

厚生労働行政推進調査事業費補助金
(政策科学総合研究事業（政策科学推進研究事業）)
分担研究報告書

労働安全衛生法第 28 条から 28 条の 2 の逐条解説

分担研究者 石崎 由希子 横浜国立大学大学院国際社会科学研究院・准教授

研究要旨

安衛法第 28 条及び第 28 条の 2 はいずれも、労働安全衛生関係法令をただ遵守していただだけでは防ぎきれない労働災害や健康障害をいち早く防止するために設けられた規定である。上記規定に基づく指針、通達は、いずれも、科学技術の進歩や新たな知見の確立、また、背景となる災害の発生により発展してきている。

安衛法第 28 条は危害防止基準をより具体化・詳細化した指針の公表について定める規定である。また、同条に基づく健康障害防止指針には、特化則や有機則等の特別規則によってその時点においては規制されていない化学物質についても、適切な作業環境管理や作業管理に係る措置をとるべきことを行政指導等を通じて事業者に促す機能もある。こうした指針に規定されている内容を遵守していなかった場合に、それが直ちに使用者の安全配慮義務等の違反を導くかについては慎重な検討が必要とはなるが、具体的状況によっては、義務違反が肯定されることがありえよう。

安衛法第 28 条の 2 は、リスクアセスメントを実施し、これに基づきリスク低減措置等を実施する努力義務を事業者に課す規定である。リスクアセスメント等の実施については、所定の物質との関係では、安衛法第 57 条の 3 に基づき、事業者に義務付けがされているが、安衛法第 28 条の 2 は、安衛法第 57 条の 3 がカバーしない範囲の化学物質や機械・設備等についてリスクアセスメント等の実施を促すものである。安衛法第 28 条の 2 は努力義務ではあるものの、従前の裁判例の傾向も踏まえると、これを怠った結果として労災事故や健康障害が生じた場合には、事業者が民事損害賠償責任が生じうる可能性がある。その意味では、むしろ安衛法第 28 条の 2 は労働災害防止のために事業者が従うべき基本的な行為規範を示すものとも理解しうる。化学物質管理との関係では、自律的管理型規制への移行に向けて行われた 2022（令和 4）年 5 月の省令改正により、全ての危険有害な化学物質について、SDS やラベル表示による情報伝達とリスクアセスメント等の実施を事業者の（努力）義務とすることとされたが、このことは、リスクを評価し、これに基づきリスク低減措置をとるという事業者の基本的な行為規範をより明確化しようとするものといえる。

いずれの規定との関係でも実効性の確保は課題となる。事業者が自らの職場における危険性・有害性について具体的に認識していないケースでは、リスクアセスメントは適切に実施しえないし、そもそも、指針等の存在に気が付かないおそれもある。各事業場における安全意識の醸成のほか、リスクアセスメントの前提となる知識や情報の流通・伝達、行政監督機能の強化もまた必要になるといえる。

A. 研究目的

本研究事業全体の目的は、以下の 3 点にある。

①時代状況の変化に応じた法改正の方向性を展望すること。

②安衛法を関係技術者以外（文系学部出身の事務系社員等）に浸透させ、社会一般への普及を図ること。

③安衛法に関する学問体系、安衛法研究のための人と情報の交流のプラットフォームを形成すること。

そのため、条文の起源（立法趣旨、基礎となった災害例、前身）と運用（関係判例、適用の実際）、主な関係法令（関係政省令、規則、通達等）を、できる限り図式化して示すと共に、現代的な課題や法解釈学的な論点に関する検討結果を記した体系書を発刊すること。

本分担研究の目的は、枝番号や附則を除き 123 条ある安衛法のうち第 28 条から 28 条の 2 について、その課題を果たすことにある。

B. 研究方法

安全衛生に詳しい元労働基準監督官から、現行安衛法の体系に関する解説と安衛法本体の条文に紐づく政省令の選定を受けたうえで、法学・行政学を専門とする分担研究者が、各自、解説書、専門誌に掲載された学術論文や記事、政府発表資料等の第 1 次文献のレビューを行って執筆した文案を研究班会議で報告し、現行安衛法や改正法の起案に関わった畠中信夫元白鷗大学教授、唐澤正義氏ら班員らからの指摘やアドバイスを得て洗練させた。

また、条文の適用の実際（監督指導状

況）等について、元・現労働基準監督官へのアンケート調査を行ったほか、研究班内の元・現労働基準監督官からの情報収集を行った。

報告書文案の作成の際に技術的な不明点については、メーリングリストで班員内の専門家に照会した。

C. 研究結果

1 第 28 条

1. 1 条文

1. 1 条文

（技術上の指針等の公表等）

第二十八条 厚生労働大臣は、第二十条から第二十五条まで及び第二十五条の二第一項の規定により事業者が講ずべき措置の適切かつ有効な実施を図るため必要な業種又は作業ごとの技術上の指針を公表するものとする。

2 厚生労働大臣は、前項の技術上の指針を定めるに当たっては、中高年齢者に関して、特に配慮するものとする。

3 厚生労働大臣は、次の化学物質で厚生労働大臣が定めるものを製造し、又は取り扱う事業者が当該化学物質による労働者の健康障害を防止するための指針を公表するものとする

一 第五十七条の四第四項の規定による勧告又は第五十七条の五第一項の規定による指示に係る化学物質

二 前号に掲げる化学物質以外の化学物質で、がんその他の重度の健康障害を労働者に生ずるおそれのあるもの

4 厚生労働大臣は、第一項又は前項の規定により、技術上の指針又は労働者の健康

障害を防止するための指針を公表した場合において必要があると認めるときは、事業者又はその団体に対し、当該技術上の指針又は労働者の健康障害を防止するための指針に関し必要な指導等を行うことができる。

1. 2 趣旨及び内容

1. 2. 1 趣旨

本条は、①厚生労働大臣が、危害防止基準に基づき事業者が講ずべき措置の適切かつ有効な実施を図るための技術上の指針、特定の化学物質による労働者の健康障害を防止するための指針を公表すること、②厚生労働大臣が必要があると認めるときに、事業者又は事業者団体に必要な指導を行うことについて、法的根拠を提供する規定である。

危害防止基準（安衛法第 20 条乃至第 25 条、同法第 25 条の 2 第 1 項）の具体的内容は厚生労働省令において定められるが（同法第 27 条 1 項）、法令は、その本来もつ制約上、画一的・一般的・抽象的なものとならざるを得ず、その適用対象となる事業場の業種、規模、作業の態様に対応することができず、個々の事業場における労災防止を実効的に行う上で懇切丁寧とは言い難い面がある¹。また、法令の趣旨を踏まえた具体的な労災防止対策を確立することは、本来、個々の事業場における努力によるべきものといえるが、実際問題、中小企業等にあってはそれが困難である場合もあるため、国としてもその対策の内容を積極的に示す必要がある²。本条第 1 項に基づく技術上の指針は、以上のような考えに基づくものである。また、本条 2 項は、中高

年齢者の労災防止のため、中高年齢者の身体機能の変化に応じて施設設備、作業方法等の改善等の対策を各事業場において確立させる必要があることから定められたものである³。

ところで、一定の新規化学物質を製造・輸入するために、有害性調査を行い、その結果を届け出た事業者に対し、厚生労働大臣は、施設又は設備の設置又は整備、保護具の備付け等の健康障害を防止するために必要な措置を勧告することができるとされている（同法第 57 条の 4 第 4 項）。また、がんその他の重度の健康障害が生ずるおそれがある化学物質を製造、輸入、使用している事業者等に対し、厚生労働大臣は、有害性調査を実施し、その結果を報告すべきことを指示することができ（同法第 57 条の 5 第 1 項）、指示を受けた有害性調査を行った事業者は、その結果に基づいて健康障害を防止するために必要な措置を速やかに講じることが義務付けられている（同第 4 項）。本条第 3 項に基づく健康障害防止指針（いわゆる「がん原性指針」）は、上記の勧告や指示を受けた事業者以外の雇用主に雇用される労働者で、勧告や指示を受けた事業者の下で働く労働者と同じ化学物質を取り扱う者に対する予防措置の実施を期待して公表されるものでもある⁴。

また、一定の危険有害性が認められた化学物質の中には、安全データシート（SDS）の交付等対象物質となっているものもあり（安衛法第 57 条の 2）、事業者は SDS を通じてその危険有害性（がん原性を含む）を知ることが可能であるが、事業者の中には、SDS 対象物質が規制対象物質であるという意識がないケースもある。がん

原性指針は、こうした中で、がん原性のある化学物質をその対象とすることにより、行政指導の根拠を付与し、事業者に対して当該化学物質の有害性をより分かりやすく伝える機能も果たしているといえる⁵。

本条は事業者を名宛人とする規定ではなく、罰則の適用や私法上の請求権の発生を予定するものではない。また、本条に基づき策定される指針も同様に、罰則の適用やそこから直ちに私法上の請求権の発生を予定するものではない。ただし労災事故ないし職業病の発症に係る事業者の安全配慮義務（注意義務）違反が問題となる中で、指針に規定されている事項が参酌される可能性はある⁶。他方、指針に記載がないことが事業者の免責を認めるものでもない（→ 1. 5）。

1. 2. 2 内容

1. 2. 2. 1 技術上の指針

現在公表されている技術上の指針の名称及び概要は、下記のとおりである⁷。技術上の指針を定めるに当たっては、中高年齢者に関して、特に配慮することが求められているが（安衛法第 28 条第 2 項）、中高年齢者にとって有効な安全衛生対策は他の世代や経験の浅い労働者にとっても有効となるためか、下記指針の中で中高年齢者に関する特則を定めているものはみられない。なお、「工作機械の構造の安全基準に関する技術上の指針」、「プレス機械の金型の安全基準に関する技術上の指針」においては、人間工学的な配慮に係る規定があるが、ここには中高年齢者の身体的・認知的・精神的特性を踏まえた配慮が当然に含まれることとなる。

指針の名称	概要
スリップフォーム工法による施工の安全基準に関する技術上の指針（昭和 49・7・4 技術上の指針公示第 1 号）	煙突工事、橋脚工事等に用いられるスリップフォーム工法による施工における労働者の墜落、建設物の倒壊等の災害を防止するため、当該工法の施工上の留意事項について定めたもの。スリップフォーム工法とは、コンクリートを成型するための型枠を内包する施工機械を使用し、施工機械内部で成型を行うと同時に、同機械を前身させることにより、同一断面の構造物を連続的に構築していく工法を指す（図表 1-1） ⁸
工業用加熱炉の燃焼設備の安全基準に関する技術上の指針（昭和 49・7・4 技術上の指針公示第 2 号）	熱処理、鍛造、焼付け等を行うための工業用の加熱炉の燃焼設備に使用する気体燃料又は液体燃料による爆発災害を防止するため、炉の燃焼設備のうち、燃料配管、バーナ（※ガスや油などの燃料を燃焼して生み出される熱エネルギーを間接的に、あるいは直接的に炉に与えるための機器 ⁹ 。図表 1-2）、安全装置等に関する留意事項について規定したもの
感電防止用漏電しゃ断装置の接続及び使用の安全基準に関する技術上の指針（昭和 49・7・4 技術上の指針公示第 3 号）	移動式又は可搬式の電動機械器具が接続される電路に接続する電流動作形の感電防止用漏電しゃ断装置（図表 1-3）の適正な接続及び使用を図るため、これらに関する留意事項について規定したもの
工作機械の構造の安全基準に関する技術上の指針（昭和 50・10・18 技術上の指針公示第 4 号）	金属加工用の工作機械への接触等による災害を防止するため、工作機械の設計及び製造に関する留意事項について規定したもの

号) (平成 13・9・18 技術上の指針公示第 15 号により改正)			の。
コンベヤの安全基準に関する技術上の指針 (昭和 50・10・18 技術上の指針公示第 5 号)	コンベヤ又はその附属装置への接触、荷の落下等による災害を防止するため、コンベヤ及びその附属装置の設計、製造、設置及び使用に関する留意事項について規定したもの	鉄鋼業における水蒸気爆発の防止に関する技術上の指針 (昭和 52・12・14 技術上の指針公示第 10 号)	鉄鋼業における溶融した高熱の鋳物 (溶融高熱物) と水との接触により発生する水蒸気爆発 (図表 1-7) を防止するため、溶融高熱物の処理設備のうち、ピット、水冷装置及び鋳さい (※鋳物を精錬する際などに生じる、目的成分以外の溶融物資 ¹⁰⁾ 処理場の構造等に関する留意事項について規定したもの。なお、水蒸気爆発は鋳造作業中の冷却水との接触、高熱の鋳滓の水処理中、高熱の鋳物をピット内で取り扱い中ピット内に滞留していた水との接触、溶解炉等に原材料の金属くずと水が混入したまま投入した場合等に多く発生することが指摘されている ¹¹⁾ 。
移動式足場の安全基準に関する技術上の指針 (昭和 50・10・18 技術上の指針公示第 6 号)	主として工場、建設工事現場等で使用する移動式足場 (図表 1-4) の転倒、移動式足場からの労働者の墜落等による災害を防止するため、その設計、製及び使用に関する留意事項について規定したもの	油炊きボイラー及びガス炊きボイラーの燃焼設備の構造及び管理に関する技術上の指針 (昭和 52・12・14 技術上の指針公示第 11 号) (改正: 平成 13・9・18 技術上の指針公示第 16 号)	重油、軽油、燈油等の燃焼油を使用する油炊きボイラー及び都市ガス、液化石油ガス、天然ガス等の燃料ガスを使用するガス炊きボイラー (※都市ガスを燃焼して、水 (液体) を加熱し、温水 (温水ボイラー) や蒸気 (蒸気ボイラー) を作る装置。図表 1-8) による爆発、火災等の災害を防止するため、燃焼設備の構造及び管理に関する留意事項について規定したもの
ボイラーの低水位による事故の防止に関する技術上の指針 (昭和 51・8・6 技術上の指針公示第 7 号)	燃焼装置としてバーナを使用する蒸気ボイラー (図表 1-5) の水位が安全低水面以下になったボイラーの燃焼を行った場合に発生するボイラー変形、膨出、き裂、圧かい、破裂等の事故を防止するため、低水位燃焼しや断装置等の構造及びボイラーの管理に関する留意事項について規定したもの	産業用ロボットの使用等の安全基準に関する技術上の指針 (昭和 58・9・1 技術上の指針公示第 13 号)	産業用ロボット (マニプレータ (※産業用ロボットのアーム) 及び記憶装置を有し、記憶装置の情報に基づきマニプレータの伸縮、屈伸、上下移動、左右移動若しくは旋回の動作又はこれらの複合動作を自動的に行うことができる機械 (安衛則
墜落による危険を防止するためのネットの構造等の安全基準に関する技術上の指針 (昭和 51・8・6 技術上の指針公示第 8 号)	建設工事の場所等において、労働者の墜落による危険を防止するため、水平に張つて使用するネットの構造等に関する留意事項について規定したもの		
プレス機械の金型の安全基準に関する技術上の指針 (昭和 52・12・14 技術上の指針公示第 9 号)	プレス機械の金型 (図表 1-6) に身体の一部をはさまれる危険や組立て式等の金型の破損や脱落等による災害を防止するため、金型に関する留意事項について規定したもの		

	第 36 条第 31 号)、図表 1-9) の使用時における産業用ロボットとの接触等による災害を防止するため、産業用ロボットの選定、設置、使用等に関する留意事項について定めたもの	等の作業及び労働者が石綿等によろ露するおそれがある建築物等における業務での労働者の石綿ばく露防止に関する技術上の指針（平成 26・3・31 公示第 21 号（改正：令和 2・9・8 公示第 22 号）	及び労働者が石綿にばく露するおそれがある建築物等における業務に係る措置に関する留意事項について規定 建築物等の解体等の作業での労働者の石綿ばく露防止に関する技術上の指針（平成 24・5・9 技術上の指針公示第 19 号（改正：平成 26・3・31 技術上の指針公示第 20 号）はこれにより廃止
可搬型ゴンドラの設置の安全基準に関する技術上の指針（昭 61・6・9 技術上の指針公示第 14 号）	建造物の工事等のため一定期間設置される可搬型ゴンドラ（図表 1-10）の使用時等における落下等による災害を防止するため、可搬型ゴンドラの設置に関する留意事項について定めたもの	機能安全による機械等に係る安全確保に関する技術上の指針（平成 28・9・26 厚生労働省告示第 353 号）	電気・電子技術やコンピュータ技術の進歩に伴い、これらの技術を活用することにより、機械等に対して高度かつ信頼性の高い制御が可能となつてきている中で、危険性又は有害性等の調査等に関する指針（平成 18 年危険性又は有害性等の調査等に関する指針公示第 1 号）及び機械の包括的な安全基準に関する指針（平成 19 年 7 月 31 日付け基発第 0731001 号厚生労働省労働基準局長通達）と相まって、従来の機械式の安全装置等に加え、新たに制御の機能を付加することによって機械等の安全を確保するための必要な基準等について規定したもの
ヒドロキシルアミン等の安全な取扱い等に関する技術上の指針（平成 13・12・3 技術上の指針公示第 17 号）	鉄、銅、ニッケル、クロム等の金属イオン（鉄イオン等）の触媒作用によって発熱分解する性質を持つヒドロキシルアミン等を製造し、又は取り扱う作業に関し、ヒドロキシルアミン等の爆発による労働者の危険を防止するため、その製造、取扱い等に関する留意事項及び危険性判別の方法について定めたもの		
交流アーク溶接機用自動電撃防止装置の接続及び使用の安全基準に関する技術上の指針について（平成 23・6・1 技術上の指針公示第 18 号）	交流アーク溶接機（図表 1-11）の自動電撃防止装置（※溶接機の出力側無負荷電圧を自動的に 30V 以下の安全電圧に低下させる装置）の適正な接続及び使用を図るための留意事項について規定したもの。アーク溶接とは、電気エネルギーを空気中の放電現象（アーク放電）に変え、発生する熱で金属の溶接を行うことをいう ¹² 。交流アーク溶接機用自動電撃防止装置の接続及び使用の安全基準に関する技術上の指針（昭和 55・7・30 技術上の指針公示第 12 号）は同指針により廃止。		
建築物等の解体	建築物等の解体等の作業		

1. 2. 2. 2 健康障害を防止するための指針

1. 2. 2. 2. 1 概要

化学物質による健康障害を防止するための指針については、下記のとおり、1991（平成 3）年 8 月 26 日以降、化学物質ごとに各々の指針が公表され、その中で①ばく露を低減させる措置（作業環境管理、作

業管理)、②作業環境測定、③労働衛生教育、④当該物質の製造等に従事する労働者の把握、⑤危険有害性の表示について定められていた。なお、平成 14・1・21 健康障害を防止するための指針公示第 13 号では、1999 (平成 11) 年安衛法改正の内容を踏まえ、化学物質等安全データシート (MSDS、現在の安全データシート (SDS)) の活用に関する記載が追記されている¹³。

- ①四塩化炭素による健康障害を防止するための指針 (平成 3・8・26 健康障害を防止するための指針公示第 1 号)
- ②ジオキサンによる健康障害を防止するための指針 (平成 4・12・21 健康障害を防止するための指針公示第 2 号)
- ③1, 2-ジクロロエタンによる健康障害を防止するための指針 (平成 5・6・25 健康障害を防止するための指針公示第 3 号)
- ④パラ-ニトロクロロベンゼンによる健康障害を防止するための指針 (平成 6・3・25 健康障害を防止するための指針公示第 4 号)
- ⑤クロロホルムによる健康障害を防止するための指針 (平成 7・9・22 健康障害を防止するための指針公示第 5 号)
- ⑥テトラクロロエチレン (別名パークロロエチレン) による健康障害を防止するための指針 (平成 7・9・22 健康障害を防止するための指針公示第 6 号)
- ⑦酢酸ビニルによる健康障害を防止するための指針 (平成 9・2・6 健康障害を防止するための指針公示第 7 号)
- ⑧1, 1, 1-トリクロロエタンによる労働者の健康障害を防止するための指針 (平成 9・2・6 健康障害を防止するための指針公示第 8 号)

- ⑨パラ-ジクロロベンゼンによる健康障害を防止するための指針 (平成 9・2・6 健康障害を防止するための指針公示第 9 号)
- ⑩ビフェニルによる健康障害を防止するための指針 (平成 9・2・6 健康障害を防止するための指針公示第 10 号)
- ⑪アントラセンによる健康障害を防止するための指針 (平成 14・1・21 健康障害を防止するための指針公示第 11 号)
- ⑫ジクロロメタンによる健康障害を防止するための指針 (平成 14・1・21 健康障害を防止するための指針公示第 12 号)
- ⑬N, N-ジメチルホルムアミドによる健康障害を防止するための指針 (平成 17・6・14 健康障害を防止するための指針公示第 14 号)
- ⑭2, 3-エポキシ-1-プロパノールによる健康障害を防止するための指針 (平成 18・3・31 健康障害を防止するための指針公示第 16 号)
- ⑮キノリン及びその塩による健康障害を防止するための指針 (平成 18・3・31 健康障害を防止するための指針公示第 17 号)
- ⑯1, 4-ジクロロ-2-ニトロベンゼンによる健康障害を防止するための指針 (平成 18・3・31 健康障害を防止するための指針公示第 18 号)
- ⑰ヒドラジン及びその塩並びにヒドラジン-水和物による健康障害を防止するための指針 (平成 18・3・31 健康障害を防止するための指針公示第 19 号)
- ⑱2-ブテナールによる健康障害を防止するための指針 (平成 18・3・31 健康障害を防止するための指針公示第 20 号)

これらの指針は、「労働安全衛生法第 28 条第 3 項の規定に基づき厚生労働大臣が定める化学物質による健康障害を防止するための指針（平成 23・10・28 健康障害を防止するための指針公示第 21 号）」により統合され、廃止されている。同指針では、既に指針が公表されてきた 18 の化学物質に 8 の化学物質（塩化アリル、オルトフェニレンジアミン及びその塩、1-クロロ-2-ニトロベンゼン、2,4-ジクロロ-1-ニトロベンゼン、1,2-ジクロロプロパン、ノルマルブチル-2,3-エポキシプロピルエーテル、パラ-ニトロアニソール並びに 1-ブromo-3-クロロプロパン）を加えて、化学物質を製造し、又は取り扱う事業者が、その製造、取扱い等に際し講ずべき措置について示している。また、その際、①保護具、②作業環境測定の方法・測定結果の評価指標等については通達により示す形へと改定されている。なお、同指針以降、対象物質の CAS 登録番号が示されるようになっている。

CAS 登録番号とは、米国化学会の一部門である CAS (Chemical Abstracts Service) が運営・管理する化学物質登録システムから付与される固有の数値識別番号をいう。系統名、一般名または慣用名など複数の名称が存在するような場合も多い化学物質について、その物質の特定を容易にするものである。

現在公表されている指針は、「労働安全衛生法第 28 条第 3 項の規定に基づき厚生労働大臣が定める化学物質による健康障害を防止するための指針（平成 24・10・10 健康障害を防止するための指針公示第 23 号）」（いわゆる「がん原性指針」）である。同指針は従前の 26 物質に 2 物質（2-アミ

ノ-4-クロロフェノール及び 1-ブromoブタン）を対象物質に加えている。また、同指針は、その後も複数回改正されており、下記の物質がそれぞれ追加されている。

指針	追加された物質	対象物質数
平成 25・10・1 健康障害を防止するための指針公示第 24 号	N,N-ジメチルアセトアミド	29
平成 26・10・31 健康障害を防止するための指針公示第 25 号	ジメチル-2-ジクロロビニルホスフェイト スチレン 1,1,2,2-テトラクロロエタン トリクロロエチレン メチルイソブチルケトン	34
平成 28・3・31 健康障害を防止するための指針公示第 26 号	エチルベンゼン 4-ターシャリーブチルカテコール 多層カーボンナノチューブ（がんその他の重度の健康障害を労働者に生ずるおそれのあるものとして厚生労働省労働基準局長が定めるもの） メタクリル酸 2,3-エポキシプロピル	38
令和 2・2・7 健康障害を防止するための指針公示第 27 号	アクリル酸メチル アクロレイン	40

※なお、平成 26 年指針改正では、上記の新規対象物質の他、6 物質の指針対象物質について、特別有機溶剤業務以外の業務を指針の対象とする改正がなされている。

1. 2. 2. 2. 2 健康障害防止指針の構成

健康障害防止指針は、対象物質及び対象物質を重量の1%を超えて含有するものを製造し、又は取り扱う業務における労働者の健康障害防止に資するため、事業者が講ずべき措置を定めるものである。指針では、対象物質名がCAS登録番号と共に列挙される他、対象物質へのばく露を低減するための措置について、A)有機溶剤、B)特別有機溶剤以外の特定化学物質、C)特別有機溶剤（※発がん性があり、有機溶剤と同様に作用し、蒸気による中毒を発生させるおそれのある特化則の規制対象物質。有機則が準用される）、D)上記A・B以外の対象物質を類型化して措置を規定している。また、各物質について、作業環境測定及びその結果の評価を行うことや測定結果及びその評価の結果は30年間保存に努めることその他、労働衛生教育の内容・時間（総じて4.5時間以上）、対象物質を製造し、又は取り扱う業務に常時従事する労働者について、1か月を超えない期間ごとに氏名、業務概要等の記録を行うことを規定している。さらに、危険有害性等の表示及び譲渡提供時の文書交付については、対象物質をa)ラベル表示及びSDS交付の義務対象物質、b)SDS交付のみの義務対象物質、c)上記以外の3グループに類型化して規定している。

具体的に選定すべき保護具や具体的な作業環境測定方法及び評価指標については、指針ではなく、通達で物質ごとに示すことが予定されている。対象物質のうち、評価指標が設定できない物質については測定方法についてのみ規定されることもある。さらに、測定方法等が確立していない段階で指針対象物質に追加され、後に測定分析手

法が通達に書き込まれるケースもある（→1. 4）¹⁴。

1. 2. 2. 2. 3 指針対象物質の選定

がん原性指針の対象物質にするか否かは、厚生労働省労働基準局内に設置されている「化学物質による労働者の健康障害防止措置に係る検討会」において検討される。同検討会は、「労働安全衛生法第28条第3項第2号の規定に基づく指針（がん原性指針）対象物質の選定の考え方」を示しているが、そこでは、原則として次のいずれかに該当する物質については、「化学物質のリスク評価検討会」等における議論を踏まえ、がん原性指針の対象とすることを検討するとしている。すなわち、①国が実施した発がん性試験（短・中期発がん性試験、遺伝子改変動物を用いたがん原性試験を含む）により動物への発がん性が認められると専門家により評価された物質、あるいは、②IARCの発がん性分類の1～2Bに該当する物質、又は他の国際機関等による発がん性分類又はその他の発がん性に関する知見によりそれに相当すると専門家が判断した物質である。ただし、①について、発がん性が認められた場合であっても、当該物質に変異原性がなく、かつ試験において、高用量のみで腫瘍発生増加が認められた場合には、労働環境中の濃度を考慮して、がん原性指針の対象とすることについて要否が改めて判断される。また、一旦、がん原性指針の対象とされた物質又は業務であっても、リスク評価の結果、特定化学物質障害予防規則（特化則）等により発がん予防の観点での規制がなされる可能性があり、このような場合には、当該規制の範囲については指針の対象から除外することとされて

いる。発がん性が認められるか否か、認められるとして、がん原性指針に追加する必要があるか否かは¹⁵、「化学物質のリスク評価検討会（有害性評価小検討会）」において検討される。

なお、国による発がん性試験は、安衛法第 58 条に規定される国の援助として実施されるものである。動物を用いたがん原性試験（発がん性試験）¹⁶としては、1983（昭和 58）年以降、複数（ラット、マウス）の動物種に対して化学物質をほぼ生涯（2 年間）投与（吸入ばく露、経口投与）し、臓器の変化等によりその化学物質のがん原性を調べる試験が行われてきた。この試験に先立ち、用量を決定するための予備試験（2 週間試験及び 13 週間試験）が行われるため、ある被験物質についてがん原性試験を行って報告がなされるまでには 4 年以上を要するものであった¹⁷。もっとも、これでは新規化学物質への対応が困難であることから、2013（平成 25）年 9 月 18 日の第 6 回化学物質による労働者の健康障害防止措置に係る検討会においては、①短・中期の発がん性試験を含むことが明確化された他、②国の試験により発がん性が明らかとなった物質だけではなく、それと同等、あるいはそれ以上の発がんの可能性を国際機関等で指摘されている物質についても、指針の対象としていくこととされた（上記②）¹⁸。また、その後、2019（平成 31）年 8 月 5 日の第 1 回化学物質による労働者の健康障害防止措置に係る検討会では、2015（平成 27）年度の検討会の後から、遺伝子改変動物を用いたがん原性試験（がん遺伝子を用いた実験動物やがん抑制遺伝子を欠損させた実験動物等を使用する試験¹⁹）

が開始されたことを受けて、国が行う発がん性試験の中に遺伝子改変動物を用いたがん原性試験を含むことが確認されている²⁰。

1. 2. 2. 3 指針の公表及び必要な指導等

指針の公表は、当該指針の名称及び趣旨を官報に掲載するとともに、当該指針を厚生労働省労働基準局及び都道府県労働局において閲覧に供することにより行われる

（安衛則第 24 条の 10、同第 24 条）。また、厚生労働大臣は、技術上の指針又は労働者の健康障害を防止するための指針の公表による労働災害及び健康障害防止の実を上げるため、必要があると認めるときは、事業者又は事業者団体に対し、必要な指導等を行うことができる（本条第 4 項）。

1. 3 沿革

1. 3. 1 制度史

本条は安衛法制定当時から導入されている規定である。安衛法制定に先立ちとりまとめられた「労働基準法研究会報告」（1971（昭和 46）年 7 月 13 日）では、大部分の労働災害が法規違反によってではなく、法定の最低基準とかかわりなく発生しており、最低基準の確保とは異なる観点からの行政努力が必要とされること、最低基準の確保という施策は事業場の普遍性、共通性に着目して労働災害を防止しようとするものであるが、事業場の特殊性に着目して労働災害を防止するためには、たとえば、「個々の産業、個々の作業の実態に即した具体的な技術的指針の作成、公表」が必要となることが示されている。その上で、同報告書は、今後の安全衛生対策の具体的方向の 1 つとして、「具体的な安全衛生基準

の明確化」を挙げ、危害防止の措置を講ずべき対象、場合、あるいは、講ずべき措置の内容等を法令上明確に規定することの他、行政指導ないし民間の自主的活動のよりどころとするために、国が具体的な技術基準を示すことを提案している。制定当時の本条の標題は、「技術上の指針及び望ましい作業環境の標準の公表等」であり、危害防止基準に基づく措置に関する技術的指針の公表に関する規定の他、「快適な作業環境の形成を図るため必要があると認めるときは、望ましい作業環境の標準を公表することができる」旨の規定を置いていた（安衛法第 28 条第 2 項（当時））。なお、労働大臣が必要と認める場合の指導に関する規定は制定当時から置かれていた（同第 3 項（当時））。

1977（昭和 52）年の安衛法改正（法律第 76 号）では、本条の標題が「技術上の指針等の公表等」に改められ、新たに、所定の化学物質を製造し、取り扱う事業者が労働者の健康障害を防止するための指針の公表に関する規定が追加された（同法第 28 条第 2 項（当時））。ところで、1977（昭和 52）年改正では、新規化学物質を製造・輸入しようとする事業者に対し、新規化学物質の有害性調査の実施と調査結果の届出が義務付けられ、労働大臣が必要と認める場合には、健康障害予防のための措置を講ずべきことを勧告することができる（同法第 57 条の 2（当時））。また、労働大臣が必要と認めるときは、がんその他の重度の健康障害を労働者に生ずるおそれのある化学物質を製造し、輸入し、又は使用している事業者に対し、有害性調査の実施と結果報告を指示することができ

るとされた（同法第 57 条の 3（当時））。本条に基づく指針は、こうした勧告・指示の対象となる化学物質の他、これ以外の「がんその他の重度の健康障害を労働者に生ずるおそれのある」化学物質も対象とするものとされている。

1980（昭和 55）年安衛法改正（法律第 78 号）では、危害防止基準として、建設爆発、火災等が生じたことに伴う労働者の救護に関する措置が安衛法第 25 条の 2 において定められたこととの関係で、技術上の指針の対象が拡げられている。

1988（昭和 63）年安衛法改正（法律第 37 号）では、技術上の指針を定めるに当たり、中高年齢者に関して、特に配慮するものとする旨の規定が追加されている。同規定は、転倒・墜落等、身体機能の低下が原因となって発生する高年齢者の労働災害が増加する中で、こうした労働災害を防止するため、中高年齢者の身体機能の変化に応じた施設設備、作業方法等の改善等の対策を各事業場で確立する必要があるとして追加されたものである²¹。

1992（平成 4）年安衛法改正（法律第 55 号）では、望ましい作業環境の標準に係る規定が本条から削除された。同改正は、安衛法に新設された「第 7 章の 2 快適な職場環境の形成のための措置」において、「快適な職場環境の形成のための指針の公表等」の規定（安衛法第 71 条の 3）が設けられたことによるものである²²。

1999（平成 11）年には、中央省庁等改革に伴い、労働大臣を厚生労働大臣とする安衛法改正（法律第 108 号）が行われている。さらに、2014（平成 26）年安衛法改正（法律第 82 号）では、SDS 交付が義務

付けられる物質を対象としてリスクアセスメントを義務付ける規定が安衛法第 57 条の 3 が挿入されたこととの関係で、本条が引用する、有害性調査に係る規定の条文番号が繰り下げられるという改正がなされている。

1. 3. 2 背景になった災害等

本条制定の背景になった災害等として、特定の災害・職業病を挙げることは困難であるが、「労働基準法研究会報告」（1971（昭和 46）年 7 月 13 日）においては、法規違反が原因となって発生する労働災害は全体の 2 割かあるいはそれ以下であることが指摘されており、これは、最低基準とは別個の観点からする行政努力の展開が要請される背景事情といえる。

なお、本条に基づく指針制定の背景災害として、差し当たり下記の例を取り上げる。「ヒドロキシルアミン等の安全な取扱い等に関する技術上の指針（平成 13・12・3 技術上の指針公示第 17 号）」の制定に先立ち、「ヒドロキシルアミンに係る爆発災害等の防止について」（平成 13・6・11 基安発第 34 号の 2）が発出されており、ヒドロキシルアミンの濃度管理、温度管理や鉄等の金属との接触防止に留意するとともに、作業手順書に危険性及び取扱い上の注意事項などを盛り込み、安全衛生教育を実施することが要請されているが、その背景には、日進化工株式会社群馬工場で発生した爆発事故があった旨記載されている（図表 1-12）。ヒドロキシルアミンは、50%濃度の水溶液として市販され、主に半導体の洗浄・はく離剤、農薬・医薬品の中間原料等として使用されており、通常の状態においてはほと

んど分解しない安定なものとされているが、①水溶液中の濃度が高いほど、②取り扱う温度が高いほど、③鉄イオン等の混入物の濃度が高いほど、自己発熱分解が促進され、高濃度のヒドロキシルアミン水溶液については爆ごう性（衝撃波の伝播を伴って破壊的に爆発する性状）があることが上記爆発事故の事故原因調査等を通じて明らかとなっている。

日進化工株式会社群馬工場の再蒸留塔で発生した爆発火災は、2000（平成 12）年 6 月 10 日 18 時頃に発生し、死者 4 人、負傷者 58 人（負傷者のうち 54 人は周辺住民）を出した。爆発の瞬間は爆心地から閃光のような火柱が吹き上げ、再蒸留塔は跡形もなく吹っ飛び、工場は壊滅的な大被害を受けたほか、工場周辺では建物 2 棟が全壊、建物 5 棟が半壊、建物 285 棟の一部が損傷するなどした。事故原因としては、80～85%濃度に濃縮されたヒドロキシルアミンの循環配管からの緊急抜き出し配管（※行き止まり配管になっていた）に蓄積した鉄イオンにより、高濃度ヒドロキシルアミンが反応し分解したと推定されている。また、背景には、法律上の規制が十分ではなく、事業者がヒドロキシルアミンの危険性を軽くみていたこと、また、遠因としては、ヒドロキシルアミンは半導体産業において使われるところ、IT 産業の発展、フロン代替で、急激に需要が増加し、週末も運転が行われていたことがあるのではないかと指摘されている²³。

1. 4 適用の実際

1. 4. 1 対象物質追加に至るプロセス

がん原性指針の最新改正は令和 2・2・7 健康障害を防止するための指針公示第 27 号（以下、「指針公示第 27 号」という）によるものであるが、同指針において、アクロレインが追加されるに至ったプロセスを以下確認する。

まず、2016（平成 28）年 6 月 23 日に開催された平成 28 年度第 2 回化学物質のリスク評価検討会（有害性評価小検討会）においては、日本バイオアッセイ研究センターから、アクロレインのラット・マウスを用いた吸入によるがん原性試験結果について報告がなされた。その結果については、①ラットは、雌雄とも鼻腔に扁平上皮癌の発生、雌では鼻腔に横紋筋腫の発生が認められており、雌雄ラットに対するがん原性を示す証拠と考えられること、②マウスは、雄では、腫瘍の発生増加は認められず、雌では、鼻腔の腺腫の発生増加が認められており、アクロレインは雄マウスとの関係ではがん原性はないが、雌マウスに対するがん原性を示す証拠と考えられるとされた。その後の委員による議論の結果、アクロレインは発がん性を有するとの結論が導かれた。次に、指針策定の可否が検討された。

（A）当該物質に変異原性がなく、かつ

（B）試験の高用量のみで腫瘍発生増加が認められた場合には、指針策定は不要と判断されることから、まず、アクロレインの遺伝毒性については明確に判断できない、変異原性については「確定的には言い切れない」ことが確認された（A）。他方、試験結果から得られた NOAEL（Non Observed Adverse Effect Level、無毒性量（毒性試

験期間中に試験物質を与え続けても、動物に毒性（有害な）影響がみられない最大の投与量）が、発がん性については、ラットが 0.5ppm、マウスが 0.4ppm、慢性毒性については、ラットが 0.5ppm、マウスが 0.1ppm であるのに対し、日本産業衛生学会が示している許容濃度が 0.1ppm ということもあり、「高用量のみで腫瘍発生増加が認められた」とまではいえない（B）とされた。結論として、指針の策定が必要との判断がなされた。

2019（令和元）年 8 月 5 日に開催された 2019 年度第 1 回化学物質による労働者の健康障害防止措置に係る検討会においては、上記の検討会結果を踏まえ、アクロレインについてがん原性指針に定める措置と同様の措置を講じることが必要であるとの結論が得られている。もっとも、アクロレインについては、測定が困難な物質であり、同年 7 月 26 日に開催された 2019 年度第 1 回化学物質のリスク評価検討会（ばく露評価小委員会）では、厚労省からばく露実態調査について委託を受けた中災防によりアクロレインについて測定可能である旨の報告がなされたものの、アクロレインのサンプリングに用いられたカートリッジが特注品であり、ばく露実態調査の目的はそれによって果たされるとしても、広く一般事業者の行為規範を示すがん原性指針において、特注品前提の測定手法を示すわけにはいかないことから、測定手法について局長通知に書き込むことは見送られた²⁴。

1. 4. 2 周知

上記プロセスを経て策定された改正指針を公表するにあたり、2020（令和 2）年 2

月 7 日、厚生労働省労働基準局長から各都道府県労働局長に対し、『『労働安全衛生法第 28 条第 3 項の規定に基づき厚生労働大臣が定める化学物質による健康障害を防止するための指針の一部を改正する件』等の周知について（基発 0207 第 2 号）』という通知がなされ、対象物質の追加や関係通達の改正についての周知がなされている。その上で、①各都道府県労働局労働基準部健康主務課において新指針を閲覧に供する（新指針が厚生労働省 Web サイトに掲載されている旨を知らせることを含む。）とともに、②事業者、関係事業者団体等に対してその周知を図り、③各事業場においてがん原性指針の対象物質による健康障害の防止対策が適切に行われるよう指導することを要請している。また、同時に、厚生労働省労働基準局長からは、関係事業者団体の長に対しても、改正指針の趣旨を理解した上で、改正指針の内容や留意事項等について傘下会員に対する周知やがん原性指針の対象物質による健康障害の防止対策が適切に行われるよう協力を依頼する通知がなされている。

1. 4. 3 監督の実態

監督官経験者²⁵によれば、指針に関する監督の実態は下記のとおりである。安衛法 28 条に基づく指針に関して特別に監督が行われることはない。健康障害防止指針の対象物質との関係でいえば、いわゆる化学物質を重点対象とした監督指導を実施している中で、対象となる物質があった場合に監督指導を実施するという形になる。もっとも、監督指導事業場で用いられている化学物質が指針該当物質に当たるか否かの見

極めは、監督指導に対応した監督官の資質によるところが大きい。なお、指針において CAS 登録番号が明記されるようになり、インターネットで調べることは可能であるものの、これを調べる余裕がないことの方が多。監督官経験者の意見としては、監督の質の向上という観点から、アメリカの国立労働安全衛生研究所（NIOSH）が刊行し、労働者、使用者、労働衛生の専門家らへの情報提供を目的とする「NIOSH POCKETGUIDE to CHEMICAL HAZARD（国立労働安全衛生研究所の化学物質の危険性に対するポケットガイド）」のように、化学物質別の詳細な資料を監督官に配布することが有益であるとのことである（なお、同ポケットガイドはオンライン上でも公開されている²⁶）。

1. 5 関係判例

1. 5. 1 大隈鉄工所高価機械損傷損害賠償訴訟・名古屋地判昭和 62・7・27 判時 1250 号 8 頁

<事案の概要>

本件は、汎用プレナー（※鋳鉄、鋼鉄などを材料にした加工物の平面や溝等を強力重切削する機械、汎用プレナーは、不特定多数の部品を加工することが可能（図表 1-13））でギアボックスの切削加工作業に従事していた労働者 Y が作業中に居眠りをしたことにより、プレナーにキズをつけ、加工品も工作不良にしたため、X 社は Y に対し損害賠償を請求したというものである。Y は、その際、X 社は事故防止義務を怠っていることから、Y は損害賠償責任を負わないとし、事故防止義務の中には、事故防止装置の設置が含まれるとし、特に、「工

作機械の構造の安全基準に関する技術上の指針」（昭和 50・10・18 技術上の指針公示第 4 号）において「過走、誤作動等に対する安全装置」として、「電氣的にインターロックされる装置又は送り停止用リミットスイッチ、その他の安全装置を設けることが望ましい」旨規定があること等を踏まえ、刃物台上下送り自動停止装置の設置をすべきなどの主張をしている。

＜判旨＞

同判決は、まず、過剰切削を防止するという目的の範囲内での自動化は 20～30 万円の費用で可能である旨認定し、「切削完了の手前である程度の余裕をもたせた位置において一時停止させ、その後のわずかの部分は、手動によって切削を完了させる方法を採用すれば足り、場合によつてはその方が切削方法として望ましい」とする。しかしながら、「本件事故当時の工作機械業界において、実際に、汎用プレナーに完全自動制御化されたり、自動警報装置を備えた機械は存在していなかつたし、部分的にせよ、自動送りに一定の位置に達した際プレナーの往復運動あるいは刃物台の降下を自動的に停止させる装置を備え付けたものも見当らず（汎用機でないものについては、作業能率その他の見地から自動制御化が図られ、これは日時の経過とともに、その範囲が拡大されつつある。）、自動送りにした場合でも作業者の切削状況の監視業務と相まって初めて良好な切削作業が遂行されるものと一般に考えられていたこと、労働安全衛生法その他関係諸法令上も本件プレナーが安全基準に違反する点はなく、むしろ、刃物台あるいはテーブルが作動限界にきた場合あるいは他の装置と衝突したりした

場合に機械自体の破損を防ぎ、合わせて人身等に対する危険を防止するため、汎用プレナーにも必要かつ十分な各種保安装置が設置されていたこと、更に本件事故当時はもちろん現在においても、前記のような事故防止のための自動停止装置を設置した場合は、成る程、それ自体の費用は低廉であるかもしれないが、これを作業の内容や加工対象の形状等に合わせて目的的に作動させるためには、刃物合わせ毎に装置の調整を要する等の準備作業に相当の時間と手間のかかることが予測され、作業能率の低下を招くことを免れず、時には、安全装置の不完全さなども加わつて、これら準備作業によつて、労働者の生命、身体に対する危険の増大することなくはないと推測されること」から、本件プレナーに、自動停止装置あるいは警報装置を設置しておかなかつたからといって、義務違反は認められない旨の判断をしている。

その上で、本件居眠りは重大な義務違反にあたるもので、X 社が損害賠償請求権を行使すること自体は問題ないとしつつ、損害額の算定に際しては、雇用関係における信義則及び公平の見地から、X 社が機械保険に加入するなどの損害軽減措置を講じていないこと、重大事故であるとはいえ、深夜勤務中の事故であり Y に同情すべき点もあること、労働者の過失に起因する物損事故についてこれまで損害賠償請求を受けた者がいないこと等を考慮して、一定程度の減額が認められている。

＜判決から導かれる示唆＞

同判決は、使用者から労働者に対する損害賠償請求が認められるか否かが争われる中で、使用者の事故防止義務が適切に行使

されたか否かが争点化された事案であり、その際、技術上の指針に記載されている工学的対策がとられているか否かが問題とされている。同判決は被告労働者が主張する対策をとることも理論的には可能であることを認めつつ、事故当時の工作機械業界における自動化の状況や一般的な認識、自動化がもたらすコストやリスク（作業能率の低下、労働者の生命・身体に対する危険）、汎用プレナーに一定の保安装置が備え付けられていたことなどを考慮して、こうした対策をとる必要はなかったと判断している。技術上の指針は、望ましい対応について規定するものであるが、それを全て行っていないからといって直ちに民事上の責任を問われたり、労働者側の過失を免責するものではないこと、民事上の責任が生じるか否かはその時点における業界の状況や認識、指針記載の事項を行うことにより生じるデメリットの大きさ等によって変わりうることを示唆される。

1. 5. 2 損害賠償請求事件・東京地判平成 29・1・24 判タ 1453 号 211 頁

<事案の概要>

本件は、全自動式丸鋸切断機（本件機械）で作業していた担当者 X が、その操作中、丸鋸の回転中にこれに接触することにより、右手中指を切断するなどの傷害を負った事故につき、本件機械の製造者 Y 社に対し製造物責任法 3 条又は不法行為に基づく損害賠償責任を追及した事案である。

X1 は、本件機械の製造時である 2004（平成 16）年当時、「機械の包括的な安全基準に関する指針」（平成 13 年 6 月 1 日基発第 501 号）が発出されており、機械の危

険部位に接触することができない装置を施すことは、工作機械製造業者では常識の範囲内にあったのであり、丸鋸刃の回転が停止するまでは扉が開かないなどの機構を標準装備とすべきであったにもかかわらず、本件機械はそうになっていないことが、製造物責任法 3 条にいう「瑕疵」にあたると主張していた。これに対し、Y 社は、本件機械の取扱説明書等には、丸鋸刃は「入・切」ボタンを押しても直ちに停止しないが、端材を取り出す場合には主電源を切ることなどの警告が記載されているほか、本件機械の前面扉に取り付けられた窓からも、丸鋸刃が回転しているかどうかを確認することができるため、本件機械の作業者は、適切な注意を払うことにより丸鋸刃に接触することによる事故を回避することができることから、「瑕疵」は認められないと主張した。なお、Y 社は、同業者が販売していた類似の機械の多くは、危険源となる運動部分に人の身体が触れることを防止する装置を備えていなかったことも主張している。

<判旨>

同判決は、「製造物責任法 3 条にいう『欠陥』とは、当該製造物の特性、その通常予見される使用形態、その製造業者等が当該製造物を引き渡した時期その他の当該製造物に係る事情を考慮して、当該製造物が通常有すべき安全性を欠いていることをいう（同法 2 条 2 項）」との一般論を示し、下記の判示により、本件機械に「瑕疵」が認められると判断する。

「本件機械は、自動運転であれ手動操作であれ、少なくとも最後の端材を取り出すときは、前面扉を開けて手を挿入し、丸鋸

刃付近に残存する端材を取り出す作業が必要であること、本件機械は、丸鋸刃の回転を停止させるボタンを押してもすぐにはその回転が停止せず、惰性で回転を続けること、本件機械には前面扉を開けると丸鋸刃が直ちに停止し又は丸鋸刃が停止するまでは前面扉が開かないなどといった安全防護装置は標準装備されていないこと、本件指針が平成 13 年に発出され、改正指針が平成 19 年に発出されたが、本件指針は、すべての機械に適用できる包括的な安全方策等に関する基準を定めたものであり、製造者等による安全な機械の製造等を促進し、機械による労働災害の防止に資することを目的として定められ、業界団体等を通じて周知されたこと、本件指針は、可動式ガードについて、危険源となる運動部分の動作中はガードが開かないように固定する機構を備えない可動ガードは、当該ガードを開けたときに危険源となる運動部分が直ちに動作を停止することや、上記機構を備える可動ガードの場合は危険源となる運動部分が完全に動作を停止した後でなければカードを開けることができないようにすることなどが定められていること、被告もその所属するM工業会から本件指針に関する情報を得ていたこと、そのころ、欧州においては、すでに電磁ロック式インターロックを標準装備することが求められており、Y社もこれに対応した本件機械を輸出していたこと、国内向けの本件機械に同様の安全防護装置を設けることは技術的に可能であること、平成 19 年、改正指針が発出され、機械による労働災害の一層の防止のため、本件指針の内容が深化したことが認められる。また、他社の対応においても、平成

16 年当時、工作機械にインターロック等を標準装備するなどの対応をすでにとっていた会社も存在するところである。」

「そうすると、本件機械を使用して材料を切断する場合に、自動運転であれ手動操作であれ、少なくとも最後の端材を取り出す際には丸鋸刃付近に手を挿入して端材を取り出す工程が不可避免的に存在するため、その使用形態に照らして、作業者が丸鋸刃に手を触れる危険性があるものである一方、そのオプション装置としての価格を合わせ考慮しても、本件機械の前面扉にかかる装置を標準装備とすることに困難はないし、本件機械が製造された平成 16 年当時、機械による労働災害を防止するため、機械操作による労働災害の危険の大きさに鑑み、機械の危険源が運動しているときに人が身体を危険源に誤って触れることがないように装置を備えることが求められていたといえるから、こうした安全防護装置を備えないことは、通常有すべき安全性を欠いていると評価し得るというべきである。」

＜判決から導かれる示唆＞

同判決は、「機械の包括的な安全基準に関する指針」（平成 13・6・1 基発第 501 号）の内容や平成 19 年改正の事実、業界におけるその周知状況や Y 社の認識可能性を考慮して、機械の危険源が運動しているときに人が身体を危険源に誤って触れることがないように安全防護装置を備えないことが製造物責任法にいう「瑕疵」にあたりと判断する。また、その際、欧州においてインターロックを標準装備することが求められており、Y 社も対応していたことやそうした対応をとっていた他の会社があるこ

と、標準装備する場合の価格も考慮している。「機械の包括的な安全基準に関する指針」は本条に基づく指針ではないが、「機能安全による機械等に係る安全確保に関する技術上の指針（平成 28・9・26 厚生労働省告示第 353 号）」と相まって機械等の安全を確保するための必要な基準等について規定するものであり、本条に基づく指針も同様に製造物責任法にいう「瑕疵」の判断にあたり参酌される可能性がある。ただし、その際には、同判決のように、指針の内容のみならず、実際にそうした装備を備えることが具体的状況の下で期待可能であったか否かが考慮されることとなると予想される（→1. 5. 1 も参照）。

1. 5. 3 三星化学工業事件・福井地判令和 3・5・11 判時 2506・2507 号 86 頁

＜事案の概要＞

本件は、染料・顔料の中間体を製造していた Y 社福井工場において勤務し、乾燥工程中の洗浄作業及び乾燥機の清掃作業に従事していた X らが相次いで膀胱がんを発症したことから、Y 社に対し、安全配慮義務違反に基づく損害賠償を請求した事案である。製品の原料には、オルト-トルイジンが用いられていたが、X らが Y 社の責任が生じたとする 2001（平成 13）年当時、厚生労働省ががんを引き起こすおそれのある化学物質について指針を示した「化学物質による健康障害を防止するための指針一覧」における対象物質に指定されておらず、また、本件薬品曝露を原因とする膀胱がんは、労災認定における職業病リスト（労働基準法施行規則別表第 1 の 2）にも掲げられていなかった²⁷。ただし、Y 社の福井工

場副工場長は、福井工場に送られてきた SDS（安全データシート）には全て目を通しており、本件薬品の発がん性も認識していた。

＜判旨＞

福井地判は、「化学物質による健康被害が発症し得る環境下において従業員を稼働させる使用者」の予見可能性としては、「安全性に疑念を抱かせる程度の抽象的な危惧であれば足り、必ずしも生命・健康に対する障害の性質、程度や発症頻度まで具体的に認識する必要はない」とした。その上で、Y 社が入手していた SDS に本件薬品の経皮的曝露による健康障害及びヒトへの発がん可能性（高濃度曝露の場合死亡の可能性もあること等）について記載があったこと、Y 社の福井工場副工場長において同工場に送られてきた SDS には目を通しており、本件薬品の発がん性も認識していたこと、同年以前から、X らを含む被告従業員の尿中代謝物において本件薬品が含有されている有機溶剤が高濃度で検出されており、このことを Y 社も認識していたことを踏まえ、Y 社は、本件薬品の経皮的曝露により健康障害が生じ得ることを認識し得たと判断した。

また、Y 社には、「安全配慮義務の具体的内容として、従業員が本件薬品に経皮的に曝露しないよう、不浸透性作業服等の着用や、身体に本件薬品が付着した場合の措置についての周知を徹底し、これを従業員に遵守させるべき義務があった」が、福井工場においては、夏場などに従業員が半袖 T シャツで作業することがあったこと、本件薬品が作業服ないし身体に付着することがあったことや、その場合でも直ちに着替

えたり、洗い流すという運用が徹底されていなかったこと、これらのことをY社において認識していた、あるいはし得たこと、また、本件薬品が付着した場合の対応については注意喚起はなされていたものの、業務繁忙時などに徹底されていなかったことから、結果回避義務違反は免れないと判断した。

＜同判決から導かれる示唆＞

同判決は、特別規則の規制対象となっていないだけでなく、「化学物質による健康障害を防止するための指針一覧」の対象となっていないオルトトルイジンによる膀胱がんの発症について、SDSの記載内容を手がかりとして、使用者の予見可能性を認め、最終的には損害賠償責任を認めた点に特徴がある。「化学物質による健康障害を防止するための指針」は職業がんのおそれのある物質をいち早く把握し、これに対する適切な管理を促す機能を果たすものといえるが、このことは、指針対象外物質の発がん性を否定するものではないし、予見可能性の範囲を限定するものではないことがうかがわれる。事業者としては、本条に基づく指針だけでなく、SDS等を通じて適切な情報収集を行い、その内容を踏まえて、必要なばく露防止対策等をとる必要があるといえる。

1. 5. 4 損害賠償請求事件・神戸地判平成31・4・16D1Law28272317

＜事案の概要＞

本件は、本件建物の周辺に居住していたXらが、Y1社が石綿（アスベスト）の事前調査を怠り、飛散対策を講じないまま本件建物の解体工事を行い、相当量の石綿をそ

の周辺に飛散させた結果、これにばく露した原告らの平穩生活権又は健康を侵害したとして損害賠償（慰謝料）を請求した事案である。また、Xらは、Y1社に解体作業を発注したY2社対しても、事前調査を実施することのできる事業者の本件解体工事を発注するという注意義務等に違反したとして、損害賠償を請求している。

なお、石綿規則第3条第1項においては、建築物の解体を行う場合において、事前に当該建築物について石綿等の使用の有無を調査しなければならない旨規定している。また、厚生労働省は、平成24年5月9日付けの「建築物等の解体等の作業での労働者の石綿ばく露防止に関する技術上の指針」は、石綿規則3条1項に規定する事前調査は、①石綿に関し一定の知見を有し、的確な判断ができる者が行うこと、②建築物等では、部位又は使用目的により、様々な建材等が使われていない可能性があるため、建築物に使用されている建材等の使用箇所、種類等を網羅的に把握できるよう行うことなどと定めていること、また、厚生労働省労働基準局安全衛生部化学物質対策課長が、社団法人日本建設業連合会等の団体に宛てた「建築物等の解体等の作業における石綿ばく露防止対策の徹底について」と題する通知（平成24年10月25日）は、図面等が存在する場合には図面等を必ず確認するとともに、目視であっても外部から見えない部分等にも石綿が吹き付けられている場合があることに留意すること、同じく「建築物等の解体等の作業における石綿ばく露防止対策の徹底について」と題する通知（平成25年1月7日）は、調査範囲を安易に絞り込むことなく、網羅的かつ下

地等目視では確認できない部分まで確実に調査を行うことを定めている。

＜判旨＞

I Y1 社の責任

同判決は石綿則第3条や上記指針及び通知を参照しつつ「石綿の使用の有無に関する調査は、設計図書等の資料を確認するとともに、現地を網羅的に目視し、これらにより判断がつかない場合には専門家による分析を行う必要がある」ところ、本件建物が大規模で設計図も多量であったこと、しかるにY1社の従業員は4名であったことから、解体工事の請負契約を締結した6月上旬から、工事に着手した7月末頃までの間で「上記のような調査を完了したとはにはわかには認め難い」とする。さらに、Y1社が環境保護条例に基づく届け出に際して提出した調査票が、事前調査を行わずに当初解体工事を請け負ったA社の提出した調査票とほぼ同一内容であったことから、

「本件解体工事を開始した平成25年7月末頃の時点において、本件建物に係る石綿の使用の有無に関する調査を完了していたと認めることはできない」と結論づける。

その上で、こうした調査を通じて石綿含有建材が残っていないことの確認を怠った結果、本件建物に存在していた石綿含有建材を見落とし、一部を除き、大気汚染防止法上義務付けられる作業基準を遵守することなく本件解体工事を施工したことにより、本件土地の周辺に一定量の石綿を飛散させたことについて注意義務違反を認める。

ただし、結論においては、本件解体工事により飛散した石綿のうち本件土地の周辺地域にまで到達したものの量は、客観的にみたときに、人体の健康に有意な影響を及

ぼすものであったとはいえないことなどを考慮し、平穩生活権の侵害や健康を損なうことがない利益の侵害は認められないとして、請求は棄却されている。

II Y2 社の責任

Y2社の注文に際しての過失については、建物の解体に係る請負契約を締結するに当たっては、解体業者において、当該建物に石綿含有建材が使用されているか否かの調査を行うことが、当然の前提とされていたものと考えられること、Y1社は解体工業等を目的とし、建設業法に基づき特定建設業の許可を受けていたこと等から、Y1社が石綿に係る調査を行う十分な能力を欠いていると認識することは、著しく困難であったといわざるを得ないことから、Y2社の注意義務違反については否定されている。
＜同判決から導かれる示唆＞

同判決は、建築物等の解体に伴う粉じんの排出等を規制し、大気汚染に関し、国民の健康を保護するとともに生活環境を保全することなどを目的とする大気汚染防止法18条の17（現18条の20）において、特定粉じん排出等作業について、作業基準を遵守しなければならない旨規定されている点に言及し、作業基準を遵守することなく本件解体工事を施工したことにより、本件土地の周辺に一定量の石綿を飛散させたことについてY1社の注意義務違反を導く。もっとも、作業基準を遵守することなく工事を施工した原因は、事前調査において石綿含有建材が残っていないことの確認を怠り、本件建物に存在していた石綿含有建材を見落とししたことにあるとも認定されており、確認を怠ったか否かの判断に際しては、上記指針や通達において、現地を網羅的に

目視し、判断がつかない場合にも調査を行うべきとされていることも踏まえられている。同判決は周辺住民が提起したもので労働事件ではないが、本条に基づく技術上の指針の内容が事業者の注意義務違反を認定するにあたり参酌されているようにも読める。

Y2 社の注意義務違反に係る判断部分においては、Y1 社の調査能力を認識していたか否かが問題となっており、この点、上記指針において、石綿に関し一定の知見を有し、的確な判断ができる者が調査を行うことが求められていることを踏まえた判断と読む余地もある。ただし、結論において義務違反が否定されている他、X らの主張に応答したにすぎない可能性も否定しきれないため、この点に関して、指針が参酌されているか否かは必ずしも明らかではない。

2. 1 条文

（事業者の行うべき調査等）
第二十八条の二 事業者は、厚生労働省令で定めるところにより、建設物、設備、原材料、ガス、蒸気、粉じん等による、又は作業行動その他業務に起因する危険性又は有害性等（第五十七条第一項の政令で定める物及び第五十七条の二第一項に規定する通知対象物による危険性又は有害性等を除く。）を調査し、その結果に基づいて、この法律又はこれに基づく命令の規定による措置を講ずるほか、労働者の危険又は健康障害を防止するため必要な措置を講ずるように努めなければならない。ただし、当該調査のうち、化学物質、化学物質を含有する製剤その他の物で労働者の危険又は健康障害を生ずるおそれのあるものに係るもの

以外のものについては、製造業その他厚生労働省令で定める業種に属する事業者に限る。

2 厚生労働大臣は、前条第一項及び第三項に定めるもののほか、前項の措置に関して、その適切かつ有効な実施を図るため必要な指針を公表するものとする。

3 厚生労働大臣は、前項の指針に従い、事業者又はその団体に対し、必要な指導、援助等を行うことができる。

2. 2 趣旨及び内容

2. 2. 1 趣旨

爆発・火災等の重大災害発生の要因の一つとして、事業場内における設備や作業の危険性・有害性の調査とそれに基づく対策の不十分さがあること、また、生産工程の多様化、複雑化が進展するとともに、新たな機械設備・化学物質が導入されており、事業場内の危険・有害要因が多様化し、その把握が困難になっている状況の下、事業者は労働安全衛生法令の危害防止基準を遵守するだけでなく、自主的に安全衛生水準の向上させるための取組が求められているといえる²⁸。こうしたなかで、本条は、事業者に危険性又は有害性等の調査とその結果に基づく措置（リスクアセスメント等）を実施する努力義務を課したものである（平成 18・2・24 基発第 0224003 号）。すなわち、事業者は、自ら建設物、設備や作業等の危険性又は有害性（ハザード、危険源、危険有害要因）を特定し、それによる発生のおそれのある災害（健康障害を含む）の「リスク」を見積もり、これに基づいてリスクの除去又は低減措置を検討・実施することが求められる。なお、化学物質

等のうち一定の物質に係るリスクアセスメントについては、安衛法第 57 条の 3 に基づき、その実施が義務付けられているため、本条の対象からは外れることになる。

また、事業場における安全衛生水準の向上を図ることを目的とする労働安全衛生マネジメントシステムでは、本条に基づく指針に従って、危険性又は有害性の調査を行い、その結果に基づいて、労働者の危険又は健康障害を防止するために、事業者が目標の設定、計画の作成、実施、評価及び改善の一連の過程（PDCA）を定めて行うことが予定されている。その意味で、リスクアセスメントの実施は、労働安全衛生マネジメントの中核をなすものといえる。

本条は事業者に努力義務を課す規定であり、違反に対する罰則の適用はない。また、違反により私法上の請求権を発生させるものではないが、本条で求められるリスクアセスメントを怠った結果、災害ないし健康障害が発生した場合には、安全配慮義務違反（注意義務違反）を理由とする損害賠償請求が認められうる。

2. 2. 2 内容

2. 2. 2. 1 概要

リスクアセスメント等が各事業場において適切、かつ、有効に実施されるよう、その基本的な考え方及び実施事項については、本条第 2 項に基づき「危険性又は有害性等の調査等に関する指針（以下、RA 指針）」（平成 18 年危険性又は有害性等の調査に関する指針公示第 1 号）として制定されいる（平成 18・3・10 基発第 0310001 号）。この指針は、「労働安全衛生マネジメントシステムに関する指針」（平成 11 年労働省

告示第 53 号、最終改正：令和元年厚生労働省告示第 54 号）に定める危険性又は有害性等の調査及び実施事項の特定の具体的実施事項としても位置付けられるものである。

また、特定の特定の危険性又は有害性に関するリスクアセスメントについてより詳細に定めるものとして、「化学物質等による危険性又は有害性等の調査等に関する指針（以下、化学物質 RA 指針）」（危険性又は有害性等の調査に関する指針公示第 3 号）及び「機械の包括的な安全基準に関する指針」（平成 19・7・31 基発第 0731001 号）がある。いずれにおいても、①危険性又は有害性の特定、②リスクの見積もり、③見積もりに基づくリスク低減措置の検討（以上がリスクアセスメント）、④リスク低減措置の実施というプロセスを経る点は同様である。以下は、各指針に基づく記載である。

2. 2. 2. 2 労働者の就業に係る危険性又は有害性等の調査

2. 2. 2. 2. 1 実施主体・対象

化学物質等のリスクアセスメントについては、全業種の事業者がその対象となるが（本条第 1 項但書）、それ以外のリスクアセスメントを実施する対象事業者の業種は限定されており、製造業（物の加工業を含む）の他、林業、鉱業、建設業、運送業、清掃業、電気業、ガス業、熱供給業、水道業、通信業、各種商品卸売業、家具・建具・じゅう器等卸売業、各種商品小売業、家具・建具・じゅう器小売業、燃料小売業、旅館業、ゴルフ場業、自動車整備業及び機械修理業である（本条第 1 項但書、安衛則第 24 条の 11 第 2 項、安衛法施行令 2 条第

1 号、同第 2 号)。リスクアセスメントの対象となるのは、建設物、設備、原材料、ガス、蒸気、粉じん等による、又は作業行動その他業務に起因する危険性又は有害性であって、労働者の就業に係る全てのものである（RA 指針 2）。

2. 2. 2. 2 実施体制

事業者は、リスクアセスメントを実施するに際し、①総括安全衛生管理者等、事業の実施を統括管理する者（事業場トップ）に調査等の実施を統括管理させること（安衛法第 10 条第 1 項、安衛則第 3 条の 2 第 2 号）、②事業場の安全管理者、衛生管理者等に調査等の実施を管理させること（安衛法第 11 条第 1 項、第 12 条第 1 項）、③安全衛生委員会等（安全衛生委員会、安全委員会又は衛生委員会をいう。）の活用等（安衛則第 21 条第 2 号、同第 22 条第 2 号）を通じ、労働者を参画させることが求められる。また、④調査等の実施に当たっては、作業内容を詳しく把握している職長等に危険性又は有害性の特定、リスクの見積り、リスク低減措置の検討を行わせるように努めること、⑤機械設備等に係る調査等の実施に当たっては、当該機械設備等に専門的な知識を有する者を参画させるように努めることとされる。また、事業者は上記①乃至⑤の者に対し、リスクアセスメントを実施するために必要な教育を実施することが求められる（RA 指針 4）。以上のように、リスクアセスメントは、トップによる管理の下、現場を知る労働者及び専門知識を有する者の参画を得て実施することが求められているといえる。

2. 2. 2. 3 実施時期

リスクアセスメントは、①建設物を設置

し、移転し、変更し、又は解体するとき、②設備、原材料等を新規に採用し、又は変更するとき、③作業方法又は作業手順を新規に採用し、又は変更するとき、④上記①乃至③のほか、建設物、設備、原材料、ガス、蒸気、粉じん等による、又は作業行動その他業務に起因する危険性又は有害性等について変化が生じ、又は生ずるおそれがあるときに実施することが求められる（安衛則 24 条の 11 第 1 項）。④の具体例として、RA 指針 5（1）では、（ア）労働災害が発生した場合であって、過去の調査等の内容に問題がある場合、（イ）前回の調査等から一定の期間が経過し、機械設備等の経年による劣化、労働者の入れ替わり等に伴う労働者の安全衛生に係る知識経験の変化、新たな安全衛生に係る知見の集積等があった場合が挙げられている。ここでいう「一定の期間」については、事業者が設備や作業等の状況を踏まえ決定し、それに基づき計画的に調査等を実

施することが求められる。また、「新たな安全衛生に係る知見」には、例えば、社外における類似作業で発生した災害や、化学物質に係る新たな危険有害情報など、従前は想定していなかったリスクを明らかにする情報が含まれる（平成 18・3・10 基発第 0310001 号）。

なお、事業者は上記①乃至③に掲げる作業を開始する前にリスク低減措置を実施することが必要であり、また、上記①乃至③に係る計画を策定するときにおいても調査等を実施することが望ましいとされている（RA 指針 5（2）（3））。

2. 2. 2. 4 危険性・有害性の特定等

事業者は、リスクアセスメントの実施に

先立ち、①実施対象の選定、②必要な情報の入手、③危険性・有害性の特定等を行う。このプロセスは、発生しうる災害（＝防止しようとする災害）を予見する段階といえることができる²⁹。

まず、リスクアセスメント等の実施対象の選定を行う。対象となるのは、過去に労働災害が発生した作業、危険な事象が発生した作業等、労働者の就業に係る危険性又は有害性による負傷又は疾病の発生が合理的に予見可能（reasonably foreseeable）であるものである。ただし、平坦な通路における歩行等、明らかに軽微な負傷又は疾病しかもたらさないと予想されるものについては、調査等の対象から除外して差し支えないとされる（RA 指針 6）。ここでいう「危険な事象が発生した作業等」の「等」には、労働災害を伴わなかった危険な事象（ヒヤリハット事例）のあった作業、労働者が日常不安を感じている作業、過去に事故のあった設備等を使用する作業、又は操作が複雑な機械設備等の操作が含まれる（平成 18・3・10 基発第 0310001 号）。

次に、事業者は次に掲げる資料等入手し活用する。その際、現場の実態を踏まえ、非常作業に係る資料等も含めることが求められる（RA 指針 7 (1)、平成 18・3・10 基発第 0310001 号）。

ア 作業標準、作業手順書等（操作説明書、マニュアル）

イ 仕様書、取扱説明書、安全データシート等、使用する機械設備、材料等に係る危険性又は有害性に関する情報

ウ 機械設備等のレイアウト等、作業の周辺の環境（土質、勾配等）に関する情報

エ 作業環境測定結果等（特殊健康診断結

果、生物学的モニタリング結果）

オ 混在作業による危険性等、複数の事業者が同一の場所で作業を実施する状況に関する情報（上下同時作業の実施予定、車両乗り入れ予定）

カ 災害事例、災害統計等（事業場内の災害事例、災害の統計・発生傾向分析、ヒヤリハット、トラブルの記録、労働者が日常不安を感じている作業等の情報）

キ その他、調査等の実施に当たり参考となる資料等（作業を行うために必要な資格・教育の要件、セーフティ・アセスメント指針に基づく調査等の結果、危険予知活動（KYT）の実施結果、職場巡視の実施結果）

なお、①新たな機械設備等を外部から導入しようとする場合には、当該機械設備等のメーカーに対し、当該設備等の設計・製造段階において調査等を実施することを求め、その結果を入手することが、②機械設備等の使用又は改造等を行おうとする場合に、自らが当該機械設備等の管理権原を有しないときは、管理権原を有する者等が実施した当該機械設備等に対する調査等の結果を入手することが、③複数の事業者が同一の場所あるいは危険な場所で作業する場合には、元方事業者が実施した調査等の結果を入手することが求められる。すなわち、事業者は既に保有している情報だけでなく、製造業者や元方事業者等の情報の保有者（保有すべき者）から情報を収集することも求められているといえる（RA 指針 7 (2)）。

以上のプロセスを経て、事業者は、作業標準等に基づき、危険性又は有害性を特定するために必要な単位で作業を洗い出した

上で、各事業場における機械設備、作業等に応じてあらかじめ定めた危険性又は有害性の分類に則して、各作業における危険性又は有害性を特定するものとする（RA 指針 8（1））。これは、危険性又は有害性の特定のための作業の洗い出しが理論的には膨大な量になる可能性があるため、危険性又は有害性を特定するのに必要な単位で実施すれば足りることを明示する必要から定められたものである³⁰。危険性又は有害性の分類は下記の例がある。

1 危険性

(1) 機械等による危険性

(2) 爆発性の物、発火性の物、引火性の物、腐食性の物等による危険性

「引火性の物」には、可燃性のガス、粉じん等が含まれ、「等」には、酸化性の物、硫酸等が含まれること。

(3) 電気、熱その他のエネルギーによる危険性

「その他のエネルギー」には、アーク等の光のエネルギー等が含まれること。

(4) 作業方法から生ずる危険性

「作業」には、掘削の業務における作業、採石の業務における作業、荷役の業務における作業、伐木の業務における作業、鉄骨の組立ての作業等が含まれること。

(5) 作業場所に係る危険性

「場所」には、墜落するおそれのある場所、土砂等が崩壊するおそれのある場所、足を滑らすおそれのある場所、つまずくおそれのある場所、採光や照明の影響による危険性のある場所、物体の落下するおそれのある場所等が含まれること。

(6) 作業行動等から生ずる危険性

(7) その他の危険性

「その他の危険性」には、他人の暴力、もらい事故による交通事故等の労働者以外の者の影響による危険性が含まれること。

2 有害性

(1) 原材料、ガス、蒸気、粉じん等による有害性

「等」には、酸素欠乏空気、病原体、排気、排液、残さい物が含まれること。

(2) 放射線、高温、低温、超音波、騒音、振動、異常気圧等による有害性

「等」には、赤外線、紫外線、レーザー光等の有害光線が含まれること。

(3) 作業行動等から生ずる有害性

「作業行動等」には、計器監視、精密工作、重量物取扱い等の重筋作業、作業姿勢、作業態様によって発生する腰痛、頸肩腕症候群等が含まれること。

(4) その他の有害性

また、労働者の疲労等（単調作業の連続による集中力の欠如や、深夜労働による居眠り等を含む）により負傷又は疾病が発生する可能性やその重篤度が高まるため、危険性又は有害性の特定に際しては、労働者の疲労等がもたらす付加的影響を考慮するものとする（RA 指針 8（2）、平成 18・3・10 基発第 0310001 号）。なお、ここで、RA 指針には明記されていないが、特に危険性による災害や有害性のうち急性毒性に関わるリスクアセスメントにおいては、どのような災害が発生するおそれがあるかを予測するシナリオ抽出が必要となることが指摘されている³¹。

2. 2. 2. 5 リスクの見積もり

事業者は、リスク低減の優先度を決定するため、①危険性又は有害性により発生するおそれのある「負傷又は疾病の重篤度」

及び②それらの「発生の可能性の度合」をそれぞれ考慮して、リスクを見積もるものとされる。ただし、化学物質等による疾病については、化学物質等の有害性の度合及びばく露の量をそれぞれ考慮して見積もることができる。

「負傷又は疾病の重篤度」は、負傷や疾病等の種類にかかわらず、共通の尺度を使うことが望ましいことから、基本的に、負傷又は疾病による休業日数等（死亡又は障害等級）を尺度として使用することが求められているのに対し、「発生する可能性の度合」は、①危険性へのばく露の頻度、②危険事象の発生確率、③危険回避の可能性、④化学物質へのばく露量、ばく露時間等、様々な要素を含む概念であるため、統一的な尺度化にはなじまないため規定されていない³²。行政通達（平成 18・3・10 基発第 0310001 号）は、「負傷又は疾病の重篤度」や「発生する可能性の度合」の区分例及びリスクを見積もる際の具体的な方法の例を示している（図表 2-1）。

事業者は、リスクの見積りに当たり、①予想される負傷又は疾病の対象者及び内容を明確に予測すること、②過去に実際に発生した負傷又は疾病の重篤度ではなく、最悪の状況を想定した最も重篤な負傷又は疾病の重篤度を見積もることに留意するものとされる（RA 指針 9（2））。その際、極力、どのような負傷や疾病がどの作業者に発生するのかを具体的に予測した上で、その重篤度を見積もること、また、直接作業を行う者のみならず、作業の工程上その作業場所の周辺にいる作業者等も検討の対象に含むことが求められる（平成 18・3・10 基発第 0310001 号）。また、③有害性が立証されていない場合でも、一定の根拠がある場合は、その根拠に基づき、有害性が存在すると仮定して見積もるよう努めることとされる（RA 指針 9（2））。

リスクの見積りは、事業場の機械設備、作業等の特性に応じ、次に掲げる負傷又は疾病の類型ごとに行われる（平成 18・3・10 基発第 0310001 号）。

ア 負傷又は疾病の重篤度とそれらが発生する可能性の度合を相対的に尺度化し、それらを縦軸と横軸とし、あらかじめ重篤度及び可能性の度合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（マトリクスを用いた方法）
 イ 負傷又は疾病の発生する可能性とその重篤度を一定の尺度によりそれぞれ数値化し、それらを加算又は乗算等してリスクを見積もる方法（数値化による方法）
 ウ 負傷又は疾病の重篤度及びそれらが発生する可能性等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（枝分かれ図を用いた方法）

ア はさまれ、墜落等の物理的な作用によるもの
 (ア) 加害物の高さ、重さ、速度、電圧等
 (イ) 危険性へのばく露の頻度等（危険区域への接近の必要性、頻度、作業内容等）
 (ウ) 機械設備等で発生する事故、土砂崩れ等の危険事象の発生確率
 (エ) 危険回避の可能性（加害物のスピード、異常事態の認識しやすさ、労働者の技量等）
 (オ) 環境要因（天候や路面状態等）
 イ 爆発、火災等の化学物質の物理的効

果によるもの

(ア) 反応、分解、発火、爆発、火災等の起こしやすさに関する化学物質の特性（感度）

(イ) 爆発を起こした場合のエネルギーの発生挙動に関する化学物質の特性（威力）

(ウ) タンク等に保管されている化学物質の保管量等

エ 中毒等の化学物質等の有害性によるもの

(ア) 有害物質等（化学物質、石綿等粉じん含む）の取扱量、濃度、接触の頻度等

(イ) 有害物質等への労働者のばく露量及びばく露限度等との比較

(ウ) 侵入経路等

エ 振動障害等の物理因子の有害性によるもの

(ア) 物理因子の有害性等（電離放射線の線源等、振動の振動加速度等、騒音の騒音レベル等、紫外線等の有害光線の波長等、気圧、水圧、高温、低温等）

(イ) 物理因子のばく露量及びばく露限度等との比較

また、リスクの見積もりにあたっては、①安全装置の設置、立入禁止措置その他の労働災害防止のための機能又は方策（安全機能等）の信頼性及び維持能力（例えば、安全装置等の機能の故障頻度・故障対策、メンテナンス状況、使用者の訓練状況、立入禁止措置等の管理的方策の周知状況、柵等のメンテナンス状況）、②安全機能等が無効化する又は無視する可能性（生産性の低下等、無効化の動機となるものやスイッチの誤作動防止のための保護錠の有無等）、

③作業手順の逸脱、操作ミスその他の予見可能な意図的・非意図的な誤使用又は危険行動の可能性（作業手順の周知状況、監視の有無、近道行動（最小抵抗経路行動）、ボタンの配置、作業者の資格や教育等）を考慮することが求められる（RA 指針 9（3）、平成 18・3・10 基発第 0310001 号）。

2. 2. 2. 2. 6 リスク低減措置

事業者は、法令に定められた事項がある場合にはそれを必ず実施するとともに、以下のア乃至エに掲げる優先順位でリスク低減措置内容を検討の上、実施することが求められる（RA 指針 10）。ここでは、本質安全化を図ることができる場合にはその実施がまず求められ、それが難しい場合や残存リスクに対しては、設備や物に対する工学的対策が、次いで、人の教育等に関わる管理的対策が求められる（図表 2-2）。それでもなおリスクが残る場合には、保護具を使用させることが求められる。行政通達（平成 18・3・10 基発第 0310001 号）では、保護具の使用により、それより優先する措置の代替を図ってはならないことが確認されている。

ア 危険な作業の廃止・変更等、原材料の代替、より安全な反応過程・施工方法への変更等、設計や計画の段階から労働者の就業に係る危険性又は有害性を除去又は低減する措置

イ ガード、インターロック、安全装置、局所排気装置等の設置等の工学的対策

ウ マニュアルの整備、立入禁止措置、ばく露管理、警報の運用、二人組体制、教育訓練、健康管理等の管理的対策

エ 個人用保護具の使用

リスク低減に要する負担がリスク低減に

よる労働災害防止効果と比較して大幅に大きく、両者に著しい不均衡が発生する場合であって、措置を講ずることを求めることが著しく合理性を欠く場合には、より下位の措置を実施することも可能となる。しかし、それ以外の場合は、可能な限り高い優先順位のリスク低減措置を実施する必要があるものとされる。このことは、より高い優先順位のリスク低減措置を実施することにより、「合理的に実現可能な程度に低い」（as low as reasonably practicable (ALARP)）レベルまで適切にリスクを低減させるという考え方を規定するものである。なお、リスク低減のための対策を決定する際には、既存の行政指針、ガイドライン等に定められている対策と同等以上とすることが望ましいこと。また、高齢者、日本語が通じない労働者、経験の浅い労働者等、安全衛生対策上の弱者に対しても有効なレベルまでリスクが低減されるべきものであるとされている（平成 18・3・10 基発第 0310001 号）。また、死亡、後遺障害又は重篤な疾病をもたらすおそれのあるリスクに対して、適切なリスク低減措置の実施に時間を要する場合は、暫定的な措置を直ちに講ずるものとされる（RA 指針 10（3））。

2. 2. 2. 2. 7 結果の記録

事業者は、リスクアセスメントを実施した場合、(1) 洗い出した作業、(2) 特定した危険性又は有害性、(3) 見積もったリスク、(4) 設定したリスク低減措置の優先度、(5) 実施したリスク低減措置の内容次に掲げる事項を記録するものとする（RA 指針 11）。

2. 2. 2. 3 化学物質等に係るリスクアセ

スメント

2. 2. 2. 3. 1 実施主体・対象

化学物質等のリスクアセスメントについては、全業種の事業者がその対象となる（本条第 1 項但書）。なお、化学物質等のうち一定の物質に係るリスクアセスメントについては、安衛法第 57 条の 3 に基づき、その実施が義務付けられているため、本条の対象からは外れることになる。

2. 2. 2. 3. 2 実施体制

事業者はリスクアセスメントを実施するにあたり、①総括安全衛生管理者（選任されていない場合には、事業の実施を統括管理する者）にリスクアセスメント等の実施を統括管理させること、②安全管理者又は衛生管理者（選任されていない場合には、職長その他の当該作業に従事する労働者を直接指導、監督する者）にリスクアセスメント等の実施を管理させることが求められる。③安全衛生委員会、安全委員会又は衛生委員会等において、リスクアセスメント等に関することを調査審議させるか、（安全衛生委員会等が設置されていない場合には）対象業務に従事する労働者の意見を聴取する場を設けるなどしてリスクアセスメント等の実施を決定する段階において労働者を参画させること、④必要に応じ、化学物質等に係る危険性及び有害性や、化学物質等に係る機械設備、化学設備、生産技術等についての専門的知識を有する者を参画させることが求められる。また、事業者は、⑤化学物質等の適切な管理について必要な能力を有する者のうちから化学物質等の管理を担当する者（以下「化学物質管理者」という。）を指名し、この者に、安全管理者又は衛生管理者等の下でリスクアセスメ

ント等に関する技術的業務を行わせること、⑥より詳細なリスクアセスメント手法の導入又はリスク低減措置の実施に当たっての、技術的な助言を得るため、労働衛生コンサルタント等の外部の専門家の活用を図ることが望ましいとされる。また、事業者は、リスクアセスメントの実施を管理する者、技術的業務を行う者等（外部の専門家を除く）に対し、必要な教育を実施するものとする（化学物質 RA 指針 4）。すなわち、リスクアセスメントは、トップによる管理の下、現場を知る労働者及び企業内外の専門家の参画を得て実施することが求められているといえる。

2. 2. 2. 3. 3 実施時期

リスクアセスメントは、①化学物質等を原材料として新規に採用し、又は変更するとき、②化学物質等を製造し、又は取り扱う業務に係る作業の方法又は手順を新規に採用し、又は変更するとき、③上記①・②のほか、化学物質等による危険性又は有害性等について変化が生じ、又は生じるおそれがあるときに実施することが求められる（安衛則第 34 条の 2 の 7 第 1 項）。化学物質 RA 指針では、③の具体例として、例えば、国連勧告の化学品の分類及び表示に関する世界調和システム（GHS）又は JIS Z7252 に基づき分類された化学物質等の危険性又は有害性の区分が変更された場合、日本産業衛生学会の許容濃度又は米国産業衛生専門家会議（ACGIH）が勧告する TLV-TWA（※1 日 8 時間、週 40 時間繰返しばく露されても、有害な影響を与えることはないと考えられる有害物質の平均濃度）等により化学物質等のばく露限界が新規に設定され、又は変更された場合や化学物質の

譲渡、提供者が SDS に記載された情報を更新した場合などが挙げられている（平成 27・9・18 基発 0918 第 3 号）。なお、事業者は上記①・②に掲げる作業を開始する前にリスク低減措置を実施することが必要であり、また、上記①・②に係る計画を策定するときにおいても調査等を実施することが望ましいとされている（化学物質 RA 指針 5 (3) (4)）。

また、化学物質 RA 指針 5 (2) では、下記の場合にも事業者はリスクアセスメントを行うよう努めるものと規定する。

ア 化学物質等に係る労働災害が発生した場合であって、過去のリスクアセスメント等の内容に問題がある場合

イ 前回のリスクアセスメント等から一定の期間が経過し、化学物質等に係る機械設備等の経年による劣化、労働者の入れ替わり等に伴う労働者の安全衛生に係る知識経験の変化、新たな安全衛生に係る知見の集積等があった場合

ウ 既に製造し、又は取り扱っていた物質がリスクアセスメントの対象物質として新たに追加された場合など、当該化学物質等を製造し、又は取り扱う業務について過去にリスクアセスメント等を実施したことがない場合

2. 2. 2. 3. 4 危険性・有害性の特定等

事業者は、リスクアセスメントの実施に先立ち、①実施対象の選定、②必要な情報の入手、③危険性・有害性の特定等を行う。このプロセスは、発生しうる災害（＝防止しようとする災害）を予見する段階といえることができる³³。

まず、リスクアセスメント等の実施対象の選定を行う。対象となるのは、「化学物

質等による危険性又は有害性等」である。リスクアセスメント等は、対象の化学物質等を製造し、又は取り扱う業務ごとに行うことが求められる。ただし、例えば、当該業務に複数の作業工程がある場合に、当該工程を 1 つの単位とする、当該業務のうち同一場所において行われる複数の作業を 1 つの単位とするなど、事業場の実情に応じ適切な単位で行うことは可能である。また、元方事業者にあつては、その労働者及び関係請負人の労働者が同一の場所で作業を行うこと（混在作業）によって生ずる労働災害を防止するため、当該混在作業についても、リスクアセスメント等の対象とすることが求められる（化学物質 RA 指針 6）。

次に、事業者は、①リスクアセスメント等の対象となる化学物質等に係る危険性又は有害性に関する情報（SDS 等）、②リスクアセスメント等の対象となる作業を実施する状況に関する情報（作業標準、作業手順書等、機械設備等に関する情報を含む）を入手し活用するものとされる。その際、現場の実態を踏まえ、非定常作業に係る資料等も含めることが求められる（化学物質 RA 指針 7（1））。また、事業者は必要に応じ、下記の資料等も入手するものとされる（化学物質 RA 指針 7（2））。

- | | |
|---|-------------------------------------|
| ア | 化学物質等に係る機械設備等のレイアウト等、作業の周辺の環境に関する情報 |
| イ | 作業環境測定結果等 |
| ウ | 災害事例、災害統計等 |
| エ | その他、リスクアセスメント等の実施に当たり参考となる資料等 |

なお、①新たに化学物質等を外部から取得等しようとする場合には、当該化学物質等を譲渡し、又は提供する者から、当該化

学物質等に係る SDS を確実に入手することが、②化学物質等に係る新たな機械設備等を外部から導入しようとする場合には、当該機械設備等の製造者に対し、当該設備等の設計・製造段階においてリスクアセスメントを実施することを求め、その結果を入手することが、③化学物質等に係る機械設備等の使用又は改造等を行おうとする場合に、自らが当該機械設備等の管理権原を有しないときは、管理権原を有する者等が実施した当該機械設備等に対する調査等の結果を入手することが求められる（化学物質 RA 指針 7（3））。元方事業者は、複数の事業者が同一の場所で作業する場合や化学物質等による危険性又は有害性がある場所等において複数事業者が作業を行う場合、自ら実施したリスクアセスメント等の結果を当該業務に係る関係請負人に提供することが求められる（RA 指針 7（4））。

以上のプロセスを経て、事業者は、化学物質等について、リスクアセスメント等の対象となる業務を洗い出した上で、国際連合から勧告として公表された「化学品の分類及び表示に関する世界調和システム（GHS）」又は日本産業規格 Z7252 に基づき分類された化学物質等の危険性又は有害性（当該 SDS に記載されている GHS 分類結果）に則して、危険性又は有害性を特定することが求められる。もっとも、GHS 分類において危険性又は有害性が認められていないからといって、危険性ないし有害性がないことを意味するものではない。そのため、必要に応じて、上記以外の危険性又は有害性についても特定が求められることとなる。この場合、過去に化学物質等による労働災害が発生した作業、化学物質等による危険

又は健康障害のおそれがある事象が発生した作業等により事業者が把握している情報があるときには、当該情報に基づく危険性又は有害性が必ず含まれるよう留意することが求められる（化学物質 RA 指針 8）。

2. 2. 2. 3. 5 リスクの見積もり

リスクアセスメントは、①当該対象物が当該業務に従事する労働者に危険を及ぼし、又は当該対象物により当該労働者の健康障害を生ずるおそれの程度及び当該危険又は健康障害の程度を考慮する方法か、②当該業務に従事する労働者が対象物にさらされる程度及び当該対象物の有害性の程度を考慮する方法、③上記①・②に準ずる方法により実施される（安衛則第 34 条の 2 の 7 第 2 項）。

化学物質 RA 指針ではリスクの見積もり方法として、下記を挙げる（化学物質 RA 指針 9 (1)）。下記のうち、アの方法による場合に事業者が留意すべき事項は、RA 指針における場合と同様であり、重篤度の評価にあたっては、最も重篤な負傷・疾病の程度を見積もること、休業日数等を尺度とすること、労働者の疲労等の影響を考慮することが求められる（化学物質 RA 指針 9 (3)）。また、事業者は必要に応じて、安全装置、立入禁止装置、排気・換気装置の設置等の安全衛生機能等の信頼性及び維持能力、これを無効化する又は無視する可能性、意図的・非意図的な誤使用又は危険行動の可能性や、有害性が立証されていないが一定の根拠がある場合における根拠に基づく有害性を考慮する点も RA 指針と同様である（化学物質 RA 指針 9 (4)）。

ア 化学物質等が当該業務に従事する労働者に危険を及ぼし、又は化学物質等により

当該労働者の健康障害を生ずるおそれの程度(発生可能性)及び当該危険又は健康障害の程度(重篤度)を考慮する方法

(ア) 発生可能性及び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及び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

(イ) 発生可能性及び重篤度を一定の尺度によりそれぞれ数値化し、それらを加算又は乗算等してリスクを見積もる方法

(ウ) 発生可能性及び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

(エ) ILO の化学物質リスク簡易評価法（コントロール・バンディング）等を用いてリスクを見積もる方法

※「コントロール・バンディング」は、ILO 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保護するため開発した簡易なリスクアセスメント手法である（図表 2-3）。

(オ) 化学プラント等の化学反応のプロセス等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

※「化学プラントにかかるセーフティ・アセスメントに関する指針」（平成 12 年 3 月 21 日付け基発第 149 号）による方法等が参照される。なお、同指針では、①関係資料の収集・形成、②定性的評価、③定量的評価（及びそれに基づく危険度ランク付け）、④プロセス固有の特性を踏まえたプロセス安全性評価、⑤安全対策の確認等の 5 段階で安全性の事前評価を行うことが推奨されている。

イ 当該業務に従事する労働者が化学物質等にさらされる程度(ばく露の程度)及び当該化学物質等の有害性の程度を考慮する方法（なお、(ア)の方法がより望ましいとされる）

(ア) 対象の業務について作業環境測定により測定した気中濃度や個人サンプラーを用いて測定した個人ばく露濃度、検知管により簡易測定した結果等を、当該化学物質等のばく露限界（日本産業衛生学会の許容濃度、ACGIH(米国産業衛生専門家会議)のTLV-TWA）と比較する方法

(イ) 数理モデルを用いて対象の業務に係る作業を行う労働者の周辺の化学物質等の気中濃度を推定し、当該化学物質のばく露限界と比較する方法

※(イ)の数理モデルによる場合には、適切な安全率を考慮する必要があるとされる。

a 調査対象の作業場所以外の作業場所において、調査対象の化学物質等について調査対象の業務と同様の業務が行われており、かつ、作業場所の形状や換気条件が同程度である場合に、当該業務に係る作業環境測定の結果から平均的な濃度を推定する方法

b 調査対象の作業場所における単位時間当たりの化学物質等の消費量及び当該作業場所の気積から推定する方法並びにこれに加えて物質の拡散又は換気を考慮して推定する方法

c 欧州化学物質生態毒性・毒性センターが提供しているリスクアセスメントツール(ECETOC-TRA ※欧州 REACH 規則に基づく化学物質の登録を支援するために開発され

た、定量的なリスクアセスメントが可能な支援ツール)を用いてリスクを見積もる方法(図表 2-4)

(ウ) 対象の化学物質等への労働者のばく露の程度及び当該化学物質等による有害性を相対的に尺度化し(例えばそれぞれを 5 段階にレベル分けする)、それらを縦軸と横軸とし、あらかじめばく露の程度及び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(図表 2-5)

※(ウ)における有害性のレベル分けは、GHS 分類における健康有害性クラス及び区分により行う。また、ばく露レベル(EL)の推定は作業環境(ML)レベルと作業時間・作業頻度(FL)のレベルから導く。作業環境レベルは、取扱量が多く、揮発性・飛散性が高いほど、高くなるが、①換気がされている場合には、ポイントがその分下がっていく。また、労働者の衣服、手足、保護具に化学物質による汚れがみられるかにより、ポイントは上がったたり下がったりする。これを算定式で表すと、 $A(取扱量ポイント) + B(揮発性・飛散性ポイント) - C(換気ポイント) + D(修正ポイント)$ となる。

ウ ア又はイに掲げる方法に準ずる方法

(ア) リスクアセスメントの対象の化学物質等に係る危険又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(主に有機則、鉛則、四アルキル鉛則、特化則の規定並びに危険物に係る安衛則の規定)の各条項に規定されている場合に、当該規定の履行状況を確認することによって、リスクアセスメントを実施したとみな

す方法。

（イ） リスクアセスメントの対象の化学物質等に係る危険を防止するための具体的な規定が労働安全衛生法関係法令に規定されていない場合（すなわち、「危険物」（安衛法施行令別表第1）ではない場合）において、当該化学物質等の SDS に記載されている危険性の種類（例えば「爆発物」など）を確認し、当該危険性と同種の危険性を有し、かつ、具体的措置が規定されている「危険物」に係る安衛則第4章等の条項を確認する方法

事業者は、上記ア又はイの方法により見積りを行うに際しては、用いるリスクの見積り方法に応じて、次に掲げる事項等必要な情報を使用することが求められる（化学物質 RA 指針9（2））。

- ア 当該化学物質等の性状
- イ 当該化学物質等の製造量又は取扱量
- ウ 当該化学物質等の製造又は取扱い（以下「製造等」という。）に係る作業の内容
- エ 当該化学物質等の製造等に係る作業の条件及び関連設備の状況
- オ 当該化学物質等の製造等に係る作業への人員配置の状況
- カ 作業時間及び作業の頻度
- キ 換気設備の設置状況
- ク 保護具の使用状況
- ケ 当該化学物質等に係る既存の作業環境中の濃度若しくはばく露濃度の測定結果又は生物学的モニタリング結果

2. 2. 2. 3. 6 リスク低減措置

事業者は、法令に定められた事項がある場合にはそれを必ず実施するとともに、法令に定められた措置がない場合には、次に掲げる優先順位でリスク低減措置内容を検

討の上、実施することが求められる（化学物質 RA 指針 10）。ここでも、本質安全化を図ることができる場合にはその実施がまず求められるといえる。また、作業環境管理に係る措置がまず優先され、その後に作業管理に係る措置が予定されているといえる。

- ア 危険性又は有害性のより低い物質への代替、化学反応のプロセス等の運転条件の変更、取り扱う化学物質等の形状の変更等又はこれらの併用によるリスクの低減
- イ 化学物質等に係る機械設備等の防爆構造化、安全装置の二重化等の工学的対策又は化学物質等に係る機械設備等の密閉化、局所排気装置の設置等の衛生工学的対策
- ウ 作業手順の改善、立入禁止等の管理的対策
- エ 化学物質等の有害性に応じた有効な保護具の使用

上記措置については、リスク見積もり結果として、ばく露濃度等がばく露限界を相当程度下回る場合は、当該リスクは許容範囲内であり、リスク低減措置を検討する必要がないものとして差し支えないとされる。また、リスク低減に要する負担がリスク低減による労働災害防止効果と比較して大幅に大きく、両者に著しい不均衡が発生する場合であって、措置を講ずることを求めることが著しく合理性を欠く場合には、より下位の措置を実施することも可能となる。しかし、それ以外の場合は、可能な限り高い優先順位のリスク低減措置を実施する必要があるものとされる。なお、死亡、後遺障害又は重篤な疾病をもたらすおそれのあるリスクに対して、適切なリスク低減措置の実施に時間を要する場合は、暫定的な措

置を直ちに講ずるほか、上記のリスク低減措置の内容を速やかに実施するよう努めることが求められる。また、リスク低減措置を講じた場合には、当該措置を実施した後に見込まれるリスクを見積もることが望ましいとされている。

2. 2. 2. 3. 7 結果の記録・保存・周知

事業者は、化学物質等を製造又は取り扱う業務に従事する労働者に対し、①作業場への常時掲示又は備え付け、②労働者への書面交付、③磁気テープ等への記録と各作業場における記録内容を確認できる機器設置等により、(1) 当該調査対象物の名称、(2) 当該業務の内容、(3) 当該調査の結果（特定した危険性・有害性、見積もったリスク）、(4) 当該調査の結果に基づき事業者の講ずる危険又は健康障害防止措置の内容を周知させなければならない（安衛則第34条の2の8）。また、リスクアセスメントの対象の業務が継続し(1)の労働者への周知等を行っている間は、事業者は(1)乃至(4)に係る事項を記録・保存しておくことが望ましいとされる（化学物質 RA 指針 11）。

2. 2. 2. 4 機械に係るリスクアセスメント

2. 2. 2. 4. 1 概要

リスクアセスメント指針では、特定の危険性又は有害性の種類等に関する詳細な指針が別途策定されること、機械安全に関しては、厚生労働省労働基準局長の定めるもの」が含まれることが規定されていた（RA 指針 1）。「機械の包括的な安全基準に関する指針（以下、機械包括安全指針という）」（平成 19・7・31 基発第 0731001 号）のう

ち、事業者の実施事項としてリスクアセスメント等について定める部分がこれに当たる。なお、機械包括安全指針は、機械の製造等（設計、輸入を含む）を行う者による、機械の設計・製造段階におけるリスクアセスメントや機械を譲渡又は貸与される者に対する情報提供等についても規定するが、これは、機械の製造者等に機械が使用されることによる労働災害の発生に防止に資するよう努めなければならないとする安衛法第3条第2項に基づくものである。以下では、機械を労働者に使用させる事業者の実施事項について取り上げるが、実施内容、実施体制等、実施時期、対象の選定、情報の入手、リスクの見積り、記録等については、リスクアセスメント指針と大きく異なるところはないため一部省略する。

2. 2. 2. 4. 2 危険性又は有害性の同定

機械を労働者に使用させる事業者は、使用上の情報を確認し、機械に労働者が関わる作業等ごとに、下記を参照する等して同定するものとされる（機械包括安全指針 6）。

労働者が関わる作業	危険性又は有害性
ア 機械の意図する使用が行われる作業	1 機械的な危険性又は有害性
イ 運搬、設置、試運転等の機械の使用の開始に関する作業	2 電氣的な危険性又は有害性
ウ 解体、廃棄等の機械の使用の停止に関する作業	3 熱的な危険性又は有害性
エ 機械に故障、異常等が発生している状況における作業	4 騒音による危険性又は有害性
オ 機械の合理的に予見可能な誤使用	5 振動による危険性又は有害性
	6 放射による危険性又は有害性
	7 材料及び物質による危険性又は有害性
	8 機械の設計時における人間工学原則の無視に

が行われる作業 力 機械を使用する 労働者以外の者 （合理的に予見可 能な場合に限る。） が機械の危険性又 は有害性に接近す ること	よる危険性又は有害性 9 滑り、つまずき及 び墜落の危険性又は有 害性 10 危険性又は有害性 の組合せ 11 機械が使用される 環境に関連する危険性 又は有害性
---	---

2. 2. 2. 4. 3 リスクの見積り等

機械を労働者に使用させる事業者は、同定されたそれぞれの危険性又は有害性ごとに、リスクを見積もり、適切なリスクの低減が達成されているかどうか及びリスクの低減の優先度を検討するものとする（機械包括安全指針 7、RA 指針 9（1）ア乃至ウ参照）。その際、それぞれの危険性又は有害性により最も発生するおそれのある負傷又は疾病の重篤度によってリスクを見積もるものとするが、発生の可能性が低くても、予見される最も重篤な負傷又は疾病も配慮するよう留意するものとする。

2. 2. 2. 4. 4 保護方策の検討及び実施

事業者は、法令に定められた事項がある場合はそれを必ず実施するとともに、適切なリスクの低減が達成されていないと判断した危険性又は有害性について、機械に係る保護方策を検討し実施するものとする。保護方策には優先順位があり、まず、①本質的安全設計方策（ガード又は保護装置を使用しないで、機械の設計又は運転特性を変更することによる保護方策）をとることが、次いで、②安全防护（ガード又は保護装置の使用による保護方策）の方法及び付加保護方策（労働災害に至る緊急事態からの回避等のために行う保護方策）の方法をとることが、さらに、③上記①・②を実施した後に残留するリスクを労働者に伝えるための作業手順の整備、労働者教育の実施

等の管理的対策をとることが、必要な場合には④個人用保護具を使用させることが検討される（機械包括安全指針 8（1））。保護方策を行う際は、新たな危険性又は有害性の発生及びリスクの増加が生じないように留意し、保護方策を行った結果これらが生じたときは、当該リスクの低減を行うことが求められる（機械包括安全指針 8（2））。

2. 2. 2. 4. 5 注文時の条件

事業者は、本質的安全設計方策、安全防护の方法及び付加保護方策の方法、使用上の情報の内容及び提供方法に配慮した機械を採用することが求められる。また、必要に応じ、注文時の条件にこれら事項を含めるものとする。さらに、使用開始後に明らかになった当該機械の安全に関する知見等を製造等を行う者に伝達することが求められる（機械包括安全指針 10）。

2. 3 沿革

2. 3. 1 制度史

2. 3. 1. 1 本条制定前

本条は、2005（平成 17）年の安衛法改正により導入された規定であるが、本条の前身となる規定は安衛法制定当時から存在していた。すなわち、当時の安衛法第 58 条は、「事業者は、化学薬品、化学薬品を含有する製剤その他の物で、労働者の健康障害を生ずるおそれのあるものについては、あらかじめ、これらの物の有害性等を調査し、その結果に基づいて、この法律又はこれに基づく命令の規定による措置を講ずるほか、これらの物による労働者の健康障害を防止するため必要な措置を講ずるように努めなければならない。」と規定していた。なお、同規定は、1977（昭和 52 年）の安

衛法改正（法律第 76 号）において、新規化学物質の有害性調査が義務付けられたことに伴い、その標題が「有害性の調査等」から「事業者の行うべき調査等」に改められ、また、条文中「化学薬品」とされていた部分が「化学物質」に改められている。さらに、1999（平成 11）年の安衛法改正（法律第 45 号）において、労働大臣が安衛法第 28 条に基づく技術上の指針や健康障害防止指針のほかに、安衛法第 57 条に基づく健康障害防止措置に関して、その適切かつ有効な実施を図るため必要な指針を公表するものとする旨、労働大臣は、前項の指針に従い、事業者に対し、必要な指導、援助等を行うことができる旨の規定が追加されている。

また、2000（平成 12）年 3 月 31 日には、これらの規定に基づき、事業者による化学物質等の自主的管理を促進し、もって、労働者の健康障害の予防に資することを目的として、「化学物質等による労働者の健康障害を防止するため必要な措置に関する指針」（労働安全衛生法第 58 条第 2 項の規定に基づく化学物質等による労働者の健康障害を防止するため必要な措置に関する指針に関する公示第 1 号）が公表されている。同指針においては、リスクアセスメントが「化学物質等の有害性に関する情報を入手して、当該化学物質等の有害性の種類及び程度（以下「有害性等」という。）、労働者の当該化学物質等へのばく露の程度等に応じて労働者に生ずるおそれのある健康障害の可能性及びその程度を評価し、かつ、当該化学物質等へのばく露を防止し、又は低減するための措置を検討すること」と定義され、化学物質管理計画の策定等、有害性

の特定及びリスクアセスメントのほか、健康障害防止措置の原則的な実施事項について規定されていた。

ところで、1973（昭和 48）年の石油コンビナートにおける相次ぐ爆発・火災等の大規模災害を背景に、1976（昭和 51）年には、安全性の事前評価の具体的手法について示した「化学プラントにかかるセーフティ・アセスメントに関する指針」（昭和 51・12・24 基発第 905 号）が策定されている。同指針は、立地条件や設備といった診断項目について評価（定性的評価）を行い、さらに、物質の爆発、火災に対する潜在的危険性、容量、温度、圧力等の操作条件の危険性を多角的に組み合わせて、製造、貯蔵等の各ブロックのもつ危険性の総合的、定量的な評価を行い、そこで得られた危険度のランクに応じた対策を講じることを目的とするものであり、日本のリスクアセスメントの先駆けともいえるべきものである。この指針は、化学プラントにかかる技術も進歩し、また、様々な安全性評価手法が開発されてきたことを受けて、2000（平成 12）年には改正されている（平成 12・3・21 基発第 149 号）。

引き続き 2001（平成 13）年には、リスクアセスメントは、機械の安全化を進めるためには必ず行う必要があるものであるとして「機械の包括的な安全基準に関する指針」（平成 13・6・1 基発第 501 号）が示されており、リスクアセスメントについて、「利用可能な情報を用いて危険源及び危険状態を特定し、当該危険源及び危険状態のリスクを見積もり、かつ、その評価をすることによって、当該リスクが許容可能か否かを判断すること」と定義した上で、①製

造者等は機械の設計、製造段階においてリスクアセスメントを行い、リスクが許容可能な程度に低減されていないときは必要な安全方策を行うべきこと、②事業者は、機械を労働者に使用させるにあたり、製造者等から提供された使用上の情報の内容を確認し、必要に応じて、リスクアセスメントを行うこと、結果に基づき必要な安全方策を行うことについて定めている。

なお、上記指針策定の背景にはリスクアセスメントに関する諸外国の動向もあった³⁴。すなわち、1998（平成 10）年、英国安全衛生庁（HSE）において「リスクアセスメントのための 5 ステップ：Five steps to risk assessment」が発行され、1999（平成 11）年には、労働安全衛生管理規則（management of Health and Safety at Work Regulations 1999）において、リスクアセスメントが規定されている。労働安全衛生管理規則は行動準則（code of practice）であり、は、それ自体は義務ではないが、それと同等なレベルの対策が実施されていないと法令違反を構成するものである。また、米国においては、米国安全衛生庁（OSHA）が 1990（平成 2）年に労働安全衛生マネジメントシステムに関するガイドラインである「安全衛生プログラム管理ガイドライン：Safety and Health Program Management Guidelines」を発表し、その一環であるリスクアセスメントの手法として、「職場のハザードの分析：Job Hazard Analysis（JHA）」というリーフレットが発行されていた。ISO においては、1999（平成 11）年に、主として機械類を製造する事業者向けに、「機械類の安全性－設計のための基本概念、一般原則：

ISO12100-1, JIS B 9700-1」、「機械類の安全性－リスクアセスメントの原則：ISO14121, JIS B 9702」等を策定し、機械の設計段階におけるリスクアセスメントについて規定していた。また、ISO においても、2003（平成 15）年に機械の設計者が危険源を同定し、リスクの評価を行って、許容できないリスクについてはリスク低減措置をとり、除去できなかったリスクについては使用上の情報をユーザーに提供するという機械の包括的安全基準が規格化されている（ISO12100）。

2. 3. 1. 2 本条の制定

2005（平成 17）年の安衛法改正（法律第 108 号）においては、本条が規定されるようになるに伴い、旧第 58 条は削除された。同条制定に先立ちまとめられた「今後の労働安全衛生対策の在り方に関する検討会報告書」（2004（平成 16）年 8 月）や「今後の労働安全衛生対策について（建議）」（2004（平成 16）年 12 月 27 日）では、重大災害発生の要因として、事業場内における危険・有害性の調査とそれに基づく実践が十分でなかったこと、製品工程の多様化・複雑化の進展に伴い、新たな有害化学物質が導入され、事業場内の危険・有害要因が多様化し、その把握が困難になっていることが挙げられており、リスクアセスメントを実施することが災害防止に効果的であることが示唆されている。また、「第 10 次労働災害防止計画」においても、リスクを低減させる安全衛生管理手法の展開が基本方針として示されている。こうしたなかで、安全管理者を選任しなければならない業種等の事業者が、設備を新設する

とき等に労働災害発生のおそれのある危険性・有害性を調査し、その結果に基づいて、これを除去・低減するような措置を講ずるよう努めなければならないことを内容とする本条が規定されたといえる。なお、建議においては、「中小企業における危険性・有害性の調査等が円滑に実施されるよう、実施事例に基づく手順の明確化、担当者の資質の向上等の配慮を行うこと」も提言されている。

なお、第 15 回労働政策審議会安全衛生分科会（2004（平成 16）年 11 月 29 日）では、リスクアセスメントを義務化することはできないかとの問題提起が労働者代表の芳野委員からなされ、安全課長から、リスクアセスメントを実施する対象については限定せず、業種も多岐にわたっていること、多くが中小企業であることを考え、「現実的な話としては努力義務で規定するのが妥当」であるとの回答がなされている。

2. 3. 1. 3 指針の策定・改正

2006（平成 18）年 3 月 30 日、本条に基づく「危険性又は有害性等の調査等に関する指針」（危険性又は有害性等の調査等に関する指針公示第 1 号）、「化学物質等による危険性又は有害性等の調査等に関する指針」（危険性又は有害性等の調査等に関する指針公示第 2 号）が、「労働安全衛生分野のリスクアセスメントに関する専門家検討会報告書」（2005（平成 17）年 12 月）を踏まえ、策定・公表されている。両指針は共に、リスクアセスメントが各事業場において適切かつ有効に実施されるよう、その基本的な考え方及び実施事項について定め、事業者による自主的な安全衛生活動へ

の取組を促進することを目的とするものである。また、同指針は、「労働安全衛生マネジメントシステムに関する指針」（平成 11 年労働省告示第 53 号）に定める危険性又は有害性等の調査及び実施事項の特定の具体的実施事項としても位置付けられている。なお、「化学物質等による危険性又は有害性等の調査等に関する指針」により、「化学物質等による労働者の健康障害を防止するための必要な措置に関する指針」は廃止されている。

他方、「機械の包括的な安全基準に関する指針」は、本条が設けられたことや ISO が制定されたことに伴い、ISO が制定されたこと機械の製造段階から使用段階にわたる一層の安全確保を図るため、2007（平成 19）に改正されている（平成 19・7・31 基発第 0731001 号）。同指針においては、「危険性又は有害性等の調査等に関する指針」の内容を踏まえつつ、事業者の実施すべき事項が示されている。

2. 3. 1. 4 リスクアセスメントの義務化に伴う改正

2014（平成 26）年の安衛法改正（法律第 82 号）により、本条において実施が求められる危険性又は有害性の調査（リスクアセスメント）から、安衛法第 57 条第 1 項の政令で定める物及び第 57 条の 2 第 1 項に規定する通知対象物による危険性又は有害性等は除かれた。これは、同改正により、通知対象物等に係る危険性又は有害性の調査はその実施が別途義務付けられたためである（安衛法第 57 条の 3）。また、同改正に伴い、2015（平成 27）年 9 月 18 日には、安衛法第 57 条の 3 第 3 項に基づき、

「化学物質等による危険性又は有害性等の調査等に関する指針」（危険性又は有害性等の調査等に関する指針公示第 3 号）が公表されているが、これに伴い、従前の「化学物質等による危険性又は有害性等の調査等に関する指針」は廃止されている。なお、同指針は、リスクアセスメントからリスク低減措置の実施までの一連の措置の基本的な考え方及び具体的な手順の例、これら措置の実施上の留意事項について、安衛法第 57 条の 3 に基づき定めるものであるが、「表示対象物又は通知対象物以外のものであって、化学物質、化学物質を含有する製剤その他の物で労働者に危険又は健康障害を生ずるおそれのあるものについては、法第 28 条の 2 に基づき、この指針に準じて取り組むよう努めること」と規定されている。

2. 3. 1. 5 自律的管理型規制への移行

2021（令和 3）年 7 月 19 日の「職場における化学物質等の管理のあり方に関する検討会報告書」では、講ずべき措置を個別具体的に法令で定めるというこれまでの仕組みから、危険有害性が認められる全ての物質について、事業者がリスクアセスメントを行い、必要な措置を自ら選択して実行することを原則とする「自律的な管理」を基軸とする規制への移行が謳われている。こうした中で、リスクアセスメントの義務対象となる物質は 674 物質から約 2900 物質まで段階的に拡大されることとなり、事業者には、2023（令和 5）年 4 月以降、リスクアセスメントの結果に基づき、必要な措置を講ずることにより、リスクアセスメントの義務対象物に労働者がばく露される

程度を最小限度とする義務が課されることとされた（安衛則 577 条の 2、2023（令和 5）年 4 月施行）。その一方で、危険有害性が明らかとなっておらず、国による GHS 分類がなされていない化学物質（リスクアセスメント義務対象物質以外の化学物質）についても、危険性又は有害性等の調査を行い、その結果に基づき、必要な措置を講ずることにより、労働者がこれにばく露される程度を最小限度とするよう努める義務が課されることとされている（安衛則 577 条の 3、2023（令和 5）年 4 月施行）。

2. 3. 2 背景になった災害等

2. 3. 2. 1 重大災害の発生等

「今後の労働安全衛生対策の在り方に関する検討会報告書」（2004（平成 16）年 8 月）によれば、2005（平成 17）年改正の背景には、製鉄所における溶鋼の流出災害、ガスタンクの爆発災害、油槽所におけるガソリタンクの火災災害、タイヤ製造工場における火災事故等、重大災害が頻発したことがあるといえる³⁵。関連する 3 省庁共同で設置した「産業事故災害防止対策推進関係省庁連絡会議」では、火災・爆発災害等が多発する原因及び今後取り組むべき事項が検討され、厚生労働省においては、安全管理活動の充実を図る観点から大規模製造事業場に対する自主点検が行われた。その結果、災害発生率が高い事業場では、事業場のトップ自らによる率先した安全管理活動の実施が不十分であることや安全委員会の活動が低調であること、現場労働者への定期的な再教育が不十分であることなどに加え、「設備・作業の危険性の大きさを評価し、災害を防ぐための措置を実施する

ことが低調であること」が明らかとされている。重大災害を通じて、その発生を防止する上でリスク評価の重要性が認識されたことが本条導入の背景にあるといえる。

また、上記報告書の添付資料 14 では、「機械の包括的安全基準の活用で防止できる典型的災害事例」として、6 件の災害発生状況と原因、対策及びコメント挙げられているが、このうち、安衛則第 147 条違反に係る 1 件を除くといずれも設備に係る法違反はないとされている。また、このうちの 1 件は、「帯状のゴムを巻き取る全自動の巻き取り用ロール機で、作業者がトラブル処理のためにロール機に立ち入ったところ、ロール機が停止せず、全身を巻き込まれた」という災害事例であったが、同事例については、「作業者の進入を検知するセンサーが設けられていたが、関連する全ての設備を停止できないものであり、また切換スイッチのモードによっては停止しない場合もあるなど、停止条件が複雑であった。このような災害を防止するには、包括基準に従って十分なリスクアセスメントを行い、安全条件を明確にする必要がある」と記載されている。

2. 3. 2. 2 化学物質による健康障害

「労働安全衛生法第 58 条第 2 項の規定に基づく化学物質等による労働者の健康障害を防止するため必要な措置に関する指針に関する公示第 1 号」においては、産業界で使用されている化学物質は、5 万種類を超え、さらに毎年 500 から 600 種類の化学物質が新たに導入されていること、これらの化学物質の中には労働者がばく露することにより健康障害を生ずるものがあり、化

学物質による労働者の健康障害も毎年相当数発生していること、この中には、事業場における化学物質の保管、貯蔵、運搬等の過程における漏えい、不適切な取扱い等による労働者の健康障害の事例が含まれること、内分泌かく乱化学物質による健康影響の懸念、フロン代替物による健康障害が問題となる等化学物質をめぐる新たな問題も生じていることなどが挙げられている。なお、ここで言及されているフロン代替物による健康障害は、「第 9 次労働災害防止計画」（1998（平成 10）～2003（平成 14）年）で言及されている 2-ブロモプロパンによる健康障害のことではないかと思われる。2-ブロモプロパンによる健康障害は、1995（平成 7）年秋、韓国の電子部品工場において、洗浄用溶剤の切り替え後に女性労働者に月経停止と汎血球減少が、男性労働者に乏精子症または無精子症が集中して発生していることにより明らかになった³⁶。洗浄用洗剤は日本から輸入されたものであったが、その主成分は 2-ブロモプロパンであり、オゾン層破壊物質を規制するモントリオール議定書の締結を受けて、洗浄用溶剤として使用されていた 1, 1, 2-トリフルオロトリクロロエタン（フロン 113）の代替洗浄剤として導入されたものであった。2-ブロモプロパンは、医薬、農薬、感光剤の中間原料として使われていたが、当時、精巣・卵巣・造血器への毒性については文献情報がなく、毒性はないものと信じられていた。工場労働者は呼吸用保護具を着用せずにはしばしば頭を洗浄槽のフード内につっこんだり、保護具の着用なしに素手を洗浄液内に入れたりして、2 交替 12 時間の勤務をしていたことから、高濃度ばく露を

受けたと推定されている。なお、日本では、未知の毒性を解明するためラットを用いた吸入ばく露実験が行われ、雄ラットで精祖細胞を傷害すること、雌では、卵胞閉鎖を来して性周期が停止すること、また、造血系については骨髄が低形成となって脂肪細胞に置換されることが明らかになった。韓国でも同様の結果が得られ、国際協力の下に情報の伝達・共有が図られている。

なお、明らかにされた情報をもとに、日本産業衛生学会は2-ブロモプロパンの許容濃度を 1ppm に設定したが、これにより、揮発性の高い同物質の使用は事実上困難になったため、変異原性がより低い1-ブロモプロパンが代替品として利用されることとなった。しかし、動物実験では予想に反して強い神経毒性を有することが明らかになり、実際にばく露労働者の神経障害患者が国内外で報告されることとなった。

2. 4 適用の実際

2. 4. 1 リスクアセスメントの実施状況

「2017（平成 29）年労働安全衛生調査」（事業所調査）の結果によると、リスクアセスメントを実施している事業所の割合は 45.9% [46.5%（括弧内は 2016（平成 28）年調査の結果。以下同じ。）] となっている。リスクアセスメントの実施内容（複数回答）をみると、下記のとおりである。

作業に用いる機械の危険性に関する事項	62.5% [63.2%]
交通事故に関する事項	60.9% [56.5%]
熱中症予防に着目した暑い場所での作業に関する事項	58.8% [52.5%]
腰痛のおそれのある作業に関する事項	44.5% [43.9%]
高所からの墜落・転落に関する事項	38% [34.3%]

作業に用いる化学物質の危険性・有害性に関する事項	37% [31.3%]
上記以外の事項	19.4% [15.8%]
不明	0.3% [0.1%]

交通事故に関する事項を除くと、大企業において実施割合が高く、中小企業において低い傾向が見受けられるが、特に、化学物質の危険性・有害性に関する事項においてその差が大きい（図表 2-6）。

また、リスクアセスメントを実施していない事業所について、実施していない理由（複数回答）をみると、「危険な機械や有害な化学物質等を使用していないため」が 63.3% [同 57.3%] と最も多く、次いで「十分な知識を持った人材がいなかったため」が 27.4% [同 26.2%]、「実施方法が判らないため」が 20.4% [同 21.6%]、「労働災害が発生していないため」が 14.2% [17.0%]、「法令を守っていれば十分なため」が 11.4% [11.5%] である（図表 2-6）。

2017（平成 29）年以降の労働安全衛生調査（事業所調査）においては、化学物質を使用している事業所においてリスクアセスメントを実施している事業所の割合が調査されている。なお、2018（平成 30）年においては、「該当する化学物質を使用（製造、譲渡・提供を含む）しているかわからない」及び「不明」を含む「化学物質を取り扱っている（製造、譲渡・提供、使用）事業所」を分母として実施割合が算出されているため、数値が低くなっている。この点を描くと、リスクアセスメントの実施割合は上昇傾向にあるといえる。

もともと、2021（令和 3）年調査において、化学物質を取り扱っている事業所のうち、安衛法第 57 条の 2 に該当する化学物

質を使用していると回答する事業所は 78%、使用していないと回答する事業所は 9.5%であり、不明等の割合は 12.5%であるが、安衛法第 57 条の 2 に該当しないが危険有害性がある化学物質（すなわち、安衛法第 28 条の 2 に該当する化学物質）を使用していると回答する事業所は 49.8%、使用していないと回答する事業所は 8.9%、不明等の割合は 41.3%である。不明と回答した事業所の中に、危険有害性がある化学物質を使用している事業所が含まれる可能性は否定できないことに留意が必要である。

		平成 29 年	平成 30 年	令和 2 年	令和 3 年
該当する 化学物質	すべて実施	52.8 %	29.2 %	68.5 %	71.8 %
	一部実施	26.4 %	13.7 %	24.1 %	22.4 %
該当しない 化学物質	すべて実施	41.5 %	21.6 %	57.1 %	66.2 %
	一部実施	31.2 %	15.5 %	32.9 %	25.9 %

労働安全衛生調査（事業所調査）結果に基づき石崎作成

2. 4. 2 監督の状況

2. 4. 2. 1 監督の実態

監督官経験者からの情報提供によれば³⁷、リスクアセスメントを実施しようとしているが、KY（危険予知訓練）の点数付けに終わっている事業場も多数みられるとのことである。

ある。なお、KY は基本的に作業前に作業者が各作業場で行うものであり、管理的対策や保護具の着用を予定するものである点で事業者が事業場を対象として、本質的対策や工学的対策を含めて検討するリスクアセスメントとは異なる³⁸。

また、化学物質のリスクアセスメントにおいては、安衛法施行令別表 9 に掲げられているリスクアセスメント対象物質が多いことや、複数の名称を有する化学物質があり、安全衛生関係法令において用いられている名称と慣用名が異なっていたりすることなどから、リスクアセスメント実施義務の対象物質に当たるか否かの判断自体、事業者にとって困難な場合があるとのことである。こうした事業者に対する指導は個々の監督官の資質頼みとなっている状況であり、監督指導の質の向上に向けて、こうした現状を変えるためには、アメリカの国立労働安全衛生研究所（NIOSH）が刊行している「NIOSH POCKETGUIDE to CHEMICAL HAZARD（国立労働安全衛生研究所の化学物質の危険性に対するポケットガイド）」のように化学物質別の詳細な資料を監督官に配布すべきとのことであった。なお、同ポケットガイドは労働者、使用者、労働衛生の専門家らへの情報提供を目的とするものであり、オンライン上で公開されている³⁹。

2. 4. 2. 2 判決からみる監督実例

日本総合住生活ほか事件・東京地判平成 28・9・12 労判 1206 号 65 頁及び同事件・東京高判平成 30・4・26 労判 1206 号 46 頁は、2013（平成 25）年 1 月 10 日、X が Y 社代表者から指示された枝を剪定する作業をするために、安全帯を外して当該枝の付

近に移動し、枝を落とす作業をしようとした際に、本件樹木から落下したことにより受傷し、四肢体幹機能障害等の後遺障害が生じた事案である。同月 11 日、所轄労働基準監督署の調査官により、本件事故の調査が行われ、被告 Y 社代表者は、調査官に対し、本件工事の概要や、本件事故状況等について説明したこと、同年 1 月 31 日、所轄労働基準監督署が下記の事項を指導したことが認定されている。

- ①立木の剪定等高所作業を行う場合は、高所作業車の導入等、より安全に作業が行える方法を採用すること。
- ②上記①の方法が採用できない場合は、作業時、移動時に係わらず、安全帯を取り付けることが可能な措置を講じること。
- ③高所作業等の危険有害業務については、作業ごとに作業標準を作成し、作成した作業標準により労働者に安全教育を行うこと。
- ④高所作業等の危険有害業務について、工事開始前にリスクアセスメントを実施し、必要なリスク低減措置を反映させた作業計画を策定し、当該作業計画に基づき作業を行うこと。

ここで挙げられている指導事項のうち、①は工学的対策、②・③は管理的対策をとることを指導するものといえるが、結局のところ、④のリスクアセスメントが適切に実施されていたとすれば、①乃至③のような対策がとられ、本件事故は防げた可能性があることがうかがわれる。

2. 4. 3 リスクアセスメントの支援ツール

厚生労働省「職場のあんぜんサイト」では、「リスクアセスメントの実施支援システム」として、小規模事業場を対象として、建設業、製造業、サービス業、運輸業の業種・作業別にリスクアセスメントのツールを提供している。ここでは、全業種について、マトリクスを用いた方法のツールが、鋳物製造業・食品加工業・ビルメンテナンス業・産業廃棄物処理業・自動車整備業では、数値化による方法も併せて提供されている（図表 2-7）。また、同じく「職場のあんぜんサイト」の「化学物質のリスクアセスメント実施支援」では、厚生労働省が作成した様々な支援ツールの他、国内外の研究機関が開発した様々なリスクアセスメント支援ツールをウェブサイト上で紹介している。これらは、主に「リスクの見積もり」に対する支援を内容とするものであり、リスク低減措置の検討は別途行う必要がある。支援ツールの中には、行政通達（平成 27・9・18 基発 0918 第 3 号）の中でも記載されているコントロールバンディングや ECETOC TRA のほか、第 13 次労働災害防止計画の下で開発された簡易なリスクアセスメントツール（クリエイト・シンプル、リアルタイムモニターを用いたリスクアセスメントガイドブックなど）も含まれる（図表 2-8）。

上記の他、厚生労働省ウェブサイト⁴⁰でも厚生労働省、中央労働災害防止協会、（社）日本労働安全衛生コンサルタント会が作成したリスクアセスメント等関連資料・教材一覧を公表している。

なお、労働省に入省し、化学物質管理（リスクアセスメント）に係る法令改正等にも携わられた柳川行雄氏は、簡易なリスクアセスメントツールのメリットとデメリットとして以下の点をそのウェブサイト上で指摘する⁴¹。メリットとしては、①実施にコストがかからず、②専門家がいなくても中小企業においても実施が可能であること、③評価結果についてどこまで信頼して良いか（どこまでは信頼してはならないか）が明らかになっていること、④GHS 分類を利用することなどにより、測定方法が確立していなかったり、ばく露限界値や許容濃度等が設定されていない化学物質についてもリスクアセスメントが可能であることが挙げられる。他方、デメリットとしては、①簡易なリスクアセスメントツールにおいては、安全率を高くとる傾向にあるため、過大な対策が求められる傾向にあること、②このことが、結果として、対策をせず放置したり、次善の策をとることに繋がり、かえって職場の危険性を増大させることになるおそれがあること、③実際の職場の状況は複雑であるため、どのように入力すべきか、一定の知識・ノウハウがないと分からない場合があること、④化学物質を特殊な使用条件で用いる場合、リスクが正しく評価されないこと、⑤GHS 分類・区分がされていない物質について、リスクが低く評価されてしまう傾向にあること、⑥メリットの②とはコインの表裏の関係となるが、ツールはブラックボックスなので、実施者や管理者が、リスクの意味や危険性を現実のものとして理解しにくく、また、実施者の知識・ノウハウの向上が期待しにくいこと、また、⑦デメリットの③とも関わるが、

異なる条件下にあるものが同じものとして扱われる結果、リスクを低減させようとする努力が評価されず、意味のない対策がとられるおそれがあることが挙げられる。簡易なリスクアセスメントツールについては、こうした特性を踏まえた上で、結果を無条件に信頼することなく使用することが重要といえる。また、必要に応じて、より詳細なリスクアセスメントを実施すること、その際、専門知識を有する専門家等に関与させることなども重要である。

2. 4. 4 リスクアセスメントの実施例

厚生労働省委託事業に基づき株式会社インターリスク総研がまとめた「平成 23 年度中小零細規模事業場集団リスクアセスメント研修事業 リスクアセスメント実施事例集」（厚生労働省ウェブサイト

<https://www.mhlw.go.jp/bunya/roudoukijun/anzeneisei14/index.html>）において入手可能 最終閲覧日：2022（令和 4）年 8 月 24 日）においては、食料品製造業、金属製品製造業、木材・木製品製造業、一般機械器具製造業、その他のそれぞれについて実施例が写真と共に紹介されている⁴²。以下では、その中から、複数の作業についてリスクの見積もりがなされ、工学的対策・管理的対策がとられた 1 例を取りあげる（図表 2-9）。なお、ここでの「リスクの見積り」については、研修参加者が実施した事業場における実施事例であり、事業場の実態により発生可能性の度合い、重篤度の見積りは異なりうる。そこで、事例集では、このことについて注意喚起がなされている。

金属製品製造業のタップ加工が行われる職場において行われたリスクアセスメントとその結果は下記のとおりである。同職場では、①機械の付帯設備にトラブルが発生し、機械側の非常停止用ボタンを押し付帯設備の処置を行う際、機械側と付帯側の非常停止が同期してないため、付帯側の非常停止用ボタンを押さないと、付帯設備処置中に動き出し挟まれるおそれ、②材料供給用スライドコンベアーが上昇する際、スライド部とカバーの隙間に手を入れ挟まれるおそれ等が予想された。①については、リスクの見積もりにおいて、重篤度は致命的・重大、発生可能性は高く、優先度は高い（直ちに解決すべき、又は重大なリスクがある）と評価され、リスクの低減対策として、機械側と付帯側の非常停止ボタンを同期させる工学的対策がとられた。対策後のリスクの見積もりにおいては、重篤度は中程度、発生可能性はありと評価され、優先度も中程度（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）と評価された。そこで、トラブル発生時にはどちらかのボタンを押してから作業をするとの教育を行う対策がとられることとなった。他方、②については、重篤度は中程度、発生可能性はありと評価され、優先度は中程度とされた。対策としては、手が入らないようカバーをすることとなり、その後の見積もりにおいては、重篤度は軽度、発生可能性はほとんどなく、優先度は低い（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）と評価されている。

2. 5 関係判例

2. 5. 1 日本化学工業事件・東京地判昭

和 56・9・28 判時 1017 号 34 頁

< 事案の概要 >

クロム化合物製造に従事する労働者が作業中のクロム粉じんの大量ばく露により鼻中隔穿孔、肺がん等の疾病に罹患したことを理由として、不法行為に基づく損害賠償請求がなされた事案である。

< 判旨 >

同判決は、「およそ、化学企業が労働者を使用して有害な化学物質の製造及び取扱いを開始し、これを継続する場合には、まず当該化学物質の人体への影響等その有害性について、内外の文献等によって、調査・研究を行い、その毒性に対応して職場環境の整備改善等、労働者の生命・健康の保持に努めるべき義務を負うことは言うまでもない。また、予見すべき毒性の内容は、肺がん等の発生という重篤な健康被害の発生が指摘されている事実で十分であり、個々の具体的症状の内容や発症機序、原因物質の特定、統計的なエクセス・リスクの確認等まで要するものではない」との一般論を述べた上で、昭和 13 年頃には、クロムと肺がん発症の因果関係が明らかとなり、労災補償の対象疾病にするなどの立法措置がとられたドイツの状況が日本にも伝えられていたところ、Y 社の幹部や工場医がこの情報を入手し認識することは容易であったと認定し、クロム化合物の製造に従事する労働者に肺がん等の重篤な疾病が発症する可能性があることを予見することは容易であったと判断する。また、さらに、当時の Y 社社長で創業者は応用化学者で重クロム酸ソーダ等について深い学識を有していたこと、六価クロムが鼻中隔穿孔等の障害を発生させることについて熟知していたこ

と、Y 社労働者が昭和 10 年に鼻のがんで死亡したことなどから、クロムによる被害が呼吸器系のがん等に至る可能性があることについて調査研究することは至極当然であったとする。その上で、こうした調査義務を尽くしていれば、当時ドイツでとられていた予防措置（工場を完全密閉化し吸塵装置を設置、鼻中隔穿孔が生じる職場において 3 年置きに配置転換を実施、毎年胸部 X 線撮影）をとることにより、肺がんの発生を防止することは可能であったとして、肺がん等の発生にかかる損害賠償責任を肯定する。また、「十分な予防措置が完了するまでは、労働時間の短縮、早期の配置転換、労働者の健康管理、予防措置の励行、発がんの危険のある者に対しては退職の機会を与えることなどにより、肺がん等の発生を未然に防止する義務があった」とする。
 <同判決から導かれる示唆>

同判決は、本条が制定されるはるか前の戦前の時点において、国内外の知見を収集した上で肺がんの発生の可能性について情報を収集するなどして調査を行い、これを踏まえて、一定の予防措置をとるべきであったと判示するが、いわゆるリスクアセスメントとこれに基づくリスク低減措置の実施を求めるものといえる。また、リスク低減措置（予防措置）のうち、設備的対策により作業環境自体を改善するには一定の時間を要するところ、それが完了する前に労働時間の短縮や配置転換等の暫定的措置をとるべきとした点は、適切なリスク低減措置の実施に時間を要する場合は、暫定的な措置を直ちに講ずるものとする現行のリスクアセスメント指針の内容と繋がるものである。

なお、引用は省略したが、同判決は、Y 社の故意責任を否定する判示の中で、「Y 社が労働基準法等取締法規に違反して有害業務を行わせたからといって、直ちに民事上の故意責任を構成するものではない。逆に、Y 社が労働省の規則、通達に定める作業環境基準（クロム濃度）、その他の法令に定める規制（労働時間等）を遵守していたからといって、民事上違法性がないとはいえない」としている点は重要である。法令に定める規制だけを遵守していたのでは不十分な場合があり、具体的な状況に照らしてリスクアセスメントを行い、これに基づきリスク低減措置等をとる必要があるといえよう。

2. 5. 2 損害賠償請求事件・東京地判昭和 61・12・26 判タ 644 号 161 頁

<事案の概要>

本件は、工事現場において、地固めをするため、これに用いる転圧機（※正方形の板状になった鉄製底部を上下に震動させることによって地盤を固める重さ 80 kg の機械、図表 2-10）を誘導するため、ロープで引っ張る補助作業に従事していた日雇い派遣労働者 Z が、後ずさりした際に足を滑らせて転倒し、近くにあった増設建物の基礎として撃ち込まれた鉄筋入りパイルから突出していた鉄筋の 1 本の先端に右顔面頰部を突き刺し、その衝撃も加わって手で身体を支えることができないまま、全体重が頸部に掛かったことにより頸髄を骨折損傷し、その結果死亡するに至ったため、遺族らが派遣先の Y1 社及びその元請企業であり、工事現場を統括していた Y2 社に対して安全配慮義務違反ないし使用者責任（民

法 715 条）に基づく損害賠償を請求したという事案である。

本件事故現場はパイルを打ち込むため、地表から 2m の深さに掘り下げられた、4.5m×5.5m の長方形の穴底であり、その底に、直径約 45 cm のパイルが 12 本が打ち込まれていた。パイルは建設土台部と連結するため、全体が地中に打ち込まれているのではなく、地表から約 60 cm ほど飛び出した状態となっており、そのうち、上部約 50 cm はパイルのコンクリート部分は破碎され、中の直径 9mm の鉄筋がパイル 1 本につき 7 本ずつ剥き出しのまま林立していた。鉄筋の中には、粉碎作業の技術的制約からパイルの外側に大きく折れ曲がってしまったもの、その先端が鋭利なものも相当数あり、キャップなどの覆いは装着されていなかった。建築技術上は曲がった鉄筋をまっすぐに矯正すると本来の強度を失うこと、曲がった状態でも建物の基礎としての機能には何ら支障がないことから、このような鉄筋の状態は建設工事現場において一般的であった。Y 社の元請会社である Y2 社は工事現場に高所の足場を設ける次段階の作業工程に移ると、足場からの転落事故の際、鉄筋の先端が転落者の身体を刺通するなどの危険が予測できるとし、社内の規則で鉄筋の先端にプラスチックキャップを装着することとしていたが、かかる工程に達していない本件転圧作業の段階では、特段の危険はないものとして、キャップの装着は命じていなかった。

本件補助作業はパイルが密集して打ち込まれた現場において、鉄筋との身体の接触を回避することに留意しつつ、転圧機の進路をこまめに変更しながら作業を進めなけ

ればならないというもので、平易なものではなかった。Z は、過去に転圧作業に従事したことはあるが、本件補助作業形態含めて転圧作業に習熟していたというわけではなかった。

Y 社らは本件事故現場の状況を掌握していたが、補助作業を行わせるに際して、補助作業の危険性を全く認識しておらず、回避のために作業工程について具体的指導を与えたことはなかった。安全管理推進員であり、本件事故時に転圧機を操作していた O もまた、かかる危険性を意識しておらず、作業に伴う危険を前提として作業手順の打ち合わせをすることなく、また、作業開始後も、自らの本件転圧機の操作に気を取られ、同人の動向を全く注視しておらず、前記方向転換を終えるまで本件事故が発生したことにさえ気づかなかつた。

<判旨>

「Y 社らは、右法律関係に付随する義務として、勝元に対し、本件転圧作業ないし本件補助作業を行わせるに当たり、その生命、身体及び健康に対する安全を配慮すべき義務を負っていたものと解すべきであるところ、右安全配慮義務の具体的内容は、作業現場の状況、作業員の作業内容等の具体的状況に応じて個別的に措定されるべきものであつて、必ずしも実定法上使用者の配慮すべき義務として規定されているか否かによつて左右されるものではないから、その作業現場の状況、作業内容等に照らして勝元の生命、身体、健康に対する危険の発生が客観的に予見される以上、右危険を防止しないし除去するための人的、物的措置を講ずべき安全配慮義務を負っているものと解すべきである。」

「（狭い本件工事現場でパイルの間を頻繁に移動しながら重量のある転圧機を誘導しなければならないという作業態様や本件工事現場における鉄筋の状況から）右補助作業に従事するＺが各パイル間を移動中にパイルの鉄筋に足を引っ掛けたり、あるいはロープに体重をかけすぎ体勢を崩して転倒し、本件のような事故の発生する危険が客観的に存在し、かつ、右危険は本件転圧作業を命ずる者において容易にこれを予見しえたものというべきである。したがって、Ｚに対し、前記安全配慮義務を負っていたＹ社は、前記認定のパイルの鉄筋の突出状況が建築技術上やむをえないものであったとしても、本件補助作業のような作業を命ずるに当たっては、右危険の存在を十分掌握し、…具体的に作業場及び作業員に対する安全管理を担当する立場にある者を介して、転圧作業の経験に乏しいＺに対し、ロープに体重をかけ後ずさりしながら左右に転圧機を牽引するという不安定で危険な作業をしないよう指示するとか、鉄筋の先端にキャップを装着したうえ転圧作業を行わせるなどＺの生命、身体、健康の安全確保のため適宜の措置を採らせるとともに、Ｚら現場作業員に対してもかかる危険ないしこれを回避する適宜の措置を周知徹底させ、同人らがかかる危険を回避しあるいは右危険に対し適切な対応が行えるよう安全教育を施すべき具体的な注意義務を負っていたものというべきである。なお、Ｙ社は、実定法に規定がないことを理由に右義務のうち鉄筋のキャップ装着義務がない旨主張するが、これが採用できないものであることは前記説示したところから明らかである。

しかるに、Ｙ社は、前記認定のとおり、定期的な安全大会の開催などを通して、一応作業員の安全に対する配慮を払っていたことはうかがわれるものの、本件補助作業に伴う前記危険に対しては、全くこれに意を払うことなく、漫然と従来の慣行に従って作業を行わせ、前記の具体的な安全配慮義務を懈怠したため、本件事故の発生を防止しえなかつたものというべきであるから、Ｙ社は、本件事故によつて生じた損害を賠償すべき責任があるものといわざるをえない。」

＜同判決から導かれる示唆＞

同判決は、本件事故現場の状況や作業態様、作業者の経験からすれば、転倒に伴う事故発生は容易に予見できたとし、鉄筋のキャップを装着した上で作業を行わせる、あるいは、不安定な姿勢で作業しないよう指示したり、「危険を回避しあるいは危険に対し適切な対応が行えるよう」安全教育を実施すべき具体的な注意義務を負っていたとする。そこで求められる内容はまさにリスクアセスメントを実施し、これに基づくリスク低減措置を採ることであり、同判決は、これらを怠ったことをもって安全配慮義務違反を肯定する。同判決は本条が安衛法に規定されるようになる前の判決ではあるが、法律の規定の有無にかかわらず、リスクアセスメントとこれに基づくリスク低減措置の実施が本件具体的事案の下、安全配慮義務の内容となることを示唆するものといえる。なお、同判決の事実認定において、本件事故以降は、転圧作業時においてもキャップを装着するようになったとされている。

2. 5. 3 東洋精箔事件・千葉地判平成
11・1・18 労判 765 号 77 頁

＜事案の概要＞

本件は、金属箔を製造する千葉の工場
で、堅型焼鈍炉（図表 2-11）における焼鈍作
業中、同所に設置されたピット内で作業員
が酸欠死した事故について、その母親が右
事故は Y 社会社の従業員に対する安全配慮
義務違反によるものであるなどとして、債
務不履行ないし不法行為に基づく損害賠償
を求めた事案である。

焼鈍炉ではアルゴンガスが用いられてお
り、油槽のオイル量が少なくなるほど、エ
ッジ部分からのガス漏れが生じやすくなる
状況にあった。また、本件ピットは建物床
面から下に 3m の深さで設けられた閉鎖的
な構造で、格別の排気装置もないため、空
気より比重の重いアルゴンガスが漏出した
場合には、ピット内に滞留しやすく、酸欠
状態になるおそれが高い状況にあった。

千葉工場の責任者は、空気より重いとい
うアルゴンガスの一般的な性質については
認識していたものの、酸欠の可能性につい
ての認識は不十分であり、次長や現場責任
者は、アルゴンガスによる酸欠の危険性につ
いての認識は一応あったものの、具体的
な酸欠の危険性についての認識、予測に欠
けていた。そのため、経験の浅い現場作業
員に対しても、ガス漏れ及び酸欠状態発生
の原理や具体的なおそれに関する指導、教
育はされておらず、アルゴンガスの危険性
及び酸欠の危険性は周知徹底されていなか
った。本件事故当時、千葉工場では、ガス
漏れ事故防止対策として、ガス圧の調整
（圧力計、流量計の確認とマノメーターに
よる炉内圧の管理）、オイルレベルの管理

と、携帯式酸素測定器での本件ピット内の
酸素濃度の測定等の安全管理対策を採って
いたが、このうち、ある程度技術が必要な
ガス圧の調整は、経験の浅い作業員が 1 人
で担当することもあり、マノメーターや圧
力計、流量計等の計器類の確認がピットに
入る前になされていない状況にあった。さ
らに、酸素測定は週に 1、2 回程度行われ
る程度で酸素測定器の存在すら知らない作
業員もいた上、酸素欠乏状態になったとき
の対処（被害者救出、連絡、対応）や酸素
吸入器の使い方についても十分に教育され
ていなかった。加えて、2 人 1 組体制も実
際には守られておらず、会社が注意をする
こともなかった。

なお、過去に秋田工場において密閉式ピ
ット内でアルゴンガスによる酸欠死亡事故
が起きており、同工場ではそれ以降、酸欠
事故対策として、オイルレベルゲイジの取
り付け、ピット内の強制排気装置の取り付
け、チェックシートによる点検管理の実施
（安全確認システムの確立）、酸素濃度測
定器の設置とピット立入りの際の酸素濃度
の測定等の安全対策が講じられるようにな
っており、かつ、事故当時、秋田工場長を
務めていた者が千葉工場の責任者を務めて
いたが、千葉工場ではこうした対策はとら
れていなかった。

＜判旨＞

「Y 社としては、アルゴンガスによる酸欠
事故を防止し、従業員の生命・身体を守る
べき注意義務があり、そのためには、千葉
工場で使用されるガスの性質、危険性、酸
欠事故の発生の可能性と酸欠状態発生のメ
カニズムについて従業員に周知徹底させ、
本件ピットにおける炉内ガス圧の調整、油

槽のオイル量の確認、調整を適切に行うと共に、マノメーター（※炉内圧を管理するもの、図表 2-12）、酸素濃度計等の計器類の事前確認、2 名作業体制等の安全管理体制の確立、酸欠事故が発生した場合の救助システムの確立を図り、また、本件焼鈍炉においてガス漏れが発生する場合に備えて、常設の酸素濃度計及び酸素濃度が低下し過ぎたり、油槽のオイル量が減少し過ぎた場合の警報装置、強制排気装置ないし外気導入装置等を設置して酸欠事故を防ぐべき雇用契約上の注意義務（安全配慮義務）があるといえる。」

「本件事故は、Y 社のアルゴンガスの危険性及びアルゴンガス漏れによる酸欠事故の危険性に対する認識が不十分であったため、現場の作業員にかかる危険性の周知がされておらず、しかも酸欠事故防止のための教育指導、安全管理体制や安全装置の設置、酸欠事故発生の場合の対応措置等がいずれも不十分であったために生じたものと認められ、Y 社が、従業員を酸欠事故の発生するおそれのある場所で作業させていることや実際に秋田工場のピット内で酸欠事故が発生していることを考慮して、ガス圧の調整・管理に十分注意するとともに、計器類の確認や酸素濃度の測定、二人作業体制等の教育指導、安全管理を徹底し、本件ピット内に排気装置や警報装置などの安全装置等を設置していれば、本件事故は発生しなかったものと考えられるのであって、Y 社には、従業員の生命、身体に対する安全配慮義務を怠った過失が認められ、Y 社は、本件事故により亡 Z が死亡したことについて、債務不履行ないし不法行為上の責任を負うというべきである。

Y 社は、本件ピットが労働安全衛生法、同法施行令、酸素欠乏症等防止規則において酸素欠乏危険場所とされておらず、また、従前監督官署からの指導、勧告を受けたこともないと主張するが、酸素欠乏症等防止規則 22 条の 2 によれば、酸素欠乏危険場所の指定の有無にかかわらず、タンク、反応塔等の安全弁等から排出される不活性気体が流入するおそれがあり、かつ、通風又は換気が不十分な場所で労働者を作業させる場合には、不活性気体が当該場所に滞留することを防止するための対策を講じる必要があるとされており…、また、前述のとおりの本件ピットの構造や、アルゴンガスを使用していることから、本件ピット内にアルゴンガス漏れが生じて滞留するおそれのあることは容易に予測しうると考えられることからすれば、本件ピットが酸素欠乏危険場所に指定されていないことなどをもって、Y 社の責任が回避されるということは到底できない。」

なお、亡 Z が 1 人で作業を行っていることや事前に計器類を確認しなかったことについては、Y 社側の教育指導状況や亡 Z が入社後 6 か月しか経過していないことに照らし、これを過失相殺において考慮することは相当ではないと判断されている。

＜同判決から導かれる示唆＞

本件酸欠事故は、従業員を指導すべき立場にある責任者らが具体的な酸欠の危険性に関する認識を欠いており、結果として、酸欠事故防止に必要な指導や周知が不十分であったり、あるいは必要な安全対策がとられてこなかったことなどから発生したものといえる。別地域の工場で類似事故が発生していることに照らせば、本件ピッ

トにおいて酸欠事故が発生するおそれがあるというシナリオは特別な調査をせずとも抽出可能とも思われるが、責任者らは、アルゴンガスに係る抽象的な知識を本件ピットの具体的状況にあてはめて考えようとしなかったといえる。結果として、また、危険性をより詳細に把握するための調査等や必要な管理対策もとられなかったということであり、リスクアセスメントやこれに基づくリスク低減措置がとられていなかったといえる。同判決が、本件ピットが酸欠則の適用対象となる酸素欠乏危険場所には指定されていないことが安全配慮義務違反の成否に影響しないと判断した点は重要であり、リスクアセスメントやこれに基づく措置が特別規則が直接適用されるか否かにかかわらず、広く適用されうること示唆するものといえる。

2. 5. 4 日本総合住生活ほか事件・東京地判平成 28・9・12 労判 1206 号 65 頁及び同事件・東京高判平成 30・4・26 労判 1206 号 46 頁

＜事案の概要及び判旨＞

本件は、植物管理工事の第二次下請企業である Y3 社に勤務する X が、Y3 社の代表者から指示された枝を剪定する作業をするために、安全帯を外して当該枝の付近に移動し、枝を落とす作業をしようとした際に、本件樹木から落下したことにより受傷し、四肢体幹機能障害等の後遺障害が生じたというものである。X は、元請企業である Y1 社と第一次下請企業である Y2 社、Y3 社及び同社代表者に対し、安全配慮義務違反等に基づく損害賠償請求をした。1 審判決は、X が剪定作業に従事した経験がないことや

造園業界の一般的認識に照らせば、1 丁掛けの安全帯（図表 2-12-1）を使用する場合、作業場所の移動時においては、両手及び片足の 3 点支持の方法等によることなど安全確保の方法を具体的に指導すべきであったのにこれを怠ったとして、Y3 社及び同社代表者の安全配慮義務違反を認めたが、2 審判決は、2 丁掛けの安全帯（図表 2-13）を提供し、その使用方法を指導し、これを使用させる義務があったのにこれを怠ったという理由に安全配慮義務違反を認めた。2 審判決は、その際、「街路樹剪定ハンドブック」の改訂版には、安全帯を掛け替えるときに事故が発生していることを受けて安全帯の二丁掛けが考案され、近年注目され始めている旨が記載されていたことや本件事故後、Y1 社が植物管理工事に従事する作業者に 2 丁掛けの安全帯を交付してその使用を指示したことなどを考慮している。また、本件事故当時、2 丁掛けの安全帯が造園業界で一般的でないとしても、1 丁掛けの安全帯では安衛則 518 条 2 項が予定している「労働者の危険を防止するための措置」が何ら講ぜられていない状態が発生するとして、2 丁掛けの安全帯を使用させる義務があったとする。

なお、1 審判決は、Y1 社は作業について具体的に指示をしていないこと、Y2 社は安全衛生に関する事項を Y3 社に指示するなどしていたが一般的にとどまるとして、Y1 社及び Y2 社は安全配慮義務を負うとはいえないと判断したが、2 審判決は、Y2 社は安全衛生事項、を Y3 社に指示し、その指示が Y3 社の労働者への指示となっていたこと、Y1 社は Y2 社に対して安全指示書のやり取り等を行っており、これがひい

では Y3 社及び同社の労働者への指示になっていたことから、Y1/Y2 社はいずれも安全配慮義務を負うと判断し、また、本件事案の下、安全帯は 1 丁掛けのものでも安全確保は十分であるとの誤った認識の下で指示を行っていたとして、安全配慮義務違反を認めている点に特徴がある⁴³。

＜判旨から導かれる示唆＞

同判決は、安全配慮義務違反の認定に際し、改訂された「街路樹剪定ハンドブック」に記載された、2 丁掛けの安全帯の利用というより安全な危険防止措置をとることを求め、これを怠ったことについて、元請企業、第一次下請企業、第二次下請企業の安全配慮義務違反を認める。かかる判断は、2 丁掛けの安全帯が、元請企業の指示の下、本件事故後に使用されていることをも踏まえたものではあるが、この措置が、本件事故当時における造園業界の一般的な状況と比べて、より先進的な内容であったことを踏まえると、事業者らにとってやや厳しい判断であるようにもみえる。ただし、リスクアセスメントの実施が、「新たな安全衛生に係る知見」等により、従前想定されていた危険性に変化が生じたときに求められることなどを踏まえると、この点をより明確にしたものとみることでもある。

D. 考察及び E. 結論

安衛法第 28 条及び第 28 条の 2 はいずれも、労働安全衛生関係法令をただ遵守していただだけでは防ぎきれない労働災害や健康障害をいち早く防止するために設けられた規定であるといえる。上記規定に基づく指針、通達は、科学技術の進歩や新たな知見の確立、また、背景となる災害の発生によ

り発展してきているといえる。

安衛法第 28 条は危害防止基準をより具体化・詳細化した指針の公表について定める規定である。健康障害防止指針には、特化則や有機則等の特別規則によってその時点においては規制されていない化学物質について、適切な作業環境管理や作業管理に係る措置をとるべきことを行政が指導する根拠を与えるものとなっており、こうした行政による指導等を通じて事業者の自主的な取り組みを促す機能がある。安衛法第 28 条に基づく指針に規定されている内容を遵守していなかった場合に、それが直ちに使用者の安全配慮義務等の違反を導くかについては慎重な検討が必要とはなるが、具体的状況によっては、義務違反が肯定されたり、あるいは、技術上の指針に則していないことをもって、製造物責任法 3 条という「瑕疵」が認められやすくなるなど、民事責任の成否に影響を与える可能性もある。

安衛法第 28 条の 2 は、事業者はリスクアセスメントを実施し、これに基づきリスク低減措置等を実施する努力義務を課す規定である。リスクアセスメント等の実施については、所定の物質との関係では、安衛法第 57 条の 3 に基づき、事業者には義務付けがされているが、安衛法第 28 条の 2 は、安衛法第 57 条の 3 がカバーしない範囲の化学物質や機械・設備等についてリスクアセスメント等の実施を促すものである。ところで、本条制定以前の安全配慮義務違反や注意義務違反が問題となった裁判例では、法令上の規制の有無にかかわらず、具体的状況に応じて事業者には安全配慮義務の履行を求める傾向がうかがわれる。そうしたこ

とからすると、安衛法第 28 条の 2 は努力義務ではあるものの、これを怠った結果として労災事故や健康障害が生じた場合には、事業者が民事損害賠償責任が生じる可能性がある。その意味では、むしろ安衛法第 28 条の 2 は労働災害防止のために事業者が従うべき基本的な行為規範を示すものとも理解しうる。化学物質管理との関係では、自律的管理型規制への移行に向けて行われた 2022（令和 4）年 5 月の省令改正により、全ての危険有害な化学物質について、SDS やラベル表示による情報伝達とリスクアセスメント等の実施について事業者の（努力）義務とされたが、このことはリスクを評価し、それを踏まえてリスク低減措置を選択し実行するという事業者の基本的な行為規範をより明確化しようとするものといえる⁴⁴。

もともと、リスクアセスメントとこれに基づく事後措置の実施については実効性の確保が今後の課題として残る。国による支援ツールやマニュアル・パンフレットの提供、好事例の紹介は有効な一手段といえるが、そもそもリスクアセスメントを実施する必要を感じなければ、その支援ツールへのアクセスには至らない⁴⁵。また、簡易ツール等を用いて形式的にリスクアセスメントを実施したとしても、リスクの内容を的確に評価し⁴⁶、それを踏まえた相応の対応をしなければ労働災害防止という観点から無意味なものとなってしまう。ときとして、適切な対応を行うためには、専門家の関与も必要となるが、その必要性自体認識されない可能性もある⁴⁷。

事業者が、自らの職場における危険性・有害性について具体的に認識していないケ

ースでは、特にリスクアセスメントが形骸化するおそれが生じうる。各職場における安全意識の醸成のほか^{48,49}、リスクアセスメントの前提となる知識や情報の流通・伝達もまた必要となる⁵⁰。また、リスクアセスメントが適切になされていない事業者に対する行政監督権限の行使や専門家による助言も重要であるが、適切な監督・助言を行うためには、行政・民間双方における人材育成もまた重要となる⁵¹。

F. 研究発表

1. 論文発表

石崎由希子：テレワークと労働法の諸問題、法の支配，207，頁数未定，2022

石崎由希子：第 4 章 ドイツの概要，『日本財団 Work！ Diversity プロジェクト 2021 年海外状況整理部会報告書』（一般社団法人ダイバーシティ就労支援機構），71- 115，2022

石崎由希子：化学物質管理と法的責任，産業保健法学会誌，Vol.1 No.1，60-66，2022

石崎由希子：化学物質管理における情報伝達規制とその展開，『雇用・就業をめぐる諸政策の重層化と労働法の役割』（公益財団法人労働問題リサーチセンター），65-97，2022

2. 学会発表

石崎由希子：これからの化学物質管理と法，日本労働法学会第 139 回大会（法政大学）2022 年 10 月 29 日

石崎由希子：建設アスベスト訴訟を振り返る（司会），産業保健法学会第 2 回大会（オンライン開催）2022 年 9 月 17 日

石崎由希子：テレワーク開始の契機と制度設計に関わる法的課題，産業保健法学会第2回大会（オンライン開催）2022年9月17日

G. 知的所有権の取得状況

1. 特許取得

該当せず。

2. 実用新案登録

該当せず。

3. その他

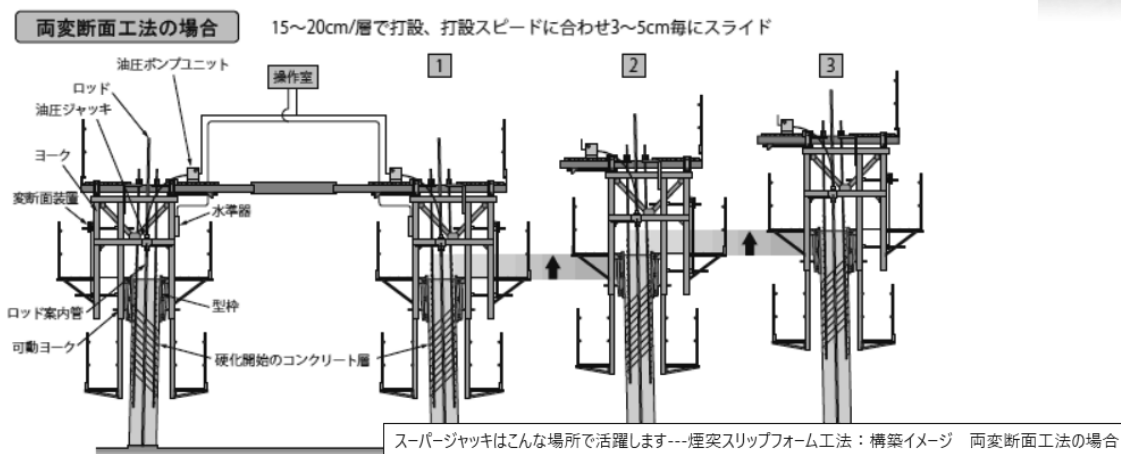
該当せず。

H. 引用文献

後掲脚注を参照されたい。

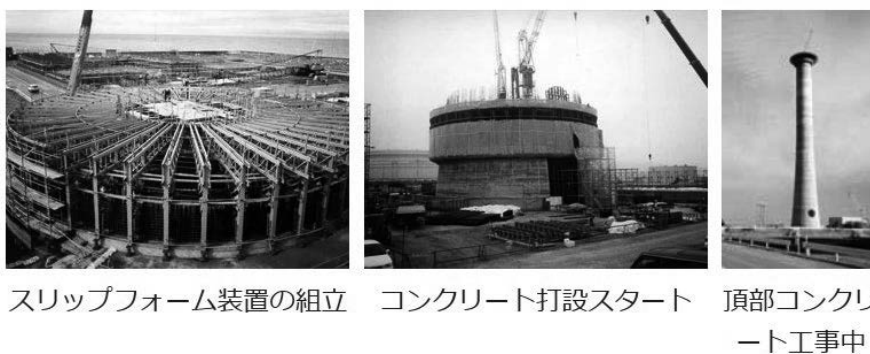
【図表 1-1：スリップフォーム工法】

JFE シビル株式会社ウェブサイト「煙突スリップフォーム工法」(https://www.jfe-civil.com/infra/tokkou/goodfor_high07.htm 最終閲覧日：2022（令和4）年8月26日）



※ スリップフォーム工法とは、型枠や足場を装着したジャッキがロッドを上昇していくことにより、連続的なコンクリート打設作業が可能となる工法。型枠をスライドさせながらコンクリート壁を構築できるため、大型の足場が不要である、ステップ毎の型枠解体が不要で、工期短縮できるというメリットがある。

東京電力広野発電所（高さ200m）スリップフォーム工法



【図表 1-2：バーナ】

アズビル株式会社ウェブサイト「COMPO CLUB」

(<https://www.compoclub.com/products/knowledge/fsg/fsg1.html> 最終閲覧日：2022
(令和 4) 年 8 月 26 日)

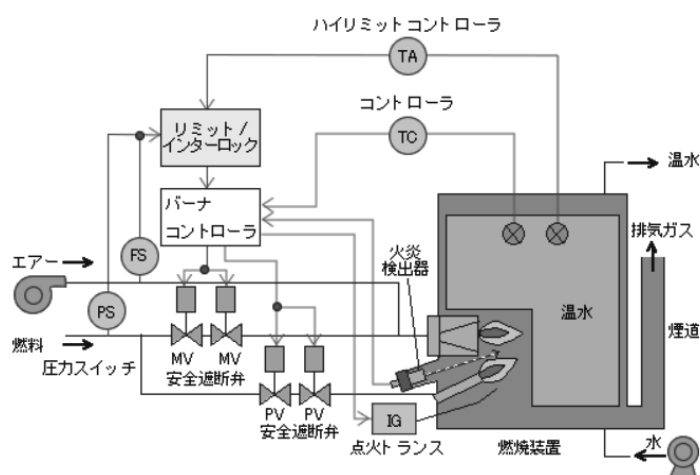


図1-16 燃焼安全装置の基本構成 (小形温水ボイラの例)

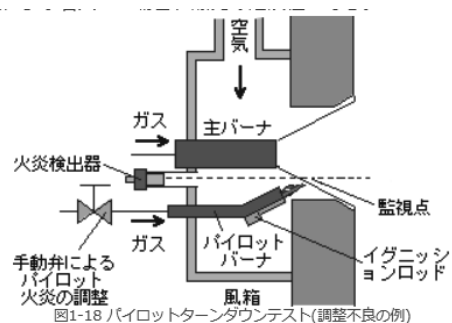


図1-18 パイロットターンダウンテスト(調整不良の例)

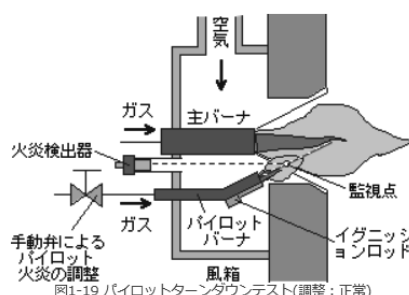


図1-19 パイロットターンダウンテスト(調整：正常)

※上の図は燃焼安全装置の基本構成を示すものである。下左図はパイロットバーナ火炎（主バーナを着火できない火炎）を火炎検出器が検出し、主バーナの着火動作に入っても着火せず、炉内に未燃燃料が大量に蓄積してしまっている状況を示す図である。この場合、その後にパイロットバーナ火炎により着火した場合、爆発の危険性がある。下右図は、主バーナに確実に、着火できるまで繰り返し、手動弁によるパイロット火炎の大きさの調整と火炎検出器の監視角度を調整するパイロットターンダウンテストについて示したものである。

東邦ガス株式会社の業務用・産業用情報サイト「GASMO NAVI」

(https://gasmotohogas.co.jp/search/equipment/furnace/burner_heat.html 最終閲覧

日：2022（令和4）年8月26日）



左図は間接加熱バーナ、右図は直接加熱バーナ

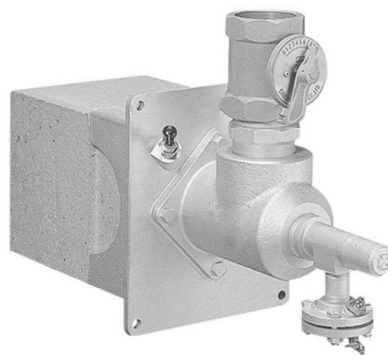
中外炉工業株式会社ウェブサイト「製品情報」(https://chugai.co.jp/pro_04_3_gas_01/

最終閲覧日：2022（令和4）年8月26日）

NEOTMG®型スロートミクスバーナ



TMG型スロートミクスバーナ

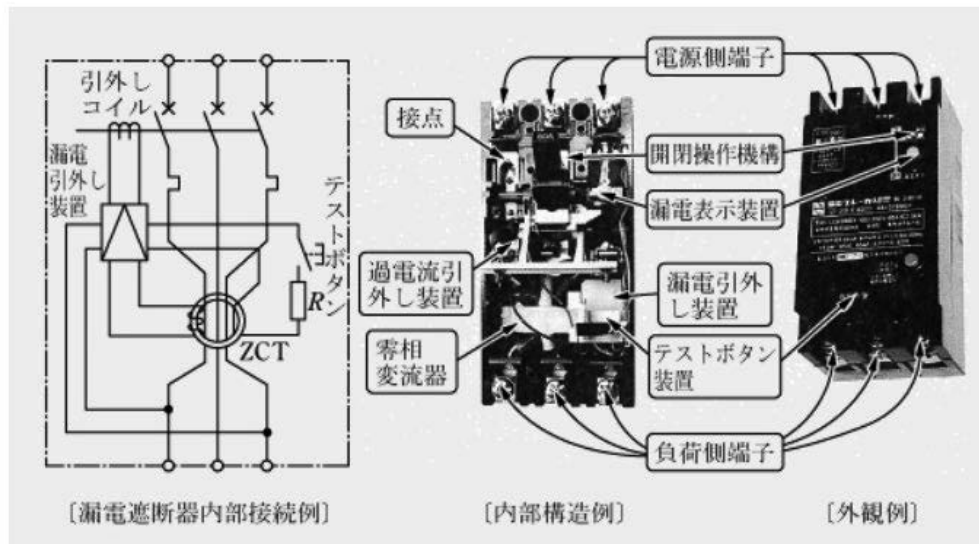


※ 右図は汎用型ガスバーナーの代表的機種であり、左図は、小容量に特化した機種。

【図表 1-3：電流動作形の感電防止用漏電しゃ断装置】

公益社団法人日本電気技術者協会ウェブサイト (<https://jeea.or.jp/course/contents/08105/>)

最終閲覧日：2022（令和 4）年 8 月 27 日）



■第1図 漏電遮断器の構成部品■

※ 漏電遮断器には、①配線用遮断器の機能に地絡電流（※地絡とは、電気が大地に接触し、電流が流れた状態）に応動して遮断器を引き外す漏電引外し装置、②地絡事故で動作したことを表示する漏電表示装置、③動作することを確認するためのテストボタン装置などが組み込まれている。

【図表 1-4：移動式足場】

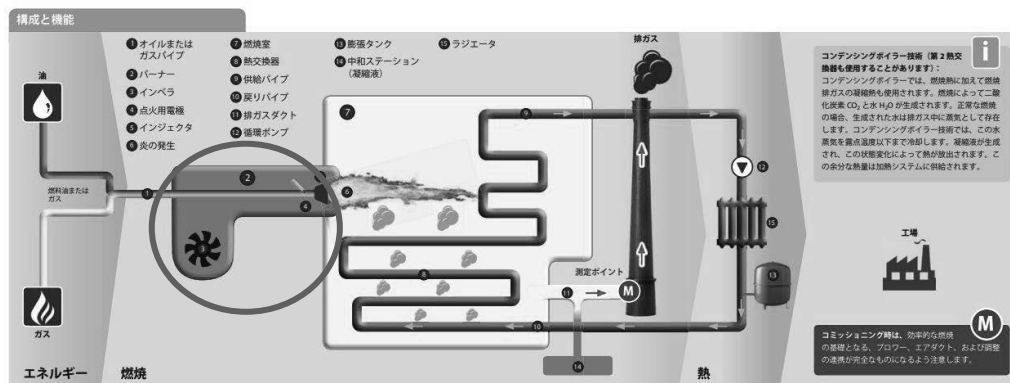
株式会社 ANZEN ウェブサイト「コラム：建設現場で使われている足場の種類とその特徴を、まとめて紹介！」（<https://www.anzen-support.jp/blog/column/105431> 最終閲覧日：2022（平成 4）年 8 月 27 日）

■移動式足場（ローリングタワー）



【図表 1-5：バーナを使用する蒸気ボイラー】

株式会社テストーウェブサイト（https://www.testo.com/ja-JP/applications/emission_boiler）掲載の PDF ファイル（https://static-int.testo.com/media/b2/43/3c612c78aa10/jp_knowledge_basic_testo-340-350_boiler.pdf）
最終閲覧日：2022（令和 4）年 8 月 27 日）

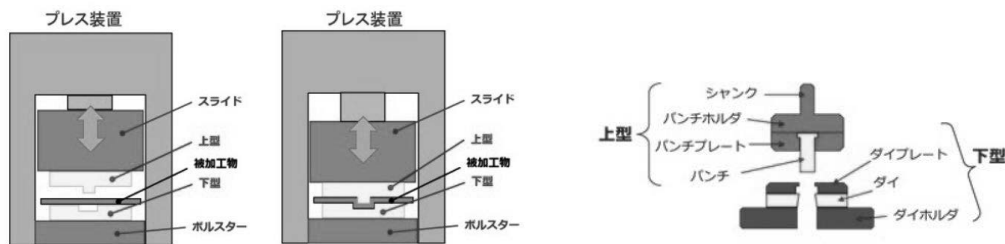


※燃料油又はガスがバーナー（赤丸で囲った部分）まで送られ、燃料用空気もまたバーナーの炎に供給される。点火されると、燃料ガスはボイラーの熱交換器の表面を流れ、その過程で加熱水から熱エネルギーが放出される。加熱水はポンプやパイプを通じてラジエーターまで運ばれ、そこで熱を放出し冷却され、再び加熱に利用される。

【図表 1-6：プレス装置】

アイアール技術者教育研究所ウェブサイト（https://engineer-education.com/production-engineering-12_press-machine-die/） 最終閲覧日：2022（令和4）年8月27日

【プレス装置（左図）及び金型（右図）の模式図】

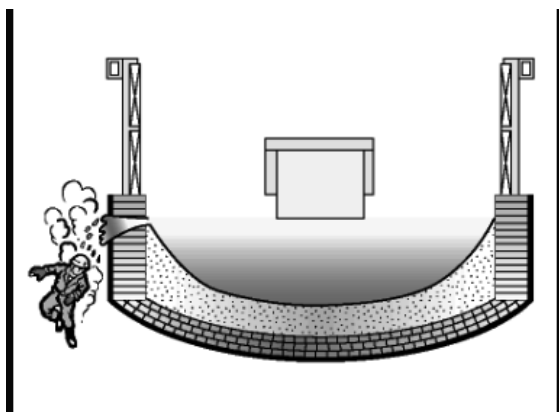


高橋株式会社ウェブサイト（<https://www.takahashi-works.jp/type.html>） 最終閲覧日：2022（令和4）年8月27日



【図表 1-7：水蒸気爆発】

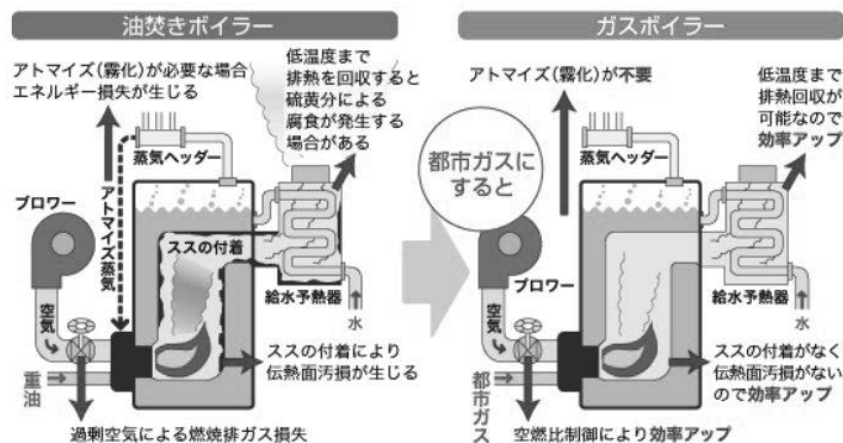
厚生労働省「職場のあんぜんサイト」
（https://anzeninfo.mhlw.go.jp/anzen_pg/SAI_DET.aspx?joho_no=001056 最終閲覧
日：2022（令和4）年8月27日）



※ 電気炉内の高温の鋼湯が炉壁の一部を溶損したため、鋼湯が漏出し、これが電気炉の外側を通っていた水冷ジャケットの配管を溶損し、鋼湯と水が接触し水蒸気爆発を引き起こした事例を示したイラスト。

【図表 1-8：油炊きボイラー及びガス炊きボイラー】

仙台市ガス局ウェブサイト（<https://www.gas.city.sendai.jp/biz/boilers/> 最終閲覧日：2022（令和4）年10月22日）



※従来のボイラーは油炊きのものが多く使われていたが、近年では環境問題への意識の高まりから、クリーンエネルギーである都市ガスボイラーへ転換する例が増加している。上記写真はガス炊きボイラーの例である。

【図表 1-9：産業用ロボットの種類】

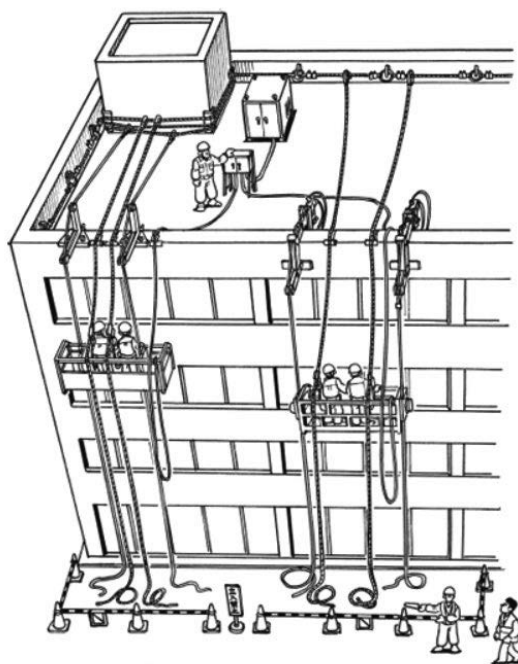
日本サポートシステム株式会社ウェブサイト（https://jss1.jp/column/column_31/、https://jss1.jp/column/column_38/、https://jss1.jp/column/column_41/、及び https://jss1.jp/column/column_107/）のほか、株式会社スギノマシンウェブサイト（<https://www.sugino.com/site/robot/industrial-robot.html> 最終閲覧日：2022（令和 4）年 10 月 31 日）を元に筆者作成。図は、日本サポートシステム株式会社ウェブサイト（https://jss1.jp/column/column_31/、https://jss1.jp/column/column_41/）を引用。

シリアルリンク型	多関節型	<p>垂直多関節ロボット</p> 	汎用性が高く、様々な用途で、現在最も多く使用されているロボット。7つの軸をもつといわれる人間の腕の動きに近く、自由度が高いため複雑な動作が可能。
		<p>水平多関節ロボット</p> 	スカラ（SCARA, Selective Compliance Assembly Robot Arm の略称）ロボットとも呼ばれる。平面で位置決め可能な 2 つの回転軸（①上下方向は直線軸、②ハンドの向きを調整する回転軸）とアームで構成される。真上からの作業が主で、組立に用いられる。
座標軸型		<p>直角座標ロボット</p> 	直交型ロボット、ガントリーロボットとも呼ばれる。直線的な動きだけをする産業ロボットで、縦・横・高さという 3 方向を直交して、3 方向をスライドのみで往復する構造を有する。搬送、検査といった作業に用いられる。
		<p>円筒座標ロボット</p> 	上下および前後の動作は直線軸で、全体を回転する回転軸が一つあるロボット。直角座標ロボットと比較すると、接地面に対して作業領域が広いことがメリットであり、液晶パネルの搬送などに利用されている。
		<p>極座標ロボット</p>	産業用ロボットの元祖ともいえるロボット。1969（昭和 44）年、「川崎ユニメート 2000 型」が国産の産業ロボット第 1 号として登場している。アームを上下左右に回転させる回転軸をもち、アーム

			が伸縮するロボット。
パ ラ レ ル リ ン ク 型	パ ラ レ ル リ ン ク ロ ボ ット		高速動作が得意で、主にピッキングの用途で使 用される。

【図表 1-10：可搬型ゴンドラ】

一般社団法人日本クレーン協会ウェブサイト
(http://www.cranenet.or.jp/susume/susume09_04.html 最終閲覧日：2022（令和 4）年
8月27日）

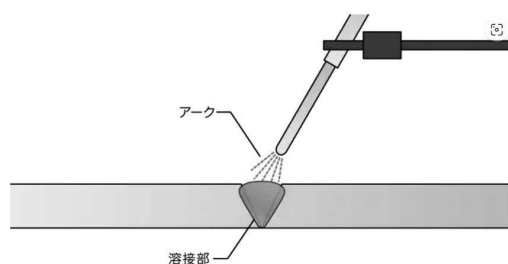


【図表 1-11：交流アーク溶接機】

コベルコ教習所ウェブサイト（<https://www.kobelco-kyosho.com/licenses/%E3%82%A2%E3%83%BC%E3%82%AF%E6%BA%B6%E6%8E%A5%E7%AD%89%E7%89%B9%E5%88%A5%E6%95%99%E8%82%B2/>） 最終閲覧日：2022（令和4）年8月27日）参照。



株式会社キーエンスウェブサイト「溶接革命」
（<https://www.keyence.co.jp/ss/products/measure/welding/arc/mechanism.jsp>） 最終閲覧日：2022（令和4）年8月27日）



パナソニックコネクタ株式会社ウェブサイト（https://connect.panasonic.com/jp-ja/products-services_welding_products_arc-welding_shielded-metal-gouging） 最終閲覧日：2022（令和4）年8月27日）

交流アーク溶接機



【図表 1-12：ヒドロキシルアミンによる爆発事故】

古積博＝小林光夫＝田村昌三「ヒドロキシルアミン爆発火災【2000 年 6 月 10 日 群馬県尾島町】」特定非営利活動法人失敗学会運営「失敗知識データベース」
(<http://www.shippai.org/fkd/cf/CC0000050.html> 最終閲覧日：2022（令和 4）年 10 月 22 日）

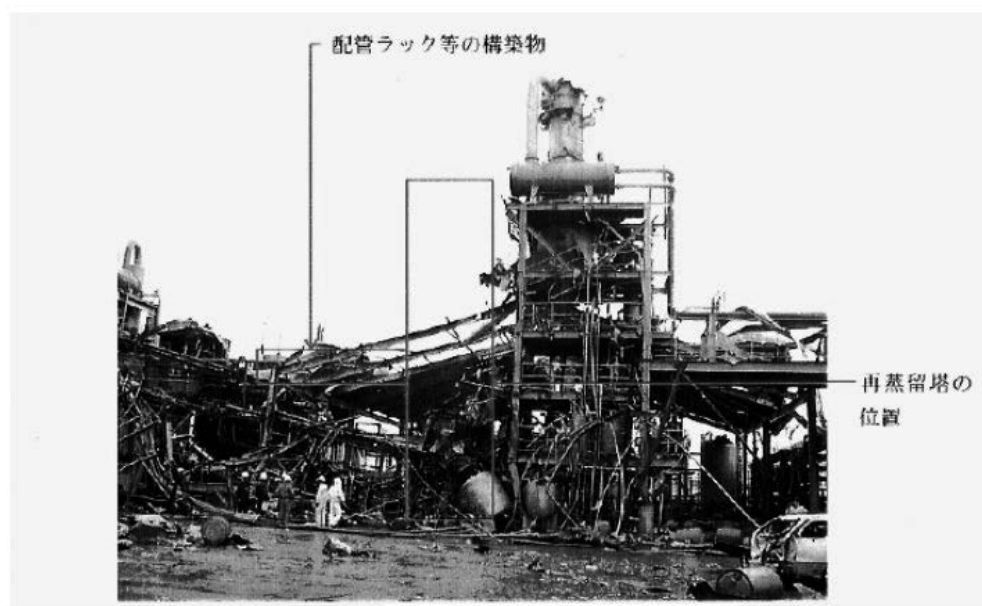


図 3 被災後の再蒸留塔近傍

【図表 1-13：プレーナー】

株式会社酒井鉄工所ウェブサイト「大物金属加工難問解決工場」
(<https://sakaitec.co.jp/setubi/middle/setubi-planer.html> 最終閲覧日：2022（令和 4）年 8 月 27 日）



【図表 2-1：リスクの見積もり方法の例】

平成 18・3・10 基発第 0310001 号別添 4「リスク見積り及びそれに基づく優先度の設定方法の例」より抜粋

「負傷又は疾病の重篤度」

- ①致命的：死亡災害や身体の一部に永久損傷を伴うもの
- ②重大：休業災害（1 ヶ月以上のもの）、一度に多数の被災者を伴うもの
- ③中程度：休業災害（1 ヶ月未満のもの）、一度に複数の被災者を伴うもの
- ④軽度：不休災害やかすり傷程度のもの

「負傷又は疾病の可能性の度合」

- ①可能性が極めて高い：日常的に長時間行われる作業に伴うもので回避困難なもの
- ②可能性が比較的高い：日常的に行われる作業に伴うもので回避可能なもの
- ③可能性がある：非定常的な作業に伴うもので回避可能なもの
- ④可能性がほとんどない：稀にしか行われない作業に伴うもので回避可能なもの

例1:マトリクスを用いた方法

重篤度「②重大」、可能性の度合「②比較的高い」の場合の見積もり例

		負傷又は疾病の重篤度			
		致命的	重大	中程度	軽度
負傷又は疾病 の発生可能性 の度合	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ずる必要がある。 措置を講ずるまで作業停止する必要がある。 十分な経営資源を投入する必要がある。
2～3	中	速やかにリスク低減措置を講ずる必要がある。 措置を講ずるまで使用しないことが望ましい。 優先的に経営資源を投入する必要がある。
1	低	必要に応じてリスク低減措置を実施する。

例2:数値化による方法

重篤度「②重大」、可能性の度合「②比較的高い」の場合の見積もり例

(1) 負傷又は疾病の重篤度

致命的	重大	中程度	軽度
30点	20点	7点	2点

(2) 負傷又は疾病の発生可能性の度合

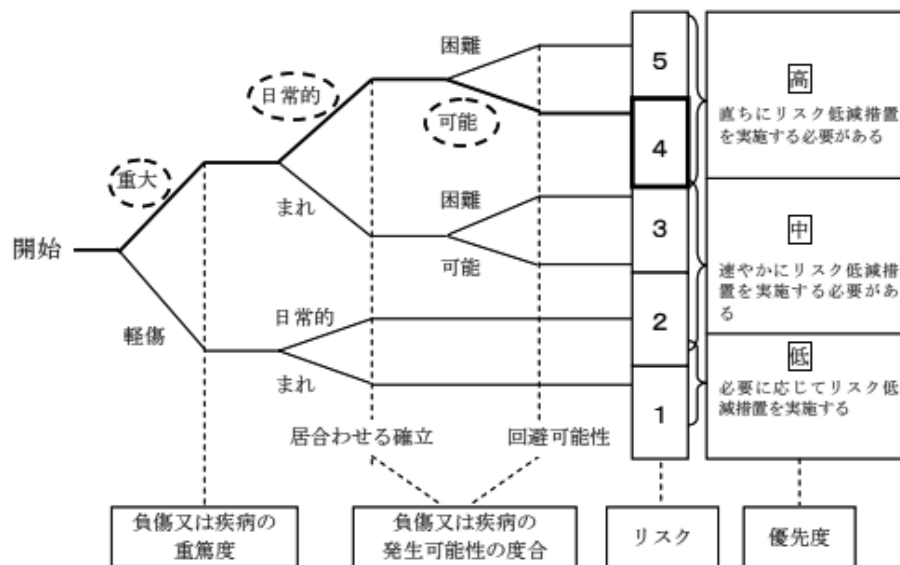
極めて高い	比較的高い	可能性あり	ほとんどない
20点	15点	7点	2点

20点(重篤度「重大」)+15点(可能性の度合「比較的高い」)=35点(リスク)

リスク	優先度	
30点以上	高	直ちにリスク低減措置を講ずる必要がある。 措置を講ずるまで作業停止する必要がある。 十分な経営資源を投入する必要がある。
10～29点	中	速やかにリスク低減措置を講ずる必要がある。 措置を講ずるまで使用しないことが望ましい。 優先的に経営資源を投入する必要がある。
10点未満	低	必要に応じてリスク低減措置を実施する。

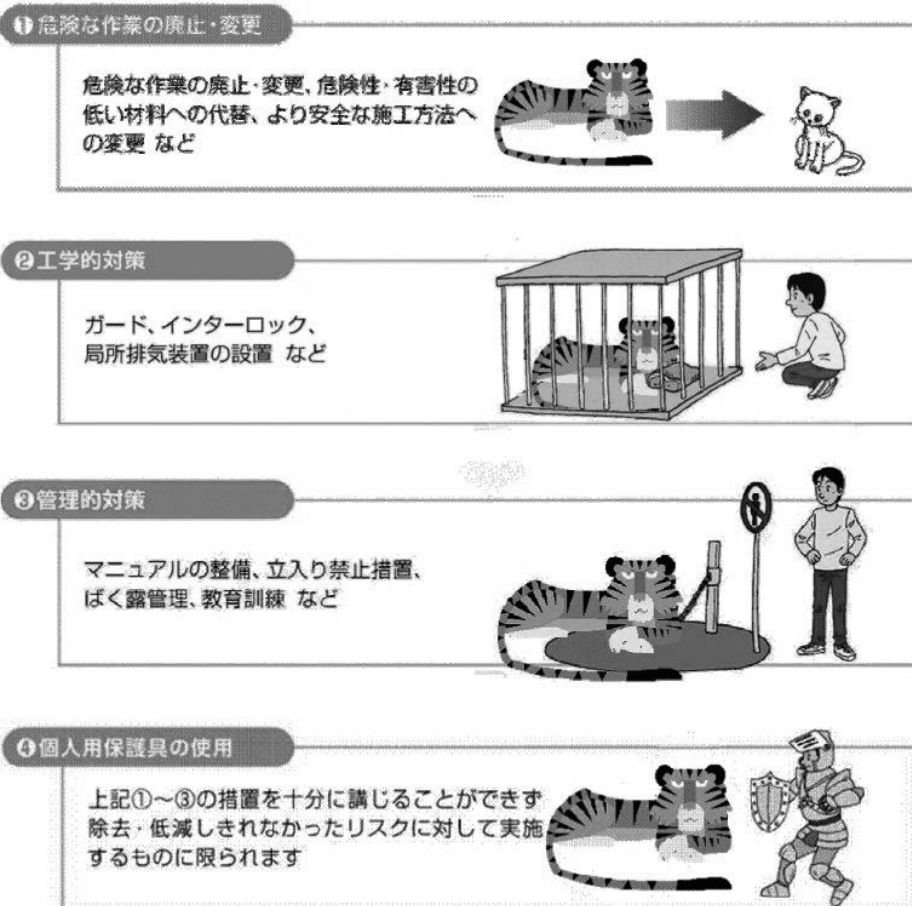
例3:枝分かれ図を用いた方法

重篤度「②重大」、可能性の度合「②比較的高い」の場合の見積もり例



【図表 2-2：リスク低減措置の考え方】

一般社団法人日本労働安全衛生コンサルタント会「厚生労働省委託平成 24 年度リスクアセスメント研修事業 受講者用テキスト リスクアセスメント担当者養成研修」10 頁

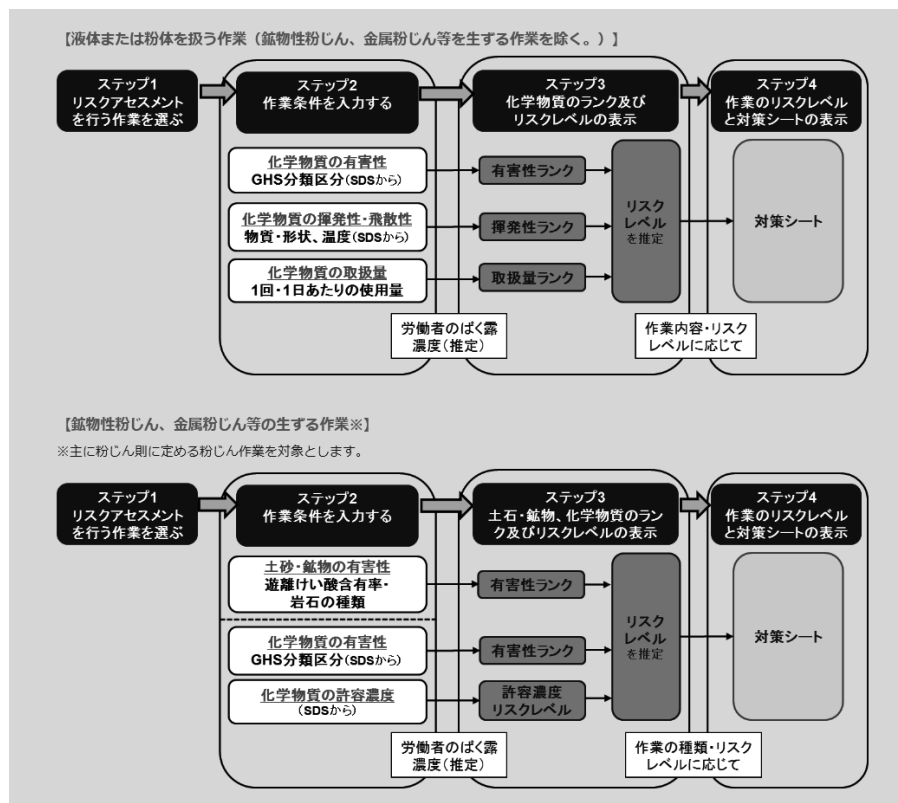


【図表 2-3：コントロールバンディング】

厚生労働省ではウェブサイト「職場のあんぜんサイト」(<https://anzeninfo.mhlw.go.jp/#https://anzeninfo.mhlw.go.jp/user/anzen/kag/ankgc07.htm> 最終閲覧日：2022（令和 4）年 8 月 25 日）において、ILO が公表しているコントロール・バンディングのツールを翻訳、修正追加したものを「リスクアセスメント実施支援システム」として提供している。



※厚労省版コントロールバンディングには、【液体または粉体を扱う作業（鉱物性粉じん、金属粉じん等を生ずる作業を除く。）】と【鉱物性粉じん、金属粉じん等の生ずる作業】の 2 つのシステムがあり、化学物質の有害性情報があれば、労働者のばく露濃度等測定値や許容濃度等のばく露限界値がなくても利用できる点に特徴がある。



厚生労働省「リスクアセスメント実施支援操作マニュアル（改良 CB）」（2019（平成 31）年 3 月）（https://anzeninfo.mhlw.go.jp/ras/user/anzen/kag/cb_manual_201903.pdf 最終閲覧日：2022（令和 4）年 8 月 27 日）

※ 作業条件等（有害性、揮発性、取扱量）の必要な情報を入力することで、化学物質の有害性とばく露情報の組み合わせに基づいてリスクを評価し、必要な管理対策の区分（バンド）が示される。

リスクアセスメント実施支援システム

Step1 > Step2 > Step3 > Step4

ステップ1: リスクアセスメントを行う作業
まず最初に、リスクアセスメントを行う作業を決めます。
どこで行っているか、どのような作業か
・何人で行っているか
・取り扱っている化学物質は何か またその性状はどのようなものか
有害性情報がわかるもの(資料)に示されたラベル、SDSなどにご留意ください。

※ は必須項目です。

タイトル	評価A
担当番号	AA
作業場所	BB
作業内容	貯蔵及び保管
作業人数	10人未満
液体・粉体	液体
化学物質数	1

ガイド

目的: 担当番号、作業場所
最終に出力されるレポートに表示されます。入力には任意です。
作業内容
最終結果の中から最も内容の近いものを選びます。最終に表示される結果レポートの最終に反映されます。
作業人数
最終結果の中から作業人数の人数を選びます。
液体・粉体
主に取り扱う化学物質の性状で選択します。
注意: 液体と粉体を同時にリスクアセスメントすることはできません。
液体などの場合は、液体・粉体それぞれ別個にリスクアセスメントしてください。
化学物質数
その作業で取り扱うことになる化学物質の種類の数を入力します。

図 3.1-1 Step1画面-その1（表示例）

リスクアセスメント実施支援システム

Step1 > Step2 > Step3 > Step4

ステップ2: 作業状況
どのような化学物質を、どのような状況で、どの程度の量、取り扱っているかを、
それぞれの化学物質ごとに入力します。

※ は必須項目です。

政令番号: 化学物質名称	4-エトキシベンゾアミド
GHS分類区分	選択: 急性毒性(経口) - 区分4
沸点	111 ℃
取扱温度	1 ℃
取扱量単位	①kg(取扱量ランク: 少量) ②L(取扱量ランク: 中量) ③mL(取扱量ランク: 少量)
許容濃度範囲	①<0.05 ppm ②0.05~0.5 ppm ③0.5~5 ppm ④5~50 ppm ⑤50~500 ppm ⑥不明または指定無し

化学物質の入力項目を追加する

※「GHS分類区分」「沸点」「取扱温度」の入力がないものは評価の対象となりません。
(その化学物質は有害性が無いものとして扱われます。)

図 3.2-1 Step2画面-その1

リスクアセスメント実施支援システム

Step1 > Step2 > Step3 > Step4

ステップ3: 化学物質のランク及びリスクレベル
化学物質ごとの有害性ランク、揮発性・飛散性ランク、取扱量ランクと、リスクレベルを表示します。

《作業名》	貯蔵及び保管
リスクレベル	4, S
《化学物質名》	9-1 アクリルアミド
有害性ランク	E, S
揮発性ランク	小
取扱量ランク	少量
リスクレベル	4, S

図 3.3-1 Step3画面（出力例）

Step1 > Step2 > Step3 > Step4

ステップ4: 作業のリスクレベルと対策シート
その作業のリスクレベルと対策すべき事項を表示します。
また、レポート及び対策シートをPDFで提供します。

リスク低減対策をご確認ください。

リスクレベル	実施すべき事項
4	化学物質の使用の中止、代替化、封じ込めの実施 1) 原料の代替化 2) 工程の簡便化 など
S	皮膚や眼に対する保護具の使用 など

レポート及び対策シートをご確認ください。

レポート

該当するリスクレベルの対策シートは以下の通りです。

作業名	対策シート表題	シートNo
一般原則	一般原則	400
一般原則	皮膚や眼に有害な化学物質に対する労働衛生保護具	SK100
一般原則	呼吸用保護具の選び方と使い方	R100

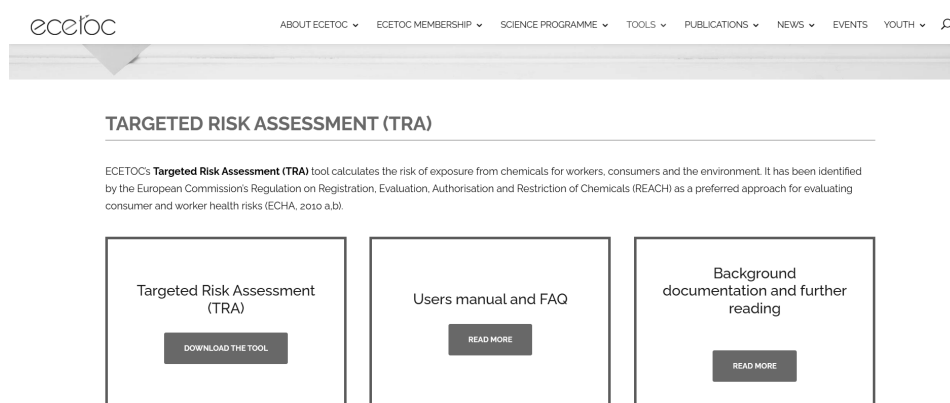
(参考) 該当リスクレベル未満の対策シートは以下の通りです。

作業名	対策シート表題	シートNo
9	封じ込めの一般原則	900
9	貯蔵及び保管	101
2	一般原則	200
2	貯蔵及び保管	101
1	一般原則	100
1	貯蔵及び保管	101

図 3.4-1 Step4画面-その1（出力例）

【図表 2-4：ECETOC-TRA】

TRA のダウンロードサイト (<https://www.ecetoc.org/tools/tra-main/>) 最終閲覧日：2022（令和 4）年 8 月 25 日）



厚生労働省は TRA の日本語版マニュアルとして、一般財団法人化学物質評価研究機構安全性評価技術研究所＝厚生労働省労働基準局安全衛生部化学物質対策課「ECETOC TRA を用いる（推定ばく露濃度の算出を含む）労働者リスクアセスメントマニュアル」（2016（平成 28）年 6 月）（https://anzeninfo.mhlw.go.jp/user/anzen/kag/pdf/ECETOC-TRA_manual.pdf）最終閲覧日：2022（令和 4）年 8 月 25 日）を公表している。

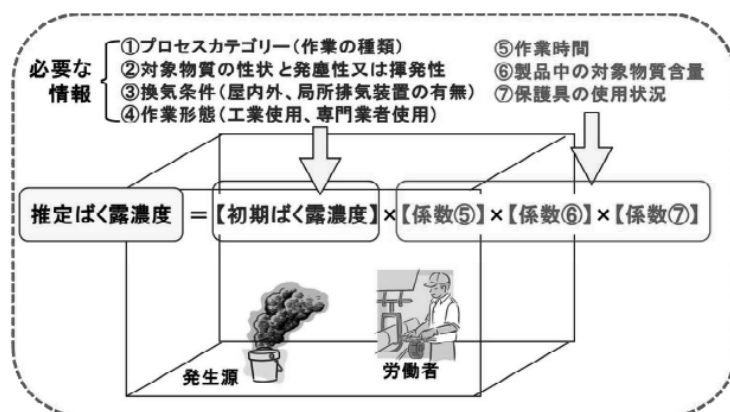


図 6 ECETOC TRA の労働者ばく露濃度の算出法

上記のとおり、推定ばく露濃度は、①作業の種類を特定するプロセスカテゴリー、②対象物質の性状と発生の程度（発塵性の程度、又は揮発性の程度）、③換気条件（屋内外、局所排気装置の有無）、④作業形態（工業的、又は専門業者使用）の組合せにより決定する「初期ばく露濃度」に、⑤作業時間、⑥取扱製品中の対象物質含有量、⑦保護具の使用状況に基づく係数を考慮して算出される。

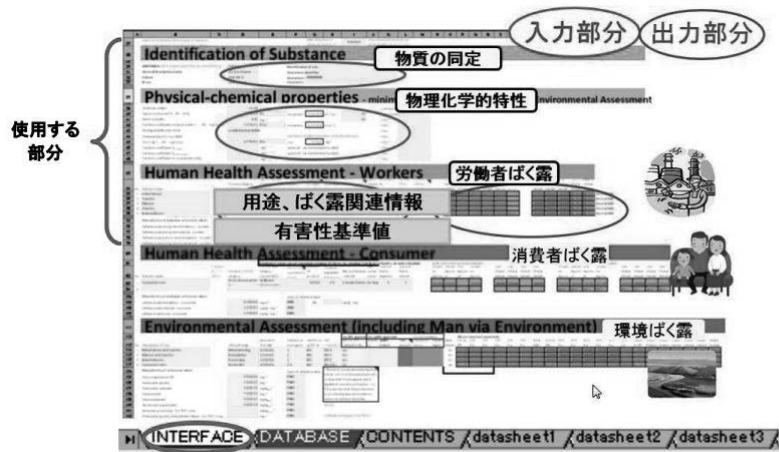


図 5 INTERFACE 画面の構成

【図表 2-5：化学物質等による有害性に係るリスクの定性評価法の例】
「平成 27・9・18 基発 0918 第 3 号別紙 3」より抜粋

表 4 リスクの見積り（例）

HL	EL	V	IV	III	II	I
	高					
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

リスク低減の優先順位

【図表 2-6：平成 29 年労働安全衛生調査】

第2表 リスクアセスメントの実施の有無及び実施内容別事業所割合

(単位:%)

区 分	事業所計	リスクアセスメント を実施している	リスクアセスメントの実施内容（複数回答）				
			作業に用い る機械の危 険性に関す る事項	作業に用い る化学物質 の危険性・ 有害性に関 する事項	腰痛のおそ れのある作 業に関する 事項	熱中症予防 に着目した 暑い場所 での作業に 関する事項	
平成29年 （事業所規模）	100.0	45.9	(100.0)	(62.5)	(37.0)	(44.5)	(58.8)
1,000 人以上	100.0	77.5	(100.0)	(70.3)	(78.9)	(55.7)	(51.7)
500 ～ 999人	100.0	71.4	(100.0)	(77.5)	(73.7)	(54.7)	(52.9)
300 ～ 499人	100.0	72.3	(100.0)	(67.8)	(63.3)	(55.9)	(51.2)
100 ～ 299人	100.0	69.1	(100.0)	(65.2)	(49.0)	(54.5)	(58.6)
50 ～ 99人	100.0	56.9	(100.0)	(64.6)	(38.5)	(55.5)	(62.6)
30 ～ 49人	100.0	50.4	(100.0)	(65.5)	(41.6)	(44.4)	(61.2)
10 ～ 29人	100.0	41.5	(100.0)	(60.9)	(33.3)	(41.1)	(57.7)
平成28年	100.0	46.5	(100.0)	(63.2)	(31.3)	(43.9)	(52.5)

区 分	リスクアセスメントの実施内容（複数回答）				リスクアセ スメントを 実施して いない	不 明
	高所からの 墜落・転落 に関する 事項	交通事故に 関する事項	左記以外の 事項	不 明		
平成29年 (事業所規模)	(38.0)	(60.9)	(19.4)	(0.3)	50.4	3.7
1,000 人以上	(56.6)	(44.2)	(25.3)	(0.1)	21.5	1.0
500 ～ 999人	(50.7)	(46.4)	(27.1)	(0.1)	27.3	1.3
300 ～ 499人	(49.3)	(46.6)	(32.2)	(-)	27.4	0.2
100 ～ 299人	(39.1)	(54.9)	(27.9)	(0.1)	28.0	2.9
50 ～ 99人	(43.4)	(59.7)	(22.0)	(0.4)	39.4	3.7
30 ～ 49人	(40.2)	(67.5)	(24.6)	(0.4)	48.4	1.2
10 ～ 29人	(36.0)	(60.6)	(16.5)	(0.2)	54.1	4.4
平成28年	(34.3)	(56.5)	(15.8)	(0.1)	51.2	2.3

第3表 リスクアセスメントを実施していない理由別事業所割合

(単位:%)

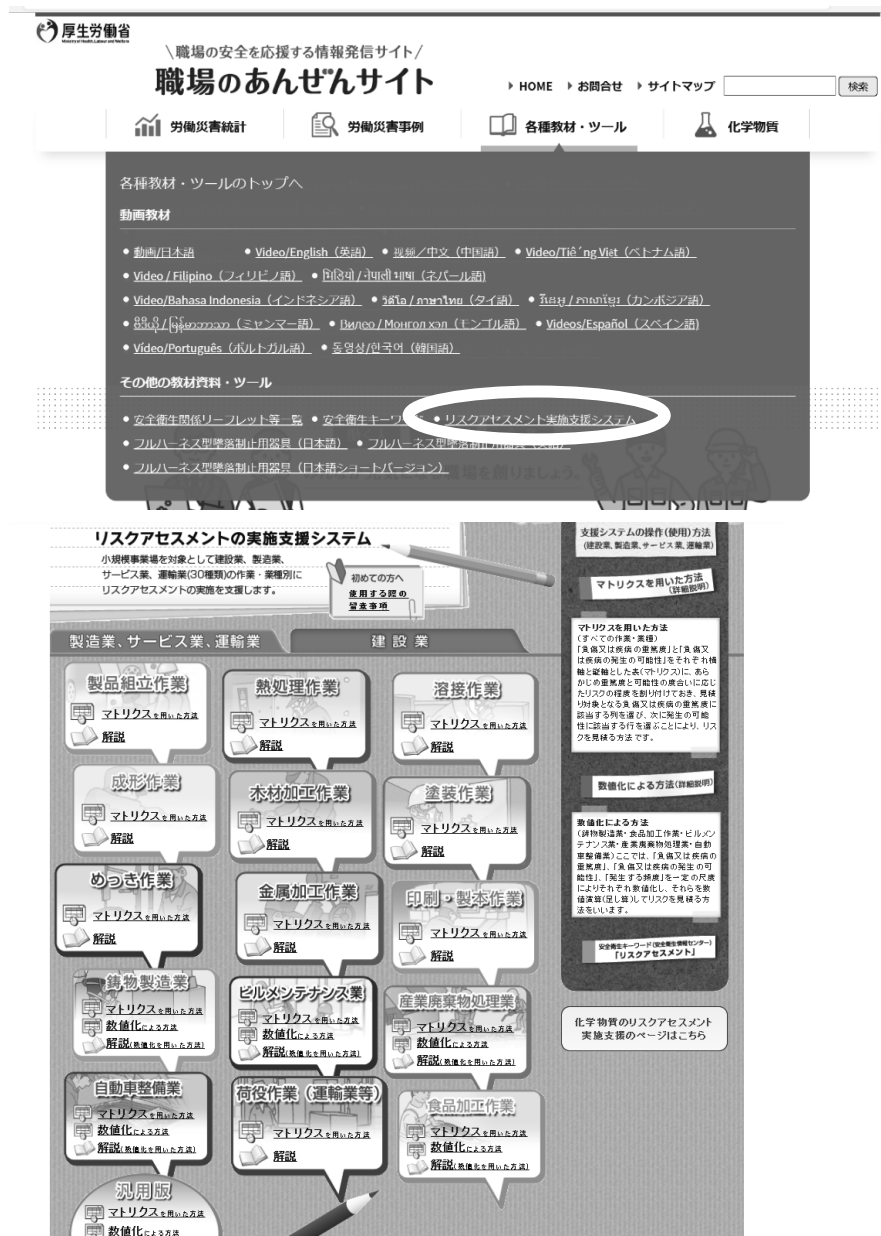
(単位: %)

区 分	実施していない理由（複数回答）								
	リスクアセスメントを 実施していない 事業所計 1)	十分な知識 を持った人 材がいない ため	実施方法が 判らない ため	労働災害が 発生してい ないため	法令を守っ ていれば十 分なため	危険な機械 や有害な化 学物質等を 使用してい ないため	その他	不 明	
平成29年 (事業所規模)	[50.4]	100.0	27.4	20.4	14.2	11.4	63.3	9.0	4.6
1,000 人以上	[21.5]	100.0	8.1	3.3	2.3	-	78.6	13.8	3.2
500 ～ 999人	[27.3]	100.0	14.7	11.7	0.2	2.6	75.1	5.1	3.6
300 ～ 499人	[27.4]	100.0	21.6	9.4	6.1	3.6	67.9	7.6	5.6
100 ～ 299人	[28.0]	100.0	23.4	16.1	2.8	1.1	66.4	9.9	5.2
50 ～ 99人	[39.4]	100.0	19.5	13.9	4.3	5.0	62.1	10.7	8.1
30 ～ 49人	[48.4]	100.0	28.1	19.0	11.7	8.7	62.2	7.8	4.3
10 ～ 29人	[54.1]	100.0	28.3	21.5	16.1	12.9	63.5	9.1	4.4
平成28年	[51.2]	100.0	26.2	21.6	17.0	11.5	57.3	12.6	4.4

注:1) []は、全事業所のうち、「リスクアセスメントを実施していない事業所」の割合である。

【図表 2-7：リスクアセスメントの実施支援システム】

厚生労働省「職場のあんぜんサイト」(https://anzeninfo.mhlw.go.jp/risk/risk_index.html)
最終閲覧日：2022（令和4）年8月25日）



【図表 2-8：化学物質のリスクアセスメント支援】

職場のあんぜんサイト（https://anzeninfo.mhlw.go.jp/user/anzen/kag/ankgc07.htm#h2_3

最終閲覧日：2022（令和 4）年 8 月 25 日）を元に石崎作成

＜厚生労働省が作成したツール＞

名称	対象	特色
厚生労働省版コントロールバンディング	有害性	ILO（国際労働機関）が中小企業向けに作成した作業者の安全管理のための簡易リスクアセスメントツールをわが国で簡易的に利用できるように厚生労働省が Web システムとして改良、開発したもの。 【初級】
爆発・火災等のリスクアセスメントのためのスクリーニング支援ツール	危険性	化学物質や作業に潜む代表的な危険性やリスクを簡便に「知る」ことに着目した支援ツール。ガイドブックでは、化学物質の危険性に関する基本的な内容に加え、代表的なリスク低減対策についても整理されているため、教科書として危険性に関する基礎を学ぶことが可能。 【初級】
作業別モデル対策シート	有害性	主に中小規模事業者など、リスクアセスメントを十分に実施することが難しい事業者を対象に、専門性よりも分かりやすさや簡潔さを優先させ、チェックリスト、危険やその対策を記載したシート。リスクレベルは考慮せずに作業毎に代表的な対策を記載。 【初級】
CREATE-SIMPLE（クリエイト・シンプル）	有害性・危険性	主にサービス業や試験・研究機関などの化学物質取扱事業者に向けた簡易なリスクアセスメントツール。取扱い条件（取扱量、含有率、換気条件、作業時間・頻度、保護具の有無等）から推定したばく露濃度とばく露限界値（または GHS 区分情報）を比較する方法。 【初級】
検知管を用いた化学物質のリスクアセスメントガイドブック	有害性	簡易な化学物質の気中濃度測定法のひとつである検知管を用いたリスクアセスメント手法のガイドブック。Microsoft Excel を活用した評価ツールに測定結果を入力することで、簡便にリスクの見積もりが可能。 【中級】
リアルタイムモニターを用いた化学物質のリスクアセスメントガイドブック	有害性	簡易な化学物質の気中濃度測定法のひとつであるリアルタイムモニターを用いたリスクアセスメント手法のガイドブック。Microsoft Excel を活用した評価ツールに測定結果を入力することで、簡便にリスクの見積もりが可能。 【中級】
業種別のリスクアセスメントシート	有害性	①工業塗装、②オフセット印刷・グラビア印刷、③めっきという化学物質を取り扱う 3 業種の具体的な

		作業と代表的取扱い物質を反映したリスクアセスメント支援シート（中小規模事業場での使用を前提）。 【中級】
--	--	---

＜厚生労働省以外の研究機関で開発された支援ツール＞

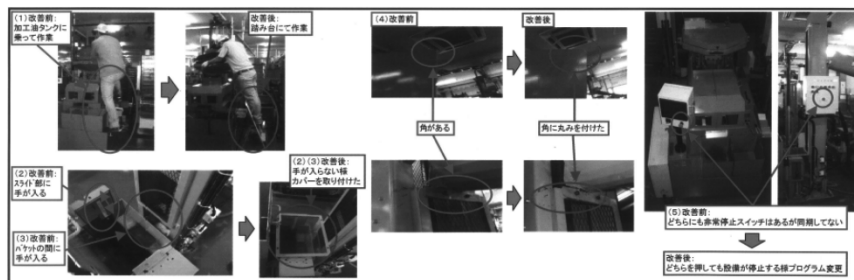
名称	対象	特色
安衛研 リスクアセスメント等実施支援ツール	危険性	主に化学プラント・設備における火災や爆発、漏えい、破裂などのプロセス災害を防止することを目的としたリスクアセスメント等の進め方を厚生労働省の指針に沿ってまとめたツール。 スクリーニング支援ツールよりも精緻なリスクアセスメントを実施することが可能（一定の専門知識を要する）。 【中～上級】
ECETOC TRA	有害性	欧州 REACH に基づく化学物質の登録を支援するために欧州化学物質生態毒性および毒性センター（ECETOC）が開発した、定量的なリスクアセスメントが可能なリスクアセスメント支援ツール。 【上級】
独 EMKG 定量式リスクアセスメントツール	有害性	ドイツ労働安全衛生研究所(BAuA)が提供するリスクアセスメントツール。 【中級】
	有害性（ばく露のみ）	上記 EMKG 2.2 から吸入ばく露評価パートを抽出した、簡易な吸入ばく露評価が可能なリスクアセスメント支援ツール。 ※有害性については別途考慮の必要あり。 ※発がん性、変異原性及び生殖毒性があるとされる物質の使用には適さない。 【初級】

※【初級】【中級】【上級】は専門的な知識や詳細物質情報・作業情報の要否に関する目安とされる。

【図表 2-9：リスクアセスメントの実施例】

インターリスク総研「平成 23 年度中小零細規模事業場集団リスクアセスメント研修事業
リスクアセスメント実施事例集」（厚生労働省ウェブサイト
(<https://www.mhlw.go.jp/bunya/roudoukijun/anzeneisei14/index.html>) において入手可
能 最終閲覧日：2022（令和 4）年 8 月 24 日）

③作業名 (機械・設備)	④危険性又は有害性と発生 のいずれもある災害	⑤既存の災害防止対策	⑥リスクの見積り			⑦リスクの低減対策	⑧措置実施後のリスクの見積り			⑨今後の検討課題
			重篤度	発生可能性	優先度 (I,II,III)		重篤度	発生可能性	優先度 (I,II)	
(1) タップ作業	材料ホッパー内トラブル発生時の処 置や、段取時の残品確認の際、加 工油タンクの上に乗り不安定な姿勢 で作業するため、墜落し負傷する。		×	×	Ⅲ	踏み台を設置する。	△	△	Ⅱ	確認を行う場合は、踏み台 を使用するよう指導する。
(2) 同上	材料供給用スライドコンベアーが上 昇する際、スライド部とカバーの間 隙に手を入れ挟まれる。		△	△	Ⅱ	手が入らないようカバーをす る。	○	○	Ⅰ	
(3) 同上	材料供給用シュートと材料供給パケ ット間に隙間があるため、パケット が動く際、手を入れて挟まれる。		△	△	Ⅱ	手が入らないようカバーをす る。	○	○	Ⅰ	
(4) 同上	材料供給用シュート飛出し防止板及 び、材料供給用シュート取付け金具 の角がとがっているため、作業中に 手・腕等が鉄板の角に当り切傷する。	飛び出し防止板及び、取付け金具の 側面は、面取りしてある。	△	△	Ⅱ	①飛び出し防止板の角部に丸 みをつける。 ②取付け金具の角部に丸みをつ ける。	○	○	Ⅰ	
(5) 同上	付帯設備にトラブルが発生し、機械 側の非常停止ボタンを押し付帯設 備の処置を行う際、機械側と付帯側 の非常停止が同期してないため、付 帯設備処置中に動き出し挟まれる。	機械・付帯設備それぞれに、非常停 止用ボタンを設置している。	×	×	Ⅲ	機械側と付帯側の非常停止用 ボタンを同期させ、どちらを押 しても設備停止できるように する。	△	△	Ⅱ	トラブルが発生した場合、 必ずどちらかの非常停止 ボタンを押してから処 置をするよう教育する。



(注) ⑥、⑧の「リスクの見積り」については、研修参加者が実施した事業場における実施事例であり、事業場の実態により発生可能性の度合い、重篤度の見積りは異なります。

【図表 2-10：転圧機】

三笠株式会社ウェブサイト（https://www.mikajas.jp/products/plate_compactor/mvc-e60/
最終閲覧日：2022（令和 4）年 8 月 27 日）



※なお写真は 77 kg 程度の製品。

【図表 2-11：縦型焼鈍炉】

中外炉工業株式会社ウェブサイト（https://chugai.co.jp/pro_02_battery_04/ 最終閲覧
日：2022（令和 4）年 8 月 27 日）



【図表 2-12：マノメーター】

株式会社メジャーウェブサイト (<https://www.measuring.jp/sou/sou06> 最終閲覧日：
2022（令和 4）年 8 月 27 日）



※マノメーターは、正圧、負圧、差圧を測る測定器であり、測定対象は清浄な空気、非腐食性ガス、不活性ガス等である。

【図表 2-13：1 丁掛けと 2 丁掛けの安全帯】

桜商事株式会社が運営するウェブサイト「HARNESS PRO」(<https://www.harness-pro.com/fs/harness/c/anittyou> 最終閲覧日：2022（令和 4）年 8 月 27 日）

フルハーネス
1丁掛け



フルハーネス
2丁掛け



-
- ¹ 労務行政研究所編『労働安全衛生法 改訂第2版』（労務行政研究所、2021（令和3）年）297頁。
- ² 労務行政研究所編・前掲書297頁。
- ³ 労務行政研究所編・前掲書298頁。
- ⁴ 吉田一彦「労働安全衛生法及びじん肺法の一部を改正する法律-上-職業性疾病対策の充実強化」時の法令1003号18・19頁（1978（昭和53）年）。
- ⁵ 第6回化学物質による労働者の健康障害防止措置に係る検討会（2013（平成25）年9月18日）議事録〔大淵有害性調査機関査察官〕。
- ⁶ 本条に基づく指針ではないが、喜楽鋳業（有機溶剤中毒死）事件・大阪地判平成16・3・22労判883号58号では、「危険又は有害な業務に現に就いている者に対する安全衛生教育に関する指針」の内容をも踏まえた上で安全配慮義務の内容を特定している。
- ⁷ 中災防・安全衛生情報センター「告示・指針一覧」ウェブサイト
（<http://www.jaish.gr.jp/user/anzen/hor/kokuji.html> 最終閲覧日：2022（令和4）年7月6日）。
- ⁸ 日本スリップフォーム工法協会ウェブサイト（<http://www.nsfa.jp/slip/gaiyo.html> 最終閲覧日：2022（令和4）年7月16日）。
- ⁹ 中外炉工業株式会社ウェブサイト（https://chugai.co.jp/pro_04_3_gas_01/ 最終閲覧日：2022（令和4）年7月16日）。
- ¹⁰ 株式会社リバスタ「電子マニフェストサービス e-reverse.com」（<https://www.e-reverse.com/blog/law017/> 最終閲覧日：2022（令和4）年8月27日）。
- ¹¹ 厚生労働省「職場のあんぜんサイト」
（https://anzeninfo.mhlw.go.jp/anzen_pg/SAI_DET.aspx?joho_no=001056 最終閲覧日：2022（令和4）年8月27日）
- ¹² コベルコ教習所ウェブサイト（<https://www.kobelco-kyoshu.com/licenses/%E3%82%A2%E3%83%BC%E3%82%AF%E6%BA%B6%E6%8E%A5%E7%AD%89%E7%89%B9%E5%88%A5%E6%95%99%E8%82%B2/> 最終閲覧日：2022（令和4）年8月27日）参照。
- ¹³ 平成14・1・21基発第0121001号（平成28・3・31基発0331第26号により廃止）。
- ¹⁴ 2019（平成31）年度第1回化学物質による労働者の健康障害防止措置に係る検討会参考資料2-2（労働安全衛生法第28条第3項第2号の規定に基づく指針（がん原性指針）の概要）。
- ¹⁵ 過去に「発がん性あり」と評価されたものの、がん原性指針の策定を要さず、リスク評価の対象とのみとすべきとされた物質としては、酢酸イソプロピル、ジフェニルアミンが挙げられる。
- ¹⁶ 哺乳類を用いた動物実験の結果は基本的に人間に及ぼす影響と対応しているとの理解があったとされる。2022（令和4）年10月26日における唐沢正義氏からの情報提供に基づく。
- ¹⁷ 職場のあんぜんサイト
（https://anzeninfo.mhlw.go.jp/user/anzen/kag/carcino_test.htm 最終閲覧日：2022（令和4）年10月31日）
- ¹⁸ 平成25年度第6回化学物質による労働者の健康障害防止措置に係る検討会（2013（平成25）年9月18日）議事録。
- ¹⁹ 平成24年度第3回化学物質のリスク評価に係る企画検討会（2013（平成25）年2月27日）資料1参照。
- ²⁰ 2019年度第1回化学物質による労働者の健康障害防止措置に係る検討会（2019（令和元）年8月5日）議事録。
- ²¹ 浜田直樹「中小企業の安全衛生管理体制の整備と労働者の健康の保持増進対策の充実

等」時の法令 1341 号 36 頁、47 頁（1988（昭和 63）年）。

²² 安衛法第 7 章の 2 が新たに設けられた背景には、技術革新の進展に伴う労働環境や作業態様の変化により疲労やストレスを感じる者が高い割合に達していること、勤労者が経済的豊かさよりも生活を重視するようになってきており、職場に関しても働きやすい環境が求められていること、労働力人口の高齢化や女性の職場進出が進んだことにより、これまでの壮年男子中心の職場観からの転換が必要とされていることなどがある。土田浩史「建設業における労災防止対策の充実と快適な職場環境の形成のために」時の法令 1439 号 27 頁（1992（平成 4）年）。

²³ 以下の記述については、古積博＝小林光夫＝田村昌三「ヒドロキシルアミン爆発火災【2000 年 6 月 10 日 群馬県尾島町】」特定非営利活動法人失敗学会運営「失敗知識データベース」（<http://www.shippai.org/fkd/cf/CC0000050.html> 最終閲覧日：2022（令和 4）年 10 月 22 日）。

²⁴ 2019 年度第 1 回化学物質による労働者の健康障害防止措置に係る検討会議事録（2019（令和元）年 8 月 5 日）〔阿部中央労働衛生専門官〕。

²⁵ 2022（令和 4）年 8 月 25 日における大久保克己氏からの情報提供に基づく。

²⁶ NIOSH ウェブサイト

（<https://www.cdc.gov/niosh/npg/default.html#:~:text=The%20NIOSH%20Pocket%20Guide%20to,for%20hundreds%20of%20chemicals%2Fclasses> 最終閲覧日：2022（令和）4 年 8 月 27 日）。

