

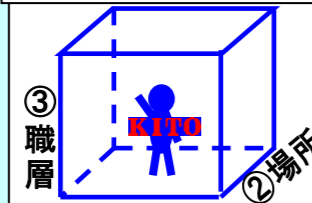
テーマ 当社のRA活動＝安全ボックス・ビジョン を進化させる活動 <鬼頭工業全体を 安全トレーニングセンターに>

会社名	鬼頭工業株式会社			
	トップ	安全推進責任者		
役職名	代表取締役 社長	印	生産改善部 部長	印
氏名	鬼頭 敬		花木 哲也	

1. 取り上げた背景

昨年スタートした『安全ボックス・ビジョン』において、リスクアセスメントを中心とした安全風土づくり、継続的な「人づくり」「職場環境づくり」や各自各活動の自立した進化の重要性を再認識しながら、安全の確からしさを上げるための活動の充実。また活動の実態が伴うように導くための継続・進化させるしくみなどトップ自ら陣頭指揮にたつて活動をしてきた。また、新たに目線を変えるなどした新規企画も自ら計画するなど KITOトップとして『安全ボックス・ビジョン』

安全ボックス・ビジョンのイメージ



昨年度 発表より『安全ボックス・ビジョン』とは？

受注から据付までの①「プロセス(作業工程)軸」と、②「作業等が行われる自社工場・事務所・客先工事現場等での②「場所軸」に加えて、各シーンにおけるトップ層から作業員までの役割③「職層軸」の3軸の柱で“安全の確からしさ”箱(安全ボックス)の中に社員が安心して働けるようにするイメージのビジョン化やし

その3軸での安全度レベルアップ(箱の中の酸素濃度を上げるかのように“安全濃度”を上げる)活動を 会社として継続的に評価、見える化、進化させ、風土化してきた。昨年同様、リスクアセスメントはその確からしさを事前・定量的

【活動内容】「トップのリスクアセスメント活動」の盛り込み

【キーワード】①人づくり ②職場環境づくり ③風土づくり (キーワードに○印;複数可)

4. 本年度の課題(現状の問題点)

安全ボックス・ビジョンの「安全濃度向上」活動に取り組む中で、従業員を“守ってあげる”視点で活動し危険源を探し排除する活動をやりつづけるがあまり、ややもすると 人の行動に対して 過保護で温室のような安全ボックスにもなってしまう危険があることに気付いた。

この“守ってあげる”という発想は悪いことではないが 人のために物的危険源をいくら排除してもやはり人自身の行動そのものが危険源になってしまうことを忘れがちになった。

“どうしたらケガをしないか”など自立して考えることが出来る人や工事のときだけでなく いつでも安全を第一に考え、ルールを守って行動する人間をトレーニングする“鍛えて自律させる”ことにまだまだ不足があることを再認識。

更に経営活動においては厳しいコスト競争の中、安全装置の着ぶくれ設備対策や安全に託すコストの見極めについても見逃せないと考えた。

そこで リスクアセスメントを進め 危険源を網羅しようとする中で、最後に残る人の行動自身が あたかも“危険源”とならないように “今まで以上に” 日々トレーニングし続けることが重要と考え

5. 実施事例

1. 工場ごと“安全トレーニングセンター”にする

他社でも安全道場はよくあり、弊社でも同様に安全道場を設置・訓練してきた。しかし、それはあくまでトレーニングをしている間のみ使われる訓練場である。また、特に設備の開発をする工場では その工場内のリスクは 日常的に変化し新規の開発設備とともにつねに変化し存在する。そこで 一部ではなく 工場全域を安全トレーニングセンター(道場)化。工場ごとトレーニングセンターとすることにより、例外なく 入門から全域・全員で(お客様・仕入先なども)安全作業のトレーニングをする場所であることを定義し、その工場の中で あたかも遊園地のアトラクションのように それぞれの場所での安全トレーニング項目を企画・実施していく考え。



2. トップの職場巡視の計画と実施状況

2010年 1～12月の客先工事等でトップ層(名誉会長、社長、取締役、技監、部長 計7名)により、延べ145回の職場巡視を計画し(土日・連休等の工事中)160回実施。更に毎週、工事前日(土曜日工事の前日、金曜日等)にも、“事前安全点検”と称しトップ自ら現地作業環境を現地に出向き事前現地調査・リスクアセスメントを実施。

