



# 旭化成ケミカルズ(株) 鈴鹿事業場の安全活動



# 旭化成ケミカルズ(株)の概要 鈴鹿事業場の概要

---

# 旭化成ケミカルズ(株)の概要

AsahiKASEI

旭化成(持株会社)

ケミカル・繊維事業領域

住宅・建材事業領域

エレクトロニクス事業領域

ヘルスケア事業領域

事業会社

■旭化成ケミカルズ

■旭化成せんい

■旭化成ホームズ

■旭化成建材

■旭化成エレクトロニクス

■旭化成イーマテリアルズ

■旭化成ファーマ

■旭化成メディカル

■ゾール・メディカル

## 旭化成ケミカルズ(株)の事業内容

### 化学で未来を創る



石化・モノマー



ポリマー



高機能ケミカルズ



サランラップ™  
その他消費材

# 旭化成ケミカルズ(株) 工場・オフィス所在地

AsahiKASEI



## 鈴鹿事業場の概要

AsahiKASEI

所在地	三重県鈴鹿市平田中町1番1号
操業経緯	昭和28年 サラン繊維 操業開始 昭和35年 サランラップ <sup>®</sup> 操業開始 以降 下記の主力製品の製造開始
主要製品	サランラップ <sup>®</sup> , サラン繊維, サランフィルム OPSフィルム, サンテックSフィルム NYフィルム, フォーム製品
従業員数	従業員=566名(非正規162名含む) (グループ関係会社社員= 95名) (構内協力会社社員 =215名)
総敷地面積	33万m <sup>2</sup> (10万坪)

# 旭化成ケミカルズ(株) 鈴鹿事業場 全景



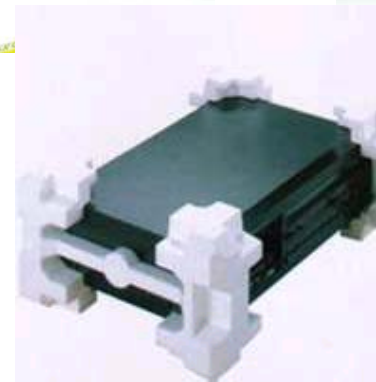
サランラップ 新工場完成 (2012.5.25竣工)





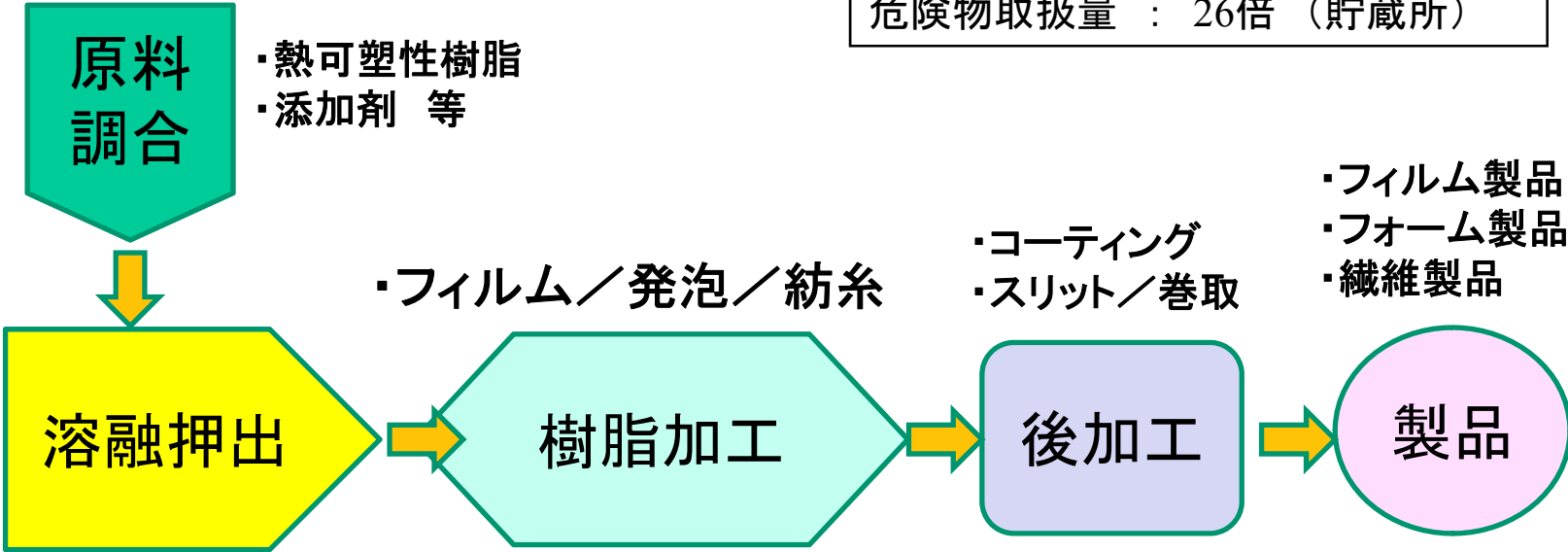
# 鈴鹿事業場の主要製品

AsahiKASEI



# 鈴鹿事業場の製造工程概要

高圧ガス処理量: 148,779 Nm<sup>3</sup>/日  
危険物取扱量 : 26倍 (貯蔵所)



