認定企業・事例調査　　Ⅱ．宮崎工業株式会社

【安全・衛生・健康に関する取組のポイント】

（１）改善提案制度により社員から寄せられた安全管理を中心とした提案は基本的に可能な限り採用するなど、ボトムアップで社員の参加意欲を高めることを重視している。
（２）安全パトロールについては、毎月巡回の安全重点テーマの設定の工夫、親会社及び自社以外のグループ会社社員を含めた「第三者」的目線による安全パトロール等を取り入れ、緊張感ある現場点検を実施している。
（３）安全衛生優良企業認定後も、計画休暇の導入による有給休暇取得日数の倍増、毎月１回の職場単位の全員参加による安全衛生の意見交換会（通称、安全ワイガヤ）の実施など、取組を強化している。

１．企業の概要

宮崎工業株式会社は、宮城県加美郡加美町に本社が所在し（写真１参照）、工業用ゴム製品であるオイルシール製品[1]を製造（写真２参照）している。同社は、昭和 48(1973)年に親会社であるＮＯＫ株式会社（以下「ＮＯＫ」という。）の衛星企業（生産子会社）第一号として設立以降、原材料調達先や製品納品先は、100％ＮＯＫで、エンドユーザーは国内自動車メーカー、各種機械メーカー、海外メーカー等である。

写真１　本社工場

平成 20(2008)年には事業規模の拡大に伴い第二工場を増築し、社員も 120 名から現在の 200 名台に大幅増員され、現在に至っている。

平成 29(2017)年 11 月末現在の社員は、技能職 197 名、事務職 25 名、計 222 名の体制で、事業所は本社工場の１ヵ所のみである。

写真２　オイルシール製品（例）

加藤社長（ＮＯＫ出身）を除く全員がプロパー社員で、ほとんどの社員は近隣の農村部（自動車で 10～15 分圏内）に自宅があり、職住近接の地元密着型企業と言える。社員の平均年齢は 35 歳、男女比率は４：１という。

２．安全衛生優良企業公表制度についての認定申請の契機及び申請手続

安全衛生優良企業公表制度（以下「公表制度」という。）申請のきっかけは、地元にある安全衛生関連団体の事務局長から公表制度の紹介を受けて、社内で検討し

1　自動車を始め、航空機、鉄道、建設機械、産業機械などの機械に係わる密閉装置のことで、潤滑油の漏洩防止とともに外部からのホコリ侵入防止の機能がある。
（出所）宮崎工業ホームページ

たことである。

会社はＩＳＯ取得により、以前から品質マネジメントや環境マネジメントについては、毎年、外部機関から定期審査を受けている。同様に安全衛生面についても、かねてから日頃の取組の実力や自社のポジションについて外部機関による客観的な評価を受けたいという問題意識があった。

そこで、公表制度の紹介を受けてから、公表制度を所管する厚生労働省のホームページに掲載されている認定基準解説書[2]を実際に見て、安全衛生面について第三者からの評価を受ける機会になると考えて、宮城労働局に相談したことから、認定申請に繋がった。

宮城労働局からは、申請作業において認定基準の考え方や申請の提出資料について、きめ細かいアドバイスを受け、平成 27(2015)年６月 18 日に同労働局に認定申請を行い、同年 11 月 12 日付で認定を受けた。

３．安全確保の取組

（１）会社の安全方針

会社は､社員一人一人の安全､健康を重視した安全第一の経営を実現するため、安全衛生面の改善提案は、寄せられた提案のほとんどを採用していること（後述（２）参照）に見られるように、ボトムアップを重視し、かつ社員の参加意欲を高めることに重きを置いた風通しの良い組織づくりを会社運営の基礎としている。

安全管理面の地道な取組が奏功し、平成 30(2018)年１月末現在、休業１日以上の災害の無い連続無災害記録は、3,029 日である。

（２）「改善提案制度」の実施

ア　改善提案の募集における工夫

改善提案制度は、「安全衛生に関する困りごと（提案）を教えて下さい」と社員全員に呼び掛けて常時募集している。なお、提案用紙と提案箱は、社員の出入りするロッカー室に設置しており（写真３参照)、採用された改善事例は、改善した当該現場に掲示して対応状況が社員に明確にわかるように示している（写真４、５参照)。

