

# 株式会社 大岩マシナリー 国見事業所

今年の8月1日から、(株)大岩機器工業所から社名が変わりました。  
古い体質と決別し、エネルギーに満ち溢れたモチベーションの高い企業に生まれ変わる



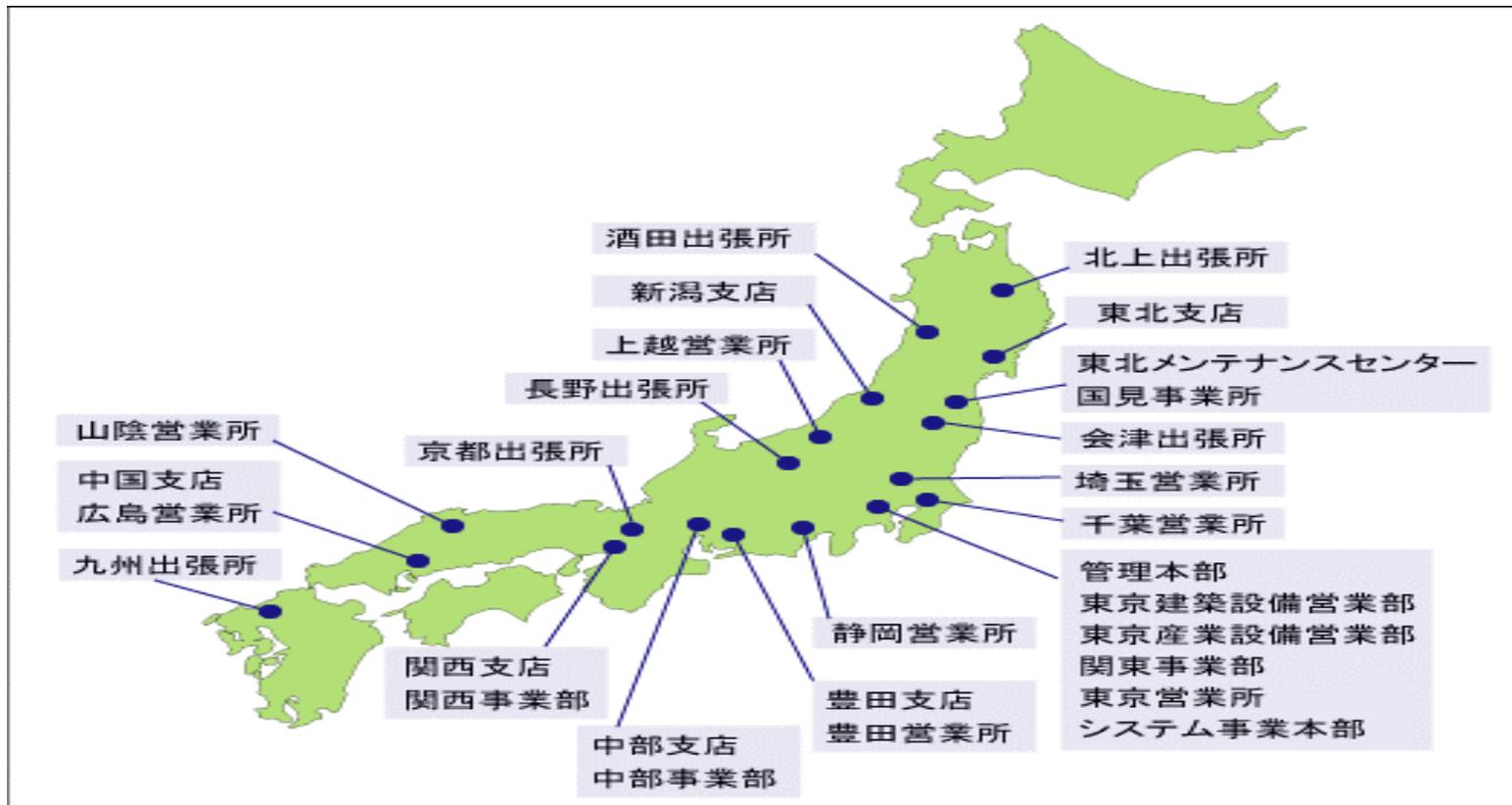
発表者：企画管理課 八島 亨

## < 発表内容 >

- 1 会社概要
- 2 なぜ、リスクアセスメントへの取り組みを目指したのか
  - ・3つのステップについて
- 3 地域とのコミュニケーション実施内容  
『工場見学会』 『バザー』 『納涼祭』
- 4 化学物質リスクアセスメントへの取組
- 5 I S O 14001への取組
- 6 今後のわたしの課題

# < 会社概要について >

- ・ 創立 昭和21年9月
- ・ 資本金 1億5,000万
- ・ 社員数 488名
- ・ 事業所 管理本部，営業本部，SEM本部  
システム事業部，**生産本部**



## < 国見事業所概要 >

- 設立 平成3年4月神奈川県藤沢市善行から国見町へ
- 従業員数 123名 (2006年10月1日現在)
- 敷地面積 34,000m<sup>2</sup> (10,500坪)
- 生産台数 3,000台/月~4,000台/月
- 特徴 (株)荏原製作所のOEM工場として、開発・設計から材料加工・製品組立までの生産体制

