

自営修繕体制と情報の共有化が 災害ゼロへと導く

日清丸紅飼料株式会社では、設備が複雑な装置産業にあって、自分たちが使う機械装置の仕組みをよく知り、自営修繕体制の確立とヒヤリハット事例の情報等を全員共有化することで、安全水準の著しいボトムアップを目指している。

日清丸紅飼料株式会社鹿児島工場・鹿児島県

「『安全はすべての作業に優先する。安全は作業の基礎であり、安全と能率は決して矛盾するものではない』これはわが社の安全憲章の一部ですが、そのことを身をもって体現しているといえるのが工場長です。工場長はかなりコスト意識の強い人ですが、こと安全に関しては職場環境の改善に非常に積極的ですし、安全パトロールにも必ず参加しています。『PDCAのサイクルを回せ』が口癖ですが、そうしたことを現場はたちどころに肌で感じます。これらがうちの工場の安全に対する意識の高まりを醸成しているといって過言ではありません。トップの意識は間違いなく職場を変革します」。

こう語るのは、日清丸紅飼料株式会社の鹿児島工場の副工場長である。

同工場では、「自営修繕体制の確立」とヒヤリハット事例をはじめとする「各種情報の全社員共有化」により、職場の安全確保を図っている。

このうち、「自営修繕体制の確立」については、新入社員に対する研修の中で2か月間にわたり、機械装置の保全研修を徹底して行い、自分たちの使う機械を自らメンテナンスできる体制を確保しているというものであり、このことにより、同社の自営修繕率は高くなっている。

情報のよどみは1つの危険信号

こうした教育と並んで、同工場が力を入れているのが、工場内のコミュニケーションの徹底である。同工場には構内下請け企業4社の社員を含め、108人が働いているが、こと安全に関しては自社社員も下請け企業の社員もないということで、安全に関する情報は全員

社内研修所の研修風景



基礎知識習得研修



危険予知トレーニング研修



保全研修(グラインダー)



保全研修(パイプカッター)



酸欠防止研修

が共有する形にしている。

この基本的な考えの下に、同工場の安全衛生活動は展開されている。その具体的な活動としては、リスクアセスメント活動やヒヤリハット事例の報告活動、KY活動などがある。

リスクアセスメント活動は、工場長をはじめとする工場幹部14人がチームを組んで、月に1度、必ず行う職場パトロールが主体である。以前は、新しい設備の箇所を中心に工場全体をぐるりと一回りする形であった。だが、4年前からは、毎月パトロールする場所をあらかじめ決めておいて、1つの職場を最低でも半年に1度は巡視する、密度の濃いパトロールに代えている。

全ヒヤリハットに素早く対策を講じ、全員に示すことで好循環を生む

平成24年度からは、安全活動の中でも、ヒヤリハット活動に力を入れて展開している。以前は、安全パトロール指摘事項やヒヤリハット事例を基にした改善報告は1年間に200件を超えていた。しかし、平成22年度以降は100件強に減少してきている。

ヒヤリハット事例はすべて、構内下請け企業の社員を含めて全員が閲覧し、各人の情報として共有するシステムになっている。と同時に、それへの是正対策がとられているか、

未実施なのかも、一目瞭然の形になっている。ヒヤリハット事例の報告も従前は半ば強制的なものであったが、現在では、ヒヤリハット事例に遭遇すれば、全員が必ずすぐに報告するまでになっている。

ヒヤリハット事例の報告が上がってくると、会社は放置することなく、早急に対策を講じる。その結果、社員の側も安心し、リスク回避への意識が浸透し、安全意識の高まりへと好循環している。それが、ヒヤリハットの件数の減少にもつながっている。

KY活動は、日常業務化されている。しかし、過去の災害事例をみても、機械や装置に故障が生じた場合等、非常作業時に発生することが多かったことに考慮して、そうした場合のKY活動は丹念に行われる。突発的にトラブルが発生した場合とか、機械装置の保全修繕の際には、専門メーカーの担当者を交えて行うケースもあるが、そうした際には、最初に30分かけて、その作業で考えられるリスクは何なのかを全員でKYTの手法に則って検討する。「これが社員ひとり1人の危険に対する感性、想像力の訓練になっています」と副工場長は評価する。

こうした日常の地道な活動を通して、同工場の安全活動は著しく向上してきた。同工場ではここ7年、休業4日以上労働災害は年間ゼロだが、近年は休業災害そのものがなくなってきた。

KYレポート

2. 危険予知トレーニング(KYT)

修繕作業やトラブル対応等の非常作業の前には必ず危険予知トレーニングを実施することをルール化しており、一人一人の危険予知能力の向上に努めています。

KYレポート

工場長	製造課長	係長

北・南 【作業者】 _____ 【日付】平成 23年/2月/0日
 【場所】A・B リボンミキサー 【作業内容】 剥胎 糖蜜 スル交換

第1ラウンド<どんな危険がひそんでいるか>
 第2ラウンド<これが危険のポイントだ>

◎	No.	危険要因と現象(事故の型)を想定して「～なので～して～になる」というように書く
○	1	はさまれないか ミキサーの羽根はさめられる。
	2	切れ、こすれないか 工具がすりちぎる。
◎	3	巻き込まれないか ミキサーの羽根に巻き込まれる。
	4	落ちまいか、転ばないか ミキサーの中に落ちる。
	5	火傷しないか なし
	6	その他ないか なし

第3ラウンド<あなたならどうする>
 第4ラウンド<私たちはこうする>

◎印のNo	※印	No.	具体的で実行可能な対策
3	※	(1)	ブレーカーをセキリ 機側SWを切り。
	※	(2)	チェーンブロックをかける。
		(3)	
		(4)	
	※	(1)	羽根を固定する
		(2)	
		(3)	
		(4)	

行動目標
 ～を～して～しよう
 ブレーカー 機側SWをセキリ
 安全確認を行い作業しよう

重 要	項目に○をつけ、確認者がサイン。	サイン	サイン	サイン	サイン	(その他の予防事項)
	ブレーカー	切	工事中 停止札		シリンダー	
	機側SW				エア抜き	

* 終了後は復帰処置を忘れずに!! ①. 無事終了 2. ヒヤリ・はつと有り 3. 事故有り