

2018年 日化協 安全シンポジウム

『住友化学大江工場（住化アッセンブリーテクノ(株)含む）
における安全衛生取り組み』



- 住友化学の概要
- 大江工場の概要
- 大江工場の安全活動
- 生産現場の安全取り組み
- グローバル展開



2018年6月21日
住友化学(株) 大江工場



住友化学の創業

1691年
開鉱

1973年
閉山

別子銅山

<支配人>

広瀬 幸平
(1865~1894)

伊庭 貞剛
(1894~1899)

鷲尾 勘解治
(1927~1933)

銅山近代化

煙害克服

地域との共存共栄

(1905年 四阪島移
転)



伊庭貞剛の決意

「煙害はこれを根絶せねばならぬ」

「別子全山を旧のあおあおとした姿にして之を大自然にかえさねばならない」

銅精錬時の排ガス中に含まれる硫酸成分を分離そ
れを肥料（過燐酸石灰）の生産に有効活用
（肥料製造所としてスタート）

(肥料製造所)



創業1913年
(開業1915年)



(1915年 尾道への初荷)

開業100周年感謝の夕べ
(2015年10月3日 新居浜)



住友の事業精神

営業の要旨

第1条 わが住友の営業は信用を重んじ、**確実**を旨とし、もってその鞏固隆盛を期すべし。

第2条 わが住友の営業は時勢の変遷、理財の得失を計り、弛張典亮することあるべしといえども、いやしくも浮利にはしり軽進すべからず。

自利利他 公私一如

事業は自ら利益を得るものであるとともに、社会に対しても利益あるものでなければならぬと考えています。

経営理念

住友化学は、

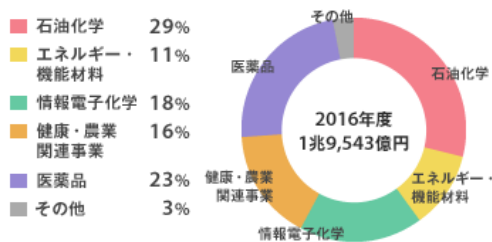
1. 技術を基盤とした新しい価値の創造に常に挑戦します。
2. 事業活動を通じて人類社会の発展に貢献します。
3. 活力にあふれ社会から信頼される企業風土を醸成します。



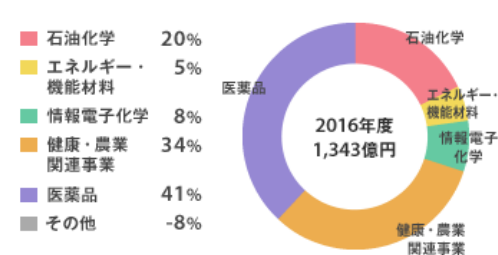
住友化学の会社概要 (2016年度)

■ 連結データ (5つの事業部門)

◆ セグメント別売上高構成比

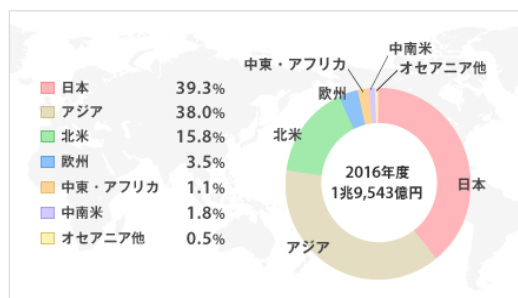


◆ セグメント別営業利益構成比



■ 海外売上高比率が60%超

◆ 地域別売上高構成比



創業 1913年
開業 1915年
連結子会社 160社
従業員数 31,094人
(2016.3.31現在)



石油化学部門

有機薬品、合成樹脂、工業薬品、
メタクリル樹脂 等



エネルギー・
機能材料部門

アルミニウム、化成品、無機材料、
LiB用材料、合成ゴム 等



情報電子化学部門

LCD/OLED用材料、
半導体材料 等



健康・農業
関連事業部門

農薬、生活環境用製品、
化学肥料、飼料添加物 等



医薬品部門

医療用医薬品 等

本社(2)・支店(2)・工場(6)・研究所(8)





労働安全衛生の基本理念

「安全をすべてに優先させる」を基本理念として掲げ、以下3つの指針と実行5原則に沿って行動しています。

1. 安全は ライン管理が基本である
2. 安全は 一人ひとりに遂行責任がある
3. 安全は 協力会社と一体である

私の「基本理念」実行5原則

- ・あらゆる業務において安全衛生の確保を最優先します
- ・安全衛生上の問題を現地で摘出し改善します
- ・ルールおよび指示を遵守します
- ・勤務時間の内外を問わず24時間安全人として行動に徹します
- ・協力会社を含む全てと協力して安全衛生を確保します

改訂 2005年11月1日
(制定 1994年4月1日)

当社は、住友の事業精神にのっとり、人類生存の基盤を支え、社会の発展に広く貢献する製品を開発、生産、供給することを使命とし、「安全をすべてに優先させる」ことを基本に、「無事故無違反」、「顧客重視」、「社会との共存共栄」を経営の基本理念として活動している。

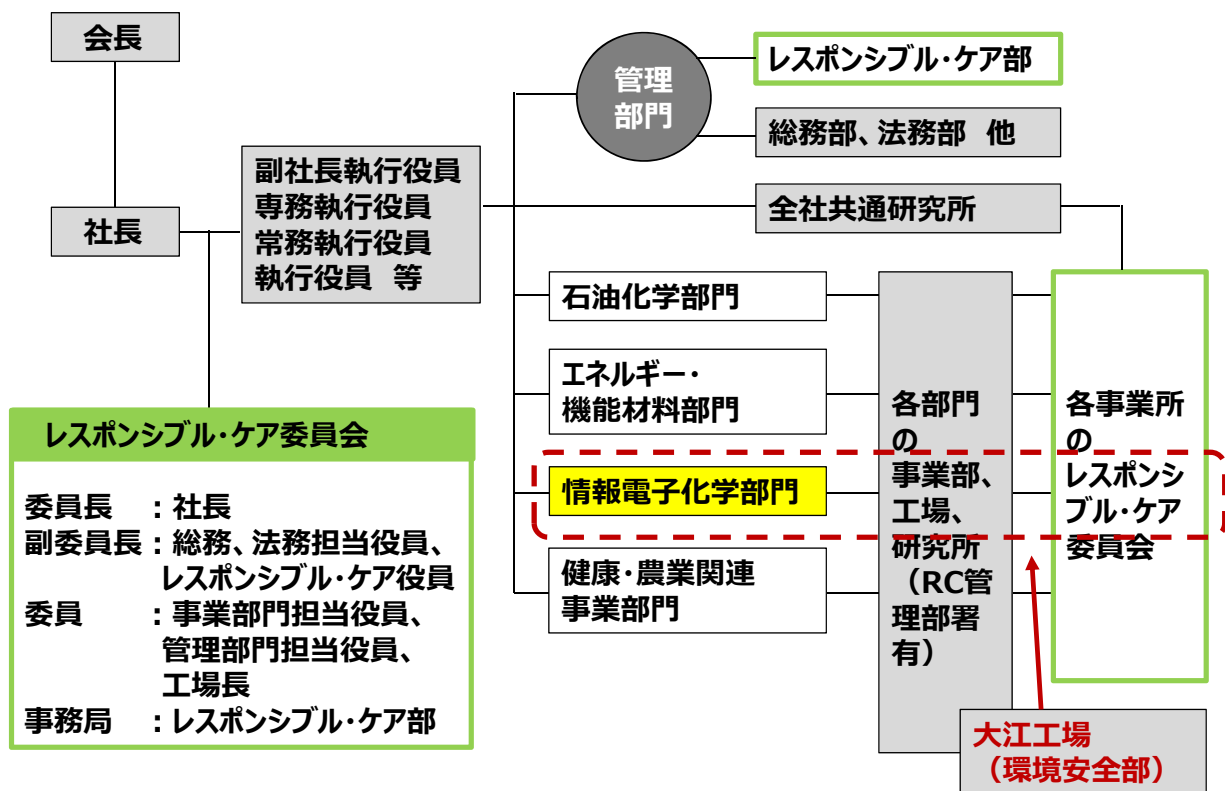
この理念に基づいて、当社は研究開発、生産、物流、販売など事業活動のあらゆる段階において、安全、環境、品質に関し以下の事項を最優先事項として取り組む。