²⁷ なお、日本産業衛生学会は、当時、オルト－トルイジンの発がん性について第 2 群 A（人間に対しておそらく発がん性がある物質、証拠がより十分である）に分類していたが、2016（平成 28）年に第 1 群（人に対して発がん性がある）に分類することを提案している。日本産業衛生学会許容濃度等に関する委員会「発がん性分類暫定物質（2016）の提案理由」産業衛生学雑誌 58 号 232 頁（2016（平成 28）年）。

²⁸ 労務行政研究所編・302 頁。

²⁹ 1985 年に労働省に入省し、化学物質管理（リスクアセスメント）に係る法令改正等にも携わられた柳川行雄作成ウェブサイト「実務家のための労働安全衛生のサイト」

（<https://osh-management.com/document/information/RA/> 最終閲覧日：2022（令和 4）年 8 月 23 日）の記述に基づく。

³⁰ 厚生労働省厚生労働省安全衛生部安全課「危険性又は有害性等の調査等に関する指針・同解説」（2006（平成 18）年 3 月）14 頁。

³¹ 柳川行雄作成ウェブサイト『実務家のための労働安全衛生のサイト』のうち「化学物質の RA とシナリオ抽出」（<https://osh-management.com/document/information/RA-scenario/index.html#gsc.tab=0>）及び「化学物質の RA の具体的な進め方」

（<https://osh-management.com/document/information/RA/> いずれも最終閲覧日：2022（令和 4）年 8 月 23 日）の記述及び櫻井治彦「化学物質のリスクアセスメントにおけるシナリオ設定」労働安全衛生研究 1 巻 2 号 94 頁（2008 年）。

³² 厚生労働省安全衛生部安全課「危険性又は有害性等の調査等に関する指針・同解説」（2006（平成 18）年 3 月）20 頁。

³³ 1985 年に労働省に入省し、化学物質管理（リスクアセスメント）に係る法令改正等にも携わられた柳川行雄作成ウェブサイト「実務家のための労働安全衛生のサイト」

（<https://osh-management.com/document/information/RA/> 最終閲覧日：2022（令和 4）年 8 月 23 日）の記述に基づく。

³⁴ 厚生労働省安全衛生部安全課「危険性又は有害性等の調査等に関する指針・同解説」（2006（平成 18）年 3 月）2 頁。

³⁵ 同報告書の添付資料 2 では 2003（平成 15）年 7 月から 2004（平成 16）年 6 月にかけて

全国各地で発生した主な爆発・火災災害等の概要が 16 件示されている。

³⁶ 以下の記述は、上島通浩＝柴田英治「職場における未知の中毒発生事例から今後の環境リスク対応を考える」保健医療科学 67 巻 3 号 285 頁（2018（平成 30）年）、上島通浩「少子化対策としての生殖毒性研究」日衛誌 73 巻 3 号 332-333 頁（2018（平成 30）年）に基づく。

³⁷ 2022（令和 4）年 8 月 25 日における大久保克己氏からの情報提供に基づく。また、大久保克己「化学物質取扱事業場の指導の立場から」産業保健法学会誌 1 巻 1 号 69 頁（2022（令和 4）年）参照。

³⁸ 労働安全コンサルタントの角田淳のブログ「今日も無事にただいま」
（<http://itetama.jp/blog-entry-781.html> <http://itetama.jp/blog-entry-349.html>
最終閲覧日：2022（令和 4）年 8 月 27 日）。

³⁹ NIOSH ウェブサイト
（<https://www.cdc.gov/niosh/npg/default.html#:~:text=The%20NIOSH%20Pocket%20Guide%20to,for%20hundreds%20of%20chemicals%20classes.> 最終閲覧日：2022（令和 4）年 8 月 27 日）。

⁴⁰ 厚生労働省ウェブサイト（<https://www.mhlw.go.jp/bunya/roudoukijun/anzenisei14/>
最終閲覧日：2022（令和 4）年 8 月 25 日）。

⁴¹ 「実務家のための労働安全衛生のサイト」（<https://osh-management.com/document/information/advantages-and-disadvantages-of-simple-RA-tool/index.html> 最終閲覧日：2022（令和 4）年 8 月 23 日）。

⁴² 平成 24 年度の厚生労働省委託事業「中小零細規模事業場集団リスクアセスメント研修事業」に基づく類似の事例集として、一般社団法人日本労働安全衛生コンサルタント会の「リスクアセスメント実施事例集」もある。

⁴³ Y1/Y2 社について、安全配慮義務の主体となりうるかという問題と、当該事案における安全配慮義務の内容は区別されるべきとする見解として、土岐将仁「判批」季労 271 号 220 頁（2020 年）。本件において、安全帯は一丁掛けのものでも安全確保は十分であるとの認識が誤っていることについて、実際に予見可能であったかは具体的状況に照らして判断されるべきであったといえよう。

⁴⁴ 三柴丈典「総括研究報告書」『厚生労働省厚生労働科学研究費補助金労働安全衛生総合研究事業 リスクアセスメントを核とした諸外国の労働安全衛生制度の背景・特徴・効果とわが国への適応可能性に関する調査研究』（2014 年度（平成 26 年度）～2016 年度（平成 28 年度））72 頁及び淀川亮＝三柴丈典「リスクアセスメントを核とした諸外国の労働安全衛生法制度の背景・特徴・効果とわが国への適応可能性に関する調査研究の紹介」労働安全衛生研究 13 巻 2 号 179-180 頁（2020（令和 2）年）では、リスク最小化原則（排除できるリスクは排除し、それが困難なリスクは最小化すべきとする原則）やリスク創出者管理責任負担原則（リスクを創出したり、それに影響を与えうる者こそが、その管理責任を負う原則）等、重要な基本原則を法律本法においてできる限り明確に示し、詳細部分の具体化は従前以上に省令等に委任するなどの方策が求められると提言していた。2022（令和 4）年 5 月の省令等改正は、こうした方向性を志向するものといえる。

⁴⁵ 三柴丈典「分担研究報告書 安全衛生業務関係者向け社会調査結果の整理と分析」『厚生労働省厚生労働科学研究費補助金労働安全衛生総合研究事業 リスクアセスメントを核とした諸外国の労働安全衛生制度の背景・特徴・効果とわが国への適応可能性に関する調査研究』（2014 年度（平成 26 年度）～2016 年度（平成 28 年度））8 頁によれば、安全衛生業務に携わっている者を対象に政策の方向性について尋ねた WEB 調査（実施委託先：ネオ・マーケティング社）では、中小企業によるリスクアセスメントの支援を目的としたウェブ上のツールの提供と人的支援体制の整備について賛成が半数を超えたが、「どちらと

もいえない」も多く、所属先の規模が小さい回答者に賛成しない傾向がみられたとある。このことはリスクアセスメントの必要性自体認識されていない可能性を示すものといえる。

⁴⁶ もっとも、そもそも「リスクとは何か」ということも問題となりうる。リスク概念は災害が発生する確率×発生した被害の大きさとして定義されるが、いずれも抽象的であり、その中身の特定のされ方が国の法政策や文化によって異なること、特に日本においては、行政主導で定義されるが、産業の現場では、企業規模、業種、経営者の安全衛生への姿勢などにより、さまざまに解釈され、対応できないリスクが低く見積もられることについて、Takenori Mishiba, Risk Assessment from a Legislative Perspective: The Relationship between Characteristics of Laws and Policies and the Concept of Risk in Various Countries, Kinkidaigaku-hougaku(近畿大学法学), 65(1), 103 参照。

⁴⁷ 同様に三柴・前掲分担研究報告書 8 頁に紹介されている WEB 調査の結果によれば、中小企業者と安全衛生の専門家を繋ぐウェブ上の検索サイトの設置について、賛成がほぼ半数、「どちらともいえない」が約 4 割であり、所属先の規模が小さいほど賛成しない傾向があったとされる。

⁴⁸ この点は、2022（令和 4）年 9 月 28 日以降、労働政策審議会安全衛生分科会において検討されている「第 14 次労働災害防止計画」（2023（令和 5）年～2027（令和 9）年）策定に向けた議論の中で「労働者の協力を得て企業が自発的に安全衛生対策に取り組むための意識啓発について」が主要な論点として挙げられており、この点に関する今後の検討が注目される。

⁴⁹ 三柴・前掲分担研究報告書 9 頁に紹介されている WEB 調査の結果によれば、安全衛生文化醸成策のうち、選択割合が高いもの（複数回答）としては「安全衛生法の体系や内容を分かりやすくすること」（62.6%）がもっとも多く、「リスクアセスメントよりもゼロ災運動や KYT などの日本的な安全衛生活動の推進を図ること」（29.4%）、「安全衛生法の強制力を高め、違反を厳重に取り締まること」（28.8%）、「職場の全てのリスクについて、リスクアセスメントを義務付けること」（26.6%）が続く。

⁵⁰ 三柴・前掲総括報告書 77 頁においては、化学物質対策として、現場でのばく露実態等の調査分析のほか、サプライチェーンの上流から下流に至るリスク情報の共有やリスク低減策の実施、GHS などの国際的なハザードないしリスクに関する情報の共有の 3 方向での展開を図る必要があるとする。

⁵¹ 三柴・前掲総括研究報告書 75 頁。

厚生労働行政推進調査事業費補助金
(政策科学総合研究事業（政策科学推進研究事業）)
分担研究報告書

労働安全衛生法第 29 条から 32 条の逐条解説

分担研究者 三柴 丈典 近畿大学法学部法律学科・教授

研究要旨

本研究事業は、条文の起源（立法趣旨、基礎となった災害例、前身）と運用（関係判例、適用の実際）、主な関係法令（関係政省令、規則、通達等）を、できる限り図式化して示すと共に、現代的な課題や法解釈学的な論点に関する検討結果を記した体系書を発刊することを目的としており、本分担研究は、附則を除き 123 条ある安衛法のうち第 29 条から 32 条について、その課題を果たすことを目的としている。

行政文書、（元）行政官等による解説書等の 1 次資料の渉猟、立法者及び現場での執行にあたる労働基準監督官らからの情報収集のほか、現行安衛法の基本構造と沿革を知り、現行安衛法が労災防止効果を挙げた要因を分析するため、旧安衛則のブリーフ（別紙 1）を作成し、名宛人の整理（別紙 2）を行った結果、以下の情報及び示唆が得られた。

すなわち、事業場内外での（事業場外では、特に請負契約を媒体とする混在作業にかかる）安全衛生管理体制の構築が、現行安衛法の特徴の 1 つであり、実際に労災防止効果を生んだ要素の 1 つと解される（このことは、本研究事業で別途実施した社会調査の結果からもうかがわれる）。監督指導実績からは、特に作業主任者選任が重視されてきたことが窺われるが、ほんらい、その本質は、対策における専門性の確保と共に、組織的、集団的な安全行動の秩序作りへの働きかけという面が強いため、一定程度は、心身両面にわたる積極的な健康の保持増進策にも応用できるし、現にそのような方向性を辿ってきた。従って、今後の個人事業主等も保護対象に含め、心身両面の健康を図ろうとする安衛法の改正に際しても、時代状況の変化に応じつつ、労災防止に大きな影響を持つ者を広く取り込む管理体制の構築を図る必要があると解される。

ただし、従前のように、危険有害性が判明した物質、場所、作業方法等にのみ資格者や管理責任者を配置する手法の妥当性は疑わしい。特に化学物質管理では、全ての化学物質はあぶないかもしれないとの前提に立って、専門家に安全性が立証されない限り、専門家の配置ないし支援を含む一定の対策を求める制度の構築が望まれる。

A. 研究目的

本研究事業全体の目的は、以下の 3 点にある。

①時代状況の変化に応じた法改正の方向性を展望すること。

②安衛法を関係技術者以外（文系学部出身の事務系社員等）に浸透させ、社会一般への普及を図ること。

③安衛法に関する学問体系、安衛法研究のための人と情報の交流のプラットフォームを形成すること。

そのため、条文の起源（立法趣旨、基礎となった災害例、前身）と運用（関係判例、適用の実際）、主な関係法令（関係政省令、規則、通達等）を、できる限り図式化して示すと共に、現代的な課題や法解釈学的な論点に関する検討結果を記した体系書を発刊すること。

本分担研究の目的は、枝番号や附則を除き 123 条ある安衛法のうち第 29 条から 32 条について、その課題を果たすことにある。

B. 研究方法

安全衛生に詳しい元労働基準監督官から、現行安衛法の体系に関する解説と安衛法本体の条文に紐づく政省令の選定を受けたうえで、法学・行政学を専門とする分担研究者が、各自、解説書、専門誌に掲載された学術論文や記事、政府発表資料等の第 1 次文献のレビューを行って執筆した文案を研究班会議で報告し、現行安衛法や改正法の起案に関わった畠中信夫元白鷗大学教授、唐澤正義氏ら班員らからの指摘やアドバイスを心得て洗練させた。

また、条文の適用の実際（監督指導状況）等について、元・現労働基準監督官へ

のアンケート調査を行ったほか、研究班内の元・現労働基準監督官からの情報収集を行った。

報告書文案の作成の際に技術的な不明点については、メーリングリストで班員内の専門家に照会した。

C. 研究結果

1 第 29 条及び第 29 条の 2

1.1 条文

第二十九条 元方事業者は、関係請負人及び関係請負人の労働者が、当該仕事に関し、この法律又はこれに基づく命令の規定に違反しないよう必要な指導を行わなければならない。

2 元方事業者は、関係請負人又は関係請負人の労働者が、当該仕事に関し、この法律又はこれに基づく命令の規定に違反していると認めるときは、是正のため必要な指示を行わなければならない。

3 前項の指示を受けた関係請負人又はその労働者は、当該指示に従わなければならない。

第二十九条の二 建設業に属する事業の元方事業者は、土砂等が崩壊するおそれのある場所、機械等が転倒するおそれのある場所その他の厚生労働省令で定める場所において関係請負人の労働者が当該事業の仕事の作業を行うときは、当該関係請負人が講ずべき当該場所に係る危険を防止するための措置が適正に講ぜられるように、技術上の指導その他の必要な措置を講じなければならない。

1.2 趣旨と内容

1.2.1 第 29 条

1.2.1.1 趣旨

第 29 条は、全ての業種において、元方事業者（業種を問わず、一の場所¹で行う

¹ 現行安衛法の施行通達には、「請負契約関係にある数個の事業によつて仕事が関連して混在的に行なわれる各作業現場」を意味し、「具体的には、労働者の作業の混在性等を考慮して、この法律の趣旨に即し、目的論的見地から定められるもの」である（昭和 47 年 9 月 18 日発基第 602 号）。法第 15 条を通じて元方事業者を確定する概念とも言える（畠中信夫『労働安全衛生法のはなし』（中災防新書、2019 年（令和元年））76-77 頁）。

要するに、混在作業（元方事業者の労働者と関係請負人の労働者が同じ場所で関連する作業を行うこと）に伴う関係請負人の労働者同士の連携ミスによる労災リスクを元方事業者による場の統括管理によって防止するという法第 30 条の趣旨を果たす一環で用いられた文言なので、実際には元方の目が行き届き難い場所で生じた災害でも、この文言を広く解釈することで、元方事業者に責任を負わせるマジックワードとして用いられたりする（後掲の幸陽船渠事件広島高判昭和 53 年 4 月 18 日判例時報 918 号 135 頁など）。

繰り返しになるが、請負契約を結んだ事業者が行う仕事が関連し、混在して行われている場所、すなわち、元方事業者と関係請負人の労働者が 1 つの目的に向けて共に就業している（：混在作業を行っている）場所を意味する。元方事業者による統

仕事の一部を関係請負人に行わせている事業者（労働者を使用して事業を営む者）で、重層的請負構造下では、最先次の注文者（法第 15 条第 1 項）²。畠中元教授は、請

括管理が必要なため、基本的には元方事業者も常駐している必要があるが、実際の判断は、労災防止という安衛法の趣旨に照らし、目的論的に行われる（昭和 47 年 9 月 18 日発基第 602 号）。

例えば、ビル建設工事では、当該工事の作業場の全域、道路建設工事では、当該工事の工区（施工者や場所などによる施工単位）ごと、造船業では、船殻（船体の外殻の形成）作業、艀装（船殻を除く航行に必要な装備の設置）作業、修理作業、造機（機械や機関の製造）作業の各作業場の全域か造船所全域、化学工業では、製造施設作業、用役（プラントの運転に必要な電気、水、空気や燃料など）施設作業、入出荷施設作業の各作業場の全域か化学工業事業場の全域、鉄鋼業では、製鋼（銑鉄を脱炭して鋼鉄をつくる工程）作業、熱延作業、冷延作業の各作業場の全域か製鉄所の全域、自動車製造業では、プレス・溶接作業、塗装作業、組み立て作業の各作業場の全域か自動車製造事業場の全域がそれに当たる（前記昭和 47 年発基第 602 号、平成 18 年 2 月 24 日基発第 0224003 号、中央労働災害防止協会『自動車製造業における元方事業者・関係請負人の安全衛生管理マニュアル』（2011 年（平成 23 年））33-35 頁）。よって、事業場に該当する場合も、作業場に該当する場合もある（畠中前掲書（2019 年（令和元年））207-210 頁）。

² 仕事が数次の請負契約によって行われる

負契約（及びその当事者である請負人、注文者）に着目して定義された概念であり、安衛法上の請負規制（≡混在作業規制）のキーワードだという³。元請との違いは、発注者も含む点と、一部の仕事は自ら行っている必要がある⁴点である（したがって、建設事業者等であり、純粋なお客様（client）は含まない）。元請とは、一般的には発注者から直接仕事を請け負った者を意味する。よって、建設会社による自社ビル施工等では、元方事業者から一部の仕事を請け負った一次下請が元請となることもある）に対し、当該注文者の構内（注文者の事業場を含め、親企業の仕事を行っていて、その管理下にある場所を指す）で業務を行う請負人や、その労働者に対して、この法令⁵に反しないよう指導し、違反を認

めた時は、是正のための指示を行うよう義務づけたものである⁶。

1.2.1.2 内容

請負業務を親企業（元方事業者）の構内（注文者の事業場を含め、親企業の仕事を行っていて、その管理下にある場所を指す）で行うことを構内下請作業といい、造船業、鉄鋼業、化学工業等では一般的である⁷。同条は、この構内下請作業を行う請負人やその労働者の災害率がかかなり高いこと⁸、その要因として、同人らは、親企業

法）と命令を指し、このうち命令には、政省令（ここでは安衛法施行令と安衛則等）のほか、告示（例えばフォークリフト構造規格等）が含まれるとの見解がある（畠中前掲書（2019年（令和元年））21-22頁）。告示とは、ほんらい、政府が国民に広く情報を伝達する手段にすぎず、法令とは異なり、法的拘束力を持つとは限らないが、行政手続法第2条第1号は、法令について、「法律、法律に基づく命令（告示を含む。）、条例及び地方公共団体の執行機関の規則（規程を含む。以下「規則」という。）をいう」と定めているから、少なくとも行政法上は法令の一環と解される（労使関係等では別途議論が可能だろう）。安衛法の行政法的性格もあって、立案者側も事業者側も、行政による法解釈と理解することが多かったということと思われる。

⁶ 労務行政研究所編『労働安全衛生法』（労務行政、2017年（平成29年））342頁。

⁷ 同前。

⁸ 昭和47年9月18日発基第91号、佐藤勝美編『労働安全衛生法の詳解』（労働基

場合には、その請負系列における全ての注文者を指す（畠中前掲書（2019年（令和元年））228頁）。

³ 畠中前掲書（2019年（令和元年））208頁。

⁴ 建設業法は元請による下請への丸投げを原則禁止しつつ、共同住宅工事以外の工事については、発注者による書面の承諾を前提に許容している（建設業法第22条第3項、同法施行令第6条の3）。もとより、商社等、建設業者でない者による丸投げは許容されている。自ら仕事の一部を行っているか否かは、当該業者が施工管理したか否かで判断され、設計監理のみの関与の場合には該当しない（昭和47年9月18日基発第602号、昭和47年11月15日基発第725号）。

⁵ ここで法令とは、法律（ここでは安衛

（元方事業者）内での設備の修理、原材料や製品の運搬、梱包等、親企業に所属する者より危険性（主に身体損傷をもたらす引火性、爆発性、転落危険など）や有害性（主に健康障害をもたらす毒性など）が高い作業を分担することが多い一方、作業の性質上、自主的な努力のみでは災害防止効果をあげ難いことから、その構内という場所の管理と、その場所における事業の遂行全般に権限と責任を持つ元方事業者を名宛人として、関係請負人（重層的な請負関係において元方事業者から仕事を請け負っている請負人全て）らへの本法令遵守の指導や指示を義務づけると共に、関係請負人らを名宛人として、その指示の遵守を義務づけたものである（昭和 47 年 9 月 18 日発基第 91 号）⁹。こうした観点は、旧労働基準法時代には、不十分だった¹⁰。

解説書の中には、構内下請企業が有害物質を取り扱う場合、局所排気装置の設置、保護具の使用、健康診断の実施等を常時指導し、関係下請企業の違反に際しては元方事業者が是正の指示をすべき旨を例示したものである¹¹。

労災防止効果を優先して、あえて下請企

業の労働者と労働契約関係にない元方事業者を名宛人とした規制なので、本条の誠実な履行によって、却って、当該元方事業者が、労働者派遣法上の派遣先と推認されることのないよう図った公文書がある¹²。この理は、労働契約関係を含むその他の法律関係の成立や、それに伴う責任にも当てはまる（：元方に責任を負わせる規定の遵守が、労働契約等の成立を推認させることはない）と解される¹³。

鉱山保安法も同様の規制を設けている。すなわち、同法は、鉱物の採掘等の鉱業を行う権利を持つ者を鉱業権者（第 2 条第 1 項）として名宛人とし、下請の労働者を含め、鉱山で鉱業に従事する者一般を鉱山労働者（第 2 条第 3 項）として、主な保護対象とし、その安全を確保する義務を課している。

ただし、本条には罰則の定めがない。

1.2.2 第 29 条の 2

1.2.2.1 趣旨

第 29 条の 2 は、第 29 条の建設業の元方事業者に関する特則（第 29 条の適用範囲の一部を特に規制するもの）といえる¹⁴。

準調査会、1992 年（平成 4 年））29 頁。

⁹ 労働調査会出版局編『労働安全衛生法の詳解（改訂 4 版）』（労働調査会、2015 年（平成 27 年））480 頁、昭和 47 年 9 月 18 日発基第 91 号。

¹⁰ 井上浩『労働安全衛生法』（北樹出版、1978 年（昭和 53 年））73 頁。

¹¹ 畠中前掲書（2019 年（令和元年））220-221 頁、労務行政研究所編著（2017 年（平成 29 年））343 頁。

¹² 平成 22 年 4 月 13 日内閣衆質 174 第 347 号。

¹³ 畠中前掲書（2019 年（令和元年））222 頁。

¹⁴ なお、一の場所で行う仕事を複数の建設業の事業者が共同連帯して請け負った場合（いわゆるジョイント・ベンチャーの場合）、出資割合等に応じて主たる側が代表者となり、当該代表者のみを元方事業者として、各事業者に連なる関係請負人やその

すなわち、第 29 条が規制する、親企業の構内のうち、建設工事現場であって、本条が規定するような条件の場所で関係請負人の労働者に生じる労災が多かったため、作業場単位の規制として、平成 4 年の法改正（平成 4 年号外法律第 55 号）で設けられたものである¹⁵。

なお、ほぼ建設業のみの請負関係に着目した規制には、本条のほか、第 30 条の 3（大規模ずい道工事等における救護体制の整備）、第 31 条の 3（建設機械作業にかかる自ら仕事の一部を行う発注者等の労災防止措置）、第 31 条の 4（注文者による請負人への違法な行為の指示の禁止）があり、第 30 条の 3 を除き、罰則は設けられてい

労働者に対する安衛法上の義務を同人が負うことになる（安衛法第 5 条）。また、発注者（注文者のうち、その仕事を他の者から請け負わないで注文している者（法第 30 条第 2 項）。法第 31 条の 3 から明らかなように、自ら仕事の一部を行うか否かは問われないが、請負業者でないこと（いわばお客様）を前提にしているので、自身で仕事を行わないことが多い。自ら仕事を行う場合、元方事業者に該当し得る）が、複数の元方事業者に発注した場合、原則として、その発注者が、仕事の主要部分を請け負った者を、その同意を得て指名し、そうした義務を負わせることになる（安衛法第 30 条第 2 項、安衛則第 643 条第 1 項第 1 号）（井上前掲書（1978 年（昭和 53 年））76～77 頁を参照した）。

¹⁵ 労働調査会出版局編著（2015 年（平成 27 年））481 頁。

ない¹⁶。

1.2.2.2 内容

もとより、本条が定める建設工事現場において、関係請負人は、その労働者の雇い主として、安衛法第 21 条に基づき、安衛則第 361 条等が定める措置（概ね、本質的安全対策、追加的防護措置、残留リスクに対する人的措置から成る 3 ステップ・アプローチ）を自ら講じる義務を負うが、元方事業者の方が、工事現場のリスクについて知識や情報を持っていたり、工事現場全体にわたる措置を講じ易いことなどから、本条は、建設業の元方事業者に、関係請負人による危険防止措置が講じられるよう、必要な援助等の措置を講じるよう義務づけた。

すなわち、先ず、本条が定める場所については、安衛則第 634 条の 2 が、以下の 5 カ所を列挙している（ただし、いずれも、関係請負人がその場所で作業を行い、その労働者がその危険に晒されるおそれがある場所である必要がある。）。

- ①土砂等が崩壊するおそれのある場所（第 1 号）
- ②河川内にあって、土石流が発生するおそれのある場所（第 1 号の 2）
- ③機械等（基礎工事用の車両系建設機械や移動式クレーン）が転倒するおそれのある場所（第 2 号）
- ④架空電線（地上高く架設された電線）の充電電路（通常は電圧を生じており、裸線であるか否かを問わず、触れれば感電する状態の回路）に近接する場所（第 3 号）

¹⁶ 畠中前掲書（2019 年（令和元年））232 頁。

（図参照）

⑤明かり掘削（トンネル等と異なり、明るい露天下で行われる掘削（例：道路建設のための山の切取りなど）（図参照））を行うことで、埋設物等、れんが壁、コンクリートブロック塀、擁壁等の建設物が損壊する等のおそれのある場所（第4号）

これらの場所では、関係請負人が、規則によって、以下のような措置を講じることが義務づけられている。

①において：あらかじめ、土止め支保工（どどめしほうこう）（図参照）を設け、防護網（ぼうごもう）（図参照）を張り、労働者の立入りを禁止する等当該危険を防止するための措置を講じること（安衛則第361条）。

地山を安全なこう配とし、落下のおそれのある土石を取り除くことや、擁壁（図参照）、土止め支保工等を設けること（安衛則第534条第1号）、

地山（人工的な盛土等が行われていない自然な地盤）の崩壊や土石の落下の原因となる雨水、地下水等を排除すること（同条第2号）。

②において：②のうち、土石流が発生するおそれのある河川（「土石流危険河川」）で建設工事を行う場合には、あらかじめ河川の上流や周辺状況を調査すること（安衛則第575条の9）、

同じく、調査から判明した現場状況に応じ、土石流による労災を防止するための規程を定め、土石流の前兆を把握した場合、土石流が発生した場合に講じるべき措置、警報や避難の方法等を盛り込むこと（第575条の10）、

同じく、一定時間ごとに雨量計等で降雨

量を把握すること（第575条の11）、

同じく、降雨により土石流が発生するおそれのある際、監視人の配置等の措置を講じるか、労働者を退避させること（第575条の12）、

同じく、土石流による労災発生の急迫した危険がある際には、直ちに労働者を退避させること（第575条の13）、

同じく、土石流が発生した場合に備えて、サイレン、非常ベル等の警報用の設備を設け、メンテナンスを行うこと等（第575条の14）、

同じく、労働者を退避させるための登り栈橋（主に建設労働者が歩いて上り下りするための仮設通路）、はしご等の避難用設備を設置し、場所や使用方法を周知し、メンテナンスを行うこと（第575条の15）、

同じく、定期的に避難訓練を行い、その内容や受けた者等の記録を作成して保存すること（第575条の16）。

③において：車両系建設機械の運行経路の路肩の崩壊を防止すること、地盤の不同沈下（上物の重みによる地盤の沈下）を防止すること、必要な幅員の保持等の措置を講じること（第157条第1項）¹⁷、

路肩、傾斜地等で車両系建設機械を用いる場合には、その転倒や転落による災害防止のため、誘導者を配置すること（第157条第2項）、

動力を用いるくい打機（図参照）やくい抜機（図参照）、ボーリングマシン（ピットの落下の刺激やドリル等で地中に穴を掘

¹⁷ 道路の幅が狭かったり、路肩が脆かったりして、車両用建設機械が倒壊する事故・災害が多かったということである。

るための機械。図参照）（「くい打機等」という。）については、脚部や架台の沈下の防止のため、敷板、敷角（敷板につき、図参照¹⁸）等を使用すること（第 173 条第 1 号）、

同じく、施設・仮設物等に据え付ける場合、その耐力を確保すること（同第 2 号）、

脚部や架台が滑り動くおそれがあれば、くい等で固定すること（同第 3 号）、

軌道やところで移動するくい打機等については、歯止め等で固定すること（同第 4 号）、

くい打機等について、控え（主に横方向の力から倒壊を防ぐため斜めにかけられることが多い補強具）のみで頂部を安定させる場合、3 つ以上で支えると共に、末端をしっかりと固定すること（同第 5 号）、

同じく、控線（金属等でできたロープ様の控え）のみで頂部を安定させるときは、

¹⁸ 敷板の例は図の通り。他方、敷角は、建築用語では、支柱や支保工が地中にめり込むのを防ぐ「角材」を意味し（https://www.architectjiten.net/ag20/ag20_1604.html 最終閲覧日：2020 年 1 月 4 日）、安衛法上も、四角い敷板とは異なり、水平材として用いられる角材と解されている（昭和 34 年 2 月 18 日基発第 101 号は、「敷板、敷角とは、数本の建地又は枠組みの脚部にわたり、ベース金具と地盤等との間に敷く長い板、角材等をいい、根がらみと皿板との効果を兼ねたものをいう」としている）。なお、現行安衛則第 242 条第 5 の 2 号が示唆するように、大型工事の増加と共に、H 型鋼等が敷角等として用いられる場合も生じている。

控線の等間隔配置、数を増す等によって、いずれに方向にも安定させること（同第 6 号）、

バランスウェイト（バランスの安定のために取り付けられる錘（おもり））を用いて安定を図る場合、移動しないよう架台に確実に取り付けること（同第 7 号）、

移動式クレーンを用いて作業すると、地盤が軟弱、地下の工作物の損壊等で同クレーンが転倒するおそれがあるような場所では、原則として、当該作業を行わないこと（クレーン則第 70 条の 3）、

④において：架空電線（地上高く架設された電線）や電気機械器具（発電機、燃料電池、変圧器など、電気エネルギーの発生、貯蔵、送電、変電や利用を行う機械器具）に近接する場所で、労働者が作業や通行に際して感電の危険が生じるおそれがある場合、当該充電電路（通常は電圧を生じており、裸線であるか否かを問わず、触れれば感電する状態の回路）の移設、囲いの設置、電路への絶縁用防護具の装着が監視人の設置を行うこと（安衛則第 349 条）。

⑤において：損壊等により労働災害を生じるおそれのある埋設物等、れんが壁、コンクリートブロック塀、擁壁等の建設物の補強、移設等の必要な措置、及び、それを講じない条件下で作業を行わないこと（安衛則 362 条第 1 項）、明り掘削で露出したガス導管の損壊による労災発生のおそれがある場合、ガス導管についての防護や移設等の措置（同第 2 項）、その措置に際して、作業指揮者を指名して、その指揮のもとで作業を行わせること（同第 3 項）。

また、以上のうち、③における第 157 条第 2 項の措置については、車両系建設機械

の運転者にも、誘導者の誘導に従うことが義務づけられている（第 157 条第 3 項）。

本条は、建設業の元方事業者が、こうした場所に関する知識や管理権限を有していることを踏まえ、関係請負人がこれらの措置を適正に講じるように、必要な援助を講じることを義務づけている。解釈例規によれば、その具体的内容は一律には決まらず、同人と関係請負人との請負契約上の責任分担、関係請負人に求められる危険防止措置の内容、程度等、事情に応じて異なるが、技術上の指導、資材の提供、元方事業者自身による危険防止措置などを例とする（平成 4 年 8 月 24 日基発第 480 号）。もっとも、実際の運用では、概ね関係請負人の関係規定違反を前提とし、元方事業者にできることがあったのにしていなかったと評価できる場合に、関係請負人と共に違反とされることが多いようだ¹⁹。

第 29 条と同様に、本条にも罰則の定めはない。

1.3 関連規定

1.3.1 法条

(1)法第 15 条第 1 項：一定規模以上の特定元方事業者（建設業と造船業に属する元方事業者）に対し、混在作業（一の場所で元方事業者と関係請負人の労働者が混在して働くこと）に起因する労災を防ぐため、統括安全衛生責任者を指名し、元方安全衛生管理者（統括安全衛生責任者の職務が適正に実施されるようその職務を実践面で補

佐するために選任される者で、理科系の大学を卒業して、一定年数、安全衛生管理の実務経験を持つ者など（法第 15 条の 2 を参照されたい）を指揮させ、第 30 条第 1 項に定められた特定元方事業者が負う統括管理義務（協議組織の設置運営²⁰、作業間の連絡調整、作業場所の巡視、関係請負人が行う安全衛生教育に関する指導・援助等。特定元方事業者が労働契約等に伴う指揮命令権を持たないことを前提にした概念で、法第 32 条による被統括管理者側の対応義務をセットで機能させることを予定している）をを課した規定（違反には 50 万円以下の罰金（第 120 条））。

(2)建設業法第 3 条第 1 項第 2 号、第 17 条、第 24 条の 6：特定建設業者（比較的規模の大きな元請）に対し、下請負人が建設業法や建設労働者の使用に関する法令の規定のうち政令で定めるもの（建築基準法、宅地造成等規制法等の一部の規定のほか、労働基準法上の強制労働の禁止や中間搾取の禁止の処罰規定、職業安定法上の労務供給禁止の処罰規定など（まさに労働者の使用そのものにかかる人権擁護的な規定であり、安衛法の規定などの技術的な規制は含まれない））に反しないよう指導する努力義務を課した規定（罰則なし）。

1.4 沿革

1.4.1 制度史

下掲の整理が示す通り、旧労災防止団体

²⁰ 畠中元教授は、法第 30 条に基づく混在作業にかかる協議組織（の設置運営）は、安全衛生管理組織の一環としている（畠中前掲書（2019 年（令和元年））214 頁）。

¹⁹ 労務行政研究所編著（2017 年（平成 29 年））345 頁、労働調査会出版局編著（2015 年（平成 27 年））483 頁。

法の制定以前は、元方事業者を対象とする規制自体がなかった。

○工場法（明治 44 年 3 月 29 日法律第 46 号）第 13 条「行政官庁ハ命令ノ定ムル所ニ依リ工場及付属建設物並設備カ危害ヲ生シ又ハ衛生、風紀其ノ他公益ヲ害スル虞アリト認ムルトキハ予防又ハ除害ノ為必要ナル事項ヲ工業主ニ命シ必要ト認ムルトキハ其ノ全部又ハ一部ノ使用ヲ停止スルコトヲ得」

○工場危害予防及衛生規則（昭和 4 年 6 月 20 日内務省令第 24 号）

元方事業者宛の規制はなく、基本的に工業主（事業者）が雇用する被用者保護を想定し、主に事業場に設置された機械、設備等の安全性確保や危険・有害性対策を図る、限られた名宛人に対して限られたリスク対策を求める内容だった。

すなわち、第 2 条から第 14 条は、概ね原動機や動力伝導装置等の機械安全関係、第 15 条は墜落防止、第 16 条は可搬式（かはんしき：移動可能な）梯子からの落下や転倒防止、第 17 条は機械と隣接する通路の確保、第 18 条は危険箇所の標示、第 19 条は職工側による危害防止措置の無効化の禁止、第 20 条から第 25 条は爆発、発火、引火等の危険物対策、火災による危険防止、第 26 条はガス、粉塵等の有害物対策、第 27 条は、危険性、有害性のある場所への立ち入り禁止、第 28 条は、物の飛散、高熱物や毒劇薬、有害光線、粉塵、ガス等にばく露する作業での保護具の使用、第 29 条は、有害な作業をする工場での食事場所の隔離、有害物等に暴露する工場での洗面装置の設置等、第 30 条は、今

では殆どみられない織機（しょっき）につき、杼（ひ、シャトル）（図参照）を通すためその端を引き出す道具の設置、第 31 条は、建物の採光、換気、第 32 条は、救急用具の設置、第 33 条は、食堂等の清潔、第 34 条は、更衣所等の男女別の設置を定めていた。

よって、その当時、こうした労働条件の設定に影響力（権限や情報等）を持つ元方事業者の責任を問うには、元方事業者を工業主と解釈するしかなかったと察せられる（旧労基法時代の裁判例だが、刑事事件で現行法上の元方事業者を旧労基法第 10 条が定める「使用者」と解釈した後掲の河村産業所事件（鍋田農協倉庫倒壊事件）名古屋高判が参考になる）。

○労働基準法（昭和 22 年 4 月 7 日法律第 49 号）は制定当初、第 5 章に「安全及び衛生」を設け、第 42 条に「使用者は、機械、器具その他の設備、原料若しくは材料又はガス、蒸気、粉じん等による危害を防止するために、必要な措置を講じなければならない。」との一般規定をおいていた。これは、現行法の第 20 条、第 22 条等の一般規定のもとになった規定である。第 5 章には、その他を含め 14 箇条が設けられ、その下に、旧労働安全衛生規則（昭和 22 年 10 月 31 日労働省令第 9 号）が策定された。

○旧労働安全衛生規則（昭和 22 年 10 月 31 日労働省令第 9 号）

旧労働基準法の紐付け省令なので、基本的には同法第 10 条が定める使用者を名宛人としており、元方事業者宛の規制

はなかった（但し、機械器具の譲渡提供者等にかかる規制は設けられていた（第 34 条等）。また、物品設備を主語として、名宛人を設けない規定も多かった）。

しかし、上述の通り、後掲の河村産業所事件（鍋田農協倉庫倒壊事件）名古屋高判が、刑事事件において、たとえ文言上、名宛人が労基法第 10 条にいう使用者とされていても、安全衛生に関する限り、元方事業者等も含むと解し得る旨を述べた。よって、安全衛生規制では、名宛人を設けない規定はもとより、使用者を名宛人とする規定も、事情によっては元方事業者にも適用可能だったと解される。

○旧労働災害防止団体法（昭和 39 年 06 月 29 日法律第 118 号）

労基法の体系では、建設業等における混在作業にかかる安全衛生の確保は図り難いとの問題意識から、同法第 4 章が、元方事業主等を主な名宛人とする新たな安全衛生管理体制を設定した。

その第 57 条は、現行法の第 15 条及び第 30 条に相当する内容を定めた。すなわち、建設業等の特定事業の元方事業主を名宛人として、混在作業が行われている場合、それに伴う労災を防ぐため、統括管理者を選任すべきことのほか、協議組織の設置、作業間の連絡調整、作業場所の巡視等必要な措置を講ずべきことを定めた²¹。

るような形式）の場合に特定元方事業者（現行法第 15 条・30 条）／（特定：法文ではそう呼んでいないが、実質的にその趣旨と思われるので、カッコ付きで記す。以下同じ）元方事業主（旧災防法第 59 条）が複数生じるか（前者）、一人しか生じないか（後者）である（畠山信夫氏のご教示によろ）。

すなわち、旧災防法第 59 条は、（特定）元方事業主を一の場所を統括管理する者と定義していたので、同法第 57 条の名宛人である（特定）元方事業主は、まさに同条第 3 項等の指名制度により、分割発注の場合にも、一人しか生じないことになる。他方、現行法第 30 条の場合、同条の名宛人である特定元方事業者の定義は第 15 条にあり、あくまで自らも仕事の一部を行う最先次の注文者（であって特定事業（建設業と造船業）の事業者である者）とされている。現行法は、特定元方事業者と法第 30 条第 1 項が定める統括安全衛生管理義務者（現行法第 30 条第 1 項、旧災防法第 57 条第 1 項所定の統括管理義務の履行責任者）を考え分けており、分割発注の場合、同条第 2 項等により、統括安全衛生管理義務者は 1 社に絞られるが、同義務者とならない者も、第 15 条の定義を満たす限り特定元方事業者ではあり続ける。よって、特定元方事業者は複数生じ得ることになる（こうした理解を前提にすると、森山誠也監督官が指摘するように、現行安衛則第 643 条のタイトルは、「特定元方事業者の指名」ではなく、「統括安全衛生管理義務者の指名」等とすべきであろう）。

畠中氏は、法第 30 条の名宛人の定め方

²¹ 現行法第 30 条と旧災防法第 57 条の実質的な違いは、分割発注（1つの建築物の躯体工事を A 社、内装工事を B 社に発注す

重層的請負関係下では、混乱を避けるためにも、最上位の元方事業主のみがその義務を履行すべきことが定められた（第 2 項）。分割発注の場合にかかる現行法第 30 条第 2・3 項に相当する定めも設けられ（第 3・5・6 項）、そうして指名された第 3 項による指名を受けた者は、当該一の場所で就労する全ての関係請負人の労働者について第 1 項の義務を履行すべき旨の、現行法第 30 条第 4 項に相当する規定も設けられた（第 4 項）。

他方、その第 58 条は、現行法第 31 条とほぼ同趣旨、同文言を定めた。すなわち、建設業等の特定事業で自身も仕事を行う最先次の注文者を名宛人として、作業場の建設物等を関係請負人に使用させる場合、その管理権限とリスク関係情報の取得のし易さゆえに、法定の安全基準に適合する設備の提供等の労災防止措置を講すべきことを定めた。作業場ごとに一元的な措置を講じさせるため、最先次の注文者のみに履行義務を課したこと

について、このような定め方によって初めて現行法第 29 条を規定できたという。すなわち、関係請負人らの安衛法令のコンプライアンスを図る法第 29 条の名宛人を旧災防法上の元方事業主としたままでは、統括安全衛生管理義務者に限定されることになる。いかに発注者の指名を受けたとはいえ、分割発注下で横の関係に立つ別系統（別の仕事）の分割受注者に対し、同じ分割受注者がコンプライアンスの指導・指示を行うことは難しい、という趣旨と解される。

も、現行法に引き継がれている。

その第 59 条は、現行法では第 32 条に含まれる内容を定めた。すなわち、第 57 条が定める元方事業主の統括管理義務、第 58 条が定める作業場の注文者が管理する建設物等にかかる労災防止措置義務に、これら義務者以外の関係請負人やその労働者の対応義務を定めた。

このように、同法は、現行法でいう特定元方事業者等による統括管理義務と個々の事業者が安衛法上負っている義務の双方からのアプローチにより、「一の場所」における効果的な労災防止を図った。

○労働基準法研究会報告書による現行安衛法の骨子の提言（昭和 46 年 7 月 13 日）

要約、以下のように提言した。すなわち、

建設業、造船業、鉄鋼業のほか、化学工業、自動車製造業などでも、構内下請の形態が増えてきていること、建設業などで人手不足や工期短縮の要請等を背景に重建設機械のリース業が進出してきていること、ジョイントベンチャー²²などの新たな経営方式が登場したこと等の変化が生じている。

他方、労災防止団体法は、既に、一定条件下で元方事業主に統括管理責任を課し、自ら仕事を行う注文者（発注者であり建設業者。ただし、仕事内容について、情報と管理権限を持つ者を指す）にも、種々の労災防止措置を求めている。請負人にも、必要な措置を求め、その自助努力と統括管理の双方向からのアプローチにより、下請混在作業の労災防止が図られている。

²² 報告書の中で、発注者側と受注者側の双方が、仕事を複数の受注者に平均的に発注することを望んだ結果と指摘されている。

しかし、以下のような問題が残されている。

- ・親企業の統括管理責任が未だ弱い。統括管理者の資格、職務、権限等が法定されておらず、他の労使への指揮監督が困難。
- ・下請企業の責任意識が未だ弱い。親企業の統括管理責任の設定により、依存を生んだ面もある。
- ・ジョイントベンチャーでは、指揮命令系統が複雑になり、労災防止の主体が不明確で、そのための連携も困難になりがち。
- ・重建設機械等のリースでは、賃借側に保守点検等の知識や体制がないことが多い。機械の構造要件の遵守義務の主体など、責任関係も不明確になり易い。
- ・化学コンビナート等工場密集地における爆発火災等は、大規模災害に発展しかねないが、事業場間の連携を促す枠組みが整備されていない。

そこで、建設業、造船業等重層下請関係にある職場について、元方事業主の責任で総合安全衛生管理体制の確立を図るとともに、ジョイント・ベンチャー、リース業者等の労災防止責任を明確にする。また、危険事業場密集地における労災防止のための協力体制について配慮する、と。

以上の経過につき、補足すべき点は以下の通り。

工場法制定以前は、製造所取締規則、汽罐、汽罐に関する取締規則、煙火、燐寸及び魚獣化製造に関する取締規則等により、各地方庁ごとに取り締まられて来た。主な名宛人は危険有害物の製造者、設置者等であり、むしろ労働者保護の視点が欠けていた。爆発物貯庫規定、電気事業法、瓦斯事業法などの安全法もあったが、労働者保護がメインではなかった。

明治 44 年に制定された工場法は、工業

主を基本的な名宛人として、主に女性と年少者から成る保護職工の危険有害業務への就業制限を図りつつ、第 13 条で、一般職工の安全にも貢献する設備の改善等の措置を規定した。ただし、具体的な措置は行政官庁の命令に委任し、同条のみで工業主に直接的な義務が生じるわけではなかった²³。

なお、工場法では、種々の感染症の感染者や癩（原因不明な疼痛を伴う内臓疾患）のほか、精神病患者、4 週間以内に出産を控えた者等の就業を禁止していた²⁴。就業禁止対象の多くは、旧労基法時代の労働安全衛生規則にも引き継がれた。

工場危害予防規則など工場法に紐づく規則も工業主を主な名宛人としていたが、現在の安衛法のように、事業者という概念を設定し、両罰規定を設けて（ただし、両罰規定が設けられたのは、労基法制定時点（第 121 条）だった）、半無過失責任を負わせてはおらず、工場災害の責任所在の画定は困難と解されていた²⁵。

1.4.2 背景になった災害等

特定の例は挙げがたいが、第 29 条は、造船業、鉄鋼業、化学工業等では一般的な構内下請作業を行う請負人やその労働者の災害率がかなり高く、その要因として、同人らは、親企業（元方事業者）内での設備の修理、原材料や製品の運搬、梱包等、親

²³ 鈴木隆治『危害予防規則の施行解説』（紡績雑誌社、1931 年（昭和 6 年））70 頁。

²⁴ 鈴木前掲書（1931 年（昭和 6 年））47 頁。

²⁵ 鈴木前掲書（1931 年（昭和 6 年））59-60 頁。

企業に所属する者より危険性（主に身体損傷をもたらす引火性、爆発性、転落危険など）や有害性（主に健康障害をもたらす毒性など）作業を分担することが多い一方、作業の性質上、自主的な努力のみでは災害防止効果をあげ難い事情を背景としている。

第 29 条の 2 は、親企業の構内のうち、建設工事現場であって、本条が規定するような条件の場所で関係請負人の労働者に生じる労災が多かったため、作業場単位の規制として、平成 4 年の法改正（平成 4 年 5 月 22 日号外法律第 55 号）で設けられたものである。

1.5 運用

1.5.1 適用の実際

法第 29 条は、罰則がなく、また公表基準に係る条文に含まれないため、令和 2 年公表「労働基準関係法令違反に関する公表事案」(<https://www.mhlw.go.jp/content/000534084.pdf>, 最終閲覧日 2020 年 7 月 9 日)で違反件数等をうかがうことはできない。是正勧告を典型とする違反の指摘件数を記した令和 2 年労働基準監督年報（厚生労働省労働基準局、令和 2 年）の定期監督等実施状況・法違反状況（令和 2 年）でも法第 29 条違反の件数は集計表上から省略されており、その実態は不明である。

他の主要条文違反に関するものも含めた平成 11 年以後の経年データについては、後掲する【労働基準監督年報（送検件数）の経年データ①】と【労働基準監督年報（定期監督等における違反指摘件数）の経年データ②】を参照されたい。

しかし、監督官に聴取したところよれば、法第 29 条は是正勧告では非常によく使わ

れている。建設現場等において下請負人らに 1 件でも安衛法規違反があって、元方事業者に統括管理上の責任がある場合には、当該下請負人に所要の指導を行うほか、元方事業者にも本条違反の是正勧告を行わなければならないので、結果として、建設現場の監督指導では高い確率で本条違反で是正勧告することになる。

行政官・元行政官向けの調査から得られた適用の具体例は以下の通り（令和 2 年度本研究プロジェクトによる行政官・元行政官向け法令運用実態調査（三柴丈典担当））。

木造 2 階建住宅新築工事で、1 次下請人の労働者（被災者）が、建材を持ったまま窓に近づいたところ、ユニットバス設置用ピットから 3m 下の 1F 床に墜落した。被災者は、墜落制止用器具を着用していたが、その取付設備はなく、ピット周囲に囲い、手すり、覆い等が設けられておらず、それが困難な事情も認められなかったため、当該下請業者には、安衛法第 21 条第 2 項（安衛則第 519 条第 1 項）違反で是正勧告し、その元請には、第 29 条第 1 項違反で是正勧告した例がある。

土木建設用鋼材リース事業者の構内で、その洗浄や整備の請負会社の作業員がアーク溶接を行っていたが、当該作業員に対しアーク溶接特別教育を受講させていなかった件で、当該請負会社に安衛法第 59 条第 3 項違反を指摘したうえで、元請のリース会社に安衛法第 29 条第 1 項違反を指摘した例がある。

【土木建設用鋼材】



（金岡忠商事株式会社の WEB サイト（<http://www.kanaokachu.co.jp/products/>，最終閲覧日 2022 年 6 月 27 日））

関係請負人が小型車両系建設機械を使ってフレコンバックの吊り上げ作業中、荷掛け作業中の労働者が荷と建設機械に手を挟まれて負傷した事案で、当該請負人に車両系建設機械の用途外使用、当該機械の運転にかかる特別教育を修了しない者の就業という違法が認められたため、元方事業者が第 29 条違反の指摘をした例がある。

【建設機械によるフレコンバックの吊り上げ】



（建設荷役車両安全技術協会の WEB サイト（<http://www.sacl.or.jp/case/disaster/1787>，最終閲覧日 2022 年 6 月 27 日））

建設業に限らず適用可能であり、元方事業者から請け負った仕事を行う請負人やそ

の労働者に安衛法令違反が認められた場合、本条違反を考え、元方事業者による指導がなかったことや、違反を認識しながら放置したことが確認されれば、それを指摘するようにしている。下請の法令違反があれば、殆ど本条違反の是正勧告をするが、元方が下請に何らかの指導を行っていることも多いので、「必要な指導を“十分”行っていないこと」など、表現を和らげることもあるとの情報もあった。

特定元方事業者に統括管理義務を課した第 30 条や、発注者に建設物等にかかる労災防止措置を義務づけた第 31 条など、罰則付きの条規（特に第 31 条）の適用を先に考え、それが困難な場合に本条を適用するとの情報もあった。

これら罰則付きの規定には紐づく安衛則（労働者と労働契約関係にない元方等の負う義務の内容を具体化する第 4 編の規定）があり、下請に違反があった場合にも、元方に当該規則違反を指摘し、必要に応じて刑事罰を含む厳しい行政処分を下せるが、これらの規定は主に土木建設業、製造業を対象としており、下請の違反が化学物質に関する特化則、有機則等である場合、たとえば本来的に元請の支援が必要でも、罰則のない安衛法第 29 条しか適用できなかったとの情報もあった。

すなわち、メンテナンス工事の現場での有機溶剤等を用いたタッチアップ作業（傷や塗料の剥がれ落ちの補修等）に従事する下請業者に、知識不足から有害性認識が欠け、呼吸用保護具を装着させる等の法令上の措置が実施されておらず、当該業者には該当する特別規則違反を指摘したが、元請には指摘できなかった例があったという。

第 29 条や第 29 条の 2 には罰則が付いていないこともあり、実質的に同法違反に当たるか、それにも該当し得るが、むしろ脱法的な偽装請負に当たるようなケースには、労働者派遣法第 45 条の適用で対応することがある。すなわち、建設業での重層的請負関係の末端労働者は、実質的に労働者供給であって、実質的な使用者は元方事業者ら請負関係上位者であることも多い。そうしたケースでの法第 20 条の措置義務違反につき、派遣法第 45 条のみなし規定（派遣先を安衛法上の事業者とみなす規定）を適用して、彼らを立件することがあるとの情報もあった。

監督指導の立場では、特に第 29 条に罰則が付いていないことをもどかしく感じるとの意見が多かった。

1.5.2 関係判例

(1) 現行安衛法の制定前に、刑事上、広義の安全衛生法上の「使用者」には元請やその現場監督主任者等も含まれることを示した例（河村産業所事件（鍋田農協倉庫倒壊事件）名古屋高判昭和 47 年 2 月 28 日判例時報 666 号 94 頁（原審：名古屋地判昭和 46 年 3 月 23 日注解労働安全衛生関係法令解釈例規集。上告後、最 2 小判昭和 48 年 3 月 9 日注解労働安全衛生関係法令解釈例規集で棄却された）（確定））

＜事実の概要＞

被告人 B は、土木建設業者である A 産業の建築工事主任として、同社が請け負った平屋の米穀倉庫（屋根高 8.5m、床面積 742.5 m²）の新築工事（以下、「本件建築工事」という。）につき、下請業者等を指揮

監督し、施行一切を総括していた。

すなわち、A 産業は、本件建築工事につき、型わくとその支保工の組立工事を親方だった G に請け負わせた他、土工工事、コンクリートパイル（さまざまな構造物を支えるための基礎杭（図参照））打込工事など、各工事ごとに、L、M、O、P、Q、S 等の親方に下請させ、B の指揮監督のもとに施工していた。

主に建築物の骨組みや下部の構築（基礎土工、鉄筋・鉄骨の組立、側壁下部のコンクリート打設等）の終了後、G が C に下請させ、C が一部を V に下請させて、コンクリートで形成する屋根スラブ（板）と梁（水平方向の部材）の型わく（液状の素材を固める際に一定の形状になるよう誘導する枠組み）と、それが不安定な状態にある間、下から支える支保工（以下、「本件型わく支保工」という。）を施工した。本件型わく支保工については、被告人と配下の現場係員 H、G と C が協議して、H が作成した組立図に基づき、A 産業が貸与したパイプサポート（長さ調節ができる鋼管の支柱（図参照）。安衛則第 107 条で規制されている）を 3 本継ぎ足し、継ぎ目に敷板等を挟んで組み立てることとした。施工は、C と V が担当した。その後、被告人が直接に、または、その配下の H、I、D 等に指示して間接的に、別の会社 X から購入した生コンクリートを、また別の会社 Y から提供されたポンプ車を用い、更に別の会社 Y1 と L から供給された左官業 E の職人や鳶、土工人夫を指揮して、かなり強く雨が降る条件下、側壁、梁と屋根スラブのコンクリート打設作業（型わくにコンクリートを流し込む作業）を行わせていた。この際、

雨で流動性が高まった打設中のコンクリート約 187 トンが屋根の一部に流動したため、荷重の偏りが生じて支保工が崩壊し、屋根の上で打設作業に従事していた E の作業員 F が床上に落下し、コンクリートに埋没して窒息死したほか、やはり屋根上で作業をしていた A 産業の D ほか 12 名が落下して重軽傷を負った。

そこで、第 1 に、下請業者等を指揮して安定的な支保工を構築し、それが本件のような条件下でも安定を保つよう点検する等して事故の発生を未然に防ぐ注意義務を怠った点が業務上過失致死傷罪（刑法第 211 条前段）（以下、「第 1 罪」という）に当たり、第 2 に、その注意義務のうち、特に下請業者等をして敷板等を 2 段挟んで型わく支保工を組み立てることを許容した点が当時の安衛則第 107 条の 7 第 1 号（使用者に対して型わく支保工の安定性確保のため、原則として敷板・敷角等を 2 段以上挟まないことを定めた規定）、労基法第 42 条（使用者に対して機械器具、有害物等様々なリスクにかかる一般的な危害防止措置を義務づけた規定）に抵触し、労基法違反罪（同法第 119 条第 1 号）（以下、「第 2 罪」という）に当たるとして、被告人が起訴された。

1 審は、第 1 罪につき、本件のような場合、（当時の）安衛則第 107 条の 7 に徴しても、パイプサポートを支柱として支保工を組み立てる際に、敷板等を 2 段以上挟まないよう、予め下請業者等を指揮監督し、やむを得ず、そうした方法をとる場合にも、安定的な構造、水平つなぎ（縦のパイプサポートを横（水平）で繋いで安定させる棒型の器具）、筋かい等の補強措置を講じる等してその安定を確保し、点検する等の危

険防止措置を講じる注意義務があるのに、敷板等を 2 段に挟んでパイプサポートを 3 段積みとし、なおかつ、パイプサポートの中心のゆがみ、パイプサポートの端板が敷板等に固定されていない状態、折損して溶接しただけのパイプサポート等の問題を放置する等、その安定性の確保や点検を行わなかったことを以て同罪に当たるとした。他方、第 2 罪については、労基法上の適用法条がいずれも「使用者」を名宛人としており、同法第 10 条は、その使用者につき、「事業主又は事業の経営担当者その他その事業の労働者に関する事項について、事業主のために行為をするすべての者」と定めて範囲を限定し、第 87 条（重層的請負構造では元請を使用者とみなす旨の規定）以外に例外規定はないので、当該適用法条にいう使用者は、取締対象事項にかかる労働者（保護対象である労働者）の直接の使用のみを指し、元請等は含まれず、被告人は、単なる元請の現場監督者に過ぎず、使用関係を生ずるいわれはないとして、同罪に当たらないとし、罰金 5,000 円とした

そこで、検察側が控訴した。

<判旨～原判決破棄、検察側控訴認容～>

<事実の概要>に記した本件の事実関係に加え、被告人が指揮監督して本件型わく支保工を施工させた「前記下請業者は、M 株式会社を除いて、いずれも弱小の業者であり」、C、V はもとより G も、「型わく大工の頭領に過ぎず、建築工学の専門的な知識など有」せず、「名目は請負といっても、材料の一部と労働者を提供したにひとしい」ことを踏まえると、被告人は、本件建築工事の元請人である A 産業の建築主任技

術者（一級建築士の資格を有する）として、本件「型わく支保工の組立工事に関し、・・・実際に施工した下請人ならびにその雇傭する労働者に対する関係において、実質上、現場における作業上の指揮監督をし、かつ、現場におけるその安全措置をとるべき権能と義務を有していた」だけでなく、その型枠支保工を利用して、「コンクリート打設作業等に従事した A 産業の現場係員はもとより、A 産業と直接雇傭関係のない鳶、土工、左官等各労働者に対する関係」でも、「現場における・・・作業上、総括的に、実質的な指揮監督をし、かつ、現場における安全措置を講ずべき権能と義務を有していた」。

A 産業と G や L、S 等との間の請負契約書中には、「労基法・・・等、使用者としての法律に規定された一切の義務は、乙（＝G）に於いて負担する」等の約定がなされているが、「例文的なものともみられ、少なくとも、本件建築現場のスラブ型わくならびにその支保工についての、労働基準法の規定による危害防止の義務に関する限り、その効力を有しない・・・と解すべきである」。

ところで、労基法第 10 条は、使用者につき、「事業主又は事業の経営担当者その他その事業の労働者に関する事項について、事業主のために行為をするすべての者」と定めているが、同法は、労働者の労働条件の保護と向上を目的として制定されたもので、規制の対象事項も、労働契約、賃金、労働時間・・・安全衛生等多岐にわたっているから、同条にいう「『使用者』の概念は、・・・画一的に定めることはできない」のであって、例えば、賃金支払い面で

の使用者と安全衛生面が一致する必要はない。「そうでなければ、現今におけるごとく、複雑多様な労働関係において、労働者の労働条件の保護と向上を図ることは困難となるからである」。

本件におけるように、重層的請負請負関係の場合、例えば型わく支保工という 1 つの設備等を関係請負人が次々と使用することになるから、元請の労働者のみならず、これら下請の労働者も、その安全性について重大な利害関係を有するので、施工を担当する下請人に労基法上の安全義務を尽くせる能力がない場合、工事を総括する元請人がその義務を負担しなければ、極めて不合理、不都合な結果を生じる。また、下請関係にも様々あり、使用する労働者の安全面の法的義務を負担する能力のない下請人に、その法的義務を負担させ、その負担能力を有する元請人にその責任を免れさせることは、極めて不合理、不都合である。

よって、このような場合、元請人において、一般的な労務管理面では関係を有しない労働者との関係でも、当該労働者の保護と安全を確保すべき施設の施工ならびにその利用に関し、実質的な指揮監督の権限を有する以上、労基法第 10 条及び第 42 条にいう「使用者」に該当すると解すべきであり（同法第 87 条の存在をもって、この解釈は妨げられない）、従って、被告人は、同法第 10 条が定める「使用者」に該当し、同法第 42 条が定める使用者としての義務を負担する。

<判決から汲み取り得る示唆>

労基法や安衛法上の使用者概念は、刑事事件でも法の趣旨目的に照らして柔軟に解

釈し得る。現場での実質的な指揮監督権限を持ち、安全措置の権能と義務を有する者は、安全衛生面につき、それらの法律上の「使用者」と解し得るため、それらの法規の保護対象と直接雇傭関係にない、工事の発注者、元請業者や、その現場監督主任者等もそれに該当し得る。

のみならず、安衛法上の用語、特に不確定法概念は、全般に、その趣旨目的に照らして照らして解釈され得ることも窺われる。

(2) 元請らは、下請やその労働者らに対して民事上の安全配慮義務（本件では安全保証義務）を負い得ることを示した例（大石塗装・鹿島建設事件最 1 小判昭和 55 年 12 月 18 日最高裁判所民事判例集 34 巻 7 号 888 頁（1 審：福岡地小倉支判昭和 49 年 3 月 14 日最高裁判所民事判例集 34 巻 7 号 895 頁、原審：福岡高判昭和 51 年 7 月 14 日最高裁判所民事判例集 34 巻 7 号 906 頁）（確定））

＜事実の概要＞

亡 A は、被災当時、Y1（被告・被控訴人・被上告人）に塗装工として雇用されていた。Y1 は、訴外 B（原発注者）から転炉工場建設工事を請け負う Y2（被告・被控訴人・被上告人）の下請業者であった。1968 年（昭和 43 年）1 月、亡 A は、当該転炉工場の鉄骨塗装工事現場で塗装作業中に墜落し、即死した（以下、「本件災害」という。）。工事現場には、鉄骨からチェーンで吊り下げ、直角に組まれた鉄製パイプの上に足場板が置かれ、その上に養生網と呼ばれる金網が敷かれていたほか、各人に命綱の着装使用が促されていたことから、

塗装工の墜落は二重に防止される仕組みとなっていたが、亡 A が命綱を外し、かつ、養生網の継ぎ目部分に流口部が存したことが、本件災害の直接的な原因となった。そこで、亡 A の両親（X1、X2[原告、控訴人、上告人]）及び兄弟姉妹（X3～7[原告、控訴人]）が、Y1、Y2 を相手方として、労働契約に基づく安全保証義務違反及び不法行為を根拠に損害賠償を請求した。本件の主な争点は、①Y らの帰責事由ないし過失の有無、②直接的な契約関係のない Y2 が安全保証義務を負担するか、の 2 点であった。

1 審（福岡地判昭和 49 年 3 月 14 日判例時報 749 号 109 頁他）は、②につき、事実上、注文者から、作業について、場所設備、機材等の提供、指揮監督を受ける以上、「注文者において請負人の被用者たる労働者に対し、被用者たる第三者のためにする契約或は請負人の雇傭契約上の安全保証義務の重疊的引受として、直接、その提供する設備等についての安全保証義務を負担する趣旨の約定を包含する」とし、Y1 には雇傭契約の内容として、Y2 には Y1 との下請契約の内容として、亡 A に対し、(a)命綱の慎重な使用について安全教育を施すべき義務、(b)破れや開口部その他の瑕疵がない完全な養生網を設置すべき義務があったとしたが、Y らはこれらの義務を履行しており、本件災害は専ら禁止行為を無視し、おそらくは塗料の上げ下げのため自ら開披して生じた養生網の流口部から墜落した亡 A の過失に起因し、Y らにはなんら帰責事由はない、と結論づけた。

対する原審（福岡高判昭和 51 年 7 月 14 日民集 34 巻 7 号 906 頁）は、②につき、確たる法律構成は示さずに、(イ) Y1Y2 間

の下請契約を媒体として、(ロ)場所、設備、器具類の提供、(ハ)直接的な指揮監督、(ニ)Y1 が組織的、外形的に Y2 の一部門の如き密接な関係にあること、(ホ)Y1 の労働者の安全確保にとって Y2 の協力が不可欠であること、等の事情から、「実質上請負人の被用者たる労働者と注文者との間に、使用者、被使用者の関係と同視できるような経済的、社会的関係が認められる場合には注文者は請負人の被用者たる労働者に対しても請負人の雇傭契約上の安全保証義務と同一内容の義務を負担する」との一般論を述べたうえ、1 審同様、本件では Y らに(a)(b)の具体的安全保証義務があるとする一方で、補助事実や間接事実の評価から、災害原因事実に関する 1 審の推定を（その可能性を残しつつ）覆し、本件災害は監視の強化により防止し得たとして義務違反を認め、亡 A の不注意にかかる 5 割の過失相殺分、労災保険金既払分を差し引いた逸失利益の相続分につき、X1、X2 への支払を命じた。

＜判旨～一部破棄自判＞

(i)「亡 A には本件損害の発生につき少なくとも 5 割の割合をもって過失があると認められる旨の原審の判断は、正当として是認することができないものではなく、原判決に所論の違法はない」。

(ii)「原審が認容した請求は不法行為に基づく損害賠償請求ではなくこれと択一的に提起された Y らが亡 A に対して負担すべき同人と Y1 との間の雇傭契約上の安全保証義務違反を理由とする債務不履行に基づく損害賠償請求であることが原判決の判文に照らして明らかであるから、所論中前

者の請求であることを前提として原判決の判断を非難する部分は理由がない」。

＜判決から汲み取り得る示唆＞

本条（第 29 条、第 29 条の 2）に直接言及してはいないが、関連する民事上の代表的判例である。注文者といわゆる社外工の間に、使用関係と同視できるような経済的、社会的関係が認められる場合、注文者は社外工に対してその直接の雇用者と同じ安全配慮義務を負うことが示唆される。

(3) 元請の安衛法第 29 条、第 30 条違反が下請の労働者に対する債務不履行に当たるとされた例（尼崎港運・黒崎産業事件神戸地尼崎支判昭和 54 年 2 月 16 日判例時報 941 号 84 頁）

＜事実の概要＞

本件災害の 2 日前に、土木工事業者である Y2（被告。Y1 の下請。X を雇用した代表者個人から本件災害後に営業譲渡された法人だが、ここでは両者を同一と取り扱う）の被用者となった X（原告）は、Y2 所有の大型トラックの荷台上で、運河上の曳舟（タグボート）からの金属スクラップの陸揚げに関わる作業を行っていたところ、そのスクラップの破片が左眼に突き刺さる災害（本件災害）に見舞われた。

すなわち、X が、同僚 2 名と共に、前記タグボートから、Y1 所有の移動式クレーンにより積み込まれた金属スクラップをならしていたところ、クレーンに付けられたマグネットで荷台から 1m 強まで引き上げて落とされたスクラップ破片が飛び散り、X の左眼に突き刺さった。激痛のため、運

転室で休もうとして、荷台前方から直接運転席へ体を移そうと、ドアの把手に左手をかけて、その下の狭い出っ張りに足をかけたところ、足を滑らせて、把手に左手を残したままぶら下がり体ねじりように滑り落ちると同時に、車体で首、肩、腰部を強打し、左眼球内異物、頸椎・腰椎捻挫の傷害を負った。X は、然るべき治療を受けたが、結局左眼は失明し、本件災害から 4 ヶ月ほど就労不能、その後、就労可能となったが、12 級に該当する障害、左眼の失明（8 級）と合わせて 7 級の障害（労働能力喪失率 56%）を残した。

＜判旨～X 請求認容、一部棄却～＞

本件作業現場は、スクラップの破片等が飛来して労働者に危険を及ぼすおそれがあったから、保護眼鏡等の保護具を使用させるべきだったのにしていなかったため、保護具等により、飛来物による危険防止措置を求める安衛則第 538 条に反していた。

また、曳船からスクラップをクレーンで卸すのに、作業主任者を選任していなかったから、一定規模の船舶への一定の方法による荷の積み卸しに際して作業主任者を選任して、労働者を指揮させること等を定める安衛法第 14 条、同法施行令第 6 条第 13 号に反していたし、1 回に 300kg 以上のスクラップをクレーンで運んでいたのに、作業指揮者を選任していなかったから、貨車への一定以上の重量の荷の積み卸しに際して作業指揮者を選任すべきこと、作業の手順を決定させること等を定める安衛則第 420 条にも反していた。

すると、Y2 の代表者個人は、事業者として、前掲のような安全保護義務の不完全

履行があり、Y2 は、その債務不履行責任を重畳的に負う。Y1 は、事業者には当たらないが、その作業場構内で、Y2 に下請させている関係にあって、同一作業場での元請としての作業の分担、実施の状況からすれば、元方事業者として、前記認定の安衛法規違反につき関係請負人の労働者に必要な指導、指示を行うべきなのに（安衛法第 29 条）しなかったこと、また、特定元方事業者としても、労災防止のために定期的な協議組織の設置、開催等の措置を講ずべきなのに（安衛法第 30 条）行わなかったことが認められるから、安全保護義務の不完全履行があった。

従って、Y らは各自、右債務不履行により X に生じた損害を賠償する義務がある。

＜判決から汲み取り得る示唆＞

元請である Y1 に、下請の（安衛法令違反による）民事上の安全保護義務について、重畳的に債務不履行責任を負わせるのではなく、法第 29 条違反と第 30 条違反を根拠に、安全保護義務違反と判断している。すなわち、元請とも重なる元方事業者を名宛人とする安衛法違反をそのまま安全保護義務違反と解している。

法第 29 条違反の認定に際しては、構内（親企業の支配下において親企業の仕事を行う場所）での混在作業から生じる労災を防止するため、自身も仕事を分担する（：仕事を丸投げしていない）ため、仕事にかかるリスクの情報と管理権限の双方を持ち得る元方事業者を名宛人とする事で、その実効を図った同条の趣旨を汲み、構内での請負関係と、作業の分担や実施状況を前提に、その適用を認めたことが特筆される。

（４）下請の労働者が化学物質（ノルマルヘキサン）へのばく露で多発性神経炎に罹患した事案において、元請一下請での指示関係があったことを前提として、当該有害化学物質を提供していたこと、過去に取扱い経験があったこと等を理由として、ばく露防止のための下請への指示、指導を怠ったことをもって、元請の過失責任を認めた例（みくに工業事件長野地諏訪支判平成 3 年 3 月 7 日労働判例 588 号 64 頁）（帰趨不明））

＜事実の概要＞

X1～X3（原告ら）の 3 名は、K 製作所（光学機械器具部品加工等を業とする資本金 200 万円、従業員数 20 数名の会社）の従業員であった。同製作所は、Y（被告：みくに工業。工作機械類の製造等を業とする資本金 3000 万円の会社）から腕時計針の印刷加工（本件業務）の発注を受け、X らを従事させていた。Y は、訴外 S 社から、当該業務を受注した経緯がある。これは、腕時計の針の中心線をインク印刷する業務で、インク汚れ落とし等の目的で、有機則所定の第二種有機溶剤であるノルマルヘキサンを主成分とする有機溶剤（A-ベンジン）を使用するものだった。Y は、K 製作所に、本件業務に必要な機械器具、備品、治工具を無償で貸与したほか、A-ベンジンとインクを支給した。

X らは、この業務に約 4 ヶ月～2 年弱従事したところで、ノルマルヘキサン吸引による多発神経炎に罹患し（本件疾病）、両上肢末梢の筋力低下、両下肢の筋力低下等の症状となり（本件災害）、X1、X2 は、

稼働は困難な状態、X3 は、時折手のしびれを感じるものの、労働に支障ない状態まで回復した。

なお、K 製作所は、Y から本件業務を受注するまで腕時計針の印刷業務や第二種有機溶剤を使用する業務を行ったことはなかった。また、本件災害が主な誘因となり、X らの罹患の数ヶ月後に事実上倒産した。

ノルマルヘキサンのような第二種有機溶剤については、事業者に対し、発散源の密閉設備又は局所排気装置の設置（有機則第 5 条）、屋内作業場の気積を原則として 10 m³/人以上すべきこと（安衛則第 600 条）、6 ヶ月に 1 回以上の特殊検診（安衛法第 66 条第 2 項、安衛令第 22 条第 1 項第 6 号）、作業環境測定の実施（法第 65 条第 1 項、安衛令第 21 条第 10 号、有機則第 28 条第 2 項）有機溶剤作業主任者の選任等（法第 14 条、有機則第 19 条第 2 項、第 19 条の 2）の定めがあった。

X らの疾病は、罹患の半年ほど後に業務上と認定された。

＜判旨～X 請求一部認容～＞

Y は、K 製作所に本件業務を請け負わせる前後に、本件業務の作業手順について研修指導したが、ノルマルヘキサンの有毒性にかかる対策の必要性を十分に認識していなかったため、その人体への影響や取扱い上の注意事項等を指導しなかった。

K 製作所は、本件業務を請け負った当初は旧工場で作業を行い、その後、同じ市内の新工場で行ったが、先ず、Y は、旧工場での業務に際して、作業環境整備を助言、指示したことはなく、ノルマルヘキサンによる中毒防止のための局所排気装置の設置

や気積の確保の必要性等について指導したこともなかった。そのため、K 製作所は、天井に換気扇 2 台を取り付けただけだった。新工場は、旧工場より若干狭く、天井も低かったが、Y は、新工場での業務に際しても、作業環境整備の助言、指示は行わなかった。

K 製作所は、本件業務に使用する有機溶剤が、第二種有機溶剤に指定されているノルマルヘキサンを主成分とすることも、認定事実に記載した事業者として講ずべき法定の義務も全く認識していなかった。

そのため、新旧両工場において、局所排気装置を全く設置せず、気積は、新工場では 5.94 m³/人しか確保せず（旧工場でも 10 m³未満）、6 ヶ月に一度は行うべきノルマルヘキサン濃度の測定もせず、費用がかかるため、X らに特殊健診も受けさせなかった。また、有機溶剤作業主任者の資格取得者はいたが、実際にその業務には従事させなかった。

X らの本件疾病は、K 製作所が局所排気装置を設置せず、気積を十分に確保しなかったこと等により発生したものである（下線は報告者が添付した）。

Y と K 製作所は元請・下請の関係にあり、Y は、自身の工場内で、K 製作所の従業員に作業手順を研修指導したこと、本件業務に必要な機械器具、備品等は無償で貸与し、A-ベンジンとインクを支給したこと、Y は長年ノルマルヘキサンを使用する腕時計針の印刷業務を行って来たのに対し、K 製作所は、本件業務を下請するまで、その業務経験はなく、第二種有機溶剤を使用する業務経験もないこと等の事実を総合すると、Y と K 製作所は、本件業務については実質

的に使用関係と同視し得る関係にあった。そして、A-ベンジンに含有されているノルマルヘキサンは、第二種有機溶剤であり、その取扱いについては法規則等で厳格に規制されているのだから、Y は、その有害性及び対策の必要性を十分認識し、本件業務に従事する K 製作所の従業員が Y の支給する A-ベンジンによって中毒症状を起こさないよう、同製作所に認定事実所掲の法定諸措置を講じるよう指示・指導する注意義務があった。

しかるに Y は、その強い毒性や対策の必要性に気づかないまま A-ベンジンを K 製作所に支給し、前記指示・指導をしなかったものであり、当該過失により、K 製作所は、本件業務で使用していた溶剤の有毒性や対策の必要性の認識を欠き、局所排気装置を設置せず、十分な気積を確保しなかったこと等のため、X らがノルマルヘキサン吸引による多発性神経炎に罹患したのだから、Y は、民法第 709 条により、その損害の賠償義務がある。

Y は、旧工場を本件業務の作業場とする取り決めを行ったのに、K 製作所は Y に無断で作業場を新工場に移転したと主張し、確かに、X らは、新工場における稼働中に罹患したものと推認されるが、そのような合意があったとは認められないし、右移転は Y に伝えられており、Y は、新工場においても前記指示・指導をなすべきだったので、右主張には理由がない。

<判決から汲み取り得る示唆>

本件災害の直接的な加害者は、言うまでもなく、K 製作所だが、事実上倒産していたため、X は、元請である Y を相手方とし

て賠償を求め、裁判所も、その責任を論理づけようとしたケースと言える。

直接の言及はないが、法第 29 条の趣旨に近い趣旨を不法行為法上の注意義務とした例と解される。とはいえ、Y は、訴外 S 社から受注した業務を、そのまま K 製作所に丸投げしたようなので、法第 29 条が名宛人とする元方事業者（仕事の一部を自ら行う者）には当たらない。そこで、①Y-K 製作所が元請・下請関係にあること、②K 製作所の従業員に作業手順を教育指導したこと、③労働手段である機械器具、備品等は無償貸与したこと、④本件災害の原因であり、作業上の原料でもあるノルマルヘキサンを含有する A ベンジン等を支給したこと、⑤Y には、当該物質の取扱い経験があり、K 製作所にはなかったこと等を根拠に、元請である Y には、法第 29 条が定めるような、K 製作所による法定諸措置にかかる指示・指導の注意義務があるとした。

このうち④からは、法第 57 条の 2 が定める、化学物の危険有害性情報（化学物質のハザードやリスク、対応策等に関する情報）の提供義務を民事事件に反映したものとの評価も可能だろう。

本件では、発注者である訴外 S 社は、元より被告とされていない。これは、②③④の関係がなかったことに加え、自ら仕事の一部を行う者でなく、安衛法第 29 条が名宛人とする元方事業者にも元請にも当たらないこと、おそらく、ノルマルヘキサンの取扱い経験もなく、ほぼ純粋な発注者であったことによると思われる。

2 第 30 条～第 30 条の 3

2.1 条文

第三十条 特定元方事業者は、その労働者及び関係請負人の労働者の作業が同一の場所²⁶において行われることによつて生ずる労働災害を防止するため、次の事項に関する必要な措置を講じなければならない。

- 一 協議組織の設置及び運営を行うこと。
- 二 作業間の連絡及び調整を行うこと。
- 三 作業場所を巡視すること。
- 四 関係請負人が行う労働者の安全又は衛生のための教育に対する指導及び援助を行うこと。
- 五 仕事を行う場所が仕事ごとに異なることを常態とする業種で、厚生労働省令で定めるものに属する事業を行う特定元方事業者にあつては、仕事の工程に関する計画及び作業場所における機械、設備等の配置に関する計画を作成するとともに、当該機械、設備等を使用する作業に関し関係請負人がこの法律又はこれに基づく命令の規定に基づき講ずべき措置についての指導を行うこと。
- 六 前各号に掲げるもののほか、当該労働災害を防止するため必要な事項

2 特定事業の仕事の発注者（注文者のうち、その仕事を他の者から請け負わないで注文している者をいう²⁷。以下

²⁶ ここでいう「同一の場所」は、法第 15 条や本条第 2 項がいう「一の場所」と同旨と考えて差し支えない。この条文は、旧労働災害防止団体法第 57 条から引き継がれたものである（畠中信夫氏のご教示による）。

²⁷ 法第 31 条の 3 から明らかなように、自ら仕事の一部を行うか否かは問われないが、請負業者でないこと（いわばお客様）を前提にしているので、自身で仕事を行わ

同じ。）で、特定元方事業者以外のものは、一の場所において行なわれる特定事業の仕事を二以上の請負人に請け負わせている場合において、当該場所において当該仕事に係る二以上の請負人の労働者が作業を行なうときは、厚生労働省令で定めるところにより、請負人で当該仕事を自ら行なう事業者であるもののうちから、前項に規定する措置を講ずべき者として一人を指名しなければならない。一の場所において行なわれる特定事業の仕事の全部を請け負った者で、特定元方事業者以外のもの（＊自ら仕事の一部を行う者を除くという趣旨）のうち、当該仕事を二以上の請負人に請け負わせている者についても、同様とする。

3 前項の規定による指名がされないときは、同項の指名は、労働基準監督署長がする。

4 第二項又は前項の規定による指名がされたときは、当該指名された事業者は、当該場所において当該仕事の作業に従事するすべての労働者に関し、第一項に規定する措置を講じなければならない。この場合においては、当該指名された事業者及び²⁸当該指名された事業者以外の事業者については、第一項の規定は、適用しない。

第三十条の二 製造業その他政令で定める業種に属する事業（特定事業を除く。）の元方事業者は、その労働者及

ないことが多い。自身で仕事を行う場合、元方事業者に該当し得る（畠中信夫氏のご教示による）。

²⁸ この文言（「当該指名された事業者及び」）が盛り込まれたのは、指名を受けた者による第1項の措置義務は、法形式的には第4項（実質的には第2・3項）により新たに創設されたため、前者を排除する必要があると解されたことによる。別の条規における同様の文言についても同じである（畠中信夫氏のご教示による）。

び関係請負人の労働者の作業が同一の場所において行われることによつて生ずる労働災害を防止するため、作業間の連絡及び調整を行うことに関する措置その他必要な措置を講じなければならない。

2 前条第二項の規定は、前項に規定する事業の仕事の発注者について準用する。この場合において、同条第二項中「特定元方事業者」とあるのは「元方事業者」と、「特定事業の仕事を二以上」とあるのは「仕事を二以上」と、「前項」とあるのは「次条第一項」と、「特定事業の仕事の全部」とあるのは「仕事の全部」と読み替えるものとする。

3 前項において準用する前条第二項の規定による指名がされないときは、同項の指名は、労働基準監督署長がする。

4 第二項において準用する前条第二項又は前項の規定による指名がされたときは、当該指名された事業者は、当該場所において当該仕事の作業に従事するすべての労働者に関し、第一項に規定する措置を講じなければならない。この場合においては、当該指名された事業者及び当該指名された事業者以外の事業者については、同項の規定は、適用しない。

第三十条の三 第二十五条の二第一項に規定する仕事（＊建設業その他政令で定める業種に属する事業の仕事で、政令で定めるもの）が数次の請負契約によつて行われる場合（（＊本条）第四項の場合を除く。）においては、元方事業者は、当該場所において当該仕事の作業に従事するすべての労働者に関し、同条第一項各号の措置（＊救護による二次被害を防ぐための措置）を講じなければならない。この場合においては、当該元方事業者及び当該元方事業者以外の事業者については、同項の規定は、適用しない。

2 第三十条第二項の規定（＊分割発注された複数の元方等のうちの統括管理義務者の指名義務）は、第二十五条の二第一項に規定する仕事（＊建設業そ

の他政令で定める業種に属する事業の仕事で、政令で定めるもの）の発注者について準用する。この場合において、第三十条第二項中「特定元方事業者」とあるのは「元方事業者」と、「特定事業の仕事を上二以上」とあるのは「仕事を二以上」と、「前項に規定する措置」とあるのは「第二十五条の二第一項各号の措置」と、「特定事業の仕事の全部」とあるのは「仕事の全部」と読み替えるものとする。

3 前項において準用する第三十条第二項の規定による指名がされないときは、同項の指名は、労働基準監督署長がする。

4 第二項において準用する第三十条第二項又は前項の規定による指名がされたときは、当該指名された事業者は、当該場所において当該仕事の作業に従事するすべての労働者に関し、第二十五条の二第一項各号の措置を講じなければならない。この場合においては、当該指名された事業者及び当該指名された事業者以外の事業者については、同項の規定は、適用しない。

5 第二十五条の二第二項の規定（＊救護の際の二次被害防止措置の実施のための技術的事項の管理者の選任）は、第一項に規定する元方事業者及び前項の指名された事業者について準用する。この場合においては、当該元方事業者及び当該指名された事業者並びに当該元方事業者及び当該指名された事業者以外の事業者については、同条第二項の規定は、適用しない。

がもたらす接触等のリスクについて、物的、人的両面での統一的かつ計画的な安全管理の仕組みを構築すると共に、リスク関連情報が末端まで共有されるようにすることを図った規定である。建設業のほか、同様の条件がよく生じる造船業を特定事業として（法第 15 条第 1 項、施行令第 7 条第 1 項）、両者の元方事業者を名宛人としている。本質的には、作業場単位での統一的な（：秩序立った）安全管理体制と方針づくり、リスク関連情報と安全意識・知識の共有が主目的と思われる。特に、クレーン、ショベルカーなどの車輛系建設機械、足場、支保工、仮設電気設備等にかかるリスク対策が想定されている。

第 2 項は、法第 5 条が定めるジョイントベンチャーにおける安全衛生管理体制の仕組みを、分割発注の場合に応用して、前項の履行を図らせようとした規定である。

ジョイントベンチャーは、本来、大規模／専門的な工事を請け負えるようにし、工事のリスクの負担を分散する等の目的から、建設業者側のイニシアチブで、複数の業者が共同し、自主的に代表者を決定して工事を請け負う形式であり、本条所定の分割発注は、一部の発注先に廉価で工事を発注できる等の事情から、発注者がイニシアチブを取り、工事を分割して複数の業者に発注する形式である。

梶中元教授は、本条は、特定元方事業者等の統括管理義務²⁹と個々の事業者が安衛

2.2 趣旨と内容

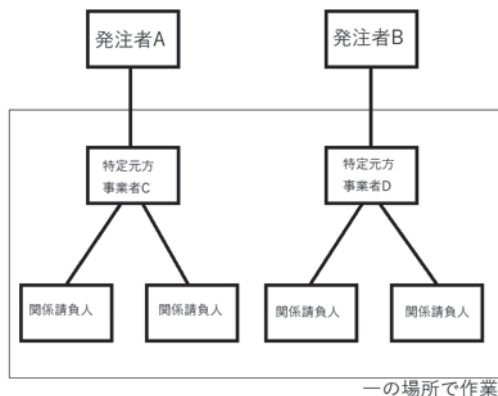
2.2.1 第 30 条

2.2.1.1 趣旨

主に、重層的請負関係で様々な所属先の労働者が混在して工事が行われる建設現場で、自身が仕事の一部を担っていることから、現場差配の権限とリスク関連情報を持ち得る元方事業者を統括者として、その作業場の特徴を踏まえつつ、特に建設機械

²⁹ 特定元方事業者が労働契約等に伴う指揮命令権を持たないことを前提にした概念で、法第 32 条による被統括管理者側の対応義務をセットで機能させることを予定してい

法上負っている義務の双方向からのアプローチにより、「一の場所」における効果的な労災防止を図ったものと評している³⁰。もともと、森山誠也監督官は、発注者が異なる工事が一の場所でされている場合、本条第2項は適用できない点に課題があるとする。



2.2.1.2 内容

第1項は、上述の趣旨から、建設業と造船業の元方事業者を名宛人として、混在作業による危険防止のため、以下の措置を講じるべき旨を定めている。くどいようだが、これは、所属の異なる労働者らを、統一的な安全衛生管理の方針、体制のもとに組み込むと共に、リスク関連情報を遍く共有するための措置である。保護対象は、基本的に、特定元方事業者自身の労働者と関係請負人の労働者だが、分割発注の場合、当該場所で当該仕事の作業に従事する全労働者となる（本条第4項）。

なお、これらの措置は、その作業場にお

る。

³⁰ 畠中前掲書（2019年（令和元年））224頁。

ける労働者の総計が50人以上（一定の場所で行われるトンネル建設工事や圧気工事等の場合、30人以上）の場合、統括安全衛生責任者に統括管理させる必要がある（法第15条、安衛法施行令第7条第2項）。

特定元方事業者は、当該作業（特定事業の元方事業者と関係請負人の労働者が同一の場所で行う混在作業）の開始後、遅滞なく、事業場の名称、所在地、統括安全衛生責任者を選任すべきときはその氏名など所定の事項を所轄労基署長に報告せねばならない（法第100条第1項、安衛則第664条）。

(1) 協議組織の設置・運営

特定元方事業者に、同事業者及び全関係請負人が参加する協議組織を設置し、定期的に協議を開催すること、関係請負人には、それに参加することを求めている（法第36条に基づき本条等を具体化した安衛則第635条。以下、本項に記す安衛則の規定は全て同じ）。

(2) 作業間の連絡・調整

同じく、随時、同事業者一関係請負人間、関係請負人同士の連絡調整を行うことを求めている（安衛則第636条）。

(3) 作業場所の巡視

同じく、作業日ごとに最低1回、作業場所の巡視を行うこと、関係請負人には、特定元方事業者による巡視を拒む等しないことを求めている（安衛則第637条）。

(4) 教育への指導・援助

同じく、関係請負人が行う労働安全衛生教育のため、場所の提供、教材の提供等の支援措置を講じることを求めている（安衛則第638条）。

（5）仕事の工程等に関する計画の作成
昭和 55 年改正（昭和 55 年法律第 78 号）で追加された内容である。

現段階で、本号（法第 30 条第 1 項第 5 号）が対象とする「仕事を行う場所が仕事ごとに異なることを常態とする業種」には、建設業が指定されている（安衛則第 638 条の 2）。建設業の現場は、常に新しく、仮設の設備が多く、まさに、区々異なる作業（場）の特徴を持ちつつも、そこから生じるリスク情報が関係請負人やその労働者に共有されない、安全衛生管理の方針や体制が請負人ごとにバラバラとなり易い等の問題が生じるので、元方事業者は、機械の搬入・搬出を含め、現場全体の工程に関する計画（工程表等）、クレーン、ショベルカー、支保工、仮設電気設備など主要な機械・設備、寄宿舎等の仮設建設物の配置に関する計画（安衛則第 636 条の 3）を作成するよう義務づけたものである。

（6）建設機械等の作業計画等に関する指導

平成 4 年改正（平成 4 年号外法律第 55 号）で追加された内容である。

建設業元方事業者には、（5）の計画の作成が義務づけられる一方、個々の関係請負人にも、建設機械等に係る作業計画の作成等が義務づけられているので、これらの計画の間の調整のためにも、元方事業者は指導を行わせるという規制方式を採用したものである³¹。具体的には、車両系建設機械については諸種の作業計画、移動式クレーンについては作業方法等について、機械

の種類や能力、運行経路、作業方法、設置位置等について指導を行うべきとされている（安衛則第 638 条の 4、平成 4 年 8 月 24 日基発第 480 号）。要するに、元方事業者の統括管理責任の強化を図った規定である。

（7）建設現場の状況等の周知

本来、現場の状況、現場の危険箇所、作業相互の関係等、リスク関連情報の労働者への周知は、彼／彼女らを雇用する関係請負人が行うべきだが、それらの情報は、元方事業者の方が得やすい。また、場所の提供、そうした情報を掲載する資料の提供等、周知のための条件を整備する必要もある。

そこで、本条第 1 項第 6 号が、そうした条件の整備を元方事業者に求めていることを、規則で明らかにした（安衛則第 642 条の 3）。ただし、元方事業者自らが関係請負人の労働者にそうした情報を周知する場合には、この限りではない³²。

（8）その他

石綿等が使用されている保温剤、耐火被覆材等の除去作業が、建設業元方事業者及び関係請負人の労働者の混在作業場所で行われる場合、当該元方事業者は、除去作業開始前に関係請負人に通知し、作業時間帯の調整等必要な措置が求められる（石綿則第 7 条第 2 項）。

また、

①クレーン則の適用を受けるクレーン等の運転についての合図の統一と関係請負人への周知等（安衛則第 639 条）

②事故現場等の標識の統一と関係請負人

³¹ 労働調査会出版局編著（2015 年（平成 27 年））488 頁。

³² 労働調査会出版局編著（2015 年（平成 27 年））489 頁。

への周知等（安衛則第 640 条）

一定の特別規則（有機則、電離則、酸欠則、高圧則）が労働者の立入を禁じる事故現場等の危険区域を表示する標識を统一的に定めると共に、関係請負人へ周知するよう求めている。

③有機溶剤等の容器の集積箇所の統一と関係請負人への周知等（安衛則第 641 条）

特定元方事業者は、有機溶剤等を入れている容器や、それらを入れていた空容器で、その蒸気が発散するおそれがあるものを集積する場合、集積箇所を统一的に定め、関係請負人に周知すべきこと、特定元方事業者、関係請負人共に、その統一集積箇所にそれらを集積すべきことを定めている。

④X 線装置の稼働、発破、火災、土砂崩壊等にかかる警報の統一と関係請負人への周知等（安衛則第 642 条）

⑤トンネル建設作業、土石流危険河川での建設作業等にかかる避難訓練等の実施方法の統一と関係請負人への周知等（安衛則第 642 条の 2 及び第 642 条の 2 の 2）

第 2 項及び第 4 項は、発注者から、一の場所で行われる 1 つの仕事が複数の請負人に分割して発注される場合の第 1 項の措置義務履行者について定めている。前述した通り、法第 5 条が定めるジョイントベンチャーにおける安全衛生管理体制の仕組みを、分割発注の場合に応用して、第 1 項の確実な履行を図らせようとした規定である。すなわち、発注者は、元請人のうち第 1 項の措置義務履行者を 1 名指名すべきこととしている。また、第 2 項後段は、工事の全てを請け負い、特定元方事業者に該当しない＝自らは仕事を行わない元請人が分割発注等を行う場合にも同様の考え方を採ること

を示している。

安衛則第 664 条は、本条が定める混在作業を行う場合、特定元方事業者や、その役を引き受ける第 2 項による被指名者は、①事業種別、事業場、関係請負人、統括安全衛生責任者、元方安全衛生管理者、店社安全衛生管理者（法第 15 条の 3）³³等に関する情報を、所轄労働基準監督署長に届け出ることを義務づけている。実質的には、行政による実際のチェックより、報告用書類の作成を契機として、元方事業者らに自発的に管理体制をチェックするよう促す趣旨と思われる。

なお、これらの指名は、一の場所で行われる建設工事等のうち躯体工事等主要な部分を請け負って自らも行う者や、この者が複数いて互選された者については、予めその同意を得て行わねばならない（安衛則第 643 条）。工事に重要な役割を果たす者の意見が反映されるようにしたものと考えられる。

本条第 2 項は行政取締規定であり、罰則

³³ 特定元方事業者は、混在作業について統括管理義務を負うところ、一の場所で働く労働者数が所定人数（原則 50 人）に達しないため、法第 15 条に基づく統括安全衛生責任者の選任義務を負わないものの、原則として労働者数 20 名以上の規模の一定の危険な作業（ずい道工事等）について、統括管理担当者の指導・支援のため、選任が義務づけられる者。選任の主な基準は、仕事の請負契約を締結している事業場であって、場所より契約を基準とするため、概ね、元方事業者（概ねゼネコン）の支店の担当者等が宛てられる。

は付されていない。その違反に際しては、第 3 項により監督署長が指名することが定められており、その権限の発動を促すため、安衛則上、発注者又は請負人が、第 2 項による指名ができない旨を監督署長に届け出るべき旨定められているが（安衛則第 643 条第 2 項）、その指名がなされない間は、各特定元方事業者が、各関係請負人の労働者に対してその義務を負うことになる（昭和 42 年 4 月 4 日基収第 1231 号）。

本条第 1 項と第 4 項には、法第 120 条（50 万円以下の罰金）の適用がある。

2.2.2 第 30 条の 2

2.2.2.1 趣旨

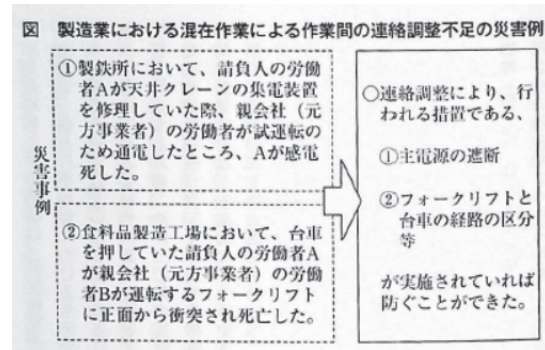
本条は、製造業でも、混在作業による危険が拡大してきたことを踏まえ³⁴、第 30 条が対象とする造船業を除く製造業の混在作業に、同条のうち主立った規制を展開することを狙って、平成 17 年の法改正（平成 17 年号外法律第 108 号）で新設された規定であり、主に化学工業の製造工場、施設設備の用役（プラントの運転に必要な電気、水、空気や燃料など）、鉄鋼業の製鉄、熱延、冷延の工程、自動車製造業のプレス、溶接、塗装、組立などの作業を想定している。対象業種を指定する政令が定められていないので、当面、製造業のみが対象となると解されている³⁵。

第 30 条中の分割発注等の場合にかかる規定（第 2 項）も第 2 項で準用したうえで、

³⁴ 畠中前掲書（2019 年（令和元年））225 頁。

³⁵ 畠中前掲書（2019 年（令和元年））226 頁。

第 30 条 3 項、第 4 項に相当する定め（本条第 3 項、第 4 項）を置いている。



（畠中前掲書（2019 年（令和元年））225 頁）

2.2.2.2 内容

第 30 条が定める特定（建設業、造船業（法第 15 条第 1 項、施行令第 7 条第 1 項）を営む）元方事業者の講ずべき措置との主な違いは、協議組織の設置・運営、作業場所の巡視、関係請負人が行う安全衛生教育への指導援助、建設業における仕事の工程や機械等の配置に関する計画等の作成などが省かれている点にある。これらは、作業場が散在し、多岐にわたる建設業と造船業において必要な措置との考えによると思われる。

逆に、本条において、以下の措置は製造業一般での混在作業にも必要と解されており、その詳細は、法第 36 条に基づき、安衛則第 643 条の 2 から 643 条の 7 と平成 18 年に発出された厚生労働省の通達（平成 18 年 2 月 24 日基発第 0224003 号）に定められている。

（1）作業間の連絡・調整（安衛則第 643 条の 2）

①各関係請負人が行う作業の段取りの把

握

②段取りの調整

③調整した段取りの各関係請負人への指示

(2)クレーン等の運転についての合図の統一と周知等（安衛則第 643 条の 3）

クレーン則の適用を受けるクレーン等の運転についての合図の統一と関係請負人への周知等を定めた安衛則第 639 条を準用している。

(3)事故現場の標識の統一と周知等（安衛則第 643 条の 4）

特定元方事業者にかかる安衛則第 640 条と同様に、一定の特別規則が労働者の立入を禁じる事故現場等の危険区域を表示する標識を統一的に定めると共に、関係請負人へ周知するよう求めている。ただし、対象となる事故現場等は、有機則、電離則、酸欠則が定めるものに限られており、圧気工法による建設現場等を想定した、高圧則が定める作業室（図参照）や気こう室（気閉室：人や物が自由に出入りできるよう、エアロックで仕切られた圧気空間のこと）等での作業は対象から除かれている。

(4)有機溶剤等の容器の集積箇所の統一と周知等（安衛則第 643 条の 5）

特定元方事業者にかかる安衛則第 641 条を準用し、有機溶剤等を入れている容器や、それらを入れていた空容器で、その蒸気が発散するおそれがあるものを集積する場合、集積箇所を統一的に定め、関係請負人に周知すべきこと、製造業元方事業者、関係請負人共に、その統一集積箇所にそれらを集積すべきことを定めている。

(5)警報の統一と周知等（安衛則第 643 条の 6）

特定元方事業者にかかる安衛則第 642 条と同旨の定めであり、X 線装置への電力供給、電離則が定める放射線物質を装備する機器の照射、火災の発生の際の警報の統一的な定めと関係請負人への周知等を義務づけている点は共通だが、建設業において一般的な発破、土砂崩壊、出水、なだれ等は対象から除外されている。

この規則規定も、元方事業者と関係請負人の間で統一された警報を行うべきこと（第 2 項）、警報が行われた場合には、危険区域にいる労働者のうち必要な者以外を退避させるべきこと（第 3 項）を定めている。

本条（法第 30 条の 2）第 2 項ないし第 4 項は、第 30 条第 2 項ないし第 4 項と同様に、混在作業となる仕事が複数の請負人に分割発注され、なおかつ発注者自身はその仕事を行わない場合の第 1 項の義務履行者について定めている。基本的には、発注者（指名義務者）が指名した者が義務履行者となるが、元請が一の場所の全ての工事を請け負い、自身は作業を行わずに下請に分割発注する場合には、当該元請が発注者に代わり、義務履行者を指名する。また、工事の主要な部分の担当者には、予め同意を得る必要がある（安衛則第 643 条の 7）。

本条第 1 項と第 4 項には、法第 120 条（50 万円以下の罰金）の適用がある。

2.2.3 第 30 条の 3

2.2.3.1 趣旨

本条は、昭和 55 年の法改正（昭和 55 年法律第 78 号）により設けられた第 25 条の 2 第 1 項（建設業等における爆発や火災等

に際しての救護にかかる二次的な労災防止のための物的、人的措置義務）の履行確保を、一の場所における重層的請負関係に基づく混在作業下で図る目的で設けられたものである。

2.2.3.2 内容

第1項は、元方事業者に、当該場所で当該作業に従事する全労働者について、第25条の2第1項の定める救護にかかる労災防止措置の履行義務を課し、第2項ないし第5項は、一の場所（統括管理によって労災防止効果が見込まれる一定範囲の領域）における一の仕事（一の場所で行われ、統括管理の対象となる仕事）が分割発注される場合に、法第30条第2項を準用して、自らは仕事を行わない発注者（第30条第2項前段）や、自らは仕事を行わない元請（第30条第2項後段）が、第1項が定める措置の履行義務を負う者を請負人から指名すべきこと、その指名がなされない場合には、労基署長が指名を行うこと（第30条第3項に同旨の規定があるが、準用されてはいない）、指名された者は、第25条の2第1項が定める労災防止措置と共に、第2項が定める技術的事項の管理者を選任すべきこと、指名された者が自身と全関係請負人が使用する全労働者について第1項の措置を講じるべきこと、その限りにおいて、指名された者以外の者に同項の履行義務は課されないこと等を定めている。

すなわち、法第25条の2第1項は、建設業等の仕事が重層的請負関係下の混在作業で行われる場合、各事業者に、爆発や火災等に際しての救護にかかる労災防止のための物的、人的措置義務を課しているが、

本条第1項は、その履行を、各関係請負人に行わせるのは、非効率かつ有効でもないので、元方事業者に一元的に行わせることにしたものである。³⁶

第2項ないし第5項は、一の場所における一の仕事が分割発注される場合には、第1項の義務を履行すべき者が複数生じることとなって、却って混乱を招きかねないので、法第30条第2項を準用するなどして、自らは仕事を行わない発注者等が、その履行義務を負う者を請負人から指名すべきこと等を定めたものである。

第2項は、法第30条第2項を準用しており、同規定と同様に、省令において、一の場所で行われる建設工事等のうち躯体工事等主要な部分を請け負い自らも行う者や、この者が複数いて互選された者については、予めその同意を得て行わねばならないとされている（法第30条第2項に紐づく安衛則第643条を同第643条の8が準用している）。第3項は、法第30条第3項と同様に、第2項の方法で指名されない場合の労基署長による指名を定めている。

第4項は、第2項、第3項による被指名者は、当該場所での建設業等の仕事を行う自身と関係請負人が使用する全労働者に対して第1項の措置（爆発や火災等に際しての救護にかかる労災防止のための物的、人的措置）を講じる義務を負うこと、第5項は、第25条の2第2項が定める救護に関する技術的事項の管理者の選任も、指名を受けた者が行うべきことを定めている。

本条第1項と第4項には、法119条第1

³⁶ 労働調査会出版局編著（2015年（平成27年））499頁。

項（6 月以下の懲役又は 50 万円以下の罰金）の適用がある。第 25 条の 2 第 2 項を準用する第 5 項には、元条文と同様に第 120 条（50 万円以下の罰金）の適用がある。

2.3 関連規定

2.3.1 法条

2.4 沿革

2.4.1 制度史

1. 4. 1 を参照されたい。
ただし、第 30 条第 1 項第 5 号は、昭和 55 年改正（昭和 55 年（1980 年）法律第 78 号）で新設され、平成 4 年改正（平成 4 年（2002 年）号外法律第 55 号）で後段が追加されたものである。

昭和 55 年改正は、主に建設業での混在作業による労災が後を絶たず、起因物が建設機械・設備等であることが多かったことを踏まえ、それらの配置、それらを含む工程計画の作成を特定元方事業者に義務づけることとした。平成 4 年改正は、昭和 55 年改正と同様の背景を踏まえ、例えば第 30 条第 1 項第 5 号に、特定元方事業者が「当該機械、設備等を使用する作業に関し関係請負人がこの法律又はこれに基づく命令の規定に基づき講ずべき措置についての指導を行う」べきことが盛り込まれたように、元方事業者による関係請負人への指導を義務づけることとしたものである³⁷。

第 30 条第 2 項は、製造業でも、混在作業による危険が拡大してきたことを踏まえ

³⁷ 労働調査会出版局編著（2015 年（平成 27 年））486 頁。

³⁸、第 30 条が対象とする造船業を除く製造業の混在作業に、同条のうち主立った規制を展開することを狙って、平成 17 年の法改正（平成 17 年号外法律第 108 号）で新設された規定であり、主に化学工業の製造工場、施設設備の用役（プラントの運転に必要な電気、水、空気や燃料など）、鉄鋼業の製鉄、熱延、冷延の工程、自動車製造業のプレス、溶接、塗装、組立などの作業を想定している。対象業種につき、業種指定の政令が定められていないので、当面、製造業のみが対象となると解されている³⁹。

第 30 条の 3 は、昭和 55 年の法改正（昭和 55 年法律第 78 号）により設けられた第 25 条の 2 第 1 項（建設業等における爆発や火災等に際しての救護にかかる労災防止のための物的、人的措置義務）の履行確保を、一の場合における重層的請負関係に基づく混在作業下で図る目的で、平成 17 年の法改正（平成 17 年号外法律第 108 号）で設けられたものである。

2.4.2 背景になった災害等

第 30 条については、建設業や造船業において一般的な重層的請負関係下で、区々異なる作業（場）の特徴や、そこから生じるリスク情報が関係請負人やその労働者に共有されないこと、安全衛生管理の方針や体制が請負人ごとにバラバラであること等から、車輛系建設機械、移動式クレーンへ

³⁸ 畠中前掲書（2019 年（令和元年））225 頁。

³⁹ 畠中前掲書（2019 年（令和元年））226 頁。

の接触等による労働災害が発生していた⁴⁰。

第 30 条の 2 については、①製鉄所で、関係請負人の労働者が天井クレーンの集電装置を修理していた際、元方事業者の労働者が試運転のため通電して感電した例、②食料品製造工場で、関係請負人の労働者が台車を押していたところ、元方事業者の労働者が運転するフォークリフトに正面から激突されて死亡した例など。これらは、いづれも、元方事業者のリードにより、関係請負人とリスクコミュニケーション（連絡調整）が図られていれば、防止できたと解される⁴¹。

2.5 運用

2.5.1 適用の実際

法第 30 条は、土木・建設業ではそれなりに違反が指摘されている条規であり、違反による送検件数を記した令和 2 年公表「労働基準関係法令違反に関する公表事案」(<https://www.mhlw.go.jp/content/000534084.pdf>, 最終閲覧日 2020 年 7 月 9 日)によれば、令和元年 6 月 1 日から 1 年間で、違反による送検件数は 1 件にとどまっていたが、違反の指摘件数を記した令和 2 年労働基準監督年報（厚生労働省労働基準局、令和 2 年）の定期監督等実施状況・法違反状況（令和 2 年）では、合計 734 件（違反の指摘件数）に達していた。

他の主要条文違反に関するものも含めた平成 11 年以後の経年データについては、

⁴⁰ 労働調査会出版局編著（2015 年（平成 27 年））485 頁。

⁴¹ 畠中前掲書（2019 年（令和元年））225 頁。

後掲する【労働基準監督年報（送検件数）の経年データ①】と【労働基準監督年報（定期監督等における違反指摘件数）の経年データ②】を参照されたい。

大手建設会社 A が元請となった下水道工事現場で、A の監督員 2 名のもと、下請土木業者 B の事業主（土止め支保工作業主任者及び地山掘削等作業主任者資格あり）が作業指揮し、おそらく B 雇用のドラグショベルのオペレータがドラグショベルを操作し、同じく運搬作業員 2 人がトラックで残土の運搬をし、同じく X と同僚が掘削溝に入り、下水管敷設工事を行っていたところ、ほんらい、先に土止めをしてから掘削すべきところ、（周辺の住宅への騒音・振動等を避けるため）行わなかったこと、前 2 日に台風が来て土が緩んでいたこと等から、側壁が崩壊し、X が生き埋めとなり、重傷を負った。

災害原因は土止めをせずに掘削溝に入った作業手順の不備にあり、A から B に殆ど丸投げ発注され、監視も十分に行われていなかったこと等を踏まえ、A は、作業計画書の不備、下請人への指導の欠如等による法第 30 条第 1 項第 5 号（安衛則第 638 条の 3）違反の疑いで、書類送検された。当然ながら、X らの雇用主である B も、法第 21 条第 1 項（安衛則第 361 条）違反の疑いで書類送検された（労働調査会編『建設業編・安衛法違反による送検事例集第 1 集』（労働調査会、2001 年（平成 13 年））78-79 頁）。

雇用主である事業者を名宛人とする規制の適用可能性と共に、それが困難な場合に備え、本条の適用が検討された例がある。すなわち、元方事業者 Y が、A を現場責任

者として、O 市から請け負った河川改良工事を実施する際に、Y 設置の車両系建設機械をその労働者 M に運転させていたが、接触危険個所に立入禁止、誘導者の配置等の危害防止措置を講じなかったため、下請労働者が立入り、被災した事案につき、河村産業所事件（鍋田農協倉庫倒壊事件）名古屋高判昭和 47 年 2 月 28 日判例時報 666 号 94 頁を参考に、Y の法第 21 条（安衛則第 158 条）違反が検討されると共に、混在作業が同一の場所で行われていたことを前提に、Y の法第 30 条所定の統括管理義務違反が検討された例がある（ただし、帰趨は不明）（法務省刑事局・労働省労働基準局『労働基準法等違反事件捜査処理に関する協議会資料』（昭和 50 年））。

2.5.2 関係判例

（1）関係請負人の労働者のみが作業を行っていたタンカー建造中の作業場で生じた足場にかかる災害につき、第 30 条第 1 項が定める「同一の場所」を広く船殻作業場と解することで、特定元方事業者や、その担当部門の統括安全衛生責任者（課長）の補佐役の刑事責任を認めた例（幸陽船渠事件広島高判昭和 53 年 4 月 18 日判例時報 918 号 135 頁（1 審：尾道簡易裁判所昭和 52 年 6 月 23 日注解労働安全衛生関係法令解釈例規集、上告審：最 1 小判昭和 55 年 2 月 21 日注釈労働安全衛生関係法令解釈例規集））

＜事実の概要＞

詳細は不明だが、おそらく、建造中のタンカー内の船殻作業場で、複数の関係請負人の労働者が足場変更工事（以下、「本件

工事」という）を行っていたところ、別の関係請負人の労働者が作業中であることを知らずにその作業場に立ち入り、何らかの危険行為により、足場にかかる物か人が落下／墜落する等して死亡したもの（以下、「本件災害」という）と察せられる。

これを受け、その作業を伴う仕事の特定元方事業者（被告人会社）の担当部門（船殻工作部外業課）の統括安全衛生責任者だった課長を補佐する立場にあつて、本件作業現場を指揮していた被告人 M が、本件工事を下請業者 O 工業の労働者 T らに指示する際に、当該工事区域内への関係労働者以外の立入りを禁止して、その旨を分かり易く掲示したり、看視人を置いて関係者への周知徹底を図る等しなかった点で、安衛法第 30 条第 1 項第 2 号及び、同規定を具体化して、特定元方事業者－関係請負人間及び関係請負人相互間の連絡及び調整義務を定めた安衛則第 636 条に違反したとして、法第 120 条に基づき、罰金 1 万円の支払いを命じられた。他方、被告人会社は、安衛法上の両罰規定（第 122 条）に基づき、金 3 万円の支払いを命じられた。

これに対して、被告人 M が、安衛法第 30 条第 1 項が定める「同一の場所」について、複数の関係請負人のみによって本件工事が行われていた建造中の船舶の右舷のウィングタンクに限られるべきで、本件災害に同条の適用はなく、本件災害の刑事責任を負うべきは、足場作業主任者であった被告人会社の別の従業員や関係請負人の従業員であるなどと主張して争った。

＜判旨～M による控訴棄却～＞

1) 安衛法第 30 条第 1 項の適用の是非に

ついて

M は、安衛法第 30 条第 1 項にいう「同一の場所」とは、当該作業により何らかの安全上の影響を受ける可能性のある範囲内の場所を言い、本件では O 工業により足場変更工事が行われていた右舷ウィングタンク内に限られるべきなのに、船殻作業場全域を「同一の場所」とした原判決は、法令の解釈適用を誤っているとする。

よって検討するに、安衛法第 30 条及びこれを受けて制定された安衛則（特に第 636 条）の趣旨は、同一場所で特定元方事業者や関係請負人の労働者が混在作業をしている場合には、これら労働者間の連絡調整の不十分さ等から数多の労災が発生しているため、特定元方事業者に安全管理の交通整理ともいべき役割を積極的に行わせることにより、そうした労災から下請労働者をできる限り広範囲にかつ適切に保護しようとしたものと解すべきであって、同法条にいう「同一の場所」の範囲も、仕事の関連性、労働者の作業の混在性及び統括安全衛生責任者の選任を定めた同法第 15 条の趣旨をも併せ考慮して目的論の見地から決定されるべきものであり、本件においては、その範囲は、前記船殻作業場全域を指すものと解するのが相当であって、これを所論のように本件災害発生現場である右舷ウィングタンク内に限定すべきとは考えられない。

2) 刑事責任を負うべきは M ではなく、被告人会社や下請事業者の足場作業主任者らであるか否かについて

足場作業主任者でもあった被告人会社従業員 N は、混在作業間の連絡調整義務及び足場作業にかかる危険防止のための連絡

調整等の義務を負い、下請の O 工業の従業員 H も、足場作業主任者として、足場作業にかかる同様の義務を負う一方、被告人会社は、その従業員、下請の責任者、足場作業主任者等に、足場作業の際の危険防止措置について十分指導教育しているので、M から N、N から H に本件作業を指示した際、暗黙に労災防止措置の実施が伝達されていたにもかかわらず、M が必要な措置を講じずに本件作業をさせたと認定した原審は事実誤認を犯したとする。

しかし、原審の認定事実には誤りは認められない。

確かに、N の立場と負う義務、H の立場と負う義務、被告人会社が行った教育内容は、M の主張の通りだが、M は被告人会社船殻工作部の係長として、同課の安全管理者である課長を補佐する立場にあつて、作業の実態を認識したうえ、作業間の連絡調整を行うにつき必要な措置を講じる義務を負っていた。しかし、M が N に本件足場作業を指示した際、関係請負人に同作業の実施につき連絡しておらず、N にも本件足場作業場周辺の立入禁止等の安全確保措置を具体的に指示していなかった。

たとえ、N、H に上述のような措置を講じる義務があり、被告人会社から足場作業にかかる危険防止措置につき指導教育を受けていたとしても、足場作業における墜落事故が発生し易い状況にかんがみ、M 自身も、災害防止の徹底のため、関係請負人に本件作業の実施を連絡し、N に周辺への立入禁止措置を講ずるよう明確に指示するなどの措置を講じなければならなかった。

＜判決から汲み取り得る示唆＞

・法第 30 条は、混在作業に伴う関係請負人の労働者間の連携ミス等による労災の発生を防止するため、元方事業者による統括管理（交通整理）を図っており、同条にいう「同一の場所」も、その目的に沿うように、広めに解釈され得る。その結果、元方事業者（の法履行担当者）が現場から離れた場所にいても、それに該当する場合は生じ得る。

・法第 30 条第 1 項違反により、現場監督者本人は第 120 条に基づいて処罰され、その雇用主は、第 122 条（両罰規定）に基づいて処罰され得る。

（2）特定元方事業者である建設業の元請が、孫請に派遣されて就労していた未成年労働者の足場からの転落災害につき、安全帯装着の指導、安全帯・親綱の支給、下請・孫請等での作業工程協議、作業手順の決定、頻回の巡視など法第 29 条、30 条が定める措置を一定程度履行しており、刑事事件としては不起訴処分となったが、安全配慮義務違反に基づく民事損害賠償請求事件では、所属する巡視者が安全帯を装着しつつも親綱に固定していなかった被災者を認めながら、その固定を確認せずにその場を立ち去ったこと等が安全配慮義務違反に当たるとした例（エム・テックほか事件高松地裁平成 20 年 9 月 22 日労働判例 993 号 41 頁（控訴審：高松高判平成 21 年 9 月 15 日でも 1 審判決が支持され、1 審原告と 1 審被告のうちエム・テックが上告したが、上告棄却、上告不受理となった））

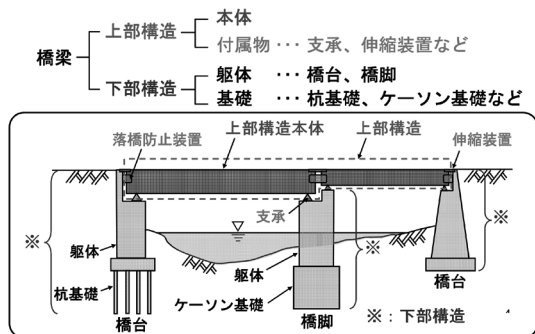
＜事実の概要＞

X（1 審原告、控訴人兼被控訴人、上告人兼被上告人）は、昭和 59 年に生まれ、平成 14 年 10 月に 17 歳で Y5（1 審被告、被控訴人、被上告人。第 1 派遣元。戊村）に雇用された。

Y1（1 審被告、控訴人兼被控訴人、上告人兼被上告人。元請。エム・テック）は、発注者である日本道路公団から四国横断自動車道中間高架線工事（「本件工事」）を受注し、Y2（1 審被告、被控訴人、被上告人。下請。丙川工業）は、Y1 から本件工事（1 億 3000 万円強の規模）を受注し、Y3（1 審被告、被控訴人、被上告人。孫請。花押）は、Y2 から本件工事を受注した。ただし、Y2 は、当該地域の建設業者に工事の受注実績を与えること等を目的としたトンネル会社だったため、本件工事の実質的な受注者は Y3 であって、Y2 は道路付け替え工事のみを行い、現場作業員への指揮命令は行わなかった。また、Y2 は、当初は訴外 G 工業に工事を発注したが、G 工業の代表が失踪したため、Y3 がその立場を受け継いだ経緯がある。Y4（1 審被告、被控訴人、被上告人。第 2 派遣元。丁原）は、訴外 J 工匠の口利きで（仕事の斡旋により J の Y4 への債務を履行する趣旨で）Y3 との間で労働者派遣契約を結び、Y3 から数十人の人工集めを指示された。Y5 は、Y4 の要請を受けて、Y4 と人工契約（派遣契約）を結び、X が 17 歳であることを認識しつつ、X と雇用契約を結び、Y3 の指揮命令下で就労させた。X は、本件現場作業への立入のために作成された雇入れ時面接簿には、18 歳との虚偽記載をした。面接簿には、雇入れ会社名として Y3 が記載

され、面接官として、Y1 の印も押印されていた。

本件災害は、橋脚（2 径間以上の橋梁の中間部で上部構造を支えるもの）の間に、高さ 8.24m に設置されていたステージ上で起きた。



（株式会社建設物価サービスの WEB サイト（<https://www.k-mil.net/contents/detail/526>、最終閲覧日 2022 年 4 月 12 日））

Y1 は、本件現場近くに現場監督事務所を設置し、その所長として L を配置した上で、安全推進室を置き、室長 M、安全推進員の N と O が 1 回／時間程度、現場を巡視していた。本件災害当日は、N の代理の代理の E が現場を巡視していた。

本件災害当時、Y4 らは、型枠支保工の解体作業を行っていた。その組立・解体には、作業主任者資格を有する Y4 から派遣された B が常駐し、職長を務めていた。本件災害当日、B を職長とする 8 名の班が 4 名ずつ 2 つの作業を担当した。彼らは、Y4 が支給したヘルメットを着用し、Y3 代表の指揮命令を受けて就業していた。Y1 の現場担当社員である C は、現場監督事務所長 L に、支保工支柱式の解体作業についての作業手順書を手交した。これには、作業手順等として、足場板を撤去する前に、

①引出し部（図参照）のサポートの緩和、②合板、角材の撤去、③張出し部（図参照）のサポート解体、④P コンの穴埋め、⑤底版部ジャッキの緩和、⑥底版型枠、角材の撤去、⑦大引き材の撤去、⑧建枠の解体、という行程を辿ることとされていた。また、Y1 の現場担当社員である C による手書きで、作業主任者の選任、手すりの撤去は最後に、安全帯の安全使用等の記載がなされ、Y3 代表によるサインが付されていた。

本件災害の前日、Y3 代表と Y4 から派遣された職長の B は、Y1 に対して本件作業の進捗状況を報告すると共に、上記作業手順書に基づいて翌日の荷下ろし作業について打ち合わせ、手すりの解体は荷下ろし作業完了後に行う旨が報告された。

本件災害当日、Y1 は、朝礼後、ソールボックスミーティングと呼ばれる作業の打ち合わせと危険予知活動を行い、いずれにも Y1 の E や C が参加した。朝礼の際、Y1 担当者から X に、危険箇所で作業する際の安全帯の装着について指示された。

本件災害現場では、作業手順書に従い、X が解体された材料を集め、班員 2 名が玉掛けをし、残る 1 名が下で受け取る作業を行っていたが、X は、安全帯は装着していたものの、親綱に固定していなかった。

X らは、当初は、手すりを残したままで、資材（足場上で解体された枠組支保工等）の荷下ろしを行っていたが、奥までクレーンを差し入れて、奥に置かれた資材を効率的に手前に移動させるため、Y3 代表に B が許可を取り、当該手すりを撤去した。この際、同代表は、撤去の部位と順番、安全帯を設置する親綱を張る場所等に関する指

示はしなかった。

その後、C（Y1の現場担当社員）が、巡視で本件現場の下を通りかかったところ、安全帯を繋ぐ親綱を張るべき手すり外され、安全帯を使用せずに高所作業をしている作業員を発見したため、親綱を設置して安全帯を使用するよう口頭で注意した。Cは、作業手順を見直させるため、Y3代表に電話したが、出なかったため、橋面に出て、同人を探していたところ、本件災害が発生した。Xは、この際、足場の上の資材を荷下ろしするために、手すりが撤去された付近に移動させる作業をしていた。足場は、鉄骨を組んだ上に板が敷かれ、その上にビニールシートを被せた構造だったが、鉄骨の間の板のない部分にもビニールシートの一部が広がっていたため、その部分のシートを踏み抜き、そのまま 8.24m 下の地上に転落した。

その結果、64 日間の入院、26 日の実通院、併合すると 12 級相当、労働能力の 14%を喪失する後遺障害（左手関節痛、仙骨骨折による腰痛）をもたらす傷害を負った。X は、本件訴訟の当時には、塗装業に従事し、時給 1300 円で 8・10 時間／日、6 日間／週稼働するまでに快復したが、苦痛は残っている。

なお、X とその両親は、本件災害の 50 日ほど後に、Y3、Y4 との間で、同人らが見舞金 100 万円を支払うことを以て、その余は労働保険に委ねる趣旨の覚書を作成し、現に支払われていた（最終的には Y1 が負担した）。

以上の経過を踏まえ、X は、Y らを相手方として、安全配慮義務違反（債務不履行・不法行為）に基づき損害賠償を請求し

た。なお、Y3、Y3 代表、Y5 は、本件災害につき、労基法違反として罰金刑に処せられた。Y1 の代表は、労基署及び検察庁で事情聴取を受けたが、不起訴処分となった。

＜判旨～X 請求認容、一部棄却～＞

1) Y1 の責任

Y1 のような特定元方事業者は、混在作業による労災の防止のため、作業場所の巡視、仕事の工程に関する計画の作成など必要な措置を講じなければならない（安衛法第 29 条、第 30 条）。

Y1 は、本件現場に監督事務所を設置して所長 L を常駐させた上、作業工程ごとに Y2、Y3、Y4 らと打ち合わせし、協議の上、本件現場の作業手順を決めており、安全推進室を設置して、N ら安全推進員らにより、1 回／時間の巡視をするなどの安全管理をしてきた。

しかし、C（Y1の現場担当社員）は、本件災害当日の巡視の際、作業手順とは異なって本件現場の手すりが外されていること、安全帯を使用しないまま高所作業をしている作業員がいることに気づいたのに、口頭で注意するにとどめ、彼らが親綱を張り安全帯を使用できるようにするのを確認せずにその場を離れている。口頭での注意も、その現場の責任者や職長に対して個別に明確な指示をするなど、対象と事柄を明確にして指示すべきだった。その後の C の行動からは、Y3 代表への連絡を優先しようとしていたと推認されるが、同人に連絡がとれるまでは、転落の危険のある付近での作業を全面的に中断させるべきであり、その場の作業員全員に個別に指示が行き渡るよ

うにすべきだった。

Y1 は、X らと直接の契約関係にないから、直接、指示する権限はないなどと主張するが、特定元方事業者にかかる上記の定めから、その主張は失当である。

よって、Y1 には、安全配慮義務違反がある。

2) Y2 の責任

Y2 は、Y1 の下請事業者だが、本件工事には殆ど関与せず、X ら作業員を直接指揮命令するなどの関係もなかったから、本件作業につき、X に安全配慮義務を負う立場にはなかった。

Y2 の従業員が安全推進員として本件現場に常駐して Y1 の安全推進員らと共に巡視していたので、これに関連する安全配慮義務を観念できるが、同人が、本件災害当日、本件現場の手すりを外されていて、本件災害を予見できたとは認められない。

3) Y3 の責任

Y4 が本件作業のために Y3 に派遣した職長の B をはじめとする作業員らは、Y3 代表から作業内容等の具体的指示を受けていた。よって、Y3 と X の間に直接的な雇用関係はないが、本件作業について X を指揮命令する関係にあったから、本件現場において、X への安全配慮義務を負う。

Y3 代表は、手すりを外して作業を進めることを許可した以上、その際に、撤去の範囲や順序、手すり下部の作業板の処置、安全帯にかかる親綱を張る位置等の安全上の措置について、本件現場で具体的な指示をすべきだった。それを怠った以上、現場監督者としての安全配慮義務を尽くしたとはいえない。

4) Y4 の責任

Y4 は、X との間に直接的な雇用関係はなく、Y5 から X の派遣を受けて Y3 に X を派遣したから、本件現場で X を指揮命令する立場にない。

通常、派遣元は、労働者に直接指揮命令しないので、当然に安全配慮義務を負うわけではない。しかし、派遣先の事業場の危険性を知りながら派遣した場合など個別事情によっては同義務違反の責任を負うことがある。建設業務における労働者派遣は危険性が高いことから、派遣事業は禁止されている（労働者派遣法第 4 条第 1 項第 2 号）ことからすると、当該労働者の安全に問題がないことを実地で確認した等の特段の事情のない限り、同義務を尽くしたと評価できない。

Y4 は、自ら本件現場に赴いて、安全性の確認をする等はしていないし、Y4 が派遣した職長の B は、Y3 代表の許諾を得て手すりの除去をしながら、X ら作業員に対して親綱を張って安全帯を使用するための具体的な指示をしなかった。

以上から、Y4 には安全配慮義務違反がある。

5) Y5 の責任

Y5 は、X を直接雇用していたから、雇用契約の附随義務として、X への安全配慮義務を負っていた。

Y5 は、本件現場で X を指揮命令する立場になかったから、同義務を負う立場になかったと主張する。これは、具体的な義務違反がない趣旨の主張と解する。

派遣元である Y5 は、X に指揮命令はしないが、派遣元だから、Y4 について示したのと同様に、X の作業現場の安全性を実

地で確認した等の特段の事情がない限り、
本件現場での安全配慮義務を尽くしたとは言えない。

Y5は、Xを17歳と知りつつ雇用し、18歳未満の者について禁止されている高所作業等（労基法第62条、年少者労働基準規則第8条第24号、第25号）に就労させ、なおかつ本件現場で安全性の確認をしなかった以上、安全配慮義務違反がある。Y5は、以前にも18才未満の労働者を高所作業に従事させて死亡させた前歴があることから、その違法性は顕著である。

6) 過失相殺

本件災害当日の朝に、ミーティング及び危険予知活動が行われてXも参加し、Y1の担当者から安全帯の使用が指示され、安全帯及び親綱が支給されていたこと、年齢を虚偽申告して稼働したことから、1割の過失相殺をする。

Y1は、X-Y1の間の過失割合を認定する際には、他の被告や作業員ら、中間者の過失を除外（※他者の過失の災害への貢献分を除外）すべきと主張するが、被害者保護の趣旨に照らし採用できない。

7) 本件覚書について

本件覚書は、Yらが、労働基準監督署及び検察庁に、早期の示談成立を情状面で考慮してもらおうと目論んで、Xやその両親に働きかけて作成したものと推認され、Xの全損害について確定的な示談をする趣旨だったとは解されないから、和解契約に当たるとは言えない。

<判決から汲み取り得る示唆>

・本判決は、要するに、

Y1（の現場担当者）は、巡視の際に、X

らが安全帯を適正に使用していなかったのを発見したのだから、

現場の責任者や職長に対して個別に明確な指示をすべきだったのに怠ったこと、

現場監督者に連絡がとれるまで、作業を中止させるなど、安全優先の措置を講ずべきだったのに怠ったこと、

Y3は、Y4から派遣されたBを通じてXらを指揮命令し、その代表が手すりを外すことを許可した以上、

外す手順、親綱の設置箇所を明示する等の墜落防止措置を講ずべきだったのに怠ったこと、

Y4とY5は、Xの派遣元ないし雇用主として、Xの就業先に危険性が窺われる以上、自ら現地に赴いて安全性を確認すべきだったのに怠ったこと、

特にY4の場合、自ら派遣した職長のBが手すりを外すことをY3代表に求めた経過からも、安全帯を繋ぐ親綱の固定を確保すべきだったのに怠ったこと

を以て安全配慮義務違反と評価している。

・民事損害賠償訴訟では、安衛法上の元方事業者向けの規制が、元方事業者の安全配慮義務違反を認める上で有効に働く（本件では、安衛法第29条、第30条違反＝元方事業者の安全配慮義務違反と判示されている）が、刑事事件では、関与の強さ、悪質性や結果の重大性などがなければ起訴には至らない（本件では、元方事業者については、第29条第2項（関係請負人及びその労働者の法令違反に際しての是正指示）、第30条第1項第6号（混在作業下での特定元方事業者の統括管理義務の一環としての一般的な労災防止措置）、個々の事業者については、第21条第2項（墜落危険場

所での危害防止措置等）、第 25 条（急迫危険時の作業中止・労働者退避措置等）等の適用が検討されただろうが、本件で Y3 と Y5 が刑事処分を受けたのは労基法違反だから、年少労働者に高所作業を行わせたことによると思われ、安衛法違反によるわけではない）。直接の指揮命令関係や契約関係にない元方事業者であって、なおかつ、本件におけるように、その元方事業者が、ミーティングや危険予知活動の実施など、法第 29 条、第 30 条の定めを一定程度遵守している例では尚更といえる。

・派遣元は、派遣労働者に指揮命令しないので、当然に安全配慮義務を負うわけではないが、派遣先での就労の危険性を認識すべき場合には、自らその就労の安全性を確かめる、自身が現場に設置した担当者が不安全な状況を創出した場合には、適切な安全対策を講じる等の義務を負う。

（3）船舶の機関室内での冷蔵庫の冷媒（アンモニア）による関係請負人の従業員の中毒等による死亡等をもたらした仕事の発注者（船舶保有者）に安衛法第 30 条第 2 項が定める第 1 項の特定元方事業者による統括管理の履行担当者の選任義務違反は認められるが、それと本件災害の間に相当因果関係は認められず、その過失責任はないとした例（山形県水産公社事件最 1 小判平成 5 年 1 月 21 日判例時報 1456 号 92 頁（1 審：新潟地判昭和 61 年 10 月 31 日労働判例 488 号 54 頁、原審：不明（判例集未搭載と思われる））（破棄差戻後帰趨不明））

＜事実の概要＞

Y1（山形県水産公社：1 審被告、控訴人、上告人）は、保有する漁業用船舶栄久丸（約 360 トン）について、船舶安全法施行規則第 24 条が定める定期検査を受けるための準備作業のうち、機関に関する準備を除く事項、艀装（船に原動機等の部品を取り付ける作業）、錨のチェーンの点検等船舶の安全に関する基本的設備に関する事項を Y2（株式会社山形造船所：1 審被告）、同じく機関に関する事項等を Y3（酒田船用機器整備センター：1 審被告）、同じく冷凍装置の整備点検作業等を Y4（株式会社テイオン：1 審被告）に分割発注した。このため、栄久丸内で、複数の請負人が縦横に混在して作業することとなった。なお、Y3 は、Y6（新協鉄工所：1 審被告）から派遣されてきた H と S、Y7（岩浪工業：1 審被告）から派遣されてきた K と T を指揮し、栄久丸の機関室内で就業させていた。HKTS は、いずれも Y6、Y7 との雇用関係を維持していた。

栄久丸の冷凍装置は、アンモニアを冷媒としており、装置内で液体をガスに変化させる際に周囲の熱を奪う性質を利用して冷凍機能をもたらしていたが、圧縮機（コンプレッサー。ガス化した冷媒を液化できる程度まで圧縮し、圧送する機械）のピストン用の潤滑油がアンモニアガスと混じることがあるため、装置内の複数の部品（オイルセパレーター（オイルの分離器）、レシーバー（液化したアンモニアから不純物を除く機器）等）に、潤滑油を排出するためのドレン抜き弁が付設されていた。

アンモニアは、人体に接触すると炎症を起こし、吸入した場合には呼吸困難や中毒

等の危害を及ぼす特定化学物質であり、安衛法上の第三類物質の 1 つとされている。また、同法の実施を図る特定化学物質等障害予防規則第 22 条は、特定化学物質等に基づく露する危険のある作業を行う際に必要な措置を 10 項目にわたり規定している。そこで、Y1 の M 機関長と Y3 の A 取締役・工場長の間で、Y4 が圧縮機のオーバーホール等、アンモニアガスが発生する作業を行う際には、Y3 の作業を中断して作業員を船外に出すこととされていた。

Y4 は、受注した業務の一環で、従業員の Y5（1 審被告）に、栄久丸の機関室で、当該冷凍装置のコンデンサーのチューブの清掃等を行う準備作業（当該チューブからの水抜き、防蝕亜鉛板の数、形状の調査等）を命じた。この作業自体、アンモニアガスに関わるものではなかったが、Y5 は、M 機関長から、圧縮機の潤滑油が冷凍装置内に溜まっている旨の話をきいたことを受け、この機会にコンデンサー（*高温の液体（冷媒という）がガスに戻る過程で周囲の熱を奪う（: 冷氣を生む）ことを目的に冷媒を液化させる機器）から油抜きをしようと考えた。その時点で、機関室内には Y3 関係の作業員 10 名が作業していたが、事前に M 機関長や機関室の他の作業員には知らせず、油受け用の空缶を置いて、コンデンサー下部のドレン抜き弁を開けて油抜き作業を始めた。Y5 は、アンモニアガスの有毒性や、その漏出防止には、その水溶性を利用して、ホースで相当量の水の中に導く方法が有効であることは知っていたが、過去の経験から、油の排出後にガスが流出し始めた瞬間にドレン弁を閉めれば良いと考えていた。

しかし、Y5 がドレン抜き弁の開閉を数回繰り返したところで突然アンモニアガスが噴出し、短時間内に機関室内に充満して、同室内で作業をしていた前記の作業員 H は中毒、K と T は呼吸不全、S は腐敗性肺炎で死亡した。

そこで、彼らの遺族が、Y1 から Y7 を相手方として、不法行為に基づく損害賠償を請求した。1 審には、原告及び被告の違いから、3 事件別個に提訴されたが、審理は併合されて別個に判決が言い渡された。

1 審は、要約、以下のように述べ、Y5 を主な過失責任者としたうえ、Y4 の使用者責任、Y1 の過失責任を認めた。

すなわち、まず、直接的な加害者である Y5 につき、法令が危害防止措置の名宛人としている事業者や、危険作業の安全管理等を託している作業主任者と並び、または独自にアンモニアの漏出防止措置をとるか、他の作業員に漏出の危険性を知らせて作業場所から退避させる等の注意義務があった（*本来、その仕事を請け負った事業者や作業主任者が負う注意義務を、自ら引き受けたということ）が、怠った過失があった。

Y5 の油抜き作業は、Y4 の請け負った冷凍装置の整備点検業務に関連して行われたので、Y4 は Y5 の不法行為につき使用者責任を負う。

Y3 については、そもそも Y1 から請け負った業務は、アンモニアガスとは直接関係なく、Y6、Y7 から派遣され、機関室で働く HKTS を指揮していた A 取締役・工場長が、アンモニアガスを発生させるような Y5 の油抜き作業を知らず、そのことに帰責事由もなかったため、不法行為は犯しておらず、よって、使用者責任を負う理

由もない。確かに、Y3 が請け負った作業の場所（機関室）にアンモニアを冷媒とする冷凍装置の配管等があったから、アンモニアガスの危険性や漏出防止の指導、漏出した際の避難方法の確保等の措置を講じる義務があったが、A 取締役・工場長は、作業開始前に作業内容や注意事項を確認して冷凍装置への接触をしないよう注意していたこと、Y1 の M 機関長と Y3 の A 取締役・工場長の間で、Y4 が圧縮機のオーバーホール等を行う際には、Y3 の作業を中断して作業員を船外に出すこととされていたこと、船外退避のための通路が確保されていたこと等から、過失は認められない。

Y2 は、栄久丸の整備点検の元請ではなく、Y4 や HKTS との使用従属関係も認められないので、責任はない。

Y1 は、栄久丸の整備点検を Y2、Y3、Y4 に分割発注し、その結果、その従業員が同一場所で作業を行うことになったから、安衛法第 30 条第 2 項前段の特定事業の仕事の発注者に該当する。しかし、同条規に基づき、請負作業間の連絡調整、作業場所の巡視を行う請負人の指名（「本件指名」）を怠り、専ら請負人に作業方法を一任していた。また、それが行われていれば、Y5 の行うべき作業が明確化し、思い付きによる作業も防げたはずなので、過失があり、不法行為責任を負う。

Y6、Y7 については、HKTS に対して労働契約上の安全配慮義務を負うが、彼らの指揮命令は Y3 が行っていたし、（Y3 が同義務を履行すれば Y6、Y7 の同義務も履行されたことになるところ、）Y3 には同義務違反が認められない。また、Y5 の油抜き作業を認識していた証拠もないので、

過失はない、と。

これに対して、おそらく Y1 のみが控訴したところ、1 審と同様に、本件災害の主因は、Y5 が余計な油抜き作業を行いながら、漏出防止措置も他の作業員への作業の告知も行わなかった過失にあるが、Y1 は、安衛法第 30 条第 2 項に基づき、請負作業間の連絡調整、作業場所の巡視を行う請負人を指名する義務があるのに怠り、専ら請負人に作業方法を一任していた。また、それが行われていれば、Y5 の行うべき作業が明確化し、思い付きによる作業も防げたはずなので、過失があり、不法行為責任を負うと判断した。

そこで、Y1 が上告した。

＜判旨～原判決破棄差戻＞

本件では、確かに、災害発生当時、栄久丸の機関室で、Y3 と Y4 の作業が並行して行われていたが、もともと Y4 がアンモニアガスを取り扱う作業をするときは Y3 の作業を中止してその作業員を船外に出すこととされており、本件災害の原因となった油抜きは、Y5 の行う予定だった作業内容には含まれていなかった。

してみれば、仮に安衛法第 30 条第 2 項前段に基づき本件指名がなされていても、Y5 の思い付きによる予定外の危険作業まで予測できないし、被指名者が予め請負作業間の連絡調整をすることで、Y3 と Y4

の作業の並行を避けられたとも言えない（下線は報告者が添付した）。このことは、Y5 の行った油抜き作業が Y4 の請け負った作業と関連性があったとしても同様である。また、被指名者により同条所定の作業場所の巡視がされたとしても、右巡視の頻

度は作業日毎に 1 回以上でよい（安衛則第 637 条第 1 項）ので、Y5 の行為の現認は殆ど期待できない（下線は報告者が添付した）。

よって、Y1 による本件指名の懈怠と本件災害間には相当因果関係がない。

<判決から汲み取り得る示唆>

・民事法と刑事・行政法上の責任論は異なる。安衛法の刑事・行政法的側面は、予防目的なので、理論的には、法違反さえ認められればよく、損害の発生や、損害との相当因果関係は不要である。

逆に言えば、安衛法上、元方事業者に求められた統括管理義務や、危険性の高い特定事業の発注者に課された統括管理義務の履行担当者の選任義務は、それを怠ったからといって、必ずしも損害（労災）に結びつくとは限らないが、安全行動を誘うための秩序づくりのため、予防的に定められたものといえる。

3 第 31 条～第 31 条の 4

3.1 条文

第三十一条 特定事業の仕事を自ら行う注文者は、建設物、設備又は原材料（以下「建設物等」という。）を、当該仕事を行う場所においてその請負人（当該仕事为数次の請負契約によつて行われるときは、当該請負人の請負契約の後次のすべての請負契約の当事者である請負人を含む。第三十一条の四において同じ。）の労働者に使用させるときは、当該建設物等について、当該労働者の労働災害を防止するため必要な措置を講じなければならない。

2 前項の規定は、当該事業の仕事が数次の請負契約によつて行なわれることにより同一の建設物等について同項の

措置を講ずべき注文者が二以上あることとなるときは、後次の請負契約の当事者である注文者については、適用しない。

第三十一条の二 化学物質、化学物質を含有する製剤その他の物を製造し、又は取り扱う設備で政令で定めるものの改造その他の厚生労働省令で定める作業に係る仕事の注文者は、当該物について、当該仕事に係る請負人の労働者の労働災害を防止するため必要な措置を講じなければならない。

第三十一条の三 建設業に属する事業の仕事を行う二以上の事業者の労働者が一の場所において機械で厚生労働省令で定めるものに係る作業（以下この条において「特定作業」という。）を行う場合において、特定作業に係る仕事を自ら行う発注者又は当該仕事の全部を請け負った者で、当該場所において当該仕事の一部を請け負わせているものは、厚生労働省令で定めるところにより、当該場所において特定作業に従事するすべての労働者の労働災害を防止するため必要な措置を講じなければならない。

2 前項の場合において、同項の規定により同項に規定する措置を講ずべき者がいないときは、当該場所において行われる特定作業に係る仕事の全部を請負人に請け負わせている建設業に属する事業の元方事業者又は第三十条第二項若しくは第三項の規定により指名された事業者で建設業に属する事業を行うものは、前項に規定する措置を講ずる者を指名する等当該場所において特定作業に従事するすべての労働者の労働災害を防止するため必要な配慮をしなければならない。

（違法な指示の禁止）

第三十一条の四 注文者は、その請負人に対し、当該仕事に関し、その指示に従つて当該請負人の労働者を労働させたならば、この法律又はこれに基づく命令の規定に違反することとなる指示をしてはならない。

3.2 趣旨と内容

3.2.1 第 31 条

3.2.1.1 趣旨

建設業等の事業では、請負関係、特に重層的請負関係のもとで、発注者をはじめとする上位の注文者が、自身が管理する建設物等を関係請負人の労働者に使用させることが多いが、同人らがその管理権やリスク関連情報を持たないため、労災防止対策を講じにくい面があるため、設けられた規定である。本法としては珍しく、一定の条件を充たす「注文者」⁴²を対象として、「建設物等」にかかる危険に特化して比較的直接的な防止措置を講じることが求めた規制であり、特定元方事業者を名宛人として一般的な危険防止を図るために統括安全衛生管理を義務づけた第 30 条（及び第 15 条）等とは、一の場所での混在作業を前提としていないこと、建設業・造船業のみを前提としていること、自ら直接的な措置を講じることが想定している点等で趣旨を異にする。端的に言えば、法第 30 条は、場の統括管理を目的とし、本条は、場ではなく物の管理を目的としている。したがって、物を取り扱う者を名宛人としている（畠中信

⁴² 玉泉孝次氏（元労働基準監督署長）によれば、個人住宅の修理を一人親方 A が請け負い、下請 B に請け負わせた場合で、B がその労働者に当該建設物等を使用させる場合、一人親方 A に本条が適用される。森山誠也監督官によれば、法第 30 条第 2 項や第 31 条の 4 における発注者は、いわゆる「お客さん」的存在が主に該当し、法第 31 条での注文者には、建設業者・造船業者が該当する。

夫氏のご教示による）。

第 2 項は、重層的請負関係下では、1 つの建設物等について、複数の注文者が本条の義務を負うことになり、却って混乱を招きかねないため、最先次の注文者（数次の請負契約により、「仕事を自ら行う注文者」が複数ある場合における最先次の者）のみに第 1 項の労災防止措置を義務づけたものである。最先次の注文者でありながら発注者と表現しなかった理由は、建設物等の危険を伴う特定作業を自ら実施する者でなければならぬため、発注者以外が措置義務者となる可能性があることによると解される。

3.2.1.2 内容

建設業等の事業では、注文者は、同人が管理権やリスク情報を持っている建設物等（足場、型枠支保工、交流アーク溶接機等）を関係請負人の労働者に使用させる際、必要な労災防止措置を講じるべきとされている。その具体的内容は、法第 36 条に基づき、安衛則第 644 条から第 662 条に定められている。

なお、本条によって、同一の建設物等にかかる個々の事業者の労災防止措置義務（法第 20 条～第 25 条等）が免除されるわけではなく、両者は重疊的に存在して、対象物等にかかる労災防止に貢献することが期待されている⁴³。

①安衛則第 644 条：注文者は、関係請負人の労働者にくい打ち機やくい抜機を使用させる場合、それを法定基準に適合させる

⁴³ 畠中前掲書（2019 年（令和元年））227 頁。

べきこと

②安衛則第 645 条：同じく軌道装置を使用させる場合、それを法定基準に適合させるべきこと

③安衛則第 646 条：同じく型枠支保工を使用させる場合、それを法定基準に適合させるべきこと

④安衛則第 647 条：同じくアセチレン溶接装置を使用させる場合、それを法定基準に適合する発生器室内に設けること（第 1 号）、一定の力量を持つ溶接装置の場合、それ用の法定基準に適合させるべきこと（第 2 号）、前号のもの以外の溶接装置については、清浄器、導管等、アセチレンが接触するおそれのある部分に銅を使用しないこと（第 3 号）⁴⁴、発生器（アセトンに水を加えてアセチレンを発生させる機器）と安全器を、厚生労働大臣が定める規格に適合させるべきこと（第 4 号）、安全器の設置につき、法定基準に適合させるべきこと（第 5 号）

⑤安衛則第 648 条：同じく交流アーク溶接機（自動溶接機を除く）（アーク（電弧：電極間の電位差を利用した空気中の放電現象）の高熱を利用して、同じ金属同士を溶接する方法。溶接電流に直流と交流があり、一般に交流の方が値段は安い、安定性は劣る）（図参照）を使用させる場合、

⁴⁴ アセチレンは、銅と容易に反応して爆発性化合物であるアセチライド（アセチレン銅）を生成することによる（労働省安全衛生部編『実務に役立つ労働安全衛生規則の逐条解説（第 2 巻）＜安全基準編①＞』（中央労働災害防止協会、1993 年（平成 5 年））287 頁）。

原則として、厚生労働大臣が定める規格に適合する自動電撃防止装置を備えるべきこと

⑦安衛則第 649 条：同じく電動機械器具⁴⁵を、対地電圧が 150 ボルトを超え、移動式か可搬式、又は導電性の高い場所で使用させる場合には、それが接続される電路に、定格に適合し、感度良好で確実に作動する、感電防止用の装置を接続すべきこと（第 1 項）、それが難しい場合、電動機械器具の金属性外枠等の金属部分を接地できるものとすべきこと（第 2 項）

⑧安衛則第 650 条：同じく潜函（地下水の多い地中や水中に設置された作業空間。ケーソン）等を使用させ、当該労働者が内部で明り掘削作業を行う場合、掘下げ深さが 20m を超える時は送気設備を設けるべきこと（第 1 号）、その他法定基準に適合させるべきこと（第 2 号）

⑨安衛則第 651 条：同じくずい道等を使用させる場合で、当該労働者がその建設作業を行うときは、ずい道支保工を設ける等落盤や肌落ち防止措置を講じるべきこと

⁴⁵ 電路を構成する機械器具をいう（電気設備に関する技術基準を定める省令（平成 9 年通商産業省令第 52 号）第 1 条）。たとえば、回転機（発電機、電動機など）、整流器、燃料電池、太陽電池、変圧器および開閉器、遮断器、誘導電圧調整器、計器用変成器などの器具が該当する（株式会社クイックが運営する E&M JOBS のウェブサイト（<https://em.ten-navi.com/dictionary/3149/>、最終閲覧日：2020 年 12 月 13 日）より）。

主に感電リスクを伴う機器である。

（第 1 項）、ずい道支保工を法定基準に適合させるべきこと（第 2 項）

⑩安衛則第 652 条：同じくずい道型枠支保工を使用させる場合、当該支保工を法定基準に適合させるべきこと

⑪安衛則第 653 条：同じく作業床（一定の高さ以上で墜落防止のために確保される床。足場のほか、屋根等も該当する）、物品揚卸（あげおろし）口、ピット（穴、堅坑）、坑、船舶のハッチ（船から人や物品を出し入れするための口）を使用させる場合、高さ 2m 以上で墜落の危険のある箇所に、原則として、囲い、手すり等を設けるべきこと（第 1 項）、作業床で高さ／深さが 1.5m を超える箇所には、昇降設備等を設けるべきこと（第 2 項）

⑫安衛則第 654 条：同じく架設通路（図参照）を使用させる場合、その通路を法定基準に適合させるべきこと

⑬安衛則第 655 条：同じく足場を使用させる場合、その足場について、作業床の最大積載荷重を決めて表示すべきこと（第 1 号）、悪天候や地震、足場の組立・解体等の後には、作業開始前に、所定の事項を点検し、必要に応じて修理すべきこと（第 2 号）、その他、厚生労働大臣が定める規格及び法規が定める基準に適合させるべきこと（第 3 号）（第 1 項）、第 1 項第 2 号の点検を行った場合、その結果と、講じた修理等の内容を記録して足場作業の終了まで保存すべきこと（第 2 項）

⑭安衛則第 655 条の 2：同じく作業構台（図参照）を使用させる場合、その作業構台について、作業床の最大積載荷重を決めて表示すべきこと（第 1 号）、悪天候や地震、足場の組立・解体等の後には、作業開

始前に、所定の事項を点検し、必要に応じて修理すべきこと（第 2 号）、その他、厚生労働大臣が定める規格及び法規が定める基準に適合させるべきこと（第 3 号）（第 1 項）、第 1 項第 2 号の点検を行った場合、その結果と、講じた修理等の内容を記録して作業構台を使用する作業の終了まで保存すべきこと（第 2 項）

⑮安衛則第 656 条：同じくクレーン等を使用させる場合、それを厚生労働大臣が定める基準や規格に適合させるべきこと

⑯安衛則第 657 条：同じくゴンドラ（図参照）を使用させる場合、それを厚生労働大臣が定める基準に適合させるべきこと

⑰安衛則第 658 条：同じく局所排気装置（機械や設備など、粉塵の発生源にフードを取り付け、そこから空気を吸引することで、粉塵を外部に排出する装置⁴⁶）（図参照）を使用させる場合であって、一定の特別規則で設置が義務づけられている場合、その性能を、特別規則のうち一定の規定が定める基準に適合させるべきこと

⑱安衛則第 658 条の 2：同じくプッシュプル型換気装置を使用させる場合であって、一定の特別規則で設置が義務づけられている場合、その性能について、一定の特別規則が定める基準に適合させるべきこと

⑲安衛則第 659 条：同じく全体換気装置（作業場外から清浄な空気を取り込み、作業場内で発散している有害物質と混合・希釈しながら作業場外に排出し、作業場内の有害物質の濃度が有害な程度にならないよ

⁴⁶ 株式会社アピステのウェブサイト（<http://www.apiste.co.jp/gde/technical/detail/id=4074>、最終閲覧日：2020 年 11 月 9 日）。

うに引き下げて、作業者のばく露を少なくする換気方法であり、密閉や局所排気の措置が困難な場合であって、粉じんの有害性があまり高くない場合に採用される⁴⁷⁾

（図参照）を使用させる場合であって、一定の特別規則で設置が義務づけられている場合、その性能を、特別規則のうち一定の規定が定める基準に適合させるべきこと

②安衛則第 660 条：同じく潜函工法（図参照）等の圧気工法に用いる設備であって、作業室内部の圧力が大気圧を超えるものを使用させる場合、その設備を高圧則の該当規定が定める基準に適合させるべきこと

③安衛則第 661 条：同じく施行令が定めるエックス線装置を使用させる場合、その装置を厚生労働大臣が定める規格に適合させるべきこと

④安衛則第 662 条：同じく安衛法施行令が定めるガンマ線⁴⁸⁾照射装置を使用させる

⁴⁷⁾ 愛媛産業保健総合支援センターのウェブサイトに掲載された臼井繁幸氏の解説（<https://ehimes.johas.go.jp/wp/topics/357/>，最終閲覧日：2020 年 11 月 9 日）。

⁴⁸⁾ 放射線とは、高いエネルギーをもち高速で飛ぶ粒子（粒子線）と、高いエネルギーをもつ短い波長の電磁波の総称である。この中でアルファ線（ α 線）、ベータ線（ β 線）、ガンマ線（ γ 線）、X 線、中性子線が主な放射線である。 α 線、 β 線、中性子線は粒子、 γ 線と X 線は電磁波である。このうち γ 線は不安定な状態にある原子核が、より安定な状態に移る時に発生する電磁波であり、X 線は γ 線と発生源が異なり、原子から発生する電磁波である。どちらも鉛でさえぎることができる（電気事業連合会

場合、その装置を厚生労働大臣が定める規格に適合させるべきこと

本条第 1 項には法第 119 条（6 月以下の懲役又は 50 万円以下の罰金）の適用がある。

3.2.2 第 31 条の 2

3.2.2.1 趣旨

業務の外注化の進展に応じて、危険有害な化学物質を製造し、又は取り扱う設備等の改造、修理、清掃等の作業が外注されることも増え、外注先がその設備等にある化学物質の危険有害性や対応策等の情報を知悉しなかったことで生じる労災が生じていたため、平成 17 年の安衛法改正（平成 17 年号外法律第 108 号）により、注文者と関係請負人間のリスクコミュニケーションを図るため、設けられた規定である。

発注者を含め、注文者に罰則付きの義務を課した珍しい条規であり、畠中元教授は、「理念的にも、また実際の上でも極めて重要な規定」と評している⁴⁹⁾。

3.2.2.2 内容

本条は、特定の爆発性、引火性の物質、大量漏洩により急性障害を招く物質を製造し、又は取り扱う設備の改造、修理、清掃等の仕事であって、設備の分解、内部への立ち入り等、物質にばく露する作業を伴う

のウェブサイト（<https://www.fepc.or.jp/nuclear/houshasen/houshanou/shurui/index.html>，最終閲覧日：2020 年 11 月 10 日）より）。

⁴⁹⁾ 畠中前掲書（2019 年（令和元年））230 頁。

もの（安衛則第 662 条の 3）の注文者に、それらの物質に起因する労災の防止措置を講じること、具体的には、そうした化学物質の危険有害性、作業上の留意点等を文書で関係請負人に提供することを求めている。

本条の名宛人は注文者であり、先ずは当該仕事の発注者が履行の義務を負うが、本条が定める条件を充たす者（対象設備にかかる特定の作業を伴う仕事の注文者）は、全て該当する。これは、当該作業に関わるか否かを問わず、それに関するリスク関連情報を知る立場にある者に、一定の危害防止責任を負わせようとする趣旨に発しており、例えば、重層的請負構造下で、3 次下請によって当該仕事が行われる場合、1 次、2 次下請も連鎖的に義務主体となる⁵⁰。

対象となる設備は、以下の 2 つである（安衛法施行令第 9 条の 3）⁵¹。

①化学設備及びその附属設備

安衛法施行令別表第一に定められた爆発性の物質のうち火薬類取締法第 2 条第 1 項が定める火薬類を除くものの製造や取扱いを行う設備、引火点が 65 度以上の物の引火点以上での製造、取扱いを行う設備（加熱炉（金属などを加熱して加工などを行う炉）（図参照）、反応器（化学物質の製造過程で化学反応を生じさせる機器）（図参照）、蒸留器（液体を熱して蒸気としたものを冷却することで純度の高い液体をつくる機器）（図参照）など）で、移動式でな

いものとその附属設備を意味する。

②特定化学設備及びその附属設備

特定化学物質障害予防規則第 2 条第 3 号が定める特定第二類物質（がん等の慢性・遅発性障害を引き起こす物質のうち、第 1 類物質に該当しない（≠第 1 類物質ほど有害性が強くない）が、特に漏洩に留意すべき物質）や安衛法施行令別表第三第二号が定める第三類物質（第 1 類、第 2 類物質ほど有害性は強くないが、大量漏洩があれば、急性中毒を生じるおそれのある物質）の製造、取扱いを行う設備で、移動式ではないものとその附属設備（図参照）を意味する。

①②の附属設備とは、化学設備に附設された化学設備以外の設備をいい、動力装置、圧縮装置、給水装置、計測装置、安全装置など（図参照）が該当する。

注文者が講じるべき具体的措置は、法第 36 条に基づき、安衛則第 662 条の 4 第 1 項に定められている。注文者の種類により以下のように分かれる⁵²。

①発注者（他者から請け負っていない原注文者）の場合

ア 化学物質等安全データシート（MSDS）や書籍、学術論文等から抜粋した物質の危険有害性情報、

イ 各作業ごとに安全衛生面に配慮した作業方法、作業場所の周囲の設備の稼働状況などの安全衛生に関する連絡事項、

ウ 動力源の遮断、バルブ・コックの閉止、設備内部の化学物質等の排出等、発注者により実施済みの安全衛生措置に関する

⁵⁰ 畠中前掲書（2019 年（令和元年））230 頁。

⁵¹ 施行令第 9 条の 3 にかかる労働調査会出版局編著（2015 年（平成 27 年））505-506 頁の整理に倣った。

⁵² 安衛則第 662 条の 4 第 1 項にかかる労働調査会出版局編著（2015 年（平成 27 年））506-507 頁の整理に倣った。

情報、

エ 当該物質の流出等の事故が発生した場合に講じるべき応急措置。

②発注者以外の注文者の場合

①により交付された文書の写しを、請負人の作業開始前に、その請負人に交付すること。

本条には、法第 119 条（6 月以下の懲役又は 50 万円以下の罰金）の適用がある。

3.2.3 第 31 条の 3

3.2.3.1 趣旨

建設現場での建設機械による共同作業で、異なる事業者の労働者間の連携・連絡不足等から生じる建設機械への接触等による労災が生じていたことから、当該共同作業全体の統括者を指名し、それに従事する全労働者の災害防止措置を求めたものである。

この、建設機械作業にかかる仕事全体（ここで仕事とは、建設工事全体ではなく、例えば、そのうちパワー・ショベルを使う基礎工事部分等を指す）の安全確保の必要性から、自らも仕事の一部を行うため、仕事にかかる事情を認識し、管理できる発注者等（特定発注者等（安衛則第 662 条の 6 等））に統括を託す趣旨で、平成 4 年の法改正（平成 4 年号外法律第 55 号）で新設され、平成 17 年の法改正（平成 17 年号外法律第 108 号）でナンバリング改正（旧第 31 条の 2 から第 31 条の 3 へ改定）された。

イメージとしては、2 以上の協力会社が、建設機械を用いて荷のつり上げ等の作業を行う場合に、その作業全体を管理している一次請負人が、作業内容、立入禁止区域の情報共有、統一的な作業マニュアルの策定のような調整を行うことを想定している。

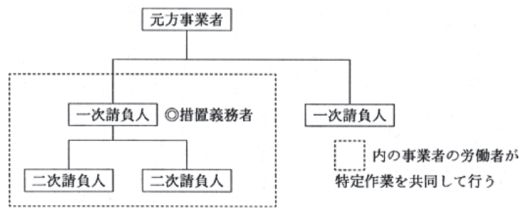
3.2.3.2 内容

本条は、表現が難解なうえ、特に法第 29 条や第 30 条との区別がつきにくい、そもそも異なる事業者の労働者間の連携・連絡不足等による建設機械への接触等による労災を防止するため、自らも仕事の一部を行うため、リスク関連情報（と場合によっては管理権限）を持つ発注者、一次下請等に統括安全管理を託す趣旨で、平成 4 年法改正で新設されたものである。

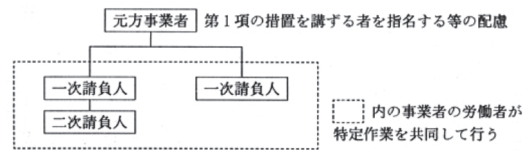
名宛人は、重量の重いパワー・ショベルなどの建設機械等を用いる特定の危険作業⁵³を「共同して」行う複数の事業者のうち、仕事の一部を行う（作業の案内や示唆をするだけの者は該当しない⁵⁴）発注者や一次請負人である。一見すると、建設業・造船業の元方事業者の統括安全管理義務を定めた法第 30 条等と類似する定めに見えるが、本条第 1 項は、以下の図のように、パワーショベル等特定の建設機械等を用いた共同作業を行う点線内の事業者のうち、仕事の一部を行う発注者のほか、一次請負人を主な措置義務者としたものである。

⁵³ 重量の重いパワー・ショベルのほか、ドラグ・ショベル、くい打機、くい抜機、アースドリル、一定以上のつり上げ能力を持つ移動式クレーン等に関わる作業（安衛則第 662 条の 5）。

⁵⁴ 例えば、移動式クレーンを用いる作業において、荷卸しの箇所の案内など、作業の案内、示唆をするだけの者は該当しない（平成 4 年 8 月 24 日基発第 480 号）。



（厚生労働省の WEB サイト（https://www.mhlw.go.jp/web/t_img?img=4513582, 最終閲覧日 2022 年 6 月 24 日））



（厚生労働省の WEB サイト（https://www.mhlw.go.jp/web/t_img?img=4513583, 最終閲覧日 2022 年 6 月 24 日））

名宛人が講ずべき労災防止措置は、特定作業を行う関係請負人に対する、作業内容、作業にかかる指示系統及び立入禁止区域にかかる連絡と調整であり、名宛人が、関係請負人の労働者を含めて、これらを体系的に作業計画化し、関係請負人に周知すれば、本条の義務を果たしたことになる（平成 4 年 8 月 24 日基発第 480 号）。

他方、第 2 項は、第 1 項の名宛人該当者がいない場合（たとえば、発注者が自らその仕事の一部を行っていない、「特定建設機械作業を伴う仕事」の全部を請け負った者がいない等の場合）には、当該仕事を自身は行わない元方事業者⁵⁵らが、本条の措置義務者を指名する等の配慮を行うよう義務づけている。被指名者は、本条履行の法的義務は負わないが、本条の趣旨に即して請負人に適切な措置を講じるよう指導すべきとされている（平成 4 年 8 月 24 日基発第 480 号）。

⁵⁵ 法第 15 条によれば、仕事を自らは行わない者は「元方事業者」には当たらないが、本項にいう事業者は、特定作業を伴う仕事に限って、その全部を請け負わせている者であり、その他の仕事を自ら行っている限り、元方事業者の定義からは外れない。

3.2.4 第 31 条の 4

3.2.4.1 趣旨

建設工事等では、注文者と請負人が同じ場所で仕事すること等から、注文者が請負人に仕事にかかる指示をすることが多いこと、その内容に従うと安衛法令違反となるような不適切な指示が行われる例がみられたため、平成 4 年の法改正（平成 4 年法律第 55 号）で設けられた規定である⁵⁶。

3.2.4.2 内容

本条は、注文者を名宛人として、請負人に仕事の指示をする場合に、例えば、クレーンのつり上げ能力を超える荷のつり上げを指示すること、建設機械の目的外の作業を同機械で行うよう指示すること等、請負人の安衛法令（他の法令への言及はない）違反に直接つながるような指示を行うことを禁じている。

第 29 条は、元方事業者に関係請負人やその労働者が主体となった法令違反の是正を図らせる規定だが、本条は、注文者に同人が主体となって関係請負人らに法令違反

⁵⁶ 労働調査会出版局編著（2015 年（平成 27 年））511-512 頁。

をさせないよう図った規定である。

本条にいう請負人は、第 31 条の定義の同条による援用により、重層的請負関係において、名宛人より後次の請負人は全て含まれるが、第 31 条第 2 項の援用規定はないので、本条の名宛人が最先次の注文者である必要はない（：最後次を除き、各次請負人が名宛人となり得る）と解される。

本条の適用は、指示者が安衛法令違反の発生の認識を前提にしているので、指示内容が一般的で、請負人が安衛法令に違反せずに指示を遵守できる場合には適用されない（平成 4 年 8 月 24 日基発 480 号）。

3.3 関連規定

3.3.1 法条

法第 31 条の 2 の趣旨を石綿障害予防に展開した規定として、石綿障害予防規則第 8 条が挙げられる。同条は、「解体等の作業を行う仕事の発注者（・・・）は、当該仕事の請負人に対し、当該仕事に係る解体等対象建築物等における石綿等の使用状況等を通知するよう努めなければならない」と定めている⁵⁷。

3.4 沿革

3.4.1 制度史

3.4.2 背景になった災害等

第 31 条については、建設業等の事業では、特に重層的請負関係下で、発注者をはじめとする上位の注文者が、自身が管理す

る建設物等（建設物、設備、原材料）を関係請負人の労働者に使用させることが多いが、同人らがその管理権やリスク関連情報を持たないため、労災防止対策を講じにくいことに起因する労災が生じていたこと、

第 31 条の 2 については、業務の外注化の進展に応じて、危険有害な化学物質の製造等を行う設備等の改造、修理、清掃等、請負人の作業者にばく露危険をもたらす作業の外注も増え、外注先がその設備等にある化学物質の危険有害性や対応策等の情報を知尽しなかったことで生じる、一酸化炭素中毒、爆発、火災等の労災⁵⁸が生じていたこと、

第 31 条の 3 については、建設現場での建設機械による仕事で、異なる事業者の労働者での連携・連絡不足等から生じる接触等の労災が生じていたこと、

第 31 条の 4 については、建設工事等では、注文者と請負人が同じ場所で仕事すること等から、注文者が請負人に仕事にかかる指示をすることが多いことを前提に、例えば、クレーンのつり上げ能力を超える荷のつり上げを指示すること、建設機械の目的外の作業を同機械で行うよう指示すること等、その内容に従うと安衛法令違反となるような不適切な指示が行われる例がみられたこと、

等の事情がこれらの条規の制定を促した。

3.5 運用

3.5.1 適用の実際

法第 31 条は、比較的多く違反が指摘さ

⁵⁷ 畠中元教授は、本規定は法第 31 条の 2 と同様に義務規定とされるべきとしている（畠中前掲書（2019 年（令和元年））231 頁）。私見も同じである。

⁵⁸ 畠中前掲書（2019 年（令和元年））229 頁。

れる条規であり、違反による送検件数を記した令和 2 年公表「労働基準関係法令違反に関する公表事案」(<https://www.mhlw.go.jp/content/000534084.pdf>, 最終閲覧日 2020 年 7 月 9 日)によれば、令和元年 6 月 1 日から 1 年間で、送検の件数が多い順に、第 21 条 (107 件)、第 20 条 (102 件)、第 100 条 (49 件)、第 31 条 (22 件)、第 61 条 (19 件)、第 14 条 (9 件)、第 22 条 (9 件) などとなっていた。是正勧告を典型とする違反の指摘件数を記した令和 2 年労働基準監督年報（厚生労働省労働基準局、令和 2 年）の定期監督等実施状況・法違反状況（令和 2 年）では、合計 4130 件に達していた。

他の主要条文違反に関するものも含めた平成 11 年以後の経年データについては、後掲する【労働基準監督年報（送検件数）の経年データ①】と【労働基準監督年報（定期監督等における違反指摘件数）の経年データ②】を参照されたい。

建設現場での足場や開口部からの墜落防止対策が不十分な場合に、事業者が法第 21 条違反を指摘するのに合わせ、注文者に法第 31 条違反を指摘することが多い（令和 2 年度本研究プロジェクトによる行政官・元行政官向け法令運用実態調査（三柴丈典担当））。玉泉孝次氏（元労働基準監督署長）も、下請違反で元請も同時に送検できる便利な条規であり、送検の実績づくりにもなるため、そうした運用がよくなされるとする。

ある監督官によれば、例えば、下請が使用する足場に安衛則第 563 条（高さ 2m 以上の足場に所定の作業床を設置すべきこと等）や第 570 条（敷板・敷角、筋交い等の

足場の補強関係）違反があれば、原則として注文者にも安衛則第 655 条（注文者による足場の安全のための材質・構造の確保、点検や修理等）違反で是正勧告又は命令を行うといったパターンが半ば手順化されており、それは建設現場等の監督指導を企業単位ではなく常に「場」という単位で実施しているからだという。こうした対応関係は多々あるという。

また、労働基準監督年報に掲載される監督件数は、1 つの建設現場であっても、複数の業者（元請、下請、孫請等）に是正勧告等を行えば複数件の監督とカウントされるため、こうした法運用が結果として監督機関としての数字上の実績になる面もあり、注文者に対する指導を抑制させるような要因はないとの意見もあった。

違反指摘の具体例には以下のようなものがある。

木造半地下 2 階建ての住宅工事現場で、ツーバイフォー工法（一定の規格の木材を使用して工場で作成した部材を現地で組み立て、基本的に柱を設けず完成させる工法）による建築工事を請け負っていた 2 次下請 A の現場責任者 X（A の専務であり、現場責任者として同社作業員の監督指導業務に従事）が、現場で建築中の建物の 1 F 床上から地上に降りようと、鋼製足場板（長さ 4m、幅 32 cm）を途中までわたり、山積みされていた木片（「ころび止め」。足場板との間に約 80 cm の段差があった）を階段代わりにして地上に降りようとして足を乗せたところ、崩れてバランスを失い、開口部から 3m ほど下の地下まで墜落し、脳挫傷で死亡した。

原因として、開口部に手すりや覆い、囲

い等の墜落防止措置が講じられていなかったこと、本人が仮置きの木片を階段代わりにしたこと、保護帽を着用していなかったこと、元請が下請に安全指示を出していなかったこと等が考えられたことから、元請は、安衛法第 31 条第 1 項（安衛則第 653 条第 1 項）違反、A とその社長は法第 21 条第 2 項（安衛則第 519 条第 1 項）違反で送検された（労働調査会編『送検事例と労働災害平成 12 年版』（労働調査会、平成 12 年）34－35 頁）。

その他、匿名ながら、第 31 条の 4 関係で、マンションの管理組合から受注した建物の外壁改修工事の施工中に石綿含有塗材が見つかったにもかかわらず、当該組合が施工業者に対し、それが含有されていないものとして工事をするよう求めたケースがあったとの情報もあった（某監督官）。



（同上 35 頁）

3.5.2 関係判例

【民事事件】

自身も仕事の一部を行う注文者（一次請負人）が管理する造船所内で作業をしてい

た下請労働者が、造船中の船舶上（甲板）の開口部から墜落死した事案につき、当該注文者は、当該下請（労働者）に当該開口部を使用させたと認められないので、現行法第 31 条の前身である旧労災防止団体法第 58 条（及びその紐づき省令）の適用はないが、当該規定の趣旨に照らし、条理上、墜落防止措置を講じる民事上の注意義務があったとした例（常石造船事件神戸地判昭和 48 年 4 月 10 日判例時報 739 号 103 頁（確定））

<事実の概要>

元請 H 社から約 2 千トンの船体建設工事を請け負った造船業者である Y1 から油圧パイプのフラッシング工事（配管システムの接続完了後の配管の清掃処理）を請け負った Y2 の従業員であった亡 T は、同僚 B と共に Y2 の M の指揮監督下に入り、建設中の船体の船上（甲板）で当該工事にかかる作業中、開口部から深さ約 6m の船底に墜落し、頭蓋底骨折により死亡した。すなわち、甲板中央付近に置いた複数のドラム缶（フラッシングオイル）とそこから約 20m 離れたところに仮置きした貯蔵用タンクの間を送油するためのビニールパイプを敷いた後、ポンプを始動したが、送油が不調なため、亡 T が先導して B と共に、貯蔵タンクからドラム缶へ向けて、パイプの異常の有無を点検しながら移動中、開口部から船底に墜落し、頭蓋底骨折により死亡した。

開口部には手すり、囲い、覆い、防網はなく、看視人も設置されていなかった。

元請 H と発注者 G は、船舶建設工事に随時監督検査等を行い、Y1 は元請 H の

指示に従う旨の建造契約を締結しており、現に元請 H から監督員 3 名が常駐派遣されていた。

そこで、亡 T の遺族（X ら）が、Y らを相手方として、不法行為に基づく損害賠償請求をした。

＜判旨～X ら請求認容～＞

Y1 は、元請 H から船体建造等を請け負い、自己の造船所内で当該工事を自ら行うと共に注文者として Y2 に一部を請け負わせ、その労働者に自身の建設物等を使用させているので、Y1 は、災防法第 57 条第 1 項（※現行法第 30 条第 1 項に相当）の元方事業主（前述の通り、旧災防法では、これは統括安全衛生管理義務者を意味した。以下、現行法第 30 条第 1 項、旧災防法第 57 条第 1 項所定の統括管理義務の履行責任者を「統括安全衛生管理義務者」という）に当たるが、元請 H は、（※純粋な丸投げ業者なので、）これに該当しない。

また、Y1 は、災防法第 58 条第 1 項（※現行第 31 条第 1 項に相当）の注文者にも当たる。同条第 1 項所定の「注文者」が元請 H に限らないことは、同条第 2 項の「注文者」が元請に限らないことから明らかである。

よって、Y1 には同法第 57 条第 1 項（現行法第 30 条第 1 項に相当）に基づく統括管理義務があるが、同義務から本件甲板上の開口部に墜落防止措置を講ずべき義務が生じるとは解しがたい。同法第 58 条第 1 項（これを具体化した同法施行規則第 30 条第 1 項第 1 号が、同法条所定の注文者が関係請負人の労働者に使用させる建築物等が作業床、物品揚卸口、ピット、坑又は船舶のハッチであって、高さが 2m 以上で墜

落危険がある場所には、囲い、手すり、覆おい等を設けるべきことを規定していた）はあるが、Y1 が Y2 に本件甲板開口部を使用した証拠はないから⁵⁹、本件でその義務があったとは言えない。

しかし、災防法の元方事業主、建設物等を使用させる自ら仕事を行う注文者の義務は、条理上認められる義務を労災発生防止の見地から積極的に、その違反には災害が発生しなくても刑事制裁することとして明文化したものに過ぎず、災防法の右規定の趣旨からしても、Y1 には、条理上、本件甲板開口部に墜落防止措置を講ずべき義務があった。

Y2 は、開口部のある甲板上で労働者を作業させる以上、労基法第 42 条（及びそれに紐づく安衛則第 111 条第 2 項）により、囲い、手すり、覆い等の墜落防止措置を講じる義務がある。Y2 は、客先の設備については危害防止の権限を与えられていないので当該義務はないというが、右防止義務を負うのは、使用者が所有・管理しているものに限られない。災防法上の墜落防止措置義務が注文者にあつたとしても、個々の使用者が本来有する労基法上の義務は免除

⁵⁹ たしかに、当時の労災防止団体法第 58 条第 1 項（現行安衛法第 31 条第 1 項に相当）では、既に、建設物等を関係請負人の労働者に使用させる場合の労災防止措置を義務づけていた。もっとも、当時から関係請負人「の労働者」に使用させる場合としていたので、この判決の表現はやや不正確であろう。もっとも、関係請負人に使用させなかったこと＝関係請負人の労働者に使用させなかったこと、という理解はできる。

されない。

＜判決から汲み取り得る示唆＞

旧防災法第 57 条第 1 項（現行法第 30 条第 1 項に相当）が設定しているのは一の場合における元方事業者の統括管理義務であるため、元方事業者自らが墜落防止措置を講じる等の義務は導かれ難い。

他方、旧防災法第 58 条第 1 項（現行法第 31 条第 1 項に相当）の定めは、ほぼ仕事を丸投げしていた元請 H よりむしろ、仕事の一部を担う注文者であって危険物を関係請負人の労働者に使用させていた Y1 に適用されることとなる。そして、同条は、同人に旧防災法第 57 条（第 30 条に相当）より直接的な措置を義務づけている。しかし、関係請負人の「労働者に使用させる建設物等」の安全確保であり、紐づく規則もその前提をとっているため、そもそも関係請負人に使用させたといえない場合、同条は適用され得ない。ただし、その条規の趣旨、すなわち自ら仕事の一部を行うため、仕事をめぐる種々の事情を承知し、したがってリスクに関する情報や権限を持つ上位の注文者に、所要の防災防止措置を講じさせようとした趣旨は、条理として、民事上の注意義務に反映される。

4 第 32 条

4.1 条文

（請負人の講ずべき措置等）

第三十二条 第三十条第一項又は第四項の場合において、同条第一項に規定する措置を講ずべき事業者以外の請負人で、当該仕事を自ら行うものは、これらの規定により講ぜられる措置に応じて、必要な措置を講じなければならない。

- 2 第三十条の二第一項又は第四項の場合において、同条第一項に規定する措置を講ずべき事業者以外の請負人で、当該仕事を自ら行うものは、これらの規定により講ぜられる措置に応じて、必要な措置を講じなければならない。
- 3 第三十条の三第一項又は第四項の場合において、第二十五条の二第一項各号の措置を講ずべき事業者以外の請負人で、当該仕事を自ら行うものは、第三十条の三第一項又は第四項の規定により講ぜられる措置に応じて、必要な措置を講じなければならない。
- 4 第三十一条第一項の場合において、当該建設物等を使用する労働者に係る事業者である請負人は、同項の規定により講ぜられる措置に応じて、必要な措置を講じなければならない。
- 5 第三十一条の二の場合において、同条に規定する仕事に係る請負人は、同条の規定により講ぜられる措置に応じて、必要な措置を講じなければならない。
- 6 第三十条第一項若しくは第四項、第三十条の二第一項若しくは第四項、第三十条の三第一項若しくは第四項、第三十一条第一項又は第三十一条の二の場合において、労働者は、これらの規定又は前各項の規定により講ぜられる措置に応じて、必要な事項を守らなければならない。
- 7 第一項から第五項までの請負人及び前項の労働者は、第三十条第一項の特定元方事業者等、第三十条の二第一項若しくは第三十条の三第一項の元方事業者等、第三十条第一項若しくは第三十一条の二の注文者又は第一項から第三項までの請負人が第三十条第一項若しくは第四項、第三十条の二第一項若しくは第四項、第三十条の三第一項若しくは第四項、第三十一条第一項、第三十一条の二又は第一項から第三項までの規定に基づく措置の実施を確保するためにする指示に従わなければならない。

4.2 趣旨と内容

4.2.1 趣旨

本条は、法第 30 条及び第 31 条と両条の枝番号条規（以下、本項において「法第 30 条等」という）が定める特定元方事業者や注文者（以下、本項において「特定元方事業者等」という）の義務に対応する、その他の請負人及びその労働者（以下、本項において「請負人等」という）の義務を規定している。

特定元方事業者等は、請負人等に対して指揮命令権を持たないため、法 30 条等の実効性確保のため、本条が必要となった経緯がある。

旧労災防止団体法第 59 条にも概ね同趣旨の規定があった。

4.2.2 内容

本条所定の措置は、法第 36 条に基づき、安衛則で（き束的に：例示的ではなく、限定的に）以下のように具体化されている。

1) 第 1 項により請負人が講じるべき措置（法第 30 条第 1 項により、特定元方事業者が講じるべき統括管理に対応する義務）

①協議組織への参加（安衛則第 635 条第 2 項）

②巡視の受入れ（同第 637 条第 2 項）

③クレーン等の運転に関する合図を特定元方事業者が定めた統一基準に合わせる（同第 639 条第 2 項）

④統一標識による事故現場等の明示と原則立入禁止措置（同第 640 条第 2 項・第 3 項）

⑤有機溶剤等の容器の統一箇所への集積（同第 641 条第 2 項）

⑥X 線装置への電力供給の際の統一基準による警報及び危険区域からの原則退避措置（同第 642 条第 2 項・第 3 項）

⑦避難訓練を行う場合の統一基準への準拠（同第 642 条の 2 第 2 項・第 3 項、第 642 条の 2 の 2）

2) 第 2 項により請負人が講じるべき措置（法第 30 条の 2 により製造業等の元方事業者が講じるべき部分的な統括管理に対応する義務）

①クレーン等の運転に関する合図を元方事業者が定めた統一基準に合わせる（同第 643 条の 3 第 2 項）

②統一標識による事故現場等の明示と原則立入禁止措置（同第 643 条の 4 第 2 項・第 3 項）

③有機溶剤等の容器の統一箇所への集積（同第 643 条の 5 第 2 項）

⑥X 線装置への電力供給の際の統一基準による警報及び危険区域からの原則退避措置（同第 643 条の 6 第 2 項・第 3 項）

3) 第 3 項により請負人が講じるべき措置（法第 30 条の 3 により建設業等の元方事業者や被指名事業者が講じるべき爆発・火災等での救護措置に対応する義務）

元方事業者らが行う労働者の救護に必要な訓練への協力

4) 第 4 項により請負人が講じるべき措置（法第 31 条により最先次の注文者が建設物等について講じるべき措置（安衛則第 644 条から第 662 条まで）に対応する義務）

①当該措置の不履行を認識次第注文者に申し出ること（同第 663 条）

②当該措置のために注文者が行う点検補修等の措置の受入れ（同前）

5) 第 5 項により請負人が講じるべき措置（法第 31 条の 2 により化学物質等の製造等を行う設備の改造、清掃等、当該物質へのばく露危険のある作業を伴う仕事の注文者によるリスク関連情報の提供等の労災防止措置に対応する義務）

最先次の注文者を注文者に読み替えるほか、第 4 項に同じ

6) 第 6 項により労働者が講じるべき措置（法第 30 条（特定元方事業者による統括管理）、第 30 条の 2（製造業等元方事業者による部分的統括管理）、第 30 条の 3（建設業等元方事業者による爆発・火災等の際の救護）、第 31 条（最先次の注文者による建設物等にかかる労災防止措置）、第 31 条の 2（化学物質等へのばく露危険作業にかかるリスク関連情報の提供）により元方事業者らが講じるべき措置や、本条第 1 項から第 6 項に基づき、これらに対応して請負人らが講じる措置に対応する義務）

現段階で、具体的規定なし（そもそも第 36 条による省令委任の対象外）

7) 第 7 項により請負人及び労働者が講じるべき措置（法第 30 条以下の諸規定により特定元方事業者、元方事業者、最先次の注文者、請負人が講じる措置の実効性確保のために発する指示に従う義務）

現段階で、具体的規定なし（そもそも第 36 条による省令委任の対象外）

元方事業者ら所定の上位者に課された義務の履行への対応措置を関係請負人に義務づけた本条第 1 項から第 5 項、その労働者を対象として同様の義務を課した第 6 項には、法第 120 条が金 50 万円以下の罰金を定めているが、元方事業者ら所定の上位者

が課された義務の履行のために関係請負人やその労働者に行う指示に従う義務を課した第 7 項に罰則はない。

本条第 7 項に引き継がれた旧労災防止団体法第 59 条第 4 項にも罰則はなかったが、元行政官の解説書では、その理由は、その定め の性質によると説明されていた⁶⁰。

4.3 運用

4.3.1 適用の実際

・法第 32 条は、違反指摘は少ない条規であり、違反による送検件数を記した令和 2 年公表「労働基準関係法令違反に関する公表事案」(<https://www.mhlw.go.jp/content/000534084.pdf>, 最終閲覧日 2020 年 7 月 9 日)によれば、令和元年 6 月 1 日から 1 年間で、違反による送検件数は 0 件だった。是正勧告を典型とする違反の指摘件数を記した令和 2 年労働基準監督年報（厚生労働省労働基準局、令和 2 年）の定期監督等実施状況・法違反状況（令和 2 年）でも、合計 12 件にとどまっていた。

他の主要条文違反に関するものも含めた平成 11 年以後の経年データについては、後掲する【労働基準監督年報（送検件数）の経年データ①】と【労働基準監督年報（定期監督等における違反指摘件数）の経年データ②】を参照されたい。

匿名ながら、労働者を対象とする是正勧告は殆どなされないとの意見もあった。

玉泉孝次氏（元労働基準監督署長）によれば、少ないながら存在する適用例の典型

⁶⁰ 村上茂利『労働災害防止団体法解説』（日刊労働通信社、1964 年（昭和 39 年））151 頁。

は、特定元方事業者が設置運営する協議組織（法第 30 条第 1 項第 1 号、安衛則第 635 条第 1 項第 1 号）に関係請負人が参加しない場合（安衛則第 635 条第 2 項）であり、同氏自身にも送検の経験があるとのことであった。この場合には、当然のように、特定元方事業者自身も安衛則第 63 条第 1 項（すべての請負人が参加する協議組織を設置運営すること）違反で送検することになる。また、協議組織に参加しない下請業者が複数あれば、送検件数が増えるため、監督署として実績になるとのことであった。

4.3.2 関係判例

- ・見当たらなかった。

D. 考察及び E. 結論

現行安衛法では、事業場内外での（事業場外では、特に請負契約を媒体とする混在作業にかかる）安全衛生管理体制の構築が、その特徴の 1 つであり、実際に労災防止効果を生んだ要素の 1 つと解される（このことは、本研究事業で別途実施した社会調査の結果からもうかがわれる）。監督指導実績からは、特に作業主任者選任が重視されてきたことが窺われるが、ほんらい、その本質は、対策における専門性の確保と共に、組織的、集団的な安全行動の秩序作りへの働きかけという面が強いため、一定程度は、心身両面にわたる積極的な健康の保持増進策にも応用できるし、現にそのような方向性を辿ってきた。従って、今後の個人事業主等も保護対象に含め、心身両面の健康を図ろうとする安衛法の改正に際しても、時

代状況の変化に応じつつ、労災防止に大きな影響を持つ者を広く取り込む管理体制の構築を図る必要があると解される。

ただし、従前のように、危険有害性が判明した物質、場所、作業方法等にのみ資格者や管理責任者を配置する手法の妥当性は疑わしい。特に化学物質管理では、全ての化学物質はあぶないかもしれないとの前提に立って、専門家に安全性が立証されない限り、専門家の配置ないし支援を含む一定の対策を求める制度の構築が望まれる。

F. 研究発表

1. 論文発表

1-5、10-19 条の 3 の解説に同じ。

2. 学会発表

1-5、10-19 条の 3 の解説に同じ。

G. 知的所有権の取得状況

1. 特許取得

該当せず。

2. 実用新案登録

該当せず。

3. その他

該当せず。

H. 引用文献

脚注を参照されたい。

（図表）

【労働基準監督年報（送検件数）の経年データ①】

	合計	10	11	12	13	14	16	17	18	20	21	22	23	25	25の	26	30	30の	31	31の
平成11年	784					37		1		269	237	17	7				17		24	
平成14年	666		2			39				168	199	17	4			2	23		28	
平成23年	542					19				163	140	8	1				9	1	22	1
平成24年	614		1			28				151	168	8	8			1	9	1	23	1
平成25年	560	2	1	1	1	24				179	156	11	7			1	6	1	26	1
平成26年	628				2	12			1	199	173	9	1				10		26	
平成27年	550		1	1		24				180	140	9	1	1			9		12	
平成28年	497					17			1	135	135	11	6			1	11		26	
平成29年	474					9				159	125	10	3				8		23	
平成30年	529					15	1			169	148	13	4			1	15		13	
平成31年	469			1		19				149	130	19	4			1	8		20	
令和2年	505					14				164	153	15				1	10		21	

31の	32	33	35	37	38	40	42	43	44	44の	45	55	59	61	65	66	88	91	94	98	100	103	108の	120
		3		1	1	1	2				4		11	75	2	1	74							
		1		3							5		15	58	2		3				97			
2				1		3	1				7		9	42		1		1			111			
		1			1	3		1			4	1	14	40	1	10	3	3			131	1		1
		4		1		1		1			1		6	31	1	3	2			1	89			2
		1		3		3					4		11	40		1	4				127			1
				1							2	4	16	31	1	2					114			1
											6	1	16	35		7	1				86			2
				2							3		10	30	2	3		2			83	1		1
				2		1					2	3	10	34		1	2	3	1		90			1
				1		1					2		4	20	1	1	2				86			
	1	1		2		1					2	1	12	22	1	1	3			1	79			

*上の番号は、安衛法の条文を指す。

*数値は、労働安全衛生法違反の送検人員数ではなく、事件数を指す。1事件で複数の被疑条文がある場合には、その主たる被疑条文により件数を計上している。

（森山誠也氏作成）

【労働基準監督年報（定期監督等における違反指摘件数）の経年データ②】

	定期監督等実施事業場数	同違反事業場数	10	11	12	13	14	15	17～19	20～25		30	31	32	33・34	37
平成11年	146160	87285	71	855	4540		7238	14	2723	29865	3939	1221	5417	43	37	4
平成14年	131878	82744	71	765	4273		4898	14	2648	23710	3204	951	3786	32	39	2
平成23年	132829	89586	40	819	4914		4230	7	3569	23116	3092	820	4175	57	17	2
平成24年	134295	91796	36	851	5696		5132	3	3395	25878	4647	918	4768	56	14	4
平成25年	140499	95550	64	766	5361		5425	1	3369	25074	5115	1038	4687	23	19	5
平成26年	129881	90151	46	684	5541		6099	7	2923	25645	6571	1025	4775	27	19	1
平成27年	133116	92034	44	731	5743		6966	7	3109	25474	7540	926	4635	29	15	2
平成28年	134617	89972	39	693	5563		6572	9	2991	23664	7034	865	4333	34	17	3
平成29年	135785	92695	38	608	5155		5791	3	2703	23816	6080	796	4476	37	16	3
平成30年	136281	93008	41	575	5232		5139	1	2834	24165	5134	809	4215	48	9	4
平成31年	134981	95764	36	646	5075	888	4480	1	2604	23604	4591	870	4171	27	24	3
令和2年	116317	80335	25	427	3584	590	4025		1795	22432	4148	734	4130	12	11	1

38・40	42・43	44・44の2	45	55・56	57	59・60	61	65	66	66～66の6	66の8・66の8の2・66の8の4	66の8の3	66の10	88
57	227	6	8037	0	10	2095	3010	1818	8206					989
54	159	7	6116	0	9	1840	2327	1452	10028					829
57	52	4	6348	10	6	1880	1850	1561	16459					421
56	59	3	7355	11	4	2159	2127	2051	17475					441
73	44	3	6642	3	10	1963	1959	2404	18839					529
53	42	5	7325	7	31	1981	1817	3544	18747					599
48	35	2	7667	7	15	2106	1820	4014	20190					604
48	29	2	7020	1	63	1982	1490	3881	19716					537
46	27	10	6455	5	165	1868	1434	3305	20586					580
46	34	1	6511	2	186	1760	1376	2855	22359					527
41	22	3	6047	2	216	1678	1224	2176		27618	379	4120	173	605
51	25	2	5433	4	216	1477	1104	1899		20153	618	5607	95	477

*上の番号は、安衛法の条文を指す。本表の条文表記については、枝番号を特記している場合を除き、すべての枝番号を含む。

（森山誠也氏作成）

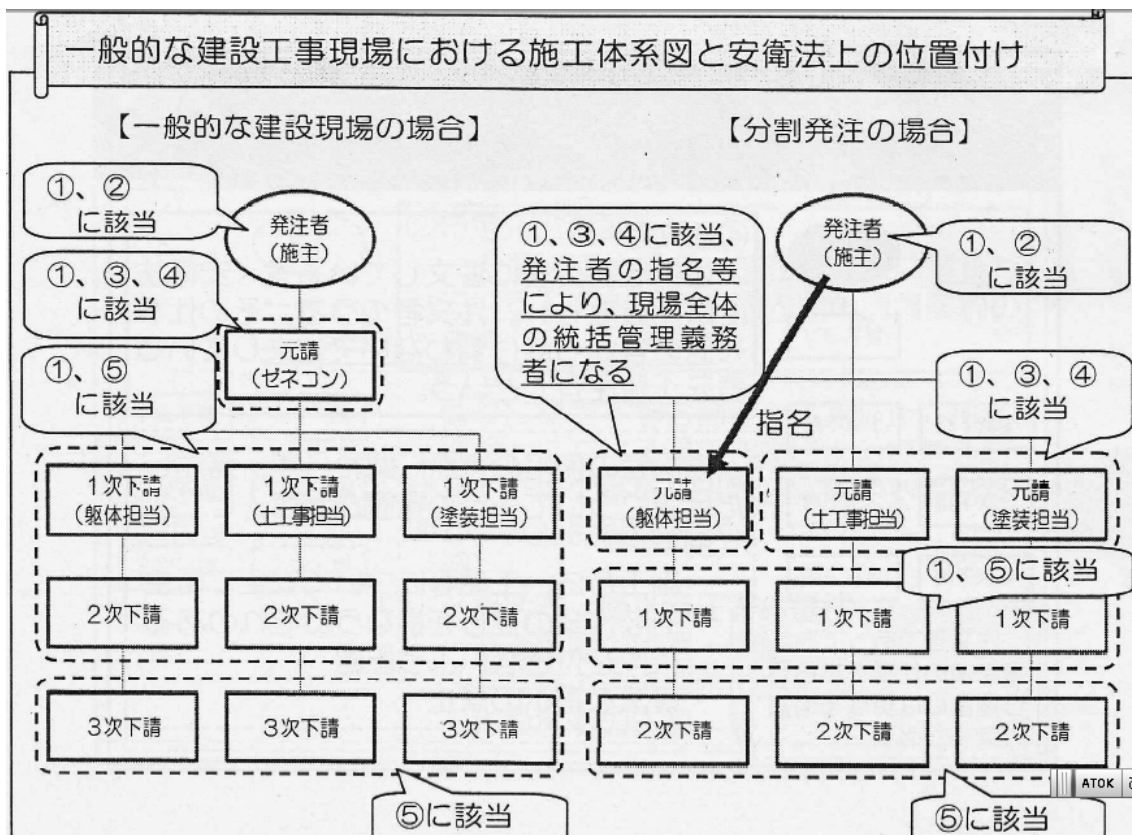
【請負契約に関連する安衛法上の用語】

請負契約に関連する安衛法上の用語

- ① 注文者
仕事を他の者に注文している者（安衛法上は定義なし）
- ② 発注者
注文者のうち、その仕事を他の者から請け負わないで注文している者（安衛法第 30 条）
- ③ 元方事業者、特定元方事業者
元方事業者とは、一の場所において行う事業の仕事の一部を請負人に請け負わせている事業者のうち最先次の請負契約の注文者（安衛法第 15 条）
なお、元方事業者のうち、建設業、造船業に属する事業を行う者は特定元方事業者（安衛法第 15 条）
- ④ 元請負人
請負人のうち最先次のもの。建設業の場合、元方事業者と同一になる場合が多い。（安衛法上は定義なし）
- ⑤ 関係請負人
元方事業者から仕事を請け負った請負人及び当該請負人の請負契約の後次のすべての請負契約の当事者である請負人（安衛法第 15 条）

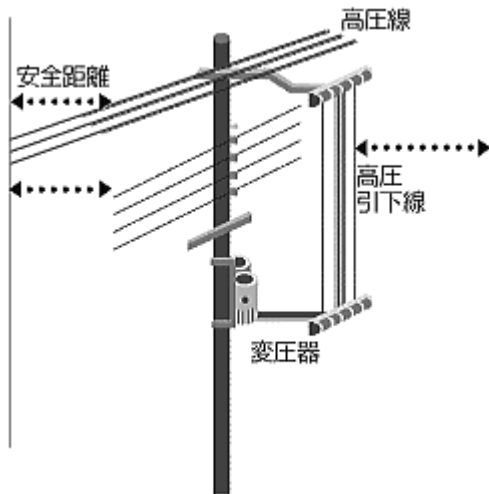
（厚生労働省・船井雄一郎氏作成）

【一般的な建設工事現場における施行体系図と安衛法上の位置づけ】



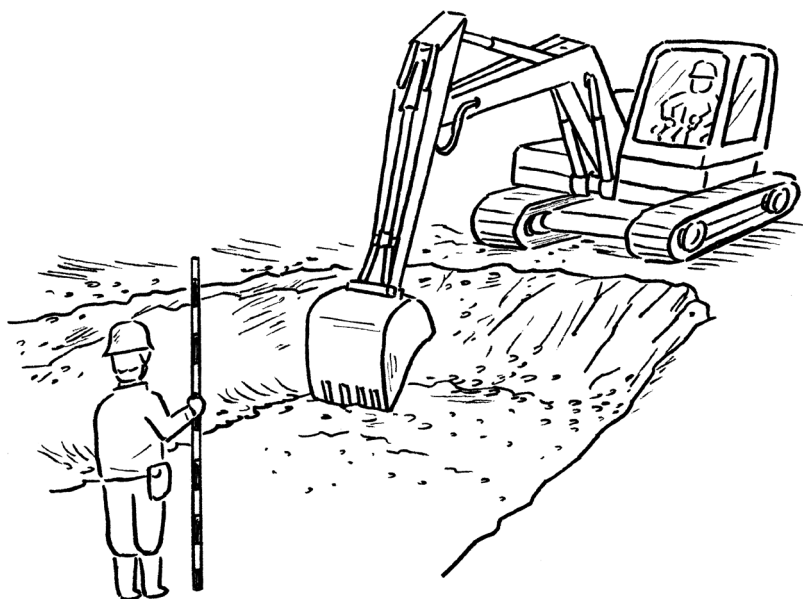
(厚生労働省・船井雄一郎氏作成)

【架空電線の充電回路（とそれに近接した場所での作業）】



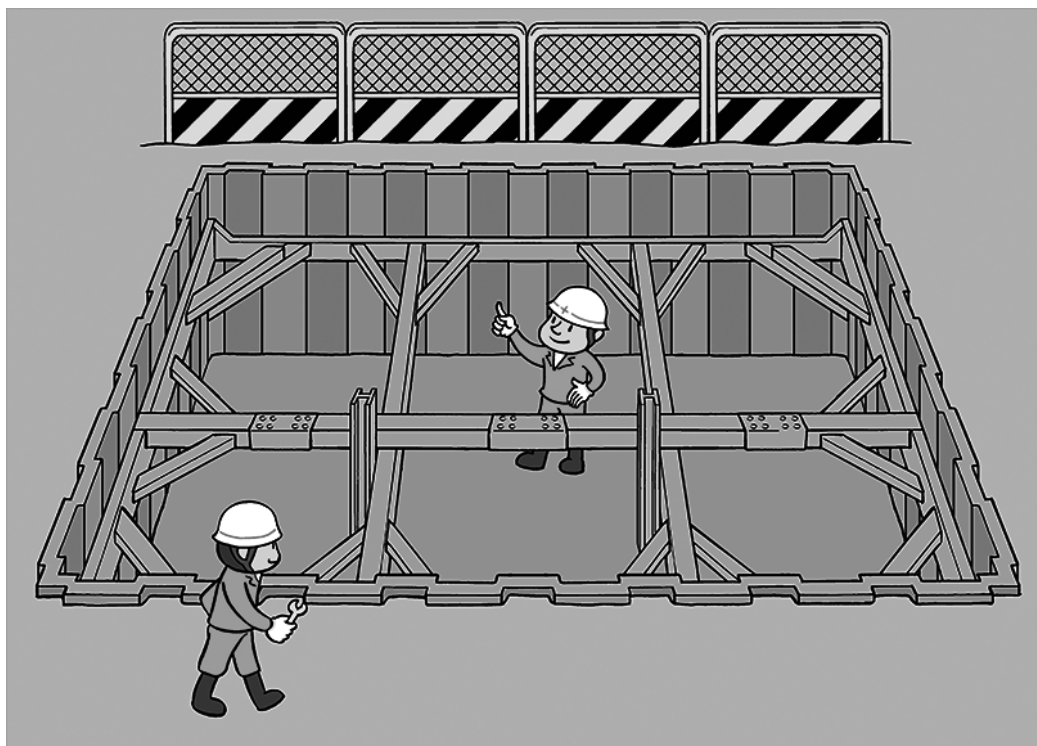
（2つの図共に Seiichi Yamamoto 氏による crane club のウェブサイト (<http://www.crane-club.com/study/mobile/shock.html>, 最終閲覧日：2019 年 8 月 20 日) より)

【明かり掘削】



（イラスト：辻井タカヒロ氏）

【土止め支保工】



（キャタピラー九州教習センターのウェブサイト（<https://www.cat-kyushu.co.jp/kc/qualification/skill/soil-closing-chief>，最終閲覧日：2019年8月19日）より）

【防護網】



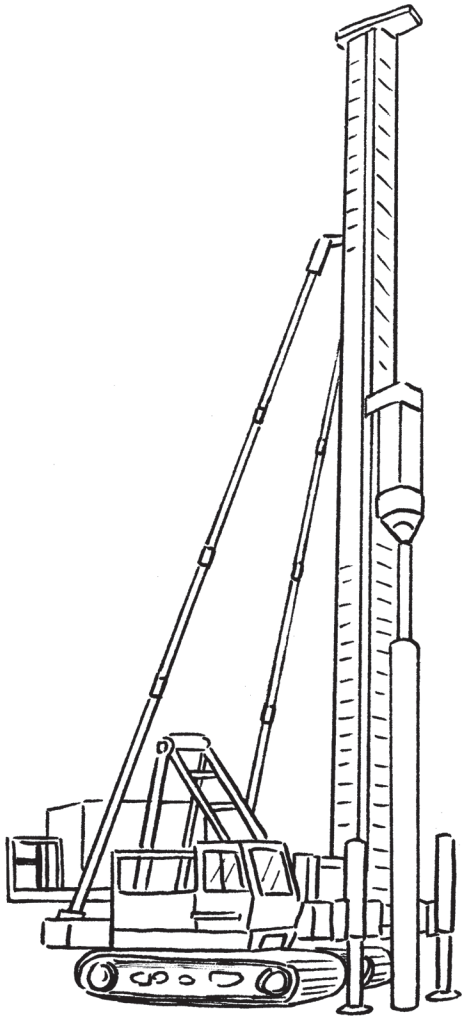
（神鋼建材工業株式会社のウェブサイト（http://www.shinkokenzai.co.jp/product/slope/stone_protect/fukusiki/，最終閲覧日：2019 年 8 月 19 日）より）

【擁壁】



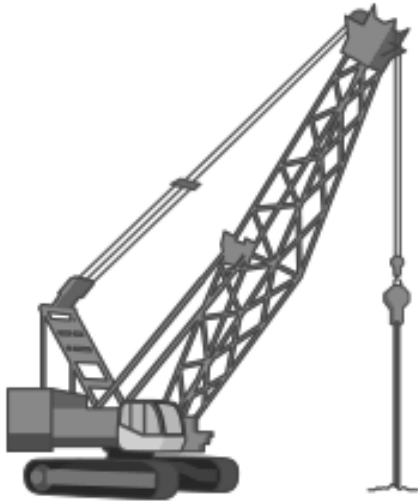
（郡家コンクリート工業株式会社のウェブサイト（<https://www.kooge.jp/topics/134.html>），最終閲覧日：2020 年 12 月 5 日）より）

【くい打機】



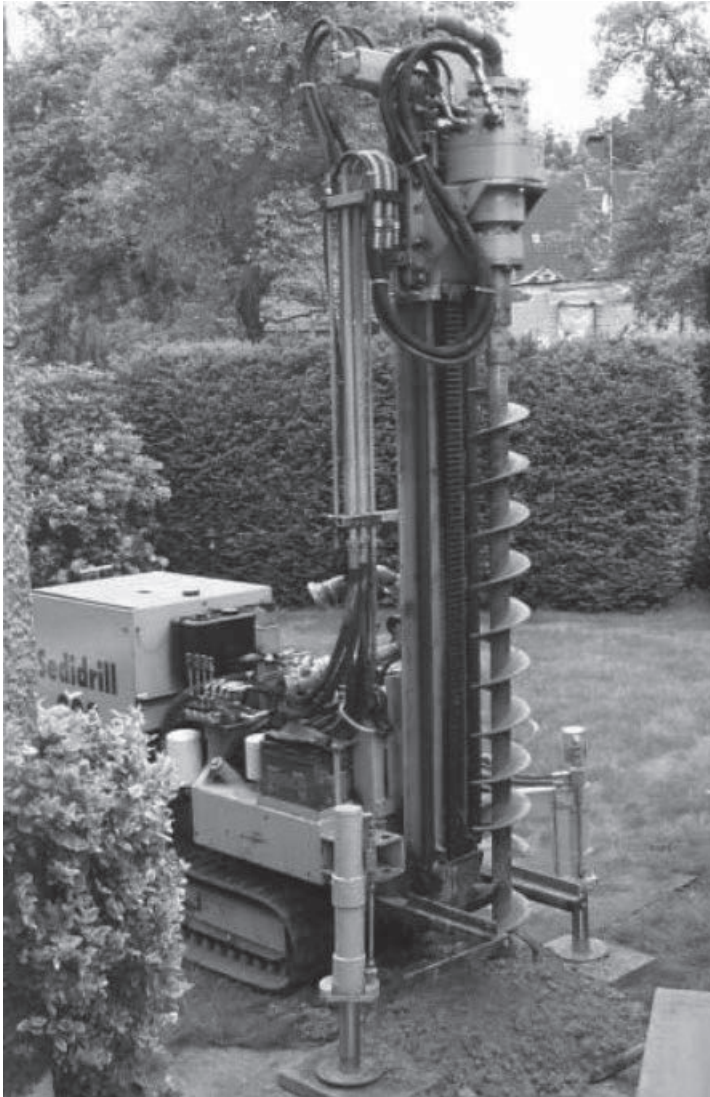
（イラスト：辻井タカヒロ氏）

【くい抜機】



（コベルコ教習所株式会社 WEB サイト（<https://www.kobelco-kyoshu.com/licenses/index/>，最終閲覧日 2022 年 3 月 7 日））

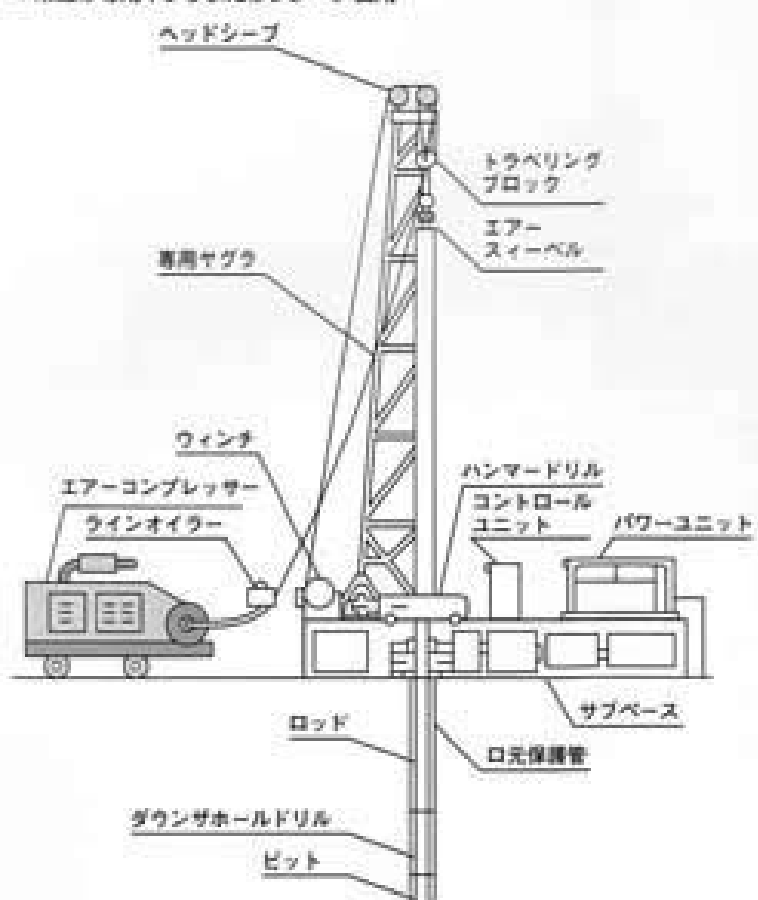
【ボーリングマシン①～ドリル型～】



(MATEJKA BRUNNENBAU の WEB サイト (<https://brunnenbohrung-wassergewinnung.de/wir-ueber-uns/>, 最終閲覧日 2022 年 10 月 1 日))

【ボーリングマシン②～ピット落下型～】

※吊込は専用ヤグラまたはクレーン使用



（株式会社高知丸高のウェブサイト（<http://www.ko-marutaka.co.jp/1/2-12.html>，最終閲覧日：2019年8月20日）より）

【敷板】



（株式会社エルラインのウェブサイト（<http://www.ashiba-japan.com/shopbrand/wood/>），
最終閲覧日：2019年8月20日）より）

【ガス導管】



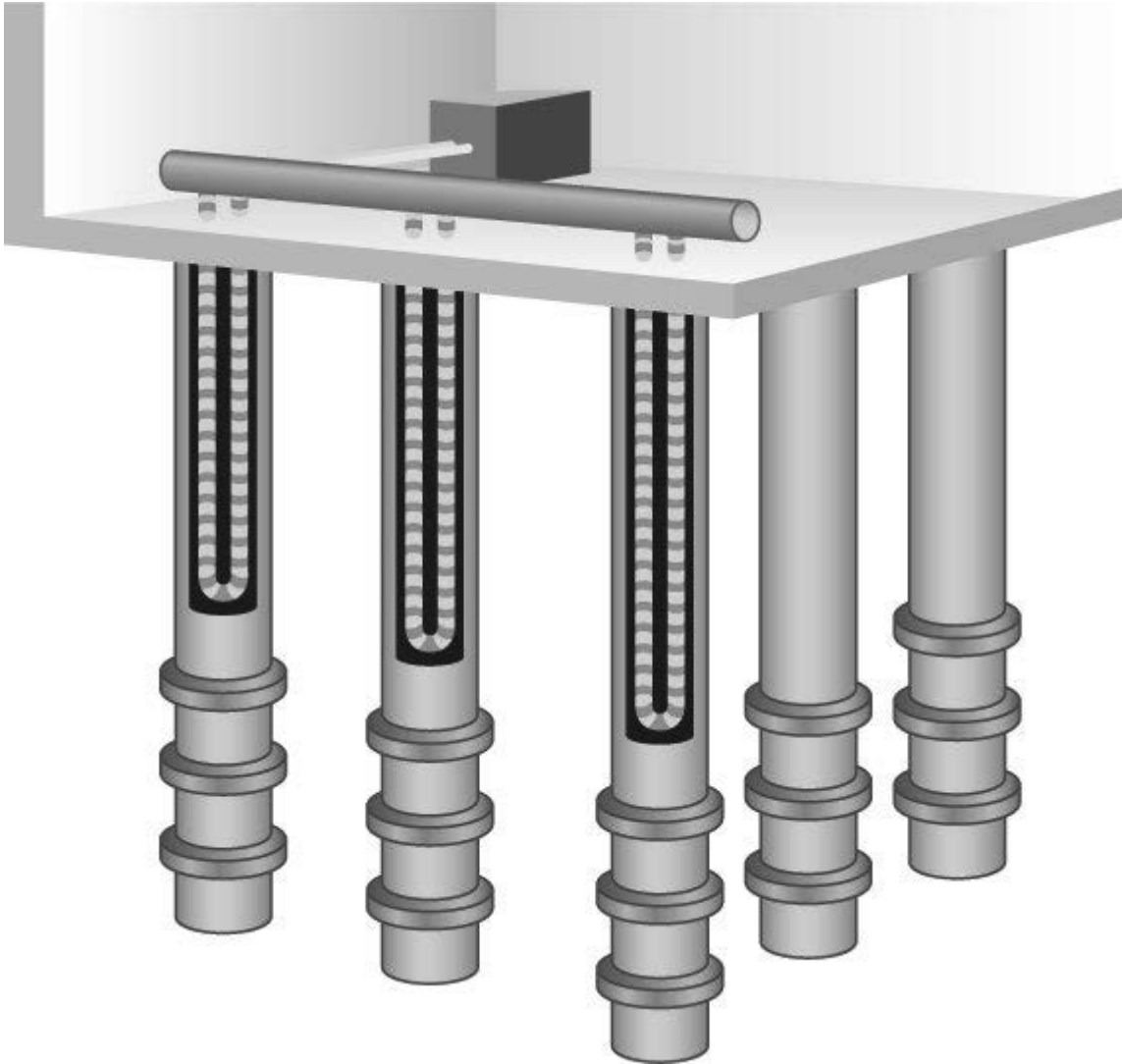
（東京ガスのウェブサイト（<https://www.tokyo-gas.co.jp/anzen/precaution.html>，最終閲覧日 2019 年 8 月 20 日）より）

【スラブ型枠】



（株式会社日向興発の twitter（<https://twitter.com/hashtag/%E3%82%B9%E3%83%A9%E3%83%96%E5%9E%8B%E6%9E%A0>，最終閲覧日：2019 年 8 月 24 日）より）

【コンクリートパイル（基礎杭）】



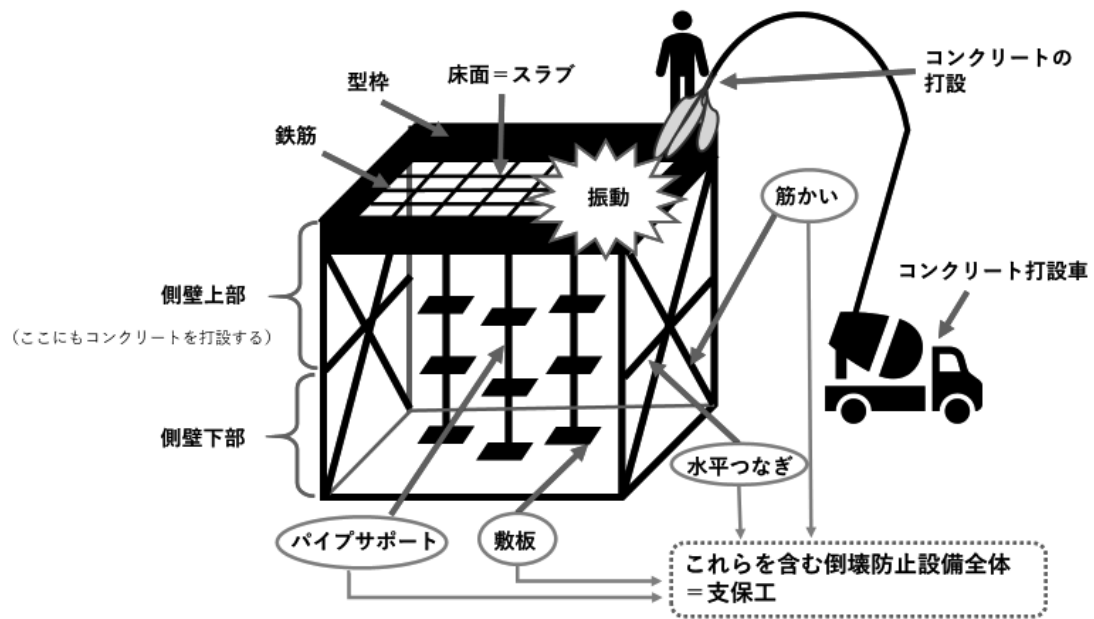
（三谷セキサン株式会社のウェブサイト（<http://www.m-sekisan.co.jp/recruit/recruit/about/index.html>，最終閲覧日：2020年10月31日）より）

【パイプサポート（支保工）】



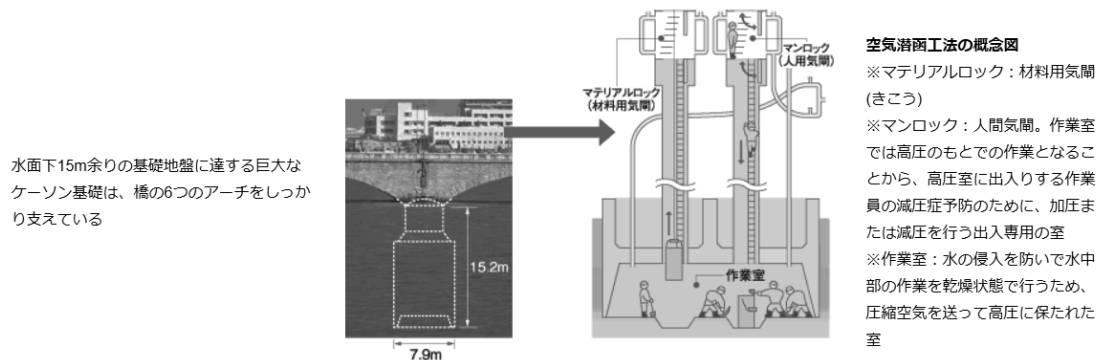
（リーラック機材株式会社のウェブサイト（<http://lealuck.co.jp/products.html>，最終閲覧日：2019年8月25日）より）

【事件のイメージ図】



（原案：三柴丈典、イラスト：小菅佳江子）

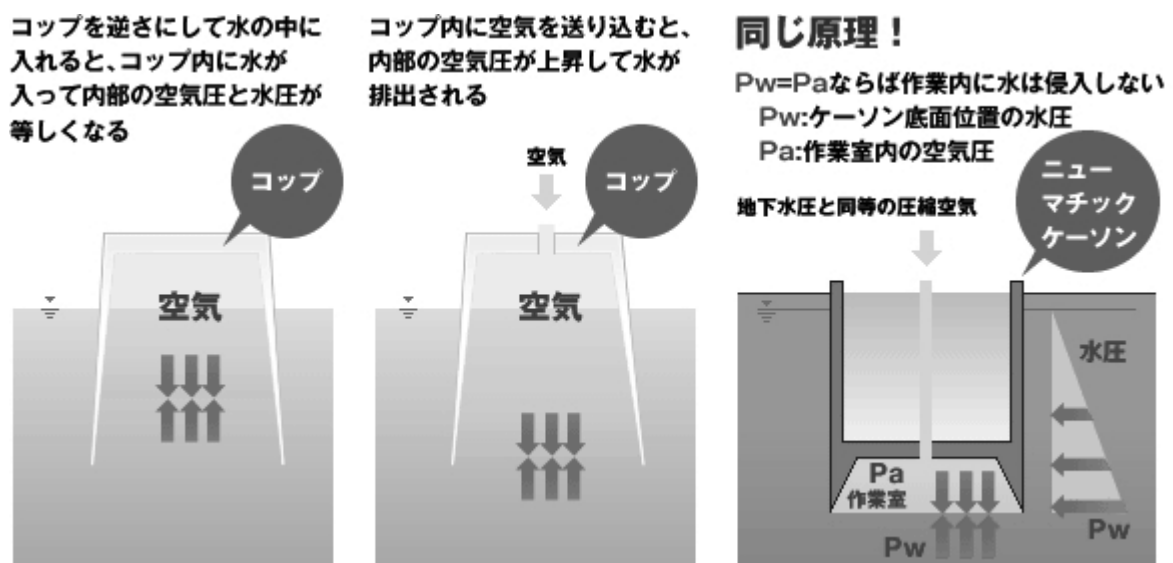
【高気圧下の作業室（ケーソン工法）の例】



（国土交通省北陸地方整備局の WEB サイト (http://www.hrr.mlit.go.jp/nyusho/big_ban_dai.html，最終閲覧日：2020 年 12 月 28 日)

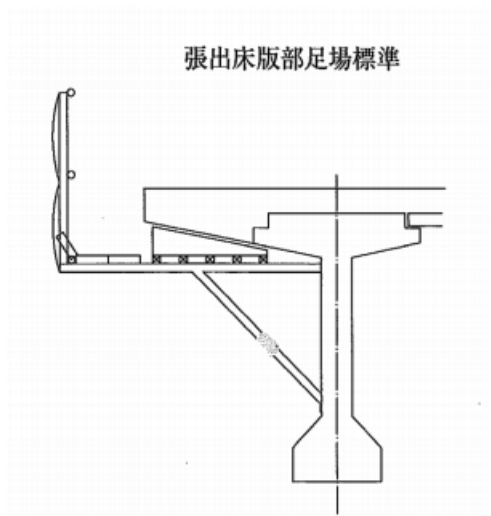
＊この図が示す、ニューマチックケーソン法は、「あらかじめ地上で下部に作業室を設けた鉄筋コンクリート製の函（ケーソン）を築造するとともに、作業室に地下水圧に見合う圧縮空気を送り込むことにより地下水を排除し、常にドライな環境で掘削・沈下を行って所定の位置に構築物を設置する工法」である。

この工法は、コップを逆さまにして平らに水中に押し込むと、空気の圧力により水の浸入を防ぐことができるという原理を応用したものである。実際には、ケーソン下部に気密作業室を設け、そこに圧縮空気を送り込んで地下水の浸入を防ぎ、ドライな状態で掘削できるようになっている。コップの中がケーソン作業室、コップの先端がケーソンの刃先に当たる（大豊建設株式会社のウェブサイト (<https://www.daiho.co.jp/tech/nk1/>，最終閲覧日：2020 年 11 月 9 日）より）。



