

安全活動のご紹介

2013年6月21日

SHOWA
DENKO

- I. 小山工場の概要
 - 1. 昭和アルミニウム缶(株)の生産拠点
 - 2. 小山工場の概要
 - 3. 缶体製造工程
 - 4. 蓋製造工程
- II. 小山工場における安全活動
 - 1. 小山工場運営方針
 - 2. 安全実績(過去10年間)
 - 3. 安全活動の重点実施項目
 - 4. 小山工場の災害の特徴
 - 5. 活動事例紹介
 - 6. その他CSR活動
 - 7. まとめ

I . 小山工場の概要



1. 生産拠点紹介

缶体、缶蓋製造

昭和アルミニウム缶

関東、関西、九州の3つのエリアに生産拠点がある



缶体製造



缶体製造



2. 小山工場の概要

私達の会社は、1969年に日本初のアルミ缶製造販売会社として設立され、国産第1号のアルミ缶を製造したのが1971年の事です。

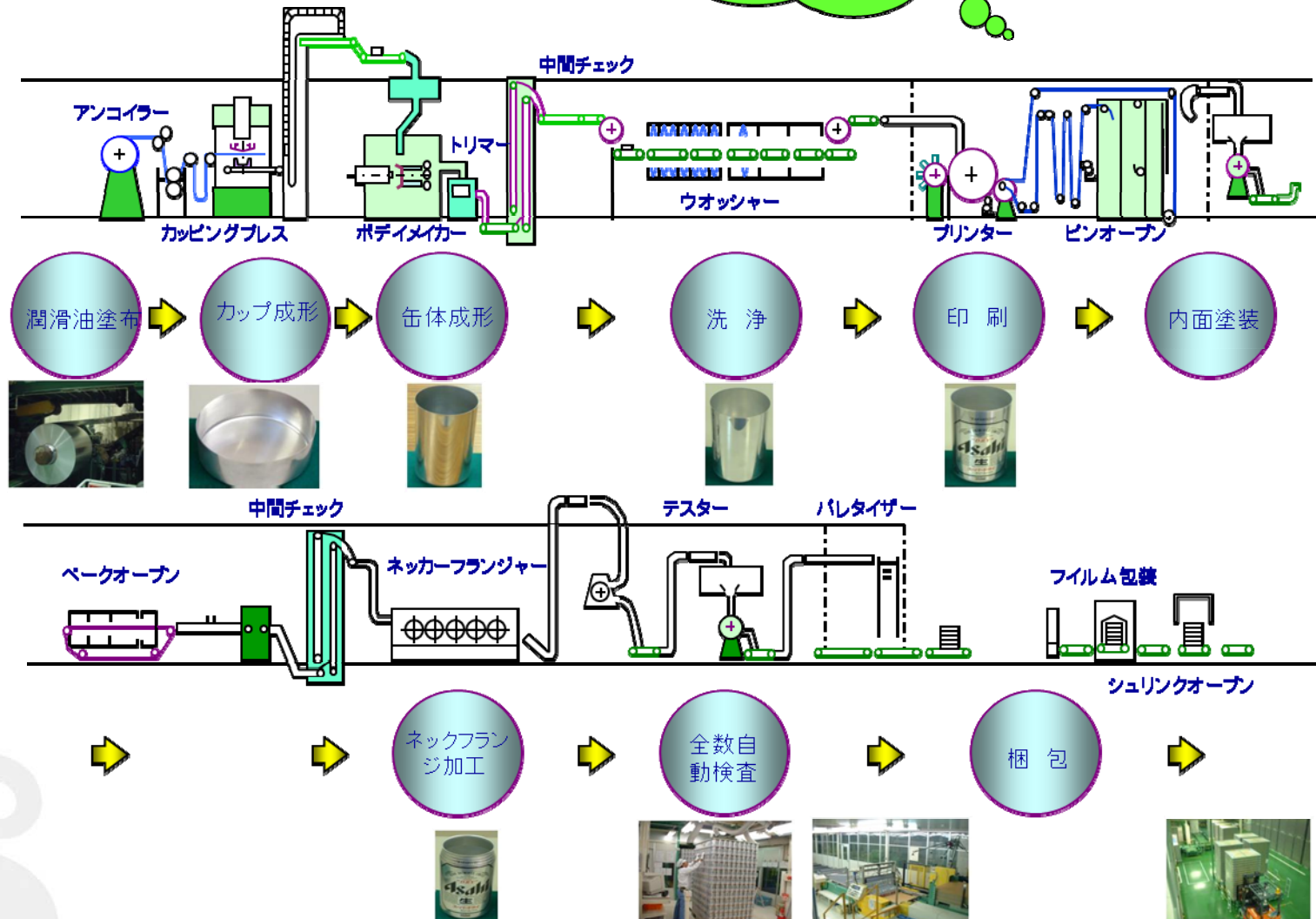
当時、アメリカで実用化されて間もないアルミ缶にいち早く着目し、栃木県の小山市を我が国初のアルミ缶発祥の地として、世界最速クラスのラインを導入し高い生産性を誇っています。



- 昭和45年 小山工場建設
 - 昭和46年 350ml缶体の生産開始
209径缶蓋の生産開始
 - 昭和51年 500ml径缶体の生産開始
 - 昭和61年 350ml・500ml缶体兼用ライン建設(Y10系ライン)
 - 昭和62年 206径缶蓋ライン建設
 - 昭和63年 350ml缶体ライン建設
 - 平成 5年 事務厚生棟 建設
 - 平成 7年 出井分工場 建設(製品倉庫)
 - 平成 8年 新350ml缶体ライン建設(Y30系ライン)
 - 平成11年 新206径缶蓋ライン建設
 - 平成15年 新206径缶蓋ライン増設(F50系ライン)
 - 平成22年 Y10系ライン廃止
 - Y30系ライン350ml・500ml缶体兼用ライン化
- 平成13年 ISO9001認証取得
平成14年 ISO14001認証取得
- 平成24年 FSSC22000認証取得
(食品安全)
- 従業員数 240名 平均年齢 44歳
▪ 敷地面積 35014㎡

