

株式会社レゾナック 五井事業所(野田)安全活動

RESONAC

株式会社レゾナック

五井事業所（野田）

2026年8月24日

1.五井事業所(野田)紹介

株式会社レゾナック 五井事業所（野田）

- ・ 所在地 千葉県野田市中里200番地、木間ヶ瀬5082-2

- ・ 沿革

 - 1967年 3月 ボスチックジャパン株式会社設立

 - 1984年10月 （社名変更）日立化成ポリマー株式会社（野田工場）

 - 2016年 4月 （合併）日立化成株式会社 五井事業所（野田）

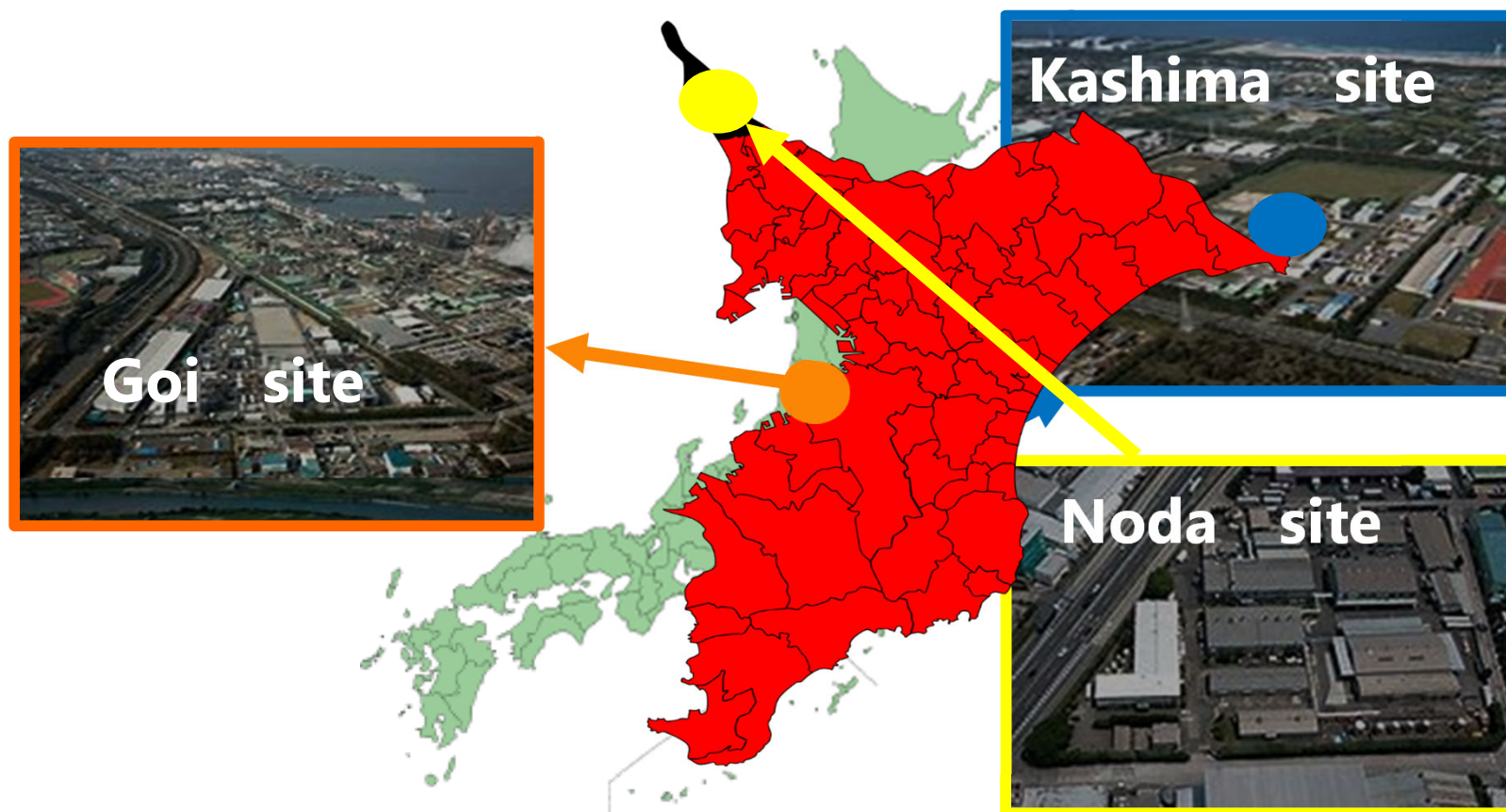
 - 2020年10月 （社名変更）昭和電工マテリアルズ株式会社 五井事業所（野田）

 - 2023年 1月 株式会社 レゾナック 五井事業所（野田） ☆昭和電工と合併

- ・ 従業員 89名

1.五井事業所(野田)紹介

五井事業所
(五井) ・ (鹿島) ・ (野田) の3拠点



1.五井事業所(野田)紹介

野田工場



関宿分工場

項目	内容
所在地	野田市中里200番地
面積	約29,000m ² (関宿を含む)
従業員数	89名(直32/間57)非正規含
操業開始	1967年
事業内容	接着剤(溶剤・無溶剤・両面テープ等)の開発、製造

2.製品紹介

RESONAC

Goi site



ダイボンディング
フィルム(DAF)



硬化剤
(Curing agent)

Kashima site



ソルダーレジスト
(Solder resist)



塗料用樹脂
(Coating resin)

接着剤
(Adhesive)



Noda site

2. 製品紹介 野田関連製品

RESONAC

接着剤関連製品



溶剤型

ゴム変性技術



無溶剤型

高粘度合成・
混練技術



ホットメルト

固化速度調整



テープ

カスタマイズ
接着剤応用

展開分野



電気・電子



自動車



建築・土木



包装



一般産業

2. 製品紹介 野田関連製品

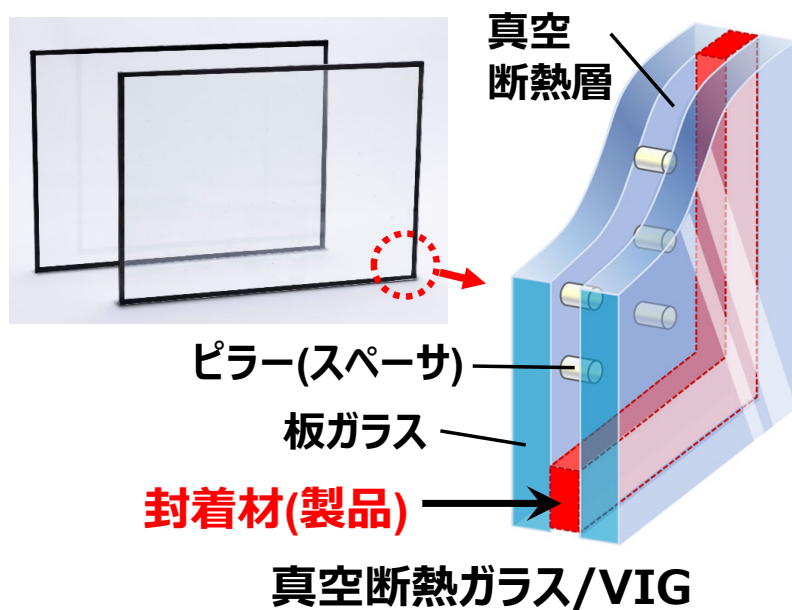
RESONAC

適用分野：真空断熱ガラス(VIG)用封着材

低融点ガラス(LMG : Low Melting Glass)は、**低温封着と高気密性を両立**する封止・接着材です。建物の窓や冷蔵庫のガラス扉を真空層で高断熱化する**真空断熱ガラス (VIG : Vacuum Insulated Glass)**を構成するキーマテリアルの一つであり、**断熱性向上と製造エネルギー削減の両面から省エネルギーに貢献します**



低融点ガラスペースト
(**当社製品**)



