

2019年
日本化学工業協会安全シンポジウム

昭和電工株式会社
小山事業所
安全衛生活動



2019年6月14日
昭和電工株式会社小山事業所

1. 会社紹介

2. 小山事業所紹介

2-1. 小山事業所機構図

2-2. 製造工程－溶解・鋳造

2-3. 製造工程－押出

2-4. 製造工程－加工

2-5. 安全実績

3. 安全活動

3-1. 危険予知トレーニング

3-2. 危険体感訓練

3-3. ルール遵守啓蒙活動

3-4. ツールボックス

ミーティング

3-5. 設備の本質安全化

3-6. 安全審査会

4. 衛生活動

5. まとめ



1. 会社紹介



SHOWA DENKO K.K.

昭和電工株式会社

本 社	東京都港区芝大門1-13-9
設 立	1939年(昭和14年)6月
資本金	140,564百万円 (2018年12月31日現在)
社 長	代表取締役社長 森川 宏平
従業員数	連結10,476人 (2018年12月31日現在)
売上高	連結9,921億円 (2018年12月31日現在)
事 業	石油化学、化学品、エレクトロニクス、無機 アルミニウム製品、その他

1. 会社紹介



SHOWA DENKO K.K.

昭和電工株式会社の国内拠点

【国内事業所】

- ・全14事業所
- ・コンビナート

【その他】

- ・本社
- ・研究拠点
- ・支店 等

本社



【無機】大町事業所

【無機】塩尻事業所

名古屋支店

彦根事業所

【化学品】龍野事業所

【石油化学】徳山事業所

福岡支店

【石油化学】大分コンビナート

大阪支店

【アルミニウム】堺事業所

【無機】横浜事業所

【エレクトロニクス】秩父事業所

【化学品】伊勢崎事業所

【アルミニウム】喜多方事業所

【化学品】東長原事業所

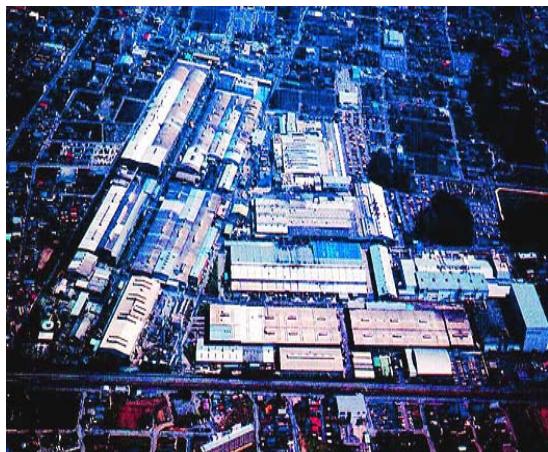
【アルミニウム】小山事業所(那須)

【アルミニウム】小山事業所

【化学品】川崎事業所

【エレクトロニクス】千葉事業所

2. 小山事業所紹介



昭和電工株式会社
小山事業所

小山事業所

所在地 : 栃木県小山市
敷地面積 : 271,000m²
建築面積 : 143,000m²
従業員数 : 583名

小山事業所(那須)

所在地 : 栃木県大田原市
敷地面積 : 110,450m²
建築面積 : 12,760m²
従業員数 : 30名

2018年12月現在

小山事業所 (那須)



アルミニウム合金の溶解、鋳造、押出、加工を行い、アルミニウム製品を製造している事業所です。

2-1. 小山事業所機構図



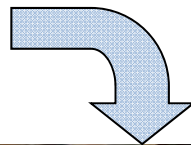
2-2. 製造工程－溶解・鋳造



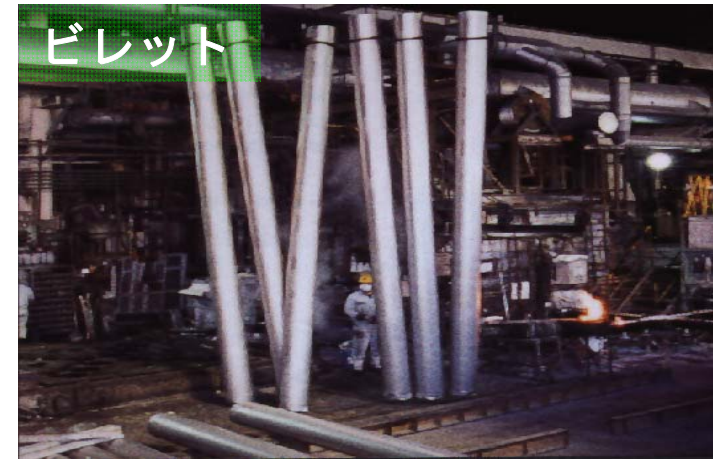
インゴット

◆ 操炉
(成分調整・塩素処理)