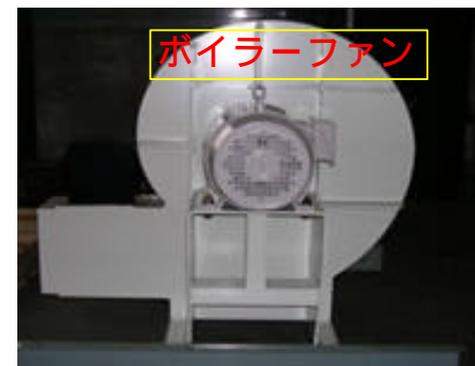
- 全景



- 汎用送風機

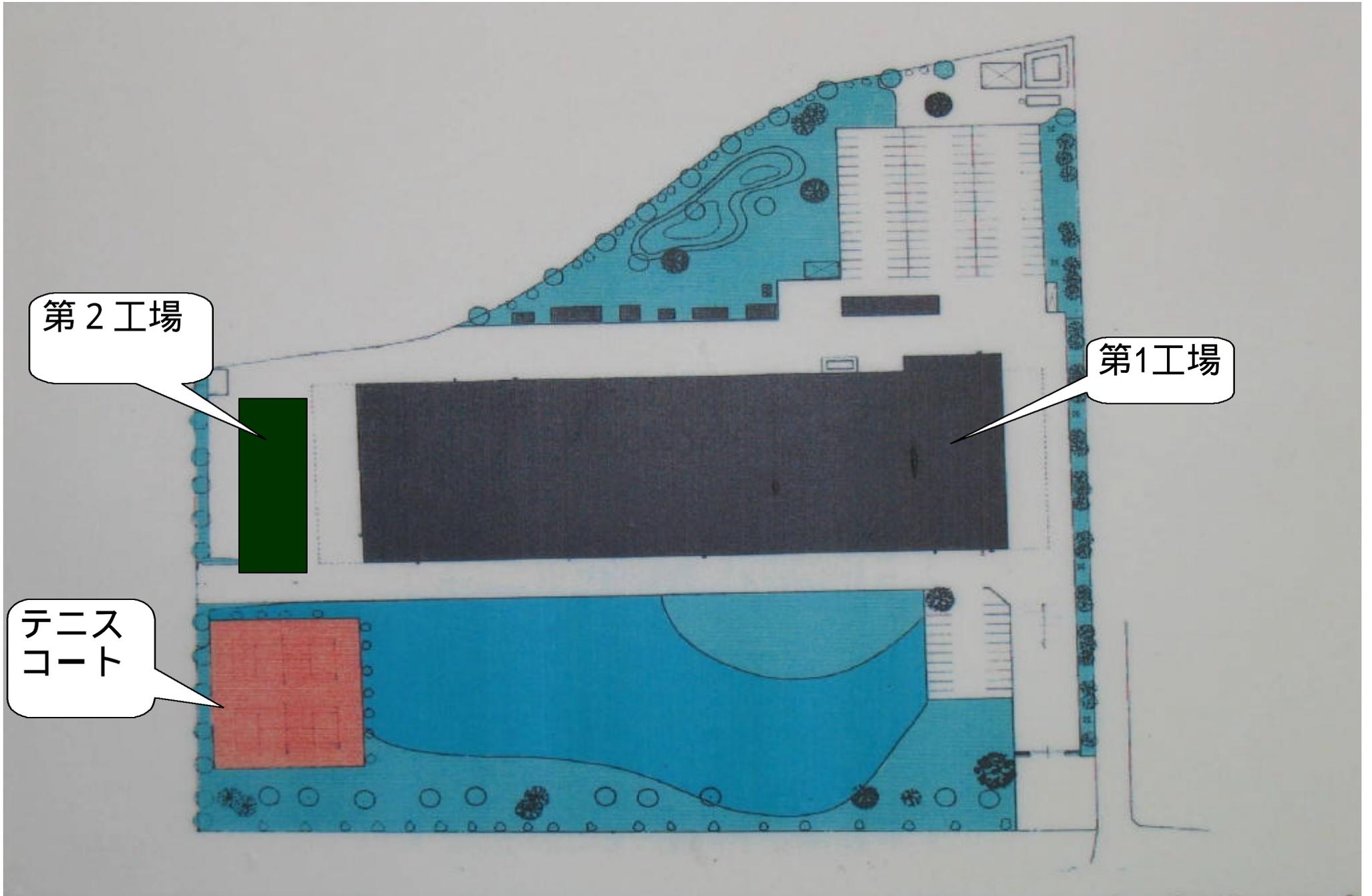


SRP30ターボファン

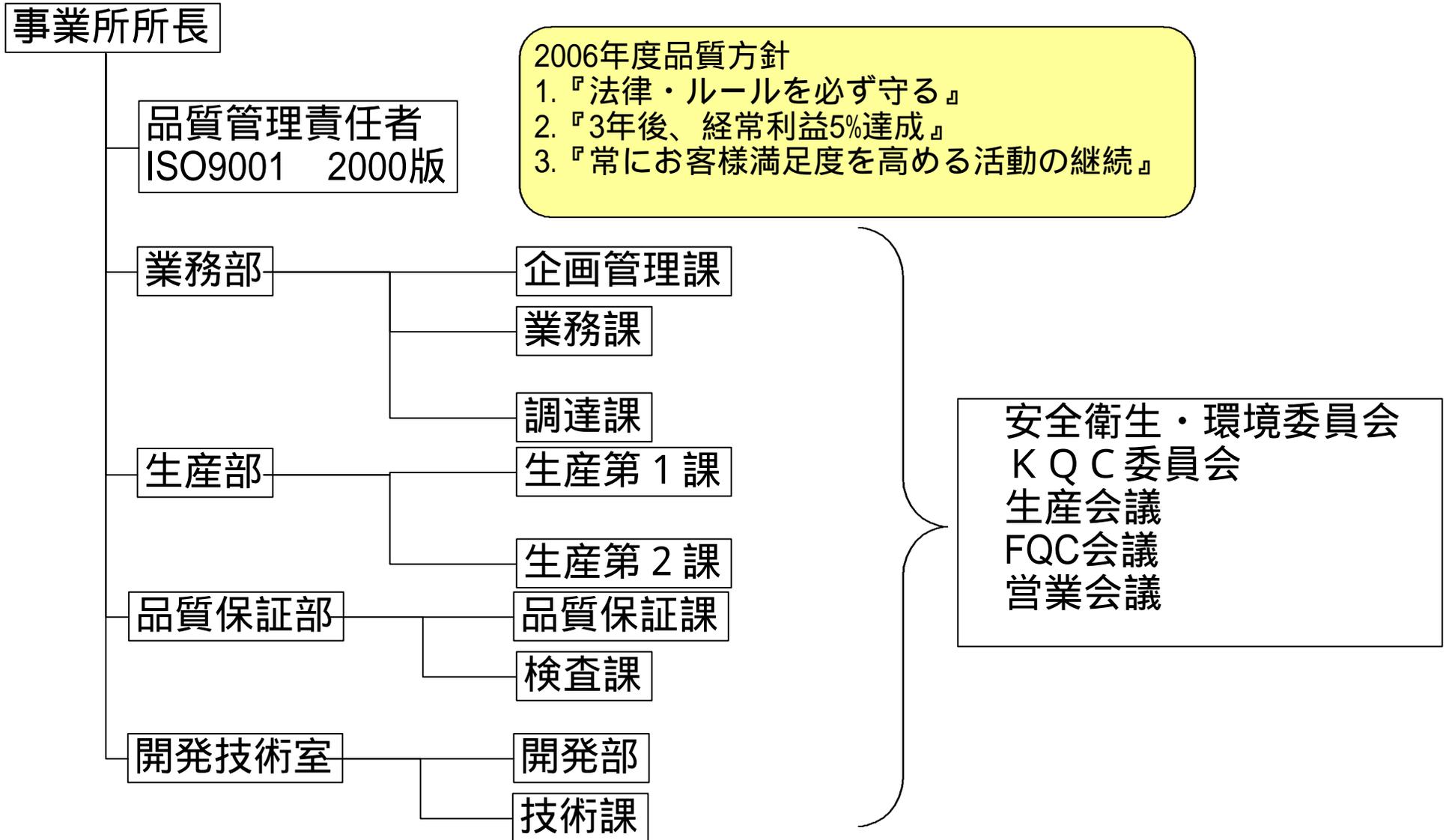


ボイラーファン

・ 工場敷地



# ・ 組織



# なぜ、リスクアセスメントの取り組みを目指したのか

## 第1のステップ

2年前、福島県のリスクアセスメントの勉強会に参加した。  
(株)川俣精機様の花見の会で、大きな刺激を受けた。  
地域社会と従業員とその家族の皆様への感謝の気持ちを基に、  
社長から納涼祭復活の指示があった。

