

# 昭和電工(株)横浜事業所

# 安全活動のご紹介

2012年6月22日

## I. 横浜事業所の概要

1. 昭和電工(株)の事業拠点と横浜事業所
2. 横浜港での横浜事業所の位置
3. 横浜事業所の全景
4. 横浜事業所概要
5. 製造フロー

## II. 横浜事業所における安全活動

1. 安全活動の経緯と方針
2. RC推進組織
3. RC行動計画
4. 横浜事業所スローガン
5. 安全活動
6. 災害発生状況
7. その他CSR活動
8. まとめ

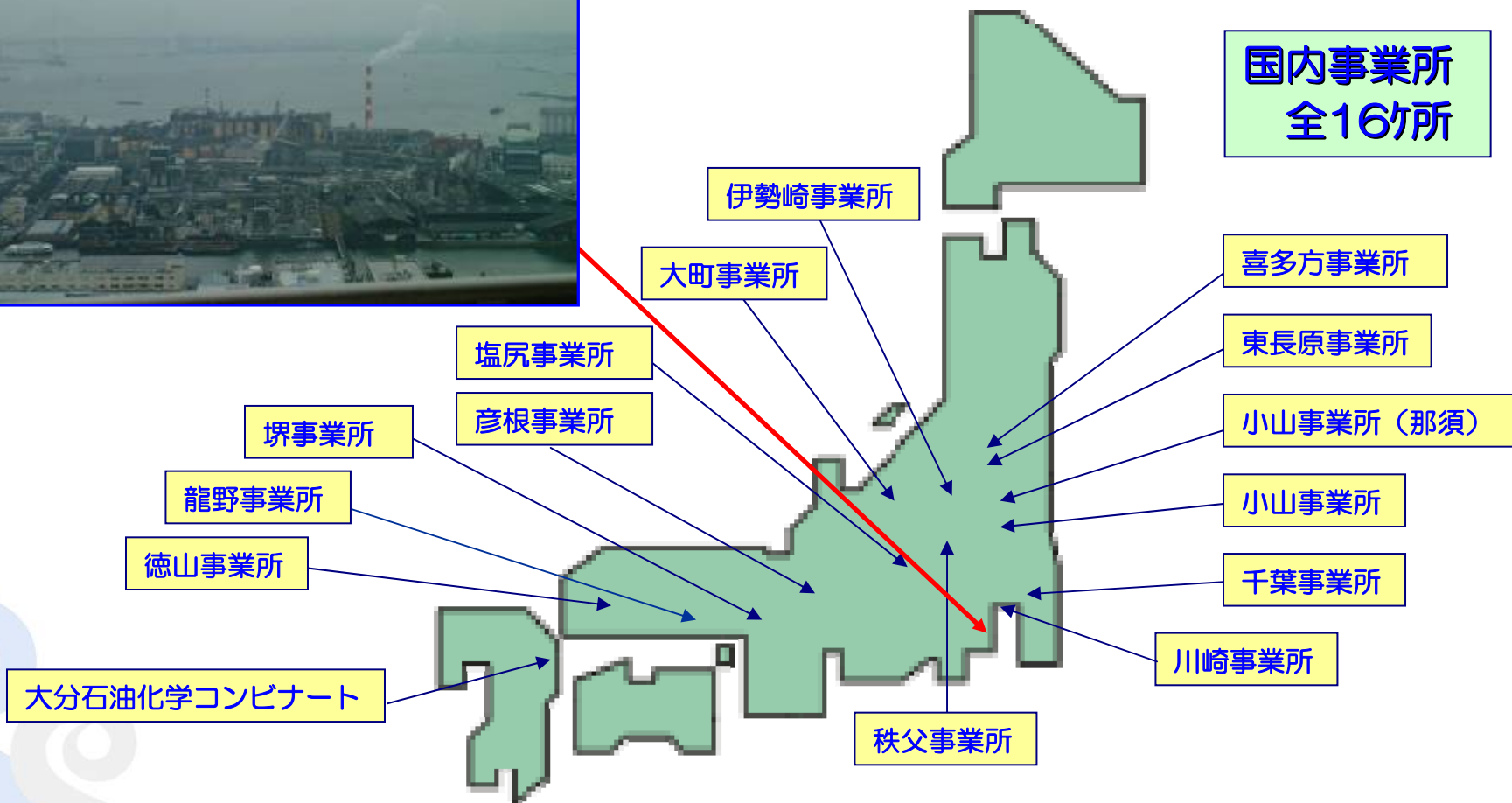
# I. 横浜事業所の概要

# 1. 昭和電工(株)の事業拠点と横浜事業所

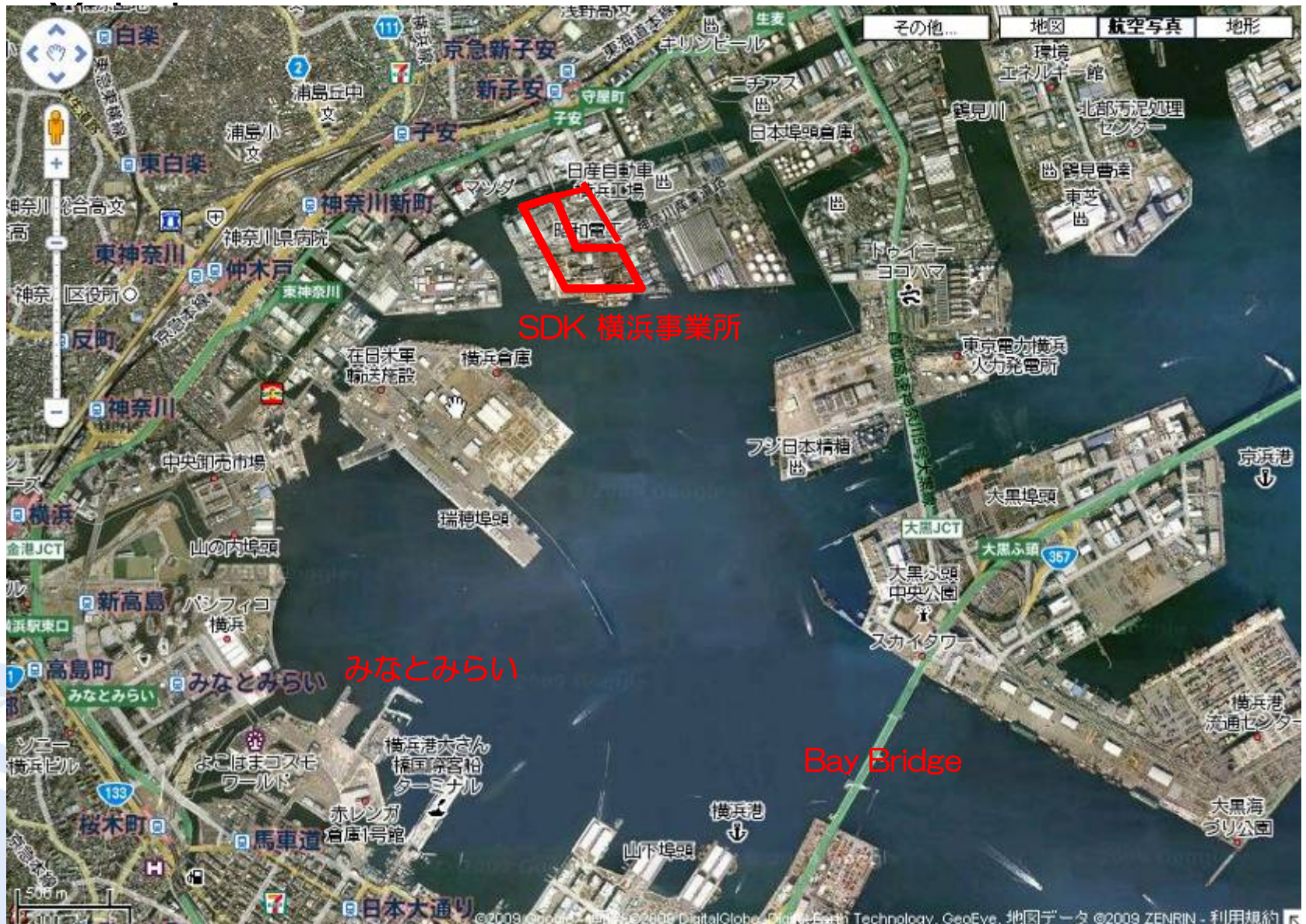
## 横浜事業所



国内16の事業所に各部門の事業部が生産拠点を構えています。



## 2. 横浜港での横浜事業所の位置



### 3. 横浜事業所の全景



敷地面積189,000㎡  
東京ドーム約4個分

# 4. 横浜事業所概要

## • 操業経緯

- 昭和 8年 日本アルミナ工業所設立 (明礬石を原料としてアルミナ生産開始)
- 昭和13年 原料をボーキサイトに全面転換
- 昭和14年 昭和電工(株)設立
- 昭和60年 電解用アルミナ生産停止 (以降全量ケミカルアルミナに転換)
- 平成17年 ISO9001・14001 認証取得
- 平成22年 インドネシア工場移転計画プロジェクト始動
- 平成24年 OHSAS18001 認証予定
- (平成26年 インドネシア工場営業運転開始、平成27年 横浜事業所運転停止)

## • 主要製品

### 水酸化アルミニウム [Al(OH)<sub>3</sub>]

用途：ゴム、プラスチック材料の難燃フィラー、  
