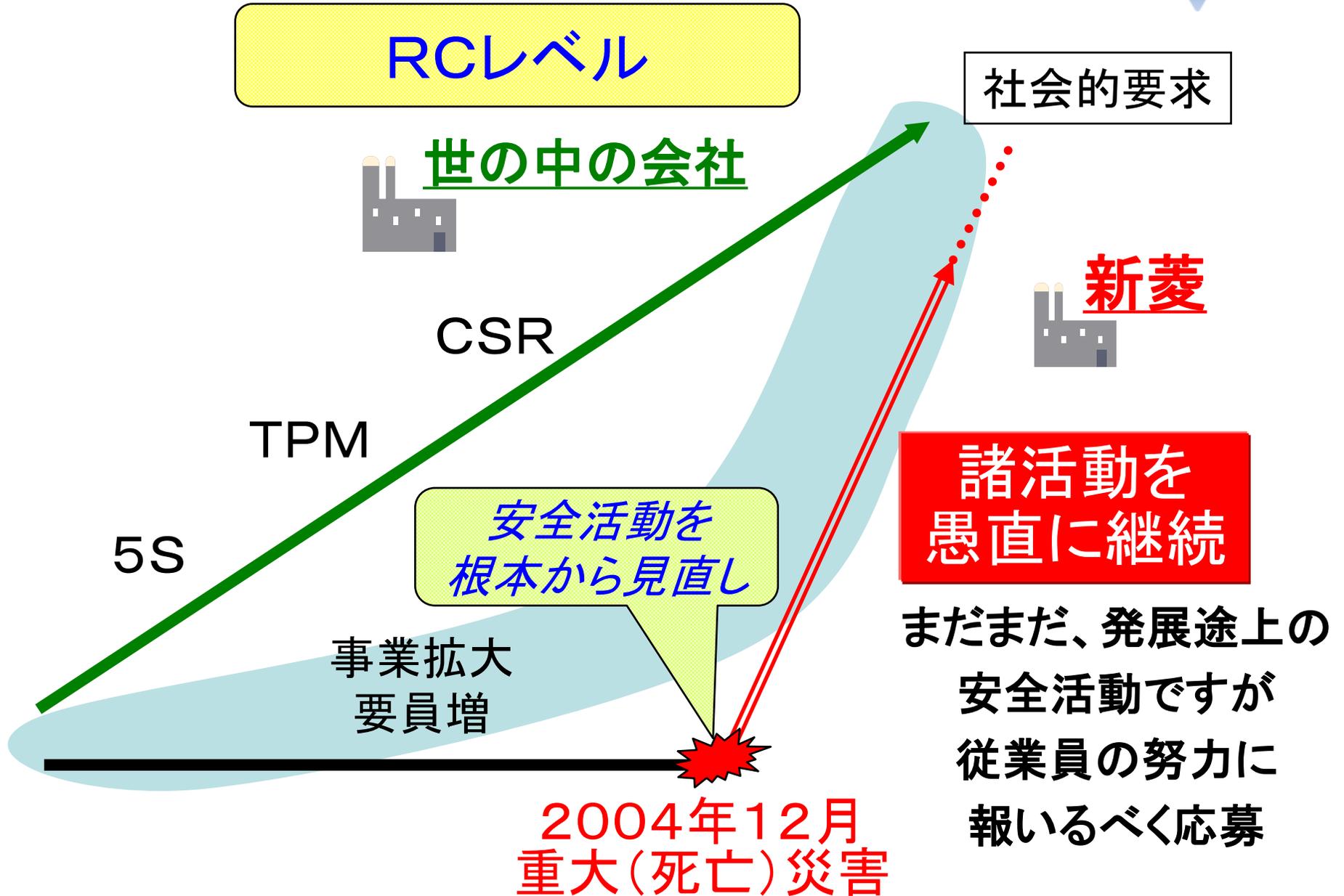


愚直に徹底と継続

2016年 6月16日
(株)新菱

1. はじめに
2. (株)新菱の概要
3. 安全成績と活動紹介
4. まとめ

1. はじめに



2. (株)新菱の概要



会社概要

会社名 : 株式会社 新 菱(しんりょう)

