

(改善事例写真・図・関連資料の添付欄)

職場改善事例（件名）

移動式クローラクレーン点検・給油時の安全化と時間短縮

1. 改善の目的と背景

移動式クローラクレーンの滑車関係及びブームワイヤーの点検・給油作業や交換作業時などに安全帯を掛ける所がなくブーム上が開口部になっている為、足元が不安定で転落・墜落する危険性が高かった。

2. 取り組みの方法と内容（概ねの費用・期間）

自係りで使用している2台の移動式クローラクレーンに対し写真のようにブーム上に歩廊及び折り畳み式のスタンションを取り付けた

費用 …歩廊及びスタンション合わせて（1台）（100万円）

期間 …歩廊及びスタンション合わせて（1台）（2週間）

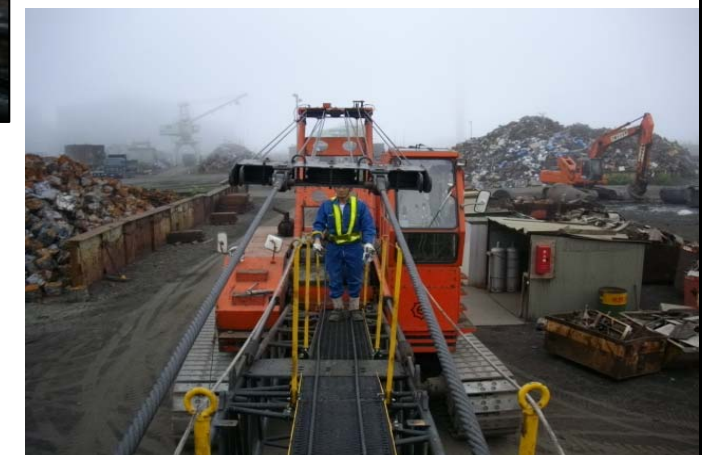
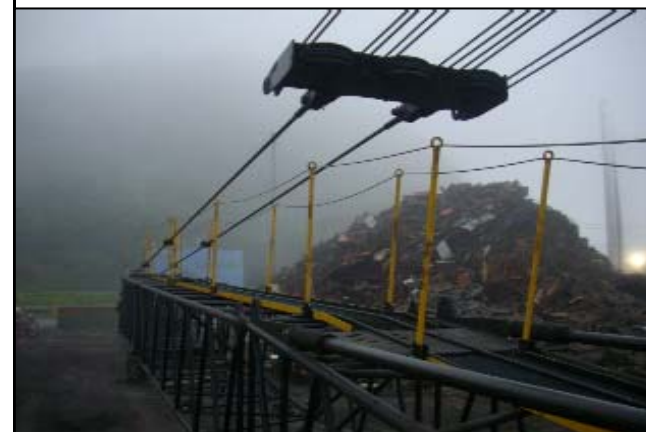
3. 効果

歩廊の上を歩行し、スタンションに安全帯が結束でき転落・墜落災害防止に繋がった。
また改善前は30分掛かっていた点検、給油作業が20分で行う事が出来るようになった。

○改善前



○改善後



職場改善事例（件名）

「防火扉の改善」

1. 改善の目的と背景

防火用の鉄扉は、反対側が見えなく（ぶつかりそうになる、人がいてびっくりした等）扉によるヒヤリハットが多く出されていたので防火扉に小窓を取り付け前方が確認できるように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）

