事に関する安全な工程、方針を決定する。
  - ③ 修繕船における火気禁止区域及び特別火気警戒区域を指定する。
  - ④ 消火及び避難設備に関する体制の基本方針を決定する。
  - ⑤ 本船側との連絡調整事項を決定する。
  - ⑥ その他安全衛生管理上必要な事項につき、処置方針を決定する。
- (3) 火気作業許可責任者
  - ① 特別火気警戒区域における火気作業の実施可否の判定を行い、許可を与える。なお、判定にあたっては、自ら火気作業箇所の安全確認を行う。

- ② 火気作業の実施にあたっての必要な安全指導を行う。
- ③ 火気作業許可責任者が区画別総合作業指揮者と兼務でない場合には、火気作業実施の可否の判定結果を区画別総合作業指揮者に連絡する。
- ④ 必要により、特別火気警戒区域をパトロールし、火気作業実施状況をフォローする。

#### (4) 区画別総合作業指揮者

- ① 担当区画及び隣接区画の工事内容並びに潜在危険箇所を把握し、混在作業によって生ずる災害を未然に防止するため、他の区画別総指揮者との連絡調整並びに担当区画内における作業間の連絡調整を行う。
- ② 必要な場合は本船側立合により、担当区画内の本船工事との連絡調整及びクリーニングの状況、ガス検定結果、警報、避難、救出、防火措置等を点検し、異常の有無を確認の上、関係作業指揮者に作業開始を指示する。
- ③ 船内作業開始後、その作業場周辺の変化等により、油、ガス、可燃物等で爆発、火災事故発生の恐れが生じた際は速やかに災害予防措置について、関係作業指揮者に指示する。
- ④ 特に、塗装作業を行う際は、火気作業との混在調整を行い、火気使用禁止区域に必要な縄張り、安全標識を設置させるとともにガス検定状況、照明、換気装置、保護具等の適正使用並びに異常の有無を確認の上、関係作業指揮者に対し、作業開始を指示する。
- ⑤ 塗装終了後も引き続き換気装置を稼働させ、ガスフリーの状態を確認する。火気使用禁止区域の解除は、安全が確認された後、船統括安全衛生責任者の許可を得て行う。

#### (5) 作業指揮者

- ① 区画別総合作業指揮者からの連絡調整事項を作業者に徹底するとともに、作業環境の把握及び作業状況の点検に努め、作業者の工事施工面の安全衛生指導を行う。
- ② 担当工事の作業内容及び人員を把握し、作業着手に際しては、取り決め事項を関係作業員全員に伝達し徹底する。
- ③ 作業者に爆発火災防止基準を励行させ、違反がないように指導する。
- ④ 船内の特別火気警戒区域で火気を使用する場合は、火気使用申請手続きを行い、火気作業許可責任者の許可を得た後、区画別総合作業指揮者の指示により作業を開始する。
- ⑤ 作業状況の変化により、事故発生の恐れが生じたときは速やかに区画内の作業を中止させ、区画別総合作業指揮者に報告し、その指示を受ける。
- ⑥ 塗装作業を行う際は、火気使用禁止区域に必要な縄張り、安全標識を設置するとともにガス検定状況、照明、換気装置、保護具等の適正使用並びに異常の有無を確認の上、区画別総合作業指揮者の確認を得て、作業を開始する。
- ⑦ 非常事態に際しての消火方法、避難連絡、脱出要領等について、作業者を教育訓練する。

- ⑧ 緊急事態発生時には、自ら連絡調整にあたり、速やかに区画別総合作業指揮者に報告する。
- ⑨ 作業指揮者間の連絡調整を密にし、災害防止に努める。
- ⑩ エンジンルーム、ポンプルーム、カーゴタンク内等の作業では、作業人員配置等により、作業人員、火気作業の有無を掲示する。

### 3. 連絡調整、伝達方法

#### (1) 安全衛生連絡調整会議の開催

##### ① 開催区分

- ア. 工事着手前の連絡調整会議
- イ. 作業中の区画別連絡会議（毎日）
- ウ. その他必要の都度  
工事内容並びに工程等の変更、作業環境の変更時、その他

##### ② 会議の構成員

- ア. 船統括安全衛生責任者  
作業中の区画別連絡会議には、必要に応じて出席するものとする。
- イ. 火気作業許可責任者
- ウ. 区画別総合作業指揮者
- エ. 船工事担当技師
- オ. 安全衛生担当者
- カ. 作業指揮者又は関係部門管理監督者（協力会社及び船主直庸業者の責任者・作業指揮者を含む）

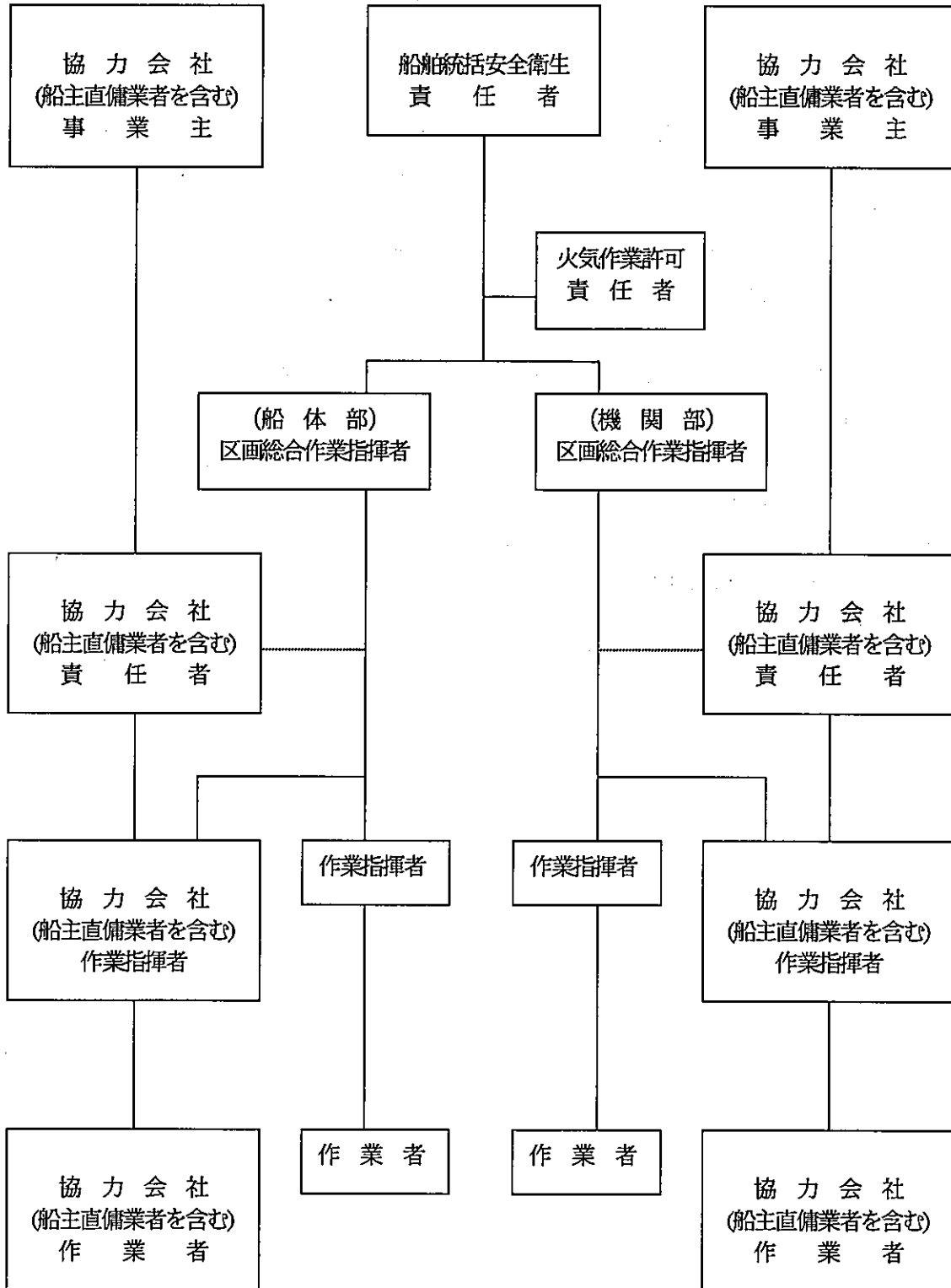
##### ③ 主な審議事項

- ア. ガス検定結果、スラッジ、ビルジ、残油、積載中の燃料油等危険物、可燃物の調査結果との安全衛生対策
- イ. 混在作業の連絡調整（本船側工事を含む）
- ウ. 工事内容、工程変更及び作業環境の変化に対応する安全衛生対策
- エ. その他爆発火災事故災害防止に関する事項

##### ④ 周知徹底の義務

会議の構成員は、審議決定事項について関係先及び関係作業者に周知徹底を図らなければならない。

修繕船統括安全衛生管理組織図



(注) 表中の「実線」は指示を、「点線」は連絡を示す。

## 安全衛生委員会規定

### (所安全衛生委員会)

第1条 所長は法令の定めるところにより製造所の安全衛生に関する基本的方針等の審議機関として、製造所安全衛生委員会（以下、所安全衛生委員会という。）を設置する。

2 所安全衛生委員会の構成運営等については、別に定める「所安全衛生関係会議規則」による。

### (部安全衛生委員会)

第2条 生産部門部長は、生産部門の安全衛生管理業務を推進するため、生産部安全衛生委員会を設置する。

2 部安全衛生委員会の構成運営等については、別に定める「所安全衛生関係会議規則」による。

### (課安全衛生委員会)

第3条 生産部門課長は、課内の安全衛生管理業務を推進するため、課安全衛生委員会を設置する。

2 課安全衛生委員会の構成運営等については、別に定める「所安全衛生関係会議規則」による。

## 工場安全衛生委員会に関する事項

### (審議事項)

第1条 工場安全委員会（以下「委員会」という）は、次の事項について審議する。

- 1) 安全衛生管理計画に関する事項。
- 2) 施設、安全設備、作業環境の整備改善に関する事項。
- 3) 安全衛生教育の実施計画の作成に関する事項。
- 4) 安全衛生に関する規定の作成に関する事項。
- 5) 新規機械、器具、設備、材料等に係わる危険防止及び健康障害防止に関する事項。
- 6) 定期健康診断の結果及び健康保持増進の基本となるべき対策に関する事項。
- 7) 事業上災害の原因調査及び防止対策に関する事項。
- 8) 安全衛生思想の復旧普及に関する事項。
- 9) 職場巡視及び指導に関する事項。
- 10) 関係官庁より文書による命令、指示、勧告又は指導を受けた、危険防止に関する事項。
- 11) その他安全衛生に必要な事項。

### (構成)

第2条 委員会の構成は次の通りとする。

- |     |              |
|-----|--------------|
| 委員長 | 1名           |
| 委員  | 若干名          |
| 監事  | 2名（労使双方1名づつ） |

### (委員会)

第3条 委員長は工場長とし、委員会を統括し、会務を統率する。

### (委員)

第4条 委員は生産管理部長、修繕・修理部長、技術部長、営業部長、勤労課長、安全査察隊長、職場代表（含執行委員）、協力会代表、艦艇工作部長等とする。

職場代表は、安全衛生の知識と経験を有する中央委員、職場支部委員（または職場委員）の中から選出し、その選出にあたっては、会社と支部で協議する。任期は1か年とする。

### (監事)

第5条 監事は、安全衛生課長及び支部安全担当執行委員とし、委員会の会務を処理し、議事録の作成及び保管にあたる。

### (開催)

第6条 委員会は、毎月1回開催するほか、必要に応じ臨時に開催することができる。

2-4. 安全衛生管理規定

安全衛生管理基準一覧

基準番号				基準名	制定日	施行日
10	01	01	01	安全衛生管理総括	S54. 9.20	S54.10. 1
			02	就業制限管理基準	S54. 9.20	S54.10. 1
			03	作業主任者選定基準	S54. 9.20	S54.10. 1
			04	特別教育基準	S54. 9.20	S54.10. 1
			05	雇入れ作業内容変更(含横移動・応援・出張)者に関わる特別安全管理基準	S55. 3.12	S22. 3.25
			06	社外業者等構内就労管理基準	S53.11.10	H 2. 1. 1
			07	建設・設備工事安全衛生管理基準	S54. 1.20	H 3. 1. 1
			08	建設・設備工事における手続及び実施項目におけるチェックリスト	S54. 1.20	H 3. 1. 1
			09	協力業者新規入構手続及び安全衛生について	S62. 1.10	H 3. 1. 1
			10	出張者安全支持要領(基準)	S55. 3.12	S55. 3.25
			11	工場色彩管理基準	H 2. 3.20	H 2. 4. 1
			12	安全作業基準管理規定		
10	01	02	01	免許取得手続基準		
			02	グレード別作業基準		
			03	作業指揮者作業基準		
10	01	01	20	協力員の新規入構手続及び安全衛生教育基準(船)SSS-0001		
10	02	01	01	安全衛生保護具		
10	02	01	10	安全衛生保護基準(船)SSS-0010		
			11	避難用防煙(一酸化炭素)マスク取扱基準(船)SSS-0011		
			12	救助用空気呼吸器取扱基準(船)SSS-0012		
03	01	01	01	標識管理基準 点検シール貼布機器工具類管理基準(10-10-01-03 基準巻末参照)		

## 安全衛生関係文書管理規定

### (文書の管理)

第1条 文書は、主管部署において紛失のおそれのない一定の場所に分類整理して保管し、担当職員が出張、休暇その他の事由により不在の場合においても、ほかの職員がこれを処理し得るように、常に所在を明らかにしておかなければならない。

第2条 文書は、主管部署において一定の場所に整理分類して保管しなければならない。  
2. 主管部署においては、これを分類編纂して文書分類整理目録に分類名綴込書類の期間、保存期間、主管部署名等を記載して、整然と保管しておかなければならない。

### (保存期間)

第3条 文書の保存期間は、次の通りとする。

#### (1) 永久保存文書

- イ 規定及び達の制定改廃に関する文書
- ロ 毎事業年度の安全衛生管理方針並びに計画
- ハ 官公署の重要指令書、認可書及び通達書
- ニ 重要な契約、その他権利の得喪変更に関する文書
- ホ 訴訟に関する文書
- ヘ 会議議事録のうち重要文書
- ト その他効力の永続する書類

(2) 前各号に掲げるものを除く文書については、その重要性に鑑み保存期間を設定の上、保存する。

### (文書の廃棄)

第4条 保存期間の満了した文書は、主管部署において関係部署と協議の上廃棄する。この場合は、保存文書整理目録にその年月日及び取扱者名を記録しておかなければならない。







4. 安全衛生管理計画

平成〇〇年 造船工場 安全衛生年間計画

月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
項目	造船産業労働者安全衛生強化月間	造船労働者安全衛生強化月間				特別安全月間準備月間	全国安全週間 特別安全月間			全国衛生週間		年末安全強化月間
全社スローガン	◎まず確認、危険はないか安全か ◎一人ひとりの安全・健康レベルを高める ◎正そう！あなたの生活習慣											
当工場スローガン	◎一人ひとりの安全・健康レベルを高める											
指差呼称	◎見直し											
安全衛生管理の実	災害防止委員会（墜落・落下、クレーン・玉掛、感電、爆発・火災・中港）、標識、作業指示											
安全設備と工法改善	一職場一改善の奨励（2ヶ月毎） (テーマが変わる)											
安全ミーティング(毎月25日、13:00~13:30)	◎新規に着手する船種・船型、特殊船、修理・修繕等											
安全衛生パワールの強化	◎安全ミーティング(毎月25日、13:00~13:30) ◎安全衛生パワールの強化											
安全衛生教育	玉掛運搬災害防止 安全衛生スタップ											
定期健康診断	VDT健診											
特殊健康診断	VDT健診											
健康教育	VDT環境のチェック・教育											
健康相談	随時											
体力測定	随時											
協力事業所への指導・援助	随時											
備考	随時											

