

プリンティング札幌

[Website] <http://sapporo.print.or.jp/>

[E-mail] info@sapporo.print.or.jp



役員会報告事項 P2

- ・「グリーンプリンティング工場認定 第39回認定募集」のご案内
- ・「事業者向け省エネ・温暖化対策関連補助金及び電力自由化説明会」のご案内
- ・「第31回北海道情報・印刷文化典 旭川大会」のご案内（予定） P3

北海道の新印刷産業展・HOPE ロゴマークが決定 P4

環境・労務委員会より 労働安全衛生法が改正 P5~13

親睦ボウリング大会開催 P14~15

組合員紹介 P16

編集後記 P17

〔表紙写真〕 冬の暮らし
旬さっぽろフォトライブ

VOL.
482

平成28年2月10日発行



HOKKAIDO
PRINTING INDUSTRY ASSOCIATION
SAPPORO BRANCH

※この冊子はオンデマンド機 RICOH Pro C7110sで印刷しています。

発行所 / 〒064-0808 札幌市中央区南8条西6丁目 エイト会館
北海道印刷工業組合札幌支部 TEL.011-531-6061
発行人 / 支部長 岸 昌洋
編集人 / 経営革新・マーケティング事業委員長 加藤 景



北海道印刷工業組合札幌支部 平成27年度 1月定例役員会報告

〔日時〕平成28年 1月25日(日) 13:30～ 〔会場〕エイト会館

■出席者：岸支部長、大和副支部長、山副支部長、矢吹副支部長、岡部委員長、五十嵐

■議事録担当：五十嵐

■議事進行：岸

1.委員会報告／各委員長

- ・経営革新・マーケティング委員会／加藤委員長
……欠席
- ・環境・労務委員会／大和委員長
……労働安全衛生法改正についてプリンティング札幌で再度周知徹底する。マイナンバーのセミナーの開催検討
- ・組織・共済委員会／山委員長
……第29回親睦ボウリング大会結果報告。2月札幌支部例会について
- ・教育・研修委員会／矢吹委員長
……教育・研修委員会メンバー4社で月に1度委員会開催。意見交換等を行っている。
- ・青年部委員会／岡部委員長
……2月5日(金)全青協正副議長会議、2月6日(土)プリントネクスト開催
- ・月次決算報告／五十嵐
……賦課金の未収金、賛助会員加入、組合員脱退について

②「プリンティング札幌2月号」の件

③来年度の札幌支部役員組織について

④平成29年北海道情報印刷文化典旭川大会分担金徴収方法について

⑤2月以降の役員会等日程について

札幌支部2月例会 …… 2月12日(金) 18:00～
札幌東急REIホテル

2月定例役員会 …… 2月22日(月) 10:30～

3月定例役員会 …… 3月23日(水) 13:30～

平成27年度分監査 …… 4月7日(水) 13:30～

4月定例役員会 …… 4月7日(水) 13:30～

平成28年度札幌支部通常総会 ……

4月22日(金) 16:00～ ガーデンシティ札幌

2.その他

①次期支部長推薦特別委員会について

平成28年1月20日(水) 10:00～ エイト会館
副支部長4名、委員長1名で開催。



ともに、世界へ彩りを。

リョービMHIグラフィックテクノロジー株式会社

東日本支社 札幌支店 〒062-0937 北海道札幌市豊平区平岸七条14-3-48
TEL 011-831-2501 <http://www.ryobi-group.co.jp/graphic/>

あらゆる媒体への印刷を可能に…

プラスチック カードのことなら

バーコード・エンコード
入出力対応！
短期・印刷態勢完備！

- プリペイドカード
- 磁気入プラスチックカード
- プラスチックIDカード
- IC(RFID)カード

FSC 福井商会株式会社

〒003-0029 札幌市白石区平和通8丁目北6-11 TEL(011)861-6830 FAX(011)863-1528
E-mail:info@fukui-shoukai.co.jp URL:<http://www.fukui-shoukai.co.jp>



エイチケイエム紙商事株式会社

<http://www.hk-m.co.jp>

〒006-0832 札幌市手稲区曙2条4丁目3-27

本社 / Tel.011-699-8686 Fax.011-699-8687

製本事業部 / Tel.011-699-7887 Fax.011-699-7888

紙加工事業部 / 札幌市西区二十四軒2条1丁目1-68

Tel.011-643-9565 Fax.011-641-7144

室蘭営業所 / 室蘭市寿町2丁目16-5

Tel.0143-43-1843 Fax.0143-43-1712

「グリーンプリンティング工場認定第39回認定募集」の ご 案 内 (2月中旬募集締切)

一般社団法人日本印刷産業連合会は、印刷業界の環境自主基準である「日印産連『各種印刷サービス』グリーン基準」に準拠した「グリーンプリンティング工場認定」を行っています。

グリーンプリンティング認定工場は、日印産連グリーン基準(工程および事業者の取り組み)を達成した工場に対し客観的評価による認定を行い、環境優良工場としてクライアントなど社会に対し、幅広くアピールすることができます。

現在、第39回の認定募集を行っています。

詳細は、下記ホームページ(全印工連)をご覧ください。

◆ http://www.aj-pia.or.jp/pdf/GP39_info.pdf

「事業者向け省エネ・温暖化対策関連補助金及び電力自由化説明会」の ご 案 内

経済産業省北海道経済産業局は、環境省北海道地方環境事務所及び道内の商工会議所と連携し、省エネルギー・地球温暖化対策に係る設備導入補助金や、平成28年4月からスタートする電力小売自由化について紹介する「事業者向け省エネ・温暖化対策関連補助金及び電力自由化説明会」が開催されます。

企業の競争力強化や経営合理化、さらには環境経営を実践する観点から、工場や事業所における省エネ・省CO2設備への入替えやエネルギーの調達先の検討など、創意工夫により経営環境を見直すことがますます重要になっています。

