

(株)レゾナック 彦根川瀬事業所

## 安全活動について

株式会社レゾナック

彦根川瀬事業所

2024/7/23

**RESONAC**

昭和電工株式会社と昭和電工マテリアルズ株式会社は、  
2023年1月1日に統合し、新会社「レゾナック」に生まれ変わりました。  
当社グループは、新社名でのスタートを「第二の創業」と捉え、  
グループ内や化学業界だけでなく、  
さまざまなステークホルダーとの共創を通じて、  
先端材料パートナーとして時代が求める機能を創出し、  
グローバル社会の持続可能な発展に貢献していきます。

**RESONAC**  
Chemistry for Change

## 1.事業所概要

## 2.レゾナックの安全取り組み

## 3.彦根川瀬事業所の取り組み

①対話型安全巡視（SCP）について

②安全教育について

③その他の安全活動事例について

## 4.安全活動の成果

## 1.事業所概要

## 2.レゾナックの安全取り組み

## 3.彦根川瀬事業所の取り組み

①対話型安全巡視（SCP）について

②安全教育について

③その他の安全活動事例について

## 4.安全活動の成果

# 事業所紹介 (滋賀県彦根市)

**滋賀県**・・・県庁所在地(大津市)、行政区分(近畿地方)

人口141万人、※大阪・京都のベッドタウンとして増加

**琵琶湖**・・・面積670km<sup>2</sup>(滋賀県の1/6) 周囲241km 京阪神水瓶

## 彦根市

人口・・・11万3千人

面積・・・196km<sup>2</sup>

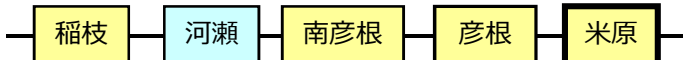
気候・・・日本海型気候  
冬積雪、夏湿度

交通・・・新幹線(米原駅)  
東京2時間15分  
大阪40分  
名神、国道8号線

名産・・・近江牛、鮎寿司

歴史・・・戦国時代(信長、  
秀吉、三成拠点)  
井伊家彦根藩35万石

有名・・・ひこにゃん  
鳥人間コンテスト

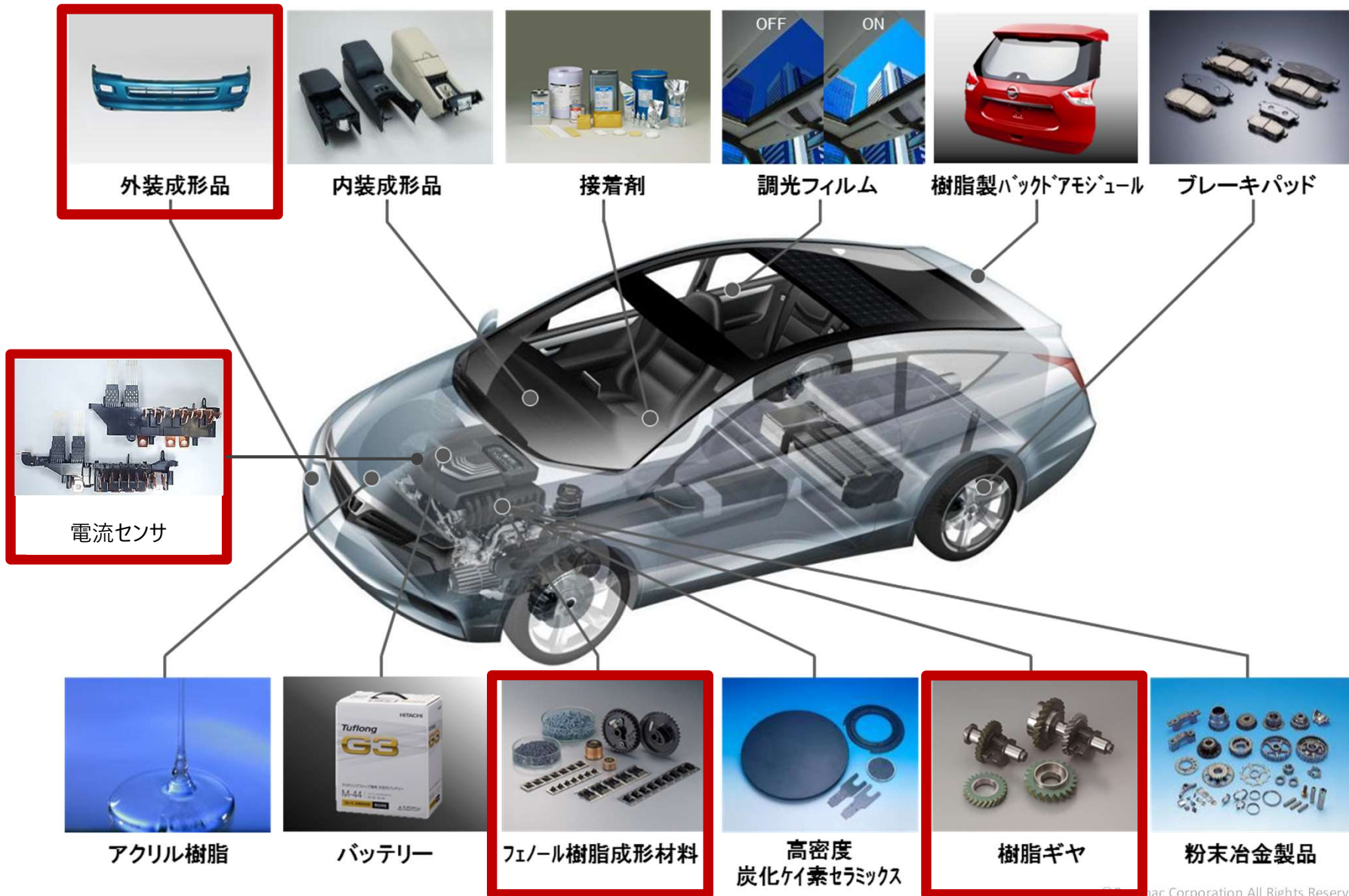


# 事業所紹介 (建屋配置・概要)

RESONAC



# 製品紹介 彦根事業所製品群(赤枠)



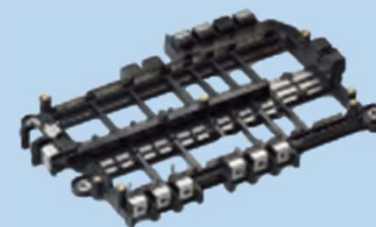
## 熱硬化性樹脂成形品

### 樹脂ギヤ



## 熱可塑性樹脂成形品

### 自動車用複合電装成形品



## フェノール成形品



## 熱可塑性シート





## 1.事業所概要

## 2.レゾナックの安全取り組み

## 3.彦根川瀬事業所の取り組み

①対話型安全巡視（SCP）について

②安全教育について

③その他の安全活動事例について