## 安全衛生教育基準規定

### 第1章 総 則

#### (目的)

第1条 この基準は、安全衛生管理規則第〇〇条に基づき、従業員の労働災害及び健康障害の防止を図ることを目的として、工場が実施する法定安全衛生教育・その他必要な安全衛生教育について定める。

#### (定義)

第2条 この基準において使用する用語の定義は、次の通りとする。

##### (1) 安全衛生教育

業務遂行に伴う労働災害の防止に関する知識・技能の付与及び安全衛生意識の高揚のために行う教育をいう。

##### (2) 特別教育

労働安全衛生法（以下「法」という）第59条第3項に定める危険または有害な業務に従事する者に対して行う教育をいう。

##### (3) 工場指定特別教育

特別教育を必要とする業務以外で、特に定めた業務に従事する者に対して行う教育をいう。

#### (安全衛生教育の基本原則)

第3条 工場は、必要な安全衛生教育等を行い、常に従業員が作業を安全かつ衛生的に遂行できるよう知識・技能の向上を図らなければならない。

②当工場の安全衛生教育は、各層管理監督者が日常の業務を通じて行う教育を基本とする。

③工場は、前項に定める教育の他、安全衛生教育として職責または職務内容に応じて必要とされる基本的・共通的事項を内容とする各種の集合教育を行うとともに、労務安全衛生協会等各種団体が企画・実施する研修会・交流会を活用した教育を行う。

④従業員は、工場の行う安全衛生教育等に積極的に参加し、労働災害の防止に向けて実行を揚げるように努めなければならない。

#### (管理監督者の責務)

第4条 管理監督者は、安全衛生教育等の計画的・継続的及び効果的な推進を図るとともに、その教育結果について適切なフォローを行わなければならない。

### 第2章 共通教育

#### (共通教育)

第5条 工場が実施する職責または職務内容に応じて行う基本的・共通的な集合教育のうち、特別教育及び工場指定特別教育以外の次に定める教育をいう。

- (1) 新入社員安全衛生基礎教育
- (2) 新任役付教育
- (3) 新任安全衛生推進員教育
- (4) 配置転換時教育
- (5) 応援・派遣者受入教育
- (6) 階層別安全衛生教育
- (7) 能力向上教育

(教育実施部署)

第6条 前条に定める教育の実施部署は、安全衛生部署・室または所属(受入)室・工作室・工場とする。

②各教育の講師は、実施部署の部課・室・工作室・工場長が指名した者とする。但し、法第60条規定の履修事項については、当該トレーナーの資格を有する者の中から指名する。

(教育内容及び時間割)

第7条 共通教育の具体的内容及び時間割は、別に定める「安全衛生教育実施要領(共通教育)」によるものとする。

### 第3章 特別教育

(特別教育)

第8条 工場は、従業員を法に定める危険または有害な業務に従事させる場合、事前に次に定める特別教育を受講させなければならない。

- (1) 研削砥石作業者特別教育
- (2) 小型ボイラー取扱作業者特別教育
- (3) 動力プレス作業者特別教育
- (4) アーク溶接作業者特別教育
- (5) 動力車運転者特別教育
- (6) 電気工作物取扱者特別教育
- (7) 最大荷重1トン未満のフォークリフト運転者特別教育  
(フォークリフト技能講習受講のための準備教育)
- (8) ウインチ運転者特別教育
- (9) 吊り上げ荷重5トン未満のクレーン及び床上操作クレーン運転者特別教育
- (10) 吊り上げ荷重5トン未満の移動式クレーン運転者特別教育
- (11) ゴンドラ運転者特別教育
- (12) 玉掛作業者特別教育(吊り上げ荷重1トン未満)
- (13) 酸素欠乏危険作業者特別教育
- (14) 特定粉塵作業者特別教育
- (15) 産業用ロボット作業者特別教育
- (16) 高所作業車運転者特別教育(1.0m未満)
- (17) 揚貨装置運転者特別教育(5トン未満)

(教育実施部署)

第9条 前条に定める教育の実施部署は、別に定める「安全衛生教育実施要領(特別教育)」によるものとする。

②各教育の講師は、講師派遣部署が指名した者とする。

(教育内容及び時間割)

第10条 特別教育の具体的内容及び時間割は、別に定める「安全衛生教育実施要領(特別教育)」によるものとする。

#### 第4章 工場指定特別教育

(工場指定特別教育)

第11条 工場は、従業員を危険又は有害な業務に従事させる場合、事前に次に定める特定業務従事者教育を受講させなければならない。

- (1) 仮足場の架設・解体等の業務に関する特別教育
- (2) 無軌道の動力車による牽引作業に関する特別教育
- (3) モートルック運転業務に関する特別教育
- (4) 放射線取扱業務に関する特別教育
- (5) 作業環境測定業務に関する特別教育
- (6) ガス検知業務に関する特別教育
- (7) 特殊車両車運転業務に関する特別教育
- (8) ガスシールド溶接作業に関する特別教育
- (9) 盤木運搬業務に関する特別教育

(教育実施部署)

第12条 前条に定める教育の実施部署は、別に定める「安全衛生教育実施要領(工場指定特別教育)」によるものとする。

②各教育の講師は、講師派遣部署が指名した者とする。

(教育内容及び時間割)

第13条 工場指定特別教育の具体的内容及び時間割は、別に定める「安全衛生教育実施要領(工場指定特別教育)」によるものとする。

#### 第5章 教育記録の管理等

(教育記録の管理)

第14条 教育実施部署は、当該教育の実施結果を「教育実施記録」に記録し、部安全衛生管理者経由工場総括安全衛生部署に送付する。

②工場総括安全衛生部署は、当該教育記録を3年間保存する。

(講師の登録)

第15条 工場総括安全衛生部署・工作部署・工場長が、第6条、9条及び12条の定めに基づき講師を指名したときは、その氏名を直ちに工場総括安全衛生部署に登録しなければならない。

②前項の定めは、講師の指名を解いた場合についても適用する。

(特別教育・工場指定特別教育修了者)

第16条 工場総括安全衛生部署は、特別教育・工場指定特別教育修了者に対し、「資格・指名技能者証」を発行する。

②教育実施部署は、特別教育・工場指定特別教育修了者に対し、ワッペンを交付する。

③特別教育・工場指定特別教育修了者は、常時「資格・指名技能者証」を携帯するとともに、ワッペンを所定位置に付ける。

付 則

1. この基準は、安全衛生管理部工場総括安全衛生部署が主管する。
2. この基準は、平成12年4月1日より施行する。

【付表の例】

安全衛生教育実施要領（共通教育）の例

名 称	対 象	内 容	時 間	時 期	担当部署
新入社員基礎教育	新入社員	・職場の安全・衛生	4 H	入社時	工場総括安全衛生部署
新任役付教育1	チームリーダー	・労働安全衛生関係法令 ・監督者の役割と責任 ・作業指導と指示 ・作業手順と改善並びに適正配置 ・設備の安全化・環境改善と安全衛生点検 ・異常・災害時の措置と災害防止	12 H	昇格時	工場総括安全衛生部署 (外部機関に委託)
新任役付教育2	グループリーダー	・安全衛生管理と管理体制 ・労働災害における管理体制 ・災害発生時の措置	4 H	昇格時	工場総括安全衛生部署
新任安全衛生推進員教育	安全衛生推進員	・安全衛生推進員の職務 ・安全衛生管理の進め方 ・設備・環境の安全化 ・作業の安全化 ・作業環境と作業の管理 ・健康診断と健康保持増進 ・安全衛生教育の方法 ・安全衛生意識の高揚 ・服装及び保護具 ・整理整頓 ・災害調査 ・安全衛生関係法令		任命時	各部 (外部機関に委託)
配置転換時教育	職種・職場変更社員	・作業内容変更に伴う労働災害防止のための必要事項	2 H	配属時	各部
応援・派遣者受入教育	応援・派遣受入社員	・作業内容変更に伴う労働災害防止のための必要事項	2 H	受入時	各部
各層別安全衛生教育1	担当	・職場の人間関係 ・災害事例検討	4 H	適宜	工場総括安全衛生部署



【付表の例】

安全衛生教育実施要領（共通教育）の例（続き）

名 称	対 象	内 容	時 間	時 期	担当部署
各層別安全衛生教育2	主務・主任等	<ul style="list-style-type: none"> <li>・安全の意義について</li> <li>・免許と資格</li> <li>・安全作業基準について</li> <li>・5Sの推進について</li> </ul>	4H	適宜	工場総括安全衛生部署
各層別安全衛生教育3	主任・主事等	<ul style="list-style-type: none"> <li>・安全衛生管理の考え方</li> <li>・労働安全衛生関係法規</li> <li>・監督者の役割と責任</li> <li>・災害事例検討</li> </ul>	4H	適宜	工場総括安全衛生部署
各層別安全衛生教育4	管理職	<ul style="list-style-type: none"> <li>・安全衛生管理者の役割等</li> <li>・安全衛生管理の進め方</li> <li>・機械設備・環境の安全化</li> <li>・教育及び指導の方法</li> <li>・災害事例とその防止対策</li> <li>・労働安全衛生関係法令</li> </ul>	7H	適宜	工場総括安全衛生部署 (外部機関に委託)
能力向上教育1	若年者	<ul style="list-style-type: none"> <li>・安全の意義について</li> <li>・災害事例検討</li> </ul>	4H	適宜	工場総括安全衛生部署
能力向上教育2	中堅社員	<ul style="list-style-type: none"> <li>・安全衛生管理の考え方</li> <li>・災害事例検討</li> </ul>	4H	適宜	工場総括安全衛生部署
能力向上教育3	ベテラン社員	<ul style="list-style-type: none"> <li>・事業所の安全状況</li> <li>・運動機能の変化について</li> <li>・災害事例検討</li> </ul>	4H	適宜	工場総括安全衛生部署
能力向上教育4	チームリーダー	<ul style="list-style-type: none"> <li>・監督者の役割と業務内容</li> <li>・労働安全衛生関係法令</li> <li>・労災保険</li> <li>・労働衛生・環境衛生</li> <li>・災害事例検討</li> </ul>	7H	適宜	工場総括安全衛生部署 (企画部署とのタイアップ)
能力向上教育5	グループリーダー	<ul style="list-style-type: none"> <li>・請負者（事業者）責任</li> <li>・監督者の役割と業務内容</li> <li>・労働安全衛生関係法令</li> <li>・労災保険</li> <li>・労働衛生・環境衛生</li> <li>・安全管理活動</li> <li>・災害事例検討</li> </ul>	15H	適宜	工場総括安全衛生部署 (企画部署とのタイアップ)

【付表の例】

安全衛生教育実施要領（共通教育）の例（続き）

名 称	対 象	内 容	時 間	時 期	担当部署
能力向上教育6	室・工場長	<ul style="list-style-type: none"> <li>・安全管理概況及び理念</li> <li>・安全衛生管理の機能</li> <li>・安全衛生管理計画の作成</li> <li>・教育計画</li> <li>・企業責任と管理者責務</li> <li>・メンタルヘルス</li> <li>・災害と発生時の対処要領</li> <li>・労働衛生</li> <li>・災害事例検討</li> </ul>	28H	適宜	工場総括安全衛生部署 (本社に委託)



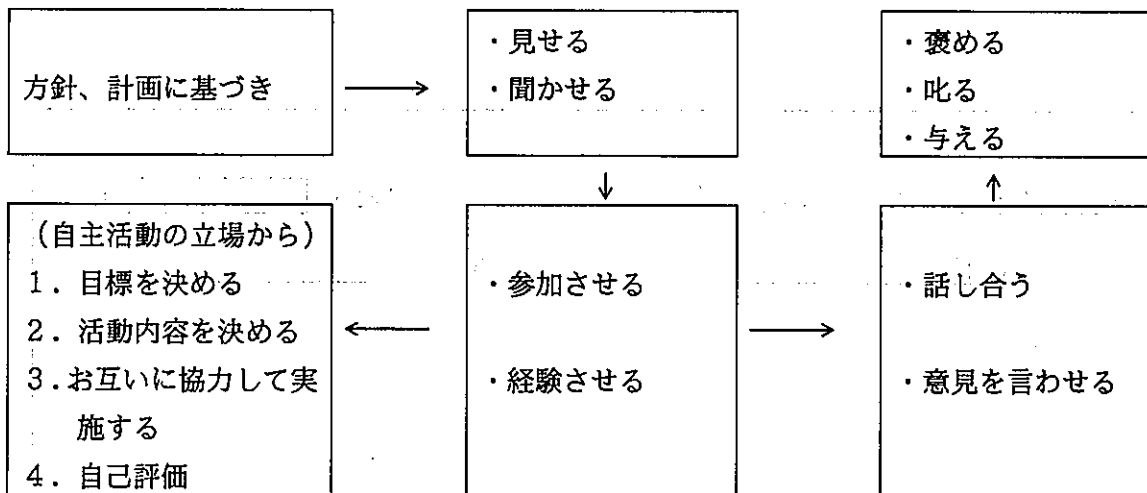
### 安全衛生意識の高揚

監督者が職場の災害防止のための監督を行い、作業者の教育指導を実施しても、作業者が災害防止に関心を示して職場の安全衛生活動に積極的に協力しなければ、その成果は実らない。従って、監督者は、作業者の安全衛生意識を高め、これを維持するほか、災害防止について作業者から創意工夫を引き出すようにしなければならない。具体的内容は次の通り。

1. 災害防止についての企業の方針を作業者に伝えたり、災害防止に必要な知識や情報を見せたり、聞かせたりすること。
2. 職場の安全衛生活動において、作業者に各々の役割を与えて参加させ、災害防止の原則や急所を経験によって習得させること。
3. 職場安全衛生会議やツール・ボックス・ミーティング（TBM）において、安全衛生問題について作業者と話し合い、意見を述べさせて、これを活用すること。
4. 機械・設備、治工具や作業方法などの改善について、作業者から、個人若しくはグループでの提案をさせる等意見具申をさせること。
5. 職場の安全衛生活動の成果を正しく評価し、作業者を褒めたり、叱ったり、必要があれば表彰について上司に上申すること。

#### 安全意識の高揚の方法

—組織的・計画的・持続的に—



(管理、監督の立場から)

6-2. 日常職場安全衛生活動

ヒヤリ、ハットを撲滅しよう！！

<b>ヒヤリ、ハット報告書</b>		課連番 <input type="text"/>
職種 _____	報告者 _____	
発生日時 …… 平成 年 月 日 ( ) _____ 時 _____ 分頃		
発生場所 …… _____		
発生状況 _____		
_____		
_____		
*応急措置…… _____		
<b>状況図</b>		

<b>対策指示書</b>		課連番 <input type="text"/>
職種 _____	報告者 _____	
対策		
_____		
確認処置		



6-2. 日常職場安全衛生活動

ヒヤリ、ハットだより

発生 部署	取締役	部長	課長	主任	担当者

このヒヤリハット事例を工場間・各系の職場で検討し、類似災害を防止しよう。

発生工場					発生職場	課	係	職
(1) いつ	平成 年 月 日 ( 曜日)				時 分 ころ			
(2) どこで								
(3) 内容	(どれかを○印で囲む) 人的事故 ・ 物的事故破損 ・ 両方ともない							
① どうして (原因)								
② 何をしていた ときに、どうなっ たか					(略図)			
	.....							
	.....							
	.....							
	.....							
	.....							

