

化学物質リスクアセスメントのための 効率的な評価法開発と体制確立への取組み



花王株式会社 SCM部門

1. 会社概要/花王Gr生産拠点
2. イントロダクション
 - 花王の願い/日本の化学物質リスクアセスメント状況
花王の生産における課題と効果/活動の背景と要旨
3. 化学物質リスクアセスメントの確実な実施体制の構築
 - ① 改正安衛法の対象範囲/花王の実施範囲
 - ② 製品群の特徴/対象製品のボリューム感調査
推進のポイント/活動推進の課題と推進体制構築
4. 遵法、正確、迅速かつ効率的な評価法の確立
 - ① ゾーン管理による広範囲での評価方法の提案
 - ② 社内外協力体制/SDS情報のデータベース化/RA支援ツール開発
 - ③ 化学物質リスクアセスメント支援ツールの紹介/評価結果
5. 今後の推進活動

花王株式会社概要

2019年12月31日現在

商号	花王株式会社(Kao Corporation)
本店所在地	東京都中央区日本橋茅場町 一丁目14番10号
創業	1887年6月(明治20年) 132年
設立	1940年5月(昭和15年)
売上高	1兆5,022億円(連結)
資本金	854億円
従業員数	33,603名(連結)



本 社



花王グループの生産拠点(日本10拠点)



和歌山

- ・ 家庭品の西日本供給拠点
- ・ ケミカルの供給拠点

衣料用洗剤 / 台所用洗剤
住居用洗剤
シャンプー、リンス



愛媛

- ・ サニタリ製品西日本供給拠点

生理用ナプキン
紙オムツ



酒田

- ・ 紙加工製品のグローバル供給拠点

入浴剤
紙オムツ(輸出用)



豊橋

- ・ BC新製品の供給拠点

ヘアカラー
ヘアケア製品

富士

- ・ 紙製品の原料供給拠点



住居用紙製品
(原料)

川崎

- ・ 家庭品の東日本供給拠点

衣料用洗剤 / 台所用洗剤
住居用洗剤
シャンプー、リンス



栃木

- ・ サニタリ製品東日本供給拠点

生理用ナプキン
紙オムツ



鹿島

- ・ ケミカル供給拠点

ケミカル製品



小田原

- ・ 化粧品のグローバル供給拠点

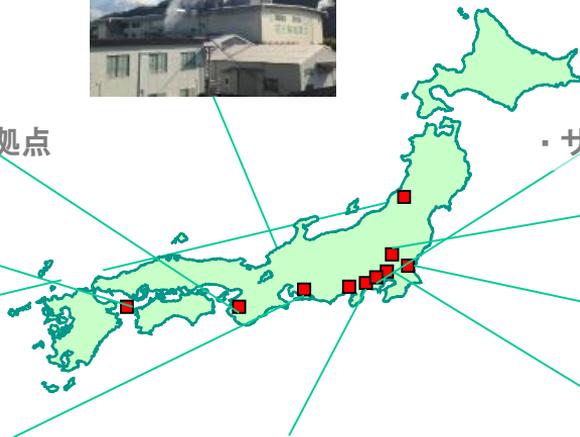


化粧品

東京

- ・ 新規開発型拠点

化粧品(ソフィーナ)



1. 会社概要/花王Gr生産拠点
2. **イントロダクション**
 - **花王の願い/日本の化学物質リスクアセスメント状況**
花王の生産における課題と効果/活動の背景と要旨
3. 化学物質リスクアセスメントの確実な実施体制の構築
 - ① 改正安衛法の対象範囲/花王の実施範囲
 - ② 製品群の特徴/対象製品のボリューム感調査
推進のポイント/活動推進の課題と推進体制構築
4. 遵法、正確、迅速かつ効率的な評価法の確立
 - ① ゾーン管理による広範囲での評価方法の提案
 - ② 社内外協力体制/SDS情報のデータベース化/RA支援ツール開発
 - ③ 化学物質リスクアセスメント支援ツールの紹介/評価結果
5. 今後の推進活動

