



危険予知(KYT)活動の 正しい手法と普及に向けて

株式会社クボタ宇都宮工場
安全担当 板橋 陸

本日の事例報告の内容

1. クボタグループのめざす方向性
2. 安全の文化もグローバル化へ
3. KY活動(ゼロ災運動)の推進
4. 安全衛生活動の柱としての位置づけ
5. 安全衛生活動の基本的な考え方
6. 職場の安全確保のためには
7. KYTによる職場の活発化
8. KAMSの安全衛生推進計画[抜粋]
9. KYTの職場への展開
10. KYTのさらなるレベルアップ
11. 回せ 作業安全KYサイクル
12. 結びに…

1. クボタグループのめざす方向性

3

「グローバル・メジャー・ブランド クボタ」の実現



“Global Major Brand Kubota”

久保田農業機械(蘇州)有限公司 (通称 KAMS)

4



2. 安全の文化もグローバル化へ

5

「安全最優先」の文化も共有

- 一、クボタグループの事業にかかわる全ての人材は、災害から自分の身を守るために、決められたルールを遵守し、「安全最優先」で行動すること
- 二、経営幹部は、「安全最優先」を肝に銘じて事業に当あたり、最前線としての現場を重視し、現場に耳を傾け、「現場は自分自身を映す鏡」であることを心に刻むこと
- 三、職制の皆さんは、重篤災害に繋がるリスクを見逃さず抽出し、その対応に真摯に向き合うとともに、本音で安全が語れる職場風土づくりと、安全を支える人材育成に取り組むこと

- 1. 「安全最優先」の人づくり・職場づくり

For Earth, For Life
Kubota



クボタグループ 安全人間ガイドライン

● 安全人間とは



とは、危険に **気づき**、危険を回避する **技** と安全を大切にする **心・意識** で自分の身を自分で守る **行動** ができる人

チーム(職場)で実践意欲を強める!

3. KY活動(ゼロ災運動)の推進

- ・「一人ひとりカケガエノナイひと」という人間尊重の基本理念に基づいて、
- ・働く人の立場に立って人間一人ひとりを大事にし、
- ・厳しく一切の労働災害を許さず、ゼロ災害・ゼロ疾病を究極の目標に、
- ・職場の危険や問題点を全員参加で解決し、安全と健康を先取りすることによって、
- ・明るくいきいきとした職場風土づくりを目指す『職場の自主活動』のことである。

