



## Premium 70%PVDF Fluoropolymer Powder Coatings

# Fluorofine®

PVDF70%フッ素樹脂系粉体塗料

米国 AAMA2605 適合  
欧州 Qualicoat Class3 認証取得



Shanghai Yuyuan Hotel



Dubai International Airport U.A.E.



Kaixin Luxury Garden, Shanghai



Florida State Piping Project U.S.A

### プレミアムライセンス認証システム

Fluorofine（フロロファイン）は、一定水準以上の塗装によりその塗膜性能を発揮いたします。  
そのためプレミアムライセンス認証を受けた塗装工場のみに提供させていただいております。

日本総代理店



株式会社 三王 粉体事業所

〒340-0004 埼玉県草加市弁天4-17-18

TEL:048-931-2001 FAX:048-931-2151

[www.san-oh-web.co.jp](http://www.san-oh-web.co.jp)

快適と信頼が  
私たちの商品です。

表面処理の総合商社…



株式会社 **板通**

<http://www.itatsu.co.jp>

本社 〒326-0802 栃木県足利市旭町 553 TEL 0284(41)8181 FAX 0284(41)1250

本部 〒373-0015 群馬県太田市東新町 330 TEL 0276(25)8131 FAX 0276(25)8179

両毛支店/埼玉支店/高崎支店/小山支店/宇都宮支店/水戸支店/東北営業所  
フィリピン/タイ/インドネシア/中国

## 横浜化成株式会社

本 社 ☎108-8388 東京都港区高輪2丁目21番43号 ☎03(5421)8266(大代)  
大 阪 支 店 ☎530-0047 大阪市北区西天満5丁目1番9号 ☎06(6364)4981 (代)  
千 葉 支 店 ☎263-0001 千葉市稲毛区長沼原町804番地 ☎043(259)2311 (代)  
静 岡 営 業 所 ☎422-8067 静岡駿河区南町13番3号(TKビル) ☎054(282)5366 (代)



地球に優しい環境型塗装技術はこれからの優先課題です！！

地球環境に優しい次世代の塗装法 Powder Coating (粉体塗装)

「長さ 17.5m」「重量2.0t」最先端の生産環境におまかせください。

妥協を許さない信念で、高品質を保ち保ち続けます。

### 株式会社 明希

代表取締役会長 新井 かおる (薫) 代表取締役社長 新井 裕喜

〒675-1202 兵庫県加古川市八幡町野村字蟹草 616-44

TEL 079-438-2737 (代) FAX 079-438-2771 (代)

HP: <http://www.e-orca.net/~meiki/> Email: [meiki\\_qa@e-orca.net](mailto:meiki_qa@e-orca.net)



## 城南コーテック株式会社

樹脂からマグネシウムまでをラインシステム化した多量生産方式を採用

## 新素材をコーティングする

粉体塗装

電着塗装

溶剤塗装

本社 〒142-0063 東京都品川区荏原 6-17-16 ☎03(3787)0711(代)  
上里工場 〒369-0315 埼玉県児玉郡上里町大字大御堂字長久保1450の37 ☎0495(34)0801(代)  
児玉工場 〒367-0206 埼玉県本庄市児玉町共栄 800-9 ☎0495(72)6191(代)

ISO 9001・14001 登録企業

アックでは、塗料・塗装方法・設備・機器  
の提供はもちろん、塗料専門商社と  
しての経験と知識を活かして、皆様が  
抱える問題に対し、環境時代に最適な  
「アイデア」を提案します。

環境時代が求める  
エコロジカル・  
ペインティングへ



お客様に「信頼と満足」を

株式会社アック

[www.a-c-c.co.jp](http://www.a-c-c.co.jp)

本社/名古屋市港区十一屋2-12 〒455-0831 TEL(052)381-5599

名古屋・小牧・三河・豊川・弥富・浜松・いわき・山口・東京



手動用塗装機キャンペーン中

くわしくは弊社サイト  
『事業紹介→アイオニクス最新情報』  
をご覧ください

## 新規粉体搬送用装置 DFP1000シリーズ



コンパクトで高濃度  
低速搬送の為、粉末を痛めない  
少量エアで大量搬送可能

## 静電粉体塗装装置

### GX8500αβシリーズ

よく塗れる塗装条件を4つの種類から選べる

- スーパーパルスパワー搭載  
従来モデルにくらべ約15%ガン軽量化に成功
- ガン重量480グラム！



### 自動ガンモデル GX532



小型で粉体塗装ロボットに最適  
ガン長さ255mm（従来比40%短）

**PARKER  
IONICS**



日本パーカライジング株式会社 アイオニクス部

<http://www.Parker.co.jp/>

東日本営業チーム TEL : 047-434-3745 西日本営業チーム TEL : 06-6386-3584 海外営業グループ TEL : 047-434-5061