本説明会では、省エネルギーや地球温暖化対策につながる設備導入を支援する補助金制度を紹介するほか、今年4月からスタートする、電力小売自由化(事業者向け)についても紹介します。

【札幌会場】

- ◆ 日 時：平成28年2月29日(月) 14:00～16:00
- ◆ 会 場：ホテル札幌ガーデンパレス(札幌市中央区北1条西6丁目)
- ◆ 詳細は、下記ホームページ(道経産局)をご覧ください。
- ◆ <http://www.hkd.meti.go.jp/hokne/20160115/index.htm>

「第31回北海道情報・印刷文化典 旭川大会」の ご案内(予定)

- ◆ 日 時：平成29年7月8日(土)
- ◆ ゴルフ大会：7月8日(土) 午前7時より
- ◆ 会 場：旭川グランドホテル(旭川市6条通9丁目)
- ◆ 式 典：午後3時より午後4時
- ◆ 記念講演：午後4時15分より午後5時45分
- ◆ 記念パーティ：午後6時より

北海道の新印刷産業展・HOPE ロゴマークが決定 「行動を導く情報の形」をイメージ

HOPE 実行委員会(北海道印刷工業組合ほか／板倉清大会会長、岸昌洋実行委員長)は、今年から装いを新たに開催する印刷関連の産業展「HOKKAIDO PRINT EXPO」(通称:HOPE)のロゴマークを決定した。1月28日、HOPE 実行委員会による厳正な審査が行われ、決定された。

採用作品は、プリントハウス株式会社の三浦康博氏が応募した北海道のシルエットをオブジェクトで表現した作品で、縦位置と横位置の2パターンあり、用途により使い分けができるようにしている。

HOPE2016は9月2日、3日の両日、札幌市白石区のアクセスサッポロで開催される。主催のHOPE 実行委員会は北海道印刷工業組合、北海道グラフィックコミュニケーションズ工業組合、北海道製本工 hope2 業組合、北海道フォーム印刷工業会、北海道紙器段ボール箱工業組合で構成される。

〔作品の趣旨〕

北海道のシルエットをオブジェクトで表現した。オブジェクトを構成している三角形は「情報」をイメージし、情報のつながりにより北海道を表現している。三角形は方向を示す際の表示や、再生・早送り・巻き戻し、昇降、ボリュームの上げ下げなど、様々な「行動を導く情報の形」と考え、HOPEが今後の北海道の発展において、大きな道標なる事を願いこのロゴマーク作成。

文字ロゴの「O」を北海道シルエット内の大地をイメージする青系の色にし、右肩の円を重ねる事で「一歩先を行く」、「右肩上がり」などの見る方にプラスの印象与えるよう工夫をしている。

基本書体は、視認性が高くモダンな「Gill Sans」。数字は読みやすさを重視し「Futura」を使用した。

また、カラーを印刷の基本色であるプロセスカラーを柔らかい4色で表現。CMYKの原色で表現すると強すぎる印象を受けるのであえて淡い色にし、世代の幅を広く、多くの人に馴染みをもってもらえるようにしている。



ラミネートのことならホクラミへ

ラミネート加工

プリントサービス

ノベルティ製作

株式会社 **ホクラミ**
TEL(011) **512-3378**
FAX(011) **512-4289**
E-Mail: hokurami@h-ls.com
札幌市中央区南9条西12丁目2番30号

<http://www.h-ls.com> |ホクラミ| 検索

多言語対応電子配信ツール

MC Catalog+

エムシー カタログ プラス

チラシ、パンフレットなど、あらゆるコンテンツを多言語化し、スマートフォンやタブレット端末に向けて、配信するクラウドサービスです。

詳しくは、

エムシーカタログ

www.morisawa.co.jp

モリサワ

化学物質を取扱う事業場の皆さまへ

労働災害を防止するため リスクアセスメントを実施しましょう

労働安全衛生法が改正されました（平成28年6月1日施行）

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。

<リスクアセスメントとは>

化学物質やその製剤の持つ危険性や有害性を特定し、それによる労働者への危険または健康障害を生じるおそれの程度を見積もり、リスクの低減対策を検討することをいいます。

<対象となる事業場は>

業種、事業場規模にかかわらず、対象となる化学物質の製造・取扱いを行うすべての事業場が対象となります。

製造業、建設業だけでなく、清掃業、卸売・小売業、飲食店、医療・福祉業など、さまざまな業種で化学物質を含む製品が使われており、労働災害のリスクがあります。

<リスクアセスメントの実施義務の対象物質>

事業場で扱っている製品に、対象物質が含まれているかどうか確認しましょう。対象は安全データシート（SDS）の交付義務の対象である**640物質**です。

640物質は以下のサイトで公開しています。

http://anzeninfo.mhlw.go.jp/anzen_pg/GHS_MSD_FND.aspx

職場のあんぜんサイト SDS

検索

対象物質に当たらない場合でも、リスクアセスメントを行うよう努めましょう。

あなたの職場でも化学物質を使っていませんか？
リスクアセスメントのやり方を見ていきましょう



厚生労働省・都道府県労働局・労働基準監督署

1. リスクアセスメントの実施時期

(安衛則第34条の2の7第1項)

施行日(平成28年6月1日)以降、該当する場合に実施します。

<法律上の実施義務>

- 1.対象物を原材料などとして**新規に採用**したり、**変更したり**するとき
- 2.対象物を製造し、または取り扱う業務の**作業の方法や作業手順を新規に採用したり変更したり**するとき
- 3.前の2つに掲げるもののほか、対象物による**危険性または有害性などについて変化が生じたり、生じるおそれがあったり**するとき