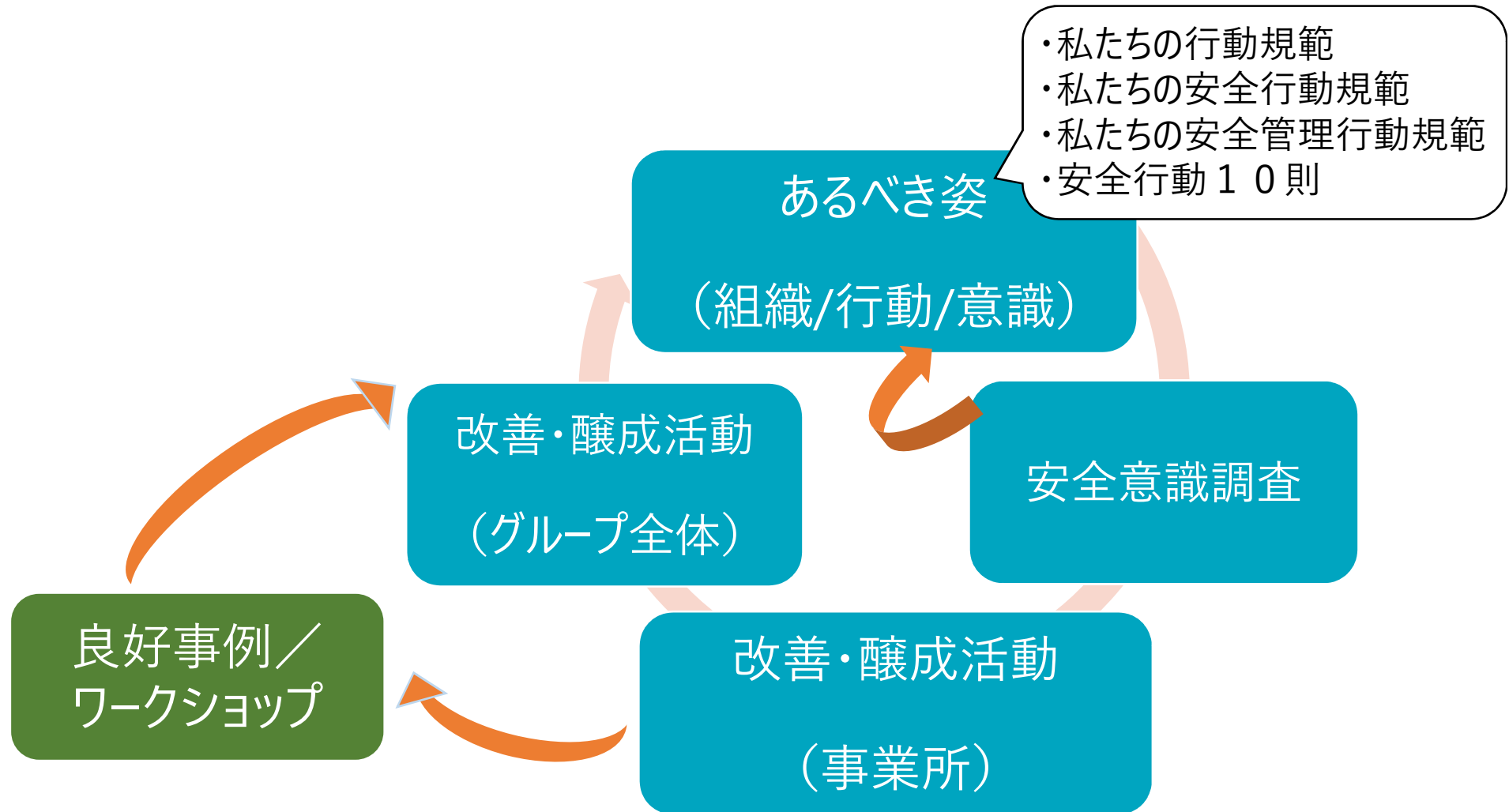
## 4.安全活動の成果

## レゾナック安全衛生ポリシー 「安全はすべてに優先する」

2025年目標レゾナックが目指すのはグローバルで安全管理ができていいる会社になること

キーワードは“安全文化”“グローバルで管理”“同じレベルで管理”“人材育成”

⑥ デジタル化・DX	⑤安全文化の醸成	<ul style="list-style-type: none"><li>・ほめる文化・フェルトリーダーシップが定着し始めている。</li><li>・安全活動</li></ul>
	④グローバルガバナンスと支援体制構築と運用	<ul style="list-style-type: none"><li>・RHQの範囲/権限/義務が明確になっている。</li><li>・海外現法に対するコーポレートの適正な支援と牽制ができていいる。</li></ul>
	③安全行動・安全意識の継続的改善	<ul style="list-style-type: none"><li>・世界中どこの事業所も同じレベル以上で安全行動がとられ、安全が意識されている。</li></ul>
	②レゾナック環境安全衛生マネジメントシステムの構築と運用・改善	<ul style="list-style-type: none"><li>・世界で戦えるリスクマネジメントが構築されている。</li><li>・世界中どこの事業所も同じ基本ルールとレベル以上の安全管理がされている。</li></ul>
	①グローバル教育システム運用と人材育成	<ul style="list-style-type: none"><li>・網羅的な環境安全教育体系を構築し、<u>グローバルで人材育成</u>ができていいる。</li></ul>



## 安全文化の発展は4段階

⇒ 目指すは「**相互啓発型**」の安全文化!

安全レベル	考え方	特徴	安全巡視の状態
第1段階 (事後対応型) 低	事故は起きるもの	・事故が発生してから対策を講じる (その場しのぎ)	巡視なし 放任、部門任せ
第2段階 (指示依存型)	ルールに従えば 安全が確保できる	・管理・監督者の指示に依存 ・自発的な意思や行動はなし (やりづらい作業も我慢する)	一方的な指摘 アドバイスや フォローはなし
第3段階 (自発行動型)	自分で意識すれば 安全が確保できる	・自分の知識や経験をもとに 自発的に安全を確保 (自分の安全は自分で守る) ⇒安全レベルの個人差あり	安全行動の推奨 不安全行動の 原因追及、解決
第4段階 (相互啓発型) 高	職場全員で安全 に対する当事者 意識と責任を持つ	・管理・監督者と従業員とが 自由に話合える環境 ・危険な作業(状態)を見かけたら 相互に注意できる	自由な意見交換 風通しの良い コミュニケーション

