

2021年

日本化学工業協会安全シンポジウム

新潟昭和株式会社  
安全衛生活動



SHOWA  
DENKO

2021年9月16日  
新潟昭和株式会社

1. 会社紹介と製品紹介  
ケイプラパイプ(排水用耐火二層管)
2. 製造工程と安全成績
3. 安全活動
4. 衛生活動
5. まとめ

# 1. 会社紹介 並びに 製品紹介

## 1-1. 会社紹介

- ①昭和電工株式会社
- ②新潟昭和株式会社

## 1-2. 製品紹介

ケイプラパイプ (排水用耐火二層管)

## 1-1. 会社紹介 ①昭和電工株式会社



### 昭和電工株式会社

本社	東京都港区芝大門1-13-9
設立	1939年（昭和14年）6月
資本金	140,564百万円（2020年12月31日現在）
社長	森川 宏平
従業員数	連結：33,684人、単独：3,515人（出向者除く）（2020年12月31日現在）
売上高	973,700百万円

※新潟昭和は、昭和電工建材株式会社より、「排水用耐火二層管製品」の製造を受託しています。

# 1-1. 会社紹介 ②新潟昭和(株) 安全方針



## 2021年度 会社方針

事業再構築 **ゼンシン**の年＝

足元は確実に 次世代は着実に **前進！ 漸進！**  
**全員の心**をひとつにして、協創的發展を成し遂げよう

- N : Never give up (諦めない心) = 鹿瀬(SDKの**前身**)の遺伝子
- S : Safety first (安全第一) = 事業活動の前提
- K : Kaizen (改善) = 継続發展の源泉

新潟昭和株式会社

## II. 重点課題

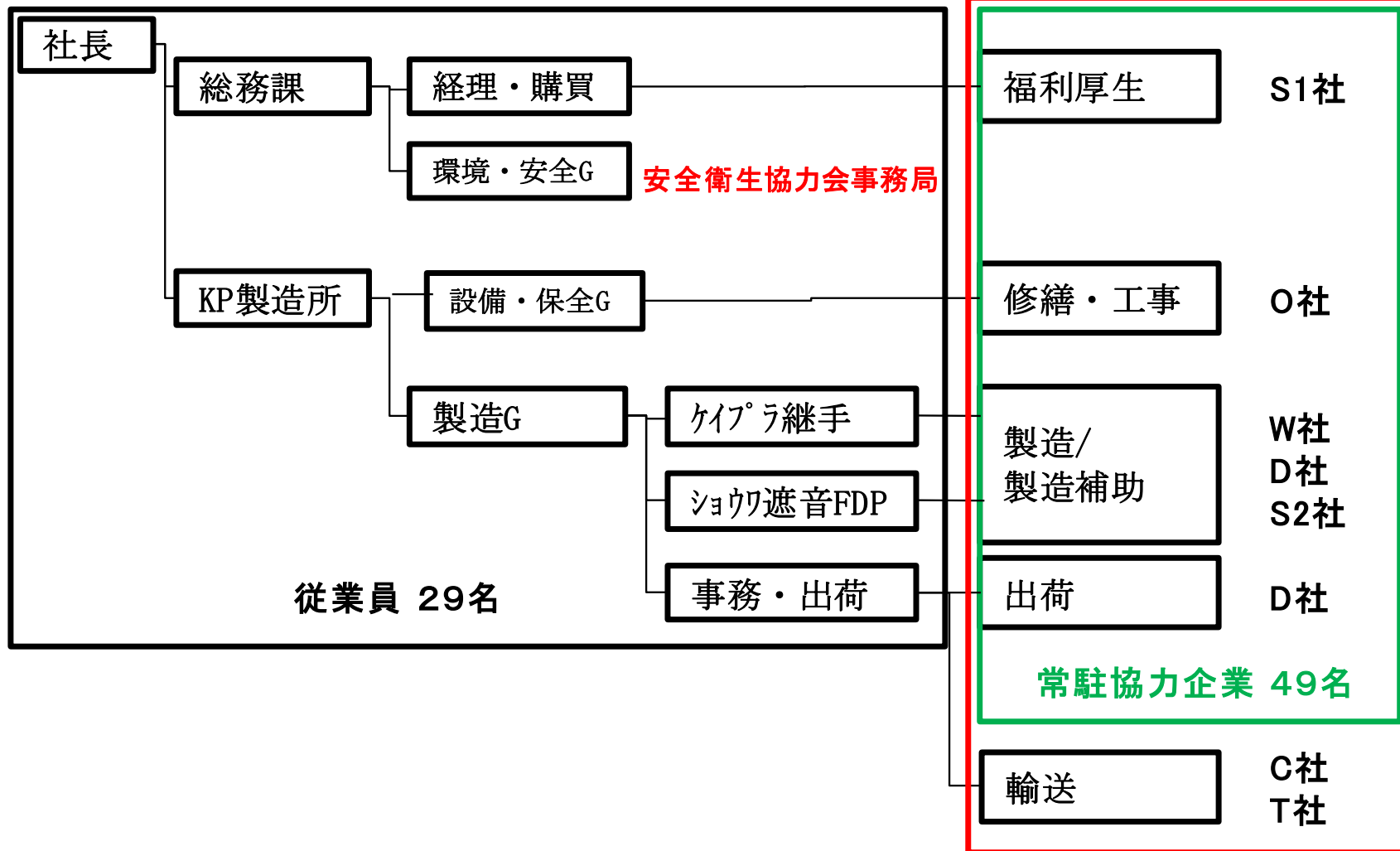
### 1. 無事故・無災害の完全達成

- 1) KYの日常化と基本ルールの徹底 「日々KYで、今日(K)も良し(Y)！」
- 2) 高い安全意識とリスク管理による安全風土の醸成
- 3) 環境に配慮した行動と環境トラブルゼロの継続