※新たな危険有害性の情報が、SDSなどにより提供された場合など

<指針による努力義務>

- 1.労働災害発生時
※過去のリスクアセスメント(RA)に問題があるとき
- 2.過去のRA実施以降、機械設備などの経年劣化、労働者の知識経験などリスクの状況に変化があったとき
- 3.**過去にRAを実施したことがないとき**
※施行日前から取り扱っている物質を、施行日前と同様の作業方法で取り扱う場合で、過去にRAを実施したことがない、または実施結果が確認できない場合

2. リスクアセスメントの実施体制

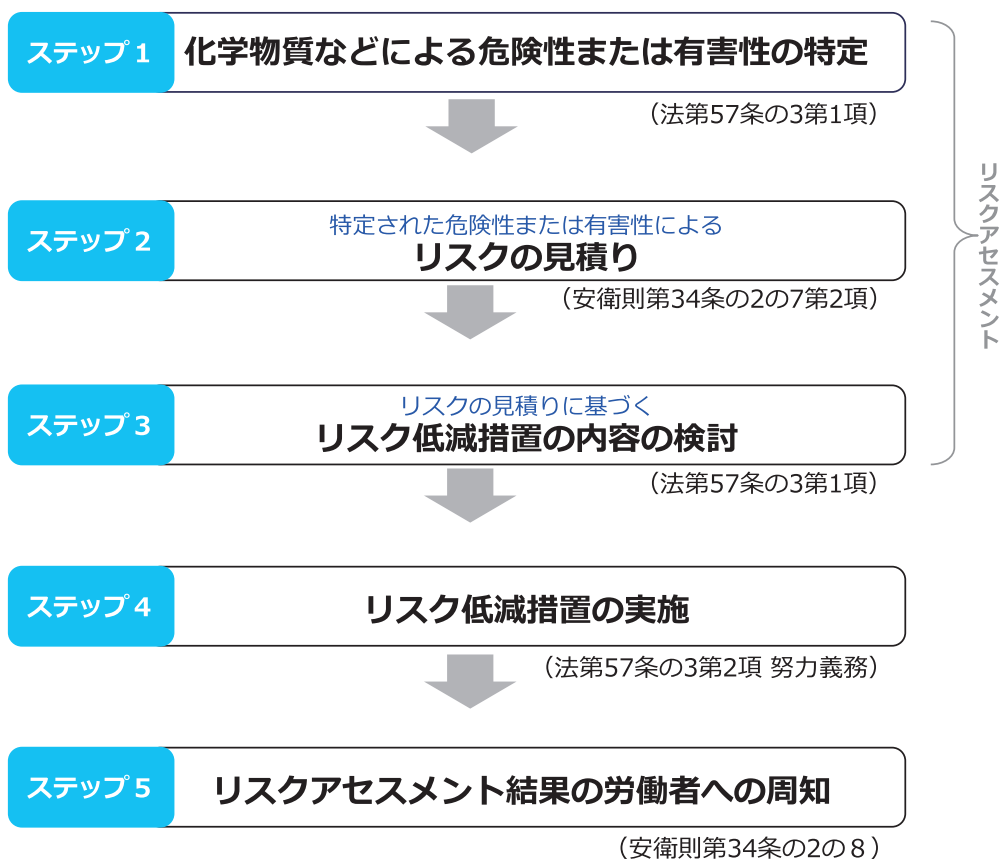
リスクアセスメントとリスク低減措置を実施するための体制を整えます。
安全衛生委員会などの活用などを通じ、労働者を参画させます。

担当者	説 明	実施内容
総括安全衛生管理者など	事業の実施を統括管理する人 (事業場のトップ)	リスクアセスメントなどの実施を統括管理
安全管理者または衛生管理者 作業主任者、職長、班長など	労働者を指導監督する地位にある人	リスクアセスメントなどの 実施を管理
化学物質管理者	化学物質などの適切な管理について必要な能力がある人の中から指名	リスクアセスメントなどの 技術的業務を実施
専門的知識のある人	必要に応じ、化学物質の危険性と有害性 化学物質のための機械設備などについての専門的知識のある人	対象となる化学物質、機械設備の リスクアセスメントなどへの参画
外部の専門家	労働衛生コンサルタント、労働安全コンサルタント、作業環境測定士、インダストリアル・ハイジニストなど	より詳細なリスクアセスメント手法の導入など、 技術的な助言を得るために活用が望ましい

※事業者は、上記のリスクアセスメントの実施に携わる人（外部の専門家を除く）に対し、必要な教育を実施するようにします。

3. リスクアセスメントの流れ

リスクアセスメントは以下のような手順で進めます。



「ラベルでアクション」運動実施中！職場で扱っている製品のラベル表示を確認しましょう

「ラベルでアクション」

GHSマーク（絵表示）があったら、SDSの確認とリスクアセスメントの実施につなげましょう

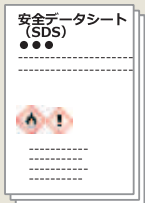


(製品の名称)	△△△製品	〇〇〇〇
(絵表示)	 	(注意喚起語) 危険
(危険有害性情報)	・ 引火性液体及び蒸気 ・ 吸入すると有毒	
(注意書き)	取扱い注意 (供給者の特定) ・ 火気厳禁 ・ 防爆構造の器具を用いる	

ステップ1

化学物質などによる危険性または有害性の特定

化学物質などについて、リスクアセスメントなどの対象となる業務を洗い出した上で、**SDS**に記載されている**GHS分類**などに即して危険性または有害性を特定します。

ラベル	SDS（安全データシート）
 ラベルによって、化学物質の危険有害性情報や適切な取扱い方法を伝達 (容器や包装にラベルの貼付や印刷)	 事業者間の取引時にSDSを提供し、化学物質の危険有害性や適切な取扱い方法などを伝達

