

# 彦根工場の安全活動の取組みについて

安全に強い職場と人づくりをめざして

SHOWA  
DENKO

2014年6月23日

# 1. 会社概要

私達の会社は、アメリカで実用化されて間もないアルミ缶にいち早く着目し、1969年に栃木県小山市に日本初のアルミ缶製造販売会社として設立され、1971年国産第1号のアルミ缶を製造しました。

現在では世界最速クラスのラインを導入し高い生産性を誇っています。



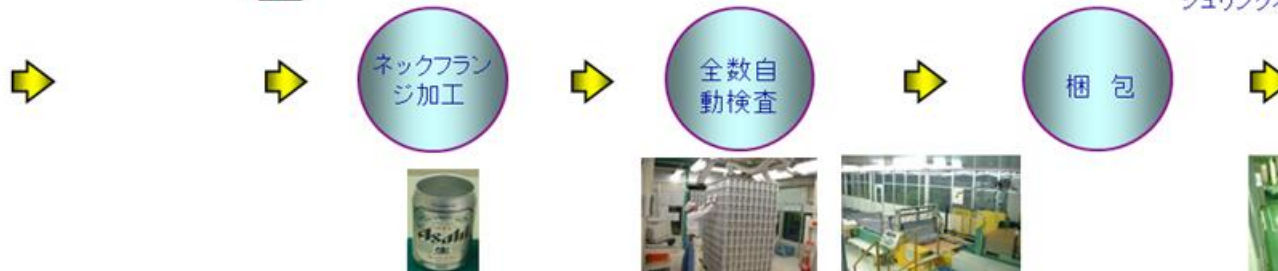
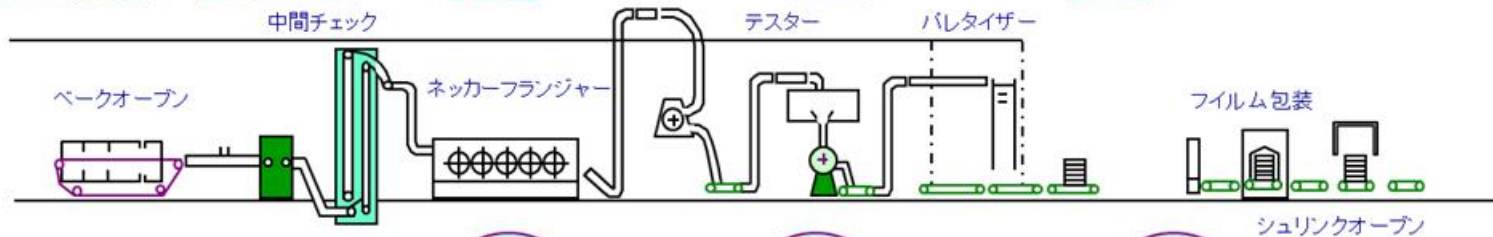
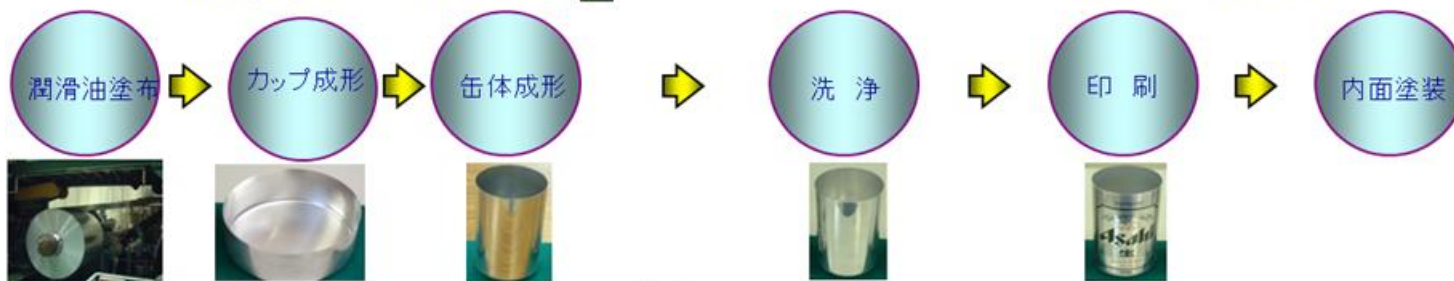
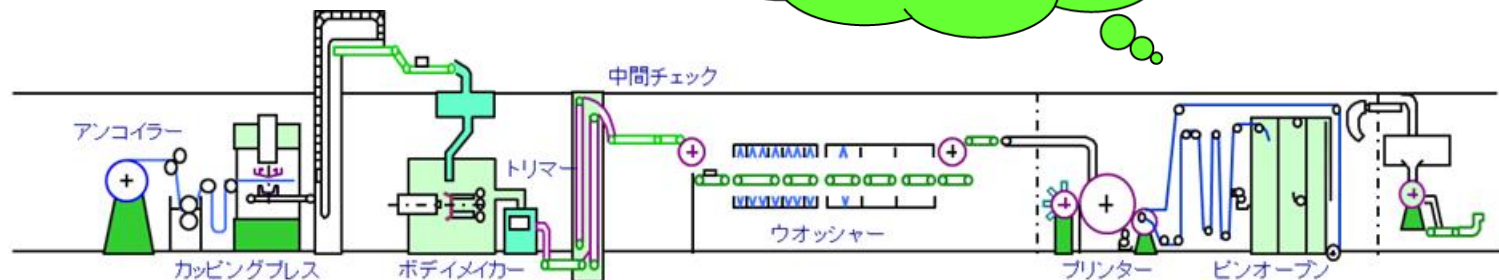
## 2. 生産拠点紹介