## 第2のステップ

地域とのコミュニケーションを第一に計画

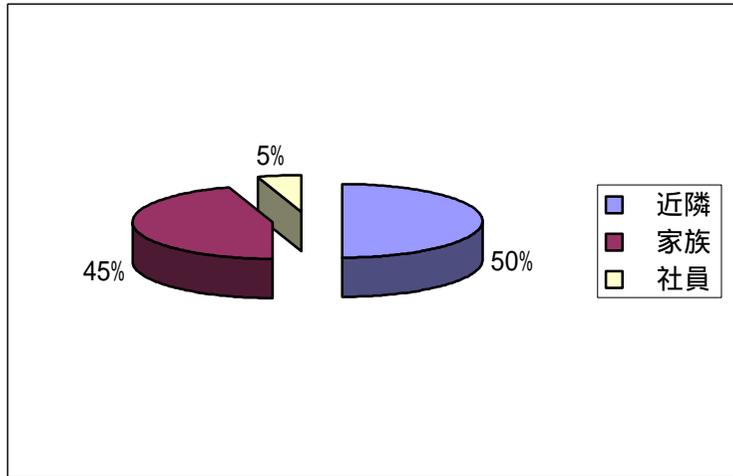
- ・ 工場見学会 ・ 従業員の家族，近隣住民の方を対象に実施



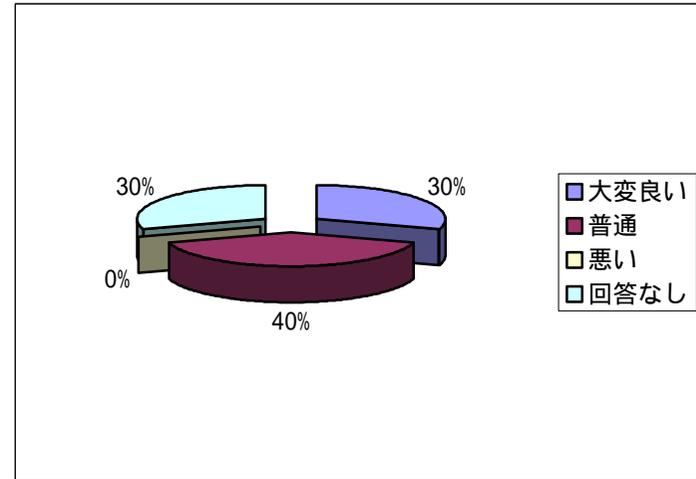
# 第3のステップ

## 工場見学会のアンケート調査結果

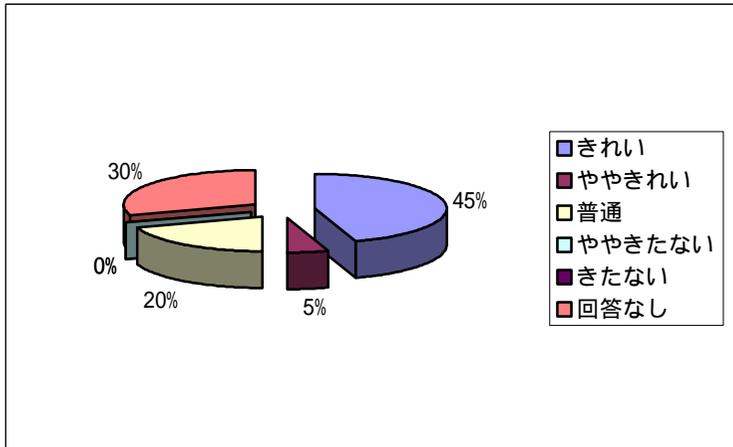
・ 工場見学者数 20名



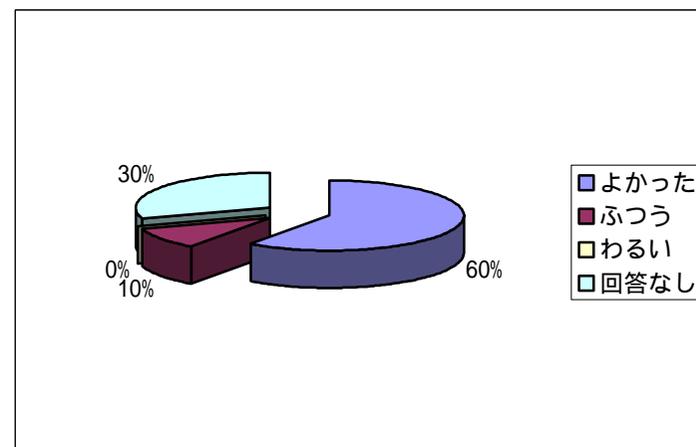
・ 工場の説明，資料はどうでしたか



・ 工場内の印象はどうでしたか



・ 工場見学会に参加してよかったか



・その他多数の意見をいただきました	
・近くに大きな工場があることはとても心強いです	近隣の方
・大きな工場ですね	不明
・従業員がたくさんいますね	不明
・ロボットが溶接し人が加工しているのですばらしい	不明
・工場内の空気もきれいでした	近隣の方
・工場内の整理も大変よくされている	家族
・具体的な作業をわかりやすく説明してくれた	家族
・整理整頓が良く行き届いてすばらしかった	家族
・暑い中作業している方、大変ですけど頑張ってください 今回は、貴重な体験をさせていただきました	家族
・機械の名前ではなかなかわかりづらい。最初の会社の説明 (商品名等)が、もう少し馴染み易いと良かった。少し難しかった やすいと思います	家族
・工場見学の時間をもっと詳しく見たい時間を設定してほしい	社員(本社)
・朝、通勤の車のスピードが早く子供があぶない。その時間帯は、外に 出さない様にしている	近隣の方
・夜遅くトラックへの積込時、フォークリフトのバックブザーがうる	近隣の方