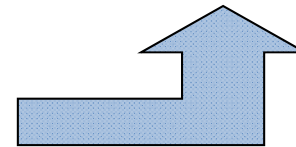
溶けたアルミニウムの中にある不純物を取り除きます



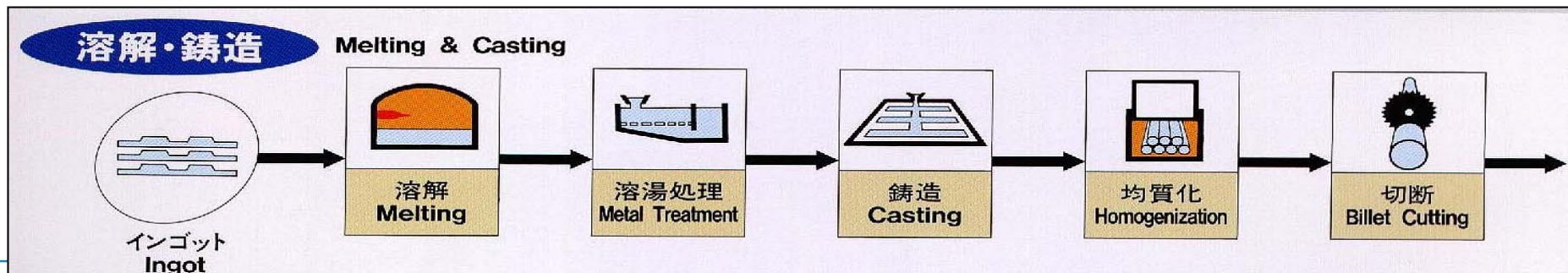
溶解炉



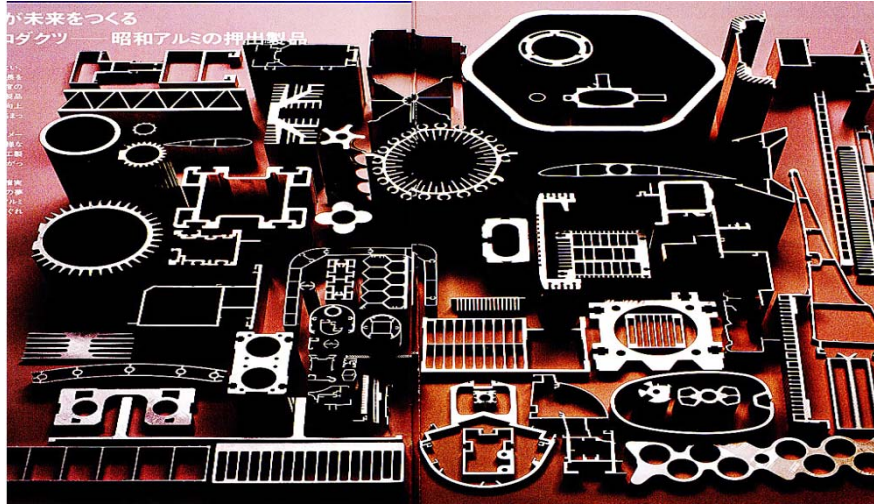
ビレット



◆ 鋳造
溶けたアルミニウムをモールドに流し込みながら凝固させて「ビレット」が製造されます。

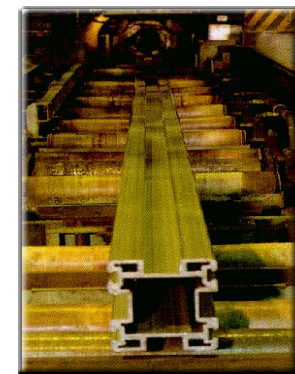


2-3. 製造工程－押出

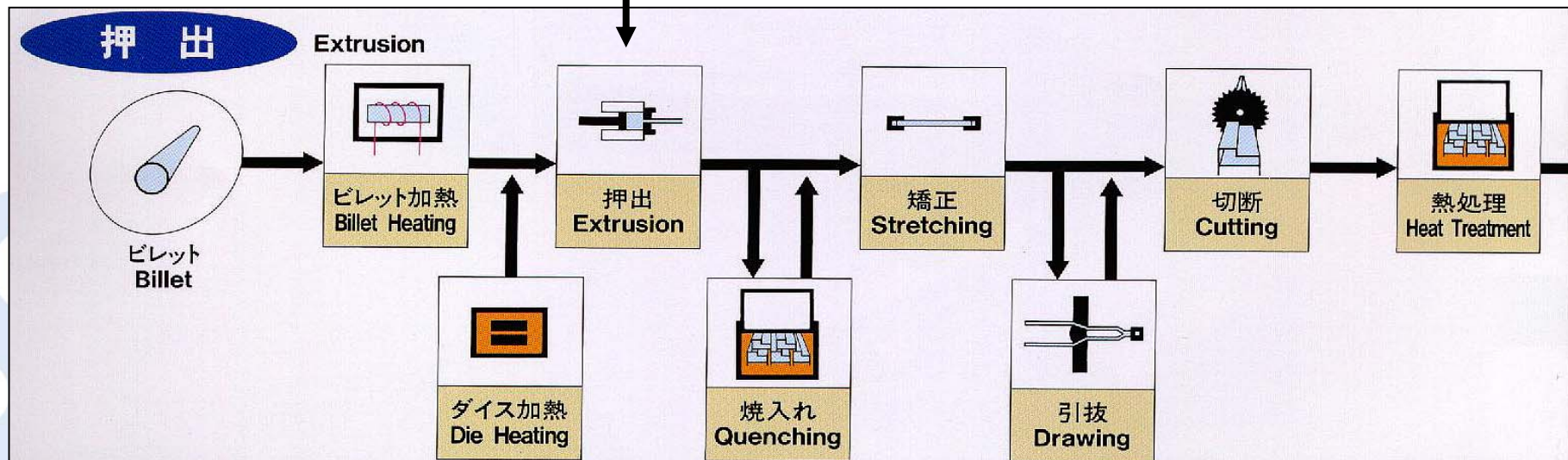


複雑な断面形状のアルミ押出材

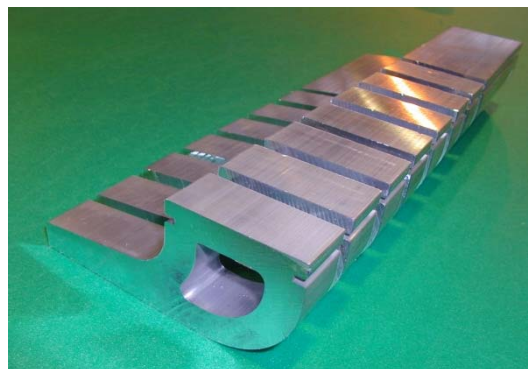
「ビレット」を加熱し、押出機でダイスを通し、長尺の形材を製造しています。



押出された大型形材



2-4. 製造工程－加工(1)



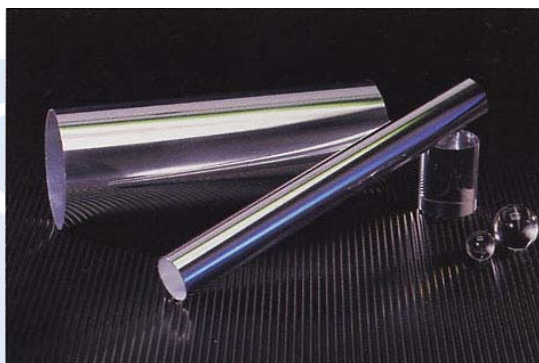
医療用ベッド部品

長尺アルミニウム押出型材に高精度なスライス切断・曲げ加工などを行い、医療・自動車向けなどの各種部品を生産しています。

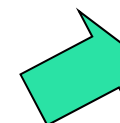
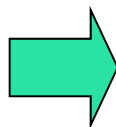


車両用ルーフレール

押出で製造した材料を、引抜工程でより精密な加工を施し、感光ドラムを製造しています。レーザービームプリンタの内部にある、トナーカートリッジに用いられています。



感光ドラム



トナーカートリッジ

レーザープリンター

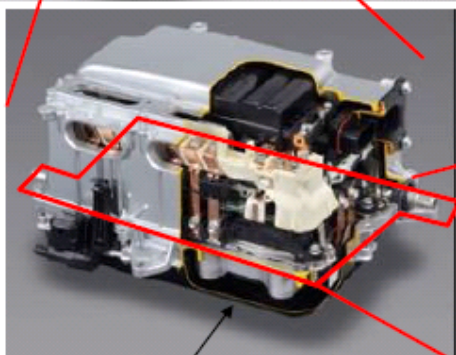
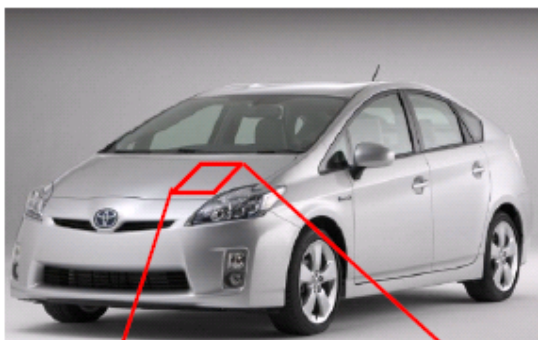


2-4. 製造工程－加工(2)

ハイブリッド車用インバータ冷却器

(豊田自動織機(株)との共同開発品)

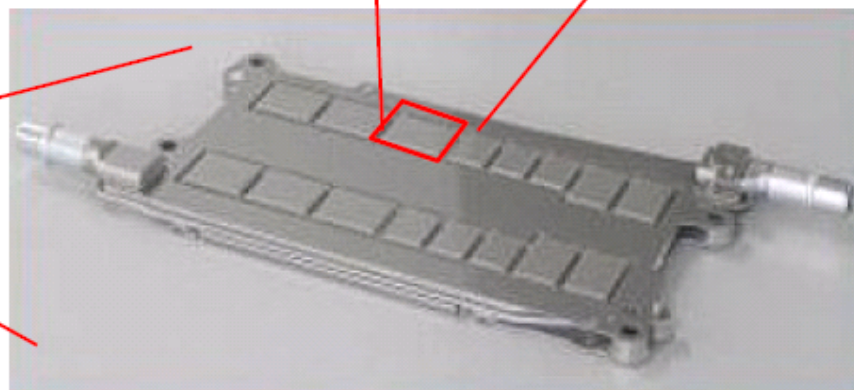
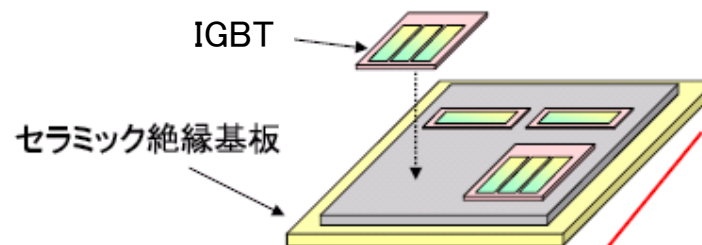
IGBT(半導体素子)冷却器



PCU(パワーコントロールユニット)