<危険有害性クラスと区分（強さ）に応じた絵表示と注意書き>

【炎】  可燃性／引火性ガス 引火性液体 可燃性固体 自己反応性化学品 など	【円上の炎】  支燃性／酸化性ガス 酸化性液体・固体	【爆弾の爆発】  爆発物 自己反応性化学品 有機過酸化物
【腐食性】  金属腐食性物質 皮膚腐食性 眼に対する重大な損傷性	【ガスボンベ】  高圧ガス	【どくろ】  急性毒性 (区分1～3)
【感嘆符】  急性毒性 (区分4) 皮膚刺激性(区分2) 眼刺激性(区分2A) 皮膚感作性 特定標的臓器毒性 (区分3) など	【環境】  水生環境有害性	【健康有害性】  呼吸器感作性 生殖細胞変異原性 発がん性 生殖毒性 特定標的臓器毒性 (区分1, 2) 吸引性呼吸器有害性

<GHS国連勧告に基づくSDSの記載項目>

1	化学品および会社情報	9	物理的および化学的性質 (引火点、蒸気圧など)
2	危険有害性の要約 (GHS分類)	10	安定性および反応性
3	組成および成分情報 (CAS番号、化学名、含有量など)	11	有害性情報 (LD ₅₀ 値、IARC区分など)
4	応急措置	12	環境影響情報
5	火災時の措置	13	廃棄上の注意
6	漏出時の措置	14	輸送上の注意
7	取扱いおよび保管上の注意	15	適用法令 (安衛法、化管法、消防法など)
8	ばく露防止および保護措置 (ばく露限界値、保護具など)	16	その他の情報

ステップ2

リスクの見積り

リスクアセスメントは、対象物を製造し、または取り扱う業務ごとに、次のア～ウのいずれかの方法またはこれらの方法の併用によって行います。（危険性についてはアとウに限る）

ア．対象物が労働者に危険を及ぼし、または健康障害を生ずるおそれの程度（発生可能性）と、危険または健康障害の程度（重篤度）を考慮する方法

具体的には以下のような方法があります。

マトリクス法	発生可能性と重篤度を相対的に尺度化し、それらを縦軸と横軸とし、あらかじめ発生可能性と重篤度に応じてリスクが割り付けられた表を使用してリスクを見積もる方法
数値化法	発生可能性と重篤度を一定の尺度によりそれぞれ数値化し、それらを加算または乗算などしてリスクを見積もる方法
枝分かれ図を用いた方法	発生可能性と重篤度を段階的に分岐していくことによりリスクを見積もる方法
コントロール・バンディング	化学物質リスク簡易評価法（コントロール・バンディング） などを用いてリスクを見積もる方法
災害のシナリオから見積もる方法	化学プラントなどの化学反応のプロセスなどによる災害のシナリオを仮定して、その事象の発生可能性と重篤度を考慮する方法

イ．労働者が対象物にさらされる程度（ばく露濃度など）とこの対象物の有害性の程度を考慮する方法

具体的には以下のような方法があります。このうち実測値による方法が望ましいです。

実測値による方法	対象の業務について 作業環境測定などによって測定した作業場所における化学物質などの気中濃度 などを、その化学物質などの ばく露限界 （日本産業衛生学会の許容濃度、米国産業衛生専門家会議（ACGIH）のTLV-TWAなど）と 比較する方法
使用量などから推定する方法	数理モデルを用いて対象の業務の作業を行う労働者の周辺の化学物質などの気中濃度を推定し、その化学物質のばく露限界と比較する方法
あらかじめ尺度化した表を使用する方法	対象の化学物質などへの労働者の ばく露の程度 とこの化学物質などによる 有害性を相対的に尺度化し、これらを縦軸と横軸とし、あらかじめばく露の程度と有害性の程度に応じてリスクが割り付けられた表を使用してリスクを見積もる方法

ウ．その他、アまたはイに準じる方法

危険または健康障害を防止するための具体的な措置が労働安全衛生法関係法令の各条項に規定されている場合に、これらの規定を確認する方法などがあります。

- ①特別則（労働安全衛生法に基づく化学物質等に関する個別の規則）の対象物質（特定化学物質、有機溶剤など）については、特別則に定める具体的な措置の状況を確認する方法
- ②安衛令別表1に定める危険物および同等のGHS分類による危険性のある物質について、安衛則第四章などの規定を確認する方法

例1：マトリクスを用いた方法

※発生可能性「②比較的高い」、重篤度「②後遺障害」の場合の見積り例

		危険または健康障害の程度（重篤度）			
		死亡	後遺障害	休業	軽傷
危険または健康障害を生じるおそれの程度（発生可能性）	極めて高い	5	5	4	3
	比較的高い	5	4	3	2
	可能性あり	4	3	2	1
	ほとんどない	4	3	1	1

リスク	優先度	
4～5	高	直ちにリスク低減措置を講じる必要がある。措置を講じるまで作業停止する必要がある。
2～3	中	速やかにリスク低減措置を講じる必要がある。措置を講じるまで使用しないことが望ましい。
1	低	必要に応じてリスク低減措置を実施する。

例2：化学物質などの有害性とばく露の量を相対的に尺度化し、リスクを見積もる方法の例

①SDSを用い、GHS分類などを参照して有害性のレベルを区分する。

有害性のレベル	GHS分類における健康有害性クラスと区分
A	- 皮膚刺激性 区分2 - 眼刺激性 区分2 - 吸引性呼吸器有害性 区分1 - その他のグループに分類されない粉体、蒸気
B	- 急性毒性 区分4 - 特定標的臓器（単回ばく露） 区分2
C	- 急性毒性 区分3 - 皮膚腐食性 区分1 - 眼刺激性 区分1 - 皮膚感作性 区分1 - 特定標的臓器（単回ばく露） 区分1 - 特定標的臓器（反復ばく露） 区分2
D	- 急性毒性 区分1, 2 - 発がん性 区分2 - 特定標的臓器（反復ばく露） 区分1 - 生殖毒性 区分1, 2
E	- 生殖細胞変異原性 区分1, 2 - 発がん性 区分1 - 呼吸器感作性 区分1