・テニスコート金網内を子供の遊び場として借してほしい	近隣の方
・盆踊りを復活させてほしい	来賓

従業員の皆さま方へ

朝の通勤時は、下記の道路を使用する様にご協力願います。



- ・バザー・・・従業員の協力で自宅から持ち寄った物を、格安で販売した。多数の主婦の方々が全て購入頂いた。又、収益金を国見町に福祉に活用して頂く事を目的とし寄付しました。



- ・納涼祭・・・納涼祭実行委員会を設置し、準備からチーム編成実施までを全員で行なった。



日時  
 平成18年8月25日(金)  
 工場見学会 10時30分～ 2階事務棟  
 バザー 14時～ 2階食堂  
 納涼祭 16時～ 北側駐車場  
 場



駐車場班



近隣の町内会，来賓，協力工場，社内の各事業所の  
方を招いた。総勢500名の方々に来て頂き、1時間  
後には食べ物飲み物売り場が完売状態となった。  
又、カラオケ大会では、子供達が名乗り出て順番  
待ちという状態であっ  
た。午後4時に打ち上げ花火で始まり、8時30  
分に  
花火で締めくくった。来年は、今年以上のものに  
したいと関係者一同の反省点となった。

# しかし、

実行委員会の  
悩み

納涼祭でアルコールを出すので、従業員にいくら注意を  
しても、車を運転する者がいるのではないか。  
もし、事故でも起こしたら大変なことになってしまう。  
この問題があって、納涼祭の実施がされなかった要因の  
1つでありました。

# そこで、

事前にアンケートを取って、車で来る人こない人の  
人数を調査し、それを基に従業員を1人1人  
バスで送り迎えをする事にした。

これだけでは、  
まだまだまだ安心  
できない！

アルコール度数測定器