本 社 : 福岡県北九州市八幡西区黒崎三丁目9番24号

設 立 : 1964年(昭和39年)10月1日

資本金 : 5億円

株 主 : 三菱化学(100%)

売上高 : 127億円(2015年度実績)

社員数 : 894名(2015年12月末)



主な事業内容

1. リサイクル・ファイン事業

◇資源リサイクル事業

- ・産業廃棄物の中間処理
- ・化学品等のリサイクル

◇ケミカル事業

- ・機能性化学製品の受託製造
- ・溶剤等の蒸留回収・精製

2. エレクトロニクス事業

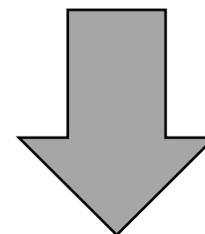
◇精密洗浄事業

- ・半導体・液晶製造装置・部品の精密洗浄

◇ウエハデバイス事業

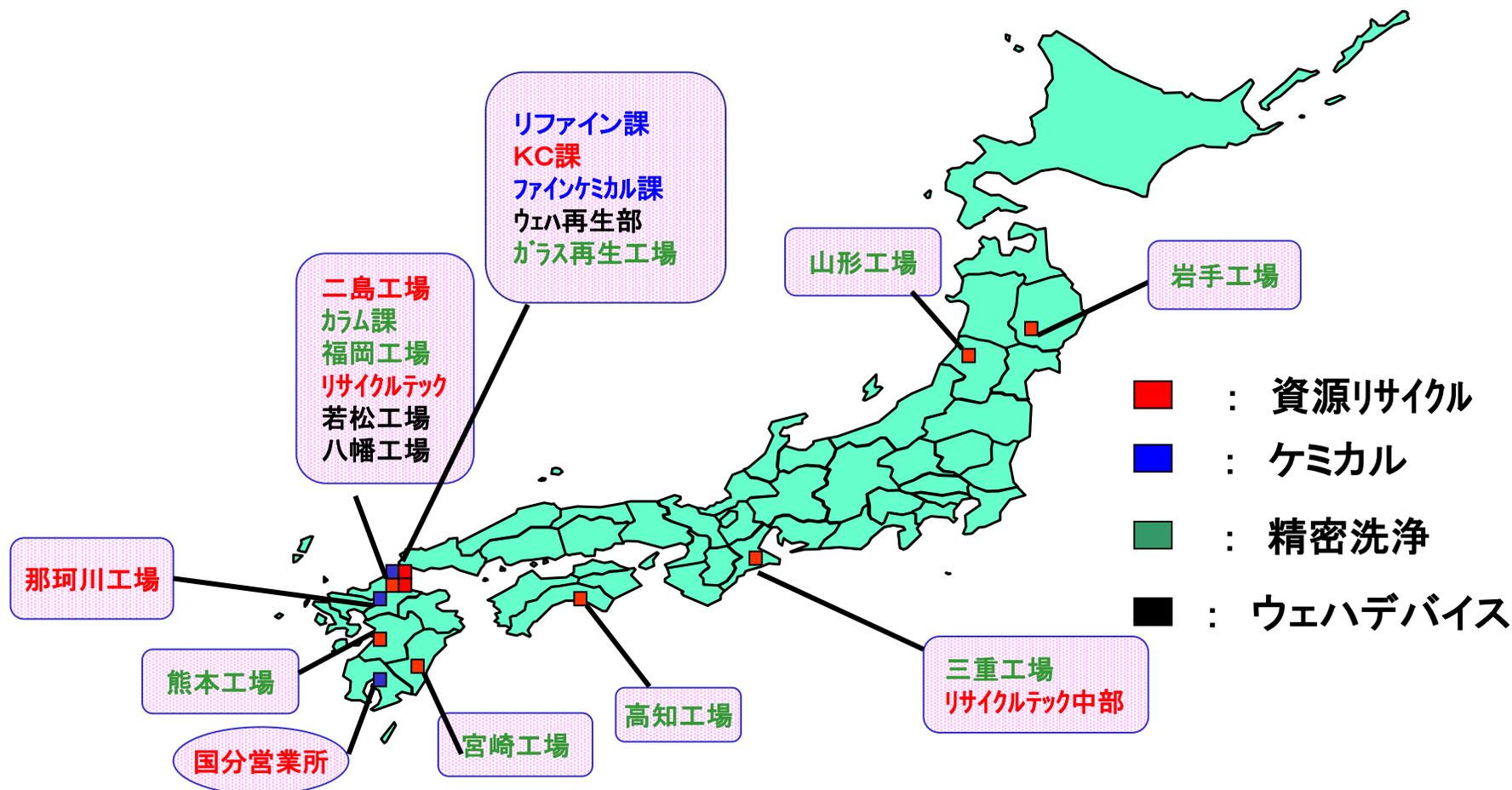
- ・半導体用ウエハ再生
- ・ICリードフレーム外装メッキ

三菱化学黒崎事業所の
○触媒・溶媒等の回収
○廃棄物・排水処理
からスタート



情報電子分野に進出

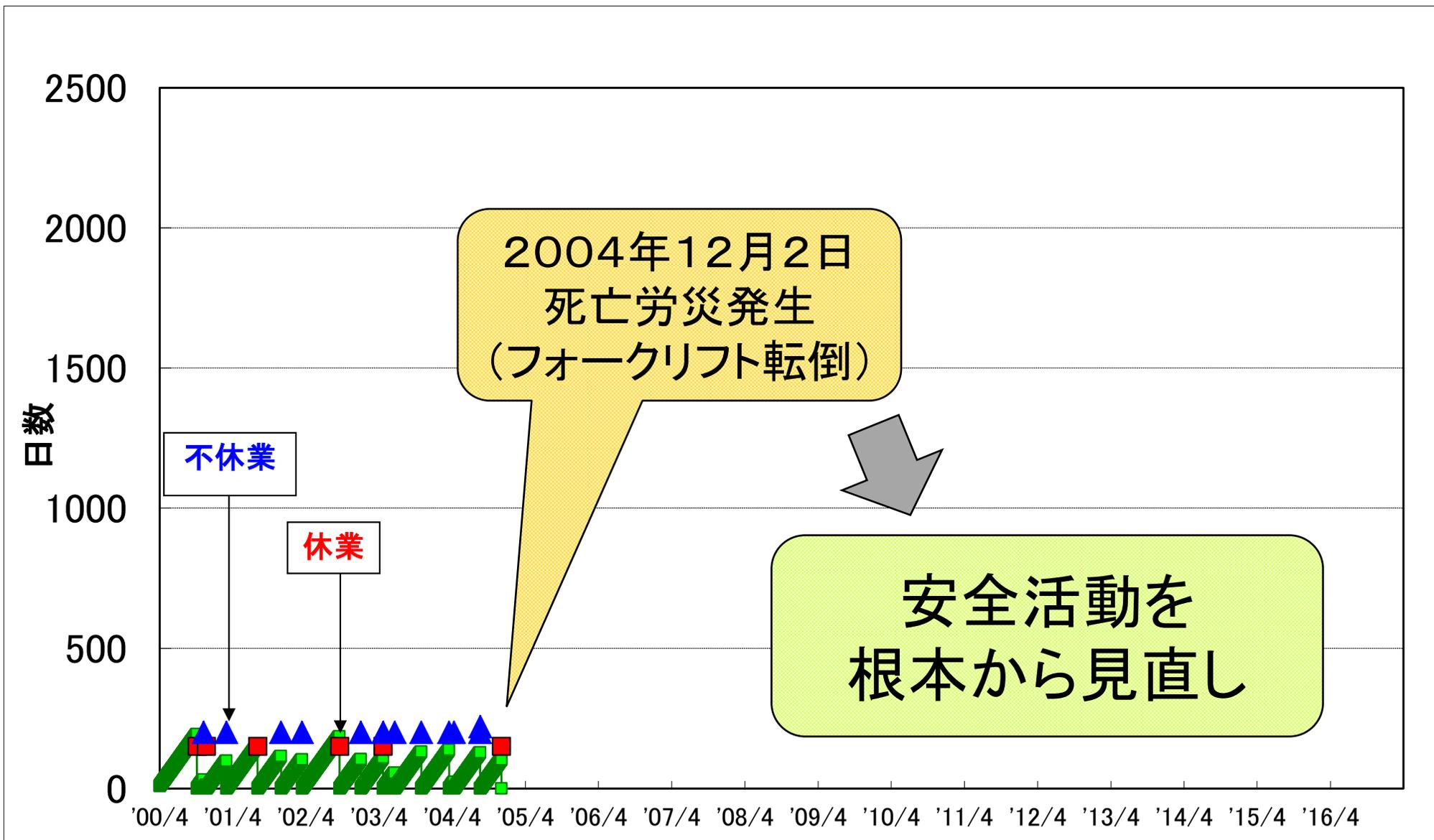
工場及び営業所在地



本来、「事業所」単位での応募ですが、
全社員に報いたいとの目的から
「会社」として応募致しました

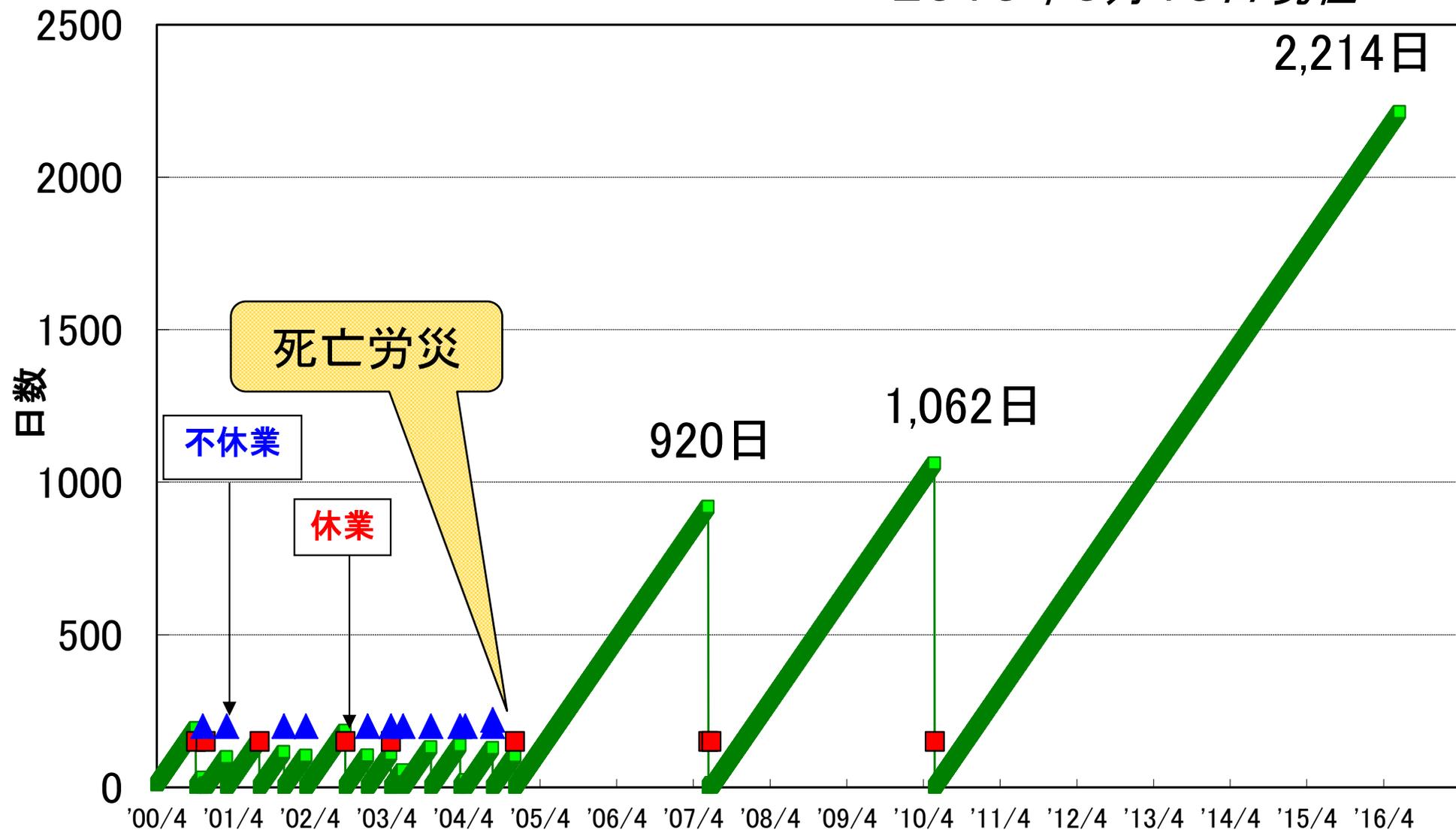
3. 安全成績と活動紹介

