

平成24年度 日化協 安全シンポジウム

安全活動のご紹介



2012年6月22日
JNC株式会社 水俣製造所

目次



1. 会社概要
2. RC（レスポンシブルケア）活動について
3. 水俣製造所の安全活動および活動事例
 - ・リスクアセスメント活動
 - ・非定常作業における労働災害防止
 - ・他社の事故・災害事例の水平展開と
行動災害の撲滅推進
 - ・法令（社内規則）の遵守
4. 地域コミュニケーション

JNC株式会社 会社紹介



創業:1906年1月12日

設立:2011年1月12日

※2011年4月1日:チッソ(株)から事業部門を継承

沿革

1906年:曾木電気株式会社設立(曾木発電所建設)

1908年:日本窒素肥料株式会社に改称(水俣工場建設)

1927年:朝鮮窒素肥料株式会社設立(興南工場等建設)

1950年:新日本窒素肥料株式会社としてスタート

1965年:チッソ株式会社に改称

2011年:JNC株式会社設立

国内生産拠点



守山工場

合成樹脂を使用した複合繊維の生産基地であり、不織布やカートリッジフィルターを生産。

戸畑工場

機能性製品の生産工場として液晶関連材料や機能性肥料、農業資材を生産。

水俣製造所

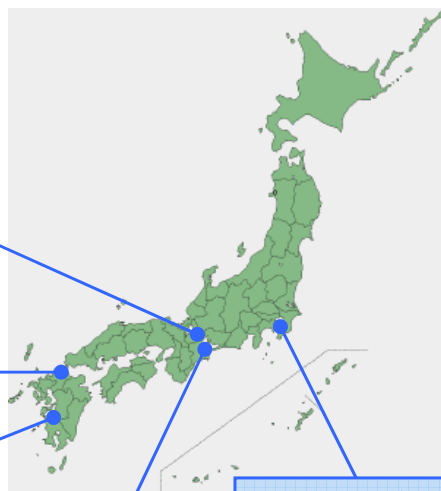
JNC発祥の工場として1世紀に渡り地域と共に発展。液晶や機能性肥料、シリコン化合物などを製造する先端材料の中核。
※水力発電の電力100%使用

四日市工場

ポリプロピレン樹脂の製造拠点

市原製造所

当グループの石油化学分野の中核。合成樹脂、化成品を製造。また液晶化合物のフレット工場を併設。



水俣製造所の概要



操業開始:1908年(明治41年)

敷地面積:約15万坪(約50万㎡)

従業員数:(2012年4月)

JNC社員:591名

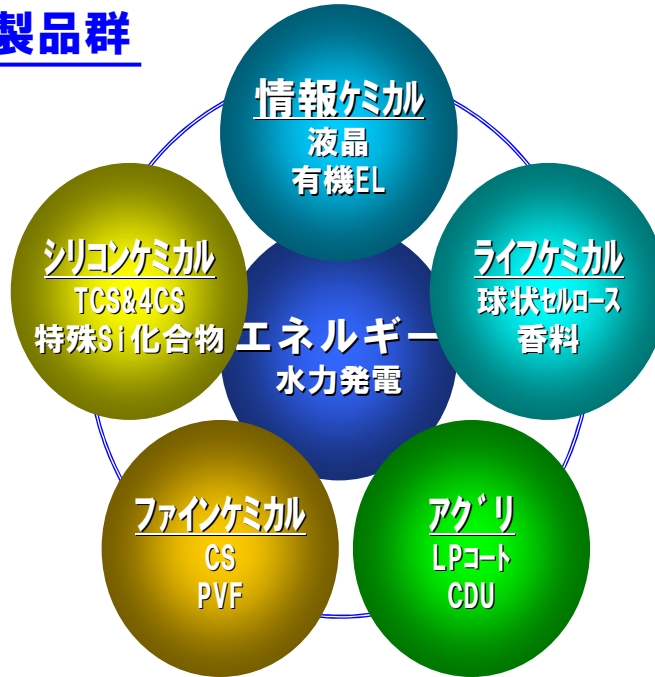
関係会社:219名(派遣&請負)

協力会社社員:約200名

ロケーション



製品群



全社 RC(レスポンスブル・ケア)の取り組み



環境保全について

1. 事業活動のあらゆる段階において環境負荷の低減に努める。
2. 省資源・省エネルギー及び廃棄物削減を目指した技術開発に努める。
3. 製品及び技術の開発にあたっては、その開発段階から環境保全の確保を図る。
4. 従業員は環境保全に関する認識と理解の向上に努める。

安全について

1. 「安全」は、社長以下全ての職責・職務にあつて、最高の優先度を持つ。
2. 「安全常に」を合い言葉に、無事故・無災害を目指す。
3. 従業員各人は、常に危険の存在を意識し、保安防災に努める。
4. 地域住民を含めた人々の、安全と健康の確保に努める。

基本理念

当社は、常に社会のニーズに応え、
且つその発展に貢献すべく、
次の基本認識の上において事業活動を推進する。

1. 地球環境の保全是、人類の幸福のための要件である。
2. 安全は、会社の存続と社会貢献の基盤である。
3. 安全な製品の供給は、企業の社会的責任である。
4. 社会からの理解と信頼を得るには、率直な対話が不可欠である。

製品安全について

1. 製品の基本は、安全・品質・コストであることを十分に認識する。
2. 顧客及び市場の信頼と満足に応える製品とサービスを提供する。
3. 高品質且つ安全な製品を安定に供給するため、品質保証活動を強力に推進する。
4. 顧客に、使用法・廃棄方法等について、適切且つ十分な情報を提供する。

