

# はまゆう

職場の安全をレベルアップ!  
リスクアセスメント  
活動発表大会レポート

特集

全社リスクアセスメント活動発表大会に  
出場した20代の社員3人が登場。  
力強く安全宣言!

基本ルールに徹し、  
常にリスク排除を考え、  
無災害を目指します。  
産機事業部・製造グループ  
土居 司さん

全社共通遵守事項6則の徹底と  
積極的にリスクアセスメント活動に  
励みます。  
大分支店・生産課 青木佑樹さん



災害ゼロを達成するため、  
基本ルールを守り、積極的に  
安全活動に取り組みます！  
シリコンウェハー事業部・  
生産管理グループ  
上野雄大さん



職場の安全をレベルアップ!

特集1

# 全社リスクアセスメント活動 発表大会レポート

全社リスクアセスメント活動のレベルアップと活性化を目的に開催されている「全社リスクアセスメント活動発表大会」。第10回大会が2月19日に本社6Fホールで行われ、90人が参加しました。グループ別の発表内容の要約と、光支店の好事例をご紹介。ぜひ職場のリスク低減に役立ててください。





開会あいさつ

大会の冒頭で繁木専務があいさつ。濱田重工の中での「安全最優先文化」が生まれた歴史に触れながら、リスクアセスメント活動の大切さを呼びかけました。



開会あいさつをする繁木専務執行役員



講演会

新日鐵住金株式会社 八幡製鐵所 安全環境防災部長 尾藤晃彰様から「八幡製鐵所のリスクアセスメントについて」の演題で講演いただきました。



2016年4月号 はまゆう

## 不安全行動を見逃さない 不安全設備・状態を放置しない 安全最優先文化の確立を！

平成19年から始まった全社リスクアセスメント活動発表大会も今年で連続10回目になります。当社では、独自の「安全最優先文化の確立」にむけてKY活動、リスクアセスメント活動、指差呼称活動を積極的に展開してきました。安全最優先文化とは不安全行動を見逃さない、不安全設備や不安全状態を放置しないということを基本としています。これらの活動が発展し、現在の当社安全活動の四本柱となっています。すなわち、①安全感性の向上 ②相互注意 ③規律ある風通しの良い職場づくり ④リスク管理の強化です。これらの活動のベースとなるものが、日々のリスクアセスメント活動であると考えています。

昨年度の活動の成果としましては、部門トータルのリスク抽出が1,876件、

そのうち対策完了したものが1,405件と、約75%を達成しています。これは皆さんの努力の賜物だと感じています。今後も積極的に活動を継続してほしいと思います。

本日は、5社の協力会社の幹部の皆さんにもご出席いただいておりります。わが社の安全活動を理解していただき、たいへんありがとうございました。経験年数が浅い人に多いのは、「不注意、うつかり、知識不足」による災害。一方で、ベテランの人に圧倒的に多いのが「近道行動、危険敢行」に分類される災害で

経験年数別災害件数を調査したところ、経験年数の多い・少ないによって災害の種類に違いがあることが分かっています。経験年数が浅い人に多いのは、「不注意、うつかり、知識不足」による災害。一方で、ベテランの人に圧倒的に多いのが「近道行動、危険敢行」に分類される災害です。「悪いと分かっているけど」やつてしまつた手抜きやルール違反で、程度の重いケガをしてしまう例も見受けられます。ぜひ、ベテランの人ほど率先してルールを守り、安全を心がけていただきたいと思います。

## ルールを守つてこそプロ 安全のための「ルーティン」を大切に

新日鐵住金株式会社 八幡製鐵所 安全環境防災部長 尾藤晃彰様



第10回 全社リスクアセスメント活動発表大会



尾藤安全環境防災部長の講演を聞き、安全意識をさらに高めて仕事をすることを全員が決意しました。

人は自分にとって都合の良いことは起きやすく、都合の悪いことは起きにくいと思いこみがちです。無事故が続いている、「リスクが下がった」と錯覚しないよう気をつけなければなりません。また、人は勇気を自慢したがりますが、勇気と無謀は紙一重。プロこそ安全のためのルーティン(作業前の一呼吸、指差呼称、相互注意)を大切にして、慎重であることを自慢すべきではないでしょうか。あらゆる場面で、そのことを思い出し、仕事に取り組んでほしいものです。