モーター、バッテリーの制御に必要な「インバーター」を冷却するための水冷式冷却器を製造しています。

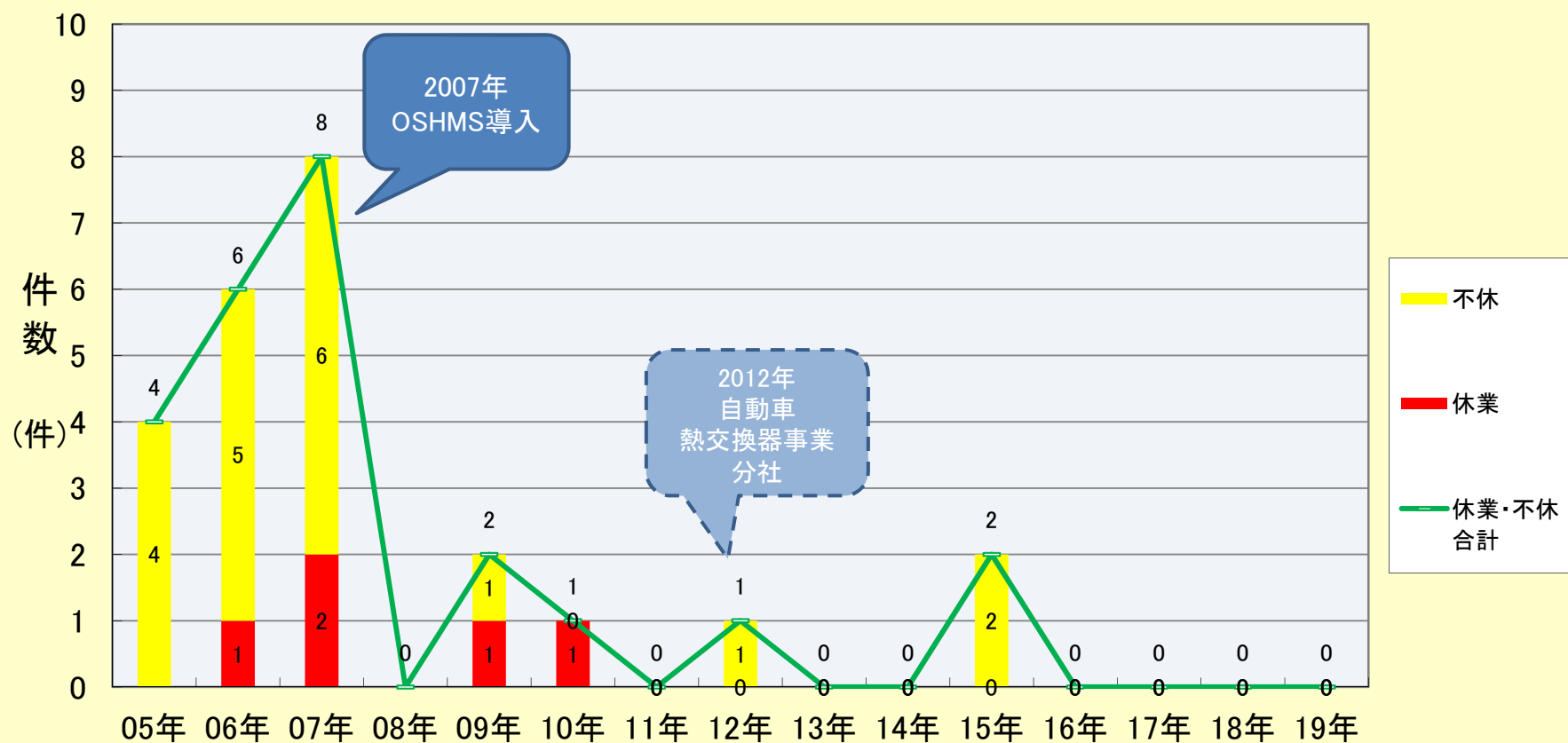
エンジン内部のPCU内に組み込まれています。



直冷式コールドプレート

2-5. 小山事業所の安全実績

小山事業所労働災害実績グラフ(2005年～2019年5月15日)



2-5. 小山事業所の安全実績

2018年9月

無災害(休業災害ゼロ)840万時間達成！
無災害記録証第3種を授与される。

2019年4月現在の無災害継続時間

項目	従業員・契約社員・派遣社員	構内常駐協力会社
休業災害ゼロ継続期間	2011.10.27～2019.3.15	2004.8.17～2019.3.15
休業災害ゼロ継続時間(累計)	9,005,233 Hr	13,010,783 Hr

目標

休業災害、不休災害はもちろん
微傷災害が発生しない事業所へ。

3. 安全活動

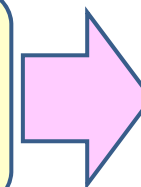


3-1. 危険予知トレーニング

作業前に

製造現場で作業の状態を描いたイラストシートを使い、危険予知トレーニングを実施。

危険のポイントを絞り込む
指差し呼称をして集中力を高める



危険に対する
感受性を
高める！



3-1. 危険予知トレーニング

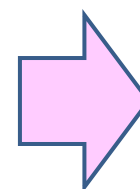
各職場の危険予知トレーニング



3-2. 危険体感訓練

事業所メンバー全員を対象とし、危険体感訓練を実施。

職場に存在する危険を具体的に示し、身近な危険を直感的に理解し、観念としてではなく経験として安全を学ぶ。



経験不足を補い、安全意識の向上を目指す。

前年に発生した災害、ヒヤリ・ハット、危険予知、法令改正情報に基づき、当年の教育内容を決定。

(内容立案:環境安全グループ、内容承認:RC委員会)
(設備作成:工機保全チーム)

講師	各部署の安全担当者(6名)
教育方法	危険体感設備の教育標準に基づき、部署ごとに職場のメンバー単位で教育を実施。 アンケート調査を実施。

3-2. 危険体感訓練

(1) 危険体感訓練内容紹介 その1 設備

<p>①手動式ロール機 (巻き込まれ)</p>	<p>②高速回転 (巻き込まれ)</p>	<p>③Vベルト・ローラー チェーン(巻き込まれ)</p>	<p>④エアーシリンダー (残圧挟まれ)</p>
 <p>作成: 保全T(2015年)</p>	 <p>作成: 保全T(2015年)</p>	 <p>作成: 保全T(2015年)</p>	 <p>作成: 保全T(2015年)</p>
<p>⑤手動丸鋸 (切れ・擦れ)</p>	<p>⑥階段昇降 (転落)</p>	<p>⑦歩行時床面 (転倒)</p>	
 <p>作成: 保全T(2017年)</p>	 <p>撤去品利用(2016年)</p>	 <p>購入(2015年)</p>	

3-2. 危険体感訓練

(2) 危険体感訓練内容紹介 その2 安全保護具、その他

<p>⑧安全靴 (飛来・落下)</p>	<p>⑨墜落制止用器具 (転落、墜落)</p>	<p>⑩耐切創手袋 (切れ・擦れ)</p>	<p>⑪耳栓装着効果、 適正使用確認</p>
 <p>作成: 保全T</p>	 <p>作成: 保全T(2016年)</p>	 <p>ケブラ手袋とカッター (2015年)</p>	 <p>購入品</p>
<p>⑫ヘルメット (飛来、落下)</p>	<p>⑬ワイヤーロープ (挟まれ)</p>	<p>⑭重量物取扱い</p>	<p>⑮薬品取扱</p>
 <p>ヘルメット(2017年)</p>	 <p>作成: 保全T(2016年)</p>	 <p>製品等利用(2016年)</p>	 <p>廃品利用(2015年)</p>

3-2. 危険体感訓練

(3) 2018年実施における課題と実施概要

項目	内容
背景	2015年より設備の増設を図りながら、訓練を実施してきたが、2018年は新しい訓練設備の増設なし。
課題	事業所メンバーに有効な訓練を提供するために、実施方法の工夫が必要。
実施概要	<ul style="list-style-type: none">① 必須訓練を決める。<ul style="list-style-type: none">・ 事業所内外で発生した災害の体感訓練。・ 安全衛生法改正に係る訓練。② 危険予知トレーニングの要素を入れる。③ 訓練終了後にはアンケート(意識調査)を実施し、訓練より学んだ事を確認する機会を設ける。