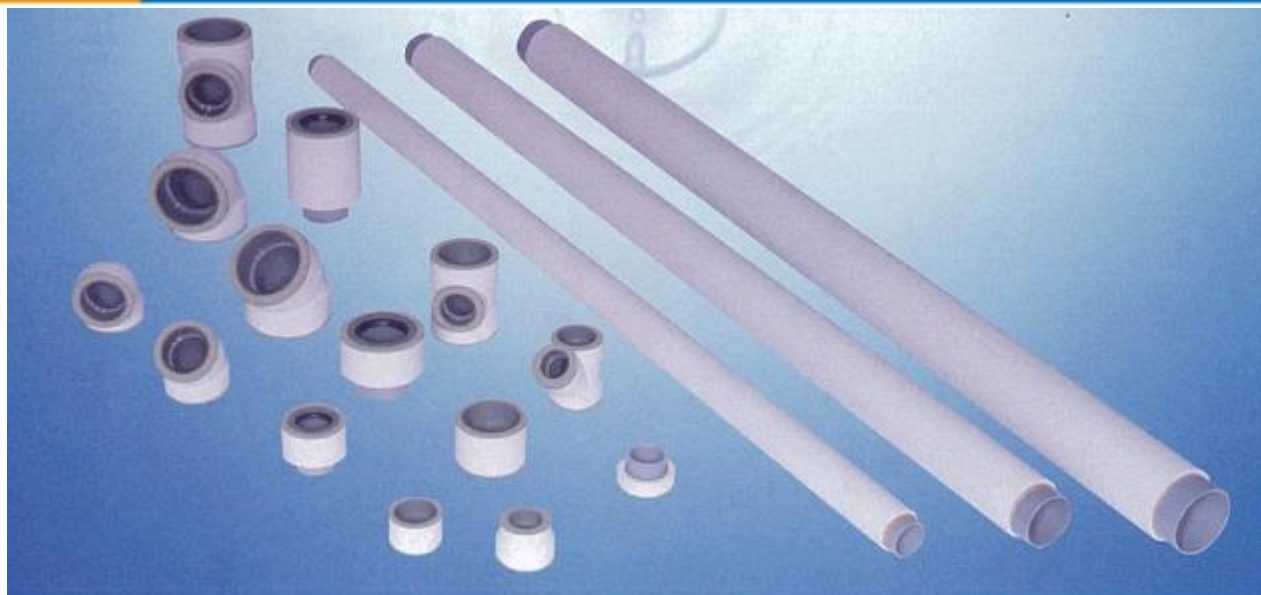
# 1-1. 会社紹介 ②新潟昭和(株) 組織図



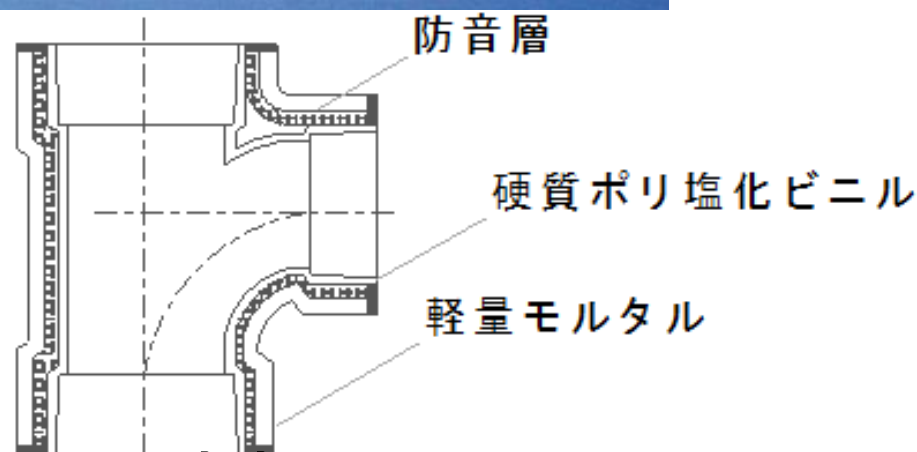
新潟昭和(株)組織図



## 1-2. 製品紹介 ケイプラパイプ



ケイプラ継手  
(排水用耐火二層管)



ショウワ遮音FDP  
(防音型耐火二層管)

## 1-2. 製品紹介 施工例





## 2. 製造工程と安全成績

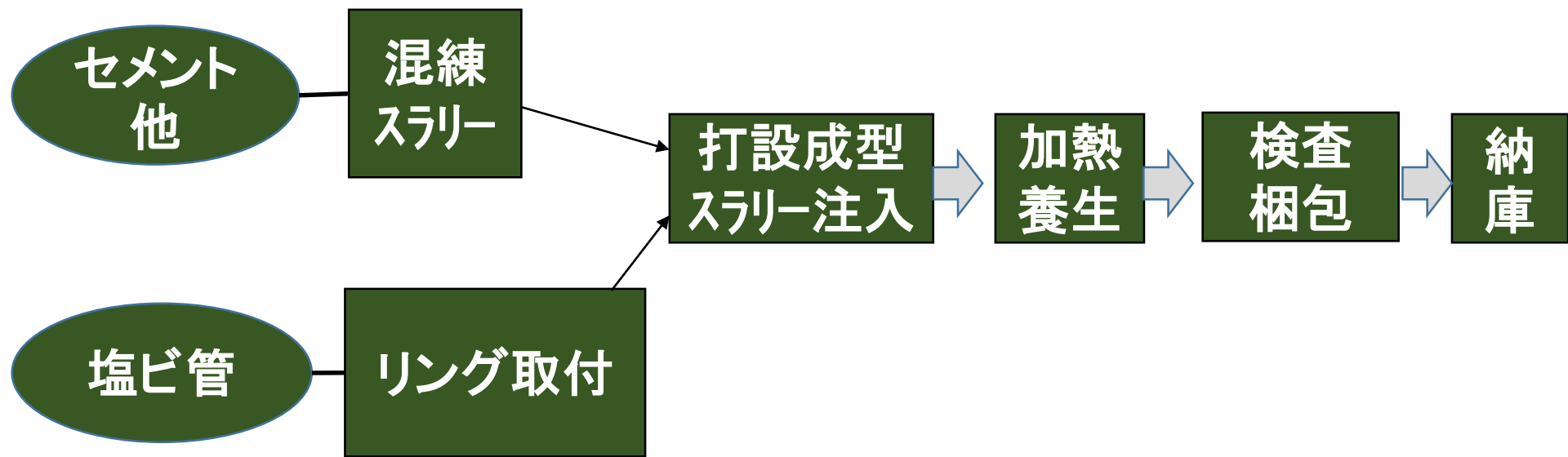
### 2-1. 製造工程

ケイプラ継手(排水用耐火二層管)

### 2-2. 安全成績

- ①休業・不休災害実績
- ②安全活動の歴史

## 2-1. 製造工程 ケイプラ継手

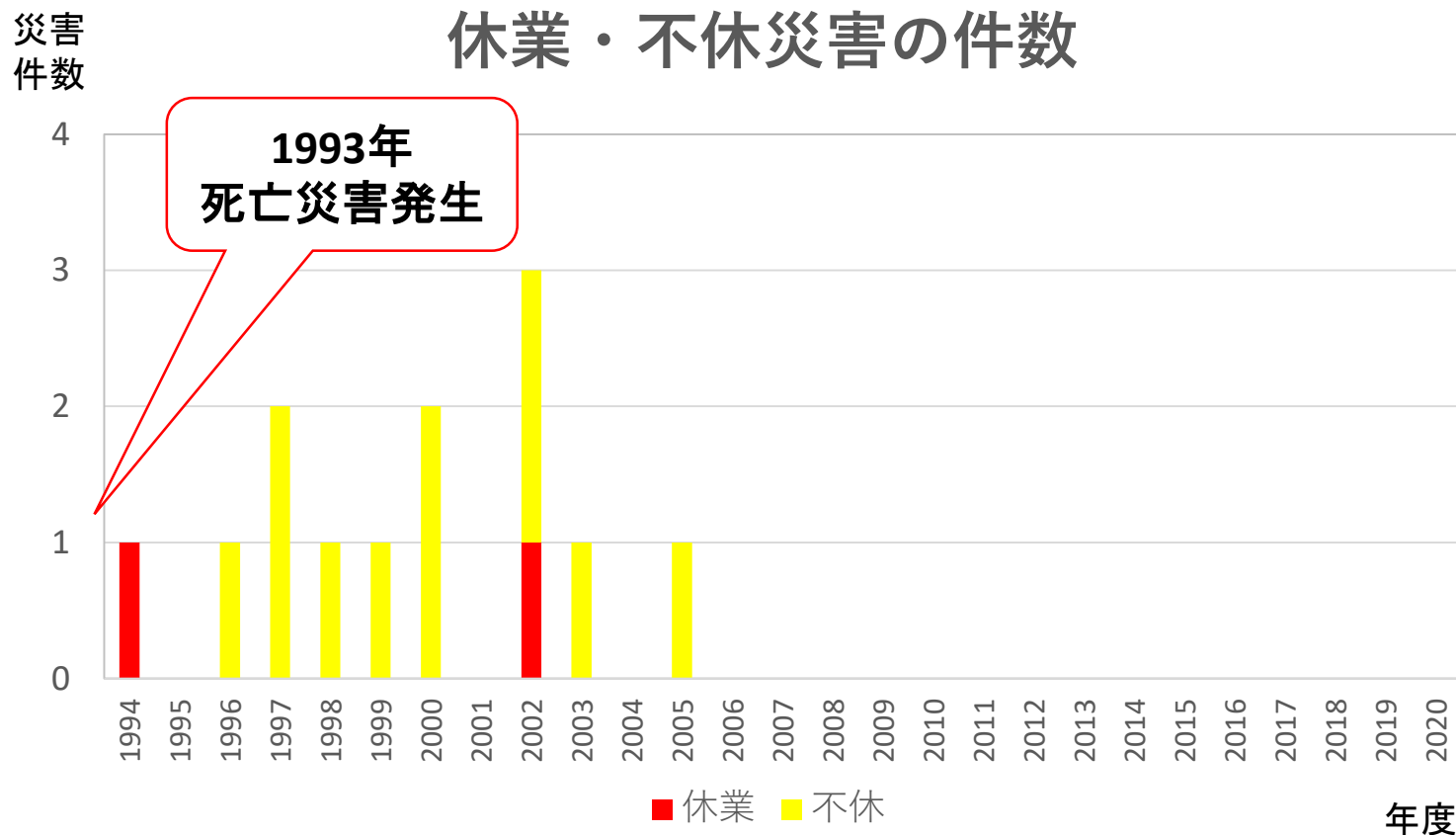


ケイプラ継手  
(排水用耐火二層管)

