

## 自動車部品製造業

事例47

# 安全最優先の歴史を受け継ぎ、 全従業員の安全感度の向上を目指す

広島市の株式会社デンソー北九州製作所広島工場は、工場創業以来、5S安全診断を継続して実施し、安全水準の改善に邁進してきた。デンソーから展開される安全施策をきめ細やかに従業員に周知徹底する中で、36年間休業災害なしの記録を更新し続けている。

株式会社デンソー北九州製作所広島工場・広島県

## 安全教育の徹底が新たな課題に

株式会社デンソー北九州製作所は、1993年にデンソーの北九州工場としてカーエアコンシステムの生産を開始、2006年にはデンソー初の製造部門分離独立会社として新たなスタートを切った。

広島工場は、エアコンユニットやラジエーター等を生産し、北九州工場とともにデンソーの西日本生産拠点としてグローバルに事業を展開している。従業員数は233名。かつては人の変化が少なかったため、従業員はお互いを熟知し、気遣い合う風土が作り上げられてきたが、2008年の北九州への統合と期を一にして、ベテラン社員の退職や新人、外部人材の増加という環境の変化が生じている。そこで従業員だけではなく、派遣社員や期間社員への安全教育の徹底という新たな課題が生まれた。

## 工場で働く全従業員の安全感度の向上を目指して

同社では、安全教育は、派遣社員や期間社員の受け入れ時に行うほか、安全に対する考え方が風化していないかどうかをきちんと確認するため、入社して1年後に新たに研修を行っている（図1）。

広島工場の安全衛生活動を担う安全衛生管理組織図を図2に示す。安全衛生委員会は20名前後の参加で月1回開催し、衛生、安全管理者の育成にも力を入れ、資格取得の拡大を目指している。

## 5S 安全診断

### 事例1 5S安全診断（広島工場創業以来、継続して実施）

- ①目的： 全員で各部署を集中して確認し、安全水準を改善
- ②対象部署：10部署 { 生産1課1係、2係、3係、生産2課1係、2係、3係 }  
部品管理、製品管理、品保、保全
- ③頻度： 2回/Y・部署 × 10部署 ⇒ 20回/Y
- ③診断員：工場長、主幹、室長、課長、  
主務(DN労組)、(KQ労組)
- ④進め方
  - ・チェックリストで診断⇒ミーティングで問題点と改善をアドバイス
  - ・6ヶ月後、改善結果をフォロー



【チェック表】 【11.7.26診断(生産1課1係)まとめ】

項目	現状	改善点	担当者	完了日
【職場の要望】ウオーキー(電動ハンドリフト)のバック走行時に挟まれそうになるヒヤリハットがあった。				
【アドバイス】仕様はDAS上問題ないが、作業者からの意見を吸い上げ対策してください				
【対策】バック走行時に足を挟まれそうになった場合、自動で走行停止するバンパースイッチを設置する				

広島工場の安全水準を継続的に改善中

【改善事例】広島生産1課1係：  
パワーリフトバンパースイッチ取付け

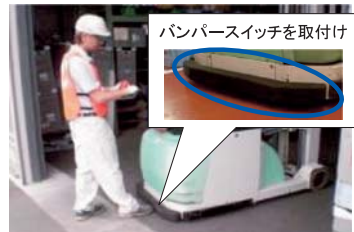
<改善前>

レバーを垂直or水平にしないと停止しない



<改善後>

バンパーに触れると停止('12.3.未完)



⇒保全課・型運搬台車に横展開('12.8)

## 5 S 安全診断への一般社員の参画が危険予知の視野を広げる

広島工場では前年度からの課題を振り返る中で、常に新しい挑戦を試みている。例えば安全態度向上活動の一環として、創業以来継続してきた5S安全診断は、従来、職制以上が行ってきたが、2012年度から一般社員も参画することになり、安全に対する考え方のレベルアップが見られるようになった。

10部署ごとに年2回、現場目線による生の声をチェックシートによって確認する。ミーティングで問題点と改善点をアドバイスし、半年後に改善結果をフォローする体制が確立した。このことによって自分の職場の危険を見直す目を養い、危険予知の視野を広げることができるようになった。

また、公開作業によるリスクの確認にも一般社員が参画している。RA評価表、作業要領書を参加者に配布し、要領書に従って作業者が「言ってやれる段取り作業」を実施し、これまで社長以下トップがリスクの管理状況を確認してきたが、確認者に一般社員が加わることにより、多くの目でさらに安心できる作業への改善案を提言できるようになった。

## 安全意識の浸透と継承をめざして

同社では、安全意識を高めるために、毎月、『やりにくい作業の安全確保』等のテーマを決めて安全基本行動の教え込みを実施している。毎月の第1稼働日を『安全の日』と定め、朝礼でテーマのポイントを周知している。