写真３　改善提案の目安箱・事例集と投函用紙

2　厚生労働省労働基準局安全衛生部計画課の作成による「安全衛生優良企業公表制度認定基準解説書」のこと。
（出所）厚生労働省ホームページ「職場のあんぜんサイト」

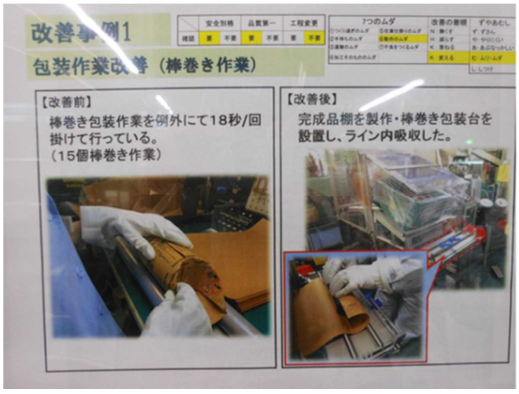

写真４　作業手順改善
改善前後の写真を現場に掲示。

写真５　防火扉開口部の安全対策
①パトロールランプは防火扉開閉時に点灯し、周囲に注意を促す。
②ハーフドームミラーは工場内の見通しの悪い通路周辺の状況を映して、出会い頭の衝突を防止する。

会社は、改善提案の募集に際しては、提案の活発化を促進するため、以下に掲げる取組を行っている。

（ア）提案は、可能な限り採用する基本方針である。
（イ）提案受付後の改善目途（２ヶ月間）を提案用紙に掲載し、明確にしている。
（ウ）採用時には、報奨金（100～3,000 円）を支給する。
（エ）提案不採用や保留の場合にも、理由を丁寧に説明している。

イ　提案受付後の手続き

提案の受付後は、安全衛生事務局（管理部業務課）が安全衛生、品質、環境面に層別し関係部署と協議の上、改善の可否を判断する。採用された提案は、毎月末の関係課長以上による「フォロー会」において受付後２ヶ月間を目途に改善を実施し、取りこぼしのないように進捗を確認する。

ウ　改善提案制度の効果

社員の提案意欲は旺盛で、年間で約 100 件の提案が寄せられ、ほとんどの提案が実際に採用されており、社員の提案に対するモチベーションは高い。

内容的には、生産ラインの危険作業の改善、段取りの改善、環境改善、整理・整頓などの提案が多いという。

エ　最近の改善提案の採用事例の紹介

製造現場では作業に必要なオイルシールのゴム金型を金型保管庫から持ち出して、一定の数を製造ラインに設置されている一時保管棚に保管していた。

この一時保管棚が１台しかなかったため、作業効率の視点から２台増やしてほしいとの改善提案があった。

これを受けて管理部業務課が確認したところ、一時保管棚の容量が製造ラインに必要な金型数を十分に収納できないため、頻繁に重量のある金型を保管庫と一時保管棚との

間で運搬している状況が判明した。
　作業効率の問題とともに、重量労働のため、安全管理の問題もあると判断し、すぐに手続きの上、棚の部品を購入し、現在、設備管理課で製作中である。

　このケースは、実際に製造ラインで働く現場社員からの作業効率面の改善提案に対し、管理部業務課が現場確認により、作業効率面とともに背後にある危険要因の軽減の機会と捉えて、提案採用を即時に判断して、早急に社内手続きを進めた事例である。
　このように現場社員からの困り事の背景には、安全管理面の重要な示唆を伴うことがあるので、会社は社員の意見を聞くことが一番の安全対策と考えて、提案制度をフルに活用して、社内に安全意識、安全文化の醸成を図る狙いがある。

（３）個人別安全目標の宣言
　社員全員が年間の自主目標（安全目標、品質目標、その他）を宣言して、個人名・顔写真付でシートを掲示ボードに貼り出しており（写真６参照）、安全や品質などの個人目標は、毎年見直しを行っている。
　この取組は平成 27(2015)年４月に現加藤社長就任とともにスタートし、ロール作業等の危険作業のラインを手始めに、現在では全社に展開している。

写真６　個人別安全目標

　この取組の特色は、安全、品質などの目標を掲示することにより本人の自覚を促すとともに、同僚の目標からも学ぶ、相乗効果のあるボトムアップ型の職場改善のツールとなっている。