花王の願い

安心・安全な製品を社会へ供給する責任として

- 生活者や住民に 安心安全 をお届けする
- 社員を化学物質による危険性・有害性から確実に守る



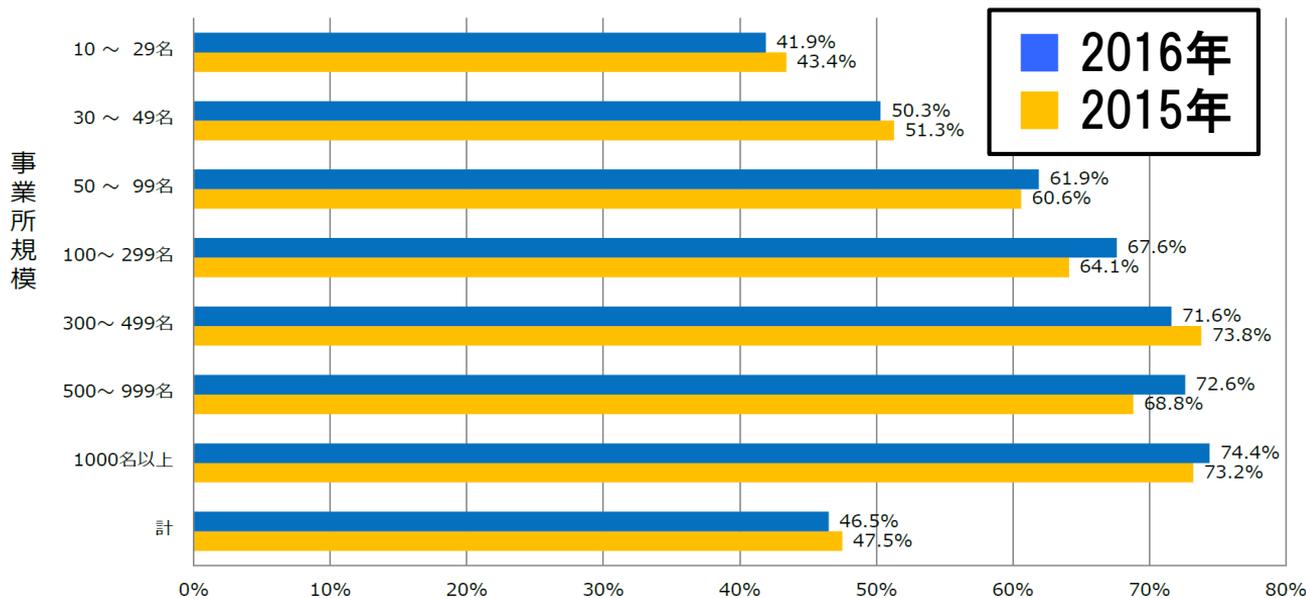
新規開発した化学物質リスクアセスメントツールで

「迅速で」「配慮の行き届いた」「抜けの無い」リスク評価と対策を実施



化学物質を扱う企業の参考になり、活動がレベルアップすることで
化学工業界及び生活者すべてに貢献していきたい

日本の化学物質リスクアセスメントの状況

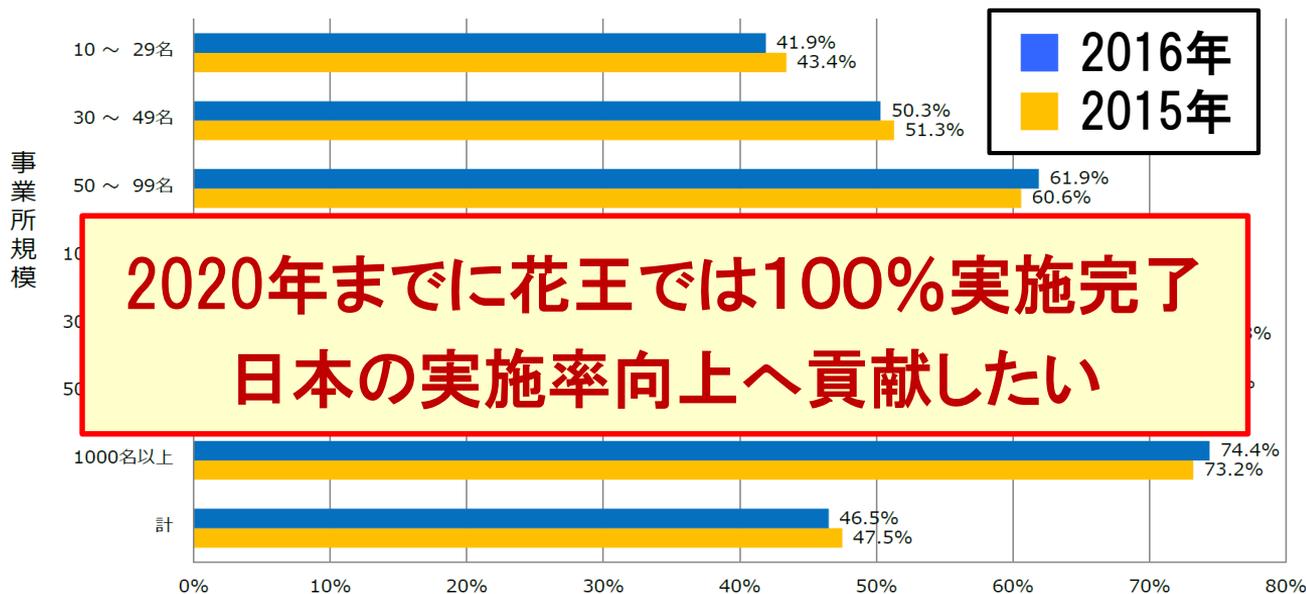


(資料出所) 労働安全衛生調査 (実態調査) 概況 (平成28年) 労働安全衛生調査 (実態調査) 報告 (平成27年) リスクアセスメント実施率 (%)

- 全体平均：50%弱で推移。義務化前後で変化していない。(H29年度調査 53%)
- 300人以上の事業所では70%：中小企業が低迷。

実施率が上がらない理由 → ■ 人材がない (55%)
■ 方法がわからない (35%)

日本の化学物質リスクアセスメントの状況



2020年までに花王では100%実施完了
日本の実施率向上へ貢献したい

(資料出所) 労働安全衛生調査 (実態調査) 概況 (平成28年) 労働安全衛生調査 (実態調査) 報告 (平成27年) リスクアセスメント実施率 (%)

- 全体平均：50%弱で推移。義務化前後で変化していない。(H29年度調査 53%)
- 300人以上の事業所では70%：中小企業が低迷。

実施率が上がらない理由 → ■ 人材がない (55%)
■ 方法がわからない (35%)

花王の生産における課題と効果

原料(約40~50原料/商品)



×

作業

×

設備

非常に多い
= リスクアセスメント数

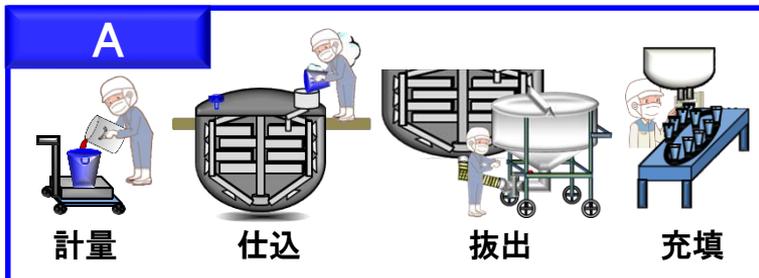
既存品: 約 10,000 品
新製品: 約 1,500 品/年
作業数: 約 20,000 作業

評価ツールで
評価&対策

リスク低減検討も簡単に評価
(保護具、換気など選定)

