

『化学物質リスクアセスメント推進大会』（H29.1.12）

パネルディスカッション要旨

パネルディスカッション
【化学物質リスクアセスメントの効果的な実施について】
－クリアすべき問題点を探る－

| | | | | |
|---|--|---|--|--|
| <p>コーディネーター 日本労働安全衛生コンサルタント会 岡山支部長 大森 俊彦氏</p> | <p>パネリスト 株式会社クラレ岡山事業所 環境安全部 徳田 佳弘氏</p> | <p>パネリスト メタコート工業株式会社 岡山工場 安全専任者 藤 元 恭二氏</p> | <p>パネリスト 岡山産業保健総合支援センター 産業保健相談員 作業環境測定士 労働安全衛生コンサルタント 横溝 浩氏</p> | <p>アドバイザー 中防中四国安全衛生サービスセン ター 主任技術員 衛生管理士 高橋 淳氏</p> |
|---|--|---|--|--|



【大森コーディネーター挨拶】

（（一社）日本労働安全衛生コンサルタント会岡山支部・支部長の大森氏より）

（自己紹介等）

私は労働安全コンサルタントとして、企業の安全衛生管理のお手伝いをさせていただいているが、私が所属しているコンサルタント会岡山支部では、各種の事業を展開している。安全衛生管理関係についてお困りのことがあれば、お気軽にご利用を。

（趣旨説明等）

本日の大会は、化学物質リスクアセスメント制度の適切な運用のための、お役立ち情報をできるだけたくさん皆さんに、お持ち帰りいただくことが目的。

このため、パネルディスカッションでは、化学物質リスクアセスメントの効果的な実施のために、どのような点に課題があつて、それをどうやってクリアすればよいのか、このようなことをテーマにパネリストの方々に話し合っていたきたい。

パネリストにお迎えするのは、リスクアセスメント制度を積極的に運用しておられる事業所のご担当の方と作業環境測定士の方。

さらに、アドバイザーもお迎えして、適宜、助言もいただきながら討議を進めたい。

会場中央側より、

株式会社クラレ岡山事業所 環境安全部 **徳田佳弘さん**

メタコート工業株式会社岡山工場安全専任者 **藤元恭二さん**

岡山産業保健総合支援センター 産業保健相談員であり、作業環境測定士・労働安全衛生コンサルタント **横溝 浩さん**

アドバイザーには、先ほど、基調講演をいただいた

中央労働災害防止協会 中四国安全衛生サービスセンター

主任技術員 衛生管理士 **高橋 淳さん**



コーディネーター 大森氏



パネリスト・アドバイザーの皆さん

【パネリスト等順に自己紹介】

【クラレ岡山事業所徳田氏】

多くの方から繊維メーカーと認識されているが、現在は売上比率からいっても化学品のメーカー。国内にいくつか生産拠点を設け、労働者は企業全体で約 8,500 人

岡山事業所は 1937 年創業、敷地 66 万㎡に現在 850 名の労働者がおり協力会社も含めると約 1,500 人、ビニロン、クラリーノ、ポバール樹脂、エバール樹脂などを製造。

クラリーノは合成皮革であり、ランドセル、スポーツ用品、靴などに使われており、知名度が高いと思う。化学品のポバール樹脂は液晶テレビやパソコンの液晶の中に積層される重要なフィルムの一つであり、シェアは世界一。エバール樹脂は酸素を遮断する性質を持っており、マヨネーズなど食品関係の包装に多用されている。

このように、ほとんどのご家庭に当社の製品は何らかの形で使っていただいている。

さて、当事業所での 640 物質の取扱状況は、部署にもよるが少ない部署で 10 物質位、多い部署では 50 物質位。

| クラレの製品(繊維事業) | | | |
|----------------------------|----------------------------|-------------------------------|-----------------------------------|
| ※ 岡山事業所の生産品 | | | |
| ピニロン (PVA繊維) | クラリーノ (人工皮革) | クラフレックス (織物不織物) | ベクルス (透過ポリマー不織物) |
| ソフィスタ (ポリエステル繊維) | ソフィスタ (ポリエステル繊維) | ソフィスタ (ポリエステル繊維) | ベクトラン (高強度ポリアラミド繊維) |
| ☆ ICE TOUCH | | | |

| クラレの製品(化学品・樹脂事業) | | | |
|------------------------------------|---------------------------------------|---------------------------------|---|
| ※ 岡山事業所の生産品 | | | |
| ポバール樹脂 (ポリビニルアルコール系) | エバール樹脂 (エチレン・ビニルアルコール系) | セプトン 水溶性超吸収性ポリマー | クラリテイ アクリル系 耐衝撃性エラストマー |
| ポバールフィルム | LIR 液晶ポリイソプレノン | ジェネスタ 高耐熱性ポリアミド樹脂 | |