（４）安全パトロールにおける工夫
　安全パトロールは、毎月１回、社長、取締役工場長、管理部業務課（安全衛生事務局）、社員（上期・下期でメンバー交代）、産業医のメンバーが安全衛生委員会として全ラインを巡回する。
　安全パトロールは、見慣れた現場を巡回するため、ともするとチェックすること自体が目的化する傾向があるという。
　そこで、安全パトロールによる巡回の緊張感を高めるため、会社では次の対策を講じている。

ア　安全テーマの設定
　安全パトロールの巡回にメリハリをつけるため、２Ｓ（整理・整頓）チェックのほか、各月毎のテーマ（重点パトロール項目や点検ポイント）を決めている（末尾参考資料１参照）。
　各月の安全テーマは危険箇所と点検ポイントに関して、自社やＮＯＫグループの事例の中から選定して、ストレートで、目を引くフレーズによる安全標語に仕上げて、注意喚起することを狙っている。
　具体的な安全テーマとしては、例えば、「危ない！重量物に挟まれる！」という危険箇所の警告と、「手や足が挟まれそうな鋼材はないか？」、「いつもと違

う動きをしている箇所はないか？」という点検ポイントが併記されており、現場社員に対する具体的な危険告知のメッセージとして、安全意識の向上にも効果が見込まれるという。

イ　安全テーマに関連した注意喚起写真や時事ニュースの活用

上記の安全テーマの表現方法に加えて、視覚に訴えるため、注意喚起のための写真（例えば、重量物に挟まれそうなシーンを演出した写真、落下懸念のある鋼材の写真、ＮＯＫグループの災害現場の写真等）、時事ニュース（例えば、最近の工場火災、仮設足場災害の写真等）を用意して、巡回前の打合せで事前に確認する。

ウ　安全パトロールの工夫による効果

安全パトロールを工夫した効果として、毎月のパトロールによる問題点指摘の件数ベースにおいては、設定前の平均５件から設定後の平成 27(2015)年度以降は、平均 10 件に増加し、職場改善につながっている。

また、安全テーマ、注意喚起のための写真並びに時事ニュースについては、月初に掲示板に貼り出すほか､月初の総合朝礼にて社員全員に詳しく説明して、耳に訴え、目に訴えることにより、各製造現場での日常的な自主点検や管理職による社員向けの安全教育にも併せて活用している。外部情報であるＮＯＫグループやグループ外における具体的な災害情報を意図的に取り入れて、刺激を与えて、安全意識の向上を促すことにより、安全活動がマンネリにならないように工夫している。

（５）リスク事例集の作成

オイルシール製品のラインナップは約 3,000 種に及ぶ多品種で、かつ小ロット生産[3]のため、製造品目毎に生産ラインにおいてゴムの金型が異なるので、製造品目を変更する度に金型や材料などを変更するいわゆる「段取り替え」が必要となる。

「段取り替え」の作業頻度は、日に数回から 10 回以上と多く、経験を積んだ熟練工中心で作業するが、災害リスクが高いので、警戒すべき箇所がある。

具体的に段取り替え工程における主なリスクは次のとおりである(図表１参照)。

図表１　製造品目変更に伴う段取り替え工程におけるリスク（例）

段取り替え／作業	想定されるリスクの所在
重量ゴム型の交換作業	動作確認で機械内に手を入れる際、設備が完全に停止していない場合、手が巻き込まれるリスク。
	手動式昇降搬送台車による搬送時に、台車の転倒や重量ゴム型の落下により足などを挟まれるリスク。

3　ロットとは、製造や出荷の最小単位のこと。同社の実際の製造ロットは、最低１個からで、製造の多い品目は、100 から 1,000 個のゾーンという。

前工程から次工程の受継の確認	次工程の動作確認で機械内に手を入れる際、設備が完全に停止していない場合、手が巻き込まれるリスク。特に仕上げ機には、刃物（余分な箇所をカット）が付いているので、負傷するリスク。

（出所）宮崎工業からのヒアリングにより、アフターサービス推進室にて作成。

会社では、段取り替え工程など、危険作業のポイントについて「危険のリスク事例集」として、過去にあった災害等の事例（ＮＯＫグループ内の他社を含む）を本社内にファイルとして常備している（写真７参照）。

