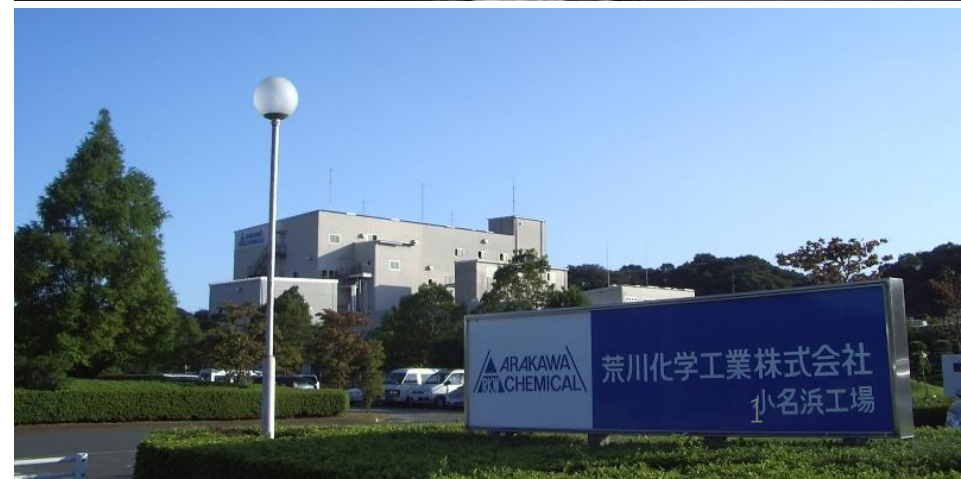


安全を生産する工場 への挑戦

荒川化学工業株式会社
小名浜工場



本社所在地 : 大阪市中央区平野町1丁目3番7号
代表者 : 高木 信之
創業 : 明治9年(1876年 今年150周年を迎える)
会社設立 : 昭和6年(1931年)
資本金 : 33億43百万円
売上高(連結) : 821億円(2025年度)
従業員(連結) : 1,684名(2026年3月末現在)

国内販売拠点 : 本社、東京、名古屋、札幌、富士、九州
研究開発 : 大阪、つくば
連結子会社 : 国内(5)、海外(10) (2025年3月末現在)

主な取引業界 : インキ・塗料、粘接着剤、製紙
電子材料、医薬、食品添加物 他

(2)製品の用途

①

02 身近に荒川化学!

普段身近にあって見慣れているモノも、
実は荒川化学の技術が使われています。
そんな技術を「マツタロウ」の部屋を使ってご説明します。



「見やすい」新聞紙

インキのにじみ止めの薬品が荒川化学!

新聞の文字って小さいですが、はっきり見えますよね。

それは 紙にインキのにじみ止めの薬品（サイズ剤といいます）が含まれているからなんです。

サイズ剤は主にロジンを原料としており、荒川化学の主力製品の一つです。
あなたが読む新聞にも荒川化学の薬品が使われているかも。



「丈夫」段ボール

紙を強くする薬品が荒川化学!

段ボールって軽いのに丈夫ですよ。

その強さを支えているのが荒川化学の薬品（紙力増強剤といいます）です。

細かい紙の繊維を繋ぎとめて、強くしています。

また、リサイクルが進むと紙の繊維は弱くなりますが、紙力増強剤が強度を補ってリサイクルを支えているんです。



「きれい」雑誌

インキ用の樹脂が荒川化学!

雑誌、ポスター、食品の包装など、色鮮やかな印刷が身の回りにたくさんありますが、
ここでも荒川化学の製品が活躍しています。

インキには、紙に密着させたり、光沢を出すために必要な樹脂が含まれており、
この樹脂も荒川化学の主力製品のひとつなんです。



「くっつく」ガムテープ

粘着・接着用の樹脂が荒川化学!

ガムテープなどの粘着テープや接着剤には、しっかりくっつくための樹脂が含まれています。

この樹脂も荒川化学の主力製品のひとつで、

ロジンのネバネバした性質が活かされています。

一方、引っ張れば簡単にをはがれるカップ麺のフタなどの微妙な接着力も、
荒川化学の樹脂がコントロールしているんです。



(2)製品の用途 ②

02 身近に荒川化学!

普段身近にあって見慣れているモノも、実は荒川化学の技術が使われています。そんな技術を「マツタロウ」の部屋を使ってご説明します。



「噛み心地いい」 チューインガム

弾力性を与える樹脂が荒川化学!

チューインガムに含まれるガムベースには、ロジン(松)を原料とする荒川化学の樹脂が使われています。

ガムのふくよかで、まるでやわらかな噛み心地に荒川化学の樹脂が役立っています。

ロジンは松から採れる天然物なので、口に入れても安全なんです。



「キズつきにくい」 デジタル家電

コーティング剤が荒川化学!

薄型テレビ、ノートパソコン、携帯電話などのディスプレイはキズがつきにくいようにコーティングされています。ここに使われるコーティング剤も荒川化学の主力製品のひとつです。光を当てると一瞬で固まるため、省エネや生産効率アップにつながる優れモノなんです。



「故障しにくい」 デジタル家電

基板や部品の洗浄が荒川化学!

