

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①

花王株式会社における
職長の役割と安全衛生教育

花王株式会社
経営サポート部門 R C推進部
上塩入 伸之
(かみしおいり のぶゆき)

花王のESG戦略

Kirei Lifestyle Plan

世界中のお客さまの
 ころ豊かな暮らしを実現する。

快適な暮らしを
 自分らしく
 送るために



思いやりの
 ある選択を
 社会のために



よりすこやかな
 地球のために



世界中の人々の、
 まずは10億人をめざして、
 より豊かな暮らしに貢献します。
 より清潔で、健康に、安心して年齢を重ね、
 自分らしく生きられるように。



より活力と思いやりのある
 社会の実現のために、
 すべての花王ブランドが、
 小さくても意味のある選択を
 生活者ができるように提案をします。



すべての花王製品が、
 全ライフサイクルにおいて、
 科学的に地球が
 許容できる範囲内の
 環境フットプリントと
 なるようにします。



「Kirei Lifestyle」とは、すべてに思いやりが満ちていること。
 自分自身の暮らしが清潔で満ち足りているだけでなく、周りの世界もまたそうであることを大切にすること。
 ころ豊かな暮らしが、今日だけではなく、これからも続くことと安心できること。
 花王はこうした持続可能な暮らし「Kirei Lifestyle」が何よりも大切だと考えています。
 そしてそれを実現するためのESG+戦略「Kirei Lifestyle Plan」を通して、
 事業のあらゆる面で革新を進め、さらなる社会への貢献をめざしてまいります。

*ESG：環境 Environmental, 社会 Social, ガバナンス Governanceの頭文字をとったもの。

事業領域 コンシューマープロダクツ事業

笑顔あふれる毎日をめざして、こころに響く製品をお届けしています。



化粧品事業

スキンケア製品を中心とした「エスト」「ソフィーナip」「キュレル」や、メイクアップ製品を中心とした「SUQUU」「KATE」、また、ハイプレステージブランド「SENSAI」や「モルトンブラウン」など、ブランドの個性を磨き上げながら、お客さま一人ひとりの多様な美の価値観にお応えする製品をお届けしています。



ヒューマン
ヘルスケア事業

生薬用品「ロリエ」、ペーパーおむつ「メリーズ」、大人用紙おむつ「リリーフ」などのサニタリー製品や、健康機能飲料「ヘルシア」、オーラルケア製品「ピュオーラ」、入浴剤の「バブ」、蒸気で温める「めぐりズム」など、より快適ですこやかな毎日をサポートする製品をお届けしています。



スキンケア・ヘアケア事業

洗顔料や全身洗浄料をはじめとする「ピオレ」「ピオレu」、ボディローション「ジャージェンズ」などのスキンケア製品や、「メリット」「エッセンシャル」「リライズ」「ジョン・フリーダ」などのヘアケア製品、ヘアサロン向け製品の「ゴールドウェル」「オリベ」など、真にすこやかで美しい肌と髪を実現する製品をお届けしています。



ファブリック＆
ホームケア事業

衣料用洗剤「アタック」や柔軟仕上げ剤「フレア フレグランス」などのファブリックケア製品、食器用洗剤「キュキュット」や住居用洗剤「マジックリン」といったホームケア製品など、毎日の暮らしを清潔で快適にする製品をお届けしています。

事業領域 ケミカル事業

社会のサステナビリティに 技術革新で貢献するエコケミカル。

ケミカル事業

天然油脂原料から製造する油脂製品や、界面活性剤などの機能材料製品、トナー・トナーバインダーなどのスペシャルティケミカルズ製品等、多岐にわたるケミカル製品をグローバルに展開。幅広い産業分野を通じて、豊かな暮らしに貢献しています。また、「環境」を事業のテーマに据え、製品の安全性と高い品質を確保するとともに、環境負荷を低減する製品開発を通じて、持続可能な社会の実現をめざしています。

【対象産業分野】

パーソナルケア・化粧品／洗剤／資材／医薬品／農薬／食品／土木・建築／塗料／金属／ゴム／紙・パルプ／繊維・ファインセラミックス／色材・インキ／塗油／情報材料／電子材料／エレクトロニクス／その他のさまざまな事業

舗装の長寿命化で資源の使用量を削減 アスファルト特殊改質剤

アスファルト舗装のへこみやひび割れなどの損傷を抑制する添加剤。舗装の耐久性を上げ、修繕頻度を減らすことで天然資源の使用量を削減し、環境負荷低減に貢献しています。



高品質で、環境負荷も低減する 水性インクジェット用顔料インク

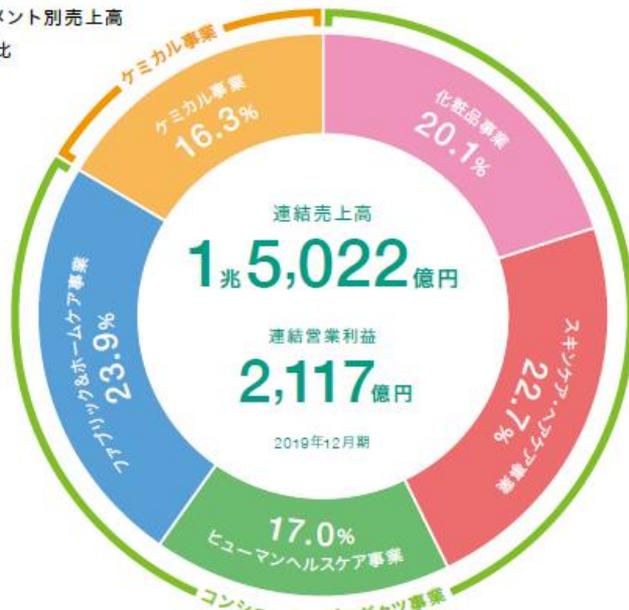
新たな顔料ナノ分散技術により、透明フィルムに高速・高画質で印刷可能な水性インクジェット用顔料インクを開発。VOC*レス設計で環境負荷低減にも貢献しています。