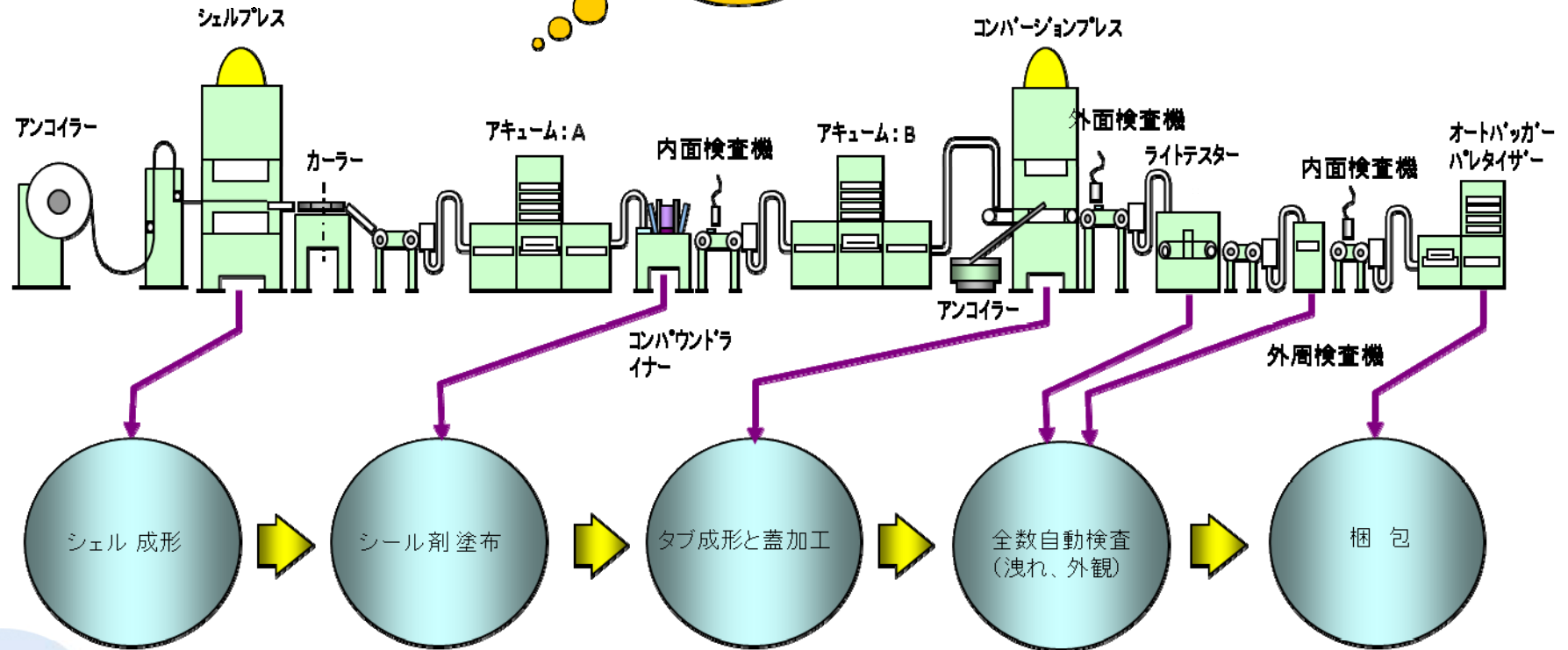
3. 缶体製造工程

生産能力
2000缶/分



4. 蓋製造工程

生産能力
7260枚/分



Ⅱ. 小山工場における 安全活動



1. 2013年度 小山工場運営方針

【会社方針：社員の誓い】 — 事業構造変革元年 —

私たちは、元気と勇気を奮い起こし、事業基盤をより強固なものにするためにみずからの役割を自覚を持って“やり抜く”ことを誓います。

【小山工場基本方針】

全員の知恵と技術力を結集して、立ち止まらない進化する工場になろう。

【重点課題】

- ・ 決め事を守り、守らせ 完全無事故 / 無災害の実現。
- ・ Y30系、204径缶の安定生産と巡航日産量、良品率の達成。
- ・ 蓋ラインの更なる安定生産と省力化を進める。
- ・ 品質保全活動を重点的に進めクレームゼロを実現する。
- ・ 食品安全、品質、環境マネジメントシステムを継続的に改善する。
- ・ あらゆるロスを削減し、「止まらないライン」を目指す。
- ・ 元気と勇気が出せる、明るい職場を作る。
 1. 大きな、相手に聞こえる声で「ご安全に！」の励行。
 2. 見える化と言える化による風通しの良い職場をつくる。
 3. 日々「報告・連絡・提案」を行い、風通しの良い職場を作る。

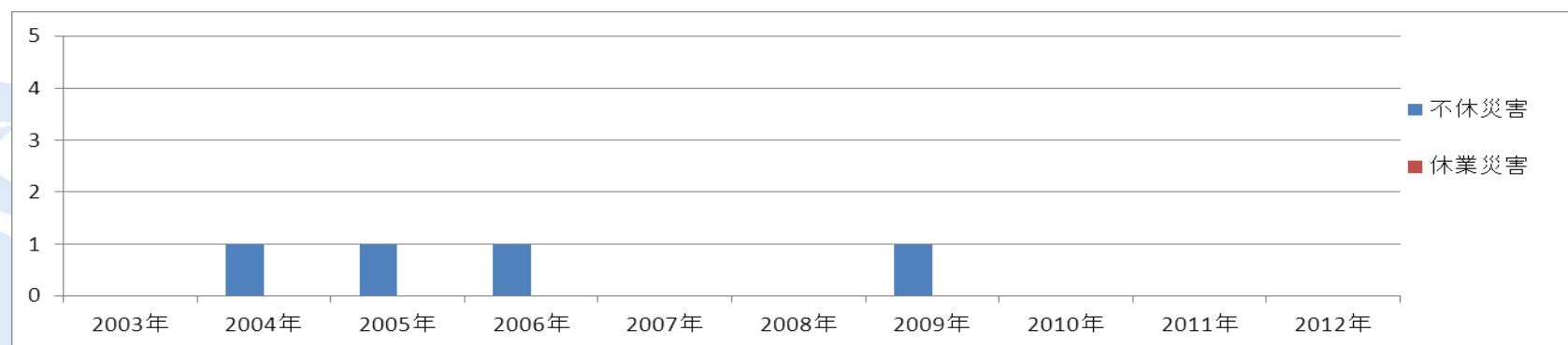
2. 安全実績(過去10年の実績)

休業災害は過去10年間において、不休災害4件の発生をみましたが、直近の3年間では無災害を達成し、現在も継続中です。又、協力企業においても完全無災害を継続中です。

環境面では危険物施設並びに廃水処理を重点的に取組んでおり環境保安事故の発生はありません。

	期 間	時 間	日 数
休業災害	1995年12月15日～2012年12月31日	8,989,727時間	6,224日
不休災害	2009年 3月14日～2012年12月31日	1,773,112時間	1,388日

過去10年間の災害発生状況



3. 重点実施項目の取り組み

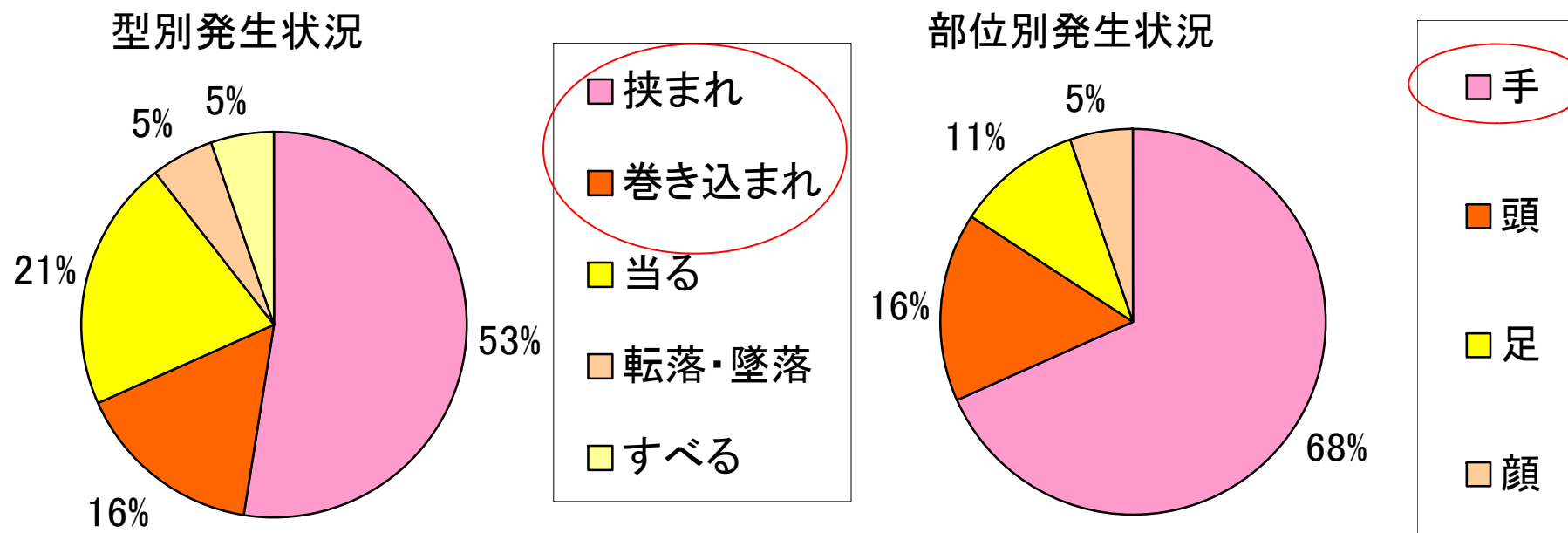
「私たちは、元気と勇気を奮い起こし、事業基盤をより 強固なものにする為に、みずからの役割を自覚を持って“やり抜く”ことを誓います」