## ビル外装建材に高耐久性粉体塗装を

優れた耐久性を有し、環境に優しい粉体塗装がビル外装建材に施されています。  
素材に合わせた最適な前処理と管理体制で粉体塗装の長所を最大限に引き出します。



渋谷駅東口渡り廊下  
スチール窓枠  
フッ素樹脂粉体塗装



クロスコートタワー（名古屋駅前）  
スチールブラケット  
ポリエステル樹脂粉体塗装



中部国際空港  
天井スチールパネル  
ポリエステル樹脂粉体塗装

粉体塗装のパイオニア  
**筒井工業株式会社**



〒475-0021 愛知県半田市州の崎町2-112  
TEL 0569-28-4225 FAX 0569-29-0870  
E-mail: [tsutsuik@citrus.ocn.ne.jp](mailto:tsutsuik@citrus.ocn.ne.jp)  
<http://www.tsutsuik.co.jp>



# 建築・装飾金物の焼付塗装



株式会社 マルシン

<http://www.kk-marushin.com>

アルミニウム合金材料工場塗装工業会 (ABA) 加盟

【取扱製品】アルミ、スチール、ステンレス製品の焼付塗装及びグライント吹付

【取扱塗料】フッ素・ウレタン・アクリル等溶剤系塗料、光触媒塗料、粉体塗料

【粉体認定工場】AkzoNobel 社、FineShine 社、JOTUN 社、TIGERDrylac 社

草加工場【スチール製品】

〒340-0002  
埼玉県草加市青柳 2-11-39  
TEL048-931-5200/FAX048-931-5888

松伏工場【アルミ/ステンレス製品】

〒343-0104  
埼玉県北葛飾郡松伏町田島東 1-1  
TEL048-993-1116/FAX048-991-2002



## 素材の付加価値を向上する

地球にやさしい粉体塗料

# V-PET Series

高意匠性シリーズ 特殊模様粉体塗料

エポキシ/ポリエステル系

### V-PET 特殊模様 サテン

落ち着いた高級感あるサテン調仕上げ

エポキシ/ポリエステル系

### V-PET 特殊模様 リンクル

立体的な 3 分つやからグロスの凸凹模様仕上げ

パウダーフロンシリーズ ふっ素粉体塗料

ふっ素樹脂系

### パウダーフロンCW

3 分つや〜フルグロスまで光沢調整が可能

ふっ素樹脂系

### パウダーフロンSELA

ふっ素樹脂とポリエステル樹脂の二層分離形

・・・彩りに優しさをそえて・・・  
未来へつなぐ

**DNT**  
DAI NIPPON TORYO

大日本塗料株式会社

お問い合わせは  
●大阪 ☎06-6466-6703 ●東京 ☎03-5710-4505  
●小牧 ☎0568-76-5578 <http://www.dnt.co.jp/>  
塗料相談室フリーダイヤル 0120-98-1716

## 組合便り 1

### 労働安全衛生法改正に伴い、パウダー協でも「粉体塗装火災防止入門」及び粉体塗装火災防止リスクアセスメント」を作成

平成 28 年 6 月 1 日施行で労働安全衛生法が改正され、一定の危険有害性のある化学物質(640 物質)について 1. 事業場におけるリスクアセスメントが義務づけられました。2. 譲渡提供時に容器などへのラベル表示が義務づけられました。

このリスクアセスメントは健康障害リスクアセスメントと火災リスクアセスメントに分けられ、国際工業塗装高度化推進会議(IPCO)の中にて色々と討議・検討が行われました。

健康障害リスクアセスメントに関してはIPCOメンバでもある三菱テクノロジー社の方で厚生労働省の委託を受け、『化学物質の GHS ラベルを活用した「HOW TO 職場の安全衛生教育」講習会』を全国の会場で12回、9月14日～12月1日まで行っておられます。下記アドレスにてご確認ください。(JAPCA News でもご連絡済)

[https://www.mctr.co.jp/koshukai\\_label/](https://www.mctr.co.jp/koshukai_label/)

火災リスクアセスメントに関してはM総研の方でまとめられたものはあるのですが、コンビナート火災の様な大きなものに対応しており大変難解であることがわかったので、IPCOでは安全技術分科会で溶剤を中心とした火災リスクアセスメントに取組み、労働安全衛生総合研究所の協力を得て作成されました。