薄型テレビ、ノートパソコン、携帯電話などのデジタル家電は、故障しにくいように内部の電子回路基板や電子部品を洗浄しています。以前、洗浄にはオゾン層破壊で問題となったフロンが使われていましたが、荒川化学はフロンに替わる洗浄剤を開発しました。洗浄装置も開発しており、洗浄剤と洗浄装置でデジタル家電を支えているんです。



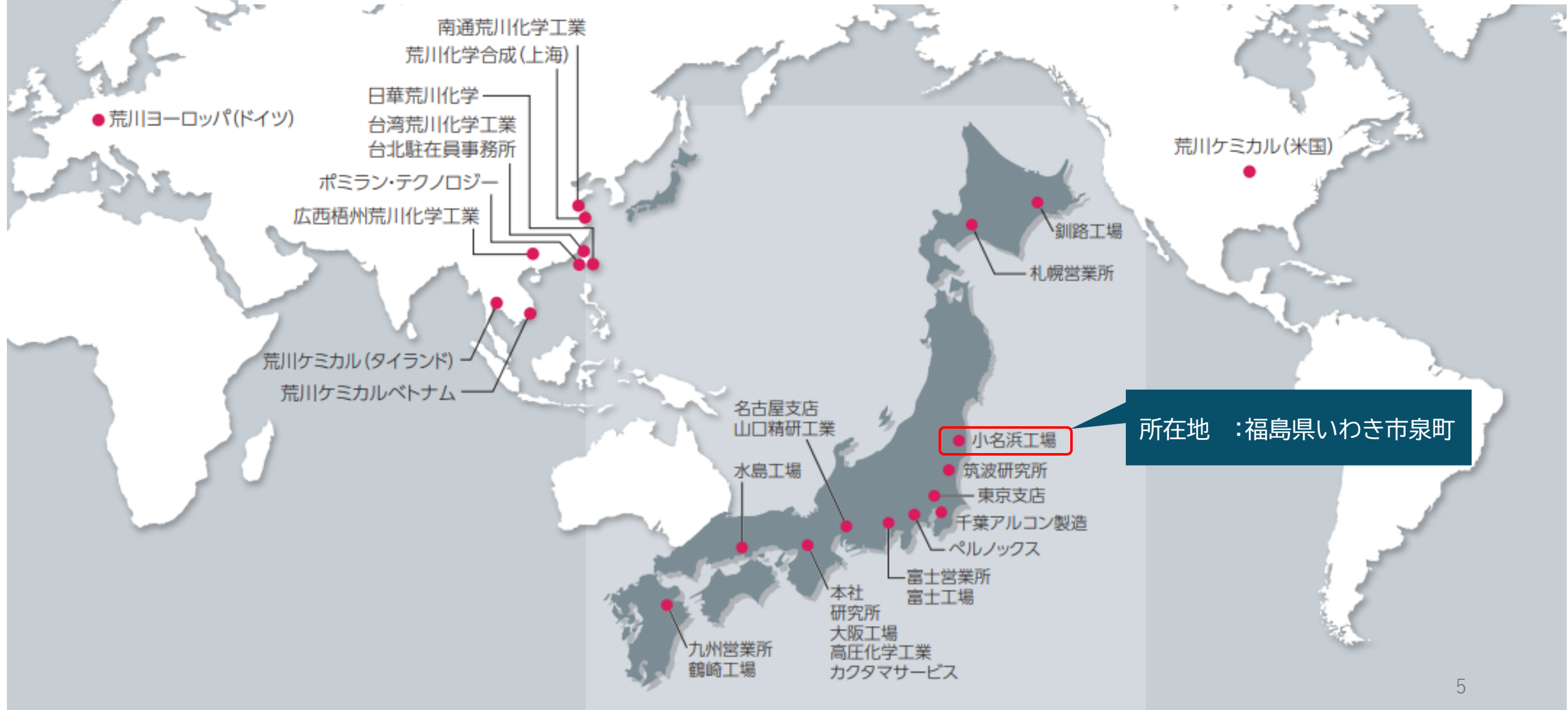
「高性能プラスアルファ」 デジタル家電

環境に優しい「はんだ」が荒川化学!

薄型テレビ、ノートパソコン、携帯電話などのデジタル家電に使われる電子部品のはんだ付けには、近年、有害な鉛を含まないはんだの使用が主流になっています。荒川化学はこの鉛を含まないはんだ、同じく有害なハロゲンを含まないはんだも開発しており、高性能に加えて環境に優しい製品でデジタル家電を支えているんです。



荒川化学工業の紹介 (3)海外・国内 拠点



アジェンダ

1. 安全活動の基本項目
2. 安全を生産する工場への挑戦
3. てっぺん活動の展開
4. リスクの低減
5. 人づくり
6. 社内の安全連携を活かし、全社へフィードバック
7. 保安力評価受審への取組み
8. まとめ