3. 目標とスケジュール

【重点目標】①プロセス軸の活動は継続。②場所軸の活動は社内活動を重点化・トレーニングを中心に充実、③職層軸の活動は、その範囲の拡大とし、各改善企画、及びその項目の100%実施を目標とする。

改善計画		項目	実施項目	場所	担当	10/6	10/7	10/8	10/9	10/10	10/11	10/12
①プロセス(工程)	①プロセス(工程)	開発段階の新製品にもリスクアセスメント	設計室	設計・営業								
		客先工事の安全確保提案制度	自社工場	全従業員								
		客先工事の安全確保(提案再考・優秀提案を表彰)	自社工場	全従業員								
		基本ルールの遵守①(多歩行、撮影観覧)	自社工場	全従業員								
②場所軸(現場)に注力する項目	②場所軸(現場)に注力する項目	基本ルールの遵守②(ボケ手なし、実践)	自社工場	全従業員								
		リスク評価対象を網羅	自社工場	全従業員								
		基本ルールの遵守③(ボケ手なし、網羅拡大)	自社工場	全従業員								
		工場リニューアル・トレーニングセンター化	自社工場	全従業員								
③職層軸(人)に注力する項目	③職層軸(人)に注力する項目	継続的リスクアセスメント(トップによる現場観察を含む)	リスクレベルが特に高いエリア	トップ層								

6. 成果

重点活動目標については、その項目を100%実行。安全ボックス・ビジョンとその改善を継続した結果、進化させるべき方向性が分かり始め継続することでまとまりつつある。またその活動に参加することにより、自律的な人材育成とその評価活動の重要性に多くの社員で気付けたことや、「工場リニューアル案」として社員の間から自律的に提案されてきたことは大きな副産物であった。その上に、幸いにも 0災害であった。

7. 反省と今後の進め方

トレーニング活動による成果のさらなる見える化 と 昨今のグローバル現調化における現実的な自律した人づくりや安全風土づくりに対して 海外関連会社での展開を企画検討中。

1-1. ドレスコード遵守 安全トレーニング活動(例)

入門時守衛および更衣室をドレスコードの安全トレーニング場にする。毎朝、更衣室で従業員が作業服に着替えて工場内へ入場するときに、必ず姿見(全身鏡)でドレスコードを確認、合わせて客先のドレスコード一覧表も掲示してローカルルールについて教育し、客先も含めてルール違反をしないようにする名所とする。



1-2. 基本安全ルール遵守 トレーニング活動

工場を“安全トレーニングセンター”にするにあたり基本安全ルールの遵守は全域で当たり前となることから、トップ自ら従業員はもちろん、外来の仕入先・お客様にも「ボケ手なし」などの「基本歩行安全ルール遵守」のご協力を呼びかけて安全トレーニングに参加していただく。



すべての入門者は 保護具・社内安全ボクナシルールの説明用紙に自身のお名前を署名いただき、その説明用紙が入門許可証になる仕組み。

良いことはマネさせていただこうと トヨタ安推部殿のご承諾を頂いた「ボケ手なし」活動はトップ自らが署名・実践することにより基本ルールの大切さを再認識しており 特に指差呼称については従業員から作業全般でクセになってきたとの意見も出てきており定着に向かっていく。

1-3. 製作中の設備をつかった安全トレーニング活動(例)

製作中の全ての設備を安全トレーニング対象にする。設備製作過程でも危険源を見る化して教育することにより、どんな災害が起こりうるか常に考えさせると共に、組み立て中の現物設備を使って搬入時の客先工事におけるリスクアセスメントも出来る名所とする。

2. ◎優秀工場見学のみならず ×不安全工場からも学ぶ

安全文化の高い優秀な他社工場の見学のみならず、自社内はもとより他部会や異業種なども含め、多くの危険源を保有しリスクが高い「不安全職場の見学」でも新たな安全の気付きがあった。

またこれまでの安全パトロールや相互安全点検等での「目に見える危険探し」から「リスクベースで考えた安全の確からしさの確保」の重要性について気付かせるためにも「不安全職場の見学」を継続しリスクを考える効果も感じた。

2-1. 客先工事での安全度合い向上 トレーニング活動(例)

客先工事の安全度合いを高めるための安全トレーニング。毎週末の客先工事で安全度合いを高めるためには、平日作業の中でどれだけトレーニングできるかが重要であることに気付いたため、「平日での危険行動度合いを確認するための視点」を全従業員から提案してもらい、採用・表彰制度に組み込んだ。