（大豊建設株式会社のウェブサイト (<https://www.daiho.co.jp/tech/nk1/>，最終閲覧日：2020 年 11 月 9 日）より）

【足場の張出し部】



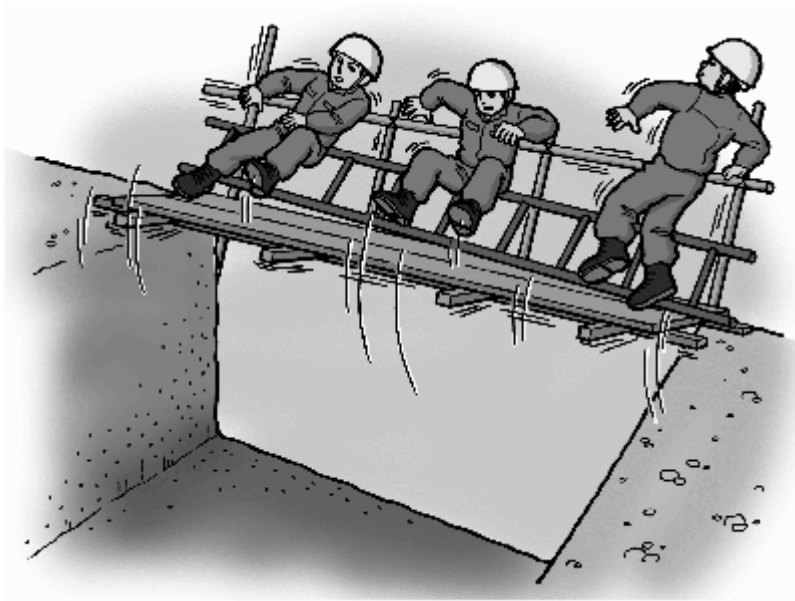
（一般社団法人プレストレストコンクリート建設業協会のウェブサイトに登載された PC コンポ橋に関する説明文書（<https://www.pcken.or.jp/pdf/pdf/poconbosekisan.pdf>, 最終閲覧日：2020 年 12 月 19 日）より）

【アーク溶接機】



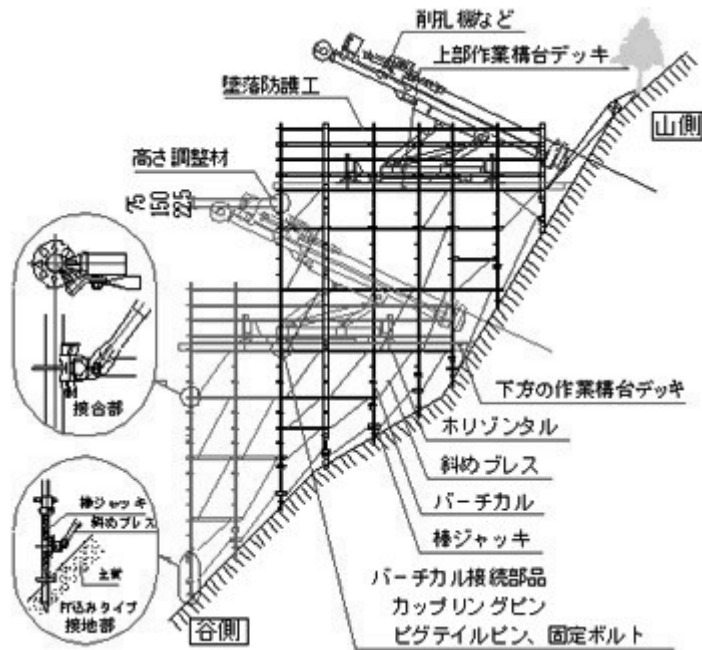
（株式会社 MonotaRO のウェブサイト（<https://www.monotaro.com/p/5061/3675/>），（エスコ EA315GA-2）最終閲覧日：2020 年 11 月 8 日）

【架設通路】



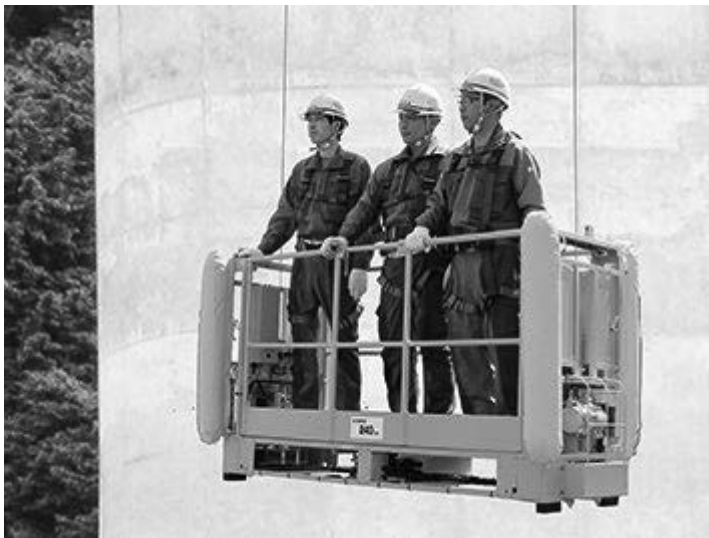
（厚生労働省，職場のあんぜんサイト（https://anzeninfo.mhlw.go.jp/anzen_pg/sai_det.aspx?joho_no=100303，最終閲覧日：2020年12月13日）より）

【作業構台】



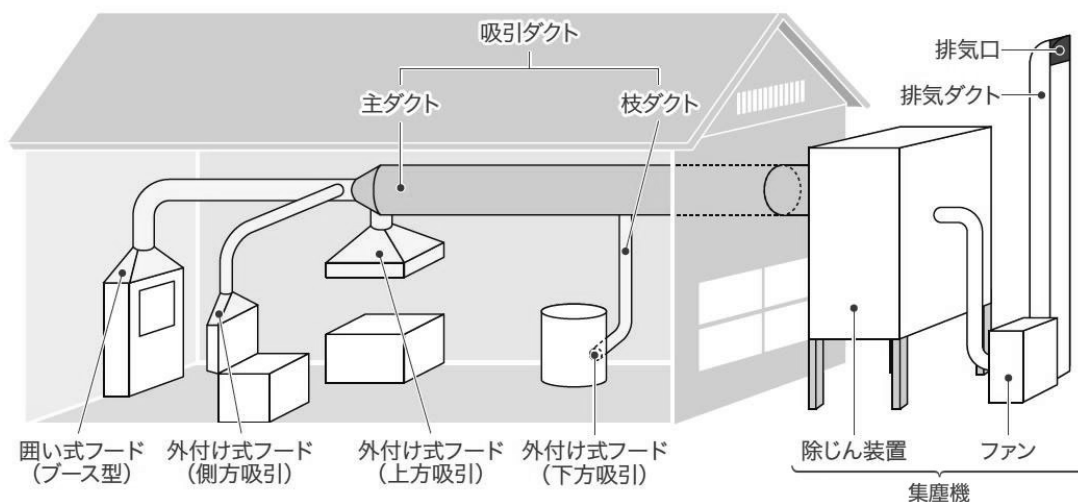
（日綜産業株式会社のウェブサイト（<https://www.nisso-sangyo.co.jp/products/series/bank-8>，最終閲覧日：2020年11月9日）より）

【ゴンドラ】



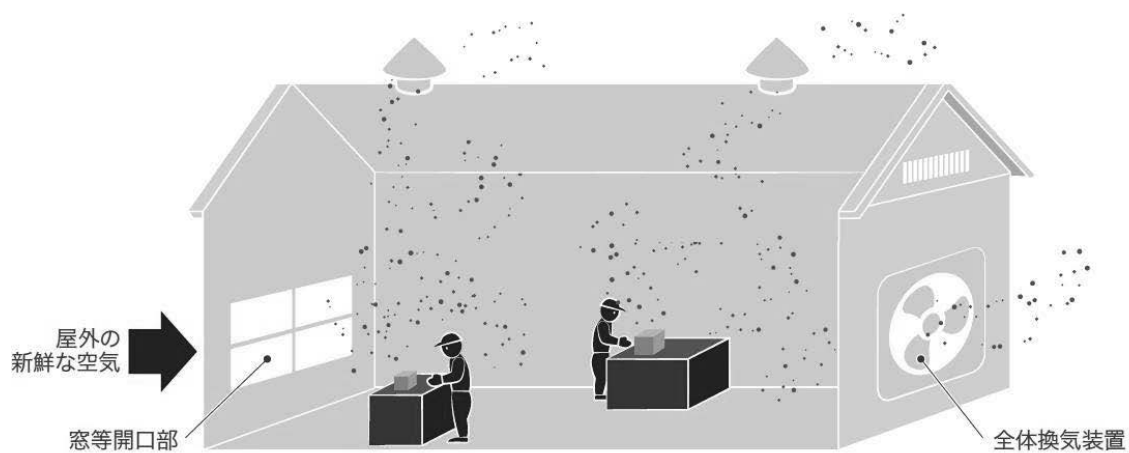
（日本ビソー株式会社のウェブサイト（<https://www.bisoh.co.jp/product/maintenance/g-kinou.html>，最終閲覧日：2020年11月9日）より）

【局所排気装置】



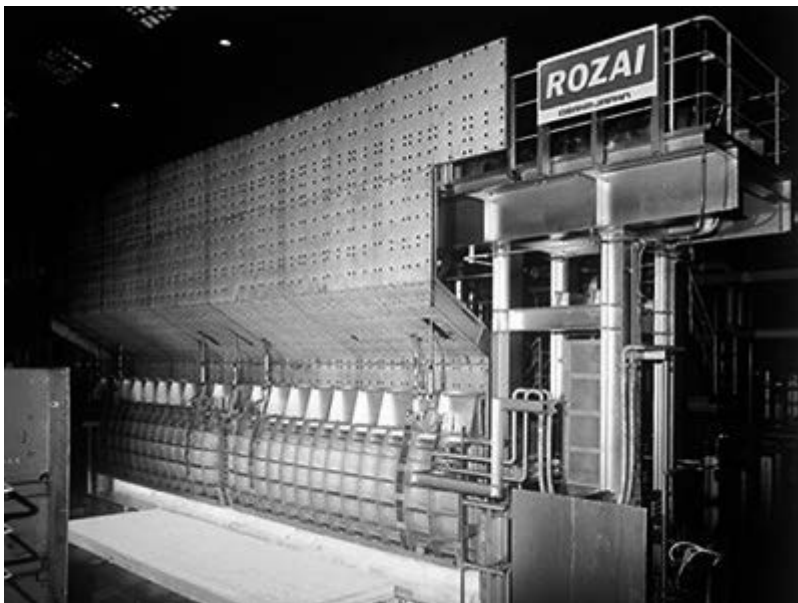
(株式会社アピステのウェブサイト (<https://www.apiste.co.jp/gde/technical/detail/id=4074>, 最終閲覧日：2020 年 11 月 9 日) より)

【全体換気装置】



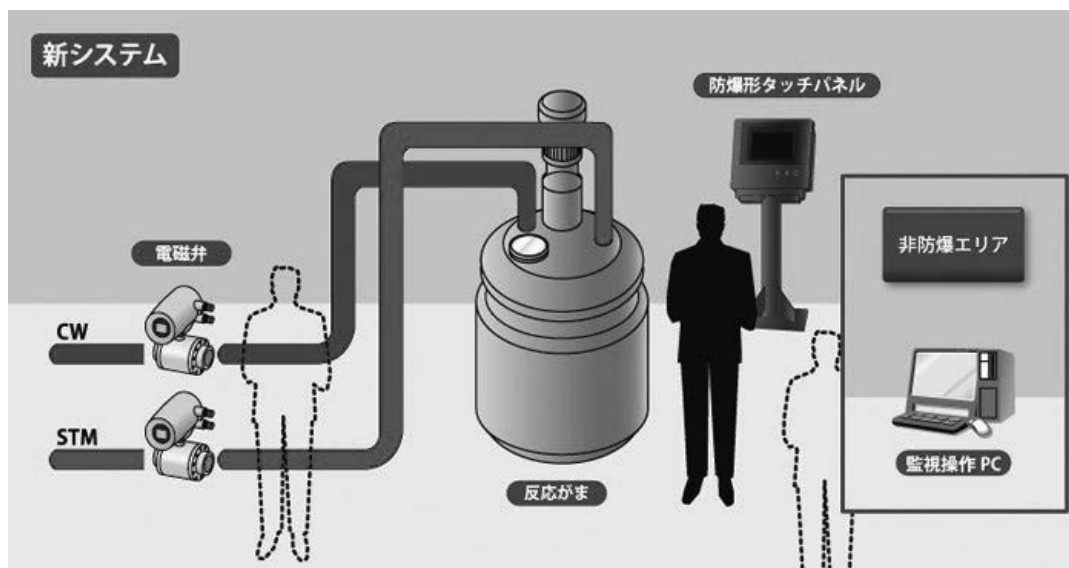
(株式会社アピステのウェブサイト (<https://www.apiste.co.jp/gde/technical/detail/id=4074>, 最終閲覧日：2020 年 11 月 9 日) より)

【加熱炉】



（ロザイ工業株式会社のウェブサイト（https://www.rozai.co.jp/business/furnace/tekko01.html#images/slide_a01.jpg，最終閲覧日：2020年11月13日）より）

【反応器】



（旭化成エンジニアリング株式会社のウェブサイト（<https://www.asahi-kasei.co.jp/aec/business/eic/product/batch.html>，最終閲覧日：2020年11月13日）より）

【蒸留器（イメージ）】



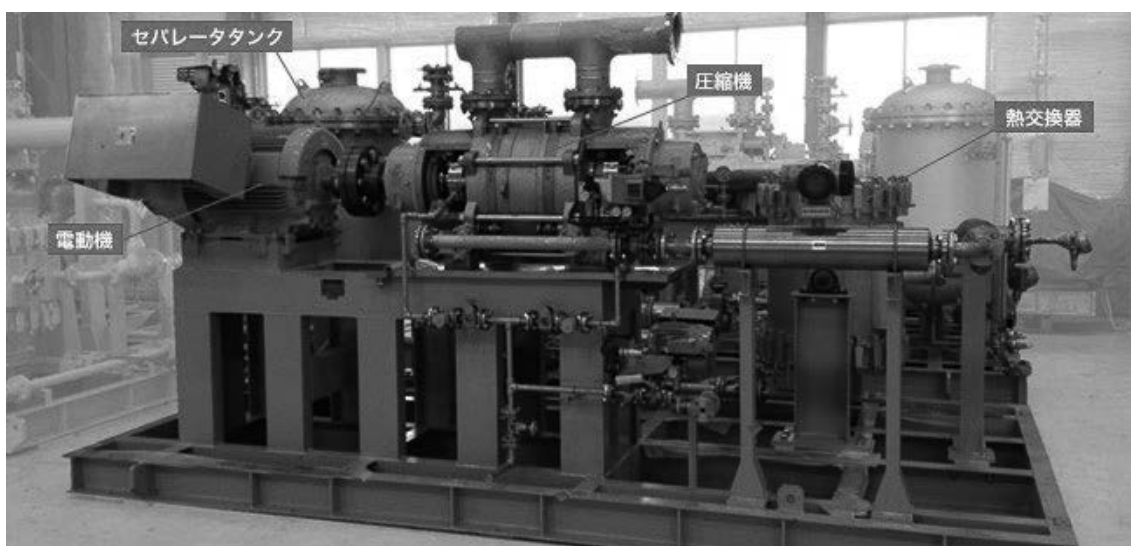
（堅展実業株式会社のウェブサイト (<http://akkeshi-distillery.com/overview.html>),
最終閲覧日：2020 年 11 月 13 日) より)

【特定化学設備（イメージ）】



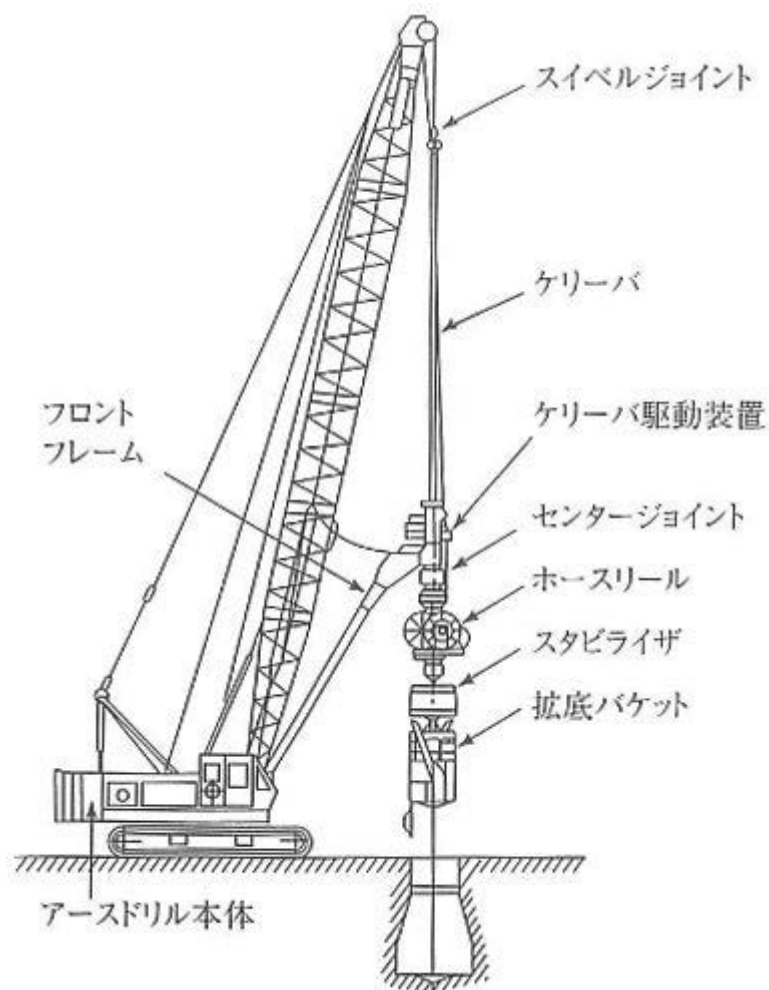
（角田淳氏のブログ（<http://itetama.jp/blog-entry-434.html>，最終閲覧日：2020 年 11 月 13 日）より）

【化学設備の動力機、圧縮機など】



（株式会社鶴見製作所のウェブサイト（<https://www.tsurumipump.co.jp/projects/case/113.php>，最終閲覧日：2020 年 11 月 13 日）より）

【アースドリル】



（株式会社ディーラーニングによる「独学サポート」事務局のウェブサイト（http://dokugaku-dx.com/glossary/001/a_20130628_140615.html，最終閲覧日：2020年11月17日）より）

厚生労働行政推進調査事業費補助金
（政策科学総合研究事業（政策科学推進研究事業））
分担研究報告書

労働安全衛生法第 33 条から 34 条の逐条解説

研究協力者 淀川 亮 弁護士法人英知法律事務所・弁護士

研究要旨

本研究事業は、条文の起源（立法趣旨、基礎となった災害例、前身）と運用（関係判例、適用の実際）、主な関係法令等（関係政省令、規則、通達等）を、できる限り図式化して示すと共に、現代的な課題や法解釈学的な論点に関する検討結果を記した体系書を発刊することを目的としており、本研究分担は、附則を除き、123 条ある安衛法のうち第 33 条から 34 条について、その課題を果たすことを目的としている。

安衛法は、労働災害発生防止という目的に照らした柔軟な解釈がなされてきていたが、現行法の制定により、労働者を直接雇用する使用者以外の者に、どのような場面でどのような措置を義務付けるかが、かなりの程度明らかにされた。第 33 条と第 34 条は、工場法、労働基準法等に直接的な定めがなく、「場所」や「物」の管理権原に着目した規制として、現行法の制定にて新たに導入された規定である。

関係判例をみるに、「機械等の貸与を受けた者」（安衛法第 33 条第 2 項）の解釈について、形式的な解釈ではなく、労働災害発生防止という目的に照らした柔軟な解釈がなされていた。また、「連絡、合図等の方法」（安衛則第 667 条第 2 号）についても、労働災害発生防止という目的に照らして具体的な検討がなされていた。

そして、元労働基準監督官のインタビューを通じて、安衛法第 33 条は、その抽象性ゆえに、比較的、適用範囲が広い規定であることが明らかになった。

他方、安衛法第 34 条については、インタビューをした労働基準監督官においても、送検事例や指導例等について確認したことがないというものであった。

これらの規定は、先行研究でも示唆された「規制対象の多様性・多層性に象徴される合目的性」、「危害防止基準の充実化」といった日本の安衛法の特徴を表しており、また、リスク創出者管理責任負担原則（リスクの管理責任は、製造者、設計者、発注者等に負担すべきとする原則）の志向を裏付ける内容になっているものと思料される。

A. 研究目的

本研究事業全体の目的は、以下の 3 点にある。

①時代状況の変化に応じた法改正の方向性を展望すること。

②安衛法を関係技術者以外（文系学部出身の事務系社員等）に浸透させ、社会一般への普及を図ること。

③安衛法に関する学問体系、安衛法研究のための人と情報の交流のプラットフォームを形成すること。

そのため、条文の起源（立法趣旨、基礎となった災害例、前身）と運用（関係判例、適用の実際）、主な関係法令（関係政省令、規則、通達等）を、できる限り図式化して示すと共に、現代的な課題や法解釈学的な論点に関する検討結果を記した体系書を発刊すること。

本分担研究の目的は、附則を除き 123 条ある安衛法のうち第 33 条から 34 条について、その課題を果たすことにある。

B. 研究方法

安全衛生に詳しい元労働基準監督官から、現行安衛法の体系に関する解説と安衛法本体の条文に紐づく政省令の選定を受けたうえで、法学・行政学を専門とする分担研究者が、各自、解説書、専門誌に掲載された学術論文や記事、政府発表資料等の第 1 次文献のレビューを行って執筆した文案を研究班会議で報告し、現行安衛法や改正法の起案に関わった畠中信夫元白鷗大学教授、唐澤正義氏ら班員らからの指摘やアドバイスを心得て洗練させた。

なお、報告書文案の作成に際して、技術的な不明点については、メーリングリスト

で班員その他の専門家に照会した。

C. 研究結果

現行の日本の労働安全衛生法制度は、基軸となる法典の制定から約 50 年を経て、危害防止基準の充実、安全衛生管理体制の整備など、多くの長所を持っている¹。

安衛法では、使用従属関係に着目して、事業者を中心的な義務主体としているが、注文者、機械等貸与者、建築物貸与者等には、それぞれ講ずべき措置（安衛法第 31～35 条）を義務づけ、部分的だが、保護対象者と直接契約関係にない者による危害防止措置の必要性も示している²。これらは先行研究で示唆された「規制対象の多様性・多層性に象徴される合目的性」、「危害防止基準の充実化」³といった日本の安衛法の特徴を表している。

その中でも、本研究では機械等貸与者等の講ずべき措置を定めた安衛法第 33 条及び建築物貸与者の講ずべき措置を定めた同法第 34 条を整理する。対象条文もまた、リスク創出者管理責任負担原則（リスクの管理責任は、製造者、設計者、発注者等のリスク創出者が負担すべきとする原則⁴）の志向を裏付ける内容になっている。

1 第 33 条

1. 1 条文

（機械等貸与者等の講ずべき措置等）

第三十三条 機械等で、政令で定めるものを他の事業者へ貸与する者で、厚生労働省令で定めるもの（以下「機械等貸与者」という。）は、当該機械等の貸与を受けた事業者の事業場における当該機械等による労

働災害を防止するため必要な措置を講じなければならない。

2 機械等貸与者から機械等の貸与を受けた者は、当該機械等を操作する者がその使用する労働者でないときは、当該機械等の操作による労働災害を防止するため必要な措置を講じなければならない。

3 前項の機械等を操作する者は、機械等の貸与を受けた者が同項の規定により講ずる措置に応じて、必要な事項を守らなければならない。

1. 2 趣旨と内容

1. 2. 1 趣旨

移動式クレーンや車両系建設機械等貸与された機械等から生ずる労働災害を防止する責任は、当然その機械を借りて作業を進める側にあるわけであるが、所有権がリース業者にあるため、その管理の権利をもたない機械等について、補修、改造等による労働災害を防止するための措置を十分には講じ難い立場にある。

また、機械等貸与者が運転手付きで機械等を貸与する場合、その運転手について、貸与を受けた者が所定の労働災害の防止のための措置を講ずることが必要となり、さらには、その運転手が所定の事項を守ることとも必要となる。

そこで機械等貸与者、機械等の貸与を受けた者並びに機械等を操作する者が労働災害防止のために必要な措置を講ずべきことを定めたものである⁵⁶。

1. 2. 2 内容

(1) 概要

稼働日数の少ない大型機械等を購入する

ことは、経済的に採算が合わないなどの事情のもとに、建設機械をはじめとする種々の機械設備の賃貸業が広く存在している⁷。

建設機械について、これらのリース業者が貸し出す態様には、大きく分けて、機械等のみを貸す場合と、オペレーター付きで貸す場合とがある。

機械等を借りた場合、当該機械等から生ずる労働災害を防止する責任は、当然、第一次的にはその機械等を借りて作業を進める側にあるが、貸与を受けた者は、当該機械等について完全な管理権原を持たないところから、補修、改造等労働災害を防止するための措置を充分には講じ難い立場にあるのが一般である。

そのような現状に着目して、労働安全衛生法では、つり上げ荷重が〇．五トン以上の移動式クレーンや一定の車輛系建設機械など政令で定める機械等を業として他人に貸与する者に対して、あらかじめ当該機械等を十分点検・整備するなど、当該機械等による労働災害を防止するため必要な、一定の措置を講ずべきことを義務づけている（法第 33 条第 1 項、第 36 条、令第 10 条、安衛則第 666 条）。

また、機械等の貸与を受けた者は、当該機械等を操作する者が自らの使用する労働者でないときは、機械等を操作する者が必要な資格を有することを確認すること、機械等を操作する者に対して、作業の内容、指揮の系統、連絡、合図等の方法など当該機械等の操作による労働災害を防止するために必要な事項を通知すること⁸などの措置を講じなければならないこととされている（法第 33 条第 2 項、第 36 条、安衛則第 667 条）。なお、法第 33 条第 1 項は「機械

等の貸与を受けた事業者」と規定されており、第 2 項は「機械等の貸与を受けた者」と規定されており、規定の仕方に違いが生じている⁹。

機械等を操作する者についても、通知を受けた事項を守るべき義務が課されている（法第 33 条第 3 項、第 36 条、安衛則第 668 条）¹⁰。

(2) 対象となる機械¹¹¹²

本条の規制の対象となる機械等は、次のとおりである（令第 10 条）。

①つり上げ荷重が〇．五トン以上の移動式クレーン

②次の建設機械で、動力を用い、かつ、不特定の場所を自走できるもの

イ 整地・運搬・積込用機械

ロ 堀削用機械

ハ 基礎工事用機械

ニ 締固め用機械

ホ コンクリート打設用機械

ヘ 解体用機械

③不整地運搬車

④作業床の高さが二メートル以上の高所作業車

(3) 機械等貸与者の措置¹³

「機械等貸与者」とは、前記の機械等を、相当の対価を得て業として他の事業者に貸与する者（いわゆるリース業者）である（則第 665 条）¹⁴。機械等貸与者がその機械等を他の事業者に貸与するときに講ずべき措置は、次のとおりである（則第 666 条第 1 項）。

①機械等をあらかじめ点検し、異常を認めたときは、補修その他必要な整備を行う

こと

②機械等の貸与を受ける事業者に対し、次の事項を記載した書面を交付すること

イ その機械等の能力

ロ その機械等の特性その他その使用上注意すべき事項

(4) 機械等の貸与を受けた者の措置¹⁵

機械等貸与者から機械等の貸与を受けた者は、その機械等を操作する者がその使用する労働者でないときは、次の措置を講じなければならない（則第 667 条）。

①機械等を操作する者が、当該機械等の操作について法令に基づき必要とされる資格又は技能を有する者であることを確認すること

②機械等を操作する者に対し、次の事項を通知すること

イ 作業の内容

ロ 指揮の系統

ハ 連絡、合図等の方法

ニ 運行の経路、制限速度その他その機械等の運行に関する事項¹⁶

ホ その他その機械等の操作による労働災害を防止するため必要な事項¹⁷

なお、機械等を操作する者は、機械等貸与者から②の通知を受けたときは、その事項を守らなければならない（則第 668 条）。

(5) 罰則

①機械等貸与者が、本条第一項の規定に違反して、必要な措置を講じない場合又は、②機械等の貸与を受けた者が、本条第二項の規定に違反して、必要な措置を講じない場合には、六カ月以下の懲役又は五〇万円以下の罰金に処せられる（法第 119 条第 1

号）。

また、機械等を操作する者が、本条第三項の規定に違反して、必要な事項を守らない場合には、五〇万円以下の罰金に処せられる（法第 120 条第 1 号）¹⁸。

（6） 解釈例規

昭四八・三・一九 基発第一四五号は、機械等貸与業者から借りた機械を下請に貸与する場合の措置について次のように示している。すなわち、建設業において、機械等貸与者（甲）から、移動式クレーンの貸与を受けた元方事業者（乙）が、これをさらに下請業者（丙）に貸与して使用させる場合において、①「甲は、乙、丙のいずれに対して、安衛則第六六六条第一項第二号の書面を交付すべきか。」という問いに対して乙であること、②「当該移動式クレーンを操作する者が甲の使用する労働者であるとき、安衛則第六六七条の措置義務は、乙、丙のいずれにあるか。」という問いに対して乙であること、を示している¹⁹。

昭四七・九・一八 基発第六〇一号の一は、労働安全衛生規則第 666 条第 1 項第 1 号の「あらかじめ」とは、必ずしも貸与の都度全部について点検を行う趣旨ではなく、使用の状況に応じて必要部分に限ることは差しつかえないものであること、を示している。また、同項第 2 号イの「当該機械等の能力」とは、移動式クレーンについては明細書記載事項のうちの主要部分、車両系建設機械については、使用上特に必要な能力、たとえば、安定度、バケット容量等主要な事項でよいものであること、を示している。さらに、同号ロの「その他その使用上注意すべき事項」とは、使用燃料、調整の方法

等当該機械の使用上注意すべき事項をいうものであること、を示している。また、同条第 2 項の趣旨は、金融上の手段としてリース形式をとっているものについては、本条の趣旨から適用しないこととしたものであること、を示している²⁰。

昭四七・九・一八 基発第六〇一号の一は、労働安全衛生規則第 667 条第 1 号の「資格又は技能の確認」は、免許証、技能講習修了証によって行えば足りるものであること、を示している。また、同条第 2 号に掲げる事項は、機械等の操作者および当該機械等と関連して作業を行なう労働者の労働災害防止に必要な範囲で足りるものであること、を示している²¹。

昭四六・九・七 基発第六二一号は、労働安全衛生法施行令第 10 条の「つり上げ荷重」は、ジブクレーンにあってはジブを最大限の傾斜角にしたとき、ジブを最も短くしたときおよびジブの支点到トロリの位置を最も近づけたとき、ブームを有するデリックにあっては、ブームを最大の傾斜角にしたときのそれぞれについて算定すること、を示している。また、「負荷させることができる」とは、許容応力、安定度等構造規格に定める条件の範囲内において負荷させることができることをいうこと、を示している²²。昭四七・九・一八 基発第六〇二号は、「デリック」とは、荷を動力を用いてつり上げることを目的とする機械装置であって、マストまたはブームを有し、原動機を別置し、ワイヤロープにより操作されるものをいうこと。デリックには、揚貨装置は含まれないこと、を示している。また、「自走」とは、機械自らの動力により走行することをいい、したがって、他の車両に

よりけん引されて走行するもの、船舶にとう載されて移動するもの等は含まない趣旨であること、を示している²³。

平二・九・二六 基発第五八三号は、労働安全衛生法施行令第10条第3号の「不整地運搬車」とは、「不整地走行用に設計した専ら荷を運搬する構造の自動車で、クローラ式又はホイール式のもの（ホイール式のものにあっては、全輪駆動で、かつ、左右の車輪を独立に駆動させることができるものに限る。）をいい、ハンドガイド式のものとは含まないものであること。なお、林内作業車（林業の現場における集材を目的として製造された自走用機械をいう。）は、不整地運搬車に該当しないものであること」を示している。また、同条第4号の「高所作業車」とは、「高所における工事、点検、補修等の作業に使用される機械であって作業床（各種の作業を行うために設けられた人が乗ることを予定した「床」をいう。）及び昇降装置その他の装置により構成され、当該作業床が昇降装置その他の装置により上昇、下降等をする設備を有する機械のうち、動力を用い、かつ、不特定の場所に自走することができるものをいうものであること。なお、消防機関が消防活動に使用するはしご自動車、屈折はしご自動車等の消防車は高所作業車に含まないものであること」を示している²⁴。

平二・九・二六 基発第五八三号は、労働安全衛生法施行令第10条第4号の「床面の高さ」とは、車体の接地面から作業床の床面までを垂直に測った高さをいうものであること、を示している²⁵。

1. 3 関連規定

(1) 法第31条第1項：本条は、「特定事業の仕事を行なう注文者は、建設物、設備又は原材料（以下「建設物等」という。）を、当該仕事を行なう場所においてその請負人（当該仕事为数次の請負契約によつて行われるときは、当該請負人の請負契約の後次のすべての請負契約の当事者である請負人を含む。第三十一条の四において同じ。）の労働者に使用させるときは、当該建設物等について、当該労働者の労働災害を防止するため必要な措置を講じなければならない。」と定めている²⁶。

(2) 法第34条：本条の対象となる建築物の種類は、事務所又は工場の用に供される建築物であり、これらの建築物を複数の事業場に貸し付ける場合（例：雑居ビル、工場、アパート）を規定している。ただし、その建築物の全部を一の事業者へ貸与する場合を除く。これらの建築物貸与者の講ずべき措置としては、共有の避難用出入口等、共用の警報設備等、貸与建築物の有効維持、貸与建築物の給水、排水設備、清掃等、便宜の供与、貸与建築物の便所、警報及び標識の統一等（安衛則第670条～第678条）を行うことが定められている。違反には、6月以下の懲役又は50万円以下の罰金（両罰規定）が定められている²⁷。

(3) 法第35条：荷の發送者（最初に運送ルートにのせる者）は、見やすく、かつ、容易に消滅しない方法で、当該貨物にその重量を表示（包装されていない貨物で、その重量が一見して明らかであるものを除く。）しなければならないことを規定している。違反には、6月以下の懲役又は50万

円以下の罰金（両罰規定）が定められている²⁸。

(4) 法第 42 条：本条は、「特定機械等以外の機械等で、別表第二に掲げるものその他危険若しくは有害な作業を必要とするもの、危険な場所において使用するもの又は危険若しくは健康障害を防止するため使用するもののうち、政令で定めるものは、厚生労働大臣が定める規格又は安全装置を具備しなければ、譲渡し、貸与し、又は設置してはならない。」と定めている²⁹。

(5) 法 45 条第 1 項：本条は、「事業者は、ボイラーその他の機械等で、政令で定めるものについて、厚生労働省令で定めるところにより、定期に自主検査を行ない、及びその結果を記録しておかなければならない。」と定めている。自主検査の対象となる機械等は、特定機械等をはじめ三八種類のもものが政令で定められている（令第 15 条第 1 項）³⁰。

(6) 法第 98 条：本条は、法第 33 条第 1 項の規定により機械等貸与者に、当該機械等の貸与を受けた事業者の事業場における当該機械等による労働災害を防止するため講ずべき必要な措置が講じられていない事実がある場合に都道府県労働局長又は労働基準監督署長が、関係者に対して、作業の全部又は一部の停止、建築物等の全部又は一部の使用の停止又は変更その他、労働災害を防止するため必要な事項を命じることができることを規定したものである³¹。

(7) 法第 100 条：本条は、労働基準監督機

関が本法を施行するため必要があるときに、厚生労働省令で定めるところにより、関係者に対し、必要な事項を報告させ、又は出頭を命じることができることを定めている³²。関係者には、機械等貸与者も含まれる。

(8) 法第 102 条：工作物の所在する場所又はその附近で工事その他の仕事を行う事業者から、その工作物による労働災害の発生を防止するためにとるべき措置についての教示を求められた場合には、ガス工作物、電気工作物、熱供給施設、石油パイプラインの工作物を設けている者は、その工作物による労働災害の発生を防止するためにとるべき措置を教示しなければならないことを規定している。違反に対する罰則はない³³。

1. 4 沿革

1971（昭和 46）年 7 月 13 日に労働基準法研究会の報告書³⁴が労働省に提出された。

同報告書では、特殊な労働関係の規制について、「建設業、造船業、鉄鋼業などのほか、最近では、化学工業、自動車製造業などでも構内下請に依存する傾向が目立っている。また、このような増加とならんで、最近建設業などでは重建設機械のリース業などが目立って進出してきており、また、ジョイントベンチャーなど新しい型の経営方式が生み出されている。現在、労働基準法では、使用関係を前提として危害防止の措置は原則として使用者が講ずべきものとされている³⁵。」と示されている。その上で、同報告書は、リース業等に関する現状および問題点を次のとおり、整理している。「建設業においては、雇用事情の変化に伴

う労働力の不足に起因する省力化、工期の短縮にともなう大型機械化などの要請があり、これに重建設機械の開発が応えたのであるが、企業経営合理化の観点からみれば稼働日数の少ない大型機械を購入することは、経済的に採算が合わない。このような事情のもとに建設機械をはじめとする種々の機械設備の賃貸業が発達し、現在は、全国では、多数の業者がある。これら賃貸業者が、機械を貸し出す場合の条件にはいろいろあるが、大別すると機械のみ貸す場合と機械とオペレーターをとともども貸す場合とがある。機械のみ貸す場合は、安全衛生上、構造要件保持義務を負担するのは形式的にはその機械を借りて作業をすすめる側にあるわけであるが、当該機械について補修改造することはもとより、日常の点検さえできる体制にあるか否かは疑問である。

また、機械に操作する人間をつけて貸す場合、その人間に対する安全衛生を確保する責任は誰にあるのか、貸出された機械の構造要件を保持するのは借り受け側か、それとも、それを操作する人間の雇用主である賃貸し業者か、操作する人間と賃貸し業者との関係についても疑問が残る³⁶⁾と示されている。

これらの問題点について、衆議院社会労働委員会において、政府委員である労働省労働基準局長は、次のとおり述べている。すなわち、「労働基準法が労働憲章といわれるものであるという点につきましては、われわれも十分に配慮をいたしておるところでございます、今回単独法の形をとりましたけれども、基本法の問題はいささかもそこなわれなようにするという配慮につとめたつもりでございます。しかるに、

基本法の一部改正という形をとらず、なぜ単独法としたかという点につきましては、最近の労働災害の傾向により見ますときに、基準法のように直接の雇用関係のみを前提とする規制のしかたでもって災害を的確に防止することができないいろいろな状況が出てまいっておるということ、すなわち機械や材料などにつきましても、製造、流通の段階における規制が必要になってきている、あるいは直接の雇用関係だけではなく、重層下請関係だとか建設のジョイントベンチャー等、特殊な雇用関係下における規制も強めていなければ災害が防止できない状況になっておるということ、あるいは特定の有害業務に従事した者につきましては、雇用関係にある間だけの健康管理ではなく、離職後にわたってまで健康管理を確保する必要があるということ等々の事情は、直接の雇用関係を前提とします基準法のワケよりはみ出しておる面があるわけでございます。こういう点が基準法と別個に単独立法といたしました第一の点でございます³⁷⁾」等と述べている。

また、参議院社会労働委員会において、政府委員である労働省労働基準局安全衛生部長は、労働安全衛生法第 33 条について、次のとおり、言及している。すなわち、「基準法は御存知のように直接の雇用関係にある者の間に立って、使用者に対して労働者が災害あるいは職業病にかからないようにという規制を直接の使用者にしておるわけでありまして。最近、先生が御指摘のように、重層下請関係、あるいはジョイントベンチャー、リースというように、単純な雇用関係でない、いわゆる働く関係というものが出てまいりました。そういう関係から、基

準法から離して、新法では、元方事業者あるいはリース業者、ジョイントベンチャー業者、そういうやはり働かせるものの実質的な指揮権あるいは指示権、そういうところの力を持っているところを押さえようというのが新法のそれぞれの規定、たとえば二十九条、三十条あるいは三十三条のリース規定というようなものがそれでございますけれども³⁸⁾等と述べている。

1. 5 運用

1. 5. 1 適用の実際

(1) 平成 28 年 9 月 29 日、東京・新宿労働基準監督署は、重機を使用する際に誘導員を配置しなかったとして、平山建設株式会社（東京都杉並区）と同社工場現場責任者を労働安全衛生法第 20 条（事業者の講ずべき措置等）違反の疑いで東京地検に書類送検している。本件では、平成 26 年 8 月、同社労働者が、東京都中野区の水道管の入替え工事中、トラグ・ショベルと電柱の間に挟まれ死亡する労働災害が発生している。同社は、接触の恐れのある箇所に労働者を立ち入らせたにもかかわらず、誘導員を配置していなかった。さらに、トラグ・ショベルの無資格運転もさせていた。重機を借りた企業の労働者に運転させていたが、資格や技能を有していたか確認していなかった³⁹⁾。

(2) 厚生労働省労働基準局監督課が令和 2 年 9 月 30 日に公表した労働基準関係法令違反に係る公表事案（令和元年 9 月 1 日～令和 2 年 8 月 31 日公表分 ＊各都道府県労働局が公表した際の内容を集約したもの）によると、対象条文違反は 1 件であった。

(3) 厚生労働省労働基準局「労働基準監督年

報」（平成 31 年・令和元年）によれば、労働安全衛生法第 33 条・第 34 条違反件数は 24 件（一般機械器具製造業 1 件、土木工事業 7 件、建築工事業 13 件、卸売業 1 件、小売業 1 件、派遣業 1 件、その他の事業 1 件）であった。

(4) 厚生労働省労働基準局「労働基準監督年報」（平成 30 年）によれば、労働安全衛生法第 33 条・第 34 条違反件数は 9 件（土木工事業 2 件、建築工事業 5 件、その他の建設業 1 件、その他の商業 1 件）であった。

(5) 厚生労働省労働基準局「労働基準監督年報」（平成 29 年）によれば、労働安全衛生法第 33 条・第 34 条違反件数は 16 件（建築工事業 12 件、その他の建設業 1 件、卸売業 1 件、その他の商業 2 件）であった。

(6) 厚生労働省労働基準局「労働基準監督年報」（平成 28 年）によれば、労働安全衛生法第 33 条・第 34 条違反件数は 34 件（土木工事業 5 件、建築工事業 25 件、その他の建設業 3 件、その他の事業 1 件）であった。

(7) 厚生労働省労働基準局「労働基準監督年報」（平成 27 年）には、労働安全衛生法 33 条違反件数の掲載がなかった。

(8) 厚生労働省労働基準局「労働基準監督年報」（平成 26 年）によれば、労働安全衛生法第 33 条違反件数は 1 件（その他の建設業 1 件）であった。

(9) 厚生労働省労働基準局「労働基準監督年報」（平成 25 年）によれば、労働安全衛生法第 33 条違反件数は 1 件（化学工業 1 件）であった。

1. 5. 2 関係判例

(1) 労働安全衛生法第 33 条 2 項にいう「機械等の貸与を受けた者」が労働災害を防止

するために必要な措置を講じなかったものとされた例（福岡高判昭和 52 年 8 月 3 日判例時報 896 号 110 頁（原審：長崎地判昭和 52 年 1 月 11 日。上告後、最 2 小判昭和 53 年 9 月 20 日で棄却された）（確定））

<事実の概要>

本件は、宅地造成及び不動産売買業を営む被告会社が重機業者らから運転手付きで、ブルドーザーの提供を受け、カントリークラブ造成工事の整地作業をしていた際、労働災害を防止するため必要な措置を講じなかったため、被告会社及び同社代表取締役が労働安全衛生法違反の罪に問われたものである。

第一審は、労働安全衛生法 33 条 2 項及び労働安全衛生規則 667 条 1 号、2 号違反の罪が成立するとして、被告会社及び被告人をそれぞれ罰金三万円に処した⁴⁰。

そこで、弁護人側が控訴した。

<判旨～控訴棄却～>

本判決は、以下のとおり、①被告会社が労働安全衛生法第 33 条 2 項にいう「機械等の貸与を受けた者」に該当するか否か、②被告人らが機械操作者の法定資格又は技能を特に確認しなかったことが可罰的違法性を有するか否か及び、③被告人らが労働災害の防止のため必要な連絡、合図等の方法を通知すべきであったか否かという点に判断を加え、結局、控訴を棄却したものである。

①被告会社が、労働安全衛生法第 33 条 2 項にいう「機械等の貸与を受けた者」に該当するか否か

〈事実の概要〉に記した本件の事実関係

に加え、被告会社が本件当時実施中のカントリークラブ造成工事の整地作業では、「ブルドーザー約十三台が使用され、そのうち半数は三和重機を含む他の重機業者らから運転手付きで提供を受けていたものであるが、被告会社が右提供者らに支払う使用料は、各ブルドーザーに備え付けられたタスクメーター（タコメーターともいう）により測定された稼働時間の割合で一時間いくらかという約束で、そのなかには運転手の労働賃金を含んでおり、月末締切り、翌月一〇日払で、チャーター料として支払われ、またその作業内容は被告会社が決定した日々の作業計画に基き、被告会社代表者である被告人小原または会社従業員によって個々の指示され、右三和重機ら提供者らにおいて予めその完成すべき工事内容につきなんらの取極めはなされず、また工事見積り、工期決定などなされてはいなかった」として、「被告会社は有限会社三和重機の本件ブルドーザーにつき、法第三三条二項にいう「機械等の貸与を受けた者」に該当すると認めるのが相当」とであると判示した。

②被告人らが機械操作者の法定資格又は技能を特に確認しなかったことが可罰的違法性を有するか否か

「被告人小原の本件ブルドーザー運転手らに対する毎日の作業状況の視察および実際の技能の確認は、前掲証拠によれば、右運転手らの労働安全のためというのではなく、むしろ専らその作業能率に重きをおいてなされていたものであることが認められ、また右運転手らがすべて法定の有資格者であったことは認められるが、このことは量刑上有利な事情とはなっても、その故に確

認義務の懈怠につき可罰的違法性がないとすることは、労働災害発生防止の見地から受貸与者にも法定資格の確認を義務づけた規則六六七条一号の法意を無視するものであって、結局は確認義務の否定につながるもの」であると判示した。

③被告人らが労働災害の防止のため必要な連絡、合図等の方法を通知すべきであったか否か

まず、規則 667 条 2 号について、「規則六六七条二号は、機械等の貸与を受けた者が、当該機械等を操作する運転手らとの関係で直接的な使用関係にないため、労働災害発生防止の見地から抽象的に必要と認められる事項をその運転手らに対し通知すべき旨を規定したものであって、その主体が事業者であると否とを問わないものと解されるから、原判決が、被告会社は機械等の受貸与者であると同時に事業者であることを前提とし、事業者につき規定した規則一五七条二項、一五九条により、本件現場において「誘導者の配置が義務づけられて」おり、「誘導者と運転手らとの間の合図の方法等を通知しなかった」と判示した点は相当でないと解される。」と判示した。

そして、〈事実の概要〉に記した本件の事実関係に加え、「本件ブルドーザーの作業現場の状況は昭和四九年九月三日当時において、東西に伸びる谷地形の北側山腹部分を切り崩し、その土砂を南側谷方面に落してこれを埋め立てていたもので、谷側に面した傾斜部分は高さ約二〇メートル、傾斜角度約四〇度ないし九五度の断崖をなし、右傾斜面に近い埋立部分すなわち法際は地盤が軟弱であるため、重量のあるブルドー

ザーが崖近くに寄りすぎると転落等の危険が十分予想される状況にあったところ、被告会社としては誘導者とか見張人を配置することもなく、運転手が誘導者を希望する場合等の連絡、合図等の方法についても具体的な定めはなく、ただ日々の作業内容の指示のみであって、被告人小原としては、ブルドーザーの運転手である以上、その操作方法に誤りがなければ事故発生はありえないと考え、労働災害防止のため特段の措置は講じてはいなかったこと、ところが同月三日三和重機の本件ブルドーザーの運転手らの一人である金海竜は南側谷部分においてブルドーザー運転中転落して死亡したため、翌日労働基準監督官橋口利雄において現場を実況見分したところ、右ブルドーザーは南側谷部分の法面に対しほぼ四五度の角度で進入し、法際に寄りすぎた結果、法際約五〇センチメートルの地盤が崩壊し転落したものであることが判明したことが認められる」と述べ、「被告人らは本件現場において労働災害防止の見地からして、受貸与者としては誘導者を配置することを義務づけられていたとはいえないまでも、法際の地盤軟弱の個所などブルドーザーの転落等危険の生ずるおそれある部分については見張人をおくとか、また赤旗をもって表示するとか、なんらかの明示方法を講じて本件運転手らに周知させるなど、労働災害の防止のため必要な「連絡、合図等の方法」を通知することを要したのに、かかる措置を怠った点において被告人らには規則六六七条二号の違反があったものと解するのが相当である」と判示した。

（判決から汲み取り得る示唆）

「機械等の貸与を受けた者」（安衛法第33条第2項）の解釈について、形式的な解釈ではなく、労働災害発生防止という目的に照らした柔軟な解釈がなされていることが窺える。

規則第667条第1号の確認義務については、労働災害発生防止の見地から受貸与者に法定資格の確認を義務付けた同号の法意を重視し、結果的に法定の有資格者であったとしても、確認義務の懈怠については可罰的違法性があるとの判断を示している。これは、労働災害防止において、危害防止基準の遵守が最も重要であること⁴¹を踏まえた解釈と考えられる。

規則第667条第2号については、労働災害発生防止という目的に照らして、「連絡、合図等の方法」を具体的に検討していることが窺える。

(2) 町からけい船杭新設工事を行うための地質調査を依頼され、その地質調査用のボーリング櫓のクレーン車による据付作業を原告会社に依頼した被告会社に対する原告の損害賠償請求につき、オペレーター付建設機械のリースを受けた場合に求められる安全管理義務を被告会社は尽くしているとして、原告の請求が認められなかった事例（高松地判平成3年5月23日判例地方自治91号71頁（確定））⁴²

〈事実の概要〉

事故が起こった香川県香川郡直島宮ノ浦港は、島民交通の重要拠点となっていた。そのため、改良工事の必要に迫られ、過去四度改良工事を、当該港の港湾施設の設置、管理者である被告直島町（以下「Y1」とい

う）が行っていた。今回も、宮ノ浦港の改修（局改）事業としてY1は、けい船杭（マイナス三メートル）の新設工事を行うことになった。そこで同工事に先立ち、新設箇所付近の海底の地質調査等をするため、地質調査等を業務内容とする被告会社（以下「Y2」という）に同調査を依頼した。さらに、Y2は、地質調査用の櫓を、宮ノ浦港一号物揚場（以下「本件物揚場」という）先の海中に、クレーン車で据付ける作業を、重量物運搬及び据付等を業務内容とする原告会社（以下「X」という）に依頼した。Xの従業員Aは、昭和58年7月2日午前10時頃、X所有のクレーン車（以下「本件クレーン車」という）を運転し、地質調査用の櫓を、本件クレーン車で吊り上げ、海中に降ろし、据付ける作業を行っていたところ、本件クレーン車の土台となっている地盤が突然陥没、崩壊した。そのため、本件クレーン車は、安定性を失い、櫓と一緒に海中に転落、水没した（以下「本件事故」という）。

そこで、XはY2に対して次のように主張した。すなわち、XとY2はオペレーター付クレーン車のリース契約を締結したが、Y2は本件物揚場上でのクレーン車使用について、その安全性につき本件物揚場の設置、管理者であるY1に十分に質し、又は、作業に際し、地盤に鉄板を敷設する等の指示もしくは手配し、また、少なくとも右安全性についての疑念をXに告知し、Xをして適切な措置をとらしめる義務があるのに、Y2は何らの措置もとらず、かえって、右作業の安全性を保証して原告をして作業を開始させたため、本件事故が発生したのであるから、Y2は、債務不履行により、Xの被

った損害を賠償する責任があると主張した。

これに対し、Y2 は、次のように主張した。すなわち、X と締結したのは請負契約なので、クレーン車使用の安全性確保の注意義務は、請負人である X が全面的に負うべきである。また、仮に X の主張通り締結した契約がリース契約だとしても、X が地盤養生を怠る等の過失によって本件事故は発生しているのであるから、Y2 には過失責任はないと主張した⁴³。

<判旨～一部認容・一部棄却～>

「原告は、被告田村ボーリングに対し、四五トンクレーン車をオペレーター付で一日当り八万円の料金でリースしたものと認めるのが相当である。四五トンクレーン車は、後に八〇トンクレーン車（本件クレーン車）に変更されたが、右認定を左右するものではない。そこで、建設機械の（オペレーター付）リースの場合における安全管理責任に関する法令の規制についてみると、まずリース業者側については、「機械等で、政令で定めるもの（移動式クレーンはこれに当る）を他の事業者に貸与する者で労働省令で定めるものは、当該機械等の貸与を受けた事業者の事業場における当該機械等による労働災害を防止するため必要な措置を講じなければならない」（労安衛法三三条、同施行令一〇条）と定めている。

一方、リースを受けた側の義務については、「機械等貸与者から機械等の貸与を受けた者は、当該機械等を操作する者がその使用する労働者でないときは、当該機械等の操作による労働災害を防止するため必要な措置を講じなければならない」（労安衛法三三条二項）と定め、「オペレーター付

で機械等を借受けた事業者は、（１）当該オペレーターが、その機械等の操作について法令に基づき必要とされる資格又は技能を有する者であることを確認すること、（２）オペレーターについて、作業の内容、指揮の系統、連絡・合図等の方法、運行の経路、制限速度その他機械等の運行に関する事項、その他当該機械等の操作による労働災害を防止するために必要な事項を通知すること、について措置を講じなければならない」（労安衛規則六六七条）と定めている。そして、オペレーターについては、「機械等を操作する者は、機械等の貸与を受けた者が同項（労安衛法三三条二項）の規定により講ずる措置に応じて、必要な事項を守らなければならない」（同条三項）、「機械等を操作する者は、機械等の貸与を受けた者から同条（労安衛規則六六七条）二号に掲げる事項について通知を受けたときは、当該事項を守らなければならない」（同規則六六八条）と定めている。更に、オペレーターの資格については、「移動式クレーン運転士免許は、移動式クレーン運転士免許試験に合格した者等に対し、都道府県労働基準局長が与えるものとする」（クレーン等安全規則二二九条）とし、「移動式クレーン運転士免許試験は、学科試験及び実技試験によつて行なう。学科試験は、次の科目について行なう。（１）移動式クレーンに関する知識、（２）原動機及び電気に関する知識（３）移動式クレーンの運転のために必要な力学に関する知識、（４）関係法令。実技試験は、次の科目について行なう。（１）移動式クレーンの運転、（２）移動式クレーンの運転のための合図」（同規則二三二条）と定めている（なお、移動

式クレーン運転免許試験の実施についての細則につき、クレーン運転士免許試験、移動式クレーン運転士免許試験及びデリック運転士免許試験規程三条、四条参照）。右法令の趣旨、内容からすれば、移動式クレーンのオペレーター付リースの場合、リースを受けた者は、オペレーターに対し、作業内容、指揮の系統、連絡・合図等の方法、その他移動式クレーンの操作による労働災害を防止するために必要な事項を通知する義務を負うが、右義務以上に安全管理義務を負うものではないというべきである。このことは、移動式クレーンの運転については、専門的かつ技術的知識、経験を必要とし、リースを受けた者がオペレーターを指揮監督できる能力を必ずしも有しないことによるものと考えられる。そうすると、移動式クレーンの運転操作に付随する安全確保に関する注意義務は、原則としてリース業者から派遣された資格を有するオペレーター、最終的にはリース業者側がこれを負担すべきものと考えられる。

これを本件についてみるに、前記1（五）に認定したとおり、被告田村ボーリングの従業員であるRらは、本件クレーン車のオペレーターであるQに対し、本件櫓の構造や重量及び据付場所等を指示説明し、作業内容を通知すべき義務を果たしている。そして、クレーン車をどの場所に据え付けるか、据付場所の地盤の地耐力は十分か、十分でない場合、地盤養生のためにどのような措置を講ずべきか等の問題については、被告田村ボーリング側で特別な知識を有しておれば格別であるが、そのような事実は認められないので、右の問題についての判断は、資格を有するオペレーターであるQ

又は本件事故現場で本件クレーン車の据付作業を指揮した原告代表取締役であるE（同人も移動式クレーン運転士免許を有する）においてなすべきものである。

よつて、被告田村ボーリングとしては、その尽すべき義務を果しているというべきであり、過失があるとは認められない。

従つて、請求原因3（一）（被告田村ボーリングの責任）の事実を認めるに足りない。」と判示した。

〈判決から汲み取り得る示唆〉

リース業者、リースを受けた者、オペレーターの義務について、法令上の根拠を挙げながら具体的な検討がなされている。オペレーターについては、移動式クレーン運転士免許試験の試験内容及び科目等にも言及され、その能力が明らかにされている。

その上で、それぞれの能力に照らして、移動式クレーンの運転操作に付随する安全確保に係る注意義務の負担者を定めている。

このように、裁判所においても、労働災害発生防止の目的に照らして、個々の注意義務の負担者を個々人の能力に照らして具体的に検討していることが窺える⁴⁴。

2 第34条

2. 1 条文

（建築物貸与者の講ずべき措置等）

第三十四条 建築物で、政令で定めるものを他の事業者へ貸与する者（以下「建築物貸与者」という。）は、当該建築物の貸与を受けた事業者の事業に係る当該建築物による労働災害を防止するため必要な措置を講じなければならない。ただし、当該建築

物の全部を一の事業者に貸与するときは、この限りでない。

2. 2 趣旨と内容

2. 2. 1 趣旨

一つの建築物を貸工場又は貸事務所として二以上の事業場に貸し付ける者は、その貸工場等による労働災害を防止するために必要な措置を講じなければならないことを定めたものである⁴⁵⁾。

2. 2. 2 内容

(1) 概要

事務所または工場の用に供する建築物を他の事業者に貸与する者は、当該建築物により、貸与を受けた事業者の労働者が労働災害を受けることのないよう、その防止のために必要な措置を講じなければならない（法第 34 条、第 36 条、令第 11 条）。

すなわち、一の建築物を数事業者に貸与する、いわゆる雑居ビル、工場アパートについては、そのような建物の一室を借りた者は、事業者として当然所定の労働災害防止義務を負うわけであるが、当該建築物について完全な管理権原を有しないところから、その内容によっては、その実効を期し得ないような場合がある。

そこで、本条は、事務所または工場の用に供される建築物の管理について権原を有する者（建築物貸与者）に避難用出入口の表示、警報設備の備付けおよび有効保持、所定の数の便所の設置など一定の措置を講ずべきことを義務づけて、当該建築物による労働災害を防止しようとするものである（安衛則第 670 条から第 678 条まで、および石綿障害予防規則第 10 条第 4 項）。

ただし、一の事業者に当該建築物の全部を貸す場合には、その貸与を受けた者が、当該建築物の全部を有効に管理することができるので、そのような場合には、建築物の貸与者には本条の義務は課されない（法第 34 条ただし書⁴⁶⁾）。

(2) 規制の対象

本条の規制の対象となるのは、事務所又は工場の用に供される建築物であり（令第 11 条）、貸与は有償・無償を問わない（昭 48・3・19 基発第 145 号）。また、本条の対象とされる工場又は事務所には、仮設のものも含まれ、元請事業者が二以上の下請事業者に仮設の建設事務所を貸与する場合にも本条は適用される（同前）⁴⁷⁾。

(3) 講ずべき措置の具体的内容⁴⁸⁾

建築物貸与者が講ずべき具体的な措置の内容は、次のとおり定められている。

①建築物の避難用の出入口、通路、すべり台、避難用はしご等の避難用の器具で、その建築物の貸与を受けた二以上の事業者が共用するものについては、避難用である旨の表示をし、かつ、容易に利用することができるように保持するとともに、その出入口又は通路に設ける戸を引戸又は外開戸とすること（則第 670 条）

②建築物の貸与を受けた事業者が危険物等を扱うとき、又は就業する労働者が五〇人以上のときには、非常の場合の警報設備等を備え、かつ、有効に作動するように保持すること（則第 671 条）

③工場の用に供される建築物で、㊸局所排気装置、㊹プッシュプル型換気装置、㊺全体換気装置、㊻排気処理装置、㊼排液処

理装置のいずれかの装置を設けたものを貸与する場合において、建築物の貸与を受けた二以上の事業者がその装置の全部又は一部を共用することとなるときは、その共用部分の機能を有効に保持するため、点検、補修等の必要な措置を講ずること（則第 672 条）

④工場の用に供される建築物で飲用又は食器洗浄用の水を供給する設備を設けたものを貸与するときは、その給水設備を、水道法第 3 条第 9 項に規定する給水装置又は同法第 4 条の水質基準に適合する水を供給することができる設備とすること（則第 673 条）

⑤工場の用に供される建築物で排水に関する設備を設けたものを貸与するときは、設備の正常な機能が阻害されることにより汚水の漏水等が生じないよう、補修その他必要な措置を講ずること（則第 674 条）

⑥工場の用に供される建築物を貸与するときは、建築物の清潔を保持するため、建築物の貸与を受けた事業者との協議等により、清掃及びねずみ、昆虫等の防除に係る措置として、次の各号に掲げる措置を講ずること（則第 675 条）

イ 日常行う清掃のほか、大掃除を、六カ月以内ごとに一回、定期に、統一的に行うこと

ロ ねずみ、昆虫等の発生場所、生息場所及び侵入経路並びにねずみ、昆虫等による被害の状況について、六カ月以内ごとに一回、定期に、統一的に調査を実施し、調査の結果に基づき、ねずみ、昆虫等の発生を防止するため必要な措置を講ずること

ハ ねずみ、昆虫等の防除のため殺そ剤又は殺虫剤を使用する場合は、医薬品、医

療機器等の品質、有効性及び安全性の確保等に関する法律第 14 条又は第 19 条の 2 の規定による承認を受けた医薬品又は医薬部外品を用いること

⑦建築物の貸与を受けた事業者から、局所排気装置、騒音防止のための障壁その他労働災害を防止するため必要な設備の設置について、設備の設置に伴う建築物の変更の承認、設備の設置の工事に必要な施設の利用等の便宜の供与を求められたときは、これを供与するようにすること（則第 676 条）

⑧貸与する建築物に設ける便所で二以上の事業者が共用するものについては、則第 628 条第 1 項各号に定める基準に適合するように講ずるとともに、労働者数に応じて設けるべき便所等については、共用する事業者の労働者数に合算した数に基づいて設けるものとする（則第 677 条）

⑨建築物内で火災の発生、特に有害な化学物質の漏洩等の非常の事態が発生したときに用いる警報を、あらかじめ統一的に定め、これを建築物の貸与を受けた事業者に周知させるとともに、建築物の内部に則第 640 条第 1 項第 1 号、第 3 号又は第 4 号に掲げる事故現場等があるときは、事故現場等を表示する標識を統一的に定め、これを建築物の貸与を受けた事業者に周知させる措置を講ずること（則第 678 条）

⑩建築物の貸与を受けた二以上の事業者が共用する廊下の壁等に吹き付けられた石綿等又は張り付けられた保温材、耐火被覆材等が損傷、劣化等により石綿等の除去、封じ込め、囲い込み等の措置を講ずること（石綿障害予防規則第 10 条第 4 項）

(3) 罰則

建築物貸与者が、本条の規定に違反して、必要な措置を講じない場合には、六カ月以下の懲役又は五〇万円以下の罰金に処せられる（法第 119 条第 1 号）⁴⁹。

(4) 解釈例規

昭四七・九・一八基発第六〇二号は、令第一条で定める建築物の全部の貸与を受けた者が、それを他の事業者へ転貸する場合には、その転貸者を本条の「建築物貸与者」とすること、を示している⁵⁰。

昭四七・九・一八基発第六〇一号の一は、労働安全衛生規則第 671 条の「警報用の設備」または「警報用の器具」は、第 548 条において定めるものと同様であること、を示している⁵¹。

昭四七・九・一八基発第六〇一号の一は、労働安全衛生規則第 672 条の「必要な措置」には、建築物の貸与を受ける事業者間に協議組織を設置させ、相互に点検等を励行させることを含むこと、を示している。また、「点検、補修等」の「等」には、これらの装置の内部のそうじおよびこれら装置の機能を有限に保持するための使用基準の設定が含まれること、を示している⁵²。

昭四七・九・一八基発第六〇一号の一は、労働安全衛生規則第 673 条に関し、水道法第 3 条第 8 項〔現行＝第 9 項〕の給水装置以外の設備を設けているときは、第 627 条第 2 項に規定する水を供給しなければならないこと、を示している⁵³。

昭四七・九・一八基発第六〇一号の一は、労働安全衛生規則第 674 条の「排水に関する設備」には、排水処理のための配管、溝、槽、ピット、ポンプがあること、を示して

いる。また、「漏水等」の「等」には、滞留および溢があること、を示している。さらに、「その他の必要な措置」は、第 672 条関係の「必要な措置」の解釈と同様であること、を示している⁵⁴。

平一六・六・二一 基発第〇六二一〇〇四号は、労働安全衛生規則第 675 条に関し、今回の改正は、ねずみ、昆虫等の生息の有無に関わらず防除を行うのではなく、その生息状況等を調査した上で、その結果に基づき、適切な防除を実施する等合理的な防除を行うことができることを明確にしたものであり、従来の考え方を変更したのではないこと、を示している。また、防除のため、殺そ剤又は殺虫剤を使用する場合には、薬事法（昭和三五年法律第一四五号）上の承認を受けた医薬品又は医薬部外品を用いなければならないことについても併せて明確にしたものであること、を示している⁵⁵。

昭四七・九・一八基発第六〇一号の一は、労働安全衛生規則第 676 条の「建築物の変更」には、局所排気装置のダクトを取り付けるための壁、天井、床等を改造すること、採光のため窓を設けることがあること、を示している。また、「工事に必要な施設」には、建築物貸与者の管理に係る電気、ガスまたは水道の施設があること、を示している⁵⁶。

昭四七・九・一八基発第六〇一号の一は、労働安全衛生規則第 677 条の「労働者数を合算した数」には、貸与された事業者の労働者のみならず、その建築物内で作業する貸与者の労働者数が含まれるものであること、を示している⁵⁷。

昭四七・一一・一五 基発第七二五号は、

労働安全衛生法施行令第 11 条の「事務所の用に供される建築物」に関し、当該建築物が主として事務所（事務所衛生基準規則第一条第一項の事務所をいう。）の用に供されるものをいう、と示している⁵⁸。

2. 3 関連規定

(1) 法第 33 条：本条の対象となる機械等の種類は、移動式クレーン、車両系建設機械や不整地運搬車、高所作業車（令第 10 条）である。これらの機械等を貸与する場合、機械等貸与者の義務としては機械等の事前の点検や補修等の実施及び機械等の能力、特性等に関する書面の交付（則第 666 条）をすること、機械等の貸与（操作者付きの場合）を受けた者の義務としては必要な資格を有する者であることの確認及び作業内容、指揮系統、合図の方法等の通知（則第 667 条）をすること、機械等のその操作者の義務としては機械等の貸与を受けた者からの通知事項を守る（則第 668 条）ことが定められている。法第 33 条第 1 項又は同条第 2 項違反には、六月以下の懲役又は五〇万円以下の罰金（両罰規定）が定められている。同条第 3 項違反には、五〇万円以下の罰金（両罰規定）が定められている⁵⁹。

(2) 法第 35 条：荷の発送者（最初に運送ルートにのせる者）は、見やすく、かつ、容易に消滅しない方法で、当該貨物にその重量を表示（包装されていない貨物で、その重量が一見して明らかであるものを除く。）しなければならないことを規定している。違反には、六月以下の懲役又は五〇万円以下の罰金（両罰規定）が定められている⁶⁰。

(3) 法第 98 条：本条は、法第 34 条の規定により建築物貸与者に、当該建築物の貸与を受けた事業者の事業に係る当該建築物による労働災害を防止するため講ずべき必要な措置が講じられていない事実がある場合に都道府県労働局長又は労働基準監督署長が、関係者に対して、作業の全部又は一部の停止、建築物等の全部又は一部の使用の停止又は変更その他、労働災害を防止するため必要な事項を命じることができることを規定したものである⁶¹。

(4) 法第 100 条：本条は、労働基準監督機関が本法を施行するため必要があるときに、厚生労働省令で定めるところにより、関係者に対し、必要な事項を報告させ、又は出頭を命じることができることを定めている⁶²。関係者には、建築物貸与者も含まれる。

(5) 法第 102 条：工作物の所在する場所又はその附近で工事その他の仕事を行う事業者から、その工作物による労働災害の発生を防止するためにとるべき措置についての教示を求められた場合には、ガス工作物、電気工作物、熱供給施設、石油パイプラインの工作物を設けている者は、その工作物による労働災害の発生を防止するためにとるべき措置を教示しなければならないことを規定している。違反に対する罰則はない⁶³。

2. 4 沿革

現行安衛法制定当時において、一つの建築物を複数の事業者に貸与する、いわゆる雑居ビルや工場アパートが増加していたが、

そのような建築物の一部を借りた者に対して労働災害の防止を義務づけても、その内容によっては実効を期し得ないような場合が少なくない⁶⁴。このような観点から同条が制定されたものと考えられる。

2. 5 運用

2. 5. 1 適用の実際⁶⁵⁶⁶

(1) 厚生労働省労働基準局監督課が令和 2 年 9 月 30 日に公表した労働基準関係法令違反に係る公表事案（令和元年 9 月 1 日～令和 2 年 8 月 31 日公表分 ＊各都道府県労働局が公表した際の内容を集約したもの）によると、対象条文違反はなかった。

(2) 厚生労働省労働基準局「労働基準監督年報」（平成 31 年・令和元年、平成 30 年、平成 29 年、平成 28 年）には、労働安全衛生法第 33 条・第 34 条の違反件数が挙げられているが適用条文の内訳は明らかにされていない。詳細は、第 33 条「1. 5. 1 適用の実際」を参照されたい。

2. 5. 2 関係判例

関連する公判裁判例は、特に掲記するものがない。

E. 結論

安衛法は、労働災害発生防止という目的に照らした柔軟な解釈がなされてきていたが、現行法の制定により、労働者を直接雇用する使用者以外の者に、どのような場面でどのような措置を義務付けるかが、かなりの程度明らかにされた。

第 33 条と第 34 条は、工場法、労働基準法等に直接的な定めがなく、「場所」や「物」の管理権原に着目した規制として、現行法

の制定にて新たに導入された規定である。

このように、安全衛生に影響を及ぼす者を広く取り込む管理体制の構築が、現行法の特徴の 1 つであり、実際に労災防止効果を生んだ要素の 1 つと解される（このことは、本研究事業で別途実施した社会調査の結果からも窺える）。

従って、今後の安衛法の改正に際しても、時代状況の変化に応じつつ、労災防止に大きな影響を持つ者を広く取り込む管理体制の構築を図る必要があると解される。

F. 研究発表

1. 論文発表

なし。

2. 学会発表

なし。

G. 知的所有権の取得状況

1. 特許取得

該当せず。

2. 実用新案登録

該当せず。

3. その他

該当せず。

H. 引用文献

脚注を参照されたい。

【移動式クレーン】



（株式会社加藤製作所のウェブサイト（<http://www.kato-works.co.jp/products/rougher/mr130rf2.html> 最終閲覧日：2021年10月29日）より）



（撮影者：玉泉孝次氏）

【不整地運搬車】



（角田淳氏のブログ（ <http://itetama.jp/blog-entry-74.html> 最終閲覧日：2020年10月10日）より）

【高所作業車】



（角田淳氏のブログ（ <http://itetama.jp/blog-entry-74.html> 最終閲覧日：2020年10月10日）より）

【建設用クレーンの標準合図法】

建設用クレーンの標準合図法					
手信号の合図	1. 呼出し	2. 位置の指示	3. 巻上げ	4. 巻下げ	5. 補巻上げ
	片手を高く上げる 	なるべく近くの場合、所に行き指で示す 	手でまたの上をたたいた後片手を上げて輪を描く 	手でまたの上をたたいた後腕をほぼ水平に上げ、手のひらを下にして下方に振る 	手で上腕部をたたいた後、片手を上げて輪を描く 
電鈴等による合図	「こちら○○です」 「×××号クレーンどうぞ」 「～を～へ移動します」	「～から～をお願いします」	「巻フックを約～m巻き上げます」 「巻ゴー」 「あと～mゴー」 「もうチョイゴー、ストップ」	「巻フックを約～m巻き下げます」 「巻スラー」 「あと～mスラー」 「もうチョイスラー、ストップ」	「子フックを約～m巻き上げます」 「子ゴー」 「あと～mゴー」 「もうチョイゴー、ストップ」
旗の合図	両手1旗		短声2旗	中声3旗	
手信号の合図	6. 補巻下げ	7. ジブ(ブーム)の上げ	8. ジブ(ブーム)の下げ	9. 水平移動	10. 微動
	上腕部をたたいた後、腕をほぼ水平に上げ、手のひらを下にして下方に振る。 	こぶしを腕の上にのせた後腕を上にし、他の指は握り、水平より上方に突き上げる 	こぶしを腕の上にのせた後腕を下にし、他の指は握り、水平より下方に突き下げる 	腕を見やすい位置に伸ばし手のひらを移動する方向に向け数回動かす 	先ず両手で間隔を指示した後巻上げ又は巻き下げる 
電鈴等による合図	「子フックを約～m巻き下げます」 「子スラー」 「あと～mスラー」 「もうチョイスラー、ストップ」	「確認します」 「ブーム巻き上げます」 「巻ゴー」 「あと～mスラー」 「もうチョイゴー、ストップ」	「巻下げます」 「ブーム巻き下げます」 「巻スラー」 「あと～mスラー」 「もうチョイスラー、ストップ」	(クレーンから見て) 「左(右) 旋回します」 「左(右) 移動」 「左(右) 旋回」 「もうチョイ、もうチョイ、ストップ」	「チョイ」 「チョイ、ゴー」 「チョイ、スラー」 「チョイ、ゴー」 「チョイ、スラー」
旗の合図		短声2旗	中声3旗	短声連発	
手信号の合図	11. 転倒	12. ジブ(ブーム)の伸縮	13. 停止	14. 急停止	15. 作業完了
	両手を平行に伸ばして転倒の方向にまわす 	こぶしを腕の上にのせた後、伸ばすときは、腕を上にし、他の指を握り、水平より斜め上方に突き上げる。縮めるときは、腕を下にし、他の指は握り、水平より斜め下方に突き下げる。 	旗旗をつけて手のひらを高く上げる 	両手をひろげ高く上げて激しく左右に大きく振る 	両手を頭の上に交差させる 
電鈴等による合図	「トンボします」	「ブーム伸ばして(縮めて)、ストップ」	「ハイ、ストップ」	「ストップ、ストップ」	「作業終わりました。ご苦労までした」
旗の合図			短声1旗		

【建築物等（労働安全衛生法第 34 条）の例】



（角田淳氏のブログ（ <http://itetama.jp/blog-entry-76.html> 最終閲覧日：2020 年 10 月 10 日）より）

¹ 淀川亮、三柴丈典「リスクアセスメントを核とした諸外国の労働安全衛生法制度の背景・特徴・効果とわが国への適応可能性に関する調査研究の紹介」労働安全衛生研究 2020 年第 13 巻第 2 号（独立行政法人労働者健康安全機構労働安全衛生総合研究所、2020 年）173 頁。

² 三柴丈典「分担研究報告書・日本の安衛法の特徴と示唆される予防政策のエッセンス」厚生労働科学研究費補助金（労働安全衛生総合研究事業）『リスクアセスメントを核とした諸外国の労働安全衛生制度の背景・特徴・効果とわが国への適応可能性に関する調査研究（第 1 分冊）』（2017 年）89 頁。

³ 三柴前掲報告書 85 頁。

⁴ 三柴丈典「分担研究報告書・イギリスのリスクアセスメントと法」厚生労働省科学研究費補助金（労働安全衛生総合研究事業）『リスクアセスメントを核とした諸外国の労働安全衛生制度の背景・特徴・効果とわが国への適応可能性に関する調査研究（第 1 分冊）』（2017 年）127～357 頁を参照した。

⁵ 労務行政研究所編『労働安全衛生法』（労務行政、2017 年（平成 29 年））373 頁。

⁶ 対象となる機械等も限定されており、また、貸与の場合の規制であり、規制の範囲が広いものではない。また、労働安全衛生法第 42 条（譲渡等の制限等）や同法第 45 条（定期自主検査）が適用される場面も多い（森山誠也氏のご教示による）。

⁷ リースのメリットとしては、業者の重機は、定期自主検査（法第 45 条）がほぼ必ず実施されているという点ある。工事現場において、自社所有の重機は検査・整備していないがリース品は定期自主検査がなされている等というケースもある（森山誠也氏のご教示による）。

⁸ 厚生労働省労働基準局通達平成 19 年 7 月 31 日基発第 0731001 号「機械の包括的な安全基準に関する指針」が参考になる。同指針では「使用上の情報」について「安全で、かつ正

しい機械の使用を確実にするために、製造等を行う者が、標識、警告表示の貼付、信号装置又は警報装置の設置、取扱説明書等の交付等により提供する指示事項等の情報をいう」としている。また、JIS B 9700:2013（機械類の安全性 - 設計のための一般原則-リスクアセスメント及びリスク低減）6.4 も参考になる。このような使用上の情報の伝達が適切になされなければ安全衛生教育等も適切に実施できないことになる（森山誠也氏のご教示による）。

⁹ 本条の「事業者」と「者」については、一つの整理として、労働者を使用しているか否かによって区別されているように思われる（森山誠也氏のご教示による）。

¹⁰ 畠中信夫『労働安全衛生法のはなし』（中災防新書、2019 年（令和元年））232～233 頁。

¹¹ 労務行政研究所編著（2017 年（平成 29 年））373～374 頁を参照した。

¹² 法第 33 条では、移動式クレーンのほかにも車両系建設機械や高所作業車などが対象になっているが、オペレーター付きリースの殆どが移動式クレーンである。移動式クレーンに限っては、数十トンの能力のものもあり、相当の技術を要するため、専属のものでなければ運転ができないからである。（玉泉孝次氏のご教示による）。

¹³ 労務行政研究所編著（2017 年（平成 29 年））374 頁を参照した。

¹⁴ 無償で借りた場合、1 度限りで借りた場合、又は代金にリース代が含まれているのか人工代だけなのか判別ができない場合等は、文言上、666 条・667 条の適用ができないように思われる（森山誠也氏のご教示による）。

¹⁵ 労務行政研究所編著（2017 年（平成 29 年））374～375 頁を参照した。

¹⁶ 本規定は、抽象的な規定であるため、実際に事故が発生した場合に適用される範囲が広いものと思われる。例えば、クレーン等安全規則第 66 条の 2、第 66 条の 3、第 69 条～第 75 条の内容関する説明が不十分であった場合等が挙げられる（玉泉孝次氏のご教示による）。

¹⁷ 前掲註 11。

¹⁸ 労務行政研究所編著（2017 年（平成 29 年））375～376 頁。

¹⁹ 解釈例規「安衛法便覧Ⅰ（令和元年度版）」（労働調査会、2019 年（令和元年））245 頁。

²⁰ 解釈例規「安衛法便覧Ⅰ（令和元年度版）」（労働調査会、2019 年（令和元年））1355 頁。

²¹ 解釈例規「安衛法便覧Ⅰ（令和元年度版）」（労働調査会、2019 年（令和元年））1355 頁。

²² 解釈例規「安衛法便覧Ⅰ（令和元年度版）」（労働調査会、2019 年（令和元年））749 頁。

²³ 解釈例規「安衛法便覧Ⅰ（令和元年度版）」（労働調査会、2019 年（令和元年））749 頁。

²⁴ 解釈例規「安衛法便覧Ⅰ（令和元年度版）」（労働調査会、2019 年（令和元年））749 頁。

²⁵ 解釈例規「安衛法便覧Ⅰ（令和元年度版）」（労働調査会、2019 年（令和元年））749 頁。

²⁶ 法第 33 条は、実際には限られた機械等の有償リース業者のみに関する規制となっている。貸与規制においては、局排や足場の貸与につき法第 31 条第 1 項、構造規格のあるものにつき法第 42 条、特定機械等に関する規制があり、構造規格の整備面では法第 33 条第 1 項（規則第 666 条第 1 項第 1 号）と法第 42 条が二重規制になっている部分がある（森山誠也氏のご教示による）。

²⁷ 木村嘉勝『よくわかる労働安全衛生法（改訂 7 版）』（労働調査会、2021 年（令和 3 年））58 頁。

²⁸ 木村前掲書（2021 年（令和 3 年））59 頁。

²⁹ 前掲註 17。

³⁰ 現場においては、リース品については自主検査が尽くされており、リース品以外については自主検査が尽くされていないような場面も見受けられる（森山誠也氏のご教示による）。

³¹ 労働調査会編『改訂 5 版 労働安全衛生法の詳解』（労働調査会出版局、令和 2 年）995～996 頁。

³² 労働調査会前掲書（令和 2 年）1008 頁。

³³ 木村前掲書（2021 年（令和 3 年））143 頁。

-
- ³⁴ 労働基準法研究会 会長 石井照久：昭和 46 年 7 月 13 日付け労働大臣宛労働基準法研究会第 3 小委員会報告書、産業安全年鑑昭和 46 年版、中央労働災害防止協会、27～43 頁、1971 年。
- ³⁵ 中央労働災害防止協会編前掲書（1971 年）38 頁。
- ³⁶ 中央労働災害防止協会編前掲書（1971 年）39 頁。
- ³⁷ 昭和 47 年 3 月 21 日衆議院社会労働委員会[渡邊健二委員発言]。
- ³⁸ 昭和 47 年 5 月 18 日参議院社会労働委員会[北川俊夫委員発言]。
- ³⁹ 労働新聞社「重機使用時に誘導員を配置しなかった土木業者を送検 新宿労基署」（2016 年 11 月 16 日）
- ⁴⁰ 福岡高判昭和 52 年 8 月 3 日判例時報 896 号 110～111 頁。
- ⁴¹ 労務行政研究所編著（2017 年（平成 29 年））307 頁。
- ⁴² 岩寄勝成「クレーン車海中転落損害賠償請求事件（香川県直島町）」判例地方自治 105 号（増刊）（株式会社ぎょうせい、1993 年）113 頁。
- ⁴³ 前掲註 32・岩寄 113～114 頁。
- ⁴⁴ 移動式クレーンを操作して行う作業は日々の中で時々刻々変わるものであるため、リース業者がその安全措置を講ずることは現実的に極めて困難な状況にある。また、現実の労働基準監督署の臨検監督においても、クレーン等安全規則第 70 条の 3 などの法違反は貸与を受けた者に対して行われている（玉泉孝次氏のご教示による）。
- ⁴⁵ 労務行政研究所編著（2017 年（平成 29 年））376～377 頁。
- ⁴⁶ 畠中前掲書（2016 年）233～234 頁。
- ⁴⁷ 労務行政研究所編著（2017 年（平成 29 年））377 頁。
- ⁴⁸ 労務行政研究所編著（2017 年（平成 29 年））377～379 頁。
- ⁴⁹ 労務行政研究所編著（2017 年（平成 29 年））379 頁。
- ⁵⁰ 解釈例規「安衛法便覧Ⅰ（令和元年度版）」（労働調査会、2019 年（令和元年））248 頁。
- ⁵¹ 解釈例規「安衛法便覧Ⅰ（令和元年度版）」（労働調査会、2019 年（令和元年））1356 頁。
- ⁵² 解釈例規「安衛法便覧Ⅰ（令和元年度版）」（労働調査会、2019 年（令和元年））1357 頁。
- ⁵³ 解釈例規「安衛法便覧Ⅰ（令和元年度版）」（労働調査会、2019 年（令和元年））1357 頁。
- ⁵⁴ 解釈例規「安衛法便覧Ⅰ（令和元年度版）」（労働調査会、2019 年（令和元年））1357 頁。
- ⁵⁵ 解釈例規「安衛法便覧Ⅰ（令和元年度版）」（労働調査会、2019 年（令和元年））1357～1358 頁。
- ⁵⁶ 解釈例規「安衛法便覧Ⅰ（令和元年度版）」（労働調査会、2019 年（令和元年））1358 頁。
- ⁵⁷ 解釈例規「安衛法便覧Ⅰ（令和元年度版）」（労働調査会、2019 年（令和元年））1358 頁。
- ⁵⁸ 解釈例規「安衛法便覧Ⅰ（令和元年度版）」（労働調査会、2019 年（令和元年））749～750 頁。
- ⁵⁹ 木村前掲書（2021 年（令和 3 年））58 頁。
- ⁶⁰ 木村前掲書（2021 年（令和 3 年））59 頁。
- ⁶¹ 労働調査会前掲書（令和 2 年）995～996 頁。
- ⁶² 労働調査会前掲書（令和 2 年）1008 頁。
- ⁶³ 木村前掲書（2021 年（令和 3 年））143 頁。
- ⁶⁴ 佐藤勝美編『労働安全衛生法の詳解』（労働基準調査会、1992 年（平成 4 年））415 頁。
- ⁶⁵ 本条に係る送検事例や指導例につき労働基準監督官としての経験上確認をしたことがない状況にある。法第 33 条と法第 34 条の区別の難しさが関係している可能性もある（森山誠也氏のご教示による）。「事務所又は工場」の判断の難しさも適用が少ない原因の可能性もある。また、別条文にて適用されている可能性もある。例えば、労働安全衛生規則第 619 条以下等の適用が考えられる（近藤龍志氏のご教示による）。
- ⁶⁶ 他人の所有する建築物やそれに附属する設備の欠陥で、労働者が労働災害に遭う場合は多くある。他人の所有する建築物内で労働者が作業するケースとしては、通販会社の倉庫

内で、複数の会社が仕分け作業を受託してそこで多くの労働者が作業をしている場合、冷蔵倉庫内に複数のピッキング・梱包業者が賃貸で入居し、そこで労働者に要冷蔵食品の仕分け等を行わせている場合、運送業者において荷主事業場や中継倉庫の構内で荷の積卸などの作業をする場合等がある。また、労働災害としては、あらゆるものがあるが、例えば、通路のコンクリートに劣化で穴が空き転倒災害が発生する場合、自動ドアに挟まれる場合、冷蔵庫に閉じ込められる場合等がある。（森山誠也氏のご教示による）。

厚生労働行政推進調査事業費補助金
（政策科学総合研究事業（政策科学推進研究事業））
分担研究報告書

労働安全衛生法第 35 条及び第 36 条の逐条解説

研究協力者 森山 誠也 労働基準監督官

研究要旨

本稿は、労働安全衛生法（昭和 47 年 6 月 8 日法律第 57 号）第 35 条及び第 36 条の規定に係る逐条解説である。

第 35 条は、何人も、1 の貨物で重量 1 トン以上のものを発送する場合はその重量を表示しなければならないという規定であり、1929 年に採択された ILO 第 27 号条約の国内担保法であるが、同条約が船舶で運送される貨物に限定したものであるのに対して、本条はそれ以外の貨物にも適用される。

本条約は時代遅れのものとして国際労働機関（ILO）において改正の必要性が決定されたものであるが、それは荷の重量表示等の必要性が失われたからではなく、時代に合わせた改正が求められたからであり、事実、船舶安全分野においては、1974 年 SOLAS 条約の改正により国際海上コンテナの重量確定制度が強化・精緻化される流れとなっている。

本条約の適用監視システムにおいては、上記の SOLAS 条約改正前、日本政府の年次報告において日本労働組合総連合会（連合）から国際海上コンテナの陸上輸送時の事故とその対策についての問題提起があったことを発端として、ILO の条約勧告適用専門家委員会（CEACR）と日本側の間で何度かやりとりがなされたが、日本政府側（厚生労働省）は特に積極的な姿勢を見せず、CEACR とのやりとりも特に成果を上げることなく、運輸分野において SOLAS 条約の改正や国内法令の整備がなされることにより改善が図られている。

翻って国内の荷役・貨物運送の状況を見ると、運送事業者だけでは十分に危害を防止できないことも多く、貨物を発送しようとする者に焦点をあてた本条の意義は大きい。したがって、運送業務あるいは荷役業務における労働災害を防止するための措置義務者（名宛人）の定め方やその措置内容については、技術的・法的見地から十分研究し、使用従属性にとらわれず、運送事業者など社会の一部にしわ寄せのかからない、より合理的な労働災害防止の法制度を構築していくことが必要である。

なお、本条の解説を補足するため、国際労働基準の適用監視制度の概要と関係資料へのアクセス方法についての付録を末尾に添付した。

第 36 条は、特別規制中「必要な措置」と抽象的に規定している部分（第 31 条の 3 を除

く）の具体的内容を包括的に厚生労働省令に委任することを定めるものであるが、実際に定められている特別規制に係る厚生労働省令（労働安全衛生規則第 4 編で規定されている。）は依然として少なく、またサービスの多様化により、現行の本法第 4 章の適用に困難を生じるケースが生まれてきている。

産業安全衛生が旧工場法の「場」の規制方式から離れ（ただし、鉱山保安分野では今も場の規制方式を採用している。）、使用従属関係を軸とした労働基準法を基礎としたものに代わり、その後家内労働法の成立を経つつ、河村産業所事件のように個別的であるが柔軟な使用従属の解釈の時代を経て、本法（及び本法による改正前の労働災害防止団体等に関する法律）は、直接の使用従属性の範囲外にあるものの規制を当然とせず、これを特別規制という形で明示的に規制する方式を採った。したがって、それに伴い、本法——引いては労働基準関係法令が、依然としてある程度の適用上の柔軟性を有しているとしても、その都度法律や命令を改正する等しなければ、産業構造の変化に十分対応できない仕組みになっている。

今後、（狭義の）使用従属性を基本する本法の枠組みを維持しつつ産業構造の変化に応じた迅速な特別規制の拡充を行っていくのか、あるいは特別規制によらずともその変化に対して柔軟に解釈適用できる新しい本法のあり方を指向するかは別の研究に譲るとするが、いずれにせよ、今後、使用従属性の範囲内だけでは十分に防止できない類型の労働災害を把握し、適確な施策立案に役立てるためには、労働災害統計や災害分析手法を再検討する必要があると思われる。

なお、本条に関連する包括的な命令委任の是非、省令制定権限の行使の適切性等第 27 条と共通する論点については、本研究協力者による「労働安全衛生法第 26 条及び第 27 条の逐条解説」（最終年度版）を参照されたい。

目次

A. 研究目的.....	929
B. 研究方法.....	929
C. 研究結果.....	930
1 第 35 条	930
1.1 条文.....	930
1.2 内容及趣旨	930
1.3 罰則.....	931
1.4 条文解釈.....	931
1.4.1 「一の貨物…発送しようとする者」	931
1.4.2 「その重量を表示」	931
1.4.3 「包装されていない貨物で、その重量が一見して明らかであるもの」	932
1.5 適用範囲.....	933
1.5.1 鉱山に対する適用.....	933
1.5.2 船員に対する適用.....	933
1.6 船舶ニ依り運送セラルル重包装貨物ノ重量標示ニ關スル條約（ILO 第 27 号条約） 934	
1.6.1 概要.....	934
1.6.2 採択までの審議経過	936
1.6.3 批准国.....	941
1.6.4 日本に対する適用監視	941
1.6.5 改正の必要性の決定	945
1.7 沿革.....	946
1.7.1 国際労働基準の設定	946
1.7.2 重貨物ノ重量標示ニ関スル件等の制定及び本条約の批准.....	946
1.7.3 労働基準法制定	947
1.7.4 沖縄法令	948
1.7.5 労働安全衛生法制定	949
1.8 運用（適用の実際）	949
1.9 関係分野の状況.....	949
1.9.1 SOLAS 条約及び船舶安全関係法令	949
1.9.2 計量法.....	951
1.10 検討課題.....	951
1.10.1 荷役・運送災害防止のための措置義務者	951

1.10.2	荷役用具	952
2	第 36 条	953
2.1	条文	953
2.2	趣旨及び概要	953
2.3	被引用規定の概要	953
2.4	労働者派遣の場合の読替え	955
2.5	本法中の他の包括的委任規定	956
2.6	沿革	957
2.6.1	特別規制の沿革	957
2.6.2	本条の改正経過	958
2.7	運用	959
2.7.1	定期監督等実施状況・法違反状況及び送検事件状況（統計）	959
2.7.2	特別規制に関する省令の改廃状況といくつかの問題	960
3	付録 国際労働基準の適用監視と関係資料等（参考）	962
3.1	日本の ILO 加盟状況	962
3.2	適用監視システムの概要	962
3.3	関係資料	962
D・E.	考察及び結論	964
F.	研究発表	965
G.	知的所有権の取得状況	965
H.	引用文献	965
	添付資料	966
	文末脚注	967

A. 研究目的

本研究事業全体の目的は、以下の 3 点にある。

- ① 時代状況の変化に応じた労働安全衛生法改正の方向性を展望すること。
- ② 労働安全衛生法を関係技術者以外（文系学部出身の事務系社員等）に浸透させ、社会一般への普及を図ること。
- ③ 労働安全衛生法に関する学問体系、同法研究のための人と情報の交流のプラットフォームを形成すること。

そのため、条文の起源（立法趣旨、基礎となった災害例、前身）と運用（関係判例、適用の実際）、主な関係法令（関係政省令、規則、通達等）を、できる限り図式化して示すと共に、現代的な課題や法解釈学的な論点に関する検討結果を記した体系書を発刊すること。

本分担研究の目的は、枝番号や附則を除き 123 条ある労働安全衛生法のうち第 35 条及び第 36 条の規定について、その課題を果たすことにある。

B. 研究方法

労働基準監督官の職務経験のある研究協力者が、労働安全衛生法（以下「本法」という。）及びこれに基づく命令、これに関する解釈例規、関係法令に係る学術書等を検討して研究班会議で報告し、本法の制定・改正に関わった畠中信夫元白鷗大学教授、唐澤正義氏ら班員らからのアドバイスを心得て洗練させた。

また、国際労働基準に関する資料の有無、検索方法等については、ILO 駐日事務所の梅木えりか氏、千束阿貴氏の助言を得たのでこの場を借りて深謝申し上げる。

以下、単に第何条という時は本法の条番号を指すこととする。

法令等を引用する場合は□で囲むこととし、その際、本法については題名を省略し、本法以外の法令（本法に基づく命令等を含む）を引用する場合には題名等を明示する。国際労働基準は英語正文を引用した。

C. 研究結果

1 第 35 条

1.1 条文

<p>第四章 労働者の危険又は健康障害を防止するための措置</p> <p>(重量表示)</p> <p>第三十五条 一の貨物で、重量が一トン以上のものを発送しようとする者は、見やすく、かつ、容易に消滅しない方法で、当該貨物にその重量を表示しなければならない。ただし、包装されていない貨物で、その重量が一見して明らかであるものを発送しようとするときは、この限りでない。</p>
--

第 4 章には第 20 条から第 36 条までが含まれる。

1.2 内容及び趣旨

本条（第 35 条のことをいう。以下同条の逐条解説部分において同じ。）は、包装されていない貨物でその重量が一見して明らかであるものを除き、1 個の貨物で、重量が 1 トン以上のものを発送しようとする者は、見やすく、かつ、容易に消滅しない方法で、当該貨物にその重量を表示しなければならないことを規定したものである。

本条は、1931 年 3 月 16 日に批准した船舶ニ依り運送セラルル重包装貨物ノ重量標示ニ關スル條約（以下「ILO 第 27 号条約」ないし「本条約」という。）を本邦において実施するための国内担保法でもあるが¹、本条の規定により重量表示をしなければならない貨物は船舶により運送されるものに限られない²。

本条の趣旨及び解釈については、本法の施行通達^{1,3}において次のような説明がなされている。

<p>発基第九一号</p> <p>昭和四七年九月一八日</p> <p>都道府県労働基準局長 殿</p> <p>労働事務次官</p> <p>労働安全衛生法の施行について</p> <p>記</p> <p>第三 概要</p> <p>四 労働者の危険または健康障害を防止するための措置（第四章関係）</p> <p>(二) その他の規制</p> <p>ニ 重量表示</p> <p>昭和五年にわが国が批准した ILO 第二七号条約との関係で、従来、労働安全衛生規則において、一トン以上の貨物についての重量表示に関する規制がなされていたが、ILO 条約の裏付けのある規定であることにかんがみ、今回、法律の中に明記したものであること。</p>
<p>基発第六〇二号</p> <p>昭和四七年九月一八日</p> <p>都道府県労働基準局長 殿</p> <p>労働省労働基準局長</p> <p>労働安全衛生法および同法施行令の施行について</p> <p>記</p> <p>I 法律関係</p> <p>9 労働者の危険又は健康障害を防止するための措置</p> <p>(8) 第三五条関係</p> <p>イ 本条は、貨物を取り扱う者が、その重量について誤った認識をもつて当該貨物を取り扱うことから生ずる労働災害を防止することを目的として定められたものであること。</p> <p>ロ 本条の「発送」には、事業場構内における荷の移動は含まないものであ</p>

ること。

ハ 本条の「発送しようとする者」とは、最初に当該貨物を運送のルートにのせようとする者をいい、その途中における運送取扱者等は含まない趣旨であること。

なお、数個の貨物をまとめて、重量が一トン以上の一個の貨物とした者は、ここでいう「最初に当該貨物を運送のルートにのせようとする者」に該当すること。

ニ 本条の「その重量が一見して明らかなもの」とは、丸太、石材、鉄骨材等のように外観より重量の推定が可能であるものをいうこと。

ホ コンテナ貨物についての本条の重量表示は、当該コンテナにその最大積載重量を表示されておれば足りるものであること。

なお、本条の規定は本条だけで完結しており、命令への委任はない。

1.3 罰則

本条の規定に違反した者は、第 119 条の規定により、6 箇月以下の懲役又は 50 万円以下の罰金に処せられる。

本条違反の罪については、第 122 条の両罰規定が適用される。

1.4 条文解釈

1.4.1 「一の貨物…発送しようとする者」

施行通達³（1.2 節で引用）に示された解釈から考えると、本条の「一の貨物で、重量が一トン以上のもの」には、数個の貨物をまとめて、重量が 1 トン以上の 1 個の貨物としたものも含まれると解される。その典型例として、複数の荷をコンテナに入れて発送する場合があるだろう。

本条の「発送」には、事業場構内における荷の移動は含まれない³。

本条の「発送しようとする者」は、最初に当該貨物を運送のルートにのせようとする者をいい、その途中における運送取扱者等は含まれない³。

また、本条の規定は、貨物の行き先を限定しておらず、また ILO 第 27 号条約の趣旨（1.6 節参照）からしても、本邦の外へ貨物を発送する場合にも適用されることは明らかであろう⁴。

ところで、「貨物を発送しようとする者」が指すものは、必ずしも明確でないと思われる。船舶安全関係法令において国際海上コンテナの重量確定義務（1.9.1 節参照）を負うのは荷送人（実際には、商社など）であり、これは実際にコンテナに貨物を収納してこれを総重量 1 トン以上のコンテナとする作業を行う者とは異なる可能性があるが、では「貨物を発送しようとする者」はこのうちどちらになるのかというと、後者は該当すると思われるが、前者も該当するのかという解釈問題があると思われる。

1.4.2 「その重量を表示」

重貨物ノ重量標示ニ關スル件（昭和 5 年内務省令第 16 號）及び旧労働安全衛生規則（昭和 22 年 10 月 31 日労働省令第 9 号）第 123 条では「標示」の語が使用され、労働安全衛生法で「表示」が使用されているが、意義に変わりはないであろう。

なお、ILO 第 27 号条約の英語の正文では marking(of weight)であり、外務省による同条約の定訳では「標示」が使用されている⁵。

1.4.2.1 単位

本条では、単位ないし単位系が指定されていないため、メートル法以外の単位系を使用した場合には本条違反にはならないが、本条の規定に基づく重量の表示は計量法（平成4年5月20日法律第51号）第2条第2項の「証明」⁶に該当し、同法第8条第1項の規定によりメートル法のキログラム、グラム又はトンにより表示しなければならないものと考えられる。

1.4.2.2 精度

本条では重量表示の精度ないし正確性について規定されていないが、計量法では第10条で正確な計量（努力義務）、第16条で使用してはならない計量器等について規定し、証明等のための計量の正確性を図っている。

ところで、施行通達³は、コンテナ貨物についての本条の重量表示は、当該コンテナにその最大積載重量が表示されていれば足りるとしているが、文理上、本条をそのように解することはできないだろう。

特に、船舶により輸送される貨物で1トン以上のものの重量表示については、本条約第1条第2項の特例規定（1.6.1節参照）でも近似的重量（英語正文では an approximate weight）による表示を許容しているだけであるから、本条が本条約の国内担保法である限り、少なくとも海上コンテナの場合には最大積載荷重で足りると解することは困難である。実際の運用面でも、船舶に積載する場合には、船体に偏荷重がかからないよう荷重のバランスを考慮して貨物を配置する必要があることから⁷、コンテナの最大積載重量しか表示されず実際の重量

が不明となると、本条約の目的を達成することはできない。

また、1974年のSOLAS条約及び船舶安全関係法令においては、船舶により本邦外に一定の大きさ以上のコンテナ貨物を輸送する場合等においては、コンテナの荷送人は船長及びコンテナヤード代表者に対してコンテナの質量等を記載した資料を提出しなければならないが、当該資料に記載する重量は、コンテナに貨物を入れた状態でその重量を計量するか、コンテナそのものとその内容物の各重量を個別に計量して合計するという、いずれも実際に計量する方法により確定しなければならない（1.9.1節参照）。

したがって、労働基準監督機関が「当該コンテナにその最大積載重量が表示されていれば足りる」という解釈に基づいて指導監督をすれば海上運送に余計な混乱を生じる。

なお、本条と直接の関係はないが、コンテナ内部の偏荷重や危険物の輸送等の諸問題については1.6.5節、1.9.1節、1.10節で触れる。

1.4.2.3 虚偽の表示

虚偽の重量を記載した場合は、実質的に重量を表示したことにならない上、「その重量」という要件を満たさないことから、本条違反となると考えられる。

1.4.3 「包装されていない貨物で、その重量が一見して明らかであるもの」

「その重量が一見して明らかなもの」とは、丸太、石材、鉄骨材等のように外観より重量の推定が可能であるものをいう³。

1.5 適用範囲

本法では、第 115 条に、鉱山における保安及び船員に対する（一部）適用除外規定が置かれている。

（適用除外）

第百十五条 この法律（第二章の規定を除く。）は、鉱山保安法第二条第二項及び第四項の規定による鉱山における保安については、適用しない。

2 この法律は、船員法(昭和二十二年法律第百号)の適用を受ける船員については、適用しない。

その代わり、鉱山における保安に対しては鉱山保安法（昭和 24 年 5 月 16 日法律第 70 号）、船員に対しては船員法（昭和 22 年 9 月 1 日法律第 100 号）が適用される。

1.5.1 鉱山に対する適用

この「保安」には、安全に係る事項は原則として含まれるが、衛生に係る事項は、通気を除き、一般には含まれていないものと解されている。即ち、鉱山に対しては、本法は原則として通気を除く衛生に係る事項についてのみ適用されることとなる⁸。

本条が鉱山に関して適用されるかが問題となるが、思うに、鉱山とは場の概念であるから、本法中保安に係る事項のうち場に対して適用されるものや、鉱山の内部で完結するような事項に対して本法の規定を適用しないという趣旨と解される。「場」とは、本法の基本的な適用単位である「事業場」と同様に「工場、鉱山、事務所、店舗等のごとく一定の場所において相関連する組織のもとに継続的に行なわれる作業の一体」⁹と定義できるだろう。したがって、保安に関する事項であっても、本条のように場を超えて荷役や輸送の安全を確保するた

めの規定は鉱山における行為にも適用されるものと思われ、例えば鉱山から貨物を発送する場合においても、本条は適用されると解すべきだろう（「発送」に事業場構内における荷の移動は含まれないことは 1.4.1 節で述べたとおり。）。また、本条約（1.6.1 節参照）に鉱山等についての特例等を認める規定が含まれていないこと、鉱山保安法に本条のような重量表示規定がないこと等も、鉱山において貨物を発送する行為に本条を適用することを要請していると思われる。

1.5.2 船員に対する適用

本条が船員に関して適用されるかということについては、思うに、本法を船員に対して適用しないというのは、本法の適用において船員を労働者とみなさないということであるから、事業者と労働者との使用従属関係を軸とする第 20 条から第 27 条までをはじめとする規定は船員に適用されないが（事業場内に船員以外の労働者がいる場合はその限りで当然適用される。）、本条のように不特定多数の労働者を保護するために設けられた規定については、船員に対する適用除外は問題とはならないだろう。ただし、船員を保護客体でなく義務主体として考える場合には本法の適用が問題となり、例えば船員が貨物を発送しようとする場合は、文理上、本条が適用されないことも考えられる。これは本条約に船員関係の特例等を認める規定がなく、船員法に重量表示規定がないことを考えると、適用が求められているとも考えられるが、今後の検討課題としたい。

1.6 船舶ニ依リ運送セラルル重包装貨物 ノ重量標示ニ關スル條約（ILO 第 27 号条約）

本条は、船舶ニ依リ運送セラルル重包装貨物ノ重量標示ニ關スル條約（第 27 号, Convention concerning the Marking of the Weight on Heavy Packages Transported by Vessels, 1929）の国内担保法である。

なお、国際労働基準の適用監視の概要と関係資料へのアクセス方法は、3 節（付録）に掲載したので必要に応じて参照されたい。
本節は西暦表記とする。

1.6.1 概要

本条約は、ジュネーヴで行われた第 12 回国際労働会議（International Labour Conference. 以下「総会」という。）で審議され、1929 年 6 月 21 日午前の総会第 25 次会议の最終評決において 98 対 24 で賛成が上回り採択されたものである¹⁰。

本条約は、1932 年 3 月 9 日に効力発生、日本では 1931 年 2 月 20 日に批准、同年 3 月 16 日に批准登録、同年 3 月 25 日に公布され、1932 年 3 月 9 日に国内効力発生となっている⁵。

本条約の英語正文¹¹は次のとおりである。日本語訳は、ILO 駐日事務所のウェブサイト¹²及び外務省の定訳⁵を参照されたい。

Convention concerning the Marking of the Weight on Heavy Packages Transported by Vessels, 1929 (No. 27)

Preamble

The General Conference of the International Labour Organisation,
Having been convened at Geneva by the Governing Body of the International Labour Office, and having met in its Twelfth

Session on 30 May 1929, and

Having decided upon the adoption of certain proposals with regard to the marking of the weight on heavy packages transported by vessels, which is included in the first item of the agenda of the Session, and

Having determined that these proposals shall take the form of an international Convention,

adopts this twenty-first day of June of the year one thousand nine hundred and twenty-nine the following Convention, which may be cited as the Marking of Weight (Packages Transported by Vessels) Convention, 1929, for ratification by the Members of the International Labour Organisation in accordance with the provisions of the Constitution of the International Labour Organisation:

Article 1

1. Any package or object of one thousand kilograms (one metric ton) or more gross weight consigned within the territory of any Member which ratifies this Convention for transport by sea or inland waterway shall have its gross weight plainly and durably marked upon it on the outside before it is loaded on a ship or vessel.

2. In exceptional cases where it is difficult to determine the exact weight, national laws or regulations may allow an approximate weight to be marked.

3. The obligation to see that this requirement is observed shall rest solely upon the Government of the country from which the package or object is consigned and not on

the Government of a country through which it passes on the way to its destination.

4. It shall be left to national laws or regulations to determine whether the obligation for having the weight marked as aforesaid shall fall on the consignor or on some other person or body.

Article 2

The formal ratifications of this Convention under the conditions set forth in the Constitution of the International Labour Organisation shall be communicated to the Director-General of the International Labour Office for Registration.

Article 3

1. This Convention shall be binding only upon those Members whose ratifications have been registered with the International Labour Office.

2. It shall come into force twelve months after the date on which the ratifications of two Members of the International Labour Organisation have been registered with the Director-General.

3. Thereafter, this Convention shall come into force for any Member twelve months after the date on which its ratification has been registered.

Article 4

As soon as the ratifications of two Members of the International Labour Organisation have been registered with the International Labour Office, the Director-General of the International Labour Office shall so notify all the Members of the International La-

bour Organisation. He shall likewise notify them of the registration of ratifications which may be communicated subsequently by other Members of the Organisation.

Article 5

1. A Member which has ratified this Convention may denounce it after the expiration of ten years from the date on which the Convention first comes into force, by an act communicated to the Director-General of the International Labour Office for registration. Such denunciation shall not take effect until one year after the date on which it is registered with the International Labour Office.

2. Each Member which has ratified this Convention and which does not, within the year following the expiration of the period of ten years mentioned in the preceding paragraph, exercise the right of denunciation provided for in this Article, will be bound for another period of ten years and, thereafter, may denounce this Convention at the expiration of each period of ten years under the terms provided for in this Article.

Article 6

At such times as it may consider necessary the Governing Body of the International Labour Office shall present to the General Conference a report on the working of this Convention and shall examine the desirability of placing on the agenda of the Conference the question of its revision in whole or in part.

Article 7

1. Should the Conference adopt a new

Convention revising this Convention in whole or in part, the ratification by a Member of the new revising Convention shall ipso jure involve denunciation of this Convention without any requirement of delay, notwithstanding the provisions of Article 5 above, if and when the new revising Convention shall have come into force.

2. As from the date of the coming into force of the new revising Convention, the present Convention shall cease to be open to ratification by the Members.

3. Nevertheless, this Convention shall remain in force in its actual form and content for those Members which have ratified it but have not ratified the revising convention.

Article 8

The French and English texts of this Convention shall both be authentic.

このように、本条約第1条第1項では、1トン以上の貨物が船舶に積載される前に重量が表示されていなければならないと定められているだけであり、第4項では「重量標示の義務が発送者又はその他の個人若しくは団体のいずれに属すべきかは各国の法令においてこれを決定することができる」とされている。したがって、本条約に基づく重量表示の措置義務者は条約で規定されるわけではなく、それをいかにするかは批准した各国の国内法令に委ねられている。

しかし、これは各国が措置義務者を恣意的に決められるということではなく、各国が、本条約の目的を確実に達成できるよう、国内事情に鑑み、措置義務者（名宛人）を

適確に設定する責任を負っているものと解すべきだろう。

1.6.2 採択までの審議経過

この項（1.6.2節）は、内務省社会局『1930年第12回国際労働總會報告書』に基づくものであるが、1.6.2.2節以降は、同書の記述の一部を抜き出して概ね時系列に整理し、わかりやすさのため原則として現代語化し、また若干の字句の意識等を行ったものである。

殆ど転載した部分も多いが、同書がほぼ議事録の体裁をとり、句読点のない旧字旧仮名遣で書かれ、要所を容易に参照しにくいような章立てがなされているため、ここに改めて必要な箇所を抜き出して紹介するため、敢えてこのような方法をとることとした。

1.6.2.1 国際労働事務局からの質問書及び各国政府の回答書

国際労働機関第11回総会においては産業災害予防問題が大きく討議されたが、この問題については、第12回総会において引き続き討議して最終決定を行うため、第11回総会の後、国際労働事務局から各国政府に質問書が送付された¹³。この質問書の中には「船舶により輸送される重包装貨物にその重量を記載することを荷送人に対し強制する条約又は勧告に賛成するか」及び「賛成の場合は一定限度以上は貨物に重量を記載することとするがその限度はどうするか」という旨の質問が含まれていた¹⁴。

これに対する各国政府の回答の概要は概ね次のとおりであった¹⁵。

船舶により輸送される重包装貨物にその重量を記載することを荷送人に対し強制する条約又は勧告に賛成するか

賛成	多数
反対	カナダ・ケベック州
効果を疑問視	オーストリア、スウェーデン
貨物に重量を記載すべき対象貨物の重量	
2000kg 以上	アイルランド
1500kg 以上	チェコスロヴァキア、ドイツ
1000kg 以上	ベルギー、デンマーク、フィンランド、フランス、イギリス、インド、ラトヴィア、ノルウェー、スウェーデン
500kg 以上	オランダ
150kg 以上	エストニア
100kg 以上	ポルトガル
なお、ドイツ及びチェコスロヴァキアは、内水港において取り扱われる包装貨物については海港よりも通常使用されている起重機的能力が小さいことを挙げて重量を記載すべき限度を低下させるべきと主張した。	

1.6.2.2 国際労働事務局の条約案草案

国際労働事務局は、これらの回答を基礎として、次の条約案の草案を作成し、第 12 回総会に提出した¹⁶。

<p>船舶ニ依リ輸送セラルル重包装貨物ノ重量ノ表示ニ關スル條約案草案</p> <p>千「キログラム」（一「メートル」噸）以上ノ全重量ヲ有スル包装貨物又ハ物品ニシテ本條約ヲ批准スル締盟國ノ領土内ニ於テ發送セラレ海上、河川又ハ其ノ他ノ内地水路ニ依リ輸送セラルヘキモノニ對シテハ船舶ニ積込ム前ニ其ノ全重量ヲ其ノ外部ニ明瞭ニ讀ミ易ク且耐久的ニ表示スヘシ</p> <p>右ノ重量表示責任カ荷送主其ノ他ノ個人又ハ團體ノ何レニ屬スヘキヤニ付テハ各國ノ法令又ハ規則ニ於テ之ヲ定ムモノトス</p>

1.6.2.3 災害予防委員会における審議¹⁷

1929 年 5 月 31 日午前の第 12 回総会第 3 次会議において、船舶により輸送される重包装貨物の重量の表示に関する条約案の件を含む産業災害予防問題を審議するため災害予防委員会の設置を決定し、同日午後の同第 4 次会議において同委員会の委員数を政府側 34 名、使用者側及び労働者側を各 17 名、合計 68 名と決定し、翌 6 月 1 日午前の同第 5 次会議において各委員を選任した^{18,19}。

同委員会は 1929 年 6 月 1 日から同月 17 日まで 13 回の会議を重ねたが、船舶により輸送される重包装貨物の重量の表示に関する条約案については、1929 年 6 月 15 日午前の同委員会第 12 次会議で審議が開始された。

ここでベルギーの使用者代表ジェラルが本件について「各国政府から勧告とすべきという回答が多い」「条約案を批准しない国があるときは荷役労働者が重量の記載なき包装貨物を条約案により表示すべき重量以下と誤解して災害を惹起するだろう」との旨を主張して条約ではなく勧告とすべきと提案し、加えて、アメリカ合衆国が ILO に加盟していないことによる困難に注意を喚起した。これに対し、ドイツの政府側顧問ファイグが「実際上の困難はそれほど大きいとは思われず、本条約案のような規定は他の措置と同様に港湾規則中に含めることができるだろう。」との旨述べた。

次に、ドイツの使用者側顧問クレディッツが「包装貨物に重量を表示することが安全を促進することは認めるが、実際上には幾多の困難があり、例えば本案中の『物品』(object) という語は木材貨物に適用すべき

が如く思われるが、これは実行困難であることから、条約案とするよりも寧ろ勧告とすべきと思惟する」との旨述べ、オランダ使用者側代表レグートが「条約案として採択された場合は既に採択されている他の条約案と同様に多数の国の批准は他国の批准に依存することとなるべく多くの国は貿易がその国の港より奪われる場合には条約案を批准することを躊躇するであろうから、本案は勧告とすべきだ」と述べた。

イギリス使用者側顧問ベイレイが「本問題については条約案も勧告も採択することはできないと思惟する。提案の目的は荷役労働者に対し一層大なる安全を確保することにあるがその効果は彼らの作業を一層危険にさせるだろう。また、実際上実施することができない幾多の理由があることから委員会は本問題を放棄すべきと思惟する」との旨を述べ、ベルギー政府側顧問ヴァンデワイヤーが「条約案はこれを批准した国の領土内において積み込まれた包装貨物に適用すべきことはわかるが、この領土内において卸された包装貨物にもまた適用するものとすれば、殆ど打開しがたい実際上の困難があるだろうと思料する」との旨を述べ、フランス労働者側顧問キーヤンは「労働者側は条約案に賛成である。これを実施するに当たっては困難があるだろうがそれは一切の条約案についても同様でありおそらく若干の国が実施し始めるときは他国もまた実施するようになるだろう」として条約案とすべきことを主張した。

次に、ドイツ政府側顧問ファイグが「今までに挙げられた実際上の困難は他の条約が直面するところよりも少ないだろうと思惟する」との旨を述べたところ、ベルギー

使用者側代表ジェラルムはファイグの意見に反対し、本案を勧告とすることに賛成である旨を述べた。

委員長は「事務局案によれば条約案を批准しかつ海上又は内地水路により包装貨物を発送する国の政府のみが重量表示に対し責任を有するものであり、他の国の政府はそうではない。換言すれば、通過国は責任がない」と説明したところ、ドイツ政府側顧問ファイグはこの意見に賛成せず「重量が表示されるか否かを検査する責任を有すべきなのは包装貨物が積み込まれた港湾の当局者であると思惟する。これは、保護されるべきなのは荷役労働者であることの当然の帰結である」と論じ、オランダ政府側顧問ショルテは委員長の解釈に賛成し、ベルギー使用者側代表ジェラルムは「これら 2 種の解釈はともに異なる理由のため実行不可能である。ともかく本問題は条約案とするには余りに複雑であることは明らかである」と述べ、委員長は自己の解釈を固執し「本提案にして採択されるならば起草委員会は誤解の余地のないようにこれを作成することを要す」と述べた。

このような議論を経て、条約案の代わりに勧告を採択すべきとするジェラルムの提案が表決に付されたが、45 対 40 により否決された。

次に、ベルギー使用者側代表ジェラルムは「又ハ物品」という語は昨年採択された質問書中に見られないこと及びこれは樹幹又はその他の木材貨物に適用されることを以て実際上著しい困難を生ずることを理由としてこれを削除することを提案したところ、委員長は「「包装貨物」(package)という語は包装された貨物に適用するのに対

して「物品」（object）という語は包装されていない貨物に関係するものであるが、これには木材のようにバラ（loose articles）の貨物は含まれるものではないと思惟する」と述べ、「又ハ物品」の語を削除するという提案は、39 対 39 で不成立となった。

次に、日本政府側顧問木村清司が条約案第 1 項に「重量ヲ定ムルコト困難ナル特別ノ場合ニ於テハ當該國ノ法律ハ本規則ニ對スル例外ヲ認ムルコトヲ得」という字句を附加することを提案した。委員長はドイツ政府側顧問スティラーの質問に答え、「本案は全重量を明瞭に表示すべきことを提案するものにして概算重量の問題は存在しえない」と述べ、木村清司の修正案は 41 対 39 で否決された。

次に、ベルギー使用者側代表ジェラルが「其ノ他ノ個人又ハ團體」という字句を削除することを提案し、オランダ使用者側代表レグートは原荷送主以外の者の一切の責任を明瞭に排除する必要を力説したが、この提案は 43 対 39 で否決された。

次に、スウェーデン使用者側代表ラルソンが「本條約ハ之ヲ批准セサル國ヨリ發送セル通過貨物ニ適用セス」の 1 項を附加することを提案した。委員長は「この修正案は實際上贅物でありかつ一般に起草委員会がこの点を明瞭にすることを希望している」と述べたところ、ベルギー労働者側顧問ボンダスが「この修正案は原文を制限するものであると思惟するが、起草委員会に期待するところは何なのか知りたい」と述べ、これに対して委員長は「この修正案は何ら原案を変更するものではないが故に起草委員会においてはこの趣旨を明らかにすべきである」と答えた。

次に、日本政府側顧問木村清司は議事録中に「日本政府は各国が本案の目的上その自国語を使用する自由を有するべきものと思惟する」旨を記載することを希望した。

委員長はもはや修正案がないことを以て本条約案は事務局原案どおり採択されたるものと認める旨を述べた。

1.6.2.4 災害予防委員会が決定した条約案

20

船舶ニ依リ輸送セラルル重包裝貨物ノ重量ノ表示ニ關スル條約案草案
千「キログラム」（一「メートル」噸）以上ノ全重量ヲ有スル包裝貨物又ハ物品ニシテ本條約ヲ批准スル締盟國ノ領土内ニ於テ發送セラレ海上又ハ内地水路ニ依リ輸送セラルヘキモノニ對シテハ船舶ニ積込ム前ニ其ノ全重量ヲ其ノ外部ニ明瞭且耐久的ニ表示スヘシ
右ノ要件カ遵守セラルルカヲ遵守スルノ義務ハ専ラ重包裝貨物又ハ物品ノ發送セラレタル國ノ政府ニ存シ右ノモノカ其ノ目的地ニ達スル迄ニ通過スル國ノ政府ニ存セサルモノトス
右ノ重量表示責任カ荷送主其ノ他ノ個人又ハ團體ノ何レニ屬スヘキヤニ付テハ當該國ノ法令又ハ規則ニ於テ之ヲ定ムモノトス

1.6.2.5 総会における審議・採択²¹

総会は、1929 年 6 月 19 日午前の第 21 次会议において本条約案に関する審議を行った^{22,23}。

まず、委員会委員長兼報告委員であるイギリス政府側代表サー・マルコム・デレヴィンニュが「条約案の趣旨につき何も言う必要はないと思うが、条約案は多数の国家が批准しなければその価値がないことから、条約案が総会で採択されるに至った場

合には、可能な限り関係国が同時に批准するよう最善の努力をすべきものであると思惟する」旨を述べ、次に議長が本条約案について、日本政府から第 1 項に「精確ナル重量ヲ定ムルコト困難ナル例外的ノ場合ニ於テハ當該國ノ法令又ハ規則ハ概算重量ヲ表示スルコトヲ認ムルコトヲ得」の 1 項を加えるという修正案があったことを述べ、日本国政府側代表吉阪俊藏はこの修正案の提出理由を次のとおり述べた。

本修正案ノ目的トスル處ハ精確ナル重量ヲ定ムルニ由ナキ場合ニハ重包裝貨物ニ概算重量ヲ表示スルコトヲ認ムル例外ヲ規定セントスルニ在リ製造業者及廻送業者ヲシテ其ノ製造シ又ハ取扱フ重貨物ノ精確ナル重量ヲ確ムル爲何等ノ設備ヲ有セサル場合——極メテ稀ナルコトニシテモ——アリ得ヘシ

右ノ例外ノ實際的適用ハスル重貨物ヲ取扱フコト極メテ稀ニシテ從テ捲揚用機械ノ存在セサル河川又ハ湖水ニ於テ重貨物ヲ一地點ヨリ他ノ地點ヘ輸送スル場合ニ限ラルヘシ例ヘハ記念碑、庭園等ニ使用スル爲遠隔ノ山腹ヨリ採取セル石ヲ手近ニ計量機ナキ場所ニ於テ運搬スル場合ノ如キ其ノ一例ナリ

吾人ハスル例外ヲ明瞭ニ認ムルニ非サレハ多數ノ國ノ批准ヲ得ルニ付困難存スヘシト信ス條約案ノ條文ヲ嚴守スルコトハ現在ノ儘ニテハ明カニ不可能ナリ吾人カ本修正案ヲ提出スルノ意向ハ根本的原則ヲ損フコトナクシテ能フ限り條約案ノ條文ヲ遵守セシメントスルニ在リ本項ノ挿入ニ依リテ安全ノ程度カ低減セラレサルヤヲ虞ルル要ナシ右ハ却テ批准ノ可能性ヲ増加シスケテ條約案ノ終極目的タル安全原則ノ實際的適用ヲ

促進ス

右ノ事情ニ基キ余ハ總會ニ對シ本修正案ノ重要性ヲ考慮シ且之ヲ條約案ノ本文中ニ挿入スヘシトスル吾人ノ提案ヲ支持センコトヲ要求ス

ドイツ政府側顧問ファイグは「本条約案はドイツ政府の発案によるものであり、實際上の結果を得るためには勧告では不十分であり条約案の必要がある」とし更に「これに関し重要な問題はこれらの措置の実行について責任ある国がどこになるかという問題であるが、委員会は重包裝貨物又は物品が初めて発送される国が責任を有すべきことを提案したが、私としては、重包裝貨物又は物品が船舶に積み込まれかつこれらの措置により労働者が保護されるべき国に責任を課することが一層理論的であると思惟する」旨を述べ、ベルギー使用者側代表ジェラールは「使用者団を代表して本条約案のような条約案の成功は多数の国の同時的批准を得ることに依存するが、これはアメリカ合衆国のような極めて重要な国が批准しないだろうことからして極めて困難になるだろう」として更に「多くの国は自国の諸港に利害関係があることを以て本条約案を批准することを躊躇するだろうし、他方、非海運国は提案の保護措置について自国労働者に直接の関係がないことを以てこれを批准しないだろう」として本条約案を否決すべきと主張した。

フランス政府側代表フォンテーヌは「私は修正案については賛否いずれの投票をもしない。思うに、この修正案が採択されてもされなくても実際には変化がないだろうからである。原案は決して精確な重量を表示することを要求するものではなく、一

切の事情を考えると精確なる重量を表示することを期待することは合理的でも可能でもない。従って修正案が採択されても実際上には変化はない。」と述べ、イギリス使用者側顧問ジェンキン・ジョーンズはジェラルールの意見に附言して「原案によれば重量表示の責任は荷送主にあるが、荷送主はどの国のどの市町村にもあちらこちらに散在しているから、このような規定は全く実施しがたいものであると思惟する。他方で、ある場合には重包装貨物に精確な重量を表示することは不可能であり日本政府の修正案は原案がいかにも実行しがたいかを示すものであり、なお精確な重量を表示することができない場合に概算重量を表示することは表示がないよりも却って危険である。」として条約案に反対し、オランダ政府側代表ノーレンスは、ジェラルールが非海運国は提案のような保護措置について自国労働者に直接関係が無いから本条約案を批准しないだろうと述べたことに対して、「各国間の連帯に訴えなければならない」とし、更に「本条約案については他の条約案よりも一層一般的に批准される必要があることから、本条約案の標準規定中には条約が効力を発生するのに必要な批准数を多くし、又は本条約案を実施するためには各締盟国間に特惠条約を締結することを要することとするべきである」とし、最後に「本条約案は決して化学的に精確な重量を表示することを要求するものではなく、近似重量を要求するに過ぎないものであるが、なおこの点についての懸念を除去し条約案を批准、そしてその実際上の適用を一層容易にするため日本政府の修正案を受け入れることを望まんと思惟する」旨述べた。ここで日本

政府の修正案を表決に付したところ、80 対 3 で可決された。

次に、その修正された条約案全体について採決したところ、82 対 24 で可決され、一旦起草委員会に附議した後、総会に上程した。

本案は、その後 1929 年 6 月 21 日午前の総会第 25 次会议において最終表決に付され、その結果 98 対 24 を以て採択された。

1.6.3 批准国

国際労働機関の公式ウェブサイト（2022 年 11 月 3 日閲覧）²⁴によれば、66 か国が本条約を批准しているが、このうち南アフリカ共和国では未発効であり²⁵、デンマークのうちグリーンランドには適用されていない²⁶。

図 2 に、本条約の批准状況を世界地図で表した（試作）。

1.6.4 日本に対する適用監視

本条約の年次報告等で使用されている指定様式²⁷の質問事項の概要は表 1 のとおりである。

表 1 ILO 条約第 27 号に関する報告のための指定様式の各設問内容の概要等²⁷

問	各設問内容の概要
I	本条約実施のための国内法令のリスト、条約批准のための国内法令の整備状況
II	本条約第 1 条各項の実施のための国内法令の整備その他の措置の具体的な内容、国内効力発生のための憲法上の根拠、本条約の適用範囲及び適用に関する特例措置、関係者への周知並びに実効性確保のための措置（監督、罰則など）に関する状況、CEACR 又は CAS から指示を受けた事項に関する

	報告事項及び対応状況
III	本条約の国内実施法令を所管する監督組織と監督実施方法
IV	本条約の関係事項に関する裁判所等の判決の有無（ある場合はその判決文）
V	監督実施状況に関する一般的評価
VI	この報告の写しの労使団体への送付状況、本条約の実施に関する労使の意見

備考 条約の批准後初めての報告では詳細な報告が必要である。その後の報告では通常、従前との異同のほか、統計、監督実施状況、司法・行政上の決定、労使団体への写しの送付状況及び労使団体の意見への回答 CEACR や CAS から指示を受けた事項への回答等を記載することになっている（本様式中にこの旨記載）。

日本は、最近では 2007 年²⁸、2008 年、2009 年²⁹及び 2012 年³⁰に本条約の適用状況に関する年次報告書を提出しているので、以下簡単に、これらの内容についての日本国内での検討状況及び CEACR の審査状況を見ていく。

2007 年 9 月の第 9 回 ILO 懇談会において、本条約に関する 2007 年日本政府年次報告案（表 2）（報告書の正式提出版は本研究協力者による拙い調査では不見当であった。）について検討されたが、その際、日本労働組合総連合会（略称 連合）による意見書³¹（表 3）が提出された（使用者側（経団連）からは意見なし。）。

表 2 2007 年日本政府年次報告案（ILO 第 27 号条約，1998 年 6 月 1 日～2007 年 5 月 31 日）の内容（設問別）

問	内容
---	----

I	前回報告に追加すべき事項なし。
II	前回報告に追加すべき事項なし。
III	監督組織については、2007 年 5 月 31 日現在、労働基準監督署の数が 323 署、他に支署が 4 署、労働基準監督官の数が 3,832 人、産業安全専門官の数が 390 人となっている。
IV	前回報告に追加すべき事項なし。
V	前回報告に追加すべき事項なし。
VI	写し送付先： （使用者団体）日本経済団体連合会 （労働者団体）日本労働組合総連合会

表 3 日本労働組合総連合会「日本における〔ILO〕27 号条約の適用に関する意見」（2007 年 9 月）

日本における 27 号条約の適用に関する意見

2007 年 9 月

日本労働組合総連合会

1966 年のコンテナ船就航以来、世界の物流は個品輸送からコンテナ輸送に切り替わった。1931 年に 27 号条約が批准された当時と比べて荷役作業形態がコンテナ化により大幅に変化したものの、港湾労働の中で重量貨物（1 トン以上）の取扱作業は依然として残っている。

27 号条約並びに関連する国内法規が、港湾運送事業者、港湾労働者、港湾労働組合に周知徹底されているかどうかは、極めて疑問である。

実際の港湾作業の中で、法律がどのように遵守されているかについては不明であるが、港湾作業の中で、重包装貨物（1 トン以上）の重量表示は概ね行われているようである。

本条約や国内法規の遵守は、貨物の所有

者（荷主）、又は荷主から依頼されて貨物の梱包をする業者、貨物の輸送手続きを引き受ける海運貨物取扱業者（あるいはフォワーダー）が条約、規則を熟知し、貨物に対して重量表示を施さない限り困難であると考える。

前述の通り、輸出入貨物の多くがコンテナ化されていることから、個品貨物の重量チェックは不可能となっている。従って、この条約の主旨に合致させるためには、コンテナの外壁に重量（純トン、総トン）を表示すべきである。ISO 基準（30.48 トン）を超える重量の貨物が積み込まれていたため、コンテナの底板が抜ける事故が発生したこともある。

また、海上コンテナに重量表示がないことから、コンテナトラックの運転手は、積荷の中身や重さを知らされないまま運送していることが多い。このため、海上コンテナの陸送時に、トラックの運転手が過積載で摘発される事例も数多く見られる上、事故が起きた場合の責任は海上コンテナ運送業者と運転手に全面的に負わされる。

海上コンテナ貨物の安全輸送を確保するためには、個々の内蔵貨物の重量表示だけでは十分でない。輸送実態に合致した条約及び国内法規の整備が必要である。

以上

日本政府が連合のこの意見を 2007 年の年次報告に掲載して報告を行ったところ、CEACR は 2008 年の CEACR 報告書³²において、日本政府に対し、コンテナ荷役等の現代的な荷役方法に対する本条約の実施のあり方及びそれに関する諸問題について、2008 年の CEACR の第 79 回会議に報告するよう要請した³³。

日本側は 2008 年 8 月の第 11 回 ILO 懇談会³⁴でこれを検討した。この時の 2008 年日本政府年次報告案（本条約，2007 年 6 月 1 日～2008 年 5 月 31 日）³⁵の概要は表 4 のとおりである。

表 4 2008 年日本政府年次報告案（ILO 第 27 号条約，2007 年 6 月 1 日～2008 年 5 月 31 日）³⁵の概要（設問別）

問	内容（概略）
I	前回報告に追加すべき事項なし。
II	（2007 年の CEACR からの直接要請への回答として）安衛法第 35 条のコンテナへの適用については、最大積載重量の表示で足りる旨通達しており、これは実際の重量が表示より重いことによる労働災害を防止するにはこれで十分だからである。しかし、国際海上コンテナの陸上輸送については、コンテナ総重量等の正確な情報がトラック運転手に伝達されない等による危険を防止するため、関係省庁と「国際海上コンテナの陸上における安全輸送ガイドライン」を策定して普及に努めている。
III	〈略〉
IV	前回報告に追加すべき事項なし。
V	前回報告に追加すべき事項なし。
VI	写し送付先： （使用者団体）日本経済団体連合会 （労働者団体）日本労働組合総連合会

「国際海上コンテナの陸上における安全輸送ガイドライン」³⁶は、国土交通省に事務局に置く 7 省庁の調整会議が、2005 年に策定した「安全かつ効率的な国際物流の実現のための施策パッケージ」³⁷にもとづき、ワーキンググループを設置して策定したもの

で、国際海上コンテナの陸上安全輸送対策の強化のため、荷主、外航船舶運航事業者、ターミナルオペレーター、取次事業者等（取次事業者、海運貨物取扱事業者及び利用運送事業者）、トラック事業者、運転者がそれぞれ取り組むことが望ましい措置が記載されている。

第 11 回 ILO 懇談会では、この年次報告案に対して、労働者側（連合）は「国際海上コンテナの陸上における安全輸送ガイドラインが出た後も、事故が発生しており、対応として不十分。ガイドラインに強制力をもたせるべき。」³⁸と主張し、この会議で表 5 の意見書³⁹が配布された（使用者側からは意見なし。）。

表 5 日本労働組合総連合会「第 27 号条約の適用に関する意見」（2008 年 8 月）³⁹

第 27 号条約の適用に関する意見
船舶に依り運送せらるる重包装貨物の重量表示に関する条約（1929 年）

2008 年 8 月 29 日

日本労働組合総連合会

質問 II について

政府指摘のように、2005 年 12 月、「国際海上コンテナの陸上における安全輸送ガイドライン」が発出され、関係団体および関係事業者等がガイドラインの普及に努めているが、ガイドライン発出後においても国際海上コンテナ輸送中のトレーラー横転による死亡事故等が発生し、ガイドラインに基づく確実な取組がなされていない事例が多く見受けられる。

このため、国土交通省による説明会の開催等、関係事業者に対するガイドラインの周知徹底を図ることになっているが、ガイドラインには拘束力も罰則規定もなく、国

際海上コンテナ輸送中の事故防止対策としては不十分である。国際海上コンテナにおける発荷主の過積載や積み付け不具合（片荷）、品名（貨種）詐取などを防止し、荷主による情報開示を義務付け、貨物情報を関係者が共有するためには、強制力を持たせた法制化が不可欠である。

さらに、海外における貨物の積み付け不良や危険物表示の不備は国内法の適用外であるため、国際的な安全対策や基準作りが欠かせない。ITF（国際運輸労連）は日本の港湾労組の強い要望を受け、2008 年 6 月の国際会議において、コンテナ貨物の安全輸送に関する問題を協議する場を設置するよう、ILO に要請することを決議した。

世界の物流がコンテナ輸送に切り替わって以来、ILO27 号条約は荷役作業形態に十分、適応しているとは言い難く、早急にコンテナ輸送に対応した新条約作りに取り掛かるべきである。

以上

2009 年の CEACR 報告書⁴⁰には日本における本条約の適用に関する意見は不見当であるが、2009 年も本条約に関する日本政府年次報告（2008 年 6 月 1 日～2009 年 5 月 31 日）⁴¹がなされた。政府は同報告案で、設問 II への回答を「2009 年 8 月 28 日に公表した「国際海上コンテナの陸上における安全輸送ガイドラインの取組状況等に関する実体調査」⁴²によれば、トラック事業者がコンテナ輸送時に経験した安全上の問題は、ガイドライン発出後は発出前と比較して、減少している。」としたため、第 13 回 ILO 懇談会で労働者側（連合）は「政府は「国際海上コンテナの陸上における安全輸送ガイドラインの取組状況等に関する実態

調査」にて、安全上の問題は減っていると述べているが、重大事故は頻発している。ガイドラインに基づく確実な取り組みが重要であり、この点ガイドラインに強制力がないのが問題である。また、世界の物流がコンテナ輸送に切り替わっている中、27号条約が実態に十分に対応しているとは言い難い。ILOは、早急にコンテナ輸送に対応した新条約作りに取り掛かるべきであると考える。」と批判した。この時連合は2008年の意見書に加筆した意見書⁴³を提出したので、2009年日本政府年次報告にこれが掲載された。これについてCEACRは2010年のCEACR報告書で再びこの問題についての意見⁴⁴を掲載し、その中で日本政府に対し、引き続きコンテナ等の現代的荷役方法に関する本条約実施上の困難と事故防止のため講じる措置の報告を求めた。

その後、2012年に再び日本政府は本条約についての年次報告（2009年6月1日～2012年5月31日）を行った。同報告案⁴⁵について議論された第19回ILO懇談会では、連合から「コンテナ貨物への重量標示記載を義務付けることや、海上コンテナ貨物の安全輸送確保に向けた、条約など国際基準の強化と拘束性ある国内法整備を早期に実現してもらいたい。」との意見があり、政府側は「労働安全衛生法第35条において、コンテナの最大積載重量の表示が義務付けられており、これは条約基準に適合したものと理解している。また、コンテナ情報の伝達やトラック事業者の遵守事項を定めた「国際海陸一貫運送コンテナの自動車運送の安全確保に関する法律案」が3月6日に閣議決定され、今国会に提出されている。」と回答した（使用者側からは意見なし。）⁴⁶。

この時も連合が意見書を提出している⁴⁷。この連合意見が掲載された2012年日本政府年次報告に対し、CEACRは直接要請³⁰により、日本政府に対し、本条約に関する国内法令により重量表示の義務者を明示するとともに、連合が提起した懸念に関連し、条約の実施及び労働災害防止のため講じた措置に関するあらゆる情報を報告するよう求めた。日本政府は、次回は2025年に本条約に関する年次報告を行うこととなっている⁴⁸。

国際海陸一貫運送コンテナの自動車運送の安全確保に関する法律案は、第174回国会（2010年）、第180回国会（2012年）に国会に提出されたがいずれも審議未了で廃案となった。同法案については、全日本トラック協会⁴⁹など事業者団体からも政府に対して成立の要望がなされていたものである。

その後、国際海上コンテナの荷役安全の問題については、日本が批准しているSOLAS条約の改正及びその国内実施法である船舶安全関係省令の改正という形で一定の対処がなされた⁵⁰。即ち、2016年7月1日発効の改正SOLAS条約で一定の大きさ以上のコンテナ総重量の正確な証明等を義務付ける国際海上輸出コンテナ総重量確定制度⁵¹が導入されたことにより、法令の整備としては一定の改善がなされたものと思われる（1.9.1節参照）。なおSOLAS条約改正におけるILOの貢献状況については本分担研究では未調査である。

1.6.5 改正の必要性の決定

本条約は、国際労働基準の見直しのため開催されたいわゆるカルティエ委員会（1995～2002年）⁵²において、改正の必要

があるとされ、理事会でもこれが決定されているが、未だ改正に向けた詳細な議論には至っていない^{53,54}。

この時の議論⁵⁵では、本条約採択後における輸送方法の変化に伴う条約改正、特に1980年代以降に増加したコンテナ輸送への適合、正確な重量の測定義務化と概算の廃止、貨物の重量を特別な文書で通知すること、重量以外の事項についても表示すること、IMO条約との互換等が提案され、改正の形態としては一部改正や議定書採択などが提案された。一部の国々は改正は不要とし、また、港湾労働における職業上の安全及び衛生に関する条約（第152号、1979年）の採択により本条約が冗長なものとなっていること、本条約を他の商船関係条約に含めることを提案する国もあったが、全体としては、条約の改正を支持する意見が大勢を占めたため、作業部会は理事会に対し、本条約の改正等を勧告するに至った。

1.7 沿革

1.7.1 国際労働基準の設定

ジュネーヴで行われた第12回国際労働会議において、昭和4年（1929年）6月21日、船舶に依り運送セラルル重包装貨物ノ重量標示ニ関スル条約（ILO第27号条約）が採択され、その後昭和7年3月9日に効力を発生した。日本は昭和6年2月20日これを批准し、同年3月16日に批准登録、3月25日に公布し、昭和7年3月9日に国内で効力発生した⁵。本条約の詳しい沿革については、1.6.2節及び1.6.5節で述べる。

1.7.2 重貨物ノ重量標示ニ関スル件等の制定及び本条約の批准

日本では、この条約を批准に先立つ昭和5年5月6日、独立命令（警察命令）とし

て重貨物ノ重量標示ニ関スル件（昭和5年内務省令第16号）⁵⁶が公布され、昭和5年7月1日に施行された。

（昭和5年5月6日付官報第1002号）

◎内務省令第十六號

重貨物ノ重量標示ニ関スル件左ノ通定ム

昭和五年五月六日

内務大臣 安達 謙藏

重貨物ノ重量標示ニ関スル件

第一條 一貨物ニシテ重量千疋以上ノモノ（包装セラレザル木材、石材、鐵材其ノ他之ニ類スルモノヲ除ク）ヲ發送セントスル者ハ發送前見易ク且容易ニ消磨セザル方法ヲ以テ其ノ重量ヲ表記スベシ但シ當該貨物ノ重量ヲ計量シ難キ場合ニ於テ其ノ重量千疋以上ナリト推定セラルルトキハ推定重量ヲ表記スベシ

第二條 貨物發送者前條ノ規定ニ違反シタルトキハ科料ニ處ス

第三條 貨物發送者未成年者若ハ禁治產者ナルトキ又ハ法人ナルトキハ之ニ適用スベキ罰則ハ其ノ法定代理人又ハ法人ヲ代表スル者ニ之ヲ適用ス但シ營業ニ關シ成年者ト同一ノ能力ヲ有スル未成年者ニ付テハ此ノ限ニ在ラズ

第四條 貨物發送者ハ其ノ代理人、戸主、家族、同居者、雇人其ノ他ノ從業者ニシテ本令ニ違反スル所爲ヲ爲シタルトキハ自己ノ指揮ニ出デザルノ故ヲ以テ其ノ處罰ヲ免ルルコトヲ得ズ

附 則

本令ハ昭和五年七月一日ヨリ之ヲ施行ス

同令第1条には、本条約第1条第2項の規定に基づき「但シ當該貨物ノ重量ヲ計量シ難キ場合ニ於テ其ノ重量千疋以上ナリト推定セラルルトキハ推定重量ヲ表記スベ

シ」との特例が設けられたが、本条約の当該規定は、ILO における条約案の採択にあたり日本政府が提案したものである（1.6.2.5 節参照）。

また、本令において既に、対象貨物を船舶により運送されるものに限定していなかったことに注意を要する。

また、ヴェルサイユ条約第 421 条の規定（植民地等への適用に関する条項）に基づき、外地である日本委任統治領南洋群島（昭和 5 年 6 月 30 日南洋庁令第 2 号，昭和 5 年 9 月 1 日施行⁵⁷⁾、樺太（昭和 5 年 7 月 16 日樺太庁令第 30 号，昭和 5 年 8 月 1 日施行⁵⁸⁾、朝鮮（昭和 5 年 9 月 19 日朝鮮総督府令第 80 号，昭和 5 年 11 月 1 日施行⁵⁹⁾、関東州（昭和 5 年 11 月 1 日関東庁令第 69 号，昭和 5 年 11 月 15 日施行⁶⁰⁾，ただし昭和 5 年内務省令第 16 号第 3 条に該当する規定無し）及び台湾（昭和 5 年 11 月 12 日台湾総督府令第 40 号，発布日施行⁶¹⁾）においてもそれぞれ同様の規制が行われた⁶²⁾。

なお、1940 年、日本は ILO を脱退し、それ以後 1951 年 11 月に再加盟するまで非加盟国であったが、本条約を含め、脱退時に批准済であった 14 条約についてはその間も批准したままであった⁹⁷⁾。

戦後、日本国憲法の施行と同時に、本令を含む独立命令（警察命令）については原則として効力が失われることとなったが、日本国憲法施行の際現に効力を有する命令の規定の効力等に関する法律（昭和 22 年 4 月 18 日法律第 72 号）第 1 条の規定により、日本国憲法施行後も昭和 22 年 12 月 31 日までに限り効力を有したものと考えられる。

1.7.3 労働基準法制定

労働基準法（昭和 22 年 4 月 7 日法律第 49 号）は昭和 22 年 9 月 1 日と 11 月 1 日の 2 回に分けて施行されたが⁶³⁾、労働者の安全及び衛生に関する事項を定める同法第 5 章は、工場法、労働者災害扶助法等のうち安全衛生等に係る事項を廃止する規定とともに、昭和 22 年 11 月 1 日に施行された。

ILO 第 27 号条約の国内担保法は旧労働安全衛生規則（昭和 22 年 10 月 31 日労働省令第 9 号，以下「旧安衛則」という。）第 123 条に引き継がれることとなり⁶⁴⁾、同令は労働基準法旧第 5 章とともに昭和 22 年 11 月 1 日に施行された。

労働安全衛生規則（昭和二十二年十月三十一日労働省令第九号）

第二編 安全基準

第六章 崩壊、落下の予防

第二百二十三條 一貨物で、一トン以上の重量物を発送し、又は運搬しようとするときは、見易く、且つ容易に消滅しない方法で、その重量を標示しなければならない。但し、貨物の重量を計測し難い場合で、その重量が一トン以上であると推定されるときは、推定重量を標示しなければならない。

同条については、労働省労働基準局編『労働法コンメンタール 3 改訂新版 労働基準法 下』（労務行政研究所，1968 年）⁶⁵⁾で次のとおり解説がなされている。

第四十五条 略

【解 説】

〔2〕 安全基準

(8) 崩壊、落下の予防

(g) 貨物の重量標示

重い重量の品物を運搬し、取り扱う

場合に、その品物の正確な重量が明らかであれば各種の便宜がえられ、また災害防止上にも有効である。第一三回国際労働総会において「船舶に依り運送される重包装貨物の重量標示に関する条約」（第二七号）が採択されており、諸外国においてもこの重量標示に関し法令をもって規定している例が多い。安全衛生規則第一二三条では、船舶運送に限らず一般の貨物に対しても重量が一トン以上の一貨物を発送し、又は運搬しようとするときは、見易く、容易に消滅しない方法で、その重量を標示することを規定し、貨物の重量が計測し難い場合で、その重量が一トン以上あると推定されるときはその規定重量を標示しなければならないことを規定している。なお、この規定は、包装、結束の有無にかかわらず適用があり、また一貨物とは運送荷役において取扱との対象となる一単位重量物をいうものと解されている（昭和三三・二・一三基発第九〇号）。

同条は、同書の労働基準法第 45 条の逐条解説中で解説されていることから考えると、労働基準法第 45 条の命令委任規定に基づいて使用者が講ずべき危害防止基準を定めたものと思われる。

しかし、旧安衛則第 123 条は名宛人を特定しておらず ^{なんびと}何人にも適用されるような規定振りとなっているから、この点が問題となる。即ち、同条の規定を使用者を義務主体として適用する場合には、労働基準法第 45 条の規定による同法第 42 条の委任命令と解することができるが、使用者以外を義

務主体とする場合については、根無し規定となる。

ところで日本は、条約につき一般的受容方式（国際法を国内法に一般的に受容してその国内的効力を認めるとするもの。この場合、国際法を国内法として立法し直す必要はなく、議会の承認を得ることで足りる。）を採っていることから ⁶⁶、旧安衛則第 123 条が使用者以外を名宛人に係る部分が根無しとしても ILO 第 27 号条約が効力を有していたことに違いはない。

1.7.4 沖縄法令

戦後、アメリカ合衆国の統治下にあった沖縄では、昭和 28 年 9 月 1 日に労働基準法（1953 年立法第 44 号）⁶⁷が公布され、同年 10 月 1 日から施行され、本土と同様、安全及び衛生に関する具体的事項については労働安全衛生規則（1954 年規則第 5 号）に委任されたが、その中に重量標示規定がおかれた ⁶⁸。

労働安全衛生規則（一九五四年規則第五号）

第二編 安全基準

第六章 崩落、落下の予防

第二百二十八条 一貨物で、一トン以上の重量物を発送し、又は運搬しようとするときは、見易く、且つ容易に消滅しない方法で、その重量を標示しなければならない。但し、貨物の重量を計測し難い場合で、その重量が一トン以上であると推定されるときは、推定重量を標示しなければならない。

沖縄は、本法公布目前の昭和 47 年 5 月 15 日に本土に復帰し、以後本土の法令が適用されている。

1.7.5 労働安全衛生法制定

本条約の国内担保法は、本法の施行とともに労働基準法から本条の規定によって変わった。ただし、貨物の重量が計測し難い場合の推定重量の表示に関する特例は本条には受け継がれなかった。また、包装されていない貨物で、その重量が一見して明らかであるものに係る除外が明記されることとなった。

1.8 運用（適用の実際）

重貨物に対して本条の規定に基づく重量表示がなされていない場合は、貨物荷役作業において重量を実際より少なく見積もってしまうこと等により、クレーンが転倒したり、過荷重によりクレーン等のワイヤーロープが切断したりする事故が生じ、あるいは貨物を船舶内に配置する際に重量のバランスが崩れて船舶が傾く等の問題が生じることが考えられる。

本条の規定の適用を受ける貨物としては、例えばコンテナ、包装された機械設備、フレコンバックに入れられた土石等が考えられる。

平成23年から令和2年までの労働基準監督年報の統計表「定期監督等実施状況・法違反状況」には、本条に係る項がないため、定期監督等における違反件数は不明である。申告監督及び再監督については、そもそも条文毎の違反件数が集計されていないため件数は不明である。

また、人事委員会等が労働基準監督を行う非現業等の地方公務員に関する状況など、労働基準監督官が監督を行わない領域における状況については時間の制約上、調査が及ばなかった。

労働基準監督年報の統計表「送検事件状況」は、労働基準監督官が送検した労働基準関係法令違反事件の主条文を全て計上したものであるが、これによると、本条を主条文とした送検事件は、いずれの年もなかった。

通常司法警察員、検察官等が独自に立件した事件については、条文別の統計がないため不明である。

しかし、複数の関係者に聴取したところ、本条違反で行政措置（是正勧告）を行った例が複数確認された。

1.9 関係分野の状況

1.9.1 SOLAS 条約及び船舶安全関係法令

国際海上コンテナの質量証明義務等については、現在、千九百七十四年の海上における人命の安全のための国際条約（昭和55年（1980年）5月15日加入書寄託，同月24日公布・告示，同月25日国内効力発生，略称 SOLAS 条約）⁶⁹の枠組みで規定されている。

同条約では、1986年の改正により、附属書第7章で火薬類その他の危険物の運送に係る安全について例えば同第4規則で「危険物を入れた容器には、正しい専門的名称（取引上の名称は、使用してはならない。）によつてその内容を表示するものとし、明確な標識を付してその危険性を明らかにする。」⁷⁰と規定されるなど、貨物の輸送における安全に関する事項も規定されていた。

その後、同条約の附属書が改正され、新第6章第2規則により、荷送人は船長等に対し貨物又は貨物ユニット（一定規模以上のコンテナなど）の総質量等を記載した貨物資料を提供しなければならないこと等が規定され、1994年1月1日に発効した⁷¹。

しかし、その後も、さらなる改正により、次のとおり、当該総重量の計量方法が定められ、2016年7月1日に発効した⁷²。

○外務省告示第百二十七号（抄）

昭和四十九年十一月一日にロンドンで作成された「千九百七十四年の海上における人命の安全のための国際条約」の附属書の一部は、同条約第八条の規定に従い、次のように改正され、その改正は、同条の規定に従い、平成二十八年七月一日に効力を生じた。

（平成二十八年二月十八日付け国際海事機関事務局長書簡）

令和元年八月二十八日

外務大臣 河野 太郎

第六章A部第二規則3の次に次の4から6までを加える。

4 コンテナによって運送される貨物については、この第二規則2.1に規定する総質量は、荷送人により次のいずれかの方法によって確認される。ただし、車台又はトレーラーに積載されているコンテナが、第三章第三規則に定義する短国際航海に従事するロールオン・ロールオフ船に当該車台又はトレーラーごと積み込まれ、又は積み卸される場合は、この限りでない。

- .1 較正され、及び証明された設備を用いて、こん包されているコンテナを計量すること。
- .2 コンテナのこん包が完了した国の権限のある当局が承認した証明された方法により、パレット、荷敷きその他コンテナにこん包される固定用の材料の質量を含めて全てのこん包及び貨物を計量し、及びその質

量にコンテナの自重を加えること。

5 コンテナの荷送人は、確認された総質量が船積書類に記載されていることを確保する。船積書類は、次の要件を満たすものとする。

- .1 荷送人から正当に委任を受けた者によって署名されること。
- .2 船舶の積付け計画の準備に用いるため、船長又はその代理人の要求するところにより、船長又はその代理人及び係留施設の代表者に対して十分な余裕をもつて事前に提出されること。

6 こん包されたコンテナに関する船積書類に確認された総質量についての記載がなく、かつ、船長又はその代理人及び係留施設の代表者が当該こん包されたコンテナの確認された総質量に係る情報を入手していない場合には、当該こん包されたコンテナは、船舶に積み込んでではない。

同条約の国内担保法は、危険物船舶運送及び貯蔵規則（昭和32年8月20日運輸省令第30号）及び特殊貨物船舶運送規則（昭和39年9月2日運輸省令第62号）である^{51,73}。

特殊貨物船舶運送規則第1条の2の2及び第1条の2の3並びに危険物船舶運送及び貯蔵規則第13条第2項及び第31条の2の規定により、船舶により本邦外に貨物を輸送する場合で船舶航行上の危険を防止するため特別な注意を必要とする貨物の運送を行うとき（コンテナによる貨物の輸送等を含む。）等においては、荷送人は、船積み前に、荷送人及び荷受人の名称・住所、

貨物の特性、貨物の質量（コンテナ等の場合はその総質量）等を記載した資料を船長に提出しなければならない、一定規模以上のコンテナの質量については、コンテナに貨物を入れた状態でその総質量を計量するか、コンテナとその内容物の各質量を個々に計量して合計するという、いずれも実際に質量する方法により質量を確定し、コンテナヤード代表者にその確定した重量を記載した資料を提出しなければならない。

コンテナ総重量の確定の責任を有するのは原則として「荷送人」とされているが、これは「船社との間で海上運送契約を締結した荷送人（発荷主）として、船荷証券(B/L: Bill of Lading) 若しくは海上貨物運送状(Waybill) 又はこれに相当する複合運送書類の荷送人（Shipper）の欄に名前のある者（Master B/L に荷送人として記される者等）とする。…」⁷⁴（実際には、例えば商社など）などと定義されており、実際にコンテナに貨物を収納する作業を行う者（梱包業者など）とは異なることが多いと思われる。また、荷送人は、第三者に重量確定業務を委託することができる。さらに、荷送人自ら重量確定を行う場合は国土交通大臣への届出、第三者として重量確定を行う者は国土交通大臣による登録が必要である。

なお、これらの規定違反の罰則は 20 万円以下の罰金であるため、本条違反罪が 6 か月以下の懲役 50 万円以下の罰金であるのに比べると刑量が軽い。

1.9.2 計量法

計量の基準を定め、適正な計量の実施を確保し、もって経済の発展及び文化の向上に寄与することを目的とする計量法（平成 4 年 5 月 20 日法律第 51 号）については、

本条の実施に寄与するものであるが、同法中本条に関わる規定について 1.4.2 節で簡単に述べるにとどめた。

1.10 検討課題

1.10.1 荷役・運送災害防止のための措置義務者

本条のように、荷造りを行う、あるいは荷を発送する者に対する義務を課すという方式は、荷役ないし運送における安全にとって非常に重要な位置を占める。その重要性が船舶安全ないし陸上コンテナ輸送の分野において認識されてきていることは 1.9.1 節で述べたとおりであるが、陸上貨物輸送においても、荷の内部における偏荷重や高重心、荷役用具の最大積載荷重違反などは、荷造りをする者等に義務を課さなければ、防止できないものと思われる。

また、本条は、荷役や貨物運送に焦点をあてて使用従属関係の外にある者に義務を課している点で本法中唯一の条文である。荷役や貨物運送は、運送事業者のみならず荷主や梱包事業者といった様々な者が関わり、運送事業者だけでは十分に危害を防止できないことも多い。したがって、運送業務あるいは荷役業務における労働災害を防止するための措置義務者（名宛人）の定め方やその措置内容については、技術的・法律の見地から十分研究し、運送事業者など社会の一部分にしわ寄せのかからない、より合理的な労働災害防止の法制度を構築していく必要がある。

1.10.2 荷役用具

図 1 ロールボックスパレット（転倒災害例⁷⁵から）



死亡災害を含む労働災害の原因となる荷役用具として、ロールボックスパレット⁷⁶（1例として、図1）がある⁷⁷。

ロールボックスパレットは、カゴ車とも呼ばれ、その利便性のため、運送業、商業、倉庫業、こん包業等で多用されており、商品と共に移動し、色々な業種の労働者によってバトンタッチされていく荷役用具の1つである。

流通しているロールボックスパレットは、沢山の荷を積載したいがために縦長に製造されており、その殆どが、JIS Z 0610の転倒防止試験をクリアできない⁷⁸、つまり製造時において既に転倒防止性能に問題のある製品である。しかし、転倒以外にも、車輪にストoppaが設けられていないもの（JIS Z 0610等でも必須とされていない。）や各部に不良のあるものなどがあるほか、改良型の開発が行われていることから⁷⁹、改良型への更新の促進も必要である。

しかし、ロールボックスパレットは荷主等運送事業者以外が所有していることも多く⁸⁰、運送事業者が自由に修理、交換等をしにくい状況にあり、令和3年暮れから令和4年にかけて行われた陸上貨物運送事業

労働災害防止協会の「陸上貨物運送業における荷役作業の安全対策に関する検討会」でも、多種多様な問題や対策が話し合われたが、議事録⁸¹から荷主等に対する運送事業者の困難な立場がうかがわれ、ロールボックスパレットについても最終的には「…陸運事業者が不具合のあるロールボックスパレットを発見した際に、そのまま使用して荷役作業を行うことは危険なため、所有者又は荷主に対して当該ロールボックスパレットの不具合を直ちに報告するとともに、その後の対応を協議すること。」⁸²という提言に止まった。

荷役用具については、荷そのものと異なることから、1.10.1節と同様の観点をもちつつ、異なる検討が必要であると思われる。

なお、荷役用具の構造基準規制については、名宛人を荷主等に指定せず構造規格化し、製造、譲渡、貸与等の規制をすべきという考え方もあるが、これは別の研究に譲ることとしたい。

2 第 36 条

2.1 条文

<p>第四章 労働者の危険又は健康障害を防止するための措置 (厚生労働省令への委任)</p> <p>第三十六条 第三十条第一項若しくは第四項、第三十条の二第一項若しくは第四項、第三十条の三第一項若しくは第四項、第三十一条第一項、第三十一条の二、第三十二条第一項から第五項まで、第三十三条第一項若しくは第二項又は第三十四条の規定によりこれらの規定に定める者が講ずべき措置及び第三十二条第六項又は第三十三条第三項の規定によりこれらの規定に定める者が守らなければならない事項は、厚生労働省令で定める。</p>

第 4 章には第 20 条から本条までが含まれる。

2.2 趣旨及び概要

本条（第 36 条のことをいう。以下同条の逐条解説部分において同じ。）は、本法第 4 章（労働者の危険又は健康障害を防止するための措置）のうち特別規制に係る部分に関し、厚生労働省令に包括的に委任する事項を一括して規定したものである。

同章は、前半（第 20 条～第 28 条の 2）において直接的な雇用関係に基づいた事業者及び労働者の義務を定めているが、それだけでは労働災害を防止するのに不十分であるため、後半（第 29 条～第 35 条）において請負関係により雇用主が異なる労働者が一の場所で混在作業を行う場合等を想定し、その元方事業者及び注文者の義務並びにこれらに応じた関係請負人及び関係労働者の義務を定めているほか、発注者による違法な指示の禁止、機械等貸与者等及び建

築物貸与者の義務並びに重量 1 トン以上の貨物の荷送人の重量表示義務を定めている。

そして、これらの規定について厚生労働省令へ包括的に委任する事項について、前半は第 27 条で、後半は本条で規定している。

ただし、第 4 章後半のうち、第 29 条、第 29 条の 2、第 31 条の 4、第 32 条第 7 項及び第 35 条については、命令委任がないか、個別の命令委任しかなく本条とは関わりがない。

また、第 31 条の 3 でも、厚生労働省令への包括的委任がなされているが、その委任規定を同条中に置いており本条とは関わりがない。

なお、第 32 条第 6 項については、現在、本条の規定により委任された厚生労働省令の規定が存在せず⁸³、死文となっている。

本条について、包括的な命令委任の是非、省令制定権限の行使の適切性等の論点があるが、第 27 条と共通する論点については、本研究協力者による「労働安全衛生法第 26 条及び第 27 条の逐条解説」（最終年度版）を参照されたい。

2.3 被引用規定の概要

本条で引用されている規定の概要は次のとおりである。

条項	規定内容の概要
第 30 条 第 1 項	特定元方事業者は、その労働者及び関係請負人の労働者の作業が同一の場所において行われることによって生ずる労働災害を防止するため、協議組織の設置等労働災害を防止するための必要な事項に関する必要な措置を講じなければならないこと。
第 30 条	統括安全衛生管理義務者として

第 4 項	指名を受けた事業者は、当該場所において当該仕事の作業に従事するすべての労働者に関し、第 1 項に規定する措置を講じなければならないこと。また、この場合においては、当該指名された事業者及び当該指名された事業者以外の事業者については、第 1 項の規定は、適用しないこと。	項	の規定を定めるものである。
第 30 条の 2 第 1 項	製造業その他政令で定める業種に属する事業(特定事業を除く。)の元方事業者は、その労働者及び関係請負人の労働者の作業が同一の場所において行われることによって生ずる労働災害を防止するため、作業間の連絡及び調整を行うことに関する措置その他必要な措置を講じなければならないこと。	第 31 条第 1 項	特定事業の仕事を自ら行う注文者(※該当する注文者が複数存在する場合は最先次のもの)は、建設物、設備又は原材料を、当該仕事を行う場所においてその請負人の労働者に使用させるときは、当該建設物等について、当該労働者の労働災害を防止するため必要な措置を講じなければならないこと。
第 30 条の 2 第 4 項	第 30 条の 2 第 1 項の元方事業者に関しても第 30 条第 4 項と同様の規定を定めるものである。	第 31 条の 2	化学物質、化学物質を含有する製剤その他の物を製造し、又は取り扱う設備で政令で定めるものの改造その他の厚生労働省令で定める作業に係る仕事の注文者は、当該物について、当該仕事に係る請負人の労働者の労働災害を防止するため必要な措置を講じなければならないこと。
第 30 条の 3 第 1 項	第 25 条の 2 第 1 項に規定する仕事为数次の請負契約によつて行われる場合（第 4 項の場合を除く。）においては、元方事業者は、当該場所において当該仕事の作業に従事するすべての労働者に関し、同条第 1 項各号の措置を講じなければならないこと。また、この場合においては、当該元方事業者及び当該元方事業者以外の事業者については、同項の規定は、適用しないこと。	第 32 条第 1 項	第 30 条により特定元方事業者（特定元方事業者が複数存在する場合は統括安全衛生管理義務者として指名を受けた特定元方事業者）により講ぜられる措置に応じて、当該事業者以外の請負人も必要な措置を講じなければならないこと。
第 30 条の 3 第 4 項	第 30 条の 3 第 1 項の元方事業者に関しても第 30 条第 4 項と同様の規定を定めるものである。	第 32 条第 2 項	第 30 条の 2 により元方事業者（元方事業者が複数存在する場合は統括安全衛生管理義務者として指名を受けた元方事業者）により講ぜられる措置に応じて、当該事業者以外の請負人も必要な措置を講じなければならないこと。

第 32 条 第 3 項	第 30 条の 3 により元方事業者（元方事業者が複数存在する場合は統括安全衛生管理義務者として指名を受けた元方事業者）により講ぜられる措置に応じて、当該事業者以外の請負人も必要な措置を講じなければならないこと。
第 32 条 第 4 項	第 31 条第 1 項の場合において、当該建設物等を使用する労働者に係る事業者である請負人は、同項の規定により講ぜられる措置に応じて、必要な措置を講じなければならないこと。
第 32 条 第 5 項	第 31 条の 2 の場合において、同条に規定する仕事に係る請負人は、同条の規定により講ぜられる措置に応じて、必要な措置を講じなければならないこと。
第 33 条 第 1 項	機械等貸与者は、当該機械等の貸与を受けた事業者の事業場における当該機械等による労働災害を防止するため必要な措置を講じなければならないこと。
第 33 条 第 2 項	機械等貸与者から機械等の貸与を受けた者は、当該機械等を使用する者がその使用する労働者でないときは、当該機械等の操作による労働災害を防止するため必要な措置を講じなければならないこと。
第 34 条	建築物貸与者は、当該建築物の貸与を受けた事業者の事業に係る当該建築物による労働災害を防止するため必要な措置を講じなければならないこと。ただし、当

	該建築物の全部を一の事業者に貸与するときは、この限りでないこと。
第 32 条 第 6 項	第 30 条第 1 項若しくは第 4 項、第 30 条の 2 第 1 項若しくは第 4 項、第 30 条の 3 第 1 項若しくは第 4 項、第 31 条第 1 項又は第 31 条の 2 の場合において、労働者は、これらの規定又は前各項の規定により講ぜられる措置に応じて、必要な事項を守らなければならないこと。
第 33 条 第 3 項	第 33 条第 2 項の機械等を使用する者は、機械等の貸与を受けた者が同項の規定により講ずる措置に応じて、必要な事項を守らなければならないこと。

2.4 労働者派遣の場合の読替え

派遣労働者に係る本条及びその周辺の規定の適用については、労働者派遣法第 45 条の規定により次のとおり読替えがなされる。

労働者派遣事業の適正な運営の確保及び派遣労働者の保護等に関する法律（昭和六十年七月五日法律第八十八号）

（労働安全衛生法の適用に関する特例等）

第四十五条第三項 労働者がその事業における派遣就業のために派遣されている派遣先の事業に関しては、当該派遣先の事業を行う者を当該派遣中の労働者を使用する事業者と、当該派遣中の労働者を当該派遣先の事業を行う者に使用される労働者とみなして、労働安全衛生法〈略〉第二十八条の二から第三十条の三まで、第三十一条の三、第三十六条（同法第三十条第一項及び第四項、第三十条の二第

一項及び第四項並びに第三十条の三第一項及び第四項の規定に係る部分に限る。）

〈略〉の規定並びに当該規定に基づく命令の規定（これらの規定に係る罰則を含む。）を適用する。この場合において〈略〉とする。

- 5 その事業に使用する労働者が派遣先の事業における派遣就業のために派遣されている派遣元の事業に関する第三項前段に掲げる規定〈略〉の適用については、当該派遣元の事業の事業者は当該派遣中の労働者を使用しないものと、当該派遣中の労働者は当該派遣元の事業の事業者を使用されないものとみなす。

- 15 前各項の規定による労働安全衛生法の特例については、〈略〉第三十二条第一項から第四項まで、第三十三条第一項、第三十四条〈略〉中「事業者」とあるのは「事業者（派遣先の事業者を含む。）」と、同法第三十一条第一項中「の労働者」とあるのは「の労働者（労働者派遣法第四十四条第一項に規定する派遣中の労働者（以下単に「派遣中の労働者」という。）を含む。）」と、同法第三十一条の二、第三十一条の四並びに第三十二条第四項、第六項及び第七項中「労働者」とあるのは「労働者（派遣中の労働者を含む。）」と、同法第三十一条の四〈略〉中「この法律又はこれに基づく命令の規定」とあるのは「この法律若しくはこれに基づく命令の規定（労働者派遣法第四十五条の規定により適用される場合を含む。）又は同条第六項、第十項若しくは第十一項の規定若しくはこれらの規定に基づく命令の規定」と、〈略〉同法第九十二条中「この法律の規定に違反する罪」

とあるのは「この法律の規定（労働者派遣法第四十五条の規定により適用される場合を含む。）に違反する罪（同条第七項の規定による第百十九条及び第百二十二条の罪を含む。）並びに労働者派遣法第四十五条第十二項及び第十三項の罪」

〈略〉として、これらの規定（これらの規定に係る罰則の規定を含む。）を適用する。

- 17 この条の規定により労働安全衛生法及び同法に基づく命令の規定を適用する場合における技術的読替えその他必要な事項は、命令で定める。

2.5 本法中の他の包括的委任規定

本法の命令委任の方法には色々あるが、寺西輝泰⁸⁴は、本法違反罪の検討に際し、構成要件中の命令委任の有無及び程度に応じてこれを3つに分類した。表6は、本研究協力者がこの分類をまとめたものである。表6 労働安全衛生法違反罪の構成要件中の命令委任の有無及び程度に係る3類型（寺西輝泰⁸⁴の分類をもとに作成）

区分	説明
完結型本条	第35条のように、委任がなく各本条中で規定内容が完結しているもの
個別委任型本条	第13条のように、構成要件の一部を各条項の中で「厚生労働省令で定める」等と定める方式で命令に委任しているもの
包括委任型本条	第27条を介して規定の内容の一部を包括的に命令に委任している第20条のような規定

寺西の文献⁸⁴でも述べられているように、包括委任型本条の委任を担う条文としては、本条のほか第27条がある（実施命令に係る

委任規定である第 115 条の 2 とともに、表 7 に示した。）。

表 7 労働安全衛生法における包括的な省令委任規定

章別	省令委任の対象となる条項等	省令委任規定
第 4 章 労働者の危険又は健康障害を防止するための措置	第 20 条～第 25 条、第 25 条の 2 第 1 項、第 26 条 第 30 条第 1 項及び第 4 項、第 30 条の 2 第 1 項及び第 4 項、第 30 条の 3 第 1 項及び第 4 項、第 31 条第 1 項、第 31 条の 2、第 32 条第 1 項～第 5 項、第 33 条第 1 項及び第 2 項、第 34 条、第 32 条第 6 項、第 33 条第 3 項	第 27 条第 1 項 第 36 条
第 11 章 雑則	この法律に定めるもののほか、この法律の規定の実施に関し必要な事項	第 115 条の 2

本条と第 27 条の委任の対象となる表 7 中欄に列記した規定群では、名宛人（本条では事業者及び労働者、第 36 条では元方事業者、注文者等）は明確であるが、危害防止のための措置基準の内容は、包括的な委任事項となっている。危害防止基準には、健康診断、作業環境測定など、本法中の独立条文となっているものもあるが、それ以外の事項は本条又は第 27 条に一括されている。

このほか、第 31 条の 3 第 1 項にある「厚生労働省令で定めるところにより、当該場所において特定作業に従事するすべての労働者の労働災害を防止するため必要な措置を講じなければならない。」との規定も包括的な委任と考えられるが、その委任を受けた省令において委任元条項が第 31 条の 3 第 1 項であることが明示されているという点で、第 27 条及び本条の包括委任規定とは異なる。

2.6 沿革

2.6.1 特別規制の沿革

工場という「場」を規制していた工場法において、保護対象である職工は工業主との直接の雇用関係がない下請け労働者も含む概念であり、その点では特別規制は必要としていなかった。しかし、戦後、労働基準法では義務主体が工場法の「工業主」から「使用者」に、保護客体が「職工」から「労働者」に変わったことにより、保護の範囲が使用従属関係を前提としたものとなったことから⁸⁵、請負関係における規制は一度後退したといえる。他方で、鉱山については戦後も鉱山保安法が「場」の規制を維持しており、同法の保護客体である「鉱山労働者」は鉱山において鉱業に従事する者をいい、基本的に鉱業権者及び鉱業代理人はこれに含まれないが、いわゆる請負鉱山労働者はこれに含まれるとされる⁸⁶。

労働基準法の枠組においても、河村産業所事件⁸⁷のように、元請負人が下請負人の労働者に対する実質的な指導監督の権限を有する場合に元請負人に使用者性が認められた例もあったが、一般に元請負人の指導監督の程度は個々の工事によって様々であり、元請負人の責任が常に問われるという一般化がなされたとはまでは言えないだろう。同判決では元請負人による指揮監督が使用者性の根拠とされたが、本研究協力者の実務経験上、安全衛生経費の采配は元請負人がしていても、2 次下請以下の労働者に対する指揮監督は 1 次下請に丸投げされているというケースもあり、そのような場合にも工事全体を支配する元請負人（ないし元方事業者等）に責任を負わせるためには何らかの立法措置が必要であったと思われる。

その後、産業の進展による労働災害の増加への対策として、労働災害防止団体等に関する法律(昭和 39 年 6 月 29 日法律第 118 号, 現=労働災害防止団体法)が制定され、同法第 4 章では、特別規制として、元方事業主及び注文者の義務並びにこれに対応する請負人及び労働者の義務等について規定された。

この立法趣旨については、制定当時、労働福祉事業団の雑誌『労働福祉』（昭和 39 年 8 月号）において「建設業等では使用者を異にする労働者が混在し、使用者間の連絡不十分による災害の発生がみられるが、使用者とその使用する労働者の関係を規制する労働基準法では、この事態を規制することはできない。そこで、元請事業主等に直接使用従属関係にない下請業者に使用される労働者の統一的安全管理義務等を課することとしている。」⁸⁸と説明された。

昭和 47 年の本法制定に際し、労働災害防止団体等に関する法律第 4 章の規定群は若干の変形を経て本法第 4 章後半に移された。

その後、労働者派遣事業の適正な運営の確保及び派遣労働者の就業条件の整備等に関する法律（昭和 60 年 7 月 5 日法律第 88 号, 現=労働者派遣事業の適正な運営の確保及び派遣労働者の保護等に関する法律）が制定され、労働者派遣が法定化されるにあたり、同法第 45 条で本法の規定の一部が読み替えられ、労働者派遣の場合における派遣元事業者と派遣先事業者との間での本法の事業者責任等の分担ないし共有のあり方が整理され、明確化された。

2.6.2 本条の改正経過

本法制定時の本条の規定は次のとおりであった。

（労働省令への委任）

第三十六条 第三十条第一項若しくは第四項、第三十一条第一項、第三十二条第一項若しくは第二項、第三十三条第一項若しくは第二項又は第三十四条の規定によりこれらの規定に定める者が講ずべき措置及び第三十二条第三項又は第三十三条第三項の規定によりこれらの規定に定める者が守らなければならない事項は、労働省令で定める。

その後、労働安全衛生法の一部を改正する法律（昭和 55 年 6 月 2 日法律第 78 号）により、次のとおり改正され、同法附則第 1 条第 1 号及び労働安全衛生法の一部を改正する法律の一部の施行期日を定める政令（昭和 55 年 11 月 14 日政令第 296 号）の規定に基づき昭和 56 年 6 月 1 日から施行された。

（労働省令への委任）

第三十六条 第三十条第一項若しくは第四項、第三十条の二第一項若しくは第四項、第三十一条第一項、第三十二条第一項から第三項まで、第三十三条第一項若しくは第二項又は第三十四条の規定によりこれらの規定に定める者が講ずべき措置及び第三十二条第四項又は第三十三条第三項の規定によりこれらの規定に定める者が守らなければならない事項は、労働省令で定める。

また、中央省庁等改革関係法施行法（平成 11 年 12 月 22 日法律第 160 号）第 705 条の規定により次のとおり改正され、平成 13 年 1 月 6 日から施行された。

（厚生労働省令への委任）

第三十六条 第三十条第一項若しくは第四項、第三十条の二第一項若しくは第四項、

第三十一条第一項、第三十二条第一項から第三項まで、第三十三条第一項若しくは第二項又は第三十四条の規定によりこれらの規定に定める者が講ずべき措置及び第三十二条第四項又は第三十三条第三項の規定によりこれらの規定に定める者が守らなければならない事項は、厚生労働省令で定める。

さらに、労働安全衛生法等の一部を改正する法律（平成 17 年 11 月 2 日法律第 108 号）により次のように改正され、平成 18 年 4 月 1 日から施行され、現在に至る。この改正では、第 31 条の 2〔化学物質等取扱設備の改造等の仕事の注文者の講ずべき措置〕が新たに追加された。なお、この改正により、既に労働安全衛生法及び労働災害防止団体の一部を改正する法律（平成 4 年 5 月 22 日法律第 55 号）により追加されていた旧第 31 条の 2〔特定発注者等の講ずべき措置〕が第 31 条 3 に、旧第 31 条の 3（違法な指示の禁止）が第 31 条の 4 に移動した。

（厚生労働省令への委任）
第三十六条 第三十条第一項若しくは第四項、第三十条の二第一項若しくは第四項、第三十条の三第一項若しくは第四項、第三十一条第一項、第三十一条の二、第三十二条第一項から第五項まで、第三十三条第一項若しくは第二項又は第三十四条の規定によりこれらの規定に定める者が講ずべき措置及び第三十二条第六項又は第三十三条第三項の規定によりこれらの規定に定める者が守らなければならない事項は、厚生労働省令で定める。

2.7 運用

本条の規定に基づく省令の運用については、各本条の逐条解説に委ねることとし、本節では各本条違反に関する統計資料を掲載するとともに、特別規制に関する省令の改廃状況について簡単に触れる。

2.7.1 定期監督等実施状況・法違反状況及び送検事件状況（統計）

平成 23 年から令和 2 年までの労働基準監督年報をもとにまとめた本条関係の違反件数を表 8（集計単位の関係上、第 31 条の 3 又は第 31 条の 4 の違反件数が除外されていないことに注意されたい。）及び表 9（第 34 条違反については平成 23 年から令和 2 年まで 0 件）に示した。なお、通常司法警察員が送検したものや検察官認知・直受等の事件については、検察統計において本法違反事件全体の集計はなされているが、条文毎の情報は不見当であった。

表 8 定期監督等において労働安全衛生法第 30 条から第 34 条までの規定違反が確認された事業場数

	定期監督等実施事業場数	同違反事業場数（労基法等含む）	30 30 の 3	31 31 の 4	32	33 ・ 34
平成 23 年	132829	89586	820	4175	57	17
平成 24 年	134295	91796	918	4768	56	14
平成 25 年	140499	95550	1038	4687	23	19
平成 26 年	129881	90151	1025	4775	27	19
平成 27 年	133116	92034	926	4635	29	15
平成 28 年	134617	89972	865	4333	34	17
平成 29 年	135785	92695	796	4476	37	16
平成 30 年	136281	93008	809	4215	48	9
平成 31 年 令和元年	134981	95764	870	4171	27	24
令和 2 年	116317	80335	734	4130	12	11
註 労働基準監督年報（平成 23 年から令和						

2 年まで）の統計表「定期監督等実施状況・法違反状況」による。なお、参考のために各年の定期監督等実施事業場数及び同違反事業場数を記載したが、全ての定期監督等で安全衛生についての調査を行っているわけではないため、この表は、定期監督等実施事業場のうちこれらの条文違反が存在する事業場の割合を示すものではなく、あくまで定期監督等で覚知・指導することとなった件数を表しているにすぎない。

なお、ここでは、元データである同統計表の集計単位の関係上、第 31 条の 3 又は第 31 条の 4 の違反件数を除外していない。

申告監督及び再監督については、条文毎の違反件数が集計されていないため件数は不明である。

また、人事委員会等が労働基準監督を行う非現業等の地方公務員に関する状況など、労働基準監督官が監督を行わない領域における状況については時間の制約上、調査が及ばなかった。

表 9 労働基準監督官による労働安全衛生法違反及びうち第 36 条関係条文違反の送検事件件数（主条文）

	労働安全衛生法違反全体						
		うち（条番号）					
		30	30の2	31	31の2	32	33
平成 23 年	542	9	1	22	1	0	0
平成 24 年	614	9	1	23	1	0	1
平成 25 年	560	6	1	26	1	0	4
平成 26 年	628	10	0	26	0	0	1
平成 27 年	550	9	0	12	0	0	0
平成 28 年	497	11	0	26	0	0	0
平成 29 年	474	8	0	23	0	0	0

平成 30 年	529	15	0	13	0	0	0
平成 31 年 令和元年	469	8	0	20	0	0	0
令和 2 年	505	10	0	21	0	1	1

註 労働基準監督年報（平成 23 年から令和 2 年まで）による。同年報の統計では 1 事件で複数の被疑条文がある場合には、その主たる被疑条文により件数を計上している。したがって、これらの条文が被疑条文に含まれている場合であってもそれが主たる被疑条文でない場合は計上されていないことに注意されたい。また、これは労働基準監督官が送検した事件のみを集計したものである。第 34 条は該当なし。

通常司法警察員が送検したものや検察官認知・直受等の事件については、検察統計において本法違反事件全体の集計はなされているが、条文毎の情報は不見当であった。

2.7.2 特別規制に関する省令の改廃状況 といくつかの問題

平成 16 年に厚生労働省労働基準局で有識者による「今後の労働安全衛生対策の在り方に係る検討会」⁸⁹が開かれ、その報告書において、各種提言とともに元方等を通じた安全衛生管理体制の実現等についても提言が行われた。これを受けて、労働安全衛生法等の一部を改正する法律（平成 17 年 11 月 2 日法律第 108 号）により第 30 条の 2〔製造業等の元方事業者の講ずべき措置〕、第 31 条の 2〔化学物質等取扱設備の改造等の仕事の注文者の講ずべき措置〕等が追加され、安衛則等についても特別規制に関する条項が大幅に拡充された⁹⁰。

ところで、事業者が事故又は労働災害の発生態様を報告する事故報告書及び労働者死傷病報告は重要な参考資料となるが、こ

これらの様式には、現行安衛則制定当初から既に「構内下請事業の場合は親事業場の名称、建設業の場合は元方事業場の名称」欄があり、これらの記載された各報告及びそれらの統計は特別規制の改正のための重要な参考資料になっているものと思われる。

現在、産業構造の多様化により、災害統計における既存の業種分類ではうまく把握できない業種が生まれてきている。例えば、倉庫において商品を必要な商品を必要なだけ集めて梱包し（ピッキング）、発送するが実運送は行わないという事業形態（日本標準産業分類では、4841 こん包業（組立こん包業を除く）に該当する。）が増えており、そこでの災害が少なくないが（本研究協力者の経験上、死亡又は休業 4 日以上の災害のうち約 1～3%を占める）、労働災害統計の業種分類（労働基準局報告例規基準業種分類表⁹¹⁾）では「その他の製造業」に分類・吸収され、上記の事業形態単独での分析が困難になっている。また、このような事情により陸上貨物運送事業等と異なり、特定業種向けの注意喚起の対象にもならないと思われる。

また、1 つの労働現場に複数の企業が入り交じることが増加傾向にあり、労働安全衛生に関係する設備やサービスの管理権や責任の所在が複雑化している。例えば、大規模商業施設では、建物を所有する者、建物を借り受けて各テナントに転貸する者、プロパティマネジメントを行う者、テナントとして入居する事業者、ビルメンテナンスをを行う者等様々な企業が 1 つの職場に関わっている。この場合、誰が通路、空調設備、エレベーター、ボイラー等の設備を管理し、保全するのが最も合理的で効率的か

ということを考えて法制度を維持・改正していく必要があり、そのための災害分析や再発予防対策の検討も、このようなものを考慮したものでなければならないだろう。その場合は、リスク創出者管理責任負担原則⁹²⁾の概念が有用である。

3 付録 国際労働基準の適用監視と関係資料等（参考）

3.1 日本のILO加盟状況

日本は、1919年からのILOの原加盟国であったが⁹³、1938年11月2日、ILOに協力終止を通告し⁹⁴、2年後の1940年にこれが発効して脱退したが、1951年11月26日⁹⁵に再加盟した⁹⁶。脱退前に批准していた14条約については、脱退していた期間についても有効であり⁹⁷、ILOからの指示により、再加盟時の翌々年1953年の第86回国際労働会議に先だって当該14条約全ての国内実施状況を報告し、CEACRの検討を受けた⁹⁸。

3.2 適用監視システムの概要

国際労働機関では、各国における国際労働基準の適用監視を行っているが、その根幹を担うのが、条約勧告適用専門家委員会（Committee of Experts on the Application of Conventions and Recommendations, 略称 CEACR）^{99, 100}及び基準適用委員会（Conference Committee on the Application of Standards, 略称 CAS, また、総会委員会とも。）¹⁰¹を通じた適用監視システムである^{102, 103}。

ILOの各加盟国は、国際労働事務局に対していくつかの批准条約についての実施状況をまとめた年次報告書（国際労働機関憲章¹⁰⁴第22条, 締切9月1日）などにより、条約や勧告の実施状況を国際労働事務局に報告しなければならない。

CEACRは各加盟国から集まったこれらの報告書その他の内容を検討し、CEACR報告書にまとめ、翌年の総会の検討資料とするため通例翌年3月にこれを公表している¹⁰³。CEACR報告書は、総合報告（General

report）と特定の国々に関する意見（observation）からなる1A部と、理事会が選定した特定の国際労働基準に関する総合調査報告である1B部からなる。加盟国に対してより技術的な問題に関する事項や詳しい情報提供を求める場合は、CEACR報告書が大部になるのを避けるため、これを直接要請¹⁰⁵（direct request. 直接請求¹⁰⁶, ダイレクトリクエスト¹⁰⁷とも）として、報告書に掲載せず、当該国政府に直接通知する¹⁰⁰。直接要請は、CEACR報告書に記載された意見とともに、公式ウェブサイトで過去三十数年分¹⁰⁸のものを検索することができる。

CAS¹⁰⁹は、CEACR報告書に記載された数百の案件から二十数件を選び、個別審査として、当該国政労使からの状況、見解の陳述も含め討議を行い、勧告的意見を含む議長総括を行い、CAS報告書としてまとめる。

3.3 関係資料

国際労働基準（ILO）に関する文献は、公式ウェブサイトのページ「Information resources and publications on International Labour Standards」(<https://www.ilo.org/global/standards/information-resources-and-publications/lang--en/index.htm>)から他の各ページへリンクをたどることにより見つけることができる。

同サイト内のNORMLEX (<https://www.ilo.org/dyn/normlex/en/f?p=NORMLEXPUB:1:>)では国際労働憲章及び国際労働基準の本文、条約の批准状況等を検索することができる。上述のとおりCEACRによる直接要請もここで検索可能である。また、各条約に関する各国の今後の報告スケジュール

ルも公表されている。ただし、少なくとも ILO 側においては、各国から提出を受けた年次報告書は機密扱いのため公開されていない。

CEACR や CAS による適用監視関係の文献も上記ページから閲覧できるが基本的には PDF であり、古いものはスキャンされたものである。

日本に係る最近の動向は、日本に関するプロフィールページ (https://www.ilo.org/dyn/normlex/en/f?p=1000:11110:0::NO:11110:P11110_COUNTRY_ID:102729) から容易にアクセスすることができる。

また、ILO 駐日事務所のウェブサイトの「国際労働基準」のページ (<https://www.ilo.org/tokyo/standards/lang--ja/index.htm>) の「条約一覧」「勧告一覧」から和訳を閲覧することができる。

日本政府側資料としては、国際労働会議の報告書として『国際労働総会報告書』ないし『ILO 総会報告書』として第 69 回総会までに係るものが国立国会図書館デジタルコレクション (<https://dl.ndl.go.jp/>) に掲載されている。このうち古いものはインターネット公開されており、一部のものは図書館・個人送信資料¹¹⁰となっている。

日本側の ILO 対応については、政労使による ILO 懇談会で議論されており、厚生労働省の「ILO 懇談会」の一覧ページ (https://www.mhlw.go.jp/stf/shingi/other-kokusa_i_128277.html) のリンク先（議事要旨や資料）から、CEACR による意見や直接要請への対応状況、年次報告書案（日本語）、連合の意見書等を含む情報を入手することができる。

D. 考察及び結論

第 35 条は、何人も、1 の貨物で重量 1 トン以上のものを発送する場合はその重量を表示しなければならないという規定であり、1929 年に採択された ILO 第 27 号条約の国内担保法であるが、同条約が船舶で運送される貨物に限定したものであるのに対して、本条はそれ以外の貨物にも適用される。

本条約は時代遅れのものとして国際労働機関（ILO）において改正の必要性が決定されたものであるが、それは荷の重量表示等の必要性が失われたからではなく、時代に合わせた改正が求められたからであり、事実、船舶安全分野においては、1974 年 SOLAS 条約の改正により国際海上コンテナの重量確定制度が強化・精緻化される流れとなっている。

本条約の適用監視システムにおいては、上記の SOLAS 条約改正前、日本政府の年次報告において日本労働組合総連合会（連合）から国際海上コンテナの陸上輸送時の事故とその対策についての問題提起があったことを発端として、ILO の条約勧告適用専門家委員会（CEACR）と日本側の間で何度かやりとりがなされたが、日本政府側（厚生労働省）は特に積極的な姿勢を見せず、CEACR とのやりとりも特に成果を上げることなく、運輸分野において SOLAS 条約の改正や国内法令の整備がなされることにより改善が図られている。

翻って国内の荷役・貨物運送の状況を見ると、運送事業者だけでは十分に危害を防止できないことも多く、貨物を発送しようとする者に焦点をあてた本条の意義は大きい。したがって、運送業務あるいは荷役業

務における労働災害を防止するための措置義務者（名宛人）の定め方やその措置内容については、技術的・法的見地から十分研究し、使用従属性にとらわれず、運送事業者など社会の一部にしわ寄せのかからない、より合理的な労働災害防止の法制度を構築していくことが必要である。

なお、本条の解説を補足するため、国際労働基準の適用監視制度の概要と関係資料へのアクセス方法についての付録を末尾に添付した。

第 36 条は、特別規制中「必要な措置」と抽象的に規定している部分（第 31 条の 3 を除く）の具体的内容を包括的に厚生労働省令に委任することを定めるものであるが、実際に定められている特別規制に係る厚生労働省令（労働安全衛生規則第 4 編で規定されている。）は依然として少なく、またサービスの多様化により、現行の本法第 4 章の適用に困難を生じるケースが生まれてきている。

産業安全衛生が旧工場法の「場」の規制方式から離れ（ただし、鉱山保安分野では今も場の規制方式を採用している。）、使用従属関係を軸とした労働基準法を基礎としたものに代わり、その後家内労働法の成立を経つつ、河村産業所事件のように個別であるが柔軟な使用従属の解釈の時代を経て、本法（及び本法による改正前の労働災害防止団体等に関する法律）は、直接の使用従属性の範囲外にあるものの規制を当然とせず、これを特別規制という形で明示的に規制する方式を採った。したがって、それに伴い、本法——引いては労働基準関係法令が、依然としてある程度の適用上の柔軟性を有しているとしても、その都度法

律や命令を改正する等しなければ、産業構造の変化に十分対応できない仕組みになっている。

今後、（狭義の）使用従属性を基本する本法の枠組みを維持しつつ産業構造の変化に応じた迅速な特別規制の拡充を行っていくのか、あるいは特別規制によらずともその変化に対して柔軟に解釈適用できる新しい本法のあり方を指向するかは別の研究に譲るとするが、いずれにせよ、今後、使用従属性の範囲内だけでは十分に防止できない類型の労働災害を把握し、適確な施策立案に役立てるためには、労働災害統計や災害分析手法を再検討する必要があると思われる。

なお、本条に関連する包括的な命令委任の是非、省令制定権限の行使の適切性等第27条と共通する論点については、本研究協力者による「労働安全衛生法第26条及び第27条の逐条解説」（最終年度版）を参照されたい。

E. 研究発表

- 1 論文発表 無
- 2 学会発表 無

F. 知的所有権の取得状況

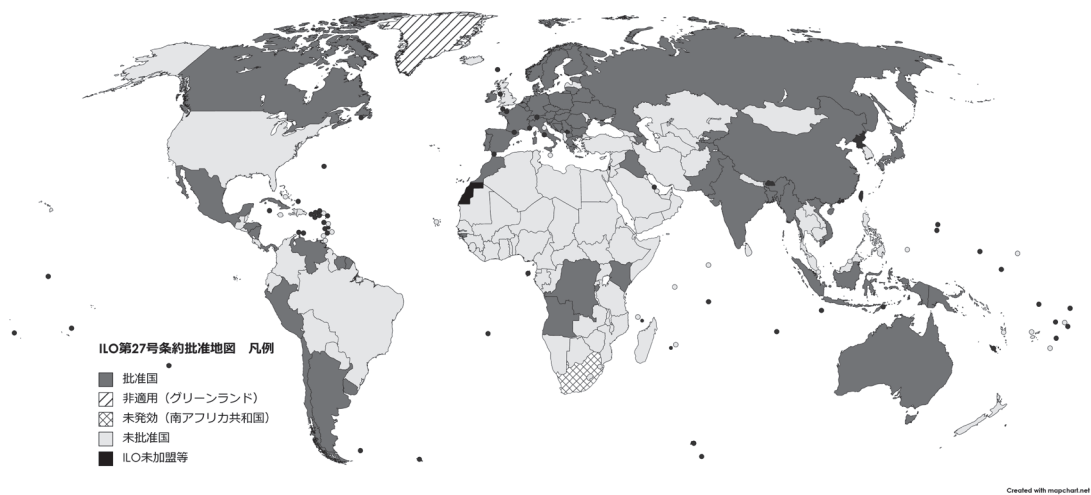
- 1 特許取得 無
- 2 実用新案登録 無
- 3 その他 無

G. 引用文献

文末脚註のとおり。

添付資料

図 2 船舶ニ依リ運送セラルル重包装貨物ノ重量標示ニ關スル條約（ILO 第 27 号条約）の批准状況（試作版）¹¹¹



文末脚注

¹ 昭和 47 年 9 月 18 日付け発基第 91 号「労働安全衛生法の施行について」（https://www.mhlw.go.jp/web/t_doc?dataId=00tb2042&dataType=1&pageNo=1）記の第三の四の(二)の二に同趣旨（本稿の本文にて引用）

² 労働省労働基準局（1968 年）『労働法コンメンタール 3 改訂新版 労働基準法 下』（労務行政研究所, 昭和 43 年 10 月 15 日再訂新版, 昭和 44 年 6 月 10 日再訂 3 版）p.555 に「安全衛生規則第一二三条では、船舶運送に限らず一般の貨物に対しても重量が一トン以上の一貨物を発送し、又は運搬しようとするときは、見易く、容易に消滅しない方法で、その重量を標示することを規定し…」との記述がある。

³ 昭和 47 年 9 月 18 日付け基発第 602 号「労働安全衛生法および同法施行令の施行について」（https://www.mhlw.go.jp/web/t_doc?dataId=00tb2043&dataType=1&pageNo=1）記の I の 9

⁴ 一般財団法人労務行政研究所（2017 年）『労働法コンメンタール⑩ 労働安全衛生法』（株労務行政）185 頁の最終段落に「例えば、本法の第三五条は、ILO 第二七号条約（船舶ニ依り輸送セラルル重包装貨物ノ重量ノ表示ニ関スル条約・一九二九年）実施のための国内法的性格をもつものであるが、この規定は、純粋に輸出用の貨物を船舶所有者が船内で一トン以上の貨物に包装して輸出するような場合であっても適用されると解されている。」との同趣旨の記述あり。

⁵ 外務省条約データ検索－（定訳）船舶ニ依り運送セラルル重包装貨物ノ重量標示ニ關スル条約（<https://www.mofa.go.jp/mofaj/gaiko/treaty/pdfs/B-S38-C2-1665.pdf>, 2021 年 12 月 29 日閲覧）

⁶ 経済産業省ウェブサイト－政策について▷政策一覧▷経済産業▷計量行政▷計量制度の概要▷計量法における単位規制の概要▷2. 取引又は証明における規制（https://www.meti.go.jp/policy/economy/hyojun/techno_infra/11_gaiyou_tani2.html, 2021 年 12 月 29 日閲覧）に次のような解釈が示されている。

2. 証明における計量

計量法第 2 条第 2 項の「公に」、「業務上」、「一定の事実」、「真実である旨を表明すること」の解釈は以下のとおり。

- 「公に」とは、公機関が、又は公機関に対しであること。
- 「業務上」とは、継続的、反復的であること。
- 「一定の事実」とは、一定のものが一定の物象の状態の量を有すること。特定の数値で表されるのが一般的であるが、ある一定の水準に達したか、達していないかという事実も含まれる。
- 「真実である旨を表明すること」とは、真実であることについて一定の法的責任等を伴って表明すること。参考値を示すなど、単なる事実の表明は該当しない。

⁷ 国土交通省（平成 17 年 3 月 30 日）「政策群「安全かつ効率的な国際物流の実現」に関する関係省庁調整会議が安全かつ効率的な国際物流の実現のための施策パッケージを策定しました」（https://www.mlit.go.jp/kisha/kisha05/15/150330_.html）の別紙 1「安全かつ効率的な国際物流の実現のための施策パッケージ」においても、「国際海上コンテナは開封せずに輸送することから、コンテナ内の貨物の積付け・固縛の不良を陸上輸送時に把握することは極めて困難な状況である。積付け・固縛の不良は、積荷のコンテナ内の移動による破損等やコンテナドア開放時の貨物の荷崩れ事故につながるとともに、偏過重や積載バランスの不良(片荷や高重心)による操縦安定性の低下をもたらし、横転事故等につながる危険性が高い。」との記載あり。

⁸ 労働調査会出版局編『改訂 5 版 労働安全衛生法の詳解—労働安全衛生法の逐条解説』（労働調査会，2020 年）1046 頁

⁹ 昭和 47 年 9 月 18 日付け発基第 91 号「労働安全衛生法の施行について」（https://www.mhlw.go.jp/web/t_doc?dataId=00tb2042&dataType=1）記の第二の三

¹⁰ 内務省社会局『1930 年第 12 回国際労働總會報告書』p.197

¹¹ International Labour Organization—NORMLEX—C027 - Marking of Weight (Packages Transported by Vessels) Convention, 1929 (No. 27) (https://www.ilo.org/dyn/normlex/en/f?p=1000:12100:0::NO::P12100_ILO_CODE:C027，2022 年 11 月 3 日閲覧)

¹² International Labour Organization—ILO 駐日事務所—1929 年の重量標示（船舶運送の包装貨物）条約（第 27 号）(https://www.ilo.org/tokyo/standards/list-of-conventions/WCMS_239152/lang--ja/index.htm，2022 年 11 月 3 日閲覧)

¹³ 内務省社会局『1930 年第 12 回国際労働總會報告書』pp.73-74

¹⁴ 内務省社会局『1930 年第 12 回国際労働總會報告書』pp.79-80

¹⁵ 内務省社会局『1930 年第 12 回国際労働總會報告書』pp.100-102

¹⁶ 内務省社会局『1930 年第 12 回国際労働總會報告書』p.110

¹⁷ 内務省社会局『1930 年第 12 回国際労働總會報告書』pp.165-169

¹⁸ 内務省社会局『1930 年第 12 回国際労働總會報告書』pp. 30-32

¹⁹ 内務省社会局『1930 年第 12 回国際労働總會報告書』p.112

²⁰ 内務省社会局『1930 年第 12 回国際労働總會報告書』p.182

²¹ 内務省社会局『1930 年第 12 回国際労働總會報告書』pp.193-197

²² 内務省社会局『1930 年第 12 回国際労働總會報告書』pp.183-184

²³ 内務省社会局『1930 年第 12 回国際労働總會報告書』p.113

²⁴ International Labour Organization—NORMLEX—Ratifications of C027 - Marking of Weight (Packages Transported by Vessels) Convention, 1929 (No. 27) (https://www.ilo.org/dyn/normlex/en/f?p=1000:11300:0::NO:11300:P11300_INSTRUMENT_ID:312172，2022 年 11 月 3 日閲覧)

-
- ²⁵ International Labour Organization – NORMLEX – Ratifications for South Africa (https://www.ilo.org/dyn/normlex/en/f?p=NORMLEXPUB:11200:0::NO::P11200_COUNTRY_ID:102888, 2021 年 12 月 29 日閲覧)
- ²⁶ International Labour Organization – NORMLEX – Ratifications for Greenland (https://www.ilo.org/dyn/normlex/en/f?p=1000:11200:0::NO:11200:P11200_COUNTRY_ID:103695, 2021 年 12 月 29 日閲覧)
- ²⁷ International Labour Organization – NORMLEX – Report Form for the marking of w eight convention, 1929 (No. 27) (https://www.ilo.org/dyn/normlex/en/f?p=NORMLEX_PUB:51:0::NO:51:P51_CONTENT_REPOSITORY_ID:2542988:NO)
- ²⁸ 2007 年日本政府年次報告案 (ILO 第 27 号条約, 1998 年 6 月 1 日～2007 年 5 月 31 日) (<https://www.mhlw.go.jp/shingi/2007/09/dl/0912-12d.pdf>), リンク元は、厚生労働省－国際課－第 9 回 ILO 懇談会議事次第 (<https://www.mhlw.go.jp/shingi/2007/09/0912-12.html>)
- ²⁹ International Labour Organization – NORMLEX – Observation (CEACR) - adopted 2 009, published 99th ILC session (2010) (https://www.ilo.org/dyn/normlex/en/f?p=1000:13100:0::NO:13100:P13100_COMMENT_ID,P13100_COUNTRY_ID:2308677,102729, 2022 年 11 月 3 日閲覧)
- ³⁰ International Labour Organization – NORMLEX – Direct Request (CEACR) - adopte d 2013, published 103rd ILC session (2014) (https://www.ilo.org/dyn/normlex/en/f?p=1000:13100:0::NO:13100:P13100_COMMENT_ID,P13100_COUNTRY_ID:3150397,102729, 2022 年 11 月 3 日閲覧)
- ³¹ 日本労働組合総連合会「日本における 27 号条約の適用に関する意見」(2007 年 9 月) (<https://www.mhlw.go.jp/shingi/2007/09/dl/0912-12n.pdf>), リンク元は、厚生労働省－国際課－第 9 回 ILO 懇談会議事次第 (<https://www.mhlw.go.jp/shingi/2007/09/0912-12.html>)
- ³² International Labour Organization – Report of the Committee of Experts on the Ap plication of Conventions and Recommendations, 2008 – Part 1A (総合報告及び特定の国々に対する意見 (observation)) ([https://www.ilo.org/public/libdoc/ilo/P/09661/09661\(2008-97-1A\).pdf](https://www.ilo.org/public/libdoc/ilo/P/09661/09661(2008-97-1A).pdf)), 日本の ILO 第 27 号条約の適用状況に関する意見は 690 頁, リンク元: Information and reports on the application of Conventions and Recommendations (<https://www.ilo.org/public/libdoc/ilo/P/09661/>)
- ³³ International Labour Organization – NORMLEX – Observation (CEACR) - adopted 2 007, published 97th ILC session (2008) (https://www.ilo.org/dyn/normlex/en/f?p=1000:13100:0::NO::P13100_COMMENT_ID,P13100_LANG_CODE:2279049,en:NO, 2022 年 11 月 3 日閲覧)

-
- ³⁴ 厚生労働省－ILO 懇談会（https://www.mhlw.go.jp/stf/shingi/other-kokusai_128277.html, 2022 年 11 月 3 日閲覧）－第 11 回（2008 年 8 月 29 日）議事要旨及び資料参照
- ³⁵ 2008 年日本政府年次報告案（ILO 第 27 号条約, 2007 年 6 月 1 日～2008 年 5 月 31 日）（<https://www.mhlw.go.jp/shingi/2008/08/dl/s0829-14b.pdf>）, リンク元は、厚生労働省－国際課－第 11 回 ILO 懇談会議事次第（<https://www.mhlw.go.jp/shingi/2008/08/s0829-14.html>）
- ³⁶ 「国際海上コンテナの陸上における安全輸送ガイドライン」（平成 25 年 6 月）（https://www.mlit.go.jp/jidosha/anzen/03container/data/guideline2016_06.pdf）
- ³⁷ 国土交通省（2005 年 3 月 30 日）「政策群「安全かつ効率的な国際物流の実現」に関する関係省庁調整会議が安全かつ効率的な国際物流の実現のための施策パッケージを策定しました」（https://www.mlit.go.jp/kisha/kisha05/15/150330_.html, 2022 年 11 月 3 日閲覧）
- ³⁸ 厚生労働省－国際課－第 11 回 ILO 懇談会議事要旨（<https://www.mhlw.go.jp/shingi/2008/08/s0829-15.html>, 2022 年 11 月 3 日閲覧）
- ³⁹ 日本労働組合総連合会「第 27 号条約の適用に関する意見」（2009 年 10 月 2 日）（<https://www.mhlw.go.jp/shingi/2009/10/dl/s1002-10j.pdf>）, リンク元は、厚生労働省－国際課－第 13 回 ILO 懇談会資料（<https://www.mhlw.go.jp/shingi/2009/10/s1002-10.html>）
- ⁴⁰ International Labour Organization－Report of the Committee of Experts on the Application of Conventions and Recommendations, 2009－Part 1A（総合報告及び特定の国々に対する意見（observation））（[https://www.ilo.org/public/libdoc/ilo/P/09661/09661\(2009-98-1A\).pdf](https://www.ilo.org/public/libdoc/ilo/P/09661/09661(2009-98-1A).pdf)）
- ⁴¹ 2009 年日本政府年次報告案（ILO 第 27 号条約, 2008 年 6 月 1 日～2009 年 5 月 31 日）（<https://www.mhlw.go.jp/shingi/2009/10/dl/s1002-10b.pdf>）
- ⁴² 国土交通省自動車交通局（2009 年 8 月 28 日）「国際海上コンテナの陸上における安全輸送ガイドラインの取組状況等に関する実態調査」（<https://www.mlit.go.jp/common/000047992.pdf>）
- ⁴³ 日本労働組合総連合会「第 27 号条約の適用に関する意見」（2009 年 10 月 2 日）（<https://www.mhlw.go.jp/shingi/2009/10/dl/s1002-10j.pdf>）, リンク元は、厚生労働省－国際課－第 13 回 ILO 懇談会議事次第（<https://www.mhlw.go.jp/shingi/2009/10/s1002-10.html>）
- ⁴⁴ International Labour Organization－Report of the Committee of Experts on the Application of Conventions and Recommendations, 2010－Part 1A（総合報告及び特定の国々に対する意見（observation））（[https://www.ilo.org/public/libdoc/ilo/P/09661/09661\(2010-99-1A\).pdf](https://www.ilo.org/public/libdoc/ilo/P/09661/09661(2010-99-1A).pdf)）, 日本の ILO 第 27 号条約の適用状況に関する意見は 751 頁, リンク元：Information and reports on the application of Conventions and Recommendations（<https://www.ilo.org/public/libdoc/ilo/P/09661/>）
- ⁴⁵ 2012 年日本政府年次報告案（ILO 第 27 号条約, 2009 年 6 月 1 日～2012 年 5 月 31 日）（<https://www.mhlw.go.jp/stf/shingi/2r9852000002yy2i-att/2r9852000002z0cs.pdf>）

⁴⁶ 厚生労働省－国際課－2012 年 9 月 4 日第 19 回 ILO 懇談会議事要旨（<https://www.mhlw.go.jp/stf/shingi/2r9852000002yxyy.html>, 2022 年 11 月 3 日閲覧）

⁴⁷ 日本労働組合総連合会「日本政府年次報告「ILO 第 27 号条約（船舶により運送される重包装貨物の重量標示に関する条約）」（1932 年）の適用に関する日本労働組合総連合会からの意見」（2012 年 8 月 17 日）（<https://www.mhlw.go.jp/stf/shingi/2r9852000002yy2i-att/2r9852000002z0f1.pdf>）, リンク元は、厚生労働省－国際課－第 19 回 ILO 懇談会資料（<https://www.mhlw.go.jp/stf/shingi/2r9852000002yy2i.html>）

⁴⁸ International Labour Organization－NORMLEX－Reports requested and replies to C EACR comments: C027 - Marking of Weight (Packages Transported by Vessels) Convention, 1929 (No. 27)（https://www.ilo.org/dyn/normlex/en/f?p=NORMLEXPUB:14001:0::NO:14001:P14001_INSTRUMENT_ID:312172:NO, 2022 年 1 月 8 日閲覧）

⁴⁹ 公益社団法人全日本トラック協会「「国際海陸一貫運送コンテナの自動車運送の安全確保に関する法律案」の廃案に伴う要望書を提出」（<https://jta.or.jp/ippan/onegai/kaikon2011.html>, 2022 年 11 月 3 日閲覧）

⁵⁰ これらの動きについては物流 Weekly（2011 年 12 月 9 日）「「SOLAS 条約」改正の動き 船積み前の重量計測義務化へ」（<https://weekly-net.co.jp/news/13869/>, 2022 年 11 月 3 日閲覧）, GOTSU ニュース（2012 年 03 月 13 日）「【物流】国交省「国際海陸一貫運送コンテナの安全確保法案」閣議決定」（<http://www.gotsu.co.jp/gotsu-news/entry/53934.html>, 2022 年 11 月 3 日閲覧）等参照。

⁵¹ 国土交通省－国際海上輸出コンテナ総重量確定制度（改正 SOLAS 条約関連）（https://www.mlit.go.jp/maritime/maritime_mn8_000008.html, 2022 年 11 月 3 日閲覧）

⁵² International Labour Organization－Cartier Working Party - Working Party on Policy regarding the Revision of Standards (1995-2002)－Cartier Working Party conclusions（https://www.ilo.org/global/standards/international-labour-standards-policy/WCMS_449912/lang--en/index.htm, 2021 年 12 月 29 日閲覧）

⁵³ International Labour Organization－NORMLEX－Standards Reviews: Decisions on Status（<https://www.ilo.org/dyn/normlex/en/f?p=NORMLEXPUB:12040:0::NO::>, 2021 年 12 月 29 日閲覧）

⁵⁴ ILO 第 27 号条約が改正の必要性があると決定された件につき、本研究協力者が ILO 駐日事務所に e メールで問い合わせたところ、2021 年 10 月 13 日に回答があり、カルティエ委員会の決定に従い、理事会で改正が決定されたが、現在進行中の作業部会ではまだ取り上げられていないとのことであった。

⁵⁵ Committee on Legal Issues and International Labour Standards－271st Session SECOND ITEM ON THE AGENDA Follow-up on consultations concerning the need for revision and obstacles to the ratification of 13 Conventions（<https://www.ilo.org/public/english/standards/relm/gb/docs/gb271/prs-2.htm>, 2022 年 11 月 9 日閲覧）

⁵⁶ International Labour Organization – International Labour Conference 17th Session (Geneva, 1933) Summary of Annual Reports under Article 408 ([https://www.ilo.org/public/libdoc/ilo/P/09661/09661\(1933-17\).pdf](https://www.ilo.org/public/libdoc/ilo/P/09661/09661(1933-17).pdf)) 440 頁に「Japan. Ordinance No. 16 of 6 May 1930, of the Department of the Interior, respecting the marking of the weight on heavy packages (L. S. 1930, Jap. 1).」とあり、この勅令が本条約の国内担保法であったことがわかる。リンク元：Information and reports on the application of Conventions and Recommendations (<https://www.ilo.org/public/libdoc/ilo/P/09661/>)

⁵⁷ 昭和 5 年 8 月 28 日付け官報第 1100 号 (<https://dl.ndl.go.jp/info:ndljp/pid/2957567/1>)

⁵⁸ 昭和 5 年 8 月 21 日付け官報第 1094 号 (<https://dl.ndl.go.jp/info:ndljp/pid/2957561/1>)

⁵⁹ 昭和 5 年 10 月 20 日付け官報第 1143 号 (<https://dl.ndl.go.jp/info:ndljp/pid/2957610/2>)

⁶⁰ 昭和 5 年 12 月 3 日付け官報第 1180 号 (<https://dl.ndl.go.jp/info:ndljp/pid/2957647/1>)

⁶¹ 昭和 5 年 12 月 12 日付け官報第 1188 号 (<https://dl.ndl.go.jp/info:ndljp/pid/2957655/1>)

⁶² International Labour Organization – International Labour Conference 17th Session (Geneva, 1933) Summary of Annual Reports under Article 408 ([https://www.ilo.org/public/libdoc/ilo/P/09661/09661\(1933-17\).pdf](https://www.ilo.org/public/libdoc/ilo/P/09661/09661(1933-17).pdf)) 442 頁に、大日本帝国の外地における適用状況について記載されており、該当する外地法令が列挙されている。リンク元：Information and reports on the application of Conventions and Recommendations (<https://www.ilo.org/public/libdoc/ilo/P/09661/>)

⁶³ 労働基準法の一部の施行期日を定める政令（昭和 22 年 8 月 31 日政令第 170 号）及び労働基準法の一部の施行期日を定める政令（昭和 22 年 10 月 31 日政令第 227 号）

⁶⁴ International Labour Organization – International Labour Conference 36th Session (Geneva, 1953) Summary of Reports on Ratified Conventions ([http://www.ilo.org/public/libdoc/ilo/P/09661/09661\(1953-36\).pdf](http://www.ilo.org/public/libdoc/ilo/P/09661/09661(1953-36).pdf)) 82 頁 (PDF 86 頁) に「Labor Standards Law No. 49 of 5 April 1947 (L.S. 1947-Jap. 3). Ministry of Labor Ordinance No. 9 of 1947 (Regulations of Labor Safety and Sanitation). Section 123 of the Ordinance of 1947, to provide for the plain and durable marking of cargoes weighing one ton or more, indicating the estimated weight, if necessary.」とあり、旧安衛則第 123 条が本条約の国内担保法であったことがわかる。リンク元：Information and reports on the application of Conventions and Recommendations (<https://www.ilo.org/public/libdoc/ilo/P/09661/>)

⁶⁵ 労働省労働基準局（1968 年）『労働法コンメンタール 3 改訂新版 労働基準法 下』（労務行政研究所，昭和 43 年 10 月 15 日再訂新版，昭和 44 年 6 月 10 日再訂 3 版）では、同条（旧労働安全衛生規則第 123 条）の解説が、労働基準法旧第 45 条の解説の部分（p.555）に記載されている。

⁶⁶ 最高法規としての憲法のあり方に関する調査小委員会（2004 年）『「憲法と国際法（特に、人権の国際的保障）」に関する基礎的資料』（衆議院第 50 号，平成 16 年 4 月衆議院憲

法調査会事務局）（[https://www.shugiin.go.jp/internet/itdb_kenpou.nsf/html/kenpou/cho
sa/shukenshi050.pdf/\\$File/shukenshi050.pdf](https://www.shugiin.go.jp/internet/itdb_kenpou.nsf/html/kenpou/cho
sa/shukenshi050.pdf/$File/shukenshi050.pdf), 2021 年 12 月 29 日閲覧）pp.9-10

⁶⁷ 琉球政府 1953 年 9 月 1 日（火曜日）付け公報（号外）第 28 号（[https://www3.archives.
pref.okinawa.jp/GRI/searchs/img/kouhou//R-1953-09-01-G.pdf](https://www3.archives.
pref.okinawa.jp/GRI/searchs/img/kouhou//R-1953-09-01-G.pdf)）pp.8-19

⁶⁸ 1954 年 1 月 30 日（土曜日）付け公報（号外）第 1 号（[https://www3.archives.pref.oki
nawa.jp/GRI/searchs/img/kouhou//R-1954-01-30-G.pdf](https://www3.archives.pref.oki
nawa.jp/GRI/searchs/img/kouhou//R-1954-01-30-G.pdf)）p.12

⁶⁹ 国土交通省「1974 年の海上における人命の安全のための国際条約（SOLAS 条約）」（https://www.mlit.go.jp/kaiji/imo/imo0001_.html, 2022 年 11 月 4 日閲覧）

⁷⁰ 外務省条約データ検索－千九百七十四年の海上における人命の安全のための国際条約 pp. 1155-1157（https://www.mofa.go.jp/mofaj/gaiko/treaty/pdfs/B-S55-1116_2.pdf, 2021 年 12 月 29 日閲覧）

⁷¹ 平成 5 年外務省告示第 632 号（平成 5 年 12 月 27 日（月曜日）官報号外第 224 号）

⁷² 令和元年外務省告示第 127 号（令和元年 8 月 28 日（水曜日）官報号外第 101 号）

⁷³ 船舶安全法第 27 条では「船舶ノ堪航性及人命ノ安全ニ関シ条約ニ別段ノ規定アルトキハ其ノ規定ニ従フ」とされ、同法第 28 条で「危険物其ノ他ノ特殊貨物ノ運送及貯蔵ニ関スル事項並ニ危険及気象ノ通報其ノ他船舶航行上ノ危険防止ニ関スル事項ニシテ左ニ掲グルモノハ国土交通省令ヲ以テ之ヲ定ム」〈各号列記略〉とされるとともに、また当該国土交通省令には多額 30 万円以下の罰金刑を規定することができるとされている。同第 28 条はある種の省令委任とも考えられるが、いずれにせよ 2016 年 7 月 1 日発効の改正 SOLAS 条約は当該国土交通省令により担保されている。

⁷⁴ 国土交通省－国際海上輸出コンテナ総重量確定制度（改正 SOLAS 条約関連）－国際海上輸出コンテナ総重量の確定方法ガイドライン（[https://www.mlit.go.jp/maritime/content/0
01517541.pdf](https://www.mlit.go.jp/maritime/content/0
01517541.pdf)）5-6 頁

⁷⁵ 独立行政法人労働安全衛生総合研究所「労働安全衛生総合研究所技術資料 ロールボックスパレット起因災害防止に関する手引き」（JNIOASH-TD-NO.4（2015））（[https://www.jn
iosh.johas.go.jp/publication/doc/td/TD-No4.pdf](https://www.jn
iosh.johas.go.jp/publication/doc/td/TD-No4.pdf)）図 2-5 から

⁷⁶ JIS Z 0106：1997（パレット用語）において、「パレット」は「ユニットロードシステムを推進するために用いられ、物品を荷役、輸送、保管するために単位数量にとりまとめて載せる面をもつ台。上部構造物をもつものを含む。」と定義され、「ボックスパレット」は「上部構造物として少なくとも 3 面の垂直側板（網目、格子状などを含む。）をもつパレット。その構造物には固定式、取外し式、折りたたみ式、側面開閉式があり、ふた付きのものもある。」と定義され、「ロールボックスパレット」は「車輪付きボックスパレット」と定義されている。

⁷⁷ 大西明宏「ロールボックスパレット起因による労働災害の実態と特徴」（一般社団法人日本人間工学会『人間工学』49 巻 4 号, 2013 年）（[https://www.jstage.jst.go.jp/article/jj
e/49/4/49_175/_pdf](https://www.jstage.jst.go.jp/article/jj
e/49/4/49_175/_pdf)）

-
- ⁷⁸ 独立行政法人労働安全衛生総合研究所「労働安全衛生総合研究所技術資料 ロールボックスパレット起因災害防止に関する手引き」（JNIOHSH-TD-NO.4（2015））（<https://www.jniosh.johas.go.jp/publication/doc/td/TD-No4.pdf>） 32-36 頁
- ⁷⁹ 大西明宏「研究紹介 安全に配慮した改良型ロールボックスパレットの開発」（『労働安全衛生研究』15 巻 2 号，2022 年）（https://www.jstage.jst.go.jp/article/josh/15/2/15_JOSH-2022-0008-KE/_article/-char/ja/），大西明宏「改良型ロールボックスパレット（カゴ車）のご紹介」（『陸運と安全衛生』626 号，令和 3 年 8 月）（http://rikusai.or.jp/wp-content/uploads/2021/09/rollboxpallet_kairyou.pdf）
- ⁸⁰ 荷役用具の利用と所有・共有については、公益社団法人日本ロジスティクスシステム協会「2013 年度経済産業省 省エネ型ロジスティクス等推進事業費補助金物流機材の一貫利用による物流効率化のための調査研究報告書」（2014 年 3 月）（http://www.logistics.or.jp/jils_news/2013fy_survey6_unitload.pdf）に詳しい。
- ⁸¹ 陸上貨物運送事業労働災害防止協会－荷役労働災害防止対策－陸上貨物運送業における荷役作業の安全対策に関する検討会（2021 年～2022 年）（<http://rikusai.or.jp/measures/niyakuboushi/>）から議事録等にアクセスすることができる。
- ⁸² 陸上貨物運送事業労働災害防止協会－荷役労働災害防止対策－陸上貨物運送業における荷役作業の安全対策に関する検討会（2021 年～2022 年）（<http://rikusai.or.jp/measures/niyakuboushi/>）－陸上貨物運送業における荷役作業の安全対策に関する検討会報告書（http://rikusai.or.jp/wp-content/uploads/2022/09/kentoukai_houkoku.pdf）より。第 9 回検討会の検討会報告書案では、「異常があった場合は、直ちに補修その他の必要な措置を講ずること。また陸運事業者が異常のある機材を発見した際に、そのまま使用するのは危険なため、所有者又は荷主に対して当該機材を使った荷役作業を拒むことができるよう配慮すること。」となっていた。
- ⁸³ 労働安全衛生規則第 663 条の 2（法第三十二条第五項の請負人の義務）の次条が第 664 条（報告）〔※特定元方事業者事業開始報告に係る規定〕となっている。
- ⁸⁴ 寺西輝泰『改訂版 労働安全衛生法違反の刑事責任——総論——』（日労研，2004 年）第 2 編第 1 章第 2 節の第 1（216-221 頁）
- ⁸⁵ 畠中信夫（2000 年）「労働安全衛生法の形成とその効果」（日本労働研究雑誌第 475 号）の IV の 2 に同趣旨。
- ⁸⁶ 経済産業省「鉱山保安法等逐条解説」（https://www.meti.go.jp/policy/safety_security/industrial_safety/law/kouzankaisetsu.html，2021 年 8 月 20 日閲覧） p.21
- ⁸⁷ 高等裁判所判例集－裁判例結果詳細－名古屋高裁判決昭和 46 年（う）第 262 号昭和 46 年 2 月 28 日（https://www.courts.go.jp/app/hanrei_jp/detail3?id=22974）（河村産業所事件，又は鍋田農協倉庫倒壊事件）参照。裁判要旨「建設会社が請け負った建築工事につき、各工程を分け、それぞれ下請け業者に請け負わせて、施工する場合において、右の下請け業者が材料の全部または一部と労働者を供給するに過ぎないものであり、その使用する労

