



# R C マネジメントシステムのレベルアップ<sup>o</sup> に向けた取り組み ～職場での自律した管理を目指して～

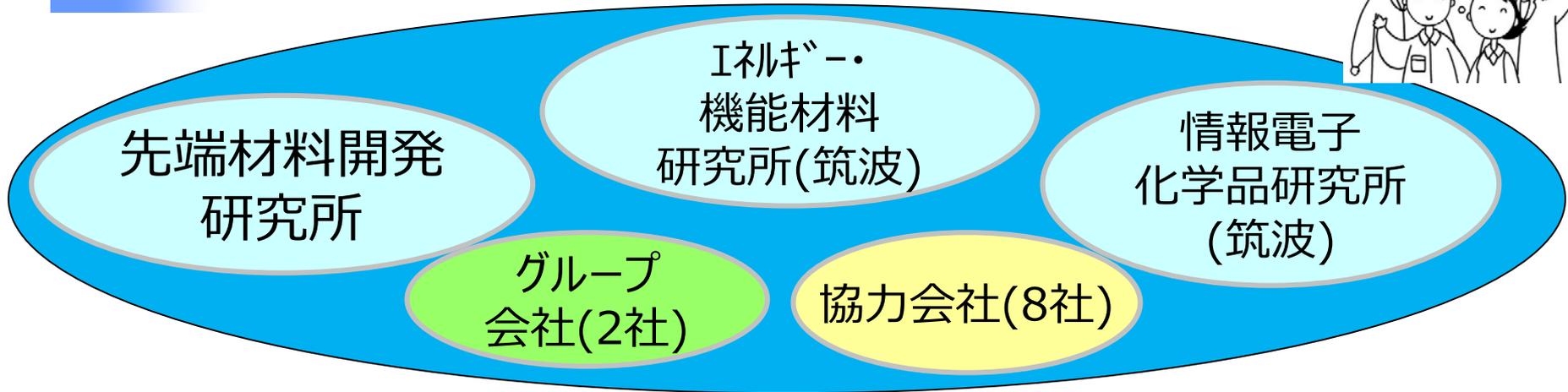


2017年6月30日  
住友化学株式会社  
筑波地区研究所

# 目次

- I. 筑波地区研究所 概要
- II. 背景と目的
- III. 活動の成果
- IV. 主な取り組み事例
  - 1. 安全文化の醸成
  - 2. KY(危険予知)活動
- V. ベストプラクティスの発信

# 筑波地区研究所 概要



## <特徴>

- 複数の組織が混在
- 多岐に渡る研究テーマ
- 高度な専門知識を持つ研究員
- 少量多品種の化学物質取扱い、新規実験や4M変更、一人作業など

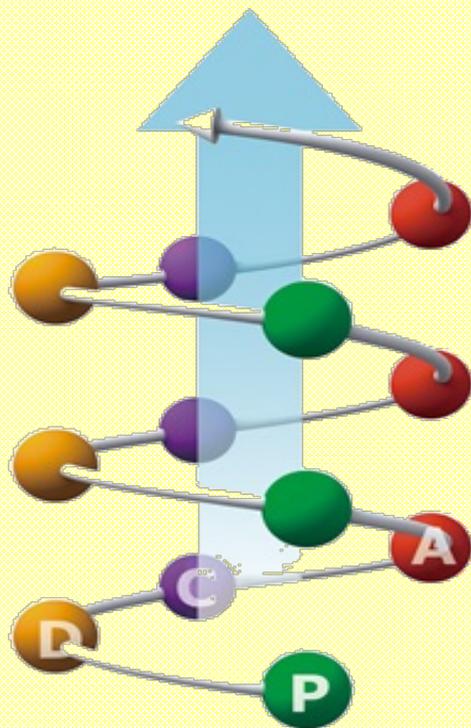
## <基本方針>

安全はすべての基本であり、安全を第一に考え、**所員一人ひとり**が高い安全意識を持って行動することを使命とし、**「確固たる安全基盤を持つ研究所」**づくりに向けて一体となって取組み、**無事故無災害**で研究活動を遂行する。