※ ロール等の回転体・ピンチポイントが、  
無数に存在するプロセス

## 鈴鹿事業場の安全成績

### <無災害記録>

① H 9年6月5日起算

H24年12月31日 1715.5万時間 達成

H25年 3月31日 1740.6万時間 達成

現在、継続中

② H19年10月2日

厚生労働省第3種(1200万時間)記録証

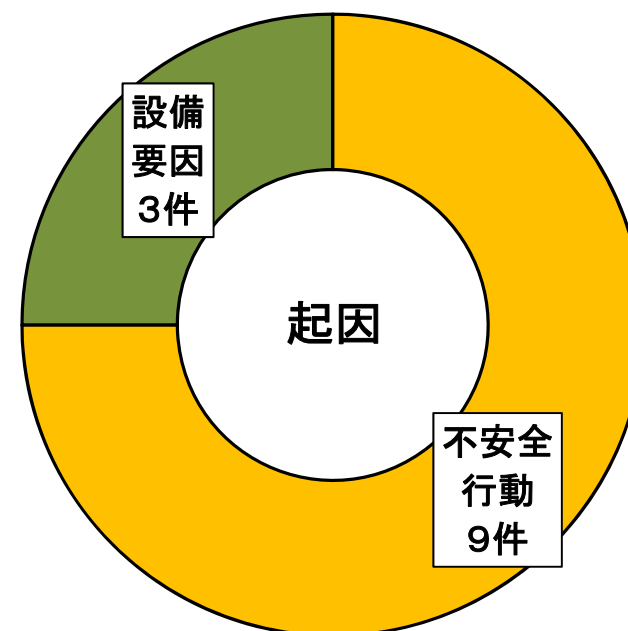
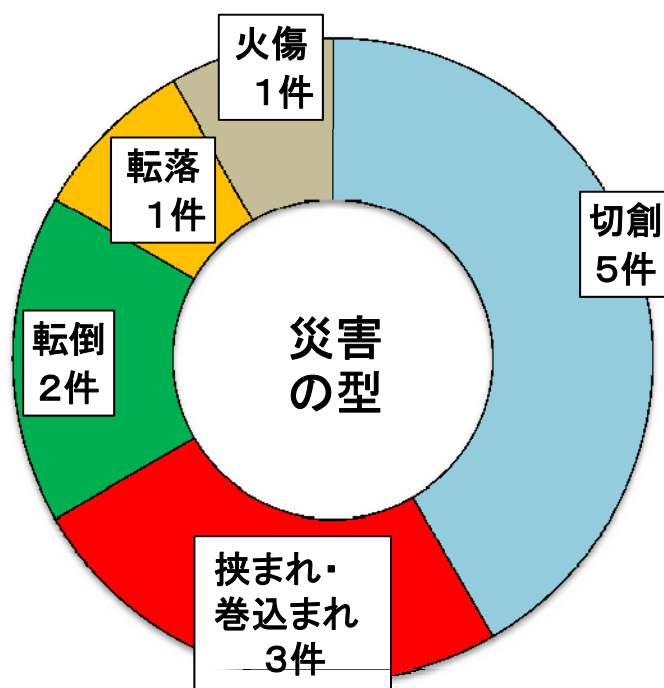
③ H24年度 完全無災害達成

## <労働災害の解析>

H15年度～H24年度

不休災害=8件

応急災害=4件 発生



鈴鹿事業場の  
安全管理・活動について

---

## <内容>

1. 事業場長方針  
&安全衛生管理体制
2. 職場リスクの低減活動
3. 安全人間づくり活動
4. 巡視活動
5. 変更管理システム
6. 鈴鹿地区RC大会
7. 事業場長RC監査

## 鈴鹿事業場 事業場長方針

2013年1月1日

笑顔に溢れた、生き生き職場

自らを磨き、高め 目標達成に貢献しよう！

*For Tomorrow → 2015*

1. 鈴鹿地区完全無災害を達成しよう！
2. 一人ひとりがレベルアップし、現場力と生産技術を高め  
No.1になろう！
3. せっかく仕事をするなら、楽しく積極的に取り組もう！

理念	世界の人びとの“いのち”と“くらし”に貢献する
ビジョン	「健康で快適な生活」 「環境との共生」
バリュー	「誠実」 「挑戦」 「創造」

## 労働安全衛生方針

労働安全衛生は、企業活動の基盤・最優先事項であり、  
『完全ゼロ災』及び『笑顔に溢れた生き生き職場』を実現  
する為、全員参加で、労働安全衛生マネジメントシステムを  
適切に運用し、継続的な改善を図る。

これらを達成するために、具体的に以下のことに取り組んでいく。

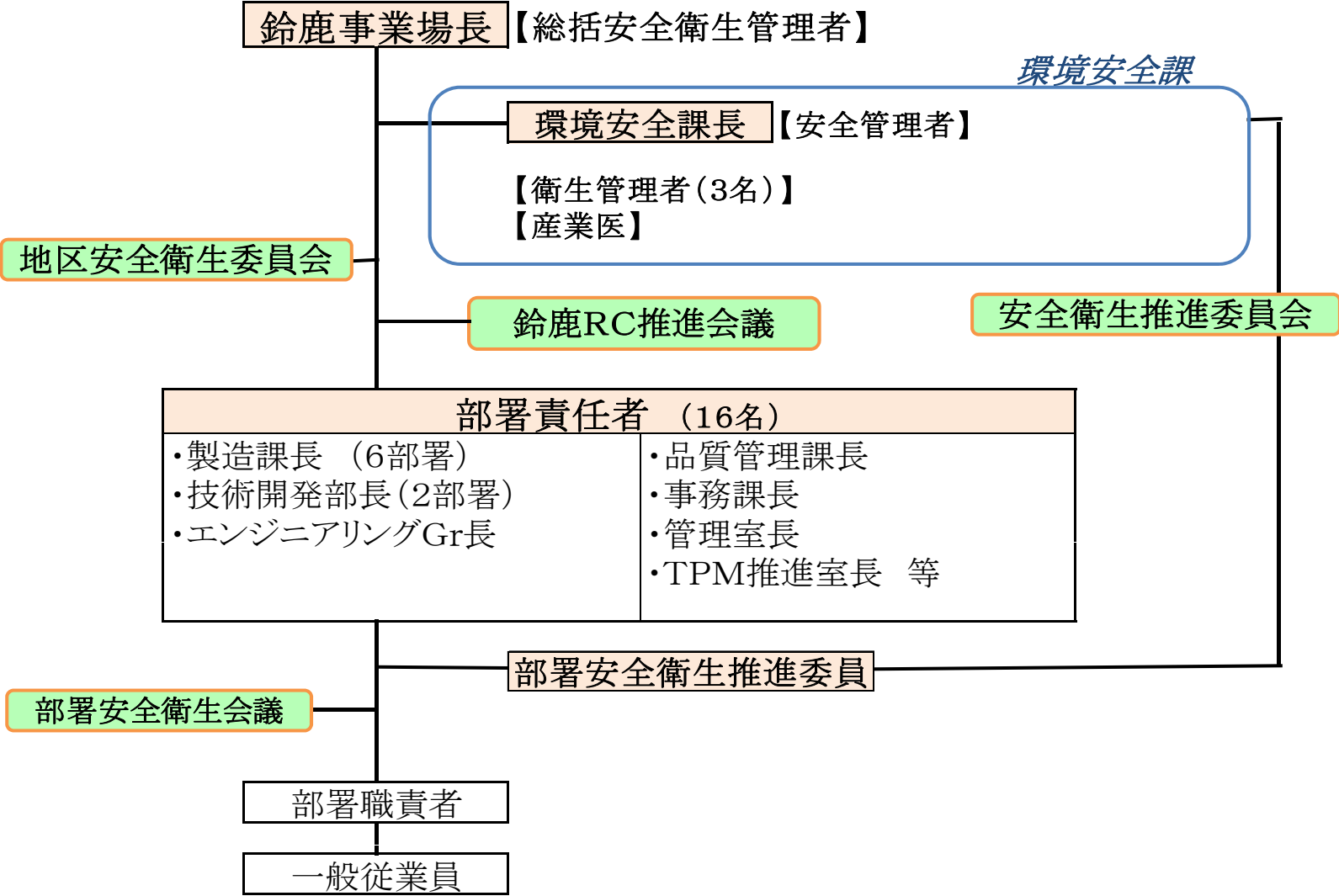
1. 法令及びその他の要求事項を順守するとともに、必要な自主基準を設け管理レベルの向上を図る。
2. 労働安全衛生マネジメントを活用し、ハード面及びソフト面の継続的な安全衛生水準の向上を図る。
3. 労働安全衛生確保に必要な教育、訓練を実施する。
4. 快適で健康的な職場の形成を図る。
5. 協力会社の労働安全衛生活動の支援を行う。
6. 安全衛生に関する新たな技術の開発、導入に努める。
7. 本方針の実行に当たって、適切な経営資源を投入する。

