

ISO 労働安全衛生 マネジメントシステム(MS) 規格概要

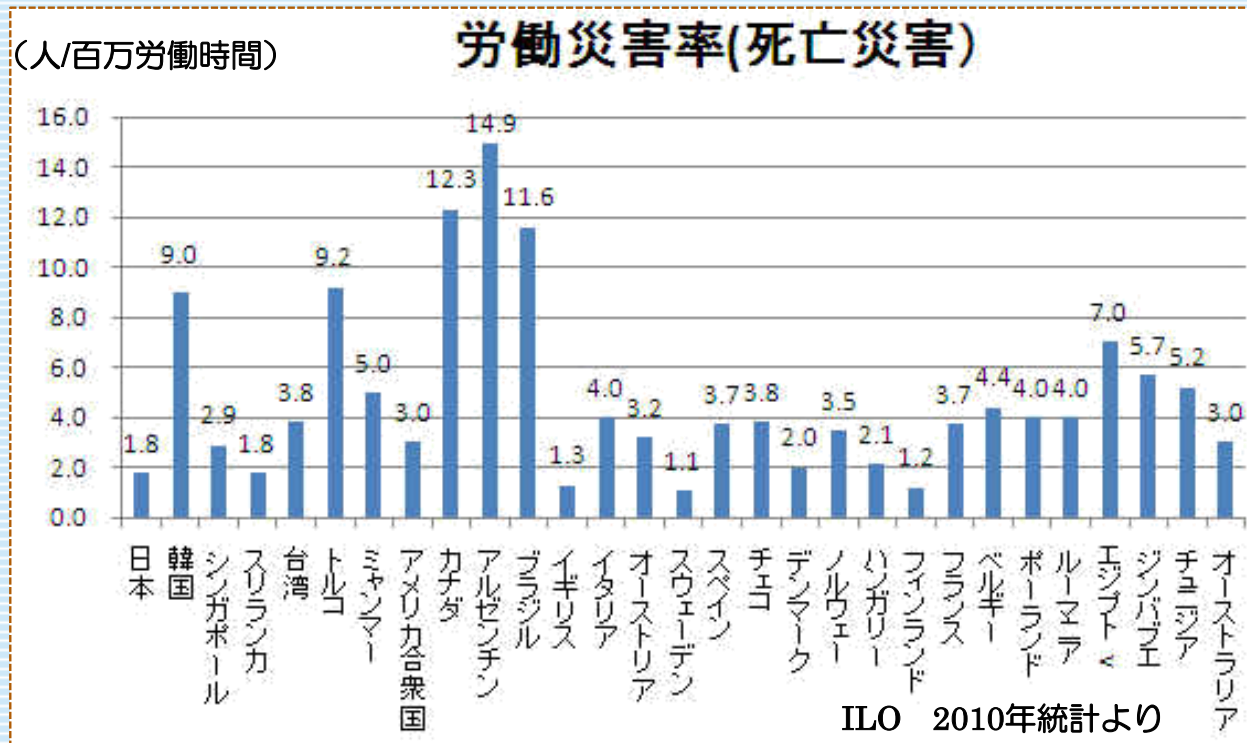
(一財) 日本自動車研究所
認証センター

1. 労働安全衛生MSの背景

2

- 世界の労働災害の状況 2014年8月ILO※1事務局長の記者発表から
労働災害死亡者：毎年230万人/年 災害損害コスト：2.8兆ドル/年
 ⇒ 世界的な、労働災害防止の枠組が望まれている。

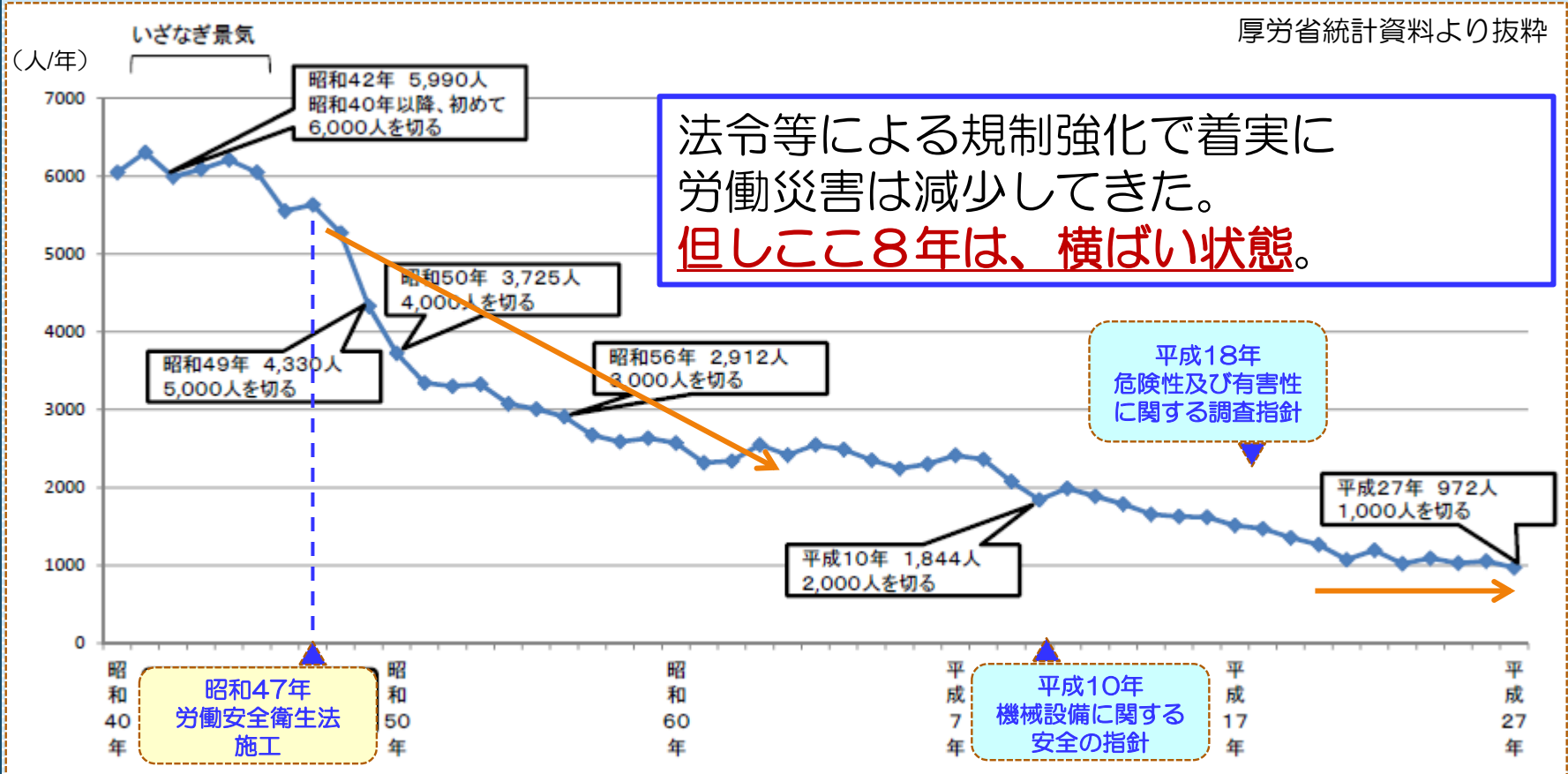
※1 ILO：国際労働機関



1. 労働安全衛生MSの背景

3

● 日本の労働災害の推移（50年）



継続的な自立した安全活動が必要

1. 労働安全衛生MSの背景

4

●日本での労働管理の高まり 電通問題

電通の若手社員が自殺をして労災で認定されたということで記事になっています。
様々な意見があるとは思いますが、しかし、自殺してしまった事実から見ると、これは安全衛生管理体制の問題といえます。

働く人の安全や健康を管理するために、安全衛生法は定められています。

- ・社員の安全と健康を守るために、会社に安全衛生管理体制を作ることを要請
- ・社員のメンタル不調に対しても、産業医による面談や視察を義務付け、
- ・長時間労働が、過労死やうつなどにつながらないように、またメンタル不調の場合にケアするようにさまさまの法律や省令の規定があります。

業種により仕事量が違うと思いますが、超過労働をすれば仕事の生産性は確実に落ちます。
会社の生産性を向上させるうえで、社員の勤務時間（≒睡眠時間）をマネジメントするのは有効な方法です。

