

平成 20年 12月 4日

「化学物質のリスクアセスメント管理表」

承認	作成

項目		内容	
①	ステップ 1 リスクアセスメント 実務担当者	化学物質リスクアセスメント担当者	
②	ステップ 2 実施目的	めっき作業で使用する溶剤による健康障害防止	
③	作業工程	めっき工程	
④	付帯設備	高所排気装置	
⑤	ステップ 3 リスクアセスメント 対策実施場所	本社 H棟 1階 めっき作業エリア	
⑥	リスクアセスメント 対策作業	めっき作業 (めっき、めっき液分析、めっき剥離)	
⑦	リスクアセスメント 対策化学物質	[実測値あり] クロム酸 [実測値なし] ホリノニルフェニルエーテル、ドデシルベンゼンスルホン酸ナトリウム、硫酸、灯油、テトラクロロエチレン、塩化水素、イソプロピルアルコール、チオ尿素誘導体、塩化バリウム、エタノール、ノルマルプロピルアルコール、メチルシクロヘキサン	
⑧	シフト内接触時間	4h/8h	
⑨	作業頻度	5日/週	
⑩	取扱量	25kg/月	
⑪	ステップ 4 リスクアセスメント 対象作業者	2名	
項目		内容	
⑫	ステップ 5	ハザードレベルの決定	HL 5&S
⑬	ステップ 6	ばく露レベルの決定	EL 1=3 EL 4=4
⑭	ステップ 7	リスクレベルの決定	RL IV(EL1) or V(EL4)
⑮	ステップ 8	ばく露を防止、又は低減するための処置	作業方法の改善 各作業工程別に代替化学物質の検討 作業別、防毒マスク着用の検討
⑯	ステップ 9	リスクレベル別低減対策	マスキング方法・材料変更し、接着剤付着削減(テトラクロロエチレン廃止) ハザードレベルが低い物質に変更 作業にあわせ、酸用防毒マスク・有機溶剤防毒マスクの使い分けを徹底
⑰	ステップ 10	リスクアセスメントの再実施	

*ステップ5は、「ハザードレベル決定表」の内容をそのまま引用する

*ステップ6は、「化学物質のばく露レベルE1～E4」の内容をそのまま引用する

4. 導入効果等（指導の効果等）

ア. 事業場におけるリスクアセスメントの必要性に対する理解

化学物質のリスクアセスメントにより次のような効果が確認できた。

[ハザード評価(EL)]

導入前は混合物のMSDSに記載された内容から有害性を認識していたが、混合物に含有している1つ1つの化学物質についての有害性情報の入手とハザード評価を行うことにより、健康に対する有害性をより詳しく把握することが可能になった。

[ばく露評価(HL)]

作業環境濃度レベルを確認する際、作業環境測定の結果がどのように算出されているのか把握することにも繋がった。作業時間・作業頻度レベルについては、作業者がばく露している時間について把握することができた。

[リスクの判定]

ハザード評価とばく露評価で健康に対する有害性を調査した上でリスクの判定を行うことから、リスクの判定後のリスク低減措置にスムーズに繋がると思われる。

イ. 事業場全体への当該リスクアセスメントの実施（今後の予定を含む）

今期中に今回の指導をベースに化学物質リスクアセスメントの手順を作成し、来期より新規導入する化学物質の中から必要に応じて化学物質リスクアセスメントを実施すること及び作業のリスクアセスメントの定期見直しと同時期に適用場所の化学物質リスクアセスメントを実施するものとする。

ウ. 化学物質管理組織・体制の整備（今後の予定を含む）

化学物質の管理組織・体制は、基本的に従来からのものを継承するものとするが、化学物質管理は、品質・環境・安全衛生に関わる事項であるため、導入時の良否は、各管理責任者の協議により決定するよう改善して行くものとする。

5. 今後の課題等

当社の場合、これまでリスクアセスメントを実施するタイミングは、年間計画による『定期見直し時』が中心であった。『4M変動が生じたとき』に適切にリスクアセスメントを実施することが、今後の課題である。（※ 4M=Man、Machine、Method、Material）

不定期に発生する4M変動に関しては、注意を怠ると見逃してしまう恐れがあるので、定期見直し時に発見されるまでリスクアセスメントを実施しないというようなことが起こらないように、関係部門に対して、変動時はリスクアセスメントを実施するように周知徹底を図り、実施時期見逃しによる機会損失を防止していく。

次ページの表にリスクアセスメントの実施時期をまとめた。

最後になるが、当社は、化学物資および作業のリスクアセスメントを有効に活用し、安全衛生、そして環境のリスク低減に役立てていきたいと考えている。

◇リスクアセスメントの実施時期

要因区分	リスクアセスメント実施トリガー	実施すべき事項
人(Man)	新人の配属，人事異動のとき。	既に行われたリスクアセスメントが習熟者を対象として評価されている場合、新人を対象にしたリスクアセスメントを実施する。 (入社時安全教育，配属先での具体的作業についての教育・訓練を行う)
機械(Machine)	機械・設備を新規導入又は入れ替えるとき。	導入又は入れ替え前に「機械の包括的な安全基準に関する指針」による Check⇒Act 実行。 (導入又は入れ替え後、機械・設備使用者への教育・訓練を行う)
方法(Method)	作業方法又は作業手順を新規に採用し、又は変更するとき。	新規又は変更された作業方法又は作業手順についてはリスクアセスメントを実施する。 (作業方法又は作業手順の教育・訓練を行う)
部品・材料・原料(Material)	部品・材料・原料を新規に採用し、又は変更するとき。	新規又は変更された部品・材料・原料のリスクアセスメントを実施する。
社会情勢・環境の変化	事業場におけるリスクに変化が生じ、又は生ずるおそれのあるとき。 (法律の改正，管理基準値の改正)	過去のリスクアセスメント結果への影響及び新たにリスクアセスメントを実施するか否か確認し、必要に応じてリスクアセスメントを実施する。
定期見直し	組織で計画された定期見直しのとき。	定期見直しの計画どおりリスクアセスメントを実施する。