関東、関西、九州の3つのエリアに生産拠点が  
あります。



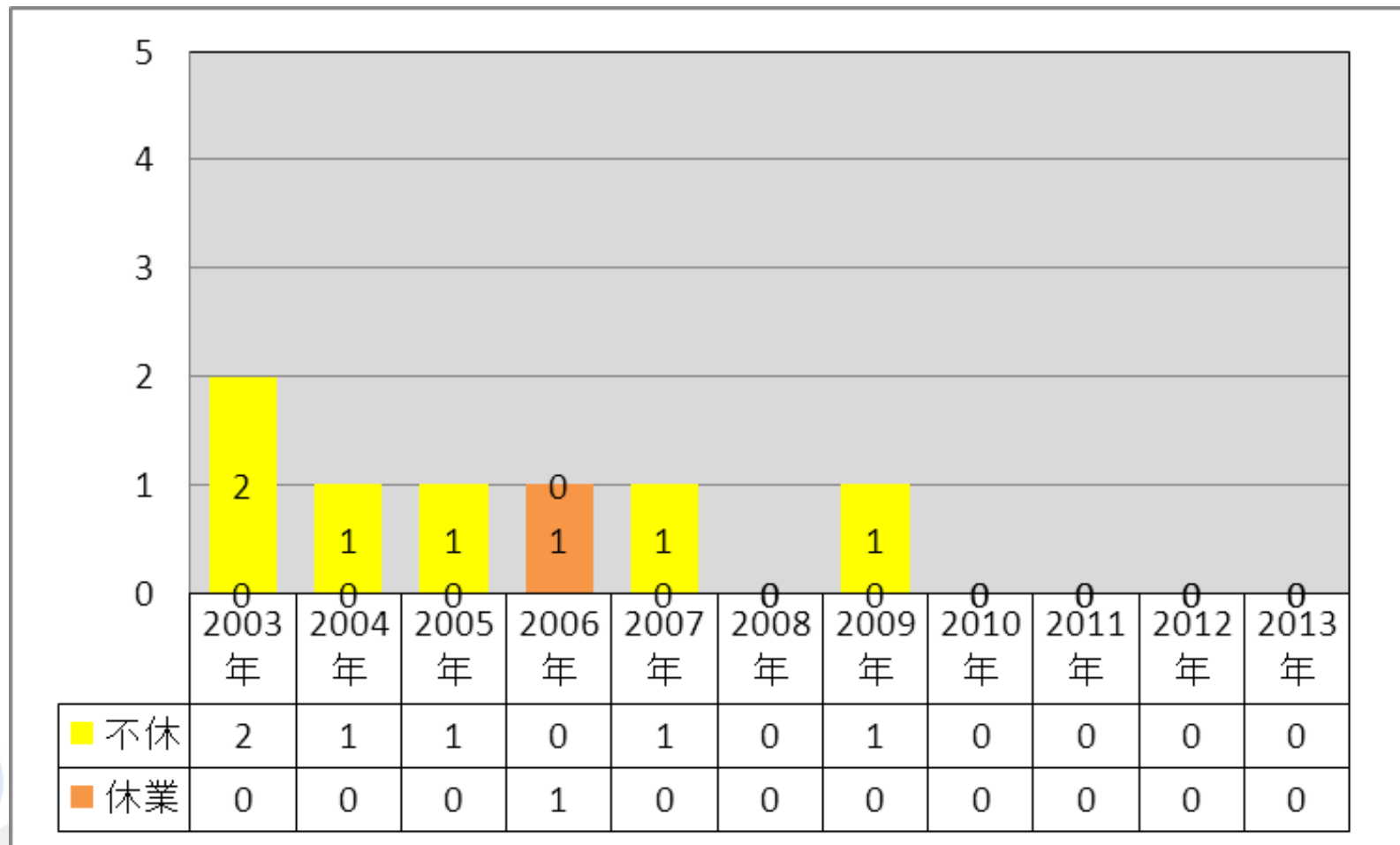
# 3. 缶体製造工程

生産能力  
2000缶/分



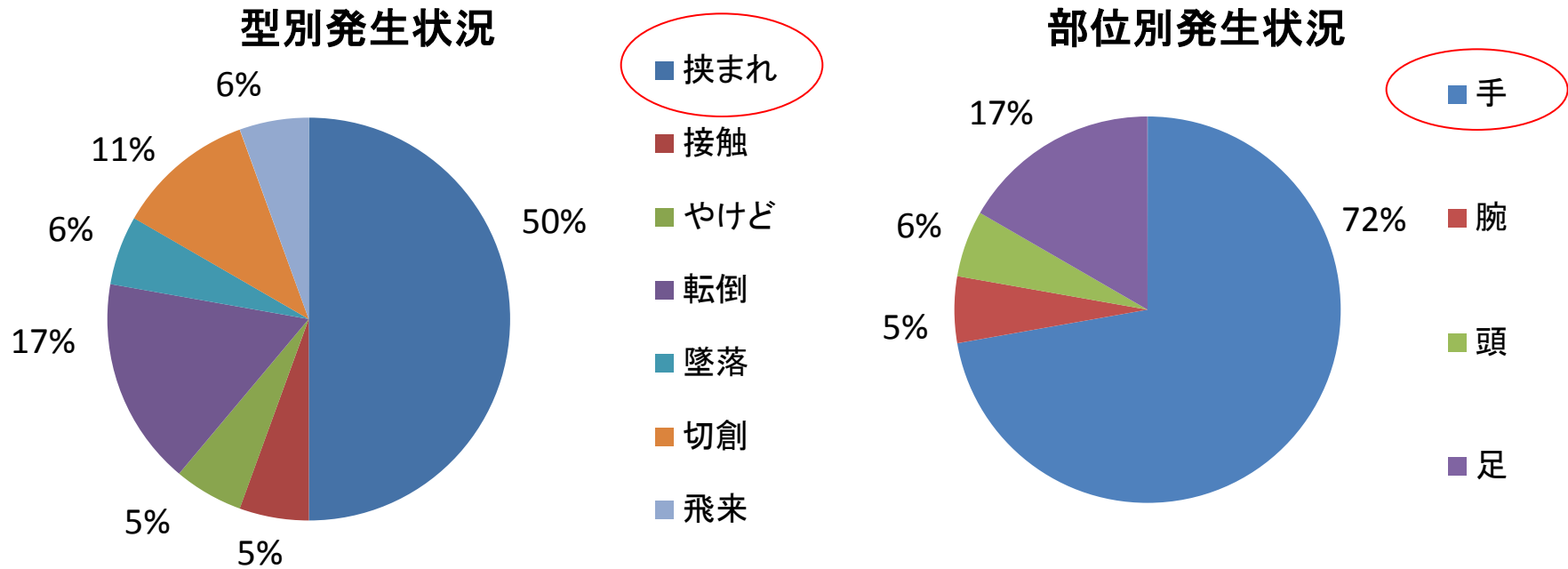
# 彦根工場における 安全活動

# 1. 過去の災害状況



## 2. 彦根工場の災害の特徴

(過去10年間災害データより)



当社の設備は、回転機器やシリンダ等の駆動機器が非常に多く、型別では「挟まれ・巻き込まれ」、部位別でも「手」が、全体の7割を占めている。

### 3. 安全衛生活動方針

私たちは

「安全は全てに最優先！」を方針に

- ①徹底した設備の本質安全化
  - ②不安全行動を絶対に許さない
  - ③危険への感受性を高めマンネリ化しない
- をモットーに活動しています



# 4. 安全衛生活動計画



## 第47期(2014年)安全衛生活動計画

SAC帝根 安全行動規範：「回転物には手を出さない！ 不安全行動は許さない！ヨシ！」  
 工場方針：「安全は全てに最優先！今年こそ完全無事故/無災害を表現する。」

昭和アルミニウム缶株式会社 昭和工場

重大事項	上 期						下 期						
	2014年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. 不安全行動の撲滅 ① 安全意識の向上 ② 安全教育の充実 ③ リスク診断と 作業の標準化	安全行動目標 チーム・個人設定						MSDS教育 (毒物・劇物含む)		昭和重工エニオン 安全朝礼配布				昭和重工エニオン 安全朝礼配布
	リスク診断の継続・報告書による安全教育・作業手順書の見直しと新規作成												
	新入社員・新任班長への安全教育の強化												
	毎月テーマを決めた安全感度向上活動(安全小部会の議題化・ヒヤリ事例の紹介による注意喚起)												
2. 不安全箇所の抽出・改善 ① 現場安全パトロール と早期改善 ② 重点項目の安全点検 ③ 設備の本質安全化	安全・品質 食品安全 パトロール		安全・品質 食品安全 パトロール		安全・品質 食品安全 パトロール		安全・品質 食品安全 パトロール		安全・品質 食品安全 パトロール		安全・品質 食品安全 パトロール		
	保長・班長 職場相互点検(1)			投入禁止札 の点検		梯子・脚立・簡易 ステップの点検		電気器具 の点検		保長・班長 職場相互点検(2)			
設備安全対策によるリスク低減化(創る安全チェックリスト・ヒヤリハット報告・安全衛生パトロール指摘事項)													
3. 衛生活動の推進 ① 場内環境の維持・改善 ② 健康管理の推進 ③ 保潔員の整備と 着用品設定	作業環境測定 (健康・パトロール)(1)		作業環境測定 (健康)(1)		作業環境測定 (安全・パトロール)(1)		作業環境測定 (健康・パトロール)(2)		作業環境測定 (健康)(2)		作業環境測定 (安全・パトロール)(2)		
	健康診断 (1)		健康21プラン 個人目標設定		有所見者フォロー(1) (二次検査・特定保健指導)		食塩・トイレ の消毒		健康診断 (2)		有所見者 フォロー(2)		
4. 交通安全の確保 ① 交通立番 ② 路面、標識等の整備	交通立番、路面・標識等の整備												
	管理課 交通立番						管理課 交通立番						
5. 防災活動の推進											地震消防 総合訓練		
6. 決め事を守り守らせる 風土改革の実行	決め事を守り守らせる「相互指摘運動」												
	全員参加の「ご安全に」挨拶立番												
各種行事	年始無災害 運動	全国生活習慣行 手防月間	春の全国火災 予防運動	春の全国交通 安全運動	禁煙週間	・全国安全 週間準備期間 ・危険物 安全週間	・全国安全週間 ・安全大会	・電気使用 安全月間 ・電気衛生月間	・全国労働衛 生週間準備期間 ・秋の全国交通 安全運動	全国労働 衛生週間	・防災準備 安全の日 無災害運動 ・秋の全国火災 予防運動	年末無災害 運動	

# 5. 活動事例紹介



### 5-1 不安全行動の撲滅

- 1) 「ご安全に」の挨拶
- 2) 安全目標と評価
- 3) 安全小部会での災害事例の教育
- 4) 安全教育 体感教育
- 5) リスク診断と作業の標準化

## 5. 活動事例 (挨拶)

### 1) 「ご安全に」の挨拶

「ご安全に」の挨拶は、出勤した人に対して「今日も一日安全に過ごしましょう」、また帰られる人には「今日も一日安全作業でお疲れ様でした」を意味します。

「おはよう」「さようなら」の代わりに使用しますが、廊下ですれ違った時や、様々な会合の開会・閉会の際にも安全意識を常に持つこととコミュニケーションを深めるためにいつでも使います。

気持ちよく仕事を進める為にも社内ではもちろんのこと、お客様などの社外の方にも、明るい元気な挨拶がお互いに大きな声でできるように意識して心掛けています。

# 5. 活動事例 (安全目標と評価)

平成26年 2月21日作成

【配布先: 従業員及び協力会社社員各位】 ( 業 別 覧 )  
 工場長・製造部長一事務G・品質管理課・SPM目録推進課G・産後SCM課(生産管理)・産後SCM課(製品保)  
 設備課(栄日製)・設備課(交機)・生産技術課  
 製造1課(栄日製)・製造1課(栄日製)・製造1課(栄日製)・製造1課(栄日製)・製造1課(栄日製)  
 製造1課(2班成形)・製造1課(2班印刷)・製造1課(2班仕上げ)・製造1課(3班成形)・製造1課(3班印刷)  
 製造1課(3班仕上げ)・製造1課(4班成形)・製造1課(4班印刷)・製造1課(4班仕上げ)  
 製造2課(栄日製)・製造2課(栄日製)・製造2課(1班)・製造2課(2班)・製造2課(3班)・製造2課(4班)・SCR