事例発表

発表者がテーマの活動に取り組んだ経緯と活動の苦労・成果をクローズアップ。また大会の聴講者に、他部門の発表を聴いて影響を受けたことを教えていただきました。

## Comment

## 聴講者コメント



八幡支店・選炭物流課  
有光 孝一さん

どの事例も、きめ細やかな安全対策が実施されていることが分かりましたが、特にシリコンウェーハ事業部の「作業員の作業負荷改善」で、人の動線とテーブル配置を分析した事例に興味を持ちました。私の職場は、ハード対策の活動が中心ですが、人の行動や車両運転の仕方を勉強することで、さらなる安全が確保できるのではないかと感じました。早速取り入れたいです。

## Comment

## 聴講者コメント



産機事業部・  
製造グループ  
瓜生 真さん

他部門とは業務内容の違いもあるため、リスク対策の内容をそのまま転用というわけにはいきませんが、対策に至るまでの手順や方法はたいへん参考になりました。産機事業部は、4度目の大会参加になりますが、大会のおかげで、年々活動の質が良くなっていると感じます。今後も精力的に活動を行い、災害発生防止に努めたいと思います。

●発表テーマ 「石炭運搬における安全対策」

帆立・落炭事故のリスクをなくし、安心できる運搬作業に



●発表者  
八幡支店・選炭・物流課/  
PTOサークル  
国本 信一郎さん

職場は10～30tまでの大型ダンプを保有し、3交代や常昼夜で石炭やコークスの運搬作業を担当。過去に帆立運転による高さ制限バーの接触事故や石炭のリヤゲートからの落炭による“環境トラブル”を発生させた経験があり、早期対策を作動する安全対策が取られていたものの、それだけでは

不十分だと実感。帆立運転をなくす方法を見つけ出すために、社内外の協力を得て、改善を重ねました。その結果、安心して運搬作業を行えるようになり、作業負担の低減に。また、全員が毎日のは始業前点検時に、目や耳で確実に確認するなど、安



POINT  
帆立運転とは? 荷台を上げたまま、走行すること

発表者がテーマの活動に取り組んだ経緯と活動の苦労・成果をクローズアップ。

●発表テーマ 「機内コンベア組立作業時のリスク低減」

重量物を扱う高所での組立作業を減らしました



●発表者  
産機事業部・製造グループ/  
竜馬サークル  
土居 司さん

機内コンベアのような大型製品の組立では、取り扱う製品も大きく重量物となります。また作業が進むにつれて、高所での作業が増えてくるので、常にリスクが潜んでいます。それらのリスクを少しでも低減するため取り組みました。

苦労した点は、高所での組立作業を極力少なくするために、施工手順・要領の見直しを繰り返し実施したこと。さらには、工場内の天井

クリーンの能力内で、部品のハンドリングができるよう、重量を把握し、組立範囲を検討したことです。

リスクの洗い出し、施工要領書の読み合わせ、リスク改善討議を重ねることで、グループ全員の安全意識が向上しました。今後も積極的に安全活動を実施し、より安全な作業の確保に努めます。



## Comment

### 聴講者コメント



光支店・製鋼課  
國本 博之さん

部門によっては、発表時にアシスタントも声を出して演出しているのが新鮮で、感心しました。私たちのリスクアセスメント活動は、他社で発生した災害を元に対策しています。君津支店や産機事業部のように「工事施工計画」段階でのリスクの洗い出しを行い、対策を打つ活動はあまり経験がないので、参考にして今後につなげていきます。

