

【 記 載 例 】

		連 絡 責 任 者 職 氏 名		○ ○ 部長 (安全管理者) ○ ○ ○ ○
改 善 項 目 改善計画作成支持書 の各項目を記載	現 在 の 状 況 改善を必要とする理由 問題点等	改 善 計 画 の 内 容 問題点に対する対策 資金計画等	改善 予定 月 日	計画実施に当たっての 問題点・その他 参考事項
1. 管理的事項 (1)安全衛生管理体制 の充実と活性化	(1)従来から安全衛生管理組織はあつたが、十分に機能していなかった。 (2)安全衛生委員会が形式的で、あまり開催されていなかった。(生産会議の際、ときどき安全衛生について協議していた程度)そのため、安全上の問題点に対する取組みが不足していた。	(1)経営トップである社長名による安全(衛生)に関する社内方針を策定する。 (2)安全・衛生管理者等各級管理者並びに生産ラインにおける各級管理者の責任と権限を明確化し、安全衛生管理体制を確立する。 (3)安全衛生委員会の委員は現場の意見を反映できる委員に見直し、委員会規程を作成し、全員に配布する。 (4)安全衛生委員会の審議事項に「危険性又は有害性等の調査及びその結果に基づき講ずる措置」と「労働者の精神的健康の保持増進を図るための対策の樹立に関すること」を加えることによってリスクアセスメントの実施方法の問題点とメンタルヘルス対策での問題点を洗い出し、対策を検討する。 (5)安全衛生委員会を毎月第○曜日に開催するほか災害が発生した都度、再発防止検討会を開催する。	○月○日 ○月○日 ○月○日 ○月○日 ○月○日	会社概要、労働災害発生状況の分析、現在の安全衛生管理組織図等を添付する。 (安全衛生委員会は、全員で○○人程度、委員長を除く委員は使用者が指名したものと労働者の代表とを半々にする。)
(2)作業標準の整備とその効果的な運用	(1)現在の作業標準は、品質管理を重点としており、安全衛生面について十分な内容となっていなかった。 (2)作業標準が、作業現場において必ずしも十分に浸透していなかった。	(1)リスクアセスメントを実施した結果により、優先度の高い作業から作業標準を作成又は見直すこととする。作業標準を作成又は見直しに当たっては、現場作業員の意見を必ず反映することとする。また、修理等の非正常作業の作業標準も作成する。 (2)作成した作業標準については、教育と掲示により関係部署の労働者に周知徹底する。	○月○日 ○月○日	
(3)安全衛生教育の充実	(1)従来、雇入れ時の安全衛生教育が十分でなかった。 (2) リスクアセスメント等の導入を図るためには、教育が不可欠である。 (3)中間管理者と班長クラスに対する教育が不足しており、安全に対する責任と自覚に欠けている。 (4)フォークリフト運転等の有資格者が不足している。	(1)雇入れ時、作業内容変更時等の安全衛生教育について、教育項目・時間数・担当者等を定めテキストを購入し、計画的に実施する。テキスト代○○円 (2) リスクアセスメント等の導入を図るため、担当者を養成講習に参加させる。 講習会参加費……○○円 (3) 中間管理者については安全コンサルタントによる安全講習を、班長クラスには職長教育に○名参加させる。講習会参加費……○○円 (4)次により、有資格者の増員を図り又特別教育を行う。 講習会参加費……○○円 フォークリフト運転者……○名、玉掛け技能者……○名、 研削といし特別教育……○名	○月○日 ○月○日 ○月○日 ○月○日	教育実施計画表を添付する。 防災団体等が実施する講習会を利用することとしているが、必要人員を一度に受講させると業務に支障があるので、年次計画により改善する。

改善項目 改善計画作成支持書 の各項目を記載	現在の状況 改善を必要とする理由 問題点等	改善計画の内容 問題点に対する対策 資金計画等	改善 予定 月日	計画実施に当たっての 問題点・その他 参考事項
(4)リスクアセスメントの実施体制の整備	(1)ヒヤリ・ハットの体験の収集を職場改善に用いていたがリスクアセスメントは行っていなかった。	(1)本年度は〇〇工場でやってみることとし、全員参加によるリスクアセスメントを実施することを社長自ら宣言を行う。 (2) 〇〇工場のすべての部署について責任者を選任する。 (3) 責任者の下、リスクアセスメントを行うべき作業を洗い出す。 (4)安全衛生委員会の委員が中心となって、リスクアセスメントの実施について全員の教育を行う。 (5) リスクアセスメントを行い、優先度の高い作業と残存リスクを安全衛生委員会に報告し、委員会では、優先度の高い作業から改善のための具体的対策の検討と残存リスクを盛り込んだ作業標準を作成するための指揮・管理を行う。	〇月〇日 〇月〇日 〇月〇日 〇月〇日 〇月〇日	同業種で他社のリスクアセスメントにかかる好事例を入手する。リスクアセスメントの評価結果を記録として残す。
2. 設備環境に関する事項 (1)機械設備の安全化	(1)現在使用している機械について特に安全性からの確認を行ったことがなかった。 (2)安全装置の正常な稼動について確認していなかった。 (3)機械設備の増設、建設物の増設に伴い工場内が錯綜し、通路の安全確保が必ずしも十分できていない。 (4)使用後の機械・工具類の整理整頓が不十分である。	(1)各部署の全ての機械について、過去の災害とヒヤリ・ハットの洗い出しを行う。 (2)(1)を参考に各部署において機械のリスクアセスメントを実施し、優先度の高い機械から更新する。また更新に際しては、更新する機械の安全性及び更新する機械と既設の機械との安全性を図るため機械メーカーの協力を得てリスクアセスメントを実施することとする。 (3)全ての機械の安全装置について有効に稼動することを確認し、安全衛生委員会に報告するとともに、不備であると判断したものは更新する。 (4)通路のスペースを確保し、通路としての表示をする。 表示の経費 〇〇円 (5)一斉の整理・整頓日を毎月〇日と定め、整理整頓を徹底する。	〇月〇日 〇月〇日 〇月〇日 〇月〇日 〇月〇日	
(2)機械設備の点検整備体制の確立	(1)機械の点検が形式的なものであった。 (2)点検結果に基づく修理の確認体制ができておらず担当者任せになっている。	(1)安全衛生委員会において点検対象を機械類のみならず施設にも拡大し、危険性・有害性の面から再度検討するとともに、チェックリストを作成した上で、機械設備ごとに点検責任者を指名することで点検体制を確立する。 (2)点検の実施、その結果に基づく修理・補修については、安全管理者が確認する。	〇月〇日 〇月〇日 〇月〇日	点検簿については、法定点検等重要度が分かるように表示してかつ、点検を行うべき実施日が分かるようにして点検漏れがないようにする。
(3)健康診断の事後措置の徹底	(1)定期健康診断は1年に1回、深夜業務に従事する者は半年に1回行っているが、有所見者に対する事後措置とその確認ができていなかった。	(1)安全衛生委員会において2次健診が必要な者と医師・保健師による保健指導が必要な者についての台帳を作成し、2次健診・保健指導の指示、これに基づく受診、結果、事後措置等の管理を行う。	〇月〇日	有害物の取扱を行っている者に対する特殊健康診断の実施について漏れがないか確認する。