

～ゼロ災職場の達成に向けて～

事業所における

安全活動事例集

平成 15 年 2 月

社団法人 日本造船工業会

はじめに

活気に満ちた職場は災害が少ないものです。そこには、ほどよい緊張感があって、作業の隅々まで注意が行き届き、危険に対する感受性が高まるからといわれています。

職場の活性化は、作業の安全度、正確度をアップし、作業効率を高めて、品質向上にも役立つものです。そのような職場を目指し、各事業所においては、創意工夫を凝らし、日々、自主安全活動を展開しています。

しかし、実態は活動が形骸化、マンネリ化していたり、新たに何を実施したらよいか、悩みを持っている事業所は少なくありません。

このようなことから安全衛生小委員会では、平成14年度事業として、造工会員事業所でこれまでに実施され、実効が挙げられた活動事例を造工各社から収集し、会員各事業所が今後、より積極的・効率的な安全活動を推進される際に役立てていただくことを目的に、この度、冊子として取りまとめました。

本書が広く活用され、造船業における安全成績向上の一助になることを念願しております。

作成に当たり、事例をお寄せ下さいました事業所に対し、この場を借りて、深くお礼申し上げます。

平成15年2月

社団法人日本造船工業会労務総務委員会
労務安全衛生部会安全衛生小委員会
委員長 宮部俊行

目 次

I. 人に対するもので、人的欠陥を取り除くための活動

[安全知識・意識向上を主とした活動]

1. 災害カレンダー	石川島播磨重工業(株) ……
2. 安全指導員制度	(株)アイ・エイ・アイ マリンコアイテック 呉工場 ……
3. 全員参加の危険予知活動	今治造船(株)丸亀事業本部 ……
4. KHKY (KSKY) 活動	川崎重工業(株) ……
5. 指差呼称運動	(株)ナリス・ヒシ明昌大阪製造所 ……
6. 災害ゼロ90日運動	(株)ナリス・ヒシ明昌水島製造所 ……
7. KYレベルアップで一人KY の完全実施	// ……
8. KYレベルアップ運動	// ……
9. 全員参加による安全意識高揚運動	三井造船(株)大分事業所 ……
10. 安全衛生教育・演練	三菱重工業(株)長崎造船所 ……
11. 安全専従スタッフ制度	(株)名村造船所伊万里事業所 ……
12. バイオリズム表による安全行動日 の設定	ユニバーサル造船(株)京浜事業所 ……
13. 高所作業シグナルカード運動	// ……

[安全評価・診断を主とした活動]

14. 危険マップ	石川島播磨重工業(株) ……
15. 「一層飛び現場パトロール」 の実施	(株)アイ・エイ・アイ マリンコアイテック 呉工場 ……
16. 安全衛生パトロールによる 評価制度	佐世保重工業(株)佐世保造船所 ……
17. 職場トップ診断パトロール	住友重機械工業(株)横須賀製造所 ……
18. リスクアセスメント活動	住友重機械工業(株)名古屋製造所 ……
19. 職・組長による職場自己診断	住友重機械工業(株)東予製造所 ……
20. 玉野セーフティアップ運動	三井造船(株)玉野事業所 ……
21. 安全衛生マネジメントシステム の展開	三井造船(株)千葉事業所 ……
22. 職場安全診断制度	// ……
23. 安全評価活動	三菱重工業(株)長崎造船所 ……
24. チェックリストによる現場状況 フォロー	// ……
25. 区画別職場評価制度	ユニバーサル造船(株)舞鶴事業所 ……

[安全対策検討・改善を主とした活動]

26. 一点集中改善運動	(株)アイ・エイ・アイ・アムテック 横浜工場 ……
27. 危険要因削減活動	住友重機械工業(株)田無製造所 ……
28. 職場内の改善推進	住友重機械工業(株)岡山製造所 ……
29. 月例合同安全検討会	(株)名村造船所伊万里事業所 ……
30. 「決めたことを守り・守らせる」 運動	三井造船(株)大分事業所 ……
31. 職場災害三悪防止活動	三菱重工業(株)長崎造船所 ……
32. よかところ取り情報水平展開	〃 ……
33. ストップ・ザ・墜落運動	ユニバーサル造船(株)有明事業所 ……
34. 重大災害につながる危険作業の 原則全面禁止活動	〃 ……

[災害事例・ヒヤリハット事例を主とした活動]

35. HUB提案	石川島播磨重工業(株) ……
36. S300運動	(株)新来島どつく大西工場 ……
37. 類似災害防止活動	三井造船(株)玉野事業所 ……

[安全表彰・褒賞制度活動]

38. 優良職場褒賞制度	(株)新来島どつく大西工場 ……
--------------	------------------

II. 施設・設備に対するもので、管理の欠陥を取り除くための活動

[安全設備導入・作業方法改善を主とした活動]

39. 一職場 一改善活動	(株)アイ・エイ・アイ マリンコアイテック 呉工場 ……
40. 足場架設作業の簡素化	(株)アイ・エイ・アイ マリンコアイテック 横浜工場 ……
41. ブロック保持ピラーの改善	〃 ……
42. NC切断機をシートで囲い、 工場内の環境を改善	三菱重工業(株)下関造船所 ……

〈参 考〉

○安全活動の体系

○「ひと声安全確認運動」の進め方

(安全活動事例 1 - 1)

「災害カレンダー」

会社名：石川島播磨重工業（株）人事部

担当者名：安全・健康センター 相川照朗

電話：(03) 3244-5155

実施期間	平成12年 4月 3日（月） ～ 現在（継続中）
活動の主旨 （取組んだ理由）	災害の教訓の風化防止、類似災害の防止、安全意識の高揚
推進母体	知識レベルアップ委員会
対象範囲	工場全従業員
【実施内容・計画の具体例】 1. 平成元年からの愛知地区・災害事例に基づいて月毎にまとめ、月末に発行している。 また、新たな災害が発生すると、その都度追加する。 2. 平成14年度からは、内容を充実させるために呉新宮工場（橋梁）、横浜第三工場の 災害事例も追加した。 3. 活用は、月初めの『安全の日』及び朝のミーティング時に、班長がグループ員と共に 災害カレンダーを見ながら自職区に当てはめ原因・対策の話し合い、内容の確認 等をしながら、今後の不安全行動の戒めに行っている。	
【実施結果・特に効果が上がった点】 ○自分達のグループ及び仲間に関係する事例は関心が高く、細部に渡って熱の入った 討議がなされ、大いに効果がある。 ○事務所関係の作業員から職場の実態が分かって良いという評価を得ている。 ○職場に掲示し、注意喚起を促しているグループもある。	



【10月】過去の災害カレンダー


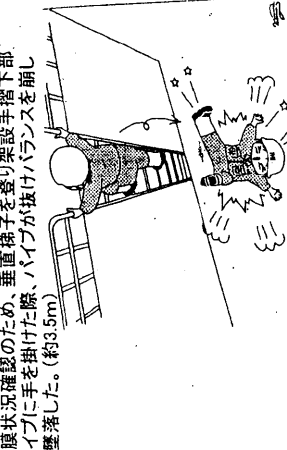
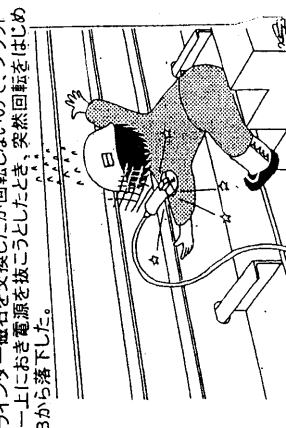
職場で生かそう痛い思い！ 対策やっていますか？ 今一度確認しよう

発生年月日	所属	発生状況	事故の型	作業種類	受傷部	傷病性質	休業	対策	職場で確認とKYを実施
2002年10月15日 (火)	鉄構課 内業課	発生状況 ハツカ付ワイヤーをつかんで巻き上げ中、ハツカが定盤の角に引っ掛かりピンと張ったため、ワイヤーの間に入っていた指を挟まれた。	挟まれ、巻き込まれ	クレーン 玉掛	右手	右中指 挫断創	20日	1. クレーンの床上操作および玉掛作業の再教育。 2. 指差呼称の再教育を徹底する。 3. 玉掛け、運搬作業チェックシートの作成。 安衛SMコメント 引っ掛かりそうな時は、操作しない。障害物の無い所までガイドしてから巻き上げるよう徹底させること。	1. 玉掛けワイヤーにさわっていないか よいか→【 】 2. フックの位置はよいか→【 】 3. 立つ位置はよいか→【 】 4. 自職区のKY実施
H06 10 15 日 (火)	鉄構課	溶接ビード取り作業中、クレーンダーがはねて顔面に当たった。	激突され	仕上げ	右目周囲	顔面挫傷	0日	1. グラインダー作業基準の見直しおよび再教育の実施。 2. 課全体のKY意識を向上させる。 3. 固定金員挿入部の構造見直し。 安衛SMコメント 砥石はいつ磨ねるかわからないので危険だという認識の基、身構えて作業すること、又、場所にあったクレーンダーを使用させること。	1. 被曝場所での作業法はよいか→【 】 2. 無理姿勢での安全作業はよいか→【 】 3. KYの実施はよいか→【 】 4. 自職区のKY実施
H03 10 19 日 (土)	協力会	同僚が積み上げたアルミ足場板が転がりはじめたので、本人が慌てて押し止めようとした際、パレットの枕木につまづいて転倒した。	転倒	足場架設 解体	右肘	右肘関節 脱臼	0日	1. 枕木の長さ1Mに統一して使用する。 2. KY教育を再度、徹底する。 安衛SMコメント 状況の変化に対して、あわてて手を出すことなく落ちて着いて対応するよう指導願う。	1. 転がり止めの措置はよいか→【 】 2. 物の置き方はよいか→【 】 3. 自職区のKY実施
H04 10 19 日 (土)	名古屋 組立 運転課	ジャッキポットを持ち上げてセットしている時、ジャッキ本体が落下しテーブルロックとの間に手を挟まれた。	挟まれ、巻き込まれ	組立	左手	左示指 挫創	0日	1. ジャッキポット上にジャッキ本体を降ろしてからインロー合わせを行う。 2. アダプター、ホース専用盲栓を使用し、締付確認後、吊り上げる。 安衛SMコメント 挟まれそうな所へ手を入れる時は、手順を含め危険予知をして安全を確認してから作業をさせる習慣を身に付けさせること。	1. ジャッキ落下措置はよいか→【 】 2. 危険予知はよいか→【 】 3. 手の位置はよいか→【 】 4. 自職区のKY実施



【10月】過去の災害カレンダー

職場で生かそう痛い思い！ 対策やっていますか？ 今一度確認しよう

発生年月日	発生状況	事故の型	作業種類	受働部	傷病性質	休業	対策	職場で確認とKYを実施
2002年 10月 20日 H10	発生状況 台風で倒壊した繊維用移動屋根の解体時に折れ曲がった屋根の脚をガスで切断したところ、脚が倒れて脚と金網に腹部を挟まれた。 	挟まれ、巻き込まれ	取付	左脇腹	左腎臓 外傷 骨折	7日	1. 工場設備の解体作業に関して、事前検討を実施。 2. 事前検討に関するBRの作成。 安衛SMコメント 危険予知で安全だと思っても挟まれる可能性のある所へ入って作業をしない、させないを徹底すること。	1. 事前検討 よいか→【 】 2. 役割分担等は よいか→【 】 3. 非常時の管理は よいか→【 】 4. 自職区のKY実施
26日 (土)	H03 塗膜状況確認のため、垂直梯子を登り架設手摺下部パイプに手を掛けた際、パイプが抜けバランスを崩して墜落した。(約3.5m) 	墜落、転落	昇降	右肘	右肘頭骨 骨折	0日	1. 手摺り架設用のチェンククリフトを足場小委員会で作製。 2. 「足場合格」標示板を準備し、工場一斉に手摺り端部に各課足場作業主任資格者名で表示する。 3. 足場作業主任者の再教育の実施。 安衛SMコメント 昇降設備・手摺りは作業者が安心して利用できるよう確実な架設・固縛をお願いします。	1. 固縛の実施は よいか→【 】 2. 手摺り架設は基準通りか よいか→【 】 3. KYの実施は よいか→【 】 4. 自職区のKY実施
31日 (木)	H03 グラインダー磁石を交換したが回転しないので、フラットバー上におき電源を抜こうとしたとき、突然回転をはじめFBから落下した。 	切れ、こすれ	仕上げ	左腕	左腕打撲	0日	1. グラインダー作業者に対する再教育の実施。 安衛SMコメント 不備が合った時は、スイッチを切り安全な場所に置いてから次のステップに入るよう指導願う。	1. 置く時の場所と電源OFFは よいか→【 】 2. 使用基準を守っているか よいか→【 】 3. 自職区のKY実施

(安全活動事例2-1)

「安全指導員制度」

会社名：㈱アイ・エイ・アイ マルコナイト 呉工場

担当者名：安全衛生課 加登岡 昇

電話：(0823) 26-2309

実施期間	平成14年 1月 7日 (月) ～ 14年12月27日 (金)
活動の主旨 (取組んだ理由)	個人の安全意識を向上させる (一人ひとりが“基本ルールを守る”職場風土を定着させる)
推進母体	安全衛生課
対象範囲	現業系作業員及び協力員
<p>【実施内容・計画の具体例】</p> <ol style="list-style-type: none">1. 職長(班長)は、各班より安全指導員を1名/月選任する。2. 腕章の受渡(任命)は、所属長が課安全ミーティング時に行い、意識付ける。3. 安全指導員は朝の安全ミーティング時に自職場に関する「安全基本ルール」を2項目以上/月、グループ全員で読み上げを行う。4. 全指導員は自らが安全行動の規範となり、仲間の不安全行動・状態に対し相互注意を行う。5. 各課は安全衛生活動(パトロール等)に安全指導員を積極的に参加させる。6. 安全指導員は活動経過を「安全指導員活動月報」を作成し、メモ記録する。7. 職長は安全指導員活動月報に基づき、月末に安全指導員と面談を行い、グループの改善につなげる。安全指導員活動月報は職長コメント記入後、所属長へ提出する。	
<p>【実施結果・特に効果が上がった点】</p> <p>○安全指導員を経験することによって、個人の安全に対する意識が上ってきている。</p>	

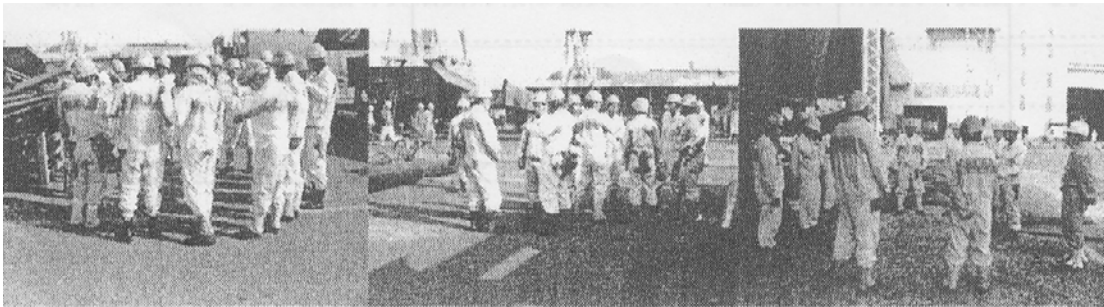
(安全活動事例3)

「全員参加の危険予知活動」

会社名：今治造船㈱丸亀事業本部

担当者名：安全衛生推進G 黒川 一夫

電話：(0877) 25-5053

実施期間	平成13年 3月 1日(木) ～ 13年 8月31日(金)
活動の主旨 (取組んだ理由)	職場に危険予知活動を取り入れ、人為的エラーを防止する。 (災害発生原因として人為的エラーが多いので、その発生に歯止めをかけるため)
推進母体	安全衛生推進グループ
対象範囲	本工、協力工全員
【実施内容・計画の具体例】 1. 本工各班・協力工各事業所より作業長・現場責任者から危険予知活動のリーダーとなるべき者を選任し、訓練を行った。 2. 危険予知訓練を行い、本工34名、協力工123名、合計157名のKY活動リーダーを養成した。	
【実施結果・特に効果が上がった点】 ○毎朝、その日に行う作業の危険予知を行うことにより、多発していた行動災害を防げるようになった。	
	

(安全活動事例4-1)

「KHKY (KSKY) 活動」

会社名：川崎重工業 株式会社

担当者名：本社長 田篤樹

電話：(078) 371-9576

実施期間	平成元年 1月 ～ 現在 (継続中)
活動の主旨 (取組んだ理由)	行動災害防止を目的とした川崎重工全社共通の活動 (災害の約70%が作業者の不注意が主原因となっている行動災害で、この行動災害を防止するため)
推進母体	全工場
対象範囲	工場の部門長以下全員 (主として生産部門)
<p>【実施内容・計画の具体例】 (工場の独自性で運営している。平均的实施事項を示す。)</p> <p>1. K：基本ルールを定めて、遵守運動</p> <ul style="list-style-type: none">①してはならないこと、しなければならぬことを定めて教育する。②冊子、ポケット版資料③パトロールでの点検・問いかけ活動 <p>2. H：ヒヤリハット運動による危険要因の抽出</p> <ul style="list-style-type: none">①ヒヤリハット報告 (月末まとめ)②ヒヤリハット分析③模擬対策 <p>3. S：指差呼称 (平成14年より)</p> <ul style="list-style-type: none">①活動は中災防等実施事項が主②指差呼称推進リーダー制度③指差呼称コンクール <p>4. KY：危険予知活動</p> <ul style="list-style-type: none">①中災防等実施事項が主②KYボードによる朝のミーティングKY③グループKY活動 (月例)	
<p>【実施結果・特に効果が上がった点】</p> <ul style="list-style-type: none">○行動災害の減少 (最近、3年間は形骸化の影響と考えられる行動災害の多発傾向：約70%)。○作業者の安全意識の向上。○4Sの向上：基本ルールの必須項目として4Sが含まれている。	

クレーン運転の基本動作

してはならないこと

1. 無資格運転の禁止
2. 指名者以外の合図で運転しない
3. 急な運転をしない
4. 荷を吊ったまま運転室を離れない
5. 吊り荷の上に人を乗せて運転しない
6. 操作中よそ見をしない
7. 安全装置を外さない
8. 定格荷重以上は吊らない
9. 見込み運転をしない

—神戸造船工場—

クレーン運転の基本動作

しなければならないこと

1. クレーンの使用前各部点検
2. 空運転確認・安全装置確認
3. 玉掛合図者との確認打ち合わせ
4. 2 m以上巻き上げてから旋回・走行
5. 停電したらノッチを「0」にする
6. 走行前に警報を鳴らす
7. 操作ハンドル、押しボタンの位置確認

—神戸造船工場—

K・H・KY運動 啓蒙カード

K 「安全の基本ルール」を守り、 要所で「確認」の徹底

1. 災害を防止するためには、直接原因である不安全状態、不安全行動を取り除かなければなりません。そのためには、一人ひとりが正しい行動をとらなければなりません。“しなければならないこと”“してはならないこと”すなわち「安全の基本ルール」を全員が理解して、完全に守ろうとするものです。
2. 作業行動や設備・機器工具に対して安全か否か要所要所で指差呼称することにより安全の確保を図ろうとするものです。

H ヒヤリ・ハットの活用

「安全は災害に学ぶな」ということわざがあります。職場でヒヤリとした、ハットした体験をしない人はほとんどいないでしょう。その体験こそ「危険の芽」なのです。ヒヤリ事故・ヒヤリ体験を隠すことなく顕在化して災害に至る前に「危険の芽」を摘み取ることが安全な職場を築くのです。

「喉元過ぎれば熱さ忘れる」ヒヤリ体験も同じ。すぐ忘れてしまいます。体験をメモし、ヒヤリ・ハット提案に活かしましょう。

川崎重工業株式会社 播磨工場

99.02

(安全活動事例4-3)

