

CONFIDENTIAL

福島キャノン(株)  
労働安全衛生マネジメントシステム  
(OSHMS)推進活動

2003.5.28

福島キャノン(株) 総務部 安全衛生課

# 福島キヤノン(株)

## 労働安全衛生マネジメントシステム(OSHMS)推進活動 目次

1. 会社紹介		
1-1.	福島キヤノン株式会社のご案内	2
1-2.	社内報「あづまね」	3
	①キヤノン行動指針	4
	②福島キヤノン社長方針	5
2. 労働安全衛生マネジメントシステム(OSHMS)の運営		
2-1.	安全衛生マネジメントシステムの概要	
	1) 福島キヤノン安全衛生マネジメントシステムの取り組み	7
	2) 福島キヤノン安全衛生マネジメントシステムの概念図	8
	3) 安全衛生管理文書体系図	9
2-2.	安全衛生活動	
	1) 福島キヤノン安全衛生委員会方針、安全衛生基本方針	10
	2) 福島キヤノン安全衛生推進組織	11
	3) 安全衛生活動 実施計画、進捗管理表	12
2-3.	安全衛生マネジメントシステムの普及	
2-3-1.	安全衛生マネジメントシステム教育	
	1) 安全衛生教育体系(抜粋) OSHMS専門研修	13
	2) 教育カリキュラム例1(基礎教育)	14
	3) 教育カリキュラム例2(リスクアセスメント研修)	15
2-3-2.	安全衛生マネジメントシステムの手引き	
	1) 安全衛生課ホームページ(抜粋)	16
	2) やさしい安全衛生マネジメントシステムの手引き(抜粋)	17
2-4.	リスクアセスメント	
	1) 福島キヤノン式リスクアセスメント	18
	2) リスクアセスメントの実施例	
	①実際の帳票(例)	19
	②管理表(抜粋)	20
	3) 報告例(安全衛生委員会報告/抜粋)	21
3. 労働安全衛生マネジメントシステムの効果		
3-1.	労働災害の減少	
	1) 労働災害件数推移	22
	2) 労働災害発生件数(月次)	23
	3) 無災害記録時間(看板)	24
	4) 無災害時間の推移、5000万時間通過記念式典	25
3-2.	交通安全意識の高揚	
	1) SDカード取得状況	26
3-3.	健康管理、健康増進	
	1) 総合健康診断有所見率推移	27
4. OSHMS認定		
4-1.	認定報告(福島キヤノンホームページ)	28
4-2.	認定式(記念写真、式次第)	29
5. その他		
5-1.	働く人の安全と健康(2003年4月号)	30
5-2.	働く人の安全と健康(2003年5月号)	31

---

# FUKUSHIMA

福島キヤノン株式会社のご案内



Canon

福島キヤノン株式会社

# あづまね



福島キヤノン株式会社 会社理念 (ビジョン)

## <会社理念>

キヤノングループの一員として理想の会社を築き、  
全員の幸福と永遠の繁栄を目指す

## <3つの経営方針>

1. 時代を読み、変革を求め、限りなく前進する
2. 豊かな発想と知恵で理想のモノづくりを追求する
3. 高く広い技術・技能のキラリと光る人をつくる

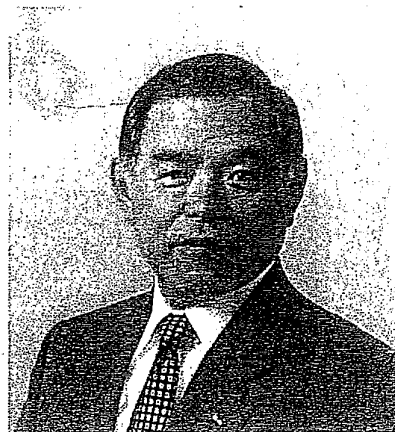
## 社長挨拶

新生福島キヤノン株式会社が2003年4月1日スタートいたしました。1970年に創業を開始した当時の名称に戻ることになりましたが、文字通り初心に帰って新たな歴史をつくりあげていきたいものです。

いうまでもなく、新会社設立の目的は、会社を永遠に繁栄させ、雇用を守ると同時に新たな雇用を生み、地域に大いに貢献することにあります。そのためには「フレキシブルな生産体制の構築とコスト競争力」「事業経営のスピード化」に向け、全員で全速力で達成しなければなりません。

一方、キヤノングループの一員として、我々が期待され担っていかねばならない使命も意識しなければなりません。それは、それぞれの分野で事業のNO.1の評価を築き上げることです。理想のFA革新に基づくコストダウン、柔軟でしなやかな発想でいかなる要望にも応えうる業務体制、そしてあらゆる面において特色ある会社を作り上げることが肝要です。その主役は社員の皆さんであり、皆さんの智恵と工夫こそが会社を支える原動力に他なりません。皆さんの智恵と工夫に、グループの期待が集中しているといっても過言ではありません。

さて、待望の新棟建築がいよいよ着工いたします。この新棟を福島のシンボルとし、まさに新しい酒を新しい皮袋に入れることになりました。新生福島の全員が、やる気に満ちて生き活きと仕事に邁進し、グループにそして世界に誇れる「夢と希望あふれる福島キヤノン」を築きあげてゆきましょう。



## 「キヤノンの行動指針は新会社でも継承します」



### キヤノンの行動指針

#### 『三自の精神』

自発・自治・自覚の三自の精神をもって進む

- ①自発：何事にも自ら進んで積極的に行う
- ②自治：自分自身を管理する
- ③自覚：自分がおかれている立場・役割・状況をよく認識する

#### 『実力主義』

常に、行動力(V)、専門性(S)、創造力(O)、個性(P)を追求する

#### 『国際人主義』

異文化を理解し、誠実かつ行動的な国際人をめざす

#### 『新家族主義』

互いに信頼と理解を深め、和の精神をつらぬく

#### 『健康第一主義』

健康と明朗をモットーとし、人格の涵養につとめる



## 社長方針

福島キヤノン株式会社  
2003年度 社長方針



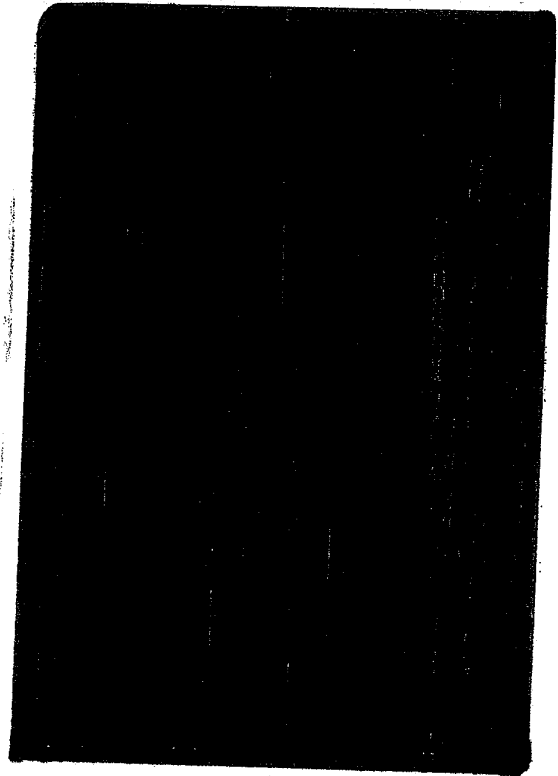
新しい福島の仕組み・仕掛けの確立

\*\*\* 明るく、元気に、いきいき行動 \*\*\*

品質スローガン  
顧客満足の向上を目指し総論的改善で進めよう品質革新  
ISO 9001

環境スローガン  
進めよう リデュース・リユース・省エネ改善  
ISO 14001

安全衛生スローガン  
一人ひとりの意識と行動で作ろう健康・めざそうゼロ炎  
OSHMS

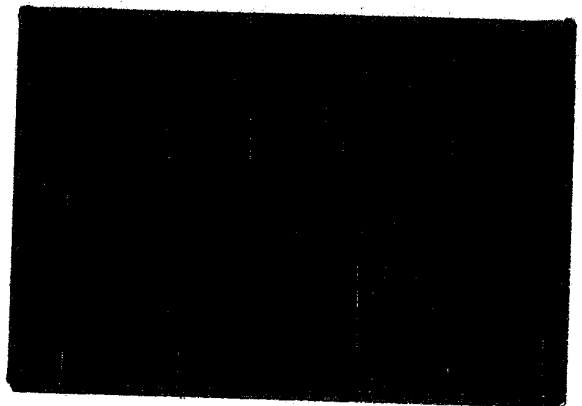
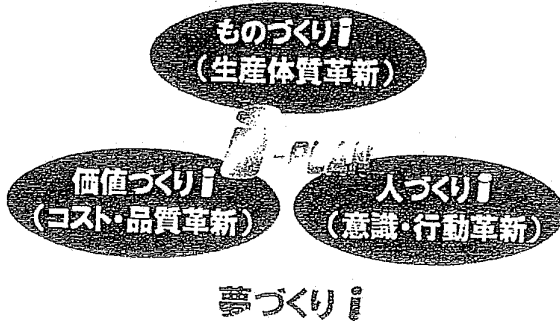


## 新革新プラン

新会社スタートに合わせ4月から新しい革新プランがスタートします。題して「i-PLAN」です。ものづくり(生産体質革新)、価値づくり(コスト・品質革新)、人づくり(意識・行動革新)の3つの柱で構成された重要テーマを社長直轄プロジェクトで活動するものです。

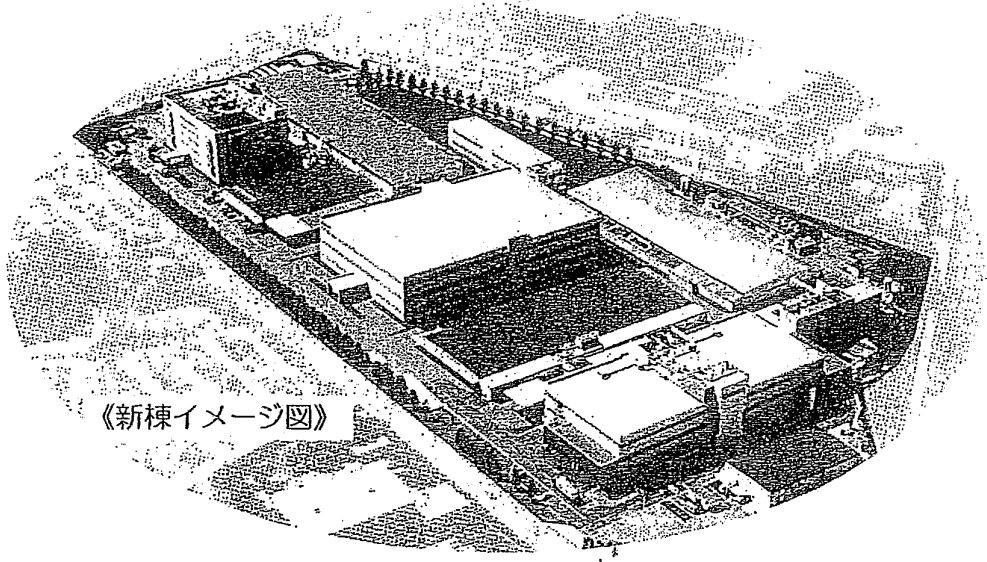
「i」には iプリンタ、Independence、ink、いきいき、愛、私(i)などなど多くの意味が込められています。皆様のさまざまな解釈で使っていただき、文字通り「愛され、実行され、成果の出る」プランに育て上げましょう。これから3年間、「i-PLAN」をよろしく!