## 1.事業所概要

## 2.レゾナックの安全取り組み

## 3.彦根川瀬事業所の取り組み

### ①対話型安全巡視（SCP）について

### ②安全教育について

### ③その他の安全活動事例について

## 4.安全活動の成果

## 彦根川瀬事業所安全衛生方針

『「常に安全」な職場づくりと  
快適で活気のある事業所にしよう』





## 災害レベル 定義

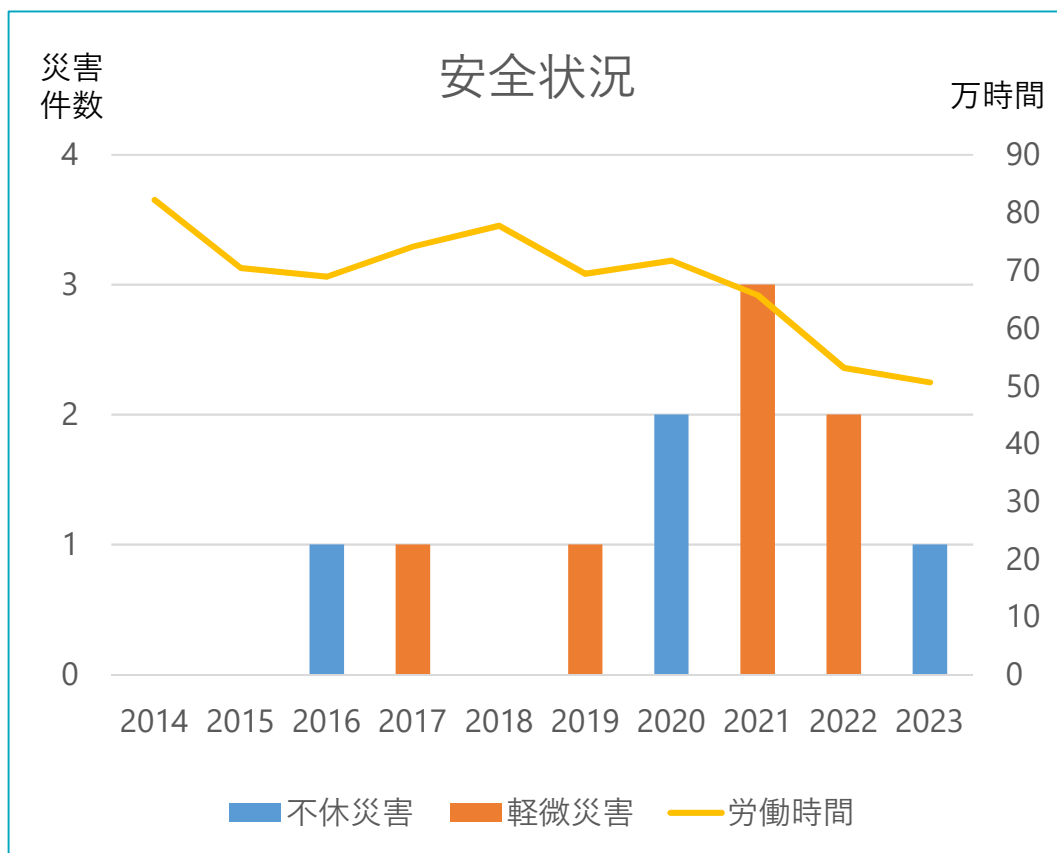
**死亡災害** 医師により死亡が確認された場合。

**重篤災害** 同時に3名以上が被災し、かつ3名以上が不休災害以上の区分となった場合。もしくは、大きな後遺症の残る災害で、障害認定の対象(労働基準法障害等級7級以上)となる場合。

**休業災害** 医師による診察・治療が行われ、被災日を除く1日以上休業した場合。もしくは、障害認定の対象(労働基準法障害等級8～14級)となる不休災害

**不休災害**  医師による診察・治療が行われて、通院治療を指示され、被災日の翌日以降1日も休業しなかったもの（休業が1日未満のものを含む。）

**軽微災害**  医師による診察・治療が初回(1回)のみ行われ、被災前の業務に復帰できる場合。事業場内の診療所等の処置のみが行われた場合も含む。

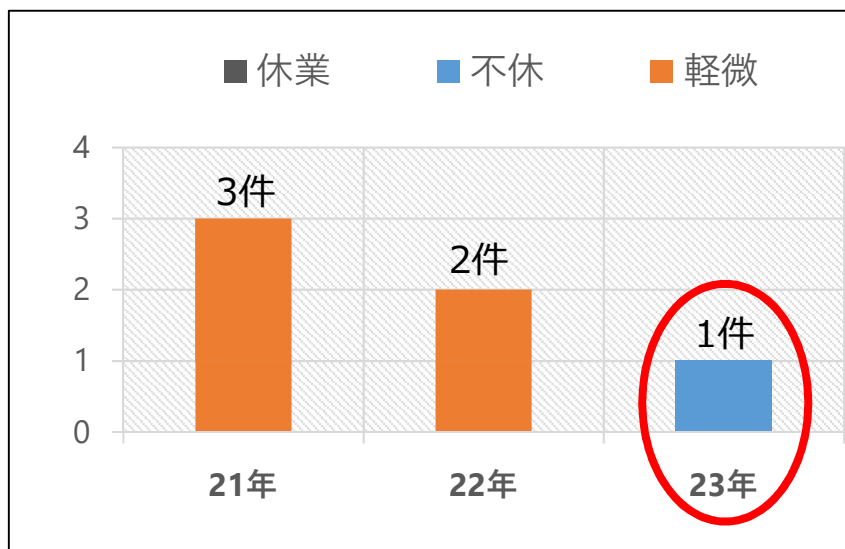


**厚労省 第4種  
無災害記録挑戦中(化学)  
1700/1830万時間  
(23/12末) 00/5/13~**

**休業災害なし継続  
7839日 (21年間)**

	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020	2021	2022	2023
延労働時間数(万時間)	82.2	70.4	68.9	74.1	77.7	69.4	71.7	65.7	53.1	50.6
不休災害(件)	0	0	1	0	0	0	2	0	0	1
軽微災害(件)	0	0	0	1	0	1	0	3	2	0
通勤災害(件)	1	4	6	5	3	10	3	4	2	1





**21年は3件、22年は2件、23年は1件**

**【省察と反省】**

- ① 転倒リスクの見逃し⇒KY不足
- ② 現地現物の確認が不足⇒現地確認

**【取組事項】**

- ① 安全処置の徹底
- ② 事前KYの取組
- ③ SCPによるリスク抽出

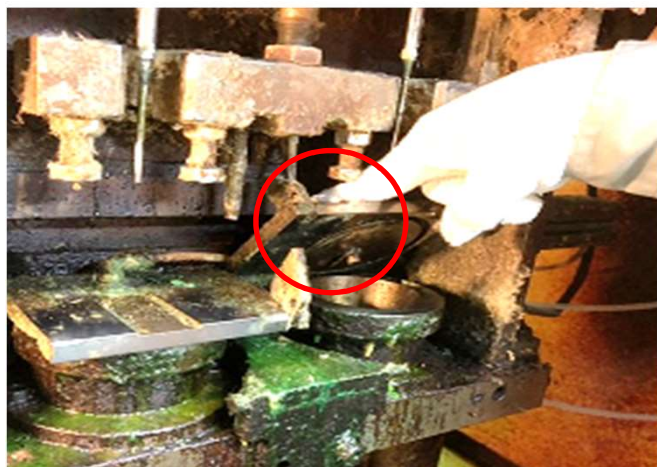
	発生日	災害種類	21年度の災害内容	要因
1	2/21	軽微	成形機ポット蓋押さえ指挟まれ事故(樹脂ギヤ)	トラブル対処法
2	3/4	軽微	シート9号制御盤へ鼻の激突事故(シート)	不安全行動
3	4/8	軽微	溶融樹脂廃棄作業時の転倒による頭部熱傷事故(樹脂ギヤ)	高温物の移動

	発生日	災害種類	22年度災害内容	要因
1	4/8	軽微	運搬時の鉄扉開閉時の転倒事故(樹脂ギヤ)	作業環境確認不足
2	8/5	軽微	積層建屋解体時における左足甲打撲	共同作業時の合図不足

	発生日	災害種類	23年度災害内容	要因
1	4/3	不休	転倒による右下腿前面挫創事故(樹脂ギヤ)	安全処置の不足

**2021年2月21日(軽微災害)**

成形機ポット蓋押さえ挟まれ事故  
右手人差し指裂傷



成形機の金型清掃作業中に手動操作で、シール棒を下げようとしたところポット蓋に引っ掛かった。引っ掛かりを除去したところポット蓋とポット蓋押さえの間(0.5MPa)に指を挟み被災

教訓として

自身が製造課長時代に対策したはずだった・・・。  
本質安全対策が不足していた。

**2021年4月8日(軽微災害)**

溶融樹脂廃棄作業時の熱傷  
右側頭部熱傷 (1度)



廃棄樹脂が入った金属カップを左手に持ち約10m離れた廃棄用ドラムへ歩いて向かった。廃棄用ドラム前で左足が滑りバランスを崩し、その際、金属カップから跳ねた樹脂(約100℃)の一部が、右側頭部に付着し被災

# 「対話型安全巡視」 SCP (安全コミュニケーションプログラム)



## 安全巡視の心構え：指摘を目的としない安全巡視

いつも安全作業ありがとう！  
【安全作業の推奨】

認められて嬉しい！  
これからも続けよう！  
【安全作業の動機付け】

困っていることがあれば  
お手伝いしますよ  
【奉仕の気持ち】  
良い所は参考にしたい  
【学びの精神】

信頼関係

気付かなかった  
そんな事例があるのか  
教えてくれてありがとう  
【感謝の気持ち】

× 悪いところを  
見つけてやろう

× 面倒だな  
指摘なんかするな



巡視する側

される側

SCP資格は、4つのSTEPで進めていく！



安全巡視における基本的な心構えから注意すべきポイント巡視をする管理監督者の方に必要な知識を得るための研修

全10問の理解度テストを実施  
(1問10点、80点以上で合格)

理解度テスト合格者にSCP講習修了証を授与して安全巡視者として認定

SCPの考え方や手法を活用して巡視を実施

事業所認定者

72名(24%)

巡視する人のスキルアップ (関連法規、知識、着眼点)

# 効果的な巡視を行うために

## 巡視のポイントは「5項目で」！

### ① 観察対象を明確に

巡視の目的、ポイント  
を意識して観察を行おう

### ② 観察は広い角度で

もっといい方法はないか様々な  
視点から観察し問題があれば  
同種の設備もチェックしよう

### ③ 作業者との対話を有効に

対話の重視でコミュニケーション  
を深めよう

### ④ チェックリストを活用して

見落とし・誤りを防止しよう

### ⑤ 事後措置を確実に

改善に向け適切なアドバイスや  
支援を行おう

巡視者		頻度(下記以上)
事業部長	—	1回/3か月
事業部(横串活動)	—	1回/年
事業所長	—	1回/月
事業所管理者	管理職	随時 1回/月
	係長	随時 1回/日
	主任	随時 1回/日
	班長	随時 1回/日
安全衛生委員	メンバー	随時 1回/月

- ◆ SCPをグループ実施  
23/4月～  
(安全衛生委員によるチーム編成)  
SCP実施のサンプル動画による  
事前学習  
⇒結果を安全衛生委員会にて報告  
(写真+口頭)
- ◆ その他の展開例
  - ・安全表彰対象者⇒見つけて推薦
  - ・危険行為は、その場で注意し  
再発防止を行うよう対話を行う  
(本質改善も)