3-2. 危険体感訓練

(4) 2018年の危険体感訓練

(4)-1. 訓練後にアンケート(意識調査)を実施。(2017年より開始)

危険体感訓練「意識調査」

【1】【2】【3】は2017年と同様

【1】危険体感訓練後の感想

- ①とても参考になり安全に関する意識を高める事ができた。
- ②体感する事で予想以上の衝撃(恐怖)を受けた。
- ③少しは危険を再認識する事ができた。
- ④あまり参考にならない。
- ⑤ほとんど参考にならない。

【2】災害を起こさないためにあなたは日頃どの様な行動をとるか？

- ①ルールや作業手順を遵守する。 (複数可)
- ②行動をする前に必ず事前KYを行う。
- ③不安全行動、近道行為をしない。
- ④常に3Sに努め、不安全な状態を無くす。
- ⑤災害防止に必要な知識を身に付ける。

3-2. 危険体感訓練

【3】職場の仲間を災害に遭わせないためにあなたはどのような行動をとるか？

- ①自分だけでなく仲間にも決められたルール・手順を守らせる。（複数可）
- ②不安全行動、ルール違反はその場で声掛けする。
- ③不安全な状態を発見したら放置せずに、直ぐ上司に報告する。
- ④トラブル復旧やメンテ作業時は慌てずに行動する。
- ⑤職場内は常に安全な状態を保つ。

【4】類似災害の再発防止

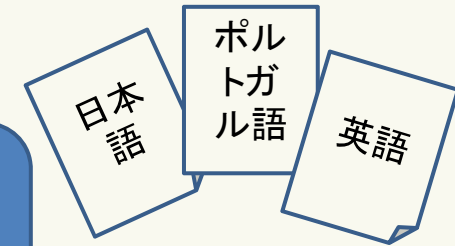
(1) 選択した災害事例(○を記入)

- ①階段での滑りによる災害
- ②エアシリンダーによる挟まれ災害
- ③ナイフによる切創災害

(2) 選択した災害について類似災害を起こさないために、あなたは今後どの様な行動をとるか？(行動目標を具体的に記入ください)

