

職場改善事例（件名）**融雪剤散布器の導入****1. 改善の目的と背景**

ループ型入構門は、冬期間は路面凍結のため交通災害が予想されるため、融雪剤の散布が必要となる。融雪剤散布作業は、手巻き作業で行なっており、路面の傾斜・凍結状況での作業であり、転倒によるヒヤリハットが数多く報告されている。また、車両道路のため、スリップによる二次災害が懸念される危険性の高い作業でもある。

2. 取り組みの方法と内容（概ねの費用・期間）

リース会社に融雪剤専用機器（小型）が1台あり、この機器を導入した。

費用 24万円（6万円／月）
期間 12月～3月（4ヶ月間）

3. 効果

- 1) 融雪剤散布作業の安全性の向上
（ヒヤリハットの減少）
- 2) 作業性の向上
（構内主要道路にも散布作業が可能となった）
- 3) 散布作業従業者の減
（構内歩行路の除雪作業にも着手可能となった）

（改善事例写真・図・関連資料の添付欄）**○改善前****○改善後**

(改善事例写真・図・関連資料の添付欄)

職場改善事例（件名）

駐輪場および試材保管場所の5S活動

1. 改善の目的と背景

室蘭研究所には各Gr共通で運用している場所や設備がいくつかあり、協力して5S活動を実施している。しかし、直接の業務に関わりのない場所については優先度が低く、これまで後回しにされ、雑然とした状態が放置されてきた。平成23年度はこれらのエリアも職場全員参加による積極的な5S活動を計画し、駐輪場と試材保管場所の5S活動を実行に移した。

2. 取り組みの方法と内容（概ねの費用・期間）

- ・ 保管品の選別と不用品の処分
- ・ 土砂や枯葉の回収・清掃
- ・ 共通設備である自転車台数見直しとクリーニングの実施
- ・ 自転車駐輪場所のルール化
- ・ 材料保管場所の区画整理
- ・ 試材保管届出シートの設備とルール化の明確化

上記内容の活動を準備も含めて1ヵ月間で実施、費用はゼロ。

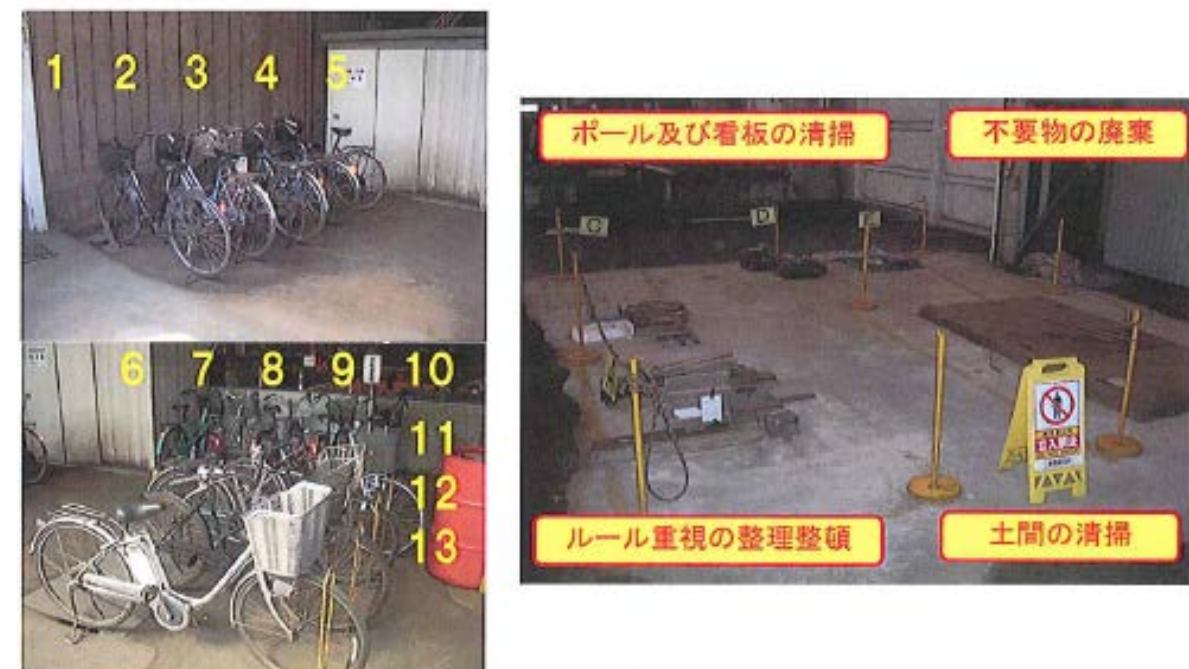
3. 効果

- ・ 駐輪場については、駐輪場所を指定したことにより、自転車を探す手間が省けた。
- ・ 駐輪場所をきれいに整備することで、自転車自体のメンテナンスも心配りされるようになった。
- ・ 雑然とルール無視で保管されていた試材保管場所は、指定区画通りに維持されており、足元のスペースが確保され安全性も向上した。

○改善前



○改善後



職場改善事例（件名）

電動チェーンブロック上架口に手摺り設置

1. 改善の目的と背景

作業者が吊荷の状態の確認を行った際、誤って上架口から地上に墜落する危険性がある為、上架口となる開口部周辺に手摺りを設置し、また手摺りの一部を開閉が行えるように改善した。

2. 取り組みの方法と内容（概ねの費用・期間）

費用合計：2万円

・丸棒、パイプ、エルボ

工期：2日

3. 効果

- ・手摺りを設置した事により、墜落防止が図れた。
- ・開閉式にした事により作業性にも配慮を行う事が出来た。

（改善事例写真・図・関連資料の添付欄）

○改善前

身を乗り出して吊荷の状態を確認しての作業となり、墜落の危険がある。



○改善後

身を乗り出さなくても吊荷の状態を確認できるようになった。

手摺りの開閉ができ作業性にも配慮した。



職場改善事例（件名）**設備修理用照明器具の改善****1. 改善の目的と背景**

真空炉炉内電極部の修理を実施する際、炉内は暗いためレフランプ 200W を使用し作業していた、しかしレフランプ 200W の照明器具は安定した場所での設置使用は良いが、炉内の様な変形した場所で使用する場合は安定性が悪く、ランプが落下し電球を割る危険がある他、電球が熱を蓄積するため作業者が火傷する等災害につながる危険があるとリスク評価しリスク低減のため、代替機器を探す事とした。

2. 取り組みの方法と内容（概ねの費用・期間）

カタログを調査し、省電力化、非蓄熱、設置安定性を考慮し、LED の充電式マグネット付ランプを購入した。

費用：7,000 円

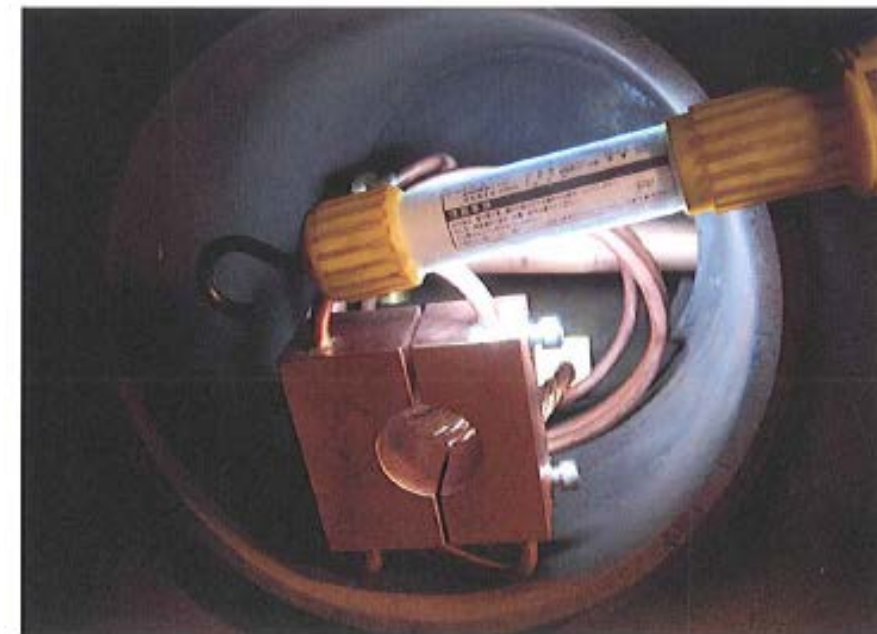
3. 効果

照明器具のマグネット設置により照明の照射方向をコントロール出来るため作業性が向上した。

熱が蓄積されないため火傷の危険がなくなった。

ランプがガラスだったのに対し LED はプラスチック容器のため落下しても切創する危険がなくなった。

電気使用量の低減、耐久性が向上した。

（改善事例写真・図・関連資料の添付欄）**○改善前****○改善後**

職場改善事例（件名）

材料投入作業の負荷（重筋作業）軽減

1. 改善の目的と背景

高周波誘導炉に材料を投入する際、作業者が手作業で材料を切り出して炉に投入しているが、一度に20kg以上の重量の材料を専用のポリボックスに入れて繰り返し運搬している為、かなりの重筋作業となっていた。

「腰を痛める」「運搬中の転倒」「炉に転落する」など、リスク発生の恐れがあるので、改善活動に取り組んだ。

2. 取り組みの方法と内容（概ねの費用・期間）

材料の切り出しから、運搬・炉への投入までを自動で行う簡易装置を内製した。

費用：320,000円（材料費）

期間：3ヶ月

3. 効果

作業者は簡易装置を操作するだけになり、重筋作業を無くすことが出来た。

（改善事例写真・図・関連資料の添付欄） 写真は鮮明な画像をお願いします。

○改善前

20kg程度の材料を繰り返し運搬する



炉に材料を投入する



○改善後

材料を切り出す装置



材料搬送中



材料を炉へ投入



切出された材料をホイストにて運搬し、炉に投入する装置

《簡易装置》

職場改善事例（件名）

検査機カバー落下防止

1. 改善の目的と背景

自動検査機の背面カバーを取り外した際に、落としそうになりヒヤリハットしたので、ヒヤリハット提案書とともに上司に改善を依頼した。

2. 取り組みの方法と内容（概ねの費用・期間）

カバーを外す際に、取っ手を握り移動できるため保持力が向上し、安全に作業ができる。

費用： ≒ ¥500

期間： ≒ 1h

3. 効果

リスクアセスメント

改善前		改善後		
頻度	2	頻度	2	1/月点検、故障時
可能性	4	可能性	2	取っ手により保持力向上
程度	4	程度	4	カバーを足に落とすと大怪我
合計	10	合計	8	
リスクレベル	II	リスクレベル	I	許容できるレベル

（改善事例写真・図・関連資料の添付欄） 写真は鮮明な画像をお願いします。

○改善前



○改善後



職場改善事例（件名）

玉掛ワイヤーの整理

1. 改善の目的と背景

地面に玉掛ワイヤーがあるため腐食、サビが早くなるために、台を敷いて置くとそれが防げます。

2. 取り組みの方法と内容（概ねの費用・期間）

不要であるパレットを使用して行った。
費用は1人の人件費半日分くらいです。

3. 効果

腐食、サビがつきにくくなった。
玉掛ワイヤーが長もちするようになった。

○改善前



○改善後



職場改善事例（件名）

荷重試験時飛来防止安全カバーの設置
（セッティング）

1. 改善の目的と背景

荷重試験時重さ約 80kg の製品がスパン固定用Vブロックの一部が破損した瞬間、当該品に掛かっていた荷重が破損したVブロック側に傾き、Vブロックから当該品が外れ約 3~4m 飛来した。