働者の安全に関する法的義務を負担する能力がなく、元請人である建設会社の建築技術者が現場主任として、実質上、各下請け業者等を指揮、監督し、施工一切を総括、管理するときは、右の現場主任は、各下請け業者等、その使用する労働者に対する関係においても、労働基準法一〇条に定める「事業の労働者に関する事項について、事業主のために行為をする者」として、同法四二条に定める「使用者」に該当すると解すべきである。」

⁸⁸ 労働福祉事業団『労働福祉』（昭和 39 年 8 月号，昭和 39 年 8 月 1 日発行）p.14

⁸⁹ 厚生労働省－労働基準局が実施する検討会等－今後の労働安全衛生対策の在り方に係る検討会（https://www.mhlw.go.jp/stf/shingi/other-roudou_128892.html）

⁹⁰ 平成 18 年 2 月 24 日付け基発第 0224003 号「労働安全衛生法等の一部を改正する法律（労働安全衛生法関係）等の施行について」（https://www.mhlw.go.jp/web/t_doc?dataId=00tb3028&dataType=1）

⁹¹ 労働基準局報告例規基準業種分類表については、全国労働安全衛生センター連絡会議情報公開推進局が開示請求した平成 20 年 3 月 31 日付け基発第 0331017 号「労働基準局報告例規の一部改正について」（<http://www.joshrc.org/files2007/20080331-018.pdf>）（最新版ではない）等を参照。

⁹² 三柴丈典「リスクアセスメントを核とした諸外国の労働安全衛生制度の背景・特徴・効果とわが国への適応可能性に関する調査研究」総合報告書（H26-労働一般-001，2016 年）（<https://mhlw-grants.niph.go.jp/project/26210>，文献番号 201621001B）総括研究報告書－リスク創出者管理責任負担原則の意義については、総括研究報告書 27 頁【示唆される予防政策のエッセンス】①，30 頁【特徴】①ほか。英国労働安全衛生法への反映状況については、分担研究報告書「日本の安衛法の特徴と示唆される予防政策のエッセンス」87 頁。

⁹³ International Labour Organization－ILO 駐日事務所－「ILO と日本」（<https://www.ilo.org/tokyo/ilo-japan/lang--ja/index.htm>，2022 年 11 月 8 日閲覧）に「日本は、国際労働機関（ILO）が誕生した 1919 年からの原加盟国です（1940 年から 1951 年の間は脱退）。」との記述あり。

⁹⁴ 労働省「工業及び商業における労働監督に関する条約（第八十一号）、（第八十八号）、（第九十八号）に関する国会答弁資料」（昭和 28 年 2 月）の問 2（わが国が加盟国であった当時批准した条約は何か）の答（1 頁）に「一九三八年（昭和十三年）十一月二日に ILO との協力終止を通告するまで批准した条約は、左の十四件であります。…」との記述がある。

⁹⁵ International Labour Organization－NORMLEX－Country profiles－Japan（https://www.ilo.org/dyn/normlex/en/f?p=1000:11110:0::NO:11110:P11110_COUNTRY_ID:102729，2022 年 11 月 18 日閲覧）に、「Member from 1919 to 1940 and since 26.11.1951」との記載がある。

⁹⁶ International Labour Organization－ILO 駐日事務所－ILO と日本－「小史」（<https://www.ilo.org/tokyo/ilo-japan/history/lang--ja/index.htm>，2022 年 11 月 18 日閲覧）

⁹⁷ International Labour Organization – International Labour Conference 35th Session (Geneva, 1952) Report of the Committee of Experts on the Application of Conventions and Recommendations ([http://www.ilo.org/public/libdoc/ilo/P/09661/09661\(1952-35\).pdf](http://www.ilo.org/public/libdoc/ilo/P/09661/09661(1952-35).pdf)) 4 頁 (pdf 366 頁) の 22～24 の項参照。23 の項に「The Committee was informed that it would have before it at its next session reports from Japan on the 14 Conventions which it had ratified before its withdrawal from membership in 1940 and by which it continues to be bound.」との記述がある。リンク元：Information and reports on the application of Conventions and Recommendations (<https://www.ilo.org/public/libdoc/ilo/P/09661/>)

⁹⁸ International Labour Organization – International Labour Conference 36th Session (Geneva, 1953) Report of the Committee of Experts on the Application of Conventions and Recommendations ([http://www.ilo.org/public/libdoc/ilo/P/09661/09661\(1953-36\).pdf](http://www.ilo.org/public/libdoc/ilo/P/09661/09661(1953-36).pdf)) Appendices 1D (41 頁 (PDF 325 頁) 以降) に、日本が ILO 再加盟後に批准済 14 条約に係る国内実施状況について提出した報告書に対する CEACR の検討結果が掲載されている。リンク元：Information and reports on the application of Conventions and Recommendations (<https://www.ilo.org/public/libdoc/ilo/P/09661/>)

⁹⁹ International Labour Organization – Labour standards – Applying and promoting International Labour Standards – Committee of Experts on the Application of Conventions and Recommendations (<https://www.ilo.org/global/standards/applying-and-promoting-international-labour-standards/committee-of-experts-on-the-application-of-conventions-and-recommendations/lang--en/index.htm>, 2021 年 1 月 6 日閲覧)

¹⁰⁰ International Labour Organization – ILO 駐日事務所 – メールマガジン・トピック解説 (2006 年 12 月 28 日付第 55 号) 「◇ILO 条約勧告適用専門家委員会」 (https://www.ilo.org/wcmsp5/groups/public/---asia/---ro-bangkok/---ilo-tokyo/documents/article/wcms_249621.pdf, 2022 年 11 月 3 日閲覧) において同専門家委員会の成立、任務、活動等について解説されている。

¹⁰¹ International Labour Organization – Labour standards – Applying and promoting – Conference Committee on the Application of Standards (<https://www.ilo.org/global/standards/applying-and-promoting-international-labour-standards/conference-committee-on-the-application-of-standards/lang--en/index.htm>, 2022 年 11 月 3 日閲覧)

¹⁰² International Labour Organization – ILO 駐日事務所 – 「監視機構」 (<https://www.ilo.org/tokyo/standards/supervisory-bodies/lang--ja/index.htm>, 2022 年 11 月 3 日閲覧)

¹⁰³ 林雅彦「ILO における国際労働基準の形成と適用監視」(日本労働研究雑誌, 2013 年) (<https://www.jil.go.jp/institute/zassi/backnumber/2013/11/pdf/045-054.pdf>) 参照

¹⁰⁴ International Labour Organization－ILO 駐日事務所－国際労働機関憲章（日本語訳）
（https://www.ilo.org/tokyo/standards/list-of-conventions/WCMS_240186/lang--ja/index.htm, 2022 年 11 月 3 日閲覧）

¹⁰⁵ 文末脚注 35 の日本政府の文献では「直接要請」という訳語が使用されている。

¹⁰⁶ 文末脚注 100 の ILO 駐日事務所による文献では「直接請求」と訳されている。

¹⁰⁷ 第 35 回 ILO 懇談会の厚生労働省配付資料の参考 3-2（<https://www.mhlw.go.jp/content/10501000/000897744.pdf>）では「ダイレクトリクエスト」と訳されている。

¹⁰⁸ International Labour Organization－ILO 駐日事務所－「条約勧告適用専門家委員会」
（https://www.ilo.org/tokyo/events-and-meetings/WCMS_423760/lang--ja/index.htm, 2022 年 11 月 3 日閲覧）は数年前の記事と思われるが、「検索機能のついた国際労働基準データベース NORMLEX には過去約 30 年分の情報が収録されています。」と記載されているため。

¹⁰⁹ International Labour Organization－Labour standards－Applying and promoting International Labour Standards－Conference Committee on the Application of Standards
（<https://www.ilo.org/global/standards/applying-and-promoting-international-labour-standards/conference-committee-on-the-application-of-standards/lang--en/index.htm>, 2022 年 11 月 3 日閲覧）

¹¹⁰ 個人送信（個人向けデジタル化資料送信サービス）とは、国立国会図書館のデジタル化資料のうち、絶版等の理由で入手が困難なものを、インターネットを通じて個人の端末等で閲覧できるサービスであり、無料登録制である（国立国会図書館－個人向けデジタル化資料送信サービス https://www.ndl.go.jp/jp/use/digital_transmission/individuals_index.html 参照）

¹¹¹ この地図は、MapChart（<https://mapchart.net/world-advanced.html>）を利用して作成した（無料での商用利用可と記載あり）。

厚生労働行政推進調査事業費補助金

（政策科学総合研究事業（政策科学推進研究事業））

分担研究報告書

労働安全衛生法第 37 条から第 41 条の逐条解説

分担研究者 井村 真己 追手門学院大学・教授

研究要旨

労働安全衛生法は、労働災害の防止の危険防止基準の確立の一環として、第 5 章において、機械並びに危険物及び有害物に関する規制を行っている。本分担研究は、この第 5 章のうち、機械に関する規制を行う第 37 条から第 41 条までの逐条解説を目的とするものである。

法第 37 条の趣旨・沿革から明らかになったこととして、本条の特定機械等については、古いものでは明治初期から当該機械に関する災害の事例が存在しており、また、かかる災害に対する法的な規制も様々な形で行われてきていた。そうして、1972 年の安衛法制定時には、すでにこれら特定機械等に対する製造許可制の仕組みは確立されてきており、本条はかかる現状を追認したものといえることができる。ただし、このことは、これら特定機械等以外の機械について本条に基づく製造許可制を導入することを排除するものではないから、本条における「特に危険な作業を必要とする機械」について判断基準を確立し、必要に応じて新たな特定機械等の追加について検討することが解釈上の課題になるものと思われる。

また、法第 38 条については、特定機械等が安全に設置されていることを確認するための各種検査が規定されている。それぞれの検査については、各特定機械等の製造および設置における安全性を確保するためには必要不可欠であるといえよう。これら検査の具体的内容は、特定機械等に関する規制の構造上、各安全規則に委ねられており、その安全規則の中でさらに各特定機械等の検査に関する規制がほぼ同じ条文によって定められている。このような条文の重複は、安衛法および各規則の全体的な視認性を著しく阻害するものであるといえ、検査に関しては安全規則とは別に統一的な別規則を定めることも検討すべきなのではないかと思われる。

A. 研究目的

本研究事業全体の目的は、以下の 3 点にある。

①時代状況の変化に応じた法改正の方向性を展望すること。

②安衛法を関係技術者以外（文系学部出身の事務系社員等）に浸透させ、社会一般への普及を図ること。

③安衛法に関する学問体系、安衛法研究のための人と情報の交流のプラットフォームを形成すること。

そのため、条文の起源（立法趣旨、基礎となった災害例、前身）と運用（関係判例、適用の実際）、主な関係令等（関係政省令、規則、通達等）を、できる限り図式化して示すと共に、現代的な課題や法解釈学的な論点に関する検討結果を記した体系書を発行すること。

本分担研究の目的は、枝番号や附則を除き 123 条ある安衛法のうち第 37 条から第 54 条について、その課題を果たすことにある。

B. 研究方法

安全衛生に詳しい元労働基準監督官から、現行安衛法の体系に関する解説と安衛法本体の条文に紐付く政省令の選定を受けたうえで、法学・行政学を専門とする分担研究者が、各自、解説書、専門誌に掲載された学術論文や記事、政府発表資料等の第 1 次文献のレビューを行って執筆した文案を研究班会議で報告し、現行安衛法や改正法の起案に関わった畠中信夫元白鷗大学教授、唐澤正義氏ら班員らからの指摘やアドバイスを得て洗練させた。

C. 研究結果

1 第 37 条（製造の許可）

1.1 条文

第三十七条 特に危険な作業を必要とする機械等として別表第一に掲げるもので、政令で定めるもの（以下「特定機械等」という。）を製造しようとする者は、厚生労働省令で定めるところにより、あらかじめ、都道府県労働局長の許可を受けなければならない。

2 都道府県労働局長は、前項の許可の申請があつた場合には、その申請を審査し、申請に係る特定機械等の構造等が厚生労働大臣の定める基準に適合していると認めるときでなければ、同項の許可をしてはならない。

（平一一法八七・平一一法一六〇・平一五法一〇二・一部改正）

別表第一（第三十七条関係）

- 一 ボイラー
- 二 第一種圧力容器（圧力容器であつて政令で定めるものをいう。以下同じ。）
- 三 クレーン
- 四 移動式クレーン
- 五 デリック
- 六 エレベーター
- 七 建設用リフト
- 八 ゴンドラ

1.2 関連政省令

現行法制上、本条により製造許可が必要となる特定機械等については、安衛法施行令第 1 条に、ボイラー、第一種圧力容器、移動式クレーン、建設用リフト、ゴンドラに関する定義のみが置かれ、ボイラーの種類（蒸気ボイラー、温水ボイラー）、クレ

ーン、デリック、エレベーターについては、安衛法施行時に出された通達（「労働安全衛生法および同法施行令の施行について」昭和 47 年 9 月 18 日基発 602 号）の中に定められている。施行令の中にすべての特定機械の定義が置かれなかった事情としては、政令の中で特定機械等の定義をきめ細かく記載することは政令のレベルとしてなじまないという安衛法制定時の内閣法制局の方針に基づいたものである¹。

1.2.1 施行令

第一条 この政令において、次の各号に掲げる用語の意義は、当該各号に定めるところによる。

（中略）

三 ボイラー 蒸気ボイラー及び温水ボイラーのうち、次に掲げるボイラー以外のものをいう。

イ ゲージ圧力〇・一メガパスカル以下で使用する蒸気ボイラーで、厚生労働省令で定めるところにより算定した伝熱面積（以下「伝熱面積」という。）が〇・五平方メートル以下のもの又は胴の内径が二百ミリメートル以下で、かつ、その長さが四百ミリメートル以下のもの

ロ ゲージ圧力〇・三メガパスカル以下で使用する蒸気ボイラーで、内容積が〇・〇〇〇三立方メートル以下のもの

ハ 伝熱面積が二平方メートル以下の蒸気ボイラーで、大気に開放した内径が二十五ミリメートル以上の蒸気管を取り付けたもの又はゲージ圧力〇・〇五メガパスカル以下

で、かつ、内径が二十五ミリメートル以上のU形立管を蒸気部に取り付けたもの

ニ ゲージ圧力〇・一メガパスカル以下の温水ボイラーで、伝熱面積が四平方メートル以下のもの

ホ ゲージ圧力一メガパスカル以下で使用する貫流ボイラー（管寄せの内径が百五十ミリメートルを超える多管式のものを除く。）で、伝熱面積が五平方メートル以下のもの（気水分離器を有するものにあつては、当該気水分離器の内径が二百ミリメートル以下で、かつ、その内容積が〇・〇二立方メートル以下のものに限る。）

ヘ 内容積が〇・〇〇四立方メートル以下の貫流ボイラー（管寄せ及び気水分離器のいずれをも有しないものに限る。）で、その使用する最高のゲージ圧力をメガパスカルで表した数値と内容積を立方メートルで表した数値との積が〇・〇二以下のもの

（中略）

五 第一種圧力容器 次に掲げる容器（ゲージ圧力〇・一メガパスカル以下で使用する容器で、内容積が〇・〇四立方メートル以下のもの又は胴の内径が二百ミリメートル以下で、かつ、その長さが千ミリメートル以下のもの及びその使用する最高のゲージ圧力をメガパスカルで表した数値と内容積を立方メートルで表した数値との積が〇・〇〇四以下の容器を除く。）をいう。

イ 蒸気その他の熱媒を受け入れ、又

<p>は蒸気を発生させて固体又は液体を加熱する容器で、容器内の圧力が大気圧を超えるもの（ロ又はハに掲げる容器を除く。）</p> <p>ロ 容器内における化学反応、原子核反応その他の反応によつて蒸気が発生する容器で、容器内の圧力が大気圧を超えるもの</p> <p>ハ 容器内の液体の成分を分離するため、当該液体を加熱し、その蒸気を発生させる容器で、容器内の圧力が大気圧を超えるもの</p> <p>ニ イからハマまでに掲げる容器のほか、大気圧における沸点を超える温度の液体をその内部に保有する容器</p> <p>（中略）</p> <p>八 移動式クレーン 原動機を内蔵し、かつ、不特定の場所に移動させることができるクレーンをいう。</p> <p>九 簡易リフト エレベーター（労働基準法（昭和二十二年法律第四十九号）別表第一第一号から第五号までに掲げる事業の事業場に設置されるものに限るものとし、せり上げ装置、船舶安全法（昭和八年法律第十一号）の適用を受ける船舶に用いられるもの及び主として一般公衆の用に供されるものを除く。以下同じ。）のうち、荷のみを運搬することを目的とするエレベーターで、搬器の床面積が一平方メートル以下又はその天井の高さが一・二メートル以下のもの（次号の建設用リフトを除く。）をいう。</p> <p>十 建設用リフト 荷のみを運搬することを目的とするエレベーターで、土</p>	<p>木、建築等の工事の作業に使用されるもの（ガイドレールと水平面との角度が八十度未満のスキップホイストを除く。）をいう。</p> <p>十一 ゴンドラ つり足場及び昇降装置 その他の装置並びにこれらに附属する物により構成され、当該つり足場の作業床が専用の昇降装置により上昇し、又は下降する設備をいう。この政令において、次の各号に掲げる用語の意義は、当該各号に定めるところによる。</p> <p>第十二条 法第三十七条第一項の政令で定める機械等は、次に掲げる機械等（本邦の地域内で使用されないことが明らかな場合を除く。）とする。</p> <p>一 ボイラー（小型ボイラー並びに船舶安全法の適用を受ける船舶に用いられるもの及び電気事業法（昭和三十九年法律第百七十号）の適用を受けるものを除く。）</p> <p>二 第一種圧力容器（小型圧力容器並びに船舶安全法の適用を受ける船舶に用いられるもの及び電気事業法、高圧ガス保安法（昭和二十六年法律第二百四号）、ガス事業法（昭和三十九年法律第五十一号）又は液化石油ガスの保安の確保及び取引の適正化に関する法律（昭和四十二年法律第百四十九号）の適用を受けるものを除く。）</p> <p>三 つり上げ荷重が三トン以上（スタツカー式クレーンにあつては、一トン以上）のクレーン</p> <p>四 つり上げ荷重が三トン以上の移動式クレーン</p> <p>五 つり上げ荷重が二トン以上のデリツ</p>
---	--

ク	
六	積載荷重（エレベーター（簡易リフト及び建設用リフトを除く。以下同じ。）、簡易リフト又は建設用リフトの構造及び材料に応じて、これらの搬器に人又は荷をのせて上昇させることができる最大の荷重をいう。以下同じ。）が一トン以上のエレベーター
七	ガイドレール（昇降路を有するものにあつては、昇降路。次条第三項第十八号において同じ。）の高さが十八メートル以上の建設用リフト（積載荷重が〇・二五トン未満のものを除く。次条第三項第十八号において同じ。）
八	ゴンドラ
2	法別表第一第二号の政令で定める圧力容器は、第一種圧力容器とする。

1.2.2 関連規則

省令レベルでは、各特定機械等に関する安全規則が定められており、その中で製造許可に関する詳細が定められている。いずれの機械についても、製造許可は所轄の都道府県労働局長への申請によって行われるが、申請時の提出書類については、特定機械等の性質により、若干の違いがある点に留意する必要がある。

1.2.2.1 ボイラー及び圧力容器安全規則（昭和 47 年 9 月 30 日労働省令第 33 号）

第三条² ボイラーを製造しようとする者は、製造しようとするボイラーについて、あらかじめ、その事業場の所在地を管轄す

る都道府県労働局長（以下「所轄都道府県労働局長」という。）の許可を受けなければならない。ただし、既に当該許可を受けているボイラーと型式が同一であるボイラー（以下「許可型式ボイラー」という。）については、この限りでない。

2 前項の許可を受けようとする者は、ボイラー製造許可申請書（様式第一号）にボイラーの構造を示す図面及び次の事項を記載した書面を添えて、所轄都道府県労働局長に提出しなければならない。

- 一 強度計算
- 二 ボイラーの製造及び検査のための設備の種類、能力及び数
- 三 工作責任者の経歴の概要
- 四 工作者の資格及び数
- 五 溶接によつて製造するときは、溶接施行法試験結果

1.2.2.2 クレーン等安全規則（昭和 47 年 9 月 30 日労働省令第 34 号）

第三条³ クレーン（令第十二条第一項第三号のクレーンに限る。以下本条から第十条まで、第十六条及び第十七条並びにこの章第四節及び第五節において同じ。）を製造しようとする者は、その製造しようとするクレーンについて、あらかじめ、その事業場の所在地を管轄する都道府県労働局長（以下「所轄都道府県労働局長」という。）の許可を受けなければならない。ただし、すでに当該許可を受けているクレーンと型式が同一であるクレーン（以下この章において「許可型式クレーン」という。）については、この限りでない。

2 前項の許可を受けようとする者は、クレーン製造許可申請書（様式第一号）にクレーンの組立図及び次の事項を記載した書

面を添えて、所轄都道府県労働局長に提出しなければならない。

- 一 強度計算の基準
- 二 製造の過程において行なう検査のための設備の概要
- 三 主任設計者及び工作責任者の氏名及び経歴の概要

1.2.2.3 ゴンドラ安全規則（昭和 47 年 9 月 30 日労働省令第 35 号）

第二条 ゴンドラを製造しようとする者は、その製造しようとするゴンドラについて、あらかじめ、その事業場の所在地を管轄する都道府県労働局長（以下「所轄都道府県労働局長」という。）の許可を受けなければならない。ただし、すでに当該許可を受けているゴンドラと型式が同一であるゴンドラ（以下この章において「許可型式ゴンドラ」という。）については、この限りでない。

2 前項の許可を受けようとする者は、ゴンドラ製造許可申請書（様式第一号）にゴンドラの組立図及び次の事項を記載した書面を添えて、所轄都道府県労働局長に提出しなければならない。

- 一 強度計算の基準
- 二 製造の過程において行なう検査のための設備の概要
- 三 主任設計者及び工作責任者の氏名及び経歴の概要

1.3 趣旨と内容

1.3.1 趣旨

安衛法は、危険な作業を必要とする機械等や有害物について、利用に供されるようになってから安全衛生上の対策を講じるよりも、製造・流通の段階で必要な措置をと

っておく方がより効果的であるとの観点から、第 5 章においてそのような機械、危険物および有害物について所要の規制を加えることとしている⁴。第 37 条は、このうち特に危険な作業を必要とする機械等の製造をしようとする者に対して、都道府県労働局長の許可を受けることを義務づけ（第 1 項）、また労働局長が許可を行うにあたっては、当該機械等の構造等が厚生労働大臣の定める基準に適合していることを要すると定めている（第 2 項）。第 37 条の規制の対象となるのは、機械等を使用する事業者ではなく、当該機械等の製造者である。

同条にいう特に危険な作業を必要とする機械等については、法の別表第一にボイラー、クレーン、エレベーター、ゴンドラなど 8 種の機械が指定され、さらに安衛法施行令第 12 条 1 項でその対象となる機械が明示される（以下では特定機械等と略す）。これら特定機械等については、省令で安全規則が、また告示で構造規格⁵がそれぞれ制定されている。これらの機械については、欧米諸国においても古くから構造上の要件が定められており、また製造から設置・使用について検査制度が設けられていることから、わが国でも同様に規制の対象となったものと考えられる⁶。

また、本条については、安衛法制定後に地方分権推進法（平成 11 年法律第 87 号）により、製造許可申請書の提出先機関が都道府県労働基準局長から都道府県労働局長へと変更された。これ以外にも 2 度の改正を経ているが⁷、いずれも軽微な改正にとどまっており、法の構造を大きく変更するような改正は行われていない。

1.3.2 内容

第 37 条による製造許可が要求される特定機械等については、そのいずれについても安衛法制定以前に安全規則の策定が行われており、その中で構造規格に基づく製造許可の仕組が確立されていた。第 37 条は、安衛法制定ときに特に危険と認識されていた特定機械等への規制がほぼそのまま立法化されたものであるといえよう（各機械に対する規制の沿革については後述する）。この点を踏まえつつ、第 37 条の内容について解説していく。

1.3.2.1 「特に危険な作業を必要とする機械」

第 37 条については、法制定時から現在に至るまで法改正による新たな機械の追加は行われていない。そうすると、第 37 条にいう「特に危険な作業を必要とする機械」とは、現状の 8 種類の特定機械等を指すものと解すれば十分なように見える。しかし、これら特定機械等について、安衛法が「特に危険な作業を必要とする機械」と一般的な文言を持って定義している以上、法の適用対象となる機械が他に存在する可能性は否定できない。そこで、この条文上の文言に基づく第 37 条の適用対象となる機械の判断基準について若干の検討を行うことにする。

第 37 条の「特に危険な作業を必要とする機械」との文言は、そのまま解釈すれば労働者による「危険な作業」に重点が置かれているようであり、機械それ自体の問題ではないようにも読める。しかし、そのような作業を必要とする機械を規制の対象としている以上、機械自体の危険性も当然に

含むものと解すべきであろう。

また、後述するように特定機械等による災害については、① ボイラー破裂事故に典型的であるが、当該機械における災害の発生が労働者の身体・生命の危険に直結している、② クレーン倒壊やゴンドラ墜落など、その作業場所との関連で、当該機械による災害の発生が当該作業に従事している労働者のみならず、一般人を巻き込む可能性がある、③ 災害の発生原因が、機械の構造的な欠陥あるいは不十分な理解に基づく機械の使用によることが多い、といった点にその特徴を見ることができる。

これらの点を考え合わせると、「特に危険な作業を必要とする機械」とは、当該機械による災害の発生が労働者・一般人の生命への危険をもたらす蓋然性が高い機械のうち、その災害の発生原因が機械の構造上の欠陥または機械の作業方法の不備のいずれか若しくはその両方によることが経験則上明らかな機械と解釈することができよう。そうすると、本条は、機械の構造上の欠陥の根絶を製造の許可制を通じて行い、それに加えて第 61 条およびその関連規定により講習受講または資格取得をしていない者の就業を制限することにより、当該機械の使用にかかる安全を確保しようとするものと解することができよう。

1.3.2.2 「製造しようとする者」

本条の規定に基づく製造許可を受けるべき者は、個々の特定機械等を実際に製造しようとする者であるが、関連規則にて明らかなように、すでに許可を受けている特定機械等と同一の型式のものを製造する場合には、個々の機械の製造ごとに許可を得る

必要はない（ボイラー則第 3 条 1 項但書、クレーン則第 3 条 1 項但書、ゴンドラ則第 2 条 1 項但書）。この場合の「同一の型式」については、特定機械等の種類により求められる要件が異なっており、ボイラーおよび圧力容器に関しては、種類、主要材料、工作方法について同一性が求められるのに対し（昭和 47 年 9 月 18 日基発第 597 号）、クレーンおよびゴンドラは、種類、構造部分の材料および形状、能力（つり上げ荷重、積載荷重）、工作方法について同一性が必要である（昭和 47 年 9 月 18 日基発第 598 号（クレーン等）昭和 47 年 9 月 18 日基発第 599 号（ゴンドラ））。

また、ボイラーに関しては、廃止されたボイラーを改修する場合にも「製造しようとする者」に含まれる。この場合における改修とは、ボイラーの胴若しくは管寄せの 3 分の 1 以上、鏡板若しくは管板の全部、または炉筒若しくは火室の全部を改修する場合が該当する（昭和 34 年 2 月 19 日基発第 102 号）。

このほか、複数の製造事業者が共同で特定機械等を製造する場合には、各々が「製造しようとする者」に該当することになるため、それぞれの製造分担を明らかにし、主たる部分を製造する者を所轄する都道府県労働局庁に共同申請しなければならない（昭和 34 年 2 月 19 日基発第 102 号）。

クレーンのように部品を運んで現地で組み立てて使用する機械については、主要な構成部分を製造する者が本条にいう「製造しようとする者」に該当する。

なお、本条に関連して、安衛法違反として刑事罰を科す場合、「製造しようとする」というとはどの時期を指すのかが、犯

行着手時期との関係で問題となることがある。この点につき、ボイラーや第一種圧力容器のような据置型の特定機械等や、移動式クレーンのように完成品が単体で利用される特定機械等については、設計を完了し、当該機械の製造に着手した時点が「製造しようとする」に該当するものと解される。また、クレーンやゴンドラなど、工場で製造された部品を設置現場へ搬入して設置する定置型の特定機械等については、部品の製造開始時点、または設置現場における組み立てに着手した時点のいずれかが「製造しようとする」に該当すると考えられるが、本条の趣旨は、安全な特定機械等の製造を担保する規制であり、製造者に対する規制であることを踏まえるならば、前者の部品の製造開始時点が「製造しようとする」に該当すると解すべきであろう⁸。

1.3.3 特定機械等の定義

第 37 条の適用に当たっては、製造許可の対象となる特定機械等がどのようなものであるかが問題となるが、この点に関しては、安衛法施行令に具体的な定義が置かれている。この規定を踏まえつつ、それぞれの機械の定義を確認しておく⁹。

1.3.3.1 ボイラー

一般にボイラーとは、燃料を使用して水を熱することによって温水や蒸気を発生させる装置をいう。現行の安衛則上、ボイラーは、発生させる物質及び製造の原料によって分類されている。

（1）発生物質による分類

蒸気ボイラーは、燃焼ガスまたは電気により、水又は熱媒を加熱して、大気圧を超

える圧力の蒸気を発生させてこれを他に供給するものである。旧ボイラー則によれば、ボイラー本体のほか付設された過熱器および節炭器（ボイラーの廃熱を利用して給水を加熱する装置。エコノマイザともいう）も含むものとされている。

また、温水ボイラーは、燃焼ガス等また電気により、圧力を有する水または熱媒（熱を移動させるために用いられる流体）を加熱してこれを他に供給する装置をいう。

（2）製造原料・構造による分類

ボイラーは、その製造原料により鋼製ボイラー（鋼鉄により製造されたもの）と鋳鉄製ボイラー（鋳鉄製のセクションと呼ばれる部品を組み合わせで製造されたもの）に区分される。鋼鉄ボイラーは、さらにその構造によって丸ボイラー（水を満たした缶を主体としたボイラー）、水管ボイラー（伝熱部が水管になっているボイラー）に大分することができる。安衛法施行令第 1 条第 3 号ホにある貫流ボイラーとは、水管ボイラーの一種で、缶体内に長い水管を設置し、その一端から注入された水を循環させずに熱して気水分離器によって水と蒸気に分離させるものである（ボイラーの構造図については、図 1 から図 4 を参照¹⁰⁾）。

法 37 条の製造許可を要するボイラー（小規模ボイラー）は、安衛法施行令第 1 条 3 号により、一定以上の伝熱面積、最高使用圧力、胴の内径および内容積をもつものとされている（安衛法上のボイラーの区分については図 5 から図 9 を参照¹¹⁾）。

1.3.3.2 第一種圧力容器

第一種圧力容器は、その中に入っているものが大気圧の沸点を超える温度の液体

（飽和液）と定義されており、気体（ガス）である第二種圧力容器と区別されている。この理由は、破裂した場合における被害の相違であり、第一種圧力容器の場合、圧をかけて液体になっているものが一気に蒸発して気体に変化し膨張するために被害が大きいことからより厳しい規制が必要とされており、法 37 条の製造許可の対象となるのも第一種圧力容器のみである。第一種圧力容器の定義は施行令第 1 条第 5 号に定められており、一定以上の最高使用圧力、胴の内径、内容積をもち、容器内の圧力が大気圧を超える容器のうち、① 蒸気により固体や液体を加熱する容器、② 化学反応、原子核反応その他の反応によって蒸気が発生する容器、③ 液体の成分を分離するために当該液体を加熱し、その蒸気を生じさせる容器が製造許可の対象となっている（安衛法上の圧力容器の区分については図 10 および図 11 を参照¹²⁾）。

1.3.3.3 クレーン

クレーンは、荷を動力を用いてつり上げ、これを水平に運搬することを目的とする機械装置のうち、移動式クレーンおよびデリック以外のものをいう。機械としてのクレーンは、荷のつり上げに動力を使用することが要件となっており、水平移動については動力を使用していなくてもよい。

クレーンには、様々な構造、形状のものがあり、クレーン則において分類表が作成されているが、法 37 条の製造許可を要するクレーンは、つり上げ荷重（クレーンにおいて構造・材質に応じて負荷させることのできる最大の荷重）が 3 トン以上（スタッケーダークレーンについては 1 トン以上）の

ものとされている（安衛法施行令第 12 条第 3 号）。以下では、表 3 に基づいて主なクレーンの種類について記述する（より具体的分類については表 4 を、また構造図については図 12 から図 17 を参照¹³⁾）。

（1）天井クレーン

天井クレーンは、建物の両側の壁に沿って設けられたランウェイ（走行軌道）にガーダ（桁）を渡し、そこに巻上装置を置いたものである。巻上装置の相違によりホイスト式（原動機、減速装置、ドラム等を一体にまとめた巻上装置をガーダの下に設置する）、トロリ式（ガーダの上にトロリ（台車）を設置し、そこに巻上機を設置する）などに分類される。

（2）ジブクレーン

ジブクレーンは、ジブ（クレーンの竿の部分）を有し、その先端の滑車に巻上用のワイヤロープを通して荷をつり上げるものである。

その形状により、つち型クレーン（塔状の構造物の上に水平のジブを乗せた形状のもの）、引き込みクレーン（ジブを起伏させても吊り荷が上下に移動せずに水平に移動する形状のもの）、壁クレーン（ジブを壁に設置したもの）に分類される。

（3）橋形クレーン

橋形クレーンは、天井クレーンの両端に脚を設置し、地上または床上に設けたレールの上を走行する形状のものである。天井クレーンと同様に、ホイスト式、トロリ式などにさらに分類される。

（4）アンローダ

アンローダは、船やはしけから、ばら物（穀物、砂、石炭等）を専門に陸揚げするものであり、つり具にグラブバケット（開閉

動作によって荷をつかむ装置）が取り付けられ、陸揚げしたばら物を移動するためのホッパー（陸揚げしたばら物の一時的な貯蔵装置）とコンベヤが組み込まれている。

（5）ケーブルクレーン

2 つの塔の間にメインロープを張り、その上をトロリが横行する形式のクレーンである。塔の形状により、固定ケーブルクレーン（両側の塔が固定されているもの）、走行ケーブルクレーン（塔が走行するもの）、橋形ケーブルクレーン（橋形の構造物にケーブルを張ったもの）に分類される。

（6）テルハ

テルハは、巻上げとレールに沿った移動（横行）のみを行うクレーンである。通常は、工場や倉庫塔の天井に I 形鋼の梁を設置し、そこに電気ホイストや電気チェーンブロックを吊り下げたものである。

（7）スタッカークレーン

スタッカークレーンは、直立したガイドフレームに沿って上下動するフォーク（荷台）を設置し、フォッキング（フォークの出し入れ）により棚にある荷の出し入れを行うクレーンであり、倉庫などに設置されることが多い。

スタッカークレーンには、普通型スタッカークレーン（運転台または運転室が荷の昇降と共に昇降する）と、荷昇降式スタッカークレーン（運転台は昇降せずに荷のみが昇降する）とに分類される。

1.3.3.4 移動式クレーン

移動式クレーンとは、安衛法施行令第 1 条第 8 号によれば、「原動機を内蔵し、かつ不特定の場所に移動させることができるもの」と定義されている。

移動式クレーンは、クレーン装置である上部旋回体と移動するための下部走行体で構成されており、下部走行体の形態によりいくつかの種類に分類されている（各移動式クレーンの形態については、図 18 から図 23 を参照¹⁴⁾）。

これらの移動式クレーンのうち、法 37 条の製造許可を要するのは、つり上げ荷重が 3 トン以上のものである（安衛法施行令第 12 条第 4 号）。

（1）トラッククレーン等

トラッククレーンは、通常のトラックのシャシーにクレーン装置を架装した移動式クレーンである。このように下部走行体が車輪または鉄軌道により構成されている形式の移動式クレーンとしては、トラッククレーンのほかに、クローラークレーン（下部走行体がクローラー（キャタピラー）となっているもの）、ホイールクレーン（タイヤ付の車軸に支えられた台車の上にクレーン装置を架装し、1 つの運転室で走行とクレーン作業を行うもの）、ラフテレーンクレーン（四輪駆動・四輪操舵により悪路や隘路での走行とクレーン作業を可能とするもの）、鉄道クレーン（いわゆる操重車であり、クレーンを架装した鉄道車両である）などがある。

（2）浮きクレーン

浮きクレーン（起重機船）は、浮力のある箱形の台船にクレーン装置を架装した移動式クレーンであり、主に港湾における揚貨装置として利用されている。

1.3.3.5 デリック

デリックは、「荷を動力を用いてつり上げることを目的とする設備であつて、支柱

又はブーム並びにつり上機構及びこれらに附属する物により構成されるもの」をいう（昭和 47 年 9 月 18 日基発 602 号）。クレーンとは違い、つり荷の水平移動は要件に含まれていないため、水平移動が可能なデリックとそうではないデリックとが混在している（各デリックの構造図は、図 24 および図 25 を参照¹⁵⁾）。

（1）ガイドリック

ガイドリックは、直立したマストの根元にブームを結合し、マストの上部に 6 本以上のロープ（ガイロープ）を張ってその先端をアンカーに固定して設置する。巻上げ等の動作は、本体から離れた位置に設置されたウインチで行われる。

（2）スチフレッグデリック

スチフレッグデリックは、直立したマストの先端をロープではなく 2 本のステー（スチフレッグ）と呼ばれる脚で後方から支え、マストの根元にマストよりも長いブームを結合している。巻上げ等の動作はガイドリックと同様に離れたところに設置されたウインチによって行われる。

1.3.3.6 エレベーター

エレベーターとは、「人及び荷をガイドレールに沿って昇降する搬器にのせて、動力を用いて運搬することを目的とする設備」のことをいう（昭和 47 年 9 月 18 日基発 602 号）。安衛法上は、このようなエレベーターのうち、荷のみを運搬するものを簡易リフトと建設用リフトとに分類し、搬器（人や荷などを積載して運搬する容器）の積載重量、設置区分およびガイドレールの高さに応じて法規制を行っている（エレベーター、簡易リフト、建設リフトの相違

については、表 5 を参照）。

簡易リフトは、安衛法施行令第 1 条第 9 号により、労基法別表第一の第 1 号から第 5 号に掲げる事業（製造業、鉱業、土木建築業、貨物運送業、港湾貨物事業）において使用される荷のみを運搬することを目的としたエレベーターのうち、搬器の床面積が 1 平方メートル以下かその天井の高さが 1.2 メートル以下のものである。

法 37 条に基づく製造許可を要するのは、これらのエレベーターおよび簡易リフトのうち、積載荷重が 1 トン以上のものである。

1.3.3.7 建設用リフト

建設用リフトは、安衛法施行令第 1 条第 10 号により、荷のみを運搬するエレベーターで、土木、建築等の工事の作業のために設置・使用されるものである。搬器の大きさについては特に定めはないため、搬器の大きさが上記の簡易リフトに相当するものであっても、土木、建築等の工事の作業のために設置されたものであれば、安衛法上は建設用リフトに該当する。なお、当該工事の作業のために設置されるリフトのうち、ガイドレールと水平面との角度が 80 度未満のスキップホイスト（巻上機で上昇させた容器を上端で反転させて運搬物を排出する装置）についてはコンベアに相当するため建設用リフトには該当しない。

これらの建設用リフトのうち、法 37 条に基づく製造許可を要するのは、積載重量が 0.25 トン以上で、ガイドレールの高さが 18 メートル以上のものである。

1.3.3.8 ゴンドラ

ゴンドラとは、「つり足場及び昇降装置

その他の装置並びにこれらに附属する物により構成され、当該つり足場の作業床が専用の昇降装置により上昇し、又は下降する設備」をいう（安衛法施行令第 1 条第 11 号）。

ゴンドラについては、人が乗ることが前提となっているため、労働者の安全の観点から、すべてのゴンドラが積載荷重に関わりなく、本条の製造許可の適用を受けるものと解される。

また、ゴンドラについては、ゴンドラ則上、特に構造上の分類等はなされていないが、ゴンドラの作業床をつる形式により、アーム固定型、アーム俯仰型、懸垂型などに分けることができ、また昇降装置の走行の有無やその形式などによってもさまざまな種類のゴンドラが存在している。

1.3.4 製造許可の基準

機械の製造者が法 37 条に基づく機械の製造許可を受けるにあたっては、機械ごとに定められた安全規則の規定に従って書面による申請が必要となるが、製造許可の申請にあたっては、ボイラー及び第一種圧力容器の製造許可基準（昭和 47 年 9 月 30 日労働省告示第 75 号。以下ではボイラー製造許可基準とする）およびクレーン等製造許可基準（昭和 47 年 9 月 30 日労働省告示第 75 号。以下ではクレーン製造許可基準とする）の規定にしたがって行わなければならない。安全規則および製造許可基準の具体的内容は、ボイラーおよび圧力容器とその他の機械とでは若干の相違があるため、その異同に留意しつつ見ていくことにする。

ボイラー則第 3 条第 2 項の規定によれば、ボイラーの製造許可に関する規定は、申請

書に、構造を示す図面のほか、① 強度計算、② ボイラーの製造及び検査のための設備の種類、能力及び数、③ 工作責任者の経歴の概要、④ 工作者の資格及び数、⑤ 溶接によって製造するときは、溶接施行法試験結果を示す書類をそれぞれ添付する事が義務づけられている。旧ボイラー則では、条文上は製造認可申請書の提出のみが義務づけられていたが、その申請書の様式では、備考欄において現行ボイラー則とほぼ同様の書類を添付することが求められており、新旧規則における申請内容の違いは、溶接施行法試験結果の記載の有無ということになる。

また、クレーン則、ゴンドラ則に基づく申請については、① クレーン・ゴンドラの組立図、② 強度計算の基準、③ 製造検査の設備概要、④ 主任設計者および工作責任者の経歴の概要を添付しなければならないと規定されており、いくつかの点についてボイラー則とは異なった書類の提出が必要となっている。

1.3.4.1 構造を示す図面・組立図

特定機械等の製造許可申請に際して、ボイラー・圧力容器については、構造を示す図面を、クレーン等およびゴンドラについては組立図を添付することが必要である。このうち、組立図については、行政通達（クレーン等：昭和 46 年 9 月 7 日基発第 621 号、ゴンドラ：昭和 44 年 10 月 23 日職発第 7065 号）により、具体的に記載すべき事項が明らかにされている。それによれば、クレーンに関しては、① クレーンの外観および主要寸法、② 構造部分の概要（全体の形状、構成部材の種類、材質、

継手の方式控えの形状等の寸法等）、③ つり上げ装置、走行装置、旋回装置等の概要（ドラム・シープの形状および寸法、動力伝導装置の主要寸法等）、④ 安全装置およびブレーキの形式・配置、⑤ 原動機の配置、⑥ つり具の形状および寸法、⑦ 運転室マハタ運転台の位置について記載すればよいとされている。また、ゴンドラについては、① ゴンドラの外観および主要寸法、② 構造部分の概要、③ 昇降装置、走行装置等の概要、④ 安全装置およびブレーキの形式および配置、⑤ 作業床の形状および主要寸法のほか、ワイヤロープ、チェーン等の緊結方法を図示する必要がある。

これらに対して、ボイラー及び圧力容器に関しては、構造を示す図面について特段の行政通達は示されていないが、圧力容器の構造規格に基づき作成された図面を添付すれば良いものと考えられる¹⁶。なお、構造図面については、基本的に現尺または縮尺寸法により作成されるが、マンホールや管台等の各機械に共通して使用される部品については、いわゆる標準図面を用いて形式に対応した寸法を併記すれば良いとされている（昭和 56 年 6 月 13 日基収第 205 号）。

1.3.4.2 強度計算

強度計算とは、製造する機械が作用する際の荷重に対して、主要な構造部材が構造的な健全性を有していることを確認するために行われるものである。したがって、ボイラー及び圧力容器の場合であれば、高圧下で蒸気や温水を発生させるものであるから、一定以上の圧力や温度による荷重に対して装置に使用された材料が十分に耐えう

る強度を有するかどうか問題となり、クレーンやゴンドラの場合であれば、荷物・人の吊り上げ・吊り下げによる荷重に対して、ワイヤーやマストが材料的・構造的に十分な強度を有するかどうか問題となる。強度計算は、このような目的のために材料の強度とその装置の許容応力（物体が外部から力を受けたときに物体の内部に発生する力の許容範囲であり、実際に機械にかかる荷重がその範囲内であることが必要となる）から安全率を算定し、機械が破損することのないように設計されているかを確認するものである。

クレーン等においては、強度計算の「基準」が提出書類となっているが、これは旧クレーン則にかかる通達によれば、「構造部分の強度計算を行う場合によるべき数式および仮定」であって、具体的な数値の記入は必要ないとされているが¹⁷、実務上は、技術水準の確認を要するために強度計算の結果である強度計算書の添付が求められている¹⁸。

ボイラー・圧力容器の場合は、条文上「強度計算」とのみ記載されていることから、強度計算の結果の記載が必要となるものと考えられる。また、圧力容器については、風荷重・地震荷重、配管からの外力に対する管台の溶接継手、トレイ、つり上げ荷重に関する強度計算が必要とされている¹⁹。

1.3.4.3 製造・検査のための設備

特定機械等の製造許可のために一定の設備を有していることを確認するものである。ボイラーの場合とクレーン等の場合とで求められる設備は異なっている。

(1) ボイラー及び圧力容器

ボイラー則においては、製造しようとするボイラーおよび圧力容器の種類に応じて、製造および検査のための設備が明示されている。このうち、もっとも条件が厳格なのは、① 鋼製ボイラーおよび鋼製圧力容器で溶接により製造するもの、② 貫流ボイラーのうち内径 300mm 以上で気水分離器を有するもの、③ ボイラーまたは第一種圧力容器の胴用大径鋼管については、ボイラー製造許可基準の別表第一に定める設備を有していなければならない（具体的な設備については表 1 を参照）²⁰。もっとも、同表欄外の但書によれば、これらの設備については、他の者が所有する設備を随時利用できる場合や、他の者と共同で所有している場合も設備を有しているものとみなすこととされており、必ずしも自己所有である必要はない。

(2) クレーン・ゴンドラ

クレーンおよびゴンドラについてはいずれも検査に関する設備のみの記載が求められており、クレーン製造許可基準第 3 条によれば、① 万能試験機、② 放射線試験装置の設備を有していればよいとされている。

1.3.4.4 工作責任者、主任設計者

製造許可にあたっては、設計、製造の担当者に関する記載も義務づけられている。この点につき、ボイラー則は工作責任者および工作者を、クレーン則・ゴンドラ則は主任設計者および工作責任者の記載が求められている（各担当者の具体的な資格基準については表 2 を参照）。

ボイラー及び圧力容器は機械の製造上の欠陥が破裂などの重大な事故を引き起こす

可能性に鑑みて、工作者については、有資格者（ボイラー溶接士）の数の記載が求められるなど製造に関する規制を強化しているのに対して、クレーン・ゴンドラに関しては、様々な種類の機械が存在していることから、主任設計者の記載を義務づけることにより、設計段階における適正な構造を担保することを重視しているものと考えられる。

1.3.4.5 溶接施行法試験結果

上述したように、ボイラーおよび圧力容器については、機械の製造上の欠陥が重大な事故を引き起こす可能性があるため、これら機械の製造許可を受けるためには、その申請の際に、溶接施工法試験結果を提出することが求められている。一般に、溶接を必要とする機械を製造する場合、製作者は溶接施工要領書（Welding Procedure Specification, WPS）と呼ばれる書類を作成し、実際に施工する溶接方法、継手（溶接によって接合する 2 つの構造部分）の種類、母材（溶接される材料）や溶接材料（溶接の際に添加される材料）、溶接条件、熱処理等の溶接施工条件の詳細を明らかにする必要がある。この WPS の裏付けとなる性能試験として溶接施行法の試験を実施し、その結果を記録したものが溶接施行法試験結果（Procedure Qualification Record, PQR）である。PQR には、溶接継手の強度試験や非破壊検査等の性能試験の記録により、製作者が所定の品質の溶接施工が可能であることを確認するものである。

したがって、法 37 条の製造許可を得るための溶接施行法試験結果は、PQR に相当するものを作成すればよいものと解され

る。これを作成するにあたっては、ボイラー製造許可基準に定める溶接条件において実施される試験に合格したものでなければならない。同許可基準第 4 条は、溶接条件について、日本工業規格（JIS）B 8285（圧力容器の溶接施工方法の確認試験）に準拠した上で、溶接施工法試験の方法としては、機械試験（引張試験、表曲げ試験、裏曲げ試験、衝撃試験（圧力容器のみ））を試験板の厚さに応じて複数回実施することが求められている（同許可基準第 5 条）

²¹。同許可基準およびボイラー構造規格ならびに圧力容器構造規格所定の基準を満たしたものが製造許可基準に合致した溶接施行法試験結果となる。

1.3.5 手数料

第 37 条に基づき製造許可の申請を受けようとする者は、安衛法第 112 条第 1 項第 3 号の規定に基づき、国に手数料を納付しなければならない。手数料の額は、労働安全衛生法関係手数料令（昭和 47 年 9 月 28 日政令第 345 号）第 1 条 2 号により現在は 82,500 円となっている。

1.3.6 罰則

本条の規定に基づく製造許可を受けずに特定機械等を製造した者に対して、法第 17 条により 1 年以下の懲役または 100 万円以下の罰金に処せられる。

1.4 関連規定

1.4.1 ボイラーおよび圧力容器

本条に基づく安衛法施行令第 12 条では、ボイラーおよび第一種圧力容器に関して、別法による規制を受けるものについては安

衛法上の特定機械等の範囲には含まれないことを明言している。

このほか、安衛法施行令第 12 条第 1 項第 1 号には、簡易ボイラー²²、小型ボイラー²³のほか、船舶安全法に基づき船舶に設置されるボイラーや、電気事業法に基づく発電ボイラーが第 37 条の製造許可の適用が除外されるボイラーの類型として挙げられている²⁴。

また、ボイラーの場合と同様に、（簡易）容器²⁵、小型压力容器²⁶、船舶安全法および電気事業法に基づく压力容器のほか、高圧ガス保安法に基づく特定設備、ガス事業法に基づく容器や配管、導管、液化石油ガスの保安の確保及び取引の適正化に関する法律（液石法）に基づく容器については製造許可の対象から除外されている²⁷。

1.4.2 エレベーター

エレベーターに関しては、労基法別表第一第 1 号から第 5 号以外の事業場や主に一般公衆の用に供されるエレベーター、または船舶安全法に基づく船舶に設置されたエレベーターについては本条の製造許可を要しないが、前二者のエレベーターについては、建築物に附属する設備として建築基準法により構造や防火等に関する規制が行われている。

なお、建築基準法は、建築基準法施行令第 129 条の 3 以下に定める構造上の基準を満たしているものについて、国交相による形式適合認定（建築基準法第 68 条の 10）および型式部材等製造者認証（同法第 68 条の 11）を受けることができるとされているが、これは標準設計仕様が構造上の基準を満たしていることの認定であり、安衛

法に基づく製造許可とは異なるものと解される。

1.5 沿革

1.5.1 法制史

第 37 条による規制対象となる特定機械等については、上記のとおり古くから構造上の要件が定められていた。以下では、機械ごとに、安衛法制定以前の法規制状況について概観する。

1.5.1.1 ボイラー及び压力容器

汽罐汽機取締規則	○汽罐汽機取締規則（明治 27 年 4 月 26 日警視庁令第 24 号）第 1 条「汽罐並汽機ヲ設置セントスル者ハ其定著（ていちゃく：定着）ニ係ルモノハ据付前其可搬（かはん：移動可能なこと）ニ係モノハ使用前願書ニ左ノ事項ヲ添付シ所轄警察署又ハ警察分署ヲ経テ警視庁ニ願出免許ヲ受クヘシ其増設変更ヲ為サントスルトキ亦同シ但此場合ニ於テハ其増設変更ニ関スル事項ノ他添附スルヲ要セス」
工場法	○工場法（明治 44 年 3 月 29 日法律第 46 号）第 13 条「行政官廳（かんちょう：官庁）ハ命令ノ定ムル所ニ依リ工場及附属建設物竝設備カ危害ヲ生シ又ハ衛生、風紀其ノ他公益ヲ害スル虞アリト認ムルトキハ豫防（よぼう：予防）又ハ除外ノ爲必要ナル事項ヲ工場主ニ命シ必要ト認ムルトキハ其全部又ハ一部ノ使用ヲ停止スルコトヲ得」
汽罐取	○汽罐取締令（昭和 10 年 4 月

締令	9 日内務省令第 20 号) 第 6 条 「 汽罐ハ罐體（かんたい：缶体：ボイラーのボディーのこと）検査ニ合格シタルモノニ非ザレバ之ヲ設置スルコトヲ得ズ 」
労働基準法	○労働基準法（昭和 22 年 4 月 7 日法律 49 号）第 46 条第 2 項 「 特に危険な作業を必要とする機械及び器具は、予め行政官廳の認可を受けなければ、製造し、変更し、又は設置してはならない。 」 ○労働安全衛生規則（昭和 22 年 10 月 31 日労働省令第 9 号）第 37 条第 1 項「 溶接による汽罐又は特殊汽罐は、法第四十六條第二項の規定により、予め労働省労働基準局長の認可を受けなければ、これを製造してはならない。 」 ○ボイラ及び圧力容器安全規則（昭和 34 年 2 月 24 日労働省令第 3 号）第 3 条第 1 項「 ボイラ（小型ボイラを除く。以下この章において同じ。）を製造しようとする者は、あらかじめ、その事業場の所在地を管轄する都道府県労働基準局長（以下「所轄都道府県労働基準局長」という。）の許可を受けなければならない。 」

明治期の工場関係の規制は、各府県において警察を中心とする行政官庁による取締により行われており、ボイラーに関する規制については、東京では 1877（明治 10）

年の警視庁布達（明治 10 年 11 月 21 日甲 60 号布達）を端緒とし、1889（明治 22）年には警視庁令による汽罐及汽機取締規則（明治 22 年 5 月 29 日警察令第 21 号）が制定された。その後、同規則を全面改正した汽罐汽機取締規則（明治 27 年 4 月 26 日警視庁令第 24 号）の制定後、原動機（ボイラー、石油機関、ガス機関）に対する規制として原動機取締規則（大正 14 年 11 月 26 日警視庁令第 51 号）となり、最終的には昭和 7 年の汽罐取締規則（昭和 7 年 6 月 16 日警視庁令第 16 号）による規制へと移行した。いずれの規則においても、汽罐汽機の摘要書と図面を添えて設置の許可を受けること、落成時の構造検査に合格したものでなければ使用できないことが定められており、警視庁では検査技師を置いて汽罐の検査を担わせていた。

また、1911（明治 44）年に制定された工場法は、第 13 条において、適用対象となる工場に対して、危険予防の見地から行政官庁による取締の権限を認めていた。もっとも、工場法施行令第 40 条によれば、各府県において制定された各取締規則は、工場法に抵触しない限りにおいて有効とされていたため、取締規則は工場法施行後も引き続き効力を有していたものと考えられる。

1935（昭和 10）年に制定された汽罐取締令は、各府県による取締規則に基づいて実施されるボイラーの取締および機械の検査は、統一的な基準がないがゆえに形式的なものとならざるを得ないとの批判を受けて、業界団体からの要望等も踏まえて内務省令として制定されたものである。本取締令は、規制対象となるボイラーの定義（第

1 章)、構造規格(第 2 章)、設置基準(第 3 章)、取扱責任者(汽罐士、汽罐取扱主任者)(第 4 章)等について規制を設け、ボイラーの缶体検査を設置手続と切り離し、缶体検査に合格していないボイラーの設置を禁止した。その上で、取締令第 25 条において、ボイラーの製造に関し、「汽罐ハ告示ヲ以テ別一定ムル法上ノ要件具備シタルモノナルコトヲ要ス」と定め、汽罐構造規格(昭和 10 年 4 月 9 日内務省告示第 20 4 号)に適合するように製造することを義務づけていた。もっとも、構造規格に関する規定が設けられたとはいえ、本取締令は、製造者に対して設計段階における規制を行うことを目的としたものではなく、あくまで設置されるボイラーを対象とするものであったこと、他方、缶体検査の受検義務者を規定していないことから製造者以外の設置者や販売者が受けることも可能であったため、現代の製造許可とは異なる規制の仕組みとなっていた。

1947(昭和 22)年に制定された労働基準法は、その制定当初、第 5 章に「安全及び衛生」を設け、第 46 条第 2 項にて「特に危険な作業を必要とする機械及び器具」に関する製造・変更・設置の認可制を定めていた。これを受けて、同年 10 月に制定された安全衛生規則(以下では旧安衛則とする)は、労働基準局長による製造の許可制を設けたが、これはボイラーの高圧化の要請に伴い、溶接を必要とするボイラーの製造を認可することを目的とするものであった²⁸。その後、ボイラーおよび圧力容器の利用範囲が拡大し、高温、高圧のボイラーの需要が増加するなど、ボイラーの構造、使用材料、製造技術が著しく進歩してきた

ことから、1959(昭和 34)年に旧安衛則から独立してボイラ及び圧力容器安全規則(以下では旧ボイラー則とする)が制定され、すべてのボイラーおよび圧力容器に対して製造の許可制が定められるようになり、旧安衛則の当該規定は削除された²⁹。現行のボイラー及び圧力容器安全規則は、1972(昭和 47)年の安衛法制定に伴い、旧ボイラー則を全面的に改定したものである。

1.5.1.2 クレーン・デリック・エレベーター・リフト

土木建築工事場安全及衛生規則	○土木建築工事場安全及衛生規則(昭和 12 年 9 月 30 日内務省令第 41 号)第 20 条「 事業主ハ捲揚(まきあげ)装置(斜面軌道捲揚装置及昇降機、起重機(きじゅうき:クレーンやデリックのこと)其ノ他ノ揚重機(ようじゅうき:クレーン、エレベーター等重量物を持ち上げる機械のこと)ヲ含ム 以下ニ同ジ)ニシテ材料ノ捲揚運搬ニ専用スルモノニ付テハ第十八條第一號及第四號乃至第六號竝ニ左ノ各號ノ規定ヲ遵守スベシ 」
労働基準法	○労働基準法(昭和 22 年 4 月 7 日法律第 49 号)第 46 条第 2 項「 特に危険な作業を必要とする機械及び器具は、予め行政官廳の認可を受けなければ、製造し、変更し、又は設置してはならない。 」 ○クレーン安全規則(昭和 37 年 7 月 31 日労働省令第 16 号)第 3 条第 1 項「 クレーン(つり上荷重が三トン未満のも

	<p>のを除く。以下この条から第八条まで、第十三条並びにこの章第四節及び第五節において同じ。）を製造しようとする者は、その製造しようとするクレーンについて、あらかじめ、その事業場の所在地を管轄する都道府県労働基準局長（以下「所轄都道府県労働基準局長」という。）の認可を受けなければならない。ただし、すでに当該認可を受けているクレーンと型式が同一であるクレーン（以下この章において「認可型式クレーン」という。）については、この限りでない。」</p>
--	---

クレーン（起重機）に関する規制は、昭和初期の新聞記事によれば、建設現場における倒壊事故などへの対応として市街地建築物法（現在の建築基準法の前身）あるいは警察等の取締規則による規制が試みられていたようであるが、具体的な規制内容については明らかではない³⁰。その後、1931（昭和 6）年に工場鉱山以外の危険な事業に従事する労働者への業務上の災害に対する扶助を目的として、労働者災害扶助法（昭和 6 年 4 月 1 日法律第 54 号）が制定された。同法第 1 条 1 項 2 号では、その適用対象となる事業の一つに「土木工事又は工作用ノ建設、保存、修理、變更若ハ破壊ノ工事」が挙げられており、それを根拠として労働者の安全の確保のために危険予防の見地から 1937（昭和 12）年に土木建築工事場安全及衛生規則が制定され、起重機および労働者が搭乗可能な昇降機（エレベ

ーター）に関する規制（巻上装置については、安全荷重をワイヤーの切断荷重の 6 分の 1 以下とすること等、一定のガイデリックについては、6 本以上の支鋼索を設けること等、昇降機については、支持金具が切断しても落下が防止される安全装置を設置すること等、基本的な安全構造や性能などの定め）が設けられた。その当時の起重機として利用されていた機械の多くはデリックであり、上記規則による起重機規制も、つり上げ重量が 2 トン以上のガイデリックを対象とするものであった（同規則第 20 条 3 号）。また、旧安衛則第 327 条においては、巻上能力 3 トン以上の起重機（第 1 号）、つかみ能力 0.5 トン以上のグラブバケット付起重機（第 2 号）、支柱又はブームの長さ 10 メートル以上の起重機（第 3 号）、巻上能力 2 トン以上のガイデリック又は足付デリック（第 4 号）、高さ 15 メートル以上のコンクリート用エレベーター（第 5 号）、積載能力 2 トン以上の人荷共用又は荷物用のエレベーター（第 6 号）を揚重機と定義した上で、これらの設置認可に関する規制を行っていた。

その後、1950 年代以降の高層ビル建築にてデリックに代わりタワークレーンの利用が一般化するなど、高度成長期における技術革新の進展、工事の大規模化などに伴って、クレーンや建設用リフト等の果たす役割が非常に大きくなったのに比例して、デリック、建設用リフト等の倒壊、物体の落下等による労働災害が増加したことから³¹、それへの対策として旧安衛則の規程を全面改正して単独の規則として 1962（昭和 37）年にクレーン等安全規則（旧クレーン則）が制定され、その中で初めて製造

に関する許可制が定められるようになった。クレーンの製造が認可制となるべき根拠としては、「近時クレーンの応用範囲の拡大にともない、特殊な構造及び用途を有するクレーンが続出し、しかも一部にはある程度見込生産化する傾向にあるが、クレーン等の安全を保持するためには、設計及び工作の過程において一定の基準によらしめる必要がある」と説明されている³²。

1.5.1.3 ゴンドラ

労働基準法	<p>○労働基準法（昭和 22 年 4 月 7 日法律第 49 号）第 46 条 2 項「特に危険な作業を必要とする機械及び器具は、予め行政官廳の認可を受けなければ、製造し、変更し、又は設置してはならない。」</p> <p>○ゴンドラ安全規則（昭和 44 年 10 月 1 日労働省令第 23 号）第 2 条第 1 項「ゴンドラを製造しようとする者は、その製造しようとするゴンドラについて、あらかじめ、その事業場の所在地を管轄する都道府県労働基準局長（以下「所轄都道府県労働基準局長」という。）の認可を受けなければならない。ただし、すでに当該認可を受けているゴンドラと型式が同一であるゴンドラ（以下この章において「認可型式ゴンドラ」という。）については、この限りでない。」</p>
-------	--

ゴンドラに関しては、戦前は特段の規制は行われていなかったようである。前記土

木建築工事場安全及衛生規則は、いわゆるつり足場に関して安全荷重や作業床等に関する規制は行っているものの、昇降機付のゴンドラに関する規制は行われていなかった。

1947（昭和 22）年に制定された旧安衛規則では、前記土木建築工事場安全及衛生規則と同様の規制が行われていたにすぎず

（旧安衛規則第 110 条）、ゴンドラは対象となっていなかったが、1963（昭和 38）年の改正³³により、第 4 章「足場」の中に第 5 節「つり足場」が独立した項目として新たに設けられた。この改正においては、

「昇降のために用いる巻上機は、自動的に、かつ、確実に作動する制御装置を有するものであること（旧安衛規則第 109 条の 6 第 6 号）」がつり足場の設置要件として定められたが、ゴンドラ自体の製造許可あるいは性能検査等に関する規制は定められなかった。

高度成長期における高層ビルの建築ラッシュにより、1960 年代後半からつり足場やゴンドラを使用した窓拭きや外壁タイル工事などの需要が高まっていったが、それに比例してゴンドラの落下事故も増加し、その危険性や製造上の欠陥や点検制度の不備などが指摘されるようになってきた。特に、1969（昭和 44）年に発生した西武百貨店ゴンドラ墜落事故やその 5 日後に発生した兜町ビルにおけるゴンドラ落下事故などを契機として、労働省が同年 5 月 1 日から 10 日まで、全国のゴンドラ 303 台に対し一斉監督指導を実施したところ、違反が全体の 3 割に達し、また欠陥のあったゴンドラが 1 割弱との監督結果となった。また、過去のゴンドラ関係災害の原因が、構造上

の不備や使用・点検・修理などの管理体制の欠陥によるものであることから、同年 10 月にゴンドラ安全規則が制定され、そこで製造の許可制が定められたものである³⁴。

1.5.2 背景となった災害等

以下では、特定機械等に関連する災害例を挙げるが、実際の規制の契機となった具体的事例というよりは、規制制定前後の時期における特定機械等の典型的な災害例につき、特に被害が大きかったものを中心にリストアップしたものである。ただし、ゴンドラに関してはまさしく当該災害が規制策定の契機となっている。

1.5.2.1 ボイラー及び圧力容器

(1) 金沢市ボイラー破裂事故

1889（明治 22）年 3 月 8 日、石川県金沢市の大鋸谷製紙所において、ボイラー破裂事故が発生し、死者 9 名、負傷者 8 名という惨事となった。これを受けて、農商務省が技師を現地へ派遣して調査視察を行った。官報に掲載された報告書には、ボイラー破裂の原因として、当該ボイラーは船舶用の物を改造したものであり、構造にしても製作にしても十分な圧力に耐えうるものではなかったこと、また数日前から破裂の兆候があったにもかかわらずボイラー担当者が気づかなかったことなどを挙げていた。

この報告書の最後には、「該罐購入前専門技術科ニ就キ能ク其原料及構造法ノ検定ヲ受ケ其取扱方ニ至リテモ熟練ナル火夫ヲシテ日常之ニ従事セシメタランイハスノ如キ惨害ヲ被ラサルヘキニ然ルコトナカリシ」との記載があり、ボイラーの構造規格や取扱技術の熟練の必要性が問題点として

指摘されていた³⁵。

(2) 横浜市ボイラー爆発事故

1955（昭和 30）年 5 月 13 日、神奈川県横浜市鶴見区の製菓工場でボイラーが爆発し、作業員 2 名が即死、負傷者 8 名（うち 6 名が重傷）となった。

労基署監督官の調べによれば、当該菓子工場に設置されていたボイラーには安全弁（ボイラー内の圧力が一定以上になった場合に、自動的に弁を開いて蒸気を放出し、圧力を規定以下に保つようにするための装置）がなく、バルブ（流体が通る配管の開閉や流れの制御を行う機能を持つ装置）が取り付けられていたが、圧力が上がった際にこのバルブが閉まったために爆発したものであるとされた。

1.5.2.2 クレーン・デリック・エレベーター・リフト

(1) 松坂屋起重機倒壊事故

1927（昭和 2）年 10 月 26 日午後 7 時 40 分頃、上野広小路の松坂屋の工事現場において、重量 16 トン近い鉄材 2 本を約 30 メートルの高さの起重機で釣り上げようとした際に、突然起重機が道路側の夜店の上に横倒しとなり、4 名死亡、重軽傷者 10 数名を出す惨事となった。

調査によれば、当該起重機は最近購入したものであり、起重機を支えるワイヤーは直径 1 インチのものが 8 本設置されていたが、16 トンの鉄材を 1 メートル弱引き上げた際に、鉄材の位置を変更しようと作業していたところ、突然 1 本のワイヤーが切断され、これがきっかけとなり合計 3 本のワイヤーが最終的に切断したために倒壊したものである。ワイヤー切断の原因が、起

重機を垂直に設置していなかったために過度の負担がかかったものであるとして、最終的に工事責任者ら 4 名が業務上過失致死罪により起訴された。

(2) 京成電車上野線エレベーター落下事故

1932（昭和 7）年 12 月 28 日、東京上野の地下鉄工事現場に設置された土砂運搬用エレベーターに、作業員 4 名と土砂約 400 キログラムを積み込んで上昇したところ、突然ワイヤーが切断して高さ約 6 メートルの所から地上に墜落し、4 名が重軽傷を負った。

当該エレベーターは、約 1 トンの重量に耐えうるものとされており、3 か月ほど使用可能とされるワイヤーも 2 週間前に交換したばかりであったため、ワイヤーの品質が問題とされた。

(3) 川鉄千葉製鉄所クレーン倒壊事故

1957（昭和 32）年 7 月 1 日午後 4 時すぎ、千葉市にある川鉄千葉製鉄所の第二溶鉱炉建設現場で作業員 20 数名がクレーンの組み立て中に、主柱（高さ 60 メートル、重量 35 トン）が突然地上 15 メートル付近から折れ、これに続くワイヤロープも切れたため、アーム（長さ 55 メートル、重量 30 トン）も一緒に崩れ落ち、作業員 5 名が死亡、11 名が重軽傷を負った。

当該クレーンは、同製鉄所で作成したものであり、先月 29 日にマスト部の設置が終わり労基署の認可を受けたばかりであった。この日は、ウインチでアームの部分をつり上げようとし、その先端が 5 メートルほど地上を離れたところ、異様な音とともにマストが折れたものである。その後の調べによると、事故の原因は、クレーンの主

柱を補強するための溶接が不完全だったためと特定された。

1.5.2.3 ゴンドラ

(1) 西武百貨店ゴンドラ墜落事故

1969（昭和 44）年 4 月 24 日午前 10 時 10 分頃、東京渋谷の西武百貨店にて窓清掃作業中のゴンドラ（鉄製・重量約 1 トン）が突然落下して、近くの歩道を縦列で歩いていた小学生を直撃し、ゴンドラに搭乗していた作業員 1 名と小学生 2 名が死亡した。

調査によれば、事故の原因は、ゴンドラをつっているクレーン部分のギア（8 ミリピッチ）が規定では 7.2 ミリのかみ合わせが必要なところ、わずか 2 ミリであったためにギアが外れたためであると断定された。これはメーカーによる保守点検で簡単に調整可能であったが、西武百貨店が保守契約を締結しておらず、点検が行われていなかったため管理上の不備があったものと認定された。

1.6 運用

1.6.1 適用の実際

本条の実際の適用にあたっては、審査過程において都道府県労働局安全課の担当技官（産業安全専門官³⁶）による添付書類の不備や強度計算が正確か等についてのチェックが行われ、必要に応じて申請事業者に対して追加の書類を提出されるなどの対応が行われている。本条に基づく製造許可は、基本的には各特定機械等の構造規格に即したものであることが確認できれば、局長決裁により許可書が発出される³⁷。

製造許可は製造する特定機械等ごとに受

うける必要があるため、すでに許可を受けた特定機械等であっても、型式が異なるものを製造する時は、新たに許可を受ける必要がある。また、初めて許可申請を行った事業場に対しては、必要に応じて現地調査を行い、製造設備や試験設備（例えば溶接検査の実施が必要な特定機械等を製造する場合であれば引っ張り試験のための設備など）が設置されているかなどを確認する。

また、すでに別の型式で許可を受けている場合など、製造設備や試験設備を確認済みで現地調査が不要な場合、書類審査のみで許可審査が行われる³⁸。

製造許可にかかる審査においては、法令のみならず、各特定機械等の安全規則、構造規格の解釈等が通達や過去の問答集で示されている部分への理解の深さが非常に大きな意味を持つ。このため、担当者である安全専門官の長年の知識と経験が必要とされるが、近年はこれら技官の採用数が減少しており、現状でも各都道府県労働局に技官が一桁しかないような状況のところも多く、少人数で膨大な量の許可事務を処理するにあたって、見落としなどの重大な事例が発生する可能性が懸念されている³⁹。

実際に、現場での体験談として、製造許可申請書における強度計算が誤っていることに気づかずに許可を発出した事例等が報告されている。

また、行政官へのアンケート結果の中で本条に関する解釈問題が指摘された事例として、次のような事案がある。

ある事業者が工場にテルハ（つり上げ荷重 7 トン）を設置する場合において、当該設備の設置工事全体の請負業者（元請）、クレーンの設置を請け負った一次下請、二

次下請のいずれもが当該クレーンの製造許可を受けないまま、監督指導時にすでに当該テルハがほとんど完成という状態であり、本条およびクレーン則第 3 条第 1 項の規定に基づけば、安衛法違反として刑事事件も視野に入れるべき状態であった⁴⁰。

1.6.2 関係判例

1.6.2.1 富士ブロイラー事件

（1）事実の概要

原告 X は、鶏肉製造、販売等を業とするものであるが、昭和 50 年 5 月、静岡県内の工場内に分離前相被告 A 会社の製造にかかるへい獣処理用攪拌乾燥機（以下「本件乾燥機」という）を設置し、ブロイラーの食肉加工に伴い発生する残滓を高圧分解し配合飼料の原料を製造する化成工場を新設し、運転を開始していたところ、同年 7 月 11 日の午前中に運転中の本件乾燥機の原料投入口鉄蓋支持部分のボルトが切断して右鉄蓋が吹き飛び、本件乾燥機内で蒸煮中の鶏の不可食物等が化成工場の屋根を突き破って、周囲の住宅や畑等に飛散した（以下「本件事故」という）。本件事故による地域住民の抗議に対して、原告は化成工場の無期限操業停止を約束させられ、最終的には同工場は廃業を余儀なくされた。

本件乾燥機は、最高使用圧力 1 cm²あたり 7kg 以上の圧力に耐え得るように設計されていたが、実際に製作された本件乾燥機は、いくつかの点において設計に従っていなかったため、設計どおりの強度を有さず、そのため本件乾燥機内の圧力が許容限度内あったにもかかわらず、本件事故に至ったものである。

本件乾燥機は労働安全衛生法関係法令上

の第一種圧力容器に該当することから、労働基準局長による製造許可および構造検査、また労働基準監督署長による落成検査が実施され、第一種圧力容器検査証の交付を受けていた。Xは、労働基準局長が、① A会社による本件乾燥機の製造について許可手続を行わなかったこと、② 本件事故により破損した原料投入口部分に関する記載のない構造図に基づく本件乾燥機缶体部分について構造検査を行ったことがボイラー則 49 条に違反し、また労働基準監督署長が落成検査を構造検査合格前に実施したことが同則 59 条 2 項に違反すると主張した。

(2) 第一審判決（静岡地判昭和 58 年 4 月 7 日訟務月報 29 巻 11 号 2031 頁）

裁判所は、安衛法における第一種圧力容器の製造及び設置に関する諸規則は、「国が、労働安全衛生行政の立場から、その構造等に一定の規格を定め、製造から設置に至る段階において製造許可、構造検査、落成検査等の審査手続を行ない、製造者が製造、搬出し事業者が設置する第一種圧力容器について右規格が確保されるよう監督し、その構造上の安全性を確保することにより労働者の生命、身体、健康を労働災害から保護することを目的とするものであり、国が事業者に対し右安全性を保証する制度ではなく、国が事業者に対し右規制を実施すべき義務を負うものではない」から、これらの規制の結果、特定機械等の「安全性が一般的に確保されることによつて事業者が利益を享受することがあつたとしても、それは事実上の利益にすぎず」、「審査手続上の過誤により規格適合性の審査が十分に行なわれないまま前記規格に適合しない第一

種圧力容器が設置されるに至つたとしても、事業者との関係においては、その違法性を論ずる余地はない」として、本件乾燥機を使用する事業者である原告に対しては、違法性を有しないと判示した。

(3) 控訴審判決（東京高判昭和 60 年 7 月 17 日判時 110 号 88 頁）

製造許可について、ボイラー則の「規則上、既に製造許可を受けている第一種圧力容器と同型式のものを製造するについては、製造及び検査に関する設備その他の製造条件が許可時に比して低下するなどの特段の事情のない限り、改めて製造許可を受ける必要はな」く、A社は昭和 38 年 2 月 20 日、第一種圧力容器について製造認可を受けていることから、「本件乾燥機も・・・第一種圧力容器であり、前記特段の事情も認められないところから、これを製造するについては改めて製造許可手続を行う必要はなかつたことを認めることができ」るから、「製造許可上の過失をいう控訴人の主張は既にこの点において採用することができない」。

1.6.2.2 検討

本件は、圧力容器の爆発事故に際して、当該圧力容器の設置事業者が、その設計上・製造上の瑕疵を製造者に対してではなく、法第 37 条に基づき製造許可を出した国に対して責任を追及した事例である。裁判所は、法 37 条の規制は、もっぱら特定機械等を製造する者に対して許可制を定めることにより、当該機械等を使用する労働者を労働災害から保護することが目的であり、設置事業者に対して国が機械等の安全を保証するものではないとして、請求を棄

却した。

法第 37 条に基づく製造許可が裁判で争われることを想定した場合、製造許可を出したことの瑕疵が問題となるが、同条に基づいて国（都道府県労働局長）が製造許可を出したことを争いうるのは、法 37 条の構造からすれば、許可の申請を行う当該機械等を製造しようとする者が該当するのは異論がない。この場合において、当該機械の瑕疵が設計段階における問題なのか製造過程における問題なのかを分けて考える必要がある（本件においては、この点に関しては裁判所は特段の事実認定を行っていない）。

前者の場合、製造者側が提出した申請書類に設計上・構造上の問題があるにもかかわらず労働局長が製造許可を認めたというのか否かが争われることになるが、この場合における設計上・構造上の問題には、単なる数値上の誤りにすぎないものもあれば、重大な構造上の欠陥を含むものまで非常に幅広いものが考えられうる。製造許可の申請において、当該機械に対する全ての情報は申請事業者が有していることを考慮するならば、行政側としては、申請事業者の専門的知識を信頼して製造許可を出すものと考えられるから、ある程度までは形式的なものとならざるをえず、明らかな機械の設計上・構造上の問題があるにもかかわらず製造許可を出したというような特別な事情が認められない限り、当該機械の瑕疵を原因とする労働災害発生への責任は、製造許可を出した国に対してではなく、当該機械の製造者に向けられるべきであろう。

また、後者の場合は、法第 38 条の検査についての行政側の瑕疵が問題となり得る

が、この点については、同条の項目にて改めて検討を行う。

本件のように、特定機械等の製造者から当該機械を購入・設置した者については、通常であれば、製造者に対して、瑕疵のある特定機械等を引き渡したことに對して、債務の不完全履行または不法行為の責任を追及すべきであり、国に対して製造許可を出した責任を追及することはできないとした裁判所の判断は妥当である。ただし、本件第一審判決が指摘するように、特定機械等の製造許可を定める目的は、当該機械の安全を確保することを通じて、労働者の生命・安全を保障するという点にあることからすれば、設置事業者が、当該機械の瑕疵による労働災害発生によって何らかの被害を被った労働者を代理して、国に対して製造許可の瑕疵の責任を追及することは理論上は検討の余地があるものと考えられる。

1.7 改正提案

本条の条文構造そのものについては、特段問題となるような論点はないものの、上記で明らかにしたように、本条で規制される特定機械等は、これら機械に対する規制の歴史的経緯から安衛法上において特に危険な機械と位置付けられているものと考えられる。

安衛法制定から 50 年近くを経て、様々な技術開発が進展していく中で、労働者の生命や身体に危険を及ぼすような機械にはどのようなものがあるか、またそれに対して製造許可という法律に基づく規制が必要であるか否かについて、今後検討していく必要があるのではないかとと思われる。

2 第 38 条（製造時等検査等）

2.1 条文

第三十八条 特定機械等を製造し、若しくは輸入した者、特定機械等で厚生労働省令で定める期間設置されなかつたものを設置しようとする者又は特定機械等で使用を廃止したものを再び設置し、若しくは使用しようとする者は、厚生労働省令で定めるところにより、当該特定機械等及びこれに係る厚生労働省令で定める事項について、当該特定機械等が、特別特定機械等（特定機械等のうち厚生労働省令で定めるものをいう。以下同じ。）以外のものであるときは都道府県労働局長の、特別特定機械等であるときは厚生労働大臣の登録を受けた者（以下「登録製造時等検査機関」という。）の検査を受けなければならない。ただし、輸入された特定機械等及びこれに係る厚生労働省令で定める事項（次項において「輸入時等検査対象機械等」という。）について当該特定機械等を外国において製造した者が次項の規定による検査を受けた場合は、この限りでない。

2 前項に定めるもののほか、次に掲げる場合には、外国において特定機械等を製造した者は、厚生労働省令で定めるところにより、輸入時等検査対象機械等について、自ら、当該特定機械等が、特別特定機械等以外のものであるときは都道府県労働局長の、特別特定機械等であるときは登録製造時等検査機関の検査を受けることができる。

- 一 当該特定機械等を本邦に輸出しようとするとき。
- 二 当該特定機械等を輸入した者が当該特定機械等を外国において製造した者以外の者（以下この号において単

に「他の者」という。）である場合において、当該製造した者が当該他の者について前項の検査が行われることを希望しないとき。

3 特定機械等（移動式のものを除く。）を設置した者、特定機械等の厚生労働省令で定める部分に変更を加えた者又は特定機械等で使用を休止したものを再び使用しようとする者は、厚生労働省令で定めるところにより、当該特定機械等及びこれに係る厚生労働省令で定める事項について、労働基準監督署長の検査を受けなければならない。

（昭五八法五七・平四法五五・平六法九七・平一一法八七・平一一法一六〇・平一五法一〇二・平一七法一〇八・一部改正）

2.2 関連政省令

2.2.1 第 38 条第 1 項および第 2 項関連

法 38 条第 1 項および第 2 項に関連する安全規則は、特定機械等に関する具体的な検査の内容について規定している。

ボイラーおよび第一種圧力容器については、本項の規定に基づき構造検査、溶接検査および使用検査が行われる。下記のボイラー則の規定はボイラーに関連するものであるが、第一種圧力容器についても、構造検査につきボイラー則第 51 条、溶接検査につき同第 53 条、使用検査につき同第 57 条にボイラーの場合と同様の規定がそれぞれ置かれている。

クレーン則では、規制対象となる特定機械等のうち、移動式クレーンについて製造検査および使用検査が行われ、クレーン、デリック、エレベーター、建設用リフト、簡易リフトについては、これら特定機械等

の安全確保の見地からは、製造時の検査ではなく、設置し、落成した後の検査が妥当であると考えられることから、対象とはなっていない。また、移動式クレーンと同様に、ゴンドラに関しても、ゴンドラ則には製造検査および使用検査について規定している。

2.2.1.1 ボイラー及び圧力容器安全規則

第五条 ボイラーを製造した者は、法第三十八条第一項の規定により、同項の登録製造時等検査機関（以下「登録製造時等検査機関」という。）の検査を受けなければならない。

2 溶接によるボイラーについては、第七条第一項の規定による検査に合格した後でなければ、前項の規定により登録製造時等検査機関が行う検査（以下この章において「構造検査」という。）を受けることができない。

3 構造検査を受けようとする者は、ボイラー構造検査申請書（様式第二号）にボイラー明細書（様式第三号）を添えて、登録製造時等検査機関に提出しなければならない。

（以下省略）

（平六労令二四・平八労令二・平九労令一三・平一二労令二・平一五厚労令一七五・平二四厚労令六・一部改正）

第十二条 次の者は、法第三十八条第一項の規定により、登録製造時等検査機関の検査を受けなければならない。

- 一 ボイラーを輸入した者
- 二 構造検査又はこの項の検査を受けた後一年以上（設置しない期間の保管状況が良好であると都道府県労働局長が認めたボイラーについては二年

以上）設置されなかつたボイラーを設置しようとする者

- 三 使用を廃止したボイラーを再び設置し、又は使用しようとする者

2 外国においてボイラーを製造した者は、法第三十八条第二項の規定により、登録製造時等検査機関の検査を受けることができる。当該検査が行われた場合においては、当該ボイラーを輸入した者については、前項の規定は、適用しない。

3 前二項の規定により登録製造時等検査機関が行う検査（以下この章において「使用検査」という。）を受けようとする者は、ボイラー使用検査申請書（様式第十三号）にボイラー明細書（様式第三号）を添えて、登録製造時等検査機関に提出しなければならない。

4 ボイラーを輸入し、又は外国において製造した者が使用検査を受けようとするときは、前項の申請書に当該申請に係るボイラーの構造が法第三十七条第二項の厚生労働大臣の定める基準（ボイラーの構造に係る部分に限る。）に適合していることを厚生労働大臣が指定する者（外国に住所を有するものに限る。）が明らかにする書面を添付することができる。

（以下省略）

（昭五八労令二四・昭六〇労令一・平六労令二四・平一二労令二・平一二労令一二・平一二労令一八・平一二労令四一・平一五厚労令一七五・平二四厚労令六・一部改正）

2.2.1.2 クレーン等安全規則

第五十五条 移動式クレーンを製造した者は、法第三十八条第一項の規定により、当該移動式クレーンについて、所轄都道府県

労働局長の検査を受けなければならない。

2 前項の規定による検査（以下この節において「製造検査」という。）においては、移動式クレーンの各部分の構造及び機能について点検を行なうほか、荷重試験及び安定度試験を行なうものとする。

3 前項の荷重試験は、移動式クレーンに定格荷重の一・二五倍に相当する荷重（定格荷重が二百トンを超える場合は、定格荷重に五十トンを加えた荷重）の荷をつつて、つり上げ、旋回、走行等の作動を行なうものとする。

4 第二項の安定度試験は、移動式クレーンに定格荷重の一・二七倍に相当する荷重の荷をつつて、当該移動式クレーンの安定に関し最も不利な条件で地切りすることにより行なうものとする。

5 製造検査を受けようとする者は、移動式クレーン製造検査申請書（様式第十五号）に移動式クレーン明細書（様式第十六号）、移動式クレーンの組立図及び別表の上欄に掲げる移動式クレーンの種類に応じてそれぞれ同表の下欄に掲げる構造部分の強度計算書を添えて、所轄都道府県労働局長に提出しなければならない。この場合において、当該検査を受けようとする移動式クレーンが既に製造検査に合格している移動式クレーンと寸法及びつり上げ荷重が同一であるときは、当該組立図及び強度計算書の添付を省略することができる。

6 所轄都道府県労働局長は、製造検査に合格した移動式クレーンに様式第十七号による刻印を押し、かつ、その移動式クレーン明細書に様式第十八号による製造検査済の印を押して前項の規定により申請書を提出した者に交付するものとする。

（平一二労令二・一部改正）

第五十七条 次の者は、法第三十八条第一項の規定により、当該移動式クレーンについて、都道府県労働局長の検査を受けなければならない。

- 一 移動式クレーンを輸入した者
- 二 製造検査又はこの項若しくは次項の検査（以下この節において「使用検査」という。）を受けた後設置しないで二年以上（設置しない期間の保管状況が良好であると都道府県労働局長が認めた移動式クレーンについては三年以上）経過した移動式クレーンを設置しようとする者
- 三 使用を廃止した移動式クレーンを再び設置し、又は使用しようとする者

2 外国において移動式クレーンを製造した者は、法第三十八条第二項の規定により、当該移動式クレーンについて都道府県労働局長の検査を受けることができる。当該検査が行われた場合においては、当該移動式クレーンを輸入した者については、前項の規定は、適用しない。

3 第五十五条第二項から第四項までの規定は、使用検査について準用する。

4 使用検査を受けようとする者は、移動式クレーン使用検査申請書（様式第十九号）に移動式クレーン明細書、移動式クレーンの組立図及び第五十五条第五項の強度計算書を添えて、都道府県労働局長に提出しなければならない。

5 移動式クレーンを輸入し、又は外国において製造した者が使用検査を受けようとするときは、前項の申請書に当該申請に係る移動式クレーンの構造が法第三十七条第二項の厚生労働大臣の定める基準（移動式クレーンの構造に係る部分に限る。）に適合していることを厚生労働大臣が指定する

者（外国に住所を有するものに限る。）が明らかにする書面を添付することができる。

6 都道府県労働局長は、使用検査に合格した移動式クレーンに様式第十七号による刻印を押し、かつ、その移動式クレーン明細書に様式第二十号による使用検査済の印を押し、第四項の規定により申請書を提出した者に交付するものとする。

（昭五八労令二四・昭六〇労令一・平一二労令二・平一二労令一二・平一二労令一八・平一二労令四一・一部改正）

2.2.1.3 ゴンドラ安全規則

第四条 ゴンドラを製造した者は、労働安全衛生法（以下「法」という。）第三十八条第一項の規定により、当該ゴンドラについて、所轄都道府県労働局長の検査を受けなければならない。

2 前項の規定による検査（以下「製造検査」という。）においては、ゴンドラの各部分の構造及び機能について点検を行なうほか、荷重試験を行なうものとする。

3 前項の荷重試験は、次の各号のいずれかに定めるところによるものとする。

- 一 下降のみに使用されるゴンドラ以外のゴンドラにあつては、作業床に積載荷重に相当する荷重の荷をのせて上昇及び下降の作動を定格速度及び許容下降速度により行なうこと。
- 二 下降のみに使用されるゴンドラにあつては、作業床に積載荷重に相当する荷重の荷をのせて下降の作動を許容下降速度により行なうこと。

4 製造検査を受けようとする者は、ゴンドラ製造検査申請書（様式第二号）にゴンドラ明細書（様式第三号）、ゴンドラの組

立図及びアームその他の構造部分の強度計算書を添えて、所轄都道府県労働局長に提出しなければならない。この場合において、当該検査を受けようとするゴンドラが既に製造検査に合格しているゴンドラと寸法及び積載荷重が同一であるときは、当該組立図及び強度計算書の添付を省略することができる。

5 所轄都道府県労働局長は、製造検査に合格したゴンドラに様式第四号による刻印を押し、かつ、そのゴンドラ明細書に様式第五号による製造検査済の印を押し、前項の規定により申請書を提出した者に交付するものとする。

（平一二労令二・一部改正）

2.2.2 第 38 条第 3 項関連

以下に掲げるのは、本条 3 項に関連して、各安全規則に置かれている規定である。各安全規則に共通する検査として、変更検査および使用再開検査がある。また、ボイラーおよび第一種圧力容器、クレーン、デリック、エレベーター、建設用リフトに関しては、これら特定機械等を設置した後に実施される落成検査に関する規程が各安全規則に設けられている。

なお、複数の特定機械等を対象としている安全規則においては、当該特定機械等それぞれに同趣旨の規定が置かれているため、ここでは代表的な特定機械等に関する規制にとどめておく⁴¹。

2.2.2.1 ボイラー及び圧力容器安全規則

第十四条 ボイラー（移動式ボイラーを除く。）を設置した者は、法第三十八条第三項の規定により、当該ボイラー及び当該ボ

イラーに係る次の事項について、所轄労働基準監督署長の検査を受けなければならない。ただし、所轄労働基準監督署長が当該検査の必要がないと認めたボイラーについては、この限りでない。

- 一 第十八条のボイラー室
- 二 ボイラー及びその配管の配置状況
- 三 ボイラーの据付基礎並びに燃烧室及び煙道の構造

2 前項の規定による検査（以下この章において「落成検査」という。）は、構造検査又は使用検査に合格した後でなければ、受けることができない。

3 落成検査を受けようとする者は、ボイラー落成検査申請書（様式第十五号）を所轄労働基準監督署長に提出しなければならない。この場合において、認定を受けたことにより第十条の届出をしていないときは、同条のボイラー明細書及び書面その他落成検査に必要な書面を添付するものとする。

（昭五八労令二四・平一八厚労令一・平二六厚労令一三一・一部改正）

第四十六条 使用を休止したボイラーを再び使用しようとする者は、法第三十八条第三項の規定により、当該ボイラーについて所轄労働基準監督署長の検査を受けなければならない。

2 前項の規定による検査（以下この章において「使用再開検査」という。）を受けようとする者は、ボイラー使用再開検査申請書（様式第二十二号）を所轄労働基準監督署長に提出しなければならない。

3 第六条第二項及び第三項の規定は、使用再開検査について準用する。この場合において、同条第二項中「都道府県労働局長」とあるのは、「労働基準監督署長」と

読み替えるものとする。

（昭五八労令二四・平一二労令二・一部改正）

2.2.2.2 クレーン等安全規則

第六条 クレーンを設置した者は、法第三十八条第三項の規定により、当該クレーンについて、所轄労働基準監督署長の検査を受けなければならない。ただし、所轄労働基準監督署長が当該検査の必要がないと認めたクレーンについては、この限りでない。

2 前項の規定による検査（以下この節において「落成検査」という。）においては、クレーンの各部分の構造及び機能について点検を行なうほか、荷重試験及び安定度試験を行なうものとする。ただし、天井クレーン、橋形クレーン等転倒するおそれのないクレーンの落成検査においては、荷重試験に限るものとする。

3 前項の荷重試験は、クレーンに定格荷重の一・二五倍に相当する荷重（定格荷重が二百トンをこえる場合は、定格荷重に五十トンを加えた荷重）の荷をつつて、つり上げ、走行、旋回、トロリの横行等の作動を行なうものとする。

4 第二項の安定度試験は、クレーンに定格荷重の一・二七倍に相当する荷重の荷をつつて、当該クレーンの安定に関し最も不利な条件で地切りすることにより行なうものとする。この場合において、逸走防止装置、レールクランプ等の装置は、作用させないものとする。

5 所轄労働基準監督署長は、落成検査を行なう前一年以内に第八条第一項の仮荷重試験が行なわれたクレーンについては、落成検査の一部を省略することができる。

6 落成検査を受けようとする者は、クレーン落成検査申請書（様式第四号）を所轄労働基準監督署長に提出しなければならない。この場合において、法第八十八条第一項ただし書の規定による認定（以下「認定」という。）を受けたことにより前条の届出をしていないときは、同条の明細書、組立図、強度計算書及び書面その他落成検査に必要な書面を添付するものとする。

（昭五八労令二四・平一八厚労令一・平二六厚労令一三一・一部改正）

第四十五条 前条第一号に該当する部分に変更を加えた者は、法第三十八条第三項の規定により、当該クレーンについて、所轄労働基準監督署長の検査を受けなければならない。ただし、所轄労働基準監督署長が当該検査の必要がないと認めたクレーンについては、この限りでない。

2 第六条第二項から第四項までの規定は、前項の規定による検査（以下この節において「変更検査」という。）について準用する。

3 変更検査を受けようとする者は、クレーン変更検査申請書（様式第十三号）を所轄労働基準監督署長に提出しなければならない。この場合において、認定を受けたことにより前条の届出をしていないときは、同条の検査証及び図面その他変更検査に必要な書面を添付するものとする。

（昭五八労令二四・平一八厚労令一・平二六厚労令一三一・一部改正）

第四十九条 使用を休止したクレーンを再び使用しようとする者は、法第三十八条第三項の規定により、当該クレーンについて、所轄労働基準監督署長の検査を受けなければならない。

2 第六条第二項から第四項までの規定

は、前項の規定による検査（以下この節において「使用再開検査」という。）について準用する。

3 使用再開検査を受けようとする者は、クレーン使用再開検査申請書（様式第十四号）を所轄労働基準監督署長に提出しなければならない。

（昭五八労令二四・一部改正）

2.2.2.3 ゴンドラ安全規則

第二十九条 前条各号に該当する部分に変更を加えた者は、法第三十八条第三項の規定により、当該ゴンドラについて、所轄労働基準監督署長の検査を受けなければならない。ただし、所轄労働基準監督署長が当該検査の必要がないと認めたゴンドラについては、この限りでない。

2 前項の規定による検査（以下「変更検査」という。）においては、ゴンドラの変更部分の状態を点検するほか、荷重試験を行なうものとする。

3 第四条第三項の規定は、前項の荷重試験について準用する。

4 変更検査を受けようとする者は、ゴンドラ変更検査申請書（様式第十三号）を所轄労働基準監督署長に提出しなければならない。この場合において、法第八十八条第一項ただし書の規定による認定（以下「認定」という。）を受けたことにより前条の届出をしていないときは、同条の検査証及び図面その他変更検査に必要な書面を添付するものとする。

（昭五八労令二四・平一八厚労令一・平二六厚労令一三一・一部改正）

第三十三条 使用を休止したゴンドラを再び使用しようとする者は、法第三十八条第三項の規定により、当該ゴンドラについ

て、所轄労働基準監督署長の検査を受けなければならない。

2 第四条第二項及び第三項の規定は、前項の規定による検査（以下「使用再開検査」という。）について準用する。

3 使用再開検査を受けようとする者は、 Gondola 使用再開検査申請書（様式第十四号）を所轄労働基準監督署長に提出しなければならない。

（昭五八労令二四・一部改正）

2.3 趣旨と内容

2.3.1 趣旨

機械の安全の確保のためには、法第 37 条に定める単なる特定機械等の製造の許可のみでは足りず、当該特定機械等が申請した構造の通りに製造されているかを確認する必要がある。また第 37 条の製造許可は、国内で製造される特定機械等が対象となるため、外国から輸入した特定機械等についてもその構造上の安全を確認する必要がある。さらに、クレーンやエレベーターなどの定置型の特定機械等については、工場で製造された部品を利用場所で組み立てた上で設置するという形を取るため、構造上の安全を確認するためには、当該機械が適切に設置されているかどうかについても確認しなければならない。

本条は、上記のような趣旨に基づき、前条の規定に基づき製造許可を受けた特定機械等について、その製造、設置、使用等における検査（製造時検査）について規定したものである。

また、本条は、安衛法制定後、行政改革や規制緩和との関連で数次にわたる改正が行われている。まず、昭和 58 年に、欧米

諸国との貿易摩擦のうち、基準認証制度（検査・検定制）がいわゆる非関税障壁となっているとされ、その解消のために制定された法律において、本条第 2 項が追加され、外国法人により製造された特定機械等の検査に関する規定が設けられた⁴²。この規定に関しては、平成 6 年改正において、規制緩和等推進の目的から、これら検査を国内のみならず、外国事業者が当該特定機械等を本邦に輸出する前に自国にて検査を行うことが可能となっている⁴³。また、平成 4 年改正では、第三者検査機関（製造時検査代行機関（現：登録製造時検査機関））による製造時検査について新たな規定が設けられている（平成 4 年法律第 55 号）。このほか、前条と同様に地方分権推進法による改正や中央省庁改革に関連した改正も行われている⁴⁴。

また、本条に関連する政省令の改正として、平成 22 年 6 月に開催された厚生労働省省内事業仕分けにおいて、検査業務を民間に委託することによって、行政の効率化を図り、民間活力を活用することができるとの観点から、登録製造時等検査機関による製造時等検査（構造検査、溶接検査及び使用検査）の対象となる特別特定機械等について、これまでの特定廃熱ボイラー（労働安全衛生法及び高圧ガス保安法の適用を受ける火気以外の高温ガスを加熱に利用するボイラー）からボイラーおよび第一種圧力容器に拡大することとされ、それに伴うボイラー則の改正が平成 24 年 4 月 1 日より施行されている（平成 24 年 1 月 20 日厚生労働省令第 6 号）。

このほか、省庁関係の申請手続における押印の見直しに係る省令（押印を求める手

続の見直し等のための厚生労働省関係省令の一部を改正する省令（令和 2 年 12 月 25 日厚生労働省令第 208 号）第 58 条以下に基づく各安全規則の改正により、検査申請者の押印や検査機関による検査済証の押印について様式の変更が行われている。

2.3.2 内容

本条に基づく検査は、第 1 項および第 2 項が特定機械等の製造時等（製造時、輸入時、再設置時）に実施される検査、第 3 項が特定機械等の設置時・主要構造の変更時に実施される検査となっている。

2.3.2.1 製造時等の検査（第 1 項および第 2 項）

本条第 1 項に基づき特定機械等の検査を受けなければならない者は、特定機械等を「製造し、若しくは輸入した者、特定機械等で厚生労働省令の定める期間設置されなかつたものを設置しようとする者又は特定機械等で使用を廃止したものを再び設置し、若しくは使用しようとする者」である。「製造した者」には当該特定機械等につき法第 37 条の製造許可を得るべき者が該当する。また、「輸入した者」は、外国において製造された特定機械等を輸入した者を指し、外国において当該特定機械等を製造した者（外国製造者）、または国内の輸入業者等が該当し、本条第 1 項に基づく検査を受けなければならない。もともと、外国において製造された特定機械等については、第 1 項但書により、第 2 項に定める検査が行われた場合には第 1 項に基づく検査を受ける必要はない。

第 1 項の製造時等の検査は、当該特定機

械等を製造後、設置前に行われる検査であり、ボイラー、第一種圧力容器、移動式クレーン、ゴンドラを対象とし、ボイラーおよび第一種圧力容器については構造検査および溶接検査（溶接されたものを対象）が、移動式クレーンおよびゴンドラについては製造検査がそれぞれ行われる。移動式以外のクレーン、デリック、エレベーター、建設用リフトについては、工場で製造された部品を使用する現場で組み立てて設置・使用するというこれらの特定機械等の性質上、設置された後でなければ検査の意義がないため、本項に基づく検査は行われない。

また、本項にいう厚生労働省で定める特別特定機械等には、ボイラー則第 2 条の 2 によりボイラーおよび第一種圧力容器が指定されている。上述したように、特別特定機械等の範囲については、平成 24 年のボイラー則改正により、特定廃熱ボイラーから拡大されたものである。

このほか、第 1 項にいう設置されなかつた特定機械等に関する「厚生労働省令の定める期間」については、各安全規則により、ボイラー、第一種圧力容器、ゴンドラについては、1 年以上（ボイラー：ボイラー則第 12 条第 1 項第 2 号、第一種圧力容器：同則第 57 条第 1 項第 2 号、ゴンドラ：ゴンドラ則第 6 条第 1 項第 2 号）、移動式クレーンについては 2 年以上（クレーン則第 57 条第 1 項第 2 号）と定められている。この期間については、未使用期間の保管状況が良好であると都道府県労働局長が認めた場合には、それぞれ 1 年延長される。

第 2 項に基づく検査は、外国製造者がその製造する特定機械等をわが国に輸出しようとするときに外国にて検査を受けること

を希望する場合、または外国製造者が国内の輸入業者等によって検査が行われることを希望しない場合に行われる。第 2 項に基づく検査は、使用検査であるが、対象となる特定機械等は、第 1 項と同様にボイラー、第一種圧力容器、移動式クレーン、ゴンドラであり、クレーン、デリック、エレベーター、建設用リフトについては、本項の対象となる特定機械等には含まれない。

2.3.2.2 設置時および主要構造分の変更時の検査（第 3 項）

本条第 3 項は、特定機械等の設置、変更、使用再開の際に必要な検査について定めている。

設置に際しては、落成検査が実施される。落成検査は、前 2 項に定める構造検査および使用検査に合格した特定機械等を設置する際に行われる検査である。特定機械等を設置しようとする者は、法第 88 条第 1 項の規定に基づき設置届を所轄の労働基準監督署長に提出した上で、実際の設置にあたっては、落成検査の申請を行わなければならない。また、本条第 1 項に基づく製造時検査に合格していない特定機械等については、落成検査の申請を行うことができない。落成検査は定置式の特定機械等を対象としているため、移動式のボイラー、クレーン、ゴンドラについては、その性質上義務づけられていない。

また、特定機械等の主要部分についての変更とは、各特定機械等の安全規則に規定された構造上の主要部分についての変更であり、当該変更を行った事業者は、法第 88 条第 1 項の規定に基づき変更届に検査証と変更しようとする部分の図面を添えて、

所轄の労働基準監督署長に提出した上で、本項に基づく変更検査の申請をしなければならない。

使用再開検査は、使用を休止していたために検査証の有効期間を経過した特定機械等を再び使用する場合に、当該機械の安全性を確保するために実施される検査である。

2.3.2.3 検査実施機関

第 38 条は、第 1 項および第 2 項が都道府県労働局長または登録製造時検査機関による検査を定め、第 3 項が労働基準監督署長による検査を定めている。

このように検査実施機関が分けられている理由としては、特定機械等が労働の現場において実際に稼働する際に問題となり得る安全性に関わる検査については、労働基準監督署長に行わせることとし、より川上での特定機械等の製造における構造や品質・性能に関する検査については、その構造・規格に関する専門的知識を要することから、都道府県労働局長（登録製造時検査機関）に行わせようとするものであると考えられる。

また、第 1 項に基づく検査は、特別特定機械等については、登録時製造等検査機関、それ以外の特定機械等については都道府県労働局長となっている。登録製造時検査機関は、法第 46 条の規定に基づき、製造時等検査にかかる所定の設備・検査員の要件に適合しているとして厚生労働大臣により登録された機関をいい、特別特定機械等の検査を担当する第三者機関である（現在登録されている事業者は表 8 を参照）⁴⁵。登録製造時等検査機関については第 46 条の逐条解説にて詳述する。

2.3.3 検査内容

本条に基づいて行われる検査は、製造時の検査としては、ボイラー、第一種圧力容器については溶接検査（溶接により製造されたものに限り）および構造検査が、移動式クレーン、ゴンドラについては製造検査がそれぞれ行われる。また、すべての特定機械等について、輸入、再設置、再使用の際には使用検査が行われる。ここでいう「設置」とは定置式の特定機械等の据付を、「使用」とは移動式の特定機械等の利用を指す趣旨である。

2.3.3.1 構造検査

構造検査は、ボイラーおよび第一種圧力容器に対して行われる検査である。構造検査は、これら特定機械等を製造した後に実施され、前条に基づく許可を受けた図面の通りに製造されているかどうかを確認するものである。

構造検査を受ける際には、受検者（通常はこれら特別特定機械等を製造した者）は、① ボイラーや第一種圧力容器の種類、② 最高使用圧力、③ 伝熱面積または内容積、④ 製造許可年月日および製造許可番号、⑤ 溶接検査刻印番号、⑥ 受検地および受検希望日を記載した構造検査申請書に当該特別特定機械等の明細書を添えて登録製造時検査機関に検査の申請を行わなければならない（ボイラー則第 5 条第 3 項、第 51 条第 3 項）。その管轄内に登録製造時等検査機関による業務が実施されていないときには、都道府県労働局長が構造検査を実施する（法第 53 条の 2 第 1 項、ボイラー則第 5 条の 2）。

検査の実施にあたって、申請者は、ボイラーおよび圧力容器を検査しやすい場所へ配置し、水圧試験の準備、安全弁および水面測定装置を取りそろえておく必要がある（ボイラー則第 6 条、第 51 条の 2）。

ボイラーと第一種圧力容器の構造検査の方法については、行政通達として「登録製造時等検査機関が行う製造時等検査、登録個別検定機関が行う個別検定及び登録型式検定機関が行う型式検定の適正な実施について」（平成 17 年 4 月 1 日基発第 0401035 号）の別紙に「製造時検査にかかる検査の方法等」が定められている⁴⁶。

以下では、この別紙に基づいて構造検査について詳述する⁴⁷。なお、構造検査に先立って、登録製造時等検査機関は、当該検査の対象となる特別特定機械等が前条に基づく製造許可を得ていることを確認しておかなければならない。

（1）設計審査

設計審査は、ボイラーの設計について、申請書、明細書および構造図に記載されている構造、工作方法等が、ボイラー構造規格に適合したものであるか確認するものである。

（2）材料検査

ボイラーの材料について、構造規格に定める要件に適合しているかについて、ミルシート（鋼材メーカーが発行する鋼材の材質を証明する添付書類であり、鋼材検査証明書ともいう）と照合すること等により確認するものである。次項に詳述する溶接検査を実施しているボイラーについては、この検査を省略することができる。

（3）外観検査

外観検査は、ボイラーの外観について、

以下のような検査を行う。[1] 胴の長さ、板の厚さその他の寸法をノギス、スケール、超音波厚さ計（超音波が物質の境界面で反射することおよび物質は固有の音速を持つことを利用して、反射にかかった時間と測定対象物の音速から厚さを測定する機器）等を用いて測定し、設計審査で確認した明細書及び構造図と照合する。[2] 工作上的欠陥、腐食等の有無、胴の真円度、鏡板の公差等が構造規格の規定に適合しているか目視、ファイバースコープ、超音波探傷器（探触子（プローブ、トランスデューサー）と呼ばれるセンサーから発信した超音波が、内部の傷や反対面に反射し戻ってくる時間と強さを測定し、材料の内部の様子を計測する）等により確認する。[3] 安全弁、圧力計、水面測定装置等の附属品の取付穴が正しい位置に設けられているかについて、目視等により確認する。

（４）水圧試験

水圧試験は、配管の接合部における漏水性や耐久性を調べ、ボイラーの安全性を確認することを目的として実施される。具体的な手法としては、配管を密閉した上で缶体内に水を注入し、水圧テストポンプにより当該ボイラーの最高使用圧力の 1.5 倍の圧力まで徐々に上昇させ、そのままの状態です定の時間（30 分以上）保持し、圧力の降下や変形、水漏れの有無等を目視、ひずみ測定器（材料に加わる外力による材料の伸縮の変形量（ひずみ）を電気抵抗の変化により測定するための機器）等により確認するものである。

（５）付属品検査

ボイラーに付属する各種の部品（安全弁、ガラス水面計等）について、その構造が構

造規格の規定に適合しているか目視等により確認するものである。ボイラー構造規格の規定に則してその適合性を確認するものである。

構造検査に合格した特別特定機械等については、本体にボイラー則の定める様式（ボイラー則様式第 4 号）による刻印を押した上で、ボイラー明細書を申請者に交付することとされている（ボイラー則第 5 条第 4 項）。様式第 4 号により打刻すべき内容は、登録製造時等検査機関を示すもの（通常ロゴマーク）と検査番号であり、一定の大きさの文字で刻印しなければならない。都道府県労働局長が検査を行った場合には、当該都道府県の頭文字を打刻する。

2.3.3.2 溶接検査

溶接検査は、本項に基づき、ボイラーおよび第一種圧力容器を溶接により製造しようとする者が、構造検査の前に受検しなければならない（ボイラー則第 7 条第 1 項、第 53 条第 1 項）。ただし、溶接検査は圧縮応力（圧縮方向に力を受けたときに、部材内部に発生する圧縮に抵抗する力を断面積で割ったもの）以外の応力がかかる部分のみが溶接によって製造されるボイラーおよび第一種圧力容器については溶接検査を受ける必要はない（ボイラー則第 7 条第 1 項但書、第 53 条第 1 項但書）。溶接検査の方法についても、構造検査と同様に「製造時検査にかかる検査の方法等」に詳細が規定されている。

（１）事前準備

溶接検査を受ける者は、ボイラーの溶接作業に着手する前に、登録製造時等検査機関に対して、ボイラー溶接検査申請書（様

式第 7 号) にボイラー溶接明細書 (様式第 8 号) を添えて申請しなければならない (ボイラー則第 7 条第 2 項)。

受検に際して、機械的試験の試験片を作成するとともに、放射線検査の準備をしなければならない (ボイラー則第 8 条第 1 項、第 53 条第 1 項)。

機械的試験の試験片は、胴の長手継手 (ボイラーの胴の軸方向の継ぎ目) に溶接を行う場合には、胴の母材と同一の材料により作成された試験板を胴端の溶接線と同一直線上になるようにに溶接し、胴全体について 1 個の試験片を作成する形で準備し、胴の周継手 (ボイラーの円周方向の継ぎ目) やドーム (胴の上部に設置される胴内で発生した蒸気を集めるための装置) 等の取付部の溶接を行う場合には、胴やドームとは別に試験板を準備し、これらの溶接と同一条件で溶接したものを作成しなければならない (ボイラー構造規格第 48 条)。

また、放射線検査の準備とは、当該検査のために必要な放射線透過装置 (X 線装置) や感光材料 (工業用 X 線フィルム)、透過度計等を取りそろえておくことをいう。

このほか、検査を受けようとする者は、検査に立ち会う必要がある (ボイラー則第 8 条、第 54 条)。

(2) 材料検査

溶接検査における材料検査は、構造検査における検査と同様に、ボイラー製造に使用される材料が、構造規格に定める要件に適合しているかについて、ミルシート (鋼材の材質を証明する書類) と照合すること等により確認するものである。

(3) 開先検査

開先検査は、開先 (溶接の前に溶接継手

に設けられる溝状の窪み) について、その形状 (I 型、V 型、レ型、J 型、U 型、X 型、K 型、両面 J 型など) や突合せ溶接 (完全溶け込み溶接ともいい、接合しようとする母材の端部に開先を作り、その溝に溶接金属を母材および接合剤と一体化して埋め込む方法) における継手面の食い違いや、厚さの異なる板の突合せ溶接が構造規格の規定に適合しているかについて、目視、ゲージ等により確認するものである。

(4) 外観検査

外観検査は、① 溶接部分の外観にひび割れ、アンダーカット (溶接箇所埋まりきらない部分が発生して溝が生じていること)、オーバーラップ (溶接金属が母材に重なっていること)、クレーター (溶接ビード (溶接により盛り上がっている部分) の終端部分に生じる窪み) 等の有無の確認、② 余り盛 (よもり: 母材の表面から盛り上がった部分) の状態の確認、③ 溶接後熱処理 (焼きなましともいい、溶接した構造物を昇温して溶接部にクリープ変形 (一定の温度条件下において一定の荷重をかけることで物質を変形させること) を生じさせ、固有ひずみ (物質内において応力の発生源となっているひずみ) を低減し、それによって溶接残留応力 (溶接後に溶接部分の内部に残る応力) を低減させることで構造物の硬度を高めるために行う処理) が必要な場合には、溶接後熱処理の温度-時間曲線等との照合により確認しなければならない⁴⁸。

(5) 機械試験

機械試験は、溶接部分の強度を確認するために実施されるいわゆる破壊検査であり、ボイラー構造規格においては、試験板の厚

さに応じて、引張試験、表曲げ試験、裏曲げ試験、側曲げ試験が規定されている（ボイラー構造規格第 51 条―第 54 条）。いずれの試験の実施についても、JIS 規格に準拠する方法によって実施されなければならない、合格基準も JIS 規格に即して判断される⁴⁹。なお、機械試験については、一定の要件を満たした場合には、不合格となった場合でも再試験を行うことができる（ボイラー構造規格第 55 条―第 56 条）。

（6）放射線検査

放射線検査は、放射線透過試験（RT）とも呼ばれ、エックス線やガンマ線などの放射線が、物質を透過する性質と写真フィルムを感光させる性質を持つことを利用して、試験体に放射線を透過し、内部の状態をフィルムに記録することで、試験体の内部の傷の状態や構造を調査する非破壊検査である。

ボイラー構造規格においては、やはり JIS 規格に準拠する方法によって実施され、透過写真の傷の像が JIS 規格と同等と認められる結果であれば合格と判断される（ボイラー構造規格第 57 条―第 59 条）⁵⁰。放射線検査に不合格となった場合には、傷を完全に除去してから再溶接を行ったうえで、再試験を受けることができる（ボイラー構造規格第 60 条）。

溶接検査に合格した特別特定機械等については、本体にボイラー則の定める様式（ボイラー則様式第 9 号）による刻印を押した上で、ボイラー明細書を申請者に交付することとされている（ボイラー則 7 条 2 項）。様式第 9 号により打刻すべき内容は、構造検査と同様に、登録製造時等検査機関を示すもの（通常ロゴマーク）と検査番号

であり、一定の大きさの文字で刻印しなければならない。都道府県労働局長が検査を行った場合には、当該都道府県の頭文字を打刻する。

2.3.3.3 製造検査

製造検査は、移動式クレーン（クレーン則第 55 条）およびゴンドラ（ゴンドラ則第 5 条）に対して、都道府県労働局長により実施される検査である。

製造検査の具体的内容は、移動式クレーンの場合、製造された機械それぞれについて、① 移動式クレーンの各部分の構造および機能についての点検、② 荷重試験、③ 安定試験を行うこととされている。このうち、② の荷重試験は、移動式クレーンに定格荷重の 1.25 倍に相当する荷重（定格荷重が 200 トンを超える移動式クレーンにおいては、定格荷重に 50 トンを加えた荷重）の荷をつり上げ、旋回、走行等の試験を行うものである。また、③ の安定度試験は、移動式クレーンに定格荷重の 1.27 倍に相当する荷重の荷をつって、当該移動式クレーンの安定に関してもっとも不利な条件で地切り（吊り荷を地面から離すこと）により行うこととされている。

ゴンドラの場合は、① 各部の構造および機能についての点検、② 荷重試験が行われる。ゴンドラの荷重試験は、ゴンドラの種類によって異なっており、作業床に積載荷重に相当する荷重の荷を乗せた上で、上昇および下降に使用されるゴンドラについては、上昇につき定格速度（ゴンドラを上昇させる場合の最高速度）、下降につき許容下降速度（ゴンドラを下降させる場合に許容される最高速度）にて作動させること

により行われる。下降のみのゴンドラの場合は、下降のみの試験となる。

2.3.3.4 使用検査

使用検査は、ボイラーおよび第一種圧力容器、移動式クレーン、ゴンドラについて、都道府県労働局長または登録製造時等検査機関により実施される検査であり、① これら特定機械等を輸入した者、② 構造検査または使用検査を受けた後に一定期間以上（ボイラー、第一種圧力容器、ゴンドラについては1年以上、移動式クレーンについては2年以上。ただし、保管状況が良好であると都道府県労働局長が認めた特定機械等については1年延長される）設置されていない特定機械等を設置しようとする者、③ 使用を廃止した特定機械等を再び設置し、使用しようとする者が、登録製造時検査機関に対して検査を申請するものである（ボイラー則第12条、第57条、クレーン則第57条、ゴンドラ則第6条）。

使用検査において実際に行われる検査は、ボイラーおよび第一種圧力容器については、構造検査、移動式クレーンおよびゴンドラについては製造検査に準ずることとなっている。

2.3.3.5 落成検査

落成検査は、特定機械等のうち、ボイラーおよび第一種圧力容器、クレーン、デリック、エレベーター、建設用リフトのように当該特定機械等を特定の場所に据置きで設置して使用されるものに対して、労働基準監督署長により実施される検査である。

落成検査は、ボイラーについては、① ボイラー室（ボイラーを設置するための専

用の建物または建物の中で障壁で区画された場所）、② ボイラーおよび配管の設置状況、③ ボイラー据付の基礎の状態と燃焼室および煙道の構造について行われるが（ボイラー則第14条）、第一種圧力容器については、ボイラーとは異なりその設置と配管の状況についてのみ検査される（ボイラー則第59条）。

クレーン、デリック、エレベーター、建設用リフトの落成検査は、各特定機械等の構造および機能についての点検のほか、移動式クレーンおよびゴンドラと同様に、荷重試験、安定度試験（クレーンのみ。なお、天井クレーンや橋形クレーン等転倒のおそれのないクレーンについては荷重試験のみ）が行われる。荷重試験については、クレーンおよびデリックは、定格荷重の1.25倍に相当する荷重（定格荷重が200トンを超える移動式クレーンにおいては、定格荷重に50トンを加えた荷重）の荷をつり上げ、旋回、走行、トロリの横行（クレーン）、ブームの起伏（デリック）等の試験を行い、エレベーターおよび建設用リフトの荷重試験は、積載荷重の1.2倍に相当する荷重の荷を乗せて昇降の作動を行うものである。

クレーンの安定度試験は、移動式クレーンの製造検査と同様に、クレーンに定格荷重の1.27倍に相当する荷重の荷をつつて、当該移動式クレーンの安定に関しもっとも不利な条件で地切りすることにより行うこととされている。

2.3.3.6 変更検査

特定機械等の一部について変更を加える場合、それによって製造許可を得た時点に

おける特定機械等とは異なる機械とみなされるため、所轄の労働基準監督署長に届け出た上で、変更審査を申請・受験しなければならない。

変更検査が必要となる「厚生労働省令で定める部分」については、以下の通り、各安全規則に具体的な部分が特定されている。

(1) ボイラー

ボイラーについて、本条第 3 項に基づく主要な部分の変更となるのは、① 胴、ドーム、炉筒、火室、鏡板、天井板、管板、管寄せ又はステー、② 附属設備、③ 燃焼装置、④ 据付基礎である（ボイラー則第 41 条）。

(2) 第一種圧力容器

第一種圧力容器については、胴、鏡板、底板、管板、蓋板またはステーの変更が主要部分の変更として変更検査の対象となる（ボイラー則第 76 条）。

(3) クレーン

クレーンについて変更検査を必要とするのは、① クレーンガーダ、ジブ、脚、塔その他の構造部分、② 原動機、③ ブレーキ、④ つり上げ機構、⑤ ワイヤロープまたはつりチェーン、⑥ フック、グラブバケット等のつり具、について変更を加えた場合である（クレーン則第 44 条）。

(4) 移動式クレーン

移動式クレーンについて変更検査を必要とするのは、① ジブその他の構造部分、② 原動機、③ ブレーキ、④ つり上げ機構、⑤ ワイヤロープまたはつりチェーン、⑥ フック、グラブバケット等のつり具、⑦ 台車、となっている（クレーン則第 86 条）。

(5) デリック

デリックについて変更検査を必要とする

主要部分の変更は、① マスト、ブーム、控えその他の構造部分、② 原動機、③ ブレーキ、④ つり上げ機構、⑤ ワイヤロープまたはつりチェーン、⑥ フック、グラブバケット等のつり具、⑦ デリックを設置する際の基礎、となっている（クレーン則第 129 条）

(6) エレベーター

エレベーターについて変更検査を必要とする主要部分の変更は、① 搬器またはカウンターウェイト、② 巻上げ機または原動機、③ ブレーキ、④ ワイヤロープ、⑤ 屋外に設置されているエレベーターの場合、昇降路塔、ガイドレール支持塔、控え、となっている（クレーン則第 163 条）。

(7) 建設用リフト

建設用リフトについて変更検査を必要とする主要部分の変更は、① ガイドレールまたは昇降路、② 搬器、③ 原動機、④ ブレーキ、⑤ ウインチ、⑤ ワイヤロープ、について変更を加えた場合である（クレーン則第 163 条）。

(8) ゴンドラ

ゴンドラについては、① 作業床、② アームその他の構造部分、③ 昇降装置、④ ブレーキまたは制御装置、⑤ ワイヤロープ、⑥ 固定方法、を変更する場合に変更検査を受検しなければならない（ゴンドラ則第 28 条）。

2.3.3.7 使用再開検査

使用再開検査は、使用検査と同様に、ボイラーおよび第一種圧力容器については構造検査、クレーン、デリック、エレベーターについては落成検査に準じた検査、移動式クレーンおよびゴンドラについては製造検査に準じた検査がそれぞれ実施される。

2.3.4 手数料

第 38 条に基づき特定機械等の構造検査、溶接検査、使用検査、使用再開検査、性能検査を受けようとする者は、安衛法第 112 条第 1 項第 4 号および 4 号の 2 の規定に基づき、国に手数料を納付しなければならない。手数料の額は、労働安全衛生法関係手数料令第 3 条および別表第一に、当該特定機械等の種類およびその規模に応じて定められている（具体的な手数料額については、表 7 を参照）。

手数料に関しては、その算定根拠となる人件費、物件費等の変動に伴って手数料額の見直しが行われるが、2004 年の検疫法施行令等の一部を改正する政令（平成 16 年 3 月 16 日政令第 46 号）により、電子情報処理組織を使用する場合（いわゆるオンライン申請）の手数料額については、通常の申請よりも低額へと改訂された。また、オンライン申請の場合には、収入印紙ではなく、現金での手数料納付も認められている（労働安全衛生法関係手数料令第 7 条 1 項但書）。

2.3.5 罰則

本条第 1 項の規定に基づく構造検査、溶接検査、製造検査、使用検査を受けなかった者については、法第 119 条 1 号により 6 か月以下の懲役または 50 万円以下の罰金に処せられる。

2.4 関連規定

2.5 沿革

2.5.1 法制史

2.5.1.1 ボイラー・圧力容器

<p>汽罐取 締令</p>	<p>○汽罐取締令（昭和 10 年 4 月 9 日内務省令第 20 号）第 6 条第 1 項「<u>汽罐ハ罐体検査ニ合格シタルモノニ非ザレバ之ヲ設置スルコトヲ得ズ</u>」</p> <p>第 8 条第 1 項「<u>汽罐設置工事竣功シタルトキハ汽罐毎ニ別記第六号様式ニ依ル願書ヲ提出シ設置地地方長官ノ竣功検査ヲ受クベシ</u>」</p> <p>第 10 条「<u>汽罐設置者汽罐又ハ其ノ設備ニ付左ノ各号ノ一ニ該当スル部分ヲ修繕又ハ変更セントスルトキハ別記第八号様式ニ依ル願書正副二通ニ汽罐検査証ヲ添ヘ設置地地方長官ノ許可ヲ受クベシ汽罐ノ制限壓力又ハ水頭壓ヲ変更セントスルトキ亦同ジ</u></p> <p>一 <u>汽罐ノ罐胴、炉筒、火室、鏡板、冠板、管板及控</u></p> <p>二 <u>焚焼装置</u></p> <p>三 <u>汽罐ノ据付基礎</u>」</p> <p>第 11 条「<u>前条第一号ノ部分ノ修繕又ハ変更工事竣功シタルトキハ別記第九号様式ニ依ル願書ヲ提出シ設置地地方長官ノ修繕又ハ変更検査ヲ受クベシ</u>」</p> <p>第 13 条「<u>汽罐検査ノ有効期間満了後引続キ汽罐ヲ使用セントスルトキハ有効期間満了前別記第十号様式ニ依ル願書ヲ提出シ設置地地方長官ノ更新検査ヲ受クベシ</u></p> <p>2 地方長官必要アリト認ムル</p>
-------------------	--

	<p><u>トキハ臨時ニ汽罐ノ検査ヲ行フコトヲ得」</u></p> <p><u>第 19 条第 4 項「前項ノ場合ニ於テ汽罐検査ノ有効期間満了後ナルトキハ再使用検査ヲ受クルニ非ザレバ之ヲ使用スルコトヲ得ズ」</u></p>
労働基準法	<p><u>○労働基準法（昭和 22 年 4 月 7 日法律 49 号）47 条第 1 項「前條第二項の機械及び器具は、認可を受けた後、命令で定める期間を経過した場合においては、行政官廳の行う性能検査に合格したものでなければ使用してはならない。」</u></p> <p><u>○労働安全衛生規則（昭和 22 年 10 月 31 日労働省令第 9 号）第 39 条第 1 項「法第四十七條第一項の規定により、前條第一項第一号乃至第三号に掲げる機械及び器具について、性能検査の有効期間が満了した後、引続き使用しようとするときは、様式第十号による申請書を、所轄労働基準監督署長に提出しなければならない。」</u></p> <p><u>第 230 条第 1 項「汽罐又は特殊汽罐について、罐体検査を受けようとする者は、様式第二十一号による申請書に様式第二十二号甲、乙、丙による汽罐又は特殊汽罐明細書を添え、所轄都道府県労働基準局長に提出しなければならない。（以下省略）」</u></p> <p><u>第 231 条「水管式汽罐、鑄鉄製汽罐等の組立式の汽罐にあつては、第二百三十七條による設置</u></p>

	<p><u>の認可を受けた後、罐体検査を受けることができる。」</u></p> <p><u>第 234 条「汽罐又は特殊汽罐の溶接については、溶接検査を受けなければならない。」</u></p> <p><u>2 溶接検査を受けようとする者は、様式第二十五号による申請書、様式第二十六号による汽罐、特殊汽罐又は附属装置明細書を添え、所轄都道府県労働基準局長に提出しなければならない。（以下省略）」</u></p> <p><u>第 236 条「溶接による汽罐、特殊汽罐又は附属装置は、溶接検査に合格したものでなければ罐体検査を受けることができない。」</u></p> <p><u>第 237 条「汽罐又は特殊汽罐を設置しようとする者は、様式第二十七号による認可申請書に、汽罐又は特殊汽罐明細書を添え、所轄（移動式汽罐にあつては、その主たる作業事務所所在地）労働基準監督署長に提出しなければならない。」</u></p> <p><u>第 238 条「罐体検査を受けた後一年以上経過した汽罐又は特殊汽罐を設置しようとするときは、所轄労働基準監督署長の性能検査を受けなければならない。」</u></p>
--	--

法第 37 条の法制史でも詳述した通り、ボイラーに関しては、事故が発生した場合の損害の大きさに鑑みて、古くから検査が行われてきた。規制の内容については、ボイラーの缶体に関する検査、および設置に

関する検査について規制が設けられてきた。

1935 年に制定された汽罐取締令においては、それ以前の各府県における検査の内容が地域によって異なっていたことから、ボイラーの製造者にも設置者にも極めて不利不便であり、ボイラーの技術的進歩に対して十分な対応ができていなかったことに鑑みて、全国的に統一された取締法規を定めることを目的としていた⁵¹。

この取締令では、ボイラーに関する製造上の検査である缶体検査と並び、設置上の汽缶検査として、竣功検査、修繕変更検査、更新検査、臨時検査、再使用検査をそれぞれ定めていた。このうち、缶体検査については、ボイラーの種類によって検査も異なるとして、最低限の検査として水圧試験を実施すべきとされていた（汽罐取締令第 6 条 2 項）。

（未完）

2.5.1.2 クレーン・デリック・エレベーター・リフト

労働基準法	<p>○労働基準法（昭和 22 年 4 月 7 日法律 49 号）47 条第 1 項「<u>前條第二項の機械及び器具は、認可を受けた後、命令で定める期間を経過した場合においては、行政官廳の行う性能検査に合格したものでなければ使用してはならない。</u>」</p> <p>同条第 2 項「<u>前項の性能検査は、同項の行政官廳の外、労働に関する主務大臣が指定する他の者に行わせることができる。</u>」</p> <p>○労働安全衛生規則（昭和 22</p>
-------	---

<p>年 10 月 31 日労働省令第 9 号）第 39 条第 1 項「<u>法第四十七條第一項の規定により、前條第一項第一号乃至第三号に掲げる機械及び器具について、性能検査の有効期間が満了した後、引続き使用しようとするときは、様式第十号による申請書を、所轄労働基準監督署長に提出しなければならない。</u>」</p>

2.5.2 背景となった災害等

本条は、検査のための規定であるが、その規制の必要性は、特定機械等の製造・設置上の瑕疵が問題となった災害から生じており、その意味では、前条で掲示した特定機械等に関する災害は、そのまま当該機械等の検査の必要性をも示すものでもある。そのため、本条における背景となった災害については、第 37 条の項目を参照されたい。

2.6 運用

2.6.1 適用の実際

本条の対象となる特別特定機械等（ボイラー、第一種圧力容器）に対する製造時検査については、従来は都道府県労働局の安全課の技官（産業安全専門官）が担当していたが、現在は法改正により登録製造時等検査機関（表 8 を参照。主なところではボイラー協会、ボイラー・クレーン安全協会がある）が実施することとなっている。なお、登録製造時等検査機関による実施体制が整うまでは都道府県労働局も製造時等検査を行うこととされており、例えば、大阪労働局の場合は、ボイラー協会に全面移行され

たのは2017年4月1日からである⁵²。

労働基準監督官が臨検する際に、39条以下の規定に基づき検査証の提示を求めることはあるが、本条に基づく検査は臨検時に実施されることはない⁵³。

また、本条第1項に基づく製造時等検査のうち、溶接によるボイラー、第一種压力容器に関する構造検査、溶接検査は、溶接検査が先に実施され、構造検査はその後に実施される⁵⁴。

2.6.2 関連判例

前条にて取り上げた富士ブロイラー事件の高裁判決は、本条に基づく検査の趣旨について、「製造者又は設置者が安全性を有するとして製造、設置した第一種压力容器について、実際に安全性を有するか否かを基準（規則及び構造規格）に従って確認するものであり、それ以上に包括的かつ綿密な検査をするわけではなく、積極的に危険を防止する措置を自らとるものでもな」として、検査の趣旨はあくまでも当該特定機械等の使用される場所にて労働に従事するものの生命、身体、健康を災害から保護することを目的とするものであるから、「検査ずみの安全性の確保された压力容器を使用して営業を継続することができるという利益、あるいは正しい検査が行われていれば申請が不合格となり、その結果使用に起因する損害を免れるという利益」を製造者や設置者が享受しうるとしても、「それは、労働者の安全確保を目的とする法及び規則を適用した結果生じた事実上の利益にすぎない」と判示している。

本件では、当該特定機械等の検査を申請したのは製造者であり、設置した訴訟当事

者ではないが、裁判所は、いずれの者であっても結論は変わらないとしている。

結局、法第37条の製造許可も含めて、これら行政上の手続に関して訴訟当事者となり得るのは、当該手続により直接的な利益を享受する者でなければならず、安衛法の目的からすれば、それは当該特定機械等の危険により、生命、身体、健康が損なわれる可能性がある労働者のみということになろう。

2.7 改正提案

3 第39条（検査証の交付等）

3.1 条文

第三十九条 都道府県労働局長又は登録製造時等検査機関は、前条第一項又は第二項の検査（以下「製造時等検査」という。）に合格した移動式の特定機械等について、厚生労働省令で定めるところにより、検査証を交付する。

2 労働基準監督署長は、前条第三項の検査で、特定機械等の設置に係るものに合格した特定機械等について、厚生労働省令で定めるところにより、検査証を交付する。

3 労働基準監督署長は、前条第三項の検査で、特定機械等の部分の変更又は再使用に係るものに合格した特定機械等について、厚生労働省令で定めるところにより、当該特定機械等の検査証に、裏書を行う。

（昭五八法五七・平四法五五・平一一法八七・平一一法一六〇・平一五法一〇二・一部改正）

3.2 関連政省令

本条に関連する政省令としては、各特定

機械等に関する安全規則の中で、特定機械等への刻印、検査証の交付について規定されている。

3.2.1 ボイラー及び圧力容器安全規則

第五条

4 登録製造時等検査機関は、構造検査に合格したボイラーに様式第四号による刻印を押し、かつ、そのボイラー明細書に様式第五号による構造検査済の印を押し、申請者に交付する。

5 登録製造時等検査機関は、構造検査に合格した移動式ボイラーについて、申請者に対しボイラー検査証（様式第六号）を交付する。

第十二条

5 登録製造時等検査機関は、使用検査に合格したボイラーに様式第四号による刻印を押し、かつ、そのボイラー明細書に様式第十四号による使用検査済の印を押し、申請者に交付する。

6 登録製造時等検査機関は、使用検査に合格した移動式ボイラーについて、申請者に対しボイラー検査証（様式第六号）を交付する。

3.3 趣旨と内容

3.3.1 趣旨

第 38 条に基づき、特定機械等については各種の検査（構造検査、溶接検査、使用検査、製造検査、変更検査、使用再開検査）が行われ、これら検査に合格して初めて特定機械等を使用することが可能となる。第 39 条は、当該特定機械等がこれらの検査に合格した旨を確認できるようにするために、検査証の交付および裏書きについて規定したものである。

3.3.2 内容

本条は、前条第 1 項または第 2 項に定められた検査に合格した特定機械等について検査証を交付する旨を定めたものである。

3.3.3 関連規定

3.4 沿革

3.4.1 法制史

3.4.1.1 ボイラー・圧力容器

汽罐取締令	○汽罐取締令（昭和 10 年 4 月 9 日内務省令第 20 号）第 7 条第 2 項「 <u>罐体検査ニ合格シタルトキハ汽罐ニ別記第四号様式ニ依ル刻印ヲ押刻シ汽罐明細書一通ニ別記第五号様式ニ依ル罐体検査済ノ印ヲ押捺シ之ヲ交付ス</u> 」 第 8 条第 2 項「 <u>竣功検査ニ合格シタルトキハ別記第七号様式ノ汽罐合格証ヲ交付ス</u> 」
労働基準法	○労働基準法（昭和 22 年 4 月 7 日法律 49 号）47 条第 1 項「 <u>前條第二項の機械及び器具は、認可を受けた後、命令で定める期間を経過した場合においては、行政官廳の行う性能検査に合格したものでなければ使用してはならない。</u> 」 ○労働安全衛生規則（昭和 22 年 10 月 31 日労働省令第 9 号）第 230 条第 2 項「 <u>都道府県労働基準局長は、罐体検査に合格した汽罐又は特殊汽罐に様式第二十三号による刻印を押し、且つ汽罐又は特殊汽罐明細</u>

	<p><u>書に様式第二十四号による罐体検査済の印を押して、これを交付する。」</u></p> <p><u>第 234 条第 2 項「都道府県労働基準局長は、溶接検査に合格した汽罐、特殊汽罐又は附属装置に、様式第二十三号による刻印を押し、溶接明細書に、様式第二十四号による溶接検査済の印を押して、これを交付する。」</u></p>
--	---

3.4.2 背景となった災害等

本条は、第 38 条に基づく検査に関連して検査証の交付について定める規定である。前条と同様に、その規制の必要性は、特定機械等の製造・設置上の瑕疵が問題となった災害から生じており、第 37 条で掲示した特定機械等に関する災害は、そのまま当該機械等の検査の必要性をも示すものであるため、本条における背景となった災害については、第 37 条の項目を参照されたい。

3.5 運用

3.5.1 運用の実際

検査証は、前条に基づき検査を実施した機関（都道府県労働局長、登録製造時等検査機関、労働基準監督署長）がそれぞれの名において発行することとなっており、更新の際の性能検査および検査証の裏書きについても、それぞれの担当機関が行うこととされている。

こうした検査機能の分散は、検査の趣旨もさることながら、安全行政を担う専門技官の不足と民間活用という観点が大きいも

のと現場では認識されている⁵⁵。

3.5.2 関係判例

4 第 40 条（使用等の制限）

4.1 条文

第四十条 前条第一項又は第二項の検査証（以下「検査証」という。）を受けていない特定機械等（第三十八条第三項の規定により部分の変更又は再使用に係る検査を受けなければならない特定機械等で、前条第三項の裏書を受けていないものを含む。）は、使用してはならない。

2 検査証を受けた特定機械等は、検査証とともにするのでなければ、譲渡し、又は貸与してはならない。

（昭五八法五七・一部改正）

4.2 趣旨と内容

4.2.1 趣旨

本条は、欠陥のある特定機械等が使用されることを排除するために、第 39 条の規定に基づく検査証の交付を受けていない特定機械等について、当該特定機械等の使用を禁止し、また当該特定機械等を譲渡・貸与する場合においては、検査証と共に行わなければならない旨を定めたものである。

4.2.2 内容

4.2.2.1 罰則

法 40 条第 1 項の規定に違反した者については、第 119 条の規定により、6 ヶ月以下の懲役または 50 万円以下の罰金に処せられる。また、同条第 2 項に違反した事業者については、法第 120 条の規定により、50 万円以下の罰金に処せられる。

4.2.3 関連規定

4.3 沿革

4.3.1 法制史

4.3.2 背景となった災害等

本条は、第 38 条に基づく検査に関連して検査証の交付について定める規定である。前条と同様に、その規制の必要性は、特定機械等の製造・設置上の瑕疵が問題となった災害から生じており、第 37 条で掲示した特定機械等に関する災害は、そのまま当該機械等の検査の必要性をも示すものであるため、本条における背景となった災害については、第 37 条の項目を参照されたい。

4.4 運用

4.4.1 運用の実際

本条に定める検査証の交付に関する適用の実際としては、行政官アンケート結果によれば、以下のような事例がある。

① 町工場で、落成検査を受けずにつり上げ荷重が 10 トンのクレーンを設置し、クレーンのフックに 2.8 トンの表示をして、あたかも検査証が必要ないクレーンと偽装して使用していたものについて、検査証を受けていない特定機械を使用していたとして書類送検した事例⁵⁶。

② 製造業の工場において、建設リフト（積載荷重 3.0 トン）につき、その検査証の有効期間を更新せず（性能検査を受検せず）に使用を継続していたことが判明し適用した事例⁵⁷。

4.4.2 関係判例

5 第 41 条（検査証の有効期間等）

5.1 条文

第四十一条 検査証の有効期間（次項の規定により検査証の有効期間が更新されたときにあつては、当該更新された検査証の有効期間）は、特定機械等の種類に応じて、厚生労働省令で定める期間とする。

2 検査証の有効期間の更新を受けようとする者は、厚生労働省令で定めるところにより、当該特定機械等及びこれに係る厚生労働省令で定める事項について、厚生労働大臣の登録を受けた者（以下「登録性能検査機関」という。）が行う性能検査を受けなければならない。

（平四法五五・平一一法一六〇・平一五法一〇二・一部改正）

5.2 趣旨と内容

5.2.1 趣旨

特定機械等については、機械である以上、一定期間を経過すると腐食・摩耗等により性能が劣化していくことは避けられないため、これら特定機械等を継続して使用するためには、定期的に検査を行い、安全性能の低下の有無についてチェックする必要がある。本条は、このような観点から、特定機械等の種類に応じて、検査証の有効期間を定め、更新にあたっては、期間満了前に性能検査を受けることを義務づけるものである。

5.2.2 内容

5.2.3 関連規定

5.3 沿革

5.3.1 法制史

5.3.2 背景となった災害等

本条は、第 38 条に基づく検査に関連して検査証の交付について定める規定である。前条と同様に、その規制の必要性は、特定機械等の製造・設置上の瑕疵が問題となった災害から生じており、第 37 条で掲示した特定機械等に関する災害は、そのまま当該機械等の検査の必要性をも示すものであるため、本条における背景となった災害については、第 37 条の項目を参照されたい。

5.4 運用

5.4.1 運用の実際

本条については、検査証の有効期間について定めた規定であるが、適用の実際として、労働基準監督官の臨検時には、特定機械等について、必ず検査証の提示を求め、検査を受けているかどうか、有効期限を超えていないかを確認するようになっているとされ、本条に基づく特定機械等の有効期間を把握しておくことは非常に重要である。

現場の行政官からの情報提供として、臨検の際に一番見る機械は移動式クレーンで、これについてはほぼ全数の確認を行っているほか、有効期間の確認に併せて、オペレーターの免許、定期点検の記録等についても確認を行っている⁵⁸。

5.4.2 関係判例

5.4.2.1 公益社団法人ボイラ・クレーン安全協会事件

(1) 事実の概要

原告 X 協会は、安衛法第 41 条第 2 項が定める登録性能検査機関であり、ボイラー、クレーン等について検査・検定等の事業を行うことを目的とする公益社団法人である。

X 協会 A 地方事務所の検査員は、A 県内の B 工場に設置された特定機械等である天井クレーン（本件クレーン）について、安衛法第 41 条第 2 項に基づいて、平成 23 年、平成 25 年、平成 29 年に性能検査を実施し、検査証の有効期間を更新した。しかし、本件クレーンは、これら性能検査に基づき有効期間が更新された当時において、本件クレーンに設置された歩道は、工場の天井の梁から手すりまでの間隔が 0.08m、歩道の底面までの間隔が 1.18m しかなく、クレーン則第 13 条の離隔基準（歩道の手すりまで 0.4m、歩道の底面まで 1.8m）に適合していない状態であった。

平成 28 年 10 月 7 日に、B 工場において本件クレーンの整備を担当する労働者が、当該クレーン上の歩道の手すりと工場の梁との間に挟まれて死亡するという事故が発生した。厚生労働大臣は、X 協会 B 事務所の検査員が、本件クレーンに不備があったにもかかわらず性能検査に合格させ、検査証を更新したことに対して、平成 29 年 4 月 1 日から同年 5 月 31 日までの 2 ヶ月間、X 協会 B 事務所によるクレーンにかかる性能検査業務を停止するとともに（本件業務停止命令）、今後の天井クレーンにかかる性能検査において、離隔基準の適合性を含めて合否判定を行うべきことを命じた（本件業務改善命令）。

X 協会は、本件業務停止命令および本件業務改善命令の取消を求めて訴を提起した。本件における主な争点は、① クレーンにかかる性能検査を行う際に、離隔基準との適合性も検査すべきか、② 本件クレーンに離隔基準が適用されるか否かである。なお、本件業務停止命令及び本件業務改善命令の取消それ自体については、X 協会がその実施状況について報告したことによりその目的が達成され、処分の効果はすでに消滅していることから、処分の取消による訴えの利益がないとして却下されたため、以下では、上記の 2 つの争点についての裁判所の判断を検討する。

(2) 第一審判決（東京地判平成 30 年 11 月 9 日）

(3) 検討

疑問点

- ・性能検査とは、あくまでも特定機械等の機械としての動作に問題がないかを確認すべきものではないか。

- ・本件判決は、本件クレーンにおける歩道の設置が、クレーン則に基づく変更検査の対象とはならないことを前提として、離隔基準についても性能検査の対象となるべき旨を判示しているものと考えられるが、当該特定機械等の落成検査後に何かしらの付属物等を設置した場合には、性能検査の際にその旨の申出を事業者には義務づけるべきではないのか。

D. および E. 考察および結論

労働安全衛生法は、労働災害の防止の危

険防止基準の確立の一環として、第 5 章において、機械並びに危険物および有害物に関する規制を行っている。本分担研究は、この第 5 章のうち、機械等に関する規制を行う第 37 条から第 41 条の逐条解説を目的とするものである。

法第 37 条の趣旨・沿革から明らかになったこととして、本条の特定機械等については、古いものでは明治初期から当該機械に関する災害の事例が存在しており、また、かかる災害に対する法的な規制も様々な形で行われてきていた。そうして、1972 年の安衛法制定時には、これら特定機械等に対する製造許可制の仕組はすでに確立されており、本条はかかる現状を追認したものといえることができる。ただし、このことは、これら特定機械等以外の機械について本条に基づく製造許可制を導入することを排除するものではないから、先ずは、本条における「特に危険な作業を必要とする機械」について判断基準を確立し、必要に応じて新たな特定機械等の追加について検討することが解釈上の課題になるものと思われる。

また、法第 38 条については、特定機械等が安全に設置されていることを確認するための各種検査が規定されている。それぞれの検査については、各特定機械等の製造および設置における安全性を確保するためには必要不可欠であるといえよう。これら検査の具体的内容は、特定機械等に関する規制の構造上、各安全規則に委ねられており、その安全規則の中でさらに各特定機械ごとに検査に関する規制がほぼ同じ条文によって定められている。このような条文の重複は、安衛法および各規則の全体的な視認性を著しく阻害するものであるといえ、

検査に関しては各安全規則とは別に統一的な別規則を定めることも検討すべきなのではないかと思われる。

F. 研究発表

1. 論文発表
特になし。
2. 学会発表
特になし。

G. 知的所有権の取得状況

1. 特許取得
該当せず。
2. 実用新案登録
該当せず。
3. その他
該当せず。

H. 引用文献

以下の文末脚注を参照。

¹ 以上は、旧労働省労働基準局安全衛生部安全課にて係長として安衛法制定に携わった唐沢正義氏（労働衛生コンサルタント）からのご教示による。

² 圧力容器については、ボイラー則第 49 条に同様の文言による規定が置かれている。

³ 以下、クレーン則には、移動式クレーン（第 53 条）、デリック（第 94 条）、エレベーター（第 138 条）、建設用リフト（第 172 条）にそれぞれ同趣旨の規定が置かれている。

⁴ 労務行政研究所編『労働安全衛生法—労働法コンメンタール 10』（労務行政・平成 29 年）383 頁。

⁵ 構造規格は、特定機械等ごとに定めら

れており、具体的には、ボイラー構造規格（平成 15 年 4 月 30 日労働省告示第 197 号）、圧力容器構造規格（平成 15 年 4 月 30 日労働省告示 196 号）、クレーン構造規格（平成 7 年 12 月 26 日労働省告示第 134 号）、移動式クレーン構造規格（平成 7 年 12 月 26 日労働省告示第 135 号）、デリック構造規格（昭和 37 年 10 月 31 日労働省告示第 55 号）、簡易リフト構造規格（昭和 37 年 10 月 31 日労働省告示第 57 号）、建設用リフト構造規格（昭和 37 年 10 月 31 日労働省告示第 58 号）、エレベーター構造規格（平成 5 年 8 月 2 日労働省告示第 91 号）、ゴンドラ構造規格（平成 6 年 3 月 28 日労働省告示第 26 号）が制定されている。

⁶ 労働調査会『改訂 4 版 労働安全衛生法の詳解—労働安全衛生法の逐条解説』（労働調査会・平成 27 年）526 頁-527 頁を参照。

⁷ 2 度の改正は、中央省庁等改革関係法施行法（平成 11 年法律第 16 号）および公益法人に係る改革を推進するための厚生労働省関係法律の整備に関する法（平成 15 年法律第 150 号）である。後者の改正では、1 項の「ボイラーその他の特に危険な作業を必要とする機械等で」の部分が現行のものへと改正された。

⁸ 監督官アンケート結果の（00071 監督官）を参照。

⁹ なお、蒸気ボイラー、温水ボイラー、クレーン、エレベーターについては、安衛法制定前の各安全規則の中に定義規定が置かれていたが、安衛法施行令等の政令に特定機械等の詳細な定義を置くのはなじまないとの当時の内閣法制局の判断から機械の大枠のみが規定され、旧規則にて規定され

ていた定義規定は、安衛法制定時の通達（昭和 47 年 9 月 18 日基発 602 号）に移行している。以下は、この通達を基礎として各特定機械等の解説を行う。なお、上記の経緯は、旧労働省にて労働基準局安全衛生部安全課係長として安衛法制定に携わった唐沢正義氏からのご教授による。

¹⁰ 図 1 から図 4 は、仙台市ガス局のガスボイラーに関する説明図を参照した。<http://www.gas.city.sendai.jp/biz/boilers/index.php>（最終閲覧日:2020 年 1 月 20 日）

¹¹ ボイラーの区分に関する記載および図は、日本ボイラー協会の以下の解説を参照した。<http://www.jbanet.or.jp/examination/classification/boiler.html>（最終閲覧日：2019 年 12 月 15 日）

¹² 圧力容器の区分に関する記載および図は、日本ボイラー協会の以下の解説を参照した。http://www.jbanet.or.jp/examination/classification/vessel_1.html（最終閲覧日：2019 年 12 月 15 日）

¹³ これらの図は、日本クレーン協会による解説を参照した。<http://www.cranenet.or.jp/tisiki/crane.html>（最終閲覧日：2020 年 1 月 5 日）

¹⁴ 図 18 および図 19 はコベルコ建機（<https://www.kobelco-kenki.co.jp/products/#model>）、図 20 および図 21 は株式会社タダノ（<https://www.tadano.co.jp/products/index.html>）、図 22 は保守用車データベース MDCB（http://mddb.sub.jp/forums/topic/kirow_multi-tasker-810n_unknown_jre_multi-tasker-810n-2/）、図 23 は IHI 運搬機械株式会社（http://www.iuk.co.jp/crane/floating_crane.html）からそれぞれ引用した（最終閲覧日：2020 年 8 月 8 日）。

¹⁵ これらの図は、日本クレーン協会による解説を参照した。<http://www.cranenet.or.jp/tisiki/crane.html>（最終閲覧日：2020 年 1 月 5 日）

¹⁶ なお、日本産業規格（JIS）に則した圧力容器の構造と設計についての解説によれば、一般に圧力容器の設計にあたっては、① 組立図（全体の構造と基本寸法、溶接継手、管台、マンホールの位置、圧力容器を溶接する非耐圧部材、内部品と外部品の形状・寸法・位置）、② 展開図、③ 内部品と外部品の詳細図、溶接の詳細（溶接施工法）を作成する必要があるとされている。小林英夫編『新版 圧力容器の構造と設計』（日本規格協会・2018 年）76 頁以下を参照。

¹⁷ クレーン等安全規則の一部を改正する省令の施行等について（昭和 46 年 9 月 7 日基発第 621 号）。安衛法施行に伴う通達（クレーン等安全規則の施行について（昭和 47 年 9 月 18 日基発第 598 号））によれば、「旧規則に関する通達は、新規則の相当条文に関する通達として取扱う」とされており、上記通達も一部を除き引き続き効力を有することとされている。

¹⁸ 兵庫労働局労働基準部安全課「クレーン製造許可申請のための手引」（2017 年 2 月）16 頁。<https://jsite.mhlw.go.jp/hyogo-roudoukyoku/library/seizoukyokatebiki.pdf>（最終閲覧日：2020 年 2 月 10 日）。

¹⁹ 前掲註 16 書 75 頁。

²⁰ ボイラー製造許可基準によれば、上記のほか、① 胴の内径が 300mm 以下または気水分離器を備えていない貫流ボイラー、② くり抜きによる第一種圧力容器、③ 胴の内径が 300mm 以下のボイラーまたは第

一種圧力容器で溶接部がないもの、④ 鋳鉄製ボイラーまたは鋳鉄製第一種圧力容器、⑤ 波形炉筒または伸縮継手について、それぞれ別表第二から第六まで定められている。

²¹ 各試験の具体的な方法については、試験方法については、JIS Z 3121（突合せ溶接継手の引張試験方法）および JIS Z 3122（突合せ溶接継手の曲げ試験方法）による規格またはこれと同等と認められる規格に定めるところによるものとされている。同等な規格としては、国際標準化機構（ISO）やアメリカ溶接協会（American Welding Society, AWS）によるものがある。

²² 簡易ボイラーは、安衛法施行令第 13 条第 25 号に定められ、簡易ボイラー等構造規格（昭和 50 年労働省告示第 65 号）の遵守のみが義務づけられている。

²³ 小型ボイラーは、安衛法施行令第 1 条第 4 号に定められ、小型ボイラー及び小型圧力容器構造規格（昭和 50 年労働省告示 84 号）に基づく製造、製造・輸入時の個別検定受検、設置報告、1 年に 1 回の定期自主検査などが義務づけられている。

²⁴ 船舶安全法は国土交通省の管轄であり、安全な運航のために船舶に関する設備要件や定期検査について定めたものである。また電気事業法は通商産業省の管轄であり、「電気工作物の工事、維持及び運用を規制することによつて、公共の安全を確保し、及び環境の保全を図ること」が目的の一つとなっている。いずれの法律においても、製造自体の許可制ではなく、一定規格に沿ったボイラーの設置、定期的な検査の実施等が義務づけられている。

²⁵ （簡易）容器は、安衛法施行令第 13

条第 26 号に定められ、簡易ボイラー等構造規格の遵守のみが義務付けられているが、製造許可や性能検査等については義務づけられていない。なお、条文上は単なる「容器」とされており、（簡易）容器とは法律用語上定義づけられた用語ではない。

²⁶ 安衛法施行令第 1 条第 5 号に定められ、小型ボイラー及び小型圧力容器構造規格に基づく製造、製造・輸入時の個別検定受検、設置報告、1 年に 1 回の定期自主検査などが義務づけられている

²⁷ 高圧ガス保安法は、高圧ガスによる災害防止を目的として、ガスの容器の製造について規制するものであり、ガス事業法はガス事業者への規制として、ガスの容器や配管、導管等のガス工作物に関して、技術基準への適合や自主的な保安検査等を事業者が義務づけるものである。また、液石法は、液化石油ガスの販売・製造等に関する規制を通じて液化石油ガスによる災害の防止という目的のために、その貯蔵施設が技術基準に適合することを要求するとともに、完成検査や保安検査を義務づけるものである。上記の法律は、そのいずれについても通商産業省の管轄となっている。

²⁸ 寺本憲宗「ボイラー技術の系統化調査」国立科学博物館『技術の系統化調査報告 第 7 集』（2007 年）9 頁以下を参照。

²⁹ 中川一郎編『詳解ボイラ及び圧力容器安全規則』（三晃社・1959 年）1 頁以下を参照。

³⁰ 読売新聞 1927（昭和 2）年 10 月 28 日朝刊には、同月 26 日に発生した松坂屋建築現場における起重機倒壊事故現場を視察した内務省都市計画課と復興局建築部の担当者の話として、市街地建築物法には工

事用仮設工作物に対する規定がないために改正の必要があるとの記事があり、また、同日の朝日新聞夕刊には、警視庁の保安課および建築課の課長が視察を行い、起重機による危険が予想される場合には、保安課・建築課の協議の上で新たに取締規則を設けることになる」と報じられている。ただし、その後の法改正あるいは取締規則の制定などにつながったか否かは不明である。

³¹ 労働法令通信 15 巻 26 号 1 頁（1962 年）以下にある解説によれば、旧クレーン規則制定直前のクレーン設置数は、1960（昭和 35）年が総計 33,136 台であったのに対し、翌年 1961（昭和 36）年には 43,528 台と約 32%の増加となっていた。また、クレーン等を原因とする休業 8 日以上災害件数は、1958（昭和 33）年が 3,406 件（うち死亡災害件数 118 件）、1959（昭和 34）年が 4,519 件（同 167 件）、1960 年が 5,029 件（242 件）となっていた。

³² 労働法令通信 14 巻 15 号 2 頁（1961 年）。

³³ 昭和 38 年 5 月 16 日労働省令第 10 号。

³⁴ これらの記述は、労働法令通信 22 巻 26 号 44 頁（1969 年）を参照した。

³⁵ 官報 1725 号（明治 22 年 4 月 4 日）3 1 頁-32 頁。

³⁶ 都道府県労働局に産業安全専門官が配置されていない場合には、同じく専門技官である労働衛生専門官が担当する。安衛法第 93 条第 1 項は、産業安全専門官および労働衛生専門官は、厚生労働省、都道府県労働局、労働基準監督署に産業安全専門官および労働衛生専門官を置くこととしているものの、処遇（賃金等級）や格付けの関係から人数が少ない課の場合には、いずれ

か一方しか配置されていないことがある。

³⁷ 以上の記述は、玉泉孝次氏（ ）のご教示によるものである。

³⁸ 以上の記述は、篠原耕一氏のご教示によるものである。

³⁹ 以上の記述は、玉泉・篠原両氏のご教示によるものである。

⁴⁰ 監督官アンケート結果の（00071 監督官）を参照。前掲註 8 における「製造しようとする」時期について解釈上の論点を示した事案である。

⁴¹ 各特定機械等の安全規則中の該当条項は以下の通りである。第一種圧力容器（変更検査：ボイラー則 77 条、使用再開検査：同 81 条）移動用クレーン（変更検査：クレーン則 86 条、使用再開検査：同 90 条）、デリック（落成検査：同 97 条、変更検査：同 130 条、使用再開検査：同 134 条）、エレベーター（落成検査：同 141 条、変更検査 164 条、使用再開検査：同 168 条）、建設用リフト（落成検査：同 175 条、変更検査：同 198 条）。

⁴² 外国事業者による形式承認等の取得の円滑化のための関係法律の一部を改正する法律（昭和 58 年法律第 57 号）。

⁴³ 許可、認可等の整理および合理化に関する法律（平成 6 年法律第 97 号）により、本条第 1 項に但書が追加された。

⁴⁴ 地方分権推進法による改正では、検査担当者を都道府県労働基準局長から都道府県労働局長へ変更と変更された。また、中央省庁等改革関係施行法（平成 11 年法律第 87 号）により、労働省から厚生労働省へと名称が変更された。

⁴⁵ 表 8 については、厚生労働省のホームページを参照した。<https://www.mhlw.go.jp>

p/content/000571026.pdf

⁴⁶ この通達については、平成 24 年 2 月 13 日に全部改正が行われており、規制緩和の観点から従前都道府県労働局長により実施されてきた製造時等検査について、登録製造時検査機関に実施主体が移行されたものである。

⁴⁷ なお、この別紙上は、ボイラーと第一種圧力容器について別個に検査手法が定められているが、検査手法そのものはいずれも同じであり、依拠すべき構造規格の条文が異なることから別立ての記載となっているため、以下ではボイラーに関して実施される各種検査について詳述し、第一種圧力容器については、相違点がある場合にのみ言及することとする。

⁴⁸ 溶接後熱処理は、JIS Z 3700（溶接後熱処理方法）またはこれと同等と認められる規格により行われる。熱処理を行う際には、保持温度、保持時間、加熱速度、冷却速度について自動的に記録を取らなければならず、これらの温度・時間については母材ごとに一定の範囲内にあることが定められている。

⁴⁹ 引張試験については、JIS Z 3121（突合せ溶接継手の引張試験試験方法）、表曲げ、裏曲げ、側曲げの各曲げ試験については、JIS Z 3122（突合せ溶接継手の曲げ試験方法）に準ずるとされている。

⁵⁰ 放射線検査の方法に関する JIS 規格は、通常の鋼材については、JIS Z 3104（鋼溶接継手の放射線透過試験方法）、ステンレス鋼材については、JIS Z 3106（ステンレス鋼溶接継手の放射線透過試験方法）に準ずるとされている。

⁵¹ 厚生省編『汽罐取締令解説』（大日本産業報國會・1936 年）2 頁以下を参照。

⁵² 以上は玉泉氏・篠原氏からのご教示によるものである。

⁵³ 玉泉氏のご教示による

⁵⁴ 篠原氏のご教示による

⁵⁵ 以上の記述は、玉泉氏のご教示によるものである。

⁵⁶ 行政官アンケート（000157 監督官または元監督官）を参照。

⁵⁷ 行政官アンケート（00130 監督官・技官）を参照。

⁵⁸ 玉泉氏のご教示による

（資料）

表 1 ボイラー及び第一種圧力容器の製造または検査のための設備
（ボイラー製造許可基準 別表第一）

ボイラー	第一種圧力容器
次の設備を有すること。 一 板曲げローラ 二 プレス 三 溶接機 四 焼鈍炉 五 水圧試験設備 六 万能試験設備 七 放射線検査設備	次の設備を有すること。 一 板曲げローラ 二 プレス 三 溶接機 四 焼鈍炉（圧力容器構造規格の規定により溶接後熱処理を行うことが必要とされるものの以外のものでのみを製造する場合を除く。） 五 水圧試験設備 六 万能試験設備 七 衝撃試験設備（第五条第二項の表備考三の規定により、衝撃試験を行うことが必要とされるものを製造する場合に限る。） 八 非破壊試験設備（放射線検査、超音波探傷試験、浸透探傷試験又は磁粉探傷試験に用いる設備のうち必要なもの）

表 2 主任設計者・工作責任者・工作者の基準

	ボイラー及び第一種圧力容器	クレーン・ゴンドラ
工作責任者	（ボイラー製造許可基準別表第一）次の各号のいずれかに該当する者であること。 一 学校教育法による大学又は高等専門学校を卒業した者で、溶接によるボイラー又は圧力容器の設計、工作又は検査について 2 年以上の経験があるもの（圧力容器は 1 年以上） 二 学校教育法による高等学校又は中等教育学校を卒業した者で、溶接によるボイラー又は圧力容器の設計、工作又は検査について 5 年以上の経験があるもの（同 2 年以上） 三 溶接によるボイラー又は圧力容器の設計、工作又は検査について 8 年以上の経験がある者（同 5 年以上）	（クレーン等製造許可基準第 5 条） 次の各号のいずれかに該当する者であること。 一 学校教育法による大学又は高等専門学校において、機械工学に関する学科を専攻して卒業した者で、その後 3 年以上クレーン等の設計又は工作の実務に従事した経験を有するもの 二 学校教育法による高等学校又は中等教育学校において、機械工学に関する学科を専攻して卒業した者で、その後 6 年以上クレーン等の設計又は工作の実務に従事した経験を有するもの 三 10 年以上クレーン等の設計又は工作の実務に従事した経験を有する者
主任設計者		（クレーン等製造許可基準第 4 条）次の各号のいずれかに該当する者であること。 一 大学又は高等専門学校において、機械工学に関する学科を専攻して卒業した者で、その後 5 年以上クレーン等の設

		<p>計又は工作の実務に従事した経験を有するもの</p> <p>二 高等学校又は中等教育学校において、機械工学に関する学科を専攻して卒業した者で、その後 8 年以上クレーン等の設計又は工作の実務に従事した経験を有するもの</p> <p>三 12 年以上クレーン等の設計又は工作の実務に従事した経験を有する者</p>
工作者	<p>（ボイラー製造許可基準別表第一）</p> <p>ボイラー溶接士であること</p>	

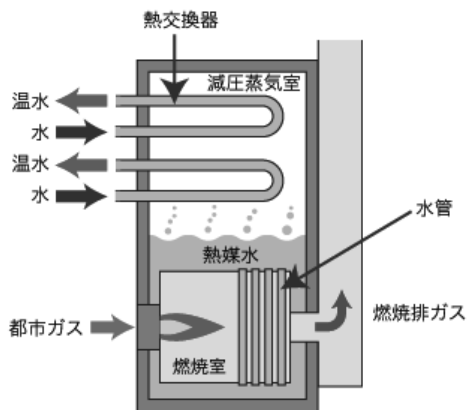


図1 真空式温水ボイラー
(温水ボイラー)

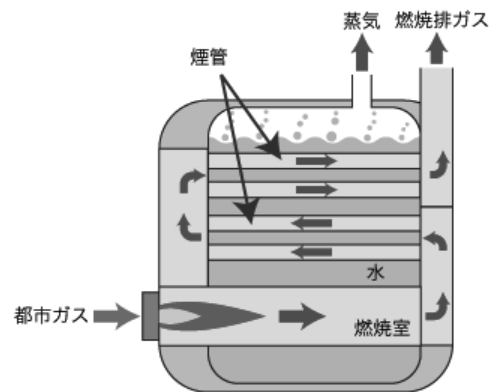


図2 炉筒煙管ボイラー
(蒸気ボイラー)

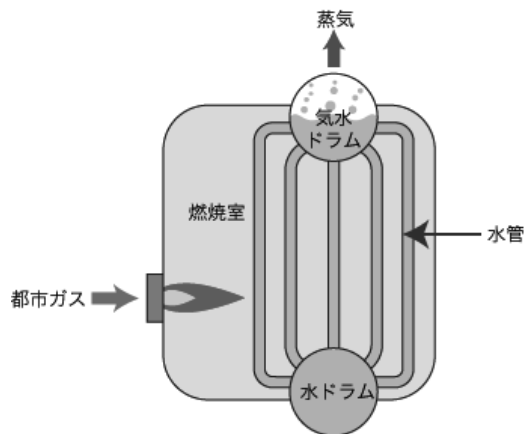


図3 水管ボイラー
(蒸気ボイラー)

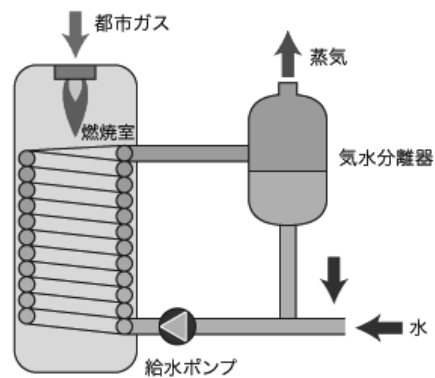


図4 貫流ボイラー
(蒸気ボイラー)

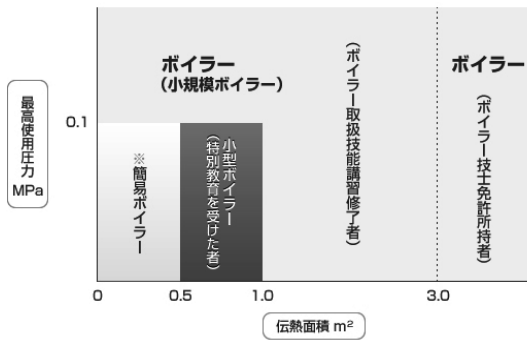


図 5 最高使用圧力と伝熱面積による区分（蒸気ボイラー）

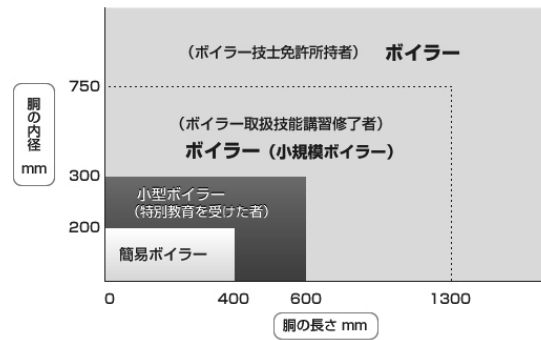


図 6 胴の内径と長さによる区分（蒸気ボイラー）



図 7 開放管又はゲージ圧力 0.05MPa 以下の U 形立管を蒸気部に取り付けたものによる区分（いずれも内径 25 mm 以上）

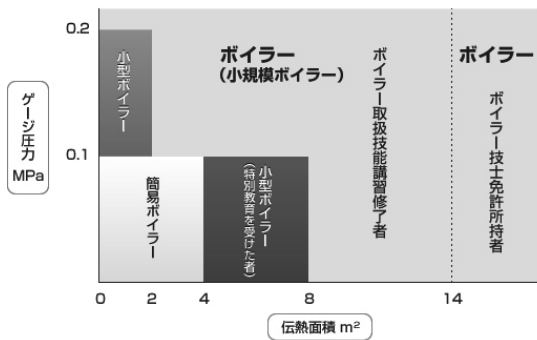


図 8 温水ボイラーの区分

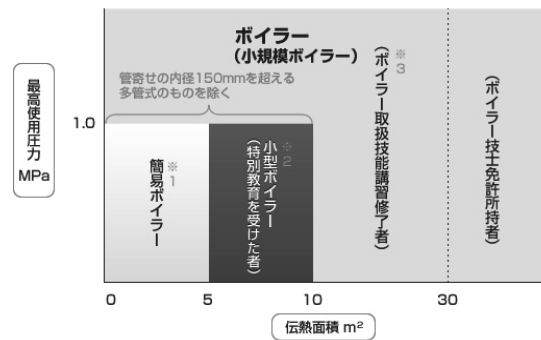


図 9 貫流ボイラーの区分

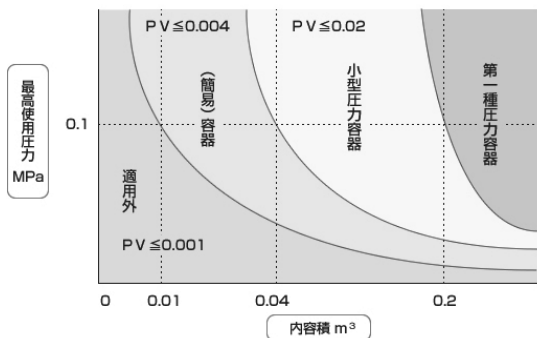


図 10 最高使用圧力と内容積による区分（圧力容器）

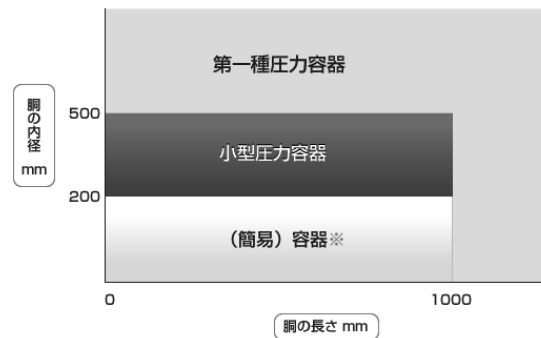


図 11 胴の内径と長さによる区分（最高使用圧力 ≤ 0.1MPa）（圧力容器）

表 3 クレーンの種類

クレーン	天井クレーン
------	--------

	ジブクレーン
	橋形クレーン
	アンローダ
	ケーブルクレーン
	テルハ
	スタッカー式クレーン
	その他

表 4 クレーンの分類表

大分類	中分類	小分類	細分類
天井クレーン	普通型天井クレーン	ホイスト式天井クレーン	
		トロリ式天井クレーン	クラブトロリ式天井クレーン
			ロープトロリ式天井クレーン (セミロープトロリ式を含む)
	特殊型天井クレーン	旋回マントロリ式天井クレーン	
		すべり出し式天井クレーン	
		旋回式天井クレーン	
		製鉄用天井クレーン	装入クレーン
			レードルクレーン
			鋼塊クレーン
			焼入れクレーン
			原料クレーン
			鍛造クレーン
ジブクレーン	ジブクレーン	塔形・門形ジブクレーン	塔形ジブクレーン
			高脚ジブクレーン
			片脚ジブクレーン
		低床ジブクレーン	低床ジブクレーン
			ポスト型ジブクレーン
		クライミング式ジブクレーン	
	つち形クレーン	ホイスト式つち形クレーン	
		トロリ式つち形クレーン	クラブトロリ式つち形クレーン
			ロープトロリ式つち形クレーン
		クライミング式つち形クレーン	
	引込みクレーン		ダブルリンク式引込みクレーン
			スイングレバー式引込みクレーン
			ロープバランス式引込みクレーン
			テンションロープ式引込みクレーン
	壁クレーン	ホイスト式壁クレーン	
		トロリ式壁クレーン	クラブトロリ式壁クレーン
			ロープトロリ式壁クレーン
橋形クレーン	普通型橋形クレーン	ホイスト式橋形クレーン	
		トロリ式橋形クレーン	クラブトロリ式橋形クレーン
			ロープトロリ式橋形クレーン
			マントロリ式橋形クレーン
	特殊型橋形クレーン	旋回マントロリ式橋形クレーン	

		ジブクレーン式橋形クレーン
		引込みクレーン式橋形クレーン
アンローダ	橋形クレーン式アンローダ	クラブトロリ式アンローダ
		ロープトロリ式アンローダ
		マントロリ式アンローダ
	特殊型アンローダ	旋回マントロリ式アンローダ
	引込みクレーン式アンローダ	ダブルリンク式アンローダ
		ロープバランス式アンローダ
ケーブルクレーン	固定ケーブルクレーン	固定ケーブルクレーン
		揺動ケーブルクレーン
	走行ケーブルクレーン	片側走行ケーブルクレーン
		両側走行ケーブルクレーン
	橋形ケーブルクレーン	
テルハ	テルハ	
スタッカークレーン	普通型スタッカー式クレーン	天井クレーン型スタッカー式クレーン
		床上型スタッカー式クレーン
		懸垂型スタッカー式クレーン
	荷昇降式スタッカークレーン	天井クレーン型スタッカークレーン
		床上型スタッカークレーン
		懸垂型スタッカークレーン

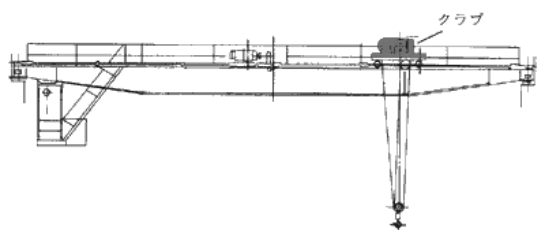


図 12 クラブトロリ式天井クレーン

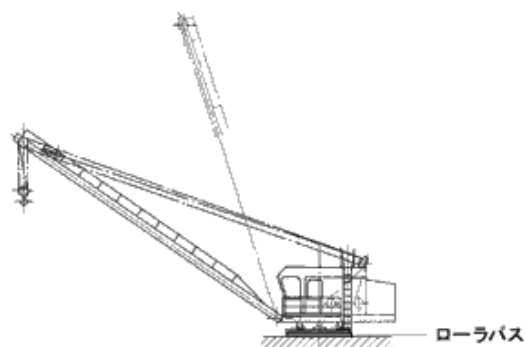


図 13 低床ジブクレーン

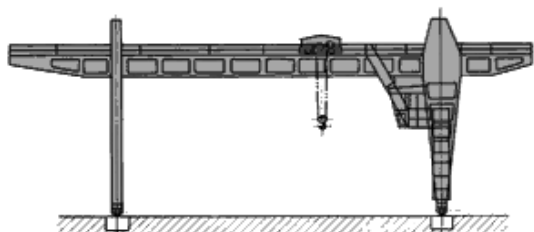


図 14 クラブトロリ式橋形クレーン



図 15 片側走行ケーブルクレーン

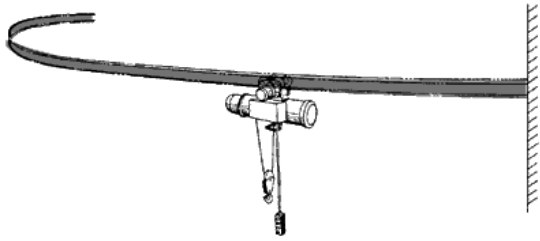


図 16 テルハ

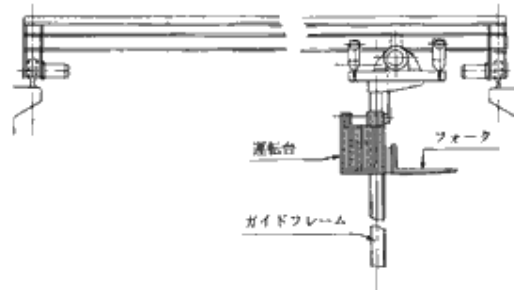


図 17 天井クレーン型
スタッカークレーン



図 18 クローラークレーン



図 19 ホイールクレーン



図 20 ラフテレーンクレーン



図 21 トラッククレーン



図 22 鉄道クレーン



図 23 浮きクレーン

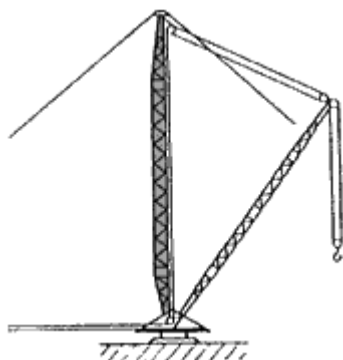


図 24 ガイデリック

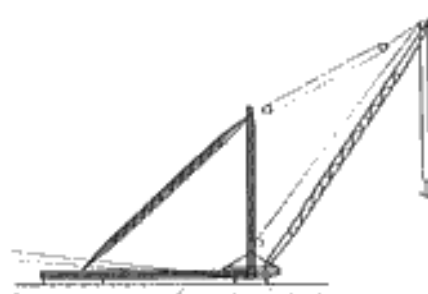


図 25 スチフレッグデリック

表 5 法 37 条による製造許可を要するエレベーター・簡易リフト・建設用リフトの分類

	エレベーター	簡易リフト	建設用リフト
運搬するもの	人および荷	荷のみ	荷のみ
設置区分	規制なし（せり上げ装置、船舶に設置されたもの、主として一般公衆の用に供するものを除く）	労基法別表第一の第 1 号～第 5 号の事業場に設置されるもの	土木、建設等の工事の作業用として設置されるもの
積載重量	1 トン以上	1 トン以上	0.25 トン以上
ガイドレールの高さ	規制なし	規制なし	18 メートル以上
搬器の大きさ	規制なし	床面積が 1 平方メートル以下または天井の高さが 1.2 メートル以下	規制なし

() 製造許可申請書

様式第1号（第3条、第49条関係）

事業場の名称	電話 ()
事業場の所在地	
※ 製造予定のボイラー 又は第一種圧力容器 の種類及び最高使用圧力	kg/cm ²
ボイラー又は圧力容器 の製造に関する 経歴の概要	

年 月 日

収入印紙

申請者氏名

労働局長 殿

【備考】

1 氏名を記載し、押印することによって、署名することができる。

2 都道府県労働局長に申請するときは、収入印紙を貼付し、収入印紙は、申請者において消印しないこと。

3 使用を停止したボイラー又は第一種圧力容器を改修して製造したときには、その旨を「種類」の欄を併記すること。

4 「所在地」の欄は、当該ボイラー又は第一種圧力容器の所在地を記入し、かつ、申請者の連絡先電話番号を併記すること。

5 表題の（ ）内には、ボイラー又は第一種圧力容器のうち該当する文字を記入すること。

図 26 ボイラーおよび第一種圧力容器製造許可申請書（様式 1 号）

大 労 安 許 第 231 - 1 号
平成 24 年 11 月 14 日

大阪府八尾市大竹3丁目119番地の1
申請者 新日電熱工業株式会社
代表取締役 松本 徹

但し 本 件 申 請 の と お り 許 可 す る

1 種 類	ボイラー及び第一種圧力容器に使用する電気ヒーター	5 溶接棒又は心線	①②共にY-8
2 型 式	_____	6 板 厚	①②共に管の板厚範囲 1.5～4.6mm
3 鋼 材	①P-8A+P-8A ②P-8A+P-1	7 溶接施行方法	①②共に、予熱なし、手溶接 溶接後熱処理なし
4 溶 接 方 法	①②共にT:ティグ溶接 Ar:アルゴン(被覆ガス)	8 最高使用圧力	1.4MPa

大阪労働局長

この処分不服がある場合には、この処分があったことを知った日の翌日から起算して60日以内に、厚生労働大臣に対して審査請求をすることができる（処分があった日から1年を経過した場合を除く。）。

この処分に対する取消訴訟については、国を被告として（訴訟において国を代表する者は法務大臣となる。）、この処分があったことを知った日の翌日から起算して6箇月以内に提起することができる（処分があった日から1年を経過した場合を除く。）。

ただし、処分があったことを知った日の翌日から起算して60日以内に審査請求をした場合には、処分の取消訴訟は、その審査請求に対する裁決があったことを知った日の翌日から起算して6箇月以内に提起しなければならない（裁決があった日から1年を経過した場合を除く。）。

図 27 ボイラーおよび第一種圧力容器製造許可書

（新日電熱工業株式会社 <https://www.snd-net.co.jp/> 最終閲覧日:2020 年 1 月 20 日）

表 6 法第 38 条に基づく特定機械等の検査一覧

	構造検査	溶接検査	製造検査	使用検査	落成検査	変更検査	使用再開検査
ボイラー	○	○		○	○	○	○
第一種圧力容器	○	○		○	○	○	○
クレーン					○	○	○
移動式クレーン			○	○		○	○
エレベーター					○	○	○
建設用リフト					○	○	
ゴンドラ			○	○		○	○

表 7 法第 38 条の検査にかかる手数料
(労働安全衛生法関係手数料令 別表第一)

区分	金額	電子情報処理組織を使用する場合の金額
	1 基につき 円	1 基につき 円
ー ボイラー		
(1) 構造検査、使用検査、使用再開検査及び性能検査		
伝熱面積が 5 平方メートル未満のもの	17,600	17,200
伝熱面積が 5 平方メートル以上 10 平方メートル未満のもの	21,500	21,000
伝熱面積が 10 平方メートル以上 40 平方メートル未満のもの	30,400	30,000
伝熱面積が 40 平方メートル以上 100 平方メートル未満のもの	35,500	35,000
伝熱面積が 100 平方メートル以上 200 平方メートル未満のもの	43,200	42,800
伝熱面積が 200 平方メートル以上 300 平方メートル未満のもの	50,600	50,100
伝熱面積が 300 平方メートル以上 500 平方メートル未満のもの	58,400	57,900
伝熱面積が 500 平方メートル以上 700 平方メートル未満のもの	73,900	73,400
伝熱面積が 700 平方メートル以上のもの	81,700	81,200
(2) 溶接検査		
(一) 胴又は管寄せを溶接する場合		
イ 胴又は管寄せの長手方向における溶接部分の長さの合計（以下この（一）において単に「長さ」という。）が 5 メートル未満のもの		
胴又は管寄せの最大内径のうち最大のもの（以下この（1）において単に「最大内径」という。）が 0・5 メートル未満のもの	21,300	20,800
最大内径が 0・5 メートル以上 1 メートル未満のもの	33,400	33,000
最大内径が 1 メートル以上のもの	45,600	45,200
ロ 長さが 5 メートル以上 10 メートル未満のもの		
最大内径が 0・5 メートル未満のもの	29,400	28,900

区分	金額	電子情報処理組織を使用する場合の金額
最大内径が0・5メートル以上1メートル未満のもの	37,500	37,000
最大内径が1メートル以上のもの	49,700	49,200
ハ 長さが10メートル以上のもの		
最大内径が0・5メートル未満のもの	33,400	33,000
最大内径が0・5メートル以上1メートル未満のもの	41,600	41,100
最大内径が1メートル以上のもの	61,900	61,400
(二) 鏡板、管板、天井板、炉筒又は火室のみを溶接する場合		
鏡板、管板、天井板、炉筒又は火室の最大内径のうち最大のものの（以下この（二）において単に「最大内径」という。）が0・5メートル未満のもの	21,300	20,800
最大内径が0・5メートル以上1メートル未満のもの	33,400	33,000
最大内径が1メートル以上のもの	61,900	61,400
(3) 落成検査		
(一) 水管ボイラー		
伝熱面積が100平方メートル未満のもの	13,100	12,600
伝熱面積が100平方メートル以上300平方メートル未満のもの	24,100	23,700
伝熱面積が300平方メートル以上500平方メートル未満のもの	31,500	31,000
伝熱面積が500平方メートル以上のもの	42,500	42,000
(二) 水管ボイラー以外のボイラー		
伝熱面積が40平方メートル未満のもの	9,500	9,000
伝熱面積が40平方メートル以上100平方メートル未満のもの	11,300	10,800
伝熱面積が100平方メートル以上のもの	16,800	16,300
(4) 変更検査		
(一) 溶接によりボイラーの一部に変更を加えた場合		
イ 水管ボイラー		
伝熱面積が100平方メートル未満のもの	12,700	12,300
伝熱面積が100平方メートル以上のもの	20,100	19,600
ロ 水管ボイラー以外のボイラー		
伝熱面積が40平方メートル未満のもの	12,700	12,200
伝熱面積が40平方メートル以上のもの	16,400	15,900
(二) 溶接によらないでボイラーの一部に変更を加えた場合		
イ 水管ボイラー		
伝熱面積が100平方メートル未満のもの	12,700	12,300

区分	金額	電子情報処理組織を使用する場合の金額
伝熱面積が 100 平方メートル以上のもの	16,400	15,900
ロ 水管ボイラー以外のボイラー		
伝熱面積が 40 平方メートル未満のもの	9,100	8,600
伝熱面積が 40 平方メートル以上のもの	12,700	12,300
二 第一種圧力容器		
(1) 構造検査、使用検査、使用再開検査及び性能検査		
内容積が 0・5 立方メートル未満のもの	9,900	9,400
内容積が 0・5 立方メートル以上 1 立方メートル未満のもの	13,800	13,300
内容積が 1 立方メートル以上 2 立方メートル未満のもの	17,600	17,200
内容積が 2 立方メートル以上 5 立方メートル未満のもの	21,500	21,000
内容積が 5 立方メートル以上 10 立方メートル未満のもの	25,800	25,300
内容積が 10 立方メートル以上 30 立方メートル未満のもの	33,500	33,100
内容積が 30 立方メートル以上 60 立方メートル未満のもの	37,800	37,300
内容積が 60 立方メートル以上のもの	41,700	41,200
(2) 溶接検査		
(一) 胴を溶接する場合		
イ 胴の長手方向における溶接部分の長さ（以下この（一）において「長さ」という。）が 5 メートル未満のもの		
胴の最大内径（以下この（一）において「最大内径」という。）が 0・5 メートル未満のもの	21,300	20,800
最大内径が 0・5 メートル以上 1 メートル未満のもの	33,400	33,000
最大内径が 1 メートル以上のもの	45,600	45,200
ロ 長さが 5 メートル以上 10 メートル未満のもの		
最大内径が 0・5 メートル未満のもの	29,400	28,900
最大内径が 0・5 メートル以上 1 メートル未満のもの	37,500	37,000
最大内径が 1 メートル以上のもの	49,700	49,200
ハ 長さが 10 メートル以上のもの		
最大内径が 0・5 メートル未満のもの	33,400	33,000
最大内径が 0・5 メートル以上 1 メートル未満のもの	41,600	41,100
最大内径が 1 メートル以上のもの	53,800	53,300
(二) 鏡板、底板、管板又はふた板のみを溶接する場合		
鏡板、底板、管板又はふた板の最大内径のうち最大のもの（以下この（2）において単に「最大内径」という。）が 0・5 メートル未満のもの	21,300	20,800
最大内径が 0・5 メートル以上 1 メートル未満のもの	33,400	33,000

区分	金額	電子情報処理組織を使用する場合の金額
最大内径が 1 メートル以上のもの	53,800	53,300
(3) 落成検査		
内容積が 5 立方メートル未満のもの	5,400	4,900
内容積が 5 立方メートル以上のもの	9,100	8,600
(4) 変更検査		
(一) 溶接により第一種圧力容器の一部に変更を加えた場合		
内容積が 5 立方メートル未満のもの	9,100	8,600
内容積が 5 立方メートル以上のもの	12,700	12,300
(2) 溶接によらないで第一種圧力容器の一部に変更を加えた場合		
内容積が 5 立方メートル未満のもの	5,400	4,900
内容積が 5 立方メートル以上のもの	9,100	8,600
三 クレーン（移動式クレーンを除く。以下同じ。）、移動式クレーン及びデリック		
(1) 製造検査、使用検査、落成検査、使用再開検査及び性能検査		
(一) ジブクレーン（壁クレーンを除く。）、橋型クレーン、ケーブルクレーン及びアンローダ、移動式クレーン（浮きクレーンに限る。）並びにガイデリック及びスチフレグデリック		
つり上げ荷重が 5 トン未満のもの	28,900	28,400
つり上げ荷重が 5 トン以上 10 トン未満のもの	38,100	37,600
つり上げ荷重が 10 トン以上 20 トン未満のもの	47,800	47,300
つり上げ荷重が 20 トン以上 50 トン未満のもの	59,900	59,500
つり上げ荷重が 50 トン以上 100 トン未満のもの	79,300	78,900
つり上げ荷重が 100 トン以上 200 トン未満のもの	93,900	93,400
つり上げ荷重が 200 トン以上 500 トン未満のもの	113,300	112,800
つり上げ荷重が 500 トン以上 1,000 トン未満のもの	132,700	132,200
つり上げ荷重が 1,000 トン以上のもの	152,100	151,600
(二) 天井クレーン		
つり上げ荷重が 5 トン未満のもの	16,300	15,800
つり上げ荷重が 5 トン以上 10 トン未満のもの	22,100	21,600
つり上げ荷重が 10 トン以上 20 トン未満のもの	29,800	29,400
つり上げ荷重が 20 トン以上 50 トン未満のもの	40,500	40,100
つり上げ荷重が 50 トン以上 100 トン未満のもの	55,100	54,600
つり上げ荷重が 100 トン以上 200 トン未満のもの	71,600	71,100
つり上げ荷重が 200 トン以上 500 トン未満のもの	93,900	93,400
つり上げ荷重が 500 トン以上のもの	125,000	124,500

区分	金額	電子情報処理組織を使用する場合の金額
(三) 移動式クレーン（浮きクレーンを除く。）		
つり上げ荷重が5トン未満のもの	15,300	14,800
つり上げ荷重が5トン以上10トン未満のもの	21,100	20,700
つり上げ荷重が10トン以上20トン未満のもの	28,900	28,400
つり上げ荷重が20トン以上50トン未満のもの	38,800	38,300
つり上げ荷重が50トン以上100トン未満のもの	55,100	54,600
つり上げ荷重が100トン以上200トン未満のもの	71,600	71,100
つり上げ荷重が200トン以上のもの	93,900	93,400
(四) (一) 及び (二) に掲げるクレーン並びに (一) に掲げるデリック以外のクレーン及びデリック		
つり上げ荷重が5トン未満のもの	13,400	12,900
つり上げ荷重が5トン以上10トン未満のもの	19,200	18,700
つり上げ荷重が10トン以上20トン未満のもの	23,600	23,100
つり上げ荷重が20トン以上50トン未満のもの	32,300	31,800
つり上げ荷重が50トン以上100トン未満のもの	45,400	44,900
つり上げ荷重が100トン以上200トン未満のもの	55,100	54,600
つり上げ荷重が200トン以上のもの	76,000	75,500
(2) 変更検査		
(一) (1) の (一) に掲げるクレーン、移動式クレーン及びデリック		
つり上げ荷重が5トン未満のもの	10,900	10,400
つり上げ荷重が5トン以上10トン未満のもの	15,500	15,000
つり上げ荷重が10トン以上20トン未満のもの	20,100	19,600
つり上げ荷重が20トン以上50トン未満のもの	29,300	28,800
つり上げ荷重が50トン以上100トン未満のもの	38,400	38,000
つり上げ荷重が100トン以上200トン未満のもの	47,600	47,100
つり上げ荷重が200トン以上500トン未満のもの	61,400	60,900
つり上げ荷重が500トン以上1,000トン未満のもの	75,100	74,700
つり上げ荷重が1,000トン以上のもの	88,900	88,400
(二) (1) の (二) に掲げるクレーン		
つり上げ荷重が5トン未満のもの	7,200	6,800
つり上げ荷重が5トン以上10トン未満のもの	10,900	10,400
つり上げ荷重が10トン以上20トン未満のもの	15,500	15,000
つり上げ荷重が20トン以上50トン未満のもの	23,900	23,400

区分	金額	電子情報処理組織を使用する場合の金額
つり上げ荷重が 50 トン以上 100 トン未満のもの	31,100	30,600
つり上げ荷重が 100 トン以上 200 トン未満のもの	42,100	41,600
つり上げ荷重が 200 トン以上 500 トン未満のもの	49,400	49,000
つり上げ荷重が 500 トン以上のもの	57,700	57,200
(三) (1) の (三) に掲げる移動式クレーン		
つり上げ荷重が 5 トン未満のもの	6,300	5,800
つり上げ荷重が 5 トン以上 10 トン未満のもの	9,100	8,600
つり上げ荷重が 10 トン以上 20 トン未満のもの	14,600	14,100
つり上げ荷重が 20 トン以上 50 トン未満のもの	21,900	21,400
つり上げ荷重が 50 トン以上 100 トン未満のもの	29,300	28,800
つり上げ荷重が 100 トン以上 200 トン未満のもの	38,400	38,000
つり上げ荷重が 200 トン以上のもの	49,200	48,800
(四) (1) の (一) 及び (二) に掲げるクレーン並びに (1) の (二) に掲げるデリック以外のクレーン及びデリック		
つり上げ荷重が 5 トン未満のもの	5,500	5,000
つり上げ荷重が 5 トン以上 10 トン未満のもの	9,100	8,600
つり上げ荷重が 10 トン以上 20 トン未満のもの	12,700	12,300
つり上げ荷重が 20 トン以上 50 トン未満のもの	20,100	19,600
つり上げ荷重が 50 トン以上 100 トン未満のもの	27,400	26,900
つり上げ荷重が 100 トン以上 200 トン未満のもの	34,800	34,300
つり上げ荷重が 200 トン以上のもの	42,100	41,600
四 エレベーター（建設用リフトを除く。）		
(1) 落成検査、使用再開検査及び性能検査		
積載荷重が 2 トン未満のもの	19,800	19,300
積載荷重が 2 トン以上のもの	28,000	27,600
(2) 変更検査		
積載荷重が 2 トン未満のもの	10,900	10,400
積載荷重が 2 トン以上のもの	16,400	15,900
五 建設用リフト		
(1) 落成検査		
ガイドレール（昇降路を有するものにあつては、昇降路）の高さ（以下この号において「高さ」という。）が 30 メートル未満のもの	14,300	13,800
高さが 30 メートル以上 50 メートル未満のもの	21,600	21,100

区分	金額	電子情報処理組織を使用する場合の金額
高さが 50 メートル以上のもの	29,000	28,500
(2) 変更検査		
高さが 30 メートル未満のもの	10,900	10,400
高さが 30 メートル以上 50 メートル未満のもの	15,500	15,000
高さが 50 メートル以上のもの	20,100	19,600
六 ゴンドラ		
製造検査、使用検査、変更検査、使用再開検査及び性能検査		
(1) 人力により昇降させるもの	12,200	11,700
(2) 動力により昇降させるもの		
積載荷重が 0・25 トン未満のもの	18,000	17,500
積載荷重が 0・25 トン以上のもの	23,800	23,400
備考		
一 「構造検査」とは、法第 38 条第 1 項の検査のうち、ボイラー又は第一種圧力容器を製造した者が受ける検査（溶接検査を除く。）をいう。		
二 「使用検査」とは、法第 38 条第 1 項の検査のうち特定機械等を製造した者以外の者が受ける検査及び同条第 2 項の検査（同項第 2 号に掲げる場合に受けるものに限る。）をいう。		
三 「使用再開検査」とは、法第 38 条第 3 項の検査のうち、特定機械等で使用を休止したものを再び使用しようとする者が受ける検査をいう。		
四 「溶接検査」とは、法第 38 条第 1 項の検査のうち、ボイラー又は第一種圧力容器を溶接により製造した者が当該溶接について受ける検査をいう。		
五 「落成検査」とは、法第 38 条第 3 項の検査のうち、特定機械等（移動式のものを除く。）を設置した者が受ける検査をいう。		
六 「変更検査」とは、法第 38 条第 3 項の検査のうち、特定機械等の一部に変更を加えた者が受ける検査をいう。		
七 「製造検査」とは、法第 38 条第 1 項の検査のうち、クレーン、移動式クレーン、デリック又はゴンドラを製造した者が受ける検査をいう。		
八 「つり上げ荷重」とは、クレーン、移動式クレーン又はデリックの構造及び材料に応じて負荷させることができる最大の荷重をいう。		
九 「積載荷重」とは、エレベーター（建設用リフトを除く。）又はゴンドラの構造及び材料に応じて、搬器又は作業床に人又は荷をのせて上昇させることができる最大の荷重をいう。		

表 8 検査検定実施機関一覧（2020 年 4 月 22 日現在）

○登録製造時等検査機関

名称	対象機械	有効期間
一般社団法人日本ボイラ協会	ボイラー （※中部、近畿、香川及び愛媛検査事務所） 第一種圧力容器 （※北海道、埼玉、関東、長野、静岡、中部、近畿、中四国、香川、愛媛及び九州検査事務所）	令和 6 年 3 月 30 日

公益社団法人ボイラ・クレーン安全協会	第一種圧力容器 (※宮城、埼玉、千葉及び東京事務所)	令和 5 年 12 月 24 日
伊藤一夫	ボイラー 第一種圧力容器	令和 5 年 4 月 9 日

○登録性能検査機関

名称	対象機械	有効期間
損害保険ジャパン株式会社	ボイラー 第一種圧力容器	令和 6 年 3 月 30 日
一般社団法人日本ボイラ協会	ボイラー 第一種圧力容器	令和 6 年 3 月 30 日
公益社団法人ボイラ・クレーン安全協会	ボイラー 第一種圧力容器 クレーン 移動式クレーン エレベーター ゴンドラ	令和 6 年 3 月 30 日
一般社団法人日本クレーン協会	クレーン 移動式クレーン デリック エレベーター ゴンドラ	令和 6 年 3 月 30 日
セイフティエンジニアリング株式会社	ゴンドラ エレベーター	令和 7 年 3 月 23 日
株式会社クレーン検査センター	クレーン 移動式クレーン デリック エレベーター ゴンドラ	令和 5 年 8 月 5 日
シマブункレーン検査株式会社	クレーン 移動式クレーン デリック エレベーター ゴンドラ	令和 6 年 9 月 30 日

○登録個別検定機関

名称	対象機械	有効期間
公益社団法人産業安全技術協会	ゴム、ゴム化合物又は合成樹脂を練るロール機の急停止装置のうち電気的制動方式のもの	令和 6 年 3 月 30 日

一般社団法人日本ボイラ協会	第二種圧力容器 小型ボイラー 小型圧力容器	令和 6 年 3 月 30 日
公益社団法人ボイラ・クレーン安全協会	第二種圧力容器 小型ボイラー 小型圧力容器	令和 6 年 3 月 30 日
エイチエスビージャパン株式会社	第二種圧力容器	令和 7 年 2 月 16 日

○登録型式検定機関

名称	対象機械	有効期間
公益社団法人産業安全技術協会	ゴム、ゴム化合物又は合成樹脂を練るロール機の急停止装置のうち電氣的制動方式以外の制動方式のもの プレス機械又はシャーの安全装置 防爆構造電気機械器具 木材加工用丸のこ盤の歯の接触予防装置のうち可動式のもの 動力により駆動されるプレス機械のうちスライドによる危険を防止するための機構を有するもの 交流アーク溶接機用自動電撃防止装置 絶縁用保護具 絶縁用防具 保護帽 防じんマスク 防毒マスク	令和 6 年 3 月 30 日
	電動ファン付き呼吸用保護具	令和 6 年 11 月 30 日
一般社団法人日本クレーン協会	クレーン又は移動式クレーンの過負荷防止装置	令和 6 年 3 月 30 日
エヌ・シー・エス株式会社	防爆構造電気機械器具	令和 6 年 6 月 27 日
Eurofins E & E CML Limited	防爆構造電気機械器具	令和 4 年 2 月 6 日
CSA GROUP TESTING UK LIMITED	防爆構造電気機械器具	令和 4 年 10 月 10 日
DEKRA Certification B.V.	防爆構造電気機械器具	令和 5 年 1 月 22 日

○指定外国検査機関（List of Designated Foreign Testing Agencies）

名称	対象機械	有効期間
The Hartford Steam Boiler Inspection and Insurance Company	ボイラー 第一種圧力容器 第二種圧力容器	令和 2 年 4 月 1 日 ～ 令和 5 年 3 月 31 日

	小型ボイラー 小型圧力容器	
ABSG Consulting Inc.	ボイラー 第一種圧力容器 第二種圧力容器 小型ボイラー 小型圧力容器	令和 2 年 4 月 1 日 ～ 令和 5 年 3 月 31 日
Lloyd's Register Verification Limited	ボイラー 第一種圧力容器 第二種圧力容器 小型ボイラー 小型圧力容器	令和 2 年 4 月 1 日 ～ 令和 5 年 3 月 31 日
DEKRA Certification B.V.	防爆構造電気機械器具	令和 2 年 4 月 6 日 ～ 令和 5 年 4 月 5 日
TÜV Rheinland Industrie Service GmbH	ボイラー 第一種圧力容器 第二種圧力容器 小型ボイラー 小型圧力容器 移動式クレーン	令和 2 年 4 月 1 日 ～ 令和 5 年 3 月 31 日

表 9 別表第四（第四十四条の二関係）

一 ゴム、ゴム化合物又は合成樹脂を練るロール機の急停止装置のうち電氣的制動方式以外の制動方式のもの
二 プレス機械又はシャーの安全装置
三 防爆構造電気機械器具
四 クレーン又は移動式クレーンの過負荷防止装置
五 防じんマスク
六 防毒マスク
七 木材加工用丸のこ盤の歯の接触予防装置のうち可動式のもの
八 動力により駆動されるプレス機械のうちスライドによる危険を防止するための機構を有するもの
九 交流アーク溶接機用自動電撃防止装置
十 絶縁用保護具
十一 絶縁用防具
十二 保護帽
十三 電動ファン付き呼吸用保護具

表 10 別表第五（第四十六条関係）

一 超音波厚さ計
二 超音波探傷器
三 ファイバースコープ

- 四 ひずみ測定器
- 五 フィルム観察器
- 六 写真濃度計

表 11 別表第六（第四十六条関係）

一 条件
（一） 学校教育法による大学又は高等専門学校において工学に関する学科を修めて卒業した者（当該学科を修めて専門職大学前期課程を修了した者を含む。以下「工学関係大学等卒業者」という。）で、次のいずれにも該当する研修であつて学科研修の時間が百六十時間以上であり、かつ、検査実習が十件以上であるものを修了したものであること。
（１） 学科研修が、次に掲げる科目について行われるものであること。
イ 特別特定機械等の構造
ロ 材料及び試験方法
ハ 工作及び試験方法
ニ 附属装置及び附属品
ホ 関係法令、強度計算方法及び検査基準
（２） 登録製造時等検査機関が行うものであること。
（二） 学校教育法による高等学校又は中等教育学校において工学に関する学科を修めて卒業した者（以下「工学関係高等学校等卒業者」という。）で、（一）の（１）及び（２）のいずれにも該当する研修であつて学科研修の時間が二百十時間以上であり、かつ、検査実習が十五件以上であるものを修了したものであること。
（三） （一）又は（二）に掲げる者と同等以上の知識経験を有する者であること。
二 数
年間の製造時等検査の件数を八百で除して得た数（端数があるときは、これを切り上げる。）
別表第七（第四十六条関係）
一 工学関係大学等卒業者で、十年以上特別特定機械等の研究、設計、製作若しくは検査又は特別特定機械等に係る製造時等検査の業務に従事した経験を有するものであること。
二 工学関係高等学校等卒業者で、十五年以上特別特定機械等の研究、設計、製作若しくは検査又は特別特定機械等に係る製造時等検査の業務に従事した経験を有するものであること。
三 前二号に掲げる者と同等以上の知識経験を有する者であること。

表 12 別表第八（第五十三条の三関係）

機械等	機械器具その他の設備
別表第一第一号及び第二号に掲げる機械等	超音波厚さ計、超音波探傷器及びファイバースコープ
別表第一第三号に掲げる機械等	超音波厚さ計、超音波探傷器、絶縁抵抗計、電気計測器、水準器、距離測定装置及び鋼索用磁気探傷器
別表第一第四号に掲げる機械等	超音波厚さ計、超音波探傷器、水準器、距離測定装置及び鋼索用磁気探傷器
別表第一第五号に掲げる機械等	超音波厚さ計、超音波探傷器、電気計測器、距離測定装置及び鋼索用磁気探傷器
別表第一第六号に掲げる機械	超音波厚さ計、超音波探傷器、絶縁抵抗計、電気計測器、水準器、回転

等	速度計及び鋼索用磁気探傷器
別表第一第八号に掲げる機械等	超音波厚さ計、超音波探傷器、絶縁抵抗計、電気計測器及び鋼索用磁気探傷器

表 13 別表第九（第五十三条の三関係）

機械等	条件	数
別表第一第一号に掲げる機械等	<p>一 工学関係大学等卒業者のうち、七年以上性能検査を行おうとする機械等の設計、製作若しくは据付けの業務に従事した経験又は二年以上当該機械等の検査の業務に従事した経験を有する者（以下この表において「短期経験者」という。）で、次のいずれにも該当する研修（当該機械等に係るものに限る。以下この表において「特定研修」という。）であつて学科研修の時間が四十時間以上であり、かつ、検査実習が十件以上であるものを修了したものであること。</p> <p>（一） 学科研修が、次に掲げる科目について行われるものであること。</p> <p>（１） 当該機械等の構造、工作、据付け及び材料</p> <p>（２） 附属装置及び附属品</p> <p>（３） 取扱い、清掃作業及び損傷</p> <p>（４） 関係法令、強度計算方法及び検査基準</p> <p>（二） 登録性能検査機関が行うものであること。</p> <p>二 工学関係大学等卒業者のうち、短期経験者以外のもので、特定研修であつて学科研修の時間が八十時間以上であり、かつ、検査実習が二百件以上であるものを修了したものであること。</p> <p>三 工学関係高等学校等卒業者のうち、十年以上性能検査を行おうとする機械等の設計、製作若しくは据付けの業務に従事した経験又は五年以上当該機械等の検査の業務に従事した経験を有する者（以下この表において「長期経験者」という。）で、第一号に規定する研修を修了したものであること。</p> <p>四 工学関係高等学校等卒業者のうち、長期経験者以外のもので、特定研修であつて学科研修の時間が八十時間以上であり、かつ、検査実習が四百件以上であるものを修了したものであること。</p> <p>五 前各号に掲げる者と同等以上の知識経験を有する者であること。</p>	<p>年間の性能検査の件数を八百で除して得た数（端数があるときは、これを切り上げる。）</p>
別表第一第二号及び第三号に掲げる機械等	<p>一 工学関係大学等卒業者のうち、短期経験者で、特定研修であつて学科研修の時間が四十時間以上であり、かつ、検査実習が十件以上であるものを修了したものであること。</p> <p>二 工学関係大学等卒業者のうち、短期経験者以外のもので、特定研修であつて学科研修の時間が八十時間以上であり、かつ、検査実習が百件以上であるものを修了したものであること。</p> <p>三 工学関係高等学校等卒業者のうち、長期経験者で、第一号に規定する研修を修了したものであること。</p> <p>四 工学関係高等学校等卒業者のうち、長期経験者以外のもので、特定研修であつて学科研修の時間が八十時間以上であり、かつ、検査実習が</p>	<p>年間の性能検査の件数を八百で除して得た数（端数があるときは、これを切り上げる。）</p>

	<p>二百件以上であるものを修了したものであること。</p> <p>五 前各号に掲げる者と同等以上の知識経験を有する者であること。</p>	
別表第一第四号に掲げる機械等	<p>一 工学関係大学等卒業者のうち、短期経験者で、特定研修であつて学科研修の時間が四十時間以上であり、かつ、検査実習が十件以上であるものを修了したものであること。</p> <p>二 工学関係大学等卒業者のうち、短期経験者以外のもので、特定研修であつて学科研修の時間が八十時間以上であり、かつ、検査実習が四十件以上であるものを修了したものであること。</p> <p>三 工学関係高等学校等卒業者のうち、長期経験者で、第一号に規定する研修を修了したものであること。</p> <p>四 工学関係高等学校等卒業者のうち、長期経験者以外のもので、特定研修であつて学科研修の時間が八十時間以上であり、かつ、検査実習が八十件以上であるものを修了したものであること。</p> <p>五 前各号に掲げる者と同等以上の知識経験を有する者であること。</p>	<p>年間の性能検査の件数を八百で除して得た数（端数があるときは、これを切り上げる。）</p>
別表第一第五号に掲げる機械等	<p>一 工学関係大学等卒業者のうち、短期経験者で、特定研修であつて学科研修の時間が四十時間以上であり、かつ、検査実習が十件以上であるものを修了したものであること。</p> <p>二 工学関係大学等卒業者のうち、短期経験者以外のもので、特定研修であつて学科研修の時間が八十時間以上であり、かつ、検査実習が三十件以上であるものを修了したものであること。</p> <p>三 工学関係高等学校等卒業者のうち、長期経験者で、第一号に規定する研修を修了したものであること。</p> <p>四 工学関係高等学校等卒業者のうち、長期経験者以外のもので、特定研修であつて学科研修の時間が八十時間以上であり、かつ、検査実習が六十件以上であるものを修了したものであること。</p> <p>五 前各号に掲げる者と同等以上の知識経験を有する者であること。</p>	<p>年間の性能検査の件数を八百で除して得た数（端数があるときは、これを切り上げる。）</p>
別表第一第六号に掲げる機械等	<p>一 工学関係大学等卒業者のうち、短期経験者で、特定研修であつて学科研修の時間が四十時間以上であり、かつ、検査実習が十件以上であるものを修了したものであること。</p> <p>二 工学関係大学等卒業者のうち、短期経験者以外のもので、特定研修であつて学科研修の時間が八十時間以上であり、かつ、検査実習が二十件以上であるものを修了したものであること。</p> <p>三 工学関係高等学校等卒業者のうち、長期経験者で、第一号に規定する研修を修了したものであること。</p> <p>四 工学関係高等学校等卒業者のうち、長期経験者以外のもので、特定研修であつて学科研修の時間が八十時間以上であり、かつ、検査実習が四十件以上であるものを修了したものであること。</p> <p>五 前各号に掲げる者と同等以上の知識経験を有する者であること。</p>	<p>年間の性能検査の件数を八百で除して得た数（端数があるときは、これを切り上げる。）</p>
別表第一第八号に掲げる機械等	<p>一 工学関係大学等卒業者のうち、短期経験者で、特定研修であつて学科研修の時間が四十時間以上であり、かつ、検査実習が十件以上であるものを修了したものであること。</p> <p>二 工学関係大学等卒業者のうち、短期経験者以外のもので、特定研修であつて学科研修の時間が八十時間以上であり、かつ、検査実習が十件</p>	<p>年間の性能検査の件数を八百で除して得た数（端数があるときは、これを切り上げる。）</p>

	<p>以上であるものを修了したものであること。</p> <p>三 工学関係高等学校等卒業者のうち、長期経験者で、第一号に規定する研修を修了したものであること。</p> <p>四 工学関係高等学校等卒業者のうち、長期経験者以外のもので、特定研修であつて学科研修の時間が八十時間以上であり、かつ、検査実習が二十件以上であるものを修了したものであること。</p> <p>五 前各号に掲げる者と同等以上の知識経験を有する者であること。</p>	
--	---	--

表 14 別表第十（第五十三条の三関係）

<p>一 工学関係大学等卒業者と、十年以上性能検査を行おうとする機械等の研究、設計、製作若しくは検査又は当該機械等に係る性能検査の業務に従事した経験を有するものであること。</p> <p>二 工学関係高等学校等卒業者と、十五年以上性能検査を行おうとする機械等の研究、設計、製作若しくは検査又は当該機械等に係る性能検査の業務に従事した経験を有するものであること。</p> <p>三 前二号に掲げる者と同等以上の知識経験を有する者であること。</p>

表 15 別表第十一（第五十四条関係）

機械等	機械器具その他の設備
別表第三第一号に掲げる機械等	絶縁抵抗計、耐電圧試験装置、回転速度計及び材料試験機
別表第三第二号から第四号までに掲げる機械等	超音波厚さ計、超音波探傷器、ファイバースコープ、ひずみ測定器、フィルム観察器及び写真濃度計

表 16 別表第十二（第五十四条関係）

機械等	条件	数
別表第三第一号に掲げる機械等	<p>一 工学関係大学等卒業者と、二年以上個別検定を行おうとする機械等の研究、設計、製作又は検査の業務に従事した経験を有するものであること。</p> <p>二 工学関係高等学校等卒業者と、五年以上個別検定を行おうとする機械等の研究、設計、製作又は検査の業務に従事した経験を有するものであること。</p> <p>三 前二号に掲げる者と同等以上の知識経験を有する者であること。</p>	年間の個別検定の件数を百二十で除して得た数（端数があるときは、これを切り上げる。）
別表第三第二号から第四号までに掲げる機械等	<p>一 工学関係大学等卒業者のうち、三年以上個別検定を行おうとする機械等の設計、製作若しくは据付けの業務に従事した経験又は一年以上当該機械等の検査の業務に従事した経験を有する者（以下この表において「短期経験者」という。）で、次のいずれにも該当する研修（当該機械等に係るものに限る。以下この表において「特定研修」という。）であつて学科研修の時間が四十時間以上であり、かつ、検定実習が二十件以上であるものを修了したものであること。</p> <p>（一） 学科研修が、次に掲げる科目について行われるものであること。</p> <p>（１） 当該機械等の構造、工作、据付け及び材料</p> <p>（２） 附属装置及び附属品</p>	年間の個別検定の件数を二千四百で除して得た数（端数があるときは、これを切り上げる。）

<p>(3) 取扱い、清掃作業及び損傷</p> <p>(4) 関係法令、強度計算方法及び検査基準</p> <p>(二) 登録個別検定機関が行うものであること。</p> <p>二 工学関係大学等卒業者のうち、短期経験者以外のもので、特定研修であつて学科研修の時間が八十時間以上であり、かつ、検定実習が二百件以上であるものを修了したものであること。</p> <p>三 工学関係高等学校等卒業者のうち、五年以上個別検定を行おうとする機械等の設計、製作若しくは据付けの業務に従事した経験又は三年以上当該機械等の検査の業務に従事した経験を有する者（以下この表において「長期経験者」という。）で、第一号に規定する研修を修了したものであること。</p> <p>四 工学関係高等学校等卒業者のうち、長期経験者以外のもので、特定研修であつて学科研修の時間が八十時間以上であり、かつ、検定実習が四百件以上であるものを修了したものであること。</p> <p>五 前各号に掲げる者と同等以上の知識経験を有する者であること。</p>	
---	--

表 17 別表第十三（第五十四条関係）

<p>一 工学関係大学等卒業で、十年以上個別検定を行おうとする機械等の研究、設計、製作若しくは検査又は当該機械等に係る個別検定の業務に従事した経験を有するものであること。</p> <p>二 工学関係高等学校等卒業で、十五年以上個別検定を行おうとする機械等の研究、設計、製作若しくは検査又は当該機械等に係る個別検定の業務に従事した経験を有するものであること。</p> <p>三 前二号に掲げる者と同等以上の知識経験を有する者であること。</p>

表 18 別表第十四（第五十四条の二関係）

機械等	機械器具その他の設備
別表第四第一号に掲げる機械等	絶縁抵抗計、耐電圧試験装置、回転速度計及び材料試験機
別表第四第二号に掲げる機械等	作動試験用機械、硬さ試験機、オシロスコープ、赤外線暗視装置、絶縁抵抗計及び耐電圧試験装置
別表第四第三号に掲げる機械等	耐電圧試験装置、電気計測器、恒温槽、温度試験装置、鋼球落下試験装置、耐水試験装置、衝撃試験機、保護等級試験装置、爆発試験装置、ガス濃度計測器、水圧試験装置、拘束試験装置、気密試験装置、内圧試験装置、火花点火試験装置、発火試験装置及び防じん試験装置
別表第四第四号に掲げる機械等	材料試験機、耐水試験装置、衝撃試験機及び振動試験装置
別表第四第五号に掲げる機械等	材料試験機、ガス濃度計測器、通気抵抗試験装置、粉じん捕集効率測定装置、死積試験装置及び排気弁気密試験装置
別表第四第六号に掲げる機械等	材料試験機、ガス濃度計測器、通気抵抗試験装置、粉じん捕集効率測定装置、死積試験装置

号に掲げる機械等	装置、排気弁気密試験装置、除毒能力試験装置、面体気密試験装置及び吸収缶気密試験装置
別表第四第七号に掲げる機械等	作動試験用機械及び硬さ試験機
別表第四第八号に掲げる機械等	オシロスコープ、赤外線暗視装置、絶縁抵抗計、耐電圧試験装置、回転速度計、材料試験機、急停止時間測定装置及び振動試験装置
別表第四第九号に掲げる機械等	作動試験用機械、絶縁抵抗計、耐電圧試験装置、温度試験装置及び運動時間測定装置
別表第四第十号及び第十一号に掲げる機械等	耐電圧試験装置、材料試験機及び電気計測器
別表第四第十二号に掲げる機械等	恒温槽及び衝撃試験機
別表第四第十三号に掲げる機械等	材料試験機、ガス濃度計測器、内圧試験装置、通気抵抗試験装置、粉じん捕集効率測定装置、排気弁気密試験装置、漏れ率試験装置、最低必要風量試験装置、公称稼働時間試験装置及び騒音計

表 19 別表第十五（第五十四条の二関係）

<p>一 条件</p> <p>（一） 工学関係大学等卒業者で、二年以上型式検定を行おうとする機械等の研究、設計、製作又は検査の業務に従事した経験を有するものであること。</p> <p>（二） 工学関係高等学校等卒業者で、五年以上型式検定を行おうとする機械等の研究、設計、製作又は検査の業務に従事した経験を有するものであること。</p> <p>（三） （一）又は（二）に掲げる者と同等以上の知識経験を有する者であること。</p> <p>二 数</p> <p>事業所ごとに二</p> <p>別表第十六（第五十四条の二関係）</p> <p>一 工学関係大学等卒業者で、十年以上型式検定を行おうとする機械等の研究、設計、製作若しくは検査又は当該機械等に係る型式検定の業務に従事した経験を有するものであること。</p> <p>二 工学関係高等学校等卒業者で、十五年以上型式検定を行おうとする機械等の研究、設計、製作若しくは検査又は当該機械等に係る型式検定の業務に従事した経験を有するものであること。</p> <p>三 前二号に掲げる者と同等以上の知識経験を有する者であること。</p>

厚生労働科学研究費補助金

分担研究報告書

労働安全衛生法第 42 条から第 44 条の 2 までの逐条解説

研究協力者 森山 誠也 労働基準監督官

研究要旨

本分担研究は、労働安全衛生法（昭和 47 年 6 月 8 日法律第 57 条）第 5 章第 1 節（機械等に関する規制）のうち第 42 条から第 44 条の 2 までの規定に係る逐条解説である。

本稿では、第 42 条から第 44 条の 2 までの規定及びそれに関係する過去及び現在の制度の確認を行った。

第 42 条から第 44 条の 2 までの規定は、本法中の機械等規制としては特定機械等に次いで厳しいもので、対象となる機械等は大きく第 42 条の機械等と第 43 条の機械等に分けられる。

前者は、各対象機械等別に告示という法形式で定められ、各告示の題名に「規格」という語句を含む製品規格が設定され、後者は、ILO 第 119 号条約の国内担保法であるが、すべての動力駆動機械等を対象としてその作動部分等に省令で定める安全防護等を施すことが義務付けられているものである。

前者の規制には、機械等そのものの安全性を確保するためのものだけでなく、プレス機械の安全装置や防じんマスクのように、危険若しくは健康障害を防止するため使用する機械等の信頼性等を確保するためのものも含まれている。

第 42 条の対象機械等の一部は、国の認証制度すなわち第 44 条の個別検定又は第 44 条の 2 の型式検定の対象となっており、その流通における規格適合性がある程度担保されているが、検定制度的対象となっていないものは、製造者等が自己適合宣言を行うだけであるため、客観的に規格適合性の有無を確認することが困難となっている。ただし、仮設機材など、民間機関による認証が行われているものもある。

機械等の安全についてみれば、厚生労働省は通達で機械の包括的な安全基準に関する指針を定め、安衛則第 24 条の 13 で機械等譲渡者に対して使用上の情報等の通知に関する努力義務を課すなど、僅かながら規制が行われているが、JIS 等の機械安全規格の体系からみると相当遅れているため、さらなる研究及び対策が求められる。

目次

A. 研究目的	1061
B. 研究方法	1061
C. 研究結果	1062
1 第 42 条、第 43 条及び第 43 条の 2	1062
1.1 条文	1062
1.2 内容及び趣旨	1062
1.3 罰則	1066
1.4 条文解釈	1066
1.4.1 共通語句	1067
1.4.2 第 42 条関係	1069
1.4.3 第 43 条関係	1073
1.4.4 第 43 条の 2 関係	1074
1.5 適用範囲の検討	1077
1.5.1 産業労働の場以外の場合への適用	1077
1.5.2 鉱山に対する適用	1079
1.5.3 船員に対する適用	1079
1.6 動力に依り運転せらるる機械の保護に付ての責任に関する勧告（ILO 第 32 号勧告）	1080
1.7 機械の防護に関する条約（ILO 第 119 号条約）	1081
1.7.1 概要	1081
1.7.2 批准国	1087
1.7.3 日本における批准	1087
1.7.4 日本に係る国内実施及び適用監視	1087
1.7.5 改正の必要性の決定	1087
1.8 沿革	1087
1.8.1 汽罐取締令	1088
1.8.2 労働基準法	1088
1.8.3 労働安全衛生法制定以降	1094
1.9 運用（適用の実際）	1100
1.9.1 定期監督等実施状況・法違反状況（統計）	1101
1.9.2 欠陥機械等通報制度	1101
1.9.3 買取試験	1102
1.9.4 回収等命令状況	1102
1.9.5 送検事件状況（統計）	1102

