

1. 安全・衛生・防災の心得 : 「作業手順」の意義と条件
2. 安全衛生巡視 良い事例(抜粋)
3. 当社の事故・災害事例から : 段差に躓き転倒
4. 環境安全部で所有するDVDの紹介 : 眼のケガを防ごう

1. 安全・衛生・防災の心得 : 「作業手順」の意義と条件

職場の事故や災害は、作業手順を間違えた、自分勝手な作業のやり方をした、作業手順書ができていなかった等の理由で発生する場合があります。作業手順は、作業のムダ、ムラ、ムリ(ダラリ)を排除し、作業しやすい状態をつくり、作業を安全に、正しく、速く、かつ疲労を少なくして労働災害の防止はもちろんのこと、作業能率の向上や品質の安定にも役立てるものです。したがって作業手順は、次のような条件を備える必要があります。

- ①作業手順に従って作業を行えば、労働災害や事故が発生しないものであること。
- ②作業標準や技術標準などと互いに整合性があり、実際の現場で作成されたものであること。
- ③作業の内容を正しく分解して作成し、実行可能なものであること。
- ④作業の各手順でムダ、ムラ、ムリを改善したものであること。
- ⑤高度の熟練や、注意力に頼るものではなく、新任の者でも実施できるものであること。
- ⑥計測値にはばらつきがあるので、「急所」には許容範囲を記載する。
- ⑦作業者に分かりやすい内容であること。できるだけイラストや写真などを活用する。
- ⑧法令順守を保障するものであること。
- ⑨作業を安全に行なう条件を保障するものであること。



画像 オンライン画像×クリエイティブコモンセンスより

2. 安全衛生巡視 良い事例(抜粋)

①宇都宮工場

クレーンコントローラーを濡れによる感電防止等のため、定位置を設定していた。



②平塚第二工場(防錆)

漏電チェッカーによる始業前点検を実施していた。



3. 当社の事故・災害事例から : 段差に躓き転倒

平成21年5月20日

(1)災害のあらまし

- ①塗料を調合し、台車に乗せブースまで移動し
 - ②塗料をブース内に入れようとして
 - ③塗料缶を持ったまま段差に躓き
 - ④体のバランスを崩し
 - ⑤ブース内にあった塗装ロボットに、こめかみ部をぶつけ
 - ⑥右頬骨弓骨折となった
- (ロボット制御用配線があるため、縞板にてカバーしており、その段差に躓いた)

(2)被災程度 休業0日

(3)原因、問題点及び再発防止策

- 1)人的要因 : 慣れ作業によって、足元確認が不十分だった。
→段差についての注意喚起を行なった。
- 2)物的要因 : 山形の形状になっていたため、段差が生じ躓いた。
→ブース周りをコンクリートにて打設し、完全に段差をなくした。
- 3)管理的要因 : 不使用の塗装ロボットがブース内に設置されていた。
→塗装ロボットをブース内から撤去した。

(4)環境安全部から

- ①段差には注意喚起の看板やラベルの表示を付けましょう。
- ②不要設備等は片付けましょう。

4. 環境安全部で所有するDVDの紹介 : 眼のケガを防ごう

私たちの大切な眼をケガなどで失ってしまったら・・・、仕事はおろか日常生活さえ、不自由な毎日を過ごすことになりかねません。では、作業中における眼のケガにはどんな種類があり、どんな対策が基本となるのでしょうか、改めて考えてみましょう。

(このDVDを見たい方は、環境安全部まで連絡願います。)



画像 オンライン画像 ¥クリエイティブコモンセンスより