# RCマネジメントシステム(RC-MS)の枠組み

職場 R C 水準の向上

- ・2002年OSHMS(注1)導入
- ・2005年12月中災防適格認定取得  
独立研究所としては全国初



**P : 計画**

研究所・職場の年間 R C 活動計画作成

**D : 実践活動**

R C 活動計画に基づき  
リスク低減等の活動実施

**C : 効果の確認**

職場自己評価・システム  
監査による弱点把握

**A : アクション**

弱点の改善、  
システムの見直し

\* 労働安全衛生だけでなく、保安防災、環境保全、化学品安全、規制貨物等の管理を含めて1つのシステムで運用

(注1) Occupational Safety and Health Management System  
: 労働安全衛生マネジメントシステム

# 改善の余地

## 1. 多岐に渡る研究テーマを取扱い業務内容が様々であるため、

### 画一的管理に限界

・共通ルールで対応が困難な事例が散見。職場ニーズの把握が不十分。

## 2. 担当者への業務集中。表面的、場当たりの対応が散見

・RC事務局から言われたことだけ、とりあえずやる。自分達で考えようとするしない。

## 3. マネジメントシステムの維持管理に伴う作業負荷増大

・忙しくあれこれやっているが、その成果が感じられずにモチベーション低下。

# 目指したい姿と具体的な仕掛け

## 【目指したい姿】

1. 職場が主体的に考え、学び、行動できる。
2. 楽しく、やりがいを感じながら、全員で取り組める。
3. 合理的でスマートなRC統合マネジメントシステムへの再構築

↓

**「確固たる安全基盤を持つ研究所」へ変貌**

## 【具体的な仕掛け】

- ・従業員の**本音**や**職場RC水準**を把握（組合と連携強化、職場RC管理水準評価）
- ・**自由度**を高め、目的を満たせば手段は職場に任せる
- ・積極的に**褒める**（内部監査、パトロール等）、**表彰**制度充実
- ・内部監査やパトロールなどでの**賞賛事例**を**水平展開**する場を設定
- ・**安全文化**を定着させるための**各種運動**を展開

# Ⅲ. 活動の成果



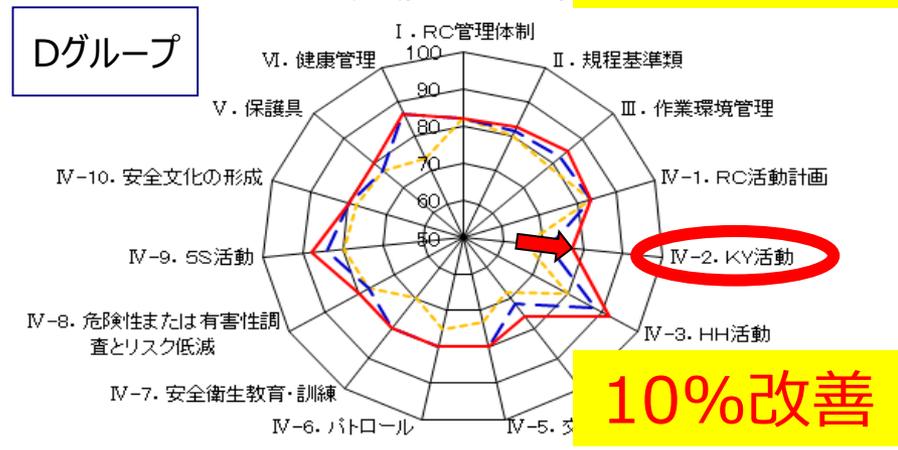
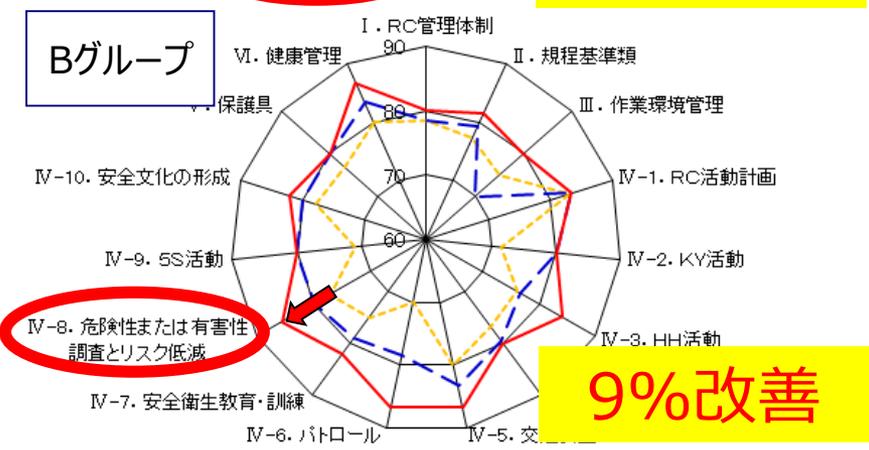
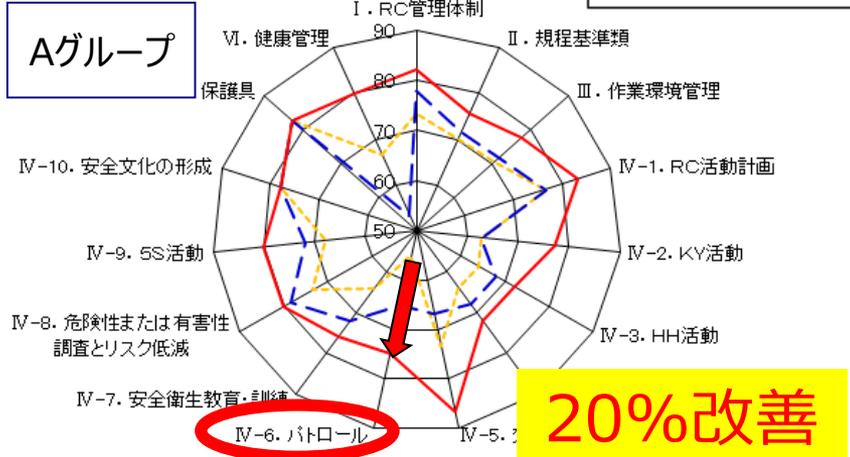
## 【成果】