## 2-1. 製造工程 成型工程



## 2-2. 安全成績 ①休業・不休業災害の実績



**2002年より18年間、休業災害ゼロを継続中。**

## 2-2. 安全成績 ①休業・不休業災害の実績 (安全衛生協力会)



安全衛生協力会  
無事故無災害10,000日達成表彰式



2019年12月11日

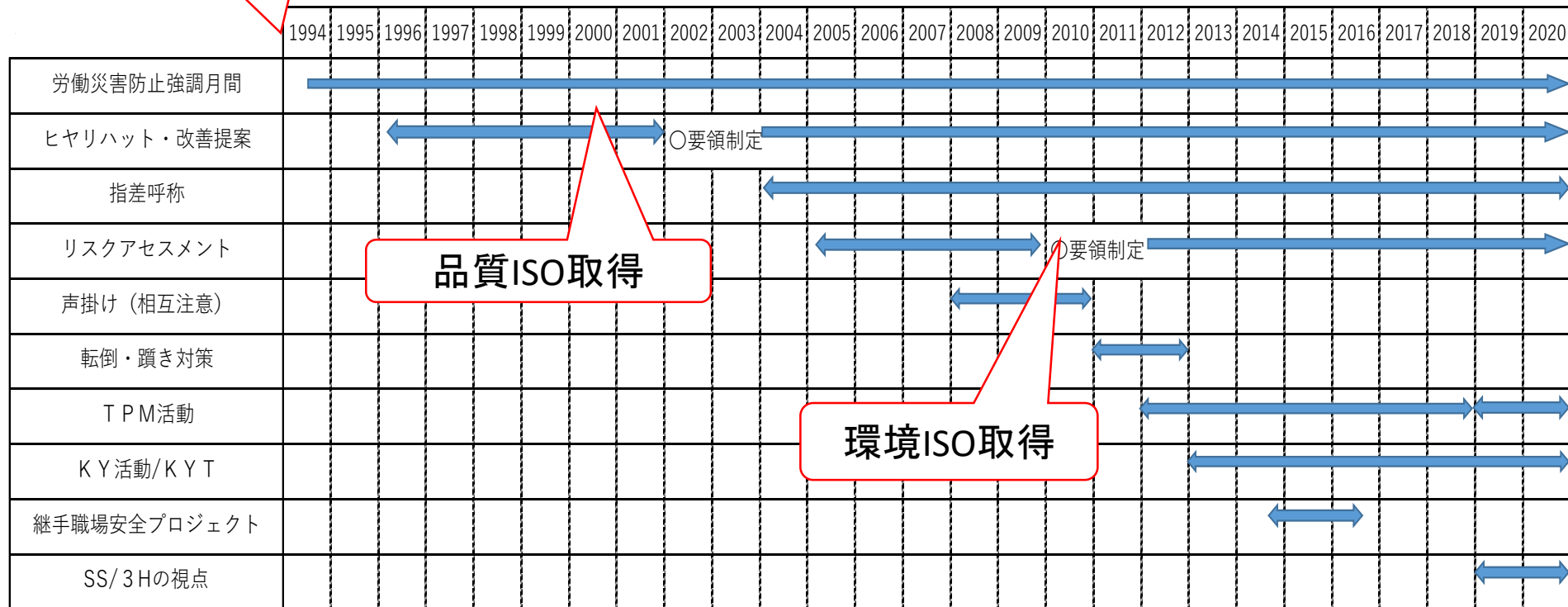
当社の安全衛生協力会 5社に、無事故無災害10,000日達成を記念して表彰式を執り行いました。