コミュニケーションについて

1. 行政関係、市民を含む利害関係者への関心を常に維持するよう努める。
2. 利害関係者に、RC活動の正しい理解が得られるようコミュニケーションに努める。
3. 社内のコミュニケーションの維持・改善に努める。

全社 RC活動のPDCA



①RC会議(3月)

次年度のRC方針・目標・重点項目
及び実施計画の社長承認

②RC計画作成(3月)

③RC活動実行

⑦RC担当者会議(翌年6月)

前年度実績のまとめ
当年度(4月～6月)の進捗確認

④製造所 自主監査(9月)

RC監査(10月)

⑦RCフォロー監査(2月)

RC監査 指摘事項への
対応状況確認

⑥RC担当者会議(12月)

当年度(上期～11月)の反省
次年度実施項目案の協議

⑤RC会議(11月)

RC監査結果及び当年度の
上期実績の報告・対応検討



RC会議

社長を議長とし、全社に関する方針の決定
各事業所の進捗状況を確認し、
助言、指導等を行なう。

RC担当者会議

副社長を議長とし、各事業所の担当者による会議
全社方針案の検討、各事業所方針を協議する。

2011年度 水俣製造所 RC活動項目



モットー

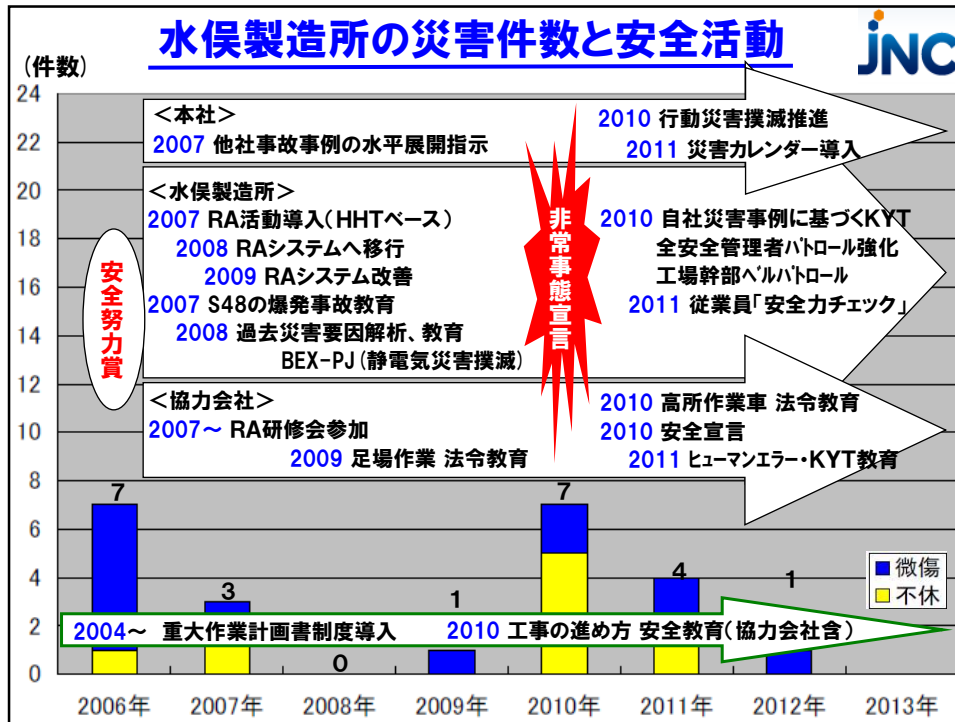
『安全常に』

スローガン

『守る 守らせる 基本ルール

目指せ チームで トラブルゼロ ヨシ!』

- | | |
|----|----------------------|
| 安全 | 1 行動災害の撲滅 |
| | 2 取扱物質に関する教育 |
| | 3 法定、自主点検、資格者の充実 |
| 共通 | 4 ヒヤリハット、リスクアセスメント活動 |
| | 5 管理状況の見える化、見せる化 |
| | 6 危機管理訓練 |



