

## 優良事業所見学

### 『フタバ産業株式会社 幸田工場』

令和2年2月19日 優良事業所見学として、愛知県額田郡幸田町のフタバ産業(株)幸田工場に伺った。

会員9名、静岡より1名、中央災害防止協会より2名合計12名で伺いました。同社は、国内9事業所、海外17箇所に生産拠点を有し、売り上げはトヨタ関連が72.2%で、自動車部品、環境関連、外販設備、農業関連などの部品を製造されています。

同幸田工場は、主に車のマフラーの製造が主力で、原料のステンレスから、大型プレス機械が何台も稼働しており、数台の自動溶接器で製作し、組み立てられて行きます。工場内は、多くのリフトが行き来しておりますが、通路等整備されており綺麗な工場でした。

工場の中には、危険体感道場があり、油圧器の挟まれ、ローラーの巻き込まれ、落下の怖さ、ロボットの巻き込まれ等のコーナーがあり、専門スタッフの方に説明をして頂き増した。

特にデュポン社の教育の取り入れ、「災害はゼロにできる」の基本の徹底、思いやりパトロール、係長クラスとの話し合いコミュニケーション、外国人労働者の思いやりなどが印象的で参考になりました。



# 第 1 3 回研究会開催

令和元年 12 月 3 日 中部安全サービスセンター 会議室にて、指定科目『リスクアセスメントの実施とその結果に基づき低減措置』について、各講師が行っているノウハウを発表して頂いた。

○発表者 中部安全サービスセンター 安全・衛生管理士 各務博幸氏



**講義4 危険性又は有害性等の調査及びその結果に基づき講ずる措置**

1. リスクアセスメントの基本的な考え方
2. リスクアセスメントの進め方及び効果について
3. 職長及び現場作業者にとっての取組みのメリット

中央労働災害防止協会  
中部安全衛生センター  
安全・衛生管理士 各務 博幸  
テキストP147

作業	作業内容	危険有害要因	リスク	対策	残存リスク	評価
1	作業内容	危険有害要因	リスク	対策	残存リスク	評価
2	作業内容	危険有害要因	リスク	対策	残存リスク	評価
3	作業内容	危険有害要因	リスク	対策	残存リスク	評価
4	作業内容	危険有害要因	リスク	対策	残存リスク	評価
5	作業内容	危険有害要因	リスク	対策	残存リスク	評価
6	作業内容	危険有害要因	リスク	対策	残存リスク	評価
7	作業内容	危険有害要因	リスク	対策	残存リスク	評価
8	作業内容	危険有害要因	リスク	対策	残存リスク	評価
9	作業内容	危険有害要因	リスク	対策	残存リスク	評価
10	作業内容	危険有害要因	リスク	対策	残存リスク	評価

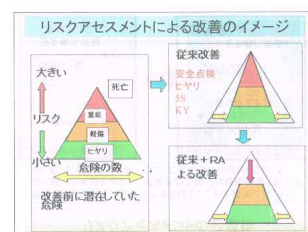
**安全の定義**  
(世界共通の概念)

人への危害\*、又は損傷の危険性が、  
許容可能な水準に抑えられている状態

ISO/IECガイドより

受入れ不可能な“リスク”が存在しない  
(危険とは、受入れ不可能な“リスク”が存在している状態)

\*危害: 人体の受ける物理的障害(ケガのこと)または健康障害



○発表者 中部RSTトレーナー研究会 労働安全コンサルタント 山田四郎氏  
『静電気について』



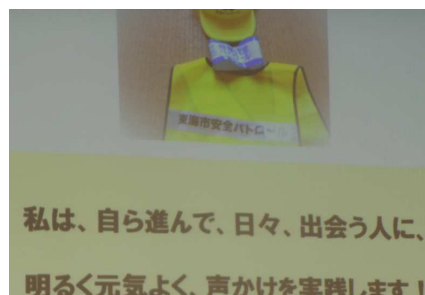
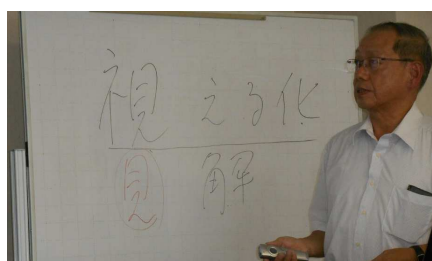
## 第12回研究会開催

令和元年9月18日 中災防 中部安全衛生サービスセンター 会議室  
 指定科目『設備改善と環境改善の方法・環境条件の保持』について、各講師が行っているノウハウを発表していただいた。

○発表者 中部安全サービスセンター 安全衛生管理士 加藤善士氏



○発表者 中部RSTトレーナー研究会 会員 澤 雅一氏



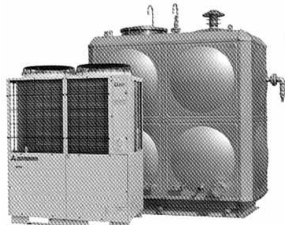
## 優良事業所見学

平成31年3月5日 「三菱重工サーマルシステムズ（株）枇杷島製作所」を見学

輸送用冷凍機、カーエアコン、ヒートポンプなどを製作している会社で、三菱重工全額出資の会社。本社は東京にあり、清須市の枇杷島製作所に伺いました。

RKY（リスク KY）を取り入れておられ、リスクメモで気楽に改善提案が出来るカードで、提案すれば必ず上長のコメントが返ってくる制度です。採用されれば何らかの褒賞も。