従業員だけでなく、派遣や期間社員にステップアップ研修を行っているのは、知識・技能の継承に加え、自分の職場を知り、危険予知の視野を広げ、安全向上を進めること、その大切さを全社員で共感することで、全社の安全感度を高めることを目指している。

図1 派遣・期間従業員 確認テスト

**派遣・期間従業員ステップアップ研修 確認テスト**

所属： \_\_\_\_\_ 職番： \_\_\_\_\_ 氏名： \_\_\_\_\_

【真偽法】 次の文章を読んで、正しいか、誤っているかを判断し、正しい文章には○、誤っている文章には×を、文章番号に記入し解答してください。 (配点：各1点)

- 安全カバーは沿って可動部などに手が入らないよう、危険部を覆うもので、固定式のものをいう。〔 〕
- チェック要領書に、1/5 0のインターバルで寸法チェックしなさいと記入されていたので、安全をみて1/4 0で寸法チェックを実施した。〔 〕
- 初物とは、作業の取り掛かり、段取りを行った時や作業者が交代した時の最初につくられた製品・部品のことをいう。〔 〕
- 不良が発生した時の影響と損失では、不良損失金額も非常に大きい、最も重大な影響は社会的信用を失うことである。〔 〕
- 荷物の持ち上げや運搬の場合、1人当たり男子では25 kg以下、女子では15 kg以下とする。〔 〕
- 差別管理カードは、設計変更品、工程変更品、臨時使用品や特採品などと、通常の流動品との類別を確実にするもので、非常に重要なものである。〔 〕
- ゴカヨケとは、素人が扱っても間違いない仕組み、誰でも間違いない作業ができる仕組み、間違いを起さしなくなったとき、未然に防止できる仕組みのことである。〔 〕
- 正しい異常処置の方法は、教えられたこと以外は絶対しない、教えられたこと以外の異常が発生した場合は、「止める・呼ぶ・待つ」の行動を必ず遵守することである。〔 〕
- KYTとは「危険予知訓練」のことで、職場や作業の状況を描いたイラストシートを使って、危険箇所やポイントの抽出及び重点実施事項を確認する活動のことである。〔 〕
- 保護具の1つである「帽子」は頭髪が回転部に巻き込まれたり、軽い衝突などで頭部を負傷したりするのを防ぐ為に身に付けるものである。〔 〕

裏面に続く

【択一法】 次の各設問文をよく読んで、〔 〕内（解答欄）に語群の中から正しい語句を選び、記号で解答し文章を完成させなさい。 (配点：各解答2点)

- 人間はうっかり手を出したり、うっかり手順を省いたりすることがあります。これらの行為時に、設備から身を守るために各種〔 〕が設備には設置されています。そのひとつに〔 〕があり、このスイッチは赤色のキノコ型をしており、操作の容易な位置にあることが必要条件です。
 

語群	ア) 警報装置	イ) 安全装置	ウ) 防塵装置	エ) 非常戻しスイッチ
	オ) 非常停止スイッチ	カ) 停止スイッチ	キ) きのこ型スイッチ	
- 「終物とは、作業の終了時、〔 〕替えを行う直前、刃具・治具・型の交換又は調整の直前、機械の修理調整の直前や作業者交替の直前などの「品物」をいい、必ず〔 〕ならない。
 

語群	ア) データを取らなければ	イ) チェックしなければ	ウ) 計測器
	エ) 報告しなければ	オ) 段取り	カ) 材料
- 品質チェックの仕方の1つに、1つだけでは〔 〕ことがあるので、2つ以上手にとって、〔 〕、差があるか比較して見ることが重要である。
 

語群	ア) 診にくいことが	イ) 原因がわかりにくい	ウ) あらゆる角度から
	エ) 正面から	オ) 不良箇所がわかりにくい	
- ボカヨケを全面的に信用して、故障に気づかなかった場合は〔 〕に不良を流すため、装置の機能点検を、必ず〔 〕に正しく機能するか点検することが重要である。
 

語群	ア) 最初は	イ) 大量かつ長期的	ウ) 作業終了時	エ) 始業時
	オ) 長期散発的	カ) 短期的		
- ゼロ災害運動で実施する危険予知訓練は、職場の認知を結果して「全員で安全を正しく〔 〕する訓練」である。危険に対する個別訓練であると同時に、チームワーク訓練といっても良い。その進め方はKYT〔 〕で進める。
 

語群	ア) 理解	イ) 先取り	ウ) 現象	エ) 5ラウンド法	オ) 3ラウンド法
	カ) 4ラウンド法				

図2 安全衛生管理組織図(広島工場)