適用イメージ



省エネビルディング



冷蔵
ショーケース

真空断熱
ガラス

3.労働災害状況 五井事業所(野田)安全成績

労働災害の定義

区分	定義
軽微災害	医師による診察・治療が初回のみ行われ、被災前の業務に復帰できる場合
不休災害	医師による診察・治療が行われて、通院治療が指示され被災日の翌日以降も休業しなかった場合
休業災害	医師による診察・治療が行われ、被災日を除く1日以上休業した場合。

労働災害発生推移

災害件数はレゾナック定義に準ずる

項目	2017年	2018年	2019年	2020年	2021年	2022年	2023年	2024年	2025年
延べ労働時間数 (万時間)	18.1	15.0	24.7	13.3	15.0	15.6	15.8	18.3	17.3
休業災害件数	0	0	0	0	0	0	0	0	0
休業度数率	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
休業強度率	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
不休災害件数	0	1	0	0	0	0	0	0	0
軽微災害件数	1	0	0	0	0	1	1	0	0

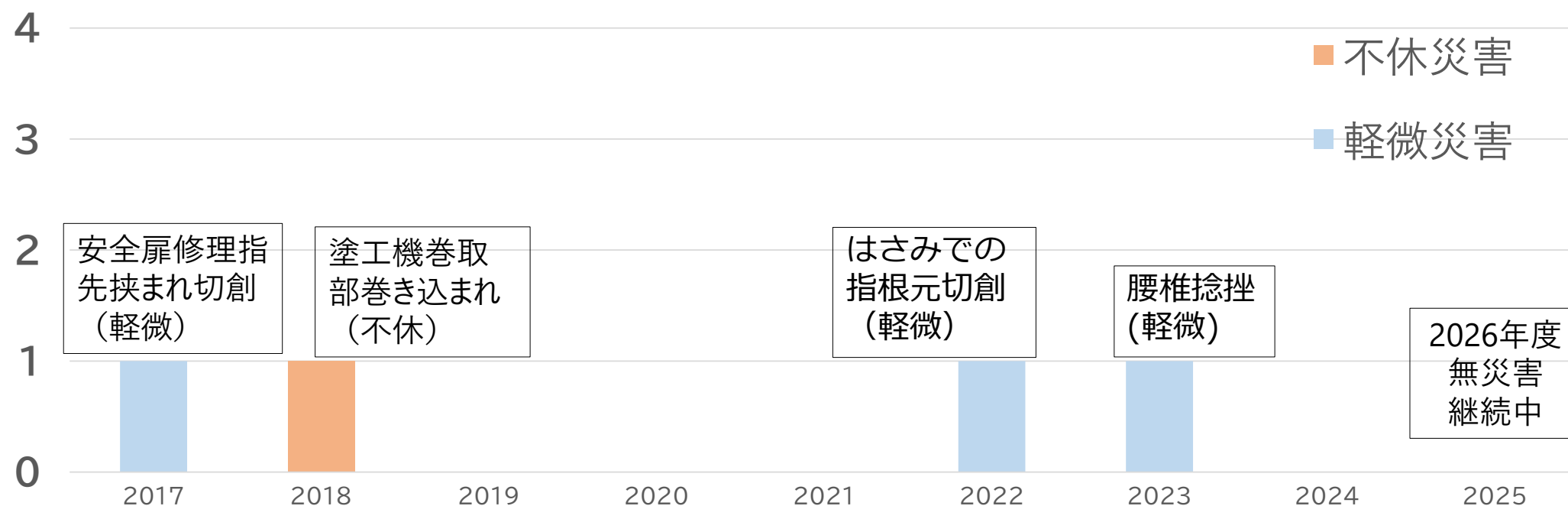
3.労働災害状況 五井事業所(野田)安全成績

休業災害：2011年6月15日以降発生なし

無災害日数：5,494日

無災害時間：2,348,152時間（2026年6月30日現在）

野田サイト災害発生状況



4.安全行動規範・安全行動10規則の実践

レゾナックグループは、「**安全は全てに優先する**」を掲げ、グループに関係する全ての人が出勤して仕事を始めたときと同じ状態で帰宅することが最も大切だと考えています。

職場において、従業員が安心して仕事ができるようにする責任が事業者（以下「管理者」という。）にある一方で、労働者（以下「従業員」という。）には仕事を安全に行う義務があります。

本規範では、従業員が守るべき具体的な行動を安全行動規範として決めました。グループの全従業員が本規範に基づいて、高い安全意識をもち、常に安全な行動をとることによって、安全で健康的な職場でいきいきと働けることが重要です。

（レゾナック「安全行動規範解説書」）

4.安全行動規範・安全行動10規則の実践



「安全は全てに優先する」

私たちは、「安全行動10則」を安全行動の基本として実践することで事故や災害をゼロにします。

安全行動10則

1. 危険予知と指差し呼称を徹底します
2. 作業と操作は手順を守ります
3. 異常時はただちに上司へ報告します
4. 動いている機械や設備などには手を出しません
5. 機械設備・安全装置は必ず点検します
6. 決められた保護具を着用し工具・機材を正しく使います
7. 高圧ガス・危険物・有害物と電気は正しく取扱います
8. 荷物の運搬・保管は決められた積み方・重量を守ります
9. 共同作業は合図を決め、互いの声掛けで確認します
10. 職場はいつも整理・整頓・清掃し清潔を保ちます