使用頻度の多い4箇所を改善することにした。
消防法の準防火設備の為、専門業者に見積を依頼し工事を行った。

工事費： 420,000円

期間： H23年 3月中旬工事完了。

3. 効果

扉の前方が見えるので、確認が容易になり、開閉によるヒヤリハットの報告が無くなりました。
歩行中の安全が保たれ、作業環境の向上につながった。

(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）

テーブルタップの使用法改善

1. 改善の目的と背景

テーブルタップの差込口に水滴・埃・金属片等が侵入し、漏電や火災の原因となるため、全社的な点検・改善活動を展開した。

2. 取り組みの方法と内容（概ねの費用・期間）

各職場（全職場）にて、職制を中心としたメンバーを構成し、職場内の隅々まで（設備で隠れている部分や机下等）点検を実施。

※現在は漏電ブレーカー付タップに変更している

3. 効果

- ①漏電・火災の未然防止
- ②生産計画への影響回避
- ③客先要求へのリスク回避
- ④従業員の安全確保（安心・安全な職場）

（改善事例写真・図・関連資料の添付欄）

○改善前

タップの差込面を上向きにして使用している。

**○改善後**

タップの差込面を横向きに変更（固定）して使用するようになった。全従業員に対して教育を行い、周知を図った。



職場改善事例（件名）

砥石交換作業時の安全の見える化

1. 改善の目的と背景

砥石交換作業時に、目視では砥石回転の有無が判断しづらく誤って回転中に手を出すと災害が発生する可能性があるため改善を行った。

2. 取り組みの方法と内容（概ねの費用・期間）

- ①砥石が廻っているかわかりづらい。
→砥石に印を付けて、回転・停止の見える化を実施
- ②砥石が回転中でもカバーが開けられる
→砥石回転中はカバーが外れないよう改造を実施
- ③周辺がうるさく砥石主軸回転音が聞こえない
→主軸回転中はパトライト点灯の改善を実施
- ④砥石停止の確認不足
→黒ラインが見えるまで待ち「砥石回転、停止ヨシ！」と指差し呼称する。

3. 効果

作業員指導書を改定して、上記方法を織り込むことにより災害の発生リスクがⅢ→Ⅰに低減出来た。

（改善事例写真・図・関連資料の添付欄）

○改善前

主軸が停止していると思い込み
左手を入れてしまう可能性あり



○改善後



砥石交換段取り
〔砥石回転停止、ヨシ！〕



職場改善事例（件名）**簡単、正確 ガス切断ガイド****1. 改善の目的と背景**

小物の切断を行う際は墨壺による罫書を行ってから取りかかっていたが、この作業を省略させ、しかも正確性を向上させようと考えた。

2. 取り組みの方法と内容（概ねの費用・期間）

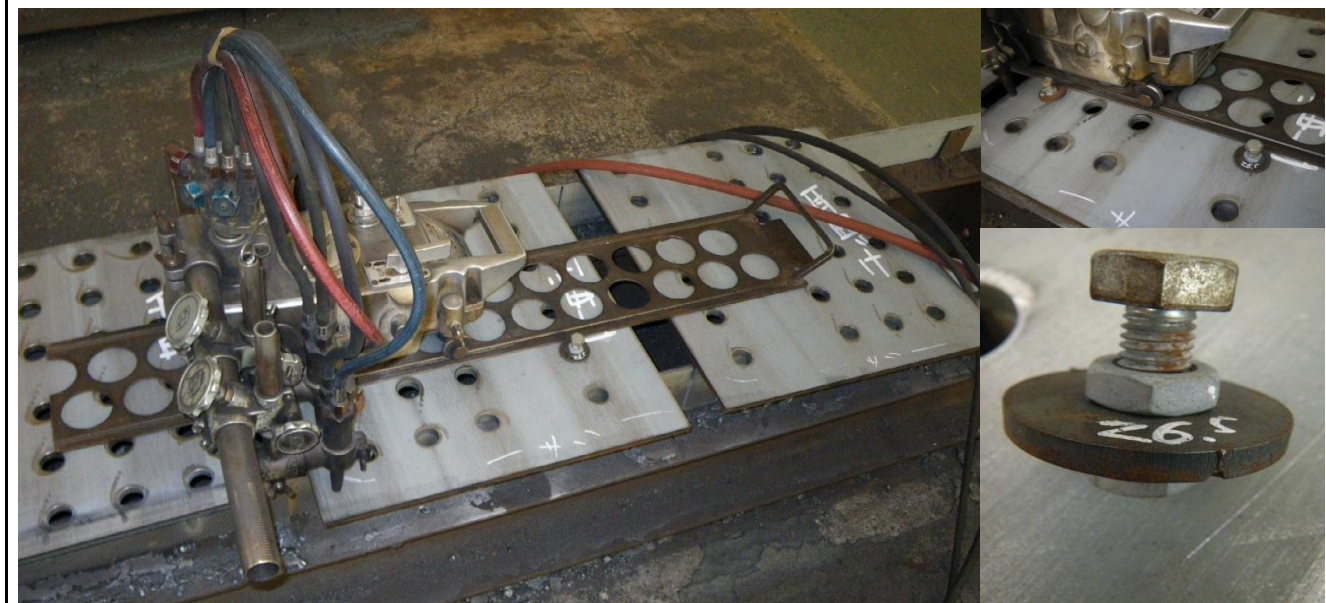
NC孔明によって正確に作られたボルト孔を利用し別図に示した治具を作成し、これに自動ガス切断機のレールを載せるだけで手軽に正確な切断作業ができる。
廃材を利用しているので費用もかかっていない。