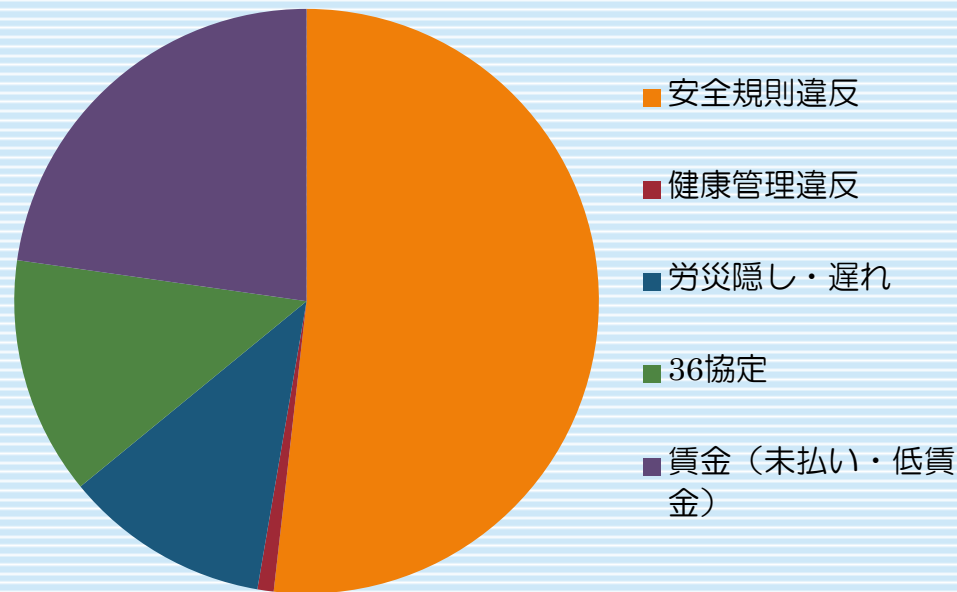
昨今、企業に対する労務管理・メンタル管理への注目度があがっている。

1. 労働安全衛生MSの背景

5

●日本の労働管理の高まり

全国



厚労省が 2017年5月から、
起訴事案を公表開始
495件（2017/2～2018/1）



全てが、順守義務違反。
組織・働く人の双方が
正しい認識で行動しないと
100%の順守はゆらいで
しまう。

1. 労働安全衛生MSの背景

6

- サプライヤーチェーンでの労働管理の高まり。
 - ・ サプライヤーチェーンでの企業リスクの事例① ー スポーツ用品ー (発端)
 - ・ 組織が委託する東南アジアの工場で、劣悪な環境での長時間労働、児童労働、強制労働等の問題発覚。 (影響)
 - ・ 組織の社会的責任が追求され、世界的な製品の不買運動が起こり、経済的に大きな打撃を受けた。

同社は企業の責任として、サプライヤーの労働環境や安全衛生状況の確保及びCSR管理の強化に取り組むようになった。

海外・サプライヤーという、目が行き届かない場所でのリスク(現地任せ)が、組織に本当に影響しないか？

1. 労働安全衛生MSの背景

7

●サプライヤーチェーンでの労働管理の高まり。

- ・サプライヤーチェーンでの企業リスクの事例② ー電子機器業界ー
(背景)

中国の電子機器受託製造を行う工場で自殺者が相次ぎ、ここから部品を調達して製造・販売していた米国A社や米国パソコンメーカーD、M社等が社会的責任を追求される事件が発生

電子機器業界として、共通のサプライチェーンに対して、

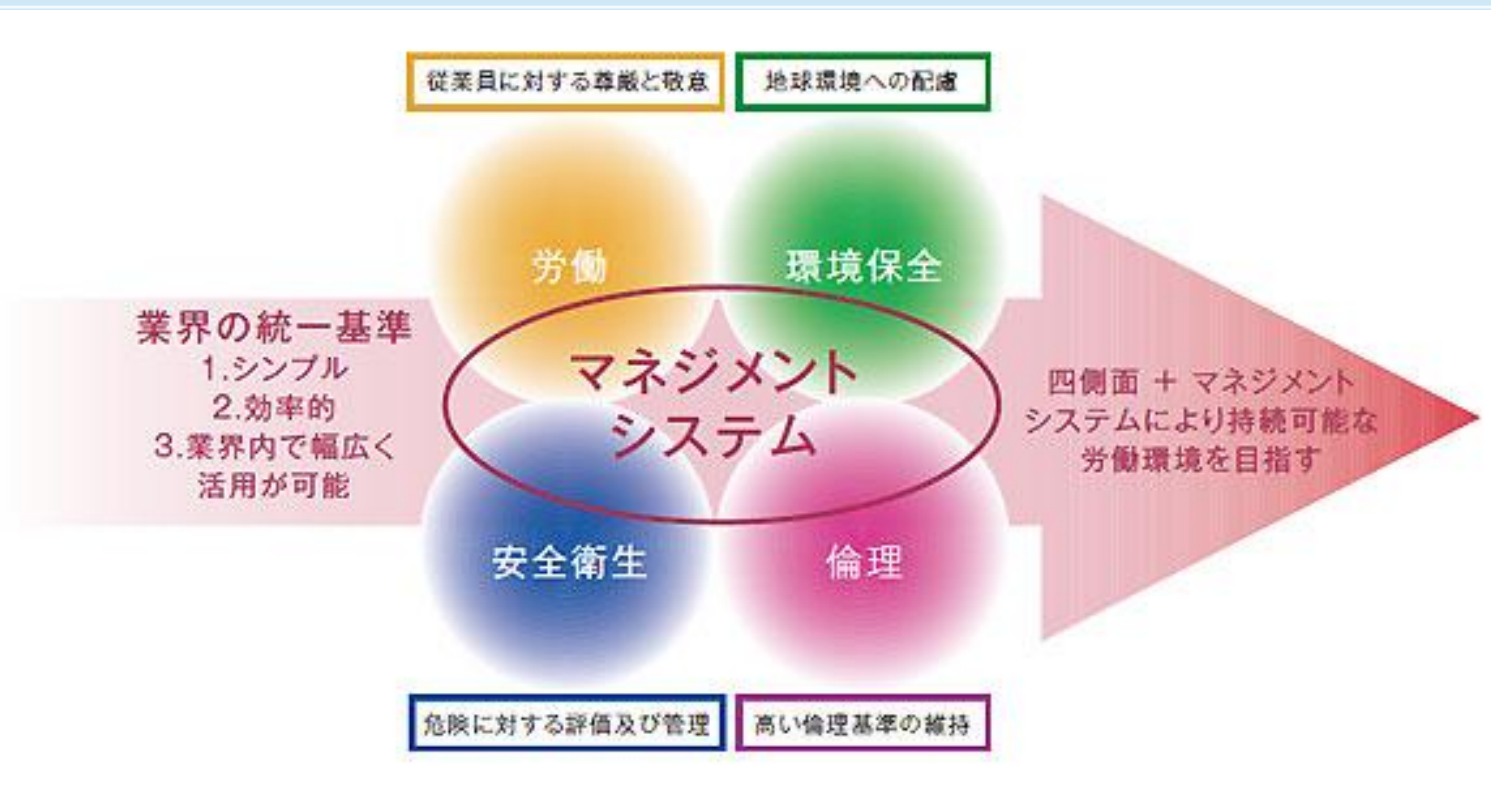
- ・労働環境が安全であること、そして、
 - ・製造プロセスが環境負荷に対して責任を持っていること
- を確実にするための基準が必要。

⇒ EICC（電子業界行動規範：Electric Industry Code of Conduct）が、2004年に作成され、展開されている。

1. 労働安全衛生MSの背景

8

- ・ EICC（電子業界行動規範： Electric Industry Code of Conduct）コンセプト



2.労働安全衛生MSの特徴

9

●マネジメントシステムとは

決めたルールを守って、実施し、おかしければ、それを改善する。
(事業運営管理の原則を、最低限の要求事項で記述してまとめたもの)

組織力を上げる

マネジメントシステム
決めたことを
確実に実施して、
組織の基礎代謝(改善力)
体力(提案力)を
上げる活動。
(すべての活動に繋がる)



即効性

KY
4S
資格、等

リスクアセス
法令による安全ルール
災害対策、等



2.労働安全衛生MSの特徴

10

●既存MS (QMS・EMS) の状況はどうですか？

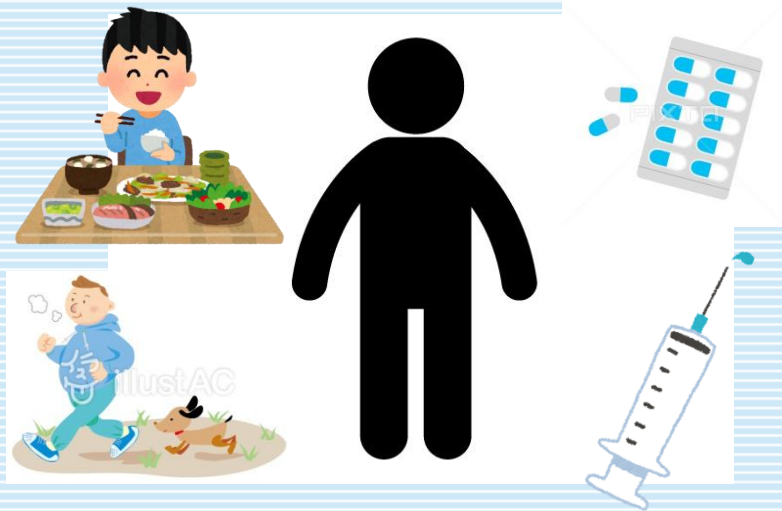
組織力を上げる

内部・外部審査

・**仕組みを改善する指摘**

マネジメントレビュー

・**改善の提案
できてますか？**



即効性

内部監査の指摘
(横展無し、
書類洩れの指摘)

認証審査の指摘
(法令漏れ、
ルールが守れてない)

もし組織力を上げる活動ができているなら、同じ仕組みをそのまま、安全衛生管理に織り込めば、認証は必要ないです。

3. 労働安全衛生MSの特徴

11

3. 労働安全衛生MSの特徴

- 注1：本内容は、ISO/FDIS 45001ベースで説明しています。
今後の改訂/最終版発行では内容が変わる可能性があります。
- 注2：今回は特徴の説明を主としており、逐条説明ではありません。
ご了承ください。
- 注3：参考資料の各事例については、あくまで参考であり、今後の
規格解釈の進度で、内容が変わる可能性があります。

3. 労働安全衛生MSの特徴

12

協議及び参加（5.4）（労働安全独特）

適用可能な全ての階層及び機能の働く人（含む働く人の代表）を、マネジメントシステムの各箇条（計画、実施、評価及び継続的改善）に、参加（協議を含む）できるプロセスの確立、実施が要求されている。