1. 安全に強い職場と人間づくり
 - 1) 風通しのよい職場づくり⇒相互注意運動
 - 2) 安全感度の向上活動
 - ・ヒヤリハット提出及び対策実施率の向上
 - ・災害事例の水平展開
2. 設備と作業の不具合是正
 - 1) 黄工フ活動の推進
 - ・自主保全、個別改善での黄工フ付け、工フ取り
 - ・リスクアセスメント充実による危険点つぶし

⇒挟まれ・巻き込まれを重点課題として実施(継続課題)
 - 2) 設備、作業における事前審査の徹底
3. 安全衛生教育の充実

4. 小山工場の災害の特徴

(過去20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。

5. 活動事例紹介

5-1 リスクアセスメントによる危険点つぶし

- ①はさまれ、巻き込まれ危険個所の総点検（改善事例紹介）
- ②稼働前安全点検
- ③設備・作業のリスク診断

5-2 安全意識レベルの向上

- ①ヒヤリハット活動
- ②黄エフ付け活動
- ③安全パトロール
- ④提案改善活動
- ⑤相互注意運動と職制巡視
- ⑥ルールの遵守度評価
- ⑦個人安全宣言
- ⑧安全教育紹介（危険体感教育、フォークリフト実技教育）

5. 活動事例紹介

5-3 その他の安全活動

- ①安全活動板
- ②安全唱和
- ③毎週末一斉清掃活動
- ④他事業所の災害の水平展開
- ⑤地域行政の安全活動

5-4 防火・防災活動

- ①BCPの取り組み
- ②総合防災訓練

5-1 リスクアセスメントによる危険点つぶし

5-1-① 挟まれ・巻き込まれ危険箇所の総点検

2009年のインサイドスプレー巻き込まれ不休災害を受け、挟まれ・巻き込まれのリスクアセスメントを新たな課題として取り組み開始した。

回転機器・シリンダー駆動部の総点検 (2010年3月実施)

【挟まれ・巻き込まれ是正計画】・・・2010～2012年の活動

点検項目	点検総数	手が入る	カバー是正箇所	インターロック追加箇所
挟まれ	1,120	1,022	1,022	0
巻き込まれ	1,475	467	390	46
合計	2,595	1,489	1,412	46

5-1 リスクアセスメントによる危険点つぶし

5-1-①総点検リスト表

45期 小山工場 安全カバー 再リスク評価(インターロック追加案件)

ケガの可能性

- 確実である ・8点
- 可能性が高い ・4点
- 可能性がある ・2点
- 可能性は殆どない ・1点

ケガの程度

- 重篤災害 ・10点
- 就労が困難な状態で休業が必要 ・6点
- 終業が可能な状態(代替業務含む) ・3点
- 手当て後直ぐ作業に戻れる微小ケガ ・1点

危険に近づく頻度

- 頻繁 ・4点
- 時々 ・2点
- めったにない ・1点

リスクレベル

3~6	I
7~9	II
10~14	III
15~22	IV

頻度：定期メンテ等で接触する頻度(突発除く)

手が入る：○=入らない △=むりやり入る ※是正措置は各担当エンジニア課長が判断し記入してください。⇒ 必要:必要

見える化：○=リアル感又は網式 ×=感なし

不要:無記入

インターロック：あり=あり インターロックなし=無

担当課	連番	ライン	工程	部位	名称	頻度	カバー	手が入る	見える化	インターロック(有無)	備考	リスクの見積もり			リスクレベル	カバーの是正必要	インターロックが必要	コメント		
												ケガの可能性	ケガの程度	危険に近づく頻度						
1	体	1	Y30	SCP	Y30無地SCP	集塵機7'ロア-	駆動Vベルト	1Y	有	△	○	無	見える化済	1	3	1	5	I		
	体	2	Y30	SCP	共通色付SCP	集塵機7'ロア-	駆動Vベルト	1Y	有	○	○	無	見える化済	1	3	1	5	I		
	体	3	Y30	SGP	スクラップ搬送1	スクラップ搬送G/V	駆動チェーン	4M	有	○	×	無		2	3	1	6	I		
	体	4	Y30	SGP	スクラップ搬送2	スクラップ搬送G/V	駆動チェーン	4M	有	○	×	無		2	3	1	6	I		
	体	5	Y30	SGP	スクラップ搬送3	スクラップ搬送G/V	駆動チェーン	4M	有	○	×	無		2	3	1	6	I		
	体	6	Y30	SGP	スクラップ搬送4	スクラップ搬送G/V	駆動チェーン	4M	有	○	×	無		2	3	1	6	I		
	体	7	Y30	SGP	スクラップ搬送5	スクラップ搬送G/V	駆動チェーン	4M	有	○	×	無		2	3	1	6	I		
	体	8	Y30	SGP	スクラップ搬送7	スクラップ搬送G/V	駆動チェーン	4M	有	○	×	無		2	3	1	6	I		
	体	9	Y30	SGP	スクラップ搬送8	スクラップ搬送G/V	駆動チェーン	4M	有	○	×	無		2	3	1	6	I		
	体	10	Y30	SGP	スクラップ搬送9	スクラップ搬送G/V	駆動チェーン	4M	有	○	×	無		2	3	1	6	I		
	体	11	Y30	SGP	スクラップ搬送10	スクラップ搬送G/V	駆動チェーン	4M	有	○	×	無		2	3	1	6	I		
	体	12	Y30	UC	UC11	ピンチロールA	駆動タイミングベルト	4M	有	○	×	無		1	1	1	3	I		
	体	13	Y30	UC	UC11	ピンチロールB	駆動タイミングベルト	4M	有	○	×	無		1	1	1	3	I		
	体	14	Y30	UC	UC11	コイルカー走行A	駆動チェーン	4M	有	○	×	無		1	1	1	3	I		
	体	15	Y30	UC	UC11	コイルカー走行B	駆動チェーン	4M	有	○	×	無		1	1	1	3	I		

