

製造業における職長の能力向上教育の講師養成
オンライン講座

企業事例③

日吉電装株式会社における
職長の役割と安全衛生教育

日吉電装株式会社

代表取締役社長

仁上洋一郎（にかみ よういちろう）

説明の内容

1. 会社紹介
2. 安全衛生活動
3. 職長の役割と安全衛生教育

1. 会社紹介

- (1) 会社名 日吉電装株式会社
- (2) 設立年月日 1959年(昭和34年)12月1日
- (3) 代表者 代表取締役社長 仁上洋一郎
- (4) 資本金 5000万円
- (5) 事業目的 自動車・建設機械部品の
製造販売

工場の紹介

本社・川崎工場
エアヒーター、グロー
プラグ等電装品



相模原第一工場
パネル組み立て
射出成形



相模原第二
工場
ワイヤーハーネス



川崎工場の概要

敷地面積	694m ²
建物面積	934m ²
従業員数	46名



作業風景

主な製品



建設機械、トラック用
エアヒーター



建設機械、トラック用
グロープラグ



建設機械、トラック用
ウォーターヒーター

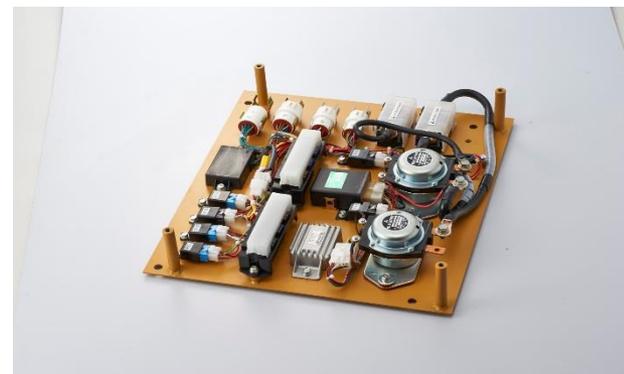


建設機械、トラック用
スイッチ、スイッチノブ

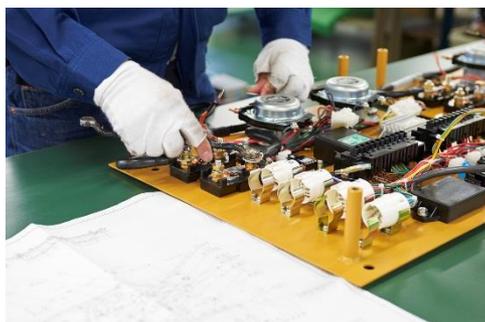
相模原第一工場の概要

敷地面積	499m ²
建物面積	661m ²
従業員数	23名

主な製品と設備



建設機械用リレーパネル



作業風景



トラック用ノブ



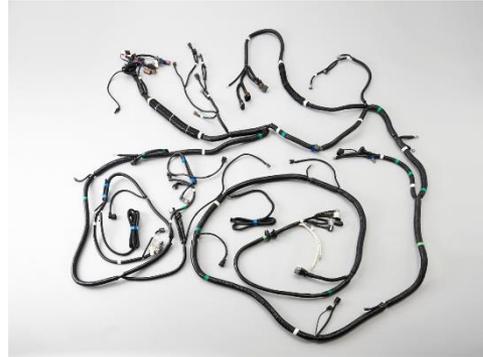
射出成形機

相模原第二工場の概要

敷地面積	967m ²
建物面積	1923m ²
従業員数	67名



作業風景



建設機械用ワイヤーハーネス

2. 安全衛生活動

(1) 安全衛生方針

(2) 安全衛生委員会

(3) 日々の活動

(4) 改善事例

(1)安全衛生方針

日吉電装株式会社安全衛生方針

日吉電装は、「働く人が、その日の仕事に就いた体の状態のままその日の仕事を終える」を基本方針として、これが達成できるように努める。

その具体的行動として次の4点に重点的に取り組む。

1. リスクアセスメントを実施し、リスクの除去、低減を図る。
2. 一人一人の危険に対する感覚を鋭くし、労働災害に巻き込まれないよう行動する。
3. 労働安全衛生法をはじめとする関係法令、社内規則、作業手順等を順守する。
4. 5S(整理、整頓、清掃、清潔、しつけ)を徹底する。