- ・ 組織は、この規格の各箇条に、**働く人の参加（含む協議）プロセスを確立する必要あり。**
- ・ この意図は、**危険源に近い働く人の意見を取り込むことにより、**マネジメントシステムの意図した成果に近づくことを狙っている。
- ・ ILOのガイドライン（3.2章）には、
”働く人の参加は、事業所における労働安全衛生の本質的な要素である” の記述があり。これを取り込まれている。

3. 労働安全衛生MSの特徴

13

・協議及び参加（5.4） （協議）

- 1) 利害関係者のニーズ及び期待の決定
- 2) 労働安全衛生方針の確立
- 3) 組織上の役割、責任及び権限を割り当てること
- 4) 法的及びその他の要求事項を満足する方法の決定
- 5) 労働安全衛生目標を確立し、その達成を計画する
- 6) 外部委託、調達、請負業者に適用する管理方法の決定
- 7) 監視、測定及び評価の対象を決定する
- 8) 監査プログラムを計画し、確立し、実施し、維持すること。

協議(consultation)

意思決定をする前に意見を求めること。

注記1：協議には安全衛生委員会及び働く人の代表を関与させることができる

3. 労働安全衛生MSの特徴

14

・協議及び参加（5.4） （参加）

- 1）非管理職の協議及び参加のための仕組みに参加。
- 2）危険源の特定、及びリスク及び機会の評価に参加
- 3）危険源の除去、及びリスクの低減する処置の決定に参加
- 4）力量の要求事項、教育訓練のニーズを特定し、評価に参加
- 5）伝達の必要がある情報及びコミュニケーションに参加
- 6）8.1、8.1.3、8.2の管理方法及び実施に参加
- 7）インシデント及び不適合を調査し、是正処置を実施に参加

参加 (participation)

意思決定への関与。

注記 1: 参加には安全衛生委員会及びいる場合には働く人の代表を関与させることを含む

3. 労働安全衛生MSの特徴

15

組織及びその状況の理解（4.1）

この課題には、組織から影響を受ける、又は組織に影響を与える可能性がある労働安全衛生事項を含まなければならない。

働く人及びその他利害関係者のニーズ及び期待の理解（4.2）

- ① 組織の働く人に加えて、労働安全衛生マネジメントシステムに
関係する他の利害関係者
- ② 働く人及び他の利害関係者のニーズ・期待
- ③ 組織が法的要求事項と同等となるもの

・ 環境との違い

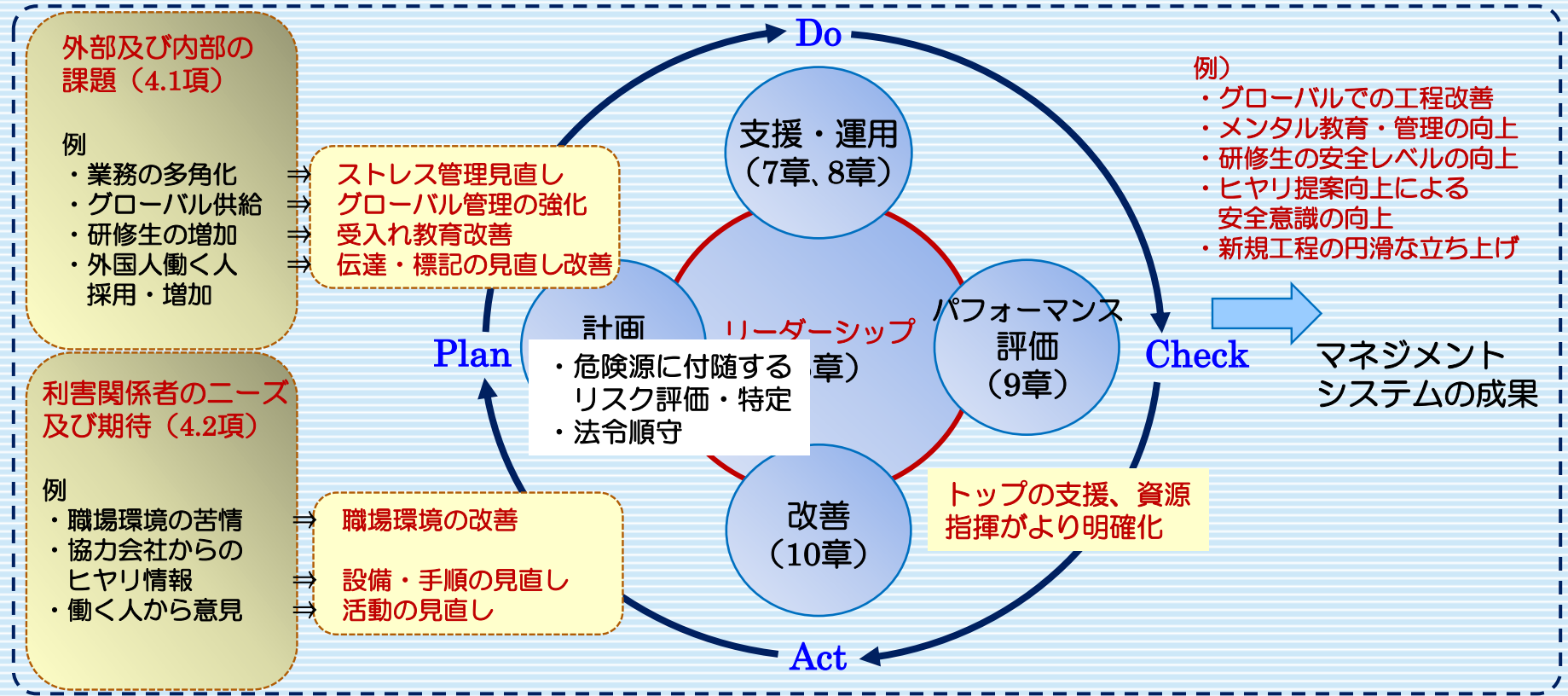
- ① 労働安全衛生に関連する課題・ニーズが中心
- ② 働く人の意見を重視（働く人が望む安全活動に繋がる）
- ③ ニーズ・期待を決定する際に、働く人との協議が必要(5.4)

2.労働安全衛生MSの特徴

16

●組織の状況（課題、期待等）からの課題に対応

マネジメントシステム（ISO 45001）



事業課題に関連する、労働安全衛生のリスクを検出し取組む（事業を助ける）

3. 労働安全衛生MSの特徴

17

労働安全衛生マネジメントシステムの適用範囲の決定（4.3）

組織は、労働安全衛生マネジメントシステムの適用範囲を定めるために、その境界及び適用可能性を決定しなければならない。

- ※ 出先等でも、組織の重要な活動であれば、労働安全衛生マネジメントシステムの対象になり得る。
- ※ 日本の労働安全衛生法の枠組は、事業所単位。
- ※ 適用範囲 $\geq$ 認証範囲は違う場合もある。

適応範囲(例)

機能；当工場における、自動車関連部品の生産活動及びそれに付随する諸活動に適用する。

要員；当工場に勤務する当社経営層、管理職、従業員、委託先業者、関係会社の方に適用する。

地域；〇〇県□□市△△町 20-16

3. 労働安全衛生MSの特徴

18

労働安全衛生マネジメントシステム（4.4）

この条項は、この対象となるマネジメントシステムに必要な（規格要求及び組織に必要な）プロセスを確立し、維持し、運用するという、全体を包括する

規格の各箇条のプロセス要求は、最小限の要求事項であり、マネジメントシステムは、PDCAサイクルにて、継続的改善を実施する。各条項は、相互作用（インプット→アウトプット）で結びついている、この繋がりを明確し、組織全体で共通認識することが大切。