これからも一緒に無事故無災害を継続していけるよう、決意を新たにしました！！

## 2-2. 安全成績 ②安全活動の歴史



死亡災害発生



27年前（1993年）の死亡災害を風化させないため、  
独自に**災害防止強調月間**を開始した。

## 3. 安全活動

### 3-1. ヒヤリハット取り組み

- ①情報共有化
- ②実践KYへの展開

### 3-2. リスクアセスメント取り組み

- ①継手職場安全プロジェクト(事例紹介)
- ②埋もれたリスク抽出活動

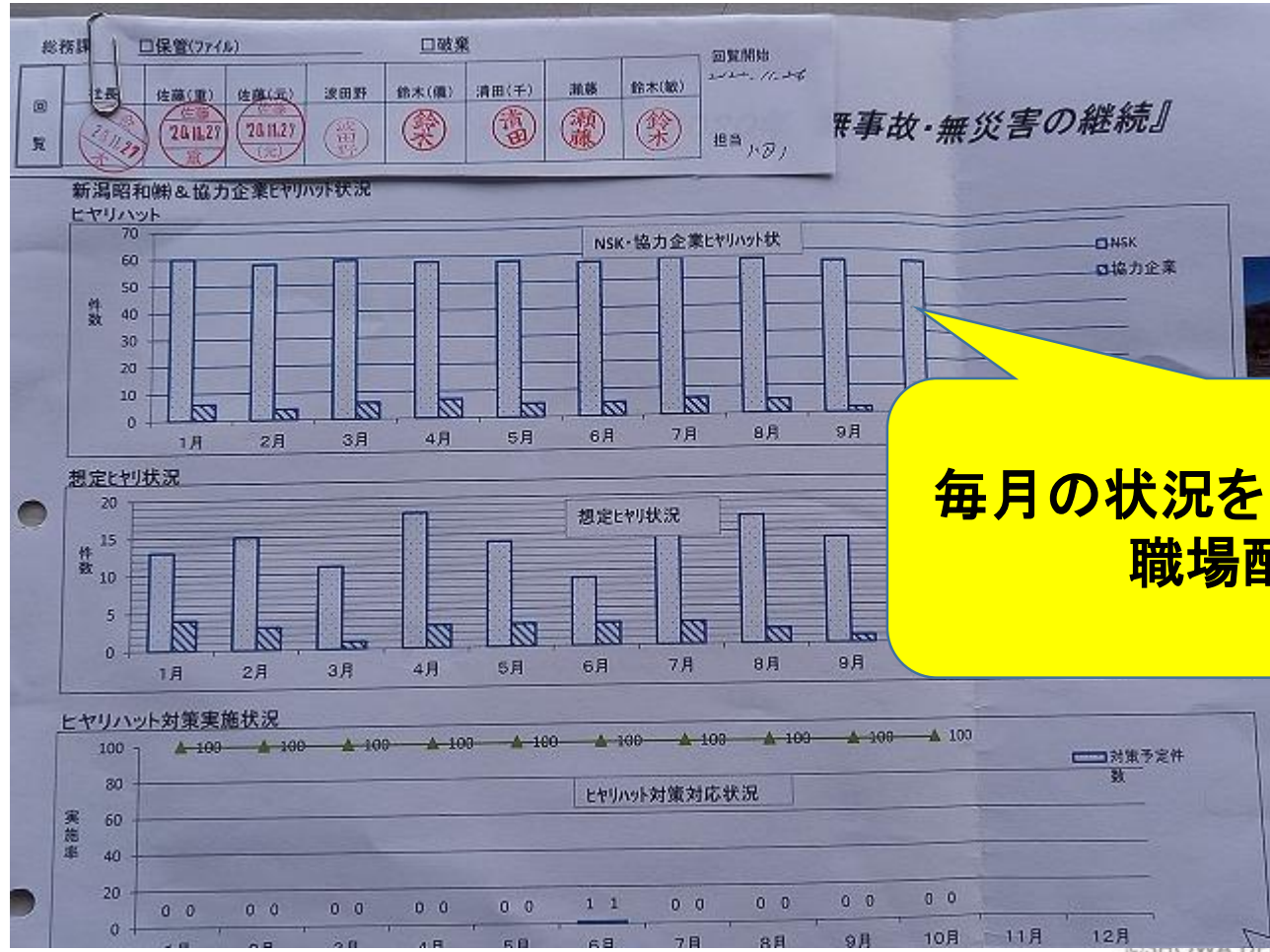
### 3-3. KY活動取り組み

- ①安全衛生協力会との合同教育
- ②安全SS、作業前3Hの視点導入

# 3-1. ヒヤリハット取り組み ①情報共有化



**目標： 参加率 100% 2件以上/人・月**



**毎月の状況をレポートにして  
職場配布！**



### 3-1. ヒヤリハット取り組み ②実践KYへの展開



## 想定ヒヤリの付加から、実践KYへ！

危険予知トレーニングをしてみましよう？  
『 安全意識の向上を！ 』

状況1



状況2



この作業にどんな  
危険が潜んでいるか？

さて、この写真の状況を見てあなたはどんな危険が潜んでいると考えますか？  
あなたなら、そんな危険にどのような対応をすれば良いと考えますか？

状況1：あなたは原料バックを3階ステージまでクレーンを操作しバックを吊り上げようとしています。

# 3-1. ヒヤリハット取り組み ②実践KYへの展開



新発案活動

区分	A-1 体験ヒヤリ	A-2 想定ヒヤリ	A-3 実践 KY
----	-----------	-----------	-----------

協力企業 1. 小野瀬工業 2. 斉藤組 3. 昭和組 4. 電工運送 5. 渡部工務店  
6. その他企業

氏名		区分	A-1 体験ヒヤリ	A-2 想定ヒヤリ	A-3 実践 KY
----	--	----	-----------	-----------	-----------

(1) ヒヤリ・ハット、実践KYの状況【本人記入】 (提出日 年 月 日)

1) いつ	年 月 日	:	時 分頃
2) 作業区分	1. 定常作業 2. 非常作業 3. 通勤途上 4. 自宅 5. その他 ( )		
3) どこで			
4) どんなとき;	【略図】		
5) どうなった、どう思った、どうした(内容を簡潔に記入してください。)			

(2) リスク評価【危険性評価】・・・部門長・職場責任者記入

※KYは「もしKYが行われなかったらどうなったか」で評価

1) リスクの程度ランク	2) リスクの発生確率ランク
4. 休業程度(重大)	4. 頻繁に起こる(月に一度以上)
3. 不休程度(中程度)	3. 時々起こる(2~3ヶ月程度)
2. 微傷程度	2. たまに起こる(年に一度程度)
1. 軽微程度	1. まれに起こる(数年に一度)

### 3-1. ヒヤリハット取り組み ②実践KYへの展開



経験を共有するため、ヒヤリハットを集約し、ピックアップした情報を定期配布。

ご安全に！

安全教育分科会では、皆さんから起こるかもしれない災害を防止するために作業前や車の運転前に「ひと呼吸

安全教育分科会では、皆さんから提出されたヒヤリ・ハット経験を共有し、少しでも自分の身の回りに起こるかもしれない災害を防止することを目的に、情報発信を行います。作業前や車の運転前に「ひと呼吸」において、思い出して下さい。

区分: A-1 体験ヒヤリ A-2 想定

区分: A-1 体験ヒヤリ A-2 想定ヒヤリ A-3 実践KY

(1) ヒヤリ・ハット状況【本人記入】

(1) ヒヤリ・ハット状況【本人記入】 (提出日 2021年2月19日)

1) いつ:	2020年
2) 作業区分:	1. 定常作業 2.
3) どこで:	2 KP現場
4) どんなとき:	パンカーにスラ
5) どうなった、どう思った(内容をバケツのスラリーが固まって抜けスラリーを捨てる時、時間を置	

1) いつ:	2021年1月22日	20時	分頃		
2) 作業区分:	1. 定常作業	2. 非常作業	3. 通勤途上	4. 自宅	その他( )
3) どこで:	自宅前				
4) どんなとき:	夜、屋根から落ちた雪を除雪するとき				
5) どうなった、どう思った(内容を簡潔に記入してください。)	暗い中ひとりで作業をするのに、キャンプ用のLEDランプを車庫にぶら下げて作業した。とても明るいので自宅前を通る車も、気づいてゆっくり徐行して通過してくれた。				

<分科会メンバーコメント>

パンカーに手をぶつける事、思えば今後の対策にいかしてください。バケツから、一旦出して捨てるのも

<分科会メンバーコメント>

危険予知しての行動であり、他にも展開してほしいです。合図や表示などを適切に行うことで、自分の身を守ると同時に周囲の人にも注意を促す効果的な手段となった事例です。



## 3-2. リスクアセスメント取り組み

### ①継手職場安全プロジェクト(事例紹介)



TPM活動「継手職場安全プロジェクト」のリスク評価で安全活動のスタート！



## 3-2. リスクアセスメント取り組み

### ① 継手職場安全プロジェクト(事例紹介)

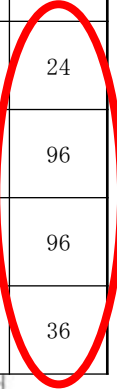
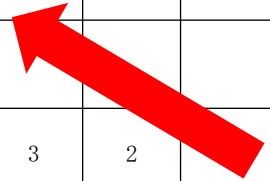


#### 評価方法

- ① 工程別に潜むリスク調査を実施
- ② 動作に潜むリスク調査を実施

No	設備・作業分類				リスク評価				
	工程	設備・機器名	作業内容	定常・非常時	災害の型	結果の重大性	発生の頻度	発生の可能性	リスクレベル
1	原料 原料受入	トラック、クレーン	トラックより原料を 置き場へ降ろす		飛来・落下	10	1	1	10
	スラリー粘土確認		混練終了後			1	1	1	1
	スラリー配達作業	台車	出来上がった 成型機に運搬			3	1	1	3
2	前工程 テープ巻作業	卓上テープカッター器	原管に く		切れ擦れ	1	1	1	1
		自動テープ巻	自動テープ巻で小口に テープを巻きつける		高温物と 接触	1	1	1	1
3	金型交換								
		台車	金型置き場から型を選 択し台車の載せる	定	金型を引きだそうと金型と棚板に指を挟 む(台車の先に指を挟む)	挟まれ巻 き込まれ	3	2	24
	旧型の取り外し作業	金型	型の交換の為注入機よ り型を取り外す		取外しそこね型を落とし添えていた手を挟 む	挟まれ巻 き込まれ	6	4	96
	交換用金型のセット作業	金型	注入機に新たに型をセッ トする	定	取付時うまくセットできず無理に押し込んだ 時型がずれ落下し手を挟む	挟まれ巻 き込まれ	6	4	96
	ホルダーの調整作業	ホルダー	セットした型とホルダーが合 うか調整	定	調整中に操作盤を誤って操作し手を挟む	挟まれ巻 き込まれ	3	4	36

リスクレベル  
が高い!