2023年1月1日 発行

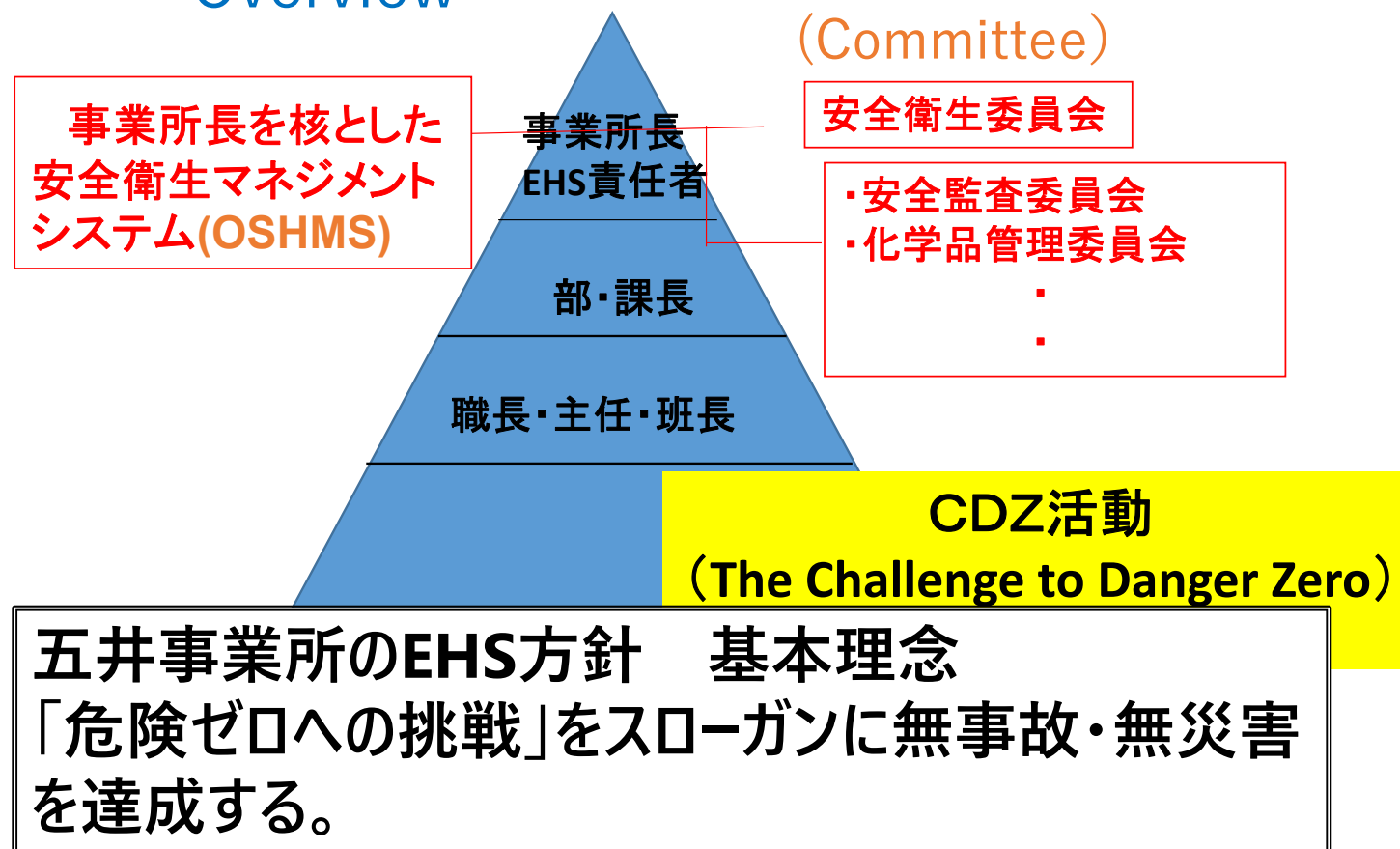
「安全は全てに優先する」を掲げ、

私たちは「安全行動10則」を安全行動の基本として実践することで事故や災害をゼロにします。

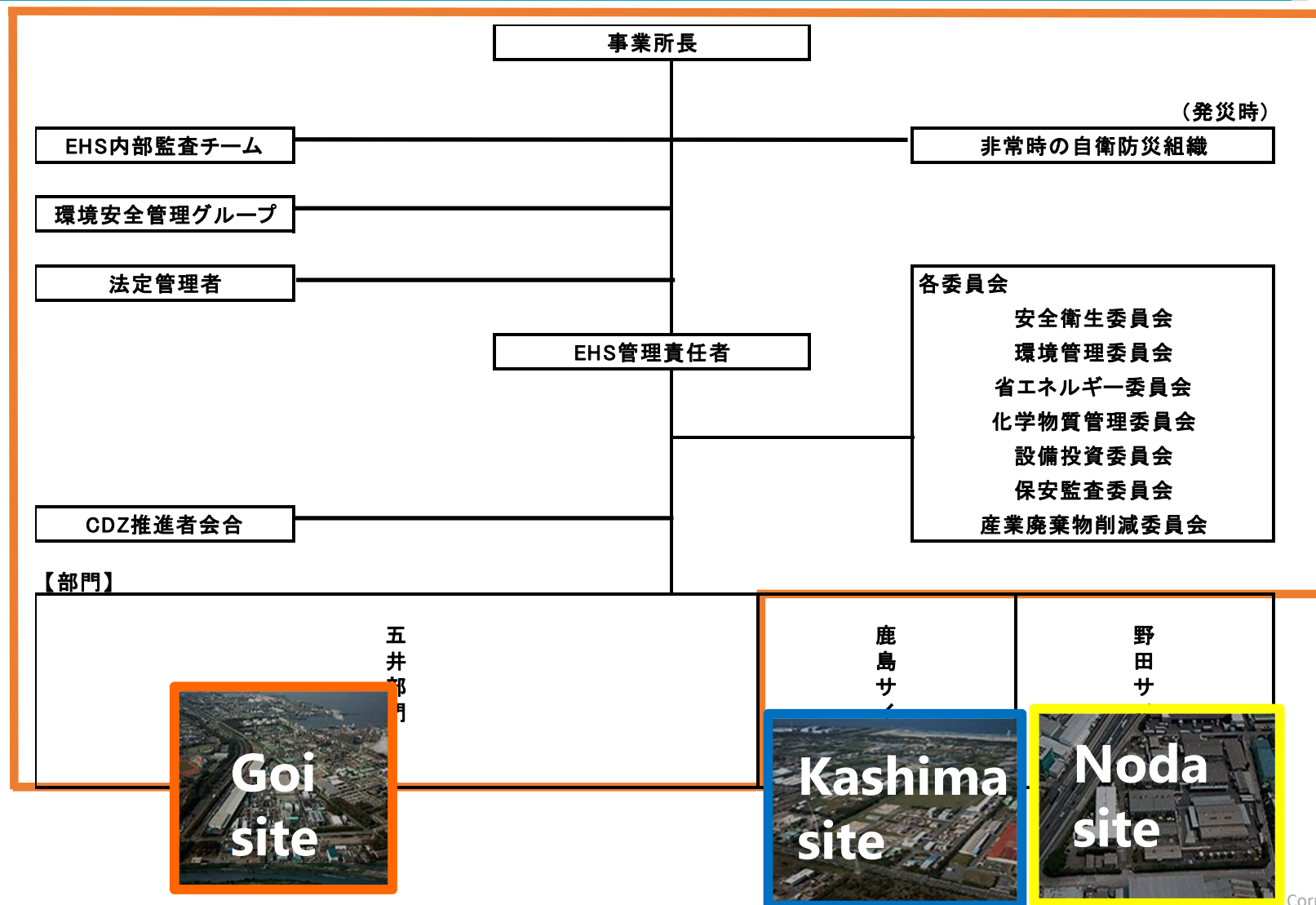
朝礼等で「安全行動10則」を唱和

5. 五井事業所の安全衛生活動

2.1 五井事業所 安全衛生活動の概要 Overview



5. 五井事業所の安全衛生活動 管理体制



6. 野田サイト 安全衛生活動

活動方針

労働安全衛生マネジメントシステム
(OSHMS)