人造大理石の充填剤、  
アルミニウム化合物用原料



水酸化アルミニウム使用製品例

### アルミナ [Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>]

用途：耐火材、ガイシ、スパークプラグ、  
研削・研磨材、  
アルミナセラミックス製品

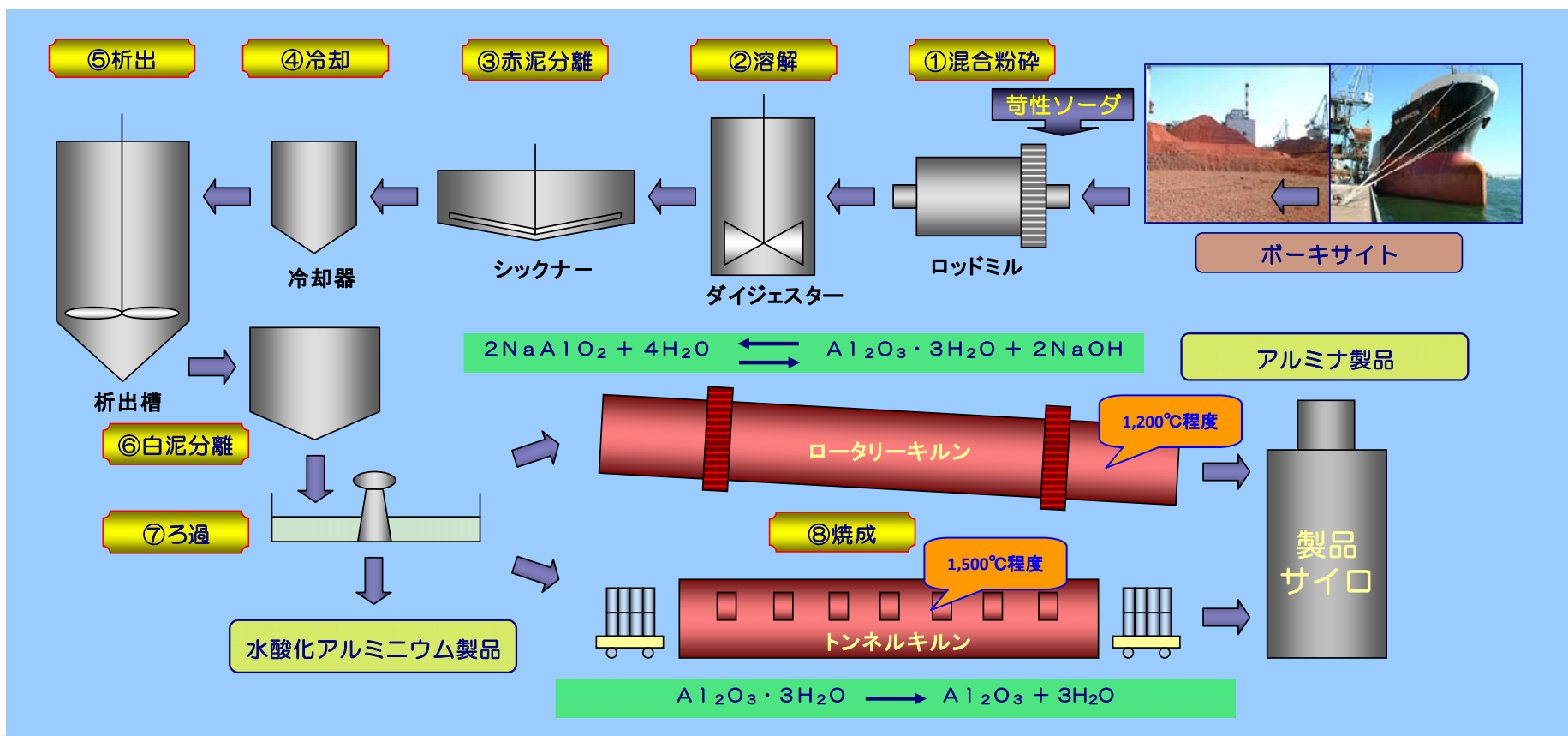


アルミナ使用製品例

• 従業員数 191名 協力企業 237名

• 敷地面積 18.9万m<sup>2</sup>

# 5. 製造フロー図



この他、製品用途により、粉体の粒径・表面状態・反応性を制御する加工ライン等を有し、製品数は約200種類。



## Ⅱ. 横浜事業所における 安全活動

# 1. 安全活動の経緯と方針

## 1-1. 活動の経緯

昭和電工グループの安全活動の基本は

**レスポンシブル・ケア活動** である。

中期行動計画に基づいて具体的な行動計画を作成し、レスポンシブル・ケアを推進している。

**協力企業と一体となって安全活動を展開。**

- 2002年 TPM活動開始  
ISO9001, ISO14001 認証取得
- 2005年 TPM優秀賞受賞
- 2012年 OHSAS18001 認証取得

# 1. 安全活動の経緯と方針

## 1-2. 労働安全方針

### 横浜事業所労働安全衛生方針

経営トップの下に全員が協力して、労働安全衛生マネジメントシステムを活用し、安全衛生活動の継続的な改善、向上に努めると共に、労働安全衛生関係法令、全社及び事業所の労働安全衛生管理規程類を遵守することにより、事業所で働く全ての人の安全・衛生の確保、及び健康保持増進に取り組む。