【改善事例：カバーの是正・見える化】



搬送コンベアの転換シリンダー1,022箇所を2010年3月～2011年1月にかけて挟まれ防止用カバーを設置

内製で実施

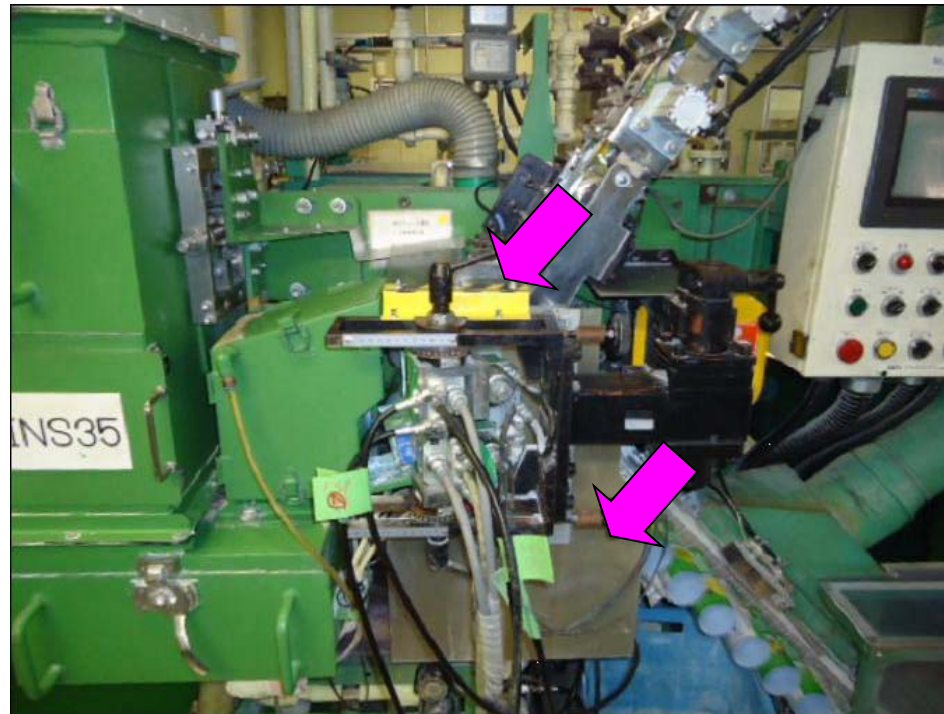
【改善事例：カバーの是正・見える化】



コンベア駆動部の安全カバー
(390箇所見直し追加実施)

内製で実施

【改善事例：インターロック化】



手が入る箇所でのリスクの高い設備はカバーとインター
ロックを追加

(46箇所見直し追加実施)

内製で実施

【改善事例：エリアセンサー】

搬送製品との接触防止とエレベーター内への侵入防止対策による安全性向上を図った。



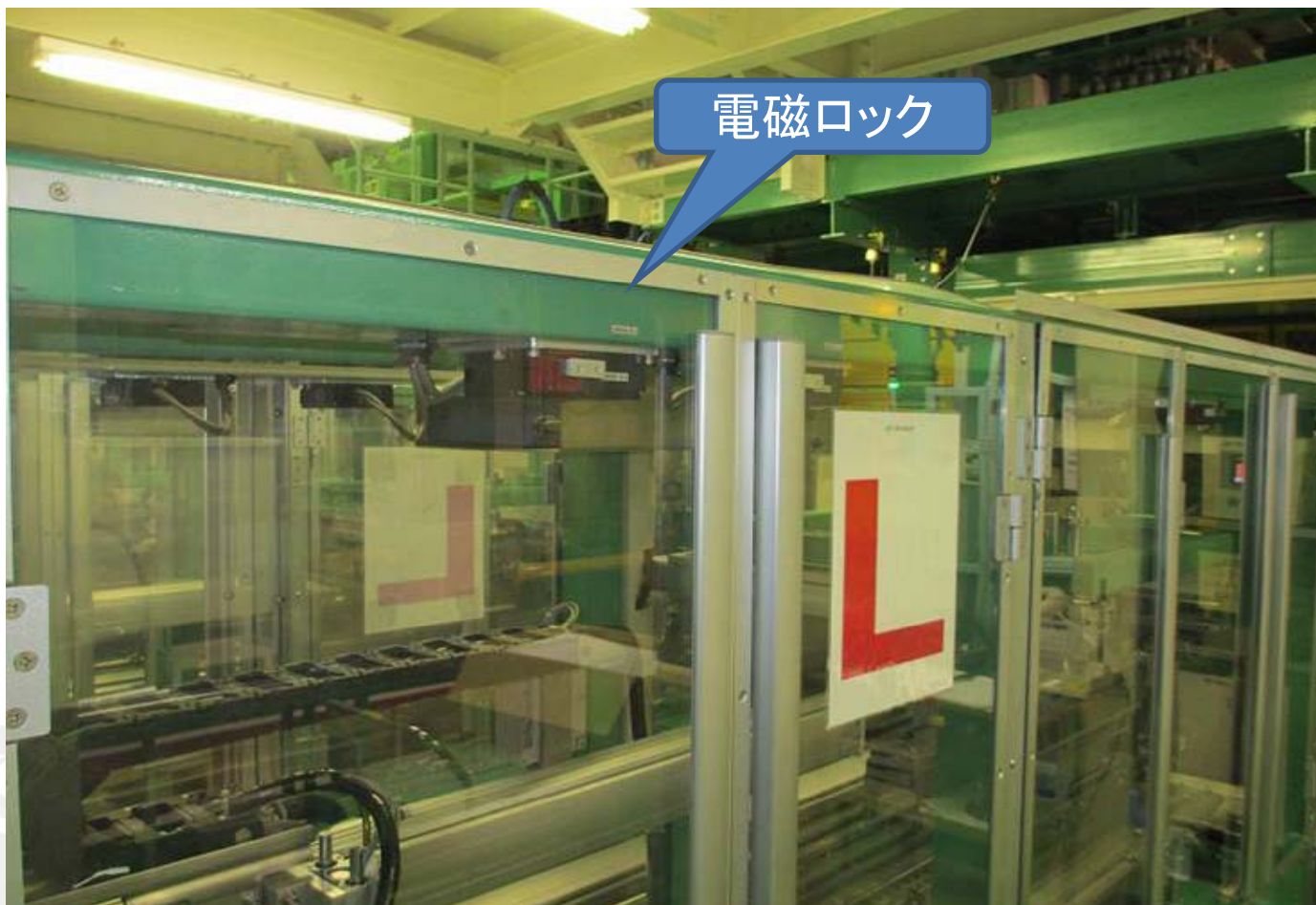
【改善事例：エリアセンサー】

昇降設備内への侵入防止安全対策



【改善事例：電磁ロック】

安全性の向上（扉を開けると設備が停止する安全対策から設備が停止しないと開かない安全策に変更）



5-1-② 稼働前安全点検

新設・移設・改造設備に稼働前安全審査を実施 (労使にて安全を確認)

(様式-3)
制定 平成15年2月 改訂 平成15年3月 改訂平成 24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号大側S1800Sノド設備
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 田所
	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

承認	組合
工場長	

点検者	<input checked="" type="checkbox"/> 専門チーム
	<input type="checkbox"/> 製造部チーム

チェック項目	
+	実施
×	不実施
-	対象外

設備安全証発行番号	503.1				
稼働前安全点検実施確認欄					
点検日	平成 24年 10月 19日				
区分	月日	部長	課長	係長	担当者
工事担当部門 (生技課)	/	/	元 山	吉高	田
製造	/	山	吉高	藤田	/