②作業環境レベルと作業時間などから、ばく露レベルを推定する。
（作業レベルは以下のような式で算出）

$$\text{作業環境レベル} = (\text{取扱量}) + (\text{揮発性・飛散性}) - (\text{換気})$$

取扱量	揮発性・飛散性	換気
多量：3 中量：2 少量：1	高：3 中：2 低：1	遠隔操作・完全密閉：4 局所排気：3 全体換気・屋外作業：2 換気なし：1

ばく露レベル		作業環境レベル				
		5以上	4	3	2	1以下
年間作業時間	400時間超過	V	V	IV	IV	III
	100～400時間	V	IV	IV	III	II
	25～100時間	IV	IV	III	III	II
	10～25時間	IV	III	III	II	II
	10時間未満	III	II	II	II	I

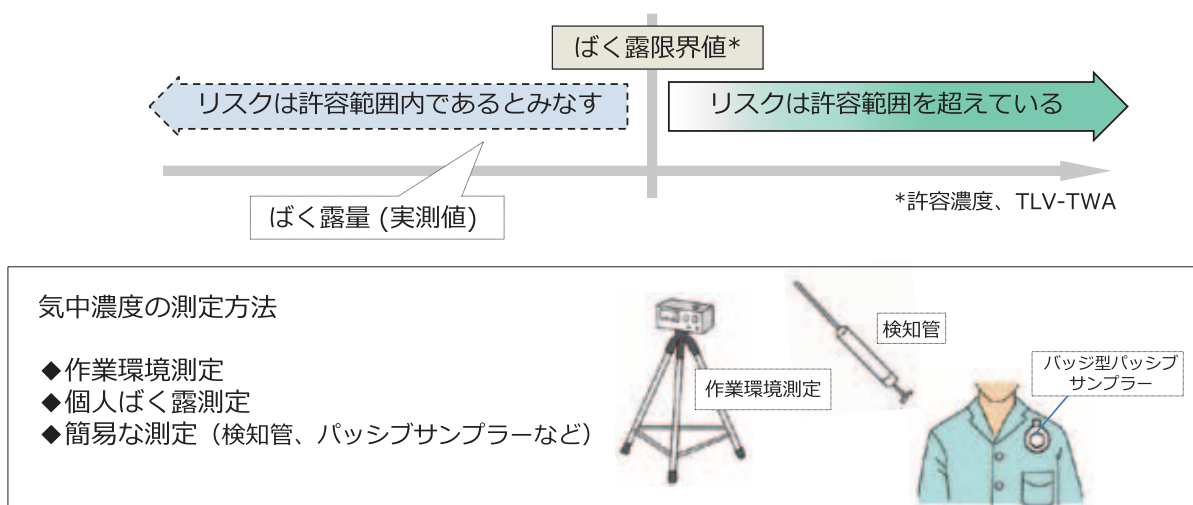
③有害性のレベルとばく露レベルからリスクを見積る。

		ばく露レベル				
		V	IV	III	II	I
有害性のレベル	E	5	5	4	4	3
	D	5	4	4	3	2
	C	4	4	3	3	2
	B	4	3	3	2	2
	A	3	2	2	2	1

※これらの表はリスクの見積り方を例示するものであり、有害性のレベル分け、ばく露レベルの推定は仮のものです。

例3：実測値を用いる方法

実際に、化学物質などの気中濃度を測定し、ばく露限界値と比較する方法は、最も基本的な方法として推奨されます。



例4：コントロール・バンディングを用いた方法

「コントロール・バンディング」は簡易なリスクアセスメント手法です。

これは、ILO（国際労働機関）が、開発途上国の中小企業を対象に、有害性のある化学物質から労働者の健康を守るために、簡単で実用的なリスクアセスメント手法を取り入れて開発した化学物質の管理手法です。

厚生労働省のホームページ「職場のあんぜんサイト」で、支援システムを提供しており、サイト上で必要な情報を入力すると、リスクレベルと、それに応じた実施すべき対策と参考となる対策シートが得られます。

http://anzeninfo.mhlw.go.jp/ras/user/anzen/kag/ras_start.html

コントロール・バンディング

検索

なお、対策シートはリスク低減措置の検討の参考としていただく材料です。

換気設備、保護具などの必要性について検討いただくとともに、より詳細なリスクアセスメントに向けたスクリーニングとしても使用することが可能です。

例5：ECETOC-TRA（ばく露推定モデルの一つ）を用いた方法

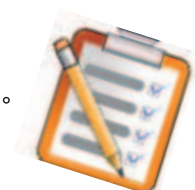
欧州化学物質生態毒性・毒性センター（ECETOC）が提供するリスクアセスメントツール（ECETOC-TRA）は定量的評価が可能なツールとして普及しています。

<http://www.ecetoc.org/tra>（英語）

化学物質の物理化学的性状、作業工程（プロセスカテゴリー）、作業時間、換気条件などを入力することによって、推定ばく露濃度が算出されます。

その他

危険物については、化学プラントのセーフティ・アセスメントなどの方法があります。



ステップ3 リスク低減措置の内容の検討

リスクアセスメントの結果に基づき、労働者の危険または健康障害を防止するための措置の内容を検討してください。

- ◆労働安全衛生法に基づく労働安全衛生規則や特定化学物質障害予防規則などの特別則に規定がある場合は、その措置をとる必要があります。
- ◆次に掲げる優先順位でリスク低減措置の内容を検討します。

ア. 危険性または有害性のより低い物質への代替、化学反応のプロセスなどの運転条件の変更、取り扱う化学物質などの形状の変更など、またはこれらの併用によるリスクの低減