2006年以降の安全活動例

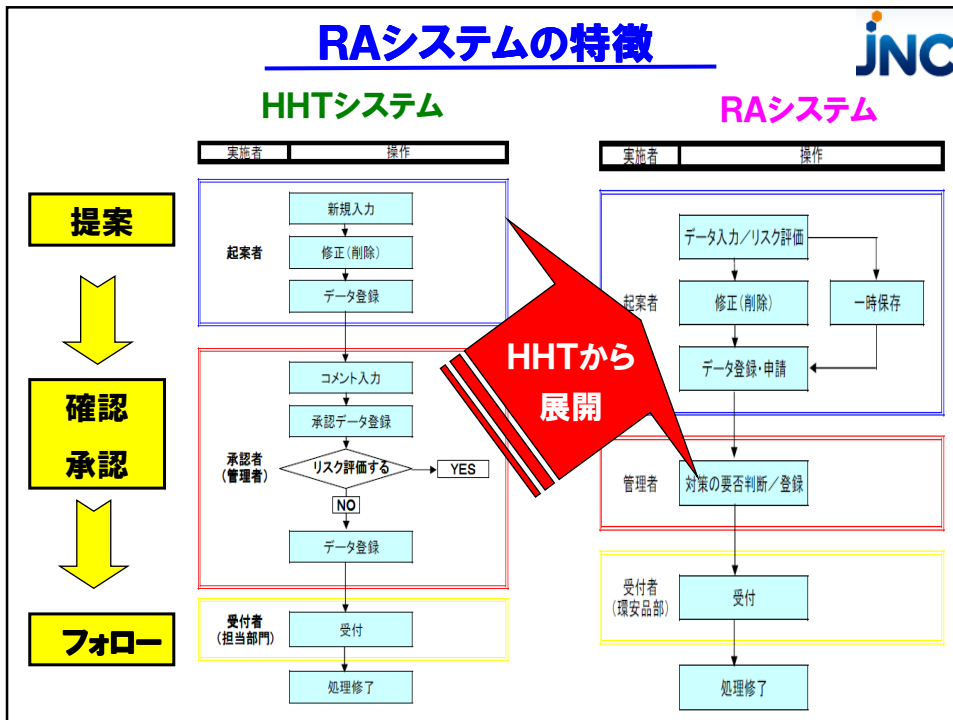
年	リスクアセスメント活動	非常作業による労働災害防止	事故・災害事例の水平展開 行動災害の撲滅推進	法令(社内規則)の遵守
2006		水俣製造所	日本化学協会 安全努力賞 受賞	
2007	水俣製造所 協力会社 RA活動導入 RA集合研修 RA研修(外部機関) RA講習会(監督者講演)	水俣製造所 協力会社 重大作業計画書制度を2004年に導入以降、継続運用	本社 水俣製造所 協力会社 他社事故事例の水平展開指示 S48年の爆発事故の教訓 危険体験講座	水俣製造所 協力会社 防災訓練
2008	RAシステム導入 RAシステム改善	2004年に導入した重大作業計画書制度をベースとして	過去災害の要因解析および安全教育 BEX-PJ(静電気災害撲滅)	安全管理者選任時研修 防災手帳制作 足場作業法令教育
2010		工事の進め方安全教育(管理者、責任者) 作業責任者教育 安全宣言(安全衛生協議会)	RC重点項目行動災害の撲滅 災害事例による階層別KYT 非常事態宣言 関連会社 災害多発 幹部ヘルハトロール 全安全管理者ハトロール強化 安全力チェック	安全管理者選任時研修 高所作業車法令教育
2011	RA推進者養成講習(外部機関)	工事の進め方安全教育(作業員)	災害カレンダー導入 安全力チェック	ヒューマンエラー・KYT教育(作業員)
2012		水俣製造所 OSHMS(労働安全衛生マネジメントシステム) 導入準備		
2013		水俣製造所 OSHMS(労働安全衛生マネジメントシステム) 導入		

2006年以降の安全活動例



年次	リスクアセスメント活動		非常時作業による労働災害防止		事故・災害事例の水平展開 行動災害の撲滅推進			法令(社内規則)の遵守	
	水俣製造所	協力会社	水俣製造所	協力会社	日本化学協会 安全努力賞 受賞	水俣製造所	協力会社	水俣製造所	協力会社
2006					他社事故事例の水平展開指示				
2007	R A活動導入		重大作業計画書制度を2004年に導入以降、継続運用		S48年の爆発事故の教訓	危険体験講座		防災訓練	
	R A集合研修	R A研修(外部機関)							
2008	R A講習会(監督者講演)		2004年に導入した重大作業計画書制度をベースとして		過去災害の要因解析および安全教育	BEX-PJ(静電気災害撲滅)		安全管理者選任時研修	
	R Aシステム導入								
2010	R Aシステム改善				RC重点項目行動災害の撲滅	非常事態宣言 関連会社 災害多発	災害事例による階層別KYT	防災手帳制作	足場作業法令教育
			工事の進め方安全教育(管理者、責任者)	作業責任者教育 安全宣言(安全衛生協議会)					
2011		R A推進者養成講習(外部機関)		工事の進め方安全教育(作業員)	災害カレンダー導入	安全力チェック	ヒューマンエラー・KYT教育(作業員)		
2012									
2013									

RAシステムの特徴



RA(リスクセズメント)活動



- <リスク分類>
労働災害
環境異常
品質異常
業務生産停止
- <リスク評価>
発生の可能性
頻度・難易度
影響の程度
- 評価点 (足し算)
- 対策の視点
- 対応判断

水俣本部RCリスクアセスメントシート
(アセスメント範囲: 原料受入～製造～出荷・輸送～顧客納入、及び日常業務)

職種名: _____ 担当者: _____ 日付: _____ 年 月 日

労働災害: あなた、またはあなたの同僚が労働災害に襲われる可能性がある作業や設備はありませんか?
 環境異常: 異常時による大気汚染、水質汚濁、騒音、振動による健康に悪影響のある可能性のある作業や設備はありませんか?
 品質異常: 品質管理（検査設備、装置、器具、必要書類）が適切でないことによる品質低下の発生や出荷不良の発生による可能性は低くありませんか？（社内外に異物が混入する可能性がある作業や設備はありませんか？）
 業務: 設備の故障や運転不良等により生産活動に支障を及ぼす可能性はありますか？
 異常発生による業務遂行に支障を及ぼす可能性はありますか？

該当作業または設備 (随時随時補足説明・別紙可)