- RC管理水準指標や所員からの意見集約の仕組みを整備し、職場の強み・弱みや課題を正確に把握することで、自律した活動を推進する礎ができた。
- 各職場で自ら考えながらRC活動が実践されるようになった。
  - ⇒ 職場独自の工夫した取り組みが提案
  - ⇒ トップランナーを見習い、ボトムアップ活動を展開
- 28年間に渡り、3つのゼロを継続中  
(休業災害、保安事故、環境事故)



# 職場 R C 管理水準指標

--- 2013年度 --- 2014年度 --- 2015年度



⇒ 約120項目の評価基準を設定。3年毎に見直してレベルアップ。  
 ⇒ 職場単位で強みと弱みを把握、水平展開 & 改善(自主活動促進)

# 1. 安全文化の醸成

事例	課題	取り組み(期間)
①	ルールを守るのが苦手	階段手摺持ち運動 (2010-2013)
②	挨拶やコミュニケーションが不十分	ハロースマイル運動 (2014-2016)
③	個人の危険感受性にバラツキ。 管理者による個別把握が不十分	個別指導の強化 (2015-)

## 【キーワード】

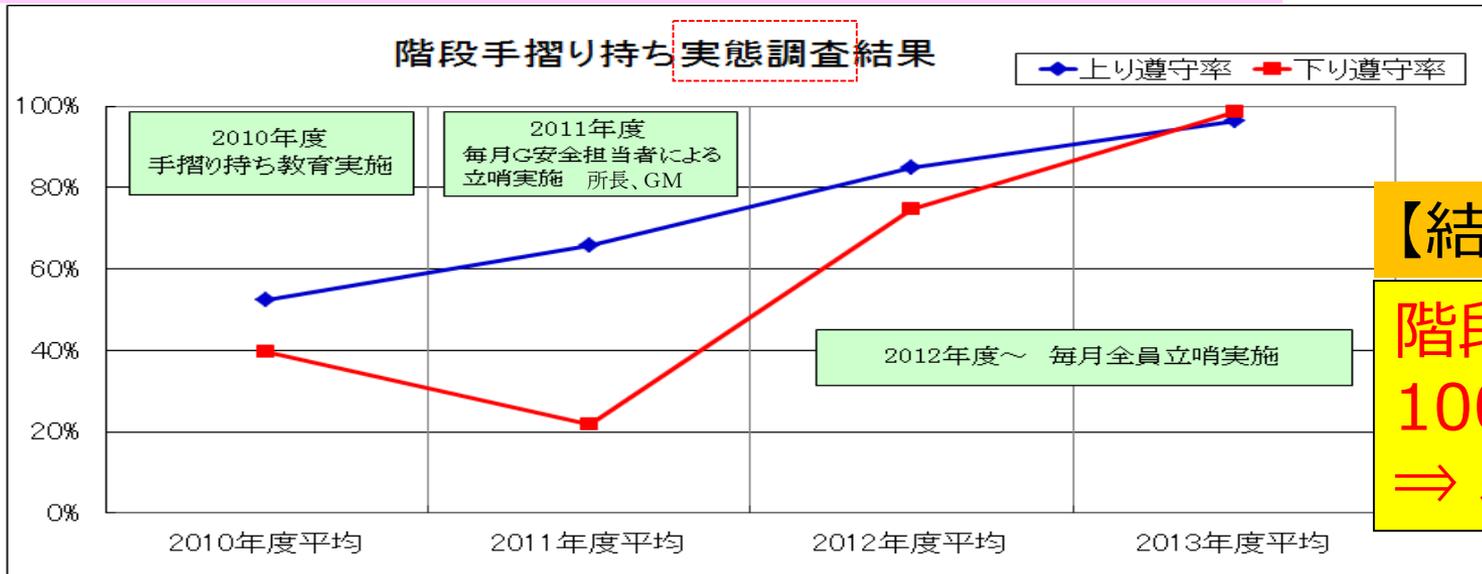