# 3. RC行動計画

目項		2012年行動計画												
		1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	
CSR	1) コンプライアンス体制の強化 ①法規制一覧表の管理方法見直し(主管部門の整理)	法定資格確認 ○		見直し ○										
	②規程類の読み合せ 6件以上/年	行動規範実践手引き ○		消防計画 ○	一般廃棄物細則 ○		環境管理規程 ○		緊急時措置細則 ○		コンプライアンス管理規程 ○			
	2) リスクマネジメントの推進 ①BCP関連事項の整理					原料関連 ○								
	3) クライシスマネジメント ①横浜地区全体の防災訓練実施												○	
《 省 略 》														
化学物質管理	1) 法改正への適切な対応 ①新規導入物質の確認(化学物質管理委員会)		委員会開催 ○					委員会開催 ○				委員会開催 ○		
	②取扱物質のMSDS最新版取得 ③各課・Gにて優先順位付けしたMSDSの読み合わせ 4件以上/年		確認 ○			○							○	
	2) 化学物質の排出量管理 ①PRTR対象物質の排出量把握	灯油のPRTR物質のマテハラ ○				取扱量報告(日化協) ○	取扱量報告(国) ○							
	《 省 略 》													
労働安全	1) 安全感度向上活動 ①安全宣言 ②相互注意運動の推進 テーマ看板掲示とカラーポスター配布/3ヶ月	上期宣言掲示 ○								上期評価と下期宣言掲示 ○				
	《 省 略 》													
	⑦安全カレンダーの共有化と横浜版回る安全チェックリストの定着	報告書提出 ○	報告書提出 ○	報告書提出 ○	報告書提出 ○	報告書提出 ○	報告書提出 ○	報告書提出 ○	報告書提出 ○	報告書提出 ○	報告書提出 ○	報告書提出 ○	報告書提出 ○	
	⑧安全週間準備月間及び本週間各行事と(出張安全体感教育等の)集合安全教育の実施					計画作成 ○	安全週間準備月間 ○	安全週間 ○				集合安全教育 ○		
	2) 労働安全衛生マネジメントシステムの認証取得 ①各段階審査の確実な対応	マネジメントレビュー ○		第二段階審査 ○	フォローアップ審査 ○	認証取得 ○							課・G行動計画反省 ○	
	②内部監査(RCを含む)												OHSAS内部監査 ○	
	3) 労働安全衛生マネジメントシステムによる重大リスクの削減								リスト見直し					
	《 省 略 》													
	4) 協力企業安全管理の推進 ①企業との合同会議 1回/月	会議開催 ○	会議開催 ○	会議開催 ○	会議開催 ○	会議開催 ○	会議開催 ○	会議開催 ○	会議開催 ○	会議開催 ○	会議開催 ○	会議開催 ○	会議開催 ○	会議開催 ○
	②安全診断とフォロー診断の実施							安全診断 ○	安全診断とまとめ ○					フォロー診断 ○
《 省 略 》														
設備安全	1) トラブル未然防止活動の推進 ①報告書 1件以上/人月	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
	2) 変更管理の徹底 ①新設・変更時の事前審査の徹底		(適宜)			(適宜)		(適宜)				(適宜)		
	3) 緊急時の適切な対応 ①緊急時プラント対応訓練の実施(各課計画による/BCP含む)												13	
《 省 略 》														

# 4. 横浜事業所スローガン

新たな世紀 夢つなぐ  
変えるぞ 変わるぞ 生き生き横浜！！  
Refresh Yokohama

労働災害  
ゼロ

環境事故  
ゼロ

設備事故  
ゼロ

業務上疾病発生  
ゼロ



# 5. 安全活動

安全感度向上！



昭和電工株式会社

## 5-1. 災害撲滅に向けての活動

- ① 入構時安全教育ビデオの制作と活用
- ② 夢工房（計装機器や制御についての教育施設）での運転者等への教育実施
- ③ 安全カレンダーの共有化と横浜版創る安全チェックリストの定着
- ④ 外部企業からの出張安全体感教育 ⑤ 安全宣言 ⑥ 相互注意運動の推進
- ⑦ 非定常作業シートや工事前処置要領書の活用
- ⑧ その他（外部講師による安全講話、ヒヤリハット・・・etc.）

## 5-2. 重大リスクの低減

- ① 設備的安全対策の推進

## 5-3. 管理システムの構築

- ① 労働安全衛生マネジメントシステム(OHSAS18001)の構築と認証の取得

## 5-4. 協力企業の安全管理組織と指導

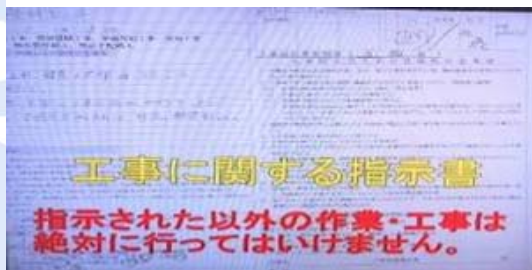
- ① 協力企業の安全管理組織概要 ② 安全診断 ③ 作業指揮者育成塾
- ④ 協力企業との合同安全会議 ⑤ 協力企業フォロー制度 ⑥ 自主安全活動報告会
- ⑦ 安全活動表彰 ⑧ KYシートと現場5Sシートの活用



# 5-1. 災害撲滅に向けての活動

## 5-1-① 入構時安全教育ビデオの制作と活用

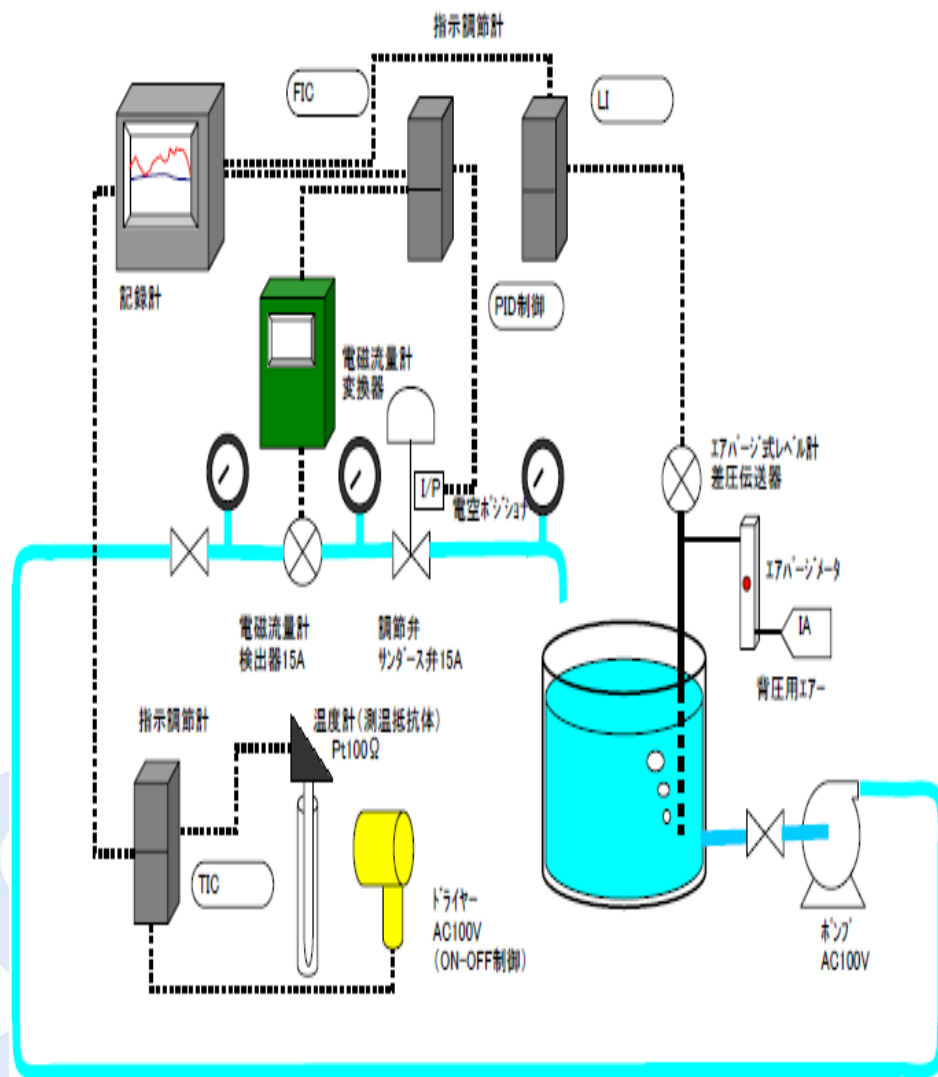
新規入場者向けに作業安全心得等を落ちなく、  
 分かりやすく、まとめた事業所独自のビデオを制作し、  
 入稿時の安全教育時に活用している。