リスク内容	略図写真

1 発生の可能性: 発生する可能性は低い
 2 発生の可能性: 発生する可能性は中程度
 3 発生の可能性: 発生する可能性は高い

4 頻度・難易度: 頻度・難易度は低い
 5 頻度・難易度: 頻度・難易度は中程度
 6 頻度・難易度: 頻度・難易度は高い

7 影響の程度: 影響の程度は低い
 8 影響の程度: 影響の程度は中程度
 9 影響の程度: 影響の程度は高い

評価点 = 発生の可能性 + 頻度・難易度 + 影響の程度

対策の視点:

 手続無し

 手続あるが内容不備

 手続あるが周知・理解不十分

対応判断:

 必要

 不要

対策:

 ソフト問題点

 手続作成、教育

 手続改訂、教育

ハード問題点:

 設備不備

 能力不足

 工機廃止

 設備改善

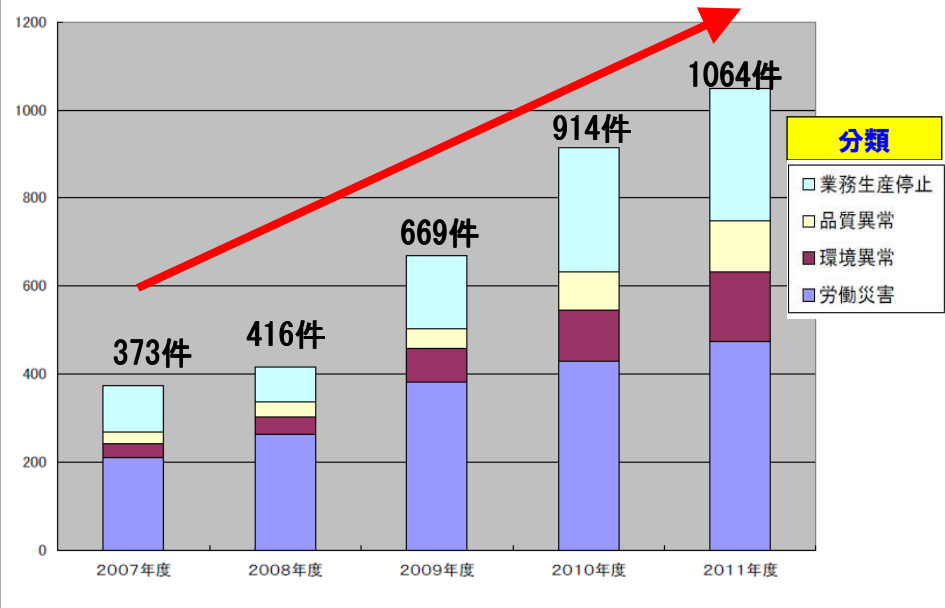
 工機強化

対応理由: _____

担当者コメント: _____

- 2007年導入
- ・HHTベース
- ・定型様式(紙)にて運用開始
- ・労働安全コンサルタントによる社内集合研修
- 2008年
- ・システムへ移行
- 一元管理
- 情報共有
- HHTから展開
- 2009年
- ・システム改善
- 進捗管理機能

RA 年度別提出件数



RA 推進教育



RA普及促進研修会
(労働基準協会主催)

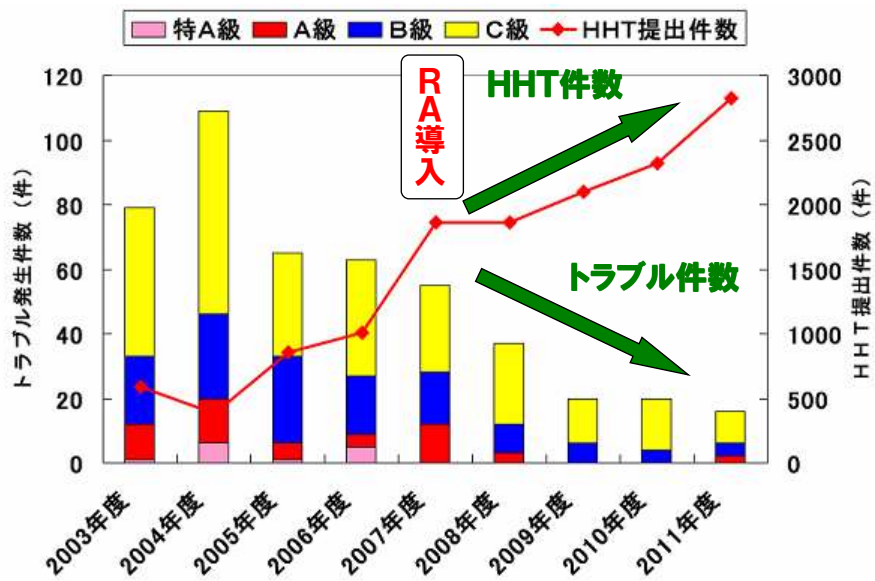
RA推進者養成講習
(労働基準監督署)