1. 安全活動の基本項目

◎基本方針

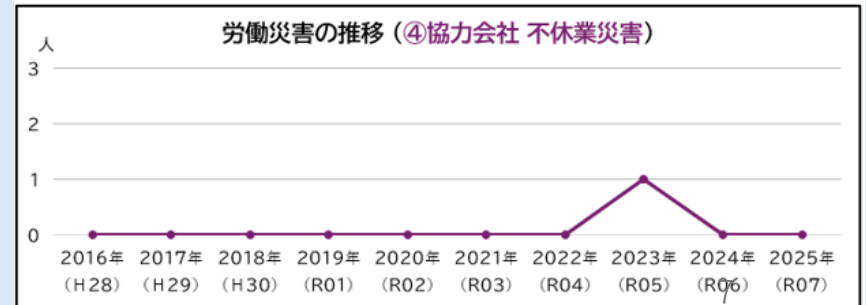
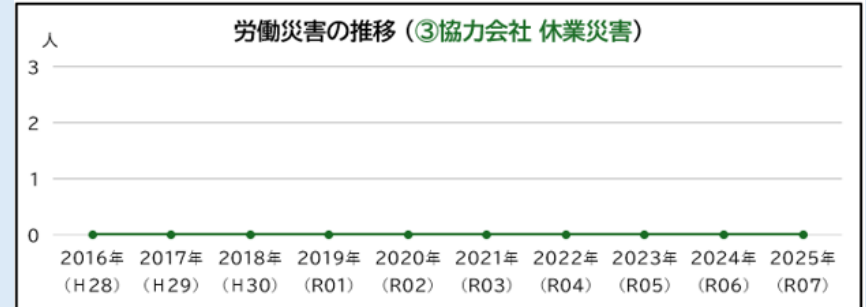
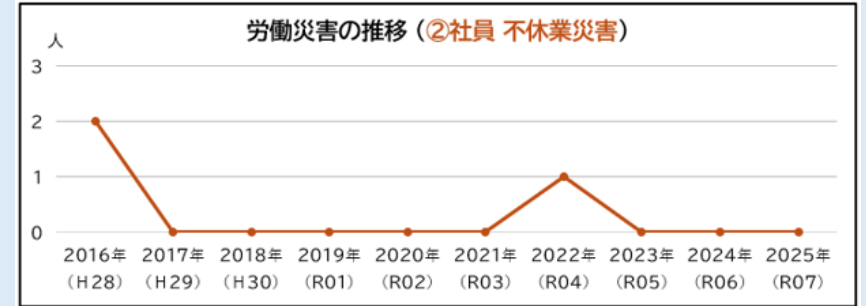
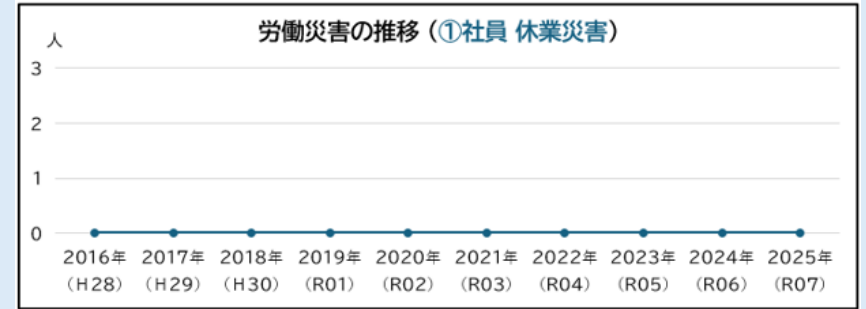
工場長方針：荒川化学工業の中で一番
「安全を生産する工場」をつくる

活動目標：労働災害ゼロ、設備災害ゼロ

☆安全成績

労働災害発生推移（社員及び協力会社員）

年度	2016	2017	2018	2019	2020	2021	2022	2023	2024	2025
対象人員数	111	112	119	121	120	124	129	125	123	124
延労働時間数(万時間)	23.3	23.2	24.3	25.0	25.0	24.8	24.7	24.8	24.3	24.4
休業件数	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
休業度数率	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
休業強度率	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
不休業件数	2	0	0	0	0	0	1	1	0	0
通勤災害件数	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0



2. 安全を生産する工場への挑戦

① 安全に向けて一つになった 東日本大震災 2011年

◎2011年3月11日 14時46分 震度6弱(小名浜)観測

立っていることが出来ない程の激しい横揺れが3分以上も続く



電気・水道・工業用水が停止して、全プラント停止

◎3月11日 夕方以降、次々に届く大阪本社からの応援のメール

届いたのは設備や生産に関する指示ではなく、従業員と家族の安全を気遣い励ます言葉だった

◎本社・東京支店が 地震発生後、直ちに救援物資を移送手配

次々に到着した救援物資が命をつないだ

◎3月15日 福島第一原発は、14日の3号機に続いて4号機が水素爆発 本社対策本部が全員に避難指示

福島第二原発から工場の直線距離45km。本社対策本部は100km圏外への避難を指示



避難場所が無い人へは、家族を含め人数制限なく筑波研究所(茨城県)への避難を受け入れ

震災を経験し、安全を最優先に考える会社の姿勢を深く共有



工場存続への危機感のもとで復旧に取組み



KIZUNAが一層強固なものになり、安全への思いが一つになった



2. 安全を生産する工場への挑戦

② 2件の人身災害から始まった継続的改善 2016年

◎2016年 連続する人身災害が転換点に

2016年4月、当工場において2件の人身災害(いずれも不休災害)が連続して発生

この事態は、工場長をはじめ全員に強い衝撃を与え

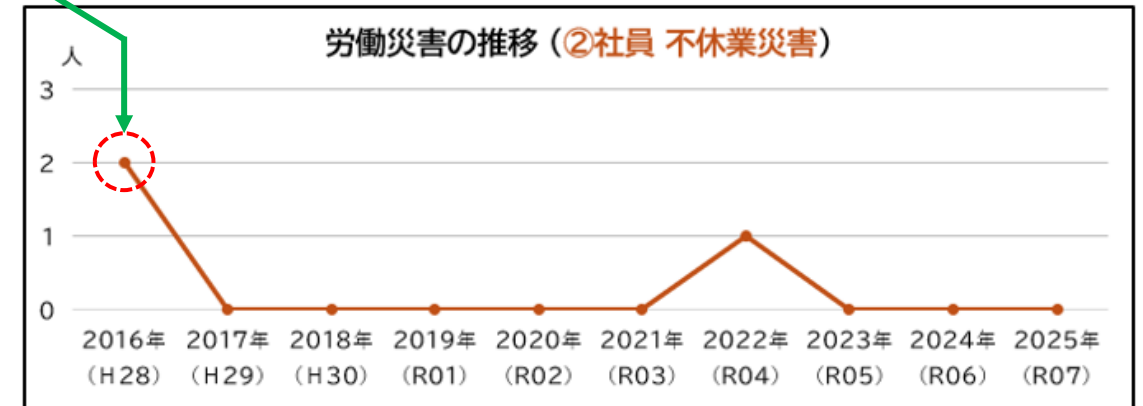
「今後絶対に怪我をさせない工場をつくる」という
 強い決意を共有する転換点となった