## Comment

### 聴講者コメント



シリコンウェハー事業部・  
生産管理グループ  
吉永 猛さん

他部門の職場は、当事業部に比べればリスクが高く、また改善のスケールも大きなものばかりで、リスクの差を感じました。当事業部は、他部門ほど大きな災害に直結するリスクは、目に見えて現れていませんが、どこかに潜んでいるかもしれませんことを痛感しました。

他部門の改善活動を知ることで、私たちの危険に対する感度が確実に上がりました。

### ●発表テーマ 「バキューム車ダンピング作業の安全対策」

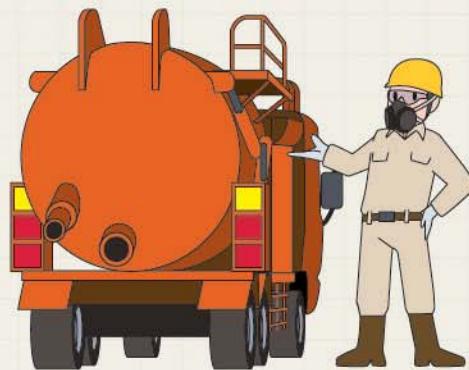
## 作業時の挟まれ・転倒の危険を限りなくゼロに

他社で起きたバキューム車の災害を真摯に受け止め、同様の仕事をしている私たちの職場から、災害を出さないために、活動に取り組みました。車両の改造が最重要課題でしたので、私たちの思いに対し、実際に工夫して形にしていただいた光支店技術グループに感謝しています。

私たちは対策前までにも、ダンピング作業時には十分に安全確認を行って、作業をしていましたが、班員が改め

車の災害を真摯に受け止め、同様の仕事をしている私たちの職場から、災害を出さないために、活動に取り組みました。車両の改造が最重要課題でしたので、私

て危険のポイントを共有し、今後の作業時の危険の排除を行っていくようになったことが、何よりの成果です。



●発表者  
光支店・製鋼課/  
あすなろサークル  
吉岡 正喜さん

### ●発表テーマ 「梱包作業における安全の確保」

## 作業者同士の接触と ケース落下のリスクを解消しました

作業者同士の接触とケース落下のリスクを解消しました。私たちの職場は、狭い場所で、二人体制で梱包作業を行っており「作業者同士の接触による転倒灾害」や「接触した際にケースを落としての災害」が想定され、これらのリスクを解消させるため、今回活動に取り組みました。作業場のレイアウト変更でリスク低減を試みましたが、作業者の動線の重なりが、なかなか解消できず、最終案の「搬送ボックス作成」にたどり着くまでとても苦労しました。

搬送ボックスを使用する

ことで、梱包機→作業テーブル→搬送用台車への往復回数が半減し、作業者の動線の重なりがなくなつたことで接觸のリスクを排除するこ

とができました。



●発表者  
シリコンウェハー事業部・  
生産管理グループ/  
生産管理サークル  
上野 雄大さん

## Comment

## 聴講者コメント

君津支店・工事課  
宮崎 直人さん

直面している課題について、グループ内で共有が図られ、話し合いにより解決方法を決定して実行している様子を知ることができ、私たちもさらなる活動の活性化をしなければならないと改めて感じました。整備・工事作業は、日々現場状況が変化する職場があるので、その変化を見極めて、リスクマネジメントを展開し続け、常に安全な職場状態であるよう努めています。

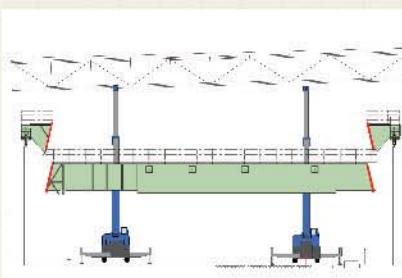
## ●発表テーマ 「鋼片炉前クレーン撤去工事施工方法改善によるリスク低減」

## 危険性を排除した施工方法で、安全・短工期につながりました

工場建屋内の天井クレーンを撤去する工事で、建屋と天井クレーンの隙間が狭く、作業者が施工中に挟まれる危険性が非常に高い作業であったため、今回のテーマに取り組みました。

