

VDT 作業における OA フィルター使用効果

| | | |
|---------------|---|--|
| ガイドラインステップ | キーワード | <ul style="list-style-type: none"> ・ VDT 作業 ・ 作業疲労 ・ OA フィルター |
| 2, 3, 5, 6, 8 | | |
| 改善・取組みの背景と課題 | <p>嘱託産業医として定例訪問(1回/月)している某企業の購買部門で、業務効率改善のために新たなパソコンソフトが導入された。その新しいソフトにより作業効率は向上したが、目の疲労を訴える社員の数が増加してきた。当該部署に勤務する社員の疲労感はとても強く、職場巡視の際、ひとりの社員に目の疲労について質問すると、他の社員も自発的に集まってきて口々に辛さを話すほどであった。</p> <p>導入されたソフトは、画面をスクロールしながら細かく数値の入力をしていく形式のもので、「業務の効率化のためにはどうしても必要なソフトである」というのが会社の見解であった。新ソフトの導入にかけたコストも少なくないため、ソフトは継続使用したままで可能な対策を検討することが求められていた。</p> | |
| 改善・取組みの着眼点 | <p>新たなソフトの導入による労働者の目の疲労の訴えの増加と考えられたが、「原因は明確でも、その除去は難しい」という状況のなかで、可能な改善策を検討しなければならなかった。</p> <p>新ソフト導入に伴う作業や作業環境の変化は多岐に渡り、様々な影響要因が考えられたが、パソコンやモニターを買い換えることはコスト的に難しく、「現在使用中の機器を大幅に変更することなく可能な対策」を衛生管理者と協議していった。協議ではフォントの大きさ、グレア、作業姿勢、連続作業時間などへの対策も話題にのぼったが、最終的には画面の「眩しさ」に着目し、試験的にOAフィルターを使用することになった。これは作業時間を区切ることや作業姿勢の指導では社員が納得しないことが予想され、対策への“物質的満足度”と“会社が捻出可能なコスト”との妥協点であったと考えられる。</p> <p>また、他の作業員や社内他事業所へ水平展開していくために、OA フィルター使用前後でアンケート調査を実施して OA フィルターの有効性の数値化を試みた。</p> | |
| 改善・取組みの概要 | <p>出発点が目の疲労軽減対策であったため、モニターへの対策に主眼が置かれた。「(モニターに映し出される文字の)フォントサイズを大きくしては？」という意見も出たが、「広い範囲の数字が見渡せるという新しいソフトの利点を消してしまう」ということで却下された。次に「眩しさの影響もあるだろうからモニターの輝度を落としたり」という提案がなされたが、「眩しくない程度まで画面を暗くすると数値が見えにくくなってしまふ」という反対意見が出た。『数値は見やすいままで輝度を落とす方法はないだろうか?』ということを検討していくなかで、OA フィルターの使用が衛生管理者より提案された。試験的に OA フィルターを使用した数人の社員の評価が非常に高かったため、OA フィルターの適用範囲を 1 拠点全体に広げたうえでアンケート調査を実施し、他事業所への水平展開是非の判断材料とした。なお、この OA フィルターは、紫外線及び可視光線カット率が高いなどの点に特徴がある。</p> | |

| | | | | |
|---------------------------------|--|---------------|--|-------------------------|
| <p>写真・図表・イラスト</p> | <p>新たに導入されたソフト使用時のモニター（フィルター装着時）</p> <p>フィルターを装着したモニターの外観</p>  | | | |
| <p>効果</p> | <p>アンケート調査の結果、OA フィルターの使用により「目の奥の痛み」、「目のかすみ」、「首のこり」、「肩のこり」を訴える社員の数是有意に減少していた。一方、「目の乾き」、「首の痛み」、「肩の痛み」、「腰痛」などの項目に関しては明らかな改善効果は得られなかった。</p> <p>目及び上肢の軽度の筋骨格系の症状の緩和には役立ったと考えられたため、同じパソコンソフトを使用する社員で、かつ OA フィルターの使用を希望する社員には積極的に OA フィルターの配布を行うこととなった。後の職場巡視の際のヒアリングではこの OA フィルター配布には好意的な意見が多く、作業者の不満解消にも寄与したと考えられた。</p> | | | |
| <p>この GPS の経験から学ぶことができるポイント</p> | <p>現場の声・ニーズを拾うことから始まった改善事例であり、衛生管理者と一緒に具体的な対策とその実効性を考えたことが改善策の実施につながった。産業保健スタッフからのお仕着せの対策であったなら実行には至らなかったであろうと思われる。</p> <p>また、今回の OA フィルターは 1 枚 2 万円台でありコストも許容範囲内と判断されたが、コスト感覚は会社・事業所、場合によっては担当者によって異なっており、固定観念を外して考える必要がある。産業保健スタッフの側で「コストが高過ぎて導入は難しいだろう」と決め付けて諦めかけていても、事業所として必要なものであれば出費を惜しまないケースもある。もちろん、コスト度外視の対策を強固に提案しては信頼を失ってしまう可能性はあるが、コスト面も含めて「担当者と一緒に考え、取り組む」という姿勢が良い成果につながったと考えられる。</p> | | | |
| <p>参考資料</p> | <ol style="list-style-type: none"> 1) VDT作業における労働衛生管理－ガイドラインと解説：中央労働災害防止協会 2) VDT 作業の労働衛生実務：中央労働災害防止協会 | | | |
| <p>投稿者</p> | <p>鈴木伸幸、森口次郎</p> | <p>e-mail</p> | <p>nobuyuki_suzuki@toyota-tsusho.com</p> | <p>2009 年 12 月 11 日</p> |