ファイルはＫＹ[4]事例として誰でも手に取って確認できるように情報共有を図っている。なお、事例の新規追加の際には、朝礼・昼礼において社員全員に徹底している。

写真７　「危険のリスク事例集」マニュアル

（６）製造ライン自動化の推進

会社としては、危険作業については、前述の改善提案、安全パトロール、危険のリスク事例集の整備により、地道な安全管理対策の徹底を図るとともに、製造ラインの危険箇所については、自動化を推進している。例えば加硫成形プレス工程[5]（以下「プレス工程」という。）においては、圧縮成形用のプレス機から、金型交換や材料注入等を自動で行う射出成形機に順次更新して、製造ライン全体の自動化を推進している（図表２参照）。

図表２　プレス工程の自動化（例）

自動化以前の作業
部品をプレス機内部のゴム型に手作業でセット
加熱・加圧後、熱を持ったゴム型から製品を人力作業で取り外し

自動化後の作業
部品のプレス機内部へのセット不要
手作業による取り外し作業不要

（７）親会社ＮＯＫとの安全管理における連携

ＮＯＫ福島事業場にて、年２回グループ会社が 10 社以上集合して、グループ内の報告、相談、取り決め等を行う協議会があるほか、グループ会社間ではリスク事例については相互に情報共有する取り決めとなっている

また、毎年 12 月には、ＮＯＫによる安全パトロールが実施され、自社以外の各グループ会社からもパトロールに相互参加して、お互いの製造現場を点検している。

4　ＫＹは、ローマ字で危険(Kiken)のＫ、予知(Yochi)のＹを取ったもので、「危険予知」を示す。（出所）厚生労働省ホームページ「職場のあんぜんサイト」・安全衛生キーワード

5　ゴム生地と金属環をゴム型に入れ、熱と圧力を加える成形の工程を指す（宮崎工業の説明による）。

ＮＯＫのパトロールから出た指摘としては、例えば、工具を本来の指定置き場ではなく、実際には便宜的に別の場所に置いていることがあり、生産第一で、安全管理が後回しになる危険があると指摘された事例があった。当事者では見落としがちな工具置き場に関する重要な指摘であり、自社以外の者が参加するパトロールの効果は大きいという。

（８）交通安全の取組

前述のとおり、ほとんどの社員は会社の近隣地域に居住して、マイカー通勤（10から 15 分圏内）がほぼ 100％であり、会社として、社員の交通安全確保は重要なテーマである。

会社は、交通安全に関しては、先ずは社員本人、その家族が不幸にならないようにする目的で取り組むと同時に、自動車産業に携わる者にとって交通安全は責務であると認識している。

具体的な取組としては、安全パトロールに準じて、年間で、月別に交通事故や交通違反の防止に関するテーマを設定して、社員に対する安全教育を徹底している（末尾参考資料２参照）。

４．健康増進の取組

（１）喫煙対策の取組

会社によれば、地域の特性として社員の喫煙率は、約 50％と高いので、従来は喫煙室での喫煙を認める分煙対応としていた。

一方で、社員向けのアンケート調査の結果や産業医からの意見では、喫煙習慣に対して厳しい指摘（本人の健康と受動喫煙防止のため、すぐに禁煙すべきとの意見）があり、会社としても段階的に全面禁煙に踏み切ることとなった。

当初、喫煙する社員からの反発が強かったが、喫煙者でもある社長自らが、社員の健康と受動喫煙防止のため、社内全面禁煙とする方針を説明することによって、社内も納得した。

当初、喫煙室は４ヵ所（利用時間の制限なし）だったものを段階的に削減し、平成 29(2017)年４月からは３ヵ所（２時間のみ利用可能；９：30～10:30、14:30～15:30）に制限し、最終的には予定どおり平成 31(2019)年４月に社内全面禁煙とする方針である。

（２）健康診断検査項目の充実

社員の健康管理を強化するため、全額会社負担による健康診断検査項目の充実に取り組んできた。具体的には、以下のとおりである。

ア　血液検査は平成 25(2013)年 11 月から全社員が対象(従来 35 歳以上対象)。

イ　腹部の超音波検査は、平成 26(2014)年度から 35 歳以上の社員に新規導入。

ウ　脳ドックは 50 歳を迎えた社員の希望者に平成 27(2015)年度から実施。

（３）特定健康診査・特定保健指導[6]