リスクアセスメント
ヒヤリハット
職場巡視

本質安全化

製造部長

部門長

職長・主任・班長

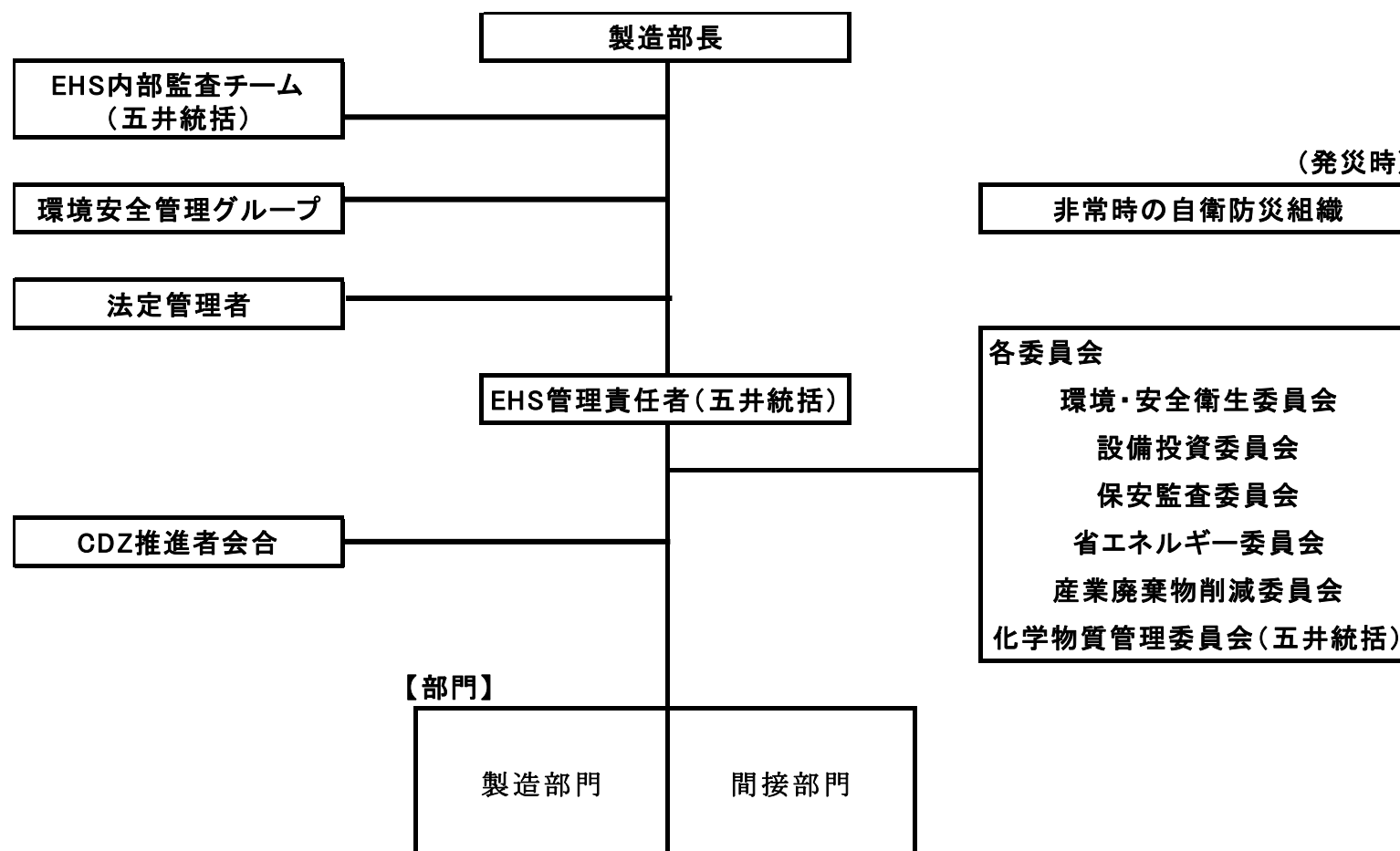
Self-Management

しもふさ会

C D Z 活動
(The Challenge to Danger Zero)
従業員全員参加型の安全活動

安全意識の個人レベル差の解消
意識改革のための仕掛けづくり
Change in safety awareness

6. 野田サイト 安全衛生活動 管理体制



株式会社レゾナック五井事業所及びその関連組織(以下五井事業所等という)は、有機材料、無機材料及び電子材料を開発し製造していることを踏まえて、『**危険ゼロへの挑戦**』及び『**製品・サービスを通じて環境と調和した持続可能な社会を実現しよう！**』をスローガンとし、以下の基本理念に基づく企業活動を行う。

五井事業所等は、2025年度、以下を重点テーマとして活動に取り組む。

- ① 統合マネジメントシステムの効果的な運用
- ② **危険認知力向上**
- ③ 安全モデルライン構築を通じた腰痛・薬傷対策
- ④ 内部監査レベルUP
- ⑤ CN,資源循環を含む環境リスク低減
- ⑥ 消防隊員技能UP

7.安全衛生活動 CDZ活動

危険ゼロへの挑戦 CDZ活動（チャレンジ デンジャー ゼロ）とは 五井事業所独自の安全衛生に関するボトムアップ活動

部門活動+野田全体の定期会合を実施

- ・ 共通テーマの活動

躓き・転倒、挟まれ・巻き込まれ、暑熱、感電・静電気、薬傷、腰痛

の6つの災害に対する教育を実施し、

五井事業所特有の災害に対する**危険認知力の向上**を図る。

- ・ 公開作業

他部門の方に、作業を公開し、作業手順とリスク評価を確認頂き

リスク抽出・抜け漏れ防止を図る。

7.安全衛生活動 CDZ活動

2025年活動

分類	項目	活動	備考
部門	共通テーマの活動	通年	6項目を実施
	部門テーマの活動	通年	各部門で設定
全体	ヒヤリハット強化月間	1回/年	*ただし随時受付
報告	共通テーマの活動報告	1回/Q	各部門報告実施
その他	CDZ会合	5回/年	キックオフ：1月 報告会：3,6,9,12月 総括：12月
	公開作業	1回/年	・手順書、教育方法、5S の見直し

7.安全衛生活動 CDZ活動

RESONAC

懸念される災害の教育資料を作成（五井事業所内共通）⇒全員が受講

躓き・転倒・転落・墜落防止において

RESONAC

株式会社レゾナック
五井事業所 環境安全管理グループ
2025年1月

CDZ活動資料 挟まれ・巻き込まれ安全教育

RESONAC

株式会社レゾナック
五井事業所(野田) 環境安全管理G
2025年3月

暑気対策

RESONAC

株式会社 レゾナック
五井事業所 環境安全管理部
2025年6月

電気に関する災害防止教育

RESONAC

株式会社レゾナック
五井事業所 環境安全管理グループ
2025年10月

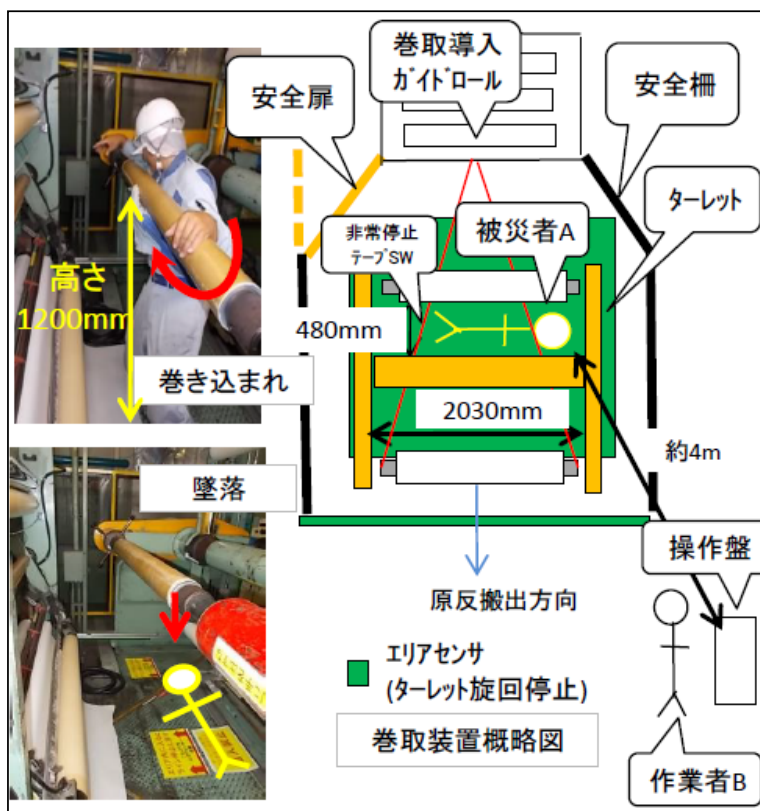
環安部キャラクター
『ゼロ災さいぞう』



7.安全衛生活動 CDZ活動（挟まれ・巻き込まれ 過去の事例に学ぶ）

災害事例

2018.7.11発生
塗工機巻取部巻き込まれ事故



通紙の修正のため、安全扉の反対側から侵入し、基材を巻芯まで手で引き込もうとした。被災者の指示で、作業員Bが塗工機を運転した時巻取り軸が稼動し、巻き込まれ体が持ち上げられた。

※反対側から侵入するとターレット旋回もしないが、巻取り軸は回転する
異常に気付いた作業員Bが塗工機を停止したが、持ち上げられた体は1.2m下の床に墜落した。その際に右肩打撲、右耳に裂傷を負った。

墜落・落下ヘルメットを着用していなかったら**重大な災害**になっていたかもしれません。

【事故に至った原因】

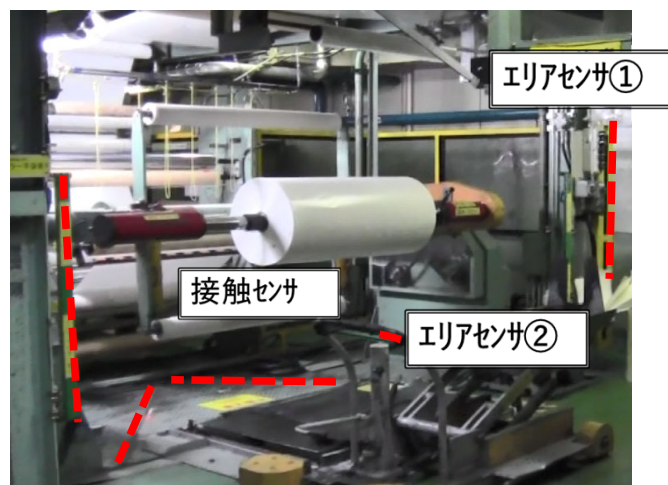
区分	原因
人的	- 通紙の誤りを修正する(トラブル処置)ため、基準にない巻取り付近で作業を行った - 安全扉からでなく、ターレット操作盤側から侵入した - 粘着テープ付き巻取りコアに巻き込まれた際の危険性の認識が不足していた
設備的	- ターレット操作盤側エリアセンサーが作動しても巻取軸が運転可能な構造であった - 人が巻取り軸付近にいても巻取り軸が運転できる構造だった
作業的	- 安全扉からではなく、ターレットの操作盤側から侵入した。 通常一人作業の所二人作業を行った
管理的	- 粘着テープ付き巻取りコアに巻き込まれた際の危険性の認識が不足していた - 通紙の誤りをする作業のリスク評価を行っていなかった