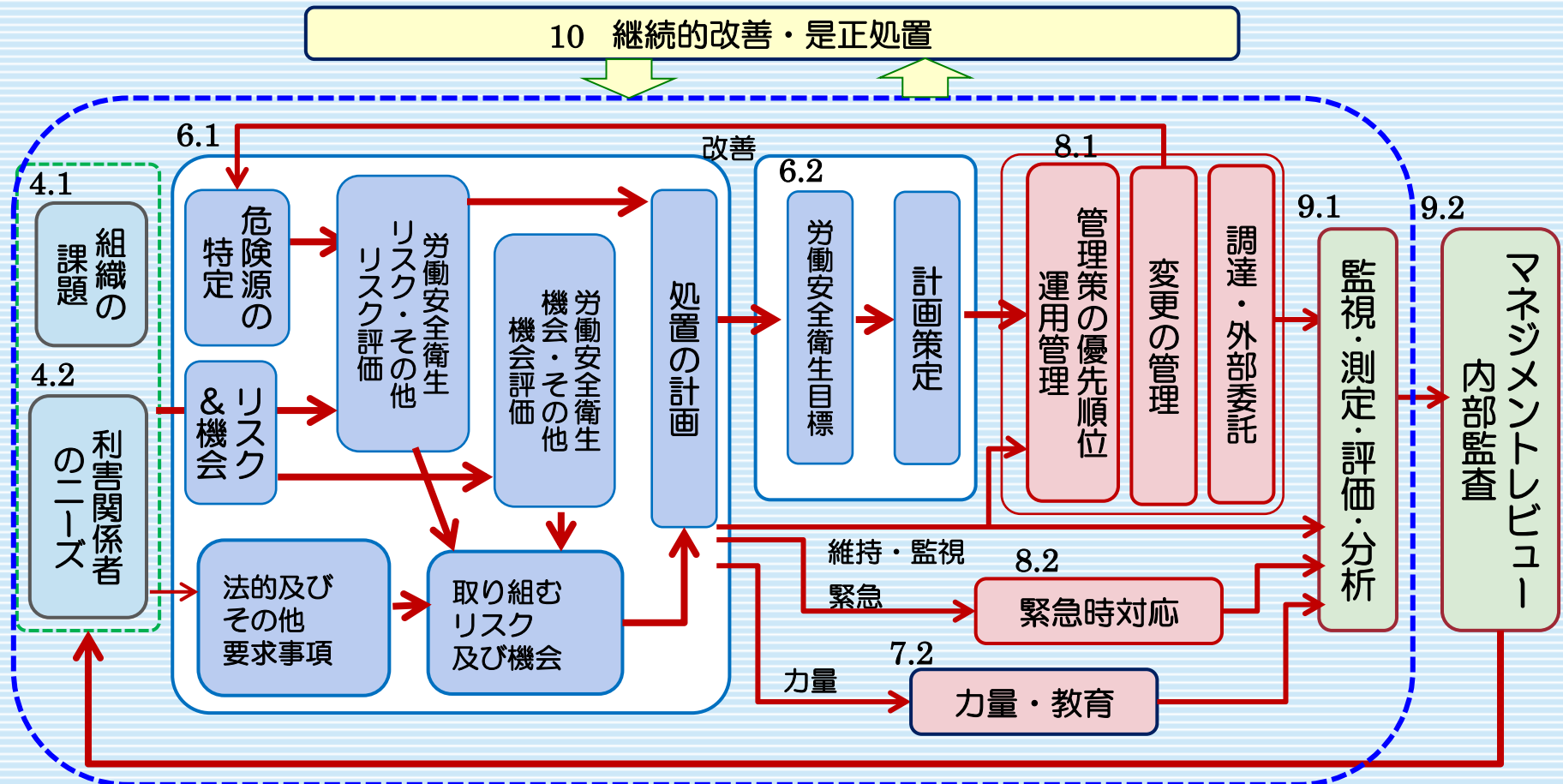
環境との違い

- ① 5.4項 協議及び参加のプロセスが各条項に関連するので、実際のプロセスは、各条項に含める形がプロセスは明確になる。

3. 労働安全衛生MSの特徴

19

労働安全衛生マネジメントシステムの箇条のつながり例（概略）



3. 労働安全衛生MSの特徴

20

リーダーシップ及び働く人の参加（5.1）

トップマネジメントは、事項についての組織のマネジメントシステムに関する、リーダーシップ及びコミットメントが要求されている。

- 1) 組織の戦略的な方向性とバランスした、方針及び目標の確立
- 2) 事業プロセスへの、マネジメントシステムの統合
- 3) マネジメントシステムに必要な資源の確保。
- 4) マネジメントシステムへの適合の重要性の伝達
- 5) その意図した成果を達成すること。
- 6) マネジメントシステムの有効性に寄与するよう人々を指揮,支援。
- 7) 継続的改善の促進
- 8) 関連する管理層の役割遂行に対する支援

トップは、組織のMSの状況（課題、状況、有効性、妥当性、適切性）を説明できるようにしておく。審査でのトップインタビューではこの内容を、MRの記録・様々な議事録で確認することになる。

3. 労働安全衛生MSの特徴

21

リーダーシップ及び働く人の参加（5.1）

更に、以下の点が、この規格として、追加

労働安全衛生MSとして以下が追加。

- 働く人の協議及び参加の障害・障壁の除去

働く人の積極的な参加・協議を促し、参加するために必要な資源・処置を確保する。

例）働く人からの改善提案を積極的に採用する。

- 組織の労働安全衛生の文化の醸成。

組織のすべての人々が、この活動（MS）を通して、安全衛生の重要性を認識し、積極的に参加することを支援する。

例）事業活動の中で、安全について常に発言がある。

組織内の働く人の意識が向上していると感じている。

3. 労働安全衛生MSの特徴

22

労働安全衛生方針（5.2）

方針は、組織の各階層の働く人と協議することが追加。（5.4項）

方針に織り込む要求事項として、この規格では以下が追加

5.労働に関係する負傷及び疾病を防止・安全な労働条件の提供のコミットメント

6.このマネジメントシステムへの働く人の協議・参加へのコミットメントが強調されている。

環境との違い

① 方針も、働く人との協議が必要。（5.4項）

例）安全衛生委員会等で、各階層の代表の出席で、方針案を討議する

② 方針に盛り込むコミットメントの性質が、安全衛生関連。

3. 労働安全衛生MSの特徴

23

労働安全衛生方針（事例）

組織特有のリスクを考慮した

1. 働く全ての人の安全・健康に及ぼす影響が最小限となる、**××××業務特有のリスク及び機会を考慮した**、安全衛生管理を徹底し、**より安全な職場の維持・改善を図ります。**

安全な職場の確保のコミットメント

2. 安全衛生活動の実行に当たっては、**適切な経営資源を投入し、効果的な改善を、継続的に実施する仕組みを推進します。**

MS継続的改善のコミットメント

3. 安全衛生に**関係する法令及びその他の要求事項を、確実に順守します。**

順守義務のコミットメント

リスク管理に対するコミットメント

4. 職場の安全衛生の**危険・有害要因の明確化と、リスクゼロ化対策の優先度を高め**、"災害ゼロ"から"危険ゼロ"、"疾病ゼロ"から"65歳まで生き生き業務"の、職場づくりを推進します。

5. 働くすべての人と、コミュニケーションを図り、**全員参加の安全衛生活動を推進します。**

働く人の参加・協議のコミットメント

3. 労働安全衛生MSの特徴

24

組織の役割、責任、説明責任及び権限（5.3）

各管理層への役割・責任の明確化の他に、
組織内の各階層の働く人は、各自が管理する労働安全衛生マネジメントシステムの側面について責任を負わなければならない が追加。

- ・働く人には、様々な管理職も含まれるので、それを考慮した表現。及び、働く人が、組織が決めた安全ルール、規則を順守する義務を強調している。（マネジメントの大前提）
- ・働く人は、業務を遂行する過程で、マネジメントシステムで要求されたルール等を順守する義務がある。そして、全ての働く人が、自分自身の安全だけでなく、他者の安全にも配慮する必要がある。（ILOのガイドラインより）

例）災害時、緊急時に、初動対応（連絡、AED、処置、避難誘導等）で働く人が果たす責務も含まれる。

3. 労働安全衛生MSの特徴

25

リスク及び機会への取組み（6.1） 一般（6.1.1）

次項のために取り組む必要があるリスク及び機会を決定する。

- ①労働安全衛生 MSが意図した成果を達成できる確信を与える
- ②望ましくない影響の防止又は軽減
- ③継続的改善の達成する。

取り組む必要があるリスク及び機会を決定するときには、
次の事項を考慮する。

- ①4.1に規定する課題
- ②4.2に規定する要求事項
- ③労働安全衛生マネジメントシステムの適用範囲

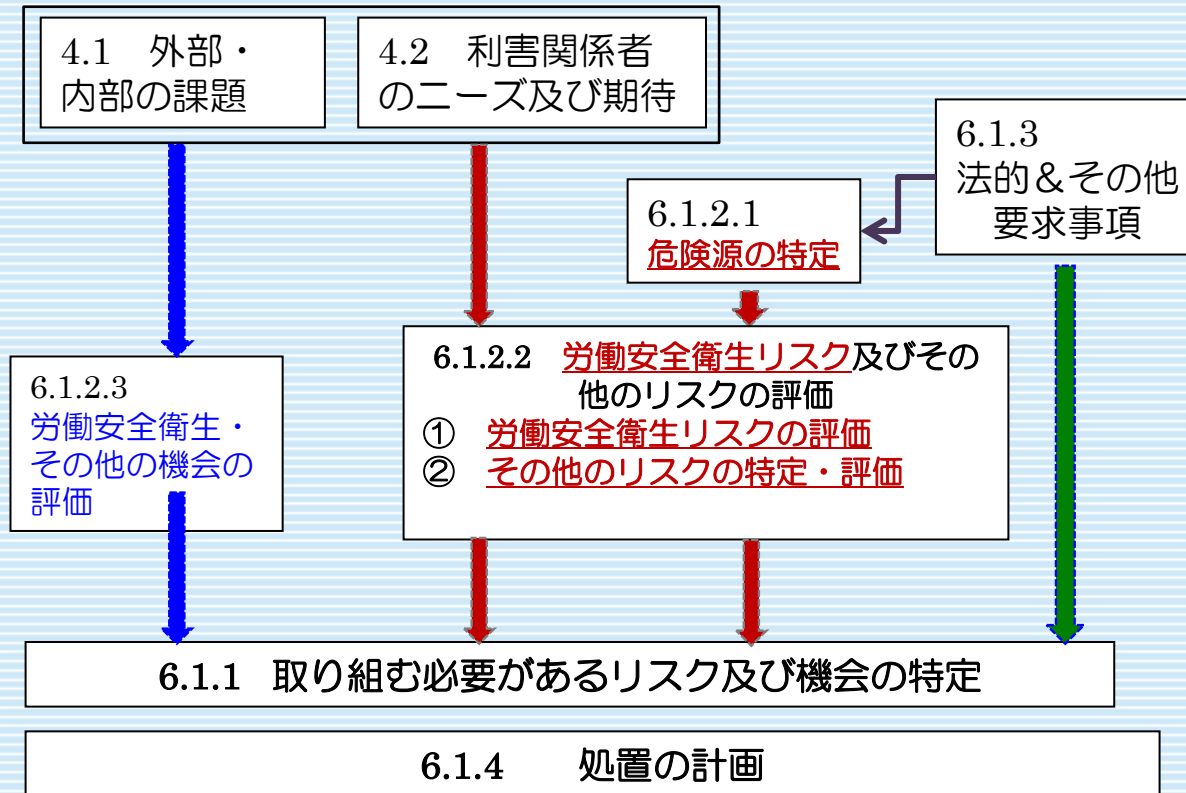
更に、次の事項を考慮に入れなければならない。

- ①危険源
- ②労働安全衛生リスク及びその他のリスク（6.1.2.2参照）
- ③労働安全衛生機械及びその他の機会（6.1.2.3参照）
- ④法的要求事項及びその他の要求事項（6.1.3参照）