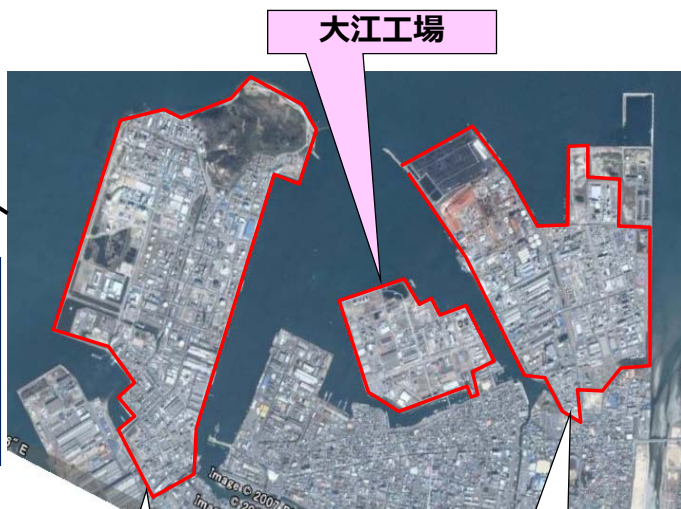
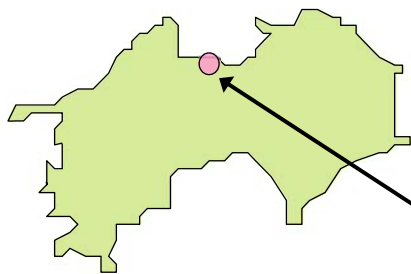
1. 無事故・無災害の操業を続け、従業員と地域社会の安全を確保する。
2. 原料、中間品、製品の安全性を確認し、従業員、物流関係者、顧客、一般消費者などの関係する人々への健康障害を防止する。
3. 顧客が満足しかつ安心して使用できる品質の製品とサービスを提供する。
4. 製品の開発から廃業に至るまで製品の全生涯にわたり、環境負荷評価と低減を行い、環境保護に努める。

全部門、全従業員はこの方針の重要性を認識し、法令および規格を遵守することはもとより、常に改善に努められたい。

住友化学株式会社
社長 十倉 雅和

住友化学のRC体制





大江工場

情報電子化学品研究所 (大江)
 エネルギー・機能材料研究所 (大江)
 デバイス開発センター
 工業化技術研究所 (愛媛)
 住化アッセンブリーテクノ(株) (SAT)

所在地：愛媛県新居浜市
 事業所面積：43万m²

従業員数 (2018年1月1日)

住化大江：407名

SAT：823名

合計：1230名

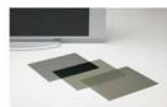
※関係常駐協力会社 約150名

大江工場 変遷

石油化学の草分けとして発展
 (千葉へ移管)

時代に応じた製品を生産、開発

LCD/OLED用
 偏光フィルム



Li-ion 2次電池用
 耐熱セパレーター



デバイス開発
 (有機EL)



【基本的考え方】

「安全をすべてに優先させる」の基本理念のもと、事業活動の基盤である無事故・無災害による安定操業を確保し、地球環境保全、化学品のリスク管理や社会とのコミュニケーションなど積極的なレスポンシブル・ケア活動を推進するとともに「コンプライアンス」を徹底する。グループ会社へのより一層の支援を行い、住友化学情報電子化学部門等の住友化学グループ全体のレスポンシブル・ケアレベルの向上を図る。