## 2) 安全目標の設定

### 3月度安全衛生テーマ

テーマ文

課 長	AM-部長	課 長
14 2 21	三 村	

職場名	品質管理課	作成者	大森
-----	-------	-----	----

【テーマ】

自職場の整理・整頓・清掃を徹底すると共に  
 有機溶剤の使用方法・管理方法を守って火災予防に努めよう！

【テーマに関するコメント】

ご安全に！  
 3月1日から3月7日まで、春季火災予防運動が実施されます。  
 職場内の可燃物散乱、有機溶剤の乱雑な取扱いが火災発生の原因になります。  
 この機会に自職場の整理・整頓・清掃を徹底し、可燃物の散乱を無くすことに加え  
 有機溶剤を決められた手順で正しく使用・管理することで火災予防に努めましょう。  
 また、SDM及びメンゲ時の作業においても同様のことが言え、作業終了後はもち  
 ろんですが、作業中も整理・整頓・清掃を心掛けて作業しましょう。

テーマの背景についてコメント

安全衛生事務局	
14 2 21	小 森

### 【 安全意識向上策として 】

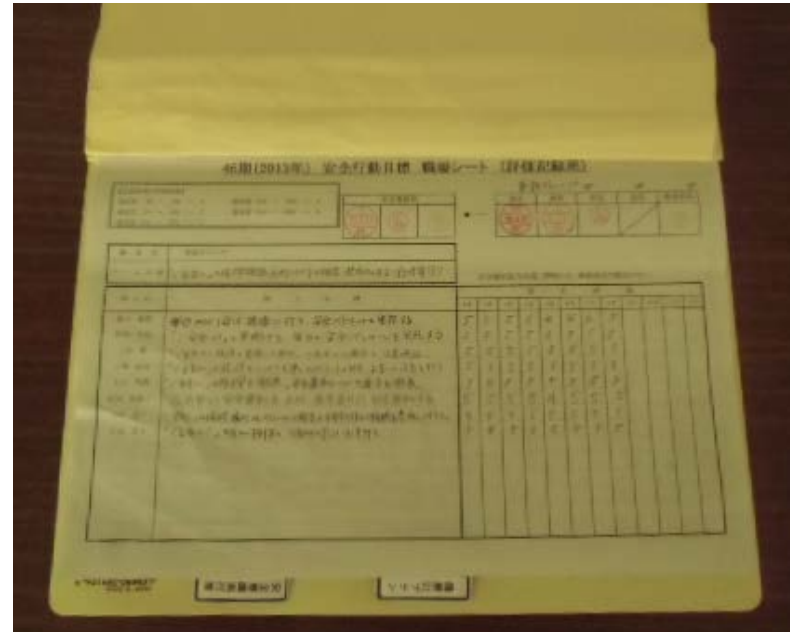
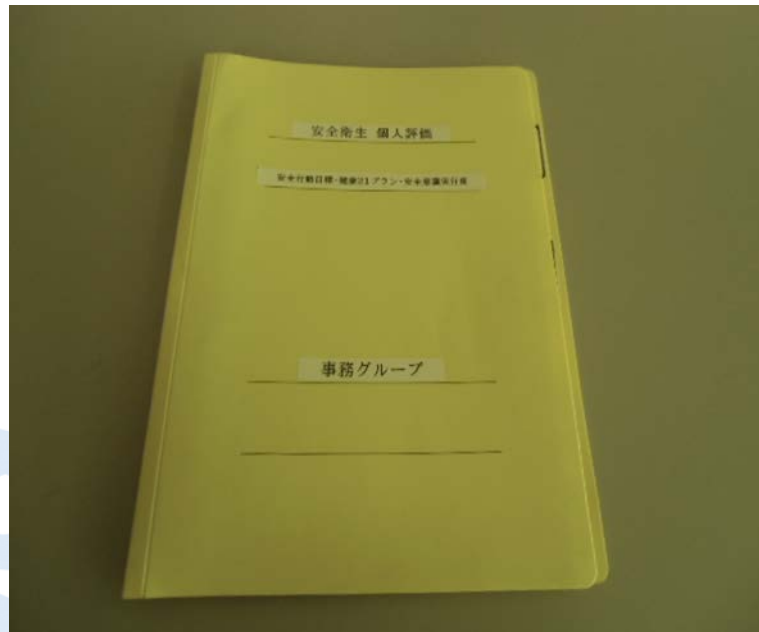
- ① 毎月、一つの職場が分担制で、自分たちで月間テーマを考え作成し、全職場に配信
- ② 各職場は毎月開催する安全小部会の中で、月間テーマについて協議等を実施

# 5. 活動事例 (安全目標と評価)

## 安全衛生評価制度

- チーム・個人安全行動目標
- 個人 健康目標
- 安全基本ルールを意識し実践

守れているか  
1点~5点で  
毎月評価



# 5. 活動事例 (安全目標と評価)

- ・ 職場単位でチーム目標を定めて1年間達成するように取り組みます。
- ・ チーム目標から個人にブレークダウンして、従業員1人ひとりが、安全行動目標を決めて、1年間達成するように取り組みます。達成度を毎月評価して点数化し、全従業員の評価を工場の掲示板に貼り出します。

47期(2014年) 安全行動目標 職場シート (評価記録用)

【評価基準と評価結果】 達成度 0% ~ 20% ... 1      達成度 61% ~ 80% ... 4 達成度 21% ~ 40% ... 2      達成度 81% ~ 100% ... 5 達成度 41% ~ 60% ... 3		安全事務局 上 14.1.21 小林 下 松		事務グループ 部長 阿部 14.1.22 課長 上松 係長 小林 班長 推進委員 口中									
職 場 名	事務グループ・SPMII推進グループ					※目標を記入次第、押印の上、事務局まで提出下さい。							
チ ャ ム 目 標	橋内外のヒヤリハットの件数・異常発生率の低減と安全行動の徹底												
個 人 名	個 人 目 標	各 月 評 価											
		1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
森口 夏樹	1回/日 現場の安全レベルを点検	5	5	5									
阿部 浩也	無事故無災害に向け、パトロールを強化し、不安全行動を早急で注意	4	5	5									
上松 環	2件以上/月のヒヤリハット報告と現場内作業ルール遵守と徹底	5	5	5									
小林 浩司	2件以上/月のヒヤリハット報告と不安全行動を早急で注意	5	5	5									
松田 美穂子	交通ルールと社内安全ルールを守る	5	5	5									
口中 満久	橋内外でのヒヤリハット報告と不安全行動の指摘と注意	4	4										
片山 木子	毎月のヒヤリハット提出とルールを守る	5	5	5									
山崎 市郎	ヒヤリハットは3日以内に提出	3	4	4									

# 5. 活動事例 (安全目標と評価)

昭和アルミニウム缶

## ・個人 健康目標

従業員の健康増進の取り組みとして、右図のような評価シートを用いて、達成度評価をしています。

従業員1人ひとりが、健康についての年間目標を立てて、目標を達成するように取り組みます。

毎月の達成度を5段階で評価記録し、1年間でどれだけ達成できたか自己評価し、上司→事務局に提出します。

2013年度 健康 21 プラン 個人シート 提出締切り:平成26年4月11日(金)

課 係 班 氏名					
目標: 毎週の日曜日朝起きたら10分以上体を動かす。					
【進め方】 健康に関する年間目標を1つ設定し、1ヶ月ごとに、取り組んだ結果を5段階で自己評価してください。(数字を○で囲んでください。)実施期間終了後に、1年間の点数の合計と総合達成率及び、取り組んだ結果どうだったかのコメントを記入し、事務局に提出してください。	【自己評価のめやす】 達成度 0% ~ 20% ... 1 達成度 21% ~ 40% ... 2 達成度 41% ~ 60% ... 3 達成度 61% ~ 80% ... 4 達成度 81% ~ 100% ... 5				
4月	10月				
5月	11月				
6月	12月				
7月	1月				
8月	2月				
9月	3月				
取り組んだ結果どうでしたか?: 後半は少し忙しい時があったので、次の1年間はやさしく継続して取り組みたい。		1年間の合計(A) (途中開始は、実施月間の合計点) 54 点 総合達成率(%) $\left[ \frac{(A)}{5 \times \text{実施月数}} \right] \times 100$ 90 %			
備考欄	安全衛生事務局	課長	係長	班長	推進委員