◎2017年 「てっぺん活動」と「保安道場プロジェクト」の誕生

「今後絶対に怪我をさせない工場」

“全員の幸せ”

「幸せを生産する工場」を目指す、二つの取り組みを開始



てっぺん活動 ➡ 全員参画による継続的改善活動

保安道場プロジェクト ➡ 安全への学びを深め、意識を高める場の整備

2. 安全を生産する工場への挑戦

③ 他工場事故を受けて 活動の深化 2017-2019年

◎2017年12月1日 国内の当社・他工場において、粉じん爆発火災事故 発生

◎静電気を原因として粉じんに引火して爆発・燃焼する『粉じん爆発』への危機感を全員が強く持った

- ① 同様の製品を小名浜工場でも製造している
- ② 発災時に現場にいたオペレーター3名が小名浜に応援異動、緊迫した状況を直接聞いた



他工場の大事故を、我々全員のことでありという認識を工場全体で深く共有

◎小名浜工場でも起きる！自分達で何とかしなければ！という思いが、皆を動かした
(各種取り組みから主なもの)

- ① 発火元となった集塵機
乾式(フィルター型) ➡ 湿式(水使用型)に変更
- ② 湿式化に伴い、粉塵と水の分離が課題となった
小名浜工場が技術部門と協力して分離化を実現した



それらの取組みを通して、安全活動への全員の思いが深化していった

◎2019年 てっぺん活動 を深化させた ➡ 目指す姿を新たにした



幸せを生産する工場 ➡ 安全を生産する工場

活動を新たなステージへ進めた



湿式集塵機

3. てっぺん活動の展開

① 全員参画で「安全を生産する工場」へ

てっぺん活動

各種活動を大きな一つの取組みと捉える

リスクの低減

ヒヤリハット活動

リスクアセスメント

てっぺんサークル
リスク低減活動

安全を考える日

安全バトンリレー

漏洩対策

班長討議会

協力会社パトロール

設備管理体制の整備

安全基盤情報の整備

人づくり

保安道場での学び

- ・安全体感
- ・安全基本力
- ・ノンテクニカルスキル
- ・教えることの体感研修
- ・階層別設備教育
- ・階層別安全保安教育
- ・受入研修者との交流
- ・出張保安道場

安全を考える日

Good job！活動

階層別
コミュニケーション会

ご安全に！挨拶活動

基本を守る人づくり

- ・サークル5S

保安当番の一言活動

「安全を生産する工場」をつくる

全員が参画して、安全の頂・てっぺん へ

●組織がめざす姿

悲惨な大事故を決して起こさない

●個々人がめざす姿

一人ひとり怪我をしない、相互に怪我をさせない

3. てっぺん活動の展開

② てっぺん活動を牽引 工場長が決意を表明

◎工場長が安全の取組みを率先

安全バトンパトロールへは工場長として初めて率先参画
第一線のメンバーとコミュニケーションを図り、改善を指示



工場長の率先考動が工場の全員を牽引している

◎てっぺん活動を牽引する 工場長 からの決意表明

2026年4月1日

小名浜工場 2026年度指標

『一人ひとりが考動し 積極的な発言で築く 「安全を生産する工場」 』

小名浜工場長

「安全を生産する工場」を実現・継続するには、「一人ひとりが考動する」ことは勿論ですが、一人ひとりだけでなく工場全体での考動とすること、そのためには各自が積極的に発言し多角的に討議することが必要との思いです。

25年度も多数のヒヤリハットを提出いただきました。ありがとうございました。これも発言のひとつですが、いろんな場面で自分の意見を声に出していただきたいと思います。

25年度の工場指標は『誇りを持って 相互信頼で続ける「安全を生産する工場」』としていました。

互いに意見を述べ合うことにより、「相互信頼」も向上していくと思っています。異なる意見となることもあるでしょうが、それが良いのです。同じ意見・観点ばかりであれば同じリスクしか出てきません。違う観点での意見だからこそ、違うリスクの気づきに繋がります。いろいろと経験しているからこそ気づくこと、反対に経験が少ない＝慣れていない/狎れていないからこそ気づくこと、疑問に思うことがあると思います。年齢/経験に関係なく、互いに意見を述べて、互いの意見を尊重しながら、意見を集約していきましょう。