その後、粉体塗装に関しても火災リスクアセスメントを作成することになり、パウダー協のJAPCA ROOKIES(青年部会)を中心にまとめられました。

2014年の東京都が作成した「溶剤塗装の火災防止入門」の粉体塗装版の作成と「粉体塗装火災リスクアセスメント」からなっています。

「粉体塗装の火災防止入門」については情報誌部分に掲載、組合便りではもう一つの「粉体塗装火災リスクアセスメント」を掲載致します。

尚、この冊子での「粉体塗装の火災防止入門」「粉体塗装火災リスクアセスメント」はご覧になりにくい部分もあることからパウダー協ホームページに10月下旬にアップ致します。

また、「粉体塗装研究会セミナー」「各支部会におけるセミナー」等で会員の皆様方へ幅広くご報告させていただきます。

この粉体塗装火災リスクアセスメントの大元となる「溶剤リスクアセスメント」資料については平成29年新年号で参考資料として掲載致します。また、パウダー協ホームページの方には10月下旬に先にアップ致しますのでご覧ください。(IPCO窪井環境部会長講演資料)ちなみに東京都作成の「溶剤塗装火災入門」は次のアドレスからご覧になることができます。 [https://www.kankyo.metro.tokyo.jp/air/attachement/26summer0723\\_2.pdf](https://www.kankyo.metro.tokyo.jp/air/attachement/26summer0723_2.pdf)

事務局より

# 粉体塗装：火災リスクアセスメント実施マニュアル

(小さい文字でわかりにくい部分はホームページにアップしたものを  
ご覧ください。)

## 粉体塗装：火災リスクアセスメント実施マニュアル 目次

### 粉体塗装：火災リスクアセスメント実施マニュアル

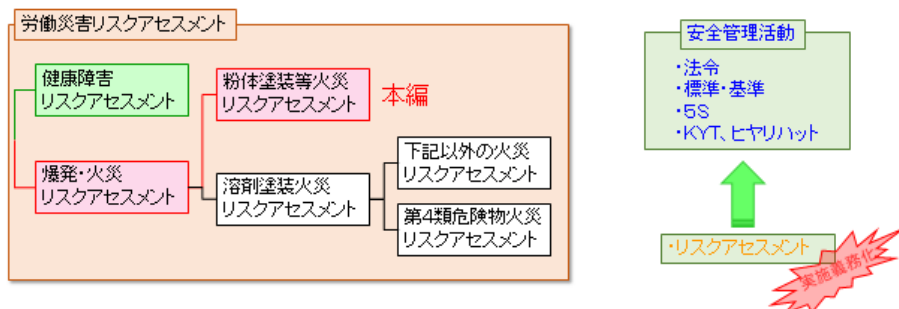
2016年10月



1. 本マニュアル策定の背景と適用範囲
2. リスクアセスメント用語
3. 実施概要
4. 事前準備
5. ステップ1：危険源と点火源の特定
6. ステップ2：火災リスクアセスメントの実施
7. ステップ3：リスク低減措置の決定(措置の決定と実施はリスクアセスメントの範囲外)
8. ステップ4：作業・関係者への周知と活用

## 1. 本マニュアル策定の背景と適用範囲

「労働安全衛生法改正(平成26年6月25日改正、平成28年6月1日施行)」により「化学物質による労働災害リスクアセスメントの実施(4M変化点があったものから実施)」が義務付けられた。本編は工業塗装業界リスクアセスメントの下記4領域のうち「粉体塗装火災リスクアセスメントの実施マニュアル」を提示するものである。