目標

化学物質を扱う人たちが
安心して作業できる環境
作りへ貢献したい



多くのリスクアセスメントを誰もが短時間で正確に評価し、リスク低減が迅速に可能な仕組み！

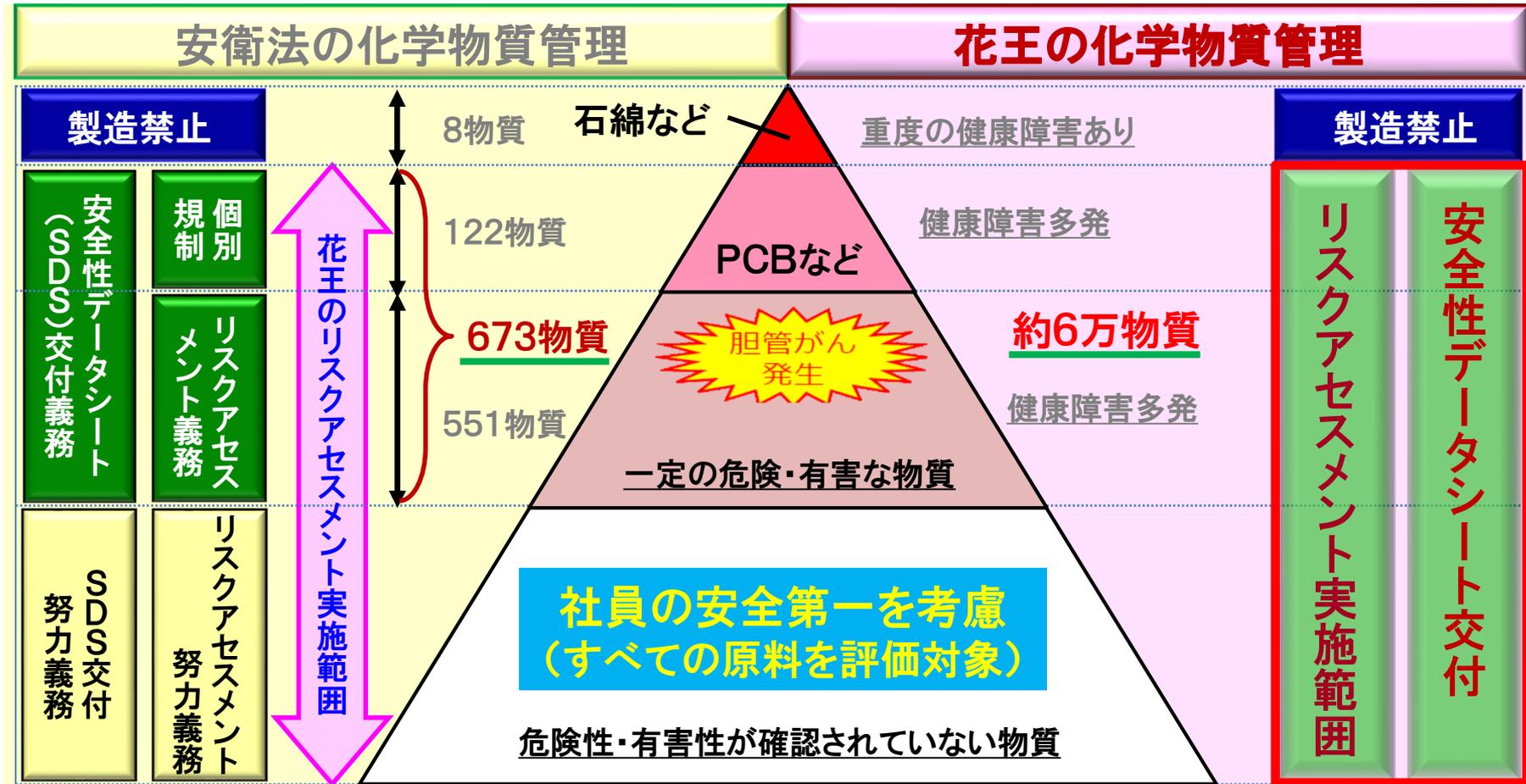
- 効果①: 評価時間の短縮 (3~5日/品 → 数時間/品で評価可能)
 効果②: 標準化 (個人差のあった評価が、ツールにより標準化が可能)
 効果③: 低コスト (エクセルでも簡易評価可能)
 効果④: 正確さ (数種類のデータベースを利用し、網羅的な判定が可能)

活動の背景と要旨

- ① 生活者・住民、社員を 化学物質による危険・有害性から確実に守る
 - 安衛法指定673物質だけでなく花王で取り扱う「全化学物質」を評価
- ② 多様化する商品、原料、製造環境の中で安全を確保する仕組みの確立
 - 全作業を網羅した抜けの無いリスクアセスメントの実施
 - 近接する相互作業のリスクを評価できる仕組みと手順を設定
- ③ 花王の強みを生かした化学物質リスクアセスメントツールの開発と手順設定
 - 誰でも容易に評価できるツール開発：3～5日/品 ⇒ 数時間/品で評価可能
 - 日本の化学物質リスクアセスメント実施率を向上（ロジックの提供など）
- ④ 外部団体との情報交換により相互のブラッシュアップ
 - (みずほ総研様)民⇔民、(厚労省)官⇔民の協力による社会への貢献

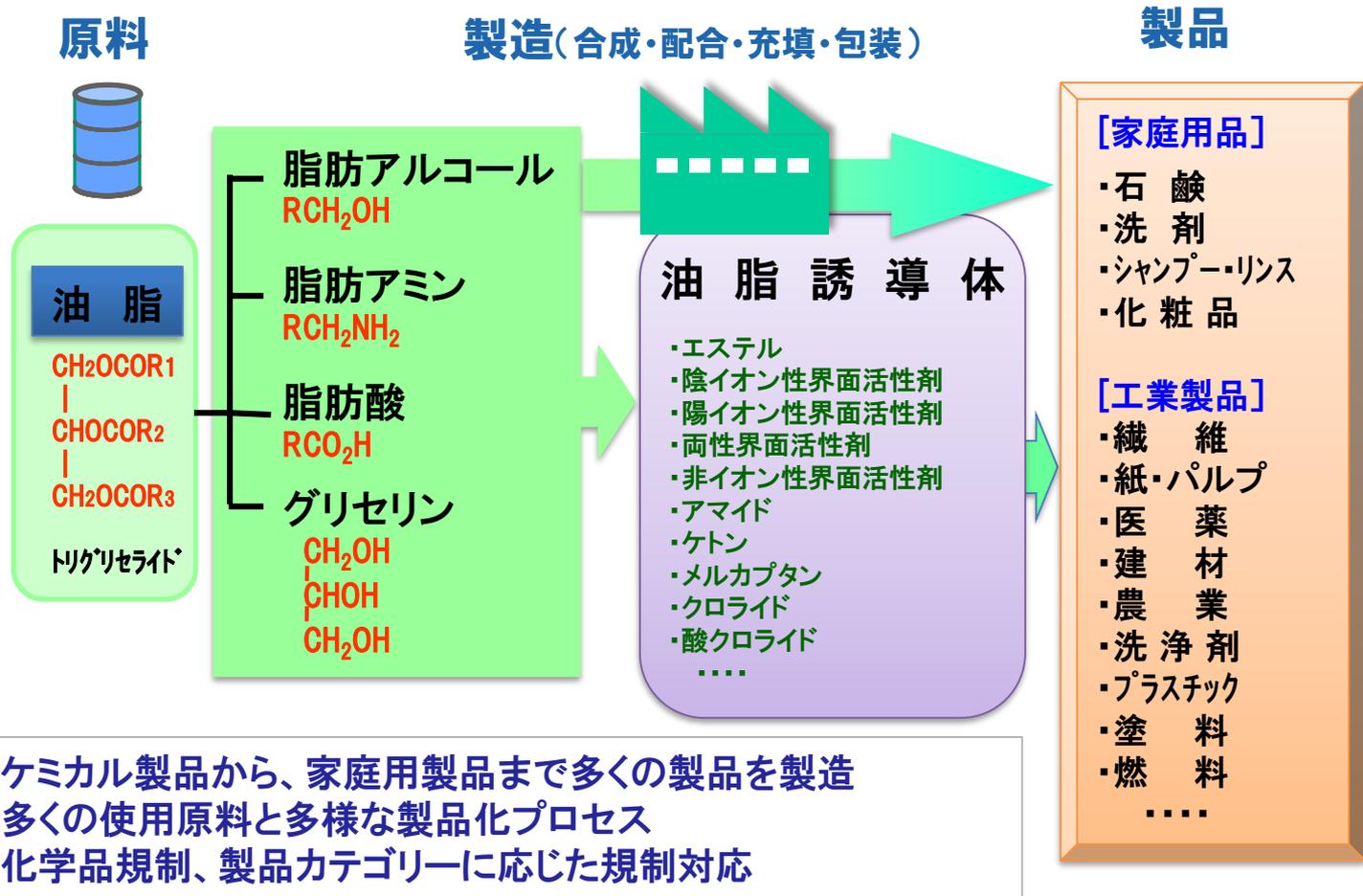
1. 会社概要/花王Gr生産拠点
2. イントロダクション
 - 花王の願い/日本の化学物質リスクアセスメント状況
花王の生産における課題と効果/活動の背景と要旨
3. **化学物質リスクアセスメントの確実な実施体制の構築**
 - ① **改正安衛法の対象範囲/花王の実施範囲**
 - ② **製品群の特徴/対象製品のボリューム感調査
推進のポイント/活動推進の課題と推進体制構築**
4. 遵法、正確、迅速かつ効率的な評価法の確立
 - ① ゾーン管理による広範囲での評価方法の提案
 - ② 社内外協力体制/SDS情報のデータベース化/RA支援ツール開発
 - ③ 化学物質リスクアセスメント支援ツールの紹介/評価結果
5. 今後の推進活動