4. リスクの低減

① ヒヤリハット活動のPDCAを回す

◎「言ったのに、やってくれない を無くそう！」の思いから、新ヒヤリハット活動をスタート

◎「改善の進捗は、今どうなってるの？」の声に、丁寧に対応していった

①保安課内に事務局を置き、工場全体のヒヤリハット改善状況をグリッブ

②製造課では、ミーティングで改善状況を丁寧に説明

◎改善を進める際に、安全技術を活かしての変更管理を必須としていった

◎活動結果を次年度に活かすというサイクルを回す中で、活動を大きく進化させていった

①リスク高ヒヤリ(レベルⅢ・Ⅳ)の改善率90%以上を目標件数の一つとして導入

②非定常作業におけるリスクを低減する為、非定常作業ヒヤリの抽出を目標件数の一つとして導入

③活動に参加する従業員の参画意欲を高める仕掛けを工夫

④管理職のヒヤリ提出件数も目標の一つに導入、全員参画による一体感につなげた



ヒヤリハット活動のPDCAを回していった



保安力向上センターによる保安力評価・審査

(2023年受審 当工場BSプラント)では

「ヒヤリハット活動のPDCAが美しく回っている」と評価いただいた

4. リスクの低減

② 安全バトンリレー

現場安全パトロール

安全バトンリレー

続いています

◎ 毎週 1 回 管理職 1 名、工場長、保安道場長 でパトロール

◎ 現場の良いところを、グッジョブ で発信
現場の不具合を、ヒヤリハット で発信
併せて 3 件以上を毎回発信



◎ 管理職は、毎回交替でリレーします。安全バトンを渡して行きます！

◎ 安全バトンリレーの 1 年間完走 を目指します！

◎時間は30分以内程度の短時間で実施

➡ 現場担当者とコミュニケーションをとりながらまわる

◎作業、エリア を絞ってパトロール

(実施例) 作業面

原料仕込、製品包装、工事中の安全、スタートアップ、凍結対策、交替引継ぎ、分析、保護具の着用、熱中症対策 など

エリア面

製造棟の各フロアー別、倉庫別、雨水側溝経路、防災倉庫、計器室、ボンベ置場、廃棄物置場 など

◎パトロールから、グッジョブ、ヒヤリハットで発信、共有



安全のバトン

➡毎週交替する管理職1名が次メンバーに渡していく

グッジョブ!

PS 係 小名浜太郎さんへ

2025 年 12 月 23 日

12/23 安全バトンリレーのパトロールで、PS の原料仕込みに
ついて確認しました。11 月に PS に配属となった小名浜太郎さん
が原料仕込み前の現物確認で、声出しと指差呼称をしっかりと行い
ながら実施していました。Good Job! を贈ります。

製造第一課長より

サクス!

ヒヤリハット報告書

Ver. 16

安全	設備	環境	品質
○			

所属	BS	HH No.	記入日
提出者	小名浜太郎	階層	管理職

発生日	2025 年 12 月 23 日
安全	2025 年 12 月 23 日

安全バトンリレーで仕込み作
業を確認中、V-130への仕込
みの際にマンホールを開ける
が、作業者の奥の方へマンホ
ールを持ち上げる必要があり危
険と感じた。

マンホールを開けた際に、転落する
恐れがある。

奥側への開閉ではなく、横に開く
ようにしては如何ですか？

写真や図を添付

4. リスクの低減

③ てっぺんサークル活動

◎職場ごとのサークル活動を、2つの面で展開

①サークル5S活動

②リスクの低減

➡ 全員参画の地道な活動が達成感を醸成

★サークル5S活動の取組み例

5つのS 整理 整頓 清掃 清潔 躰 をしっかり意識する



◎毎年度末の活動発表会で、活動を報告
優秀サークルを表彰

★リスクの低減の取組み例

メンバーによるリスク抽出が出発点

硫酸の小分け作業

ホース使用
移動式台秤

専用ノズル・スライド台座
固定台秤



変更時のRAを経て改善

5. 人づくり

① 保安道場 役割り・運用経緯・主な活動

◎保安道場の役割

- ① 見て、聞いて、感じる『体験』を通じて、安全スキルを学び、実践に繋げるための気付きを得る場
- ② 安全体感、安全基本力(指差呼称、危険予知など)、ノンテクニカルスキル などの理解と実践

◎運用の経緯

- ① 2019年 設立
- ② 2022年 専任講師2名を配して、本格的な活動を開始

◎主な活動

- ① 小名浜工場内での安全に関わる各種研修
- ② 国内外の各事業所から受け入れての各種安全研修
計84回開催 (海外受入 8回)
- ③ 国内の各事業所に出張しての各種安全研修
計3回開催

↓
各所からの研修来場者との安全交流も意識変革に効果



保安道場研修実績	(参加延人数)
国内外の他事業所	574名
小名浜工場内	478名
合 計	1,052名



◎ 見て、聞いて、感じて、
危険感受性
を高める！

☆ 9機種で12種類の
安全体感

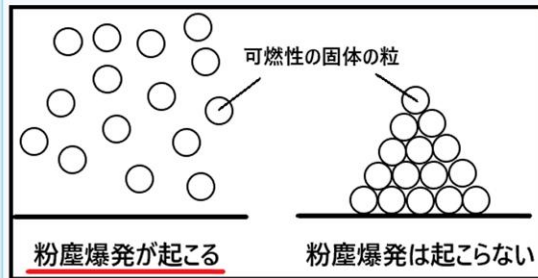
安全体感講習 ローラー挟まれ安全体感装置



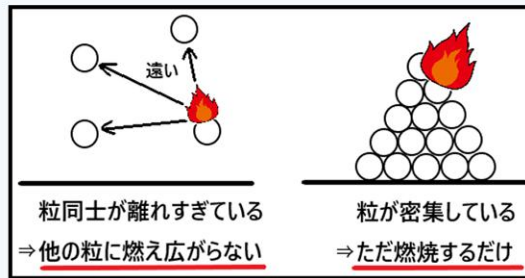
- ① 回転中のローラーに近づかない！
- ② 身だしなみを整える！
- ③ 惰性で回転しているローラーを手で止めようとしない！
- ④ 完全に停止するまで回転体に触れない、触れさせない！