発生 部署 で 記入	対策	.....						
	原因追及 (分類)	(どれかを○印で囲む) 不安全状態 ・ 不安全行為 ・ 管理者欠陥						
	予想される事故 の型	(内容を記入)						

注 - このヒヤリハットだよりは、発生職場の管理者が横断連絡の必要があると判断した場合に記入のうえ使用する。

受信 部署	課・係長 指示事項				課長	係長
	類似設備			チェック責任者		
	類似作業			チェック時期		
	実施者のチ ェック結果					

⇒ 情報を受けた受信職場の課・係長は必ず記入のこと。

6-2. 日常職場安全衛生活動

ヒヤリハット報告書

部 室・工場 管理No.

部主任者	室・工場長	グループL	チームリーダー

ヒヤリハット報告ありがとうございます。  
 この報告に基づいて直ぐ対策を実施します。  
 この体験を活かし全員が感性アップに努め、  
 類似災害を防止して下さい。

本人記入欄	いつ	平成 年 月 日 ( )				午前・午後	時 分
	どこで						略 図
	何をしていた時						
	ヒヤリとした時のあらまし (なにが・どうして・どうなった)						
	.....						
	.....						
	.....						
	問題は どれか	<input type="checkbox"/> 機械 設備	<input type="checkbox"/> 作業 方法	<input type="checkbox"/> 作業 環境	<input type="checkbox"/> 自分 自身		
	年齢 歳	職場の経験年数 年 月		この作業の経験 回目			
	発生前にどのような危険を意識していたか	.....					
発生直前の自分の心理状態で当てはまる項目に○印を付す	1. よく見（聞）えなかった 2. 気がつかなかった 3. 作業指示・基準等を忘れていた 4. 知らなかった 5. その他（						
今後はこうして欲しい、又はこうしたい	.....						
T/L記入欄	この作業に関してどのような指示をしていたか						
	.....						
	今後はどうすべきだと思うか						
	.....						
	.....						
G/Lコメント							
.....							
.....							
原因	対 策		責 任 者		期 日		



6-2. 日常職場安全衛生活動

自問自答カード 1人危険予知トレーニング  
(1人KYT)の実践方法(基本型)

〔チーム〕

1. リーダー
2. 1人KY実技者(リーダーが指名する)
3. コメント係:実技者以外は、観察者としてコメントする

〔準備するもの〕

1. 自問自答カード

〔実施手順—基本型〕

手	順
<p><u>導入</u>                      〔全員起立〕                      リーダー                      整列・番号、挨拶、健康確認                      実技者の氏名                      「〇〇さん、お願いします」</p>	
<p><u>1ラウンド</u>                      実技者:                      「1ラウンド」                      ○自問自答カード(右)を読み上げる                      「～ないか」                      ↓                      あり                      →「～なので～して～になる」                      (3～5項目)                      又は → 「なし!」</p>	<p>〔自問自答カード〕～事故の型</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 挟まれないか</li> <li>2. 切れ、こすれはないか</li> <li>3. 巻き込まれないか</li> <li>4. 落ちないか、転ばないか</li> <li>5. やけどしないか</li> <li>6. 腰を痛めないか</li> <li>7. 感電しないか</li> <li>8. その他はないか</li> </ol>
<p><u>2ラウンド</u> . . . (絞り込み)                      実技者:                      「2ラウンド! 危険のポイント!                      ～なので～して～になる ヨシ!」                      →1項目に絞り込む</p>	
<p><u>3ラウンド</u>                      実技者:                      「3ラウンド 省略!」</p>	
<p><u>4ラウンド</u> . . . (行動目標)                      実技者:(危険のポイントの対策を決めて)                      「4ラウンド 行動目標!                      ～をして～して～しよう ヨシ!」</p>	

<p><u>確認</u> . . . (指差呼称)                      実技者:(行動目標をワンポイントにして)                      指差呼称                      「指差呼称! ～ヨシ!」(3回)                      「ゼロ災でいこう ヨシ!」(1回)</p>
--

<p><u>観察者コメント</u>                      コメント係・リーダー→コメント                      (1) 所要時間について                      (2) KYの内容について                      (3) 声の大きさ・態度について</p>
---

KY基礎4ラウンド法の進め方（手法まとめ）

準備	役割分担（リーダー・書記・レポート係・発表者・コメント係） 模造紙・レポート用紙配布	
導入	〔全員起立〕 リーダー = 整列・番号、挨拶、健康確認	
1 R	現状把握 どんな危険が ひそんでいるか	リーダー = 状況読み上げ “危険要因”と引き起こされる“現象（事故の型）” 「～なので～になる」「～して～になる」 「～なので～して～になる」 7項目以上
2 R	本質追究 これが危険の ポイントだ	(1) 問題と思われる項目→○印 (2) 更に絞り込み 2項目程度 →◎印・アンダーライン=危険のポイント (3) 指差し唱和 リーダー「危険のポイント！～なので～して～になる ヨシ！」 →全員「～なので～して～になる ヨシ！」
3 R	対策樹立 あなたならどうする	危険のポイントに対する具体的で実行可能な対策 →各3項目程度（全体で5～7項目）
4 R	目標設定 私たちはこうする	(1) 絞り込み 2項目程度 →※印・アンダーライン=重点実施項目 (2) チーム行動目標設定 (3) 指差し唱和 リーダー「チーム行動目標！（～する時は、）～をして～ しよう ヨシ！」 →全員「（～する時は、）～をして～しよう ヨシ！」
確認	(1) 指差し呼称項目 設定 1項目 →リーダー「指差し呼称！ ～ヨシ！」 → 全員「～ヨシ！」 (2) タッチ・アンド・コール →リーダー「ゼロ災でいこう ヨシ！」 → 全員「ゼロ災でいこう ヨシ！」	
発表 コメント	サブチーム同士	発表者→1R～4R流して読む コメント係→相手チームの発表についてコメント

リーダー	討議の司会・進行・時間管理。全員の発言を促す。
書記	メンバーの発言を模造紙に素早く記入。まとめる必要なし。
レポート係	書記が模造紙に書いたものをレポート用紙にそのまま転記する。
発表者	討議終了後、サブチーム同士で発表する。
コメント係	相手サブチームの内容などについて、励ましのコメントを行う。

## スッキリ職場運動を進めるに当たって

昨年は「スッキリ職場運動」の推進により、モデル職場に指定された内業工場はもとより造船工場全体がたいへんスッキリすると同時に、災害の発生も不休災害1件ということで、みなさんの努力が大きく評価されました。

そこで今年は、スッキリ職場運動の2年次として『5Sでスッキリ』をスローガンに工場全体で更に向上を目指していましたが、既に休業災害1件を含み4件の災害が発生してしまいました。

ここでもう一度、今年のスッキリ職場運動についてシリーズで説明しますので、各職場のあるべき姿を明確にし、災害要因を撲滅するための改善を進めるとともに、個人個人の危険予知（KY）により安全な作業行動に徹していくことにします。

4月1日以降は、災害はもちろんのこと、無傷害事故も発生させないという決意で、積極的な活動を進めて下さい。

### 平成12年度スッキリ職場運動の進め方

1. スローガン : 5S（整理・整頓・清掃・清潔・習慣）でスッキリ
2. 推進組織 : 各部課、スッキリ推進委員会（昨年組織）
3. 推進方法 : 前年度末の職場の姿を出発点とし、本年度末までの目標を明確にして進める。  
\* 評価方法は、昨年度に準じる。
4. その他 : 4月1日を期して、全職場にポスターの掲示をすると同時に、『5Sでスッキリ』のステッカーを安全帽に貼る。  
なお、この機会に、安全帽の所属、氏名を“はつきり”と書き直し、技能資格を示すシール類も、不明瞭なものは貼り替えることとして下さい。

## 作業方法に対する危険防止措置

安全は、生産活動（作業）の中に組み込まれるべきものであるから、作業方法自身安全でなければならない。

そのためには、まず、それぞれの作業について手順を定めることが必要であり、その手順に従えば、誰もが安全で、正しく、かつ、速い作業を実現できるようにすべきである。

不安全行動は、本来あるべき姿からの逸脱であり、これが安易に見逃される裏には、本来あるべき姿、つまり作業手順が定められていないことにある。そのため、作業員自身が、それを不安全行動であると認識しておらず、或いは漠然とその認識があっても、よりどころとなる基準がないため明確にそれを認識できないということになる。

作業手順は、不安全行動を排除するためにも欠くことのできないものであり、これらを整備し、作業員へ励行させることが重要である。

また、常態として行われていない修理・点検のような非定常作業については、その経験が少ないこと、また、不安全な環境下で行われることが多いことなどから、その過程で多くの災害が発生している状況にある。つまり、定常作業以上に作業手順作成の必要性がより高いと言える。

しかしながら、これら作業は、その進行過程で予測できない事態を生ずる場合が多く、定められた作業手順通りにいかないことがある。従って、これら作業を行うに当たっては、事前に対象となる設備の危険・有害性を十分に調査し、基本的な手順をもとに、具体的にどのような手順を進めるべきか、十分な安全対策を検討すべきである。

以 上

## 安全装置・保護具などの点検及び整備

安全装置や保護具などの災害防止用の設備や器具がその機能を失っている場合には、普段それに依存しているだけに、いざという場合にかえって危険である。これらの設備は、使用時間の経過とともに振動やじん埃などによりその機能を低下することが多いため、予め点検の周期、点検方法、点検結果の記録・表示方法を定め、これに基づいて点検を励行し、異常の早期発見に努めなければならない。異常を発見した場合、直ちに是正措置を講ずべきことはもちろんである。

以 上

## 基準・標準等の制定・整備と活用

職場における安全管理を円滑に進めるためには、ライン管理者はもとより、監督者や作業に必要な安全活動に関する基準や標準などを整備し又は制定することにより、関係者の行動基準を明確にする必要がある。

これら基準・標準などは広範にわたって整備する必要があるが、大きく分けると次の3つのものがある。

まず第1は、作業標準（作業手順）・点検及び整理整頓などに関することである。これは、不安全行動を排除し、安全で、正しくかつ効率的な作業を実現するための作業手順を各単位作業毎に取りまとめたり、また、使用する機械・設備などが正常に機能しているか否かを確認するための点検時期、点検方法、点検項目、判定基準を定めたり、作業場所での材料、治具、工具などについては、物の置き方・

積み方、格納の仕方、不用品の廃棄の基準などに関するもので、ラインの生産活動及び安全活動の基本的事項に係わるものである。

第2は、設備や環境に関することである。これは機械・設備に対してどの程度の安全性を持たせるかの基準であり、新規設備の設計基準や導入時の判定基準となるものである。また、作業環境における危険、有害性の許容基準或いは保護具等の使用基準などで、いわば企業責任としての管理基準を示すものである。

第3は、報告、手続及び承認に関することである。

これは、ライン管理者、監督者、作業者などがそれぞれの立場において、作業前、作業中或いは作業後に、上司に対して承認を得るべき事項や報告すべき義務或いは部下や関係者へ指示、連絡すべき事項や義務を定めたもの、作業にあたって必要な各種手続の範囲や方法、また、作業するのに必要な資格・技能の範囲などを定めたもので、安全管理の統制に関する基準を示すものである。

いずれにしても、これら基準・標準等もラインで活用されなければ無意味である。そのためには、作成段階で現場の意見を十分反映したものであること、これら基準・標準の必要性や重要性をラインの関係者に十分理解させること、そしてこれが定着するまで教育することが重要なことである。

以 上

## 作業手順の設定

作業手順を定めて作業を標準化することは、生産性を高め、品質を向上させ、安全衛生を確保するために欠くことのできない重要な事項である。そのために監督者は職場全員の理解と協力を得て作業標準案を作成し、管理者がこれを制度化して、作業標準の励行を図ることが大切である。具体的内容は次の通り。

1. 作業標準を定期的に見直して現場の実情に即したものに改正するほか、関係法規や社内規定との関係を検討すること。
2. 設備や作業方法の変更又は改善の際には、必ず作業標準を作成すること。
3. 標準化されていない新規又は非定常作業については、予め作業手順及び作業方法の決定について作業者と十分協議すること。

以 上

## 作業標準書

区分	安全標準	施行範囲	造船工作部	分類番号	GA-9-2-3-1
名称	高周波グラインダー取扱安全作業基準			所管課	造船工作部 工務課
<p>1. 目的 高周波グラインダーの正しい取扱を徹底して、安全作業を確保する。</p> <p>2. 適用範囲 造船工作部における全ての高周波グラインダー作業に適用する。</p> <p>3. 使用制限 雨中又は濡れる恐れのある場所では絶対に使用してはならない。</p> <p>4. 作業基準</p> <p>4-1 作業開始前</p> <p>(1) 電源、アースを確実に接続し、専用インバーターを使用する。 (2) コード及び電源プラグに異常はないか、事前にチェックする。 (3) 砥石は高周波グラインダー専用であるか、確認する。</p> <p>4-2 作業中</p> <p>(1) 所定の作業服及び保護具（マスク、保護メガネ、手袋）を完全装着のこと。 (2) 有資格者が砥石を交換する。なお、砥石交換時は確実に電源プラグを外して行う。 (3) 砥石を押しつけたまま、スイッチを入れない。 (4) 電源を接続したまま持ち運ぶときは、不用意にスイッチを入れない。 (5) 能力を越えて無理に押しつけない。 (6) 無理な姿勢での作業はしない。常に足場に注意して、安定した作業をする。 (7) 運転中は、絶対に砥石など回転物に手を触れない。</p> <p>4-3 作業終了</p> <p>(1) 使用後は、スイッチを切った後に電源プラグを外す。 (2) コード、インバーター、グラインダー、工具、砥石を揃えて保管する。 (3) コード、プラグ等に損傷がないか、また、ネジ等の緩みがないか点検し、もしあれば直ちに修理をする。</p> <p>5. 保管基準 所定の場所にきちんと保管する。なお、濡れる恐れのない、風通しの良い、塵埃の少ない場所に保管する（高温、多湿、多塵を避ける）。</p> <p>注、詳細については、添付資料（グラインダー及びインバーター取扱説明書）を参照のこと。</p>					
沿革	制定 平成 元年 4月 1日 作成			制定者等 印欄	
	変更 年 月 日 一部改正				

## 固定グラインダー使用基準

### 取扱責任者の任命とその業務

1. 各機械の取扱責任者を任命する。使用する者は必ずその許可を得ること。
2. 取扱責任者は複数任命するとともに、各機械にその氏名を明示しておくこと。
3. 取扱責任者は使用しようとする者が初心者の場合は、「使用上の注意事項」を説明し、演習を実施した上で許可すること。
4. 取扱責任者は機械の保守点検に努め、不具合が発生した場合はすぐに使用禁止の措置をとるとともに、修理を依頼すること。

### 作業上の注意事項

#### 使用前

1. 作業に十分な照明を確保すること。
2. 使用前に各部の点検と1分間の空転による砥石回転状況を確認すること。
3. 砥石とワークレストとの間隔は3ミリ以内、砥石と調整片との隙間は3～10ミリに調整すること。

#### 使用中

1. 必ず防塵メガネ、防塵マスク、耳栓を使用すること。
2. 砥石の側面を使って研削しないこと。
3. シールドを外して使用しないこと。

#### 使用后

1. 作業終了後は元電源を切り、周囲の後始末、清掃と機械の点検を行うこと。

#### 砥石の取替

1. 砥石の取替は必ず指名者が行い、最高使用周速度と回転数を間違えないこと。
2. 砥石の取替は必ず元電源を切って行うこと。
3. 砥石の取替後、3分間以上の空転を行い、異常の有無を確認すること。
4. 砥石は雨等に濡らさないようにするとともに、立てて保管すること。

6-3-1. 安全衛生管理活動項目 作業の管理

作業基準書

(単位作業)