1. 誰でも参加できる。
2. 簡単に取り組める。
3. 結果が目に見える。

# 事例1-①階段手摺り持ち運動(2010年～2013年)

**【課題】** 電力中央研究所/安全診断を受け、  
「ルールを守るのが苦手」の傾向を把握

**【対応】** 「安全ルールは必ず守る」ことの象徴として  
「階段手摺り持ち」運動を展開

- ・所長、GM、安全担当者による立哨では改善が見られず。
- ・人感センサー付き音声案内機を階段に設置
- ・全所員が輪番で立哨⇒**当事者意識**が芽生え遵守率向上



**【結果】**  
階段手摺り持ち  
100%達成  
⇒ 基本ルール遵守

# 事例1-②ハロースマイル運動(2014年～2016年)

【課題】 挨拶やコミュニケーションが不十分

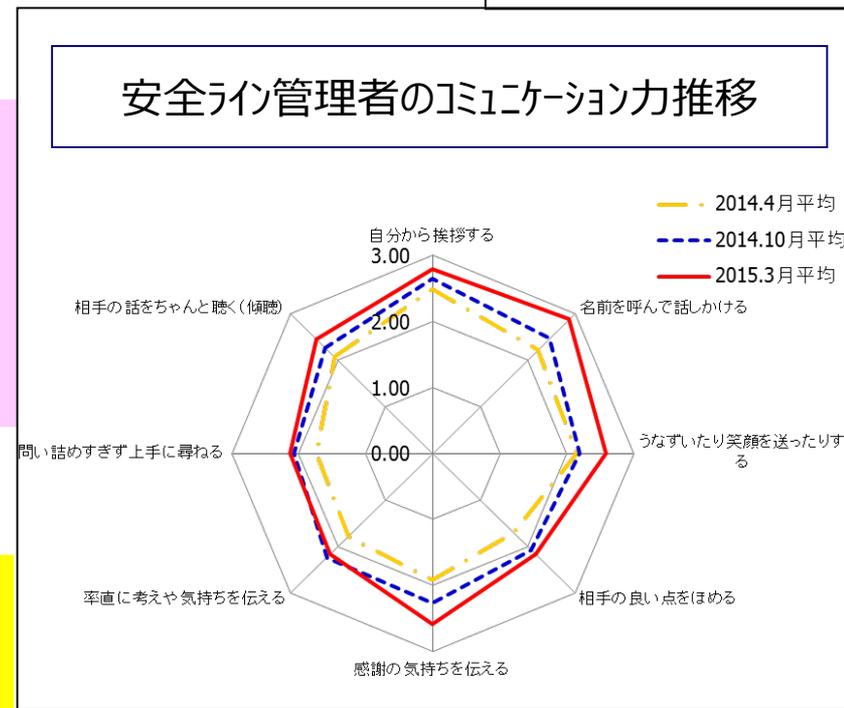
【対応】

「挨拶」は安全、コミュニケーションの基本  
 「毎日、笑顔で元気に挨拶をする」ことから、  
 職場コミュニケーションを活性化させ、些細なことでも  
相談しやすい職場環境を醸成