↓ 製造部対策完了確認欄

対策完了日	平成 24年 12月 25日				
区分	月日	部長	課長	係長	担当者
工事担当部門 (生技課)	/	/	元 山	吉高	田
製造	/	山	吉高	藤田	/

↓

区分	月日	部長	課長	係長
設備課	/	山	川	前

↓

安	月日	部長	課長	AM
全	/	野	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→確認印→対策完了確認印→設備課→安全
 使用部門返却 → 工場長 → 労働組合 ← (送付)

(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る。

5-1-③ 設備・作業 リスク診断報告書

作業のリスク評価を実施するための優先順位を決める危険源抽出リスト（危険源ハザードリスト）を作成し、リスク診断を実施。

体製造課		危険源の抽出(ハザードリスト)																				
工程	作業名	工場災害の有無(3点)	小山工場災害の有無(2点)	リハットの有無(1点)	巻き込まれ		れ・すれ			き・転			墜落・転落			有害物の接触						
					回転物の露出箇所がある。	稼動中、駆動部等に手出す作業がある。	ある。	あり、はさ等物	突物に当たる箇所がある。	が(、等)りやすくなっている箇所がある。	に突物、部がある。	体のバランスしやすくなっている。	等の高くなっている。	高所での、安全柵のない箇所がある。	高所作業で安全ける箇所が無い。	高所作業場の度のでない。	等取時のでない。	等がされている。	等しているもの			
1	スクラップ	SCP	1	スクラップ	作業、	0	0	1	●	●	●	●	●	●	●							
2	アンコイラー	UC	1	コイル		0	0	1	●	●	●		●									
3			2	コイル		0	0	1				●										

搬中の物が落ちてくる危険性はない。	物が落ちてくる危険性はない。	電	災・発	無動作	高	の接触	作業が危険になっている内容に記入。(1項目:2点)	の可能性	の程度	危険に近づく頻度	計	計	リスクレベル	位	リスクアセスメント実定日	実日
●				●										B	7月	
●				●										B		
●				●		コイル落さる								B		