改正安衛法の対象範囲と花王の実施範囲



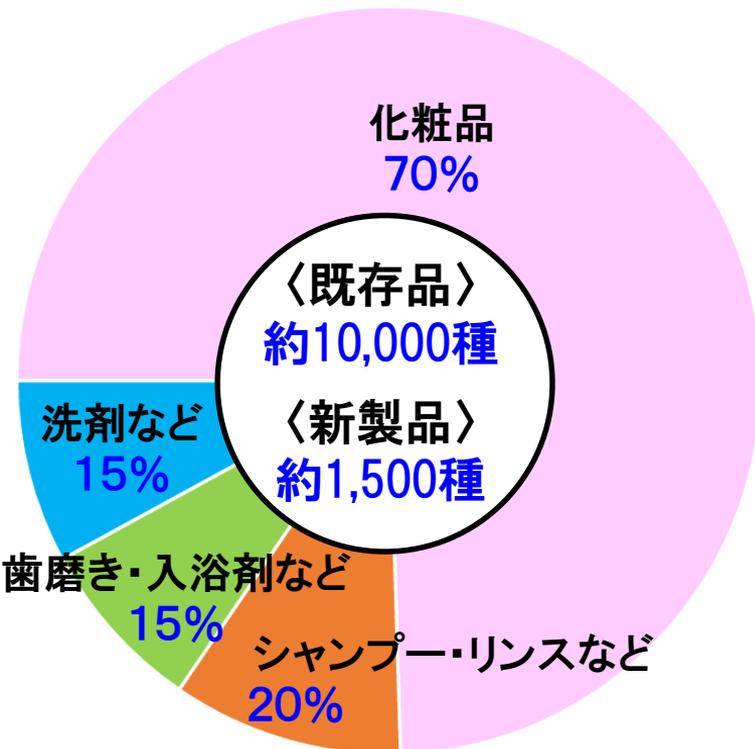
1. 会社概要/花王Gr生産拠点
2. イントロダクション
 - 花王の願い/日本の化学物質リスクアセスメント状況
花王の生産における課題と効果/活動の背景と要旨
3. **化学物質リスクアセスメントの確実な実施体制の構築**
 - ① 改正安衛法の対象範囲/花王の実施範囲
 - ② **製品群の特徴/対象製品のボリューム感調査
推進のポイント/活動推進の課題と推進体制構築**
4. 遵法、正確、迅速かつ効率的な評価法の確立
 - ① ゾーン管理による広範囲での評価方法の提案
 - ② 社内外協力体制/SDS情報のデータベース化/RA支援ツール開発
 - ③ 化学物質リスクアセスメント支援ツールの紹介/評価結果
5. 今後の推進活動

花王の製品群の特徴



家庭品製造における配合処方数と作業数

■ 国内の家庭品処方



■ 国内10工場の化学物質取扱い状況

花王全体	配合処方数	累積原料数	作業数
件数	約 10,000	約 100,000	約 20,000

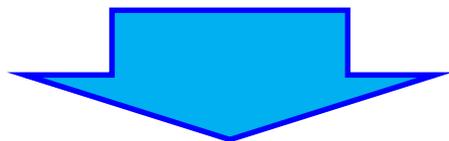
- 常に約10,000種の配合処方を製造
(多品種生産)
- 全配合処方に累積で約100,000種の原料を使用
(多様化する原料/物質の取扱い)
- 配合処方数 × 原料数 × 設備数 ⇒ 20,000 作業
(生産サイズが多様化による作業の多様化)
- 新製品による約 1,500種/年の配合処方増減
(社会の多様性、受入れ性の変化への対応)

※ ケミカル事業の製品数
 ■ 国内 : 約7,000種類

化学物質リスクアセスメントの実施ポイント

既存品と新製品の両立：事業の変化に対応し安全が継続できる仕組み作り

- 作業場の網羅が安全の重要なポイント
 - 製品群の多様化により配合処方が非常に多い
 - 製品群の多様化から設備も多く現場も多様化
- ： 全ての作業、全ての原料
： 既存品 ⇒ 約 10,000 件
新製品 ⇒ 約 1,500 件
： 約 20,000 作業



課題

- 隣接した設備での作業の網羅性の確保が難しい
- 商品(配合処方)の多様化に対応した仕組み作りが必要
- 全ての製品・作業の迅速かつ的確な評価と対応が必要

化学物質リスクアセスメントの実施における課題

<既存品対応における課題>

- 非常に多くの処方・作業の迅速対応が必要
- 隣接した設備作業の影響を受ける場所あり
- 現状評価ツールでは短期で評価が困難
 - ①1処方：3～5日／人にかかる
 - ②全10,000処方：1名で100年以上かかる
- 2020年までに完了が目標

<新製品対応における課題>

- 新製品上市は、スケジュールが重要
- 現状評価ツールでは短期で評価が困難
 - ①商品改廃1,500処方：15年以上かかる
 - ②原料50種/処方のGHS情報収集に時間必要
 - ③複数処方で同原料を使用しており効率が悪い