記入例： ○○する時は○○を必ず実施する。

教育者を中心とした
グループ討議の
結果を記入



ご協力ありがとうございました。

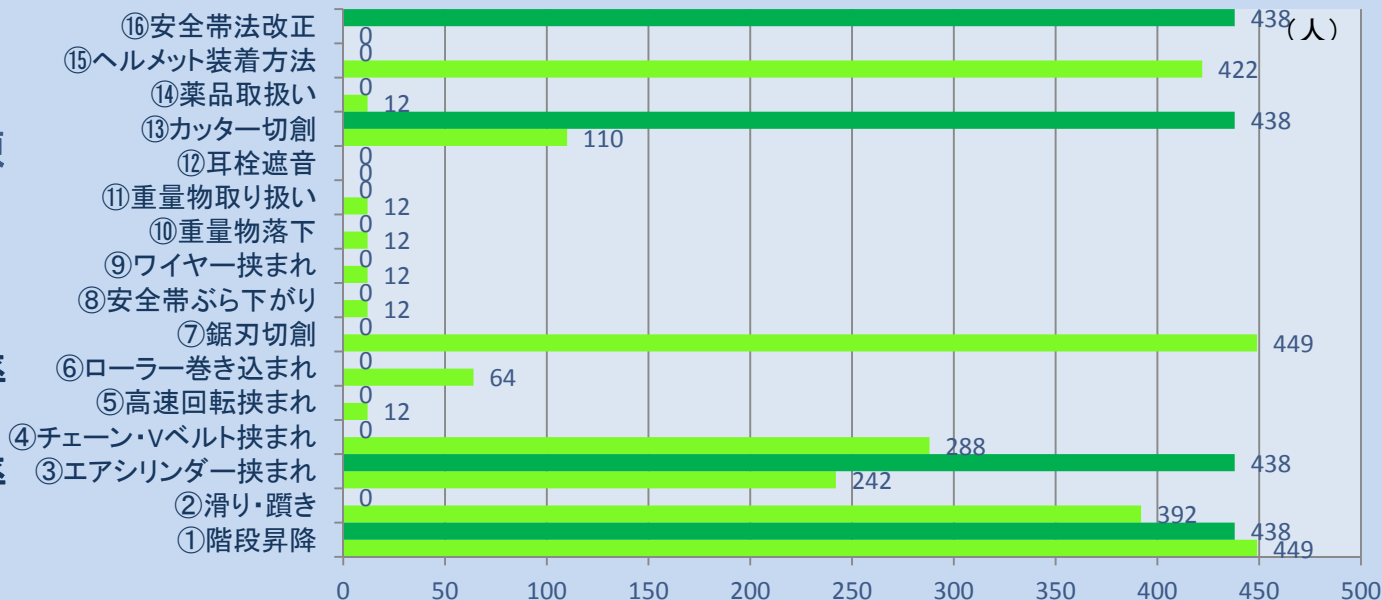
3-2. 危険体感訓練

(5) 2017年、2018年のアンケート(意識調査)結果

受講した危険体感訓練

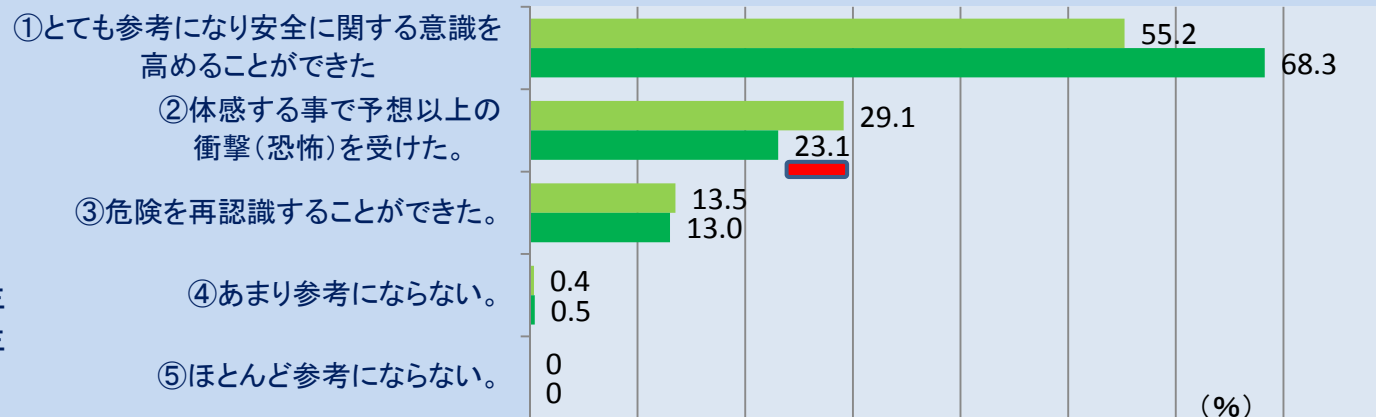
■ 2018年
■ 2017年

2018年受講率
95%
2017年受講率
86%



訓練後の感想

■ 2017年
■ 2018年



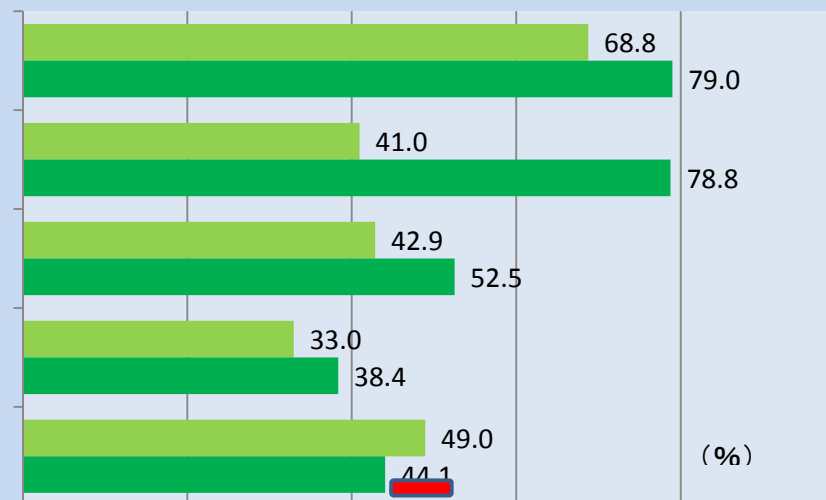
3-2. 危険体感訓練

(5) 2017年、2018年のアンケート(意識調査)結果

災害を 起こさない為の あなたの行動

■ 2017年
■ 2018年

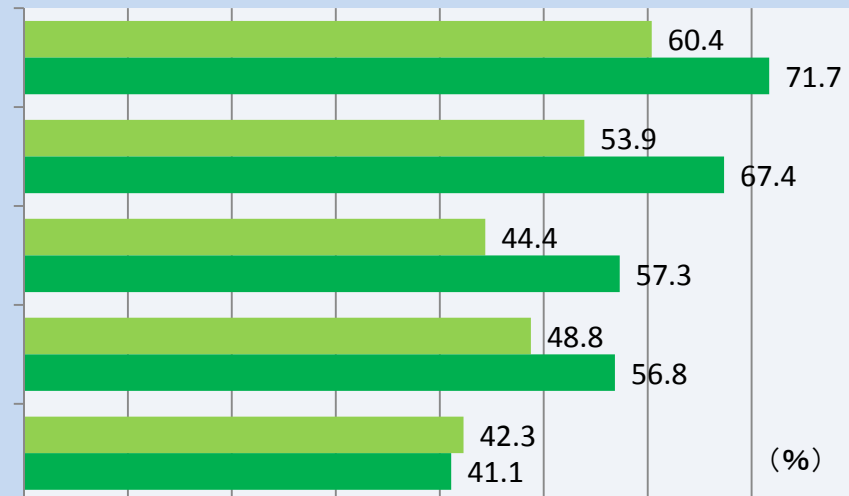
- ① 行動をする前に必ず事前KYをおこなう。
- ② 不安全行動、近道行為をしない。
- ③ 常に3Sに努め、不安全な状態を無くす。
- ④ 災害防止に必要な知識を身に付ける。
- ⑤ ルールや規程を遵守する。



仲間を災害に 遭わせない為の 行動


■ 2017年
■ 2018年

- ① 自分だけでなく仲間も決められたルール・手順を守らせる。
- ② 不安全行動、ルール違反はその場で是正する。
- ③ 不安全な状態を発見したら直ぐに上司に報告する。
- ④ トラブル復旧やメンテ作業時は慌てずに行動する。
- ⑤ 職場内は常に安全な状態を保つ。



3-2. 危険体感訓練

(3) 2019年実施における課題と実施概要

項目	内容
課題 	<ul style="list-style-type: none">①アンケート調査の結果から危険体感訓練による「衝撃」(恐怖)が鈍化。ルール遵守の意識が若干低下。(ルール見直し中)②フォークリフト走行についてのヒヤリ・ハット、相互声掛けが多い。③労働組合より、より効果的な訓練となるよう安全意識のステップアップを目標とした訓練実施要望有り。
計画概要	<ul style="list-style-type: none">①薬品使用時の保護具の重要さを教育。(薬傷)指差し呼称の効果を実感する教育。②フォークリフトの速度遵守教育。③訓練内容のレベル分け、階層別教育。

3-3. ルール遵守啓蒙活動

管理職が朝の通勤時間帯に各門に立ち、「ご安全に！」の声掛けとビラ配りを実施。
* 同敷地内にある(株)ケーヒン・サーマル・テクノロジー殿と合同で実施
活動の目的: 小山事業所メンバーをルールを守る人に変える事。

「ご安全に！」の声掛け、ビラ配りは、管理職が「変えていくぞ！」の意識を持って実施し、声掛け(注意)が必要な事があれば声掛けも行う。

実施の様子



配布しているビラ

2018年7月 小山事業所

変わろう!

Vamos mudar !!
Change !!
チェックしてみましょう。

きれいな事業所へ!
Vamos almejar um local de trabalho limpo e bonito!
Be a beautiful establishment!

【マナー】

- ・ゴミを捨てていませんか?
- ・マスク、ガム、おにぎりの包装紙を捨てていませんか?
- ・タバコの吸い殻をポイ捨てしていませんか?

猛暑が続いています。
こまめな水分、塩分補給と十分な睡眠、体調管理を!!

【身だしなみと安全のルール】

- ・安全靴の紐をきちんと結んでいますか?
- ・長靴タイプは、一番上まで紐を結んでいることを確認してください。

【安全】

- ・フォークリフト走行時の制限速度を知っていますか? 守っていますか?
- ・横断歩道歩行時に横断歩道の手前で指差し呼称を実施していますか?
"YUBISASHI COSYOU" (Pointing and Calling)

3-4. ツールボックスミーティング

設備の不調、故障等の異常発生時の作業、新規作業を実施する前にはツールボックスミーティングを実施。



- ・非定常作業許可書を用いて次の内容を確認。
 - 誰が : 作業指揮者、作業者
 - 何を : 作業の手順
安全ポイント
作業時の保護具
エネルギー遮断
操作禁止札の取り付け場所、取り付け者
等を確認、決定
- ・班長以上の管理者が申請書の内容を確認し作業を許可
- ・作業場所に許可書を掲示し、実施している作業が非定常作業であることを明示。
- ・実施方法は「非定常作業実施要領」で規定。

3-4. ツールボックスミーティング



SHOWA DENKO K.K.

様式-1 非定常作業許可書

部署名: 課長 係長 班長 作業者

環境安全 安担

非定常作業名: 破砕機 NO.2 修理

場所: 上記同

いつ: 2019年3月25日 時10分~6時40分

作業者は: 作業者名 作業指揮者は: 作業指揮者名

危険作業確認 チェック欄口に該当ありはしをつける。

高所作業 酸素欠乏 火気使用作業 危険作業領域

非定常作業手順と想定される現象 (事故の型)

予定作業処理手順	どんな危険が潜んでいるか (該当項目を○で囲む)			安全ポイント
天井裏での高所作業 9/0のワイヤを外し、シート が外れ落ち、天井にぶつかる 作業	挟まれ・巻きまれ	墜落・転落	切れ・擦れ	相対者との連絡を常に取 り、作業開始前には安全帯 を着用し、KYを実施し てから作業を行う。
夜間での作業のり周辺 が暗い。	挟まれ・巻きまれ	墜落・転落	切れ・擦れ	周辺が暗いため天井 水銀灯を点け、必要に 応じて間接照明等も 使用する。

作業前確認事項 確認事項は口にしを付け、該当項目を○で囲む。あるいは記入する。

作業前	作業後	確認事項	内容
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	保護具	ヘルメット・安全帯・保護メガネ その他 (保護手袋)
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	作業表示	作業表示・作業区画・高所作業表示
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	エネルギー源「断」	電気・空気・蒸気・水 「断」する場所 ()
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	操作禁止札の取付	取り付け者 (名前)) 取り付け場所 (破砕機 操作盤)
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	相対者との連絡	声・動作・無線
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	火気・爆発	ガス・危険物 (灯油・作動油) LPGの漏れ、バルブ閉
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	作業実施者全員への内容周知	サイン (名前) (名前)
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	操作禁止札の取外し	取り付け者が取り外す (名前)
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	エネルギー源「復帰」	電気・空気・蒸気・水
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	試運転確認	手動動作・自動動作

作業許可者コメント: 天井裏での作業は確保は確認し、配管等の障害物がないことを確認し、作業開始前には安全帯を着用し、KYを実施し、作業を行う。

環境安全Gは、内容確認後、発行部署へ返却。発行部署は1年間保管する。

事例

作業名

作業場所、日時

相番者、作業指揮者

手順、リスク
安全ポイント

保護具

表示

エネルギー断


禁札取り付け場所
取り付け者

相番者サイン

許可者コメントと押印

3-5. 既存設備の本質安全化

実施概要

項目	内容
実施目的	「災害を起こさない」から「起こせない」に変える。 設備の本質安全化を進める。
背景	他事業所にて設備の稼働エリア内に侵入した作業者が被災したことより特別安全活動-設備の本質安全化を開始している。
 課題	対策が難しいと判断し、手順、ルールで安全を担保してきた設備の本質安全化を実施する。
実施概要	「本質安全化の原則」「隔離の原則」「停止の原則」(機械のリスク低減三原則) によりリスク低減を進めている。 紹介事例 ・押出課 : ダイスの嵌合機 ・冷却器課 : フィンマシン

3-5. 既存設備の本質安全化

「停止の原則」による安全対策事例



押出課 ダイス嵌合機 (大型ダイス用)

ダイス: 押出加工に用いられる
金型の総称
製品形状に応じた
穴(オープニング)を保有。

ダイス嵌合機では
ダイスのセット時に可動部への
手出し作業があり、挟まれ災害の
リスクがある。

3-5. 既存設備の本質安全化



SHOWA DENKO K.K.