受講者: 従業員、協力会社

受講者: 協力会社 安全管理者



HHT提出件数 vsトラブル発生件数



2006年以降の安全活動例



	リスクアセスメント活動		非常作業による労働災害防止		事故・災害事例の水平展開 行動災害の撲滅推進			法令(社内規則)の遵守	
2006			水俣製造所		日本化学協会 安全努力賞 受賞				
	水俣製造所	協力会社	水俣製造所	協力会社	本社	水俣製造所	協力会社	水俣製造所	協力会社
2007	RA活動導入		重大作業計画書制度を2004年に導入以降、継続運用		他社事故事例の水平展開指示	S48年の爆発事故の教訓		防災訓練	
	RA集合研修	RA研修(外部機関)					危険体験講座		
2008	RA講習会(監督者受講)		2004年に導入した重大作業計画書制度をベースとして		過去災害の要因解析および安全教育	BEX-PJ(静電気災害撲滅)		安全管理者選任時研修	
	RAシステム導入						防災手帳制作	足場作業法令教育	
2010	RAシステム改善			工事の進め方安全教育(管理者、責任者)	作業責任者教育	RC重点項目行動災害の撲滅	災害事例による階層別KYT	安全管理者選任時研修	高所作業車法令教育
				安全宣言(安全衛生協議会)	非常事態宣言(安全衛生協議会)	非常事態宣言(安全衛生協議会)	幹部ヘルパロール全安全管理者パロール強化		
2011		RA推進者養成講習(外部機関)		工事の進め方安全教育(作業員)		災害カレンダー導入	安全力チェック	ヒューマンエラー・KYT教育(作業員)	
2012			水俣製造所	OSHMS(労働安全衛生マネジメントシステム) 導入準備					
2013			水俣製造所	OSHMS(労働安全衛生マネジメントシステム) 導入					

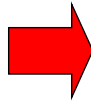
重大作業計画書制度



非常作業

**重大作業
計画書制度**

1. 安全対策の欠落
2. 責任区分の不明確
3. 作業指示の不備
4. 業者への指導教育不足



- ・着工前の
事前安全評価
- ・安全な
作業計画の作成

事故、災害が多い

2004年に運用開始

重大作業 事前評価チェックシート



災害要因及び対応措置の事前評価



当該部署は事故災害防止措置の必要(有・無)を確認

安全対策上、必要な実施項目を具体的に記述

各担当部門で対策内容が十分であるか確認

種式【規定081111-2】		申請日 年 月 日	
重大作業計画書		申請部署:	
作業区分	計画区分	区別	計画区分
1. 目的	2. 作業内容	3. 作業日程	4. 関係各部署の業務分担及び責任範囲の明確化
5. 指揮、命令系統、安全管理組織(図)、非常時の連絡系統(図)	6. 事前評価災害要因に対する措置	7. 事例研究: 過去に類似作業でのトラブルはなかったか	8. 禁止事項
9. 教育計画	10. 届け出資料	11. 実行申請	12. 作業実施要項
13. 責任者名	14. 資格者名	15. 指定保護具	16. 管理者指示
担当部門コメント		17. 作業の種類 高所、火気容器内etc.	18. 指揮命令系統
責任区分		事前評価(安全対策)	
禁止事項		責任者名	
資格者名		指定保護具	
管理者指示		担当部門コメント	

起案
当該部署
確認
担当部門
実施
当該部署
完了確認
保安管理部署

作業開始前朝の全体ミーティング



＜出席者＞
 当該部署
 監督部署
 業者(作業者全員)



作業者の健康確認
 作業内容の再確認



3者合同で安全作業
 チェックリストのチェック



参加者全員で
 タッチアンドコール

工事の進め方 安全教育



対象者: 社内ライン職者、工事スタッフ
 協力会社の管理監督者、責任者
 受講数: 34社 約400名



対象者: 協力会社(末端作業者 全員)
 JNC社員を講師として各社に派遣
 受講数: 37社、約400名



安全衛生協議会 安全宣言



チツ安全衛生協議会安全宣言

2010年11月12日
チツ安全衛生協議会一印

安全はすべてにおいて優先する。
安全の確保は、企業経営の最重要課題である。
災害ゼロのために、**危険ゼロ**を目指す。

- 目 録**
- 一、私たはいかなる場合も落ちついて行動し、安全作業に努めます！
 - 一、私たは絶対に不安全行動をしません。させません。見逃しません！
 - 一、私たは水保本部が定める「首で守ろう3つ条」を遵守します。
 - 一、私たはチツで安全確認がなされた設備、機器以外は作業着手をしません！
 - 一、私たは安全に使用できる作業機械や工具、車両を自社の責任で確認し管理します！

安全衛生協議会安全管理者名

肥後化成工業(株)	中村道男	セントラル工業(株)	山口貞二	太陽電気(株)水保支店	松本光男
南九州パル(株)	石里明彦	日建工業(株)	坂本啓文	西高電気(株)	水園重則
(有)山口産業	菊山長信	浜津工業(株)	松澤隆夫	豊田工業(株)	柴田泰樹
(株)IA・I・I	栗原信也	(株)谷口建設	香藤三夫	(株)九電水保課兼務	井手茂康
(有)三安商会	尾竹祐治	(有)春日建設工業	菅野信二	(株)立川電機	杉村晋三
総芳工業(株)	前田彰一	(有)窪川建設工業	花井義久	西松建設(株)水保出張所	石井和洋
(有)EDO オイル	植田紀	川崎工業(株)	川崎一博	坂田建設(株)	関 浩久
関心ヒロ	中野茂範			狭山工業(株)水保課兼務	新橋 敏
水沢商事	黒田謙真			協興建設(株)	石川 明
チツ設備メンテナンス	酒 利敏			(株)坂口組	坂口 敏久
(有)チツ自動車興業	牧 浩			チツ興産(株)	滝口 昭夫