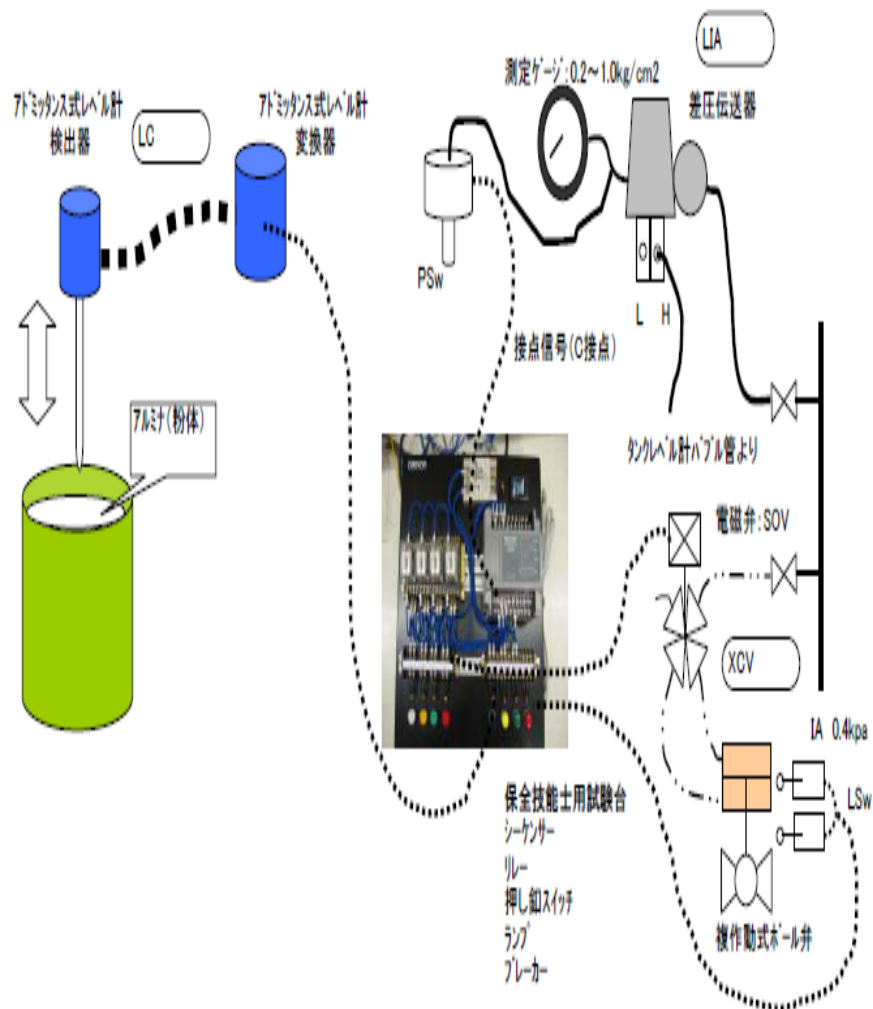
# 5-1-② 夢工房（計装機器や制御についての教育施設） での運転者等への教育

昭和電気株式会社

計装基礎教育（中級編）：①EPLライオによる制御実習



計装基礎教育（中級編）：②シークスによる制御実習



## 5-1- ③ 安全カレンダーの共有化と 横浜版創る安全チェックリスト<sup>(注)</sup>の定着

### 「安全カレンダー」

(その日に起きた過去の災害事例)と、それに関する

### 「創る安全チェックリスト」

(過去の災害の危険源を6つに分類してまとめたリスト)を  
従業員並びに各協力企業に、月2件程度、メールにて自動配信し、  
過去の教訓を風化させず、現状の類似作業等で問題がないか、  
見直す機会としている。

(注) 全社版の創る安全チェックリストをベースに、  
横浜事業所特有の災害を解析した結果を織り込み、  
横浜事業所で有効活用できるものにした。

# 5-1- ③ 安全カレンダーの共有化と 横浜版創る安全チェックリストの定着

## 安全カレンダー添付資料

横浜事業所

昭和電工株式会社

11/10/06見直し

従業員	休業災害
-----	------

発生日時	1983(昭和58)年11月 8日(土) 10時30分	発生場所	第一製造課 SMT中断ステージ
負傷者所属・年齢 歳	第一製造課 従業員 39歳	被災内容	左足首骨折
災害発生状況	《5W1H、箇条書きで》	被災状況図	
①	9月13日のパイヤー工程の全運休時に、H-40用行の冷却液取り出しノズル位置が変更になっていた。		
②	11月7日、このノズルの管理区分がH-40担当に決定したので、被災者はその場所を表示するために、1人で行先表示板を持って現場に向かった。		
③	猿梯子の上から、片手に行先表示板を持って下段のノズル位置のステージまで降りる途中、下から2段目(高さ約60cm)で手が滑ったので、下に飛び降りた。		
④	飛び降りた際、下にあった2Bの配管に左足を触れ左足首を骨折した。	補足説明 猿梯子の高さ・全長 1.7m	
< この災害から得られた情報 >			
原因		対策	
①片手に物を持って梯子を昇降した		①梯子使用時は、確実に手でつかみ、物を持って昇降しないことを徹底する。	
②機械設備の配置が悪かった		②階段、猿梯子の通行上の不安全状態を総点検し、処理をとる。	
③安全教育不足		③安全教育を充実する。	

## 創る安全チェックリスト 2. 危ない作業(2)多頻度作業

### 《背景》

- 昭和45年からの横浜事業所で発生した休業以上の労働災害60件の内、災害の型で多い挟まれ・巻き込まれ、墜落・転落・転倒、有害物との接触の計41件について調査した。
- その中で、作業の多頻度に関する原因である災害が18件であり、49%を占めていた。
- 具体的には、作業頻度が多いために慣れた(熟練)作業が進め過ぎて、緊張感を失い、その結果、決められた基本的なルールまでを無視したために災害に繋がったケースが殆んどであった。
- 《多頻度作業に由来する慣れ》が省略・一般的にも、近道行為を招き、《高年化に伴う体力の衰え》と相俟って労働災害に至っていることが確認されています。
- また、もうひとつのバリエーションとしては、元々危険な作業が伝統として継承されてしまう場合があり、先輩・周囲もやっている作業だからと無理に納得してしまうケースです。

### 《対象》

対象作業	災害事例
Case1. ほぼ毎日繰返される多頻度作業で、急がされる、或いは、急ぎたいために、安全装置・保護具を解除することがある作業	転落 挟まれ
Case2. 同じ多頻度作業で、安全装置・保護具を解除することが、前提となっている作業	転落 挟まれ
Case3. 同じ多頻度作業で、薬液及び有毒ガス、高温物と接触する可能性のある作業	薬傷 火傷
Case4. 慣れた作業の中で、省略・近道行為(ルールの不徹底など)をしている作業	挟まれ 薬傷 転落