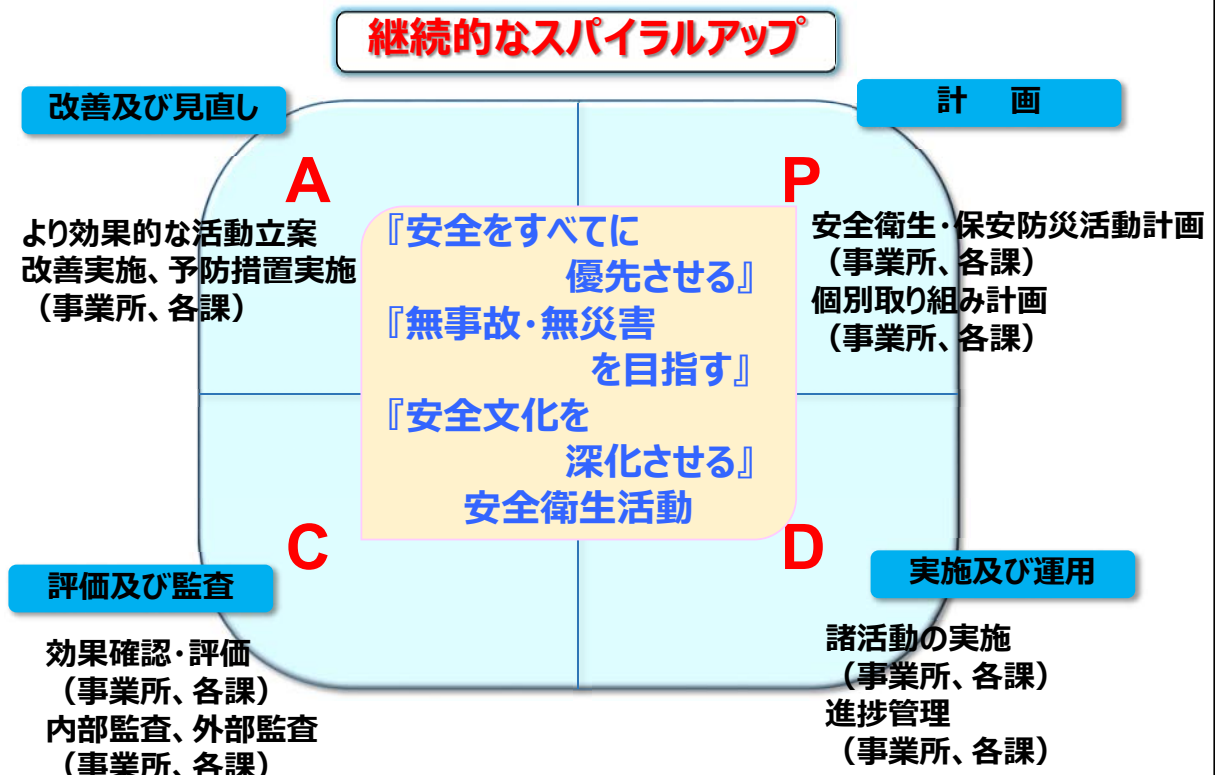
【方針】

- (1) 安全文化の深化、個々人の高い安全意向上により、無事故・無災害職場を構築し、安全・安定操業及び健康を確保する。
- (2) 各種取り組みの形骸化を排除し自からのものとして実のある取り組みを行い、RC関連の重大リスクに対する対策を実施するとともに、加工組立型工場に適したRCマネジメント体制を整備・強化する。
- (3) 「10・ファーストの約束」の履行、事業活動に伴う環境負荷低減策を講じて持続的発展可能な社会構築に貢献する。
- (4) 各種法規制、新規課題への的確な対応・対策を行う。
- (5) 国内外グループ会社、関係会社、協力会社のRC活動を、一体活動ととらえ、主体的にリードする。
- (6) RC活動充実のため環境安全部等は更なる指導力を発揮し、工場（研究所等含む）と生産受託会社一体でRC活動を推進する。