飛来した製品と作業者が接触すると死亡重大災害が発生する可能性が高い為、改善しました。

2. 取り組みの方法と内容（概ねの費用・期間）

製品が搬入する時は、安全カバーが上昇し、荷重試験時に製品を覆う様に安全カバーが下降し、荷重試験時に飛来しても、安全カバーがガードするので、作業者との接触が防げる。

3. 効果

製品が飛来しても、安全カバーで防止出来るので、作業者に近づく可能性が低くなり、リスクレベルがIVからIになった。

安心して作業が出来る為、作業性の向上にもなりました。

危険性	可能性	程度	頻度	安全装置の程度	ポイント	危険度評価
現状レベル	6	10	1	0	17	IV
対策後レベル	1	3	1	-3	2	I

（改善事例写真・図・関連資料の添付欄）

○改善前

安全カバーが無く飛来し、作業者に直撃したら死亡災害になる。



○改善後

開閉式的安全カバーを設置し、飛来しても安全カバーでガードする様にした。



職場改善事例（件名）**エルゴノミクスを考慮した組立作業****1. 改善の目的と背景**

療養に時間のかかる筋骨格疾病を防止する為、エルゴノミクスの観点から作業改善を行っている。

2. 取り組みの方法と内容（概ねの費用・期間）

9つの姿勢（背中を極端に曲げる作業、長時間背中を曲げる作業、上半身の回転やねじり作業、首の伸ばしすぎる作業、背もたれを使わない作業、強力なつまみ作業、無理な握り作業、極度な手首の角度を要求する作業、肘が心臓の位置より上にくる作業）を、抽出し本件では、フットスイッチで起動できるように回路に変更した。（内製にて実施 部品代5000円 改造期間1日）

3. 効果

部品に付着したゴミをエアブローした部品を取り外す為に、操作するリミットスイッチが奥にあるため、上半身のひねりが発生していたが、フットスイッチの設置により両手作業が可能になり、手を伸ばして、上半身をひねる動作がなくなり身体への負担が軽減され、作業がスムーズになった。

（改善事例写真・図・関連資料の添付欄） 写真は鮮明な画像をお願いします。

○改善前**○改善後**

職場改善事例（件名）

加工技術部の年末安全パトロール

1. 改善の目的と背景

成形の部屋通路に穴があいており不安全

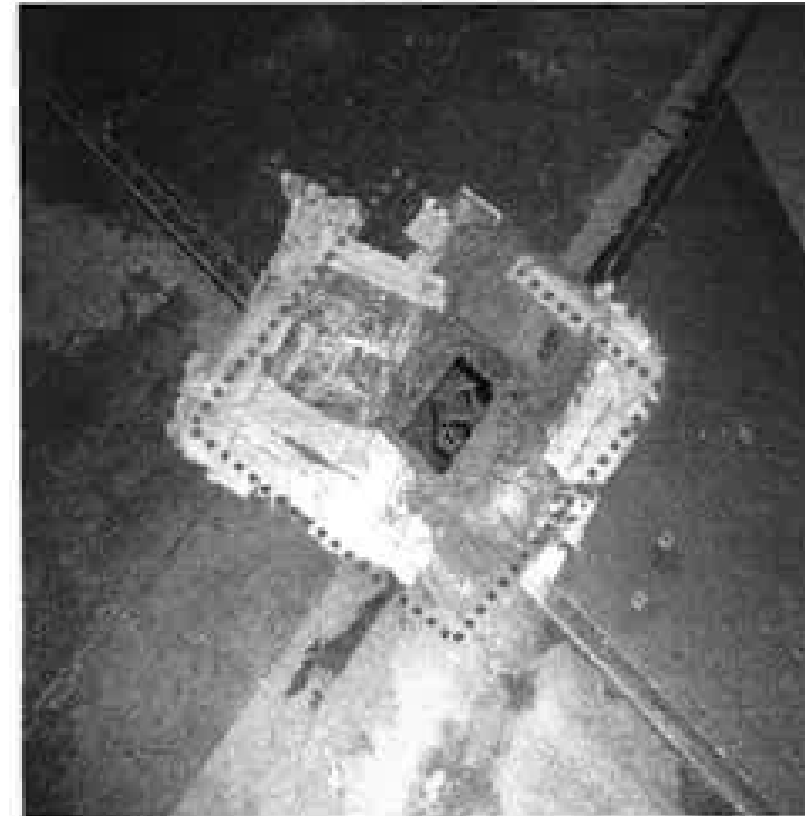
2. 取り組みの方法と内容（概ねの費用・期間）

成形加工室ピット穴対策
通路のピット用蓋に配線用穴が空いていた。使用していない為、溶接で穴埋め対策済。

3. 効果

（改善事例写真・図・関連資料の添付欄） 写真は鮮明な画像をお願いします。

○改善前 成形の部屋、穴が開いており不安全。



○改善後 6号缶成形室通路でピット用蓋に穴が空いて危険である。配線用の穴であるが使用していない為溶接して穴を埋める。



(改善事例写真・図・関連資料の添付欄) 写真は鮮明な画像をお願いします。

職場改善事例 (件名)

加工事業部の年末安全パトロール

1. 改善の目的と背景

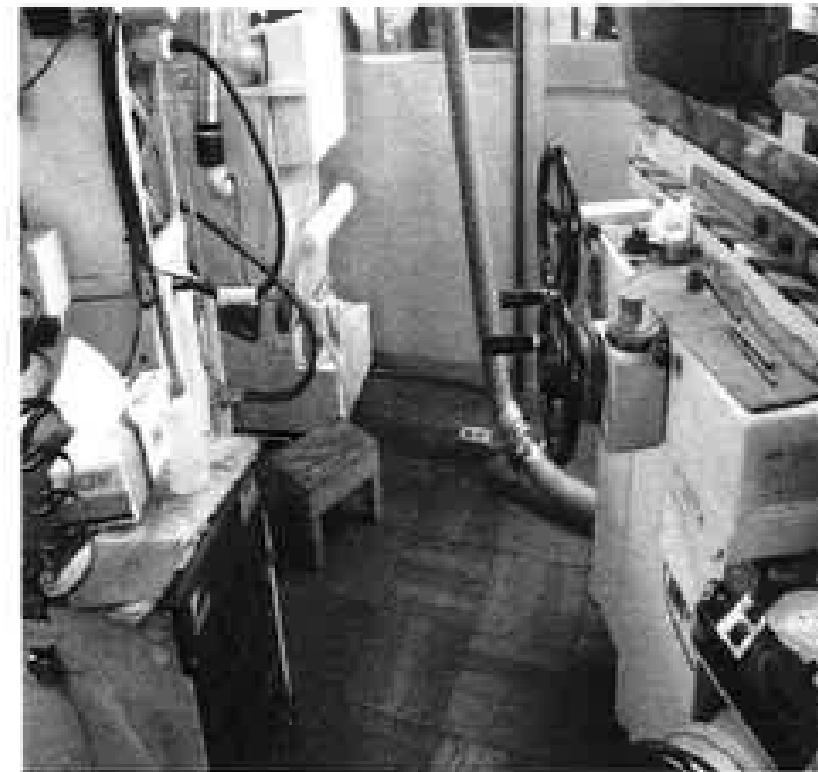
研磨機間隔が狭く作業スペースが確保できていない

2. 取り組みの方法と内容 (概ねの費用・期間)

- ①機械本体の間隔は問題無いが、オイルクーリングユニットが飛び出していた。オイルクーリングユニットを左側へ移動した。機械操作エリアを確保済み。

溶解炉

○改善前 研磨機同士の間隔が狭い。



○改善後 オイルクーリングユニット 左側へ移動



職場改善事例（件名）

加工技術部の年末安全パトロール

1. 改善の目的と背景

5号館、窒素ボンベアンカー固定なし。
溶接用窒素ボンベが固定されていない。

2. 取り組みの方法と内容（概ねの費用・期間）

- ① ボンベはボンベ台とチェーンで固定されていたが、ボンベ台が固定されていなかった。
- ② A部をチェーンで鉄骨柱に固定した。
- ③ B部を針金で作業台に固定した。
- ④ 2か所固定し、窒素ボンベの倒壊を防止した。

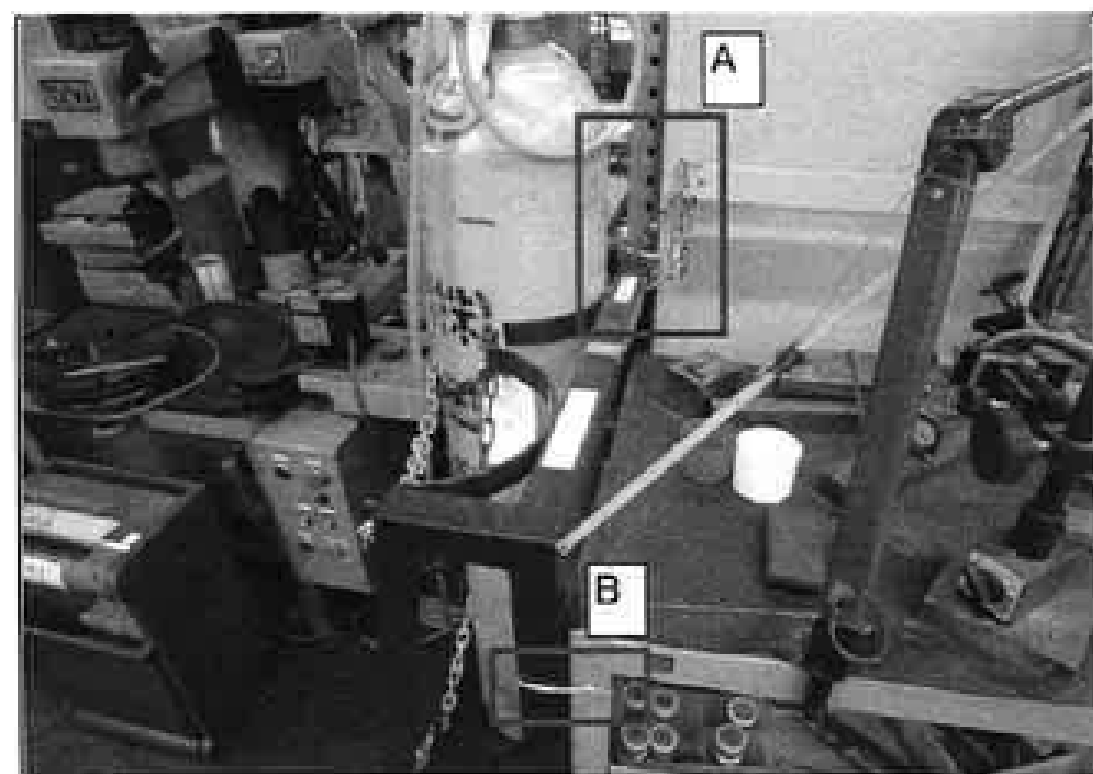
3. 効果

（改善事例写真・図・関連資料の添付欄） 写真は鮮明な画像をお願いします。

○改善前 5号館、窒素ボンベアンカー固定なし



○改善後 ボンベ台を鉄骨柱と作業台の2ヶ所に固定し転倒防止対策実施。



職場改善事例（件名）
産業医職場巡回指導事項

1. 改善の目的と背景

2. 取り組みの方法と内容（概ねの費用・期間）

段ボールを技術倉庫内に移動する等、改善実施しました。

3. 効果

（改善事例写真・図・関連資料の添付欄） 写真は鮮明な画像をお願いします。

○改善前 棚の後ろに段ボールが置いてある。



○改善後 段ボールを技術部倉庫内に移動。

写真なし

(改善事例写真・図・関連資料の添付欄) 写真は鮮明な画像をお願いします。

職場改善事例 (件名)