- 1. 人間尊重の考え方

8

職場は 自己実現の場！ 人命尊重を超越して…

私たちは、仕事を通じて社会への貢献と同時に自己実現を目指しています。

労働災害で、私たちの人生の目標や理想(夢)の実現(自己実現)を妨げないようにする！

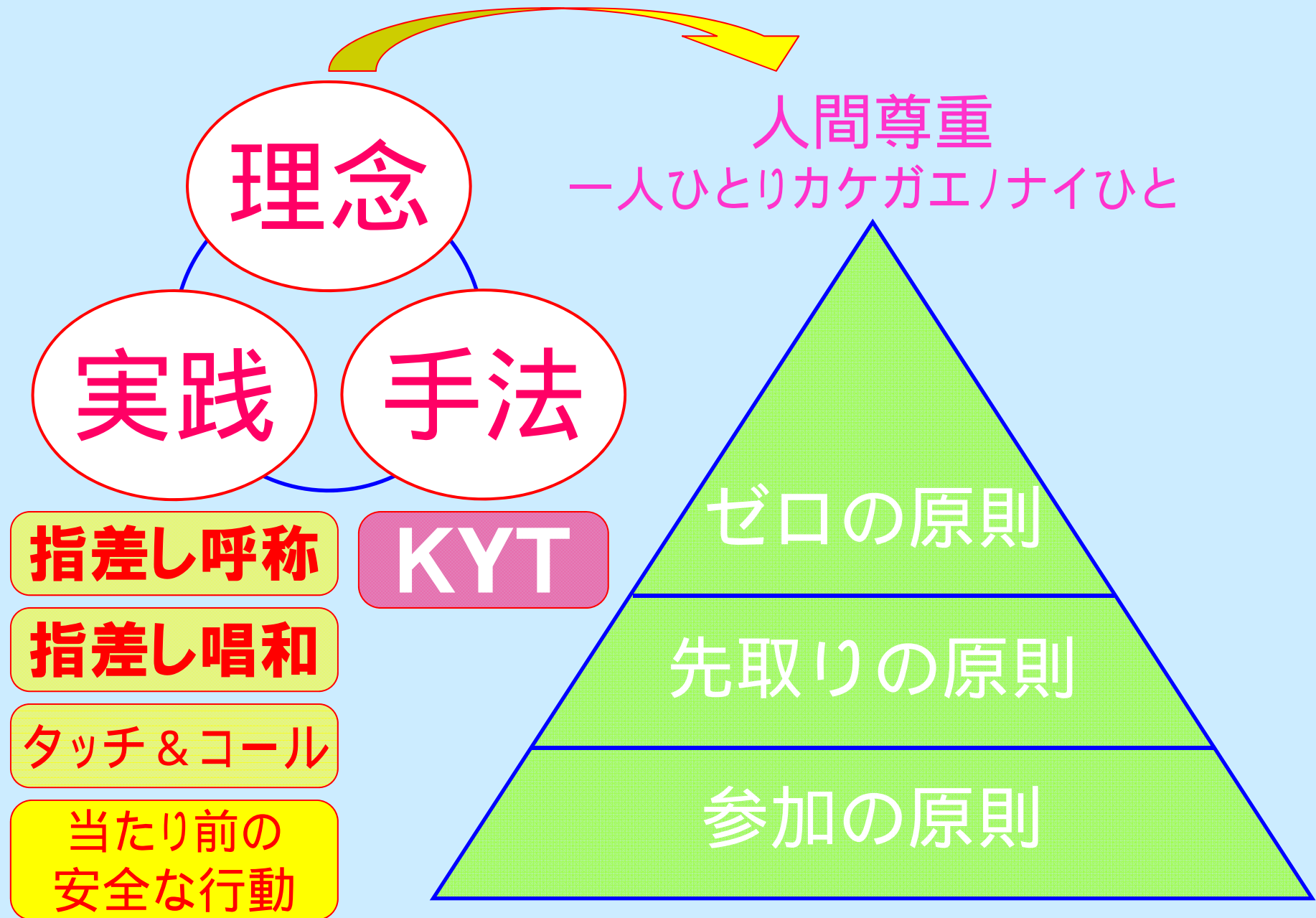


労働災害は、どんな作業の場面においても、「決してしてあってはならない！」ものです！



一人ひとり カケガエノナイひと！