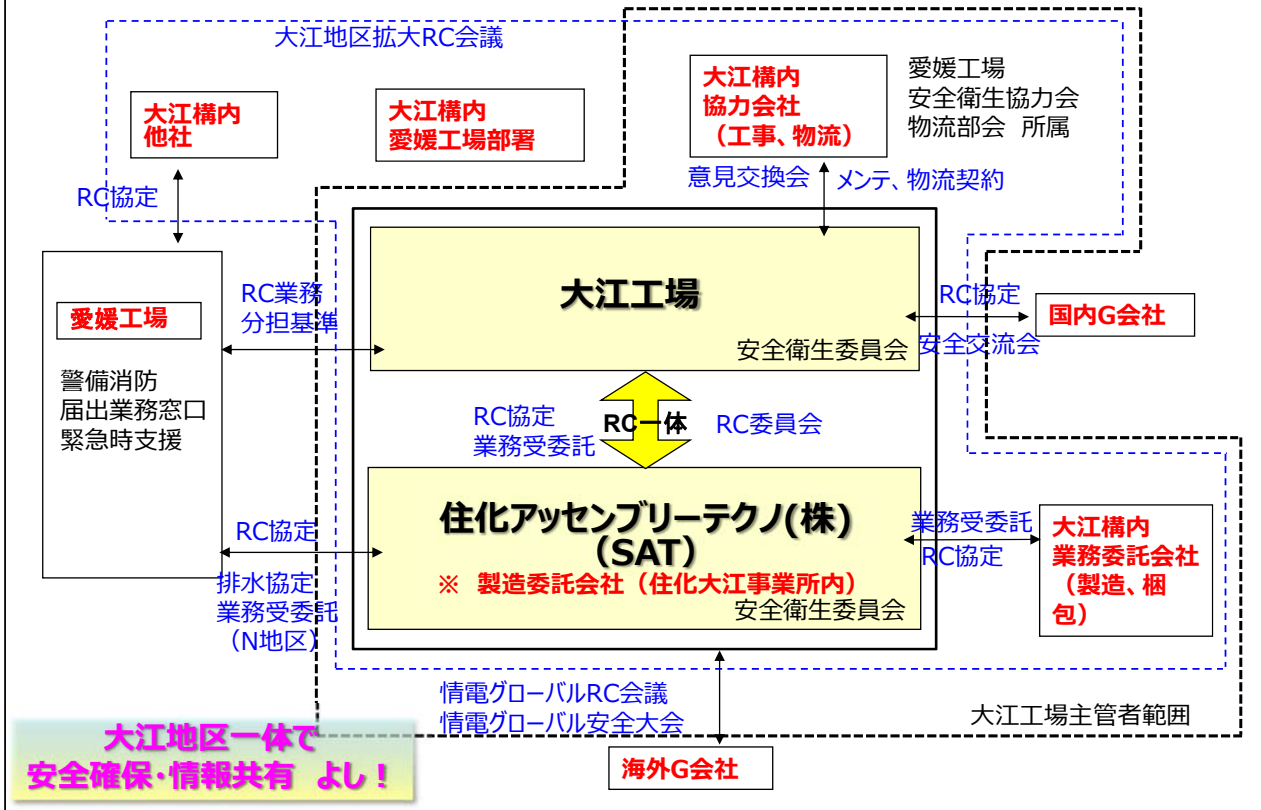
【目標】

休業災害ゼロ 協力会社休業災害ゼロ 重大保安事故ゼロ 重大環境事故ゼロ

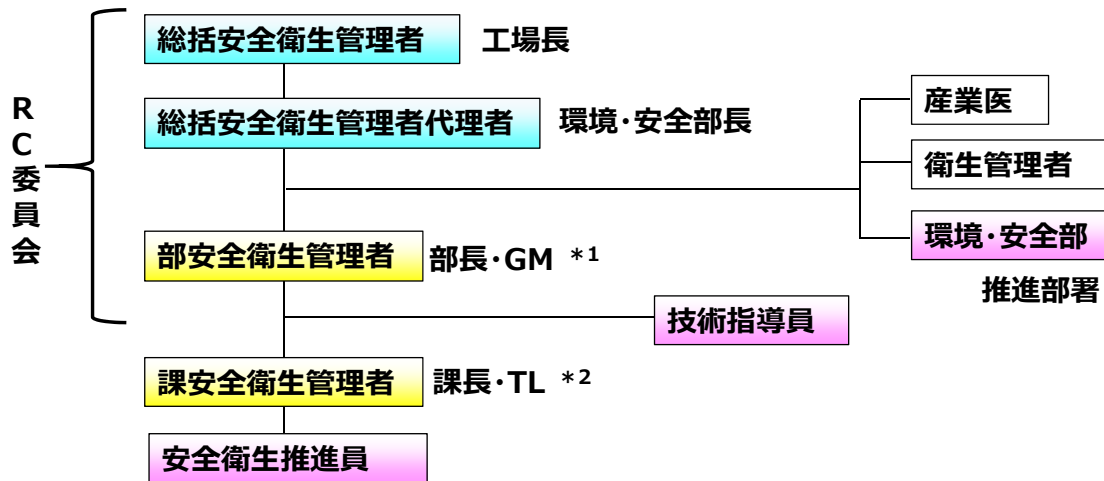
RC活動の推進



大江工場 RC活動枠組み

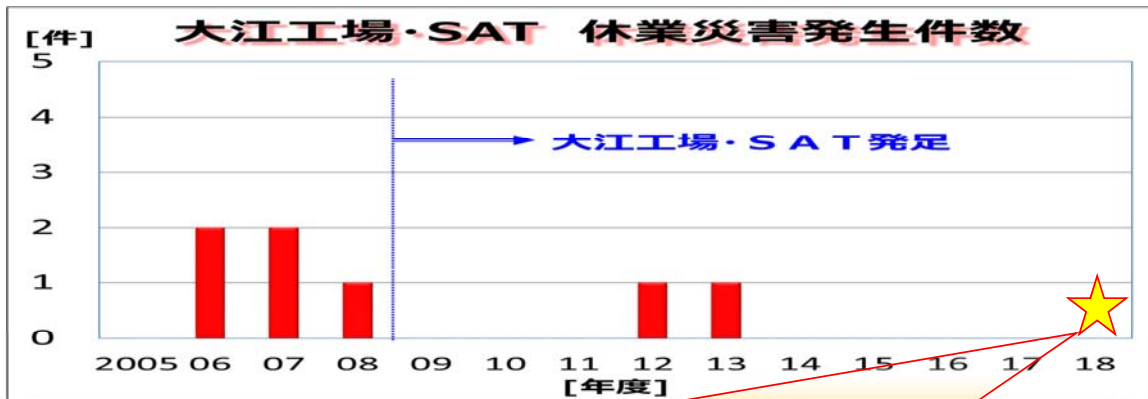


大江工場 安全衛生管理組織



- *1*2 【大江工場】 総務部、生産技術部、エンジニアリング部 他
 【情報電子化学品研究所】 光学製品G、機能材料解析G 他
 【デバイス開発センター】 第一デバイス開発G 他
 【エレクトロニクス・機能材料研究所（大江）】 セパレーター開発G 他
 【情報電子化学品品質保証室（愛媛）】
 【エレクトロニクス・機能材料品質保証室（大江）】
 【光学製品事業部（愛媛）】
 【電池部材事業部（大江）】

大江事業所安全管理対象人員約1400名（協力会社含）



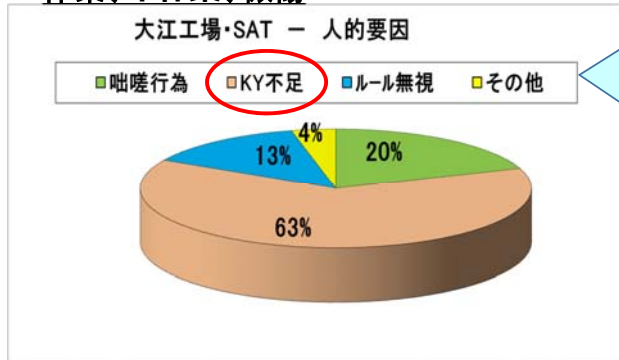
休業無災害時間実績 : 300万時間達成 (2014年11月)
 (2013年7月～) 600万時間達成 (2016年2月)
 900万時間達成 (2017年5月)
1151万時間継続中 (2018年5月31日現在)

大江地区協力会社無災害実績 : 48ヶ月達成 (2013年3月)
 (2009年大江工場発足以来) 96ヶ月達成 (2017年3月)
110ヶ月継続中 (2018年5月31日現在)

住化社長表彰受賞

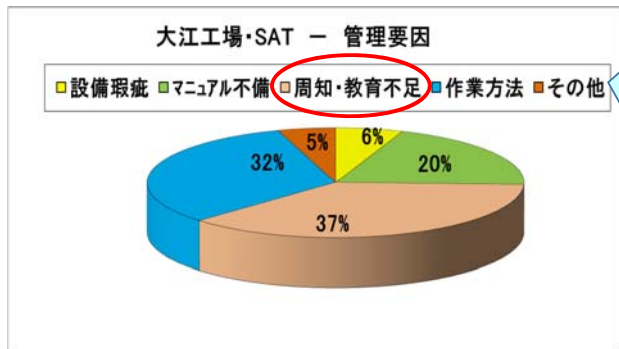
災害要因分析

休業、不休業、微傷



人的要因詳細

- 【咄嗟行為】**
 - ・“つい”、“うっかり”
 - ・反射的行動
- 【KY不足】**
 - ・危険に対する予想不測
 - ・危険に対する低感受性
 - ・“だろう”行動
- 【ルール無視】**
 - ・近道行為
 - ・省略行為
 - ・手順書等の不遵守
 - ・経験からくる自信過剰行動



管理要因詳細

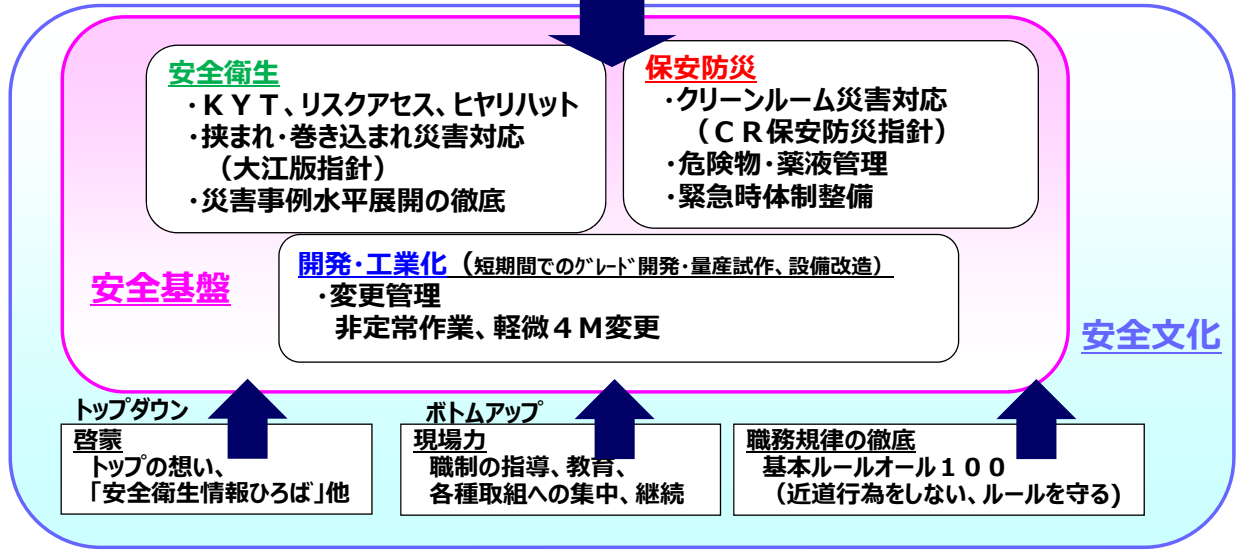
- 【設備瑕疵】**
 - ・仕様要求精度
- 【マニュアル不備】**
 - ・作成不足、改訂不備
 - ・わかりづらい記載
- 【周知・教育不足】**
 - ・対象者への伝達不足
 - ・対象者の理解度確認不足
- 【作業方法】**
 - ・不適切な道具の使用
 - ・安易な作業方法の決定