古いクレーンのため、参考になる図面が少なく、大きさや重量を把握するのに現場調査が不可欠なこと、操業ライン上のクレーンのため、客先との調整や限られた時間で効率良く調査することに苦労しました。

関係者との話し合いを繰り返し、知恵を出し合うことで、危険性を排除した施



▶天井クレーンガーダーを切断して下架することにより、車体の重量が軽減され、比較的小さな移動式クレーンで下架できました。

工方法を立案できました。結果として安全に、短工期で完工できたことで、お客様からの信頼も得られ、自信となりました。

●発表者  
君津支店・工事課/  
ワークサークル  
原田 智昭さん

## Comment

## 聴講者コメント

大阪事業所・生産グループ  
濱崎 真二さん

全社大会は初参加で、全く無知な状態からの資料作りで苦労しました。大会で他部門の発表を目の当たりにして、発表の流れ、表現力、発表者のコミュニケーションなど、大いに勉強させていただき、次のステップにつながる良い機会をいただきました。

共感できる点や自分たちは違った観点での意見もいただき、新たに改善・進化させ、さらなる安全を確立したいと思います。

## ●発表テーマ 「タンディッシュ湯落ブロックセットのリスク低減」

## 重量物作業の安全の見直しで、体への負担も軽減できています

グループ員の平均年齢が51歳と高いため、他社の類似災害を受けて、重量物による挟まれ、転倒・落下について、職場の重量物を取り扱う類似作業を中心に、水平展開を行いました。

湯落ち部は、450×600mm角と非常に狭く、作業しづらい場所ですが、そのなかで治具の解体部を少なくし、ブロックセットレベルを出しやすく、効率を上げるようにするため、安全かつシンプルな形にしました。

その結果、挟まれ、転倒や腰痛などのリスク評価が、レベルIIIからIに低減。全員の安

●発表者  
大阪事業所・生産グループ/  
操作対応サークル  
白石 薫さん

▶ホイストを使用して4点吊り具のフックに、チェーン2点を掛け、治具を吊り上げ、ブロックをセットするように変更しました。

## Comment

### 聴講者コメント



オートライフセンター  
小島 顕介さん

発表で印象に残ったのは、八幡支店の石炭運搬における安全対策と光支店のバキューム車ダンピング作業の安全対策です。オートライフセンターの法人のお客さまには、ダンプやバキューム車を所有している方もたくさんいます。お客さまに安全面に関するサービスも提案して、営業につなげていきたいと思います。今後も、リスクの低減・排除に向けて取り組んでいきます。

## Comment

### 聴講者コメント



大分支店・生産課  
太田 和輝さん

8部門の発表内容を聴講し、他職場の安全対策について詳しく知ることができて有意義でした。私たちの発表後に、質疑応答の時間が設けられ、対策内容や案など、細かくアドバイスや指導をしていただいた点が、たいへん勉強になりました。

今後も安全に仕事ができる職場づくりを目指し、小さなくリスクも見逃さず排除していくたいと思います。

### ●発表テーマ 「職場内見直しによるリスクの低減」

## 工場内の設備の見直しと整理・整頓で安全度もアップ!

戸畠工場は、ここ1年の整備車両の増加で、交換部品などが増えたため、工場内が狭くなり、通行や設備機械の使用がやりづらくなっています。

そこで、安全で効率の良い作業場にすることを第一に、活動に取り組みました。例えば、部品棚を製作するにしても、どのような大きさにすれば使いやすいかを考え、使用中にリスクがないことを最重視しました。