【メタコート藤元氏】

会社設立は 1985 年 4 月、資本金は 4 億 9,000 万円。

国内には奈良、岡山に生産拠点を設け、全社で約 500 人の労働者を使用している。

本社は東京。岡山工場は創業 22 年目となる。

当社は主に自動車部品の製造を行っており、エンジンのガスケット、ウォーターポンプ、オイルポンプの冷却液や油漏れを防ぐ金属製のシール材などが主力製品。

これらの製品の製造工程はカラー塗装鋼板のそれと似たところがあり、薄い金属の板にカラー塗装鋼板の製造で鋼板に塗る塗料の代わりにゴム液を均一に塗ってオーブンで焼きつける方法が用いられる。

塗布するゴム液は固形のゴムを有機溶剤で溶かして使うので、化学物質は工場内で多用されている。化学物質 RA も必須である。

国内拠点

岡山工場
 (交通アクセス)
 岡山空港 車で15分
 岡山小倉 車で9分
 JRR岡山駅 車で40分

奈良工場
 (交通アクセス)
 JRR関西線工寺駅 徒歩5分

岡山工場製造品目

(1)ラバーコートメタル(コイル材・フープ材・シート材)

- ◆メタコート(ソリッドゴムタイプ)
 - ①エンタツヘッドガasket用基材
 - ②エンタツ廻りガasket用基材
 - ③ミツシヨン廻りガasket用基材
 - ④ゆきだてガasket(断フレオン材)用ガasket
 - ⑤シールワッシャーガasket用基材
 - ⑥ゴムリング代替ガasket用基材
 - ⑦ブレーキシュー用基材
- ◆メタフォーム(発泡ゴムタイプ)
 - ①エンタツ廻りガasket用基材
- ◆メタラミネ(ラバーラミネート制御鋼板)
 - ①自動車・一般工業用鋼板
 - ②防音鋼板
- ◆メタプラス(接着層付き制御鋼板)
 - ①ブレーキシュー用基材
 - ②自動車・一般工業用鋼板

メタコート工業

【岡山産業保健総合支援センター横溝氏】

独立行政法人労働者健康安全機構の組織として、地域の事業場における産業保健活動を総合的に支援している。メニューとしては、窓口相談・実地相談、研修、メンタルヘルス対策支援、情報の提供、広報・啓発、調査研究、50人未満の小規模事業所への支援などの無料実施がある。

窓口相談・実地相談の中には、産業医学、労働衛生工学、メンタルヘルス、カウンセリング、保健指導などがあるが、私は労働衛生工学を担当している。

また、テーマが合致すれば調査研究事業も担当させていただき、平成27年度は「電動ファン付呼吸用保護具による負荷の軽減の調査」に参画させていただいた。

作業環境測定士としての経歴も40年あり、数多くの事業所、医療機関等の環境測定やリスク低減措置の助言をさせていただいた実績はあるので、本日はその経験からコメントしたい。

産業保健に携わる皆様へ 事業のご案内

平成26年4月より、従来の3つの産業保健事業（産業保健推進センター事業、メンタルヘルス対策支援事業、地域産業保健事業）を一元化し、「産業保健活動総合支援事業」として、事業場の産業保健活動を総合的に支援しています。

次に掲げる支援等を無料で実施しております。

- ① 窓口相談・実地相談
- ② 研修
- ③ メンタルヘルス対策支援
- ④ 情報の提供
- ⑤ 広報・啓発
- ⑥ 調査研究
- ⑦ 50人未満の小規模事業場等への支援（地域産業保健センター）

詳しくは次のページ以降をご覧ください。

平成27年度 調査研究

使用した電動ファン付呼吸用保護具

A社

| 直結式 | 手面形 |
|----------|-------------|
| 電動ファンの性能 | 大風量型 |
| 濡れ率に保る性能 | B級 (5%以下) |
| ろ過材の性能 | PL1 (95%以上) |
| 吸気抵抗 | 9.0Pa以下 |
| 排気抵抗 | 6.0Pa以下 |
| 質量 | 2.43g以下 |

B社

| 直結式 | 手面形 |
|----------|-------------|
| 電動ファンの性能 | 大風量型 |
| 濡れ率に保る性能 | B級 (5%以下) |
| ろ過材の性能 | PL1 (95%以上) |
| 吸気抵抗 | 1.60Pa以下 |
| 排気抵抗 | 6.0Pa以下 |
| 質量 | 3.90g以下 |