上記4点については、日吉電装で働く人全員で取り組む。

2013年7月22日
日吉電装株式会社
代表取締役社長

(2) 安全衛生委員会

川崎工場の例
相模原地区も同様に実施

日時 毎月第2火曜日8:40～10:00

委員

会社側	労働者側
社長 総務部長(衛生管理者) 電装品事業部長	新館3階北側代表 新館3階南側代表 旧館3階代表 旧館2、1階代表

主な内容 安全衛生委員会の冒頭に全員で現場をパトロール
リスクアセスメントまで実施する
他工場の災害の横展開

出席者	

改訂履歴			
△	日付	担当	内容
1			
2			
3			

社長	部長	作成

パトロール指摘事項 安全パトロール 4F

危険種別	リスクの見積り基準	リスクレベル評価基準	評価及び対策方針
①墜落・転落 ⑧切れ、こすれ ⑯その他 ②転倒 ⑨高温・低温との接触 ③激突 ⑩有害物との接触 ④飛来・落下 ⑪感電 ⑤崩壊・倒壊 ⑫爆発 ⑥激突され ⑬火災 ⑦挟まれ・巻き込まれ ⑭無理な反動、動作	ケガの程度(A) ケガ発生の可能性(B) 危険に近づく頻度(C) 死亡、後遺障害(労働不能) 10点 確実である 6点 頻繁(毎日) 4点 重症、休業災害 7点 可能性が高い 4点 時々(1回以上/週) 3点 不休業災害 5点 可能性がある 2点 少ない(1回以上/月) 2点 軽度の微小災害 2点 少ない 1点 極少ない(1回未満/月) 1点	リスクポイント(A+B+C) リスクレベル 16~20点 IV 11~15点 III 7~10点 II 4~6点 I	評価 対策方針 許容できない 作業を中止して対策する 重大な問題あり 優先的に対策する 問題が多少ある 計画的に計画的に 許容できる 指導教育する

参考) 危険の重みづけの方法: ①リスクの見積りをする。 ②リスクポイント(合計値)を基に、リスクレベルを評価する。(尚、リスク見積り時に意見が分かれたときは、大きい値を採用する。)

ハザード (危険源) 設備名又は工程・作業名	危険 種 別	危険・有害状態の洗い出し (例)〇〇が△△になる。又は〇〇が△△なので□□になる等と危険を推測する	危険の重みづけ(リスクアセスメント)						改善 の 優先 順位	リスクコントロール			結果検証		
			リスクの見積り			リスクレベル評価				対応策			対応完了写真	リスクレベル 再評価	検証者 サイン
			ケガの程度 (A)	発生確率 (B)	近づく頻度 (C)	合計値 ポイント	リスクレベル	何をどのように		★ 担当	期限				
台車が箱に立て掛けてある	③	立て掛けた台車が倒れ、体に当たりケガをする	改善前 2	2	3	7	II	1	・台車の立て掛け禁止を周知徹底する ・台車の保管場所を決め、使用済みの台車は必ず保管場所に戻す ・朝礼で繰り返し注意喚起を行う	西橋			I	仁上	
避難経路図の消火器の位置が実際と異なる	⑬	火災の際消火ができず、火災に巻き込まれる	改善前 7	1	1	9	II	2	・避難経路図の消火器の位置を訂正する ・消火器の位置を周知徹底する	宮川	9月10日		I	仁上	
部品棚の飛び出し防止カーテンが開けっ放しになっている	④	地震時に棚の中の部品が落下し、体に当たりケガをする	改善前 2	1	4	7	II	3	・カーテン開放禁止を周知徹底する ・朝礼で繰り返し注意喚起を行う ・カーテンが自動的に閉まるカラクリ機構を取り付ける	宮川	3月31日				
			改善前												
			改善前												
			改善前												
			改善前												

記 事
・今後、安全衛生委員会の議事録はこの様式に統一します

次回 開催日	2018年9月10日(月)	8:40~	川崎工場 2F 研修室
--------	---------------	-------	-------------

(3) 日々の活動(1/2)

安全朝礼1

「安全注意事項」を日替わりでメンバーが読み上げる

[安全注意事項]

注意項目	理由
・通路内に物を置かない ・非常口前や消火器の前は置かない事	・歩行の際、荷物につまづき転倒する ・災害時の避難や消火の妨げになる
・バケットの積み重ね高さ制限を守る ・違う種類のバケット積み重ね禁止	・バケットが崩れ身体に当たりケガをする ・無理な姿勢でケースを持ち、腰を痛める
・台車にストッパーをかける ・台車を壁や物に立て掛け禁止	・地震時や人が台車の荷物にぶつかった際、台車が動き人に当たりケガをする ・台車が倒れ人に当たりケガをする
・部品棚の天板上に物を置かない ・部品棚の高さを超えて物を積まない事	・地震時に荷物が落下し、人に当たりケガをする ・無理な姿勢で荷物を持ち、腰を痛める
・部品棚の使用後は飛び出し防止対策を行う (チェーン、バンド、カーテン等)	・地震時に荷物が飛び出し、人に当たりケガをする

安全パトロールで指摘の多い項目を理由をつけて書き出したもの

(3) 日々の活動(2/2)

