

安全シンポジウム

三井化学大牟田工場における 安全活動のご紹介



Mitsui Chemicals

2011年10月21日(金)

三井化学(株)大牟田工場

目次

1. 会社及び工場紹介
2. 労働安全衛生マネジメントシステムについて
3. 工場の特徴に基づく安全活動について
4. 職場の安全活動事例について

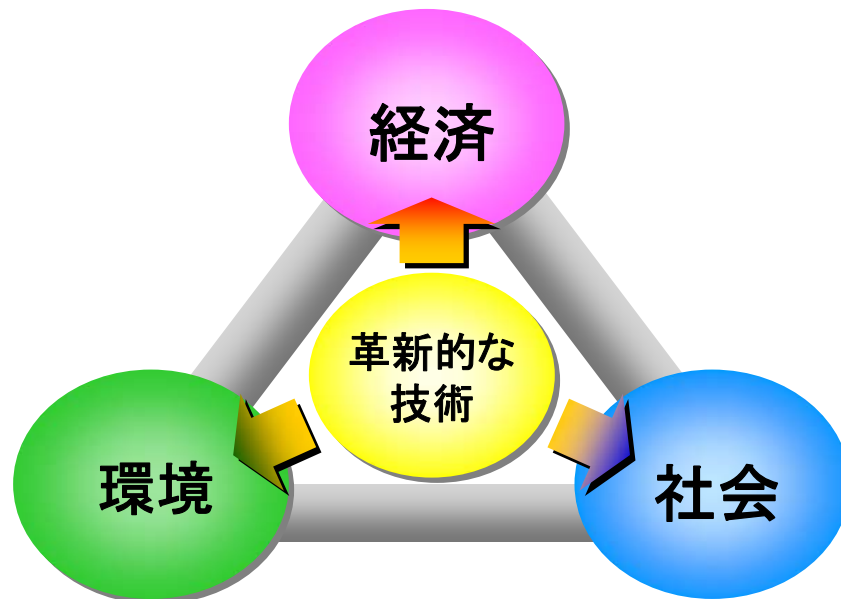
1-1. 企業理念、目指すべき企業グループ像

三井化学は、地球環境との調和の中で、材料・物質の革新と創出を通して高品質の製品とサービスをお客様に提供し、もって広く社会に貢献します。

「化学」「革新」「夢」の三井化学

絶えず革新を追求し、化学のちからで夢をかたちにする企業グループ

経済・環境・社会の**3軸経営**



三井化学株式会社 代表取締役社長
田中 稔一

1-2. 三井化学の国内生産拠点

大阪工場

基礎化学品の拠点であり、
有機-無機の複合コンビナートの
中核工場

岩国大竹工場

基礎化学品並びに
機能性材料の生産工場

徳山分工場

(下関三井化学)

大牟田工場

有機合成技術を活かした、
ウレタン材料(TDI/MDI)及び
機能化学品(ヘルスケア材料・精密化学品・
農業化学品)主体の中核工場

- : 本体工場
- : 本体分工場
- : 100%子会社工場

(北海道三井化学)

鹿島工場

機能材料主体の生産工場

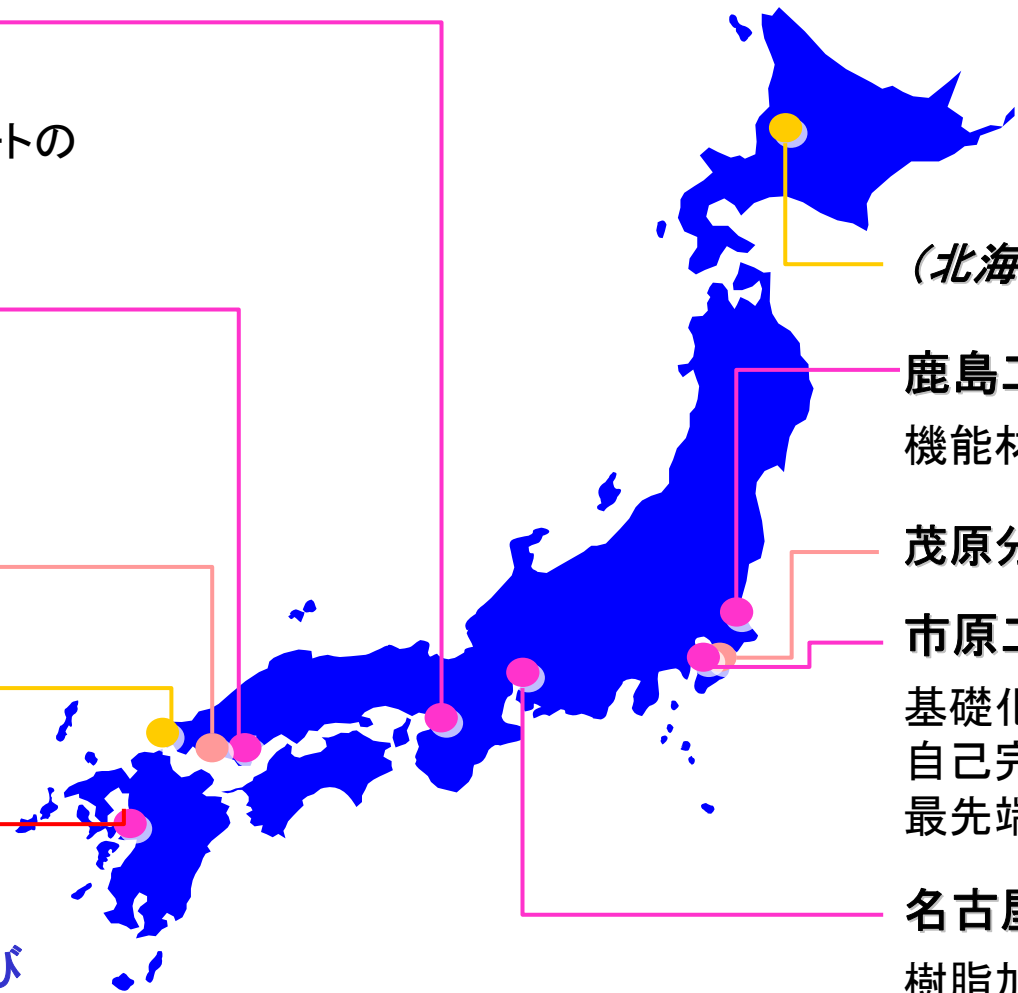
茂原分工場

市原工場

基礎化学製品の中核工場
自己完結型の
最先端石油化学工場

名古屋工場

樹脂加工品主体の生産工場



1-3. 大牟田工場の概要

おかげさまで
もうすぐ
操業100周年

◆ 操業開始 1912年（明治45年）

◆ 敷地面積 263万m²（約80万坪）

» 福岡Yahoo!ドーム
39個分

◆ 従業員（2011.4.1現在）

■ 社員 695名	三井化学（工場）	527名
	（研究）	68名
	関係会社（9社）	100名
■ 嘱託、派遣社員		約 100名
■ 協力会社社員		約1400名