岡山産業保健総合支援センター

【中災防中国四国安全衛生サービスセンター高橋氏】

中災防は事業主の自主的な労働災害防止活動の促進を通じて、安全衛生の向上を図ることを目的に、労働災害防止団体法に基づき、昭和39年に設立された厚生労働省の所管する特別民間法人。

以前は事業運営において国からの補助金によるものが多くを占めていたが、最近は委託事業の比率が増え、入札等で国の契約先と認められた事業を行うとともに、一定の収益のある自主事業の拡

大も必要になっている。主要事業は人材育成、情報提供、技術サービス・安全衛生管理活動の改善支援である。

特に公益的な立場で、管理者、職長、作業員等への研修会の実施などに力を入れており、当中国四国安全衛生サービスセンターでも化学物質 RA の専門研修や SDS の読み方、化学物質管理者の養成教育などに力を入れている。企業への個別の指導も行っている。

また、皆さんご存知の全国産業安全衛生大会も開催しており、昨年は仙台で 1 万人以上の方が参加いただき、岡山からも大勢の参加をいただいた。本年は隣県の神戸での開催が決まっているので奮ってご参加を。

JISHA
Japan Industrial Safety & Health Association
中災防
中央労働災害防止協会

Information
安全衛生のシンクタンクである中災防の活動を紹介させていただきます。

中災防の主要事業(3つの柱)

- 人材育成 —
管理者、職長、作業員等を対象とした研修会の実施
- 情報提供 —
事業場が取り組みを進めるための必要な情報の提供
- 技術サービス —
安全衛生診断、作業環境測定、コンサルティングなど

リスクアセスメント・OSHMS、ゼロ炎活動、心とからだの健康づくり(THP)研修の実施など

安全衛生図書・用品等の販売、ホームページによる情報提供、全国産業安全衛生大会の開催など

安全衛生診断、作業環境測定、コンサルティングなど

- 技術サービス
- 安全衛生管理・活動の改善支援

JISHA 中災防

【大森コーディネーター】

それでは討議を進めたい。

まず、事業場から、「化学物質リスクアセスメントの実施状況について」ご発言をお願いしたい。

先ずは、クラレの徳田さん

【クラレ岡山事業所徳田氏】

部署によって対象物質は 10 から 50 位と申し上げたが、化学物質の安全性の評価はずいぶん前からやっている。そうしたところ、2012 年に事業所として化学物質 RA の実施要領が策定されたので、それ以降は各部署ともその要領でやってきた。この間設備面、ソフト面の対策は順次実施してきた。

昨年 6 月、改正安衛法の化学物質 RA の施行に伴ってやり方を一部見直し、今日に至っている。

RA の実施体制は事業所長をトップとして、その下に各部署ごとに管理者、担当者、補佐役を置いているが、事業所長直属の組織として私の所属する環境安全部があり、全体を見て指導助言している。また本社にも安全専門の事務局があり企業全体の管理を行っているという体制。

RA のやり方はコントロールバンディングを多用している。

基本的には化学物質を特定し、評価の対象とすべき作業の内容を明らかにするところからスタートする。

次に評価対象の作業にコントロールバンディングでスクリーニングをかける。SDS の情報をもとに危険・有害性を見積もっている。その結果低リスクであればそれに応じた対策を講じる。高リスクのものは作業環境測定などの実測を行い、その結果によってさらなる低減措置を講じることとなる。

低減対策の優先順位はきちんと決めてあり、動かすことはない。

- ① まず最優先に取り組む対策は、物質の使用中止か、他の安全なものに代替すること
- ② 次に、使用量の削減又は使用頻度の低減
- ③ その次の順位として、密閉化、遠隔化、排気設備の強化
- ④ 最後の対策として、適切な保護具着用、作業手順改善によるばく露量の低減

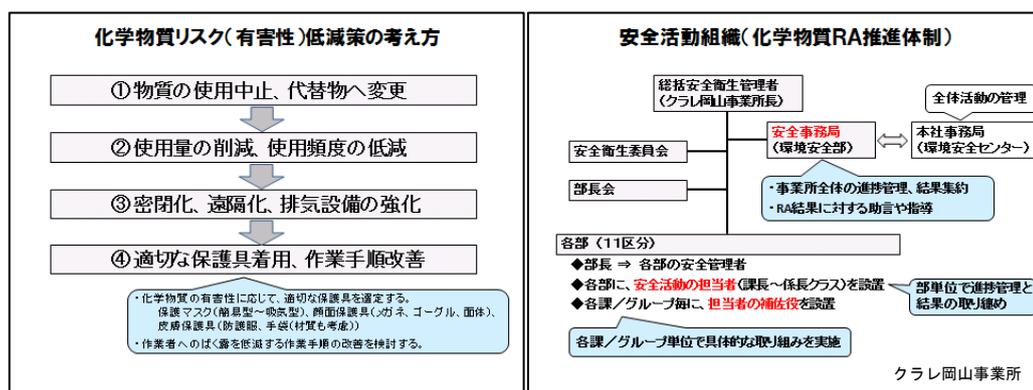
こうして取り組んできたが、①、②、③の対策はできるものからどんどん進めていくと、その結果、ある段階からは、どうしても対策の限界というか、可能なものをやりつくしてしまっ頭打ちになってしまう。そうすると、残る対策は、④が主体になってしまう。④の対策は、さらなる、本質安全化を求めるものではなく、いわばソフト対策であるので、ここが課題。