3. 効果

簡単かつ正確にガスの炎を点けて、正確に切断でき罫書きの工程を省き、時間短縮にもつながった。

（改善事例写真・図・関連資料の添付欄）**○改善前**

通常の墨壺による罫書作業を行っていた。
切断作業は自動切断による。

○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)

ガス溶接圧力調整器の改善

1. 改善の目的と背景

ガス圧の上げすぎ防止

2. 取り組みの方法と内容 (概ねの費用・期間)

ガス圧力調整器の適正な圧力の所にテープで印を付ける。

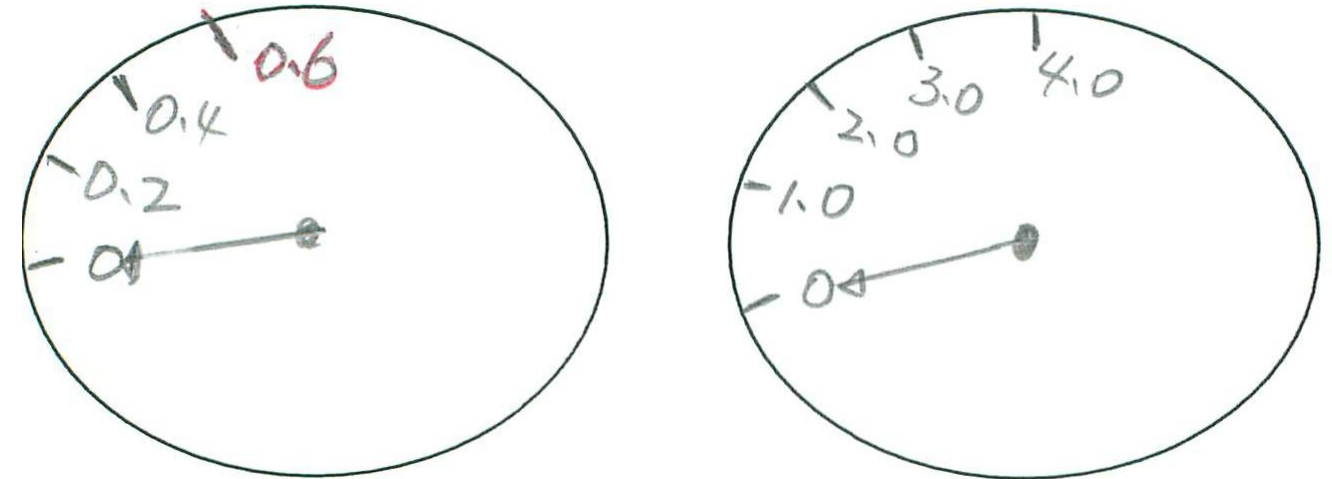
期間：5分

費用：なし

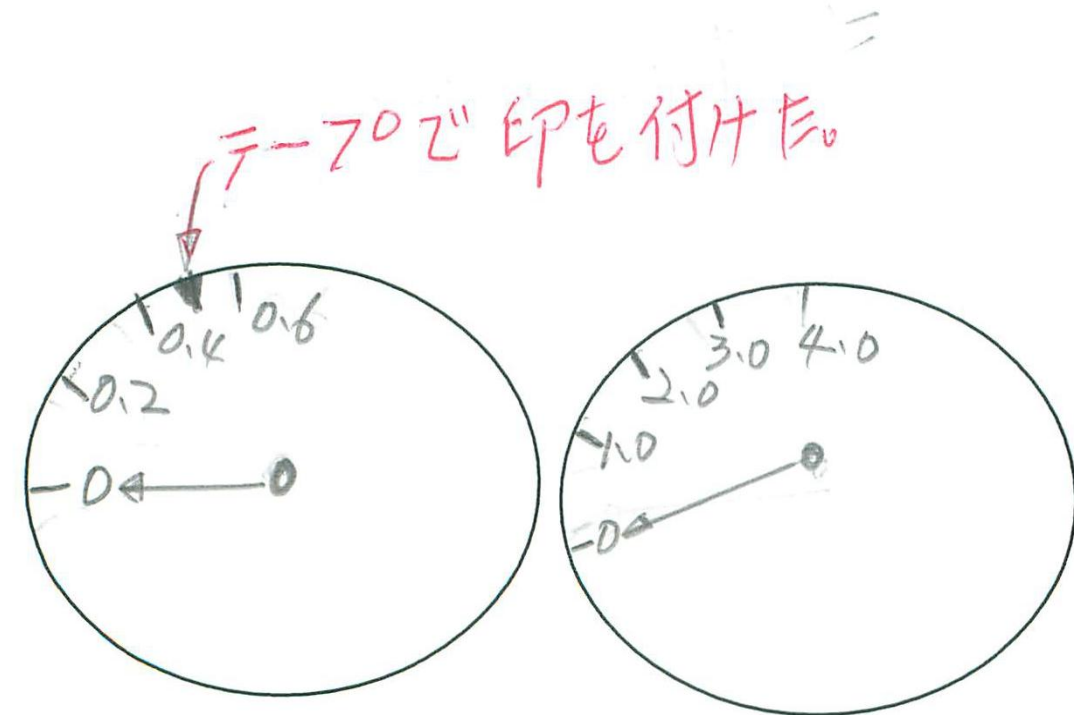
3. 効果

ガス圧の上げすぎがなくなった。

○改善前



○改善後



職場改善事例（件名）**輸出梱包用木枠の材料カットと改善****1. 改善の目的と背景**

目的：輸出用木枠を製作時、材料カット作業の安全確保

背景：上記作業を行う際、切断能力の高い丸ノコを使用していたが不安定な姿勢での作業および軍手を着用し、作業を行っていた為作業中のバランスをくずし丸ノコが跳ね、作業者の左人差し指が刃に当たり被災した。
木工作业における安全確保の為の改善が急務となった。

2. 取り組みの方法と内容（概ねの費用・期間）

- 丸ノコの使用を止め、据え置き型のバンドソーで材料切断を行うこととした。
- 不安定な長尺方向への材料切断を社内で行うことを止めた。（安定して切断可能な設備がない為）
- 回転工具作業時の注意事項表示を掲示し、安全作業を周知できるようにした。

期間：注意事項表示作成。 バンドソー導入（約1週間）

費用：遊休品を転用したため費用発生なし

3. 効果

- 据え置き型の切断機に替えたことにより、加工中に手でワークや工具に触れることが無くなったため、リスクを低減できた。（今後リスクアセスメントにて評価を行う）
- 回転工具使用時の軍手着用禁止を再教育した。その後、同様の事故は現在まで発生していない。

