

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



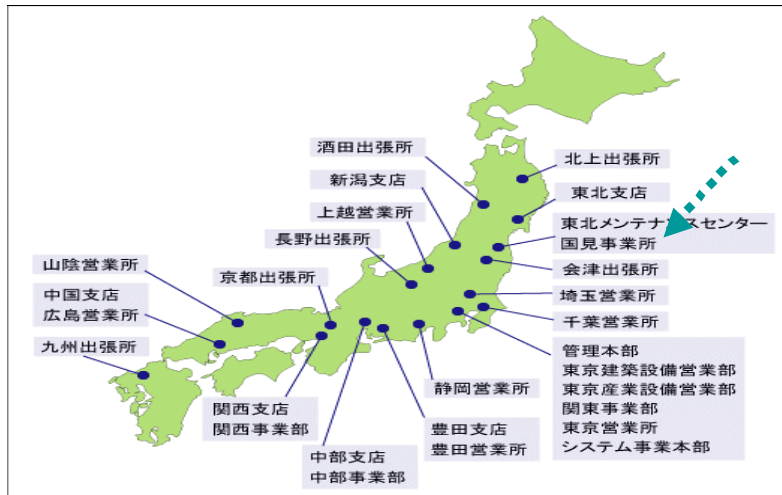
発表者：企画管理課 八島 亨

発表内容

1. 会社概要
2. なぜ、リスクアセスメントの取組を目指したのか。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. ISO14001への取組
5. 今後のわたしの課題

<会社概要>

- ・創立 昭和21年9月
- ・資本金 1億5千万
- ・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2年4月 神奈川県藤沢市善行から国見町へ
- ・従業員数 125名 (2007年1月5日現在)
- ・敷地面積 34,000㎡ (10,500坪)
- ・生産台数 3,000台~4,000台/月
- ・特徴 (株)国見製作所のOEM工場として、開発・設計から材物加工
塗装・製品組立までの一貫生産体制