3. 労働安全衛生MSの特徴

26

リスク及び機会への取組み（6.1）箇条の結びつき



6.1の計画のプロセスでは、働く人の参加が必要。（5.4項）

3. 労働安全衛生MSの特徴

27

危険源の特定（6.1.2.1）

危険源の特定のためのプロセスを確立し、実施し、かつ、維持が要求されている。これらのプロセスでは、例えば以下の事項も考慮に入れる。

1. 定常及び非定常な活動及び状態。
2. 緊急事態 ⇒ 8.2の緊急事態の対応に結びつく
3. 対象となる人員の範囲
4. 組織周辺への、又は周辺からのその他の課題
5. 組織、運営、工程、活動及びマネジメントシステムの変更
6. 危険源に関する知識及び情報の変化
7. 組織の内/外における過去の不安全事故、及びそれらの原因
8. 作業負荷/時間、リーダーシップ及び組織の文化を含む作業調整

緊急事態の例：

- 1、自然災害（地震、火災、爆発等）により発生する重大な災害に対して
- 2、危険源の処置（管理策）がもれて、重大な災害になり得るもの。
（事故は、ルール、機能が洩れた場合に発生し得る）

3. 労働安全衛生MSの特徴

28

● 危険源に関連状況

項目	関連する状況
a) 定常的及び非定常的な活動及び状況	
1) 職場の基盤設備、機器、材料、物質及び物理的状態	感電、高温物、挟まれ、接触、巻き込まれ、高温、高所、車両、高温、薬品、燃料（火災、爆発）労働環境（空調、騒音、臭気等）
2) 研究、開発、試験、生産、建設、サービス提供、保守又は廃棄(業務種類)	設計不良、標準化不足、検討不足、点検・整備不良（機械誤動作、動作不良、破損、爆発、安全装置の故障）、作業エリア調整不足、仕様不足（有害物質、設備仕様、安全装置・安全仕様、事前作業手順確認）
3) 人的要因	不注意、ど忘れ、考え事、無意識行動・条件反射、危険感のずれ、省略行為、憶測判断、疲労、睡眠不足、アルコール、疾病、加齢、管理の不足、
4) 業務が実際にどのように行われているか	作業方法が不適切、作業過程の欠陥、管理不備、マニュアル不備、教育不備等
b) 緊急事態	火災、爆発、地震、疾病対応（連絡、搬送、手当て）
c) 次の事項の考慮を含む人々	
1) 働く人、請負業者、職場に出入りする人々	働く人、請負業者、訪問客、委託業務者、配達者
2) 組織の活動に影響され得る近隣の人々	近隣住民、敷地近郊の他事業者、近郊道路の車両
3) 組織の直接的な管理下でない場所にいる働く人	営業、出張者、輸送業務者、サービス業務者
d) 次の事項の考慮を含めたその他の課題	
1) 作業領域の設計、プロセス、設備、機械/機器、操作手順及び作業組織。	新規工程働く人の習熟度の違いの調節、未習熟者に対する労働強度の未配慮。
2) 組織の管理下労働に起因して、職場の近隣に生じる状況	敷地内の振動・騒音に起因する、周辺住民の健康障害。物流トラックによる交通事故
3) 職場の近隣で発生し、職場での負傷及び疾病を生じ得る状況	近隣のガスプラントの爆発。ガソリンスタンドの爆発による、被害。
e) 組織、組織運営、プロセス、活動及びMSの変更)	組織、工程、MSの変更・変化
h) 作業負荷、作業時間、組織の文化を含む作業編成及び社会的要因	生産負荷・活動変更に伴う労働負荷（時間）変化、働く人の高齢化、新人働く人の増加

3. 労働安全衛生MSの特徴

29

6.1.2.2 労働安全衛生リスク及びその他のリスクの評価
組織は、次のプロセスを確立し、実施し、維持しなければならない。

1. 労働安全衛生リスク

法的及びその他の要求事項、並びに現状の管理策を考慮に入れて、
特定された危険源に付随する労働安全衛生リスクを評価する。

2. その他のリスク

4.1及び4.2において特定された課題・要求事項に起因して、労働安全衛生マネジメントシステムに関連するリスクを特定し、評価する。

ここでは、2つのリスクを、特定、評価するプロセスを確立し、
それを運用して、リスク評価をすることが求められている。
この評価を元に、6.1.4の計画の策定に繋がる。

3. 労働安全衛生MSの特徴

30

6.1.2.3 労働安全衛生機会及びその他の機会の評価

次の機会を評価するプロセスを確立しなければならない。

1) 労働安全衛生機会

次項を含めた、労働安全衛生パフォーマンスを向上する機会。

- ① 組織、組織のプロセス又は活動の計画的変更
- ② 労働安全衛生リスクを除去又は低減する機会
- ③ 作業、作業組織及び作業環境を働く人に合わせて調整する機会

例) ①新規工程導入計画による工程の見直し機会。
②パワースーツの値下がりによる改善。新規工程導入時の事前改善
③エルゴ評価にて、体力、作業姿勢等による作業内容の変更。

2) その他の機会

労働安全衛生マネジメントシステムを改善する機会

例) 収益向上により、対策費用の増加（改善が更に推進）
働く人の意識が上がり、改善提案が増加

3. 労働安全衛生MSの特徴

31

6.1.4 処置の計画

次の事項を実行するための処置を計画しなければならない。

- ①前項で決定したリスク及び機会（6.1.2.2及び6.1.2.3参照）
- ②法的要求事項及びその他の要求事項に取り組む
- ③緊急事態に備える及び対応する（8.2参照）

環境との違い：無し

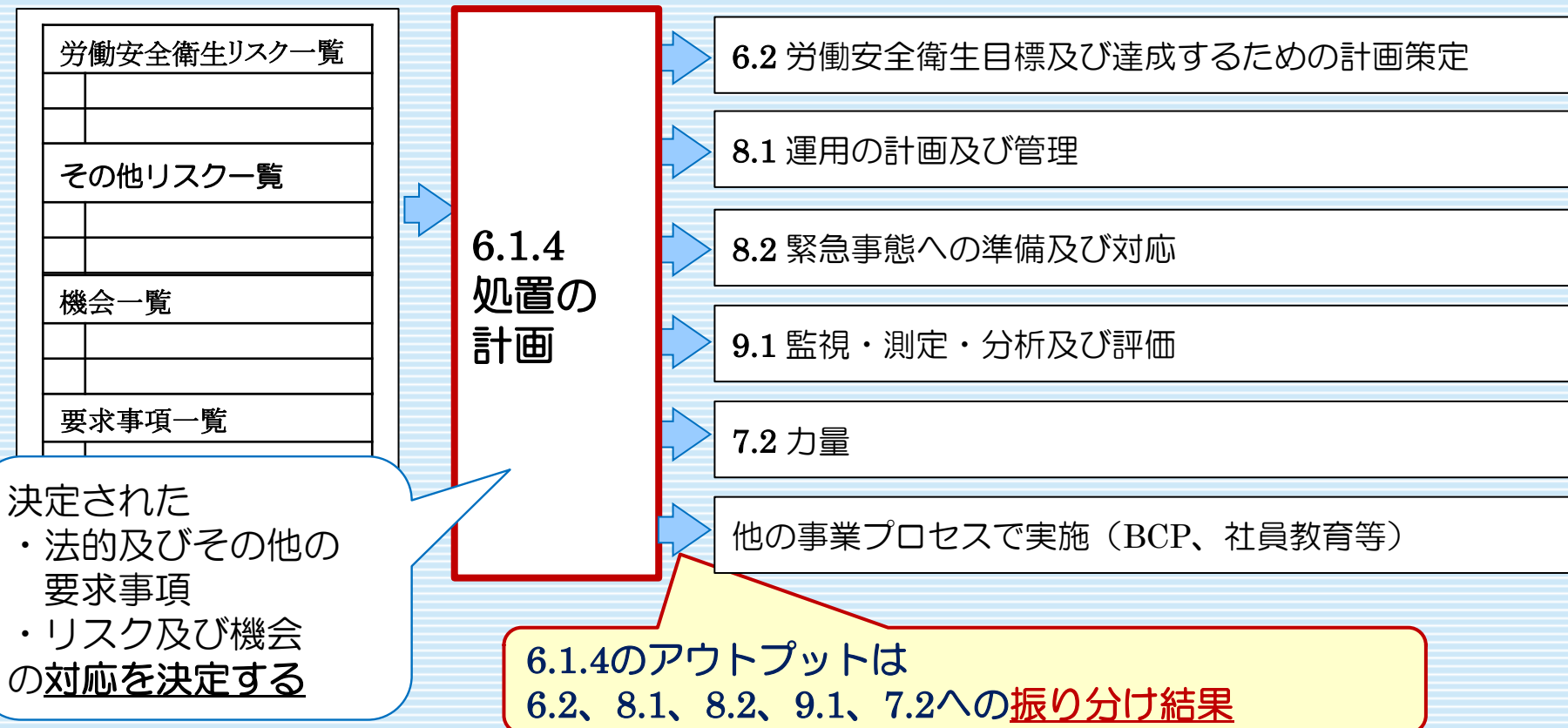
- ① 6.1.1.1（取り組むべきリスク及び機会）、6.1.2.2（リスク評価）、6.1.2.3（機会の評価）を参考に、取り組むべきリスク及び機会の処置を決定。
- ② 6.1.3で特定した、法令及びその他の要求事項に関する、取り組むべきリスク及び機会の処置を決定。
- ③ 6.1.2.1で特定した、緊急事態の処置を決定。