### 《チェックリスト》

- Case1. ほぼ毎日繰返される多頻度作業で、急がされる、急ぎたいために、安全装置の解除や保護具を使用しないことがある作業
- ・保護具未使用
- Case2. 同じ多頻度作業で、安全装置・保護具を解除することが前提となっている作業
- ・梯子上での安全帯を取り外す作業
  - ・インターロックを外してのサンプリング
  - ・安全柵内での作業
- Case3. 同じ多頻度作業で、薬液及び有毒ガス、高温物と接触する可能性のある作業
- ・フィルター交換作業
  - ・配管分解作業
  - ・ビッド換液作業
- Case4. 慣れた作業の中で、省略・近道行為(ルールの不徹底など)をしている作業
- ・作業用車両の法定点検
  - ・フォークリフトで前方が見えない状態での前進走行
  - ・車両のスピード違反
  - ・回転機器を停止せず、巻き込まれる範囲内での作業
  - ・ミスを補う為に安全ルールを無視
  - ・片手に物を持って梯子を昇降
  - ・不良(不適切)工具の使用
  - ・ラインチェック作業(要領)

### ※ヒヤリハットの活用(想定ヒヤリの活用)

ヒヤリハットには、実際に体験した「突ヒヤリ」と職場で危険を予知した「想定ヒヤリ」の2種類があります。特に想定ヒヤリでは、ベテラン従業員が本人の体験やスキルから作成した危険予知資料としても非常に重要です。若手従業員へのスキル伝達の観点からも「想定ヒヤリ」の活用をお薦めします。

### 関連規程

- RC影響度・危険度評価方法指針
- 現状把握 4.1共通事項③、④
  - 2個別事項 4.2.2労働安全
  - 影響度・危険度評価 5.1共通事項(1)
  - 2個別事項 5.2.2労働安全
- 安全衛生標準
- 6防護施設 4.6.2措置事項
  - 7安全衛生施設 4.7.2通則
  - 147#3-24の溶解・鋳造作業

## 危険感度向上による災害撲滅！

「高所」「玉掛け」「回転体」「電気」の  
4コーナーを3班に分かれて体感

協力企業を含めた

15名 × 3班 × 2回/日 = 約90名参加

住金マネジメント(株) / 平成23年11月11日実施

次回、平成24年10月12日実施予定

(これと並行し、川崎事業所の災害体験装置を利用した教育も実施中)



【講義内容】 ①はさまれ・巻き込まれ災害の安全知識コース(ビデオ)受講(約20分)

ビデオの内容

- ・持っているものが引きずり込まれる。わずかな隙間でも危ない!
- ・着用している手袋は手の感覚を鈍らせる。
- ・回転物の近くでは手の感覚を麻痺させる。
- ・衣服の繊維は強い!
- ・工具類、手持ちのホース、ウエス等は回転機器に巻き込まれた時に、無意識に手を離さずに握りしめてしまう。
- ・グラインダーは止まるまでに2分30秒もかかる。
- ・回転の錯覚により、止まって見えることがある。→回転物に色をつける。



**各製造課の代表者が体感!**  
 ⇒入社3年目くらいまでの  
 新人に受けさせる価値あり!  
 ⇒継続して実施していこう!

1. 安全基礎シリーズ

項目	時間
001 プロローグ	2'30"
101 手持工具の安全	1'
103 回転中のベルトに巻き込まれる	1'
201 巻き込まれ防止の原則	2'30"
202 巻き込まれる距離の強度	1'
203 巻き込まれる距離	1'
205 僅かな隙間でも危ない	1'
206 簡単に止められない回転	1'
207 空回りの時間	3'00"
8. 安全装置の危険	
801 安全装置が効かない	1'30"
802 退避時間が少ない	1'
803 止まっているのに理由がある	1'
804 警報音が聞こえない	3'
11. 人間の危なさ	
1101 回転の錯覚	2'
1102 勾配の錯覚	1'20"
1103 周辺視力	1'20"
1104 支え手	1'20"



②はさまれ・巻き込まれ体験機による危険体験学習

- ・川崎事業所のはさまれ体験装置は三菱化学の物をもとに作成。
- ・同じ物をすっかりまねをして作らないでほしい。また写真も対外的に出さないでほしい。
- ・もし作成するのであれば、パーツ毎にして頂き、目的に合わせた体験装置にしてほしい。
- ・はさまれ・巻き込まれ体験機の説明を受け、ウレタン棒を使用して実際に手回しではさまれ・巻き込まれを体験。

③安全帯宙づり体験

安全帯の謝った使用法は、実際の転落時に背骨や内臓の損傷につながるため、身をもって安全帯の正確な装着による宙づり状態を体験した。

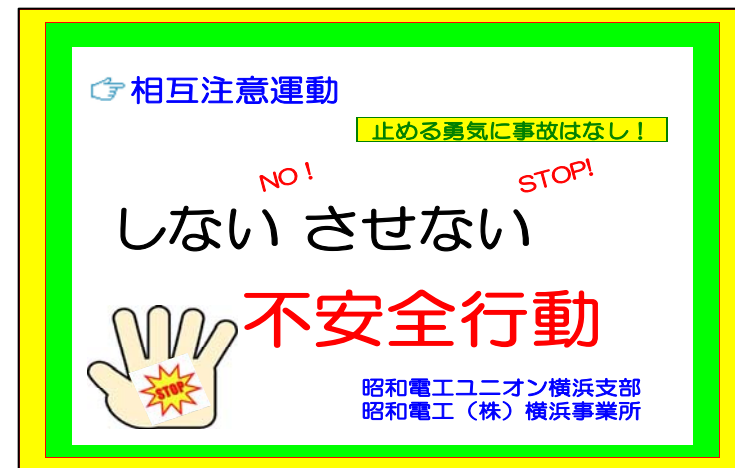
# 5-1. 災害撲滅に向けての活動

## 5-1-⑤ 安全宣言

各人の安全宣言を職場に掲示し、半年毎の見直しと自己評価を行っている。

## 5-1-⑥ 相互注意運動の推進

原則3ヶ月毎に相互注意のテーマを決め、各工場（3箇所）に看板を掲示すると共に、各部署・企業にポスターを配布、ビラ入れ等の活動を推進している。（ユニオンと合同）



## 5-1-⑦ 非定常作業シートや

### 工事前処置要領書の活用

非定常作業を安全に行う為の安全処置、及び危険予知や対策などを確認、共有化するためのシートや工事前に必要な処置を当該設備所管課が明確にするための要領書を活用している。

## 5-1-⑧ その他

（外部講師による安全講話、ヒヤリハット・・・etc.）



# 5-2. 重大リスクの低減

## 5-2-① リスクアセスメントの概要

### ・リスク評価基準

可能性	被災・暴露の程度	近づく頻度	合計点とレベル
・非常に高い 8点	・死亡・永久労働不能疾病 10点	・頻繁(毎日) 4点	16 ~ 22 IV
・可能性が高い 6点	・休業以上、障害が残る疾病 8点	・時々(週・月) 2点	12 ~ 15 III
・可能性がある 3点	・休業が必要で障害なし 3点	・減多にない(年) 1点	8 ~ 11 II
・殆んどない 1点	・微傷・直ぐ回復 1点		7以下 I