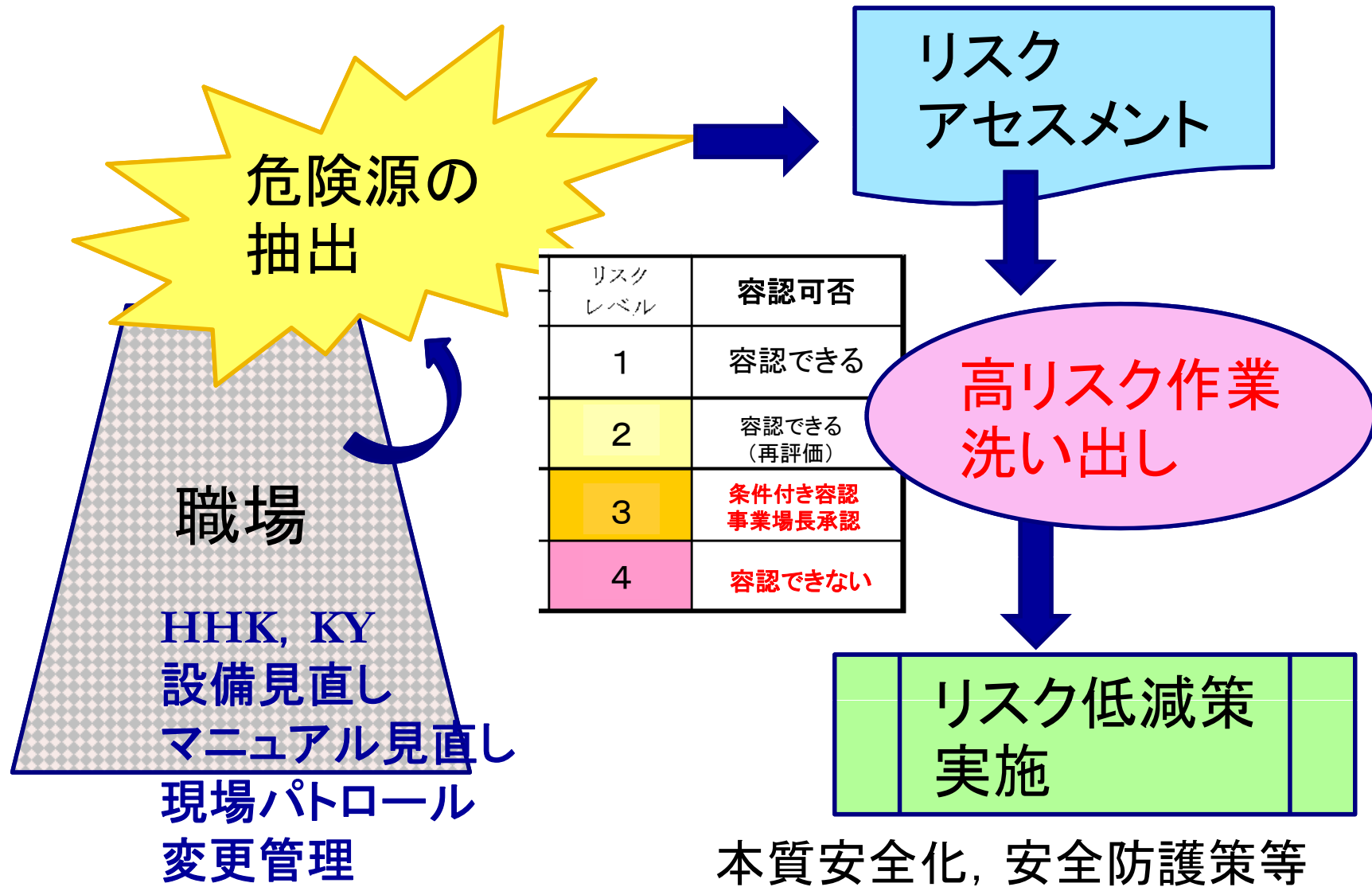
2012年4月1日

鈴鹿事業場長

田丸 宏



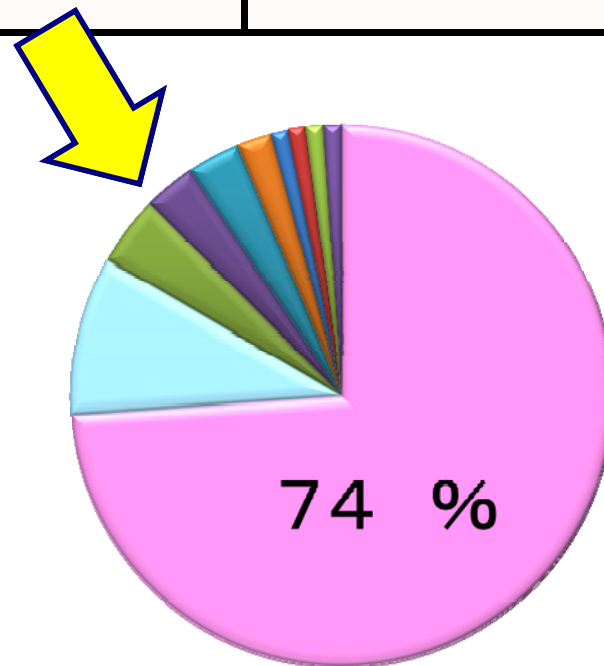




## 2012年度 高リスク洗い出し

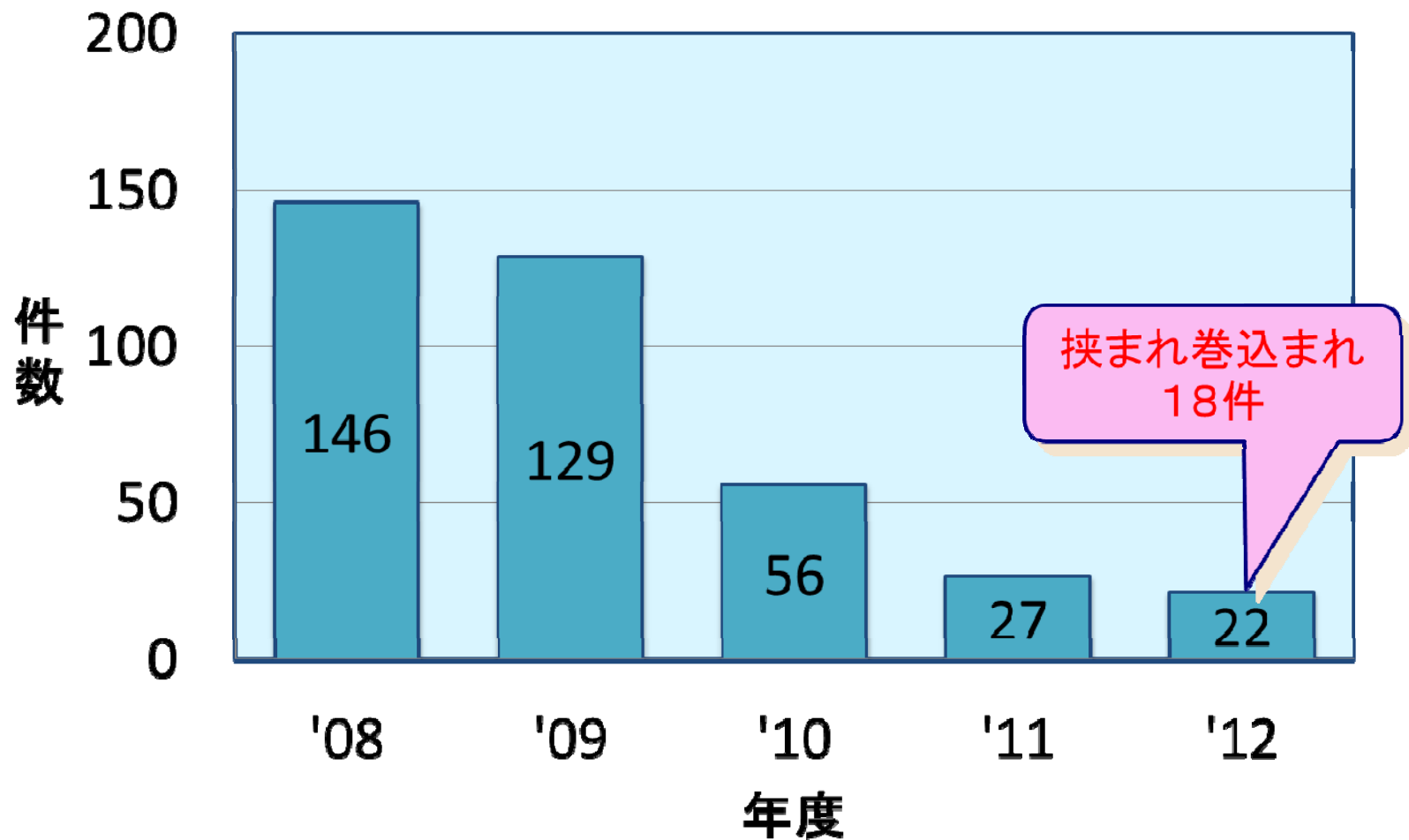
評価件数	リスク 3	リスク 2	リスク 1
699	78	309	315

- 挟まれ・巻込まれ
- 飛来落下
- 有害物との接触
- 転倒
- 高温・低温物と接触
- 切れ擦れ
- 爆発



78件  
リスク低減  
完了

## <高リスク作業(リスク3)の削減推移>



## < 挟まれ・巻込まれのリスク低減策 >



### 「隔離」と「停止」の対策



◆冷水槽2ndピンチパリソン通し作業(ピンチポイント)

安全化対策

レーザーสキャナ装置の採用!

移動する冷水槽で  
エリア管理を実現  
リスクレベル 3⇒2



# <残存高リスクの管理>



**リスク  
特別管理**

- ・作業許可者選任
- ・作業立会者選任
- ・作業者の認定と定期教育
- ・禁止事項・安全ポイントの明文化
- ・危険内容の機側表示

号 SE-01 ]

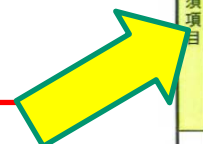
## リスク特別管理 (A・B) 申請書

2012年2月10日

製造課 1係

承認 専業場長 12.2.29 澤	(3権確認) 環境安全 12.2.24 能	SEG 12.2.14 谷	部署責任者 12.2.10 田	(確認) 安全推進員 12.2.10 込	申請部場 申請責任者 12.2.10 原	担当者 12.2.10 木
----------------------------	--------------------------------	---------------------	-----------------------	-------------------------------	-------------------------------	---------------------