2004年度までの安全成績



現時点までの安全成績

2016年6月15日現在



克服しなくてはならない課題(弱み)

- ① 異なる業種 …… 上から目線の画一的な安全活動ではダメ

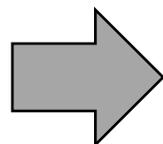
| | | |
|---------|------------|----------|
| | ファイン・リサイクル | エレクトロニクス |
| 作業の種類 | 3K作業 | クリーン作業 |
| | 装置産業 | 手作業 |
| 従業員構成 | 社員中心 | 派遣・パート含む |
| メンバー入替り | 少ない | 多い |

- ② 会社合併・統合 …… 旧文化の弊害

- ③ 本社地区と遠地工場 …… 情報伝達に関する濃淡

【安全活動改革のキーワード】

- (1) トップの決意 + 一枚岩の取り組み
- (2) あくなきリスク低減
- (3) とにかく現場主義
- (4) 現場力向上のための人材育成



新菱自ら活動を作り出す事が大切

(1) トップの決意 + 一枚岩の取り組み

中央RC委員会

遠地の工場長も対象

【頻 度】 1回／2ヶ月

【出席者】 社長以下、全管理職

【議 題】 ○ 安全表彰

○ RC概況

○ 災害・トラブル報告

○ 主要取り組みの

具体的説明と実施結果

○ 各種研修(外部講師)