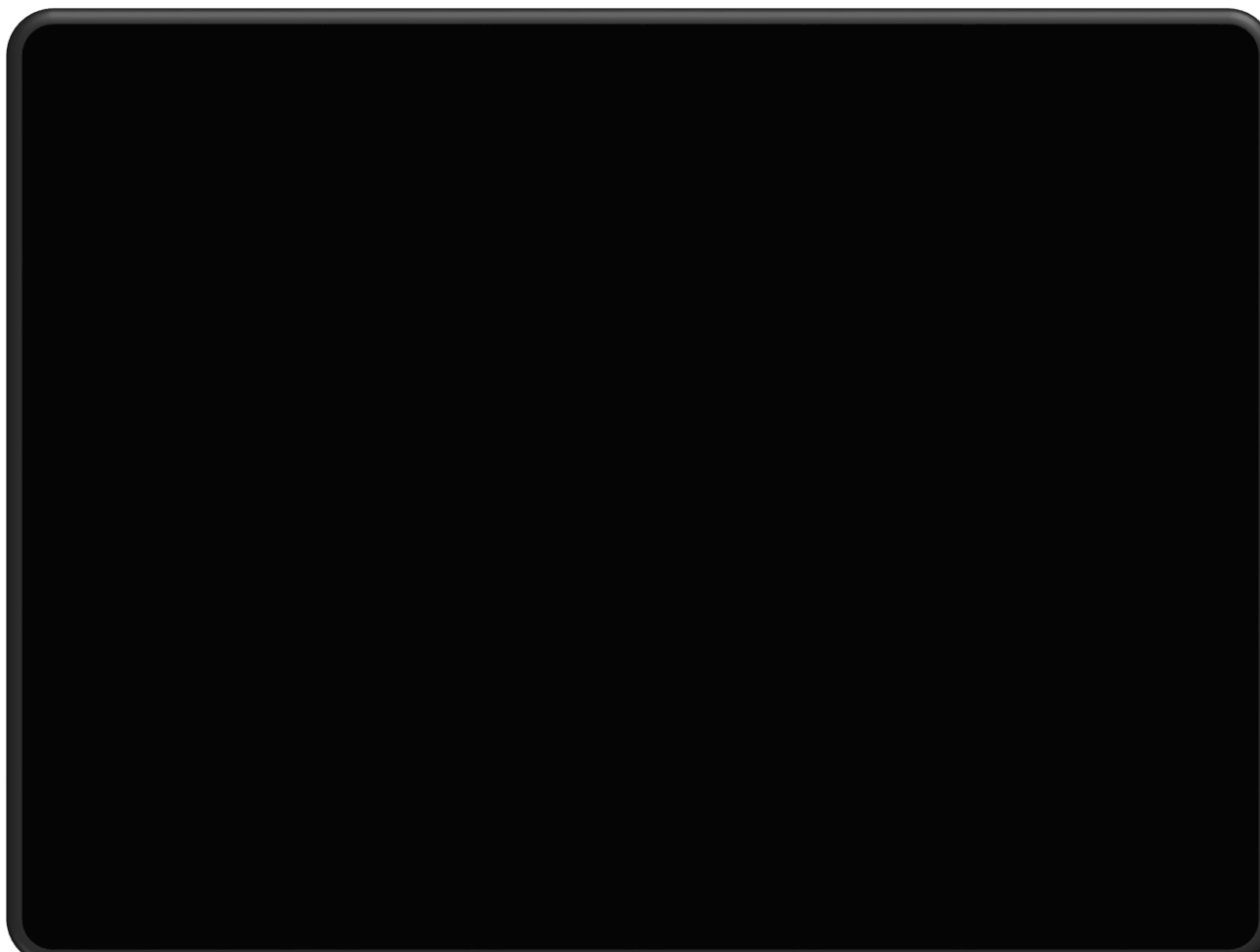
## 3-2. リスクアセスメント取り組み

### ① 継手職場安全プロジェクト(事例紹介)



SHOWA  
DENKO

実際の金型の交換作業を動画でご覧ください



# 3-2. リスクアセスメント取り組み

## ① 継手職場安全プロジェクト(事例紹介)



機能	業務	作業	動作	想定	リスク評価				
					災害の型	災害の程度	発生の頻度	ケガの可能性	リスクレベル
	【ホルダーの交換準備】	温水ホース外し	⑭ 金型の温水ホースを外す(カプラーを外す)	⑩ エアで残湯抜きを忘れそのままカプラーをはずしたら	高温物との接触	3	4	4	48(Ⅲ)
	【金型交換作業】	金型向き確認作業	⑮ 金型の向きをリフター上で確認。斜めに金型を起こして確認後寝せる	⑭ 金型の位置が悪く金型が落下した ⑯ 金型を掴み損ね、金型が倒れ手を挟む	飛来・落下 飛来・落下	6 6	4 4	2 2	48(Ⅲ) 48(Ⅲ)
			リフターをジャッキUP	油圧リフターの異常で突然リフターが下降し金型落下で足に落とす	飛来・落下	6	4	6	44(Ⅳ)
			⑰ リフターを上昇させ成型機に挿入	⑰ 挿入の際リフターが躯体にぶつかり金型が落下する	飛来・落下	6	4	2	48(Ⅲ)
		金型セット準備	⑱ 金型をリフター上で再度起こして取付準備	⑱ お越し損ね金型が倒れ手を挟む	挟まれ・巻きまれ	6	4	4	96(Ⅳ)
		金型外し	⑲ パールで金型と背板の間に隙間を作る。隙間がないので、パールをハンマーで叩き隙間を作る	⑲ パールをハンマーで叩き損ね自分の手を叩いた ⑲ 金型が外れるとき注入機の下部(コーン)に配管を握っていた手を挟む	激突 挟まれ・巻きまれ	3 3	4 4	2 2	24(Ⅱ) 24(Ⅱ)
			⑳ 金型を押さえて傾かせる	⑲ リフター上で金型を滑らせたとき、手を挟む	挟まれ・巻きまれ	3	4	4	96(Ⅳ)
			㉑ 外した金型をリフターの滑らせ移動	狭いため、金型を移動した際手や指を金型に挟む	挟まれ・巻きまれ	3	4	4	96(Ⅳ)
		金型取付	㉒ 金型をセットしボルトを締める(軽く)	㉒ 締めが緩すぎて金型が倒れ手を挟む	挟まれ・巻きまれ	6	4	1	24(Ⅱ)
			㉓ もう一つの金型を交換の為、リフターの位置をずらす	㉓ リフターのキャスターが回らずリフターが倒れ金型を足に落とす	飛来・落下	6	4	1	24(Ⅱ)
		次の金型取外し準備と取外し	㉔ もう一つの金型を外す為、リフター上の金型を移動する	㉔ リフター上が狭く、滑らした時、指を挟む	挟まれ・巻きまれ	6	4	1	24(Ⅱ)
		金型セット	㉕ 金型をセットするボルトを締める(軽く)	㉕ 締めが緩すぎて金型が倒れ手を挟む	挟まれ・巻きまれ	6	4	1	24(Ⅱ)
		金型取付	㉖ 金型の締付ボルトをしっかりトルクレンチで締める。	㉖ レンチでまわしていたら、レンチが外れ手を周辺にぶつける	激突	3	4	2	24(Ⅱ)
		セット終了後のリフター移動	㉗ 取り外した金型を載せリフターを移動	㉗ リフターのキャスターが回らずリフターが倒れ金型を足に落とす	飛来・落下	6	4	1	24(Ⅱ)
			㉘ もう一つの金型を締め付ける	㉘ 締め付時勢い余って周辺に手をぶつける	激突	3	4	2	24(Ⅱ)
		金型へ温水ホース取付	㉙ 金型へ温水ホースカプラーを差し込む		高温物との接触	3	4	4	48(Ⅲ)