*VOC:揮発性有機化合物

数字で見る花王グループ

セグメント別売上高
構成比



グラフの売上高構成比は、外部顧客に対する売上高で算出しています。ケミカル事業の売上高には、セグメント間の内部売上を含みます。





和歌山
 ・家庭品 西日本供給拠点
 ・ケミカル 供給拠点



川崎
 ・家庭品 東日本供給拠点



愛媛
 ・サニタリ製品 西日本供給拠点

富士
 ・紙製品



栃木
 ・サニタリ製品 東日本供給拠点



酒田
 ・紙加工製品 グローバル供給拠点



鹿島
 ・ケミカル 供給拠点



豊橋
 ・BC新製品 供給拠点

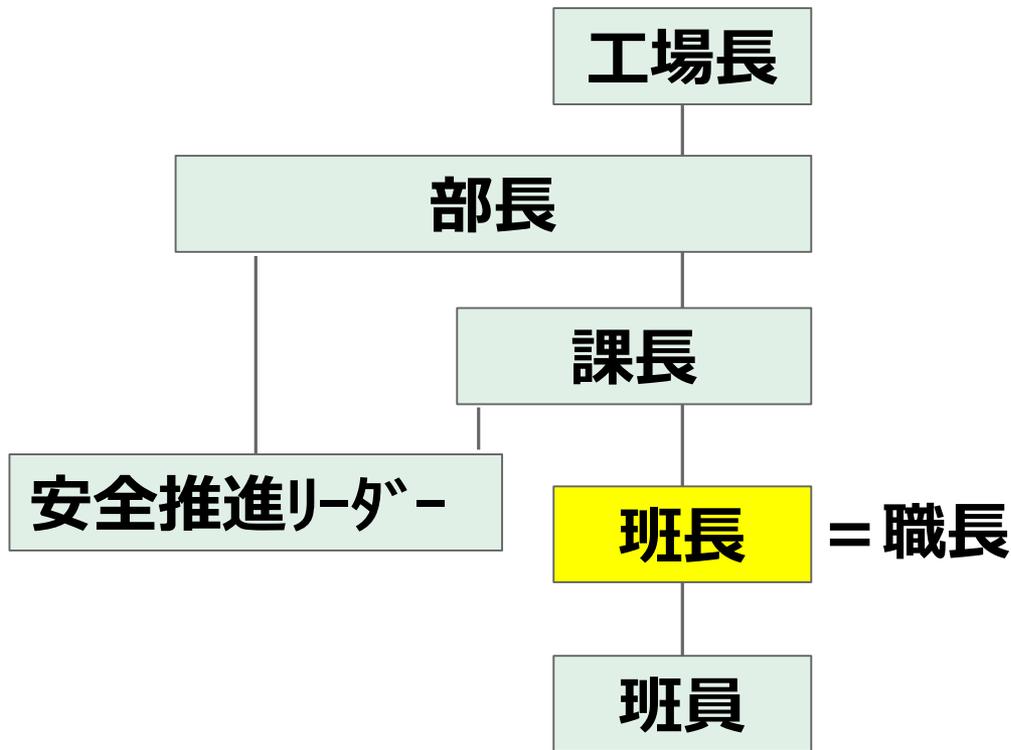


小田原
 ・化粧品 グローバル供給拠点

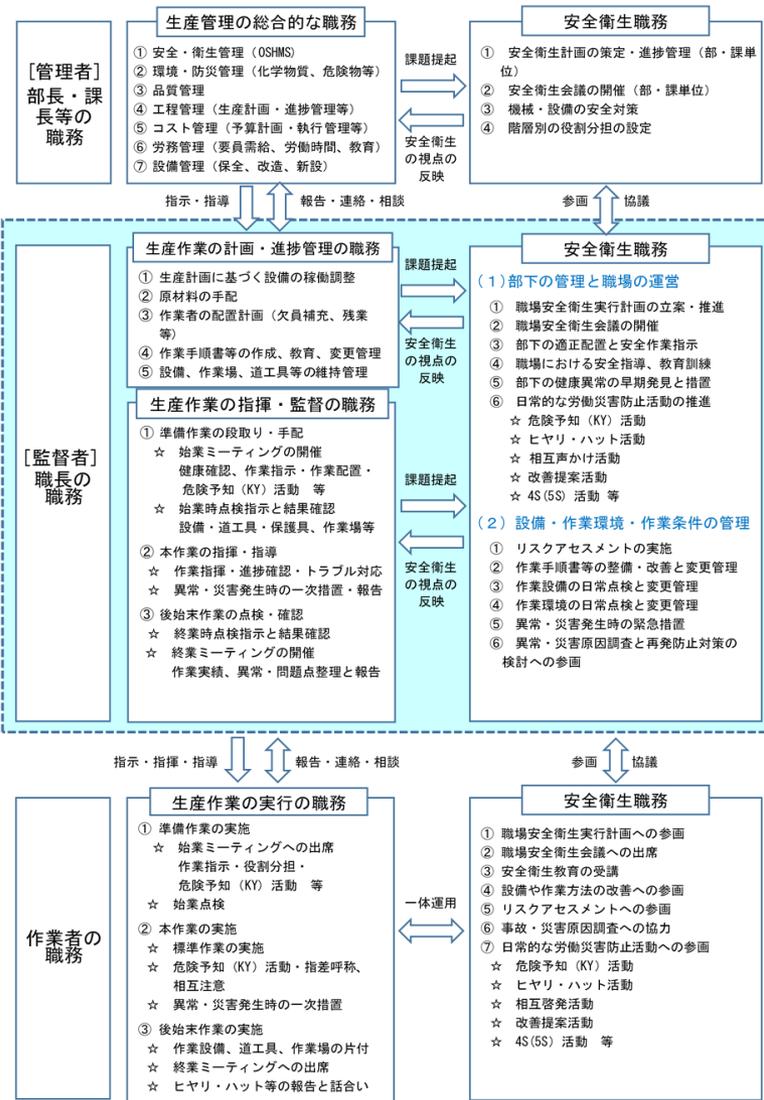


東京
 ・新規開発型拠点

- ・班員を持つ班長が職長になる
- ・平均10～20年以上のベテラン (任期：平均10年)



生産現場における職長の職務 (具体例)



(注)「職長」の職務は、「監督者」の「生産作業の指揮・監督の職務」を中核とするが、労働災害防止の観点からは、生産管理に安全衛生管理を溶け込ませて一体のものとして実施することが効果的であることから、管理者の担当する安全衛生職務の一部を分掌して、「安全衛生職務」も併せて担当することが必要である。また、事業所内の階層別の役割分担において、「生産作業の計画・進捗管理の職務」についても「職長」の職務とされている場合がある。

機能	生産業務推進の役割と職務	労働災害を防止する取り組みにおける役割と職務
段取り・手配	<ul style="list-style-type: none"> メンバーの作業前体調チェックを行う。 「申し送り」時の各班との業務調整を行う。 生産計画に基づいた就業時間内の作業計画を立てる。 	
指示・指導	<ul style="list-style-type: none"> 作業計画に基づいて作業分担を考え、始業ミーティング等で、メンバーへ作業方法・手順、注意ポイント等を踏まえて作業指示を行う。この際、メンバーの資格・力量、負荷量等を考慮し必要に応じて複数名体制をとる。 メンバーが行う作業について、作業前に直接又は無線ページングによる声掛けを行うと共に、同様に進捗確認を行い必要に応じて指示を出す。 	<ul style="list-style-type: none"> ヒヤリ・ハットメモ、改善提案の推進を指導する。 不安全行動をお互いに注意し合える環境づくりに努める。 新入社員・配転者等の教育について教育担当への助言を行う。 (特殊化学設備等の緊急処置訓練を推進する。)