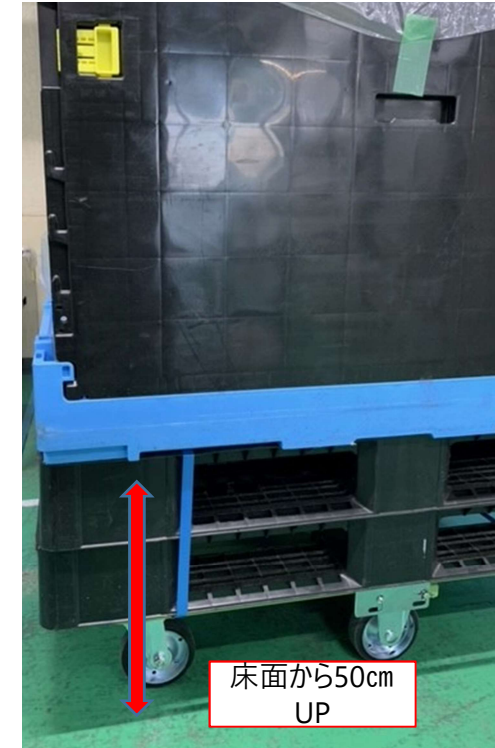
製造現場巡視状況  
従業員と対話  
操業に対する従業員の  
体調確認



他の事業所長と  
合同で従業員と  
対話

# SCPの改善事例①

## ①質量測定工程にて樹脂ラック投入作業時のやりづらい作業



SCPによる巡視で作業者が腰を曲げて製品を収納していた状況があった。

作業者のコメント：日々かなりの量を収納していることがわかった。

作業者のコメント：作業面が高いほうがやりやすく改善のアイデアを提案してくれた。

改善時に容器の入れ替えも考慮し高さを現状から50cm高くすることで作業負荷軽減になることを作業者に確認した。横展開を行っていく。



# SCPの改善事例②

## ②製品運搬時の作業場所移動時、衝突防止



### 【SCP実施時】

作業者と対話の中、危険な作業と感じるヒヤリハットによる改善要望があった。

### 【ヒヤリハット内容】

製品を運搬する作業時、作業場所を移動する際に、壁で向こう側が見えないため、衝突するヒヤリハットがあった。

### 【改善要望】

カーブミラーを設置し、向こう側が確認できるようにして欲しい。



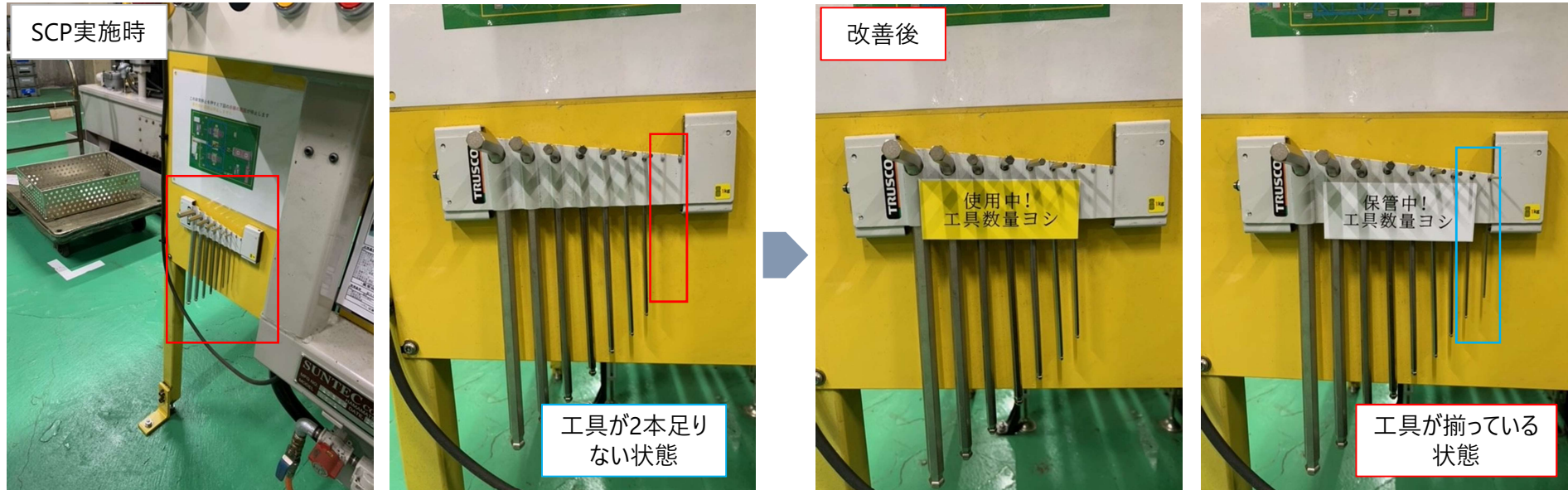
### 【改善要望】

カーブミラーを設置し、向こう側が確認できるようにし停止して確認する一旦停止位置も表示した。

従業員からコメント：自分が要望した提案が、実現できて良かった。



## ③ 工具飛来防止の管理方法



### 【SCP実施時】

設備が生産稼働中に外周加工で使用する工具本数が2本足りなかった。使用中の表示と工具管理ができていない。

作業者との対話：設備内の置忘れは、稼働時に大きな危険を招く恐れがある事を納得してもらった。

### 【改善後】

作業者との対話の結果、使用中・保管中の表示を行い、工具数量を稼働前に把握するようにし、作業者全員に周知した。

## 安全柵内侵入時のルール確認



### 【SCP実施時】

作業者対話で確認した結果、安全柵内に入る際、キーを携帯することがしっかり認識され、実践していた。

巡視者から：安全ルールを遵守してくれてありがとう！と感謝を述べた。

## 1.事業所概要

## 2.レゾナックの安全取り組み

## 3.彦根川瀬事業所の取り組み

①対話型安全巡視（SCP）について

②安全教育について

③その他の安全活動事例について

## 4.安全活動の成果

## 【事業所の主な安全教育項目】

	教育項目	対象者	内容
①	安全宣言	全員	トップの安全発信 従業員の安全意識向上
②	主任クラスの安全勉強会 安全マイスターの育成	主任	今後の安全人財の育成 正しい安全活動の知識習得 班長、従業員へ安全教育
③	従業員教育	班長以下	安全行動10則、安全配慮義務 (製造主任が講師指導)
④	危険体感機	適宜	手造り、VR体感機 従業員のリクエストから製作も
⑤	安全表彰	従業員	個人賞金と所長からの手渡し モチベーション・エンゲージメント向上

## 【安全教育の効果】

コミュニケーションの機会向上

職場の悩み事を相談できる場所できた！

部門間の枠を超えて、情報、機材など融通が予防保全の貢献、歩留まり向上の成果

他部門の従業員とコミュニケーションが図れ、相互注意ができやすい環境構築ができる

# ①安全宣言について

## 【高橋社長】

幹部用

RESONAC  
Chemistry for Change

(2024年版)  
宣言日 2024年 1月 1日

SAFETY FIRST!

### 私の安全宣言

事故・災害を未然に防止するための安全宣言します！  
心理的安全性を確保して、不安全な行動を相互に注意しあえるような職場を作ります

改善活動を推進します！

- ・オフィスでもボケ手しませんが
- ・歩きスマホしませんが
- ・無理な姿勢とらないよう気を付けます

健康上、作業環境上、より良い職場をつくります！  
やめることを決めて、業務プロセスの無駄を排除し、みんなが楽しく働ける職場に近づけます。

氏名：高橋 秀仁

## 【平岡事業所長】

RESONAC  
Chemistry for Change

(2024年版) 宣言日2024年 1月 8日

SAFETY FIRST!

### 私の安全宣言と健康宣言

自らの行動し改善を進め事故・災害を撲滅します。

規則正しい生活をおくる  
早寝早起きの遂行

改善活動を推進します！

健康上、作業環境上、より良い職場をつくります！

①Safety Walkでコミュニケーションを充実させ安全文化の成熟を図ります。  
②三現主義(現地、現物、現実)で災害ポテンシャルを排除します。

①早寝早起きを遂行し毎日健康な体で出勤します。  
②オープンマインドでコミュニケーションを行える環境を整えます。

※【自己評価&上司評価表】 5:ほとんど守れた 4:70~80%くらい守れた 3:50%くらい守れた 2:20~30%くらい守れた 1:ほとんど守らなかった

区分	自己評価	(上司コメント記入欄) ※年度末に記入をしてください。	上司評価
安全			
健康			

部課名:彦根川瀬事業所 所長  
氏名:平岡 宏一

## 【清水製造部長】

RESONAC  
Chemistry for Change

(2024年版) 宣言日2024年 1月 8日

SAFETY FIRST!