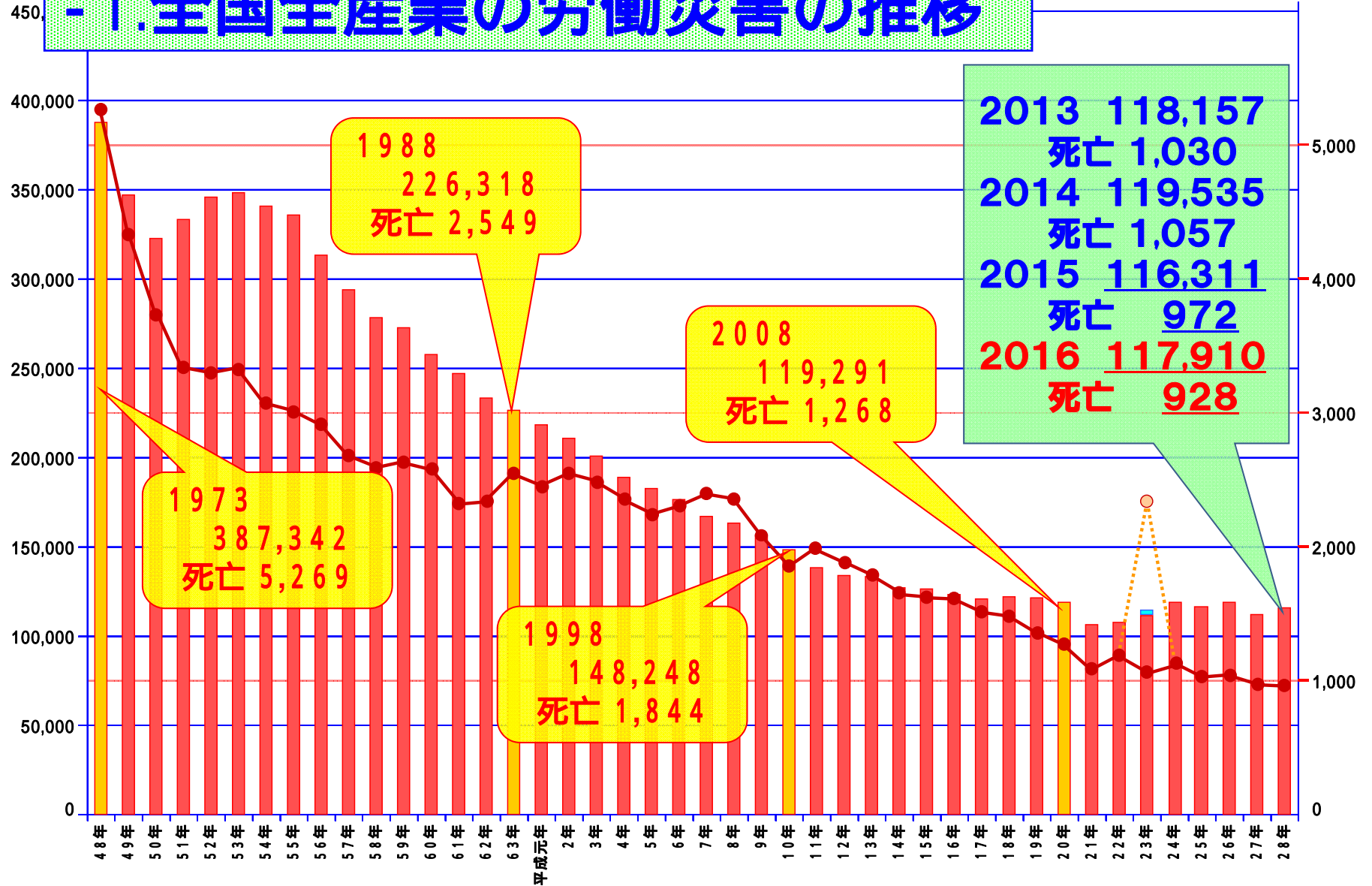
- 2. ゼロ災運動 (KY活動) の基本理念三原則



- ・危険を危険として気付く **感受性**をミーティングで鋭くし、危険に対する情報を共有し合い
- ・それをミーティングで解決していく中で、**問題解決能力**を向上し
- ・作業の要所要所で **指差し呼称**を行うことにより **集中力**を高め
- ・チームワークで **実践意欲**を強めて
- ・先取りの・参加的な、明るく・元気なヤル気の職場をつくるための手法である