3

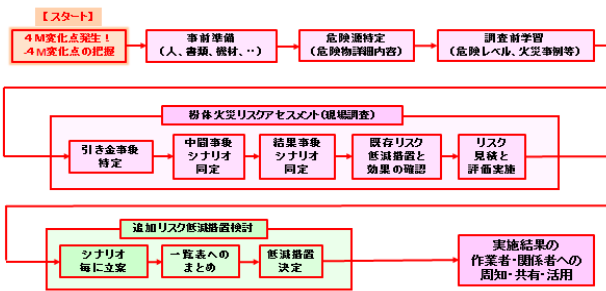
## 2. リスクアセスメント用語

| No. | 用語        | 英語                  | 意味                                       |
|-----|-----------|---------------------|------------------------------------------|
| 1   | 危害        | Harm                | 「人への害(身体的障害、健康障害、死亡)」と「財産・環境への害」         |
| 2   | 危険源       | Hazard              | 「危害(Harm)」の潜在的な源                         |
| 3   | リスク       | Risk                | 「危害の発生確率」と「危害の程度」の組み合わせ                  |
| 4   | リスク分析(見積) | Risk Analysis       | 「危害」を特定し、「リスク」を見積もること                    |
| 5   | リスク評価     | Risk Evaluation     | 「リスク分析(見積)」し「許容可能レベルに到達したかどうか」を判定すること    |
| 6   | リスクアセスメント | Risk Assessment     | 「リスク分析」し「リスク評価」すること                      |
| 7   | リスクレベル    | Risk Level          | 「リスク」の大きさをⅠ(小)、Ⅱ(中)、Ⅲ(大)の3段階に分類したもの      |
| 8   | リスク低減措置   | Risk Reduction      | リスクレベルを下げるための「本質安全対策」「工学的対策」「管理的対策」      |
| 9   | リスクレベルⅠ   | Risk Level Ⅰ        | 「必要に応じて」リスク低減措置を実施すべきリスクがある(許容レベル)       |
| 10  | リスクレベルⅡ   | Risk Level Ⅱ        | 「速やかに」リスク低減措置を講ずる必要のあるリスクがある(許容レベル)      |
| 11  | リスクレベルⅢ   | Risk Level Ⅲ        | 「直ちに」解決すべき、または「重大な」リスクがある(非許容レベル)        |
| 12  | リスクマネジメント | Risk Management     | 「リスクアセスメント」を実施し、結果に基づく「リスク低減戦略」を実施すること   |
| 13  | 引き金事象     | Trigger Event       | 「危険源」のリスクを顕在化させる「事象(事故につながる一連の現象)」       |
| 14  | シナリオ      | Hazard Scenario     | 「危険源(Hazard)→引き金事象→中間事象→結果事象(災害)」の一連の過程  |
| 15  | 残留リスク     | Residual Risk       | 実装可能なリスク低減措置が無い、または許容可能として残留したリスク        |
| 16  | 多重防護      | Multiple Protection | 異常発生防止/異常発生検知/事故発生防止/被害の局限化を複数用いるリスク低減戦略 |



# 【粉体塗料火災リスクアセスメント実施マニュアル】2.火災リスクアセスメント実施概要と事前準備及びリスクアセスメント用語

## 火災リスクアセスメント実施概要



5

## 4. 事前準備

### 【スタート】 4M変化点発生！

4M変化点があったものは「化学物質のリスクアセスメント」が義務付けられている。  
これは消極的には「労働安全衛生法改正による法規対応」であるが、それ以上に「**自分を守り、仲間を守り、会社を守る！**」積極的な**労災防止の自主的アクション**として取り組むべきである。

### 4M変化点発生事例(仮)

新規塗料受注「フロア・パネル」の指定塗料「O26半艶グレー・T」は過去に塗装実績が無い  
新規塗料であったこととした。よってMaterialの変化が生じる事となったと仮定する。

| 変化点                  | Material              | Machine              | Method     | Man                  |
|----------------------|-----------------------|----------------------|------------|----------------------|
| 安全年月日<br>2016年7月20日～ | 塗料、シンナー、添加<br>剤、薬剤、…  | 設備、機材、工具、建<br>具、建屋、… | 工程、方法、順序、… | 作業員、監督者、管<br>理者、業者、… |
| 変化点以前                | 過去実績無し                |                      |            |                      |
| 変化点以降                | 新規塗料(仮)<br>O26半艶グレー・T |                      |            |                      |

6

## 4. 事前準備

### 事前準備 (人、書類、機材、…)

リスクアセスメントを実施するには下表のような事前準備が必要である。

| 実施者選定                | 書類整備                 | 機材準備               | スケジュール調整 |
|----------------------|----------------------|--------------------|----------|
| 作業員、観察・記録者、<br>評価者、… | 仕様書、SDS、工程<br>表、地図、… | カメラ、測定器、記録<br>用紙、… | 日時・場所…   |

### 事前準備事例(新規色導入対応)

実施日時: 2016年7月20日15時～  
実施場所: 茨城コーテック上屋工場  
内容: 火災リスクアセスメント初回

7

## 5. ステップ1: 危険源と点火源の特定

### 危険源特定 (危険源詳細内容)

粉体塗料は可燃物である。そのため「粉体塗料の粉じん濃度が爆発濃度内に入っている状態」は、「危険源」となる。  
この「危険源」に「点火源」が引火して着火すると「引き金事象」が引き起こされる。  
着火後に自己消火や初期消火が出来る。延焼して火災に至り、避難に失敗すれば労災に発展する。  
これらの一連の過程がハザードシナリオである。