## 3-2. リスクアセスメント取り組み

### ①継手職場安全プロジェクト(事例紹介)



\* 金型を立てる・倒す動作の排除



\* 金型の転倒防止対策



**転倒防止板**

\* Before \*

\* After \*

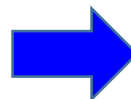


## 3-2. リスクアセスメント取り組み

### ①継手職場安全プロジェクト(事例紹介)



- \* 滑り防止ガードの設置
- \* 作業ゾーンの、前のめり防止



\* Before \*

\* After \*

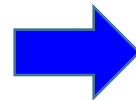
## 3-2. リスクアセスメント取り組み

### ①継手職場安全プロジェクト(事例紹介)



#### 点検項目・方法の見直し

始業前  
点検のみ



定期点検の  
導入

- \* 外観上の点検
  - ・外観上の損傷
  - ・油漏れ

- \* 外観上の点検
  - 同左
- \* 定期的な点検
  - ・負荷テストによる沈込み量
  - ・部品の摩耗計測

\* Before \*

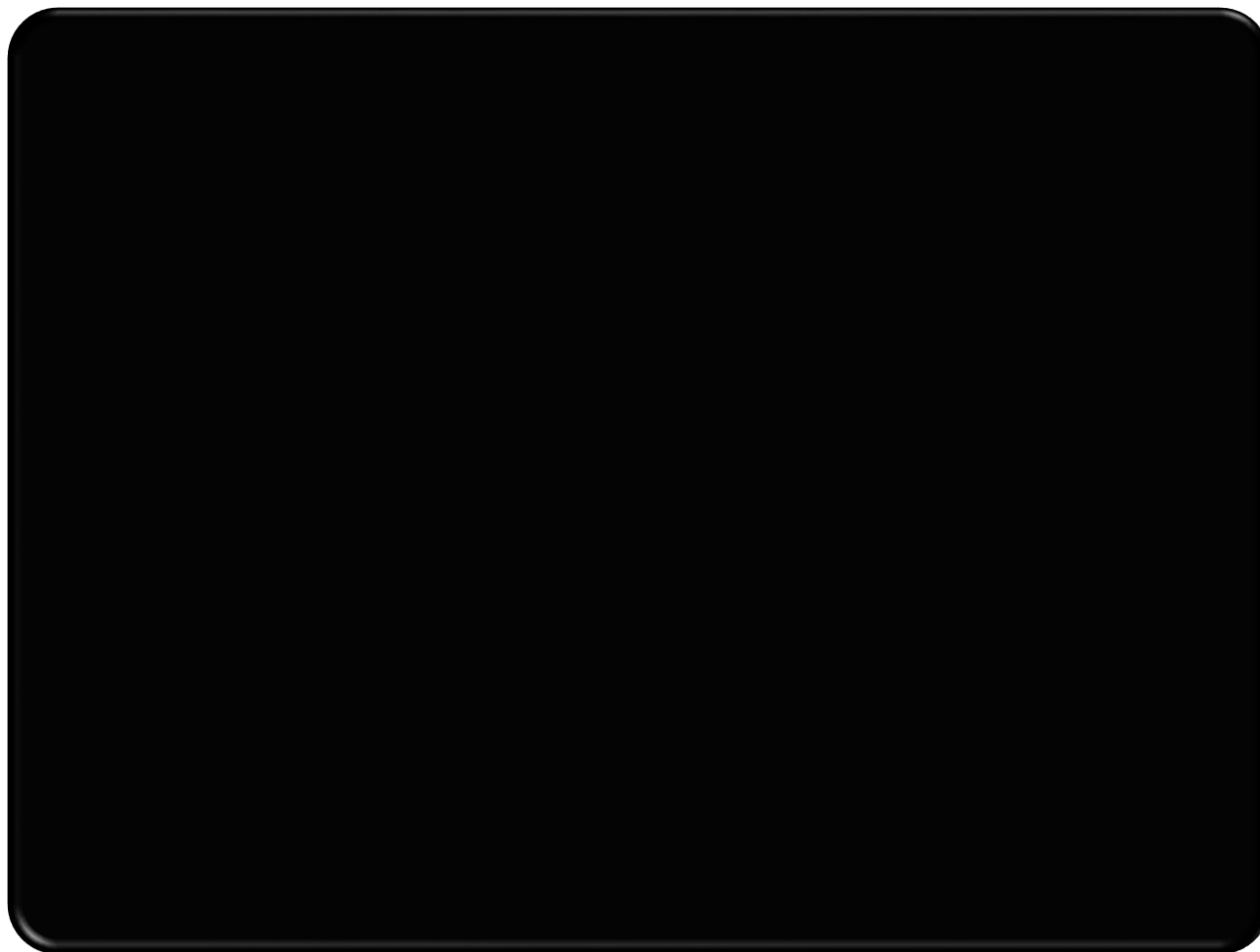
\* After \*

## 3-2. リスクアセスメント取り組み

### ① 継手職場安全プロジェクト(事例紹介)



改善後の金型交換作業です



## 3-2. リスクアセスメント取り組み ②埋もれたリスク抽出活動



埋もれたリスクの掘り起こしと対策の要請について

2019年8月5日現在に於いて、SDK-G全事業所において、リスクアセスメント（国内16件、国外6

**日頃から「怖い」「危険」と感じている**

本社保安対策部長指示として、この度標記の要請が SDK-G 全事業所にありました。

当社に於いても、下記の点に掘り起こしポイントを置き、部署別担当者、従業員の方々が  
全員で話し合い

**やりにくい、使いにくい、  
我慢して行っている作業**

掘り起こしのポイント

- 1). 現場の声（不具合情報）に耳を傾け、改善のアクションを起こしているか。
- 2). 日常の業務の中で、“怖い”、“危険”を感じるが我慢して行っている” “やりにくい”

**今更言えない不具合**

※リスクの掘り起こしは管理者が作業者とよくコミュニケーションをとって進めるようお願いいたします。

**安全衛生協力会にも呼びかけ、埋もれたリスクを抽出**

# 3-2. リスクアセスメント取り組み

## ②埋もれたリスク抽出活動



### 5.危険認識情報

業務の中で “怖いけど我慢している”  
 “やりにくい、使いにくいけど我慢して”  
 “今さら言えない不具合”  
 などはありませ

埋もれたリスクの掘り起し

電工運送(有)

No	何をするとき?	どんな時?
1	雨天時、6号倉庫出入り(9号倉庫側)する時	出入口に水がたまり出入りに支障が出る。(排水路整備不良?)
2	6倉庫内で台車で製品運搬する時	床面が凸凹して台車ごと製品が転倒する。
3	5号倉庫にフォークリフトで製品運搬時	路面状態が悪く、製品が落下しそうになる。
4	原料を絞る時	ビニロンが詰まることが多く、仕事が止まってしまう。
5	原料作業で水を使用する時	FDPと水道の経路が一緒なので、FDPで大量に使用していると水が出ない。
6	原料切り分け時	バケツに切り分ける時に使用するヘラがすぐ壊れてしまい使いづらい。
7	原料運搬時	バケツに分けた原料を台車で運ぶと台車が勝手に動く。台車にストッパーがあれば安全。
8	打設作業中	養生台車の車輪が動かないので、必要以上に力が必要になる。
9	CO機使用時	アクリルのドアが外れる。落下して足に落ちたりすると危険。
10	後工程で製品降し時	養生台車の車輪が動かないので、必要以上に力が必要になる。
11	X・XLのパイプ出荷時	2t車後方から縦に積み込むので、フォークリフトの爪が外れる恐れがあり怖い。
12	成型作業時	多数の成型機で摩擦や傷により原料が付いてしまい作業が進まない。
13	成型作業時	一部の成型機で操作盤の圧力調整が上手くできない。調整ボタンが