- ・安全ライン管理者のコミュニケーション力向上
- ・全員立哨による声掛け
- ・ベストハロースマイル表彰によるキーマン育成
- ・各職場を巡視しながら声かけ

【結果】

所内、社外来訪者への挨拶や職場内のコミュニケーションが目に見える形で増加



# 事例1-③個別指導の強化(2015年～)

【課題】 個人の危険感受性にバラツキ、管理者による個別把握が不十分

【対応】

- ・中災防/**安全行動診断**を実施(注1)
- ・本人と安全ライン管理者により、個人のエラーやパーソナリティの傾向を客観的に把握
- ・本人と安全ライン管理者が合意した**安全行動宣言**を実施⇒個別指導

「安全行動宣言」とは、所員全員、一人ひとりが自らの安全に関する行動で「これだけは必ず実行する」という目標を1つ決めて宣言して実践、自己評価(1回/月)をするものです。

安全行動診断の結果 (該当箇所にて○ \*複数あり)

エラー傾向	聞き違い、見落とし	パーソナリティ傾向	疲れやすい
	勘違い		気が弱い
	<b>度忘れ</b>		根気がない
	物忘れ		いい加減
			自制心が無い
			<b>軽率</b>
			自己中心的
			<b>神経質</b>

【安全行動宣言】

事前の作業手順確認と一人KY

100%実施することを宣言します。

弱点の傾向にある項目に○をつける。

【結果】

管理者が個別把握の上、指導が可能になった。

(注1) あなたの安全行動診断結果

製造1課 3 中央工業株式会社 中央工場  
技術 太郎 210001

**エラー傾向**

	弱い	普通	強い
聞き違い 見落とし			*
勘違い			*
度忘れ			*
物忘れ			*

**パーソナリティ傾向**

	普通
疲れにくい	*
気が強い	*
根気がない	*
自制心が無い	*
軽率	*
自己中心的	*
神経質	*

聞き違い・見落とし  
「聞き違い・見落とし」等により間違えて作業を受け止めたり、安全点することにより発生するエラーのことです。

勘違い  
よく知っている環境や慣れた仕事で、あるいは心配事があるときに発生しやすいエラーです。

度忘れ  
「用件を思い出し」たり「物を探し、変わる」ようなエラーのことです。一般に「度忘れ」と呼ばれるものです。

物忘れ  
「物も置き忘れ」たり、「落とす、壊す」など「ラッパリオンヤリ」のエラーのことです。

疲れやすい  
「気が強い」「体が強い」等の心身両面の疲労の兆候です。

気の弱さ  
「人前で自分の意見を言えない」とか「引っ込み思案」などの性格傾向で、消極的とも言われるものです。

根気のなさ  