### 私の安全宣言と健康宣言

『全ての事故・災害は防げる』という強い信念を持って日々行動する！

健康的な食生活を継続し、適度な運動も心掛けてます！

改善活動を推進します！

健康上、作業環境上、より良い職場をつくります！

S>Q>D>Cの優先順位を遵守し、『安全はすべてにおいて優先される』を全員が率先垂範で実行し、毎日無事に家族の元に帰れる様にします。

U製部員全員が自分自身の健康に興味を持ち、毎日元気に出社し、気持ち良く仕事が出来る職場を構築します。始業前のラジオ体操を励行し、スムーズに仕事に掛かる様にします。

※【自己評価&上司評価表】 5:ほとんど守れた 4:70~80%くらい守れた 3:50%くらい守れた 2:20~30%くらい守れた 1:ほとんど守らなかった

区分	自己評価	(上司コメント記入欄) ※年度末に記入をしてください。	上司評価
安全			
健康			

部課名:ユニット部品製造部  
氏名:清水 英臣

## 【原事業部長】

幹部役員用

RESONAC  
Chemistry for Change

(2024年版)  
宣言日 2023年 12月 19日

SAFETY FIRST!

### 私の安全宣言

事故・災害を未然に防止するための安全宣言します！  
「安全はすべてに優先する」を念頭に、「事故・災害はゼロにできる」を本部全体に浸透させます。

改善活動を推進します！

安全最優先のポリシーを定期的に本部内に伝える機会を設け、組織の文化に醸成するまで働きかけます。

健康上、作業環境上、より良い職場をつくります！  
“健康経営”に取り組み、自社だけでなく社会にも貢献できる職場を目指します。

氏名：原 聡

2024年度上期 私の安全宣言と健康宣言

環境安全管理部 環境安全管理課 安全衛生目標  
「災害ゼロ達成」の信念を持って考動しよう！」

RESONAC  
Chemistry for Change

ご安全に！

部課名: 環境安全管理部 環境安全管理課  
氏名:

月	区分	私の安全宣言と健康宣言	評価欄		上長の面談
			自己	上司	
1月	安全	1月数ヶ月(予定)今年度の健康宣言を記入してください			/日
	健康				☐
2月	安全	1ページ			/日
	健康				☐
3月	安全				/日
	健康				☐
4月	安全				/日
	健康				☐
5月	安全				/日
	健康				☐
6月	安全				/日
	健康				☐

※【自己評価&上司評価表】 5:ほとんど守れた 4:70~80%くらい守れた 3:50%くらい守れた 2:20~30%くらい守れた 1:ほとんど守らなかった  
上司の面談:部下と対話し、自発的な安全活動や健康増進につなげる。  
(上司コメント記入欄) ※期末に記入をしてください。

区分	自己評価	(上司コメント記入欄) ※期末に記入をしてください。	上司評価
安全			
健康			

## 【従業員の安全宣言】

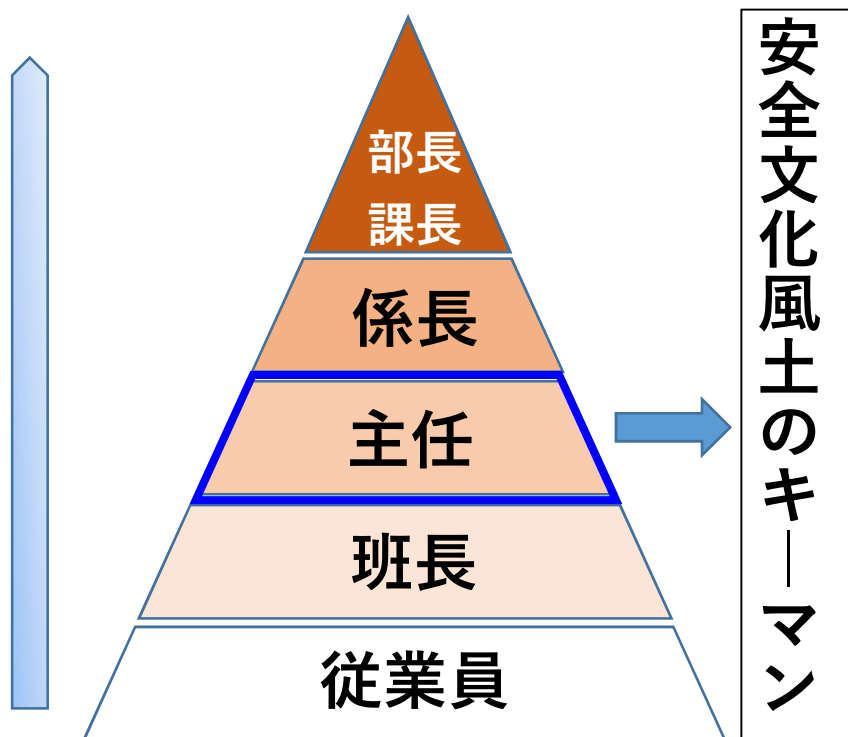
- ①毎月、自分自身でテーマを決めてエントリーする。
- ②月初に上長に実施について報告し対話を行いコミュニケーションの機会を増やす。

社長から  
従業員まで全員参加

## ②主任による安全活動

### 安全のキーマンは主任！

管理責任の重さ



主任が強力に牽引し  
安全文化・風土を醸成！

#### ■各主任が従業員へ指差し呼称を指導



1回／月  
朝の出勤時

道路横断時の指差し呼称は向上

#### ■主任安全勉強会(災害展開)



事故について考えることがKYの向上へ

## ②安全マイスター制度について 2019年～

### 安全人財の育成！

#### 安全マイスター

以下の4つの課目についてすべて認定を受けて  
各項目マスタ⇒マイスターへ（製造部門から）

4 科目	認定判断の内容
安全配慮義務	<ul style="list-style-type: none"><li>・安全配慮義務について正しく理解し教えることができる</li><li>・災害事例を使用し安全配慮を軽視しないための教育ができる</li><li>・安全配慮義務違反をした場合の判例を使用し、正しく教育できる</li></ul>
KYT	<ul style="list-style-type: none"><li>・4 ラウンド法を正しく理解し教えることができる</li><li>・例題を使用した演習をスムーズに進行させることができる</li><li>・演習後の評価を正しく行い、必要な場合、是正ができる</li></ul>
リスク評価	<ul style="list-style-type: none"><li>・リスク評価を正しく理解し教えることができる</li><li>・例題を使用した演習をスムーズに進行させることができる</li><li>・演習後の評価を正しく行い、必要な場合是正できる</li></ul>
安全巡視 可視化シート (RAMPシート)	<ul style="list-style-type: none"><li>・シートの使い方考え方を正しく理解し教えることができる</li><li>・例題を使用した演習をスムーズに進行させることができる</li><li>・演習後の評価を正しく行い、必要な場合是正できる</li></ul>

マイスターは、自部門の安全教育に加え、他部門・他サイトへの指導会にも参加し  
安全風土の醸成を支援する 現在 4名認定済



## 安全行動の基本を制定！



### 「安全は全てに優先する」

私たちは、「安全行動10則」を安全行動の基本として実践することで事故や災害をゼロにします。

### 安全行動10則

1. 危険予知と指差し呼称を徹底します
2. 作業と操作は手順を守ります
3. 異常時はただちに上司へ報告します
4. 動いている機械や設備などには手を出しません
5. 機械設備・安全装置は必ず点検します
6. 決められた保護具を着用し工具・機材を正しく使います
7. 高圧ガス・危険物・有害物と電気は正しく取扱います
8. 荷物の運搬・保管は決められた積み方・重量を守ります
9. 共同作業は合図を決め、互いの声掛けで確認します
10. 職場はいつも整理・整頓・清掃し清潔を保ちます

2023年1月より株式会社レゾナックの「安全は全てに優先する」との考え方を基本に、現在の背景に合わせた「安全行動10則」を再構築し改訂しました。



3.3 10則-①. 危険予知と指差し呼称を徹底します

- ・作業前に危険を把握・共有し、危険を回避するための措置を講じます。
- ・作業の危険ポイントで、ひと呼吸して安全状態を確認します。

過去の災害を分析すると自分たちの作業や取扱っている材料・設備の危険性を十分に認識していないことによって発生した事故災害がいかに多いかが分かりました。事故災害を防止するには、