1-4. 大牟田工場のロケーション



石炭化学に由来するため内陸型であり、住民居住地域に近接

1-5. 大牟田工場の主要製品と用途

当工場の製品(素材・原料)は次のような商品に使われています。

ポリウレタン材料



自動車シート部材など



低反発まくら

陸上競技トラック
(当社素材は、大牟田記念グラウンドにも使用されています)

「MRシリーズ」



メガネ用プラスチックレンズ

漂白活性剤



衣類用洗剤等

医薬品「タウリン」



医薬品、ドリンク剤等

低毒性殺虫剤・殺菌剤



業務用、家庭用農薬等

三井のAdBlue®(アドブルー)



ディーゼル車排ガス浄化剤

AdBlue®はドイツ自動車工業会(VDA)の登録商標です。

「オーラム」(耐熱樹脂)

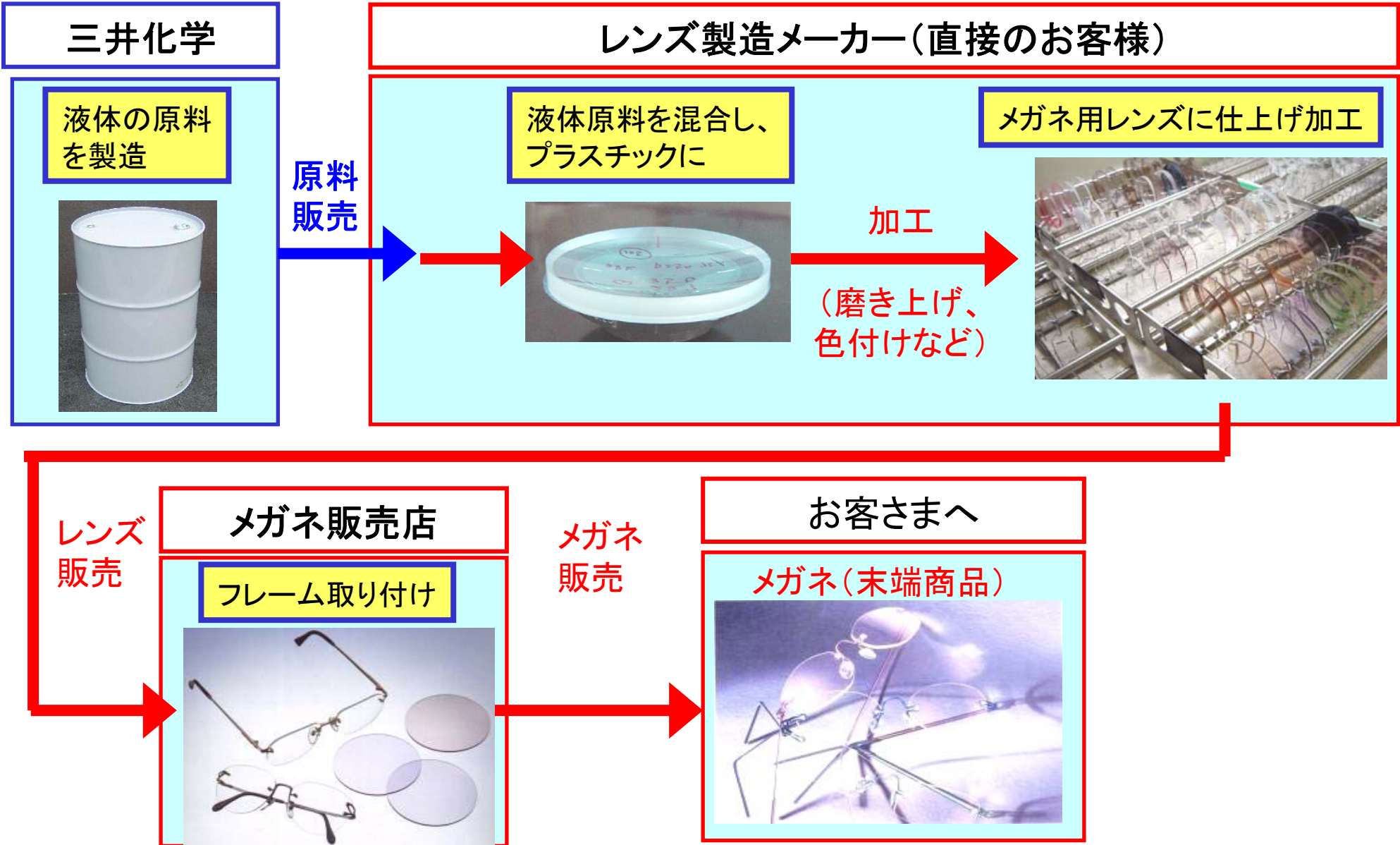


自動車部品



電子部品

1-6. 「MRシリーズ」の製造、販売の流れ



2-1. 労働安全衛生マネジメントシステム

三井化学(株)大牟田工場



労働安全衛生・環境・品質方針



当工場は、1912年に石炭化学から操業を開始した歴史ある工場であり、'11中計で「イソシアネート類を中核とする精密有機合成化学の拠点」として、MR・農薬・ウレタン原料を三本柱とする将来像を目指す三井化学の中核工場です。

私たちは、三井化学グループの企業理念並びにレスポンシブル・ケア精神に則り、お客様重視とともに、工場の安全・安定運転に努め、労働安全衛生、保安防災、環境保全に係わるリスクの継続的削減と予防を図り、製品品質の確保、法令ルールの遵守を工場運営の基盤として以下の活動に取組みます。