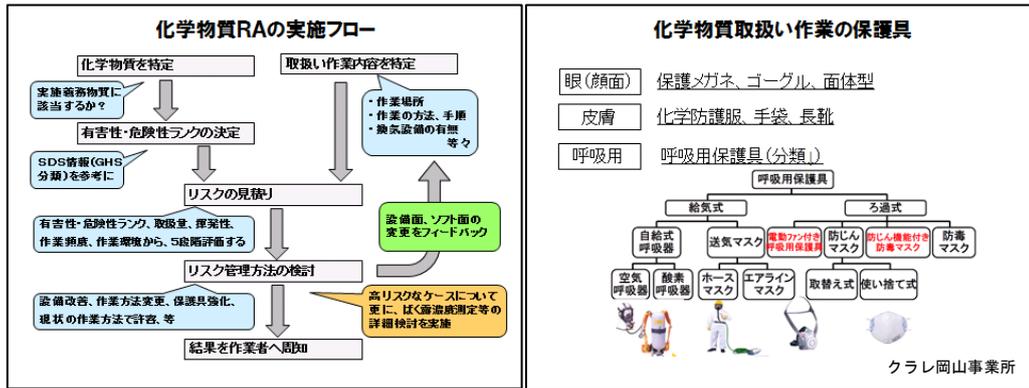
なお、低減対策実施後には、化学物質 RA の一連の結果を一覧表にまとめ現場に掲示している。危険・有害性の「見える化」を図るためである。

化学物質 RA をやったメリットとしては、リスク低減という根本の目的のほかにも、

- ・ 様々な化学物質（取扱い作業）について、災害防止の取組みの優先順位を判断し対策が推進できること、すなわち、高リスクを明確にし、適切に資源が投入できること
- ・ 作業員へのリスクアセスメント結果の周知・教育により化学物質の危険性について知識や意識が向上したこと
- ・ 化学物質の管理（保有量、置き場所）、最新版 SDS の入手・管理が推進されたこと
- ・ リスク低減のための作業方法や保護具の検討に伴い作業手順の見直し・合理化が図られたこと

もあげられる。





【大森コーディネーター】

分かりやすい説明に感謝。化学物質 RA に係る事業所内の課題もご説明いただいた。
1つ確認したい。リスクの実行にあたって特に苦労したことは？

【クラレ岡山事業所徳田氏】

先程説明したとおり、物質数が多く、どれくらいピックアップするか。情報を漏らさず入手して評価する。漏らさずにやって行くのが結構大変である。

【大森コーディネーター】

次にただ今の報告について高橋さんからアドバイスを。

【中災防中国四国安全衛生サービスセンター高橋氏】



化学物質 RA を2段階に実施され、RA を効果的に運用されておられる。
アドバイスとしては2点申し上げたい。

まず、低減対策の検討にあたっては、技術上の問題や費用対効果などの問題もあり、すべての対象をリスク低減させることは困難である中、どうしても保護具で対応せざるを得ない場面が多いとお話したが、保護具の着用は労働者がその必要性を理解して、自発的な行動となって初めて定着するものなので、そこに結び付けられるような安全衛生教育がしっかりなされているかどうか。

次に、取り扱われている物質数が多いことを踏まえると、危険有害性情報がアップデートされたときや、作業方法の変更時に、再評価することを忘れないことが重要になる。

【大森コーディネーター】

工程や設備面の対策だけでカバーできないケースでは、保護具などのソフト対策、つまり人頼みの対応も選択せざるを得ないが、そうすると教育の徹底などの問題が浮上してくる、これからの課題だと感じた。

次にメタコートさんをお願いしたい。

【メタコート藤元氏】

岡山工場における化学物質 RA の社内の実施体制は、工場長の統括安全衛生管理の下に進めており、2010年に工場の年間安全衛生管理計画に盛り込んで、以降活動を継続している。

実際にRAの活動の中心となるのは、23チームの安全小集団活動である。各部に安全小集団を設けそれぞれリーダーをおいて毎月活動している。RAの進捗状況は安全小集団のリーダー会議において、各安全小集団から報告され、工場全体の進捗状況も管理されるようになってきている。