### 「i-PLAN」3つの革新



## 新棟建設にあたって

2003年4月新会社設立に合わせて、老朽化した3・4棟を取壊し、そこに新棟を建てるプランがスタートしました。これから仕様をつめる段階ですが、21世紀の福島キヤノンを担うにふさわしい建物とそれを支えるインフラを建設したいと考えております。そして2004年上期には竣工できることを目標に進め、新しい会社の名実共にシンボルとなるような建物にしたいと考えております。ご期待ください。



《新棟イメージ図》

## 役員紹介



代表取締役社長  
和泉 武



取締役  
宮川 修



取締役  
深澤 秀樹



取締役  
稿山 和博



取締役(非常勤)  
高橋 輝臣



取締役(非常勤)  
今飯田 滋



監査役(非常勤)  
天野 恭嗣

## 編集後記

いよいよ福島キヤノン株式会社がスタートします。新会社の生まれる日に社員の皆さんに社内報を手にしていただきたいという思いで突貫工事で作り上げました。🏰 タイトル『あづまね』の名は、今から32年前に創刊した福島キヤノンの社内報タイトルを復刻したものです。世界一の工場を目指していこうとの願いがこめられた当時の思いを今日に引継ぎ、福島の新たな歴史を刻んでいきたいと思ひます。🏰 この社内報『あづまね』は年4回発行(季刊)とし、第2号からは社員の皆さんと共に作り上げ、親しんでいただけるような内容にできるよう充実させていきます。今後はリニューアルされるホームページに掲載していきたいと考えておりますので今後ともご協力、ご支援をよろしくお願ひいたします。

🏰 題字は和泉武 新社長です。また、表紙写真はS/Wの手塚啓一さんに提供いただきました。 (文:総務課)



2003年4月1日発行 福島キヤノン株式会社 福島市佐倉下字二本榎2 発行責任者 [Redacted] 発行所 社内報委員会

この社内報は、Canon iR C3200Nで印刷しました。

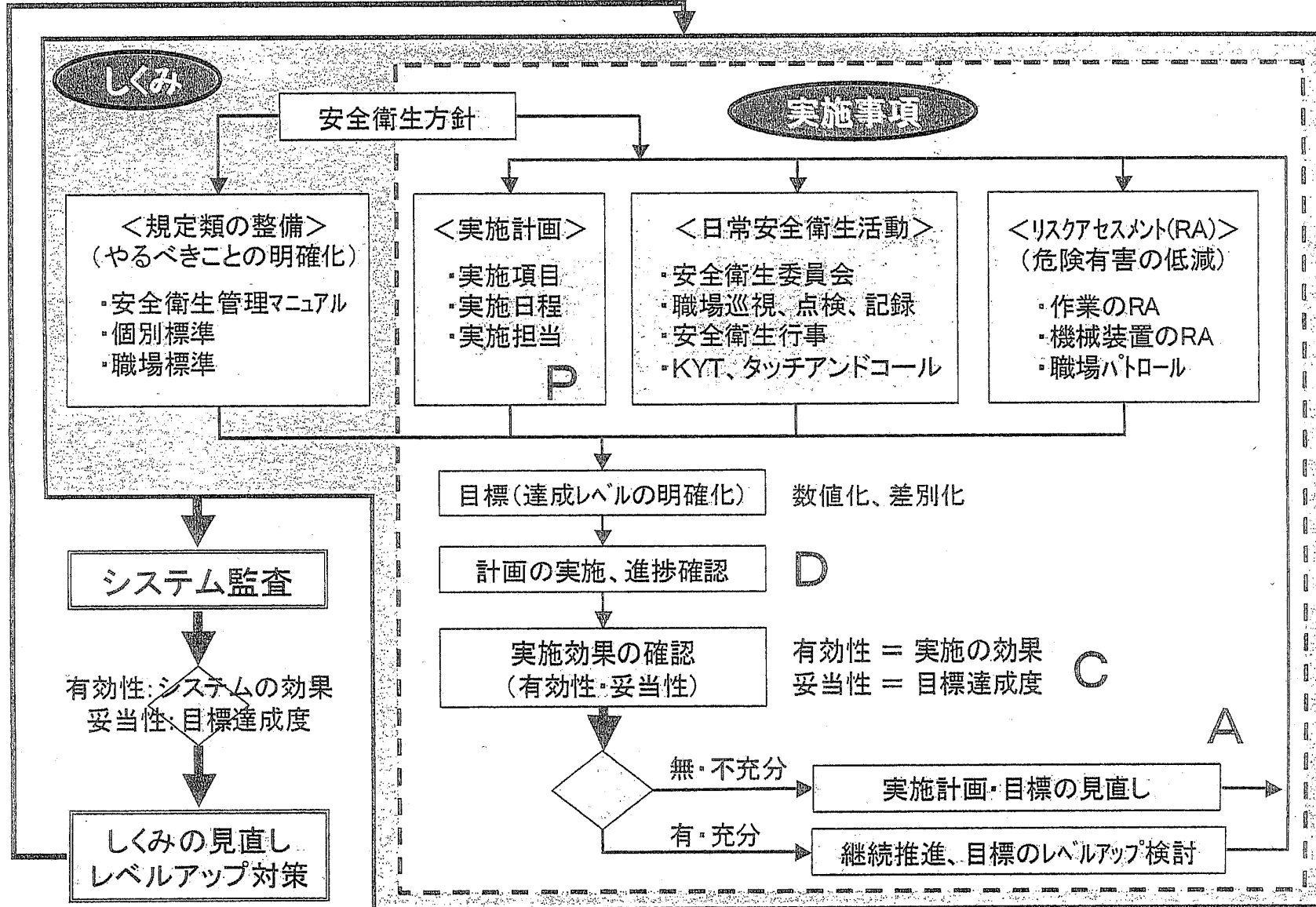
福島キヤノン 労働安全衛生マネジメントシステムの取り組み

年次	国際的な動向	国内の動向	キヤノングループの取り組み	福島での取り組み		
				事業場としての取り組み	システム運用・推進	
1996年 (H8)	米国労働衛生協会がガイダンス公表	中央労働災害防止協会(中災防)評価基準を策定	キヤノン中央安全衛生委員会の研究テーマとして検討開始 ⇒ 中災防評価基準の検討			
	英国規格協会が規格(BS8800)公表					
	ISOが国際ワークショップ開催					
1997年 (H9)		自動車産業経営者連盟がシステムを策定				
1998年 (H10)		日本化学工業協会が指針を策定	キヤノン中央安全衛生委員会の重点項目として分科会活動開始 ⇒ システム構築(仕組み)の検討		分科会メンバーとして安全衛生課長が参加	
		日本鉄鋼連盟が指針を策定				
1999年 (H11)	ILOが取り組み状況報告	労働省「安全衛生マネジメントシステムに関する指針」(告示第53号)公表		構築期	「福島地区安全衛生管理基準」制定準備開始	
		日本鉱業協会が指針策定				
		建設業労働災害防止協会がガイドライン作成				
2000年 (H12)	ISOの国際規格化は、各国の投票により否決	日本造船工業会がシステム作成	「安全衛生管理規程」の改正、「安全衛生管理手続」の制定(12月)		県労働基準協会 指針講習会受講(2名)	
					中災防マネジメントシステムリーダー研修受講(1名)	
2001年 (H13)	ILOがガイドラインを公表	厚生労働省「機械の包括的な安全基準に関する指針」策定	福島工場の中災防評価実施	導入期	「福島地区安全衛生管理基準」制定(3月)	安全衛生管理基準制定 ⇒ OSHMS始動
					中災防評価(調査:5~6月、結果:8月)	システム見直し・改善①(6月~)
					中災防マネジメントシステムリーダー研修受講(1名)	
					中災防システム構築実務研修受講(2名)	
					中災防システム監査実務研修受講(1名)	
					中災防リスクアセスメント実務研修受講(3名)	
2002年 (H14)			安全衛生管理規程および手続の改正(11月)	展開期	「機械の包括的な安全基準に関する」説明講習会受講(製造現場・設計部門から数名受講)	
			宇都宮工場の中災防評価実施		中災防システム監査実務研修受講(3名)	危険予防対策報告(職場ハットール結果報告)へ評価制度導入(1月)
					中災防適格性認定にかかわる調査(11月)	第1回リスクアセスメント研修実施
					地区安全衛生管理基準改正(12月) ⇒ 地区安全衛生管理マニュアルへ名称変更	トライアルリスクアセスメント開始(6月) (地区安、安全、衛生)
2003年 (H15)		厚生労働省「第10次労働災害防止計画」策定 ⇒ OSHMSの活用促進	福島キヤノンが中災防の適格OSHMS認定を受ける	発展期	「機械の包括的な安全基準に関する」説明講習会受講(製造現場・設計部門から数名受講)	システム見直し・改善②(8月~)
		中災防「JISHA方式適格OSHMS認定」事業開始(3月)	取手事業所の中災防評価実施(5/28~30)		第1回内部監査(11月)	安全衛生管理マニュアル改正(12月)
			福島キヤノンの社内監査実施(6/5~6)		福島キヤノン設立(4月) ⇒ 福島キヤノン安全衛生管理マニュアル制定	第1回OSHMS基礎研修(一般者向け)実施
		キヤノングループ安全衛生マネジメントシステム導入準備講習会(6月)	中災防「JISHA方式適格OSHMS認定」取得(5月)		安全衛生リスクアセスメントハットール開始(2月) ⇒ 毎週水曜日	
		阿見事業所の中災防評価実施(下期予定)	第1回本社社内監査(6/5~6)		第2回リスクアセスメント研修実施(3月)	
		宇都宮光機事業所の社内監査実施(下期予定)			福島キヤノン安全衛生管理マニュアル制定(4月)	
		関係会社(2社)の社内監査実施(下期予定)			システム見直し・改善③(5月~)	
					第1回内部監査員養成研修実施(6月予定)	
					第2回内部監査(6月~予定)	
					第3回リスクアセスメント研修実施(7月予定)	

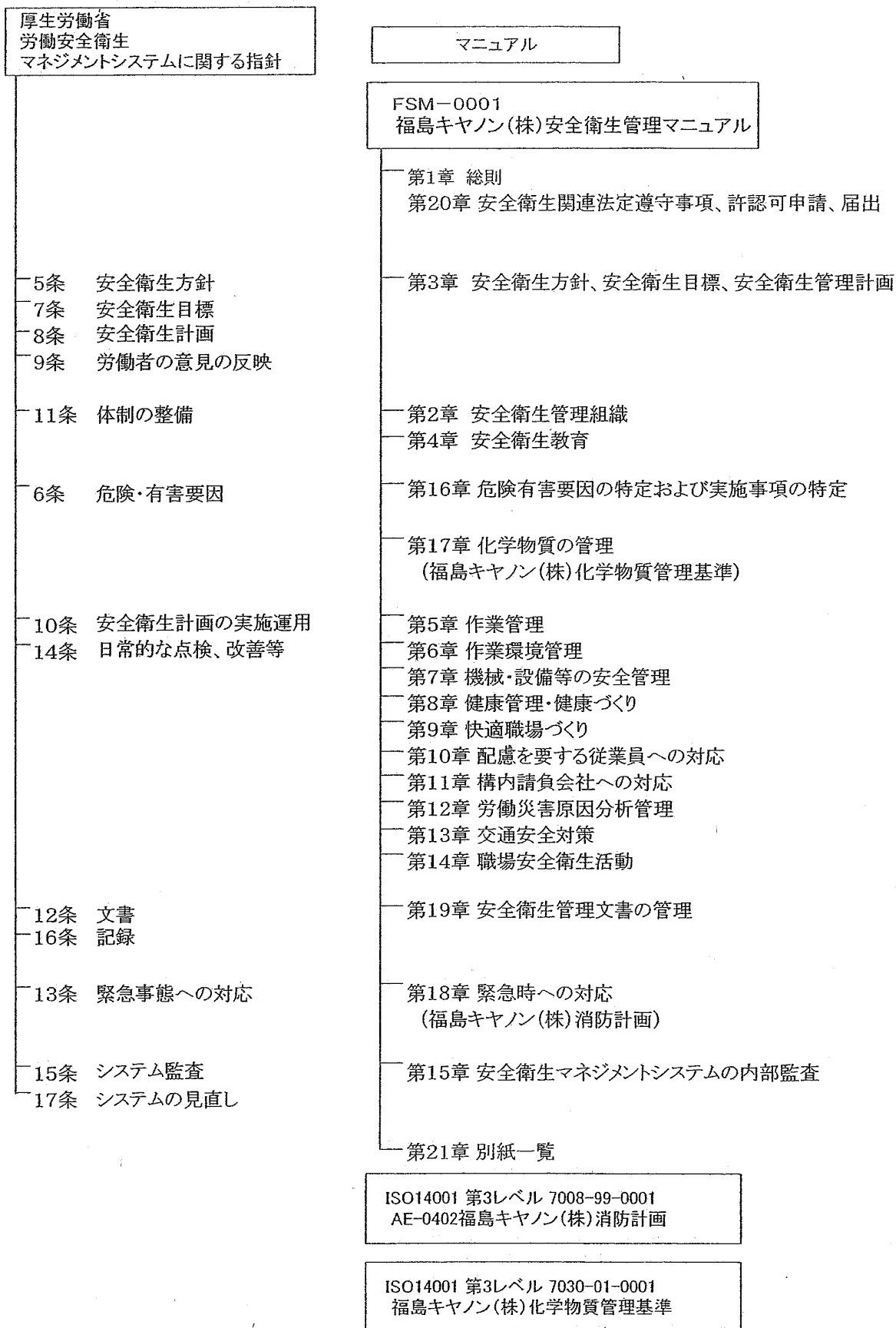


# 福島キヤノンの安全衛生マネジメントシステム(F-OSHMS)

安全衛生マネジメントシステムの概念図



# 福島キャノン株式会社 安全衛生管理文書 体系図



2003. 4. 1

和泉

## 2003年 福島キヤノン(株) 安全衛生委員会 活動方針

安全衛生スローガン

『一人ひとりの意識と行動で  
作ろう健康・めざそうゼロ災!』

### ＜安全衛生基本方針＞

「社員の安全と健康の確保」が企業活動の基盤であるとの認識の下に、安全で快適な職場と、個々人の健康を実現するための活動を推進する。

- ・ 全社員参加の下に活動を推進する。
- ・ 安全衛生マネジメントシステムを適切に実施運用し、効果的な活動の推進と継続的な改善を図る。
- ・ 労働安全衛生に関する法令、会社規程・マニュアル類を守る。