全国健康保険協会から勧められたのがきっかけで、平成 23(2011)年度から、同協会から派遣された保健師が、特定健康診査の結果で指導対象となった社員に対して、生活習慣病予防のため、特定保健指導を行っている。最近では、対象者にも、なぜ保健指導されているのか、なぜ生活習慣を改善しなければならないのかについての理解が進んできている。

（４）定期健康診断の事後措置フォローの整備

定期健康診断の結果、異常所見があった場合の事後措置の手順（病院での再検査、特定保健指導等）は、従来対象者個人宛ての通知のみだった。

会社は健康管理の強化を図り、事後措置の手順シートを新規に作成して、対象者本人だけでなく、会社のライン（課長・部長・工場長・社長）にも伝達し継続フォローする体制を整備した。

（５）メンタルヘルス対策

厚生労働大臣が公表している「労働者の心の健康の保持増進のための指針」に基づき、平成 25(2013)年から管理部業務課を担当窓口と定め、メンタルヘルスに関する社内教育を推進している。

毎年、外部講師（専門カウンセラー等）を招き、管理職を対象とした研修会を実施しているほか、毎年数名を社外講習会に参加させている。

また、毎年３月末には、厚生労働省ホームページにある「あかるい職場」のパワーハラスメントの動画を社内研修で視聴して、社内での徹底を図っている。

５．過重労働対策

36 協定[7]遵守のため、全社の時間外勤務（協定は月間 42 時間までで、特段の事情がある場合には、75 時間まで可能）の実績表を作成して、工場内に掲示して、誰でも一覧で把握できるようにしている。年間の 42 時間超過月数が一定基準に達した場合には、所属先の課長と管理部業務課が疲労度合い、来月の業務予定、悩み事やストレスの有無などにつき、本人と面談して確認して、休暇取得によるリフレッシュを勧める等の対応を行っている。

また、親会社ＮＯＫからの受注に関しては、管理部計画課にて稼働時間が同協定の範囲内に収まるように親会社の理解を得て生産計画を調整している。

---

6 特定健康診査は、日本人の死亡原因の約６割を占める生活習慣病の予防のために、40 歳から 74 歳までを対象に行われるメタボリックシンドロームに着目した健診のことである。

特定保健指導は、特定健診の結果から、生活習慣病の発症リスクが高い方などに対して、専門スタッフ(保健師、管理栄養士など)が生活習慣を見直すサポートをする。

（出所）厚生労働省ホームページ「特定健診・特定保健指導について」

7 労使により締結された時間外・休日労働についての協定のこと。行政官庁に届け出た場合には、法定の労働時間を超える時間外労働、法定の休日における休日労働が認められる。労働基準法第 36 条に定めがあることから、一般に「36(サブロク)協定」と呼ばれている。

（出所）厚生労働省ホームページより抜粋。

６．公表制度認定に伴う効果及びさらなる取組

（１）公表制度認定に伴う効果

公表制度の申請作業を通じて、従来、会社が独自で行ってきた安全衛生に関する取組実績を見直し、体系的に整理したことにより、取組の見える化が進み、社員にもデータを示すことにより、安全・衛生・健康に関する社内的な意識が高まった。

（２）公表制度認定後のさらなる取組について

ア「計画休暇」の導入

公表制度の認定後に、会社は従来、社員が有給休暇を積極的に取得しておらず、また会社としても休暇取得促進のための仕組みを用意していなかったことを見直して、休暇取得の促進による心身のリフレッシュやメンタルヘルス対策を図るため、平成 28(2016)年度より独自の取組として「計画休暇」を導入した。

具体的には、社員は有給休暇のうち、年間４日（上期２日、下期２日）を「計画休暇」として、所属長に申請し、所属長はラインごとに業務調整（業務繁忙状況や同一ラインでの休暇重複の回避等）により、積極的な休暇の取得を奨励した。

会社として単に休暇取得の呼び掛けだけではなく、生産ラインにおいては多能工を養成して、休暇時には他のラインから応援要員としてバックアップに入り、生産に支障を来さないで済むように、社内環境も併行して整備した。

当初、社内には「なぜ休まなくてはならないのか」と反発する声もあったが、休暇に関する職場内の理解と相互協力が進み、最近では「自分の時間が作れるようになった」との声もあり、概して好評で定着してきている。

この結果、年間の平均休暇取得日数は、平成 27(2015)年度の年４日から、計画休暇導入後の平成 28(2016)年度には年８日に倍増した。会社としては、計画休暇日数を段階的に引き上げて、最終的には、年 12 日（毎月１日）とすることを検討している。