NO	何をするとき?	
1	テープ巻でリングセットする時 (大口徑の時に特にそうです。以前は踏台が有った無くなってしまいました。台が有ると”こけ	作業台が高
2	リング乾燥機2台の置場所 (以前は前と後に有ったのに、取りに行く時、遠回	2台共同
3	小口径及びエングロスの組立作業場 (FDP入口仕掛品エングロス部材置場、ハウスに	照明が無い
4	DS100(レギュラー品テープ巻作業時 (不織布を巻く時は問題無し、テープを巻く、させても最後までテープが巻かれなくて手	テープの
5	自動機で巻く時 (自動100や75で巻く数が多い時箱がかなりの	箱数の
6	テープ巻作業場	換気
7	リングセットする時 (何度かつまづき、転びそうになった。)	リン
8	FDP吹付作業場内 FDP吹付作業の掃除 (パーツが多く分解して掃除する為時間が掛かる。	作業場の 機械の掃除

従来、抽出されなかったリスクが多く抽出された。  
 新たに抽出されたリスクについて評価を行った。

21	成型機に原料を投入する時	床面が凸凹して階段がぐらつき転倒する危険がある。
22	成型6号機での作業時	アクリルのドアが重く余計な力を入れないと動かない。

もう少し是後整備を真剣に して頂きたい。 少UP. 汚油等.

# 3-2. リスクアセスメント取り組み ②埋もれたリスク抽出活動



様式-1	安全衛生リスク評価表 (2KP兼手) 【埋もれたリスクの掘り起こし2019年9月~2020年9月】			SMD-05-SIC-016	作成日	2020年 12月 10日				実 施 部 門				
					修正日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	承認者	実施安全	部門長	主任	
	SP製造所 総務課													
No	設備・作業分類				リスク評価					リスク低減対策				
	工種	設備・機器名	作業内容	定常・非常	想定	発生頻度	発生頻度	発生可能性	リスクレベル	優先順位	対策内容	対策後レベル	残存リスク	
1	型交換作業	床面凹凸	金型交換	定常	リフター転倒、金型落下	転倒	3	1	2→1	I	9	床面補修を実施(継続中)	1	有り
2	原料	クレーン	荷上げ	定常	荷上時ゴンドラがクレーンに接触	激突	6	1	2	II	4	ゴンドラを改造予定		
3	運搬作業	フォークリフト	製品移動	定常	速度超過により製品落下	転落	1	1	1	I	20	場内10km走行速度の徹底	0	有り
4	原料受け入れ	北舞シャッター	原料荷下ろし	定常	シャッターの動作不具合(異音)	故障	1	2→0	1	I→0	9	給油(定期的に実施)	0	無し
5	原料	ナイロンバケツ	原料回収	定常	転倒によるバケツ(原料)落下	破裂	1	4	1	I	12	使用前点検の実施を指示	1	有り
6	成型	作入機	原料投入時	定常	原料投入時に機械に頭をぶつける	激突	1	2	1	I	5	注意喚起を指示	I	有り
7	水洗い場	水洗い場	治具洗浄	定常	塵埃が舞ったため周辺にぶつかる	激突	1	1	2→1	I	7	床しごきの更新(コンパクト型)。照明増設を計画したが目視監視移行為のため口	I	有り
8	製品検査・荷詰め	スポットクーラー	製品降ろし・検査	定常	夏場の暑さ対策が不十分	中暑	6	2	2	II	6	来年度スポットクーラー増設予定		
9	製品養生	養生台車	養生台車移動	定常	車輪動作不良で故障	動作反動	3	4→2	2→1	II	6	不具合車輪の給油及び交換実施(継続中)	I	有り
10	製品検査・荷詰め	作業建屋	製品降ろし・検査	定常	屋根のブルーシート劣化で水漏れ	故障	1	2→0	1	I→0	16	屋根を葺き替え(壁に破損に変更)	0	無し
11	テープ巻き	作業建屋内	テープ巻き・リング	定常	作業スペースが狭く物にぶつかる	激突	1	3→1	1	I	11	作業員減少に伴い作業スペース拡張	I	有り

作業者が日頃から潜在的に感じている「改善してほしい。どうにかならないか」という思いが改めて浮き彫りに。

従来のシステムチェックなリスク抽出から漏れて埋もれたリスクを見直すきっかけとなった。

20	テープ巻き	作業建屋内	テープ巻き・リング	定常	製品用台車が邪魔で作業困難	激突	1	2→1	2→1	I	14	作業員減少に伴い作業スペース拡張	1	有り
21	テープ巻き	原管巻き機	テープ巻き・リング	定常	新建屋のパレット制限重が危険	転倒	3	2→1	2→1	II	1	2段車禁止とした	1	有り

## 3-3. KY活動取り組み

### ①安全衛生協力会との合同教育



TPM活動を通じて、  
安全衛生協力会と合同で  
KY教育を実施。

## KYTとKYボードの活用

協力企業従業員教育資料

2012. 11. 21

KYTとは

その結果として..

始まりのきっかけ

手法(やりかた)

1. **どんな危険が潜んでいるか**  
みんなで危険を発見し、起きる現象を予想する。
2. **これが危険のポイントだ**  
もっとも危険(重要)な事象を決定する。
3. **あなたならどうする**  
具体的な対策を話し合う。
4. **私たちはこうする**  
有効な対策を絞り、ポイントを指差呼称で締めくくる。

### 3-3. KY活動取り組み

#### ①安全衛生協力会との合同教育



11月15日(木)危険予知活動表

作業内容	FDP差軸部製作・排水処理場・ZMPシシ器作
危険の ポイント	ボルト締め付け時、工具が周りに飛ばす クレーン使用時、吊り物が目に入る クレーン使用時、吊り物のバランス
私達は こうする	モーター等使用の際は、掛 クレーン作業は、吊り物の下には クレーン作業時、手掛りは確 クレーン使用時は、保護具
生産技術課	作業員 3名



**手元確認ヨシ！**



# 3-3. KY活動取り組み

## ②安全SS、作業前3Hの視点導入



### 非常作業安全チェックシート

発行No		部門長	GL	担当主任
発行日	2021年 2月 11日			
発行部門	総務 (KP)			

【作業名】 継手の原料配合変更に伴う計量テスト

【作業場所】 2KP工場

【作業内容】 修理・調整 試作・試験(測定) 点検・清掃 その他  
(具体的に)  
現行原料を原料タンク内から抜き取後、変更原料を投入し動作確認

【作業日時】 2021年 2月 11日 8:00 ~ 17:00

【作業者】 従業員 内部協力企業 その他  
作業責任者名 長谷川勝行、副) 森藤修  
作業員名: 江花GL、斉藤、山口、猪俣、渡部征治、渡部一幸  
長谷川桂、長谷川勝行(8名)

【作業者への安全指示・注意事項】  
作業前に本チェックシートにて作業内容等の確認を作業者全員で実施し、  
作業責任者は作業内容に変更が生じた場合は必ず上司に連絡すること。

1. 本シートは従業員・協働従業員が行う、非常作業に適用する。
2. 担当主任は事前に項目1～8をチェックし、部門長承認を得る。
3. 担当主任は承認済みシートを用い、作業者全員で作業前ミーティングを実施する。
4. 作業責任者は作業内容変更時の報告、作業後チェックを担当主任と共に行う。

【作業前チェック】

4. 想定される災害

<input type="checkbox"/> 墜落・転落・踏み抜き	<input checked="" type="checkbox"/> 転倒	<input checked="" type="checkbox"/> 飛来・落下
<input type="checkbox"/> 崩壊・倒壊	<input checked="" type="checkbox"/> 挟まれ・巻き込まれ	<input type="checkbox"/> 火傷・熱傷・薬傷
<input type="checkbox"/> 感電・地絡・短絡	<input type="checkbox"/> 酸欠・ガス中毒	<input type="checkbox"/> 火災・爆発
<input type="checkbox"/> 交通事故	<input type="checkbox"/> 熱中症	<input type="checkbox"/> 排水・大気異常
<input type="checkbox"/> その他( )		