7.安全衛生活動 CDZ活動（挟まれ・巻き込まれ 過去の事例に学ぶ）

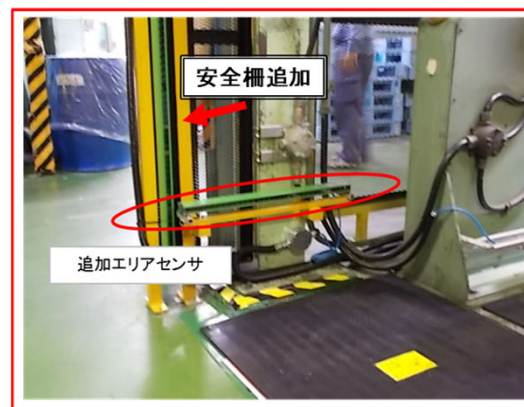
RESONAC

事故対策

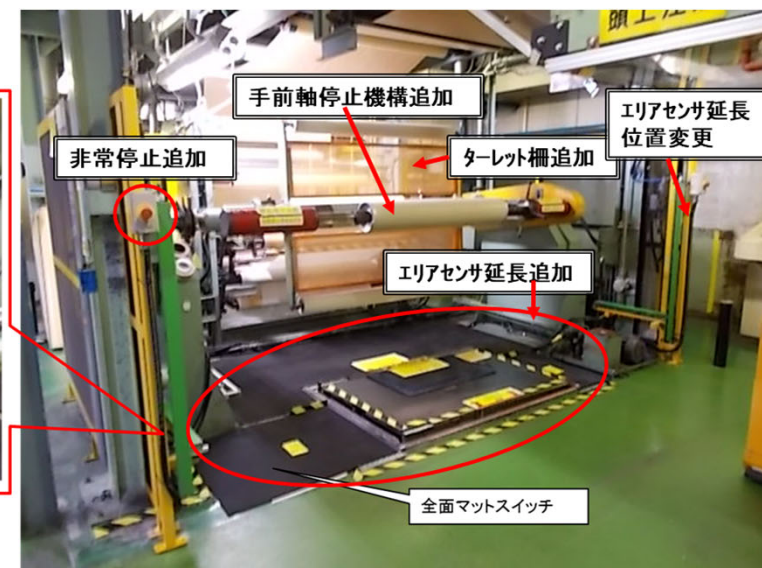
【対策前】



【対策後】



安全装置を強化



人の侵入時に安全装置が働くが
中に人がいた場合の想定をして
いなかった

管理対策

- ・作業基準見直し
- ・巻き込まれ安全教育の実施など

作業標準（作業手順）が確立された作業を職場や関係者が実際の現場で作業を観察するプロセス

・作業手順の遵守確認と手順の改訂

事前に策定した作業手順書に基づき、実際の作業が手順通りに行われているかを確認し、観察結果を基に必要に応じて作業手順を見直す。

・安全面の問題を把握し改善

作業の実態を把握し、安全上の課題を明確にすることで、具体的な改善策を検討する。やりづらい作業や不安全な行動を特定し、その改善提案を行う。

・危険の見落としを防ぐ

多くの関係者が作業を観察することで、潜在的な危険要因やリスクの見落としがないかをチェックし、リスク評価漏れを防ぐ。

・作業のやりやすさと安全性の向上

作業手順を見直すことで、作業をよりやりやすくし、安全性の向上にも繋げる。

RESONAC

③既存のリスク評価と比較

「作業のリスク評価表を参照しリスクの抽出漏れがないか」

[illegible]

④結果の フィードバック

[illegible][illegible]

⑤改善 「結果を基に手順書を改訂」

7.安全衛生活動 高リスク作業改善例紹介

【改善前】 廃プラフレコン搬送作業



①パレットをコロコンに載せる

※危険ポイント
腰痛



②コロコン前に
フレコンを移動
させる



③フレコン両サイド
2人で持ち上げる
準備を行う



④コロコン上
40センチ
持ち上げる

※危険ポイント
腰痛



⑤コロコン上に登り
フレコンの位置
合わせを実施

※危険ポイント
躓き・転倒・転落

※25バックの繰り返し作業で、腰痛ヒヤリハット報告が多数あり

改善前 リスク評価	危険分類 腰痛	設備的可能性 9	作業頻度 3	怪我の程度 3	評価点 81	ランク BY
--------------	------------	-------------	-----------	------------	-----------	-----------

7.安全衛生活動 高リスク作業改善例紹介

【改善後】 廃プラフレコン搬送作業



ウォーキーの導入により腰痛リスクを低減した。
作業基準を作成し基準に落とし込み

ウォーキー操作作業基準			作成者	承認者	承認者
フレコン取り扱い腰痛対策	作成	2025.2.27			
ウォーキー運転者条件	フォークリフト免許 所持者限定				
※各機能の点検は、始業前点検表と月次点検表に記載する事					

1、ウォーキー指定保管場所

※ツメに対する安全対策として、ツメをコロコン下に収納する事

ストック台奥 ※蹟き対策

2、操作キースイッチ取り扱い（走行時以外はキースイッチを抜く事）

使用中 使用後 保管場所

※使用後は必ずキースイッチを抜き、所定保管場所で保管する事

3、操作ハンドルの機能（操作時は倒さない可動不可）

①非常停止ボタン

②ツメ上昇

③ツメ下降

④警告ホーン

⑤前後進行ペダル

※必ず目視確認し、誤動作に注意する事

改善後 リスク評価	危険分類 腰痛	設備的可能性 3	作業頻度 3	怪我の程度 3	評価点 27	ランク CY
--------------	------------	-------------	-----------	------------	-----------	-----------

7.安全衛生活動 リスク作業改善例紹介

RESONAC

タンクローリー受け入れ墜落防止設備設置



墜落防止設備



収納時



使用時



スライド部稼働動画

スライド式墜落防止設備

危険物施設保有空地等の立地制限でスライド式を設置

7.安全衛生活動 リスク作業改善例紹介

RESONAC

スライド式墜落防止設備の設計

設置条件

- ・危険物製造所に隣接しているため保有空地（5m）の確保が必要
- ・地下タンクがあるため柱設置位置に制約がある（柱基礎掘削施工）
- ・大型タンクローリー停車向き（停車位置が異なる）への対応

