サンレックス工業株式会社
安全活動の取り組みと成果

エム・エーライフマテリアルズ
Mitsui Chemicals Asahi Life Materials

2026年8月24日

目次

1. 会社概要、沿革（エム・エーライフマテリアルズ株式会社 及び サンレックス工業株式会社）
（参考）組織・安全管理体制
2. 生産プロセス・生産品目
3. 労働災害発生推移
4. 安全活動への取り組み（背景、導入）
5. 安全活動紹介
Ⅰ. 製造Gへの安全兼務者選任
Ⅱ. MCI関係会社労災情報の活用
Ⅲ. 安環パトロールの実施
Ⅳ. 教育の強化
Ⅴ. ほめる文化の醸成
Ⅵ. その他
6. 安全活動の成果（参考資料）訓練、拠点間相互パトロール紹介

Ⅰ.会社概要・沿革（エム・エーライフマテリアルズ株式会社）

社　　名	エム・エーライフマテリアルズ株式会社 （Mitsui Chemicals Asahi Life Materials Co.,Ltd.）
所 在 地	東京都中央区八重洲2-2-1
設　　立	2023年10月2日
資 本 金	3億5000万円
株　　主	三井化学 60.62%、旭化成 39.38%
従業員数	単独109名（連結619名）
事業内容	スパンボンド・メルトブロー不織布 通気性フィルム、形状保持繊維 フィルター製品の製造・開発・販売
製造拠点	**サンレックス工業** 名古屋工場 （守山工場） ＭＨＭ ＡＫＳＴ

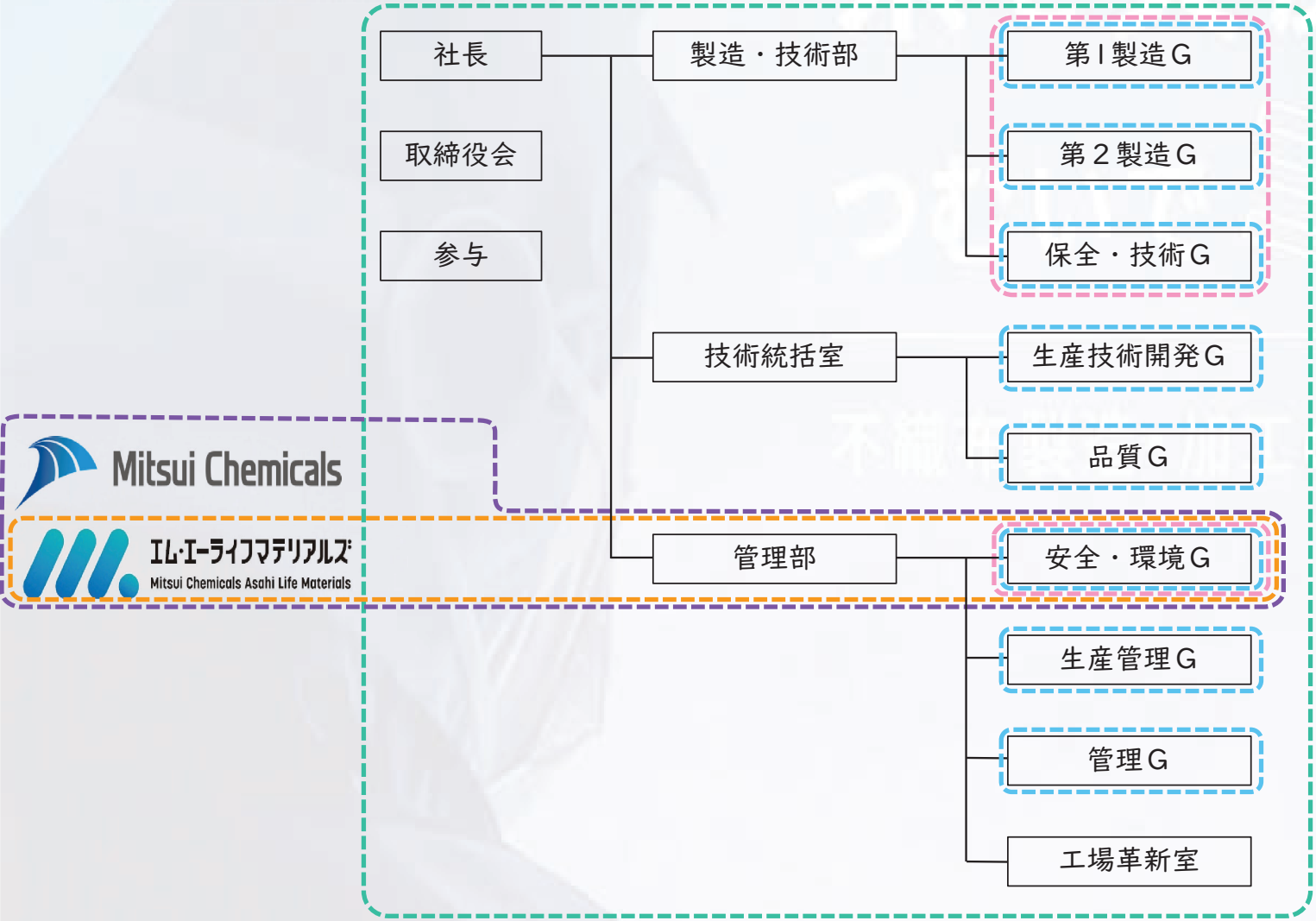
1.会社概要・沿革（サンレックス工業株式会社）

社　　名	サンレックス工業株式会社
所 在 地	三重県四日市市朝明町
設　　立	1986年12月23日
資 本 金	2億4000万円
株　　主	エム・エーライフマテリアルズ株式会社
従業員数	139名
事業内容	不織布及び不織布関連製品の製造

沿　　革

１９６０年	平田オレフィン株式会社として創業
１９６１年	モノフィラメント製造開始
１９６６年	解繊糸製造開始
	三宗樹脂工業株式会社に社名変更
１９７１年	スパンボンド法不織布製造開始
	三井石油化学工業株式会社の出資となる
１９８６年	サンレックス工業株式会社設立
１９８８年	形状保持プラスチック線材製造開始
１９９４年	メルトブローン法不織布製造開始
２０２０年	解繊糸製造終了
２０２３年	エム・エーライフマテリアルズ株式会社の出資となる

（参考）組織・安全管理体制



安全衛生委員会（１回/月）
労働安全衛生係わる審議・共有、職場巡視、他

予算進捗確認会議（１回/月）
各部署の安全に係わる改善報告、他

職場安全衛生委員会（１回/月）
現場パトロール、作業リスク評価、手順見直し、他

安全兼務者ミーティング（隔週）
問題点の共有、安全指導、改善・イベント立案、他

MAL安全会議（１回/半期）
安全予算方針、情報共有、改善進捗、他

MCI安全分科会（１回/四半期）
指標別情報共有、教育・研修紹介、関係会社相互訪問
MCI関係会社情報連絡会
RC担当者会議（１回/四半期）
全体安全成績共有、事故・災害情報の共有、他