### ・リスク低減対策

リスクレベルII以上の場合は、

リスク低減対策を検討。

リスクレベルIVの場合は、

許容出来ないリスクであるので、

直ちにその作業を中止し、

レベルIII以下にする為のリスク低減対策を実施。

# 5-2. 重大リスクの低減

## 5-2-② リスクアセスメントの推進と安全対策

各職場が実施したリスクアセスメントの中で、  
リスクⅢ以上のものから重大リスクを選び、  
事業所としての順位付けを行った上で、順次安全対策を講じている。

様式-2 重大リスク一覧表

対象・工種名	評価実施年月日	作業名等	可能性	被害・暴露の程度	避げ難度	合計点とレベル
全職場のレベル3以上	2012年3月1日	全般	・非常に高い 8点 ・可能性が高い 6点 ・可能性がある 3点 ・可能性がない 1点	・死亡・永久の障害 10点 ・休業以上、障害が長引く疾病 8点 ・休業が必要で障害なし 3点 ・疼痛・重く不快 1点	・頻回(毎日) 4点 ・時々(週・月) 2点 ・頻多にない(年) 1点 ・1点	16～22 Ⅲ 12～15 Ⅳ 8～11 Ⅴ 7以下 Ⅵ

評価実施年月日: 2012年3月6日  
作成者: 現場安全課 小坂 達也

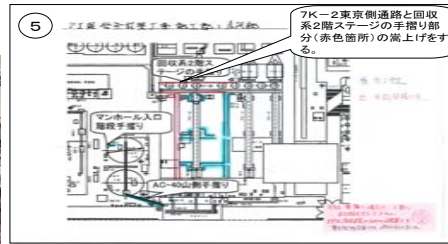
所長	第1副所長	第2副所長	現場安全課

※リスク合計点＝可能性×程度×避げ難度

重大リスク	課・G	班・工程	作業手順(項目)	作業区分	具体的な危険要因・想定される事故等	発生・暴露の頻度	リスク評価(現状)				リスク軽減対策(レベルⅢ以上は必須)				リスク評価(対策後)				対策に当たり考慮すべき事項		対策実施の予定と実施年月日	
							可能性	程度	合計点	レベル	避げ難度	程度	合計点	レベル	可能性	程度	合計点	レベル	予定年月日	実施年月日		
1	第一製造課	4R-A	2M分選口廻り掃除	非常時	2M(1-4号)分選口廻り掃除が、運転状態での作業なので巻き込まれる危険がある。(マニピュレーター)	毎分	3	8	4	16	Ⅲ	水先作業が安全にできるように、ステージ上側に工用水ポンプ一式を取り付ける	1	1	2	4	Ⅰ		2012/M	山本(債)	100	
2	第一製造課	4R-C	手摺り	非常時	2D-3T1-2の1号手摺り部分がグラグラする	毎分	3	8	2	16	Ⅲ	両所手摺りを補強し、グラグラしないようにする	1	8	2	11	Ⅱ		2012/M	山本(債)	20	
3	第一製造課	4R-C	手摺り	非常時	専用電線切り替	毎分	8	10	1	18	Ⅳ	電線BC							2012/M	山本(債)	100	
4	第一製造課	4R-C	手摺り	非常時	専用電線切り替	毎分	8	1	4	13	Ⅲ	旧計測							2012/M	山本(債)	30	
5	第二製造課	構成	危険ヶ所	非常時	鋼板系5F手摺の高さが及び7K-2東京側通路の手摺りの高さが高い	毎分	3	4	7	14	Ⅲ	手摺り							2012/M	加藤	250	

計画的予算確保

対策実施順位は、  
事業所安全衛生委員会にて承認を得る。



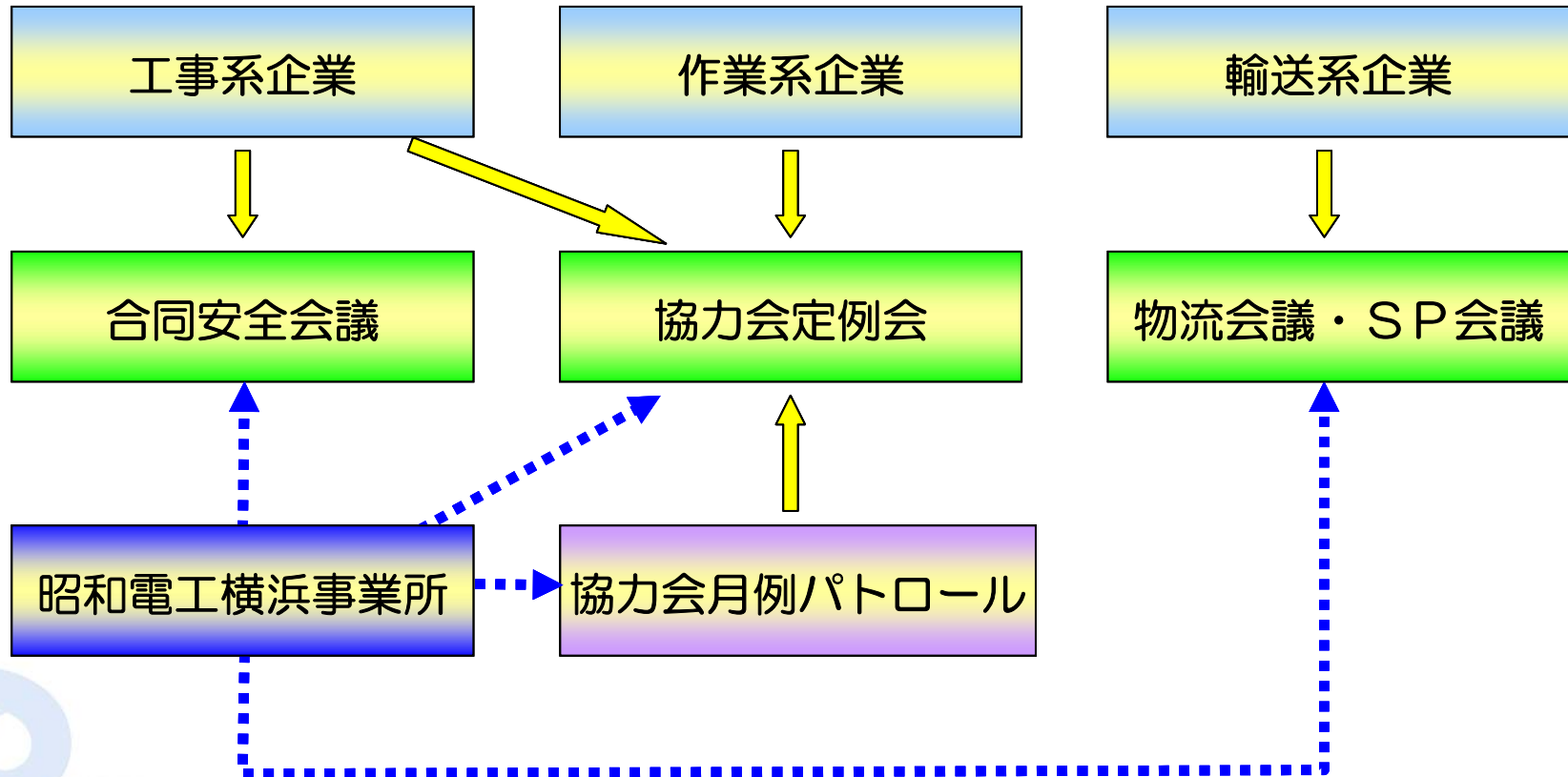
# 5-3. 管理システムの構築

## 5-3- ① 労働安全衛生マネジメントシステム (OHSAS18001)の構築と認証の取得



# 5-4. 協力企業の安全管理組織と指導

## 5-4- ① 協力企業の安全管理組織概要



各会議は、1回/月の開催

(但し、物流会議・SP会議は、各1回/年の開催)