活動目的および全般的な到達点である目標を年間計画書に定め、進捗管理、内部監査、定期的な見直し等の自主活動により労働安全衛生・環境・品質マネジメントシステムの継続的な改善を推進します。

【労働安全衛生】

安全最優先の文化を徹底させ、事故・災害の撲滅及び心身の健康を確保し生き生きと働けるよう、次の課題に取り組めます。

- 1) ヒューマンエラーによる事故・労災の撲滅
- 2) 保安管理体制・技術力の強化
- 3) 高リスク物質漏洩防止対策の強化
- 4) 化学物質による健康障害の防止及び生活習慣病の予防

【環境】

環境負荷低減と環境汚染の予防、環境諸問題への適切な対応により環境保全に努め、ステークホルダー・社会からの信頼を継続して獲得するため、次の課題に取り組めます。

- 1) 大牟田川環境対策等の計画実行
- 2) 省エネ推進とGHG排出量の削減
- 3) 産業廃棄物ミニマム化の継続と3Rの推進

【品質】

お客様に信頼・満足して頂ける「品質保証」及びそれを達成する品質管理のため、次の課題に取り組めます。

- 1) クレーム・コンプレインの予防
- 2) 品質作り込み力の強化

この方針は、三井化学(株)大牟田工場並びに工場内に立地する関係会社の全従業員に周知すると共に、広報や地域社会との交流等を通じて、地域に根ざした活動の推進に活かします。

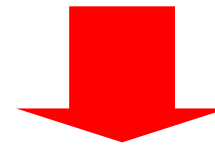
2011年4月1日

三井化学株式会社大牟田工場
執行役員大牟田工場長

植竹隆夫

OHSAS18001認証 : 2003年10月14日取得
(ISO14001認証 : 2002年3月20日取得)
(ISO9001認証 : 1998年3月20日取得)

