

第4回 SAスキルUPミーティング 名古屋 開催報告

開催：2016年10月31日（月）12:30～17:40
三菱電機株式会社 名古屋製作所
FCC 4F B・Cホール



セーフティアセッサ協議会
中部WG：青山、西山、中山

スキルアップミーティング報告項目



1. 本ミーティングのagendaについて
2. 本ミーティングの参加者について
3. 本ミーティングの開催内容について
4. 本ミーティング参加者のアンケート結果について
5. まとめ

※講演資料およびグループディスカッション資料は、
会員専用ページに別途掲載済み

1. 本ミーティングのagendaについて

【開催概要】

- 日時 : 2016年10月31日(月) 12:30~17:30 (受付 12:00-12:30)
- 会場 : 三菱電機株式会社 名古屋製作所FCC (FAコミュニケーションセンター)
〒461-8670 愛知県 名古屋市東区矢田南五丁目1番14号
- 開催内容 : 講演とグループディスカッション
- 定員 : 50名
- 参加費 : 無料
- 懇親会 : 会費4,500円(参加は任意) 18:30-20:00を予定
- 申込締切 : 2016年10月7日(金)

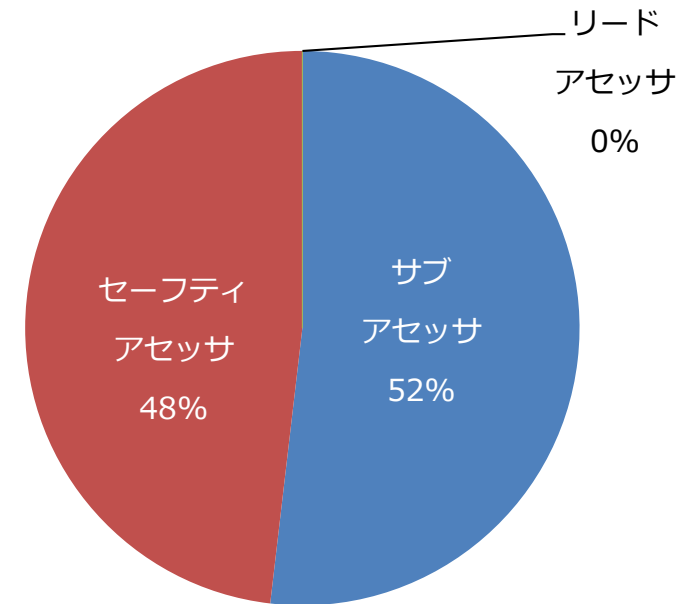
- 内容
 - ・SA協議会会長からの挨拶とビデオ講演 (50分)
明治大学名誉教授 向殿 政男 氏 タイトル 「安全と倫理」
 - ・向殿安全賞 奨励賞受賞企業のビデオ講演 (60分)
株式会社アルバック 生産技術センター 品証部 製品安全品質保証課 吉瀬 寿彦 氏
「リスクアセスメントによる半導体・液晶・自動車関連製造装置の安全化への取組み」
 - ・向殿安全賞 功労賞受賞者講演 (50分)
安全と人づくりサポート 古澤 登 氏
「安全活動を通じた人づくり・企業体質強化の推進」
 - ・グループディスカッションと討議結果発表 (110分)
「セーフティアセッサ資格者の役割」について
 - ・その他 情報提供 (10分)

2. 本ミーティングの参加者について

- 参加申込み： 38名（WGメンバー除く）
- 当日参加者： 30名（8名がキャンセル、内2名が当日キャンセル）
※講演終了後に4名が退席（グループディスカッション参加者は26名）
- アンケート： 27名の方が記入
- 懇親会： キャンセルが相次ぎ、当日はWGメンバーと合わせて4名