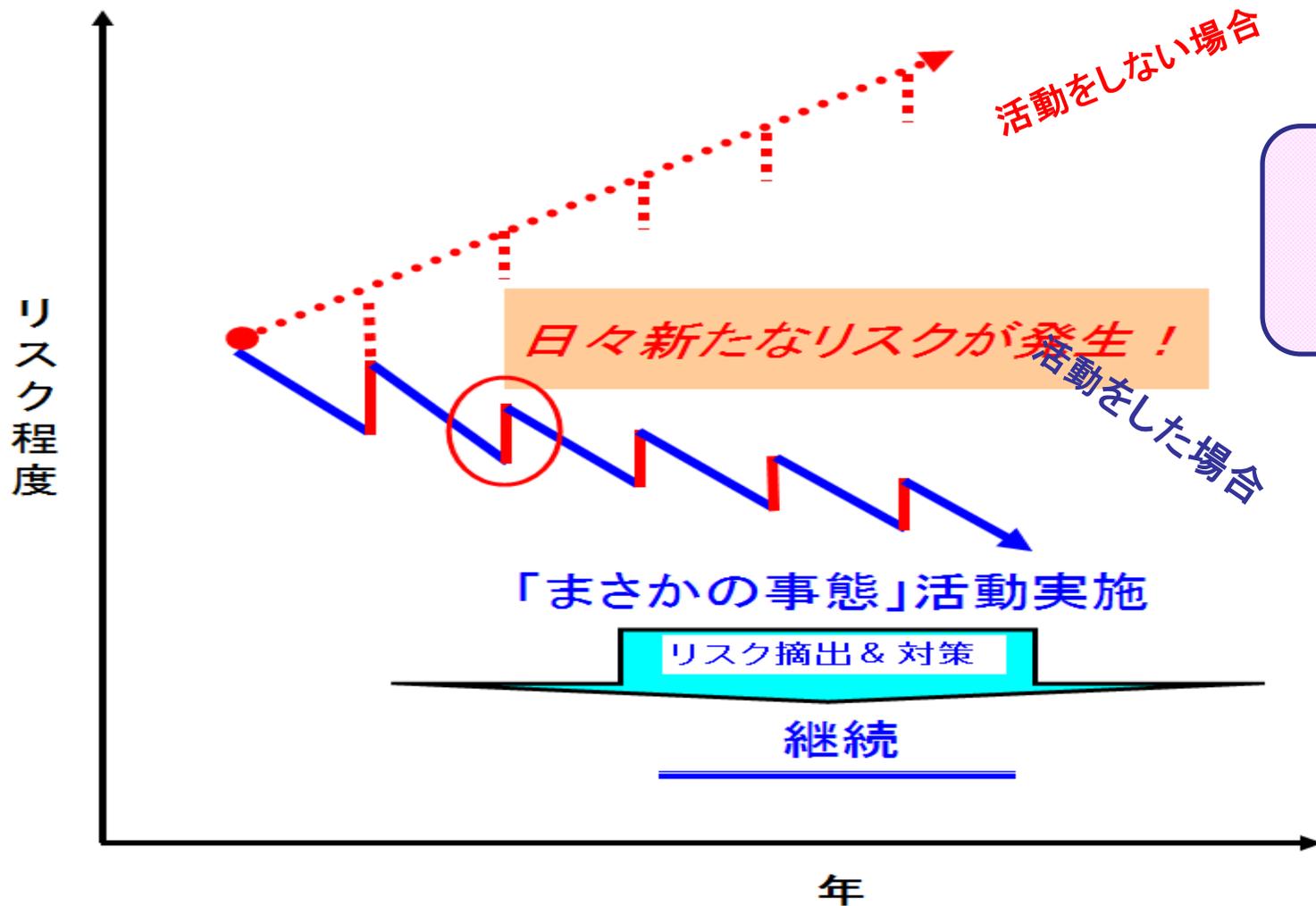
○ 社長訓話



(2) あくなきリスク低減

「まさかの事態」活動の考え方

リスク低減効果



2005年から
継続実施

リスク提出のポイント

1) 保安面のリスク

- ①危険物・有害物の漏洩
- ②火災・爆発

2) 安全面のリスク

- ①高所・閉所作業、動く物に手を出す恐れのある作業
- ②漏れ・こぼれによる薬傷を起こす可能性のある作業
- ③行動災害を起こす可能性のある作業
- ④その他

3) 環境リスク

- ①環境基準値・協定値オーバーを引き起こす要因
- ②産業廃棄物トラブルを引き起こす要因

4) 品質面のリスク

- ①クレームにつながる(細かな)要因

5) その他・・・諸活動の反映

- ①過去の重大トラブルの対策の検証(SR)
- ②職場パトロール、HH、5S活動で摘出されたリスク

まさかの事態点数評価

1) 評価基準

| | 危険性・可能性 | 程度 | 点数 |
|----------|---------------------------|-----------------|----|
| A 影響度 | 労災 けがの大きさ | ヒヤリ・軽微 | 1 |
| | | 不休業災害 | 5 |
| | | 休業 | 10 |
| | | 死亡・重大災害 | 20 |
| | 保安、環境、クレーム その他トラブルの大きさ | ヒヤリ・軽微 | 1 |
| | | 顧客・他部署に迷惑をかけない | 5 |
| | | // // 軽微な迷惑をかける | 10 |
| | | // // 重大な迷惑をかける | 20 |
| B 確率 | 可能性 | ほとんどない | 1 |
| | | 可能性がある(年1回未満) | 5 |
| | | 可能性が高い(年1回以上) | 10 |
| | | 確実に起こる | 20 |