ヒヤリハット(体験・想定)報告書

No. _____

所 属	工作部 機装課 (G) 係 整備 職場 班	報告者名	
(1) いつ	平成 年 月 日 (曜日) 時 分頃	天 候	晴・曇・雨・他 ()
(2) だれが	本 工 ・ (協力工) ・ 自 分 (どれかを○で囲む)		
(3) どこで	材管倉庫 クレーンストッパー補修(取替)工事		
(4) ヒヤリ・ハットの 内容	1. 人的事故(けがはなし) 2. 物的事故(物の破損あり) 3. 両方ともない (どれかを○で囲む)		
①何をしていたときに:	クレーンストッパーを取り替えるため、旧ストッパーを切断中		
②どうして:	切断屑をバケツ(パール缶)に収集していた時		
③どうなったか:	バケツの中で発火し、ヒヤリとした(パケットの底に油が少し附着して、すぐ消えた)		
④問題は?	1. 機械・設備・治工具の不良 2. 不適切な作業方法 3. 自分自身 4. その他 (どれかを○で囲む)		

課(G)長	係 長	職場長	班 長	危険度判定(どれかを○で囲む)
				A: 重大災害につながるもの B: 休業・不休災害につながるもの C: 微災につながるもの

管理 監督 者が 記入	(5) 職場ではこうする(所属長コメント): 中身を確認し、スラッジ状(油がこびりついている)になっているものは除去する		
	(6) 是正対策(必要な場合): 可燃物を除去 是正対策完了: 月 日 完了 又は 月 日 迄に完了予定		
	原因 (どれかを○で囲む)	不安全行動	1. ルール(規律)無視の行動 2. 危険な位置・無理な姿勢 3. 共同作業の欠陥 ④. 基本動作の欠陥 5. 工具の誤使用、保護具・服装の欠陥 6. 第三者行為、その他
		不安全状態	1. 足場の不良 2. 作業環境の欠陥 3. 物の置き方・4Sの不足 4. 混在作業 5. 自主点検不良 6. 機械・設備自体の欠陥 7. 安全防護(設備・装置・機能・表示)の欠陥 ⑧. その他
	管理上欠陥	1. 管理者の指導不足 ②. 監督者の指示不十分 3. 安全作業基準書不備 4. その他	
	予想される 災害・事故の型	1. 墜落・転落 2. 転倒 3. 激突 4. 飛来・落下 5. 崩壊・倒壊 6. 激突され 7. 挟まれ・巻き込まれ 8. 切れ・こすれ 9. 踏み抜き 10. おぼれ 11. 高温・低温・有害物 12. 感電・爆発・破裂・火災 13. 酸欠 14. 交通事故 ⑮. その他 (どれかを○で囲む)	

注) 2個以上○をつけても可

安全衛生G

(安全活動事例5-1)

「指差呼称運動」

会社名：㈱サノヤス・ヒシノ明昌

担当者名：大阪製造所 池上佳成

電話：(06) 6661-1221

実施期間	平成14年 2月 1日(金) ～ 14年 3月29日(金)
活動の主旨 (取組んだ理由)	休業・不慮災害“0”目標達成 (ヒューマンエラーの防止、安全意識の高揚)
推進母体	総務部安全環境課
対象範囲	大阪製造所
<p>【実施内容・計画の具体例】</p> <p>1. 「指差呼称運動」</p> <p>グループ別ツールミーティング時による指差呼称の実施</p> <div data-bbox="233 1211 767 1626"></div> <div data-bbox="783 1211 1334 1626"></div>	
<p>【実施結果・特に効果が上がった点】</p> <p>○危険予知活動を通し、自主安全管理への向上が図れた。</p>	

指 差 呼 称 運 動

指差呼称は作業者の錯覚や誤操作を防ぐことにより、作業の正確さを高めるために昔からよく行われている。

対象を指差して「〇〇は〇〇で、ヨシ」と呼称することがなぜ作業の正確さを高めるかは、心理学的にも説明されている。

自分の身体の一部である指先をできるだけ対象に接近させることにより、単に目で対象を見るという日常的な動作で対象を認識するよりも、自分を対象積極的に向け、自分と対象との結合を密にすることができ、確認の効果が高くなるといわれている。

また、指差呼称によって、単に対象を目で見るとのみならず、腕と指を動かして、指先で対象を指し示し、大きな声で呼称することにより多様な運動を同時的に行うことになり、これらによる大脳への刺激が物事を的確に確認し、処理できる状態をつくるのに大変効果的なのである。

しかも、指差呼称をするのに必要な1～2秒の時間損失は、緊急事態でないかぎり、何ら問題にならないのである。だが、職場の全員が実施することはそう簡単にはできないもので、次のようなことに留意する必要がある。

- ①各職場全員の討議により、指差呼称を行う対象の作業、やり方など実施要領を決める。
- ②全員がその要領に従って、必ず実施することを申し合わせる。
- ③はじめは、事業場として一大キャンペーンを行い、繰り返しPRする。
- ④はじめはなかなか全員がそろってというわけにはいかない。照れくさいからであるが、監督者・リーダーの率先規範が絶対に必要である。
- ⑤やり方は、目視した対象を指で差し、「〇〇の〇〇ヨシ」と明瞭に呼称する。

(声は大きく出すのがよい)

- ⑥やらない職場があれば、職場の作業者の責任というよりも、監督者の責任であることを明らかにしておく。

(安全活動事例6-1)

「災害ゼロ90日運動」

会社名：㈱サノヤス・ヒシノ明昌

担当者名：水島製造所 岩崎 喜久男

電話：(086) 475-1569

実施期間	平成13年 7月 1日(日) ～ 13年 9月30日(日)
活動の主旨 (取組んだ理由)	“災害ゼロ職場”を取り戻す (1月から6月に死亡災害を含めて災害が多発した)
推進母体	ライン管理者・監督者 事務局：安全環境課
対象範囲	現業部門のスタッフ、社員、協力従業員全員
【実施内容・計画の具体例】 実施要領 1. 月初の労使協パトロールとは別に、所レベルのパトロールを実施する。 2. 職制より作業員への一声運動を強化する。 3. ライン課長、作業長、協力会社責任者は、従来の作業パターンを見直し、現場における若年層を主対象者とした、安全に関するOJT教育を主業務とする。 4. 作業員個人が参加できる形での安全意識高揚活動を展開し、その成果をトレースできる形とする。 5. 運動期間中は、所内各所に運動展開中の看板を掲示する。	
【実施結果・特に効果が上がった点】 運動の成果 ○パトロール区域を限定してじっくりと作業の流れを見ることにより、気が付かなかった危険要因が見え、それを改善する事で安全な作業環境に変化した。また、作業基準作成の対象作業が発見でき、基準作成と教育につながった。 ○朝夕の挨拶がかなりできるようになった。 ○若年層の教育を通じて、習慣や慣れで作業していた面の反省と再検討による問題点の解決が図れた。特に、作業員日誌を通じて課長へのメッセージにもなり、問題解決のスピードアップができた。 ○「災害ゼロ90日運動」の腕章を着用することで、全員の意識高揚が図れた。 ○「災害ゼロ90日運動」展開中の看板、懸垂幕を10カ所に掲示し、運動の主旨を徹底できた。 ※KYT研修の実施 8月に5日連続して管理・監督者168名を対象に実施した。 グループによるKYTが大きな声でできるようになった。 ※運動の成果として、3ヶ月間無災害を達成できた。	

“災害ゼロ90日運動”の実施要領

水島製造所長

標記の運動を下記要領により実施する

1. 月初の労使協パトロールとは別に、所レベルのパトロールを実施する
労使協パトロールの実施していない週に、下記により実施
 - ・実施区域を定めて、木目細かに巡視する
所全体を期間中に2回パトロール出来るように、区域を設定する
 - ・構成：所長又は工作部長をリーダーとし、対象区域の課長、作業長、協力事業所長、対象区域以外の課長・作業長（数人）、安全環境課
 - ・安全環境課の案内により実施
 - ・不安全行動者は、ラインを通じて個人指導をする
2. 職制より作業員への一声運動を強化する
 - ・「おはよう」、「お疲れさん」、「ご安全に」などの挨拶をはじめ、会話を通じてお互いの意志疎通を図り、何事も気軽に話し合える職場雰囲気を作り出し、現在の問題解決の一助とする
 - ・作業時の安全意識を高め、適度の緊張を持続させるために、作業員自身が指差呼称の作業対象を決めて行う
3. ライン課長、作業長、協力会社責任者は、従来の業務パターンを見直し、現場における、若年層を主対象者とした、安全に関するOJT教育を主業務とする
作業長は、作業現場にて作業方法や安全上の注意点等を木目細かに見て、自ら見本を示したり、丁寧な指導によるOJTを通じて、作業員のレベルアップを図る
作業長は、その日の記録として、作業長日誌を作成する。その中の問題点は、ラインにて、解決を図る
4. 作業員個々人が参加できる形での安全意識高揚活動を展開し、その成果をトレース出来る形とする
安全意識高揚活動として、班単位の持ちまわりで、「災害ゼロ90日運動」の腕章を班員全員が着用して、個々人の安全意識高揚の機会ととらまえて、活動する（腕章は、一週間着用とし、順次持ちまわりとして期間中に2度着用するような班割りとする）
各班での問題点は、作業長を通じ、作業長日誌に反映させる

※ “災害ゼロ90日運動” 期間中は、所内各所に運動展開中の看板を掲示する

以上

(安全活動事例7-1)

「KYレベルアップで一人KYの完全実施」

会社名：㈱サノヤス・ヒシノ明昌

担当者名：水島製造所 岩崎 喜久男

電話：(086) 475-1569

実施期間	平成14年 5月20日(月) ～ 現在 (継続中)
活動の主旨 (取組んだ理由)	個々人自ら危険予知を実施することにより、潜在する危険性を低減させる (KYT研修成果の継続)。
推進母体	各作業グループ
対象範囲	現業部門全員
<p>【実施内容・計画の具体例】</p> <ol style="list-style-type: none">一人KYを行うための「自問自答カード (一般作業) (ポケットサイズ) を作成。自問自答カードを全員に配布 (社員・協力企業従業員) する。「一人KYの進め方」を参考に、朝礼時に利用してKYを実施する。 <p>(別紙参照)</p>	
<p>【実施結果・特に効果が上がった点】</p> <ul style="list-style-type: none">○大きな声が出るようになった。○効率よく短時間で行えるようになった。	

(安全活動事例7-2)

表 面

※自問自答カード(一般作業)※

1. はさまれないか
2. 切れ、こすれないか
3. 巻き込まれないか
4. 落ちないか、転ばないか
5. やけどしないか
6. 腰を痛めないか
7. 感電しないか
8. その他ないか

どんな危険がひそんでいるか

【状況】

裏 面

一人KYの進め方

1 R
(どんな危険がひそんでいるか)

①

②

③

↓

2 R
(これが危険のポイントだ)
「〇〇で△△を□□したので
☆☆が▽▽して××する ヨシ！」

3 R —

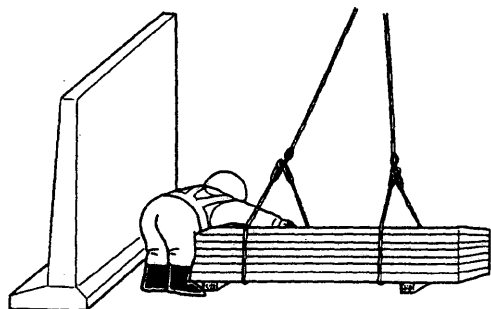
4 R
(私はこうする)
「■■で▲▲する時は●●する ヨシ！」

“大きな声を出して、指差呼称をする”

※自問自答カード(一般作業)※

1. はさまれないか
2. 切れ、こすれないか
3. 巻き込まれないか
4. 落ちないか、転ばないか
5. やけどしないか
6. 腰を痛めないか
7. 感電しないか
8. その他ないか

どんな危険がひそんでいるか



【状況】

あなたは、鋼材を移動するため
玉掛けをしています
(長さ：3.0m、重さ：790kg)

一人KYの進め方

1 R
(どんな危険がひそんでいるか)

- ① クレーンで荷を急に吊上げたので、荷が横揺れして体に当たる
- ② ワイヤーの脇で荷をささえているので、荷が地切りしたとき、ワイヤーに腕が挟まれる
- ③ 鋼材をバラで重ねているので、荷を吊上げたとき、荷崩れを起こして体に当たる

2 R
(これが危険のポイントだ)
「クレーンで荷を急に吊上げたので荷が横揺れして体に当たる ヨシ！」

3 R —

4 R
(私はこうする)
「クレーンで荷を吊上げる時は、吊り荷から離れる ヨシ！」

“大きな声を出して、指差呼称をする”

(安全活動事例 8)

「KY レベルアップ運動」

会社名：㈱サノヤス・ヒシノ明昌

担当者名：水島製造所 岩崎 喜久男

電話：(086) 475-1569

実施期間	平成13年10月 1日 (月) ～ 13年12月31日 (月)
活動の主旨 (取組んだ理由)	安全意識の高揚とKYスキルアップ (安全意識は向上したが更にステップアップ、KYスキルのレベルアップ)
推進母体	全員参加 事務局：安全環境課
対象範囲	現業部門全員 (協力作業員を含む)
【実施内容・計画の具体例】 1. KYのレベルアップ ①全員が大きな声を出して指差唱和ができるようになる。 ②KY研修による手法のレベルアップを図る。 ③現場にて、声に出して一人KYが実施できることを目標とする。 2. 腕章の着用 《KYヨシ!》 ①全員参加として、1週間着用とし、順次持ち回りとする。 ②個々の作業者が、自分自身のKY取り組みの意識高揚を図る。 3. 課長、作業長の現場での個別指導 ①作業長日誌。 ②掘り出された問題のラインでの解決とバックアップ。 4. パトロール ①実施区域 (小区画) を定めて、木目細かく巡視する。 ②1～2回/月。 ③所長をリーダーとして、管理職以外にも係員、班長、協力事業所責任者も参加。 5. 運動期間中は、所内各所に看板、懸垂幕を掲示する。	
【実施結果・特に効果が上がった点】 ○大きな声出しとKYの内容が作業内容と一致してきた。 ○腕章をしていると、意識が従前と大きく変わった。また、自分自身に厳しくなると共に、人にも注意するようになった。 ○作業長日誌による問題提起に対して、回答が早くなった。 ○小区画を色々な人が見るために、見過ごされていた問題が提起され、作業基準の新規作成につながった。 ○この運動期間中は、災害ゼロであった。	

(安全活動事例 9 - 1)

「全員参加による安全意識高揚運動」

会社名：三井造船㈱大分事業所

担当者名：総務部安全衛生課 熊谷

電話：(097) 593-3111

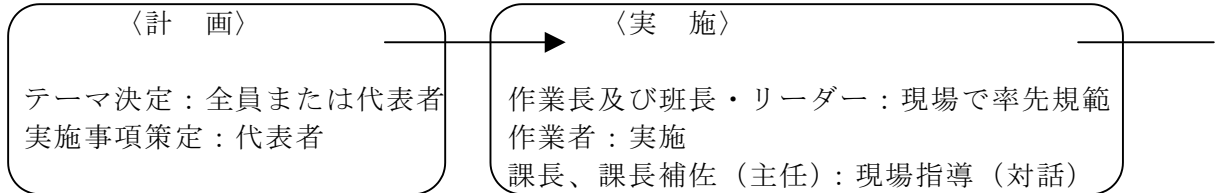
実施期間	平成14年 1月 1日(火) ～ 現在 (継続中)
活動の主旨 (取組んだ理由)	月間重点実施事項に沿って、各職種別に当月工事に対する安全衛生活動目標を決め、管理サイクル(PDCA)を廻して活動を推進し、安全衛生管理の向上を図る(安全意識の向上、安全衛生管理の向上)。
推進母体	大分事業所総務部安全衛生課
対象範囲	所内全部署対象(構内協力会社を含む)
<p>【実施内容・計画の具体例】</p> <ol style="list-style-type: none">1. 安全衛生委員会で各グループ毎に前月の活動結果を報告し、労使で評価に対する達成度を確認している。2. テーマに対して一定レベルに達しない場合、または、当初目論んだレベルが不十分であれば、翌月も継続して行う。 <p>(別紙「大分事業所安全衛生活動PDCA報告」参照)</p>	
<p>【実施結果・特に効果が上がった点】</p> <p>○月別重点実施事項についての活動をPDCAサイクルで廻す事により、より一層安全管理活動の取組が充実してきた。</p>	

(安全活動事例 9 - 2)

大分事業所安全衛生活動 P D C A 報告

平成 14 年 3 月

事業所重点事項： 「工器具の点検・整備 倒壊・飛来・崩壊災害の防止」



	フォロー内容	計 画 内 容	実 施 内 容
○ 月 推 進 フ ォ ロ ー	1 部署の重点実施事項	1) 倒壊・飛来・崩壊 災害の防止	1) 足場上での作業は、工具等の 落下防止措置をとること。 ----- 2) 1 桁・小組材等、倒れ止めを 確実にとること。 ----- 3) 倒れ止めピースは溶接部を確 認して確認マークを入れる。 作業終了後は速やかにピース をばらすこと。
		2) 工器具の点検・整備	1) グラインダー・チップパー等始 業点検の確実な実施。 ----- 2) 1 桁反転用治具は月 1 回のカラ ーチェックと毎日の目視点検 を実施する。

注 1. 下記の番号の中から当月のフォロー内容を設定

- ①事業所、部署の重点実施事項・目標
- ②安全対話集会、一声運動、指差呼称、相互忠告、KY活動など
- ③安全対話集会及び総点検結果フォロー（設備・治工具含む）
- ④各種パトロールのフォロー（危険度の高いもの）
- ⑤ヒヤリハット・キガカリ、作業改善、安全改善（危険度の高いもの）

注 2. 代表者：管理監督者（課長、課長補佐（主任）、作業長）、班長・リーダー、作業員の

(安全活動事例10-1)

「安全衛生教育・演練」

会社名：三菱重工業（株）長崎造船所

担当者名：総務部 安全衛生課 清水

電話：095-828-4543

実施期間	平成14年 1月 7日（月） ～ 現在（継続中）
活動の主旨 （取組んだ理由）	安全評価活動の一環として各課1回/月教育や実演練習（演練）を実施し、作業者の安全意識の高揚を図っていく。
推進母体	各課管理者
対象範囲	所内全課20課、3現地
【実施内容・計画の具体例】 1. 現在の現場状況、過去の災害事例をもとに題材を決定し、作業者の安全意識を高揚させるように実演形式の演練を取り入れており、作業者の反応も良好である。 2. 教育・演練実施状況 各課とも1回/月 教育 or 演練を実施。題材はヒヤリハット事例や災害速報の内容等から決定している。 （演練風景は別紙参照）	
【実施結果・特に効果が上がった点】 ○実演形式の演練を取り入れることで、作業者の反応も良く危険ポイントを明確に把握することが出来る。	

長浜工作課

親綱展張における落下テスト演練



(安全活動事例 1 1)

「安全専従スタッフ制度」

会社名：株式会社伊万里造船所伊万里事業所

担当者名：環境安全衛生推進部 重田哲男

電話：(0955) 27-0282

実施期間	平成10年 5月 1日(金) ~ 現在 (継続中)
活動の主旨 (取組んだ理由)	現業監督者(組長)の安全意識レベルアップ (監督者のレベルアップ及び現場復帰後の職場での安全活動の活性化を図る)
推進母体	環境安全衛生推進部
対象範囲	現業組長
【実施内容・計画の具体例】 1. 現業組長を2名/回 2カ月間環境安全衛生推進部に転籍させ、安全業務に専従させる。 2. 毎日安全パトロールを実施させ、不安全状態・不安全行動の是正及び教育・指導を行わせる。 3. 労使合同安全パトロール・安全衛生委員会等の安全行事に参加させ、所内における安全活動の実状・課題等の学習を実施する。	
【実施結果・特に効果が上がった点】 ○2ヶ月間の短期間ではあるが、安全専従としての自覚が生まれ、安全活動に対する意識改革が達成された。 ○日常の安全パトロールに重点的に従事することにより、その中で災害要因の早期是正が図れた。 ○期間中習得した他部門の良い所、悪い所、作業基準等の広い安全知識を、復帰後の自分の職場に大いに生かしている。	