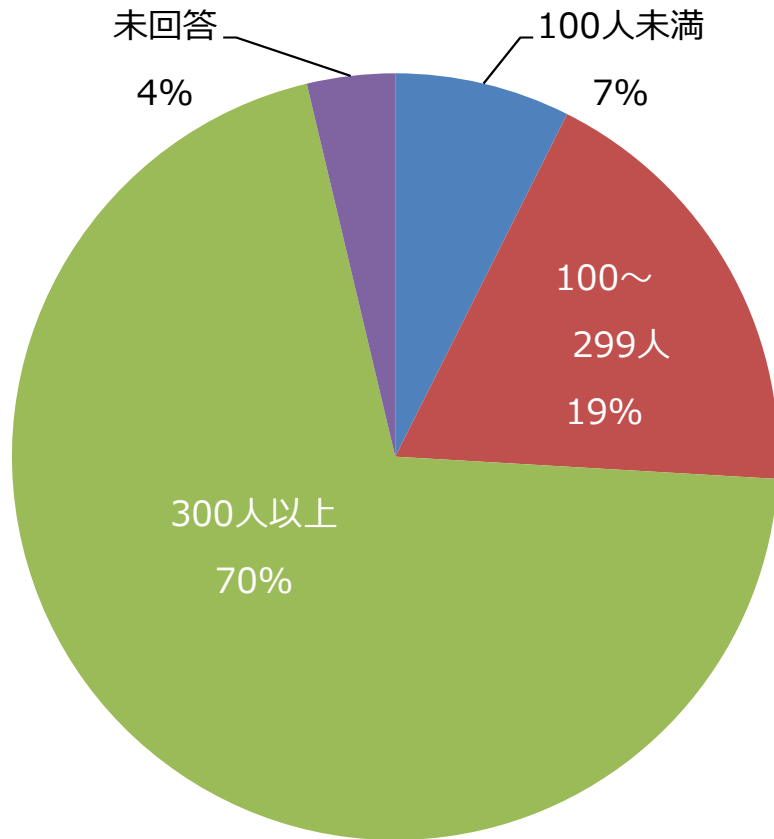
他会場に比べ席に余裕有



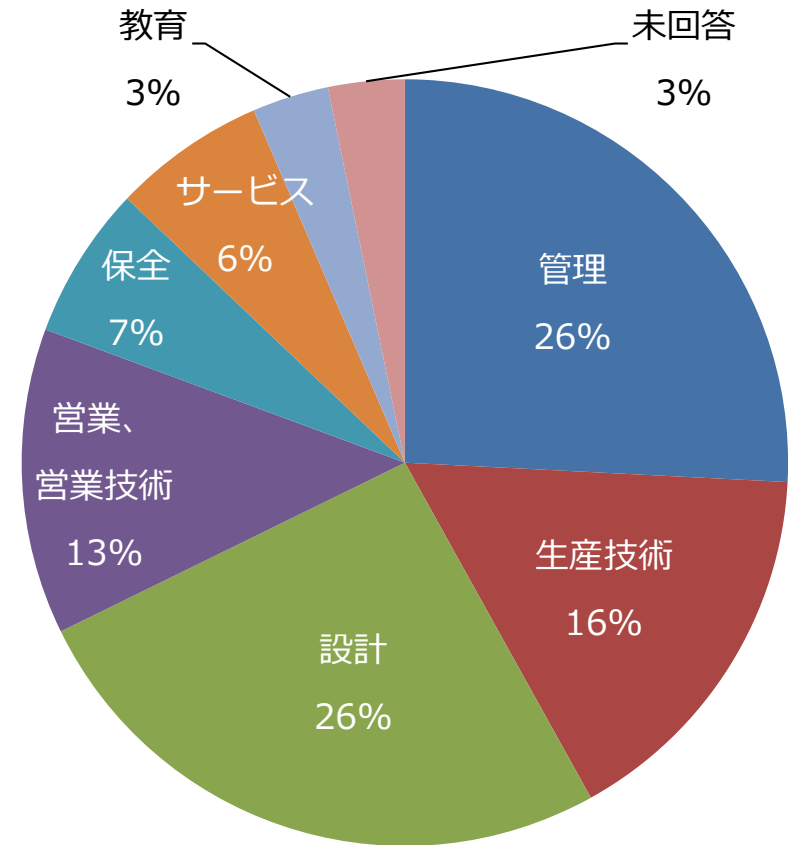
参加者の内訳

2. 本ミーティングの参加者について

【参加者の勤務先と業務】



比較的規模の大きい企業からの参加が大半



技術系、管理系業務の方の参加が多い
(兼務の方もカウント)