停車向きによって作業の位置が変わるため、墜落防止器具の移動距離を長くする必要がある

- ・柱が大型タンクローリーの通行に邪魔にならない

既存墜落防止設備の問題点

- ・一般的な墜落防止設備は固定では条件を満たせない
- ・跳上げ収納式は改造すると強度が担保できない

設計

- ・エアシリンダーを用いて墜落防止器具を前後に出し入れして収納できる「スライド式」を設計することで設置条件を解決



7.安全衛生活動 リスク作業改善例紹介

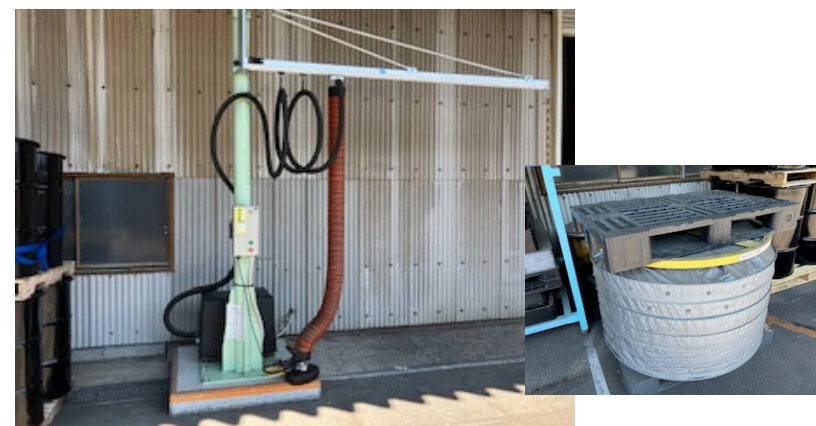
RESONAC

重量物取り扱い腰痛災害防止



パレットレベラー

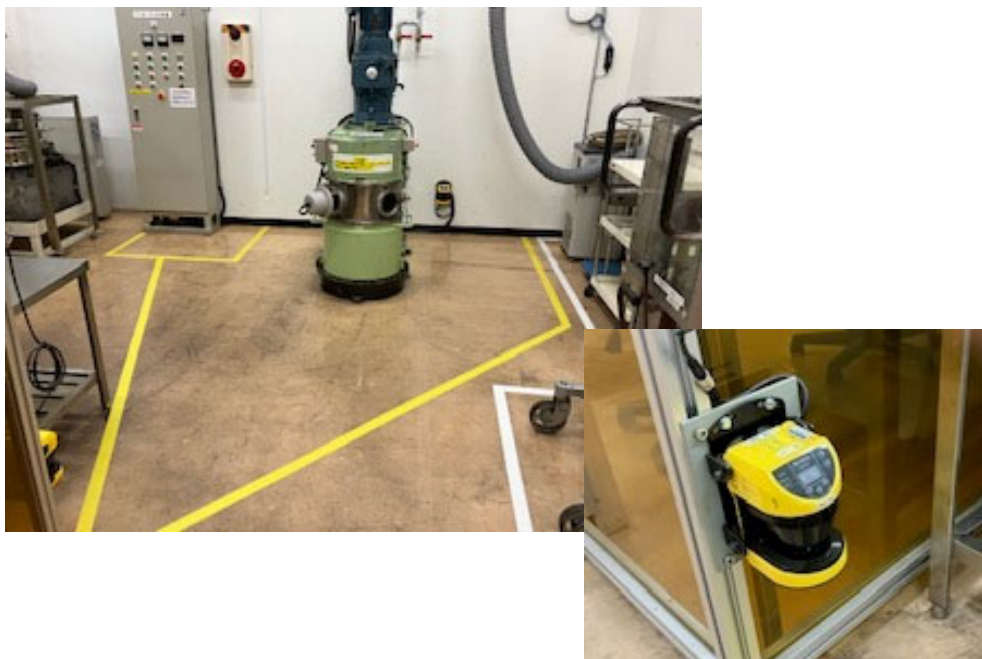
重量物の持上げ・移動作業軽減
積載重量に応じて縮むことで、楽な作業高さを確保



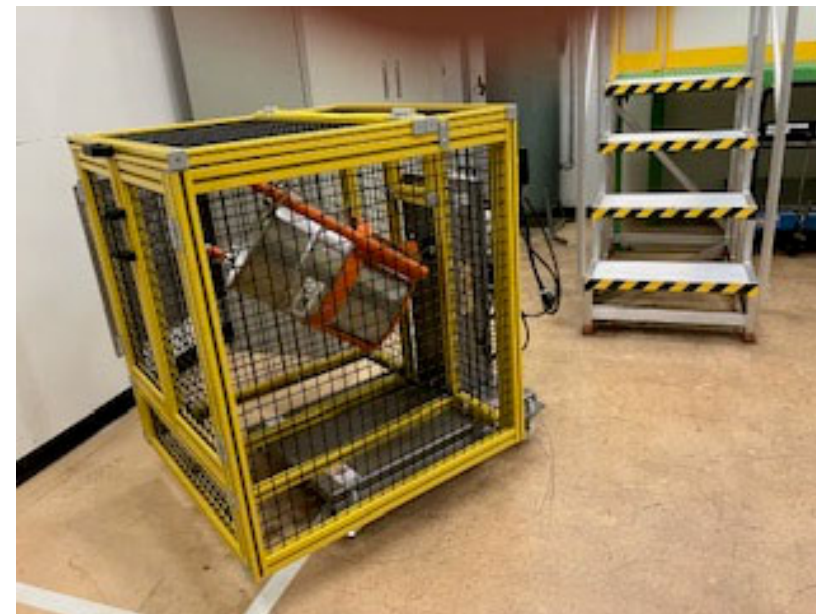
吸引式イージーリフト 重量物積替え作業軽減

7.安全衛生活動 リスク作業改善例紹介

RESONAC



攪拌装置 釜蓋稼働時挟まれ防止
レーザースキャナで第3者を感じると稼働停止



シェイカー（手動⇒自動化）導入で
作業負担軽減
回転部接触防止 囲い設置

7.安全衛生活動 ヒヤリハット改善実施例紹介

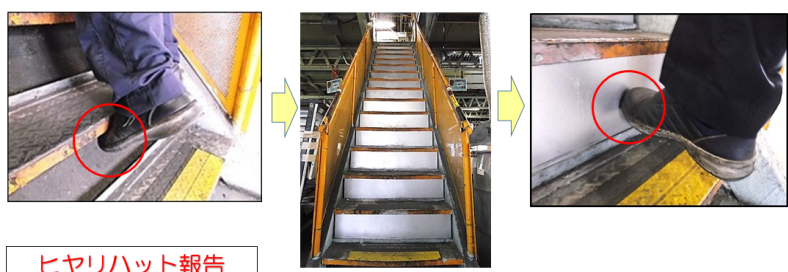
1.改善案・改善後		2.改善案・改善後		※どちらかに○印を付けましょう！	
実施内容	改善的措置 (A)	作業の順次 (B)	作業の 場所 (C)	評価 ポイント (D)	理由 (E)
治工具の使用	8	2	4	64	BB
1 段差下部を埋める	1	4	4	16	C
2 手すりの増設	1	4	4	16	C

※下記2件の「③あなたならどうする」を上記、改善案・改善後に当てはめましょう！

ヒヤリハット・遭り辛い作業記入欄	ひとりKYT実施の有無	実施	未実施
1. 2025年2月20日 ヒヤリハット・遭り辛い作業 氏名			
① 対象(設備・作業)	1工場 中央階段		
② 危険だと感じた作業・ヒヤリとした作業 遭り辛い作業や困難な作業	階段の段差下部に足間刺し、足に刺さる		
③ あなたならどうする	手すりの使用		
④ 指差し呼称	手すりの使用ヨシ		
⑤ 要望(うて欲しい、不平等、不満足)	対策済み		
2. 2025年2月20日 ヒヤリハット・遭り辛い作業			
① 対象(設備・作業)	6工場 1F・V29 段差 釜下		
② 危険だと感じた作業・ヒヤリとした作業 遭り辛い作業や困難な作業	手すりなしの段差の為、足に刺さる危険あり		
③ あなたならどうする	配管と柱の間の昇降		
④ 指差し呼称	足元注意ヨシ		
⑤ 要望(うて欲しい、不平等、不満足)	手すりの増設		
職員及び部長コメント	部長コメント ①の未改善案、②の改善案に改善策を提示。③は完了、④は4月1日に完了予定。		
職員コメント	部長コメント よくある使い方。		