(安全活動事例12)

「バイオリズム表による安全行動日の設定」

会社名：ユニバーサル造船(株)京浜事業所

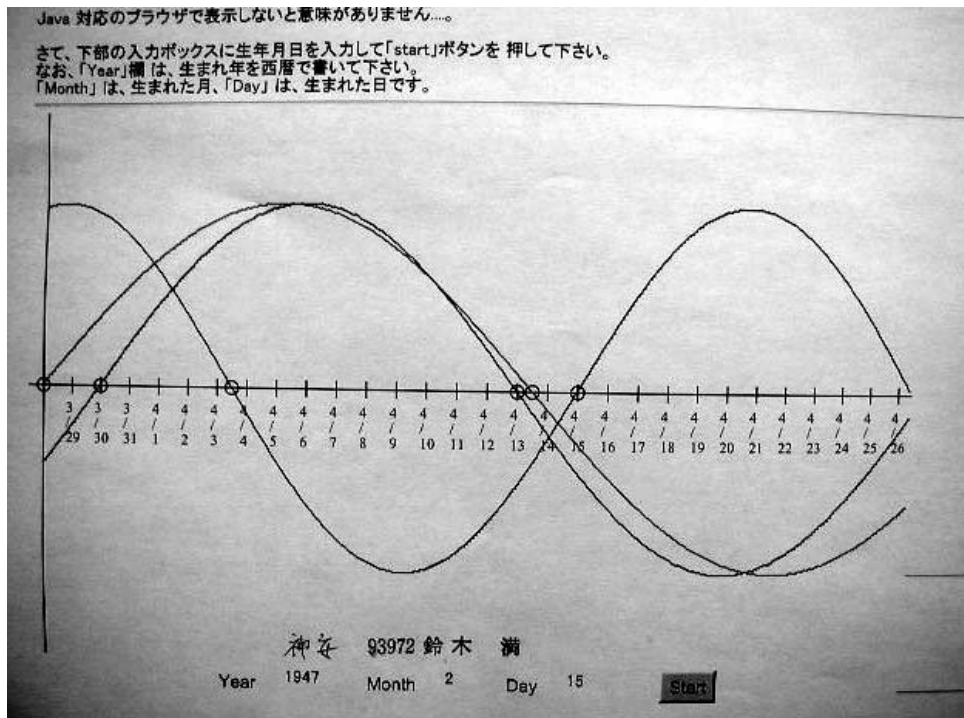
担当者名 環境安全衛生室 鈴木 満

電話：(045) 500-3114

実施期間	平成11年 4月 1日(月) ~ 平成14年3月29日(金)
活動の趣旨 (取り組んだ理由)	不安全行動の防止対策は容易ではなく、職制からの安全指示とその確認が重要であり、また作業者がウツカリミスの無い様に行動しているが、毎日のことであることから、メリハリのない状況であった。 月に3~4回の頻度で、各個人が「注意しなければ」と思わせる手立てとして、「バイオリズム」の感情・身体・知性の各リズムのうち感情のリズムの要注意日(下図の○印部分)が同程度の頻度で発生することから、安全活動の一環に取り入れた。
推進母体	旧日立造船神奈川工場
対象範囲	場内の社内、関係会社、常駐協力会社の各職員

【実施内容・計画の具体例】

1. 場の班長が、各自使用しているパソコンを使用し、インターネットにより、自班および常駐協力会社職員の生年月日をインプット・印刷する。
2. 職場の朝礼場所付近に掲示板を用意し、朝礼前後に自分のバイオリズム表をチェックする。



【実施結果・特に効果が上がった点】

○この安全手法が災害ゼロの達成をもたらしたと断言できないが、効果はあったと思われる。【現場の声：無理な行動を起こそうとした時、「今日は注意日だった」と思い、何度か無理な行動を控えたことがあった。毎日毎日、「××に気をつけよ」と言われるよりメリハリがある。】

(安全事例13)

「高所作業シグナルカード運動」

会社名：ユニバーサル造船(株)京浜事業所

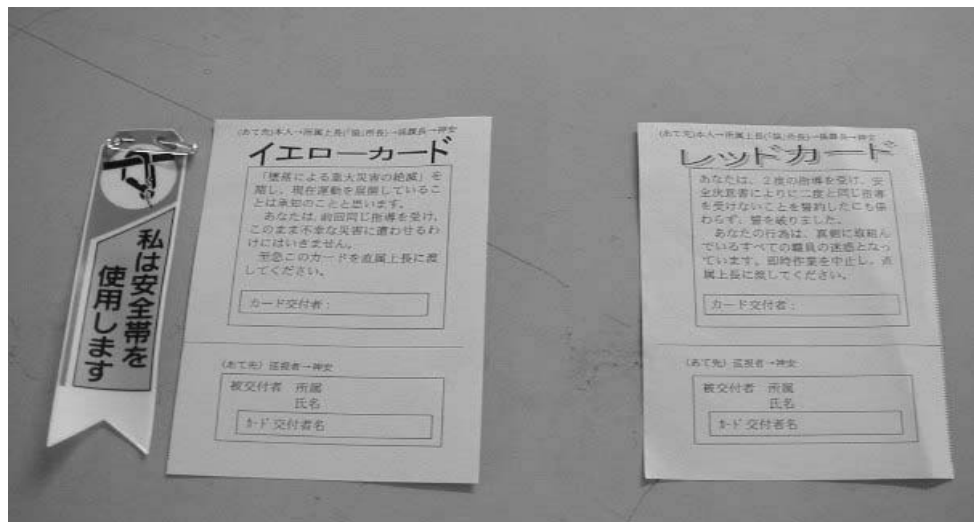
担当者名：環境安全衛生室 鈴木 満

電話：(045) 500-3114

実施期間	平成11年4月1日(月) ~ 平成14年3月29日(金)
活動の趣旨 (取組んだ理由)	墜落災害防止活動 (造船業の墜落災害が後を絶たず発生していることから、安全帯の確実な使用を徹底し、習慣化させるため、一人のルール違反者を厳しく指導する運動を計画実施した。)
推進母体	旧日立造船神奈川工場
対象範囲	場内の社内、関係会社、協力会社の各職員

【実施内容・計画の具体例】

- 運動開始前の啓蒙活動の実施。(正門への運動の大看板、ポスターの掲示、全職員(臨時業者を含む)の安全帽前面へステッカーの貼付(「私は安全帯を使用します」)、各層説明会、研修会等)
- 工場幹部(課長以上)が随時、安全点検を実施。
 - 回目：安全帯不使用者
 - 安全帯不使用者に対して、イエローカード(警告モード)を交付。
 - カードを交付された本人は、自職制経由で「安全決意表明文」を提出。所属全社員(協力会社の場合は関係所属班員を含む)にイエローリボンを佩用。
 - 回目：同一職員再不使用者
 - 即時レッドカード(作業禁止モード)を交付。即時作業停止。1ヶ月間高所作業禁止(本人：高所作業復帰前安全意識改革教育の受講、顛末書の提出)。
 - 関係作業長および係長(協力会社の場合は社所長を含む)は顛末書の提出、イエローリボンの佩用。



【実施結果・特に効果が上がった点】

- この安全手法が災害ゼロの達成をもたらしたと断言できないが、効果はあったと思われる。【現場の声：工場内にポスターが貼りめぐらされ、臨時業者の安全帽に「私は安全帯を使用します」のステッカーを貼る等、この運動を知らない者が皆無な程啓蒙され、緊張感があった。】

(安全活動事例 14-1)

「 危 険 マ ッ プ 」

会社名：石川島播磨重工業（株）人事部

担当者名：安全・健康センター 相川照朗

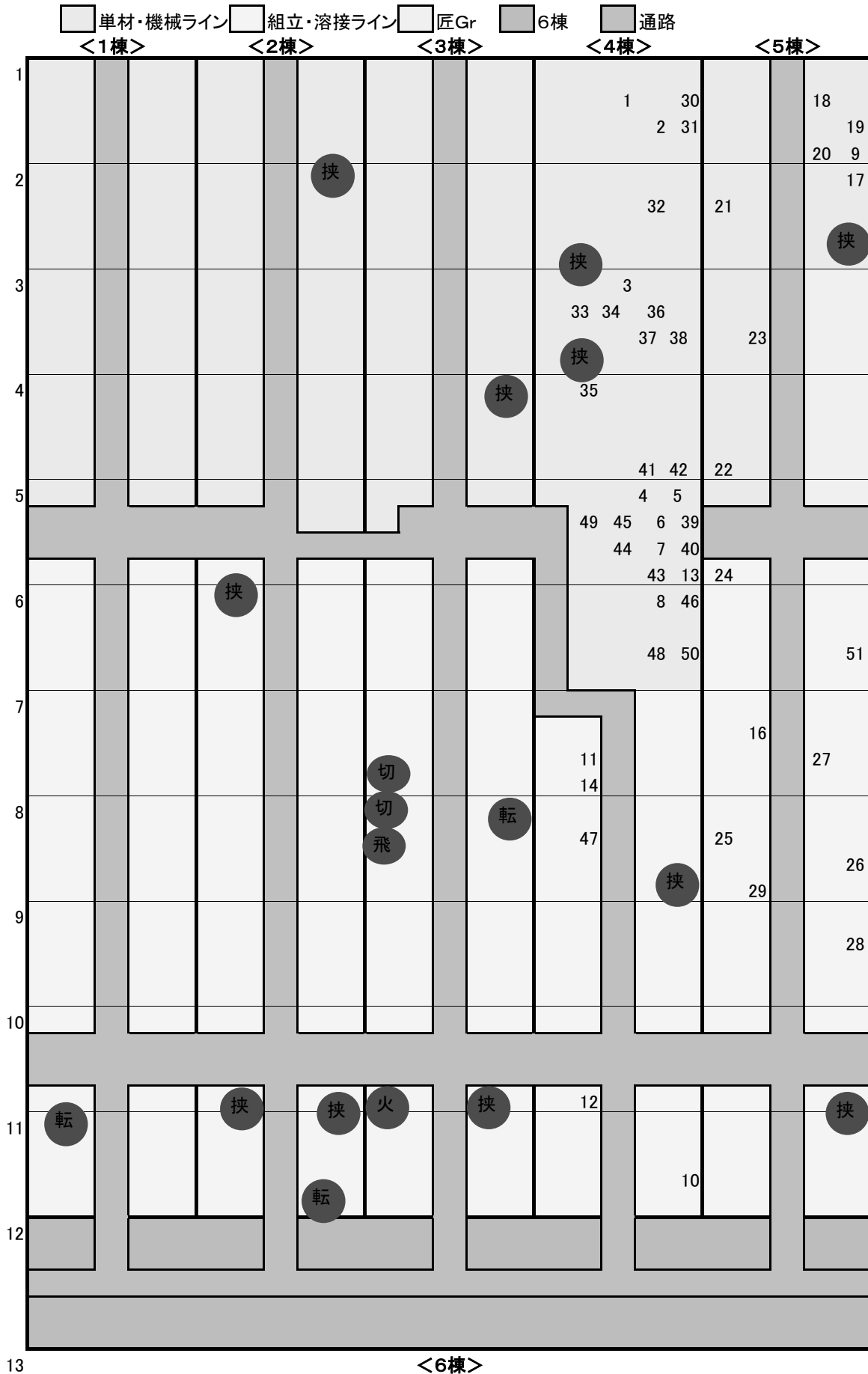
電話：(03) 3244-5155

実施期間	平成14年 4月 1日(月) ～ 現在 (継続中)
活動の主旨 (取組んだ理由)	全体の危険度合いを評価し改善と意識レベルの向上につなげるため (一つ一つの工程のリスク評価では、全体が観えない)
推進母体	安全衛生課
対象範囲	工場課全体の生産設備
【実施内容・計画の具体例】 1. 労働安全衛生マネジメントシステムの TOOL としてリスクアセスメントに取り組んでいる。 2. 工場全体の設備の危険要因を把握し、全体が判るように表示し、それを全員が認識し「改善」、「意識改革」に結びつける。 3. 危険評価の大小が一目瞭然であり、四半期ごとに見直すことにより改善度合いがわかる。併せて過去の災害マップも表示している。 (別紙「危険マップ」参照)	
【実施結果・特に効果が上がった点】 ○一つ一つの工程のリスク評価では、全体の危険度が把握出来ない。 ○危険マップでは全体が認識できる為、活動が観え、意識レベルの向上につながっている。	

製造2Gr 危険マップ

3/4半期・10月~12月

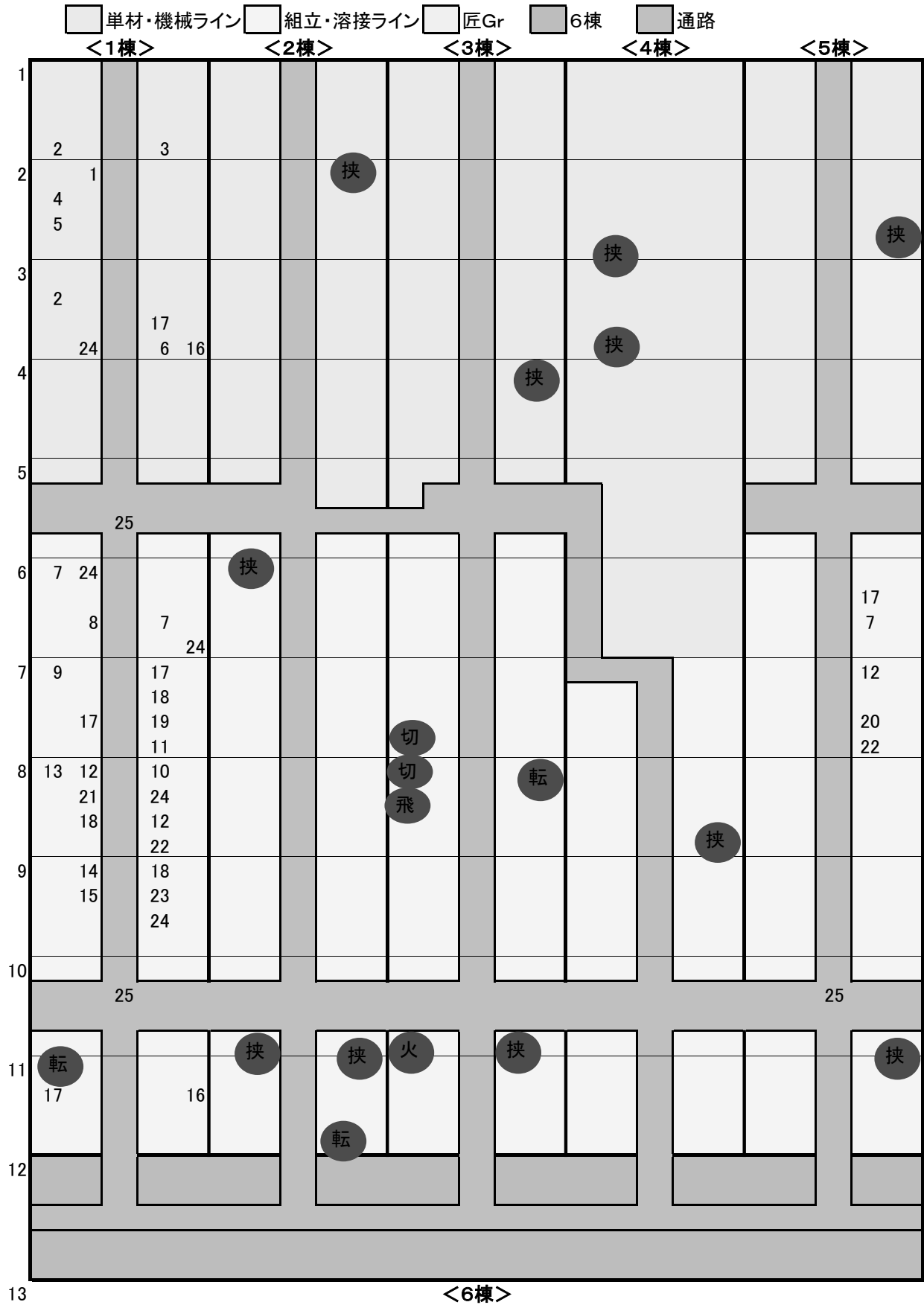
配布: 2Gr.SM.各担当F



製造2Gr 危険マップ

3/4半期・10月～12月

配布: 2Gr.SM.各担当F



災害の発生場所は
リスクとは計測値合計
改善とは 優先順序

● 危険に近づく頻度 けがの可能性 けがの程度
● 改善済み ○

M	SM	F

災害	リスク	改善	
	II		1 ノコ盤バイスによる挟まれ
	II		2 バイス開放時の品物落下
	II		3 クラッド運搬、設置時の挟まれ
	II		4 NCDリルの誤作動による挟まれ
	II	●	5 NCDリル作業場内の躓き転倒
	II		6 小径HDRの転倒、落下
	II	●	7 配管の偏芯回転で挟まれ
	III		8 スタブロボットの誤作動でアームに挟まれ
	II		9 スタブロボット作業場内での躓き
	III	○	10 モノレール場での偏芯荷重品の回転時挟まれ
	II	●	11 エルボー、レジューサーの転倒で挟まれ
	II	○	12 溶接時の踏み台作業での転落
	II	●	13 スタブ配材時管を落下さす
	II		14 スタブ加工段取り時の挟まれ
●	II	●	15 スタブ加工時上部から転落
	II	●	16 マーキン時HDRが転倒し挟まれ
	II	○	17 溶接時で作業服の燃焼によるやけど
	II	●	18 組立場所の凹凸で躓き転倒
	II	○	19 配管受け台からの落下による挟まれ
	II	●	20 管自動溶接機作業場での躓き転倒
	II	○	21 溶接確認時の踏み台より落下
	II		22 偏芯管の転がりで挟まれ
	III	○	23 配管移動時のワイヤー選定ミスでの落下
	III	○	24 偏芯管のワイヤー位置が変化し管が落下
	II		25トラック荷台で踏み台から転落

特安指摘データー
1..... 治工具の放置
2..... 整理整頓
3..... 安全配慮無し

班のヒヤリデーター
1..... 躓き転倒
2..... ヤケド
3..... 挟まれ

製造3Gr 危険マップ 2/4半期・7月~9月

M	SM	管理F
西木戸	山村	村上

災害が発生場所は赤まる● 改善済み●
 リスクとは計測値合計 危険に近づく頻度 けがの可能性 けがの程度
 改善とは 優先順序

- 1) 罫書時パイプが回転し挟まれる
- 2) 打刻時手を打つ
- 3) ノコ盤バイス時による挟まれる
- 4) バイス開放時の吊物落下
- 5) NC旋盤の誤作動による挟まれ
- 6) ポール盤作業での巻き込まれ
- 7) 配管の偏芯回転で指を挟まれる
- 8) 仮付けが割れ吊物が落下する
- 9) 重心位置が高いため転倒する
- 10) 受け架台が不安定で転倒する
- 11) 部品、部材仕分け時挟まれる
- 12) ユニット架台より落下、転倒
- 13) パイプ積み下ろし時車両より落下
- 14) 吊り荷と車輦とで挟まれる
- 15) リフト時荷崩れを起こし落下
- 16) フォークリフト、リフト上げすぎて転倒する
- 17) ワイヤーが切れ吊荷が落下
- 18) 部品構成時挟まれる
- 19) 台車が動き挟まれる
- 20) 踏み台昇降時バランスを崩し落下
- 21) 管配材時に指先の挟まれ
- 22) 牽引車の台車上の品物が転がり落下
- 23) チャックにセット時挟まれる
- 24) 三角台上での作業中品物の落下
- 25) リングセット時挟まれる
- 26) ボルト締め付け時手を挟まれる
- 27) ホース類の引き方が乱雑で躓き転倒する
- 28) 架台から品物が落下する
- 29) 車両同士が衝突する恐れがある
- 30) 自動機に製品をセット時、眼になる為頭を打つ恐れがある
- 31) 物の置き方が不安定で転がり、崩れる恐れがある