		課長	係長	職長
種類	(作業名)	作成	年月	
区分			年月	
(危険ポイント)		変更	年月	
			年月	
使用：機器工具		(対象職種)		
使用：保護具		(必要資格名)		
作業開始前点検 (なにを・どこを)				
作業手順	単位作業の急所 (安全上必要な作業には、各急所の頭に○印)	指差確認ポイント (〇〇ヨシ！)		
-----				
-----				
-----				
-----				
-----				
-----				
-----				
-----				
-----				
-----				
図・絵・写真等を記入若しくは貼り付け		(発生しやすい事故)		
		(その対策)		
		(特記事項)		

注1. 安全作業標準を作る場合は、作業分解によって各作業を分解し、作業改善の手法を採用し、段取り、使用する機械の名称、数量、使用材料、不安全な要素、後始末等について作業の順序に従い具体的に記入する。

注2. 標準化のステップは、①危険有害度の高いもの、②疲労度の高いもの、③作業頻度の高いもの(繰り返し作業等)、④多くの人でやるもの(共同作業)という具合に緊急度の高いものから順次着手する。

注3. 作業標準は、常に実態に合っているものであることが必要であり、更に良い方法を見つけて改善を続けること。



作業標準 (会社名)							
項目	塗膜測定器 (ケット) 取扱作業					番号	
						日付	
						改正	
作業員	1名	使用工具	塗膜測定器 (ケット)、標準板、マーカー(白色)、チョーク、テスト板	認可		作成者	
資格							
ステップ	使用工具 保護具	急所及び凶解 (成否(O)、安全(※)、やり易い(△))				予想される災害	
1. プローブを本体に接続する	ケット	キ溝に合わせて右に廻し叩いて凸部のポイント又はゴミを取り除いて凸部のリゲに緩みはないか調べて					
2. パワースイッチを入れる	ケット	暗所の場合は照明スイッチも入れてバッテリーはあるか測定場所で					
3. 標準板で微調整を行う	ケット 標準板 テスト板	テスト板の上に標準板を置いて最初に50m あとで400m で50m は左上～左下、400m は右上～右下側の調整つまみで、2～3回繰り返して					
4. カバーをしてテープでロックする		パワースイッチはONにしたまま					
5. プローブで塗膜の乾燥チェックをする	ケット	凸部のあと型はつかないか柔らかくあてて平行に					
6. 測定する	ケット・懐中電灯・マーカー・チョーク・標準板・テスト板	本体を体に固定して衝撃を与えないようにして塗膜面に記入(チョーク・マーカー)しながら微調整は30分毎に行いながら					
7. スイッチを切りプローブを取り外し清掃する		プローブのペイント又はゴミを取り除き					
8. 格納する		塗装事務所又はハウス内に					

6-3-1. 安全衛生管理活動項目 作業の管理

造船主要作業と保護具

作 業	保護具	防じん マスク	防 毒 マスク	エアライン マスク	遮光眼 鏡	防じん 眼 鏡	耳 栓	保護衣 な ど
アーク溶接		○			○		△	△
ガス溶接		○			○		△	
ガス溶断		○			○		△	
グラインダー		○				○	○	
ショットブラスト				○		○	○	○
塗 装			○	○		○		△
酸 洗 い			○			○(※)		○

(注) 保護眼鏡を用いる (※印)。

## 新規導入機械・設備の管理基準

## I 総則

## 1. 目的

この基準は、製品製造のために機械、設備、装置等を新しく導入、新設又は大幅改造するにあたって、安全衛生管理上実施すべき基本事項を定め、事前検討不足等による事故災害を未然に防止することを目的とする。

## 2. 定義

本基準に基づいて管理すべき新規導入機械設備とは次のものをいい、具体的には別表1に示すものとする。

- (1) 法定届出の対象となっているクレーン、ボイラー等の機械設備（法88条）
- (2) 所、部届出対象となっている産業用ロボット、足場装置等の機械設備
- (3) 各部課において従来までに使用した経験のない機械設備、装置、大型治工具等
- (4) (1)～(3)項の既設設備の大幅改造により仕様及び機構等に大幅変更を生じる設備等

## 3. 適用範囲

本基準は、当社造船所構内において新規に機械設備等を導入（リース、レンタルも含む）又は大幅改造する場合に適用する。

（注）所、部届出対象となっているものについては、個別基準を併せて適用する。

## II 導入（計画、設計、製作、設置）時の管理

## 1. 計画段階での審査、評価、検討

- (1) 新規に機械設備を導入し又は大幅改造を計画する者は、設計・計画段階において、設置及び使用段階における危険性を予測し、安全衛生面における諸対策について審査、評価、検討を行う。
- (2) 審査、評価、検討を行う安全条件は次の通りとし、各機種毎の具体的チェック項目は所管課長が定め、これをチェックする。

※具体的には別添チェックリスト参照

- ① 外観的安全化（カバー等）
- ② 機能的安全化（操作性等）
- ③ 構造部分の安全化（材料、設計、加工等）
- ④ 安全作業性（平常作業が安全であること）
- ⑤ 保全性（保守が十分にできること）
- ⑥ 標準化（表示、操作方向、互換性等）
- ⑦ 周辺レイアウトの安全化（施設の観点から）

- (3) 審査、評価、検討の結果、不備な点については、改善又は是正を行う。

## 2. 設置（変更・廃止）届

- (1) 別表1に示す法定届出対象設備については、設置の30日前までに関係官庁に届け出て、設置許可をとる必要があるため、導入計画については早めに安全担当課に連絡する。
- (2) 届出要領、添付書類等については、安全担当課と十分調整の上、遺漏のないように取りそろえる。
- (3) 別表1に示す届出対象のものについては、関係各基準に定める様式に必要事項を記入し、添付書類を添えて事前に安全担当課に届け出る。
- (4) 別表1その他の欄に例示するような、各部課において従来までに使用した経験のない機械設備、装置、大型治工具等の新規導入に際しては、所定の「新機種・新工法導入届」に必要事項を記入し、添付書類を添えて事前に安全担当課に届け出る。

- (5) (1)～(4)の届出書類は、全て部長・所長・取締役(部安全衛生係経由)の決裁(又は上層委員会等の審査)及び承認を得て安全担当課に届け出ることとする。

### 3. 製作・設置(検収)時の管理

- (1) 組立完了時点では検査のできない箇所及び部品精度等については、製作過程で必要な検査を行い、記録を残しておく。
- (2) 新規導入機械設備の完成受取にあたっては、計画段階で審査した安全条件が確実に実施されていることを確認する。
- (3) 部安全衛生係及び安全担当課は、必要に応じて立合検査を実施する。この場合は原則として、導入部課管理者が立合うこととする。
- (4) 受取時のチェックは計画段階での安全対策はもとより、計画通り機能すること及び使用段階(架設解体を含む)における危険性についても十分予測し、安全対策を追加実施する。
- (5) 設置及び使用場所における安全性についても併せてチェックし、(1)～(5)でチェックした記録は一括整理しファイルする。

## III 設備台帳の作成管理

1. 新規に機械設備を導入し又は大幅改造を実施した者は、当該管理者及び使用者交替時の引継等を考慮してII-2項における設置(変更・廃止)届出書類一式、II-3項における製作・設置(受取)時のチェックリスト等一式のほか、取扱説明書、作業標準等関係書類を機毎に一括整理(以下、設備台帳という)して保管する。
2. 設備台帳の保管は所轄課とし、変更、改造等にあたっては同一ファイルに追加保管する。
3. 設備台帳の保管は当該設備の廃却処分完了までとする。

## IV 導入(設置)後の管理

### 1. 就業管理

- (1) 新規に機械設備等を導入(設置)し、これを使用して作業させる場合は、作業に就かせる前に関係作業者に対し、必要な知識及び技能を付与するための教育訓練を行い、所属長が指名した者を就業させる。
- (2) 新規に機械設備等を導入(設置)した場合は、これによって生じる危険を防止し、安全で能率的な作業を遂行させるため、点検保守、作業管理、異常時の措置等安全対策を織り込んだ作業標準を定め関係作業者に周知させる。
- (3) 所定の教育を修了し、所属長が当該作業について十分な知識、技量を有すると認める者について指名し、指名者リストを作成して保存する。  
なお、所指名報告対象業務については、所定の報告書に必要事項を記入して部安全衛生係経由安全担当課に指名報告を行う。

### 2. 点検保守

- (1) 新規に機械設備等を導入し、設置した課は、当該機種毎に点検保守基準を作成し管理する。
- (2) その日の作業開始前に取扱責任者は、機種毎に定める点検項目について作業前点検を実施する。
- (3) 所管課は、メーカー、生産技術課、設備担当課等と十分調整の上、当該機種についての定期点検実施要領を定め、月例、年次等の定期点検を実施する。
- (4) 点検記録の保存期間は、原則として始業前点検について1年、定期点検については3年とする。
- (5) 点検結果、異常が認められた場合は直ちに所属長に報告し、指示を受け必要な措置を講じる。措置内容については、点検表に記録を残しておく。

### 3. 表示・安全囲い等

- (1) 機械・装置等の見えやすい箇所に所管課名、管理番号、責任者名、仕様、厳守事項等必要事項を表示する。
- (2) 新規機械設備等の設置にあたって、当該機の運転中、作業者が立ち入ることにより危険を生じる場合には、危険範囲に柵又は囲いを設ける等の措置を講じ、立入禁止の表示を行う。

新規導入機械設備等（届出対象）

法定届出対象	所・部届出対象	新機種新工法届出対象
<u>労働安全衛生規則関係</u> 1. 建家等建設物 2. 動力プレス・シャー 3. 金属・鉱物の溶解炉 4. 化学設備 5. 乾燥設備 6. ガス集合装置 7. 軌道装置 8. 10m以上の架設通路（長さ・高さ） 9. アセチレン溶接装置 10. 足場（高さ10m以上）	1. 産業用ロボット 2. 高所作業台車 3. 構内作業用車輛 4. 自走伸縮足場 5. ローリングタワー 6. 吊り作業床	1. 自動溶接・溶断装置 2. 自動搬送装置 3. ユニット足場装置 4. 自動研磨・塗装機 5. 重量物懸架装置 6. 特殊吊り具 7. ブロック反転装置 8. コンベアー設備 9. 特殊治工具
<u>ボイラー則関係</u> 1. ボイラー 2. 第一種圧力容器 3. 第二種圧力容器 4. 小型ボイラー		
<u>クレーン則関係</u> 1. クレーン 2. 移動式クレーン 3. エレベーター 4. 建設用リフト		
<u>ゴンドラ則関係</u> 1. ゴンドラ		
<u>有機則関係</u> 1. 有機溶剤設備等		
<u>特化物規則関係</u> 1. 特定化学設備等		
<u>消防法関係</u> 1. 危険物設備 2. 発電・変電設備 3. 蓄電池設備 4. 炉・乾燥設備等		

## 機械・設備の導入チェックリスト

項目	内容	良否
設備と届出	1. 法定届出は必要ないか 2. 所・部届出は必要ないか 3. 新機種・新工法届出は必要ないか	
設備と検収	1. 強度及び使用材料・構造・機能等に問題はないか 2. 製作・加工不良等はないか 3. 安全装置は十分か	
設備と安全	1. 手摺、階段、囲い、柵、踊り場に不足ないか 2. はさまれ、巻き込まれる等の防止策はよいか 3. 感電の恐れはないか 4. 飛来、落下の防止はよいか 5. 作業床及び通路の確保はよいか 6. 爆発、火傷の防止はよいか（可燃、支燃ガス、化学反応） 7. 設備の色彩はよいか 8. 修理、点検、調整に際して不安全と考えられるところはないか 9. 操作盤の緊急電源遮断装置はよいか 10. 警報器、表示灯類はよいか 11. 隣接設備との干渉、安全対策の必要性はないか 12. リミットスイッチ等、制御開閉器の具備はよいか 13. 材料の飛び出し等、ストッパーはよいか 14. その他不良と思われる箇所はないか（防爆灯の具備、ガラス窓、その他）	
設備と標準類 （書類審査）	1. 作業基準、手順の有無 2. 設備台帳の作成保管状況 3. 保守点検基準、要領書の有無	
作業者の教育	1. 教育記録の有無（5W1H） 2. 教育内容（1）運転、取扱、点検等の方法 （2）動力源の配置と遮断の方法 （3）安全装置及び異常時の措置方法 （4）遵守事項、その他	
設備と表示・ 標識類	1. 動力遮断箇所は明示されているか（スイッチ・バルブの入切、開閉の表示） 2. 立入禁止等の掲示物が適切にあるか 3. 管理責任者等の掲示物が適切にあるか	
設備と法定 自主検査	1. 納入時の検査記録の有無 2. 自主検査結果記録の有無	
設備と資格者	1. 資格者配置の必要の有無	
設備と衛生	1. 作業場の照度はよいか 2. 作業中の作業者の姿勢に無理はないか 3. 高温、粉じん、騒音、臭気、蒸気の発生はないか 4. 酸素欠乏等の恐れはないか 5. 有機溶剤、電離放射線等を使っていないか 6. 換気装置、集じん装置等があるか 7. 保護具は適当か 8. 救急用具は適当か	
設備と保安	1. 地震対策の転倒防止はよいか 2. 火災対策の消火器、砂、設備は適当か 3. 危険物の有無、管理はよいか 4. 地下ピット等、避難用非常口及び表示灯は適当か	

6-4. 安全衛生管理活動項目 機械・設備の管理

機械工具類点検一覧表

品名	点検の種類				記録	備考
	始業前	月例点検	年次点検	性能検査		
(運搬関係)						
クレーン	運転士が点検記録	指名者が点検記録	指名者が点検記録	2年に1回自庁検査	各記録3年保存	クレーンに標示する
つり作業床	使用者が目視点検	管理責任者が点検標示	同左	なし	月例年次つり床に表示	7等玉掛基準
ゴンドラ	使用者が目視点検	指名者が点検記録	同左	1年に1回自庁検査	月例年次3年保存	ゴンドラに表示する
つり天秤	玉掛者が目視点検	指名者が点検記録	磁気カチヤック	なし	月例年次3年保存	天秤に表示する
自走台車	運転者が目視点検	指名者が点検記録	同左	なし	月例年次3年保存	
高所作業車	運転者が点検し記録	指名者が点検記録	荷重テスト	なし	月例年次3年保存	メーカー指定の定期検査
玉掛用具	玉掛者が目視点検	指名者が目視点検	磁気カチヤック	なし	月例年次3年保存	月別表示を用具にする
構内専用車	運転士が点検	2ヶ月に1回強者点検			整備点検記録1年保存	専用ナンバープレートつける
ホリクレーン	使用者が機能点検	管理部署が点検記録	整備担当者の整備	構内専用はなし	日常月例1年定期3年	車体に規定の表示をする
ユニック車	同上	同上	同上	同上	同上	同上
フォークリフト	同上	同上	同上	同上	同上	同上
ウィンチ						なし
(工器具関係)						
チェーンロック	使用者が目視点検	指名者が点検記録			月例1年保存	用具に月別表示をする
リバーブロック	同上	同上			同上	同上
ジャッキ	同上	3ヶ月を指名者がする				4・9月 緑 10・3月 青
ワンドル	同上	同上				同上
ガス・酸素ホース	ガス溶接作業者の目視	船舶安全担当立会水槽テスト	なし		記録を3年保存	ホースに月別表示する
エアホース	使用者のびり漏れ検査	区画責任者の漏洩点検	なし		区画の職別に報告	同上
各種ライソナー(ツグー)	使用前に1分間空運転	回転数の測定				
ガス吹管	バルブ等の漏れ点検	ホースに接続して点検			記録を3年保存	
溶接機	使用者が点検	指名者6ヶ月点検	指名者が点検	なし	記録を3年保存	点検済みシールを貼る
キャブタイヤ	使用者が点検	指名者が点検	なし	なし	記録を3年保存	月別点検シールを貼る
塗装用エアレス						
(足場関係)						
足場板	指名者の架設前点検 1)外観検査 2)荷重検査 の2種類の検査をする					月例検査表示色をする
安全ネット	指名者により撤去後点検補修する 使用開始1年及びその6ヶ月以内に試験用糸の引っ張り、定期検査をして記録保管する					
親綱(スタブジョーブその他)	使用者が点検	指名者が点検	磁気又はカチヤック検査	なし	記録して3年保存	月例色表示