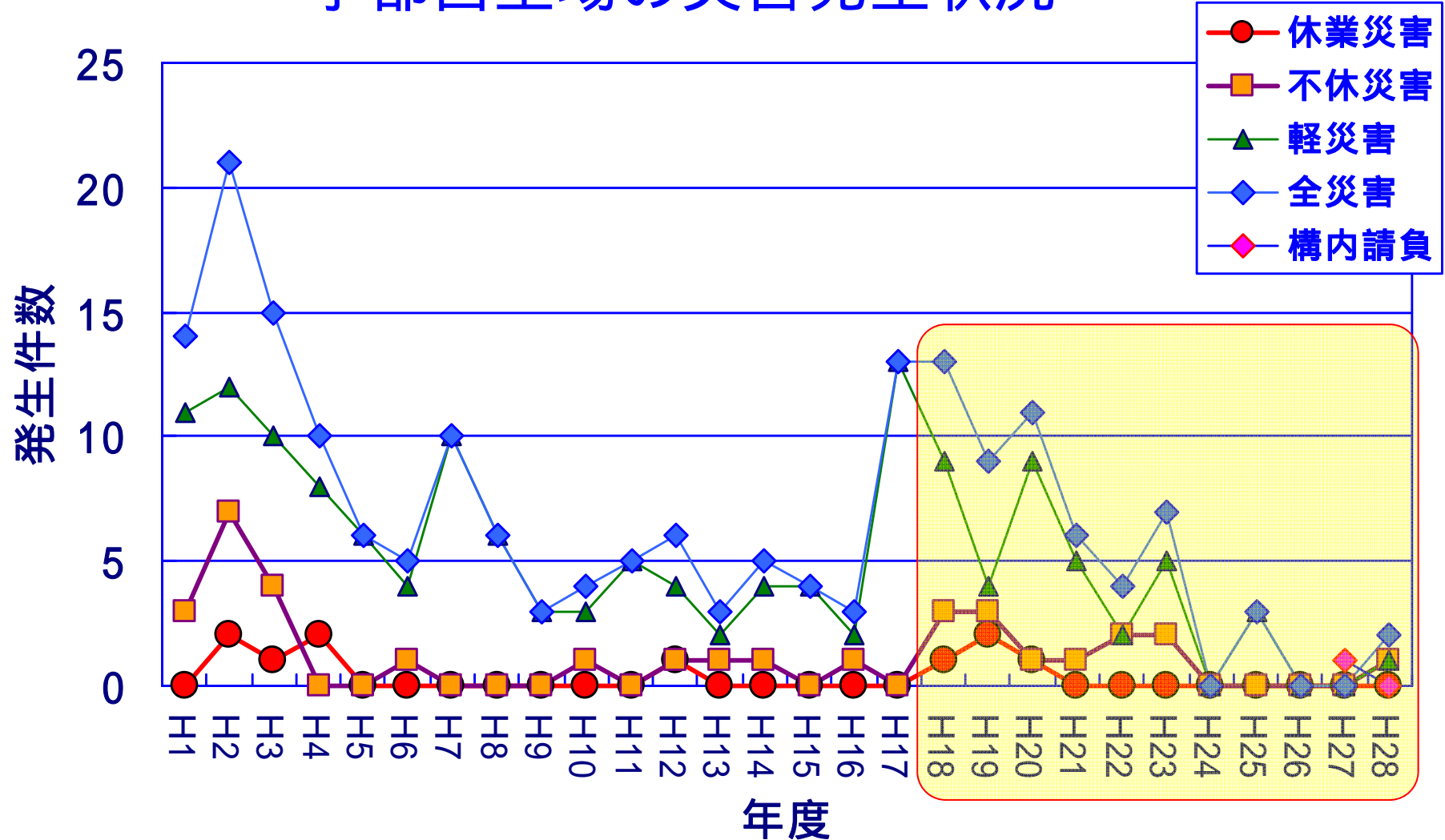
4. 安全衛生活動の柱としての位置づけ

- 1. 全国全産業の労働災害の推移



- 2.クボタ宇都宮工場の労働災害発生状況

宇都宮工場の災害発生状況



- 3.労働災害発生の基本モデルから



5. 安全衛生活動の基本的な考え方

ケガの起こらぬ環境づくり！

ケガを起こさぬ人づくり！

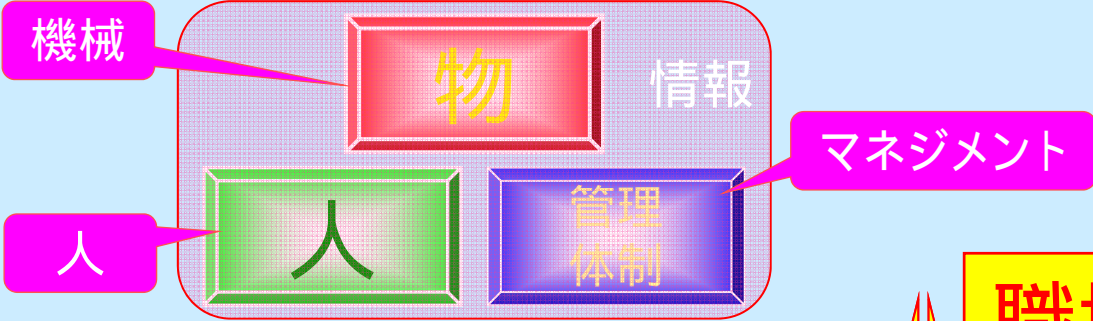
& シクミ
づくり！

1. 危険・有害箇所をなくす

2. 不安全な行動をなくす

3. 管理水準を向上する

- リスクアセスメント
- KY活動(ゼロ災運動)
- マネジメントシステム
- ヒューマン対策
(ゼロ災害全員参加運動)