このうち、大きなトピックがあれば、さらに工場内の安全衛生委員会で審議される。

活動の中で、当事業所だけでは対応できない問題が生じたときは、本社の安全衛生環境部に報告してアドバイスを受けたり、事業場外の外部資源、たとえば作業環境測定士の助言・指導を受けたりして個別に対応している。作業環境測定士は、本日偶々パネリストになっておられる横溝さんです。



さて、化学物質RAの対象としているのは、640物質のみならず、取り扱っている全ての資材・原料を対象としている。

手順としては、SDSの抜け、漏れがないか確認するところからスタートしました。

有害性のリスクの見積もりは、大きく分けて3種類のカテゴリーに分けて実施している。

まず、①眼に対するリスク、②皮膚に対するリスクである。この2種はいずれも、

有害性×可能性

で見積もっている。

次に、③中毒にかかるリスクについては、

有害性×ばく露量

で見積もっており、具体的にはコントロールバンディングと気中有害物濃度の実測とを組み合わせで評価している。

眼に対するリスクの評価を例示すると、マトリックスを使い、縦軸に評価対象物質が目に入る可能性として、飛散性の有無をとり、横軸にはGHS分類の「眼に対する重篤な損傷、眼刺激性」の区分の有無をとり、区分がありかつ飛散性がある場合を最も高リスクとしている。

中毒にかかるリスクの見積もりでは、コントロールバンディングの結果、高リスクとなったものについて実測につなげている。

最近の事例の一つを紹介したい。

ある部署から臭気が気になる材料を採用することになったと相談があった。

SDSを調べてみると、GHS絵表示は感嘆符1つのみ、640物質には該当しない物質である。

次にCAS番号から成分を特定し、臭気の原因物質を特定し濃度を測定したところ、許容濃度以下であった。

このため、臭気を吸着させる吸収缶を手配して確認したところ、臭気は全くなくなった。

粉じんのリスクも追加調査した上、低減対策の運用を開始した。

こうした流れであった。

最後に、化学物質リスクアセスメントの定着のため、どんなことに心掛けているかというと、

・全国労働衛生週間行事に「評価結果見直し」を入れていること

- ・安全衛生委員会議事に「新規資材の導入有無確認」を必須事項としていること
- ・評価結果を確実に措置につなげるように社員の共通認識を保っていること

この場合、リスクアセスメントの実施は、手段であって目的ではないこと、低減措置の優先順位づけのためにやっているとの理解であること

である。

安全衛生管理組織(化学物質RA推進体制)

● 各所に、安全小集団活動の推進リーダーを設置
● 各所の、安全小集団活動を実質的活動を実施

どのように対象を特定しているか?

化学物質リスクアセスメントの対象を取り扱っているすべての資材（原材料のほか洗剤など）とした

通知対象物以外のもも評価対象に

まずは、最新SDSの抜け洩れ確認を実施した

メタコート工業

どのような手法でリスクの見積もりをしているか

リスクを3つに分けて実施

眼に対するリスク
皮膚に対するリスク

有害性×可能性

中毒にかかるリスク

有害性×ばく露量

どのような手法でリスクの見積もりをしているか

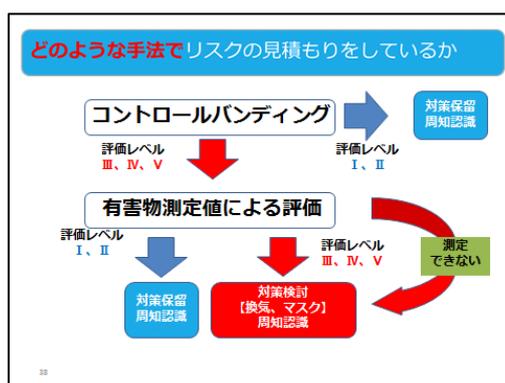
中毒にかかるリスク評価

有害性×ばく露量

健康障害防止のための化学物質リスクアセスメントの評価方法を採用

コントロールバンディング
(量、時間からばく露量を推定)
+
有害物測定による評価
(気中有害物の濃度測定値からばく露量を推定)

の組み合わせ



【大森コーディネーター】

詳しい説明に感謝したい。

小集団活動やリーダー会議を毎月継続的に実施するのはなかなか大変だと思う。評価すべき取り組みである。

さて、何点か確認したい。

全ての資材を対象にするというのはどこで決めたのか？

【メタコート藤元氏】

これは、本社からの指示である。

【大森コーディネーター】

リスク低減措置はスムーズにしているか？

【メタコート藤元氏】

低減措置は行っていて実績もあがっているが、最も有効な本質安全化である、原材料の代替はなかなか難しい。客先から使用すべき原材料が指定されるので、これを当社独自に変更することは困難だからである。