他社労災水平展開調査（都度）
類似災害リスクに合わせ開催、依頼対応

2.生産プロセス・生産品目

Step 01

原反生産

原料の樹脂を溶融して、長い糸状の長繊維にし、シートを成形。
大きなロール「原反」をつくります。

Step 03

包装

異物が混入しないよう、クラフト紙やストレッチフィルムで厳重に包装します。

Step 05

保管・出荷

製品に固有番号を付与し保管、出荷状況はその番号で管理します

Step 02

スリット加工

原反を製品の仕様に応じた幅と長さに裁断します。

Step 04

検査

製品が品質基準を満たしているかどうか検査し、合否を判定します。

2.生産プロセス・生産品目

タフネル®

当社で最も歴史のあるスパンボンド不織布です。
厚みがあり、強度が高いのが特徴です。

主な用途

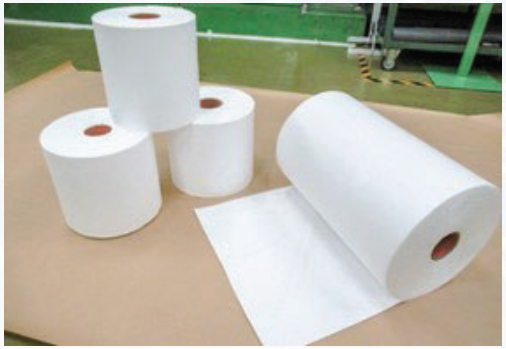
油吸着材、土木用資材、フィルター材、自動車シート裏面材

シンテックス・エアリファ

当社の代表的なスパンボンド不織布です。品質は多種にわたり汎用性が高いです。エアリファは繊維を中空構造にし、柔らかさと強さを兼ね備えたものです。

主な用途

紙おむつ、生理用ナプキン、農業用被覆材、衣料・寝具用包材、ワイパー



シンテックスＭＢ

マスク用素材の代名詞、メルトブローン不織布です。熱風で繊維を極細にするため、目が細かくなっています。

主な用途

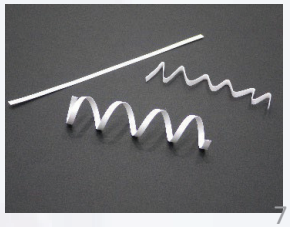
マスク、フィルター

テクノロート®

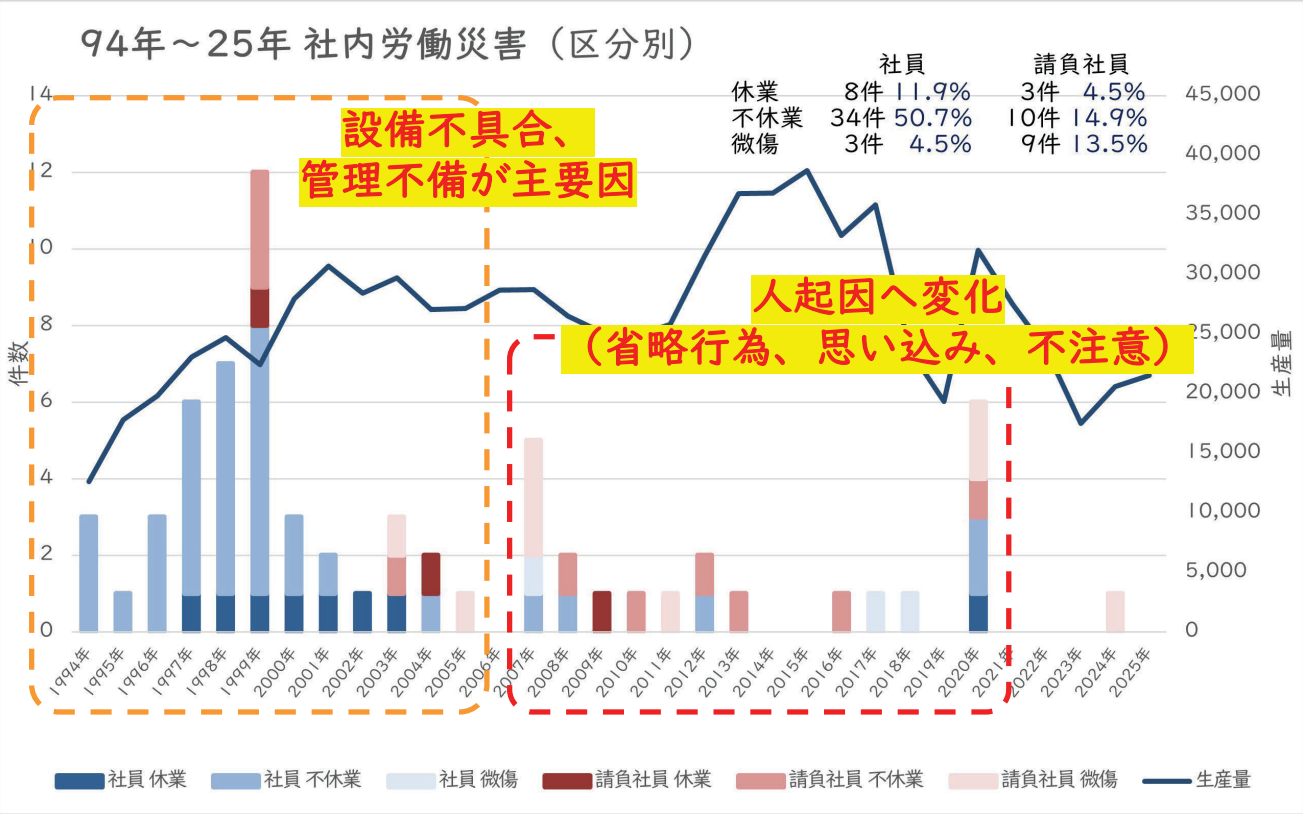
針金のように、人の手で簡単に折り曲げたりひねったりできる形状保持プラスチック線材です。