良識的で健全な安全の価値観

職場の自主活動による
安全風土づくりが基盤

6. 職場の安全確保のためには

15

職場の安全は、先ず機械・設備をはじめ作業環境の安全化を図り、安全のルールや作業標準などを整え、安全教育・訓練を行うなど安全管理を推進することが大前提です。

管理
活動

×

×

さらに、この安全管理を徹底するには、これらの管理的な施策に併せて、作業者一人ひとりが自主的に職場の問題解決(ヒューマンエラー事故防止)に取り組むいきいきとした職場風土づくりが不可欠なのです。

自主
活動

- 1. 双方向の活動の活発化が不可欠

管理活動と職場の自主活動

ハードの対策

機械・治工具
設備の改善
環境改善

ソフトの対策

作業の標準化
安全のルール
教育・訓練

管 理
活 動

ヒューマン対策

KYT (健康確認)、5S活動
ヒヤリ・ハット・気がかり活動
安全宣誓、指差し呼称

職場の
自主
活動

このトータルな取組みを仕事と一体的に行う！

7. KYTによる職場の活発化！

17

- ①
・危険を危険として気付く感受性をミーティングで鋭くし、危険に対する情報を共有し合い
- ②
・それをミーティングで解決していく中で、問題解決能力を向上し
- ③
・作業の要所要所で指差し呼称を行うことにより集中力を高め ④
- ⑤
・チームワークで実践意欲を強めて
・先取りの・参加的な、明るく・元気なヤル気の職場をつくるための手法である

- 1. KYTのめざすもの(まとめ)


- 1. 危険への**感受性**を鋭くする

- 2. **問題解決能力**を向上させる

- 3. **集中力**を高める

- 4. **実践意欲**を強める

- 5. **先取りの・参加的な、明るく
元気なヤル気の職場**をつくる



**現場力
の強化**



**職場に、良識的で健全な
安全の価値観を育む**

8. KAMSの安全衛生推進計画 (抜粋)

19

-1.安全が判る人間(知識・感受性・技術・意欲)をつくる

巡視(パトロール)を通じて、「安全」とは を理解する

-2.ゼロ災運動を通じて安全の風土をつくる

管理監督者研修およびKYTにより、明るく・元気でいきいきとした職場をつくる

-3.安全衛生管理活動のしくみをつくる

1) リスクアセスメントによる安全衛生活動を推進する

2) 安全衛生マネジメントシステムとして展開を図る

- 1.経営トップの姿勢(安全式)