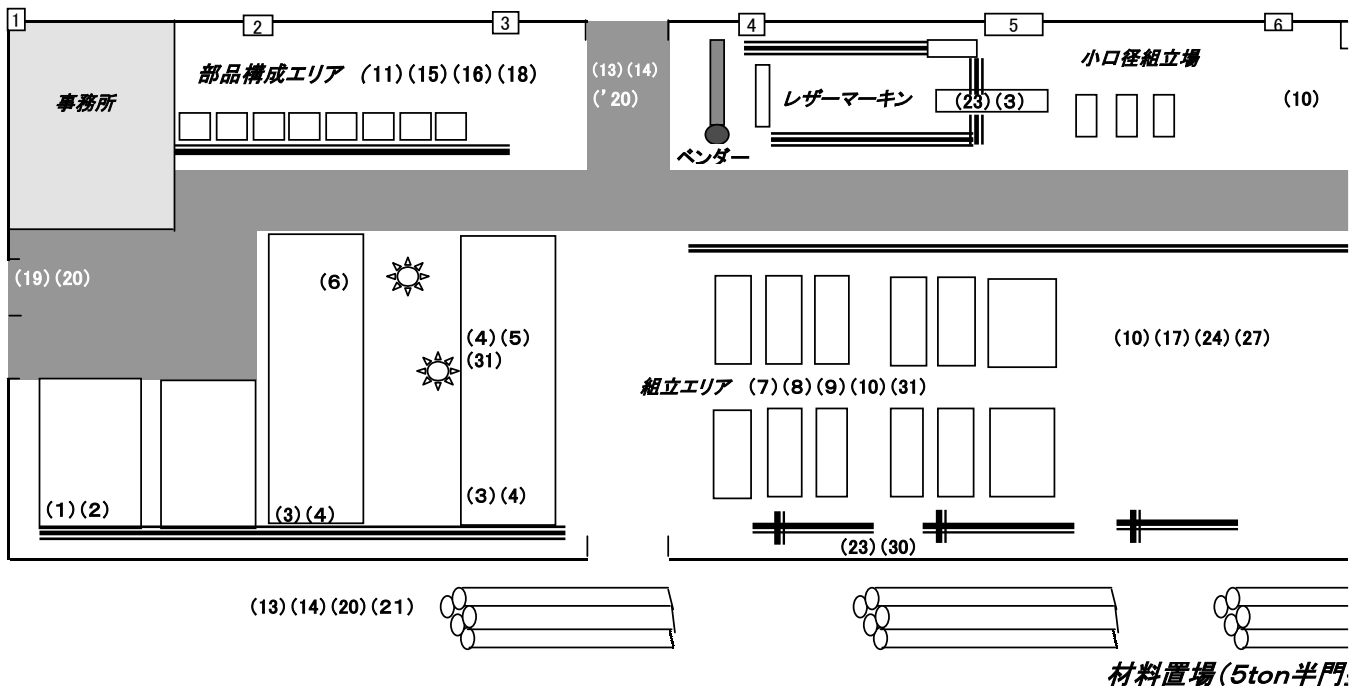
災害	リスク	改善	改善済
	I		
	I		
	II	●	
	II	●	
	II		
	III	●	
	I		
	II	●	●
	II	●	●
●	II	●	
●	I	●	
	II		
	I		
	I		
	II		
	III	●	
	II		
	I		
	I		
	II	●	
	II		●
	I		
	III	●	
	I		
	II		
	II	●	
	I		
	II		
	III		
	II	●	

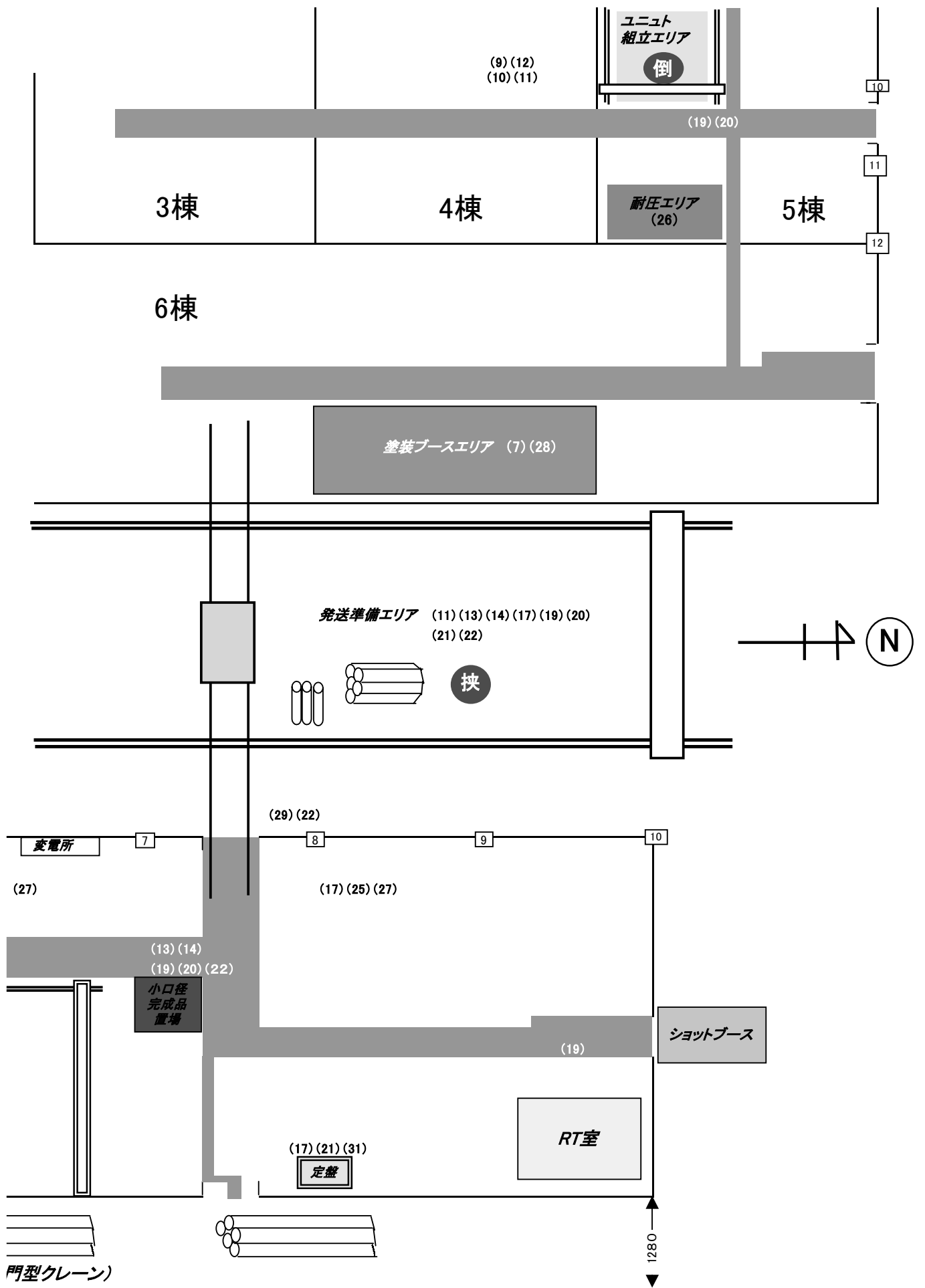
H14.4.28 改正 A
 H14.6.21 改正 B
 * 特安指摘データ(3/19~6/7)

- | |
|--------------|
| (1) 治工具類の放置 |
| (2) 整理整頓 |
| (3) 物の置き方不良 |
| (4) 回転防止処置不良 |

* ヒヤリ・ハット提案(3ヶ月分)

- | |
|-------------|
| (1) 躓き転倒 |
| (2) 物の置き方不良 |
| (3) 玉掛け関係 |
| (4) 受け台関係 |





(安全活動事例15-1)

「『一層飛び現場パトロール』の実施」

会社名：(株)アイエイアイ マリンユナイテッド 呉工場

担当者名：安全衛生G 加登岡 昇


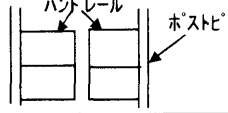



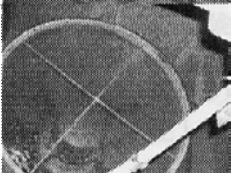
電話：(0823) 26-2309

実施期間	平成14年 1月 7日 (月) ～ 14年12月27日 (金)
活動の主旨 (取組んだ理由)	1. 課長自らが職場の問題点を意識し、改善をリードする。 2. 設計スタッフは問題発見時、速やかに上流から改善し、それを仕組み化する。 (管理監督者自らが、職場の意識改革をリードする。)
推進母体	(株) アイエイチアイ マリンユナイテッド 呉工場 安全衛生G
対象範囲	工場長・課長・該当課担当スタッフ・設計スタッフ
【実施内容・計画の具体例】 1. 課長主導のリスクアセスメント取り組み事例を検証する。 2. 課長自らが、自課の安全に対するリスクアセスメントのテーマを設定し、改善活動を展開する。(部下を巻き込む) 3. 特にモラル・ルールの遵守 (決められたルールを守り守らせる)・5Sを重点的に観察する。 4. パトロール時間は14:00～15:30とし、安全衛生Gに集合とする。 5. 各課スタッフは、観察内容をA4×1枚で指摘、該当課・部及び安全衛生Gに報告する。また、別途報告書を添付する。 6. 是正回答は該当部長・課長の責任で工場長及び安全衛生G報告とする。	
【実施結果・特に効果が上がった点】 ○現場の問題点に対し、課長と部下が一体となって改善策に取り組んでいる。 ○設計スタッフの参加により、現場での問題点が速やかに解決されている。 ○三位一体 (安全、品質、生産) の安全活動で本質的安全対策に近づきつつある。 (別紙資料参照)	

一層飛びGWパト報告書

実施日： 平成14年6月4日 火曜日 14:00～15:00
 メンバー： 山上GW、加登岡S、遠藤S、嶋田SA、田中S
 実施コース： S3155Upp. DK通路→ラッシングブリッジ→BosunStore→パッセージ
 課長の関心事： 整理整頓、手摺・命綱の完全実施 回答期限： 6月10日

処置完了
出山

写真No.	問題点・指摘事項	場所	担当課	対策処置
1	 Upp. DK通路上コンテナポストピラー間の手摺について。外業のピラー取付時に手摺を切られている。手摺の再取付作業を無くすことはできないか	Upp. DK	船装設計 船装課	S3167から添付のごとくハンドレールを切り離した構造と変更。 
2	 Upp. DK右舷FWDよりパッセージに降りる傾斜梯子の通路に、足場金物が飛び出ている。	Upp. DK FWD から PASS. に下り る階段	外業課	6/6処置済み
3	 BosunStore内のヘルムウス開口部対策不十分。	ボースン ストア 内	外業課	6/6処置済み
4	 BosunStore内の整理整頓状態が不十分。	ボースン ストア 内	船装課	ブロック継手の艀装品と違います。隅の方に整理整頓よく、片付けます。
5	 パッセージの換気に、本船用ダクトを上手に利用している	パッセージ FWD	船装課	吸気側にフィルターを取付け、この方法で換気を行なう。
6				
7				
8				
9				
工場長総評	上甲板、ラッシングブリッジまわりの整理整頓、安全通路確保は3B建造時より良くなっており改善の跡が見られる。もう一歩進めてハンドレールを現場で切らぬようにする事を考えてもらいたい(船装)。ボースン等の船内の整理整頓が悪いので注力願いたい。なお、ホースパイプ取り付け時は墜落災害防止に特別の注意をお願いする(外業)。			

(安全活動事例16)

「安全衛生パトロールによる評価制度」

会社名：佐世保重工業株式会社

担当者名：杉町健次

電話：(0956) 25-9114

実施期間	平成13年 1月 1日 (月) ～ 13年12月31日 (月)
活動の主旨 (取組んだ理由)	ゼロ災の達成に挑戦し、健康で明るい快適職場と環境づくり (真のゼロ災職場は災害の根底に潜む「慣れ」「うっかり」「勘違い」 等による「ヒヤリ」「ハット」の行動、状態を排除しなければ達成 できない)
推進母体	佐世保重工業株式会社
対象範囲	佐世保重工業株式会社及び関連会社・協力事業所
【実施内容・計画の具体例】 1. 安全衛生点検パトロール ①社長、部長、安全衛生環境課員合同によるパトロール ー社長の都合の良い日 (随時) ②労使パトロール ー毎月初日実施 ③特別パトロール ー休業災害発生時実施	
【実施結果・特に効果が上がった点】 ○指定された数カ所の安全衛生に関する評価を点数表示し、所の安全衛生委員会で公表し、競争意識の高揚に努めた。 ○指摘事項を受けた責任者の名前を公表し、意識の高揚に努めた。 その結果、 ☆所、全体の災害が12年度は22件発生したが、13年度は18件と、4件の減少を見た。 ☆高所作業では安全帯を確実に使用するようになった。 ☆作業環境に適した保護具を使用するようになった。 ☆工場・定盤・新造船等の4Sが著しく向上した。	

(安全活動事例 17)

「職場 トップ診断パトロール」

会社名： 住友重機械工業（株）横須賀

担当者名： 安全環境 G 辻井 洋二

電話： (0468) 69-1853

実施期間	平成 9年 7月22日 (火) ～ 現在 (継続中)
活動の主旨 (取組んだ理由)	全国安全週間に合わせて協力会の経営トップのパトロール実施により、各社従業員が働く職場の安全と衛生をトップの生の目で見えて戴き、我々が普段の努力のいたらぬ所を指導してもらう主旨。
推進母体	横須賀製造所安全環境グループ
対象範囲	造船工場
【実施内容・計画の具体例】 1. 協力会協同組合に所属する協力会社の社長を対象に自分の目で各職場を見て戴き、職場の危険要素や安全衛生に対するトップの経営姿勢の向上を目指す。 2. 安全月間のスローガンに基づきパトロールを実施し、ミーティングで公表し協議して是正して行く。 3. パトロールに際しては、トップに自社の社員に声をかけて戴き、安全や衛生に対するトップの姿勢を知らせるようお願いしている。 4. 普段、現場にいないトップの違った目で職場を見ることにより、我々の気付かないポイントを指導して戴く。 5. 横須賀及び浦賀とも1回/年、半日かけて実施している。	
【実施結果・特に効果が上がった点】 ○安全衛生に対するトップの経営姿勢の向上と重要性の認識。 ○危険ポイントの違った目からの見方の習得。 ○作業環境の向上の必要性の認識。	

(安全活動事例18)

「リスクアセスメント活動」

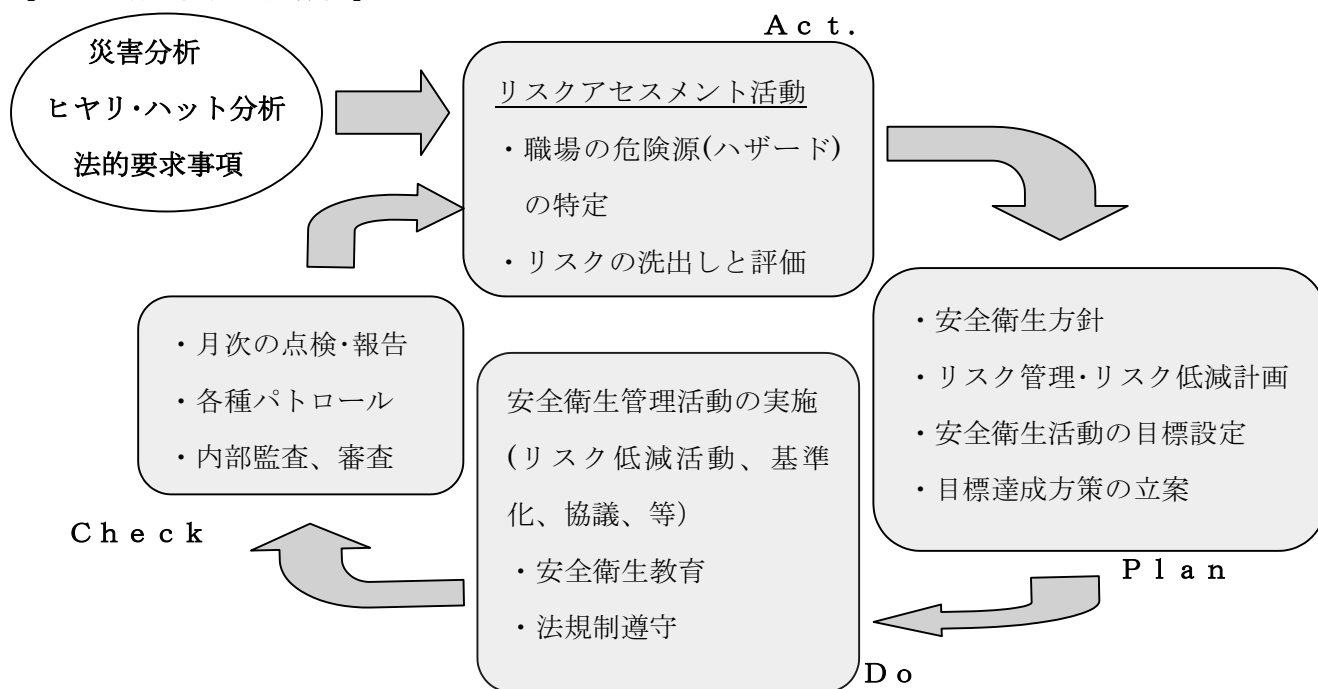
会社名：住友重機械工業(株)名古屋製造所

担当者名：安全環境課 大宮 伸博

電話：(0562) 48-5111

実施期間	平成13年 7月 ~ 現在 (継続中)
活動の主旨 (取組んだ理由)	リスクアセスメント活動を核とした、労働安全衛生マネジメントシステムにより、危険の無い安全で快適な職場作りを目指す。
推進母体	名古屋製造所 安全環境課
対象範囲	名古屋製造所内全部門 (構内協力会社含む)

【実施内容・計画の具体例】



【実施結果・特に効果が上がった点】

- リスクアセスメント及びその管理活動の日常化
- リスクに対する感性の向上
- 安全衛生意識の向上

等の定着が図られつつある。

(安全活動事例19)

「職・組長による職場自己診断」

会社名：住友重機械工業(株)東予製造所

担当者名：安全環境課 村上 勉

電話：(0898) 64-6902

実施期間	平成14年 1月 日 () ～ 現在 (継続中)
活動の主旨 (取組んだ理由)	安全管理の要として、各職・組長の安全意識の維持向上を狙い、各職場単位での自主活動を推進する
推進母体	東予製造所 安全環境課／製造課
対象範囲	東予製造所 現業職
【実施内容・計画の具体例】 1. 職・組長による職場自己診断の実施 ・診断結果をグラフ化し、自職場の弱点/改善を要する項目を認識してもらう。 ・これに併せ、自分でできること・管理者に依頼すべきことを抽出し、日常の活動に繋げる。年4回程度実施して、安全意識の維持・向上を図ると共に、自職場の改善の進展を確認する。 2. 一方、所全体では下記活動を継続し、 ・安全専門委員会でのヒヤリハット報告と水平展開 ・各種パトロールの定期的実施継続 指摘事項／改善対策のフォローと水平展開 KY・指差呼称の確認←巡回時に、作業者に問い掛け 3. 上記1・2をベースに、各職場単位での安全ミーティング、安全改善提案を励行 4. 各職場での取組み状況を一覧表に集計	
【実施結果・特に効果が上がった点】 ○自己の安全意識の維持向上につながる。 ○部下／作業員への指導・教育向上。	

(安全活動事例20)

「玉野セーフティアップ運動」

会社名：三井造船㈱玉野事業所

担当者名：総務部安全衛生課

電話：(0863) 23-2040

実施期間	平成14年 1月 1日 (火) ～ 14年12月31日 (火)
活動の主旨 (取組んだ理由)	日常の安全衛生活動にPDC Aのマネジメントサイクルをまわし、効果的/継続的な安全衛生活動を実施し、安全衛生管理水準の段階的な向上を図る。 (安全意識の向上)
推進母体	玉野事業所総務部安全衛生課
対象範囲	所内各工場製造部中心
【実施内容・計画の具体例】 1. 実際の活動は、主任区毎に毎月4件のテーマを取り上げ、1ヶ月間実施。 2. 月末に各テーマ毎に安全スタッフ、主任、課長でテーマが当初目論んだレベルまで達したか評価する。 3. 達成度が不十分なら、翌月も継続して行う。	
【実施結果・特に効果が上がった点】 ○安全施策一つ一つに対しPDC Aサイクルを廻す安全管理活動の手法が定着しつつある。	