件名	スリッターレーザーホルダーと下刃ロールとの隙間			
リスク内容 ＜現状危険内容＞	①危険源： スリッターレーザーホルダーと下刃ロール	③「～なので」： ロールとの隙間に接触すると		
	②「～するとき」： 運転中にレーザーホルダーを調整する時	④「～になる、する」： エッジポケット部に巻込まれる		
リスク評価結果	危害程度レベル 3	可能性レベル 2	遭遇頻度レベル 1	総点数 10
リスク管理方法＜安全確保の内容＞	A	B	具体的内容を記載	添付確認
必須項目				
①作業許可者の選任	<input type="radio"/>			
②作業立会者の選任 (安全確認者)	<input type="radio"/>			
③作業実施者の認定と 定期教育	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	初任時(登録時)の教育 及び 3の倍数月(3, 6, 9, 12月)の定期教育を実施し、管理表に記録する。	
④KY/マニュアル見直しによる 禁止事項、安全ポイントの明文化	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	・「運転中はカラーチェーンを掛ける」を追記済み。 ・「運転中のレーザーホルダーへの接触禁止」を追記済み	<input type="radio"/>
⑤リスク3と具体的危険内容 を機側に表示	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	・「リスク3 ピンチポイント」の表示を実施済み。 ・「運転中のホルダーへの接触禁止！」の表示を実施済み。	<input type="radio"/>
追加項目			・キー-SW 抜取 ヨシ！不稼働確認ヨシ！	
⑥指差呼称の実施				
⑦専用保護具の使用				



・「リスク3 ピンチポイント」の表示を実施済み。  
 ・「運転中のホルダーへの接触禁止！」の表示を実施済み。

コメント

承認者 (中谷) 12/10

管理者による定期的なルール遵守確認をお願いいたします (中谷)

