

# 洗浄現場における洗浄方法見直しによる作業環境改善事例

松本 勇司<sup>1</sup>、岡安 徹<sup>2</sup>、高林 宏行<sup>3</sup>、氏原 保明<sup>4</sup>

<sup>1</sup>株式会社エフ・シー・シー 鈴鹿工場 管理課管理係管理グループ

<sup>2</sup>株式会社エフ・シー・シー 鈴鹿工場 技術課新機種グループ

<sup>3</sup>株式会社エフ・シー・シー 環境安全企画部 課長

<sup>4</sup>株式会社エフ・シー・シー 環境安全企画部

## 1. 会社・事業所の紹介：

弊社は、主に、自動車・オートバイ・汎用機・その他のクラッチ製造する会社である。資本金41億75百万円で、国内13拠点、海外10ヶ国14社22生産拠点(子会社含む)を持つグローバル企業である。鈴鹿工場は、国内最大の工場である。主要な工程は、ペーパー摩擦材を製造する抄造含浸工程、アルミダイカスト工程、加工工程、組み立て工程である。

## 2. 化学物質リスクアセスメント導入：

平成28年6月1日、労働安全衛生法が改正され、SDS交付義務の対象となる物質が義務化された。これに伴い、弊社では、法順守のために国内事業所で「化学物質リスクアセスメント」を実施した。

## 3. 化学物質リスクアセスメント実施結果の問題点：

国内各事業所で、化学物質リスクアセスメントを実施したところ、評価者のリスクアセスメントに対する理解の不足によりリスク抽出が十分にできなかった。

## 4. 化学物質リスクアセスメントに対する問題点の解決：

労働衛生コンサルタントを導入し、全事業所の化学物質アセスメントを実施した。

## 5. 労働衛生コンサルタントによるアセスメント結果：

鈴鹿工場では、労働衛生上の問題点があることが分かった。

## 6. 労働衛生上の問題点の改善例：

洗浄現場における洗浄方法見直しによる作業環境改善事例

## 7. その後の展開：

労働衛生教育を充実させて、化学物質リスクアセスメント及び労働衛生環境の充実を自社でできる用意する。自社単独での化学物質リスクアセスメントが上手くいかなかったのは、従業員の化学物質の危険性への知識不足が大きいと考えられる。知識不足を補うために、自社内での労働衛生教育の充実を図った。

### ■ 略歴 ■ 松本 勇司

2003年6月 株式会社 エフ・シー・シー入社

2003年6月 天竜工場 製造課所属

2012年3月 鈴鹿工場 製造課所属

2018年3月 鈴鹿工場 管理課所属

### ■ 略歴 ■ 岡安 徹

2008年3月 株式会社 エフ・シー・シー入社

2008年3月 鈴鹿工場 製造課所属

2021年7月 鈴鹿工場 技術課所属