3. 労働安全衛生MSの特徴

32

6.1.4 処置の計画

リスク及び機会、法的及びその他の要求事項の決定(Switch Box)



3. 労働安全衛生MSの特徴

33

6.2 労働安全衛生目標及びそれを達成するための計画策定

6.2.1 労働安全衛生目標

労働安全衛生目標を確立する場合は、次項を満たすこと。

- ・ 測定可能、又はパフォーマンス評価が可能。
- ・ 法的要求事項及びその他の要求事項を考慮する
- ・ リスク及び機会の評価結果を考慮する。
- ・ 働く人との協議の結果を考慮する。
- ・ 監視する、そして、必要により更新する。

現状の目標が適切なのか監視をして、必要があれば見直しする

3. 労働安全衛生MSの特徴

34

6.2.2 労働安全衛生目標を達成するための取組みの計画策定

労働安全衛生目標の達成するための計画を策定する時、次の事項を決定しなければならない。

- ①実施事項 ②必要な資源 ③責任者 ④達成期限
- ⑤測定可能な場合、指標使用した測定及び頻度を含む監視
- ⑥結果の評価方法。

これらの計画は、文書化した情報として、維持しなければならない。

目標未達の場合は、計画の見直し、又は、何故、達成できなかったのかの、解析・見直しが必要。
目標達成でも、なぜ達成できたのか？全てが計画通り。

3. 労働安全衛生MSの特徴

35

7.2 力量

- ・労働安全衛生パフォーマンスに影響を与える、又は与え得る働く人の力量を決定する。
- ・力量を備えていることを確実にする。（必要なら、教育、訓練等）必要な場合には、維持する為の処置をおこなう。
- ・文書化する。

例：

- ・危険源、及び付随する労働安全衛生リスクを評価、特定する人。
- ・労働安全衛生リスクの高い業務を行う人
（法的及びその他の要求事項、及び組織の適応を決定する人）
- ・労働安全衛生マネジメントシステムで役割・責任を持つ人。
- ・内部監査を実施する人 ・監視・測定で評価をする人

環境との違い

- ① 誰が対象なのかより明確にする。

補足：主な用語及び定義

36

・力量（competence）

意図した結果を達成するために、知識及び技能を適用する能力。

意図した成果を達成するのが、マネジメントシステムである。
それらの活動をするのに必要な知識及び技能を、その対象となる活動に適用する能力になる。

教えるだけでは×。教えた結果、それが運用（適用できる）ことを確認する必要がある

もともと、運用できる能力が確認できれば、教育は不要。
但し、一度、身に付けたから、永久に力量があるかは、レビューが必要。力量の変化点が無いのか？
（知識、設備、仕組み、手順、体力等）

3. 労働安全衛生MSの特徴

37

7.3 認識

- 1) 労働安全衛生方針の理解
- 2) パフォーマンスの改善による、MSの有効性に対する自らの貢献
- 3) 起こり得る結果を含めた、MSの要求事項に適合しないことの意味。
- 4) 関連するインシデントの状況及び要因の情報理解。
- 5) 関係する労働安全衛生危険源及びリスクの理解

環境との違い

- ①インシデントについて、働く人に周知することが必要。
例) 災害情報・ヒヤリ情報等が該当。
- ②関係する労働安全衛生危険源及びリスクは、担当する作業・活動における危険源及びリスクを理解し、そのための管理策がどうなっているかを認識させること。
例) 手順書に安全のポイントの記述がある。
インタビューで、確認する。

3. 労働安全衛生MSの特徴

38

7.4 コミュニケーション

次項を含む、労働安全衛生マネジメントシステムに関連する**内部及び外部のコミュニケーションに必要なプロセス**を決定することが要求されている。

- ①内容
- ②実施時期
- ③対象者（内部の各階層・機能/請負及び訪問者/他の外部者）
- ④方法

- ・ **コミュニケーションに必要なプロセス**を決定する。
 - ・ 働く人に関する参加・協議・安全衛生委員会等、安全協議会等
 - ・ 災害・事故等の外部コミュニケーション（労基署、警察、消防、病院等）
- ・ 決定したプロセスについて、①～④に関する条項を決める。
決定したコミュニケーションに関する、文書化した情報も必要。
発信情報とMSで作成される情報の信頼性の確保。

3. 労働安全衛生MSの特徴

39

7.4 コミュニケーション

次の事項は、**労働安全衛生マネジメントシステム固有として追加**。

- 1) 組織は、コミュニケーションプロセスの必要性を考慮するとき、多様性の側面（言語、文化、識字、障害等）が存在する場合、これを考慮に入れなければならない。

2. **外国人働く人、障害者（働く人、訪問者）への伝達方法の配慮。**

3. 労働安全衛生MSの特徴

40

7.4.2 内部コミュニケーション

組織は事項を実施する。

1) 労働安全衛生マネジメントシステムの変更又は関連する情報について、

組織の様々な階層及び機能間での内部コミュニケーション

2) コミュニケーションプロセスが、継続的改善への働く人の寄与が可能なこと。

1. 安全衛生委員会を通じた、職場での情報伝達・議論等。
また、外部委託・請負業者との協議会等が該当し得る

3. 労働安全衛生MSの特徴

41

7.4.3 外部コミュニケーション

組織はコミュニケーションプロセスで確立した、法的要求事項及びその他の要求事項による要求に基づき、労働安全衛生マネジメントシステムに関連する情報について、外部コミュニケーションを実施する。

6.1.3の法的及びその他の要求事項の決定箇条で、

- ・ 何を、コミュニケーションすべきかを決定するので、それとリンクする形になる。（順守義務とダブル可能性あり）
- ・ 外部への伝達方法（事故、災害、救急等）
その他の要求事項（例：利害関係者のニーズ等）関連した伝達等が、該当し得る。
- ・ 災害時の地域との連携（地域避難所、資材の提供）

3. 労働安全衛生MSの特徴

42

8.1 運用の計画及び管理

8.1.1 一般

- ・ マネジメントシステムの要求事項及び6章で決定した取組みを実施するために、必要なプロセスを計画・管理する。
例) ・ 維持・改善に必要な手順の追加及び見直し
 - ・ 必要な力量の確保
 - ・ 技術的対策及び管理的対策の管理プロセス
 - ・ 予防的又は予測的保守及び検査プログラムの確立。

労働安全衛生MSとして追加

- ① 働く人に合わせた作業の調整
改善しようとするプロセスについて、手順書に落とし込むときに実際の作業手順、作業者の能力（体力、体型等）にあわせた調整。

3. 労働安全衛生MSの特徴

43

8.1.2 管理策の優先順位（労働安全独特）

以下の優先順位を使用した、労働安全衛生リスクの低減するためのプロセスを設定する。

- 1) 危険源をなくす。
- 2) 危険性の低い材料、プロセス、設備変更。
- 3) 設備対策（防護柵、安全装置、インターロック等）
- 4) 人の管理的に頼った対策。（例 手順書、表示、監視者つける等）
- 5) 個人用保護具の使用。

厚労省の指針と内容は同様

危険源に関連する、労働安全衛生リスクの処置を検討するときに
また、10.2の是正処置を検討するときも、このプロセスが
活用できる。

3. 労働安全衛生MSの特徴

44

8.1.3 変更の管理

危険源及び労働安全衛生リスクに影響を及ぼす、以下の事項の計画した変更を、実施及び管理するプロセスを確立する。

- a) 新しい製品、プロセス又はサービス導入。
- b) 作業プロセス、手順、設備の変化。
- c) 法的要求事項及びその他の要求事項の変化。
- d) 危険源及び労働安全衛生リスクに関する知識・情報の変化。
- e) 知識及び技術の発達。

変更管理のプロセスは、
設計仕様、原材料、手順、人員配置、並びに標準又は規則の変更による、
新たな危険源及び労働安全衛生リスクが、労働環境に取り込まれることを最小限に抑えることを意図する。

改善した結果の管理も、変更の管理の一部になり得る。

3. 労働安全衛生MSの特徴

45

8.1.4.1 調達

購入する製品及びサービスが、**労働安全衛生マネジメントシステムに適合するため、それらを管理するプロセスを確立し、実施、維持する。**

1.この箇条では、調達プロセスにおいて、マネジメントシステムの適合でそれらに要求される内容を管理することが必要。

・事例

- ・安全上の使用不可物質の指定。
 - ・納入設備等の安全機能・要求機能の試運転確認等。
 - ・請負作業に関するリスク評価・その管理(8.1.4.2に関連)
 - ・請負業者選定に関する、安全管理能力の評価方法(8.1.4.2に関連)
 - ・構内の安全作業基準・作業ルールの順守
 - ・外部委託に関する管理の項目 (8.1.4.3に関連)
- 等を、組織が決める内容。

3. 労働安全衛生MSの特徴

46

8.1.6 請負業者

組織は、次項に起因する労働安全衛生リスクに適合するため、調達を管理するプロセスを請負者と調整する。

- a) 請負業者の活動及び業務が組織の働く人に与えるリスク
- b) 組織の活動及び業務が請負業者の働く人に与えるリスク
- c) 請負業者の活動及び業務が職場のその他の利害関係者に与えるリスク