大江工場の目指す姿

『無事故・無災害職場を実現・継続するための自律的な人・組織の集団』
→そのためには、人の意識・行動改革と組織体質・風土づくりの追求を

大江工場の特徴

- ①加工組立型・・・通紙、切貼り、原反セット等人が介在する作業
- ②専用加工装置・・・各装置固有の操作、メンテ方法
- ③高度なクリーン環境・・・確実な美装、外部と遮断された作業環境
- ④労働集約型・・・派遣社員、女性社員、事業変動有



《安全衛生》

K Y T

【4R-KYT】

(1) 4R-KYT勉強会

核となる人(やる気のある人)を捜す、つくる。対象層別にコース設定

①	初心者勉強会	KYTのすすめ、指差し呼称、1Rの進め方
②	1R勉強会	1Rの考え方、危険表現ラッピングシート
③	リーダー勉強会	1Rの導き方、1Rの添削方法、2/3Rのポイント

(2) チーム訪問

各T(約116T)の4R-KYT現場へ参加(やる気を引き出す、チーム、職場の会話のきっかけに) 職制、職場有志(KYTトレーナー)とともに職場の弱点共有と盛り上げ

(3) 添削指導

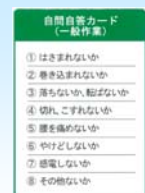
KYTインストラクターが拡大RC会議で添削実演(各部署管理者が添削指導のこつを吸収) KYTシート、上司コメント等について、“なぜその行動を”堀下げ指導

【実践KY】

最終目標；いつでも、どこでも一人ひとりが自分の作業前にKYを行う

- ・実践KYとして、作業前の一人KYを具体化させる(自問自答カード活用)
⇒2017年10月～3月導入教育実施、4月以降実施状況確認等予定

案	訓練	4R-KYT	イラストシート・写真/会議室・現場で
	実践	チームKY	自問自答カード/現場で
		一人KY	自問自答カード/作業位置で

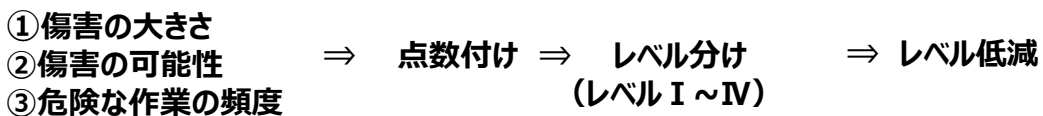


2011年度第一回開催 以降毎年開催中

- ・大江地区141チームから各部署選抜14チームが参加（2017年度）
- ・当日は参加チームが同じ題材で演練実施
- ・普段のトレーニングの成果発揮の場
- ・真剣勝負の場（自信を得る、刺激を得る）



職場の設備や作業に潜むさまざまな危険の芽を見つけ出し、リスクの大きさを定量的に評価し、そのリスクが許容できるか否かを決定し、必要な時期に必要な個所に必要な対策を講じていく活動



掘り起こしの観点

- ・他部署、他事業所等での災害情報
- ・ヒヤリハットで重篤なもの
- ・3 K 作業、いやな作業

レベル低減対策推進のために

- ・本当にやりたい対策案は何か
- ・できる対策案は何か
- ・事業所内での案件共有化・見える化
- ・補修費支出面の支援



- リスクアセス管理表は活かされているか
- 自部署の危険案件がここに集約されているか
- 管理者はこれを見れば安心か

『愚者は経験に学び、賢者は歴史に学ぶ』（オットー・ビスマルク）

『彼を知り己を知れば百戦殆うからず』（孫子）

- ・他部署、他事業所の情報は宝の山である
 - ⇒ 具体性があり、自分達を振り返る絶好の機会
- ・自部署は大丈夫か
 - ⇒ **水平展開実施を徹底**
- ・どのような観点で、何を、どこまで、対策を実施するのか
 - ⇒ 重要な災害情報； 環境安全部が主導、結果確認、取りまとめ
その他の災害情報； 各部署で内容に応じて実施

徹底確認の難しさ実感

本当に抜けなく、対応できているか

- 一つ一つを丁寧に完結まで
- 積み重ねの大切さ ⇒ 気が付けば見違える職場に
- **後戻りしない確信を持った自部署の取組みを**



健康面／衛生面の啓蒙として、
住友別子病院より医師（弊社産業医）による講演会を開催
（年1回実施）

- ・2015年4月より大江版メニューで新たに受講開始
(3大災害を中心とした半日コース作成)

挟まれ巻き込まれ／切創／転倒転落 + 被液

- ・愛媛工場の体感教育（設備；愛媛工場 講師；EGS）への受け入れを許容いただき、隔年で愛媛工場定修期に大江枠確保

- ・2015年度約330人受講、2017年度約180人受講



- ・建設時期、建設思想、運転思想の変遷等により建物毎に必ずしも保安防災対策が統一されていなかった
- ・建屋・防災設備、可燃物・着火源管理、火災・有毒ガス流入時対応、緊急対応基準、教育等のあるべき姿を整理

工場指針として公開

<http://skhynecs.sumitomo-chem.co.jp/sites/scg2/soumu/RC/default.aspx>

4	クリーンルーム保安防災上の特徴	建物の
5	クリーンルーム保安防災設備	防消火 気象条
6	可燃物の管理	危険物
7	着火源の管理	固定火
8	火災発生時の措置	被害最
9	毒性ガス流入可能性時の措置	
10	プラント停止基準	緊急停
11	緊急措置手順	火災、
12	避難誘導	火災(
13	教育訓練	計画、
14	その他	対象
	(関連文書)	愛媛工

クリーンルーム保安防災指針

2013年1月4日
住友化学大江工場
住友アセスンブリーテクノ(株)

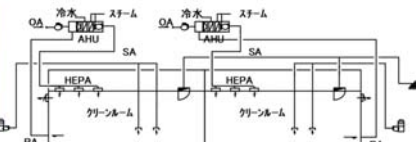
1. はじめに
大江工場・SATでは主に加工組立型製品を生産しており、クリーンルームが多く存在する。これらのクリーンルームでは危険物の取扱量が少ないため、一般的なケミカルプラントに比べ、保安リスクは小さいと考えられがちであるが、外部と遮断された閉鎖空間を持つクリーンルームは、一度火災が起こると、火災または煙による甚大な人的被害も予想され、海外での火災等の事故事例からも、決して保安リスクは小さくないと言える。
そこで、大江工場・SATにおいてもクリーンルームにおける代表的な保安リスクと考えられる火災および有害ガス流入の観点を中心に、クリーンルームの保安防災指針をまとめる。