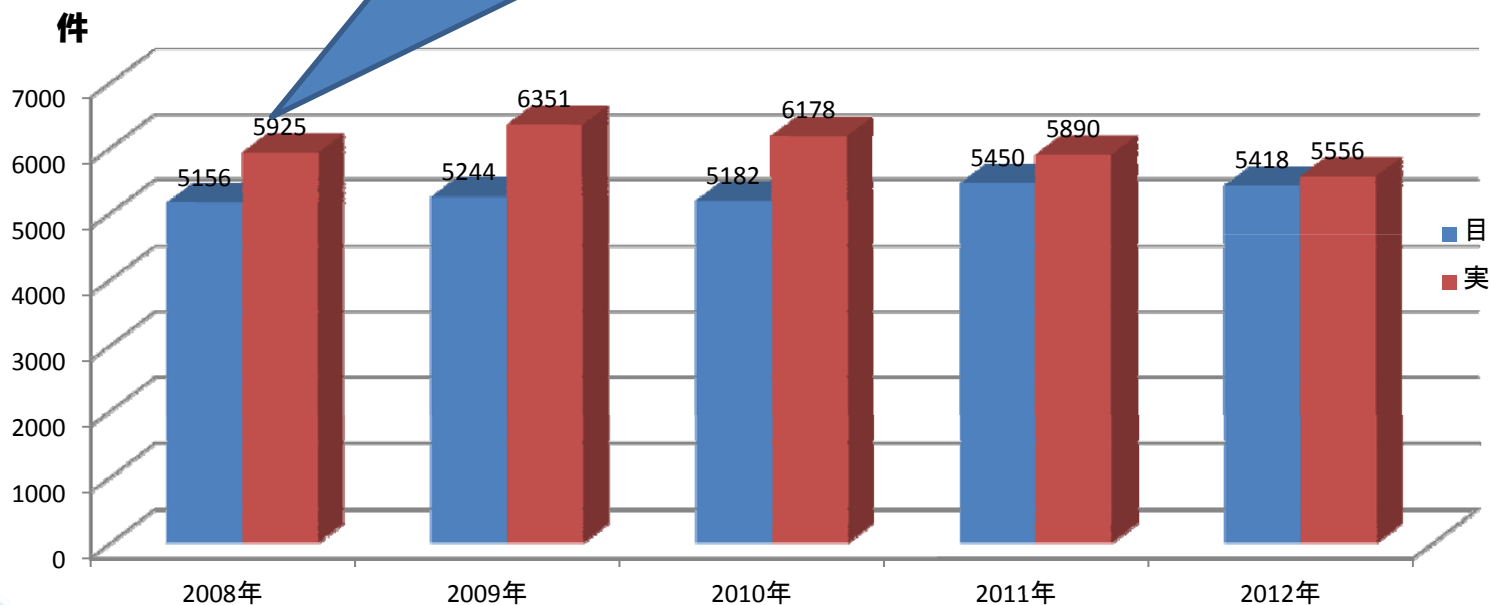
5-2 安全意識レベルの向上

5-2-① ヒヤリハット活動

【安全感度の向上活動】…従業員全員活動

※危険度Ⅱ は重大 リ え安全 で 等確認する

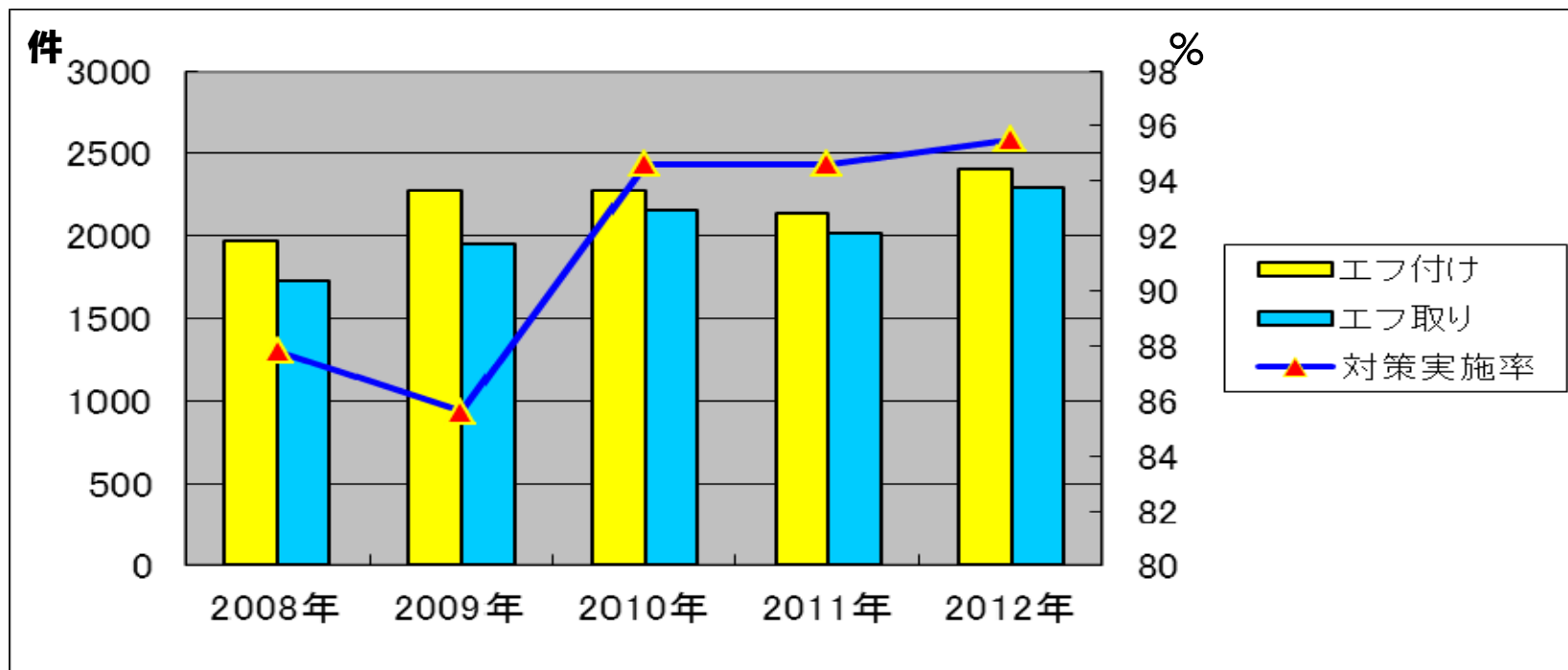
目 : 2008年 ら2件/月・



年	2008年	2009年	2010年	2011年	2012年
目	5,156	5,244	5,182	5,450	5,418
実	5,925	6,351	6,178	5,890	5,556
平	2 30	2 42	2 38	2 16	2 05

5-2-② 黄工フ付け活動

安全上の不具合には、黄工フを付け改善を進める活動を展開。
3年前から工フ取り率9割台と向上してきた。

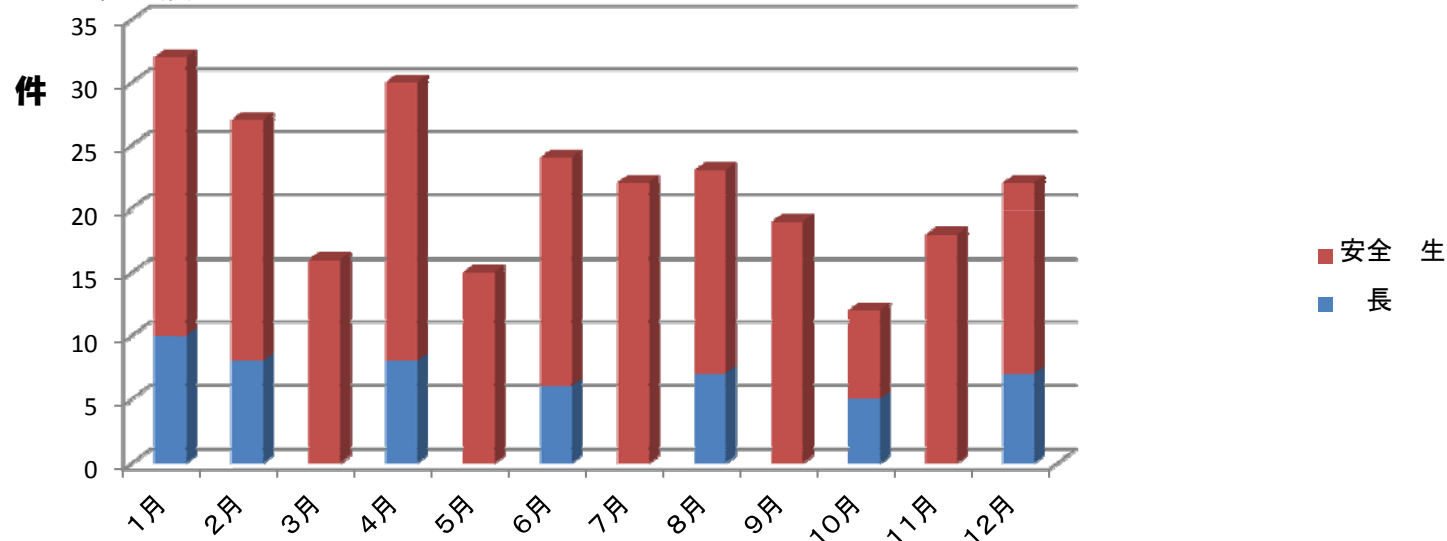


	2008年	2009年	2010年	2011年	2012年
工 付け	1,968	2,274	2,277	2,132	2,404
工 取り	1,727	1,947	2,153	2,016	2,296
実	87.8	85.6	94.6	94.6	95.5

5-2-③ 安全パトロール

- ・労使による安全パトロール（月1回）では、一人1件の指摘を目標に実施。
- ・他課を良く知る・観ることを目的とし、体・蓋製造課の班長による相互乗り入れ安全パトロールを実施。

2012年実績



	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	合計
労 安全 ト	22	19	16	22	15	18	22	16	19	7	18	15	209
長	10	8		8		6		7		5		7	51

5-2-③ 安全巡視指摘事項のリスクアセスメント

安全指摘巡視票でもリスクアセスメントを実施し危険レベルの見える化を図る。

昭和アルミニウム缶

3月度 安全 生

課長

点検日 2013年3月26日

あなたの 場に 記の がありましたので、 に 取られる お いたします。
 、 に いては、 月 日までに してください。

点検 名:

点: 安全カバー:巻き込まれる箇所はない。式はインターロック機能がある。
 動: の位 機能は 電の の安全性は確 されている
 安全機 :危険 に 入時には作動しない機。
 共 作業での合 連 : 出してお いに安全 確認している。

災害の

型	災害の型	型	災害の型
1	挟まれ・巻き込まれ	8	目に 物が入る
2	墜落・転落	9	電
3	転	10	無 な動作・動作の 動
4	れ・すれ	11	高 - 物 の接触
5	有害物 の接触	12	き
6	突・追突	13	の
7	・落		

ヶの可能性	ヶの程度	危険に近づく頻度	定	リスクレベル
<ul style="list-style-type: none"> ● 確実である -8点 ● 可能性が高い -4点 ● 可能性がある -2点 ● 可能性は殆どない -1点 	<ul style="list-style-type: none"> ● 重篤災害 -10点 ● 脱着が困難な状態で休業が必要 -6点 ● 終業が可能な状態(代替業務含む) -3点 ● 手当て後直ぐ作業に戻る程 ヶが -1点 	<ul style="list-style-type: none"> ● 頻繁 -4点 ● 時々 -2点 ● めったにない -1点 	15~22	IV
			10~14	III
			7~9	II
			3~6	I

場 所 (備 名)	危 険 所 名	危 険 の 状 態	型	ヶの可 能性	ヶの 程度	危険に 近づく 頻度	計 合計	リスクレベル	容 (.)	ロ一		
										部	再 日	ロ一日
										部	再 日	ロ一日
										部	再 日	ロ一日
										部	再 日	ロ一日
										部	再 日	ロ一日