主な用途

マスクのノーズクランプ、玩具・文具、衣料、装飾品、包装材



3.労働災害発生推移

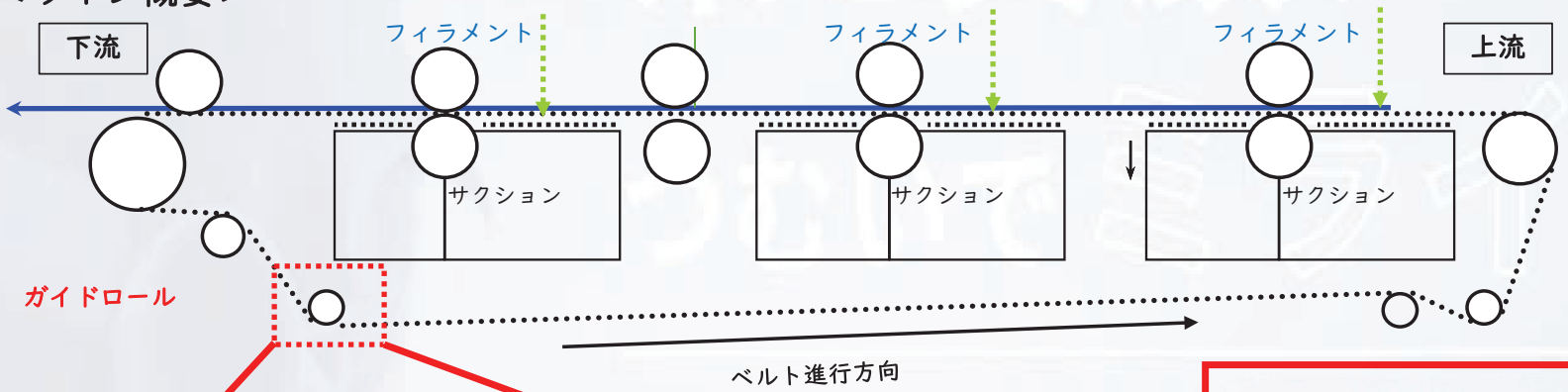


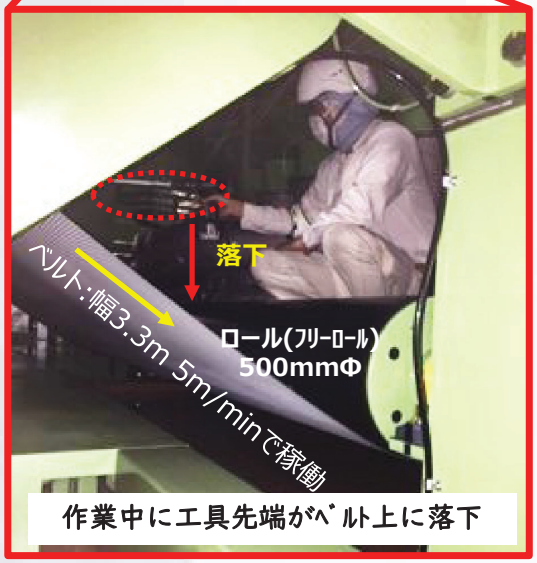
年度	労災分類	災害区分	発生場所	被災者	経験年数
2015	—	—	—	—	—
2016	挟まれ 巻き込まれ	不休業	R46	請負社員	8
2017	切創	微傷	高速 パイロット	社員	27
2018	挟まれ 巻き込まれ	微傷	2MB	社員	9
2019	—	—	—	—	—
2020	切創	不休業	R47	請負社員	2
	転倒	休業	11SB	社員	2
	挟まれ 巻き込まれ	不休業	1TR	社員	1
	挟まれ 巻き込まれ	微傷	4SB	社員	5
	挟まれ 巻き込まれ	不休業	1MB再生機	社員	1
	挟まれ 巻き込まれ	微傷	2TR	請負社員	1
2021	挟まれ 巻き込まれ	重大ヒヤリ	11SB	社員	2年 3ヵ月
2022	—	—	—	—	—
2023	—	—	—	—	—
2024	切創	微傷	R21	請負社員	4
2025	—	—	—	—	—

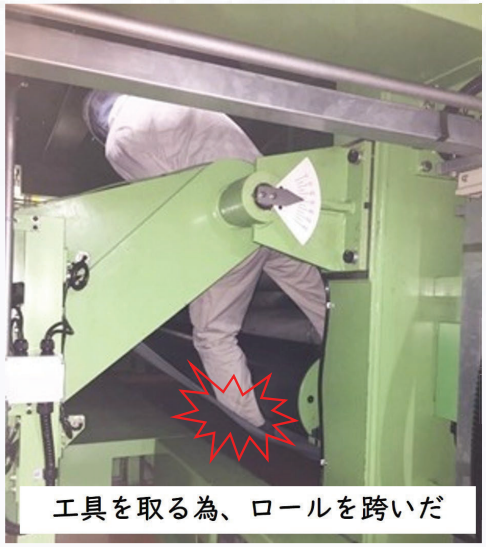
2020年の感染症流行に伴い、稼働が上がったことで個人の裁量による災害が露呈

4．安全活動への取り組み（背景）IISB重大ヒヤリ発生（挟まれ巻き込まれ）2021.7

＜ライン概要＞







機台を停止させ、寸動→停止→除去を繰り返し、ロールを清掃すると手順に定められていたが、**装置を運転状態のままライン内へ侵入**しベルトに巻き込まれる

・規則及び手順の不順守
・危険に対しての安全意識不足

本能による行動が優先された結果、重大ヒヤリが発生

4．安全活動への取り組み　(1)現場ヒアリング調査と対策

製造運転員へ対し、賞罰無を条件にルール無視や危険行為について調査を行い、本音を出し合ってもらった結果、154件もの声が出された。

	ルール無視	危険行為	合計
件数	31	123	154

現場の声（一例）

・例外管理として仕掛け作業が挙げられているが、マンネリ化していて危険と感じていない。
・例外管理機器の浸透が不十分で現場認識していなかった。
・一部の対策内容に対して過剰な対策との声。

ルール無視	件数	%	全体リスク評価				管理者								プロセス ※リスクⅢ～Ⅳ			
							知っている				知らない							
			Ⅰ	Ⅱ	Ⅲ	Ⅳ	Ⅰ	Ⅱ	Ⅲ	Ⅳ	Ⅰ	Ⅱ	Ⅲ	Ⅳ	仕掛	生産	停止	非定常トラブル
設備不具合	5	19		2	3			1	1			1	2			2		1
安全対策未	3	11		1	2			1	1				1			2		
安全意識不足	14	52		7	7			4	3			3	4			3	3	1
教育不足	3	11			3				1				2			2		1
手順書(不備/無)	2	7			2				1				1				2	
合計	27	-		10	17			6	7			4	10			9	5	3
(%)				37	63		48				52					53	29	18

危険作業	件数	%	全体リスク評価				管理者								プロセス ※リスクⅢ～Ⅳ			
							知っている				知らない							
			Ⅰ	Ⅱ	Ⅲ	Ⅳ	Ⅰ	Ⅱ	Ⅲ	Ⅳ	Ⅰ	Ⅱ	Ⅲ	Ⅳ	仕掛	生産	停止	非定常トラブル
設備不具合	23	12		11	11	1		10	8	1		1	3		2	7	2	4
安全対策未	48	26	2	23	19	4	1	23	19	3	1			1	5	11	7	5
安全意識不足	76	41	6	36	30	4	6	33	26	3		3	4	1	11	13	5	6
教育不足	11	6	2	6	3		2	6	3						1	1	1	
手順書(不備/無)	28	15		11	13	3	1	10	9	3		1	4		1	9		5
合計	186	-	10	87	76	12	10	82	65	10	1	5	11	2	20	41	15	20
(%)			5	48	41	6	91				9				21	41	16	21

安全風土の再構築
・安全について腹落ちさせる … 現場意見を取り入れた安全対策の実施、危険体験教育、他
・製造部への安全兼務者選任 … ワンポイントアドバイスの実施、職場内comの強化、他
・ＫＹトレーニングの実施　… 安全意識の向上、作業理解度のアップ

4．安全活動への取り組み　（参考）経営基盤強化への取り組み

＜2020年以前＞
生産優先
属人的　経験的

Sun☀Rise プロジェクト
（2020.12～）次ページ参照

＜あるべき姿＞
安全最優先
組織的　解析的

いつ　どこで起こるかわからない
危険源は無数

事故トラブルは起こさない
怪我させない

３つの防御壁

安全＝　人　×　組織/仕組み　×　技術/設備

4．安全活動への取り組み　（参考）経営基盤強化への取り組み

（参考資料：Sun☀Riseプロジェクト）

経営基盤強化：サンレックス組織変革を展開

・エンゲージメント低位
・コンプライアンス、安全リスク大

課題の明確化

2018年
エンゲージメント調査

2019年
職場ディスカッション（５００件）

・社員の不満大
・低い安全意識

組織変革に着手
方策の立案・実施

2020-21年
「強く、よい職場」を目指して
経営基盤を強化

効果の確認

2021年
社長対話（150件）
エンゲージメント調査

方策の継続・追加

22年度予算

（追加）
・人材育成員会
・労使勉強会
・女性活躍
・健康推進

方策の継続・追加

２３年度予算

（追加）
・社長対話２弾
・教育体系見直し
・表彰活性化
・美化活動

職場展開に軸足

２４、25年度予算

・個々の各職場にあった活動を展開

・安全：　安全意識向上（安全兼務者、ＫＹ活動、安全教育 他）
・情報共有、方針管理強化：　組織改正、会議体見直し
・育成：　人事評価制度等の見直し
・コミニケーション：　社長対話、労使懇談会、サイネージ
・ブランディング：　地域マスク寄贈、HPリニューアル