ヒヤリハット報告改善事例

件名 「階段昇降時の踏み転倒・転落対策」



ヒヤリハット報告
階段を昇る時に
つま先が引っ掛かり
転落・落下の危険あり

対策後
踏み台と踏み台の間に足が入らないように、
鉄板を設置し足が入らないようにした。

ヒヤリハット改善事例

件名 夏季窓開放時の転落防止対策

改善前



第1工場2F

※築約40年以上経過しているが気付かず、安全活動に終わりが無い事を実感

改善後

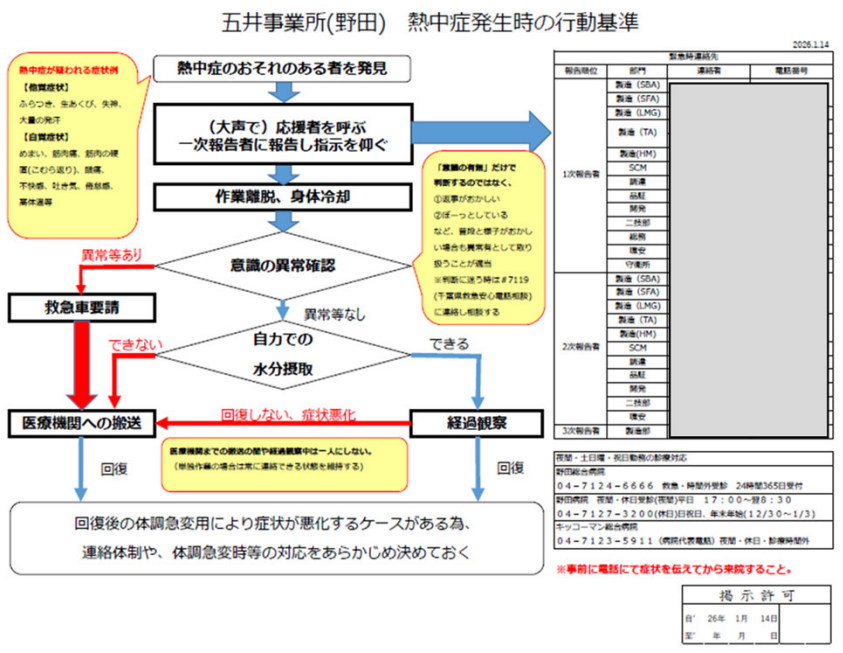


製造オペレーターから挙がったヒヤリハットを改善に繋げる

7.安全衛生活動 事例紹介



納入・集荷時のトラック荷台昇降ステップ台設置
荷台からの転落防止用に業者が活用



熱中症発生時の行動基準
各職場に掲示

8.導入設備・機械等の安全対策

導入設備・機械等の審査を実施

導入設備・機械等について、安全・防災・衛生・環境面からの視点で計画段階及び導入・完成後の**審査**を実施し、本質安全化を図るとともに、事故・災害の発生を防ぐことを目的とする取組み

審査で認可されなければ、導入や使用開始が認められない

- ・ 例：安全装置・非常停止装置は適正か
動いている機械等に手・指・足などが入らないか
局所排気装置は適正か
電気設備は基準を満たしているか
静電気対策に問題はないか
法令、規則等を順守しているか 等



9.対話型安全巡視プログラム（レゾナック版SCP）の実践

RESONAC

SCP（安全対話プログラム）を実践

「安全対話プログラム SCP(Safety Communication Program)※」とは

「相互啓発型」安全文化の構築に向け
安全活動の基本である安全巡視の「ありたい姿」を標準化したもの

【目的】

「指摘するだけして、あとは放置」の巡視ではなく、
「良い点を推奨」し、「自分の発言への責任を 持って
最後まで支援」を徹底することで巡視への期待や
巡視者への信頼向上を目指す

⇒相互啓発型安全文化の構築へ！

《安全対話プログラム》



1. 安全巡視で災害防止 ～巡視者の心構え～
2. 安全巡視の観察ポイント
3. 安全巡視中の対応 ～効果的なアプローチ～
4. 安全巡視の推進 ～実践と活用～

(株) レゾナック 環境安全部
初版 2021年9月
改訂1 2023年2月

9.対話型安全巡視プログラム（レゾナック版SCP）の実践

【特徴】

- ・ 指摘を目的としない**対話型**の巡視
- ・ 事故事例等を含む具体的な着眼点を整理し、それに基づいて巡視

- ① 異常の早期発見
- ② 従業員の行動
- ③ 3H（初めて・変更・久しぶり）作業
- ④ 近道行動・省略行動
- ⑤ ダラリ作業（ムダ・ムラ・ムリ）
- ⑥ 重篤災害につながるリスクの抽出
（どうやったら「死亡災害」を起こせるか？という視点）

- ・ 研修だけではなく、実践レポートの添削・指導を経て認定することで、巡視者の意識や力量を確保

安全巡視レポート（ハード対策なし）				
巡視場所	生管・SCM室	【重点確認事項】		
巡視日時	13:15~13:45	☐ 従業員の様子・変化 ☐ 保護具 ☐ 情報共有 ☐ 作業手順 ☐ 記録物 ☐ 設備・装置 ☐ 通路・作業場 ☐ 工具 ☐ 安全カバー・安全装置 ☐ 荷役体 ☐ 火災・爆発（静電気） ☐ 電気安全 ☐ 化学物質 ☐ 流出 ☐ 搬送欠乏作業 ☐ 車庫前取組作業 ☐ 高所作業 ☐ 工事・臨時作業		
所属	環境安全管理グループ			
巡視者氏名				
作業場の観察	作業場所・環境の観察	設備・工具の観察	作業方法の観察	
☐ 目撃が済んでいる ☐ 監視の点検あり ☐ 保護具が不適切	☐ 作業が停止している ☐ 設備が壊れている ☐ 火災・爆発の恐れ ☐ 有害物との接触の恐れ ☐ 必要な場所等なし	☐ 使用が止まっている ☐ 破損や異常あり ☐ 安全装置が不適切 ☐ 必要な場所等なし	☐ 作業手順なし ☐ 手順が不明 ☐ 作業前KY未実施 ☐ 作業時の対応手順なし ☐ 必要な連絡の未実施	
すべて問題なし ■	すべて問題なし ■	すべて問題なし ■	すべて問題なし ■	
1. 巡視で気付いたこと 巡視されたこと				
生管機稼働の時の5Sが今回巡視場所と異なり、かなりのボリュームがある。				
2. 1に就いて 2.1に就いて 2.2に就いて 2.3に就いて 2.4に就いて 2.5に就いて 2.6に就いて 2.7に就いて 2.8に就いて 2.9に就いて 2.10に就いて 2.11に就いて 2.12に就いて 2.13に就いて 2.14に就いて 2.15に就いて 2.16に就いて 2.17に就いて 2.18に就いて 2.19に就いて 2.20に就いて 2.21に就いて 2.22に就いて 2.23に就いて 2.24に就いて 2.25に就いて 2.26に就いて 2.27に就いて 2.28に就いて 2.29に就いて 2.30に就いて 2.31に就いて 2.32に就いて 2.33に就いて 2.34に就いて 2.35に就いて 2.36に就いて 2.37に就いて 2.38に就いて 2.39に就いて 2.40に就いて 2.41に就いて 2.42に就いて 2.43に就いて 2.44に就いて 2.45に就いて 2.46に就いて 2.47に就いて 2.48に就いて 2.49に就いて 2.50に就いて 2.51に就いて 2.52に就いて 2.53に就いて 2.54に就いて 2.55に就いて 2.56に就いて 2.57に就いて 2.58に就いて 2.59に就いて 2.60に就いて 2.61に就いて 2.62に就いて 2.63に就いて 2.64に就いて 2.65に就いて 2.66に就いて 2.67に就いて 2.68に就いて 2.69に就いて 2.70に就いて 2.71に就いて 2.72に就いて 2.73に就いて 2.74に就いて 2.75に就いて 2.76に就いて 2.77に就いて 2.78に就いて 2.79に就いて 2.80に就いて 2.81に就いて 2.82に就いて 2.83に就いて 2.84に就いて 2.85に就いて 2.86に就いて 2.87に就いて 2.88に就いて 2.89に就いて 2.90に就いて 2.91に就いて 2.92に就いて 2.93に就いて 2.94に就いて 2.95に就いて 2.96に就いて 2.97に就いて 2.98に就いて 2.99に就いて 2.100に就いて				
3. 対話の結果 良かったこと 悪かったこと				
これからは積極的に巡視して作業する様子を促した。 また、書類廃棄時の段ボールへの入り量を余裕を持った量（10kg未満）にすることで 段ボールのリスクが下がるので心がけて欲しいと伝え理解して頂いた。				