### ＜重点実施項目＞

#### 1. 安全衛生マネジメントシステムの定着

- ◆ システムのシンプル化、社員への周知
- ◆ 内部監査システムの充実

#### 2. 労働災害の撲滅

- ◆ リスクアセスメントの推進
- ◆ 5S活動の充実
- ◆ 安全衛生教育の充実

休業災害抑止目標 0件  
(構内請負社員含む)

#### 3. 交通災害の減少

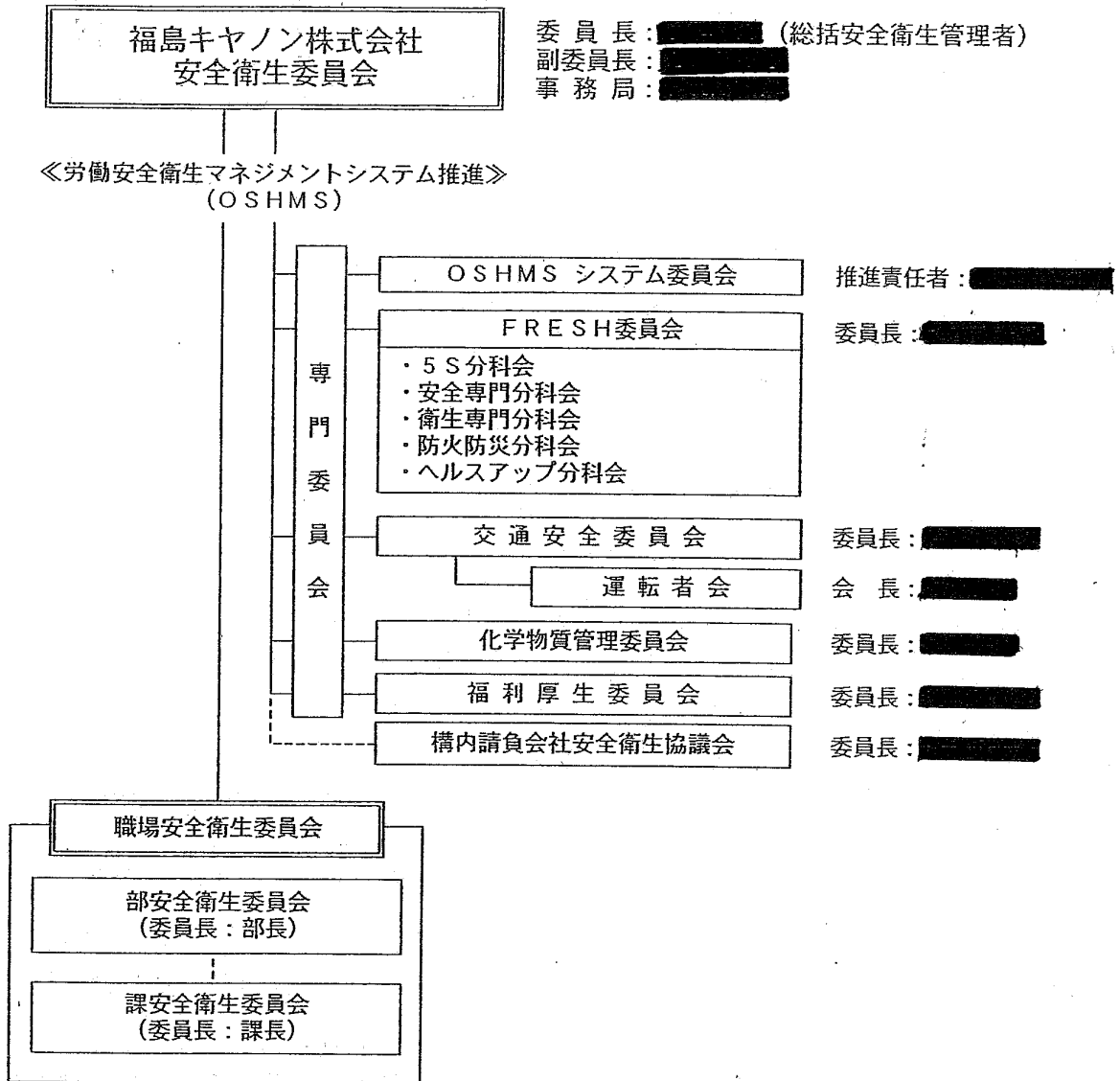
- ◆ 全員参加の啓蒙活動展開
- ◆ 優良運転者の育成

交通災害抑止目標 36件

#### 4. 健康管理、健康づくり

- ◆ メンタルヘルスアップ活動
- ◆ 健康的な生活習慣への支援

# 福島キヤノン株式会社 安全衛生推進組織



<法定管理者等>

【総括安全衛生管理者】	██████████	
【安全管理者】	██████████	██████████
【衛生管理者】	██████████	/専、██████████/専、██████████/専、██████████/兼
【産業医】	██████████	/専属
【作業主任者】	福島CRG製造課	██████████ (有機溶剤)
	化成製造第1課	██████████ (乾燥設備)
	"	██████████ (乾燥設備)
	福島コンポ製造課	██████████ (乾燥設備、有機溶剤)
	"	██████████ (特定化学物質)
【作業指揮者】	i プリント組立	██████████ (車両系荷役運搬機械の作業)
【毒劇物取扱責任者】	██████████	
【(防火)管理権原者】	██████████	
【防火管理者】	██████████	
【危険物保安監督者】		(設備環境課にて管理)
【安全運転管理者】	██████████	

2003年度 福島キヤノン(株) 安全衛生活動 実施計画

2003年安全衛生方針

第1版:2003.1.23 第5版:2003.5.12

重点実施項目		具体的実施事項		実施計画		推進 担当	実施スケジュール												備考	
							1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月		
1. 安全衛生マネジメント システムの定着 (全章)	1-1.システムのシナブル化、 社員への周知 (第4章、第15章、第19章)	1)システムの継続的改善 体系の整備	①システム見直し・改善 (システム改善・分社化対応)	安全衛生課 FRESH(OHMS分科会)	●	システム改善・分社化対応												12/1マニュアル改正		
			②品質・環境システムとの連携 (共有できる文書類の活用検討)	安全衛生課 FRESH(OHMS分科会)	●															
	1-2.内部監査システムの充実 (第15章)	2)手引書の作成	①手引書作成 (職場担当者用、従業員用)	安全衛生課	●															
			②監査実施 (直間両部門)	安全衛生課 FRESH(OHMS分科会)	●															
2. 労働災害の撲滅 (第5章～第14章) (第16章～第18章)	2-1.リスクアセスメントの推進 (第5章～第14章) (第16章～第18章)	1)専門パトロールの レベルアップ	①安全衛生課リスクアセスメント パトロール(毎週1ヶ所)	安全衛生課	●															
			②衛生管理者パトロール (各職場実施体制)	FRESH(衛生専門分科会) 各職場、産業医	●															
		2)ヒヤリ・気かり・ 一人KY活動の導入	①活動のシステム化 (提案→RA→改善→再評価→賞)	FRESH(安全専門分科会)	●															
			②個別作業毎のリスクアセスメント 実施	安全衛生課 直接各部、各課	●															
	2-2.5S活動の充実 (第16章 他)	1)5Sデーの設定と実践	①機械の包括的な安全基準に関する 指針研究(設計前安全仕様検討)	FRESH(安全専門分科会)	●															
			②5Sパトロール、不要物処分	安全衛生課 FRESH(5S分科会)	●															
	2-3.安全衛生教育の充実 (第4章)	1)安全衛生教育の体系化 階層別教育の実施	①安全衛生教育体系化	安全衛生課	●															
			②教育・トレーナー養成計画	安全衛生課	●															
3. 交通災害の減少 (第13章)	3-1.全員参加の啓蒙活動展開	1)地域密着型活動の推進 (全社員対象)	①地域交通安全活動への参加 (交通安全活動、美化・街頭指導)	交通安全委員会	●															
			②交通安全教育の実施	安全衛生課	●															
	3-2.優良運転者の育成	1)交通安全教育、 運転技能向上教育	①交通安全教育の実施	安全衛生課	●															
			②運転技能講習の見直し (シミュレータ教育の導入等)	安全衛生課 運転者会	●															
3-3.その他の活動	1)交通安全活動	①ノーマイカーデー、日中ライト点灯等の 推進	交通安全委員会 運転者会	●																
		②SDカード取得運動 (優良運転者表彰、不該者指導)	交通安全委員会	●																
4. 健康管理、 健康づくり活動 (第5章～第6章) (第8章～第9章)	4-1.メンタルヘルスアップ活動 (第8章)	1)産業医によるメンタル ヘルスアップ手法の指導	①管理者メンタルヘルスアップ教育 (新任部長課長、課長代理)	産業医、健康管理室	●															
			②気軽に相談できる体制の整備	健康管理室	●															
	4-2.健康的な 生活習慣への支援 (第8章)	1)ウォーキングの推進	①自己管理支援 (健康づくり記録表等の活用)	FRESH(ヘルスアップ分科会)	●															
			②健康教室の開催	産業医 健康管理室	●															
	5. その他の活動	5-1.VDT作業への対応 (第5・6・9章)	1)新VDTガイドライン対応	①夜間・休日の緊急時対応 (連絡体制、緊急時対応訓練)	FRESH(ヘルスアップ分科会) FRESH(防火防災分科会)	●														
				②地区ガイドラインの見直し	安全衛生課	●														
5. その他の活動	5-2.防火防災活動の充実 (第18章)	1)緊急時対応	①新規使用化学物質の危険有害性の 評価	産業医、健康管理室 安全衛生課	●															
			②生活習慣病予防健康教室 (健康維持増進、疾病予防)	FRESH(ヘルスアップ分科会)	●															
	5-3.化学物質管理の充実 (第17章)	1)化学物質の適正管理	①夜間・休日の緊急時対応 (連絡体制、緊急時対応訓練)	産業医、健康管理室 安全衛生課	●															
			②地区ガイドラインの見直し	安全衛生課	●															
	5-4.福利厚生活動 (第5～10章)	1)快適職場づくり	①作業環境、福利厚生環境の向上	福利厚生委員会	●															
5-5.構内請負会社への対応 (第11章)	1)協議会運営、支援、情報交換	①協議会運営、支援、情報交換	構内請負会社安全衛生 協議会	●																

労働安全衛生マネジメントシステム(OSHMS)専門研修

	種 類	対 象 者	実 施 時 期	教 育 内 容	備 考
中 災 防 一 般 研 修	マネジメントシステムリーダー研修 (中災防研修)	①安全衛生担当課の職制 ②安全衛生担当課のOSHMS担当者	イ. システム導入時期 ロ. 随時	システム整備から、実施運用するまでの、事業所担当者の役割、業務 (2日間)	修了者は、厚生労働省通達のマネジメントシステム担当者研修修了とみなされる
	リスクアセスメント実務研修 (中災防研修)	①安全衛生担当課の職制 ②安全衛生担当課のリスクアセスメント担当者	イ. システム導入時期、新任時 ロ. 随時	リスクアセスメントの考え方、原則的な実施方法、しくみ作りの基本 (1日間)	修了者は、厚生労働省通達のリスクアセスメント担当者研修修了とみなされる
	システム監査実務 (中災防研修)	①安全衛生担当課の職制 ②安全衛生担当課の監査実務担当者	イ. システム導入時期 ロ. 随時	システム監査の仕組みづくり、評価方法、結果の活用等の基本 (2日間)	修了者は、厚生労働省通達のシステム監査担当者研修修了とみなされる
O S H M S	安全衛生マネジメントシステム (OSHMS) 基礎研修	一般者向け	システム運用時期	システム導入の背景、システムの概要、わたしたちの役割 /テキスト、ビデオ (1時間)	社内研修
	安全衛生マネジメントシステム (OSHMS) 管理者研修	管理者向け	システム運用時期	システムの概要、評価(監査)の概要、リスクアセスメントの概要/テキスト、ビデオ、OSHMS文書類 (3時間)	社内研修
	安全衛生マネジメントシステム (OSHMS) 実務研修	実務を行う管理者、監督者向け 職場のシステム担当者向け	システム運用時期	システム運用の実務、評価(監査)の方法、リスクアセスメントの概要/テキスト、ビデオ、OSHMS文書類 (6時間)	社内研修 (準備中)
リ ス ク ア セ ス メ ン ト	リスクアセスメント基礎研修	一般者向け	リスクアセスメントを職場へ導入する時期	リスクアセスメントの考え方、わたしたちの役割/テキスト、ビデオ (1時間)	社内研修 (準備中)
	リスクアセスメント実務研修	管理者、監督者向け 職場のリスクアセスメント担当者向け	リスクアセスメントを職場で実施する時期	リスクアセスメントの実施方法、評価の仕方、リスクアセスメントの実際(実習) /テキスト、ビデオ、実習テキスト、他 (3時間)	社内研修
シ ス テ ム 監 査	安全衛生マネジメントシステム (OSHMS) システム監査員研修	①安全衛生担当課のシステム監査担当者 ③その他、システム監査員研修受講者の要件を満たすもの	随時	システム監査員養成研修	社内研修 (準備中)
	安全衛生マネジメントシステム (OSHMS) 内部監査員研修	①安全衛生担当課のシステム監査担当者 ②内部監査員研修受講者の要件を満たすもの (原則として職制)	随時	内部監査員養成研修	社内研修 (準備中)