産業医職場巡回指導事項

1. 改善の目的と背景

机上の整理整頓

2. 取り組みの方法と内容 (概ねの費用・期間)

棚の上のものを撤去し致しました。
整理整頓については別途日時を決めて 部屋全体で行う
予定にしております。

3. 効果

○改善前 机上の棚の上に金属製のものが積まれている。



○改善後

(改善事例写真・図・関連資料の添付欄) 写真は鮮明な画像をお願いします。

職場改善事例 (件名)

産業医職場巡回指導事項

1. 改善の目的と背景

整理整頓の徹底

2. 取り組みの方法と内容 (概ねの費用・期間)

製品を置いておりました棚を撤去し、片側通路にして規定広さの通路を確保いたしました。

3. 効果

○改善前 通路の確保ができていない



○改善後

製品を置いておりました棚を撤去し、片側通路にして規定広さの通路を確保いたしました。

(改善事例写真・図・関連資料の添付欄) 写真は鮮明な画像をお願いします。

職場改善事例 (件名)
年末安全パトロール (信頼性)

1. 改善の目的と背景

ポンベの固定

2. 取り組みの方法と内容 (概ねの費用・期間)

① 硫化水素ガスポンベを撤去 (写真3)

現在2種類ある濃度10%と0.2%のガスポンベを濃度1%のガスポンベ1本に集約し、固定されていない1本立ポンベ台を撤去する。

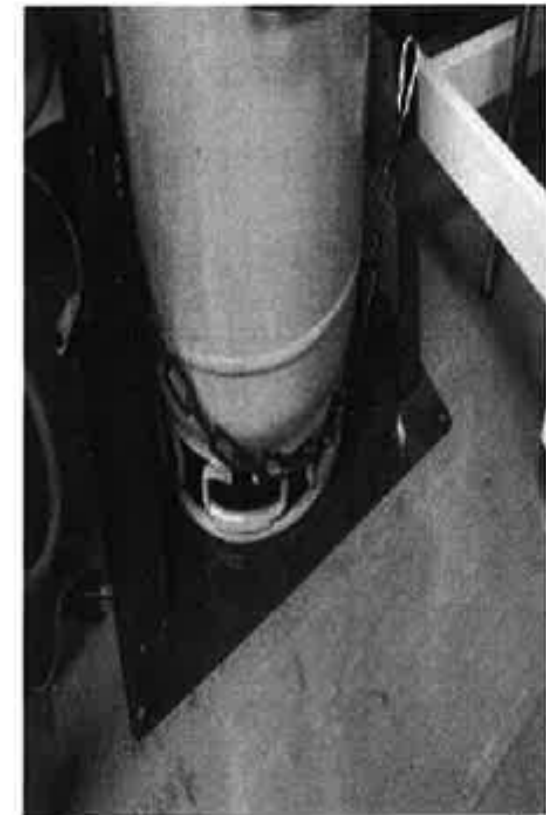
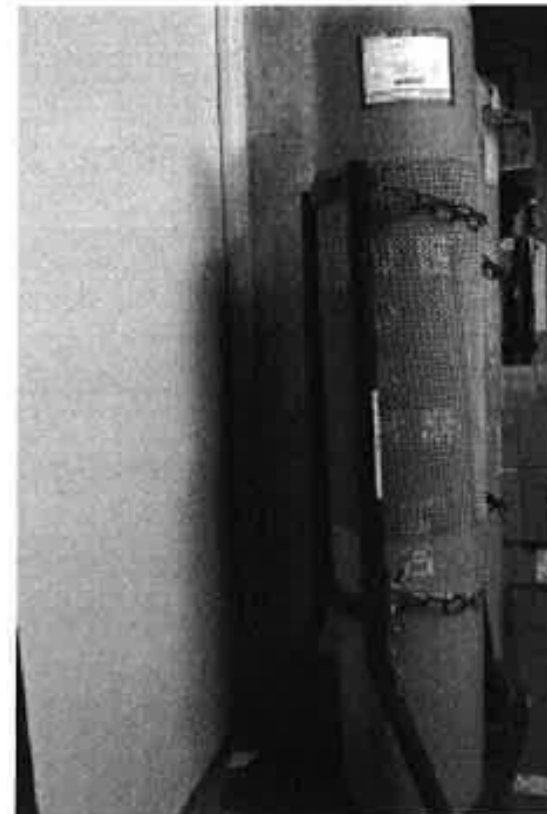
1%硫化水素ガスポンベは発注中のためポンベ台撤去はガスポンベ納入後に実施とする。

② LPガスポンベ 11.12.20にポンベ台行程実施。(写真3)

③ キャビネットの撤去を実施 (写真4)

3. 効果

○改善前 ポンベの固定



○改善後 写真3 (左)



写真4 (右)



(改善事例写真・図・関連資料の添付欄)

職場改善事例 (件名)
従業員通用口の改善

1. 改善の目的と背景

普段従業員が使用している通用口が、防火用の鉄扉のため向こう側が見えないため、人と扉の接触等のヒヤリハットが多く出されていた。

扉にセンサーを取り付け、向こう側に人がいる場合にアラームによる通知をすることにより、リスクの低減を図った。

2. 取り組みの方法と内容 (概ねの費用・期間)

業者から機器を購入し、取付工事を行った。

工期：1日

費用：約200,000円

3. 効果

扉の向こう側に人がいる時すぎにわかるようになり、扉や人との衝突の危険がなくなった。

○改善前



○改善後



(改善事例写真・図・関連資料の添付欄)

職場改善事例 (件名)

緊急災害時、避難経路確保の為のバールを設置

1. 改善の目的と背景

災害時（地震、火災等）障害物や壊れたシャッターをバールを使い、避難経路を確保するため。

2. 取り組みの方法と内容（概ねの費用・期間）

第一工場、第二工場の避難口の近くにバールを 6 ヶ所設置した。
(バール 1 個、約 3000 円×6 個)

3. 効果

災害時に役にたつと考えられる。

○改善前

○改善後(この様に設置しました。)



(改善事例写真・図・関連資料の添付欄)

職場改善事例 (件名)

バンドソー切断機の安全対策

1. 改善の目的と背景

当該機械を使用しての加工中、起動しているまま鋸刃部を手で調整しようとしたため、指が刃に接触し巻き込まれてしまい右手人差し指に裂傷を負う事故が発生した。更に、軍手を着用していたため怪我の被害が大きくなり、機械についても非常停止ボタンが無かったため直ぐに停止することが出来なかった。

2. 取り組みの方法と内容 (概ねの費用・期間)

安全作業に関する注意喚起の表示を機械に掲示した。

※保護具の着用、軍手(手袋)作業の禁止などの内容を記載。
非常停止ボタンの増設・・・作業中に押しやすく、見える位置に取り付けた。

※費用： ¥4,000- /台 設置に要した期間： 2 日間
社内にある 3 台のバンドソー切断機についても実施をおこなった。

3. 効果

安全作業に関する注意喚起の表示を機械に掲示し、作業に従事する者に(特に軍手着用禁止について)周知することで、安全教育となった。

今後取り組む改善・・・非常停止ボタンは事故が起きてしまったからの対処なので、起動ボタンを両手押しタイプにすることで事前の安全対策を進めたい。

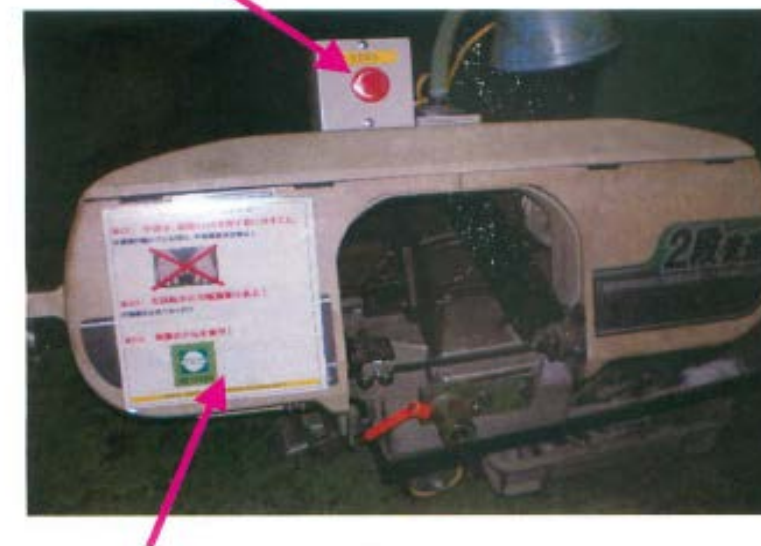
○改善前

安全表示や非常停止ボタンなどは無し。



○改善後

非常停止ボタンの増設



安全注意に関する内容を掲示

(改善事例写真・図・関連資料の添付欄)

職場改善事例 (件名)

重量物運搬通路の改造 人力運搬→台車運搬 腰痛対策

1. 改善の目的と背景

約 600mm 高さのレールが有り。
レールを越えての鉄板の運搬が有った。
悪条件が重なり、結局、人力での運搬となり、作業者への負担が大きく、腰痛の発生原因となっていた。

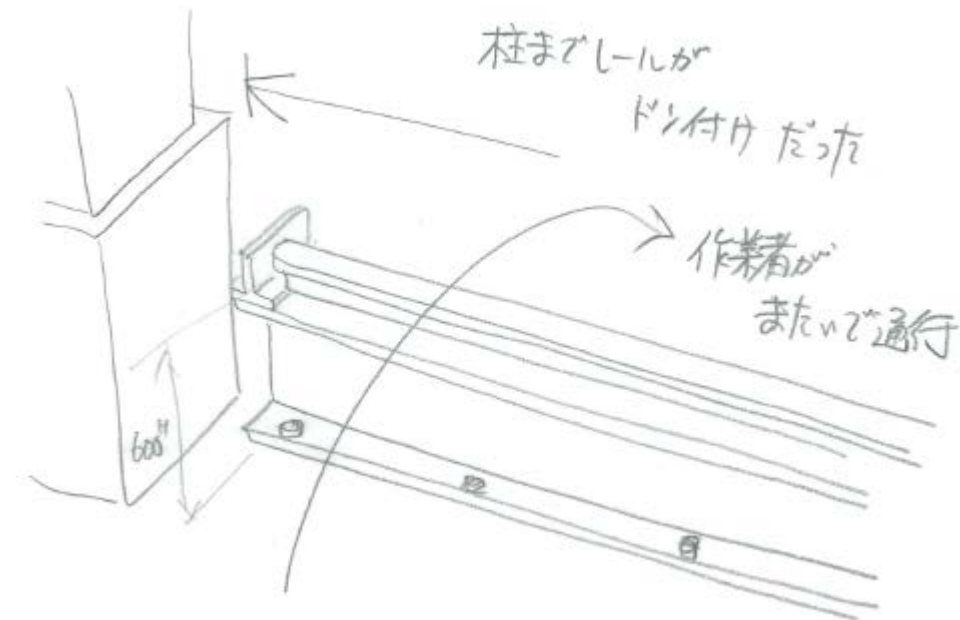
2. 取り組みの方法と内容 (概ねの費用・期間)

通行する部分のみレールを撤去する方向で検討。
レールの使用状況を調査したところ、手前までの長さでいい事が分かった。
業者に来てもらい溶断してもらった。
発生費用 ¥40,000-