1.9.6	刑事裁判例（規格違反の機械の使用罪）	1103
1.9.7	規格を具備しない機械等の事例等	1104
1.9.8	規格を具備しない中古品の譲渡等	1111
1.9.9	既存不適合機械等	1112
1.9.10	民間における認証	1113
1.10	関係規定（流通関係）	1113
1.11	家内労働法における機械等の譲渡等の制限規制	1115
1.12	第三者行為災害に対する保険支給運用	1117
2	第 44 条及び第 44 条の 2	1118
2.1	条文	1118
2.2	罰則	1120
2.3	趣旨	1120
2.4	条文解釈	1120
2.4.1	「第四十二条の機械等（次条第一項に規定する機械等を除く。）のうち、別表第三に掲げる機械等で政令で定めるもの」及び「第四十二条の機械等のうち、別表第四に掲げる機械等で政令で定めるもの」	1120
2.4.2	「製造し、又は輸入した者」	1121
2.4.3	「厚生労働省令で定めるところにより」	1121
2.4.4	「厚生労働大臣の登録」	1121
2.4.5	「検定」	1121
2.4.6	「個別検定」及び「型式検定」	1122
2.4.7	「登録個別検定機関」及び「登録型式検定機関」	1123
2.4.8	「…検定を受けなければならない」	1124
2.4.9	「外国製造者」	1124
2.4.10	「当該申請に係る型式の機械等の構造並びに当該機械等を製造し、及び検査する設備等」	1124
2.4.11	「…表示が付されていないものは、使用してはならない」	1124
2.5	沿革	1124
2.5.1	本法の制定	1125
2.5.2	個別検定と型式検定との規定の分離等（昭和 52 年改正）	1126
2.5.3	外国事業者の型式承認等の取得の円滑化のための改正	1129
2.5.4	地方分権推進及び中央省庁改革の時期	1135
2.5.5	公益法人改革	1136
2.5.6	外国に立地する機関の登録制度	1139
2.6	運用（適用の実際）	1140
2.6.1	定期監督等実施状況・法違反状況（統計）	1140
2.6.2	送検事件状況（統計）	1140

2.6.3	刑事事件例（起訴の有無不明）	1141
2.6.4	検定合格情報の公表.....	1141
2.7	検定制度に関する国会での議論とその検討	1142
2.7.1	大島敦議員の主張	1142
2.7.2	型式検定特有の論点.....	1142
2.7.3	ユーザーによる適合性評価制度の妥当性.....	1143
3	未検討課題等	1144
D・E.	考察及び結論.....	1145
F.	研究発表	1145
G.	知的所有権の取得状況	1145
H.	引用文献.....	1145
	添付資料.....	1146
	文末脚注.....	1159

A. 研究目的

本研究事業全体の目的は、以下の 3 点にある。

- ① 時代状況の変化に応じた労働安全衛生法改正の方向性を展望すること。
- ② 労働安全衛生法を関係技術者以外（文系学部出身の事務系社員等）に浸透させ、社会一般への普及を図ること。
- ③ 労働安全衛生法に関する学問体系、労働安全衛生法研究のための人と情報の交流のプラットフォームを形成すること。

そのため、条文の起源（立法趣旨、基礎となった災害例、前身）と運用（関係判例、適用の実際）、主な関係法令（関係政省令、規則、通達等）を、できる限り図式化して示すと共に、現代的な課題や法解釈学的な論点に関する検討結果を記した体系書を発刊すること。

本分担研究の目的は、枝番号や附則を除き 123 条ある労働安全衛生法のうち第 42 条から第 44 条の 2 までの規定について、その課題を果たすことにある。

B. 研究方法

労働基準監督官の職務経験のある研究協力者が、労働安全衛生法（以下「本法」という。）及びこれに基づく命令、これに関する解釈例規、関係法令に係る学術書等を検討し、班員にメールで問い合わせを洗練させた。

以下、単に第何条という時は本法の条番号を指すこととする。

法令等を引用する場合は□で囲むこととし、その際、本法については題名を省略し、本法以外の法令（本法に基づく命令等を含む）を引用する場合には題名等を明示する。国際労働基準の引用は英語正文によることとした。

C. 研究結果

1 第 42 条、第 43 条及び第 43 条の 2

1.1 条文

第五章 機械等並びに危険物及び有害物に関する規制

第一節 機械等に関する規制
(譲渡等の制限等)

第四十二条 特定機械等以外の機械等で、別表第二に掲げるものその他危険若しくは有害な作業を必要とするもの、危険な場所において使用するもの又は危険若しくは健康障害を防止するため使用するもののうち、政令で定めるものは、厚生労働大臣が定める規格又は安全装置を具備しなければ、譲渡し、貸与し、又は設置してはならない。

第四十三条 動力により駆動される機械等で、作動部分上の突起物又は動力伝導部分若しくは調速部分に厚生労働省令で定める防護のための措置が施されていないものは、譲渡し、貸与し、又は譲渡若しくは貸与の目的で展示してはならない。

第四十三条の二 厚生労働大臣又は都道府県労働局長は、第四十二条の機械等を製造し、又は輸入した者が、当該機械等で、次の各号のいずれかに該当するものを譲渡し、又は貸与した場合には、その者に対し、当該機械等の回収又は改善を図ること、当該機械等を使用している者へ厚生労働省令で定める事項を通知することその他当該機械等が使用されることによる労働災害を防止するため必要な措置を講ずることを命ずることができる。

一 次条第五項の規定に違反して、同条第四項の表示が付され、又はこれと紛らわしい表示が付された機械等

二 第四十四条の二第三項に規定する型式検定に合格した型式の機械等で、第四十二条の厚生労働大臣が定める規格又は安全装置（第四号において「規格等」という。）を具備していないもの

三 第四十四条の二第六項の規定に違反して、同条第五項の表示が付され、又はこれと紛らわしい表示が付された機械等

四 第四十四条の二第一項の機械等以外の機械等で、規格等を具備していないもの

第 5 章第 1 節には第 37 条から第 54 条の 6 まだが含まれる。

見出しは第 42 条から第 43 条の 2 までの共通見出しである。

第 43 条の 2 中「次条」とは、第 44 条を指す。

1.2 内容及び趣旨

第 42 条は、^{なんびと}何人も、特定機械等以外の機械等で、本法又は政令で定めるものについては、厚生労働大臣が定める規格又は安全装置を具備しなければ、譲渡し、貸与し、又は設置してはならないことを定めたものである。

第 43 条は、動力に駆動される機械等で、作動部分上の突起物又は動力伝導部分若しくは調速部分に厚生労働省令で定める防護のための措置が施されていないものは、譲渡し、貸与し、又は譲渡若しくは貸与の目的で展示してはならないことを定めたもので、機械の防護に関する条約（ILO 第 119 号条約、本稿において「本条約」という。1.6 節でとりあげる。）第 2 部の国内担保法である。

第 43 条の 2 は、第 42 条の規定による譲

渡等の制限の対象機械等であるもので規格を具備していない等の問題がある場合には国が製造者又は輸入者に対して回収、改善等を命令することができることを定めたものである。

第 42 条及び第 43 条の規定を含む、本法施行時における本法第 5 章第 1 節の趣旨は、施行通達^{1,2}で次のように簡潔に説明されている（他の条文と纏めて記載されている箇所についてはそのまま引用した）。

発基第九一号 昭和四七年九月一八日 都道府県労働基準局長 殿 労働事務次官 労働安全衛生法の施行について 記 第二 この法律の基本的事項 二 この法律の適用範囲 また、機械等または有害物に対する流通規制については、労働基準法の適用範囲より拡大され、政令で定める一定の機械等または有害物の製造等を行なう者は、何人も、この法律による規制を受けることとなつた。 第三 概要 五 機械等および有害物に関する規制（第五章関係） （一）機械等に関する規制 機械等の使用段階における安全を確保するためには、製造、流通段階において一定の基準によらしめることが重要であることにかんがみ、この法律では、製造、流通過程における規制を一段と強化したものであること。 すなわち、機械等に関する規制につ
--

いては、 イ 特に危険な作業を必要とする機械等の製造の許可、検査についての規制 ロ 危険な作業を必要とする機械等の譲渡等の規制 ハ 機械の危険部分の防護に関する規制 ニ 機械等の検定 ホ 機械等の定期自主検査に関する規制 について定められた。 このうち、特に危険な作業を必要とする機械等について、従来、労働基準法第四十六条第二項において規定されていた設置認可および変更認可の制度は、設置届および変更届にそれぞれ改められることとなつた。 製造認可は、製造許可と文言を改めたが、その実質的性格に変更はなく、検査制度も従前のとおりであること。 機械等の検定は、従来の性能認定、検定および耐圧証明の制度を統合して一本化したものであること。 また、ILO 一一九号条約の趣旨に則り、作動部分上の突起物その他の危険部分が防護されていない機械の譲渡、貸与および譲渡、貸与のための展示が一切禁止されることとなつたものであること。
基発第六〇二号 昭和四七年九月一八日 都道府県労働基準局長 殿 労働省労働基準局長 労働安全衛生法および同法施行令の施

行について

記

I 法律関係

10 機械等に関する規制

(1) 第三十八条関係

イ 第一項の「特定機械等で使用を廃止したものを再び設置し、若しくは使用しようとする者」とは、所定の手続により使用を廃止した特定機械等を再び設置しようとする者のほかに、第四一条の性能検査を受けないで六月以上の期間を経過した特定機械等（移動式のものを除く。）または当該性能検査を受けなかつた移動式の特定機械等を再び使用しようとする者をいうものであること。

なお、本条第一項は、使用を廃止した特定機械等について、これを譲渡し、または貸与しようとする者が譲渡または貸与に先立つて検査を受けることを妨げるものではないこと。

ロ 本条第二項の「特定機械等（移動式のものを除く。）を設置した者」には、法第四一条の性能検査を受けないで、六月未満の期間を経過した移動式以外の特定機械等を再び使用しようとする者が含まれるものであること。

(2) 第四〇条関係

本条の「検査証」とは、有効期間内の検査証をいうものであること。

(3) 第四三条関係

イ 本条の「作動部分上の突起物」とは、セットスクリュー、ボルト、キーのごとく作動部分に取り付けられた止め具等をいうものであること。

ロ 本条の「譲渡若しくは貸与の目的で

の展示」には、店頭における陳列のほか、機械展における展示等も含まれるものであること。

(4) 第四四条関係

従来、性能認定および耐圧証明の対象とされていた機械等のうち、性能認定対象機械等にあつては法施行前に譲渡または設置されたもの、耐圧証明対象機械にあつては法施行前に当該耐圧証明を受けたものについては、第二項から第四項までの規定は、適用されないものであること。

また、令第一三条第三号の防爆構造電気機械器具のうち、昭和四六年四月一日前に製造または輸入され、防爆構造電気機械器具検定規則（昭和四四年労働省令第二号）による検定に合格する前に譲渡または設置されたものについても同様とすること。

なお、令附則第六条ならびに機械等検定規則（昭和四七年労働省令第四五号）附則第三条および第四条の規定による経過措置に係る機械等で、法第四四条の検定に合格する前、当該経過措置期間中に、譲渡または設置されたものについても同様とすること。

第 43 条の 2 の趣旨は、施行通達^{3,4}により次のとおり説明されている。

発基第八四号

昭和六三年九月一六日

都道府県労働基準局長 殿

労働事務次官

労働安全衛生法の一部を改正する法律の施行について

労働安全衛生法の一部を改正する法律は、昭和六三年五月一七日、法律第三七号

として公布され、同年一〇月一日（安全衛生推進者等に係る部分及び建設工事等の計画作成時における有資格者の参画に係る部分は、昭和六四年四月一日）から施行されることとなつた。

ついては、左記の事項について十分留意の上、その運用に万全を期されるよう、命により通達する。

記

第一 労働安全衛生法の改正の経緯及び趣旨

最近における労働災害の発生状況をみると、逐年減少を示してきているものの、その一方で、死傷者数は年間八〇万人にものぼり、死亡者数も年間約二、三〇〇人と依然として高い水準にある。しかも、最近は、労働災害の減少傾向に鈍化がみられ、重大災害も多発している。また、労働災害の多くは中小規模事業場で発生しており、中小規模事業場の労働災害発生率は依然として高い水準で推移している。さらに、建設業における労働災害発生率が高いほか、機械設備に起因する労働災害も多く、職業性疾病も跡を絶たない状況にある。

他方、高齢化の進展に伴う高齢労働者の労働災害の多発、技術革新及びサービス経済化の進展に伴う労働環境、作業態様等の急速な変化がもたらすストレスによる労働者の心身両面での健康問題等新たな問題が生じている。

このような情勢にかんがみ、労働省としては、昭和六三年一月に行われた中央労働基準審議会の「労働安全衛生法令の整備について」の建議を踏まえ、中小規模事業場等の安全衛生管理体制の整備、

労働者の健康の保持増進のための措置の充実等を図ることとし、同審議会に「労働安全衛生法の一部を改正する法律案要綱」を諮問し、その答申を受け国会の審議を経て、今回の改正となつたものである。

記

第二 労働安全衛生法の改正の主な内容

二 機械等及び化学物質に関する規制の充実

(一) 機械等に係る命令制度（第四三条の二関係）

一定の危険を有する機械等については、これによる危険を防止するため、労働大臣の定める規格又は安全装置を具備させる等により、製造、譲渡等に制限を加えているところである。しかしながら、実際には規格等を具備しない機械等が流通、使用され、これによる労働災害が少なからず生じている。

このような状況にかんがみ、現行法規制の徹底を図ることに加えて、使用する者が規格等を具備していないことを確認することができないような機械等について、労働大臣又は都道府県労働基準局長は、当該機械等を製造し、又は輸入した者に対し、当該機械等の回収又は改善を図ることその他当該機械等が使用されることによる労働災害を防止するため必要な措置を講ずることを命ずることができることとしたこと。

基発第六〇一号の一

昭和六三年九月一六日

都道府県労働基準局長 殿

労働省労働基準局長

労働安全衛生法の一部を改正する法律の施行について

労働安全衛生法の一部を改正する法律（昭和六三年法律第三七号）の施行については、昭和六三年九月一六日付け労働省発基第八四号により労働事務次官から通達されたところであるが、その細部の取扱いについて左記のとおり定めたので、これが円滑な実施を図るよう配慮されたい。

記

四 機械等に係る命令制度（第四三条の二関係）

「その他当該機械等が使用されることによる労働災害を防止するため必要な措置」には、当該機械等が本条各号のいずれかに該当する旨の広報を行うこと等があること。

1.3 罰則

第 42 条及び第 43 条の規定に違反した者並びに第 43 条の 2 の規定による命令に違反した者は、第 119 条の規定により、6 箇月以下の懲役又は 50 万円以下の罰金に処せられる。

また、これらの違反の罪については、第 122 条の両罰規定が適用される。

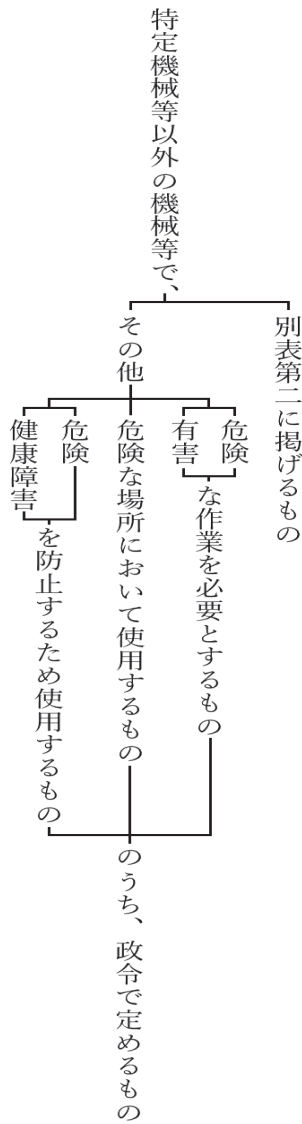
刑事訴訟法第 250 条の規定によりこれらの罪の公訴時効は 3 年であるが、第 42 条の機械等が同条に違反していたことが譲渡後 3 年経過後になって初めて、事故等により明らかとなる場合も少なくなく、刑罰法規としてはいささか有効性に欠ける面もある。その一方で、第 43 条の 2 による命令は譲渡後何年経っていても関係無いが、製造又は輸入した企業が廃業している場合もあるだろう。

1.4 条文解釈

条文解釈にあたり、分かりやすさのため、第 42 条の前半部を図 1 にチャート図で示した。

なお、「のうち、政令で定めるもの」が安衛令第 13 条の規定振りからして、図 1 のように「その他…」の部分のみに係ると解される。

図 1 労働安全衛生法第 42 条が対象とする機械等に係るチャート図



1.4.1 共通語句

1.4.1.1 「機械」

本法及びこれに基づく命令では、「機械」の定義が与えられていない。

しばしば問題となるのは「機械」に人力機械（自転車など）が含まれるかどうかであるが、「機械」の語に一般に人力機械が含まれること、本法で人力機械を除外していないこと等からして、本法の「機械」には人力機械が含まれると解される。このため、第 43 条でも「動力により駆動される機械等」とわざわざ表現していると考えられる。

労働省安全衛生部編『実務に役立つ労働安全衛生規則の逐条詳解』（全 7 巻，中央労働災害防止協会，1993 年）でも、安衛則第 25 条の逐条解説⁵には人力機械に関する記述はないが、機械の一般基準を定める安衛則第 2 編第 1 章第 1 節の解説⁶において「本節では、機械による危険を防止するための一般基準を定めたものである。ここでいう機械は、あらゆる機械を指しており、主として動力機械を対象としているが、人力等の機械を対象外としているわけではない。」と解説されている⁷。

ただし、安衛則中の「機械」の意義については、労働安全衛生規則の一部を改正する省令（平成 24 年 1 月 27 日厚生労働省令第 9 号，同年 4 月 1 日施行）により追加された安衛則第 24 条の 13（機械に関する危険性等の通知）において「労働者に危険を及ぼし、又は労働者の健康障害をその使用により生ずるおそれのある機械（以下単に「機械」という。）」とされ、要するに「機械」の語の意味が危険源としての機械に限定された。これは略称規定であり、安衛則

における同条以降のすべての「機械」が「労働者に危険を及ぼし、又は労働者の健康障害をその使用により生ずるおそれのある機械」の略称となったものと解される⁸。

1.4.1.2 「機械等」

「機械等」は、第 20 条第 1 号及び安衛則第 24 条の 3 で「機械、器具その他の設備（以下「機械等」という。）」と定義されている。

「器具」ないし「その他の設備」には当然、人力のものも含まれるだろう。

危険源となるような「器具」に該当するようなものとしては、ハンマー、包丁、ロールボックスバレット、ドーリー等々枚挙に暇がない。

なお、本法では、危険源のみならず、安全装置や保護具も「機械等」に含めていることに注意が必要である。したがって、第 42 条の規制の対象となるもので例を挙げれば、プレス機械の光線式安全装置等は機械、防じんマスク、防毒マスク、絶縁用防護具、保護帽等は器具といえるだろう。もちろん、これらの機械等そのものもまた危険源となるから（例えば、防毒マスクが着用による皮膚障害を引き起こす等）、このようにすべて「機械等」とまとめることには合理性がある。

ところで、1.4.1.1 節で触れたように安衛則第 24 条の 13 において、同条以降の「機械」を危険源としての機械に限定してしまっている。したがってプレス機械の安全装置であってもそれ自体に危険性がなければ安衛則第 24 条の 13 以降の「機械」には含まれない。しかし、安衛則第 27 条では「機械等」の語を、危険源としての機械というだけでなく、他の危険源としての機械に取

り付けるべき安全装置の機能に着目して使用している。もちろん、「機械等」と「機械」は別の語で、安衛則第 24 号の 3 における「機械等」の定義中の「機械」は安衛則第 24 条の 13 よりも前にあるから問題はないが、本法全体で「機械等」を危険源に限定していないので、安衛則第 24 条の 13 以降のすべての「機械」の意義を危険源に限定するのは、いささか統一感に欠けるのではないかと疑問が生じる。

機械等として具体的にどのようなものがあるかということについては、厚生労働省の労働災害統計に係る起因物分類コード表^{9,10}なども参考となる。

1.4.1.3 「譲渡」「貸与」

「譲渡」「貸与」は、有償か無償かを問わない¹¹。これは、第 33 条の機械等貸与者が安衛則第 665 条で「相当の対価を得て業として他の事業者に貸与する者」に限定されていることと対照的である。

機械の製造に際しては、複数の製造業者が関わることが多いが、例えば、小型のエレベーターの構成部分を分割発注した場合において第 42 条の規制の対象となる者は最終的に組立を行いエレベーターとして完成させる者となるという行政解釈がある¹²。

有害物ないし化学物質の規制に関しては、第 55 条で製造等禁止物質の「提供」も禁止し、第 57 条及び第 57 条の 2 では対象化学物質の「提供」時の表示ないし通知を義務付けており、機械等規制と対照的である。

1.4.1.4 「設置」

機械等の設置とは、定置式のものを作業場等に据え付けたり、移動式のものを据え付けたりすることをいうと思われる。

第 42 条の前身である労働基準法旧第 46

条に関する法務省の見解¹³によれば、「設置なる文言は、同条にいう譲渡、貸与、製造、変更、同法第四十七条にいう使用、第四十二条にいう必要な措置を講ずる行為の文言と対比し、かつ機械、器具のそなえつけ後の現状変更、使用方法等については右の如くそれぞれ別に処罪法規の存するところにより考察し、機械、器具を事務所に物理的にそなえつける行為を指すものと解すべく、右そなえつけ行為によって第四十六条違反は既遂に達し、それ以後は設置違反に関する限り犯罪成立後の違法状態が継続するに過ぎず、刑法講学上いわゆる状態犯に属するものであって、公訴時効は、機械器具のそなえつけと同時に進行を開始するものである」とのことであるが、これは第 42 条の設置についても同様であろう。

なお、ここで状態犯とは、第 42 条の規格又は安全装置を具備しない機械等の設置行為といった一時の行為によって犯罪が既遂となり、公訴時効もそれを起点として進行するが、その行為によって、それ以後も法益侵害状態が継続するような犯罪をいう¹⁴。第 42 条の設置罪は、設置した後そのままにしつづけていること自体は処罰の対象としていないため、状態犯と解される訳である。

状態犯と異なる概念として、継続犯がある。継続犯とは、構成要件の結果の発生とともに、法益侵害も発生し、犯罪は既遂となるが、その後も犯罪行為を継続している間ずっと、法益侵害の状態も継続して、犯罪の継続が認められるものをいう¹⁵。例えば、所有、所持等の罪は継続犯だろう。

事業者がこれを使用すると、当該事業者について別途第 20 条違反（安衛則第 27 条など）すなわち使用罪が成立するが、これ

が継続犯になる場合もあると思われる。しかし、設置後 3 年以上、使用できる状態のまま放置している場合は設置罪にも使用罪にも問えないが、危険は継続することから、使用できる状態のまま所持することを禁ずる規定が必要ではないだろうか。

事業者が第 42 条の規格又は安全装置を具備しない機械等を設置し、かつ使用した場合に設置罪と使用罪との関係が問題となる。これについて、金谷暁判事¹⁶は「設置は使用の予備的行為であって、設置後使用に至れば、設置の罪は使用の罪に吸収されると解してよいかどうかである。しかし、法四二条は、事業者に限らず、一定の規格等を具備しない機械等を設置等することは、それ自体労働災害を惹起する危険のある行為であり、単なる使用の予備的行為ではなく、独自の当罰性を有する行為であるとして、何人に対しても右行為を禁じたもので、事業者の機械等の使用に際しての規制である法二〇条一号、労安則二七条とは観点を異にして」いるとし、このような場合にも両罪が成立し、両者は併合罪の関係に立つと解されるとしている。

「設置」の意義については、特に第 88 条や労働基準法第 96 条の 2 の規定による計画の届出中にある「設置」（この場合の名宛人は事業者であるが）に関し、工場、店舗等に既に設置されている設備（例えばエレベーター、第一種圧力容器、動力プレス、局所排気装置等）を新しく移転してきた事業者が使用する場合にこれが「設置」に該当するか否かが問題になる。「設置」が物理的概念なのか、経営上の概念なのかということであるが、これは条項の趣旨によって適用の有無を検討するほかないのではな

いかと思われる¹⁷。

1.4.2 第 42 条関係

1.4.2.1 「特定機械等」

「特定機械等」とは、第 37 条で「特に危険な作業を必要とする機械等として別表第一に掲げるもので、政令で定めるもの（以下「特定機械等」という。）」と定義され、安衛令第 12 条で定められている機械等をいう。

特定機械等については、型式や製造設備等に係る製造許可、製造段階から使用段階等に至るまでの国又は登録機関による検査（表 1）、検査証の交付及び廃止時の返還、有効な検査証のないものの使用の禁止、有効な検査証とともにしない譲渡及び貸与の禁止など、綿密な規制がなされており、すべての特定機械等の情報が国に登録され、管理されている。

表 1 特定機械等の検査

特定機械等の種類		検査の種類							
略称等	名称	構造	溶接	製造	使用	落成	性能	変更	使用再開
ボイラー	ボイラー（移動式ボイラーを除く。）	○	○		○	○	○	○	○
	移動式ボイラー	○	○		○		○	○	○
第一種圧力容器		○	○		○	○	○	○	○
クレーン等	クレーン（移動式クレーンを除く。）					○	○	○	○
	移動式クレーン			○	○		○	○	○
	デリック					○	○	○	○
	エレベーター					○	○	○	○
	建設用リフト					○		○	
ゴンドラ				○	○		○	○	○
原則として構造検査及び溶接検査は登録製造時等検査機関、製造検査及び使用検査は都道府県労働局長、落成検査、変更検査及び使用再開検査は労働基準監督署長、性能検査は登録性能検査機関が実施する。									

1.4.2.2 「別表第二に掲げるもの」

別表第 2 で定められているのは、次に引用する 16 の機械等である。これらは、第 42 条の規制の対象となるとともに、安衛令

第 14 条又は同令第 14 条の 2 の規定により、その殆どすべてが個別検定又は型式検定の対象となっている（例外として、木材加工用丸のこ盤の安全装置については、歯の接触予防装置のうち可動式のもののみ、動力により駆動されるプレス機械についてはスライドによる危険を防止するための機構を有するもののみが検定の対象となっている。）。また、第 31 条の規定により特定事業の仕事を行なう注文者が請負人に使用させるときに構造規格等に適合させるようにしなければならない建設物等や、第 88 条第 1 項の規定により事業者が労働基準監督署長に対して行う機械等設置・移転・変更届の対象となっているものもある（表 7 参照）。

別表第 2 の規定の一部は安衛令第 13 条に委任されている。また、同条では、別表第 2 各号の機械等のうち本邦の地域内で使用されないことが明らかな機械等に対する適用除外、小型ボイラーについては船舶安全法及び電気事業法、防爆電気機械器具については船舶安全法との調整が行われ、マスク、絶縁用保護具等の保護具については第 42 条の規制を受けるものの用途が限定されている。

また、防毒マスクの用途の範囲に関する規定の一部は安衛則第 26 条に委任されている。

1.4.2.3 「その他危険若しくは有害な作業を必要とするもの、危険な場所において使用するもの又は危険若しくは健康障害を防止するため使用するもののうち、政令で定めるもの」

現在、安衛令第 13 条第 3 項では 34 の機

械等が指定されている。

「危険若しくは有害な作業を必要とするもの」には手押しかんな盤、エックス線装置、チェーンソー等が含まれるだろう。なお、特定機械等は第 37 条第 1 項で「特に危険な作業を必要とする機械等」と表現されている。

「危険な場所において使用するもの」は、法別表第 2 の防爆電気機械器具のように、危険な場所で使用するため安全性能に厳しい要件を必要とするものをいう。

「危険若しくは健康障害を防止するため使用するもの」には手押しかんな盤の刃の接触予防装置、墜落制止用器具等が含まれるだろう。

これらの機械等は個別検定又は型式検定の対象とされていないが、第 31 条の規定により特定事業の仕事を行なう注文者が請負人に使用させるときに構造規格等に適合させるようにしなければならない建設物等、第 33 条の規定により機械等貸与者等に係る規制の対象となるもの、第 88 条第 1 項の規定により事業者が労働基準監督署長に対して行う機械等設置・移転・変更届の対象となっているものもある（表 8 参照）。

なお、機械等設置・移転・変更届について定める第 88 条第 1 項では、事業者が「機械等で、危険若しくは有害な作業を必要とするもの、危険な場所において使用するもの又は危険若しくは健康障害を防止するため使用するもののうち、厚生労働省令で定めるもの」というように、第 42 条と同一の表現が用いられている。しかし、第 42 条が譲渡等の規制を行うものであるのに対し、機械等設置・移転・変更届は個々の機械等について労働基準監督署長による事前の審

査制を受けさせるものであり、趣旨が異なるため、命令の規定によりその対象となっている機械等は、両者に共通のものもあるが、共通していないものの方が多い。

1.4.2.4 「厚生労働大臣が定める規格又は安全装置」

第 42 条に基づき、労働安全衛生法第四十二条の規定に基づく厚生労働大臣が定める規格又は安全装置（昭和 47 年 9 月 30 日労働省告示第 77 号）が制定されている。

労働安全衛生法第四十二条の規定に基づく厚生労働大臣が定める規格又は安全装置（昭和四十七年九月三十日労働省告示第七十七号）

労働安全衛生法（昭和四十七年法律第五十七号）第四十二条の規定に基づき、厚生労働大臣が定める規格又は安全装置を次のように定め、昭和四十七年十月一日から適用する。

労働安全衛生法第四十二条の規定に基づく厚生労働大臣が定める規格又は安全装置

労働安全衛生法第四十二条の厚生労働大臣が定める規格又は安全装置は、次の表の上欄に掲げる機械等の種類に応じ、それぞれ同表の下欄に掲げる厚生労働省告示に定めるところによるものとする。

法別表第二第六号に掲げる防爆構造電気機械器具	電気機械器具防爆構造規格（昭和四十四年労働省告示第十六号）
令第十三条第三項第二号に掲げる研削盤、研削といし及び研削といしの覆い	研削盤等構造規格（昭和四十六年労働省告示第八号）
令第十三条第三項第十号に掲げるデリック	デリック構造規格（昭和三十七年労働省告示第五十五号）
令第十三条第三項第十号に掲げる建設用リフト	建設用リフト構造規格（昭和三十七年労働省告示第五十七号）

フト	告示第五十八号）
令第十三条第三項第十号に掲げる簡易リフト	簡易リフト構造規格（昭和三十七年労働省告示第五十七号）
〈附則略〉	

この告示では、第 42 条の対象となる機械等（1.4.2.2 節及び 1.4.2.3 節参照）のうち、5 つの機械等について、それが具備すべき規格との対応関係が示されている。これらの機械等は、すべて本法制定前に労働基準法旧第 5 章の枠組において規格が制定されたものであるが、この告示で引用されることにより現在も法規としての効力が与えられている。例として電気機械器具防爆構造規格の冒頭を次に引用するが、この制定文から旧安衛則に基づく命令であることが明らかである。

電気機械器具防爆構造規格（昭和四十四年四月一日労働省告示第十六号）

労働安全衛生規則（昭和二十二年労働省令第九号）第四百十条の七第二項の規定に基づき、電気機械器具防爆構造規格（昭和三十六年労働省告示第四十二号）の全部を次のように改正する。

電気機械器具防爆構造規格
第一章 総則

第一条 〈略〉
第二条 規則第二百八十条第一項に規定する電気機械器具の構造は、次の各号の区分に応じ、それぞれ当該各号に定める防爆構造でなければならない。〈略〉

第 42 条の対象となる機械等のうち、この告示に掲げられていない機械等については、すべて本法制定後に規格が制定されるか労働基準法時代の規格が本法制定後に新しい規格に置き換わったものである。これらの機械等については、規格そのものの中で、

機械等と規格との対応関係が明らかになっているものと思われる。次に引用するのはその例である。

防じんマスクの規格（昭和六十三年三月三十日労働省告示第十九号）

労働安全衛生法（昭和四十七年法律第五十七号）第四十二条の規定に基づき、防じんマスクの規格を次のように定める。

防じんマスクの規格
（防じんマスク等の種類）

第一条 労働安全衛生法別表第二第八号に掲げる防じんマスク（以下「防じんマスク」という。）は、次の表の下欄に掲げる形状により、それぞれ同表の上欄に掲げる種類に区分するものとする。〈略〉

エレベーター構造規格（平成五年八月二日労働省告示第九十一号）

労働安全衛生法（昭和四十七年法律第五十七号）第三十七条第二項及び第四十二条の規定に基づき、エレベーター構造規格を次のように定める。

エレベーター構造規格
〈目次等略〉
（材料）

第一条 エレベーター（労働安全衛生法施行令（昭和四十七年政令第三百十八号）第十二条第一項第六号に掲げるエレベーター及び同令第十三条第三項第十七号に掲げるエレベーターをいう。以下同じ。）の構造部分〈略〉の材料は、次に掲げる日本産業規格に適合した鋼材又はこれらと同等以上の化学成分及び機械的性質を有する鋼材でなければならない。〈略〉

ところで、現行告示では、各機械等に対して規格のみを対応させ、安全装置を対応させることはしていないが、安全装置を対

応させるときは、例えば安衛則第 108 条の 2 の防護措置を例にとると、「ストローク端を有する研削盤及びプレーナー」に対して「ストローク端への覆い、囲い又は柵（労働者に危険を及ぼすおそれのないことが明らかなるものを除く。）」などとする方法があるだろう。家内労働法では現にこのような規制が行われている（1.11 節参照）。

なお、より広い意味で「規格」という概念¹⁸を捉えたとき、本法における「機械等の規格」には大きく分けて 2 種類ある。すなわち、特定機械等又は第 42 条の譲渡等制限の各対象機械等の種類別に 1 つの告示という法形式で定められ、題名に「規格」とあるものと、第 20 条等に基づいて事業者に直接命じられる安衛則第 2 編第 1 章や有機則第 3 章（換気装置の性能等）等に代表されるような機械等の構造等の基準の 2 つである。行政関係者は、前者を便宜的に（防じんマスクの規格等題名に「構造規格」を含まないものも含めて）「構造規格」と呼ぶことがある。本法制定前の旧安衛則では、使用者に義務づけられた旧安衛則本文の機械等の構造基準を譲渡等の制限規定で引用することも行われていた（1.8.2 節参照）。

1.4.2.5 「具備」

具備とは、小学館『デジタル大辞林』¹⁹によると「必要な物や事柄を十分に備えていること」をいい、日本法令外国語訳データベースシステムによる第 42 条の訳²⁰では fulfill の語が充てられている。

「規格を具備する」というのは、安衛則等の「規格に適合する」と同じ意味だと思われる。

一般的には「適合」（confirm）ということの方が多く、JIS Q 17000 : 2005（適合性

評価—用語及び一般原則）（ISO/IEC 17000：2004）でも適合性評価（conformity assessment）という用語が使用されている。

1.4.3 第 43 条関係

1.4.3.1 「動力により駆動される機械等」

これは、「動力により駆動される機械」に「等」が付されているわけではないだろう。なぜなら、本条約第 1 条では第 1 項ではすべての動力駆動機械（“power-driven machinery”）について防護措置を講じる義務、第 2 項で人力機械への防護措置義務の適用の有無等を各国において決定する義務を課しているのであるから、この「動力により駆動される機械」に「等」が付されていると解した場合、これが人力機械に適用があるか否かが曖昧となり本条約第 1 条第 2 項の要求を満たさず、そもそも「動力により駆動される」という修飾語の存在意義もなくなるからである。また、本法では第 20 条で「機械等」の語が定義されていることから、「動力により駆動される」は「機械等」を修飾する語であると解すべきであろう。

「動力」の語に人力が含まれないことは上記の議論から明らかであるが、本条約が採択された昭和 38 年の第 47 回国際労働会議で本条約案の細部の検討を行った機械防護委員会において、本条約案中の「動力」の語（“power-driven”）が動物の力によって駆動される機械にも適用されるものと了解されていることから²¹、その本条約の国内担保法である第 43 条中の「動力」も動物の力を含むものと解される。

1.4.3.2 「作動部分上の突起物又は動力伝導部分若しくは調速部分」

「作動部分上の突起物」とは、セツトス

クリュー、ボルト、キーのごとく作動部分に取り付けられた止め具等をいう²²。

「動力伝導部分若しくは調速部分」には、回転軸、歯車、プーリー、ベルト、チェーン、スプロケット等が含まれる。

いずれも、動力駆動機械が殆ど普遍的に有するような、巻き込まれ等に係る非常に一般的な危険部分である。

ただし、これらには、例えばプレス機械のスライド（押しつぶされ）、シャーの刃先（切れ）、シェーパーのストローク端（激突され）、機械の充電電路（感電）、圧力容器（破裂）等の危険部分は含まれないだろう。

1.4.3.3 「厚生労働省令で定める防護のための措置」

この措置は、安衛則第 25 条で規定されている。

労働安全衛生規則（昭和四十七年労働省令第三十二号）

第三章 機械等並びに危険物及び有害物に関する規制

第一節 機械等に関する規制 （作動部分上の突起物等の防護措置）

第二十五条 法第四十三条の厚生労働省令で定める防護のための措置は、次のとおりとする。

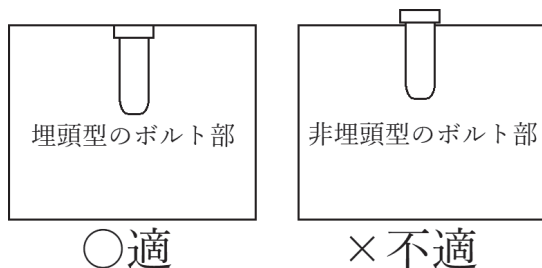
- 一 作動部分上の突起物については、埋頭型とし、又は覆いを設けること。
- 二 動力伝導部分又は調速部分については、覆い又は囲いを設けること。

なお、事業者に対する規制としては、安衛則第 101 条に類似の防護措置が定められている。

埋頭型とはボルトを例にとるとの図 2 ようなものをいう。止め具等が突き出たまま

では、そこに労働者の衣服等が巻き込まれて重大な災害につながるおそれがある。

図2 埋頭型とそうでないボルトの例



これらの防護措置は、工場危害豫防及衛生規則（昭和4年6月20日内務省令第24号）第1条から第3条までにおいて工業主に対して同様の措置を命じていたほど長い歴史を有するものである。このことは、この種の防護措置がない機械等による災害がいかにか典型的な類型であるかを物語っている。

1.4.3.4 「譲渡若しくは貸与の目的で展示」

「譲渡若しくは貸与の目的での展示」には、店頭における陳列のほか、機械展における展示等も含まれる²²。また、これには店頭等で現に譲渡又は貸与しようとする目的をもって展示されている場合のほか、見本市等で見本として展示されている機械等は単なる見本市として作られたものであり実際に譲渡又は貸与されるのは同一の型式に属する他の機械等であるというような場合も含まれると解されている²³。

展示に際しては、参観者等にガードに隠された内部の機構を見せるために防護措置を一時的に取り外す場合にも、仮設の覆い（透明なものでもよいだろう）、囲い等を設けなければならない²³。

第43条は何人にも適用され、製造者のみならず例えば問屋、小売店、中古品販売店

等にも適用されることにも注意が必要である。

1.4.4 第43条の2関係

1.4.4.1 「当該機械等の回収又は改善」

小型ボイラー等に例えれば、使用されている材料に問題があり修繕の余地がないような場合は回収命令が必要となり、銘板の記載漏れ等であってこれを適正なものに取り替えれば良い等の場合については改善命令で足りるものと思われる。

ところで、第43条の2第2号や第4号に掲げられているもの（いわゆる不良品）に関し、同じ型式ないし同じロットの製品群すべてについて不良品である場合や、不良品であることが外観上確認しやすい場合もあるが、ある製品群に対してある割合で不良品が生じているが、製品1個1個が不良品かどうかは外観上分からないような場合もある。そこで、この「当該機械等」が、いわゆる不良品のみを指すのか、不良品を含めた製品群すべてを指すのかということが問題となるが、文理上、「当該機械等」が、その者が製造し、又は輸入した第42条の機械等を指すと考えられるので、後者であろう。

なお、仮に、製品1個1個につき不良品かどうか外観上分からないような場合には、不良品の回収等を行う命令を発出しても、結局すべて回収されない限り、その命令が履行されたかどうかの確認が事実上不可能な場合がある。なぜなら、回収されずに残ったものが不良品かどうか分からないからである。また、防毒マスクの吸収缶や墜落制止用器具のベルトなどのように、個別試験をして初めて適合性が明らかになる

が個別試験（破過試験、衝撃試験）を実施するともはや使用できないようなものもある。したがって、これらについては、現実的には型式、ロット等を単位として回収せざるをえないことが多いのではないだろうか。

消費生活用製品安全法（昭和 48 年 6 月 6 日法律第 31 号）でも、一定の違反行為や基準不適合品の販売等の行為を前提としつつも、命令発出要件を「一般消費者の生命又は身体について危害が発生するおそれがあると認める場合において、当該危害の発生及び拡大を防止するため特に必要があると認めるとき」としていることから、例えば市中に流通している製品を抽出して試験をした結果として所定の問題が認められた製品については、個々の製品に実際に不良品であるか否かにかかわらず不良品であるおそれのある製品群はすべて回収するよう命ずることのできる余地が残されている。

消費生活用製品安全法（昭和四十八年六月六日法律第三十一号）

第二章 特定製品

第六節 危害防止命令

第三十二条 主務大臣は、次の各号に掲げる事由により一般消費者の生命又は身体について危害が発生するおそれがあると認める場合において、当該危害の発生及び拡大を防止するため特に必要があると認めるときは、当該各号に規定する者に対し、販売した当該特定製品の回収を図ることその他当該特定製品による一般消費者の生命又は身体に対する危害の発生及び拡大を防止するために必要な措置を

とるべきことを命ずることができる。

- 一 特定製品の製造、輸入又は販売の事業を行う者が第四条第一項の規定に違反して特定製品を販売したこと。
- 二 届出事業者がその届出に係る型式の特定製品で技術基準に適合しないものを製造し、輸入し、又は販売したこと（第十一条第一項ただし書の規定の適用を受けて製造し、又は輸入した場合を除く。）。

ただ、回収又は改善すべき製品群が不特定多数の者へ流通している場合には、回収及び改善を命じても事実上それを完了することが困難な場合もあるものと思われる。

1.4.4.2 「厚生労働省令で定める事項」

当該機械等を使用している者へ通知すべき事項として命令することができるものの内容は、安衛則第 27 条の 2 に規定されている。

労働安全衛生規則（昭和四十七年九月三十日労働省令第三十二号）

（通知すべき事項）

第二十七条の二 法第四十三条の二の厚生労働省令で定める事項は、次のとおりとする。

- 一 通知の対象である機械等であることを識別できる事項
- 二 機械等が法第四十三条の二各号のいずれかに該当することを示す事実

1.4.4.3 「その他…必要な措置」

「その他当該機械等が使用されることによる労働災害を防止するため必要な措置」には、当該機械等が本条各号のいずれかに該当する旨の広報を行うこと等が含まれる⁴。

1.4.4.4 第 1 号：「次条第五項の規定に違反して、同条第四項の表示が付され、又はこれと紛らわしい表示が付された機械等」

この「次条」は第 44 条を指す。

これは、個別検定で不合格となったかそもそも受検していない、あるいは受検しているがまだ合否が判定されていない機械等など、個別検定に合格していない機械等であるのに個別検定合格標章が付され、又は個別検定合格標章と紛らわしい表示が付された機械等をいう。

他方で、個別検定に合格した機械等で所定の規格又は安全装置を具備しないもの（検定における錯誤や、検定実施後に性能の劣化等により具備しなくなる等が考えられる）については第 43 条の 2 第 4 号を適用するものと思われる。

1.4.4.5 第 2 号：「第四十四条の二第三項に規定する型式検定に合格した型式の機械等で、第四十二条の厚生労働大臣が定める規格又は安全装置（第四号において「規格等」という。）を具備していないもの」

これは、型式検定に合格した型式として製造され、又は輸入されたものであっても、実際には所定の規格又は安全装置を具備していないものをいう。

型式検定に合格しても、不適正な検定が行われた場合や、製造工程上の問題で不良品が発生した場合等で規格等を具備ないものが流通し、あるいは製造後にその性能が想定より早く失われること等を想定したものである。

1.4.4.6 第 3 号：「第四十四条の二第六項の規定に違反して、同条第五項の

表示が付され、又はこれと紛らわしい表示が付された機械等」

これは、第 43 条の 2 第 1 号と同様で、型式検定で不合格となったかそもそも受検していない型式、あるいは受検しているがまだ合否が判定されていない型式など、型式検定に合格していない型式の機械等であるのに型式検定合格標章が付され、又は型式検定合格標章と紛らわしい表示が付された機械等をいう。

1.4.4.7 第 4 号：「第四十四条の二第一項の機械等以外の機械等で、規格等を具備していないもの」

この「規格等」とは「第四十二条の厚生労働大臣が定める規格又は安全装置」をいう（1.4.4.5 節参照）。

「第四十四条の二第一項の機械等以外の機械等」には型式検定制度の対象となっていないあらゆる機械等が入りそうであるが、「規格等を具備していないもの」という修飾句があるので、ここでの「機械等」は、第 42 条の規定により所定の規格等を具備すべきことが定められている機械等（個別検定の対象となる機械等を含む。）に限られるだろう。

なお、登録個別検定機関が実施した個別検定において第 54 条において準用する第 47 条第 3 項の規定等によることなく不適正な検定が行われた場合、構造規格を具備していない機械等が流通するおそれがあるため、個別検定対象機械等であって構造規格を満たさないものについては、本条の機械等に係る回収等命令の対象に含めるとする通達がある²⁴。

以上から明らかなように、第 43 条の 2 は、第 42 条の対象機械等のみを対象としたも

のである。それ以外の機械等については、特定機械等であっても回収等の命令制度はない。特定機械等について回収等の命令制度がないのは片手落ちの感が否めない。なぜなら、落成検査を実施した特定機械等（移動式のものについては設置報告書が提出されたもの）は労働基準監督機関において検査証番号、設置地、有効期間等を把握しており、労働基準監督機関が直接その回収、改善、廃止等を監督することができるが、もしそうでないものがあれば製造者自身に流通経路を調査させ、回収等を行わせる方法が適していると思われるからである。ただし、機械等貸与者による貸与については、第 98 条第 1 項の規定により、機械等貸与者に対して必要な事項を命令することができる。また、譲渡等の制限の対象機械等以外の機械等であっても、回収等の命令制度があることが望ましいと思われるが、そのような制度はない。

ただし、昭和 46 年から労働行政が運用している欠陥機械等通報制度（1.9.2 節参照）では、第 42 条の機械等に限らず、特定機械等、第 43 条の機械等のほか、これら以外の機械等で製造者に責任のある欠陥により労働災害を発生させたものも対象としている。

1.5 適用範囲の検討

本法は第 1 条でその目的を職場における労働者の安全と健康の確保及び快適な職場環境の形成の促進としており、それらと関係のない場合における本法の適用が問題となる。

また、本法第 115 条には、鉱山における保安に関する一部適用除外及び船員に対する適用除外規定が置かれ、その代わり、鉱山における保安に対しては鉱山保安法（昭

和 24 年 5 月 16 日法律第 70 号）、船員に対しては船員法（昭和 22 年 9 月 1 日法律第 100 号）が適用される。

（目的）

第一条 この法律は、労働基準法（昭和二十二年法律第四十九号）と相まって、労働災害の防止のための危害防止基準の確立、責任体制の明確化及び自主的活動の促進の措置を講ずる等その防止に関する総合的計画的な対策を推進することにより職場における労働者の安全と健康を確保するとともに、快適な職場環境の形成を促進することを目的とする。

（適用除外）

第百十五条 この法律（第二章の規定を除く。）は、鉱山保安法第二条第二項及び第四項の規定による鉱山における保安については、適用しない。

2 この法律は、船員法（昭和二十二年法律第百号）の適用を受ける船員については、適用しない。

本節では、産業労働の場以外の場、鉱山及び船員における第 42 条から第 44 条の 2 までの規定の適用について検討する。

1.5.1 産業労働の場以外の場への適用

本法において名宛人を事業者等に限定しない条項としては、第 5 章第 1 節の規定群（一部を除く）以外にも、例えば、特定の業務に対する無資格者の就業を禁ずる第 61 条第 2 項がある。同項の名宛人の範囲については、昭和 49 年 6 月 25 日付け基収第 1367 号において、新潟労働基準局長からの「労働者のみではなく、個人事業主や一人親方等も含まれると解されるが如何」との疑義照会に対し、労働省労働基準局長は「貴見のとおり。なお、労働安全衛生法第六一

条第二項の規定が、産業労働の場以外の場における同条第一項の業務についても適用されるものではないことはもち論であるので、念のため申し添える。」と回答している。

この回答は、本法第1条の目的規定の趣旨と整合的であるが、建設アスベスト訴訟神奈川1陣訴訟に係る令和3年5月17日の最高裁判決²⁵の前後では、その具体的な解釈が若干異なるものと考えられる。

即ち、本法制定以降同判決が出される前までは、労働省及び厚生労働省は本法第1条に規定される本法の目的を、労働者の安全及び健康の確保並びに労働者の快適な職場環境（平成4年法律第55条による本法改正前まで「作業環境」）の形成の促進であると解釈していた。本法制定のもととなった昭和46年7月13日付け労働基準法研究会第3小委員会報告では、労働災害防止のための危害防止基準の上乗せというニュアンスで、民間の自主的活動の推進及び労働者の健康対策の一環としての労働環境の快適化が謳われており、平成4年法律第55号のもととなった平成4年1月10日付け中央労働基準審議会建議²⁶でも、快適職場の概念を飽くまで労働者に係るものとの旨明記していた。

しかし、実際に成立した法律案においては「労働者の快適な作業環境」や「労働者の快適な職場環境」とは明記されず、単に「快適な作業環境」「快適な職場環境」となっているため、同判決では、第1条が「快適な職場環境（平成4年法律第55号による改正前は「作業環境」）の形成を促進することを目的に掲げているのであるから、労働者に該当しない者が、労働者と同じ場

所で働き、健康障害を生ずるおそれのある物を取り扱う場合に、安衛法57条が労働者に該当しない者を当然に保護の対象外としているとは解し難い。」とされた。

したがって、前掲通達は、発出当初は、「労働者の保護のための規定であるから産業労働の場以外の場に適用はない」との趣旨と解されるが、現在では、「労働者及び労働者と同じ職場で働く者のための規定であるから産業労働の場以外の場に適用はない」というふうにその解釈を改める必要があるだろう。そうすれば、この通達は依然として同判決と整合させることができる。

第42条から第44条の2までの規定についても同様に考えると、第1条の目的規定との関係で言えば、労働者及び労働者と同じ場所で働く者に危害を及ぼさない場合に適用がないという主張もありうる。同判決において、本法の適用範囲が第1条を取り上げて議論されたことから、第1条が本法の適用範囲と一定の関係にあることは否定できないからである。

これについては昭和47年9月18日付け発基第91号「労働安全衛生法の施行について」で「労働基準法の適用範囲より拡大され、政令で定める一定の機械等または有害物の製造等を行なう者は、何人も、この法律による規制を受けることとなつた。」とされているが、例えば自営業者で労働者を使用していないものが、木材加工用丸のこ盤の歯の接触予防装置を自作し、（型式検定を受けず）構造規格も具備していないものを設置した場合に第42条違反となるか、第1条の趣旨との関係で疑問が残る²⁷。

思うに、本法の適用範囲の問題は、他の法令との関係における本法（やその目的規

定）の位置付けや、日本における安全衛生政策のあり方全体に関係することであるため、本稿では性急な結論を出さず今後の検討課題としたい。

1.5.2 鉱山に対する適用

「保安」には、安全に係る事項は原則として含まれるが、衛生に係る事項は、通気を除き、一般には含まれていないものと解されている。即ち、鉱山に対しては、本法は原則として通気を除く衛生に係る事項についてのみ適用されることとなる²⁸。

そこで、第 42 条から第 44 条の 2 までの規定が鉱山に関して適用されるかが問題となるが、思うに、鉱山とは場の概念であるから、本法中保安に係る事項のうち場に対して適用されるものや、鉱山の内部で完結するような事項に対して本法の規定を適用しないという趣旨と解される。「場」とは、本法の基本的な適用単位である「事業場」と同様に「工場、鉱山、事務所、店舗等のごとく一定の場所において相関連する組織のもとに継続的に行なわれる作業の一体」²⁹と定義できるだろう。したがって、鉱山のみで使用することが明らかな機械等の譲渡若しくは貸与及び鉱山に機械等を設置する行為については第 42 条から第 44 条の 2 までの規定の適用はないが、そうでなく例えば鉱山で使用されていたものを鉱山の外部に譲渡、貸与又は設置する行為は、保安に関する事項であっても、第 42 条から第 44 条の 2 までの規定の適用を受けると解すべきだろう。

なお、第 43 条に関して言えば、ILO 第 119 号条約の承認について審議された第 71 回国会衆議院外務委員会の政府答弁（資料 1-235）では、「わが国の場合、この条約

について適用範囲の限定をいたす考えはございません。したがって、一項にございますように、経済活動のすべての部門について適用いたします。」としていることから、本来、鉱山保安法でも同様の規制をなされてしかるべきと考えられるが、管見の範囲では鉱山保安法及びそれに基づく命令中に第 43 条に相当するような規定は認められなかった。いずれにせよ日本では条約の一般的受容方式を採用していると解されるため、鉱山における保安に対しても同条約の適用は排除されないだろう。

1.5.3 船員に対する適用

第 42 条から第 44 条の 2 までの規定が船員に関して適用されるかということについては、思うに、船員に対して本法を適用しないというのは、「本法の適用において船員を労働者とみなさない」といいかえることができ、事業者と労働者との使用従属関係を軸とする第 20 条から第 27 条までをはじめとする規定は船員に適用されないが（事業場内に船員以外の労働者がいる場合はその限りで当然適用される。）、第 42 条から第 44 条の 2 までのように不特定多数の労働者を保護するために設けられた規定については、船員に対する適用除外は問題とはならないだろう。ただし、船員を保護客体でなく義務主体として考える場合には本法の適用が問題となり、例えば船員が譲渡、貸与又は設置を行った場合は、文理上、第 42 条から第 44 条の 2 までの規定が適用されないことも考えられる。これは今後の検討課題としたい。

1.6 動力に依り運転せらるる機械の保護 に付ての責任に関する勧告（ILO 第 32 号勧告）

第 12 回国際労働会議で 1929 年 6 月 21 日に採択された動力に依り運転せらるる機械の保護に付ての責任に関する勧告（ILO 第 32 号勧告）³⁰では、各国における動力駆動機械に係る安全を一層有効に確保するため、使用者に存すべき責任を害することなく、各国は、その領域内で使用されることを目的とする機械で法定の安全装置（機械の一部を構成する電気装置に係るものを含む）がないものを供給し（supply）、又は据え付ける（install）ことを法令により禁止するよう勧告された。

この勧告は、その後内容が時代遅れとなったとして 2004 年の第 92 回国際労働会議において撤回された³¹。

原文は次のとおりである³²。

RECOMMENDATION CONCERNING RESPONSIBILITY FOR THE PROTECTION OF POWER-DRIVEN MACHINERY.

The General Conference of the International Labour Organisation,

Having been convened at Geneva by the Governing Body of the International Labour Office, and having met in its Twelfth Session on 30 May 1929, and

Having decided upon the adoption of certain proposals with regard to responsibility for the protection of power-driven machinery, which is included in the first item on the agenda of the Session, and

Having determined that these proposals should take the form of a Recommendation,

adopts this twenty-first day of June of the year one thousand nine hundred twenty-nine, the following Recommendation, which may be cited as the Power-driven Machinery Recommendation, 1929, to be submitted to the Members of the International Labour Organisation for consideration with a view to effect being given to it by national legislation or otherwise, in accordance with the provisions of the Constitution of the International Labour Organisation:

I

In order more effectively to ensure, in the interest of the safety of the workers, that the requirements prescribed by national laws or regulations for the protection of power-driven machinery used in the country concerned are properly complied with, and without prejudice to the responsibility which should in any case rest and remain on the employer for seeing that any machinery used in his undertaking is protected in accordance with national laws or regulations,

The Conference recommends that each Member adopt and apply to as great an extent as possible the principle that it should be prohibited by law to supply or install any machine intended to be driven by mechanical power and to be used within its territory, unless it is furnished with the safety appliances required by law for the operation of machines of that type.

The previous paragraph applies to any

electrical equipment forming part of such a machine.

II

Each Member should keep the International Labour Office informed of the measures taken by it to apply the above-mentioned principle and of the results of its application.

The foregoing is the authentic text of the Recommendation duly adopted by the General Conference of the International Labour Organisation during its Twelfth Session which was held at Geneva and declared closed the 21st day of June 1929.

IN FAITH WHEREOF we have appended our signature this fifteenth day of August 1929.

The President of the Conference.

Dr. BRAUNS.

The Director of the International Labour Office.

ALBERT THOMAS

1.7 機械の防護に関する条約 (ILO 第 119 号条約)

本法第 43 条は、機械の防護に関する条約³³ (ILO 第 119 号条約、本稿では「本条約」という。) 第 2 部 (販売、賃貸及び他の方法による移転並びに展示) の国内担保法である。

本条約は、第 47 回国際労働会議において 1963 年 6 月 25 日に採択され、1965 年 4 月 21 日に発効したものである。

日本では本法第 43 条等によって国内実施の準備が整ったことから、1973 年 6 月 27 日国会承認、1973 年 7 月 31 日批准書寄託、1973 年 8 月 10 日公布・告示を経て、

1974 年 7 月 31 日から効力が発生した³⁴。

しかし、欧州連合などにおける機械安全規格が発達する中で時代にそぐわない面があること等により、改正の必要性が決定されている (1.7.5 節参照)。

本条約の国内担保法としては本法第 43 条のほか、第 20 条、第 26 条等があるが、第 43 条に絡めて話題にされることが多いことから、本稿で取り上げることとした。

なお、本条約は、同時に採択された機械の防護に関する勧告 (ILO 第 118 号勧告、1963 年 6 月 25 日採択、改正の必要性が決定済) によって補足されているが、本稿では同勧告についての検討は省略する。

1.7.1 概要

本条約の英語正文は次のとおりである³⁵。日本語訳には、官報で公布された外務省訳³⁴と ILO 駐日事務所のもの³³がある。

Convention concerning the Guarding of Machinery (No. 119)

Preamble

The General Conference of the International Labour Organisation,
Having been convened at Geneva by the Governing Body of the International Labour Office, and having met in its Forty-seventh Session on 5 June 1963, and

Having decided upon the adoption of certain proposals with regard to the prohibition of the sale, hire and use of inadequately guarded machinery, which is the fourth item on the agenda of the session, and

Having determined that these proposals shall take the form of an international

Convention,
adopts this twenty-fifth day of June of the
year one thousand nine hundred and six-
ty-three the following Convention, which
may be cited as the Guarding of Machinery
Convention, 1963:

PART I. GENERAL PROVISIONS

Article 1

1. All power-driven machinery, new or
second-hand, shall be considered as ma-
chinery for the purpose of the application
of this Convention.

2. The competent authority in each
country shall determine whether and how
far machinery, new or second-hand, oper-
ated by manual power presents a risk of
injury to the worker and shall be considered
as machinery for the purpose of the appli-
cation of this Convention. Such decisions
shall be taken after consultation with the
most representative organisations of em-
ployers and workers concerned. The initia-
tive for such consultation can be taken by
any such organisation.

3. The provisions of this Convention—
(a) apply to road and rail vehicles during
locomotion only in relation to the safety
of the operator or operators;
(b) apply to mobile agricultural machinery
only in relation to the safety of workers
employed in connection with such ma-
chinery.

PART II. SALE, HIRE, TRANSFER IN ANY OTHER MANNER AND EXHIBI- TION

Article 2

1. The sale and hire of machinery of
which the dangerous parts specified in
paragraphs 3 and 4 of this Article are
without appropriate guards shall be prohib-
ited by national laws or regulations or pre-
vented by other equally effective measures.

2. The transfer in any other manner and
exhibition of machinery of which the dan-
gerous parts specified in paragraphs 3 and
4 of this Article are without appropriate
guards shall, to such extent as the compe-
tent authority may determine, be prohibi-
ted by national laws or regulations or pre-
vented by other equally effective measures:
Provided that during the exhibition of ma-
chinery the temporary removal of the
guards in order to demonstrate the ma-
chinery shall not be deemed to be an in-
fringement of this provision as long as ap-
propriate precautions to prevent danger to
persons are taken.

3. All set-screws, bolts and keys, and, to
the extent prescribed by the competent
authority, other projecting parts of any
moving part of machinery also liable to
present danger to any person coming into
contact with them when they are in motion,
shall be so designed, sunk or protected as to
prevent such danger.

4. All flywheels, gearing, cone and cylin-
der friction drives, cams, pulleys, belts,
chains, pinions, worm gears, crank arms
and slide blocks, and, to the extent pre-
scribed by the competent authority, shaft-
ing (including the journal ends) and other
transmission machinery also liable to pre-

sent danger to any person coming into contact with them when they are in motion, shall be so designed or protected as to prevent such danger. Controls also shall be so designed or protected as to prevent danger.

Article 3

1. The provisions of Article 2 do not apply to machinery or dangerous parts thereof specified in that Article which--

- (a) are, by virtue of their construction, as safe as if they were guarded by appropriate safety devices; or
- (b) are intended to be so installed or placed that, by virtue of their installation or position, they are as safe as if they were guarded by appropriate safety devices.

2. The prohibition of the sale, hire, transfer in any other manner or exhibition of machinery provided for in paragraphs 1 and 2 of Article 2 does not apply to machinery by reason only of the machinery being so designed that the requirements of paragraphs 3 and 4 of that Article are not fully complied with during maintenance, lubrication, setting-up and adjustment, if such operations can be carried out in conformity with accepted standards of safety.

3. The provisions of Article 2 do not prohibit the sale or transfer in any other manner of machinery for storage, scrapping or reconditioning, but such machinery shall not be sold, hired, transferred in any other manner or exhibited after storage or reconditioning unless protected in conformity with the said provisions.

Article 4

The obligation to ensure compliance with the provisions of Article 2 shall rest on the vendor, the person letting out on hire or transferring the machinery in any other manner, or the exhibitor and, where appropriate under national laws or regulations, on their respective agents. This obligation shall rest on the manufacturer when he sells machinery, lets it out on hire, transfers it in any other manner or exhibits it.

Article 5

1. Any Member may provide for a temporary exemption from the provisions of Article 2.

2. The duration of such temporary exemption, which shall in no case exceed three years from the coming into force of the Convention for the Member concerned, and any other conditions relating thereto, shall be prescribed by national laws or regulations or determined by other equally effective measures.

3. In the application of this Article the competent authority shall consult the most representative organisations of employers and workers concerned and, as appropriate, manufacturers' organisations.

PART III. USE

Article 6

1. The use of machinery any dangerous part of which, including the point of operation, is without appropriate guards shall be prohibited by national laws or regulations or prevented by other equally effective measures: Provided that where this prohi-

bition cannot fully apply without preventing the use of the machinery it shall apply to the extent that the use of the machinery permits.

2. Machinery shall be so guarded as to ensure that national regulations and standards of occupational safety and hygiene are not infringed.

Article 7

The obligation to ensure compliance with the provisions of Article 6 shall rest on the employer.

Article 8

1. The provisions of Article 6 do not apply to machinery or parts thereof which, by virtue of their construction, installation or position, are as safe as if they were guarded by appropriate safety devices.

2. The provisions of Article 6 and Article 11 do not prevent the maintenance, lubrication, setting-up or adjustment of machinery or parts thereof carried out in conformity with accepted standards of safety.

Article 9

1. Any Member may provide for a temporary exemption from the provisions of Article 6.

2. The duration of such temporary exemption, which shall in no case exceed three years from the coming into force of the Convention for the Member concerned, and any other conditions relating thereto, shall be prescribed by national laws or regulations or determined by other equally effective measures.

3. In the application of this Article the

competent authority shall consult the most representative organisations of employers and workers concerned.

Article 10

1. The employer shall take steps to bring national laws or regulations relating to the guarding of machinery to the notice of workers and shall instruct them, as and where appropriate, regarding the dangers arising and the precautions to be observed in the use of machinery.

2. The employer shall establish and maintain such environmental conditions as not to endanger workers employed on machinery covered by this Convention.

Article 11

1. No worker shall use any machinery without the guards provided being in position, nor shall any worker be required to use any machinery without the guards provided being in position.

2. No worker using machinery shall make inoperative the guards provided, nor shall such guards be made inoperative on any machinery to be used by any worker.

Article 12

The ratification of this Convention shall not affect the rights of workers under national social security or social insurance legislation.

Article 13

The provisions of this Part of this Convention relating to the obligations of employers and workers shall, if and in so far as the competent authority so determines, apply to self-employed workers.

Article 14

The term employer for the purpose of this Part of this Convention includes, where appropriate under national laws or regulations, a prescribed agent of the employer.

PART IV. MEASURES OF APPLICATION

Article 15

1. All necessary measures, including the provision of appropriate penalties, shall be taken to ensure the effective enforcement of the provisions of this Convention.

2. Each Member which ratifies this Convention undertakes to provide appropriate inspection services for the purpose of supervising the application of the provisions of the Convention, or to satisfy itself that appropriate inspection is carried out.

Article 16

Any national laws or regulations giving effect to the provisions of this Convention shall be made by the competent authority after consultation with the most representative organisations of employers and workers concerned and, as appropriate, manufacturers' organisations.

PART V. SCOPE

Article 17

1. The provisions of this Convention apply to all branches of economic activity unless the Member ratifying the Convention specifies a more limited application by a declaration appended to its ratification.

2. In cases where a declaration specifying a more limited application is made——

(a) the provisions of the Convention shall be applicable as a minimum to undertakings or branches of economic activity in respect of which the competent authority, after consultation with the labour inspection services and with the most representative organisations of employers and workers concerned, determines that machinery is extensively used; the initiative for such consultation can be taken by any such organisation;

(b) the Member shall indicate in its reports under Article 22 of the Constitution of the International Labour Organisation any progress which may have been made with a view towards wider application of the provisions of this Convention.

3. Any Member which has made a declaration in pursuance of paragraph 1 of this Article may at any time cancel that declaration in whole or in part by a subsequent declaration.

PART VI. FINAL PROVISIONS

Article 18

The formal ratifications of this Convention shall be communicated to the Director-General of the International Labour Office for registration.

Article 19

1. This Convention shall be binding only upon those Members of the International Labour Organisation whose ratifications have been registered with the Director-General.

2. It shall come into force twelve months after the date on which the ratifications of

two Members have been registered with the Director-General.

3. Thereafter, this Convention shall come into force for any Member twelve months after the date on which its ratifications has been registered.

Article 20

1. A Member which has ratified this Convention may denounce it after the expiration of ten years from the date on which the Convention first comes into force, by an act communicated to the Director-General of the International Labour Office for registration. Such denunciation shall not take effect until one year after the date on which it is registered.

2. Each Member which has ratified this Convention and which does not, within the year following the expiration of the period of ten years mentioned in the preceding paragraph, exercise the right of denunciation provided for in this Article, will be bound for another period of ten years and, thereafter, may denounce this Convention at the expiration of each period of ten years under the terms provided for in this Article.

Article 21

1. The Director-General of the International Labour Office shall notify all Members of the International Labour Organisation of the registration of all ratifications and denunciations communicated to him by the Members of the Organisation.

2. When notifying the Members of the Organisation of the registration of the second ratification communicated to him, the

Director-General shall draw the attention of the Members of the Organisation to the date upon which the Convention will come into force.

Article 22

The Director-General of the International Labour Office shall communicate to the Secretary-General of the United Nations for registration in accordance with Article 102 of the Charter of the United Nations full particulars of all ratifications and acts of denunciation registered by him in accordance with the provisions of the preceding Articles.

Article 23

At such times as it may consider necessary the Governing Body of the International Labour Office shall present to the General Conference a report on the working of this Convention and shall examine the desirability of placing on the agenda of the Conference the question of its revision in whole or in part.

Article 24

1. Should the Conference adopt a new Convention revising this Convention in whole or in part, then, unless the new Convention otherwise provides:

- (a) the ratification by a Member of the new revising Convention shall ipso jure involve the immediate denunciation of this Convention, notwithstanding the provisions of Article 20 above, if and when the new revising Convention shall have come into force;
- (b) as from the date when the new revising

Convention comes into force this Convention shall cease to be open to ratification by the Members.

2. This Convention shall in any case remain in force in its actual form and content for those Members which have ratified it but have not ratified the revising Convention.

Article 25

The English and French versions of the text of this Convention are equally authoritative.

1.7.2 批准国

ILO のウェブサイト³⁶によれば、いまのところ、52 カ国が本条約を批准しているが、このうちノルウェーは本条約第 17 条第 1 項の規定に基づき特定の事業及び船舶等を適用除外の対象に指定している。

世界各国における本条約の批准状況を、図 14（試作）に表した。

1.7.3 日本における批准

本条約の批准に際しては、その国内実施に関し、1973 年 6 月 1 日、衆議院外務委員会において岡田春夫委員（日本社会党議員）と政府委員との間で逐条的な質疑応答が行われたので、資料 1 にまとめた。

1.7.4 日本に係る国内実施及び適用監視

日本の国内実施状況の概要に関する CEACR の 1977 年の報告書の記載を引用し、資料 2 とした。資料 2 には記載されていないが鉱山保安法も国内担保法の 1 つである。

日本政府は、本条約について近年では 2005 年^{37,38}、2010 年³⁹、2015 年⁴⁰に ILO に年次報告を行っている。日本労働組合総連合会（略称＝連合）は、政府の年次報告案に対し、ILO 懇談会において 2005 年⁴¹に

は労働基準監督官合格者の削減等に対する危惧と機械の包括的な安全基準に関する指針^{42,43}の法規制への格上げすべきとの考えを意見書として提出し、2015 年には機械の譲渡者または貸与者から機械の使用事業者への危険情報提供を努力義務から義務化すること等の意見を出している⁴⁴。2015 年の年次報告ではこの連合の意見が年次報告に添付されたため、2006 年、CEACR はこの意見等に留意し、日本政府に対し、直接要請⁴⁵により、日本が本条約の効果を発揮するためにとった措置について、社会的パートナーとの間で行った議論に関する情報を引き続き提供するよう要請し、2012 年に改正された労働安全衛生規則の写しを提供するよう求めた。

日本が本条約について行う次回の年次報告は 2024 年とされている⁴⁶。

1.7.5 改正の必要性の決定

本条約は、国際労働基準の見直しのため開催されたいわゆるカルティエ委員会（1995～2002 年）⁴⁷において、改正の必要があるとされ、理事会でも改正が決定されたが⁴⁸、まだ改正には至っていない。

改定の必要性に関する議論⁴⁹においては、改正の必要がないという国々もあった中、フィンランドとドイツからは、改正する場合は欧州連合（EU）のガイドラインに沿った包括的なアプローチを採るべきという意見、ガーナからは、中古機械を輸入することが多い低開発国の問題を挙げ、この状況を考慮した本条約の部分改正が提案された。また、オランダからは、本条約に EC 指令との互換性がないという見解が示された。

1.8 沿革

第 42 条は、労働基準法旧第 46 条第 1 項

の譲渡等規制に、同法旧第 45 条の規定による省令又は当該省令から再委任を受けた告示で定められていた規格を取り込んで発展させたものである（同法旧第 46 条第 2 項は現在の特定機械等の規制のもととなった。）。

第 43 条については、本研究協力者の若干の調査では、本法制定前において同条に相当するような規定は不見当であった。

本節では、機械等の譲渡等規制と、説明の便宜上、本法制定前の検定制度についても併せて述べるので、2.5 節では本法制定以降の沿革のみを扱うこととする。

1.8.1 汽罐取締令

国の法令としての機械等の流通規制の嚆矢は汽罐取締令（昭和 10 年 4 月 9 日内務省令第 20 号）であると思われる。

同令では、缶体検査に合格していない汽缶の設置の禁止その他全体として現在の特別特定機械等の規制に類似の規制を敷いていたほか、その構造要件を同令第 25 条で告示に委任するという方法が採られていた。

汽罐取締令（昭和十年四月九日内務省令第 20 号）

第六條 汽罐ハ罐體検査ニ合格シタルモノニ非ザレバ之ヲ設置スルコトヲ得ズ
〈第二項略〉

第二十五條 汽罐ハ告示ヲ以テ別ニ定ムル構造上ノ要件ヲ具備シタルモノナルコトヲ要ス
應張力又ハ應曲力ヲ生ズル部分ニ付熔接ヲ行ヒタル汽罐ハ熔接ノ設備、設計、施行方法及熔接者ニ付熔接着手前汽罐熔接地地方長官ノ承認ヲ受ケタルモノナルコトヲ要ス
地方長官支障ナシト認ムルトキハ前二項ノ規定ニ依ラザルコトヲ得

また、同令第 25 条第 1 項では、汽罐の構造上の要件を告示に委任することとされており、同日公布された昭和 10 年 4 月 9 日内務省告示第 204 号（通称＝汽罐構造規格）がそれに該当する。

同告示では、各種の日本標準規格（JIS）が随所に引用されている。その一例を次に示す。

◎昭和十年四月九日内務省告示第二百四號
汽罐取締令第二十五條ノ規定ニ依ル汽罐ノ構造上ノ要件制限壓力三十五疋平方糎以下ノモノニ付左ノ通定ム

昭和十年四月九日

内務大臣 後藤 文夫

第一章 汽罐ノ材料

第一條 汽罐ノ材料ハ左表ニ掲グルモノヲ使用スルコトヲ要ス但シ之ト同等以上ノ材料ヲ使用スル場合又ハ制限壓力十疋平方糎以下ノ汽罐ニ付地方長官支障ナシト認ムル場合ハ此ノ限ニ在ラズ

種別		材料		註
		材質	寸法	
鋼板	罐胴	日本標準規格第二十二號罐用壓延	鋼板第一種 鋼板第二種 鋼板第四種	
	〈略〉	鋼材	〈略〉	
	〈略〉			

〈以下略〉

1.8.2 労働基準法

労働基準法の立案作業において、機械等の譲渡等の制限規定（労働基準法時代の見出しは、「安全装置」であった。）は、労働保護法案要綱（昭和 21 年 4 月 21 日）（第 2 次案）第 28 条として現れたのが最初であり、その後、公聴会（この条については重要な意見はなかった⁵⁰⁾）等を経て、第 2 次案から大きな変更のないまま、労働基準法草案（昭和 21 年 11 月 20 日）（第 8 次案）

⁵¹では次のような規定振りであった。

労働基準法草案（第八次案）

（安全装置）

第四十二條 危険な作業を必要とする機械器具は安全装置を具備しなければ譲渡又は貸與若しくは設置をしてはならない
特に危険な作業を必要とする機械器具は予め行政官庁の許可を受けなければ製造、變更若しくは設置をしてはならない
前二項の機械器具の種類及び具備すべき安全装置は命令で定める

それが、労働基準法草案（昭和 21 年 12 月 13 日）（第 8 次案修正案）⁵²では次のとおり、「安全装置を具備しなければならない」の前に「必要な規格又は」の句が挿入された⁵³。

労働基準法草案（第八次修正案）

（安全装置）

第四十二條 危険な作業を必要とする機械器具は必要な規格又は安全装置を具備しなければ譲渡又は貸與若しくは設置をしてはならない
特に危険な作業を必要とする機械器具は予め行政官庁の許可を受けなければ製造、變更若しくは設置をしてはならない
前二項の機械器具の種類及び必要な規格並びに具備すべき安全装置は命令で定める

この案にはその後大きな変更が加えられず、次のとおり、労働基準法第 46 条として公布、昭和 22 年 11 月 1 日に施行された。

労働基準法（昭和二十二年四月七日法律第四十九号）

（安全装置）

第四十六條 危険な作業を必要とする機械及び器具は、必要な規格又は安全装置を

具備しなければ、譲渡し、貸與し、又は設置してはならない。

特に危険な作業を必要とする機械及び器具は、予め行政官廳の認可を受けなければ、製造し、変更し、又は設置してはならない。

前二項の機械及び器具の種類、必要な規格及び具備すべき安全装置は、命令で定める。

これ以後、安衛法制定まで、機械等の譲渡等の制限規制は同条により行われた。

同条について、寺本廣作は著書⁵⁴で次のように解説している。

【解説】第十二回國際労働會議では、危険を伴ふ種類の機械は法令によつて要求される安全装置を備へるものでなければこれを供給し又は据え付けることが出来ないという原則を、法令で確立することを勧告してゐる。英國工場法第十七條は同様の趣旨の規定を設けてゐる。我が國では汽罐取締令第五條で汽罐の設置について行政官廳の許可を要することゝされてゐたものゝほか、國の法令で定めたものはなかつたが労働災害の實積よりすれば汽罐に限らず他の危険を伴ふ機械器具についても同様の規定を設ける必要が認められ、中には地方廳令で特別の取締規則を定めてゐた事例もあつたので本條で安全装置に關する一般原則を定めることゝした。取締りの程度については必ずしも具體的なひとつひとつの場合に行政官廳が關與しなくても豫め一定の安全装置の基準を定めて置けば足りるものも多いので、本條第一項ではかかる程度の機械器具については一定の基準による規格及安全装置を具備しなければ譲渡し、貸與し、又は設置し得ないことを定めるに止めた。労働

安全衛生規則第三十四條は研磨盤、丸のこ盤以下數種の機械器具についてこの趣旨の規定を設けたものである。汽罐の安全装置、調帶の繼金具等の如く、取締上必ずしも個々の取引行為について行政官廳の關與が必要でなくても、たゞ一定の基準を示すに止めるだけでは不十分なものについては同規則第三十六條で同一種類のものの性能について労働省労働基準局長の認定を必要とすることとした。危険性の特に高い機械器具については製造、變更又は設置について、本條第二項で豫め行政官廳の認可が必要とされ、この規定に基づき労働安全衛生規則第三十七條は熔接による汽罐又は特殊汽罐の製造について労働省労働基準局長、同第三十七條は汽罐又は特殊汽罐、揚重機等の設置について所轄労働基準監督署長の認可を必要とすることを規定した。製造について行政官廳の認可を必要としたのは元の汽罐取締令第六條の如く製造後に於て罐體検査を行ふのでは、不合格になる場合、經濟的損害が多いので之を防止することに主眼を置いたためである。

この引用文の冒頭の勧告は、動力に依り運転せらるる機械の保護に付ての責任に関する勧告（ILO 第 32 号勧告）（1.6 節参照）のことである。

労働基準法に基づく命令として旧安衛則（昭和 22 年 10 月 31 日労働省令第 9 号）が公布され、昭和 22 年 11 月 1 日に施行されたが、同法第 46 条第 1 項に関しては次のとおり規定された。

労働安全衛生規則（昭和二十二年十月三十一日労働省令第 9 号）
 第一編 総則
 第三章 安全装置

第三十四條 左に掲げる機械及び器具は、法第四十六條第一項の規定により譲渡し、貸與し、又は設置してはならない。
 一 第七十七條の覆を具備しない研ま盤
 二 第七十九條の割刃を具備しない丸のこ盤
 三 第八十二條の急停止装置を具備しないゴム又はエボナイトの練りロール機
 四 第八十三條の緊錠装置を具備しない機械
 五 第二百三十條の罐體検査に合格しない汽罐又は特殊汽罐
 六 第三百九十一條の規格を具備しないアセチレン発生器
 七 耐圧証明書のない内圧容器
 八 前各号の外、中央労働基準委員会の議を経て労働大臣の指定するもの

第三十五條 前條第七号の耐圧証明書は、労働省労働基準局長が指定した者又は都道府縣労働基準局長が様式第五号によつて、発行したものでなければならない。
 〈第二項略〉

第三十六條 第三十八條第一項第一号乃至第三号に掲げる機械及び器具に具備する安全装置並びに左に掲げる器具又は安全装置であつて、その性能について、労働省労働基準局長の認定のないものは、法第四十六條第一項の規定により、譲渡し、又は貸與してはならない。
 一 調帶の繼金具
 二 動力傳導軸の急停止装置
 三 圧機又は切断機の安全装置
 四 木工用丸のこ盤の反ばつ又は接触予防装置
 五 ゴム又はエボナイトの練りロール機の急停止装置

六 前各号の外、中央労働基準委員会の
議を経て労働大臣の指定するもの
〈第二項略〉

労働省労働基準局長は、第一項の器具
又は安全装置が労働者の危害防止に有効
なものであると認めたときは、その認定
書を交付する。

第三十八條 左に掲げる機械及び器具は、
法第四十六條第二項の規定により、所轄
労働基準監督署長の認可を受けなけれ
ば、これを設置してはならない。

一 汽罐又は特殊汽罐

二 揚重機

三 アセチレン溶接装置

四 前各号の外、中央労働基準委員会の
議を経て労働大臣の指定するもの

前各号の機械及び器具の範囲、必要な
規格、具備すべき安全装置、その他認可
の基準については、第四編に規定するこ
ろによる。

第二編 安全基準

第二章 機械装置

第七十七條 回轉中破壊のおそれのある研
ま盤のと石車には、堅固な覆を設けなけ
ればならない。

〈第二項略〉

第七十八條 動力によつて運轉する圧機又
は切断機には、金型又は刃物による危害
を防止するため、安全装置を設けなけれ
ばならない。但し、金型又は刃物の作動
する部分に手を入れる必要のない場合に
は、この限りでない。

第七十九條 木工用丸のこ盤には、割刃そ
の他反ばつ予防装置を取り付けなければ
ならない。但し、横びき用又はこれに準
ずる丸のこ盤で、反ばつの危険がないも

のは、この限りでない。

ここで、旧安衛則第 2 編（安全基準）及
び第 3 編（衛生基準）等では、名宛人が殆
ど明示されていなかったことを知っておく
必要がある。これは、本法第 27 条では危害
防止基準の命令委任が「…事業者が講ずべ
き措置…は、厚生労働省令で定める」と規
定されているのに対し、労働基準法旧第 45
条では「使用者が…講ずべき措置の基準…
は、命令で定める。」と規定され、旧安衛
則等の命令の規定は単なる基準に過ぎず、
具体的な義務づけは、労働基準法旧第 42 条
又は旧第 43 条から直接なされるという形
をとっていたからであろう⁵⁵。したがって、
旧安衛則第 2 編や第 3 編で名宛人が明記さ
れないものは、（例外はあれど）基本的
には労働基準法旧第 42 条又は旧第 43 条に基
づく使用者の危害防止義務を具体化する際
の基準であると考えられる。本法では、こ
のような機械等の技術的基準を、厚生労働
省告示による規格として整理し、これを法
律（例えば第 37 条や第 42 条）又は命令（例
えば安衛則第 27 条）中に引用する際に名宛
人その他規制方式を定めるという形をとっ
ている。例えば有機則第 16 条から第 18 条
までに規定される発散防止抑制設備の性能
についての技術基準には。

このような背景もあってか、例えば研ま
盤については、使用者に対する構造基準で
ある旧安衛則第 2 編第 77 条を同第 1 編第
34 条の譲渡等規制に引用してくるというよ
うな方法が見られた。

また、旧安衛則第 35 条では、缶体検査に
合格していない汽罐（ボイラー）の譲渡制
限等も規定するなど、現在の特定期間等の

譲渡等の規制もここに組み込まれていた。旧安衛則第 36 条では、圧機（プレス機械）等の安全装置で労働省労働基準局長の認定のないものを譲渡又は貸与してはならないと定められているが、これは現在の検定制度に相当するものだろう。

ところで、ここで気づくのは、労働基準法草案第 8 次案第 42 条の趣旨だった「危険な作業を必要とする機械器具は安全装置を具備しなければ譲渡又は貸与若しくは設置をしてはならない」と、実際に成立した労働基準法第 46 条との大きな違いである。

思うに、同草案は、危険な作業を必要とする機械には安全装置を具備させた上で売るなり貸すなりせよという趣旨であったと思われる。実際、旧安衛則第 34 条第 1 号から第 4 号までが、機械器具に対して安全装置を具備せよと規定しているのはその趣旨を反映したものであろう。しかし、旧安衛則第 36 条第 1 項は、安全装置を単独で譲渡等規制の対象としており、例えば同項第 3 号の圧機でいえば、販売業者等は労働省労働基準局長の認定を受けていない圧機の安全装置を譲渡してはならないことにはなるが、圧機に安全装置を具備させて販売することまでは義務付けられていないということになる。もちろん、安全装置は必要であるが、これを取り付ける義務は全面的に使用者に課されることとなった。このような大きな違いも、法条文として読むとかなり目立たない違いとなっている。

労働基準法旧第 45 条の規定に基づく労働省令（旧安衛則第 2 編等）において、機械等の構造基準が定められていたことは上でも述べたが、これは一種の規格であり、現在でも、安衛則第 2 編第 10 章第 2 節（足

場）第 1 款（材料等）は足場の構造規格とも呼べるものである（もっとも、足場材料でなく、組立てた足場はその場その場の一品物であるから譲渡等規制にはそぐわないかも知れない。）。中には、旧高気圧障害防止規則（昭和 36 年 3 月 22 日労働省令第 5 号）第 45 条（規格）が後に再圧室構造規格（昭和 47 年 12 月 4 日労働省告示第 147 号）となったように、省令で定められていた規格が告示として独立したものもある。

規格の制定は、労働基準法旧第 45 条に基づく命令によっても行われた。

昭和 24 年 11 月 16 日労働省令第 30 号による旧安衛則改正で、旧安衛則第 183 条の 2 が追加され、公布とともに施行された。

労働安全衛生規則（昭和二十二年十月三十一日労働省令第九号）

第三編 衛生基準

第二章 保護具その他

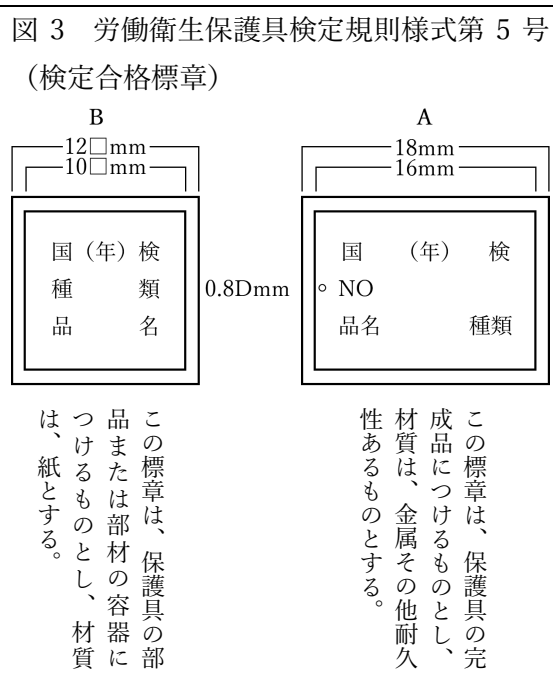
第百八十三條の二 前三條により備えつけ
るべき保護具の中、労働大臣が規格を定
めるものについては、その規格につつき
検定をうけたものでなければならない。

旧安衛則第 183 条の 2 の規定に関連し、労働基準法旧第 45 条の規定に基づき、労働衛生保護具検定規則（昭和 25 年 12 月 26 日労働省令第 32 号）が制定され、これによりまず労働衛生保護具のうち防じんマスクの規格（昭和 25 年 12 月 26 日労働省告示第 19 号）、その後防毒マスクの規格（昭和 37 年 5 月 30 日労働省告示第 27 号）が定められた。

労働衛生保護具検定規則第 9 条においては、検定に合格した保護具に検定合格標章（図 3）をつけなければならないことや、検定合格標章は検定に合格した製造者の申

請に基づき労働省労働基準局長が交付すること等が規定された。これは、労働基準法旧第 46 条の規定とは無関係になされたので、譲渡等を直接規制していたわけではないが、粉じん作業等において防じんマスク等についてはこれ以外のものは使用できないため、これは事実上の流通規制であったといえるだろう。思うに、防じんマスクを同条の「危険な作業を必要とする機械及び器具」で読むことはできなかったため、同条の譲渡等の制限規定を適用できなかったのではないだろうか。

この検定合格標章のデザインは、本法制定以降も、労働衛生保護具用型式検定合格標章に受け継がれている。



また、安全分野では、労働安全衛生規則の一部を改正する省令（昭和 35 年 11 月 25 日労働省令第 25 号）により電気災害の防止が拡充され、第 140 条の 7 などをはじめとする電気機械器具の防爆構造等に関する規定が昭和 36 年 10 月 1 日に施行され、併せて電気機械器具防爆構造規格（昭和 36 年 9

月 30 日労働省告示第 42 号）が制定された。

労働安全衛生規則（昭和二十二年十月三十一日労働省令第九号）

第二編 安全基準

第七章 電気災害の防止

第六節 雑則

第一百四十条の七 第一百四十条の三、第一百四十条の四及び第一百四十条の五の電気機械器具の構造は、労働大臣が告示で定める防爆構造の規格に適合するものでなければならない。

その後、労働安全衛生規則の一部を改正する省令（昭和 44 年 1 月 29 日労働省令第 1 号）により旧安衛則第 140 条の 7 が次のように改正されるとともに防爆構造電気機械器具検定規則（昭和 44 年 1 月 29 日労働省令第 2 号）が制定され、両省令が昭和 44 年 4 月 1 日に施行され、防爆構造電気機械器具についても検定が行われることとなった。

労働安全衛生規則（昭和二十二年十月三十一日労働省令第九号）

第一百四十条の七 第一百四十条の三からその第一百四十条の五までの電気機械器具は、その防爆構造の規格について、防爆構造電気機械器具検定規則（昭和四十四年労働省令第二号）による検定を受けたものでなければならない。

前項の防爆構造の規格は、労働大臣が告示で定める。

このほか、絶縁要保護具及び絶縁用防具の要求性能につき、絶縁要保護具等の性能に関する規程（昭和 36 年 3 月 27 日労働省告示第 8 号）が制定されるなど、検定や譲渡等の規制を伴わずもっぱら使用者が守るべき規格として告示が定められることもあ

った。現在も、同様の告示として有機溶剤中毒予防規則第十六条の二の規定に基づく厚生労働大臣が定める構造及び性能（平成9年3月25日労働省告示第21号）がある。

なお、本法第43条に関していえば、旧安衛則第69条には、動力伝導装置の止め具類を埋頭型にする等の措置が定められていたが、これは基本的に労働基準法旧第45条の委任を受けて使用者に義務づけていた規定であり、譲渡等の制限という観点からは本法第43条の前身となるものとはいえないだろう。

労働安全衛生規則（昭和二十二年十月三十一日労働省令第九号）

第二編 安全基準

第一章 原動機及び動力伝導装置

第六十九條 動力伝導装置又は動力によつて運轉する車軸に附属する止め金具類は、埋頭型のものを使用し、又は適当な覆を設けなければならない。

1.8.3 労働安全衛生法制定以降

昭和44年9月30日に発足した労働基準法研究会は、発足以来、労働安全衛生の問題を主として調査研究を行っていたが、この問題をより専門的に調査研究するため第3小委員会を設置し、昭和46年7月13日、その結果を「第3小委員会報告」として会長に報告した。本法は、同報告に基づいて立案されたものである。

以下、同報告中機械等の譲渡等の制限規制に関する部分を抜き出して引用する（本法中特定機械等及び検定に関する事項も併せて記述されていることに注意。）。

昭和46年7月13日
労働基準法研究会
会長 石井照久 殿

第3小委員会

委員長 石井照久

第3小委員会報告

第3小委員会は〈略〉別紙のとおり報告する。

別紙

3. 安全衛生対策の現状と問題点

(四) 危険な作業を必要とする機械器具の製造、流通等の規制

(1) 法制

危険な作業を必要とする機械や器具は、工場事業場において利用に供されてから安全衛生上の対策を講ずるよりも、製造、販売の段階で安全上、衛生上必要な措置を講じておく方がきわめて効果的であり、また、使用の段階では、十分な安全衛生対策を講ずることが困難な場合もある。

労働基準法第46条は、危険な作業を必要とする機械および器具については、必要な規格または安全装置を具備しなければ譲渡、貸与または設置してはならないとしており、さらに、とくに危険な作業を必要とする機械および器具については、製造、変更または設置を行政官庁の認可にかからしめている。そして、これらの製造、譲渡、設置などについて規制を受ける機械および器具の種類、必要とされる規格ならびに具備すべき安全装置は命令で定めている。

また、労働基準法第47条により認可を必要とする機械、器具は、認可後一定期間の経過後に改めて国または代行機関の行なう性能検査をうけ、これに合格しなければならないこととされて

いる。

(2) 現状および問題点

イ 規制の対象となる機械などの範囲

現在、危険な作業を必要とする機械等で労働安全衛生規則、ボイラ及び圧力容器安全規則などで製造流通規制の対象となっているのは、

- ① 製造、設置、変更にあたって認可を要件とするものは、ボイラ、第 1 種圧力容器、クレーン、移動クレーンおよびゴンドラの 5 種
- ② 設置、変更にあたって認可を要件とするものは、デリック、エレベータ、簡易リフト、建設用リフトおよびアセチレン溶接装置の 5 種
- ③ 譲渡、貸与、設置にあたって構造規格の具備を要件とするものは、小型ボイラ、第 2 種圧力容器、小型圧力容器、つり上げ荷重 3 トン未満のクレーンおよび移動式クレーン、小型デリック、つり上げ荷重 1 トン未満のエレベータおよび簡易リフト、プレス機械ならびにグラインダの 10 種
- ④ 譲渡、貸与、設置にあたって安全装置の具備等を要するものは、木材加工用丸のこ盤、手押しかな盤、ゴム練りロール機、繊維機械、ホークリフトの 5 種

と総計 25 種となっている。

規制対象の範囲に関連して次のような問題がある。

第 1 に、機械の動力伝導部分については適当な防護措置を講ずべきことは、使用者の義務とされているが、この防護措置の不備による災害が依然

として跡をたたない。このような直接災害と結びつく動力伝導部分についても機械の製造段階で防護措置を講ずることが必要である。

第 2 に、現在、衛生上有害な機械、器具については、危険な作業を必要とする機械、器具とは異なり、製造、流通規制の対象とすることに法律の規定上無理があり、また、譲渡、貸与、設置にあたっての構造条件具備について法律上同じような難点がある。

第 3 に、安全のための装置や保護具の機能が不良であると死亡その他の災害につながる事が多く、足場、型わく支保工等に用いる部材についても同様である。これらのものについても、製造段階において構造要件を具備させる必要がある。

第 4 に、危険な作業を必要とする機械、器具等については、所定の規格を具備することが要件とされていても、それを標示ないし証明する制度が設けられておらず、このためユーザーとしてはいかなる機械が規格要件を具備しているのか判定に苦しむことがあり、製造段階から機械、器具の安全化をはかろうとする法の趣旨が不徹底に終わっているきらいがある。

第 5 に危険な作業を必要とする機械器具は、技術革新の進展の中で大きく変化しているが、そのなかで他により安全なもののできたため、使用に供されなくなってきたもののある反面、新しく、危険な作業を必要とする機械、たとえばゴンドラなどが出現し、これに適宜対処する規制の改正が必

要である。しかしながら、現実には、規制範囲の拡大は、一たん重大災害が起きてから手をつけるといった後手の対策になり易く、実用化される前にその安全性を慎重に検討する体制に欠けている。

ロ 認可対象物件の急激な増加と検査機構の不備

製造認可、設置認可の対象物件は、アセチレン溶接装置等一部のものを除き、急激に増大している。たとえば、ボイラは、昭和 44 年の設置数は 10 年前の昭和 35 年のほぼ 2 倍、クレーン等はあわせて 10 年前の 3 倍弱の増加となっている。他方製造認可にともなう構造検査、溶接検査、設置認可にともなう落成検査の業務に従事する検査人員はほとんど増加していないため、検査業務以外の業務にしわよせがきており、早晚検査体制の整備について抜本的対策を講じなければ検査制度を維持することは困難となるとともに、他の業務に重大な支障をきたすこととなる。

(十) むすび

わが国社会は、〈略〉

このような労働災害の発生状況は、わが国の労働災害防止対策に次のような問題を提起している。

まず、第 1 に労働基準法を中心とする現行法制に基づく労働災害防止対策は、総合的予防的施策の面で不十分であり、産業社会の急激な進展ないし変化に即応することができない。

〈略〉

第 4 に、労働災害が多発している中小

企業、構内下請企業に対する対策が必ずしも十分とはいえず、大企業等に比し依然高い災害の発生率を示している。

このような状況のもとに、今後の労働安全衛生対策の基本的方向を示せば、次のとおりである。

まず、第 1 に産業社会の進展に即応するため、積極的、科学的対策を講ずる必要がある。新工法、新原材料の採用にともなう事前審査の制度、発注、設計段階における安全性の配慮、機械設備の本質的安全の確保、職場環境の抜本的改善による公害源の解消、労働者の体力増強といった積極的施策を講ずる必要がある。

〈略〉

以上明らかなように現行の労働基準法を中心とする労働安全衛生対策は急激に変化する産業社会の実態に必ずしも、即応したものとはいえず、新たに労働者の安全と衛生を確保する観点から総合的立法を行なう必要がある。

以上の基本的方向のもとに、今後の安全衛生対策について具体的方向を示せば次のとおりである。

(4) 危険な機械、有害物の製造、流通規制

イ 設計、製造にあたっての安全上の配慮

危険な機械等の設計、製造にあたっては、その使用の際における関係労働者の安全を確保するためあらかじめ安全上の配慮をすること。

ロ 防護措置がない機械等の譲渡、貸与についての規制。

製造業者に対しては、その製造する機械について動力伝導部分など危険

箇所の防護措置を講じさせるほか、動力伝導部分などの危険箇所の防護措置がない場合には当該機械等の譲渡および貸与について規制すること。

- ハ 危険な作業を必要とする機械等の譲渡、貸与、設置の規制および検定
プレス機械等危険な作業を必要とする機械、器具および安全装置の安全性を製造時において確認するための体制を整備すること。

- ニ 特に危険な作業を必要とする機械等の製造、設置認可
ボイラ、クレーンのみならず危険を伴う化学設備の製造等にあたっては、行政官庁の認可を受けなければならないこととすること。

- ホ 検査体制の整備
機械設備等の安全性を確保するための検査等については、行政の簡素化の見地から検査体制の整備充実をはかるとともに、検査等を行なう機関に対する監督指導の体制を整備すること。

〈以下略〉

1.8.3.1 第 42 条関係

本法公布・施行時の第 42 条の規定は次のとおりであり、当初は、対象とする機械等の指定はすべて政令に委任していた。

（譲渡等の制限）

第四十二条 特定機械等以外の機械等で、危険若しくは有害な作業を必要とするもの、危険な場所において使用するもの又は危険若しくは健康障害を防止するため使用するもののうち、政令で定めるものは、労働大臣が定める規格又は安全装置を具備しなければ、譲渡し、貸与し、又

は設置してはならない。

第 42 条では、労働基準法旧第 46 条にもあった「危険若しくは有害な作業を必要とするもの」に、「危険な場所において使用するもの」と「危険若しくは健康障害を防止するため使用するもの」が追加されている。思うに、これは従来労働基準法旧第 45 条を根拠として検定を実施し、流通を事実上規制していた防爆構造電気機械器具を第 42 条で読むために「危険な場所において使用するもの」という文言を追加し、同じく労働衛生保護具を第 42 条で読み、かつ保護帽等についてもこれに含めるために「危険若しくは健康障害を防止するため使用するもの」という文言を追加したためであろう。

第 42 条は、労働安全衛生法の一部を改正する法律（昭和 63 年 5 月 17 日法律第 37 号）により見出しが「（譲渡等の制限等）」に改正され、昭和 63 年 10 月 1 日施行された。この見出しの改正は第 43 条の 2 が追加されたためであろう。

また、中央省庁等改革関係法施行法（平成 11 年 12 月 22 日法律第 160 号）により、中央省庁再編に伴う字句の整理が行われ、「労働大臣」が「厚生労働大臣」に改められ、平成 13 年 1 月 6 日に施行された。

その後、公益法人に係る改革を推進するための厚生労働省関係法律の整備に関する法律（平成 15 年 7 月 2 日法律第 102 号）により次のとおり対象とする機械等の一部を法律本体で指定するよう改正され、現在に至っている。

（譲渡等の制限等）

第四十二条 特定機械等以外の機械等で、別表第二に掲げるものその他危険若しくは有害な作業を必要とするもの、危険な

場所において使用するもの又は危険若しくは健康障害を防止するため使用するもののうち、政令で定めるものは、厚生労働大臣が定める規格又は安全装置を具備しなければ、譲渡し、貸与し、又は設置してはならない。

以上のとおり、第 42 条は、現在に至るまで 3 回改正されている。

1.8.3.2 第 43 条関係

本法制定以降、第 43 条は、中央省庁等改革関係法施行法（平成 11 年 12 月 22 日法律第 160 号）により従来「労働省令」だった箇所が「厚生労働省令」と改められ、平成 13 年 1 月 6 日から施行されたほかは、改正されていない。

第 43 条の委任を受けている安衛則第 25 条も、中央省庁等改革のための関係労働省令の整備等に関する省令（平成 12 年 10 月 31 日労働省令第 41 号）第 34 条の規定により「労働省令」だった箇所が「厚生労働省令」と改められ、平成 13 年 1 月 6 日から施行されたほかは、改正されていない。

1.8.3.3 第 43 条の 2 関係

設計・製造段階における問題（欠陥）により、機械等の労働災害が発生することは従来からあり、昭和 46 年から、労働省は欠陥機械等通報制度（1.9.2 節参照）を運用していた。

労働災害防止計画では、第 1 次以降毎回のように設計・製造段階又は流通段階における機械設備の安全化について謳われていたが、機械設備による労働災害は依然として多く、機械等の欠陥により死亡災害が発生しても、欠陥機械等通報制度が行政指導に過ぎないとしてその補修等に従わない製造業者もあった⁵⁶。第 7 次労働災害防止計

画（昭和 63 年度から平成 4 年度まで）⁵⁷では、次のように大きく取り上げられた。

労働災害防止計画に関する公示

労働災害防止計画を次のとおり定めたので、公示する。

昭和 63 年 3 月 18 日

労働大臣 中村 太郎

労働災害防止計画

「心身ともに健康で安全な勤労者生活をめざして」

5 主要な労働災害防止対策の推進

(4) 機械設備に係る労働災害防止対策の推進

イ 機械設備の設計段階における安全衛生の確保

機械設備の設計段階における安全衛生の確保を図るため、設計、製造時における安全衛生に係る事前評価を促進するとともに、設計者等に対する安全衛生教育を推進する。

ロ 流通段階における安全衛生の確保

安全衛生上欠陥のある機械設備の流通等を防止するため、当該機械設備に関する規制の徹底を図るとともに当該機械設備の製造者等による改善等の措置を徹底する。また、機械設備について労働災害防止団体等が自主的に推奨する安全衛生基準の設定及び当該基準に適合する機械設備の推奨を促進する。

ハ 機械設備の安全化の促進

ボイラー、クレーン、荷役運搬機械、建設機械等に関する安全基準の整備を図るとともに、これらの機械設備の点検整備と適正な使用を徹底する。また、機械設備の安全化のための研究開発を

促進する。

中央労働基準審議会は、この第 7 次労働災害防止計画を効果的に実施する観点から、同計画の実施に先だつ昭和 62 年 10 月から労働災害防止部会において総合的な安全衛生対策について検討を重ね、昭和 63 年 1 月 23 日、同部会が作成した報告書の趣旨に沿って本法を改正すること等を労働大臣に建議した⁵⁸。

第 43 条の 2 は、その報告書において、次のとおり機械設備の改善命令制度の創設が必要とされたことにより、労働安全衛生法の一部を改正する法律（昭和 63 年 5 月 17 日法律第 37 号）により追加され、昭和 63 年 10 月 1 日から施行されたものである。

昭和 63 年 1 月 23 日

中央労働基準審議会会長

白井泰四郎 殿

中央労働基準審議会

労働災害防止部会部会長

和田勝美

労働災害防止計画（案）及び総合的な安全衛生対策に関する報告

労働災害防止計画（案）及びこれを効果的に実施するための方策については、昨年 10 月当部会に対し、その検討がゆだねられた。以来、当部会において鋭意検討を進めた結果、労働災害防止計画（案）については、別添案どおりとすることが適当であり、また、これを効果的に実施するためには、別紙のとおり、労働安全衛生法令の改正等総合的な対策を図ることが必要であるとの部会委員全員の合意に達したので報告する。

（別紙）

総合的な安全衛生対策の推進について

I 労働安全衛生をめぐる現状と課題

(3) その他の課題

① 機械設備による労働災害の現状と課題

労働災害のうち、機械設備に起因するものは、全体の約半数にのぼっており、しかもその割合は増加する傾向にある。これら機械設備に起因する労働災害の原因としては、機械設備そのものの欠陥の占める割合が高い。このような機械設備による労働災害を防止するため、構造規格等が定められているにもかかわらず、これら法定の要件に適合しない機械設備が労働の場において現に使用され、労働災害を引き起こしていることは極めて問題である。このため、現行法規制の徹底を図り、機械設備の安全性を担保するとともに、法定要件に適合しない機械設備については、その製造者又は輸入者に対して、その改善又は回収等の措置を講じさせることが必要である。

II 労働安全衛生法令を改正すべき事項

3 その他の安全衛生対策の充実

(1) 機械設備による労働災害の防止対策の充実

① 機械設備の改善命令制度の創設

イ 労働大臣又は都道府県労働基準局長は、構造規格等の法令の構造上の要件に適合しない機械設備の製造者又は輸入者に対し、当該機開設日の改善、回収その他労働災害の防止のために必要な措置を講ずべきことを命ずることができること。

ロ 労働大臣又は都道府県労働基準局長は、製造者又は輸入者が、イの命

令に従わないときは、その旨を公表することができること。

III 行政施策の上で配慮すべき事項

- ④ 現行構造規格の適用を受けないこととされている当該規格の適用日前に製造・輸入された機械設備について、労働災害を防止するため必要な場合には、当該機械設備を当該規格に適合したものとなるよう、事業者に対し指導を行うこと。

本法制定時の第43条の2の規定は次のとおりであった。

第四十三条の二 労働大臣又は都道府県労働基準局長は、第四十二条の機械等を製造し、又は輸入した者が、当該機械等で、次の各号のいずれかに該当するものを譲渡し、又は貸与した場合には、その者に対し、当該機械等の回収又は改善を図ること、当該機械等を使用している者へ労働省令で定める事項を通知することその他当該機械等が使用されることによる労働災害を防止するため必要な措置を講ずることを命ずることができる。

一 次条第五項の規定に違反して、同条第四項の表示が付され、又はこれと紛らわしい表示が付された機械等

二 第四十四条の二第三項に規定する型式検定に合格した型式の機械等で、第四十二条の労働大臣が定める規格又は安全装置（第四号において「規格等」という。）を具備していないもの

三 第四十四条の二第六項の規定に違反して、同条第五項の表示が付され、又はこれと紛らわしい表示が付された機械等

四 次条第一項の機械等及び第四十四条

の二第一項の機械等以外の機械等で、規格等を具備していないもの

その後、地方分権の推進を図るための関係法律の整備等に関する法律（平成11年7月16日法律第87号）第390条の規定により、第43条の2の規定中「都道府県労働基準局長」を「都道府県労働局長」に改められ、平成12年4月1日に施行された。

また、中央省庁等改革関係法施行法（平成11年12月22日法律第160号）第705条の規定により、第43条の2中「労働省令」が「厚生労働省令」に、「労働大臣」が「厚生労働大臣」に改められ、平成13年1月6日に施行された。

また、公益法人に係る改革を推進するための厚生労働省関係法律の整備に関する法律（平成15年7月2日法律第102号）第4条の規定により、第43条の2第4号中「次条第一項の機械等及び」が削られ、公益法人に係る改革を推進するための厚生労働省関係法律の整備に関する法律の施行期日を定める政令（平成15年12月19日政令第532号）により平成16年3月31日に施行された。

1.9 運用（適用の実際）

本節では、第42条から第43条の2までの規定に関する取締り、違反又は実効性確保等の状況について述べる。

欠陥機械等通報制度（1.9.2 節）は第42条の機械等に限らず、特定機械等、第43条の機械等のほか、これら以外の機械等で製造者に責任のある欠陥により労働災害を発生させたものも対象としている制度であるが、便宜上本節に含めた。

1.9.1 定期監督等実施状況・法違反状況 (統計)

平成 23 年から令和 2 年までの労働基準監督機関による定期監督等（申告監督及び再監督は含まれない）において、第 42 条又は第 43 条違反が確認された事業場の数は表 2 とおりである。なお、この表を作成する際に使用した労働基準監督年報では第 42 条から第 43 条の 2 までの規定違反が合計で集計されているためそれぞれの条文に係る違反の有無及び事業場数は不明である。

表 2 労働基準監督機関による定期監督等における労働安全衛生法第 42 条、第 43 条又は第 43 条の 2 違反が確認された事業場数

監督実施年	定期監督等実施事業場数	同違反事業場数(労基法等を含む)	
			42・43
平成 23 年	132829	89586	52
平成 24 年	134295	91796	59
平成 25 年	140499	95550	44
平成 26 年	129881	90151	42
平成 27 年	133116	92034	35
平成 28 年	134617	89972	29
平成 29 年	135785	92695	27
平成 30 年	136281	93008	34
平成 31 年 令和元年	134981	95764	22
令和 2 年	116317	80335	25

註 労働基準監督年報(平成 23 年から令和 2 年まで)の統計表「定期監督等実施状況・法違反状況」による。同表の当該欄には条文番号が「42・43」と表示されているが、同表の※書きにあるように、枝番号を特記している場合を除き、すべての枝番号を含むので、「43」には第 43 条の 2（命令違反）が含まれるものと思われる。なお、参考のために各年の定期監督等実施事業場数及び同違反事業場数

を記載したが、全ての定期監督等で安全衛生についての調査を行っているわけではないため、この表は、定期監督等実施事業場のうち第 42 条、第 43 条又は第 43 条の 2 違反が存在する事業場の割合を示すものではなく、あくまで定期監督等で覚知・指導することとなったものを集計したものにすぎない。

申告監督及び再監督については、条文毎の違反件数が集計されていないため件数は不明である。

また、人事委員会等が労働基準監督を行う非現業等の地方公務員に関する状況など、労働基準監督官が監督を行わない領域における状況については時間の制約上、調査が及ばなかった。

1.9.2 欠陥機械等通報制度

昭和 46 年から、労働省(のち厚生労働省)により欠陥機械等通報制度が運用されている。

これは、都道府県労働局又は労働基準監督署が監督指導その他の機会において欠陥等のある機械等を認知した場合に、その製造者（メーカー）の所在地を管轄する都道府県労働局にその旨通報し、通報を受けた都道府県労働局が当該製造者に立入調査を行い、販売先も確認し、その結果を基に、当該製造者に対して将来に亘る設計変更のほか、流通段階又は使用段階にあるものについて原則として回収又は補修する改善措置を行わせるものである。その対象となる機械等には、特定機械等や第 42 条の譲渡等の制限の対象となる機械等のほか、製造者に責任のある欠陥により労働災害を発生させたもの等も含まれる^{59,60}。表 3 に、昭和 46 年から昭和 60 年末までにこの制度によ

り改善された機械等の件数を示した。

表 3 欠陥機械等通報制度による機械等の種類別の改善件数（昭和 46 年～昭和 60 年末）⁶⁰

機械等の種類		件数
ボイラー等	ボイラー	18
	圧力容器	7
クレーン等	クレーン	3
	移動式クレーン	7
	エレベーター	7
	簡易リフト	1
木材加工用機械	クロスカットソー	9
	帯のご盤	7
	角のみ盤	2
	ほぞ取り盤	1
	自動急速横切機	1
	ベニヤクリッパー	1
	チップ	1
	木工用フラッシュプレス	4
	塗装機（リバースコーター）	1
	手押しかな盤	2
	テンダーライザー	1
	ベルトサンダー	2
	挽材自動仕分け装置	1
	ラジアルソー	1
	ランニングソー	1
	テーブル式丸のご盤	5
	チェーンソー	1
	その他の木材加工用機械	2
プレス等	プレス機械	26
	シャー	1
成型機等	自動成型機	5
	こん包機	2
	裁断機	6
	型打機	3
	プラスチック成型機	8
	その他の成型機等	6
研削盤等	研削盤	19
	研削といし	7
	カッター	4
建設機械等	ダンプトラック	2
	ショベルローダー	2
	トラックミキサー	2
	コンクリートポンプ車	1
	試錐機（ボーリングマシン）	1
	パワーショベル	1
	くい打機	1
	アスファルト・フィニシヤ	1
	モルタル搬送吹付機	2
ロール機等	練りロール機	1
	その他のロール機	4
乾燥設備		3
繊維機械		31
食品製造機械		20

農業機械		11
その他	脱水機	1
	混綿機	1
	巻線機	1
合計		356

この制度により改造等がなされた機械等としては、例えば、油圧プレスで一工程一停止機構がなく、非常停止用の押しボタンが赤色でなくかつ突頭型のものでない等の欠陥を有しており第 88 条の計画の届出の審査において発覚したもの、車両系建設機械（振動ローラー）で車体が傾斜したり衝撃を受けたりすると座席が容易に外れるため死亡災害に繋がったものなどがあったとのことである⁶⁰。

1.9.3 買取試験

厚生労働省は、市場に流通している第 42 条の対象機械等について抜打ちの買取試験を実施している。

令和 3 年度の社会復帰促進等事業の実施状況に係る資料⁶¹によれば、令和 3 年度においては、じん肺等対策事業の一環として呼吸用保護具等の買取試験が、機械等に起因する災害防止対策費の一環として防爆構造電気機械器具の買取試験が行われた。

また、墜落制止用器具の性能の確認のための買取試験も行われている⁶²。

1.9.4 回収等命令状況

平成 25 年に開催された労働安全衛生法における機械等の回収・改善命令制度のあり方等に関する検討会⁶³の報告書⁶⁴によると、平成 15 年から平成 24 年 6 月までの間に第 43 条の 2 の規定により回収・改善命令が発令された件数は、検定対象機械等で 3 件、それ以外の機械等で 15 件であった。

1.9.5 送検事件状況（統計）

平成 23 年から令和 2 年までに労働基準監督官が本法第 42 条又は第 43 条を主条文と

して送検した事件数は表 4 のとおりである。

第 43 条の 2 の規定による命令違反による送検状況に関する情報は不見当であった。

表 4 労働基準監督官による労働安全衛生法違反及びうち第 42 条又は第 43 条違反の送検事件件数（主条文）

送検年	労働安全衛生法違反全体		
		うち（条番号）	
		42	43
平成 23 年	542	1	0
平成 24 年	614	0	1
平成 25 年	560	0	1
平成 26 年	628	0	0
平成 27 年	550	0	0
平成 28 年	497	0	0
平成 29 年	474	0	0
平成 30 年	529	0	0
平成 31 年 令和元年	469	0	0
令和 2 年	505	0	0

註 労働基準監督年報⁶⁵（平成 23 年から令和 2 年まで）の統計表「送検事件状況」による。同表では 1 事件で複数の被疑条文がある場合には、その主たる被疑条文により件数を計上している。したがって、第 42 条又は第 43 条が被疑条文に含まれている場合であっても、それが主たる被疑条文でない場合は計上されていないことに注意されたい。また、これは労働基準監督官が送検した事件のみを集計したものである。

通常司法警察員が送検したものや検察官認知・直受等の事件については、検察統計において本法違反事件全体の集計はなされているが、条文毎の情報は不見当であった。

1.9.6 刑事裁判例（規格違反の機械の使用罪）

以下、エレベーター構造規格違反の欠陥エレベーターに関する刑事事件 2 件について取り上げるが、いずれも譲渡等の罪ではなく使用に係る罪（第 20 条違反）である。

平成 12 年 5 月 7 日、木材加工業を営む工場（徳島県徳島市）でその経営者の子（中学 1 年生）が同級生らと遊んでいたところ、同級生 1 人が工場に設置されていたエレベーターの搬器の出入口の上部枠と 2 階乗場床面との間に胸部を挟まれて負傷し、身体障害者 1 級の後遺障害が残るといふ災害が発生した。このエレベーターには、搬器の出入口に戸がなく、それでも搬器が昇降する等の欠陥があった。当該経営者は、この災害発生後の平成 12 年 10 月 20 日、労働者をしてエレベーター構造規格を具備していないエレベーターを使用させていたという本法第 20 条違反（クレーン等構造規格、エレベーター構造規格関係）の罪で、徳島簡易裁判所により罰金 20 万円に処せられた⁶⁶。この経営者は、その親である工場の所有者とともに被災者に対して合計 1000 万円の支払いを行ったが、その後被災者と両親が損害賠償を求めて提訴し、徳島地方裁判所は経営者らに対して約 9000 万円の賠償を命じた⁶⁶。エレベーターの製造業者への賠償請求の状況等に関する情報は不見当であった。

平成 21 年 2 月 25 日、菓子製造業の工場（兵庫県姫路市）において、株式会社新輝リフトが設置したエレベーターの乗場戸ロックの故障により、搬器が 1 階に停止しているのに 2 階の乗場戸が空いていたため、労働者が 2 階の乗場から昇降路内に転落し、

4 メートル下の搬器と昇降路壁との間に挟まれ、そこで失血死するという災害が発生した⁶⁷。この事件後、安全管理者である副工場長が、本法第20条（安衛則第27条、エレベーター構造規格第30条第1項第1号及び第2号関係）及び第45条第1項違反（クレーン則第155条第1項関係）並びに業務上過失致死罪により禁錮1年（執行猶予3年）及び罰金50万円、工場を経営する法人は本法第20条及び第45条第1項違反により罰金100万円、被災者の転落後必要な注意を怠り被災者の転落に気付かず搬器を動かした従業員が業務上過失致死罪で罰金70万円が言い渡された^{68,69}。

このエレベーターについては、建築確認申請の記録がなかったこと等から、国土交通省は、このエレベーターを設置した株式会社新輝リフトが過去に設置したエレベーター22基の緊急点検を行い、その結果、22基すべてについて建築確認申請がなされておらず、建築基準法で定める基準に不適合であったため、特定行政庁に対し、速やかに厳正な是正指導を行うよう指示した⁷⁰。

1.9.7 規格を具備しない機械等の事例等

本節では、事故、買取試験、製造業者からの報告等を端緒として規格を具備しない機械等に関して労働基準監督機関が命令、指導等の行政措置を講じた事例を紹介する。検定上の問題があったものもここで併せて紹介する。

本節の事例のうち、1.9.7.1節及び1.9.7.2節の事例は第43条の2の規定による命令事案であるが、その他の回収等の事案の公表資料には「命令」ではなく「指示」又は「要請」と記載されており行政指導であると考えられる。

1.9.7.1 個別検定不受検の欠陥小型ボイラー等の回収命令等の事例

平成22年12月21日、福岡県糟屋郡志免町のスーパー銭湯に設置されていた湯沸かし用の円柱型ボイラーが破裂して吹き飛び、約100メートル離れた焼鳥屋の店舗の屋根に突き刺さったほか、銭湯隣の中古車販売店に停めてあった乗用車2台に当該ボイラーの破片などが当たり、フロントガラスが割れる等といった事故が発生した（負傷者なし）。福岡労働局の調査により、このボイラーが、株式会社オオツカ・ガスエンジニアリング（福岡県福岡市）が製造した小型ボイラーであることが明らかになったが、当該小型ボイラーについては個別検定を受けておらず、また構造規格に適合しない材料が使用され、著しい曲げ応力の生じる部分に溶接がなされるという欠陥（小型ボイラー及び小型圧力容器構造規格第1条及び同第21条第1項違反と思われる。）があった上、同社はユーザー側⁷¹に対してこの小型ボイラーが小型ボイラーであること、安全装置のこと、取り扱うための資格などについて明示していなかった。同社は同じ型式の小型ボイラーを平成15年から平成16年に掛けて10基製造し、九州北部地域に販売していたほか、平成15年、平成16年及び平成21年に製造した簡易ボイラー8基についても、製造者名、製造年月、最高使用圧力等を表示した銘板を取り付けていなかった（簡易ボイラー等構造規格第6条違反ともわれる。）。福岡労働局長は同社に対し、問題が認められた小型ボイラー10基の回収及び簡易ボイラー8基の改善を命じた^{72,73}。

なお、この事故を端緒とし、平成23年3

月 18 日、福岡労働局は、株式会社オオツカ・ガスエンジニアリング及び同社社長を本法第 42 条違反（構造規格に適合しない機械等を販売したもの）、スーパー銭湯の代表者をその使用の罪（本法第 20 条（安衛則第 27 条）を適用したものと思われる）で書類送検した⁷⁴。

1.9.7.2 型式検定不受検でかつ規格を具備しない防爆構造電気機械器具の回収等命令等の事例

横河電機株式会社（東京都武蔵野市）は、平成 16 年から平成 23 年までの間、プラント内の流体の密度測定等に使用する振動式密度計検出器で、防爆電気機械器具構造規格を具備していないもの（型式：VD6DF-N1, VD6DF-S3）を 188 台販売した。同社は、型式検定に合格した型式の製品について設計を変更して製造したことにより、器具のボディーと端子箱を接合するボルト接合部分について、同規格に定める隙間を満たさないこととなったのに型式検定合格標章を付して販売していた⁷⁵。このことは、設計に伴い型式検定を受けず、また更新検定時も設計変更の事実が隠されたため長期間発覚しなかった。

これを受けて、次のとおり、厚生労働大臣が同社に対して命令書⁷⁶を交付して回収等の措置を命じるとともに、厚生労働省労働基準局安全衛生部長が再発の防止を指導⁷⁷した。

発基安 0407 第 1 号
平成 23 年 4 月 7 日
横河電機株式会社
代表取締役社長 〈氏名略〉 殿
厚生労働大臣 細川 律夫
機械等措置命令書

貴殿の製造に係る下記 1. の機械等については、下記 2. の事実により、労働安全衛生法第 43 条の 2 第 3 号に該当するので、同条の規定に基づき下記 3. の措置を講ずることを命令します。

記

1. 対象機械等

振動式密度計検出器

平成 16 年 2 月 27 日以降に譲渡された振動式密度計検出器（型式の名称 VD6DF-N1 又は VD6DF-S3）で、型式検定合格番号 T21726 号又は T21727 号の合格標章が付されているもの

2. 事実の概要

- ① 当該対象機械は、上記 1. の型式検定に合格した型式の機械が平成 16 年 2 月以降に設計変更されたことにより、電気機械器具防爆構造規格を満たさないものとなったこと。
- ② 当該対象機械は、型式検定に合格した型式以外の機械であること。
- ③ 当該対象機械には、上記 1. の合格標章が付されていたこと。
- ④ 上記 1. の型式検定に合格した型式の機械は、設計変更された後も更新検定申請時にその事実が隠され、虚偽内容の申請がなされていたこと。

3. 措置

措置内容	完了期限
当該対象機械を使用する者に対して上記 1. 及び 2. の事実並びに当該機器の使用を停止しなければならない旨を通知すること。	即日
当該対象機械の設計図面を変更前のものに戻すこと。	即日
当該対象機械の構造規格を具備していない部分(端子箱)の回収又は改善を行うこと。	平成 23 年 4 月 22 日

（備考）この処分に不服がある場合には、この処分があったことを知った日の翌日から起算して

<p>60 日以内に厚生労働大臣に対して異議申立てを することができます（処分があった日の翌日か ら起算して 1 年を経過した場合を除きます。）。</p>	
<p>基安発 0407 第 2 号 平成 23 年 4 月 7 日</p>	
<p>横河電機株式会社</p>	
<p>代表取締役社長 〈氏名略〉 殿</p>	
<p>厚生労働省労働基準局安全衛生部長 構造規格を具備していない防爆構造 電気機械器具の譲渡に対する再発防 止対策の徹底について</p>	<p>全を期されたい。</p>
<p>今般、貴社から報告のあった電気機械器 具防爆構造規格（昭和 44 年 4 月 1 日労働 省告示第 16 号、以下「構造規格」という。） を具備していない防爆構造電気機械器具 （以下「不適合機器」という。）の譲渡の 問題については、労働安全衛生法第 42 条の 規定に違反したことにより、4 月 7 日付け 発基安 0407 第 1 号をもって厚生労働大臣 から貴職に対して機械等措置命令書が発出 されたところであるが、昨年 2 月 1 日に本 職より通知した「防爆構造電気機械器具に 係る型式検定の適切な手続の徹底等」の問 題に引き続く不祥事であり、労働安全衛生 関係法令に関する遵法意識が低いと言わざ るを得ず極めて遺憾である。</p>	<p>記</p>
<p>今般の不適合機器の譲渡をはじめとした 構造規格に関する問題が続発していること は、不適合機器が使用されることによる労 働災害発生の危険性に対する認識が低いこ とが大きな原因と考えられる。</p>	<p>1. 機械措置等命令書に基づく履行状況の フォローについて</p>
<p>ついては、下記に留意の上、上記の命令 を的確に履行するとともに、本件事案が発 生した原因を踏まえた実効ある再発防止対 策を検討し、それらの結果を 4 月 28 日（木） までに本職に報告するとともに、対策を確 実に実施することで、その徹底について万</p>	<p>命令を履行するための計画を作成 し、その履行状況を確認するとともに、 改善状況を報告すること。</p>
	<p>2. 再発防止対策の徹底について</p>
	<p>(1) 構造規格の重要性の意識付けの徹底 について</p>
	<p>今般の問題は、設計部門及び製造部門 ともに具備すべき構造規格の要件につ いて低い認識しか持っていなかったこと により発生したと考えられるため、防 爆構造電気機械器具の設計及び製造に 携わる者に対して、労働安全衛生法及び 構造規格に関する教育訓練を充実する ことにより、構造規格の重要性の意識付 けを徹底すること。また、設計部門にお いて、構造規格の要件に係るチェック体 制を充実強化させること。</p>
	<p>(2) 部門間の連絡調整の徹底について</p>
	<p>検定申請を担当する部門が、更新検定 を申請するに際して、機器が設計変更さ れたことの認識が無かったことについ ては、検定申請担当部門が十分なチェッ ク機能を果たしていなかったこと及び 当該機器の設計部門が検定申請担当部 門に設計変更に係る情報を提供してい なかったが原因と考えられるため、検定 申請部門におけるチェック体制を確立 するとともに部門間の連絡調整体制を 見直し、円滑に情報伝達がなされるよ うな体制を整備すること。</p>
	<p>(3) 検査組織体制の適切な整備について 貴社が製造する防爆構造電気機器に</p>

ついて、構造規格を具備しない設計により製造された不適合機器の譲渡を防ぐとともに、製造された防爆構造電気機器が構造規格に適合することを確実に担保するため、抜き取り検査などの検査の手法、頻度等について明確な基準を確立すること等により万全の検査組織体制を整備すること。

(4) 他の防爆構造電気機械器具に対する総点検の実施について

今般の事案は、貴社における調査で判明したところであるが、貴社において製造、譲渡されている他の防爆構造電気機器についても、今般と同様の問題が発生していないかどうか早急に総点検を実施すること。

また、厚生労働省労働基準局長から登録型式検定機関である社団法人産業安全技術協会会長あてにもその旨通知し⁷⁸、適切な審査に関する要請を行っている⁷⁹。

同社は、この前年にも型式検定関係の不備により、防爆製品の回収・交換を行っている⁸⁰。

1.9.7.3 型式検定不受検の防じんマスクの流通事例

プロモート株式会社（大阪府大阪市）は、平成 21 年までに外国からマスクを 635,000 枚輸入し、型式検定を受検せず、包装に「鉱物性粉じん・花粉等の粒子状物質が発生している場所で使用する防じんマスク」と表示して一般の小売店やインターネットを通じて約 106,000 枚を販売した（図 4）。防じんマスクの規格によれば粒子捕集効率は少なくとも常に 80% 以上なければならないところ、試験試料 8 個に係る買取試験の結果、粒子捕集効率は最低値で 4.8% 程度であ

った。厚生労働省は、同社に対して回収を指示するとともに、この事実を公表し、粉じん作業場所等有害な作業環境において使用しないよう呼びかけている^{81,82}。

図 4 BM750 防塵マスク（型式検定不受検、サンプル試験において防じんマスク規格不適合。写真は厚生労働省⁸¹）



セーブ・インダストリー株式会社（新潟県三条市）は、SV-1550「防塵マスク」6144 枚（図 5）を 6144 枚、SV-1181「弁付き活性炭防塵マスク」（図 6）を 40000 枚輸入したが、型式検定を受けず、平成 20 年 10 月から平成 21 年 9 月までに、少なくとも小売店 49 社にこれらを販売し、自社ホームページで販売したものと併せて最終的に約 15000 枚が消費者へ販売された。これを受けて、厚生労働省は同社にこれらのマスクの回収を指示するとともに、この事実を公表し、粉じん作業場所等有害な作業環境において使用しないよう呼びかけている⁸³。

図 5 SV-1550「防塵マスク」（型式検定不受検。写真は厚生労働省⁸³）

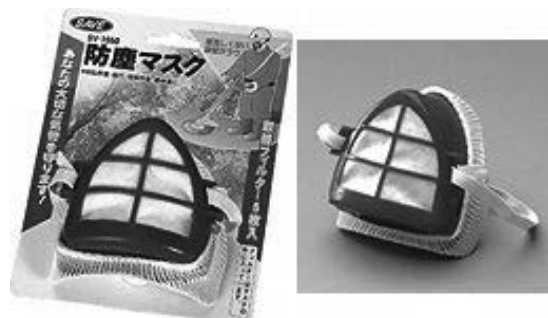


図 6 SV-1181「弁付き活性炭防塵マスク」

（型式検定不受検。写真は厚生労働省⁸³⁾）



1.9.7.4 偽造型式検定合格標章を表示した 防爆構造電気機械器具の流通事例

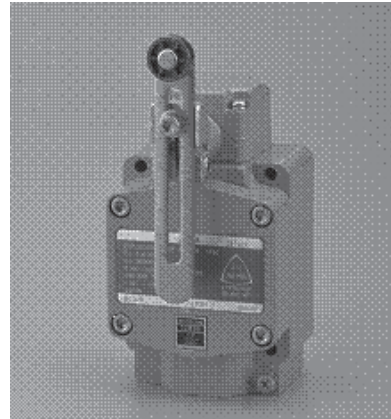
シーエル計測工業株式会社（大阪府豊中市）は、昭和 61 年 12 月から平成 3 年 9 月までにかけて、型式検定に受検していないのに型式検定合格標章を表示して防爆構造電気機械器具である静電容量式レベル計約 70 台を全国の食品・化学会社などに販売し、大阪労働基準局に書類送検された。当該静電容量式レベル計は、大阪労働基準局の指導によりすべて回収された（2.6.3 節参照）

1.9.7.5 型式検定に合格した型式の防爆構造電気機械器具で規格を具備しない製品の流通事例

山武コントロールプロダクト株式会社（神奈川県秦野市）は、検査体制の不備により、防爆構造電気機械器具の型式検定に合格した型式のものとして平成 20 年 4 月から平成 22 年 7 月までに販売した防爆リミットスイッチ VCX-7000 シリーズ 11,963 個の中に、リミットスイッチ内部に組み込まれている耐圧防爆構造容器（内蔵スイッチ部分）の固着接合部の奥行きについて、内容積 10 cm³以下のものは 3 mm 以上なければならないのに、接合部周辺に部分的に隙間が生じ、奥行きの基準を満たしていないものがあることを厚生労働省に報告した。これを受けて厚生労働省は、同社に対し、同機器と同一型式機器の早期の点検及び規格を

満たさない機器の回収・交換並びに再発防止対策の徹底を指導し、この事実を公表した⁸⁴⁾。

図 7 VCX-7000 シリーズ（リミットスイッチ。写真は厚生労働省⁸⁴⁾）



1.9.7.6 型式検定に合格した型式の防じんマスクで規格を具備しない製品の流通事例

防じんマスクの型式検定に合格した製品でも、流通後、製造上の不良等により回収が行われることがある。

スリーエムヘルスケア株式会社（東京都品川区）は、平成 26 年に輸入し、型式検定に合格した防じんマスクのうち 8805-DS2（第 TM438 号）、8511-DS2（第 TM28 号）及び 9322J-DS2（第 TM554 号）の一部について、排気弁の作動気密が防じんマスクの規格に達しないとして、厚生労働省に報告し、自主回収・交換を行った（ただし、社内試験及び厚生労働省による抽出試験の結果、粉じん捕集効率が規格値を満たしていることなどから、健康被害のおそれはないとされた。）^{85,86)}。

クラレクラフレックス株式会社（東京都千代田区）は、型式検定に合格して販売していた防じんマスク（区分：DS2，製品名：クラトミック®マスク，型式：第 TM741 号）

につき、自主検査により経時的に捕集効率に低下がみられ、防じんマスクの規格に適合しないものがあったとして、その旨厚生労働省に報告し、回収と使用中止を呼びかけている⁸⁷。

同様の事案は、他の大手マスクメーカーを含め他にも例がある。

1.9.7.7 型式検定に合格した型式の防毒マスクで規格を具備しない製品の流通事例

株式会社重松製作所は、新規に防毒マスクの型式検定申請を行った隔離式防毒マスクのうち、隔離式防毒マスク用吸収缶について、登録型式検定機関（公益社団法人産業安全技術協会）から吸収缶が漏気するとの指摘を受け、この隔離式防毒マスク吸収缶及び同形状の吸収缶について自社において在庫品のサンプル検査を行った結果、一部の製品——CA-501/OV（第 TN205 号、有機ガス用）、CA-501/HG（第 T229 号、ハロゲンガス用）、CA-502/CO（第 T230 号、一酸化炭素用）、CA-5011/AM（第 T231 号、アンモニア用）、CA-51/SO（第 T232 号、亜硫酸ガス用）について防毒マスクの規格のうち機密性に関する事項を具備していないものがあること（ただし、除毒能力が規格値を満たしていることなどから、通常の使用においては健康被害のおそれはないものと考えられる。）が明らかとなったため、その旨厚生労働省に報告した。これを受け、厚生労働省は、同社に対してこれらの製品の回収・交換を要請するとともに、これを公表して注意喚起を行った⁸⁸。

1.9.7.8 規格を具備しないパイプサポートの流通事例

平成 27 年 12 月 25 日、厚生労働省が、

一般社団法人仮設工業会からの情報提供により、型わく支保工用のパイプサポート等の規格（昭和 56 年 12 月 23 日労働省告示第 101 号）を具備しないパイプサポートが流通していることが明らかになったと発表し、譲渡等の禁止等と呼びかけた⁸⁹。このパイプサポートの特徴は、受け板及び台板に切り欠きがあることであるが、構造規格違反に該当する事項としては、製造者名等の表示がないこと、パイプサポートの腰管、差込み管の肉厚が規格で定める値に満たないこと等が確認された⁹⁰。

製品に表示がないため製造者、製造年等は不明である。

1.9.7.9 規格を具備しない単管足場用の単管ジョイントとしてのボンジョイントの使用事例

平成 19 年 12 月 3 日、ボンジョイントを単管足場用の単管ジョイントとして使用したことによる死亡災害を契機として、ボンジョイントの単管足場用の単管ジョイントとしての使用禁止等の徹底が、厚生労働省から一般社団法人仮設工業会等に通達⁹¹された。

「ボンジョイント」とは、接ぎ手金具の一種で、カラーに取り付けられているねじを回すに従ってほぞ部が広がり、鋼管の内側にほぞ部が圧着することにより抜け止め機能が働く構造のものであって、その他の抜け止め機構のないものをいう（図 8、図 9、図 10、図 11）。ボンジョイントは、抜け止め機構が圧着方式のため、引張試験の強度が極めて低いこと、抜け止め機能がねじの締付けの程度で圧着の度合いが異なるため、当該機能が確実に働いていることの確認ができないことなどから、単管ジョイン

トとしての規格を具備していない。したがって、ボンジョイントを単管ジョイントとして譲渡又は貸与した場合には第 42 条違反となる⁹²。

図 8 ボンジョイントの構造（図は通達⁹¹から）

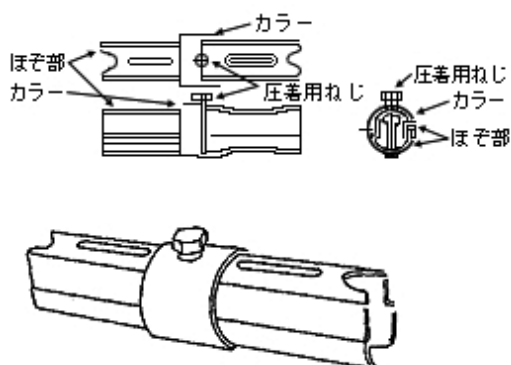


図 9 単体としてのボンジョイント（写真は通達⁹¹から）



図 10 ボンジョイントを使用して、片側のみに単管を接続した状態。（写真は通達⁹¹から）



図 11 ボンジョイントを使用して、両端に単管を接続したもの。（写真は通達⁹¹から）



通達⁹¹では、単管ジョイントにボンジョ

イントを使用したことによる死亡災害例が、次のとおり紹介されている。

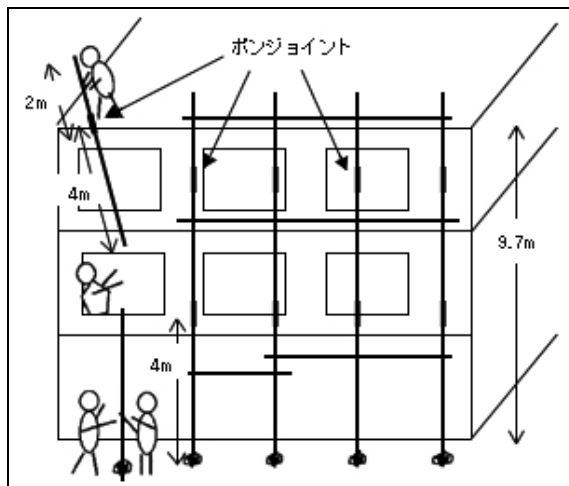
単管ジョイントにボンジョイントを使用して発生した災害の事例

高さ約 9.7 メートルの 3 階建てビルの側面モルタル塗装、焼き付け塗装、屋上防水塗装工事に伴い、ビルの周囲に単管足場を組み立てる作業時に災害は発生した。

足場の建地は、2 メートル、4 メートル、4 メートルの合計 3 本の単管をつなぎ合わせた、延長 10 メートルのものを、1.8 メートル間隔で設置するものであった。建地の組み立て方法は、①地上において労働者 2 名が 4 メートルの単管を支えて建て、②屋上部分からは労働者 1 名が 2 メートルと 4 メートルの単管をつなぎ合わせたものを下ろし、③建物の中間の高さにおいて労働者 1 名が上から下ろしてきた単管と下で支えられている単管をつなぎ合わせるというものであった。

各単管をつなぎ合わせるジョイントは、切り欠き式によって抜け止め機能を有するものもあったが、大半は摩擦接合式の「ボンジョイント」が使用されていた。

14 本の建地を建て終わり、15 本目を建てるために、屋上の労働者が 2 メートルと 4 メートルの単管をつなぎ合わせたものを順次下ろす作業中に、上側の 2 メートルの単管を持った時、ボンジョイントで接合されていた下側の 4 メートルの単管が外れて鉛直方向に落下し、直下にいた労働者に激突し死亡した。



ボンジョイントが単管足場用の単管ジョイントとして使用される例は、これ以前からも知られており、昭和 62 年にも同様の通達が行われていた⁹³。

1.9.7.10 規格を具備しない墜落制止用器具の流通事例等

墜落制止用器具の規格の制定（正確には、安全帯の規格の全部改正）後、厚生労働省がアマゾンジャパン合同会社（Amazon.co.jp）などで販売されている多数の墜落制止用器具の買取試験を実施したところ、墜落制止用器具の規格に適合しない製品（海外製が多い。）が多数発見され、そのリストが公表されている^{94,95}。

墜落制止用器具については型式検定等の制度がないため、一般には規格への適合性の有無の判断が難しく、また最近、Amazon.co.jp において、商品説明文で「【新規格適合】弊社が取り扱っているフルハーネスセットは 2022 年 5 月に検査を行い、厚生労働省認定の日本産業安全技術協会（TIIS）の JIS T-8165 による新規格の適合判定を受けた商品であり、快適、安全で、動きやすい、軽量で経済的なフルハーネス安全帯です。」等と謳っている商品がみられる。「日本産業安全技術協会(TIIS)」は公

益社団法人産業安全技術協会（TIIS）を指すと思われるが、同協会は令和 4 年 12 月 28 日現在までにおいて、墜落制止用器具のサンプルの性能試験（破壊試験）は実施しているが、これは飽くまでサンプルについてだけ試験をするというだけのものであり、製造設備その他の条件の適否を含む型式全体についての評価はしていないため（1.9.10 節参照）⁹⁶、「フルハーネスセットは…適合判定を受けた商品」との記載は誤りだろう。このような記載のある商品についての連絡先所在地や電話番号は外国（中華人民共和国）のものになっているものも多く、真偽を確認したり何らかの責任を追及したりするのは容易でない。現実には、信頼できるメーカーのものを購入せざるをえない状況にあるといえるのではないだろうか。

1.9.8 規格を具備しない中古品の譲渡等

中古品店、オークションサイトでは、第 42 条に違反する製品の譲渡等が行われていることが珍しくないものと思われる。特に、オークションは匿名取引で行われることがあるため、規格を具備しない機械等のいわば「売り逃げ」が行われる場合もあると思われる。

規格を具備しない中古品の取引の典型例としては、「ジャンク品」と称して、覆いの無いグラインダーが売られる例や、建築確認を受けていない欠陥エレベーター（自作エレベーターを含む。多くは、簡易リフトに該当する。）のある倉庫等を他社に譲渡又は貸与する例が挙げられる。欠陥エレベーターなどには、銘板がなく製造者や積載荷重が不明のものもある。

プレス機械等長持ちする機械等については、50 年以上前に製造されたものが中古品

市場に出回ることもあるが、銘板がなかったり、取扱説明書が失われていたり、取付けられている光線式安全装置の長さが足りなかったりする状況で譲渡されることもある。

例えば 2022 年 12 月 20 日時点で、モバオク⁹⁷で「グラインダー」で検索すると、覆いが外されているディスクグラインダー（マキタ製、9533B）が「ジャンクでお願いします。振ると動く時も有ります他に付属する物は有りません。」とのコメントを添えて 2000 円で売りに出されている⁹⁸。付属するものがないということは覆いもなくなっている推測されるが、いずれにせよ覆いを取りつけないで販売（譲渡）すれば本条違反となるだろう。

図12 覆いが外されてなくなっているディスクグラインダー（マキタ製、9533B）が売りに出されているモバオクのページのスクリーンショット⁹⁸



1.9.9 既存不適合機械等

構造規格の制定や改正に際しては、既に製造された機械等については新規格等を適用しない、又は適用を猶予するという経過措置がとられる場合があり、そのような経

過措置の対象となる機械等は既存不適合機械等などと呼ばれている。この場合、新規格等が適用されない古い機械等が合法的に使用され、流通することがあるが、もちろんそれによる労働災害のリスクは存在するものと考えられる。

2018 年 12 月 4 日から 2019 年 2 月 8 日までにかけて、一般社団法人日本機械工業連合会が全国の製造業者を対象に生産設備の保有期間等に関するアンケート調査⁹⁹を実施した。これは同連合会に加盟する各工業会や日本商工会議所から調査票を配布し、任意に回答を得たものである。標本抽出に偏りがある可能性があるが、その結果によると、遊休機及びリース・レンタル機を含むが、1989 年以前（調査時点で 30 年以上前）に取得したものが金属工作機械（NC 工作機械など）で 22%、第二次金属加工機械（プレス機械など）で 31%、鍛造機械で 23%であった。

このような古い機械等の使用は、インターネット上を通じた中古品取引からもうかがうことができる。例えば、中古機械情報百貨店¹⁰⁰という中古品情報集約サイトで検索すると、1960～1970 年代に製造されたプレス機械も売りに出されていることがわかる（2022 年 12 月 20 日時点）¹⁰¹。

プレス機械等ではないが、既存不適合機械等の新規格のものへの買替え、改修等を促進するため、国は、既存不適合機械等更新支援補助金¹⁰²を運用している。最近実施されていた当該助成金事業では、中小企業における胴ベルト型安全帯のフルハーネス型墜落制止用器具への買い換え（正確に言えば、旧規格による安全帯を新規格による墜落制止用器具に買い換えること）及びつ

り上げ荷重 3 トン未満の移動式クレーンで過負荷防止装置（荷重計でないもの）の装備の促進を行うため、その費用の一部を補助するものであった。

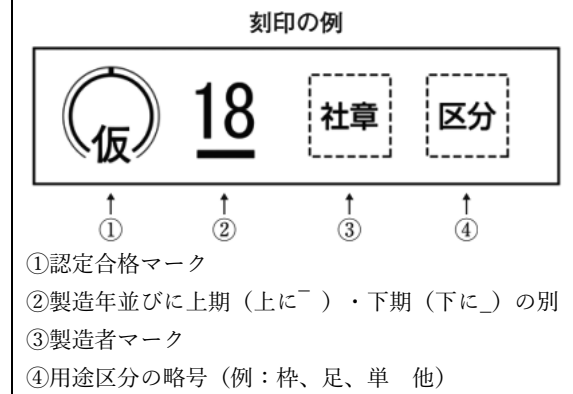
1.9.10 民間における認証

規格等が定められていても本法の検査又は検定の対象となっていない機械等は、製造者又は輸入者が自ら規格を具備している旨のいわゆる自己適合宣言を行うことが想定されているが、中には、民間団体が任意の認証活動を行っているものもある。

一般社団法人仮設工業会は、型わく支保工用のパイプサポート等の規格（昭和 56 年 12 月 23 日労働省告示第 101 号）、鋼管足場用の部材及び附属金具の規格（昭和 56 年 12 月 25 日労働省告示第 103 号）及びつり足場用のつりチェーン及びつりわくの規格（昭和 56 年 12 月 26 日労働省告示第 104 号）に係る独自の型式認証（「認定」と称している。）を行っている¹⁰³。また、同会は、これら以外の仮設機材（安全ネット、鋼製脚立、メッシュシートなど厚生労働大臣の定める規格のないもの）について独自の仮設機材認定基準を設定し、これへの適合性を認定する制度も設けている。これらの認定品には、刻印（図 13）又はラベルが付される¹⁰⁴。同会は、これ以外にも、部材だけでなく組立方法、使用方法等を含めた仮設構造物等のシステム全体の安全性について認証する「承認制度」（システム式つり足場など複雑・特殊な仮設構造物が承認されている）や、仮設機材認定基準等のような何らかの基準が存在しないものについて一定の型式の製品がある設置箇所、用途等において十分な安全性を有することを認証する「単品承認制度」（例えばある種の

作業台などが承認されている）を設けている。

図 13 一般社団法人仮設工業会が認定した仮設機材に付される刻印の例¹⁰⁴



しかしながら、本法ないし安衛則等では、事業者に対し、これらの刻印等のないものを使用してはならない等といった規定を置いていないため、この刻印等に法的な強制力はない。

また、同会は、仮設機材メーカーの依頼を受けて性能試験も行い証明書を発行している。

公益社団法人産業安全技術協会は、本法に基づく検定（2.4.7 節参照）のほか各種の試験、認証業務等を行っているが、墜落制止用器具についても、依頼に応じ、サンプルに対する性能試験（JIS T8165 の試験）を行っている。ただし、いうまでもないが、この試験は、型式検定とは異なり、依頼者から提出されたサンプルについてのみ破壊試験を行い JIS T8165 への適合性を評価するものであって、サンプルの属する型式の製品全体について何らかの評価を行うものではないことに注意が必要である。

1.10 関係規定（流通関係）

第 42 条から第 43 条の 2 までの規定は、譲渡等の制限、流通規制等と呼ばれ、機械等がその使用段階に至る前にその安全性や

信頼性を確保するためのものであるといえるだろう。

本法においてこれに類似する規定としては、特定機械等に関するもの（1.4.2.1 節参照）のほか、表 5 のようなものが挙げられる（第 31 条、第 33 条及び第 88 条第 1 項の規制の対象となるもので第 42 条の機械等と共通するものについては表 7、表 8 に掲げた。）。なお、家内労働法に関しては 1.11 節で述べる。

表 5 関係規定（特定機械等に係るものを除く。）

条文	規定の概要	備考
第 31 条	特定事業の仕事を行なう注文者は、特定の建設物、設備又は原材料（「建設物等」という。）を、当該仕事を行なう場所において関係請負人の労働者に使用させるときは、当該建設物等について、当該労働者の労働災害を防止するため必要な措置を講じなければならない。	現行安衛則では、関係請負人の労働者に使用させる建設物等が、第 42 条による規格等へ適合していること、あるいはそれ以外の建設物等が安衛則等で定められた基準へ適合していることを義務付けている。
第 33 条第 1 項	機械等貸与者は、貸与先の事業者の事業場における当該機械等による労働災害を防止するため必要な措置を講じなければならない。	現行安衛則では、移動式クレーン、移動式建設機械等のリース業者がその機械等の貸与に際して整備、貸与先事業者への危険性等の通知等を行うことを義務付けている。
第 33 条第 2 項	機械等貸与者から機械等の貸与を受けた者は、当該機械等を操作する	現行安衛則では、当該機械等を操作する者

	者がその使用する労働者でないときは、当該機械等の操作による労働災害を防止するため必要な措置を講じなければならない。	の操作資格等を確認すること、同者に作業内容等を通知すること等を義務付けている。
第 34 条	建築物貸与者は、当該建築物の貸与を受けた事業者の事業に係る当該建築物による労働災害を防止するため必要な措置を講じなければならない。ただし、当該建築物の全部を一の事業者に貸与するときは、この限りでない。	現行安衛則では、入居する複数の事業者が共用で使用する避難用出口、局所排気装置等や、給排水設備の整備等について義務付けている。
第 88 条第 1 項	厚生労働省令で定める機械等を設置し、若しくは移転し、又はこれらの主要構造部分を変更しようとするときは、その計画を当該工事の開始の日の 30 日前までに、厚生労働省令で定めるところにより、労働基準監督署長に届け出なければならない。	現行安衛則で定められている届出の対象機械等には、第 42 条の対象機械等のうちいくつかも含まれるが、それよりも安衛則、有機則等で事業者に向けて構造等の要件を定めている機械等の方が多い。

第 31 条は、関係請負人の労働者に「使用させる」場合を規制するものであるが、これは貸与、提供を含む広い行為を指す。逆に、第 42 条でも提供等を規制してもよいのではないだろうか。

第 33 条は、機械等貸与者に対して、規格等を具備しない機械等の貸与を禁じていないが、そのような貸与は第 42 条で禁じられているので十分ということであろう。第 33 条による規制の画期的な点の 1 つに、機械等の使用上の情報の提供（安衛則第 666 条

関係）を罰則付きで強制していることが挙げられる。

労働安全衛生規則（昭和四十七年九月三十日労働省令第三十二号）

（機械等貸与者の講ずべき措置）

第六百六十六条 前条に規定する者（以下「機械等貸与者」という。）は、当該機械等を他の事業者へ貸与するときは、次の措置を講じなければならない。

一 当該機械等をあらかじめ点検し、異常を認めたときは、補修その他必要な整備を行なうこと。

二 当該機械等の貸与を受ける事業者に対し、次の事項を記載した書面を交付すること。

イ 当該機械等の能力

ロ 当該機械等の特性その他その使用上注意すべき事項

2 〈略＝金融上の支援等としての重機のリース等の場合の適用除外規定〉

これは本来、第 42 条あるいはすべての機械等の譲渡等に際して義務付けられてしかるべき事項であろう。

現行法令においては、安衛則第 24 条の 13 において、機械等譲渡者は相手方事業者に対し、使用上の情報等を文書により通知するよう努めなければならないこととされている。

なお、使用段階については、第 20 条（安衛則第 27 条）において、事業者は、第 42 条の譲渡等の制限の対象となる機械等については、同条の規格又は安全装置を具備したものでなければ使用してはならないこととされている。

1.11 家内労働法における機械等の譲渡等の制限規制

家内労働法（昭和 45 年 5 月 16 日法律第 60 号）第 17 条では、家内労働者等の安全及び衛生を確保するため委託者等が講ずべき措置が定められている。

家内労働法（昭和四十五年五月十六日法律第六十号）

第四章 安全及び衛生

（安全及び衛生に関する措置）

第十七条 委託者は、委託に係る業務に関し、機械、器具その他の設備又は原材料その他の物品を家内労働者に譲渡し、貸与し、又は提供するときは、これらによる危害を防止するため、厚生労働省令で定めるところにより、必要な措置を講じなければならない。

2 家内労働者は、機械、器具その他の設備若しくは原材料その他の物品又はガス、蒸気、粉じん等による危害を防止するため、厚生労働省令で定めるところにより、必要な措置を講じなければならない。

3 補助者は、前項に規定する危害を防止するため、厚生労働省令で定める事項を守らなければならない。

このうち機械等の譲渡等に関する具体的内容は、家内労働法施行規則（昭和 45 年 9 月 30 日労働省令第 23 号、同年 10 月 1 日施行）第 10 条から第 14 条までに規定されている。

家内労働法施行規則（昭和四十五年九月三十日労働省令第二十三号）

第三章 安全及び衛生

（安全装置の取付け）

第十条 委託者は、委託に係る業務に関し、

次の表の上欄に掲げる機械を家内労働者に譲渡し、貸与し、又は提供する場合には、それぞれ同表の下欄に掲げる安全装置を取り付けなければならない。

機械	安全装置
木材加工用丸のこ盤	反ばつにより作業者が危害をうけるおそれのあるもの
	接触により作業者が危害をうけるおそれのあるもの
手押しかな盤	刃の接触予防装置
プレス機械及びシャー	安全装置（その性能について労働安全衛生法（昭和四十七年法律第五十七号）第四十四条第一項の規定に基づく検定を受けた安全装置に限る。）

（規格具備等の確認）

第十一条 委託者は、委託に係る業務に関し、次の安全装置、機械又は器具を家内労働者に譲渡し、貸与し、又は提供する場合には、当該安全装置、機械又は器具が労働安全衛生法第四十二条の厚生労働大臣が定める規格を具備していることを確認しなければならない。

- 一 木材加工用丸のこ盤の反ばつ予防装置又は歯の接触予防装置
- 二 手押しかな盤の刃の接触予防装置
- 三 研削盤、研削といし又は研削といしの覆おおい
- 四 動力により駆動されるプレス機械

第十二条 委託者は、委託に係る業務に関し、手押しかな盤を家内労働者に譲渡し、貸与し、又は提供する場合には、刃物取付け部が丸胴であることを確認しなければならない。

（防護措置）

第十三条 委託者は、委託に係る業務に関

し、次の表の上欄に掲げる機械又は器具を家内労働者に譲渡し、貸与し、又は提供する場合には、それぞれ同表の下欄に掲げる措置を講じなければならない。

機械又は器具	措置
原動機又は回転軸、歯車、プーリ若しくはベルトのある機械	作業者が危害をうけるおそれのある部分に覆おおい、囲い又はスリーブを取り付けること。
回転軸、歯車、プーリ又はフライホイールに附属する止め具のある機械（埋頭型の止め具を使用している機械を除く。）	止め具に覆おおいを取り付けること。
バフ盤（布バフ、コルクバフ等を使用するバフ盤を除く。）	バフの研まに必要な部分以外の部分に覆おおいを取り付けること。
面取り盤	刃の接触予防装置を取り付けること。ただし、作業の性質上接触予防装置を取り付けることが困難な場合には、工具を譲渡し、貸与し、又は提供すること。
紙、布、金属箔等を通すロール機（送給が自動的に行なわれる構造のロール機を除く。）	囲い又はガイドロールを取り付けること。
電気機械器具	充電部分のうち作業者が作業中又は通行の際に、接触し、又は接近することにより感電の危害を生ずるおそれのある部分に囲い又は絶縁覆おおいを取り付けること。ただし、電熱器の発熱体の部分、抵抗溶接機の電極の部分等電気機械器具の使用の目的により露出することがやむを得ない充電部分については、この限りでない。

（危害防止のための書面の交付等）

第十四条 委託者は、委託に係る業務に関し、別表第一の上欄に掲げる機械、器具又は原材料その他の物品を家内労働者に譲渡し、貸与し、又は提供する場合には、それぞれ同表の下欄に掲げる事項を書面に記載し、家内労働者に交付しなければならない。

2 家内労働者は、前項の書面を作業場の見やすい箇所に掲示しておかなければな

らない。

- 3 家内労働者又補助者は、第一項の書面に記載された注意事項を守るように努めなければならない。

別表第一

機械、器具又は原材料その他の物品	事項
機械	<p>一 刃部を除く機械の掃除、給油、検査、修理又は調整の作業を行う場合であつて、作業者が危害を受けるおそれのあるときは、機械の運転を停止すること。ただし、機械の運転中に作業を行わなければならない場合であつて危険な箇所に覆いを設ける等の措置を講じたときは、この限りでないこと。</p> <p>二 機械の刃部の掃除、検査、修理、取替え又は調整の作業を行う場合には、機械の運転を停止すること。ただし、機械の構造上作業者が危害を受けるおそれのない場合は、この限りでないこと。</p> <p>三 機械の運転を停止した場合には、他人が当該機械を運転することを防止するため、当該機械の起動装置に錠を掛けること。</p>
研削と石	<p>一 その日の作業を開始する前には一分間以上、研削と石を取り替えた場合には三分間以上試運転をすること。</p> <p>二 最高使用周速度を超えて使用しないこと。</p> <p>三 側面を使用することを目的とする研削と石以外の研削と石の側面を使用しないこと。</p>
プレス機械又はシャー	<p>一 安全装置を常に有効な状態に保持すること。</p> <p>二 クラッチ、ブレーキその他制御のために必要な部分の機能を常に有効な状態に保持すること。</p> <p>三 一年を超えない一定の期間ごとに、次の事項について点検を行うこと。</p> <p>イ クラッチ及びブレーキの異常の有無</p> <p>ロ クランクシャフト、フライホイール、スライド、コネクティングロッド及びコネクティングスクリュの異常の有無</p> <p>ハ ノンリビート装置及び急停止装置の異常の有無</p> <p>ニ 電磁弁、減圧弁及び圧力計の異常の有無</p> <p>ホ 配線及び開閉器の異常の有無</p> <p>四 その日の作業を開始する前に次の事項について点検を行うこと。</p> <p>イ クラッチ及びブレーキの機能</p> <p>ロ クランクシャフト、フライホイール、スライド、コネクティングロッド及びコネクティングスクリュの異常の有無</p>

	<p>リユのボルトの緩みの有無</p> <p>ハ ノンリビート装置及び急停止装置の機能</p> <p>五 プレス機械を用いて作業を行う場合には、作業点の照度を百ルクス以上に保持すること。</p>
ボール盤、フライス盤等手袋を巻き込むことにより作業者に危害を与えるおそれのある機械	手袋をしないこと。
危険物	〈略〉
有機溶剤等	〈略〉
土石、岩石、鉱物、金属又は炭素の粉じんを発生する原因となる物品	〈略〉
鉛等	〈略〉

家内労働法及び同法施行規則における委託者から家内労働者に対する譲渡等の制限規制は、同法施行以来のものであり、譲渡等の制限規制としては本法に先駆けているとともに、同法施行規則第 10 条及び第 13 条では機械等に安全装置を具備させるといふ、本法より一歩進んだ規制となっている。また、同法施行規則第 14 条も、同法施行時から機械等の危険性に係る書面の交付、すなわち残留リスクに係る使用上の情報提供を先駆けて規定しているものであり、興味深い。また、同条の有害物に関する書面交付は、SDS の交付に類似している。

1.12 第三者行為災害に対する保険支給運用

業務災害は、通常は事業主との関係において生じた災害といえるが、必ずしもそのみが発生原因であるとは限らず、第三者の加害行為によって生じたものであることも少なくない。

このような事情から、労働者災害補償保険法では、次のとおり、業務災害又は通勤災害が保険関係の外にある者、すなわち保険者である政府、保険加入者である事業主並びに当該受給権者である労働者及び遺族

以外の者（第三者）の加害行為によって生じた事故について政府が保険給付をした場合に取得する損害賠償請求権（いわゆる求償権）等について規定されている¹⁰⁵。

労働者災害補償保険法（昭和二十二年四月七日法律第五十号）

第十二条の四 政府は、保険給付の原因である事故が第三者の行為によつて生じた場合において、保険給付をしたときは、その給付の価額の限度で、保険給付を受けた者が第三者に対して有する損害賠償の請求権を取得する。

前項の場合において、保険給付を受けべき者が当該第三者から同一の事由について損害賠償を受けたときは、政府は、その価額の限度で保険給付をしないことができる。

第四十七条 行政庁は、厚生労働省令で定めるところにより、〈略〉保険給付の原因である事故を発生させた第三者（派遣先の事業主及び船員派遣の役務の提供を受ける者を除く。第五十三条において「第三者」という。）に対して、報告等を命ずることができる。

労働者災害補償保険法施行規則（昭和三十年九月一日労働省令第二十二号）

（第三者の行為による災害についての届出）

第二十二條 保険給付の原因である事故が第三者の行為によつて生じたときは、保険給付を受けべき者は、その事実、第三者の氏名及び住所（第三者の氏名及び住所がわからないときは、その旨）並びに被害の状況を、遅滞なく、所轄労働基準監督署長に届け出なければならない。

第三者行為災害の典型例としては、相手

方に過失がある交通事故が挙げられるが、機械等の瑕疵に起因する災害もその一つである。

しかし、労働者災害補償保険事業年報¹⁰⁶では、自動車事故とそれ以外（暴力事件等が多いのではないと思われる）に分かれて集計されているだけで、機械等の欠陥による災害に係る数字については不明である。

2 第44条及び第44条の2

2.1 条文

（個別検定）

第四十四条 第四十二条の機械等（次条第一項に規定する機械等を除く。）のうち、別表第三に掲げる機械等で政令で定めるものを製造し、又は輸入した者は、厚生労働省令で定めるところにより、厚生労働大臣の登録を受けた者（以下「登録個別検定機関」という。）が個々に行う当該機械等についての検定を受けなければならない。

2 前項の規定にかかわらず、同項の機械等を輸入した者が当該機械等を外国において製造した者（以下この項において「外国製造者」という。）以外の者（以下この項において単に「他の者」という。）である場合において、当該外国製造者が当該他の者について前項の検定が行われることを希望しないときは、当該外国製造者は、厚生労働省令で定めるところにより、自ら登録個別検定機関が個々に行う当該機械等についての検定を受けることができる。当該検定が行われた場合においては、当該機械等を輸入した者については、同項の規定は、適用しない。

3 登録個別検定機関は、前二項の検定（以下「個別検定」という。）を受けようと

する者から申請があつた場合には、当該申請に係る機械等が厚生労働省令で定める基準に適合していると認めるときでなければ、当該機械等を個別検定に合格させてはならない。

4 個別検定を受けた者は、当該個別検定に合格した機械等に、厚生労働省令で定めるところにより、当該個別検定に合格した旨の表示を付さなければならない。

5 個別検定に合格した機械等以外の機械等には、前項の表示を付し、又はこれと紛らわしい表示を付してはならない。

6 第一項の機械等で、第四項の表示が付されていないものは、使用してはならない。

（型式検定）

第四十四条の二 第四十二条の機械等のうち、別表第四に掲げる機械等で政令で定めるものを製造し、又は輸入した者は、厚生労働省令で定めるところにより、厚生労働大臣の登録を受けた者（以下「登録型式検定機関」という。）が行う当該機械等の型式についての検定を受けなければならない。ただし、当該機械等のうち輸入された機械等で、その型式について次項の検定が行われた機械等に該当するものは、この限りでない。

2 前項に定めるもののほか、次に掲げる場合には、外国において同項本文の機械等を製造した者（以下この項及び第四十四条の四において「外国製造者」という。）は、厚生労働省令で定めるところにより、当該機械等の型式について、自ら登録型式検定機関が行う検定を受けることができる。

一 当該機械等を本邦に輸出しようとするとき。

るとき。

二 当該機械等を輸入した者が外国製造者以外の者（以下この号において単に「他の者」という。）である場合において、当該外国製造者が当該他の者について前項の検定が行われることを希望しないとき。

3 登録型式検定機関は、前二項の検定（以下「型式検定」という。）を受けようとする者から申請があつた場合には、当該申請に係る型式の機械等の構造並びに当該機械等を製造し、及び検査する設備等が厚生労働省令で定める基準に適合していると認めるときでなければ、当該型式を型式検定に合格させてはならない。

4 登録型式検定機関は、型式検定に合格した型式について、型式検定合格証を申請者に交付する。

5 型式検定を受けた者は、当該型式検定に合格した型式の機械等を本邦において製造し、又は本邦に輸入したときは、当該機械等に、厚生労働省令で定めるところにより、型式検定に合格した型式の機械等である旨の表示を付さなければならない。型式検定に合格した型式の機械等を本邦に輸入した者（当該型式検定を受けた者以外の者に限る。）についても、同様とする。

6 型式検定に合格した型式の機械等以外の機械等には、前項の表示を付し、又はこれと紛らわしい表示を付してはならない。

7 第一項本文の機械等で、第五項の表示が付されていないものは、使用してはならない。

第5章第1節には第37条から第54条の

6 までは含まれる。

2.2 罰則

第 44 条第 1 項又は第 44 条の 2 第 1 項の規定に違反した者は、第 117 条の規定により、1 年以下の懲役又は 100 万円以下の罰金に処せられる。

第 44 条第 6 項又は第 44 条の 2 第 7 項の規定に違反した者は、第 119 条の規定により、6 箇月以下の懲役又は 50 万円以下の罰金に処せられる。

第 44 条第 5 項若しくは第 44 条の 2 第 6 項の規定に違反した者又は第 44 条第 4 項若しくは第 44 条の 2 第 5 項の規定による表示をせず、若しくは虚偽の表示をした者は、第 120 条の規定により、50 万円以下の罰金に処せられる。

また、第 44 条又は第 44 条の 2 違反の罪については、第 122 条の両罰規定が適用される。

なお、検定を受け、不合格となったものを譲渡、貸与又は設置する行為については、禁止規定も罰則も設けられていない。同様の行為は基本的に第 42 条違反になると思われるが、検定制度の厳格な運用を期するためには、不合格品の譲渡等の行為も罰則等において処罰の対象とすることも検討すべきではないだろうか。

2.3 趣旨

第 44 条及び第 44 条の 2 は、第 42 条の規定により譲渡等の制限の対象機械等のうち別表第 3 又は別表第 4 に掲げらるもので政令で定められるものを製造又は輸入した者は、機械等の種類に応じて個別検定又は型式検定を受け、所定の表示を付さなければならないこと等を定めている。

2.4 条文解釈

2.4.1 「第四十二条の機械等（次条第一項に規定する機械等を除く。）のうち、別表第三に掲げる機械等で政令で定めるもの」及び「第四十二条の機械等のうち、別表第四に掲げる機械等で政令で定めるもの」

これは個別検定及び型式検定の対象となる機械等の範囲を定めた部分である。

「（次条第一項に規定する機械等を除く。）」という除外規定がおかれているため、個別検定と型式検定の両方の対象にする機械等はないことになる。

現行安衛令によれば、個別検定及び型式検定の対象となるのは、第 42 条による規制の対象となるもののうち本法別表第 2 に掲げられているものだけである。

具体的には、表 7 及び表 8 を参照されたい。

どのような機械等が個別検定の対象とされ、型式検定の対象とされるかということは、それぞれの検定の趣旨に応じて決められているものと思われる。その趣旨については検定（2.4.5 節）、個別検定及び型式検定（2.4.6 節）の各節を参照されたい。

かつては、検定対象機械等はすべて政令で定められていたため、法律本文において、個別検定対象機械等については「第四十二条の機械等（次条第一項に規定する機械等を除く。）のうち、その構造、性能等を考慮して政令で定めるもの」と、型式検定対象機械等については「第四十二条の機械等のうち、個別検定によることが適当でない機械等で政令で定めるもの」と規定されていた。この「構造、性能等」には工作方法及び形状が含まれるとされていた（2.5.2 節

の引用通達¹¹⁸参照）。

検査や検定の対象機械等以外の機械等については、構造規格が定められていても、製造者、輸入者等が自己適合宣言を行うことが想定されるが、民間機関が認証を行うこともあるが、それについては 1.9.10 節で述べる。

2.4.2 「製造し、又は輸入した者」

第 44 条第 1 項の「製造し」た者には、当該機械等の構成部分の一部を他の者から購入し、これを加工し、又は組み合わせて完成品とした者、当該機械等の主要構造部分を変更した者及び当該機械等で使用を廃止したもの（個別検定合格済の印を押した明細書を有するものを除く。）を再び使用するために整備した者が含まれる（2.5.2 節の引用通達¹¹⁸参照）。

第 44 条の 2 第 1 項の「製造し」た者には、当該機械等の構成部分の一部を他の者から購入し、これを加工し又は組み合わせて完成品とする者が含まれるものであること（2.5.2 節の引用通達¹¹⁸参照）。

2.4.3 「厚生労働省令で定めるところにより」

個別検定及び型式検定の実施については、機械等検定規則（昭和 47 年 9 月 30 日労働省令第 45 号）¹⁰⁷に定めるところによる。

本稿では、その詳細は割愛する。

2.4.4 「厚生労働大臣の登録」

登録個別検定機関及び登録型式検定機関の登録は、厚生労働大臣が行うこととされている。

JIS Q 17000¹⁰⁸では、登録個別検定機関及び登録型式検定機関のように規格への適合性を評価する機関を適合性評価機関（conformity assessment body）という。当

該機関が適合性評価業務を行う能力を有する旨、第三者が公式に実証したことを伝えることを認定（accreditation）といい、特定の機関に当該適合性評価業務を行う権限を付与することを指定（designation）という。本法第 5 章第 1 節ではこの認定と指定とをあわせて「登録」と称しているものと思われる。また、認定を行う機関を認定機関（accreditation body）、当該指定やその取消し、一次停止等を行う機関を指定当局（designating authority）というが、ここでは、国（厚生労働大臣）が認定機関兼指定当局になっている。

2.4.5 「検定」

第 42 条による譲渡等制限の対象機械等のうち、当該厚生労働大臣が定める規格又は安全装置を具備しているかの判定が技術的に必ずしも容易ではないものや、当該規格又は安全装置を完全に具備しない場合には災害を生じやすく、一旦災害が生じると重大な結果を招くおそれが強いもの等については、これらが流通する前に、第三者により当該機械等が所定の規格又は安全装置を具備しているかどうかを確認させ、具備していること確認されたもののみを流通させる必要があるといえる。このため、第 44 条及び第 44 条の 2 では、当該機械等を製造又は輸入した者に対し、国が登録する外部専門機関である登録個別検定機関及び登録型式検定機関による検定を受けさせることとされている¹⁰⁹。

この検定は、特定機械等の検査等と並び、JIS Q 17000¹⁰⁸ で定義されている第三者適合性評価活動（third-party conformity assessment activity）の一種であると考えられる。

2.4.6 「個別検定」及び「型式検定」

検定の対象となる機械等のうち、小型ボイラーのごとくその溶接など工作上の適否がその安全性に重大な影響を及ぼすため、製品 1 個 1 個についての検定を行わなければならないものがあり、このような検定を個別検定という¹⁰⁹。

個別検定は、第二種圧力容器、小型ボイラー及び小型圧力容器を例にとると、設計仕様書、図面、強度計算書等の書類の審査及び水圧試験等からなる¹¹⁰。

他方、プレス機械の安全装置のように大量に生産され、サンプルについて検定を行えば安全性が確認できるものや、保護帽のように検定することにより検定現品が破損し、又はその性能が劣化する等個別に安全性を確認できないものについては¹¹¹、1 個 1 個検査するのではなくその製品の型式についての検定を行うこととなっており、このような検定を型式検定という¹⁰⁹。ここで「型式」とは、機械等の種類、形状、性能等の組み合わせにおいて共通の安全性能を持つ 1 つのグループに分けられるものをいう（2.5.2 節の引用通達¹¹⁸参照）。

型式検定対象機械等は、たとえ 1 品物であっても型式検定（大量生産が想定されており、一定の有効期間を有するものであるため、製造設備等を有することが条件となる。）を受検しなければならないことから、その製造には一定の障壁があることになる。例えば、事業者が特殊な木材加工用丸のこ盤を保有していたとして、これに取り付ける可動式の歯の接触予防装置として適当な既成品（型式検定合格）が存在しない場合、これを特別に自社で作った場合にも、型式検定受検義務が生じ、これに合格し、型式

検定合格標章を付さなければ使用することができないこととなる。ただし、このような場合は、機械等検定規則第 8 条第 4 項の規定により製造設備、検査設備等の検査は省略され、個別検定に近い形での検定が行われる。

英訳語については、日本法令外国語訳データベースシステムによる本法の英語訳²⁰では個別検定は individual examination、型式検定は type examination、登録個別検定機関は registered agency for individual examinations、登録型式検定機関は registered agency for type examinations と訳されている。他方、労働大臣官房国際労働課編『改訂和英労働用語辞典』（日刊労働通信社、1997 年）では個別検定は individual examination、型式検定は model examination とされている。また、世界貿易機関（WTO）が平成 25 年に作成した対日審査の資料¹¹²によると、登録個別検定機関は registered bodies for individual inspection before circulation、登録型式検定機関は registered bodies for conformity inspection by production types と表現されている。このように英訳は一定していないことに注意を要する。

因みに、国による型式検定制度は安全衛生分野以外にもあり、例えば風俗営業等の規制及び業務の適正化等に関する法律（昭和 23 年 7 月 10 日法律第 122 号）では、ぱちんこ遊技機等が著しく客の射幸心をそそるおそれがあるものに該当しない旨の認定及び型式検定の制度がある。すなわち、遊技機の認定及び型式の検定等に関する規則（昭和 60 年 2 月 12 日国家公安委員会規則第 4 号）において、ぱちんこ遊技機等の規

格が定められ、都道府県公安委員会又は指定試験機関による検定等の手続が定められている。

2.4.7 「登録個別検定機関」及び「登録型式検定機関」

令和5年1月19日現在登録されている登録個別検定機関は次の4機関である¹¹³。

名称	対象機械等	有効期間
公益社団法人産業安全技術協会	ゴム、ゴム化合物又は合成樹脂を練るロール機の急停止装置のうち電氣的制動方式のもの	令和6年3月30日
一般社団法人日本ボイラ協会	第二種圧力容器、小型ボイラー、小型圧力容器	令和6年3月30日
公益社団法人ボイラ・クレーン安全協会	第二種圧力容器、小型ボイラー、小型圧力容器	令和6年3月30日
エイチエスピージャパン株式会社	第二種圧力容器	令和7年2月16日

令和5年1月19日現在登録されている登録型式検定機関は次の6機関である¹¹³。

名称	対象機械等	有効期間
公益社団法人産業安全技術協会	ゴム、ゴム化合物又は合成樹脂を練るロール機の急停止装置のうち電氣的制動方式以外の制動方式のもの、プレス機械又はシャーの安全装置、防爆構造電気機械器具、木材加工用丸のこ盤の歯の接触予防装置のうち可動式のもの、動力により駆動されるプレス機械のうちスライドによる危険を防止するための機構を有す	令和6年3月30日

	るもの、交流アーク溶接機用自動電撃防止装置、絶縁用保護具、絶縁用防具、保護帽、防じんマスク、防毒マスク	
	電動ファン付き呼吸用保護具	令和6年11月30日
一般社団法人日本クレーン協会	クレーン又は移動式クレーンの過負荷防止装置	令和6年3月30日
エヌ・シー・エス株式会社	防爆構造電気機械器具	令和6年6月27日
Eurofins E&E CML Limited	防爆構造電気機械器具	令和9年2月6日
CSA GROUP TESTING UK LIMITED	防爆構造電気機械器具	令和9年10月10日
DEKRA Certification B.V.	防爆構造電気機械器具	令和10年1月22日
TÜV Rheinland Industrie Service GmbH	防爆構造電気機械器具	令和9年11月30日

この登録状況をみて明らかのように、登録機関は多くなく、中には1つの登録機関しかない機械等もあることから、何らかの理由（撤退、倒産、登録取消し等が考えられるだろう。）で登録機関が無い状態のときや、すべての登録機関が業務の休止（業務停止命令によるものを含む。）、天災等で登録機関が業務を行うことが困難な場合などは、個別検定については厚生労働大臣又は都道府県労働局長、型式検定については厚生労働大臣が代わって検定を自ら行うことができることとされており、その場合は検定を受けようとする者は第112条（労働安全衛生法関係手数料令第4条及び第5条）に基づく手数料を納付することとなる。なお、令和4年12月1日現在、個別検定ではゴム、ゴム化合物又は合成樹脂を練るロ

ール機の急停止装置のうち電氣的制動方式のもの 1 基 131,100 円が最も高額で、型式検定では動力により駆動されるプレス機械の新規検定 1 件 484,100 円が最も高額である。

この登録は、外国に立地する機関であってもを受けることができるが、これについては 2.5.6 節を参照されたい。

2.4.8 「…検定を受けなければならない」

第 44 条第 1 項及び第 44 条の 2 第 1 項では、検定を受検すべき時期が明示されていない。この問題について金谷暁判事¹¹⁴は、犯罪成立時期との関係で、第 42 条の譲渡、貸与又は設置するまでの間に所定の検定を受けるべきであって、当該機械等についての所定の検定を受けないで譲渡、貸与又は設置したときに第 44 条第 1 項又は第 44 条の 2 第 1 項違反罪が成立し、かつその犯罪行為が終了すると解されるとしている。しかしながら、当該機械等を製造し又は輸入した者が、検定を受けることのないままこれを放置した場合には、これが何らかの理由で散佚し、流通するおそれがあることから、相当な注意をしないで相当期間受検しないまま放置した場合には違反罪が成立すると解すべきではないだろうか。

2.4.9 「外国製造者」

第 44 条第 2 項及び第 44 条の 2 第 2 項は、外国で製造された国産品と同等な取扱いを目指して、外国事業者による型式承認等の取得の円滑化のための関係法律の一部を改正する法律（昭和 58 年 5 月 25 日法律第 57 号）により追加されたものであり、その趣旨は 2.5.3 節を参照されたい。

本稿では、その詳細は割愛する。

2.4.10 「当該申請に係る型式の機械等の

構造並びに当該機械等を製造し、及び検査する設備等」

第 44 条の 2 第 2 項の「構造」には、材料及び性能が含まれ、「製造し、及び検査する設備等」の「等」には、工作責任者、検査組織、検査のための規程が含まれる（2.5.2 節の引用通達¹¹⁸参照）。

2.4.11 「…表示が付されていないものは、使用してはならない」

第 44 条第 6 項及び第 44 条の 2 第 7 項においては、検定が必要な機械等であって検定に合格した旨の表示が付されていないものの使用を禁じている。

JIS Q 17000¹⁰⁸では、「表明された目的又は条件の下で製品又はプロセスを市場に出し又は使用することの許可」を認可（approval）と定義しているが、検定の合格及びその旨の表示が、実質的にこの認可に相当するものと思われる。

もし事業者が、これらの表示がなく、かつ第 42 条の規格又は安全装置を具備していない機械等を使用した場合には、第 44 条第 6 項又は第 44 条の 2 第 7 項違反と第 20 条違反（安衛則第 27 条関係）との関係が問題となるが、金谷暁判事¹⁶は、これを観念的競合となるものと解されるとしている。

2.5 沿革

第 44 条及び第 44 条の 2 の規定は、労働基準法旧第 46 条の規定による認定制度及び同法旧第 45 条の規定による労働衛生保護具及び防爆構造電気機械器具の検定制度にその起源を有するが、これについては 1.8 節で述べることとし、本節では本法制定以降のことについて述べる。

経過措置については、割愛する。

2.5.1 本法の制定

本法制定時において、第 44 条及び第 44 条の 2 の検定制度は、第 44 条だけで規定されており、その趣旨が施行通達で解説されている。施行通達（抄）²² 及び当時の条文は次のとおりである。

基発第六〇二号
昭和四七年九月一八日
都道府県労働基準局長 殿
労働省労働基準局長
労働安全衛生法および同法施行令の
施行について
記
I 法律関係
10 機械等に関する規制
(4) 第四十四条関係
従来、性能認定および耐圧証明の対象とされていた機械等のうち、性能認定対象機械等にあつては法施行前に譲渡または設置されたもの、耐圧証明対象機械にあつては法施行前に当該耐圧証明を受けたものについては、第二項から第四項までの規定は、適用されないものであること。
また、令第一三条第三号の防爆構造電気機械器具のうち、昭和四六年四月一日前に製造または輸入され、防爆構造電気機械器具検定制（昭和四四年労働省令第二号）による検定に合格する前に譲渡または設置されたものについても同様とすること。
なお、令附則第六条ならびに機械等検定制（昭和四七年労働省令第四五号）附則第三条および第四条の規定による経過措置に係る機械等で、法第四十四条の検定に合格する前、当該経過措

置期間中に、譲渡または設置されたものについても同様とすること。
(検定)
第四十四条 第四十二条の機械等のうち、政令で定めるものを製造し、又は輸入した者は、労働省令で定めるところにより、当該機械等について、労働大臣、都道府県労働基準局長又は労働大臣の指定する者（以下「検定代行機関」という。）が行なう検定を受けなければならない。
2 前項の検定（以下「検定」という。）を受けた者は、当該検定に合格した機械等に、労働省令で定めるところにより、当該検定に合格した旨の表示を附さなければならない。
3 検定に合格した機械等以外の機械等には、前項の表示を附し、又はこれと紛らわしい表示を附してはならない。
4 第一項の機械等で、第二項の表示が附されていないものは、使用してはならない。
なお、この当時の検定対象機械等は、次のとおりであった。
(労働大臣が定める規格又は安全装置を具備すべき機械等)
第十三条 法第四十二条の政令で定める機械等は、次に掲げる機械等（本邦の地域内で使用されないことが明らかな場合を除く。）とする。
一 プレス機械又はシャーの安全装置
二 ゴム、ゴム化合物又は合成樹脂を練るロール機及びその急停止装置
三 防爆構造電気機械器具（船舶安全法の適用を受ける船舶に用いられるものを除く。）
四 クレーン又は移動式クレーンの過負

荷防止装置

五 防じんマスク（ろ過材、面体及び排気弁を有するものに限る。）

六 防毒マスク（ハロゲンガス用又は有機ガス用のものその他労働省令で定めるものに限る。）

七 アセチレン溶接装置のアセチレン発生器

八 第二種圧力容器（船舶安全法の適用を受ける船舶に用いられるもの及び電気事業法、高圧ガス取締法又はガス事業法の適用を受けるものを除く。）

九～三十五 〈略〉

（検定を受けるべき機械等）

第十四条 法第四十四条第一項の政令で定める機械等は、前条第一号から第八号までに掲げる機械等（同条第二号に掲げる機械等にあつては、同号に掲げる急停止装置に限る。）とする。

2.5.2 個別検定と型式検定との規定の分離等（昭和 52 年改正）

昭和 51 年 12 月 23 日にまとめられた中央労働基準審議会労働災害防止部会報告^{115,116}の中で、大量生産によって製造される等個別の検定になじまないものについては、その型式について、労働大臣等の承認を受けなければならないものとする型式承認制度の新設が提言されたことを受け、労働安全衛生法及びじん肺法の一部を改正する法律（昭和 52 年 7 月 1 日法律第 76 号）により旧第 44 条が新第 44 条（個別検定）と第 44 条の 2（型式検定）に分けて規定される等の改正が行われ、昭和 53 年 1 月 1 日から施行された。ただし、従来から型式による検定は行われており、この改正はこれを法律上明確化したものにすぎない。

その時の施行通達（抄）^{117,118}及び改正後の条文は次のとおりである（削られた箇所を取消線「—」で、加え、又は改められた箇所を下線で示した（以下同じ。））。

発基第九号

昭和五三年二月一〇日

都道府県労働基準局長 殿

労働事務次官

労働安全衛生法及びじん肺法の一部を改正する法律の施行について（労働安全衛生法関係）

労働安全衛生法及びじん肺法の一部を改正する法律は、昭和五二年七月一日、法律第七六号として公布され、そのうち労働安全衛生法の改正規定は昭和五三年一月一日（第四十五条第二項、第五七条の二から第五七条の四まで及び第九三条第三項に係る部分については、公布の日から起算して二年を超えない範囲内において、それぞれ政令で定める日）から施行されることとなつた。

ついては、下記の事項について十分留意の上、その運用に万全を期されるよう、命により通達する。

なお、じん肺法の改正規定は、公布の日から起算して九月を超えない範囲内において政令で定める日から施行されることとなつており、その施行については、おつて通達する。

記

第二 労働安全衛生法の改正の内容

一 検定制度の整備（第四四条から第四四條の三まで関係） 検定は、従来から危険又は有害な作業を必要とする等の機械等について行われていたが、その対象となる機械等の中には、溶接工作等の適否が当該機械等の安全性に重大な影響を

及ぼすため、その工作等の適否を個々に調べなければならないものと、一定数量生産される機械等について、その型式ごとに現品とその製造、検査設備等を調べることにより、安全性が確認できるものがある。

後者の機械等については、従来から型式による検定方法を採用していたが、最近これらの機械等が増えている現状にかんがみ、検定を個別検定と型式検定とに明確に区分して、その整備を図つたこと。

基発第七七号

昭和五三年二月一〇日

都道府県労働基準局長 殿

労働省労働基準局長

労働安全衛生法及びじん肺法の一部を改正する法律及び労働安全衛生法施行令の一部を改正する政令の施行について

労働安全衛生法及びじん肺法の一部を改正する法律（昭和五二年法律第七六号）の労働安全衛生法関係の施行については、昭和五三年二月一〇日付け労働省発基第九号により労働事務次官から通達されたところであるが、その細部の取扱いについて下記のとおり定めたので、これが円滑な実施を図るよう配意されたい。

また、労働安全衛生法施行令の一部を改正する政令は、昭和五二年十一月一五政令第三〇七号として公布され、一部の規定を除き、昭和五三年一月一日から施行されたが、下記の事項に留意して、その運用に遺憾のないようにされたい。

なお、労働安全衛生法及びじん肺法の一部を改正する法律中の他の規定に係る部分

の施行については、施行の都度追つて通達する。

I 法律関係

三 個別検定(第四四条関係)

(一) 第一項の「構造、性能等」の「等」には、工作方法、形状が含まれるものであること。

(二) 第一項の「製造し」た者には、次の者が含まれるものとして取り扱うこと。

イ 当該機械等の構成部分の一部を他の者から購入し、これを加工し、又は組み合わせて完成品とした者

ロ 当該機械等の主要構造部分を変更した者

ハ 当該機械等で使用を廃止したもの（個別検定合格済の印を押した明細書を有するものを除く。）を再び使用するために整備した者

四 型式検定

(一) 第四四条の二関係

イ 第一項の「製造し」た者には、当該機械等の構成部分の一部を他の者から購入し、これを加工し又は組み合わせて完成品とする者が含まれるものであること。

ロ 第一項の「型式」とは、機械等の種類、形状、性能等の組み合わせにおいて共通の安全性能を持つ一つのグループに分けられるものをいうこと。

ハ 第二項の「構造」には、材料及び性能が含まれること。

ニ 第二項の「製造し、及び検査する設備等」の「等」には、工作責任者、検査組織、検査のための規程が含まれるものであること。

(二) 第四四条の三関係

「型式検定合格証の有効期間」とは、製造し、又は輸入する機械等に係る型式についての有効期間をいうもので、型式検定に合格した型式の機械等であつて現に使用しているものについて使用の有効期間をいうものではないこと。

II 施行令関係

三 第一四条及び第一四条の二関係

個別検定及び型式検定の区分は、従来と同一であること。

なお、改正前の労働安全衛生法施行令第一四条に係る通達のうち、改正後の同令に相当する規定に係る部分については、当該規定に関し有効なものとして取り扱うこと。

(個別検定)

第四十四条 第四十二条の機械等（次条第一項に規定する機械等を除く。）のうち、その構造、性能等を考慮して政令で定めるものを製造し、又は輸入した者は、労働省令で定めるところにより、当該機械等について、労働大臣、都道府県労働基準局長又は労働大臣の指定する者（以下「個別検定代行機関」という。）が個々に行う当該機械等についての検定を受けなければならない。

2 労働大臣、都道府県労働基準局長又は個別検定代行機関は、前項の規定による検定（以下「個別検定」という。）を受けようとする者から申請があつた場合には、当該申請に係る機械等が労働省令で定める基準に適合していると認めるときでなければ、当該機械等を個別検定に合格させてはならない。

3 個別検定を受けた者は、当該検定に合格した機械等に、労働省令で定めるところにより、当該個別検定に合格した旨の表示を付さなければならない。

4 個別検定に合格した機械等以外の機械等には、前項の表示を付し、又はこれと紛らわしい表示を付してはならない。

5 第一項の機械等で、第三項の表示が付されていないものは、使用してはならない。

(型式検定)

第四十四条の二 第四十二条の機械等のうち、個別検定によることが適当でない機械等で政令で定めるものを製造し、又は輸入した者は、労働省令で定めるところにより、労働大臣又は労働大臣の指定する者（以下「型式検定代行機関」という。）が行う当該機械等の型式についての検定を受けなければならない。

2 労働大臣又は型式検定代行機関は、前項の規定による検定（以下「型式検定」という。）を受けようとする者から申請があつた場合には、当該申請に係る型式の機械等の構造並びに当該機械等を製造し、及び検査する設備等が労働省令で定める基準に適合していると認めるときでなければ、当該型式を型式検定に合格させてはならない。

3 労働大臣又は型式検定代行機関は、型式検定に合格した型式について、型式検定合格証を申請書に交付する。

4 型式検定を受けた者は、当該型式検定に合格した型式の機械等を製造し、又は輸入したときは、当該機械等に、労働省令で定めるところにより、型式検定に合格した型式の機械等である旨の表示を付

<u>さなければならない。</u>
5 <u>型式検定に合格した型式の機械等以外</u> <u>の機械等には、前項の表示を付し、又は</u> <u>これと紛らわしい表示を付してはならな</u> <u>い。</u>
6 <u>第一項の機械等で、第四項の表示が付</u> <u>されていないものは、使用してはならな</u> <u>い。</u>

**2.5.3 外国事業者の型式承認等の取得の
円滑化のための改正**

その後、外国事業者による型式承認等の取得の円滑化のための関係法律の一部を改正する法律（昭和 58 年 5 月 25 日法律第 57 号）により改正され、外国事業者による型式承認等の取得の円滑化のための関係法律の一部を改正する法律の施行期日を定める政令（昭和 58 年 7 月 22 日政令第 166 号）により昭和 58 年 8 月 1 日から施行された。

その施行通達¹¹⁹及び改正後の条文は次のとおりである。

基発第四一九号 昭和五八年八月一日 各都道府県労働基準局長 殿 労働省労働基準局長 外国事業者による型式承認等の取得 の円滑化のための関係法律の一部を 改正する法律（労働安全衛生法関係） 及び関係政省令等の施行について 外国事業者による型式承認等の取得の円 滑化のための関係法律の一部を改正する法 律が、昭和五八年五月二五日法律第五七号 として公布され、そのうち労働安全衛生法 （昭和四七年法律第五七号）の改正規定は、 外国事業者による型式承認等の取得の円滑 化のための関係法律の一部を改正する法律 の施行期日を定める政令（昭和五八年政令
--

第一六六号、七月二二日公布）により、他の一四〇関係法律の改正規定とともに、昭和五八年八月一日から施行されることとなった。

また、労働安全衛生法の一部改正に伴い、労働安全衛生法関係手数料令の一部を改正する政令（昭和五八年政令第一六九号）が昭和五八年七月二二日に、外国事業者による型式承認等の取得の円滑化のための関係法律の一部を改正する法律の施行に伴う関係労働省令の整備に関する省令（昭和五八年労働省令第二四号）、労働安全衛生法関係型式検定手数料の加算額の計算に関する省令（昭和五八年労働省令第二五号）及び労働安全衛生法関係手数料令第五条の二第一項の審査のため職員を出張させる場合を定める告示（昭和五八年労働省告示第六二号）が同年七月三〇日に、それぞれ公布され、いずれも同年八月一日から施行されることとなった。

ついては、下記の事項について留意の上、その運用に遺憾のないようにされたい。

記

第一 労働安全衛生法の改正の経緯及び趣旨

近年、我が国と欧米諸国との間の貿易摩擦問題の一として、いわゆる金属バット問題に代表されるように、我が国の規格、基準、検査手続等が非関税障壁として外国産品の日本への輸入の障害となっているとの論議がみられるところである。

この問題に対処するため、昭和五八年一月一四日の閣議において、内閣に労働省を含めた関係一〇省庁からなる「基準・認証制度等連絡調整本部」を設置す

ることが決定され、同本部において我が国の基準・認証制度の見直しが精力的に行われた結果、昭和五八年三月二六日「基準・認証制度の改善について」の政府方針が決定された。本決定の中で、認証手続における内外平等取扱いを法制度的に確保するため、労働安全衛生法の一部改正を含む一六法律の一括改正を行うこととされ、これを受けて外国事業者による型式承認等の取得の円滑化のための関係法律の一部を改正する法律が制定されたものである。

本一括法制定の目的は、外国製造者が我が国の認証制度において定められた各種認証を取得するための手続に、国内の者と実質的に同等の条件で直接参加できる途を法制度的に確保することであり、これにより労働安全衛生法の検査・検定制度的についても外国製造者が直接参加できる途が確保されたものである。

第二 労働安全衛生法の改正の内容

一 検査制度の整備（第三八条関係）

外国において製造された特定機械等を当該特定機械等を製造した者（以下第二の一において「外国製造者」という。）以外の者が輸入した場合において、外国製造者がこれらの者について検査の行われることを希望しないときは、外国製造者が自ら検査を受けることができることとしたこと（第二項本文関係）。

この検査が行われた場合には、当該特定機械等を国内に輸入した者には検査を受ける義務は課さないこととしたこと（第二項後段関係）。

なお、外国製造者が自ら特定機械等を輸入した場合には、第一項の規定により

検査を受ける義務があることは、従来と変わるものではないこと。

二 個別検定制度の整備（第四四条関係）

外国において製造された個別検定対象機械等を当該個別検定対象機械等を製造した者（以下第二の二において「外国製造者」という。）以外の者が輸入した場合において、外国製造者がこれらの者について個別検定が行われることを希望しないときは、外国製造者が自ら個別検定を受けることができることとしたこと（第二項本文関係）。

この個別検定が行われた場合には、当該個別検定対象機械等を国内に輸入した者には、個別検定を受ける義務は課さないこととしたこと（第二項後段関係）。

なお、外国製造者が自ら個別検定対象機械等を輸入した場合には、第一項の規定により個別検定を受ける義務があることは従来と変わるものではないこと。

三 型式検定制度の整備（第四四条の二、第四四条の四、第九六条、第一〇五条及び第一一二条の二関係）

(一) 外国において型式検定対象機械等を製造した者（以下第二の三において「外国製造者」という。）は、①当該型式検定対象機械等を本邦に輸出しようとするとき又は②当該型式検定対象機械等を外国製造者以外の者が輸入した場合において、これらの者について型式検定が行われることを希望しないときは、自ら型式検定を受けることができることとしたこと。（第四四条の二第二項関係）。

この型式検定が行われた場合には、当該型式検定に合格した型式の機械等

を国内に輸入した者には、型式検定を受ける義務は課さないこととしたこと（第四四条の二第一項ただし書関係）。

なお、外国製造者が第四四条の二第二項の規定により型式検定を受けていない場合において、自ら型式検定対象機械等を輸入したときは、同条第一項の規定により型式検定を受ける義務があることは従来と変わるものでないこと。

また、外国製造業が受けた型式検定に合格した型式の機械等に係る表示は、輸入した時点において行えば足りるものとし、この場合において、当該機械等を外国製造者以外の者が輸入したときは、当該輸入した者に上記の表示を付すべき義務があることとしたこと（第四四条の二第五項関係）。

(二) 労働大臣は、型式検定に合格した型式の機械等の構造等が一定の基準に適合していないと認められるときその他一定の事由に該当するときは、型式検定合格証の効力を失わせることができることとしたこと（第四四条の四関係）。

なお、この規定は、従来、機械等検定規則（昭和四七年労働省令第四五号）第一六条に規定があつたものを、今回の改正に伴い外国製造者に係る規定を整備するとともに、労働安全衛生法（以下「法」という。）に規定することとしたものであること。

イ 第一号は、型式検定合格証の交付を受けた者が国内製造者、輸入者又は外国製造者のいずれであるかを問わず適用されるものであること。

ロ 第二号及び第三号は、型式検定合格証の交付を受けた者が外国製造者である場合に限って適用されるものであること。これは、型式検定合格証の交付を受けた者が国内製造者又は輸入者である場合にその者について第二号又は第三号の事由に相当する事由が発生したときは、第一一九条第一号（第四四条の二第六項違反）又は第一二〇条第四号（第九六条第一項違反）の罰則が適用されるが、外国製造者の国外における違反行為については、刑罰を科することが困難であること等を考慮して、型式検定合格証を失効させることにより型式検定制度の適正な運用を図ることとしたものであること。

(三) 労働大臣が型式検定合格証の効力を失わせる処分をしようとするときは、当該処分の公正適切を期するためにあらかじめ聴聞を実施すべきこととしたこと（第一〇五条関係）。

(四) 労働大臣が型式検定合格証の効力を失わせたときは、関係者に周知せしめるため、その旨を官報で告示することとしたこと（第一一二条の二関係）。

(五) 労働大臣は、労働者の安全と健康を確保するため必要があると認めるときは、その職員をして型式検定に合格した型式の機械等に関する事業場の立入り、物件の検査等ができる旨を規定することとしたこと（第九六条関係）。

イ この規定による強制立入り、検査等は国内に存する事業場、物件等についてのみ認められるものであり、これを拒んだ者等に対しては、罰則の適用が

あること。

なお、外国事業者の事業場等の検査等については、第四四条の四第三号に規定されており、これを拒んだ者等に対しては、労働大臣は、型式検定合格証を失効させることができること。

ロ この規定は、今回の改正に伴い、従来、機械等検定規則第一五条に同趣旨の規定があつたものを、法に規定することとしたものであること。

第三 外国事業者による型式承認等の取得の円滑化のための関係法律の一部を改正する法律の施行に伴う関係労働省令の整備に関する省令の内容

一 労働安全衛生規則の一部改正

法第九六条の改正に伴い、立入検査をする職員の証票の様式を整備したこと（様式第二一号の二関係）。

二 ボイラー及び圧力容器安全規則、クレーン等安全規則及びゴンドラ安全規則の一部改正

外国においてボイラー、第一種圧力容器、移動式クレーン又はゴンドラを製造した者（以下第三の二において「外国製造者」という。）は、法第三八条第二項の規定により、都道府県労働基準局長の検査を受けることができることとし、当該検査は、輸入者の場合と同様、使用検査としたこと（ボイラー及び圧力容器安全規則第一二条第二項及び第五七条第二項、クレーン等安全規則第五七条第二項並びにゴンドラ安全規則第六条第二項関係）。

したがって、外国製造者が都道府県労働基準局長の検査を直接受けようとする場合は、法第三八条第一項の規定によ

り自ら「輸入した者」として受けるときがあるか、同条第二項の規定により外国製造者として受けるときであるかにかかわらず、使用検査の手続によることとなること。

三 機械等検定規則の一部改正

(一) 個別検定に関しては、形式整備を行つたものであること。

(二) 型式検定に係る現品検査を型式検定申請者の希望する場所において実施する場合、当該場所は、外国において型式検定対象機械等を製造した者（以下第三の三において「外国製造者」という。）が申請者である場合であつても、本邦の地域内の場所に限るものとしたこと（第七条関係）。

(三) 型式検定を受けようとする外国製造者が、機械等検定規則第八条第一項第二号に定める設備等に相当する設備等を有する場合には、同号の設備等に関する規定は適用しないものとしたこと（第八条第三項関係）。

(四) 労働大臣は、型式検定合格証の効力を失わせたときは、当該型式検定合格証の交付を受けた者に所定の通知をするものとするとともに、法第一一二条の二の規定により、品名、型式の名称、型式検定合格番号その他一定の事項を官報で告示するものとしたこと（第一五条関係）。

(五) 型式検定合格証の交付を受けた者は、労働大臣により当該型式検定合格証が失効させられたときは、これの交付者たる型式検定実施者に返還するものとしたこと（第一六条関係）。

(六) 検査の規定（改正前の第一五条）及

び型式検定合格証の失効（改正前の第一六条）の規定は、今回の改正により法に規定されたこと（第九六条第一項及び第四四条の四）に伴い、削除することとしたこと。

第四 労働安全衛生法関係手数料令の一部を改正する政令

労働安全衛生法関係型式検定手数料の加算額の計算に関する省令及び労働安全衛生法関係手数料令第五条の二第一項の審査のため職員を出張させる場合を定める告示の内容

一 労働安全衛生法関係手数料令の一部改正

(一) 特定機械等の検査及び個別検定については、外国において特定機械等又は個別検定対象機械等を製造した者が直接申請する場合であつても、使用検査又は個別検定に係る従前の手続と何ら変わるところはないので、使用検査又は個別検定に係る手数料の額をそのまま適用することとしたこと。

(二) 型式検定制度については、現品検査に関しては従前の手続と変わるところはないので、原則として現行の手数料の額に変更はないが、防じんマスク及び防毒マスクの型式検定に際しては、原則として当該型式検定に係る機械等の検査設備を現地において確認する必要があることから、当該型式検定に係る手数料の額についての規定を整備することとしたこと（第五条の二関係）。すなわち、労働大臣が防じんマスク又は防毒マスクを製造・検査する設備等を審査するためその職員をして当該設備等の所在地に出張させる必要がある

と認めるときは、当該型式検定に係る手数料の額は、当該出張期間に係る人件費に相当する額及び国家公務員等の旅費に関する法律（昭和二五年法律第一一四号。以下「旅費法」という。）の規定等により算出される旅費の額に相当する額を加算して算定するものとしたこと。

なお、防じんマスク又は防毒マスクの型式検定に係るこの取扱いは、当該型式検定に係る審査の対象となる設備等が国内にある場合にも適用されるものであること。

二 労働安全衛生法関係型式検定手数料の加算額の計算に関する省令

労働大臣が防じんマスク又は防毒マスクの型式について検定を行う場合で、当該マスクを製造・検査する設備等を審査するためその職員をして当該設備等の所在地に出張させる必要があると認めるときの当該検定に係る手数料の額の算定において加算されるものとされた当該出張期間に係る旅費の額に相当する額は、次に定めるところにより、旅費法の規定を用いて算定することとしたこと。

(一) 在勤官署の所在地は、東京都千代田区大手町一丁目三番一号とすること（第一条関係）。

(二) 支度料は算入しないこと（第二条関係）。

(三) 審査日数は、一日（外国における審査にあつては、三日）とすること（第三条関係）。

(四) 旅行雑費は、一万円とすること（第四条関係）。

(五) 旅費法の規定により実費を超えることとなる部分等の旅費を支給しないこととなるときは、当該超える部分等は旅費の額に相当する額に算入しないこと（第五条関係）。

(六) 当該審査のため出張をする職員の数、原則として二人とすること（第六条関係）。

三 労働安全衛生法関係手数料令第五条の二第一項の審査のため職員を出張させる場合を定める告示

労働大臣は、防じんマスク又は防毒マスクの型式についての検定の申請があつた場合において、当該申請が次のいずれかの事由に該当するときは、原則として、当該マスクを製造・検査する設備等を審査するためその職員をして当該設備等の所在地に出張させることとしたこと。

(一) 当該申請に係る防じんマスク又は防毒マスクの検査設備が、かつて現地確認を受けたことがない型式のものであること（第一号関係）。

(二) 当該申請に係る申請者に交付されたことのある防じんマスク又は防毒マスクに係る型式検定合格証が労働大臣により効力を失わせられたことがあること（第二号関係）。

(三) 当該申請に係る申請者が、防じんマスク又は防毒マスクに係る業務について法又は関係政省令等の規定に違反して処罰されたことがあること（第三号関係）。

(四) (二)又は(三)に準ずる事由があること（第四号関係）。

(個別検定)

第四十四条 第四十二条の機械等（次条第一項に規定する機械等を除く。）のうち、その構造、性能等を考慮して政令で定めるものを製造し、又は輸入した者は、労働省令で定めるところにより労働大臣、都道府県労働基準局長又は労働大臣の指定する者（以下「個別検定代行機関」という。）が個々に行う当該機械等についての検定を受けなければならない。

2 前項の規定にかかわらず、同項の機械等を輸入した者が当該機械等を外国において製造した者（以下この項において「外国製造者」という。）以外の者（以下この項において単に「他の者」という。）である場合において、当該外国製造者が当該他の者について前項の検定が行われることを希望しないときは、当該外国製造者は、労働省令で定めるところにより、自ら労働大臣、都道府県労働基準局長又は個別検定代行機関が個々に行う当該機械等についての検定を受けることができる。当該検定が行われた場合においては、当該機械等を輸入した者については、同項の規定は、適用しない。

3 労働大臣、都道府県労働基準局長又は個別検定代行機関は、前二項の検定（以下「個別検定」という。）を受けようとする者から申請があつた場合には、当該申請に係る機械等が労働省令で定める基準に適合していると認めるときでなければ、当該機械等を個別検定に合格させてはならない。

4 個別検定を受けた者は、当該検定に合格した機械等に、労働省令で定めるところにより、当該個別検定に合格した旨の表示を付さなければならない。

5 個別検定に合格した機械等以外の機械等には、前項の表示を付し、又はこれと紛らわしい表示を付してはならない。

6 第一項の機械等で、第四項の表示が付されていないものは、使用してはならない。

（型式検定）

第四十四条の二 第四十二条の機械等のうち、個別検定によることが適当でない機械等で政令で定めるものを製造し、又は輸入した者は、労働省令で定めるところにより、労働大臣又は労働大臣の指定する者（以下「型式検定代行機関」という。）が行う当該機械等の型式についての検定を受けなければならない。ただし、当該機械等のうち輸入された機械等で、その型式について次項の検定が行われた機械等に該当するものは、この限りでない。

2 前項に定めるもののほか、次に掲げる場合には、外国において同項本文の機械等を製造した者（以下この項及び第四十四条の四において「外国製造者」という。）は、労働省令で定めるところにより、当該機械等の型式について、自ら労働大臣又は型式検定代行機関が行う検定を受けることができる。

一 当該機械等を本邦に輸出しようとするとき。

二 当該機械等を輸入した者が外国製造者以外の者（以下この号において単に「他の者」という。）である場合において、当該外国製造者が当該他の者について前項の検定が行われることを希望しないとき。

3 労働大臣又は型式検定代行機関は、前二項の検定（以下「型式検定」という。）

を受けようとする者から申請があつた場合には、当該申請に係る型式の機械等の構造並びに当該機械等を製造し、及び検査する設備等が労働省令で定める基準に適合していると認めるときでなければ、当該型式を型式検定に合格させてはならない。

4 労働大臣又は型式検定代行機関は、型式検定に合格した型式について、型式検定合格証を申請書に交付する。

5 型式検定を受けた者は、当該型式検定に合格した型式の機械等を本邦において製造し、又は本邦に輸入したときは、当該機械等に、労働省令で定めるところにより、型式検定に合格した型式の機械等である旨の表示を付さなければならない。型式検定に合格した型式の機械等を本邦に輸入した者（当該型式検定を受けた者以外の者に限る。）についても、同様とする。

6 型式検定に合格した型式の機械等以外の機械等には、前項の表示を付し、又はこれと紛らわしい表示を付してはならない。

7 第一項本文の機械等で、第五項の表示が付されていないものは、使用してはならない。

2.5.4 地方分権推進及び中央省庁改革の時期

その後、地方分権の推進を図るための関係法律の整備等に関する法律（平成 11 年 7 月 16 日法律第 87 号）第 390 条の規定により、第 44 条中「都道府県労働基準局長」が「都道府県労働局長」に改められ、平成 12 年 4 月 1 日から施行された。

また、中央省庁等改革関係法施行法（平

成 11 年 12 月 22 日法律第 160 号）第 705 条の規定により「労働省令」が「厚生労働省令」に、「労働大臣」が「厚生労働大臣」に改められ、平成 13 年 1 月 6 日に施行された。

2.5.5 公益法人改革

その後、平成 14 年 3 月 29 日付け閣議決定「公益法人に対する行政の関与の在り方の改革実施計画」¹²⁰を踏まえ、公益法人に係る改革を推進するための厚生労働省関係法律の整備に関する法律（平成 15 年 7 月 2 日法律第 102 号）¹²¹により所要の改正が行われ、公益法人に係る改革を推進するための厚生労働省関係法律の整備に関する法律の施行期日を定める政令（平成 15 年 12 月 19 日政令第 532 号）により平成 16 年 3 月 31 日から施行された。

施行通達（抄）¹²²と改正後の条文は次のとおりである¹²³。

<p style="text-align: right;">基発第 0702003 号 平成 15 年 7 月 2 日 都道府県労働局長 殿</p> <p style="text-align: center;">厚生労働省労働基準局長 (公 印 省 略)</p> <p>公益法人に係る改革を推進するための厚生労働省関係法律の整備に関する法律（労働安全衛生法及び作業環境測定法関係）について〔労働安全衛生法〕</p> <p style="text-align: center;">記</p> <p>第 1 改正の趣旨</p> <p>平成 14 年 3 月に閣議決定された「公益法人に対する行政の関与の在り方の改革実施計画」を踏まえ、国から公益法人等が委託等を受けて行っている検査、検定、資格付与等の事務及び事業について、官</p>	<p>民の役割分担及び規制改革の観点からの見直しを行うため、厚生労働大臣がこれらの事務及び事業を行わせる者を指定する制度から、法律で定める一定の要件に適合し、かつ、行政の裁量の余地のない形で登録を受けた者がこれを行う制度へと改める等の措置を講じることを目的としている。</p> <p>第 2 改正の内容</p> <p>1 登録制度への移行に係る規定の整備</p> <p>(1) 登録機関による実施（労働安全衛生法第 14 条等関係）</p> <p>労働安全衛生法に基づく製造時等検査、性能検査、個別検定、型式検定、技能講習及び教習並びに作業環境測定法に基づく作業環境測定士に係る講習及び研修（以下「検査、検定等」という。）について、指定機関による実施から登録機関による実施に改めたこと。</p> <p>(2) 登録基準の明確化等（労働安全衛生法第 46 条等関係）</p> <p>登録製造時等検査機関、登録性能検査機関、登録個別検定機関、登録型式検定機関、登録教習機関及び登録講習機関（以下「各登録機関」という。）の登録基準を法律上明確化するとともに、登録を申請した者が登録基準に適合しているときには、厚生労働大臣又は都道府県労働局長は、当該申請者を登録しなければならないこととしたこと。</p> <p>また、登録は、登録簿に登録年月日、登録番号等を記載するとともに、5 年以上 10 年以内において政令で定める期間ごとに更新を受けなければ、そ</p>
--	--

の効力を失うこととしたこと。

(3) 登録機関の義務（労働安全衛生法第 47 条第 3 項等関係）

登録製造時等検査機関、登録性能検査機関、登録個別検定機関及び登録型式検定機関（以下「登録検査・検定機関」という。）は、公正に、かつ、一定の基準に適合する方法により検査・検定を行わなければならないこととするとともに、当該検査・検定の方法から生ずる危険を防止するために必要な措置を講じなければならないこととしたこと。

また、登録教習機関及び登録講習機関は、正当な理由がある場合を除き、毎事業年度、講習等の実施に関する計画を作成し、これに基づいて講習等を実施するとともに、公正に、かつ、法令の規定に従って講習等を行わなければならないこととしたこと。

(4) 登録簿の記載事項に係る変更の届出等（労働安全衛生法第 47 条の 2 等関係）

〈略〉

(5) 財務諸表等の備付け、閲覧等（労働安全衛生法第 50 条等関係）

〈略〉

(6) 適合命令・改善命令（労働安全衛生法第 52 条等関係）

厚生労働大臣又は都道府県労働局長は、各登録機関が登録基準に適合しなくなったと認めるときは、当該登録機関に対し、登録基準に適合するために必要な措置をとるべきことを命ずることができることとするともに、厚生労働大臣又は都道府県労働局長は、各登録機関が当該登録機関に課された義

務に違反していると認めるときは、当該登録機関に対し、業務の方法の改善に関し必要な措置をとるべきことを命ずることができることとしたこと。

(7) 登録の取消し等（労働安全衛生法第 53 条等関係）

厚生労働大臣又は都道府県労働局長は、各登録機関が欠格事由に該当するに至ったとき等には、その登録を取り消し、又は 6 月を超えない範囲内で期間を定めて業務の全部若しくは一部の停止を命ずることができることとしたこと。

(8) 厚生労働大臣等による検査、検定等の実施（労働安全衛生法第 53 条の 2 等関係）

厚生労働大臣、都道府県労働局長又は労働基準監督署長は、登録を受ける者がいないとき等必要があると認めるときは、検査、検定等の業務の全部又は一部を自ら行うことができることとしたこと。

2 その他

(1) 登録等に伴う手数料（労働安全衛生法第 112 条等関係）

各登録機関に係る登録又はその更新を受けようとする者は、手数料を国に納付しなければならないこととしたこと。

(2) 厚生労働大臣等による公示（労働安全衛生法第 112 条の 2 等関係）

厚生労働大臣は、登録検査・検定機関に係る登録をしたとき等は、その旨を官報で告示しなければならないこととするともに、都道府県労働局長は、登録教習機関に係る登録をしたとき等

は、その旨を公示しなければならないこととしたこと。

また、厚生労働大臣又は都道府県労働局長は、登録講習機関に係る登録をしたとき等は、その旨を公示しなければならないこととしたこと。

(3) 罰則その他所要の規定の整備を行ったこと。

3 施行期日等

(1) 施行期日（附則第1条関係）

この法律は、一部を除き、平成16年3月31日までの間において政令で定める日から施行することとしたこと。

(2) 経過措置等（附則第5条から第10条まで関係）

① この法律の施行の際現にこの法律による改正前の労働安全衛生法及び作業環境測定法に基づき指定を受けている者は、改正後の労働安全衛生法及び作業環境測定法に基づき登録を受けている者とみなすこととしたこと。

② その他この法律の施行に関し必要な経過措置を定めるとともに、関係法律の規定の整備を行うこととしたこと。

（個別検定）

第四十四条 第四十二条の機械等（次条第一項に規定する機械等を除く。）のうち、別表第三に掲げる機械等で政令で定めるものを製造し、又は輸入した者は、厚生労働省令で定めるところにより厚生労働大臣、都道府県労働局長又は厚生労働大臣の指定する登録を受けた厚生労働大臣の指定する者（以下「登録個別検定機関」という。）が個々に行う当該機械等につ

いての検定を受けなければならない。

2 前項の規定にかかわらず、同項の機械等を輸入した者が当該機械等を外国において製造した者（以下この項において「外国製造者」という。）以外の者（以下この項において単に「他の者」という。）である場合において、当該外国製造者が当該他の者について前項の検定が行われることを希望しないときは、当該外国製造者は、厚生労働省令で定めるところにより、自ら登録個別検定機関が個々に行う当該機械等についての検定を受けることができる。当該検定が行われた場合においては、当該機械等を輸入した者については、同項の規定は、適用しない。

3 登録個別検定機関は、前二項の検定（以下「個別検定」という。）を受けようとする者から申請があつた場合には、当該申請に係る機械等が厚生労働省令で定める基準に適合していると認めるときでなければ、当該機械等を個別検定に合格させてはならない。

4 個別検定を受けた者は、当該検定に合格した機械等に、厚生労働省令で定めるところにより、当該個別検定に合格した旨の表示を付さなければならない。

5 個別検定に合格した機械等以外の機械等には、前項の表示を付し、又はこれと紛らわしい表示を付してはならない。

6 第一項の機械等で、第四項の表示が付されていないものは、使用してはならない。

（型式検定）

第四十四条の二 第四十二条の機械等のうち、個別検定によることが適当でない別表第四に掲げる機械等で政令で定めるも

のを製造し、又は輸入した者は、厚生労働省令で定めるところにより、厚生労働大臣又は厚生労働大臣の登録を受けた者（以下「登録型式検定機関」という。）が行う当該機械等の型式についての検定を受けなければならない。ただし、当該機械等のうち輸入された機械等で、その型式について次項の検定が行われた機械等に該当するものは、この限りでない。

2 前項に定めるもののほか、次に掲げる場合には、外国において同項本文の機械等を製造した者（以下この項及び第四十四条の四において「外国製造者」という。）は、厚生労働省令で定めるところにより、当該機械等の型式について、自ら登録型式検定機関が行う検定を受けることができる。

一 当該機械等を本邦に輸出しようとするとき。

二 当該機械等を輸入した者が外国製造者以外の者（以下この号において単に「他の者」という。）である場合において、当該外国製造者が当該他の者について前項の検定が行われることを希望しないとき。

3 登録型式検定機関は、前二項の検定（以下「型式検定」という。）を受けようとする者から申請があつた場合には、当該申請に係る型式の機械等の構造並びに当該機械等を製造し、及び検査する設備等が厚生労働省令で定める基準に適合していると認めるときでなければ、当該型式を型式検定に合格させてはならない。

4 登録型式検定機関は、型式検定に合格した型式について、型式検定合格証を申請書に交付する。

5 型式検定を受けた者は、当該型式検定に合格した型式の機械等を本邦において製造し、又は本邦に輸入したときは、当該機械等に、厚生労働省令で定めるところにより、型式検定に合格した型式の機械等である旨の表示を付さなければならない。型式検定に合格した型式の機械等を本邦に輸入した者（当該型式検定を受けた者以外の者に限る。）についても、同様とする。

6 型式検定に合格した型式の機械等以外の機械等には、前項の表示を付し、又はこれと紛らわしい表示を付してはならない。

7 第一項本文の機械等で、第五項の表示が付されていないものは、使用してはならない。

2.5.6 外国に立地する機関の登録制度

労働安全衛生法の一部を改正する法律（平成 26 年 6 月 25 日法律第 82 号）の規定により、外国にある事務所において検査・検定の業務を行う機関も、外国登録製造時等検査機関、外国登録性能検査機関、外国登録個別検定機関又は外国登録型式検定機関として厚生労働大臣の登録を受けられることとなり、労働安全衛生法の一部を改正する法律の施行期日を定める政令（平成 26 年 10 月 1 日政令第 325 号）の規定により平成 27 年 6 月 1 日に施行された。

同改正法律は第 44 条又は第 44 条の 2 を改正するものではないが、従前は登録個別検定機関及び登録型式検定機関には国内機関しか含まれなかったが、改正後はそれぞれ外国登録個別検定機関、外国登録型式検定機関が含まれることとなった。

貿易の技術的障害に関する協定（TBT 協

定) 6.4^{124,125}では、各加盟国が自国の適合性評価機関と比して不利でない条件で、他の加盟国に立地する適合性評価機関に対しても、自国の適合性評価手続に参加することを認めることが奨励されている。同改正法律案の審議過程における政府答弁¹²⁶では、平成 25 年 2 月に実施された世界貿易機関 (WTO) の貿易政策検討機関の対日審査¹²⁷において、本登録制度について TBT 協定との関係で指摘を受けたことが、この法律改正の理由であるとされている。

2.6 運用（適用の実際）

本節では、第 44 条又は第 44 条の 2 違反に係る定期監督等における法違反状況、刑事事件例及び検定合格品に関することを取り上げることとし、検定不受検品、不良品等の流通事例については 1.9.7 節でまとめて取り上げた。

また、検定の対象となっていない機械等でも民間機関が認証を行っているものがあるが、それについては 1.9.10 節でとりあげた。

2.6.1 定期監督等実施状況・法違反状況（統計）

平成 23 年以降の労働基準監督年報について調査したところ、各年の定期監督、災害調査及び災害時監督における指導の状況は、表 6 のとおりである。

表 6 定期監督等における労働安全衛生法第 44 条又は第 44 条の 2 違反が確認された事業場数

	定期監督等実施事業場数	同違反事業場数(労基法等を含む)	44・44 の 2
平成 23 年	132829	89586	4
平成 24 年	134295	91796	3
平成 25 年	140499	95550	3

平成 26 年	129881	90151	5
平成 27 年	133116	92034	2
平成 28 年	134617	89972	2
平成 29 年	135785	92695	10
平成 30 年	136281	93008	1
平成 31 年 令和元年	134981	95764	3
令和 2 年	116317	80335	2

註 労働基準監督年報(平成 23 年から令和 2 年まで)の統計表「定期監督等実施状況・法違反状況」による。1 つの事業場に安全基準違反と衛生基準違反の両方がある場合は両方に集計されている。なお、参考のために各年の定期監督等実施事業場数及び同違反事業場数を記載したが、全ての定期監督等で安全衛生についての調査を行っているわけではないため、この表は、定期監督等実施事業場のうち第 44 条又は第 44 条の 2 違反が存在する事業場の割合を示すものではなく、あくまで定期監督等で覚知・指導することとなったものを集計したということにすぎない。

2.6.2 送検事件状況（統計）

平成 23 年から令和 2 年までの労働基準監督年報の統計表「送検事件状況」（この表では 1 事件で複数の被疑条文がある場合には、その主たる被疑条文により件数を計上している。したがって、本条が被疑条文に含まれている場合であってもそれが主たる被疑条文でない場合は計上されていない。）を確認したところ、本条を主たる被疑条文とする違反事件の送検事件は無かった。