安全体感講習 粉じん爆発

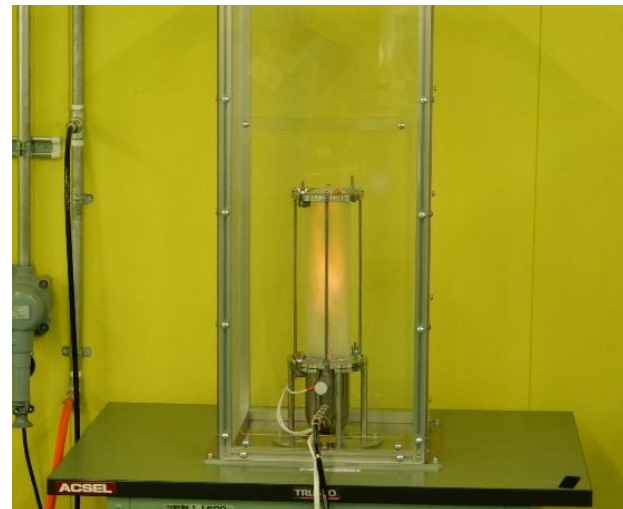
粉じん爆発が起きるしくみ



① 可燃性の個体が空気中に浮遊している必要があります。



② 浮遊していても可燃性の個体が離れすぎていると爆発しません。密集していれば表面が焦げるだけ。





◎実践で
安全基本動作
基礎知識
を体得！

安全基本力研修① 指差呼称

やってみよう！ 指差呼称

1 対象を見る

背筋を伸ばす
左手は腰に

2 指を差し
対象(項目)を唱える

動作はきびきび

3 耳まで振り上げながら
確認する

◎本当に良いかを考え確かめる！

4 「ヨシ！」と唱えて
振り下ろす

縮まった形を作る
グーから

人さし指を
まっすぐ突き出す

安全基本力研修②

KY(危険予知)研修



浜の一人KYカード

- ① は…はさまれないか
- ② ま…巻込まれないか
- ③ や…やけどしないか(火傷、薬傷)
- ④ き…切れないか
- ⑤ を…落ちないか(墜落、転倒)
- ⑥ か…感電しないか
- ⑦ こ…腰をいためないか
- ⑧ め…目は大丈夫か
- ⑨ た…他にはないか



浜焼き
小名浜

浜の一人KYカード



◎安全に
深く関わる
ノンテクニカル
スキルを
学ぶ

ノンテクニカルスキルとは？

・ノンテクニカルスキル

状況認識
コミュニケーション

意思決定
チームワーク
リーダーシップ

など

・テクニカルスキル
専門的な知識、技術

他工場での
爆発事故
3つの
背後要因
の一つ

要素

情報の入手 → 理解 → 未来予測、**思い込み**
情報の明確な発信・受取り、共有化、
言い出す勇氣、声掛けの大切さ、権威勾配
選択肢の検討、比較、採用
他者への支援、情報交換、共通理解、**きまりを守る**
目標設定、思いやる心、困難に打ち勝つ力