## 〔 月 度 〕 高所作業車月例点検表

事業所名： \_\_\_\_\_

点検実施日：平成	年	月	日	曜日	
特定自主検査実施日	平成	年	月	日	特定自主検査実施日
	平成	年	月	日	

車体番号 No.	職場名	点検者名
----------	-----	------

点検項目	点検内容	点検結果	
		判定	処置内容
原動機	エンジン	異音、振動の状態	
	エンジンオイル	量、汚れの状態	
	ラジエータ	水漏れ、錆、水量	
	ファンベルト	ベルトの張り具合、キズ	
	バッテリー	液量、ターミナルの締まり状態	
機体	シャーシ	損傷、給油状態	
	ターンテーブル	損傷、給油状態	
	ブーム、アーム	損傷、給油状態、チェーンの張具合	
	走行装置	ギアの損傷、給油状態	
	タイヤ	損傷、ナットの状態	
	作業床（手摺）	損傷、取付状態、搭乗口	
油圧系統	作動油	量、汚れの状態	
	アーム起伏伸縮、シリンダ	損傷、油量、シリンダ油漏れ	
	油圧ポンプ	作動の状態	
	配管、ホース	油漏れ、キズ、損傷	
	操作レバー	作動の状態	
安全装置	フットスイッチ	損傷、作動の状態	
	ヘッドガード	損傷、取付状態	
	警報装置	作動の状態	
	灯火	点灯の状態、損傷	
	非常用ポンプ	作動の状態	
	走行ブレーキ	作動の状態	
	アウトリガー	作動の状態	
	緊急停止装置	機能の状態	
その他	計器類	メーター指示の状態	
	最大搭載荷重	標示の確認、汚れ	
	予備動力装置	作動の具合	
	管理責任者	標示の状態、損傷	

- 注) ①判定の記入は、良：○、不可：×で行う。  
 ②毎月、日を決めて行うこと。  
 ③点検表は3年間保存のこと。

管 理 者	責 任 者	点 検 者



6-4-1. 安全衛生管理活動項目 機械・設備の管理

クレーン月例点検表

				管理者	責任者
〇〇月 点検日 : 平成 年 月 日				点検者名	
点検箇所	点 検 要 領	判 定	処置内容	交換時期	
ブレーキ	1. 作動はよいか				
	2. ライニングの摩耗状態(原寸の50%)				
	3. ブレーキドラムの状態				
	4. ドラムとライニングの間隔は正常か				
ワイヤ ロープ	1. 素線の断線(10%) 径の摩耗(7%)				
	2. ドラム取付部のゆるみはないか				
	3. 給油状態				
フック	1. 変形摩耗の有無				
	2. 止めナットの状態				
	3. ワイヤの外れ止めの状態				
シーブ	1. 各シーブの摩耗状態				
	2. 各シーブの給油状態				
動力伝達 装置	1. 歯車の摩耗及び損傷の状態				
	2. チェーンの張り具合は正常か				
	3. 給油状態、ギアケースの油量は				
集電装置	1. トロリー線及び支持導子の取付状態				
	2. パンタグラフ及びトロリーホイルの状態				
	3. 給電ケーブルに損傷はないか				
コントロー ラー及びパ ンタグラフ スイッチ	1. 作動状態は正常か				
	2. 接触子の状態は				
	3. パンタグラフスイッチ及びケーブルに損傷はないか				
配電盤	1. 電磁接触器の作動は正常か				
	2. 接触子の状態は				
	3. 電圧計、電流計の指示は正常か				
安全装置	1. 回転部の保護カバーの状態				
	2. リミットスイッチの作動状態				
	3. 警報装置の作動状態				
	4. 走行、横行等方向指示表示の状態は				
型 式		クレーン番号	No.	吊り上げ荷重	t

※上記点検箇所は、該当項目を点検すること。

6-4-1. 安全衛生管理活動項目 機械・設備の管理

責任者	管理者

平成〇〇年〇〇月ワイヤロープ月例点検表

職場名		点検者		点検日：平成 年 月		
項目	点検内容	良	否	処置内容		
素線切れ、 摩耗	①一よりの間で10%以上の素線が切断していないか					
	②摩耗により直径の減が公称径の7%を超えていないか					
より戻り、 くせ	①ピッチの伸びが著しくないか					
	②曲がり癖が著しくないか					
	③局部的によりが戻ってストランドが浮き上がって籠状になっていないか					
	④変形により麻芯が露出していないか					
	⑤キンクしていないか					
磨耗、油切れ	①深い点蝕はないか					
	②素線の表面が腐食油切れをしていないか					
ロープ端、 アイ部	①アイスブライスの編み込みは緩んでいないか					
	②ストランドが抜けかけていないか					
	③ストランドの編み込みは規定通りになっているか					
	④圧縮止めに著しい変形、キズはないか					
点検色は付けたか						

寸法	mm × m	mm × m	mm × m	mm × m	mm × m
点検本数					
廃棄本数					

6-4-1. 安全衛生管理活動項目 機械・設備の管理

責任者	管理者

平成〇〇年〇〇月ガス・酸素ホース月例点検表

職場名		点検者		点検日：平成 年 月	
項目	点検内容	良	否	処置内容	
ホース	①漏れ箇所はないか				
	②損傷箇所はないか				
	③摩耗や老化（ひび割れ）はないか				
	④コック、カブラ等の漏れはないか				
継ぎ手	①ホース継ぎ手の緊結は正しくできているか				
	②締め付け状態はよいか				
	③ねじ山の摩耗や漏れはないか				
	④Oリングの脱落、損傷はないか				
吹 管	①ガス漏れはないか				
	②コック、バルブに変形、摩耗、損傷はないか				
	③各バルブ袋ナットに緩みはないか				
	④火口や吸い込みの状態はよいか				
名札、標示等	①使用者の名前はついているか				
	②点検済みの標示はしているか（点検色等）				
全 般	①水槽点検は実施したか				

注) 毎月点検日を決め実施のこと

6-4-1. 安全衛生管理活動項目 機械・設備の管理

責任者	管理者

平成〇〇年〇〇月アーク溶接機月例点検表

職場名		点検者	点検日：平成 年 月	
項目	点検内容	良	否	処置内容
溶接装置	①自動電撃防止装置の作動は正常か			
	②溶接器本体及び母材のアースは完全か			
	③開閉器の過負荷保護（ヒューズ）は適正か			
	④1次側及び2次側の端子との接続は確実か			
ホルダー	①絶縁部カバーの割れ、損傷はないか			
	②著しくスパッタの付着はないか			
	③ホルダーとケーブル接続部の損傷はないか			
	④握り柄が固定しているか（ネジがゆるんでいないか、脱落していないか）			
	⑤棒の挟み具合は安定しているか（スプリングが弱っていないか）			
ホルダー用ケーブル	①ケーブルコネクター部の絶縁覆いは完全か			
	②極度に老化していないか			
	③被覆に損傷はないか			
	④ハンダが溶けていないか			
導線	①極度に老化していないか （異常に発熱していないか）			
	②被覆に損傷はないか			
	③補修個所の絶縁は完全に保たれているか			
ジョイント	①金具は損傷していないか			
	②絶縁カバーに損傷はないか			
標示	溶接機に所属、氏名の名札等がついているか			
その他				

注) 毎月点検日を決め実施のこと

6-4-2. 安全衛生管理活動項目 機械・設備の管理

主 要 設 備 一 覧 表

区分	設備機器名称	課・係
揚重機	3 t以上のクレーン(天井・橋型・塔型) 移動式クレーン	
運搬機	自走運搬台車 リフトカー 曳 船	
ボイラー	各種ボイラー 第1種圧力容器	
プレス	プレス シャー ンヤ	
足場乗船設備	専用吊足場 自在足場(ポール渠底) 走行足場(舷側渠底) 乗船棧橋 乗船踊場 高所作業車	
動力設備	高圧空気製造設備 ガス集合装置 空気動力設備	
一般設備	受配電装置 中子乾燥装置 鋼板乾燥ショットブラスト	

一 般 設 備 一 覧

区 分	設 備 機 器 名 称	課 ・ 係
揚重機器 及び 吊具	3t未満のクレーン(天井付壁付ハビデー) エレベーター(3t未満、ウイッチ、ハンデ、インテグレート) ウリク、バネ、ロープ 吊天秤、バランスマススター 各種吊ロープ、スリング、吊金具 ジャック、アベリット、カ、ク、タン、バツカ ジャッキ類、ブロック類	
運搬機器	トラック、フォークリフト、モーター 軌道電動台車、コンベヤー装置 牽引車、台車、軌道台車 手押し車、ボンベ運搬車、リフター パレット、その他運搬容器 舟艇、台船	
足場器材	枠組、鋼管、短冊、ポール等足場 梯子、脚立、踏台、足場板、ネット等	
工作機械	旋盤、フライ盤、削盤、中グリ盤、ボール盤 研削盤、卓上フライダ、卓上ボール盤 鋸盤、高速砥石切断機、軸管ボール盤機 移動式フライ盤、中グリ盤	
溶接・切断 機器	アーク溶接機、ガス器具、フラズマ 自動切断機 片面自動溶接装置、自動溶接機 溶接機(交流、炭酸ガス TIG MIG 等) 溶接 2 次線、溶接工器具、ガス酸素ホース	

一 般 設 備 一 覧 (続 ぎ)

区 分	設 備 機 器 名 称	課 系
試 験 設 備	材料試験機 計量試験器(長さ・温度・圧力等) 歪測定装置、顕微鏡装置等 化学分析装置(ガス) 環境測定装置(粉塵・ガス検知等)	
運 搬 機 器	汚水処理装置 油分離装置、中和装置等 コミ焼却装置	
工 器 具	空気動力器具(ノミ類・グライダ類) 電気動力器具(木工器具・グライダ類) 手工具・刃具	

## 造船台工場作業環境測定規定

この規定は、作業環境測定法（以下「法」という）の規程に基づき、当工場総括安全衛生管理規定に付帯し、当工場における作業環境の測定に関して必要な事項を定める。

### 第1条 作業環境の測定義務

衛生責任者は、その所轄作業場の内別表に定める作業場がある場合は、当該作業場について次条以下に定めるところにより、作業環境の測定を行わなければならない。

### 第2条 作業環境測定の実施

衛生責任者は、前条に定める測定を行う場合は、別表記載のうち指定作業場については作業環境測定士に委託し、指定作業場以外の作業場については衛生管理者に指示し、これを行わなければならない。

但し、「酸素欠乏等危険場所」の環境測定は酸素欠乏等危険作業主任者に行わせなければならない。

2. 前項により作業環境測定の実施を受け、これを実施するときは法に定める作業環境測定基準に従い行わなければならない。

### 第3条 作業環境測定士の選任

指定作業場に係る作業環境測定の実施を確保するため、別に定める区分及び定員で第1種及び第2種の作業環境測定士を配置する。

2. 作業環境測定士は、所属部署の職制長が法に定める資格を有する者のうちから申請し所長が任命する。

3. 当該職制長は、作業環境測定士が旅行、疾病、事故、その他やむを得ない事由によりその職務を行うことができないときは、法に定める資格を有する者のうちから代行者を選任するものとする。

### 第4条 作業環境測定士の職務

#### 1. 第1種作業環境測定士

(1) 第1種作業環境測定士は、当該指定作業場を所轄する衛生責任者の委託により選任された区分について作業環境測定を行うものとする。

(2) 前項により行う作業環境測定は、次のいずれかによるものとする。

①空気環境その他の作業環境について行うデザイン・サンプリング及び分析（解析を含む、以下同様）

②第2種作業環境測定士が捕集した試料で簡易測定機器以外の機器を用いて行う分析

(3) 前号の測定を行った第1種作業環境測定士は、その測定結果を所定の測定記録用紙に記録し、遅滞なくその測定を委託した衛生責任者に提出しなければならない。

#### 2. 第2種作業環境測定士

(1) 第2種作業環境測定士は、当該指定作業場を所轄する衛生責任者の委託により選任された区分について作業環境測定を行うものとする。

(2) 前項により行う作業環境測定は、次のいずれかによるものとする。

①空気環境その他の作業環境について行うデザイン・サンプリング及び法に定める簡易測定機器のみを用いて行う分析

②前号以外の分析についてはデザイン・サンプリングを行い、当該試料の分析を第1種作業環境測定士に委託するものとする。

(3) 前号の測定を行った第2種作業環境測定士は、その測定結果を所定の測定記録用紙に記録し、遅滞なくその測定を委託した衛生責任者に提出しなければならない。

### 第5条 衛生管理者の責務

1. 衛生管理者は担当区分の衛生責任者の指示に従い、指定作業場以外の作業環境の測定を行わなければならない。



但し、「酸素欠乏等危険場所」の環境測定は酸素欠乏等危険作業主任者が行うものとする。

2. 前項の測定を行ったときは、その測定結果を所定の測定記録用紙に記録し、速やかに当該衛生責任者へ提出しなければならない。

#### 第6条 記録の保存

衛生責任者は、前2条に基づき提出された測定記録に評価及び対策、改善措置等を記載し、別表に掲げる区分に従い同表に掲げる期間、保存しなければならない。

2. 衛生責任者は、前項の記録の写しを速やかに主任衛生管理者に送付しなければならない。

#### 第7条 作業環境測定士と衛生管理者の協力

作業環境測定士と衛生管理者は、相互に協力して適正な作業環境の維持に努めなければならない。

#### 第8条 規定の改廃

この規定の改廃は、所安全衛生担当課長が発議し、所長が決裁するものとする。

#### 付 則

この規定は、平成12年4月1日から実施する。

平成〇〇年〇〇月〇〇日改正

## 作業環境の測定を行うべき作業場

	作業環境の測定を行うべき作業場		測定			
	作業場の種類	関連法規	測定の種類	測定回数	保存年数	関連法規
1	土石、岩石又は鉱物の粉じんを著しく発散する屋内作業場	安衛令21条 粉じん則25条	空気中の粉じん	6月以内毎に1回	7	粉じん則26条
2	熱暑・寒冷又は多湿の屋内作業場	安衛令21条 安衛則587条	気温・湿度	半月以内毎に1回	3	安衛則607条
3	著しい騒音を発する屋内作業場	安衛令21条 安衛則588条	騒音	6月以内毎に1回	3	安衛則590条
4	坑内の作業場 ①炭酸ガスが停滞し又は停滞する恐れのある坑内の作業場	安衛令21条 安衛則589条	炭酸ガス	1月以内毎に1回	3	安衛則592条
	②気温が28℃を超え又は超える恐れのある坑内の作業場		気温	半月以内毎に1回	3	安衛則612条
	③通気設備が設けられている坑内作業場		通気量	半月以内毎に1回	3	安衛則603条
5	中央管理方式の空調設備を設けている建築物の室で、事務所の用に供されるもの	安衛令21条	CO、CO <sub>2</sub> 、室温、外気温、相対湿度	2月以内毎に1回	3	事務所則7条
			浮遊粉じん量、気流	2月以内毎に1回	3	事務所則8条
6	放射線業務を行う作業場 ①放射線業務を行う作業場のうち管理区域に該当する部分 ②放射性物質取扱作業室(管理区域に該当する部分を除く) ③坑内における核原料物質の掘採の業務を行う作業場(管理区域に該当する部分を除く)	安衛令21条 別表第2  電離則53条	外部放射線による線量率	1月以内(放射線装置を固定して使用する場合において使用の方法及び遮蔽物の位置が一定しているとき又は3.7キガベク以下以下の放射性物質を装備している機器を使用するときは6月以内)毎に1回	5	電離則54条
			空気中の放射性物質濃度	1月以内毎に1回	5	電離則55条
7	特定化学物質等を製造し又は取扱う屋内作業場 第1類物質・第2類物質	安衛令21条 別表第3	第1類又は第2類物質の空気濃度	6月以内毎に1回	3 又は 30	特定則36条
8	鉛業務(遠隔操作によって行う隔離室におけるものを除く)を行う屋内作業場	安衛令21条 別表第4	空気中の鉛濃度	1年以内毎に1回	3	鉛則52条
9	酸欠等危険場所において作業を行う場合の当該作業場	安衛令21条 別表第6	空気中の酸素濃度	作業開始前毎	3	酸欠則3条
10	有機溶剤を製造し又は取り扱う業務を行う屋内作業場のうち、次の有機溶剤業務を行う屋内作業場 アト、トク、トリ、二硫化炭素、メノール	安衛令21条 別表第8  有機則28条	当該有機溶剤の濃度	6月以内毎に1回	3	有機則28条
11	労働者を常時就業させる屋内作業場	安衛則601条	換気量、気流速度	6月以内毎に1回	3	
12	労働者を常時就業させる場所	安衛則604条	照度	6月以内毎に1回	3	
		安衛則605条	照明設備点検	6月以内毎に1回	3	