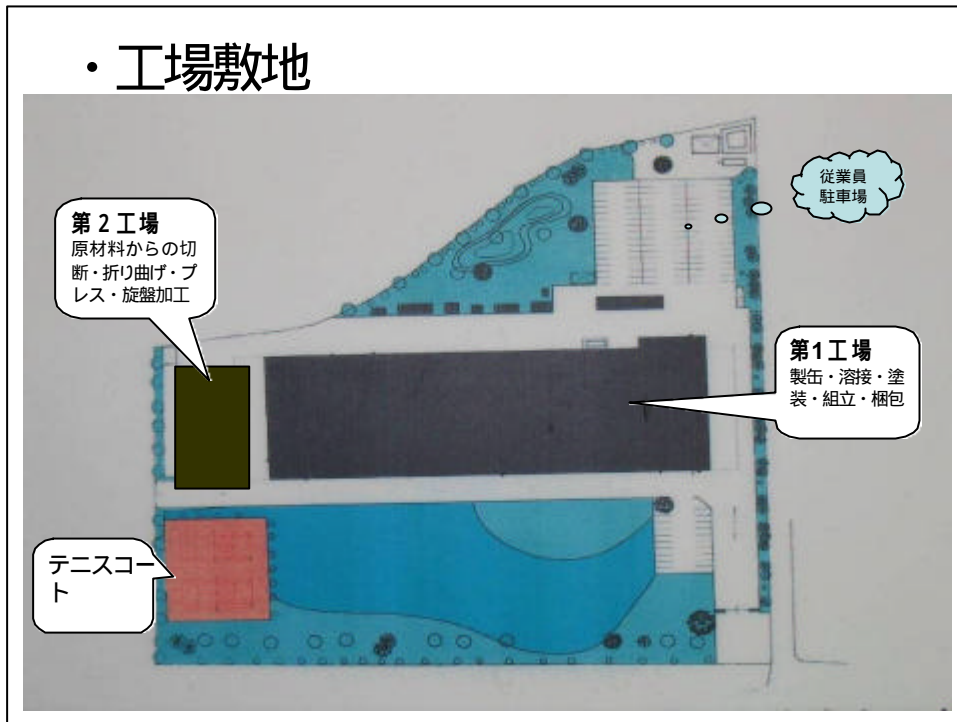
・全景



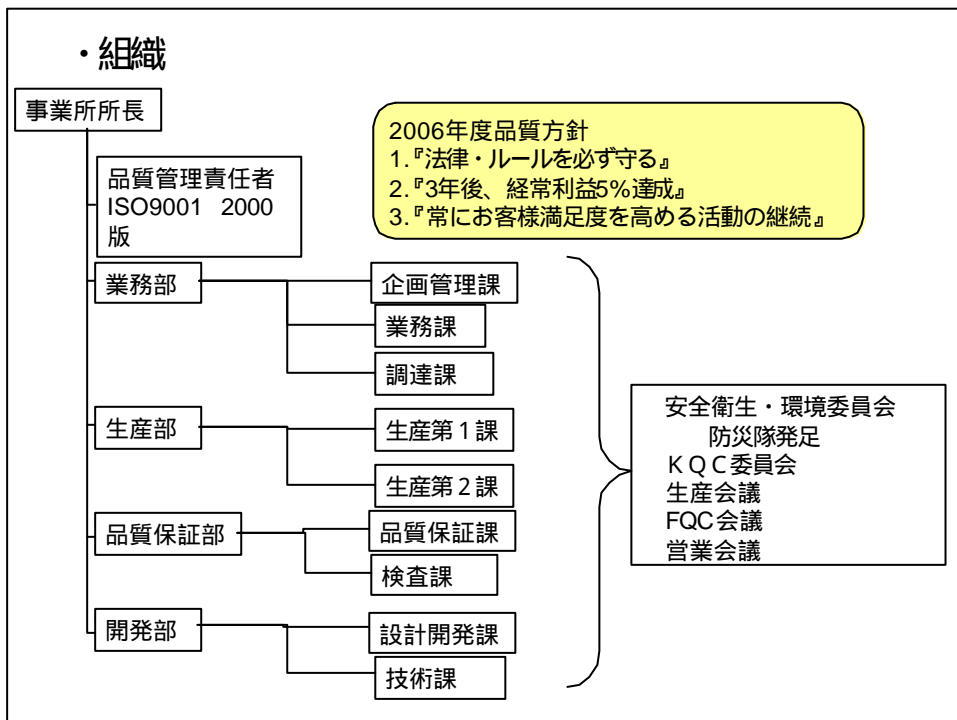
・汎用送風機



・工場敷地



・組織



< なぜ、リスクアセスメントの取組を目指したのか？ >

第1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、社長から納涼祭の復活の指示があった。

第2ステップ

地域とのコミュニケーションを第一に計画

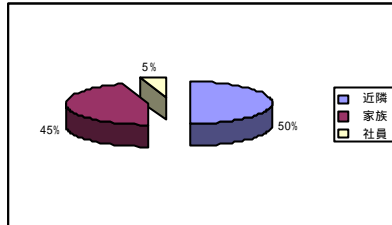
・工場見学会 : 従業員の家族, 近隣住民の方を対象に実施



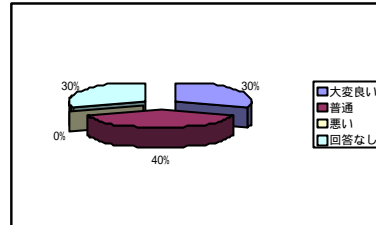
第3ステップ

工場見学会のアンケート調査結果

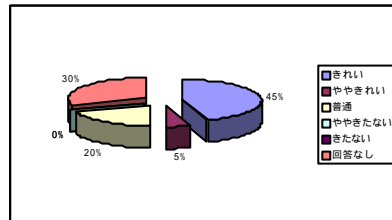
・工場見学者数 20名



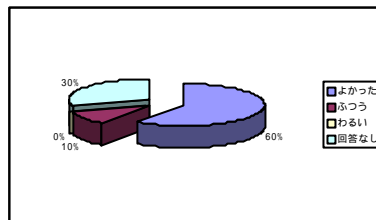
・工場の説明，資料はどうでしたか



・工場内の印象はどうでしたか



・工場見学会に参加して

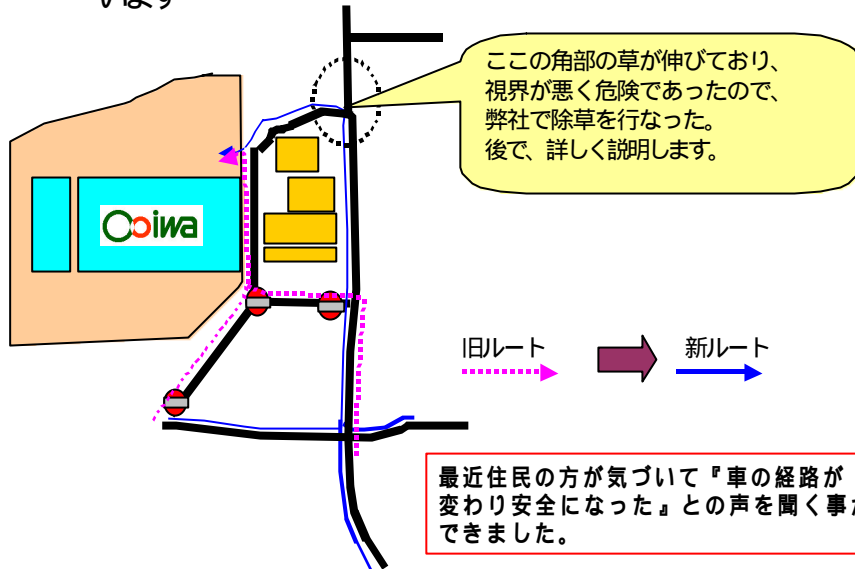


・その他多数のご意見をいただきました

- | | |
|-----------------------------------------------|----|
| 1. 近くに大きな工場があることはとても心強いです | 近隣 |
| 2. 大きな工場ですね | 不明 |
| 3. 従業員がたくさん ますね | 不明 |
| 4. 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 |
| 5. 工場内の空気もきれいでした | 近隣 |
| 6. 工場内の整理も大変良くされている | 家族 |
| 7. 具体的な作業をわかりやすく説明してくれた | 家族 |
| 8. 暑い中作業している方、頑張ってください | 家族 |
| 9. 会社の説明(商品・設備)が難しかった | 社員 |
| 10. 工場見学の時間を長くして欲しい | 社員 |
| 11. 朝、通勤の車のスピードが速く子供があぶない。その時間帯は外に出さない様にして欲しい | 近隣 |
| 12. 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さい | 近隣 |
| 13. テニスコートの子供の遊び場として開放して欲しい | 近隣 |
| 14. 益桶りを復活して欲しい | 来賓 |

従業員の皆様方へ