20



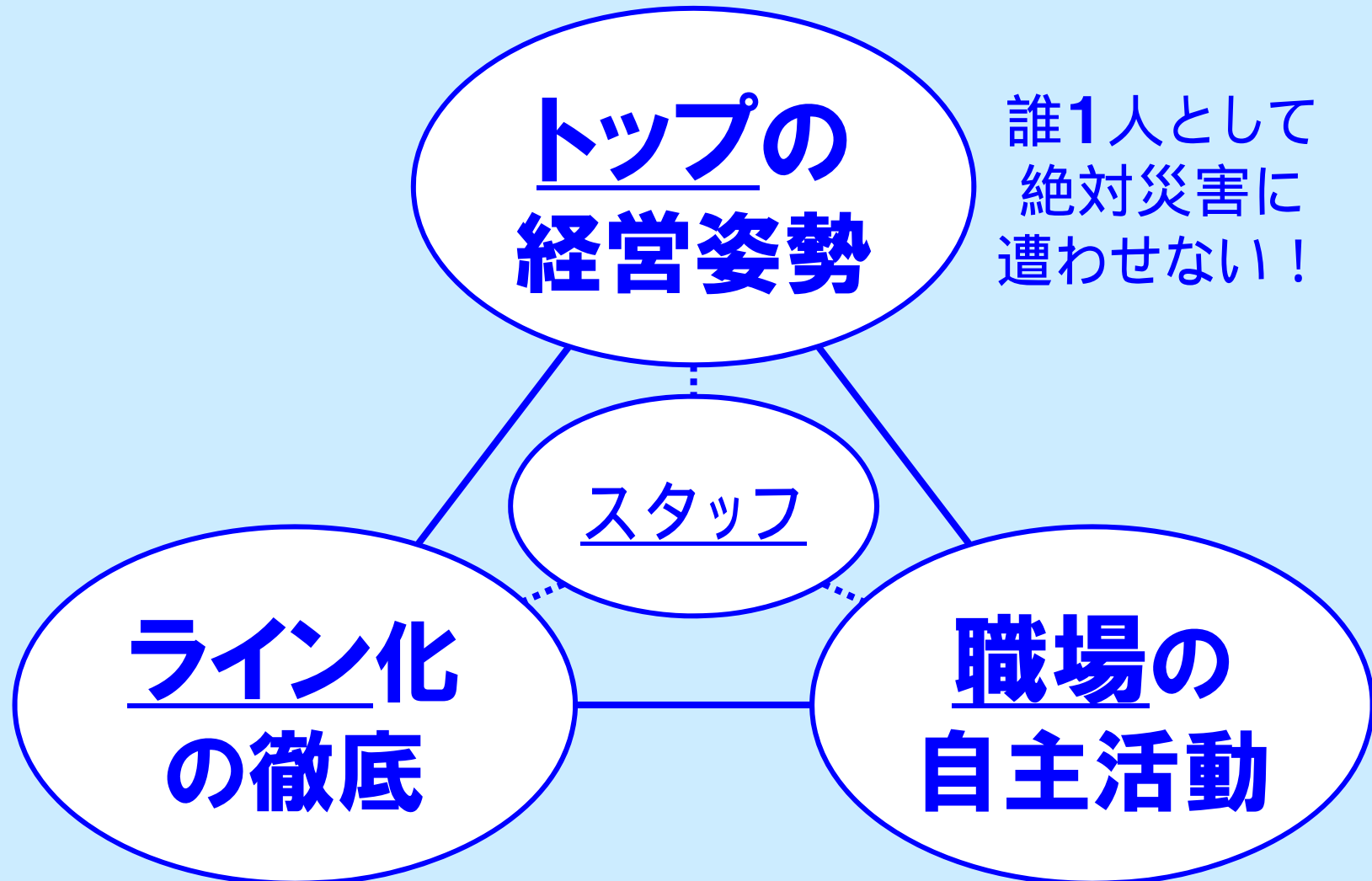
- 2.安全衛生課との打合せ

21



- 3. ゼロ災運動推進のための三本柱

22



誰1人として
絶対災害に
遭わせない！

作業の中に安全を組み込み、
率先垂範・指導・支援・信頼・感謝

みんなの安全は
みんなで守る！

- 4.ライン化の徹底

23

第1回管理監督者研修会



9. KYTの職場への展開

24



- 1. ゼロ災運動(KYT)における基本動作

25



1) 素振り(型づくり)

26

リード

「構えて!」 「振り上げ!」 「止め!」 「振り下ろし!」



応答 「ヨシ!」

「ヨシ!」

円陣で、「構えて」で左手を腰、右腕(手)は円陣の中心を差し「ヨシ!」と応答する。「振り上げ」で右手を一旦耳元まで振り上げ、「止め」で確認(照合)の間をとり、「振り下ろし」で「ヨシ!」と呼称しながら腕を水平まで振り下ろす。

2) 指差し呼称

イス押し込み ヨシ!



椅子放好 OK!



3) 指差し唱和

28

安全第一 OK!
零事故 OK!



4) タッチ・アンド・コール

安全第一 OK!

零事故 OK!