(注)屋内作業場のなかには、タンク内又は区画された狭隘な場所を含むものとする。

指定作業場

指定作業場		測定要項①				第1種作業環境測定士の定期作業と分析業務		関連法規
作業場の種類	関連法規	測定の種類	測定頻度	記録の保存年数	関連法規	作業場の種類	分析対象物	
1. 土石、岩石又は鉱物の粉じんを著しく発散する屋内作業	安衛令21条1号、測定令1条	鉱物性粉じんの気中濃度	6月以内毎に1回	7	粉じん則26条	1. 鉱物性粉じん関係作業場	鉱物性粉じん(石綿を含む)	測定法2条、測定令1条、測定則3条、測定則別表
2. 放射性物質取扱作業室	安衛令21条6号、電離測53条、測定令1条、測定則1条	放射性物質の気中濃度	1月以内毎に1回	5	電離測55条	2. 放射性物質関係作業場	放射性物質	
3. 特定化学物質等を製造し若しくは取り扱う屋内作業場又はコークス炉上において若しくはコークス炉に接してコークス製造の作業を行う場合の要害作業場	安衛令21条7号、測定令1条	第1類物質又は第2類物質の気中濃度	6月以内毎に1回	物質により3又は30②	特化測36条	3. 特化物関係作業場	特化物第1類物質及び第2類物質(石綿及び次号に掲げるものを除く)③	
4. 鉛業務(遠隔操作によって行う隔離室におけるものを除く)を行う屋内作業場	安衛令21条8号、測定令1条	鉛の気中濃度	1年以内毎に1回	3	鉛測52条	4. 金属等関係作業場	特化物のうち金属等④及び鉛お跳び鉛化合物⑤	
5. 有機溶剤を製造し又は取り扱う業務を行う屋内作業場	安衛令21条10号、測定令1条	アト、トリクロロエチレン、トリクロロエチレン、二硫化炭素、メノールの気中濃度	6月以内毎に1回	3	有機測28条	5. 有機溶剤関係作業場	アト、トリクロロエチレン、トリクロロエチレン、二硫化炭素、メノール⑥	

注：①作業環境測定令第1条による指定作業場における作業環境測定のうち、簡易測定器以外の機器を用いて行う分析(解析を含む。以下同じ。)は、当該指定作業場の種類について登録を受けている第1種作業環境測定士でなければ行ってはならない(測定則第3条)。

②特定化合物のうち、測定記録を30年保存しなければならない物は次の18物質である。ジクロロベンゼン、アルファナフthalアルミン及びその塩、トリトリジン及びその塩、ジアンジン及びその塩、バリウム及びその化合物、石綿、エタノール、塩化ビニル、ホーレン、クロム酸、クロム酸、三酸化砒素、3・3-ジクロロ-4・4-ジアミノジフェニルメタン、ニッケルカルボニル、パラジウムアミン、ベンゼン、ベンゾフェノン、ベンゼン、メソチン。その他の特化物の測定記録保存年数は3年。

③特化物で対象となる物は、石綿、ニッケル、シアン化カリウム、シアン化ナトリウム及び非化水素にあっては、これらの含有量が重量の5%以下のものを除き、バリウム合金についてはバリウムの含有量が3%未満のものを除き、その他の第1類物質ではそれぞれの含有量が重量の1%未満のものを除き、その他の第2類物質ではそれぞれの含有量が重量の1%以下のものを除く(安衛令別表第3、特化測則別表第1)。

④バリウム及びその化合物、カドミウム及びその化合物、鉬酸及びその塩、五酸化バナジウム、三酸化砒素、重クロム酸及びその塩、水銀及びその無機化合物(硫化水銀を除く)、マンガニン及びその化合物(塩基性酸化マンガンを除く。)の8物質。注③の条件が適用される。

⑤鉛、鉛を重量の10%以上含有する鉛合金、鉛を3%以上含有する銅又は亜鉛の製錬又は製錬原料及び鉛化合物のうち、酸化鉛、水酸化鉛、塩化鉛、炭酸鉛、珪酸鉛、鉬酸鉛、チタン鉛、硝酸鉛、砒酸鉛、硝酸鉛、ステアリン酸鉛(鉛則1条、安衛令別表第4、47年労告91)。

⑥これらの有機溶剤又はこれら以外の有機溶剤の混合物で、当該混合物の重量の5%以上含有するものを測定対象とする。

造船工場作業環境測定

平成 年 月 日

温湿度測定記録表

部	
工場(室)長	衛生工学衛生管理者

作業環境測定員	所属	工場(室)		氏名	印		
測定日時	平成 年 月 日 ( )			自 時 分	至 時 分		
測定場所	詳細別紙(図面)に記入						
測定の方法	①アツク通風乾湿計 ②板乾湿計 ③						
作業場の面積(m <sup>2</sup> )	m <sup>2</sup>						
換気の方法	①局所換気		②全体換気		③自然換気		
	( 台数)		( 台数)				
作業人員(名)							
外気条件	天候・風向・風速・気温・気湿・湿度						
	( ) ( )		( m/s)		( °C) ( °C) ( %)		
No.	乾球温(°C)	湿球温(°C)	湿度(%)	No.	乾球温(°C)	湿球温(°C)	湿度(%)
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
輻射温(°C)							
○評価(衛生工学衛生管理者記入欄)							

造船工場作業環境測定

平成 年 月 日

騒音測定記録表

部	
所属長	担当員

作業環境測定士	所属		氏名	印
---------	----	--	----	---

測定者	所属		氏名	印
-----	----	--	----	---

測定日時	平成 年 月 日 ( ) 自 時 分 至 時 分			
------	-----------------------------	--	--	--

単位作業場所	
--------	--

測定方法	①普通騒音計      ②精密騒音計
------	--------------------

作業人員(名)	
---------	--

騒音発生源	
-------	--

No.	特性	db	No.	特性	db	No.	特性	db
1			11			21		
2			12			22		
3			13			23		
4			14			24		
5			15			25		
6			16			26		
7			17			27		
8			18			28		
9			19			29		
10			20			30		

最高値	db	最低値	db	平均値	db
-----	----	-----	----	-----	----

○備考



造船工場作業環境測定

平成 年 月 日

粉じん測定記録表

部	
所属長	担当員

作業環境測定士	所属	氏名	印
作業環境測定員	所属	氏名	印
作業環境評価者	所属	氏名	印

測定日時	平成 年 月 日 ( ) 自 時 分 至 時 分
------	-----------------------------

単位作業場所	
--------	--

有害物の種類	①溶接粉じん ②グラインダー(手持ち式)粉じん ③
--------	---------------------------

法定区分	別表第2-該当なし 遊離けい酸含有率 %
------	----------------------

測定の方法	①デジタル粉じん計 ②
-------	-------------

換気の方法	①局所排気 ②全体換気 ③自然換気 ( 台稼動) ( 台稼動)
-------	------------------------------------

作業人員	名
------	---

No.	c.p.m.	K	C(mg/m <sup>3</sup> )	No.	c.p.m.	K	C(mg/m <sup>3</sup> )
1		0.041		13		0.041	
2				14			
3				15			
4				16			
5				17			
6				18			
7				19			
8				20			
9				21			
10				22			
11				23			
12				24			

A測定	幾何平均	幾何標準偏差	第一評価値	第二評価値	管理濃度	管理区分
	M1=	σ1=	EA1=	EA2=	E=2.9mg/m <sup>3</sup>	123
B測定	測定値	測定値/1.5			管理濃度	管理区分
	CB=	DB/1.5=			E=2.9mg/m <sup>3</sup>	123

備考		総合管理区分
----	--	--------

## 衛生管理を進めるために

### I. 衛生管理

衛生管理というと、先ず健康診断を連想する人が多く、衛生管理者などの専門スタッフに依存しがちであるが、健康を確保するために必要な作業環境・作業方法を最もよく知っているのは日常業務を管理・監督する人たちである。従って、直接の当事者である管理・監督者自身は、衛生管理を認識し、積極的な姿勢で取り組むことが必要である。

労働を中心とする毎日の生活の中で、お互いの健康を保持するために、①あらゆる障害を取り除き、②疾病を予防し、③疲労を軽減し、④作業環境の改善を図る等によって従業員の健康を保持し、明るい職場を築かなければならない。このことが、ひいては生産性の向上につながる。

労働基準法、労働安全衛生法などでは、これらについて事業者には責任が課せられていると同時に従業員にも守る責任が課せられている。

更に従業員は、家庭における生活を労働に結びつけて、常に調和していかなければならない。

衛生管理の業務を大きく分けると

- (1) 環境管理
- (2) 作業管理
- (3) 健康管理

となる。これらを推進する者は、ラインとして工場長、部課長、職班長等の管理・監督者、スタッフとして産業医及び衛生管理者・衛生工学衛生管理者、作業主任者、作業環境測定士、保健婦などがいる。

### II. 健康と災害

働く人が作業の中で遭遇する労働災害により、ときに障害を残し又は生命まで失うような大事に至る場合がある。

これは本人の不幸はもちろん家族同僚などの心労並びに生産士気に及ぼす影響も極めて大きい。

会社はこうした災害を発生させないため、その原因を明らかにすると共に、予防対策を講じ災害の絶滅に努力を傾けている。その結果、災害はかなり減少する傾向となっている。

発生した災害の原因を明らかにし、対策をたて、処置を行っていれば同じ原因の災害は発生しないはずであるが、繰り返し起きるところに問題がある。災害発生の原因は一般的に

- (1) 人による原因
- (2) 物による原因
- (3) 不可抗力

に分けられる。その災害が人にある場合は機械設備に対する原因の分析と同時に、人間の生理及び心理の面も分析を行わなければ万全の対策とはいえない。項目的には

- (1) 肉体的、精神的状態
- (2) 同僚との協力関係
- (3) 家庭生活の状態
- (4) 安全意識

などがあるが、災害検討会の結果、単に「安全意識が欠けていた」或いは「本人の不注意」とのみ記入され、また、それと同時に災害防止対策についても、従業員に「本人に安全教育を行う」という程度で人に対する潜在原因の調査とそれに基づく対策を十分たてていない場合もある。

機械設備などに安全が図られても人間の管理が不十分であっては、災害をなくすことはできない。

災害が不注意や作業行動によると思われる場合、そこに潜んでいるものを掘り下げてその問題点を探る必要がある。睡眠不足、悩み、精神的な障害、また、頭痛などの身体の異常が真の原因であることが少なくない。

部下の日常の表情、動作、また、性格などを観察し把握すると共に健康状態に留意して、災害発生の原因を安全と衛生管理の両面から正しく認識し、その予防策を講じるのでなければ、災害の絶滅はできない。



### Ⅲ. 監督者と衛生管理業務

衛生管理は毎日行う業務の一部であって、監督者の仕事の重要な要素である。

部下の健康状態は職場の士気にも影響を及ぼすので、部下の健康を維持するため環境改善と健康管理を図る必要がある。その内容は次の通りである。

#### 1. 部下の健康管理を考慮に入れた仕事の管理

- (1) 健康であるかどうかを確認し、健康に障害を持つ部下に対してはその回復のための援助を行う。
- (2) 日常的に部下の顔色、態度、動作などに対する注意を怠らないこと。プライベートの領域やメンタルな分野についても関心を持つこと。

#### 2. 適正配置

- (1) 能力や体力に適しているか
- (2) 配置転換を必要とする場合の措置

#### 3. 原材料の把握

#### 4. 環境条件の改善

環境条件は変動しやすく、改善しても時間が経てば設備は老朽化するので、管理・監督者は、自分の職場について環境条件をよく認識すること。

#### (1) 疲労、疾病、また、作業能率の低下が環境に起因していないか

- ①有害要因をなくす
- ②有害要因の影響を抑える
- ③働く人の側を直接防備する
- ④心身の状態に応じた就労を図る

#### (2) 環境条件が変えられない場合の対策

- ①発生源を密閉、隔離する
- ②有害ガス、粉じんなどは局所排気又は全体換気をする
- ③保護具の使用

### Ⅳ. 企業における健康管理の意義

「健康」は、従業員の最大の宝である。企業の健康管理はその従業員の「健康でありたい」という人間の根源的要求に対応するため、また、企業にとって「健全な労働力を確保したい」という両面から行われるとよい。

従業員が万一健康を害したら、従業員自身の苦痛・不幸は勿論のこと、家族の心痛もいうに及ばないものがある。

また、会社の生産性にも大きく影響してくる。実際に造船各社の毎年の業務上災害による休業と業務外による休業を比較してみると、件数・日数共に業務外の方が遙かに多いことに気がつく。その他に年次休暇による疾病休業を加えるとその差はかなり大きいものになる。

しかし、企業の健康管理は、基本的には従業員自身の健康回復・高揚意識にかかっているため、各人のライフスタイルによる健康の回復・維持増進管理についての動機付け・知識・技能の習得のための情報・方法・便宜などを与えるものである。

一方、法的にも昭和63年10月1日労働安全衛生法（安全衛生法第69条）が改正され、事業者に対し、従業員の心身の健康の保持増進のための対策を講じることが努力義務とされた。

「事業場における労働者の健康保持増進のための指針」（昭和63年9月1日制定、平成9年2月3日第2号）には、健康保持増進の基本的考え方・具体的内容について示されている。これは、従来、行政指導で中高齢者を対象に実施されていたSHP（シルバーヘルスプラン）を発展させ、事業者と従業員が協力して、全ての年齢の従業員を対象にして健康の保持・増進措置を実施するというものである。この事業をTHP（トータル・ヘルス・プロモーション・プラン）と称して推進している。これは、日常生活状況調査・医学的検査・運動機能検査などの健康測定を実施し、その結果に基づいて、産業医が中心となって他の健康づくりスタッフと共に労働者に対し、心身両面からの健康指導を行っていくというものである。