（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）

コンプレッサー冷却水バルブ操作に伴う危険要因の低減

1. 改善の目的と背景

冷却水バルブの操作(写真1)のため、コンプレッサーの裏側を移動するとき、ドレン配管や冷却水配管につまずく危険性があった。

2. 取り組みの方法と内容（概ねの費用・期間）

冷却水バルブまでスムーズに移動できるように検討した。

3. 効果

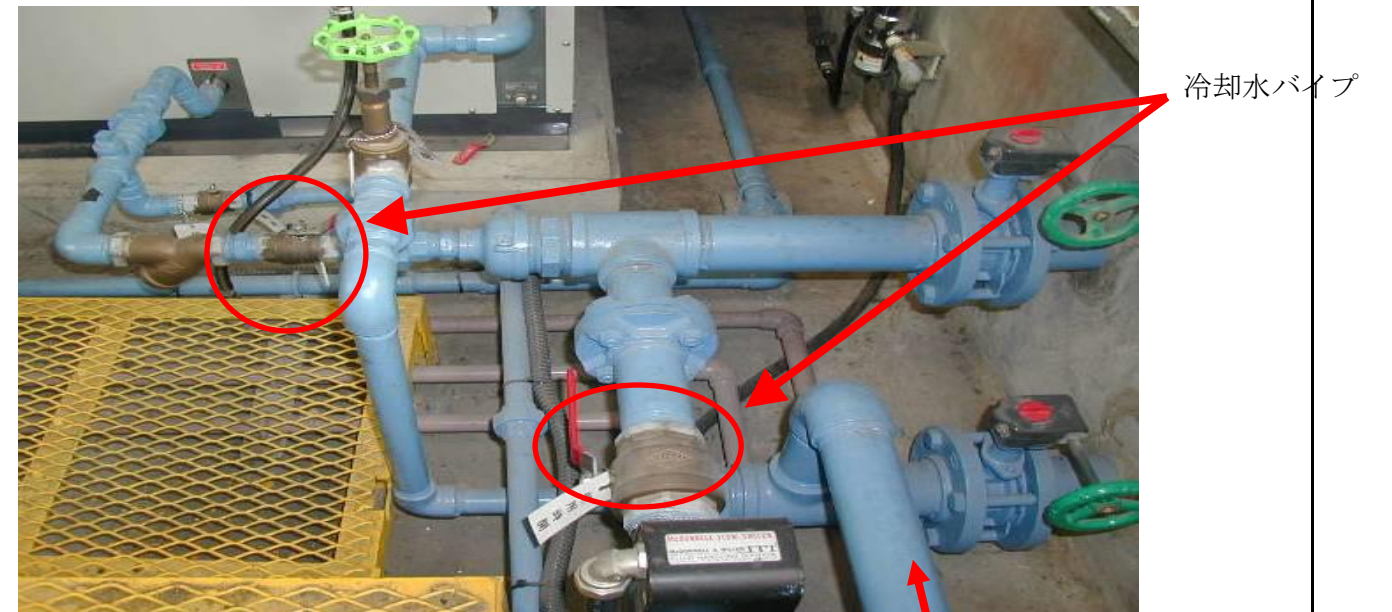
ドレン配管上（通路全面）に踏み板（写真2）を設置し、冷却水配管をまたいでいた場所には、乗り越える段階状の足場（写真3）を設置配管につまずく危険性が無くなった。

（改善事例写真・図・関連資料の添付欄）

○改善前

豊和工業写真

改善後写真の踏み板、階段状足場の無い状態で、一番奥にある冷却水バルブの操作が必要だった。

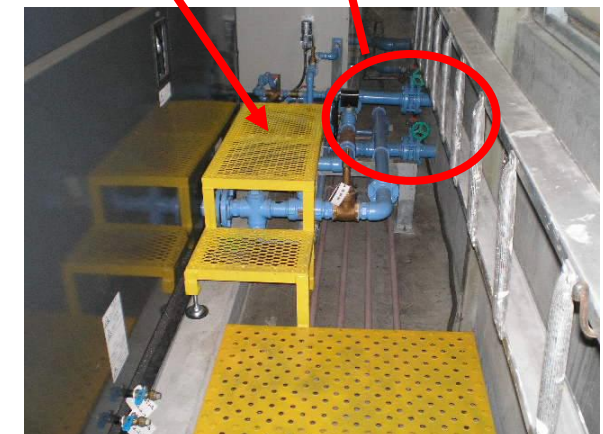


○改善後

コンプレッサ

踏み板

階段状足場



(改善事例写真・図・関連資料の添付欄)

職場改善事例 (件名)

通行時のつまずき転倒防止と注意喚起

1. 改善の目的と背景

コーナ一段差部が分かりづらく、つまづ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)

コーナの段差が見てすぐ分かるように塗装しました。
費用：約 1000 円

3. 効果

段差部の角部が目立つ事によって、つまずき・転倒がなくなりました。

○改善前



○改善後



職場改善事例（件名）**踏み台の取付****1. 改善の目的と背景**

クーリングテーブルの上に製品が並んでいるのですが、製品によっては形状確認や、矯正のために人の手が必要な場合があります。ベルトを乗り越える事があります。その際、大股でベルトをまたいだり、狭い場所に足を掛けたり、作業者が気を使って作業していました。