工場の運営方針を定め、ISO/OHSAS
認証の下、要求事項であるマネジメントシ
ステムをベースに安全活動を展開

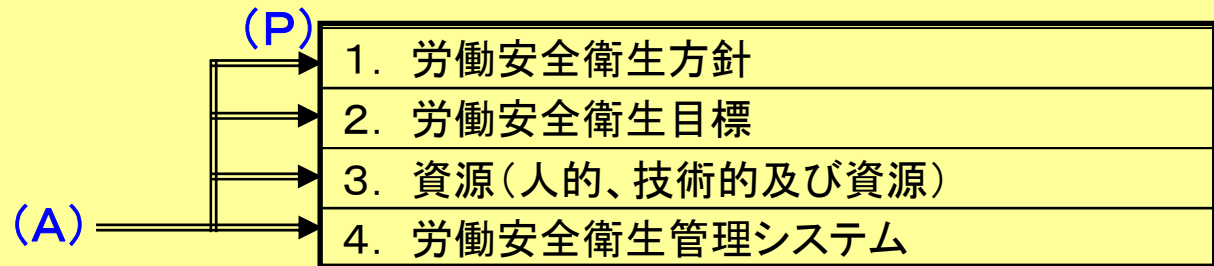


毎年、システムのPDCAを回して工場全体
及び職場の重点課題を定め、その解決を
通じマネジメントシステムを継続的に改善

2-2. 労働安全衛生マネジメントシステムの仕組み

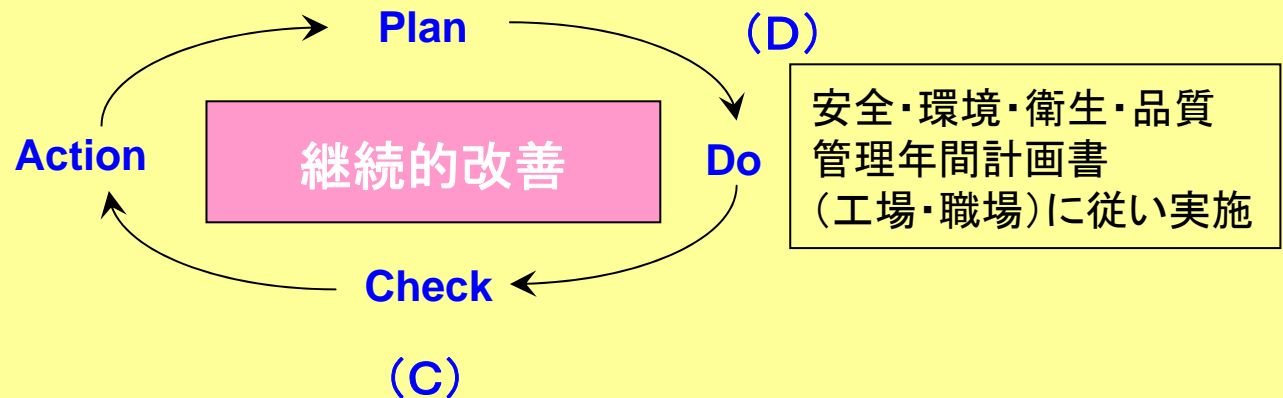


マネジメントレビューの様子



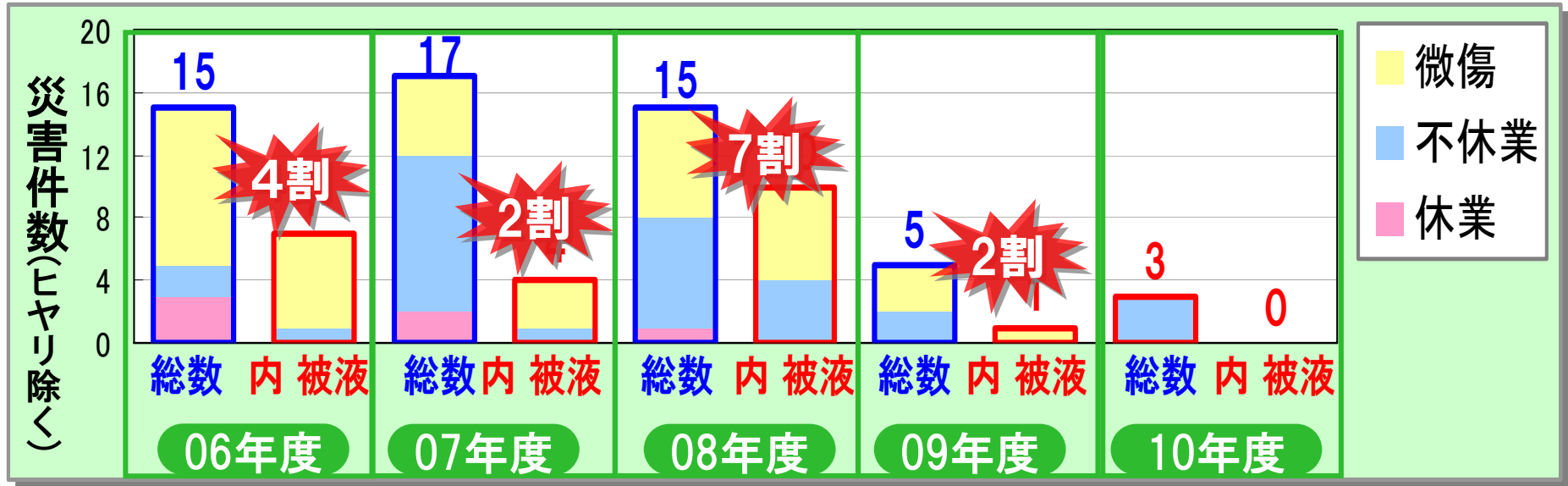
【マネジメントレビュー】

- ◆(C)の8項目の達成状況を評価
- ◆(P)の4項目について、「変更の必要性」の有無と対処について工場長が判断



1. 環境安全衛生品質内部監査・外部審査	5. 年間計画書の達成状況
2. 法令遵守監査	6. 是正処置及び予防処置
3. 利害関係者からの情報	7. 遵守評価及び変化している周囲の状況
4. 事故・事故誘因等の監視及び測定	8. 前年度のレビューに対するフォローアップ

3-1. 労働災害発生件数の推移



・2006年から2008年にかけて、労働災害(微傷以上)の発生件数が横這い

・2008年に被液災害が多発

被液災害については、従来有効な対策を見出せず、十分な対策が講じられていなかった

⇒ 工場長自ら先頭となり『被液災害の撲滅』を掲げ、諸施策を推進

⇒ 2010年度に被液災害ゼロを達成

無災害記録 : 2011年3月末で、600万時間
起算は2008年9月21日(椅子から転落し、骨折)

3-2. 工場の特徴、リスク／課題に鑑みた安全活動

特徴	リスク or 課題		安全活動例
①取扱い物質、製造プロセス ・取扱い物質が多い 高圧ガス取扱量：約5.8百万Nm ³ /日 危険物取扱量：約12.5万倍 ・バッチ式プラントが多い 複数製品併産プラントが多い 22／全41	・被液災害の発生	⇒	・集合教育による抜本的KY強化 ・非定常作業指示書の活用 ・被液防止視点での不具合箇所洗い出しと緊急対策 ・保護具(合羽、手袋)選定指針の策定と運用 ・被液体験装置導入による教育
②工場の立地 ・住民居住地域が隣接している	・火災発生時の伝播 ・ガス漏洩時の拡散	⇒	・訓練実施によるハード、ソフト対策の検証と市消防との連携確認 ・地域対話による信頼強化
③従業員の構成 ・運転補助や物流を含め協力会社社員が多い ・定修時における工事協力社員のスポット入構が多い	・協力会社社員の安全レベル向上 ・定修時の事故・災害発生防止	⇒	・災害防止協力会による自主活動 ・必要な社則の開示、社則の繰り返し教育 ・一つのルール遵守の徹底 ・定修時の安全強化活動
④社員の年齢構成 ・ベテラン層と中堅層の『2こぶラクダ分布』	・技術伝承の取進め ・中堅層の早期育成	⇒	・マイスター制度による技術伝承 ・職場間、他工場、他社交流会の実施による意識強化

安全活動① 1. KY活動強化計画(3カ年)

- ・3カ年計画で目指すべき姿を描き、KY強化計画を立案
- ・各年度毎に具体的な方策を立案し、工場全体で推進

KYレベル(含むスキル)

2011年度

工場全体 危険感受性の向上

- ◆各職場(含:災防協)での繰返し刺激策立案、実行
- ◆職場KYトレーナーのネットワーク活用
 - ①職場交流/意見交換会
 - ②自職場事例等の協議

2010年度

【現場実践】 DCS、パネル/指差呼称(自職場評価)

危険摘出力の向上、実践

- ◆工場KY指導員の外部研修受講
- ◆職場KYトレーナーの工場研修実施
- ◆集合教育(一人KY活動)

【現場実践】 DCS・パネル/指差呼称

2009年度

KY活動の理解/現状把握

- ◆工場KY指導員育成
- ◆職場KYトレーナー選任・育成
- ◆集合教育(4RKY他、工場長以下)

【現場実践】 非定常作業指示書

~2008年度

繰返し刺激

◆集合教育

従来の教育は
やらされ感あり

抜本的対策要

【目指すべき姿】

- ・チームKY/一人KYの継続的实施
- ・留意すべき危険源が抽出できるレベル

安全活動① 2. 階層別KY集合教育

- 工場長を先頭に参加し、幹部が強いリーダーシップで工場全体にKY活動を展開
⇒ **現場第一線までKY強化の意識が浸透**し、工場全体でKYへの取組みが活性化



工場長自ら、
教育に参加

係長層の
研修発表



工場KY指導員



教育の最後に
参加者全員による
指差呼称



- ◆ 三井化学の受講者(667名、全体の96%)
「工場長、部長、課長」「係長」「班長」「一般社員」の階層で実施
- ◆ 協力会社の受講者(900名、常時入構者の64%)
「工事協力社員」「運転協力社員」「物流協力社員」の区分で実施