- ・ 請負者は、専門性が高い可能性もあり、必要なリスク特定・評価のプロセスを依頼することも可能（調整）。
- ・ 請負者/外部委託の区分は、組織、業種の活動状況により区分される。組織で基準を決めて決定してもらえばよい。

3. 労働安全衛生MSの特徴

47

8.1.4.3 外部委託

労働安全衛生マネジメントシステムに影響を及ぼす、外部委託したプロセスに適應される管理の種類及び程度を、労働安全衛生マネジメントシステムの中で明確して、実施することが要求されている。

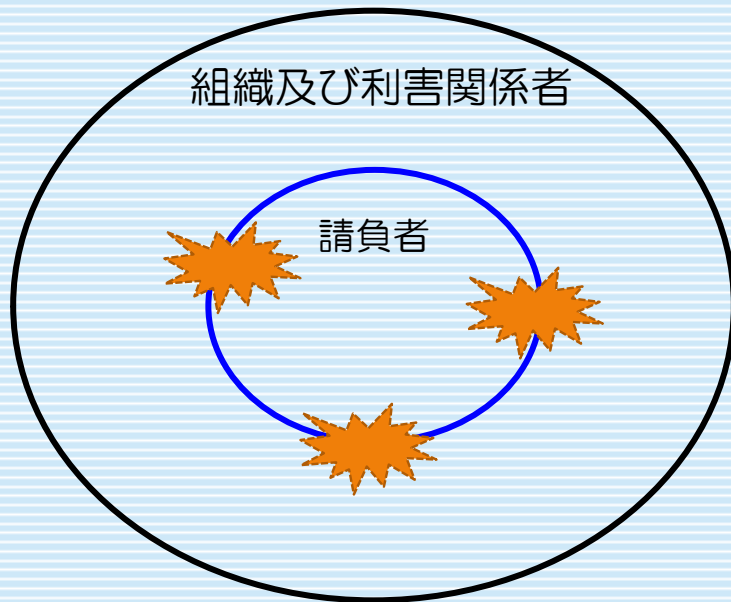
- ・ 外部からみて、組織の活動プロセスに見られる活動が含まれ得る。
委託したプロセスでの、意図した成果を達成するための、安全管理の実施状況の把握は必要。
(リスク評価結果、対策項目、実施状況、力量確認等)
- ・ そのプロセスが、組織の既知であることが一つの判断基準になる。
環境との違いは、組織がそのプロセスのプロであること。(重要)

3. 労働安全衛生MSの特徴

48

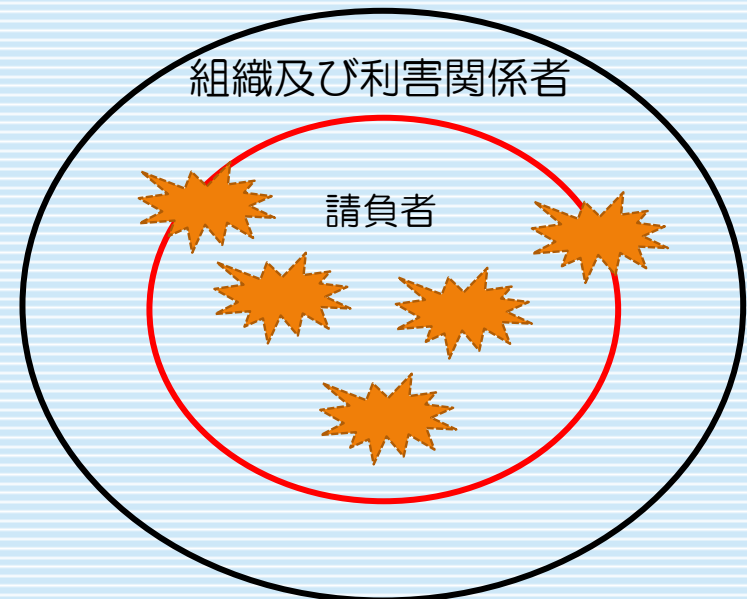
●請負者・外部委託の違い

●請負者



境界面で発生するリスクを管理する。

●外部委託



境界面及び内部で発生するリスクも管理する。

3. 労働安全衛生MSの特徴

49

8.2 緊急事態への備え及び対応

- ・ 6.1.2.1で挙げた緊急事態への準備及び対応のためのプロセスを確立する。
- d) 関係する全ての働く人に伝達及び提供する
(例) 共通事項：応急手当、医療援助、発見時の連絡
緊急事態情報の共有：組織内の緊急事態対応要領が閲覧可能)
- e) 上記に絡む、教育訓練の提供
- f) 請負業者、訪問者、緊急時対応サービス、政府機関等への関連情報伝達。
- g) 計画的な対応の策定に当たって、利害関係者の関与を確実にする。

緊急事態の例として、

- ① 職場の機械・設備の事故、火災、爆発等への対応。
- ② 職場、近郊からの自然災害等による、予想・予測外の状況。
地震、火災、爆発等によって、具体的な災害を想定し、対応すること。

3. 労働安全衛生MSの特徴

50

9.1 モニタリング、測定、分析及び評価

9.1.1 一般

- ・ モニタリング・測定の結果の分析、評価の実施が必要。
分析、評価は単なる○×評価でなく、基準に対する達成度、推移傾向の分析などから、各項目の有効性をみることである。
- ・ 評価の結果が、次の改善に繋がるような、アウトプット
(分析のやり方) が望まれる。(10.3 継続的改善)
- ・ モニタリング、測定計器の校正・検定が記述されている。法的及びその他の要求事項に照らし合わせて、必要なものをリスト化する。

3. 労働安全衛生MSの特徴

51

9.1.2 法適要求事項及びその他の要求事項への適合の評価

法的要求事項及びその他の要求事項への適合を評価するためのプロセスを確立し、実施し・・・・・・・・・・。

次の事項を実施しなければならない。

- ①評価する頻度及び方法。
- ②適合を評価する。
- ③必要に応じて処置を取る。（不適合の場合）
- ④法的及びその他の要求事項への適合に関する知識及び理解を維持
- ⑤順守評価の結果に関する文書化した情報を保持する

3. 労働安全衛生MSの特徴

52

9.2.2 内部監査プロセス

＊ ＊ マネジメントシステムが次の状況にあるか否かに関する情報を提供するために、あらかじめ定めた間隔で、内部監査を実施しなければならない。

- a) 次の事項に適合している。
 - 1) ＊ ＊ マネジメントシステムに関して、組織が規定した要求事項
 - 2) この規格の要求事項
- b) 有効に実施され、維持されている。

PDCAのチェック機能として、内部監査は位置づけられている。

- a) は、要求事項への適合を確認して、**MSの妥当性を確認。**
- b) は、計画した項目が、計画通り実施・維持されている、**MSの有効性を確認。**

3. 労働安全衛生MSの特徴

53

9.2.2 内部監査プロセス

次項が要求されている。

- a) 頻度、方法、責任、計画要求事項及び報告を含む、**監査プログラム**
の計画、確立、実施及び維持。監査プログラムは、関連するプロセス
の重要性及び前回までの監査の結果を考慮に入れなければならない。
- b) **監査基準及び監査範囲を明確**にする。
- c) 監査プロセスの客観性及び公正性を確保する、**監査員を選定**・実施。
- d) 監査結果を関連する**管理層に報告する**ことを確実にする

・ 監査プログラムには、頻度、方法、責任、計画要求事項及び報告の一連のプロセスを確立し、実施し、維持しなければならない。
各監査では、

- ① 監査基準、目的、範囲を明確にする
- ② 適切な監査員の選定
- ③ 監査（目的）結果のトップへの報告

を実施する。

3. 労働安全衛生MSの特徴

54

9.3 マネジメントレビュー

トップマネジメントは、**MSが、引き続き、適切、妥当かつ有効であることを確実にするため、あらかじめ定めた間隔で、**MSをレビューしなければならない。また、**次の事項をインプットを考慮する。**

- a) 前回までのマネジメントレビューの結果と処置の状況
- b) マネジメントシステムに関連する変化
 - 1) 外部及び内部の課題
 - 2) 利害関係者の要求事項
 - 3) 法的要求事項
 - 4) 組織のリスク及び機会
- c) 次に示す傾向を含めた、パフォーマンスに関する情報
 - 1) インシデント及び不適合の是正処置及び継続的改善
 - 2) 監視及び測定の結果
 - 3) 順守状況
 - 4) 監査結果 等
- d) 継続的改善の機会

必要なアウトプットの判断（方向性・変更の有無）のため、インプット事項を推奨している。

3. 労働安全衛生MSの特徴

55

9.3 マネジメントレビュー

アウトプット（MS活動の結論）には、

- ① マネジメントシステムの継続的な適切性、妥当性及び有効性
 - ② マネジメントシステムの変更の必要性
 - ③ マネジメントシステムとその他の事業プロセスとの統合を改善する機会
 - ④ 組織の戦略的方向に対する示唆
 - ⑤ 継続的改善の機会
 - ⑥ 必要な資源
 - ⑦ もしあれば必要な処置
- の決定を含めなければならない。