労働安全衛生マネジメントシステム教育

＜基礎知識編＞

# 「安全衛生マネジメントシステム」

## システム概要と

## リスクアセスメントの基本

2003年職場教育用

1

### 教育カリキュラム

1. 安全衛生マネジメントシステムの概要（10分）
  - 1) 安全衛生マネジメントシステムとは
  - 2) システムの推進と私たちの役割
2. リスクアセスメントの基礎知識（40分）
  - 1) リスクアセスメントとは
  - 2) ビデオ上映「リスクアセスメントの基本・効果」
  - 3) リスクアセスメントの具体例（机上実習含む）
  - 4) 職場におけるリスクアセスメントの進め方
3. まとめ（10分）

2

# リスクアセスメント研修

2003年 3月3日(月) 13:20~16:40

対象:各部・課安全衛生委員会事務局

Aグループ 演習職場 < iプリンタ組立課 > A204モパイルセル	Bグループ 演習職場 < iプリンタ組立課 > A5312セル	Cグループ 演習職場 < 化成製造3課 > BZM-8ライン
30000 大津 長州 (iプリンタG立上推進課)	28580 平川勸 (iプリンタG立上QA課)	82692 長沢 勉 (設備環境課)
32239 友井 和彦 (福島コンホ製造課)	82476 佐藤 由美 (iプリンタ調達課)	80712 玉根 昌子 (iプリンタG立上生産技術課)
82326 三浦 真智子 (化成製造第2課)	82905 阿部 睦子 (iプリンタ組立課)	23878 池田 浩樹 (iプリンタ組立課)
82861 根本 貴行 (労組支部労働環境担当)	82832 高橋 勝也 (化成製造第3課)	82686 佐藤 佐敏 (S/W品質評価第5課)
	82850 縦山 義彦 (福島CRG製造課)	
コーディネータ:吉田	コーディネータ:大越	コーディネータ:後藤

## リスクアセスメント研修カリキュラム

<200分> 午前コース 8:30~11:50 午後コース 13:20~16:40

- オリエンテーション(5分) 8:30~ 13:20~
- 第1部:リスクアセスメントの基礎知識(20分) 8:35~ 13:25~
1. KYTとリスクアセスメント(VTR 18分)、質疑応答
- 第2部:労働安全衛生マネジメントシステムにおける  
リスクアセスメントの目的と手順(25分) 8:55~ 13:45~
1. 労働安全衛生マネジメントシステムの概要・指針解説(5分)
  2. 福島地区安全衛生管理マニュアルの解説(5分)
  3. リスクアセスメントの目的・考え方(5分)
  4. リスクアセスメントの手順(5分)
  5. 質疑応答(5分)
- 第3部:リスクアセスメントの演習(140分)\*適宜休止する 9:20~ 14:10~
1. 演習方法・セル基準等説明、移動(15分) 9:20~9:35 14:10~14:25
  2. ライン説明、個人演習(35分) 9:35~10:10 14:25~15:00
  3. グループ協議・まとめ(50分) 10:10~11:00 15:00~15:50
  4. 発表(30分:各グループ10分以内) 11:00~11:30 15:50~16:20
  5. 演習全体のまとめ、質疑応答(10分) 11:30~11:40 16:20~16:30
- 研修全体のまとめ、質疑応答、修了式(10分) 11:40~ 16:30~



安全衛生課ホームページ

ファイル(F) 編集(E) 表示(V) お気に入り(I) ツール(T) ヘルプ(H)

戻る 検索 お気に入り 履歴 印刷

アドレス http://www.fuku.canon.co.jp/Users/GA\_DIV/7008/index/index.htm

移動 リンク

安全衛生課のホームページへ

- ◆安全衛生委員会活動
  - ・会社安全衛生推進組織
  - ・方針（方針の解説）
  - ・安全衛生活動実施計画
  - ・委員会組織図
  - ・専門委員会とテーマ
  - ・議事録
- ◆SS推進活動
  - ◆安全推進活動
  - ◆衛生推進活動
  - ◆防火防災活動
  - ◆健康づくり活動
  - ◆交通安全推進活動
  - ◆労働安全衛生マネジメントシステム(OSHMS)
  - ◆中災防認定取得
- ◆ハシロール情報
  - ・安全衛生委員会ハシロール
  - ・安全衛生課ハシロール
  - ・衛生管理者ハシロール
  - ・各部危険予防対策報告
- ◆FRESH委員会活動
- ◆安全衛生情報
  - 緊急時対応情報
    - ・連絡ルート・通話内容
    - ・避難場所・担架配置図
  - 災害情報
    - ・労働災害
    - ・交通安全
  - ◆化学物質管理情報
  - ◆安全衛生課情報
  - ◆安全衛生カレンダー
  - ◆安全衛生研修案内
  - ◆健康管理室のホームページへ
- ◆お知らせ情報
  - ★健康づくり
  - ★ウォーキング情報(日本ウォーキング協会)
  - ★火災情報(福島県内)
  - ★自然災害情報(日本気象協会)
  - ★地域天気情報(Checo天気情報)
  - ★JR運行情報(JR東日本)

<ジャンプメニュー>  
福島社内のホームページ  
G.COM CIP.COM CANON WHO



福島キヤノン(株)

福島キヤノン謝が適格

総務部 安全衛生課

【福島キヤノン(株) 安全衛生委員会スローガン】

「一人ひとりの意識と行動で 作る健康・ぬぐうぜい害！」

労働安全衛生マネジメントシステム(OSHMS)

Occupational(オキュパショナル)  
Safety(セーフティ) and  
Health(ヘルス)  
Management(マネジメント)  
System(システム)

労働における  
安全と  
衛生・健康のための  
マネジメント  
システム

- <お知らせ> 4/1分社化に対応し、順次メンテナンスしていきます。
- 4/1より「地区安全衛生委員会」を「安全衛生委員会」と名称変更しました。
  - >> 2003. 5.22 ◎ 5月度安全衛生委員会議事録を掲載
  - >> 2003. 5.14 ◎ OSHMS認定報告のページを更新 ☆新聞記事掲載 ☆活動紹介記事掲載
  - >> 2003. 5.13 ◎ お支那健康イベント「トレンジャークエスト」参加者発表
  - 2003. 5.12 ◎ OSHMS認定証授与式が行われ、和泉社長が認定事業場代表で挨拶
  - 2003. 5. 7 ◎ 福島キヤノン謝が全国初の「中災防連検OSHMS認定事業場」となりました！
  - 2003. 4.24 ◎ 4月度安全衛生委員会議事録を掲載
  - 2003. 4.15 ◎ 福島キヤノン(株)安全衛生委員会方針掲載
  - 2003. 4. 2 ◎ 緊急連絡ルート等更新(4/1分社化による社名変更)
  - 2003. 4. 1 ◎ 第15レベルアップ朝会資料発行(2003.4.1日)
- 過去のお知らせ

安全衛生委員会議事録	労働災害情報	交通災害情報
◎ 5/22更新	ゼロ災7ヶ月継続中	(工事中)

このホームページに関するお問い合わせは 大越 ogoshi.yoshiko@canon.co.jp まで

文字が重なり二細に表示されて見にくい場合は、文字サイズ設定を小さくしてご覧ください。

やさしい安全衛生マネジメントシステムの手引き  
総務部 安全衛生課

労働安全衛生マネジメントシステム (OSHMS)

O	Occupational (おんごくおんご)	労働における
S	Safety (せいぜん)	安全と
H	Health (ヘルス)	衛生・健康のための
M	Management (マネジメント)	マネジメント
S	System (システム)	システム



1. 労働安全衛生マネジメントシステムってなに?
2. どうして必要なの?
3. どうやって進めるの?
4. いつやればいいの?
5. だれがやるの?

★手順化・文書化★ ★リスクアセスメント★

1 労働安全衛生マネジメントシステムってなに?

労働災害を減少させ、企業の安全衛生管理水準を高める為の新しい考え方

これまでの考え方

起きてしまった災害を分析して再発を防止する → 「事後措置」

マネジメントシステムの考え方

「事前評価」を実施して危険がない、災害が起こらない職場を作る → 「未然防止」

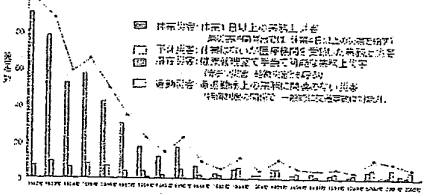
安全衛生管理水準を高めるためには「計画－実施－評価－改善」という一連の過程を定めて安全衛生管理を自主的に行うことが必要です。これを連続的・継続的に行う仕組みが「労働安全衛生マネジメントシステム」です

2. どうして必要なの?

- ◆労働災害件数の下げ止まり
  - ・長年の努力により労働災害は減少しかし横ばい
- ◆安全衛生推進のノウハウ継承が困難
  - ・安全衛生のスペシャリストが不在(定年退職等)

労働災害をゼロにしたい！  
危険がない、災害が起こらない職場を作りたい

福島地区 労働災害件数の推移



3. どうやって進めるの?

<手順化・文書化> と <リスクアセスメント>

<手順化・文書化>

- ◆規程・基準・標準の作成 ・やるべきことの明確化
- ◆安全衛生に対する取組みの明確化
  - ・方針、目標、計画の明確化、教育、従業員への周知
- ◆実施状況の明確化 ・実施記録作成、記録

安全衛生管理の基盤固め  
だれがやっても同じレベルの管理ができる

労働安全衛生マネジメントシステムは、  
厚生労働省の指針に基づき実施されます。

会社ではこの指針をもとに「安全衛生マニュアル」を作成し  
それに基づいて安全衛生活動を行なっています。

労働安全衛生法(労働安全衛生法施行規則)	厚生労働省指針(労働安全衛生法施行規則)
第1条 目的	第1条 目的
第2条 用語	第2条 用語
第3条 労働安全衛生管理の推進	第3条 労働安全衛生管理の推進
第4条 労働安全衛生管理の推進	第4条 労働安全衛生管理の推進
第5条 労働安全衛生管理の推進	第5条 労働安全衛生管理の推進
第6条 労働安全衛生管理の推進	第6条 労働安全衛生管理の推進
第7条 労働安全衛生管理の推進	第7条 労働安全衛生管理の推進
第8条 労働安全衛生管理の推進	第8条 労働安全衛生管理の推進
第9条 労働安全衛生管理の推進	第9条 労働安全衛生管理の推進
第10条 労働安全衛生管理の推進	第10条 労働安全衛生管理の推進
第11条 労働安全衛生管理の推進	第11条 労働安全衛生管理の推進
第12条 労働安全衛生管理の推進	第12条 労働安全衛生管理の推進
第13条 労働安全衛生管理の推進	第13条 労働安全衛生管理の推進
第14条 労働安全衛生管理の推進	第14条 労働安全衛生管理の推進
第15条 労働安全衛生管理の推進	第15条 労働安全衛生管理の推進
第16条 労働安全衛生管理の推進	第16条 労働安全衛生管理の推進
第17条 労働安全衛生管理の推進	第17条 労働安全衛生管理の推進
第18条 労働安全衛生管理の推進	第18条 労働安全衛生管理の推進
第19条 労働安全衛生管理の推進	第19条 労働安全衛生管理の推進
第20条 労働安全衛生管理の推進	第20条 労働安全衛生管理の推進
第21条 労働安全衛生管理の推進	第21条 労働安全衛生管理の推進
第22条 労働安全衛生管理の推進	第22条 労働安全衛生管理の推進
第23条 労働安全衛生管理の推進	第23条 労働安全衛生管理の推進
第24条 労働安全衛生管理の推進	第24条 労働安全衛生管理の推進
第25条 労働安全衛生管理の推進	第25条 労働安全衛生管理の推進
第26条 労働安全衛生管理の推進	第26条 労働安全衛生管理の推進
第27条 労働安全衛生管理の推進	第27条 労働安全衛生管理の推進
第28条 労働安全衛生管理の推進	第28条 労働安全衛生管理の推進
第29条 労働安全衛生管理の推進	第29条 労働安全衛生管理の推進
第30条 労働安全衛生管理の推進	第30条 労働安全衛生管理の推進
第31条 労働安全衛生管理の推進	第31条 労働安全衛生管理の推進
第32条 労働安全衛生管理の推進	第32条 労働安全衛生管理の推進
第33条 労働安全衛生管理の推進	第33条 労働安全衛生管理の推進
第34条 労働安全衛生管理の推進	第34条 労働安全衛生管理の推進
第35条 労働安全衛生管理の推進	第35条 労働安全衛生管理の推進
第36条 労働安全衛生管理の推進	第36条 労働安全衛生管理の推進
第37条 労働安全衛生管理の推進	第37条 労働安全衛生管理の推進
第38条 労働安全衛生管理の推進	第38条 労働安全衛生管理の推進
第39条 労働安全衛生管理の推進	第39条 労働安全衛生管理の推進
第40条 労働安全衛生管理の推進	第40条 労働安全衛生管理の推進
第41条 労働安全衛生管理の推進	第41条 労働安全衛生管理の推進
第42条 労働安全衛生管理の推進	第42条 労働安全衛生管理の推進
第43条 労働安全衛生管理の推進	第43条 労働安全衛生管理の推進
第44条 労働安全衛生管理の推進	第44条 労働安全衛生管理の推進
第45条 労働安全衛生管理の推進	第45条 労働安全衛生管理の推進
第46条 労働安全衛生管理の推進	第46条 労働安全衛生管理の推進
第47条 労働安全衛生管理の推進	第47条 労働安全衛生管理の推進
第48条 労働安全衛生管理の推進	第48条 労働安全衛生管理の推進
第49条 労働安全衛生管理の推進	第49条 労働安全衛生管理の推進
第50条 労働安全衛生管理の推進	第50条 労働安全衛生管理の推進

<リスクアセスメント>

- ◆危険有害要因の事前評価
  - ・現場巡視、5S活動、ヒヤリハット・KYT活動 等もそのひとつ

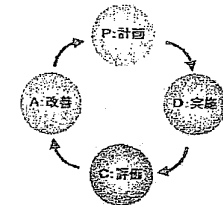
<これからのリスクアセスメント>

- ① 作業を見る(危険を気づかす)
- ② 危険の大きさをはかる(評価)
- ③ 危険の大きさに応じた対応を定める
- ④ 改善する(危険をつぶす)

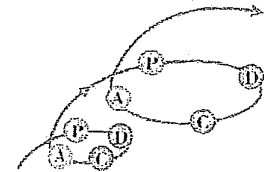
危険がない、災害が起こらない職場を作る

4. いつやればいいの?