## 健康診断実施基準

### 第1章 総 則

#### (目 的)

第1条 この基準は、当工場従業員の健康診断実施方法等について定めたものである。

#### (対 象)

第2条 この基準による健康診断は、当工場従業員を対象に実施する。但し、出向者については、出向先との出向契約による。

2. 人事部署は、出向者が当病院・健康センターにて健康診断を受健する場合には当安全衛生部署に連絡する。

#### (管 理)

第3条 健康診断の実施推進部署は、次の通りとする。

(1) 当安全衛生部署は、当病院・健康センターと協議の上、年間の健康診断業務その他について計画立案し、実施する。

(2) 各部の事務連絡担当部署は、当安全衛生部署及び当病院・健康センターと緊密に連携を保ち、従業員に対し健康診断実施についてその推進に努め、また、管理・監督者等も同様にその推進について努めること。

(3) 人事関係部署は、当病院・健康センター及び事務担当部署と連絡をとり、以下の健康診断を行う。

①復職時健康診断

②フォローアップ健康診断

③臨時健康診断

④超労健康診断

(4) 各推進部署は、健康診断結果に基づき就業制限等の必要がある者には、産業医と協議し、必要な処置を行う。

### 第2章 健康診断の種類等

#### (雇い入れ時健康診断)

第4条 雇い入れ時健康診断は、人事関係部署が従業員としての健康状態を把握し、配置職場に対する適正の有無を判定するために実施する。但し、特殊業務に従事する職場に配置する場合は、それぞれの業務に適応した健康診断をその都度実施する。

#### (配転健康診断)

第5条 各部事務担当部署と人事関係部署は、従業員を法令等に必要と定められた特殊業務に従事する職場に配転する場合、事前に当安全衛生部署に連絡し、それぞれの業務に適応した健康診断をその都度実施する。

#### (定年時健康診断・早期退職時健康診断)

第6条 人事担当部署は、定年時・早期退職時健康診断対象者を当安全衛生部署に連絡する。当安全衛生部署と当病院・健康センターは、定年時・早期退職時における健康障害の程度を把握し、必要な期間保存する。

#### (定期健康診断)

第7条 当安全衛生部署は、従業員に対し次の健康診断を実施する。

(1) 一般健康診断

一般健康診断は、全従業員を対象として年1回以上実施する。

(2) 年齢時健康診断

年齢健康診断は、その年度に20歳・25歳・30歳・35歳・40歳・45歳・50歳・55歳・60歳になる者及び60歳以上の者について一般健康診断の項目に肺活量検査等を追加して実施する(任意)。

(特殊健康診断)

第8条 当安全衛生部署は、特殊業務に従事する従業員に対し、次の健康診断を実施する。なお、対象者の選定基準は特殊業務管理基準により各部門の認定対象者とする。

- (1) 粉じん・じん肺健康診断  
溶接作業並びに発じんを伴う作業に従事する者を対象に、年2回実施する。但し、じん肺法に基づき管理1の者に対して3年に1回及び管理2以上の者に対して年1回のじん肺健康診断を実施し、また、粉じん作業から離職した者を対象として、管理2の者に対して3年に1回及び管理3以上の者に対して年に1回じん肺健康診断を実施する。
- (2) 有害光線健康診断  
溶接作業及び切断作業等、紫外線・赤外線に曝される作業に従事する者を対象に年2回実施する。
- (3) 振動・引金工具健康診断  
指定された振動及び引金工具を使用する者を対象に年2回実施する。
- (4) 騒音作業健康診断  
騒音職場・騒音作業に指定された場所で作業に従事する者を対象に年2回実施する。
- (5) 有機溶剤健康診断  
有機溶剤（第1種・第2種）の製造又は取扱いの業務に従事する者を対象に年2回実施する。また、第3種有機溶剤等にあつてはタンク等の内部で取扱う業務に従事する者も対象とする。
- (6) 特定化学物質等健康診断  
特定化学物質（第1類・第2類）の製造又は取扱い業務に従事する者を対象に年2回実施する。但し、第3類については緊急時についてのみ実施する。
- (7) 重量物作業健康診断  
重量物の取扱い等重激な業務に従事する者を対象に年2回実施する。
- (8) 熱暑作業健康診断  
多量の高熱物体を取り扱う作業及び著しく熱暑な場所における作業に従事する者を対象に年2回実施する。
- (9) 鉛健康診断  
鉛を含有する物を取り扱う作業に従事する者を対象に年2回実施する。
- (10) 酸作業健康診断  
塩酸・硝酸・硫酸・青酸・黄りん等を取り扱う作業に従事する者を対象に年2回実施する。
- (11) 深夜作業健康診断  
22時以降翌朝5時の間に作業に従事する者を対象に年2回実施する。
- (12) 電離放射線健康診断  
電離放射線を用いる作業に従事する者を対象に年4回実施する。
- (13) 高気圧作業健康診断  
高圧室内作業又は潜水作業に従事する者を対象に年2回実施する。
- (14) 四アルキル鉛作業健康診断  
四アルキル鉛を含有する物を取り扱う作業に従事する者を対象に年2回実施する。
- (15) 寒冷作業健康診断  
多量の低温物体を取り扱う作業及び著しく寒冷な場所における作業に従事する者を対象に年2回実施する。
- (16) VDT作業健康診断  
必要に応じVDT作業に従事する者を対象に実施する。

(復職時健康診断)

第9条 復職時健康診断は、人事関係部署が外傷又は疾病等により1ヶ月以上休業した本人より復職の申し出を受けた場合に、復職の適・不適及び復職後の配置並びに就業条件を決定するために実施する。

(フォローアップ健康診断)

第10条 フォローアップ健康診断は、前条復職時健康診断の結果、職場の配置替え並びに就業上の規制を要すると判断された者に対してその後の経過を把握するために実施する。なお、実施間隔は個別に定める。

(臨時健康診断)

第11条 臨時健康診断は、身体的・精神的諸条件をもとに体力・機能を評価し、それぞれの資質の特性を把握して適職に配置するために、短期間ではあるが疾病休業を繰り返す者、心身の健康上の問題のため業務に関する配慮が必要な者、その他所属長・衛生管理者若しくは産業医が必要と認めた者について随時実施する。

(超労健康診断)

第12条 超労健康診断は、月間の超過労働時間が工場の定める基準を超えた者を対象に実施する。

(海外派遣者健康診断)

第13条 海外派遣者健康診断は、3ヶ月以上にわたって国外に出張する者を対象に出国時及び帰国時に実施する。なお、1ヶ月以上国外へ出張する者で希望者についても実施する。

(健康診断項目)

第14条 各種健康診断は、全社健康診断項目に準じて行う。

2. 健康診断項目は、当病院・健康センターが管理する。

(実施要領)

第15条 定期健康診断等は、安全衛生部署が発行する受健票にて行う。

また、復職時・フォローアップ・臨時・超労等の健康診断は、担当部署（事務担当部署・人事関係部署）にてその必要が生じた場合に該当者の健康診断を行う。

2. 健康診断指定日が出張その他やむを得ない理由により受健不能な場合は、当安全衛生部署に連絡し変更日の指定を受けること。但し、復職時・追求健康診断については、人事担当部署に連絡し変更日の指定を受ける。

(健康相談等)

第16条 従業員の医療若しくは健康に関する相談等医学的管理面に関しては産業医又は保健婦が指導に当たる。また、各部の管理・監督者並びに衛生管理者は当該部従業員の健康状態を十分把握し日常管理面でも単に疾病（障害）に注目するだけでなく情緒面をも重視し、士気を高めるよう努めること。

(健康診断の管理区分と就業規制)

第17条 健康診断結果の管理区分及び就業制限は、別紙による。

## 付 則

1. この基準の主管部署は、安全衛生管理部当安全衛生管理部署／人事部署とする。

2. この基準は平成 年 月 日から実施する。

別紙

管理区分の種類と事後措置の内容

管理区分		判定基準	事後措置
区分	略称		
異常なし	A	異常が認められないもの	措置を必要としない
要観察	B 1	殆ど健康者と認められ、医療を必要としないもの	必要に応じ事後検査を行うことがある
	B 2	一定期間保護を必要とするもの	一定期間毎に事後検査を行い、必要に応じ就業制限を行う
要治療	C	医療を必要とするもの	医療を行い、必要に応じ就業規制を行う
要休業	D	医療を必要とすると同時に休業を必要とするもの	休業とする

管理する疾病の種類－ 1 2 疾病－（一例）

高血圧	低血圧	胸部	腎臓	糖尿	貧血
多血	肝臓	脂質	尿酸	心臓	胃部

「高血圧」の健康管理区分判定基準及び事後措置基準

健康管理区分	略称	判定基準	事後措置基準					
			医療	保健指導	栄養指導	運動指導	事後検査	就業制限
要観察	B 1	境界域高血圧のものの収縮期血圧:150～159mmHg 又は拡張期血圧:90～94mmHg	医師の指示による	健診・測定後個別指導	健診・測定後個別指導	医師の指示により実施	健診3ヶ月後血圧測定	なし
	B 2	収縮期血圧:160mmHg 以上又は拡張期血圧95mmHg 以上で服薬治療が不要なもの	医師の指示による	健診・測定後個別指導 必要により検査、受診	健診・測定後個別指導	医師の指示により実施	3ヶ月毎に血圧測定(自己測定指導)	必要により実施
要治療	C	収縮期血圧:170mmHg 以上又は拡張期血圧:105mmHg 以上で服薬治療が必要なもの	あり	健診後個別指導 受療状況のチェック	健診後個別指導	医師の指示による	医師の指示による(自己測定指導)	必要により実施
要休業	D	自宅療養又は入院(安静)が必要なもの	あり	必要により家庭訪問 病院訪問 主治医面談	—	—	—	—

就業制限（一例）

区分 制限	一般疾病別管理区分																		特殊 健診			
	高血圧		糖尿病	高脂血		糖尿病		肝臓病		腎臓病		多血症		貧血症		心臓病		胸部		胃部		
	B2	C	C	B2	C	B2	C	B2	C	B2	C	B2	C	B2	C	B2	C	B2	C	B2	C	
1. 残業制限																						
① 残業を禁止することがある		○							○		○											○
② 残業時間を制限することがある	○	○	○					○	○	○	○	○					○	○	○	○		○
2. 有害業務制限																						
① 有害業務を禁止することがある		○								○		○								○		○
② 有害業務を制限することがある	○	○	○						○	○	○	○				○	○	○	○			○
3. 出張制限																						
① 長期出張を禁止することがある		○							○		○					○		○				○
② 長期出張を制限することがある	○	○	○						○	○	○	○				○	○	○	○			○
③ 海外出張を禁止することがある	○	○	○						○	○	○	○				○	○	○	○			○
4. 配置転換																						
① 配置転換を行うことがある		○	○						○		○					○		○				○

- 注) 1. 配置転換：職場、職種、作業内容の転換をいう。  
 2. 長期出張：1ヶ月（最大限投薬できる期間）以上の連続宿泊出張をいう（現行は「宿泊出張」の表現のみで期限の定めなし）  
 3. 現行は、「残業を禁止する」「宿泊出張を禁止する」と断定的に書かれていたが、実態から見て現実にマッチしないこと、また、就業制限は、医師と労働環境・作業条件などを考慮の上判断する（前記基準）という精神を汲み、幅のある運用ができるようにした。

## 災害発生時の措置基準

当造船工場総括安全衛生管理規定第〇〇条の規定による災害発生時の措置基準を次のように定める。

### 1. 事故・災害発生時の措置

事故・災害が発生したときは、従業員は次の措置をとる。

#### (1) 非常停止

災害原因となった設備、機器などを直ちに停止する。

#### (2) 被災者の救出・避難

被災者を直ちに救出、避難させる。

#### (3) 通報

①別に定める通報・連絡系統図により速やかに通報、連絡する。

a. 災害、事故発生時の緊急連絡体制

b. 事故・発生時の緊急連絡体制

②通報要綱

簡潔に次のことを通報する。

a. いつ

b. どこで

c. 誰が(所属・氏名)

d. 事故・災害の型(墜落・挟まれ又は災害、油等の流出)

e. 程度(事故・災害の規模)

#### (4) 二次災害の防止

①火災・爆発のときは、直ちに消火活動を開始し、二次災害の発生を防止する。

②ガス中毒・酸欠・感電・崩壊・倒壊等の場合は二次災害の発生防止措置を行う。

#### (5) 現場の保存

①災害現場は、災害調査が終わり災害が発生した作業場を管理する管理職の許可が下りるまでは、そのまま保存しておく。

②重篤災害のときは、官公庁の災害調査があるので、災害が発生した作業現場を管理する管理職は、安全衛生課長と連絡を取り合う。

### 2. 退避

作業場を管理する管理職は、火災・爆発等の発生を想定して、次の対策を講じ、計画的に退避訓練を実施する。

(1) 退避のための経路となる通路、階段、出入口などは、避難行動の障害となる物を置いてはならない。

#### (2) 退避場所の明示

退避する場所を従業員に周知しておく。

#### (3) 避難・誘導

退避の合図、誘導者、誘導法、人員の点検方法等を定めて従業員に周知しておく。

### 3. 災害調査・報告書作成・災害対策会議等

#### (1) 災害調査(当該課及び安全衛生部署が実施する)

①災害発生場所には災害状況を説明できる者を配置する。

②災害調査の方法は、被害状況、加害物件、災害発生時の作業状況など事実を正しく突き止める。この場合、作業工程、作業者の配置、仕事の割り当てに無理はなかったか、作業標準、その他安全衛生規定等に反した作業でなかったか、作業設備、作業環境に問題はなかったか、などについて調べる。

#### (2) 災害速報作成

監督者は、災害調査結果に基づき「災害速報」を作成し、速やかに(遅くとも翌朝までに)