# 5. 活動事例 (安全目標と評価)

## 安全基本ルールを意識し実践

彦根工場安全基本ルール（17項目）について、従業員1人ひとりに安全の意識を持ってもらい、実行してもらうように取り組んでいます。

従業員1人ひとりが、右図のような評価シートに毎月の達成度を5段階で評価し、毎月上司→事務局に提出します。事務局は達成度のフォローをしています。

47期(2014年) 安全意識・実行度評価 個人表

	係	班	氏
--	---	---	---

【評価基準と評価結果】

達成度 0% ~ 20% ... 1	達成度 61% ~ 80% ... 4
達成度 21% ~ 40% ... 2	達成度 81% ~ 100% ... 5
達成度 41% ~ 60% ... 3	

【該当しない項目の場合は、枠に斜線を引いてください】

チェック項目	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 工場内では、「ご安全に」の挨拶を励行する。	5	5	5									
2 工場入場時は、決められた手順・指定場所で手指消毒を実施する。	5	5	5									
3 作業服は上着、スポン、胸ポケットのファスナーを確実に閉めて正しく着用すること。また、場内で長袖の腕まくりをしないこと。	5	5	5									
4 場内でのヘルメットは、ヘアネットを正しく着用し、あご紐をきちんと締めて着用する。また、業務中の構内歩行時もヘルメットを着用する。	5	5	5									
5 構内歩行時は、ポケットに手を入れず、決して走らない。	3	4	4									
6 化学物質取り扱い時は、必ず所定の保護具(保護眼鏡、マスク、手袋等)を着用する。	5	5	5									
7 動いている機械には絶対に手を入れず、必ず停止させる。また、特別安全管理作業項目については、決められた作業ルールを守る。	4	5	5									
8 安全カバー・安全装置は、許可なく取り外さない。	5	5	5									
9 ポケットサイズの投入禁止札は常に携帯し、機械、設備の補修・点検・清掃等時には、必ず禁止札(投入禁止札・立入禁止札)を使用する。	4	3	1									
10 機械、設備の始動時は、必ず合図・連絡し、相番作業者及び周囲の安全を確認する。	5	5	5									
11 立入禁止場所、工事中の場所等、危険な場所には決して入らない。	5	5	5									
12 高所作業では、必ず安全帯を着用し、墜落転落防止策を講ずる。	/	/	/									
13 階段は小走りに昇り降りしない。また、必ず手摺を掴む。	5	5	4									
14 フォークリフト作業エリアではフォークリフト優先。運転者は出入り口・見通しの悪い箇所では必ず一旦停止し、周囲の安全確認を徹底する。又、歩行者はフォークリフトの近くを歩く際は、運転手に対し合図・確認をし、決して前後を横断しない。	4	5	4									
15 構内・工場内で歩行帯のあるエリアは必ず歩行帯を歩く。又、出入り口・見通しの悪い箇所では必ず一旦停止し、周囲の安全確認を徹底する。	3	3	3									
16 職場の5S活動(整理・整頓・清掃・清潔・躰)に積極的に参加する。	5	5	5									
17 交通ルールを遵守し、安全運転に心掛ける。	4	4	4									

# 5. 活動事例 (安全目標と評価)

## 個人安全宣言

全従業員1人ひとりが「安全宣言」をし、実行し、「災害ゼロ」職場の確立を目指して取り組みます。

### 安全宣言

私は、災害を防止する為に、下記の昭和アルミニウム缶株式会社彦根工場の安全基本ルール及び職場決めごと等を理解しましたので、遵守することを宣言します。

#### 彦根工場安全基本ルール

1. 工場内では、「ご安全に」の挨拶を励行すること。
2. 工場入場時は、決められた手順・指定場所で手指消毒を実施すること。
3. 作業服は上着、ズボン、胸ポケットのファスナーを確実に閉めて正しく着用すること。また、場内で長袖の腕まくりをしないこと。
4. 場内でのヘルメットは、ヘアネットを正しく着用し、あご紐をきちんと締めて着用すること。また、業務中の構内歩行時もヘルメットを着用すること。
5. 構内歩行時は、ポケットに手を入れず、決して走らないこと。
6. 化学物質取り扱い時は、必ず所定の保護具(保護眼鏡、マスク、手袋等)を着用すること。
7. 動いている機械には絶対に手を入れず、必ず停止させること。また、特別安全管理作業項目については、決められた作業ルールを守ること。
8. 安全カバー・安全装置は、許可なく取り外さないこと。
9. ポケットサイズの投入禁止札は常に携帯し、機械、設備の補修・点検・清掃等には、必ず禁止札(投入禁止札・立入禁止札)を使用すること。
10. 機械・設備の始動時は、必ず合図・連絡し、相番作業員及び周囲の安全を確認すること。
11. 立入禁止場所、工事中の場所等、危険な場所には決して入らないこと。
12. 高所作業では、必ず安全帯を着用し、墜落転落防止策を講ずること。
13. 階段は小走りに昇り降りしないこと。また、必ず手摺を掴むこと。
14. フォークリフト作業エリアではフォークリフト優先。運転者は出入り口・見通しの悪い箇所では必ず一旦停止し、周囲の安全確認を徹底すること。又、歩行者はフォークリフトの近くを歩く際は、運転手に対し合図・確認をし、決して前後を横断しないこと。
15. 構内・工場内で歩行帯のあるエリアは必ず歩行帯を歩くこと。又、出入り口・見通しの悪い箇所では必ず一旦停止し、周囲の安全確認を徹底すること。
16. 職場の5S活動(整理・整頓・清掃・清潔・検)に積極的に参加すること。
17. 交通ルールを遵守し、安全運転に心掛けること。

2013年10月3日

氏名 製造1課

署名 昭和太郎



安全基本ルール  
17項目

遵守誓約のサイン

## 5. 活動事例 (安全小部会)

### 3) 安全小部会での災害事例の教育

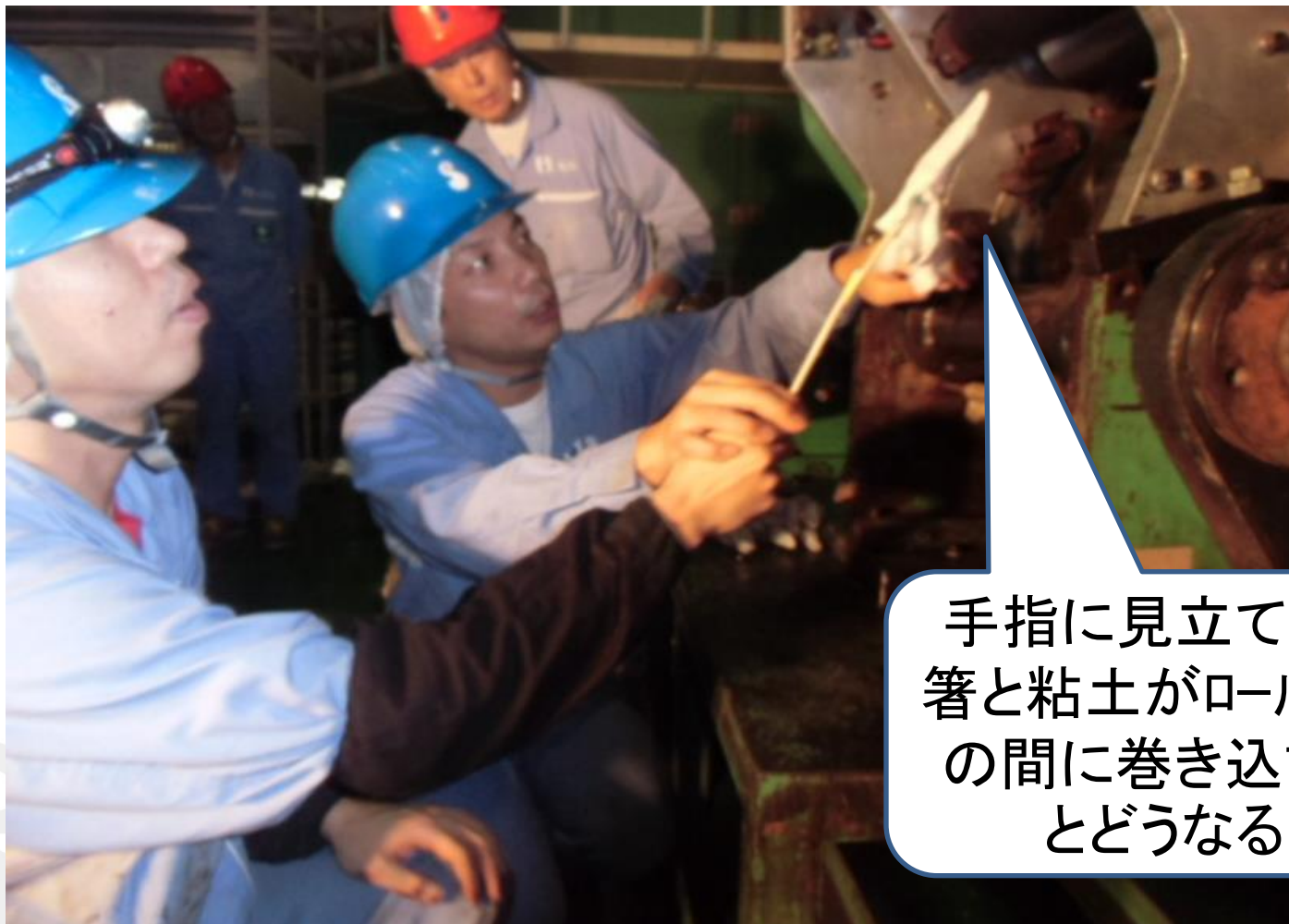
職場毎に毎月開催する、安全小部会において、過去の災害事例を教育して、同じ災害が再発しないようにするとともに、安全の意識を全員にもってもらうようにしています。