1 の ロ一
 安全 生 務 当課 安全 生 務 安全 生 務 まめ

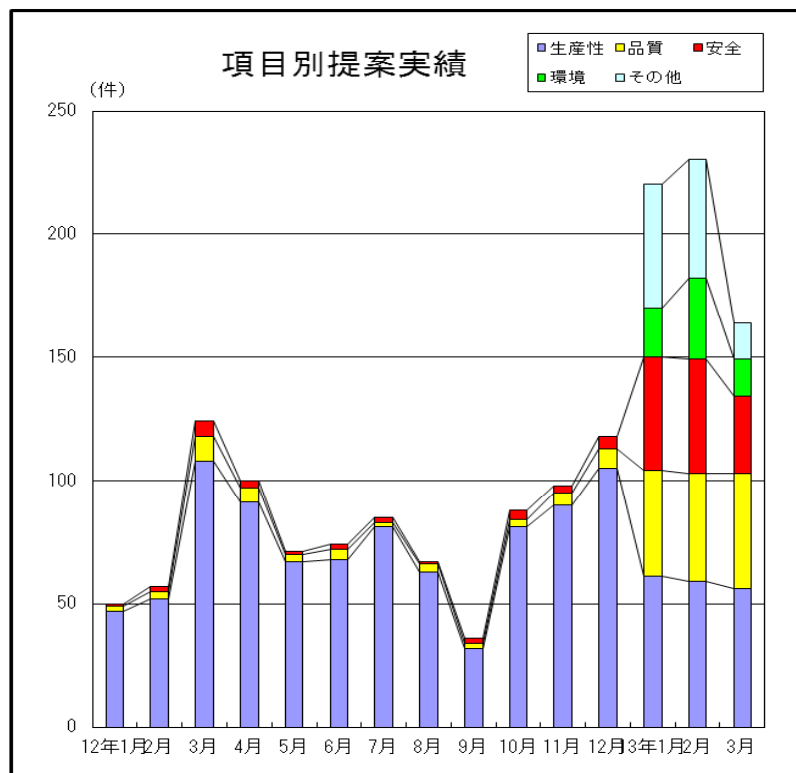
2 項
 当課は、 項の 記入の 。
 は、 項の 容 ックし、0 であれ ロ一日 記入し、 の 、安全 生 務 に戻してください。
 し、 容が不 の場合、再度、 ロ一 お いたします。

5-2-④ 提案改善活動

2012年1月~2013年3月

昭和アルミニウム缶

2013年「報告・連絡・提案」の方針から提案提出件数がアップし安全、品質、環境に関する提案が大幅にアップした。



	12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	13年1月	2月	3月
生産性	47	52	108	91	67	68	81	63	32	81	90	105	61	59	56
品質	2	3	10	6	3	4	2	3	2	3	5	8	43	44	47
安全	1	2	6	3	1	2	2	1	2	4	3	5	46	46	31
環境															
その他													50	48	15
計	50	57	124	100	71	74	85	67	36	88	98	118	220	230	191

改善提案用紙 2012年 2月 13日 提出

マイ・アイデア題名: 85 ELT/CHK ホル-天板 鏡面板(700L) 処理 見直し

記入者氏名: (株) 記入者社員番号: 670094

今このやり方 (ここにこんな問題があります): 平置き工事、ELT/CHK ホル-天板の状況がわかりにくい。状態を確認する為に脚立が必要である。転倒の危険性向上。

マイ・アイデア (それをこのようにすれば): 各ホル-天板に鏡面板を貼った。斜め板や ホル-天板が 垂直になる。見えやすくなる。

予想される効果 (生産量がふえる、能率が上がる、より安全に作業ができる、月間効果金額等): 安全性向上、転倒の危険性 低減中

改善実施年月日: 2月 17日

審査結果: 効果 38点, 実施の内容 8点, 着想 5点, 努力 5点, 合計 56点

コメント: 現場目線の改善ありがとうございます

事務局長 (事務G) 年月日: 12.4.4 係長 担当

所属部門: 課長 係長 班長 推進委員

提案No: 120117

支払日: [Redacted]

5-2-⑤ 相互注意報告書と職制巡視

※相互注意運動：仲間の不安全行為を注意し合い災害を未然に防ぐ活動を展開。

職制による安全巡視：他課を輪番で巡視。

動

(記、当に○付けて下さい。)

SAC	業	力	業
-----	---	---	---

作成日 年 月 日

発行 課

安担

部長	課長	長	長
----	----	---	---

(評価:3 は部長)

場名 案

1 れはどのなです
実 に に した危険 体 に記入して さい。(必要に)

い	月	日	時
どで			
手の場名			
(手の名は記入しないで さい。)			
どした			

2 ()は したら い います。(なるべく 体 に記入して さい)

の 番 安全に定 活動での づき 項記入

課長 月度 職制巡視記録&指摘票					
あなたの職場に、下記のような不具合がありましたので、早急に改善処置をとられるようにお願い致します。尚、処置報告については、____月____日までに報告してください。				巡視点検日 2011年 月 日	
				巡視点検者名:	
No.	工場名又は、ライン名	指摘事項(内容)	処置(対策・改善)内容	処置	フォロー
				処置部門	再指摘日
				処置日	フォロー日
				処置者印	フォロー者印
				処置部門	再指摘日
				処置日	フォロー日
				処置者印	フォロー者印
				処置部門	再指摘日
				処置日	フォロー日
				処置者印	フォロー者印

***1. 指摘票のフロー**
 巡視指摘者 → 安全事務局 → 該当課 → 安全事務局 → 巡視指摘者 → 安全事務局 → まとめ・報告(安全管理者会議)

***2. 注意事項**
 ①該当課は、指摘事項の処置結果を記入の事。
 ②巡視者は指摘事項の処置内容をチェックフォローし捺印の事。但し、処置内容が不適の場合は再度指導と再フォローをお願いします。

5-2-⑥ ルールの遵守度評価

食品安全マネジメントシステム取得に伴う衛生管理事項の定着を図る活動を展開

										課長	長	長
年 月 度 業 等 の 生 要 ックリスト										場名		
										評価: ○(れた)、△(大体 れた)、×(れな った)		
項 目	名											
1	作業の	スー	ーは、必	める	。							
2	作業、	アーツ	は、	しに	に	。						
3	の	は、	アーツ	に	め	作業	する	。				
4	は	に	な	状態	、	て	い	ない	。(ア)	
5	アス	は、	して	工場	込	する	。					
6	は	。	の場合	は、無	料	の	もの	する	。			
7		・休	での	食	は、	する	。					
8	ロッカー	の	には、	物	ない	。						
9	の	は、	()	(通)	に	入	れる	。		
10	飲	終	った	容	は、必	い	して	ら	て	る	。	

5-2-⑦ 個人安全宣言

全従業員一人ひとりが「安全宣言」をし、実行し
「災害ゼロ」職場の確立

第1班 宣言	第46期(巳)1工場2班 個人安全宣言	第4 個
作業します。	宮田 洋一 常にKYを実践し、完全無災害を目指します	藤田 友宏 不安全
た。	飯村 裕和 クレーン操作時は、必ず安全柵をし、周囲の安全確認を行い作業する	越路 和己 トラフ
てから行う。	廣田 貴文 体に触れる時は、必ず保護手袋を着用します	吉田 俊夫 工場入
作業を行います。	野口 弘勝 リフト運転時は、周囲の安全確認を行う	上岡 忠行 安全
ボタンを使用してか	蟻生 誠一 リフト運転時は、左右の安全を確認し制限速度を守る	山中 昭 相互
作業を行います。	大森 健太 リフト走行時は、周囲の安全を確認します	渡辺 正明 工場
通路安全柵をしてか	大里 春男 リフト運転時は、速度に注意し安全運転をします	平石 文治 常に

