



機械・設備等の安全分科会

会場 メルパルク京都（5F 京極・八坂）〔京都市下京区東洞院通七条下ル東塩小路町676-13〕

交通 京都市営地下鉄烏丸線「京都駅」5番出口より徒歩1分

JR「京都駅」烏丸中央口より徒歩2分

10月24日(木) プログラム(13:20開場)

14:00

① 見える化改善によるフォークリフト接触事故防止活動

日産自動車九州(株)
製造部 物流課 指導員

田村 恭平

一人の現場作業員からの要望をもとに始まった改善である。今回接触リスクの要因として工場全体の騒音が運搬車両の警告音を超えており、車両が接近しても気付かない事に着目。ライト設置で見える化を実現。全ての作業者が危険予知でき、安全な職場づくりを推進した。

14:20





機械・設備等の安全分科会

14:20

2 第三者起動による災害防止 ～ロックアウトに関する一考察～

(一社)日本自動車工業会
安全衛生部会 Aグループ研究会委員(トヨタ自動車様安全健康推進部安全衛生室 主幹)

田畑 英雄樹

第三者起動による動力運転災害は大きな災害につながりやすく、「機械を起動した人、機械内で作業していた人」の双方に大きな肉体的、精神的傷跡を残す。第三者起動を確実に防止する取り組みの一つであるロックアウトシステムに着目して調査研究した、導入の際のポイントを発表する。

14:40

3 亜鉛線製造ライン15段圧延機巻き込まれ 防止対策

秋田ジンクソリューションズ(株)
亜鉛線グループ 副班長

川村 英之

社内の設備安全総点検を実施。15段圧延機が最も巻き込まれの危険を感じる設備としてあげられた。今まで作業性を優先して対策をためらっていたが、多くの作業者が作業中に危険と感じたり過去にヒヤリとした事がある。安全と作業性を考慮しリスク低減を目指し改善を進めていった。

(15:00～15:10 休憩) 15:10

4 ローラーハース炉トレー回収作業の改善 によるリスク低減

DOWA エフテック(株)
開発部

安東 俊樹

ローラーハース炉の出入口付近および排出直後のトレーが高温で、接触し火傷するリスクがあった。品質に影響を与えないことと、装置周辺の空きスペースが少ないことが対策における課題であったが、リスクの可視化・数値化を行うことで改善方法の立案と確認に役立ち、リスクが低減された。

15:30

5 安全中核要員による機械安全不適合 事象の網羅的な調査とその対策

AGC(株) 愛知工場
環境安全保安室

河野 秀樹

災害事例で多くの割合を占めている「挟まれ巻き込まれ」の原因となる危険箇所を現場の人で全て洗い出すことは困難である。そこで機械安全規格を学んだ安全中核要員を活用し、網羅的に調査することで抜け漏れを防ぎシンプルにリスク評価することで対策の優先順位を決めて実施した。

15:50

6 デジタルツールを活用した現地工事シミュレーション「デジタルRA活動」

大豊精機(株)
設備製造部 部長

児玉 賢二

設備搬入据付工事は、計画・準備段階でどれだけ多くの現地情報を取り込んで検証できるかが重要である。弊社では現地の3Dスキャンデータを活用して、事前に現地をデジタルの世界で100%再現し、管理者から作業員まで同じ目線で工事RAを実施し安全を確保している事例を紹介する。

(16:10～16:20 休憩) 16:20

7 転倒リスクをなくせ！スクラップガス 切断作業の安全化

JFE 瀬戸内物流(株)
業務部 メタル処理課 リーダー

三村 正人

スクラップガス切断作業手順の中に開口部の直近で切断機を手押しする行為があり、転倒リスクがあった。対策案の検討を重ねた結果、開口部から離れた安全な通路から切断機の手押し移動ができるように自職場で改造する事に成功し転倒リスクの撲滅を達成した活動である。

16:40

8 機械安全の安全規格適用状況の実状

MSD(株) 妻沼工場
妻沼安全環境課 シニア・スペシャリスト

山口 藍

機械安全の安全規格を遵守する事は、人身災害を防止する上で非常に重要である。しかし、現実的には、機械メーカーにより安全規格を十分に満たす設計が示される事はなく、追加の時間と費用がかかっている。そこで、主要な問題点の紹介と、根本原因を考察した結果を発表する。

17:00

10月25日(金) プログラム(9:00開場)

9:30

9 ドラムシャー組み立て場の安全改善～ 仲間を思いやり安全ワールドクラス～

JFE スチール(株) 東日本製鉄所(京浜)
厚板部 厚板工場

中間 安郁子

本社部門による安全衛生監査を受けた結果、目標とする相互啓発型のワールドクラスには届かなかった。少しでもワールドクラスに近付くために自職場の作業を点検した。仲間を守るためには何をしたら良いか、三現主義で徹底的に作業を見つめ直し、改善活動に取り組むこととした。

9:50



機械・設備等の安全分科会

9:50

10 機械安全の考え方に基づくリスクアセスメントとリスク低減方策の実践

AGCテクノグラス(株)
光ガラス部材製造部

長谷川 剛史

リスクアセスメントから学んだことを実践。職場にあった危険源リストを作成して活用し、職場のメンバー参加により既存設備のリスクの抜け漏れを抽出、低減方策に取り組んだ。その中から重篤災害に繋がるリスクを低減し誰もが受容できる機械設備に改善した内容を本発表で事例紹介する。

10:10

11 電力配電盤作業における感電災害リスク低減に関する研究

東海旅客鉄道(株) 関西支社
鳥飼電力所 電灯グループ・電気係

辻川 裕二

鳥飼電力所では設備点検、工事において感電リスクの高い活線近接作業を実施している。そのため、鳥飼電力所ではこの活線近接作業そのものをなくし、感電労災を根絶することを目的に3年間かけ、ソフト対策である作業の見える化とハード対策である感電リスク設備の改良を行った。

10:30

12 生産設備の本質安全化に向けた取り組みについて

日新電機(株)
安全環境部 グループ長

持田 保成

当社では、生産設備の本質安全化への改善施策として独自の評価指標を策定し、安全レベル評価(3段階)シールを生産設備に表示することにより、安全の見える化と安全性向上のための改善施策を具体的に示す取り組みを実施している。これにより安全対策の改善が推進できたので報告する。

(10:50 ~ 11:00 休憩) 11:00

講演

安全の新時代 - Safety2.0という視点 -

明治大学
顧問・名誉教授

向殿 政男

第四次産業革命が急速に進む中、「人とモノ(機械)と環境」をつなぐ協調安全(Safety2.0)の重要性が高まっている。働き方改革を含め様々な社会変革が起こる中、顕在化し始めている新リスクも踏まえ、協調安全をベースに安全・安心社会の構築に必要な視点を解説する。

12:00

機械・設備等の安全分科会 会場にて
「機械安全の相談コーナー」開催!