まさかの事態レベル判定

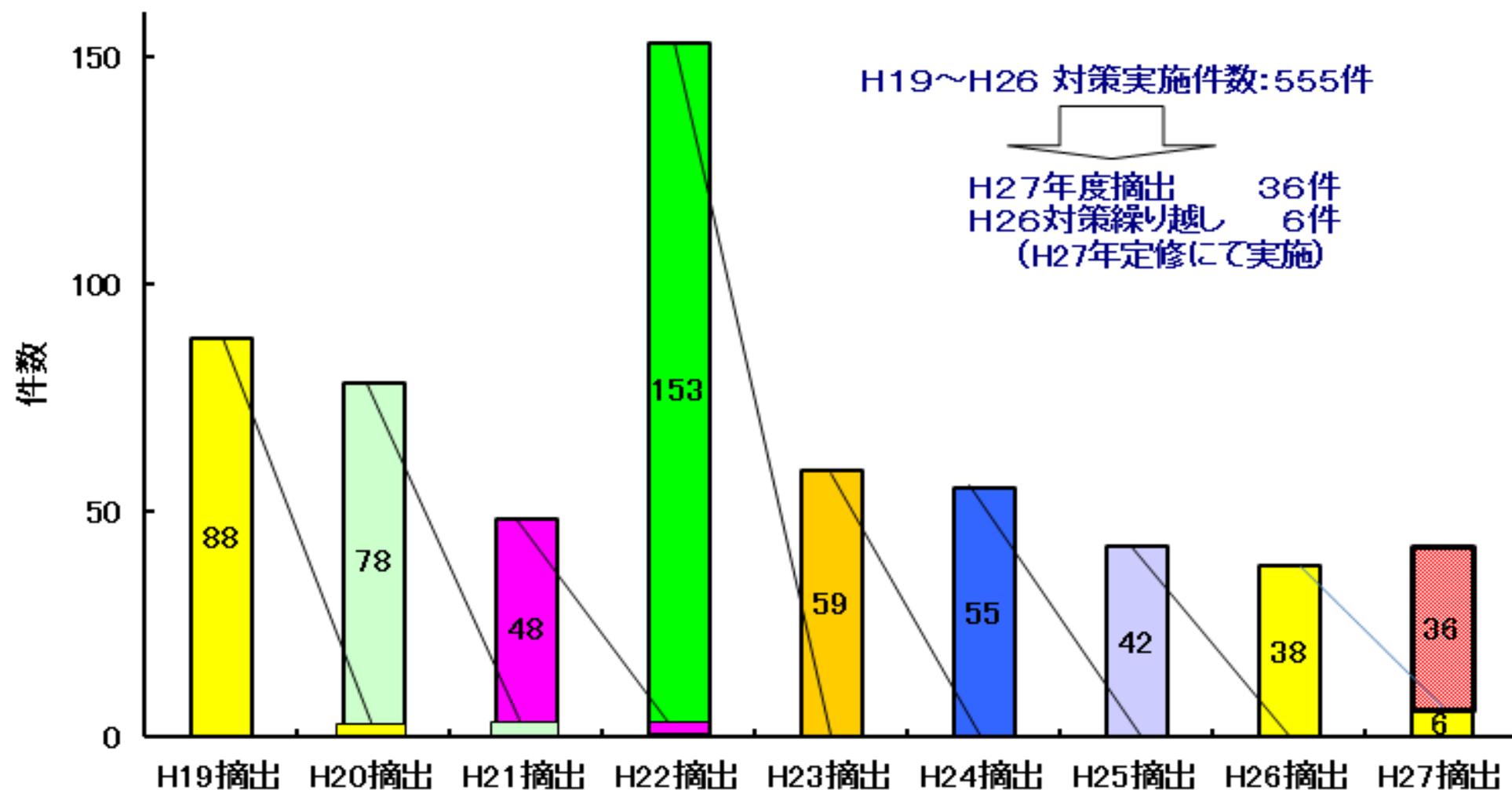
2) 判定基準

$$C(\text{リスクレベル}) = A(\text{影響度}) + B(\text{確率})$$

| リスクレベル | C 合計点数 | 判定結果 | 対策の必要性 |
|--------|-----------|-----------|-------------|
| 1(小) | 1~9 | ほとんど問題がない | 対策はいらない |
| 2(中) | 10~14 | 問題がある | 計画的に改善する |
| 3(大) | 15~19 | 大きな問題がある | 出来るだけ早く解決する |
| 4(重大) | 20以上 | 重大な問題がある | 速やかに解決する |

レベル3以上は**対策計画**、および
対策実施結果の報告を義務付け

「まさかの事態 レベル3, 4対策推移」



(3)とにかく現場主義

各職場レベル

○ 333パトロール

(職制は現場を知る事が仕事の大前提)

3ヶ所で、3分間立ち止まり、3点の不具合を
摘出し、対応する

+

全社レベル

○ 5Sパトロール (3回／年・職場)

○ RC内部監査 (2回／年・職場)

○ 社長夏季激励パトロール (1回／年・職場)

5Sパトロール



5S指導会結果報告書

| | | |
|-----|----|----|
| 担当者 | 課長 | 部長 |
| | | |

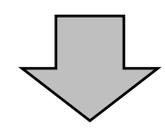
| | | | | |
|---------------|-------|--------------------|------|------------|
| 5S指導会 実施場所 | 部署名 | エレクトロニクス事業部門 精密洗浄部 | | |
| | 対象工場名 | 高知工場 | | |
| 実施日時 | 実施日 | 平成 27年 10月 7日 | 実施時間 | 9:00~12:00 |