【大森コーディネーター】

受注生産を行う製造業だと、取引先との関係で一定の制約もあることが察せられる。

他に苦労されている点は？

【メタコート藤元氏】

毎年新人が採用され入社してくる。

化学物質の危険・有害性の基礎知識や RA の制度、やり方を周知徹底する必要があるが、有害性は身に見えないものなので、直感的にわかりにくい。それを作業者に伝え理解させるのに苦労している。

【大森コーディネーター】

これについて、岡山産業保健総合支援センターの横溝さん、アドバイスを。

【岡山産業保健総合支援センター横溝氏】

予め同社の了解を貰っているので申し上げると、同工場は例えばトルエン、これは作業環境測定の対象物質の中でも有害性の強い物質だが、作業環境測定結果は全て第一管理区分である。適切に有害物のコントロールを行っておられる。

社内パトロールや安全衛生委員会の活動も非常に積極的である。

平成 23 年には労働安全衛生にかかる岡山労働局長賞を受賞されている。

本日ご紹介いただいた事項などは、ご参集の多くの皆さんの参考になるのではないか。

【大森コーディネーター】

では、メタコートさんに私のほうからもう一点、有害性の評価方法を眼、皮膚、中毒と 3 種に分けておられるが、3 種にしたことでの混乱は？

【メタコート藤元氏】

それはまずない。カテゴリーを分けているので。

【大森コーディネーター】

了解した。

では、以上で一通り 2 社からの報告は終わりたい。

次に、産保総合支援センターの横溝さん、中災防の高橋さんから、それぞれ、普段のお仕事をされている中で、化学物質 RA の実施について全般的に問題を感じておられること、注意すべきこと



パネリスト 横溝氏

などを発表いただきたい。

まず、横溝さん。

【岡山産業保健総合支援センター横溝氏】

3点ある。

1点目 小規模事業場では特にだが、リスクアセスメントという言葉がとっつきにくらしく、あまり理解されていない。私は作業環境測定士として当地で長年多くの現場の測定をやらせていただいたが、作業環境測定にしても、制度ができて40年経ってもいまだにそういう制度があることすら知らない事業所に出くわすことがある。RAもそうだと思う。完全な周知には時間がかかるが、少しでも早く浸透させる必要がある。

2点目 ステップ3のリスク低減措置の検討は適切に行われなければならないが、このためには知識が必要であること。中小規模事業場ではこれがまだ十分ではなく、一層のスキルアップが望まれる。また、必要な情報も持ち合わせておらず、たとえば局所排気装置の設計をしようにも、自社ではできず、では一体どこに頼めばいいのか分からない、ここで行き詰ってしまう、こんなことも散見される。

3点目 これは作業環境測定機関の問題である。県内の主な測定機関で640物質すべての物質の実測に対応できている機関はまだないと思う。比較的多くの物質に対応されている機関でも物質数のせいぜい半数位ではないか。化学物質RAが浸透していくとやがて測定機関がニーズに応えられなくなるおそれがある。測定機関も一層努力する必要がある。

【大森コーディネーター】

測定士の立場からの問題提起であり、大いに参考としたい。

次に、高橋さん。問題点についてお願いしたい。

【中災防中国四国安全衛生サービスセンター高橋氏】

本日のクラレ、メタコートの発表では大変スムーズにRAが進んでおり、成果を上げておられることに敬意を表したい。

さて、私が中災防で多くの会社のRAの支援をさせていただいている中で、事業所からよく寄せられる意見がある。

「コントロールバンディングでリスクレベルがすべてIVとなってしまう、これを下げるには普段キログラム単位で使っている原材料をグラム単位にまで落とさなければならない。そんなことできる訳がない。RAの制度は現場の感覚とずれており実用性がないのではないか。」

これなどは、定性的な手法で機械的にRAをつき進めるとよく陥ってしまう好ましくないパターンである。

RAの本質は、現場に潜むリスクを適切に評価の上、これを低減させることによって、将来起こりうる労災を防ぐことにあり、このためにはコントロールバンディングの結果にのみ振り回されるのではなく、RAの結果が、労働者の化学物質のばく露の実態を正確に反映しているかどうか、高い視点から見下ろしていただく必要がある。

つまり、リスクの見積もり結果が現場の感覚と大きくずれるのであるならば、実測値による化学

物質 RA を再度実施するなど、納得のいくところまで、再度、スクリーニングすることが大切。もし、定性的な方法でつきつめるのであれば、たとえば局所排気装置の有無や二次汚染を招くウェスが放置されていないかなど、さらに要素を追加して現実的なデータに近づけて、再評価することが重要である。