イ　安全ミーティングの実施

平成 30(2018)年１月から、安全衛生意識の向上を図り、毎月第一月曜日を「安全の日」と定めて、新たに安全ミーティングを開始した。

これは、所属課単位で全員が参加して、安全衛生に関して、日頃の問題意識や会社に対する要望について意見交換の上、集約して、議事録を作成し、寄せられた意見については、対策会議（副課長以上、社長まで 10 数名がメンバー）において、対策案、納期、担当者を決定する取組である。

安全ミーティングは、社員全員でワイワイガヤガヤと、安全衛生についてディスカッションするので、通称「安全ワイガヤ」と呼んでいる。初回は、６部署から計 74 項目の意見が出ており、安全衛生面の一層の改善のきっかけとなることが期待されている。

安全ワイガヤと前述した改善提案制度は、一見して同様の取組にも見えるが、次の相違がある。

改善提案制度は、社員個人が安全衛生、作業効率、整理整頓等を中心とした

「困りごと」及び「改善案」を自発的に考えて提案用紙に記入して投函することにより、ボトムアップ型での改善を図るものである。

これに対して、安全ワイガヤは、所属課単位で安全衛生に特化したフリーディスカッションを行い、各人が経験した危険事例やヒヤリハット事例を集約して危険箇所の総点検を図り、共有するともに、会社全体における安全衛生対策の一層強化を図るものであり、両者は相互補完関係にある。

（３）求人面における公表制度の活用

ハローワーク及び地元・加美町の無料職業紹介所における求人票には、厚生労働省から安全衛生優良企業の認定を受けたことを記載し、認定マークを表示することによって、求職者にアピールしている。

地元の高校生を対象として、新卒の定期的な採用や工場でのインターシップの受け入れも実施しており、グループの他社からは採用難の話を聞くが、会社の求人状況は順調である。

７．課題と今後の展望

会社は、公表制度の認定企業は、宮城県内で３社に止まり、制度に関する認知度は、取引先及び就職希望の高校生、両親、学校を見てもまだ低いと感じている。

今後、制度について社会的な認知度が上がれば、認定会社の評価向上にも繋がるので、制度の認知度の一層の向上を図るように働きかけをお願いしたいとの要望があった。

また､併せて､認定企業に勤務している社員に対する何らかの優遇措置があると、社員のモチベーションも上がると思うとの声も寄せられた。

写真８　宮崎工業株式会社の皆様
（右から順に）
加藤代表取締役社長
猪股取締役工場長
畠山管理部業務課副課長

【参考】

参考資料１　安全パトロール　2017 年度　月別テーマ

	テーマ （注　危険箇所の告知）	内　容 （注　点検ポイントの明示）
年度 目標	「思い合い互いに安全作業実践」　～すれ違いをなくそう！～ ※社長方針により毎月安全パトロール時に２Ｓチェック実施	
４月	その道具・保護具 正しく使用していますか？	重点パトロール項目① ～保護具の確認・道具による労災予防～ ・危険物・化学物質使用時の保護具確認（保護メガネ・安全靴等） ・ライン内の道具確認（シャクリ、ペンチ、ロールナイフ等）
５月	危険！ むき出しの刃物！	重点パトロール項目②　～切傷労災予防（刃物） ・カバー無しや置場が決められていない刃物はないか？ ・メスは決められた場所に置かれているか？
６月	危ない！ 鋼材等落下物に注意！	重点パトロール項目③　～落下による労災予防～ ・高所に落下の危険がある鋼材はないか？ ・落下防止対策はされているか？
７月	危ない！ 重量物に挟まれる！	重点パトロール項目④　～挟まれ労災予防（鋼材）～ ・手や足が挟まれそうな鋼材はないか？ ・いつもと違う動きをしている箇所はないか？
８月	動いている設備には手を入れない！！	重点パトロール項目⑤ ・手が入りそうな箇所はないか？ ・急な動きをしている設備はないか？
９月	整理・整頓・清掃・清潔・躾	・５Ｓ確認（制服の乱れはないか？） ・作業通路に障害物はありませんか？ ・作業場は清掃され綺麗な状態が保たれていますか？
10 月	危険な場所はありませんか？	重点パトロール項目⑥　～角のある鋼材での労災予防～ ・手や足をぶつけそうな角（鋼材）はないか？ ・転倒したら危険な箇所はないか？ ・通路に角が飛び出ていませんか？
11 月	危ない！！ 転倒注意！！	～転倒災害防止～ ・凍結時転倒危険箇所、つまづき危険箇所確認 ・冬場の労災予防（通勤災害含む）
12 月	ＮＯＫ安全パトロール月間	・非常用通路の確保、非常用・耐震対策設備の確認は万全ですか？ ・重点管理項目確認 （動いている設備・刃物・鋼材・重量物・危険物・化学物質）
１月	乾燥冬場の火災予防月間 （４Ｓを徹底し火災を防ぎましょう）	～火災予防～ ・凍結によるモーター等への負荷 ・火災危険箇所はないか？（ＮＲＸ、二次加硫炉、タコ足配線） ・消防設備点検（消火器の設置場所と表示の位置確認）