8

## 5. ステップ1: 危険源と点火源の特定

### 調査前学習 (危険レベル、火災事例等)

- 「火災リスクアセスメントの実施」の直前に「調査前学習」を実施する。
- 「危険源特定結果」「静電粉体塗料の安全対策(特に火災事例)」を共有する。
- この調査前学習によって、調査目的や問題発現視点を共有しておく事で一丸となったアセスメントが出来る。

### 調査前学習事例

【危険源特定結果共有】粉体塗料も危険である！

- 【粉体塗料火災防止入門学習】
- 【静電粉体塗料の安全対策】
- 【粉体塗料: 火災防止入門】

| 項目  | 人選 | 機材      |
|-----|----|---------|
| 作業員 | 片岡 | 塗料・機材   |
| 観察者 | 宇野 | カメラ     |
| 記録者 | 藤田 | ホワイトボード |

【リスクアセスメント目的】自分を守り、仲間を守り、会社を守る！

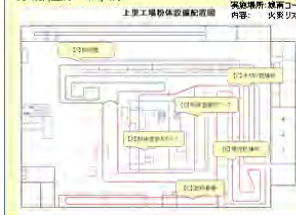
9

## 6. ステップ2: 火災リスクアセスメントの実施

### 粉体塗料火災リスクアセスメント実施(現場調査)概要

粉体塗料が事業所へ入荷される時点・場所・作業を起点として、危険物では無くなるか事業所外へ出荷されるまでの全工程を作業者と共に進め、調査・記録を行う。このため、工程フローや地図を携帯し、所定フォーマットへの記入と共に「どの工程で、どの時点で、何のために、誰が、どのように、何をしているのか(GWIH)」を撮影と記入を行う。

### 現場調査ルート事例



| 危険源 | 人選 | 機材      |
|-----|----|---------|
| 作業員 | 片岡 | 塗料・機材   |
| 観察者 | 宇野 | カメラ     |
| 記録者 | 藤田 | ホワイトボード |

### 調査ルート

- 【A】粉体塗料Aブース
- 【B】粉体塗料Bブース
- 【C】塗料倉庫
- 【D】水切/乾燥炉
- 【E】焼付乾燥炉
- 【F】前処理

10

## 6. ステップ2: 火災リスクアセスメントの実施

### 粉体塗料火災リスクアセスメント実施(現場調査)概要

現場調査は危険物入荷から出荷または危険物では無くなるまでの全ルートを順番に追って実施するが、ここでは「O26半艶グレー・T」の【B】粉体塗料Aブースでの事例に沿って、説明を進める。

### 現場調査事例



| 危険源 | 人選 | 機材      |
|-----|----|---------|
| 作業員 | 片岡 | 塗料・機材   |
| 観察者 | 宇野 | カメラ     |
| 記録者 | 藤田 | ホワイトボード |

### 調査ルート

- 【A】粉体塗料Aブース
- 【B】粉体塗料Bブース
- 【C】塗料倉庫
- 【D】水切/乾燥炉
- 【E】焼付乾燥炉
- 【F】前処理

11



## 6. ステップ2: 火災リスクアセスメントの実施

**粉体塗装火災リスクアセスメント実施(現場調査)概要** 記録フォーマット(書式)は「労働安全衛生総合研究所技術資料」の「実施シート」と「実施結果シート」を踏襲した「粉体塗装 火災リスクアセスメント」用フォーマットを使用する。  
労働安全衛生総合研究所「実施シート」(工程・場所・シナリオ毎に記入)  
(工程・場所・シナリオ毎に記入)  
(工程・場所・シナリオ毎に記入)

12

## 6. ステップ2: 火災リスクアセスメントの実施

**粉体塗装火災リスクアセスメント実施(現場調査)概要**  
それでは、「[6]粉体塗装ブース」での「塗料充填作業」を事例として「実施シート」の記入方法を説明して行く。  
「実施シート」は「場所・工程毎」に作成し、「シナリオが複数存在する」場合は更に「シナリオ毎」に追加作成する。  
スタートは下記の①～④の基本事項記入である。

次に対象の場所・工程へ行って、「現場調査①: 引き金事象の特定」の準備に切りかかる。

13

## 6. ステップ2: 火災リスクアセスメントの実施

**引き金事象 特定**

「引き金事象」とは「危険源が持つ潜在リスクを顕在化させる事象(事故につながる一連の現象)」である。  
粉体塗装の場合、空気(酸素)中に粉じんが爆発範囲内に分散した状態のとき、何らかの点火源が「引き金事象」となり着火を引き起こす。