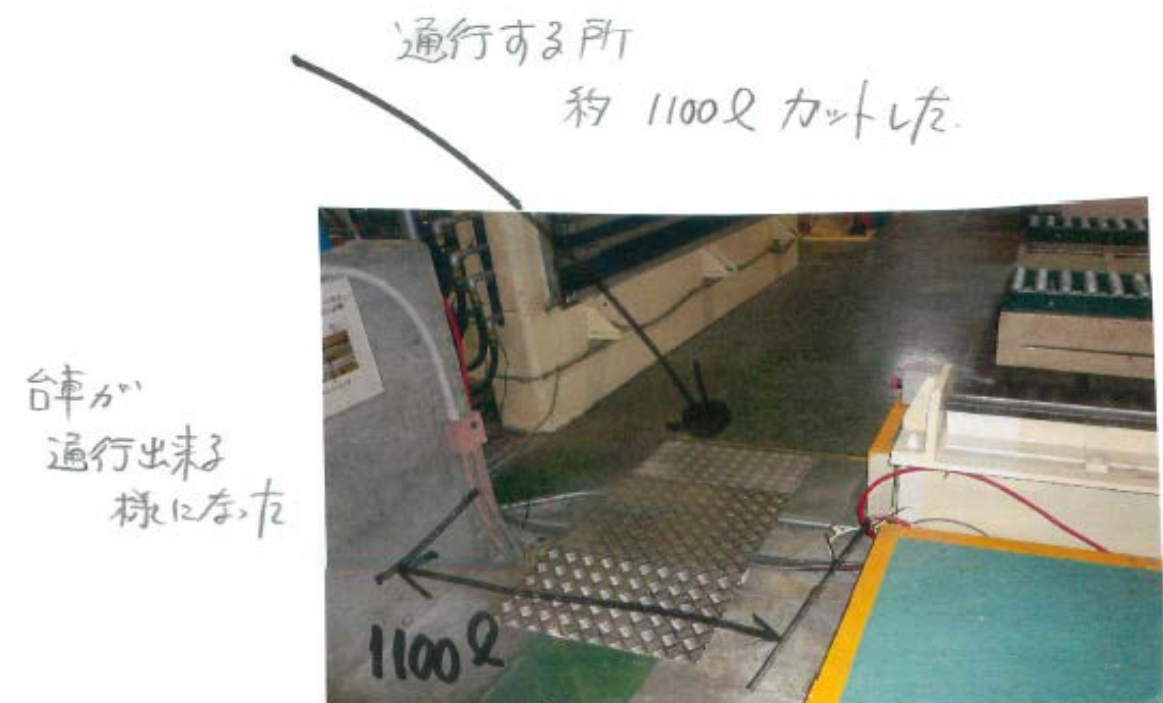
3. 効果

- レールを撤去した為
- ①鉄板を台車で運搬可能となった→腰痛防止
 - ②通行時の不自然な姿勢が解消された→転倒防止

○改善前



○改善後



(改善事例写真・図・関連資料の添付欄)

職場改善事例 (件名)

マグネットチャック付フライスの安全性の向上

1. 改善の目的と背景

マグネットチャックでの加工で、チャックの励磁を忘れて主軸を回転させ、ワークを飛ばすことがあり、「磁力 ON 確認をしよう！」などの、人的な啓蒙活動で対応してきた。

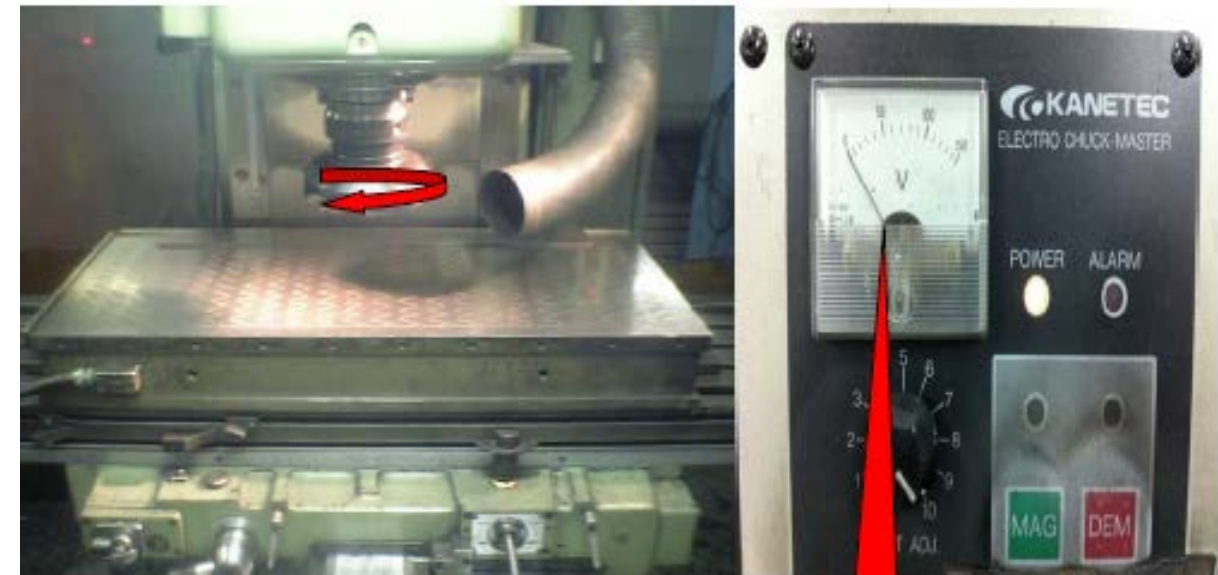
2. 取り組みの方法と内容 (概ねの費用・期間)

機械的な対応も必要だと考え、インターロック回路を使ってチャックが励磁状態でないと、主軸回転ボタンを押しても主軸が回転しないようにした。

3. 効果

励磁忘れて、ワークを飛ばすことが 100% なくなった。
誤って消磁しても主軸の回転が停止するので、安全性が高まった。

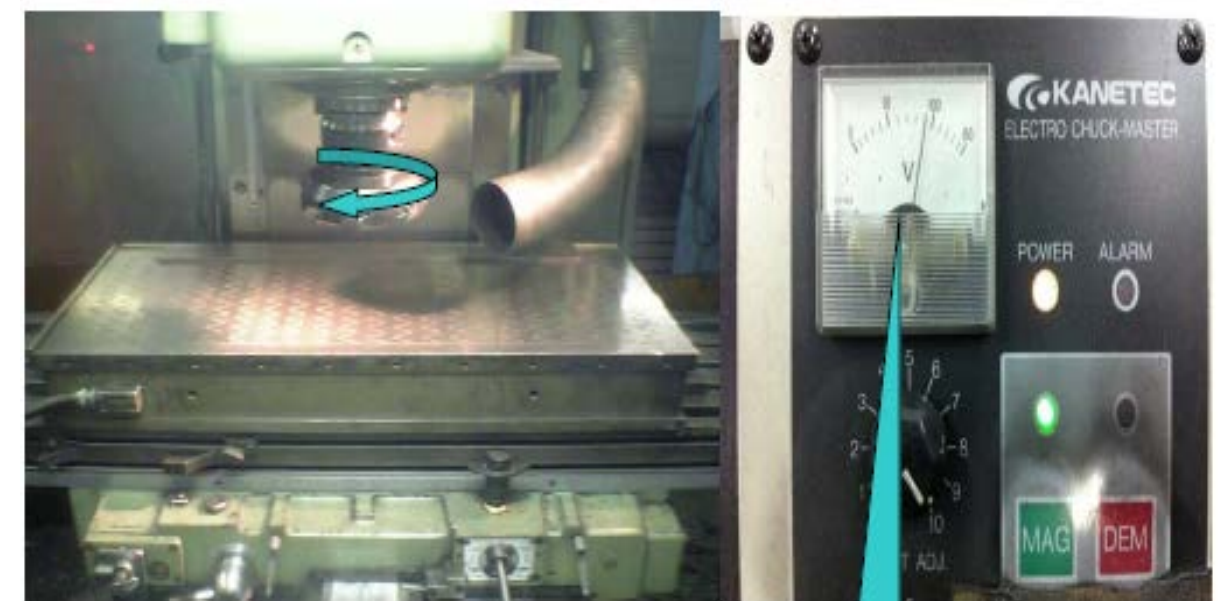
○改善前



磁力 OFF でも主軸回転して危険

磁力 OFF

○改善後



磁力 ON で主軸が回転できる

磁力 ON

(改善事例写真・図・関連資料の添付欄)

職場改善事例 (件名)

洗浄作業の安全性向上及び作業者の負担軽減

1. 改善の目的と背景

前回、前々回の改善

1. 移動時(搬入)の落下防止
2. 移動時(搬出)の落下防止を経て今回が3度目の改善となる。

PDCA を意識し、作業に危険が潜んでいないかを見直した時、今回の改善に至りました。

2. 取り組みの方法と内容 (概ねの費用・期間)

安全な作業か？

無駄な動きはないか？

作業にムラが発生していないか？

上記3点を着眼点にサブリーダーと担当で改善を進めていきました。

今回の改善の費用は約5,000円でした。

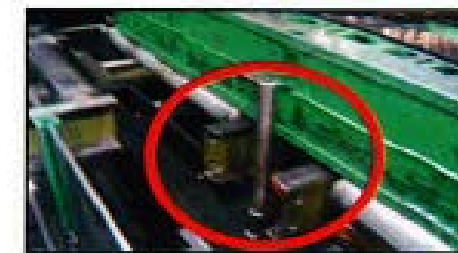
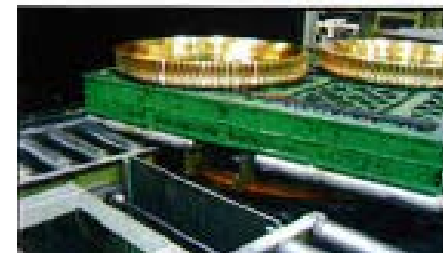
期間は、約3週間でした。

3. 効果

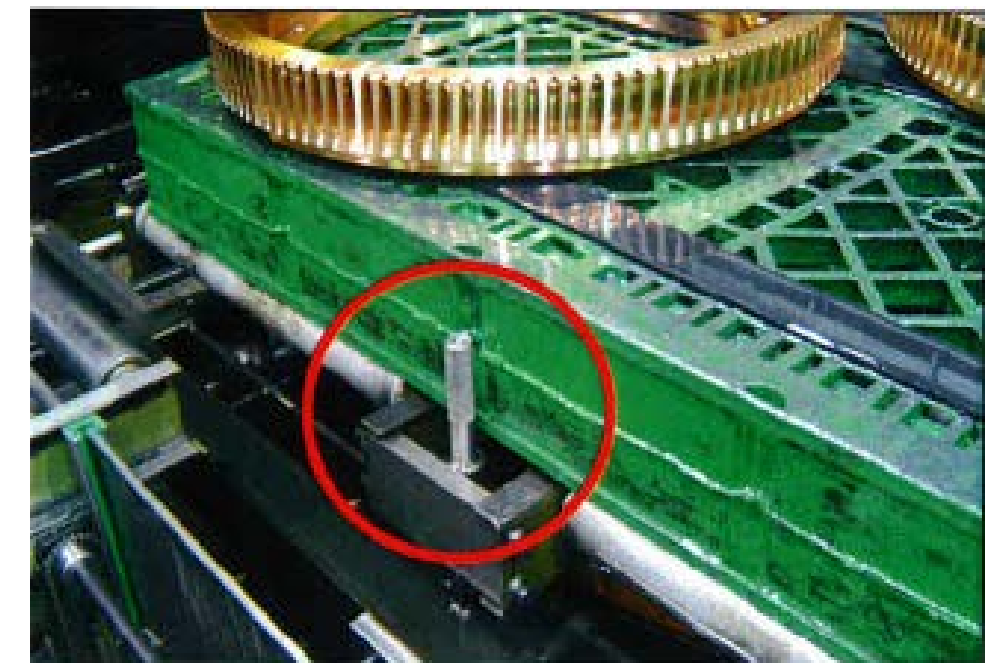
ストッパーピンの取り付け位置を本体側から回転台側に変更し、安全性が向上した。

作業者の移動負担軽減になった。

○改善前



○改善後



(改善事例写真・図・関連資料の添付欄)