2. 目的
大江工場・SATでは、これまでクリーンルームの保安防災策を実施してきているが、費用面等から十分な対応ができていない、あるいは建設時期、建設思想、運転思想の変遷等により建屋毎に保安防災策が異なる面がある。

そこで、本指針ではクリーンルームの考え方の明確化、統一化を目的として、建屋・防災設備、可燃物・着火源の管理方法、火災・有害ガス流入時の対応、緊急対応基準、教育等のあるべき姿を整理する。

3. 定義

(1) クリーンルーム
製品品質確保のため、建屋構造、空調設備等により高度に環境空気の高純度を保った工場をクリーンルームと言う。



緊急時対応訓練を工場全体で2回/年実施（火災、地震）

【火災訓練】

想定 2017年7月24日 大江工場 T課で火災発生

あるべき姿 大江事故対策本部設置

- ・事態発生時の3地区周知 ・有害ガス等の大江への影響調査構内 ・護岸構内パト
- ・発災工場データ把握（物質、配置等） ・事態推移情報入手 ・CR停止、避難判断と指示
- ・大江地区安否確認 ・愛媛事故対策本部と情報共有

主要課題 現地情報入手 → 現地連絡所員の役割整理、通信ツール（ページング等）の検討要
事故対策本部での情報整理 → 隊内情報の伝達・集約、隊間共有化の工夫要
（本部長判断、ポジションペーパー作成に有効に繋がるように）

官庁提出資料 → どの資料をいつ、だれに提出したか等の情報整理方法検討要



スカイプ使用
(テスト)



【地震訓練】

想定 2018年2月23日 南海トラフ地震 震度：7 津波：T. P. +3.4m

あるべき姿 大江事故対策本部設置

- ・事態発生時の大江内周知、護岸構内パト、構外情報、3地区共通情報入手
- ・大江工場データ入手（物質、配置等）、津波情報入手、CR停止、避難判断と指示
- ・大江地区安否確認と統合対策本部への報告

主要課題

各部署安否確認一覧の集約と本部長報告 ⇒ ケガ人、プラント被害情報の集約、本部長への逐次のまとまった報 ⇒ 記録ボード情報をPC入力する専属員必要。

各部署安否確認 ⇒ 社員/協力会社員等を区別した報告人員把握 ⇒ 電話受時の確認事項としてフォーマット化要。授受両者の報告項目認識統一（報告側へも周知要）



《開発・工業化》非定常作業管理/変更管理

【目的】 非定常作業および原料・条件・設備・作業方法等の変更は、災害の発生起因となる可能性が高く、これらの管理が災害防止のために重要である事は言うまでもない。大江工場・SATにおいても、非定常作業管理、変更管理について実態を調査・ヒアリング、認識合せ、改善指導等を行い災害防止に資する。

【実施内容】 工場則『非定常作業実施要領』『軽微な4M変更管理要領』に基準等は定められており、これを基に以下実施

2014-2015年度； 実態調査・ヒアリング、認識合わせ、改善指導等

2016年度； 実態・認識振り返り、改善指導等

2017年度； 実態・認識振り返り、運用実績見える化等

【結果】 一連の認識合わせ、改善指導等により、『非定常作業』『軽微な4M変更』に対する意識向上、運用実施の精度向上が見られ、漏れなく運用するという姿勢が強くなった。

【今後】 『非定常作業』『軽微な4M変更』対象案件である事をいかに抜けなく気づき、手続き等を実施するかが重要。そのために、工事・改造内容をリスト化・共有し対象有無をチェックする方法を実施してる部署もあるが、やはり管理者の気づき・判断・指導に負っているところが大きく、今後も管理者が日々の作業内容を把握し、適切に判断・指示する事が重要。

グラウンドルール；住化グループ遵守事項

	グラウンドルール	大江取組み
1	作業前に一呼吸置く	基本ルールオール100「一声、一呼吸運動」 ・現場作業前に一呼吸をおいて、一人KY、指差し呼称を
2	不安全行動に対して相互注意する	基本ルールオール100「一声、一呼吸運動」 ・作業指示者はプラスひと声を、指示受命者は不明点の問返しを
3	機器可動部には手を出さない	「はさまれ巻き込まれ災害防止対策指針（大江版）」 ・大江作成の中で認識合わせ実施 ・「気がかり作業」の管理徹底

基本ルールオール100；大江工場取組み（グラウンドルールの精神を落とし込み）

- ・無事故・無災害職場をつくるための人づくり、組織体質・風土醸成の原点（相互注意）
- ・決められたことを決められたとおりに、確実に実行する習慣（職務規律）

2018年度 テーマ；「一声、一呼吸運動」（2016年度より継続）

- ・作業指示者はプラスひと声を、指示受命者は不明点の問返しを
- ・現場作業前に一呼吸をおいて、一人KY、指差し呼称を
- ・道路横断時は、立ち止まり指差し確認を（全員立哨）

【参考】（2016年度より継続）

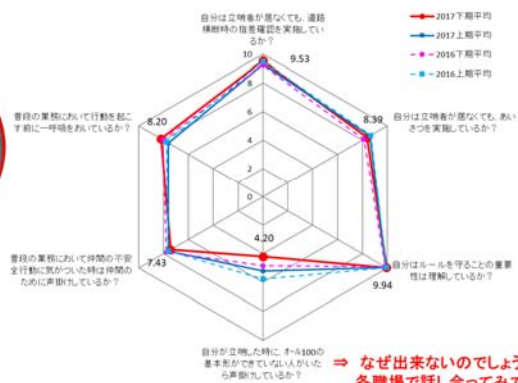
以下は今年度のテーマではないが、これまで培った大江の安全文化として、言われなくても実践する

- ・階段手摺；これまで通り、全部署で当たり前実践を
- ・あいさつ；社会人の基本マナー、全部署で当たり前実践、推進（さわやか大江）

基本ルールオール100運動の一環として、工場内全従業員全員による『全員立哨』実施



相互注意は顔と名前から



【掛け声運動】

製造エリア等で作業者と出会った時に声掛けし、注意意識を刺激する。

- 言葉；「ご安全に」
- 時間；24時間いつでも
- 場所；製造エリア、実験エリア、工事エリア、倉庫、屋外作業エリア。これら以外の場所で声掛けしても可（一般挨拶を妨げるものではない）

「一声、一呼吸運動」はライン業務の中での声掛け・・・縦糸
 「掛け声運動」は部署、業務の区別なく、気軽に行う声掛け・・・横糸

【背景】

- ・事故原因の最も多い不安全行動は、コミュニケーション不足が原因
- ・声かけは有用なコミュニケーション
- ・声かけでコミュニケーションリスク（やってくれるだろうとの「思い込み」、「言い忘れ」、「確認し忘れ」）を排除して危険の芽を摘む
- ・声かけの習慣化日々の一声で人の心は近づく
- ・簡単な声かけ（ご安全に）を習慣化して面倒や遠慮の思いを乗り越える