解決するためには

遵法、正確、迅速かつ効率的な評価法の確立が必要

- 化学物質リスクアセスメントの迅速かつ効率的な評価・管理法の確立

- 隣接設備の作業リスクまで考慮した花王独自の考え方の提案

- 化学物質リスクアセスメント自動評価ツールの開発

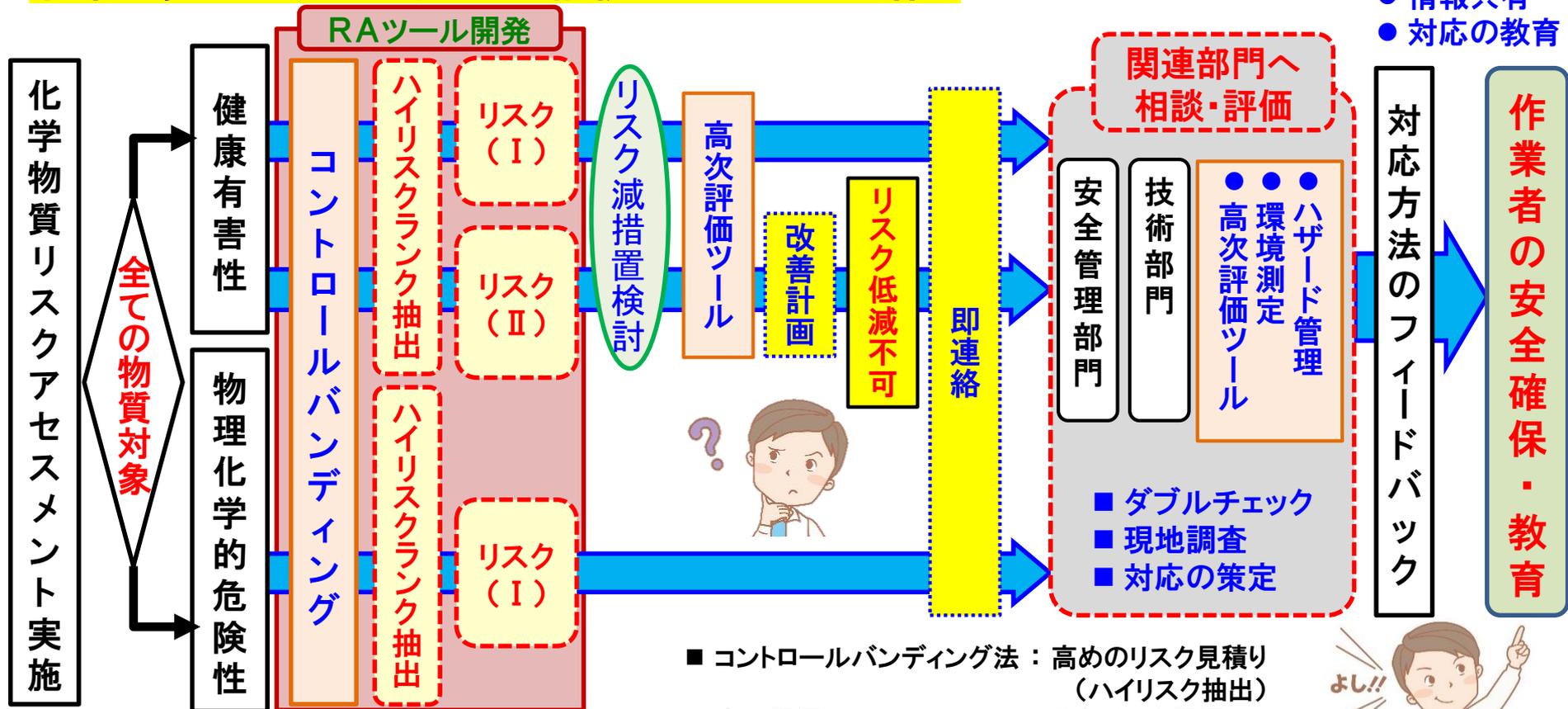
- 多原料(他物質)を一括判定できる花王独自のツールの開発



作業員の安全を確実に守るための手順を策定

事業の変化に対応し安全が継続できる仕組み作り

- 情報共有
- 対応の教育



- コントロールバンディング法 : 高めのリスク見積り (ハイリスク抽出)
- 高次評価ツール : 詳細リスク評価

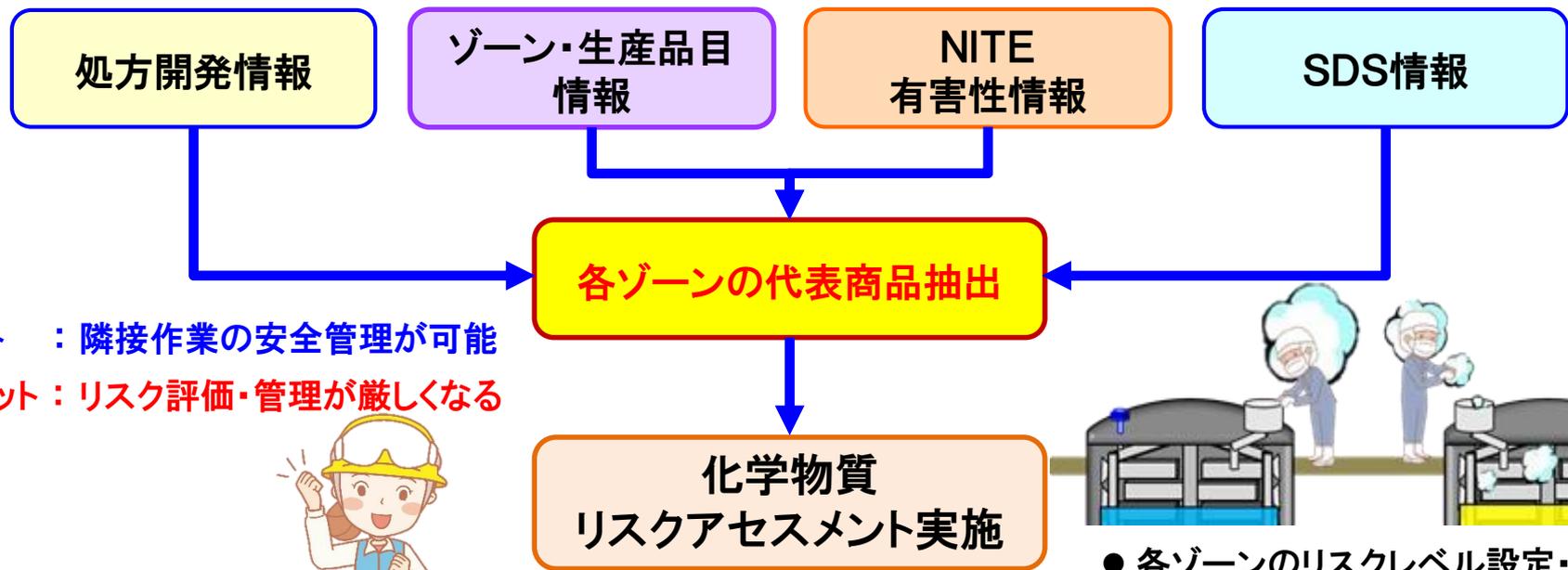


1. 会社概要/花王Gr生産拠点
2. イントロダクション
 - 花王の願い/日本の化学物質リスクアセスメント状況
花王の生産における課題と効果/活動の背景と要旨
3. 化学物質リスクアセスメントの確実な実施体制の構築
 - ① 改正安衛法の対象範囲/花王の実施範囲
 - ② 製品群の特徴/対象製品のボリューム感調査
推進のポイント/活動推進の課題と推進体制構築
4. 遵法、正確、迅速かつ効率的な評価法の確立
 - ① ゾーン管理による広範囲での評価方法の提案
 - ② 社内外協力体制/SDS情報のデータベース化/RA支援ツール開発
 - ③ 化学物質リスクアセスメント支援ツールの紹介/評価結果
5. 今後の推進活動