職場改善事例 (件名)
通路の確保

1. 改善の目的と背景

通路を空けて置いてあるが、製品が乱雑に並び通行時に、つまずいたり、転倒する恐れがある。

2. 取り組みの方法と内容 (概ねの費用・期間)

通路両サイドに、白線を引いた。

3. 効果

白線を引いた事により、製品を整理・整頓し通路が確保出来た。

○改善前



○改善後



(改善事例写真・図・関連資料の添付欄)

職場改善事例 (件名)

電気コード・エアホース・ダクトの改善

1. 改善の目的と背景

機械周辺のエアホースが乱雑に設置されていて、足を引っ掛ける恐れが多いにある。

電気コードが切粉の飛散する所であり、切粉ごと踏んで破損する恐れがある。

集塵機のダクトに足を引っ掛ける恐れがある。掃除もやりにくい。

2. 取り組みの方法と内容 (概ねの費用・期間)

適切な場所、長さのエアホースを設置した。

電気コード・ダクトをタイラップで壁に固定した。

3. 効果

エアホースに足を引っ掛けることが少なくなった。

電気コードを踏まなくなり、破損しにくくなった。

ダクトに足を引っ掛けなくなった。掃除がしやすくなった。

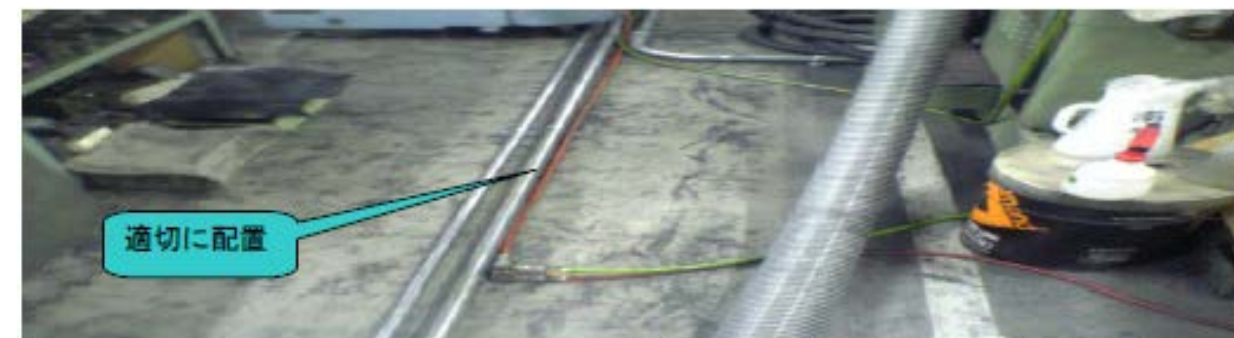
○改善前



ホースが乱雑

電気コード・ダクトが床を這う

○改善後



適切に配置



壁に固定

職場改善事例（件名）
作業用踏板の改良

1. 改善の目的と背景

- 作業領域の踏板の大きさが狭く、足を踏み外しそうになる事がよくある。
- 狭すぎるので、作業性も良くない。

2. 取り組みの方法と内容（概ねの費用・期間）

- 踏板を3割程度延長した。

3. 効果

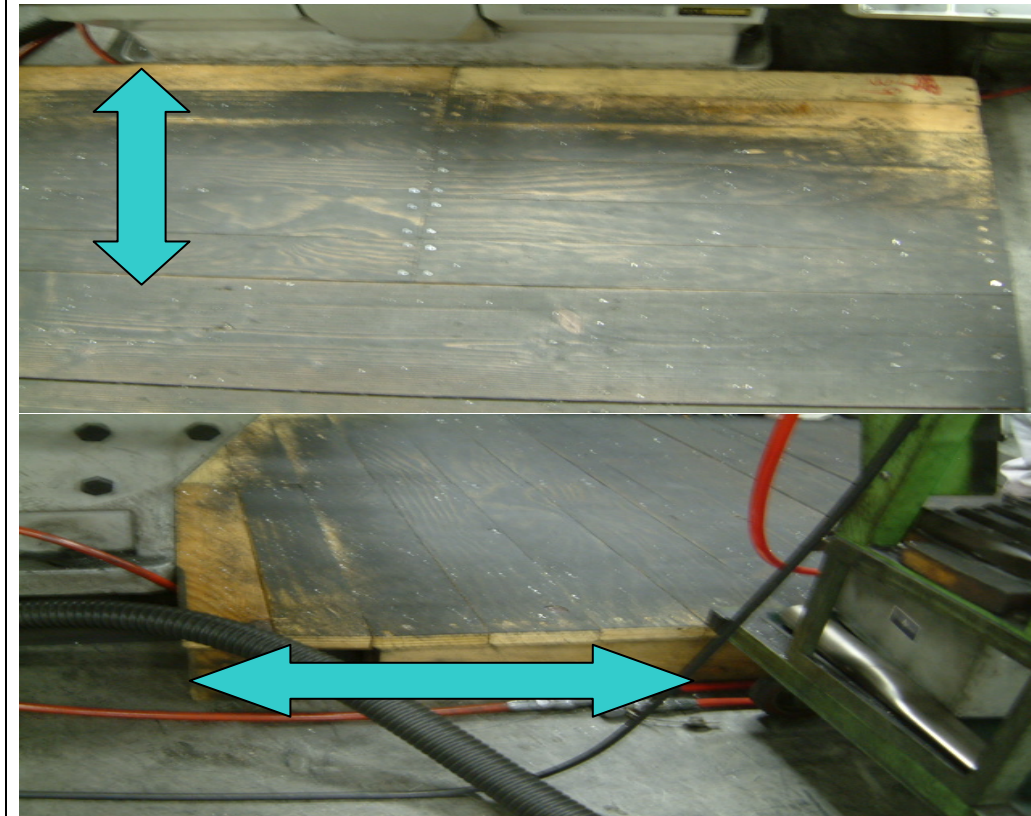
- 作業領域が広がったことで、足を踏み外す事が無くなった。
- 作業性が高まった。

（改善事例写真・図・関連資料の添付欄）

○改善前



○改善後



職場改善事例（件名）

転落防止

1. 改善の目的と背景

リスクアセスメント活動において3階の窓は腰位置が低く、窓に寄りかかった時に誤って転落する恐れがあると指摘があった。

2. 取り組みの方法と内容（概ねの費用・期間）

転落しないようにするため安全柵や窓が全開しないようにするためのストッパーを設置した。

期間：1日

費用：廃材利用のため0円

3. 効果

転落する危険性がなくなった。

また、安全柵にはトラップを巻き、注意を促せるようになった。

（改善事例写真・図・関連資料の添付欄）

○改善前

○改善後



窓が全開しないように
ストッパーを取り付けた



転落しないように柵を取り付け
た。
又、トラテープにて注意を促した。

(改善事例写真・図・関連資料の添付欄)

職場改善事例 (件名)
踏み台の滑落防止対策

1. 改善の目的と背景

6ST内の切粉除去(1回/日)を行い、除去棒を持って階段を下がる時、階段の一番下の段の角にかかとを乗せたところ、かかところが滑り床に尻餅をつき一番下の段の角に背中を打ち、後頭部を2段目にぶつけた。

2. 取り組みの方法と内容 (概ねの費用・期間)

階段の踏み板及び角に滑り止めシートを貼り付けし、階段からの滑落を防ぐ。

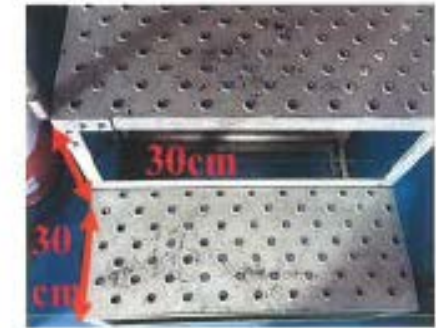
3. 効果

滑り止めシートを貼り付けた後は、転倒事故が発生していない。

○改善前



処置前



○改善後

処置後



職場改善事例（件名）

超音波洗浄装置の騒音対策

1. 改善の目的と背景

- ・超音波洗浄装置から10m位離れた場所で、顕微鏡による外観検査を行うことになった。
- ・超音波洗浄装置からの音がうるさく、頭痛を感じた。
- ・作業環境測定業者により騒音測定を実施したら、85dBを超えていた。

2. 取り組みの方法と内容（概ねの費用・期間）

- ①測定結果が判明した時より、暫定として耳栓を装着して作業した。
- ②騒音の発生原因である洗浄装置を覆い、恒久対策とする。
- ③工業者に依頼しパーティションを設置した。

※費用：198,000円

※期間：約1週間

3. 効果

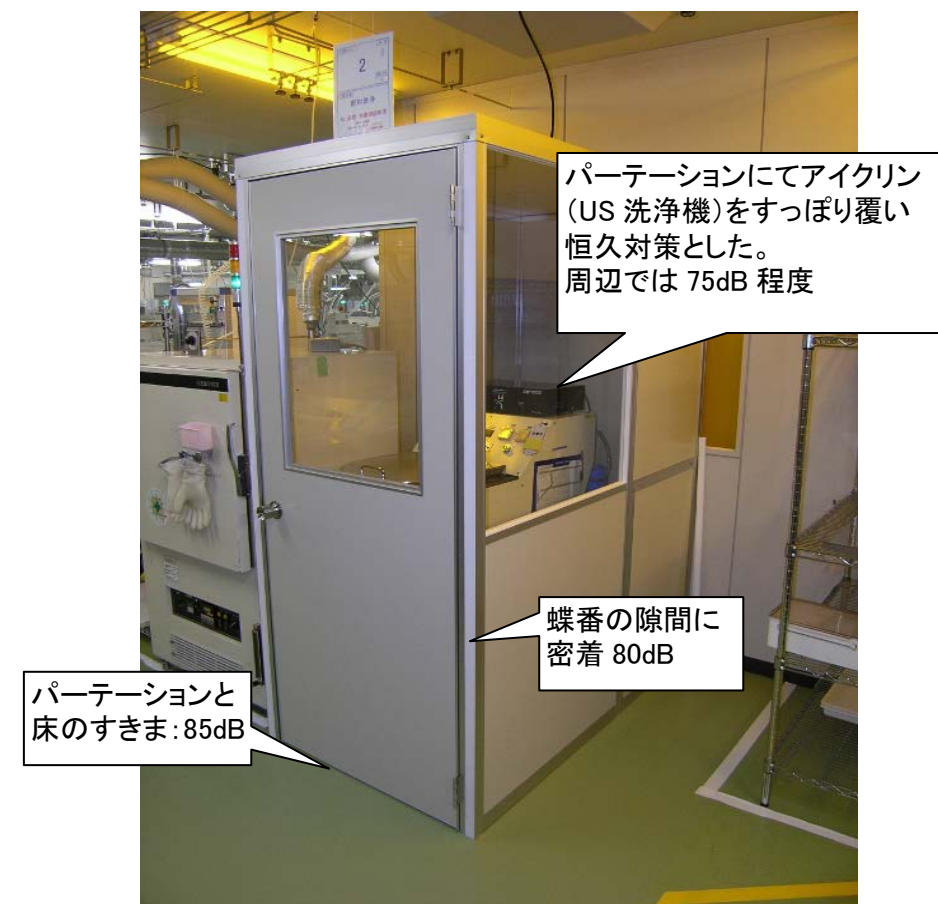
- ・対策前の騒音 95dB ⇒ 対策後の騒音 75dB
（洗浄装置の周辺測定値）
- ・法定騒音以内に抑えられた。