点検・確認	<ul style="list-style-type: none"> 法定点検・自主点検を実施する。又は点検者を指名し、点検結果を承認する。 パトロールで設備の健全性・異常現象の有無・トラブル予兆等の確認を行う。 パトロールでメンバー及び協力会社の不安全行動について是正指導を行う。 工事前の液抜き洗浄・電源解放等の環境設定作業について立案し実施する。又はメンバーに指示する。 工事の際には「現場担当者」として現場確認を行う。又は代理者を指名する。 	<ul style="list-style-type: none"> 無線ページングで人員点呼を行う(1回/2時間)。
報告・手続き ・打ち合わせ	<ul style="list-style-type: none"> 災害・事故・異常現象・トラブル発生時には速やかに上長に連絡しメンバーを指揮して緊急処置を行う。 非正常作業が必要となった時の作業前ミーティングの開催と上長への説明・承認依頼を行う。 終業の際に作業の進捗状況等を上長に報告する。 	

- ・社内、外部両方で受講。
- ・社内の花王テクノスクールの中で職長教育を5日間実施。

教育時間：座学11.5＋演習21＝32.5時間

主な内容：職長教育テキスト

安全の基本や規程・基準

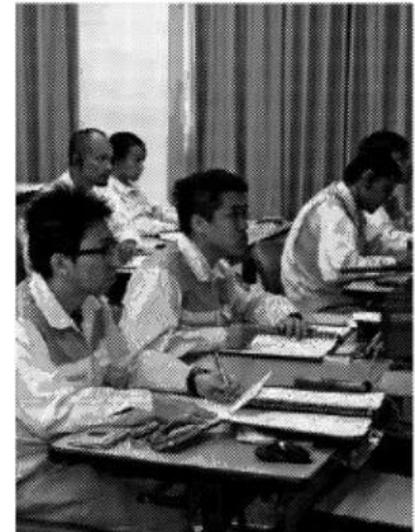
マネジメントシステム

労働災害分析と対策立案手法

危険予知トレーニング 他

講師：他工場からK Yトレーナー、
R S Tトレーナー

狙い：危険予知できる感性を磨き、
職場でK Y Tできるリーダーへ育てる。



花王テクノスクール

31年目

- 開校** : 1989年4月
- 目的** : エンジニアリングオペレーターの育成
- 期間** : 8ヶ月（オフジョブトレーニング）、全寮制
- 対象者** : 国内外の工場長が推薦する第一線オペレーター
- キーワード** : **心と技**の課題解決型人材
- 講師** : 社内 第一線実務者
社外 専門家、知識文化人
- 履歴** : 期数 35期（2019年）
修了者 1,015名（うち海外144名）

《花王ウェイの実践を通して**心と技**を磨き、課題解決、
多能型エンジニアリングオペレーターの育成を目指す》

1. 自己革新

やる気・積極性・チャレンジ精神・自主自立性
創造力・思考力・洞察力・集中力の養成

2. 個のコア技術・能力を高める能力開発

柔軟な態度・行動と専門能力のレベルアップ
視野の拡大、グローバル発想

3. 実践的、提案型人財の育成

課題研究 （提案を主体にしたケーススタディ）
5ゲン主義 （現場・現物・現実・原理・原則）

4. コミュニケーションの場づくり・ネットワークづくり

ビジョン・情報の共有
ダイバーシティの理解と尊重

1. まじめで基本を徹底できる人材

(ルールを守り、気配りができる人)