- ・危険予知（KY）活動を積極的に行う。
- ・指差し呼称の実践する。

（さらに効果を確実なものにするために有効）

Confidential

# ④危険体感安全教育について

## 墜落体感機

この体感機は高所作業(2m以上)での墜落時、頭部を強打した際にどれだけの衝撃力が加わるか。

132ポンド

成人体重60kgの方の頭の重さを想定した物体を、1mの高さから落下させ、衝撃を体感してもらいます。



### 体感におけるポイント

- 高所作業における基準(保護具等)の遵守
- 歩行時の足元の注意(特に凍結時)

## Vベルト巻込まれ体感機

この体感機はVベルトに挟まれて、つぶされる痛みを体感できます。設備を停止せずに調整作業等を行うと、Vベルトに巻込まれ重大災害につながるおそれがあります。

### 体感におけるポイント

- 清掃等メンテナンスを行う際、必ず設備の電源を遮断し、当人以外が復帰できないよう処置をする。
- 他者がプーリーを手で回し、巻込まれた際は体感器と同等の痛みを伴う。



## 感電体感機

この体感機は電気(200V・100V・低圧)に触れ、感電した場合を疑似体験できるものです。

### 体感におけるポイント

- メンテナンスを行う際は、必ず電源を遮断すること。
- コンセント等は、プラグをしっかりと持ち、抜き差しを行うこと。



## 高温体感機

この体感機は50℃の温度を体感していただけます。 \ 華氏 122° F 直接上面プレートに触れていただけますが3秒以上は連続して触れないようご注意ください。

### 体感におけるポイント

- 高温注意表示があるものは必ず決められた保護具を着用し且つ、より慎重に作業を行うこと。



## 残圧体感機

この体感機は、圧力のかかった薬品配管のバルブを開けた時の威力を体感し、バルブ開ける前に圧力計がゼロになっていることの確認することの大切さを学んでもらいます。

### 体感におけるポイント

- 小さな圧力でも配管から吹き出す威力を体感する。
- 指差し確認は確実にを行う。



## ロボット挟まれ体感機

この体感機は、ロボットの力を空き缶を使って挟まれた時の怖さを体感してもらいます。

### 体感におけるポイント

- ロボットの力と予測できない動きを体感する。
- 三分割安全装置の意味と操作手順を学ぶ。
- 怖さ体感教育だけでなく、ティーチングの勉強にも使用している。



キーワード  
「手作り」  
「腹落ち」  
「驚きを」

## ⑤23年度 安全表彰に関する提案

### 褒める文化に繋げる！

22年度グローバル安全調査を受け、彦根川瀬事業所において安全に関する評価・表彰がないことを指摘されており、従業員意識向上のため、下記の安全に関する表彰を行い従業員の安全意識向上を図る(総額 100K¥程度)

表彰名	目的・内容	金額
ヒヤリハット大賞	事故を未然に防ぐことができた内容 報告内容より環境安全課が選抜、3名	各 1 0 K¥・3件 小計30K¥
指差し呼称表彰	事業所内で他者の模範となる従業員 主任推薦 2名	1 0 K¥/人 小計20K¥
主任推薦賞	地道に安全活動で模範となる従業員 主任会推薦 3名	1 0 K¥/人 小計30K¥
安全活動優良賞	安全活動が優れていた職場 1職場	2 0 K¥/職場 小計20K¥

## 1.事業所概要

## 2.レゾナックの安全取り組み

## 3.彦根川瀬事業所の取り組み

①対話型安全巡視（SCP）について

②安全教育について

③その他の安全活動事例について

## 4.安全活動の成果

# ①「安全」道の駅

## 安全情報の発信！



安全トップ発信



熱中症注意



注意喚起発信



注意喚起発信

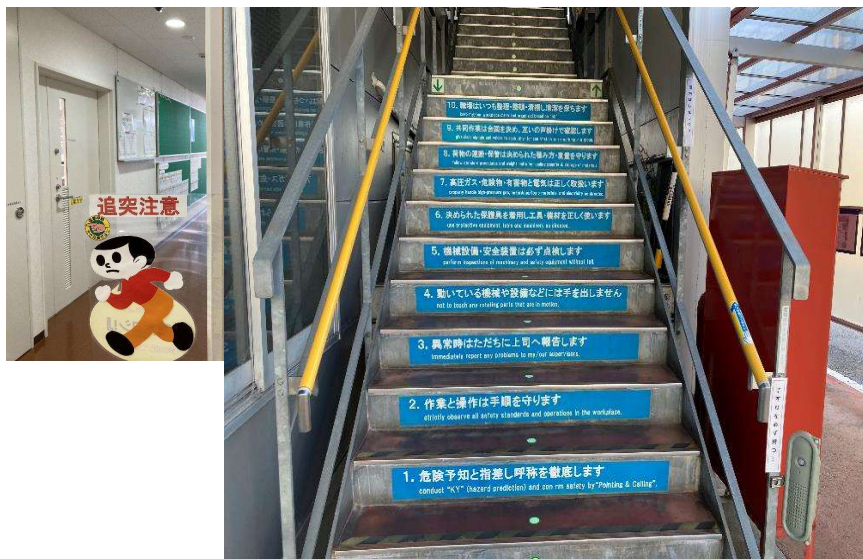
## ②安全標語 注意看板

各所に安全に関する標語や看板で安全意識向上！

### 階段昇降時の 安全ルール



1. 手すりを使って昇降する。 **階段転倒・転落事故に注意！**
2. 走らず、急がず「一段ずつ」昇降する。
3. 両手に荷物を持った状態で昇降しない。
4. 「ながら」昇降しない。
5. 足元を確認して昇降する。
6. 暗い場所は、昇降する前に照明を点灯する。
7. 階段には、物を置かない。電源コードを横断させない。
8. 右側通行。二列昇降はしない。  
(昇り降り区画が出来ない幅の狭い階段は、降りる人優先。)



メイン通路に安全喚起看板を！！

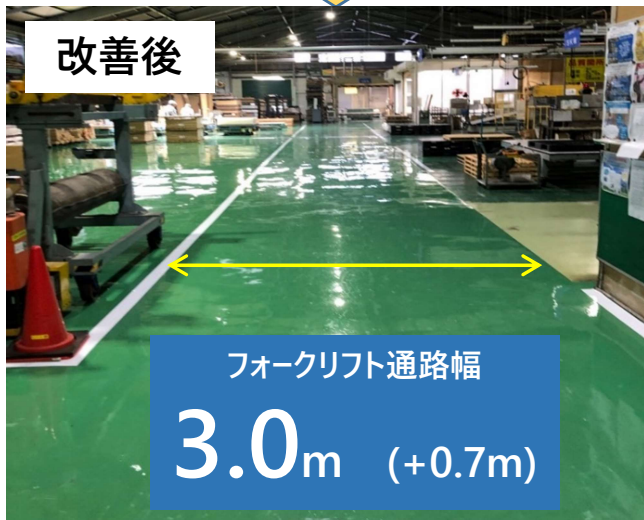
### ③職場環境改善（道路）



# ④ 職場環境改善（床面）

床面をきれいになると職場が明るくなる！

シート工場床面補修と通路幅拡大

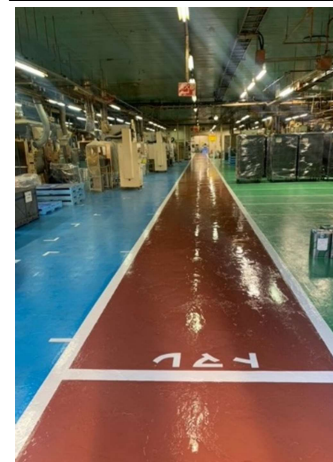


樹脂ギヤ工場床面補修

改善前



改善後





# ⑤職場環境改善（衛生）

## 従業員の声を改善に！

硬化精密  
全面改修



複合電装①  
洋式へ改修



複合電装②  
洋式へ改修



# ⑥残留リスクについて（新人教育）

## 残留リスク = 本質安全がどうしてもできない作業！

<b>残留リスク表示</b>		管理番号 <b>9</b>	手順書No. KIS-基-0135357 KIS-基-0135152154 KIS- 基-0135158-155	作成日：2019年 2月 8日 作成部署：ユニット部品製造部																																		
作業名称	手動成形機で製品挿入・取出し・バリ除去	<b>定常・非定常</b>		承認 	確認 	作成 																																
リスク評価日	2019.02.20																																					
リスクランク	危険源	危険内容	可能性評点 (A)	頻度評点 <small>(定常)</small> 状況評点 <small>(非定常)</small> (B)	被害程度 (C)	総合評価点 (D)																																
<b>BB</b>	金型	製品取出・清掃時に金型に挟まれる	4	×	4	×	4	=	64																													
ハード面の対策		管理策：ソフト面の対策		保護具	標準工具		<b>リスクランク</b> A: 128~256点 B: 32~127点 C: 8~31点 D: 7以下																															
		保護具着用安全ポイントを参照		作業者： 墜落時保護用 ヘルメット・軍手	-																																	
残留リスク	作業者：製品取り出し時に金型に挟まれる																																					
回避方法	作業者：成形機が停止していることを確認 落下防止ブロックが作動していることを確認																																					
守らないと	作業者：金型に挟まれて、骨折または1か月以上の治療が必要となる																																					
教育内																																						
教育記録	いつ	年	年	年	年	年	年	年	年	年	年	年	年	年	年	年	年	年	年	年	年	年	年	年	年	年	年	年	年	年	年	年	年	年	年	年	年	
	誰が																																					
誰に																																						
サイン																																						