MCI諸施策の導入　ガバナンスとコミニケーション強化

職場活動に軸足

５．安全活動紹介　Ⅰ．製造Gへの安全兼務者選任　(1)KYT活動の実施

ＩＩSB重大ヒヤリの解析から運転員の安全意識不足が浮き彫りに…動機器内への進入、回転体への手出し、等

21年度よりＭＣＩ技術研修センターの協力を得て、安全兼務者をＫＹＴトレーナー４名として育成。
約１年をかけ、各現場でのＫＹトレーニングを定着化し、２年目以降は自部署の実作業を題材に討議したり、他部署の作業を自分に置き換えて討議を行った。

リモートＫＹＴインプットシート　題名：

実施日：	2024年5月26日				
ﾘｰﾀﾞｰ	前田				
書記	大橋				
メンバー１	近藤		メンバー５		
メンバー２	中北		メンバー６		
メンバー３			メンバー７		
メンバー４			メンバー８		

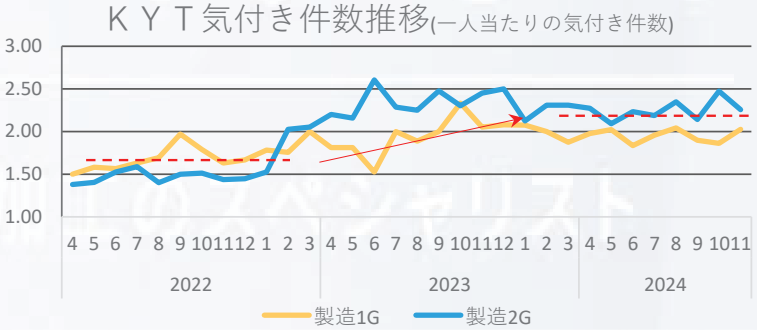
事故の型	
挟まれ・巻き込まれ	
転倒	落下
やけど	飛来
切傷	激突
墜落	被液
腰への負担	感電
転落	火災

1R　どんな危険が潜んでいるか？　話し合いで危険要因を発見し、その要因と現象を想定する。
2R　これが危険のポイントだ。　重要危険に○　特に重要は　◎

			危険要因とそれに起因する現象を想定して、　【～　して　～　になる】　【～なので～となる】と書く				対策
◎	○	1	樹脂が高温な為接触してヤケドする	※	1	1	保護具を着用して作業する
◎	○	2	中腰での作業している為腰を痛める		1	2	治具等を使用して触れないようにする
		3	かがんだ状態から立ち上がる際ノズルに頭をぶつける		1	3	樹脂を出している間は近づかない
		4	ヒーター端子にハサミが接触して感電する				
	○	5	樹脂を切る際にハサミにて手を切る	※	2	1	膝をついた状態にて作業する
		6	水槽が勝手に移動し体に激突する		2	2	作業方法を変える
		7	樹脂が破裂して体に付着する		2	3	安全な体勢作業する。
		8					
		9					

チーム行動目標	ストランドカット作業時は保護具着用し安全な体勢で作業する。
指差し呼称項目	保護具、作業体勢確認ヨシ！

未然防止対策案	樹脂出し時はノズル付近に立ち入らない



開始当初に比べ、スムーズに危険予知ができるようになり、気付き件数も増加。
安全意識が高まり、無災害継続の基礎を築くことができた。
自問自答KY教育も導入し、常に安全意識をもって作業でき、相互注意しあえるよう展開中。

5．安全活動紹介　Ⅰ．製造Gへの安全兼務者選任　⑵One pointｱﾄﾞﾊﾞｲｽ

生産活動はプラントごとに少人数の班体制で行われ、班長自身も実作業を行うために班員すべての行動が把握できていない。　また経験の浅い班員もおり、無意識のうちに不安全行動をとってしまうケースもあった。

One pointアドバイスと称し、始業前などに兼務者/スタッフから班長へ安全に係るアドバイスを行い、班長から班員へアドバイスを伝達。　伝えたいことが伝わったかどうかを兼務者/スタッフが班員へ聞き取りに回り、各員が伝え方や伝わり方を確認するといった活動を開始。

会話の機会が増えることでコミュニケーションも強化され、職場風土も改善にもつながった。
また作業に対する理解度も向上し、聞きにくい事や言いにくい事（ミス等）も気軽に話せるようになった。

5．安全活動紹介　Ⅱ．MCI関係会社労災情報の活用　類似事例の水平展開

従来までは、他社の労災詳報を各部署に注意喚起と共にばらまくだけで終わりとなっており、
記憶にも残らず、いつ類似災害が発生してもおかしくない状態のままで生産活動を続けていた。

見直し後は、関連しそうな類似事例を自職場に置き換えて調査を実施するようにした。
運転員がたたき台を作成し、管理者が作業を知らないという事がないように、運転員・スタッフ・管理者・安環Gも参画し、一つ一つの内容について擦り合わせを実施。

動機器及び近傍作業の見直し

作成日：　2023年　6月　14日
読み合せ：　2023年　7月　5日

承認者	作成者	
藤井	渡部	前岨

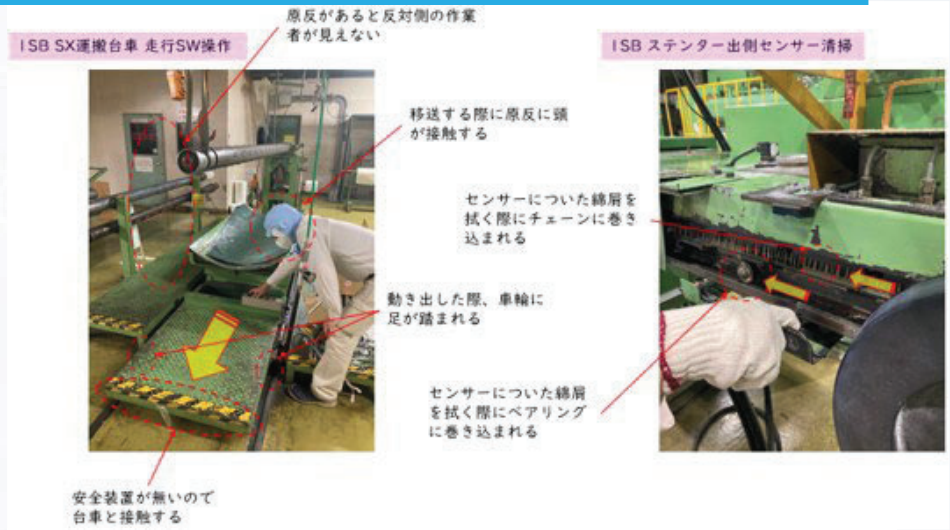
※例外管理（回転体への手出し作業）を除く

部署名： 第１製造Ｇ生産１Ｔ　　**機台名：** １ＳＢ

治具の有無に関係なく回転体に触れる作業
治具の有無に関係なく動機器に触れる作業
保護設備が無い状態で回転体や動機器より1m以内で行う 作業
掲示物、音、光のみ
何かしらの保護設備はあるが完べきではない 例：柵の目が粗い・柵に抜けがある

