

生産活動に直結した安全衛生組織・ 活動で5Sと安全作業を習慣化

日常作業と直結した組織による安全衛生管理活動と、作業中の基本動作を習慣化させることによって無災害を続ける。それを可能としているのが、安全衛生委員会メンバー内での継承と、創業間もない時期から継続している5S活動だ。

株式会社東京自働機械製作所柏工場・千葉県

基本方針——4つのゼロを目標に無災害を継続

株式会社東京自働機械製作所（本社・東京）は、各種包装機械や生産機械を提供するメーカーである。創業以来培ってきた技術力には定評があり、「ぜったい 成しとげる」という企業理念のもと、顧客の問題解決や、生産性向上などに貢献できるよう、製品の開発・設計から製造、販売・サービスまでを一貫して行っている。

その生産拠点が、千葉県柏市にある「柏工場」（従業員265人、工作機械145台＝2013年2月現在）である。安全衛生の専門部署や専任担当を置かずに、安全衛生委員会と職制・課員がそれぞれの立場で安全衛生活動を実践している。2015年5月の無災害労働時間1,070万時間到達を目標に、現在、15年以上の無災害を継続している。

“一歩先 危険を読んで 安全作業”をスローガンに掲げた2012年度の安全衛生活動計画は、「安全はすべての行動に優先する」との基本方針のもと、

- 休業災害ゼロ
- 設備災害ゼロ
- 交通災害ゼロ
- 疾病長欠ゼロ

の4つのゼロを目標にしている。

その実現をめざして、5S活動、安全点検パトロール、ヒヤリハット活動、健康管理、リ

転倒防止対策

転倒の危険がある棚はアングルやアンカーボルトで固定する転倒防止を対策



通路使用許可証

通路に部品等を置く場合には許可証
(期限・責任者・理由を明記したものを)を掲示



救護訓練

AED講習会

衛生管理班の活動の一環として毎年実施。
その他応急処置/救護訓練も実施。



5S活動・作業改善

中に入っているものがすぐに取り出せるようバケツやビドマの表示を工夫



フォークリフトなどの定位置管理

スクアセスメント活動、OSHMS（労働安全衛生マネジメントシステム）導入に向けての取組み—の6項目を重点施策とした。

管理体制——点検・教育・衛生の3専門班が機能

安全衛生活動の企画・実践の柱となっているのが、図表1の「柏工場安全衛生委員会」である。統括安全衛生管理者である工場長が議長となり、安全管理者が委員長。このほか、産業医や看護師、安全衛生主任者として各課の長が、安全衛生推進者として監督者が参画するなど、15人で構成する。統括安全衛生責任者を除けば、労使各7人の同数だ。安全管理や災害防止活動が日常作業と密接につながるよう、ラインと直結した組織にしている。さらに、委員会の中に、以下の3つの専門班を設置しているのが特徴といえる。

○点検調査班：安全点検パトールなどの企画・運営を担当

○教育班：安全衛生教育、安全意識高揚活動の企画・運営を担当

○衛生管理班：健康管理、啓蒙活動の企画・運営を担当

災害防止に対する考え方が、この3班の構成に現れている。

まず、①安全確保のためには、現状を把握・分析しなければならない。②いまだけでなく、将来の安全確保のためには教育が不可欠。③安全作業を確実にを行うためには、健康が基本—という趣旨である。①～③のそれぞれを担当するのが、点検調査、教育、衛生管理班である。この専門班活動が、具体的な安全衛生活動に効果を上げているとともに、人材育成や安全文化等の継承に役立っている。

工場安全衛生委員会は毎月1回、専門班は月2回開催される。各専門班は、3～4人体制で、不定期でメンバーの入替えがあるが、5年前後は続ける。入替えの際は必ず、班長か次のサブといったベテラン1人は残るようにしていて、班活動に参加するなかで先輩から後輩へノウハウが引き継がれていく。

教育・講習——安全作業を日常行動の中で習慣化

柏工場操業時より、安全作業も技能・技術の一部ととらえており、安全教育や技能講習は前記の教育班を中心に、計画的に実施している。図表2は、2012年度の年間計画の抜粋である。

新入社員については、まず、教育班が中央労働災害防止協会発行の新人向けテキストなどを活用して、工場全体の集合教育を実施する。まずは、挨拶の基本である“オアシス”から始めていく。その後、各配属先の職制が、日常の行動の中で習慣化させる“しつけ”を重視している。