ただし、同表は労働基準監督官による送検事件に限った統計である。

通常司法警察員が送検したものや検察官認知・直受等の事件については、検察統計

において本法違反事件全体の集計はなされているが、条文毎の情報は不見当であり、不明である。

2.6.3 刑事事件例（起訴の有無不明）

平成 5 年 3 月 29 日、大阪労働基準局が、シーエル計測工業株式会社（大阪府豊中市）及び代表取締役らを第 44 条の 2 違反で書類送検した。同社は、タンク内の薬品の容量などを量る静電容量式レベル計を、それを防爆構造電気機械器具であったのに型式検定を受検せず、かつ型式検定合格標章を付し、昭和 61 年 12 月から平成 3 年 9 月までに約 70 台を全国の食品・化学会社などに約 25 万円で販売していた。当該静電容量式レベル計は、大阪労働基準局の指導によりすべて回収された¹²⁸（1.9.7.4 節にも記述した）。

2.6.4 検定合格情報の公表

法令では義務付けられていないが、検定合格情報を誰でも確認できる状態に置くことは、検定合格標章の偽造の有無のチェックなどに役立つ。

公益社団法人産業安全技術協会は、個別検定及び型式検定に合格したものをウェブサイトで公表している¹²⁹。

また、型式検定合格証の PDF ファイル等をウェブサイトダウンロードできるようにしている製造業者もある。

他分野では、所管官庁が検定合格品情報を公表している場合もあり、総務省は無線機器型式検定に合格した機器情報の検索サイトを運用している¹³⁰。

2.7 検定制度に関する国会での議論とその検討

国会で本法の検査・検定制度について言及されることは稀であるが、公益法人に係る改革を推進するための厚生労働省関係法律の整備に関する法律案（2.5.5 節参照）について、第 156 回衆議院厚生労働委員会の平成 15 年 6 月 13 日の審議¹³¹において民主党大島敦議員から現行の検査・検定制度に対する一般的な質問が行われた。この時の議論は、検査制度と検定制度をあまり区別せず行われた抽象的なものであり、かつ主として検査制度を対象にしたものである可能性もあるが、いずれにせよ検定制度にも関係するものであるので、本稿でも紹介し、検討したい。なお、これに対する政府答弁は検査・検定制度の趣旨を改めて説明するものであり、これは本稿で既に詳述したことの繰り返しになるので、ここではその内容の紹介は省くこととする。

2.7.1 大島敦議員の主張

大島敦議員は、船舶検査の場合は船主が検査のコストを負うこと等を例として紹介し、現行の検査（場合により検定も含む趣旨と思われる。以下同じ。）制度では製造者がそのコストを負担していることについて、指定制度が登録制度になり小さい企業やこれまで実績の無い企業も登録を受けて検査機関として参入して価格競争が生じた場合に、製造者は製品価格に影響するコストを抑えるためできるだけ安価に受検できる機関を選択することとなり、それでは安全性を担保するのは難しいのではないかと主張し、その代わり、製品を購入して実際に使用し、リスクを負うユーザー（エンドユーザー）に検査の受検義務を課せば、ユ

ーザーは価格でなく検査の質で検査機関を選択するからより好ましいとして、製造者に化せられている検査の受検義務をユーザーに移すことを提案した。

これは即ち、製品の欠陥から生ずる事故の直接の被害を受けるのは製造者ではなくユーザーであるから、寧ろユーザーに検査や検定の受検義務を課し、ユーザーが検査・検定機関を選択する制度にした方が合理的であり、検査・検定機関のよりよい競争にも資するという趣旨だろう。

大島敦議員によるこの議論の射程に、型式検定（以下述べるようにユーザーによる適合性評価にはなじまないと思われる。）が含まれているのか不明であるが、本節では型式検定についても検討する。

2.7.2 型式検定特有の論点

型式検定は、製品の現品個々に試験等を行って認証するものではなく、製品の型式ごとに製造者の有する製造設備等の審査とサンプル試験を行うものであるが、型式検定対象機械等の中には、2.4.6 節でも述べたように、保護帽や防毒マスクの吸収缶など試験をすると性能を失い使用不能となってしまうものがある。このような場合は型式検定では一定数のサンプル検査のほか製造設備、検査設備等も審査して製品の品質管理の適否を評価するが、これをユーザー側による適合性評価の仕組みに作り替えることは事実上難しく、非効率に過ぎると思われる。ユーザー側で無理にやるなら、例えば同型式の製品を大量に購入して試験機関に依頼して不良品の割合を調べることはできるが、品質管理の状況が不明であるため不良品の割合が今後も同じとは限らない。また、試験結果が不良であれば、同様のこ

とを別の型式で繰り返さなければならない。いずれにせよ相当の期間と費用を要する。ところで、現に、性能試験を行うと使用不能になる墜落制止用器具については、型式検定制度がないために、ユーザーに適合性評価が委ねられた状況にあると言えるが、1.9.7.10 節で紹介したとおり、不適合品が大量に流通して対処できない状況にある上、流通品に型式検定合格標章のような適否の目印となるものが無いため、その結果として、信頼のある老舗メーカーのものを買うしかない状況にあるといっても過言ではない。

他方、型式検定対象機械等であっても、プレス機械又はシャーの安全装置などのように、試験をしても性能に劣化のおそれがないと思われるものは、購入後に個別検定を受けるという風にできるかも知れない。しかしながら、大量生産品であるのに、型式検定のように製造者又は輸入者において一括して適合性評価をしないで、それを購入したユーザーがバラバラに検定を受けるというのは、型式検定制度に比べて相当の費用を要し、費用対効果からしても疑問が残る。

なお、機械等の輸入者が型式検定を受検する場合にも同様の問題が生じそうであるが、流通の責任を負う輸入者に義務を課するのは合理的でユーザーが個々に行うのと比べれば遥かに効率的である上、昭和 58 年 8 月 1 日からは外国製造者が直接型式検定を受検することができるようになっている（2.5.3 節参照）。

2.7.3 ユーザーによる適合性評価制度の妥当性

個別検定についても、これをユーザー側

に移した場合の種々の思考実験が可能だろうが、これについては時間の関係上、詳細は本稿では割愛する。

大島敦議員の主張の核心は、エンドユーザーが自らコストを負担して検査・検定機関を選ぶべきという考え方にあると思われる。しかしながら、製品の規格適合性評価を製品が流通した後にユーザー側が行うことは、「リスク創出者こそが最善の安全管理者たりえる」というリスク創出者管理責任負担原則^{132,133}と整合せず、また機械の使用段階での妥当性確認の必要性を論じる研究においても適合性評価までユーザー側に課するという主張はなされていない¹³⁴。実際、本来的に製品や規格についての知識を有しないユーザー側による適合性評価機関の選定が適合性評価機関の従来以上の品質上の競争に資する効果には疑問があるし、既に数多くの危険源に対する対策を課されているユーザー側にとっても、導入上相当の時間的・金銭的成本と製品知識を要求する適合性評価手続の義務まで負うのは酷であるし、一般に製品流通後の規格適合性確保は困難であると思われる。（この節については、詳細未了）

3 未検討課題等

日本において機械等の安全については厚生労働省、経済産業省、消費者庁等各所管法令により規制を行っているが、依然として危険な機械等が大量に流通し、使用されている。

労働者保護の観点で機械安全を担う本法における製造・流通規制は、一件充実しているように見えて実は極めて限定的であり、機械等の安全性を確保する責任の大部分は、事業者になされている。しかし、事業者が機械のリスクアセスメントや保護方策に取り組むことは容易ではないし、本来、製造段階でリスクアセスメントがなされていないものを使用段階で改善することは困難である。

厚生労働省は、機械の包括的な安全基準に関する指針^{42,43}等を定めているが、事業者や機械製造業者の大半は依然としてその存在を知らないものと思われる。

本稿では、機械等の安全についても包括的に論じることを当初の目的としていたが、時間の制約上、第42条から第44条の2までの規定及びそれに関係する制度の沿革を確認するに終始せざるを得ず、その「確認」さえ十分に行えたとはいえない。

しかし、本研究は本法及び労働安全衛生に関する法制度の総棚卸しの使命を負っていることから、ここでは、本稿で検討することのできなかった事項についても、次のとおり箇条書きで残し、今後の議論の発展を待つこととしたい。

- ① 安衛則等で規制している機械等の類型及びその危険性のタイプの確認並びに規制漏れ、曖昧な規定等の確認
- ② 機械等の安全に関する制度、施策、そ

れら運用等の状況（製造物責任法等の民事分野を含む）

- ③ 機械等でその安全化の技術がまだ確立していないものについて、その技術開発や標準化に資するような事項
- ④ 製造・流通段階における機械等の安全性の確保のための規制、施策等
- ⑤ 欠陥のある機械等（既存不適合に係るものも含む。）で既に流通・使用段階にあるものの流通の阻止、使用の廃止又は改修のための規制、施策等（返品、交換、改修、買替え等の費用負担の問題及び時効の問題を含む）
- ⑥ その他欠陥のある機械等の排除のための規制、施策等
- ⑦ JIS B9700 (ISO 12100) その他の機械安全規格等を参考にした、製造者による機械等のリスクアセスメント、譲渡先等に対する使用上の情報の提供等の法制化

D. 考察及び結論

本稿では、第 42 条から第 44 条の 2 までの規定及びそれに関係する過去及び現在の制度の確認を行った。

第 42 条から第 44 条の 2 までの規定は、本法中の機械等規制としては特定機械等に次いで厳しいもので、対象となる機械等は大きく第 42 条の機械等と第 43 条の機械等に分けられる。

前者は、各対象機械等別に告示という法形式で定められ、各告示の題名に「規格」という語句を含む製品規格が設定されたものであり、後者は、ILO 第 119 号条約の国内担保法であるが、すべての動力駆動機械等を対象としてその作動部分等に省令で定める安全防護等を施すことが義務付けられているものである。

前者の規制には、機械等そのものの安全性を確保するためのものだけでなく、プレス機械の安全装置や防じんマスクのように、危険若しくは健康障害を防止するため使用する機械等の信頼性等を確保するためのものも含まれている。

第 42 条の対象機械等の一部は、第 44 条及び第 44 条の 2 の検定制度の対象となっており、その流通において規格適合性がある程度担保されているが、検定制度の対象となっていないものについては、製造者等において自己適合宣言を行うだけであるため、客観的に規格適合性の有無を確認することが困難となっている。ただし、仮設機材など、民間機関による認証が行われているものもある。

機械等の安全についてみれば、厚生労働省は通達で機械の包括的な安全基準に関する指針を定め、安衛則第 24 条の 13 で機械

等譲渡者に対して使用上の情報等の通知に関する努力義務を課すなど、僅かながら規制が行われているが、JIS 等の機械安全規格の体系からみると相当遅れているため、さらなる研究及び対策が急務だと考える。

E. 研究発表

- 1 論文発表 無
- 2 学会発表 無

F. 知的所有権の取得状況

- 1 特許取得 無
- 2 実用新案登録 無
- 3 その他 無

G. 引用文献

文末脚註のとおり。

添付資料

表 7 労働安全衛生法第 42 条の譲渡等規制を受ける機械等のうち、同法別表第 2 で定められているもの（令和 4 年 2 月 1 日現在）

安衛法第 42 条の譲渡等規制を受ける機械等		関連規制（※これらは機械等貸与者に係る規制の対象とはなっていない。）			
安衛法別表第 2		適用除外（安衛令第 13 条）	特定事業の仕事を行く注文者の規制の対象となる建設物等（安衛法第 31 条）のうち関連するもの	個別検定又は型式検定の対象機械等（安衛法第 44 条、第 44 条の 2、別表第 3 及び別表第 4）	機械等設置・移転・変更届の対象となる機械等（安衛則第 85 条、同別表第 7）のうち関連するもの
号	各号の機械等				
1	ゴム、ゴム化合物又は合成樹脂を練るロール機及びその急停止装置			個別 ゴム、ゴム化合物又は合成樹脂を練るロール機及びその急停止装置のうち電氣的制動方式のもの 型式 ゴム、ゴム化合物又は合成樹脂を練るロール機及びその急停止装置のうち電氣的制動方式以外の制動方式のもの	
2	第二種圧力容器	船舶安全法の適用を受ける船舶に用いられるもの及び電気事業法、高圧ガス保安法又はガス事業法の適用を受けるもの（安衛令第 13 条第 1 項）		個別 第二種圧力容器（船舶安全法の適用を受ける船舶に用いられるもの及び電気事業法、高圧ガス保安法又はガス事業法の適用を受けるものを除く。）	
3	小型ボイラー	船舶安全法の適用を受ける船舶に用いられる小型ボイラー及び電気事業法の適用を受ける小型ボイラー（安衛令第 13 条第 5 項）		個別 小型ボイラー（船舶安全法の適用を受ける船舶に用いられるもの及び電気事業法の適用を受けるものを除く。）	
4	小型圧力容器	船舶安全法の適用を受ける船舶に用いられるもの及び電気事業法、高圧ガス保安法又はガス事業法の適用を受けるもの（安衛令第 13 条第 2 項）		個別 小型圧力容器（船舶安全法の適用を受ける船舶に用いられるもの及び電気事業法、高圧ガス保安法又はガス事業法の適用を受けるものを除く。）	
5	プレス機械又はシャーの安全装置			型式 プレス機械又はシャーの安全装置	動力プレス（機械プレスでクランク軸等の偏心機構を有するもの及び液圧プレスに限り、6 か月未満の期間で廃止するものを除く。）

6	防爆構造電気機械器具	船舶安全法の適用を受ける船舶に用いられる防爆構造電気機械器具（安衛令第13条第5項）		型式	防爆構造電気機械器具（船舶安全法の適用を受ける船舶に用いられるものを除く。）	
7	クレーン又は移動式クレーンの過負荷防止装置			型式	クレーン又は移動式クレーンの過負荷防止装置	
8	防じんマスク	ろ過材又は面体を有していない防じんマスク（安衛令第13条第5項）		型式	防じんマスク（ろ過材及び面体を有するものに限る。）	
9	防毒マスク	ハロゲンガス用、有機ガス用、一酸化炭素用、アンモニア用及び亜硫酸ガス用以外の防毒マスク（安衛令第13条第5項、安衛則第26条）		型式	ハロゲンガス用、有機ガス用、一酸化炭素用、アンモニア用及び亜硫酸ガス用以外の防毒マスク（安衛則第29条の2）	
10	木材加工用丸のこ盤及びその反発予防装置又は歯の接触予防装置			型式	木材加工用丸のこ盤の歯の接触予防装置のうち可動式のもの	
11	動力により駆動されるプレス機械			型式	動力により駆動されるプレス機械のうちスライドによる危険を防止するための機構を有するもの	動力プレス（機械プレスでクランク軸等の偏心機構を有するもの及び液圧プレスに限り、6か月未満の期間で廃止するものを除く。）
12	交流アーク溶接機用自動電撃防止装置		交流アーク溶接装置（自動溶接機を除く。）を使用させるときの交流アーク溶接機用自動電撃防止装置の備付け（安衛則第648条）	型式	交流アーク溶接機用自動電撃防止装置	
13	絶縁用保護具	その電圧が、直流にあっては750V、交流にあっては300V以下の充電電路について用いられる絶縁用保護具（施行令第13条第5項）		型式	絶縁用保護具（その電圧が、直流にあっては750Vを、交流にあっては300Vを超える充電電路について用いられるものに限る。）	
14	絶縁用防具	その電圧が、直流にあっては750V、交流にあっては300V以下の充電電路に用いられる絶縁用防具（施行令第13条第5項）		型式	絶縁用防具（その電圧が、直流にあっては750Vを、交流にあっては300Vを超える充電電路に用いられるものに限る。）	

15	保護帽	物体の飛来若しくは落下又は墜落による危険を防止するためのもの以外の保護帽（施行令第 13 条第 5 項）		型式	保護帽（物体の飛来若しくは落下又は墜落による危険を防止するためのものに限る。）	
16	電動ファン付き呼吸用保護具			型式	電動ファン付き呼吸用保護具	
<p>安衛法別表第 2 に掲げる機械等には、本邦の地域内で使用されないことが明らかな機械等を含まないものとされている（安衛令第 13 条第 4 項）。</p> <p>また、個別検定の対象機械等からは、本邦の地域内で使用されないことが明らかな場合の機械等が除かれ（安衛令第 14 条）、型式検定についても同様である（安衛令第 15 条）。</p> <p>なお、保護帽には飛来落下物や墜落時保護用に加えて電気用帽子の機能を併せ持つ製品があるが、電気用帽子は絶縁用保護具の一種として譲渡等制限の対象機械等となっているものであって保護帽として対象機械等になっているわけではない。</p>						

表 8 労働安全衛生法第 42 条の譲渡等規制を受ける機械等のうち、同法施行令第 13 条第 3 項で定められているもの（令和 4 年 2 月 1 日現在）

安衛法第 42 条の譲渡等規制を受ける機械等		関連規制の対象となる機械等（※この表の機械等は個別検定又は型式検定の対象とはならない。）			
安衛令第 13 条第 3 項		特定事業の仕事 を自ら行う注文 者の規制の対象 となる建設物等 （安衛法第 31 条）	機械等貸与者 等に係る規制 の対象となる 機械等（安衛 法第 33 条、安 衛令第 10 条）	機械等設置・移 転・変更届の対象 となる機械等（安 衛則第 85 条、同 別表第 7）のうち 関連するもの	
号 番号	各号の機械等				
1	アセチレン溶接装置のアセチレン発生器	アセチレン溶接装置（安衛則第 647 条）		アセチレン溶接装置（移動式のもの及び 6 か月未満の期間で廃止するものを除く。）	
2	研削盤、研削といし及び研削といしの覆い				
3	手押しかな盤及びその刃の接触予防装置				
4	アセチレン溶接装置又はガス集合溶接装置の安全器	アセチレン溶接装置（安衛則第 647 条）		アセチレン溶接装置（移動式のもの及び 6 か月未満の期間で廃止するものを除く。）、ガス集合溶接装置（移動式のもの及び 6 か月未満の期間で廃止するものを除く。）	
5	活線作業用装置（その電圧が、直流にあっては 750 V を、交流にあっては 600 V を超える充電電路について用いられるものに限る。）				
6	活線作業用器具（その電圧が、直流にあっては 750 V を、交流にあっては 300 V を超える充電電路について用いられるものに限る。）				
7	絶縁用防護具（対地電圧が 50 V を超える充電電路に用いられるものに限る。）				

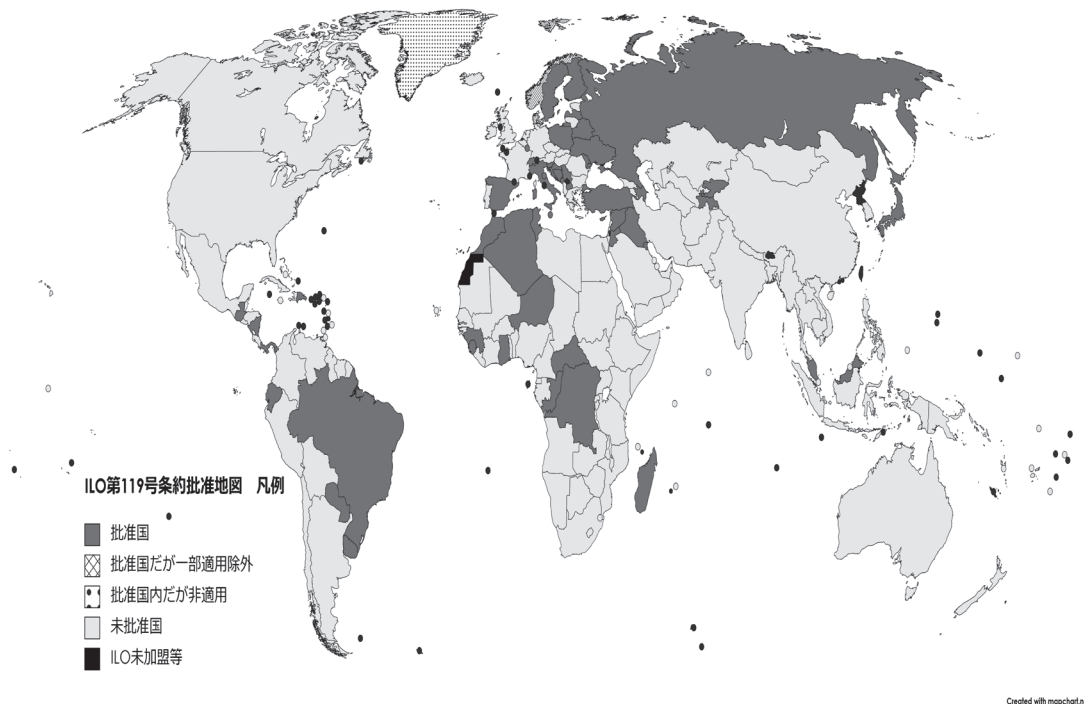
8	フォークリフト			
9	<p>次の各号に掲げる建設機械で、動力を用い、かつ、不特定の場所に自走することができるもの</p> <p>一 整地・運搬・積み込み用機械</p> <ol style="list-style-type: none"> ブル・ドーザー モーター・グレーダー トラクター・ショベル ずり積機 スクレーパー スクレープ・ドーザー 1 から 6 までに掲げる機械に類するものとして厚生労働省令で定める機械 <p>二 掘削用機械</p> <ol style="list-style-type: none"> パワー・ショベル ドラグ・ショベル ドラグライン クラムシェル バケット掘削機 トレンチャー 1 から 6 までに掲げる機械に類するものとして厚生労働省令で定める機械 <p>三 基礎工事用機械</p> <ol style="list-style-type: none"> くい打機 くい抜機 アース・ドリル リバース・サーキュレーション・ドリル せん孔機(チュービングマシンを有するものに限る。) アース・オーガー ペーパー・ドレーン・マシン 1 から 7 までに掲げる機械に類するものとして厚生労働省令で定める機械 <p>四 締固め用機械</p> <ol style="list-style-type: none"> ローラー 1 に掲げる機械に類するものとして厚生労働省令で定める機械 <p>五 コンクリート打設用機械</p> <ol style="list-style-type: none"> コンクリートポンプ車 1 に掲げる機械に類するものとして厚生労働省令で定める機械 <p>六 解体用機械</p> <ol style="list-style-type: none"> ブレーカ 1 に掲げる機械に類するものとして厚生労働省令で定める機械（＝鉄骨切断機、コンクリート圧碎機、解体用つかみ機） <p>(安衛令別表第 7、安衛則第 151 条の 175)</p>	くい打機、くい抜機（安衛則第 644 条）	左の建設機械で、動力を用い、かつ、不特定の場所に自走することができるもの	
10	型わく支保工用のパイプサポート、補助サポート及びウイングサポート	型わく支保工（安衛則第 646 条）		型枠支保工（支柱の高さが 3.5 m 以上のものに限る。）
11	<p>次の各号に掲げる鋼管足場用の部材及び附属金具</p> <p>一 わく組足場用の部材</p> <ol style="list-style-type: none"> 建わく（簡易わくを含む。） 交さ筋かい 布わく 	架設通路、足場、作業構台（安衛則第 654 条から第 655 条の 2 まで）		架設通路（高さ及び長さがそれぞれ 10 m 以上のものに限り、組立てから解体

	4 床付き布わく 5 持送りわく 二 布板一側足場用の布板及びその支持金具 三 移動式足場用の建わく（第一号の1に該当するものを除く。）及び脚輪 四 壁つなぎ用金具 五 継手金具 1 わく組足場用の建わくの脚柱ジョイント 2 わく組足場用の建わくのアームロック 3 単管足場用の単管ジョイント 六 緊結金具 1 直交型クランプ 2 自在型クランプ 七 ベース金具 1 固定型ベース金具 2 ジャッキ型ベース金具 （安衛令別表第8）			までの期間が60日未満のものを除く。））、足場（つり足場、張出し足場以外の足場にあつては、高さが10m以上の構造のものに限り、組立てから解体までの期間が60日未満のものを除く。）
12	つり足場用のつりチェーン及びつりわく			
13	合板足場板（アピトン又はカポールをフェノール樹脂等により接着したものに限る。）			
14	つり上げ荷重が0.5t以上3t未満（スタッカー式クレーンにあつては、0.5t以上1t未満）のクレーン	クレーン、移動式クレーン、デリック、簡易リフト又は建設用リフトで、クレーン則の適用を受けるもの（安衛則第656条。特定機械等を含む。）		
15	つり上げ荷重が0.5t以上3t未満の移動式クレーン		つり上げ荷重が0.5t以上の移動式クレーン	
16	つり上げ荷重が0.5t以上2t未満のデリック			
17	積載荷重が0.25t以上1t未満のエレベーター			
18	ガイドレールの高さが10m以上18m未満の建設用リフト			
19	積載荷重が0.25t以上の簡易リフト			
20	再圧室			
21	潜水器			
22	波高値による定格管電圧が10kV以上のエックス線装置（エックス線又はエックス線装置の研究又は教育のため、使用のつど組み立てるもの及び医薬品、医療機器等の品質、有効性及び安全性の確保等に関する法律（昭和35年法律第145号）第2条第4項に規定する医療機器で、厚生労働大臣が定めるものを除く。）	左欄のエックス線装置（安衛則第661条）		電離則第15条第1項の放射線装置（放射性同位元素等の規制に関する法律（昭和32年法律第167号）第
23	ガンマ線照射装置（医薬品、医療機器等の品質、有効性及び安全性の確保等に関する法律第2条第4項に規定する医療機器で、厚生労働大臣が定めるものを除く。）	左欄のガンマ線照射装置（安衛則第662条）		12条の5第2項に規定する表示付認証機器又は同条第3項に規定する表示付特定認証機器を除き、さらに6か月未満の期間で廃止するものを除く。）
24	紡績機械及び製綿機械で、ピーター、シリンダー等の回転体を有するもの			
25	蒸気ボイラー及び温水ボイラーのうち、次に掲げるもの（船舶安全法の適用を受ける船舶に用いられるもの及び電気事業法の適用を受け			

	<p>るものを除く。)</p> <p>イ ゲージ圧力 0.1 MPa 以下で使用する蒸気ボイラーで、伝熱面積が 0.5 m² 以下のもの又は胴の内径が 200 mm 以下で、かつ、その長さが 400 mm 以下のもの</p> <p>ロ ゲージ圧力 0.3 MPa 以下で使用する蒸気ボイラーで、内容積が 0.0003 m³ 以下のもの</p> <p>ハ 伝熱面積が 2 m² 以下の蒸気ボイラーで、大気に開放した内径が 25 mm 以上の蒸気管を取り付けたもの又はゲージ圧力 0.05 MPa 以下で、かつ、内径が 25 mm 以上の U 形立管を蒸気部に取り付けたもの</p> <p>ニ ゲージ圧力 0.1 MPa 以下の温水ボイラーで、伝熱面積が 4 m² 以下（木質バイオマス温水ボイラー（動植物に由来する有機物でエネルギー源として利用することができるもの（原油、石油ガス、可燃性天然ガス及び石炭並びにこれらから製造される製品を除く。）のうち木竹に由来するものを燃料とする温水ボイラーをいう。ホにおいて同じ。）にあっては、16 m² 以下）のもの</p> <p>ホ ゲージ圧力 0.6 MPa 以下で、かつ、摂氏百度以下で使用する木質バイオマス温水ボイラーで、伝熱面積が 32 m² 以下のもの</p> <p>ヘ ゲージ圧力 1 MPa 以下で使用する貫流ボイラー（管寄せの内径が 150 mm を超える多管式のものを除く。）で、伝熱面積が 5 m² 以下のもの（気水分離器を有するものにあっては、当該気水分離器の内径が 200 mm 以下で、かつ、その内容積が 0.02 m³ 以下のものに限る。）</p> <p>（安衛令第 1 条第 3 号イからヘまで。伝熱面積の算定方法については、ボイラー則第 2 条参照）</p>			
26	<p>次に掲げる容器のうち、第一種圧力容器以外のもの（ゲージ圧力 0.1 MPa 以下で使用する容器で内容積が 0.01 m³ 以下のもの及びその使用する最高のゲージ圧力を MPa で表した数値と内容積を m³ で表した数値との積が 0.001 以下の容器並びに船舶安全法の適用を受ける船舶に用いられるもの及び電気事業法、高圧ガス保安法、ガス事業法又は液化石油ガスの保安の確保及び取引の適正化に関する法律の適用を受けるものを除く。）</p> <p>イ 蒸気その他の熱媒を受け入れ、又は蒸気を発生させて固体又は液体を加熱する容器で、容器内の圧力が大気圧を超えるもの（ロ又はハに掲げる容器を除く。）</p> <p>ロ 容器内における化学反応、原子核反応その他の反応によって蒸気が発生する容器で、容器内の圧力が大気圧を超えるもの</p> <p>ハ 容器内の液体の成分を分離するため、当該液体を加熱し、その蒸気を発生させる容器で、容器内の圧力が大気圧を超えるもの</p> <p>ニ イからハまでに掲げる容器のほか、大気圧における沸点を超える温度の液体をその内部に保有する容器</p> <p>（安衛令第 1 条第 5 号イからニまで）</p>			
27	<p>大気圧を超える圧力を有する気体をその内部に保有する容器（この表の 26 の項のイからニまでに掲げる容器、第二種圧力容器及び 1 の項のアセチレン発生器¹³⁵を除く。）で、内容積が 0.1 m³ を超えるもの（船舶安全法の適用を受ける船舶に用いられるもの及び電気事業法、高圧ガス保安法又はガス事業法の適用を受けるものを除く。）</p> <p>（安衛令第 1 条第 5 号イからニまで）</p>			
28	墜落制止用器具			
29	チェーンソー（内燃機関を内蔵するものであって、排気量が 40 cm ³ 以上のものに限る。）			

30	ショベルローダー			
31	フォークローダー			
32	ストラドルキャリアー			
33	不整地運搬車		不整地運搬車	
34	作業床の高さ（作業床を最も高く上昇させた場合におけるその床面の高さをいう。）が2 m 以上の高所作業車		作業床の高さが2 m 以上の高所作業車	
以下は注文者規制の対象となるその他の機械等		軌道装置（安衛則第 645 条）		軌道装置
		電動機械器具を使用させるときの漏電遮断機の接続等（安衛則第 649 条）		
		潜函等（安衛則第 650 条）		
		ずい道等の建設の作業におけるずい道支保工（安衛則第 651 条）、ずい道型わく支保工（安衛則第 652 条）		
		物品揚卸口等で高さ2メートルの箇所等（安衛則第 653 条）		
		ゴンドラ（安衛則第 657 条）		特定機械等としての規制あり。
		有機則（特別有機溶剤に係る準用を含む）又は粉じん則による局所排気装置（安衛則第 658 条）、全体換気装置（安衛則第 659 条）		有機則、鉛則、四アルキル鉛則、特化則又は粉じん則に係る局所排気装置又は全体換気装置等
		圧気工法に用いる設備（安衛則第 660 条）		
				その他の対象機械等については省略する。

図 14 機械の防護に関する条約（ILO 第 119 号条約）の批准状況（試作版）



資料 1 第 71 回国会衆議院外務委員会第 19 号昭和 48 年 6 月 1 日 (<https://kokkai.ndl.go.jp/#/detail?minId=107103968X01919730601>) における機械の防護に関する条約（ILO 第 119 号条約）に係る岡田春夫委員（日本社会党議員）と北川俊夫労働省労働基準局安全衛生部長との間の質疑

222 岡田委員「〈略〉あとは機械の防護条約に関する点を若干逐条的に御質問をいたします。この条約の中で一番問題なのは第六条だと思います。**第六条の第一項〈略〉**後段の部分において「もつとも、その禁止は、これを完全に適用することにより機械の使用を妨げることとなる場合には、その機械の使用が可能な限度で適用する。」こういう規定をことさら設けてあるのですが、私から見ると〈略〉ここでこういう規定を設けることによって、この条約はざる法のようなものになってしまうんじゃないか。〈略〉「もつとも、」以下〈略〉はどういうわけで〈略〉つけたのか。それから、これをつけることについて ILO の総会でこれを採択する場合に〈略〉どういような議論で、どの国から議論が出されているか。それから第三点としては、この条約を採択するにあたって、この部分についてはわが国の政府の代表はどういう態度をおとりになったのか。こういう点をまず伺いたいと思います。それから、〈略〉**六条の第二項**「機械は、産業安全及び労働衛生に関する国内の規則及び基準に違反しないように防護する。」これはおそらく国内においては、もっぱら機械メーカーにこういう措置をとらせなければならないんだと思うのですが、実際に今日

メーカーの段階においては、こういう点についてどのような形で機械の製造が行なわれているのか〈略〉」

- 223 北川部長「**第六条の一項**の「もつとも、」以下の条項につきまして、この条約が採択される場合に各国代表あるいは日本代表がどういう発言をしたかにつきましては、現在手元に資料がございませんので、調べまして後刻御連絡をいたしたいと思えます。なお、六条の一項の趣旨は、前にございますように、この条約の二条の三項、四項で、いわゆる作動部分に突起物があるもの、それはメーカーの段階、製造者の段階で規制をする。六条は使用の規制をいたしておるわけでございます。したがって「もつとも、」以下につきましては、作業点を含んでおりますので、作業点を全くおおってしまった場合にその機械が使えないというような可能性があるということを予測しての規定かと思えます。ただ、これに従いまして私の関係では、労働安全衛生法及び安全衛生規則で、この突起部分その他危険部分の防護についての規制をいたしておりますが、「もつとも、」以下のただし書きのような条項につきましては、わが国の現行法では認めておりません。したがって、すべて危険部分、作業点を含みまして、接触予防のための措置をとることを要求いたしております。それから**第六条の二項**の「機械は、」云々というところは、六条そのものの規定が使用の規定でございますので、メーカーの規定ではございませんが、御指摘のようにメーカー段階で配慮をすればさらによくなるということは当然考えられるわけでございます。これにつきましては、例で申しますと、グラインダーにカバーをつけます場合に、金属の粉等が作業者の目の中に入るようなことのないように、そういう配慮をおそらく予想しての規定だと思えます。この点は先ほど申しました労働安全衛生法でユーザーの段階では規制をいたしておりますし、メーカーの段階につきましても、この条約の批准及び労働安全衛生法施行に伴います打ち合わせの段階でメーカーに対する機械の有害性の除去、安全性の確保についていろいろ接触し、協議をいたします段階で要望いたしておるところでございます。」

- 224 岡田委員「もう一つは、この条約の中で問題としてあるとすれば**第九条**だと思うのです。いわゆる適用除外の問題ですね。この適用除外は「三年をこえないもの」としてという条件はついておりますけれども、この点については、日本側としてはどういう措置をおとりになるおつもりなのか。それから国内法令の措置が必要であるし、また関係のある代表的な使用者団体と労働者団体の協議が必要である、こういうことになっておりますので、国内的な措置としては、これはどういうことになりますか、この点を伺っておきたいと思えます。」

- 225 北村部長は「**第九条**は、第六条の適用除外をする場合の取りきめでございますが、わが国の場合はこの条約を批准いたしましても、第六条、すなわち使用の段階での危険部分の防護を除外する考えはございません。全面適用をいたす考えでございます。」

- 226 岡田委員「したがって、それでは全面適用ならばそれに必要な関係団体との協議並

びにそれに必要な法律ということも必要がないわけですか。」

227 北村部長「**第九条の第三項**の規定は、御指摘のように必要がございません。」

228 岡田委員「次は**第十条**ですが、これはまたたいへん注目すべき点だと思うのですが、**第一項**で、「使用者は、機械の防護に関する国内法令を労働者に周知させるための措置をとり、」云々として、「適宜労働者を指導する。」それから**二項**では、「作業環境を形成しかつ維持する。」これは具体的にどういう措置をおとりになりますか。」

229 北川部長「**第十条第一項**の「国内法令を労働者に周知させるための措置」につきましては、労働安全衛生法に従いまして、機械防護に関するいろいろの規定がございますけれども、労働安全衛生法そのものの中に労働安全衛生法及びそれに基づく法令につきましては、労働者に周知させるために事業場内に掲示その他必要な措置を講ずる、こういう規定がございます。したがって、この条約の条文とは適合をしておる。なお**一項**の後段のほうの「適宜労働者を指導する。」といっていますのは、安全のための教育、こういう危険な機械を使う場合には、措置としてはどういう作業動作をすべきか、保護具はこういうものを使うべきである、そういうことを作業場に採用した場合、あるいは作業転換をした場合、これも労働安全衛生法で定めておりますので、この点も満たしておると思います。**二項**の作業環境の形成は、この作業機械につきまして、危険部分につきまして、たとえ防護措置、カバー等をつけても、機械の間隔が不十分である、あるいは作業をいたします場合に照明が十分でないというようなことでは災害が起こりやすうございますので、機械の防護にあわせて、そういう機械の適正な配置あるいは十分な照明の確保、そういう作業環境の形成、そういうことを使用者に要望をしておるわけでございまして、この点につきましても、わが国の関係法令では十分な規制をいたしております。」

230 岡田委員「十分な規制はしているというけれども、事実、**事故が再三起こっている**わけですからね。そうすると、その事故については一体どういうように見たらいいのですか。」

231 北川部長「御指摘のように、労働災害そのものの発生状況は漸次減少をいたしておりますけれども、まだ十分その防護が整っておるという段階ではございません。それにはいろいろの理由がございますけれども、やはり新しい機械あるいは新しい工法、そういうものが採用されるにあたりまして、**防護措置が不十分である。機械設備についての安全化**がまだまだ足りない。そういう点があるかと思っておりますので、その点につきましてよりよき行政指導をいたしたいと思っております。なお災害そのものが、**物の欠陥と人の不注意**、いわゆる不安全行動、そういうものがございまして、物の整備につきまして、法律で定めた趣旨を十分業界に徹底するとともに、働く人の側にそういう十分な安全作業、そういうことが行なわれるような安全教育の徹底をもあわせて行ないたいと思っております。」

232 岡田委員「機械の問題とそれを使う労働者の問題、こういう御答弁ですが、もう一

つ重大な問題があるのじゃないか。それは最近のように**労働強化**がどんどん行なわれている。そういうことによって機械による故障というのが起きている。この条約の適用は、特に使用者団体のほうに強くこれを守ってもらうための措置が必要だと思う。こういう点について労働省としては特別な措置をおとりになっているのかどうか、こういう点を伺っておきたい。」

233 北川部長「労働災害の防止に、機械の面、人の作業行動の面だけでなく、**労働条件**、たとえば労働時間の短縮、そういうことが重要でないかという御指摘は、全くそのとおりでございます。実は従来は、労働基準法の中で職場の安全衛生というものを規制をいたしておりまして、その意味では法体系の面でも実施の面でも労働条件と災害防止を一体的にやってきた。今回は労働安全衛生法を基準法から分離しまして施行するにあたりまして、関係の労働組合あるいは経営者の一部からも労働基準法、すなわち労働条件の確保とあわせてやるということの強い御指摘がございました。新しい法律の第一条の中にも、労働基準法と相まって労働安全衛生法の施行をやるということを規定いたしておりますのは、先生の御指摘の趣旨に基づくものでございます。」

234 岡田委員「それから、時間が若干こえてしまっておりますが、**十六条**ですね。「この条約を実施するための国内法令」、これは関係団体と協議をして作成する。この国内法というものはどういう法律ですか。そしてその目的とか概要を簡単にいいですから御説明をいただきたい。それからもう一つ**十七条**ですね。この条約の批准に際して適用範囲を限定することの宣言が必要である。これについては日本の場合どうということになりますか。この二つの点を伺っておきたい。」

235 北川部長「まず**十六条**の国内法令でございますが、関係国内法令としましては、民間の労働者の関係の安全衛生を対象にいたします労働安全衛生法及びそれに基づくところの政省令、これが該当いたします。この法律は〈略〉目的とするところは、職場の労働者の健康と安全を守るために、従来の労働基準法でやっております危害防止基準にプラス快適な職場環境の形成あるいは百十九号条約の趣旨にございますように、単に事業場内の安全衛生でなくて、それを徹底するための製造、流通段階での危険機械というものの禁止、制約、こういうものを含んでおります。それから**十七条**の適用範囲につきましては、わが国の場合、この条約について適用範囲の限定をいたす考えはございません。したがって、一項にございますように、経済活動のすべての部門について適用いたします。」

236 岡田委員「これで質問は終わりますが、**十七条一項**の「経済活動のすべての部門」という規定がございますね。これはたとえば製造、販売、賃貸、修理、展示、こういうのは当然なんです、それ以外何かありますか。〈略〉」

237 北川部長「経済部門は先生が御指摘のところで大体尽きておるのではないかと思います。」

資料2 1977年の第63回国際労働会議に提出された条約勧告適用専門家委員会（CEACR）の Report III (Part I) Summary of Reports on Ratified Conventions に記載された日本における機械防護条約の実施状況（〔 〕内は引用者訳）。

（資料引用元：International Labour Organization－Information and reports on the application of Conventions and Recommendations (<https://www.ilo.org/public/libdoc/ilo/P/09661/>) －の 1977 年の Report III (Part I) ([http://www.ilo.org/public/libdoc/ilo/P/09661/09661_\(1977-63\).pdf](http://www.ilo.org/public/libdoc/ilo/P/09661/09661_(1977-63).pdf)) の 67-68 頁）

Convention No. 119: Guarding of Machinery, 1963

JAPAN

Industrial Safety and Health Law (Law No. 57 of 1972). 〔労働安全衛生法（1977 年法律第 57 号）〕

Enforcement Order of the Industrial Safety and Health Law (Cabinet Order No. 318 of 1972). 〔労働安全衛生法施行令（1972 年政令第 318 号）〕

Ordinance on Industrial Safety and Health (Ministry of Labour Ordinance No. 32 of 1972). 〔労働安全衛生規則（1972 年労働省令第 32 号）〕

Industrial Home Work Law (Law No. 60 of 1970) (LS 1970－Jap. 1). 〔家内労働法（1970 年法律第 60 号）〕

Enforcement Ordinance of the Industrial Home Work Law (Ministry of Labour Ordinance No. 23 of 1970). 〔家内労働法施行規則（1970 年労働省令第 23 号）〕

Mariners Law (Law No. 100 of 1947) (LS 1947－Jap. 5). 〔船員法（1947 年法律第 100 号）〕

Ordinance on Industrial Safety and Health of Mariners (Ministry of Transport Ordinance No. 53 of 1964). 〔船員労働安全衛生規則（1964 年運輸省令第 53 号）〕

Articles 1 and 16 of the Convention. Any revision or repeal of the relevant legislation is subject to deliberations in the competent councils including workers' and employers' members. 〔第 1 条及び第 16 条関係：いかなる関係立法の改正や廃止も労働者と使用者の構成員を含む審議会の審議に付される。〕

Article 2. This Article is applied by the provisions of section 43 of the Industrial Safety and Health Law and the Ordinance on Industrial Safety and Health enacted thereunder as well as by the Ordinance on Industrial Safety and Health of Mariners. 〔第 2 条関係：この条は、労働安全衛生法第 43 条及びこれに基づく労働安全衛生規則並びに船員労働安全衛生規則により適用（実施）される。〕

Articles 5 and 9. No exceptions are granted. 〔例外（特例又は適用除外）は認められていない。〕

Article 6. The use of unguarded machinery is prohibited by section 20 of the Industrial Safety and Health Law and by numerous provisions of the Ordinance on Industrial Safety and Health enacted thereunder. 〔防護のない機械類の使用は、労働安全衛生法第 20 条及

びそれに基づく労働安全衛生規則の多数の条項で禁止される。〕

Similar protection is afforded to mariners under the Mariners Law and the Ordinance on Industrial Safety and Health of Mariners. 〔船員については、船員法及び船員労働安全衛生規則により、同様の保護を受ける。〕

Article 10. Under section 59 of the Industrial Safety and Health Law the employer must give instructions on safety measures to new workers or when new or hazardous operations are involved. Shipowners are under a similar obligation under section 81 of the Mariners Law and section 11 of the Ordinance on Industrial Safety and Health of Mariners. 〔労働安全衛生法第 59 条の規定により、employers は新しい労働者、または新しい作業や危険な作業について、安全対策について指導を行わなければならない。船舶所有者は、船員法第 81 条及び船員労働安全衛生規則第 11 条により、同様の義務を負う。〕

Article 13. Provisions regarding industrial homeworkers require the protection of dangerous parts of machinery. 〔industrial homeworkers に関する規制（家内労働法）は、機械類の危険な部分への防護を義務付ける。〕

Article 15. Machines and other power-driven equipment not provided with protective appliances on dangerous parts may not, according to section 43 of the Industrial Safety and Health Law, be transferred, leased or exhibited. Infringements of the relevant provisions are penalised by fines or imprisonment. Inspection services of the Labour Standards Bureau - and the District Maritime Bureaux in the case of mariners - are entrusted with the enforcement of the laws. 〔労働安全衛生法第 43 条の規定により、危険な部分に防護措置がなされていない機械その他の動力駆動装置の譲渡、貸与、展示は禁止される。関係規定に違反した場合は、罰金又は懲役が科せられる。労働基準局（船員については地方海運局）による監督により関係法令の履行確保を行う。〕

文末脚注

- ¹ 昭和 47 年 9 月 18 日付け発基第 91 号「労働安全衛生法の施行について」
(https://www.mhlw.go.jp/web/t_doc?dataId=00tb2042&dataType=1)
- ² 昭和 47 年 9 月 18 日付け基発第 602 号「労働安全衛生法および同法施行令の施行について」
(https://www.mhlw.go.jp/web/t_doc?dataId=00tb2043&dataType=1)
- ³ 昭和 63 年 9 月 16 日付け発基第 84 号「労働安全衛生法の一部を改正する法律の施行について」
(https://www.mhlw.go.jp/web/t_doc?dataId=00tb2049&dataType=1)
- ⁴ 昭和 63 年 9 月 16 日付け基発第 601 号の 1「労働安全衛生法の一部を改正する法律の施行について」
(https://www.mhlw.go.jp/web/t_doc?dataId=00tb2050&dataType=1)
- ⁵ 労働省安全衛生部編『実務に役立つ労働安全衛生規則の逐条詳解 第 1 巻 通則編』（中央労働災害防止協会，1993 年）130-132 頁
- ⁶ 労働省安全衛生部編『実務に役立つ労働安全衛生規則の逐条詳解 第 2 巻 安全基準編①』（中央労働災害防止協会，1993 年）3 頁
- ⁷ ただし、平成 25 年 9 月 3 日第 2 回「労働安全衛生法における機械等の回収・改善命令制度のあり方等に関する検討会」議事録 (<https://www.mhlw.go.jp/stf/shingi/0000025592.html>) において、事務局（厚生労働省労働基準局安全衛生部安全課）から「安衛則における『機械』の定義については、『機械包括安全指針』における機械の定義によることとしている。」との説明が行われている。同指針 (<https://www.jaish.gr.jp/anzen/hor/hombun/hor1-48/hor1-48-36-1-0.htm>) 第 1 の(3)の 1 では、「機械」を「連結された構成品又は部品の組合せで、そのうちの少なくとも一つは機械的な作動機構、制御部及び動力部を備えて動くものであって、特に材料の加工、処理、移動、梱包等の特定の用途に合うように統合されたもの」と定義し、「動力部」は同指針の解説通達 (<https://www.jaish.gr.jp/anzen/hor/hombun/hor1-48/hor1-48-37-1-0.htm>) で「「動力部」に用いられる動力源としては、電力、内燃機関、油圧、空気圧等があり、人力のみによって動かされるものは「機械」には該当しないこと。」としており、文末脚注 6 の見解と矛盾している。これは、この検討会の前年、労働安全衛生規則の一部を改正する省令（平成 24 年 1 月 17 日厚生労働省令第 9 号，平成 24 年 4 月 1 日施行）により、機械に関する危険性等の通知を機械譲渡者等の努力義務とするとともに、その通知を促進するために厚生労働大臣は必要な指針を公表できることとする規定（安衛則第 24 条の 13）が追加されたのに伴い、機械の定義が再整理され、「機械」の行政解釈が変更されたと考えることもできるが、本研究協力者の調査では明確な情報は見当であった。しかしながら、「機械」という語には本来辞書的意味として人力のものが含まれ、労働安全衛生法においてこれを明示的に除外していない以上、「機械」には人力機械が含まれると解すほかない。
- ⁸ 場合によっては、この略称規定が危険性等の通知に関する規定にしか適用されないという解釈もありうるかもしれないが、一般的は、「以下「……」という。」という規定は、それ以降（本則だけでなく附則及び別表も含む）すべてに及ぶとされる（田島信威『最新 法

令用語の基礎知識【三訂版】』（ぎょうせい、2005年）138頁）。

⁹ 厚生労働省－職場のあんぜんサイト－安全衛生キーワード「起因物」(https://anzeninfo.mhlw.go.jp/yougo/yougo13_1.html, 2022年10月28日閲覧)

¹⁰ 独立行政法人労働者健康安全機構－労働安全衛生総合研究所－「労働災害データベース CSV データの公開について」(https://www.jniosh.johas.go.jp/publication/houkoku/houkou_2022_01.html, 2022年11月20日閲覧) から、起因物分類コード表、事故の型分類コード表等がダウンロードできる (<https://www.jniosh.johas.go.jp/publication/houkoku/ROUSAIDB/code.xlsx>)。

¹¹ 労働安全衛生法第43条の「譲渡」「貸与」については、労働省安全衛生部編『実務に役立つ労働安全衛生規則の逐条詳解 第1巻 通則編』（中央労働災害防止協会、1993年）131頁で、有償と無償とを問わないと規定されている。

¹² 昭和47年12月8日付け基発第780号

¹³ 労働省労働基準局編『労働法コンメンタール3 改訂新版 労働基準法 下』（労務行政研究所、1969年）651頁に、昭和31年8月2日法務省刑事第17646号として引用されている。

¹⁴ 「状態犯」の一般的な意味について、裁判所職員総合研修所『刑法総論講義案（三訂補訂版）』（司法協会、2014年）52頁

¹⁵ 裁判所職員総合研修所『刑法総論講義案（三訂補訂版）』（司法協会、2014年）53頁

¹⁶ 金谷暁「〈研修講座〉労働安全衛生法(7・完)」(法務総合研究所『研修』No.414, 1982年12月) 97-98頁。なおこの文献が書かれた当時の労働安全衛生法第44条第5項は現在の同条第6項、第44条の2第6項は現在の同条第7項に相当することに注意されたい。

¹⁷ 労働省労働基準局編『労働法コンメンタール3 改訂新版 労働基準法 下』（労務行政研究所、1969年）731頁では、労働基準法旧第55条〔計画の届出〕について「届出を要する」「設置」、「移転」又は「変更」の意義について問題となるのは、ここでいう「設置」等は物理的概念なのか、それとも経営上の概念なのかということである。具体的に問題となるのは、既存の建物を補修することなく、そこに事業場を移す場合において、既存の建設物に入っていた者と同じ事業を行うとき、本条にいう届出を要するかどうかということであるが、本条の趣旨及び本条に基づく行政措置として工事差止めないし計画の変更を規定していることよりみて、かかる場合は本条による届出は要しないものと解すべきではなかろうか。」としている。これに加えて、より細かく検討しているものとして、厚生労働省労働基準局編『労働法コンメンタール3 令和3年版 労働基準法 下』（労務行政、2022年）1071-1072頁では、労働基準法第96条の2について、「既に事業の附属寄宿舍として設置届がなされていたものを、事業の継承に伴い、労働関係の実態に変更なく引き続き寄宿舍として使用する場合には、設置に係る計画の届出は要しない（昭二三・三・一 基収第八四三号参照）が、一般に、既存の建物を新たに寄宿舍として使用する場合には、既存の所有者及びその補修の有無の如何にかかわらず、設置に係る計画の届出を要する。」として

いる。

¹⁸ 一般には、「規格」の語は、JIS Z 8002：2006（ISO/IEC Guide 2：2004）（標準化及び関連活動—一般的な用語）で定義されている。

¹⁹ コトバンク「具備」（<https://kotobank.jp/word/%E5%85%B7%E5%82%99-484732>, 2022 年 11 月 18 日閲覧）

²⁰ 法務省—日本法令外国語訳データベースシステム—労働安全衛生法（昭和四十七年法律第五十七号）／Industrial Safety and Health Act（Act No. 57 of 1972）（<https://www.japaneselawtranslation.go.jp/ja/laws/view/3440>, 2022 年 12 月 16 日閲覧）

²¹ 労働省国際労働課『第 47 回 ILO 総会報告書』（1963 年 6 月）62-63 頁

²² 昭和 47 年 9 月 18 日付け基発第 602 号「労働安全衛生法および同法施行令の施行について」（https://www.mhlw.go.jp/web/t_doc?dataId=00tb2043&dataType=1）

²³ 昭和 48 年 7 月 12 日付け基収第 3 号及び第 13 号。労働省労働基準局安全衛生部編『実務に役立つ労働安全衛生法』（中央労働災害防止協会，1993 年）250 頁に引用されている。

²⁴ 平成 16 年 3 月 19 日付け基発第 0319009 号「公益法人に係る改革を推進するための厚生労働省関係法律の整備に関する法律の施行並びにこれに伴う関係政令、省令及び告示の改正等について」（https://www.mhlw.go.jp/web/t_doc?dataId=00tb2607&dataType=1）の記の I の 1 の(2)

²⁵ 令和 3 年 5 月 17 日最高裁判所第一小法廷判決・平成 30 年（受）第 1447 号，第 1448 号，第 1449 号，第 1451 号，第 1452 号各損害賠償請求事件（建設アスベスト訴訟神奈川 1 陣）判決文（https://www.courts.go.jp/app/hanrei_jp/detail2?id=90298）において、「安衛法は，その 1 条において，職場における労働者の安全と健康を確保すること等を目的として規定しており，安衛法の主たる目的が労働者の保護にあることは明らかであるが，同条は，快適な職場環境（平成 4 年法律第 55 号による改正前は「作業環境」）の形成を促進することを目的に掲げているのであるから，労働者に該当しない者が，労働者と同じ場所で働き，健康障害を生ずるおそれのある物を取り扱う場合に，安衛法 57 条が労働者に該当しない者を当然に保護の対象外としているとは解し難い。」判示した。

²⁶ 「資料 平成 4 年 1 月 10 日労働省発表 労働者の安全と健康の確保のための対策の推進について」（全国労働安全衛生センター連絡会議『安全センター情報』164 号，1992 年 2 月号）

²⁷ 本件プロジェクト「法学的視点からみた社会経済情勢の変化に対応する労働安全衛生法体系に係る調査研究」における本研究協力者の「労働安全衛生法第 26 条及び第 27 条の逐条解説」の文末脚注においても同様の検討を行った。

²⁸ 労働調査会出版局編『改訂 5 版 労働安全衛生法の詳解—労働安全衛生法の逐条解説』（労働調査会，2020 年）1046 頁

²⁹ 昭和 47 年 9 月 18 日付け発基第 91 号「労働安全衛生法の施行について」（https://www.mhlw.go.jp/web/t_doc?dataId=00tb2042&dataType=1）記の第二の三

-
- ³⁰ International Labour Organization－ILO 駐日事務所－1929 年の動力運転機械勧告（第 32 号）（https://www.ilo.org/tokyo/standards/list-of-recommendations/WCMS_239329/lang--ja/index.htm, 2022 年 11 月 20 日閲覧）
- ³¹ International Labour Organization－Provisional Record 4-2A Withdrawal of 16 International Labour Recommendations（<https://www.ilo.org/public/english/standards/relm/ilc/ilc92/pdf/pr-4-2a.pdf>, 2022 年 11 月 20 日閲覧）14 頁
- ³² 内務省社会局『1930 年第 12 回国際労働總會報告書』巻末収録の英仏対訳文による。
- ³³ International Labour Organization（国際労働機関）－ILO 駐日事務所－1963 年の機械防護条約（第 119 号）（https://www.ilo.org/tokyo/standards/list-of-conventions/WCMS_239060/lang--ja/index.htm, 2022 年 11 月 18 日閲覧）
- ³⁴ 外務省－条約検索－◎機械の防護に関する条約（第百十九号）（<https://www.mofa.go.jp/mofaj/gaiko/treaty/pdfs/B-S49-0139.pdf>）
- ³⁵ International Labour Organization－NORMLEX－C119 - Guarding of Machinery Convention, 1963 (No. 119)（https://www.ilo.org/dyn/normlex/en/f?p=1000:12100:0::NO::P12100_ILO_CODE:C119, 2022 年 11 月 20 日閲覧）
- ³⁶ International Labour Organization－NORMLEX－Ratifications of C119－Guarding of Machinery Convention, 1963 (No. 119)（https://www.ilo.org/dyn/normlex/en/f?p=NO:RMLEXPUB:11300:0::NO::P11300_INSTRUMENT_ID:312264, 2022 年 11 月 20 日閲覧）
- ³⁷ 厚生労働省－機械の防護に関する条約（第 119 号）に関する 2005 年日本政府年次報告案（2002 年 6 月 1 日～2005 年 5 月 31 日）（<https://www.mhlw.go.jp/shingi/2005/09/s0921-13b07.html>, 2022 年 11 月 18 日閲覧）
- ³⁸ 厚生労働省－2005 年日本政府年次報告案に対する日本労働組合総連合会の意見（<https://www.mhlw.go.jp/shingi/2005/09/dl/s0921-13c.pdf>）。機械防護条約（ILO 第 119 号条約）に係る年次報告案については意見なし。
- ³⁹ 厚生労働省－機械の防護に関する条約（第 119 号）に関する 2010 年日本政府年次報告案（2005 年 6 月 1 日～2010 年 5 月 31 日）（<https://www.mhlw.go.jp/stf/shingi/2r98520000012w7r.pdf>）
- ⁴⁰ 厚生労働省－機械の防護に関する条約（第 119 号）に関する 2015 年日本政府年次報告案（2010 年 6 月 1 日～2015 年 5 月 31 日）（<https://www.mhlw.go.jp/file/05-Shingikai-10501000-Daijinkanboukokuksaika-Kokusaika/0000118173.pdf>）
- ⁴¹ 厚生労働省－2010 年日本政府年次報告案に対する日本労働組合総連合会の意見（<https://www.mhlw.go.jp/stf/shingi/2r98520000012w7r-att/2r98520000012w82.pdf>）。機械防護条約（ILO 第 119 号条約）に係る年次報告案について意見あり。
- ⁴² 平成 19 年 7 月 31 日付け基発第 0731001 号「「機械の包括的な安全基準に関する指針」の改正について」（<https://www.jaish.gr.jp/anzen/hor/hombun/hor1-48/hor1-48-36-1-0.htm>）

-
- ⁴³ 平成 19 年 7 月 31 日付け基安安発第 0731004 号「「機械の包括的な安全基準に関する指針」の解説等について」（<https://www.jaish.gr.jp/anzen/hor/hombun/hor1-48/hor1-48-37-1-0.htm>）
- ⁴⁴ 厚生労働省－2015 年 9 月 10 日第 25 回 ILO 懇談会議事要旨（<https://www.mhlw.go.jp/stf/shingi2/0000116660.html>，2022 年 11 月 18 日閲覧）
- ⁴⁵ International Labour Organization－NORMLEX－Japan－Direct Request (CEACR) - adopted 2015, published 105th ILC session (2016)（https://www.ilo.org/dyn/normlex/de/f?p=NORMLEXPUB:13100:0::NO::P13100_COMMENT_ID,P13100_COUNTRY_ID:3253407,102729，2022 年 11 月 18 日閲覧）
- ⁴⁶ International Labour Organization－NORMLEX－Requested reports and replies to CEACR comments: Japan（https://www.ilo.org/dyn/normlex/de/f?p=1000:14000:0::NO:14000:P14000_COUNTRY_ID:102729，2022 年 11 月 18 日閲覧）
- ⁴⁷ International Labour Organization－Cartier Working Party - Working Party on Policy regarding the Revision of Standards (1995-2002)－Cartier Working Party conclusions（https://www.ilo.org/global/standards/international-labour-standards-policy/WCMS_449912/lang--en/index.htm，2021 年 12 月 29 日閲覧）
- ⁴⁸ International Labour Organization－NORMLEX－Standards Reviews: Decisions on Status（<https://www.ilo.org/dyn/normlex/en/f?p=NORMLEXPUB:12040:0::NO::>，2021 年 12 月 29 日閲覧）
- ⁴⁹ International Labour Organization－Committee on Legal Issues and International Labour Standards (LILS/WP/PRS)－271st Session, Geneva, March 1998（<https://www.ilo.org/public/english/standards/relm/gb/docs/gb271/prs-2.htm>，2022 年 11 月 18 日閲覧）
- ⁵⁰ 寺本廣作『労働基準法解説』（時事通信社，1948 年）114-115 頁
- ⁵¹ 渡辺章編集代表『日本立法資料全集 51 労働基準法〔昭和 22 年〕(1)』（信山社，1996 年）376 頁
- ⁵² 渡辺章編集代表『日本立法資料全集 51 労働基準法〔昭和 22 年〕(1)』（信山社）401 頁
- ⁵³ 渡辺章編集代表『日本立法資料全集 51 労働基準法〔昭和 22 年〕(1)』（信山社）133 頁
- ⁵⁴ 寺本廣作『労働基準法解説』（時事通信社，1948 年）264-265 頁
- ⁵⁵ 労働省労働基準局安全衛生部編『実務に役立つ労働安全衛生法』（中央労働災害防止協会，1993 年）176-177 頁において、従来、労働基準法旧第 45 条の規定についてこのように解釈する向きがあったことが示唆されている。
- ⁵⁶ 松尾幸夫主筆，片岡輝男，木村嘉勝編『政策担当者が語る労働衛生施策の歩み』（労働調査会，平成 24 年）95 頁
- ⁵⁷ 昭和 63 年 3 月 18 日官報号外第 29 号に掲載。
- ⁵⁸ この中央労働基準審議会建議及び労働災害防止部会報告書については、「労働行政の動き 労働安全衛生法令の整備についての中央労働基準審議会の建議について」（日本労働研

究所『日労研資料』41 巻 4 号通巻 1092 号、1988 年）、「資料 労働安全衛生法改訂関連（中基審の建議等）」（日本労働者安全センター『月刊いのち：労働災害・職業病』22 巻 4 号通巻 256 号、1988 年）に全文掲載されている。

⁵⁹ 昭和 48 年 3 月 22 日付け基発第 118 号の 3「メーカー段階における機械等の安全衛生の確保について」（<https://www.jaish.gr.jp/anzen/hor/hombun/hor1-27/hor1-27-13-1-0.htm>）。欠陥機械等通報制度については、別紙の記の 6 にその概要が記載されている。

⁶⁰ 労働省労働基準局安全衛生部安全課「欠陥機械通報制度について」（労働省労働基準局安全衛生部『安全』37 巻 11 号、1986 年）

⁶¹ 厚生労働省－令和 4 年度第 2 回社会復帰促進等事業に関する検討会資料（https://www.mhlw.go.jp/stf/newpage_28970.html、2022 年 11 月 20 日閲覧）の参考 4（<https://www.mhlw.go.jp/content/11601000/001009110.pdf>）を参照。

⁶² 公益社団法人産業安全技術協会令和 3 年度事業報告（https://www.tiis.or.jp/dl/?fl=%2Fjpn%2F%E5%8D%94%E4%BC%9A%E3%81%AB%E3%81%A4%E3%81%84%E3%81%A6%2F2021%2Fr03_jigyohoukoku.pdf、2022 年 11 月 20 日閲覧）にその旨記載あり。

⁶³ 厚生労働省－労働基準局が実施する検討会等－労働安全衛生法における機械等の回収・改善命令制度のあり方等に関する検討会（議事録、資料等）（https://www.mhlw.go.jp/stf/shingi/other-roudou_148239.html）

⁶⁴ 厚生労働省－労働安全衛生法における機械等の回収・改善命令制度のあり方等に関する検討会報告書（<https://www.mhlw.go.jp/stf/shingi/0000026886.html>）

⁶⁵ 労働基準監督年報は、ILO 第 81 号条約第 20 条の規定により作成・公表される年次報告書であり、直近数年分については厚生労働省のウェブサイト（<https://www.mhlw.go.jp/bunya/roudoukijun/kantoku01/>）で閲覧することができる。定期監督等実施状況や送検事件状況の件数は統計期間は暦年（1 月 1 日～12 月 31 日）である。定期監督等実施状況・法違反状況については一部の条文についてしか違反件数が集計されていないが、送検事件状況については全ての事件の主条文について集計されている旨統計表に記載されている（主条文でないものは集計されていない）。

⁶⁶ 平成 15 年 3 月 14 日徳島地方裁判所第 2 民事部判決・平成 13 年（ワ）第 430 号損害賠償請求事件（https://www.courts.go.jp/app/hanrei_jp/detail4?id=8743）。民事裁判であるが、判決中に「なお、本件事故後、被告 Y2 がクレーン等安全規則、エレベーター構造規格の基準を満たしていない本件エレベーターを従業員に使用させていたとして、平成 12 年 10 月 20 日、徳島簡易裁判所で労働安全衛生法違反により、罰金 20 万円に処せられた。」との記載もある。

⁶⁷ 国土交通省－報道発表資料－（2009 年 4 月 9 日）「（株）新輝リフトが設置したエレベーターの緊急点検について」（https://www.mlit.go.jp/report/press/house05_hh_000084.html、2022 年 11 月 18 日閲覧）別添概要参照

⁶⁸ 平成 25 年 4 月 11 日神戸地方裁判所第 4 刑事部・平成 23 年（わ）第 479 号労働安全衛

生法違反、業務上過失致死事件（https://www.courts.go.jp/app/hanrei_jp/detail4?id=83579）

⁶⁹ 魚田慎二（労働安全コンサルタント）ブログ「産業安全と事故防止＆環境問題についても考える」－「[昔の事例意の顛末] 2009 年 2 月 25 日 姫路の食品工場で荷物用エレベーターと壁の間に挟まれ死亡した事故で在宅起訴（修正 1）」（<http://anzendaiichi.blog.shinobi.jp/%E4%BA%8B%E4%BE%8B%EF%BC%88%E3%82%A8%E3%83%AC%E3%83%99%E3%83%BC%E3%82%BF%E7%AD%89%E3%80%80%E7%89%B9%E6%9C%89%EF%BC%89/%EF%BC%BB%E6%98%94%E3%81%AE%E4%BA%8B%E4%B%E8B%E6%84%8F%E3%81%AE%E9%A1%9B%E6%9C%AB%EF%BC%BD%E3%80%802009%E5%B9%B4%E6%9C%8825%E6%97%A5%E3%80%80%E5%A7%AB%E8%B7%AF%E3%81%AE%E9%A3%9F>，2022 年 11 月 18 日閲覧）

⁷⁰ 国土交通省－報道発表資料－（2009 年 5 月 29 日）「（株）新輝リフトが設置したエレベーターの緊急点検」（https://www.mlit.go.jp/report/press/house05_hh_000101.html，2022 年 11 月 18 日閲覧）

⁷¹ 製品を使用する者、「使用者」ということもあるが、労働基準法の使用者（労働者を使用する者）と紛らわしいので、敢えて英語で「ユーザー」ということが多い。

⁷² ヨミダス歴史館－読売新聞 2011 年 3 月 1 日付け西部朝刊「志免町の爆発事故 ボイラー回収命令 福岡労働局＝福岡」

⁷³ 労働新聞社－ニュース（2011 年 4 月 15 日）「違反ボイラー回収命じる 福岡労働局」（<https://www.rodco.jp/news/107502/>，2022 年 11 月 17 日閲覧）

⁷⁴ 魚田慎二（労働安全コンサルタント）ブログ「産業安全と事故防止＆環境問題についても考える」－「2010 年 12 月 21 日 福岡のスーパー銭湯でボイラー爆発（修正 3）」（<http://anzendaiichi.blog.shinobi.jp/%E4%BA%8B%E4%BE%8B%EF%BC%88%E7%88%86%E7%99%BA%EF%BC%9B%E8%92%B8%E6%B0%97%E7%88%86%E7%99%BA%EF%BC%89/2010%E5%B9%B4%E6%9C%8821%E6%97%A5%E3%80%80%E7%A6%8F%E5%B2%A1%E3%81%AE%E3%82%B9%E3%83%BC%E3%83%91%E3%83%BC%E9%8A%AD%E6%B9%AF%E3%81%A7%E3%83%9C%E3%82%A4%E3%83%A9%E3%83%BC>，2022 年 11 月 17 日閲覧）

⁷⁵ 厚生労働省－報道発表資料－（平成 23 年 4 月 8 日）労働基準局安全衛生部安全課発表「横河電機（株）製の規格を具備しない防爆電気機械器具について厚生労働大臣が回収・改善を命令」（<https://www.mhlw.go.jp/stf/houdou/2r98520000018hsv.html>，2022 年 12 月 19 日閲覧）

⁷⁶ 平成 23 年 4 月 7 日付け発基安 0407 第 1 号横河電機株式会社代表取締役社長あて「機械等措置命令書」（https://www.mhlw.go.jp/web/t_doc?dataId=00tb7302&dataType=1，<https://www.mhlw.go.jp/stf/houdou/2r98520000018hsv-img/2r98520000018huc.pdf>）

⁷⁷ 平成 23 年 4 月 7 日付け基安発 0407 第 2 号横河電機株式会社代表取締役社長あて「構造

規格を具備していない防爆構造電気機械器具の譲渡に対する再発防止対策の徹底について」 (https://www.mhlw.go.jp/web/t_doc?dataId=00tb7301&dataType=1, <https://www.mhlw.go.jp/stf/houdou/2r98520000018hsv-img/2r98520000018iy6.pdf>)

⁷⁸ 平成 23 年 4 月 7 日付け基発 0407 第 11 号「防爆構造機械器具に係る機械等命令の発令について」 (https://www.mhlw.go.jp/web/t_doc?dataId=00tb7303&dataType=1)

⁷⁹ 平成 23 年 4 月 11 日付け基安発 0411 第 1 号社団法人産業安全技術協会会長あて「防爆構造電気機械器具に係る型式検定の検査関係書面の適切な審査について」 (https://www.mhlw.go.jp/web/t_doc?dataId=00tb7300&dataType=1)

⁸⁰ 横河電機株式会社－ニュース&イベント（2010 年 3 月 5 日発表）「弊社流量計（防爆仕様製品）の型式検定申請不備のお詫びとお知らせ」 (<https://www.yokogawa.co.jp/news/briefs/2010/2010-03-05-ja/>, 2022 年 12 月 19 日閲覧)

⁸¹ 厚生労働省－報道発表資料－（平成 21 年 9 月 30 日）厚生労働省労働基準局安全衛生部労働衛生課環境改善室発表「型式検定を受けていない防じんマスクの流通について」 (<https://www.mhlw.go.jp/houdou/2009/09/h0930-4.html>, 2022 年 11 月 18 日閲覧)

⁸² Recall Plus－（2009 年 9 月 30 日発表）プロモート「防じんマスク」回収 (<https://www.recall-plus.jp/info/10623>, 2022 年 11 月 18 日閲覧)

⁸³ 厚生労働省－報道発表資料－（平成 21 年 11 月 10 日）厚生労働省労働基準局安全衛生部労働衛生課環境改善室発表「型式検定を受けていない防じんマスクの流通について」 (<https://www.mhlw.go.jp/houdou/2009/11/h1110-1.html>, 2022 年 11 月 17 日閲覧)

⁸⁴ 厚生労働省－報道発表資料－（平成 22 年 10 月 1 日）厚生労働省労働基準局安全衛生部安全課発表「山武コントロールプロダクト（株）製防爆電気機械器具の回収・交換及び再発防止の徹底を指導」 (<https://www.mhlw.go.jp/stf/houdou/2r9852000000syhj.html>, 2022 年 11 月 20 日閲覧)

⁸⁵ 厚生労働省－報道発表資料－（平成 26 年 11 月 14 日）厚生労働省労働基準局安全衛生部化学物質対策課環境改善室発表「規格不適合の業務用防じんマスクの流通が判明～輸入者が防じんマスクの回収・交換を行っています～」 (<https://www.mhlw.go.jp/stf/houdou/000065308.html>, 2022 年 11 月 18 日閲覧)

⁸⁶ 消費者－リコール情報サイト「スリーエムヘルスケア「防じんマスク」－交換／回収」 (<https://www.mhlw.go.jp/stf/houdou/00000065308.html><https://www.recall.caa.go.jp/result/detail.php?rcl=00000011022>, 2022 年 11 月 18 日閲覧)

⁸⁷ 厚生労働省－報道発表資料－（令和 4 年 1 月 24 日）厚生労働省労働基準局安全衛生部化学物質対策課環境改善室発表「工場等での粉じん作業で使用する防じんマスクの回収について～販売者が回収・交換を行っています～」 (https://www.mhlw.go.jp/stf/newpage_23531.html, 2022 年 11 月 18 日閲覧)

⁸⁸ 厚生労働省－報道発表資料－（平成 27 年 7 月 13 日）厚生労働省労働基準局安全衛生部化学物質対策課環境改善室「規格不適合の業務用防毒マスク用吸収缶の流通が判明～製造

者が防毒マスク用吸収缶の回収・交換を行っています～」 (<https://www.mhlw.go.jp/stf/houdou/0000091346.html>, 2022 年 11 月 20 日閲覧)

⁸⁹ 厚生労働省－報道発表資料－（平成 27 年 12 月 25 日）厚生労働省労働基準局安全衛生部安全課建設安全対策室長事務連絡「労働安全衛生法に基づく規格を具備しないパイプサポートについて」 (<https://www.jaish.gr.jp/enzen/hor/hombun/hor1-56/hor1-56-59-1-0.htm>, 2022 年 11 月 18 日閲覧)

⁹⁰ 厚生労働省－報道発表資料－（平成 27 年 12 月 25 日）厚生労働省労働基準局安全衛生部安全課「労働安全衛生法に基づく規格を満たさない パイプサポートの流通が判明しました～建設業界団体や、都道府県労働局に通知～」 (<https://www.mhlw.go.jp/stf/houdou/000108196.html>, 2022 年 11 月 18 日閲覧)

⁹¹ 平成 19 年 12 月 3 日付け基安安発第 1203001 号「鋼管足場用の部材及び附属金具の規格」を具備しない単管ジョイントの使用禁止等の徹底について」 (https://www.mhlw.go.jp/web/t_doc?dataId=00tb3925&dataType=1)

⁹² 厚生労働省－「単管足場に「ボンジョイント」を使用しないで下さい！！」 (<https://www.mhlw.go.jp/bunya/roudoukijun/anzeneisei18/>, 2022 年 11 月 20 日閲覧)

⁹³ 一般社団法人仮設工業会会長あて昭和 62 年 9 月 18 日付け基発第 549 号の 2「「鋼管足場用の部材及び附属金具の規格」を具備しない単管ジョイントの使用禁止等の徹底について」 (http://www.kasetsu.or.jp/education/publication/docs/%E4%BB%AE%E8%A8%AD%E3%83%9E%E3%83%B3%E3%82%B9%E3%83%AA%E3%83%BC08%E5%B9%B401%E6%9C%88_%E6%9C%AC%E6%96%87_280.pdf に抜粋掲載)

⁹⁴ 厚生労働省－報道発表資料－（令和 4 年 2 月 25 日）厚生労働省労働基準局安全衛生部安全課発表「規格不適合の墜落制止用器具の使用中止と回収について～皆さまの安全を守るため適正な墜落制止用器具を使用してください～」 (https://www.mhlw.go.jp/stf/newpage_24070.html, 2022 年 11 月 19 日閲覧)

⁹⁵ 公益社団法人産業安全技術協会あて令和 4 年 2 月 25 日付け基安安発 0225 第 1 号「規格不適合の墜落制止用器具に関する注意喚起について」 (<https://www.tiis.or.jp/service/machine-tools-mask/machine-tools/5812/>)

⁹⁶ 「同協会は令和 4 年 12 月 28 日現在までにおいて、墜落制止用器具のサンプルの性能試験（破壊試験）は実施しているが、これは飽くまでサンプルについてだけ試験をするというだけのものであり、製造設備その他の条件の適否を含む型式全体についての評価はしていない」の部分は、本研究協力者が公益社団法人産業安全技術協会に問い合わせ、令和 4 年 12 月 28 日にメールにより得た回答に基づくもの。

⁹⁷ モバオク (<https://www.mbok.jp/>)－株式会社モバオク（東京都渋谷区）が運営するオークションサイト。

⁹⁸ モバオク－商品カテゴリ：ペット/手芸/園芸>DIY/工具>その他「マキタ ディスクグラインダー」 (https://www.mbok.jp/item/item_524052426.html?_SRC=li_i0, 2023 年 2

月 19 日閲覧）。締切日時は 2023 年 2 月 24 日 21:56、発送元は茨城県。商品写真のラベルに「株式会社マキタ」「Makita モデル 9533B」、製造番号は「402751」との記載がある。商品写真が 3 枚あるが、いずれも覆いが無い状態である。

⁹⁹ 一般社団法人日本機械工業連合会－2019 年 6 月 28 日付け生産設備保有期間実態調査（調査期間：2018 年 12 月 4 日～2019 年 2 月 8 日）の結果概要（<http://www.jmf.or.jp/intro/t-eigen/sonota/2185.html>，2022 年 12 月 20 日閲覧）

¹⁰⁰ 中古機械情報百貨店（<https://www.jp.usedmachinery.bz/>）－NK エンジニアリング株式会社が運営・管理し、日本全国、及び海外からの中古機械販売業者の在庫情報を集結したマーケットプレイス。（<https://www.jp.usedmachinery.bz/machines/list/30/133,400,401,402,403,404,405/-/-/0/0/0>）

¹⁰¹ 中古機械情報百貨店－検索結果：電動 C 型プレス（<https://www.jp.usedmachinery.bz/machines/list/30>，2022 年 12 月 20 日閲覧），2022 年 12 月 20 日 4:07 時点で、534 件ヒットし、そのうち年式が 1960 年代のものが 1 台（1965 年）、1970 年代のものが 17 台あった（年式の記載のないものもある）。

¹⁰² 厚生労働省－既存不適合機械等更新支援補助金（https://www.mhlw.go.jp/stf/newpage_03667.html，令和 3 年 10 月 31 日午前 3 時 31 分閲覧）

¹⁰³ 一般社団法人仮設工業会『50 年のあゆみ』（2018 年）26-27 頁

¹⁰⁴ 一般社団法人仮設工業会ウェブサイト－「認定制度について」（<http://www.kasetsu.or.jp/education/publication/docs/%E8%AA%8D%E5%AE%9A%PDF.pdf>，2022 年 12 月 20 日閲覧）

¹⁰⁵ 厚生労働省労働基準局労災補償部労災管理課編『労働法コンメンタール⑤ 六訂新版 労働者災害補償保険法』（労務行政，2005 年）295 頁

¹⁰⁶ e-Stat 政府統計の総合窓口－労働者災害補償保険事業年報（<https://www.e-stat.go.jp/stat-search?page=1&toukei=00450582>）

¹⁰⁷ 機械等検定規則（昭和 47 年 9 月 30 日労働省令第 45 号）（https://www.mhlw.go.jp/web/t_doc?dataId=74072000&dataType=0）

¹⁰⁸ JIS Q 17000：2005（ISO/IEC 17000：2004）適合性評価－用語及び一般原則

¹⁰⁹ 労働省労働基準局安全衛生部計画課「安衛法を読むポイント 8 個別検定と型式検定」（中央労働災害防止協会『安全衛生のひろば』28 巻 8 号，1987 年）

¹¹⁰ 一般社団法人日本ボイラ協会－個別検定の受検（<https://www.jbanet.or.jp/examination/individual/exams/>，2022 年 11 月 19 日閲覧）

¹¹¹ 他の例として、防毒マスクの吸収缶は、防毒マスクの規格（平成 2 年 9 月 26 日労働省告示第 68 号）第 7 条第 2 項（https://www.mhlw.go.jp/web/t_doc?dataId=74042100&dataType=0）の除毒能力試験をすれば当然性能を失い使用できなくなる。

¹¹² World Trade Organization (WTO) Trade Policy Review Body－Trade Policy Review Reported by Secretariat JAPAN（2013 年 1 月 15 日）（<https://www.mofa.go.jp/mofaj>）

/gaiko/wto/hogo/tpr1302/pdfs/report_sec_1302.pdf) 55 頁。リンク元は、文末脚注 127 のウェブページである。

¹¹³ 厚生労働省－検査検定実施機関一覧（令和 4 年 2 月 8 日現在）（<https://www.mhlw.go.jp/content/000571026.pdf>）

¹¹⁴ 金谷暁「〈研修講座〉労働安全衛生法（7・完）」（法務総合研究所『研修』No.414, 1982 年 12 月）98-99 頁

¹¹⁵ 「安衛法の改正案，今国会へ——中基審・労働災害防止部会が報告まとめる」（労働省労働基準局安全衛生部監修『労働衛生』第 18 巻第 2 号（通巻 203 号），1977 年）

¹¹⁶ 労働省労働基準局安全衛生部「労働安全衛生法の改正に関する中央労働基準審議会の答申について」（日本労働研究所『日労研資料』30 巻 3 号，1977 年）

¹¹⁷ 昭和 53 年 2 月 10 日付け発基第 9 号「労働安全衛生法及びじん肺法の一部を改正する法律の施行について」（https://www.mhlw.go.jp/web/t_doc?dataId=00tb2044&dataType=1）

¹¹⁸ 昭和 53 年 2 月 10 日付け基発第 77 号「労働安全衛生法及びじん肺法の一部を改正する法律及び労働安全衛生法施行令の一部を改正する政令の施行について」（https://www.mhlw.go.jp/web/t_doc?dataId=00tb2045&dataType=1）

¹¹⁹ 昭和 58 年 8 月 1 日付け基発第 419 号「外国事業者による型式承認等の取得の円滑化のための関係法律の一部を改正する法律（労働安全衛生法関係）及び関係政省令等の施行について」（https://www.mhlw.go.jp/web/t_doc?dataId=00tb2048&dataType=1）

¹²⁰ 政府の行政改革－平成 14 年 3 月 29 日内閣官房行政改革推進事務局行政委託型公益法人等改革推進室「公益法人に対する行政の関与の在り方の改革実施計画」（https://www.gyokaku.go.jp/jimukyoku/koueki/gyousei_kanyo/，2022 年 12 月 19 日閲覧）

¹²¹ この法律については、衆参両院の厚生労働委員会において附帯決議がなされている。その内容は、第 156 回国会参議院厚生労働委員会第 12 号平成 15 年 5 月 13 日（<https://kokkai.ndl.go.jp/txt/115614260X01220030513/236>）及び第 156 回国会衆議院厚生労働委員会第 24 号平成 15 年 6 月 13 日（<https://kokkai.ndl.go.jp/txt/115604260X02420030613/290>）を参照されたい。

¹²² 平成 15 年 7 月 2 日付け基発第 0702003 号「公益法人に係る改革を推進するための厚生労働省関係法律の整備に関する法律（労働安全衛生法及び作業環境測定法関係）について〔労働安全衛生法〕」（https://www.mhlw.go.jp/web/t_doc?dataId=00tb4505&dataType=1）

¹²³ この改正に係る施行通達としては平成 16 年 3 月 19 日付け基発第 0319009 号「公益法人に係る改革を推進するための厚生労働省関係法律の整備に関する法律の施行並びにこれに伴う関係政令、省令及び告示の改正等について」（https://www.mhlw.go.jp/web/t_doc?dataId=00tb2607&dataType=1）もあるが、これは主として登録手続等に関する事項に関するものなので本稿では省略する。

¹²⁴ 外務省－貿易の技術的障害に関する協定 本文（https://www.mofa.go.jp/mofaj/ecm/it/page25_000410.html，2023 年 2 月 17 日閲覧）

¹²⁵ World Trade Organization－Urguay Round Agreement－Agreement on Technical Barriers to Trade (https://www.wto.org/english/docs_e/legal_e/17-tbt_e.htm, 2023 年 1 月 30 日閲覧)

¹²⁶ 第 186 回国会参議院厚生労働委員会第 7 号平成 26 年 4 月 8 日 (<https://kokkai.ndl.go.jp/txt/118614260X00720140408/169>) で、政府参考人である半田有通厚生労働省労働基準局安全衛生部長は「今回の改正法案では、外国に立地する検査・検定機関についても安全衛生法上の検査・検定機関としての登録を受けることができるよう所要の整備を行う内容を盛り込んでいただいておりますが、〈略〉T B T 協定〈略〉において国内の機関のみ登録が認められている検査・検定制度につきましては、同じ条件で外国に立地する機関の登録も認めるよう求められてございます。この点につきまして、昨年二月に行われました世界貿易機関の貿易政策検討機関の日本に対する審査、対日審査でございますが、その際に指摘があったことを受けて今回の改正内容に盛り込んだものでございます。」と答弁している。

¹²⁷ 外務省－2013 年対日貿易政策検討会合 (<https://www.mofa.go.jp/mofaj/gaiko/wto/hogo/tpr1302/gh.html>, 2023 年 2 月 17 日閲覧)。ただし、本研究協力者が調べたところ、このウェブページ及びここからリンクされている関係資料からは、労働安全衛生法の検査・検定制度について TBT 協定上の改善を求めるような記述は確認されなかった。

¹²⁸ ヨミダス歴史館－読売新聞 1993 年 3 月 30 日付け大阪朝刊「計測器の検定章偽造 大阪労基局摘発、70 台回収」

¹²⁹ 公益社団法人産業安全技術協会－検定合格品情報 (https://www.tiis.or.jp/02_06_subcategory/, 2022 年 12 月 21 日閲覧)

¹³⁰ 総務省－電波利用ホームページ－型式検定合格機器情報検索 (<https://www.tele.soumu.go.jp/kataken/SearchServlet?pageID=ks01>)

¹³¹ 第 156 回国会衆議院厚生労働委員会第 24 号平成 15 年 6 月 13 日 (<https://kokkai.ndl.go.jp/#/detail?minId=115604260X02420030613>) 90～100 番

¹³² 三柴丈典「リスクアセスメントを核とした諸外国の労働安全衛生制度の背景・特徴・効果とわが国への適応可能性に関する調査研究」総合報告書（H26-労働一般-001, 2016 年）(<https://mhlw-grants.niph.go.jp/project/26210>, 文献番号 201621001B) 総括研究報告書－リスク創出者管理責任負担原則の意義については、総括研究報告書 27 頁【示唆される予防政策のエッセンス】①, 30 頁【特徴】①ほか。英国労働安全衛生法への反映状況については、分担研究報告書「日本の安衛法の特徴と示唆される予防政策のエッセンス」87 頁。

¹³³ 三柴丈典「使用者の健康・安全配慮義務」（日本労働法学会編『講座労働法の再生第 3 巻 労働条件論の課題』（日本評論社, 2017 年））279 頁

¹³⁴ 濱島京子「機械安全制度の導入に伴う機械の使用段階での妥当性確認の考察－労働安全分野におけるマクロ労働安全の提案－」（労働安全衛生総合研究所『労働安全衛生研究』9 巻 2 号, 2016 年）(https://www.jstage.jst.go.jp/article/josh/9/2/9_JOSH-2015-0018-CH)

O/_article/-char/ja)

¹³⁵ 労働安全衛生法施行令 (<https://elaws.e-gov.go.jp/document?lawid=347CO000000031>
8) 第 13 条第 3 項第 27 号中「第七号に掲げるアセチレン発生器」とあるのは、「第一号に
掲げるアセチレン発生器」の誤りであると思われる。

厚生労働行政推進調査事業費補助金
（政策科学総合研究事業（政策科学推進研究事業））
分担研究報告書

労働安全衛生法第 44 条の 3 から 54 条の 6 の逐条解説

研究協力者 淀川 亮 弁護士法人英知法律事務所・弁護士

研究要旨

本研究事業は、条文の起源（立法趣旨、基礎となった災害例、前身）と運用（関係判例、適用の実際）、主な関係法令等（関係政省令、規則、通達等）を、できる限り図式化して示すと共に、現代的な課題や法解釈学的な論点に関する検討結果を記した体系書を発刊することを目的としており、本研究分担は、附則を除き、123 条ある安衛法のうち第 44 条の 3 から 54 条の 6 について、その課題を果たすことを目的としている。

今年度の研究の成果として、型式検定合格証に関わる第 44 条の 3 及び第 44 条の 4 については、元行政官へのインタビューを通じて、登録型式検定機関間での検定実施結果に関する情報の引継ぎ等が今後の課題として挙げられた。

定期自主検査に関わる第 45 条については、統計資料やアンケート結果等より、一部の中小企業等で遵守されないことが多い規定であることが明らかになった。また、今後、自律的管理に移行する動きが加速すれば、定期自主検査指針等の取扱いや法的効果についても整理する必要があることも明らかになった。

検査機関に関わる第 46 条から第 54 条の 2 については、元行政官へのインタビューを通じて、現在国が行っている検査につき、登録検査機関に移行することがあれば、諸手続（設置届、変更届や各種報告など）に関する仕組み全体の再整理が必要になることが指摘されていた。また、（第 38 条第 1 項を引用する）第 46 条第 1 項等は、現場において、その具体的内容が理解し難い内容になっていることが判明した。

検査業者に関わる第 54 条の 3 から第 54 条の 6 については、社会に定着した制度であると同時に、無資格者による検査等による行政処分の例等も判明した。

先行研究でも指摘されていた「規定の複雑化・膨大化や形式的コンプライアンス、中小企業における遵法困難など」と共通する課題が明らかになった。

A. 研究目的

本研究事業全体の目的は、以下の 3 点にある。

①時代状況の変化に応じた法改正の方向性を展望すること。

②安衛法を関係技術者以外（文系学部出身の事務系社員等）に浸透させ、社会一般への普及を図ること。

③安衛法に関する学問体系、安衛法研究のための人と情報の交流のプラットフォームを形成すること。

そのため、条文の起源（立法趣旨、基礎となった災害例、前身）と運用（関係判例、適用の実際）、主な関係法令（関係政省令、規則、通達等）を、できる限り図式化して示すと共に、現代的な課題や法解釈学的な論点に関する検討結果を記した体系書を発刊すること。

本分担研究の目的は、附則を除き 123 条ある安衛法のうち第 44 条の 3 から 54 条の 6 について、その課題を果たすことにある。

B. 研究方法

安全衛生に詳しい元労働基準監督官から、現行安衛法の体系に関する解説と安衛法本体の条文に紐づく政省令の選定を受けたうえで、法学・行政学を専門とする分担研究者が、各自、解説書、専門誌に掲載された学術論文や記事、政府発表資料等の第 1 次文献のレビューを行って執筆した文案を研究班会議で報告し、現行安衛法や改正法の起案に関わった畠中信夫元白鷗大学教授、唐澤正義氏ら班員らからの指摘やアドバイスを得て洗練させた。

なお、報告書文案の作成に際して、技術的な不明点については、メーリングリストで

班員その他の専門家に照会した。

C. 研究結果

1 第 44 条の 3

1. 1 条文

（型式検定合格証の有効期間等）

第四十四条の三 型式検定合格証の有効期間（次項の規定により型式検定合格証の有効期間が更新されたときにあつては、当該更新された型式検定合格証の有効期間）は、前条第一項本文の機械等の種類に応じて、厚生労働省令で定める期間とする。

2 型式検定合格証の有効期間の更新を受けようとする者は、厚生労働省令で定めるところにより、型式検定を受けなければならない。

1. 2 趣旨と内容

1. 2. 1 趣旨

型式検定は、一定の安全性能を確保するため、サンプルや製造・検査設備等でチェックするものであるが、年月の経過によって、その製造・検査設備、体制等に変化が生じることも考えられるため、一定の有効期間を設けることとしたものである。また、更新検定を受けることによって、型式検定合格証の有効期間は更新されることとされている（検定則第 11 条）¹。

1. 2. 2 内容

（1）概要

型式検定合格証の有効期間は、次のとおりである（検定則第 10 条）。

〔3 年〕

① ゴム、ゴム化合物又は合成樹脂を練るロール機の急停止装置のうち電氣的制動方式以外の制動方式のもの

② プレス機械又はシャーの安全装置

③ 防爆構造電気機械器具（船舶安全法の適用を受ける船舶に用いられるものを除く。）

④ クレーン又は移動式クレーンの過負荷防止装置

⑤ 木材加工用丸のこ盤の歯の接触予防装置のうち可動式のもの

⑥ 動力により駆動されるプレス機械のうちスライドによる危険を防止するための機構を有するもの

⑦ 交流アーク溶接機用自動電撃防止措置

⑧ 絶縁用保護具（その電圧が、直流にあつては七百五十ボルトを、交流にあつては三百ボルトを超える充電電路について用いられるものに限る。）

⑨ 絶縁用防具（その電圧が、直流にあつては七百五十ボルトを、交流にあつては三百ボルトを超える充電電路に用いられるものに限る。）

⑩ 保護帽（物体の飛来若しくは落下又は墜落による危険を防止するためのものに限る。）

〔5年〕

① 防じんマスク（ろ過材及び面体を有するものに限る。）

② 防毒マスク（ハロゲンガス用又は有機ガス用のものその他厚生労働省令で定めるものに限る。）

③ 電動ファン付き呼吸用保護具

(2) 解釈例規

「型式検定合格証の有効期間」とは、製造し、又は輸入する機械等に係る型式についての有効期間をいうもので、型式検定に合格した型式の機械等であつて現に使用しているものについて使用の有効期間をいうものではないこと（昭五三・二・一〇 基発第七七号）をいう。そして、これはあくまで、型式検定に合格した機械等の製造又は輸入についての有効期間をいうものであつて、型式検定合格証の有効期間内に製造された機械等の販売についての有効期間、汎用部分の交換等による一部の補修の有効期間をいうものではない（平七・十二・二七 基発第四一七号）とされている。

1. 3 沿革

元行政官にインタビューしたところ以下の情報提供をいただいた。

「本条は、昭和 52 年法律第 72 号にて、検定が個別検定と型式検定に区分された際に追加された規定である。

そもそも、昭和 47 年の労働安全衛生法制定時における検定関係の法条文には型式検定の有効期間に関する規定はなかった。もっとも、労働安全衛生法制定時に定められた機械等検定規則（昭和 47 年労働省令第 45 号）第 7 条には、型式検定の有効期間（防じんマスク及び防毒マスクについては 5 年、その他の機械等については 3 年）が定められていた。」

1. 4 運用

元行政官にインタビューをしたところ、以下の情報提供をいただいた。

「型式検定の対象となる機械等は、量産型の機械等がある。また、機械等の強度や性能

などを確認するためには破壊試験を行う必要があるものもある。それゆえ、個別に安全性を確認することが合理的でなく、困難を伴う。こうした機械等の性能や機能を確保するには、材料の搬入から完成品の出荷に至る様々な段階で、計画された抜取検査を行いながら目標品質を達成する必要がある。そこで、①一定期間ごとに製造者の品質管理の状態を確認してその水準を維持させることが、有効期間を設けている主な目的であると考えられる。また、②関係規格が改正された場合に迅速に型式検定対象機械等に反映させること（改正規格適用日前に申請のあった型式検定の基準としては、従前の規格が適用される。関係（構造）規格の付則で規定されている。）、すなわち、旧規格による機械等の市場流通を早期に終了させる狙いもあると思われる。

EU の呼吸用保護具の型式認証（EU type examination certificate FFP2）の有効期間は、5 年とされている。なお、FFP2 は、日本の DS2 や米国の N95 とほぼ同等の防じんマスクである。また、同じく EU の機械指令に基づく型式検定の有効期間についても 5 年とされている。

一方、米国 NIOSH（国立労働安全衛生研究所）による N95 などの呼吸用保護具の認証には有効期間はないが、認証維持の条件として、一定期間（概ね 2 年に一回）ごとに NIOSH 検査官が製造工場に立入り、品質管理の状況を監査する仕組みが組み込まれている。この監査に合格しなければ認証は取り消されることになる。なお、労働安全衛生法による型式検定の制度には、登録検定機関が、検定合格証の有効期間中に製造工場に立入監査を行う仕組みは組み込まれてい

ない。ただし、必要な場合の国の立入り権限は担保されている（法 96 条 1 項）。

型式検定の対象となる機械等については、厚生労働省が市場買取り試験を継続的に実施しており、市場に流通している型式検定合格品（墜落制止用器具など型式検定の対象ではないが規格具備義務のある機械等の一部も対象としている）の関係規格への適合を確認している。

なお、今後議論が望まれる点として、登録型式検定機関の間での検定実施結果に関する情報の引継ぎがある。

すなわち、型式検定の場合、市場に送られる製品の性能や機能を確実に確保する上で、品質管理が適切に行われることが肝であり、型式検定合格証の更新検定に際しては、更新検定申請内容と過去の検定申請内容・検定結果報告とを比較評価できることが重要となる。国が型式検定を行わざるを得なくなったときには、登録型式検定機関から厚労大臣への引継ぎの規定（法 54 条の 2 で準用する 53 条 2 項の規定）が存在する（引き継ぐべき内容は不明確ではあるが）。一方、現状、同一種類の型式検定対象機械等に複数の登録検定機関が存在している例があり、法令上、新規検定（あるいは前回更新検定）と次の更新検定で検定実施者が異なる場合もあることから、こうした場合に、従前の検定実施結果の情報が新しい検定機関に引き継がれる仕組みを法令上担保する必要があると考えられる。仕組みの例としては、旧機関から新機関への直接の引継ぎ、あるいは検定実施結果情報を国のサーバーに集積し、新機関がそこから情報を入手できる仕組みの構築などが考えられる。

法の規定内容は同じでも、そのもたらす

効果は現在と昭和 53 年当時とでは大きく異なっており、それにふさわしい仕組みを考察することが望まれる。」

して陳述がされず、若しくは虚偽の陳述がされ、又はその検査が拒まれ、妨げられ、若しくは忌避されたとき。

2 第 44 条の 4

2. 1 条文

（型式検定合格証の失効）

第四十四条の四 厚生労働大臣は、次の各号のいずれかに該当する場合には、当該各号の機械等に係る型式検定合格証（第二号にあつては、当該外国製造者が受けた型式検定合格証）の効力を失わせることができる。

一 型式検定に合格した型式の機械等の構造又は当該機械等を製造し、若しくは検査する設備等が第四十四条の二第三項の厚生労働省令で定める基準に適合していないと認められるとき。

二 型式検定を受けた外国製造者が、当該型式検定に合格した型式の機械等以外の機械等で本邦に輸入されたものに、第四十四条の二第五項の表示を付し、又はこれと紛らわしい表示を付しているとき。

三 厚生労働大臣が型式検定に合格した型式の機械等の構造並びに当該機械等を製造し、及び検査する設備等に関し労働者の安全と健康を確保するため必要があると認めてその職員をして当該型式検定を受けた外国製造者の事業場又は当該型式検定に係る機械等若しくは設備等の所在すると認める場所において、関係者に質問をさせ、又は当該機械等若しくは設備等その他の物件についての検査をさせようとした場合において、その質問に対

2. 2 趣旨と内容

2. 2. 1 趣旨

型式検定に合格したとしても、その後製造された機械等の構造等が一定の基準に適合していないと認められるとき等一定の事由が発生した場合には、型式検定制度の適正な運用が期待できない。

本条は、このような場合に、厚生労働大臣が型式検定合格証の効力を失わせることができることとしたものである²。

2. 2. 2 内容

本条第 1 号は、型式検定を受けた者が国内製造者、輸入業者、外国製造者であるかどうかを問わず適用されるものである。

本条第 2 号及び第 3 号は、型式検定を受けた者が外国製造者である場合に限り適用されるものである。これは、型式検定を受けた者が国内製造者又は輸入業者である場合に、その者について本条第 2 号又は第 3 号の事由に相当する事由が発生したときは、法第 119 条第 1 号（法第 44 条の 2 第 7 項）又は法第 120 条第 4 号（法第 96 条第 1 項）の罰則の規定が適用されるが、外国製造者の国外における行為については国外犯を処罰する明文の規定がないため刑罰を科しないこと（刑法第 1 条から第 4 条及び第 8 条）を考慮して、型式検定合格証の効力を失わせることをもって型式検定制度の適正な運用を図ることとしたものである³。

2. 3 沿革

元行政官にインタビューしたところ以下の情報提供をいただいた。

「1980 年代初頭の我が国と欧米諸国との間の貿易摩擦問題の一つとして、日本の規格、基準、検査手続等が非関税障壁として外国産品の日本への輸入の障害となっているとの強い批判があった。この問題に対処するため、昭和 58 年 3 月 26 日「基準・認証制度の改善について」の政府方針が決定され、その中で、認証手続における内外平等取扱いを法制度的に確保するため、16 法律の一括改正が行われた。

その目的は、外国製造者が我が国の認証制度において定められた各種認証を取得するための手続に、国内の者と実質的に同等の条件で直接参加できる途を法制度的に確保することであり、この一括法（昭和 58 年法律第 57 号）で、労働安全衛生法の検査・検定制について外国製造者が直接参加できる途が確保されたものと思われる。

また、本条第 2 号、第 3 号とも関連するが、一連の検査・検定制制度の変遷は、我が国における市場へのアクセスの改善、市場開放を求める欧米諸国からの要求に応えるための基準・認証制度の改革、その後の政治主導による規制緩和や行政改革を進める部分がかったものと考えられる。」

3 第 45 条

3. 1 条文

（定期自主検査）

第四十五条 事業者は、ボイラーその他の機械等で、政令で定めるものについて、厚生労働省令で定めるところにより、定期に自主検査を行ない、及びその結果を

記録しておかなければならない。

2 事業者は、前項の機械等で政令で定めるものについて同項の規定による自主検査のうち厚生労働省令で定める自主検査（以下「特定自主検査」という。）を行うときは、その使用する労働者で厚生労働省令で定める資格を有するもの又は第五十四条の三第一項に規定する登録を受け、他人の求めに応じて当該機械等について特定自主検査を行う者（以下「検査業者」という。）に実施させなければならない。

3 厚生労働大臣は、第一項の規定による自主検査の適切かつ有効な実施を図るため必要な自主検査指針を公表するものとする。

4 厚生労働大臣は、前項の自主検査指針を公表した場合において必要があると認めるときは、事業者若しくは検査業者又はこれらの団体に対し、当該自主検査指針に関し必要な指導等を行うことができる。

3. 2 趣旨と内容

3. 2. 1 趣旨

本条は、ボイラー等の特定機械等については、製造時、輸入時、設置時、変更時における検査のほか、使用過程においても、行政機関又は登録製造時等検査機関が一定期間ごとに検査を行うことにより、その安全性能の保持について確認することとしており、その他の危険又は有害な作業を必要とする機械等についても、一定の規格又は安全装置を具備しなければ譲渡、設置等をしてはならないこととするなど、これらの使用に伴って生ずる労働災害を防止するための規

制を行っているものである。

以上の規制のほかに、これらを使用する事業者自らが、使用過程の一定期間ごとに主要構造や機能の安全性について検査するならば、より細密な安全・衛生チェックを期待することができるので、事業者に定期自主検査の実施及びその結果の記録を義務付けたものである⁴。

3. 2. 2 内容

(1) 定期自主検査の対象機械等

事業者に定期自主検査が義務づけられている機械は、以下のとおりである（令第15条第1項）。

①ボイラー（小型ボイラー並びに船舶安全法の適用を受ける船舶に用いられるもの及び電気事業法の適用を受けるものを除く。）

②第一種圧力容器（小型圧力容器並びに船舶安全法の適用を受ける船舶に用いられるもの及び電気事業法、高圧ガス保安法、ガス事業法又は液化石油ガスの保安の確保及び取引の適正化に関する法律の適用を受けるものを除く。）

③つり上げ荷重が三トン以上（スタッカー式クレーンにあっては、一トン以上）のクレーン

④つり上げ荷重が三トン以上の移動式クレーン

⑤つり上げ荷重が二トン以上のデリック

⑥積載荷重（エレベーター（簡易リフト及び建設用リフトを除く。）、簡易リフト又は建設用リフトの構造及び材料に応じて、これらの搬器に人又は荷を載せて上昇させることができる最大の荷重をいう。）が一トン以上のエレベーター

⑦ガイドレール（昇降路を有するものにあつては、昇降路。）の高さが一八メートル以上の建設用リフト（積載荷重が〇・二五トン未満のものを除く。）

⑧ゴンドラ

⑨活線作業用装置（その電圧が、直流にあつては七五〇ボルトを、交流にあつては六〇〇ボルトを超える充電電路について用いられるものに限る。）

⑩活線作業用器具（その電圧が、直流にあつては七五〇ボルトを、交流にあつては三〇〇ボルトを超える充電電路について用いられるものに限る。）

⑪フォークリフト

⑫令別表第七に掲げる建設機械で、動力を用い、かつ、不特定の場所に自走することができるもの

⑬つり上げ荷重が〇・五トン以上三トン未満（スタッカー式クレーンにあっては、〇・五トン以上一トン未満）のクレーン

⑭つり上げ荷重が〇・五トン以上三トン未満の移動式クレーン

⑮つり上げ荷重が〇・五トン以上二トン未満のデリック

⑯積載荷重が〇・二五トン以上一トン未満のエレベーター

⑰ガイドレールの高さが一〇メートル以上一八メートル未満の建設用リフト

⑱積載荷重が〇・二五トン以上の簡易リフト

⑲ショベルローダー

⑳フォークローダー

㉑ストラドルキャリアー

㉒不整地運搬車

㉓作業床の高さが二メートル以上の高所作業車

②④第二種圧力容器（船舶安全法の適用を受ける船舶に用いられるもの及び電気事業法、高圧ガス保安法又はガス事業法の適用を受けるものを除く。）

②⑤小型ボイラー（船舶安全法の適用を受ける船舶に用いられるもの及び電気事業法の適用を受けるものを除く。）

②⑥小型圧力容器（船舶安全法の適用を受ける船舶に用いられるもの及び電気事業法、高圧ガス保安法又はガス事業法の適用を受けるものを除く。）

②⑦絶縁用保護具（その電圧が、直流にあっては七五〇ボルトを、交流にあっては三〇〇ボルトを超える充電電路について用いられるものに限る。）

②⑧絶縁用防具（その電圧が、直流にあっては七五〇ボルトを、交流にあっては三〇〇ボルトを超える充電電路に用いられるものに限る。）

②⑨動力により駆動されるプレス機械

②⑩動力により駆動されるシヤー

②⑪動力により駆動される遠心機械

②⑫化学設備（配管を除く。）及びその附属設備

②⑬アセチレン溶接装置及びガス集合溶接装置（これらの装置の配管のうち、地下に埋設された部分を除く。）

②⑭乾燥設備及びその附属設備

②⑮動力車及び動力により駆動される巻上げ装置で、軌条により人又は荷を運搬する用に供されるもの（鉄道営業法（明治三三年法律第六五号）、鉄道事業法（昭和六一年法律第九二号）又は軌道法（大正一〇年法律第七六号）の適用を受けるものを除く。）

②⑯局所排気装置、プッシュプル型換気装置、除じん装置、排ガス処理装置及び排液処

理装置で、厚生労働省令で定めるもの

②⑰特定化学設備及びその附属設備

②⑱ガンマ線照射装置で、透過写真の撮影に用いられるもの

（2）特定自主検査の対象機械等

本条第2項により事業者にて特定自主検査が義務づけられている機械等は、次のとおりである（令第15条第2項）。

①フォークリフト

②令別表第七に掲げる建設機械で、動力を用い、かつ、不特定の場所に自走することができるもの

③不整地運搬車

④作業床の高さが二メートル以上の高所作業車

⑤動力により駆動されるプレス機械

（3）特定自主検査の対象となる自主検査

現在、特定自主検査を行うべき機械等とされている五種の機械の定期自主検査のうち、一年以内に一回行わなければならない定期自主検査（不整地運搬車については二年以内に一回行わなければならない定期自主検査）が、特定自主検査である（則第135条の3第1項ほか）。

（4）特定自主検査を実施する者の資格

特定自主検査は、事業者の使用する労働者で一定の資格を有するもの又は検査業者に実施させなければならない。検査業者については、法第54条の3から第54条の5までに規定されている。

なお、特定自主検査を実施する者の資格として、例えば、動力プレス機械については、次のように示されている（則135条の

3 第 2 項）。

① 次のいずれかに該当する者で、厚生労働大臣が定める研修を修了したもの

イ 学校教育法による大学又は高等専門学校において工学に関する学科を専攻して卒業した者（独立行政法人大学改革支援・学位授与機構により学士の学位を授与された者（工学に関する学科を専攻した者に限る。）若しくはこれと同等以上の学力を有すると認められる者又は当該学科を専攻して専門職大学前期課程を修了した者を含む。）で、動力プレスの点検若しくは整備の業務に二年以上従事し、又は動力プレスの設計若しくは工作の業務に五年以上従事した経験を有するもの

ロ 学校教育法による高等学校又は中等教育学校において工学に関する学科を専攻して卒業した者で、動力プレスの点検若しくは整備の業務に四年以上従事し、又は動力プレスの設計若しくは工作の業務に七年以上従事した経験を有するもの

ハ 動力プレスの点検若しくは整備の業務に七年以上従事し、又は動力プレスの設計若しくは工作の業務に十年以上従事した経験を有する者

ニ 法別表第一八第二号に掲げるプレス機械作業主任者技能講習を修了した者で、動力プレスによる作業に一〇年以上従事した経験を有するもの

② その他厚生労働大臣が定める者

①の厚生労働大臣が定める研修については、昭和五二年労働省告示第一二四号の第 1 条で、②の厚生労働大臣が定める者については、同告示第 2 条に規定されている。

(5) 特定自主検査の検査標章

特定自主検査を行った事業者は、機械の見やすい箇所に、特定自主検査を行った年月を明らかにすることができる検査標章をはり付けなければならない（則第 135 条の 3 第 4 項ほか）。

(6) 自主検査指針

本条第 3 項の規定に基づき、次の自主検査指針が公表されている。

① 移動式クレーンの定期自主検査指針（昭和三十六年自主検査指針公示第一号）

② 化学設備等定期自主検査指針（昭和五十九年自主検査指針公示第七号）

③ 天井クレーンの定期自主検査指針（昭和六〇年自主検査指針公示第八号）

④ ショベルローダー等の定期自主検査指針（昭和六〇年自主検査指針公示第九号）

⑤ ゴンドラの定期自主検査指針（昭和六十一年自主検査指針公示第一〇号）

⑥ 不整地運搬車の定期自主検査指針（平成三年自主検査指針公示第十二号）

⑦ 高所作業車の定期自主検査指針（平成三年自主検査指針公示第十三号）

⑧ フォークリフトの定期自主検査指針（平成五年自主検査指針公示第一五号）

⑨ フォークリフトの定期自主検査指針（労働安全衛生規則第 151 条の 22 の定期自主検査に係るもの）（平成八年自主検査指針公示第一七号）

⑩ ボイラーの定期自主検査指針（平成一〇年自主検査指針公示第一号）

⑪ 天井クレーンの定期自主検査指針（クレーン等安全規則第 35 条の自主検査に係るもの）（平成一〇年自主検査指針公示第二号）

⑫ エレベーターの定期自主検査指針（ク

レーン等安全規則第 155 条の自主検査に係るもの）（平成一〇年自主検査指針公示第三号）

⑬局所排気装置の定期自主検査指針（平成二〇年自主検査指針公示第一号）

⑭プッシュプル型換気装置の定期自主検査指針（平成二〇年自主検査指針公示第二号）

⑮除じん装置の定期自主検査指針（平成二〇年自主検査指針公示第三号）

⑯動力プレスの定期自主検査指針（平成二四年自主検査指針公示第一号）

⑰車両系建設機械の定期自主検査指針（労働安全衛生規則第 167 条の自主検査に係るもの）（平成二七年自主検査指針公示第二〇号）

（7）罰則

事業者が、本条に違反して、①定期に自主検査を行わない場合、②定期に自主検査を行ったとしても、その結果を記録しておかない場合、③特定自主検査を、一定の資格を有する者又は検査業者に実施させない場合には、50 万円以下の罰金に処せられる（法第 120 条第 1 号）。

3. 3 沿革

元行政官にインタビューしたところ以下の情報提供をいただいた。

「(1) 定期自主検査と同様の目的の検査等は、安衛法制定前では、旧「労働安全衛生規則」（昭和 22 年 10 月 31 日労働省令第 9 号）（公布時の官報：法令資料 No.）等に見出すことができる。

例えば、次のような規定がある。

・乾燥室作業主任者の職務として、毎月

一回以上乾燥室の電気設備を点検すること（第 164 条第 10 号）

・内圧容器（現行、第 2 種圧力容器）は、毎年一回以上、点検及び内外の掃除を行うべきこと（第 168 条）

・揚重機（現行、クレーン）は、一年以内に期日を定めて定期検査を行うべきこと、毎月一回期日を定めて月例検査を行うべきこと（第 359 条及び第 360 条）

・軌道装置の一定の部分について、3 年を超えない期間、一年を超えない期間、毎月少なくとも一回を超えない期間毎に検査すべきこと（第 430 条及び第 431 条）

さらに、昭和 34 年に定められた「ボイラ及び圧力容器安全規則」（昭和 34 年労働省令第 3 号）において、第二種圧力容器の年次点検（第 73 条）と小型ボイラについての年次点検（第 79 条）が規定された。また、揚重機関係の定期検査等については、「クレーン等安全規則」（昭和 37 年労働省令第 16 号）制定に伴い、同規則に引き継がれたことは確認できた。

(2) 本条は、労働安全衛生法制定後、二度の改正が行われている。労働安全衛生法制定時は、現行の第 1 項のみが存在していた。その後、昭和 52 年法律第 76 号での改正において、第 2 項から第 4 項が追加され、「特定自主検査」と「検査業者」の制度が盛り込まれた。平成 11 年法律第 160 号の改正は、大臣名と省令名を厚生労働大臣、厚生労働省令に改める形式的な改正であった。平成 2 年の政令改正により、定期自主検査と特定自主検査を実施すべき機械等が追加され、現行と同じ機械等の種類となった。」

3. 4 適用の実際

3. 4. 1 統計資料

厚生労働省労働基準局監督課が令和 4 年 7 月 29 日に公表した労働基準関係法令違反に係る公表事案（令和 3 年 8 月 1 日～令和 4 年 7 月 29 日公表分 *各都道府県労働局が公表した際の内容を集約したもの）によると、送検事件は 0 件であった。

厚生労働省労働基準局監督課が令和 3 年 5 月 31 日に公表した労働基準関係法令違反に係る公表事案（令和 2 年 5 月 1 日～令和 3 年 4 月 30 日公表分 *各都道府県労働局が公表した際の内容を集約したもの）によると、送検事件は 1 件であった。なお、事案概要は、化学設備について、2 年以内ごとに 1 回、法定の事項について定期自主検査を行っていなかったというものである。

厚生労働省労働基準局「労働基準監督年報」（令和 2 年）によれば、労働安全衛生法第 45 条違反件数は 5433 件であった。そして、送検事件は、2 件（化学工業 1 件、金属製品製造業 1 件）であった。

厚生労働省労働基準局「労働基準監督年報」（平成 31 年・令和元年）によれば、労働安全衛生法第 45 条違反件数は 6047 件であった。そして、送検事件は、2 件（その他の製造業 1 件、道路貨物運送業 1 件）であった。

厚生労働省労働基準局「労働基準監督年報」（平成 30 年）によれば、労働安全衛生法第 45 条違反件数は 6511 件であった。そして、送検事件は、2 件（建築工事業 1 件、その他の建設業 1 件）であった。

厚生労働省労働基準局「労働基準監督年報」（平成 29 年）によれば、労働安全衛生法第 45 条違反件数は 6455 件であった。そして、送検事件は、3 件（金属製品製造業 1

件、土木工事業 1 件、清掃・と畜業 1 件）であった。

厚生労働省労働基準局「労働基準監督年報」（平成 28 年）によれば、労働安全衛生法第 45 条違反件数は 7020 件であった。そして、送検事件は、6 件（化学工業 1 件、金属製品製造業 2 件、建築工事業 1 件、商業 2 件）であった。

厚生労働省労働基準局「労働基準監督年報」（平成 27 年）によれば、労働安全衛生法第 45 条違反件数は 7667 件であった。そして、送検事件は、2 件（金属製品製造業 2 件）であった。

厚生労働省労働基準局「労働基準監督年報」（平成 26 年）によれば、労働安全衛生法第 45 条違反件数は 7325 件であった。そして、送検事件は、4 件（化学工業 1 件、窯業土製品製造業 1 件、金属製品製造業 1 件、その他の製造業 1 件）であった。

厚生労働省労働基準局「労働基準監督年報」（平成 25 年）によれば、労働安全衛生法第 45 条違反件数は 6642 件であった。そして、送検事件は、1 件（鉄鋼業 1 件）であった。

3. 4. 2 アンケート結果

「令和 2 年度本研究プロジェクトによる行政官・元行政官向け法令運用実態調査（三柴丈典担当）」では、以下の回答が寄せられている。

(1) プレス機械等災害の発生した機械について、特定自主検査（以下「特自検」という）を実施していない機械が認められるが、特自検が実施されていないほとんどの機械は定期自主検査（以下「自主検査」という）も実施されていない。プレス機械等の特自検

が必要な機械については本来自主検査を実施したうえで特自検を行っていない場合に特自検の違反が成立しうるものと考えられる。行政的には特自検違反を措置することで両方の違反を回避できるため、労働安全衛生法第 45 条第 1 項、同条第 2 項の条文を併記して指摘を行うか、特自検のみの違反にて指摘し、是正を求めている（00170 不明）。

(2) フォークリフトの年次点検(特定自主検査)が未実施であったため、本条文を適用した(00130 監督官・技官)。

(3) 主に労働安全衛生法第 45 条に紐づく労働安全衛生規則第 151 条の 21 第 1 項の適用例として、フォークリフトの年次検査(特自検)の未実施等がある(00167 監督官)。

(4) 主に労働安全衛生法第 45 条に紐づく労働安全衛生規則第 151 条の 24 の適用例がある。事業者 A は特定自主検査事業者である B に依頼して、特定自主検査を行っていただくが、B は特定自主検査を実施する必要があるが生じた。労働安全衛生規則第 151 条の 21 においてフォークリフトの定期自主検査を義務付け、同定期自主検査については労働安全衛生規則第 151 条の 24 で特定自主検査を行っていなかった場合には労働安全衛生規則第 151 条の 21 違反となり、労働安全衛生規則第 151 条の 24 だけの違反となるのは、労働安全衛生規則第 151 条の 21 に基づく定期自主検査を行っていたものの、特定自主検査を行う資格がないものが実施した場合に限られている(00206 監督官)。

(5) 主に安衛法 45 条 1 項に紐づく特化則 31 条 1 項の適用例がある。具体的には、特定化学設備又はその附属設備の定期自主検査違反等に対するものである(00057 監督

官)。

(6) 主に労働安全衛生法第 45 条に紐づくクレーン等安全規則第 34 条の適用例がある。クレーン設置後年 1 回の自主検査について、定期自主検査指針に基づいて検査を実施していなかったため当該条文に抵触をしたものである(00089 監督官)。

(7) 主に労働安全衛生法第 45 条に紐づく労働安全衛生規則第 151 条の 21 の適用例がある。フォークリフトについて、1 年を超えない期間ごとに 1 回、定期自主検査を実施していないことによるものである。

(8) 安衛法 45 条に基づく各種の定期自主検査は、よく適用する項目となる。大企業ではほとんど違反はないが、町工場などでは忘れられていることもよくある(00027 監督官)。

(9) 主に労働安全衛生法第 45 条に紐づく安全衛生規則第 151 条の 21 の適用例がある。フォークリフトについて、1 年以内ごとに 1 回、定期的に特定自主検査を行っていないことによるものである(00054 監督官)。

3. 4. 3 送検事例等

以下は、労働新聞又は安全スタッフ(労働新聞社)にて掲載されていた内容を一部加工の上で引用したものである。

なお、下線部は報告者によるものである。

3. 4. 3. 1 定期自主検査

(1) 平成 29 年 11 月 16 日、熊本・八代労働基準監督署は、労働者にトラクター・ショベルを運転させる前に特別教育を実施していなかったなどとして、倉庫業者(兵庫県神戸市)および同社八代支店(熊本県八代市)管理部長課長を労働安全衛生法第 59 条(安全衛生教育)違反の容疑で熊本地検八代支部

に書類送検した。平成 29 年 7 月、同社八代支店第二工場内で働いていた委託事業場の労働者が死亡する労働災害が発生している。死亡した労働者は、同社労働者が運転していたトラクター・ショベルに挟まれている。労災後の調査で、特別教育を実施していないことが明らかになった。さらに、同社と八代支店管理部副部長がトラクター・ショベルの定期自主検査を行っていないことも判明し、同法第 45 条（定期自主検査）違反の容疑で処分されている。なお、同社は平成 29 年 10 月にも、労災かくしの容疑で送検されていた⁵。

(2) 平成 31 年 3 月 14 日、愛知・豊橋労働基準監督署は、フォークリフトの定期自主検査を怠っていたなどとして、製造業の会社と同社営業部長補佐を労働安全衛生法第 45 条（定期自主検査）違反などの疑いで名古屋地検豊橋支部に書類送検した。本件では、平成 30 年 11 月、同社関連会社所属の労働者が死亡する労働災害が発生している。被災した労働者は、フォークリフトを運転して同社資材置き場前に置かれていたコンテナを運搬しようとしていたところ、県道にはみ出てトラックと衝突。車外に投げ出されて頭部を打ち付けている。同労基署が災害調査を行ったところ、フォークリフトは同社が所有するものと判明した。さらに、平成 25 年 4 月 3 日以降、1 年を超えない期間ごとに 1 回の実施が義務付けられている定期自主検査が行われていない、フォークリフトに前照灯・後照灯が備え付けられていないといった違反が発覚した。同労基署は、「定期自主検査をしていれば、前照灯が備え付けられていなかったことは分かったはず」という⁶。

(3) 令和元年 8 月 6 日、北海道・小樽労働基準監督署は、移動式クレーンの法定検査を実施しなかったとして、建設業の会社と同社代表取締役を労働安全衛生法第 45 条（定期自主検査）違反の容疑で札幌地検小樽支部に書類送検した。平成 31 年 2 月、別法人に雇用される労働者が死亡する労働災害が発生していた。労災は、移動式クレーンで吊られていた鉄板が落下し、労働者に直撃するものだった。同社は、1 カ月以上使用していなかった移動式クレーンを再度使用する際、法定の自主検査を実施していなかった疑い⁷があった。

3. 4. 3. 2 特定自主検査

(1) 福岡東労働基準監督署は、年に 1 度義務付けられているドラグ・ショベルの特定自主検査を行わなかったとして、神奈川県横浜市の機械リース業を営む会社と、同社前福岡支店長を労働安全衛生法第 45 条（定期自主検査）違反の疑いで福岡地検に書類送検した。同社は平成 22 年 4 月から同 24 年 7 月まで、無資格者にドラグ・ショベルの特定自主検査を行わせた。他支店の 2 人の有資格者の氏名を無断で使い、検査を適法に実施したように偽装した疑いがあった。平成 24 年 11 月に発生した労災の調査中、「自分の名前が無断で使われたようだ」という労働者の情報提供により発覚した⁸。

(2) 平成 27 年 6 月 19 日、大阪・淀川労働基準監督署は、動力プレスの特定自主検査を実施していなかったとしてプレス加工製造会社と同社代表取締役を安衛法違反の疑いで大阪地検に書類送検した。動力プレスの光線式安全装置が検査項目となっていたが、検査が実施されていなかった。安全距離

が不足したまま作業を行った結果、安全装置が作動せず、労働者が金型に指を挟まれ、3指を切断する災害が発生した⁹。

(3) 厚生労働省は、労働安全衛生法に基づく特定自主検査を行う際に検査者資格のない者に検査を行わせたとして、特定自主検査の検査業者である会社に対し、6カ月間の特定自主検査業務の停止を命じた。大臣登録の検査業者に対する業務停止命令は2年ぶり。同社は平成28年10月、愛媛県内の東予工場で、他社の求めに応じてフォークリフトの検査を実施する際、無資格者に行わせた。その後の厚労省の立入り調査で明らかになっている¹⁰。

(4) 令和2年9月29日、秋田労働基準監督署は、運転中のローラーとの接触防止措置を講じなかったとして、会社と同社取締役を労働安全衛生法第20条（事業者の講ずべき措置等）違反の容疑で秋田地検に書類送検した。令和2年3月、労働者が両下肢全廃の後遺症が残る重症のケガを負う労働災害が発生している。同社は、舗装工事や土木工事に関する事業活動を行っている。労災は、駐車場舗装工事現場内で発生した。アスファルト合材の敷きならし作業および敷きならした合材の転圧作業を行っていた際、労働者がバックしてきたローラーと接触している。同社は労災発生時、作業場所に立入禁止措置を講じたり、誘導員を配置するなどの措置を行っていなかった疑い。また同社は、ローラーに関して1年に1回実施すべき特定自主検査を実施していなかったとして、同法第45条（定期自主検査を実施すべき機械等）違反の容疑でも送検されている¹¹。

(5) 令和3年11月4日、山梨・甲府労働基

準監督署は、非鉄金属鋳物業の会社と同社製造部長について、特定自主検査を実施していない動力プレスを労働者に使用させたとして、安衛法違反の疑いで甲府地検に書類送検した。同社の工場内で労働者に試作品の製造を行わせていたところ、合成樹脂パレットに載せていた動力プレスが倒れた。労働者は動力プレスの下敷きになって死亡した¹²。

(6) 令和4年3月28日、神奈川労働局は、動力プレスの特定自主検査を無資格者に行わせ、当日不在だった有資格者が行ったように台帳を偽るとともに、虚偽の陳述をしたとして、登録検査業者の会社役員3人を労働安全衛生法第103条（書類の保存等）・第96条（厚生労働大臣等の権限）違反などの疑いで横浜地検相模原支部に書類送検した。併せて同社に対して半年間の検査業務停止処分を行っている。同労働局によると、虚偽陳述で検査業者を送検するのは全国初。被疑者は、同社の常務取締役兼営業部部長、専務取締役兼工事部部長、取締役兼業務部部長の3人。3人は昨年11～12月、顧客の動力プレス機械の特定自主検査を行う際、無資格者に検査を行わせるとともに、台帳に有資格者が行ったと虚偽記載した疑い、ならびに虚偽記載について調査した同労働局の担当者に虚偽の陳述をした疑いが持たれている。同労働局によると、同社には、有資格者が2人在籍しており、平常時には有資格者を含む5～6人で班を組み、製造業者などの客先で検査を行っていた。ところが、年末繁忙期である昨年11～12月は、無資格者のみで現場に出向く日が発生。有資格者証の提示を拒んだことについて顧客から抗議を受けた同社が、同労働局に対して

「本当にこのやり方ではいけないのか」と問い合わせたことから違反が発覚した。同労働局の調べに対して被疑者らは当初、「複数班で客先を回った。有資格者は同じ現場の別の班にいた」と主張していたが、後に虚偽の陳述であったと認めたという。有資格者に特定自主検査を行わせなかったことを受けて同労働局は、同社を3月28日から半年間の同検査業務停止処分とした。同労働局によると、検査業者に対して行政処分と司法処分を同時に行うことは珍しく、とくに虚偽の陳述での送検は全国初。行政や顧客との信頼関係を揺るがす悪質性の高い事案とみており、管内の登録検査業者160社に「厳正な検査を求める」といった注意喚起の文書を発出する方針だ。同社が無資格者に検査させたのは、顧客3社が所有する12台の動力プレス機械。いずれもすでに有資格者による再検査が完了している。無資格者による検査は無効で、労働災害が起これば、検査済みでない機械を使わせた使用者の責任が問われる。同労働局は「労働者の安全のため、自社の機械を検査させる際は資格証の提示を求めるなど、自己防衛に努めてもらいたい」と話した¹³。

3. 4. 3. 3 インタビュー

元行政官にインタビューをしたところ、今後の議論が期待される点として、以下の情報提供をいただいた。

「(1) 定期自主検査の対象機械等や検査の頻度について、現在は一律に定められているが、国が労働安全衛生について個別規制から事業者の自律的管理への移行を進める時代にあっては、リスクアセスメントの結果に基づき、事業者が必要に応じて、検査

頻度、検査項目、検査者などを定めることができるようにすべきではないか。このため、機械等のメーカーも製品のリスクアセスメントを実施し、当該機械等の設置使用に当たっての残留リスクを使用者側に伝えることが重要となる（15年以上前から「機械等の包括的な安全基準に関する指針」(平成19年基発0731001号)により行政指導がなされ、残留リスクの通知については大臣の指針(平成24年3月16日厚労省告示132号)がある)。

(2) 「本条3項の定期自主検査指針や法28条の技術上の指針及び健康障害防止指針、法28条の2のリスクアセスメント指針など数多くの指針が大臣告示として公布されている。現在、化学物質管理が先行し、事業者の自律的管理を基本とする法体系に移行されようとしているが、労働災害や職業性疾病の発生を予防するために事業者が行う措置と、こうした指針との関係を法的に整理する必要がある。自律的管理の世界では、適切な措置を講じていたことの説明責任は事業者にあるが、仮に、国の指針(告示、公示、通達)に従った措置を講じていて業務上の災害などが発生した場合は免責されるのか。他方、新しい技術が開発され、また新たな知見が蓄積されていく中で、こうした国の指針の維持管理をどうするのかという問題もある。」

3. 5 関係判例

(1) プレス機械作業中に傷害を負った事故で、会社は、安全保証義務の債務不履行責任を負うとされた例(京都地判昭和61年6月10日)

<事実の概要>

本件事故は、ブレーキシューを固定する支点ピンがはずれかかって、ブレーキが効かなくなり、プレス上型板が急に落下したために生じた。本来、右の支点ピンがはずれることのないようにするため、支点ピンの端部付近にあけた直径約六ミリメートルの穴に、太さ約五・五ミリメートルの割ピンが装着されており、割ピンが装置されている限り支点ピンがはずれかかるといった事態は生じない。そして、割ピンの材質は軟鋼線で、これが装着の際には文字どおり先端部分を二つに割り、それぞれ六〇度ないし九〇度前後に折り曲げるのであるが、材質の関係上一旦折り曲げると、もとに戻ることはなく、しかも本体と割ピンとの間に座金を入れて割ピンが本体に接触して傷むことのないように保護する仕組みになっており、このようにしてある限り割ピンが脱落することもない。

もっとも、割ピンが装着されていないとか、脱落したとかしても、支点ピンにかかる力の均衡により、同支点ピンが必ずしも直ぐにはずれかかるという訳ではなく、そのままで運転操作も可能であり、支点ピンがはずれかかって同ピンにかかる力の均衡が崩れないと、その異常が摩擦音となって現れて来ない。

割ピンがどのような状態で装着されているかの点は、被告しのはらプレスサービスが用意した特定自主検査記録表の点検箇所及びプレスの毎日点検表の点検項目に挙げられていないけれども、前者の点検箇所としてブレーキが挙げられており、その点検内容として、締付ボルト、ナットの緩み、脱落など細部に亘る項目が示されているので

あるから、これらの点検がなされれば、外部からの観察が可能な位置にある問題の割ピンの状態も、容易に把握することができる。

本件プレス機は、昭和五〇年七月頃に被告田辺自動車が訴外篠原機械製作所から購入したもので、被告まさゆきが取締役工場長として専ら管理責任者の立場にあり、作業開始前に同被告が作動させて、空気の圧縮や試し打をして機能点検などをした後、原告（昭和三八年五月六日生）らに命じて運転操作をさせていたほか、毎月一日と一五日頃に、ブレーキ、クラッチ、給油の状態など全般に亘って点検していたのであるが、問題の割ピンの状況の確認は看過した。更に、本件プレス機については、労働安全衛生法四五条、同法施行令一五条、一三条及び同施行規則一三五条、一三五条の三所定の年一回の定期自主検査を実施していなかった。

本件事故当日も被告まさゆきが本件プレス機による試し打などをして格別異常のないことを確認したうえ、原告に命じて鉄板の打ち抜き作業をさせた。ところが、原告が約一時間位作業をし、三〇〇枚前後の製品を作った段階で本件事故が発生した。

本件事故発生のすぐ後に、関係者が調査したところ、本件プレス機用の座金と折り曲げられたことのない割ピン各一点が床面に落ちていた。

以上の経緯より、原告は、原告の直接の上司である被告まさゆきに対し、故障しがちでくせのある機械であることを知りながら、何ら抜本的修理をすることもなく、又一切の安全教育や注意等することなく、雇入れ間なしで経験不足の原告に対し、敢えて危険極まりない本件プレス機操作を単独で為すことを命じた過失があるとして、民法七

○九条に基づく損害賠償請求をした。

また、原告は、使用者である被告田辺自動車に対し、民法七一五条一項に基づく損害賠償請求、及び、被告田辺自動車と原告間の雇用契約上、同被告において原告を働かせるにつき危険が原告に及ばないように日頃点検作業を行い、安全保護すべき義務（安全保証義務）があることを理由に、債務不履行に基づく損害賠償請求をした。

<判旨～請求認容～>

「被告まさゆきは、取締役工場長として、本件プレス機を含む板金部門の万般につき専ら管理責任を負う立場にあったところ、毎日始業点検（労働安全衛生規則一三六条）を実施していたうえ、毎月一日と一五日頃にも全般に亘り点検を実施していたのであるが、一年以内ごとに一回の実施が義務づけられている検査業者による検査が一度も履行されていなかったのであるから、日常の右点検はそれなりに入念になさねばならなかったというべきである。そして、かかる観点からの入念な点検が実施されておれば、割ピンの状況を把握でき、本件事故の発生を未然に防止できたのに、被告まさゆきにおいてこれを懈怠したといわなければならない。したがって、被告まさゆきは、本件事故により生じた損害を賠償すべき責任がある。……被告田辺自動車は、本件プレス機を所有する事業者として、プレス機のブレーキその他制御のために必要な部分の機能を常に有効な状態に保持しなければならず（労働安全衛生規則一三二条）、また前叙のとおり一年以内ごとに一回、定期に検査業者をしてブレーキ系統の異常の有無を検査させなければならないのに、これを実施

していないのである。いうまでもなく、かかる検査は本件の如き事故を防止し、労働者の安全と健康を確保するため、事業者に課せられた義務であり、これが懈怠は労働者に対する安全配慮義務違反というべく、被告田辺自動車は、債務不履行責任を負わなければならないし、民法七一五条一項の規定による不法行為責任も負うというべきである。」

<判例から汲み取り得る示唆>

本判決は、特定自主検査に関し、「事故を防止し、労働者の安全と健康を確保するため、事業者に課せられた義務」と解した。その上で、当該義務違反につき、「労働者に対する安全配慮義務違反」を構成し、使用者はが債務不履行責任や使用者責任を負う旨を述べた。

本件において、使用者は、上記義務違反だけでなく、プレス機のブレーキその他制御のために必要な部分の機能を常に有効な状態に保持しなかった（労働安全衛生規則 132 条）にもかかわらず、これについても懈怠していた。

このような事案の性格に鑑み、裁判所は、安全配慮義務の具体的内容を検討するに当たり、労働安全衛生規則が定める安全衛生の基準についても十分に参酌したものと思われる。

なお、上司（取締役工場長）に対しても、特定自主検査が実施されていないことを踏まえ、不法行為責任を認めている。

(2) 二階建倉庫に設置された荷物運搬用の昇降機による荷降ろし作業中リフトに挟まれて死亡した事故につき、昇降機の据付・納

入業者に指示・警告義務を怠った過失があるとして不法行為責任が認められた例（山口地判平成3年2月27日）

＜事実の概要＞

亡良治は、訴外会社に昭和六二年四月入社し、現場作業員として主として製品の出荷・搬出等の業務に従事していたところ、同年九月一〇日午後四時五五分頃訴外会社倉庫一階において、本件クマリフトを使用して二階から降ろされてくる製品の搬出作業に従事していた際、本件クマリフトに上半身を挟まれ、胸部・頸部圧迫により同日午後五時頃同所において死亡した。本件クマリフトは扉を閉めないでリフトが昇降しないという構造にはなっておらず、安全装置であるドアスイッチに触れると扉が閉まっていなかった状態であってもリフトが作動する危険があった。事故当時本件クマリフトが作動してリフトが上昇したのは、亡良治がドアスイッチを指で押さえるか、あるいは体の一部が何らかの事情でドアスイッチに触れた瞬間、二階にいた訴外会社従業員がたまたま移動ボタンを押して操作したことによるものである。

以上の経緯より、亡良治の遺族である原告らは、本件クマリフトの納入業者でその据付工事を担当した被告オーカ装置及び亡良治の勤務先会社から本件クマリフトの設置を含む倉庫新築工事を請け負った被告林工務店にそれぞれ過失があると主張して、不法行為に基づく損害賠償請求をした。

＜判旨～一部認容＞

「……なお原告らは、被告林工務店に本件クマリフトに関し労働安全衛生法、クレー

ン等安全規則により定期自主検査が義務づけられていることを訴外会社に教示しなかった過失があると主張するけれども、〈証拠〉によれば、本件クマリフトは労働安全衛生法施行令一条九号の簡易リフトに該当し、クレーン等安全規則により年一回、月一回の定期自主検査義務が事業者課されているところ、被告オーカ装置は、被告林工務店に対し、本件クマリフトに関し定期自主検査の説明をしていないことが認められ、本件クマリフトの設置を含む倉庫新築工事を請け負った被告林工務店において、訴外会社に対し本件クマリフトに関し右のような定期自主検査を教示すべき義務があるとまでは認め難いから、原告らの右主張は採用できない。」

＜判例から汲み取り得る示唆＞

原告らは、本件クマリフトの設置を含む倉庫新築工事を請け負った被告林工務店に対し、本件クマリフトに関し労働安全衛生法、クレーン等安全規則により定期自主検査が義務づけられていることを訴外会社に教示しなかった過失を主張したが、排斥されている。

判決理由では、そもそも、被告オーカ装置が、被告林工務店に対し、本件クマリフトに関し定期自主検査の説明をしていないことを挙げている。それゆえ、仮に被告オーカ装置が被告林工務店に対し上記説明を尽くしていた場合は、結論が変わり得た可能性も否定できない。

4 第46条

4. 1 条文

（登録製造時等検査機関の登録）

第四十六条 第三十八条第一項の規定による登録（以下この条、次条、第五十三条第一項及び第二項並びに第五十三条の二第一項において「登録」という。）は、厚生労働省令で定めるところにより、厚生労働省令で定める区分ごとに、製造時等検査を行おうとする者の申請により行う。

2 次の各号のいずれかに該当する者は、登録を受けることができない。

一 この法律又はこれに基づく命令の規定に違反して、罰金以上の刑に処せられ、その執行を終わり、又は執行を受けることがなくなつた日から起算して二年を経過しない者

二 第五十三条第一項又は第二項の規定により登録を取り消され、その取消しの日から起算して二年を経過しない者

三 法人で、その業務を行う役員のうちに前二号のいずれかに該当する者があるもの

3 厚生労働大臣は、第一項の規定により登録を申請した者（以下この項において「登録申請者」という。）が次に掲げる要件の全てに適合しているときは、登録をしなければならない。

一 別表第五に掲げる機械器具その他の設備を用いて製造時等検査を行うものであること。

二 製造時等検査を実施する者（別表第六第一号に掲げる条件のいずれかに適合する知識経験を有する者に限る。以下「検査員」という。）が同表第二号に掲げる数以上であること。

三 検査員であつて別表第七に掲げる条

件のいずれかに適合する知識経験を有する者が検査員を指揮するとともに製造時等検査の業務を管理するものであること。

四 登録申請者が、特別特定機械等を製造し、又は輸入する者（以下この号において「製造者等」という。）に支配されているものとして次のいずれかに該当するものでないこと。

イ 登録申請者が株式会社である場合にあつては、製造者等がその親法人（会社法（平成十七年法律第八十六号）第八百七十九条第一項に規定する親法人をいい、当該登録申請者が外国にある事務所において製造時等検査の業務を行おうとする者である場合にあつては、外国における同法の親法人に相当するものを含む。）であること。

ロ 登録申請者の役員（持分会社（会社法第五百七十五条第一項に規定する持分会社をいう。）にあつては、業務を執行する社員）に占める製造者等の役員又は職員（過去二年間に当該製造者等の役員又は職員であつた者を含む。）の割合が二分の一を超えていること。

ハ 登録申請者（法人にあつては、その代表権を有する役員）が、製造者等の役員又は職員（過去二年間に当該製造者等の役員又は職員であつた者を含む。）であること。

4 登録は、登録製造時等検査機関登録簿に次に掲げる事項を記載してするものとする。

一 登録年月日及び登録番号

二 氏名又は名称及び住所並びに法人にあつては、その代表者の氏名

<p>三 事務所の名称及び所在地</p> <p>四 第一項の区分</p>

4. 2 趣旨と内容

4. 2. 1 趣旨

特定機械等について行われる製造時等検査は、当該特定機械等が構造規格に適合しているか等について技術的に判断し、その結果に基づいて検査証の交付の可否を決定するものであるから、このような判断をなし得る設備や人的能力が備わった機関にふさわしい社会的信頼性、技術能力等が備わってなければならない。

本条は、登録製造時等検査機関の登録区分、登録基準等について定めたものである。

なお、平成 26 年法第 82 号により、日本国内に事務所を有しない外国の機関も本条による登録ができることとされた¹⁴。

4. 2. 2 内容

(1) 登録の区分

本条第 1 項の厚生労働省令で定める区分は、次のとおりである（登録省令第 1 条の 2 の 45）。

①令第 12 条第 1 項第 1 号のボイラー

②令第 12 条第 1 項第 2 号の第一種压力容器

(2) 登録の申請

本条第 1 項の登録の申請をしようとする者は、登録製造時等検査機関登録申請者（様式第 4 号の 2）に、次の書類を添えて、厚生労働大臣に提出しなければならない（登録省令第 1 条の 3）。

①定款又は寄附行為及び登記事項証明書（個人の場合は、住民票の写し）

②申請者が本条第 2 項各号及び第 3 項第 4 号のイからハまでの規定に該当しないことを説明した書面

③役員の氏名、略歴及び社員、株主等の構成員の氏名

④製造時等検査に用いる機械器具その他の設備の種類、数及び性能

⑤本条第 3 項第 3 号に規定する者及び検査員の経歴及び数

⑥製造時等検査の業務以外の業務を行っているときは、その業務の種類及び概要

なお、⑤の「検査員の経歴」については、最終学歴、実務経験及び必要な研修の履歴がある（平一六・三・一九 基発第〇三一九〇〇九）。

また、本条第 1 項で、「製造時等検査を行おうとする者」とは、法人又は個人であること（同前）。

(3) 登録の基準等¹⁵

厚生労働大臣は、本条第 1 項の登録の申請があった場合、その内容が次の登録の基準の要件にすべて適合しているときに、登録を行うものとする（本条第 3 項）。

①法別表第 5 の機械器具その他の設備（㊸超音波厚さ計、㊹超音波探傷器、㊺ファイバースコープ、㊻ひずみ測定機、㊼フィルム観察器、㊽写真濃度計）を用いて製造時等検査を行うものであること

②製造時等検査を実施する「検査・検査員」が法別表第 6 第 1 号の次の条件のいずれかに適合する知識経験者であり、検査・検査員の数が年間の製造時等検査の件数を 800 で除して得た数（法別表第 6 第 2 号）以上であること

イ 大学又は高等専門学校において工学

に関する学科を修めて卒業した者で、④特別特定機械等の構造、⑤材料及び試験方法、⑥工作及び試験方法、⑦附属装置及び附属品、⑧関係法令、強度計算方法及び検査基準の学科研修の時間が 160 時間以上であり、登録製造時等検査機関が行う検査実習を 10 件以上修了しているもの

ロ 高等学校又は中東教育学校において工学に関する学科を修めて卒業した者で、イの学科研修を 210 時間以上、イの検査実習を 15 件以上修了したもの

ハ イ又はロに掲げる者と同等以上の知識経験を有するもの

③次に掲げる法別表第 7 の条件のいずれかに適合する知識経験を有する「検査長・主任検査員」が他の検査・検定員を指揮するとともに製造時等検査の業務を管理するものであること

イ ②のイの工学関係大学等卒業者で、特別特定機械等の研究、設計、製作若しくは検査又は特別特定機械等に係る製造時等検査の業務に 10 年以上従事した経験を有するもの

ロ ②のロの工学関係高等学校等卒業者で、③のイの業務に 15 年以上従事した経験を有するもの

ハ ③のイ又はロに掲げる者と同等以上の知識経験を有する者

なお、これは②の検査・検定員とは別に、③の規定する知識を有する検査長・主任検査員を必要とし、検査・検定の業務に関し、次の業務を統括管理するとしている（平一六・三・一九 基発第〇三一九〇〇九号）。

イ 関係法令及び業務規程に規定された検査・検定の基準等に基づき、適正な検査・検定が行われるよう検査・検定員の指揮を

行うこと

ロ 検査・検定業務に関する監査指導を行うこと

ハ 検査・検定員の研修を行うこと

④登録申請者が、特別特定機械等を製造又は輸入する者に支配されている場合、次のいずれかに該当しないこと

イ 登録申請者が株式会社である場合、支配するものが親法人であること

ロ 登録申請者の役員に占める支配するものの役員又は職員（過去 2 年間の該当者を含める。）の割合が 2 分の 1 を超えていること

ハ 登録申請者が支配するものの役員又は職員（過去 2 年間の該当者を含める。）であること

(4) 登録の記載事項

登録は、登録製造時等検査機関登録簿に、①登録年月日及び登録番号、②氏名又は名称及び住所並びに法人の場合は代表者の氏名、③事務所の名称及び所在地、④本条第 1 項の区分を記載して行われる（本条第 4 項）。

なお、③の「事務所」とは、検査・検定員が配置され、検査・検定を実施することができる体制にある事務所をいう（平一六・三・一九 基発第〇三一九〇〇九号）。

4. 3 沿革

[安衛法制定時の条文]

(検査代行機関の指定)

第四十六条 第四十一条第二項の規定による指定（以下この条において「指定」という。）は、労働省令で定める区分ごとに、同項の性能検査（以下「性能検査」と

いう。)を行なおうとする者の申請により行なう。

2 次の各号のいずれかに該当する者は、指定を受けることができない。

一 この法律又はこれに基づく命令の規定に違反して、罰金以上の刑に処せられ、その執行を受けることがなくなつた日から起算して二年を経過しない者

二 第五十三条第二項の規定により指定を取り消され、その取消しの日から起算して二年を経過しない者

三 法人で、その業務を行なう役員のうちに第一号に該当する者があるもの

3 労働大臣は、第一項の申請が労働省令で定める基準に適合していると認めるときでなければ、指定をしてはならない。

[昭和 52 年法律第 76 号による改正後]
(法令技術的改正で、内容的に変更なし)

(検査代行機関の指定)

第四十六条 第四十一条第二項の規定による指定（以下この条及び第五十三条において「指定」という。）は、労働省令で定める区分ごとに、同項の性能検査 8 以下「性能検査」という。）を行おうとする者の申請により行う。

第二項及び第三項（略）

[平成 4 年法律第 55 号による改正後]

(製造時等検査代行機関の指定)

第四十六条 第三十八条第一項ただし書の規定による指定（以下この条及び第五十三条において「指定」という。）は、労働省令で定める区分ごとに、製造時等検

査を行おうとする者の申請により行う。
第二項及び第三項（略）

[平成 6 年法律第 97 号による改正後]

(製造時等検査代行機関の指定)

第四十六条 第三十八条第一項第一号の規定による指定（以下この条及び第五十三条において「指定」という。）は、労働省令で定める区分ごとに、製造時等検査を行おうとする者の申請により行う。

第二項及び第三項（略）

[平成 11 年法律第 160 号及び平成 15 年法律第 102 号による改正後]

(登録製造時等検査機関の登録)

第四十六条 第三十八条第一項の規定による登録（以下この条、次条、第五十三条及び第五十三条の二第一項において「登録」という。）は、厚生労働省令で定めるところにより、厚生労働省令で定める区分ごとに、製造時等検査を行おうとする者の申請により行う。

2 次の各号のいずれかに該当する者は、登録を受けることができない。

一 この法律又はこれに基づく命令の規定に違反して、罰金以上の刑に処せられ、その執行を受けることがなくなつた日から起算して二年を経過しない者

二 第五十三条の規定により登録を取り消され、その取消しの日から起算して二年を経過しない者

三 法人で、その業務を行う役員のうちに前二号のいずれかに該当する者があるもの

3 厚生労働大臣は、第一項の規定により登録を申請した者(以下この項において「登録申請者」という。))が次に掲げる要件のすべてに適合しているときは、登録をしなければならない。

一 別表第五に掲げる機械器具その他の設備を用いて製造時等検査を行うものであること。

二 製造時等検査を実施する者(別表第六第一号に掲げる条件のいずれかに適合する知識経験を有する者に限る。以下「検査員」という。))が同表第二号に掲げる数以上であること。

三 検査員であつて別表第七に掲げる条件のいずれかに適合する知識経験を有する者が検査員を指揮するとともに製造時等検査の業務を管理するものであること。

四 登録申請者が、特別特定機械等を製造し、又は輸入する者(以下この号において「製造者等」という。))に支配されているものとして次のいずれかに該当するものでないこと。

イ 登録申請者が株式会社又は有限会社である場合にあつては、製造者等がその親会社(商法(明治三十二年法律第四十八号)第二百十一条ノ二第一項の親会社をいう。))であること。

ロ 登録申請者の役員(合名会社又は合資会社にあつては、業務執行権を有する社員)に占める製造者等の役員又は職員(過去二年間に当該製造者等の役員又は職員であつた者を含む。))の割合が二分の一を超えていること。

ハ 登録申請者(法人にあつては、その代表権を有する役員)が、製造者等の役員又

は職員(過去二年間に当該製造者等の役員又は職員であつた者を含む。))であること。

4 登録は、登録製造時等検査機関登録簿に次に掲げる事項を記載してするものとする。

一 登録年月日及び登録番号

二 氏名又は名称及び住所並びに法人にあつては、その代表者の氏名

三 事務所の名称及び所在地

四 第一項の区分

[平成 17 年法律第 87 号による改正後]
(第 3 項第 4 号の改正のみ)

四 登録申請者が、特別特定機械等を製造し、又は輸入する者(以下この号において「製造者等」という。))に支配されているものとして次のいずれかに該当するものでないこと。

イ 登録申請者が株式会社である場合にあつては、製造者等がその親法人(会社法(平成十七年法律第八十六号)第八百七十九条第一項に規定する親法人をいい、当該登録申請者が外国にある事務所において製造時等検査の業務を行おうとする者である場合にあつては、外国における同法の親法人に相当するものを含む。))であること。

ロ 登録申請者の役員(持分会社(会社法第五百七十五条第一項に規定する持分会社をいう。))にあつては、業務を執行する社員)に占める製造者等の役員又は職員(過去二年間に当該製造者等の役員又は職員であつた者を含む。))の割合が二分の一を超えていること。

ハ 登録申請者(法人にあつては、その代表権を有する役員)が、製造者等の役員又は職員(過去二年間に当該製造者等の役員又は職員であつた者を含む。)であること。

である場合にあつては、外国における同法の親法人に相当するものを含む。)であること。

ロ及びハ (略)

4 (略)

[平成 26 年法律第 82 号による改正後]
現行規定

(登録製造時等検査機関の登録)

第四十六条 第三十八条第一項の規定による登録(以下この条、次条、第五十三条第一項及び第二項並びに第五十三条の二第一項において「登録」という。)は、厚生労働省令で定めるところにより、厚生労働省令で定める区分ごとに、製造時等検査を行おうとする者の申請により行う。

2 (略)

3 厚生労働大臣は、第一項の規定により登録を申請した者(以下この項において「登録申請者」という。)が次に掲げる要件の全てに適合しているときは、登録をしなければならない。

第一号から第三号まで (略)

四 登録申請者が、特別特定機械等を製造し、又は輸入する者(以下この号において「製造者等」という。)に支配されているものとして次のいずれかに該当するものでないこと。

イ 登録申請者が株式会社である場合にあつては、製造者等がその親法人(会社法(平成十七年法律第八十六号)第八百七十九条第一項に規定する親法人をいい、当該登録申請者が外国にある事務所において製造時等検査の業務を行おうとする者

4. 4 運用

元行政官にインタビューをしたところ、以下の情報提供をいただいた。

「本条第 3 項は、規制改革の中、大臣登録の要件は、行政の恣意で運用されないよう国会のチェックが働く法律で定めること（従前は大臣告示で定められていた事項が法の別表となった）が求められたものといえる。検査代行機関制度は、他省に先駆けて整備・実施されていたことがあり、安衛法制定から暫くの時期は、他省のモデルと言われていた。1980 年代からの検査制度と検査機関制度の変遷は、我が国市場の対外開放の圧力の高まり、その後の我が国経済の停滞の中で、外国製造者の日本市場へアクセスの改善、さらには規制緩和、行政改革という観点から政治主導で行われてきた。登録製造時等検査機関が製造時等検査を行うのは、現状、ボイラーと第一種圧力容器のみであり、製造時等検査の対象となる特定機械等のうち、移動式クレーンとゴンドラについては、現在も国が検査を行っている。国の検査官の充足状況と、検査機関側の検査員の養成・確保の両面での条件が整うのに時間を要している状況がある。特定機械等に係る検査のうち、現在国(労働基準監督署)が行っている落成検査、変更検査及び使用再開検査は、必要とされる技術能力から考えると登録検査機関に移行可能である、というよりも、早期に検査機関に移行すべ

きであろう。構造規格への適合を専門技術的に点検しなければならない検査を検査経験の少ない労働基準監督官が行っている状況も見られる。近い将来、検査全般を登録機関に移行することになると思われるが、そうすると、関連する設置届や変更届、製造許可、各種報告など、検査に関わる仕組み全体の再整理が必要になろう。」

5 第46条の2

5. 1 条文

（登録の更新）

第四十六条の二 登録は、五年以上十年以内において政令で定める期間ごとにその更新を受けなければ、その期間の経過によつて、その効力を失う。

2 前条第二項から第四項までの規定は、前項の登録の更新について準用する。

5. 2 趣旨及び内容¹⁶

本条は、登録製造時等検査機関等が一定の期間ごとに更新を受けなければ登録の効力を失うことを定めたものである。

なお、政令で定める期間は、5年である（令第15条の2）。

また、法第46条第2項から第4項までに規定する登録に関する要件は、更新の際にも準用される。

5. 3 運用

元行政官にインタビューをしたところ、以下の情報提供をいただいた。

「個人の登録も可能であり、登録に更新制度を設けることにより、検査実績がないまま登録が維持される等のいわゆる幽霊登録

を回避できることになる。」

6 第47条

6. 1 条文

（製造時等検査の義務等）

第四十七条 登録製造時等検査機関は、製造時等検査を行うべきことを求められたときは、正当な理由がある場合を除き、遅滞なく、製造時等検査を行わなければならない。

2 登録製造時等検査機関は、製造時等検査を行うときは、検査員にこれを実施させなければならない。

3 登録製造時等検査機関は、公正に、かつ、第三十七条第二項の基準のうち特別特定機械等の構造に係るものに適合する方法により製造時等検査を行わなければならない。

4 登録製造時等検査機関は、製造時等検査を行うときは、製造時等検査の検査方法から生ずる危険を防止するために必要な措置として厚生労働省令で定める措置を講じなければならない。

6. 2. 1 趣旨

登録製造時等検査機関は、検査の代行については公的な性格をもつものであるから、平素から検査実施体制を整備し、製造時等検査の申請があった場合には、遅滞なくこれを実施するようにしなければならない。

この趣旨を徹底するため、本条は製造時等検査を行うことを求められた場合の応諾義務について定めるとともに、検査の適正な実施を図る見地から、検査員の資格について規定したものである¹⁷。

6. 2. 2 内容

(1)「公正」（本条第3項）

特定の者を不当に差別的に取り扱わないことである。公正でない行為の具体例として、①登録製造時等検査機関、登録性能検査機関、登録個別検定機関及び登録型式検定機関が特定の取引関係のある者に対して検査料に差を設けること、②受検者によって検査・検定の結果に異なる判定基準を適用することなどがある（平十六・三・一九 基発第〇三一九〇〇九号）。

(2)「厚生労働省令で定める措置」（本条第4項）

次のとおりである（登録省令第1条の5）。

①ボイラー等の圧力を受ける部分に著しい損傷等が認められ、その水圧試験又は気圧試験の実施について危険が予想されるときは、試験を行わないこと

②ボイラー等の水圧試験又は気圧試験の実施に当たり、ボイラー等の破裂による鏡板等の飛散、水の流出等による災害を防止するための措置を行うこと

③ボイラー等の同試験の実施に当たり、試験を続行することによる危険が予想されるときは、試験を中止すること

6. 3 沿革

[安衛法制定時の条文]

(性能検査の義務等)

第四十七条 検査代行機関は、性能検査を行なうべきことを求められたときは、正当な理由がある場合を除き、遅滞なく、性能検査を行わなければならない。

2 検査代行機関は、性能検査を行なうときは、労働省令で定める資格を有する者にこれを実施させなければならない。

[平成4年法律第55号による改正後]

(製造時等検査の義務等)

第四十七条 製造時等検査代行機関は、製造時等検査を行なうべきことを求められたときは、正当な理由がある場合を除き、遅滞なく、製造時等検査を行わなければならない。

2 製造時等検査代行機関は、製造時等検査を行なうときは、労働省令で定める資格を有する者にこれを実施させなければならない。

[平成11年法律第160号及び平成15年法律第102号による改正後]（現行）

(製造時等検査の義務等)

第四十七条 登録製造時等検査機関は、製造時等検査を行なうべきことを求められたときは、正当な理由がある場合を除き、遅滞なく、製造時等検査を行わなければならない。

2 登録製造時等検査機関は、製造時等検査を行なうときは、検査員にこれを実施させなければならない。

3 登録製造時等検査機関は、公正に、かつ、第三十七条第二項の基準のうち特別特定機械等の構造に係るものに適合する方法により製造時等検査を行わなければならない。

4 登録製造時等検査機関は、製造時等検査を行なうときは、製造時等検査の検査

方法から生ずる危険を防止するために必要な措置として厚生労働省令で定める措置を講じなければならない。

6. 4 運用

6. 4. 1 インタビュー

元行政官にインタビューしたところ以下の情報提供をいただいた。

「検査機関の健全な経営上、検査に要する時間の効率化（特に、検査場所までの往復の時間）や検査基数の年間を通した平準化、検査員数の合理化を図ることが重要であるが、検査業務の公益性の観点から、遠隔地での検査や有効期間切れ直前での検査の依頼に遅滞なく対応することとの両立に苦慮する場面が多い。」

6. 4. 2 関係判例

以下では、対象条文である安衛法 47 条 3 項、同法 53 条の 3 との関係において、東京地裁平成 30 年 11 月 9 日及び同判決の控訴審である東京高裁平成 31 年 4 月 17 日判決を報告する。なお、事案の概要等については、労働安全衛生法第 41 条の逐条解説を参照されたい。

(1) 東京地裁平成 30 年 11 月 9 日判決

労働安全衛生法第 41 条第 2 項が規定する性能検査を行う際に隔離基準との適合性を検査すべきものであるか否かにつき、原告は、「クレーンの性能検査について、安衛法 53 条の 3 において読み替えて準用される安衛法 47 条 3 項の規定に違反したというのは、構造規格に適合する方法によりクレーンの性能検査を行わなかったことを意味するところ、構造規格には隔離基準について触れるものは全くないから、性能検査

を行う際に隔離基準との適合性を検査すべきものとはいえない旨や、安衛法 53 条の 3 において読み替えて準用される安衛法 47 条 3 項の規定が特定機械等の設置時における検査を前提としておらず、同項にいう「基準のうち特定機械等の構造に係るものに適合する方法」に特定機械等の設置を前提とする隔離基準が含まれると解する余地もない旨」の主張をした。

これに対して、裁判所は、「性能検査に関する安衛法及びクレーン則の定めを始めとする安衛法及びクレーン則の構造や内容等を前提とすると、登録性能検査機関は、性能検査において、クレーンの各部分の構造及び機能について点検を行う必要があり、その際、検査の対象となるクレーンがクレーン則 13 条の規定に適合していることについてもこれを検査しなければならないから、安衛法 53 条の 3 において読み替えて準用される安衛法 47 条 3 項の規定が、登録性能検査機関は、安衛法 37 条 2 項の基準のうち特定機械等の構造に係るものに適合する方法により性能検査を行わなければならない旨を規定している以上、構造規格に隔離基準について触れるものがないことについて論ずるまでもなく、安衛法 53 条の 3 において読み替えて準用される安衛法 47 条 3 項の規定は、上記のような内容の性能検査を行うべきことを登録性能検査機関に義務付けていると解するのが相当である」と判断し、原告の主張を排斥した。なお、下線部は報告者によるものである。

(2) 東京高裁平成 31 年 4 月 17 日判決

裁判所は、控訴人（第一審原告）の主張に対し、次のように述べた。すなわち、「安衛法 53 条の 3 の規定により読み替えて準用

される安衛法 47 条 3 項は、登録性能検査機関は「第 37 条第 2 項の基準のうち特定機械等の構造に係るものに適合する方法」により性能検査を行わなければならないと定めており、安衛法 37 条 2 項に基づき構造規格が定められているが、安衛法 53 条の 3 の規定により読み替えて準用される安衛法 47 条 3 項に規定する「第 37 条第 2 項の基準のうち特定機械等の構造に係るものに適合する方法」については、厚生労働省労働基準局長通達平成 16 年 3 月 31 日付け通達「登録性能検査機関が行う性能検査の適正な実施について」（基発第 0331008 号）において、検査項目、検査の方法、判定基準を定めたとして別紙「性能検査に係る検査の方法等」が定められており、離隔基準への適合性もその対象とされ、控訴人も、その業務規程において、前記の通達に反する内容を定めるものとは解されないものであるから、性能検査に離隔基準への適合性は含まれないと解することは困難である。また、控訴人は、安衛法 53 条の 3 の規定により読み替えて準用される安衛法 47 条 3 項の規定では「特定機械等の構造に係るものに適合する方法」と規定されていることから、建設物等と歩道との距離は「構造」には該当しないと主張するようであるが、前記の通達における検査項目、検査内容及び判定基準等に照らすと、「クレーンの各部分」に該当する「歩道」と建設物等との距離も、当該検査対象が「歩道」として機能するために有すべき構造に係るものと解される」と述べ、控訴人の主張を排斥した。なお、下線部は報告者によるものである。

(3) 判決から汲み取り得る示唆

裁判所は、安衛法 57 条の 3 の規定により

読み替えて準用される 47 条 3 項につき、性能検査に関する安衛法及びクレーン則の定めを始めとする安衛法及びクレーン則の構造や内容や厚生労働省労働基準局長通達平成 16 年 3 月 31 日付け通達「登録性能検査機関が行う性能検査の適正な実施について」（基発第 0331008 号）などを勘案し、労災防止という目的に照らした柔軟な解釈をなしている。

7 第 47 条の 2

7. 1 条文

(変更の届出)

第四十七条の二 登録製造時等検査機関は、第四十六条第四項第二号又は第三号の事項を変更しようとするときは、変更しようとする日の二週間前までに、厚生労働大臣に届け出なければならない。

7. 2 趣旨及び内容¹⁸

本条は、登録製造時等検査機関が氏名又は名称及び住所（法人の場合は代表者の氏名）、事務所の名称及び所在地を変更する場合、変更しようとする日の二週間前までに厚生労働大臣への届出義務があることを規定したものである。

その際、登録製造時等検査機関登録事項変更届出書（様式第 1 号の 5）を厚生労働大臣に提出しなければならない（登録省令第 1 条の 5 の 2）。

8 第 48 条

8. 1 条文

(業務規程)

第四十八条 登録製造時等検査機関は、製造時等検査の業務に関する規程（以下「業務規程」という。）を定め、製造時等検査の業務の開始の日の二週間前までに、厚生労働大臣に届け出なければならない。これを変更しようとするときも、同様とする。

2 業務規程には、製造時等検査の実施方法、製造時等検査に関する料金その他の厚生労働省令で定める事項を定めておかなければならない。

8. 2 趣旨及び内容¹⁹

登録製造時等検査機関は、製造時等検査業務を公正、かつ、円滑に実施するため、業務運営のよりどころとなる業務規程を定め、製造時等検査の業務の開始の日の二週間前までに、業務規程届出書（様式第2号）に添えて、厚生労働大臣に提出しなければならない（登録省令第1条の6第1項）。

なお、業務規程を変更しようとするときは、業務規程変更届出書（様式第3号）を厚生労働大臣に提出しなければならない（登録省令第1条の6第3項）。

また、業務規程には、製造時等検査の実施方法、検査に関する料金その他厚生労働省で定める事項を定めておかなければならないが、具体的にはその事項は、次のとおりである（登録省令第1条の6第2項第2号）。

①製造時等検査の実施方法

②製造時等検査に関する料金

③②の料金の収納方法に関する事項

④製造時等検査の業務を行う時間及び休日に関する事項

⑤製造時等検査に合格した登録省令第1条の3の申請に係る特定機械等についての

刻印に関する事項

⑥検査員の選任及び解任並びにその配置に関する事項

⑦製造時等検査に関する書類及び帳簿の保存に関する事項

⑧法第50条第2項第2号及び第4号並びに同条第3項第2号及び第4号の請求に係る費用に関する事項

⑨①から⑧までに掲げるもののほか、製造時等検査の業務に関し必要な事項

8. 3 沿革

元行政官にインタビューしたところ、以下の情報提供をいただいた。

「従前の性能検査代行機関時代は、検査基準や検査料金を含む業務規程の制改訂は大臣の事前認可事項であり、検査機関にはその遵守義務が課せられていた。登録機関制度では、こうした事前規制を止め、登録後の業務監査を厳格に行い、事後的に厳正な制度運営を確保することとされた。平成15年の法改正で削除された第3項は、現行第52条の2が同じ機能を果たしている。」

[安衛法制定時の条文]

(業務規程)

第四十八条 検査代行機関は、性能検査に関する規程（以下「業務規程」という。）を定め、労働大臣の認可を受けなければならない。これを変更しようとするときも、同様とする。

2 業務規程で定めるべき事項は、労働省令で定める。

3 労働大臣は、第一項の認可をした業務規程が性能検査の公正な実施上不適当となつたと認めるときは、これを変更す

べきことを命ずることができる。

〔平成 4 年法律第 55 号による改正後〕

（業務規程）

第四十八条 製造時等検査代行機関は、製造時等検査に関する規程（以下「業務規程」という。）を定め、労働大臣の認可を受けなければならない。これを変更しようとするときも、同様とする。

2 業務規程で定めるべき事項は、労働省令で定める。

3 労働大臣は、第一項の認可をした業務規程が製造時等検査の公正な実施上不適当となつたと認めるときは、これを変更すべきことを命ずることができる。

〔平成 11 年法律第 160 号及び平成 15 年法律第 102 号による改正後〕（現行）

（業務規程）

第四十八条 登録製造時等検査機関は、製造時等検査の業務に関する規程（以下「業務規程」という。）を定め、製造時等検査の業務の開始の日の二週間前までに、厚生労働大臣に届け出なければならない。これを変更しようとするときも、同様とする。

2 業務規程には、製造時等検査の実施方法、製造時等検査に関する料金その他の厚生労働省令で定める事項を定めておかなければならない。

3 （削除）

9 第 49 条

9. 1 条文

（業務の休廃止）

第四十九条 登録製造時等検査機関は、製造時等検査の業務の全部又は一部を休止し、又は廃止しようとするときは、厚生労働省令で定めるところにより、あらかじめ、その旨を厚生労働大臣に届け出なければならない。

9. 2 趣旨及び内容²⁰

登録製造時等検査機関が気ままに検査業務の全部又は一部を休止したり、廃止したりしては、製造時等検査制度全般を適正に運営することが困難となり、公益上問題が生ずる。

このため、本条は、登録製造時等検査機関が、製造時等検査の業務の休止又は廃止しようとするときは、あらかじめ、製造時等検査業務休廃止届出書（様式第 4 号）を厚生労働大臣に提出しなければならないことを規定したものである（登録省令第 1 条の 7 第 1 項）。

なお、前記の届出が製造時等検査の業務の廃止の届出である場合は、製造時等検査を行った製造時等検査対象機械等について記載した帳簿の写しを添付しなければならない（同条第 2 項）。

また、登録製造時等検査機関が、その登録を取り消されたとき又はその登録が効力を失ったときは、前記帳簿の写しを厚生労働大臣に提出しなければならない（同条第 3 項）。

登録製造時等検査機関の役員又は職員が、本条の規定に違反して、届出をせず、又は虚偽の届出をした場合には、50 万円以下の罰金に処せられる（法 121 条第 1 号）。

9. 3 沿革

元行政官にインタビューしたところ以下の情報提供をいただいた。

「検査機関の指定制度から登録制度への移行に際し、休廃止の事前認可から事前届出に変更された。法令の定めは変わっても、仮に休廃止する場合には、受検者に迷惑がかからないよう、他の検査機関や国との事前調整が必要であり、実態的には変更が無いように思われる。」

10 第 50 条

10. 1 条文

（財務諸表等の備付け及び閲覧等）

第五十条 登録製造時等検査機関は、毎事業年度経過後三月以内に、その事業年度の財産目録、貸借対照表及び損益計算書又は収支決算書並びに事業報告書（その作成に代えて電磁的記録（電子的方式、磁気的方式その他の人の知覚によつては認識することができない方式で作られる記録であつて、電子計算機による情報処理の用に供されるものをいう。以下同じ。）の作成がされている場合における当該電磁的記録を含む。次項及び第二百二十三条第一号において「財務諸表等」という。）を作成し、五年間事務所に備えて置かなければならない。

2 製造時等検査を受けようとする者その他の利害関係人は、登録製造時等検査機関の業務時間内は、いつでも、次に掲げる請求をすることができる。ただし、第二号及び第四号の請求をするには、登録製造時等検査機関の定めた費用を支払

わなければならない。

一 財務諸表等が書面をもつて作成されているときは、当該書面の閲覧又は謄写の請求

二 前号の書面の謄本又は抄本の請求

三 財務諸表等が電磁的記録をもつて作成されているときは、当該電磁的記録に記録された事項を厚生労働省令で定める方法により表示したものの閲覧又は謄写の請求

四 前号の電磁的記録に記録された事項を電磁的方法であつて厚生労働省令で定めるものにより提供することの請求又は当該事項を記載した書面の交付の請求

3 製造時等検査を受けようとする者その他の利害関係人は、登録製造時等検査機関が製造時等検査に関し生じた損害を賠償するために必要な金額を担保することができる保険契約（以下この項において「損害保険契約」という。）を締結しているときは、登録製造時等検査機関の業務時間内は、いつでも、次に掲げる請求をすることができる。ただし、第二号及び第四号の請求をするには、登録製造時等検査機関の定めた費用を支払わなければならない。

一 損害保険契約の契約内容を記載した書類が書面をもつて作成されているときは、当該書面の閲覧又は謄写の請求

二 前号の書面の謄本又は抄本の請求

三 第一号の書類が電磁的記録をもつて作成されているときは、当該電磁的記録に記録された事項を厚生労働省令で定める方法により表示したものの閲覧又は謄写の請求

四 前号の電磁的記録に記録された事項

を電磁的方法であつて厚生労働省令で定めるものにより提供することの請求又は当該事項を記載した書面の交付の請求

4 登録製造時等検査機関は、毎事業年度経過後三月以内に、第一項の規定により作成した損益計算書又は収支決算書及び事業報告書を厚生労働大臣に提出しなければならない。

10. 2 趣旨及び内容

10. 2. 1 趣旨

本条は、登録製造時等検査機関は、毎事業年度、財務諸表等を作成し、五年間、事務所に備えるとともに、毎事業年度、作成した財務諸表等のうち、損益計算書又は収支決算書及び事業報告書を厚生労働大臣に提出しなければならないことを規定したものである²¹。

10. 2. 2 内容

(1) 財務目録、貸借対照表及び損益計算書又は収支決算書

本条の財産目録、貸借対照表及び損益計算書又は収支決算書は、登録製造時等検査機関（以下「登録機関」という。）が検査、検定、技能講習又は教習（以下「検査等」という。）以外の事業を行っている場合には、登録機関が法人であるときは、その事業も含めた法人全体の財務の状況を、登録機関が個人であるときは、その事業も含めた個人全体の財務の状況を明らかにしたものでなければならない。

また、検査等の業務に係る会計は、他の業務に係る会計とは区分されていることが必要である（平十六・三・十九 基発第〇三一九〇〇九号）。

(2) 検査・検定

検査・検定については、本条の営業報告書又は事業報告書は、登録を受けた事業の内容が明らかになっているもので足り、登録を受けた検査・検定の区分ごとに次の事項が記載されていなければならない（平一六・三・一九 基発第〇三一九〇〇九号）。

①検査・検定事務所ごとの検査・検査員の数

②検査・検定事務所ごとの検査・検定件数

③検査・検定事務所ごとの検査・検定の合格件数

④検査・検定事務所ごとの検査・検定による検査・検定料金の収入

(3) 財務諸表等の備付け

本条第2項は、受検者、受講者その他の利害関係人（以下「受検者等」という。）が登録機関を選択する際には、その経理状況及び事業の状況を自らの責任で判断することから、その判断に不可欠な財務諸表等の備付けを登録機関に義務づけ、受検者等がその閲覧等を請求できることとしたものである。

また、検査・検定については、本条第3項の損害保険契約の契約内容を記載した書類についても同様の趣旨である（平一六・三・一九 基発第〇三一九〇〇九号）。

(4) その他の利害関係人

本条第2項の「その他の利害関係人」とは、検査・検定においては受検希望者の代理人等が含まれる（平一六・三・一九 基発第〇三一九〇〇九号）。

(5) 財務諸表等の作成・閲覧

本条の財務諸表等については、登録後の毎事業年度において作成し、閲覧等供するものであり、登録初年度の財務諸表等の備付け等は義務付けられていないが、(3)の趣旨からも、登録初年度においても財務諸表等のうち財務目録、貸借対照表及び損益計算書又は収支決算書を作成し、本条の規定を措置できるようにすることが望ましい（平一六・三・一九 基発〇三一九〇〇九号）。

(6) 電磁的記録に記録された事項を表示する方法

本条第2項第3号及び第3項第3号に規定する「厚生労働省令で定める方法」とは、その電磁的記録に記録された事項を紙面又は出力装置の映像面に表示する方法である（登録省令第1条の7の2）。

(7) 電磁的記録に記録された事項を提供するための電磁的方法

本条第2項第4号及び第3項第4号に規定する厚生労働省令で定める電磁的方法とは、次に掲げる方法のうち、いずれかの方法である。

①送信者の使用に係る電子計算機と受信者の使用に係る電子計算機とを電気通信回線で接続した電子情報処理組織を使用する方法であって、当該電気通信回路を通じて情報が送信され、受信者の使用に係る電子計算機に備えられたファイルに当該情報が記録されるもの

②磁気ディスクその他これに準ずる方法により一定の情報を確実に記録しておくことができる物をもって作成するファイルに情報を記録したものを交付する方法

(8) 罰則

登録製造時等検査機関が、本条第1項の規定に違反して財務諸表等を備えて置かず、財務諸表等に記載すべき事項を記載せず、若しくは虚偽の記載をし、又は正当な理由がないのに本条第2項の規定による請求を拒んだ者は、20万円以下の過料に処せられる（法第123条第1号）。

10. 3 運用

元行政官にインタビューしたところ、以下の情報提供をいただいた。

「平成12年の機関則の改正により、公益法人要件が指定基準から除外され、さらに登録制度に移行し、検査・検定機関の数が増えると予想されたことから、受検者の検査・検定機関選択のための情報入手を保障することが目的と思われる。例えば、新しい検査・検定機関から他機関に比べて相当程度低額の料金提示であった場合などに、活用できる仕組みと思料される。」

11 第51条

11. 1 条文

（検査員の選任等の届出）

第五十一条 登録製造時等検査機関は、検査員を選任し、又は解任したときは、厚生労働省令で定めるところにより、遅滞なく、その旨を厚生労働大臣に届け出なければならない。

11. 2 趣旨及び内容²²

登録製造時等検査機関は、検査員を選任又は解任したときは、遅滞なく、厚生労働大

臣に、選任の場合は検査員選任届出書（様式第 5 号）を、解任の場合は検査員解任届出書（様式第 6 号）を提出しなければならないこととしたものである（登録省令第 1 条の 8）。

11. 3 沿革

元行政官にインタビューしたところ以下の情報提供をいただいた。

「平成 15 年法律第 102 号による全面改正。改正前の検査員の選任は大臣認可事項である」

12 第 52 条

12. 1 条文

（適合命令）

第五十二条 厚生労働大臣は、登録製造時等検査機関（外国にある事務所において製造時等検査の業務を行う登録製造時等検査機関（以下「外国登録製造時等検査機関」という。）を除く。）が第四十六条第三項各号のいずれかに適合しなくなったと認めるときは、その登録製造時等検査機関に対し、これらの規定に適合するため必要な措置をとるべきことを命ずることができる。

12. 2 趣旨及び内容²³

本条は、登録製造時等検査機関（外国登録製造時等検査機関を除く。）が登録申請者の要件のいずれかに適合しなくなったと厚生労働大臣が認めたとき、その検査機関に対し、要件に適合するための必要な措置をとるべきことを命ずることができることとしたものである。

13 第 52 条の 2

13. 1 条文

（改善命令）

第五十二条の二 厚生労働大臣は、登録製造時等検査機関（外国登録製造時等検査機関を除く。）が第四十七条の規定に違反していると認めるときは、その登録製造時等検査機関に対し、製造時等検査を行うべきこと又は製造時等検査の方法その他の業務の方法の改善に関し必要な措置をとるべきことを命ずることができる。

13. 2 趣旨と内容

13. 2. 1 趣旨²⁴

本条は、登録製造時等検査機関（外国登録製造時等検査機関を除く。）が法第 47 条の規定に違反していると厚生労働大臣が認めた場合、その機関に対し、改善を命じることができることを定めたものである。

13. 2. 2 内容

本条が規定する「業務の方法の改善に関し必要な措置」には、受検者又は受講者に対し検査等の結果が無効であることを通知させること、再検査、再検定、再講習又は再教習を命ずることを含む（平十六・三・十九基発第〇三一九〇〇九号）。

13. 3 運用

元行政官にインタビューしたところ以下の情報提供をいただいた。

「事前規制型から、登録後の事後監視型に移行したものである。外国登録製造時等検

査機関の外国にある事務所に対して、行政命令を発することは困難であることから、当該機関を除外し、次条において、請求するとしているものと思料される。47条3項に違反したときは、52条の2の大臣の改善命令、53条の大臣による登録取消し・業務停止命令を受けることになる。ここでの問題は、大臣の命令（従わない場合には罰則あり）発出の判断基準が局長通達で定めたとされていることである。局長通達に反しているとして大臣命令を出され、それに従わなければ、刑事罰を受けることになる。」

14 第52条の3

14. 1 条文

（準用）

第五十二条の三 前二条の規定は、外国登録製造時等検査機関について準用する。この場合において、前二条中「命ずる」とあるのは、「請求する」と読み替えるものとする。

14. 2 趣旨と内容

14. 2. 1 趣旨

本条は、平成26年改正により、法第52条の3として、新たに追加されたものである。これは、世界的に貿易の障壁の撤廃に向けた動きが進むなかで、国際的に対応する観点から規制を見直す必要があり、ボイラーなど特に危険性が高い機械を製造する際に受けなければならないこととされている検査等を行う機関（登録検査・検定機関）のうち、日本国内に事務所のない外国に立地する機関についても準用して登録を受けられることとしたものである。

なお、登録を受けた外国立地機関の検査・検定を受けた機械等は、日本国内で改めて検査・検定を受ける必要はない。

また、労働基準監督署が実施する落成検査は、引き続き受ける必要がある²⁵。

14. 2. 2 内容

(1) 外国登録製造時等検査機関等

厚生労働大臣の登録を受けて、製造時等検査、性能検査、個別検査又は型式検定（以下「製造時等検査等」という。）を行う登録製造時等検定機関、登録性能検査機関、登録個別検定機関又は登録型式検定機関（以下「登録製造時等検定機関等」という。）について、日本国内に製造時等検査等の業務を行う事務所を有しない外国に立地する機関についても、外国登録製造時等検査機関、外国登録性能検査機関、外国登録個別検定機関又は外国登録型式検定機関（以下「外国登録製造時等検定機関等」という。）として登録を受けられる。

外国登録製造時等検査機関等に対する法第46条から第51条まで（第53条の3、第54条及び第54条の2において準用する場合を含む。）、法第103条第2項、第112条及び第112条の2（第1項第5号の外国登録製造時等検査機関等の登録の取消しに係る公示を除く。）の規定の適用については、登録製造時等検査機関等に対するものと同様であり、具体的には平成十六年三月十九日付け基発第〇三一九〇〇九号で示されている²⁶。

なお、法第53条第2項第5号で外国登録製造時等検査機関等に求める「必要な報告」として、法第100条第2項の規定により登録製造時等検査機関等に報告が義務づ

けられている事項と同様の報告が求められることとなる（平二七・五・十五 基発〇五一五第一号）。

（2）登録の申請

外国登録製造時等検査機関等の登録の申請をしようとする者が提出すべき添付書類について、申請者が、外国法令に基づいて設立された法人である場合には、定款又は寄附行為及び登記事項証明書に準ずるものを、外国に居住する外国人である場合には、住民票の写しに準ずるものであるとされた（登録省令第1条の3、第3条、第12条及び第19条の4）。

15 第53条

15. 1 条文

（登録の取消し等）

第五十三条 厚生労働大臣は、登録製造時等検査機関（外国登録製造時等検査機関を除く。）が次の各号のいずれかに該当するに至ったときは、その登録を取り消し、又は六月を超えない範囲内で期間を定めて製造時等検査の業務の全部若しくは一部の停止を命ずることができる。

一 第四十六条第二項第一号又は第三号に該当するに至ったとき。

二 第四十七条から第四十九条まで、第五十条第一項若しくは第四項又は第百三条第二項の規定に違反したとき。

三 正当な理由がないのに第五十条第二項各号又は第三項各号の規定による請求を拒んだとき。

四 第五十一条の規定による届出をせず、又は虚偽の届出をしたとき。

五 第五十二条及び第五十二条の二の規定による命令に違反したとき。

六 不正の手段により登録を受けたとき。

2 厚生労働大臣は、外国登録製造時等検査機関が次の各号のいずれかに該当するに至ったときは、その登録を取り消すことができる。

一 前項第一号から第四号まで又は第六号のいずれかに該当するとき。

二 前条において読み替えて準用する第五十二条又は第五十二条の二の規定による請求に応じなかつたとき。

三 厚生労働大臣が、外国登録製造時等検査機関が前二号のいずれかに該当すると認めて、六月を超えない範囲内で期間を定めて製造時等検査の業務の全部又は一部の停止を請求した場合において、その請求に応じなかつたとき。

四 厚生労働大臣が、外国登録製造時等検査機関の業務の適正な運営を確保するため必要があると認めて、その職員をして外国登録製造時等検査機関の事務所に立ち入らせ、関係者に質問させ、又はその業務に関係のある帳簿、書類その他の物件を検査させようとした場合において、その立入り若しくは検査が拒まれ、妨げられ、若しくは忌避され、又は質問に対して陳述がされず、若しくは虚偽の陳述がされたとき。

五 厚生労働大臣が、この法律を施行するため必要があると認めて、外国登録製造時等検査機関に対し、必要な事項の報告を求めた場合において、その報告がされず、又は虚偽の報告がされたとき。

六 次項の規定による費用の負担をしな

いとき。

3 前項第四号の検査に要する費用（政令で定めるものに限る。）は、当該検査を受ける外国登録製造時等検査機関の負担とする。

15. 2 趣旨と内容

15. 2. 1 趣旨

厚生労働大臣は、登録製造時等検査機関が本条第 1 項各号のいずれかに該当するようになったときは、その登録を取り消し、又は六カ月を超えない範囲内で期間を定めて検査の全部又は一部の停止を命ずることができることとしたものである²⁷。

15. 2. 2 内容

(1) 登録製造時等検査機関の登録の取消し

厚生労働大臣は、登録製造時等検査機関（外国登録製造時等検査機関を除く。）が次の各号のいずれかに該当するに至ったときは、その登録を取り消し、又は六カ月を超えない範囲内で期間を定めて製造時等検査の業務の全部若しくは一部の停止を命ずることができることとされている（本条第 1 項）。

①法第 46 条第 2 項第 1 号又は第 3 号に該当するに至ったとき

②法第 47 条から第 49 条まで、法第 50 条第 1 項若しくは第 4 項又は法第 103 条第 2 項の規定に違反したとき

③正当な理由がないのに法第 50 条第 2 項各号又は第 3 項各号の規定による請求を拒んだとき

④法第 51 条の規定による届出をせず、又は虚偽の届出をしたとき

⑤法第 52 条及び第 52 条の 2 の規定によ

る命令に違反したとき

⑥不正の手段により登録を受けたとき

(2) 外国登録製造時等検査機関の登録の取消し

厚生労働大臣は、外国登録製造時等検査機関が次のいずれかに該当するに至ったときは、その登録を取り消すことができるものとされている（本条第 2 項）。

①登録製造時等検査機関の登録の欠格事由 ((1)の①から④まで、又は⑥のいずれか) に該当するとき

②法第 52 条の 3 により読み替えて準用する適合命令及び改善命令に係る規定による請求に応じなかったとき

③厚生労働大臣が、外国登録製造時等検査機関が①又は②のいずれかに該当すると認めて、六カ月を超えない範囲内で期間を定めて製造時等検査の業務の全部又は一部の停止を請求した場合において、その請求に応じなかったとき

④厚生労働大臣が、外国登録製造時等検査機関の業務の適正な運営を確保するため必要があると認めて、その職員をして外国登録製造時等検査機関の事務所に立ち入らせ、関係者に質問させ、又はその業務に係のある帳簿、書類その他の物件を検査させようとした場合において、その立入り若しくは検査が拒まれ、妨げられ、若しくは忌避され、又は質問に対して陳述がされず、若しくは虚偽の陳述がされたとき

⑤厚生労働大臣が、この法律を施行するため必要があると認めて、外国登録製造時等検査機関に対し、必要な事項の報告を求めた場合において、その報告がされず、又は虚偽の報告がされたとき

⑥本条第 3 項による費用の負担をしないとき

また、④の検査に要する費用（政令で定めるものに限る。）は、その検査を受ける外国登録製造時等検査機関の負担するものとされている（本条第 3 項）。

（3）外国登録製造時等検査機関等への立入検査に係る旅費の額等

本条第 3 項の政令で定める費用とは、(2)の④の検査のため職員がその検査に係る事務所の所在地に出張するのに要する旅費の額に相当するものとされている（令第 15 条の 3 第 1 項）。

この令第 15 条の 3 第 1 項の旅費の額に相当する額（以下「旅費相当額」という。）は、国家公務員等の旅費に関する法律（昭和二五年法律第一一四号。以下「旅費法」という。）の規定により支給すべきこととなる旅費の額である。この場合において、その検査のためその地に出張する職員は、一般職の職員の給与に関する法律（昭和二五年法律第九五号）第 6 条第 1 項第 1 号イに規定する行政職俸給表（一）による職務の級が四級である者であるものとしてその旅費の額が計算される（登録省令第 1 条の 8 の 2）。

（4）在勤官署の所在地

旅費相当額を計算する場合において、その検査のため、その地に出張する職員の旅費法第 2 条第 1 項第 6 号の在勤官署の所在地は、東京都千代田区霞が関一丁目二番二号とされている（登録省令第 1 条の 8 の 3）。

（5）旅費の額の計算に係る細目

旅費の額の計算に係る細目は、以下のと

おりである（登録省令第 1 条の 8 の 4）。

①旅費法第 6 条第 1 項の支度料は、旅費相当額に算入しない

②検査を実施する日数は、その検査に係る事務所ごとに三日として旅費相当額を計算する

③旅費法第 6 条第 1 項の旅費雑費は、一万円として旅費相当額を計算する

④厚生労働大臣が、旅費法第 46 条第 1 項の規定により、実費を超えることとなる部分又は必要としない部分の旅費を支給しないときは、その部分に相当する額は、旅費相当額に算入しない

（6）罰則

登録製造時等検査機関の役員又は職員が、本条の規定による業務の停止の命令に違反した場合には、1 年以下の懲役又は 100 万円以下の罰金に処せられる（法 118 条）。

16 第 53 条の 2

16. 1 条文

（都道府県労働局長による製造時等検査の実施）

第五十三条の二 都道府県労働局長は、登録を受ける者がいないとき、第四十九条の規定による製造時等検査の業務の全部又は一部の休止又は廃止の届出があつたとき、前条第一項若しくは第二項の規定により登録を取り消し、又は登録製造時等検査機関に対し製造時等検査の業務の全部若しくは一部の停止を命じたとき、登録製造時等検査機関が天災その他の事由により製造時等検査の業務の全部又は一部を実施することが困難となつた

ときその他必要があると認めるときは、当該製造時等検査の業務の全部又は一部を自ら行うことができる。

2 都道府県労働局長が前項の規定により製造時等検査の業務の全部又は一部を自ら行う場合における製造時等検査の業務の引継ぎその他の必要な事項については、厚生労働省令で定める。

16. 2 趣旨と内容

16. 2. 1 趣旨

本条は、登録製造時等検査機関として登録を受ける者がいないとき、登録製造時等検査機関から検査業務の全部又は一部の休止・廃止の届出があったとき、登録製造時等検査機関が登録を取り消されたときなど、製造時等検査の実施が困難なときに、都道府県労働局長がその全部又は一部を自ら行うことができることを規定したものである²⁸。

16. 2. 2 内容

(1) 登録製造時等検査機関等の業務の引継ぎ等

法第 53 条の 2 第 1 項に規定する場合における、登録製造時等検査機関等（外国登録製造時等検査機関を除く。）の業務の引継ぎ等に関し、次の事項を行わなければならない（登録省令第 1 条の 10 第 1 項、第 10 条の 2 第 1 項及び第 19 条第 1 項）。

①製造時等検査の業務を行った事務所ごとに、その事務所の所在地を管轄する都道府県労働局長に製造時等検査の業務並びに製造時等検査の業務に関する帳簿及び書類を引き継ぐこと

②製造時等検査の業務を行った事務所の

所在地を管轄する都道府県労働局長が必要と認める事項

③性能検査の業務を行った事務所ごとに、事務所の所在地を管轄する労働基準監督署長に性能検査の業務並びに性能検査の業務に関する帳簿及び書類を引き継ぐこと

④性能検査の業務を行った事務所の所在地を管轄する労働基準監督署長が必要と認める事項

⑤厚生労働大臣又は個別検定の業務を行った事務所ごとに、事務所の所在地を管轄する都道府県労働局長に個別検定の業務並びに個別検定の業務に関する帳簿及び書類を引き継ぐこと

⑥厚生労働大臣又は個別検定の業務を行った事務所の所在地を管轄する都道府県労働局長が必要と認める事項

(2) 外国登録製造時等検査機関等の業務の引継ぎ等

法 53 条の 2 第 1 項に規定する場合における、外国登録製造時等検査機関等の業務の引継ぎ等に関し、次の事項を行わなければならない（登録省令第 1 条の 10 第 2 項、第 10 条の 2 第 2 項及び第 19 条第 2 項）。

①法第 53 条の 2 第 1 項の規定により製造時等検査の業務の全部又は一部を自ら行うこととなる都道府県労働局長に製造時等検査の業務並びに製造時等検査の業務に関する帳簿及び書類を引き継ぐこと

②①のほか、①の都道府県労働局長が必要と認める事項

③法第 53 条の 3 において準用する法第 53 条の 2 第 1 項の規定により性能検査の業務の全部又は一部を自ら行うこととなる労働基準監督署長に性能検査の業務並びに性

能検査の業務に関する帳簿及び書類を引き継ぐこと

④③のほか、③の労働基準監督署長が必要と認める事項

⑤法第 54 条において準用する法第 53 条の 2 第 1 項の規定により厚生労働大臣又は個別検定の業務の全部若しくは一部を自ら行うこととなる都道府県労働局長に個別検定の業務並びに個別検定の業務に関する帳簿及び書類を引き継ぐこと

⑥⑤のほか、厚生労働大臣又は⑤の都道府県労働局長が必要と認める事項

17 第 53 条の 3

17. 1 条文

（登録性能検査機関）		
第五十三条の三 第四十六条及び第四十六条の二の規定は第四十一条第二項の登録について、第四十七条から前条までの規定は登録性能検査機関について準用する。この場合において、次の表の上欄に掲げる規定中同表の中欄に掲げる字句は、それぞれ同表の下欄に掲げる字句と読み替えるものとする。		
第 四 十 六 条 第 一 項	第三十八 条第一項	第四十一条第二 項
	製造時等 検査	第四十一条第二 項 の 性 能 検 査 （以下「性能検 査」という。）
第 四 十 六 条 第	別表第五	別表第八の上欄 に掲げる機械等 に応じ、それぞ

三 項 第 一 号		れ同表の下欄
	製造時等 検査	性能検査
第 四 十 六 条 第 三 項 第 二 号	製造時等 検査	別表第九の上欄 に掲げる機械等 に応じ、性能検 査
	別表第六 第一号	同表の中欄
	同表第二 号	同表の下欄
第 四 十 六 条 第 三 項 第 三 号	別表第七	別表第十
	製造時等 検査	性能検査
第 四 十 六 条 第 三 項 第 四 号	特別特定 機械等を 製造し、 又は輸入 する者	特定機械等を製 造し、若しくは 輸入する者又は 特定機械等の整 備を業とする者
	製造時等 検査	性能検査
第 四 十 六 条 第 四 項	登録製造 時等検査 機関登録 簿	登録性能検査機 関登録簿

第四十七条第一項及び第二項	製造時等 検査	性能検査
第四十七条第三項	特別特定 機械等	特定機械等
	製造時等 検査	性能検査
第四十七条第四項及び第四十八条	製造時等 検査	性能検査
第四十九条	製造時等 検査	性能検査
	あらかじめ	休止又は廃止の 日の三十日前ま でに
第五十条第二項及び第三項	製造時等 検査	性能検査

第十二条及び第十二条の二	製造時等 検査	性能検査
	外国登録 製造時等 検査機関	外国登録性能検 査機関
第十二条の三	外国登録 製造時等 検査機関	外国登録性能検 査機関
第十三条第一項及び第二項	外国登録 製造時等 検査機関	外国登録性能検 査機関
	製造時等 検査	性能検査
第十三条第三項	外国登録 製造時等 検査機関	外国登録性能検 査機関
前条	都道府県 労働局長	労働基準監督署 長
	製造時等 検査	性能検査

17. 2 趣旨と内容

17. 2. 1 趣旨

本条は、登録性能検査機関の登録、業務の運営、検査員の選任及び解任、役職員の地位、登録の取消し等について、登録製造時等

検査機関と同様の規制を行うため、所要の規定を準用することとしたものである。法第 41 条の性能検査は、特定機械等に生じた損耗、機能の低下等の度合いを技術的に判断し、その結果に基づいて有効期間の更新の可否を決定するものである。登録性能検査機関がこの性能検査を適正に実施するようにするためには、その技術水準や業務体制等について、一定の規制が必要である。このため、登録製造時等検査機関と同様の規制を行うこととしたものである。²⁹

17. 2. 2 内容

(1) 登録性能検査機関の登録の区分

- ①令第 12 条第 1 項第 1 号のボイラー
- ②令第 12 条第 1 項第 2 号の第一種圧力容器
- ③令第 12 条第 1 項第 3 号のクレーン
- ④令第 12 条第 1 項第 4 号の移動式クレーン
- ⑤令第 12 条第 1 項第 5 号のデリック
- ⑥令第 12 条第 1 項第 6 号のエレベーター
- ⑦令第 12 条第 1 項第 8 号のゴンドラ

(2) 登録の申請

本条において準用する法第 46 条第 1 項の登録の申請をしようとする者は、登録性能検査機関登録申請書（様式第 4 号の 2）に、次の書類を添えて、厚生労働大臣に提出しなければならない（登録省令第 3 条）。

- ①定款又は寄附行為及び登録事項証明書（個人の場合は、住民票の写し）
- ②申請者が本条において準用する法第 46 条第 2 項各号及び第 3 項第 4 号のイからハまでの規定に該当しないことを説明した

書面

③申請者が法人である場合は、役員の氏名及び略歴並びに構成員の氏名（構成員が法人である場合はその法人の名称）を記載した書面

④性能検査に用いる機械器具その他の設備の種類、数及び性能を記載した書面

⑤本条において準用する法第 46 条第 3 項第 3 号に規定する者及び検査員の経歴及び数を記載した書面

⑥性能検査の業務以外の業務を行っているときは、その業務の種類及び概要を記載した書面

なお、⑤の「検査員の経歴」には、最終学歴、実務経験及び必要な研修の履歴が該当する（平一六・三・一九 基発第〇三一九〇〇九号）。

(3) 性能検査の検査方法から生ずる危険を防止するために必要な措置

本条において準用する法第 47 条第 4 項に規定する措置は、次のとおりである（登録省令第 5 条）。

①ボイラー等の性能検査を実施するに当たり、次の事項を行うこと

イ ボイラー等の圧力を受ける部分に著しい損傷等が認められ、その水圧試験又は気圧試験の実施について危険が予想されるときは、その試験を行わないこと

ロ 水圧試験又は気圧試験の実施に当たり、ボイラー等の破裂による鏡板等の飛散、水の流出等による災害を防止するための措置を行うこと

ハ 水圧試験又は気圧試験の実施に当たり、その試験を続行することによる危険が予想されるときは、その試験を

中止すること

②クレーン等の性能検査を実施するに当たり、次の事項を行うこと

イ 強風、大雨、大雪等の悪天候のため、その検査の実施について危険が予想されるときは、その検査を行わないこと
ロ クレーン等の各部分の構造及び機能について点検を行うに当たり、クレーン等が不意に起動することによる労働者の墜落、挟まれ等の危険を防止するため、そのクレーン等の運転を禁止するとともに、そのクレーン等の操作部分に運転を禁止する旨を表示すること

ハ クレーン等の構造部材その他荷重を受ける部分に著しい損傷等が認められ、荷重試験等の実施について危険が予想されるときは、その試験を行わないこと

ニ 荷重試験等の実施に当たり、ジブ等がその試験を行う場所に隣接する家屋、公道等に危険を及ぼすおそれのある場合には、その試験を行わないこと

ホ 荷重試験等の実施に当たり、その試験を続行することによる危険が予想されるときは、その試験を中止すること

③移動式クレーンの性能検査を実施するに当たり、地盤が軟弱であること、埋設物その他地下に存する工作物が損壊するおそれがあること等によりその移動式クレーンが転倒するおそれのある場所においては、その検査を行わないこと。ただし、その場所において、移動式クレーンの転倒を防止するために必要な広さ及び強度を有する鉄板等が敷設され、その上に移動式クレーンを設置

しているときは、この限りでないこと

(4) 登録性能検査機関登録簿の変更の届出

登録性能検査機関は、本条において準用する法第 47 条の 2 の規定により変更の届出をしようとするときは、登録性能検査機関登録事項変更届出書（様式第 1 号の 5）を厚生労働大臣に提出しなければならない（登録省令第 5 条の 2）。

(5) 業務規程の作成・変更の届出

登録性能検査機関は、本条において準用する法第 48 条第 1 項前段の規定により業務規程の届出をしようとするときは、業務規程届出書（様式第 2 号）に業務規程を添えて、厚生労働大臣に提出しなければならない（登録省令第 6 条第 1 項）。

また、登録性能検査機関の業務規程において定めるべき事項は、次のとおりである（登録省令第 6 条第 2 項）。

①性能検査の実施方法

②性能検査に関する料金

③②の料金の収納方法に関する事項

④性能検査の業務を行う時間及び休日に関する事項

⑤検査証の有効期間の更新に関する事項

⑥検査員の選任及び解任並びにその配置に関する事項

⑦性能検査に関する書類及び帳簿の保存に関する事項

⑧本条において準用する法第 50 条第 2 項第 2 号及び第 4 号並びに同条第 3 項第 2 号及び第 4 号の請求に係る費用に関する事項

⑨①から⑧までに掲げるもののほか、性

能検査の業務に関し必要な事項

なお、登録性能検査機関は、本条において準用する法第 48 条第 1 項後段の規定により、業務規程の変更の届出をしようとするときは、業務規程変更届出書（様式第 3 号）を厚生労働大臣に提出しなければならない（登録省令第 6 条第 3 項）。

（6）業務の休廃止等の届出

登録性能検査機関は、本条において準用する法第 49 条の規定により、性能検査の業務の休止又は廃止の届出をしようとするときは、性能検査業務休廃止届出書（様式第 4 号）を厚生労働大臣に提出しなければならない（登録省令第 7 条第 1 項）。

なお、前記の届出が性能検査の業務の廃止の届出である場合は、登録省令第 10 条に規定する帳簿の写しを添付しなければならない（登録省令第 7 条第 2 項）。

また、登録性能検査機関は、その登録を取り消されたとき又は登録がその効力を失ったときは、前記帳簿の写しを厚生労働大臣に提出しなければならない（同条第 3 項）。

（7）電磁的記録に記録された事項を表示する方法

本条において準用する法第 50 条第 2 項第 3 号及び同条第 3 項第 3 号に規定する「厚生労働省令で定める方法」とは、その電磁的記録に記録された事項を紙面又は出力装置の映像面に表示する方法である（登録省令第 7 条の 2）。

（8）電磁的記録に記録された事項を提供するための電磁的方法

本条におい準用する法第 50 条第 2 項第 4

号及び同条第 3 項第 4 号に規定する「厚生労働省令で定める電磁的方法」とは、次に掲げる方法のうち、いずれかの方法とする（登録省令第 7 条の 3）。

①送信者の使用に係る電子計算機と受信者の使用に係る電子計算機とを電気通信回線で接続した電子情報処理組織を使用する方法であって、その電気通信回路を通じて情報が送信され、受信者の使用に係る電子計算機に備えられたファイルにその情報が記録されるもの

②磁気ディスクその他これに準ずる方法により一定の情報を確実に記録しておくことができる物をもって作成するファイルに情報を記録したものを交付する方法

（9）検査員の選任・解任の届出

登録性能検査機関は、本条において準用する法第 51 条の規定により、検査員の選任の届出をしようとするときは、検査員選任届出書（様式第 5 号）に選任者の経歴を記載した書面を添えて、厚生労働大臣に提出しなければならない（登録省令第 8 条第 1 項）。

また、同様に検査員の解任の届出をしようとするときは、検査員解任届出書（様式第 6 号）を、厚生労働大臣に提出しなければならない（同条第 2 項）。

（10）罰則

登録性能検査機関の役員又は職員が、本条で準用する法第 49 条の規定による届出をせず、又は虚偽の届出をした場合には、50 万円以下の罰金に処せられる（法 121 条第 1 号）。登録性能検査機関の役員又は職員が、本条で準用する法第 53 条第 1 項の規

定による厚生労働大臣の命令に従わない場合には、1 年以下の懲役又は 100 万円以下の罰金に処せられる（法第 118 条）。また、登録性能検査機関が、本条で準用する法第 50 条第 1 項の規定に違反して財務諸表等を備えて置かず、財務諸表等に記載すべき事項を記載せず、若しくは虚偽の記載をし、又は正当な理由がないのに本条で準用する法第 50 条第 2 項の規定による請求を拒んだ場合には、20 万円以下の過料に処せられる（法第 123 条第 1 号）。

17. 3 運用

「令和 2 年度本研究プロジェクトによる行政官・元行政官向け法令運用実態調査（三柴丈典担当）」では、以下の回答が寄せられている。

「登録性能検査機関となろうとする者は、労働安全衛生法第 53 条の 3 に基づき、登録を受けなければならないため、同条に基づく申請がなされる。条文の特徴として、同条は、労働安全衛生法第 46 条等の一部読み替えによる準用の規定となっているため、並行して第 46 条等を確認する必要がある。加えて第 46 条は、「第 38 条第 1 項の規定による登録(中略)厚生労働令で定めるところにより」と規定されており、さらに平行して第 38 条の条文や対象となる厚生労働令(登録省令)を確認しないといけないため、内容を理解するのが非常に難しい構成となっている。加えて厚生労働省が登録省令を指していることは、容易にわかるものではないため、全体として、自発的に申請手続について理解するのは困難であると思料する(00147 監督官)。」

18 第 54 条

18. 1 条文

(登録個別検定機関)		
第五十四条 第四十六条及び第四十六条の二の規定は第四十四条第一項の登録について、第四十七条から第五十三条の二までの規定は登録個別検定機関について準用する。この場合において、次の表の上欄に掲げる規定中同表の中欄に掲げる字句は、それぞれ同表の下欄に掲げる字句と読み替えるものとする。		
第 四 十 六 条 第 一 項	第 三 十 八 条 第 一 項	第 四 十 四 条 第 一 項
	製 造 時 等 検 査	個 別 検 定
第 四 十 六 条 第 三 項 第 一 号	別 表 第 五	別 表 第 十 一 の 上 欄 に 掲 げ る 機 械 等 に 応 じ、そ れ ぞ れ 同 表 の 下 欄
	製 造 時 等 検 査	個 別 検 定
第 四 十 六 条 第 三 項 第 二 号	製 造 時 等 検 査	別 表 第 十 二 の 上 欄 に 掲 げ る 機 械 等 に 応 じ、個 別 検 定
	別 表 第 六 第 一 号	同 表 の 中 欄

	検査員	検定員
	同表第二号	同表の下欄
第四十六条第三項第三号	検査員	検定員
	別表第七	別表第十三
	製造時等検査	個別検定
第四十六条第三項第四号	特別特定機械等	第四十四条第一項の政令で定める機械等
	製造時等検査	個別検定
第四十六条第四項	登録製造時等検査機関登録簿	登録個別検定機関登録簿
第四十七条第一項	製造時等検査	個別検定
第四十七条第二項	製造時等検査	個別検定
	検査員	検定員
第四十七条第三項	第三十七条第二項の基準のうち特別特定機械	第四十四条第三項の基準

	等の構造に係るもの	
	製造時等検査	個別検定
第四十七条第四項	製造時等検査	個別検定
	検査方法	検定方法
第四十八条、第四十九条並びに第五十条第二項及び第三項	製造時等検査	個別検定
第五十一条	検査員	検定員
第五十二条及び第五十二条の二	製造時等検査	個別検定
	外国登録製造時等検査機関	外国登録個別検定機関
第五十二条の三	外国登録製造時等検査機関	外国登録個別検定機関
第五十三条第一項及び第二	外国登録製造時等検査機関	外国登録個別検定機関

項	製造時等 検査	個別検定
第五十三 条第三項	外国登録 製造時等 検査機関	外国登録個 別検定機関
第五十三 条の二	都道府県 労働局長	厚生労働大 臣又は都道 府県労働局 長
	製造時等 検査	個別検定

18. 2 趣旨及び内容

本条は、登録個別検定機関の登録、業務の運営、検定員の選任及び解任、役職員の地位、登録の取消し等について、登録製造時等検査機関と同様の規制を行うため、所要の規定を準用することとしたものである。法第 44 条の個別検定に当たる登録個別検定機関は、登録製造時等検査機関と同様に、行政を効率的に運用するために欠くべからざるものであり、かつ、その技術的能力を高水準に保持すること及び公正な業務の執行が、強く要請される。このため、登録個別検定機関についても、登録製造時等検査機関と同様の規制を行うこととしたものである。

³⁰。

本条において準用する法第 46 条第 1 項の厚生労働省令に定める区分は、次のとおりである（登録省令第 11 条）。

①令第十四条第一号のゴム、ゴム化合物又は合成樹脂を練るロール機の急停止装置のうち電氣的制動方式のもの

②令第十四条第二号の第二種圧力容器

③令第十四条第三号の小型ボイラー

④令第十四条第四号の小型圧力容器

なお、登録個別検定機関の役員又は職員が、本条で準用する法第 49 条の規定による届出をせず、又は虚偽の届出をした場合には、50 万円以下の罰金に処せられる（法第 121 条第 1 号）。登録個別検定機関の役員又は職員が、本条で準用する法第 53 条第 1 項の規定による厚生労働大臣の命令に従わない場合には、1 年以下の懲役又は 100 万円以下の罰金に処せられる（法 118 条）。また、登録個別検定機関が、本条で準用する法第 50 条第 1 項の規定に違反して、財務諸表等を備えて置かず、財務諸表等に記載すべき事項を記載せず、若しくは虚偽の記載をし、又は正当な理由がないのに本条で準用する法第 50 条第 2 項の規定による請求を拒んだ場合には、20 万円以下の過料に処せられる（法第 123 条 1 号）。

19 第 54 条の 2

19. 1 条文

（登録型式検定機関）

第五十四条の二 第四十六条及び第四十六条の二の規定は第四十四条の二第一項の登録について、第四十七条から第五十三条の二までの規定は登録型式検定機関について準用する。この場合において、次の表の上欄に掲げる規定中同表の中欄に掲げる字句は、それぞれ同表の下欄に掲げる字句と読み替えるものとする。

第四十六 条第一項	第三十八 条第一項	第四十四条 の二第一項
--------------	--------------	----------------

	製造時等 検査	型式検定
第 四 十 六 条 第 三 項 第一号	別表第五	別表第十四 の上欄に掲 げる機械等 に応じ、そ れぞれ同表 の下欄
	製造時等 検査	型式検定
第 四 十 六 条 第 三 項 第二号	製造時等 検査	型式検定
	別表第六 第一号	別表第十五 第一号
	検査員	検定員
第 四 十 六 条 第 三 項 第三号	検査員	検定員
	別表第七	別表第十六
	製造時等 検査	型式検定
第 四 十 六 条 第 三 項 第四号	特別特定 機械等	第四十四条 の二第一項 の政令で定 める機械等
	製造時等 検査	型式検定
第 四 十 六 条 第四項	登録製造 時等検査	登録型式検 定機関登録

	機関登録 簿	簿
第 四 十 七 条 第一項	製造時等 検査	型式検定
第 四 十 七 条 第二項	製造時等 検査	型式検定
	検査員	検定員
第 四 十 七 条 第三項	第三十七 条 第二項 の基準の うち特別 特定機械 等の構造 に係るも の	第四十四条 の二第三項 の基準
	製造時等 検査	型式検定
第 四 十 七 条 第四項	製造時等 検査	型式検定
	検査方法	検定方法
第 四 十 八 条、第四十 九条並び に第五十 条 第二項 及び第三 項	製造時等 検査	型式検定
第 五 十 一 条	検査員	検定員

第五十二 条及び第 五十二 条の二	製造時等 検査	型式検定
	外国登録 製造時等 検査機関	外国登録型 式検定機関
第五十二 条の三	外国登録 製造時等 検査機関	外国登録型 式検定機関
第五十三 条第一項 及び第二 項	外国登録 製造時等 検査機関	外国登録型 式検定機関
	製造時等 検査	型式検定
第五十三 条第三項	外国登録 製造時等 検査機関	外国登録型 式検定機関
第五十三 条の二	都道府県 労働局長	厚生労働大 臣
	製造時等 検査	型式検定

19. 2 趣旨及び内容

本条は、登録型式検定機関の指定、業務の運営、検定員の選任及び解任、役職員の地位、指定の取消し等について定めたものである。型式検定は、個別検定に比べ検定員により高度の技術、知識、総合的判断等が必要とされ、かつ、その技術的能力を高水準に保持すること及び公正な業務の執行が強く要請される。このため、登録型式検定機関につ

いても、登録製造時等検査機関と同様の規制を行うものとしたものである³¹。

本条において準用する法 46 条第 1 項の厚生労働省令で定める区分は、次のとおりである（登録省令第 19 条の 3）。

①令第 14 条の 2 第 1 号のゴム、ゴム化合物又は合成樹脂を練るロール機の急停止装置のうち電氣的制動方式以外の制動方式のもの

②令第 14 条の 2 第 2 号のプレス機械又はシャーの安全装置

③令第 14 条の 2 第 3 号の防爆構造電気機械器具

④令第 14 条の 2 第 4 号のクレーン又は移動式クレーンの過負荷防止装置

⑤令第 14 条の 2 第 5 号の防じんマスク

⑥令第 14 条の 2 第 6 号の防毒マスク

⑦令第 14 条の 2 第 7 号の木材加工用丸のこ盤の歯の接触予防装置のうち可動式のもの

⑧令第 14 条の 2 第 8 号の動力により駆動されるプレス機械（以下「動力プレス」という。）のうちスライドによる危険を防止するための機構を有するもの

⑨令第 14 条の 2 第 9 号の交流アーク溶接機用自動電撃防止装置

⑩令第 14 条の 2 第 10 号の絶縁用保護具

⑪令第 14 条の 2 第 11 号の絶縁用防具

⑫令第 14 条の 2 第 12 号の保護帽

⑬令第 14 条の 2 第 13 号の電動ファン付き呼吸用保護具

なお、登録型式検定機関の役員又は職員が、本条で準用する法第 49 条の規定による届出をせず、又は虚偽の届出をした場合には、50 万円以下の罰金に処せられる（法第 121 条第 1 号）。登録型式検定機関の役員

又は職員が、本条で準用する法第 53 条第 1 項の規定による厚生労働大臣の命令に従わない場合には、1 年以下の懲役又は 100 万円以下の罰金に処せられる（法第 118 条）。また、登録型式検定機関が、本条で準用する法第 50 条第 1 項の規定に違反して財務諸表等を備えて置かず、財務諸表等に記載すべき事項を記載せず、若しくは虚偽の記載をし、又は正当な理由がないのに本条で準用する法第 50 条第 2 項の規定による請求を拒んだ場合には、20 万円以下の過料に処せられる（法第 123 条第 1 号）。

20 第 54 条の 3

20. 1 条文

（検査業者）

第五十四条の三 検査業者になろうとする者は、厚生労働省令で定めるところにより、厚生労働省又は都道府県労働局に備える検査業者名簿に、氏名又は名称、住所その他厚生労働省令で定める事項の登録を受けなければならない。

2 次の各号のいずれかに該当する者は、前項の登録を受けることができない。

一 第四十五条第一項若しくは第二項の規定若しくはこれらの規定に基づく命令に違反し、又は第五十四条の六第二項の規定による命令に違反して、罰金以上の刑に処せられ、その執行を終わり、又は執行を受けることがなくなつた日から起算して二年を経過しない者

二 第五十四条の六第二項の規定により登録を取り消され、その取消しの日から起算して二年を経過しない者

三 法人で、その業務を行う役員のうち

に第一号に該当する者があるもの

3 第一項の登録は、検査業者になろうとする者の申請により行う。

4 厚生労働大臣又は都道府県労働局長は、前項の申請が厚生労働省令で定める基準に適合していると認めるときでなければ、第一項の登録をしてはならない。

5 事業者その他の関係者は、検査業者名簿の閲覧を求めることができる。

20. 2 趣旨と内容

20. 2. 1 趣旨

検査業者は、法第 45 条に規定する特定自主検査を業として行う者であり、いろいろな仕様の機械等を検査するので、登録について厳格な資格要件、手続等を定める必要がある。

本条は、特定自主検査を業として行う検査業者について、その登録の手続、登録の基準等について定めたものである³²。

20. 2. 2 内容

(1) 概要

法第 45 条第 2 項の規定により、事業者は、動力により駆動されるプレス機械、フォークリフト、車両系建設機械、不整地運搬車及び高所作業車について一年以内ごとに一回（不整地運搬車については二年以内ごとに一回）、定期に行われる自主検査を、その使用する労働者で一定の資格を有するもの又は法第 54 条の 3 第 1 項の登録を受けた検査業者に実施させなければならないこととされている³³。

(2) 登録の申請

検査業者になろうとする者は、検査業者

名簿に登録を受けるため検査業者登録申請書（様式第 7 号の 2）に氏名又は名称、住所並びに法人にあっては、その代表者の氏名及び検査業者になろうとする者が特定自主検査を行うことができる機械等の種類を証する書面を添えて、その事務所の所在地を管轄する都道府県労働局長に提出しなければならない。ただし、事務所が二つ以上の都道府県労働局の管轄区域にわたる場合は、厚生労働大臣に提出しなければならない（登録省令第 19 条の 14）。

なお、ここで、「特定自主検査を行うことができる機械等の種類」とは、動力プレス、フォークリフト、車両系建設機械（整地・運搬・積込み用、掘削用及び解体用）、車両系建設機械（基礎工事用）、車両系建設機械（締固め用）、車両系建設機械（コンクリート打設用）、不整地運搬車及び高所作業車の種類をいう（平二・九・二六 基発第五八四号）。

また、登録した検査業者が、その事務所の所在地を管轄する都道府県労働基準局長<現・労働局長>の管轄区域を超える区域で、特定自主検査を行うことを禁止するものではないこととされている（昭五三・二・一〇 基発第七九号）。

（3）登録の基準

検査業者の登録の基準は、次のとおりである（登録省令第 19 条の 15）。

①法第 54 条の 4 の厚生労働省令で定める資格を有する者の数が申請に係る特定自主検査の業務を適正に行うために必要な数以上であること

②検査機器の数が申請に係る特定自主検査の業務を適正に行うために必要な数以上

であること

③次の事項を記載した特定自主検査の義務に関する規程を定めていること

イ 特定自主検査を行うことができる機械等の種類

ロ 検査料の額及びその収納方法に関する事項

ハ 特定自主検査の検査結果についての証明書の発行に関する事項

ニ 特定自主検査の業務に関する帳簿の保存に関する事項

ホ その他特定自主検査の業務に関し必要な事項

④特定自主検査の業務を行うために必要な事務所を有すること

なお、①の「特定自主検査の業務を適正に行うために必要な数」は、次に掲げる機械等について、二名とする（平一〇・三・二六 基発第一三一号）。

イ 動力プレス

ロ フォークリフト

ハ 車両系建設機械（整地・運搬・積込み用、掘削用及び解体用）

ニ 車両系建設機械（基礎工事用）

ホ 車両系建設機械（締固め用）

ヘ 車両系建設機械（コンクリート打設用）

ト 不整地運搬車

チ 高所作業車

また、②の「特定自主検査の業務を適正に行うために必要な数」とは、次の検査機器の種類ごとに一以上あることをいう（平二・九・二六 基発第五八四号）。

イ 法別表第二第一一号の動力により駆動されるプレス機械

④回転計

⑤停止性能測定装置

- ㊦ 電圧計
- ㊦ 電流計
- ㊦ 絶縁抵抗計
- ㊦ 探傷器
- ㊦ 硬さ試験機

ロ フォークリフト、令別表第七に掲げる建設機械で、動力を用い、かつ、不特定の場所に自走できるもの、不整地運搬車、高所作業車

㊦ シリンダー内の圧縮気体の圧力を測定する圧力計

- ㊦ 回転計
- ㊦ シックネスゲージ
- ㊦ ノズルテスター
- ㊦ 油圧装置の圧力を測定する圧力計
- ㊦ 電圧計
- ㊦ 電流計
- ㊦ 探傷器
- ㊦ 摩擦ゲージ

さらに、③のホの「特定自主検査の業務に関し必要な事項」とは、休日、営業時間、出張検査の要領等をいう（昭五三・二・一〇基発第七九号）。

厚生労働大臣又は都道府県労働局長は、法第 54 条の 3 第 1 項の登録の申請がこれらの基準に適合していると認めるときでなければ登録をしてはならない（本条第 4 項）。また、これらの基準に適合していても、法第 54 条の 3 第 2 項に該当する者は、登録を受けることができない。

20. 3 運用

元行政官にインタビューしたところ、以下の情報提供をいただいた。

「登録機関制度の一つであるが、製造時等検査等、性能検査、個別・型式検定を行う

登録機関の登録の規定ぶりとは異なる。その理由として、検査業者制度は、導入当初から公益法人ではなく民間企業が受け皿となる仕組みであり、公益法人改革のための登録制度への移行とは無関係の制度であったことが考えられる。自動車の整備会社、建設機械の整備会社など全国各地に数多くの検査業者が存在し、特定自主検査済であることを示す三角のステッカーが機体に貼られていることに気付くのが日常的である。車の車検と同様に、社会に定着した制度となっている。」

21 第 54 条の 4

21. 1 条文

第五十四条の四 検査業者は、他人の求めに応じて特定自主検査を行うときは、厚生労働省令で定める資格を有する者にこれを実施させなければならない。

21. 2 趣旨及び内容

本条は、検査業者が他人の求めに応じて特定自主検査を行うときは、厚生労働省令で定める資格を有する者に実施させなければならないことを定めたものである。

この厚生労働省令で定める資格としては、特定自主検査対象機械等ごとに定められている。

21. 3 運用

以下は、労働新聞（労働新聞社）の内容を一部加工の上で引用したものである。なお、下線部は報告者によるものである。

令和 4 年 9 月 21 日、東京労働局は、約 8 年間にわたってフォークリフトの特定自主

検査を無資格で行っていた検査業者に対し、6 カ月間の業務停止処分を下した。労働安全衛生法第 54 条の 4（検査業者）違反により、令和 4 年 9 月 22 日～5 年 3 月 21 日の間、特定自主検査業務の停止を命じている。同社では、従業員 4 人が運搬・掘削用などの車両系建設機械に関する特定自主検査業務を担当していた。うち 1 人がフォークリフトについての資格を持っていないにもかかわらず、検査を行っていた。平成 25 年 8 月～令和 3 年 9 月までの約 8 年間、検査の依頼があった 2 社に対し、延べ 10 台のフォークリフトを検査している。同労働局が同社の監査に入った際、違反の事実を確認した。「大型の建設機械の検査資格を持っていれば、フォークリフトも検査できると考えていたようだ」などと話している。無資格者によるフォークリフトの検査は無効であり、再度検査が必要となる³⁴。

22 第 54 条の 5

22. 1 条文

第五十四条の五 検査業者がその事業の全部を譲り渡し、又は検査業者について相続、合併若しくは分割（その事業の全部を承継させるものに限る。）があつたときは、その事業の全部を譲り受けた者又は相続人（相続人が二人以上ある場合において、その全員の同意により事業を承継すべき相続人を選定したときは、その者。以下この項において同じ。）、合併後存続する法人若しくは合併により設立された法人若しくは分割によりその事業の全部を承継した法人は、その検査業者の地位を承継する。ただし、当該事業の