2. 取り組みの方法と内容（概ねの費用・期間）

設備管理に依頼し社内で踏み台を製作しベルト脇に設置することにしました。

工期	1日
製作期間	1週間
費用	鋼材費

3. 効果

踏み台がある事により、楽に上れ、慌てて踏み外すこともなくなりました。
安全に作業ができるようになりました。

（改善事例写真・図・関連資料の添付欄）**○改善前**

・ベルトの固定部に足を掛け登っていました。

○改善後

2段の踏み台で楽に登れます。



別の場所に3段のタイプを設置しました。

職場改善事例（件名）

加工機で挟まれ事故

1. 改善の目的と背景

加工機で、人的ミスにより発生した労働災害において、加工機の危険個所を徹底的に無くす。

2. 取り組みの方法と内容（概ねの費用・期間）

- (1) パイプ搬入側に扉を設置し、その扉にドアスイッチを取り付けた。
 - (2) パイプ搬出側にエリアセンサを設置した。(写真右)
 - (3) ストローク調整用カラーの扉に、ドアスイッチを設置した
 - (4) ストローク調整用カラーの既設の扉に、ドアスイッチを設置した
 - (5) ローラ加工機の作動状態が目視で分かるように、シグナルタワーを設置した
- ※安全装置は全て非常停止とし、ソフトとハードの2重回路とした。