作業												危険性					
					作業標準		保護設備						リスク評価				
No.	設備名	作業名・内容	回転体	動機器	近傍作業	有	無	柵・バー	インターロック	警告	不十分	無	内容	重大性	可能性	頻度補正	総合点	レベル
1	ＷＦ	耳ひげ調整、エアーノズル角度調整			○		○	○					エンボスロールへの巻き込まれ	6	2	-3	5	Ⅱ
2	ワインダー	ＳＸ原反運搬台車　走行ボタン操作		○		○						○	走行ボタン操作時、運搬台車との接触	4	3	-1	6	Ⅲ
3	ＷＦ	紡糸部品（セパレーター）脱着作業（運転中）			○	○						○	オシレーター板への接触	4	3	-3	4	Ⅱ
4	ＷＦ	オシレーター板糸屑除去		○			○					○	オシレーター板への接触	4	3	-3	4	Ⅱ
5	ＷＦ	３号ＮＰラチスコンベア―入側綿屑清掃			○	○						○	ラチスコンベアへの接触	4	3	-2	5	Ⅱ
6	ステンター	ステンター入～ワインダー仕掛け通布	○			○				○			ステンター入りロールへの接触	1	3	0	4	Ⅱ
7	ステンター	ホットエアガンＯＮ／ＯＦＦ及び交換			○		○			○			ステンター入りロールへの接触	1	3	-3	1	Ⅰ
8	ステンター	ステンター出側センサー清掃			○		○		○				ステンターチェーンへの巻き込まれ	5	3	-2	6	Ⅲ
9	ＷＦ	サイドボード位置調整			○		○					○	オシレーター板への接触	1	3	-3	1	Ⅰ
10	ステンター	リンクピン注油作業			○	○						○	ステンターチェーンへの巻き込まれ	1	3	-2	2	Ⅱ
11																	0	Ⅰ
12																	0	Ⅰ
13																	0	Ⅰ
14		◆例外管理作業　（回転体への手出し許可作業）																
15	ＷＦ	スクリーンベルト清掃作業	○			○							スクリーンベルト接触				0	Ⅱ
16	ＷＦ	E/CC耳カス除去作業	○			○							エンボスロール接触				0	Ⅱ
17	ＷＦ	コンバクション清掃作業	○			○							コンバクションロール接触				0	Ⅱ
18	ＷＦ	お迎え通布作業	○			○							各駆動ロール接触				0	Ⅱ
19	ワインダー	リールドラム清掃	○			○							リールドラムロール接触				0	Ⅱ
20	ワインダー	入目投入作業	○			○							原反・リールドラムロール間への接触				0	Ⅰ
																	0	Ⅰ

許可要件
・非常停止装置又は監視人の配置
・作業時の速度設定
・専用治具の使用
・作業手順書の作成
・挟まれ巻き込まれの注意表示
・力量者による作業



未然に災害リスクを下げるだけではなく、関係者全員が情報や作業内容を共有でき、腹落ち感のある議論が実施できるようになった。

5．安全活動紹介　Ⅲ. 安環パトロールの実施　第三者視点での指摘

他プラント間での人員ローテーションが難しく、自職場環境＝標準の見方が定着しており、安全や美化意識の感性が低下傾向である。

安環GLが各現場を不定期でパトロールすることにより、**異なる視点での気づき**強化を目的に**現場力のレベルアップ**を目指し活動開始。　パトロール者の感性も低迷しないよう、社長や普段現場に入ることがない女性社員にも参加いただき、**全員参加型のパトロール**へ展開中。

			2023年								2024年
			４月	５月	６月	７月	８月	９月	１０月	１１月	１２月	１月
第１製造Ｇ	生産ＩＴ	事務所/控室		25日		5日		8日		18日		
		Ｉ・２ＳＢ		23日		5日		8日				11日
		Ｉ・２ＴＲ		23日		5日		8日				11日
		コンプレッサー室		23日		21日		21日				11日
		Ｉ・２号エレマ		23日		5日		8日				11日
		２加工		23日		5日		8日				11日
		Ｉ加工 東		18日			17日		3日			
		Ｉ加工 西		18日			17日		3日			
	生産２Ｔ	ＭＢ東工場		25日			17日		11日			
		ＭＢ西工場		25日			17日		11日			
		４ＭＢ										
第2製造Ｇ	生産ＩＴ	５ＳＢ			6日		22日		30日			
		８ＳＢ			6日		22日		30日			
	生産２Ｔ	４ＳＢ		30日		21日		21日				12日
		ＩＩＳＢ			6日		22日		30日			
		４加工		30日		21日		21日				12日
		３号エレマ		30日		21日		21日				12日
保全・技術Ｇ		事務所、作業場、ボイラー室		25日		7日		21日		13、18日		
生産技術開発Ｇ		パイロット		23日		7日			3日			
品質Ｇ		測定棟、返品倉庫			15日		24日		3日			
安全・環境Ｇ		各廃棄物置場、油倉庫		19日	19日		29日			10日		
		構内道路		19日	19日		29日			10日		
生産管理Ｇ		２倉庫、出荷待機場		25日			7日		3日			
		８・１０倉庫、出荷待機場		19日		5日		8日				11日
		６倉庫、出荷待機場		31日		21日		21日		13日		
		５倉庫、出荷待機場		31日			7日		30日			
		３・４倉庫、出荷待機場			15日		24日		30日			
		１・２・４ＳＢサイロ室			15日		24日		30日			
		５・８・ＩＩＳＢサイロ室		31日			7日		30日			
		原料倉庫			15日		24日			10日		
管理Ｇ		事務所、食堂		19日	19日			5日		18日		
		東・西駐車場		19日	19日			6日		13日		