写真・図

金型に手を入れるときは、上型落下防止ブロックが働いてい

# ⑥ 残留リスクマップの取組み

## 残留リスク情報を新人教育に！

### 残留リスクマップ(樹脂ギヤ職場)



RAを行い残留リスクランクBB以上の潜在するところを自職場の地図に示し自分の作業に関連する残留リスクを確認し指差し呼称シールを貼り指差呼称を実践し意識を高める。

制定日 2024年 2月 26日  
部署名 ユニット部品製造部 製造課 樹脂ギヤ

災害の型(安全衛生マニュアル 危険分類による設備の可能性評点表参照)

墜落・転落	転倒	激突(死角)	飛来・落下	挟まれ	巻込まれ	激突(設備)	切れ・こすれ	暑熱環境	作業環境管理職場	
酸欠	高温・低温の接触	有害物質との接触	感電	爆発・破裂	異常反応・変濁	火災	疼痛	照度不足	VDT作業	交通事故

＝ 災害の型表示方法 ＝

災害の型表示時はリスクランクの見える化を図るためレベル別に縁取り表示を行なう

凡例

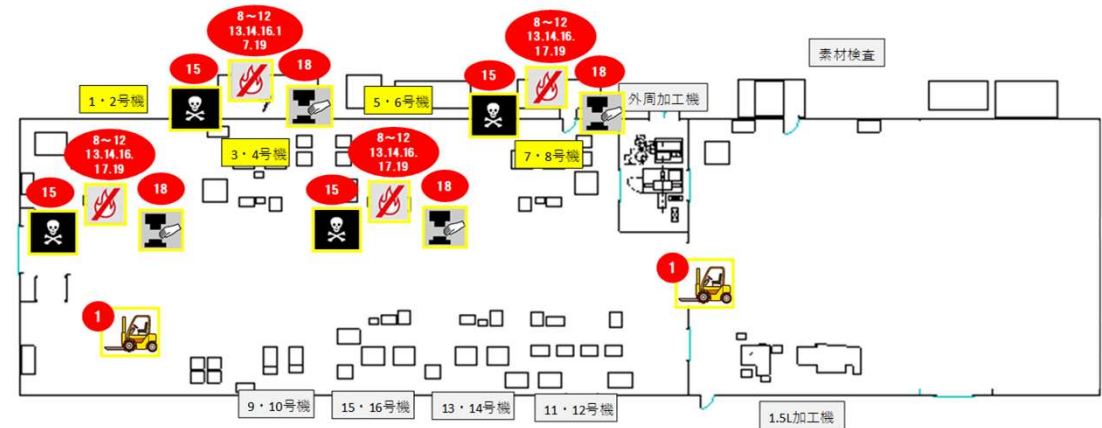
リスク A

リスク B

承認	確認	作成
千代 24. 2. 28 露	北 24. 2. 28 村	上 24. 2. 28 島

### リスクマップ

CP成形作業 手動成形工程 (1/2)



### 残留リスク一覧

図 No.	工程(作業内容)	危険源	危険分類	リスクランク
1	製品運搬	フォークリフト	衝突	BB
8	インサート基材補充	オープン	高温体との接触	BB
9	インサート基材取出	インサート基材	高温体との接触	BB
10	インサートセット	インサート基材	高温体との接触	BB
12	インサートセット	金型	高温体との接触	BB
13	樹脂準備	樹脂	高温体との接触	BB
14	樹脂取出	樹脂	高温体との接触	BB
15	触媒投入	触媒	有害物体との接触	BB
16	樹脂攪拌	樹脂	高温体との接触	BB
17	シール棒拭取	樹脂	高温体との接触	BB
18	成形品取出	金型	挟まれ	BB
19	成形品取出	金型	高温体との接触	BB

年に1回定期的なレビューを行ない最新のリスク管理しましょう!! (期初月)

# ⑦安全カレンダーの取組み

**1**

■ 災害名  
踏み台からの落下(ヒヤハット事例)

■ 災害の程度  
右手薬指の捻挫(軽度)

■ 災害内容 発生日 2023年4月26日(水) 9時00分頃  
強い雨の影響で5K機上の換気ダクトをつたいライン上のロール付近に雨漏りが発生。雨漏れに気づき製品に雨がからないように養生しようとしてロール台と踏み台を跨った時に左足が滑り落ち態勢が崩れて床面に転倒し右手をつき右薬指を打つ。



■ 安全遵守事項  
異常時はただちに上司へ報告します。

①異常時は上司に報告(止める・呼ぶ・待つ) その作業を止める  
②踏み台は、その都度正面に移動して作業する

**2**

■ 災害名  
屋根工事中のローリングタワーからの転落

■ 災害の程度  
右腕 橈骨尺骨骨折(全治2カ月)

■ 災害内容 発生日 2018年2月2日(金) AM 10:22 1直  
屋根板の交換作業中に、足場が滑り後ろ向きに転倒、3.5mの高さから転落した。転落途中で右腕を強打、骨折した。災害発生時は、足場から下りるため安全帯を外した状態だった。足場板の幅が狭く隙間があったためその隙間から転落した。



■ 安全遵守事項  
決められた保護具を着用し工具・機材を正しく使います

①高所作業(2m以上)をする場合は安全帯を必ず着用する。  
②高所で移動する際は、安全帯を2本着用し必ず1本はかかる状態とする。  
③非常作業時は作業計画を明確にLKY実施後作業を始める。



**16**

■ 災害名  
材料置場でのパレットでのつまづきによる転倒

■ 災害の程度  
胸部打撲

■ 災害内容 発生日 2008年6月16日(月) PM 12:40 1直(休憩時間)  
昼休憩から作業場に戻る際、材料置場に置いてあったパレットにつまづき転倒した。転倒した際に胸部と腰部を床で強打したため医務室で応急処置を受け作業に戻ったが、胸部の痛みが引かないため、病院で診察を受けた。



■ 安全遵守事項  
作業と操作は手順を守ります

①歩行時は足元に注意し歩行する。  
②パレット上など通路以外の場所は歩行しない。  
③場内歩行の際は、ボケテナシを遵守する。



**21**

■ 災害名  
18L缶廃棄作業中の切創事故

■ 災害の程度  
左手挫創

■ 災害内容 発生日 2020年5月21日(木) 1直  
上蓋の角4か所を切ったが、1箇所だけ上手く切れていなかったため、左手で缶の淵を押しえながら右手で上蓋を引きちぎろうとした。その際、缶が動いて左手親指の付根を切創した。



■ 安全遵守事項  
危険予知と指差し呼称を徹底します。

①18L缶の上蓋と底蓋切り外し作業廃止  
②缶切り(Vカッター)使用禁止  
③作業前にKYを必ず実施し、異常発覚方法の確認もしてから作業を行う




**28**

■ 災害名  
金型移動時の吊り具への挟まれによる手指骨折

■ 災害の程度  
右手親指指節骨骨折

■ 災害内容 発生日 2010年8月28日(土) PM 2:05 1直  
ダイスを分解するため、4点吊りのフックをダイスに掛け、クレーンで吊り上げようとした。吊り上げる際にワイヤーのアイの位置を保持するために右手でアイを支えながら、左手でペンダントスイッチを操作したところ、上昇にともなってアイが絡まり右手親指を挟み骨折した。