OSHMSは、日常的な活動で  
毎日いつでも活動の場となり  
終わりのないPDCAサイクルをまわします



そして継続して改善を進めることにより  
スパイラル状に管理レベルを上げます



5. だれがやるの?

私たち一人ひとりが主役です  
「決めたことを守り」  
「職場の危険をなくす」

労働災害撲滅を目指して  
推進しましょう



第16章 危険有害要因の特定および実施事項の特定

この章では、当社における潜在的な危険有害要因の特定方法およびその危険度（リスク）の評価方法ならびにリスク低減のための実施事項確認方法について定め、労働災害の未然防止を図ることを目的とする。

第1節 危険有害要因の特定方法

第1条 (危険有害要因特定の対象)

危険有害要因特定の対象は下記のとおりとする。

- (1) 機械・設備等における危険有害要因。
- (2) 化学物質における危険有害要因。
- (3) 作業における危険有害要因。
- (4) 職場作業環境における危険有害要因。
- (5) 衛生面における危険有害要因。

第2条 (危険有害要因特定の方法)

危険有害要因特定の方法および実施頻度は、下記のとおりとする。

- (1) 部門ごとの安全衛生職場パトロール。
  - a. 安全衛生委員会パトロール。(年3～6回。年間計画に基づき実施。)
  - b. 職場安全衛生委員会パトロール。(毎月1回。職場計画に基づき実施。)
- (2) 安全衛生課による機械・装置を中心としたリスクアセスメントパトロール。(原則週1回、実施計画に基づき実施。新規機械・装置導入時は随時実施。)
- (3) 産業医、衛生管理者による衛生職場パトロール。(実施計画に基づき実施。)

  - a. 産業医パトロール。(月1回以上。)
  - b. 衛生管理者パトロール。(週1回以上。産業医パトロールもこれに含める。)

- (4) 化学物質の新規使用時事前審議・登録管理、使用管理。
  - a. 新規使用化学物質の事前審議・登録管理。(新規使用中請時。)
  - b. 化学物質の使用管理。(開卸し：年1回。管理対象化学物質にあっては、入出庫時ならびに毎月の使用量管理。)

第3条 (危険有害要因特定時に参考にするべき事項)

(以下略)

危険有害要因のリスク評価基準

リスク算出方法

【リスクの大きさ】=【被害の重大性】+【災害発生の可能性】

表1 被害の重大性

被害の重大性	評価点
休業災害発生の恐れがある	10点
不体災害	7点
潜在災害	3点
災害発生の恐れはほとんどない	0点

表2 発生の可能性

発生の可能性	評価点
高い確率で起きると思われる	10点
不安全行動等を取ると起きる可能性がある	5点
不可抗力など悪条件下で起きる可能性がある	2点
発生の可能性はほとんどない	0点

表3 リスクポイント算出

リスクポイント算出 ①被害の重大性 + ②発生の可能性		発生の可能性			
		必ず起きる	〇〇すると起きる	悪条件下で起きる	ほとんどなし
		10点	5点	2点	0点
被害の重大性	休業災害 10点	100	50	20	0
	不体災害 7点	70	35	14	0
	潜在災害 3点	30	15	6	0
	災害発生なし 0点	0	0	0	0

表4 リスクレベルの評価

リスクレベル	リスクポイント	評価	対応のめやす
A	10	許容できない	即対応を取る
B	10～4点	重大な問題がある	1ヶ月以内に対応を取る
C	3～1点	問題が残る	2ヶ月以内に対応を取る
D	0点	許容できる	しつづける場合は即対応を取る

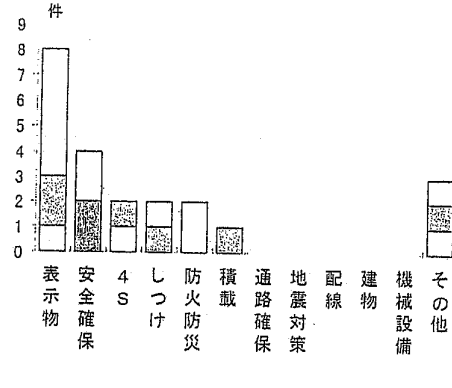
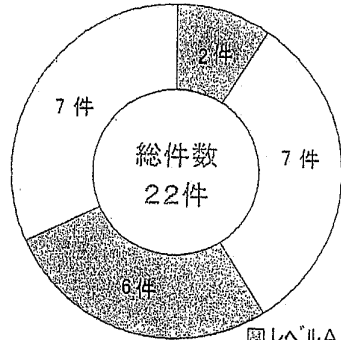


2003年度 安全衛生課リスクアセスメントパトロール (2月~5月)

No.	実施日	時間	対象課	場所	ブロック・ライン	リスク ポイント	初期評価					リスク ポイント	再評価					リスク ポイント 改善	リスク ポイント 改善率	進捗				備考				
							レベル個数						レベル個数							実施	依頼	回答	確認		報告			
							A	B	C	D	計		A	B	C	D	計											
1	2/5	(水)	8:40~9:20	化成製造第2課	6棟	M3ライン	37	2	2	0	2	6	7	0	1	1	4	6	-30	81.1%	○	○	3/25	3/26	○	残留リスクあり		
2	2/12	(水)	8:40~10:00	プリント組立課	7棟2F	全体	102	3	8	0	4	15	0	0	0	0	15	15	-102	100.0%	○	○	○	5/16	○	完了		
3	2/19	(水)	8:40~9:50	化成製造第1課	1棟1F	2B(クリンルーム)	83	4	5	0	3	12	25	1	2	0	9	12	-58	69.9%	○	○	3/13	3/25	○	残留リスクあり		
2月地区安報告							222	9	15	0	9	33	32	1	3	1	28	33	-190	85.6%								
4	2/26	(水)	8:30~10:00	化成製造第1課 一製2へ組立変更	1棟1F	4B(2F532ライン)	56	2	4	1	4	11	5	0	1	0	10	11	-51	91.1%	○	○			○	NGあり 5/22再指摘		
5	3/5	(水)	8:30~9:30	設備環境課	S棟 リサイクル棟	内製化G	50	1	5	0	4	10	0	0	0	0	10	10	-50	100.0%	○	○	4/21 4/24	4/21 5/7	○	残留リスクあり「B」4つ 改善率低い。再指摘 5/7全対応済。完了		
6	3/12	(水)	8:30~9:00	(設備環境課)	3~4棟	解体現場周辺	21	0	3	0	1	4	0	0	0	0	4	4	-21	100.0%	○	○	3/22	3/25	○	完了		
7	3/19	(水)	8:30~9:30	生産管理課	1棟1F~ 6棟プレハブ	部品庫、製品庫、 物流	90	5	3	2	6	16	0	0	0	0	16	16	-90	100.0%	○	○	4/7		○	NGあり 5/16再指摘		
				その他の課 経路上の課	1棟1F~ 6棟プレハブ	UAT、UAZ、組 立、 組立、組立、組立	33	2	1	0	9	12	0	0	0	0	12	12	-33	100.0%	○	○	○	○	○	完了		
3月地区安報告							250	10	16	3	24	53	5	0	1	0	52	53	-245	98.0%								
8	3/26	(水)	8:30~9:30	福島CRG製造課 化成製造第2課	4棟1F 6棟/西側	2B(革新-C532) M3ライン	12	1	0	0	0	1	0	0	0	0	1	1	-12	100.0%	○	○	4/4	4/4	○	場所変更 完了		
9	4/2	(水)	8:30~9:30	化成製造第1課	5棟	1B、2B	94	1	10	1	16	28	0	0	0	0	28	28	-94	100.0%	○	○	○	5/27	○	NGあり5/16再指摘 5/27再確認OK完了		
				生産管理2課		5棟南側通路	9	0	1	0	0	1	0	0	0	0	1	1	-9	100.0%	○	○	○	○	○	完了		
10	4/9	(水)	8:30~9:30	化成製造第3課 化成製造第1課	6棟/京側 1棟1F	4B(M9/10ライン) 2B(M9/10/16)	13	0	1	2	5	8	0	0	0	0	8	8	-13	100.0%	○	○	○		○	場所変更 NGあり 5/16再指摘		
4月安全衛生委員会報告							207	3	19	6	26	54	0	0	0	0	54	54	-207	100.0%								
11	4/16	(水)	8:30~10:00	PK製造課	1棟2F	2B(トランスラム、セ ンサー、G-PK)	22	0	2	2	1	5	9	0	1	0	4	5	-13	59.1%	○	○	○		○	再確認等項あり		
				CRG製造課	1棟2F	溶剤庫	18	0	3	0	2	5	0	0	0	0	5	5	-18	100.0%	○	○						
12	4/23	(水)	9:00~10:00	化成製造第2課 化成製造第3課	6棟/西側 6棟/東側	M3/4/5/11組立 (クリンルーム)	9	0	0	3	2	5	0	0	0	0	5	5	-9	100.0%	○	○	○	5/16	○	場所変更 完了		
				生産管理2課	6棟	京側	0	0	0	0	1	1	0	0	0	0	1	1	0	100.0%	○	○						
14	5/7 5/8	(水) (木)	9:45~10:50	化成製造第2課 レイアウト変更現場 化成製造第1課	6棟/京側 2棟 1棟2F	M7/8/9/10組立 (クリンルーム)	20	1	0	0	0	1	0	0	0	0	1	1	-20	100.0%	○	○	○	5/16	○	場所、内容変更 完了		
15	5/14	(水)	10:00~11:00	プリント組立課	7棟2F 7棟1F	1区(物流)	9	0	1	0	0	1	0	0	0	0	1	1	-9	100.0%	○	○						対策案確認済
				生産管理2課	物流 外回り	25	1	1	1	0	3	0	0	0	0	3	3	-25	100.0%	○	○	○						再指導事項あり
				設備環境課	新動力棟	0	0	0	0	1	1	0	0	0	0	1	1	0	100.0%	○	○							
5月安全衛生委員会報告							103	2	7	6	7	22	9	0	1	0	21	22	-94	91.3%								
16	5/21	(水)	9:30~10:30	化成製造第2課	6棟/西側	M3/4/5/11組立 (クリンルーム)	23	0	3	0	2	5	0	0	0	0	5	5	-23	100.0%								対策案確認済
	5/28	(水)	9:30~10:30	PK製造課	2棟 1棟1F/北	1B(成型、ICK)																						
				工機課	本館1F	全体																						
				福島CRG製造課	1棟1F	2B(革新、C532)																						
				化成製造第3課	6棟/東側	M7/8/9/10組立 (クリンルーム)																						
							702	24	57	15	66	162	46	1	5	1	155	162	-736	94.1%								

# <安全衛生課RAパトロール報告>

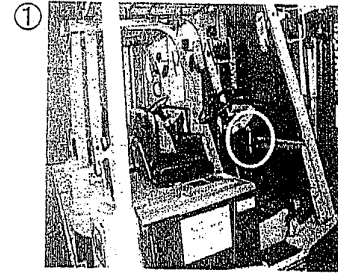
4/16~5/14 (4回実施)