5. 安全保護具の使用

<input checked="" type="checkbox"/> ヘルメット	<input checked="" type="checkbox"/> 安全靴・長靴	<input type="checkbox"/> 保護(眼鏡・ゴーグル・面)	<input type="checkbox"/> 耳栓
<input checked="" type="checkbox"/> マスク(防塵・防毒)	<input checked="" type="checkbox"/> 手袋(ゴム・皮・切削防止)	<input type="checkbox"/> 安全帯・ハーネス	
<input type="checkbox"/> その他( )			

6. 使用する機器・道具類

<input type="checkbox"/> 電動工具	<input type="checkbox"/> 溶接器具	<input type="checkbox"/> 梯子・脚立	<input type="checkbox"/> カッター・ナイフ	<input checked="" type="checkbox"/> フォークリフト
<input checked="" type="checkbox"/> クレーン	<input type="checkbox"/> ワイヤー・吊り具	<input type="checkbox"/> はつり工具	<input type="checkbox"/> 草刈り機・チェーンソー	

7. 安全対策(保護具以外)

<input checked="" type="checkbox"/> 監視人	<input type="checkbox"/> バリケード・標識	<input type="checkbox"/> 電源遮断(禁札)	<input type="checkbox"/> 油圧・空圧・蒸気遮断
<input type="checkbox"/> 温水・水・薬液遮断	<input type="checkbox"/> その他( )		

8. 必要資格確認

<input checked="" type="checkbox"/> フォークリフト	<input checked="" type="checkbox"/> クレーン	<input checked="" type="checkbox"/> 玉掛	<input type="checkbox"/> アーク・ガス溶接
<input type="checkbox"/> ボイラー取扱	<input type="checkbox"/> 電気取り扱い	<input type="checkbox"/> 酸欠	<input type="checkbox"/> 小型建設車両
<input type="checkbox"/> その他			

【作業後チェック】

<input checked="" type="checkbox"/> 作動確認	<input checked="" type="checkbox"/> 禁札取り外し	<input type="checkbox"/> 遮断弁等の復旧	<input type="checkbox"/> 清掃
<input type="checkbox"/> その他( )			
<input type="checkbox"/> 次回作業時の留意点			

1. してはいけない事
- ① 設備手動操作時は可動設備に触れない。
  - ② 勝手に作業を開始しない。
  - ③
2. しなければならない事
- ① 作業前に合図(掛け声)を行ってから作業を開始する。
  - ② 設備内(コンベアー、スクリュウ)に手を入れるときには動力原を切る。
  - ③ ②作業時には禁札をつける
3. 作業前 3H視点
- |      | 設備 | 人 | 作業 |
|------|----|---|----|
| はじめて |    |   |    |
| 久しぶり | ○  | ○ | ○  |
| 変更した |    |   |    |

※ 一つでも該当すれば上司に指導を受ける  
作業前に上記安全SSを全員で再確認する

安全SS

作業前  
3H視点

# 3-3. KY活動取り組み

## ②安全SS、作業前3Hの視点導入



### 工事安全連絡指示書

K-GT-11

発行No		部門長	GL	担当
発行日	2021年3月16日	21.3.17	江花	鈴木
発行部門	(総務)・KP			

[工事名称]	2KP屋根アングル撤去その他
[工事場所]	2KP工場トイレ出入口及び灯油タンク付近
[工期]	2021年3月19日(金)
[工事施工者]	有限会社 伊藤钣金工業所

[工事内容]  
高所作業車(27m)を使用し、落下しかけているアングルの撤去と割れている板トダンの交換を行う。

[工事施工業者への安全指示事項]  
※ 安全SS(すべきこと、してはいけないこと)の視点で記載のこと  
・高所作業車を使つての作業となるので落下防止装置の使用とアウトリガーの接地面の確認。(不安定な場所での作業はしないこと)  
・不要アングルを撤去する際に落下させないように十分注意すること。

[安全チェック (下記の事項に注意する事)]

- 墜落・転落
- 崩壊・倒壊
- 火傷・熱傷
- 酸欠
- 爆発
- 火気使用届け出
- 転倒
- 挟まれ・巻き込まれ
- 薬傷
- ガス中毒
- 破裂
- 特殊保護具の使用
- 飛来・落下
- 踏み抜き
- 感電・地絡・短絡
- 火災
- 交通事故
- 持ち込み機器検査

### 工事安全確認チェックシート

確認項目	工務担当者	現場責任者	施工責任者
工事項目・作業内容	○	○	○
原料抜き・液抜き	—	—	—
パーティ(空気・蒸気)	—	—	—
電源切り	—	—	—
禁札取り付け	—	—	—
酸欠作業(O <sub>2</sub> )測定	—	—	—
特殊保護具	—	—	—
監視人の有無	○	○	○
立ち入り禁止表示	○	○	○

工事完了時確認			
工事項目	○	○	○
禁札外し	—	—	—
復旧	—	—	—
試運転	—	—	—
後片付け・清掃	○	○	○
完了報告	○	○	○

### 着工前 3H

	設備	人	作業
はじめて			
久しぶり	○	○	○
変更した			

制定	2000.8.21
改訂	2006.7.1
改訂	2019.11.29
改訂	2020.12.1

※ 一つでも該当すれば上司に指導を受ける

定時160-ルの実施、監視をお願いいたします。

<記録保管:3年間>

### 作業前 3H視点



## 4. 衛生活動

- 4-1. 健康維持・改善活動

- ①行政(町健康福祉課)との協働取り組み

- 4-2. 健康診断結果フォロー活動

- ① 地域医療機関との連携

## 4-1. 健康維持・改善活動

### ①行政との協働取り組み



SHOWA  
DENKO

**【有所見率100%！大変だ】**

**SDKいきいき健康づくり活動と共に取組、阿賀町の支援を受け個別指導及び健康相談、講話などを開催**

鹿瀬診療所  
医師からの  
講話

SDK健康保健組合の  
支援を受け全国訪問  
健康指導協会からの  
個別指導受講



# 4-2. 健康維持・改善活動

## ①地域医療機関との連携



新潟昭和㈱

### 受診依頼書兼結果報告書

#### <受診依頼書>

先般、受診した健診結果の結果、産業医の指導により、医療機関への受診（再検査）が必要と判断されました。特に自覚症状がなくても、健康診断の結果を持参し、できるだけ早めに医療機関へ受診して頂くようお願いいたします。

尚、受診後は速やかに結果報告書を総務課担当まで、ご提出のご協力をお願いいたします。結果報告は、医師から記載していただくことが望ましいですが、本人が医師から受けた説明内容を記載していただいても結構です。

#### <結果報告書>

氏名	
受診日	2020/12/22
医療機関名 または医師名	新潟県新潟市東区西町5番22号 新潟県医師会(塩田第一病院) 疫研
指示内容 (□にレチェック)	<input type="checkbox"/> 異常なし <input checked="" type="checkbox"/> 定期的な検査が必要 <input checked="" type="checkbox"/> 1. 経過観察 (1.5 か月毎) <input type="checkbox"/> 2. その他 <input checked="" type="checkbox"/> 治療が必要 治療名 糖尿痛、高血圧、脂質異常症 高尿酸血症
備考欄	

提出年月日 2020年 12月 22日

\*既に医療機関にて受診され、ご案内が行き違いの場合は、ご容赦頂きますようお願い申し上げます。

「受診依頼兼結果報告書」  
の活用による再検査受審の  
チェックと推進

## 5. まとめ



新潟昭和(株)は、昭和電工グループ関係会社の一員として「昭和電工レスポンシブルケアに関する行動指針」に基づき、安全及び健康を確保し、環境を保護する自主活動を継続してまいります。

# 安全祈願を行う 昭和稲荷神社