① 職長以上の管理監督者 / ② 職長、リーダー、作業実施認定を受けている者



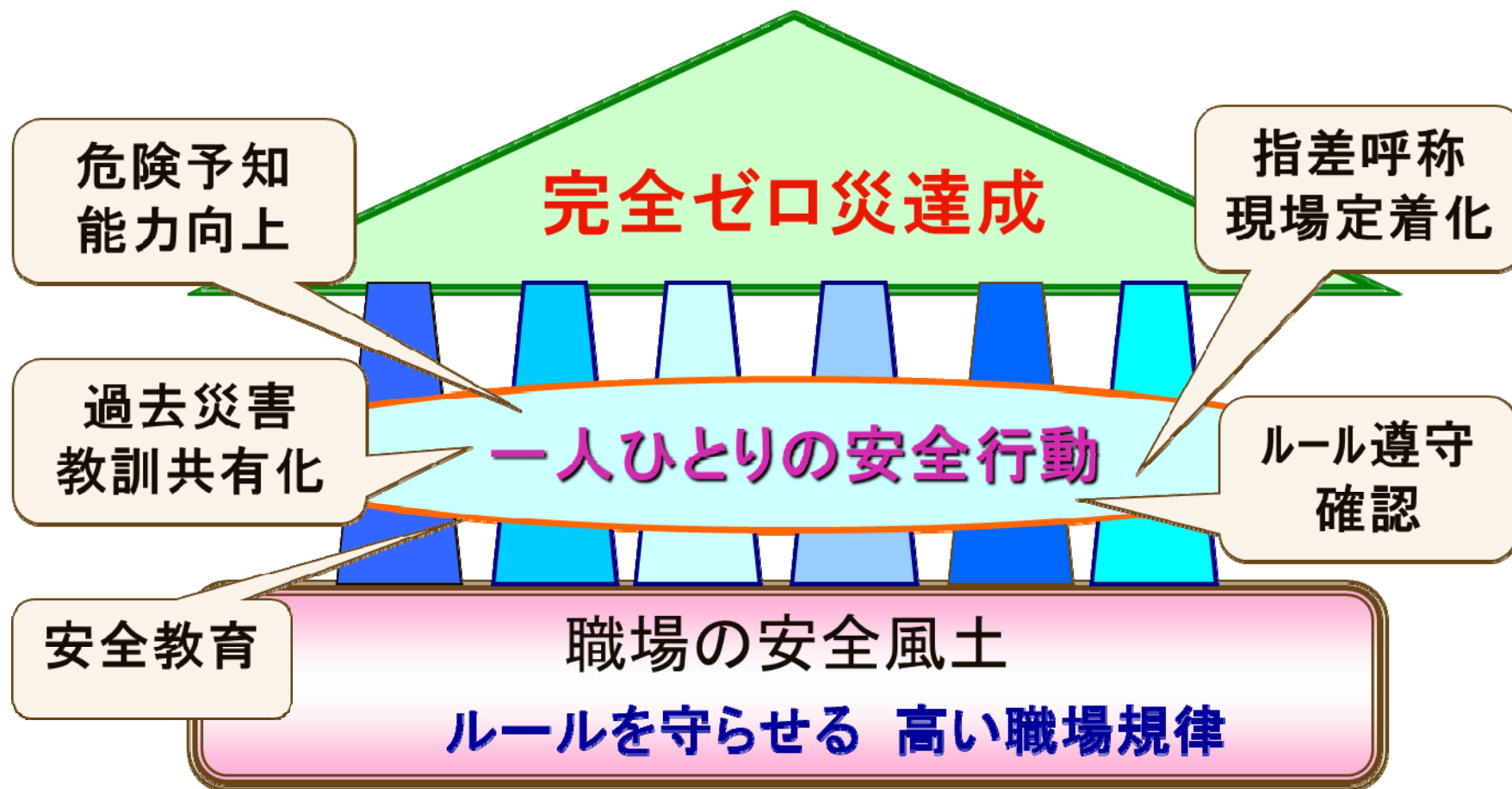


3-1

## 安全人間づくり活動

AsahiKASEI

自分の安全, 仲間の安全を守る



※ ライン管理者(職長, 係長, 課長)の  
高い意識と率先垂範行動が重要

## 安全人間づくり活動のポイント

環境安全(スタッフ)の主導では、職場の一人ひとりまで活動を浸透できない。(結果:災害が減らない)



12年前より、各部署が責任を持って活動を推進する仕組みに変更 (結果:災害が激減)

- 1) 部署責任者が、自職場の状況を把握して、自職場に合った活動を、**主体的に企画・実行**する。
- 2) 個人に着目して、**個人の安全意識を高める**取組を行う。
- 3) 職場内の上司・部下・同僚の**コミュニケーションを大切に**、進める

# ルール遵守の確認

## 『基本安全行動』 遵守度チェックシート

(2013年 4月 度)

氏名: 鈴木

交替 : 1, 2勤の最終日に「そのシフト勤務」を  
振り返り記入する。

日専 : 毎週金曜日に「その週」を振り返り記入する。

課長 新 山 135.08	係長 井 135.8	職長 田 中 135.03
------------------------	------------------	------------------------

記入要領: 5点満点で、各項目毎に記入する。  
5点: 100%守った。 4点: 90%以上守った。  
3点: 70%以上守った。 2点: 50%以上守った。  
1点: 50%も守れなかった。

評価月日	4/2	4/6	4/14	4/18	4/26	平均
全般 1) 始業前にラジオ体操を確実に実施したか。	5	5	5	5	5	5
2) 元気な声で挨拶を実施したか。	5	5	5	5	5	5
3) ポケットに手を入れて歩行しない。	5	5	5	5	5	5
4) 体調を整えて出勤する。	5	5	5	5	5	5
5) 通勤KYを実施したか。	5	5	5	5	5	5
6) 決められたルールは実行しよう。	5	5	5	5	5	5
7) 決められた通路を通る。	5	5	5	5	5	5
9) 前方の段差に注意して歩行する。	5	5	5	5	5	5
5) 駆動体のトラブル処置・点検・整備時は、 電源カット・施設・レッドタック表示を行う。	5	5	5	5	5	5
6) 見えない所に手を入れない。	5	5	5	5	5	5
14) 刃物取り扱い時は、手足の安全位置を確認する。	5	5	5	5	5	5

## 『指差呼称』 遵守度チェックシート

運転開始	1) 押出機(延伸機)運転開始時、『周囲 ヨシ!』の指差呼称を行う。	5	5	5	5	5	5
ロール巻付	2) 糸切れ警報発生時、延伸ロールに巻き付いた糸の巻き付き高さが5mm未満を確認し『巻き量 ヨシ!』の指差呼称を行う。	5	5	5	5	5	5
紡口交換	3) 大型スパナを使用するのダイホルダー(紡口)の締め付け・緩める作業時、『ストッパー ヨシ!』の指差呼称を行う。	—	—	—	—	—	—

### < コメント >

安全担当	最近の労災の中で、階段昇降時の転落事故が2件、床面の清掃中の転倒事故が1件発生しております。3件共行動災害であり、本人の不注意で起きております。繊維の現場でも階段や踏み台がありますので階段昇降は、必ず手摺りを持ち、足元確認で1段づつ慎重に昇降して下さい。又、延伸機周辺や通路の水飛散については、速やかにモップ等で水飛散を解消して下さい。
本人	紐は違いますが、新人さんが入ってきます。お手本にならるように、安全に作業をし、紡糸技術も上達できるように作業をします。
職長	コメント通り 安全第一で作業して下さい。これからもう少しですが、事前のKYもレガリ行なってから次の作業を実施して下さい。(特にトラブル時)
係長	競争激化となりますが、安全最優先でお願いします。(新人教育)