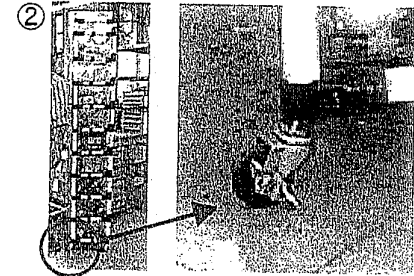
21

## 4/16~5/14 レベルA(2件)の内容

分類	件数	内容
安全確保	2	①無人の荷役エリアに置かれているフォークリフトの鍵がついたままで、部外者(無資格者)でも操作できる状態にある。 ②製作した部品棚が不安定である。重量もありキャストの変形も見られるため、倒れる危険性が高く、人に当たると重大なケガをする恐れがある。



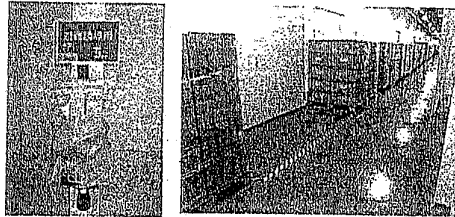
① 保管場所設定と施錠ルールの強化  
納入業者指導



② その場で即対応済  
棚解体、部品整理→既存ビドマへ収納

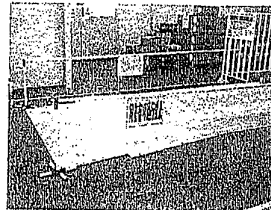
## 良い事例紹介

### 化成製造第2課・3課



避難誘導用の帽子・ホイッスル・懐中電灯をセットで職場内の目に付くところに設置しており、緊急時対応が迅速にできる。

### iプリンタ組立課



パーテレータ搬入搬出エリアの奥に出入口があるため横切る人がいた。段差やエッジがあるためにつまづく恐れがあったが、通行禁止の柵を取り付け横切りを防止した。

クリーンルーム外の通路が部品の仮置き場になっているが、非常口前はスペースが確保され、外部納入業者にもわかるようになっている。

## これまでの改善状況

4/19まで

初期評価 リスクポイント	改善再評価 リスクポイント	リスクポイント 改善数	リスクポイント 改善率
666点	134点	▲532点	79.9%



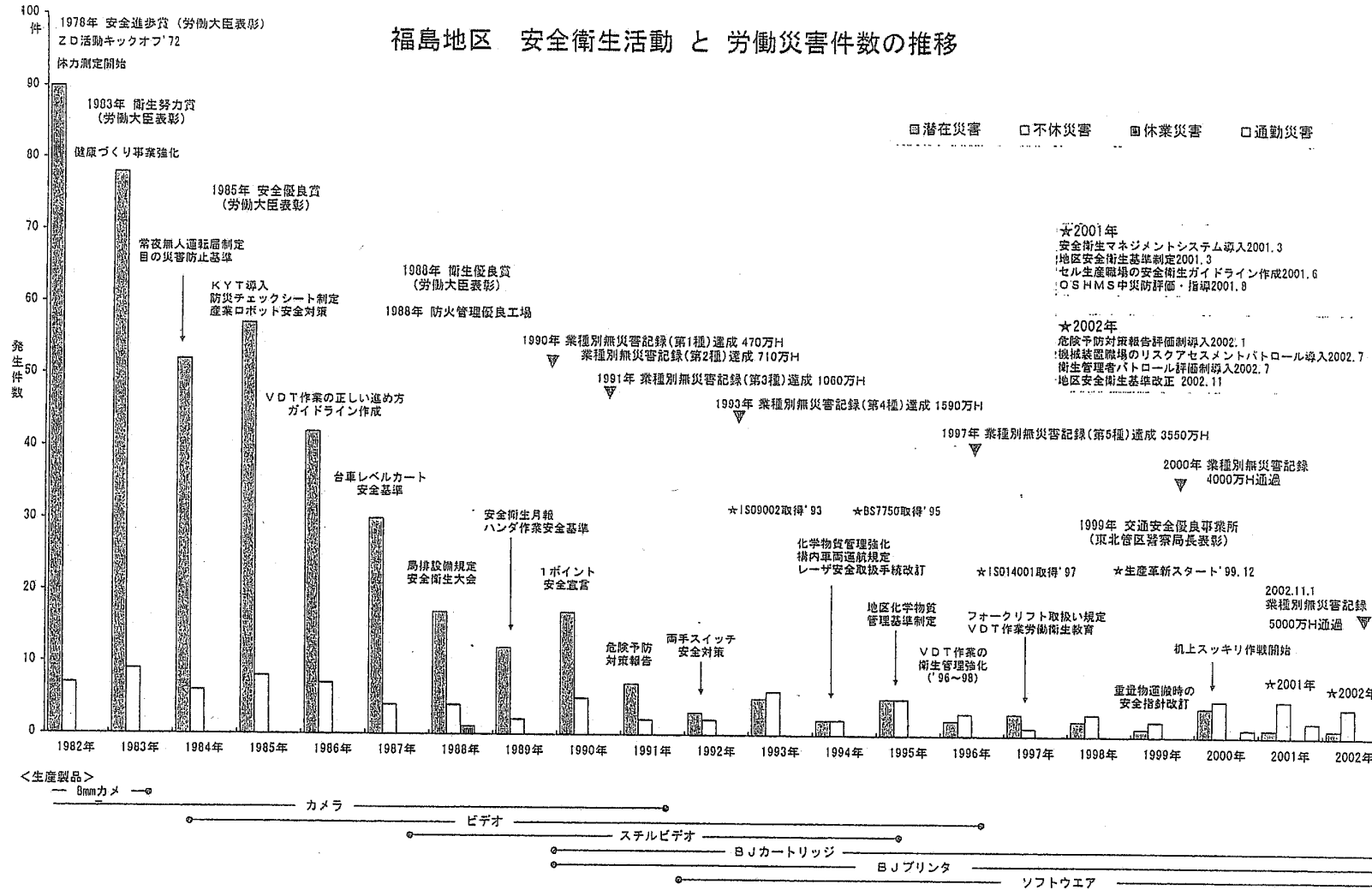
5/19まで

4.2倍↑UP!

初期評価 リスクポイント	改善再評価 リスクポイント	リスクポイント 改善数	リスクポイント 改善率
782点	124点	▲658点	84.1%

- ・改善速度が上がっている
- ・危険度の高い指摘が減っている

## 福島地区 安全衛生活動 と 労働災害件数の推移



22

福島地区 労働災害発生状況

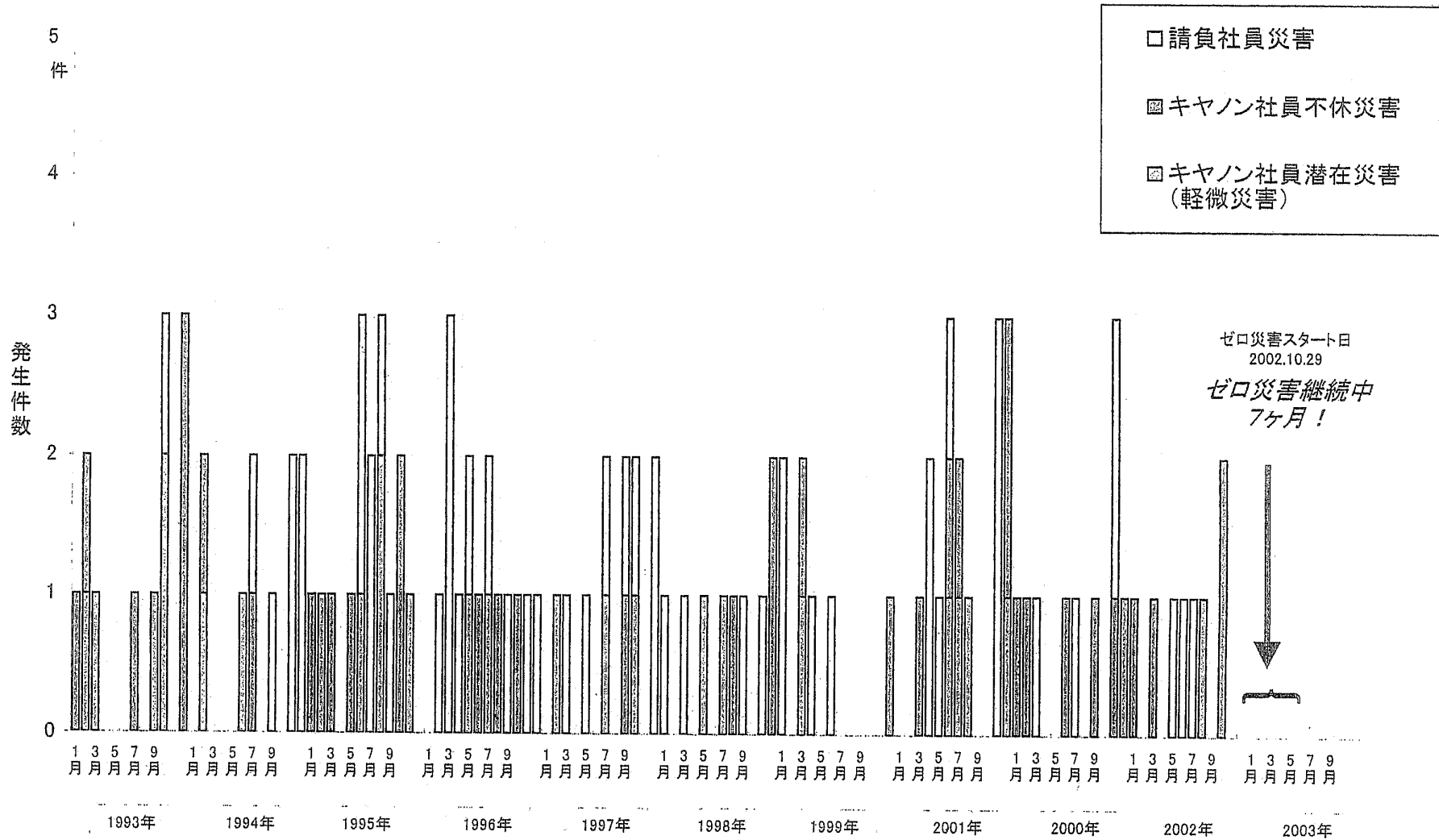
2002. 12. 31現在 安全衛生課

	1982年	1983年	1984年	1985年	1986年	1987年	1988年	1989年	1990年	1991年	1992年	1993年	1994年	1995年	1996年	1997年	1998年	1999年	2000年	2001年	2002年	
潜在災害	90	78	52	57	42	30	17	12	17	7	3	5	2	5	2	3	2	1	4	1	1	
不休災害	7	9	6	8	7	4	4	2	5	2	2	6	2	5	3	1	3	2	5	5	4	
休業災害	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
通勤災害																				1	2	0
合計件数	97	87	58	65	49	34	22	14	22	9	5	11	4	10	5	4	5	3	10	8	5	

# 月別労働災害発生状況(構内請負社員含む)

2003.5.26現在

23





# 安全衛生管理板

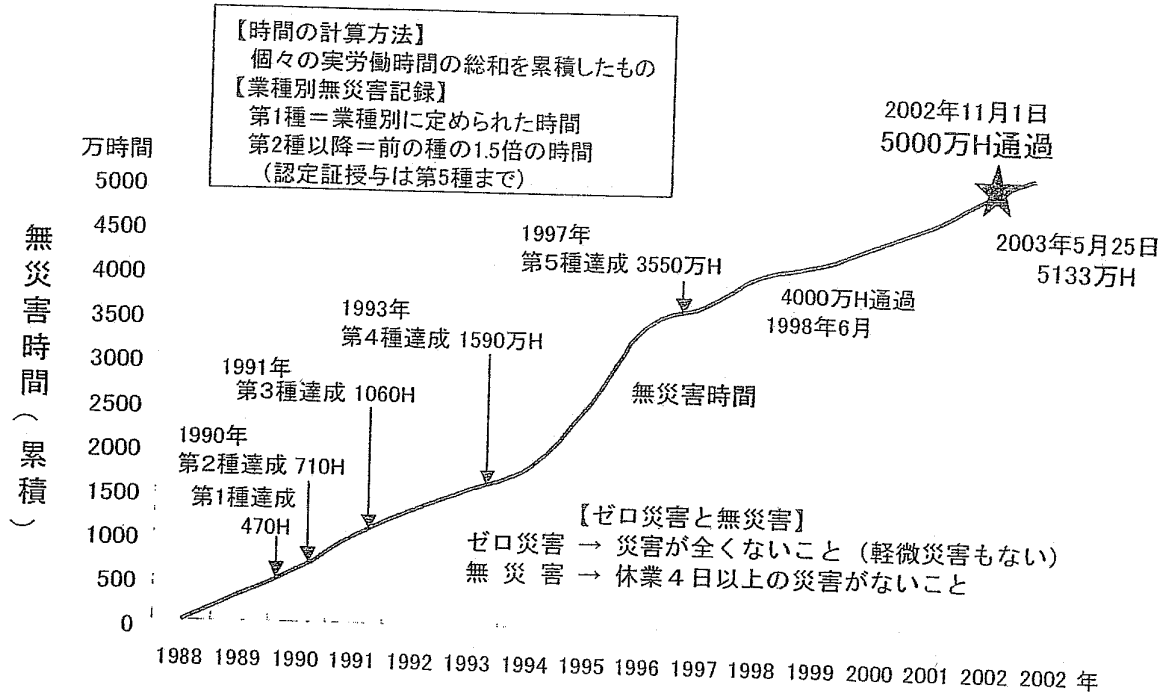


正門前 無災害記録表

		キヤノン福島地区安全衛生委員会		5月 現在	
		実績	昨年合計		
酒在災害		0 件	1 件		
不休業災害		0 件	4 件		
休業災害		0 件	0 件		
労働無災害時間数		51330000 時間			
交通災害	加害	6 件	23 件		
	被害	10 件	25 件		