安全活動①

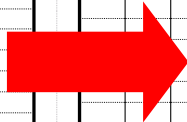
3. 非定常作業指示書によるKY実践

非定常作業指示書

課 係 工程 申請日: 年 月 日

作業目的	何のために (例 ○○反応機内部点検)		
作業件名	何をやる (例 ○○反応機タンク内掃除)		
実施日時	実施場所	リ-ター名	作業者名
指示者名	環境影響	許可区分	課長 □ 係長 □ 班長
関連社則	タンク内作業 □ 火気使用 □ 運転中機器開放 □ その他 ()	該当無し □	
物 性	取扱い物質名	危険物分類	毒劇物分類
	第 類 第 石	毒物・劇物	毒物・劇物
	第 類 第 石	毒物・劇物	毒物・劇物
	第 類 第 石	毒物・劇物	毒物・劇物
* 取扱い物質において火災・爆発・漏洩による危険性が懸念される場合は「危険予知シート」のリスク確認事項欄の17. 火災・爆発、19. 漏洩にチェックしてKYを実施する。			
関係連絡先名	課	係	工程
(作業内容イラスト) ・作業手順 □ 有 (手順書の添付) □ 無			
PID、アインメ図のコピー等を活用して、見やすく、抜けの無いように書かれているか操作の有無に関わらず接続している機器、配管、弁も開閉表示(OS)を図示する。(PIDや機器図面をそのまま使用することを推奨する)。			
NO.	作業手順	急所・ポイント	
作業後の作業者コメント (記入者サイン)			

安全・環境・品質に配慮して、作業手順を決定



危険予知シート

(該当項目:V マーク記入)

	課長 (印)	係長 (印)	班長 (印)
リスク確認事項	危険性 1 □ 酸欠 2 □ 被液・薬傷 3 □ 熱傷 4 □ 中毒 5 □ 皮膚炎 6 □ 切創 7 □ 墜落 8 □ 飛来・落下 9 □ 巻き込まれ 10 □ 打撲 11 □ 感電 12 □ 破裂 13 □ 交通事故 14 □ 腰痛 15 □ 扶まれ 16 □ 熱中症 17 □ 火災・爆発 18 □ 転倒 19 □ 漏洩 20 □ 他 ()		
残液、ガスの有無	<input type="checkbox"/> 有 (有の場合は安全対策の保護具と作業方法を記載する) <input type="checkbox"/> 無		
対策確認事項	回転機保安処置 <input type="checkbox"/> 解線 () <input type="checkbox"/> 現場 <input type="checkbox"/> 配電盤 () <input type="checkbox"/> スイッチ遮断 <input type="checkbox"/> 禁札取付 <input type="checkbox"/> 該当無し 表示、標識 <input type="checkbox"/> 立入禁止 <input type="checkbox"/> 通行禁止 <input type="checkbox"/> 高所作業 <input type="checkbox"/> 運転禁止 <input type="checkbox"/> 該当無し 弁開閉状況 <input type="checkbox"/> 禁札取付 <input type="checkbox"/> 仕切板取付及び表示 <input type="checkbox"/> OS札 <input type="checkbox"/> 該当無し 自動弁の処置 <input type="checkbox"/> IA元弁閉止及び表示 <input type="checkbox"/> IA配管取外し及び開口部キャップ取付 <input type="checkbox"/> 元電源切り・施錠・禁札取付・現場スイッチOFFロック <input type="checkbox"/> SEQ停止 <input type="checkbox"/> 該当無し 工具、用具 <input type="checkbox"/> 梯子 <input type="checkbox"/> 脚立 <input type="checkbox"/> 縄梯子 <input type="checkbox"/> ワイヤローフ <input type="checkbox"/> ローブ <input type="checkbox"/> 仮設足場 <input type="checkbox"/> 踏み台 <input type="checkbox"/> ハンマー・物ネ <input type="checkbox"/> スハ・レンチ <input type="checkbox"/> 切削工具 <input type="checkbox"/> その他工具 () <input type="checkbox"/> 必要 <input type="checkbox"/> 不必要 (必要の場合の処置: 保護具選定 <input type="checkbox"/> ヘルメット <input type="checkbox"/> 平眼鏡 <input type="checkbox"/> 安全靴 <input type="checkbox"/> 保護手袋 (ニトリルゴム・塩化ビニル・天然ゴム・PVA・ケブラー) <input type="checkbox"/> 皮手袋 <input type="checkbox"/> 外装式透視面 <input type="checkbox"/> ゴーグル <input type="checkbox"/> 安全ゴム長靴 <input type="checkbox"/> 合羽 <input type="checkbox"/> 命綱 <input type="checkbox"/> 安全帯 <input type="checkbox"/> 空気呼吸器 <input type="checkbox"/> 防じんマスク <input type="checkbox"/> ゴアテックス <input type="checkbox"/> 防毒マスク (□ロハロゲン□酸性□有機□その他) <input type="checkbox"/> エアラインマスク <input type="checkbox"/> その他 () 一斉放送(工場内) <input type="checkbox"/> 必要 <input type="checkbox"/> 不必要 用役課及び環境課以外は不用		
1R: どのような危険が潜んでいるか	2R: これが危険のポイントだ ○/◎重要危険		3R: 危険レベルを低減させる対策
NO 重要	最悪のケースを想定して、危険予知を行う。		NO 具体的な安全対策
4R: 行動目標			
ミーティングリ-ター: _____ ミーティング日時: 月 日 時 分 ~ 時 分			
ミーティング参加者: _____			
上司コメント「問いかけコメント」 日時: 月 日 時 分			

左欄の内容に基づき、4RのKYを実施し、必要な安全対策を決定

バッチ式プラントが多く非定常作業が多い ⇒ **非定常作業時に災害が多い**
 ⇒ 従来の非定常作業指示書に危険予知(KY)内容を追記できる様式に変更
 ⇒ 作業許可取得手続きのみならず、安全確保のツールとして活用

安全活動② 1. 総合防災訓練

- ・リスクの高い災害を訓練テーマとして選定
- ・3カ年計画でソフト・ハード対策を行い、総合防災体制の確立を目指す(08年度から実施)
1年目:課題の発掘、2年目:防災体制の見直し等各種施策、3年目:施策の検証