自己評価

安全担当月例メッセージ

本人コメント

上司コメント

# ルール遵守の確認

2013年2月度

## 基本安全行動チェックシート

- <記入要領>  
0~10で自己採点する  
10点が満点  
気になるところがあれば減点して下さい
- ① 1日~7日
  - ② 8日~15日
  - ③ 16日~23日
  - ④ 24日~31日

グループ名 : シーサー

担当者名 : 伊藤

今月度 巡視ポイント : リスク特別管理作業の管理及び教育状況

今月度 重点HHKテーマ : 要管理作業

	今月度の重点項目 (項目表より担当者選定)	注意ポイント(担当者記入) 日専者は指差唱和項目	最も該当する盲点 (盲点群より担当者選定)	田中		三嶋		黒田		伊藤		坂田		橋川								
				①	②	③	④	①	②	③	④	①	②	③	④	①	②	③	④			
全般	職場の整理整頓に心掛ける	1日5分の掃除を実施	作業姿勢	9	10	9	9	8	9	8	9	9	10	10	10	8	8	10	8	10	10	
健康	体調を整え出勤する	風邪をひかないよう注意(うがい、手洗い)	通信	9	9	9	10	8	8	8	8	10	9	9	10	9	8	9	10	10	9	10
作業	ホストツール/作業時は十分に注意する	ストッパーは良いか	安全規則の軽視	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	
作業	感電を防止する	スイッチは間違いないか	経験の固着	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	9	10	10	10	10	10	10	10	
交通	出勤時等は充分注意する	細い道、暗い道は通らない	予測不足	9	10	10	9	9	10	9	10	9	9	10	10	10	9	9	9	10	10	
刃物	M型2ndはさみ作業では専用保護手袋を着用	指定箇所では専用保護手袋を着用する	安全規則の軽視	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	
刃物	BS 3rd下、H/S後はさみ作業は専用保護手袋を着用	指定箇所では専用保護手袋を着用する	安全規則の軽視	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	
全体	準非常作業	準非常作業報告書の作成	安全規則の軽視 過信、待てない	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	
担当者コメント	寒い日が続く風邪をひいた人もいたか 休むことになったのでよかったです																					
係長コメント	1日5分の掃除がうい出来ているように思えた。																					
課長コメント	冬暖差がはげいとまたカゼをひかす(ま)ます。注意しませう。																					
	月頃の3S活動はとて大切で。地道な作業だが 継続して 職場をキレイに(こ)まします。																					

自己評価 & 相互監視

上司コメント

3-5

危険予知(KY)  
能力向上

職場の  
「実作業写真」を  
用いた4RKY

SDY-S4-B2

危険予知訓練レポート

実施日:平成 25年 4月 18日 所要時間:10分

グループ名	リーダー	メンバー	人数
1係C組	田村	福岡、葛西、飯田、津江	5名
テーマ	SF-3 核剤フィーダー分掃作業		



第1ラウンド<どんな危険が潜んでいるか>個人の意見を出し合う。

第2ラウンド「特に重要な「危険ポイント」に◎印2項目を付ける。

№ 詳細 「危険要因」と「現象(事故の型)」「～なので～して～になる」というように書く

- |   |   |
|---|---|
| 1 | ◎ フィーダーののぞき窓を開け、核剤を素手でかきだしていた所、第3者が起動SWを入れた為、攪拌羽根に手を巻き込まれる。 |
| 2 | フィーダーを手前に移動させようとした所、バランスを崩し転倒し、背中をアングルで強打する。                |
| 3 | 長時間中腰の状態で作業していた為、腰痛を発症する。                                   |
| 4 | フィーダーの移動用レールを足場にしていた為、バランスを崩し転倒する。                          |
| 5 | ◎ 飛散した核剤を多量に吸い込んでしまった為、肺を痛める。                               |
| 6 |   |

第3ラウンド「重要ポイント」の指差呼称を書く(短く簡潔に)

◎印の№	指 差 呼 称
1	電源を切り、レッドシールを貼り付けて作業する。 電源カットヨシ!
5	防護マスクを着用して作業する。 マスク着用ヨシ!

## 個人の「KY能力」評価

適切な言葉を記入する

## 危険予知個人評価

- 1) 下の空欄(状態又は結果)に適切な語句を入れて下さい。
- 2) 終了後、答え合わせをして正解数を記入して下さい。
- 3) 職長捺印後、GRでまとめて小谷さんに提出して下さい。

正解 15 問/全15問

課長	係長	職長
田 12.3.21 村	高 12.3.19 木	桂 12.3.16 山

氏名: 橋本

行動例	状態(〇〇なると)	結果(〇〇する)
1 刃物での切断	刃の進行方向に手があると	誤って手切傷する
2 異常処置のため設備の上を移動	足元の確認を怠ると	転落し打撲する
3 警報音を聞いたので確認に行く	急いで走って行く	足を滑らせ転倒する
4 物や設備間の狭い隙間を歩行	足元だけに気をとられると	頭を柱等にぶつけ打撲する
5 重量物を持ち上げる	軽いものと思い込み持ち上げようとする	重たが為腰痛になる
6 重量物を床に置く	靴の確認を怠ると	手を挟む
7 梯子昇降	手に物を持っていると	滑りから手を滑らせ転落する
8 回転体への接近	袖のボタンを外している	袖口を巻き込まれ転倒する
9 引っ掛かったものを無理に引っ張る		反動で転倒する

## SE STOPカード

作業に取り掛かる前に、  
作業内容と照らし合わせチェック後作業開始する

No	項目	確認・喝和	チェック
1	初めての作業	自分勝手な判断はしない 上司にホウレンソウ（報告・連絡・相談）	
2	電源カット	不稼働確認をしたか（操作SWで確認） 残圧、残エネルギーは無いかな	
3	回転体接近作業	回転体に手や足を絶対に出さない キーSWを抜き、不稼働確認をしたか 慣性回転は無いかな	
4	刃物使用作業	メクセル手袋、保護具はつけたか 刃先・長さ・固定は良いかな 刃の向き、作業姿勢は良いかな	
5	重荷物	手の位置、足場、足元は良いかな 持ち上げ姿勢は良いかな	
6	ピンチポイント	ピンチ、逆ピンチにならないかな ローラーは止めたか、開いたか	
7	火傷	保護具に抜け・スキマは無いかな キッチリ保護しているかな	
8	圧力	バルブ閉止 レッドタグ	
9	ホイスト フォーク リフト	積み付け 作業エリア 進入禁止処	

安全ルールを守る 減災  
みんなで安全職場を創  
ルール違反や不安全  
注意されたら率直に



禁止作業

責任者  
合い作業

保護具  
厳守

・複数作業（バンク処理 リップ掃除等）  
実施時、合図確認をする

3	回転体 接近作業	回転体に手や足を絶対に出さない キーSWを抜き、不稼働確認をしたか 慣性回転は無いかな
4	刃物 使用作業	メクセル手袋、保護具はつけたか 刃先・長さ・固定は良いかな 刃の向き、作業姿勢は良いかな 手の位置、足場、足元は良いかな