3. 本ミーティングの開催内容について



- 【プログラム】 12:30 ~ 17:30 (受付 12:00 ~ 12:30)**
- ・ 12:30 ~ 12:35 **ご挨拶、諸連絡** (司会：中山)
 - ・ 12:35 ~ 13:25 **SA協議会会長から挨拶とビデオ講演 (50分)**
明治大学名誉教授 向殿 政男 氏
「安全と倫理」
 - ・ 13:25 ~ 14:25 **第一部 講演1 (60分)**
株式会社アルバック 吉瀬 寿彦 氏 (ビデオ講演)
「リスクアセスメントによる半導体・液晶・自動車関連
製造装置の安全化への取組み」
 - ・ 14:25 ~ 14:35 **休憩**
 - ・ 14:35 ~ 15:30 **第一部 講演2 (55分)**
安全と人づくりサポート 古澤 登 氏
「安全活動を通じた人づくり・企業体質強化の推進」
 - ・ 15:30 ~ 17:20 **第二部 グループディスカッション (110分)**
討議：90分 発表：20分 - 4G発表
 - ・ 17:20 ~ 17:30 **その他 情報提供**
 - ・ 17:30 ~ 17:40 **閉会、片づけ**
- 【懇親会】 18:00 ~ 19:30 カジュアルダイニング ANA BAR ~穴場~**

3. 本ミーティングの開催内容について



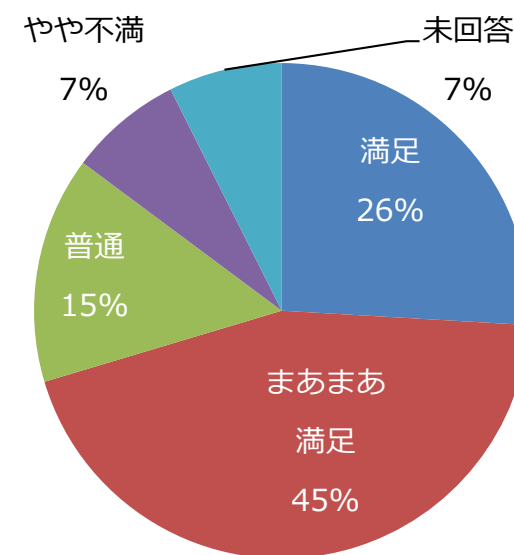
(1) SA協議会会長からの挨拶とビデオ講演（50分）

タイトル：「安全と倫理」 講師：向殿 政男 氏

SA 協議会会長 明治大学名誉教授

<安全技術者の倫理>

- ・新しいことには未知の危険が潜んでいる：想定外は常に有り得ると心得よ
- ・事故は起こり得る。被害の大きさを防ぐのが技術である
事故を想定したか？対策を打ったか？
- ・常にどのような結果になるかを可能な限り想像しておくこと
- ・リスクゼロは、有り得ない
- ・それでも、危害ゼロ（100%の安全）を目指して最善を尽くすのが技術者の役割



講演について

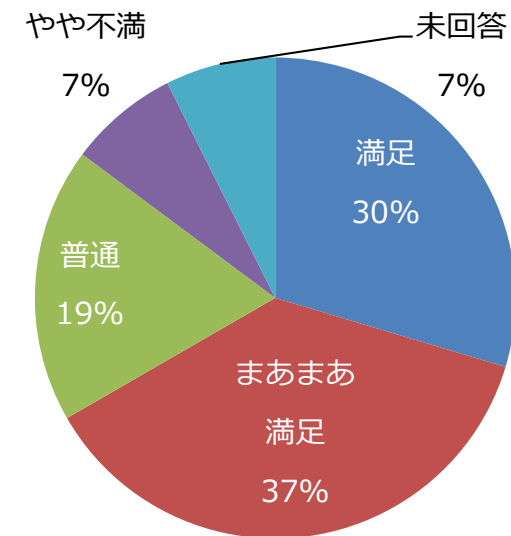
3. 本ミーティングの開催内容について

(2) 向殿安全賞 奨励賞受賞企業のビデオ講演 (60分)

株式会社アルバック 生産技術センター 品証部 製品安全品質保証課
吉瀬 寿彦 氏

「リスクアセスメントによる半導体・液晶・自動車関連製造装置の
安全化への取組み」

- ・ 装置製造の上流工程（設計段階）でのリスクの洗い出しができるしくみへ
- ・ 上流での費用＋検討時間が増えたが、トータルでは削減できた
- ・ 3DCADや3Dプリンタを活用することで、装置のイメージを共有化