■ 安全遵守事項  
作業と操作は手順を守ります

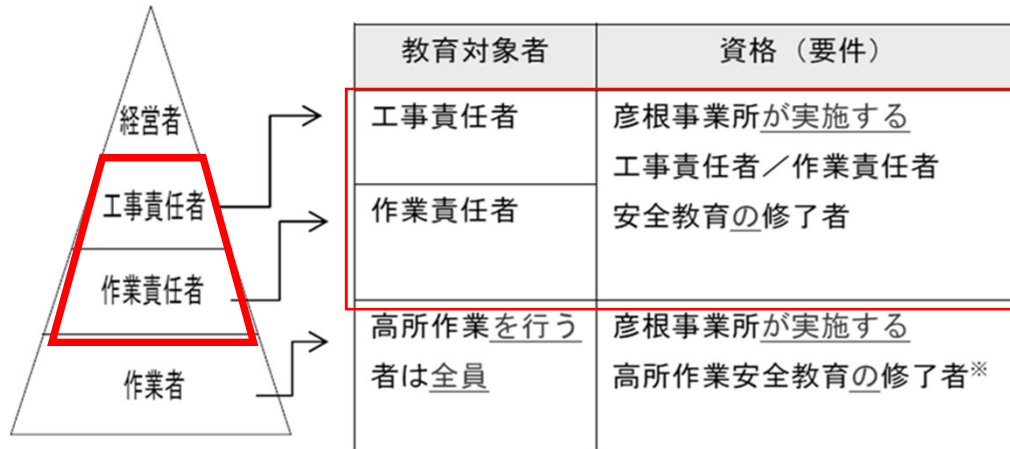
①荷を吊り上げる前に、吊り具やフックに異常がないか確認する。  
②荷を吊り上げる際には、吊り具や自分の手元および周辺の安全を指差し呼称でしっかり確認して作業する。  
③クレーン・玉掛けの有資格者以外は作業しない。

自職場の過去災害を風化させない！

毎日、職場で各自が輪番報告

# ⑧ K Y 活動の実践（工事業者）

## 工事業者に構内ルールを指導！



組織の構成



### 工事の手順：工事期間中

2. 工事期間中（前頁続き）  
 (2) リスクアセスメントKYの実施  
 作業責任者は、毎日作業前に作業者全員と当日作業のKYを実施し、KY内容をRAKY（リスクアセスメントKY）活動表（様式-1）にとりまとめ、抽出した危険内容と対応方法を全員に周知する。（次頁へ続く）

**RAKY活動表（様式-1）**  
 RAKY（リスクアセスメントKY）活動表 月 日（ ）曜日 天気（ ）

社名: \_\_\_\_\_ リーダー: \_\_\_\_\_

本日の作業内容: \_\_\_\_\_

危険要因となる作業内容の有無  
 高所・開口部  電気作業  タンク・槽内  引火・可燃物  高温・低温  
 有害・有毒物  機械動作  重機・車両  その他( )

この作業の潜在危険 (どのような時にどのような事があるか)

この作業の潜在危険	リスク見積			だから私たちはこうする	安全確認
	可能性	重大性	リスク		
重機使用中 気分が悪くなる	2	2	中	換気をして作業をする	OK NG
重機使用時 転倒する	2	2	中	まわりを確認して作業をする	OK NG
作業中 転倒する	2	1	小	足元を注意して作業をする	OK NG
電動工具使用時 感電する(感電)	2	1	小	工具の異常がなければ点検して使用する	OK NG
作業中 粉塵が出る	2	1	小	保護メガネ・マスクを使用する	OK NG

リスクの大きさ 簡易見積り

リスクの大きさ	重大性(目安)		
	3重度 死亡・障害	2中程度 休業災害	1軽度 軽度の不労災害
可	3(高)よある	大	中
能	2(有)ときには	大	中
性	1(低)ほぼ無い	中	小

参加者サイン \_\_\_\_\_ 作業員 3 名

「KIS-基-0176155 工事及び非定常作業実施基準」様式-1

**RAKY（リスクアセスメントKY）活動表** 4月25日(水)曜日 天気(曇)

社名 \_\_\_\_\_ リーダー \_\_\_\_\_

本日の作業内容: コンクリート解体

途中で作業内容変更発生有り: 外来業者作業責任者は、日立化成㈱工事立会者へ連絡し、現地・現物で変更内容を確認し、変更内容について再度RAKY活動表を実施し安全確認がとれるまで作業してはいけない。

危険要因となる作業内容の有無  
 高所・開口部  電気作業  タンク・槽内  引火・可燃物  高温・低温  
 有害・有毒物  機械動作  重機・車両  その他( )

この作業の潜在危険 (どのような時にどのような事があるか)

この作業の潜在危険	リスク見積			だから私たちはこうする	安全確認
	可能性	重大性	リスク		
重機使用中 気分が悪くなる	2	2	中	換気をして作業をする	OK NG
重機使用時 転倒する	2	2	中	まわりを確認して作業をする	OK NG
作業中 転倒する	2	1	小	足元を注意して作業をする	OK NG
電動工具使用時 感電する(感電)	2	1	小	工具の異常がなければ点検して使用する	OK NG
作業中 粉塵が出る	2	1	小	保護メガネ・マスクを使用する	OK NG

リスクの大きさ 簡易見積り

リスクの大きさ	重大性(目安)		
	3重度 死亡・障害	2中程度 休業災害	1軽度 軽度の不労災害
可	3(高)よある	大	中
能	2(有)ときには	大	中
性	1(低)ほぼ無い	中	小

参加者サイン \_\_\_\_\_ 作業員 3 名

## 1.事業所概要

## 2.レゾナックの安全取り組み

## 3.彦根川瀬事業所の取り組み

①対話型安全巡視（SCP）について

②安全教育について

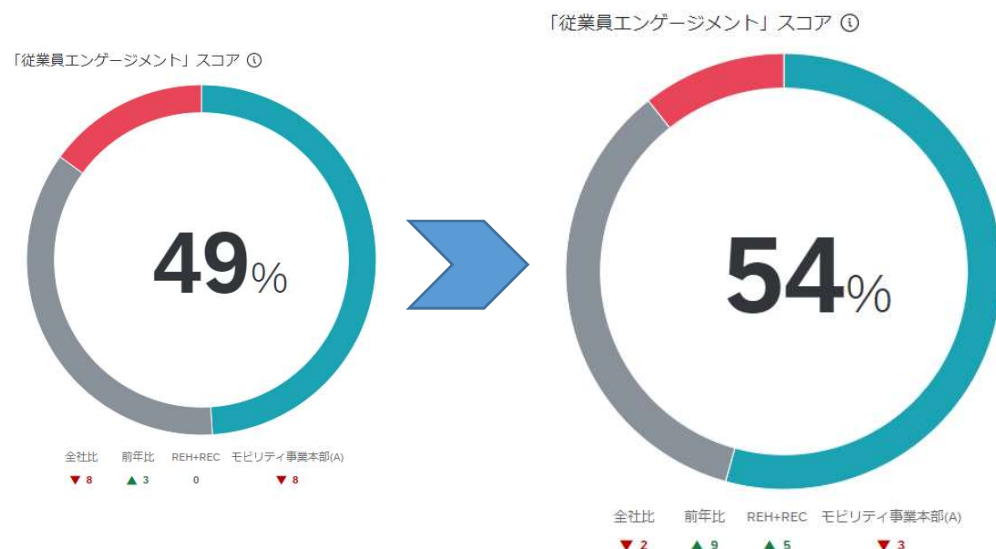
③その他の安全活動事例について

## 4.安全活動の成果

# 安全活動の成果

(エンゲージメント調査、ストレスチェックより抜粋)

エンゲージメント調査より  
2023年 2024年



ストレスチェックより

総合健康リスク指標

2022年

107ポイント

2023年

94ポイント

13ポイント改善

調査項目が58あり、以下の安全関連ポイントがUPした

## 安全

- ・私は、日々の業務において安全であると感じている (69% 前年比8pUP )

## コミュニケーション

- ・当社では、オープンかつ率直なコミュニケーションが取られている (46% 前年比8pUP)
- ・私の直属上司は、聞き上手である (59% 前年比8pUP)

# RESONAC

みんなの♡笑顔満開😊安全ヨシ!♻️