| 実施者 | 事務局 | 西園BT、行宗BD、森Bi | | |
| | 現場立合者 | 宮本統括主任・水野 | | |

結果 (写真 & コメント)

| BEFORE | | AFTER | |
|--------|------------------|-------|--------------------|
| NO | 151007-5 入出荷搬入口 | コメント | 入荷品・出荷品のエリア分けし表示済み |
| コメント | 入荷品・出荷品が混在・表示が剥離 | | |
| | | | |
| NO | 151007-6 標示関係 | コメント | 表示貼り替え |
| コメント | 屋外薬品運搬台車表示劣化 | | |
| | | | |

指摘箇所は
確実に改善する

ただし、**記録は**
改善前後の**写真**
のみとする



現場重視の
息の長い
活動とする

⋮

社長 夏季激励パトロール

【2006年】



【2015年】



KYT(危険予知)研修

目的

KYの定着



対象 : 新入社員 (結果として全員受講: 派遣社員等含む)
指導者 : 環安品証部 + 現場リーダー (指導者)

指導者
(現場主任)



教える力を
身に付ける



【KYの定着に向けて】

始業ミーティングでのKY風景

KYT研修指導者の
経験(教える力)を活かす



基本動作教育

目的

行動災害防止

対象 : 新入社員

指導者 : 環安品証部 + 現場リーダー (指導者)

内容 : ○ 保護具や工具の正しい使用方法
○ 目で見える(感じる)怖さ(巻き込まれ・・・等)

モンキーレンチの使い方

指導員
(現場主任)



指導員
(現場主任)

ボルトの外し方

4. まとめ

色々説明致しましたが...

全社一丸となって
「愚直に徹底と継続」が
モットーの安全活動です

今後とも、「継続」する中で「改良」を加えていきたいと考えておりますが、色々な機会での、ご指導をいただければ幸いです

ご安全に



ご清聴ありがとうございました。