作業場所のより安全な評価・管理法の確立

■ ゾーン(生産エリア別)評価法の目的と手順

- 目的：**隣接した設備での作業影響を考慮し作業者の健康安全を確保**
- 手順：**社内・外の情報連携で各ゾーンの代表商品を抽出し化学物質RA実施**



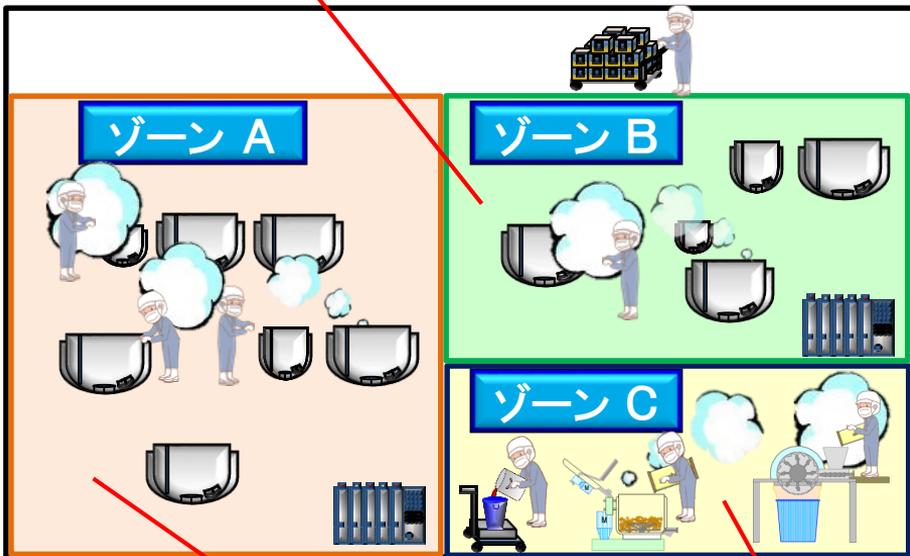
ゾーン区分管理の目的と効果

目的 : 作業員の安全確保のため
隣接した設備の相互影響を評価・管理に含む

抽出方法 : 社内外情報をシステム連携し該当処方を抽出

Ad II ⇒ Ad III

- ・使い捨て防塵マスク
- ・保護手袋
- ・保護メガネ



Ac II ⇒ Ac III

- ・使い捨て防塵マスク
- ・保護手袋
- ・保護メガネ

Ad II ⇒ AdIV

- ・使い捨て防塵マスク
- ・保護手袋
- ・保護メガネ



製造ゾーン	商品名	健康有害性ランク コントロールバンディング		健康有害性ランク CREATE SIMPLE評価後		保護具		
		有害性ランク	リスクランク	有害性ランク	リスクランク	経口・吸入	経皮	眼
A	SSSSS	Ac	II	Ac	III	使い捨て防塵マスク	保護手袋	保護メガネ
B	XXXX	Ad	II	Ad	III	使い捨て防塵マスク	保護手袋	保護メガネ
B	KKK	Bd	III	Bd	III	不織布マスク	保護手袋	保護メガネ
C	MMMM	Ad	II	Ad	IV	使い捨て防塵マスク	保護手袋	保護メガネ

相互影響を考慮により「**厳しい評価結果**」の傾向

安全な方向で評価、管理

1. 会社概要/花王Gr生産拠点
2. イントロダクション
 - 花王の願い/日本の化学物質リスクアセスメント状況
花王の生産における課題と効果/活動の背景と要旨
3. 化学物質リスクアセスメントの確実な実施体制の構築
 - ① 改正安衛法の対象範囲/花王の実施範囲
 - ② 製品群の特徴/対象製品のボリューム感調査
推進のポイント/活動推進の課題と推進体制構築
4. 遵法、正確、迅速かつ効率的な評価法の確立
 - ① ゾーン管理による広範囲での評価方法の提案
 - ② 社内外協力体制/SDS情報のデータベース化/RA支援ツール開発
 - ③ 化学物質リスクアセスメント支援ツールの紹介/評価結果
5. 今後の推進活動

化学物質管理の花王の独自性と社外協力の融合

■ 花王の強み

- 2012年～ 部門を横断した組織活動でのGHS版SDS整備・管理の実行／継続
- 2017年～ 保有SDS情報のデータベース化（デジタルデータ化）を実施し活用

▶ 社内の関連部門との協議による手法確立

- SAICM推進委員会（部門を横断した組織）
- 全工場・全技術部門

▶ みずほ情報総研(株) 様との情報交換と評価ツール開発協力

- 化学物質RA(コントロールバンディング法)ツール開発へのアドバイス
- CREATE CREATE の使用上の課題抽出とフィードバック

} ■ 相互協力
■ 第三者評価

▶ 厚生労働省事業への協力

- RAに基づく化学物質取扱い教育ツール（モーショコミック）作成

■ 購入原料のデータベース化

- 購入原料SDSのデータベース化 : 2017年12月開始～2019年10月完了
- 更新のあったSDSに関しては、担当部署が データベース化を継続
- 過去から蓄積した GHS版 SDS完全取得がRA支援ツール開発のKeyに

6,272件 / 全6,272件 100% 達成!