## 5. 活動事例 (安全教育)

### 4)-① 体験教育

#### 巻き込まれの危険体感教育

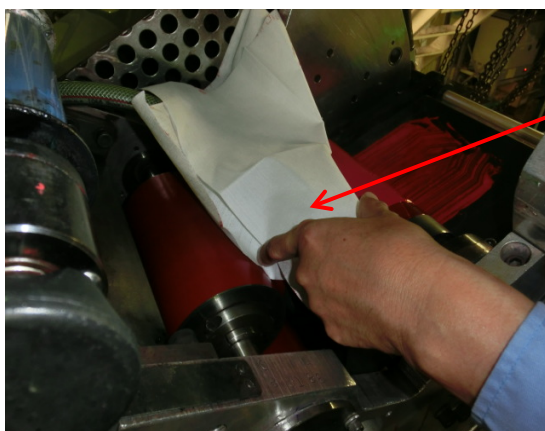


手指に見立てた割り  
箸と粘土がロールとロール  
の間に巻き込まれる  
とどうなるか

# 5. 活動事例 (新人教育)

## 4)-② 新人教育

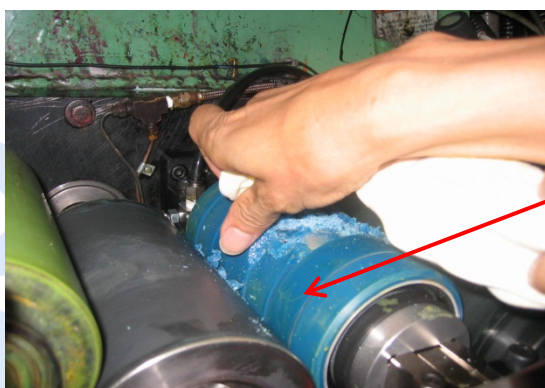
### 新人を対象とした過去災害の教育



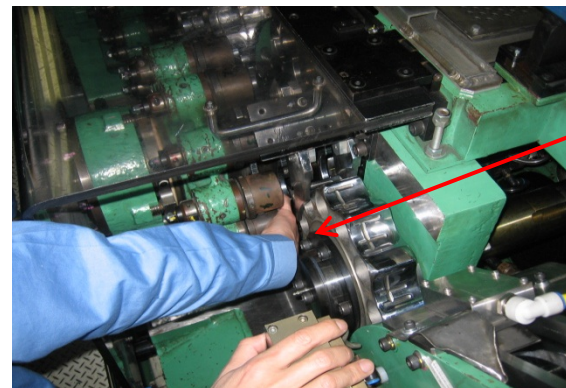
**巻き込まれ**



**巻き込まれ**



**巻き込まれ**



**挟まれ**

# 5. 活動事例 (リスク診断)

## 5)-① リスク診断と作業の標準化

- 小集団（安全小部会）単位でメンバー全員が参加し、報告書にまとめます。【2011年から本格的に開始】
- 報告書は作業手順の見直しにつながり、作業手順書の整備と教育に活用中です。

2011年からの累計654件

### 【リスク診断件数】

部署		事務	品管	SPM	SCM	設備	生技	1課	2課	SCR	計
2011～2013年累計		9	9	1	9	38	7	403		1	633
2014年	2月件数	0	0	0	0	0	0	5	5	0	10
	累計	0	0	0	0	0	0	11	10	0	21
2011～2014年累計		9	9	1	9	38	7	414	166	1	654

# 5. 活動事例 (リスク診断)

## 5-② 設備・作業 リスク診断報告書

報告書作成日 13年 1月 14日  
改定完了日 年 月 日

設備・作業 リスク診断報告書 (1/)

部署名: 製造部 製造課 製造班

品名 QNF 作業内容 JAM缶処理 作業	診断日 13年 1月 14日 必要措置 なし	診断者 藤野 中野 小野 高田 菊田 大塚 一木 中山 宮川 監修者 星 野 津 幸	作業工程 ニオン 安全事務局 	所長 副所長 主任 班長 
--------------------------------	---------------------------------	---	--------------------------	---------------------------

【 意 義 評 価 印 欄 】

工場長	ニオン	安全事務局	所長	副所長	主任	班長
-----	-----	-------	----	-----	----	----

### 1. リスク診断評価基準

- | けがの可変性  | けがの程度   | 危険に近づく頻度  | 評価   | リスクレベル |
|---|---|---|--|--------|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>● 確実である : 5点</li> <li>● 可能性が高い : 4点</li> <li>● 可能性がある : 3点</li> <li>● 可能性はほとんどない : 1点</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>● 重篤災害 : 10点</li> <li>● 疲労が困難な状態で作業が必要 : 8点</li> <li>● 作業が可能な状態 (代替業務含む) : 3点</li> <li>● 手当ては速く作業に戻れる微小なけが : 1点</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>● 頻繁 : 4点</li> <li>● 時々 : 2点</li> <li>● めったにない : 1点</li> </ul> | 合計<br>15~22 : IV<br>10~14 : III<br>7~9 : II<br>3~6 : I |        |

### 2. リスク診断結果 (写真が必要な項目は別紙)

(特) 下記既知情報は、最新レベル I になるまでのプロセスし記入可とする。

リスク診断 I 回目										リスクレベル II 以上の場合は記入 (但し、「リスクレベル I」でも必要により記入)					
No.	作業工程	考えられる危険箇所・危険作業	危険源 (器具・資材)	考えられる危害 (負傷・事故の型)	けがの頻度 (1)	けがの程度 (2)	危険に近づく頻度 (3)	可変性 (4)	リスクレベル	リスクはどの程度内容	改善実施後の再評価・最終評価				
										JAMの発出時	けがの程度	危険に近づく頻度	可変性	リスクレベル	
1	工具(器具)準備	準備作業	器具	手・指を打つ・挟む	1	1	1	5	I						
2	伝導棒(手)の目撃、おろす	準備作業	伝導棒	手・指を打つ・挟む	1	1	1	5	I						
3	安全カバーを開ける	開閉作業	安全カバー	手・指を打つ・挟む	1	1	1	5	I						
4	のり塗布機・AVを多量塗布し、丸型に移動させる	塗布作業	塗布機	手・指を打つ・挟む	2	2	2	5	II	突入禁止を呼び、ハンドリングを善用して作業を行う。相替作業はしない。	1	3	1	2	I
5	フータープライヤーでJAM缶を廻す	廻す作業	プライヤー	手・指を打つ・挟む	2	2	2	5	II	突入禁止を呼び、ハンドリングを善用して作業を行う。相替作業はしない。	1	3	1	2	I
6	安全カバーを閉める	開閉作業	安全カバー	手・指を打つ・挟む	1	1	1	5	I						
7	インフィードバックを繰り返す	準備作業	伝導棒	手・指を打つ・挟む	1	1	1	2	I						
8	伝導棒・バックルに高を送り込む	準備作業	伝導棒	手・指を打つ・挟む	1	1	1	2	I						
9	安全カバーを開ける	開閉作業	安全カバー	手・指を打つ・挟む	1	1	1	5	I						
10	布を巻取り、台紙がズレないか確認動作をする	巻取り作業	伝導棒	手・指を打つ・挟む	2	2	2	5	II	突入禁止を呼び、ハンドリングを善用して作業を行う。相替作業はしない。	1	3	1	2	I
11	安全カバーを閉める	開閉作業	安全カバー	手・指を打つ・挟む	1	1	1	5	I						
12	運転準備完了	準備作業	伝導棒	手・指を打つ・挟む	1	1	1	2	I						

(注1) 本報告書の提出フロー  
 ・リスクレベル I の場合 当部署→安全事務局→ニオン→工場長→安全事務局→所管部署(既知発出)  
 ・リスクレベル II 以上の場合 当部署(再評価)→リスクレベルが最終)にニオン以降で最終評価して目録、所管部署(既知発出)の最終評価→安全事務局→ニオン→工場長→安全事務局→所管部署(既知発出)