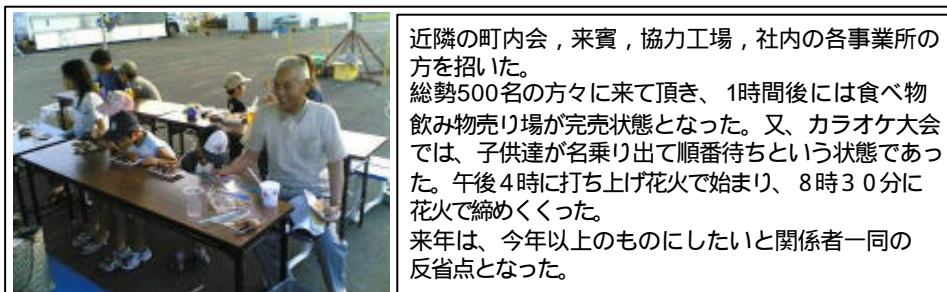
朝の通勤時は、下記の道路を使用する様にご協力願います



・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いただいた。又、収益金を国見町の福祉関係に活用していただく様に寄付しました。



・納涼祭・・・実行委員会を設置して、準備からチーム編成
実施まで全員で行った



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、車を運転する者がするのではないかと、もし、事故でも起こしてい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一つでもありました。

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、
まだまだ安心
できない！



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への取組 >

担当者がまず研修会に参加し学習することから、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、
- いかん 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 >

- 今年5月取得を目指し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、準備段階です。

< 今後の私の課題 >

地域とのコミュニケーションや工場見学会を今年以上、実施する

10月から毎月、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を開催し健全育成会に参入する

大岩タイムス 12月号

このような活動も実施しています。
道路脇の空き地に、空き缶が捨ててありました。
従業員で、缶を拾ってきれいにしました。



国見町町長にバザー，納涼祭での収益金を
寄付いたしました。
福祉に役立てていただく様に御願いたしました。



大岩タイムス 1月号

・12月23日土曜日クリスマスケーキを無料で配りました。
その模様です。



来場の皆様には、名前と住所の記入を御願いしました。近隣の皆様が殆どを占めていました。又、土曜日出勤していた、従業員にも渡しました。緑風園、あつかし荘、デイサービスの方には、役場の方が取りに来ました。又、福梁製作所と白金運輸にも渡しました。

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。