全部を譲り受けた者又は相続人、合併後存続する法人若しくは合併により設立された法人若しくは分割により当該事業の全部を承継した法人が第五十四条の三第二項各号のいずれかに該当するときは、この限りでない。

2 前項の規定により検査業者の地位を承継した者は、厚生労働省令で定めるところにより、遅滞なく、その旨を厚生労働大臣又は都道府県労働局長に届け出なければならない。

22. 2 趣旨及び内容³⁵

本条は、検査業者又は作業環境測定機関がその事業の全部を譲り渡し、又はこれらについて相続、合併若しくは分割があつたときは、その事業の全部を譲り受けた者又は相続人（相続人が二人以上ある場合において、その全員の同意により事業を承継すべき相続人を選定したときは、その者）、合併後存続する法人、合併により設立された法人若しくは分割によりその事業の全部を承継した法人は、欠格事由に該当する場合を除き、検査業者又は作業環境測定機関の地位を承継することとしたものである。

22. 3 沿革

元行政官にインタビューしたところ、以下の情報提供をいただいた。

「検査業者の事業の譲渡、相続、合併については、従来は改めて登録し直さなければならなかったが、実質的には必要条件は引き続き満たしていると考えられるので、こうした場合には原則地位の承継ができることとされたもので、平成 11 年の改正により追加された。さらにその後平成 12 年の商法

改正に伴う改正により、事業の分割による場合が追加された。」

22. 4 運用

平成 19 年 9 月 20 日、厚生労働省³⁶⁾は、以下の適用例を公表している。なお、報告者により一部加工をしている。

「1. 某社は動力プレスの特定自主検査を実施する検査業者として、労働安全衛生法（以下「法」といいます。）第 54 条の 3 の規定に基づき厚生労働大臣の登録を受けている。

2. 法第 54 条の 4 の規定により、検査業者は、他人の求めに応じて特定自主検査を行うときは、厚生労働省令で定める資格（以下「検査者資格」といいます。）を有する者にこれを実施させなければならないこととされているが、同社の某検査事務所に所属する社員が、平成 18 年 2 月 25 日から平成 18 年 11 月 5 日までの間、検査者資格を有することなく特定自主検査を実施したことが明らかとなった。

3. このため、法第 54 条の 6 の規定に基づき、某社に対して、同社が行う特定自主検査の業務のうち、同社小牧検査事務所の業務及び同検査事務所が担当する地域における業務について、平成 19 年 9 月 21 日から平成 20 年 3 月 20 日までの 6 月間の業務停止を命令した。」

23 第 54 条の 6

23. 1 条文

第五十四条の六 厚生労働大臣又は都道府県労働局長は、検査業者が第五十四条の三第二項第一号又は第三号に該当する

に至つたときは、その登録を取り消さなければならない。

2 厚生労働大臣又は都道府県労働局長は、検査業者が次の各号のいずれかに該当するに至つたときは、その登録を取り消し、又は六月を超えない範囲内で期間を定めて特定自主検査の業務の全部若しくは一部の停止を命ずることができる。

一 第五十四条の三第四項の基準に適合しなくなつたと認められるとき。

二 第五十四条の四の規定に違反したとき。

三 第百十条第一項の条件に違反したとき。

23. 2 趣旨及び内容³⁷⁾

本条は、検査業者として登録を受けた後において、登録の基準に適合しなくなつたり、資格のない者に特定自主検査を実施させたりした場合には、厚生労働大臣又は都道府県労働局長が、その検査業者の登録を取り消し、又は一定の期間、その業務の停止を命ずることとしたものである。

検査業者としての登録を受けた後において、法第 45 条第 1 項若しくは第 2 項に違反し、又は本条第 2 項の規定による命令に違反して、罰金以上の刑に処せられた場合（法人でその業務を行う役員が同様の刑に処せられた場合を含む。）には、厚生労働大臣又は都道府県労働局長は、必ずその検査業者の登録を取り消さなければならない。

また、次の場合には、厚生労働大臣又は都道府県労働局長の裁量により、検査業者の登録の取消し、又は六カ月を超えない範囲内で期間を定めて特定自主検査の業務の全部又は一部の停止を命ずることができるこ

ととされている（本条第2項）。

①登録の基準に適合しなくなったとき

②資格者以外の者に特定自主検査を実施させたとき

③登録の際、厚生労働大臣又は都道府県労働局長により条件が付された場合において、その条件に違反したとき

検査業者の役員又は職員が、本条第2項の規定による業務の停止の命令に違反した場合は、1年以下の懲役又は100万円以下の罰金に処せられる（法第118条）。

D. 考察及びE. 結論

今年度の研究は、対象条文に係る解説書等のレビューを行うとともに、統計資料等を通じて対象条文の適用場面を確認した。また、2名の元行政官にインタビューを行い、その結果を本報告書に集約した。

現行の日本の労働安全衛生法制度は、基軸となる法典の制定から約50年を経て、危害防止基準の充実、安全衛生管理体制の整備など、多くの長所を持っている³⁸。

安衛法第5章では、職場に高いリスクをもたらす機械等と有害物を特定し、機械等については、リスクの程度や性質に応じて、製造の許可、諸種の検査、使用制限、譲渡制限などを定めている。

そして、同章には、本研究の中心である安衛法第46条～54条の6において検査機関（及びその業務）の適格性確保を図る条文も定められている。これらは、先行研究で示唆された「重点傾斜的規制（高リスクの作業や要因に重点を置いた規制）」³⁹として、日本の安衛法の特徴を表している。

もっとも、アンケート結果や元行政官へのインタビュー等を通じて、幾つかの課題

も明らかになった。

まず、第46条第1項等は、一見してその要件や内容が明らかでないだけでなく、引用をした条項の解釈等の関係でも、その具体的内容が把握し難くなっていることが明らかになった。

次に、定期自主検査に関わる第45条については、一部の中小企業等で遵守されないことが多い規定であることが明らかになった。また、今後、自律的管理に移行する動きが加速すれば、定期自主検査指針等の取扱いや法的効果についても整理する必要があることも明らかになった。

以上の課題は、先行研究でも指摘されていた「規定の複雑化・膨大化や形式的コンプライアンス、中小企業における遵法困難など」といった課題⁴⁰に共通する部分がある。

当該課題に対しては、先行研究においても指摘があった「法律を具体化する政省令に抽象的な文言を盛り込み、遵法立証責任を事業者課し、専門官が判定する等の手続により事業者の実態に合った要件を特定する」といった方策や「ガイドラインの整備・充実化を図り、基本的には違法ではなく遵法の判断基準として事業者らに活用させる」等といった立法技術上の方策が考えられる⁴¹。その上で、対象条文の適用場面等について、事業者に周知し、その理解を深め、労働災害防止の目的を実現することが課題克服に繋がり得ると思われる。

F. 研究発表

1. 論文発表

なし。

2. 学会発表

なし。

G. 知的所有権の取得状況

1. 特許取得

該当せず。

2. 実用新案登録

該当せず。

3. その他

該当せず。

H. 引用文献

脚注を参照されたい。

以下は、元行政官の方よりご提供をいただいた資料（別添 1 「労働安全衛生分野での検査・検定機関制度の変遷」、別添 2 「検査機関制度関係通達」）である。

別添 1

労働安全衛生分野での検査・検定機関制度の変遷

第 1 部 【検査機関制度の移り変わり】

○ 明治 44 年（1911 年）12 月 9 日付け警視庁令第 30 号で、明治 27 年（1894 年）4 月に制定された汽罐及汽機取締規則（警視庁令第 24 号）の一部が改正され、第 12 条第 2 項に「警視廳ニ於テ指定シタル汽罐、汽機保險業者ノ検査證書ヲ有スル汽罐、汽機ニ對シテハ前項ノ定期検査ニ限リ之ヲ行ハス但シ此ノ場合ニ於テハ其ノ検査證書ノ写シ添ヘ其ノ證書受領ノ日ヨリ五日以内ニ所轄警察署ヲ經テ警視廳ニ届出ヘシ之ヲ変更シタルトキ亦同シ」という規定が追加されたことが確認できた。なお、損保ジャパンの HP 中「ボイラー事故とボイラ保険の移り変わり」にある簡易年表には、同年、損保ジャパンの前身に当たる「第一機関汽罐保険、ボイラー検査代行者に指定（東京）」との記述がある。

なお、同様の汽罐汽機取締規則は他県でも定められていたことが国立国会図書館デジタルコレクションで「汽罐汽機取締規則」の検索により確認できたが、検査代行者制度の導入の先陣をきったのが東京かどうかは確認できない。

○ 昭和 10 年（1935 年）旧内務省が全国に適用される汽罐取締令（昭和十年四月九日内務省令第二〇號）を定め、その第 14 条第 1 項で「汽罐ニシテ内務大臣ノ指定スル保險業者ノ保險ニ付シタルモノニ付テハ地方長官ハ前條第一項ノ更新検査ハ之ヲ省略スルコトヲ得」と規定された。同年、第一機罐保険（旧第一機関汽罐保険）が全国都道府県の検査代行認可を取得（損保ジャパン HP の簡易年表）した。

○ 昭和 22 年（1947 年）労働基準法（昭和 22 年 4 月 5 日法律第 49 号）制定性能検査については、第 47 条第 2 項で、「前項の性能検査は、同項の行政官庁の外、労働に関する主務大臣が指定する他の者に行わせることができる。」とされ、保険業者であることが指定の要件から除かれた。

○ 性能検査の対象、手続き、検査代行者の申請手続き等については、旧労働安全衛生規則（昭和 22 年 10 月 31 日労働省令第 9 号）において定められた。

○ この労働基準法の下での労働大臣による性能検査代行者の指定は、以下のとおり（各検査機関のHP掲載情報から作成）である。なお、アセチレン溶接装置の性能検査代行者の指定は行われなかった模様。

・ボイラー・第一種圧力容器

昭和23年1月 安田火災海上保険

同28年6月 社団法人日本ボイラ協会

同37年4月 社団法人ボイラ圧力容器安全協会

・クレーン、移動式クレーン、デリック

昭和39年7月 社団法人日本クレーン協会

同39年12月 社団法人ボイラ・クレーン安全協会

・ゴンドラ

昭和46年4月 社団法人日本クレーン協会

同47年4月 社団法人ボイラ・クレーン安全協会

・エレベーター

昭和47年4月 社団法人日本クレーン協会

同47年4月 社団法人ボイラ・クレーン安全協会

○ 昭和47年10月 労働安全衛生法施行

同法の施行に伴い、検査代行者制度から検査代行機関制度に改められるとともに、新たに「検査代行機関、検定代行機関及び指定教習機関規則」が定められた。同規則においては、指定基準として、公益法人であること（検査には損保会社も含む。）、新たな指定が従来の検査等の的確かつ円滑な実施を阻害しないことなどが明確化された。

それまでの指定の実態をみると、それまで運用で行われてきたことを省令に明確にしたものと考えられる。しかし、これらの要件は、公務員の天下り先公益法人の確保と、それらの収益確保のためであるなどとして、後年の行政改革の矢面に立たされることになる。

○ 昭和47年10月 労働基準法下で指定を受けていた性能検査代行者が、新法に基づく「性能検査代行機関」として指定を受ける。

○ 昭和58年8月 外国事業者による型式承認等の取得の円滑化のための関係法律の一部を改正する法律（昭和五十八年五月二五日法律第五七号）施行

関係16本の法律が一括法により改正されたが、その目的は、外国製造者が我が国の認証制度において定められた各種認証を取得するための手続に、国内の者と実質的に同等の条

件で直接参加できる途を法制度的に確保することであり、これにより労働安全衛生法の検査・検定制度についても外国製造者が直接参加できる途が確保された。

この改正後、実際に、国の検査官や検定機関の検定員が、移動式クレーンの使用検査や第二種圧力容器の個別検定などにおいて、外国製造者の求めに応じ当該外国製造者の元に向いて実機の検査を行う例が定着した。

なお、日本の公務員が安衛法に基づく検査を外国で行うことは、当該外国での公権力の行使に当たるため、外交ルートを通じて相手国政府の正式な事前承認を得る必要であるという別の面での障壁までは撤廃されていなかった。

○ 昭和59年3月 ボイラー、クレーン等に関する届出や報告の簡素化

関係省令の改正により、国の許認可等の整理簡素化の一環として、検査代行機関が行うボイラー及び第一種圧力容器の性能検査を受ける旨の事前報告（明治44年の警視庁汽缶汽機取締規則で同様の届出を義務付けて以来維持されてきた報告）、移動式の第二種圧力容器などの設置報告の廃止、各種報告書の記載事項の簡略化が行われた。

○ 平成4年5月 検査代行機関による製造時等検査が可能に

規制緩和推進要綱(昭和六三年一二月閣議決定)等に基づき、いわゆる保安三法(労働安全衛生法、消防法及び高圧ガス取締法)に基づく完成前の検査について、各指定検査機関等の相互乗り入れの実施のための条件整備を図ることを目的として、法第38条（以下を参照）が改正され、労働大臣が指定する機関において、特定機械等の製造時等の検査を行うことができることとされた（平成4年法律第55号、同年10月1日施行）。ただし、1項1号の「製造時等検査対象機械等のうち労働省令で定めるもの」は、ボイラー則で定めた「特定廃熱ボイラー」のみで、他の機械等が定められることはなかった。

そして、この時点では省令事項とされている製造時等検査代行機関の指定手続きが、平成15年の登録制度への移行に際して法律に規定することが求められることになる。

（製造時等検査等）

第38条 特定機械等を製造し、若しくは輸入した者、特定機械等で労働省令で定める期間設置されなかったものを設置しようとする者又は特定機械等で使用を廃止したものを再び設置し、若しくは使用しようとする者は、労働省令で定めるところにより、当該特定機械等及びこれに係る労働省令で定める事項（以下この項において「製造時等検査対象機械等」という。）について、都道府県労働基準局長の検査を受けなければならない。ただし、次に掲げる場合は、この限りでない。

一 製造時等検査対象機械等のうち労働省令で定めるものについて、労働省令で定めるところにより、労働大臣の指定する者（以下「製造時等検査代行機関」という。）の検査を受けた場合

二 （略）

（2項及び3項 略）

○ 平成8年7月(1996) 日本ボイラ協会が特定廃熱ボイラー製造時等検査代行機関の指定を受ける。

○ 平成12年 検査（検定）代行機関の指定基準から公益法人要件を除外

平成12年3月30日労働省令第12号により、製造時等検査代行機関、性能検査代行機関、個別検定代行機関及び型式検定代行機関の指定の基準について、民法第34条の規定により設立された法人(以下「公益法人」という。)であること(性能検査代行機関については、公益法人又は損害保険の事業を行う保険会社であること。)の要件が除かれた。

この指定基準の緩和に伴い、平成14年以降、3社が指定（登録）を受けている。

なお、指定基準の中には、「その指定をすることによつて、申請に係る性能検査の的確かつ円滑な実施を阻害することとならないものであること。」という基準も存在していた。指定する側の裁量が大きかったことを物語っている。

○ 平成15年 指定制度から登録制度への移行

「公益法人に係る改革を推進するための厚生労働省関係法律の整備に関する法律」(平成15年6月24日法律第102号)により、平成14年3月に閣議決定された「公益法人に対する行政の関与の在り方の改革実施計画」を踏まえ、国から公益法人等が委託等を受けて行っている検査、検定、資格付与等の事務及び事業について、官民の役割分担及び規制改革の観点からの見直しを行うため、以下のような改正が行われた。

(1) 登録機関による実施(労働安全衛生法第14条等関係)

労働安全衛生法に基づく製造時等検査、性能検査、個別検定、型式検定、技能講習及び教習並びに作業環境測定法に基づく作業環境測定士に係る講習及び研修(以下「検査、検定等」という。)について、指定機関による実施から登録機関による実施に改められた。

重要な点は、指定制度が登録制度に変わったことよりも、この改正により、それまで国又は検査機関が行うとされてきた製造時等検査（ボイラー及び圧力容器に対象が限定されている。）、性能検査、個別検定及び型式検定について、これらの検査は登録検査・検定機関が行うものとされ、国は、登録機関による検査・検定が行えない場合に、補完的に実施する立場になったことである。なお、移動式クレーン及びゴンドラの製造時等検査並びに労働基準監督署のみが行っている落成・変更・使用再開の各検査は、引き続き、国が行っている。

(2) 登録基準の明確化等(労働安全衛生法第46条等関係)

登録製造時等検査機関、登録性能検査機関、登録個別検定機関、登録型式検定機関、登録教習機関及び登録講習機関(以下「各登録機関」という。)の登録基準を法律上明確化する

とともに、登録を申請した者が登録基準に適合しているときには、厚生労働大臣又は都道府県労働局長は、当該申請者を登録しなければならないこととなった。

○ 平成24年 登録検査機関が行う製造時等検査を廃熱ボイラーからボイラー及び第一種圧力容器に拡大

平成24年1月のボイラー則の改正により、同年4月1日から、労働安全衛生法第38条第1項の規定により登録製造時等検査機関が製造時等検査を行うこととされている特別特定機械等が、特定廃熱ボイラーからボイラー及び第一種圧力容器に拡大され、ボイラー及び第一種圧力容器の製造時等検査(構造検査、溶接検査及び使用検査)は、登録製造時等検査機関が行うこととなった。

これは、省内事業仕分けに際して、行政の効率化や民間活力を活用する観点から、当時労働局が実施していたボイラー及び第一種圧力容器の製造時等検査について登録機関が実施できる制度とする改革案を担当課から提示したことによるものである。

なお、登録製造時等検査機関により拡大された製造時等検査を行うための登録が進められたのは平成25年5月からであり、以降、検査機関側の検査体制の整備の進捗に合わせ、労働局が製造時等検査を行わない地域が順次拡大されてきている。

○ 平成27年6月 外国に立地する製造時等検査機関等の登録が可能に

平成26年法律第82号による改正で、登録製造時等検査機関等について、日本国内に製造時等検査等の業務を行う事務所を有しない外国に立地する機関についても、外国登録製造時等検査機関等として登録を受けられるものとされた。

外国登録製造時等検査機関等に対する法第46条から第51条まで(第53条の3、第54条及び第54条の2において準用する場合を含む。)、第103条第2項、第112条及び第112条の2(第1項第5号の外国登録製造時等検査機関等の登録の取消しに係る公示を除く。)の規定の適用については、登録製造時等検査機関等に対するものと同様である。

この改正後、防爆構造電気機械器具について外国に立地する検定機関3機関が登録型式検定機関の登録を受けている。

※ 法律に定めを有しない省令上の制度としての「指定外国検査機関」制度

【通達に基づく制度としてスタート】

(昭和六〇年三月二七日付け基発第一六三号)
(都道府県労働基準局長あて労働省労働基準局長通達)抜粋

昨年四月二七日に経済対策閣僚会議において決定された対外経済対策の項目の一つとして外国の検査機関の積極的活用が盛り込まれ、これにより、労働安全衛生法に基づくものを

含め主要な基準・認証制度において、外国事業者が我が国の認証を一層容易に取得しうるようにするため、①検査能力等に関し一定の要件を満たす外国の検査機関が作成した検査データを受け入れることとし、また、②検査データの受け入れに関するガイドラインを作成することとされたところである。

今回の改正は、上記対外経済対策に基づき、労働安全衛生法上の使用検査、個別検定及び型式検定において、労働大臣が指定する外国検査機関が作成した書面を添付することができることとしたものである。

なお、今回の改正により労働大臣が外国検査機関を指定することとされたが、その指定に当たつての基準等については、既に昭和六〇年一月一〇日付け基発第一〇号をもつて通達したところである。（本通達の内容：別紙）

【「指定外国検査機関」制度を省令で規定し直し】

労働基準局長が定めた基準に基づき大臣が指定、取消等の行政処分を行う仕組みになっていたことから、取消該当事案の発生に際し、通達に基づく行政処分を行うことができず、通達内容を省令で規定し直した。

（平成 28 年 9 月 30 日付け基発 0930 第 34 号）抜粋
（都道府県労働局長あて厚生労働省労働基準局長通知）

指定外国検査機関は、ボイラー及び圧力容器安全規則（昭和 47 年労働省令第 33 号。以下「ボイラー則」という。）第 12 条第 4 項等の規定により、ボイラー等が厚生労働大臣の定める基準に適合することを明らかにする書面を発行することができる厚生労働大臣が指定する機関として、労働省労働基準局長通達により運用してきたところであるが、同機関を労働安全衛生法及びこれに基づく命令に係る登録及び指定に関する省令（昭和 47 年労働省令第 44 号。以下「登録省令」という。）に位置づけ、指定基準、実施義務等を規定した。

ボイラー則の例 参照条文（昭和 60 年労働省令第 1 号で改正後の規定）

（使用検査）

第 12 条 （第 3 項まで 略）

4 ボイラーを輸入し、又は外国において製造した者が使用検査を受けようとするときは、前項の申請書に当該申請に係るボイラーの構造が法第 37 条第 2 項の労働大臣の定める基準（ボイラーの構造に係る部分に限る。）に適合していることを労働大臣が指定する者（外国に住所を有するものに限る。）が明らかにする書面を添付することができる。

※ 平成4年4月22日現在 6の指定外国検査機関が存在する。

別 紙

基発第10号（昭和60年1月10日付け）

労働省労働基準局長

ボイラー及び圧力容器安全規則第12条第4項等の規定に基づく
労働大臣の指定の基準等について

ボイラー及び圧力容器安全規則第12条第4項及び第37条第4項、クレーン等安全規則第57条第5項、ゴンドラ安全規則第6条第5項並びに機械等検定規則第1条第2項及び第6条第2項に基づく指定の基準等を下記のとおり定めたので了知されたい。

記

1. 指定の申請

(1) ボイラー及び圧力容器安全規則第12条第4項若しくは第37条第4項、クレーン等安全規則第57条第5項、ゴンドラ安全規則第6条第5項又は機械等検定規則第1条第2項若しくは第6条第2項（以下「ボイラー及び圧力容器安全規則第12条第4項等」という。）の指定を受けようとする者は、日本語で記述された指定申請書（様式第1号）に、日本語で記述された次の書面を添えて、労働大臣に提出しなければならない。

- ① 国立の若しくは国の指定する検査機関又はこれらに準ずる検査機関であることを証する書面
- ② ボイラー及び圧力容器安全規則第12条第4項等の指定を受けて、ボイラー及び圧力容器安全規則第12条第4項等に規定する労働大臣の定める基準に適合していることを明らかにする書面の作成（以下「検査データの作成」という。）を行おうとする機械等に係る検査又は検定の実績を示す書面
- ③ 定款又はこれに準ずる書面
- ④ 検査等データの作成の業務の実施方法を定めた書面
- ⑤ 検査員又は検定員の氏名及び略歴並びにこのうち検査長又は主任検定員（検査員又は検定員のうち、他の検査員又は検定員を指揮するとともに、検査又は検定の業務を直接管理する者をいう。）の氏名を記載した書面
- ⑥ すべての事業所の所在地を示す書面
- ⑦ 検査等データの作成の業務に使用する機械、器具その他の設備の種類、数及びその性能を示す書面（事業所ごとに記載すること）
- ⑧ 役員の氏名及び略歴を記載した書面
- ⑨ 資本の額及び構成を記載した書面

⑩ 最近３年間の事業年度末の財産目録及び貸借対照表

⑪ 検査又は検定以外の業務を行っている場合にはその業務の概要を示す書面

(2) 労働大臣は、記の１の申請が次の各号に適合していると認めるときは、指定を行うものとする。

① 国立の若しくは国の指定する検査機関又はこれらに準ずる検査機関であること。

② 検査等データの作成の業務を適確に実施するに足りる技術的能力を有すること。その判断に当たっては、次の項目で審査を行う。

イ 検査等データの作成の業務を円滑に遂行するための組織及び機械、器具その他の設備を有すること。

ロ 検査等データの作成の業務を行おうとする機械等の検査技術等に関する相当程度の技術能力を有する検査員又は検定員を相当人数擁していること。

ハ 検査長又は主任検定員を指定していること。

ニ 検査等データの作成の業務の適正な実施方法を定めていること。

③ 検査等データの作成の業務を適確に実施するに足りる経理的基礎を有すること。その判断に当たっては、次の項目で審査を行う。

イ 累積欠損がなく、かつ、経営状態が良好であること。

ロ 事業規模に比し、相当程度の固定資産を保有していること。

④ 検査等データの作成の業務の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないと認められること。その判断に当たっては、次の項目で審査を行う。

イ 役員の構成

ロ 取引関係

ハ 検査又は検定の業務以外の業務を兼業している場合には、特定の検査対象者又はこれと密接な関係を有する者からの事業収入に過度に依存しないこと。

２．指定外国検査機関の義務

(1) 記の１の指定を受けた者（以下「指定外国検査機関」という。）は、毎年事業年度経過後遅滞なく、日本語で記述された事業報告書及び収支報告書を労働大臣に提出しなければならない。次に掲げる事項について、当該事業年度中に変更があった場合には、その内容を示す書面を添付しなければならない。

① 検査員又は検定員の氏名

② 資本金の額及び構成

③ 検査員又は検定員の氏名及び略歴

④ 検査等データの作成の業務の実施方法

⑤ 事業所の所在地

(2) 指定外国検査機関は、検査等データの作成の業務を他の者に委託してはならない。

(3) 指定外国検査機関は、検査等データの報告書の副本を３年間保存しなければならない。

(4) 指定外国検査機関は、検査対象者の同意なく、検査上知り得た秘密を漏らしてはならない。

い。

(5) 指定外国検査機関は、検査等データの作成の業務を休止又は廃止するときは日本語で記述された書面により、労働大臣に提出しなければならない。

(6) 指定外国検査機関は、労働大臣が、指定外国検査機関の業務の適切な運営のため必要があると認めた場合において、その職員をして当該指定外国検査機関の事業場に立入り、関係者に質問させ、もしくは検査等データの作成の業務に関し必要な報告を求めたときには、これに応じなければならない。

3. 指定の取消し

労働大臣は、指定外国検査機関が次の各号の一に該当するときは、その指定を取消することができる。

- (1) 記の1(2)の基準に適合しなくなったと認められるとき。
- (2) 記の2の義務に違反したとき。
- (3) 不正の手段により指定外国検査機関としての指定を受けたとき。
- (4) その他公正かつ適確に検査等データの作成の業務を実施していないと認められるとき。

（様式 略）

第2部 【検定機関制度の移り変わり】

○ 昭和22年 労働基準法（昭和22年法律第49号）の下で定められた旧労働安全衛生規則（昭和22年労働省令第9号）第35条において、「内圧容器の耐圧証明書は、労働省労働基準局長が指定した者又は都道府県労働基準局長が発行したものでなければならない。」旨定められたのが、個別検定機関制度の始まりである。ただし、旧労働安全衛生規則に基づいて耐圧証明代行者の指定を受けた機関があったかどうかは不明。

○ 昭和25年12月 労働衛生保護具検定規則制定。同時に制定された「防じんマスク JIS」を用いた労働省による防じんマスクの検定開始。型式検定の始まり。事務は労働省で実施し、検定は労働科学研究所に委託（同年12月同研究所に「労働省労働衛生保護具検定室」設置。公益財団法人大原記念労働科学研究所 HP の沿革より）

○ 昭和34年 ボイラ及び圧力容器安全規則（昭和34年労働省令第3号）が旧労働安全衛生規則から分離され、特別則として定められた。同規則第67条で「第二種圧力容器（従前の内圧容器）を譲渡、貸与、又は設置しようとする者は、当該第二種圧力容器が関係構造規格を具備することについて、所轄都道府県労働基準局長又は労働大臣が指定した者（以下「耐圧証明代行者」という。）から耐圧証明書の交付を受けなければならない。」旨定められ、局長指定から大臣指定に改められた。

○ 昭和34年4月 労働省労働衛生研究所で防じんマスクの検定開始

○ 昭和35年 第二種圧力容器の耐圧証明代行者の初めての指定

○ 昭和44年4月 労働省産業安全研究所で防爆構造電気機械器具についての国の検定開始

○ 昭和47年10月 労働安全衛生法制定とともに、機械等検定規則が定められ、検定代行機関制度が導入された。

型式検定対象の機械等(検定則第一条)：

- ①防爆構造電気機械器具、
- ②防じんマスク、
- ③防毒マスク、
- ④プレス機械またはシャーの安全装置、

⑤ゴム、ゴム化合物または合成樹脂を練るロール機の急停止装置

⑥クレーンまたは移動式クレーンの過負荷防止装置を定めたこと。

検定実施者： 労働大臣または検定代行機関

検定合格証の有効期間： 防じんマスク・防毒マスク以外のもの 3年

防じんマスク・防毒マスク 5年

個別検定対象の機械等(検定則第二条)：

⑦アセチレン溶接装置のアセチレン発生器

⑧第二種圧力容器を定めたこと。

検定実施者： 都道府県労働基準局長または検定代行機関

○ 昭和47年10月 産安協型式検定代行機関指定（労働大臣）

○ 昭和50年1月 検定対象品目に次の7品目追加

①木材加工用丸のこ盤の歯の接触予防装置のうち可動式のもの

②交流用アーク溶接機用自動電撃防止装置

③絶縁用保護具

④絶縁用防具

⑤小型ボイラー

⑥小型圧力容器

⑦保護帽

○ 昭和50年12月 小型ボイラー・小型圧力容器の個別検定代行機関初めて指定

○ 昭和51年1月 保護帽型式検定への追加

○ 昭和52年1月 動力プレス型式検定への追加

○ 昭和53年1月 安衛法・検定規則改正（個別検定と型式検定の区分）

○ 昭和55年度 検定又は構造規格のある機械等の買い入れ試験開始(H7年度終了。H12から呼吸用保護具の買取試験、継続中)

○ 平成12年11月 防じん・防毒マスク型式検定代行機関指定

（産医研から産安協に移管）これ以降、国は検定業務を行っていない。

- 平成 1 6 年 3 月 登録検定機関制度へ移行
 - 平成 2 6 年 1 2 月 改正安衛法による電動ファン付き呼吸用保護具の型式検定開始
 - 平成 2 7 年 6 月 外国立地の製造時等検査、個別検定、型式検定機関登録制度開始
- 以上

第3部 【検査関係法令と検査機関制度の変遷（ボイラー関係）】

○東京警視本署甲第六十号布達（明治十年十一月二十一日）（1877年）

蒸汽機関ヲ装置スル諸製造所ヲ建設セント欲スル者ハ自今器械ノ構造及場所詳細図面ヲ相添ヘ出願可致此旨布達候事

○汽罐及汽機取締規則（明治二十二年五月二十九日）（1889年）

警視廳汽罐及汽機取締規則ヲ定ム

警察令

警視廳汽罐及汽機取締規則左ノ通之ヲ定メ明治十年十一月甲第六十號布達ハ廃止ス

第一章

第一條 凡ソ營業用ニ供スル汽罐及汽機ノ定著ニ係ルモノハ据付前其可搬ニ係ルモノハ使用前ニ警視廳ノ検査ヲ受クルニアラサレハ之ヲ据付又ハ使用スルコトヲ得ス

第二條 前條ノ汽罐及汽機等（暖管、蒸釜、烟突、其他工場ノ装置ヲ云ウ）ヲ建設セントスル者ハ左ノ事項及其場ノ構造仕様書並図面ヲ添ヘ所轄警察署ヲ經テ警視廳ニ願出允許ヲ受クヘシ但汽罐汽機其他ノ構造ヲ変換スルトキモ亦同シ

汽罐

- | | |
|------------|--------------------------|
| 一 汽罐ノ種類及箇數 | 「コールニシ」「ランガシヤール」ノ類
何箇 |
| 一 汽罐ノ寸法 | 長サ何程
幅 何程 |
| 一 罐板ノ種類及厚サ | 並鐵又ハ BB 又ハ鋼鐵製
厚サ何程 |
| 一 常用汽壓 | 每平方吋上
何ポンド |
| 一 傳熱面ノ積 | 何平方尺 |

- 一 爐格ノ面積 同
- 一 安全瓣ノ箇數寸法及図面 何箇
- 何吋
- 一 燃料ノ種類 石炭又ハ何々
- 一 燃料ノ消費高 每一時間何程
- 一箇年 何程

汽機

- 一 汽機ノ種類
- 一 汽筒^{シリンダー}ノ寸法 徑何吋
- 一 衝程^{ストローク} 何吋
- 一 回轉數 一分間何回
- 一 實馬力 何程

第三條 前條ノ允許ヲ得タル後其構造等落成シタルトキハ所轄警察署ヲ經テ警視廳ニ届出検査ヲ受ケ其證ヲ受クヘシ

第四條 第二條ノ允許ヲ得タル日ヨリ三十日以内ニ其建設ニ著手セサルモノハ允許ノ効ヲ失フモノトス

第五條 検査證ヲ遺失毀損シ又ハ其氏名等ヲ変換シ其他検査證面ニ異動ヲ生シタルトキハ所轄警察署ヲ經テ警視廳ニ届出其再渡又ハ書換ヲ請ウヘシ但廃業ノトキハ検査證ヲ返納スヘシ

第六條 汽罐汽機等ノ毀損ニ係リ其他危害ノ虞アリト認ムルトキハ其使用ヲ禁止シ検査證ノ返納セシムルコトアルヘシ

第二章 検査

第七條 警視廳ハ毎年検査員ヲ派遣シ汽罐汽機ノ要部ヲ点検シ若シ其必要ト認ムルトキハ水壓試験ヲ行ヒ又ハ罐板ニ孔ヲ穿チ其厚サヲ検査スルコトアルヘシ

第八條 検査ヲ分テ定期臨時ノ二種トス定期検査ハ毎年二回臨時検査ハ其必要ト認ムルトキ之ヲ行フヘシ但定期検査ノ日時ハ凡ソ一週間前ニ持主ニ通知スルモノトス

第九條 持主ニ於テ定期検査ノ通知ヲ受ケタルトキハ汽罐汽機及烟突等充分ニ掃除シ受検ノ準備ヲ爲シ置クヘシ

第十條 定期検査ノ時ハ第二條ノ事項ヲ詳記シタル書面ヲ臨場ノ検査員ニ差出スヘシ

第十一條 検査ノ時ハ持主及機關手之カ立会ヲ爲スヘシ

第十二條 第三條ノ検査ヲ受ケス又ハ第九條ノ準備ヲ怠リ若クハ事故に托シケ
ンサヲ拒ミタル者ハ汽罐及汽機ヲ使用スルコトヲ禁ス

第三章 罰則

第十三條 本則第一條第二條第三條第五條第九條第十二條ヲ犯シタル者ハ刑法
第四百二十五條第五項ニ依リ三日以上十日以下ノ拘留又ハ壹円以上壹円九拾五
錢以下ノ科料ニ処ス

○汽罐及汽機取締規則（明治二十七年四月二十六日）

警視廳令第二十四號

汽罐汽機取締規則ヲ左ノ通之ヲ定ム但明治二十二年五月警察令第二十一號汽罐及汽機取締規則ハ廢止ス

明治二十七年四月二十六日

汽罐汽機取締規則

第一條 汽罐竝汽機ヲ設置セントスル者ハ其定著ニ係ルモノハ据付前其可搬ニ係ルモノハ使用前願書ニ左ノ事項ヲ添附シ所轄警察署又は警察分署ヲ經テ警視廳ニ願出許ヲ受クヘシ其増設變更ヲ爲サントスルトキモ亦同シ但此場合ニ於テハ増設變更ニ關スル事項ノ外添附スルヲ要セス

- 一 設置場ノ地名番號竝四隣ノ略圖
- 二 製造所工場及烟突ノ構造仕様書竝其略圖（平面圖、側面圖、截斷面圖）
- 三 工場落成期日
- 四 機械ノ名稱及其箇數
- 五 汽罐汽機使用ノ目的及使用時間
- 六 汽罐汽機取扱主任ノ履歷
- 七 汽罐構造調書

一 汽罐ノ種類及個數 「コルニツシ」「ランカシヤー」直立罐

或ハ管成罐等ノ類

一 汽罐ノ寸法 罐胴長徑何呎何時焰筒長徑何呎何時

火局長徑何呎何時火管徑何時何本

一 罐板ノ種類及厚サ 竝鐵 BB 印付又ハ鋼鐵等ノ類

厚何時

一 支柱竝鉋ノ種類寸法及距離 支柱鐵質種類徑何時距離何時

鉋鐵質列數徑何時距離何時等

一 水壓試験及其試験年月日 每平方吋上何磅

何年何月何日

一 常用汽壓 每平方吋何磅

一 爐格ノ面積 幅何呎何時、長サ何呎何時

何平方呎

一 安全瓣ノ種類箇數及寸法 天秤、發條等

徑何時内何箇

一 製作所名及製作年月日並其履歴

何々工場又ハ何人ノ製作何年何月何日

何人ヨリ買受何年何月何日修繕等

一 燃料ノ種類 石炭又ハ松楨等ノ類

一日一月何程一年何程ノ區別

八 汽機ノ構造調書

一 汽機ノ種類及箇數 凝縮又ハ不凝縮

横置又ハ直立等ニシテ何箇

一 汽筒ノ寸法 徑何吋

一 衝程ノ寸法 長サ何呎

一 回轉ノ數 一分間何回

一 實馬力 何程

一 公稱馬力 何程

第二條 汽罐ハ据付又ハ使用前ニ於テ其罐體ヲ検査シ適當ト認ムルトキハ檢印打スヘシ

第三條 汽罐及汽機ヲ設置スル製造所及工場ニハ必要ト認ムル場合ニ於テハ其構造ノ材料並設計ノ方法ヲ指示スルコトアルヘシ

第四條 汽罐並汽機ノ設置場ハ皇城離宮御用邸公園學校病院其他必要ト認ムル場所ニ對シ適當ノ距離ヲ取ラシムヘシ

第五條 第一條ニ依リ設置セル汽罐並汽機ヲ買受又ハ譲受ケ繼續使用セントスル者ハ雙方連署ヲ以テ所轄警察署又ハ警察分署ヲ經テ警視廳ニ願出免許ヲ受クヘシ

第六條 第一條ノ免許ヲ得タル後其構造落成シタルトキハ所轄警察署又ハ警察分署ヲ經テ警視廳ニ届出検査ヲ受ヘシ検査證（汽罐汽機検査證製造所工場検査證）ヲ受クルニアラサレハ使用スルコトヲ得ス

汽罐汽機検査證ハ機關室内見易キ場所ヘ掲出スヘシ

第七條 正當ノ事由ナクシテ左ノ事項ノ一ニ觸ル、モノハ其免許ノ失効ヲ命スヘシ

一 免許ヲ得タル日ヨリ三十日以内ニ建設ニ著手セサルトキ

二 落成期日ヲ經過シ尚ホ落成セサルトキ

三 焼失若クハ崩壊ニ係リ六箇月以内ニ再築ヲ願出サルトキ

四 休業六箇月以上ニ及ビタルトキ

第八條 検査證面ニ異動ヲ生シ又ハ検査證ヲ遺失毀損シタルトキハ五日以内ニ所轄警察署又ハ警察分署ヲ經テ警視廳ニ届出書換又ハ再渡シヲ請フヘシ但汽罐汽機ノ使用ヲ廢止シタルトキハ検査證ヲ返納スヘシ

前項廢止ノ場合ニ於テ持主死亡シタルトキハ相續人ヨリ検査證返納ノ手續ヲ爲スヘシ

第九條 汽罐竝汽機ハ検査證ニ表示ノ期限及常用氣壓ヲ超過シ使用スルコトヲ得ス

第十條 汽罐竝汽機ニ異状ヲ生シタルトキハ其使用ヲ停止シ速カニ其原因及模様ヲ詳記シ所轄警察署又ハ警察分署ヲ經テ警視廳ニ届出ツヘシ但此場合ニ於テハ検査ヲ受クルニアラザレハ使用ヲ繼續スルコトヲ得ス

第十一條 汽罐竝汽機製造所若クハ工場建物ノ毀損ニ係リ又は煤烟騒響其他發生物ニ依リ危険若クハ妨害ノ虞アリト認ムルトキハ除害ノ装置ヲ命シ若クハ其使用ヲ停止又ハ禁止スルコトアルヘシ

第十二條 汽罐竝汽機ノ検査ハ定期臨時ノ二種ニ分チ定期検査ハ使用期限満期ノ際ニ之ヲ行ヒ臨時検査ハ必要ト認ムルトキニ於テ之ヲ行フ但定期検査ノ日限ハ豫メ通知スヘシ

第十三條 汽罐竝汽機ノ検査ハ其要部ヲ點檢シ必要ト認ムルトキハ検査員ノ目前ニ於テ水壓試験又ハ罐板孔穿検査ヲ施行セシムルコトアルヘシ

第十四條 検査ニ依リ汽罐竝汽機ノ使用ニ堪エサルヲ認メタルトキハ罐體ニ消印シ其検査證ヲ返納セシム

第十五條 定期検査ノ通知ヲ受ケタルトキハ汽罐ノ貯水ヲ排出シ人孔泥孔及爐格竝火橋ヲ取外シ罐體ヲ冷却セシメ汽筒ノ蓋ヲ取払拂ヒ烟突其他検査ニ必要ノ部分ヲ掃除シ受檢ノ準備ヲ爲シ置クモノトス

第十六條 検査ノトキ製造所工場ノ持主及汽罐汽機取扱主任ハ検査ニ立會フヘシ

第十七條 第十五條ノ準備ヲ怠リ若クハ事由ニ托シ検査ヲ拒ミタル者ハ汽罐竝汽機ノ使用ヲ停止スルコトアルヘシ

第十八條 警視廳ハ警察官吏ヲ派遣シ製造所工場ノ視察ヲ爲サシムルコトアルヘシ

第十九條 本則第一條第五條第六條第八條第九條第十條第十五條第十六條及第十一條及第十七條ノ停止ヲ犯シタル者ハ刑法第四百二十五條第五項ニ依リ三日以上十日以下ノ拘留又ハ一圓以上一圓九拾五錢以下ノ科料ニ處ス

附 則

- 一 従来ノ汽罐竝ニ汽機ハ明治二十七年定期検査ニ於テ其使用期限ヲ定メ罐體ニ檢印ヲ打ツヘシ
- 二 従来汽罐機器ヲ設置シ居ル者ハ明治二十七年六月二十日迄ニ本則第一條第四號第五號第六號ノ事由ヲ取調ヘ警視廳ニ差出スヘシ

○警視廳令第三十號（明治四十四年十二月九日）（1911年）

明治二十七年四月警視廳令第二十四號汽罐及汽機取締規則中左ノ通改正ス

第十二條 汽罐並汽機ノ検査ハ定期、臨時ノ二様ニ分チ定期検査ハ使用期限満期ノ際ニ於テ其ノ期日ヲ豫告シテ之ヲ行ヒ臨時検査ハ必要ト認ムルトキニ於テ之ヲ行フ

警視廳ニ於テ指定シタル汽罐、汽機保険業者ノ検査證書ヲ有スル汽罐、汽機ニ對シテハ前項ノ定期検査ニ限り之ヲ行ハス但シ此ノ場合ニ於テハ其ノ検査證書ノ写シ添ヘ其ノ證書受領ノ日ヨリ五日以内ニ所轄警察署ヲ經テ警視廳ニ届出ヘシ之ヲ変更シタルトキ亦同シ

第十二條ノ二 第六條第二項、第九條及其ノ罰則ノ規定ハ前條第二項ノ規定ニ依ル検査證書ノ場合ニ之ヲ準用ス

第十九條 本則第一條、第五條、第六條、第八條、第九條、第十條、第十二條第二項但書、第十五條若ハ第十六條ノ規定ニ違反シ又ハ第十一條若ハ第十七條ノ規定ニ依ル命令ニ違反シタル者ハ停止ヲ犯シタルモノハ拘留又ハ科料ニ処ス

第十九條ノ二 本則ニ規定シタル違反行爲ヲ教唆シ又ハ幫助シタル者ハ各本條ニ照シ之ヲ罰ス但シ情狀ニ依リ其ノ刑ヲ免除スルコトヲ得

第十九條ノ三 汽罐、機器設置者ニシテ未成年者又ハ禁治産者ナルトキハ本則ニ依リ之ヲ適用スヘキ罰則ハ之ヲ法定代理人ニ適用ス但シ營業ニ關シ成年者ト同一ノ能力ヲ有スル未成年者ニ在リテハ此ノ限ニ在ラス

第十九條ノ四 汽罐、機器設置者ハ其ノ代理人、戸主、家族、同居者、雇人其ノ他ノ従業者ニシテ其ノ業務ニ關シ本則ニ違反シタルトキハ自己ノ指揮ニ出テサルノ故ヲ以テ処罰ヲ免ルルコトヲ得ス

第十九條ノ五 法人ノ代表者又ハ其ノ雇人其ノ他ノ従業者法人ノ業務ニ關シ本則ニ違反シタル場合ニ於テハ第十九條の罰則ヲ其ノ法人ノ代表者ニ適用ス

○汽罐取締令（昭和十年四月九日内務省令第二〇號）

（略）

第十二條 汽罐検査ノ有効期間ハ一年トス但シ汽罐ノ構造又ハ管理ノ状況ニ依リ地方長官ハ之ヲ短縮シ又ハ延長スルコトヲ得

第十三條 汽罐検査ノ有効期間満了後引續き汽罐ヲ使用セントスルトキハ有効期間満了前別記第十號様式ニ依ル願書ヲ提出シ設置地地方長官ノ更新検査ヲ得クベシ

地方長官必要アリト認ムルトキハ臨時ニ汽罐ノ検査ヲ行フコトヲ得

地方長官前二項ノ検査ヲ行フトキハ別記第十一號様式ニ依リ豫メ期日ヲ指定シテ之ヲ通知ス

第十四條 汽罐ニシテ内務大臣ノ指定スル保険業者ノ保険ニ付シタルモノニ付テハ地方長官ハ前條第一項ノ更新検査ハ之ヲ省略スルコトヲ得

前項ノ規定ニ拠リ更新検査ヲ省略セラレタル汽罐ニ付保険契約ノ終了又ハ解除アルトキハ前條第一項ノ規定ヲ準用ス

第一項ノ保険業者ノ保険ニ付シタルトキハ十日以内ニ別記第十二號様式ニ依リ設置地地方長官ニ届出ヅベシ其ノ保険契約ノ更新、終了又ハ解除アリタルトキ亦同ジ

第一項ノ保険業者汽罐ノ検査ニ従事スル汽罐検査員ヲ選任セントスルトキハ内務大臣ノ認可ヲ受クベシ

内務大臣汽罐検査員ガ其ノ職務を行フニ不適當ナリト認ムルトキハ前項ノ認可ヲ取消スコトヲ得

（略）

○労働基準法（昭和22年4月5日法律第49号）

（安全装置）

第46条 危険な作業を必要とする機械及び器具は、必要な規格又は安全装置を具備しなければ、譲渡し、貸与し、又は設置してはならない。

特に危険な作業を必要とする機械及び器具は、あらかじめ行政官庁の認可を受けなければ、製造し、変更し、又は設置してはならない。

第2項の機械及び器具の種類、必要な規格及び具備すべき安全装置は、命令で定める。

（性能検査）

第47条 前条第2項の機械及び器具は、認可を受けた後、命令で定める期間を過した場合においては、行政官庁の行う性能検査に合格したものでなければ使用してはならない。

前項の性能検査は、同行の行政官庁の外、労働に関する主務大臣が指定する他の者に行わせることができる。

○労働安全衛生規則（昭和 22 年 10 月 31 日労働省令第 9 号）

第 3 章 安全装置

第 34 条 左に掲げる機械及び器具は、法第 46 条第 1 項の規定により譲渡し、貸与し、又は設置してはならない。

第一号から第四号まで 略

五 第 230 条の罐体検査に合格しない汽罐又は特殊汽罐

六 略

七 耐圧証明書のない内圧容器

八 略

第 35 条 前条第七号の耐圧証明書は、労働省労働基準局長が指定した者又は都道府県労働基準局長が様式第 5 号によって、発行したものでなければならない。
前項の労働省労働基準局長の指定を受けようとする者は、様式第 6 号による申請書を所轄労働基準監督署長を経由し、提出しなければならない。

第 36 条 第 38 条第 1 項第 1 号乃至第 3 号に掲げる機械及び器具に具備する安全装置並びに左に掲げる器具又は安全装置であつて、その性能について、労働省労働基準局長の認定のないものは、法第 46 条第 1 項の規定により、譲渡し、又は貸与してはならない。

一 調帯（注：ベルト）の継金具

二 動力伝導軸の急停止装置

三 圧機又は切断機（注：プレス又はシャー）の安全装置

四 木工用丸のこ盤の反ばつ又は接触予防装置

五 ゴム又はエボナイトの練りロール機の急停止装置

六 前各号の外、中央労働基準委員会の議を経て労働大臣の指定するもの

前項の労働省労働基準局長の認定を受けようとする者は、様式第七号によって申請しなければならない。

労働省労働基準局長は、第 1 項の器具又は安全装置が労働者の危害防止に有効なものであると認めたときは、その認定書を交付する。

第 37 条 溶接による汽罐又は特殊汽罐は、法第 46 条の第 2 項の規定により、予め労働省労働基準局長の認可を受けなければ、これを製造してはならない。

前項の認可を受けようとする者は、様式第 8 号による認可申請書を、所轄労働基準監督署長を経由し、提出しなければならない。

労働省労働基準局長は、第 1 項の汽罐又は特殊汽罐の溶接に関する設備、設計、

施行方法、溶接者の技能及び溶接工作責任者について審査し、差し支えないと認めたときは、その申請者に様式第 9 号による認可書を交付する。

第 38 条 左に掲げる機械及び器具は、法第 46 条第 2 項の規定により、所轄労働基準監督署長の認可を受けなければ、これを設置してはならない。

一 汽罐又は特殊汽罐

二 揚重機

三 アセチレン溶接装置

四 前各号の外、中央労働基準委員会の議を経て労働大臣の指定するもの

前各号の機械及び器具の範囲、必要な規格、具備すべき安全装置、その他認可の基準については、第四編に規定するところによる。

第四章 性能検査

第 39 条 法第 47 条第 1 項の規定により、前条第 1 項第 1 号乃至第 3 号に掲げる機械及び器具について、性能検査の有効期間が満了した後、引続き使用しようとするときは、様式第 10 号による申請書を、所轄労働基準監督署長に提出しなければならない。

前項の性能検査は、予め期日を指定して、これを行う。

第 40 条 （性能検査の有効期間関係 略）

第 41 条 （性能検査を受けるに当たって必要な準備 略）

第 42 条 法第 47 条第 2 項の規定により、労働大臣の指定を受けようとする者は、申請書を所轄労働基準監督署長を経由し、提出しなければならない。

前項の指定を受けようとする者又は指定を受けた者は、性能検査に従事する者の選任については、労働省労働基準局長の認可を受けなければならない。

労働省労働基準局長は、性能検査に従事する者が、その職務を行うに適當でない
と認めたときは、その解任を命ずることができる。

第 43 条 労働大臣の指定を受けた者の性能検査を受けようとする者は、予めその旨を所轄労働基準監督署長に報告しなければならない。

労働大臣の指定を受けた者は、その行った性能検査の結果を、様式第 11 号によって、所轄労働基準監督署長に報告しなければならない。

第十一章 内圧容器

第 165 条から第 170 条まで （規定内容は 略）

○ボイラ及び圧力容器安全規則（昭和34年労働省令第3号）

第四章 第二種圧力容器

（譲渡、貸与及び設置）

第66条 第二種圧力容器は、労働大臣が告示で定める第二種圧力容器構造規格を具備しなければ、譲渡し、貸与し、又は設置してはならない。

（耐圧証明書）

第67条 第二種圧力容器を譲渡し、貸与し、又は設置しようとする者は、当該第二種圧力容器が前条の第二種圧力容器構造規格を具備することについて、所轄都道府県労働基準局長又は労働大臣が指定した者（以下「耐圧証明代行者」という。）から耐圧証明書の交付を受けなければならない。

2 前項の耐圧証明書は、都道府県労働基準局長又は耐圧証明代行者が第二種圧力容器について、耐圧検査を行い、前条の第二種圧力容器構造規格を具備しているものについて交付する。

3 所轄都道府県労働基準局長から耐圧証明書の交付を受けようとする者は、耐圧証明申請書（様式第二十四号）を提出しなければならない。

（耐圧証明代行者）

第68条 前条第一項の規定による労働大臣の指定を受けようとする者は、申請書に、耐圧検査に従事する者、検査の基準及び検査手数料に関する定を添えて、これを労働大臣に提出しなければならない。

2 耐圧証明代行者は、耐圧検査に従事する者、検査の基準又は検査手数料に関する定を変更したときは、遅滞なく、その旨を労働大臣に報告しなければならない。

3 耐圧証明代行者は、毎年一月から六月まで及び七月から十二月までの期間における耐圧証明書の交付状況について、それぞれの期間における最後の月の翌月末日までに、労働大臣に報告しなければならない。

（設置報告）

第69条 使用者は、第二種圧力容器を設置したときは、第二種圧力容器設置報告（様式第二十五号）に耐圧証明書の写を添えて、遅滞なく、これを所轄労働基準監督署長に提出しなければならない。

第4部 【検定関係法令と検定機関制度の変遷（安衛法制定前）】

○労働基準法（昭和22年4月5日法律第49号）

（安全装置）

第46条 危険な作業を必要とする機械及び器具は、必要な規格又は安全装置を具備しなければ、譲渡し、貸与し、又は設置してはならない。

特に危険な作業を必要とする機械及び器具は、あらかじめ行政官庁の認可を受けなければ、製造し、変更し、又は設置してはならない。

第2項の機械及び器具の種類、必要な規格及び具備すべき安全装置は、命令で定める。

○労働安全衛生規則（昭和22年10月31日労働省令第9号）

第3章 安全装置

第34条 左に掲げる機械及び器具は、法第46条第1項の規定により譲渡し、貸与し、又は設置してはならない。

第一号から第四号まで 略

五 第230条の罐体検査に合格しない汽罐又は特殊汽罐

六 略

七 耐圧証明書のない内圧容器

八 略

第35条 前条第七号の耐圧証明書は、労働省労働基準局長が指定した者又は都道府県労働基準局長が様式第5号によって、発行したものでなければならない。
前項の労働省労働基準局長の指定を受けようとする者は、様式第6号による申請書を所轄労働基準監督署長を経由し、提出しなければならない。

第36条 第38条第1項第1号乃至第3号に掲げる機械及び器具に具備する安全装置並びに左に掲げる器具又は安全装置であつて、その性能について、労働省労働基準局長の認定のないものは、法第46条第1項の規定により、譲渡し、又は貸与してはならない。

一 調帯（注：ベルト）の継金具

二 動力伝導軸の急停止装置

三 圧機又は切断機（注：プレス又はシャー）の安全装置

四 木工用丸のこ盤の反ばつ又は接触予防装置

五 ゴム又はエポナイトの練りロール機の急停止装置

六 前各号の外、中央労働基準委員会の議を経て労働大臣の指定するもの
前項の労働省労働基準局長の認定を受けようとする者は、様式第七号によって申請しなければならない。

労働省労働基準局長は、第 1 項の器具又は安全装置が労働者の危害防止に有効なものであると認めたときは、その認定書を交付する。

第十一章 内圧容器

第 165 条から第 170 条まで （規定内容は 略）

○労働衛生保護具検定規則（昭和 25 年労働省令第 32 号）

（通則）

第 1 条 労働安全衛生規則（昭和 22 年 10 月 31 日労働省令第 9 号）第 183 条の 2 の規定による労働衛生保護具（以下保護具という。）の規格についての検定に関しては、この省令の定めるところによる。

（検定）

第 2 条 検定は、保護具を製造する者の申請により、労働大臣が別に告示により定める規格に基いて、労働省労働基準局長（以下労働基準局長という。）が行う。

2 検定は保護具の形式ごとに、第 4 条の規定により提出された現品によつて行う。

3 前項の現品が検定に合格したときは、当該現品と同一型式の保護具は、この検定に合格したものとする。

（検定の申請手続）

第 3 条 検定の申請をする者は、様式第 1 号の検定申請書に、当該保護具の型式及び使用方法を示す説明書、精密な構造図並びに試験成績書を添えて、労働基準局長に提出しなければならない。

第 4 条 （検定のため現品 3 個の提出）

第 5 条 （現品の不返還）

- 第 6 条 （検定合格証の交付）
- 第 7 条 （検定合格証の再交付）
- 第 8 条 （検定成績書の交付手続）
- 第 9 条 （保護具各個への労働基準局長が交付した検定合格標章の取付け）
- 第 10 条 （検定合格証記載事項の変更手続、検定に合格した保護具製造事業の承継手続）
- 第 11 条、第 12 条 （労働基準局長による必要な場合の検査）
- 第 13 条 （検定申請の却下、検定合格の取消）
- 第 14 条 （手数料）

○ボイラ及び圧力容器安全規則（昭和34年労働省令第3号）

第四章 第二種圧力容器

（譲渡、貸与及び設置）

第 66 条 第二種圧力容器は、労働大臣が告示で定める第二種圧力容器構造規格を具備しなければ、譲渡し、貸与し、又は設置してはならない。

（耐圧証明書）

第 67 条 第二種圧力容器を譲渡し、貸与し、又は設置しようとする者は、当該第二種圧力容器が前条の第二種圧力容器構造規格を具備することについて、所轄都道府県労働基準局長又は労働大臣が指定した者（以下「耐圧証明代行者」という。）から耐圧証明書の交付を受けなければならない。

2 前項の耐圧証明書は、都道府県労働基準局長又は耐圧証明代行者が第二種圧力容器について、耐圧検査を行い、前条の第二種圧力容器構造規格を具備しているものについて交付する。

3 所轄都道府県労働基準局長から耐圧証明書の交付を受けようとする者は、耐圧証明申請書（様式第二十四号）を提出しなければならない。

（耐圧証明代行者）

第 68 条 前条第一項の規定による労働大臣の指定を受けようとする者は、申請書に、耐圧検査に従事する者、検査の基準及び検査手数料に関する定を添えて、これを労働大臣に提出しなければならない。

2 耐圧証明代行者は、耐圧検査に従事する者、検査の基準又は検査手数料に関

する定を変更したときは、遅滞なく、その旨を労働大臣に報告しなければならない。

3 耐圧証明代行者は、毎年一月から六月まで及び七月から十二月までの期間における耐圧証明書の交付状況について、それぞれの期間における最後の月の翌月末日までに、労働大臣に報告しなければならない。

（設置報告）

第69条 使用者は、第二種圧力容器を設置したときは、第二種圧力容器設置報告（様式第二十五号）に耐圧証明書の写を添えて、遅滞なく、これを所轄労働基準監督署長に提出しなければならない。

別添2

検定機関制度関係通達

○労働衛生保護具検定規則の一部を改正する省令の施行並びに防じんマスクの規格及び防毒マスクの規格の適用について

昭和三十七年七月二四日 基発第七八一号
(都道府県労働基準局長あて労働省労働基準局長通達)

今般、労働衛生保護具検定規則の一部を改正する省令並びに防じんマスクの規格及び防毒マスクの規格が別途送付したとおり制定され、昭和三十七年六月一日から施行及び適用されたが、今回の省令改正の要点、監督指導にあたつて留意すべき点等については、下記のとおりであるので了知のうえ、労働衛生行政の一層の進展に配慮されたい。

よつて、防じんマスクの規格及び防毒マスクの規格の内容については、別途送付する資料を参考とされたい。

記

一 労働衛生保護具検定規則の一部を改正する省令について

(1) 改正の要点

イ 従来、検定を行なう保護具の種類は、別表一により防じんマスク、同ろ過材及び同排気弁に限られていたものであるが、今回の改正により、防じんマスク、防毒マスク及び防毒マスクの吸収かんの三種に改められるとともに、検定を受けるために必要なものの提出数が定められたこと。

ロ 検定手数料が、防じんマスクについて改められるとともに、防毒マスク及び防毒マスクの吸収かんについて新たに定められたこと。

(2) 監督及び指導の留意点について

検定に合格したマスクに付される検定合格標章 A 及び防毒マスクの吸収かんに付される検定合格標章 B の表示は、次の例示のとおりであるので、適正な使用の確認に当つては当該表示に留意すること。

二 防じんマスクの規格について

(1) 規格改正の目的

昭和三十年告示第一号により定められた「防じんマスク」の適用以降、新しいろ過材が開発され、従前に比べ著しく性能の高い防じんマスクが製造されるようになるとともに、防じんマスクの材料として合成樹脂が大幅に使用されるようになったので、これ

に即応するため防じんマスクの規格を改正したものである。

○機械等検定規則の施行について

（昭和四七年九月一八日）

（基発第六〇一一二号）

（都道府県労働基準局長あて労働省労働基準局長通達）

労働安全衛生法（昭和四七年法律第五七号。以下「法」という。）第四四条および労働安全衛生法施行令（昭和四七年政令第三一八号）第一四条の規定に基づき制定された機械等検定規則（昭和四七年労働省令第四五号。以下「規則」という。）は、昭和四七年九月公布され、同年一〇月一日から施行されることとなつた。

危険な作業を必要とする機械等に係る製造・流通段階における規制については、従前より種々の施策を講じてきたところであるが、法においては、その趣旨および制度を明確化し、もつて使用段階における安全衛生の確保をより効果的に行なえることとした。この規則は、従来の労働衛生保護具検定規則（昭和二五年労働省令第三二号。以下（旧保護具検定規則」という。）および防爆構造電気機械器具検定規則（昭和四四年労働省令第二号。以下「旧防爆検定規則」という。）の規定を統合整理するとともに、これらの規則を廃止し、さらに労働安全衛生規則（昭和二二年労働省令第九号）およびボイラ及び圧力容器安全規則（昭和三四年労働省令第三号）において規定されていた安全装置の性能認定制度および第二種圧力容器の耐圧検査制度を検定制度に改めたことに伴い、これらの関係規定について所要の整備をはかつたものである。

については、規則制定の趣旨を十分に理解し、さらに検査対象の機械等の製造者、輸入者等の関係者への周知徹底をはかるとともに、左記事項に留意して運用に遺憾のないようにされたい。

なお、昭和四四年二月五日付け基発第六〇号通達（防爆構造電気機械器具検定規則の施行について）は廃止する。

記

第一 旧規則との主な相違点

- 1 型式検定を受けなければならない機械等として、従前の防爆構造電気機械器具（以下「防爆機器」という。）、防じんマスクおよび防毒マスク（以下「防じんマスク等」という。）のほかに、プレス機械またはシャーの安全装置、ゴム、ゴム化合物または合成樹脂を練るロール機（以下「ロール機」という。）の急停止装置およびクレーンまたは移動式クレーンの過負荷防止装置を定めたこと（第一条）。
- 2 個別検定を受けなければならない機械等として、アセチレン溶接装置のアセチレン発生器および第二種圧力容器を定めたこと（第二条）。

- 3 型式検定は労働大臣または検定代行機関が、個別検定は都道府県労働基準局長または検定代行機関が行なうこととしたこと(第一条・第二条)。
- 4 型式検定合格証の有効期間は、防じんマスク等以外のものにあつては三年、防じんマスク等にあつては五年としたこと(第七条)。
- 5 検定に合格した機械等には検定合格標章を取り付け、またははり付けなければならないこととしたこと。ただし、個別検定に合格した機械等については、刻印でもつて代えることができることとしたこと(第一〇条)。
- 6 その他検定の実施について所要の事項を定めたこと。

第二 細部事項

一 第一条関係

二 削除

三 第四条関係

- (1) 第一項第二号の「性能に関する説明書」には、防爆機器にあつては、作動原理を示す書面が含まれ、また、輸入品についてはそのほかに製品規格が含まれるものであること。
- (2) 第二項の「その他検定を受けるために必要なもの」とは、現品の検定を受けるために必要な附属品をいうものであること。
- (3) 第二項の「検定を受けるために必要な準備」とは、アセチレン溶接装置のアセチレン発生器にあつては、当該発生器を検査しやすい位置に置くこと、および当該発生器が安全弁を有するときは、当該安全弁の作動試験の準備をすることをいうものであること。

四 第五条関係

本条の「その他特別の事情がある場合」とは、現品が特殊な構造等のため、検定に必要な検査または試験の設備が現品の所在する場所のみにある場合等をいうものであること。

五 第七条関係

- (1) 本条第一項の型式検定合格証の有効期間は、本条により、旧防爆検定則に規定していた有効期間が変更された防爆機器ならびに新しく有効期間が設けられたクレーンまたは移動式クレーンの過負荷防止装置および防じんマスク等については、この規則が施行された日以後に交付される当該型式検定合格証について定めるものであること。

六 第一〇条関係

- (1) 本条において、防じんマスク等の検定合格標章(以下「標章」という。)は、様式第七号の三の甲および乙に改められたこと。
- (2) 防じんマスク等の標章は、次により附するものとする。

- イ 防じんマスクで、ろ過材の取替えができないもの……様式第七号の三甲の標章を面体に取り付けること。
 - ロ 防じんマスクで、ろ過材の取替えができるもの……様式第七号の三甲の標章を面体に、様式第七号の三乙の標章をろ過材にそれぞれ取り付けること。
 - ハ 防毒マスク……様式第七号の三甲の標章を面体に、様式第七号の三乙の標章を吸収かんに、それぞれ取り付けること。
- (3) 本条ただし書きの「刻印」をアセチレン溶接装置のアセチレン発生器に押すときは、気鐘または水室の本体部以外の部分に押すこと。

七 第一三条関係

本条の「その他必要な経費」とは、防爆機器の検定に必要な検査または試験のための材料等の経費をいうものであること。

八 附則第四条関係

本条により、一酸化炭素用防毒マスクについては、昭和四八年一二月三十一日までの間、労働安全衛生法第四四条の適用が延期されるが、この間においても、法第四二条の規定により、一酸化炭素用防毒マスクの規格を具備するものでなければ譲渡し、貸与し、設置してはならないものであること。

九 附則第五条関係

本条により、昭和四七年九月三〇日までに旧保護具検定則による検定に合格した防じんマスク等の標章については、昭和四八年九月三〇日までの間は、従前どおり労働省労働基準局長の交付する標章を附してもよいものであること。

○機械等検定規則等の一部を改正する省令の施行について

（昭和五〇年五月二〇日）

（基発第二九〇号）

（都道府県労働基準局長あて労働省労働基準局長通達）

機械等検定規則等の一部を改正する省令（昭和五〇年労働省令第二号）は、昭和五〇年三月六日公布され、同年四月一日（一部の規定は、同年一〇月一日又は昭和五一年一月一日）から施行された。

今回の省令改正は

- ① 労働安全衛生法施行令の一部を改正する政令（昭和五〇年政令第四号）により新たに検定を受けることとなつた機械等について、検定の種類、場所等を定めること。
- ② 型式検定の対象となる機械等に関し検定現品のみならず同一型式製品のすべてが労働安全衛生法第四二条の労働大臣が定める規格を具備することとなるよう製品間の品質が安定することを担保するため、型式検定対象機械等の製造検査設備等に関する判定を含めて検定を行うこととすること。

- ③ 型式検定を受けようとする者が提出すべき現品その他検定を受けるために必要なものの数を定めること等をその要点とするものであるが、その趣旨を十分に理解し、関係者への周知徹底を図るとともに、特に左記事項に留意して、その運用に遺憾のないようにされたい。

なお、本省令の施行と併せて従来の型式の区分を細分化したことに伴い、昭和四七年九月一八日付け基発第六〇一号の二通達の記の第二の一の(2)を削るものとする。

記

第一 機械等検定規則関係

1 第一条関係

- (1) 第一項の労働安全衛生法施行令(以下「令」という。)第一三条第二号に掲げる「急停止装置のうち機械的制動方式のもの」とは、バンドブレーキ式、電磁ブレーキ式等のごとく摩擦力を利用する等の方法により機械的に制動する方式のものをいうものであること。

2 第二条関係

令第一三条第二号に掲げる急停止装置のうち「電氣的制動方式のもの」とは、逆相制動式、発電制動式等のように電氣的に制動する方式のものをいうものであること。

なお、機械的制動と電氣的制動とを併用するものは、電氣的制動方式のものに含まれるものであること。

3 削除

4 削除

5 第一一条関係

本条による検査は、型式検定の対象となる機械等にあつては、当該機械等に係る製造検査設備等についても行うことができるものであること。

第二 ボイラー及び圧力容器安全規則関係

第九一条及び様式第二六号関係

本省令附則第七条により、従前の例により小型ボイラー設置報告が行われる場合には、改正前の様式第二六号が用いられるものであること。

○労働安全衛生法及びじん肺法の一部を改正する法律の施行について
(労働安全衛生法関係)

(昭和五三年二月一〇日)

(発基第九号)

(都道府県労働基準局長あて労働事務次官通達)

労働安全衛生法及びじん肺法の一部を改正する法律は、昭和五二年七月一日、法律第七六号として公布され、そのうち労働安全衛生法の改正規定は昭和五三年一月一日(第四五

条第二項、第五七条の二から第五七条の四まで及び第九三条第三項に係る部分については、公布の日から起算して二年を超えない範囲内において、それぞれ政令で定める日）から施行されることとなつた。

ついては、下記の事項について十分留意の上、その運用に万全を期されるよう、命により通達する。

なお、じん肺法の改正規定は、公布の日から起算して九月を超えない範囲内において政令で定める日から施行されることとなつており、その施行については、おつて通達する。

記

第一 労働安全衛生法の改正の経緯及び趣旨

労働安全衛生法の制定以来五年余が経過したが、その間の労働災害の発生状況をみると、全般的には毎年着実に減少の一途をたどつてはいるものの、今なお、相当数の労働災害の発生がみられている。

特に職業性疾病については、最近の新しい原材料の採用等により、職業がん等新しい型の疾病の発生がみられ、最近においては、六価クロム、塩化ビニル等の化学物質による重篤な職業性疾病が大きな社会問題となつたところである。こうした化学物質等による職業がん等の重篤な職業性疾病の防止対策が、安全衛生行政の重要な課題となつている。

このような情勢を踏まえ、労働省では、中央労働基準審議会の労働災害防止部会における職業性疾病対策を重点とした労働安全衛生法の改正についての報告書を受けて、同審議会に「労働安全衛生法の一部を改正する法律案要綱」を諮問し、その答申を受けて改正を行つたものである。

第二 労働安全衛生法の改正の内容

一 検定制度の整備(第四四条から第四四条の三まで関係)検定は、従来から危険又は有害な作業を必要とする等の機械等について行われていたが、その対象となる機械等の中には、溶接工作等の適否が当該機械等の安全性に重大な影響を及ぼすため、その工作等の適否を個々に調べなければならないものと、一定数量生産される機械等について、その型式ごとに現品とその製造、検査設備等を調べることにより、安全性が確認できるものがある。

後者の機械等については、従来から型式による検定方法を採用していたが、最近これらの機械等が増えている現状にかんがみ、検定を個別検定と型式検定とに明確に区分して、その整備を図つたこと。

二 定期自主検査制度の充実(第四五条関係)

従来、定期自主検査については、一定の機械等について、その検査項目及び検査の頻度について規制を行つてきたが、特に中小企業においては定期自主検査を行う人材を得にくい等の事情もあり、必ずしも十分な自主検査が行われていない面があつた。

そこで、今回、自主検査の対象機械等について、自主検査のための指針を定める(第三項関係)ほか、特に検査が技術的に難しく、また一度事故が発生すると重篤な災害をもたらすおそれのある機械等については、一定の資格を有する労働者による検査を義務づけて、的確な検査を行わせるとともに、人材を得難い中小企業等の便に供するため、検査業者の制度を設けたこと(第二項関係)。

(以下 略)

○機械等検定規則の一部を改正する省令の施行について

(昭和五三年二月一〇日)

(基発第八〇号)

(都道府県労働基準局長あて労働省労働基準局長通達)

機械等検定規則の一部を改正する省令(昭和五十二年省令第三十四号)は、昭和五十二年十二月二十七日公布され、昭和五十三年一月一日から施行された。

今回の改正は労働安全衛生法及びじん肺法の一部を改正する法律(昭和五十二年法律第七十六号)による労働安全衛生法(昭和四十七年法律第五十七号)及び労働安全衛生法施行令の一部を改正する政令(昭和五十二年政令第三百七号)による労働安全衛生法施行令(昭和四十七年政令第三百十八号)の一部改正に伴い、これらを実施するために必要な整備を行つたものである。

については今回の改正の趣旨を十分に理解し、関係者への周知徹底を図るとともに、下記事項に留意の上運用に遺憾なきを期されたい。

なお、改正前の機械等検定規則(以下「旧規則」という。)についての通達中、「検定」とあるのは「個別検定」又は「型式検定」と読み替えて当該規定に関して出されたものとして取扱うこととし、昭和四十七年九月十八日付け基発第六〇一号の二の記の第二の一の(1)、同二、同三の(1)中「回路および」及び「および試験成績書」並びに同五の(2)を削り、昭和五十年五月二十日付け基発第二九〇号の記の第一の一の(2)、同三及び同四を削る。

記

I 改正の要点

- 1 今回の法改正により検定が「個別検定」と「型式検定」とに分けられたことに伴い、省令においても第一章を個別検定(第一条から第五条まで)と第二章を型式検定(第六条から第十七条)とに分けるとともに、それぞれにつき、所要の整備をしたこと。
- 2 「スライドによる危険を防止するための機構を有する動力プレス機械」に関して所要の規定を追加したこと。

- 3 従来、昭和五十年労働省告示第六十八号で定めていた型式検定対象機械等に係る製造検査設備等についての基準の整備を行い、同告示を廃止し、新規制の別表として定めたこと。
- 4 更新検定について、当該機械等の型式について型式検定を実施した者以外の者にも申請しうることとしたこと。
- 5 その他経過措置として、旧規則により検定に合格した機械等について新規則において相当する効力を認めたこと。

II 細部事項

1 第一条関係

第一項第一号の「構造図」は、ゴム、ゴム化合物又は合成樹脂を練るロール機の急停止装置(電氣的制動方式のもの)にあつては、電気回路図を含むものであること。

2 第六条関係

- (1) 二以上の者が共同して型式検定対象機械等を製造した場合には、これらの者が共同して型式検定を受けることができること。
- (2) 第一項の「型式ごと」とは、別表の左欄に掲げる機械等の種類に応じて、それぞれ同表の中欄に定める要素について同表の右欄に定める区分により区分したものの組合せが同一であり、かつ、当該機械等の主要部分の形状及びその他安全性能に関係する部分の仕様が同一であるものごとをいうこと。この場合において、当該機械等の容器の形状、安全性能に関係する部分に用いる材料又は冷却に関する条件のいずれかが異なる場合は、同一であると認めないものとする。
- (3) 第一号の「電気等」の「等」には、空気圧、油圧が含まれること。
- (4) 第一号の「回路図」は、当該型式検定に係る部分のみで足りること。
- (5) 第二号の「取扱い等」とは、当該機械等の操作方法、使用方法等をいうこと。
- (6) 第三号の「書面」は第八条第一項第二号に定める基準に適合することを疎明できる書面をいうものであること。
- (7) 第四号は、従来防じんマスク及び防毒マスクについてのみ義務づけていたものであるが、今回の改正によりすべての型式検定の申請に際して提出させることとしたものであること。
- (8) 第四号の「書面」の内容は、当該型式の機械等が労働大臣の定める規格に適合していることを判定しうるものであること。
- (9) 第二項の現品の提出は、原則として申請と同時に行うものであること。

3 第八条関係

第三項の「第一項第二号イからニまで」のうち「ロ」の工作責任者は、当該基準に相当する知識と経験を有するものであればよいこと。

4 第十一条関係

- (1) 従来型式検定合格証の有効期間の更新は、当該型式検定合格証を交付した型式検定実施者が行っていたが、今回の改正により、労働大臣又は型式検定代行機関のいずれにおいても当該更新を行うことができるようにしたこと。
- (2) 更新検定は次の事項について第八条に掲げる基準により行うこと。
 - イ 当該型式検定合格証の有効期間中に変更があつた設備等
 - ロ 型式検定に合格した型式の範囲内で変更しようとする構造等
 - ハ 当該型式の機械等に係る労働大臣の定める規格が改正された場合は、当該規格の改正部分に係る構造等なお、改正後の規格に適合させるために当該型式の機械等の主要な部分の形状等を変更したとき又は改正後の規格において試験方法等が変更若しくは新設されたときは、新規検定を受けるものとする。
- (3) 第二号の図面及び書面は、設備等の変更や型式の範囲内での定格等の変更がない場合には前回の型式検定時に提出したものを提示すれば足りるものであり、これらに変更がある場合は当該変更に係る部分を明らかにしたものを添えて提出すること。

○外国事業者による型式承認等の取得の円滑化のための関係法律の一部を改正する法律(労働安全衛生法関係)及び関係政省令等の施行について（抜粋）

昭和五八年八月一日 基発第四一九号

（各都道府県労働基準局長あて労働省労働基準局長通達）

第一 労働安全衛生法の改正の経緯及び趣旨

近年、我が国と欧米諸国との間の貿易摩擦問題の一として、いわゆる金属バット問題に代表されるように、我が国の規格、基準、検査手続等が非関税障壁として外国産品の日本への輸入の障害となつているとの論議がみられるところである。

この問題に対処するため、昭和五八年一月一四日の閣議において、内閣に労働省を含めた関係一〇省庁からなる「基準・認証制度等連絡調整本部」を設置することが決定され、同本部において我が国の基準・認証制度の見直しが精力的に行われた結果、昭和五八年三月二六日「基準・認証制度の改善について」の政府方針が決定された。本決定の中で、認証手続における内外平等取扱いを法制度的に確保するため、労働安全衛生法の一部改正を含む一六法律の一括改正を行うこととされ、これを受けて外国事業者による型式承認等の取得の円滑化のための関係法律の一部を改正する法律が制定されたものである。

本一括法制定の目的は、外国製造者が我が国の認証制度において定められた各種認証を取得するための手続に、国内の者と実質的に同等の条件で直接参加できる途を法制度

的に確保することであり、これにより労働安全衛生法の検査・検定制度的にも外国製造者が直接参加できる途が確保されたものである。

第二 労働安全衛生法の改正の内容

一 検査制度の整備(第三十八条関係)

外国において製造された特定機械等を当該特定機械等を製造した者(以下第二の一において「外国製造者」という。)以外の者が輸入した場合において、外国製造者がこれらの者について検査の行われることを希望しないときは、外国製造者が自ら検査を受けることができることとしたこと(第二項本文関係)。

この検査が行われた場合には、当該特定機械等を国内に輸入した者には検査を受ける義務は課さないこととしたこと(第二項後段関係)。

なお、外国製造者が自ら特定機械等を輸入した場合には、第一項の規定により検査を受ける義務があることは、従来と変わるものではないこと。

二 個別検定制度の整備(第四四条関係)

外国において製造された個別検定対象機械等を当該個別検定対象機械等を製造した者(以下第二の二において「外国製造者」という。)以外の者が輸入した場合において、外国製造者がこれらの者について個別検定が行われることを希望しないときは、外国製造者が自ら個別検定を受けることができることとしたこと(第二項本文関係)。

この個別検定が行われた場合には、当該個別検定対象機械等を国内に輸入した者には、個別検定を受ける義務は課さないこととしたこと(第二項後段関係)。

なお、外国製造者が自ら個別検定対象機械等を輸入した場合には、第一項の規定により個別検定を受ける義務があることは従来と変わるものではないこと。

三 型式検定制度の整備(第四四条の二、第四四条の四、第九六条、第一〇五条及び第一一二条の二関係)

(一) 外国において型式検定対象機械等を製造した者(以下第二の三において「外国製造者」という。)は、①当該型式検定対象機械等を本邦に輸出しようとするとき又は②当該型式検定対象機械等を外国製造者以外の者が輸入した場合において、これらの者について型式検定が行われることを希望しないときは、自ら型式検定を受けることができることとしたこと。(第四四条の二第二項関係)。

この型式検定が行われた場合には、当該型式検定に合格した型式の機械等を国内に輸入した者には、型式検定を受ける義務は課さないこととしたこと(第四四条の二第一項ただし書関係)。

なお、外国製造者が第四四条の二第二項の規定により型式検定を受けていない場合において、自ら型式検定対象機械等を輸入したときは、同条第一項の規定により型

式検定を受ける義務があることは従来と変わるものでないこと。

また、外国製造業が受けた型式検定に合格した型式の機械等に係る表示は、輸入した時点において行えば足りるものとし、この場合において、当該機械等を外国製造者以外の者が輸入したときは、当該輸入した者に上記の表示を付すべき義務があることとしたこと（第四四条の二第五項関係）。

- (二) 労働大臣は、型式検定に合格した型式の機械等の構造等が一定の基準に適合していないと認められるときその他一定の事由に該当するときは、型式検定合格証の効力を失わせることができることとしたこと（第四四条の四関係）。

なお、この規定は、従来、機械等検定規則（昭和四七年労働省令第四五号）第一六条に規定があつたものを、今回の改正に伴い外国製造者に係る規定を整備するとともに、労働安全衛生法（以下「法」という。）に規定することとしたものであること。

イ 第一号は、型式検定合格証の交付を受けた者が国内製造者、輸入者又は外国製造者のいずれであるかを問わず適用されるものであること。

ロ 第二号及び第三号は、型式検定合格証の交付を受けた者が外国製造者である場合に限って適用されるものであること。これは、型式検定合格証の交付を受けた者が国内製造者又は輸入者である場合にその者について第二号又は第三号の事由に相当する事由が発生したときは、第一一九条第一号（第四四条の二第六項違反）又は第一二〇条第四号（第九六条第一項違反）の罰則が適用されるが、外国製造者の国外における違反行為については、刑罰を科すことが困難であること等を考慮して、型式検定合格証を失効させることにより型式検定制度の適正な運用を図ることとしたものであること。

- (三) 労働大臣が型式検定合格証の効力を失わせる処分をしようとするときは、当該処分の公正適切を期するためにあらかじめ聴聞を実施すべきこととしたこと（第一〇五条関係）。

- (四) 労働大臣が型式検定合格証の効力を失わせたときは、関係者に周知せしめるため、その旨を官報で告示することとしたこと（第一一二条の二関係）。

- (五) 労働大臣は、労働者の安全と健康を確保するため必要があると認めるときは、その職員をして型式検定に合格した型式の機械等に関する事業場の立入り、物件の検査等ができる旨を規定することとしたこと（第九六条関係）。

イ この規定による強制立入り、検査等は国内に存する事業場、物件等についてのみ認められるものであり、これを拒んだ者等に対しては、罰則の適用があること。

なお、外国事業者の事業場等の検査等については、第四四条の四第三号に規定されており、これを拒んだ者等に対しては、労働大臣は、型式検定合格証を失効させることができること。

ロ この規定は、今回の改正に伴い、従来、機械等検定規則第一五条に同趣旨の規定があつたものを、法に規定することとしたものであること。

第三 外国事業者による型式承認等の取得の円滑化のための関係法律の一部を改正する法律の施行に伴う関係労働省令の整備に関する省令の内容

一 労働安全衛生規則の一部改正

法第九六条の改正に伴い、立入検査をする職員の証票の様式を整備したこと（様式第二一号の二関係）。

二 ボイラー及び圧力容器安全規則、クレーン等安全規則及びゴンドラ安全規則の一部改正

外国においてボイラー、第一種圧力容器、移動式クレーン又はゴンドラを製造した者（以下第三の二において「外国製造者」という。）は、法第三八条第二項の規定により、都道府県労働基準局長の検査を受けることができることとし、当該検査は、輸入者の場合と同様、使用検査としたこと（ボイラー及び圧力容器安全規則第一二条第二項及び第五七条第二項、クレーン等安全規則第五七条第二項並びにゴンドラ安全規則第六条第二項関係）。

したがって、外国製造者が都道府県労働基準局長の検査を直接受けようとする場合は、法第三八条第一項の規定により自ら「輸入した者」として受けるときがあるか、同条第二項の規定により外国製造者として受けるときであるかにかかわらず、使用検査の手続によることとなること。

三 機械等検定規則の一部改正

（一） 個別検定に関しては、形式整備を行つたものであること。

（二） 型式検定に係る現品検査を型式検定申請者の希望する場所において実施する場合、当該場所は、外国において型式検定対象機械等を製造した者（以下第三の三において「外国製造者」という。）が申請者である場合であつても、本邦の地域内の場所に限るものとしたこと（第七条関係）。

（三） 型式検定を受けようとする外国製造者が、機械等検定規則第八条第一項第二号に定める設備等に相当する設備等を有する場合には、同号の設備等に関する規定は適用しないものとしたこと（第八条第三項関係）。

（四） 労働大臣は、型式検定合格証の効力を失わせたときは、当該型式検定合格証の交付を受けた者に所定の通知をするものとするともに、法第一一二条の二の規定により、品名、型式の名称、型式検定合格番号その他一定の事項を官報で告示するものとしたこと（第一五条関係）。

（五） 型式検定合格証の交付を受けた者は、労働大臣により当該型式検定合格証が失効させられたときは、これの交付者たる型式検定実施者に返還するものとしたこと（第一六条関係）。

（六） 検査の規定（改正前の第一五条）及び型式検定合格証の失効（改正前の第一六条）

の規定は、今回の改正により法に規定されたこと（第九六条第一項及び第四四条の四）に伴い、削除することとしたこと。

○機械等検定規則の一部を改正する省令の施行について

（昭和五九年一月二六日）

（基発第四一号）

（都道府県労働基準局長あて労働省労働基準局長通達）

機械等検定規則の一部を改正する省令（昭和五八年労働省令第三一号。以下「改正規則」という。）は、昭和五八年一二月二六日に公布され、昭和五九年一月一日から施行された。

今回の改正は、防じんマスクの規格（昭和五八年労働省告示第八四号。以下「新規格」という。）の制定に伴い所要の整備を行つたものである。

ついては、下記に留意の上、その運用に遺憾のないようにされたい。

なお、今回の改正に伴い昭和五三年二月一〇日付け基発第八〇号通達の記のⅡの四の（二）のハのなお書を「なお、改正後の規格に適合させるために当該型式の機械等の主要な部分の形状等を変更したとき又は改正後の規格において試験方法等が変更若しくは新設されたときは、新規検定を受けるものとする。」と改めることとする。

記

一 第六条、第七条、第九条、第一七条及び様式第六号関係

従来、「型式検定」として規定されていたもののうち、新規の型式検定に係るものについては、明確に「新規検定」と表記することとして、字句の整理を行つたものであり、従来の取扱いを何ら変更するものではないこと。

二 第十条ただし書関係

型式検定合格証の有効期間は、型式検定の基準となる規格について変更が行われた場合にあつては、変更前の規格が当該型式検定の基準として効力を有することとされる間に限ることを明確にしたものであり、従来からの取扱いを変更するものではないこと。

三 別表第一関係

新規格の制定に伴い防じんマスクの新規検定を受ける際の現品等の提出数を改めたものであること。

四 別表第二関係

新規格の制定に伴い防じんマスクの型式検定を受けようとする者が有することとされる検査のための設備を改めたものであること。

五 様式第一一号（三）乙関係

従来、防じんマスクのろ過材又は防毒マスクの吸収缶に係る型式検定合格標章の表示方法については、印刷した紙のちよう付によることとしていたが、今回新たに明りような直接表示によることを認めたものであること。

なお、型式検定に合格した二以上の型式の防じんマスクであつて、ろ過材の型式が共通なものろ過材に型式検定合格標章を表示する場合（明りような直接表示による場合を除く。）は、二以上の型式検定合格標章を一つのろ過材に表示してはならないこと。

六 附則第五項関係

改正前の機械等検定規則（昭和四七年労働省令第四五号）の型式検定の基準に基づく型式検定（附則第二項に規定する型式検定を含む。）に合格した型式の防じんマスクであつて、当該型式の型式検定合格証の有効期間が満了する日（すなわち、昭和五九年中に満了するものにあつては当該満了日を、それ以外のものにあつては昭和五九年一二月三一日をいう。）までに製造されたもの（当該防じんマスクが輸入されたものであつて輸入した者が型式検定を受けたものについては、同日までに輸入されたもの）については、改正後の機械等検定規則の型式検定の基準に基づく型式検定に合格したものとみなすこととしたこと。

【新規検定申込書】

様式第1号

新規検定申込書

安全装置等の種類	
型式の名称	
構造	
性能及び作用	
製造者の氏名及び住所	
新規検定の希望地 及びその理由	

年 月 日

住所
申込者
氏名 印



会長 殿

備考

- 1 氏名を記載し、押印することに代えて、署名することができる。

（日本クレーン協会提供）

【型式検定合格証】

型 式 検 定 合 格 証

申 込 者			
製 造 者			
品 名			
型 式 の 名 称			
構 造			
作用又は性能			
型式検定合格番号	第 号		
有 効 期 間	年 月 日から	年 月 日まで	印
	年 月 日から	年 月 日まで	印
	年 月 日から	年 月 日まで	印
	年 月 日から	年 月 日まで	印
	年 月 日から	年 月 日まで	印

機械等検定規則による型式検定に合格したことを証明する。

年 月 日

型式検定実施者



会 長

印

（日本クレーン協会提供）

【天井クレーン定期自主検査表（年次）（抜粋）】

1. 天井クレーン定期自主検査表（年次）

検査証番号		設置場所	主 巻	補 巻	検査実施者	責 任 者
			t	t		
クレーン番号		検査年月日	ス パ ン	揚 程	担当運転者	安全担当者
			m	主補 m		
検査項目			検査方法	判定基準	良否	措 置
1 ラン ウエ イ 部 分	1.1 ランウエイ	(1) レール	① き裂、頭部のダレ及び変形並びに側面の摩耗の有無を調べる。	① き裂、著しいダレ、変形又は異常摩耗がないこと。		
			② 踏面のじんあいの集積の有無を調べる。	② 著しい集積がないこと。		
			③ 踏み面の油の付着の有無を調べる。	③ 不要な油が付着していないこと。		
		(2) レールの取付けボルト	ボルトの緩み及び脱落の有無を調べる。	緩み又は脱落がないこと。		
		(3) 継目板及び敷板	① ボルトの緩み及び脱落の有無を調べる。	① 緩み又は脱落がないこと。		
			② 継目板及び敷板のはずれ及びはみだしの有無を調べる。	② はずれ又ははみだしがないこと。		
		(4) 緩衝装置、車輪止め（ストッパ）	① 損傷及びはずれの有無を調べる。	① 損傷又ははずれがないこと。		
			② 取付けボルトの緩み及び脱落の有無を調べる。	② 緩み又は脱落がないこと。		
			③ 溶接部のき裂の有無を調べる。	③ き裂がないこと。		
		(5) レール継目	レール継目の食い違い及びすきまの有無を調べる。	著しい食い違い又はすきまがないこと。		
	1.2 点検設備	(1) 建屋側点検台	① 点検台への昇降設備の異常の有無を調べる。	① 著しい損傷又は緩みがないこと。		
			② 点検台の取付け状態の異常の有無を調べる。	② き裂、著しい損傷又は緩みがないこと。		
			③ 点検台の床面の異常の有無を調べる。	③ 踏み抜き、すべり又はつまずきがないこと。		
		(2) 点検歩道	① 点検歩道の取付けの異常の有無を調べる。	① 損傷又はぐらつきがないこと。		
			② 点検歩道の床面の異常の有無を調べる。	② 著しい腐食、損傷、踏み抜き、すべり又はつまずきがないこと。		

注）本検査表の検査項目、検査方法及び判定基準は、昭和 60 年 12 月 18 日労働省公示第 8 号「天井クレーンの定期自主検査指針」で示されたものにホイスト式天井クレーンの項目（下線部）を加えたものである。

（一般社団法人日本クレーン協会『天井クレーンの定期自主検査指針・同解説』156 頁）

【天井クレーン定期自主検査表（月次）（抜粋）】

2. 天井クレーン定期自主検査表
（月例）（機械関係）

		検年 月 査日	1	2	3	4	5	6			
			年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日			
検査証番号：		責任者									
設置場所：											
クレーン番号／名称：											
つり上げ荷重：主巻 t 補巻 t		検査者									
揚程：主巻 m 補巻 m スパン m											
区分	検査項目	検査方法	判定基準		分類	1	2	3	4	5	6
1 走行 機械 装置	(1)ブレーキ	ブレーキの効き具合を調べる。	片効き等がなく、効き具合が適正であること。								
	(2)オイルブレーキ	① 油量の適否及び油漏れの有無を調べる。	① 油量が適正で、油漏れがないこと。								
		② マスタシリンダ及びホイールシリンダの機能並びに油漏れ及び損傷の有無を調べる。	② 作動が適正であり、油漏れ又は損傷がないこと。								
		③ ホース、パイプ及び連結部の油漏れ及び損傷の有無を調べる。	③ 油漏れ又は損傷がないこと。								
	(3)電磁ブレーキ	電磁石の作動状態を調べる。	異音又は異臭がなく、作動が円滑であること。								
	(4)押上機ブレーキ	① ロッドの曲がりを調べる。	① 著しい曲がりがないこと。								
		② 油漏れの有無及び油量の適否を調べる。	② 油漏れがなく、油量が適正であること。								
	(5)油圧式ディスクブレーキ	① 油量の適否及び油漏れの有無を調べる。	① 油量が適正で、油漏れがないこと。								
		② 油圧ユニット及びディスクの作動状態並びに摩耗及び損傷の有無を調べる。	② 作動が確実で、部材に著しい摩耗又は損傷がないこと。								
		③ ホース、パイプ及びジョイント部の油漏れ及び損傷の有無を調べる。	③ 油漏れ又は損傷がないこと。								
	(6)電磁式ディスクブレーキ	① 電磁石の作動状態を調べる。	① 異音又は異臭がなく、作動が円滑であること。								
		② ディスクの作動状態並びに摩耗及び損傷の有無を調べる。	② 作動が確実で、部材に著しい摩耗又は損傷がないこと。								

（注）本検査表の検査項目、検査方法及び判定基準は、平成10年3月31日労働省公示第2号「天井クレーンの定期自主検査指針」で示されたものに、ホイスト式天井クレーン特有の内容を加えたものである。
ホイスト式天井クレーン特有の内容は以下の分類の検査周期とともに示されている。

分類	分類基準	運用
A	安全上重要な検査項目	毎月1回検査
B	機械の保守上重要な検査項目	3箇月に1回検査
C	摩耗、破損の度合いが少ない部分	6箇月に1回検査

（一般社団法人日本クレーン協会『天井クレーンの定期自主検査指針・同解説』184頁）

【検査業者に委託する例】

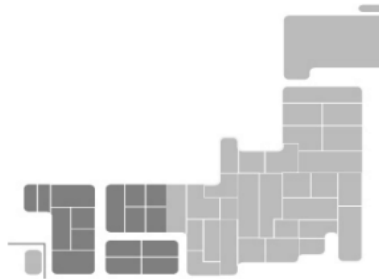
 東栄工業株式会社

動力プレス機械特定自主検査のご案内

弊社では厚生労働省認定の動力プレス特定自主検査登録事業者と提携し、プレス機械および動力シャー機械の特定自主検査を行っています。

営業地域

鳥取県 島根県 岡山県 広島県 山口県
徳島県 香川県 愛媛県 高知県
福岡県 佐賀県 長崎県 熊本県
大分県 宮崎県 鹿児島県



動力プレス機械特定自主検査とは

動力プレス機械は1年以内ごとに1回、有資格者による定期自主検査が労働安全衛生法により義務付けられています。検査を怠ると業務違反となり、その状態で事故や災害が発生すると、労災が適用されない、操業停止、罰金、書類送検等の厳しい行政処分が科されます。自主検査の結果、機械に異常が認められた場合は直ちに修理等を行い、安全に使用できる状態にしなければなりません。

動力シャー機械定期自主検査とは

動力プレス機械特定自主検査と同様です。



検査対象機械

- プレスブレーキ（バンダー）
- 万能プレス（打抜、曲げ、切断）
- アイアンワーカー
- タレットパンチプレス
- サーボプレス
- クランププレス
- ナックルプレス
- トランスファープレス
- ポンチングマシン
- 油圧、水圧、空圧プレス
- 製缶プレス等
- シャーリング
- コーナーシャー
- その他監督署で指示された機械



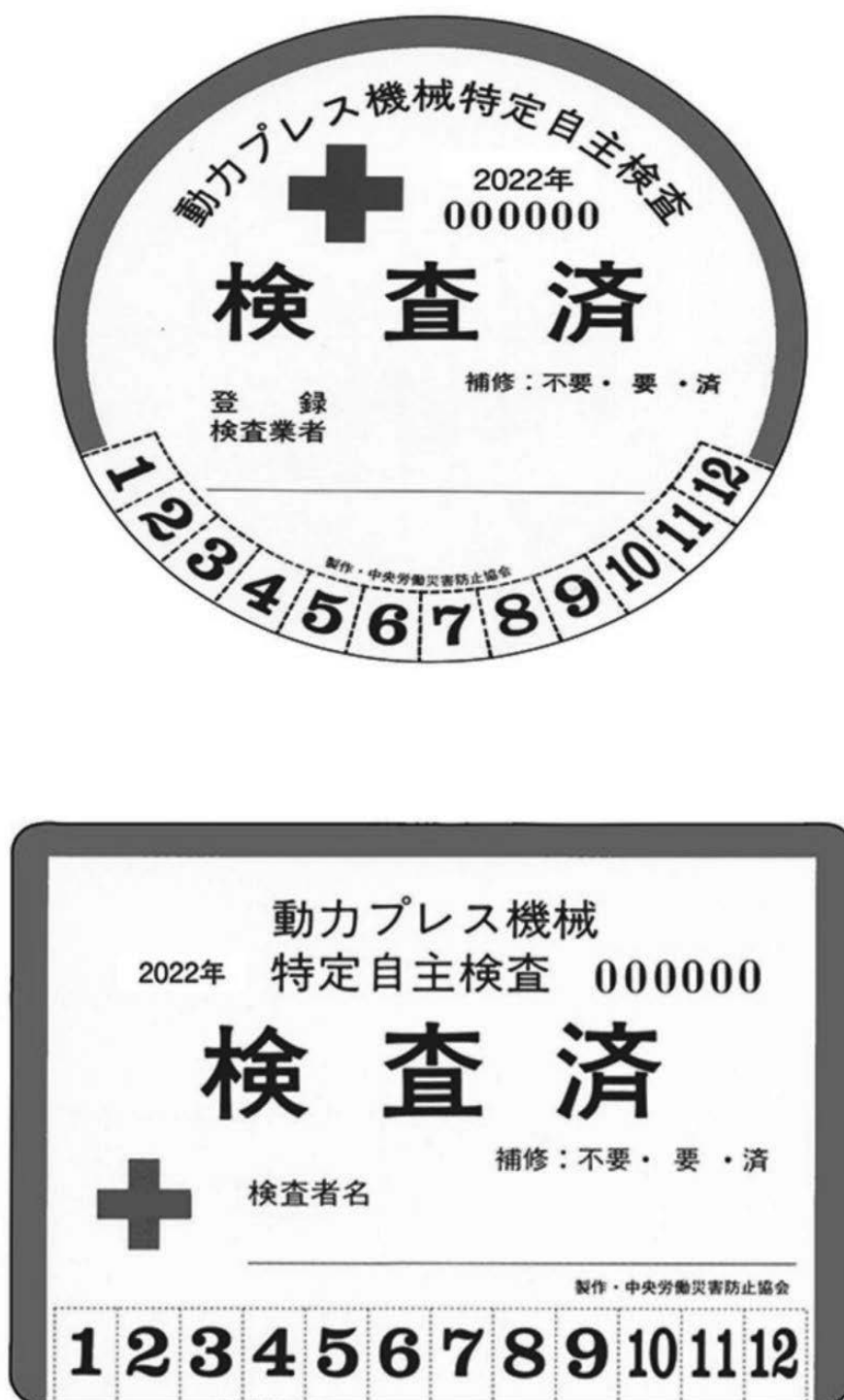
（東栄工業株式会社のウェブサイト（http://www.toei-kk.co.jp/safety_press.html 最終閲覧日:2022年10月29日）より）

【事業内検査者研修の例】

<div> Tokyo Safety & Health Education Centre 東京安全衛生教育センター </div>	
講座のご案内	
動力プレス事業内検査者研修コース – 事業内対象 – [プレス(事)]	
<p>労働安全衛生法では、「事業者は、動力プレス機械については、1年以内ごとに1回、定期に、必要な事項について自主検査を行ない、その結果を記録しておかなければならない」ことになっています。また、この自主検査は、「特定自主検査」として「その使用する労働者で厚生労働省令で定める資格を有するもの又は検査業者に実施させなければならない」ことになっています。（労働安全衛生法第45条、第54条の4、同施行令第13条、第15条、労働安全衛生規則第134条の3、第135条の2及び第135条の3参照）</p> <p>本コースは、このうち事業内検査者の資格を取得するための厚生労働大臣が定める研修として実施するものです。事業内検査者として必要な専門知識及び技術について研修します。</p>	
対象者	<p>【受講要件】 次のいずれかを満たしている必要があります。</p> <p>労働安全衛生規則第135条の3第2項第1号イ、ロ、ハ、ニ又は第2号に該当する者</p> <p>イ 学校教育法による大学又は高等専門学校において工学に関する学科を専攻して卒業した者（大学改革支援機構・学位授与機構により学士の学位を授与された者（当該学科を専攻した者に限る）若しくはこれと同等以上の学力を有すると認められた者又は当該学科を専攻して専門職大学前期課程を修了した者を含む）で、動力プレスの点検若しくは整備の業務に2年以上従事し、または動力プレスの設計若しくは工作の業務に5年以上従事した経験を有する者</p> <p>ロ 学校教育法による高等学校又は中等教育学校において工学に関する学科を専攻して卒業した者で、動力プレスの点検若しくは整備の業務に4年以上従事し、又は動力プレスの設計若しくは工作の業務に7年以上従事した経験を有するもの</p> <p>ハ 動力プレスの点検若しくは整備の業務に7年以上従事し、又は動力プレスの設計若しくは工作の業務に10年以上従事した経験を有するもの</p> <p>ニ プレス機械作業主任者技能講習を修了した者で、動力プレスによる作業に10年以上従事した経験を有する者</p> <p>ホ その他労働大臣が定める者（労働安全衛生規則第135条の3第2項及び第151条の24第2項の規定に基づき労働大臣が定める研修及び労働大臣が定める者 昭和52年労働省告示第124号 第2条）</p> <p>その他厚生労働大臣が定める者（昭和53年労働省告示124号第2条）</p> <ol style="list-style-type: none"> 職業訓練法の一部を改正する法律（昭和53年法律第40号）による改正前の職業訓練法（以下「旧訓練法」という。）第8条第1項の指導員訓練のうち、職業訓練法施行規則の一部を改正する省令（昭和53年労働省令第37号）による改正前の職業訓練法施行規則（以下「旧訓練法施行規則」という。）別表第3の訓練科の欄に掲げる金属成型科の訓練を修了した方で、動力プレスの点検若しくは整備の業務に2年以上従事し、又は動力プレスの設計若しくは工作の業務に5年以上従事した経験を有する者 旧訓練法第8条第1項の養成訓練又は能力再開発訓練のうち旧訓練法施行規則別表第2、別表第3又は別表第7の訓練科の欄に掲げる金属プレス科の訓練を修了した者で、動力プレスの点検若しくは整備の業務に4年以上従事し、又は動力プレスの設計若しくは工作の業務に7年以上従事した経験を有する者
研修期間	3日間
定員	20名
お申込み	<p>▶ 申込方法（必ずご確認ください。） 受講要件審査のため、所定の受講申込書があります。</p> <p> 受講申込書 (PDF 539KB)  受講申込書 (Word 45KB)</p> <p>開催日程等の備考欄で「満席」等の表示の更新が遅れる場合があります。当方が申込書を受領した時点で、ご希望の回が満席の場合ご連絡いたします。</p> <p>※ 「開催日程」等を参照の際、インターネットエクスプローラー11等のご使用で画面が表示されない場合は、「キーボードの[F5]キーを押す」、「画面上を右クリックして「最新の情報に更新」を選択」等で、画面の更新をお試しください。</p>
教科内容	<ol style="list-style-type: none"> 動力プレスの検査に必要な一般的事項に関する知識 動力プレスの検査の方法に関する知識 関係法令 実技研修 検査実習要領 <p>● 修了試験</p>

（東京安全衛生教育センターのウェブサイト(https://www.jisha.or.jp/tshec/course/k8780_press_jigyonai.html 最終閲覧日:2022年10月29日)より)

【合格に貼る検査標章の例】



（中央労働災害防止協会出版事業部販売サイトのウェブサイト(https://www.jisha.or.jp/order/yohin/douryoku_hyoushou.html 最終閲覧日:2022年10月29日)より)

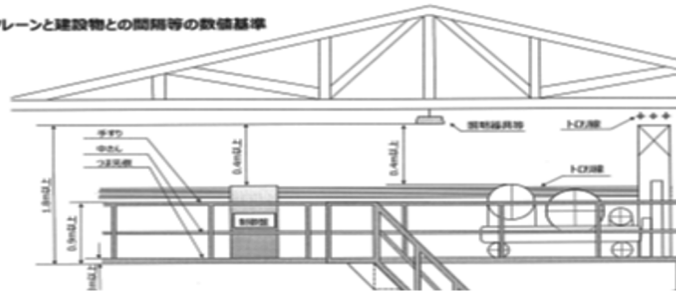
【天井クレーンの隔離距離不足に伴う労災事故の例】

天井クレーンの隔離距離不足で死亡1名

平成28年10月に■■■■の事業場の天井クレーンで、歩道に設置された手すりと歩道の上方にある工場の梁との間に挟まれる死亡災害が発生した。

当該クレーンに設置された歩道はクレーンの隔離基準に適合していなかったが、登録性能検査機関■■■■事務所の検査員がH23年、25年、27年に性能検査を実施し合格させ、検査証を更新していたことから、■■■■事務所はH29年4月1日から5月31日までの2か月間クレーン等に係る性能検査の業務停止を命じられた。

走行クレーンと建築物との間隔等の数値基準



29

←

【クレーン台帳の例（表面）】

クレーン台帳				
検査証等	管轄局署			
	検査証番号		設置届 号	
	種類及び型式			
	つり上げ荷重	主 巻	補 巻	
	有効期間			
	設置者名			
	設置地			
	電話番号	FAX番号		
	設置建物名称			
	最寄場所			
構造	備考			
	桁・ジブの全長	桁・ジブの種類		
	桁のスパン	操作方式		
	桁・脚の高さ	その他		
	備考			
巻上・起伏機構	項 目	主巻機構	補巻機構	起伏機構
	定格荷重/起伏形態			
	揚程/起伏範囲			
	定格速度			
	電動機の種類			
	電動機の出力×台数			
	保持ブレーキの種類			
	制御ブレーキの種類			
	制御方式の種類			
	ドラム径			
	ワイヤ種類			
	ワイヤ径×掛数			
	シーブ径			
	フック/支持ワイヤ種類			
	つり具/支持ワイヤ径			
横行・走行・旋回機構	安全装置			
	過負荷防止装置			
	備考			
	項 目	横行機構	走行機構	旋回機構
	構造形態			
	レールの種類			
	全車輪数			
	定格速度			
	電動機の種類			
	電動機の出力×台数			
製造者等	ブレーキの種類			
	給電方式			
	安全装置			
	備考			
	製造者名	製造年月		
	ホイストの製造者名	型式名		
	整備者名			
整備者住所				
電話番号	FAX番号			
備考				

（日本クレーン協会提供）

【クレーン台帳の例（裏面）】

号		裏面	
履歴	検査日(検査員)	検査結果	
	有効期間 決裁日(決裁者)	判定コード	結果概要
初回	から まで		
1			
	備考	設置地	
2			
	備考	設置地	
3			
	備考	設置地	
4			
	備考	設置地	
検査結果メモ欄	年 月 日実施		
	年 月 日から 年 月 日まで		
	備考		
	届出日	届出種類	届出概要
1			
2			
3			
4			
5			
6			

（日本クレーン協会提供）

【 指 摘 結 果 概 要 ① 】

指摘結果概要 (詳細)

11月10日木曜(計画)

所轄署	発行局番	検査証番号	種類	つり上げ荷重	判定	記号	指摘コード	指摘事項	検査員	検査日	
			ホイス式天井	10.2000t	合格			建屋の間仕切りしたことに伴い、東側方向の走行レールに車輪止めがないため、取り付けて下さい。			
					合格						
					合格						
			ホイス式天井	10.2000t	合格	S					
					合格						
					合格						
			ホイス式天井	5.0580t	合格						建物側点検台からクレーン歩道へのアプローチにハシゴ増設を検討して下さい。
					合格	M					
					合格						
ホイス式天井	6.1400t	合格				歩道上の離隔距離が1735mmと不足、天がい等の安全措置を講じて下さい。■ 署に照会指導の下早急な処置を行うことで検査合格とした。					
		合格	K								
		合格									
			クラブトロロ式天井	5.0700t	合格			歩道の上方離隔距離が1420mmと不足である。■ 署に照会指示の下、建物側に点検台を移設し安全措置を早急に講じることでの検査合格とした。			
					合格	K					
					合格						
					合格						
					合格						
					合格						
					合格						
					合格						
					合格						
					合格						
					合格						
					合格						
			ホイス式構形	10.1000t	合格			ガード上の制御壁の開閉機構が破損しています。雨水の流入が考えられますので、早期に補修をしてください。			
					合格	S					
					合格						
					合格						

【指摘結果概要】②

指摘結果概要(詳細)

所轄署	発行期満	検査証番号	種類	つり上げ荷重	判定	記号	指摘コード	指摘事項	検査員	検査日
			クラブトロリ式天井	51.1000t	不合格	F		クレーンの最高部と南側の梁との間隔が0.28mです。クレーン等安全規則(第13条)により不合格とする。		
			ホイスト式天井	10.2000t	合格	M		クレーンガーダ上に一部点検台が設置されていますが、この点検台上では走行しながらの点検作業(動点検)は建屋部材に干渉するため、絶対に行わないように設置者に説明しました。		
			クラブトロリ式天井	10.1000t	合格	M		ガーダ歩道上に太陽光の遮断用に網張がすすりをかけようとして設置されていた。休日であり労働者も休み、安全が確保されていないため、撤去させた。今後、設置については、労働者と相談するよう説明した。		
					合格					
					合格					
					合格					
					合格					
					合格					
					合格					
					合格					
			ホイスト式構形	5.0700t	合格	S		ガーダ上の照明灯用配線パイプに一部破損があるので、補修をしてください。(手摺兼用になっている)		
					合格					
			ホイスト式構形	10.0860t	合格	M		点検歩道と工場建屋との間隔が180cmに満たず、事前に()に労働監督署の指導により昇降梯子の撤去で点検歩道を使用禁止として受検した。		
					合格					
					合格					
					合格					
					合格					
					合格					
					合格					
			ホイスト式天井	10.2000t	不合格	F		建設物最下部とクレーン最上部との離隔基準不適合のため不合格。		
					合格					
					合格					

(日) 本 クーラー 協会 提 供 ()

- ¹ 労務行政研究所編『改訂 2 版 労働安全衛生法』（株式会社労務行政、令和 3 年）385 頁。
- ² 労務行政研究所編著（令和 3 年）387 頁。
- ³ 労務行政研究所編著（令和 3 年）387 頁以下。
- ⁴ 労務行政研究所編著（令和 3 年）389 頁。
- ⁵ 労働新聞社「トラクター・ショベルの特別教育と定期自主検査を実施せず 倉庫業者を送検 八代労基署」（2017 年 12 月 19 日）。
- ⁶ 労働新聞社「フォークリフト 定期自主検査せず書類送検 豊川市の製造業者を 豊橋労基署」（2019 年 4 月 19 日）。
- ⁷ 労働新聞社「クレーンの法定検査怠って書類送検 鉄板墜落災害から発覚 小樽労基署」（2019 年 9 月 11 日）。
- ⁸ 労働新聞社「検査を実施せず リース会社送検 福岡東労基署」（2014 年 7 月 21 日）。
- ⁹ 安全スタッフ「【送検事例】動力プレスの特定自主検査怠る」（2015 年 8 月 1 日）。
- ¹⁰ 労働新聞社「特定自主検査の業務停止を命令 厚労省」（2018 年 3 月 1 日）。
- ¹¹ 労働新聞社「労働者が両下肢全廃に 接触防止措置講じず労災 土木工事業業者を送検 秋田労基署」（2020 年 10 月 5 日）。
- ¹² 安全スタッフ「【送検事例】動力プレスの特定自主検査怠る」（2021 年 11 月 26 日）。
- ¹³ 労働新聞社「特定自主検査業者 「有資格者いた」と主張 虚偽陳述で初送検 神奈川労働局」（2022 年 4 月 7 日）。
- ¹⁴ 労働調査会出版局編『改訂 5 版 労働安全衛生法の詳解』（労働調査会、令和 2 年）606～607 頁。
- ¹⁵ 労務行政研究所編著（令和 3 年）401～403 頁。
- ¹⁶ 労務行政研究所編著（令和 3 年）404 頁。
- ¹⁷ 労務行政研究所編著（令和 3 年）405 頁。
- ¹⁸ 労務行政研究所編著（令和 3 年）407 頁。
- ¹⁹ 労務行政研究所編著（令和 3 年）407～408 頁。
- ²⁰ 労務行政研究所編著（令和 3 年）409～410 頁。
- ²¹ 労務行政研究所編著（令和 3 年）412 頁。
- ²² 労務行政研究所編著（令和 3 年）415～416 頁。
- ²³ 労務行政研究所編著（令和 3 年）416～417 頁。
- ²⁴ 労務行政研究所編著（令和 3 年）418 頁。
- ²⁵ 労務行政研究所編著（令和 3 年）419 頁。
- ²⁶ 労務行政研究所編著（令和 3 年）419～420 頁。
- ²⁷ 労務行政研究所編著（令和 3 年）422 頁。
- ²⁸ 労務行政研究所編著（令和 3 年）426 頁。
- ²⁹ 労務行政研究所編著（令和 3 年）431 頁。
- ³⁰ 労務行政研究所編著（令和 3 年）440 頁。
- ³¹ 労務行政研究所編著（令和 3 年）448 頁。
- ³² 労務行政研究所編著（令和 3 年）456 頁。
- ³³ 労務行政研究所編著（令和 3 年）456～459 頁。
- ³⁴ 労働新聞社「無資格で特定検査 6 カ月の業務停止に 東京労働局」（2022 年 10 月 11 日）。
- ³⁵ 労務行政研究所編著（令和 3 年）461 頁。
- ³⁶ 厚生労働省平成 19 年 9 月 20 日発表（<https://www.mhlw.go.jp/houdou/2007/09/h0920-2.html> 最終閲覧日：2022 年 10 月 30 日）。
- ³⁷ 労務行政研究所編著（令和 3 年）462～463 頁。
- ³⁸ 淀川亮、三柴丈典「リスクアセスメントを核とした諸外国の労働安全衛生法制度の背景・特徴・効果とわが国への適応可能性に関する調査研究の紹介」労働安全衛生研究 2020 年第 13 巻第 2 号（独立行政法人労働者健康安全機構労働安全衛生総合研究所、2020 年）173 頁。
- ³⁹ 三柴丈典「分担研究報告書・日本の安衛法の特徴と示唆される予防政策のエッセンス」厚生労働科学研究費補助金（労働安全衛生総合研究事業）『リスクアセスメントを核とした諸外国の労働安全衛生法制度の背景・特徴・効果とわが国への適応可能性に関する調査研究（第 1 分冊）』（2017 年）89 頁。
- ⁴⁰ 淀川・三柴前掲（2020 年）173 頁。

⁴¹ 淀川・三柴前掲（2020 年）180 頁。

厚生労働行政推進調査事業費補助金
(政策科学総合研究事業（政策科学推進研究事業）)
分担研究報告書

労働安全衛生法第 55 条から 58 条の逐条解説

研究分担者 長谷川聡 専修大学教授

研究要旨

本研究は、危険物及び有害物に関する規制を定める安衛法第 55 条から第 58 条までの各条文の趣旨や内容、沿革、運用実態を整理し、これらの条文の意義やこれらが現実に果たしている役割を明らかにしようとするものである。

危険・有害な化学物質の製造販売を規制する仕組みは古くから存在するが、その内容は徐々に充実しつつある。現在の規制は、製造者から利用者までの流通過程を広く視野に入れて規制対象とし、その過程において化学物質の有害性・危険性に関する情報が関係者に適切に伝達される仕組みを構築し、新規の化学物質への対応や当該化学物質を利用する職場の状態に即した対応を事業者へのリスクアセスメントの実施の義務づけによって可能にするという包括的かつ現場に即応した動的なものへと展開した。

この展開は、化学物質によって発生した重大事故や、国際的要請によって後押しされた。特に後者については、化学物質に対する規制が世界的に流通過程も視野に入れたことから、規制対象や表示方法を国際的に共通化する動きが見られる。

日々新たな化学物質が発見されるうえ、化学物質の製造・使用における危険性・有害性を低減させる方法も日々開発されることから、化学物質に対する規制は常に最新の知見から検討される必要がある。

A.研究目的

本研究事業全体の目的は、以下の3点にある。

①時代状況の変化に応じた法改正の方向性を展望すること。

②安衛法を関係技術者以外（文系学部出身の事務系社員等）に浸透させ、社会一般への普及を図ること。

③安衛法に関する学問体系、安衛法研究のための人と情報の交流のプラットフォームを形成すること。

そのため、条文の起源（立法趣旨、基礎となった災害例、前身）と運用（関係判例、適用の実際）、主な関係法令等（関係政省令、規則、通達等）を、できる限り図式化して示すと共に、現代的な課題や法解釈学的な論点に関する検討結果を記した体系書を発刊すること。

本分担研究の目的は、枝番号や附則を除き123条ある安衛法のうち第55条から第58条について、その課題を果たすことにある。

B.研究方法

安全衛生に詳しい元労働基準監督官から、現行安衛法の体系に関する解説と安衛法本体の条文に紐づく政省令の選定を受けたうえで、法学・行政学を専門とする分担研究者

が、各自、解説書、専門誌に掲載された学術論文や記事、政府発表資料等の第1次文献のレビューを行って執筆した文案を研究班会議で報告し、現行安衛法や改正法の起案に関わった畠中信夫元白鷗大学教授、唐澤正義氏ら班員らからの指摘やアドバイスを心得て洗練させた。

C.研究成果

第二節 危険物及び有害物に関する

規制

前注

1 化学物質規制の背景と本節の位置づけ

化学物質は、業務の作業過程や製品の製造工程など様々な場面で活用され、社会や生活を成り立たせるために不可欠な要素の一つになっている。新たな製品を開発したり、より効率的な生産を可能にしたり、安全な作業を実現したりするために世界的に日々新たな化学物質が開発されている。アメリカのケミカルアブストラクツサービス（Chemical Abstracts Service: CAS）¹が管理する世界最大の化学物質に関するデータベース（CAS Registry）に登録されている化学物質の総数は、2015年に1億件を超え、今日なお増え続けている。

¹ 「ケミカルアブストラクツサービス」は、1907年にアメリカ化学会（American Chemical Society）の一部門に設立された組織である。世界中の化学文献を収集し、書誌事項、抄録、索引などを作成して「ケ

ミカル・アブストラクツ（Chemical Abstracts: CA）」を刊行している。この組織が管理する化学物質に関する登録システム、CAS Registry は、世界最大の化学物質データベースである。

化学物質は、こうした利便性を有する反面、人体や環境に悪影響を及ぼすこともある。この悪影響は当該化学物質の開発過程で明らかになる場合もあるが、当該化学物質を利用する段階で労災事故が発生することを通じて初めて明らかになることもある。この悪影響の有無を発見するための検証を開発者に義務づければこの課題が解決される場合もあるが、開発時の技術水準では悪影響の発見が困難である場合もあるうえ、この化学物質が経済的に必要とされている時期に検証が間に合わないなどの理由で検証そのものが十分に実施されない場合もある。しかもこの悪影響が及ぶ範囲は人体に止まらず、自然環境にも及ぶことも希ではない。化学物質に対する規制を構築する際には、こうした社会的必要性とリスクをいかに均衡させるかが問われる。本法第 5 章第 2 節「危険物及び有害物に関する規制」で扱う法第 55 条から法第 58 条は、雇用の場を軸にその規制を具体化したものである。

2 本法における危険物及び有害物に対する規制

本法の危険物及び有害物に対する規制は、本法の各所に散在している。法第 3 条 2 項は、原材料を製造し、若しくは輸入する者は、その製造や輸入に際して、その物が使用されることによる労働災害の発生の防止に資するように努めなければならないことを定め、化学物質が利用される前段階から事業者の安全及び健康の確保に関する包括的な責務を定める。また、法第 20 条は化学物質との関係では主に爆発性の物、発火性の物、引火性の物等による危険（同条第 2 号）を防止するために必要な措置を講じること

を事業者に義務づけ、法第 22 条は化学物質のとの関係では主に原材料、ガス、蒸気、粉じん等による健康障害（同条第 1 号）を防止するため必要な措置を講じることが事業者者に義務づけている。これらの規定において以下で扱う法第 5 章第 2 節の規定は、化学物質の使用段階ではなく、製造・流通規制を主体として化学物質に関するリスクを低減することに着目したものとなっている。換言すれば、設備や原材料、建設物の使用について広く労災防止を図る責務が設定される中で、危険物及び有害物を使用する段階に至る前に、災害発生を抑止するための様々な予防線を張る役割を担っている。

3 化学物質規制の体系の転換

本法に基づく化学物質規制の体系を示したのが後掲の図である（【前注・資料 1】労働安全衛生法に基づく化学物質に対する規制の体系）。これまでの化学物質管理は、有害性（特に発がん性）の高い物質について国がリスク評価を行い、特定化学物質障害予防規則等の対象物質に追加し、暴露防止のために講ずべき措置を国が個別具体的に法令で定めるという仕組みに基づいて行われてきた。しかしこの仕組みでは、数万に及ぶ日常的に利用される化学物質が様々な用途で用いられる実態を網羅的に規律することができず、実際、労災の多くは規制されていない化学物質から発生している。そこで、2021 年（令和 3 年）に示された「職場における化学物質等の管理のあり方に関する検討会報告書～化学物質への理解を高め自律的な管理を基本とする仕組みへ～」において、この仕組みを、国は暴露濃度等の管理基準を定め、危険性・有害性に関する情報の伝

達の仕組みを整備・拡充し、事業者はその情報に基づいてリスクアセスメントを行い、暴露防止のために講ずべき措置を自ら選択して実行することを原則とする仕組み（「自律的な管理」と呼ばれる）へと転換すべきとの提言（図の下部）がなされた。これに向けた法改正が 2022 年に行われ²、化学物質規制は新たな時代に向かいつつある。

4 本節の構成

本節の規定は、まず、製造現場における必要性や有用性を考慮の上、重度な健康障害が発生しうる化学物質であって十分な防止策を講じることができないものについて製造等の禁止という最も重い規制の下に置く（法第 55 条）。次に、健康障害を多発させる特に高いリスクはあるもののこの具体化を防止する仕組みが存在する化学物質については、発散抑制措置や作業環境測定等のリスクの顕在化を防止する特別規則を設けて許可制の下に置く（法第 56 条）。そのうえで、これよりも危険性（爆発や火災のおそれなど、安全性に関わるもの）・有害性（健康障害等衛生に関わるもの）のリスクが低い、あるいはこれらが判明していない一定の化学物質とともに、当該化学物質の性質や取扱い上の注意を当該化学物質に表示させたり（法第 57 条）、文書交付させたり（法第 57 条の 2）することによって流通過程を通じて使用の現場まで周知する。さらに事

業者に一定の化学物質についてリスクアセスメントを実施することを義務づけて職場の実態に即した対応を講じることを求め（法第 57 条の 3）、製造・輸入者を含めた事業者には化学物質の有害性について調査する義務を課し（法第 57 条の 4、法第 57 条の 5）、新規化学物質の有害性や性質をいち早く確認させることによって次々と生み出される化学物質に即応する体制を整える。こうした取り組みは、国によって後押しされている（法第 58 条）。

本節の名称は、当初は「有害物に関する規制」であったが、2005 年（平成 17 年）の本法の改正³において現在の「危険物及び有害物に関する規制」に改正された。

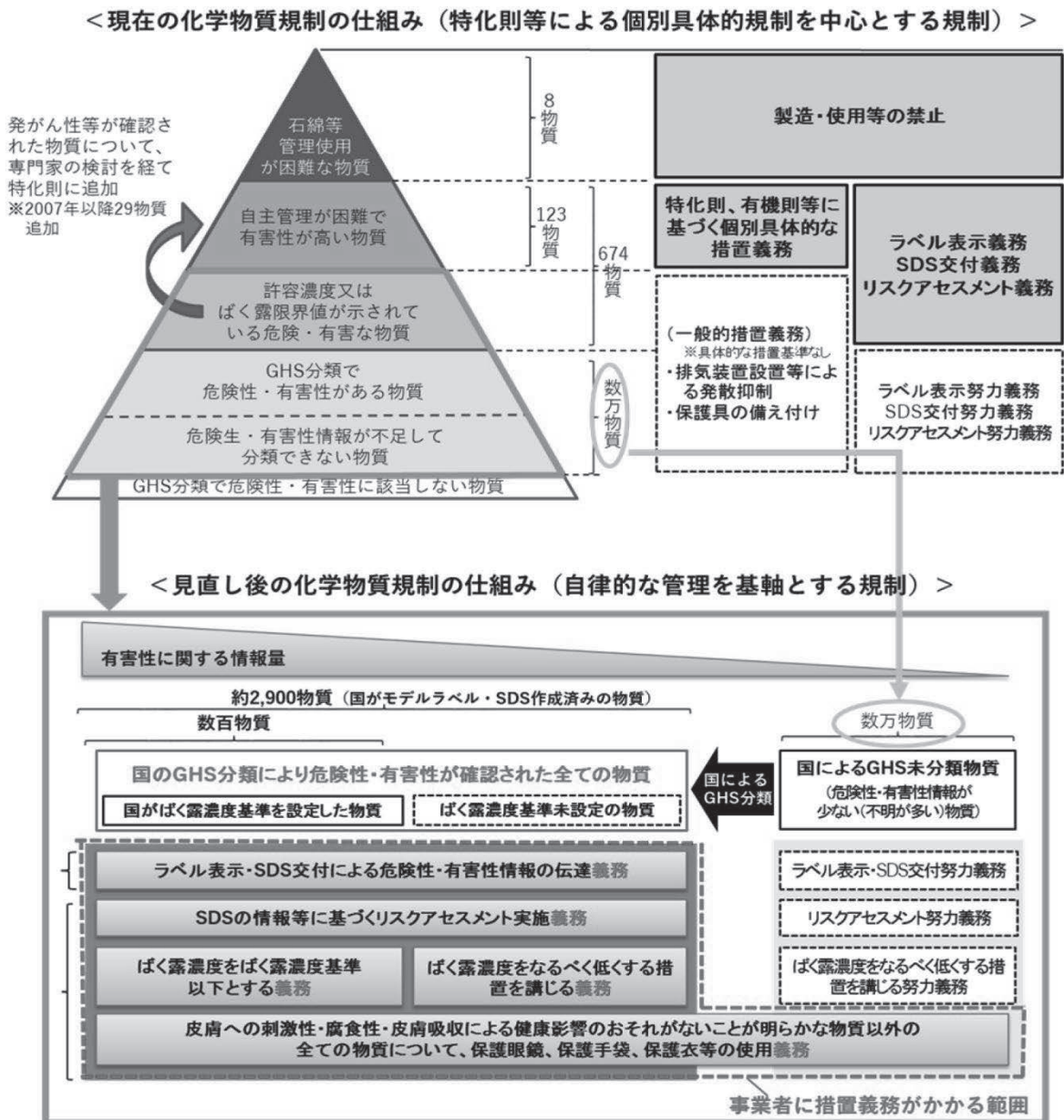
2005 年（平成 17 年）改正では、事業場内における危険・有害性の調査とそれに基づく対策が十分でなかったことによって発生したと考えられる、大規模製造業での爆発火災、一酸化炭素ガスの漏出等の重大災害の発生を受けて⁴、危険・有害要因の双方を対象に、これらを特定してリスクアセスメントを行い、その結果をふまえたリスクの低減措置を講じる努力義務を事業者に課す（法第 28 条の 2 の追加）等の改正が行われた。本節が有害物だけでなく、危険物を対象としていたことが節の名称にも反映されることとなった。

² 労働安全衛生規則等の一部を改正する省令（令和 4 年厚労省令第 91 号）等。前述の現状認識と改正の方向性の整理は、同報告書による。

³ 労働安全衛生法等の一部を改正する法律（平成 17 年 11 月 2 日法律第 108 号）。

⁴ 「今後の労働安全衛生対策の在り方に係る検討会報告書」（厚労省、2004 年）。

【前注・資料 1】労働安全衛生法に基づく化学物質に対する規制の体系



厚労省「労働安全衛生法の新たな化学物質規制 労働安全衛生法施行令の一部を改正する政令等の概要」（2022年（令和4年））

1. 第 55 条（製造等の禁止）

1. 1 条文

第五十五条 黄りんマツチ、ベンジジン、ベンジジンを含む製剤その他の労働者に重度の健康障害を生ずる物で、政令で定めるものは、製造し、輸入し、譲渡し、提供し、又は使用してはならない。ただし、試験研究のため製造し、輸入し、又は使用する場合で、政令で定める要件に該当するときは、この限りでない。

1. 2 趣旨と内容

1. 2. 1 趣旨

本条は、製造または取扱いの過程において労働者に重度の健康障害を生ずる物で、現在の技術ではこの健康障害を防止する十分な手段がない物を製造し、輸入し、譲渡し、提供し、又は使用すること（以下、「製造等」という）を原則として禁止したものである。本条の趣旨・目的は、戦前の黄燐燐寸製造禁止法を吸収した旧労基法 48 条の規定を引き継ぎ、新たな化学物質による職業性疾病、特に職業がんへの対応を図り、作業過程において有害物に曝露することにより健康障害が生じることを防止するため、製造又は取扱いの過程において労働者に重度の健康障害を生ずる物質で、しかも現在の技術をもってしては、それによる健康障害を防止する十分な防護方法がない有害物について製造等を禁止することにある⁵。この

趣旨・目的からは、本条に規定される製造禁止物質には、新規の有害な化学物質の発見や既存の化学物質の有害性の発見等により新たな化学物質が追加される可能性があるとともに、有害性を除去する技術革新により本条に規定される化学物質が削除される可能性も残されていることが分かる。安全衛生立法の規制権限は、その目的に即して、できる限り速やかに、技術の進歩や最新の医学的知見等に適合したものに改正すべく、適時にかつ適切に行使されるべきことが最高裁によって数度にわたり確認されている⁶。これらは省令の改正の要否を論じる文脈で判示されたものであるが、法律についても、省令ほど迅速な対応は制度的に困難とはいえ、同様に適時にかつ適切にその内容の見直しをすることが求められていることはいうまでもない。

本条が製造以外の行為も禁止の対象としているのは、製造の禁止のみでは労働者の健康障害の防止という本条の趣旨を達成することができないと解されたことによる⁷。

本条が規制する化学物質はいずれも有害性が高いものであるが、こうした化学物質の中にも製品の製造工程に深く関わり、今後とも試験研究のために製造、使用されることが見込まれるものもある。そこで、こうした有害な化学物質については、試験研究という目的からの限定と、製造、輸入、使用という場面の限定を付したうえで、一定の要

⁵ 東京高判平 29・10・27 判タ 1444 号 137 頁。

⁶ 最三小判平 16・4・27 労判 872 号 5 頁、最一小判平 26・10・9 民集 68 卷 8 号 799 頁、最一小判令 3・5・17 労判 1252 号 5

頁等。

⁷ 労働調査会『労働安全衛生法の詳解〔改訂 5 版〕－労働安全衛生法の逐条解説－』（労働調査会出版局、2020 年）654 頁。

件の下にこれらの行為を例外的に認めることとしている。

1. 2. 2 内容

1. 2. 2. 1 製造等が禁止される物（製造等禁止物質）

本条が製造等を禁止する物（以下、「製造等禁止物質」という）は、施行令第16条第1項に次のように列挙されている。これらの中には、国際条約に基づいて製造、使用等が禁止されているものもある⁸。

- 一 黄りんマッチ
- 二 ベンジジン及びその塩
- 三 四一アミノジフェニル及びその塩
- 四 石綿（次に掲げる物で厚生労働省令で定めるものを除く。）
 - イ 石綿の分析のための試料の用に供される石綿
 - ロ 石綿の使用状況の調査に関する知識又は技能の習得のための教育の用に供される石綿
 - ハ イ又はロに掲げる物の原料又は材料として使用される石綿
- 五 四一ニトロジフェニル及びその塩
- 六 ビス（クロロメチル）エーテル
- 七 ベーターナフチルアミン及びその塩
- 八 ベンゼンを含有するゴムのりで、そ

の含有するベンゼンの容量が当該ゴムのりの溶剤（希釈剤を含む。）の5パーセントを超えるもの

九 第2号、第3号若しくは第5号から第7号までに掲げる物をその重量の1%を超えて含有し、又は第4号に掲げる物をその重量の0.1%を超えて含有する製剤その他の物

「黄りんマッチ」（第1号）は、黄りんを用いたマッチであり 1922 年に世界的に生産禁止となっている。黄りんは、白～黄色の透明な結晶性固体であり、液状では空気に触れると自然発火し、有害なヒューム（物質の加熱等による粉じんや揮発性の粒子等のこと。ここではリン酸化物）を生じることがある。皮膚接触により熱傷を起こし、眼に触れることにより眼瞼痙攣等を生じさせるほか⁹、製造段階における顎の壊疽などが問題となった。

「ベンジジン」（第2号）は、従来染料の中間体（ほかの化学物質を合成するために製造され、その合成プロセス中に消費・使用される物質のこと¹⁰）、例えば留袖などの「黒染め」に染料として用いられ、合成ゴム硬化剤などに使用されたりする物質である。人血に反応することから、警察の科学捜査研究所や病院で所有された。赤灰色又

⁸ 黄りんマッチについて、「燐寸製造ニ於ケル黄燐使用ノ禁止ニ関スルベルヌ国際条約（1906年制定、1926年（昭和元年）日本批准）、クロシドライト（青石綿）について、石綿の使用における安全に関する条約（1986年制定、2005年（平成17年）日本批准）。

⁹ 厚労省「職場の安全サイト」
<https://anzeninfo.mhlw.go.jp/anzen/gmsds/0571.html>：最終閲覧日 2022 年 10 月 9 日）。

¹⁰ J-Net21WEB サイト（<https://j-net21.smrj.go.jp/help/index.html>：最終閲覧日 2022 年 10 月 9 日）。

は白色固体であり、皮膚吸収性がある。皮膚炎を起こすおそれや膀胱がんを発症するおそれ、吸入又は嚥下により急性膀胱炎を起こすおそれがある¹¹。

「4-アミノジフェニル」(4-アミノビフェニル、第3号)は、特徴的な臭気のある、無色の様々な形状の固体であり、空気に曝露すると紫色になる物質である。発がん性を有しており、長期又は反覆暴露により炎症が生じることがある¹²。

「石綿」(アスベスト、第4号)は、白色、灰色、緑色または帯黄色の繊維性固体であり、吸入を通じて体内に取り込まれる。反復または長期の吸入によりアスベスト症（肺線維症）、胸膜プラーク（壁側胸膜の外側に生じた膠原繊維（コラーゲン）が増生した良性疾患）、肥厚（皮膚や組織が肥えたり暑く

なったりすること）、胸水¹³を引き起こすことがあり¹⁴、がん、中皮腫の発症が問題となった。石綿は、耐火性や保温性に優れる物質として建材等に広く活用されてきたが、1995年（平成7年）に製造等禁止物質として追加された。

「4-ニトロジフェニル」(4-ニトロビフェニル、第5号)は、特徴的な臭気のある、白色～黄色の結晶であり、吸入、経皮および経口摂取により人体に摂取され、発がん性を有する¹⁵。

「ビス（クロロメチル）エーテル」（クロロメトキシメタン、第6号）は、刺激臭のある無色の液体であり、蒸気の吸入、経皮および経口摂取により実態に摂取される。発がん性を有しており、吸入により肺水腫¹⁶の原因となる¹⁷。1973年（昭和48年）に

¹¹ 環境・安全管理用語編集委員会編『化学物質 環境・安全管理用語事典〔改訂第3版〕』（化学工業日報社、2005年（平成17年））288頁。

¹² ILO「ICSC データベース」

(https://www.ilo.org/dyn/icsc/showcard.display?p_card_id=0759&p_version=1&p_lang=ja：最終閲覧日 2022 年 10 月 9 日)。

¹³ 肺の外側を覆う胸膜に含まれる胸壁側（壁側胸膜）と肺を覆っている胸膜（臓側胸膜）の間にたまる液体を意味する（一般社団法人日本呼吸器学会 WEB ページ

(<https://www.jrs.or.jp/citizen/faq/q22.html>：最終閲覧日 2022 年 10 月 9 日)。ここではこの胸水が増加して肺を圧迫などすること。

¹⁴ ILO「ICSC データベース」

(https://www.ilo.org/dyn/icsc/showcard.display?p_lang=ja&p_card_id=0014&p_ver

sion=2：最終閲覧日 2022 年 10 月 9 日)。

¹⁵ ILO「ICSC データベース」

(https://www.ilo.org/dyn/icsc/showcard.display?p_lang=ja&p_card_id=1395&p_version=2：最終閲覧日 2022 年 10 月 9 日)。

¹⁶ 肺胞の周りにある網目状の毛細血管から血液の液体成分が肺胞内にしみ出した状態。肺胞内に液体成分が貯まることにより、肺での酸素の取り込みが阻害され、重症化すると呼吸不全に陥ることがある（一般社団法人日本呼吸器学会 WEB サイト

(<https://www.jrs.or.jp/citizen/disease/f/f-03.html>：最終閲覧日 2022 年 10 月 9 日)。

¹⁷ ILO「ICSC データベース」

(https://www.ilo.org/dyn/icsc/showcard.display?p_lang=ja&p_card_id=0237&p_version=2：最終閲覧日 2022 年 10 月 9 日)。

染料及び顔料を製造する企業において、製造業務従事者から肺がんその他の呼吸器疾患による死亡者が発生し、これを受けて実施された調査結果や外国において強い発がん性が指摘されていたことを受けて本条の禁止物質に指定された¹⁸。

ベーターナフチルアミン（第7号）は、特徴的な臭気のある、白色～帯赤色の薄片であり、空気に曝露すると赤色になる。吸入、経皮および経口摂取により体内に入り、発がん性（膀胱がん）を有する¹⁹。

「ベンゼン」（第8号）は、特徴的な臭気を有し、広く有機合成や溶剤として使われる、高い揮発性、引火性、燃焼性を有する液体である。麻酔作用があり、慢性中毒では疲労、頭痛、めまい、興奮、酩酊、意識喪失、けいれんなどが起こる。皮膚吸収もあり、急性毒性、慢性毒性に加えて発がん性を有する²⁰。

1. 2. 2. 2 製剤

本条にいう「製剤」とは、その物の有用性を利用できるように物理的に加工された物を意味し、利用済みでその有用性を失ったものはこれに含まれない（昭和47年9月18日基発第602号）。

1. 2. 2. 3 譲渡・提供

本条にいう「譲渡」とは、有償・無償を問わず所有権の移転を伴う行為を意味する²¹。

本条にいう「提供」とは、所有権等を留保したまま相手に渡して利用させるというような場合の「渡す」という事実行為を意味する（昭和47年9月18日基発第602号）。

「提供」の例としては、物品の塗装修理の場合に、その物品の所有者が修理工場に対して塗料を引き渡し、その塗料を修理に使用することを要請する場合の引渡し等がある²²。

1. 2. 2. 4 試験研究のため製造し、輸入し、又は使用する場合で、政令で定める要件に該当するとき

本条の製造等の禁止は、「試験研究のため製造し、輸入し、又は使用する場合で、政令で定める要件に該当するとき」には例外的に適用されない（本条但書）。この「政令で定める要件に該当するとき」は、以下の2つの場合を意味する（施行令第16条第2項）。

一 製造、輸入又は使用について、厚生労働省令で定めるところにより、あらか

¹⁸ 松尾幸夫主筆・片岡輝男・木村嘉勝編『政策担当者が語る 労働衛生施策の歩み』（労働調査会、2012年（平成24年））160頁。

¹⁹ ILO「ICSC データベース」
（https://www.ilo.org/dyn/icsc/showcard.display?p_lang=ja&p_card_id=0610&p_version=2：最終閲覧日2022年10月9日）。

²⁰ 環境・安全管理用語編集委員会編『化学

物質 環境・安全管理用語事典〔改訂第3版〕』（化学工業日報社、2005年（平成17年））288頁。

²¹ 労務行政研究所編『労働安全衛生法』（労務行政、2017年（平成29年））502頁。

²² 労務行政研究所編『労働安全衛生法』（労務行政、2017年（平成29年））502頁。

じめ、都道府県労働局長の許可を受けること。この場合において、輸入貿易管理令（昭和二十四年政令第四百十四号）第九条第一項の規定による輸入割当てを受けるべき物の輸入については、同項の輸入割当てを受けたことを証する書面を提出しなければならない。

二 厚生労働大臣が定める基準に従って製造し、又は使用すること。

以下、第1号と第2号に分けて概説する。

1. 2. 2. 4. 1 都道府県労働局長の許可（第1号）

本条第1号の許可を申請する際には、製造等禁止物質を①製造又は使用しようとする場合と、②輸入しようとする場合とで提出先となる労働基準監督署が異なる。①製造又は使用しようとする場合は、製造し又は使用する場所を管轄する労働基準監督署長を経由して所管の都道府県労働局長に提出し、②輸入しようとする場合は、輸入して使用する場所を管轄する労働基準監督署長を経由して所管の都道府県労働局長に提出するものとされている（特化則第46条第1項、石綿則第47条第1項）。

1. 2. 2. 4. 2 厚生労働大臣が定める基準に従うこと（第2号）

施行令第16条第2項第2号が定める「厚生労働大臣が定める基準」は、特化則第47条及び石綿則第48条に規定されている。両者は、規制対象の特徴に応じて詳細は異なるものの、基本的に同じ規制の枠組みを用いている。

【特化則第47条】

一 製造等禁止物質を製造する設備は、密閉式の構造のものとすること。ただし、密閉式の構造とすることが作業の性質上著しく困難である場合において、ドラフトチェンバー内部に当該設備を設けるときは、この限りでない。

二 製造等禁止物質を製造する設備を設置する場所の床は、水洗によつて容易にそうじできる構造のものとすること。

三 製造等禁止物質を製造し、又は使用する者は、当該物質による健康障害の予防について、必要な知識を有する者であること。

四 製造等禁止物質を入れる容器については、当該物質が漏れ、こぼれる等のおそれがないように堅固なものとし、かつ、当該容器の見やすい箇所に、当該物質の成分を表示すること。

五 製造等禁止物質の保管については、一定の場所を定め、かつ、その旨を見やすい箇所に表示すること。

六 製造等禁止物質を製造し、又は使用する者は、不浸透性の保護前掛及び保護手袋を使用すること。

七 製造等禁止物質を製造する設備を設置する場所には、当該物質の製造作業中関係者以外の者が立ち入ることを禁止し、かつ、その旨を見やすい箇所に表示すること。

【石綿則第48条】

一 石綿等を製造する設備は、密閉式の構造のものとすること。ただし、密閉式の構造とすることが作業の性質上著しく

困難である場合において、ドラフトチェンバー内部に当該設備を設けるときは、この限りでない。

二 石綿等を製造する設備を設置する場所の床は、水洗によって容易に掃除できる構造のものとする。

三 石綿等を製造し、又は使用する者は、当該石綿等による健康障害の予防について、必要な知識を有する者であること。

四 石綿等を入れる容器については、当該石綿等の粉じんが発散するおそれがないように堅固なものとし、かつ、当該容器の見やすい箇所に、当該石綿等が入っている旨を表示すること。

五 石綿等の保管については、一定の場所を定め、かつ、その旨を見やすい箇所に表示すること。

六 石綿等を製造し、又は使用する者は、保護前掛及び保護手袋を使用すること。

七 石綿等を製造する設備を設置する場所には、当該石綿等の製造作業中関係者以外の者が立ち入ることを禁止し、かつ、その旨を見やすい箇所に表示すること。

特化則第 47 条第 1 号及び石綿則第 48 条第 1 号に規定される「ドラフトチェンバー」（ドラフトチャンバー、ヒュームフードともいう）とは、試験室内で発生する有害ガス・蒸気・臭気や粉塵を、室内に分散しないように発生源で捕捉する、囲い式の局所排気装置である。

【ドラフトチェンバーの例】



（株式会社協立製作所 WEB サイト
（<http://www.kyoritsuyes.co.jp/product/kyokuhai/draftchamber.html>）
html：最終閲覧日 2022 年 10 月 9 日）

この特例（本条但書）が適用されるのは、試験研究者がみずから製造等を行なう場合に限られる。但し、輸入について、輸入割当てを受ける事務等輸入に係る事務を輸入業者に代行させることについては、輸入業者が輸入行為それ自体を行なうものではないと考えられることを理由に許容されている（昭和 47 年 9 月 18 日基発第 602 号）。しかし商社等が予め禁止物質を輸入しておき、試験研究者の要請によって提供することは認められず、輸入する場合も試験研究に必要な最小限度の量であることが必要である（昭和 47 年 9 月 18 日基発第 591 号）。

1. 3 関連規定

1. 3. 1 法条

本条は、化学物質の取扱いとして最も厳しい製造等禁止を定める。本条以下に、健康障害を多発させる特に高いリスクはあるもののこの具体化を防止する仕組みが存在する化学物質について許可制の下に置く仕

組み（法第 56 条）、これよりも危険性・有害性のリスクが低い一定の化学物質について、当該化学物質の性質や取扱い上の注意を当該化学物質に表示させたり（法第 57 条）、文書交付させたり（法第 57 条の 2）する仕組みが続いている。

1. 4 沿革

1. 4. 1 制度史

工場 法 期	<p>○黄燐燐寸製造禁止法（大正 10 年 4 月 11 日法律第 61 号）</p> <p>化学物質の製造禁止に関する法制度は、1921 年（大正 10 年）に制定された黄燐燐寸製造禁止法に遡ることができる。</p> <p>黄燐燐寸製造禁止法は、「燐寸製造ニ於ケル黄燐使用のノ禁止ニ関スル条約」（1906 年（明治 39 年）。一般に「ベルヌ条約」（Berne Convention）と呼ばれる）の批准公布に先立って制定された法律である。同法は、マッチ製造における黄リン使用の禁止や工場への官吏の臨検権限等を規定していた（附則を除き、全 7 条）。すなわち、第 1 条において「燐寸製造業者ハ燐寸ノ製造ニ黄燐ヲ使用スルコトヲ得ス」と定め、第 2 条において「黄燐ヲ使用シテ製造シタル燐寸ヲ販賣シ、輸入若ハ移入シ又ハ販賣ノ目的ヲ以テ所持スルコトヲ得ス」と定める。これらに違反した場合については、第 4 条において「第一條又ハ第二條ノ規定ニ違</p>
--------------	--

	<p>反シタル者ハ一年以下ノ懲役又ハ千圓以下ノ罰金ニ處ス 前項ノ未遂罪ハ之ヲ罰ス」と定める。</p>
労 基 法	<p>○労働基準法（昭和 22 年 4 月 7 日法律第 49 号）</p> <p>第二次世界大戦後制定された労基法は、有害物の製造禁止について第 48 条において「黄りんマッチその他命令で定める有害物は、これを製造し、販売し、輸入し、又は販売の目的で所持してはならない」と規定していた。この規定は、黄燐燐寸製造禁止法第 2 条を踏襲したものである。この禁止の人的適用対象は、使用者及び労働者ばかりではなく、これら以外の者にも及ぶ。禁止の対象が製造以外にも及んでいるのは、製造以外のプロセスにも禁止が及ばないと禁止の実効性が確保されないためである²³。</p> <p>○昭和 30 年代以降にベンジジンの製造作業から膀胱腫瘍患者が発生したことから、1958 年（昭和 33 年）3 月にベンジジンの抑制濃度を 0.015mg/m³ とする作業環境改善の推進が通達された。また、ベンゼンのり（ベンゼンを含有するゴムのり）によるベンゼン中毒が社会的な問題になったことを受けて、製造等の禁止の対象にベンゼンのりが追加された（労働基準法第 48 条の有害物に指定する省令（昭和 34 年労働省令第</p>

²³ 松岡三郎『条解労働基準法〔新版〕下』 頁。
（弘文堂、1959 年（昭和 34 年）） 647

	<p>25 号。現在は廃止）。</p> <p>○昭和 40 年代に入ってベンジジン、ベーターナフチルアミンなどによる尿路障害が多発したことを受けて、1965 年（昭和 40 年）4 月 30 日に尿路障害予防対策要綱が定められ、1971 年（昭和 46 年）に特化則の第 1 類物質として規制し、設備等の密閉化等を規制した²⁴。</p>
安 衛 法	<p>○労働安全衛生法</p> <p>黄りんマッチ及びベンゼンを含有するゴムのりについては、労基法に基づいて製造等が禁止されていたが、安衛法が制定されるにあたり、本条において、これらに加えて、ベンジジン、ベーターナフチルアミン、四-アミノジフェニル、四-ニトロジフェニル等の発がん性物質の製造、使用等が禁止された。</p> <p>石綿については、1995 年（平成 7 年）に特に有害性の高いアモサイト及びクロシドライトの製造、輸入、譲渡、提供又は使用が禁止され、2004 年（平成 16 年）に石綿を含有する建材、ブレーキ材等の摩擦材及び接着剤の製造等が禁止されるなどした後に、その後、2006 年（平成 18 年）に、施行令 16 条が改正され（平成 18 年 8 月 2 日政令第 257 号）、石</p>

	<p>綿及び石綿をその重量の 0.1%を超えて含有する物の製造・使用等が原則禁止されることとなった。</p>
--	--

1. 4. 2 背景になった災害等

1. 4. 2. 1 ベンゼン（ベンゾール）中毒事件（ヘップサンダル事件）

「労働基準法第 48 条の有害物に指定する省令」（昭和 34 年労働省令第 25 号）を通じてベンゼンのりを本条の製造等禁止物質に追加する契機となったのが、1950 年代頃から明らかになったベンゼンによるベンゼン中毒事件の多発である。当時、ベンゼン等による中毒症状の実態は専門家による小規模染料工場の実態調査（1952 年（昭和 27 年）8 月）や東京都墨田区のポリエチレンビニル印刷加工工場における貧血症状患者の調査（1957 年（昭和 32 年）3 月）等によって明らかになりつつあり、予防対策の必要性は認識されてきたが、中でも「ヘップサンダル事件」は前述の動きを強く後押しする影響力を有した²⁵。

ヘップサンダル（ミュール）は、映画「ローマの休日」でオードリー・ヘップバーンが履いたサンダルに似せたビニール製のサンダルで、当時、非常に広く人気を博していた。ベンゼンは、このヘップサンダルの底を貼るための接着剤（ゴムのり）の溶剤として広く用いられており、製作過程で揮発したベンゼンを吸い込んだ作業者に再生不良性

²⁴ 松尾幸夫主筆・片岡輝男・木村嘉勝編『政策担当者が語る 労働衛生施策の歩み』（労働調査会、2012 年（平成 24 年）29 頁。

²⁵ 以下のベンゼン中毒事件の展開について、

松尾幸夫主筆・片岡輝男・木村嘉勝編『政策担当者が語る 労働衛生施策の歩み』（労働調査会、2012 年（平成 24 年）37 頁。

貧血や白血病を発生させる原因となった。1958 年（昭和 33 年に）大阪でベンゼン中毒による死者が発生したうえ、翌年には東京においてもベンゼン中毒患者が確認されるなど全国的な問題となり、作業に従事していた者に労基法の保護を受けない家内労働者が多くいたことも受けて社会問題化した。これを受けて前述の省令が制定され、非労働者を含む全ての者に旧労基法 48 条が適用されるとする内閣法制局見解が示されたほか、有機溶剤中毒防止規則の制定(1960 年（昭和 35 年）)、特化則による規制へと展開した。

1. 4. 2. 2 建設アスベスト訴訟

建設アスベスト訴訟については「関連判例」参照。

1. 5 運用

1. 5. 1 監督状況

『労働基準監督年報〔2020 年（令和 2 年）〕』によると、2020 年（令和 2 年）の法第 55 条及び同第 56 条を合わせた違反状況は 4 件である。また、法第 55 条に関する送検事例は 1 件であり、製造等の特例許可の申請件数は 0 件である。

1. 5. 2 適用の実際

本条が製造を禁止する化学物質は、今日それほど有用ではないため、秘密裏にこれらの化学物質を製造して指導の対象となるような例や、本条違反の有無を特に意識して監督を行う例は今日ほとんど見られない²⁶。製造禁止物質の取扱いに関する今日の

主な問題は、なおこれを用いた建築物や製造物が数多く残る石綿の取扱いである。送検事例も比較的多い。

石綿は、建築材料の中に混入させたり、鉄骨の耐火被覆のために吹付けたりするなどして広く利用されてきた。令和 3 年の「労働安全衛生調査（実態調査）の概況」によれば、事業所にむき出しの状態の吹付材等がある事業所の割合は 2.9%であり、このうち石綿が使用されている吹付材等がある事業所の割合は 19.5%となっている。割合は少ないものの、石綿への暴露可能性がある事業所がなお残ることが分かる。

石綿をこのような状態にしている理由については、「除去等の工事を行う予定」が 32.4%でもっとも多い。これは適切に除去工事が行われれば大きな問題にはならないが、次いで「損傷、劣化はしておらず、危険はないと考えているため」が 31.0%、「通常の使用に支障はなく、特に対応が必要と考えていないため」が 29.9%となっており、石綿の全廃に向けてはなお課題が残る。

石綿の有害性は前述のように比較的早くから認識され、1971 年（昭和 46 年）には特化則で規制の対象となった。しかし、その規制・監督は必ずしも当初から厳格に行われてきたわけではなかった。

その一つの要因は、石綿の化学物質としての有用性にある。石綿は、耐火性や防音性、断熱性、耐久性に優れ、しかも軽くて安価である。禁止対象とする際も一度に完全禁止にせず、石綿製品と評価される石綿含有率を段階的に引き下げる方法で禁止措置が進められ（製造物における石綿含有量の

²⁶ 玉泉委員発言。

規制は、重量の 5%超（1975 年）から 1%超（1995 年）、0.1%超（2006 年）という流れで行われた）、その含有率に到達するまでは建材に石綿を混入させる取扱いがしばらく行われた。

また、規制を行うこと自体が困難な事情も存在した。建設現場では、石綿が含まれる建築材料を切断したり、穴をあけたり、加工したりすることによって労働者・就業者は常に石綿に暴露される危険にさらされる。しかし、重層的で複雑な請負・下請関係を形成する建設業界において、何百万人にもなる建設業従事者の健康を守ることができるよう、特定化学物質等作業主任者の選任、特殊健康診断の実施、局所排気装置の設置、防じんマスクの使用といった規制を遵守させることは現実には非常に困難であった。

加えて、建設現場で用いられる多くの材料に石綿が含まれており、これを逐一指摘するとなると、数百万人に及ぶ建設業従事者に対して特殊健康診断の実施、作業主任者の選任、居所排気装置等の設置など特化則を全面適用しなければならなくなることに相まって、指摘に及び腰になりがちな事情もあった。臨検監督は、建材の製造業等が中心になり、建設業にはチェックがあまり及ばなかった実態があった²⁷。

現在石綿を含む建築物の解体工事をするにあたっては、所轄労働基準監督署長に届出を行うことが事業者には義務づけられてい

る（石綿則第 5 条）。もっとも全ての届出が行われた場合、約 200 万件に及ぶといわれており、これらのすべてを臨検することは現状の監督体制において困難といわざるを得ない。石綿を含む建築物の解体を業とする事業者に許可制度を設けるなどの対応が求められる。解体等現場を担うのは小さな建設事業者であることも多く、作業実態の把握、健康診断の実施、事後措置、記録の保存、退職後の健康管理手帳の交付といった諸対応・諸手続を確実に実施する仕組み作りが求められている²⁸。

また、石綿を含む製品もなお流通しており、これをいかに回収するかも問題となっている。現在、個別のメーカー等による自主回収に委ねられている²⁹。

1. 5. 3 関連判例

○建設アスベスト訴訟

<概要>

アスベスト（石綿）は、防火や防音、断熱性能に優れる点から、建築物や船舶など多くの場面で従来から活用されてきた。しかしその有害性が徐々に認識されるようになり、2005 年（平成 17 年）には機械メーカー・クボタの旧神崎工場の労働者がアスベスト関連疾患で多数死亡し、中皮腫を発症した同工場の周辺の住民に対して見舞金の支払いを検討している事実（「クボタ・ショック」と呼ばれる）が明らかになるなどして

イト

（<https://www.city.yokohama.lg.jp/kurashi/sumai-kurashi/gomi-recycle/gomi/shushufuka/asubesuto.html>）
：最終閲覧日 2022 年 10 月 10 日）。

²⁷ 玉泉委員発言。

²⁸ 篠原委員発言。

²⁹ 厚労省が発表した情報を、各自治体に取りまとめ、住民に発表する取組が行われている。横浜市の例として、横浜市 WEB サ

その問題性は社会的に無視できない状態になった。こうした動きを受けて、前述のように本条を基礎とする施行令（第 16 条 4 号）に基づいて製造禁止の対象とされるに至った（平成 18 年 9 月 1 日施行）³⁰。

このように禁止規定の整備以前からアスベストの有害性が認知可能であったことから、これに対する対策を国や建材メーカーが講じる余地があったことを手がかりに、アスベスト含有建材を使った建設作業に従事して中皮腫や肺がん等の疾患を発症した労働者・非労働者を含む建設作業従事者が、国とアスベストを含む建材を製作していたメーカーに対して損害賠償を請求する訴訟が日本各地で提起された³¹。特に 2008 年（平成 20 年）の東京地裁への提訴以降、全国 8 つの地方裁判所（札幌・仙台・埼玉・東京・神奈川・京都・大阪・福岡）で提起された集団訴訟は、総称して「建設アスベスト訴訟」と呼ばれる。

＜訴訟経過＞

建設アスベスト訴訟は、東京、神奈川、北海道、京都、大阪、福岡の 6 つの地域で提起された。それぞれの審級・判決年月日等の基本情報は以下のとおりである。

○神奈川第 1 陣訴訟 ・横浜地判平 24・5・25 訴月 59 巻 5 号 1157 頁 ・東京高判平 29・10・27 判タ 1444 号 137 頁 ・最一小判令 3・5・17 労判 1252 号 5 頁
○東京第 1 陣訴訟 ・東京地判平 24・12・5 判時 2183 号 94 頁 ・東京高判平 30・3・14westlaw_2018WLJPCA03146013 ・最高裁第一小法廷令 3・5・17 判タ 1487 号 136 頁
○九州第 1 陣訴訟 ・福岡地判平 26・11・7westlaw_2014WLJPCA11076001 ・福岡高判令元・11・11westlaw_2019WLJPCA11116001
○大阪第 1 陣訴訟 ・大阪地判平 28・1・22 判タ 1426 号 49 頁 ・大阪高判平 30・9・20 判時 2404 号 240 頁 ・最一小判令 3・5・17 判タ 1487 号 143 頁
○京都第 1 陣訴訟 ・京都地判平 28・1・29 判時 2305 号 22

³⁰ こうしたアスベストをめぐる当事者や労働組合の動き、環境影響に対する対応策等については、例えば「労働の科学」労働の科学第 70 巻第 9 号（2015 年（平成 27 年））収録の特集参照。

³¹ 大阪・泉南アスベスト訴訟（第一陣訴訟：最一小判平 26・10・9 判時 2241 号 3 頁、第二陣訴訟：最一小判平 26・10・9 民

集 68 巻 8 号 799 頁）はその代表例の一つである。これらの最高裁判決は、労働大臣の省令制定権限の不行使を違法として、局所排気装置設置の義務付けを労働大臣に求めるものであるが、使用者に対して労働者に防塵マスクの着用の義務づけを求めることまでは指摘していない。

頁 ・大阪高判平 30・8・31 判時 2404 号 4 頁 ・最一小判令 3・5・17 判タ 1487 号 149 頁
○北海道第 1 陣訴訟 ・札幌地判平 29・2・14 判時 2347 号 18 頁 ・札幌高判令 4・5・30LEXDB25593072
○神奈川第 2 陣訴訟 ・横 浜 地 判 平 29 ・ 10 ・ 24LEXDB25549052 ・東京高判令 2・8・28 判時 2468・2469 号 15 頁 ・最二小判令 4・6・3 裁時 1793 号 1 頁
○東京第 2 陣訴訟 ・東京地判令 2・9・4LEXDB25586308
○北海道第 2 陣訴訟 ・札幌地判令 4・4・28 判例集未掲載

<当事者・請求内容>

各事件の事実関係の詳細は異なるものの、当事者の属性及び請求内容は類似する。ここでは神奈川第 1 陣訴訟を例に整理を行う。

本訴訟を提起した原告当事者は、建築物の建設、解体作業時にアスベストの粉じん暴露したことによって中皮腫や肺がん、石綿肺等の石綿関連疾患に罹患した者、及びその家族（相続人）である。アスベスト関連疾患に罹患した者には、左官や解体工等労基法上の労働者である者が含まれる一方で、労基法上の労働者ではない一人親方や零細事業者も含まれている点に事案としての特徴がある。

本訴訟を提起された被告当事者は国とアスベストを含む製品の製造に関わったメー

カーである。

国に対しては、国家賠償法に基づく損害賠償が請求された（国賠法第 1 条第 1 項）。その理由は、国が適切に規制権限を行使しなかったこと、すなわち本法及び本法第 57 条に関しては、国がアスベストによる労働者等の健康被害を防止・軽減するためにアスベストに対する暴露を防止したり、警告表示を事業主に義務づけたりするよう適切な措置を講じなかったというものである。本訴訟の争点は、建築基準法に関する規制権限の不行使や一人親方等非労働者への賠償責任の有無等多岐にわたるが、ここでは最高裁判決が示した、本法第 55 条、第 57 条に関連する前記部分に限定して整理する。

<判旨>

結論として、最高裁は国の規制権限不行使について国賠法上の違法性を認めた。

○規制権限不行使の違法性について

「国又は公共団体の公務員による規制権限の不行使は、その権限を定めた法令の趣旨、目的や、その権限の性質等に照らし、具体的事情の下において、その不行使が許容される限度を逸脱して著しく合理性を欠くと認められるときは、その不行使により被害を受けた者との関係において、国家賠償法 1 条 1 項の適用上違法となる」（最三小判平 16・4・27 民集 58 巻 4 号 1032 頁等）。

「安衛法は、職場における労働者の安全と健康の確保等を目的として（1 条）、事業者は、労働者の健康障害の防止等のために必要な措置を講じなければならないものとしているのであって（22 条等）、事業者が講ずべき具体的措置を労働省令（平成 11 年法

律第 160 号による改正後は厚生労働省令）に委任している（27 条 1 項）。このように安衛法が上記の具体的措置を省令に包括的に委任した趣旨は、事業者が講ずべき措置の内容が多岐にわたる専門的、技術的事項であること、また、その内容をできる限り速やかに技術の進歩や最新の医学的知見等に適合したものに改正していくためには、これを主務大臣に委ねるのが適当であるとされたことによる。

「以上の安衛法の目的及び上記各規定の趣旨に鑑みると、主務大臣の安衛法に基づく規制権限は、労働者の労働環境を整備し、その生命、身体に対する危害を防止し、その健康を確保することをその主要な目的として、できる限り速やかに、技術の進歩や最新の医学的知見等に適合したものに改正すべく、適時にかつ適切に行使されるべきものである」（前掲最判等参照）。

安衛法第 57 条の「表示の記載方法についても、上記と同様に、できる限り速やかに、技術の進歩や最新の医学的知見等に適合したものとなるように指導監督すべきである。このことは、本件揭示義務規定に基づく揭示の記載方法に関する指導監督についても同様である」。

○非労働者に対する国賠法上の責任について

法第 57 条は、「健康障害を生ずるおそれのある物についてこれらを表示することを義務付けることによって、その物を取り扱う者に健康障害が生ずることを防止しようとする趣旨のものと解されるのであって、上記の物を取り扱う者に健康障害を生ずるおそれがあることは、当該者が安衛法 2 条

2 号において定義された労働者に該当するか否かによって変わるものではない。また、安衛法 57 条は、これを取り扱う者に健康障害を生ずるおそれがあるという物の危険性に着目した規制であり、その物を取り扱うことにより危険にさらされる者が労働者に限られないこと等を考慮すると、所定事項の表示を義務付けることにより、その物を取り扱う者であって労働者に該当しない者も保護する趣旨のものと解するのが相当である。なお、安衛法は、その 1 条において、職場における労働者の安全と健康を確保すること等を目的として規定しており、安衛法の主たる目的が労働者の保護にあることは明らかであるが、同条は、快適な職場環境…の形成を促進することをも目的に掲げているのであるから、労働者に該当しない者が、労働者と同じ場所で働き、健康障害を生ずるおそれのある物を取り扱う場合に、安衛法 57 条が労働者に該当しない者を当然に保護の対象外としているとは解し難い。労働大臣の前記の「規制権限は、労働者を保護するためのみならず、労働者に該当しない建設作業従事者を保護するためにも行使されるべきものであった」。

<コメント>

主務大臣の本法に基づく規制権限が本法の目的を達成できるように適時にかつ適切に行使されるべきことは過去の最判で確認されていたが、その趣旨が本法第 57 条との関係にも該当することを明示した点は、同条の不断の見直しを改めて国に迫るものである。この要請は、種類や管理方法等、化学物質に関する情報が日々更新される実態に合致する。

また、法第 57 条の保護範囲が非労働者に及ぶと判断した点は、本法だけでなく、安衛法と同じく労働者を対象として整備された労基法等他の労働立法のあり方に問題提起をした点で注目すべきである。重要な価値である身体生命の要保護性は非労働者にも当然認められること、本法が雇用の場合だけでなく流通過程も規制の場とする法に展開していること等からすれば、少なくとも国が規制権限の不行使を理由とする国家賠償を支払うべきか否かを判定するときに、違法な取扱いを受けた者が労働者か非労働者かで区別する必要は無い。

本判決を受けて 2022 年（令和 4 年）1 月 31 日付けで「労働安全衛生規則等の一部を改正する省令案要綱」に対する労政審の答申がなされ、「労働安全衛生規則等の一部を改正する省令」（令和 4 年厚労省令第 82 号）により、作業を請け負わせる一人親方等や、同じ場所で作業を行う労働者以外の人に対しても、労働者と同等の保護が図られるよう、新たに一定の措置を実施することが事業者には義務づけられた。

1. 6 その他

1. 6. 1 罰則

本条に違反して、黄りんマッチ、ベンジジン、ベンジジンを含む製剤その他の労働者に重度の健康障害を生ずる物で、政令で定めるものを、製造し、輸入し、譲渡し、提供し、又は使用した者は、3 年以下の懲役又は 300 万円以下の罰金に処せられる（労安衛第 116 条）。

この罰則については両罰規定の適用がある。法人の代表者又は法人若しくは人の代理人、使用人その他の従業者が、その法人又

は人の業務に関して、これらの違反行為をしたときは、行為者を罰するほか、その法人又は人に対しても、各本条の罰金刑を科する（法第 122 条）。

1. 6. 2 民事上の効果

本条に規定された製造等禁止物質はその有害性が明確に認識されている化学物質である。したがって、本条違反の事実、本条に違反した者がこの違反によって損害を被った者から民事責任を追及された場合、この責任を根拠付ける有力な事実として評価される。

例えば、本条が使用を禁止するベンジジンを労働者に使用させて健康被害を発生させた場合、ベンジジンの有毒性は本条によって十分予見可能であるから、試験研究のための使用の際に用いられるような適切な防護措置を講じていない限り、安全配慮義務（労契 5 条）違反を構成する有力な事実になろう。これは当該化学物質が試験研究のために製造、使用等を許可されていた場合でも、当該化学物質の有害性は変わらないから、基本的に当てはまる。また、本条が製造等を禁じる化学物質を用いる業務命令は、一種の危険行為を命じるものとして、原則としてこれを拒否しても債務不履行や企業秩序侵害の責任を負わないと解すべきであろう。

1. 6. 3 関連資料

なし。

2. 第 56 条（製造の許可）

2. 1 条文

第五十六条 ジクロルベンジジン、ジクロルベンジジンを含む製剤その他の労働者に重度の健康障害を生ずるおそれのある物で、政令で定めるものを製造しようとする者は、厚生労働省令で定めるところにより、あらかじめ、厚生労働大臣の許可を受けなければならない。

2 厚生労働大臣は、前項の許可の申請があつた場合には、その申請を審査し、製造設備、作業方法等が厚生労働大臣の定める基準に適合していると認めるときでなければ、同項の許可をしてはならない。

3 第一項の許可を受けた者（以下「製造者」という。）は、その製造設備を、前項の基準に適合するように維持しなければならない。

4 製造者は、第二項の基準に適合する作業方法に従つて第一項の物を製造しなければならない。

5 厚生労働大臣は、製造者の製造設備又は作業方法が第二項の基準に適合していないと認めるときは、当該基準に適合するように製造設備を修理し、改造し、若しくは移転し、又は当該基準に適合する作業方法に従つて第一項の物を製造すべきことを命ずることができる。

6 厚生労働大臣は、製造者がこの法律若しくはこれに基づく命令の規定又はこれらの規定に基づく処分に違反したときは、第一項の許可を取り消すことができる。

2. 2 趣旨と内容

2. 2. 1 趣旨

労働者に重度の健康障害を生ずるおそれのある有害物ではあるものの、ある製品の製造や研究開発に不可欠・重要である等の理由で、その製造や利用を認める必要のある有害物もある。このような有害物については、法第 22 条に基づく健康障害防止措置によって健康障害の発生の予防が目指され、そのための製造設備の仕組みや有害物の管理方法について特化則の中で具体化が図られている。本法は、その遵守の徹底を図るため、製造者に製造設備の構造や作業方法の決定等、有害物の利用に至る前段階で事前に達成すべき基準を設けて厚生労働大臣の審査による許可制とし、製造設備を許可基準に適合するよう維持することを義務づけたものである。

2. 2. 2 内容

2. 2. 2. 1 製造許可制の対象物質

本条第 1 項が許可制の対象とする物質は、施行令別表第 3 第 1 号に掲げる特定化学物質の第一類物質及び石綿分析用試料等である（施行令第 17 条）。同別表は、特定化学物質を第一類物質、第二類物質、第三類物質の 3 種類に分けて規定している。第一類物質及び第二類物質は微量でも有害な作用をする点で共通する。第一類物質は、がん等の慢性障害を引き起こす物質のうち、特に有害性が高く、製造工程で特に厳重な管理（製造許可）を必要とするものである。第二類物質はがん等の慢性障害を引き起こす物質のうち、第一類物質に該当しないものが分類されており、さらに特定第二類物質、特別有

機溶剤等、オーラミン等、管理第二類物質等に細分類されている。第三類物質には、大量漏洩した場合に有害作用のある物質が分類されている。

同別表第3第1号に掲げる第一類物質は以下のとおりである。

- | | |
|---|---|
| 1 | ジクロロベンジジン及びその塩 |
| 2 | アルファーナフチルアミン及びその塩 |
| 3 | 塩素化ビフェニル（別名PCB） |
| 4 | オルトトリジン及びその塩 |
| 5 | ジアニシジン及びその塩 |
| 6 | ベリリウム及びその化合物 |
| 7 | ベンゾトリクロリド |
| 8 | 1から6までに掲げる物をその重量の一パーセントを超えて含有し、又は7に掲げる物をその重量の〇・五パーセントを超えて含有する製剤その他の物（合金にあつては、ベリリウムをその重量の三パーセントを超えて含有するものに限る。） |

「ジクロロベンジジン」（ジクロロベンジジン、第1号）は、灰色～紫色の結晶、褐色針状結晶の形状をとり、加熱すると分解し、有毒で腐食性のヒューム³²を生じる。エアロゾル³³の吸入、経皮および経口摂取により体内に入り、反復または長期の皮膚への接触により、皮膚炎を引き起こしたり、肝臓に影響を与えたりすることがあるほか、発がん性を有する³⁴。

「アルファーナフチルアミン」（ α -ナフチルアミン、第2号）は、特徴的な臭気のある白色の結晶で、空気、光および水分に曝露すると赤色になる特徴を持つ。体内への吸収経路は、吸入、経皮および経口摂取であり、眼および皮膚を軽度刺激するほか、血管に影響を与えることがある³⁵。

「塩素化ビフェニル」（ポリ塩化ビフェニル、PCB、第3号）は、淡い黄色の粘稠液体であり、エアロゾルの吸入、経皮および経口によって体内に摂取される。塩素座瘡（にきび）の発症可能性、肝臓への影響のほか、反復または長期の皮膚への接触により、皮膚炎を引き起こすおそれがある³⁶。絶縁性

³² 加熱等により固体が蒸発して粒子化したもので、酸化している場合が多く、粉塵、煙霧、蒸気、揮発性粒子であって、球状か結晶である場合が多い。ここでは窒素酸化物、塩化水素。

³³ 気体中に浮遊する微小な液体または固体の粒子と周囲の気体の混合体を意味する（日本エアロゾル学会 WEB サイト
（https://www.jaast.jp/new/about_aerosol.html：最終閲覧日 2022 年 10 月 10 日）。

³⁴ ILO「ICSC データベース」
（<https://www.ilo.org/dyn/icsc/showcard>.

display?p_lang=ja&p_card_id=0481&p_version=2：最終閲覧日 2022 年 10 月 10 日）。

³⁵ ILO「ICSC データベース」
（<https://www.ilo.org/dyn/icsc/showcard>.
display?p_lang=ja&p_card_id=0518&p_version=2：最終閲覧日 2022 年 10 月 10 日）。

³⁶ ILO「ICSC データベース」
（<https://www.ilo.org/dyn/icsc/showcard>.
display?p_lang=ja&p_card_id=0939&p_version=2

に優れることから、トランス（変圧器）やコンデンサーに使用された。「ポリ塩化ビフェニル廃棄物の適正な処理の推進に関する特別措置法」に基づき、事業者に所定の時期までに処分することが義務づけられている。

「オルトトリジン」（O-トリジン、第4号）は、無色の結晶、または赤色～茶色の薄片といった外観を有し、燃焼すると分解し、窒素酸化物などの有毒なヒュームを生じる。経皮・経口で摂取され、発がん性を有する³⁷。

「ジアニシジン」（第5号）は、無色の結晶であり、燃焼すると分解し、窒素酸化物などの有毒なヒュームを生じるほか、蒸気は空気より重く、地面に沿って移動して、遠距離発火の可能性も有する。吸入、経皮および経口によって身体に取り込まれ、発がん性を有する³⁸。

「ベリリウム」（第6号）は、合金材料や、電子管の製造などに使われる銀白色、灰色の様々な形状の固体であり、強酸および強塩基（酸と反応して塩を発生させる化合物）と反応し、引火性/爆発性ガスを生じるほか、

燃焼すると、有毒なヒューム（酸化ベリリウムなど）を生成する。エアロゾルの吸入および経口摂取により体内に吸収され、皮膚炎や結膜炎、肺炎や気管支炎を引き起こすおそれがある。反復または長期の吸入や皮膚接触による本物質からの繰り返しの刺激により、重度の肉芽腫性肺疾患（慢性ベリリウム疾患）を生じることがある。発がん性を有する³⁹。

「ベンゾトリクロリド」（第7号）は、刺激臭のある、無色～黄色、発煙性、油状液体の物理的特徴を有する。加熱や酸および水との接触により、分解し、塩化水素を含む、有毒で腐食性のヒュームを生じる。吸入、経皮および経口により身体に影響を与え、短期暴露により皮膚および気道、眼を刺激し、長期又は反復暴露により肺、肝臓、腎臓及び甲状腺に影響を与え、発がん性を有する⁴⁰。ベンゾトリクロリドは、1975年（昭和50年）に東京の化学工場従事者から肺癌患者が発生していることを受けて実施された実態調査、疫学調査の結果、ベンゾトリクロ

sion=2：最終閲覧日 2022 年 10 月 10 日）。

³⁷ ILO「ICSC データベース」

（https://www.ilo.org/dyn/icsc/showcard.display?p_lang=ja&p_card_id=0960&p_version=2：最終閲覧日 2022 年 10 月 10 日）。

³⁸ ILO「ICSC データベース」

（https://www.ilo.org/dyn/icsc/showcard.display?p_lang=ja&p_card_id=1582&p_version=2：最終閲覧日 2022 年 10 月 10 日）。

³⁹ ILO「ICSC データベース」

（https://www.ilo.org/dyn/icsc/showcard.display?p_lang=ja&p_card_id=0226&p_version=2：最終閲覧日 2022 年 10 月 10 日

認）。環境・安全管理用語編集委員会編『化学物質 環境・安全管理用語事典〔改訂第3版〕』（化学工業日報社、2005年（平成17年））286頁。

⁴⁰ ILO「ICSC データベース」

（https://www.ilo.org/dyn/icsc/showcard.display?p_lang=ja&p_card_id=0105&p_version=2、最終閲覧日：2022 年 10 月 15 日）。

リドと肺がん発症との関係が認められたことから、本条の製造許可対象の特定化学物質等に追加された経緯がある⁴¹

2. 2. 2. 2 製造しようとする者

本条の規制が及ぶ人的範囲は、「製造しようとする者」である。この文言は文字通り製造許可制の対象物質の製造者になる予定の者を意味し、この物質の販売者は規制の対象とならない。同様に、製造許可制の対象物質で容器に入れられたもの、又は大型包装されたものを他の製造業者から購入し、又は輸入し、これを小型の容器に詰め替え、当該容器に新たにその業者の証紙を貼付し荷姿を整えるいわゆる小分けを行っても、本条の製造には該当しない⁴²。

2. 2. 2. 3 許可の単位

本条第1項が「厚生労働省令」の定めにより製造許可を受けるべきとする「厚生労働省令」には特化則第48条が該当する。特化則第48条は、本項の許可は、施行令別表第3号第1号に掲げる製造許可制の対象物質ごとに、かつ、当該物質を製造するプラントごとに行うものとする旨定めている。具体的には、事業場において、二種類の許可制対象物質を製造する場合には、それぞれについて許可が必要になり、さらにこれらがそれぞれ二系列で製造される場合は、それぞれの系列ごとに許可を受けなければなら

ない(昭和47年9月18日基発第591号)。

2. 2. 2. 4 許可の申請手続と基準

本条第1項が定める厚生労働大臣に対する製造許可の申請は、この許可を受けようとする者が、特化則様式第5号による申請書(特定化学物質製造許可申請書)に生産計画等や事業場の概要、製造施設等について記載した特化則様式第6号による摘要書を添えて、当該許可に係る物を製造する場所を管轄する労働基準監督署長を経由して厚生労働大臣に提出する方法で行われる(特化則第49条第1項)。監督署や労働局で行われるのは、申請書類が揃っているか否かの点検程度である⁴³。この申請を受け取った厚生労働大臣は、この申請を審査し、製造設備、作業方法等が本条第2項に規定される「厚生労働大臣の定める基準」に適合した判断したときは、許可を与える。厚生労働大臣は、この許可をしたときは、申請者に対し、特化則様式第7号による許可証(特定化学物質製造許可証)を交付する(特化則第49条第2項)。この許可証の交付を受けた者は、これを滅失し、又は損傷したときは、特化則様式第8号による申請書(特定化学物質製造許可証再交付・書替申請書)を本条第1項の労働基準監督署長を経由して厚生労働大臣に提出し、許可証の再交付を受けなければならない(特化則第49条第3項)、

⁴¹ 松尾幸夫主筆・片岡輝男・木村嘉勝編『政策担当者が語る 労働衛生施策の歩み』(労働調査会、2012年(平成24年))160-161頁。

⁴² 労働調査会『労働安全衛生法の詳解〔改

訂5版〕－労働安全衛生法の逐条解説－』(労働調査会出版局、2020年(令和2年))659頁。

⁴³ 玉泉委員発言。

氏名（法人にあつては、その名称）を変更したときは、特化則様式第 8 号による申請書を第 1 項の労働基準監督署長を経由して厚生労働大臣に提出し、許可証の書替えを受けなければならない（特化則第 49 条第 4 項）。

法第 56 条第 1 項の製造の許可を受けた者がその工程について、設備等の一部を変更しようとする場合（主要構造部分について変更しようとする場合を除く。）又は作業方法を変更しようとする場合には、あらかじめ、（イ）変更の目的、（ロ）変更しようとする機械等又は作業方法、（ハ）変更後の構造又は作業方法、を記載した書面を許可申請書を提出した労働基準監督署長に提出しなければならない。また、前述の許可を受けた者が、製造工程を変更しようとする場合、許可物質の生産量を増加しようとする場合等においては再び同項の許可を受けなければならない。前述の許可を受けた者が、設備等の主要構造部分を変更しようとする場合には、法第 88 条第 1 項の規定（厚生労働省令で定める危険有害作業等を伴う機械等の設置、移転、主要構造部分の変更につき監督署長に届け出るべき旨の定め）に基づく特化則第 52 条の特定化学設備等設置届を提出しなければならない（昭和 47 年 9 月 18 日基発第 591 号）。

厚生労働大臣が、製造許可申請を審査するときに用いる本条第 2 項に規定される「厚生労働大臣の定める基準」は、特化則において規制対象とする物質と製造目的に着目して区別して規定されている。

2. 2. 2. 4. 1 ジクロル

ベンジジン等の製造

まず、特化則第 50 条第 1 項は、施行令別表第 3 第 1 号 1 から 5 まで及び 7 に掲げる物並びに同号 8 に掲げる物で同号 1 から 5 まで及び 7 に係るもの（以下、「ジクロルベンジジン等」という。すなわち、ベリリウム及びその化合物以外のものを意味する）の製造（試験研究のためのジクロルベンジジン等の製造を除く。）に関する基準について次のように規定する。なお、本項は工場でジクロルベンジジン等を製造する際に関する定めであり、試験研究機関で製造しようとする場合については別に定めが置かれている（⇒2. 2. 2. 4. 3）。

【特化則第 50 条第 1 項】

一 ジクロルベンジジン等を製造する設備を設置し、又はその製造するジクロルベンジジン等を取り扱う作業場所は、それ以外の作業場所と隔離し、かつ、その場所の床及び壁は、不浸透性の材料で造ること。

二 ジクロルベンジジン等を製造する設備は、密閉式の構造のものとし、原材料その他の物の送給、移送又は運搬は、当該作業を行う労働者の身体に当該物が直接接触しない方法により行うこと。

三 反応槽については、発熱反応又は加熱を伴う反応により、攪拌機等のグランド部からガス又は蒸気が漏えいしないようガスケット等により接合部を密接させ、かつ、異常反応により原材料、反応物等が溢出しないようコンデンサーに十分な冷却水を通しておくこと。

四 ふるい分け機又は真空ろ過機で、その稼動中その内部を点検する必要がある

ものについては、その覆いは、密閉の状態 で内部を観察できる構造のものとし、 必要がある場合以外は当該覆いが開放で きないようにするための施錠等を設ける こと⁴⁴。

五 ジクロルベンジジン等を労働者に取 り扱わせるときは、隔離室での遠隔操作 によること。ただし、粉状のジクロルベ ンジジン等を湿潤な状態にして取り扱わ せるときは、この限りでない。

六 ジクロルベンジジン等を計量し、容 器に入れ、又は袋詰めする作業を行う場 合において、前号に定めるところによる ことが著しく困難であるときは、当該作 業を作業中の労働者の身体に当該物が直 接接触しない方法により行い、かつ、当 該作業を行う場所に囲い式フードの局所 排気装置又はプッシュプル型換気装置を 設けること⁴⁵。

七 前号の局所排気装置については、次 に定めるところによること。

イ フードは、ジクロルベンジジン等の

ガス、蒸気又は粉じんの発散源ごとに設 けること。

ロ ダクトは、長さができるだけ短く、 ベンドの数ができるだけ少なく、かつ、 適当な箇所に掃除口が設けられている等 掃除しやすい構造とすること。

ハ ジクロルベンジジン等の粉じんを含 有する気体を排出する局所排気装置にあ つては、第九条第一項の表の上欄に掲げ る粉じんの粒径に応じ、同表の下欄に掲 げるいずれかの除じん方式による除じん 装置又はこれらと同等以上の性能を有す る除じん装置を設けること。この場合に おいて、当該除じん装置には、必要に応 じ、粒径の大きい粉じんを除去するため の前置き除じん装置を設けること。

ニ ハの除じん装置を付設する局所排気 装置のファンは、除じんをした後の空気 が通る位置に設けること。ただし、吸引 された粉じんによる爆発のおそれがなく、かつ、ハの除じん装置を付設する局 所排気装置のファンの腐食のおそれがな

⁴⁴ この定めは、許可物質の製造工程におい て、許可物質の発散が多いふるい分け機又 は真空ろ過機について設ける覆いの構造に ついて規定したものであり、同号の「内部 を観察できる構造」とは、当該装置の覆い の一部をガラス又は透明なプラスチックを もって造り、当該場所から内部を観察でき るような構造をいうこと。また、同号の施 錠等の「等」には、当該装置の覆いを緊結 すること等をいう（昭和 47 年 9 月 18 日 基発第 591 号）。

⁴⁵ この定めは、許可物質を製造する事業場 において、製品を容器詰めする作業等、許

可物質を取り扱う場合で、湿潤な状態の ものとし又は隔離室での遠隔操作によるこ とが著しく困難である場合の措置について規 定したものである。「湿潤な状態」とは、 当該物質をスラリー（液体中に鉱物、汚泥 などの固体粒子が混ざっている流動体のこ と。泥漿（でいしょう）ともいう）化年度 などのしたもの又は溶媒に溶解させたもの を意味し、「粉状のもの」とは、当該物質 をスラリー化したもの又は溶媒に溶解させ たもの以外のものを意味する（昭和 47 年 9 月 18 日基発第 591 号）。

いときは、この限りでない。

ホ 排気口は、屋外に設けること。

ヘ 厚生労働大臣が定める性能を有するものとする。

ハ 第六号のプッシュプル型換気装置については、次に定めるところによること。

イ ダクトは、長さができるだけ短く、ベンドの数ができるだけ少なく、かつ、適当な箇所に掃除口が設けられている等掃除しやすい構造とすること。

ロ ジクロルベンジジン等の粉じんを含有する気体を排出するプッシュプル型換気装置にあつては、第九条第一項の表の上欄に掲げる粉じんの粒径に応じ、同表の下欄に掲げるいずれかの除じん方式による除じん装置又はこれらと同等以上の性能を有する除じん装置を設けること。この場合において、当該除じん装置には、必要に応じ、粒径の大きい粉じんを除去するための前置き除じん装置を設けること。

ハ ロの除じん装置を付設するプッシュプル型換気装置のファンは、除じんをした後の空気が通る位置に設けること。ただし、吸引された粉じんによる爆発のおそれがなく、かつ、ロの除じん装置を付設するプッシュプル型換気装置のファンの腐食のおそれがないときは、この限りでない。

ニ 排気口は、屋外に設けること。

ホ 厚生労働大臣が定める要件を具備するものとする。

九 ジクロルベンジジン等の粉じんを含有する気体を排出する製造設備の排気筒には、第七号ハ又は前号ロの除じん装置を設けること。

十 第六号の局所排気装置及びプッシュプル型換気装置は、ジクロルベンジジン等に係る作業が行われている間、厚生労働大臣が定める要件を満たすように稼働させること。

十一 第七号ハ、第八号ロ及び第九号の除じん装置は、ジクロルベンジジン等に係る作業が行われている間、有効に稼働させること。

十二 ジクロルベンジジン等を製造する設備からの排液で、第十一条第一項の表の上欄に掲げる物を含有するものについては、同表の下欄に掲げるいずれかの処理方式による排液処理装置又はこれらと同等以上の性能を有する排液処理装置を設け、当該装置を有効に稼働させること⁴⁶。

十三 ジクロルベンジジン等を製造し、又は取り扱う作業に関する次の事項について、ジクロルベンジジン等の漏えい及び労働者の汚染を防止するため必要な作業規程を定め、これにより作業を行うこと。

イ バルブ、コック等（ジクロルベンジジン等を製造し、又は取り扱う設備に原材料を送給するとき、及び当該設備から製品等を取り出すときに使用されるものに限る。）の操作

⁴⁶ この定めは、製造設備からサンプリングする場合の措置について規定したものである。サンプリングは、所定位置において、

できるだけ風上に位置し、あらかじめ定められた量以上は採取してはならない（昭和47年9月18日基発第591号）。

ロ 冷却装置、加熱装置、攪拌 装置及び圧縮装置の操作

ハ 計測装置及び制御装置の監視及び調整

ニ 安全弁、緊急しや断装置その他の安全装置及び自動警報装置の調整

ホ ふた板、フランジ、バルブ、コック等の接合部におけるジクロルベンジジン等の漏えいの有無の点検

ヘ 試料の採取及びそれに用いる器具の処理

ト 異常な事態が発生した場合における応急の措置

チ 保護具の装着、点検、保管及び手入れ

リ その他ジクロルベンジジン等の漏えいを防止するため必要な措置

十四 ジクロルベンジジン等を製造する設備から試料を採取するときは、次に定めるところによること。

イ 試料の採取に用いる容器等は、専用のものとする。

ロ 試料の採取は、あらかじめ指定された箇所において、試料が飛散しないように行うこと。

ハ 試料の採取に用いた容器等は、温水で十分洗浄した後、定められた場所に保管しておくこと。

十五 ジクロルベンジジン等を取り扱う作業に労働者を従事させるときは、当該労働者に作業衣並びに不浸透性の保護手袋及び保護長靴を着用させること。

第 1 号で求められている作業場所からの隔離は、許可物質の製造に係る作業が行われている作業場所とそれ以外の作業場所との建屋が別棟であるか、又は隔壁をもって区画されていることを意味する（昭和 47 年 9 月 18 日基発第 591 号）。

第 2 号で要請される「原材料その他の物の送給、移送又は運搬」については、これらの作業を各装置間の落差又はポンプ等により配管で行うなど、スクリーフィダー又はバケットコンベヤ等を用いて機械的に行わなければならない（昭和 47 年 9 月 18 日基発第 591 号）。原材料の投入や反応生成物を取り出す作業が人力で行われる場合はその暴露が避けられないので、こうしたプロセスは機械化されるべきである⁴⁷。

上記通達に規定されている「スクリーフィダー」（スクリーフィーダー）とは、粉粒体原料をパイプ内に装着された螺旋型のスクリーを回転させることで送り出す原料搬送の仕組みである。

⁴⁷ 労働調査会『労働安全衛生法の詳解〔改訂 5 版〕－労働安全衛生法の逐条解説－』

（労働調査会出版局、2020 年（令和 2 年））660 頁。

【スクリーフイダーの例】



（株式会社セイワ技研 WEB サイト
（<https://www.jyuuten-ki.com/screw.html>
最終閲覧日 2022 年 10 月 10 日））

同じく上記通達に規定されている「バケツコンベヤ」は、バケツ（バケツ）をチェーンやベルトに取り付け、そのバケツの中に運搬物を投入し、チェーンやベルトを動作させることで運搬するコンベアである。

【バケツコンベヤの例】



（株式会社イシダ WEB サイト
（<https://www.ishida.co.jp/ww/jp/products/conveying/productfeeding/bucket-conveyor.cfm> : 最終閲覧日 2022 年 10 月 10 日）

第 3 号に規定されている「反応槽」とは、化学物質の製造過程において、微生物による有機物の分解等様々な方法を用いて、化学反応を生じさせるタンクを意味する。下水処理施設で用いられるものがよく知られる。

【反応槽の例】



（整水工業株式会社 WEB サイト
（<https://www.seisui.co.jp/example/drainage/entry-112.html> : 最終閲覧日 2022 年 10 月 10 日）

「攪拌機」は、2 種類以上の物質をかき混ぜ、混合状態にする機械である。

【攪拌機の例】



（株式会社井上製作所 WEB サイト
（<https://www.inouemfg.com/kakuhanki/> :
最終閲覧日 2022 年 10 月 10 日））

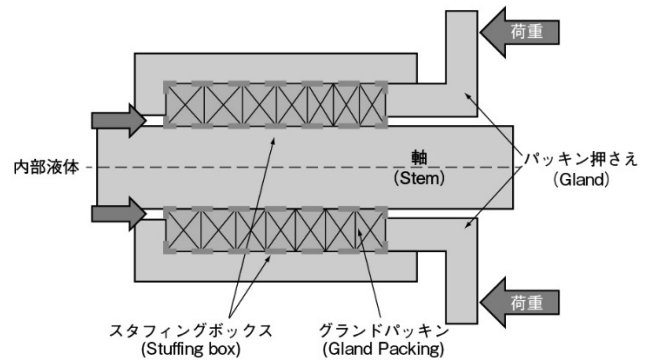
「グランド」は、バルブやポンプなどの回転・往復する軸の周りにグランドパッキンを詰め込んでこれを締め付けるものを意味する。

【グランドパッキンの例】



（日本ピラー工業株式会社 WEB サイト
（https://www.pillar.jp/know/gland_packings : 最終閲覧日 2022 年 10 月 10 日））

【グランド (Gland、パッキン押さえ) の例】



（下関パッキング株式会社 WEB サイト
（<http://www.shimopa.co.jp/product/gland/000.html> : 最終閲覧日 2022 年 10 月 10 日））

「ガスケット」とは、部品や配管など、静止している場所の接続部分の密閉に使用されるシールの一種である。ガスケットを接続部の間に挟んでボルト等で固定し、接続

部の隙間を塞ぐことで内部を通る流体の漏出や異物混入を防止する役割を担う。例えば、1 つめの図のようなフランジ用ガasketを、2 つめの図のように接続部の間に挟んで固定して利用する。

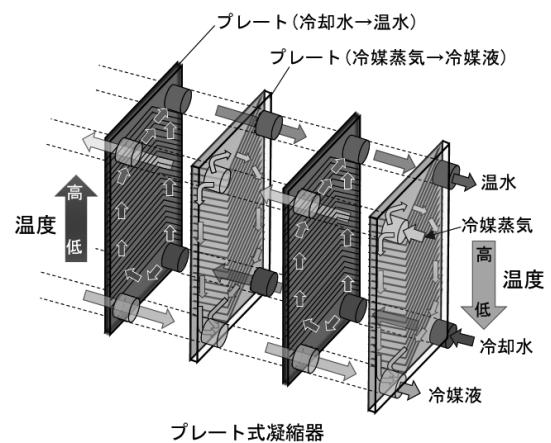
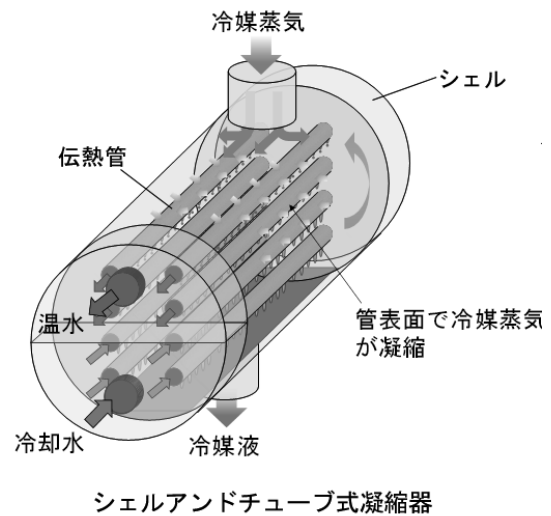
【ガasketの例】



（日東金属工業株式会社 WEB サイト
（<https://www.nitto-kinzoku.jp/archives/glossary/gasket/> : 最終閲覧日 2022 年 10 月 10 日））

「コンデンサー」とは、凝縮器や冷却器とも呼ばれ、蒸気や凝縮したガスを冷却して液化する装置を意味する。エアコンの室外機などにも用いられる。

【コンデンサーの例】



（株式会社前川製作所技術研究所 WEB サイト
（<http://rdc.mayekawa.co.jp/refrige/no17.shtml>、最終閲覧日：2022 年 10 月 10 日））

第 4 号の「ふるい分け機」とは、固体の粒子をサイズに応じて分類する機械を意味する。スクリーン、ふるい機ともいい、振動によりふるい分けるもの、回転によりふるい分けるものがある。

【振動式ふるい分け機（上）、回転式ふるい分け機（下）の例】



（月島マシンセールス株式会社 WEB サイト（<https://premium.ipros.jp/tstm-g/product/detail/265399008/>：最終閲覧日 2022 年 10 月 10 日））



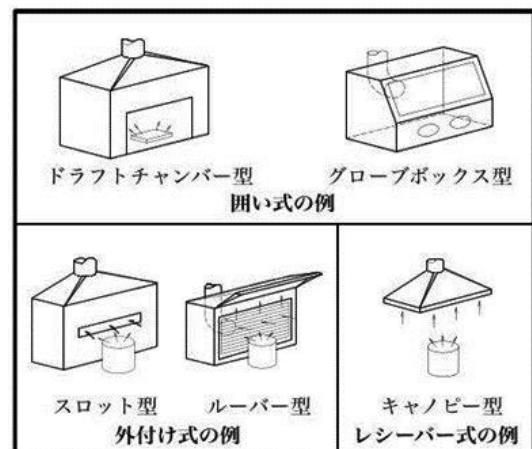
（ユーラステクノ株式会社 WEB サイト（https://www.uras-techno.co.jp/products/classifiers_screensers/：最終閲覧日 2022 年 10 月 10 日））

「真空ろ過機」は、ろ材の排出側を減圧して上流側からの大気圧で加圧ろ過を行う方法を用いてろ過を行う機械をいう。

【真空ろ過器の例】

第 6 号「囲い式フードの局所排気装置」は、有害物の発生源の近くに空気の吸込み口を設けて常に吸引する気流を作り、有害物がまわりに拡散しないようにして作業者が汚染された気流に暴露されないようにする装置（局所排気装置）のうち、作業に必要な前面のみに開口がありその他の部分は囲まれている形状のものをいう。

【局所排気装置の例】

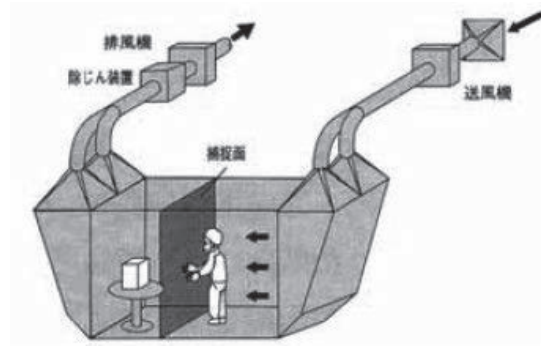
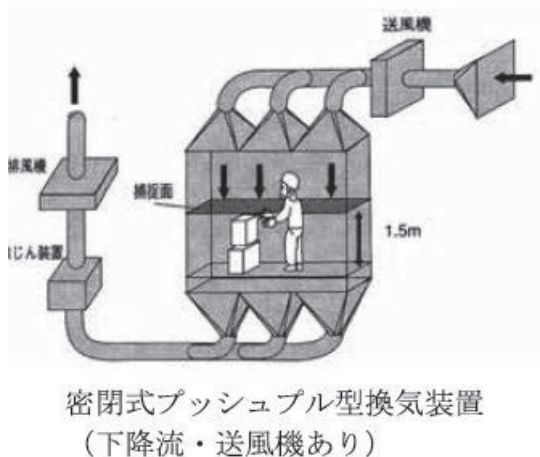


（研究実験施設・環境安全教育協会 WEB サ

イ ト
(https://rehse2007.com/hoodya_sample/1-1.html:最終閲覧日 2022 年 10 月 10 日))

第 6 号等に規定される「プッシュプル型換気装置」とは、一様な捕捉気流（ヒュームの発散源またはその付近を通り吸込み側フードに向かう気流であって、捕捉面での気流の方向及び風速が一様であるもの）を形成させ、当該気流によって発散源から発散するヒュームを捕捉し、吸込み側フードに取り込んで排出する装置である。天井、壁及び床が密閉されているブースを有する密閉式プッシュプル型換気装置と、それ以外の開放式プッシュプル型換気装置がある⁴⁸。

【プッシュプル型換気装置の例】



密閉式プッシュプル型換気装置
(水平流・送風機あり)

(厚 労 省 WEB サ イ ト
(https://www.mhlw.go.jp/new-info/kobetu/roudou/gyousei/anzen/dl/0602-1_006.pdf : 最終閲覧日 2022 年 10 月 10 日))

第 7 号に規定されている「ベンド」(継手)とは、管軸の方向を曲げて接続する部品を意味する。

【ベンドの例】

ベンド

TS 継手
45° TS ノーマルベンド



TS 継手
22 1/2° TS ノーマルベンド

旭有機材株式会社製

アビトップ株式会社 WEB サイト
(<https://www.avitop.co.jp/faq/faq002/> :

⁴⁸ 厚労省「(2) プッシュプル型換気装置」
(<https://www.mhlw.go.jp/new-info/kobetu/roudou/gyousei/anzen/dl/060>

[2-1_006.pdf](https://www.mhlw.go.jp/new-info/kobetu/roudou/gyousei/anzen/dl/0602-1_006.pdf) : 最終閲覧日 : 2022 年 10 月 10 日)。

最終閲覧日 2022 年 10 月 10 日))

本条の基準は、製造設備および作業方法について規定したものであり、本条の基準に適合していないと認められるときは、法第 56 条第 5 項の適合命令がなされ、これを受けて基準に適合させる必要がある（昭和 47 年 9 月 18 日基発第 591 号）。

2. 2. 2. 4. 2 ベリリウム等の製造

ベリリウム等の製造（試験研究のためのベリリウム等の製造を除く。）については、特化則第 50 条の 2 第 1 項において次のように規定されている。

一 ベリリウム等を焼結し、又は煅焼（かしょう）する設備（水酸化ベリリウムから高純度酸化ベリリウムを製造する工程における設備を除く。次号において同じ。）は他の作業場所と隔離された⁴⁹屋内の場所に設置し、かつ、当該設備を設置した場所に局所排気装置又はプッシュプル型換気装置を設けること。

二 ベリリウム等を製造する設備（ベリリウム等を焼結し、又は煅焼（かしょう）する設備、アーク炉等により溶融したベリリウム等からベリリウム合金を製造する工程における設備及び水酸化ベリリウムから高純度酸化ベリリウムを製造する工程における設備を除く。）は、密閉式の構造のものとし、又は上方、下方及

び側方に覆い等を設けたものとする事
こと。

三 前号の規定により密閉式の構造とし、又は上方、下方及び側方に覆い等を設けたベリリウム等を製造する設備で、その稼動中内部を点検する必要があるものについては、その設備又は覆い等は、密閉の状態又は上方、下方及び側方が覆われた状態で内部を観察できるようにすること。その設備の外板等又は覆い等には必要がある場合以外は開放できないようにするための施錠等を設けること。

四 ベリリウム等を製造し、又は取り扱う作業場の床及び壁は、不浸透性の材料で造ること。

五 アーク炉等により溶融したベリリウム等からベリリウム合金を製造する工程において次の作業を行う場所に、局所排気装置又はプッシュプル型換気装置を設けること。

イ アーク炉上等において行う作業

ロ アーク炉等からの湯出しの作業

ハ 溶融したベリリウム等のガス抜き
の作業

ニ 溶融したベリリウム等から浮渣を
除去する作業

ホ 溶融したベリリウム等の鋳込の作
業

六 アーク炉については、電極を挿入する部分の間隙を小さくするため、サンドシール等を使用すること。

七 水酸化ベリリウムから高純度酸化

⁴⁹ ベリリウム等を焼結し、又は煅焼する設備を設置する作業場所とそれ以外の作業場所とが別の建屋であるか、又は隔壁をもつ

て全面的に区画することを意味する（昭和 50 年 10 月 1 日基発 573 号）。

ベリリウムを製造する工程における設備⁵⁰については、次に定めるところによること。

イ 熱分解炉は、他の作業場所と隔離された屋内の場所に設置すること。

ロ その他の設備は、密閉式の構造のものとし、上方、下方及び側方に覆い等を設けたものとし、又はふたをすることが出来る形のものとする。

ハ 焼結、煅焼（かしょう）等を行つたベリリウム等は、吸引することにより匣鉢（さや）から取り出すこと。

九 焼結、煅焼（かしょう）等を使用した匣鉢（さや）の破碎は他の作業場所と隔離された屋内の場所で行い、かつ、当該破碎を行う場所に局所排気装置又はプッシュプル型換気装置を設けること。

十 ベリリウム等の送給、移送又は運搬は、当該作業を行う労働者の身体にベリリウム等が直接接触しない方法により行うこと。

十一 粉状のベリリウム等を労働者に取り扱わせるとき（送給し、移送し、又は運搬するときを除く。）は、隔離室での遠隔操作によること。

十二 粉状のベリリウム等を計量し、容器に入れ、容器から取り出し、又は袋詰めする作業を行う場合において、前号に定めるところによることが著しく困難であるときは、当該作業を行う労働者の身体にベリリウム等が直接接触しない方法により行い、かつ、当該作業を行う場所に囲い式フードの局所排気装置又はプ

ッシュプル型換気装置を設けること。

十三 ベリリウム等を製造し、又は取り扱う作業に関する次の事項について、ベリリウム等の粉じんの発散及び労働者の汚染を防止するために必要な作業規程を定め、これにより作業を行うこと。

イ 容器へのベリリウム等の出し入れ

ロ ベリリウム等を入れてある容器の運搬

ハ ベリリウム等の空気輸送装置の点検

ニ ろ過集じん方式の集じん装置（ろ過除じん方式の除じん装置を含む。）のろ材の取替え

ホ 試料の採取及びそれに用いる器具の処理

ヘ 異常な事態が発生した場合における応急の措置

ト 保護具の装着、点検、保管及び手入れ

チ その他ベリリウム等の粉じんの発散を防止するために必要な措置

十四 ベリリウム等を取り扱う作業に労働者を従事させるときは、当該労働者に作業衣及び保護手袋（湿潤な状態のベリリウム等を取り扱う作業に従事する労働者に着用させる保護手袋にあつては、不浸透性のもの）を着用させること。

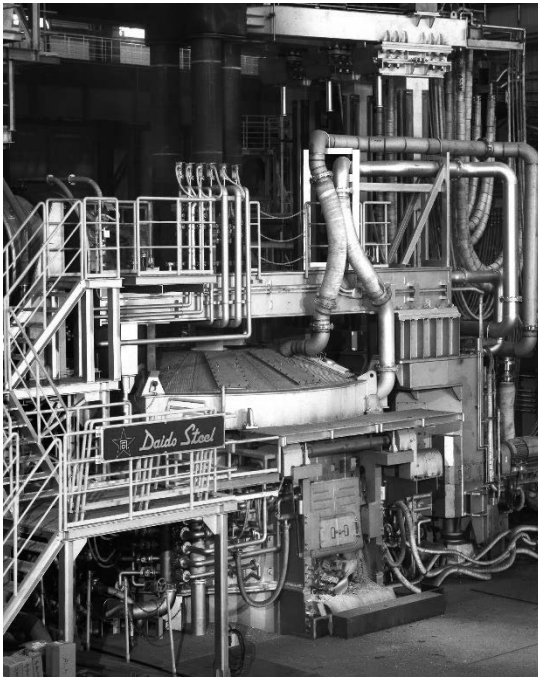
第 2 号の「アーク炉」とは、電気炉の一種で、電極の間や、電極と加熱対象の物質との間に電気アークを発生させて、そこから発生する熱を用いて加熱対象の物質を加熱

⁵⁰ この設備については、当該設備にふたをすることが出来る形のものでもよいとされ

る（昭和 50 年 10 月 1 日基発 573 号）。

する仕組みをもつ炉を意味する。「アーク」とは、二つの電極間での放電によって生じたプラズマの一種で、電気コードがショート（アーク放電）したときに発生する光もその一種である。

【アーク炉の例】

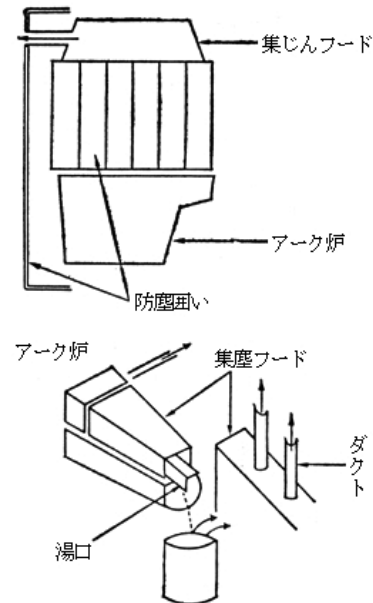


（大同特殊鋼 WEB サイト
（<https://www.daido.co.jp/products/machinery/melt/index.html>：最終閲覧日 2022 年 10 月 10 日））

また、「覆い等」は、本号のベリリウム等を製造する設備を包み込めるような天幕等を意味する（昭和 50 年 10 月 1 日基発 573 号）。第 3 号の「内部を観察できる」状態とは、当該装置の覆いの一部をガラス又は透明なプラスチックで造り当該場所から内部を観察できることを意味する（昭和 50 年 10 月 1 日基発 573 号）。同号の「施錠等」の「等」には、当該装置の覆いを緊結すること

が含まれる（昭和 50 年 10 月 1 日基発 573 号）。

第 5 号のイからホまでの作業場所に設ける「局所排気装置」として行政解釈（昭和 50 年 10 月 1 日基発 573 号）では以下の図のような例が示されている。

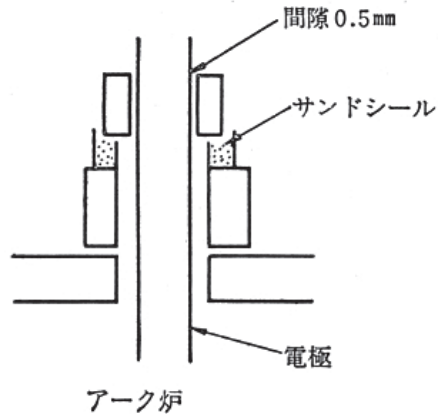


また第 5 号ニに規定される「浮渣」（ふさ）とは、「スカム」、「浮上泥」とも呼ばれ、水中の細かい粒子が気泡によって浮上したものをいう。沈殿池などの水面で見られる泡のような泥のようなものがその一例である。

第 5 号ホに規定される「鑄込」とは、溶かした金属を鑄型に流し込んで鑄物を作る作業をいう。

第 6 号の「サンドシール」とは、砂を用いて隙間を埋め、断熱する仕組みを意味する。例えば次の図（昭和 50 年 10 月 1 日基発 573 号）のように電極の周囲の隙間に詰めて用いられる。2 つ目図にある電気炉では、釜本体と台車の隙間に珪砂のサンドシールが用いられている。

【サンドシールの例】



【サンドシールを用いた電気炉の例】



（東京陶芸器材株式会社 WEB サイト
(<https://www.tokytougei.co.jp/ty-s> : 最終
閲覧日 2022 年 10 月 10 日)》

第 8 号、第 9 号に規定される「焼結」は、
粉末や粉末を圧縮成形した圧粉体を、融点
以下の温度で加熱し、緻密化させること、

「煅焼」は、ある物質を強く熱して脱水・分
解などを起こさせ、揮発成分を除くことを
意味する。

「匣鉢（さや）」は、陶磁器を焼くとき、
保護のために素地（きじ）を入れる耐火粘土
製の容器である⁵¹。

【匣鉢の例】

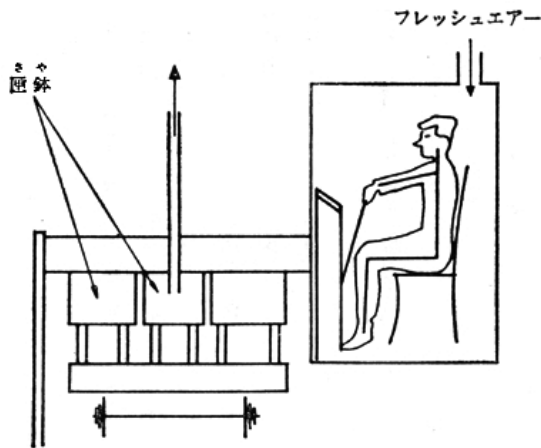


（余語匣鉢株式会社 WEB サイト
(
<https://www.yogo-saga.co.jp/%E8%A3%BD%E5%93%81%E7%B4%B9%E4%BB%8B/%E5%8C%A3%E9%89%A2-%E7%AE%B1%E3%82%B5%E3%83%A4/> : 最終閲覧日 2022 年 10 月 10 日))

また、第 8 号の「吸引することにより匣
鉢から取り出す」例としては次の図のよう
なものがある（昭和 50 年 10 月 1 日基発
573 号）。

⁵¹ 『大辞林』（三省堂、第 3 版、2006 年

（平成 18 年））。



また、ジクロロベンジジン等に関する前掲の特化則第 50 条第 1 項第 7 号から第 12 号まで及び第 14 号の規定は、本条第 1 項のベリリウム等の製造に関する法第 56 条第 2 項の厚生労働大臣の定める基準について準用する（特化則第 50 条の 2 第 2 項）。

2. 2. 2. 4. 3 試験研究のための製造許可

試験研究を目的としてジクロロベンジジン等、ベリリウム等を製造する場合については、次の基準を満たさなければならない（特化則第 50 条第 2 項、第 50 条の 2 第 3 項）。一般的な製造等の審査基準より緩和された基準となっている。

【特化則第 50 条第 2 項】

一 ジクロロベンジジン等を製造する設備は、密閉式の構造のものとすること。ただし、密閉式の構造とすることが作業の性質上著しく困難である場合において、ドラフトチェンバー内部に当該設備を設けるときは、この限りでない。

二 ジクロロベンジジン等を製造する装置を設置する場所の床は、水洗によつ

て容易に掃除できる構造のものとすること。

三 ジクロロベンジジン等を製造する者は、ジクロロベンジジン等による健康障害の予防について、必要な知識を有する者であること。

四 ジクロロベンジジン等を製造する者は、不浸透性の保護前掛及び保護手袋を使用すること。

2. 2. 2. 4. 4 製造設備・作業方法を基準に適合するように維持する義務

許可基準を満たして許可を受けたとしても、その許可基準を満たしている状態が実現され、維持されなければ本条の趣旨を実現することができない。そこで本条第 3 項は、本条第 1 項の許可を受けた者（製造者。前述の通り、譲渡者等は含まれない）に対して、その製造設備を、本条第 2 項の許可基準に適合するように維持する義務を課している。また本条第 4 項は、製造者が実際に第 1 項の物を製造するにあたって、本条第 2 項の基準に適合する作業方法を用いることを義務づける。

2. 2. 2. 4. 5 行政による命令・許可の取消

本条第 3 項及び第 4 項の義務の実効性を確保する役割を担う制度の一つが、本条第 5 項の厚生労働大臣による命令である。すなわち、厚生労働大臣は、製造者の製造設備又は作業方法が本条第 2 項の基準に適合していないと認めるときは、当該基準に適合するように製造設備を修理し、改造し、若しくは移転し、又は当該基準に適合する作業

方法に従って本条第 1 項の物を製造すべきことを命ずることができる。この命令に従わない場合については、後述する罰則の適用がある（法第 119 条第 2 号）。

また、厚生労働大臣は、製造者がこの法律若しくはこれに基づく命令の規定又はこれらの規定に基づく処分に違反したときは、本条第 1 項の許可を取り消すことを認められている（本条第 6 項）。

2. 2. 2. 5 手数料

本条第 1 項の許可を得ようとする場合は、政令に定めるところにより国に対して手数料を支払わなければならない（法第 112 条第 1 項第 8 号）。この政令である労働安全衛生法関係手数料令第 1 条第 4 号は、この許可の申請 1 件につき 19 万 7600 円、電子情報処理組織（申請者のコンピュータと被申請者のコンピュータを回線で接続したもの）を使用する場合にあっては 19 万 7000 円を支払うものとする。

2. 3 関連規定

2. 3. 1 法条

本条が規律する製造許可物質は、安衛法内では、ラベル表示義務（法第 57 条）や SDS 交付義務（法第 57 条の 2）の対象とされるほか、その製造や取扱いについて作業主任者の選任を要し（法第 14 条）、その危険性について雇入時の安全衛生教育において教育されるべきことになっている（法第 59 条、安衛則第 35 条第 1 号）。

本条の適用の詳細は、特化則に規定されている。製造の許可の単位（特化則第 48 条。物ごとに、当該物を製造するプラントごとに行われる）や許可を受けるための手続（特

化則第 49 条。様式第 5 号による申請書に摘要書（様式第 6 号）を添えて、当該許可に係る物を製造する場所を管轄する労働基準監督署長を経由して厚生労働大臣に提出すること等）、製造許可の基準（特化則第 50 条、特化則第 50 条の 2。化学物質に係る作業場所の隔離や化学物質の漏洩防止等）等である。

本条と同様に、化学物質の製造等に関する許可制度を定める法律として化審法がある。化審法は、人の健康を損なうおそれ又は動植物の生息・生育に支障を及ぼすおそれがある化学物質による環境の汚染を防止するという観点から、難分解性、高蓄積性及び人又は高次捕食動物への長期毒性を有する化学物質を第一種特定化学物質として政令で指定し、使用制限や政令指定製品の輸入制限のほか、製造又は輸入に関する許可制度を定めている。

2. 4. 沿革

2. 4. 1 制度史

安 衛 法	<p>労基法及び旧安衛則において、本条に相当する規定は存在しなかった。</p> <p>○労働安全衛生法（昭和 47 年（1972 年））</p> <p>本条は、本法制定時に規定され、その後大きな改正を受けていない（平成 11 年 12 月 22 日法律第 160 号により労働大臣、労働省令の名称を現行のものに修正）。</p>
-------------	---

2. 4. 2 背景になった災害等

特になし。

2. 5 運用

2. 5. 1 監督状況・適用の実際

本条が適用される場面は限定されており、本条違反が争点となる例は今日あまり見られない。また、本条違反に絞って監督を行うこともほとんどない⁵²。『労働基準監督年報〔2020年（令和2年）〕』によると、2020年（令和2年）の法第55条及び同第56条を合わせた違反状況は4件である。

2. 5. 2 関連判例

なし。

2. 6 その他

2. 6. 1 罰則

本条第1項の規定に違反して厚生労働大臣の許可を得ずに有害物を製造した者は、1年以下の懲役又は100万円以下の罰金に処せられる（法第117条）。

厚生労働大臣の許可を得て有害物を製造する者が、本条第3項、第4項の規定に違反した場合には、6ヶ月以下の懲役又は50万円以下の罰金に処せられる（法第119条第1号）。

厚生労働大臣の許可を受けて有害物を製造する者が、本条第5項に基づいて厚生労働大臣により発出される命令に従わない場合には、6ヶ月以下の懲役又は50万円以下の罰金に処せられる（法第119条第2号）。

これらの罰則については両罰規定の適用がある。法人の代表者又は法人若しくは人の代理人、使用人その他の従業者が、その法人又は人の業務に関して、これらの違反行

為をしたときは、行為者を罰するほか、その法人又は人に対しても、各本条の罰金刑を科する（法第122条）。

2. 6. 2 民事上の効力

本条は、本条に違反した者がこの違反によって他人に損害を発生させた場合、その損害について民事責任を負うことを明示してはいない。しかし、本条が製造許可制の対象とする化学物質はそもそも「労働者に重度の健康障害を生ずるおそれのある物」であり、このような危険性を有するにもかかわらず、厚生労働大臣の許可を受け（本条第2項）、この許可基準を満たした製造設備を維持すること（本条第3項）を条件に、初めてその製造が認められるという仕組みになっている。この構造をふまえれば、本条が製造許可制の対象とする化学物質を事業者が製造する過程で労働者に健康被害等の損害を与えた場合、この製造について厚生労働大臣の許可を受けていない事実や、許可は得たものの製造設備が許可基準に適合するよう維持されていなかった事実がある場合には、これらの事実は、右労働者の損害の発生について事業者が故意又は過失があったことを根拠づける事実として評価されることが考えられる。また、本条第2項や本条第3項の条件を満たさずに、本条の製造許可対象物質の製造を命じられた労働者は、危険行為を命じられたものとして、この就労を拒否することができると解される。

⁵² 玉泉委員発言。

2. 6. 3 資料

特になし。

3. 第 57 条（表示等）

3. 1 条文

第五十七条 爆発性の物、発火性の物、引火性の物その他の労働者に危険を生ずるおそれのある物若しくはベンゼン、ベンゼンを含有する製剤その他の労働者に健康障害を生ずるおそれのある物で政令で定めるもの又は前条第一項の物を容器に入れ、又は包装して、譲渡し、又は提供する者は、厚生労働省令で定めるところにより、その容器又は包装（容器に入れ、かつ、包装して、譲渡し、又は提供するときにあつては、その容器）に次に掲げるものを表示しなければならない。ただし、その容器又は包装のうち、主として一般消費者の生活の用に供するためのものについては、この限りでない。

一 次に掲げる事項

イ 名称

ロ 人体に及ぼす作用

ハ 貯蔵又は取扱い上の注意

ニ イからハまでに掲げるもののほか、厚生労働省令で定める事項

二 当該物を取り扱う労働者に注意を喚起するための標章で厚生労働大臣が定めるもの

2 前項の政令で定める物又は前条第一項の物を前項に規定する方法以外の方法により譲渡し、又は提供する者は、厚生労働省令で定めるところにより、同項各号の事項を記載した文書を、譲渡し、又は提供する相手方に交付しなければならない。

3. 2 趣旨と内容

3. 2. 1 趣旨

労働者が健康被害を受けることなく適切に化学物質を取り扱うためには、当該労働者が当該化学物質に関する情報を正しく認識する必要がある。機械についてはその危険性が外観から明らかであることも少なくない。しかし、化学物質については一見してその有害性や身体への具体的作用が明らかでないことも少なくなく、さらに容器や包装により包まれていると匂いや刺激によって有害性の有無を感知することも難しくなる。