講演について

3. 本ミーティングの開催内容について

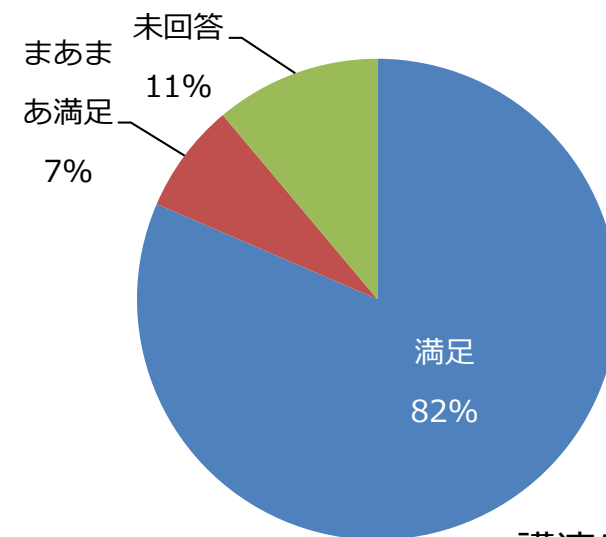


(3) 向殿安全賞 功労賞受賞者講演 (50分)

安全と人づくりサポート 古澤 登 氏

「安全活動を通じた人づくり・企業体質強化の推進」

- ものづくりは、人づくり、人づくりなくして安全（生産）なし
- 安全活動は、必ず経営を良くする
(安全・品質の向上は、全ての仕事の質を追求するプロセスの中にある)
- 「やった奴が悪い！」では、問題は解決しない
- 安全管理ではなく「危険管理」を、「安全と安心の提供」～安心とは受ける側の言葉
- 「守れない・守り難い作業」「止めれない・止め難い作業」の洗い出しがポイント
- 指摘から指導へ、教育も「的を絞った」内容で、アレモコレモ活動は失敗のもと



講演について

3. 本ミーティングの開催内容について

(4) グループディスカッションと討議結果発表 (110分)

- ・ ディスカッションテーマ

「セーフティアセッサ資格者の役割：

自動生産設備の非定常作業におけるリスク低減」

以下に示す災害事例について、災害発生設備に対する現状分析と
リスク低減策について討議し、改善提案としてまとめる

※4名～6名の6グループに分かれて異業種・異業務のメンバーで討議した

【課題】 溶接工程での異常処置作業中に治具と台車間に大腿部を挟まれ受傷

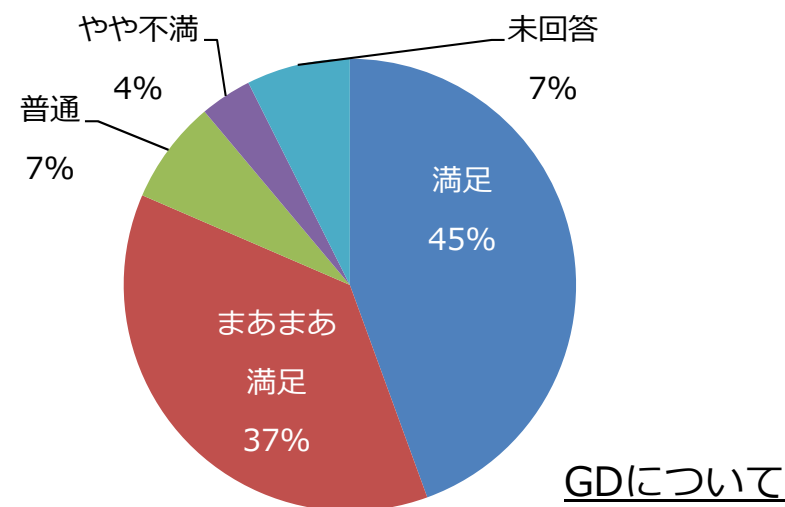
発生概況	自動運転中の搬送台車間を横断中に台車に押され、 治具と台車間に大腿部を挟まれた		
被災者	年齢：59歳 経験：9年 職種：作業員		
雇用形態	正社員	発生日時	2011年8月9日（金） 14時10分頃
負傷部位	左大腿部	作業区分	異常処置作業
事故の型	押しつぶし	起因物	台車