# 5-4. 協力企業の安全管理組織と指導

## 5-4-② 安全診断

全国安全週間の恒例行事として、各協力企業の安全診断を毎年実施。

年末にフォローを行っている。

1/2

協力企業安全診断チェックリスト

改訂2010年 6月3日

監査実施日時	2011年 7月28日 13時00分～15時40分	協力企業名：(株) ●●●●	作業員数： 41 名
委託作業の種類(作業/物流/工事)	作業系	責任者氏名： ●● ●● 様	
協力企業出席者 職位・氏名	責任者： ●●●●	主任診断員：高橋技術部長 診断員：小坂さん、上村	

評価：適…○、コメント…△、是正…×、非該当：非、本監査適用外：－

診断事項	自己評価	自己評価の理由	診断結果	診断根拠・コメント
1. 前回診断時の是正、コメント措置状況確認 ①SDK従業員と係わり合いの多いH-Wと、そうでないTK,ASの情報量等のバツキを考慮したフォローを。 ②危険物資格者は、交替班を含め充足しているが、H-W,TKについては、資格者増員を希望。	○	・朝会等で情報にもれがない様になります。 ・資格取得計画表を作りました。	○	・全調理の朝会にSDKの担当主任が参加しているので問題はない。 ・保安(更新)講習予定もきめた計画表を確認。H-W望月さん取得予定。
2. 体制 1) 安全衛生管理体制、指揮命令系統は明確になっているか。(安全衛生管理組織等) ・安全衛生推進者(10人～49人)の選任 ・請負工事作業責任者の選任 2) 作業マニュアルは、企業責任者及びSDKの捺印があるか。 ・現状と合っているか定期的にチェックしているか。 3) 貴社と下請け企業との契約書はあるか。 4) 貴社の安全衛生管理計画を、その記録はありますか。	○	・安全衛生管理組織図あります。 ・捺印あります。	○	・7/19付(AS増木さん入社後)の組織図や緊急連絡網等を確認。 ・第二製造課全体の今年中の取り組みの中で保護員着用規則見直し中。 - 該当なし。 △ ・第二製造課のものに沿った活動をしているようですが、貴社独自の計画表を作成し、計画と実績が分かるようにしていただけることを望みます。(独自でやるべきものはありますか?) △ ・1周圏年2回のパトロール頻度は少ないので、頻度を上げてください。
3. 法定資格・特別教育等 1) 作業・工程毎に必要な資格者を配置しているか。 2) 資格者台帳はあるか。掲示する等従業員に周知しているか。	○	・配置してあります。 ・作成して掲示してあります。	×	・TKの危険物資格者(1名)が充足していないので、早急に取得させてください。 ○ ・掲示を確認。取得予定者は、予定年月を入れていただくことを望みます。
4. 責任者の取組状況 1) 責任者(社長、所長など)の長又はその代理者は、横浜事業場の安全ルール、自社の安全ルール及び作業要領書等で決めた作業手順の遵守状況を把握し、徹底させているか。 2) 責任者は ・所管部署からの指示・要請を作業者に周知し徹底させているか ・作業の安全に関わる意見・要望を所管部署に具申しているか。	○	・規程改訂等あります。 ・朝会等で引継ぎしています。	△	△ ・規程改訂等は、責任者が、きちんと把握し、周知・徹底の上、記録を残すようにしてください。(朝会記録等で確認できませんでした。) ○ ・朝会ノート等で引継ぎしていることを確認。
5. 作業管理 作業指針、KYカード等自社のルールは文書管理されているか。 1) 緊急事態発生時の通報手順等、緊急時の対応を従業員に周知しているか。(掲示等) 2) 安全衛則で定める荷役運搬機械、高所作業車、移動式クレーン等を使用する作業は作業計画書を作成し作業計画に沿って作業しているか。 3) 作業前のKY又は事前チェックを実施しているか。	○	・掲示してあります。 ・フォークリフト作業計画あります。 ○ ・朝会等でしています。	○	○ ・掲示を確認。発見者が戸惑わないよう、具体的通報例などを一緒に記載されることをお勧めします。 △ ・新たな資格者の追加がなされていないようです。今後の見直しに合わせて、個人名を記載せずに組織表によるなどの工夫をしてください。 ○ ・朝会記録にて確認。

作業系企業用  
チェックリスト

工事系企業用  
チェックリスト

協力企業安全診断チェックリスト

監査実施日時 2011年 7月11日 13時00分～14時15分  
委託作業の種類(作業/物流/工事) 工事系  
協力企業出席者 責任者： ●●●● 株式会社  
職位・氏名 監督者： ●●●● リーダー： ●●●●  
主任診断員：松村課長、田島課長、上村  
診断員： 松村課長、田島課長、上村  
改訂2010年 6月3日  
作業員数： 8名

評価：適…○、コメント…△、是正…×、非該当：非、本監査適用外：－

自己評価の理由

1) 前回診断時の是正、コメント措置状況確認  
○ 特になし

2. 体制  
1) 安全衛生管理体制、指揮命令系統は明確になっているか。(安全衛生管理組織等)  
・安全衛生推進者(10人～49人)の選任  
・請負工事作業責任者の選任  
2) 旅行要領書、工事安全指示書はSDK及び企業責任者の捺印があるか。  
・SDK責任者との契約書はあります。  
3) 貴社と下請け企業との契約書はあります。  
4) 貴社の安全衛生管理計画を、その記録はありますか。

○ 1) 協力企業登録書 掲示。  
○ 2) 工事安全指示書・KYシートで確認。  
○ 3) 下請け企業なし。  
○ 4) 2011年安全衛生自主管理活動計画書・5S活動マスタープラン掲示。  
○ 5) 管理番号 H-4(1回)/2ヶ月 作業G# H-4(1回/週)を実施。  
○ ・KYシートにて確認  
○ ・従業員就業名簿 示してある。  
○ ・KYシートにて確認

3. 法定資格・特別教育等  
1) 工事毎に必要な資格者を配置しているか。  
2) 資格者台帳はあるか。掲示する等従業員に周知しているか。

○ ・KYシートにて確認  
○ ・従業員就業名簿 示してある。  
○ ・伝達教育等の担当者が必要

4. 責任者の取組状況  
1) 責任者(社長、所長など)の長又はその代理者は、横浜事業場の安全ルール、自社の安全ルール及び作業要領書等で決めた作業手順の遵守状況を把握し、徹底させているか。  
2) 責任者は  
・所管部署からの指示・要請を作業者に周知し徹底させているか  
・作業の安全に関わる意見・要望を所管部署に具申しているか。

○ 2月1回(1回)の合同安全会議に参加。  
○ 配布物には、各自確認サインを記入。  
○ (意見具申)  
○ 合同安全会議後のモニタリングに参加。  
○ KYカード  
○ 早川工機検査員着用編制  
○ 工作機械注意事項  
1) 緊急連絡網 掲示。  
○ 避難ルート 掲示。  
○ 現場巡回要領書作成作業計画書