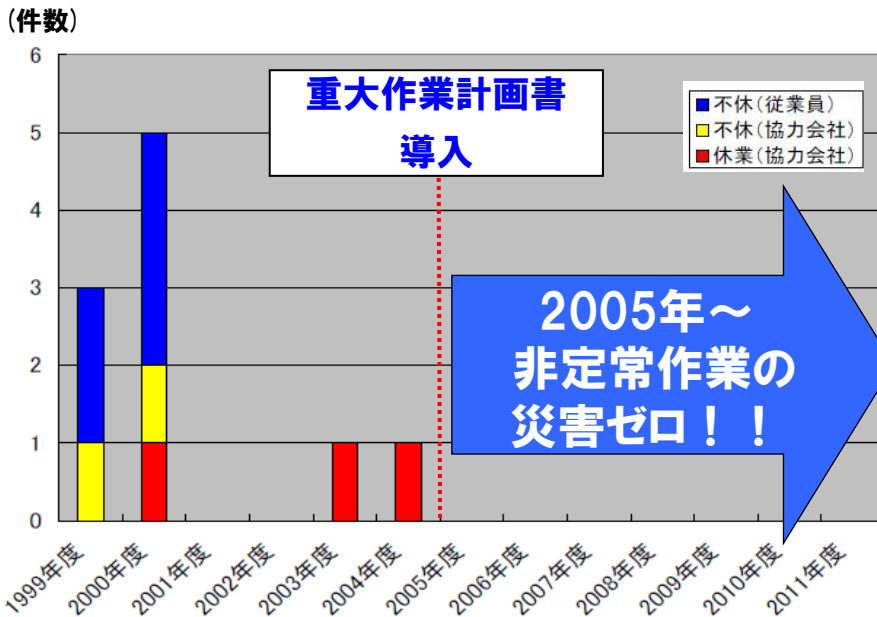
JNC 非常事態宣言下

協力会社に労働災害防止の
協力要請

各社安全管理者の同意にて
「安全宣言」を発行

宣言文は、関係従業員に周知
の上、事業所内に掲示

非常定常作業における災害発生件数



2006年以降の安全活動例



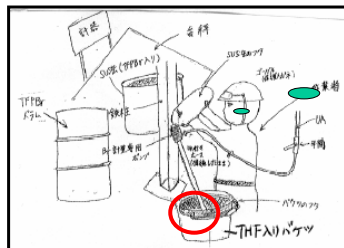
	リスクアセスメント活動		非常作業による労働災害防止		事故・災害事例の水平展開 行動災害の撲滅推進			法令(社内規程)の遵守	
2006	水俣製造所 協力会社		水俣製造所 協力会社		日本化学協会協会 安全努力賞 受賞			水俣製造所 協力会社	
2007	RA活動導入		重大作業計画書制度を2004年に導入以降、継続運用		他社事故事例の水平展開指示	S48年の爆発事故の教訓		防災訓練	
	RA集會研修	RA研修(外部機関)				危険体験講座			
2008	RA講習会(監督者講演)		2004年に導入した重大作業計画書制度をベースとして		過去災害の要因解析および安全教育			安全管理者選任時研修	
	RAシステム導入				BEX-PJ(静電気災害撲滅)			防災手帳制作	足場作業法令教育
2010	RAシステム改善		工事の進め方安全教育(管理者、責任者)	作業責任者教育	RC重点項目行動災害の撲滅	災害事例による階層別KYT		安全管理者選任時研修	高所作業車法令教育
				安全宣言(安全衛生協議会)	非常事態宣言関連会社 災害多発	幹部ヘルハトール全安全管理者ハトール強化			
2011		RA推進者養成講習(外部機関)	工事の進め方安全教育(作業者)		災害カレンダー導入	安全力チェック	ヒューマンエラー・KYT教育(作業者)		
2012			OSHMS(労働安全衛生マネジメントシステム)導入準備						
2013			OSHMS(労働安全衛生マネジメントシステム)導入						

S48年の爆発事故の教訓を生かして(2007年)



当社 市原製造所にて発生したS48年の事故再現ビデオを用いて全従業員を対象に安全教育を実施。
(受講数 約550名)

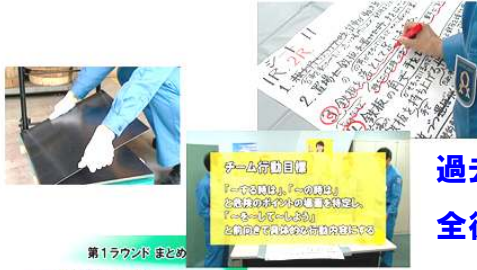
過去災害の要因解析・安全教育(2008年)



保護具着用が基本ルールのはず

過去の災害要因解析をもとに災害発生のポイントを抽出し、安全管理者を対象に教育を実施。
(受講数 約100名)

災害事例に基づくKYT (2010年)



過去の災害事例をもとにKYT実施
全従業員を対象として実施

(受講数 約400名)

- 第1ラウンド まとめ
- ・イラストの中の作業員自身となって、考えたか？
 - ・作業の前回の動作を考えたか？
 - ・そこにある危険を具体的に全部出したか？
 - ・全員が発言したか？



- ・危険のポイントが抽出されるか。
- ・災害情報が従業員に伝わっているか。
- ・過去災害の対策が継続されているか。

工場幹部ヘルパトロール (2010年)

SDパトロール



全安全管理者パトロール強化 (2010年)