中央労働災害防止協会：「自動生産設備の非定常作業における安全」より

3. 本ミーティングの開催内容について

(4) グループディスカッションと討議結果発表（課題説明と討議の様子）



3. 本ミーティングの開催内容について

(4) グループディスカッションと討議結果発表 (グループ代表による発表の様子)

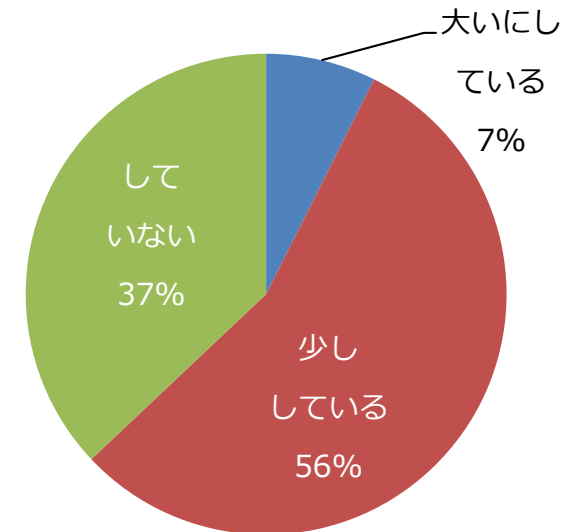


3. 本ミーティングの開催内容について



(5) 講評

- 災害の多くは非定常作業時。まずは、死亡災害を減らすことを優先して欲しい。
- 最悪の状態を想定して危険を見つけ出しそれを管理する。
- 100点の対策でなくても、死亡災害を避けることはできる。(70点、50点でも可)
- 管理者の役割、設計者の役割を理解し、現場の機械使用者の声をよく聞くこと。
- 止める安全は、止め易い機械を作ることから。
- 機械設計者は、自分が設計した機械で被災者を出さないように心得るもの。
- 協議会のメンバーは皆仲間だから、もっと協議会を利用すれば良いのでは。



機械安全普及推進活動について

4. 本ミーティング参加者のアンケート結果について



(1) 今回のスキルアップミーティングについて 参加者全員が「スキルアップできた」と回答

- ・自分の中に無かった考えを得ることができた。
- ・安全について再認識できた。
- ・安全の考え方が勉強になった。
- ・管理者の役割について熱弁されていた。実践せねばムダ。
- ・危険管理から安全への意識を学ぶことができた。
- ・古澤氏の話が大変よかった。
- ・古澤氏の講演は非常に参考になりました。

4. 本ミーティング参加者のアンケート結果について



(2) 講演について

70%の参加者が「満足」または「やや満足」と回答

- ・アルバックのプレゼンにて、上流工程でのリスクの洗い出しができることが設計としては理想である。その分、上流での費用+検討時間が増えることへの会社としての理解が必要であり、そこがまずは突破しなくてはならない。
- ・古澤氏の話が短いと感じた。
- ・古澤氏が言われたように昼一でビデオ2本はしんどい。
- ・ビデオでは少しだれてしまう気がします。
- ・ただの動画を2時間ひたすら見るより20分の講演をして欲しい。
- ・昼食後のビデオはつらい。
- ・午後のビデオ講演は少つつらい。
- ・ビデオ講演時はもう少し明るい環境がよかった。(昼過ぎなので)
- ・ビデオの音声聞き取りづらかった。
- ・資料の小さな文字が見つらかった。
- ・講演資料が手元にあった方が良かった。
- ・範囲が広すぎる気がした。もう少しテーマを明確にして実施して欲しい。
- ・最悪を想定したリスクアセスメントの重要性を学べた。