現場対策隊 指揮所



市消防と自衛消防との連携



市消防による被災者の搬送



反省会

安全活動②

2. 地域意見交換会



◆実施内容

- ・工場概要説明、製品紹介、歴史紹介、工場見学
- ・環境保全活動説明、保安防災活動説明

⇒ ご意見を工場運営に反映

◆参加者

近隣5区公民館連絡協議会、福岡県大牟田警察署
大牟田市 環境部、産業経済部、消防署、
福岡大学教授、日化協RC推進部等。

2007年度より年に1回実施。

会を重ねる毎に工場の各種取組みへの理解が深まり、議論が活発化。

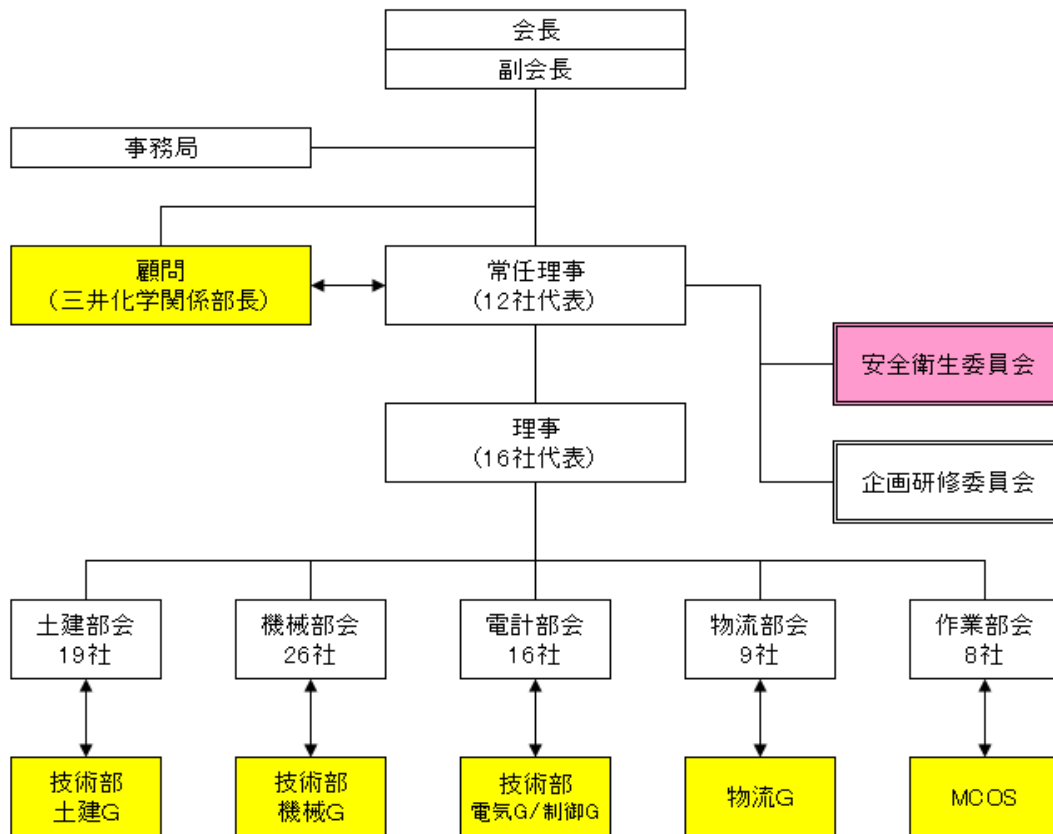
安全活動②

3. 地域、行政との保安防災の取組み

		10年度の実績
地域意見交換会		◆第4回 地域意見交換会(年1回定例、10/6)
関係機関との連携体制構築	市消防署	<ul style="list-style-type: none"> ◆化学物質に関する勉強会(6/25) ◆自衛消防隊のスキル強化、市消へ入隊訓練(10月) ◆総合防災訓練(年1回定例、12/7) ◆意見交換会、連携取り組み総括(1/24)
	警察署	<ul style="list-style-type: none"> ◆テロ対策合同訓練実施(6/1) ◆警察署幹部との意見交換会実施(9/1)
	天領病院	<ul style="list-style-type: none"> ◆意見交換会(6/14) ◆化学物質に関する勉強会(9/30)

安全活動③ 1. 災害防止協力会による自主安全活動

- ・加盟会社78社(事務局は当社より出向)
- ・5部会を設置し、各部会より役員を選出、当社より顧問が参加して理事会を形成
- ・独自の安全活動として、安全衛生委員会活動、社則・ルール教育や理事パトロールを実施



工場幹部との意見交換会(年2回開催)



理事パトロール



各部会と当社組織が連携し、win-winのパートナーシップを形成

安全活動③ 2. 『一つのルール遵守』の徹底

『一つのルール遵守を徹底して取組む事で、他のルールも遵守される』を合言葉に、工場入構者全員に周知徹底



- 2008年度 : 道路横断時の指差呼称徹底
- 2009年度 : 階段昇降時の手摺り持ち徹底
- 2010年度 : 道路通行時の一旦停止徹底

部長・課長ほか推進員による立哨指導(推進員は400名以上)

一人ずつ一旦停止、指差呼称(次の人は待つ)



安全活動③

3. 定修時における安全強化活動

- 大型定修
- ・例年5月～6月
 - ・工事協力社員の入構者：約2,000名／日
(うち、スポット入構が約1,000名／日)



定修決起集会(約1,400名が参加)