化学物質 RA を進めるにあたっては、2つのベクトルを意識していただきたい。1つはリスクレベルを下げていく方向性。もう1つは RA の精度を高めていく方向性。この2つのベクトルを相乗的に進めていくことが、本当の意味の化学物質 RA と考える。

【大森コーディネーター】

RA そのものがとつきにくいと、言葉もなじみがない話が先ほどあったが、これにどう対応すべきか。パネリストの方からご発言を。クラレさん。

【クラレ岡山事業所徳田氏】

考えてみれば、RA も、化学物質そのものもなかなか分かりにくい。SDS にもいっぱい情報が書いてある。

しかし、SDS は読み解くポイントさえ押さえれば、それほど難解なものではない。当社では SDS を読み解くキーマンを各部署で育ててきており、その人を中心に RA をやるようにしている。

RA と難しく構えずにポイントを押さえて日々取り組むことがコツだと思う。

【大森コーディネーター】

高橋さんから先ほど話の合った低減対策について、使用量の削減などの対策はなかなか難しいと思うが、メタコートさん。

【メタコート藤元氏】

原材料の代替や使用量の削減はなかなか難しい。どうしても一通りの対策を講じたあとは、防毒マスクなどの保護具での対応にならざるを得ない。

ソフト的な対策になるので、ごく単発の臨時の作業などでも、きちんと着用させるよう指導し、着用率が甘くならないように管理を徹底するのがポイントである。



【大森コーディネーター】

次に、まだあまり RA の導入が進んでいない業界もあると思うが、すでに積極的に実施することで成果をあげてこられた立場から、そうした業界に導入を図るために求められることは何だとお感じか。クラレさん。

【クラレ岡山事業所徳田氏】

重要性を労働者の方にしっかりと認識してもらおうことだと思う。先ほど申したように、SDS の情報の中でポイントとなるべき事項も個々の労働者に分かりやすい形で理解いただかないといけない。とっつきにくさを排除すべく、教育が非常に重要である。

| | |
|---|--|
| <p style="text-align: center;">化学物質リスクアセスメント 今後の課題</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆設備対策の推進(費用対効果) ◆ソフト対策(作業手順、適切な保護具着用)の徹底 ◆最新の有害性・危険性情報の入手とRA見直し ◆非正常作業、トラブル対処作業のRA実施 ◆リスクアセスメント結果の教育(理解度の向上) ◆実施義務物質以外の化学物質のRA推進 | <p style="text-align: center;">「化学物質リスクアセスメント」を実施して、</p> <ul style="list-style-type: none"> ○様々な化学物質(取扱い作業)について、災害防止の取組みの優先順位を判断し対策を推進している(高リスクを明確にし、適切に資源が投入できる) ○作業員へのリスクアセスメント結果の周知・教育により化学物質の危険性について知識や意識が向上した ○化学物質の管理(保有量、置き場所)、最新版SDSの入手・管理が推進された ○リスク低減のための作業方法や保護具の検討に伴い作業手順の見直し・合理化が図られた <p style="text-align: right;">クラレ岡山事業所</p> |
|---|--|

【大森コーディネーター】

ところで、先ほどのメタコートさんのように小集団などの会議体を設けていない事業所もまだ多いのではないかとお察しするが、ここでメタコートさんに確認したい。現場の皆さんにいかん RA を説明し理解してもらったか、何か工夫をした点は？

【メタコート藤元氏】

まず心掛けたのは現場の皆さんに RA の目的、メリットをきちんと説明し研修すること。たとえば GHS の危険有害性のマークの見方を全員に覚えてもらった。このことで、現場の皆さんは危険有害性をしっかりと意識していただいている。

作業環境の改善できた良い例

メタコート工業

これから

- ・化学物質リスクアセスメントの定着
- 全国労働衛生週間行事に「評価結果見直し」
- 安全衛生委員会議事に「新規資材の導入有無確認」
- 評価結果を措置につなげる
- 「リスクアセスメントの実施が目的ではない(措置の優先順位づけである)」

【大森コーディネーター】

参考になるご意見に感謝。

さて、時間の関係もあり、このあたりで会場の皆さんから、ご意見やご質問をうけたい。

どなたか、ご遠慮なくどうぞ。

【会場の参加者①】

私は建設業に属している。

建設業では、なかなか化学物質の RA は普及しにくいのではないかと感じている。理由は、化学物質の害より墜落災害や重機災害など、たちまち命にもかかわる労災事故防止のほうが課題として

大きいと思っている人が多いこと、屋外作業が多い上に現場の状況が日々変わるので、リスクの見積もりがやりにくいこと、そもそも RA のやり方が難しくとっつきにくいことなどがある。