挨拶、掃除、率先垂範、礼節、身だしなみ、倫理観、素直さ

2. 向上心のある人材

(何事にも興味を持ち、気づきを多く持てる人)

自ら気づく、人に言われて気づく、相手のやり方を見て気づく

視野の拡大 (講話、他企業見学、外部研修)

レポートにより自分を振り返る

3. 問題発見・課題解決能力が高い人材

(TCR・省エネ・環境対策などに自ら改善活動が実践出来る人)

観察力、分析力、解析手法、アプローチの方法、PDCAサイクル

4. リーダーシップがとれる人材

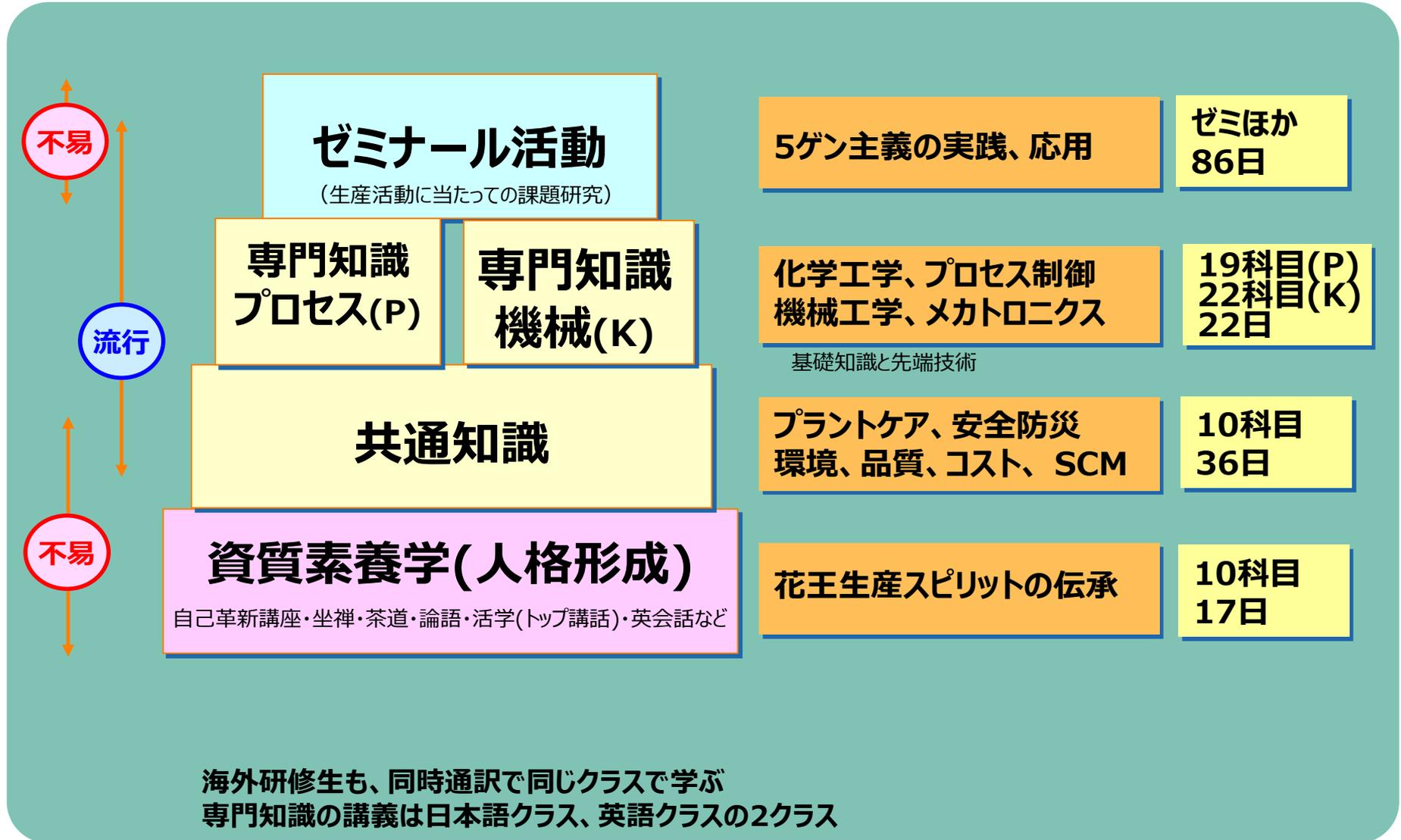
(相手を思いやる心を持ち、チームワークを大切にする人)

議論する、意見を聞く、考えを述べる、意見を集約する

5. グローバルに活躍できる人材

(ダイバーシティを尊重し、コミュニケーション能力が高い人)