工場安全衛生部署経由で、安全衛生担当部署（本社等）へ提出する。

(3) 災害対策会議

①災害が発生した部署の当該管理者は（遅くとも7日以内）災害対策会議を開催する。

②災害対策会議は別に定める出席者により構成し、実施すること。

(4) 災害報告書の作成は、災害対策会議後速やかに（遅くとも7日以内）作成し、工場安全衛生部署経由で安全衛生部署（本社等）へ提出する。

(5) 災害の防止

①安全衛生担当部署は、所内又は他事業所或いは同業他社の災害で参考となる災害については、その発生状況、原因、対策及びその他必要な事項を所内に周知する。

②災害が発生した部署又は①の災害事例の送付を受けた部署は、類似災害を防止するために必要な措置を講じる。

③当該管理者は、災害発生後1ヶ月以内にフォローアップを実施、報告書を作成し、工場安全衛生部署経由で安全衛生部署（本社等）へ提出する。

④休日の作業についても安全衛生管理体制を明確にし、平素と同様の安全管理を取り、休日の災害防止に努める。

4. その他

(1) 準用

この基準は、被災者がいない重大事故についても準用する。

(2) 法定届出事故（安衛96条、労基則57条、ボイラ則36・71・96条、クレーン則247条、ゴ則37条、電離則43条、酸欠則29条）

次の事故が発生したときは、直ちに安全衛生担当部署へ通報する。

①火災又は爆発の事故（寄宿舍におけるものも含む）

②遠心機械、研削砥石、その他高速回転体の破裂の事故

③巻き上げ機の鎖又はワイヤロープの切断の事故

④建設物、附属建設物又は煙突、高架そう等の倒壊の事故（寄宿舍におけるものも含む）

⑤ボイラーの破裂等の事故

⑥第1種圧力容器の破裂の事故

⑦第2種圧力容器の破裂の事故

⑧小型ボイラーの破裂の事故

⑨小型圧力容器の破裂の事故

⑩クレーンの逸走、倒壊、落下又はジブの折損の事故

⑪移動式クレーンの転倒、倒壊又はジブの折損の事故

⑫デリックの倒壊又はブームの折損の事故

⑬エレベーター又は建設用リフトの昇降路等の倒壊又は搬器の墜落の事故

⑭簡易リフトの搬器の墜落の事故

⑮クレーン、移動式クレーン、デリック、エレベーター、建設用リフト又は簡易リフトのワイヤロープの切断の事故

⑯クレーン、移動式クレーン又は簡易リフトのつりチェーンの切断の事故

⑰ゴンドラの逸走、転倒、落下又はアームの折損の事故

⑱ゴンドラのワイヤロープの切断の事故

⑲線量が1.5レムを超える恐れのある電離放射線事故

⑳酸素欠乏症等にかかったとき

(注) 事故とは、人身に障害のないものをいい、災害とは、人身に障害のあるものをいう。



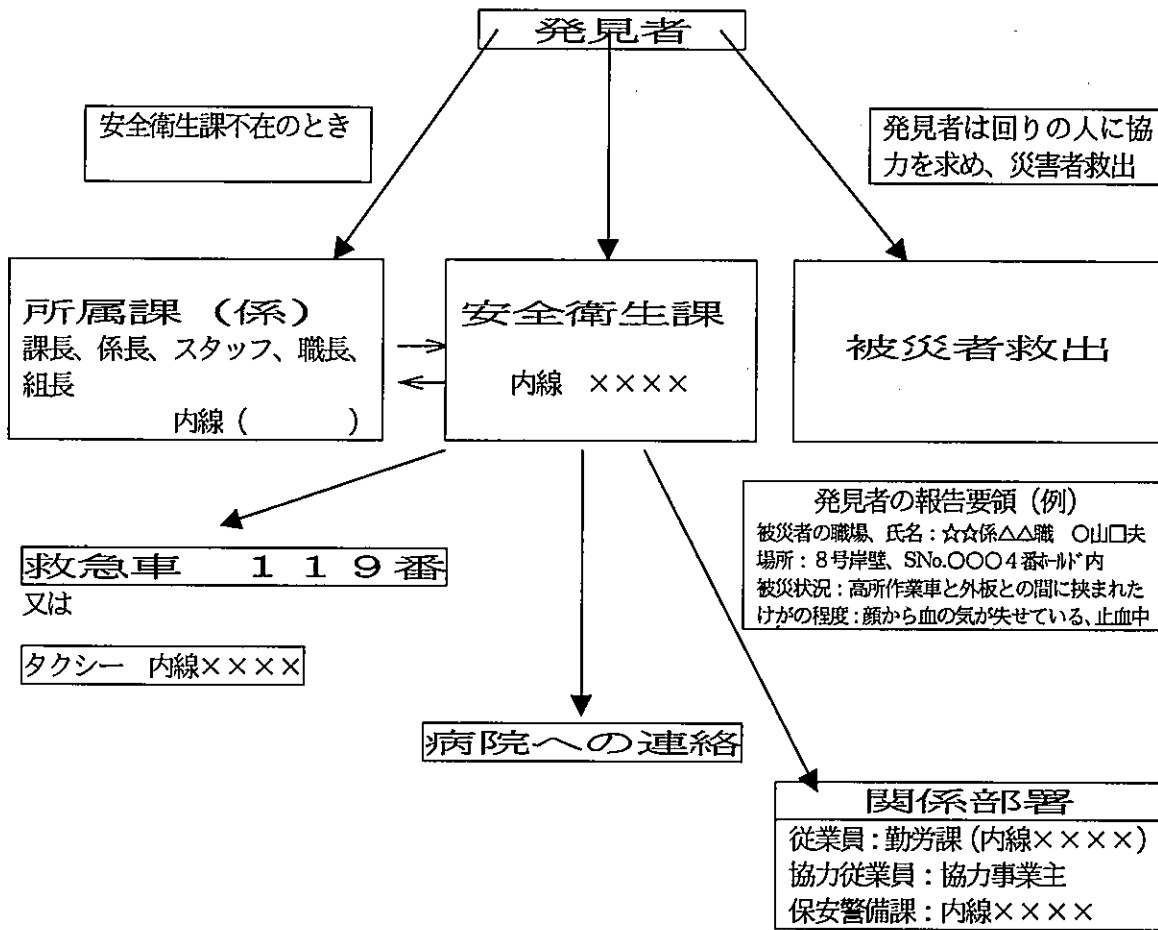
## 災害対策会議出席者

災 害	主 催	メ ン バ ー	職 場 出 席 者	司会開催
重 大 …… 死 亡	工場長	(会社) 工場長 労働部長 工作部長 艦修部長 生管部長 品管部長 設計部長 勤労課長 現業全課長 労働部スタッフ 安全衛生課長 安全スタッフ (組合) 執行委員長 労働対策部長 担当中央委員 代表支部委員	該当課長 該当課全職長 該当課関係スタッフ 該当課関係班長 該当専任安全推進員 その都度該当部長の指示により出席させる	(司会) 該当部長  (開催) 速やかに
休 業	部 長	(会社) 工場長 該当部長 工作部長 艦修部長 生管部長 現業全課長 勤労課長 安全衛生課長 安全スタッフ 労働部スタッフ (組合) 労働対策部長 担当中央委員 代表支部委員	該当課長 該当課全職長 該当課関係スタッフ 該当課関係班長 該当専任安全推進員 その都度該当課長の指名により出席させる	(司会) 該当課長  (開催) 発生日当日  (報告) 2日以内に GW本社へ
不 休	課 長	(会社) 安全衛生課長 安全スタッフ  (組合) 該当職場の支部委員 (内容により安全衛生課長の指示で休業並の対策会議を行うことがある)	該当課長 該当課全職長 該当課関係スタッフ 該当課関係班長 該当専任安全推進員 その都度該当課長の指名により出席させる	(司会) 該当課長 (開催) 発生日当日 (報告) 1日以内に 完報提出
ヒヤリ …… 無傷害	職 長	(内容により安全衛生課長の指示で休業又は不休並の対策会議を行うことがある)	該当課職長 関係職長 該当課関係班長 該当専任安全推進員 その都度該当職長の指名により出席させる	(司会) 該当課長 (開催) 発生日当日 (報告) 2日以内

(注) 休業災害対策会議は、該当部重大災害対策会議は工場で、事前に開催すること。

6-6-1. 緊急時の対応

災害発生時の連絡方法（例）



会社指定病院

一 次	〇〇病院（内科）	：（頭部・内臓などの治療を要する場合）	Tel
	（外科）	：（打撲・骨折など整形的治療を要する場合）	Tel
	（眼科・歯科）	：（目・歯）	Tel
二 次	△△病院（第1次病院が不可の時）	：（打撲・骨折など整形的治療を要する場合）	Tel
	○△病院（けがが全身複数部位の時）	：（頭部・内臓などの治療を要する場合）	Tel
	□□整形外科	：軽微な負傷	Tel

救急車利用の場合：被災者（病人）等を救急車で搬送する場合、会社指定病院に事前連絡の上、病院の受け入れの了解を得た場合、救急車乗務員にその旨を告げると会社指定病院に搬送される。

夜間・休日等の対応：夜間・休日等についても、前掲の連絡経路に準拠し、指定病院が受け入れ不可能な場合は、当日の救急指定病院へ移送する。

安全衛生課不在時の対応：発見者は所属課（係）へ連絡（連絡を受けた課員は安全衛生課の手順に則対応する）。





6-7-3. 災害原因分析

災害再発防止活動記録

年 月 日

活動 期間	自 至	月 日 ( )	職場名	職 組	報告者	印
		月 日 ( )	業者名			

週間取り決め重点推進項目	
1 週 間 の 活 動 実 績 ・ 反 省 等	

職 長 コ メ ン ト		検 印

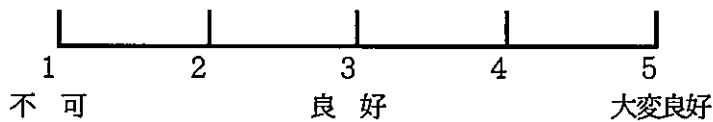
係 長 コ メ ン ト		検 印

( 本書巡回経路 : 活動職場 ⇒ 職 長 ⇒ 係 長 ⇒ 活動職場 )

## 7-1. 安全衛生管理計画実施のフォロー

### 安全衛生管理計画実施のフォロー

1. 点検の頻度は、項目や事業場の実態により異なるが、半年毎に年2回程度実施することが望ましい。
2. 点検の方法は、「実施計画の書類確認」及び「現場点検」において、その実施状況を確認する。
3. 点検結果の判定基準は、各項目毎に実施・運用についての確認と、次のような5段階による総合判定を行う。



4. 点検の担当者は、製造部門責任者、安全管理者、衛生管理者、労組又は職場代表者等から適任者を選ずる。点検は、評価が片寄らないようにグループ単位で行うことが望ましい。
5. 結果の判定は、確認すべき内容について精通した計画実施責任者をあてる。これらの総合的判断のためにも事業場のトップ又は安全衛生管理責任者の確認が望ましい。
6. 安全衛生管理目標の達成度の評価基準は、目標数値の達成を満点として、また、未達成の場合でも努力度を配慮する意味から数区分に設定することが望ましい。
7. 実施結果については、事業場のトップ、安全衛生委員会に報告し、必要な点を改善及び次回の安全衛生管理計画に活かす。

\*次の事項を含めたチェック表を作成し、記録する。

- (1) 安全衛生管理計画の実施状況を記録する。
- (2) 特定された危険・有害要因を記録する。
- (3) 教育の実施状況（雇入れ時等の教育、特別教育、職長等の教育、KY教育 等）を記録する。
- (4) 事故、災害（死亡、障害、休業、不休、微傷）等の発生状況を記録する。

7-1-1. 安全衛生管理計画実施のフォロー

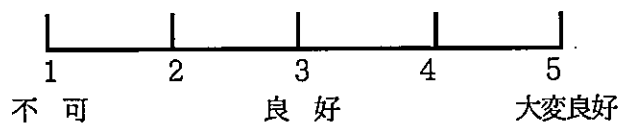
安全衛生管理計画実施状況記録表

点検責任者	判定者

⇒

点検期日	年 月 日 ( )	点検責任者	
記 録 項 目		改 善 事 項 等	
1. 安全衛生管理計画の実施の状況			
2. 特定された危険・有害要因			
3. 教育の実施状況 (1) 雇入れ時等の教育 (2) 特別教育 (3) 職長等の教育 (4) KY教育 (5) その他			
4. 労働災害・事故等の発生状況 ( / ~ / ) ・災害件数 件 (内訳) 死亡 件 休業 件 不休 件 微傷 件 ・度数率 ・強度率 ・事故・ヒヤリハット 件			
現 場 点 検	主 な 指 摘 事 項	是正日	是 正 措 置

判定 (該当個所に○印)



## システムの評価について

1. 評価を担当する部門は、安全衛生管理担当部門が望ましい。
2. 評価を行う責任者は、安全衛生管理責任者が担うことが望ましい。
3. 評価を行う者は、システム評価内容について精通した計画責任者等をあてる。
4. 評価の方法、範囲、内容等は、サンプルの評価表のように定めて行う。
5. 評価を行う時期・頻度は、年1回、年度(年)末の月に行う等、予め定めて実施することが望ましい。
6. 評価結果については、事業場のトップ、安全衛生委員会に報告し、必要な点を改善する。



8-2. システム評価

システム評価表

評価項目	評価内容	確認書類	評価レベルの目安			評価 (O印)			特記事項
			1段階	2段階	3段階	1	2	3	
1.安全衛生管理方針	(1)事業場の方針はあるか (2)方針は全従業員に周知徹底されているか	確認書類 安全衛生管理方針 通知文 ヒアリング 組織図 職務権限基準 委員会等記録	ない 安全衛生スタッフのみ周知している 法的に満足していない 開催していない	文書で定めている 管理監督者にも周知徹底している 法的に満足している 開催している	事業場の考え方が乗り込まれた文書となっている 全従業員に周知徹底している 法的に満足し、また、職務権限を明確にしている 運営要領を規定し、活発に開催している				
2.安全衛生管理体制・仕組み	(1)安全衛生管理組織の活管理を含むは整備されているか (2)安全衛生委員会(懇談会)、協議会は開催されているか (3)安全衛生管理規定は体系的に定められているか (4)文書管理規定を定め文書管理がされているか	各種安全衛生規定 各種安全衛生基準 文書管理規定	整備していない 定めていない 開催していない	整備していないが、ほぼ整備している 基本規定はあるが関連した細則、基準等の一部が未整備	文書管理規定によりきっちりと整備している 具体的数値等で明確に設定し、全従業員に明示している 労働者の意見を反映し具体的な計画を作成している 全従業員に周知徹底している				
3.安全衛生管理目標	(1)安全衛生管理目標を設定し、従業員に明示されているか (1)目的にあった計画書が作成されているか	年間管理目標 年間活動計画書	設定していない 作成していない	設定しているが、従業員に明示していない 作成しているが、委員会等で審議していない	具体的数値等で明確に設定し、全従業員に明示している 労働者の意見を反映し具体的な計画を作成している 全従業員に周知徹底している				
4.安全衛生管理計画	(1)計画は全従業員に周知徹底されているか (2)労働者各層への安全衛生教育訓練は計画的に実施されているか (2)全自参加の日常の安全衛生活動は活発に行われているか (3)各作業標準は作成し教育されているか	通知文 ヒアリング 教育計画書 実施報告書等 現場確認 作業標準書 作業基準書 安全照査記録	周知していない 計画的でない 殆ど活動はしていない 作成していない	法定教育は計画的に実施している 活動はしているが低調である 作成しているが一部見直しが必要である 実施しているが事前評価制度を定めていない	法定外の教育においても階層別、計画的に実施している 目玉施策を掲げ全員参加で活動している 作成し教育を徹底している 事前評価制度を定め手順通り評価している				
5.安全衛生管理活動	(4)機械・設備の計画、設計時の安全衛生事前評価がされているか (5)機械・設備の点検・検査が実施されているか、結果が記録されているか (5)作業管理規定を定め作業環境測定が実施されているか (7)作業場の有害要因を特定し、取扱い基準が定められているか (8)健康診断を実施し、適切な事後措置が行われているか (9)緊急事態が発生した場合の労働災害防止措置が定められているか	年間点検計画書 点検記録 測定要領 測定記録 有害物取扱い基準 健康診断結果表	点検・検査をしていない 実施していない 有害要因を特定していない 健康診断は実施しないことがある 定めていない	点検・検査は実施しているが、要領書は定めていない 法定作業環境測定は実施している 有害要因を特定している 健康診断は実施しているが、適切な事後措置はやや不十分である 定めている	要領書を定め点検・検査を確実に実施している。また、記録を残している 法定作業環境測定を実施し、結果に基づき環境改善に努めている 教育を特定し、取扱い基準に基づき教育を徹底している 健康診断の実施、結果通知を確実に実施し、適切な事後措置に努めている 緊急事態が発生した場合の役割分担等詳細に定めている 労働災害、ヒヤリハット事例についても確実に実施している 確実にフォローし結果を次の計画に反映させている				
6.安全衛生管理計画実施のフォロー	(1)計画の実施状況がフォローされ、記録されているか	緊急時対策マニュアル 災害報告書 チェック表	フォローしていない 実施していない フォローしていない	フォローしているが記録がない フォローしているが記録がない	確実にフォローし結果を次の計画に反映させている				

評価報告書

評価年月日	年 月 日 ( )	評価責任者	
1. 評価			
2. 項目別評価		指摘事項 (良い点、改善点等)	
(1) 安全衛生管理方針			
(2) 安全衛生管理体制・仕組み			
(3) 安全衛生管理目標			
(4) 安全衛生管理計画			
(5) 安全衛生管理活動			
(6) 安全衛生管理計画実施のフォロー			

〔項目別評価チャート〕