チェック項目	部長 所長	課長 主任	係長 班長	主任 班長	班長 班員
安全責任の明確化、事故防止責任の明確化、業務改善	○	○	○	○	○
安全責任の明確化	○	○	○	○	○
業務改善の実現状況	○	○	○	○	○
安全責任の明確化	○	○	○	○	○
業務改善の実現状況	○	○	○	○	○
安全責任の明確化	○	○	○	○	○
業務改善の実現状況	○	○	○	○	○
安全責任の明確化	○	○	○	○	○
業務改善の実現状況	○	○	○	○	○
安全責任の明確化	○	○	○	○	○
業務改善の実現状況	○	○	○	○	○
安全責任の明確化	○	○	○	○	○
業務改善の実現状況	○	○	○	○	○
安全責任の明確化	○	○	○	○	○
業務改善の実現状況	○	○	○	○	○
安全責任の明確化	○	○	○	○	○
業務改善の実現状況	○	○	○	○	○
安全責任の明確化	○	○	○	○	○
業務改善の実現状況	○	○	○	○	○
安全責任の明確化	○	○	○	○	○
業務改善の実現状況	○	○	○	○	○
安全責任の明確化	○	○	○	○	○
業務改善の実現状況	○	○	○	○	○
安全責任の明確化	○	○	○	○	○
業務改善の実現状況	○	○	○	○	○

チェックリスト

No.	工場名	安全管理者名	氏名	12/1	12/2	12/3	12/6	12/7	12/8	12/9
46	ライン課	安全管理者	相本昌樹	○						
47	ライン課	安全管理者	坂本智	○	○	○	○	○	○	
48	ライン課	安全管理者	菅原祥光	○	○	○	○	○	○	
49	セル口座	安全管理者	高橋保徳	○	○	○	○	○	○	
50	セル口座	安全管理者	田村公典	○	○	○	○	○	○	
51	シリコン課	安全管理者	橋本 崇	○	○	○	○	○	○	
52		安全管理者	SPT係							○
53		安全管理者	SPT係							○
54		安全管理者	YCS係							○
55		安全管理者	LFP係							○
56	保全部	安全管理者	菅原祥光	○	○	○	○	○	○	
57	機械課	安全管理者	下谷博文	○	○	○	○	○	○	
58	保安担当	安全管理者	中澤健一	○	○	○	○	○	○	
59	メンテナンス担当	安全管理者	三宅 隆	○	○	○	○	○	○	
60	工事担当	安全管理者	堀川広士	○	○	○	○	○	○	
61	土留課	安全管理者	藤方広治	○	○	○	○	○	○	
62	電装課	安全管理者	青森 浩	○	○	○	○	○	○	
63	養生担当	安全管理者	計原 浩	○	○	○	○	○	○	
64	エンジ担当	安全管理者	秋下 孝一	○	○	○	○	○	○	

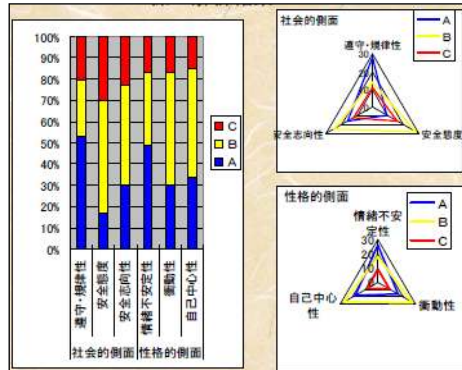
パトロール実績

安全力チェック (2011年度)



各従業員が「安全」をどのように意識しているか、災害に結びつきやすい傾向がどのくらいあるのか、自分自身を知る機会とした。

- 測定項目**
- (1)社会的側面
- ・遵守・規律性
 - ・安全態度
 - ・安全志向性
- (2)性格的側面
- ・情緒不安定性
 - ・衝動性
 - ・自己中心性



※「安全力」

- ① 日常業務の中で安全確保を実践し継続していく力。
ルールを遵守する態度や行動に現れる。
- ② 安全を妨げるリスクを見つけ出し、これを排除する力。
危険を予知し回避する力。

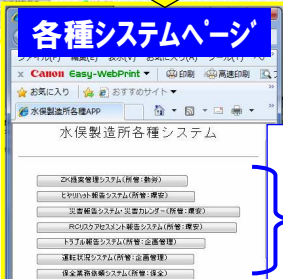
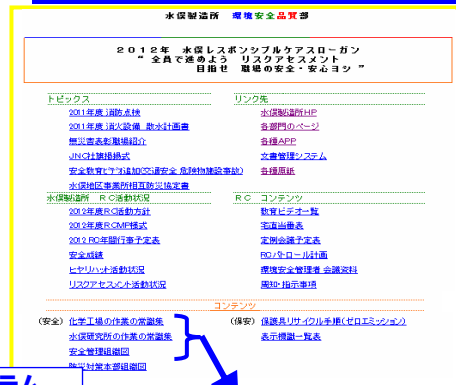
社内ネットワークによる情報共有



従業員はいつでも必要な時に社内LANを通じて安全情報を入手することが可能。

水俣製造所HP

水俣 環境安全品質部HP



HHTシステム
RAシステム
災害カレンダー
etc.