エリアパトロール

実施日：2023/5/19　　**指摘事例**

所見：ケガをするリスクが低い職種である為か安全や３Ｓ意識が製造現場より低く感じます。
管理部で本事務所内の美化活動を推進するのは如何でしょうか。

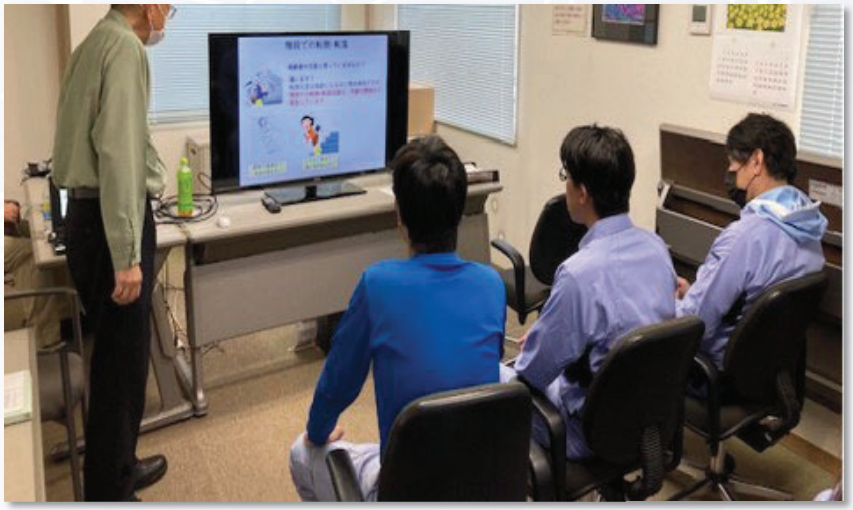
場所/機台	分類	指摘内容	指摘写真
事務所 入り口庇	安全 ３Ｓ 行動 身だしなみ (他)	雨樋が詰まっており、庇から雨がオーバーフローしている。	
本事務所内	安全 (３Ｓ) 行動 身だしなみ 他	卓上の３Ｓができていない机あり。客が初めに見る職場であるため、要整理整頓	
食堂	安全 (３Ｓ) 行動 身だしなみ 他	Good point 照明も明るく清潔に保たれている。	
食堂前、横緑地帯	(安全) ３Ｓ 行動 身だしなみ 他	雨の中、草刈りを実施。草刈り機を持つ手が滑り刃が接触する、体が冷えて体調不良になる等、予知されるので天候を考慮した作業指示をお願いします。※部署長へは直ぐに連絡済み	

活動開始から833件の不備と249件のgood pointを指摘し、各現場にて改善していただいている。
毎年来場される顧客からも、**お褒めの言葉**をいただくようになり、**感性向上の成果が見える**ようになった。

5．安全活動紹介　Ⅳ. 教育の強化　(1)MCI技術研修センターからの支援

入社年数が浅い＝安全意識が低いではないが、知識・経験の不足が危険感受性の低さにつながっていることは間違いなく、今までの設備への危険個所表示や手順書への落とし込み対策だけでは補えれない。

感受性向上の有効手段である体験型研修プログラムを多く取入れ、記憶に残る教育を実施。
VRや体力測定など機材をレンタルし、全社員を対象にした災害防止教育も取り入れている。



見て、触れて、体験することで、業務中には得られない体験や気づきを学べた。
グループ討議などで他者の考え方、発想を知ることで応用力も養われている。

5．安全活動紹介　Ⅳ. 教育の強化　(2)MCIノンテク教育の導入

2021年に発生した重大ヒヤリから新入社員/経験者採用者への教育不足、業務過多によるcom不足、昔ながらの組織風土、等の問題が発覚した

22年から三井化学の方針に沿って安全を作れる組織文化の醸成に着手。
反応型から相互啓発型への移行を目指し、ノンテクニカルスキル教育（MCI岩国工場 講師）を導入。
気付き、考え、伝え、決める、動かせる人材育成に着手

2020年 労災多発

2021年 ルール不順守によるヒヤリ発生

安全を作れる組織文化を目指し全社員で取り組み

GL/TL、スタッフ層、オペレーター、間接部門層、すべての社員を対象に約３年に渡って複数回実施。縦横の連携を意識した編成も取り入れ、しっかりと状況認識ができ、コミュニケーションをとりつつ意思決定を行い、チームワークをもって前向きな行動がとれる組織風土へ前進することができた。