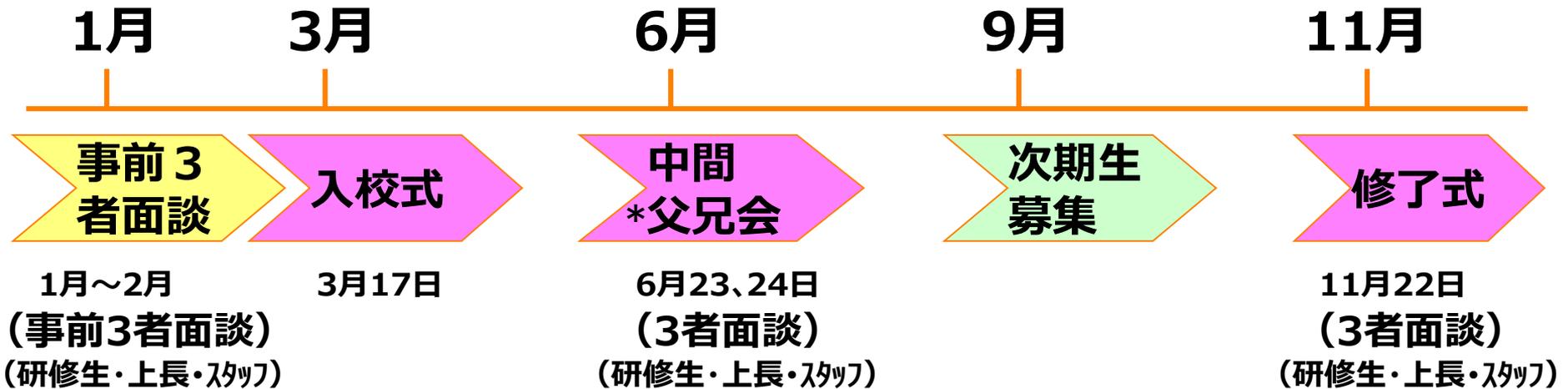
異文化の理解、語学力の向上、経験・体験から学ぶ





花王テクノスクールの全体カリキュラム **KaO**

【資質素養学】		【共通知識】			【専門知識】				
	日数		日数		日数	プロセス科	日数	機械科	日数
資質素養	17	品質保証	5	安全・防災	7	化学反応	2	機械要素技術	5
・導入合宿	2	・品質保証概論	0.5	・安全、防災	5	・化学の専門	1	・カトロクス(センサー)	1
・特別講話	4	・品質保証活動	0.5	・爆発火災、危険体感教育	1	・化学実験	1	・カトロクス(エア制御)	1
・花王ウェイクションツプ®	1	・生活者CC活動	0.5	(爆発実験・回転機器・薬傷熱傷)				・カトロクス(サーボ)	1
・論語	1	・AQL概論/FMEA基礎	0.5	・爆発危険性物質の知識と	1	化学工学	4	・カトロクス(インバータ)	1
・自己革新	3	・防菌の基礎	0.5	安全対策 (E O 部会)		・単位、伝熱、流動	2	・機械力学	1
・高野山研修	2	・防菌実習	0.5			・物質収支 (熱収支)	1		
・企業見学	4	・QC手法概論、統計学基礎	0.5	省エネ・環境	2	・乾燥	1	充填・包装機械	5
		・HACCP概論、防虫	0.5	・環境、省エネ、廃棄物	1			・包装充填	1
課外受講		・食品の品質保証の実際	0.5	・ユーティリティ	1	プロセス装置	10	・シール技術	1
・坐禅	8	・防菌設備	0.5	(ホライー自家発、排水処理)		・製図(P & I D)	1	・ボトル成形	1
・茶道	6					・ポンプ、プロワ	2	・多品種充填	1
・語学(日本語/英語)	22	コスト知識	2	電気・計装	3	・粉体機器	1	・機械設備の品質保証	1
				・電気一般・電気設備	3	・配管	1		
		花王の事業ユニット	3	装置・機械要素技術	5	・攪拌	1	紙加工機械	2
		・ケミカル	0.5	・材料力学	2	・塔、槽、熱交換器	2	・紙加工機械	1
		・油脂化学と界面活性剤	0.5	・工業材料	1	・ケーススタディ	1	・画像処理	1
		・ビューティケア	0.5	・機械要素	1	・設備材料(材料と腐食)	1		
		・ヒューマンヘルスケア	1	・シール技術	1			包装電気	7
		・ファブリック&ホームケア	0.5			電気・計装	5	・包装制御 (ライン制御)	7
		サプライチェーン	2	設備保全	7	・プロセス制御(工業計器)	2		
		・サプライチェーン	1	・潤滑概論	1	・ライン制御(シーケンサ)	2	機械製図	1
		・販売実習	1	・主体的行動学習 (自主保全学習)	3	・プロセス制御(プロセスコンピュータ)	1	・CAD	1
				・設備診断技術	2			包装材料	2
				・TPI計画と実践・TPI標準書	1	プロセス設備安全	1	・印刷、チューブ	1
						・ユーティリティ(冷凍機)	1	・包装容器	1