活動の結果、工場内の設備機械の設置場所を移動させ、設備が使いやすくなると同時に、部品棚を製作して、工場の2階から1階に置き場を変更したこと

▶ 部品棚を1階に製作して、常頻繁に使用する必要な部品を2階から1階に移動しました。



戸畠工場は、ここ1年の整備車両の増加で、交換部品などが増えたため、工場内が狭くなり、通行や設備機械の使用がやりづらくなっています。

で、安全と作業性が向上しました。



●発表者  
オートライフセンター・  
戸畠工場/Tonkaチサークル  
川原 賢士さん

### ●発表テーマ 「BCテークアップ片寄り調整時の安全確保」

## ベルト片寄り調整が安全に効率良くできて負荷が軽減

私たち原料処理グループは、整粒・粉碎・塊鉱水洗設備の点検および運転監視、リクレーマーの遠隔運転監視が主業務です。1年以上前に、大分製鐵所構内で発生した災害を受けて、自職場の手出し作業を再調査することになりました。

その結果、テークアップによる片寄り調整作業の頻度が多く、その都度、不可動処置を実施しなければ調整できなかつたため、安全に効率良く調整作業が実施でき、作業負荷軽減を図ることにしました。

何度も改善を重ね苦労しましたが、稼働中でも安全に

合計19カ所、設備改善しました。若手の片寄り調整のレベルUPを図っています。



ベルトコンベアでは、ベルトの進行方向に張力が掛かっています。ブーリーの偏芯・偏摩耗などにより左右の張力に違いが発生した場合、ベルトの片側に原料が載るなどして、片寄りが発生します。



●発表者  
大分支店・生産課/  
リサーチサークル  
青木 佑樹さん



**講評**

安全衛生推進部長の安達執行役員が、「一つひとつ発表に対して評価「メントを述べられたあと、「基本の徹底なくして安全なし!」を唱和して、締めくくりました。

## それぞれの立場で安全活動 全社の協力で休業災害ゼロへ

本日は8つの発表がありましたが、テーマは4つのタイプに分類されるように思います。一つは、他で起こった災害を水平展開して自職場のリスクを減らす、類災防止。二つは、自職場での問題をベースにしたもの。そして、定常作業の発生リスクの低減、非定常作業の発生リスクの低減です。活動は、地道なPDCA活動によるものから、斬新な提案のものまでさまざま、こちらも勉強になる発表でした。

平成25年からの行動災害撲滅活動の推進により、ルール違反、不安全行動による災害は確実に減つてきています。これは、皆さんにリスクアセスメント活動を含めた安全活動を行っていただいた成果だと思います。今年は行動災害撲滅活動の浸透に向け、基本の徹底を行い、休業災害ゼロを達成しましょう。また、全社で協力し合い、今後も職場でのリスク低減に努めていきましょう。安全衛生推進部では、各部門の担当者と情報を共有することと、部門ごとの認識の違いをなくし、より良い職場環境にしていきたいと思います。



総括講評する安達執行役員



**安全唱和**

君津支店代表者、

宮崎直人さん（工事課）が登壇して、発表会の感想を述べました。



全員で力強く安全唱和

ステージの前に並んだ発表者全員に、繁木専務から労いの声掛けと共に記念品が授与されました。活動の努力と、発表の準備に敬意を表し、会場からは拍手が起りました。



発表者に盛大な拍手が送られました。



**記念品授与**

発表大会後、北九州市八幡東区の大谷会館で交流会が行われました。18時20分から1時間30分程度開かれ、発表者やアシstant、引率者、部門安全衛生グループ長、労働組合殿、協力会社殿、本社地区関係者が参加し、支店間交流や安全についての情報交換が行われ、親睦深まる場となりました。



**交流会**



大会と交流会の参加は良い経験になりました。  
左から後藤治さん、太田和輝さん、青木佑樹さん（大分支店）



左から松浦誠さん、鶴田正輝さん、鹿山亮治さん（八幡支店）で懇親の場でも安全情報を共有し、話も弾みました。



現場の安全について語る  
梶吉哲さん（左）と大内徹さん（八幡支店）