（改善事例写真・図・関連資料の添付欄） 写真は鮮明な画像をお願いします。

○改善前



○改善後



職場改善事例（件名）

防災用ヘルメットの設置

1. 改善の目的と背景

震災等が起きた場合の非難時に、ヘルメットを着用することにより、非難者の頭を保護することが出来る。

2. 取り組みの方法と内容（概ねの費用・期間）

各社員へ防災用ヘルメットを支給。それぞれの職場にて自分の手の届く場所へ設置。

費用@1,000円×300個=300,000円

3. 効果

災害発生時の人的保護ができるようになる。

（改善事例写真・図・関連資料の添付欄） 写真は鮮明な画像をお願いします。

○改善前

防災用としてのヘルメットの設置なし

○改善後

各職場にて社員それぞれの防災用ヘルメットを設置



(改善事例写真・図・関連資料の添付欄)

職場改善事例 (件名)
交通安全対策

1. 改善の目的と背景

製作所内の道路において、夜間、車両で走行中に横断歩道を渡ろうとする歩行者の確認が遅れるため、危険があると指摘があった。

2. 取り組みの方法と内容 (概ねの費用・期間)

道路の反対側の歩道を照らしていた街灯の向きを変えることにより横断歩道と道路の明るさを確保した。

横断歩道と横断歩道の停止線の距離を離し、走行中の車両が余裕をもって停止できるようにした。

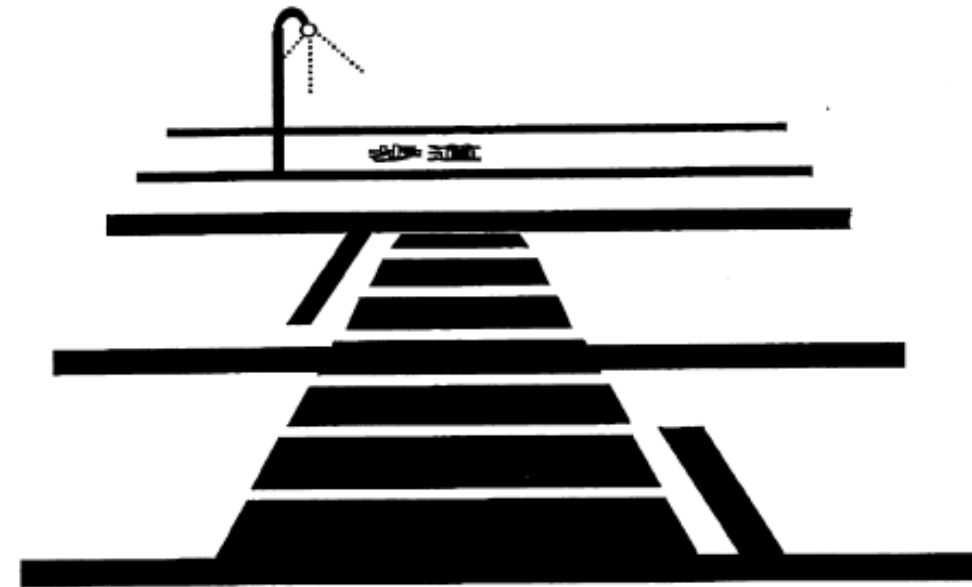
停止線の引き直し 34,000円 街灯の向き変更 30,000円

3. 効果

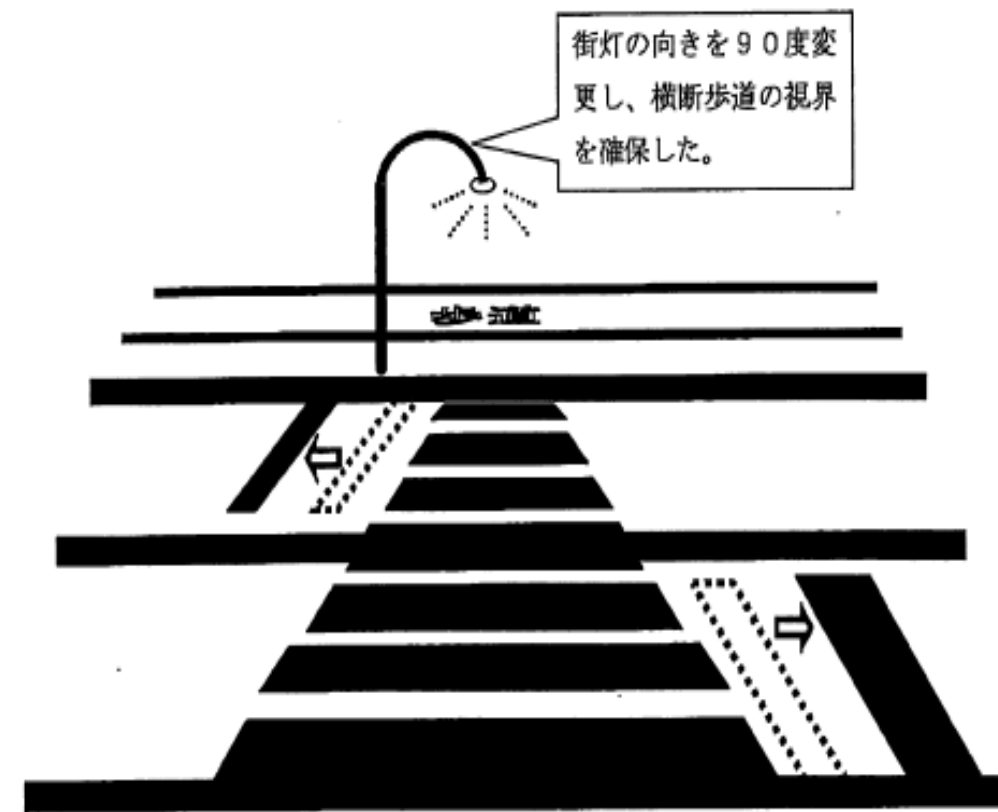
ライトの向きを変えたことで、横断歩道を通行中の歩行者を確認しやすくなった。

横断歩道の停止線の位置を離したことにより、車両側への注意喚起はできたが、歩行者の横断歩道への飛び出しに対する対策が必要である。

○改善前



○改善後



(改善事例写真・図・関連資料の添付欄)

職場改善事例 (件名)
バルブの方向変更

1. 改善の目的と背景

ドアを開けると目の前に現れるバルブのハンドルに頭をぶつけてしまう。
また、そのためにハンドルが壊れている。

2. 取り組みの方法と内容 (概ねの費用・期間)

ハンドルの向きの変更

3. 効果

安心して往来ができる。

○改善前



ハンドルの向きが危険



ハンドルが壊れている

○改善後



向きを変え、壊れたハンドルを直した



(改善事例写真・図・関連資料の添付欄)

職場改善事例 (件名)

ダイスポットティングプレス機へのマットセンサー追加

1. 改善の目的と背景

金型製作の一つの過程である“当たり”調整に使用されるダイスポットティングプレス機(以下、ダイスポ)には、金型を搬送するボルスターと呼ばれる金型可搬テーブルが装着されている。また、“当たり”調整は作業の特性上、手作業が多くあり、作業者がボルスターの稼働範囲内にいる機会が多くなるが、所有していたダイスポには稼働範囲内の作業者の有無に関わらずボルスターが動き、作業者がボルスターと何らかの間に挟まれる危険性があった。

2. 取り組みの方法と内容 (概ねの費用・期間)

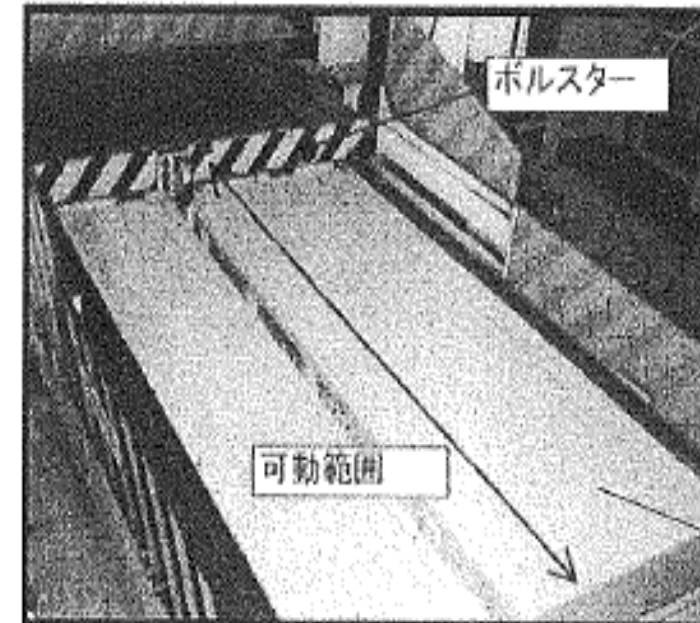
ボルスターの稼働範囲に作業者がいる場合には、その皆をマットSWにより感知し、その信号によりインターロックを掛けるシステム(マットSW追加)を追加した。

費用：マットSW・20万円+ソフト代：10万円=計30万円

3. 効果

稼働範囲に作業者が居ると、ボルスターが動かなくなり、ボルスターと何らかの間にて作業者の挟まれるリスクが無くなった。

○改善前



可動範囲内に、詰め物(鉄板)を入れ作業者が挟まれにくい状態ではあったが、作業者が可動範囲にいてもボルスターは動く状態であった。

○改善後



可動範囲内に、鉄板の代わりにマットSWを設置し、作業者が可動範囲に居る時にはインターロックが掛り、ボルスターが動かなくなるようにした。

職場改善事例（件名）

エアブロー時の切粉飛散防止対策

1. 改善の目的と背景

フライス盤で小物部品の加工完了後、部品を手に持って、切粉をエアブローしていたとき、微細な切粉がメガネの隙間から目に入った災害が発生した。この再発防止対策として改善した。

2. 取り組みの方法と内容（概ねの費用・期間）

市販のエアブローノズルに切粉飛散防止用板を取り付けた。
防止用板は、廃却品置き場にあったインスタントコーヒーのガラス瓶のキャップやプラスチック板を切ったものを取り付けた。
廃品を利用したため費用はかからなかった。また、製作時間は取付けまで1時間で完了した。

3. 効果

作業者に使ってもらって結果良好を確認できた。
この改善は、費用もかからず簡単に出来るため、他の職場にも報告し、全社展開した。

○改善前



○改善後



(改善事例写真・図・関連資料の添付欄)