リスクの特定とリスク評価

対策前				リスク低減対策			2019年 2月末 リスク評価
リスクの生じる作業/設備	リスク	災害の型	リスク評価	対策概要	残留リスク	リスク評価 (予想)	
・小型嵌合機	・動くラムに手を挟まれる。	挟まれ	A b	・投入口にライトカーテン、取出し口に電磁ロック付き安全扉を設置。	/	C c	C c
	・ダイスを移動時に足元に落とす。	激突	B b	・転がしテーブルに落下防止柵を付ける。		・ダイスを移動時に足元に落とす。	B b
・小型ダイセット機	・安全装置(扉、カバー)に不備があり可動部に手が入る。	挟まれ	B b	・扉にインターロック取付、カバー延長。	/	C c	C c
・NE嵌合機	・押し込みラムに身体、手を挟まれる。	挟まれ	A a	・スキャナーで監視区域を設け、進入時に一時停止のインターロックをとる。	/	C c	C c
	・ラム上昇装置の摺動部分に手を挟まれる。	挟まれ	A b	・摺動部を蛇腹扉で塞ぐ。		C c	C c
・設備の上段に上がる階段がキャリアフレームの稼働域(危険エリア)内に設置されている。	・設備トラブル時に階段を使う為に稼働域に入り、かやキャリアフレームに激突する。(安全扉にプラグスイッチがあるがブザーのみでインターロックなし。)	激突	B b	・設備上部へ上がる階段を危険エリアの外に移動する。	/	C c	C c

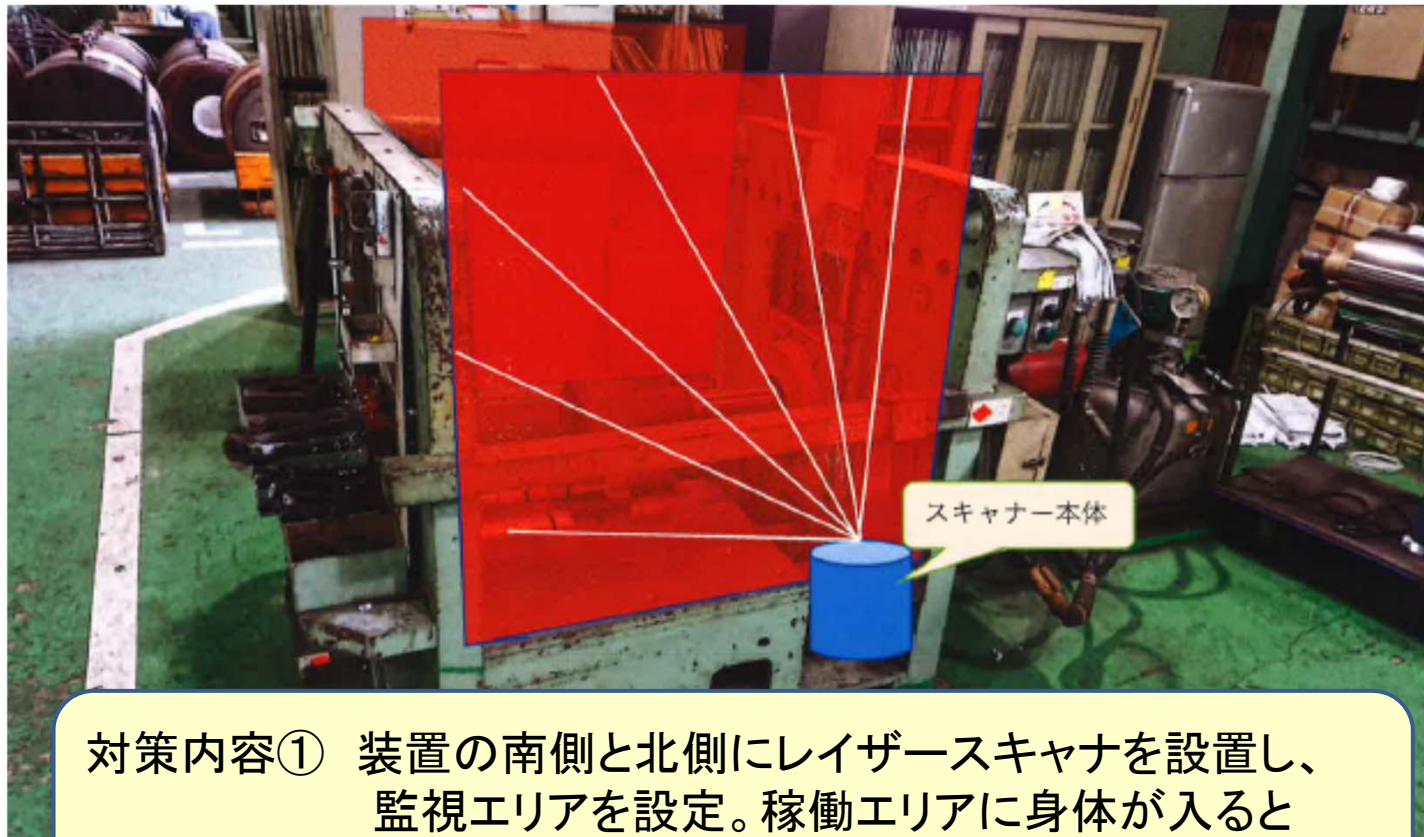
* 設備の本質安全化のリスク評価方法

災害発生の可能性	点数	+	災害程度	点数	+	作業頻度	点数	;	リスク程度	;	リスクランク	;	リスクの等級	;	リスクランク表示
大 安全対策なし (人の注意力に依存)	8		重大災害 (a)	12		多頻度 (1回/週以上)	5		19~25点		A		災害程度a		Aa
													災害程度b		Ab
中 一部人への依存があるレベル	4	+	休業災害 (b)	6	+	中頻度 (1回/月以上)	4		10~18点		B		災害程度a		Ba
													災害程度b		Bb
													災害程度c		Bc
小 人への依存度がない対策レベル (既に設備対策が十分な状態)	1		不休災害 (c)	2		低頻度 (1回/年以上)	3		6~9点		C		災害程度c		Cc

ルール遵守の度合いや作業標準の有無等ソフト的な対応を考慮せず、設備の安全対策で評価する方式を利用。

3-5. 既存設備の本質安全化

押出課 ダイス嵌合機(大型ダイス用)「停止の原則」



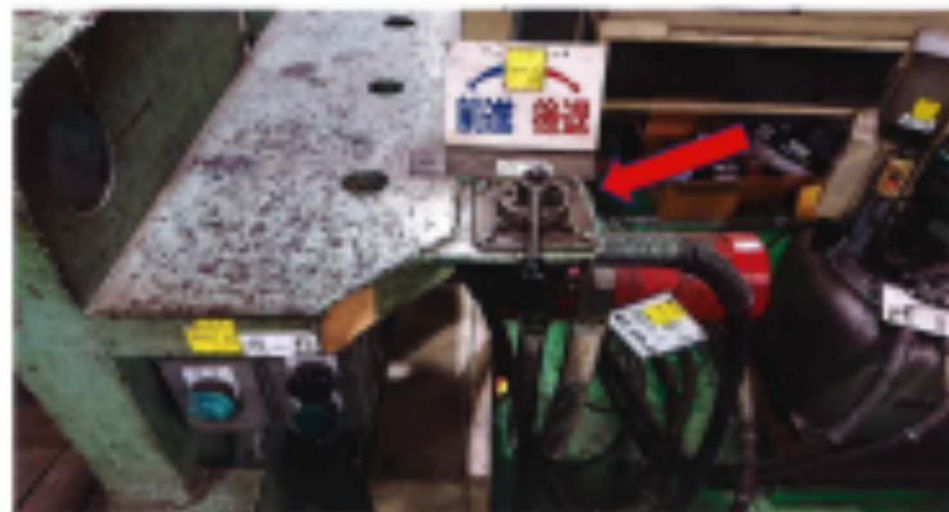
対策内容① 装置の南側と北側にレイザースキャナを設置し、監視エリアを設定。稼働エリアに身体が入るとシリンダーは停止する。