「根気がない」「飽きっぽい」「継続」が苦手な人といった性格傾向です。

いい加減さ  
「あれいなかろう」「大丈夫だろう」と勝手に勘違いしやすくなる性格傾向です。

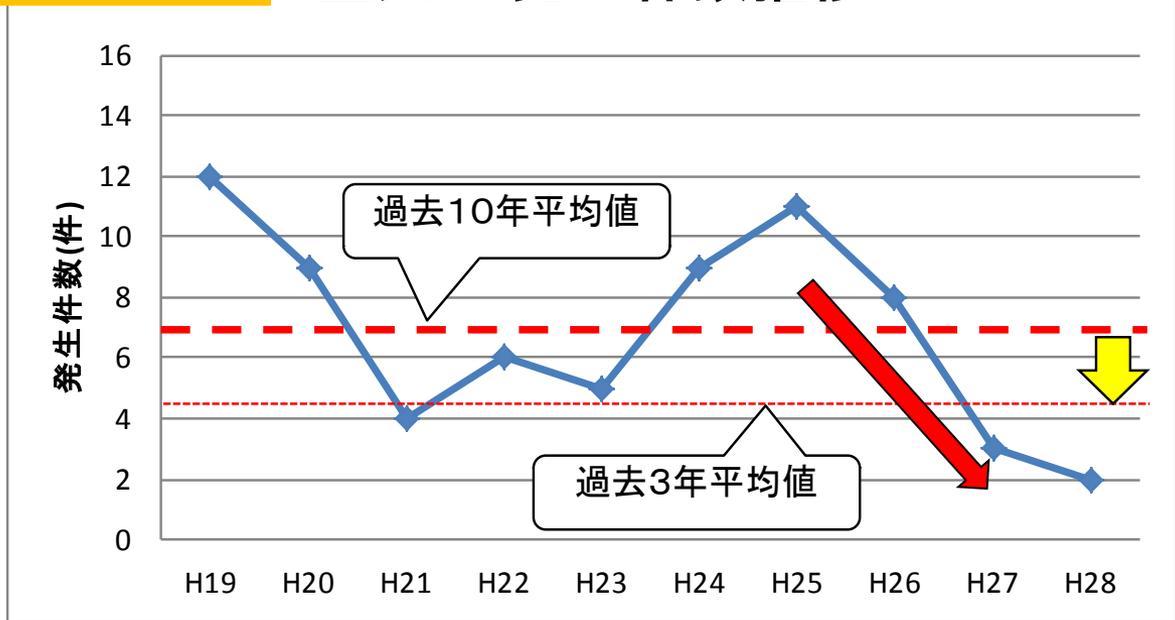
自制心のなさ  
「感情」や「欲求」を一時的に抑えられず、衝動的に行動してしまう傾向です。

# 主な危険予知活動とその効果

- ① 4 R-KYT
- ② フラッシュKY
- ③ 現地KY
- ④ 作業指示KY
- ⑤ 一人KY
- ⑥ 想定HH活動

## 【効果】

### 重大HH発生件数推移



⇒ヒューマンエラー防止のため、危険予知能力の向上を目指したKY活動を強化(職場の実態に応じたツールを活用)

# 事例 2 - ⑤ 一人KY

## (1) KYボード活用

- ・実験室に  
ホワイトボードを設置、  
各自KYを記入してから  
実験開始

名前	作業名	KY内容
伊藤	ハイアトリ化	ガラス基板取扱注意!
田村	テスト	装置動作中、中心部には近づかない

⇒ 安全パトロール等で  
運用状況確認

## (2) KYカード・ボード活用

- ・KYカードを危険箇所に貼り  
付けて作業前に必ず実行



※作業前一人KYの手助けとなるカードを使用

- ・危険有害作業の作業場に  
危険ポイントを記載した  
KYボードを設置して  
作業前には  
指差呼称  
実施



## (3) KYチェックカード活用

- ・常にカードを持ち歩き、  
何気なく行う作業でも、  
作業前に一呼吸おいて  
一人KYを実施する際の  
確認項目として利用。

### ＜一人KYチェック (RC) ＞

作業前・実験室入室前に、一人KYを必ず実施!

酸欠、薬品、機器の問題はないか 確認ヨシ!

1. 酸欠はないか
2. 被液しないか
3. やけどしないか
4. 挟まれ、巻き込まれないか
5. 切れ、こすりはしないか
6. 感電しないか
7. 落ちないか、転ばないか
8. 腰を痛めないか
9. その他ないか



TD/STIS安全

# 社内外への情報発信

## 【社内】

- ・RCグローバルミーティング (年1回)
- ・全社安全衛生スタッフ会議 (年3回)

## 【社外】

- ・第29回安全管理の最新動向講習会/安全工学会主催(2014.6)
- ・2016産業安全対策シンポジウム/日本能率協会主催(2015.2)
- ・第30回安全管理の最新動向講習会/安全工学会主催(2015.6)



⇒ 社内外でベストプラクティスを積極的に公開



**ご清聴ありがとうございました。**  
**ご安全に**