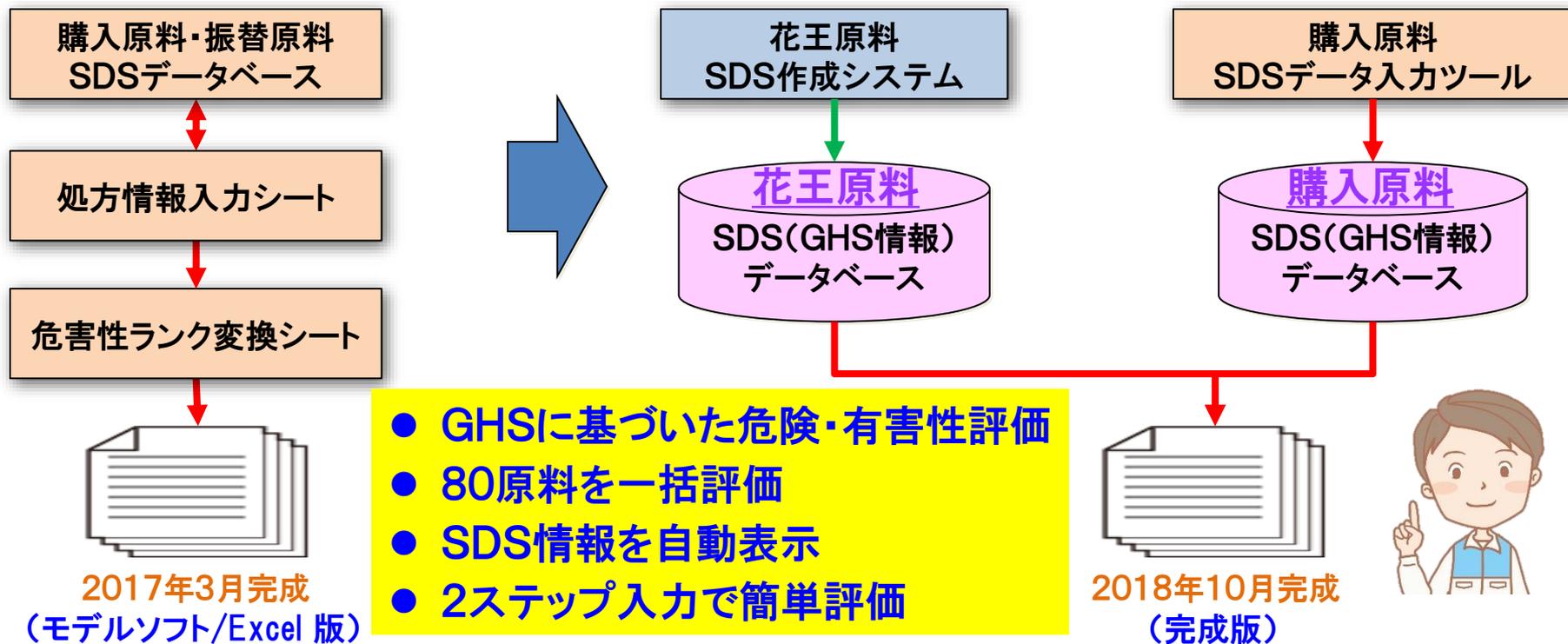
■ 今後の方向性と新たな課題

- 改正JIS版(JIS第6版)入手: サプライヤーに提供依頼中
→ JIS改正時は情報入手に多くの工数が必要
最新データの入手は継続して実施しなければならない
JIS改正によるデータの更新入力 ~2022年5月完了目標



化学物質リスクアセスメント支援ツール設計

(コントロールバンディング法)



※ ロジック提供により実施率に貢献したい

▶ 一般的な評価ツールは1物質ごとの評価しかできない (厚生労働省 コントロールバンディング、ECETOC TRAなど)



1. 会社概要/花王Gr生産拠点
2. イントロダクション
 - 花王の願い/日本の化学物質リスクアセスメント状況
花王の生産における課題と効果/活動の背景と要旨
3. 化学物質リスクアセスメントの確実な実施体制の構築
 - ① 改正安衛法の対象範囲/花王の実施範囲
 - ② 製品群の特徴/対象製品のボリューム感調査
推進のポイント/活動推進の課題と推進体制構築
4. 遵法、正確、迅速かつ効率的な評価法の確立
 - ① ゾーン管理による広範囲での評価方法の提案
 - ② 社内外協力体制/SDS情報のデータベース化/RA支援ツール開発
 - ③ 化学物質リスクアセスメント支援ツールの紹介/評価結果
5. 今後の推進活動

化学物質リスクアセスメント支援ツール

Until December 31, 9999.
Supply Chain Management (SCM) Division

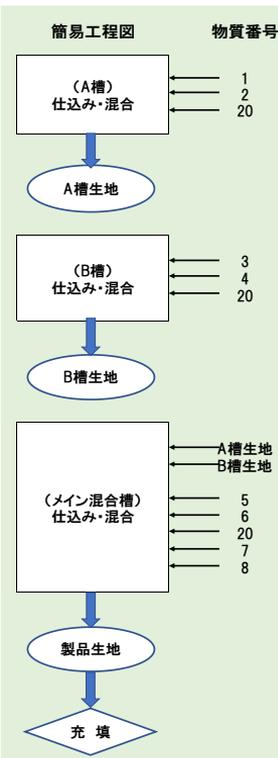
(自動判定コントロールバンディング法)

80原料を同時評価が可能なシステム設計

検索

Page Open

Page Close



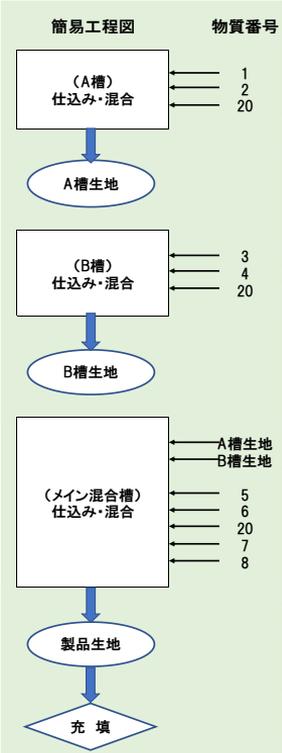
工程 (物質番号)	I Oコード	M Iコード	化学物質情報																	CAS No.	GAS No.	大気汚染防止法	水質汚濁防止法	PRTR	VOC	毒物劇物取締法	特化物	有機	粉じん	SDS (*)	引火点	沸点	取得日	SDS	対象法令等	対象作業の選定	(人体へのばく露 作業指し出し)	取扱い方法	ベルと作業時間から暴露レベル			年間作業時間	健康換気状態	物理滞留防止	揮発・飛散性	取扱い温度	危険・有害性の度合 (レベル)の区分	暴露部位						
			急性経口	経皮	眼																																																	
			品目名称	M Iコード	シンボル	注意喚起語	清防法	清火剤	引火点	沸点	取得日	SDS	対象法令等	対象作業の選定	(人体へのばく露 作業指し出し)	取扱い方法	急性経口	経皮	眼	健康有害性 情報	物理化学的 危険性情報	総合リスク区分	急性毒性(経口)	急性毒性(経皮)	急性毒性(吸入:ガス)	急性毒性(吸入:蒸気)	急性毒性(吸入:粉塵、ミスト)	皮膚腐食性/刺激性	眼に対する重篤な損傷性/眼刺激性	呼吸器感受性	皮膚感受性	生殖細胞変異原性	発がん性	生殖毒性	特定標的臓器毒性(単回暴露)	特定標的臓器毒性(反復暴露)	吸引性呼吸器有害性	総合リスク区分	爆発物	可燃性/引火性ガス(化学的不安定なガス含む)	エアゾール	支溶性/酸化性ガス	高圧ガス	引火性液体	可燃性固体	自己反応性化学品	自然発火性液体	自然発火性固体	自己発熱性化学品	水反応可燃性化学品	酸化性液体	酸化性固体	有機過酸化物	金属腐食性物質

● 1原料分の画面 (初期画面) × 80原料分

化学物質リスクアセスメント支援ツール

(自動判定コントロールバンディング法)