3-5. 既存設備の本質安全化



対策内容②

油圧シリンダーの昇降部に身体が入る隙間があるので、蛇腹状のカバーを設置。



対策内容③

油圧シリンダー操作が方向切り替えレバーであり、手をレバーから放してもシリンダーは動く為、操作レバーをインチング操作(電磁式)に変更する。

3-5. 既存設備の本質安全化

「隔離の原則」による安全対策事例



冷却器課 フィンマシン

冷却器の内部にセットする
アルミニウムフィンを加工する
設備。

対策内容

設備を安全ガードで囲い、可動
部を隔離。

インターロック付きの扉とした。
(セイフティードアスイッチを取り
付け。設備が停止しないと扉が
開かない。)

3-6. 安全審査会

設備稼働前の安全審査

[実施目的] 設備の新設、移設、改廃及び運転条件の大幅な変更等を行う場合、設計段階、運転開始前、稼働前に設備の安全性について、点検、検討を行い、必要な保安・環境措置を講じ、災害の発生防止、省エネルギーの推進及び環境の保全を図る。

[審査対象]

- ・設備の新設、移設
- ・既存の設備の設備改造、運転条件変更、安全装置の新設・改造・廃止変更
- ・設備撤去
- ・責任者、工機技術G、環境安全Gリーダーが必要と判断した場合

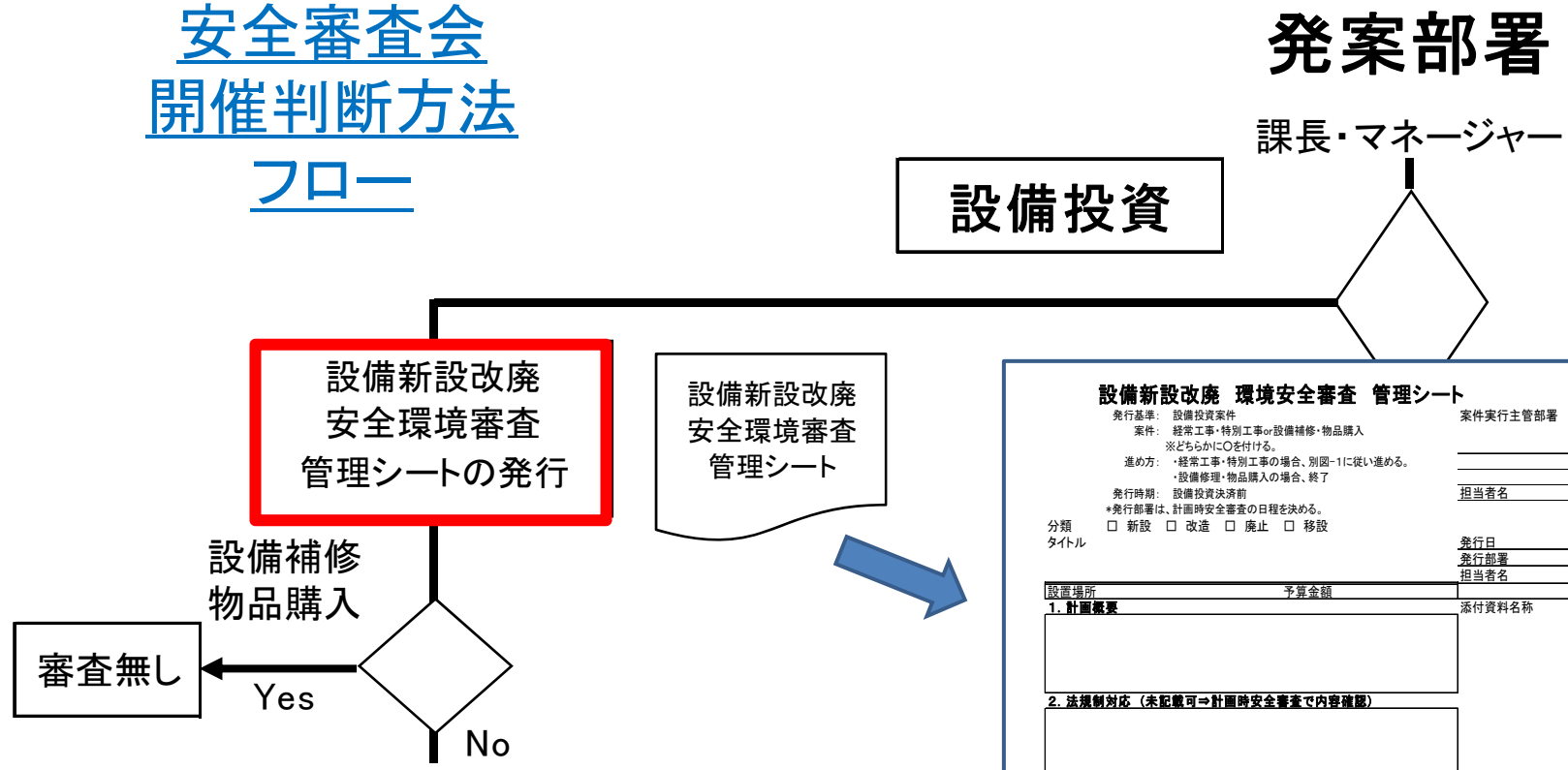
設計時安全審査
試運転前安全審査
稼働前安全点検
* 化学物質新使用審査会

審査会開催要否
判断、経緯、判断
結果が曖昧。
事前届出が必要な
案件もある

2014年より
事前に実施概要を
確認し、届出、開催する
審査会を決定する
計画時安全審査会を
開催することとした。

3-6. 安全審査会

安全審査会 開催判断方法 フロー



設計時安全審査
試運転前安全審査
稼働前安全点検
* 化学物質新使用審査会

発案部署

課長・マネージャー

設備投資

設備新設改廃 環境安全審査 管理シート		案件実行主管部署
発行基準: 設備投資案件 案件: 經常工事・特別工事・設備補修・物品購入 ※どちらかに○を付ける。		_____
進め方: ・經常工事・特別工事の場合、別図-1に従い進める。 ・設備修理・物品購入の場合、終了		担当者名 _____
発行時期: 設備投資決済前 *発行部署は、計画時安全審査の日程を決める。		発行日 _____
分類	<input type="checkbox"/> 新設 <input type="checkbox"/> 改造 <input type="checkbox"/> 廃止 <input type="checkbox"/> 移設	発行部署 _____
タイトル	_____	担当者名 _____
設置場所	予算金額	添付資料名称
1. 計画概要		
2. 法規制対応 (未記載可⇒計画時安全審査で内容確認)		
3. 環境・安全のポイント		
4. 各審査会記録(概要)		
審査要否: 計画時安全審査会で決定する。環境安全G事務局記入・・・記入後、実行主管部署に返却		
<input checked="" type="checkbox"/> 計画時安全審査会	予定日 _____	実施日 _____
<input type="checkbox"/> 設計時安全審査会	予定日 _____	実施日 _____
		参加部署 <input type="checkbox"/> 発行部署 <input type="checkbox"/> 当該技術/生技G <input type="checkbox"/> 工機技術G <input type="checkbox"/> 環境安全G
		<input type="checkbox"/> 発行部署 <input type="checkbox"/> 当該技術/生技G <input type="checkbox"/> 工機技術G <input type="checkbox"/> 環境安全G