※危険有害性の不明な物質に代替することは避けるようにしてください。

イ. 化学物質のための機械設備などの防爆構造化、安全装置の二重化などの工学的対策または化学物質のための機械設備などの密閉化、局所排気装置の設置などの衛生工学的対策

ウ. 作業手順の改善、立入禁止などの管理的対策

エ. 化学物質などの有害性に応じた有効な保護具の使用



ステップ4 リスク低減措置の実施

検討したリスク低減措置の内容を速やかに実施するよう努めます。

死亡、後遺障害または重篤な疾病のおそれのあるリスクに対しては、暫定的措置を直ちに実施してください。

リスク低減措置の実施後に、改めてリスクを見積もるとよいでしょう。

リスク低減措置の実施には、例えば次のようなものがあります。

- ◆危険有害性の高い物質から低い物質に変更する。
物質を代替する場合には、その代替物の危険有害性が低いことを、GHS区分やばく露限界値などをもとに、しっかり確認します。
確認できない場合には、代替すべきではありません。危険有害性が明らかな物質でも、適切に管理して使用することが大切です。
- ◆温度や圧力などの運転条件を変えて発散量を減らす。
- ◆化学物質などの形状を、粉から粒に変更して取り扱う。
- ◆衛生工学的対策として、蓋のない容器に蓋をつける、容器を密閉する、局所排気装置のフード形状を囲い込み型に改良する、作業場所に拡散防止のためのパーティション（間仕切り、ビニールカーテンなど）を付ける。
- ◆全体換気により作業場全体の気中濃度を下げる。
- ◆発散の少ない作業手順に見直す、作業手順書、立入禁止場所などを守るための教育を実施する。
- ◆防毒マスクや防じんマスクを使用する。
使用期限（破過など）、保管方法に注意が必要です。

ステップ5

リスクアセスメント結果の労働者への周知

リスクアセスメントを実施したら、以下の事項を労働者に周知します。

1 周知事項

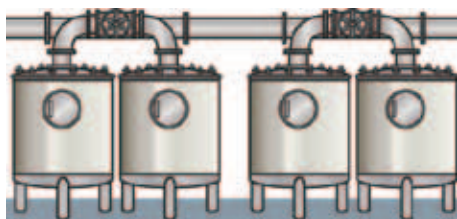
- ① 対象物の名称
- ② 対象業務の内容
- ③ リスクアセスメントの結果（特定した危険性または有害性、見積もったリスク）
- ④ 実施するリスク低減措置の内容

2 周知の方法は以下のいずれかによります。 ※SDSを労働者に周知する方法と同様です。

- ① 作業場に常時掲示、または備え付け
- ② 書面を労働者に交付
- ③ 電子媒体で記録し、作業場に常時確認可能な機器（パソコン端末など）を設置

3 法第59条第1項に基づく雇入れ時の教育と同条第2項に基づく作業変更時の教育において、上記の周知事項を含めるものとします。

4 リスクアセスメントの対象の業務が継続し、上記の労働者への周知などを行っている間は、それらの周知事項を記録し、保存しておきましょう。



〇〇業務のリスクアセスメント結果

1 化学物質の名称 〇〇

2 業務の内容 ……を～する業務
X作業、Y作業の工程

3 リスクアセスメントの結果
(1) 特定した有害性 発がん性(区分2)
(2) 見積もったリスク 実測値は…で、許容濃度
〇〇を上回っているため、速やかに低減措置が
必要

4 実施するリスク低減措置の内容
・局所排気装置の設置(〇年〇月予定)
※ 気中濃度は△△ppm(許容濃度以下)と推計。
・〇年〇月まで防毒マスク着用

実施者		実施日	
-----	--	-----	--



その他

法に基づくリスクアセスメント義務の対象とならない化学物質などであっても、法第28条の2に基づき、リスクアセスメントを行う努力義務がありますので、上記に準じて取り組むように努めてください。



<化学物質管理に関する相談窓口>

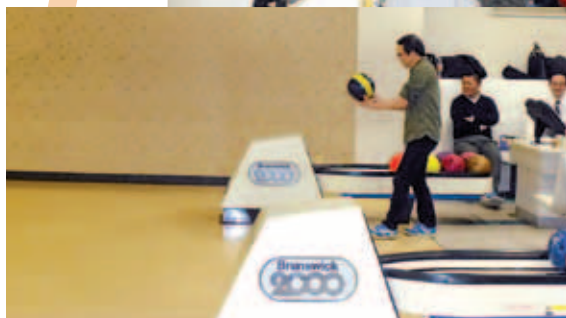
SDSの活用やリスクアセスメントの実施について、専門家に相談することができます。
問い合わせ先は、厚生労働省のホームページでお知らせしています。

厚生労働省 化学物質管理 相談窓口

検索

(平成27年9月作成)

第29回 親睦ボウリング大会を終えて



第29回親睦ボウリング大会が1月20日(水)午後6時よりゲオディノスボウルで15名(男子11名、女子4名)の参加で開催されました。組織・共済事業委員からのルール説明終了後、5分間の練習をし、去年の優勝者、楡印刷(株) 尾崎征史さんの始球式のあと、競技開始となりました。

競技が始まると、ストライクやスペアを出してガッツポーズをしている人、ガーターに落ちてがっかりしている人達の歓声で楽しい大会となりました。競技が終わり、スコア集計後、山副支部長の挨拶、そして表彰式が始まりました。

男子の部は、尾崎征史さん(楡印刷)が303のトータルスコアで昨年に引き続き優勝、女子の部も、清水麻美さん(岩橋印刷)が283のトータルスコアで昨年に引き続き優勝されました。各賞が発表されるたびに大きな歓声が上がリ、参加者全員が嬉しそうに賞品を受け取っていました。