アウトプット（MS活動の結論）には、

- ・ マネジメントシステムのあらゆる変更の必要性の結論
- ・ 継続的改善の提案に対する指示、又はトップからの提案及びそれらに対する資源

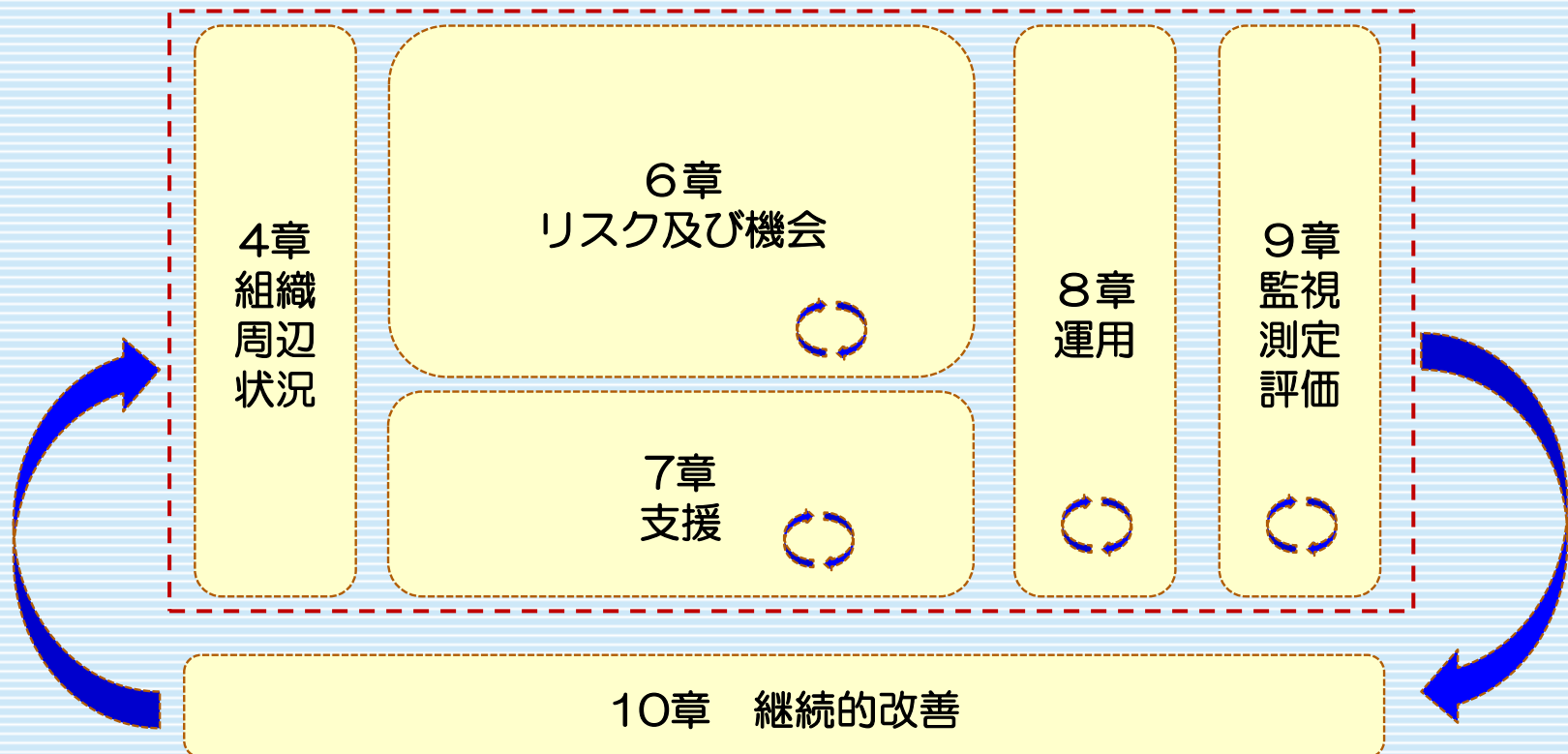
の決定が必要。また、結果の証拠のため、文書化した情報が必要。

3. 労働安全衛生MSの特徴

56

10.1 一般

- ・ 組織は、改善の機会（9章）を決定し、MSの意図した成果を達成する為に必要な取組みを実施する。



3. 労働安全衛生MSの特徴

57

10.2 インシデント、不適合及び是正処置

ISO規格では、要求事項が満たされなかった場合の処置を規定している。
それには、運用上も含まれる。

1. 不適合が発生したら、速やかに修正。（必要な報告を含む）
2. 発生した真因を追求。その処置を実施する。
同類の発生の可能性も調査し、水平展開を図る。
3. その処置（是正処置）の有効性をレビューする。
4. 必要な場合は、MSの変更を行う。
例）手順の見直し、監視方法の見直し等

・この規格では、インシデントを不適合と同等に扱い、労働安全衛生MSの継続的改善を強調している。

3. 労働安全衛生MSの特徴

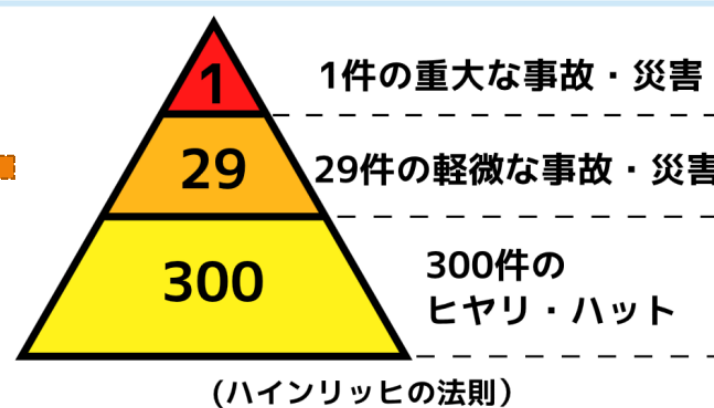
58

・インシデント

結果として負傷及び疾病を生じ得る、又は生じた、労働に起因する、又は労働の過程での出来事

ヒヤリハットも含まれる。ヒヤリハットの程度は、組織の基準に基づき決定される。

ここをどれだけ捕まえ
対策できるか？
全ては無理でも、
その範囲(ヒヤリ)を
組織が決める



インシデント

3. 労働安全衛生MSの特徴

59

10.3 継続的改善

- ・ 次事項のために、マネジメントシステムを継続的に改善することを要求している。
 - ① インシデント及び不適合を発生を防止。
 - ② 前向きな労働安全衛生文化を促進
 - ③ 労働安全衛生パフォーマンスを向上

マネジメントシステムの各活動（計画、運用、監視・評価、改善）の結果で、改善の機会をみつけ、それを確実に改善につなげること。

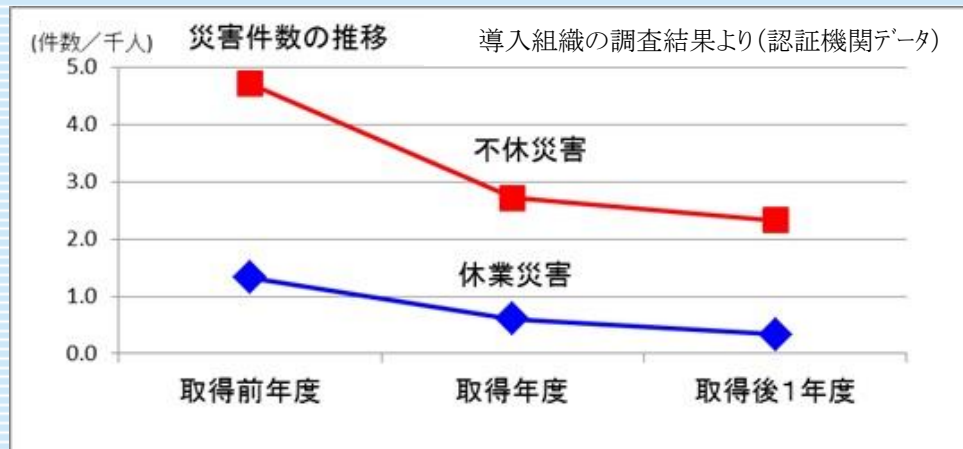
マネジメント全体のプロセスが継続的改善なので、そのプロセスを理解できれば、内部監査結果、マネジメントレビューの指示事項等が改善の機会になり、それらの記録の保管が要求されている。

参考

60

● 安全衛生取組みの効果 —過去の調査より—

・ OHSAS 18001の導入効果（2011-2013）



OHSAS 18001導入組織において
災害件数の減少効果が確認されている。

導入により得られた付随成果事例

- ・ 職場の危険・有害源の減少
- ・ 労働者の安全意識のレベルアップ
- ・ 安全に関する改善提案が増えた。

(安全衛生管理によるメリット)

事業損失の低減（災害の低減等）

安全・安心な職場のアピール（認証による証明）

労働者の意識の向上（ボトムアップと安全文化の構築）

労働安全衛生MS規格発行について



61

●今後の予定

最新情報

- ・ 3月に,ISO 45001の原文が発行（英語版）
- ・ 日本のJIS化委員会にて、4月ー5月（公聴会）を経て6月に JIS Q 45001が発行予定。

規格に関する認証センターの対応

62

●認証センターからの、提案内容

・ 認証サービス以外にも、以下の提案が可能です、まずは、問い合わせください。

1. 概算金額見積もり（予算確保用） ： 無料対応
2. ISO45001の規格解釈セミナー（組織で規格の購入が前提）
 - ・ 組織の安全衛生活動に45001の仕組みを取り入れたい。
（安全衛生活動にないが足りないかの気付き）
 - ・ 組織で、45001の認証を取るための準備（差分確認）
 - ・ 組織の関連部署の関係者に、規格の内容を理解させたい。

お問い合わせ先

事業部 野村 健一
knomura@jari.or.jp
TEL：03 -5733 - 7934

審査部 佐藤 旬
hsato@jari.or.jp
TEL：03 -5733 - 7935