14

## 6. ステップ2: 火災リスクアセスメントの実施

**引き金事象 特定**

「現場調査」の結果を基に、表の⑤⑥に記入する。特記があれば、それも記入する。

15

## 6. ステップ2: 火災リスクアセスメントの実施

**引き金事象 特定** 次に「引き金事象の特定」を行う。

16

## 6. ステップ2: 火災リスクアセスメントの実施

**中間事象シナリオ特定** **結果事象シナリオ特定** 次に、「中間事象シナリオ」と「結果事象シナリオ」を「特定(=分類)」する。  
「シナリオが異なる場合は、追加の「実施シート」に記入する。  
この「粉体塗装 火災リスクアセスメント実施マニュアル」では「中間事象シナリオ」は「火花が火花発生装置から発生するシナリオ」とし、「結果事象シナリオ」は「火花規模・燃焼速度・炎高」とした。これにより、「引き金事象(着火)」に始まり「中間事象(延焼)」と続き「火災、炎災」の結果までの一連の事象として想定出来るようにした。

17

## 6. ステップ2: 火災リスクアセスメントの実施

**既存リスク低減措置と効果の確認**

**リスク見積と評価実施**

次に「現場調査②」となる「既存リスク低減措置と効果の確認」である。  
「火災防止のための既存のリスク低減対策」は何なのかを現場で確認し、「それが無い」とどうなるのかの「リスク見積評価」と「それが有る事でどうなっているのかのリスク見積評価」により「既存リスク低減措置の効果の確認」を行う。  
「リスク見積」は「重篤度(火災の程度)」と「発生頻度」について行い、この組み合わせで「リスクレベル評価」を行う。  
この「見積り基準」及び「評価基準」は次頁に示す。

### 「既存のリスク低減措置の確認」と「リスク見積」と評価(その1)(その2)・効果確認」事例

| 項目              | 確認事項・基準                                                                                               | 確認結果                                                                                                  | 評価                                                                                                    | リスクレベル(確認前)                                                                                           | リスクレベル(確認後)                                                                                           |
|-----------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| ① 既存のリスク低減措置の確認 | ① 火災防止のための既存のリスク低減対策は何なのかを現場で確認し、それが無いとどうなるのかのリスク見積評価とそれが有る事でどうなっているのかのリスク見積評価により、既存リスク低減措置の効果の確認を行う。 | ① 火災防止のための既存のリスク低減対策は何なのかを現場で確認し、それが無いとどうなるのかのリスク見積評価とそれが有る事でどうなっているのかのリスク見積評価により、既存リスク低減措置の効果の確認を行う。 | ① 火災防止のための既存のリスク低減対策は何なのかを現場で確認し、それが無いとどうなるのかのリスク見積評価とそれが有る事でどうなっているのかのリスク見積評価により、既存リスク低減措置の効果の確認を行う。 | ① 火災防止のための既存のリスク低減対策は何なのかを現場で確認し、それが無いとどうなるのかのリスク見積評価とそれが有る事でどうなっているのかのリスク見積評価により、既存リスク低減措置の効果の確認を行う。 | ① 火災防止のための既存のリスク低減対策は何なのかを現場で確認し、それが無いとどうなるのかのリスク見積評価とそれが有る事でどうなっているのかのリスク見積評価により、既存リスク低減措置の効果の確認を行う。 |
| ② リスク見積と評価実施    | ② リスク見積と評価実施                                                                                          | ② リスク見積と評価実施                                                                                          | ② リスク見積と評価実施                                                                                          | ② リスク見積と評価実施                                                                                          | ② リスク見積と評価実施                                                                                          |

18

既存リスク低減措置と効果の検証

(a) 危害の重大度

### ⑥ リスクレベル

(4) リスクレベルの把握19

## シナリオ毎に立派

「追加のリスク低減措置の検討&amp;リスク見積りと評価」「実装可否」事例

20

## シナリオ毎に立派

21

## シナリオ毎に立派

22

## シナリオ毎に立派

23



## 7. ステップ3: リスク低減措置の決定

### 一覧表へのまとめ

複数のシナリオが同定された場合は、同一工程の同一作業について複数の実施シートが出来る。これを一覧表にまとめる事で、実施シート記入内容のレベリングが出来、俯瞰出来るようになる。

労働安全衛生総合研究所版 実施シート  
(工程、場面、シナリオ毎に1枚記入)

労働安全衛生総合研究所版 実施総覧シート  
(工程、場面別にリスクレベルの高いシナリオからすべて、全体掲載する。)