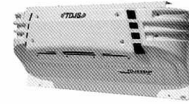
工場内には、RKY 活動状況の DVD の上映や、危険体験コーナーがあり、階段踏外し体験、重量物が足の上に落下体験、感電体験、釦操作による指差呼称の正解体験があり、今後の活動に参考になりました。帰りは隣のキリンビール名古屋工場にて反省会を行い解散しました。



業務用エコキュート



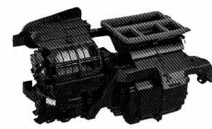
トレーラー用冷凍ユニット



ヒートポンプ式マルチ冷凍ユニット



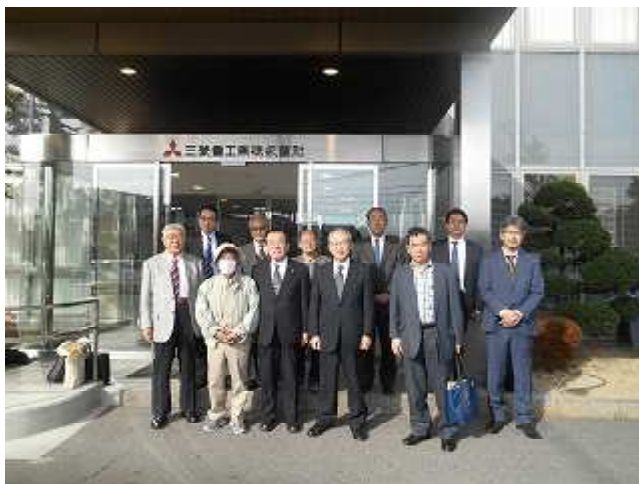
サブエンジン式冷凍ユニット



HVACモジュール



ベルト式スクロール圧縮機



## 第11回研究会開催

平成30年12月4日 中災防 中部安全衛生サービスセンター 会議室

---

指定科目『適正配置』について、各講師が行っているノウハウを発表していただいた。

---

### ○辻 宏夫氏

職長教育の研修の流れの説明でした。

最初に受講者に説明しておくべき事

1. 休憩時間は1時間に15分は休憩します。

受講者の2割は喫煙者です。土木業の人は9割が喫煙者で、休憩をすることに対する安心感を持って研修に臨んで貰う。

2. 健康問いかけ

過去の実例を紹介します

酸素血流症で突然倒れた18歳の人、50歳で圧迫恐怖症など紹介し、貴方は大丈夫ですかの問いかけます。

3. 名簿を確認する

申込書と運転免許証との文字が違う場合が多い。高→高、齋木→芥の違いが意外と多い。

4. 本日の研修の目的と目標を説明します。

目的は自分を守る、他人を守る、会社を守る。目標は、資格を取得する、信用を増やす、会社を守ることで、これらは、これから貴方自身が行うことです。

そこで16分間のDVD「職長って何だ」「職長医の役割と責任」を見せ、6人グループで討議をさせます。その時必ずしゃべりすぎる人がおりますので、各グループに3分の砂時計を配り、制限時間を設けることにしています。

もう一つは、各グループに紙のお椀型容器と各自にメモ用紙を配付し、気楽に意見を記入させ、無記名で折り曲げてお椀の中に入れていただく。そうすることにより、本音の意見を聞くことができる。

### ○織田秀孝氏

適正配置とは、作業が要求する条件と、作業員個人の特性が適合するように配置することで、高齢化社会に向かって、高年齢作業員の特徴もつかんでおく必要がある。





### ○事務連絡

研究会終了後、会長の木村征司氏より、「全国RSTトレーナー会」立ち上げの説明があった。

## 第10回研究会開催

平成30年9月26日 中災防 中部安全衛生サービスセンター 会議室

指定科目『監督・指示の方法』について、各講師が行っているノウハウを発表していただいた。

### ○中災防 中部安全衛生サービスセンター 安全管理士 竹平英敏氏

ビデオ、「こんな時あなたはどうする」を上映し、途中で問題点を探し出し、討議させる。

- ① 指示が確実に伝わっているか確認する
- ② 具体的に、問をかける
- ③ 報告をするように指示する
- ④ 日頃からコミュニケーションをとり、人間関係をよくする
- ⑤ 叱るときはマンツーマンで 理由を説明する

★指示の4原則：①現地で、②直前に、③全員に、④対話

6つの監督力

指示の仕方

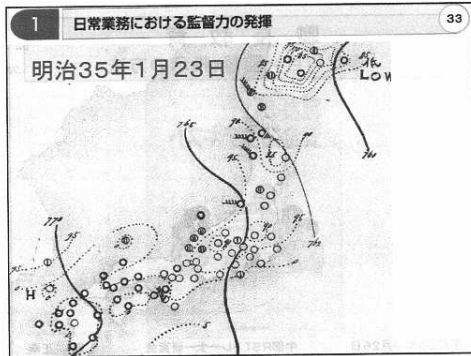
伝達の欠落と歪み

報・連・相で仕事を旨く進めよう

褒める、叱る時の原則

持ち時間は、ビデオ20分、講話・討議で30分で行う





●事故防止のための理解と対策、実施及びスパイラルアップが鍵。

- ・知らない⇒災害の起爆剤  
(災害事例 発注者情報・法改正事項等)
- ・知る ⇒未然に対策出来る消火材

◎たゆまない、教育・指導・訓練  
コミュニケーションが鍵

たゆまぬ努力で、安全作業を・・・

2018.9.26