- 2. KYT基礎4ラウンド法の研修

30

第1ラウンド **現状把握**

どんな危険が潜んでいるか？

第2ラウンド **本質追究**

これが危険のポイントだ！

第3ラウンド **対策樹立**

あなたならどうする…？

第4ラウンド **目標設定**

私たちはこうする！

確認 **指差し呼称**

- 3. KYTの振り返り

チームで行ったKYTを振り返るポイント

1 話し合いについて

| | |
|---|--|
| (1) 討議は、ワイワイ リラックスして行われましたか？ | |
| (2) ホンネの意見をドンドン出しましたか？ | |
| (3) 決められた時間内にグングン話し合えましたか？ | |
| (4) 2R・4Rは、なるほど ソウダ コレダとメンバーの合意により絞り込みましたか？ | |
| (5) リーダーは、テーマにそった話し合いをメンバー全員の意見を引き出すように配慮をしてみましたか？ | |
| (6) リーダーは、メンバーの抽象的な発言内容に「例えばどういうことか」と問いかけて具体化するように努めましたか？ | |
| (7) 話し合いは、書記を中心にメンバー全員が討議に参加しやすい位置で行いましたか？ | |
| ※(8) 書記は、模造紙のレイアウトに配慮しながら手早く記入出来ましたか？ | |
| ※(9) レポート係は、消しゴムを使わず書記の書いた内容を正確に写しましたか？ | |

※上記(8)(9)は、模造紙およびレポート用紙を使った訓練の場合の該当項目です。

2 KYの内容について

| | |
|---|--|
| (1) イラストシートの中の作業者になりきりましたか？ | |
| (2) 「危険要因」と「現象」の組み合わせで表現できましたか？ | |
| (3) 「現象」は、「事故の型」で言い切りましたか？ | |
| (4) 「危険要因」は、「不安全な状態」と「不安全な行動」の組み合わせで表現できましたか？ | |
| (5) 「危険要因」を掘り下げましたか？ | |
| (6) 「危険要因」を具体的に表現しましたか？ | |
| (7) 「危険要因」を肯定的に表現しましたか？ | |
| (8) チーム行動目標は、メンバー全員が合意のうえで、現場で実践可能なヤル気につながる行動目標を立てましたか？ | |
| (9) 指差し呼称項目は、「危険のポイント」が解消されたことを確認出来る内容になっていますか？ 「台車 ヨシ！」よりも「台車位置 ヨシ！」さらに「台車位置 横 ヨシ！」 | |



- 4.KYTの相互啓発

[ワンポイントKYT演練・観察コメントメモ]

| 所要時間(導入～確認:20分以内) | | 分 | 秒 |
|---|---|----------------|---|
| 観察のポイント | | 観察・コメントメモ | |
| | リーダー・メンバーの<KYの内容>について | 感じ方 (x) | 観察者は、 ・良い点を見つけて褒める ・問題に気づいてアドバイスを |
| 導入 | 健康確認は具体的にできたか | | |
| 第1R | 全員発言したか 3～5項目でたか 話し合っ危険要因を具体化したか ・「状態」と「行動(動作)」を捉えているか (抽象的な表現になっていないか) (否定的な表現をしていないか) | | |
| 第2R | 印(危険のポイント)は、 ・みんなの合意でしぼり込んだか 指差し唱和はしっかりできたか | | |
| 第3R | 2～3項目でたか | | |
| 第4R | 印(重点実施項目)は ・みんなの合意でしぼり込んだか ・ホソネで実行しようという内容か ・前向きか(「～しない」になってないか) ・実行可能か チーム行動目標は、具体的か 指差し唱和は、しっかりできたか | | |
| 確認 | 指差し呼称項目は、 ・危険のポイントを鋭くおさえていたか 指差し唱和は、しっかりできたか タッチ&コールは、しっかりできたか | | |
| 終了後の観察者のコメントについて 観察者は、 ・良い点を見つけて褒めてあげられたか？ ・問題に気づいてアドバイスができたか？ | | | |
| コメント時間(3分以内) | | 分 | 秒 |

長所を見つけて褒める
自信を与える・激励する

欠点指摘ではなく 相手を傷つけない配慮を…

簡潔に3分以内で…

心のこもったアドバイスを… 相互啓発・相互激励

大切なのは、自分自身の反省材料とすることです(感謝・支援・激励)

- 5. ゼロ災チームミーティングで職場を耕す

33



- 6. KYTを進めるうえでのポイント(まとめ)