(注2) 提出期限 : 実施後7日以内

(注3) 改定完了日は、更新確認してリスクレベル I がない状態になったときに記入する。

(30 30) 書き体付

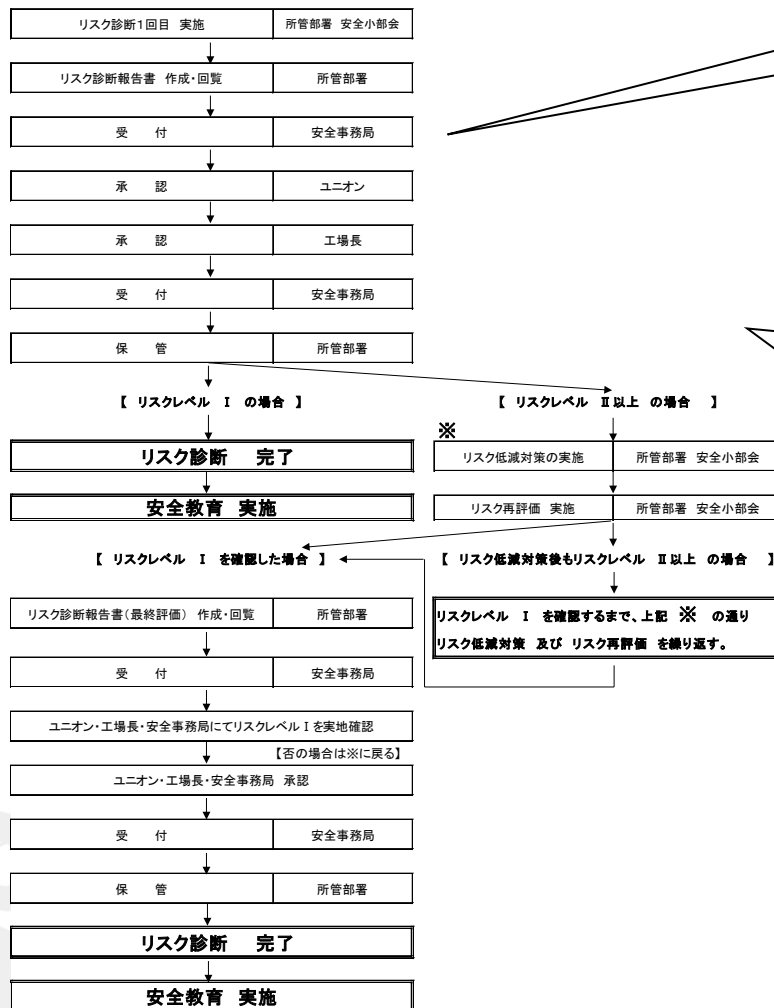
記述の履歴	【 署名 】
評価年度 2013年	安全事務局 2013年
	フーター・AV処理工場課 ニオン・安全事務局

# 5. 活動事例 (リスク診断)

## リスク診断報告書 フロー図

2008.2.26

リスク診断フロー図



リスク診断1回目  
実施

リスクレベル II 以上  
の場合、リスクレベ  
ル I を確認するま  
で、リスク低減対策  
及びリスク再評価  
を繰り返します。



### 5-2 不安全箇所への抽出・改善と 設備の本質安全化

- 1) 職場安全パトロール
- 2) 設備の本質安全化
- 3) ヒヤリハット抽出活動

# 5. 活動事例 (安全パトロール)

## 1) - ① 職場安全パトロール

労使による安全衛生パトロール 14名で毎月実施。

### 【安全衛生パトロールシート】

点検者名を記入

指摘内容を記入

改善内容を記入

安全衛生パトロールシート		No.	第1工場・第2工場	
		1307-持-ユク	(実施日: 2013年 7月 5日)	
(実施者) 設備課 今井		担当課 設備課 保全係 課長 係長 班長 担当		
① [事務局] → [事務局] ←		写真 有・無		
指摘内容 設備名 両端グラインダー 指摘箇所 注意書き 該当ライン 共通 設備の危険性 保護カバーの汚れ 磁石と鉄屑片隙間 上記の管理ができていない 飛散防止を考慮した取扱ができていない。 整備願います。		改善内容 提出期限: 7月27日 ・前面カバー調整 希薄 ・受台及びチップレカ スキヤ調整		
(注意事項) ・1件1葉のごと ・改善箇所等、必要に応じ写真を添付すること。		(備考)		
完了日 2013年7月12日		事務局受付印 受付時完了時 完了時		

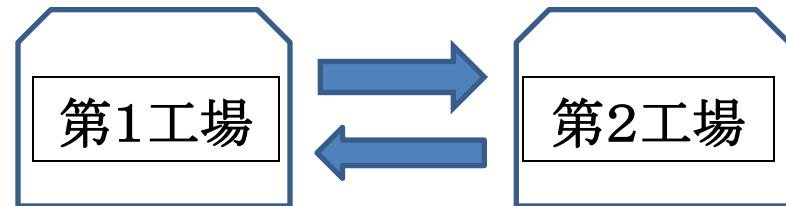
担当職場上司、改善完了を確認

事務局受付  
指摘時と完了時

# 5. 活動事例 (安全パトロール)

## 1)-②係長・班長職場相互点検

第1,第2各工場の係長・班長が、相互に相手の現場を見ることにより、新鮮な視点で、問題点や逆に参考になる点を発見し、相互に安全レベルの向上を図ります。



2013年4月29日 作成

係長・班長職場相互点検 実施報告書

※下記各表の各欄は、事項「安全パトロールシート」に記載し、添付下さい。

点検実施者	製造 工場 / 班 次長 若林和清 (印)	
点検日時	2013年4月29日(月) 8:50 ~ 9:30	
点検箇所	第1工場・第2工場	成形工程 ~ 仕上工程
コメント欄 (5%程度参考になった点)	全工程3Sが出来ていると思いきや、 特にPRはラベルエッジが多いにも かかわらず、現場は、必要以上に物が 出ているかった。	

工場長	安全事務長	製造部長	品質部長	生産部長
(印)	(印)	(印)	(印)	(印)

【係長・班長職場相互点検 実施要領】

- 目的
  - 第1第2各工場の係長・班長が、相互に相手の現場を見ることにより、新鮮な視点で、問題点や逆に参考になる点を発見し、相互に安全レベルの向上を図る。
- 時期
  - 2013年 3月 ~ 4月 ... 具体的日時については点検者個人に一任する。
- 対象
  - 第1第2各工場の製造ラインを相互に点検する。
- 実施者
  - 製造1課2課の係長・班長
- 項目
  - 現場状態・作業者の行動・設備・使用工具・危険物・保護具・持ち物その他全般について
    - ①不安全箇所・不安全行動の有無点検を行う。
    - ②各種対策・管理手法で参考になる点を記録し、自職場に持ち帰る。
- 方法
  - ①点検実施報告書(上記)に記載し、添付下さい。
  - ②点検事項は、従来の安全パトロールシート(添付)を使用し、添付下さい。

以上

# 5. 活動事例 (安全パトロール)

## 1)-③新設/移設/改造時に稼働前安全点検を実施 (労使で安全を確認)

(様式-3)  
制定 平成15年2月 改訂 平成15年3月 改訂平成16年3月

### 設備稼働前安全点検報告書

部門名	製造部 体製造課
区分	新設・改造・移設・その他
設備名	BC31号入側S1800S/F設置
設備番号	
設置場所	体製造課
使用部門	体製造課

点検年月日	平成24年10月19日	
点検者	工事担当部門 (生技課)	橋本 田清
	製造	吉成課長、藤田係長
	生産技術課	稲見課長
	設備課	川畑課長、前原係長
	労働組合	藤原、永木
	安全事務局	星野

設備稼働前安全点検報告書フロー

(専門チームの場合) 点検実施一確認印一対策完了確認印一設備  
使用部門返却一工場長一労  
(添付)

(製造部チームの場合) 上記フローの中の労働組合を除くフローとす

### 点検項目

- ① 駆動部、回転部等に安全ガードが付いていること
- ② 安全ガードに不備等がないこと
- ③ 非常停止ボタンに不備がないこと
- ④ インターロックが正常に動作すること