(安全活動事例 2 1)

「安全衛生マネジメントシステムの展開」

会社名：三井造船㈱千葉事業所

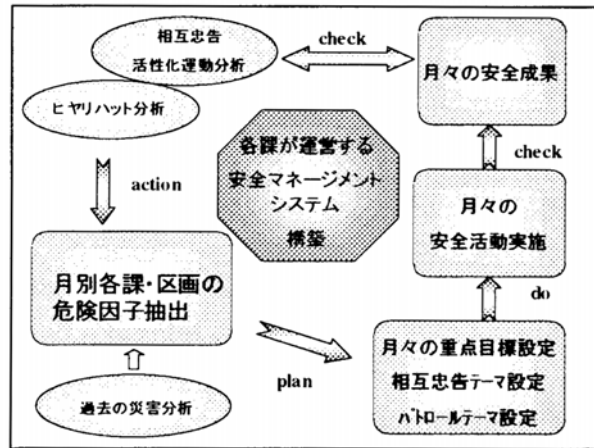
担当者名：製造部安全グループ 佐々木

電話：(0436)41-1123 (内線 3004)

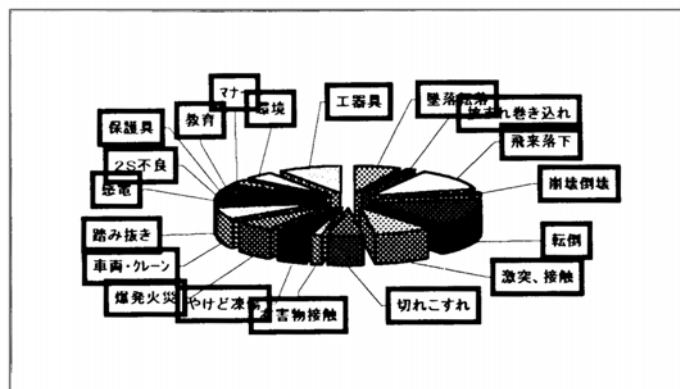
実施期間	平成13年 6月 ~ 現在 (継続中)
活動の主旨 (取組んだ理由)	自職場の安全に関する情報を整理し、自職場独自の安全管理体制を構築するため。 (災害撲滅のため。)
推進母体	造船工場製造部安全グループ
対象範囲	造船工場

【実施内容・計画の具体例】

1. 各課における安全衛生マネジメントシステムの構築と運用



月別のヒヤリハット分析結果 (例)



【実施結果・特に効果が上がった点】

- 各課・区画の危険因子の明確化と迅速な対応が可能となった。
- 作業者及び管理監督者の安全に対する意識の高揚が図れた。

(安全活動事例 2 2)

「職場安全診断制度」

会社名：三井造船㈱千葉事業所

担当者名：製造部安全グループ 佐々木

電話：(0436)41-1123 (内線 3004)

実施期間	平成13年12月17日(金)～現在(継続中)																								
活動の主旨 (取組んだ理由)	各職場ごとの安全に関する度合を数値で表し、職場の安全に関する作業環境を常に高い標準に保つことを目的にする。 (災害撲滅のため)																								
推進母体	造船工場製造部安全グループ																								
対象範囲	造船工場																								
<p>【実施内容・計画の具体例】</p> <ol style="list-style-type: none">安全パトロール時に、参加者よりアンケート方式で評価採点を行い、この結果を取りまとめる。具体的評価内容を定め、これに従い、評価する。 5Sの定義の明確化、作業者の作業状況評価等評価結果に基づき、計画的な整備、指導の推進 <div data-bbox="512 1294 1082 1630"><table border="1"><caption>職場安全状況診断 上昇組</caption><thead><tr><th>グループ</th><th>1月報告</th><th>2月報告</th><th>3月報告</th></tr></thead><tbody><tr><td>F1 (実線丸)</td><td>3.10</td><td>3.15</td><td>3.20</td></tr><tr><td>F2 (破線四角)</td><td>3.15</td><td>3.20</td><td>3.25</td></tr><tr><td>F3 (点線三角)</td><td>3.00</td><td>3.05</td><td>3.15</td></tr><tr><td>F4 (点線四角)</td><td>2.95</td><td>3.00</td><td>3.05</td></tr><tr><td>F5 (長破線五角)</td><td>2.75</td><td>2.75</td><td>2.85</td></tr></tbody></table></div>		グループ	1月報告	2月報告	3月報告	F1 (実線丸)	3.10	3.15	3.20	F2 (破線四角)	3.15	3.20	3.25	F3 (点線三角)	3.00	3.05	3.15	F4 (点線四角)	2.95	3.00	3.05	F5 (長破線五角)	2.75	2.75	2.85
グループ	1月報告	2月報告	3月報告																						
F1 (実線丸)	3.10	3.15	3.20																						
F2 (破線四角)	3.15	3.20	3.25																						
F3 (点線三角)	3.00	3.05	3.15																						
F4 (点線四角)	2.95	3.00	3.05																						
F5 (長破線五角)	2.75	2.75	2.85																						
<p>【実施結果・特に効果が上がった点】</p> <ul style="list-style-type: none">○総合作業指揮者の安全に関する意識が向上した。○作業環境が向上した(5Sの向上)。																									


(安全活動事例 23-1)

「安全評価活動」

会社名：三菱重工業（株）長崎造船所

担当者名：総務部安全衛生課 清水

電話：(095) 828-4543

実施期間	平成14年 1月 7日(月)～現在(継続中)
活動の主旨 (取組んだ理由)	各現業部門で取組んでいる安全活動全般を評価し、所内全体で順位付けを行い、優秀な成績を挙げた職場を表彰することとし、安全管理全般のレベルアップ・活性化を図る。 (各課それぞれ趣向を凝らした安全活動を展開してきており、それぞれの活動を評価するとともに、年間を通じて活性化させるために表彰制度も設け、実施することとした。)
推進母体	各課管理者
対象範囲	所内全課20課、3現地
<p>【実施内容・計画の具体例】</p> <p>1. D・Y・C(だろう・よかろう・ちょっとだから)活動(ヒヤリハット活動) ヒヤリハット事例の心因分析と対策の実施。 (別紙参照)</p> <p>2. モデル班宣言実施状況 各課パトロール時にフォロー。 (別紙参照)</p> <div data-bbox="252 1541 683 1653" style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;"><p>ヘルメットにステッカーを貼付し、意識づけを図っている。</p></div> 	
<p>【実施結果・特に効果が上がった点】</p> <p>○各種活動の中で何が不足しているのかを確認でき、不足分について実施するよう指導出来る等問題点が抽出しやすくなった。</p> <p>○各課とも表彰制度(半年及び年間で記念品を贈呈)があることから、取組みがマンネリ化することなく活性化が図れた。</p>	

(安全活動事例 23-2)

DYCチェック表

船殻課

過去のヒヤリ・災害を振り返って	
事例： 係 班 推進員氏名： 年 月 日 () 時 分	
・なにが ・どうして ・どうなった	
原因：どうして起こったのか ・物的 ・人的 ・管理	
対策：俺達は今後こうする ・物的 ・人的 ・管理	
うっかり・気付かず	転倒
無意識の行動	激突
安易に考えた	高温物接触
大丈夫と思った	感電
勘違い・予想違いした	火災・爆発・中毒
知らなかった	倒崩壊
ちょっとだから	挟まれ・巻き込まれ
よかろう	飛来・落下
だろう	墜落・転落
※該当項目に○印を入れる	
作業長コメント	
係長コメント	

D Y C 集 計 表 (年 月 分)

((月) / (日) ~ (月) / (日))

船 殻 課

項 目	要 因 別									型 別								係 合 計	
	だろ う	よか らう	ちよ つと だか ら	知ら なか った	勘違 い・ 予想 違い した	大丈 夫と 思っ た	安易 に考 えた	無意 識の 行動	うっ かり ・気 付か ず	墜落 ・転 落	飛来 ・落 下	挟ま れ・ 巻き 込ま れ	倒・ 崩壊	火災 ・爆 発・ 中毒	感電	高温 物接 触・ 刃物 類接 触	激突		転倒
内業係																			
組溶係																			
外業係																			
搭載係																			
区分計																			
合計																			

※各係、皆に知らせたいDYC（当月の重点項目、重大ヒヤリ等）コピーを1件/月、毎月20日を目処に提出下さい。

衛生・健康対策モデル取組評価表

班 名	各班の取組内容自己宣言	自 己 評 価				今後の取組方針
		(日)～(日) (1週間を設定)	(日)～(日) (1週間を設定)	(日)～(日) (1週間を設定)	(日)～(日) (1週間を設定)	
班	車輦の排気ガスの日々チェックの実施 必ず健康診断を受ける					早めのオイル交換・車輦点検でチェックする 検診日は作業分担のやりくりで必ず受診する
班	NC集塵機の点検を毎日実施するぞ マスクの完全着装・点検の実施					チェック専任者に修理まで出来るように指導していく ノーパン運動実施
班	プレスの油漏れの点検・拭き取りをすぞ マスクの完全着装・点検の実施					早期の油漏れ点検修理依頼、作業中でも拭き取りの実施 ノーパン運動実施
班	タツチアッペンツの管理・格納を確実に実施するぞ(4S) マスクの完全着装・点検の実施					使用済みの空き缶は即処分する ノーパン運動実施
班	毎日の清掃で築くクリーン職場 マスクの完全着装・点検の実施					4Sを常に心がけ、ブロック搬出時に清掃を実施する ノーパン運動実施
班	日々点検で清潔なトイレ管理 マスクの完全着装・点検の実施					禁煙タイムの厳守、指導を推進する ノーパン運動実施
班	毎日全員でマスクの点検を実施するぞ					ノーパン運動実施
班	毎日、健康づくりのテーマを設定し、取り組むぞ					今後も継続して取り組む
班	毎日30分の清掃で築くぞ、クリーン職場					廃木材箱の設置
班	作業時は確実にマスク・耳栓を着用するぞ					ノーパン運動実施
班	健康づくりを推進して、体力づくり					今後も継続して取り組む
班	健康づくりを推進して、体力づくり					今後も継続して取り組む (他課加勢中)
班	毎日、防じんマスクの着用を徹底するぞ					全員携帯・着用、今後も継続
班	騒音作業時は、確実に耳栓をつけるぞ					周辺作業時着用励行、フィルター交換管理・ノーパン徹底していく
班	粉じん作業時(周辺作業時)は確実にマスクをつけるぞ					全員携帯・着用、今後も継続
班	M/T時に耳栓の携帯を確認し、騒音作業時には必ず着用するぞ					着用良好、今後も継続
班	M/T時に耳栓の点検を行い、騒音作業時には必ず着用するぞ					全員継続・着用、今後も継続
班	粉じん作業時(周辺作業時)は確実にマスクをつけるぞ					周辺作業時着用励行、フィルター交換管理・ノーパン徹底していく
班	M/T時に耳栓の携帯を確認し、騒音作業時には必ず着用するぞ					全員携帯・着用、今後も継続
班	騒音作業時は、確実に耳栓をつけるぞ					全員携帯・着用、今後も継続
班	粉じん作業時(周辺作業時)は確実にマスクをつけるぞ					チョットした作業でもマスクを付ける習慣を継続
班	帰宅時にはうがいを実施するぞ					季節の変わり目、うがいをいして風邪に注意する
班	:					
班	:					

(注) 自己評価は、○・△・×で記入する(○：良く出来た、△：まあまあ出来た、×：出来なかつた)。

(安全活動事例 24-1)

「チェックリストによる現場状況フォロー」

会社名：三菱重工業（株）長崎造船所

担当者名：総務部 安全衛生課 清水

電話：095-828-4543

実施期間	平成14年 1月 7日（月）～現在（継続中）
活動の主旨 （取組んだ理由）	安全評価活動の一環として、各課の現場状況をチェックリストを用いて数値化し、不具合点を明確にさせ、是正していく。 各班とも所内 NO1 宣言をさせ、その実施状況についても各課チェックリストに組み込みフォローしていく。
推進母体	各課管理者
対象範囲	所内全課 20 課、3 現地
【実施内容・計画の具体例】 1. 各課パトロール、所内安全パトロールで添付のチェックリストを用いてチェックし、各課の現場状況を点数化し評価していく。その際、各班で NO1 宣言した項目が守られているかもフォローしており、それぞれ不具合については即時是正を図り、災害の芽を摘み取っている。 2. 現場状況（安全対策、防護措置状況等）評価は下記に基づく。 （1）諸パトロールの際のチェック方法は「安全評価点検チェックシート」による（安全衛生課、別紙参照） （2）チェックリストに基づく各課によるフォローは「安全評価点検チェックシート」による（立神工作部船殻課、別紙参照）	
【実施結果・特に効果が上がった点】 ○どのような項目に不具合が多いかを各課とも確認でき、的を絞った現場確認を行い易くなった。 ○現場状況が点数として評価されるため、それぞれ競争意識をもって取り組むことが出来る。	

安全評価点検チェックシート (安全衛生課) 点検場所：
点検者：

点検項目	所 基 準	5段階評価 (該当欄にレ印)					場 所
		対象の有無	優良	良	普通	やや不良	
親綱展張	スタンション間隔4m以内, 端部スタンションは2本設置						
墜落・転落	親綱ワイヤーは確実に緊張させる						
	開口部措置	墜落・踏込み・物の落下の防止措置の実施 (塞ぎ板・踏み込み防止治具, 手摺り, 安全ネット等)					
	昇降設備	マホール, パイプ, 工事孔等の小型開口部には, 塞ぎ板, 囲い板を設置					
		行き止まり措置の実施 (縄張り, 表示等)					
	足場架設・解体作業	梯子は, 固縛するなど転倒防止措置を講じる					
		5m以上の垂直梯子には, スライドチャックの設置					
	NC切削・研削機械	手に物を持って梯子の昇降禁止 (荷上げ用ロープの設置状況)					
		足場作業主任者, 期間の表示					
		安全帯の2丁掛けを実施しているか					
		高さ2m以上の足場 (作業床) は幅400mm以上を確保					
挟まれ・巻込まれ	小物類の落下防止として巾木は設置されているか						
	主軸又はワグ回転中には回転部の稼動範囲の60cm以内に近づかない						
	回転部には適切なカバー等の遮蔽物を設置						
	必要な保護具の着用 (防災面, 防じんマスク等)						
	走行範囲 (NC側端の最大幅) に危険区域表示						
	起動走行するNC機械設備	機械設備・建設物間の60cm以上確保等が出来ない場合は, 適切な挟まれ防止措置 (自動停止装置, 警報ブザー, 非常停止ボタン等) を実施					
	クレーン等起	走行範囲 (クレーン脚部等の最大幅) に危険区域表示					
	動走行機械設備	建設物設備との間が60cm未満の場合には当該場所全域に危険区域表示					
	産業用ロボット	危険区域表示のある場所は, 原則作業・物の設置(仮置き, 駐停車)は禁止					
	電動扉・シヤッター等	立入禁止柵, 仕切壁等の設置 (高さ90cm以上)					
	出入口にインターロック or センサーの設置						
	最大稼動範囲の床面を赤色で塗装						
	管理責任者 (正・副) 2名の選任・表示						
	シヤッターアス等の真下両側に立ち止まり禁止の幅50cmのトラマークを表示						
	原則として立入禁止の縄張りを実施						

安全衛生課行き
安全評価点検チェックシート（立神工作部 船殻課）

点検場所：

安全評価点検者：

(安全活動事例24-3)

点検項目	所 基 準	対象 の種	5段階評価（該当欄にレ印）					場 所
			優良	良	普通	やや不良	不良	
安全帯の使用	2 m以上の高所及び2 m未満で墜落の恐れのある場所での使用 手摺、親綱等の取付け箇所が無い場所では安全帯取付け治具使用 安全帯に焼き傷、切り傷及び変色の著しいものを使用しない							
開口部措置	塞ぎ板、踏み込み防止治具、手摺、安全ネット等墜落落下防止の実施 マンホール、パイプ、工事穴等の小型開口部には塞ぎ板、囲い板を設置 行き止まり措置、縄張り、表示等の実施							
クレーン玉掛け	開口部1 m以内に落下物の放置禁止（1 m以内の落下物固縛の徹底） クレーンの始業前点検及び定期自主検査はチェックリストにより実施 クレーン運転士は玉掛け合図者の合図なしで運搬作業をしない 原則として吊荷の下には入らない（所属長の許可はこの限りでない） 合図社は吊荷を先導し、付近の作業者を退避させる クレーン走行の障害となる場所に物を置かない クレーンの走行する直前を横切るなどの危険な行為をしない							
脚 立	作業台として使用する場合頂部は、300mm×350mm以上 作業台として使用する場合は、2m以内 傾斜面又は足場上での使用禁止 使用前に変形、割れ等の損傷や腐食及びヒンジ部ストッパー等の作動状況について必ず点検し、不良品は使用しない							
ガス・電溶作業	ガスホース（レシーバー側）電線に名札の取付けを行う ガスレシーバーの漏洩点検（石鹼水配置）、電防機の作動チェックを行う 火気使用前後の裏側・下部・周囲の安全確認を実施する 30分以上作業を中断する時、終業時は吹管・ホースは取り外す 溶接機はアースを確実に取付ける（可燃性ガス油管等には取らない）							
レ 印 の 数								
評価点 = $\frac{(B)}{(A)} \times 100 =$ <input type="text"/>			×10	×10	×7	×5	×3	×0
			(A)	(B)	合 計			

三気運動定着

点検項目	所 基 準	対象 の 無	5段階評価 (該当欄にレ印)					場 所
			優良	良	普通	やや不良	不良	
三気運動取組み状況	「本気」安全帯の使用	2 m以上の高所及び2 m未満で墜落の恐れのある場所での使用 手摺り、親綱等の取付け箇所がない場所では安全帯取付け治具使用 安全帯に焼け・傷・変色の著しい物はないか						
	「根気」指差呼称	一作業 (ポイント) 毎に指差呼称が実践されているか 作業場周辺の安全確認が出来ているか 手・足・体の位置確認が出来ているか						
	「根気」4 S	一作業毎の清掃・片づけ実施されているか 通路確保等の整理整頓が実施されているか 物を直角平行に置いているか						
教育・演練の実施状況								
		レ 印 の 数						
			×10	×10	×7	×5	×3	×0
			(A)	(B)	合 計			
		評価点 = $\frac{(B)}{(A)} \times 100 =$		<input type="text"/>				

(安全活動事例 25-1)

「区画別職場評価制度」

会社名：ユニバーサル造船(株)舞鶴事業所

担当者名：環境安全衛生室長 田中 收

電話：(0773) 62-8740

実施期間	平成10年 4月 1日(水) ～ 現在 (継続中)
活動の主旨 (取組んだ理由)	安全衛生管理レベルに評価点を与えることにより、安全衛生管理活動に継続的な動機付けを行う。 (定期的に行っている安全衛生点検パトロールをより効果的なものにするため。)
推進母体	安全衛生総合点検及び事業主パトロール編成団
対象範囲	工場全域
【実施内容・計画の具体例】 1. 工場全域を53の管理区画に分け、それぞれの区画に区画責任者を任命する。 2. 毎月2回実施する安全衛生点検パトロールにおいて区画毎に安全衛生管理レベルを評価する。 3. 評価はパトロール員によって指摘された不具合の種類、数及びその区画の管理難易度によって4段階に分けている。 4. 4段階評価の最高位を12回(6カ月)連続して取得した区画の責任者を毎月開催する安全衛生委員会において表彰し、賞状と記念品を授与する。	
【実施結果・特に効果が上がった点】 ○区画別評価制度はスタートして4年が経過し、職場表彰制度とともに安全衛生点検パトロールの柱として職場に定着している。 ○職場表彰を受けることを喜びとし、それに向かって励む区画責任者も見られ、評価とそれに対する賞罰は不可欠と思われる。 ○なかなか表彰を受けられない区画も存在し、その原因分析と対策の必要性がクローズアップされる。	