食堂前 安全衛生管理板

# 無災害時間の推移

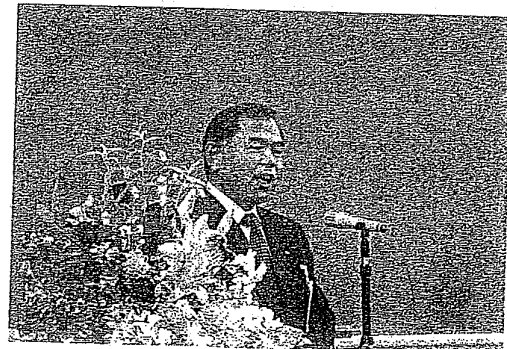


## 無災害5000万時間通過記念式典

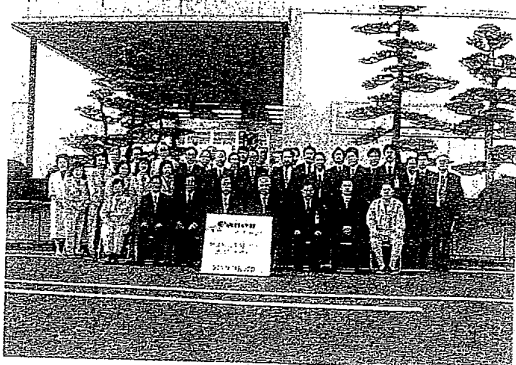
2002. 11. 22



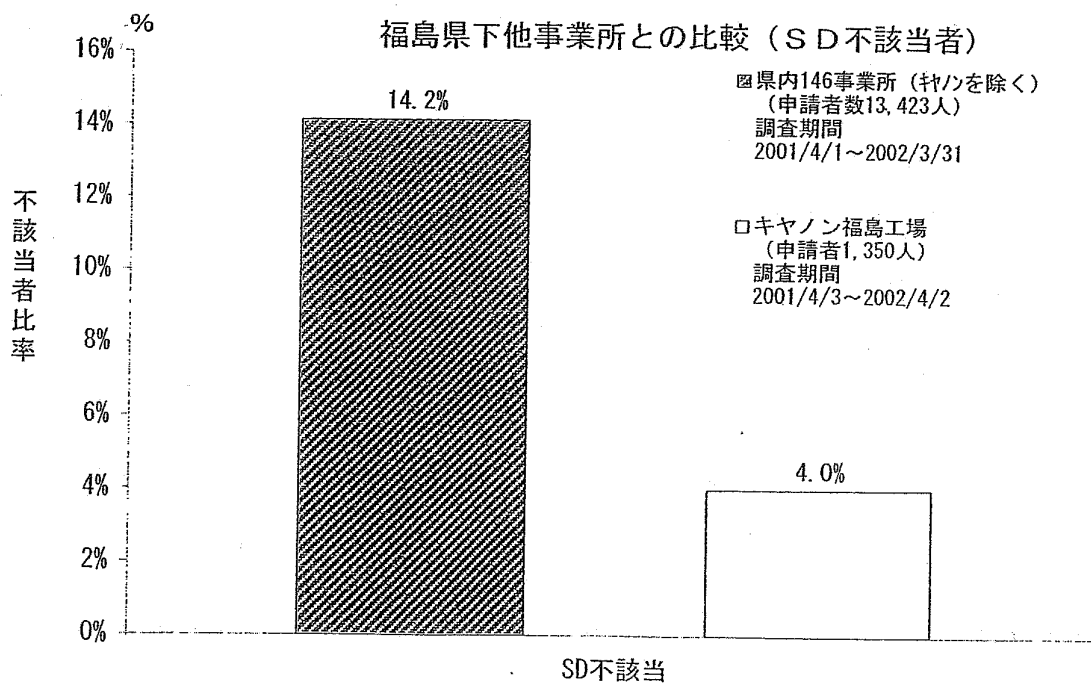
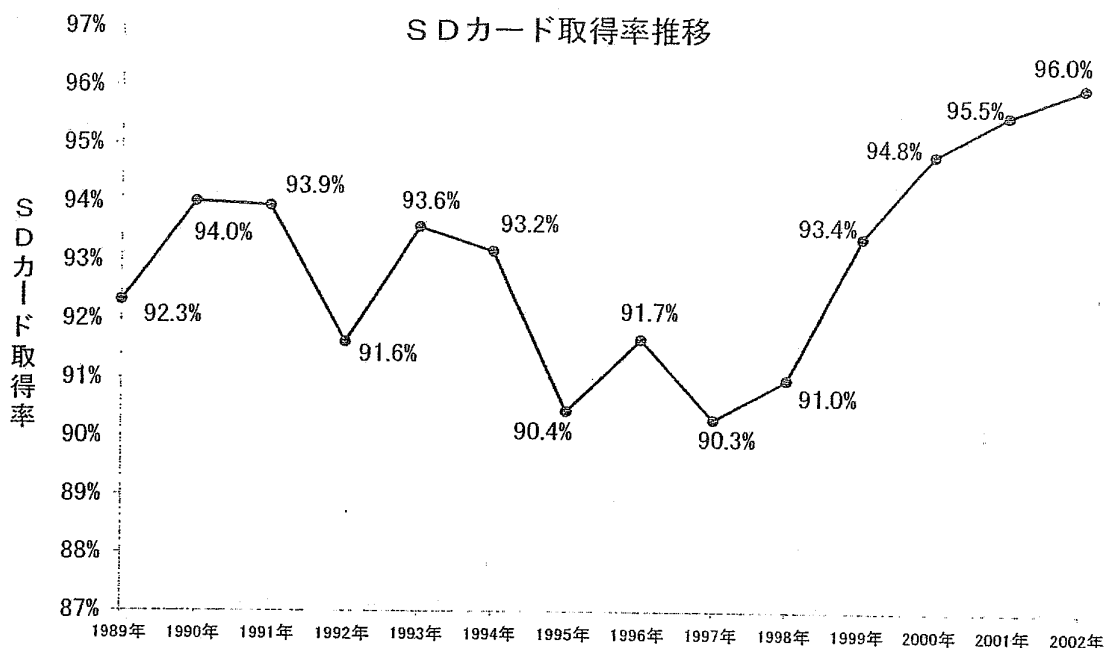
山下専務取締役(本社人事本部長)



和泉社長

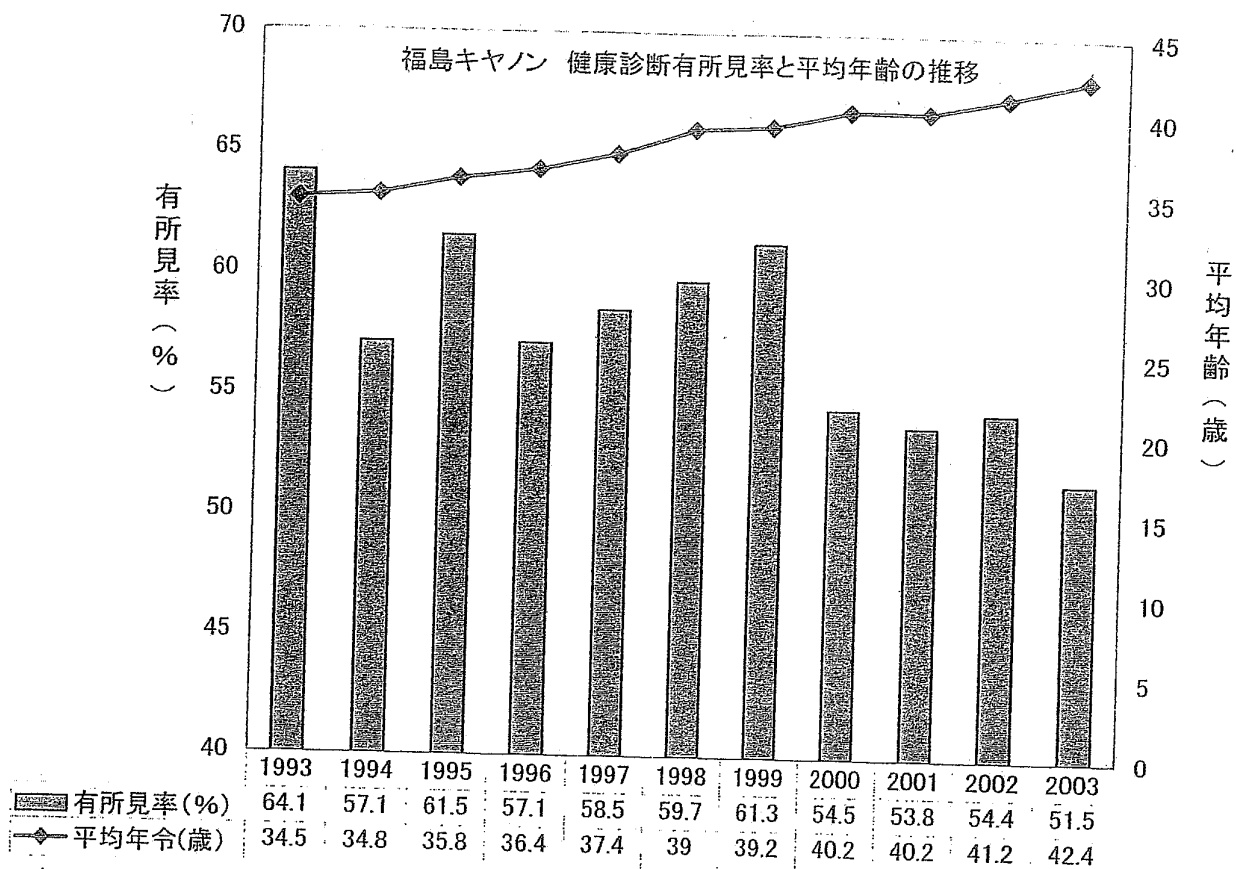


## 2002年度 SDカード取得状況



Safety Trainer

### 福島キヤノン総合健康診断有所見率推移



## 労働安全衛生マネジメントシステム (OSHMS)

福島キャノンのOSHMS活動が業界誌に紹介されました。  
中災防「働く人の安全と健康」3ヶ月連載 2003年4月～6月 →

2003年5月、福島キャノン機が中央労働災害防止協会(中災防)初の  
「適格OSHMS認定事業場」として認定を受けました。

新聞記事2003.5.7

(福島民報、日刊工業新聞、日本工業新聞)

新聞社訪問(認定報告)記事2003.5.14.7

(福島民友新聞)

中災防(会長:奥田碩氏)は、労働安全衛生マネジメントシステム(OSHMS)の認定事業を3月から開始。

これは中災防が、世界労働機関(ILO)のガイドラインや厚生労働省の指針をもとに、労働安全衛生管理が適切かどうかを判断する独自の基準を策定し、「JISHA(ジシャ)方式適格OSHMS認定事業場」として認定するものです。

今回、福島キャノンは、第1回の認定事業場に認定されました。

5月9日に東京・ホテルJALシティ田町で行われた認定証授与式には、福島キャノンの和泉社長が出席し、認定証を授与されました。

授与式では、和泉社長が今回認定された9事業場を代表して挨拶されました。  
和泉社長は、OSHMS活動の成果として、福島キャノンの無災害連続5100万時間継続と、2002年11月からのゼロ災害7ヶ月について述べ、出席者より大きな拍手が送られました。



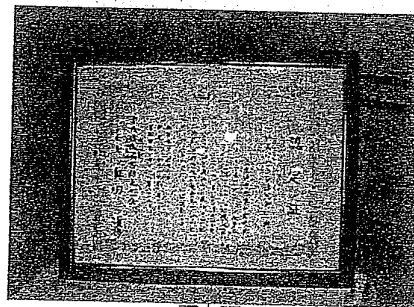
認定証を授与される和泉社長



認定事業場を代表して挨拶する和泉社長



認定事業場の代表者の面々



認定証

中央労働災害防止協会のホームページへリンク →



平成15年5月9日 於:ホテルJALシティ田町東京

- |       |    |             |        |
|-------|----|-------------|--------|
| 後列左より | 1  | 中央労働災害防止協会  | 小野宏逸   |
|       | 2  | 中央労働災害防止協会  | 中野秀世   |
|       | 3  | 福島キヤノン(株)   | 和泉 武 様 |
|       | 4  | 住友金属工業(株)   | 西澤庄蔵 様 |
|       | 5  | 麒麟麦酒(株)     | 高野慶明 様 |
|       | 6  | 中央労働災害防止協会  | 木村嘉勝   |
| 前列左より | 7  | 三洋電機(株)     | 川島克久 様 |
|       | 8  | 東日本旅客鉄道(株)  | 中井佐敏 様 |
|       | 9  | 住友化学工業(株)   | 荒木正志 様 |
|       | 10 | 中央労働災害防止協会  | 廣見和夫   |
|       | 11 | YKK(株)      | 松田 章 様 |
|       | 12 | セイコーエプソン(株) | 橋爪伸夫 様 |
|       | 13 | (株)リコー      | 遠藤照雄 様 |