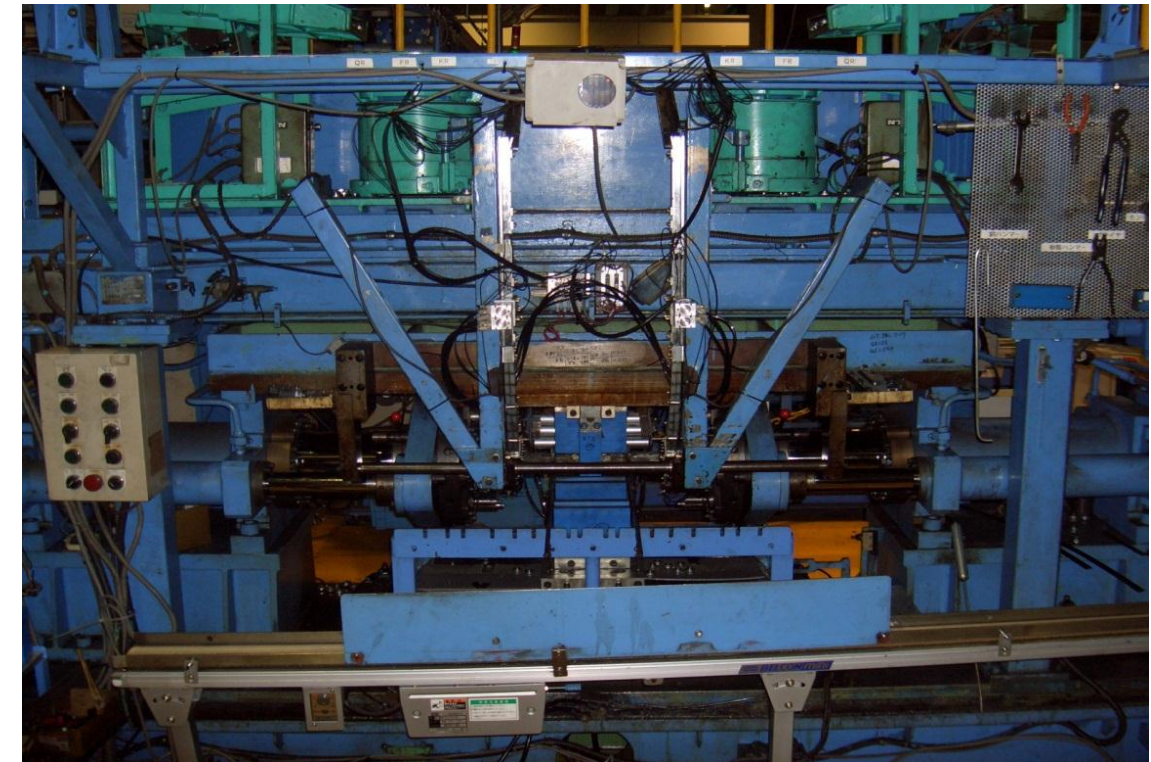
期間 1ヶ月から1ヶ月半

3. 効果

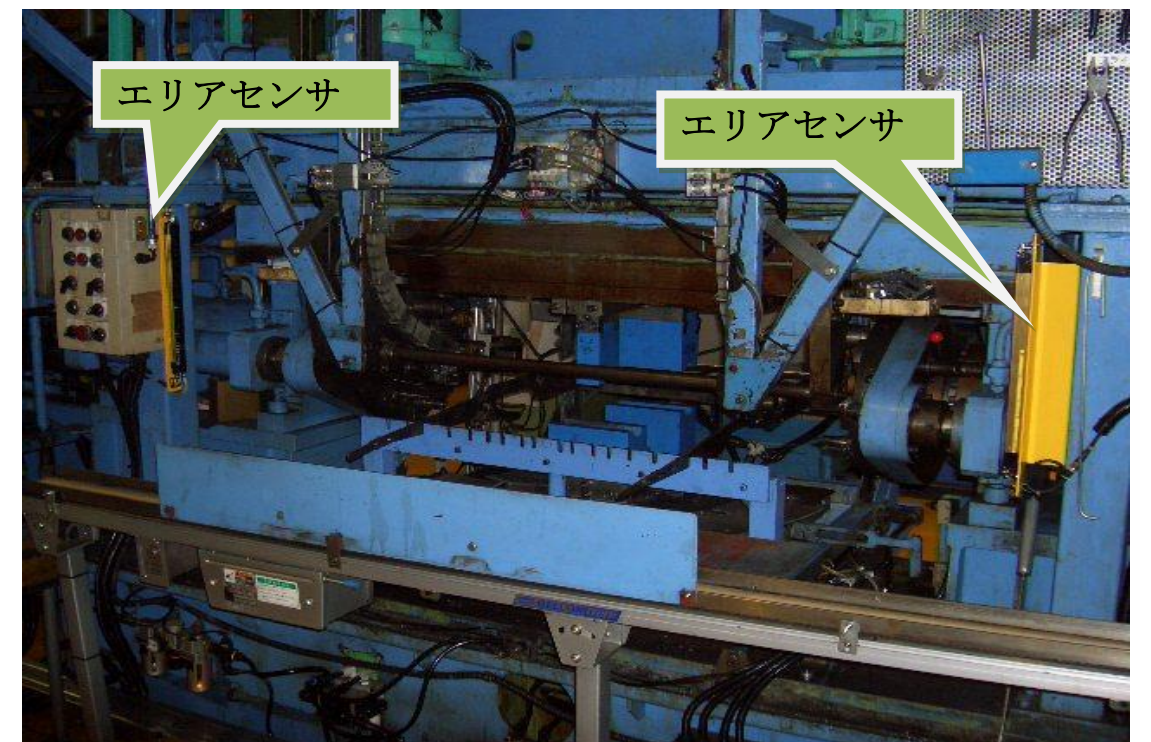
人的ミスでも労働災害が発生しない安全対策になった。

(改善事例写真・図・関連資料の添付欄)

○改善前



○改善後



職場改善事例（件名）

電動フォークリフトの安全対策

1. 改善の目的と背景

（目的）

電動フォークリフトの転倒防止他

（背景）

香川工場ではリーチリフト転倒による重大災害が発生している。

原因は排水ピットの蓋の跳ね上がり、リーチリフトの底に干渉し、転倒した。

2. 取り組みの方法と内容（概ねの費用・期間）

底面が低い電動フォークリフトには転倒防止の対策が必要。

- ①転倒防止補助輪の設置
 - ②運転手飛び出し防止用シートベルトの設置
 - ③スピード規制治具の設置
- ・工期 2月 費用 35千円

3. 効果

- ①何らかの原因で車両が斜めになっても転倒を防止できる。
- ②何らかの原因で車両が斜めになっても運転手が投げ出されない。
- ③制限速度を守れるようになった。

業種：一般機械 事業所組合員数：39名

（改善事例写真・図・関連資料の添付欄）

○ 改善前 ノーマルの電動フォークリフト



○ 改善後 転倒防止対策実施後