車で帰る人に駐車場班が、  
チェックし合格であれば許可した。

# < 化学物質リスクアセスメントの取組 >

担当者がまず、研修会に参加し学習する事から開始した。  
その、感想は以下の通りです。

安全、環境等最近「リスクアセスメント」をよく耳にする。  
リスクアセスメント＝危険の評価・排除という認識であったが  
自主的な労働安全衛生活動であり、危険の排除はもちろんのこと、  
いかに リスクが小さくなるように上手に管理していくことが大事か  
認識した。

当事業所においても危険性の排除として、保護具の使用・徹底、  
機械装置の設置等を行ってきたがリスク低減順位としては低い  
順位で、代替品への変更、暴露の低減対策が足りなかったことを  
痛感した。

また、「MSDS＝製品安全データシートで、整備しておかなくては  
ならない。」程度の認識で、記載内容、記載データの活用を行なって  
いなかった。

今後、MSDSのデータをもとに今回学習したコントロールベンディング  
を  
活用して、 リスクアセスメントを行なって行きたい。

## < ISO14001の取組 >

来年5月取得を目指して、社内プロジェクトチーム発足によってキックオフされました。

現在は、計画に添って準備段階です。

## < 今後のわたしの課題 >

地域とのコミュニケーションや工場見学会を今年以上に実施していく。

10月から毎月1回、社内情報紙『大岩タイムス』を作成し、従業員、家族や近隣住民の方(町内会の回覧板)に情報公開を行う。

大岩マシナリー主催の、スポーツ大会を企画する。

地域のスポーツ少年団の大会の主催を務め、健全育成に参入する。

以上で、発表を終わります。  
ご清聴、ありがとうございました。