職場改善事例（件名）**リーチフォークリフト安全対策****1. 改善の目的と背景**

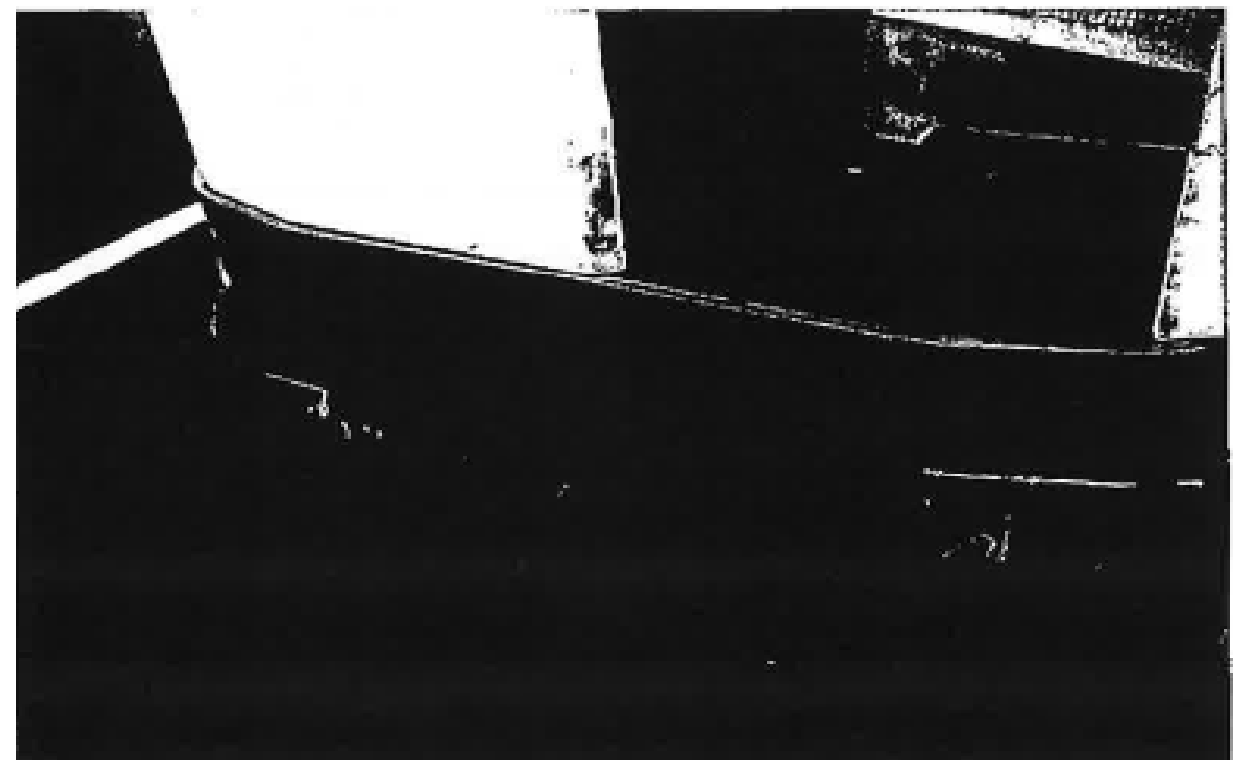
バック走行していたリフト車が停止していたリフト車と衝突し、左足を車間に挟み打撲した労災に対して、リフトへの安全策を実施した。

2. 取り組みの方法と内容（概ねの費用・期間）

- ・朝礼報告による注意喚起
- ・距離感、制動距離、徐行、一時停止、単一動作遵守に関するKYTの実施
- ・フォークリフトのステップにガードプロテクターを取り付けた費用50,000円/台

3. 効果

フォークリフトのバック走行における衝突時の衝撃緩和と運転者の保護に効果あり

○改善前**○改善後**

(改善事例写真・図・関連資料の添付欄)

職場改善事例 (件名)

接触事故防止、左・右確認ペイントの塗布

1. 改善の目的と背景

見通しの悪い所での飛び出しによる出会い頭の接触事故防止

2. 取り組みの方法と内容 (概ねの費用・期間)

見通しの悪い所で一時停止、左・右確認ペイントの塗布

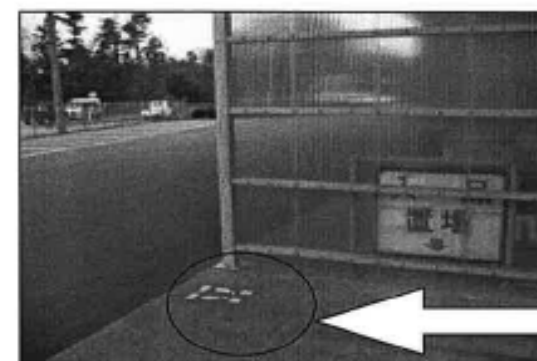
3. 効果

危険場所の気付きと確認行動の実施

○改善前

写真なし

○改善後



左・右確認、ヨシ

業種:はん用機械器具製造業

事業所組合員数:570名

(改善事例写真・図・関連資料の添付欄) 写真は鮮明な画像をお願いします。

職場改善事例(件名)

- 1) 脚立のステップに滑り止めテープを貼る付ける
- 2) 脚立1.5m以上に転落防止用の手摺りの取付ける

1. 改善の目的と背景

- 1) 脚立のステップに滑り止めテープを貼る付ける
ベアリング製造工程で油・研削水を使用している為に床面が常に湿っていて安全靴底も湿って滑りやすくなっている。この状態で脚立の昇降時ステップから足がスベリ転落する。
- 2) 脚立1.5m以上に転落防止用の手摺りの取付ける
脚立の昇降するとき手摺りがなく転落する。

2. 取組みの方法と内容(既への費用・期間)

- 1) 脚立のステップに滑り止めテープを貼る付ける
全工程で使用している脚立又は梯子のステップに滑り止めテープを張る付ける
- 2) 1.5m以上2m未満の脚立に転落防止用の手摺りの取付ける
工程で使用している脚立(1.5m以上)6台ある。(安全規則では2m以上について手摺り転落防止が義務付け)
1台あたりの改善費用 75,000円/1台

3. 効果

脚立・梯子の昇降時 安全靴の裏が湿っていても滑らず
転落防止が図れた。

○改善前



○改善後

脚立に手摺りの取付ける



(改善事例写真・図・関連資料の添付欄)

職場改善事例（件名） 棚の転倒防止措置を実施
1. 改善の目的と背景 職場のレイアウト変更のため、棚を移動した。 これにより棚の転倒防止措置を再度行った。
2. 取り組みの方法と内容（概ねの費用・期間） 8万円 2週間
3. 効果

○改善前
○改善後

職場改善事例（件名）

セグメントスクリュ吊具の改善

1. 改善の目的と背景

マシニングセンターに品物（セグメントスクリュ）を乗せ降ろしする際に専用吊具を使って行っていたが、バンド式のため落下危険があり、改善する必要があった。

2. 取り組みの方法と内容（概ねの費用・期間）

特に完成品を機械から降ろす際には、品物の外径に様々なリード加工が施されており、改善（落下防止対策）には困難を要した。そこで公開作業を開催し、多くの人のアイデアを出し合って吊具の改善を進めた。改善内容は、品物の下部に落下防止を挿入できるような吊具を作製した。（費用：約10万円、期間：3ヶ月）

3. 効果

吊具の物的改善によって、品物落下のリスクが大幅に減少した。

（改善事例写真・図・関連資料の添付欄）

○改善前



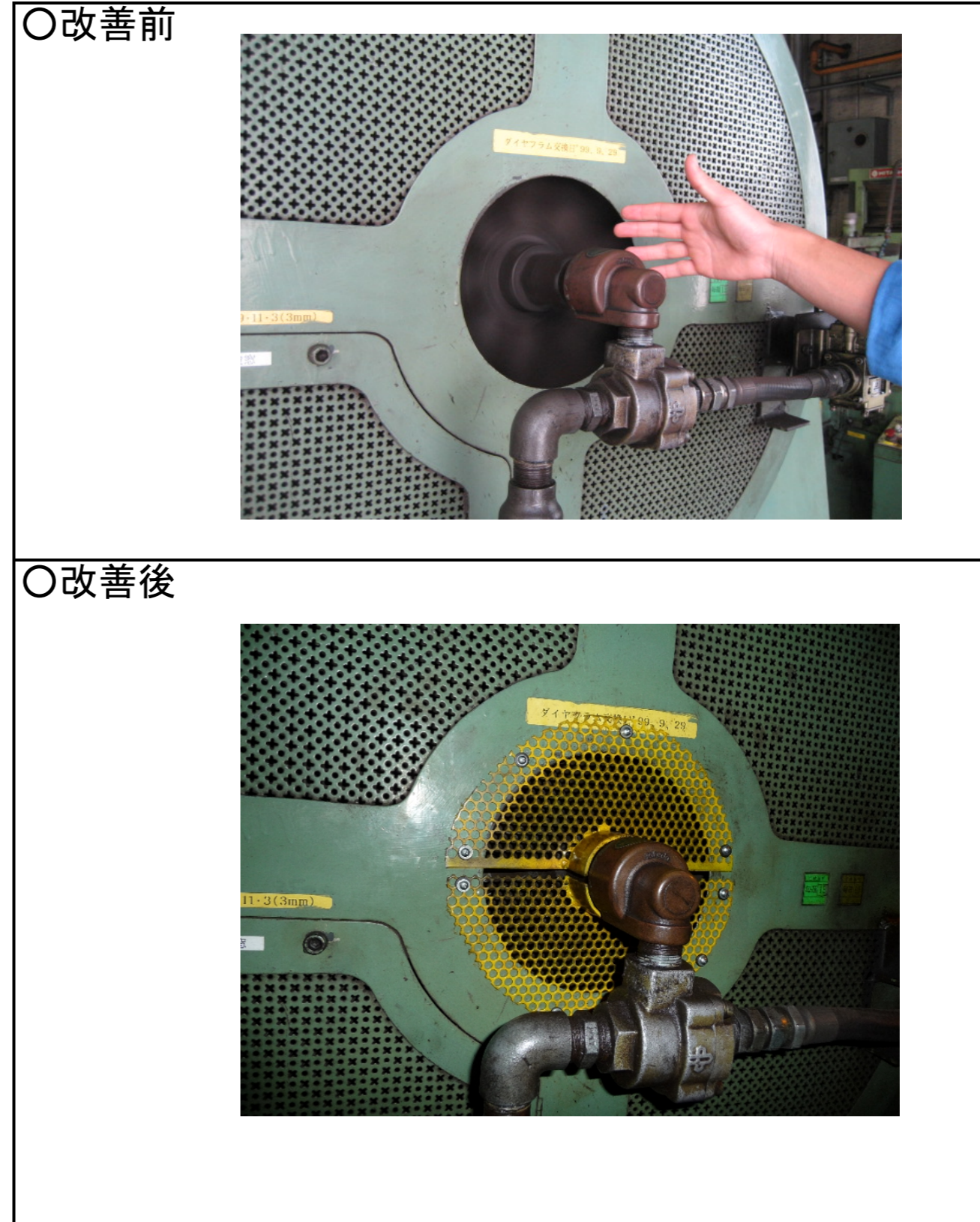
可能性	リスク評価			レベル
	ひどさ	頻度	総合	
4	6	2	12	4

○改善後



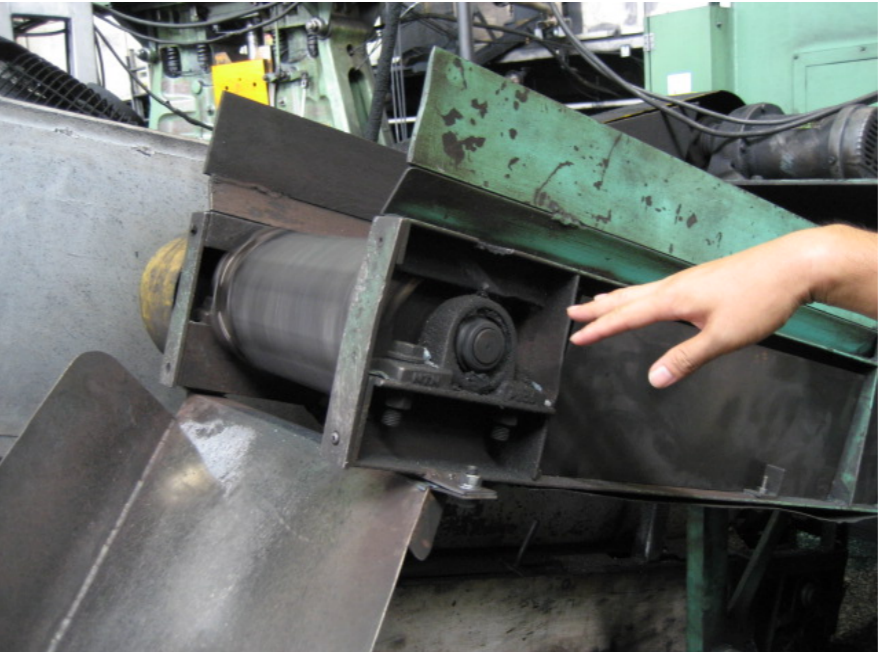
可能性	対策後の評価			レベル
	ひどさ	頻度	総合	
4	6	2	12	4
(2)	(2)	(2)	(6)	(2)