レゴ組立演習のやり方

そのくらい
分かってるだろう！
前と同じに
うまくいだろう！

発話だけで
伝える

手振りなど
ボディラン
ゲージはNG

ブロックの
写真を見て

伝え手 2 名



組立役 2 名

こうに違いない！
自分が正しい！

先輩には
逆らえないし！

時間を計測

どれくらいで
組立られるか

★組立役2名
組立中



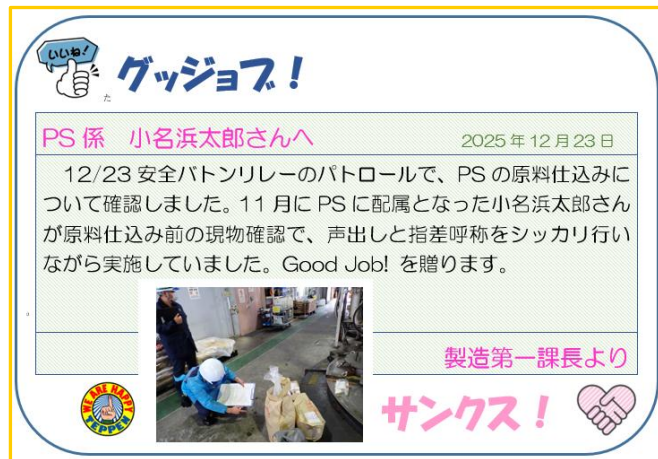
★伝え手2名
写真を見て伝える

★演習からの
気づきを発表

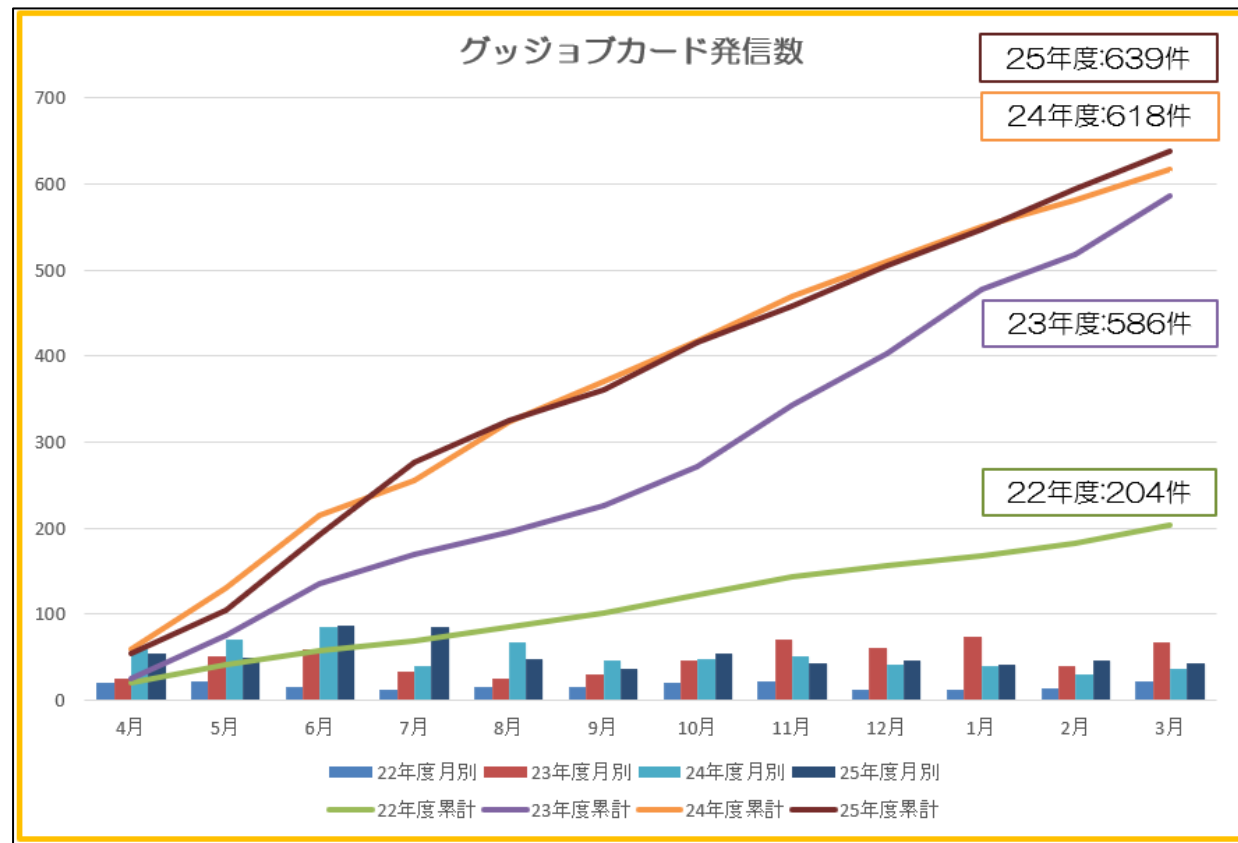


◎グッジョブ活動を展開

- ・Good job！活動を工場全員で展開
仲間への感謝、感心、感銘、感動 を イイネ！グッジョブ！で、全員共有



☆活動浸透への工夫 ① グッジョブマグネットを進呈（22～24年度）



協力会社さんへも発信
グッジョブ！ によるコミュニケーションが、安全の土壌を耕している

6. 社内の安全連携を活かし、全社へフィードバック

② 安全技術者の育成・活動 プロセスリスクアセスメント

◎【安全技術者】の育成と活動

- ① 安全 を経営の最優先事項と位置づけ、
専門的な知識を持った「安全技術者」の
育成と配置を進めている
- ② 役割り ➡ リスクアセスメントを主導し、
設備安全化に適切な助言をする
安全管理の主導、設備安全対策の強化
- ③ 育成 ➡ 1年間の専用プログラムを通じて、高度な専門識を習得する
2021年度 育成スタート
2025年度 5期生まで24名を育成、各部門・各事業所に配置

☆小名浜工場でのプロセスリスクアセスメントへの取組み

- ① 安全技術者が場内の各種変更管理において安全技術面を支援
- ② 安全技術者がリードして、プロセスリスクアセスメントを展開

➡ HAZOPを活用しての検討

- ・製品製造における潜在リスク抽出
- ・高圧設備の改善対策



小名浜工場メンバーも参加しての取組み
活動内容を全社にフィードバック



1

小名浜工場、安全技術者第3期生 共同発表

小名浜工場 PCプラント 高圧設備 改善対策について

小名浜工場メンバー		安全技術者 第3期メンバー	
工場長	1名	大阪工場	1名
副工場長兼二課長	1名	水島工場	1名
二課PC係長	1名	富士工場	1名
二課PC係	1名	釧路工場	1名
品管課長	1名	小名浜工場	1名
品管課M	1名	(オブザーバー)	1名
品管課係長	1名		
保安課長	1名		

7. 保安力評価受審への取り組み

◎保安力向上センター(特定非営利活動法人)による保安力評価を受審

- ①受審 23年1月
- ②受審プラント 小名浜工場 BSプラント
- ③結果
 - 安全基盤 平均 3.0 (最高5.0)
 - 安全文化 平均 3.2 (最高5.0)
 - ※保安力向上センターが
「石油・石化業界における標準的な水準」
と判断するレベル ➡ 3.0
- ④成果 受審に向けての改善、整備の取り組みにより、
安全基盤、安全文化の両面で安全力が向上してきている