開会

認定事業場代表挨拶

福島キヤノン株式会社  
代表取締役社長 和 泉 武 様

開会挨拶

中央労働災害防止協会  
理 事 長 廣 見 和 夫

閉 会

認定証授与 (都道府県順)

- 福島キヤノン株式会社
- 住友金属工業株式会社鹿島製鉄所
- 麒麟麦酒株式会社栃木工場
- 三洋電機株式会社食品システム事業部
- 東日本旅客鉄道株式会社大宮工場
- 住友化学工業株式会社千葉工場
- YKK株式会社黒部事業所ファスニング事業本部
- セイコーエプソン株式会社
- 株式会社リコー沼津事業所

記念撮影

※記念撮影終了後懇談会を開催いたしますので、ご出席をお願い申し上げます。

懇談会 認定事業場代表者 3階「羽衣」  
認定事業場関係者 3階「スカイガーデン」  
(代表者を除く。)

来賓祝辞

厚生労働省労働基準局  
安全衛生部長 大 石 明 様

(終了予定時間 15時30分)

社団法人日本経済団体連合会  
労働安全衛生管理  
システム小委員会座長 小 出 勲 夫 様

<第4回>

## トップを巻き込んだ労働安全衛生 マネジメントシステムの構築 (1)

キヤノン(株)福島工場 総務部 安全衛生課 大越 佳子

### <事業場概要>

キヤノン株式会社 福島工場  
所在地：福島県福島市佐倉下字二本榎2番地  
(本社/東京都大田区下丸子)  
操業開始：1970年4月  
従業員数：1,335名(2003年1月現在)  
この他に構内請負会社社員352名  
事業内容：インクジェットプリンタおよびインクジェットカートリッジの生産、ソフト・フロント類の評価

当工場は1970年4月の操業開始以来、労働安全衛生活動に力を入れ、着実にその成果を上げてきたが、近年の労働災害件数は下げ止まりの傾向を示し(図1)、これを打破するための新たなアプローチを模索していた。また、品質・環境の世界的な規格化のなかで、安全衛生管理規格化の動向にも注目していた。

このような状況から、中災防が「JISHA 安全衛生マネジメントシステム評価基準」を発表したのを機に、当工場安全衛生活動の「あるべき姿」を追求し、工場長の強い意志で「労働安

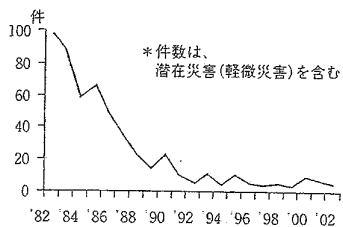


図1 労働災害発生件数推移

全衛生マネジメントシステム」(以下、OSHMS)の導入が決定された。

導入にあたっては、管理手法の体系化・ルール化を中心にシステム構築を行うことになり、工場規程・基準類の整備を進めた。

基本設計は、JISHA 評価基準をベースに、『従来からの安全衛生活動を文書化する』ことにポイントを置き、スタート時の安全衛生管理レベルを把握できるようにした。システム導入にあたって、次のような経過を経て進められ、図2のステップを踏んだものとなった。

- ① 2000年12月 本社「安全衛生管理規程」改正公布、「安全衛生管理手続」制定公布。
  - ② 2001年3月「福島工場安全衛生管理基準」制定、福島工場 OSHMS 運用開始。
  - ③ 2001年6月 中災防による「OSHMS 評価」実施。
  - ④ 2002年11月 中災防による「OSHMS 適格性認定サービス評価」実施。
- 中災防による OSHMS 評価では、当工場の

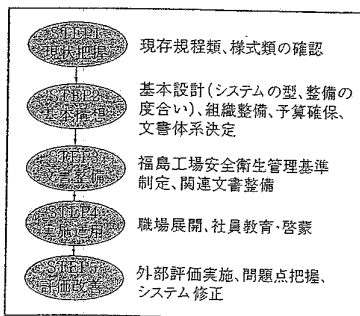


図2 OSHMS 導入のステップ

安全衛生管理レベルとシステムの問題点が明確になり、以後のシステム推進を加速させた。

### 導入の苦労

導入当初は OSHMS が社会的に広まっておらず、手本や前例のないシステムづくりは暗中摸索の状態に進められた。

#### (1) 初めてのシステム構築と業務負荷

当工場では「生産革新」のさなかであったため、生産効率を落とさず、職場の負担を極力少なくすることを前提に、安全衛生課と健康管理室スタッフの総勢4名でシステム構築を行った。

すでに ISO 9000(品質管理規格)と ISO 14001(環境管理規格)の認証を取得していたが、OSHMS は「従来の安全衛生活動」を基本に構築したため、品質や環境とは異なり、要求事項だけでなく、日常的な活動を盛り込むところに難しさがあった。

また、通常業務を行いながらの構築で、着手から評価まで約1年半の時間を費やした。

#### (2) 効果算出への苦労

管理のレベルアップだけでなく、利益追求とゼロ災害へ向けた効果を、定量的な形で表現することに苦労した。

1999年4月に労働省(現厚生労働省)より公表された「労働安全衛生マネジメントシステムに関する指針」(以下、指針)では、危険又は有害要因の特定及び実施事項の特定、つまり「リスクアセスメント」を謳い、危険の低減対策の必要性を明確化させている。しかし、工場内では「従来からの職場巡視やKYT活動がそれに当たる」という考えと、「定量化するリスクアセスメントが必要」という2つの解釈があり、結論が出ないまま、ひとまず「作業単位のリスクアセスメント」は見送られた。

指針の解釈の違いと葛藤しながらシステム構築を進めたが、後にはその必要性を全員で理解

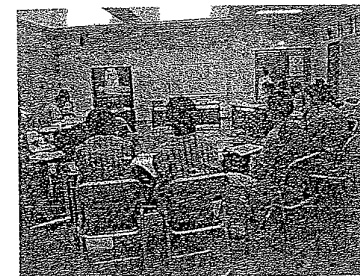


写真 勉強会の風景

することができ、当工場オリジナルの『リスクアセスメント』を行うことになった。

#### (3) 幅広い知識の習得と他部門との連携

従来は、労働安全衛生法を中心とした法令遵守の管理を進めてきたが、OSHMS 構築においては、製品の知識、現場作業手順、機械装置の仕組み、施設設備、環境への取り組みなど、さまざまな知識が要求された。そのため、各専門部門を交えた勉強会(写真)を開催し、知識・技能の習得を図った。

構築担当者として、以上のような苦労もあったが、下記のように得るものも多かった。

- ① 現状分析、勉強会を実施するなかで担当者一人ひとりのスキルアップが図られた。
  - ② 業務を標準化する過程で、ムリ・ムダのない作業へ改善され、通常業務の効率化が図られた。
  - ③ 工場長や管理者・監督者層ならびに製造現場、関連部門との協議のなかで、工場内の OSHMS に対する理解が深められた。
- このように、手探りで進めてきたことが実を結び、OSHMS が完成した。

今回は、リスクアセスメントの具体的内容やシステム運用の手法について述べる。

(おごし よしこ)

※補注 社名および所属部署は原稿執筆当時のものです。



## トップを巻き込んだ労働安全衛生 マネジメントシステムの構築 (2)

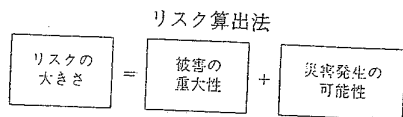
<第5回>

キヤノン(株)福島工場 総務部 安全衛生課 大越 佳子

### リスクアセスメントについて

職場の安全管理の指標として、リスクアセスメントが必要不可欠であることは前号で述べたとおりである。工場長もリスクアセスメントの重要性を理解し、強い意志を持って実施を決めた。実施にあたっては、「生産革新」により生産効率を上げながら、「安全衛生」管理レベルも向上させるため、両者のバランスがとれる手法が求められた。

その第一段階として採用されたのが、従来からの職場パトロールを有効活用したリスクアセスメントである。コンセプトは、『見える管理。負担を小さく、多くの視点から。』である。



被害の重大性

被害の重大性	評価点
休業災害発生のおそれがある	10点
不休災害	7点
潜在災害	3点
災害発生のおそれはほとんどない	0点

発生の可能性

発生の可能性	評価点
高い確率で起きると思われる	10点
不安定行動などをとると起きる可能性がある	5点
不可抗力など悪条件下で起きる可能性がある	2点
発生の可能性はほとんどない	0点

図1 危険有害要因のリスク評価基準

### 1) 見える管理

#### ① 評価基準

リスクを評価するうえで、「危険有害要因のリスク評価基準」(図1)を定めた。内容はシンプルに、誰にでも理解しやすいものとした。

#### ② 改善再評価

抽出された危険有害要因を評価した後、改善対策を検討し、改善実施前の「改善前再評価」と改善実施後の「改善後再評価」を行い、効果を表した(図2)。

#### ③ 継続的改善と残留リスクの明確化

危険有害要因の評価後、リスクレベルD(許容できる)以外の項目については、再度改善対策を検討するとともに、残留リスクがある場合はそれを明確にし、次期改善へつなげるなどの対策をとるようにした。

### 2) 負担を小さく、多くの視点から

#### ① リスクアセスメント担当者

作業者自身によるリスクアセスメントではな

リスクポイント算出

被害の重大性	発生の可能性	発生の可能性			
		必ず起きる	起きる	起きる	ほとんどない
休業災害	10点	100	20	2	0
不休災害	7点	70	14	1.4	0
潜在災害	3点	30	6	0.6	0
災害発生をしない	0点	0	0	0	0

リスクレベル

リスクレベル	リスクポイント	評価	対応のめやす
D	0点	許容できる	しつこく関係は即対応をとる
		許容できない	即対応をとる
		重大な問題がある	1か月以内に対応をとる
		問題が残る	2か月以内に対応をとる

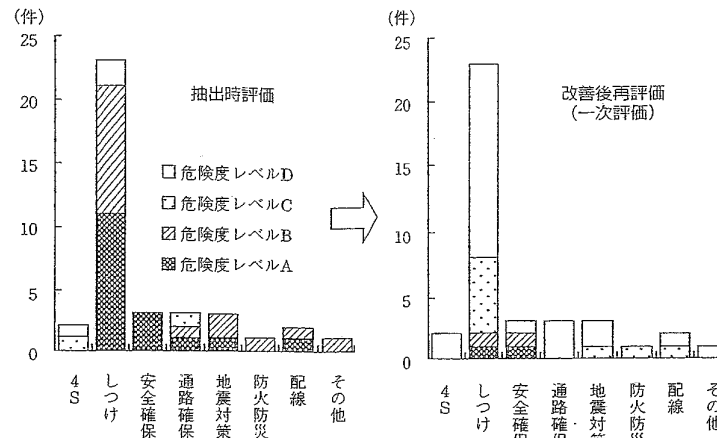


図2 改善再評価の実施例(福島工場安全衛生委員会パトロール単月実績の一例)

く、次の4つのパトロール分野を設け、社員すべての階層を参加させるようにした。また、職場安全衛生スタッフや安全管理者などの担当者へリスクアセスメント研修を実施し、コンセプトと手法を教育した。

#### <福島工場安全衛生委員会パトロール>

工場長、部長、課長、社員代表(労働組合員)

#### <職場安全衛生委員会パトロール>

職場の管理者、監督者、一般社員(輪番制)

#### <機械装置職場の安全パトロール>

安全管理者、安全衛生課専門スタッフ

#### <産業医・衛生管理者パトロール>

産業医、専任衛生管理者、職場の衛生管理者

#### ② リスクアセスメントの方法

各担当者が職場へ出向き作業状態を見て、作業者から直接意見を聞きながら実施する方法とした。

#### 3) リスクアセスメントの成果

このようにシンプルな仕組みでありながら、次のような成果をあげた。

① リスクを数値化することで職場の安全度(危険度)が見えるようになり、作業者の安全衛生に対する意識が高まった。

② 残留リスクを明らかにすることで、安全作業のポイントが明確になった。

③ 職場へ足を運び、細かく作業を見ることで、現場を見る眼が養われた。

しかしながら、職場の危険ゼロに向けた本質は、社員一人ひとりの「自分の身の安全は自分で守る」という強い意識であり、今年からは第二段階として「作業単位のリスクアセスメント」を実施し、リスク一覧(危険有害要因項目、当初評価、改善前再評価、改善後再評価等の一覧)による履歴管理を行う計画である。

今回は、システム運用の手法ならびにシステムの継続的改善について述べる。

(おおごし よしこ)

※補注 会社名、所属部署は原稿執筆当時のものです。