作業前 指差唱和の風景

製造課長・係長が  
現場巡回時に確認

指差呼称による安全確認及び電源カット実施状況確認結果表

	項目	新山さん		芳村さん		穂高さん	
		良好	未遭遇	良好	未遭遇	良好	未遭遇
2月1日	指差呼称					✓	
	電源カット			✓			✓
2月2日	指差呼称	✓					
	電源カット	✓					
2月25日	指差呼称					✓	
	電源カット			✓			✓
2月26日	指差呼称	✓				✓	
	電源カット	✓			✓	✓	
2月27日	指差呼称	✓				✓	
	電源カット	✓		✓		✓	✓
2月28日	指差呼称	✓				✓	
	電源カット	✓			✓	✓	
	指差呼称	✓				✓	

指差呼称  
実施状況の確認



3-9

## 安全教育

AsahiKASEI

挟まれ・巻込まれ体験研修（入社4年以下）  
＜旭化成Grの挟まれ・巻込まれ災害事例を学ぶ＞



## 体験研修 風景

挟まれ・巻込まれ体験装置

(鈴鹿事業場 製作)

- ・ピンチローラー
- ・ベルト
- ・チェーン
- ・エアシリンダー

4-1

## 職場巡視活動

AsahiKASEI

### 労使トップの安全パトロール

(1回/月 地区安全の日)

「会社と組合が一緒になって、地区完全無災害を目指している！」

⇒ 労使トップの思い・姿勢を、直接、従業員に伝える



## 労使団 安全巡視

各部署の日常活動状況を確認し、安全レベル向上を図る。

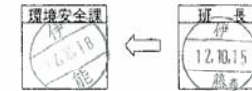
- ・労使団＝12グループ（課長層42名＋組合執行委員10名より編成）
- ・対象＝全職場　／　巡視テーマに基づき実施（1回／月）

年月度	巡視テーマ	指摘件数		
		テーマ	以外	
平成 24 年度	4月	変更管理の実施及びフォロー状況	11	16
	5月	危険物・化学物質・毒劇物の取扱い・保管の管理状況	25	8
	6月	転倒防止と腰痛防止の見直しと改善	16	15
	7月	挟まれ捲込まれの改善と管理状況	11	16
	8月	指差呼称、基本安全行動の実施状況	8	7
	9月	防災体制・用具、避難設備・通路の管理状況	15	12
	10月	刃物等取扱作業の運用及び管理状況	11	13
	11月	リスクアセスメントの実施状況	8	10
	12月	電源カット、レッドタグ、施錠等の運用状況	12	7
	1月	業務委託と派遣の管理状況	10	11
	2月	リスク特別管理作業の管理及び教育状況	6	14
	3月	非定常・準非定常作業件名の見直しと管理状況	16	11

# 労使団巡視チェックリスト

平成24年10月度、労使団巡視チェックリスト

部署：刃物等取扱作業の運用・管理状況について



巡視メンバー：伊藤嘉、三間、大場、向原

<テーマ> 刃物等取扱作業の運用・管理状況について

<テーマ>	確認内容 メモ程度を記載してください 実際の指摘事項等は、巡視結果 へ記載ください。
1. 刃物等取扱作業の運用・管理状況について ・自部署での刃物等使用登録承認書、点検表、刃物類運用状況 チェックシート、取扱マニュアル等を準備願います。	
1) 今年の3月に実施した刃物等使用登録承認書について説明して下さい。 安全防護策未実施理由書の理由と安全管理策を確認して下さい。	3月に実施。安全防護策実施理由書については、検査時 のフィルムカットがほとんどであり、着座してゆっくり実施 する内容でした。問題なし。
2) 1項目の刃物再登録後、取扱作業と安全防護策について 作業員への教育を実施していますか？ (教育記録を確認して下さい)	教育記録あり。又、新人への教育も確実に実施されてい ます。
3) 定められた安全防護策が確実に実施されていることを どのように確認されていますか？	毎月の刃物チェックシートの中で「保護具着用」について チェックを実施。基本安全行動チェックの中でも自己 チェックしている担当もありました。
4) NTカッター取扱いについての部署内規(作業姿勢、物の固定方法、 刃の出しろ、切る方向、切る枚数、刃の廃棄、常時腰等につけている 場合の注意等)を決めていますか？ 内容を確認して下さい。	作業マニュアルあり。包丁取り扱いについても個別のマ ニュアルが作成されていました。

2) 1項目の刃物再登録後、取扱作業と安全防護策について 作業員への教育を実施していますか？ (教育記録を確認して下さい)	教育記録あり。又、新人への教育も確実に実施されてい ます。
3) 定められた安全防護策が確実に実施されていることを どのように確認されていますか？	毎月の刃物チェックシートの中で「保護具着用」について チェックを実施。基本安全行動チェックの中でも自己 チェックしている担当もありました。
4) NTカッター取扱いについての部署内規(作業姿勢、物の固定方法、 刃の出しろ、切る方向、切る枚数、刃の廃棄、常時腰等につけている 場合の注意等)を決めていますか？ 内容を確認して下さい。	作業マニュアルあり。包丁取り扱いについても個別のマ ニュアルが作成されていました。

# 労使団 巡視結果報告書

SKZ-S4-20 保管期間 3年 改定2版 09.10.16

巡視日 2013年 2月 13日  
 巡視部署 製造課  
 巡視者 松木、井上、坂元、鈴木

## 巡視結果報告書 (労使団職場巡視)

(注: 1部署1葉)

フォロー状況報告			
事業場長承認	環境安全課		発行部署責任者
	課長	担当	

原紙保管 : 事業場長 → 環境安全課  
 複写配布 : 発行部署 ( )

回数が数ヶ月に亘ると予想される場合は、初回の回答時複写しておくこと

事業場長承認	環境安全課		(請負元) 部署	巡視指摘事項回答		
	課長	担当	確認	責任者	照会	作成
丸	能	邊		田村	坂元	鈴木
13.2.26	13.2.22	13.2.21		13.2.19	13.2.19	13.2.19

原紙保管 : 事業場長 → 環境安全課  
 複写配布 : 発行部署 ( )

環境安全課		巡視者
課長	環安担当	
伊能	坂元	鈴木
13.2.15	13.2.15	13.2.13

重大な指摘事項があった場合複写配布  
 事業場長:

巡視の視点	指摘ランク	指摘事項の実施又は計画の内容 (受け取り後、2週間以内に環安に提出)	実施又は計画の分類			
			実施済み	工事依頼中	検討中	検討の上実施せず
1) テーマ: リスク特別管理作業の管理、教育状況						
2) 5S						
1) テーマ						
・リスク2の危険度の高い件名についても、年1回の定期教育を実施されていました。	good					
2) 5S						
・現場は整理整頓されていました。今後も継続をお願いします。	good					
・騒音は管理区分Ⅰのことでありますが現場には「管理区分Ⅱ」や「耳栓着用」の表示がありました。見直しをお願いします。	A	管理区分Ⅱ,Ⅲ表示撤去	○			