安全面、環境保全、操作性など79項目について、点検し、問題ないことを確認できれば、稼働できます。

## 5. 活動事例 (設備の本質安全)

### 2)-① 設備の本質安全化



オンライン検査機 (DCT)  
安全カバーの追加設置

手が入る箇所でのリスクの高い  
設備はガードとインターロックを追加

## 5. 活動事例 (設備の本質安全)

### 2)-② 設備の本質安全化



全自動測定器カバーのインターロック化

## 5. 活動事例 (設備の本質安全)

### 2)-③ 設備の本質安全化



歩行帯を  
新設して  
歩行者の  
安全確保

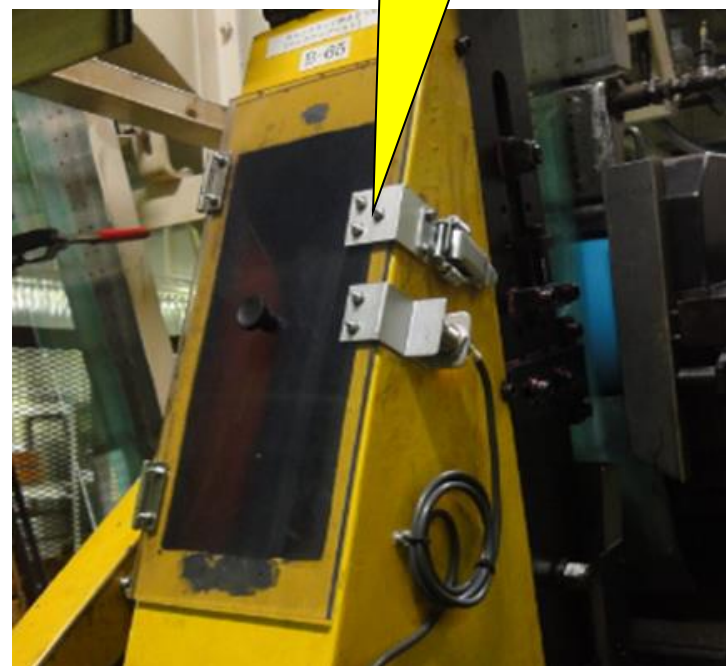
# 5. 活動事例 (設備の本質安全)

## 2)-④ 設備の本質安全化

バックアップベルト



ドアセンサー



リスクの高い設備にはガードとインターロックを追加



# 5. 活動事例 (ヒヤリ・ハット活動)

## 3)ヒヤリ・ハットの抽出

### ヒヤリ・ハット報告書

昭和アルミニウム缶株式会社  
品質保証課(品質保証課長、工場主任)

※報告は、工場内発生した事故を第一とし、業務時間外に発生した事故も対象とします。

氏名	報告日	報告時間	報告場所	報告内容	発生原因	発生場所	発生時刻	発生状況	発生原因	発生場所	発生時刻	発生状況
中村 晴晃	2019.08.21	17:00	工場	...	...	...	...	...	...	...	...	...

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----

18 社内での発生したヒヤリ・ハットは、発生時刻より10分以内に入力して下さい。

本人記入欄

災害分類欄

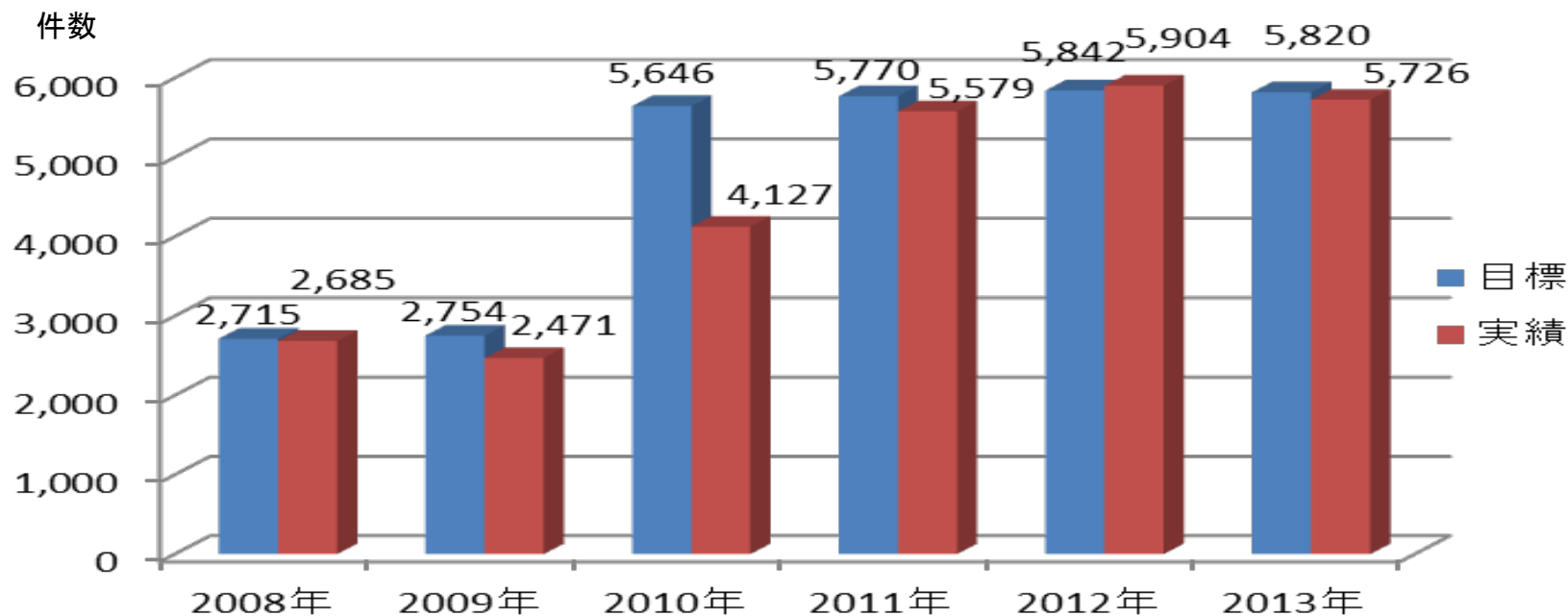
個人反省欄

1件ずつリスク診断  
レベルの高い事例は対策  
完了まで徹底フォロー

# 5. 活動事例 (ヒヤリ・ハット活動)

## ヒヤリハット抽出件数

※危険度Ⅱ以上は重大ヒヤリと捉え安全管理者会議で対策等確認します。



年	2008年	2009年	2010年	2011年	2012年	2013年
目標	2,715	2,754	5,646	5,770	5,842	5,820
実績	2,685	2,471	4,127	5,579	5,904	5,726
人平均	0.99	0.9	1.46	1.93	2.02	1.97

### 5-3 その他の安全活動

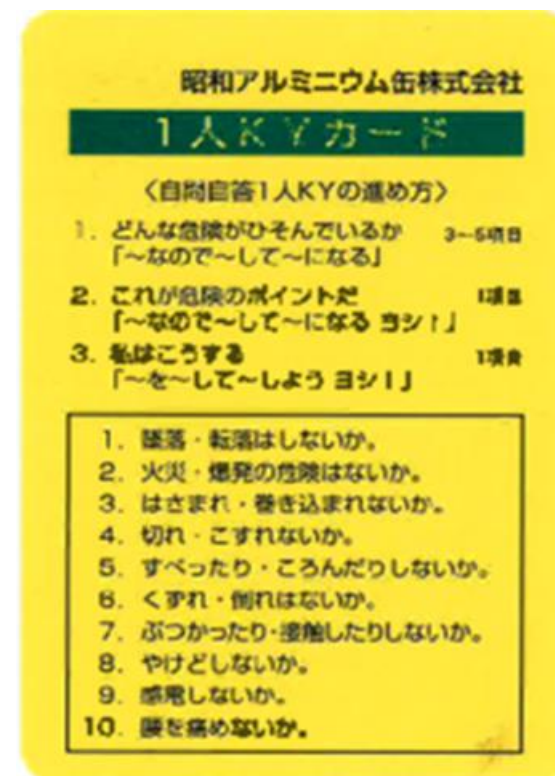
- 1) KY（危険予知）活動
- 2) 工場長/製造部長による個人面談
- 3) 一斉清掃活動
- 4) 他事業所の展開

## 「KY実践報告書」で報告

- ① 4ラウンドKY
  - ② イラストKY
  - ③ ワンポイントKY
- を使い分けて実践します。

ここ数年は

一人KYを推進・・・携帯式一人KYカードを活用



## 5. 活動事例 (個人面談)

- 工場長、製造部長が、従業員1人ひとりとの個人面談を行い、安全や衛生、その他の事に関して、従業員が考えていること、感じていること、困っていることなどを聞いて、改善につなげていく取り組みをしています。(年1回)

### 個人面談ファイル

面談日	年 月 日	時から	時
所属、名前			

#### 面談内容

1. いつも仕事をする時に、安全基本ルールを守っていますか？(100点満点で何点)  
もし、守れてない時があれば、どんな時に守れてませんか？(正直に)
2. 日常で相番者作業で気を付けるべき作業として、どんなものがありますか？
3. 普段の仕事の中で、危険を感じた事や設備不具合があれば教えてください。
4. 今、お客さんより「製罐工場も食品工場と同じように清潔な工場にしてください」と要求されています。  
これに応えるためには、SACには何が必要で、まず自分としてはどんな事をやるべきですか？
5. その他、困っている事や、会社に知っておいて欲しい事など。(何でも良いです)