毎日15分、チームの全員が集まり安全について考え、話合う。

「相互注意・相互啓発」を養う場、機会

2014年度より実施

(1) 時間帯

- 交替者・・・1勤～3勤務 各製造課で設定
- 昼勤者・・・12:45～13:00

(2) テーマ

- 交替者・・・4R-KYT、フラッシュKY
又は、昼勤者のテーマより選定
- 昼勤者・・・「贖いの日々」「災害カレンダー」「工場長・社長安全衛生メッセージ」「安全衛生情報ひろば」「ヒューマンエラー対策（図書）」「独自選定資料」



二人作業は危ない

★何故2人作業は危ないのか★

一人なら仕事全体を自分でコントロール出来る

二人だと分業に伴う段取りや手順が必要
 ⇒ 二人の間での密なコミュニケーションが必要

- 自分がしたこと
- 相手にして欲しいこと
- 作業が今どうなっているのか

これらのコミュニケーション不全により、**事故が起る**。

★二人作業は危ない★

★どのように対処していくべきか★

- 一人でも十分な仕事は一人でやる
- 二人での作業では、一方が「監督者」になる

二人作業を行うに当たって

- ★二人作業には、常に潜在的な危険な因子がある、と認識する！
- ★二人作業は、お互いに声掛けをしなければ、危ない作業だと認識する！

ご安全に！

二人作業は危ない

★コミュニケーション不全の原因★

- ・お互いの声かえの遅延 <人間関係>
- ・相手の仕事への配慮不足 <高負荷な仕事に集中>
- ・言うまでもない、見えているだろう などの思い込み <相手がいるという安心感からくる油断や横断心>

また、過度なコミュニケーションでも、**ライラ感**などによる判断ミス等で危険なことも！

熱中症からカラダを守ろう

熱中症は、予防できる！

- ・近年、増加している熱中症。
- ・日常に潜む危険や救急処置など、正しい知識を身につけて、暑い時も安全に過ごしましょう。

環境や社会の変化ともない、近年一気に増加するようになり、見逃すようになった熱中症。無知では、夏の暑い日差しの中で正しい運動や生活を営むことができず、身体が緊急に慣れない暑熱環境に耐えられなくなり、高血圧等の病気で通っている方もいます。

暑熱環境と安全に共存することもありますが、正しい知識があれば予防することができます。熱中症を1分でも早く発見し、適切な処置を心がけましょう。

熱中症の基礎知識

「熱中症」とは暑い環境で生じる健康障害の総称で、次のように分類されています。

熱失神
 (特徴)めまい、一時的な失神、顔面蒼白

熱けいれん
 (特徴)高熱感、手足がふるふる、筋肉がけいれんする

熱疲労
 (特徴)全身倦怠感、悪心、嘔吐、頭痛、集中力や判断力の低下

熱射病
 (特徴)体温が41℃以上、意識が不明、意識障害
 ※呼吸器や循環器への応急処置が必要

熱中症の予防のために

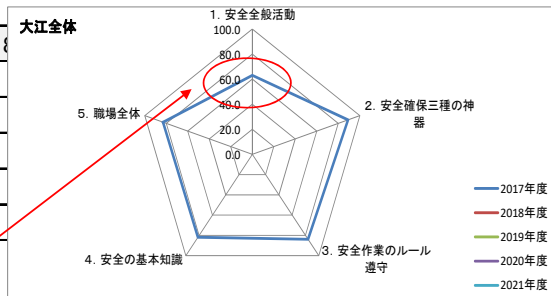
暑熱環境に身を置くと、体温が上昇し、脱水状態になります。脱水状態になると、熱中症の発症リスクが高まります。暑熱環境に身を置くと、体温が上昇し、脱水状態になります。脱水状態になると、熱中症の発症リスクが高まります。

熱中症は、水分と塩分に適切な量を摂ることが重要です。

プレゼンテーション資料作成例 (資料抜粋)

【目的】個人及び職場への安全諸活動や安全意識の浸透およびその度合い把握

年度		2017年度	2018年度
大江全体	1. 安全全般活動	63.0	
	2. 安全確保三種の神器	89.1	
	3. 安全作業のルール遵守	83.8	
	4. 安全の基本知識	81.9	
	5. 職場全体	83.1	



・アンケート対象層と設問内容の適切性見直しも必要か。

アンケート分析の結果を受けての悩み；「いかに個々への浸透を図るか」

⇒『安全意識自己チェック』を開始

概要；安全活動に関する質問14問を各人が週1回の簡易チェックを実施（各人の思い出し、気づきを催促）

対象 大江工場およびSATの従事者全員

住化アッセンブリーテクノにて季刊誌「安全衛生ひろば」を毎月発行

安全衛生に関する情報をタイムリーに発信

- ・肩の力を抜いた身近な話題からの伝達
- ・工場幹部（課長以上）持ち回りで、安全衛生メッセージを寄稿
- ・すこぶる好評（作者に敬服）

2017年9月27日 外部講師（元NHKアナウンサー）による
「組織の信頼性を高めるコミュニケーションスキル」をメインテーマとした講演会開催

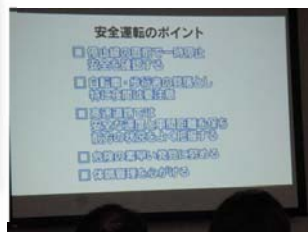
【職場コミュニケーション】

- ☆ 受容力：
 - ・言葉や態度をプラスのストロークにすることを心掛ける→ モードが明るくなる
 - ・人は気持ちで動くため、明るい笑顔で言葉も明るい積極的な言葉を使うこと
 - ※ 「なぜ+否定」は相手を責める印象になる
 - あ：明るい挨拶 た：助け合い り：理解 ま：真心 え：笑顔
 - A：あたりまえのことを B：ぼーっとせずに C：ちゃんとやる
- ☆ 伝わる伝え方：
 - ・「正しく」「明るく」「肯定的に」「わかりやすく」→ 相手の記憶に残るように
- ☆ 傾聴力：
 - ・傾聴のサイン・・・「うなずき」「あいづち」「復唱」→ 相手を受容する
 - ・指差し確認・・・ 行動エラー、記憶エラーを防ぐ
- ☆ 承認力：
 - ・目の前の人、物・・・起きる出来事の価値を見つけ高めて、面と向かって口で伝える
 - ・良い所は具体的に先にほめて、1つだけ改善点を伝える

【モチベーションマネジメント】

- ☆ アンガーマネジメント：
 - ・6秒間の怒りに耐え、負の感情をコントロールする
 - ・魔法の言葉「ありがとう」を意識してみる
 - ・自分にして欲しいように人にしてあげる → 成功事例は心をつににする