年々大会参加者が減ってきていますが、組合の目的でもある親睦ボウリング大会は続けていきたいと思ひます。この大会を準備された担当役員の方や、参加された皆様のお陰で今年も楽しいボウリング大会が出来ました事を感謝申し上げます。



株式会社 サクマ

- 印刷用紙・特殊用紙・OA関連用紙 ● OA機器・化成品・家庭紙
- 社内印刷用紙・板紙・包装資材

本社 〒060-0051 札幌市中央区南1条東4丁目
TEL 011-231-5633 FAX 011-231-5639
受注専用 フリーダイヤルFAX 0120-390255

札幌東営業所 〒003-0012 札幌市白石区中央2条2丁目
TEL 011-842-0022 FAX 011-841-0380

札幌西営業所 〒063-0850 札幌市西区八軒10条西12丁目
TEL 011-631-4181 FAX 011-631-4184

印刷×WEB
情報発信するなら…

株式会社 正文舎
〒003-0802 札幌市白石区菊水2条1丁目4-27
TEL 011-811-7151 / FAX 011-813-2581
<http://www.syoubunsha.co.jp>

ISO 61868/ISO 27001
CSR
環境・社会・経済の3つの責任を
実践する企業です

第29回 親睦ボウリング大会

成

績

表

<1月20日(水) ディノスポウル — 18時開始>

★ 男子の部

順位	氏名	会社名	トータルスコア
優勝	尾崎 征史	楡印刷	303
準優勝	濱 恵介	北診印刷	299
3位	石川 勝治	大輝印刷	282
4位	横井 信治	北診印刷	270
5位	西山 真	大輝印刷	264
BB賞	小林 和豊	岩橋印刷	225
BM賞	辻 尾 宏一	北診印刷	183

★ 女子の部

順位	氏名	会社名	トータルスコア
優勝	清水 麻美	岩橋印刷	283
準優勝	川上 智恵子	楡印刷	234
3位	仲倉 万奈	北診印刷	176
4位	深川 順子	岩橋印刷	117

(敬称略)



<男子の部：優勝> 尾崎征史さん



<女子の部：優勝> 清水麻美さん

FUJIFILM

富士フイルム<感圧紙>

富士フイルム ビジネスサプライ株式会社

札幌営業所 〒060-0042 札幌市中央区大通西6丁目1番地(富士フイルム札幌ビル) TEL (011)241-9400

平和 名刺

名刺・はがき・各種挨拶状・封筒・賞状・株券
商品券・製図用紙・ラミネート加工
カレンダー
専門商社として常に新製品の開発に努力を
しております。
何んでもご相談下さい。



株式会社 成瀬商会

札幌市中央区南10条西8丁目
☎ (011)511-2251~4

幡本印刷株式会社

〒063-0830 札幌市西区発寒10条14丁目1067-3 TEL.011-666-1111 FAX.011-666-1151



代表取締役社長
加藤 景

幡本印刷株式会社は昭和49年8月に中央区で創業した。その後、大通り八軒へ移転。平成元年には発寒にて新社屋を建設し、工場・事務所を移転させた。当時から営業主体の会社であり、エンドユーザーとお取引が多い事が特徴であった。

平成5年には菊全版印刷機を導入、その後組版機や印刷機、断裁機等の追加で設備の充実を図った。

経営理念は3つ、「お客様の利益に貢献する」「社員の幸せを実現する」「地域のお役に立つ」である。また、印刷会社としてお客様に対する4つの基本方針も社内に浸透させている。「時間の削減」「金銭コストの削減」「時間コストの削減」「売上拡大の支援」である。また印刷会社は仕事内容がセクションによって違うので、4つの価値観を共有しコミュニケーションを取るように心がけている。それは1、感謝の気持ち 2、思いやりの気持ち 3、お互い様の気持ち 4、素直な気持ちである。これらの内容は話すだけではなく、社内掲示やクレドカードを毎年作成し携帯している。

印刷製品の開発も積極的に行い、オリジナル想いでカレンダーやシールを作成。東急ハンズやアリオ札幌で販売。またNHKや様々

なメディアに紹介もされた。最近ではインバウンド向けの和紙製品を作成。雪まつりで準公式グッズとして販売も決まった。

キャラクターを盛り込んだオリジナルのノートも製品化し販売中である。これらはすべて社内のスタッフがプロジェクトを組み、企画から製品化、販売先交渉まで行っている。

最近ではデジタルサイネージを活用した地域情報や企業の販促コンテンツの運営と管理委託を受け、地域活性のお手伝いを行っている。今後は地域やターゲットを絞った販促広告の推進や他媒体とネットワークを組み、効果のある販売促進事業に力を入れ、事業の拡販を目指している。



[企業データ]

幡本印刷株式会社

創 業	1974年(昭和49年8月)
資 本 金	2,000万円
住 所	〒063-0830 札幌市西区発寒10条14丁目1067-3
電 話 番 号	011-666-1111
FAX 番 号	011-666-1151
U R L	http://www.hatamoto.cc

北海道印刷工業組合札幌支部 メールアドレス登録のお願い

札幌支部では、組合員企業に有益な情報を配信するために本誌、「プリンティング札幌」の誌面やファクシミリ等で研修会のご案内、事業のお知らせ等を行っておりますが、有益な情報をより即時にご提供するために貴社のメールアドレスのご登録をいただきたくお願い申し上げます。

何卒、主旨をご理解いただきまして、ご多忙中のところ誠に恐縮ですが別紙の申込用紙に必要事項をご記入いただき、メールもしくはFAXにて組合事務局までご返信くださいますようお願い申し上げます。