24

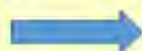
## 7. ステップ3: リスク低減措置の決定

### 最終燃焼火災リスクアセスメント

追加低減措置(青塗り部分)の実施後となる8月25日に火災リスクアセスメントを再実施し、リスクレベルを低減。

7月20日実施

追加措置実施



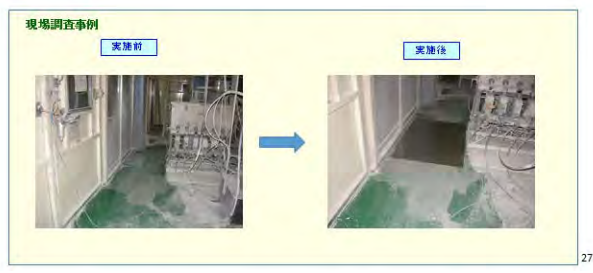
8月25日実施

25

Before After



Before After



Before After



Before After



## 8. ステップ4: 作業・関係者への周知と活用

### 実施結果の作業・関係者への周知・共有・活用

「火災リスクアセスメント等」の最終段階はアセスメント結果の周知と活用である。これにより、注意点や遵守事項や残留リスクへの対応を共有出来る。そして、次のリスクアセスメントサイクルへの起点が出来る。

この「粉体塗装火災リスクアセスメント実施マニュアル」は労働安全衛生総合研究所技術資料「NIOSH-TD-NO.5(2016)」に沿って、国際工業塗装高度化推進会議と日本パウダーコーティング協同組合青年部が策定したものである。





## 平成28年7月－9月の主な組合活動報告

### 1. 日本パウダーコーティング協同組合活動報告

- 1) 第85回理事会(札幌) 9月1日 出席理事 8名、監事 3名で成立  
議事録については次頁以降を参照下さい。
- 2) クオリコート委員会(軽金属製品協会にて) 7月21日, 9月13日
- 3) IPCO(国際工業塗装高度化推進会議)(塗料報知新聞社会議室) 8月24日
- 4) 支部関係
  - ① 北海道支部主催セミナー(IPCO協賛) 8月31日 札幌第一ホテル 合計26名
  - ② 東京支部 支部三役会合 今年の工場見学会、合同部会日程調整  
10月26日 (有)田辺塗工所様工場見学会 12月 13 日 合同部会
- 5) 他団体総会他
  - ① 7月29日 軽金属製品協会主催セミナー 日本教育会館
  - ② 9月13日 日本工業塗装協同組合連合会総会(埼玉県大宮パレスホテルにて)
  - ③ 9月31日 岡久工業塗装技術セミナー2016(旧日本海セミナー) 三条市  
IPCO等協賛

### 北海道支部主催セミナー風景



村田支部長の挨拶



セミナー風景



(株)サトー白石様講演



(株)小泉塗装工業所 小泉氏講演



大日本塗料(株)心水氏講演



IPCO窪井環境部会会長講演

## 2. 第85回理事会議事録

- (1) 召集年月日 : 平成28年 6月 8日
- (2) 開催日時及び場所 : 平成28年 9月 1日(金) 午後3時30分—午後5時  
札幌第一ホテル 札幌市中央区 南7条西1丁目12-7
- (3) 理事・監事の数及び出席理事・監事の数並びにその出席方法 :  
理事の数 8名 監事の数 3名 出席理事の数 15名の内 8名本人出席  
出席監事の数 3名の内 3名本人出席
- (4) 議長の氏名 : 渡邊忠彦
- (5) 議事録の作成に係る職務を行った理事の氏名 : 福田良介
- (6) 議事経過の要領及びその結果 :

### 議題

- (1) 承認事項 組合員及び賛助会員入退会について(決議)
  - 1) 組合員入退会
    - ・ 平成28年4月 — 平成28年8月末新規加入組合員 1社  
ダイニッカ㈱ 神奈川支店 平成28年3月6日入会届受理、正式には  
4月1日付 神奈川県厚木市金田1136(本社: 東京都中央区八丁堀1-9-5)
    - ・ 平成28年4月 — 平成28年8月末退会連絡組合員 1社  
㈱松本現色化学工場 平成28年6月退会届受理、正式退会は平成29年  
3月31日付となる。

### (承認決議)

ダイニッカ㈱神奈川支店様は第84回理事会で既に承認済。㈱松本現色化学工場様の退会届けに関して審議の結果、出席者全員一致で平成29年3月31日付の退会が承認された。