化学工場の作業の常識集
水俣研究所の作業の常識集

全社 災害カレンダー導入(2011年)



グループ会社における過去10年分の災害報告書が閲覧可能

災害カレンダー

年度区分	月別	3月	年月	2012/03
事業所	すべて	項目	災害	[実行]
災害種別	<input checked="" type="checkbox"/> 通勤 <input checked="" type="checkbox"/> 搬送 <input checked="" type="checkbox"/> 不休 <input checked="" type="checkbox"/> 休業 <input type="checkbox"/> その他 <input type="checkbox"/> 不明			

日	水	木	金	土
04 ◆2007 不休 濾過器、濾布交換作業	05	06 ◆2006 不休 チェーンロープ取付作業 ◆2011 不休 トイレ清掃中	07 ◆2007 休業 品質検査	08 ◆2006 搬送 充填 ◆2011 不休 エアーシャフト取替作業 ◆2011 不休 溶接作業時にフェスに着火
11 ◆2005 不休 練み込み作業中	12 ◆2006 不休 搬送 品質検査	13 ◆2005 搬送 サンプルカット	14 ◆2006 休業 タンブラー故障直し	15 ◆2004 不休 不要機修繕去作業 ◆2005 搬送 カルボン酸測定
18	19	20 ◆2009 休業 不織布製品搬送用設備への練み込み災害	21 ◆2006 搬送 コンセント回誘調査変更	22 ◆2009 休業 社上利用防塵罩による落傷
25	26	27 ◆2009 不休 保全作業立会	28 ◆2009 不休 アンニール作業	29 ◆2011 不休 輪郭12号内車経車後動中の経路による骨折

- ・技術の伝承
- ・社内への迅速な災害情報伝達、共有
- ・災害の風化防止
- ・災害事例の振り返り(TBM、懇談会)

化学工場における作業の常識集



従業員が自ら作成したオリジナルの常識集

- ・技術の伝承
- ・過去災害、事故の教訓

化学工場における作業の常識		
No.	装置・作業	区別
1	流体取扱 サンプリング	01-1
作業の常識	どうしてか？	やり方のポイント
プロセス側のサンプリングには保護手袋、ゴーグルの着用を忘れな	皮膚や目を保護する	保護具を正しくと

- | | |
|---|---|
| 流体取扱編
サンプリング
ドラム充填
バルブ開閉
液抜き、圧抜き
配管、ホース
薬剤 | 回転機器編
シール、パッキン
チェーン、ベルト
回転機
潤滑管理 |
| 容器内作業編
容器内作業 | 火気使用作業編
ガス溶接、切断
火気使用、消火
電気溶接 |
| 道具・工具編
ボルトナット締め付け、取り外し
研磨作業
道具の使い方
伐採
保護具 | 高所作業編
高所作業 |
| 重量物取扱編
機器の運搬
重量物取扱作業 | 電気作業編
計装作業
電気作業 |
| 測定・検査編
設備診断作業 | 5S編
5S |

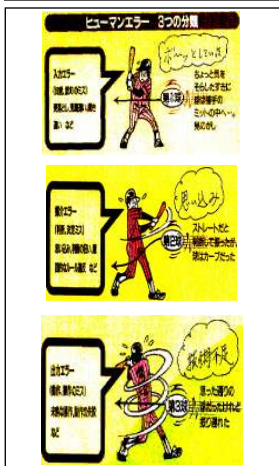
ヒューマンエラー・KYT 安全教育



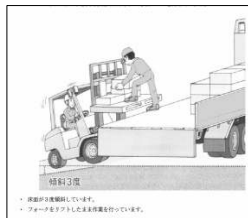
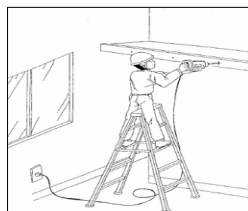
JNC社員を協力会社に講師として派遣

受講者数:37社、約400名(末端作業者 全員)

ヒューマンエラー



KYT



危険体験講座



溶剤着火



電気着火



巻き込まれ



静電気



薬傷、熱傷

地域とのコミュニケーション①



公設消防との連携

- ①防消火設備の位置情報を公開
(消防車GPS地図に登録)
- ②消防水利点検(1回/月)を合同で実施
- ③ JNC社員が消防職員に水俣製造所の
保安と防災について定期的に情報提供



地域とのコミュニケーション②



水俣警察署との連携

従業員の交通マナーアップを図り
交通安全課による交通安全セミナーを開催
受講者:従業員 約120名

飲酒運転の根絶!
強い意志があなたの未来を守ります。
飲酒運転に対する行政処分が大幅強化!
1回目(0.05%) 30日 35,000円
2回目(0.08%) 90日 25,000円
3回目(0.15%) 180日 25,000円
欠格期間の上乗も5年から10年へ強化
2023年3月1日施行

アルコールの影響とは
アルコールの作用が次のような影響を及ぼし、事故に陥りやすくなります。
中枢神経が麻痺する。
視力が落ち、視野が狭くなる。
集中力が鈍る。
平衡感覚が狂う。
アルコールの運転への影響
注意力が鈍る 反応が遅れる
誤った動作をする ルールを無視しやすい 無謀運転をする
見目の遅れ 事故
反応の遅れ 操作の遅れ



地域とのコミュニケーション③



近隣事業所との連携

水俣地区の関連会社および協力会社(10社)と 防災協定書を締結



地域とのコミュニケーション④



水俣市の恋龍祭



水俣市の物産展



工場見学者は
毎年約2,000人



水俣市の
クリーンアップ作戦



クリスマスイルミネーション



毎月9日は製造所のクリーンデー



環境月間に
江添川を清掃

みんなで守ろう 3か条

- 「職場は常に危険と隣り合わせ」を忘れない。
- 決められたことは必ず守る。
- 「～だろう」「～はずだ」で仕事をしない
「指差し呼称」で確実な確認励行。

本部長

ご静聴ありがとうございました。