現行職場評価基準

	4-A	4-B	3-A	3-B
A(☆☆)	不安全状態・行動ゼロ 3Sに関する指摘2件以下	不安全状態・行動の指摘2件 3Sに関する指摘4件以下	不安全状態・行動の指摘4件 3Sに関する指摘6件以下	
B(☆)	不安全状態・行動ゼロ 3Sに関する指摘1件以下	不安全状態・行動ゼロ 3Sに関する指摘2件以下	不安全状態・行動の指摘2件 3Sに関する指摘4件以下	
C(☆)	指摘ゼロ	不安全状態・行動ゼロ 3Sに関する指摘1件以下	不安全状態・行動の指摘1件 3Sに関する指摘2件以下	3Sに関する指摘4件以上

改正職場評価基準

	4-A	4-B	3-A	3-B
A(☆☆)	不安全状態・行動ゼロ 3Sに関する指摘2件以下	不安全状態・行動の指摘1件 3Sに関する指摘3件以下	不安全状態・行動の指摘2件 3Sに関する指摘5件以下	不安全状態・行動の指摘3件 3Sに関する指摘6件以上
B(☆)	不安全状態・行動ゼロ 3Sに関する指摘1件以下	不安全状態・行動ゼロ 3Sに関する指摘2件以下	不安全状態・行動の指摘1件 3Sに関する指摘3件以下	不安全状態・行動の指摘2件 3Sに関する指摘4件以上
C(☆)	指摘ゼロ	不安全状態・行動ゼロ 3Sに関する指摘1件以下	不安全状態・行動ゼロ 3Sに関する指摘2件以下	不安全状態・行動の指摘1件 3Sに関する指摘3件以上

改正表彰基準

区画単位で次の条件を満たした管理職制に対し、各月の安全衛生委員会の席上、舞長から「安全職場賞」を表彰する。

1. 連続6か月間「4-A」を取得したとき
2. 対象となる期間中、職制内において事故・災害がないこと

平成13年度下・14年度上 区画別職場評価表

	管理区画	難易度	担当職制	6月		7月		8月		9月	
				協議会	総合点検	協議会	総合点検	協議会	総合点検	協議会	総合点検
1班	第1電気工場	☆	舞船修(動)	4-A	4-A	4-A	4-A	4-B	4-A	4-A	
	第1兵装工場	☆☆	舞船兵(兵)	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A
	第2特機工場	☆	舞兵器(製)	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A
	ぎ装品置き場	☆☆	SKK	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A
	第1倉庫	☆	舞船地(集)	4-A	4-A	4-A	4-A	4-B	4-A	4-A	
	第1倉庫海側	☆	舞船地(集)	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A
	第2倉庫海側	☆	舞総営(艦)	-	-	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A
	第2倉庫	☆	舞船地(集)	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A
	管ぎ工場	☆☆	舞船地(集)	4-A	4-A	4-A	★	4-A	4-A	4-A	4-A
	第1陸機工場	☆☆	MPC	4-B	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A
	第2陸機工場	☆☆	MTK	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A
	第3特機工場	☆☆	舞兵特(組)	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A
	岸壁K4	☆☆☆	舞船塗(塗)	3-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A
	岸壁K5~K6	☆☆☆	舞船修(修)	3-A	4-A	4-A	4-B	4-B	4-A	4-A	4-A
2班	ロボット工場	☆	舞兵特(FA)	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A
	制御機器工場	☆	NDS	4-B	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-B
	第1・2鋳造工場	☆☆	HMW	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A
	第1表面処理工場	☆☆	SKK	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	3-A	
	メカロ工場(山)	☆☆	舞兵特(FA)	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	3-A	4-A	
	第3修理工場(海)	☆☆	舞船修(修)	★	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A
	第2修理工場	☆☆	舞船修(修)	4-A	4-A	4-A	4-B	4-A	4-A	4-A	4-A
	第1修理工場	☆☆	舞船修(修)	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A
	小組立工場	☆☆	SKK	4-A	4-B	4-A	3-A	4-A	4-B	4-A	
	第3機械工場	☆☆	舞兵特(機)	4-A	4-A	4-A	4-B	4-A	4-A	4-A	4-A
	第2電気工場	☆	舞船修(動)	4-A	4-A	4-A	4-B	4-B	4-A	4-A	4-A
第3陸機工場	☆☆	MPC	4-A	4-B	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	
3班	第1機械工場	☆☆	舞兵特(機)	4-A	4-A	4-A	3-A	4-A	4-A	4-A	4-A
	第2機械工場	☆☆	HMW	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A
	第1加工工場	☆☆	舞船修(修)	4-A	4-B	4-A	4-A	4-B	4-A	4-A	4-A
	第2加工工場	☆☆	舞船組(加)	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A
	第3加工工場	☆☆	舞船組(加)	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A
	第4加工工場	☆☆	舞船組(加)	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A
	揚重工場	☆	舞船修(ド)	4-A	4-A	4-A	4-A	4-B	-	4-A	
	1B区画	☆☆☆	舞船外(運)	4-B	4-B	4-A	4-A	4-A	3-B	4-A	
	2B区画	☆☆☆	舞船地(船)	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A
岸壁K0~K3	☆☆☆	舞船修(修)	4-B	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	
4班	B1定盤	☆☆☆	舞船地(電)	4-B	4-B	3-A	4-A	4-A	4-B	4-A	
	SAI工場	☆☆☆	舞船組(組)	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-B	
	1A工場	☆☆☆	舞船組(組)	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A
	2A工場	☆☆☆	舞船組(組)	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-B	4-A	
	ぎ装用上屋	☆☆☆	舞船地(機)	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-B	
	2号ドック	☆☆☆	舞船修(ド)	4-A	-	-	-	4-A	4-A	4-A	4-A
	2号ドック周辺	☆☆☆	舞船修(ド)	4-A	4-B	-	-	4-A	4-A	4-A	4-A
	3号ドック	☆☆☆	舞船外(取)	3-A	3-A	4-B	4-A	4-A	3-A	4-B	
	3号ドック周辺	☆☆☆	舞船外(運)	4-B	★	4-B	4-B	4-A	4-A	4-A	4-A
	D4岸壁周辺	☆☆☆	舞船地(機)	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A
5班	ぎ装用上屋	☆☆☆	舞船地(機)	4-A	4-B	4-A	4-B	3-A	★	4-A	
	第2・3表面処理工場	☆☆	舞船塗(塗)	4-B	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A
	第5陸機工場	☆☆☆	MTK	4-A	4-A	4-A	4-B	4-A	4-A	4-A	4-A
	ぎ装品置き場	☆☆	舞船地(集)	4-B	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A
	ガスプラント	☆	舞船修(動)	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A
	足場器材置き場	☆☆	舞船外(運)	4-A	4-A	4-A	4-B	4-A	4-A	4-A	4-A
研究プラント	☆	環セ(舞)	4-A	4-A	4-A	4-A	4-A	4-B	4-A	4-A	

「一点集中改善運動」

会社名：(株) アイ・エイチ・アイ・アムテック横浜工場

担当者名：安全衛生課 須藤 憲司

電話：(045) 759-2644

実施期間	平成10年 1月 5日 () ~平成11年12月28日 ()
活動の主旨 (取組んだ理由)	改善活動を全員で取組、且つ重点的にスピーディに実施する
推進母体	(株) アイ・エイチ・アイ・アムテック 横浜工場安全衛生課
対象範囲	現業系作業員及び協力員

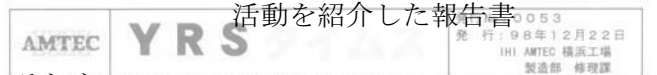
【実施内容・計画の具体例】

- 1.改善活動項目を安全衛生課で決め、それを2ヶ月で完結させる。
- 2.上記改善活動項目に基づき、各職場で具体化する改善活動内容を決めて取組む。
- 3.各職場で週1回ミーティングを行い、結果分析とその後の対策を決める。
- 4.実施した改善活動を改善提案に纏めて提出する。
- 5.1ヶ月ごとの工場安全衛生委員会で各課の進捗状態をフォローする。

参考：平成10年に取組んだ改善活動項目の一例

- 1～ 2月 セーフティ環境改善
- 3～ 4月 保護具完全使用の徹底
- 5～ 6月 玉掛・運搬作業事故ゼロ
- 7～ 8月 挟まれ災害ゼロ
- 9～10月 スッキリピカピカ運動
- 11～12月 墜落落下災害ゼロ

活動を紹介した報告書



「スッキリ、ピカピカ運動の4ヶ月～大野地区の巻」
 一点集中活動で「スッキリピカピカ運動」を採り上げたのは9月で、作業の合間に少しずつ実施した。10月で完了予定が遅れたので、未定継続する事にした。その一端を紹介する。

1. 扉をピカピカ。
 汚い扉が見だつようになった。まさかこのままでないだろうと念押ししたら、塗装するだけでなく、腐食した扉を取り替えて完成させた。



2. 化粧直したガーベージボックス
 約20個を2ヶ月かけて塗り直した。特に若い鉢巻きは新鮮な気分にした。

3. 見違えたゴンドラ
 ゴンドラ4台塗り直し、床板補修、表示板書き換えた。



4. 出庫の台間でも
 船外ピースから漏洩したので再排水して修理する。この間ジェットタガネをエアホースに繋げ、防塵めがねを装着し、油圧ウィッチのヘッドタンク周りの錆取りを始めた。感心したのは保護具も含め準備しており、いつでもピカピカが出来る体制になっていった。



5. 動力架設ホース格納庫のピカピカ



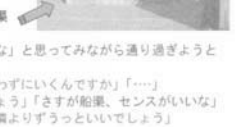
6. スクラップにした引き抜きタワーの「スッキリ」
 「引き抜きタワーをスクラップにしたのが」

「課長！5年間、1度も使用せず、しかも錆でぼろぼろ。ただ貴重な場所を使っているだけです」



7. 一言を強要された船渠管理室のピカピカ

「お！やっているな」と思っけながら通り過ぎようとしたら、
 「課長！何にもいわずにいくんですか」「……」
 「そりゃないでしょう」「さすが船渠、センスがいいな」「そうですね。隅よりずうっといいでしょう」



【実施結果・特に効果が上がった点】

- 改善提案件数が増加した。
- 全員参加意識が向上した。
- 平成10年は「完全無災害」を達成した。



(安全活動事例 27)

「危険要因削減活動」

会社名：住友重機械工業（株）田無製造所

担当者名：安全課 鈴木 義信

電話：(0424) 68-4433

実施期間	平成13年 8月 ~ 現在（継続中）
活動の主旨 （取組んだ理由）	職場の危険要因を洗い出し、対策して要因を潰す。 ① 職場の危険ゼロ化へのアプローチ。 ② 「何が危ないか」を見抜く目を養う。
推進母体	田無製造所 各部門長（構内協力会社含む） / 安全課
対象範囲	田無製造所内製造 / 開発関係全部門（構内協力会社含む）
<p>【実施内容・計画の具体例】</p> <p><第1ステップ></p> <ol style="list-style-type: none">1) 原則隔月で1人1件以上、日頃「危ない」と感じている作業等（方法・姿勢・手順・設備・道具・工具等）を洗い出す。2) 各部門・会社毎に「危険要因検討会」を設置して、洗い出された要因を検討し、優先順位を決めて対策を行う（予定を立てる）。3) 各部門の洗い出し件数、対策件数を安全課にて集計する（進捗把握）。 <p><第2ステップ></p> <ol style="list-style-type: none">1) 原則隔月で、過去に所内で発生した災害（軽微な災害も含む）要因を数点抽出して各部門・会社毎に類似の危険要因を洗い出す。2) 各部門・会社毎に「危険要因検討会」を設置して、洗い出された要因を検討して、優先順位を決めて対策を行う（予定を立てる）。	
<p>【実施結果・特に効果が上がった点】</p> <ul style="list-style-type: none">○具体的な職場の危険要因削減。○全員の「何が危ないか」を見抜く目・感性の向上。	

(安全活動事例 28)

「職場内の改善推進」

会社名：住友重機械工業（株）岡山製造所

担当者名：安全環境Gr 井上 薫

電話：(086) 525-6106

実施期間	平成14年 1月 ～ 現在（継続中）
活動の主旨 （取組んだ理由）	1. 自分達の職場内の危険要因排除・削減のために改善を推進する。 2. 2件/人・年 以上を目標。 3. 全員参加で安全意識の向上もねらう。
推進母体	岡山製造所 安全環境Gr
対象範囲	岡山製造所内全部門（協力員含む現業作業員全員）
【実施内容・計画の具体例】 1. 協力員を含む現業作業員全員（約300人）が自分の作業場内の危険要因排除・削減のために改善を推進する。 2. 自分達だけでは改善できないテーマは、班長・職長・生産技術が対応する。 3. 2件/人・年 以上を目標とする。 4. 毎月 各職場（8職場）の改善実績をグラフ化し、所の安全衛生委員会で報告・フォローする。	
【実施結果・特に効果が上がった点】 ○10月末時点で8職場中7職場が目標を達成している。 ○全体で550件の危険要因が改善された。 ○安全意識の向上につながっている。	

(安全活動事例 29)

「月例合同安全検討会」

会社名：株名村造船所伊万里事業所

担当者名：環境安全衛生推進部 重田哲男

電話：(0955) 27-0282

実施期間	平成10年 7月 1日(水) ~ 現在 (継続中)
活動の主旨 (取組んだ理由)	災害要因・危険要因を本質的に、且つ全般的な視点より捉え、改善を図る。 (日常安全パトロールでの是正・指導では網羅しきれない災害要因等につき、検討・改善する)
推進母体	環境安全衛生推進部
対象範囲	環境安全衛生推進部、現業職制(部長・課長)、協力会安全担当者
【実施内容・計画の具体例】 1. 毎月1回、環境安全衛生推進部が母体となり、現業職制(部長・課長)、協力会安全担当者を召集し、安全検討会を開催する。 2. 検討会で審議、決定された事項は全所統一して実施する。 3. 審議内容は、設備の改善、作業基準制定・改訂、監督署指導事項への対応等多岐に亘って検討している。	
【実施結果・特に効果が上がった点】 ○安全衛生担当、職制、協力会の3者合同の検討会のため、所内における安全衛生活動の統一的な意思決定が図れる。 ○日常安全パトロールにおける災害要因の是正、指導・教育とは視点を変えた、中長期に亘っての見直しが図れると共に、本質的な危険要因の排除に効果が上がっている。	

(安全活動事例30-1)

「『決めた事を守り・守らせる』運動」

会社名：三井造船㈱大分事業所

担当者名：総務部安全衛生課 熊谷

電話：(097) 593-3111

実施期間	平成10年 1月 1日(木) ～ 現在 (継続中)
活動の主旨 (取組んだ理由)	日々の各種安全パトロール等での指摘事項で即解決が困難な懸案事項について解決する「不安全行動・不安全状態対策会議」をその都度開催し、担当課長が座長になって問題解決を図っていく活動(指摘事項の確実な是正の促進、同じ指摘事項の排除)。
推進母体	大分事業所
対象範囲	所内全部署対象(構内協力会社を含む)
【実施内容・計画の具体例】 1. 平成10年からスタートして現在まで36回開催している。 (別紙「不安全行動報告書」参照)	
【実施結果・特に効果が上がった点】 ○「決めた事を守り・守らせる」の精神で、不安全状態から脱却するための活動であり、皆で話し合いをした中から生まれた改善策を取り上げているため、効果は上がっている。	

不安全行動報告書

1	報告書	所 属	鉄構工作	氏 名 ・ パトロールで指摘				
	件 名	作業場所	屋外作業	職 種 ・ 物流作業者				
	作業の概要	1. クローラークレーンの玉掛作業時の作業指揮者が徹底されていない。		不 安 全 原 因 A. 不足 - 材料、機材、保護具等の不足 B. 手抜き - 分かっているがしていない C. 無知 - やるべき事を知らなかった D. 忘れ - ついうっかり忘れ E. 作業指示の不足 F. その他				
2	不安全行動対策会議での検討			出席者(部署名・鉄構工作)				
	問 題 点		対応部署	対 策 案				
	1. クローラークレーンの玉掛作業時の無線作業指揮者が不明確である。 2. 合図は無線で行っているので作業指揮者が分かりにくい。			1. クローラークレーンの玉掛作業時は作業指揮者は腕章「作業指揮者」を付ける。 2. 腕章は必ず左腕に付ける。 <div style="border: 1px solid black; display: inline-block; padding: 2px 10px;">作 業 指 揮 者</div> 図-1 (90×300m/m)				
3	改善・活動のポイント	1. 腕章「作業指揮者」を購入する。 2. クローラークレーンを使用して作業する、解体、組立、搭載、積み込み作業等が主なため、クローラークレーン玉掛作業時、作業指揮者は上記の腕章を付ける。						

(安全活動事例 3 1 - 1)

「職場災害三害防止活動」

会社名：三菱重工業（株）長崎造船所

担当者名：総務部 安全衛生課 清水

電話：095-828-4543

実施期間	平成14年 1月 7日（月）～現在（継続中）
活動の主旨 （取組んだ理由）	安全評価活動の一環として、各職場の危険と思われる作業や災害の型についてその防止活動に取り組む。
推進母体	各課管理者
対象範囲	所内全課20課、3現地
<p>【実施内容・計画の具体例】</p> <ol style="list-style-type: none">それぞれの職場で危険と思われる作業について、その作業で災害を発生させないよう作業方法の改善や設備の改善を図っていく。基本的に「墜落・転落」「挟まれ・巻き込まれ」「崩壊・倒壊」の三災害防止を中心に取り組んできたが、現在は職場毎の特性を勘案し、3つの「職場災害」を設定し、災害防止活動を展開している。定常的に発生する設備の補修や点検等で基準・要領に記載のない作業を「裏作業」と定義づけ、この裏作業を関係標準に追記したり、当該の作業標準・要領等を新規に制定したりして、その内容を関係作業員へ教育し災害防止を図っている。 <p>（裏作業の標準化は別紙参照）</p>	
<p>【実施結果・特に効果が上がった点】</p> <p>○所全体の災害防止活動では、的を外れる職場も出てくるが、職場に応じた活動を展開する事で実効があがる活動となっている。</p> <p>○裏作業を基準化することで、これまで作業方法が不明確となっていた部分について、明確な作業方法を作業員に周知することが出来た。</p>	

区分	標準	施行範囲 香工部 機電課	分類番号 KM1-U-02
名称	「職場災害三悪（裏作業）」防止活動 ①大物機器、パネル養生作業（盤上作業の発生）		所管課 機電課
<p>1. 適用範囲 新造商船の作業基準について定める。</p> <p>2. 適用時における注意事項 1) 墜防措置を確実に実施する。 2) 大物機器のシート取付け固定を確認する。</p> <p>3. 作業内容 配電盤、G S P等、大物機器の養生作業 (仮置き機器に付いても同様とする)</p> <p>4. 実施要領 1) 配電盤、G S P等のシートへの取付け固定確認。 2) 仮置き機器についてはワイヤーの2本以上での固縛確認。 3) 脚立で昇る場合はアウトリガー又は、もやい綱で固縛する。 4) 盤上での作業は盤の計上により命綱を取れない場合は、親綱を展張し命綱を必ず取る。 5) 風により養生シートで体のバランスを崩さない様に注意し、強風の場合は無理をせず、風の治まるのを待つこと。 6) 作業は二人以上で上下に配置する。</p>			
沿革	制定 平成14年3月1日	制定者	

三菱重工業株式会社

(安全活動事例 3 2 - 1)