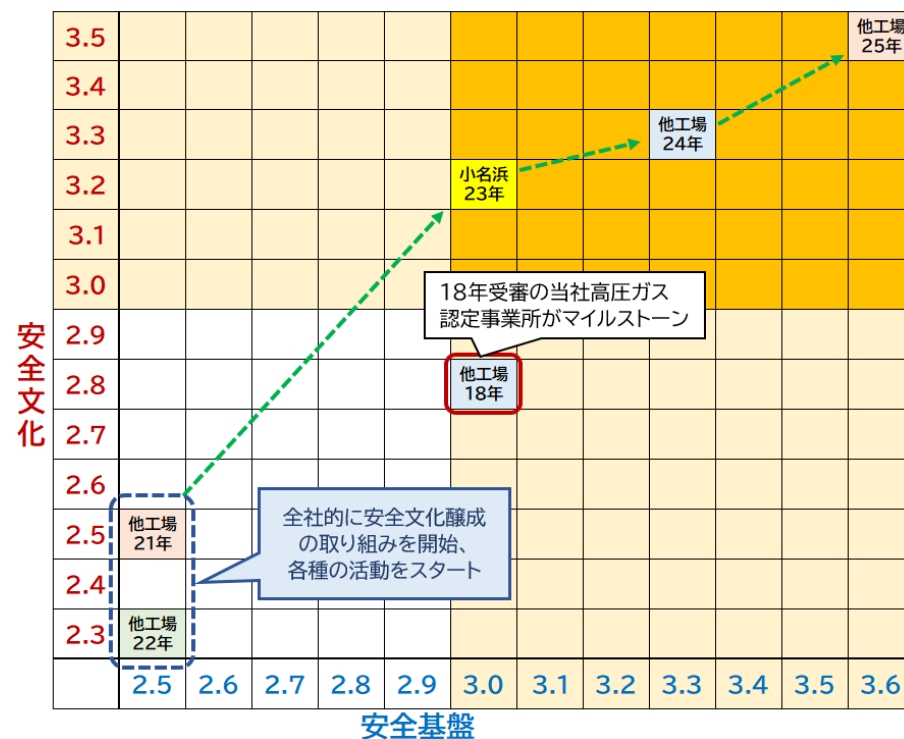
安全基盤大項目評価点

大項目	中項目数	小項目数	2023.1 小名浜BS	認定レベル
①プロセス安全管理	3	12	3.6	3.0
②プラント安全基盤情報(※)	2	7	2.9	3.0
③安全設計	3	8	2.4	3.0
④運転	7	21	3.1	3.0
⑤保全	3	9	3.1	3.0
⑥工事	4	13	2.8	3.0
⑦災害事故時の想定と対応	2	5	2.6	3.0
⑧プロセスRA	2	6	2.7	3.0
⑨変更管理	2	5	2.8	3.0
⑩教育	2	7	3.1	3.0
合計	30	93	3.0	3.0

安全文化大項目評価点

大項目	中項目数	小項目数	2023.1 小名浜BS	認定レベル
①組織統率	3	10	2.9	3.0
②積極関与	3	11	3.6	3.0
③資源管理	3	9	3.3	3.0
④動機づけ	4	11	3.1	3.0
⑤学習伝承	2	4	3.0	3.0
⑥危険認識	3	7	3.3	3.0
⑦相互理解	2	8	3.0	3.0
合計	20	60	3.2	3.0

- ⑤全社的なレベルアップにもつながっている
2027年度・小名浜工場次回受審を計画



8. まとめ

PSプラントの初代係長 であり



東日本大震災では
 本社から駆け付けて
 復旧の先頭に立った

メンバーとの信頼を土台にして
 安全を牽引する **工場長** がいます

「言ったのに、やってくれない」
 を無くさなければ！



ヒヤリハットの現状を良しとしないで、
 より良くする為の見直しを
 何回も、何回も
 (18年以降 20回以上)
 行なった **保安課のメンバー達** がいます

医療ドラマの
 大病院 院長回診のような



大名行列になって、2~3人だけが
 指摘をして歩く
 そんな安全パトロール をなんとか変えたい
 変革に取り組んだ **マネージャー**
 がいます

俺も一緒にやるよ
 でも、まずはみんなが自分達で
 考えてみて



応援しながらも、
 でも、ここがもし外れると
 混入になるから、直して！

と、支援と、指導を明確に使い分けて
 課員を引っ張る **製造課長** がいます

安全・安心に必ずつながる
 指差呼称を浸透させたい



考えているだけでは、何も始まらない
 いつからやるの？ 今からでしょ！

そう宣言して、その直後から通路立ちして
 横断時の指差呼称実践に、声掛けを始めた
保安課長(当時) がいます

ご安全に！
 と、声をかける自分も
 相手の方も 元になります



社員のみさんの横のつながりが
 もっと良くなっていったら、嬉しいです

と、事務所カウンターで
 率先して声掛けする **女性パートの方** が
 います

毎年のように
 各事業所のいろいろな層の
 みなさんの輪に入って、話をして



経営層と製造第一線との
 心の距離を縮めていきたい

切り口をどんどん変えて
 コミュニケーションをとり続ける
社長が、常務が、役員が います

全員が思いを一つにした東日本大震災

2件の人身災害から、てっぺん活動がスタート

他工場爆発火災事故を受けて活動が深化



工場内の全員が同じ方向を向いた



多くのメンバーが、安全への思い・取り組みに
 一歩踏み込んだ

一歩踏み込んだ仲間の後ろには、必ず
 フォローする誰かがいた、一人ではなかった



今回の受賞は、何か一つの
 突出した取り組みの成果で
 はなく多くの人が、さまざま
 な活動を通して相互に影響
 し合った結果



私たちは、この成果に立ち
 止まることなく、
 さらなる安全力向上の取り
 組みを継続していきます

保安道場研修での
 安全の学びや気づきを



本社に持ち帰って、
 仲間の安全につなげたい！

実際にアクションを起こした
本社・品質保証部門のメンバー がいます

安全は自分一人で
 完結するのではなく、
 周りへの働きかけも重要です



80時間越えでの学びを活かして
 安全技術者として率先して
 働きかけるよう心がけます

と力強く話してくれる
品質管理課マネージャー がいます

組立役は
 情報を待つだけでなく
 出来ることありますよ



試しに置いてみるとか、
 このブロックのこと？ と、どんどん聞くとか

職場にも活かせるよね！
 積極的に学びを活かそうとする
オペレーター がいます

プログラム製作にあたり



「見て」 危険を知り、
 「聞いて」 教訓を学び、
 「感じて」 危険を自分事として欲しい
 「危ないかもしれない」
 と立ち止まれる感受性を育みたい
 という思いを込めた
保安課担当者 がいます

最初は
 「当たり前」にやっけることに
 グッジョブなんて、
 いらないでしょう」



今は
 「当たり前」のことも、その人の良いところ
 をみんなにも知ってもらえて、すごくイイよ
 これからも出していきますよ」

そんな思いを伝えてくれる **班長** がいます

最初は
 「受賞？ エーッ 相当大変でしょ！」



ですが
 数えきれないほどのミーティング、
 オペレーターも入って本音を出し合い

いつの間にか、全員が同じ方向に向かって
 真剣になった
職場の仲間達 がいます