定修パトロール

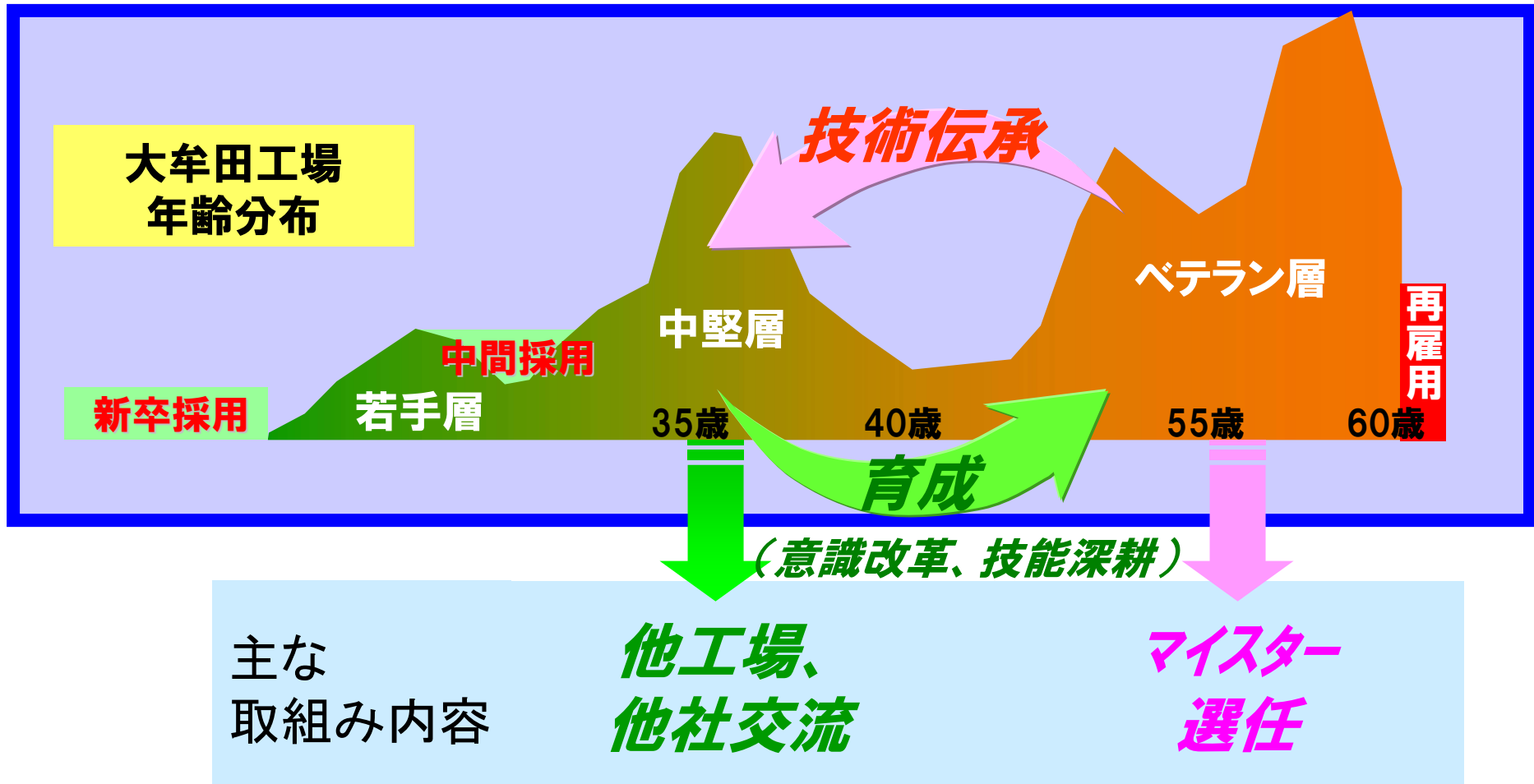
- ・工場間接部門も含めた工場長以下約100名が輪番制でパトロール
- ・パトロール指摘事項は、パトロール終了後直ちに係長に報告し、即日周知・対応



安全活動④

1. 人材育成上の課題（年齢構成）

- ①技術伝承、OJTの仕組み強化
- ②「井の中の蛙」意識の払拭
- ③大量定年に対応した「中堅・若手層の早期育成」



安全活動④ 2. マイスター制度による技術伝承

- ・製造・技術部門から技術や技能が極めて優れている人を、「マイスター」として任命
⇒ 2年間にわたり、技術の伝承、後進の育成に尽力

工場長による任命式



報奨金あり

【マイスター活動例】

- ・被液体験教育の講師
- ・専門技術、技能のeラーニング化
- ・新入社員安全技術教育の講師

eラーニング
教材作成

マイスター技術伝承資料

第11節 電動機の保安操作

- ◆ 1. 保安操作とは
- ◆ 2. 高圧電動機の電源開放について
- ◆ 3. 高圧電動機の電源復帰について
- ◆ 4. 低圧電動機の保安操作について



作成 2011年2月28日

電気G 久富

安全活動④ 3. 他社交流会の開催

- 九州地区同業他社の運転員（班長クラス）の交流会を開催（15名ずつ参加）
⇒ 技術伝承、部下育成をテーマに自社の悩みを打明け、他社の工夫を吸収



他社の取組みを新鮮な感覚として捉えることができ、「井の中の蛙」意識の払拭に有効

4-1. 職場の安全活動について

安全・環境・衛生・品質管理年間計画書(工場)

2011年度 安全・環境・衛生・品質管理年間計画書 兼 進捗管理報告書 (大牟田工場)

1. 大牟田工場: グランドデザイン
1. 安全・環境・衛生・品質管理の推進
2. 大牟田工場: 11 中計戦略課題
3. 大牟田工場: 10年度実績及び11年度内外部環境

4. 本社: 生産安全・環境部及び品質保証部の11年度重点課題
5. 大牟田工場の11年度予算 重点課題及び計数管理の目標値

項目	目標	実績	評価
事故件数	ゼロ件	ゼロ	○
労働災害発生数	ゼロ件	ゼロ	○
品質管理	不良率 0.15%以下	0.15%	○
環境	CO2削減率 1.8%以上	1.8%	○
衛生	労働衛生 1.8%以下	0.83	○
安全	安全衛生 1.8%以下	0.83	○
品質	不良率 0.15%以下	0.15%	○
環境	CO2削減率 1.8%以上	1.8%	○
衛生	労働衛生 1.8%以下	0.83	○
安全	安全衛生 1.8%以下	0.83	○

安全・環境・衛生・品質管理年間計画書(職場)

2011年度 安全・環境・衛生・品質管理年間計画書 兼 進捗管理報告書 (精製薬品課)

1. 大牟田工場: グランドデザイン
2. 大牟田工場: 11 中計戦略課題
3. 大牟田工場: 10年度実績及び11年度内外部環境

4. 本社: 生産安全・環境部及び品質保証部の11年度重点課題
5. 大牟田工場の11年度予算 重点課題及び計数管理の目標値

項目	目標	実績	評価
事故件数	ゼロ件	ゼロ	○
労働災害発生数	ゼロ件	ゼロ	○
品質管理	不良率 0.15%以下	0.15%	○
環境	CO2削減率 1.8%以上	1.8%	○
衛生	労働衛生 1.8%以下	0.83	○
安全	安全衛生 1.8%以下	0.83	○