# 5-4. 協力企業の安全管理組織と指導

## 5-4-② 安全診断 [補足資料]

## Good Point の企業間共有化

昭和電工株式会社

2011年 協力企業安全診断 Good Point List

2011年7月29日  
環境安全課 上村

	工事系		作業系	
	内容	企業名	内容	企業名
体制	・協力会事務局を通じ、労務安全衛生協会よりビデオを借り、教育している。	A 社	・マニュアルで、保護具着用の悪い例等を写真で示している。 ・物流事故防止のため、運転手は毎朝アルコール検査を実施中。他に先駆けGood!(洗口液にて測定器チェック) ・荷役機械作業計画書の各作業メンバーは、別表管理(当日の配置表)としているので、メンバーが変わる毎に発行しなおさなくても良い。	B 社
法定資格・特別教育等				
責任者の取組状況	・(路面穴明き、割れ等の)写真付きのパトロール記録は、非常に分かりやすく素晴らしいので、是非、継続していただきたい。 ・自社で安全衛生会議を独自に開催しており、合同安全会議の内容もブレイクダウンした上で、徹底している。	C 社 E 社	・企業単独での安全会議は、議事録に出席者サインと理解度を書かせている。	D 社
作業管理	・「緊急時のあなたの対応手順」の掲示を確認。火災、怪我・事故時の対応手順が明示されており、実体験が活かされているととても良い事例である。	F 社	・緊急連絡網は、119番のかけ方(通報の仕方)まで記されている。	B 社
	・連絡通話要領記載の緊急連絡網、避難ルートを確認。	A 社 C 社	・KYカード、毎朝1件/人。夕方にどうだったかを追記して提出し、責任者確認。ヒヤリや改善提案抽出にも繋がっており、多い時は、年間3,000件以上となる。	G 社
	・作業別にまとめたKYカードをKYシート裏面に印刷し運用している。保護具着用細則、工作機械注意事項を確認。 ・各関連MSDS保管を確認。苛性、硫酸、塩酸の最新版を取り寄せ済みで、今月再教育予定。		・今年よりKYシート(書式Good)にてKY実施。毎朝の個人KYの記録もあり。	D 社
教育訓練、安全活動/コミュニケーション				
設備・機器の検査、点検			・フォークリフト自主(月例)点検資格を取得し、自社で点検している。	H 社
環境管理、整理・整頓・清掃				
保護具				
健康管理	・「高齢者就労覚書」で規定している。	I 社		
その他			・ダンプ横転事故を真撃に受け止め、ダンプ作業教育を行っている。	D 社

# 5-4. 協力企業の安全管理組織と指導

## 5-4- ③ 作業指揮者育成塾



**現場での作業指揮者の役割**  
「安全管理」「作業指導」「現場管理」

- 基本ルールの厳守と不安全行動の撲滅に**熱意**を持って取り組む！
- 目配り、気配り、思いやりを持った**作業指導**ができる！

**最大の役割は、  
災害を未然に防止すること！**



# 5-4. 協力企業の安全管理組織と指導

## 5-4- ④ 協力企業との合同安全会議

規程類読み合わせ、災害事例共有化、ヒヤリハット事例検討 等

## 5-4- ⑤ 協力企業フォロー制度

各協力企業のフォロー担当を決め、当該企業の月例安全会議への同席やパトロールの指摘・指導に対するフォローを行い、安全管理レベルの向上を図っている。

## 5-4- ⑥ 自主安全活動報告会

責任者のみならず、全作業員の安全意識向上、組織的安全管理レベルの向上と安全意識の統一化を目的に報告会を開催。

## 5-4- ⑦ 安全活動表彰

今後の更なる安全活動を推進する体制を強化することを目的に、安全活動に功績のあった個人や企業を表彰している。

## 5-4- ⑧ KYシートと

### 現場5Sシートの活用

工事を安全に行い、周囲にもその内容を示すために、作業内容や保護具、施工要領、危険予知などを明示したシートを工事現場に掲示すると共に、製品への異物混入防止等のため、作業前後に必要な工具・資機材の確認などを行うシートを活用している。

**KYシート**

このシートは、作業前に行う安全確認（KY）の記録と、作業中の危険予知（KY）の記録を兼ねています。

1) どのような危険がひそんでいるか？

2) 上記項目の危険に対する具体的な対策

3) 作業前後に必要な工具・資機材の確認

4) 現場の使用可否

5) 作業完了後の確認

**現場5Sシート**

STEP 1 < 着工前 >

STEP 2 < 作業中 >

STEP 3 < 作業後の5S状況確認 >

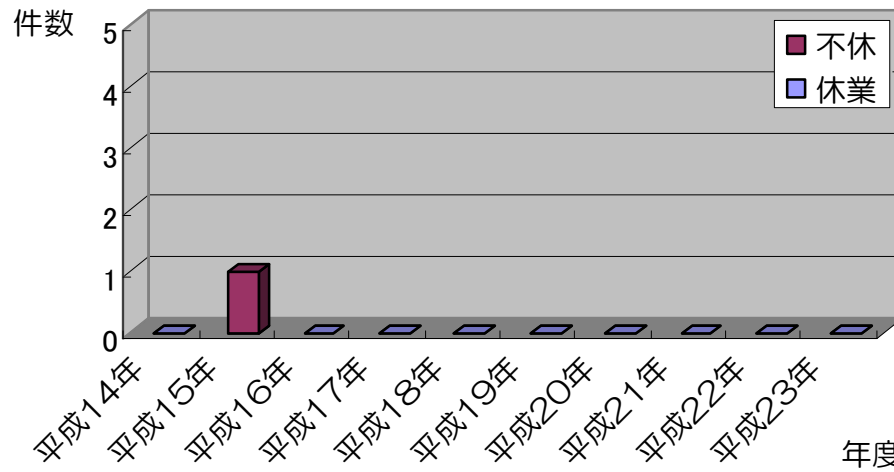
現場5Sシートの活用は、作業現場の安全と効率を向上させるための重要な取り組みです。



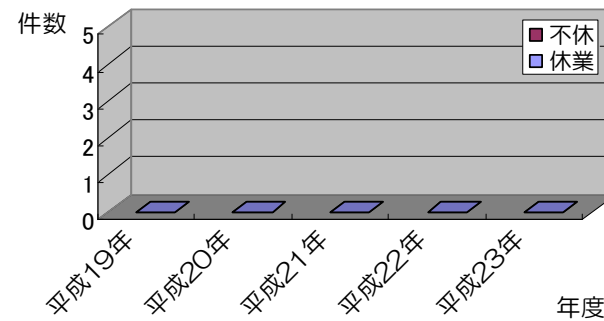
# 6. 災害発生状況

昭和電工株式会社

従業員 労働災害発生状況



協力企業 労働災害発生状況



# 7. その他CSR活動

## 7-1. 各種衛生教育

昭和電工株式会社



メンタルヘルス講習会



禁煙啓発セミナー



防じんマスク講習会

# 7. その他CSR活動

## 7-2. 各種訓練



横浜地区 防災訓練  
大地震+津波警報発令時対応訓練



横浜事業所 防災訓練  
マスコミ対応訓練

自衛消防隊訓練



# 7. その他CSR活動

昭和電工株式会社

## 7-3. 地域とのコミュニケーション



地域防災拠点訓練  
への参加



クリーン活動  
マナー違反一掃作戦

アルミ缶回収売却金を  
社会福祉に寄付

神奈川新聞  
厚生文化事業団  
寄託  
045(222)0615

福祉寄付金  
(28日・本社扱い)

▽昭和電工横浜事業所(石田博所長) 11万978円。横浜市神奈川区恵比須町。所内で行われたアルミ缶回収での収益金を、社会福祉のために。



## 8. まとめ

私たち横浜事業所は、  
2014年にインドネシアのアルミナ工場をスムーズに立ち上げ、  
横浜製品とインドネシア製品の切り替えにおいて、  
お客様への供給責任を完遂しなければなりません。  
そのために私たちは、  
最適な運転を安全で安定的に、そして、計画通り完遂し、  
それと同時に、安全意識も高い魅力ある人材育成を  
従業員・協力企業一丸となって進めてまいります。

新たな世紀 夢つなぐ  
変えるぞ 変わるぞ 生き生き横浜！！  
Refresh Yokohama

ご清聴ありがとうございました。

ご安全に！