

職場改善のファーストステップのための 労働衛生管理数値評価ツールの作成とその活用

ガイドラインステップ	キーワード (6つ以内)	<ul style="list-style-type: none"> ・労働衛生管理 ・リスク ・法令 	<ul style="list-style-type: none"> ・リスクアセスメント ・ ・
1, 2, 14, 15, 16			
改善・取組 みの背景と 課題	<p>当工場には、製造部門、試験研究部門、間接部門など多くのプラント・職場が混在し、取り扱う化学物質や原料投入/製品充填などの重量物作業、押し出し機等による騒音ばく露、熱中症リスクの高い暑熱作業、その他VDT作業、受動喫煙など様々な労働衛生リスクがある。</p> <p>これまで労働者の健康障害防止及び化学物質等の管理のため、チェックシート等を用いた現場巡視を実施してきたが、頻繁に改正される労働衛生関連法令等において職場の労働衛生管理が網羅的かつ十分な対応ができていないと感じることがあった。また、衛生管理者間でも指摘内容の感度又は判断の仕方などばらつきも見られ、客観的な評価の必要性を感じていた。</p> <p>そこで、労働衛生関連法令等に基づく労働衛生管理状況の適正化並びに職場の労働衛生リスク作業の洗い出し・評価改善に向け、労働衛生管理対応状況を数値化できるツール(「労働衛生管理評価」)を開発した。</p>		
改善・取組 みの着眼点	<p>【労働衛生関連法令等に基づく労働衛生管理状況の適正化】</p> <ul style="list-style-type: none"> ・労働衛生管理対応状況の数値化:労働衛生管理対応率(%)=要求点/評価点 <ul style="list-style-type: none"> - 自職場の労働衛生管理状況がわかる(他職場をベンチマークとして) - 数値化による改善モチベーションの推進(目標対応率 100%、段階的に改善状況が見える) ・新様式「労働衛生管理評価シート」を用いた評価の平準化 <p>【労働衛生リスク作業の洗い出し・改善】</p> <ul style="list-style-type: none"> ・現場及び衛生管理者の視点における労働衛生リスク作業の洗い出し ・労働衛生関連法令への対応の適正化及び職場の労働衛生管理の改善 <p>【職長等、職場安全衛生担当者の労働衛生レベルの向上による自主的改善活動の推進化】</p> <ul style="list-style-type: none"> ・毎年、繰返し実施することによる職長等の労働衛生管理知識の定着化を図る 		
改善・取組 みの概要	<ol style="list-style-type: none"> 1. 実施頻度: 1回/職場・毎年 2. 所要時間: ヒヤリング(約30分)+現場確認(約1時間) 3. 実施職場: 全64職場(製造部門、試験研究部門、間接部門、関係会社など) 4. 評価者: 衛生管理者1名 対応者: 職長等(安全衛生担当者含む)1名~2名 5. 実施概要(前年度分の労働衛生管理評価シートを繰返し更新していく) <ul style="list-style-type: none"> (1)労働衛生管理評価シートでは労働衛生リスク作業を9項目(化学物質、騒音、重量物、暑熱、事務所、VDT、分煙、放射線、レーザー)に分け、各項目シートに法令・社内要領等の管理事項が記載されている。管理事項の評価点セル・要求点セルに1点・0点を入力し(図1参照)、報告書シートにおいて各項目の点数を集計する。対応率が低い不備事項について、衛生管理者の改善提案・コメントなどを記載し、職場にフィードバックする(図2参照)。 (2)現場確認: ヒヤリングした作業場所/作業内容等の確認、前回の改善状況等を確認する。 		

基本情報					対応率 (%)	100%	作業環境測定 第一管理区分であること	作業環境測定結果の保管	拡散防止設備 密閉装置 局所排気装置 その他(全体換気等)	保護 化学防護手袋(耐劣化型) ポリウレタン ブチルゴム	指示・表示 有機溶剤等使用の注意書 有害性等の表示	管理 作業主任者 MSSS整備状況 作業記録の作成・保管	労働衛生教育 洗身設備 洗眼設備	特別教育 労働衛生教育	特殊健康診断の実施	
運番	取扱い場所	取扱い物質	作業名	取扱い頻度 取扱い量												
物質毎評価	1	1PET分析室	クレゾール	補充作業	270ml/回 1回/週	14	14	1	1	1	1	1	1	1	1	1

【対応率】=《評価点》を《要求点》で割った値(%)
 《要求点》法令・社内要領等に要求される管理項目に点数をつけたもの(要求される管理:1点、管理不要:0点)
 《評価点》要求される管理事項における対応結果として点数をつけたもの(問題なし:1点、問題あり:0点)