5．安全活動紹介　Ⅴ．ほめる文化の醸成　(1)表彰機会を増やす（社内）

無事故・無災害など出来て当たり前という前提で生産活動が行われており、達成できた喜びや成長を感じれずに自律的な人材が育成されていない。

社員同士の相互理解を深めていくために、**褒める文化（表彰）**を積極的に実施する。

表彰 例
- 無災害職場表彰
- 安全改善活動表彰　８件
- KYT気づき率
- 安全　標語
　　ポスター
　　習字

その他、社内表彰制度活性化や事業部、MAL表彰制度への積極的参加

褒められる、認められる事で貢献意欲や成長意欲が高まり、安全だけではなく仕事の成果向上にもつながった。

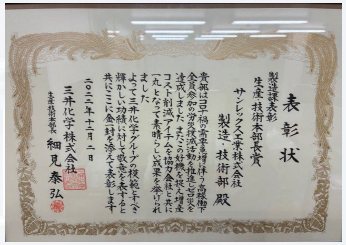
5．安全活動紹介　Ⅴ．ほめる文化の醸成　⑵表彰機会を増やす（社外）

2024年　四日市労働基準協会より
安全衛生優良事業場賞

2025年　四日市市消防本部より
優良危険物事業所表彰

4年連続 三井化学グループ製造課表彰受賞

2022年度
生産・技術本部長賞



2023年度
社長賞

2024年度
生産・技術本部長賞

2025年度
生産・技術本部長賞

褒められたいのは経営者、管理者も同じ！

5．安全活動紹介　Ⅴ．ほめる文化の醸成　(3)表彰機会を増やす（社外）

第50回　日化協　安全表彰

【安全最優秀賞】　荒川化学工業株式会社　小名浜工場

【安全優秀賞】　サンレックス工業株式会社

三井化学株式会社　徳山分工場

株式会社レゾナック　五井事業所（野田）

【安全優秀特別賞】　旭化成ファインケム株式会社　大阪開発センター

※日化協安全表彰制度

日化協安全表彰は業界の模範になる安全管理を実施し、優れた安全成績をあげている事業所を表彰する制度。制度を通じ、業界全体の保安・安全の推進向上をめざすもの。

（1次選考）

過去5か年の労働災害及び保安に関する成績等が、所定の水準を満たすこと

（2次選考）

安全活動に対する取組み確認（現地審査）

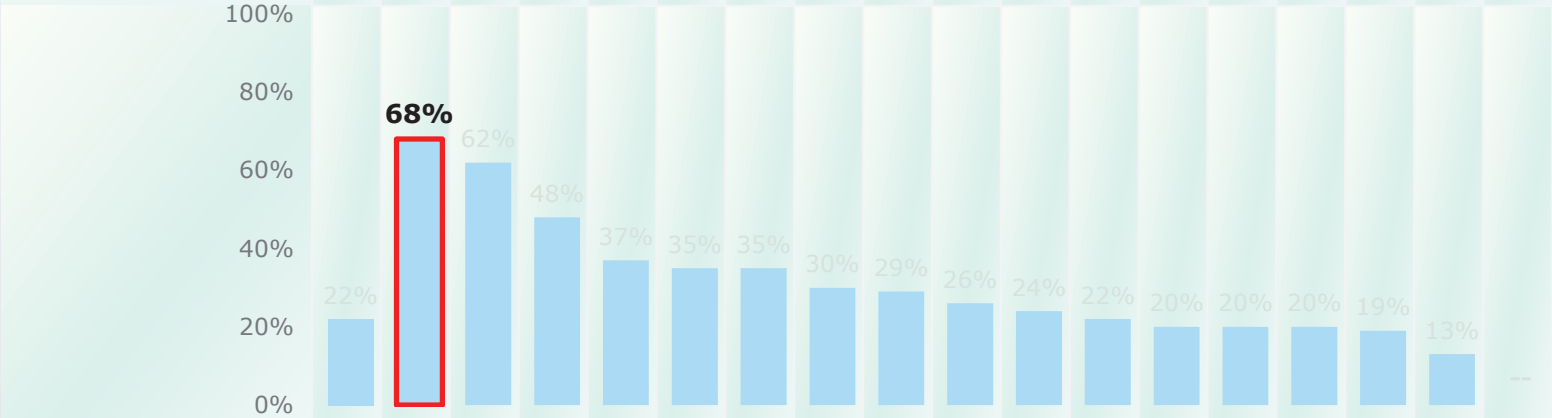
安全表彰 授賞式

5 月 26 日（火）　於パレスホテル東京

5．安全活動紹介　Ⅵ．その他 ﾃﾞｼﾞﾀﾙｻｲﾈｰｼﾞ、安環部長による講話、安全に係る機会の増加

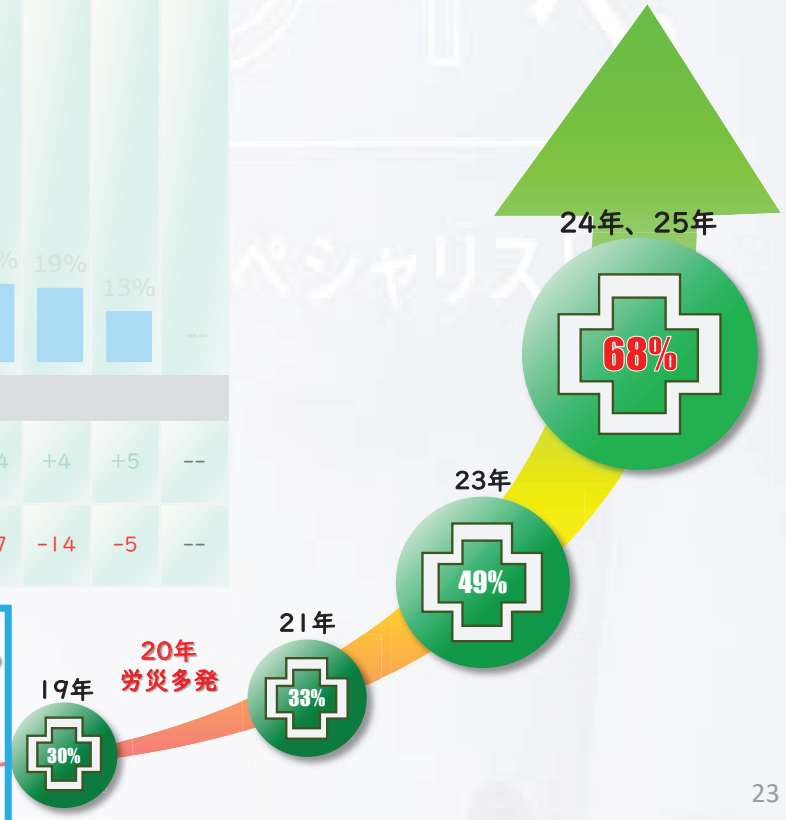
6．安全活動の成果

エンゲージメント
サーベイ結果



	エンゲージメント	安全	法令・社則遵守	権限委譲/自律性	部下管理	ラーニングと自己開発	雇用主としてのブランド	顧客志向	VISION2030	キャリア機会	生産的な業務環境	業績管理	チームワーク	総報酬と認知	ダイバーシティ	経営陣	人材活用と配置	*キャリア自律
ベンチマークとの差異：																		
2023	+7	+19	+18	+23	+16	+16	+11	+10	+12	+12	+16	+14	+11	+9	+14	+4	+5	--
日本 平均	-11	+16	--	+7	-7	-6	-16	-4	--	+2	-1	-6	-8	-15	-17	-14	-5	--

労働無災害日数
2,249日（2026.8.24現在）

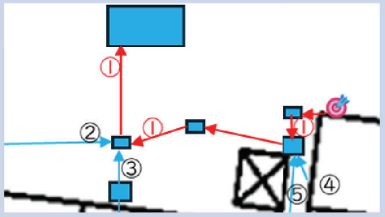


安全項目については、対策前の20年度に比べ38Pの上昇。

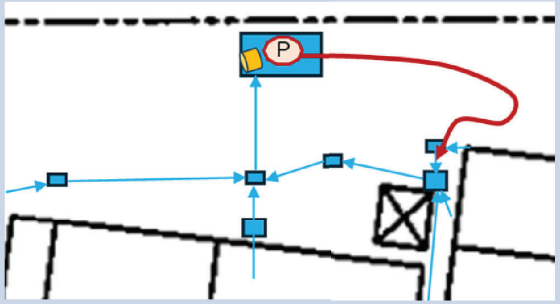
日本平均から見ても+16Pと、かなり高い水準へ
改善が進んだ。

（参考資料）安全活動事例

異常排水訓練（2025.9.29） 実施記録

<table>
<tr><th></th><th>個別訓練１（発生源特定）</th><th>個別訓練２（流出拡大防止）</th><th>初動総合訓練</th></tr>
<tr><td>訓練指令</td><td>異常排水の特性を把握し、その特性をたどり発生源配管に貼った🎯マークを回収せよ</td><td>濁水の性状に見合う処理剤の最適添加量を決定せよ。バケツ内濁水を処理せよ</td><td>場外流出最小化のため、緊急時初動を展開し、人員・資機材を配置せよ</td></tr>
<tr><td>ねらい</td><td>目視・官能以外での異常排水の特性の把握方法（簡易計測器の取扱い）を理解する</td><td>懸濁水処理剤の取扱い（ジャーテスト・倍数投入）を理解する</td><td>緊急時初動対応（監視、発生源特定、流出拡大防止）の理解を含め、課題抽出する</td></tr>
<tr><td>訓練内容
／風景</td><td>
<table>
<tr><td></td><td>異常排水
①</td><td>ダミー１
②</td><td>ダミー２
③</td><td>ダミー３
④</td><td>ダミー４
⑤</td></tr>
<tr><td>pH</td><td>強酸
pH3</td><td>弱酸
pH5</td><td>弱アルカリ
pH9</td><td>強酸
pH3</td><td>中性
pH7</td></tr>
<tr><td>有機汚濁
BOD</td><td>高
100</td><td>なし
0～5</td><td>高
100</td><td>低
15～20</td><td>なし
0～5</td></tr>
<tr><td>色目</td><td>無色透明</td><td>無色透明</td><td>無色透明</td><td>無色透明</td><td>無色透明</td></tr>
</table>


</td><td>
<table>
<tr><td>投入前</td><td>投入後</td></tr>
<tr><td> </td><td> </td></tr>
</table>

</td><td>


</td></tr>
<tr><td>結果</td><td>簡易計測器の取扱い（標準色表との識別含む）、遡り調査への理解が深まった。</td><td>処理剤の取り扱いの理解が深まった。</td><td>初動3対応への理解が深まった。
資機材保管場の内容確認ができた。</td></tr>
<tr><td>課題</td><td colspan="3">（課題）異常排水対応時の保護具着用が意識も含め不充分（接触／被液リスク）
（対応）不浸透保護手袋（使い捨て）、保護ゴーグル、透視面又はフェイスシールド（使い捨て）を着用
→緊急時初動手順への反映、常設保管場へのフェイスシールド（使い捨て）の新設</td></tr>
</table>