栃木工場では、3年サイクル安全教育を実施。

教育頻度：年4回程度（20～30名）

受講者は3年毎に教育を繰り返す

**教育内容：法やルール教育、危険体感、R A
災害分析グループワーク、
決意宣言等**

対象：職長、ベテラン、若手、新人

講師：RSTトレーナー、職制など



目的： 災害防止、意識向上

対象： 全員（工場、研究、派遣、委託）

頻度： 年4回

内容： ①安全教育目的

②安全講義（ビデオ活用）

③危険体感

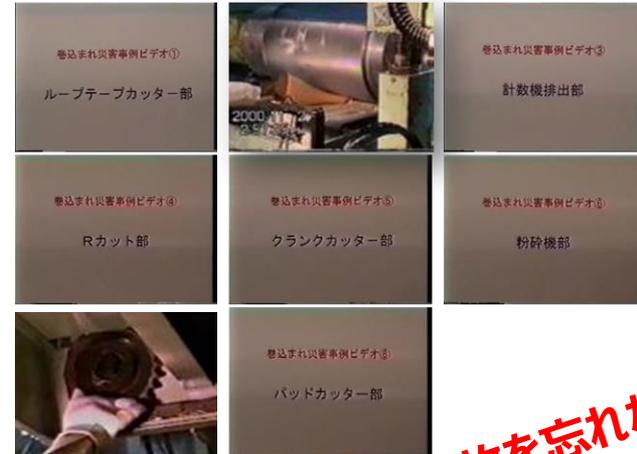
④ルール、アセスメント教育

⑤災害事例研究（5なぜ法）

⑥分析・対策の発表

⑦決意表明（全員）

『自製ビデオ』で怪我の怖さ教育



過去事故を忘れない
若手にも伝える
危険予知能力を上げる

『危険体感装置』で怖さを擬似的体感



危険体感教育項目・手順	所要時間
タイミングベルト・Vベルト・チェーン危険体感	20分
①タイミングベルト巻込まれ 厚紙と竹を手に持って、タイミングベルトとプーリー間に挟み、巻込まれ体感を行なう。	5分
②Vベルト巻込まれ 厚紙と竹を手に持って、Vベルトとプーリー間に挟み、巻込まれ体感を行なう。	5分
③チェーン巻込まれ 厚紙と竹を手に持って、チェーンとギヤー間に挟み、巻込まれ体感を行なう。	5分
④回転体巻込まれ ウェスをを使って、駆動シャフトにクリース巻き無しと有りの違いを比較し、巻込まれ体感を行なう。	5分

例) 不良原反解体作業

状況

不良原反解体をする為に
カッターを使用しています。



※設備を扱う研究所も実施

1. 危険予知のポイント

- 1) 挟まれや、巻込まれはないか
- 2) 切れ、擦れはないか
- 3) 落ちないか、転ばないか
- 4) 火傷しないか
- 5) 腰を痛めないか
- 6) 感電しないか
- 7) その他ないか

2. 危険のポイント（具体的に）

- ・切った勢いで、膝まで切る
- ・手袋未使用で遊び手を切る

3. 行動目標・K Y目標

- ・カッター取扱注意 ヨシ!!
- ・アラミド手袋着用 ヨシ!!

- ① 作業者全員で、作業前3分・作業直前3分・作業後3分で安全確認
- ② 管理者承認とコメント・アドバイスをもらう (作業前)

G 3・3・3チェックシート 別紙-1

1. 作業開始前打ち合わせ(3分間)……作業者全員でKY目標を唱和

チェック項目		チェック
目的 (なぜ)	危険予知のポイント	
内容 (いつ) 年 月 日 (どこで) 場所 部 (なにを)	1. 扱まれや、巻込まれないか	
	2. 切れ、擦れないか	
	3. 落ちないか、転ばないか	
	4. 火傷しないか	
	5. 腰を痛めないか	
	6. 感電しないか	
	7. その他ないか	
人員分担	作業指揮者 <input type="text"/> メンバー <input type="text"/>	
作業指示 (どのように)	行動目標・KY目標 <input type="text"/>	
2. マニュアル・作業経験はあるか	マニュアル()なし、作業経験()ある	
3. 動力源の遮断・施錠	電源遮断()、施錠() 動力源()の遮断 (当該職場: 作業指揮者) (他職場: 当該職場現場担当者)	
4. 表示の取付 (「操作するな」表示を含む)	標識・表示・立入禁止等 (作業指揮者が実施)	
5. 保護具の準備	皮手・軍手・溶剤手袋・7分製手袋・防毒マスク・防護マスク・保護メガネ・ヘルメット・ヘルメット用・安全帯・HM検査用ヘルメット(スリッパ) 他()	
6. 交換部品の手配は良いか	誰が: ()	
7. 特殊工具・器具の使用は	電動工具・ワークアウト・吊り具・パワー・クレーン 他()	
8. 養生は良いか	ビニールシート・養生受け皿・他: ()	
9. 関連部署へ連絡したか	関連部署: ()	
10. 作業前の連絡はしたか	コメント・アドバイス <input type="text"/>	承認サイン <input type="text"/>
11. 当該職場 〈承認者のサイン及びコメント・アドバイス〉		
他職場申請の場合 〈承認者のサイン及びコメント・アドバイス〉		

非定常作業3・3・3
で事故防止

2. 作業着手前現地打ち合わせ(3分間)……早合点は事故のもと

1. 作業内容・指示項目を理解しているか	(メンバーサイン) 御安全に!
2. 作業方法、作業位置、姿勢について問題はないか	
3. 制御盤、操作盤に「操作するな」表示をしたか	
4. 指示された保護具を準備・着用したか	
5. 安全対策の確認 (作業者全員確認事項) ゲージ圧確認は安心する!	遮断・施錠・表示・残圧・残液・高所・重量物・回転体 ()
	作業指揮者サイン <input type="text"/>

3. 作業終了打ち合わせ(3分間)……3Sを忘れずに

1. 全員いるか。健康状態に異常はないか	全員いる。健康状態に異常は: ある・ない
2. 指示された作業は終了したか	した・しない
3. 「操作するな」及び他の表示は取外したか	電源制御盤、蒸気・エア・油圧バルブ等 (当該職場: 作業指揮者)
4. 電源施錠を解除し、電源復帰したか	電源ブレーカー、MCCスイッチ等 (他職場: 当該職場現場担当者)
5. 部品・工具の紛失はないか	ある・ない 点検者: ()
6. 3Sは大丈夫か	床の汚れ・工具や掃除用具のかたづけ