写真・図表・イラスト

(図1. 労働衛生管理評価シート:(例)化学物質シート)

リスク成分	評価点	要求点	対応率
全体	1039	1180	88.1%
化学物質			
作業環境測定	70	78	89.7%
拡散防止設備	29	29	100.0%
保護具	173	173	100.0%

(全体)
 化学物質、騒音、重量物等9項目全ての評価シートの集計結果(=職場の労働衛生管理評価対応率)

対応率が低い内容や改善提案を報告書シート欄に記載する

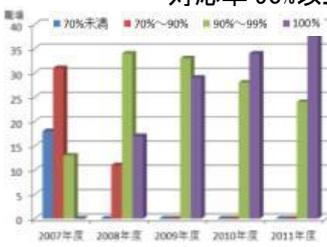
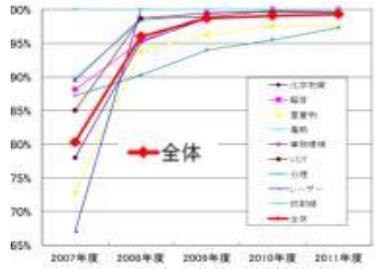
(図2. 報告書シート)

品目	既存作業	現在の状況/対策が必要な事項	職場回答
2014	事務室・VDT	①2PET事務室1F・2F、1PET理髪室の空調は機械換気設備となり、加湿調整のない空調設備となります。乾燥による冬のインフルエンザ、ドライアイにご注意ください。 (※2PET計器室エリアには加湿器及びスチーム付の空調設備あり)	
2014	分煙状況	①各喫煙所の性能は特に問題ありませんでした。 ②2PET充填機休憩室の見やすい箇所に喫煙時、開放扉閉鎖の旨の表示をお懸します。	2PET充填機の喫煙室の扉と窓に2PET(2PET)の表示を、所定のことに記載した標示取付け済み。
2014	化学物質	①1PET分析室及び2PET分析室における「有機溶剤取扱い時の注意事項」の指示板は、2014年度内の更新をお懸します。 ※作業主任者の切り替えは、生産技術G担当とのこと ②1PET、2PETともに吸取缶の保管取扱は問題ありませんでした。(good point)	1PET分析室及び2PET分析室の「有機溶剤取扱い時の注意事項」の指示板は、納品箇所に貼り換え予定。

効果

【労働衛生関連法令への対応の適正化及び職場の労働衛生管理の改善】

- (i) 2007年度工場全体の対応率:80%⇒2011年度:99.3%(グラフ1参照)
- (ii) 2007年度対応率70%未満の職場数:18職場⇒2008年度以降、70%未満:0職場となり、対応率90%以上の職場が増加した(グラフ2参照)



(課題改善の一例)
 ●2007年度～2008年度
 作業環境測定・特殊健康診断の実施
 発がん性物質等の化学物質管理
 労働衛生教育の実施など
 ●2008年度～
 局所排気装置の性能改善
 分煙化対応などの設備的改善

- (iii) 工場全体の労働衛生管理レベルが向上し、高水準の対応率を維持する職場数が増加した。
- (iv) 今後の展開として、職場でのリスクアセスメント結果からリスクの高い作業を労働衛生管理評価に取り込み、リスク低減に向けた継続的改善を支援していくとともに、GHSをベースとした化学物質管理や保護具の適正な選定等、従来の評価ツールからリスク管理ツールへと活用を広げていく。

このGPSの経験から学ぶことができるポイント

- ① 様々なプラント・職種が混在する中で、一つの評価シートを用いた労働衛生管理評価を行うことができ、平準化を図ることができた。また、管理状況を数値化したことで、現場は自職場の課題や立ち位置が見え、職場改善の推進やモチベーションの向上につなげることができたと考える。
- ② 労働衛生管理評価シートは各種法令、社内規定等に関する内容をベースとしているため、誰でも作る事ができる。ゼロベースから作成する場合は、一度に全項目から作成するのではなく、優先すべき項目を抜粋しながら導入した方が推進しやすい。
- ③ 評価点を付ける際は、評価担当者間で評価点「1」「0」の判断基準を統一し、記録を残しておくことが望ましい(特に評価点「0」の理由は報告書シートに記載する)。
- ④ 労働衛生管理評価を毎年、繰り返し実施するため、評価する担当者は法令等の理解が深まり、職場改善に関与する機会も増えるため、良いOJTトレーニング教材となる。

投稿者	河野 亮	e-mail	2015年11月25日
-----	------	--------	-------------