提出先：在勤事業所 環安部 宛

安全巡視レポート（ハード対策なし）				
巡視場所	生管・SCM室	【重点確認事項】		
巡視日時	13:15~13:45	☐ 従業員の様子・変化 ☐ 保護具 ☐ 情報共有 ☐ 作業手順 ☐ 記録物 ☐ 設備・装置 ☐ 通路・作業場 ☐ 工具 ☐ 安全カバー・安全装置 ☐ 荷役体 ☐ 火災・爆発（静電気） ☐ 電気安全 ☐ 化学物質 ☐ 流出 ☐ 搬送欠乏作業 ☐ 車庫前取組作業 ☐ 高所作業 ☐ 工事・臨時作業		
所属	環境安全管理グループ			
巡視者氏名				
作業場の観察	作業場所・環境の観察	設備・工具の観察	作業方法の観察	
☐ 目撃が済んでいる ☐ 監視の点検あり ☐ 保護具が不適切	☐ 作業が停止している ☐ 設備が壊れている ☐ 火災・爆発の恐れ ☐ 有害物との接触の恐れ ☐ 必要な場所等なし	☐ 使用が止まっている ☐ 破損や異常あり ☐ 安全装置が不適切 ☐ 必要な場所等なし	☐ 作業手順なし ☐ 手順が不明 ☐ 作業前KY未実施 ☐ 作業時の対応手順なし ☐ 必要な連絡の未実施	
すべて問題なし ■	すべて問題なし ■	すべて問題なし ■	すべて問題なし ■	
1. 巡視で気付いたこと 巡視されたこと				
・ファイルが整理整頓されている。ルールが決まっていますと整理出来ています。				
2. 1に就いて 2.1に就いて 2.2に就いて 2.3に就いて 2.4に就いて 2.5に就いて 2.6に就いて 2.7に就いて 2.8に就いて 2.9に就いて 2.10に就いて 2.11に就いて 2.12に就いて 2.13に就いて 2.14に就いて 2.15に就いて 2.16に就いて 2.17に就いて 2.18に就いて 2.19に就いて 2.20に就いて 2.21に就いて 2.22に就いて 2.23に就いて 2.24に就いて 2.25に就いて 2.26に就いて 2.27に就いて 2.28に就いて 2.29に就いて 2.30に就いて 2.31に就いて 2.32に就いて 2.33に就いて 2.34に就いて 2.35に就いて 2.36に就いて 2.37に就いて 2.38に就いて 2.39に就いて 2.40に就いて 2.41に就いて 2.42に就いて 2.43に就いて 2.44に就いて 2.45に就いて 2.46に就いて 2.47に就いて 2.48に就いて 2.49に就いて 2.50に就いて 2.51に就いて 2.52に就いて 2.53に就いて 2.54に就いて 2.55に就いて 2.56に就いて 2.57に就いて 2.58に就いて 2.59に就いて 2.60に就いて 2.61に就いて 2.62に就いて 2.63に就いて 2.64に就いて 2.65に就いて 2.66に就いて 2.67に就いて 2.68に就いて 2.69に就いて 2.70に就いて 2.71に就いて 2.72に就いて 2.73に就いて 2.74に就いて 2.75に就いて 2.76に就いて 2.77に就いて 2.78に就いて 2.79に就いて 2.80に就いて 2.81に就いて 2.82に就いて 2.83に就いて 2.84に就いて 2.85に就いて 2.86に就いて 2.87に就いて 2.88に就いて 2.89に就いて 2.90に就いて 2.91に就いて 2.92に就いて 2.93に就いて 2.94に就いて 2.95に就いて 2.96に就いて 2.97に就いて 2.98に就いて 2.99に就いて 2.100に就いて				
3. 対話の結果 良かったこと 悪かったこと				
・C-4ラックが空いているので、C-4ラックを共同で書類の整理を提案し理解頂いた。 ・運送会社とのやり取りが紙ベースなので、紙ベースの管理方法は良くない これを少なくするのが今後の課題となった。				

9.対話型安全巡視プログラム（レゾナック版SCP）の実践

改善例①

№	工程名	機械、設備名	作業及び危険の内容			
			作業名称	作業内容	危険内容	危険源
野田製造	ホットメルト押出ライン	ホットメルト押出ライン	仕掛材料の釜戻し	水槽ラインで発生する仕掛を階段を上って運搬する	両手で荷物を抱えて階段を上ろうとして転倒する。	階段、段差

発生可能性		被害の	頻度(定常)/	総合	評価
危険分類	評点	大きさ	状況(非定常)	評価点	ランク
	表2 (A)	表5 (C)	表3/4 (B)	D=A*B*C	表6
墜落・転落	4	4	2	3 2	B
	作業廃止により墜落・転落リスクなし				

実施内容
設備投資で、仕掛を搬送する垂直搬送機を導入。仕掛を階段で運ぶ作業を廃止した。



対策前



対策後

9.対話型安全巡視プログラム（レゾナック版SCP）の実践

RESONAC

改善例②

「扉につけるお知らせライト」の設置を提案
扉付近に人がいる事が確認出来るようになった



10.賞賛の文化の醸成

部門を超え感謝し合える風土を作り、
従業員エンゲージメントが高い工場を
目指す取組み、職長を中心とした活動

感謝したいこと、頑張っていること
など投票し、良い行動を称賛

「褒め合う」「賞賛」する事により、
工場、従業員が 明るくなる！
モチベーションがあがる！
自然とお互いを褒め合う風土になる

ナイスプレー賞推薦用紙		日付	7月17日
対象者	さん	推薦者	
『よいところ』『感謝したいこと』『頑張っていること』 いつの～を称賛したいなど		匿名希望の場合は○を付ける 匿名を希望します	
感謝したいこと； 内装用HMの圧着工法用の配合			
検討において、簡易オープンタイム評価法を自主的に知見者			
に相談したり、トライ頂き、非常に助かりました。			



第4回ナイスプレー賞
第4回ナイスプレー賞の
表彰が行われました！

4Q表彰対象者
山崎さん
小島さん
澤村さん
黒野氏さん
澤井さん

年間表彰対象者
黒野氏さん
中田さん
年間アシスト賞
車さん

焼肉平城苑
付製弁当

ウマイ♪
焼肉
肉増し

美味♪

これからも、皆様のご参加をお待ちしております♪

皆さんにお知らせ

6月ナイスプレー賞強化月間

心の中ではいつも感謝しているんだけど
面と向かっては言いづらい・・・。
でも、あの行動力は賛辞に値する！

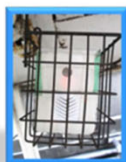
日常のさりげない感謝って
皆さんありますよね！

皆さんの投票で賞賛する文化を作ろう！

11.「ご安全に」メッセージの取組み

しもふさ会からのお知らせ

「ご安全に！」メッセージを各部門に録音いただきます！



実施方法

職場単位で録音したメッセージ
「ご安全に！」の言葉が入って
いれば前後のセリフは自由です！

はたして？
どんな「ご安全に！」
が生まれるか？

職場の個性を大切に、元気な声
を聴かせて下さい♪

1人？ 2人？ 3人？それとも全員？

第1ー2工場間、裏門ー食堂間に設置された機械に録音して
いただきます。

メッセージは同じ内容でも、それぞれ違うメッセージもOK
(あまり長いと通り過ぎちゃいますのでご注意を！！)

録音をお願いする際、しもふさ会メンバーが助太刀しませう！

まずは総務がメッセージを入れますので、
ご参考にしてみてくださいーい♪

実施時期はこちらで予定していますが、事前にしもふさ会メンバーが録音をお願いにうかがいます！！

	2025 /2	2025 /3	2025 /4	2025 /5	2025 /6	2025 /7	2025 /8	2025 /9	2025 /10	2025 /11	2025 /12	2026 /1
メッセージ 放送部門	総務	環境安全	SCM	調達	品証	樹開部	高機材	合技部	SBA	SFA、 LMG	TA	HM
アシスタント	中山,新井	河合,伊藤	松本,柏木	筒井,工藤	中山,伊藤	河合,工藤	新井,柏木	中山,松本	筒井,伊藤	河合,工藤	新井,柏木	新井,松本



おしゃべりNAVI3

11. 「ご安全に」メッセージの取組み



RESONAC