各課は工場の年間計画書に基づき、
自職場で重点的に取り組む活動及び独自の活動を盛り込んだ計画書を作成

<例> 「～かも～かも推進活動」
「安全衛生心得手帳」
「月例緊急事態対応訓練」

2011年度 安全・環境・衛生・品質管理年間計画書 兼 進捗管理報告書 (精製薬品課)

1. 大牟田工場: グランドデザイン
2. 大牟田工場: 11 中計戦略課題
3. 大牟田工場: 10年度実績及び11年度内外部環境

4. 本社: 生産安全・環境部及び品質保証部の11年度重点課題
5. 大牟田工場の11年度予算 重点課題及び計数管理の目標値

項目	目標	実績	評価
事故件数	ゼロ件	ゼロ	○
労働災害発生数	ゼロ件	ゼロ	○
品質管理	不良率 0.15%以下	0.15%	○
環境	CO2削減率 1.8%以上	1.8%	○
衛生	労働衛生 1.8%以下	0.83	○
安全	安全衛生 1.8%以下	0.83	○

4-2. 『～かも・～かも推進』活動(ヘルスケア課)

1人KYを「～かも?」という問いかけ方式で実施し、現場第一線がわかりやすく工夫

2010/6/1

思いやり

1人KYシート

1. 被液するかも
(薬傷・ヤケドするかも)
2. はさまれるかも
3. 落ちるかも・転ぶかも
4. 落とすかも
5. 火災、爆発になるかも

「～かも・～かも推進」



あっ!
フレンジ割ると液が吹きだしてくるかも



もしかして
内圧がついているかも

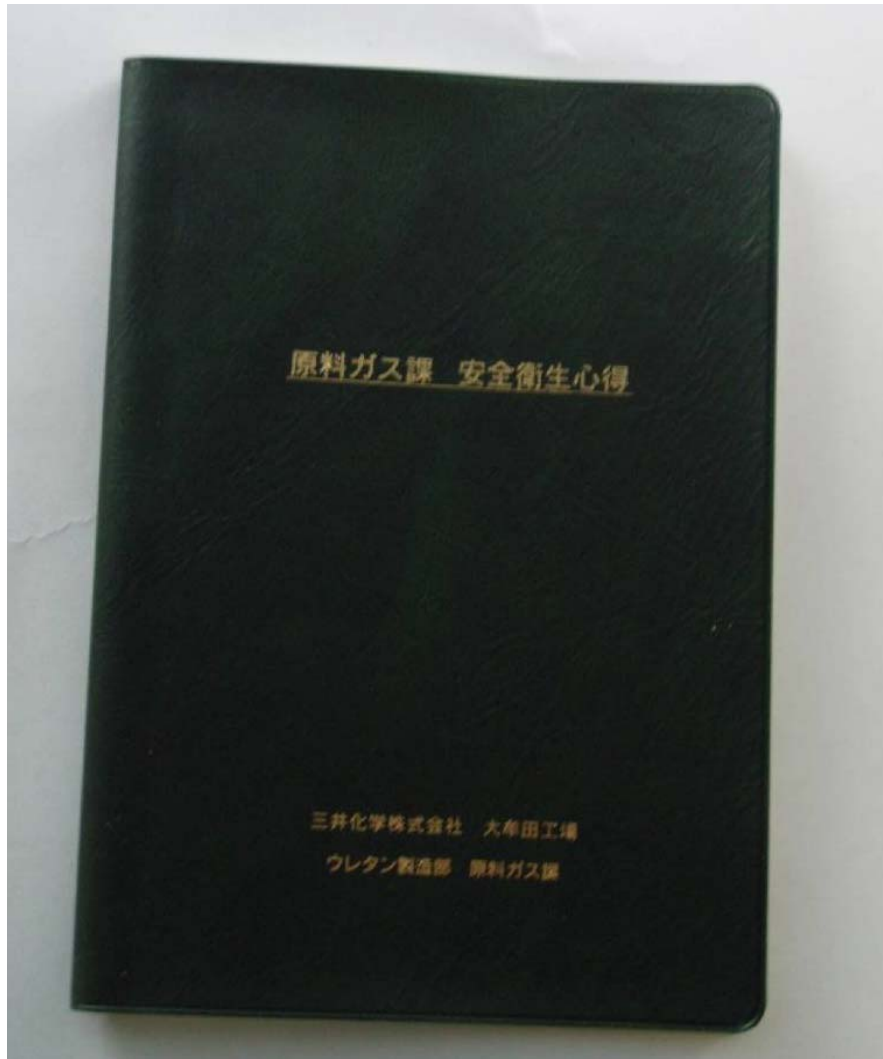


作業実施場所へ非定常作業指示書、
1人KYシートを持参

作業開始直前のKY(危険予知)
『かも・ヨシ!』

4-3. 安全衛生心得手帳(原料ガス課)

プラント性や取扱い物質を考慮した、職場独自の安全衛生心得手帳を作成



目次

- (1) 服装についての心得
 - (2) 一般心得
 - (3) 6Sについての心得
 - (4) 通行についての心得
 - (5) 保護具についての心得
 - (6) 防毒面についての心得
 - (7) 空気呼吸器についての心得
 - (8) エアラインマスク使用についての心得
 - (9) 回転機取扱いについての心得
 - (10) 安全装置についての心得
 - (11) ガス漏洩検知器についての心得
 - (12) 工具・器具使用についての心得
 - (13) 電動工具使用についての心得
 - (14) バルブ取扱いについての心得
 - (15) 蒸気及び蒸気配管についての心得
 - (16) ハンドル廻し使用についての心得
 - (17) ゴムホース使用についての心得
- 以下、省略

4-4. 月例緊急事態対応訓練(各職場)

- ・休日・夜間の時間帯を想定し、各職場のリスクに応じて、月例で緊急訓練を実施
- ⇒ 工場長、関係部長が緊急訓練を視察し、指導
- ⇒ 10年度下期からは、**訓練テーマをブラインド化し、直前に公開して訓練を実施中**

用役課 : ボイラーの停止



ヘルスケア課 : 夜間の停電



- 《目標》
- ①: シナリオを見ながら、基本動作が確実に実施できること
 - ②: シナリオを見ずに、発災時の措置対応が実施できること
 - ③: その場で与えられたテーマに対し、自然体で対応できること

以上