「よかところ取り情報水平展開」

会社名：三菱重工業（株）長崎造船所

担当者名：総務部 安全衛生課 清水

電話：095-828-4543

実施期間	平成14年 1月 7日（月）～現在（継続中）
活動の主旨 （取組んだ理由）	安全評価活動の一環として、各課で実施している安全諸活動を各職場から報告させ、内容を吟味の上、所内へ展開してしている。
推進母体	各課管理者
対象範囲	所内全課20課、3現地
【実施内容・計画の具体例】 1. 他の職場の参考となる安全諸活動や対策事例や設備の改善等について、所内の現業各所へ情報として周知し、それぞれの職場に取り入れられるものについては取り入れ、所全体の安全化を推進している。 （別紙「よかところ取り情報」参照）	
【実施結果・特に効果が上がった点】 ○各職場更に工夫を加えて取り入れており、意識の高揚が図れた。	

平成14年3月20日

所安-2
立神工作部
電武機装課

安全衛生課長

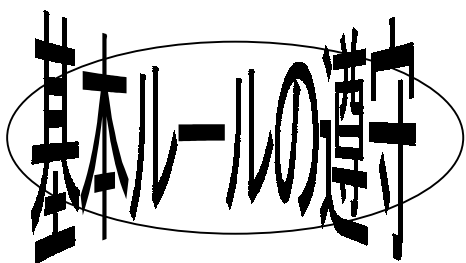
よかどことり情報

立神工作部：電武機装課基本ルール冊子作成

立神工作部、電武機装課において作業に対する知識、及び安全に対する意識の高揚を図ることを目的に当課における作業を洗い出し、その作業における基本ルールを明記したポケットサイズの冊子を作業者に携帯させ作業者のレベルアップを図っている。日々の作業において、基本ルール基本動作を守ることは災害を起こさないために非常に重要であります。

そのために、まずは作業ルールの知識を高めることが最優先と考え取組みを展開しているところであります。

各部課においても、非常に良い取組みであることから水平展開を検討願います。



(作業必須)

<課スローガン>

一歩先

危険を見抜いた 一行動

今日も一日御安全に！

基本ルール記載項目

- ①高所・足場作業の基本
- ②構内作業車両の基本
- ③電気溶接とガス作業の基本
- ④スプレー缶と塗装の基準
- ⑤器工具作業の基本
- ⑥電気取扱作業の基本
- ⑦クレーン玉掛けの基本

電武機装課

受信側	所安コメント	作業者が「いつでも・どこでも」すぐに基本ルールを確認することができ、災害を未然に防止する手段として非常に良い取組みである。
	所属課長コメント	

(安全活動事例33)

「ストップ・ザ・墜落運動」

会社名：ユニバーサル造船(株)有明事業所

担当者名：環境安全部長 黒田 知明

電話：(0968) 78-1117

実施期間	平成13年 4月 ～ 現在 (継続中)
活動の主旨 (取組んだ理由)	造船業において最も危惧される墜落災害を撲滅する。 (過去に発生した災害の類似災害を撲滅するため。)
推進母体	造船部及び環境安全部
対象範囲	工場内全域
【実施内容・計画の具体例】 1. ストップ・ザ・墜落を目的とした足場/塗装合同パトロール及び重大災害防止パトロールを各1回/月実施している。 2. 特に足場/塗装合同パトロールにおいては、当日発生する高所作業を限定し、ピンポイントで点検を行った後、作業の安全性を検討している。 3. また、それらの結果は各部門の安全協議会等にも反映され、対策樹立の一端を成している。 ・平成14年9月1日までの会議回数：17回 ・会議参加者：造船部長、各課長、各係長、担当作業長及び環境安全部	
【実施結果・特に効果が上がった点】 ○実施された対策例：マンホール用墜落防止カバー及び手摺を製作	
	

(安全活動事例34)

「重大災害につながる危険作業の 原則全面禁止活動」

会社名：ユニバーサル造船(株)有明事業所

担当者名：環境安全部長 黒田 知明

電話：(0968) 78-1117

実施期間	平成13年 4月 ~ 現在 (継続中)
活動の主旨 (取組んだ理由)	重大災害を撲滅する。 (他社災害事例を受け、場内における類似災害を撲滅するため。)
推進母体	造船部及び環境安全部
対象範囲	工場内全域
【実施内容・計画の具体例】 1. 他社災害事例報告の中で、当工場においても対策を必要とする事例については、その都度、対策会議を開催し、類似災害の未然防止に努めている。 2. 特に重大災害事例については、確実に防止できるよう危険源の除去を最優先に検討し、対策を樹立している。 ・平成14年9月1日までの会議回数：8回 ・会議参加者：造船部長、各課長、各係長、担当作業長及び環境安全部	
【実施結果・特に効果が上がった点】 ○実施された対策例：高所作業車にヘッドガード及び挟まれ防止ガードを設置	
	

(安全活動事例 35-1)

「 H U B 提 案 」

(ヒヤリ・ハット、ウツカリ、ボンヤリ)

会社名：石川島播磨重工業(株)人事部

担当者名：安全・健康センター 相川 照朗

電話：(03) 3244-5155

実 施 期 間	平成 9 年 1 月 1 日 () ~ 現 在 (継続中)
活 動 の 主 旨 (取組んだ理由)	危険に対する感受性を向上させ、行動災害を防止する。
推 進 母 体	安全衛生グループ
対 象 範 囲	技術開発本部全部門
【実施内容・計画の具体例】 1. ヒヤリとしたこと、ウツカリ、ボンヤリして危なかったと思ったこと、怪我をする寸前だったことを、対策も含め、所定の提案用紙に記入し、担当基幹職が各部門ごとにまとめて、毎月、月末に「技安」へ提出する。 2. 提出されたものは、災害の型分類にまとめ、翌月の「安全衛生委員会」で紹介する。	
【実施結果・特に効果が上がった点】 ○一般パトロールでは気付きにくい危険要因があきらかになる。 ○床面の滑り、凹凸等災害原因になるようなものに、事前に手当てできた。 ○全体的に危険に対する感受性は向上していると評価できる。	

(安全活動事例35-2)

HUB 提 案 用

受付印	人 的	物 的	環 境	所属	部 G		部長
				提案日	年 月 日		
いつ	年 月 日			先 取 り		私ならこうする(提案者)	
どこで							
何を している時に							
どうして						対策(該当項目に○) 実施済・検討会議・なし	
どうなっ たか						備 考 欄	

HUB 提 案 用

受付印	人 的	物 的	環 境	所属	IIC 部 G		部長
				提案日	年 月 日		
いつ	年 月 日			先 取 り		私ならこうする(提案者)	
どこで							
何を している時に							
どうして						対策(該当項目に○) 実施済・検討会議・なし	
どうなっ たか						備 考 欄	

(安全活動事例35-3)

対策実施内容

対策実施内容

(安全活動事例 3 5 - 4)

『ヒヤリ・ウツカリ・ボンヤリ提案』の進めかた

H 8. 12. 10 横研安

(H13. 10. 18 技横安にて調整)

(H14. 4. 1 技安にて見直し)

1. はじめに

人間はミスを犯す動物である。ミスを犯すことは決してはずかしいことではない。大切なのは犯したミスを教訓として同じミスを再び起こさないことである。同じミスを繰り返し犯さないためには、経験したヒヤリ、ウツカリ、ボンヤリしたことを自分の手で書きとめ、自分自身に強い印象を与えておくことが最も効果的な方法である。

技開本部内で発生したヒヤリとしたこと、ウツカリして危なかったと思ったこと、ボンヤリしていて怪我をする寸前だったことなどをお互いに知らしめ合い、他人の教訓をも活用し、自己の危険に対する感受性の向上を図っていく。

なお、本運動はヒヤリ、ウツカリ、ボンヤリの頭文字をとってHUB（ハブ）運動と称する。また、英単語のHUBには車輪の中心、活動の中核などの意味がある。今後、HUB運動を技開本部における危険に対する感受性向上のための運動として展開していく。

2. 進めかた

- ・ なんのために：危険に対する感受性の向上を図る。
提案されたものは災害の型分類にわけ、表にして技開本部共有フォルダーに公開し、横展開を図る。また、発生状況、原因、対策をもっと掘り下げる必要があると安全衛生グループが判断した場合は別途、検討会を開催し、類似案件の再発防止に供することがある。
- ・ どうする：経験したら忘れないうちに早めに所定の提案用紙（様式HUB-01）に記入する。
- ・ いつまで：毎月、月末（厳守のこと。翌月の委員会で紹介するため）
- ・ 誰が：担当基幹職
- ・ どこに：技安

3. 本運動を進める上でのポイント・留意点

- ・ 最初は質より量を求める。
- ・ 報告件数の多い人は安全感度の高い人
- ・ 日常いろいろなヒヤリ、ウツカリは誰でも経験している。
- ・ 危なかったと感じて「今後どうしたらよいか？」と考える人は安全な人。
- ・ たくさんのヒヤリ、ウツカリ、ボンヤリを感じる人ほど危険に対する感度が高く、どしどし報告する人は安全の取組みに熱心な人。
- ・ ヒヤリ、ウツカリ、ボンヤリの報告者を責めない。
- ・ 報告したヒヤリ、ウツカリに対して不注意を責められると報告する気が失せ、隠したくなってしまう。
- ・ 大切な安全管理者の姿勢。
- ・ この運動にグループの皆が積極的に取組めるように気配りすることが大切である。
- ・ 運動が盛り上がらないのは、安全管理者の熱意と関心が足りないと思わなければならない。

以 上

H9-H13

HUB分析まとめ

HUB WG

H 9年 : 622件
 H10年 : 721件
 H11年 : 585件
 H12年 : 497件
 H13年 : 406件
 計 : 2831件

HUB運動

分析

転倒 26.6%

①居室・廊下 (35%)
 水 : 32% (マットがあっても滑る)
 段差 : 29%
 コード類 : 24% (床上の安易な配線)
 机・椅子 : 14%
 ②実験室 (36%)
 段差 : 41% (装置関連の段差・物品による段差)
 コート・配管 : 28%
 水・油 : 23%
 机・椅子 : 7%
 ③移動中 (29%)
 道路 (路上の落下物・暗がり) : 53%
 階段 : 43%

①作業エリアフラット化
 ②床上配線見直、通路確保
 ③マットの滑り止め対策・濡らしたら拭き取る習慣。

激突 15.5%

①居室・廊下 (40%)
 机・事務用品 : 36% (歩行中)
 扉 : 33% (扉の裏側に人・通路狭い)
 人 : 21%
 その他 : 10%
 ②実験室 (45%)
 机・実験機器・配管 : 56% (装置の下に屈んで居たとき頭を)
 扉 : 14%
 クレーンなど運搬機 : 11%
 人 : 4%
 その他 : 15%
 ③その他(道路・工場等) (15%)
 フォーク・クレーン : 14%
 自転車 : 13%
 扉 : 6%
 人 : 5%
 その他 : 48%

①扉の注意喚起・可動範囲の表示
 ②机上空間確保・整理整頓
 ③KYクイズ (例 狭わい場所作業における危険予知)

飛来・落下 11.5%

手作業 : 50% (手が滑る)
 台車 : 22% (凹にはまる。通路上の物品はみ出しに引っかかる。)
 フォークリフト : 11%
 その他 : 17%
 ②工具・工作機械 (22%) (機械稼働中の接近、稼働中の覗きこみ。)
 ①運搬作業 (52%)
 ③居室内 (16%)
 ④実験機器取扱 (9%)

①通路の凹凸整備
 ②通路確保

切れ・こすれ 10.4%

①居室 (41%)
 事務用品 : 45% (ホキスの針)
 紙 : 27% (紙でよく切る)
 その他 : 29%
 ②実験室 (59%)
 実験機器 : 47% (カッター、装置のバリ)
 試験片 : 23% (バリ)
 工具 : 12%
 清掃作業 : 3%
 その他 : 15%

①事務作業のスキルUP・しつけの徹底
 ②装置・器具使用時の保護具使用

(安全活動事例 36-1)

「S300運動」

会社名：株式会社新来島どっく大西工場

担当者名：安全衛生課 櫻 井

電話：(0898) 36-5514

実施期間	平成 6年 4月 1日 () ~ 現在 (継続中)
活動の主旨 (取組んだ理由)	職場のみんなのヒヤリハット体験を発掘する(隠さず報告させる)ことによって、その対策をたて、危険の芽を潰していく。 (以前からヒヤリハット報告活動は実施していたが、実態は実災害と思われる人身に付帯する事故等が主体に報告される状況であり本来の目的である災害の事前防止になっていなかった。)
推進母体	安全衛生課およびS300運動推進委員(各職場の代表者)
対象範囲	現業部門の協力工を含む全従業員
【実施内容・計画の具体例】 《それぞれの職場で対策を実施するもの》 1. 一人1件/月のノルマを与え、添付様式-1で提出させる。この様式の色を白、黄、赤の3種類として予想される事故の程度を表すようにしている。 2. 監督者は原因追及と対策樹立を行う。 3. 職場の安全会議等で周知する。 4. 安全衛生課で電算入力し、曜日、時間、原因、予想される事故の型等を分析する。 5. 年間および促進月間で提出率の高い職場を表彰する。 《発生職場の管理者が他職場にも連絡する必要があると判断したもの》 1. 添付様式-2で提出させる。 2. 発生部署で対策を樹立する。 3. 発生部署の係長は、係長以上の朝会で報告する。 4. 報告を受けた職場の管理者は、その内容を自分の職場に置き換えて災害防止の指示を出す。 5. 安全衛生課で分析、記録する。	
【実施結果・特に効果が上がった点】 ○一人1件/月のノルマで提出する必要があるため、作業者の安全に対する感度が向上した。 ○監督者が原因追及と対策樹立を行うため、監督者に危険の芽を潰していこうという姿勢が身についた。 ○安全衛生課の分析により、多発曜日、多発時間等がわかり、その時間帯は注意を要することが浸透した。 ○管理監督者の欠陥があるということを認識させることができた。 《今後の取組方法》 ○ノルマ達成のための報告もあり、マンネリ化の傾向も伺えるため、ノルマを廃止し、本当に必要なものを報告できるよう指導していく。 ○必要な対策が取られているか、関係者に周知できているか、の検証を行う。	

K

(様式-1)

【S・300運動】

災害を伴わない

ヒヤリ・ハット事故報告書

[提出NO _____]

(1) いつ	平成 年 月 日 (曜日) 時 分 ごろ
(2) だれが	(どちらかを○印で囲む) 本 工 ・ 協 力 工
(3) どこで	
(4) ヒヤリハットの内容	(どれかを○印で囲む) 人的事故 ・ 物的事故破損 ・ 両方ともない
① 何をしていたときに	: _____
② どうして	: _____
③ どうなったか	: _____

監 督 者 が 記 入	(5) 職場ではこうする	: _____		
	(6) 職場検討で 決めたこと	: _____		
	(7) 対策完了	: 月 日 完了した。 月 日迄に完了予定。		
	原因追求(分類)			
	不安全状態	1. 起因物自体の欠陥 2. 安全防護の不足 3. 物の置き方、4Sの不良 4. 作業環境の欠陥 5. 保護具、服装の欠陥 6. 不適当な治工具の使用 7. その他		
	不安全行為	1. 法律無視の行動 2. 点検確認の不足 3. 共同作業の欠陥 4. 第三者不安全行為 5. その他 ()		
	管理者欠陥	1. 管理者の指導不足 2. 監督者の指示不足 3. 安全作業基準書の不備 4. その他 ()		
	予想される 事故の型	1. 墜落・転落 2. 転倒 3. 激突 4. 飛来落下 5. 崩壊・倒壊 6. 激突され 7. 挟まれ・巻き込まれ 8. 切れこすれ 9. 踏み抜き 10. おぼれ 11. 高温(火傷)・低温・有害物等 12. 感電・爆発・破裂・火災 13. 交通事故 14. 無理な動作 15. その他		
注 意	① 提出NOは、係単位で当年3月16日から翌年3月15日迄通し番号を記入のこと。 ② この報告書は、発生の都度安全衛生課(工場は業務課)に提出のこと。 ③ ヒヤリハットの体験事実内容等は裏面の事例を参照のこと。			
		<table border="1"> <tr><td>改 善 提 案</td></tr> <tr><td>提出した・提出しない</td></tr> </table>	改 善 提 案	提出した・提出しない
改 善 提 案				
提出した・提出しない				

課 長	係 長	職 長	組 長

職 場	係 職

職 場 コー ド

【ヒヤリ・ハット参考事例】

① ころんだ、ころびそうになった	⑥ 吊り具が切れた、吊り具が切れそうになった
② ぶつかった、ぶつかりそうになった	⑦ 破裂（爆発）した、破裂（爆発）しそうになった
③ はさまれた、はさまれそうになった	⑧ 感電した、感電しそうになった
④ 巻きこまれた、巻きこまれそうになった	⑨ 火災が発生した、火災が発生しそうになった
⑤ 落ちた、落ちそうになった	⑩ その他

【原因追求（分類）区分別】

1. 不安全状態の項（物的・設備的な面）

1. 起因物自体の欠陥	→	* 照明の不備 * 換気の不備 * 機器の不良 など
2. 安全防護の不足	→	* 安全装置の不備 * 個縛の不備 * 昇降設備 * 墜落防止装置の不備 * 落下防止の不備 * 強度の不足 など
3. 物の置き方、4Sの不良	→	* 物の置き方、置く場所 など
4. 作業環境の欠陥	→	* 標示の不備 など
5. 保護具、服装の欠陥	→	* 保護具、服装の欠陥 など
6. 不適当な治工具	→	* 治工具の不良 など

2. 不安全行為の項（人的な行動面）

1. 規律無視の行動	→	* 保護具の未着用 * 作業基準の無視 * 治工具の使用誤り * 昇降方法 * 合図の不徹底 * 無資格の作業 など
2. 点検確認の不足	→	* 点検をしなかった * 作業位置が悪かった * 確認の不足 * 錯誤（ウツカリ・ボンヤリ） * 人払いの不徹底
3. 共同作業の欠陥	→	* 連絡の不徹底 * 4S不良 など
4. 第三者不安全行為		
5. その他	→	* 無理をした * 4S不良 * 近道行動 など

3. 管理者欠陥の項

1. 管理者の指導不足	→	* 作業方法を知らなかった など
2. 監督者の指示不足	→	* 指揮者が不明確（共同作業） など
3. 安全作業基準書の不備		

〔留意事項〕

1. S300運動の主旨を踏まえ、所属長は『根気・愛情』をもって対応すること。
2. 各位は自らの体験および経験を『勇気』をもって報告すること。
3. 他人の失敗・非をあばく方向に走らないこと。
4. 報告されたものは、出来るかぎり早く対応すること。
5. 報告の内容を出来るかぎり重視すること。

(安全活動事例 37-1)

「類似災害防止活動」

会社名：三井造船株玉野事業所

担当者名：総務部安全衛生課

電話：(0863) 23-2040

実施期間	平成14年 1月 1日 (火) ～ 14年12月31日 (火)
活動の主旨 (取組んだ理由)	類似災害防止の観点から平成元年より発生した13年間の災害を整理し、職場の安全教育資料として活用することを目的としている。 (類似災害が依然として発生しているため)
推進母体	玉野事業所総務部安全衛生課
対象範囲	所内各工場製造部中心
【実施内容・計画の具体例】 1. 朝の3分間ミーティング等に活用できる教育用シートを整備 (別紙参照)	
【実施結果・特に効果が上がった点】 ○従業員一人一人の安全意識・危険感受性の高揚が期待できる。	