安全意識向上

研究・協力会社も実施

2012.10.30版

作業開始前の安全確認

作業者全員で、以下を実施

- ① リスクアセスメント実施
- ② 目的、指揮者、手順を確認
- ③ 安全確認（動力源遮断、養生、保護具）

3・3・3チェックシート

1. 作業開始前打ち合わせ(3分間)・・・作業者全員でKY目標を唱和

		チェック項目	チェック
1	目的 (なぜ)	危険予知のポイント	
	内容 (いつ) 2016年9月7日 (どこで) ライン 1部 (なにを)	1. 挟まれや、巻込まれないか	✓
		2. 切れ、擦れはないか	✓
		3. 落ちないか、転ばないか	✓
		4. 火傷しないか	✓
人員分担	5. 腰を痛めないか	✓	
	6. 感電しないか	✓	
作業指示 (どのように)	7. その他ないか	✓	
	危険のポイント(具体的に) 火傷に注意する		
	行動目標・KY目標 保護具着用 3分		
2	マニュアル・作業経験はあるか	マニュアル(ある/ない) 作業経験(ある/ない)	✓
3	マニュアルの読み合わせをし、理解したか	読み合わせにより理解(した/して/しない)	✓
4	動力源の遮断・施錠	電源遮断(ブレーカー、MCC) + 施錠 + 非常停止 [当該職場: 作業指揮者] エア・圧・油圧・蒸気等の遮断 [他職場: 当該職場現場担当者]	✓
5	表示の取付 (「操作するな」表示札を含む)	標識・表示・立入禁止等 [作業指揮者が実施]	✓
6	保護具の準備	皮手・軍手・溶剤手袋・アラミ製手袋・防毒マスク・防塵マスク・保護メガネ・ヘルメット・バネ・帽・安全帯・HM検査用フルフェイスカバー 他()	✓
7	交換部品の手配は良いか	誰が: ()	
8	特殊工具・器具の使用は	電動工具・フォークリフト・クレーン・吊り具・パワーリフター・他()	
9	養生は良いか	ビニールシート・養生受け皿・他: ()	✓
10	関連部署へ連絡したか	関連部署: ()	
11	作業前の連絡はしたか	課長・GL・班長・副班長・安衛員	承認サイン
12	当該職場 <承認者のサイン及びコメント・アドバイス>	保護具正しく着用 安全に作業完了	承認サイン
	他職場申請の場合 <承認者のサイン及びコメント・アドバイス>		

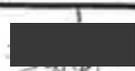
リスクアセスメントを実施 (リスクの予知、対策と行動ポイントを決定)

職制、班長等の上長によるコメント、承認

作業者全員で、以下を実施して、確認サイン

- ① 手順の確認
- ② 作業表示（全員が作業札を貼る）
- ③ 安全確認実施（動力源遮断、養生、保護具）

2. 作業着手前現地打ち合わせ(3分間).....早合点は事故のもと

1	作業内容・指示項目を理解しているか	(メンバーサイン) 御安全に! 
2	作業方法、作業位置、姿勢について問題はないか	
3	制御盤、操作盤に「操作するな」表示札したか	
4	指示された保護具を準備・着用したか	
5	安全対策の確認（作業指揮者が確認する事） ゲージ圧ゼロでも安心するな！	遮断・施錠・表示 残圧・残液・高所・重量物・回転体 () ✓
		作業指揮者サイン 



作業指揮者による確認、サイン

作業者全員で、以下を実施して、サイン

- ①異常、体調の確認
- ②作業終了確認
- ③3S（工具チェック、整理・整頓・製造）
- ④動力源復旧、施錠外し、表示札外しなど
- ⑤ヒヤリハットの有無（見えないリスクの洗い出し）
- ⑥作業手順の見直し

3. 作業終了打ち合わせ(3分間).....3Sを忘れずに

1	全員いるか。健康状態に異常はないか	全員いる。健康状態に異常は；ある・ <u>なし</u>	✓
2	指示された作業は終了したか	<u>した</u> ・ しない	✓
3	「操作するな」及び他の表示は取外したか	電源制御盤、蒸気・エア－・油圧バルブ等	✓ [当該職場：作業指揮者]
4	電源施錠を解除し、電源復帰したか	電源ブレーカー、MCCスイッチ等	✓ [他職場：当該職場現場担当者]
5	部品・工具の紛失はないか	ある・ <u>なし</u> 点検者：(<u> </u>)	✓
6	3Sは大丈夫か	床の汚れ・工具や掃除用具のかたづけ	✓
7	次の作業に活かす点はないか	手順・方法・工具・その他：ある・ <u>なし</u>	✓
8	ヒヤリ・ハットはないか	HHM提出 内容：(<u> </u>)	—

作業開始時間	作業終了時間
9 時 00 分 ~	17 時 10 分

[緊急連絡先 Tel]

終 了	上長・班長・安衛員	作業指揮者
	<u> </u>	<u> </u>

作業指揮者と上長や安全衛生委員が最終確認、サイン

グリーンカード	
班 号 氏名	
相互注意・自主改善・改善提案・仮想ヒヤリ	
年 月 日	場所：
指摘内容	対策内容
誰が（何が）	いつ（までに）
～したので（～なので）	誰が
	何を
どうなる（どうなった）	どうする（どうした）
ゼロ災害推進リーダー コメント	