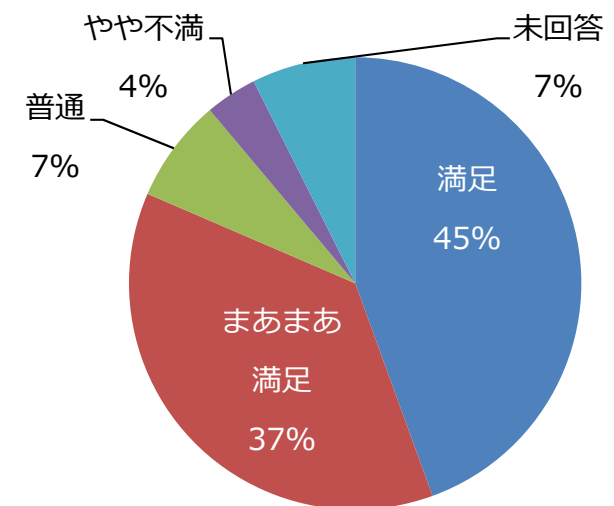
4. 本ミーティング参加者のアンケート結果について



(3) グループディスカッションについて

80%以上の参加者が「満足」または「やや満足」と回答

- ・ 他社の人話を聞いて良かったです。
- ・ 他業種の人と一緒にディスカッション出来ていろんな考えが聞いてよかった。
- ・ 色々な見方、考え方を共有できた。
- ・ 書記が上手にまとめてくれた。
- ・ 具体的な活動報告があり実体として良く理解できた。
- ・ もっと時間を長く事例をしたい。
- ・ 制御内容が分かり難く、システムを把握するのに時間がかかってしまった。
- ・ やはり時間が足りない。
- ・ 事例の説明が細かすぎるので、もう少し簡略して頂ければと思います。
- ・ 写真、図が小さく分かり難い、動画を作ってイメージを共有すべき。
- ・ 内容が分からないことが多かった。
- ・ 情報が少ない。



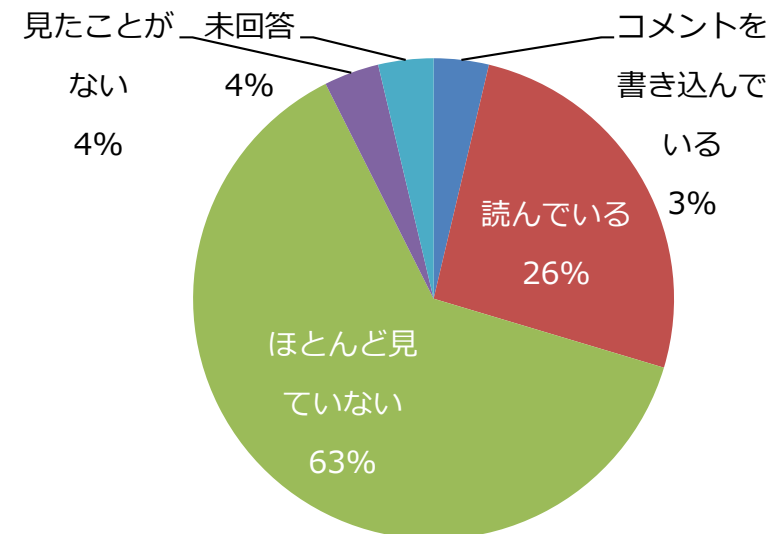
4. 本ミーティング参加者のアンケート結果について



(4) 次回のスキルアップミーティングに期待するテーマ、
議論したいテーマ

- ・ロボットについての安全、今後の協調について
- ・電気安全、感電について
- ・企業内での新しい取り組みを行った場合の使用したツールを具体的に細かい部分も知りたい
- ・輸出等、世界の安全の動向（と国内の動き）について
- ・事例を聞きたい
- ・実例を取り上げて欲しい
- ・やはり具体的な活動の報告を理解したい

(5) 会員専用ページの利用状況



5. まとめ

- 今回も大変有意義なミーティングであった。
特に、アンケート結果が示す通り、古澤氏の講演は大好評であった。
- 参加者数は、前回より微増であった。
しかし、懇親会参加者は激減であった。
これは、参加者申込者の2/3以上が県外からであったためかと思われる。
また、県外からの参加希望が多かったのは、東京や大阪の定員から溢れて仕方なく名古屋へまわった方が多かったためかと考えられる。
- ビデオ講演2本は、昼食後ということもあり不評であった。
また、「グループディスカッションの時間が足りなかった」、
「ミーティング終了時刻は、17:00ぐらいで」などの意見もあり、
次回プログラム構成時には、できる限り意見を反映したい。
- 会員専用ページの利用者は、未だ少ない状況ではあるが、「メンバーが抱えている問題を共有できて参考になる」との意見もあり、周知推進とコンテンツの魅力UPが引き続きの課題である。
- 名古屋地区に関しては、WGメンバーの拡充と地元参加者増員も課題。