5-2-⑧安全教育の紹介

危険体感教育（昭和電気(株)小山事業所との合同教育を実施）



出張危険体感教育（昭和電気(株)体育館）講師:住金マシ` X/T(株)殿



5-2-⑧ フォークリフト運転者実技安全教育

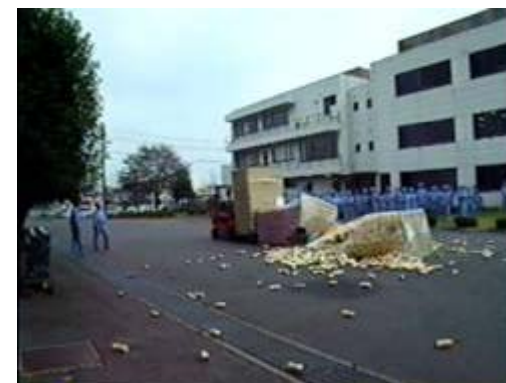
フォークリフト実技講習と同じコースを設定し自社製品を運搬しての安全教育を実施。



5-2-⑧ 缶体製品落下体感教育

昭和アルミニウム缶

缶体製品パレットを落下させ、その衝撃等を体感してもらおう教育を実施しビデオに残し教材としている。



5-3 その他安全活動

5-3-① 安全活動板

災害マップをはじめ活動事項をボードに張り付け全員が見えるようにしている。



5-3-② 安全唱和

シャットダウンメンテナンスでは、安全大会を開催し、無災害での終了を誓い合い「ゼロ災でいこう ヨシ！」を唱和。



5-3-③ 毎週末の一斉清掃活動

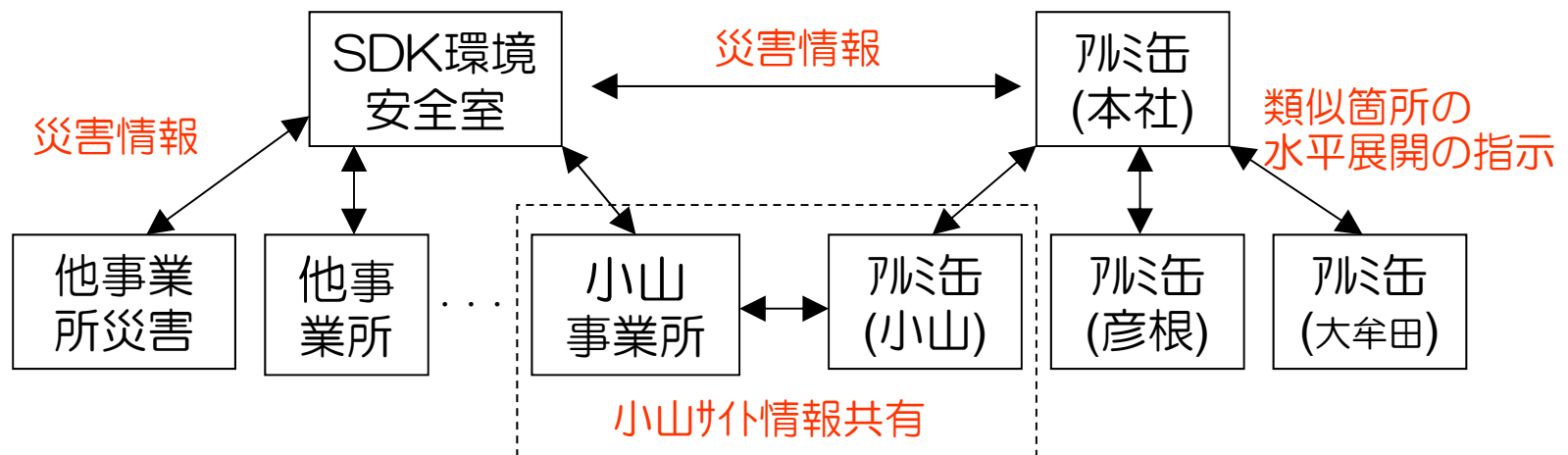
・ 清掃活動風景



小山工場では毎週金曜日に工場長以下社員全員参加による一斉清掃(30分)を実施しています。

5-3-④ 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 アンカーボルトの飛び出し点検
- ④ 危険物取扱所点検(ア-スの見直しなど)

など

5-3-⑤地域行政の安全活動

労働災害撲滅に向け基準協会及び各労働災害防止団体が主催した「自らが宣言し実行する」安全宣言活動に参加。（810社が安全宣言）

【様式第1号】 平成24年 5 月 30 日

栃木労働基準監督署長 殿

事業場代表者親氏名工場地名 **佐伯 稔**

栃木労働基準管内『安全宣言』運動！に基づく
『安全宣言』の提出について

当事業場は、安全衛生委員会・社内会議 の決議の下
相互注意運動 活動を推進し
『安全宣言』します

事業場名	昭和アルミニウム缶株式会社小山工場
業 種	金属製品製造業
労働者数	226 人
住 所	栃木県小山市式塚1丁目30番地3
電話番号	0285-21-2311
確認事項	(貴社の社名及び宣言内容の公表) <input checked="" type="radio"/> 承諾 <input type="radio"/> 非承諾

小製第8号

確 認 書

昭和アルミニウム缶(株)
小山工場 殿

貴社より提出のあった栃木労働基準管内
『安全宣言』運動！に基づく
『安全宣言』
を確認いたしました。
当該『安全宣言』に基づき、活動を推
進されますようお願いします。

平成 24 年 5 月 1 日

栃木労働基準監督署長
川 林 茂

5-4 防火・防災活動

5-4-① BCPの取り組み

小山工場BCPは、2009年4月に直下型地震、震度5を想定し策定したが、3.11の震災を機に見直しを実施した。

1. SAC小山工場 BCP基本方針
2. 耐震構造の調査
3. ユーティリティ被害の想定
4. 生産工程被害の想定と実被害
 - ①蓋1工場
 - ②蓋2工場
 - ③缶体工場
 - ④自動倉庫
 - ⑤出井倉庫
5. 地震発生時の安全確保
 - 初動対応用緊急備品庫設置
 - 6. 安否確認、衛星電話の設置
7. 被害状況の確認
8. 工場周辺との情報交換
9. 非常時の組織と復旧体制
10. 被災時の行動指針とマニュアル
 - 11. 資材、原材料調達の停止
 - 12. 地震リク抽出と是正計画

(※3.11の震災では11日間の停止で復旧した)

5-4-② 総合防災訓練

有事に備え、自衛消防組織が有効的効力を発揮できるように年1回実施し防消火技術の収得等に努めている。



6. その他CSR活動(地域貢献活動)

6-1 工場周辺清掃風景



6-2 小山市サマーフェスティバル 翌日の会場清掃風景



6. その他CSR活動(地域貢献活動)

6-3 アルミ缶リサイクル活動の益金を小山市福祉協議会に寄付

年度	2008年	2009年	2010年	2011年	2012年
回収数量	43,147缶	59,658缶	55,551缶	47,389缶	46,266缶
参加率	100%	100%	100%	100%	100%



7. 最後に（まとめ）

今後環境事故・労働災害ゼロを目指し

【自分たちの安全は自分が守る！】

という強い意志を持って職場の完全無災害
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。