指摘ランク S: 早急に改善を要すると感じたもので、ルール違反、重大な災害につながると判断されるものであり、類似災害見直し、原因と対策、再発防止策、効果確認まで含める。

Q: 早急に改善を要すると感じたもの

A: 時間をかけても改善を要すると感じたもの。

B: 特に大きな指摘ではないが、検討して欲しいと感じたもの。

→ 変更事象に起因した災害の未然防止

変更管理適用（重要ランクA項目）

- ・製造プロセス，設備，建築物の変更  
（法該当設備，安全装置，刃物設備，設備審議会指示）
- ・製造条件／運転条件の変更（引火，爆発に係る）
- ・基準類／設備保守点検の変更
- ・外注作業の変更

変更承認願（リスクアセスメント結果，安全性評価結果）

3権の確認

部署責任者  
鈴鹿エンジニアリングGr長  
環境安全課長

事業場長の承認 = 変更許可

5-2

承認		
リスクアセスの結果 不具合・対策	部署	
	SEG	
安全性評価結果	部署	
	SEG	
コメント	部署責任者	
	SEG長	
	環安課長	
	事業場長	
コメントへの対応内容 (部署責任者)		

**変更承認願 (Aランク)**      年 月 日

計画承認 事業場長	(3権確認) 環安課    SEG    部署責任者	(確認)    申請 部 場 安全推進委員 申請責任者 担当者
実行承認 事業場長	(3権確認) 環安課    SEG    部署責任者	(確認)    申請 部 場 安全推進委員 申請責任者 担当者

変更件名: \_\_\_\_\_

番号	適用項目	選
1	製造プロセス、設備の変更	
5	基準類の変更	

<安全確認要約>

変更の内容  
(工程・設備)

承認	計画時	実行時
リスクアセスの結果 不具合・対策	計画時	実行時
安全性評価結果		
コメント	部署責任者	
	SEG長	
	環安課長	
	事業場長	
コメントへの対応内容 (部署責任者)	環安課長	環安課長

計画承認 事業場長	(3権確認) 環安課    SEG    部署責任者
--------------	-------------------------------

実行承認 事業場長	(3権確認) 環安課    SEG    部署責任者
--------------	-------------------------------

※運送承認時のコメントがある場合、対応後本文書をもって、環境安全に報告の事。

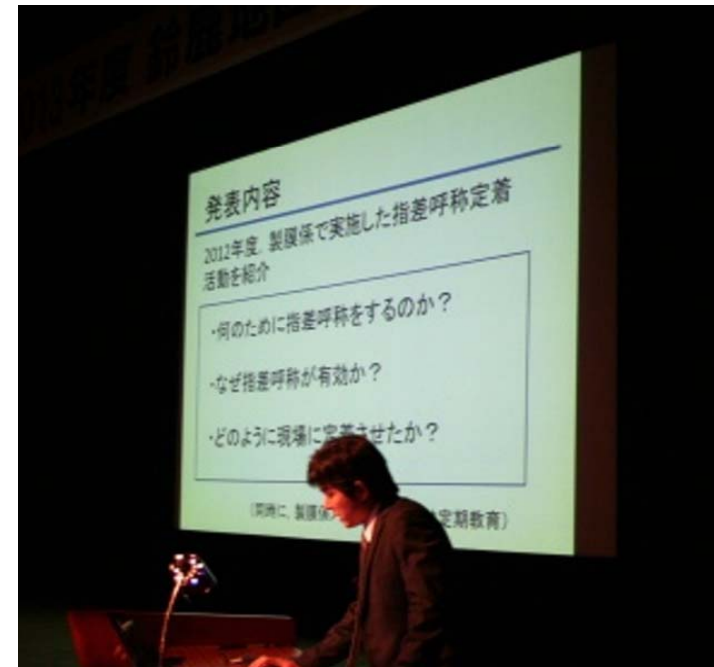


→トップの思いを全員に伝え、全員参加の活動を推進

2002年より、毎年、「鈴鹿地区 RC大会」を開催  
(2013年度 : 5月27日, 鈴鹿市民会館  
来賓13名 / 地区出席573名)

### <主なプログラム>

- ・旭化成ケミカルズ(株) RC担当役員メッセージ  
同 環境安全部長による「ケミカルズRC重点活動」
- ・鈴鹿事業場長 = 「事業場長 方針」
- ・環境安全課長 = 「鈴鹿地区RC活動計画」
- ・製造部署 = 「我が職場の安全活動自慢」
- ・部署責任者 = 「職場の安全確保:決意表明」
- ・協力会社 = 「安全活動報告」
- ・特別講演 , 安全表彰 等



→部署の年間活動を評価して、更なるレベル向上を目指す  
地区全部署を対象に、第四半期(1回/年)に実施している。

<監査員チーム>

- ・鈴鹿事業場長
- ・環境安全課長
- ・製造課長/エンジGr課長/技開部課長(各1名)
- ・他部署安全衛生推進委員

<被監査部署>

- ・部署責任者
- ・部署職責者
- ・部署安全衛生推進委員

<b>2012年度 製造部門 監査要領</b>		＜予定時間＞
		約180分
<b>1)オリエンテーション</b>		(2分)
<b>2) 部署のRC活動の概要</b>		(15分)
	・「部署の方針」／「安全成績・レベルと重点課題」及び 「2012年度安全衛生計画」の実施状況について説明して下さい。	
<b>3) 重点テーマ</b>		
	下記テーマについて、資料を準備の上、説明して下さい。	
	・安全ルール遵守活動の取組みについて (今年度取組みの工夫と成果 及び安全意識の変化について)	(10分)
	・フォークリフト作業エリアの安全見直しと対応について (業務委託先も含むフォークリフト作業計画に基づく見直し結果)	(10分)
	・リスク管理活動の取組みについて (2012年度のリスクアセスメント実施結果と残存リスクの推移) (特別管理A,B件名のリスク低減対策について)	(30分)
	・挟まれ巻込まれの災害防止活動について (惰性回転設備の見直し結果と対応) (装置等の水平移動・上下移動に伴う挟まれ危険の見直し結果と対応) (挟まれ巻込まれ災害防止の対策について・・・事例紹介)	(40分)
<b>4) 監査チェック項目の評価</b>		(20分)
	・自部署の評価結果について、簡潔に説明して下さい。 ・自部署の「強み」「弱み」について、説明して下さい。	
<b>5) 現場巡視</b>		(30分)
<b>6) 監査員コメント</b>		(15分)

「安全は、企業経営の基盤、大前提である。」  
ことを肝に銘じ、「事業場から絶対に災害・事故を  
発生させない」強い決意を持って、全員参加で、  
完全無災害を継続していきます。

ご安全に！！

ご清聴、ありがとうございました。