２月	過去に起きた災害の再発防止 （対策は今も継続されているでしょうか）	～労災の未然防止～ ・過去３年間の労災・ヒヤリハットの見直し ・フォローの継続性確認
３月	災害時の二次災害（人災）防止 （避難路がふさがれることはないか）	～今年度発生労災フォローの確認～ ・地震による天井吊りボルト等の外れ確認 ・避難経路の確認、非常用・耐震対策設備点検

※２Ｓチェック項目（毎月共通の点検項目）

・区画の中に収まっているか？（区画からはみ出したり、区画外に置かれていませんか？）
・私物入れは整理されているか？　　（私物や不審物が乱雑に置かれていませんか？）
・通い箱の高さは規定内か？　　（背丈以上の高さに積まれていませんか？）
・物の高さ、置き方は大丈夫か？
（高く積んだり、高い所に置かれていませんか？　不安定な場所に置かれていませんか）

（出所）宮崎工業作成資料に基づき、アフターサービス推進室にて抜粋。

参考資料２　交通安全　2017 年度　月別テーマ

	テーマ（事故防止）	テーマ（違反防止）
年度 目標	事故が起きやすい時間帯、 違反を起こしやすい時間帯を知ろう！	事故が起きやすい時間帯、 違反を起こしやすい時間帯を知ろう！
４月	かもしれない運転で事故防止！！	後部座席も含めたシートベルト着用の徹底（出発前に確認・声かけしましょう）
５月	前方をよく見て追突事故を防ぎましょう！ （十分な車間距離、早めの減速）	スピード違反強力防止 （急いでも到着時間に差はなし）
６月	雨などで視界が悪い時は要注意！ （スピードを落とし周りに目を配りましょう）	一時停止はタイヤを止めること！ （停止線の手前でしっかり止めましょう）
７月	一般道・速度▲15m、高速道・速度▲車間距離 （車間距離をしっかり取って追突事故防止）	Ｕターン禁止違反予防 （反対車線に行く前に標識を確認しよう）
８月	過密な運転スケジュールは事故のもと （帰省や観光の際はゆとりをもって）	運転中は携帯電話には触らない！ （しっかり止まって応答しましょう）
９月	自分の運転を振り返り事故防止 （運転をする時のクセを知りましょう）	黄色信号の時は止まりましょう！ （黄色は注意して通行するではありません）
10 月	駐車場での衝突事故に気をつけよう！ （降車の際は周りをよく確認しましょう）	通行禁止違反予防 （その近道、通っても良い時間帯？）
11 月	早めの灯火で事故防止！ （日中でも周囲が見えにくい時は点灯しましょう）	駐車違反予防 （面倒でもｺｲﾝﾊﾟｰｷﾝｸﾞを利用しましょう）
12 月	路面凍結によるスリップ事故防止 （１割のスピードダウン２倍の車間距離３分早めの出発）	飲酒運転根絶 （１割の酒量減、２倍の水分補給、 30 分早めの帰宅）
１月	本線へ出る際の接触事故防止 （慣れた道こそよく確認）	タイヤを止めて左右確認 （一時停止場所は事故多発地帯）

２月	視界が悪い時は無理して前に進まない （対向車が来ない「だろう」運転は事故のもと）	信号無視違反防止 （車内の視界を良好に早めにブレーキ）

（出所）宮崎工業作成資料に基づき、アフターサービス推進室にて抜粋。