新たな追加項目

相互注意

- ・仲間が不安全行動をしていたり、不安全な状態での作業を発見した際の思いやりの注意

自主改善

- ・設備の不具合、作業の効率化、及び安全に作業する為の**自主改善**

改善提案

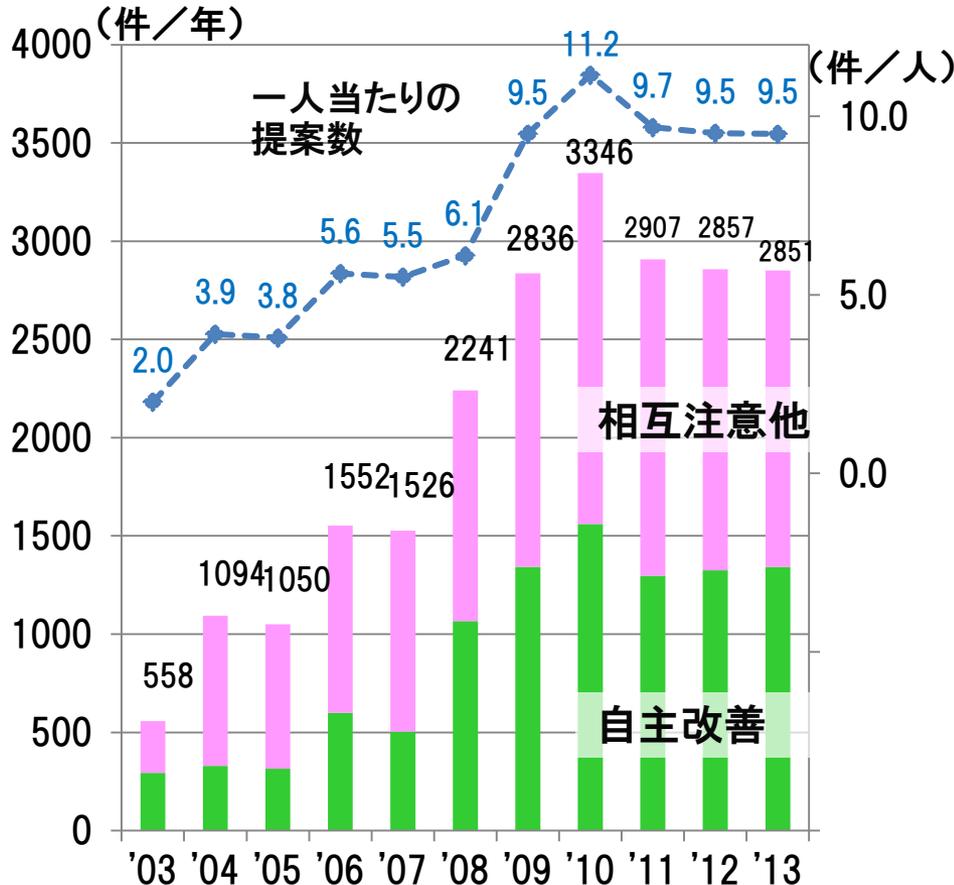
- ・設備の不具合、作業の効率化、及び安全に作業する為に改善を提案する

継続項目

仮想ヒヤリ

- ・設備の不具合や不安全行動などにより、ヒヤリとした経験を元に改善を提案する

・自ら提案し改善する活動（やらされでなく、自主参加で意識向上）



- ・安全意識向上により相互注意が減少
- ・提案に対する改善実行率の上昇(87⇒96%)

主な自主改善項目
①カバー(修繕、交換)
②ボルト(緩み、取付、交換)
③表示・区画(汚れ、剥がれ)
④緩衝材(磨耗、剥がれ)
⑤滑り止めテープ(磨耗、剥がれ)
⑥治具関係(管理状態、不備)



定期交換化

- ・提案内容と対策進捗は見える化
- ・業務評価にも反映

① リスク評価

※リスク評価表からの一部抜粋

作業抽出及び潜在的危険の特定			リスク評価					リスク低減対策			残留リスクの評価			
NO	作業内容	リスク源	リスク内容	障害の程度	暴露の頻度	リスクレベル	リスクランク	対策順位	設備改善項目等	採用	障害の程度	暴露の頻度	リスクレベル	リスクランク
1	集塵袋の運搬	集塵袋40kg	腰痛	B	b	Bb	I	1本質安全	運搬をなくす、ロボット化	×	D	b	Db	II
								2安全防護	—	—				
								3管理的対策	専用台車の利用、SKY	○				
2	台紙導紙	蛇行修正機	挟まれ	D	b	Db	II	1本質安全	蛇行修正機撤去	×	E	b	Eb	III
								2安全防護	インターロック追加	○				
								3管理的対策						

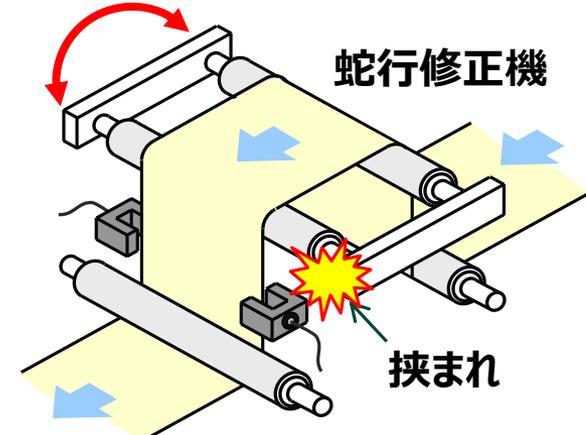
② リスク低減対策

1. 集塵袋の運搬作業



専用台車の利用

2. 台紙導紙作業



扉開放で、インターロック

きれいを、こころに。未来に。

日本の“きれい”という言葉は、「美しさ」や「清潔」というだけではなく、
こころの状態や、生きる姿勢までも表しています。

暮らしの中で“きれい”を感じる瞬間は、
こころを満たし、前を向く力を与えてくれる。

たとえば、清潔なシーツのこころよい感触に包まれるとき。
すこやかな赤ちゃんのしあわせな笑顔を見るとき。
自分らしい美しさが引き出されて、自信が持てたとき。

そして、満たされたこころは、周りへと伝わり、
誰もが気持ちよく暮らせる社会へとつながっていく。

すべての人のこころに、暮らしに、社会に、
“きれい”を満たすものづくりを通して、
人と地球の未来に、花王は貢献していきます。



ご安全に