バナー広告の掲載のお願い

会社のホームページに北海道印刷工業組合札幌支部のバナー広告掲載のご協力をお願いいたします。

バナーは、当組合ホームページよりコピーをお願いいたします。

[ホームページアドレス]
<http://sapporo.print.or.jp/>



北海道印刷工業組合 札幌支部

編集後記

2016年になってもう1ヵ月が経ちました。豆まき、雪まつりと冬のイベントも目白押しです!札幌支部でも恒例の「札幌支部例会」が開催されます。素晴らしい会になることを願っております。

札幌支部 事務局 五十嵐

スクリーン印刷 ステッカー、プラスチック加工品、POP
スクラッチ、UV印刷、点字印刷

ラミネート加工 バンフ、パッケージなどに●確かな技術
種類・スピード●名刺大からL全判まで

サイン工事 店舗、商業施設の屋内外サインの他、
自立看板、壁面看板などの製作施工まで



株式会社 特殊印刷
TEL(011) 811-1735
FAX(011) 822-1135
札幌市豊平区豊平6条3丁目4-25

環境に配慮した新しい文化創造の
トータル・プランナーとして。

紙・包装資材の総合商社

 **日藤株式会社**

本社
〒060-8721 札幌市中央区北3条西14丁目2
TEL (011) 210-2100 (代表) FAX (011) 261-6034
【道東支店、道南支店、道北支店、釧路営業所、東京営業所】

ビジネスフォーム

ロールペーパー

一般商業印刷

システム開発



温もりが情報をかえる

株式会社 アイテックサプライ

札幌市東区北10条東2丁目 三上ビル3F
TEL(011) 748-3777 FAX(011) 748-3778

釧路営業所/釧路市川上町4丁目2-1 まるたビル6F
TEL(0154) 32-1100 FAX(0154) 32-1101
工場/札幌市東区北36条東2丁目2-3 9
Shop/プリントスタジオ アーチ
札幌市中央区南1条西6丁目 東急ハンズ札幌店6F



大丸藤井株式会社

本社/札幌市白石区菊水3条1丁目8番20号

☎ (011) 818-2111 (代表)

紙包材営業部/札幌市西区発寒10条14丁目1069-1

☎ (011) 664-3111 (代表)

21世紀の新しい印刷産業を探究

☆求めるのは☆

『驚きと感動のものづくり』

情報価値創造企業の実現をお手伝い

国内外のトップメーカーを知り尽くした

フカミヤが納得のネットワークシステムをご提案

印刷機材の総合ディーラー

株式会社 フカミヤ 札幌市中央区大通西8丁目
電話 011-231-7147



「伝える」から「伝わる」へ

HATAMOTO
www.hatamoto.cc

FUJIFILM
Value from Innovation

成長は、「省資源」から。

FFGSは、
戦略的『省資源』で、
トータルコストダウンを
支援いたします。

「減らす」がつくる、クオリティ

**FUJIFILM
SUPERIA**

富士フイルム グローバル グラフィックシステムズ株式会社 [ホームページ http://ffgs.fujifilm.co.jp](http://ffgs.fujifilm.co.jp)
北海道支店 〒060-0042 札幌市中央区大通西六丁目1番地 富士フイルム札幌ビル 011(241)9325

シール・ラベル・ステッカー・特殊印刷物


HIROMI SANGYO co.,ltd.

株式会社ヒロミ産業

 札幌市西区発寒14条2丁目2-21
TEL 011-666-3323
FAX 011-666-3930
URL: <http://www.hiromisangyo.jp/>

 P-00004


imagine. change.

RICOH Pro C7100s/C7110s

ビジネスを変革する
この表現力

ホワイヤクリア印刷を可能に



リコージャパン株式会社
札幌市北区北7条西2-8-1 札幌北ビル
TEL: 011-700-5505 FAX: 011-700-5532

スピードと品質を両立させ
環境にも配慮した
LED-UV印刷システムを導入!

 **株式会社 東和プリント**

〒060-0006
札幌市中央区北6条西14丁目1番地1 ユーアイN6ビル
TEL 011(208)5535 FAX 011(208)5538

「伝える」チカラ。

●ビジネスフォーム ●平版印刷 ●製本 ●OCR ●カーボン複写伝票
●一般事務用印刷物 ●オンデマンド印刷 ●新聞 ●記念誌 ●各種テキスト
●パンフレット ●チラシ ●ラミネート ●印刷デザイン各種 ●ホームページ作成

PASCAL
株式会社パスカル・プリンティング
<http://www.pascal-printing.com/>
□[本社・工場] 〒063-0836 札幌市西区発寒16条14丁目4番5号
TEL.011-663-9101 FAX.011-662-8304

代表取締役 フォトソムリエ
磯野 恵美子 Emiko Isono
☎ 090-3777-5379
✉ isono@splive.co.jp

社団法人 日本写真エージェンシー協会 会員
有限会社 さっぽろフォトライブ
〒064-0808
札幌市中央区南8条西18丁目3-18 飯村ビル2F
TEL.011-212-1779 FAX.011-212-1790
www.splive.co.jp info@splive.co.jp


フォトソムリエ。が
お届け
いたします。



多様な市場ニーズに
フレキシブルに対応します!

スペースの活用が可能な
待望のL字レイアウト!!


RYOBI 524
菊半裁寸延びオフセット多色印刷機


Horizon StitchLiner 6000
ペラ丁合装掛け中綴じ製本システム

—ヒトと地球に優しい環境負荷低減をお手伝いします—
共同印刷機材株式会社
本 社 札幌市中央区北1条西18丁目 TEL.(011)611-7221 FAX.(011)611-7224
旭川出張所 TEL.(0166)35-8668 函館出張所 TEL.(0166)35-8668

環境保全のための
社会貢献を致します

—産業廃棄物処理業許可—

 **株式会社 リプロワーク**

本社・工場／石狩市新港中央3丁目750番3
TEL(0133)64-4311(代) FAX(0133)64-4312
北見営業所／北見市豊地22-5
TEL(0157)36-0182・FAX(0157)36-0192