- 1. 話し合いの仕方

- ① 全員参加で、元気に明るく話し合えていますか？
- ② タッチ・アンド・コールにヤル気を感じますか？

- 2. KYTの内容

- ① 危険のポイントは、不安全な状態と不安全な行動そして現象の組合せで捉えていますか？
- ② 対策は、作業者の立場で実行可能で具体的な内容になっていますか？
- ③ 指差し呼称項目は、危険を解消する人の行動又は物の状態を鋭く言い切っていますか？

10. KYTのさらなるレベルアップ

35

- ・危険を危険として気付く感受性をミーティングで鋭くし、危険に対する情報を共有し合い
- ・それをミーティングで解決していく中で、問題解決能力を向上し
- ・作業の要所要所で指差し呼称を行うことにより集中力を高め
- ・チームワークで実践意欲を強めて
- ・職場・参加的な、風土・元気なヤル気の職場をつくるための手法である

- 1. 不安全行動の背後要因に迫る

1. 知らない！ 出来ない！

教育、訓練、経験の不足

忘れてしまった

技能が未熟

感受性を磨く

問題解決能力
を向上させる

2. 不注意！

ウッカリ・ボンヤリ

無意識に

目の前の作業に一生懸命になり過ぎ

集中力
を高める

3. 錯覚！

勘違い

思いこみ

実践意欲
を強める

4. 省略行為！・近道反応！

これっ **危険敢行！** 今回だけは
(リスクテイキング)

面倒だから

俺は大丈夫

風土改革

- 2.BSからホンネの話し合いへ

「ブレインストーミング(**BS**)の4原則」から
そろそろ 「ホンネの話し合い」に!

- 1.KYTでいう「ホンネの話し合い」は、ただ単に
大量生産のみを求めるものではありません
- 2.短時間で 正しくを求めなければなりません
- 3.1Rで、3～5項目程度出すことは、BSでいう
大量生産とは明らかに違いがあります
- 4.知識不足・経験不足・技能不足・勘違いなど
から、明らかに間違った情報が出されたとき
は、即 是正しなければなりません!

11. 回せ 安全作業KYサイクル



終業時ミーティング

健康問いかけ・一言スピーチ
作業指示とKYのフォロー
退勤・出勤時の交通KY
タッチ・アンド・コール

家庭

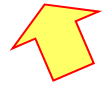
始業時ミーティング

健康問いかけKY
一言スピーチ
適切指示即時KY
タッチ・アンド・コール

職場

作業中

決めたこと実践
(指差し呼称)



12. 結びに...

①事業者による安全衛生方針の表明

PDCAサイクル

④危険性又は有害性の調査の実施

安全衛生目標の設定

⑥緊急事態への対応等

⑤安全衛生計画の作成

⑦安全衛生計画の実施

③⑧日常的な点検、改善等
労働災害発生原因の調査等

⑩システム監査の実施

運用の改善

システムの見直し

基本要素

②体勢の整備

労働者の意見の反映


明文化

⑨記録

先取りの・参加的で、明るく元氣なヤル気の職場の風土

- 1.3つのレベルのKYT

1.作業指示者レベルのKYT



誰一人として
絶対災害に
遭わせない!

作業指示の中に安全を組み込み、5W1Hの具体的な指示と共に、危険のポイント・具体的な行動目標・指差し呼称項目を指示し、復唱、復命で確認をする
さらに 部下一人ひとりに健康KY・個別KYを行う

2.チームレベルのKYT

同じ作業をする仲間どうしで、危険を先取りし・具体的な行動目標・指差し呼称項目を決め、その実践をタッチ&コールで誓い合う

3.1人レベルのKYT

1人ひとりが、危険を予知し、回避のための行動目標を決め、指差し呼称を行い、作業中で安全を確保する

- 2. KYTは安全人間づくり
・職場づくり・風土づくり

リスク
アセスメント

基準

設備基準

作業手順
安全基準

指差し呼称

KY

ルール

マナー

職場風土

企業体質

危険を予知する
人づくり

KY活動
(ゼロ災運動)

ルールを守る
職場づくり

明るく・元気で
職場風土づくり

みんなで職場を耕そう!

零事故 OK!

結果いける安全・品質 ホルチン宮ブライド



ご清聴 ありがとうございます