職場改善事例(件名) フライホイールカバー取付
1. 改善の目的と背景 社内での安全パトロールで、フライホイールが高速で回っている個所に、手が入りそうになるのではないかと指摘があった。
2. 取り組みの方法と内容(概ねの費用・期間) 各小集団単位で改善案を作製し、生産技術課と共同でカバーを作製 社内制作の為、費用は鉄板のみ 期間3日
3. 効果 手が入ることがなくなり、安全に作業できるようになった

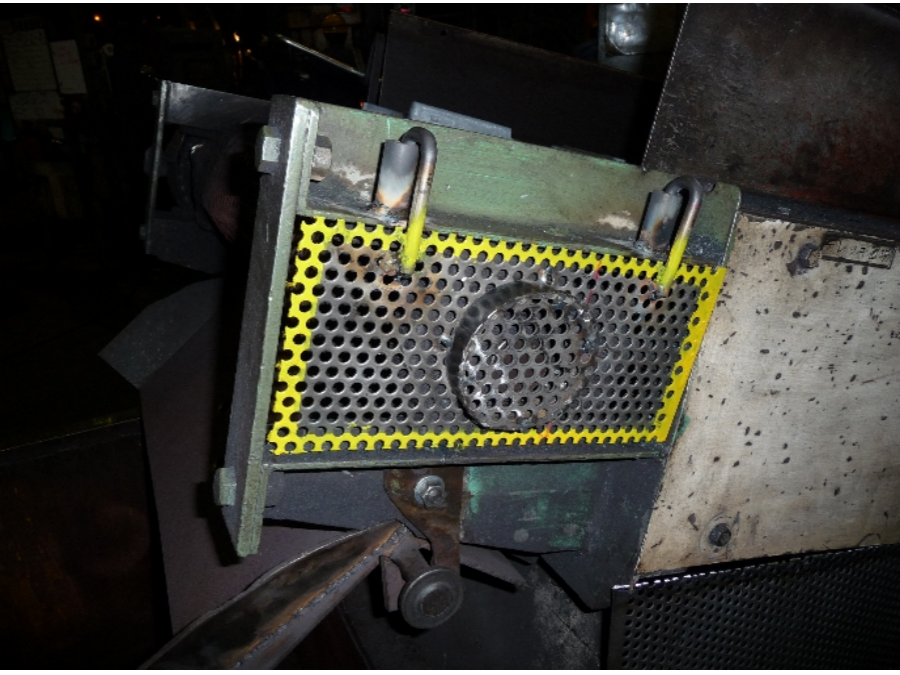


職場改善事例(件名) コンベア駆動部カバー取付
1. 改善の目的と背景 社内での安全パトロールで、コンベアが高速で回っている個所に、手が入りそうになるのではないかと指摘があった。
2. 取り組みの方法と内容(概ねの費用・期間) 各小集団単位で改善案を作製し、生産技術課と共同でカバーを作製 社内制作の為、費用は鉄板のみ 期間3日
3. 効果 手が入ることがなくなり、安全に作業できるようになった


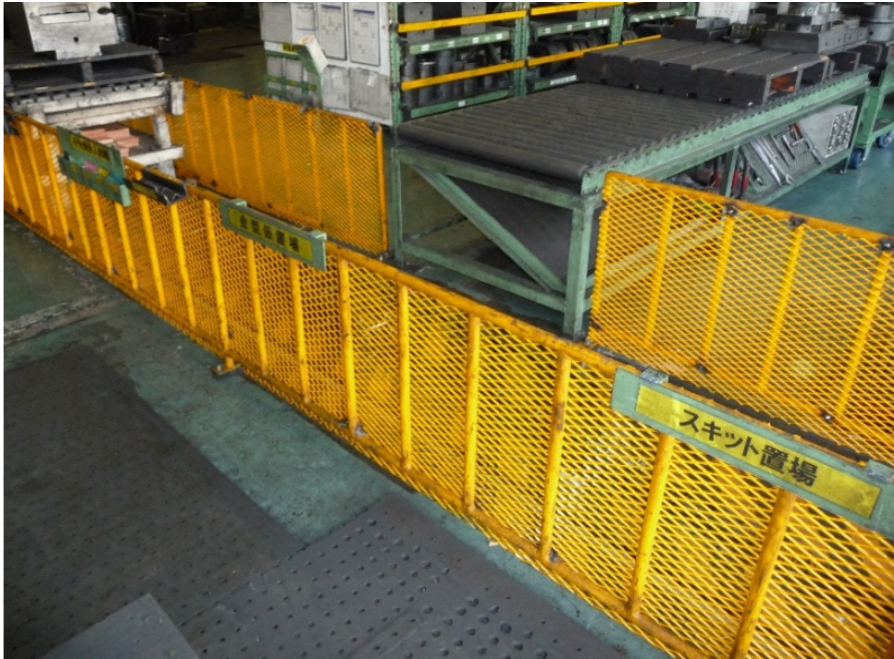
○改善前



○改善後



職場改善事例(件名) 金型搬送台車安全策カバー取付
1. 改善の目的と背景 小集団活動の中のヒヤリハット体験で、台車搬送中に枠内に足が入ってしまい、当たりそうになったと報告があった。
2. 取り組みの方法と内容(概ねの費用・期間) 小集団にて改善案を作成し、生産技術課と共同でカバーを作製 社内制作の為、費用はパンチングメタルのみ 期間5日
3. 効果 足が入ることがなくなり、安全に作業できるようになった

○改善前 
○改善後 

職場改善事例 (件名)

ヘッダー機 踏み台の安全対策

1. 改善の目的と背景

(目的)

踏み台からの転倒・転落防止

(背景)

踏み台が狭く、作業時に転倒や転落の可能性があった。ヒヤリハットでも声が上がっており、早急に対策が必要であった。

2. 取り組みの方法と内容 (概ねの費用・期間)

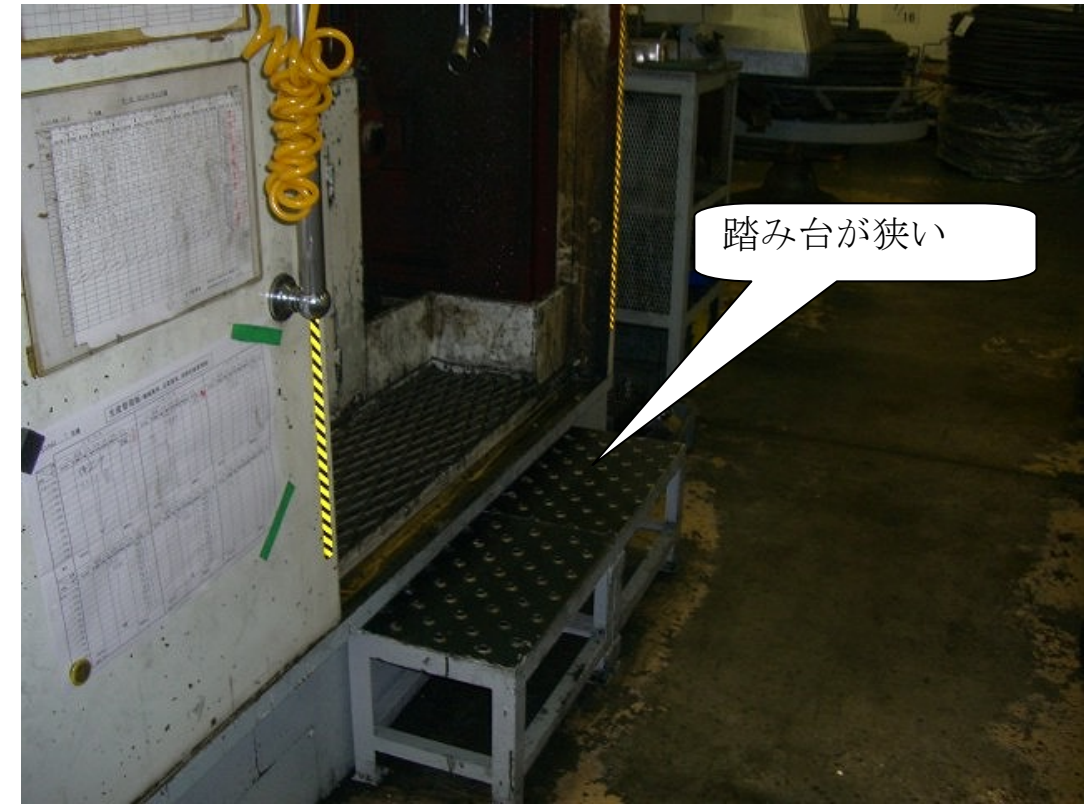
踏み台(幅広)を新設し、後方に転落防止柵を設置
(同機種5台に展開)

・工期 1ヶ月 費用 580千円(5台)

3. 効果

転落・転倒のリスクが無くなった。

○ 改善前 狭い踏み台



○ 改善後 転倒・転落防止対策実施後



(改善事例写真・図・関連資料の添付欄) 写真は鮮明な画像をお願いします。

職場改善事例（件名）

アルミ形材切断機では、長さ約 4,000mm～6,200mm の形材を多品種・小ロットに対応し、切断を行なっている。
アルミ切断機での不安全箇所の改善を行った。

1. 改善の目的と背景

- ①
アルミ切断機の安全カバーが破損しており、切断材の端部材が跳ねるリスクが発生する。
- ②
切断機周辺のフローアに、エアホースが散乱しているため、作業中に足を引っ掛け転倒するリスクが予想される。

2. 取り組みの方法と内容（概ねの費用・期間）

- ①
休設備の塩ビパネルを利用し安全カバーの修復を行った為、購入費用としては発生していない。修復時間は約 4 時間。
- ②
アーリール購入にて約 1 万 5 千円であった。その他、リール架台の鋼材も遊休設備から利用したため、鋼材費発生していない。改善時間は約 5 時間。

3. 効果

- ①
塩ビパネルにて修復を行った事により、アルミの端部材が跳ねるリスクが軽減し、安全性が向上した。
- ②
エアホースをアーリールに変更し、上部から吊るしたため、足元の散乱が解消され、作業中に足を引っ掛け転倒するリスクが軽減出来た。

○改善前**① 安全カバー破損****② ホース散乱****○改善後****① 安全カバー修復****② リール設置**