## 5. 活動事例 (一斉清掃)

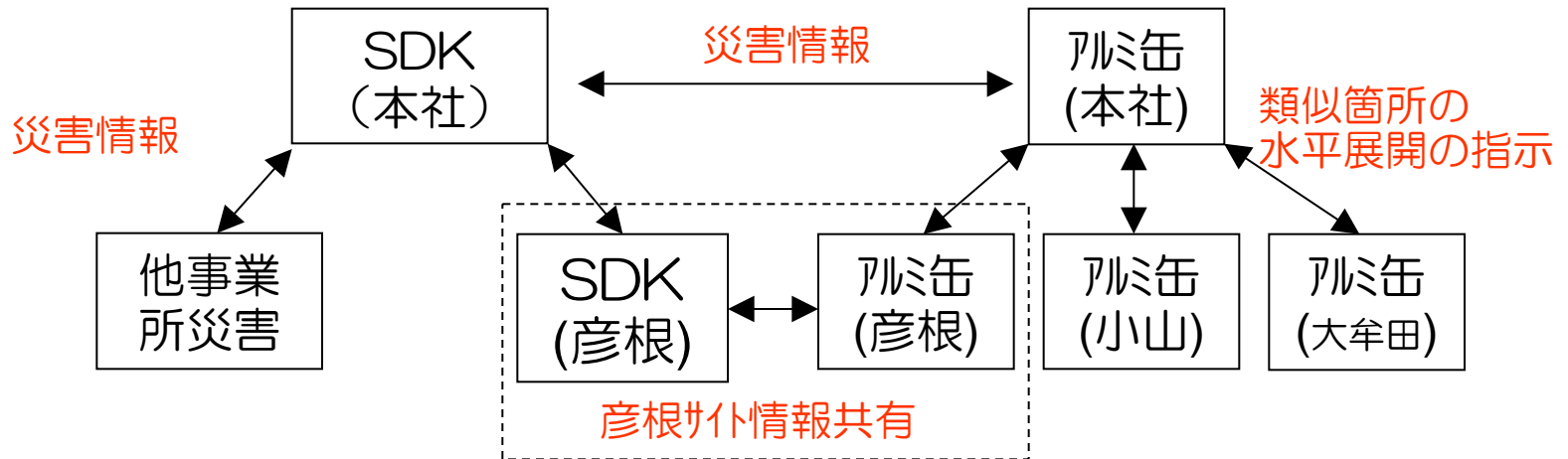
### 清掃活動風景



彦根工場では毎週1回工場長以下全員参加による一斉清掃(30分)を実施しています。

# 5. 活動事例(他事業所の災害の水平展開)

昭和電工グループでは災害の共有を行い、類似箇所の点検/水平展開による未然防止に取り組んでいます。



## 過去の災害対策指示

- ①階段の転落防止対策
- ②点検口・通路上の蓋点検
- ③アッカーボルトの飛び出し点検
- ④危険物取扱所点検(ア-入の見直しなど)

など

## 6. 最後に（まとめ）

今後も完全無事故無災害を目指し  
【安全に強い職場と人づくりを通して  
自分たちの安全は自分が守る！】  
という強い意志を持ち、職場の安全  
活動に取り組みます。

ご安全に！

ご清聴ありがとうございました。



# 事例： ヒヤリ・ハット活動

## 重大ヒヤリの改善事例



### ヒヤリ・ハット報告書

平成 26 年 3 月 20 日記入

※危険度Ⅱ以上は部長、工場長回覧

提出者は、太枠内を記入し推進委員へ提出。

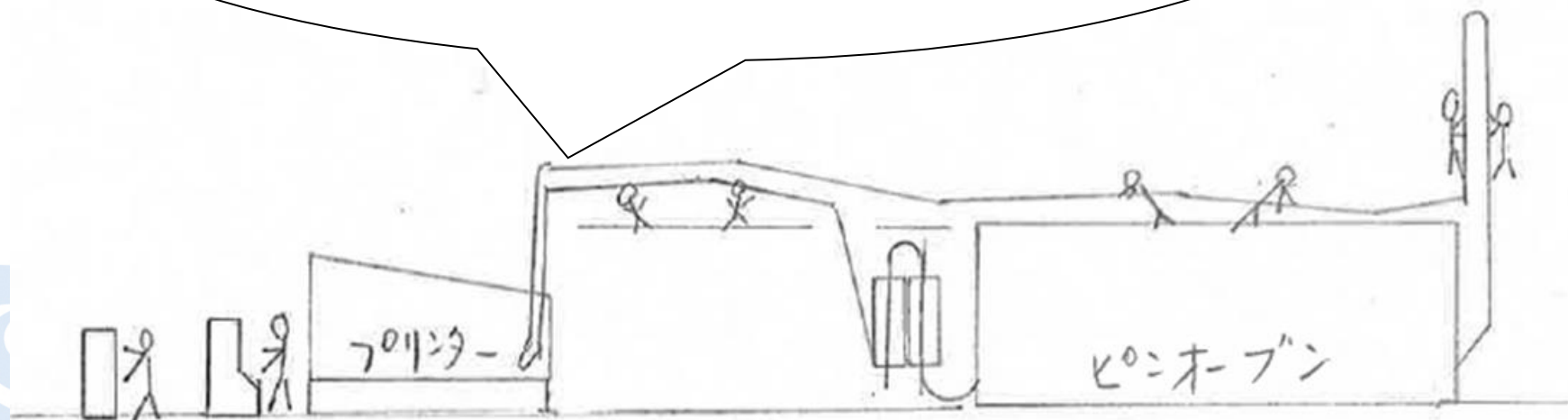
事務局受付後原紙を返却します。

工場長		安全事務局		部長		所 属			
74.3.24 口		MG	担当	阿部		課長	係長	班長	推進委員
74.3.20 松		小林		74.3.22 部		74.3.20 井			

所 属	設備	④・グループ	係	班	氏名
ヒヤリハット区分 該当に ○	○	突ヒヤリ・ハット (実際にヒヤとした報告)			想定ヒヤリ・ハット (想定・危険予知したヒヤリ・ハット)
1	いつ	2014 年 3 月 20 日 10 時 00 分頃			
2	だれが	[Redacted]			
3	どこで	PR31			
4	どんなことが あった	PR31チャイ送り回路を投入し、動作確認 する為に、動作しているインターロックの PO準備未及びチャイ送り回路を生かす為 クラケ信号を強制ONし、PRを稼働して居た 時にベンチンが回ると思、アークOPが焼けて PRを停止させた。ベンチン回りには業者・ 社員数名で既に清掃していたが、大勢には手遅れだった。			

## 重大ヒヤリの改善事例

・制御盤でのシーケンス関係の操作者は現場の状況を確認していなかった。投入禁止札を取り付けていたが、運転した。  
→現場の担当者との事前打合せを実施し、投入禁止札のルール厳守を徹底することを指示した。



# 事例：ヒヤリ・ハット活動

## 重大ヒヤリの改善事例

8	班長の対策 (スタッフは係長・AM)	関係者全員で打ち合わせ、作業内容の共有化を事前に行う、尚且つ実施前に関係者全員で作業内容の再確認を実施する。							
9	危険度 点数とレベル 該当に○印 (係長・班長記入)	怪我の可能性	評価点	怪我の程度	評価点	危険に近づく頻度	評価点	評価点 合計	危険度 レベル
		確実である	8点	重篤災害	10点	頻繁	4点	15~22	IV
		可能性が高い	4点	就労が困難な状態で休業が必要	6点	時々	2点	10~14	III
		可能性がある	2点	就業が可能な状態(代替業務含む)	3点	めったにない	1点	7~9	II
	可能性は、殆どない	1点	手当て後直ぐに作業に戻れる 微小な怪	1点			3~6	I	
10	該当に○	設備的対策必要		マニュアル・手順書改訂、現場表示等必要		<input type="radio"/>	注意喚起・マニュアル読み合わせ・相互注意		
11	共有化	いつ	誰を対象に		どんな方法で				
		朝会、アフターミーティングで1~4班全員		直接説明(3・4班)、書面回覧(1・2班)で報告した。					
12	対策実施 ※危険度II以上 時は必ず記入 ※危険度I時は 必要により記入	指示事項		誰が	いつまでに	完了日	その他コメント		
		1. 設備、治工具その他に具体的に手を打つこと			/	/			
		2. 作業方法の改善を実施すること			/	/			
		3. 作業標準類を改訂し教育すること			/	/			
		4. 類似設備に改善を水平展開すること			/	/			
		5. 整理整頓すること			/	/			
		6. 安全ポイントを掲示すること		該当作業関係者	作業都度	その都度			
7. その他(事前打ち合わせの徹底と当日の再確認実施)		該当作業関係者	作業都度	その都度					
13	課長コメント (危険度II以上 時に記入)	事前の打合せを徹底する事と共に投入禁止のルールも必ず守る事。							