どう考えればいいか。

【大森コーディネーター】

これは、高橋アドバイザーからお答えをお願いしたい。

【中災防中国四国安全衛生サービスセンター高橋氏】

建築物や機械などの安全のリスクは直感的に理解しやすい。高所なら手すりがないと墜落、重機なら近づきすぎればはさまれなど、その現象や重篤度は直感で判断できる。それに比べ化学物質は目に見えにくく、その有害性や危険性は想像がつきにくい。

直感で足りない分は知識で補っていく必要がある。そこが化学物質管理の難しいところ。たとえば沸点と化学物質のばく露の関係。沸点が低いと蒸発しやすい。蒸発しやすいということは、高濃度で吸い込みやすい。つまり、対象となる化学物質の沸点を知らないと、化学物質 RA は前に進まない。

RA を一層普及させるには、化学物質管理の基本を理解し、SDS を読む力をつけてもらい、化学物質によるリスクを正しく理解してもらうことからスタートするのが何よりも早道と考える。リスクを放置すれば健康被害などにつながるプロセスがきちんと理解できれば、取組への協力も得られやすいのではないかと。

なお、建設業など屋外産業では、定性的な手法が使いにくいケースもあるかも知れない。換気ポイントで修正するにも限度があり、作業者が風下で取り扱うのか風上に立つのかでもばく露量は大きく変化する。こうした場合、検知管を使って簡易な実測を行うのも有効な方法である。

【大森コーディネーター】

ご質問された方、ただ今のお答えでどうか。

【参加者①】

了解。よく分かった。

【大森コーディネーター】

その他ご質問は？

【参加者②】

私も建設業である。

建設業では、塗装の業務や発泡ウレタン取扱い業務、そのほか接着材の取扱いなどいろいろなところでリスクアセスメントの対象となる化学物質を使っているものと考えられる。

ところで、建設業の仕事は、たとえば、元請、1次下請、2次下請などと重層的な請負構造で進められることが多い。

この場合、リスクアセスメントは元請でやればいいのか、下請でやるべきなのか、考え方が整理しにくい。ご教示願いたい。

【大森コーディネーター】

これは私からご説明したい。

RAの実施義務は「事業者」にあるため、たとえ下請であっても実施義務は免除されない。化学物質を取り扱うすべての事業者が対象。

しかし、たとえば元請が下請の行うべきリスクの見積もりを手伝ってあげるといった対応の事例は見受けられる。取り扱う化学物質の種類や量、作業方法など情報をしっかり共有し、適正にリスクを見積もり、効果的なリスク低減措置や労働者への周知を元請・下請それぞれ十分連携の上で協力して行うことは問題ない。

元請としても現場の統括管理を行うに当たって、下請作業のリスクの程度を把握しておくことは、良好な管理が期待できる。

ただ、下請業者の立場で考えると、すべて元請任せはダメ。下請もその現場が終われば、次は自前でリスクアセスメントを行う場面が来るかもしれない、そういうときに「今まで元請が勝手にやってくれていたのに、自社だけでやれと言われてもできません」では困る。下請も専門工事業者として自覚をもって安全衛生管理を行っていくべき。

このようなお答えでよろしいか。

【参加者②】

よく理解できた。回答ありがたい。

【大森コーディネーター】

そろそろ時間になったのでまとめに入りたい。

本日の討議で化学物質のRAについては単に法令上の義務であるという理由だけでなく、目的を考えて実効的な低減対策に一層積極的に取り組む必要があることが指摘され、また、実施することによって副次的なメリットもいろいろあることがわかってきた。

同時に、化学物質は機械のRAのように墜落、はさまれ・巻き込まれなどの危険性が目に見えないため、直感的にリスクを見積もりにくく、実施にあたっては若干の技術的・専門的知識も必要であることが指摘された。

本日の議論や特別講演の内容を参考に、しっかりと取り組んでいくことが重要である。

この大会を契機に、化学物質のRAを是非積極的に進めることによって、安全・安心な職場環境を構築していただきたいと思っている。

加えて、本日参加の行政並びに災害防止団体の皆様も、本日意見が上がったような課題を十分踏まえ、その課題をクリアする取組を各業界に広く浸透させていく必要があるものと、改めてご認識いただいた上で、この討議結果を今後の周知啓発に活かしていただけるようお願いしたい。

最後に、本日は限られた時間の中、建設的なご意見をいただき感謝したい。ご来場いただいた皆様方におかれても、これから社内などで化学物質リスクアセスメントを実施するために、ご参考になれば幸甚です。皆様方のご健勝とご活躍を祈念いたします。本日はありがとうございました。

(拍手)