交通安全講習会； 新居浜警察署交通課長様による講習会を開催（年2回）



過去通災の教訓の教育； 「通災防止のために」を作成配布、教育結果確認

- ・通災防止への御協力をお願い
- ・通災事例
- ・注意点① 車両の左側「すり抜け」について
- ・注意点② 右折車への注意について

その他； 夕暮れ点燈立哨(11月)、幹部交通立哨(12月)、年末の交通安全運動、123コンテスト(実施：8/31～12/31)

構内車両の一旦停止、大江橋周辺の交通マナー向上キャンペーン（ビデオ撮影）

◆『自分と仲間を守る10の約束』現場掲示 (TSP製造課)

【目的】基本理念「安全は一人ひとりに遂行責任がある」の下、
現場一線の従業員全員が安全を意識し遵守するという決意の表明

製膜 C班	
	担任 真鍋 賢司 一声・一呼吸を推進する
	職長 渡辺 貴文 作業前確認の徹底ヨシ!
	リーダー 渡辺 亮太 報連相の徹底ヨシ!
	リーダー 杉上 雅史 作業前後の指差呼称ヨシ!
	西野 聖一 作業前KY実施よし!

1PKYシート		
日時	月	日
メンバー		
作業名		
指差唱和		
バディ声掛		
備考		

現場に本人の顔写真とともに掲示することにより、自分自身だけでなく、
職場全員で安全活動を共有し実践していくという意識がもたらされている

各自がこの意識のもと「作業前1PKY」実施
《作業前に一呼吸》：グラウンドルール①、
作業前一人KY》

仲間（バディ）は「プラス一声」
《相互注意：グラウンドルール②、
一声運動、バディ制度》

◆『過去の災害事例』等の掲示 (TSP製造課)

【目的】自部署の過去の災害事例をポスターにしてクリーンルーム入口正面に掲示し、
自分の仲間から職場から二度と災害を出さない、という決意の再認識

過去の災害事例

作業認定制度

方針ポスター

WBGT計

TSPでの取り組み内容

- 作業前に一呼吸置く
一呼吸運動の推進：
1PKY及び非定常向いの確実な実施、作業前スピーチ+安全唱和
- 不安全行動に対して相互注意する
一声運動の推進：
安全当番による相互注意実施、バディ制度の運用
- 機器可動部には手を出さない
挟まれ巻き込まれ災害防止対策指針の「気がかり作業」の運用：
TSP-1：圧延カレンダーロール清掃 ← 作業前1PKY、KYの確実な実施
TSP-2：ターレット部運転中の通紙作業及び下部清掃作業

◆交代勤務引継ぎ時の『安全項目確認・K Y』（TSP製造課）

【目的】当日に作業内容のうち、安全に関してポイントとなる作業について、作業手順書を交代班全員で確認してK Yを行うことによる安全意識の高揚



当日の作業内容と安全のポイントを全員で共有、指差し呼称することにより、監督者だけでなく、実務担当者も緊張感を持って現場での作業を開始している

◆事務所スタッフ層『安全項目確認・指差し唱和』（光学製品事業部）

スタッフ層も、安全テーマに対してグループ議論 及び ポイントK Y/指差し呼称

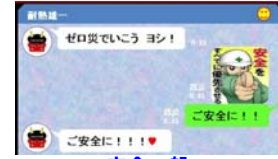
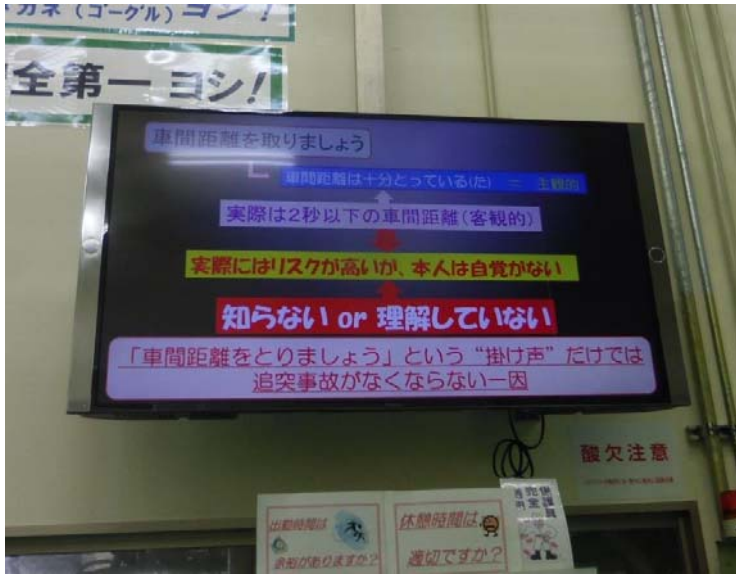


間接業務従事者も、率先して「安全」を常に意識し、実行すべく、業務関係だけでなく日常生活の安全も含めて唱和項目リストを作成し、毎日昼の業務ミーティング終了時に、そのうちの一項目について議論／唱和を実施している

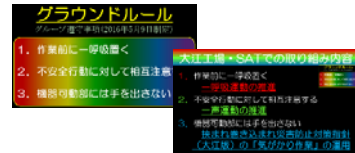
◆『安全啓蒙モニタ』による安全資料放映

【目的】安全に関するタイムリーな内容を、現場で繰り返し表示することによる、従業員の安全意識への働き掛け及び意識高揚

◀放映資料一例▶



安全一般



グラウンドルール

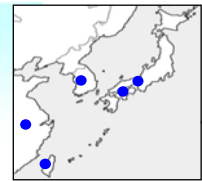


リスクアセスメント

資料内容や表示に一工夫取り入れることにより、安全に関する資料内容に興味を持って観てもらえ、その結果、みんなの安全知識と意識が高まってきている

情電グローバル安全大会

住友化学情電部門のグループ会社（海外含）で開催
2013年度第一回開催（大江工場よりスタート）
以降毎年各拠点にて開催（大江、中国、韓国、大阪、台湾）



大江工場
情電部門のグローバル拠点の中で
マザー工場として安全活動を指導・リードする

2013年度	日本	大江
2014年度	中国	無錫
2015年度	韓国	平澤
2016年度	日本	大阪
2017年度	台湾	台南



参加者(経営側); 情電部門統括代表取締役専務執行役員
情電業務室部長、RC部代表
開催拠点工場長、環境安全部長

➤ 主管者の安全への思い

- ・自らの経験、苦い思い・教訓の伝承
- ・向かうべき道、やりたい事



➤ 4R-KYTグローバル演練大会

- ・言葉を越えて身振り手ぶりで
- ・やってみれば思いは同じ
- ・安全のポイントは万国共通



➤ ポスターコンテスト

- ・自作するには装置や現場をよく見て
⇒危険のポイントが見えてくる
- ・家族の支えに感謝



➤ 情電部門安全表彰

- ・頑張った成果は
皆で喜ぼう



以上

ご清聴ありがとうございました