☆会員数 : 平成28年8月31日現在  
組合員 48社、 賛助会員 22社 合計 70社

### (2) 報告事項

- ① 第21期4月 — 8月活動報告
  - ・ 第84回決算理事会(4月15日 名古屋キャッスルプラザ)
  - ・ 第20回通常総会(5月19日 メルパルク東京)
  - ・ パウダーコーティング誌編集委員会(7月22日)
  - ・ 粉体塗装研究会セミナー(4月12日、6月14日)
- ② 対外活動
  - ・ 第66回東京工業塗装協同組合総会(5月20日) 福田
  - ・ 一社) 軽金属製品協会総会(5月25日) 小澤理事、福田
  - ・ I P C O (国際工業塗装高度化推進会議) 総会(6月22日)  
高橋監事、福田



- ・ C E M A（日本塗装機械工業会）総会（ 6月24日） 渡邊理事長、福田
- ・ 全国中小企業団体中央会総会（ 6月30日） 福田
- ・ 日本エルピーガス審査登録運営委員会（ 6月29日） 福田
- ・ クオリコート委員会（ 4月13日、6月1日、7月21日） 小澤理事、古川、後藤、福田
- ・ I P C O環境技術部会（ 4月21日、6月22日、8月24日） 高橋監事、福田他
- ・ A B A（アルミニウム合金材料工場塗装工業会）中部セミナー（ 4月15日）福田他多数参加
- ・ スガウエザリング財団表彰式&懇親会（ 4月28日） 福田
- ・ 建築仕上学会セミナー（ 6月23日） 福田他
- ・ サポイン外部運営委員会（ 7月28日 新潟） 福田
- ・ 軽金属製品協会主催セミナー（ 7月29日） 福田他多数

（3）第21期予算と8月30日現在の実績報告

（4）その他

- ① 今年の海外視察研修旅行に関しての報告 参加者18名(9月30日現在22名に)  
訪問先：ベトナム・ホーチミン市 案内書及び名簿で説明
- ② 今後の海外視察研修旅行に関して  
来年度以降の海外視察研修旅行に関して事務局より現在考えている案を口頭報告後、第86回理事会に正式な提案として提出することで了解を得た。
- ③ IPCO報告 高橋監事よりIPCOで主に進めている事柄及びリスクアセスメントについて現状報告がされた。
- ④ 各支部報告  
大阪支部 長谷川支部長より10/28のCEMAセミナーに参加する旨の報告。  
東京支部 板橋支部長より10/26に支部工場見学会で新潟の尙田辺塗工所様を訪問する旨の報告。また合同部会は12月に行うことも報告。  
(合同部会 12月13日)  
北海道支部 村田支部長より8/31の支部主催の北海道セミナーについて報告がされた。(参加者 26名、内北海道サイドは16名)
- ⑤ ABA報告 近藤監事(ABA専務理事)より仙台で行うセミナーの件及びABAの現状についての報告が行われた。

\* 報告事項に関する審議については出席理事、監事全員の賛同が得られ、全ての審議が終了したため議長は午後5時00分第85回理事会の終了を宣言した。  
次回第86回理事会は平成29年1月19日14:00~15:30  
ちなみに賀詞交歓会は同日16:00-18:00。

## 表紙解説

表紙絵画：小島輝夫

表紙写真

晩秋の上高地（田代湿原から穂高岳）

北アルプスの景勝地、上高地、の秋も終わりに近づき田代湿原は濃いきつね色に彩られていた。見上げる穂高の山は薄っすらと雪化粧をして冬支度の姿を見せていた。

パウダーコーティング

ISSN 1346-6739

2016 年 10 月 20 日 Vol.16 No.4

発行所：日本パウダーコーティング協同組合(JAPCA)

東京都港区芝 5-31-16 YCC ビル 9F

TEL: 03-3451-8555 FAX: 03-3451-9155

URL: <http://www.powder-coating.or.jp>

制 作：パウダーコーティング誌 制作部

東京都武蔵野市吉祥寺北町 3-3-1 成蹊大学内

TEL: 0422-37-3749 FAX: 0422-37-3749

©2016 日本パウダーコーティング協同組合

本誌に記載されたすべての記事内容について、日本パウダーコーティング協同組合の許可なく転載・複写することを禁じる。



パウダーコーティング ISSN 1346-6739  
二〇一六年十月二〇日 Vol.16 No.4  
定価 二〇〇〇円

発行：日本パウダーコーティング協同組合 (JAPCA)  
東京都港区芝五・三ー・一六 YCCビル  
制作：パウダーコーティング誌制作部