〔玉野でこんな災害が起こった／(H元～H13)〕

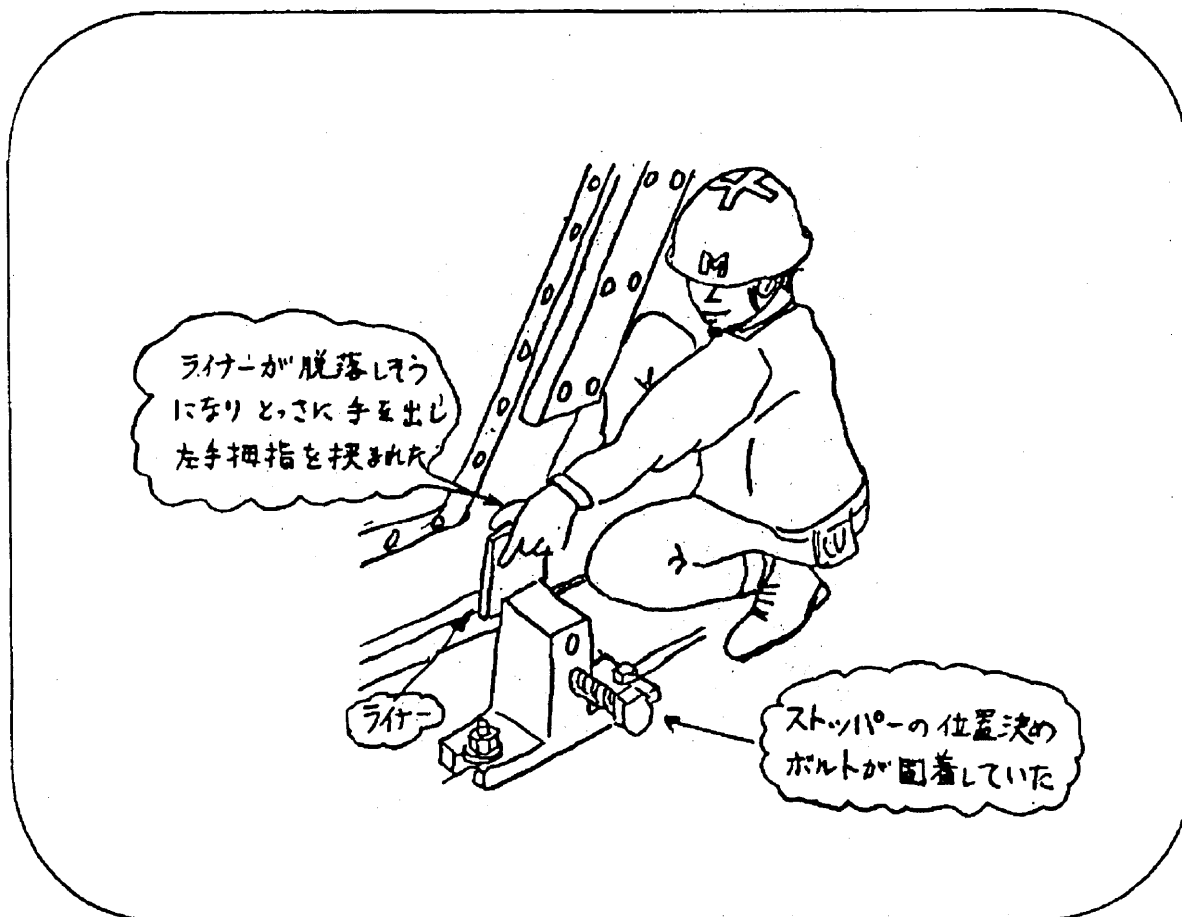
〔クレーン・玉掛け作業における挟まれ・巻き込まれ災害防止〕

作業内容 機械加工段取り作業 (3人作業)

発生日時 H2. 4 発生場所 機械工場 受傷者 39才

災害発生状況・原因

1. 機械テーブル上への取付はサイドストッパーを使用することになっていたが、ストッパーの押しボルトが固着して動かないのでライナーを噛まして使用しようとクレーンの運転手に合図を送り横移動した時ライナーが落ちそうになり咄嗟に手を出し左手を挟まれ受傷



危険予知ポイント

1. 治具の管理、保守は確実か !!
2. 作業標準は確実に周知徹底されているか !!
3. クレーンの稼働中に不安全な行為ないか !!

(安全活動事例 38-1)

「優良職場褒賞制度」

会社名：(株)新来島どっく大西工場

担当者名：安全衛生課 櫻 井

電話：(0898) 36-5514

実施期間	平成12年11月 1日(水) ～ 現在 (継続中)
活動の主旨 (取組んだ理由)	安全衛生面でよい状態があれば、誉めることによってそれを継続させていく。 (罰則規定等で決めたことを守るよう従業員を指導しているが、災害防止協議会で罰則だけでなく、安全衛生に関し模範となる人、職場を誉めてはどうかという意見が出て取り組むことにした。)
推進母体	職場の管理者
対象範囲	全職場 (協力工を含む)
【実施内容・計画の具体例】 1. 安全衛生に関し、模範となる職場を係長、課長が推薦し、災害防止協議会で披露する。 2. その後、工場内に職場名を掲示すると共に、全従業員に口頭伝達する (賞状は与えないが、タオルを一枚贈呈する)。 (別紙「優良職場の選定について」参照)	
【実施結果・特に効果が上がった点】 ○優良職場として披露された職場は、その取組を継続しようと努力するだけでなく、別の取組でも優良職場になろうとしている。 ○係長、課長は自職場から優良職場を出そうと、指導を強化している。	

優良職場の選定について

罰則規定で従業員を縛るだけでなく、意識高揚のひとつとして安全衛生面でよい状態等があれば本工、協力工、個人、職場を問わず誉めることも必要である。

- (例)
1. パトロール等で指摘事項を写真に撮っているが、よい状態があればそれを撮って掲示する。また朝会で披露する。
 2. 躰ができている人をその場で誉める。
 3. 4S、安全通路の確保ができている場所の作業者をほめる。
(ブロック搬出後の4S等)
 4. (職組長、係長が誉めることは当然として、)できるだけ工場長、副工場長、課長が誉める。
 5. 安全衛生に関し模範となる職場を工場災害防止協議会で披露する。

工場災害防止協議会で披露する優良職場の選定について

1. 優良職場の基準

下記の事項を全て満足していなくても、他の模範となるものがあればよい。

- (1) 罰則規定の、喫煙場所の遵守、保護具の使用(安全帯の使用、ヘルメットのあごひも)、無資格作業をしないことが守られていること。
- (2) 従業員の躰として取組んでいる使用前点検が実施されていること。
- (3) 従業員の躰として取組んでいる保護具の使用が徹底されていること。
- (4) 職場の4S、安全通路の確保が徹底されていること。
- (5) 職場全体の取組姿勢が優れていること。
- (6) その他安全衛生に関して模範となる職場。

2. 優良職場の選定方法

- (1) 係長、課長が自職場の中で優良な職場を毎月20日までに推薦する。
- (2) 推薦する場合は本工、協力工あわせて判断する。
- (3) 推薦する職場の単位は組単位、職単位または係単位とする。
- (4) 該当職場がない場合は推薦しない。

3. 優良職場の披露について

- (1) 毎月の工場災害防止協議会で発表する。その後、課、係の災害防止協議会で発表する。
- (2) 係長安全訓話、係長朝会、組単位の朝会等でも発表する。
- (3) 工場内に掲示する。

以上

(安全活動事例39-1)

「一職場 一改善活動」

会社名：㈱アイ・エイ・アイ マンユアイト 呉工場

担当者名：安全衛生課 加登岡 昇

電話：(0823) 26-2309

実施期間	平成10年 1月 7日(水) ～ 13年12月28日(金)
活動の主旨 (取組んだ理由)	設備工法の改善による作業の改善 (自職場の設備、工法、環境の問題点が改善されない)
推進母体	安全衛生課
対象範囲	呉第一工場全職長(39名)
【実施内容・計画の具体例】 1. 課長自ら課の弱点・問題点を摘出・分析し、危険度・重要度順に職長と協議し、月間テーマを設定し、ハード的対策を実施する。 2. 職長には必ずスタッフを組み合わせ、改善活動に参加させる。 3. 活動計画及び報告書は、職長、所属長、部長経由で工場長に提出する。 4. 1回/2ヶ月の活動とする。	
【実施結果・特に効果が上がった点】 ○設備及び工法の改善により、作業環境が改善された。 ○災害が減少した。	

(安全活動事例 3 9 - 2)

(例)

提出ルート (部長確認後、安全衛生課提出)				
部長	課長	職長	班長	担当者

11・12月の改善テーマ

『コンテナ船ホールド用ウィンチの設置』

改 善 前 (図、写真にて説明)
<p>○コンテナ船において、ホールド内への工器具の上げ降ろしは、ロープを使用して行っている。</p> <p>○ロープがもつれたり、重たい物の時には、滑って落下する可能性がある。また、ロープだと身体を乗り出す場合もあり、墜落の可能性もある。</p> <p>○また、小さい物だと手に持って梯子を昇降しているので、梯子からの墜落の恐れもある。</p>
改 善 後 (図、写真にて説明)
<p>◎電動ウィンチ取り付け治具を製作した。ホールドの手摺りにこの治具を固定し、電動ウィンチを設置した。</p> <p>◎治具本体は旋回式になっており、身体を乗り出す危険もなくなった。また、ロープのようにもつれたり、滑ることもなく安全である。</p>

(安全活動事例 3 9 - 3)

提出ルート (部長確認後、安全衛生課提出)				
部 長	課 長	職 長	班 長	担当者

・ _____ 月の改善テーマ

『 _____ (タ イ ト ル) _____ 』

改 善 前 (図、写真にて説明)
改 善 後 (図、写真にて説明)

(安全活動事例40)

「足場架設作業の簡素化」

会社名：㈱アイ・エイ・アイ マリコナテクト 横浜工場

担当者名：安全衛生課 大久保 信吉

電話：(045) 759-2644

実施期間	平成14年 6月12日(水) ～ 14年10月25日(金)
活動の主旨 (取組んだ理由)	コンテナ船の足場架設作業を簡素化する (安全対策を考え、ユニット化により架設工事を減少させる)
推進母体	艦船工作部 外業課
対象範囲	コンテナ船ホールド内
<p>【実施内容・計画の具体例】</p> <p>1. ラッシングブリッジ関係の取り合い、溶接、計測、検査などに使用する。</p> <div data-bbox="513 1178 1054 1536" data-label="Image"></div>	
<p>【実施結果・特に効果が上がった点】</p> <ul style="list-style-type: none">○安定感があり、作業性が向上した。○架設時、クレーンで一括搭載するため、積み込み時間が短縮出来る。○足場の架設・解体作業が不要になり安全性が向上した。○日程キープによる転進作業の計画・実施が明確となる。	



(安全活動事例 4 1)

「ブロック保持ピラーの改善」

会社名：(株) アイ・エイ・アイ マリナシティ 横浜工場

担当者名：安全衛生課 大久保 信吉

電話：(045) 759-2644

実施期間	平成14年 4月 9日(日) ～ 現在 (継続中)
活動の主旨 (取組んだ理由)	大型船建造に、より安全なブロック保持のための仮ピラーの改善
推進母体	横浜工場 艦船工作部船殻G外業
対象範囲	ドックでの新造船建造及び地上大組立工事
<p>【実施内容・計画の具体例】</p> <p>1. 横浜工場での大型船建造に伴い、従来の小型船建造の固縛方式を全面的に見直し、自立型仮ピラーに改善し使用している。</p> <p>従来の仮ピラー</p>  <p>現在の自立型仮ピラー</p>  <p>→</p>	
<p>【実施結果・特に効果が上がった点】</p> <ul style="list-style-type: none">○より安全である。○ブロック位置決めが容易になり精度向上に貢献している。	

(安全活動事例42)

「NC切断機をシートで囲い、工場内の環境を改善」

会社名：三菱重工業株式会社下関造船所

担当者名：安全環境グループ 金田 圭司

電話：(0832) 66-5984

実施期間	平成14年 2月 1日(金) ～ 14年 3月20日(水)
活動の主旨 (取組んだ理由)	職場の環境改善 (粉じんによる疾病予防対策)
推進母体	安全環境グループ
対象範囲	NC切断機
	
【実施内容・計画の具体例】 ・NC切断機の周りをシートで囲い、粉じんが工場内に流れないようにした。	
【実施結果・特に効果が上がった点】 ○工場内の粉じん濃度が1mg/m ³ 以下になった。	

〈参考〉

安全活動の体系

安全活動の体系は、次の二つの面に分かれる。

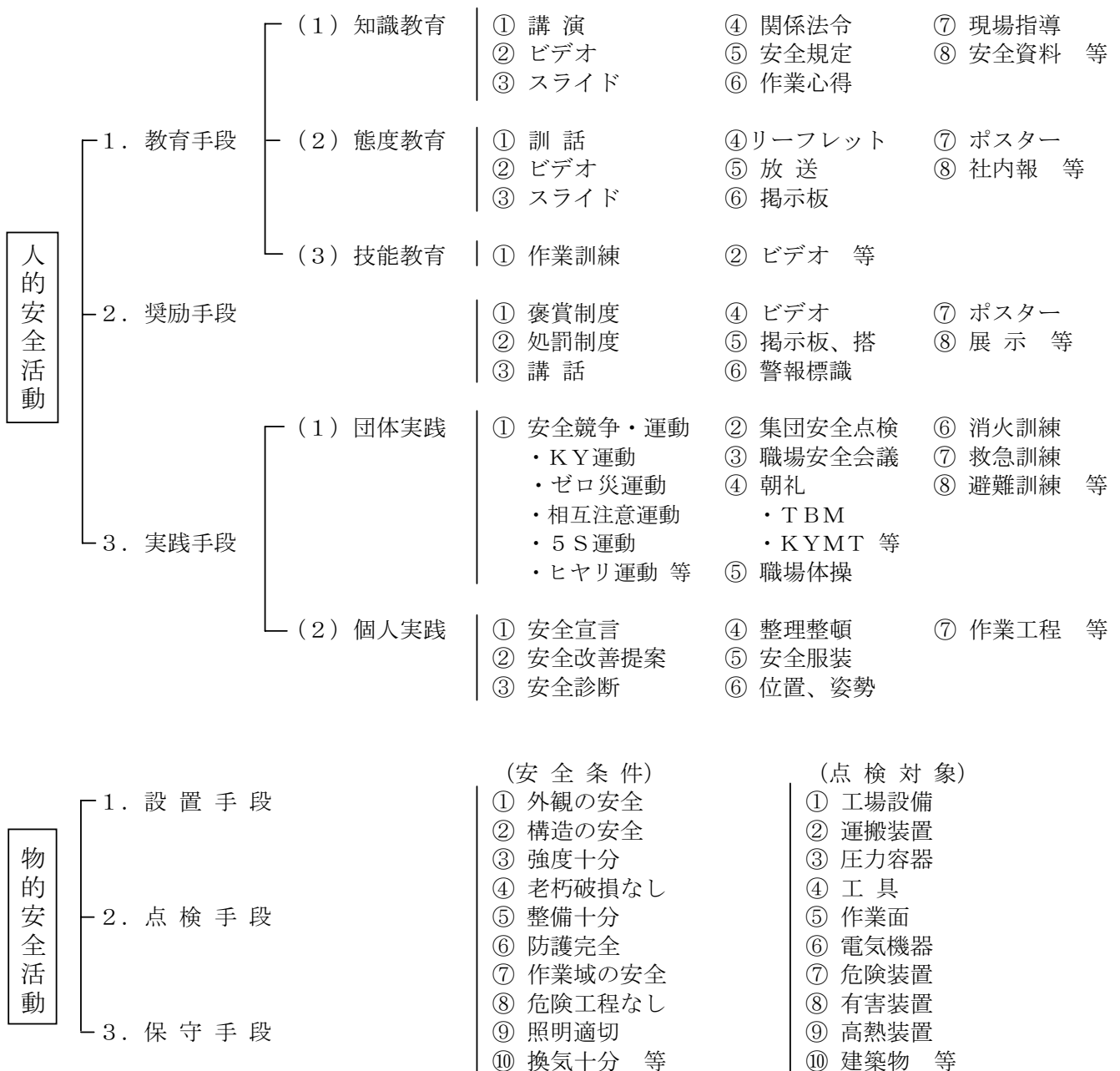
(1) 人に対するもので、人的欠陥を取り除くための活動

- ア. 経営、管理監督者層に対する活動としては、安全活動のための組織、規律、知識、態度、技能等の教育、訓練活動
- イ. 現場作業者に対する活動としては、安全のための作業態度、知識、技能および身体、精神等の教育、訓練活動

(2) 施設・設備に対するもので、管理の欠陥を取り除くための活動

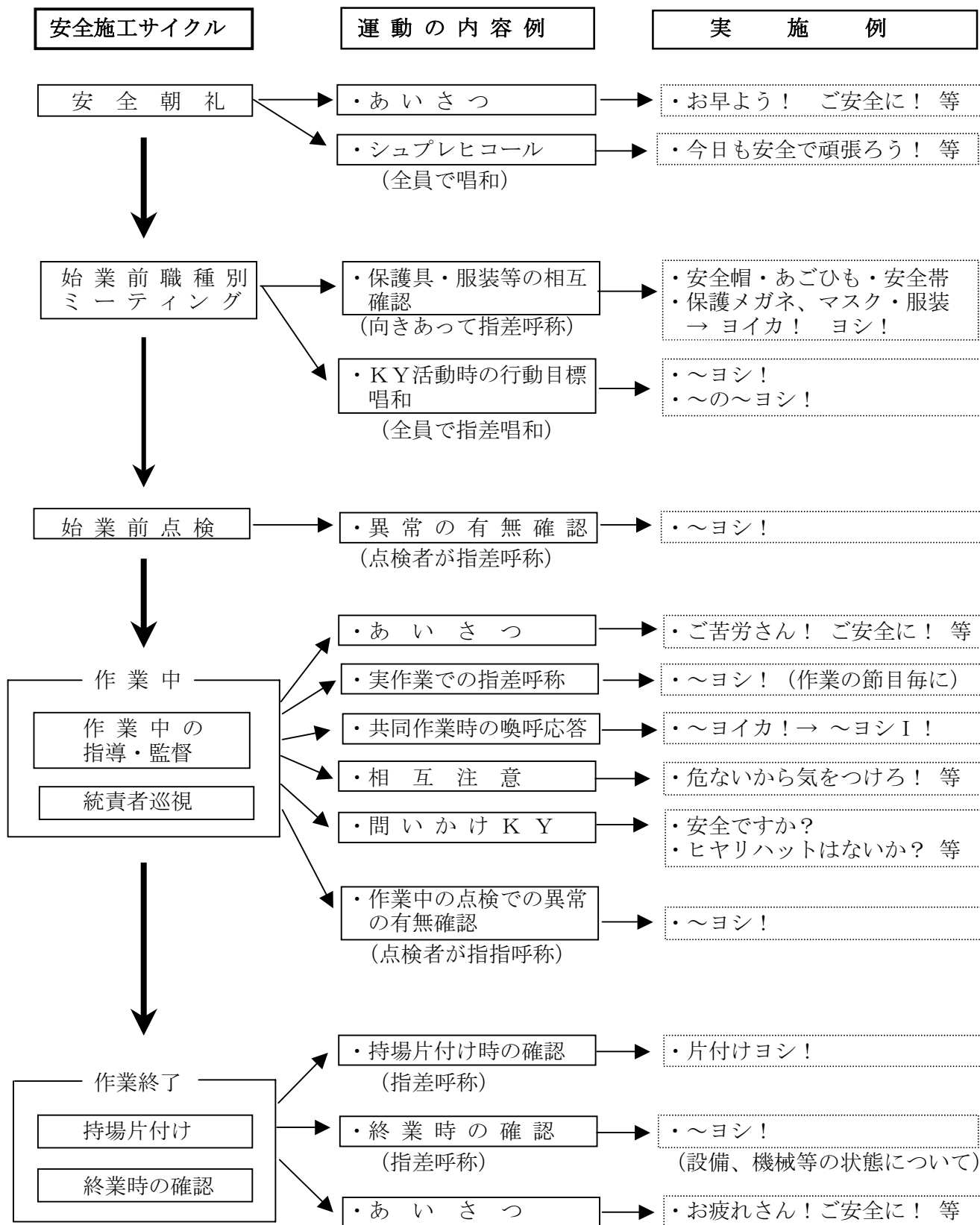
- ア. 施設・設備設置時における安全性の検討
- イ. 施設・設備の使用前における安全性の点検
- ウ. 施設・設備の使用における安全性の保持
- エ. 施設・設備使用後における安全性の点検

安全活動の体系



〈参考〉

「ひと声安全確認運動」の進め方



発 行：社団法人日本造船工業会
住 所：〒105-0001
東京都港区虎ノ門1-15-16
海洋船舶ビル7階
電 話 番 号：(03) 3502-2016
ファクス番号：(03) 3502-2816
E - m a i l：roumu@sajn.or.jp