安全朝礼2

2人で相互に指差し呼称で
確認する

制服を正しく身に付けましょう



制服・名札(左胸)・安全靴

安全朝礼3

ヒヤリハットの報告

他社、他工場の災害事例報告

「今日も一日安全作業でお願い
します。」

(4) 改善事例(1/4)

• 改善の考え方

- ① 少しでもリスクが減少するのであればすぐ実施する。
- ② ソフト対策は、しつこく何度でも繰り返し習慣にする。
- ③ 現場の作業者も一緒に知恵を出す。
- ④ 目的、理由を明確にする。

(4) 改善事例(2/4)

		具体的内容	費用	時間	効果	製造コスト
1次対策	ソフト	掲示物で周知 手順書作成、改訂	小	小	小～中	変動なし
	事例	 <p>赤熱検査機でやけどをするリスク</p>			 <p>注意喚起の表示</p>	

(4) 改善事例(3/4)

		具体的内容	費用	時間	効果	製造コスト
2次対策	ハード	安全カバー取付 治具作成 保護具着用	中	中～大	中	変動なし
	事例	 <p>パイプ余肉切断機の回転部に手を巻き込まれるリスク</p>				 <p>カバーを取り付け</p>

(4) 改善事例(4/4)

		具体的内容	費用	時間	効果	製造コスト
3次対策	根本的	その作業自体の廃止 その作業の外注 設備変更 材料変更	小～大	小～大 調査 評価 届出	大	上昇
	事例	はんだの鉛フリー化 電線へのインクジェット印字の廃止				

3. 職長の役割と安全衛生教育

(1) 当社の役職

当社の組織構造は、①事業部長(部長)、②副事業部長(室長、副部長)、③事業部長代理、④主任、⑤副主任、⑥一般という階層になっており、②副事業部長以上が管理職である。

また、現場の「④主任」が職長に該当するものとして取扱っている(6名在籍)。

主任(=職長)への昇格には、「格付け評価表(全23項目(各項目は5点満点)、合計115点)」を利用し、基準点に達したものが昇格の候補者となる。

候補者の格付け評価表を社長が確認した上で、必要があれば候補者本人と面談して、主任(=職長)への昇格を決定する。

(2) 当社における職長の役割と職務

① 職長の役割

主任(=職長)の役割と職務内容について記載された社内文書はなく、主任(=職長)の役割については、「格付け評価表」の評価項目が、その役割に該当する。

また、主任(=職長)への昇格には、ほとんどの項目で「3点(できる)」以上の評価が必要であり、これが期待される役割と言える。

(「格付け評価表」の例)

- **部署のリーダー的存在**として、複数の作業者を束ねられる
- 作業に従事するために**必要な知識**(客先スペック等)がある
- 問題発生時、**他部署と連携して処置**出来る

② 職長の職務内容

主任(=職長)の職務内容は、現場系と事務系とでは異なるが、現場系の主任(=職長)については、以下のとおりである。

すなわち、現場系の主任(=職長)については、基本的には製作指示書によって指示された数量、納期と、図面によって指示された仕様を満足するものを製造するために、**現場を指揮することであり**、個別の職務内容については、職場それぞれで異なる。

安全衛生面では、職場の**安全朝礼**を実施し、**ヒヤリ・ハット事例の収集**等を行う。また、工場の**安全衛生委員会**に、**委員として、毎月1回出席**し、安全衛生委員会のメンバーとともに他部署の**安全パトロール**を行った上で、指摘箇所について安全衛生委員会として行う**リスクアセスメント**に参加する。

これらについては、主任(=職長)への就任辞令を渡す時に社長、直属上司である事業部長から口頭で伝えている。

(3) 職長に対する安全衛生教育

① 就任時

主任(=職長)への就任時の安全衛生教育については、主任昇格(=職長への就任)者が、少ないため社内での教育はしておらず、神奈川労務安全衛生協会が実施する職長教育を受講している。

② 就任後

主任(=職長)に対する能力向上教育は、安全衛生に特化したものは、行っていないが、社外の人材育成の専門家(中小企業診断士)による監督者教育は、随時行っている。

2019年度においては、主任(=職長)から副事業部長(室長、副部長)クラスの従業員を対象として、「管理の基本・報連相・コミュニケーション」と「業務改善」をテーマとして2回実施した。

また、主任(=職長)に対するOJTについては、現場の主任(=職長)は、工場の安全衛生委員会に、委員として参加することになっている。

安全衛生委員会においては、最初に、委員全員で安全パトロールを実施し、委員の指摘箇所を写真撮影して会議室に戻った上で、その指摘箇所についてリスクアセスメントを実施する。

その際、危険の種別、危険源の洗い出し、リスクの見積りなどについて、主任(=職長)にも発言を促している。

さらに、リスク低減措置についても、現場で実施できるものについては、主任(=職長)を中心に実施している。

ご視聴ありがとうございました。

ご安全に