4. 衛生活動ーいきいき健康づくりプラン

生活習慣病の予防と発生リスク低減のため、昭和電工グループ
いきいき健康づくりプランによる活動を展開しています。

活動事例の紹介

(1) 運動教室開催



(2) 心の健康づくり



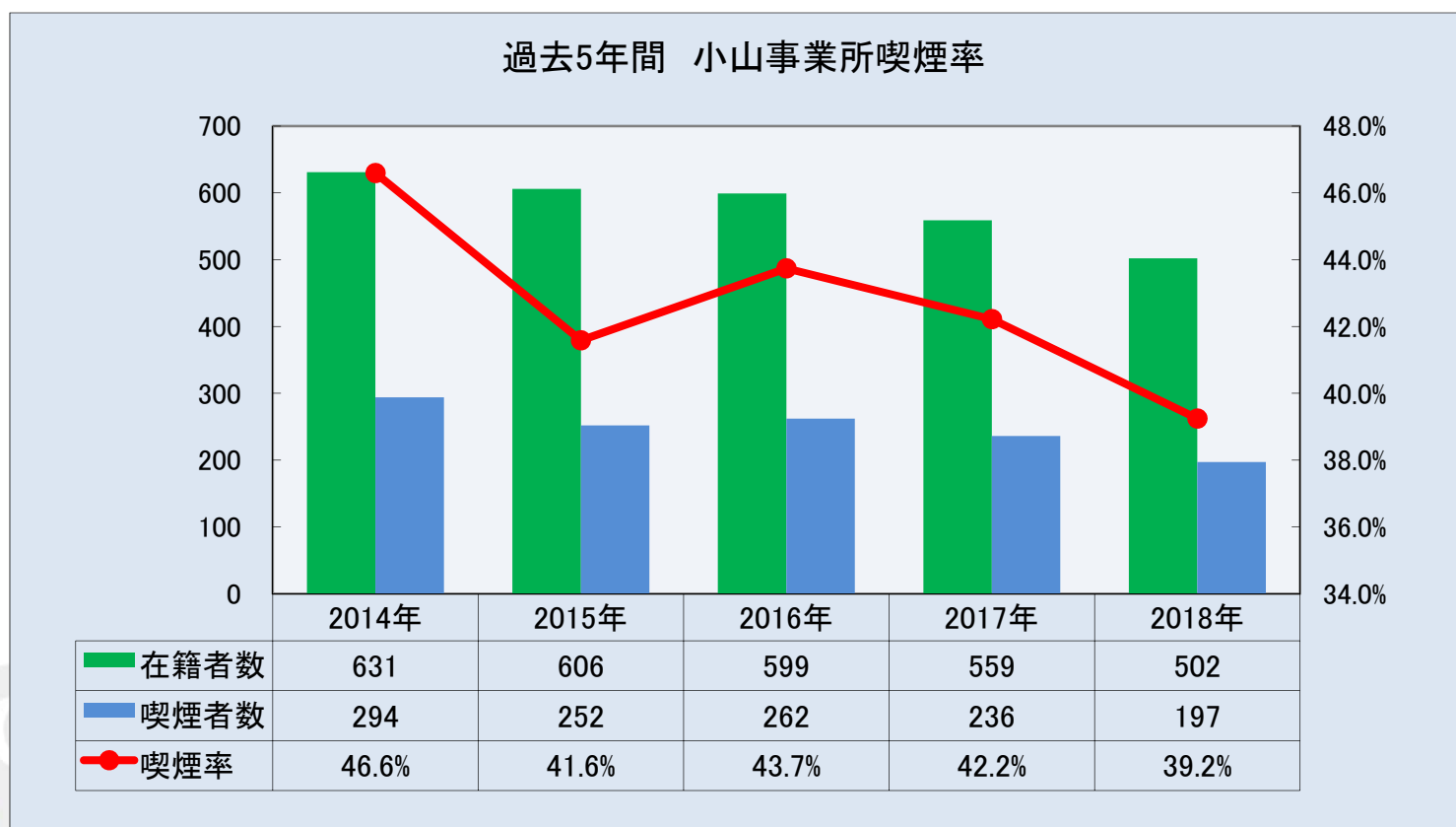
インストラクターが各職場に行き
腰痛・肩こり予防の運動を指導。

専門講師による管理監督者へ
職場でのコミュニケーションの
取り方について研修会を開催。

4. 衛生活動 — 喫煙率低下活動

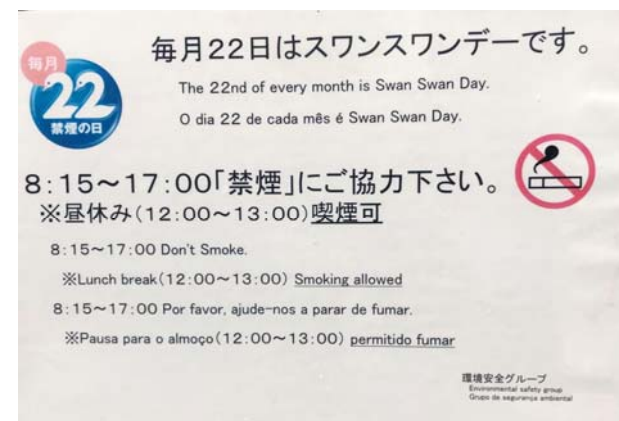
(3) 喫煙率低下のための活動

小山事業所の喫煙率を2022年(5年後)までに、全社平均喫煙率32%まで下げることが目的とした活動。



4. 衛生活動 — 喫煙率低下活動

- ①禁煙時間の設定 スワンスワン活動
毎月22日は昼の休憩時間以外
事業所内禁煙。

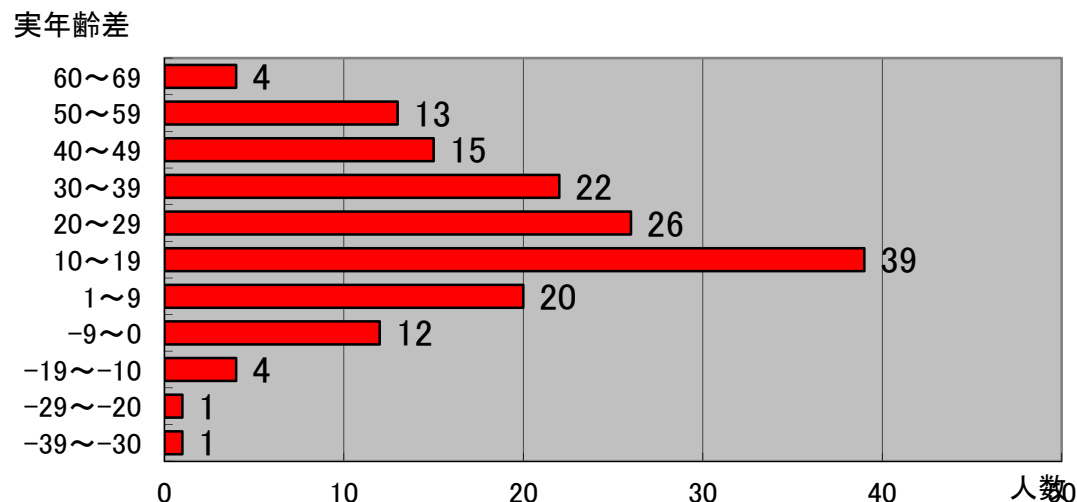


- ②肺年齢測定

喫煙者の肺年齢測定を実施し、肺が年齢相応の働きをしているかを確認してもらい、禁煙の動機づけに繋げる。

対象者(喫煙者): 164名

年齢	人数
20代	6
30代	37
40代	84
50代	30
60代	7
合計	164



5. まとめ

小山事業所は、今後も安全人間作り(5Sの徹底とルールを守る人づくり)と設備の本質安全化を推進し、全員参加の安全活動に取り組んでまいります。

一人ひとりがかけがえのない人！
ヨシ！