Page Open Page Close



工程(物質番号)	化学物質情報										対象法令等										対象作業の選定	採取の方法(人外、作業抽出)	採取量	年間で作業時間から暴露される作業時間	健康有害性情報	物理化学的危険性情報	暴露部位			
	品目名称	MIコード	シンボル	注意喚起語	消防法	消火剤	引火点	沸点	取得日	SDS	MIコード	CAS No.	水質汚染防止法	PRTR	大気汚染防止法	毒物劇物取締法	特化物	有機	粉じん	ナノ物質							吸経口	経皮	眼	
1	【10名称】 カセイソーダ(48%) 【MI名称】 液体苛性ソーダ(48%)	B0007630	腐食性 ぶくろ 健康有害性	危険	-	粉末消火剤/二酸化炭素/乾燥砂/泡消火剤	引火点なし	138	-	711566	-	-	-	-	-	○	-	-	-	-	原料仕込作業	手作業等(人外は露あり)	キロ	50~150℃ 引火点:100℃	10~40時間/10~25時間	健康有害性情報	物理化学的危険性情報	Bc [II]	Bb [II]	Bb [II]
2	【10名称】 カセイソーダ48% 【MI名称】 48% 苛性ソーダ (食添)(部外品用)	B0012926	腐食性 ぶくろ 健康有害性	危険	-	粉末消火剤/二酸化炭素/乾燥砂/泡消火剤	引火点なし	138	-	00715595	-	-	○	-	-	-	-	-	-	-	原料仕込作業	手作業等(人外は露あり)	キロ	50~150℃ 引火点:100℃	10~25時間	健康有害性情報	物理化学的危険性情報	Bd [III]	Bc [II]	Bc [II]
3	【10名称】 EF-5303 【MI名称】 カオライトナー EF-5303	A0004236	ぶくろ 健康有害性	危険	法第2条第7項危険物	粉末消火剤、水溶性液体用消火剤	100℃(クリンブランド開放式測定器)	情報無し	-	00158454	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	原料仕込作業	手作業等(人外は露あり)	キロ	150℃ 引火点:150℃	10~25時間	健康有害性情報	物理化学的危険性情報	Ad [II]	Ac [II]	Ac [II]
4	【10名称】 E-A-Y-229 【MI名称】 E-A-Y-229	A0004138	腐食性	危険	該当しない	粉末消火剤、水溶性液体用消火剤	検出せず(タグ密閉式測定器)	情報無し	-	00166822	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	原料仕込作業	手作業等(人外は露あり)	キロ	150℃ 引火点:150℃	10~25時間	健康有害性情報	物理化学的危険性情報	Ed [IV]	Ec [IV]	Cc [III]
5	【10名称】 E-A-Y-229 【MI名称】 E-A-Y-229	A0004138	腐食性	危険	該当しない	粉末消火剤、水溶性液体用消火剤	検出せず(タグ密閉式測定器)	情報無し	-	00166822	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	原料仕込作業	手作業等(人外は露あり)	キロ	150℃ 引火点:150℃	10~25時間	健康有害性情報	物理化学的危険性情報	Ed [IV]	Ec [IV]	Cc [III]
6	【10名称】 カセイソーダ48% 【MI名称】 48% 苛性ソーダ (食添)(部外品用)	B0012926	腐食性 ぶくろ 健康有害性	危険	-	粉末消火剤/二酸化炭素/乾燥砂/泡消火剤	引火点なし	138	-	00715595	-	-	○	-	-	-	-	-	-	-	原料仕込作業	手作業等(人外は露あり)	キロ	50~150℃ 引火点:100℃	10~25時間	健康有害性情報	物理化学的危険性情報	Bd [III]	Bc [II]	Bc [II]
7	【10名称】 エンカルシウム 35% 【MI名称】 液体塩化カルシウム(35%)	B0007575	腐食性 感嘆符 健康有害性	危険	-	周辺火災に適合した消火剤	-	111	-	00732257	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	原料仕込作業	手作業等(人外は露あり)	キロ	50~150℃ 引火点:100℃	10~25時間	健康有害性情報	物理化学的危険性情報	Cd [III]	Cc [II]	Cc [II]
8	【10名称】 ROSETTA TF27340 【MI名称】 ROSETTA REVO M OD C TF-27340	B0082930	感嘆符 環境	警告	非危険物	粉末消火剤/二酸化炭素/乾燥砂/水噴霧	引火点なし	-	-	00715920	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	原料仕込作業	手作業等(人外は露あり)	キロ	50~150℃ 引火点:100℃	10~25時間	健康有害性情報	物理化学的危険性情報	Dd [IV]	Cc [IV]	Ec [IV]

● 評価対象原料のリスクランクを整理して全体表示完了

<2019年既存品評価結果:全工場>

対象 作業数		リスクランク				
		I	II	III	IV	V
16,213	健康有害性	11	354	3,652	6,324	2,019
	物理化学的危険性	3	541	13,207		

対象 物質数		リスクランク				
		I	II	III	IV	V
2,846	健康有害性	3	429	928	752	653
	物理化学的危険性	1	154	1,778		

<2019年新製品評価結果>

対象 作業数		リスクランク				
		I	II	III	IV	V
3,319	健康有害性	0	242	971	982	561
	物理化学的危険性	0	229	2,373		

対象 物質数		リスクランク				
		I	II	III	IV	V
653	健康有害性	0	3	109	285	256
	物理化学的危険性	0	8	645		

		暴露レベル				
		a	b	c	d	e
有害性レベル	A	Aa I	Ab I	Ac II	Ad II	Ae III
	B	Ba I	Bb II	Bc II	Bd III	Be IV
	C	Ca II	Cb II	Cc III	Cd III	Ce IV
	D	Da II	Db III	Dc III	Dd IV	De IV
	E	Ea III	Eb IV	Ec IV	Ed IV	Ee V

		暴露レベル				
		a	b	c	d	e
危険性レベル	A	Aa I	Ab I	Ac II	Ad II	Ae III
	B	Ba I	Bb II	Bc II	Bd III	Be III
	C	Ca II	Cb II	Cc III	Cd III	Ce III
	D	Da II	Db III	Dc III	Dd III	De III

- コントロールバンディング評価：100%完了
- リスクランク I・II の低減措置：100%完了

※健康有害性におけるリスクランクは一番高いリスク値を示す「呼吸器からの吸入」「皮膚からの吸収」「眼への混入」

※対象作業数とは、作業手順書毎の工程数を表す。すなわち同一物質を重複カウントする。

1. 会社概要/花王Gr生産拠点
2. イントロダクション
 - 花王の願い/日本の化学物質リスクアセスメント状況
花王の生産における課題と効果/活動の背景と要旨
3. 化学物質リスクアセスメントの確実な実施体制の構築
 - ① 改正安衛法の対象範囲/花王の実施範囲
 - ② 製品群の特徴/対象製品のボリューム感調査
推進のポイント/活動推進の課題と推進体制構築
4. 遵法、正確、迅速かつ効率的な評価法の確立
 - ① ゾーン管理による広範囲での評価方法の提案
 - ② 社内外協力体制/SDS情報のデータベース化/RA支援ツール開発
 - ③ 化学物質リスクアセスメント支援ツールの紹介/評価結果
5. 今後の推進活動

まとめと今後の推進活動

まとめ

- 化学物質リスクアセスメント支援ツール開発完了
- 化学物質リスクアセスメント推進体制の構築完了
- 国内10工場の評価完了（維持継続）

今後の推進活動

- 工場(実製造現場)で進められる教育と維持管理体制の強化
- 海外28工場への活動を水平展開
- 外部からの要請へ対応：ロジック、簡易版の提供など
更なる改善により「誰でも」即使用できるシステムの検討
→ 化学物質リスクアセスメント実施率向上へ貢献



KaO

自然と調和する ころろ豊かな毎日をめざして

ご清聴ありがとうございました