技能講習は、クレーン、玉掛け、フォークリフトについて、計画的に対象者を参加させる。地元の柏労働基準協会の講習会場として工場の設備を提供するほか、玉掛けはベテラ

ン社員数人が「講師認定」を受けて、社外の受講者へ技術指導するほどだ。

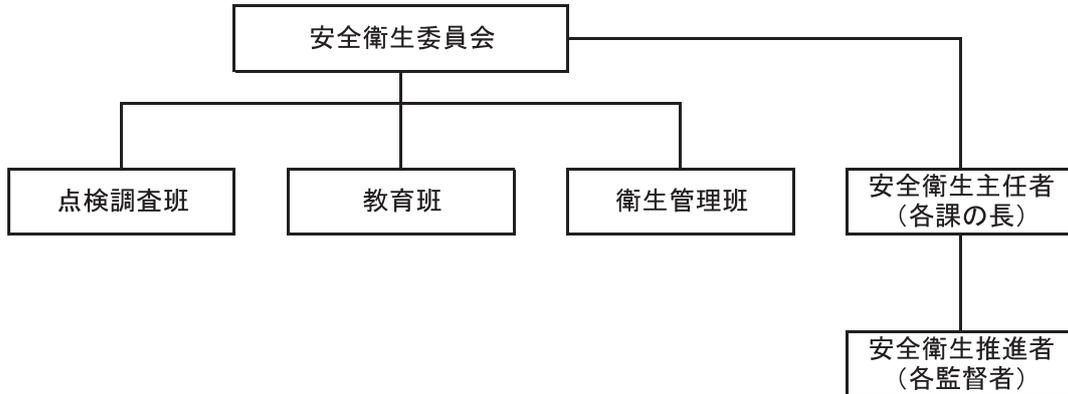
5 S 活動——リスクアセスメント含めて毎月点検

1971年に2 S運動を導入して以降、4 Sや5 Sに形を変えながらも、現在まで5 S活動が途絶えたことはない。安全パトロールや日常業務の中での自己点検でも、災害がほとんど発生していない近年は、5 Sのチェックが中心になっている。5 S活動は、コンサルタントは入れずに、約30社の工場見学から自分たちで展開できるように工夫している。現在は、逆に、他社から見学を申し込まれることもあり、それにより相互に意見を交わしていくなかで、また新しい「気づき」があるという。

現在の安全点検パトロールでは、点検の視点にリスクアセスメントを含めている。手始めに実施した、地震発生時のリスク調査（図表3）による対策が功を奏し、東日本大震災では震度5強ともいわれる揺れに見舞われたが、従業員のケガや、設備の崩壊・転倒などの事故は1件もなく、生産活動に影響はなかった。

長年の無災害が続く安全職場でも、5 Sやリスクアセスメントの視点を入れると、指摘・改善すべき箇所が毎回のように発見できることや、また、繰り返し指摘を行うことで慣れによる不安全行為や間違った手順などを正していく効果もあるという。

図表1 安全衛生管理組織



図表2 安全衛生教育の年間計画(2012年度安全衛生活動年間計画より)

区分	項目	具体的事項	担当者	実施方法	***準備 ****審議討議 Δ決定 ○実施												備考		
					4	5	6	7	8	9	10	11	12	1	2	3			
安全衛生 教育と実践	安全衛生教育	安全衛生教育	教育班	新入社員、中途社員 に実施	○													***	
	講習会	安全衛生に関する資格 取得及び講習会	職制 委員会	職長等監督者安全教育 クレンジン・玉掛・フォークリフト	←	←	←	←	←	←	←	←	←	←	←	←	←	←	職制、委員会で対象者を参加させる
		安全衛生に関する講話 またはビデオ	教育班	全国安全週間行事計画 作成時に立案検討			****	Δ	○										
		安全管理者能力向上 危険予知トレーナ研修会	初任者 教育班	外部講習会受講 "					○		○				○				
	安全関係資格者	安全衛生関係資格者 リストの作成・確認	委員会	資格者の計画的育成 (技能・資格等に対応した育成計画)	○													***	
	フォーク・クレーン 資格者	フォーク・クレーン 資格者リスト作成	設備部署	関係部署へ配布	○														4月人事へリスト送付
		安全技能取得票作成	委員会		○														
	作業前の一斉教育	単位作業、作業配分時 指示徹底	各職制	日常業務として各課徹底して 行う。 新入社員、中途社員 安全衛生のしるべ、参照 日常の行動の中で習慣化させる	←	←	←	←	←	←	←	←	←	←	←	←	←	←	日常業務として職制で実施する
		集合教育																	
	しつけ	礼儀作法 オアシス運動の徹底	教育班		○														オアシス運動、ポスター作成、掲示 必要の程度職制で実施する
年末年始無災害運動	運動の重点項目を参考にして 独自のものを企画実施	教育班	ポスター、呼びかけ										Δ	○	○				

図表3 地震発生時のリスク調査結果

内容	リスクポイント の範囲	リスク レベル	許容の 可否	指摘数
危険な状況、重大な問題がある	20を超える	Ⅲ	否	5
相当程度の危険な状況、問題がある	15～20	Ⅱ	否	11
多少問題はあるがリスクは小さい	15未満	I	可	14
			合計	30

1) 災害の可能性

高い	普通	低い
10	5	2

2) ケガの重大性

死亡	重傷	軽傷
20	10	5