（参考資料）安全活動事例

合同消防訓練（四日市北消防北部分署）

■実施日
2026年 3月 5日（木）14:00～

■実施目的
火災発生時の初動の流れや行動を確認するとともに、公設消防との連携をとり、合同消防（消火・救助）訓練を行う。

■訓練流れ（火災発見後）
（第1発見者等）　応援・初期消火、119通報、火災ベル作動、社内連絡、避難・点呼・報告
（自衛消防統括者）自衛消防（消火班、救護班、誘導班）　出動指示、現場情報集約、公設隊長への報告・指揮権移譲
（同　救護班）　負傷者救助、公設消防への引き渡し
（同　消火班）　屋外消火栓での消火
（同　誘導班）　公設消防車両の誘導
（発災最寄り職場）避難・点呼・報告

■所要時間
約20分（火災発見～鎮圧宣言）

■講評（浜田分署長）
火災発生時の対応項目を一つづつ、シナリオに
取り入れての訓練ができた。
公設消防との連携も確認して頂けた。

■所見
・火災発見時に大声で火事だと叫びながら、人を集めることができた。
・一つ一つの対応項目を公設消防と確認しながら進めることで、幾分時間はかかったが、有意義な訓練となった。
・自衛消防統括管理者への連絡に手間取り統括管理者の現着が遅れた。

（参考資料）安全活動事例

旭化成 守山工場/サンレックス　安全相互パトロール

2025年度　相互乗入れ活動　現場巡視指摘結果

巡回コース：8SB 3F → 2F → 1F（R81含む） → 5倉庫 →
1SB 5F → 3F → 1F → 2加工 → エレマ → 4MB

日時：11月26日(水)　13-15時
メンバー（敬称略）
守山：矢放正広、前岡裕也、市川聡史、北村友裕、吉澤慶、木村辰治
ＳＲ：鈴木隆功、神田幹夫、渡部幸彦、駒田貴洋、林和宏

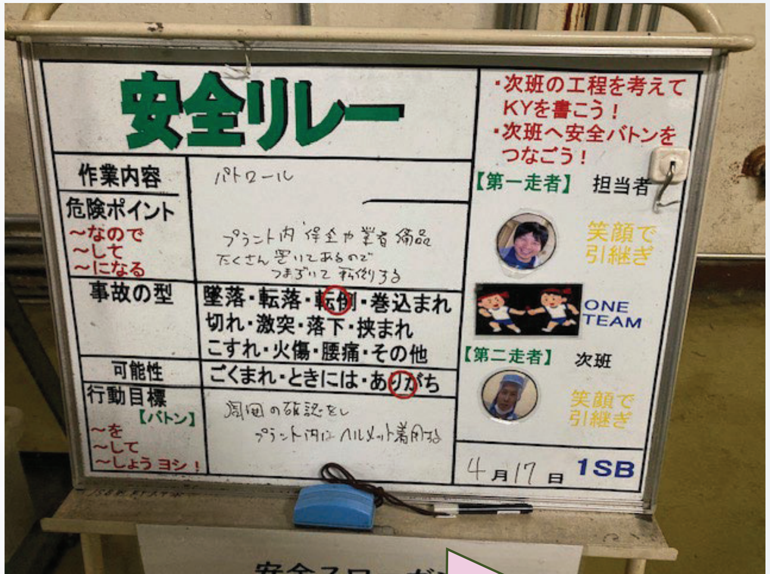
・機械RA
・重量物
・化学物質
・防災設備
・５Ｓ
・その他

●:要改善、○:要検討、△:所見

No	場所・設備名	分類	指摘内容	写　真(是正前)	重要度	対策結果(改善方法)	対応進捗	対策完了日 未実施の場合は、完了予定日	写　真（是正後）
1	8SB 3F 焼却室	防火設備	消火器前に荷物が置いてあり、有事際に使用しにくい。見る角度によっては、操作盤に隠れて発見できない。		●	消火器周辺の物品を排除 表示板を視認できる位置に追加	周辺物品排除実施済 表示板追加実施	12月25日　済	
2	8SB 3F 焼却室	重量物	ノズルプレートを重ねる際、隙間が狭く、指を挟む恐れがある。		●	代用品の廃止（25mm以下） 停止プラント枕木流用→ノズルが違うので流用できない	遊休品アルミ枕木にタフネルを巻き使用　実施済み	2026/3/23　済	
3	8SB 3F 焼却室	防火設備	消防隊進入口前に機器が置いてあり、侵入の妨げになっている。		●	可能であれば場所の移動 踏まれても壊れない強度の物に変更	移動不可 進入口からの段差もあることから消防隊の足場として使用してもらう事とする 物を置かないよう表示する	2月24日　済	
4	8SB 3F 焼却室	防火設備	非常口表示の電球交換時期を知らせるランプが点灯している。切れる前に用交換の事。		●	電球交換 12月25日安環Gで対応予定	別件での消防設備検査時に合わせて対応してもらうよう鈴鹿防災に依頼済	12月25日　済	
5	8SB 3F	その他	柵の間が広く、人や物が落下する恐れあり。 カーテン等で落下防止対策を取られてはどうか。		●	アドバイス：階段と同じようにカーテンで覆ってみては 類似個所確認しまとめて安全対策費で作成予定 寸法取り実施	5SB遊休品を流用し設置	2026/3/1　済	
6	8SB 他	その他	色々なバルブに開閉表示がされていない。		○	SAについてはバルブ表示の運用頻度等を考慮し、実施の可否を検討する IA、油圧機器、用役類については、基本操作しないため表示は行わないものとする ただし長期停台時に操作を必要とするバルブ類については実施	長期停滞手順（クーリングタワー等）にバルブNo.表示を記入	―	―

No	場所・設備名	分類	指摘内容	写　真(是正前)	重要度	対策結果(改善方法)	対応進捗	対策完了日 未実施の場合は、完了予定日	写　真（是正後）
							バケツ入れる事で転	2025/12/5	
							は困難なため危険	2025/12/5	
3	2F P#4圧気ボールフィルター	その他	矢印内から外れている。 P#4 圧気ボールフィルターに関しては管理範囲もかなり狭い。		●		、管理範囲内で運	2025/12/11	
4	コペット乾燥機	5S	バグフィルター下のコックに工具がついたままになっている。		△	工具は所定の場所に戻す。	ハンドルをフックに戻しました	2025/12/5	
5	2F G-6冷凍機	その他	G-6冷凍機ブライン配管、養生テープで養生されている。		●	設技課確認	アルミテープに変更	2025/12/11	
6	2F P#3 カプロ回収装置	5S	P#3 カプロラクタム排水ドレンコックが常時閉で赤札が貼られているが、常時閉であればプレート等で表示したほうが良いのでは？製造課の担当者も記載なくわからない。		●	赤札の経緯確認。プレート等に変更。	開表示および開度のマーキングを実施	2025/12/5	
7	2F P#3押出機横	5S	P#3 ステップが置き場の白線からはみ出ている。また置き場のVM表示もない。		●	置場のVM表示。白線の修正（白線内に収まるように）	置場表示の実施	2025/12/10	

ＫＹボード改善例



従来のKYボードは当直の作業に対して自分たちが危険ポイントを記入し活用するが、安全リレーボードは次班の安全を考えて繋いでいく運用を行っている
また記入者の指名ではなく、笑顔の写真で引き継ぐことで相手を想像し思いやり、個人ではなく仲間/チームで安全を支えるよう活動している

ご清聴ありがとうございました