他方、化学物質を譲渡し又は提供する者は当該化学物質の有害性、取扱い方法を認識していることが多く、これらの者に当該化学物質の製造・流通段階においてその知りうる情報を表示させることが労働者の健康障害の回避に有効である。このような化学物質に関する情報を表示、周知し、労働者が認識することの重要性は、「職場における化学物質の使用の安全に関する条約（Chemicals Convention）」（ILO170 号条約、1990 年採択。日本未批准）や「職場における化学物質の使用の安全に関する勧告（Chemicals Recommendation）」（ILO177 号勧告、1990 年採択）といった形で国際的にも広く認知されるところとなっている。

そこで健康障害を生ずるおそれのある物についてこれらの情報を表示することを義務づけることによって、その物を取り扱う者に健康障害が生ずることを防止するために本条が規定された⁵³。もう少し具体的に

⁵³ 最一小判令 3・5・17 労判 1252 号 5

頁。

表現すれば、本条は、労働者が取り扱う物質の成分、その有害性、取扱い上注意すべき点等を事前に承知していなかったために生ずる職業性中毒を防止すること、有害物への暴露に対する手当が、有害物の人体に及ぼす影響や初期の症状が不明のために手遅れになることを防ぐこと等を目的として、爆発性の物、発火性の物、引火性の物その他の労働者に危険を生ずるおそれのある物若しくはベンゼン、ベンゼンを含有する製剤等労働者に健康障害を生ずるおそれのあるものについて、容器や包装にその有害性を示す方法による表示制度を定めたものである⁵⁴。

なお、本条は、これを取り扱う者に健康障害を生ずるおそれがあるという化学物質の危険性に着目した規制であり、その物を取り扱うことにより危険にさらされる者が労働者に限られないこと等から、その者を取り扱う者であって労働者に該当しない者も保護する趣旨と最高裁により解されている⁵⁵。労働契約とは異なる契約関係にある個人事業主等が扱う化学物質についても本条の表示等が求められることに留意する必要がある。

3. 2. 2 内容

3. 2. 2. 1 表示対象とする物

3. 2. 2. 1. 1 原則的規定

本条が、譲渡又は提供の際に容器又は包装に名称等の表示を義務づける物（以下「表

示対象物」という）は、法第 56 条第 1 項に定める製造許可対象物のほか、次の物である（施行令第 18 条）。

一 別表第 9 に掲げる物（アルミニウム、イットリウム、インジウム、カドミウム、銀、クロム、コバルト、すず、タリウム、タングステン、タンタル、銅、鉛、ニッケル、白金、ハフニウム、フェロバナジウム、マンガン、モリブデン又はロジウムにあつては、粉状のものに限る。）

二 別表第 9 に掲げる物を含有する製剤その他の物で、安衛則第 30 条で定めるもの

三 別表第 3 第 1 号 1 から 7 までに掲げる物を含有する製剤その他の物（同号 8 に掲げる物を除く。）で、安衛則第 31 条で定めるもの

前記施行令第 18 条第 2 号に関わる安衛則第 30 条が規定する物は、安衛則別表第 2 の上欄に掲げる物を含有する製剤その他の物（同欄に掲げる物の含有量が同表の中欄に定める値である物並びに四アルキル鉛を含有する製剤その他の物（加鉛ガソリンに限る。）及びニトログリセリンを含有する製剤その他の物（98 パーセント以上の不揮発性で水に溶けない鈍感剤で鈍性化した物であつて、ニトログリセリンの含有量が 1 パーセント未満のものに限る。）を除く。）とされる。ただし、運搬中及び貯蔵中において固体以外の状態にならず、かつ、粉状にならな

⁵⁴ 労務行政研究所編『労働安全衛生法』（労務行政、2017 年（平成 25 年））515 頁。

⁵⁵ 最一小判令 3・5・17 労判 1252 号 5 頁。

い物（①危険物（施行令別表第一に掲げる危険物をいう。以下同じ。安衛則第 30 条但書第 1 号）、②危険物以外の可燃性の物等爆発又は火災の原因となるおそれのある物（安衛則第 30 条但書第 2 号）、③酸化カルシウム、水酸化ナトリウム等を含む製剤その他の物であって皮膚に対して腐食の危険を生ずるもの（安衛則第 30 条但書第 3 号）のいずれかに該当するものを除く。）は除かれる。この但書部分については、後述する。

前記施行令第 18 条第 3 号に関わる安衛則第 31 条が規定する物は、前記安衛則第 30 条但書に記載されるものを除き、次のような物である。

一 ジクロロベンジジン及びその塩を含む製剤その他の物で、ジクロロベンジジン及びその塩の含有量が重量の〇・一パーセント以上一パーセント以下であるもの

二 アルファーナフチルアミン及びその塩を含む製剤その他の物で、アルファーナフチルアミン及びその塩の含有量が重量の一パーセントであるもの

三 塩素化ビフェニル（別名 PCB）を含む製剤その他の物で、塩素化ビフェニルの含有量が重量の〇・一パーセント以上一パーセント以下であるもの

四 オルトトリジン及びその塩を含む製剤その他の物で、オルトトリ

ジン及びその塩の含有量が重量の一パーセントであるもの

五 ジアニシジン及びその塩を含む製剤その他の物で、ジアニシジン及びその塩の含有量が重量の一パーセントであるもの

六 ベリリウム及びその化合物を含む製剤その他の物で、ベリリウム及びその化合物の含有量が重量の〇・一パーセント以上一パーセント以下（合金にあつては、〇・一パーセント以上三パーセント以下）であるもの

七 ベンゾトリクロリドを含む製剤その他の物で、ベンゾトリクロリドの含有量が重量の〇・一パーセント以上〇・五パーセント以下であるもの

以上に該当する表示義務対象物質については、【資料 1】「表示・通知義務対象物質」を参照してほしい。これに該当する物質の一覧は「職場のあんぜんサイト」で公開されている⁵⁶。なお、本条のラベル表示義務の対象となる物質の裾切値（製剤（混合物）中の対象物質の含有量（重量%）がその値未満の場合、ラベル表示又は SDS の交付の対象とならない値⁵⁷）と、法第 57 条の 2 に基づく文書交付制度（SDS）の義務的な対象となる物質の裾切値とが異なって設定されていることがある。

⁵⁶ 厚労省「職場のあんぜんサイト」
（<https://anzeninfo.mhlw.go.jp/anzen/gmsds/gmsds640.html>：最終閲覧日 2022 年 10 月 10 日）。

⁵⁷ 厚労省「化学物質対策に関する Q & A

（ラベル・SDS 関係）」
（https://www.mhlw.go.jp/stf/newpage_11237.html：最終閲覧日 2022 年 10 月 10 日）。

3. 2. 2. 1. 2 固形物に関する適用除外

3. 2. 2. 1. 2. 1 概要と趣旨

安衛則第 30 条及び同則第 31 条に規定される表示対象とする物については、安衛則第 30 条但書に基づいて、「運搬中及び貯蔵中において固体以外の状態にならず、かつ、粉状にならない物」に関する例外が設けられている。但、①危険物（施行令別表第一に掲げる危険物をいう。安衛則第 30 条但書第 1 号）、②危険物以外の可燃性の物等爆発又は火災の原因となるおそれのある物（安衛則第 30 条但書第 2 号）、③酸化カルシウム、水酸化ナトリウム等を含有する製剤その他の物であって皮膚に対して腐食の危険を生ずるもの（安衛則第 30 条但書第 3 号）のいずれかに該当するものについては除かれる。

この定めは、施行令別表第 9 に掲げる物（純物質：1 種類の物質（単体や化合物）だけでできているもの）及び施行令別表第 9 又は別表第 3 第 1 号 1 から 7 までに掲げる物を含有する製剤その他の物（混合物：2 種類以上の純物質の混合物）のうち、運搬中及び貯蔵中において、固体以外の状態にならず、かつ、粉状にならない物について、表示義務の適用を除外することとしたものである。この趣旨は、表示対象物を譲渡し、又は提供する時点において固体の物については、粉状でなければ吸入ばく露等のおそれがなく、健康障害の原因とならないものと考えられること、また、国際的にも、欧州の化学品規制である CLP（Contract Laboratory Program、委託試験機関プログラム）規則において、文書交付により情報伝達がなされている場合には、塊状の金属、合金、ポリ

マー（重合体）を含む混合物、エラストマー（ゴムのような弾性を有する材料）を含む混合物について表示が適用除外とされていることを踏まえたことによる（平成 27 年 8 月 3 日基発 0803 第 2 号）。但し、爆発性、引火性等の危険性や、皮膚腐食性を有する物については、譲渡・提供時において固形であっても当該危険性等が発現するおそれがあるため、適用除外の対象とはせず、引き続き、表示義務の対象としたものである。

3. 2. 2. 1. 2. 2 純物質の取扱い

施行令第 18 条において適用除外とされる物は、純物質であって、譲渡・提供の過程において粉状にならず、危険性又は皮膚腐食性がないという上記要件を満たすことが明らかである、イットリウム、インジウム、カドミウム、銀、クロム、コバルト、すず、タリウム、タングステン、タンタル、銅、鉛、ニッケル、白金、ハフニウム、フェロバナジウム、マンガン、モリブデン及びロジウムである。なお、イットリウム化合物、インジウム化合物、カドミウム化合物、水溶性銀化合物、クロム化合物、コバルト化合物、スズ化合物、水溶性タリウム化合物、水溶性タングステン化合物、タンタル酸化物、銅化合物、無機鉛化合物、ニッケル化合物、白金水溶性塩、ハフニウム化合物、無機マンガン化合物、モリブデン化合物及びロジウム化合物の純物質については、適用除外の対象とはされていないことに留意することとされる（平成 27 年 8 月 3 日基発 0803 第 2 号）。

3. 2. 2. 1. 2. 3 混合

物の取扱い

施行令別表第 9 又は別表第 3 第 1 号 1 から 7 までに掲げる物を含有する製剤その他の物（混合物）については、その性質が様々であることから、運搬中及び貯蔵中において固体以外の状態にならず、かつ、粉状にならないもののうち、以下の①から③までに掲げる危険性のある物又は皮膚腐食性のおそれのある物に該当しないものは適用除外とされている（安衛則第 30 条但書）。

- ① 危険物（施行令別表第 1 に掲げる危険物をいう。）
- ② 危険物以外の可燃性の物等爆発又は火災の原因となるおそれのある物
- ③ 酸化カルシウム、水酸化ナトリウム等を含有する製剤その他の物であって皮膚に対して腐食の危険を生ずるもの

「運搬中及び貯蔵中において固体以外の状態にならず、かつ、粉状にならないもの」は、当該物の譲渡・提供の過程において液体や気体になったり、粉状に変化したりしないものであって、当該物を取り扱う労働者が、当該物を吸入する等により当該物にばく露するおそれのないものを意味する。例えば、温度や気圧の変化により状態変化が生じないこと、水と反応しないこと、物理的な衝撃により粉状に変化しないこと、昇華しないこと等を満たすものである必要があり、具体的には、鋼材、ワイヤ、プラスチックのペレット等は、原則として表示の対象外となる。「粉状」とはインハラブル（吸入性）粒子を有するものをいい、流体力学的粒子径が 0.1mm 以下の粒子を含むものでありとされ、顆粒状のものは、外力によって粉

状になりやすいため、「粉状にならない」ものとはいえないとされる（以上について、平成 27 年 8 月 3 日基発 0803 第 2 号）。

また、上記②又は③に掲げる物は、国連勧告の化学品の分類及び表示に関する世界調和システム（以下「GHS」という。）に準拠した日本工業規格 Z7253 の附属書 A の定めにより、物理化学的危険性及び皮膚腐食性／刺激性の危険有害性区分が定められているものを意味する（平成 27 年 8 月 3 日基発 0803 第 2 号）。

3. 2. 2. 1. 3 裾切り値の見直し

新たに表示対象物となる物、既存の表示対象物及び通知対象物の裾切り値については、原則として、以下の考え方により設定されている（平成 27 年 8 月 3 日基発 0803 第 2 号）。

ア GHS に基づき、濃度限界（検出されうる最低濃度）とされている値とする。ただし、それが 1 パーセントを超える場合は 1 パーセントとする。これにより、裾切り値は下表のとおりとなる。

HS の有害性クラス	区分	裾切り値(重量パーセント)	
		表示(ラベル)	通知 (SDS)
急性毒性	1～5		
		1.0	1.0
皮膚腐食性/刺激性	1～3		

眼に対する重篤な損傷性/眼刺激性	1～2		
呼吸器感作性(固体/液体)	1	1.0	0.1
呼吸器感作性(気体)	1	0.2	
皮膚感作性	1	1.0	0.1
生殖細胞変異原性	1	0.1	0.1
	2	1.0	1.0
発がん性	1	0.1	0.1
	2	1.0	
生殖毒性	1	0.3	0.1
	2	1.0	
標的臓器毒性(単回ばく露)	1～2		
標的臓器毒性(反復ばく露)	1～2	1.0	1.0
吸引性呼吸器有害性	1～2		

イ 複数の有害性区分を有する物質については、アにより得られる数値のうち、最も低い数値を採用する。

ウ リスク評価結果など特別な事情がある場合は、上記によらず、専門家の意見を聴いて定める。

以上に基づき、施行令別表第 9 に掲げる表示対象物及び通知対象物の裾切り値と CAS 番号は別紙 1（【資料 2】「令別表第 9

に定める表示義務及び通知義務の対象となる化学物質等とその裾切り値一覧」（厚労省「職場のあんぜんサイト」（<https://anzeninfo.mhlw.go.jp/anzen/gmsds/gmsds640.html>：最終閲覧日 2022 年 10 月 19 日）のとおりとされる。施行令別表第 9 に記載される化学物質には、2022 年（令和 4 年）に、国による GHS 分類の結果、発がん性、生殖細胞変異原性、生殖毒性、急性毒性のカテゴリーで比較的強い有害性が確認された 234 物質が追加された（【資料 3】労働安全衛生法施行令別表第 9 に追加する 234 物質及びその裾切り値一覧。2024 年 4 月 1 日施行）⁵⁸。今後も追加が予定されている。

混合物については、裾切り値以上含有されている場合には、仮に GHS 分類による危険有害性分類がなされていない場合であっても、取扱い方法によっては危険有害性が生じるおそれがあることから、人体に及ぼす作用や取扱い上の注意に留意が必要であるため、表示義務の対象とされる。

3. 2. 2. 2 表示義務者

本条第 1 項は、「容器に入れ、又は包装して、譲渡し、又は提供する者」に本条が定める表示を行う義務を課す。このような立場にあることが客観的に認められれば表示義務者となり、製造者か、販売業者かなど、流通過程における立場等は条文上表示義務者該当性を判断するときの考慮の対象とされていない。

この定めによれば、同一の有害物の容器

⁵⁸ 但し、2024（令和 6）年 4 月 1 日時点で現存するものには、2025（令和 7）年 3 月 31 日までの間、安衛法第 57 条第

1 項のラベル表示義務の規定は適用されない。

又は包装が流通するにあたり、2 以上の者が表示義務者となることがある。この場合は先次の表示義務者が所定の表示を行っているときは、後次の表示義務者が重ねて表示を行う必要が実質的になくなるため、第一次的には有害物質の製造業者が表示義務者となる⁵⁹。もっともこの場合も後次の表示義務者は依然として表示義務者であり、先次の表示義務者が存在することにより表示義務を免責されない。

本条にいう「譲渡」及び「提供」は法第 55 条のそれと同じと解されている⁶⁰。すなわち「譲渡」は有償・無償を問わず所有権の移転を伴う行為、「提供」は所有権等を留保したまま相手に渡して利用させるというような場合の「渡す」という事実行為を意味する（昭和 47・9・18 基発第 602 号）。

3. 2. 2. 3 表示事項

本条第 1 項第 1 号は、表示を必要とする事柄として 4 つの事項を挙げ、続く同項第 2 号は、注意喚起のための標章の表示を求めている。再掲すると下記の通りである。

イ	名称
ロ	人体に及ぼす作用
ハ	貯蔵又は取扱い上の注意
ニ	イからハまでに掲げるもののほか、厚生労働省令で定める事項

二	当該物を取り扱う労働者に注意を喚起するための標章で厚生労働大臣が定めるもの
---	---------------------------------------

これらの記載方法について、国は、できるだけ速やかに技術の進歩や最新の医学的知見等に適合したものとなるように指導監督すべきものとされている⁶¹。

以下、各表示事項について概説する。

3. 2. 2. 3. 1 名称（第 1 項 1 号イ）

第 1 号イに規定される「名称」は、化学物質等の名称の表示を求めるものである。但し、製品名により含有する化学物質等が特定できる場合においては、当該製品名を記載することで足りる。また、化学物質等について表示される名称と、法第 57 条の 2 に基づく文書交付により通知される名称は一致させなければならない（以上について、平成 18 年 10 月 20 日基安化発第 1020001 号。以下 3. 2. 2. 3 内で「通達」と表記する）。

なおラベルに記載すべき情報については、JISZ7253 にも規定されている。

3. 2. 2. 3. 2 人体に及ぼす作用（第 1 項第 1 号ロ）

第 1 号ロに規定される「人体に及ぼす作

⁵⁹ 労務行政研究所編『労働安全衛生法』（労務行政、2017 年（平成 29 年））517 頁。

⁶⁰ 労務行政研究所編『労働安全衛生法』（労務行政、2017 年（平成 29 年））517 頁、労働調査会『労働安全衛生法の詳解

〔改訂 5 版〕－労働安全衛生法の逐条解説－』（労働調査会出版局、2020 年（令和 2 年））666 頁。

⁶¹ 最一小判令 3・5・17 労判 1252 号 5 頁。

用」とは、化学物質等の有害性を意味する（通達）。ここでは、化学品の分類および表示に関する世界調和システム(以下「GHS⁶²」という)に従った分類に基づき決定された危険有害性クラス(可燃性固体等の物理化学的危険性、発がん性、急性毒性等の健康有害性及び水生環境有害性等の環境有害性の種類)及び危険有害性区分(危険有害性の強度)に対して GHS 附属書 3 又は日本産業規格 Z7253(GHS に基づく化学品の危険有害性情報の伝達方法—ラベル、作業場内の表示及び安全データシート (SDS))(以下「JISZ7253」という)附属書 A により割り当てられた「危険有害性情報」の欄に示されている文言を記載しなければならない（通達）。この JISZ7253 は一般に「合併 JIS」と呼ばれ、国連 GHS 文書改訂 4 版（2011 年）を基礎に作成されている。GHS 国連勧告と本法の記載項目との関係については、**【資料 4】「GHS 国連勧告と改正労働安全衛生法の記載項目の関係」**を参照。

なお、GHS に従った分類については、日本産業規格 Z7252(GHS に基づく化学品の分類方法)(以下「JISZ7252」という)及び事業者向け GHS 分類ガイダンスを参考にす

ることが求められている。また、GHS に従った分類結果については、独立行政法人製品評価技術基盤機構が公開している「NITE 化学物質総合情報提供システム (NITE—CHRIIP)」⁶³、厚生労働省が作成し「職場のあんぜんサイト」で公開している「GHS 対応モデルラベル・モデル SDS 情報」⁶⁴等を参考にすることとされる（通達）。

混合物に関しては、混合物全体として有害性の分類がなされていない場合には、含有する表示対象物質の純物質としての有害性を、物質ごとに記載することで差し支えない（通達）。

また、GHS に従い分類した結果、危険有害性クラス及び危険有害性区分が決定されない場合は、記載を要しない（通達）。

「人体に及ぼす作用」は、その物の危険性が正確に伝わり、必要な手当てや治療が速やかに判明するように、症状や障害を可能な限り具体的に特定して記載すべきであり、抽象的に健康障害を生ずるおそれがある旨を記載するのでは足りないことが最高裁により指摘されている⁶⁵。国は省令や通達の内容はこの要請に合致させることを求められているが、一般企業が本条を遵守する際

⁶² 物質および混合物を、健康、環境、および物理化学的危険有害性に応じて分類するために調和された判定基準や、表示および安全データシート（SDS）の要求事項を含む、調和された危険有害性に関する情報の伝達に関する事項を定めた文書（NITE「GHS って何？ルールなの？」（https://www.nite.go.jp/chem/ghs/pdf/ghs_training_content1.pdf：最終閲覧日 2022 年 10 月 10 日）。

⁶³ https://www.nite.go.jp/chem/chrip/chrip_search/systemTop（最終閲覧日 2022 年 10 月 10 日）。

⁶⁴ http://anzeninfo.mhlw.go.jp/anzen_pg/GHS_MSD_FND.aspx（最終閲覧日 2022 年 10 月 10 日）。

⁶⁵ 最一小判令 3・5・17 労判 1252 号 5 頁。

も、この要請を意識して表示を行うことが法的責任を回避するために有効である。

3. 2. 2. 3. 3 貯蔵又は
取扱い上の注意（第 1 項
第 1 号ハ）

第 1 号ハに規定される「貯蔵又は取扱い上の注意」は、化学物質等のばく露又はその不適切な貯蔵若しくは取扱いから生じる被害を防止するために取るべき措置を記載することを求めるものである（通達）。この記載にあたっては、健康障害の発生を防止するために必要な注意事項を的確に記載すべきとされる⁶⁶。「人体に及ぶ作用」の取扱いと同様、国は省令や通達の内容をこの要請に合致させることを求められており、一般企業が本条を遵守する際も、この要請を意識して表示を行うことが法的責任を回避するために有効である。

3. 2. 2. 3. 4 厚生労働
省令で定める事項（第 1
項第 1 号ニ）

本条第 1 項第 1 号ニにおける「厚生労働省令で定める事項」は以下のとおりである（安衛則第 33 条）。

一 表示をする者の氏名（法人にあつては、その名称）、住所及び電話番号

化学物質等を譲渡し又は提供する者の情報を記載することが求められる。また、当該化学品の国内製造・輸入業者の情報を、当該事業者の了解を得た上で追記することも認められている。緊急連絡電話番号等につい

ても記載することが望ましい（通達）。

二 注意喚起語

ここでの「注意喚起語」としては、GHS に従った分類に基づき、決定された危険有害性クラス及び危険有害性区分に対して GHS 附属書 3 又は JISZ7253 附属書 A に割り当てられた「注意喚起語」の欄に示されている文言を記載することとされている（通達）。

なお、GHS に従った分類については、JISZ7252 及び事業者向け GHS 分類ガイドランスを参考にすること、GHS に従った分類結果については、独立行政法人製品評価技術基盤機構が公開している「NITE 化学物質総合情報提供システム(NITE—CHRIP)」や厚生労働省が作成し「職場のあんぜんサイト」で公開している「GHS 対応モデルラベル・モデル SDS 情報」等を参考にすることが求められている（通達）。

混合物において、混合物全体として危険性又は有害性の分類がなされていない場合には、含有する表示対象物質の純物質としての危険性又は有害性を表す注意喚起語を、物質ごとに記載することで差し支えない（通達）。

GHS に基づき分類した結果、危険有害性クラス及び危険有害性区分が決定されない場合、記載を要しない（通達）。

三 安定性及び反応性

「安定性及び反応性」は、化学物質等の危険性を意味する。ここで記載すべき事柄は、「注意喚起語」において記載すべき事柄と

⁶⁶ 最一小判令 3・5・17 労判 1252 号 5

類似する。すなわち、GHS に従った分類に基づき、決定された危険有害性区分及び危険有害性区分に対して GHS 附属書 3 又は JISZ7253 附属書 A に割り当てられた「危険有害性情報」の欄に示されている文言の記載が求められる。「GHS に従った分類結果」については、独立行政法人製品評価技術基盤機構が公開している「NITE 化学物質総合情報提供システム(NITE—CHRIP)」、厚生労働省が作成し「職場のあんぜんサイト」で公開している「GHS 対応モデルラベル・モデル SDS 情報」等を参考にすることとされている（通達）。

混合物において、混合物全体として危険性の分類がなされていない場合には、含有する全ての表示対象物質の純物質としての危険性を、物質ごとに記載することで差し支えない。また、GHS に従い分類した結果、危険有害性クラス及び危険有害性区分が決定されない場合、記載を要しない（「通達」）。

3. 2. 2. 3. 5 当該物を取り扱う労働者に注意を喚起するための標章(第1項第2号)

本号における「当該物を取り扱う労働者に注意を喚起するための標章で厚生労働大臣が定めるもの」とは、日本産業規格 Z7253(GHS に基づく化学品の危険有害性情報の伝達方法—ラベル、作業場内の表示及び安全データシート(SDS))に定める絵表示を意味する（平成 18 年 10 月 20 日厚労告 619 号。以下の説明も同厚労告による）。右「絵表示」については、【資料 5】「絵表示について」参照。但し、本条第 1 項の容器又は包装に次に掲げる標札若しくは標識又は

はラベルが付されている場合にあっては、当該標札若しくは標識又はラベルに示される記号とする。

- | |
|--|
| <p>一 船舶による危険物の運送基準等を定める告示(昭和 54 年運輸省告示第 549 号)第 1 号様式に掲げる標札又は標識</p> <p>二 航空機による爆発物等の輸送基準等を定める告示(昭和 58 年運輸省告示第 572 号)第 2 号様式に掲げるラベル</p> |
|--|

混合物において、混合物全体として危険性又は有害性の分類がなされていない場合には、含有する表示対象物質の純物質としての危険性又は有害性を表す標章を、物質ごとに記載することで差し支えない。また、GHS に従い分類した結果、危険有害性クラス及び危険有害性区分が決定されない場合は、記載を要しない（通達）。

なお、JISZ7253 に準拠した記載を行えば、安衛法関係法令において規定する容器・包装等に表示しなければならない事項を満たすこととされる。JISZ7253 については日本産業標準調査会ホームページにおいて検索及び閲覧が可能である（通達）。

3. 2. 2. 4 表示方法

3. 2. 2. 4. 1 容器又は包装を用いる場合

前述した表示事項は、当該容器又は包装に表示事項を印刷する方法、又は表示事項等を印刷した票箋を貼り付けて表示される（安衛則第 32 条本文）。ただし、当該容器又は包装の形状、材質等により、当該容器又は包装に表示事項等の全てを印刷し、又は表示事項等の全てを印刷した票箋を貼り付

けることが困難なときは、表示事項等のうち、人体に及ぼす作用、貯蔵又は取扱い上の注意、表示をする者の氏名、住所及び電話番号、注意喚起語、安定性及び反応性（以上、法第 57 条第 1 項第 1 号ロからニまで）及び、当該物を取り扱う労働者に注意を喚起するための標章で厚生労働大臣が定めるもの（法第 57 条第 1 項第 2 号）に掲げるものについては、これらを印刷した票箋を容器又は包装に結びつけることにより表示することができる（安衛則第 32 条但書）。

また、2023 年 4 月 1 日以降については、譲渡・提供する場合ではない、小分けして保管するような場合であっても、当該物の名称及び人体に及ぼす作用について、当該物の保管に用いる容器又は包装への表示、文書の交付その他の方法により、当該物を取り扱う者に、明示しなければならない（安衛則第 33 条の 2）。この規定は、対象物を保管することを目的として容器に入れ、又は包装し、保管する場合に適用されるものであり、保管を行う者と保管された対象物を取り扱う者が異なる場合の危険有害性の情報伝達が主たる目的であるため、対象物の取扱い作業中に一時的に小分けした際の容器や、作業場所に運ぶために移し替えた容器にまで適用されるものではない。また、譲渡提供者がラベル表示を行っている物について、既にラベル表示がされた容器等で保管する場合には、改めて表示を求める趣旨でもない（以上、令和 4 年 5 月 31 日基発 0531 第 9 号）。

明示の際の「その他の方法」としては、使用場所への掲示、必要事項を記載した一覧表の備え付け、磁気ディスク、光ディスク等の記録媒体に記録しその内容を常時確認で

きる機器を設置すること等のほか、日本産業規格 Z 7253 (GHS に基づく化学品の危険有害性情報の伝達方法—ラベル、作業場内の表示及び安全データシート (SDS)) の「5. 3. 3 作業場内の表示の代替手段」に示された方法として、作業手順書又は作業指示書によって伝達する方法等によることも可能である（令和 4 年 5 月 31 日基発 0531 第 9 号）。

法第 57 条第 1 項第 2 号に規定される標章については、「3. 2. 2. 3. 5 当該物を取り扱う労働者に注意を喚起するための標章」に記載のそれと同内容である。

3. 2. 2. 4. 2 容器又は包装を用いない場合

本条第 1 項の政令で定める物又は法第 56 条第 1 項の物を本条第 1 項に規定する方法（容器に入れ、又は包装してする方法）以外の方法により譲渡し、又は提供する者は、厚生労働省令で定めるところにより、名称や人体に及ぼす影響等、本条第 1 項各号の事項を記載した文書を、譲渡し、又は提供する相手方に交付しなければならない（本条第 2 項）。例えば、タンクローリーやパイプラインで輸送される場合がこのケースに該当する。この交付は、容器又は包装以外の方法により譲渡し、又は提供する際に行われなければならないが、継続的に又は反復して譲渡し、又は提供する場合において、既に当該文書の交付がなされているときはこの限りでない（安衛則 34 条）。もっとも通達（昭和 53 年 2 月 10 日基発第 78 号）は、このような場合でも、譲渡し、又は提供する相手方に文書の内容が的確に伝わるよう重ねて文書を交付することが望ましいとする。

3. 2. 2. 5 主として一般消費者 の生活の用に供するためのもの

本条第 1 項に規定される「主として一般消費者の生活の用に供するためのもの」は、以下のとおりである（平成 27 年 8 月 3 日基発 0803 第 2 号）。

ア 医薬品、医療機器等の品質、有効性及び安全性の確保等に関する法律（昭和 35 年法律第 145 号）に定められている医薬品、医薬部外品及び化粧品

イ 農薬取締法（昭和 23 年法律第 125 号）に定められている農薬

ウ 労働者による取扱いの過程において固体以外の状態にならず、かつ、粉状又は粒状にならない製品

エ 表示対象物又は通知対象物が密閉された状態で取り扱われる製品

オ 一般消費者のもとに提供される段階の食品。ただし、水酸化ナトリウム、硫酸、酸化チタン等が含まれた食品添加物、エタノール等が含まれた酒類など、表示対象物が含まれているものであって、譲渡・提供先において、労働者がこれらの食品添加物を添加し、又は酒類を希釈するなど、労働者が表示対象物又は通知対象物にばく露するおそれのある作業が予定されるものについては、「主として一般消費者の生活の用に供するためのもの」、「主として一般消費者の用に供される製品」には該当しないこと。

カ 家庭用品品質表示法（昭和 37 年法律第 104 号）に基づく表示がなされている製品、その他一般消費者が家庭等において私的に使用することを目的として製造

又は輸入された製品。いわゆる業務用洗剤等の業務に使用することが想定されている製品は、一般消費者も入手可能な方法で譲渡又は提供されているものであっても、「主として一般消費者の生活の用に供するためのもの」、「主として一般消費者の用に供される製品」には該当しないこと。

3. 3 関連規定

3. 3. 1 法条

3. 3. 1. 1 本条と関連する本法 の他の条文

本条と同様に化学物質等の情報の提供に関わる法制度として、化学物質等の譲渡・提供時に譲渡者・提供者に対して SDS (Safety Data Sheet: 安全データシート) の交付を義務づける法第 57 条の 2 がある。容器に貼付可能なラベル等を用いて表示を行う本条の表示には、どうしても表示領域に制約が生じるが、法第 57 条の 2 の SDS を用いた表示にはこうした制約が少ないため、表示内容をより詳細なものにすることができる。反面、本条は容器等に付随してより簡易・簡略に利用者に当該化学物質等の有害性を伝える役割を担っている。

3. 3. 1. 2 化管法

本条と同様に、化学物質の有害性や取扱い方法の表示を事業者を求める法として化管法（特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律、化学物質排出把握管理促進法）がある。化管法は、事業者による化学物質の自主的な管理の改善を促進し、公害に代表される環境の保全上の支障を未然に防止することを目

的とする点で、労働者の身体健康の保護を主目的とする本法と異なる。

化管法のラベル表示義務者は、原則として、国内の他の事業者指定化学物質又は指定化学物質を規定含有率以上含有する製品を譲渡又は提供するすべての事業者である。この指定化学物質は、化管法政令で定める第一種指定化学物質及び第二種指定化学物質である。適用事業者は、国内の他の事業者が右譲渡又は提供する時まで、ラベルによる表示を行う努力義務を負う。ラベルに記載する事項は、①指定化学物質等の物理化学的性状、安定性、反応性、有害性又は環境影響に対応する絵表示、②注意喚起語、③指定化学物質等の物理化学的性状、安定性、反応性、有害性及び環境影響、④指定化学物質等の貯蔵又は取扱い上の注意、⑤第一種指定化学物質又は第二種指定化学物質の名称・第一種指定化学物質又は第二種指定化学物質を含有する製品の名称、⑥表示をする者の氏名（法人にあつては、その名称）、住所及び電話番号である。

3. 3. 1. 3 毒劇法

本条と同様に、化学物質の有害性や取扱い方法の表示を事業者を求める法として、ほかに毒劇法（毒物及び劇物取締法）がある。毒劇法は、日常流通する有用な化学物質のうち、主として急性毒性による健康被害が発生するおそれが高い物質を毒物又は劇物に指定し、保健衛生上の見地から必要な規制を行うことを目的とする法であり、労働者の保護を主目的とする本法とは異なる。

容器等への表示義務を負うのは、毒物劇物の製造業者や輸入業者、販売業者、業務上取扱者である。表示義務が生じる毒物・劇物

とは、それぞれ毒劇法別表第 1、毒物及び劇物指定令第 1 条に記載されている物質、毒劇法別表第 2、毒物及び劇物指定令第 2 条に記載されている物質である。ラベルに記載しなければならないのは、①毒物又は劇物の名称、②毒物又は劇物の成分、③情報を提供する毒物劇物営業者の氏名及び住所（法人にあつては、その名称及び主たる事務所の所在地）、④「医薬用外毒物」「医薬用外劇物」の表示、⑤毒物又は劇物の含量、⑥厚生労働省令で定める毒物及び劇物について、その解毒剤の名称などである。

3. 4 沿革

3. 4. 1 制度史

安 衛 法	<p>本条に類する規定は、労基法や旧安衛則には存在しなかった。</p> <p>労働安全衛生法制定時（1972 年（昭和 47 年））に本条が明文化された際、本条は、ベンゼン等特定の有害物の譲渡提供者に、容器や包装に有害性等の情報を表示することを義務付ける規定としてすべき旨の規定として明文化された。原文は以下の通りである。</p> <p>「第五十七条 ベンゼン、ベンゼンを含有する製剤その他の労働者に健康障害を生ずるおそれのある物で政令で定めるもの又は前条第一項の物を譲渡し、又は提供する者は、労働省令で定めるところにより、その容器（容器に入れないで譲渡し、又は提供するときにあつては、その包装。以下同じ。）に次の事項を表示しなければならない。ただし、その容器のうち、主として一般消費者の生</p>
-------------	---

<p>活の用に供するためのものについては、この限りでない。</p> <p>一 名称</p> <p>二 成分及びその含有量</p> <p>三 労働省令で定める物にあつては、人体に及ぼす作用</p> <p>四 労働省令で定める物にあつては、貯蔵又は取扱い上の注意</p> <p>五 前各号に掲げるもののほか、労働省令で定める事項」</p> <p>○「労働安全衛生法及びじん肺法の一部を改正する法律」（昭和 52 年 7 月 1 日法律第 76 号）による改正</p> <p>右法律に基づいて、容器又は包装を用いなく表示対象有害物を譲渡し、又は提供する者は、その相手方に表示事項を記載した文章を交付しなければならないものとする改正がなされた（本条第 1 項の修正と、第 2 項の追加）。</p> <p>○「労働安全衛生法の一部を改正する法律」（平成 17 年 11 月 2 日法律第 108 号）による改正</p> <p>右法律に基づいて、①危険を生ずるおそれのある物で政令で定めるもの（化学物質等の危険性）を、その譲渡又は提供に際して容器又は包装に名称等を表示しなければならない物に追加するとともに、②容器又は包装に表示しなければならないものとして、当該物を取り扱う労働者に注意を喚起するための標章で厚生労働大臣が定めるものを追加等する改正（「労働安全衛生法等の一部を改正</p>	<p>する法律案要綱）が行われた。①は、本条が規制対象とする事柄を、労働者に健康障害を生ずるおそれのある物から、危険を生ずる物に広げたことを意味する。②は、国連が 2005 年に取りまとめた「化学品の分類および表示に関する世界調和システム（GHS）」に対応して行われたものである（3. 4. 2. 2 参照）。</p> <p>○「労働安全衛生法の一部を改正する法律」（平成 26 年 6 月 25 日法律第 82 号）による改正</p> <p>右法律に基づいて、労働者に危険又は健康障害を生ずるおそれのある物を譲渡し、又は提供する際にその容器又は包装に表示しなければならないこととされているもののうち、成分を削除する改正が行われた。また、同時に行われた施行令第 18 条の改正により、表示対象物の範囲が法第 57 条の 2 の通知対象物全般に拡大された。</p> <p>3. 4. 2 背景になった災害等</p> <p>3. 4. 2. 1 日本化学工業六価クロム事件（1975 年（昭和 50 年））</p> <p>1977 年（昭和 52 年）の「労働安全衛生法及びじん肺法の一部を改正する法律」（昭和 52 年 7 月 1 日法律第 76 号）による改正にあたっては、化学物質等により職業がん等の新しい型の疾病の発生が社会的に問題となったこと、ILO において 1974 年（昭和 49 年）に職業がん条約（第 139 号条約、1977 年（昭和 52 年）日本批准）、1977 年（昭和 52 年）に作業環境条約（第 148 号条約）が</p>
--	---

採択されるなど、職業性疾病の問題が国際的にも重要視されてきていたことといった背景があった⁶⁷。この時期に問題となった化学物質による職業性疾病の問題としては、日本化学工業の小松川工場の調査において労働者に鼻中隔穿孔や肺がんが多数発症していることが明らかになり、公害問題にもなった事件（日本化学工業六価クロム事件、1975 年（昭和 50 年））などがある。こうした問題状況下において中央労働基準審議会の労働災害防止部会において検討がなされ、「労働安全衛生法の改正等に関する報告」が取りまとめられ、本改正の基礎となった。本改正にあたっては本法第 57 条の 4、本法第 57 条の 5（いずれも現行法の条文数）の追加等の改正が行われた。

3. 4. 2. 2 化学品の分類および表示に関する世界調和システム（GHS）（2003 年（平成 15 年））

「化学品の分類および表示に関する世界調和システム（The Globally Harmonized System of Classification and Labelling of Chemicals: GHS）」は、国連において 2003 年（平成 15 年）に策定された、各国間の化学物質の分類及び表示方法を調和させることを目的とするルールである。本稿執筆現在、改訂第 9 版（2021 年、令和 3 年）が策定されている。

当初危険有害物質に対する規制は各国において個別に講じられ、その結果、同一の化学品に対するラベルや SDS が国ごとに異なる、危険有害性の定義も国ごとに異なる、

ラベルや SDS により情報提供を行う段階や方法も国ごとに異なるという状況が生じた。こうした状況を改善し、国際的に調和された分類及び表示方法を構築することが、化学品の国際貿易が広く行われる中で、その安全な使用や輸送、廃棄を確実に行うための国内計画を策定すること、化学品への暴露を管理し、人々と環境を保護するための基盤を包括的に確立するために重要と考えられたことから本システムが策定された。本システムの策定と実施により、危険有害性の情報伝達に関する国際的に理解されやすいシステムの導入によって、人の健康と環境の保護が強化されること、既存のシステムを持たない国々に対し国際的に承認された枠組みが提供されること、化学品の試験および評価の必要性が減少すること、危険有害性が国際的に適正に評価され確認された化学品の国際取引が促進されることが期待されている（GHS1.1.1.1-1.1.1.4）。

本システムでは、化学品の危険性・有害性を物理化学的危険性、健康に対する有害性、環境に対する有害性という観点から整理・分類し、その危険性・有害性が明らかになるような標章の表示や注意事項等を記載した文書（化学物質等安全データシート）の作成、交付等を求めている。GHS は、成形品を除く全ての危険有害な化学品を対象とする。危険性・有害性に関する情報提供の対象者は、化学物質を取り扱う全ての者であり、労働者、消費者等その立場を問わない。

⁶⁷ 労務行政研究所編『労働安全衛生法』（労務行政、2017 年（平成 29 年））58

頁。

3. 5 運用

3. 5. 1 適用の実際

3. 5. 1. 1 適用の動向

令和 3 年の「労働安全衛生調査（実態調査）」の概況によれば、法第 57 条に該当する化学物質を製造又は譲渡・提供している事業所のうち、全ての製品の容器・包装に GHS ラベルを表示している事業所の割合は 66.3%であり、前年調査（62.4%）よりも増加している。法 57 条の事業所には該当しないが、危険有害性がある化学物質（安衛則第 24 条の 14 で譲渡・提供者に危険有害性の表示が努力義務とされている化学物質）を製造又は譲渡・提供している事業所のうち、すべての製品の容器・包装に GHS ラベルを表示している事業所の割合は 69.9%となっている。前年の調査（53.6%）と比較すると 15pt 以上の増加となっている。本条の完全な遵守が浸透するにはもう少し時間を要する現状にある。

ラベルの作成と貼付は一般的にこれを製造するメーカー等によって一括して行われるため、本条の履行の有無が争点となることは比較的少ない⁶⁸。特に法第 57 条の 2 の SDS 制度ができてからは、ラベルで示される危険有害性情報等は、より詳しく SDS で伝えられるため、相対的にその重要度を低下させている。

また、ラベル表示の義務づけ（努力義務を含む）は、本法だけでなく化管法や毒劇法によっても行われており、異なる機関がそれ

ぞれ類似の事項についてチェックを入れることでそれぞれの実効性の確保の程度が高められている可能性がある。本条の適用対象となる化学物質は限定されている上、そもそも内容物の表示を行うことは、化学物質に限られず、食料品その他の製品も含めて社会一般において行われる取扱いとなっており、この意味でもラベル表示が問題となる場面は少なくなっている。

他方で、ラベル表示は、労働者が内容物に何が含まれているかを簡単に確認する手段になることに加え、臨検監督時に有機則、特化則、鉛則などの適用の要否を判断するときの資料にもなる。この点で的確なラベル表示は、臨検監督の効率性を高める意義を有している⁶⁹。

3. 5. 1. 2 ラベル表示例の提供

本条により義務づけられる表示をより容易に行うために、いくつかの行政文書がラベル表示の具体例を概説し、実務の用に供されている。

⁶⁸ 篠原委員発言。但し、大手製造会社が下請に塗装等の作業を発注する際に、自社でブレンドしたものを指定して使用させる場合があり、その際に、下請に含有物質を知

られたくない等の理由で表示がされていないケースもある（玉泉委員発言）。

⁶⁹ 玉泉委員発言。

例えば、「労働安全衛生法第 57 条に基づく表示の具体的記載方法について」（昭和 47 年 9 月 29 日基発第 634 号）において表示の具体例が示されている。例えば、「ジクロロベンジジン及びその塩若しくはこれを含有する製剤その他の物」については、次のような例が示されている。

名称	
成分	ジクロロベンジジン
含有量	%
注意事項	<p>皮膚に付着したり又は吸入すると薬害の恐れがありますから下記の注意事項を守って下さい。</p> <p>1 容器が破損しないように丁寧に取扱って下さい。</p> <p>2 万一漏えいした場合には、必ず保護具（ゴム又はビニール手袋及び呼吸用保護具）を使用して処置して下さい。</p> <p>3 もし、皮膚、衣服に付着した場合、皮膚は直ちに石けん水でよく洗い流して衣服は取替えて下さい。</p>
表示者の氏名又は名称及び住所	

また、「化学物質の表示・文書交付制度のあらまし」（厚労省、都道府県労働局、労働基準監督署）は、「ラベル表示の例」及び「混合物のラベル表示方法」として、【資料 6】「ラベル表示の例・混合物のラベル表示方

法」にあるような図説を用意している。

また、厚労省による「職場のあんぜんサイト」では、GHS に対応したモデルラベルに関する情報を提供している。

3. 5. 1. 3 適用事例

「職場における化学物質等の管理のあり方に関する検討会」（座長・城内博日本大学理工学部特任教授）では、事業場内で小分けした容器の表示がないことによる災害事例として、次のような事例が紹介されている。

- ・硝酸、有機カルボン酸等を含有する洗剤の入った含有物の表示のない容器に、洗剤を追加していたところ、塩素ガス中毒となったもの。誤って、次亜塩素酸ナトリウム、水酸化ナトリウム等を含有する洗剤を移し入れたため、塩素ガスが発生したことが原因（平成 29 年 7 月発生、休業 1 日（1 名））。
- ・清掃に使用する洗剤を持ち運ぶため、小分けの容器に移し替える作業を行っていたところ、表示のない次亜塩素酸ナトリウムの入った容器に、酸性の洗剤を誤って移し入れたため、塩素ガスが発生し、当該作業を行っていた労働者が急性呼吸不全となったもの（平成 29 年 11 月発生、休業 12 日（1 名））。

3. 5. 1. 4 論点

本条に関しては、表示を義務づける範囲が論点となっている。例えば、現場では、表示のされた容器に入っている化学物質を、別の容器に小分けして利用することがあり、この小分け先の容器には表示が行われていないことがある。この非表示は本条違反には該当せず、小分け先の容器に表示を逐一行うことには手間が発生するが、化学物質

に労働者が暴露するリスクは、まさに現場で発生することが多いことをふまえると、表示を義務付ける必要性は高い。こうした必要性に鑑み、本条の運用レベルでは、小分け先の容器にも表示を行うよう、指導が行われることがある⁷⁰。

こうした表示を義務づける容器等の範囲のほか、表示を義務づける化学物質の範囲も論点である。本条に基づいて表示を義務づけられる化学物質の範囲は、危険性や有害性が認められた一定の化学物質に限定されているが、危険性や有害性が不明であることは当該化学物質が安全又は無害であることを意味しない。労働者等に対する健康被害の発生を予防するという本条の趣旨やあらゆる化学物質を対象とする GHS の趣旨からは、あらゆる化学物質が危険性や有害性を有する可能性があることを意識した表示義務範囲の設定が必要とされている。

また、本条は一般消費者向けの製品を本条の対象外とするが、業務用製品と一般消費者向け製品が混在して流通している実態がある中で、こうした区分けを維持すべきかが論点となっている。

限られたスペースでも多くの情報を提供することができる QR コード等の活用や、これを用いた SDS との連携など、本条が担いうる新たな役割についても検討を進める必要がある。

3. 5. 2 関連判例

建設アスベスト訴訟において、アスベストの危険性の表示を事業者等に義務づけなかったことが国家賠償の対象となる適切な

規制権限の不行使に該当するかが争われた。この点については、法第 55 条の「関連判例」の項を参照。

3. 6 その他

3. 6. 1 罰則

特定の危険有害物を容器に入れるか包装して譲渡し、又は提供する者が、本条第 1 項の規定に違反して、その容器等に所定の表示をせず、若しくは虚偽の表示をし、又は本条第 2 項の文書を交付せず、若しくは虚偽の文書を交付した場合には、6 ヶ月以下の懲役又は 50 万円以下の罰金に処せられる（法第 119 条第 3 号）。

法人の代表者又は法人若しくは人の代理人、使用人その他の従業者が、その法人又は人の業務に関して、右の違反行為をしたときは、行為者を罰するほか、その法人又は人に対しても、各本条の罰金刑を科する（法第 122 条）。

3. 6. 2 民事上の効力

製品を製造・販売して流通に置く者は、これによって他人の生命・身体・財産を不当に侵害することのないように、製品が通常備えるべき安全性を確保する義務を負う。この義務を基礎に、有害物・危険物を製造・販売する者は、製品の安全性確保義務の一態様として、製品に内在する危険の内容及び回避手段について、利用者に警告する義務がある（建設アスベスト神奈川第 1 陣訴訟：東京高判平 29・10・27 判タ 1444 号 137 頁）。

本条の表示義務を果たしていることは、

⁷⁰ 篠原委員発言。

この民事的な義務を果たしていることを根拠付ける事実の一つになる。ラベルによる表示は労働者が自身の業務の危険性を理解するとともに、必要に応じたリスク回避行動を行うための基盤になり得る情報である。その意味では、使用者が

しかし本法第 57 条の義務を通達等に即して履行していたとしても、本条に基づく記載方法が不十分・不合理と判断された場合には、製造者等は前述の警告義務違反を免れない（前掲建設アスベスト神奈川第 1 陣訴訟東京高裁判決）。

3. 6. 3 資料

資料は、いずれも本稿（危険物及び有害物に関する規制）の最後に掲載する。

労働基準監督署))

【資料 1】表示・通知義務対象物質（-GHS 対応-化管法・安衛法・毒劇法におけるラベル表示・SDS 提供制度（経産省、厚労省、2022 年））

【資料 2】令別表第 9 に定める表示義務及び通知義務の対象となる化学物質等とその裾切り値一覧（<https://anzeninfo.mhlw.go.jp/anzen/gmsds/gmsds640.html>：最終閲覧日 2022 年 10 月 19 日））

【資料 3】労働安全衛生法施行令別表第 9 に追加する 234 物質及びその裾切値一覧（2024 年より追加）

【資料 4】「GHS 国連勧告と改正労働安全衛生法の記載項目の関係」（「化学物質の表示・文書交付制度のあらまし」（厚労省、都道府県労働局、労働基準監督署））

【資料 5】絵表示について（-GHS 対応-化管法・安衛法・毒劇法におけるラベル表示・SDS 提供制度（経産省、厚労省、2022 年））

【資料 6】「ラベル表示の例」及び「混合物のラベル表示方法」（「化学物質の表示・文書交付制度のあらまし」（厚労省、都道府県労働局、

4. 第 57 条の 2（文書の交付等）

4. 1 条文

第五十七条の二 労働者に危険若しくは健康障害を生ずるおそれのある物で政令で定めるもの又は第五十六条第一項の物（以下この条及び次条第一項において「通知対象物」という。）を譲渡し、又は提供する者は、文書の交付その他厚生労働省令で定める方法により通知対象物に関する次の事項（前条第二項に規定する者にあつては、同項に規定する事項を除く。）を、譲渡し、又は提供する相手方に通知しなければならない。ただし、主として一般消費者の生活の用に供される製品として通知対象物を譲渡し、又は提供する場合については、この限りでない。

- 一 名称
 - 二 成分及びその含有量
 - 三 物理的及び化学的性質
 - 四 人体に及ぼす作用
 - 五 貯蔵又は取扱い上の注意
 - 六 流出その他の事故が発生した場合において講ずべき応急の措置
 - 七 前各号に掲げるもののほか、厚生労働省令で定める事項
- 2 通知対象物を譲渡し、又は提供する者は、前項の規定により通知した事項に変更を行う必要が生じたときは、文書の交付その他厚生労働省令で定める方法により、変更後の同項各号の事項を、速やかに、譲渡し、又は提供した相手方に通知するよう努めなければならない。
- 3 前二項に定めるもののほか、前二項の通知に関し必要な事項は、厚生労働省令で定める。

4. 2 趣旨と内容

4. 2. 1 趣旨

化学物質による健康障害リスクへの対策を講じるには、当該化学物質の有害性の質や内容とこれの利用過程における曝露の程度を正確に認識し、健康障害へのリスクを的確に把握することが必要になる。このプロセスで必要となる化学物質の有害性に関する情報はその製造者やそれに近い流通業者が保有していることが多いが、これが実際に当該化学物質を利用するユーザーに正しく伝わる仕組みを作ることが不可欠になる。化学物質の流通や利用手段のさらなる複雑化、多様化が進む今日、この仕組みを整備する必要性はより高まっている。

本条は、こうした要請に応え、化学物質等による労働者の健康障害リスクの低減に資するよう、化学物質等を譲渡し、又は提供するときに、その有害性等に関する情報を、譲渡し、又は提供する相手方に通知する義務を当該物質の譲渡者・提供者に課したものである（平成 12 年 3 月 24 日基発第 162 号）。この仕組みは、一般に SDS（Safety Data Sheet: 安全データシート）制度（旧、化学物質等安全データシート。Material Safety Data Sheet: MSDS）と呼ばれる。

化学物質に関する情報の提供を義務づける本条は、化学物質の譲渡又は提供の際に容器又は包装に名称等の表示をすることを譲渡者・提供者に義務づける法第 57 条と趣旨を共通する部分がある。しかし法 57 条の適用される場面が容器に入れ、又は包装して譲渡し、又は提供する場面に限定されるのに対し、本条はこれよりも対象が包括的で、情報を掲載することができるスペース

についても相対的に制約が少ないという特徴を有する。この点で、本条は簡易で一覧的な表示を行う第 57 条に対して、より詳細に当該化学物質に関する情報を伝え、関連する情報を補完する役割を担っている。

本条が SDS の交付を義務づける化学物質（通知対象物）の範囲は、「労働者に危険若しくは健康障害を生ずるおそれのある物で政令で定めるもの」及び製造許可物質に限定されているが、この範囲の適切さは常に検討課題となる。新たな化学物質が日々生まれるうえ、化学物質による健康障害が、特別規則に基づいて規制される化学物質やこれ以外の SDS 交付義務のある化学物質に該当しない化学物質からも数多く生じている実態があるためである⁷¹。化学物質を利用する労働者には自身の身体健康を不当に侵襲されない権利があり、事業者はこうした権利を守るための安全衛生に係る措置を講じる義務があるが、これらを実現するには問題の化学物質の有害性に関する正確な情報が不可欠である。

また、化学物質の危険性が一定期間流通・利用された後に初めて明らかになる場合もある。本条第 2 項は、SDS の修正を要する

ような事態が生じた場合には、速やかに、譲渡先・提供先にその旨を通知することを譲渡者・提供者の努力義務としているが、この取扱いの適切さも課題となる。修正内容の通知が努力義務とされている理由の一つは譲渡・提供後に再通知することの困難にあると考えられるが、当該化学物質の有害性とこれがもたらす危険性という点では本来かならず伝えられなければならない情報である。SDS に関する情報の一括的な管理や ICT の活用等を通じた化学物質に関する SDS を最新のものに更新、共有する仕組み作りが課題となっている。現在、「GHS 対応モデルラベル・モデル SDS 情報」が「職場のあんぜんサイト⁷²」で公開され、GHS に基づく SDS 作成の際の参考情報として提供されて、有害性に関する情報提供とともに、SDS 作成に係る負担を一部軽減することが試みられている。

4. 2. 2 内容

4. 2. 2. 1 通知対象物

通知の対象とする物は、法第 56 条第 1 項の製造許可物質、及び「労働者に危険若しくは健康障害を生ずるおそれのある物で政令

⁷¹ 例えば「職場における化学物質等の管理のあり方に関する検討会」（座長・城内博 日本大学理工学部特任教授）では、注文者から請負人への情報提供等が不十分であること等による災害事例として、次の例が紹介され、一定の危険性や有害性が認められた化学物質に SDS 交付義務の範囲を限定する現行制度の課題が示されている。

・ GHS 分類では自己発熱性の危険性があるが SDS 交付等の規制のない硫化鉄を含

むスラッジが堆積したタンクの清掃を請負い、作業を行っていたが、当該清掃中に硫化鉄が空気に触れ酸化、発熱・発火したもの。注文者と請負業者の作業要領には、スラッジを湿潤に保つとの記載はあったが、請負業者は硫化鉄の危険性、湿潤化の目的等を認識していなかった（2017 年（平成 29 年）1 月発生、休業なし）。

⁷² <https://anzeninfo.mhlw.go.jp/>（最終閲覧日 2022 年 10 月 10 日）。

で定めるもの」すなわち、施行令 18 条の 2 に規定される以下の物である。

- 一 別表第九に掲げる物
- 二 別表第九に掲げる物を含有する製剤その他の物で、厚生労働省令で定めるもの
- 三 別表第三第一号 1 から 7 までに掲げる物を含有する製剤その他の物（同号 8 に掲げる物を除く。）で、厚生労働省令で定めるもの。

なお、これらの物に加えて、安衛則第 24 条の 15 に基づいて、厚生労働大臣が指定した特定危険有害化学物質等に関しても同様の通知をする努力義務が設定されている。

4. 2. 2. 2 通知義務者

後述する通知対象者に対して通知義務を負う者は、通知対象物を「譲渡し、又は提供する者」である。通知対象物質が流通の過程で所定の表示がされた容器から他の容器に分割して譲渡又は提供される場合、この他の容器に分割して譲渡又は提供する者が通知義務者となる⁷³。

4. 2. 2. 3 通知すべき事項

通知すべき事項は、本条第 1 項に列举された事項である。再掲すると下記のようになる。

- 一 名称
- 二 成分及びその含有量

- 三 物理的及び化学的性質
- 四 人体に及ぼす作用
- 五 貯蔵又は取扱い上の注意
- 六 流出その他の事故が発生した場合において講ずべき応急の措置
- 七 前各号に掲げるもののほか、厚生労働省令で定める事項

この点の詳細は通達（平成 18 年 10 月 20 日基安化発第 1020001 号、平成 22 年 12 月 16 日基安化発 1216 第 1 号改正、令和 4 年 5 月 31 日基安化発 0531 第 1 号改正。以下、4. 2. 2. 3 において「通達」という）に規定されている。この通達を軸に、以下、各号の概要を整理する。

なお、GHS 国連勧告と本条の記載項目との関係については、【資料 1】「GHS 国連勧告と改正労働安全衛生法の記載項目の関係」参照。

4. 2. 2. 3. 1 名称（第 1 号）

「名称」は、化学物質等の名称を記載することを意味する。ただし、製品名により含有する化学物質等が特定できる場合においては、当該製品名を記載することで足りる（通達）。

4. 2. 2. 3. 2 成分及びその含有量（第 2 号）

「成分及びその含有量」については、通知対象物質が裾切値以上含有される場合、当該通知対象物質の名称を列記するとともに、

⁷³ 労務行政研究所編『労働安全衛生法』（労務行政、2017 年（平成 29 年））527

その含有量についても記載する。また、ケミカルアブストラクトサービス登録番号（CAS 番号）及び別名や、通知対象物質以外の化学物質の成分の名称及びその含有量についても、本項目に記載することが望ましい（通達）。

成分の含有量については、施行令別表第 3 第 1 号 1 から 7 までに掲げる物及び令別表第 9 に掲げる物ごとに重量パーセントを通知しなければならない。本報告書執筆時点においては、この場合における重量パーセントの通知は、10 パーセント未満の端数を切り捨てた数値と当該端数を切り上げた数値との範囲をもつて行うことができる（すなわち、1-9 パーセントを 10 パーセントとする処理と 0 パーセントとする処理の双方が可能ということ）（安衛則第 34 条の 2 の 6）。重量パーセント（ベンゼンにあっては、容量パーセント）以外の表記による含有量の表記がなされているものについては、重量パーセント（ベンゼンにあっては、容量パーセント）への換算方法を明記していれば重量パーセント（ベンゼンにあっては、容量パーセント）による表記を行ったものとみなされる（平成 12 年 3 月 24 日基発第 162 号）。

なお、2024 年 4 月 1 日以降については、この 10 パーセント刻みでの記載方法は廃止され、正確な重量パーセントを記載しなければならない。但し、通知対象物であって

製品の特性上含有量に幅が生じるもの等については、濃度範囲による記載も可能である。重量パーセント以外の表記による含有量の表記がなされているものについては、前述した従来通りの換算方法を明記していれば、重量パーセントによる表記を行ったものとみなされる。「成分及びその含有量」が営業上の秘密に該当する場合については、SDS 等にはその旨を記載の上、成分及びその含有量の記載を省略し、秘密保持契約その他事業者間で合意した情報伝達の方法により別途通知することも可能である（平成 18 年 10 月 20 日基安化発第 1020001 号、令和 4 年 5 月 31 日基発 0531 第 9 号）。

4. 2. 2. 3. 3 物理的及び化学的性質（第 3 号）

「物理的及び化学的性質」については、通達において、記載しなければならない情報と、記載することが望ましい情報に分けて規定されている。

記載しなければならない情報は以下のとおりである（通達）。

- | |
|--|
| <p>ア 化学物質等の外観（物理的状態、形状、色等）</p> <p>イ 臭い</p> <p>ウ p H⁷⁴</p> <p>エ 融点⁷⁵及び凝固点⁷⁶</p> <p>オ 沸点、初留点⁷⁷及び沸騰範囲</p> |
|--|

⁷⁴ 酸性・アルカリ性の程度。

⁷⁵ 固体が液体になる温度。

⁷⁶ 液体が固体になる温度。

⁷⁷ 液体を蒸留させた際、凝縮管の下端から留出液の最初の 1 滴が落下した時の温度

（化学物質評価研究機構 WEB サイト
（https://www.cerij.or.jp/service/14_JIS_certification/boiling_point.html：最終閲覧日 2022 年 10 月 10 日））。沸点に等しい。

カ 引火点
キ 燃焼又は爆発範囲の上限及び下限
ク 蒸気圧 ⁷⁸
ケ 蒸気密度
コ 比重（相対密度）
サ 溶解度 ⁷⁹
シ n-オクタノール／水分配係数 ⁸⁰
ス 自然発火温度
セ 分解温度

4. 2. 2. 3. 4 人体に及ぼす作用（第4号）

「人体に及ぼす作用」は、化学物質等の有害性を示すことを意味する。ここでは、取扱者が化学物質等に接触した場合に生じる健康への影響について、簡明かつ包括的な説明を記載することが求められる。

ここで記載する必要のある情報は、以下のとおりである（通達）。

次に、記載することが望ましい情報は以下のとおりである。

ア 臭いのしきい（閾）値
イ 蒸発速度
ウ 燃焼性（固体又はガスのみ）
・放射性等、当該化学物質等の安全な使用に関係するその他のデータ
・測定方法

ア 急性毒性
イ 皮膚腐食性・刺激性
ウ 眼に対する重篤な損傷・刺激性
エ 呼吸器感作性又は皮膚感作性
オ 生殖細胞変異原性
カ 発がん性
キ 生殖毒性
ク 特定標的臓器毒性－単回ばく露
ケ 特定標的臓器毒性－反復ばく露
コ 吸引性呼吸器有害性

なお、混合物において、混合物全体として危険性の試験がなされていない場合には、含有する通知対象物質の純物質としての情報を、物質ごとに記載することで差し支えないこととされる（通達）。

また、ばく露直後の影響と遅発性の影響とをばく露経路ごとに区別し、毒性の数値的尺度を含めることが望ましい。混合物において、混合物全体として有害性の試験がなされていない場合には、含有する通知対

⁷⁸ 蒸気を示す圧力のこと。通常は飽和蒸気圧（ある物体の液体や固体がその気体と平衡状態にある場合のその気体の圧力）を指す。

⁷⁹ 一定温度下で 100g の水に溶ける硝酸カリウムの質量限界（g）のように、ある溶質が一定量の溶媒に溶ける限界量。

⁸⁰ オクタノール（無色透明の物質）と水の混合物に物質を溶解させたときのオクタノ

ール中の物質濃度と水中の物質濃度の比をオクタノール/水分配係数といい、Kow で表す。この値が大きいほど油脂に溶けやすく、水に溶けにくい。すなわち生物体内に蓄積しやすいことを示す（環境省「用語解説」

（<https://www.env.go.jp/chemi/pops/pamph/pdf/p10.pdf>：最終閲覧日 2022 年 10 月 10 日））。

象物質の純物質としての有害性を、物質ごとに記載することで差し支えない（通達）。

GHS に従い分類した結果、分類の判断を行うのに十分な情報が得られなかった場合（以下「分類できない」という。）、GHS で規定する危険有害性クラスから外れている物理化学的危険性及び健康有害性のため当該クラスでの分類の対象となっていない場合（以下「分類対象外」という。例えば、「〇〇性固体」という危険有害性クラスは、常態が液体や気体のものについては分類の対象とならない。）及び分類を行うのに十分な情報が得られているものの、分類を行った結果、GHS で規定する危険有害性クラスにおいて最も低い危険有害性区分とする十分な証拠が認められなかった場合（以下「区分外」という。）のいずれかに該当することにより、危険有害性クラス及び危険有害性区分が決定されない場合は、GHS では当該危険有害性クラスの情報は、必ずしも記載は要しないとされているが、「分類できない」、「分類対象外」、「区分外」の旨を記載することが望ましい（通達）。

また、発がん性の分類にあたっては、発がん性が否定されること、又は発がん性が極めて低いことが明確な場合を除き、「区分外」の判定は慎重に行い、疑義があれば、「分類できない」とする（通達）。

なお、記載にあたっては、事業者向け GHS 分類ガイダンスを参考にすることが求められる（通達）。

4. 2. 2. 3. 5 貯蔵又は 取扱い上の注意（第 5 号）

「貯蔵又は取扱い上の注意」として、次の事項について記載する必要がある（通達）。

- （１）適切な保管条件、避けるべき保管条件等
- （２）混合接触させてはならない化学物質等（混触禁止物質）との分離を含めた取扱い上の注意
- （３）管理濃度、厚生労働大臣が定める濃度の基準、許容濃度等
- （４）密閉装置、局所排気装置等の設備対策
- （５）保護具の使用
- （６）廃棄上の注意及び輸送上の注意

4. 2. 2. 3. 6 流出その 他の事故が発生した場合 において講ずべき応急の 措置（第 6 号）

「流出その他の事故が発生した場合において講ずべき応急の措置」として、次の事項について記載する必要がある（通達）。

- （１）吸入した場合、皮膚に付着した場合、眼に入った場合又は飲み込んだ場合取るべき措置等
- （２）火災の際に使用するのに適切な消火剤又は使用してはならない消火剤
- （３）事故が発生した際の退避措置、立ち入り禁止措置、保護具の使用等
- （４）漏出した化学物質等に係る回収、中和、封じ込め及び浄化の方法並びに使用する機材

4. 2. 2. 3. 7 厚生労働 省令で定める事項（第 7 号）

「厚生労働省令で定める事項」は、以下の

とおりであり（安衛則第 34 条の 2 の 4）、それぞれ記載する必要がある。

一 法第 57 条の 2 第 1 項の規定による通知を行う者の氏名（法人にあつては、その名称）、住所及び電話番号

化学物質等を譲渡し又は提供する者の情報を記載するものであり、当該化学品の国内製造・輸入業者の情報を、当該事業者の了解を得た上で追記しても良いとされる。また、緊急連絡電話番号、ファックス番号及び電子メールアドレスも記載することが望ましい（通達）。

二 危険性又は有害性の要約

GHS に従った分類に基づき決定された危険有害性クラス、危険有害性区分、絵表示、注意喚起語、危険有害性情報及び注意書きに対して GHS 附属書 3 又は JISZ7253 附属書 A により割り当てられた絵表示と文言を記載する。なお、GHS に従った分類については、JISZ7252 及び事業者向け GHS 分類ガイダンスを参考にする事、また、GHS に従った分類結果については、独立行政法人製品評価技術基盤機構が公開している「NITE 化学物質総合情報提供システム（NITE—CHRIP）」、厚生労働省が作成し「職場のあんぜんサイト」で公開している「GHS 対応モデルラベル・モデル SDS 情報」等を参考にする事とされる（通達）。

混合物において、混合物全体として危険性又は有害性の分類がなされていない場合には、含有する通知対象物質の純物質としての危険性又は有害性を、物質ごとに記載することで差し支えない（通達）。

GHS に従い分類した結果、「分類できな

い」又は「区分に該当しない」のいずれかに該当することにより、危険有害性クラス及び危険有害性区分が決定されない場合は、GHS では当該危険有害性クラスの情報は、必ずしも記載を要しないとされているが、「分類できない」、「区分に該当しない」の旨を記載することが望ましい。なお、記載にあたっては、事業者向け GHS 分類ガイダンスを参考にする事とされる（通達）。

標章は白黒の図で記載しても差し支えないこと。また、標章を構成する画像要素（シンボル）の名称（「炎」、「どくろ」等）をもって当該標章に代えても差し支えない（通達）。

粉じん爆発危険性等の危険性又は有害性についても記載することが望ましいこと。

三 安定性及び反応性

この点については、下記の事項を記載することが求められている。

- (1) 避けるべき条件(静電放電、衝撃、振動等)
- (2) 混触危険物質
- (3) 通常発生する一酸化炭素、二酸化炭素及び水以外の予想される危険有害な分解生成物

四 適用される法令

化学物質等に適用される法令の名称を記載するとともに、当該法令に基づく規制に関する情報を記載することとされる（通達）。

五 その他参考となる事項

安全データシート(SDS)等を作成する際に参考とした出典を記載することが望ましい。また、環境影響情報については、本項目に記載することが望ましい（通達）。

なお、2024 年 4 月 1 日以降は、第 4 号に「想定される用途及び当該用途における仕様上の注意」が挿入され、現在の第 4 号及び第 5 号が 1 つずつ繰り下がり、第 5 号及び第 6 号となる。

この「想定される用途及び当該用途における使用上の注意」は、譲渡提供者が譲渡又は提供を行う時点で想定される内容を記載することとされる。具体的には、JISZ7253:2019 附属書D「D. 2 項目 1－化学品及び会社情報」の項目において記載が望ましいとされている化学品の推奨用途及び使用上の制限に相当する内容を記載することとされる（平成 18 年 10 月 20 日基安化発第 1020001 号、令和 4 年 5 月 31 日基発 0531 第 9 号）

譲渡提供を受けた相手方は、当該譲渡提供を受けた物を想定される用途で使用する場合には、当該用途における使用上の注意を踏まえてリスクアセスメントを実施することとなるが、想定される用途以外の用途で使用する場合には、使用上の注意に関する情報がないことを踏まえ、当該物の有害性等をより慎重に検討した上でリスクアセスメントを実施し、その結果に基づく措置を講ずる必要がある（令和 4 年 5 月 31 日基発 0531 第 9 号）。

4. 2. 2. 4 通知の方法・時期

4. 2. 2. 4. 1 通知の方法

本条の通知は、文書（本条第 1 項、第 2 項）のほか、磁気ディスク、光ディスクその他の記録媒体の交付、ファクシミリ装置を用いた送信若しくは電子メールの送信又は

当該事項が記載されたホームページのアドレス（二次元コードその他のこれに代わるものを含む。）及び当該アドレスに係るホームページの閲覧を求める旨の伝達という方法で行われなければならない（安衛則第 34 条の 2 の 3）。過去には、相手方が承諾した通知方法を用いる必要があったが、2022 年（同年 5 月 31 日施行）に、化学物質の危険性・有害性に係る情報伝達がより円滑に行われるようにするため改正された。電子メールの送信により通知する場合は、送信先の電子メールアドレスを事前に確認する等により確実に相手方に通知できるよう配慮すべきである（令和 4 年 5 月 31 日基発 0531 第 9 号）。

譲渡し、又は提供する者は、文書の交付以外の方法により情報の通知を行った場合は、相手方が情報を受け取ったことを確認することが望ましい（平成 12 年 3 月 24 日基発第 162 号）。

通知は、譲渡し、又は提供する物ごとに行わなければならない。ただし、譲渡し、又は提供する物が混合物の場合、その中に成分として 1%を超えて含まれているすべての通知対象物個々について法第 57 条の 2 第 1 項第 3 号から第 6 号までの事項（第 3 号：物理的及び化学的性質、第 4 号：人体に及ぼす作用、第 5 号：貯蔵又は取扱い上の注意、第 6 号：流出その他の事故が発生した場合において講ずべき応急の措置）を通知し、全体について同項第 1 号、第 2 号及び第 7 号の事項（第 1 号：名称、第 2 号：成分及びその含有量、第 7 号：厚生労働省令で定める事項）を通知することにより、当該物に係る通知が行われたものとして取り扱ってよい（平成 12 年 3 月 24 日基発第 162

号)。

4. 2. 2. 4. 2 通知の時期

本条第 1 項の通知については、同項の通知対象物を譲渡し、又は提供する時までに行わなければならない。通知対象物を譲渡され、提供される者が、その時点までに当該通知対象物を受領するために必要な措置を講じる時間的猶予を確保する趣旨である。したがって、継続的に又は反復して譲渡し、又は提供する場合において、既に当該通知が行われているときは、この限りでない(安衛則第 34 条の 2 の 5 第 1 項)。

4. 2. 2. 4. 3 人体に及ぼす作用の定期確認 (2023 年 4 月 1 日以降)

また、2023 年 4 月 1 日以降については、第 4 号の「人体に及ぼす作用」について、直近の確認を行った日から起算して 5 年以内ごとに 1 回、最新の科学的知見に基づき記載内容の変更の要否を確認し、変更を行う必要があると認めるときは、当該確認をした日から 1 年以内に変更を行わなければならない(安衛則第 34 条の 2 の 5 第 2 項)。これは、「人体に及ぼす作用」については、当該物質の有害性情報であり、リスクアセスメントの実施に当たって最も重要な情報であることから、定期的な確認及び更新が必要と解されたことによる(令和 4 年 5 月 31 日基発 0531 第 9 号)。定期確認及び更新の対象となる SDS 等は、現に譲渡又は提供を行っている通知対象物又は特定危険有害化学物質等に係るものに限られ、既に譲渡提供を中止したものに係る SDS 等まで含

む趣旨ではない(同前)。

また、この変更を行ったときは、変更後の同号の事項を、適切な時期に、譲渡し、又は提供した相手方の事業者へ通知し、文書若しくは磁気ディスク、光ディスクその他の記録媒体の交付、ファクシミリ装置を用いた送信若しくは電子メールの送信又は当該事項が記載されたホームページのアドレス(二次元コードその他のこれに代わるものを含む。)及び当該アドレスに係るホームページの閲覧を求める旨の伝達により、変更後の当該事項を、当該相手方の事業者が閲覧できるようにしなければならない(同条第 3 項)。この再通知の対象とする、過去に当該物を譲渡提供した相手方の範囲については、各事業者における譲渡提供先に関する情報の保存期間、当該物の使用期限等を踏まえて合理的な期間とすれば足りる。再通知の方法としては、各事業者で譲渡提供先に関する情報を保存している場合に当該情報を元に譲渡提供先に再通知する方法のほか、譲渡提供者のホームページにおいて SDS 等を更新した旨を分かりやすく周知し、当該ホームページにおいて該当物質の SDS 等を容易に閲覧できるようにする方法等がある。確認の結果、SDS 等の更新の必要がない場合には、更新及び相手方への再通知の必要はないが、各事業者において SDS 等の改訂情報を管理する上で、更新の必要がないことを確認した日を記録しておくことが望ましい(以上、令和 4 年 5 月 31 日基発 0531 第 9 号)。

本規定の施行日において現に存する SDS 等については、施行日から起算して 5 年以内(令和 10 年 3 月 31 日まで)に初回の確認を行う必要がある。また、確認の頻度であ

る「5年以内ごとに1回」には、5年より短い期間で確認することも含まれる（以上、令和4年5月31日基発0531第9号）。

4. 2. 2. 5 主として一般消費者の生活の用に供される製品

本条の通知義務は、但書の「主として一般消費者の生活の用に供される製品として通知対象物を譲渡し、又は提供する場合」には生じない。「主として一般消費者の生活の用に供される製品」は、以下のとおりである（平成12年3月24日基発第162号）。

イ 薬事法(昭和35年法律第145号)に定められている医薬品、医薬部外品及び化粧品

ロ 農薬取締法(昭和23年法律第125号)に定められている農薬

ハ 労働者による取扱いの過程において固体以外の状態にならず、かつ、粉状又は粒状にならない製品

ニ 通知対象物が密封された状態で取り扱われる製品

4. 3 関連規定

4. 3. 1 法条

4. 3. 1. 1 厚生労働大臣が指定した特定危険有害化学物質等

本条の通知対象物以外の物であっても、厚生労働大臣が指定した特定危険有害化学物質等⁸¹については、本条と同様の通知をする努力義務が譲渡者・提供者に課されて

いる。

安衛則第二十四条の十五 特定危険有害化学物質等（化学物質、化学物質を含有する製剤その他の労働者に対する危険又は健康障害を生ずるおそれのある物で厚生労働大臣が定めるもの（法第五十七条の二第一項に規定する通知対象物を除く。）をいう。以下この条及び次条において同じ。）を譲渡し、又は提供する者は、文書の交付又は相手方の事業者が承諾した方法により特定危険有害化学物質等に関する次に掲げる事項（前条第二項に規定する者にあつては、同条第一項に規定する事項を除く。）を、譲渡し、又は提供する相手方の事業者に通知するよう努めなければならない。

- 一 名称
 - 二 成分及びその含有量
 - 三 物理的及び化学的性質
 - 四 人体に及ぼす作用
 - 五 貯蔵又は取扱い上の注意
 - 六 流出その他の事故が発生した場合において講ずべき応急の措置
 - 七 通知を行う者の氏名（法人にあつては、その名称）、住所及び電話番号
 - 八 危険性又は有害性の要約
 - 九 安定性及び反応性
 - 十 適用される法令
 - 十一 その他参考となる事項
- 2 特定危険有害化学物質等を譲渡し、又は提供する者は、前項の規定により通

⁸¹ GHS(JIS Z 7253)に従った化学物質の分類上、危険有害性を有するもののうち SDS 交付対象物質（政令指定物質と製造許可対

象物質）を除いたもので、特化則の規制対象となる特化物などとは異なる。

知した事項に変更を行う必要が生じたときは、文書の交付又は相手方の事業者が承諾した方法により、変更後の同項各号の事項を、速やかに、譲渡し、又は提供した相手方の事業者へ通知するよう努めなければならない。

4. 3. 1. 2 化管法

本条が導入された後、SDS の交付を事業者を求める法として化管法（特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律、化学物質排出把握管理促進法）が制定された。化管法は、環境の保全上の支障を未然に防止することを目的とする点で、労働者の保護を主目的とする本法と異なる。

化管法の SDS 交付義務者は、指定化学物質等取扱事業者であって他の事業者によって譲渡提供される者である。指定化学物質等取扱事業者とは、指定化学物質（第一種指定化学物質と第二種指定化学物質）の製造事業者や当該物質や特定の含有製品の取扱い事業者等（輸入業者、販売業者、業務上取扱者も含むと解される）を指す（化管法第 2 条第 5 項、第 6 項）。適用事業者は、国内の他の事業者によって譲渡又は提供されるまでに、SDS を事前に提供することを義務づけられる。SDS に記載する事項は、①指定化学物質又は製品の名称、指定化学物質等取扱事業者の氏名又は名称、住所及び連絡先、②危険有害性の要約、③製品が含有する第一種指定化学物質又は第二種指定化学物質の名称及びその含有率（有効数字 2 桁）、④指定化学物質等により被害を受けた者に対する応急措置、⑤指定化学物質等を取り扱う事業所において火災が発生した場合に必要な

措置、⑥指定化学物質等が漏出した際に必要な措置、⑦指定化学物質等の取扱い上及び保管上の注意、⑧指定化学物質等を取り扱う事業所において人が当該指定化学物質等に暴露されることの防止に関する措置、⑨指定化学物質等の物理的・化学的性状、⑩指定化学物質等の安定性及び反応性項目、⑪指定化学物質等の有害性、⑫指定化学物質等の環境影響項目、⑬指定化学物質等の廃棄上の注意項目、⑭指定化学物質等の輸送上の注意、⑮指定化学物質等について適用される法令、⑯指定化学物質等取扱い事業者が必要と認める事項、である。

4. 3. 1. 3 毒劇法

事業者は SDS の提供を義務づける法として、ほかに毒劇法（毒物及び劇物取締法）がある。毒劇法は、日常流通する有用な化学物質のうち、主として急性毒性による健康被害が発生するおそれが高い物質を毒物又は劇物に指定し、保健衛生上の見地から必要な規制を行うことを目的とする法であり、労働者の保護を主目的とする本法とは異なる。

SDS を提供する義務を負うのは、毒物・劇物の製造業者や輸入業者、販売業者、業務上取扱者である。SDS 提供義務が生じる毒物・劇物とは、それぞれ毒劇法別表第 1、毒物及び劇物指定令第 1 条に記載されている物質、毒劇法別表第 2、毒物及び劇物指定令第 2 条に記載されている物質である。こうした毒物又は劇物を販売又は授与する場合に、SDS 提供義務が生じる。但し、一回につき 200 ミリグラム以下の劇物を販売し、又は授与する場合や、毒物及び劇物取締法施行令別表第一の上欄に掲げる物を主として生

活の用に供する一般消費者に対して販売し、又は授与する場合には SDS 提供義務は生じない。

SDS に記載しなければならないのは、①情報を提供する毒物劇物営業者の氏名（名称）及び住所（所在地）、②名称並びに成分及びその含量、③応急措置、④火災時の措置、⑤漏出時の措置、⑥取扱い及び保管上の注意、⑦暴露の防止及び保護のための措置、⑧物理的及び化学的性質、⑨安定性及び反応性、⑨毒性に関する情報、⑩廃棄上の注意、⑪輸送上の注意、⑫毒物又は劇物の別⁸²、である。

4. 4 沿革

4. 4. 1 制度史

安 衛 法	<p>本条に相当する定めは、労基法や旧安衛則には存在しなかった。本条が制定されたのは、本法が明文化（昭和 47 年（1972 年））された後、「労働安全衛生法及び作業環境測定法の一部を改正する法律」（平成 11 年 5 月 21 日法律第 45 号）によってである。</p> <p>○「労働安全衛生法の一部を改正する法律」（平成 17 年 11 月 2 日法律第 108 号）による改正</p> <p>その後本条は、上記法律に基づいて改正された。その内容は、危険を生ずるおそれのある物で、政令で定めるものを、その譲渡又は提供に際して相手方にその名称等を文書の交</p>
-------------	--

付等の方法により通知しなければならない物に追加する、というものである。この改正は、「化学品の分類及び表示に関する世界調和システム（The Globally Harmonized System of Classification and Labelling of Chemicals: GHS）」に関する国連勧告を受けて行われたものである。

○「労働安全衛生法の一部を改正する法律」（平成 26 年 6 月 25 日法律第 82 号）による改正

その後、上記法律に基づき、「この条」の次に「及び次条第一項」を加える改正が行われた。この改正では、本条の次に現行の法第 57 条の 3 を追加する改正が行われており、同条第 1 項は通知対象物を有害性等の調査の対象とするものであった。前述した本条の改正は、両者の間での重複的な記述を避けるとともに、両者の規制対象の異同を分かりやすくした意味を持つものといえる。

4. 4. 2 背景になった災害等

「労働安全衛生法及び作業環境測定法の一部を改正する法律」（平成 11 年 5 月 21 日法律第 45 号）に基づく本条の制定にあたっては、化学物質による労働災害が依然として多く発生している実態の中で、化学物質の有害性の情報が伝達されていないことや化学物質管理の方法が確立していないことが主原因となって発生した労働災害があわ

⁸² 一般的には、医薬品等であって毒性が強いものが毒物、医薬品等以外であって毒性

が若干弱いものを劇物と呼んでいる。

せて半数以上を占めており、こうした労働災害を防止するためには、労働現場における化学物質の有害性の情報を確実に伝達し、この情報を元に労働現場において、化学物質を適正に管理することが重要であることが指摘されていた⁸³。

このように化学物質の供給者等が必要な情報をユーザーに提供することの重要性は、国際的には「職場における化学物質の使用の安全に関する条約」（1990年（平成2年）、ILO第170号条約。日本は未批准）等の形で広く認識され、当時MSDS制度の法制化が国際的に要請されつつある段階にあった。また、国内においては、1998年（平成10年）10月に、和歌山県において夏祭りで作られたカレーに亜ヒ酸を入れることで4人の死者を発生させた和歌山毒物カレー事件が発生し、毒物管理の重要性が社会的に強く認識される事態が生じていた。

「労働安全衛生法の一部を改正する法律」（平成17年11月2日法律第108号）による改正は、「化学品の分類及び表示に関する世界調和システム」に関する国連勧告を受けて行われた。この点については3.4.4.2参照。

4.5 運用

4.5.1 適用の実際

令和3年の「労働安全衛生調査（実態調査）」の概況によれば、法第57条の2に該当する化学物質を製造又は譲渡・提供している事業所のうち、すべての製品にSDS

を交付している事業所の割合は74.5%であり、前年調査（71.5%）と比較すると微増している。同条の事業所には該当しないが、危険有害性がある化学物質（安衛則第24条15で譲渡・提供者に危険有害性の通知が努力義務とされている化学物質）を製造又は譲渡・提供している事業所のうち、すべての製品にSDSを交付している事業所の割合は77.9%となっている。前年調査（62.2%）と比較すると15pt以上の増加が見られる。本条の完全な遵守には到達していないが、遵守状況は改善傾向にある。

SDSは、事業者や労働者が当該化学物質の性質を理解することに役立つほか、ラベル表示と同様、臨検監督時に当該化学物質に関する情報を得て、有機則、特化則、鉛則などの適用や、化学物質に関するリスクアセスメントの実施の有無について確認するための資料としても活用される。この点で、的確なSDSの交付は、臨検監督の効率性を高める意義を有している⁸⁴。

SDSをwebで公開、交付することが認められるようになるなど、本条は徐々に社会に浸透し、本条を遵守するコストも小さくなりつつある。他方で、事業者が法律を知らない、提供者から事業者に対してSDSが交付されないなど、SDSが備え付けられていない事業者がなお存在する実態を引き続き改善していくことが求められている⁸⁵。

また、SDSを確実にユーザーに届け、活用する仕組みの構築も課題となっている。メーカー等、供給事業者が当該化学物質を

⁸³ 労務行政研究所編『労働安全衛生法』（労務行政、2017年（平成29年））87頁。

⁸⁴ 玉泉委員発言。

⁸⁵ 篠原委員発言。

利用する事業者にSDSを提供することが担保されたとしても、その事業者がSDSをファイリングするだけの状態になり、現場労働者が容易にこれらを閲覧することができない状態になり、SDSの情報が現場で活用されない状態になることも少なくない。化学物質を取り扱う労働者に当該化学物質のSDSを周知することは法第101条第4項により事業者に義務付けられていることから、まずこの義務の的確な履行を図ると共に、周知にとどまらないSDSによる衛生教育を確実に実施することが求められている⁸⁶。

4. 5. 2 関連判例

なし。

4. 6 その他

4. 6. 1 罰則

なし。

4. 6. 2 民事上の効力

本条は、通知対象物の譲渡者・提供者に行政上の義務を課したものであり、本条に違反してSDSを提供しなかったことが直ちに譲渡者・提供者に民事上の責任を生じさせるものではない。しかし、譲渡者・提供者が化学物質の有害性等必要な情報を譲渡先・提供先に適切に伝えなかったことと関連して譲渡先・提供先に損害が発生した場合、この損害に関する譲渡者・提供者の過失を根拠付ける事実の一つとしてSDSの不提供が考慮される余地はある。

4. 6. 3 資料

資料は、本稿（危険物及び有害物に関する規制）の最後に掲載する。

【資料1】「GHS国連勧告と改正労働安全衛生法の記載項目の関係（「化学物質の表示・文書交付制度のあらまし」（厚労省、都道府県労働局、労働基準監督署）

⁸⁶ 篠原委員発言。

5. 第 57 条の 3（第五十七条第一項の政令で定める物及び通知対象物について事業者が行うべき調査等）

5. 1 条文

第五十七条の三 事業者は、厚生労働省令で定めるところにより、第五十七条第一項の政令で定める物及び通知対象物による危険性又は有害性等を調査しなければならない。

2 事業者は、前項の調査の結果に基づいて、この法律又はこれに基づく命令の規定による措置を講ずるほか、労働者の危険又は健康障害を防止するため必要な措置を講ずるように努めなければならない。

3 厚生労働大臣は、第二十八条第一項及び第三項に定めるもののほか、前二項の措置に関して、その適切かつ有効な実施を図るため必要な指針を公表するものとする。

4 厚生労働大臣は、前項の指針に従い、事業者又はその団体に対し、必要な指導、援助等を行うことができる。

れがある。本条は、こうした問題状況に対処するために、事業者に化学物質に関するリスクアセスメントの実施を義務づけたものである⁸⁷。

本法のほかにリスクアセスメントの実施に言及する規定として、法第 28 条の 2 がある。同条は、事業者に対し、危険有害性を有する全ての化学物質についてリスクアセスメントを実施する努力義務を課す。これに対し本条は、「第 57 条第 1 項の政令で定める物及び通知対象物」に該当する特定の化学物質について、事業者にリスクアセスメントの実施を義務づける。法第 57 条に基づく表示等や法第 57 条の 2 に基づく文書交付等による事前対応をふまえて、危険物・有害物の利用段階において個別利用状況に即したアセスメントを義務づけ、利用する化学物質等の危険性や有害性を予め把握した上でその取扱を確定していくことが期待されている。使用者が安全配慮義務を負うことは、職場に安全健康に対するリスクが存在しないかを確認すること—リスクアセスマンターを含んでいるといえる。近年、化学物質管理の仕組みは、個別具体的な規制から、事業主による自律的な管理へと舵を切りつつあり、リスクアセスメントへの注目度は高まりつつある。

5. 2 趣旨と内容

5. 2. 1 趣旨

化学物質には極めて多様な種類があり、危険・有害な物質に対する個別規制対象外の物質であっても、使用量や使用法によっては労働者の安全や健康に害を及ぼすおそ

5. 2. 2 内容

5. 2. 2. 1 調査対象物

本条に基づくリスクアセスメントの対象は、「第 57 条第 1 項の政令で定める物及び通知対象物」である。これは、具体的には、

⁸⁷ 労務行政研究所編『労働安全衛生法』（労務行政、2017 年（平成 29 年））532

頁。

表示対象物及び通知対象物である物質を意味する（平成 27 年 8 月 3 日基発 0803 第 2 号。以下本項目の記述は同じ通達を基礎とする）。

これらの物質以外の物や表示対象物の裾切り値未満の物又は通知対象物の裾切り値未満の物については、同項に規定するリスクアセスメントの義務の対象とはならない。しかし、これらの物は、法第 28 条の 2 第 1 項のリスクアセスメントの努力義務の対象となるものであるため、これらの物に係るリスクアセスメントについても引き続き実施するよう努める必要がある。

主として一般消費者の生活の用に供される製品については、法第 57 条第 1 項の表示義務及び法第 57 条の 2 第 1 項の文書交付義務の対象から除かれていることから、法第 57 条の 3 第 1 項に基づくリスクアセスメントの対象からも除くこととされた。なお、安衛則第 34 条の 2 の 7 第 1 項（本条所定のリスクアセスメントを実施する時期に関する定め）に適用除外として規定される「主として一般消費者の生活の用に供される製品」には、法第 57 条第 1 項但書及び法第 57 条の 2 第 1 項但書と同様のものが含まれる。

5. 2. 2. 2 調査の実施時期

本条に基づくリスクアセスメントは、「厚生労働省令で定めるところにより」行われる必要がある。これを受けて安衛則第 34 条の 2 の 7 が規定されている。

まず、リスクアセスメントは、以下に掲げる時期に行うものとされる（安衛則第 34 条の 2 の 7 第 1 項）。

一 令第 18 条各号に掲げる物（表示対象物）及び法第 57 条の 2 第 1 項に規定する通知対象物（以下「調査対象物」という。）を原材料等として新規に採用し、又は変更するとき。

二 調査対象物を製造し、又は取り扱う業務に係る作業の方法又は手順を新規に採用し、又は変更するとき。

三 前 2 号に掲げるもののほか、調査対象物による危険性又は有害性等について変化が生じ、又は生ずるおそれがあるとき。

この規定（安衛則第 34 条の 2 の 7 第 1 項）によれば、従来から取り扱っている物質を、作業手順や使用する設備機器等を変更することなく、従来どおりの方法で取り扱う作業については、施行時点において本条第 1 項に規定するリスクアセスメントの義務の対象とはならない。しかし、過去にリスクアセスメントを行ったことがない場合等には、事業主は計画的にリスクアセスメントを行うことが望ましい（平成 27 年 8 月 3 日基発 0803 第 2 号）。職場環境が随時変化することをふまえれば、定期的にリスクアセスメントを実施することが望ましい。

5. 2. 2. 3 調査の実施方法

本条第 1 項のリスクアセスメントは、調査対象物を製造し、又は取り扱う業務ごとに、次に掲げるいずれかの方法により、又はこれらの方法の併用により行わなければならない。ただし、リスクアセスメントのうち危険性に係るものについては、第 1 号又は第 3 号（第 1 号に係る部分に限る。）に掲げる方法に限られる（安衛則第 34 条の 2 の 7

第 2 項）。

- | |
|---|
| <p>一 当該調査対象物が当該業務に従事する労働者に危険を及ぼし、又は当該調査対象物により当該労働者の健康障害を生ずるおそれの程度及び当該危険又は健康障害の程度を考慮する方法</p> <p>二 当該業務に従事する労働者が当該調査対象物にさらされる程度及び当該調査対象物の有害性の程度を考慮する方法</p> <p>三 前二号に掲げる方法に準ずる方法</p> |
|---|

第 1 号の方法は、危険性又は有害性に応じて負傷又は疾病の生じる可能性の度合いと重篤度を見積もるもの、第 2 号の方法は、有害性に着目して実際の曝露量又は推定値と暴露限界（管理濃度や許容濃度、ばく露限界値等）とを比較してリスクを見積もるもの、第 3 号は、リスクアセスメントの対象物質に特別規則によりすでに個別の措置が義務づけられている物質が含まれていることを考慮し、特別規則の規定の履行状況を確認することなどをもってリスクアセスメントを実施したこととするものである（平成 27 年 8 月 3 日基発 0803 第 2 号）。

本条に基づくリスクアセスメントは、条文上は「危険性又は有害性等の調査」とされているが、危険性又は有害性のいずれかについてののみリスクアセスメントを行うという趣旨ではなく、調査対象物の有する危険性又は有害性のクラス及び区分（日本工業規格 Z7253（GHS に基づく化学品の危険有害性情報の伝達方法—ラベル、作業場内の表示及び安全データシート（SDS）（以下「JISZ7253」という。）の附属書 A（A. 4 を除く。）の定めにより危険有害性クラス

（引火性液体のような物理化学的危険性及び発がん性、急性毒性のような健康有害性の種類をいう。）、危険有害性区分（危険有害性の強度をいう。）に応じて、必要なリスクアセスメントを行うべきものであり、調査対象物によっては危険性と有害性の両方についてリスクアセスメントが必要な場合もあり得る（平成 27 年 8 月 3 日基発 0803 第 2 号）。

また、例えば、当該作業工程が密閉化、自動化等されていることにより、労働者が調査対象物にばく露するおそれがない場合であっても、調査対象物が存在する以上は、リスクアセスメントを行う必要がある。その場合には、当該作業工程が、密閉化、自動化等されていることにより労働者が調査対象物にばく露するおそれがないことを確認すること自体が、リスクアセスメントに該当する（平成 27 年 8 月 3 日基発 0803 第 2 号）。

5. 2. 2. 4 調査結果の周知

事業者は、調査を行つたときは、次に掲げる事項を、調査対象物を製造し、又は取り扱う業務に従事する労働者に周知させなければならない（安衛則第 34 条の 2 の 8 第 1 項）。

- | |
|--|
| <p>一 当該調査対象物の名称</p> <p>二 当該業務の内容</p> <p>三 当該調査の結果</p> <p>四 当該調査の結果に基づき事業者が講ずる労働者の危険又は健康障害を防止するため必要な措置の内容</p> |
|--|

なお、2023 年 4 月 1 日以降については、

これらの事柄について記録を作成し、次にリスクアセスメントを行うまでの期間保存することが必要になる。この期間は、リスクアセスメントを行った日から起算して3年以内に当該リスクアセスメント対象物についてリスクアセスメントを行ったときは3年間である。これによりリスクアセスメントの結果を活用・検証する基盤が充実するとともに、リスクアセスメントの実施状況を行政が確認するときの手がかりも充実することになる。（令和4年5月31日基発0531第9号、一部改正・令和4年9月7日基発0907第1号）さらに表現上の改正であるが、「調査」の文言が「リスクアセスメント」に置き換わる。

また、この周知は、次に掲げるいずれかの方法により行うものとする（安衛則第34条の2の8第2項）。

- 一 当該調査対象物を製造し、又は取り扱う各作業場の見やすい場所に常時掲示し、又は備え付けること。
- 二 書面を、当該調査対象物を製造し、又は取り扱う業務に従事する労働者に交付すること。
- 三 磁気テープ、磁気ディスクその他これらに準ずる物に記録し、かつ、当該調査対象物を製造し、又は取り扱う各作業場に、当該調査対象物を製造し、又は取り扱う業務に従事する労働者が当該記録の内容を常時確認できる機器を設置すること。

こちらについても、2023年4月1日以降は、「調査」が「リスクアセスメント」に、「磁気テープ、磁気ディスクその他これら

に準ずる物」が、「磁気ディスク、光ディスクその他の記録媒体」置き換わる改正が行われる。

5. 2. 2. 5 化学物質管理者及び保護具着用管理責任者の選任（2024年（令和6年）4月1日以降）

5. 2. 2. 5. 1 化学物質管理者の選任

5. 2. 2. 5. 1. 1 選任義務

事業者は、本条に基づくリスクアセスメントをしなければならない施行令第18条各号に掲げる物及び法第57条の2第1項に規定する通知対象物（以下「リスクアセスメント対象物」）を製造し、又は取り扱う事業場ごとに、化学物質管理者を選任し、その者に当該事業場における後述の化学物質の管理に係る技術的事項を管理させなければならない（安衛則第12条の5第1項）。

なお、衛生管理者の職務は、事業場の衛生全般に関する技術的事項を管理することであり、また有機溶剤作業主任者といった作業主任者の職務は、個別の化学物質に関わる作業に従事する労働者の指揮等を行うことであり、それぞれ選任の趣旨が異なるが、化学物質管理者が、化学物質管理者の職務の遂行に影響のない範囲で、これらの他の法令等に基づく職務等と兼務することは差し支えない（令和4年5月31日基発0531第9号、一部改正・令和4年9月7日基発0907第1号）。

5. 2. 2. 5. 1. 2 管理 対象事項

化学物質管理者の管理対象事項は以下のとおりである（安衛則第12条の5第1項）。

- 一 法第五十七条第一項の規定による表示、同条第二項の規定による文書及び法第五十七条の二第一項の規定による通知に関すること。
- 二 リスクアセスメントの実施に関すること。
- 三 第五百七十七条の二第一項及び第二項の措置その他法第五十七条の三第二項の措置の内容及びその実施に関すること。
- 四 リスクアセスメント対象物を原因とする労働災害が発生した場合の対応に関すること⁸⁸。
- 五 第三十四条の二の八第一項各号の規定によるリスクアセスメントの結果の記録の作成及び保存並びにその周知に関すること。
- 六 第五百七十七条の二第十一項の規定による記録の作成及び保存並びにその周知に関すること。
- 七 第一号から第四号までの事項の管理を実施するに当たつての労働者に対する

必要な教育に関すること⁸⁹。

本規定の「リスクアセスメント対象物を製造し、又は取り扱う」には、例えば、リスクアセスメント対象物を取り扱う作業工程が密閉化、自動化等されていることにより、労働者が当該物にばく露するおそれがない場合であっても、リスクアセスメント対象物を取り扱う作業が存在する以上、含まれること。ただし、一般消費者の生活の用に供される製品はリスクアセスメントの対象から除かれているため、それらの製品のみを取り扱う事業場は含まれない。また、密閉された状態の製品を保管するだけで容器の開閉等を行わない場合や、火災や震災後の復旧、事故等が生じた場合の対応等、応急対策のためにのみ臨時的にリスクアセスメント対象物を取り扱うような場合は、「リスクアセスメント対象物を製造し、又は取り扱う」には含まれない（令和4年5月31日基発0531第9号）。

ただし、法第57条第1項の規定による表示（表示する事項及び標章に関することに限る。）、同条第2項の規定による文書の交付及び法第57条の2第1項の規定による通知（通知する事項に関することに限る。）（以下この項目において「表示等」）並びに

⁸⁸ 実際に労働災害が発生した場合の対応のみならず、労働災害が発生した場合を想定した応急措置等の訓練の内容及その計画を定めること等も含まれる（令和4年5月31日基発0531第9号）。

⁸⁹ 必要な教育の実施における計画の策定等の管理を求めるもので、必ずしも化学物質管理者自らが教育を実施することを求め

るものではなく、労働者に対して外部の教育機関等で実施している必要な教育を受けさせること等を妨げるものではない。また、本規定の施行の前に既に雇入れ教育等で労働者に対する必要な教育を実施している場合には、施行後に改めて教育の実施を求める趣旨ではない（令和4年5月31日基発0531第9号）。

第 7 号に掲げる事項（表示等に係るものに限る。以下この項目において「教育管理」）を、当該事業場以外の事業場（以下この項目において「他の事業場」）において行っている場合においては、表示等及び教育管理に係る技術的事項については、他の事業場において選任した化学物質管理者に管理させなければならない（安衛則第 12 条の 5 第 1 項但書）。「他の事業場において行っている場合」とは、例えば、ある工場でリスクアセスメント対象物を製造し、当該工場とは別の事業場でラベル表示の作成を行う場合等のことをいい、その場合、当該工場と当該事業場それぞれで化学物質管理者の選任が必要となる。これは、工場、店社等の事業場単位で選任することを義務づけたものであり、したがって、例えば、建設工事現場における塗装等の作業を行う請負人の場合、一般的に、建設現場での作業は出張先での作業に位置づけられるが、そのような出張作業先の建設現場にまで化学物質管理者の選任を求める趣旨ではない（以上、令和 4 年 5 月 31 日基発 0531 第 9 号）。

また、リスクアセスメント対象物の譲渡又は提供を行う事業場についても、前述のリスクアセスメント対象物を製造し、又は取り扱う事業場を除くその者に当該事業場における表示等及び教育管理に係る技術的事項を管理させなければならない。ただし、表示等及び教育管理を、当該事業場以外の事業場（以下この項において「他の事業場」という。）において行っている場合においては、表示等及び教育管理に係る技術的事項については、他の事業場において選任した化学物質管理者に管理させなければならない（安衛則第 12 条の 5 第 2 項）。

5. 2. 2. 5. 1. 3 選任要件・資格

化学物質管理者の選任は、化学物質管理者を選任すべき事由が発生した日から 14 日以内に選任すること（安衛則第 12 条の 5 第 3 項 1 号）、次に掲げる事業場の区分に応じ、それぞれに掲げる者のうちから選任すること、すなわち、リスクアセスメント対象物を製造している事業場については、厚生労働大臣が定める化学物質の管理に関する講習を修了した者又はこれと同等以上の能力を有すると認められる者（同項 2 号イ）、イに掲げる事業場以外の事業場については、イに定める者のほか、第 1 項各号の事項を担当するために必要な能力を有すると認められる者（同項 2 号ロ）、という条件を満たして行われなければならない。

本項第 2 号イの「厚生労働大臣が定める化学物質の管理に関する講習」は、厚生労働大臣が定める科目について、自ら講習を行えば足りるが、他の事業者の実施する講習を受講させることも差し支えない。また、「これと同等以上の能力を有すると認められる者」については、本項第 2 号イの厚生労働大臣が定める化学物質の管理に関する講習に係る告示と併せて、おって示すものとされる。本項第 2 号ロの「必要な能力を有すると認められる者」とは、安衛則第 12 条の 5 第 1 項各号の事項に定める業務の経験がある者が含まれる。また、適切に業務を行うために、別途示す講習等を受講することが望ましい（令和 4 年 5 月 31 日基発 0531 第 9 号、一部改正・令和 4 年 9 月 7 日基発 0907 第 1 号）。

化学物質管理者については、その職務を

適切に遂行するために必要な権限が付与される必要があるため、事業場内の労働者で、相応するそれらの権限を有する役職に就いている者から選任されるべきである。また、同じ事業場で化学物質管理者を複数人選任し、業務を分担することも差し支えないが、その場合、業務に抜け落ちが発生しないよう、業務を分担する化学物質管理者や実務を担う者との間で十分な連携を図る必要がある。なお、化学物質管理者の管理の下、具体的な実務の一部を化学物質管理に詳しい専門家等に請け負わせることは可能である（以上、令和 4 年 5 月 31 日基発 0531 第 9 号）。

また、事業者は、化学物質管理者を選任したときは、当該化学物質管理者に対し、前掲の囲みに記載の各事項（安衛則第 12 条の 5 第 1 項各号）をなし得る権限を与え（安衛則第 12 条の 5 第 4 項）、当該化学物質管理者の氏名を事業場の見やすい箇所に掲示すること等により関係労働者に周知させなければならない（同条第 5 項）。「事業場の見やすい箇所に掲示すること等」の「等」には、化学物質管理者に腕章を付けさせる、特別の帽子を着用させる、事業場内部のイントラネットワーク環境を通じて関係労働者に周知する方法等が含まれる（令和 4 年 5 月 31 日基発 0531 第 9 号）。

5. 2. 2. 5. 2 保護具着用管理責任者の選任

5. 2. 2. 5. 2. 1 選任義務・管理対象事項

前項目に従って化学物質管理者を選任した事業者は、リスクアセスメントの結果に基づく措置として、労働者に保護具を使用

させるときは、保護具着用管理責任者を選任し、次に掲げる事項を管理させなければならない（安衛則第 12 条の 6 第 1 項）。

- 一 保護具の適正な選択に関すること。
- 二 労働者の保護具の適正な使用に関すること。
- 三 保護具の保守管理に関すること。

これらの職務を行うに当たっては、平成 17 年 2 月 7 日付け基発第 0207006 号「防じんマスクの選択、使用等について」、平成 17 年 2 月 7 月付け基発第 0207007 号「防毒マスクの選択、使用等について」及び平成 29 年 1 月 12 日付け基発 0112 第 6 号「化学防護手袋の選択、使用等について」に基づき対応する必要があることに留意する必要がある（令和 4 年 5 月 31 日基発 0531 第 9 号）。

5. 2. 2. 5. 2. 2 選任要件・資格

保護具着用管理責任者は、保護具着用管理責任者を選任すべき事由が発生した日から 14 日以内に、保護具に関する知識及び経験を有すると認められる者のうちから専任されなければならない（安衛則第 12 条の 6 第 2 項）。「保護具に関する知識及び経験を有すると認められる者」には、次に掲げる者が含まれる。なお、次に掲げる者に該当する場合であっても、別途示す保護具の管理に関する教育を受講することが望ましく、また、次に掲げる者に該当する者を選任することができない場合は、上記の保護具の管理に関する教育を受講した者を選任することとされる（令和 4 年 5 月 31 日基発 0531

第9号)。

- ① 別に定める化学物質管理専門家の要件に該当する者
- ② 9（1）ウに定める作業環境管理専門家の要件に該当する者
- ③ 法第83条第1項の労働衛生コンサルタント試験に合格した者
- ④ 安衛則別表第4に規定する第1種衛生管理者免許又は衛生工学衛生管理者免許を受けた者
- ⑤ 安衛則別表第1の上欄に掲げる、令第6条第18号から第20号までの作業及び令第6条第22号の作業に応じ、同表の中欄に掲げる資格を有する者（作業主任者）
- ⑥ 安衛則第12条の3第1項の都道府県労働局長の登録を受けた者が行う講習を終了した者その他安全衛生推進者等の選任に関する基準(昭和63年労働省告示第80号)の各号に示す者（安全衛生推進者に係るものに限る。）

保護具着用管理責任者を選任したときは、（同安衛則第12条の6第1項）に掲げる業務をなし得る権限を与えなければならない（同条第3項）。そのため、事業場において相応するそれらの権限を有する役職に就いている者を選任することが望ましい。選任に当たっては、事業場ごとに選任することが求められるが、大規模な事業場の場合、保護具着用管理責任者の職務が適切に実施

できるよう、複数人を選任することも差し支えない。職務の実施に支障がない範囲内で、作業主任者が保護具着用管理責任者を兼任しても原則として差し支えない（令和4年5月31日基発0531第9号）。

当該保護具着用管理責任者の氏名を事業場の見やすい箇所に掲示すること等により関係労働者に周知させなければならない（同条第4項）。ここでいう「事業場の見やすい箇所に掲示すること等」の「等」には、保護具着用管理責任者に腕章を付けさせる、特別の帽子を着用させる、事業場内部のイントラネットワーク環境を通じて関係労働者に周知する方法等が含まれる（令和4年5月31日基発0531第9号）。

5. 2. 2. 6 指針の策定

本条に基づくリスクアセスメントの具体的な実施方法については、本条第3項に基づいて策定された「化学物質等による危険性又は有害性等の調査等に関する指針」（平成27年9月18日基発0918公示第3号）に規定されている。この指針は、同名の旧指針（平成18年3月30日公示第2号。平成28年6月1日廃止）が対象としていた全ての化学物質について準用される。

この指針は、リスクアセスメントからリスク低減措置の実施までの一連の措置の基本的な考え方及び具体的な手順の例を示すとともに、これらの措置の実施上の留意事項を定めたものであり、「労働安全衛生マネジメントシステムに関する指針」（平成11年労働省告示第53号）⁹⁰に定める危険性又

⁹⁰ 法第28条の2の制定前の1999年（平成11年）に公表され（平成11年労働省告

示第53号）、自主的な安全衛生管理システ

は有害性等の調査及び実施事項の特定の具体的実施事項としても位置づけられるものでもある。

5. 2. 2. 7 リスクアセスメント 実施支援ツール

化学物質のリスクアセスメント支援のためのツールが厚生労働省ほかの機関によって作成され、活用されている。具体的には、ILO（国際労働機関）が中小企業向けに作成した作業者の安全管理のための簡易リスクアセスメントツールを日本で簡易的に利用できるように厚生労働省が Web システムとして改良、開発した「厚生労働省版コントロール・バンディング」、主に中小規模事業者など、リスクアセスメントを十分に実施することが難しい事業者を対象に、専門性よりも分かりやすさや簡潔さを優先させ、チェックリスト、危険やその対策を記載した「作業別モデル対策シート」等がある。厚生労働省がみずほ情報総研と共同で開発した、CREATE-SIMPLE というツールもある。その他の支援ツールに関する情報が「職場のあんぜんサイト」（化学物質のリスクアセスメント実施支援）⁹¹に整理されている。

また、厚生労働省によりラベル・SDS を活用したリスクアセスメントのセミナーが開かれたり、中小企業を対象として専門家を派遣してラベル・SDS を活用したリスク

アセスメントの実施を支援したりする取り組みが行われている。

5. 2. 2. 8 化学物質による労災 が発生した事業場等における化学 物質管理の改善措置（2024 年 4 月 1 日以降）

5. 2. 2. 8. 1 趣旨

化学物質による労働災害が発生した又はそのおそれがある事業場では、管理が適切に行われていない可能性がある。そこで、抗した事業場について、労働基準監督署長が認めるものについて、自主的な改善を促すため、化学物質管理専門家による当該事業場における化学物質の管理の状況についての確認・助言を受け、その内容を踏まえた改善計画の作成を指示することができるよう、2024 年 4 月 1 日以降、下記のような化学物質管理の改善措置が実施されることとなった。

5. 2. 2. 8. 2 対象事業者

労働基準監督署長は、化学物質による労働災害が発生した、又はそのおそれがある事業場の事業者に対し、当該事業場において化学物質の管理が適切に行われていない疑いがあると認めるときは、当該事業場に

ムの構築を促していたが、同条が制定され、あわせて「危険性又は有害性等の調査等に関する指針」（平成 18 年 3 月 10 日付け危険性又は有害性等の調査等に関する指針公示第 1 号）が公示されたため、これと整合性をとるために改正された（平成 18

年 3 月 10 日付け厚生労働省告示第 113 号）。

⁹¹ 職場のあんぜんサイト WEB サイト
（https://anzeninfo.mhlw.go.jp/user/anzen/kag/ankgc07_3.htm）：最終閲覧日 2022 年 10 月 10 日）。

おける化学物質の管理の状況について改善すべき旨を指示することができる（安衛則第34条の2の10第1項）。「化学物質による労働災害発生が発生した、又はそのおそれがある事業場」とは、過去1年間程度で、①化学物質等による重篤な労働災害が発生、又は休業4日以上労働災害が複数発生していること、②作業環境測定の結果、第三管理区分が継続しており、改善が見込まれないこと、③特殊健康診断の結果、同業種の平均と比較して有所見率の割合が相当程度高いこと、④化学物質等に係る法令違反があり、改善が見込まれないこと等の状況について、労働基準監督署長が総合的に判断して決定される。「化学物質による労働災害」には、一酸化炭素、硫化水素等による酸素欠乏症、化学物質（石綿を含む。）による急性又は慢性中毒、がん等の疾病を含むが、物質による切創等のけがは含まない。また、粉じん状の化学物質による中毒等は化学物質による労働災害を含むが、粉じんの物理的性質による疾病であるじん肺は含まない（令和4年5月31日基発0531第9号）。

5. 2. 2. 8. 3 化学物質 管理専門家による確認・ 助言

この指示を受けた事業者は、遅滞なく、事業場における化学物質の管理について必要な知識及び技能を有する者として厚生労働大臣が定めるもの（以下この条において「化学物質管理専門家」という。）から、当該事業場における化学物質の管理の状況についての確認及び当該事業場が実施し得る望ましい改善措置に関する助言を受けなければならない（同条第2項）。確認を受けるべき

事項には、以下のものが含まれる（令和4年5月31日基発0531第9号）。

- | |
|---|
| <ul style="list-style-type: none"> ① リスクアセスメントの実施状況 ② リスクアセスメントの結果に基づく必要な措置の実施状況 ③ 作業環境測定又は個人ばく露測定の実施状況 ④ 特別則に規定するばく露防止措置の実施状況 ⑤ 事業場内の化学物質の管理、容器への表示、労働者への周知の状況 ⑥ 化学物質等に係る教育の実施状況 |
|---|

この確認及び助言を求められた化学物質管理専門家は、同項の事業者に対し、当該事業場における化学物質の管理の状況についての確認結果及び当該事業場が実施し得る望ましい改善措置に関する助言について、速やかに、書面により通知しなければならない（同条第3項）。化学物質管理専門家は、本条第2項の確認を踏まえて、事業場の状況に応じた実施可能で具体的な改善の助言を行う必要がある（令和4年5月31日基発0531第9号）。

化学物質管理専門家は客観的な判断を行う必要があるため、当該事業場に属さない者であることが望ましいが、同一法人の別事業場に属する者であっても差し支えない。また、事業者が複数の化学物質管理専門家からの助言を求めることを妨げるものではないが、それぞれの専門家から異なる助言が示された場合、自らに都合良い助言のみを選択することのないよう、全ての専門家からの助言等を踏まえた上で必要な措置を

実施するとともに、労働基準監督署への改善計画の報告に当たっては、全ての専門家からの助言等を添付する必要がある（令和 4 年 5 月 31 日基発 0531 第 9 号）。

5. 2. 2. 8. 4 改善計画の作成

事業者は、この通知を受けた後、1 月以内に、当該通知の内容を踏まえた改善措置を実施するための計画を作成するとともに、当該計画作成後、速やかに、当該計画に従い必要な改善措置を実施しなければならない（安衛則第 34 条の 2 の 10 第 4 項）。本規定の改善計画には、改善措置の趣旨、実施時期、実施事項（化学物質管理専門家が立ち会って実施するものを含む。）を記載するとともに、改善措置の実施に当たっての事業場内の体制、責任者も記載する必要がある。また、作成にあたっては、化学物質管理専門家の支援を受けることが望ましく、当該計画作成後、労働基準監督署長への報告を待たず、速やかに、当該計画に従い必要な措置を実施しなければならない（令和 4 年 5 月 31 日基発 0531 第 9 号）。

5. 2. 2. 8. 5 報告・周知・保存

また、事業主は、この計画の作成後遅滞なく、前述の本条第 3 項の通知及びこの計画

の写しを添えて、改善計画報告書（様式第四号）により、所轄労働基準監督署長に報告しなければならない（本条第 5 項）。報告にあたっては、化学物質管理専門家の助言内容及び改善計画に加え、改善計画報告書（安衛則様式第 4 号等）の備考欄に定める書面を添付しなければならない（令和 4 年 5 月 31 日基発 0531 第 9 号）。実施した改善措置については改善措置の実施状況を事後的に確認できるようこれを記録し、当該記録について右の通知と計画とともに 3 年間保存しなければならない（本条第 6 項）。

5. 3 関連規定

5. 3. 1 法条

5. 5. 1. 1 で指摘するように、リスクアセスメントは、①化学物質などによる危険性又は有害性の特定（法第 57 条の 3 第 1 項）、②この特定された危険性又は有害性によるリスクの見積もり（安衛則第 34 条の 2 の 7 第 2 項）、③このリスクの見積もりに基づくリスク低減措置の内容の検討（法第 57 条の 3 第 1 項）というプロセスを経て行われ、これを経て、④検討されたリスク軽減措置の実施（法第 57 条の 3 第 2 項等⁹²⁾、⑤リスクアセスメント結果の労働者への周知（安衛則第 34 条の 2 の 8）という形で現場に還元される。リスクアセスメントのプロセスのうち、②リスクの見積もりは、（ア）

⁹²⁾ リスクアセスメントから明らかになった事実は、雇用管理を行う際の貴重な情報源であり、活用の方が広げられつつある。例えば、2023 年 4 月 1 日以降事業者に義務づけられる労働者が化学物質にばく露される程度を最小限度にするために講ずる措置

（安衛則第 577 条の 2 第 1 項）、2024 年 4 月 1 日以降事業者に義務づけられる労働者がばく露される程度を一定の濃度の基準以下としなければならない物質に係るばく露濃度の抑制措置の実施（同条第 2 項）などである。

対象物が労働者に危険を及ぼし、又は健康障害を生ずるおそれの程度（発生可能性）と、危険又は健康障害の程度（重篤度）を考慮する方法や、（イ）労働者が対象物にさらされる程度（暴露濃度など）とこの対象物の有害性の程度を考慮する方法のほか、（ウ）これらに準じる方法を用いて行われる。この「これらに準じる方法」として、リスクアセスメントの対象の化学物質等に係る危険又は健康障害を防止するための具体的な措置が安全衛生法関係法令の各条項に規定されている場合に、当該規定を確認する方法の利用が認められている。この方法を用いると、各条項の履行状況を確認することをもって、リスクアセスメントを実施したものとみなされる。

ここでいう「安全衛生法関連法令」とはいわゆる特別則（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）であり、具体的には、有機溶剤中毒予防規則、鉛中毒予防規則、四アルキル鉛中毒予防規則及び特定化学物質障害予防規則が該当する。これらの規則における局所排気装置の設置や作業環境測定、特殊健康診断の実施状況等を確認することになる。

5. 4 沿革

5. 4. 1 制度史

安 衛 法	<p>本条に相当する規定は、労基法及び旧安衛則には存在しなかった。</p> <p>労働安全衛生法（昭和 47 年（1972 年）制定時、有害性の調査は既に制度化されていた（当時の法第 58 条）。但し、その義務の程度は努力義務にとどめられ、現行法の法第 57 条の 3 第 3 項、同第 4 項に対応する厚労大</p>
-------------	---

臣による実効性確保に関する規定は存在しなかった。この法律の内容は、以下のとおりである。

「第五十八条 事業者は、化学薬品、化学薬品を含有する製剤その他の物で、労働者の健康障害を生ずるおそれのあるものについては、あらかじめ、これらの物の有害性等を調査し、その結果に基づいて、この法律又はこれに基づく命令の規定による措置を講ずるほか、これらの物による労働者の健康障害を防止するため必要な措置を講ずるように努めなければならない。」

○「労働安全衛生法の一部を改正する法律」（平成 26 年 6 月 25 日法律第 82 号）による明文化

右法律に基づき、本条が新たに明文化された。これに伴い、前述した法第 58 条が削除された。

この改正に関連して、参議院厚生労働委員会において、政府は「リスクアセスメントの義務化については、化学物質のリスクに対する事業者の認識を高めるよう制度の周知を図るとともに、事業者の取組状況を把握し、適宜、化学物質管理対策に活かすこと」との附帯決議がなされている。

特別規則対象外の物質による胆管がんの発症等の例を受け、厚生労働省の安全衛生行政としては、特に化学物質については、法第 28 条の 2 に定めるリスクアセスメントの努力義務規定を全て義務規定に改めたい意

	向だったが、内閣法制局等との調整の過程で、罪刑法定主義の要請からも、物質を特定しないままでの義務化は困難との事情から、先ずは表示・通知対象物質から義務化を図った経緯がある ⁹³ 。
--	---

5. 4. 2 背景になった災害等

本条の追加にあたっては、事業場で使用される化学物質の数が年々増加する中、その危険性又は有害性の調査等、事業者の化学物質管理が適切に行われていないことを原因とする労働災害が依然として多く発生しているとの問題認識があった⁹⁴。

中でも本条を整備する直接的な契機となったのが印刷事業場において洗浄作業等に従事する労働者が集団で胆管がんを発症した事案であった。この事案は、大阪労働局管内での印刷事業場で勤務する労働者等から、2012年（平成24年）3月30日以降、使用した有機溶剤等の化学物質が原因で胆管がんを発症したとして労災請求がなされたものであり、2012年（平成24年）12月末日時点で胆管がんを発症した者は16名、うち7名が死亡したというものである。

業務上疾病である「がん」については、労基法施行規則別表第1の2第7号及び同表第10号に基づく告示に列挙されているが、胆管がんはこれらの列挙疾病には当時は掲げられておらず、過去にも胆管がんを業務上疾病として認定した事例がなかったため、労働者が従事した業務と胆管がん発症との間の因果関係は明らかになっていなかった。

そこで、「印刷事業場で発生した胆管がんの業務上外に関する検討会」（座長：櫻井治彦産業医学振興財団理事長）が同年に立ち上げられ、翌年2013年（平成25年）に提出された『印刷事業場で発生した胆管がんの業務上外に関する検討会』報告書「化学物質ばく露と胆管がん発症との因果関係について～大阪の印刷事業場の症例からの検討～」において、胆管がんは、ジクロロメタン又は1,2-ジクロロプロパンに長期間、高濃度ばく露することにより発症し得ると医学的に推定でき、本件事業場で発生した胆管がんは、1,2-ジクロロプロパンに長期間、高濃度ばく露したことが原因で発症した蓋然性が極めて高いことが報告された。

当時既に、特別規則（有機溶剤中毒予防規則、鉛中毒予防規則、四アルキル鉛中毒予防規則、特定化学物質障害予防規則及び石棉障害予防規則）による個別的規制が講じられ、この特別規則の対象となる化学物質について法第57条に基づく危険性・有害性等を記載したラベル表示が譲渡者・提供者に義務付けられていたうえ、法第28条の2に基づき、全ての化学物質について新たに採用する場合などにリスクアセスメントを実施することが事業者の努力義務とされていた。しかし、本事案において胆管がんの発症要因となった1,2-ジクロロプロパンは、特別規則の規制対象となっておらず、本事案の事業場において、この化学物質を採用した際にリスクアセスメントが適切に実施されていなかった。

そこで労政審から2013年（平成15年）

⁹³ 三柴委員発言。

⁹⁴ 労務行政研究所編『労働安全衛生法』

（労務行政、2017年（平成29年））104頁。

12月に「今後の労働安全衛生対策について」が建議され、「人に対する一定の危険性・有害性が明らかになっている化学物質については、起こりうる労働災害を未然に防ぐために、事業者及び労働者がその危険性や有害性を認識し、事業者がリスクに基づく必要な措置を検討・実施するような仕組みを設ける必要」が指摘された。この対策の方向性として、「日本産業衛生学会等が許容濃度等を勧告するなど人に対する一定の危険性・有害性が明らかになっている化学物質（例えば、労働安全衛生法第57条の2に基づき安全データシート(SDS)の交付が譲渡者又は提供者に義務づけられている化学物質）を事業者が新規に採用する場合等において、事業者がリスクアセスメントを実施させることが適当である」とされ、本条の成立に至った。

5. 5 運用

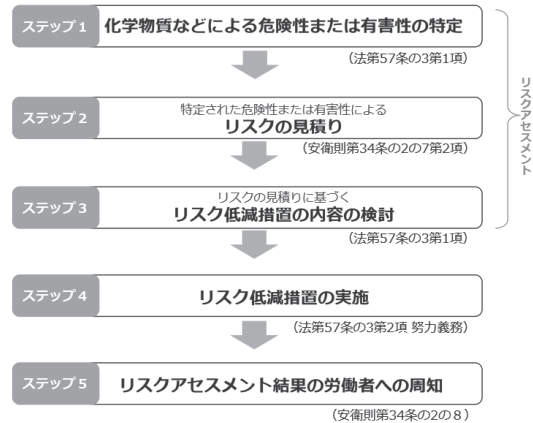
5. 5. 1 適用の実際

5. 5. 1. 1 リスクアセスメントの実施の流れ

リスクアセスメントは、一般的には、①化学物質などによる危険性又は有害性の特定（法第57条の3第1項）、②この特定された危険性又は有害性によるリスクの見積もり（安衛則第34条の2の7第2項）、③このリスクの見積もりに基づくリスク低減措置の内容の検討（法第57条の3第1項）というプロセスを経て行われ、これを経て、④検討されたリスク軽減措置の実施（法第57条の3第2項）、⑤リスクアセスメント結果

の労働者への周知（安衛則第34条の2の8）という形で現場に還元される。

【リスクアセスメントの一般的な流れ】



（厚労省等「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」リーフレット、2015年（平成27年）9月）。

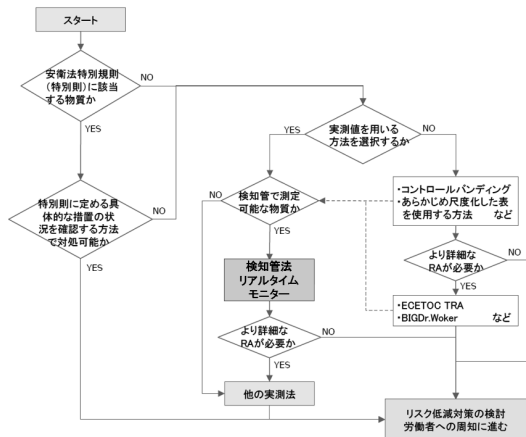
化学物質のリスクアセスメントは義務とされているため、リスクアセスメントに関する規定類とともに、どのような方法で実施をしているか、確認を受けることになる⁹⁵。

有機溶剤や特定化学物質は、有機溶剤中毒予防規則等特別則にて、局所排気装置の設置や作業環境測定、特殊健康診断の実施等義務づけられていることから、特別則に定める具体的な措置の状況を確認する方法によりリスクアセスメントを実施することが可能である（以下のチャート図参照）。それ以外は、コントロール・バンディング（測定しない定性法）を行うことができる。コン

⁹⁵ 篠原委員発言。

トロール・バンディング⁹⁶は、厚生労働省の web ページで簡単に実施することができることから、これが活用されることが多い⁹⁷。

【リスクアセスメントのチャート】



（厚労省「リアルタイムモニターを用いた化学物質のリスクアセスメントガイドブック〔改訂第 2 版〕」（2021 年（令和 3 年））

リスクアセスメント実施後は、安衛則第 34 条の 2 の 8 により、製造・取り扱う各作業場の見やすい場所に常時掲示し、又は備え付ける等による方法により、当該物を製造・取り扱う労働者に周知させなければならない。大手ゼネコンの現場では、下請（塗装など）が使用する化学物質のリスクアセスメントの紙を掲示する取組みが見られる⁹⁸。

5. 5. 1. 2 リスクアセスメント

実施の実効性確保

法第 28 条の 2 によるものも含めたリスクアセスメントの実施は、全体としてみれば徐々に現場に浸透している。令和 3 年の「労働安全衛生調査（実態調査）」の概況によれば、法第 57 条の 2 に該当する化学物質（4.2.2.1 参照）を使用している事業所のうち、リスクアセスメントを全て実施している事業所の割合は 71.8%となっており、前年の調査（68.5%）から微増となっている。同条の事業所には該当しないが、危険有害性がある化学物質（法第 28 条の 2 第 1 項の規定に基づいてリスクアセスメントを行うことが努力義務とされている化学物質）を使用している事業所のうち、リスクアセスメントをすべて実施している事業所の割合は 66.2%である。こちらも前年の調査（57.1%）と比較すると微増となっている。

具体的な取組としては、例えば、建設現場などでは、毎朝下請け業者にリスクアセスメント（法第 28 条の 2）を実施させ、これの結果を提出しないと作業に取り掛かることを認めないなどの例を見ることができる。法第 60 条に基づく職長教育のカリキュラムにはリスクアセスメントが含まれる（安衛則第 40 条第 2 項）ほか、5 年ごとに能力向上教育も実施するよう厚生労働省から指導がなされ、そこで再教育が行われている。実施されたリスクアセスメントの内容を現場に掲示するなどの取組も行われている⁹⁹。

もっとも本項で扱っている法第 57 条の 3

⁹⁶

https://anzeninfo.mhlw.go.jp/user/anzen/kag/ankgc07_1.htm：最終閲覧日 2022 年 10 月 10 日。

⁹⁷ 篠原委員発言。

⁹⁸ 玉泉委員発言。

⁹⁹ 篠原委員発言。

に基づく化学物質に関するリスクアセスメントは、実施が義務づけられる場面は限定されるため日常的に意識に上るものとはいえず、機械設備などと比べると化学物質の有害性や危険性は可視化されにくいという、限られた職長教育時間の中でこの教育に割かれる時間は必ずしも長くない。リスクアセスメントの実施の義務づけが実効的に機能するためには、これを適切に実施することができる人材とともに、ここで発見されたリスクを分析して順序立てて実際の労務管理に反映させることができる人材が必要である。しかし、こうした人材の手当を十分に行えない企業も中小企業を中心に少なくなく、そもそもこうした人材の数自体が必ずしも十分でない実態がある。これらの人材の育成を公的に支援する仕組み作りが求められている。

さらには、リスクアセスメントを通じてリスクの存在が明らかになっても、これをふまえた対策が実際に行われるかが課題となる。有機則、特化則等が適用されない場合は、対策を積極的に講じるどころまではなかなか到達していない現状がある。その要因として、衛生管理者はいても、能力向上教育が実施されていないこと、日々の仕事が忙しくその職務を十分果たす構造になっていないことなど、衛生管理者の職務が形骸化していることを挙げることができる¹⁰⁰。

5. 5. 1. 3 リスクアセスメント 未実施によるトラブルの具体例

「職場における化学物質等の管理のあり方に関する検討会」（座長・城内博日本大学

理工学部特任教授）では、ラベル表示・SDS 交付対象物質のリスクアセスメントが未実施であること等による災害事例として次のような事例が紹介されている。

- ・1-ブロモプロパンを含む溶剤で治具（物の加工に際して物を固定する器具等）や製品の洗浄作業をしていたところ、体調不良を訴え、急性薬物中毒と診断されたもの。少量生産部門であったため、防毒マスクの着用や局所排気装置の設置、リスクアセスメントが実施されていなかった（2017 年（平成 29 年）5 月発生、休業 14 日（1 名））。

- ・飼料の燻蒸作業を行ったところ発生したリン化水素によって気分が悪くなったもの。リスクアセスメントは実施されていなかった。また、作業員は防毒マスクをしておらず、換気も不十分であった（2017 年（平成 29 年）8 月発生、休業 10 日（1 名））。

- ・住宅新築工事現場において、床断熱材の隙間を埋めるため、ポリメチレンポリフェニルポリイソシアネート、メチレンビス（4, 1-フェニレン）＝ジイソシアネートを含有する断熱材をスプレーにて吹き付ける作業を行っていたところ、中毒を起こしたもの。リスクアセスメントは未実施であり、特段のばく露防止対策は講じていなかった（2018 年（平成 30 年）8 月発生、休業 1 日（1 名））。

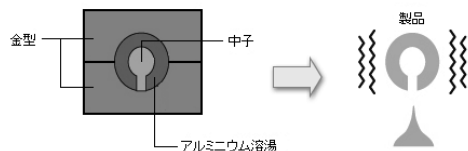
なお、リスクアセスメント後の措置が不十分であること等による災害事例として、次のような例が紹介されている。

- ・鋳物製造工程において、中子を作る際に中子（なかご。ほぼ密閉された中空の鋳物を作るために使用されるもの（下図））から木

¹⁰⁰ 玉泉委員発言。

型が剥がれやすくするため、ノルマルヘプタンを主成分とする薬剤を木型の内部に入れて塗布する作業を行っていたところ、急性中毒・意識消失となったもの。本作業について、リスクアセスメントは実施していたが、有機溶剤中毒予防規則等の特別規則の対象外であるとして、特段のばく露防止対策を実施していなかった（2017 年（平成 29 年）11 月発生、休業 1 日（1 名））。

【中子の例】



（株式会社東京軽合金製作所の WEB サイト（<https://www.ryobi-group.co.jp/tk/products05.html>：最終閲覧日 2022 年 10 月 10 日））

5. 5. 2 関連判例

なし。

5. 6 その他

5. 6. 1 罰則

なし。

5. 6. 2 民事上の効力

リスクアセスメントの義務は、事業者に化学物質の危険性を積極的に発見することを義務づけるものであり、これの未実施自体が直ちに事業者民事上の責任を生じさ

せるものではない。もっとも、本法に基づいて実施が義務化されているリスクアセスメントを実施しないことは、予見・回避可能だった損害を見過ごすおそれを高める点で事業者には過失があることを根拠付ける事実の一つとなる。安全配慮義務を正しく履行するためには、安全衛生に関するリスクの調査を実施することが必要だが¹⁰¹、本条は化学物質の使用・管理において必要とされるこの調査のモデルを示すものと位置づけることができよう。

5. 6. 3 資料

なし。

¹⁰¹ 三柴文典『使用者の健康・安全配慮義務』日本労働法学会編『講座労働法の再生

〔第 3 巻〕』（日本評論社、2017 年（平成 29 年））273 頁、287-290 頁。

6. 第 57 条の 4（化学物質の有害性の調査）

6. 1 条文

第五十七条の四 化学物質による労働者の健康障害を防止するため、既存の化学物質として政令で定める化学物質（第三項の規定によりその名称が公表された化学物質を含む。）以外の化学物質（以下この条において「新規化学物質」という。）を製造し、又は輸入しようとする事業者は、あらかじめ、厚生労働省令で定めるところにより、厚生労働大臣の定める基準に従つて有害性の調査（当該新規化学物質が労働者の健康に与える影響についての調査をいう。以下この条において同じ。）を行い、当該新規化学物質の名称、有害性の調査の結果その他の事項を厚生労働大臣に届け出なければならない。ただし、次の各号のいずれかに該当するときその他政令で定める場合は、この限りでない。

一 当該新規化学物質に関し、厚生労働省令で定めるところにより、当該新規化学物質について予定されている製造又は取扱いの方法等からみて労働者が当該新規化学物質にさらされるおそれがない旨の厚生労働大臣の確認を受けたとき。

二 当該新規化学物質に関し、厚生労働省令で定めるところにより、既に得られている知見等に基づき厚生労働省令で定める有害性がない旨の厚生労働大臣の確認を受けたとき。

三 当該新規化学物質を試験研究のため製造し、又は輸入しようとするとき。

四 当該新規化学物質が主として一般消費者の生活の用に供される製品（当該新規化学物質を含有する製品を含む。）として輸入される場合で、厚生労働省令で定めるとき。

2 有害性の調査を行つた事業者は、その結果に基づいて、当該新規化学物質による労働者の健康障害を防止するため必要な措置を速やかに講じなければならない。

3 厚生労働大臣は、第一項の規定による届出があつた場合（同項第二号の規定による確認をした場合を含む。）には、厚生労働省令で定めるところにより、当該新規化学物質の名称を公表するものとする。

4 厚生労働大臣は、第一項の規定による届出があつた場合には、厚生労働省令で定めるところにより、有害性の調査の結果について学識経験者の意見を聴き、当該届出に係る化学物質による労働者の健康障害を防止するため必要があると認めるときは、届出をした事業者に対し、施設又は設備の設置又は整備、保護具の備付けその他の措置を講ずべきことを勧告することができる。

5 前項の規定により有害性の調査の結果について意見を求められた学識経験者は、当該有害性の調査の結果に関して知り得た秘密を漏らしてはならない。ただし、労働者の健康障害を防止するためやむを得ないときは、この限りでない。

6. 2 趣旨と内容

6. 2. 1 趣旨

化学物質は日々新たに作り出されるため、

機動的に法令を改正することによってその危険性・有害性に対応する仕組みを整える必要があるが、実際に法令が改正されるまでには一定の時間を必要とせざるを得ない。そのため本条は、健康障害の中でも特に重大な結果をもたらす「がん」に着目し、新規化学物質を製造・輸入しようとする者は、がん原性試験のスクリーニング（ふるいわけ）テストとしての意味を持つ変異原性試験、又は化学物質のがん原性に関し変異原性試験と同等以上の知見を得ることができる試験を行い（昭和 54 年 3 月 23 日基発第 132 号）、その結果を厚生労働大臣に届け出ることとしたものである¹⁰²。これにより、化学物質が職場に導入される以前に、一定の範囲に限られるもののその有害性を発見し、その有害性に対応した措置を予め講じることが可能にすることで、より早期の対応が可能にすることが目指されている。

6. 2. 2 内容

6. 2. 2. 1 新規化学物質

本条第 1 項が有害性の調査を必要とする新規化学物質は、以下に記載する化学物質

（施行令第 18 条の 3）と本条第 3 項の規定によりその名称が公表された化学物質以外の化学物質である。本条の化学物質には、製造中間体（製品の製造工程中において生成し、同一事業場内で他の化学物質に変化する化学物質をいう。以下同じ。）副生成物（製造工程において意図せず生成してしまった化学物質）、廃棄物も含まれる。これらが含まれるのは、製造中間体等であつても、労働者が当該製造中間体等にさらされるおそれがあるからである（昭和 54 年 3 月 23 日基発第 132 号）。

- | |
|--|
| <ul style="list-style-type: none"> 一 元素¹⁰³ 二 天然に産出される化学物質 三 放射性物質 四 昭和五十四年二月二十八日までに製造され、又は輸入された化学物質（附則第九条の二）で、厚生労働大臣がその名称等を公表した化学物質 |
|--|

「元素」（第 1 号）は、一種類の原子（同位体の区別は問わない。）からなる物質のすべての状態（励起状態¹⁰⁴、ラジカル¹⁰⁵等を

¹⁰² 畠中信夫『労働安全衛生法のはなし〔第 3 版〕』（中央労働災害防止協会、2016 年（平成 28 年））287 頁。

¹⁰³ 物質を構成している基本的な成分（宮本一弘「化学基礎：NHK 高校講座テレビ学習メモ」（https://www.nhk.or.jp/kokokoza/library/tv/kagakukiso/archive/kagakukiso_04.pdf：最終閲覧日 2022 年 10 月 10 日））。

¹⁰⁴ 英語では excited state。量子力学的な系の状態のうち、エネルギー的に最も安定な

状態（基底状態）以外のよりエネルギーの高い状態（日本光合成学会「光合成事典」（<https://photosyn.jp/pwiki/?励起状態>、最終閲覧日：2022 年 10 月 10 日））。

¹⁰⁵ 不対電子を持つ化学種。一般に電子は 2 個で対をなしている状態で原子軌道あるいは分子軌道に安定的に収容されているが、ラジカルでは軌道に 1 つの電子（不対電子）しかなく、きわめて反応性が高い（日本薬学会『薬学用語解説』

含む。)をいい、単体¹⁰⁶を含む（昭和 53 年 2 月 10 日基発第 77 号）。

「天然に産出される化学物質」（第 2 号）は、鉱石、原油、天然ガスその他天然に存在するそのままの状態を有する化学物質及び米、麦、牛肉その他動植物から得られる一次産品又はこの一次産品を利用して発酵等の方法により製造される化学物質であって分離精製が行われていないものを意味する（昭和 54 年 3 月 23 日基発第 132 号）。

「放射性物質」（第 3 号）は、電離放射線障害防止規則（昭和 47 年 9 月 30 日労働省令第 41 号）第 2 条第 2 項の放射性物質を意味する（昭和 54 年 3 月 23 日基発第 132 号）。

<https://www.pharm.or.jp/dictionary/wiki.cgi?%E3%83%A9%E3%82%B8%E3%82%AB%E3%83%AB>：最終閲覧日 2022 年 10 月 10 日）。

¹⁰⁶ 純物質を構成している元素の種類が 1 種類の物質を単体という。例えば、水素 H₂、酸素 O₂、アルゴン Ar、また金属のアルミニウム Al、銀 Ag、金 Au などがある。純物質を構成している元素の種類が 2 種類以上の物質を化合物といい、例えば水 H₂O、二酸化炭素 CO₂、塩化ナトリウム NaCl、炭酸水素ナトリウム NaHCO₃ などがある（宮本一弘「化学基礎：NHK 高校講座テレビ学習メモ」

https://www.nhk.or.jp/kokokoza/library/tv/kagakukiso/archive/kagakukiso_04.pdf：最終閲覧日 2022 年 10 月 10 日）。

¹⁰⁷ 一般に二種類以上の安定な分子が直接結合してできる化合物で比較的容易にもとの成分に分解できるようなものをいい、分子化合物ともいう（厚労省 WEB サイト

次のイからホまでに掲げる化学物質のように二以上の化学物質が集合し単一の化学構造を有する化学物質を形成しているとみなされる場合であって、その集合した個々の化学物質がすべて既存の化学物質であるときには、当該単一の化学構造を有する化学物質は、既存の化学物質とみなされる（昭和 54 年 3 月 23 日基発第 132 号）。

イ 分子間化合物¹⁰⁷（水化物¹⁰⁸を含む。）

ロ 包接化合物¹⁰⁹

ハ 有機酸又は有機塩基の塩（金属塩を除く。）

ニ オニウム塩¹¹⁰（正、負両イオンが

<https://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/roudoukijun/anzenisei06/01c.html>：最終閲覧日 2022 年 10 月 11 日）。

¹⁰⁸ 分子間化合物のうち、水と他の分子が直接結合してできる化合物（厚労省 WEB サイト

<https://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/roudoukijun/anzenisei06/01c.html>：最終閲覧日 2022 年 10 月 11 日）。

¹⁰⁹ 二種類の分子のうち、一方の分子がトンネル形、層状又は立体網状構造の結晶を作り、その結晶の隙間に他の分子が入り込んで結晶を作ったような構造を有する化合物（厚労省 WEB サイト

<https://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/roudoukijun/anzenisei06/01c.html>：最終閲覧日 2022 年 10 月 11 日）。

¹¹⁰ 化学結合に関与しない電子対を有する化合物が、当該電子対によって、他の陽イオン形の化合物と配位結合して生ずる化

既存の化学物質から生成されるものである場合に限る。)

ホ 複塩 ¹¹¹

ブロック重合物（二種類以上のモノマー（高分子 ¹¹²を構成する低分子 ¹¹³の単位分子。単量体ともいう）を用いて行う重合 ¹¹⁴により生じた物）及びグラフト重合物（ある高分子鎖に別の高分子鎖を結合することにより生じた物）であってその構成単位となる重合物がすべて既存の化学物質である場合は、当該ブロック重合物及びグラフト重合物は、既存の化学物質とみなされる（昭和 54 年 3 月 23 日基発第 132 号）。また、既存の化学物質である単量体等から構成される高分子化合物であって、数平均分子量が 2,000 以上のものは、次のいずれかに該当するものを除き、既存の化学物質として取り扱う（昭和 61 年 8 月 27 日基発第 504 号）。

- (1) 正電荷を有する高分子化合物
- (2) 総重量中の炭素の重量の比率が 32 パーセント未満の高分子化合物
- (3) 硫黄、ケイ素、酸素、水素、炭素又は窒素以外の元素が共有結合している高分子化合物

(4) アルミニウム、カリウム、カルシウム、ナトリウム又はマグネシウム以外の金属イオン（錯体金属イオンを含む。）がイオン結合している高分子化合物

(5) 生物体から抽出し、分離した高分子化合物及び当該高分子化合物から化学反応により生成される高分子化合物並びにこれらの高分子化合物と類似した化学構造を有する高分子化合物

(6) ハロゲン基又はシアノ基を有する化合物から生成される高分子化合物

(7) 反応性官能基を有する高分子化合物であって、当該高分子化合物の数平均分子量を当該数平均分子量に対応する分子構造における反応性官能基の数で除した値が 10,000 以下のもの

(8) 常温、常圧で分解又は解重合するおそれのある高分子化合物

6. 2. 2. 2 調査実施義務者

新規化学物質の有害性の調査を実施する義務を負うのは、新規化学物質を製造し、又は輸入しようとする者である。この「輸入」については、①新規化学物質を密封した部品が含まれる機械等を輸入しようとする場合であって、本邦の地域内において当該新

物（厚労省 WEB サイト

(<https://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/roudoukijun/anzenisei06/01c.html>：最終閲覧日 2022 年 10 月 11 日))。

¹¹¹ 2 種以上の塩が結合してできる化合物であって、それぞれの塩を構成するイオンがそのまま存在しているもの（厚労省 WEB サイト

(<https://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/roudoukijun/anzenisei06/01c.html>：最終閲覧日 2022 年 10 月 11 日))。

ite/bunya/roudoukijun/anzenisei06/01c.html：最終閲覧日 2022 年 10 月 11 日))。

¹¹² 一般に数千個以上の原子でできている分子。ポリマーともいう。

¹¹³ 一般に数個から 100 個程度の原子でできている分子。

¹¹⁴ 複数の分子が結合して、何倍かの分子量の新たな化合物となる反応。

規化学物質が密封された状態のまま、当該機械等が使用される予定であるときは、当該機械等に密封された新規化学物質の輸入は、第一項の輸入には該当しない、②新規化学物質をサンプル(輸入貿易管理令(昭和 24 年政令第 414 号)の別表第 1 第 3 号の無償の商品見本又は宣伝用物品であって、通商産業大臣が告示で定めるものをいう。)として輸入しようとする場合は第一項の輸入として取り扱わないものとされている(昭和 54 年 3 月 23 日基発第 132 号)。

新規化学物質を使用又は販売しようとする事業者が、新規化学物質の輸入に係る事務を他の事業者へ委託した場合には、その委託を行った事業者が本条第 1 項の「輸入しようとする事業者」に該当する。また、新規化学物質の輸入に伴う輸送の業務のみを行う事業者は、第 1 項の「輸入しようとする事業者」に該当しない(昭和 54 年 3 月 23 日基発第 132 号)。

6. 2. 2. 3 調査の内容・実施施設・試験の基準

新規化学物質の有害性の調査は、変異原性試験、化学物質のがん原性に関し変異原性試験と同等以上の知見を得ることができる試験又はがん原性試験のうちいずれかの試験を用いて行うこととされている(安衛則第 34 条の 3 第 1 項第 1 号)。この調査は、原則として微生物を用いる変異原性試験によって行われる(昭和 54 年 3 月 23 日基発第 133 号)。

この試験は、組織、設備等に関し有害性の調査を適正に行うため必要な技術的基礎を有すると認められる試験施設等において行うこととされる(安衛則第 34 条の 3 第 1 項

第 2 号)。この試験施設等が具備すべき組織、設備等に関する基準は、厚生労働大臣が定める(同条第 2 項)。この点について、「労働安全衛生規則第 34 条の 3 第 2 項の規定に基づき試験施設等が具備すべき基準」(昭和 63 年 9 月 1 日労告第 76 号)が整備されている。

試験を実施する基準については、「労働安全衛生法第 57 条の 4 第 1 項の規定に基づき厚生労働大臣の定める基準」(昭和 63 年 9 月 1 日労告 77 号)が整備されている。

また、新規化学物質の有害性調査の具体的な方法について Q&A が作成され、実務の用に供されている(『新規化学物質の有害性の調査の具体的な方法等に関する Q&A』について)(令和 2 年 4 月 6 日基安化発 0406 第 5 号)。

6. 2. 2. 4 調査の届出

新規化学物質の有害性の調査を実施した事業者は、当該新規化学物質の名称、有害性の調査の結果その他の事項を厚生労働大臣に届け出なければならない。この届出は、新規化学物質製造(輸入)届書(様式第 4 号の 3)を用いて、次の書面を添付して行われなければならない(安衛則第 34 条の 4)。

- ・新規化学物質について行った有害性の調査の結果を示す書面
- ・当該有害性の調査が安衛則第 34 条の 3 条第 2 項の厚生労働大臣が定める基準(GLP)を具備している試験施設等において行われたことを証する書面
- ・当該新規化学物質について予定されている製造又は取扱いの方法を記載した書面

この調査の届出を行った事業者は、第 3 項の規定に基づく名称の公表前であっても、当該新規化学物質を製造し、又は輸入することができる（昭和 54 年 3 月 23 日基発第 132 号）。

上記のように本条の届出は、厚生労働大臣宛てになされ、本省の担当課で直接審査する仕組みが採用されている。この仕組みは、内容の専門性に加えて新規開発の化学物質の構造式、物性等のノウハウの保全という観点で産業界側からの強い要望があったことを受けて導入されたものである¹¹⁵。

6. 2. 2. 5 調査を必要としない場合

新規化学物質を製造し、又は輸入しようとする事業者であっても、例外的に新規化学物質の有害性の調査を必要としない場合として、本条 1 項但書は次のような 4 つのケース（第 1 号～第 4 号）を規定する。

- 一 当該新規化学物質に関し、厚生労働省令で定めるところにより、当該新規化学物質について予定されている製造又は取扱いの方法等からみて労働者が当該新規化学物質にさらされるおそれがない旨の厚生労働大臣の確認を受けたとき。
- 二 当該新規化学物質に関し、厚生労働省令で定めるところにより、既に得られている知見等に基づき厚生労働省令で定める有害性がない旨の厚生労働大臣の確認を受けたとき。

三 当該新規化学物質を試験研究のため製造し、又は輸入しようとするとき。

四 当該新規化学物質が主として一般消費者の生活の用に供される製品（当該新規化学物質を含有する製品を含む。）として輸入される場合で、厚生労働省令で定めるとき。

第 1 号の「新規化学物質にさらされるおそれがない」とは、当該新規物質が製造中間体等であって、その製造又は取扱いを行う場合において、次のイからハまでの条件をすべて満たすときを意味する（昭和 54 年 3 月 23 日基発第 132 号）。

イ 新規化学物質を製造し、又は取り扱う作業(定常作業(サンプリング作業等の断続的な作業を含む。))のほか、製造又は取扱い設備等の清掃、改修等の非定常作業が含まれること。)において、労働者が当該化学物質を開放して取り扱うことがないこと。

ロ 新規化学物質を製造し、又は取扱う設備等は、原料等の供給口、生成物等の取り出し口、フランジ(下図【フランジの例】参照)の部分等から当該新規化学物質が漏れないように十分な気密性を持った密閉式の構造のものであること。

ハ 設備等の気密性の低下による当該新規化学物質の漏えいを防止する措置が講じられているものであること。

¹¹⁵ 松尾幸夫主筆・片岡輝男・木村嘉勝編『政策担当者が語る 労働衛生施策の歩

み』（労働調査会、2012 年（平成 24 年））177 頁。

【フランジの例】



（株式会社オオモリの WEB サイト
（<https://www.e-omori.co.jp/wp/yougo/yougo-966/> : 最終閲覧日 2022 年 10 月 11 日））

第 2 号の「既に得られている知見」は、新規化学物質の有害性の調査に関して学会誌等に公表されている報告であって信頼できる調査結果のほか、未公開であっても信頼できる調査結果を意味する（昭和 54 年 3 月 23 日基発第 132 号）。「厚生労働省令で定める有害性」は、がん原性を意味する（安衛則第 34 条の 9）。

第 3 号の「試験研究のため製造し、又は輸入しようとするとき」は、新規化学物質の開発研究等を行う場合であって次のイからハまでに掲げる基準のすべてに適合しているとき、又は当該新規化学物質の全量を試薬として製造し、若しくは輸入しようとするときを意味する（昭和 54 年 3 月 23 日基発第 132 号）。

- イ 実験室的な規模で行われること。
- ロ 新規化学物質にさらされるおそれのある作業に従事する者が、当該試験研究

の担当者に限られること。

ハ 新規化学物質が当該試験研究を行う場所以外の場所に持ち出されることのないものであること。

第 4 号の「その他政令で定める場合」として、施行令第 18 条の 4 において、一の事業場における一年間の製造量又は輸入量（当該新規化学物質を製造し、及び輸入しようとする事業者にあつては、これらを合計した量）が百キログラム以下である旨の厚生労働大臣の確認を受けた場合が規定されている。

6. 2. 2. 6 厚生労働大臣による 新規化学物質の名称の公表

本条第 3 項は、厚生労働大臣は、第 1 項の規定による届出があつた場合（同項第 2 号の規定による確認をした場合を含む。）には、厚生労働省令で定めるところにより、当該新規化学物質の名称を公表するものとする。この公表は、本条第 1 項の規定による届出の受理又は同項第 2 号の確認をした後 1 年以内に（当該新規化学物質に関して特許法第 36 条第 1 項の規定による特許出願がなされている場合には、同法第 64 条第 1 項の規定による出願公開又は同法第 66 条第 3 項の規定による特許公報への掲載がなされた後速やかに）、3 月以内ごとに 1 回、定期に、官報に掲載することにより行われる（安衛則第 34 条の 14）。

ここで名称を公表された新規化学物質は、既存の化学物質になり、事後、この化学物質を製造し、又は輸入する事業者は、有害性調査の実施義務を負わないことになる。

なお、新規化学物質の命名は IUPAC 命

名法（国際純正及び応用化学連合（International Union of Pure and Applied Chemistry）が制定した命名法）に基づいて行われている。過去には、IUPAC 命名法において同一構造について複数の名称の付け方が存在する場合があることや、IUPAC 命名法で命名した名称を日本語表記にする方法が複数あることによって本法と化審法との間に命名法の一部差異があったが、「労働安全衛生法」及び「化学物質の審査及び製造等の規制に関する法律」に基づく新規化学物質の名称の公示における命名法の共通化について」（平成 24 年 12 月 28 日、厚生労働省労働基準局安全衛生部化学物質対策課化学物質評価室、厚生労働省医薬食品局審査管理課化学物質安全対策、室経済産業省製造産業局化学物質管理課化学物質安全室、環境省総合環境政策局環境保健部企画課化学物質審査室）によって今日では両者の命名法は統一されている。IUPAC は、度々新たな命名規則を勧告している。現在、2013 年の勧告（Nomenclature of Organic Chemistry, IUPAC Recommendations and Preferred Names 2013）を基礎とした命名法が用いられている（「労働安全衛生法」及び「化学物質の審査及び製造等の規制に関する法律」に基づく新規化学物質の名称の公示における命名法の変更について」（平成 29 年 7 月 11 日、厚生労働省労働基準局安全衛生部化学物質対策課化学物質評価室、厚生労働省医薬・生活衛生局医薬品審査管理課化学物質安全対策室、経済産業省製造産業局化学物質管理課化学物質安全室、環

境省総合環境政策局環境保健部環境保健企画管理課化学物質審査室）。

6. 2. 2. 7 調査の事後措置

本条第 2 項は、有害性の調査を行った事業者に対し、その結果に基づいて、当該新規化学物質による労働者の健康障害を防止するため必要な措置を速やかに講じることを義務づける。

また、本条第 4 項に基づき、有害性の調査の結果について学識経験者の意見聴取がなされる。厚生労働大臣は、この意見聴取の内容を、本条第 3 項の規定による当該新規化学物質の名称の公表後 1 年以内に、労働政策審議会に報告するものとする（安衛則第 34 条の 17）。

有害性の調査の結果について意見を求められた学識経験者は、労働者の健康障害を防止するためやむを得ない場合を除き、当該有害性の調査の結果に関して知り得た秘密を漏らすことを禁止されている（本条第 5 項）。これは、知り得た秘密の中には企業のノウハウにかかわるものもあり、これが学識経験者から外部に漏れることとなると、有害性の有無を的確に評価するのに必要な資料を事業者から提出させることが不可能となり、この制度を維持することが困難となるためである¹¹⁶。

なお、勧告対象となった事業者に雇用される労働者以外の労働者の中にも、化学物質を取り扱う労働者が当然存在する。こうした労働者の健康障害も未然に防止するため、厚生労働大臣は、労働者の健康障害を防

¹¹⁶ 労務行政研究所編『労働安全衛生法』（労務行政、2017 年（平成 29 年））543

頁。

止するための指針を公表している¹¹⁷。これは、勧告同様の効果を期待したものである¹¹⁸。

本条に基づいて届け出られた化学物質のうち、強い変異原性が認められた化学物質は、既存の化学物質の中で国による試験等において強い変異原性が認められた化学物質とあわせて、「強い変異原性が認められた化学物質による健康障害を防止するための指針（平成 5 年 5 月 17 日付け基発第 312 号）」に沿って、ばく露を低減する措置、作業環境の測定、労働衛生教育、危険有害性等を表示するラベルの貼付・SDS の交付、変異原化学物質等の製造等に従事する労働者に関する記録の保存等の措置を講ずることとされている。

6. 3 関連規定

6. 3. 1 法条

6. 3. 1. 1 安衛法関連

本条は、がんに着目して化学物質の有害性を事前に調査する規定だが、これによっても化学物質の有害性が十分に明らかにされず製造過程等を通じてがんを発症する労働者が現れる可能性もある。このような場合も可能な限り被災者を防ぐ観点から、2023 年 4 月 1 日以降、事業者は、化学物質又は化学物質を含有する製剤を製造し、又

は取り扱う業務を行う事業場において、1 年以内に 2 人以上の労働者が同種のがんに罹患したことを把握したときは、当該罹患が業務に起因するかどうかについて、遅滞なく、医師の意見を聴かなければならないこととし、当該医師が、当該がんへの罹患が業務に起因するものと疑われると判断したときは、遅滞なく、当該がんに関連し労働者が取り扱った化学物質の名称等の事項について、所轄都道府県労働局長に報告しなければならないこととされている（安衛則第 97 条の 2）。

6. 3. 1. 2 化審法

新規化学物質の製造や輸入を規制する法条としては、本条のほかに化審法（化学物質の審査及び製造等の規制に関する法律）がある。化審法は、人の健康を損なうおそれ又は動植物の生息若しくは生育に支障を及ぼすおそれがある化学物質による環境の汚染を防止するため、新規の化学物質の製造又は輸入に際し事前にその化学物質の性状に関して行政が審査する制度を設けるとともに、その有する性状等に応じ、化学物質の製造、輸入、使用等について必要な規制を行うことを目的とする法律（化審法第 1 条）である。

化審法は、大きく分けて、①新規化学物質

¹¹⁷ 労働安全衛生法第 28 条第 3 項の規定に基づき厚生労働大臣が定める化学物質による健康障害を防止するための指針（平成 24 年 10 月 10 日付け健康障害を防止するための指針公示第 23 号、最新改正：令和 2 年 2 月 7 日付け健康障害を防止するための指針公示第 27 号）は、表示・通知対

象物の製造・輸入業者の労働者に対象物を取り扱わせる場合には SDS の交付、それ以外の労働者に対象物を取り扱わせる場合にもラベルの表示を求めるなどしている。

¹¹⁸ 労務行政研究所編『労働安全衛生法』（労務行政、2017 年（平成 29 年））542 頁。

の行政による事前審査、②上市後の化学物質の継続的な管理措置¹¹⁹、③化学物質の性状等（分解性、蓄積性、毒性、環境中での残留状況）に応じた規制及び措置¹²⁰の3つの部分から構成されている¹²¹。これらのうち、①が本条の機能と類似する。

化審法は、新規化学物質を製造し、又は輸入しようとする者に対し、あらかじめ、厚生労働省令、経済産業省令、環境省令で定めるところにより、その新規化学物質の名称その他の厚生労働省令、経済産業省令、環境省令で定める事項を厚生労働大臣、経済産業大臣及び環境大臣に届け出ることを義務づける（化審法第3条）。分解性・蓄積性・ヒトへの長期毒性・動植物への毒性等について審査判定され、届出日から3カ月以内に厚生労働大臣、経済産業大臣および環境大臣の3大臣名で同法規定の化学物質分類が通知され、当該区分（第一種特定化学物質、監視化学物質等）に応じた規制がかけられる。新規化学物質の審査に関する情報は、独立行政法人製品評価技術基盤機構による、化審法データベース（J-CHECK: Japane CHEmicals Collaborative Knowledge database）において公開されている¹²²。

6. 4 沿革

6. 4. 1 制度史

安 衛 法	<p>労基法や旧安衛則において本条に相当する規定は存在しなかった。本法制定時にも、本法の中に本条と直接対応する規定は存在しなかった。しかし有害性の調査が無視されていたわけではなく、今日のリスクアセスメント規定（法第57条の3）に対応する規定は存在した（当時の法第58条。内容については、5. 4. 1 参照）。</p> <p>○「労働安全衛生法及びじん肺法の一部を改正する法律」（昭和52年7月1日法律第76号）による明文化</p> <p>右法律に基づいて、本法に本条が新規に追加された（本法第57条の2）。</p> <p>○「労働安全衛生法の一部を改正する法律案」（昭和63年5月17日法律第37号）による改正</p> <p>右法律に基づいて、本条が定める化学物質の有害性の調査については、一定の技術的な基礎を有すると認められる機関において、労働大臣</p>
-------------	--

¹¹⁹ 上市後の届出による製造・輸入数量の把握、有害性情報の報告等（一定の化学物質につき、製造・輸入業者による調査の結果、環境毒性等一定の性状が判明した場合に行政に対して行う報告等）に基づくリスク評価を行う。

¹²⁰ 製造・輸入数量の把握、有害性調査の指示、製造・輸入許可、使用制限等。

¹²¹ 経産省 WEB サイト

（https://www.meti.go.jp/policy/chemical_management/kasinhou/about/about_index.html：最終閲覧日2022年10月11日）。

¹²²

https://www.nite.go.jp/chem/jcheck/top.action?request_locale=ja（最終閲覧日2022年10月11日）。

の定める基準に従って行わなければならないものとされた。この改正は、OECD が加盟各国に OECD テストガイドライン（The OECD Guidelines for the Testing of Chemicals）及び OECD 優良試験所基準（Good laboratory Practice: GLP）の採用を勧告し、右優良試験所基準に合致した施設においてテストガイドラインに従って得られた化学物質の安全性に関するデータを各国間で相互に受容すべきことを決定したことを背景に行われたものである¹²³。

○「労働安全衛生法及び作業環境測定法の一部を改正する法律」（平成 11 年 5 月 21 日法律第 45 号）による改正

右法律に基づいて法第 57 条の 2 が新規に追加されたことに伴い、本条が法第 57 条の 3 に繰り下げられた。

○「労働安全衛生法の一部を改正する法律」（平成 26 年 6 月 25 日法律第 82 号）による改正

右法律に基づいて法第 57 条の 3 が新規に追加されたことに伴い、本条が法第 57 条の 4（現行法）に繰り下げられた。

6. 4. 2 背景となった災害等

○「労働安全衛生法及びじん肺法の一部を改正する法律」（昭和 52 年 7 月 1 日法律第 76 号）に基づく本条制定の背景については、本書の法第 57 条「背景となった災害等」参照。

本条の制定に影響を与えた「化学物質の審査及び製造等の規制に関する法律」（昭和 48 年 10 月 16 日法律第 117 号。化審法）は、カネミ油症事件（PCB 事件）を契機として制定された。1968 年（昭和 43 年）10 月に北九州市で発生したこの事件は、食用油（米ぬか油）を生産する過程で熱媒体として利用されていた PCB（ポリ塩素化ビフェニル）が、製造過程で食用油に混入し、これを食べた人々に難治性の皮膚障害、脳性麻痺、知的障害等を発症させた事件である。発症者は 14,320 人、死亡者は 50 人以上とされる¹²⁴。

○「労働安全衛生法の一部を改正する法律案」（昭和 63 年 5 月 17 日法律第 37 号）による改正においては、当時労働災害による死傷者数が長期的には減少していたものの、減少幅が鈍化する傾向が見られ、①中小規模事業場における労働災害の発生が多いこと、②高年齢労働者の労働災害が多いこと、③機械等による労働災害が多いこと、④労働者の健康保持増進への取り組みが重要

¹²³ 労働調査会『労働安全衛生法の詳解〔改訂 5 版〕－労働安全衛生法の逐条解説－』（労働調査会出版局、2020 年（令和 2 年））685-686 頁。

¹²⁴ 山本健治『戦後 70 年労働災害と職業病の年表』（第三書館、2015 年（平成 27 年））109-110 頁。

な課題となっていたことが背景にあった¹²⁵。本条の改正は、このうち主に③の文脈において行われた。

6. 5 運用

6. 5. 1 適用の実際

6. 5. 1. 1 有害性調査制度の仕組みと流れ

新規化学物質の有害性調査制度は、おおむね【資料 1】「新規化学物質の有害性調査制度の仕組み」のような仕組みから成り立っている¹²⁶。また、本法に基づく新規化学物質関連手続きは、【資料 2】（「新規化学物質関連手続きのフローチャート」）のような流れで行われる。

なお、新規化学物質に関連する手続きについては、これを簡素化する通達が示されている。①労働安全衛生法に基づく新規化学物質の届出等の手続きの一部変更について（平成 23 年 12 月 28 日基安化発 1228 第 3 号）、②労働安全衛生法に基づく新規化学物質の簡素化について（平成 24 年 11 月 12 日基安化発 1112 第 2 号）、③バイオテクノロジー応用医薬品に係る有害性調査について（令和 2 年 4 月 6 日基安化発 0406 第 3 号）である。①は、新規化学物質製造・輸入届において従来、法定の届出書類と別に必要事項を記載して提出していたカード形式の調査票（定型的な質問内容が列挙された用紙）を廃止するとともに、少量新規化

学物質確認申請においても一部申請を簡略化したもの、②は、化審法に基づく新規化学物質の届出書等の写しを添付することにより、安衛法の新規化学物質製造・輸入届等の記載事項の一部を要しないこと等を内容とする手続きの簡素化に対応するもの、③は、バイオ医薬品に係る有害性調査においては、バイオ医薬品安全性評価通知の第 2 部の「6. がん原性」によるがん原性評価（以下「バイオ医薬品がん原性評価」という。）の内容を参考にすることとし、対象のバイオ医薬品のがん原性に関し変異原性試験と同等以上の知見を得ることができる試験が実施されている場合には、当該試験の結果が確認できる書類を提出することにより、別途変異原性試験又はがん原性試験を実施せずともよいこととするものである。

6. 5. 2 関連判例

特になし。

6. 6 その他

6. 6. 1 罰則

新規化学物質を製造し、又は輸入しようとする事業者が、本条 1 項の規定に反する場合には、50 万円以下の罰金に処せられる（法第 120 条第 1 号）。

有害性の調査の結果について意見を求められた学識経験者が、本条第 5 項に違反して、当該有害性の調査の結果に関して知り

¹²⁵ 労務行政研究所編『労働安全衛生法』（労務行政、2017 年（平成 29 年））71 頁。

¹²⁶ 厚労省「労働安全衛生法に基づく新規化学物質関連手続きについて」

（https://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/koyou_roudou/roudoukijun/anz/en/anzeneisei06/index.html：最終閲覧日 2022 年 10 月 11 日）。

得た秘密を漏らした場合、6 ヶ月以下の懲役、又は 50 万円以下の罰金に処せられる（法第 119 条第 1 号）。

これらについては両罰規定の適用がある（法第 122 条）。

6. 6. 2 民事上の効力

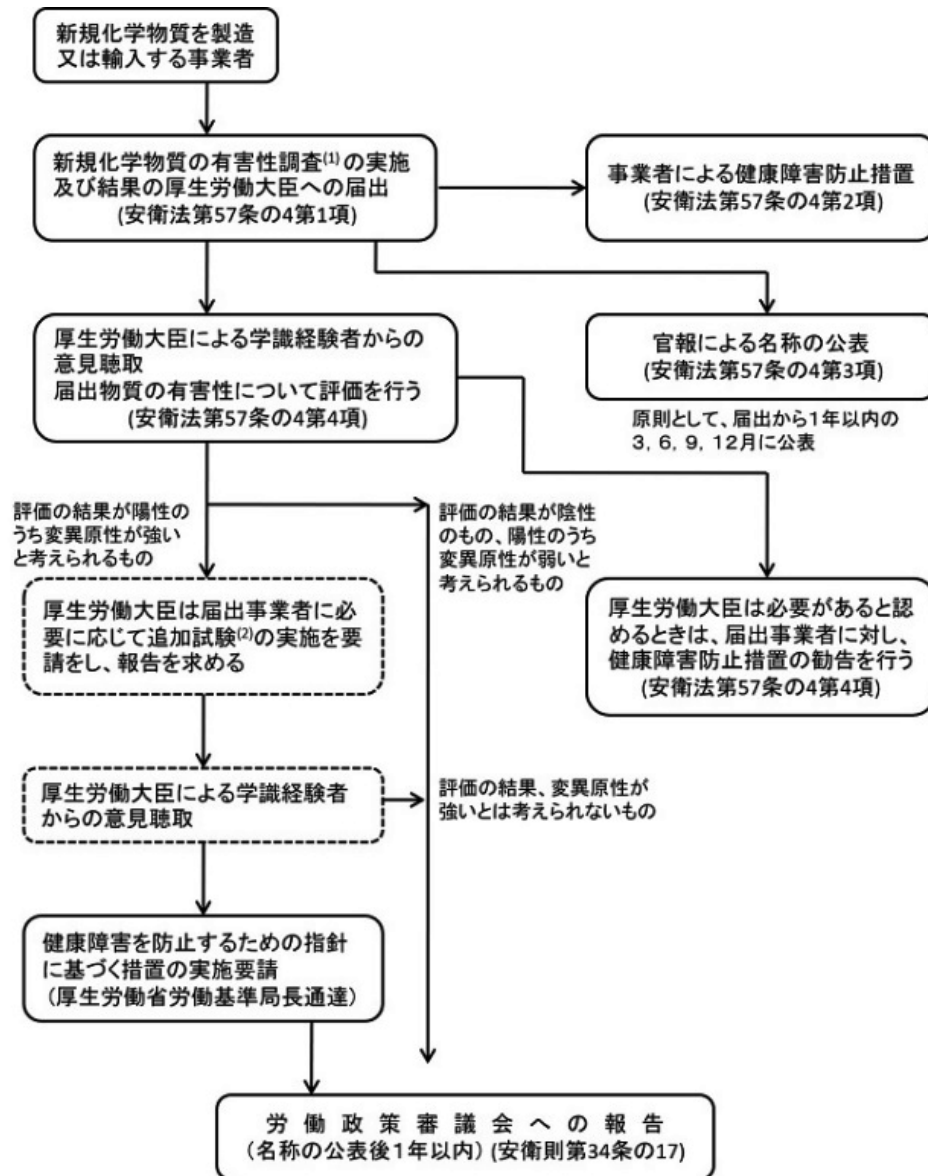
本条は、一定の化学物質の製造・輸入に関わる事業者当該化学物質の有害性を調査する行政上の義務を課すこと等を目的とするものであり、本条に違反したことが、直ちに当該事業者等に民事上の責任を生じさせるものではない。しかし、本条第 1 項

の有害性の調査は対象となる事業者に一般的に義務づけられて実施されることが期待されているもので、これを実施しないことがこれと関連する労災の発生に対する使用者の過失の存在を示す証拠の一つになる。

また、有害性の調査結果に基づいて、当該新規化学物質による労働者の健康障害を防止するため必要な措置を速やかに講じることが求める本条第 2 項の定めは、事業者が労働者に対して負う安全配慮義務の内容と実質的に重複する部分がある。このことから、同項違反の事実は、安全配慮義務違反を根拠づける事実の一つとなりうる。

6. 6. 3 資料

【資料 1】新規化学物質の有害性調査制度の仕組み



厚労省 WEB サイト

(<https://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/roudoukijun/anzenisei06/04.html> :

最終閲覧日 2022 年 10 月 9 日)

【資料 2】新規化学物質関連手続のフローチャート

新規化学物質を製造／輸入する計画がある

↓

YES

基準に定める試験研究のための製造
／輸入に該当するか？

↓ NO

製品やサンプルとして輸入する場合で、
一定の要件に該当するか？

↓ NO

安衛法の既存化学物質に該当するか？

↓ NO

労働者が当該物質にさらされないための
一定の要件を満たしているか？

↓ NO

海外などで既に有害性がない旨の知見等
が得られているか？

↓ NO

予定される年間の製造／輸入量が 100kg
以下であるか？

↓ NO

有害性の調査対象とすることが困難な
化学物質であるか？

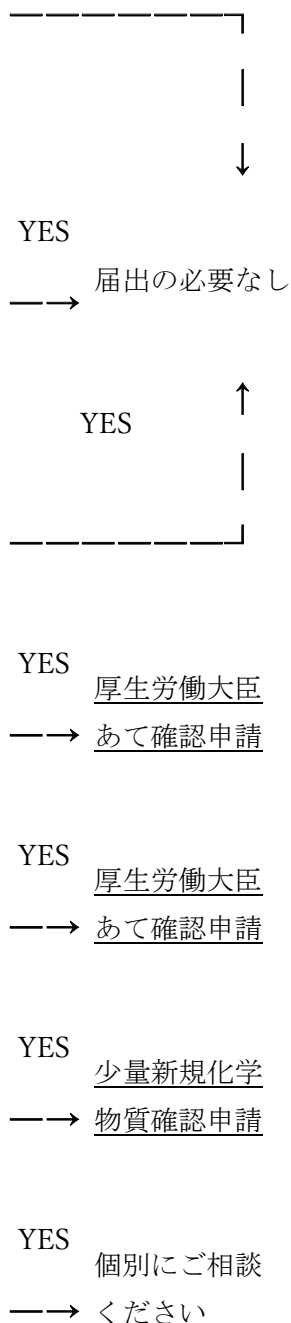
↓ NO

新規化学物質の届出

厚労省 WEB サイト

(<https://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/roudoukijun/anzenisei06/01.html>) :

最終閲覧日 2022 年 10 月 12 日)



7. 第 57 条の 5

7. 1 条文

第五十七条の五 厚生労働大臣は、化学物質で、がんその他の重度の健康障害を労働者に生ずるおそれのあるものについて、当該化学物質による労働者の健康障害を防止するため必要があると認めるときは、厚生労働省令で定めるところにより、当該化学物質を製造し、輸入し、又は使用している事業者その他厚生労働省令で定める事業者に対し、政令で定める有害性の調査（当該化学物質が労働者の健康障害に及ぼす影響についての調査をいう。）を行い、その結果を報告すべきことを指示することができる。

2 前項の規定による指示は、化学物質についての有害性の調査に関する技術水準、調査を実施する機関の整備状況、当該事業者の調査の能力等を総合的に考慮し、厚生労働大臣の定める基準に従って行うものとする。

3 厚生労働大臣は、第一項の規定による指示を行おうとするときは、あらかじめ、厚生労働省令で定めるところにより、学識経験者の意見を聴かなければならない。

4 第一項の規定による有害性の調査を行つた事業者は、その結果に基づいて、当該化学物質による労働者の健康障害を防止するため必要な措置を速やかに講じなければならない。

5 第三項の規定により第一項の規定に

よる指示について意見を求められた学識経験者は、当該指示に関して知り得た秘密を漏らしてはならない。ただし、労働者の健康障害を防止するためやむを得ないときは、この限りでない。

7. 2 趣旨と内容

7. 2. 1 趣旨

本条は、がん原性が疑われているが、がん原性物質と確定するにはいまだデータ不足である化学物質について、これを製造し、輸入し、又は使用している事業者に対して、厚生労働大臣が、一定の基準を満たした有害性の調査を行い、その結果の報告を指示することができることを趣旨とする（昭和 54 年 3 月 23 日基発第 132 号）。

7. 2. 2 内容

7. 2. 2. 1 その他の重度の健康障害

本条第 1 項に規定される「その他の重度の健康障害」は、がん同様の重篤な障害をいい、多くの場合、死亡するか又は不治の病で労働能力を永久に喪失させる程度の疾病をいう¹²⁷。

7. 2. 2. 2 輸入に係る取扱い

化学物質を密封した部品が含まれる機械等を輸入する場合であつて、本邦の地域内において当該化学物質が密封された状態のまま、当該機械等が使用されるときは、当該機械等に密封された化学物質の輸入は、第 1 項の輸入には該当しない。また、化学物質

¹²⁷ 労務行政研究所編『労働安全衛生法』（労務行政、2017 年（平成 29 年））545

頁。

を使用又は販売する事業者が、当該化学物質の輸入に係る事務を他の事業者へ委託した場合には、当該委託を行った事業者が第1項の「輸入している事業者」に該当し、化学物質の輸入に伴う輸送の業務のみを行う事業者は、第1項の「輸入している事業者」に該当しない（昭和54年3月23日基発第132号）。

7. 2. 2. 3 有害性の調査

本条第1項に規定される「有害性の調査」は、実験動物を用いて吸入投与、経口投与等の方法により行うがん原性の調査を意味する（施行令第18条の5）。この「吸入投与、経口投与等」の「等」には、実験動物の皮膚に塗付することによる投与が含まれる（昭和54年3月23日基発第132号）。

7. 2. 2. 4 厚生労働大臣の指示

本条第1項に規定される調査の指示は、変異原性があると判断された化学物質のうち暴露される労働者が多く、かつ、暴露量も多いこと、外国から入手した情報等からみてがん原性の疑いがあると思われること等の要件に該当するものについて行われる¹²⁸。

本条第2項に規定される「厚生労働大臣が定める指示の基準」とは、化学物質による疾病の死生の態様、化学物質の取扱量、関係

労働者数等からみて、調査を指示することが社会的に最も妥当である事業者を確定するための基準である¹²⁹。

本条第5項の指示について意見を求められた学識経験者に課される守秘義務は、知り得た秘密の中には企業のノウハウや個人のプライバシーにかかわるものもあり、これが学識経験者から外部に漏れることとなると、調査を的確に実施するために必要な資料を事業者から提出させることが不可能となり、この制度を維持することが困難となるために設けられたものである¹³⁰。この趣旨は、法第57条の4第5項と類似する。

7. 3 関連規定

7. 3. 1 法条

本条のように、化学物質の有害性の調査を事業者等に命じる仕組みを有する法律として化審法がある。化審法では、スクリーニング評価やリスク評価を通じてリスクの存在が懸念される化学物質に対して、その製造・輸入業者に対して有害性調査の指示が行われる。

7. 4 沿革

7. 4. 1 制度史

安 衛 法	○労働安全衛生法（昭和47年（1972年）） 労基法及び旧安衛則において、本
-------------	---

¹²⁸ 労務行政研究所編『労働安全衛生法』（労務行政、2017年（平成29年））545頁

¹²⁹ 労務行政研究所編『労働安全衛生法』（労務行政、2017年（平成29年））545頁、労働調査会『労働安全衛生法の詳解

〔改訂5版〕－労働安全衛生法の逐条解説－』（労働調査会出版局、2020年（令和2年））697頁。

¹³⁰ 労務行政研究所編『労働安全衛生法』（労務行政、2017年（平成29年））545頁。

<p>条に相当する規定は存在しなかった 本法制定時にも、本法の中に本条と直接対応する規定は存在しなかった。もっとも有害性の調査が無視されていたわけではなく、今日のリスクアセスメント規定（法第 57 条の 3）に対応する規定は存在した（当時の法第 58 条。内容については、5. 4. 1 参照）。</p> <p>○「労働安全衛生法及びじん肺法の一部を改正する法律」（昭和 52 年 7 月 1 日法律第 76 号）による明文化 右法律によって、本条が本法に新規に追加された（当時の本法第 57 条の 3）。</p> <p>○「労働安全衛生法及び作業環境測定法の一部を改正する法律」（平成 11 年 5 月 21 日法律第 45 号）による改正。 右法律に基づいて法第 57 条の 2 が新規に挿入されたことに伴い、本条が法第 57 条の 4 に繰り下げられた。</p> <p>○「労働安全衛生法の一部を改正する法律」（平成 26 年 6 月 25 日法律第 82 号）に基づく改正 右法律に基づいて法第 57 条の 3 が新規に追加されたことに伴い、本条が法第 57 条の 5（現行法）に繰り下げられた。</p>
--

改正する法律」（昭和 52 年 7 月 1 日法律第 76 号）に基づく本条制定の背景については、本書の第 57 条「背景となった災害等」参照。

7. 5 運用

7. 5. 1 適用の実際

なし。

7. 5. 2 関連判例

なし。

7. 6 その他

7. 6. 1 罰則

化学物質を製造し、輸入し、又は使用している事業者等が、本条第 1 項の規定に違反して厚生労働大臣が指示した有害性の調査を行わない場合や、その結果を報告しない場合は、50 万円以下の罰金に処せられる（法第 120 条第 2 項）。

厚生労働大臣による指示について意見を求められた学識経験者が、本条第 5 項の規定に違反して、当該指示に関して知り得た秘密を漏らした場合は、6 ヶ月以下の懲役又は 50 万円以下の罰金に処せられる（法第 119 条第 1 号）。

これらの違反については両罰規定の適用がある（法第 122 条）。

7. 6. 2 民事上の効力

本条第 1 項の厚生労働大臣による指示は、がん原性の疑いがある等、一定の有害性があると予想される化学物質について行われ

7. 4. 2 背景となった災害等
 「労働安全衛生法及びじん肺法の一部を

るものであり¹³¹、その意味で事業者等が積極的に有害性の調査を行うべきものである。さらに本条第4項は、この調査を実施した事業者に対し、この結果に基づいて、当該化学物質による労働者の健康障害を防止するため必要な措置を速やかに講じることを義務づける。本条は、直接的には行政に対する公法上の義務を事業主に課すものである。しかし、上記のような本条の趣旨に鑑みれば、本条の義務に反して適切な調査を行わない、あるいは調査は実施したがその結果に基づいた適切な健康障害防止措置を速やかに講じなかったことと関連して、労働者が健康障害を被る等の損害を被った場合、これらの義務違反は、右損害に関する事業者の安全配慮義務違反等の責任を根拠づける事実となると解される。

7. 6. 3 資料

なし。

¹³¹ 労務行政研究所編『労働安全衛生法』 頁。
(労務行政、2017年(平成29年)) 545

8. 第 58 条（国の援助等）

8. 1 条文

第五十八条 国は、前二条の規定による有害性の調査の適切な実施に資するため、化学物質について、有害性の調査を実施する施設の整備、資料の提供その他必要な援助に努めるほか、自ら有害性の調査を実施するよう努めるものとする。

8. 2 趣旨と内容

8. 2. 1 趣旨

本条は、有害性の調査を実施する施設が必ずしも十分でない現状に鑑み、国が施設整備を行う努力義務を負うことを明らかにしたものである¹³²。

8. 2. 2 内容

国は、法第 57 条の 4 及び法第 57 条の 5 に基づく有害性調査の適切な実施を支援するために、化学物質について必要な援助をする努力義務、及び自ら有害性の調査を行う努力義務を負う。具体的な援助の例は、「8. 5. 1 運用の実際」参照。

8. 3 関連規定

8. 3. 1 法条

国の援助に関する本法の規定として、法第 19 条の 3（事業場の労働者の健康の確保に資するための、労働者の健康管理等に関する相談、情報の提供その他の必要な援助）、第 63 条（事業者が行なう安全又は衛生のための教育の効果的实施を図るための、指導

員の養成及び資質の向上のための措置、教育指導方法の整備及び普及、教育資料の提供その他必要な施策の充実）、第 71 条（労働者の健康の保持増進に関する措置の適切かつ有効な実施を図るための、必要な資料の提供、作業環境測定及び健康診断の実施の促進、受動喫煙の防止のための設備の設置の促進、事業場における健康教育等に関する指導員の確保及び資質の向上の促進その他の必要な援助）、第 71 条の 4（事業者が講ずる快適な職場環境を形成するための措置の適切かつ有効な実施に資するための、金融上の措置、技術上の助言、資料の提供その他の必要な援助）、第 106 条（労働災害の防止に資するための、事業者が行う安全衛生施設の整備、特別安全衛生改善計画又は安全衛生改善計画の実施その他の活動について、金融上の措置、技術上の助言その他必要な援助）がある。

8. 4 沿革

8. 4. 1 制度史

安 衛 法	<p>労基法及び旧安衛則において本条に相当する規定は存在しなかった。</p> <p>○労働安全衛生法（昭和 47 年（1972 年））</p> <p>本条は、前 2 条（法第 57 条の 4、同 57 条の 5）による化学物質の有害性の調査の適切な実施を支援するための定めであることから、この有害性の調査に関する定めがなかった本法制定時には、本条に相当する条文</p>
-------------	--

¹³² 労務行政研究所編『労働安全衛生法』（労務行政、2017 年（平成 29 年））547

<p>は存在しなかった。</p> <p>もっとも、国が事業者の安全衛生確保に関する取組みを支援する仕組みは存在した。例えば、法第 106 条は、労働災害の防止に資するため、事業者が行なう安全衛生施設の整備、安全衛生改善計画の実施その他の活動について、金融上の措置、技術上の助言その他必要な援助を行なうように努めることを国に求めるものであった。</p> <p>○「労働安全衛生法及びじん肺法の一部を改正する法律」（昭和 52 年 7 月 1 日法律第 76 号）による改正</p> <p>右法律により、本条が本法に新規に追加された（当時の本法第 57 条の 4）。</p> <p>○「労働安全衛生法及び作業環境測定法の一部を改正する法律」（平成 11 年 5 月 21 日法律第 45 号）による改正</p> <p>右法律に基づいて法第 57 条の 2 が新規に挿入されたことに伴い、本条が法第 57 条の 5 に繰り下げられた。</p> <p>○「労働安全衛生法の一部を改正する法律」（平成 26 年 6 月 25 日法律第 82 号）による改正</p>

<p>右法律に基づいて法第 57 条の 3 が新規に追加されたことに伴い、本条が法第 58 条（現行法）に繰り下げられた。</p>

8. 4. 2 背景となった災害等なし。

8. 5 運用

8. 5. 1 適用の実際

本条において努力義務とされている、国が有害性の調査を実施することに対応する施設として、1982 年（昭和 57 年）に国によって日本バイオアッセイ研究センターが設立されている。同センターは中央労働災害防止協会の附属機関であり、現在独立行政法人労働者健康安全機構に統合されている。同センターには、呼吸器を介した吸入暴露を模した吸入試験を行うことができる毒性試験施設が設置され、長期吸入がん原性試験や遺伝子改変動物（外部から特定の遺伝子を導入するなど、人為的に遺伝子に操作を加えた動物。遺伝子の機能を調べたり、遺伝に関わる疾患を確認したりする等の目的で作出する）を用いた発がん性試験等が実施されている¹³³。

また、既存の化学物質で多数の事業者が製造しているもの等、法第 57 条の 5 の指示をすることが困難なものについては、国自体で計画的に有害性の調査を実施することとしている¹³⁴。

¹³³

<https://www.johas.go.jp/jbrc/about/tabid/1041/Default.aspx>（最終閲覧日：2022 年 10 月 12 日）。

¹³⁴ 労働調査会『労働安全衛生法の詳解〔改訂 5 版〕－労働安全衛生法の逐条解説－』（労働調査会出版局、2020 年（令和 2 年））698 頁。

8. 5. 2 関連判例

なし。

8. 6 その他

8. 6. 1 罰則

なし。

8. 6. 2 民事上の効力

なし。

8. 6. 3 資料

なし。

D. 考察及びE. 結論

化学物質に関する規制は、徐々にその内容を充実させつつある。シンプルな製造、使用制限から始まった規制は流通過程も対象とした包括的な規制に展開し、日々新規の化学物質が生まれるという課題の特徴に対しては新規化学物質について有害性の調査を事業主等に義務づける等の動的な対応を講じる仕組みが設けられた。一定範囲の化学物質に対してはリスクアセスメントの実施が義務化され、その職場に即した危険防止措置を講じることが期待されている。化学物質に関する規制は、徐々に充実の程度を高めてきたと評価することができる。

こうした動きの原動力には、化学物質に起因する国内の事故のほか、労働者や環境の保護、化学物質の効率的な取引等の実現を目指す国際的な動きが存在した。化学物質を原因とする重大事故の発生は、当該化学物質の有害性や危険性を認識する契機になるとともに、立法措置を講じるための有

力な政治的原動力になる。しかしこれにより健康や命が奪われる労働者等がいることには変わりはなく、リスクアセスメントや新規化学物質の調査義務が創設された今日においては、このような方法によって法制度の展開が促される場面は極小化すべきである。他方、国際的要請を受けて化学物質に関する法規制を修正、展開する場面は、今後一層増加する。流通規制の共通化は、これに付随する諸規制を新たに検討するにあたり、比較法的分析の有用性を示唆している。

また、徐々に充実しつつある現在の制度になお課題が残ることも確かである。開発の速度がますます上がり、種類が多様化する化学物質について限定列举方式で有害性・危険性の表示や SDS の交付を義務づける仕組みには限界が見え始めている。個別事業者にリスクアセスメントの実施を義務づけて当該職場に応じた個別的な健康・安全管理を実現する制度の趣旨は望ましい一方で、リスクアセスメントを正しく実施し、雇用管理に反映するために必要な、SDS の整備と適切な伝達、リスクアセスメントを実施するための専門家を育成するための仕組みの整備、中小企業を中心としたリスクアセスメントを実施するための経済的基盤の整備等はまだ十分とはいえない。これらが保護しようとする労働者の心身の健康・生命は、もっとも高い価値を与えられるべき基本的価値の一つであり、課題の早急な解決が求められている。

F. 研究発表

1. 論文発表

なし。

2. 学会発表

なし。

G. 知的所有権の取得状況

1. 特許取得

該当せず。

2. 実用新案登録

該当せず。

3. その他

該当せず。

H. 引用文献

脚注を参照されたい。

関連図表

表示・通知義務対象物質(1)

物質名の欄に記載された化学物質及びその物質を右欄の範囲で含有する製剤その他の物が表示及び文書交付義務対象となります。

- ・その物質名で総称される異性体がある場合にはすべての異性体を含みます。
- ・ラベル裾切値、SDS裾切値は、当該物質の含有量（重量%）がその値未満の場合、ラベル・SDSの義務の対象とならない値です。

(令和4年1月1日現在)

番号	物質名	CAS番号	ラベル 裾切値	SDS 裾切値	番号	物質名	CAS番号	ラベル 裾切値	SDS 裾切値
労働安全衛生法施行令第3第1号(製造許可物質、特定化学物質第一類物質)					39	アンモニア	7664-41-7	0.2%	0.1%
1	ジクロルベンジジン及びその塩	91-94-1他	0.1%	0.1%	39-2	石綿分析用試料等 ※1	*	0.1%	0.1%
2	アルファーナフチルアミン及びその塩	134-32-7他	1%	1%	40	3-イソシアナトメチル-3, 5, 5-トリメチルシクロヘキシル ニイソシアネート	4098-71-9	1%	0.1%
3	塩素化ビフェニル(別名PCB)	*	0.1%	0.1%	41	イソシアン酸メチル	624-83-9	0.3%	0.1%
4	オルトトリジン及びその塩	119-93-7他	1%	0.1%	42	イソブレン	78-79-5	1%	0.1%
5	ジアニシジン及びその塩	119-90-4他	1%	0.1%	43	N-イソプロピルアニリン	768-52-5	1%	0.1%
6	ベリリウム及びその化合物	*	0.1%	0.1%	44	N-イソプロピルアミノホスホン酸O-エチル-O-(3-メ チル-4-メチルチオフェニル)(別名フェナモス)	22224-92-6	1%	0.1%
7	ベンゾトリクロド	98-07-7	0.1%	0.1%	45	イソプロピルアミン	75-31-0	1%	1%
労働安全衛生法施行令第9					46	イソプロピルエーテル	108-20-3	1%	0.1%
1	アクリルアミド	79-06-1	0.1%	0.1%	47	3'-イソプロポキシ-2-トリフルオロメチルベンズアニリド (別名フルトランル)	66332-96-5	1%	1%
2	アクリル酸	79-10-7	1%	1%	48	イソペンチルアルコール(別名イソアミルアルコール)	123-51-3	1%	1%
3	アクリル酸エチル	140-88-5	1%	0.1%	49	イソホロン	78-59-1	1%	0.1%
4	アクリル酸ノルマルブチル	141-32-2	1%	0.1%	50	一塩化硫黄	10025-67-9	1%	1%
5	アクリル酸2-ヒドロキシプロピル	999-61-1	1%	0.1%	51	一酸化炭素	630-08-0	0.3%	0.1%
6	アクリル酸メチル	96-33-3	1%	0.1%	52	一酸化窒素	10102-43-9	1%	1%
7	アクリロニトリル	107-13-1	1%	0.1%	53	一酸化二窒素	10024-97-2	0.3%	0.1%
8	アクロレイン	107-02-8	1%	1%	54	イットリウム及びその化合物	*	1%	1%
9	アジ化ナトリウム	26628-22-8	1%	1%	55	イブシロン-カプロラクタム	105-60-2	1%	1%
10	アジピン酸	124-04-9	1%	1%	56	2-イミダゾリジンチオン	96-45-7	0.3%	0.1%
11	アジポニトリル	111-69-3	1%	1%	57	4, 4'-(4-イミノシクロヘキサ-2, 5-ジエニリデンメチ ル)ジアニリン塩酸塩(別名Clベイスックレッド9)	569-61-9	1%	0.1%
11-2	亜硝酸イソブチル	542-56-3	1%	0.1%	58	インジウム インジウム化合物	7440-74-6 *	1% 0.1%	1% 0.1%
11-3	アスファルト	8052-42-4	1%	0.1%	59	インデン	95-13-6	1%	1%
11-4	アセチルアセトン	123-54-6	1%	1%	60	ウレタン	51-79-6	0.1%	0.1%
12	アセチルサリチル酸(別名アスピリン)	50-78-2	0.3%	0.1%	61	エタノール	64-17-5	0.1%	0.1%
13	アセトアミド	60-35-5	1%	0.1%	62	エタンチオール	75-08-1	1%	1%
14	アセトアルデヒド	75-07-0	1%	0.1%	63	エチリデンノルボルネン	16219-75-3	1%	0.1%
15	アセトニトリル	75-05-8	1%	1%	64	エチルアミン	75-04-7	1%	1%
16	アセトフェノン	98-86-2	1%	1%	65	エチルエーテル	60-29-7	1%	0.1%
17	アセトン	67-64-1	1%	0.1%	66	エチルセカンダリーベンチルケトン	541-85-5	1%	1%
18	アセトンシアノヒドリン	75-86-5	1%	1%	67	エチルパーニトロフェニルチオノベンゼンホスホネイト (別名EPN)	2104-64-5	1%	0.1%
19	アニリン	62-53-3	1%	0.1%	68	O-エチル-S-フェニル=エチルホスホノチオロチオナート (別名ホノホス)	944-22-9	1%	0.1%
20	アミド硫酸アンモニウム	7773-06-0	1%	1%	69	2-エチルヘキササン酸	149-57-5	0.3%	0.1%
21	2-アミノエタノール	141-43-5	1%	0.1%	70	エチルベンゼン	100-41-4	0.1%	0.1%
22	4-アミノ-6-ターシャリーブチル-3-メチルチオ-1, 2, 4-トリアジン-5(4H)-オン(別名メトリジン)	21087-64-9	1%	1%	71	エチルメチルケトンペルオキシド	1338-23-4	1%	1%
23	3-アミノ-1H-1, 2, 4-トリアゾール(別名アミロール)	61-82-5	1%	0.1%	72	N-エチルモルホリン	100-74-3	1%	1%
24	4-アミノ-3, 5, 6-トリクロロピリジン-2-カルボン酸 (別名ピクロラム)	1918-02-1	1%	1%	72-2	エチレン	74-85-1	1%	1%
25	2-アミノピリジン	504-29-0	1%	1%	73	エチレンイミン	151-56-4	0.1%	0.1%
26	亜硫酸水素ナトリウム	7631-90-5	1%	1%	74	エチレンオキシド	75-21-8	0.1%	0.1%
27	アリルアルコール	107-18-6	1%	1%	75	エチレングリコール	107-21-1	1%	1%
28	1-アリルオキシ-2, 3-エポキシプロパン	106-92-3	1%	0.1%	76	エチレングリコールモノイソプロピルエーテル	109-59-1	1%	1%
29	アリル水銀化合物	*	1%	0.1%	77	エチレングリコールモノエチルエーテル(別名セロソルブ)	110-80-5	0.3%	0.1%
30	アリル-ノルマル-プロピルジスルフィド	2179-59-1	1%	0.1%	78	エチレングリコールモノエチルエーテルアセート(別名セロ ソルブアセート)	111-15-9	0.3%	0.1%
31	亜りん酸トリメチル	121-45-9	1%	1%	79	エチレングリコールモノノルマル-ブチルエーテル(別名 ブチルセロソルブ)	111-76-2	1%	0.1%
32	アルキルアルミニウム化合物	*	1%	1%	79-2	エチレングリコールモノブチルエーテルアセート	112-07-2	1%	0.1%
33	アルキル水銀化合物	*	0.3%	0.1%	80	エチレングリコールモノメチルエーテル(別名メチルセロソル ブ)	109-86-4	0.3%	0.1%
34	3-(アルファ-アセチルベンジル)-4-ヒドロキシマリ ン(別名ワルファリン)	81-81-2	0.3%	0.1%	81	エチレングリコールモノメチルエーテルアセート	110-49-6	0.3%	0.1%
35	アルファ, アルファ-ジクロロトルエン	98-87-3	0.1%	0.1%	82	エチレンクロヒドリン	107-07-3	0.1%	0.1%
36	アルファ-メチルスチレン	98-83-9	1%	0.1%					
37	アルミニウム	7429-90-5	1%	1%					
	アルミニウム水溶性塩	*	1%	0.1%					
38	アンチモン及びその化合物(三酸化二アンチモンを除く。)	*	1%	0.1%					
	三酸化二アンチモン	1309-64-4	0.1%	0.1%					

表示・通知義務対象物質(2)

番号	物質名	CAS番号	ラベル 据切値	SDS 据切値	番号	物質名	CAS番号	ラベル 据切値	SDS 据切値
83	エチレンジアミン	107-15-3	1%	0.1%	136	キシレン	1330-20-7	0.3%	0.1%
84	1, 1' -エチレン-2, 2' -ビピリジニウム=ジプロミド (別名ジクアット)	85-00-7	1%	0.1%		o-キシレン	95-47-6		
85	2-エトキシ-2, 2-ジメチルエタン	637-92-3	1%	1%		m-キシレン	108-38-3		
86	2-(4-エトキシフェニル)-2-メチルプロピル=3-フェ ノキシベンジルエーテル(別名エトフェンブックス)	80844-07-1	1%	1%		p-キシレン	106-42-3		
87	エピクロヒドリン	106-89-8	0.1%	0.1%	137	銀及びその水溶性化合物	*	1%	0.1%
88	1, 2-エポキシ-3-イソプロポキシプロパン	4016-14-2	1%	1%	138	クメン	98-82-8	1%	0.1%
89	2, 3-エポキシ-1-プロパナール	765-34-4	1%	0.1%	139	グルタルアルデヒド	111-30-8	1%	0.1%
90	2, 3-エポキシ-1-プロパノール	556-52-5	0.1%	0.1%	140	クレオソート油	61789-28-4	0.1%	0.1%
91	2, 3-エポキシプロピル=フェニルエーテル	122-60-1	1%	0.1%	141	クレゾール	1319-77-3	1%	0.1%
92	エメリー	1302-74-5	1%	1%		o-クレゾール	95-48-7		
93	エリオナイト	12510-42-8	0.1%	0.1%		m-クレゾール	108-39-4	1%	0.1%
94	塩化亜鉛	7646-85-7	1%	0.1%		p-クレゾール	106-44-5		
95	塩化アリル	107-05-1	1%	0.1%	142	クロム及びその化合物(クロム酸及びクロム酸塩並びに重 クロム酸及び重クロム酸塩を除く。)	*	1%	0.1%
96	塩化アンモニウム	12125-02-9	1%	1%		クロム酸及びクロム酸塩	*	0.1%	0.1%
97	塩化シアン	506-77-4	1%	1%		重クロム酸及び重クロム酸塩	*	0.1%	0.1%
98	塩化水素	7647-01-0	0.2%	0.1%	143	クロロアセチル=クロリド	79-04-9	1%	1%
99	塩化チオニル	7719-09-7	1%	1%	144	クロロアセトアルデヒド	107-20-0	1%	0.1%
100	塩化ビニル	75-01-4	0.1%	0.1%	145	クロロアセトン	78-95-5	1%	1%
101	塩化ベンジル	100-44-7	1%	0.1%	146	クロロエタン(別名塩化エチル)	75-00-3	1%	0.1%
102	塩化ベンゾイル	98-88-4	1%	1%	147	2-クロロ-4-エチルアミノ-6-イソプロピルアミノ-1, 3, 5-トリアジン(別名アトラジン)	1912-24-9	1%	0.1%
103	塩化ホスホリル	10025-87-3	1%	1%	148	4-クロロ-オルト-フェニレンジアミン	95-83-0	1%	0.1%
104	塩素	7782-50-5	1%	1%	148-2	クロロ酢酸	79-11-8	1%	1%
105	塩素化カンフェン(別名トキサフェン)	8001-35-2	1%	0.1%	149	クロロジフルオロメタン(別名HCFC-22)	75-45-6	1%	0.1%
106	塩素化ジフェニルオキシド	31242-93-0	1%	1%	150	2-クロロ-6-トリクロロメチルピリジン(別名ニトラピリン)	1929-82-4	1%	1%
107	黄りん	12185-10-3	1%	0.1%	151	2-クロロ-1, 1, 2-トリフルオロエチルジフルオロメチル エーテル(別名エンフルラン)	13838-16-9	1%	0.1%
108	4, 4' -オキシビス(2-クロロアニリン)	28434-86-8	1%	0.1%	152	1-クロロ-1-ニトロプロパン	600-25-9	1%	1%
109	オキシビス(チオホスホン酸)O, O, O', O' -テトラエチ ル(別名スルホテップ)	3689-24-5	1%	0.1%	153	クロロビクリン	76-06-2	1%	1%
110	4, 4' -オキシビスベンゼンスルホニルヒドラジド	80-51-3	1%	1%	154	クロロフェノール	25167-80-0	1%	0.1%
111	オキシビスホスホン酸四ナトリウム	7722-88-5	1%	1%		o-クロロフェノール	95-57-8		
112	オクタクロナフタレン	2234-13-1	1%	1%		m-クロロフェノール	108-43-0		
113	1, 2, 4, 5, 6, 7, 8, 8-オクタクロ-2, 3, 3a, 4, 7, 7a-ヘ キサヒドロ-4, 7-メタノー1H-インデン(別名クロルデン)	57-74-9	1%	0.1%		p-クロロフェノール	106-48-9		
114	2-オクタノール	123-96-6	1%	1%	155	2-クロロ-1, 3-ブタジエン	126-99-8	1%	0.1%
115	オクタン	111-65-9他	1%	1%	155-2	1-クロロ-2-プロパノール	127-00-4	1%	1%
116	オゾン	10028-15-6	1%	0.1%	155-3	2-クロロ-1-プロパノール	78-89-7	1%	1%
117	オメガ-クロロアセトフェノン	532-27-4	1%	0.1%	156	2-クロロプロピオン酸	598-78-7	1%	1%
118	オーラミン	492-80-8	1%	0.1%	157	2-クロロベンジリデンマロノニトリル	2698-41-1	1%	1%
119	オルト-アニシジン	90-04-0	1%	0.1%	158	クロロベンゼン	108-90-7	1%	0.1%
120	オルト-クロロスチレン	2039-87-4	1%	1%	159	クロロペンタフルオロエタン(別名CFC-115)	76-15-3	1%	1%
121	オルト-クロロトルエン	95-49-8	1%	1%	160	クロロホルム	67-66-3	1%	0.1%
122	オルト-ジクロロベンゼン	95-50-1	1%	1%	161	クロロメタン(別名塩化メチル)	74-87-3	0.3%	0.1%
123	オルト-セカンダリーブチルフェノール	89-72-5	1%	1%	162	4-クロロ-2-メチルアニリン及びその塩酸塩	95-69-2 3165-93-3	0.1%	0.1%
124	オルト-ニトロアニソール	91-23-6	1%	0.1%	162	O-3-クロロ-4-メチル-2-オキソ-2H-クロメン -7-イル=O' O' ' -ジエチル=ホスホロチオアート	56-72-4	1%	1%
125	オルト-フタジニトリル	91-15-6	1%	1%	163	クロロメチルメチルエーテル	107-30-2	0.1%	0.1%
126	過酸化水素	7722-84-1	1%	0.1%	164	軽油	64741-44-2	1%	0.1%
127	ガソリン	8006-61-9	1%	0.1%	165	けつ岩油	68308-34-9	0.1%	0.1%
128	カテコール	120-80-9	1%	0.1%	165 -2	結晶質シリカ	14808-60-7 他	0.1%	0.1%
129	カドミウム及びその化合物	*	0.1%	0.1%	166	ケテン	463-51-4	1%	1%
130	カーボンブラック	1333-86-4	1%	0.1%	167	ゲルマン	7782-65-2	1%	1%
131	カルシウムシアナミド	156-62-7	1%	1%	168	鉱油	*	1%	0.1%
132	ぎ酸	64-18-6	1%	1%	169	五塩化りん	10026-13-8	1%	1%
133	ぎ酸エチル	109-94-4	1%	1%	170	固形パラフィン	8002-74-2	1%	1%
134	ぎ酸メチル	107-31-3	1%	1%	171	五酸化バナジウム	1314-62-1	0.1%	0.1%
135	キシリジン	1300-73-8	1%	0.1%	172	コバルト及びその化合物	*	0.1%	0.1%
	2, 3-キシリジン	87-59-2			173	五弗化臭素	7789-30-2	1%	1%
	2, 4-キシリジン	95-68-1			174	コールタール	*	0.1%	0.1%
	2, 5-キシリジン	95-78-3			175	コールタールナフサ	*	1%	1%
	2, 6-キシリジン	87-62-7			176	酢酸	64-19-7	1%	1%
	3, 4-キシリジン	95-64-7							
	3, 5-キシリジン	108-69-0							

表示・通知義務対象物質(3)

番号	物質名	CAS番号	ラベル 標切値	SDS 標切値	番号	物質名	CAS番号	ラベル 標切値	SDS 標切値
177	酢酸エチル	141-78-6	1%	1%	227	1, 4-ジオキサン	123-91-1	1%	0.1%
178	酢酸1, 3-ジメチルブチル	108-84-9	1%	1%	228	1, 4-ジオキサン-2, 3-ジエチルジチオビス(チオホスホン酸)O, O', O' -テトラエチル(別名ジオキサチオン)	78-34-2	1%	1%
179	酢酸鉛	301-04-2	0.3%	0.1%	229	1, 3-ジオキサソラン	646-06-0	1%	0.1%
180	酢酸ビニル	108-05-4	1%	0.1%	230	シクロヘキサノール	108-93-0	1%	0.1%
181	酢酸ブチル	下記	1%	1%	231	シクロヘキサノン	108-94-1	1%	0.1%
	酢酸n-ブチル	123-86-4			232	シクロヘキサノール	110-82-7	1%	1%
	酢酸イソブチル	110-19-0			233	シクロヘキシルアミン	108-91-8	0.1%	0.1%
	酢酸tert-ブチル	540-88-5			234	2-シクロヘキシルピフェニル	10470-01-6	1%	0.1%
	酢酸sec-ブチル	105-46-4			235	シクロヘキセン	110-83-8	1%	1%
182	酢酸プロピル	下記	1%	1%	236	シクロペンタジエニルトリカルボニルマンガン	12079-65-1	1%	1%
	酢酸n-プロピル	109-60-4			237	シクロペンタジエン	542-92-7	1%	1%
	酢酸イソプロピル	108-21-4			238	シクロペンタン	287-92-3	1%	1%
183	酢酸ベンジル	140-11-4	1%	1%	239	ジクロロアセチレン	7572-29-4	1%	1%
184	酢酸ベンチル(別名酢酸アミル)	628-63-7他	1%	0.1%	240	ジクロロエタン	下記	1%	0.1%
	酢酸n-ベンチル(別名酢酸n-アミル)	628-63-7				1, 1-ジクロロエタン	75-34-3		
	酢酸イソベンチル(別名酢酸イソアミル)	123-92-2				1, 2-ジクロロエタン	107-06-2		
185	酢酸メチル	79-20-9	1%	1%	241	ジクロロエチレン	下記	1%	0.1%
186	サチライシン	9014-01-1	1%	0.1%		1, 1-ジクロロエチレン	75-35-4		
187	三塩化りん	7719-12-2	1%	1%		1, 2-ジクロロエチレン	540-59-0		
188	酸化亜鉛	1314-13-2	1%	0.1%	241-2	ジクロロ酢酸	79-43-6	1%	0.1%
189	酸化アルミニウム	1344-28-1	1%	1%	242	3, 3' -ジクロロ-4, 4' -ジアミノジフェニルメタン	101-14-4	0.1%	0.1%
190	酸化カルシウム	1305-78-8	1%	1%	243	ジクロロジフルオロメタン(別名CFC-12)	75-71-8	1%	1%
191	酸化チタン(IV)	13463-67-7	1%	0.1%	244	1, 3-ジクロロ-5, 5-ジメチルイミダゾリジン-2, 4-ジオン	118-52-5	1%	1%
192	酸化鉄	1309-37-1	1%	1%	245	3, 5-ジクロロ-2, 6-ジメチル-4-ピリジノール(別名クロピドール)	2971-90-6	1%	1%
193	1, 2-酸化ブチレン	106-88-7	1%	0.1%	246	ジクロロテトラフルオロエタン(別名CFC-114)	76-14-2	1%	1%
194	酸化プロピレン	75-56-9	0.1%	0.1%	247	2, 2-ジクロロ-1, 1, 1-トリフルオロエタン(別名HCFC-123)	306-83-2	1%	1%
195	酸化メシチル	141-79-7	1%	0.1%	248	1, 1-ジクロロ-1-ニトロエタン	594-72-9	1%	1%
196	三酸化二ほう素	1303-86-2	1%	1%	249	3-(3, 4-ジクロロフェニル)-1, 1-ジメチル尿素(別名ジウロン)	330-54-1	1%	1%
197	三臭化ほう素	10294-33-4	1%	1%	250	2, 4-ジクロロフェノキシエチル硫酸ナトリウム	136-78-7	1%	1%
197-2	三弗化アルミニウム	7784-18-1	1%	0.1%	251	2, 4-ジクロロフェノキシ酢酸	94-75-7	1%	0.1%
198	三弗化塩素	7790-91-2	1%	1%	252	1, 4-ジクロロ-2-ブテン	764-41-0	0.1%	0.1%
199	三弗化ほう素	7637-07-2	1%	1%	253	ジクロロフルオロメタン(別名HCFC-21)	75-43-4	1%	0.1%
200	次亜塩素酸カルシウム	7778-54-3	1%	0.1%	254	1, 2-ジクロロプロパン	78-87-5	0.1%	0.1%
201	N, N' -ジアセチルベンジジン	613-35-4	1%	0.1%	255	2, 2-ジクロロプロピオン酸	75-99-0	1%	1%
202	ジアセトンアルコール	123-42-2	1%	0.1%	256	1, 3-ジクロロプロペン	542-75-6	1%	0.1%
203	ジアゾメタン	334-88-3	0.2%	0.1%	257	ジクロロメタン(別名二塩化メチレン)	75-09-2	1%	0.1%
204	シアナミド	420-04-2	1%	0.1%	258	四酸化オスミウム	20816-12-0	1%	1%
205	2-シアノアクリル酸エチル	7085-85-0	1%	0.1%	259	ジシアン	460-19-5	1%	1%
206	2-シアノアクリル酸メチル	137-05-3	1%	0.1%	260	ジシクロペンタジエニル鉄	102-54-5	1%	1%
207	2, 4-ジアミノアニソール	615-05-4	1%	0.1%	261	ジシクロペンタジエン	77-73-6	1%	1%
208	4, 4' -ジアミノジフェニルエーテル	101-80-4	1%	0.1%	262	2, 6-ジターシャリーブチル-4-クレゾール	128-37-0	1%	0.1%
209	4, 4' -ジアミノジフェニルスルフィド	139-65-1	1%	0.1%	263	1, 3-ジチオラン-2-イリデンマロン酸ジイソプロピル(別名イソプロチオラン)	50512-35-1	1%	1%
210	4, 4' -ジアミノ-3, 3' -ジメチルジフェニルメタン	838-88-0	1%	0.1%	264	ジチオリン酸O-エチル-O-(4-メチルチオフェニル)-S-ノルマル-プロピル(別名スルプロホス)	35400-43-2	1%	1%
211	2, 4-ジアミトレン	95-80-7	1%	0.1%	265	ジチオリン酸O, O-ジエチル-S-(2-エチルチオエチル)(別名ジスルホトン)	298-04-4	1%	0.1%
212	四アルキル鉛	*	—	0.1%	266	ジチオリン酸O, O-ジエチル-S-エチルチオメチル(別名ホレート)	298-02-2	1%	0.1%
213	シアン化カリウム	151-50-8	1%	1%	266-2	ジチオリン酸O, O-ジエチル-S-(ターシャリーブチルチオメチル)(別名テルブホス)	13071-79-9	1%	0.1%
214	シアン化カルシウム	592-01-8	1%	1%	267	ジチオリン酸O, O-ジメチル-S-[(4-オキソ-1, 2, 3-ベンゾトリアジン-3(4H)-イル)メチル](別名アジンホスメチル)	86-50-0	1%	0.1%
215	シアン化水素	74-90-8	1%	1%	268	ジチオリン酸O, O-ジメチル-S-1, 2-ビス(エトキシカルボニル)エチル(別名マラチオン)	121-75-5	1%	0.1%
216	シアン化ナトリウム	143-33-9	1%	0.1%	269	ジナトリウム=4-[(2, 4-ジメチルフェニル)アゾ]-3-ヒドロキシ-2, 7-ナフタレンジスルホナート(別名ボンソー-MX)	3761-53-3	1%	0.1%
217	ジイソブチルケトン	108-83-8	1%	1%	270	ジナトリウム=8-[[[3, 3' -ジメチル-4' -[[[4-[[[4-メチルフェニル]スルホニル]オキシ]フェニル]アゾ][1, 1' -ビフェニル]-4-イル]アゾ]-7-ヒドロキシ-1, 3-ナフタレンジスルホナート(別名Clアジッドレッド114)	6459-94-5	1%	0.1%
218	ジイソプロピルアミン	108-18-9	1%	1%		ジナトリウム=3-ヒドロキシ-4-[[[2, 4, 5-トリメチルフェニル]アゾ]-2, 7-ナフタレンジスルホナート(別名ボンソー-3R)	3564-09-8	1%	0.1%
219	ジエタノールアミン	111-42-2	1%	0.1%	271	ジナトリウム=3-ヒドロキシ-4-[[[2, 4, 5-トリメチルフェニル]アゾ]-2, 7-ナフタレンジスルホナート(別名ボンソー-3R)	3564-09-8	1%	0.1%
220	2-(ジエチルアミノ)エタノール	100-37-8	1%	1%	272	2, 4-ジニトロトルエン	121-14-2	1%	0.1%
221	ジエチルアミン	109-89-7	1%	1%					
222	ジエチルケトン	96-22-0	1%	1%					
223	ジエチル-パラ-ニトロフェニルチオホスフェイト(別名パラチオン)	56-38-2	1%	0.1%					
224	1, 2-ジエチルヒドラジン	1615-80-1	1%	0.1%					
224-2	N, N-ジエチルヒドロキシルアミン	3710-84-7	1%	1%					
224-3	ジエチレンジグリコールモノブチルエーテル	112-34-5	1%	1%					
225	ジエチレントリアミン	111-40-0	0.3%	0.1%					
226	四塩化炭素	56-23-5	1%	0.1%					

表示・通知義務対象物質(4)

番号	物質名	CAS番号	ラベル 裾切値	SDS 裾切値	番号	物質名	CAS番号	ラベル 裾切値	SDS 裾切値
273	ジニトロベンゼン	25154-54-5	1%	0.1%	323	スチレン	100-42-5	0.3%	0.1%
274	2-(ジ-ノルマル-ブチルアミノ)エタノール	102-81-8	1%	1%	324	ステアリン酸亜鉛	557-05-1	1%	1%
275	ジ-ノルマル-プロピルケトン	123-19-3	1%	1%	325	ステアリン酸ナトリウム	822-16-2	1%	1%
276	ジビニルベンゼン	1321-74-0	1%	0.1%	326	ステアリン酸鉛	1072-35-1	0.1%	0.1%
277	ジフェニルアミン	122-39-4	1%	0.1%	327	ステアリン酸マグネシウム	557-04-0	1%	1%
278	ジフェニルエーテル	101-84-8	1%	1%	328	ストリキニーネ	57-24-9	1%	1%
279	1, 2-ジプロモエタン(別名EDB)	106-93-4	0.1%	0.1%	329	石油エーテル	*	1%	1%
280	1, 2-ジプロモ-3-クロロプロパン	96-12-8	0.1%	0.1%	330	石油ナフサ	*	1%	1%
281	ジプロモジフルオロメタン	75-61-6	1%	1%	331	石油ベンジン	*	1%	1%
282	ジベンゾイルペルオキシド	94-36-0	1%	0.1%	332	セスキ炭酸ナトリウム	533-96-0	1%	1%
283	ジボラン	19287-45-7	1%	1%	333	セレン及びその化合物	*	1%	0.1%
284	N, N-ジメチルアセトアミド	127-19-5	1%	0.1%	334	2-ターシャリーブチルイミノ-3-イソプロピル-5-フェニルテトラヒドロ-4H-1, 3, 5-チアジアジン-4-オン(別名プロフェジン)	69327-76-0	1%	1%
285	N, N-ジメチルアニリン	121-69-7	1%	1%	335	タリウム及びその水溶性化合物	*	0.1%	0.1%
286	[4-[[4-(ジメチルアミノ)フェニル][4-[エチル(3-スルホベンジル)アミノ]フェニル]メチリデン]シクロヘキサン-2, 5-ジエン-1-イリデン](エチル)(3-スルホナトベンジル)アンモニウムナトリウム塩(別名ベンジルバイオレット4B)	1694-09-3	1%	0.1%	336	炭化けい素	409-21-2	0.1%	0.1%
287	ジメチルアミン	124-40-3	1%	0.1%	337	タングステン及びその水溶性化合物	*	1%	1%
288	ジメチルエチルメルカプトエチルチオホスフェイト(別名メチルジメトン)	8022-00-2	1%	0.1%	338	タンタル及びその酸化物	*	1%	1%
289	ジメチルエトキシシラン	14857-34-2	1%	0.1%	339	チオジ(パラ-フェニレン)-ジオキシ-ビス(チオホスホン酸)O, O, O', O' -テトラメチル(別名テメホス)	3383-96-8	1%	1%
290	ジメチルカルバモイル=クロリド	79-44-7	0.1%	0.1%	340	チオ尿素	62-56-6	1%	0.1%
291	ジメチル-2, 2-ジクロロビニルホスフェイト(別名DDVP)	62-73-7	1%	0.1%	341	4, 4' -チオビス(6-ターシャリーブチル-3-メチルフェノール)	96-69-5	1%	1%
292	ジメチルジスルフィド	624-92-0	1%	0.1%	342	チオフェノール	108-98-5	1%	0.1%
292	ジメチル=2, 2, 2-トリクロロ-1-ヒドロキシエチルホスホナート(別名DEP)	52-68-6	1%	0.1%	343	チオリン酸O, O-ジエチル-O-(2-イソプロピル-6-メチル-4-ピリミジニル)(別名ダイアジノン)	333-41-5	1%	0.1%
293	N, N-ジメチルニトロソアミン	62-75-9	0.1%	0.1%	344	チオリン酸O, O-ジエチル-エチルチオエチル(別名ジメトン)	8065-48-3	1%	0.1%
294	ジメチル-パラ-ニトロフェニルチオホスフェイト(別名メチルパラチオン)	298-00-0	1%	0.1%	345	チオリン酸O, O-ジエチル-O-(6-オキソ-1-フェニル-1, 6-ジヒドロ-3-ピリダジニル)(別名ピリダフェンチオン)	119-12-0	1%	1%
295	ジメチルヒドラジン	下記	0.1%	0.1%	346	チオリン酸O, O-ジエチル-O-(3, 5, 6-トリクロロ-2-ピリジニル)(別名クロルピリホス)	2921-88-2	1%	1%
	1, 1-ジメチルヒドラジン	57-14-7			347	チオリン酸O, O-ジエチル-O-[4-(メチルスルフィニル)フェニル](別名フェンスルホチオン)	115-90-2	1%	1%
	1, 2-ジメチルヒドラジン	540-73-8			348	チオリン酸O, O-ジメチル-O-(2, 4, 5-トリクロロフェニル)(別名ロンネル)	299-84-3	1%	0.1%
296	1, 1' -ジメチル-4, 4' -ビピリジニウム=ジクロリド(別名バロコート)	1910-42-5	1%	1%	349	チオリン酸O, O-ジメチル-O-(3-メチル-4-ニトロフェニル)(別名フェニトロチオン)	122-14-5	1%	1%
297	1, 1' -ジメチル-4, 4' -ビピリジニウム2メタンスルホン酸塩	2074-50-2	1%	1%	350	チオリン酸O, O-ジメチル-O-(3-メチル-4-メチルチオフェニル)(別名フェンチオン)	55-38-9	1%	0.1%
298	2-(4, 6-ジメチル-2-ピリミジニルアミノ)カルボニルアミノスルフォニル)安息香酸メチル(別名スルホメチンメチル)	74222-97-2	1%	0.1%	351	デカボラン	17702-41-9	1%	1%
299	N, N-ジメチルホルムアミド	68-12-2	0.3%	0.1%	352	鉄水溶性塩	*	1%	1%
300	1-[(2, 5-ジメトキシフェニル)アゾ]-2-ナフトール(別名シトラスレッドナンバ-2)	6358-53-8	1%	0.1%	353	1, 4, 7, 8-テトラアミノアントラキノン(別名ジスバースブルー-1)	2475-45-8	1%	0.1%
301	臭化エチル	74-96-4	1%	0.1%	354	テトラエチルチウラムジスルフィド(別名ジスルフィラム)	97-77-8	1%	0.1%
302	臭化水素	10035-10-6	1%	1%	355	テトラエチルピロホスフェイト(別名TEPP)	107-49-3	1%	1%
303	臭化メチル	74-83-9	1%	0.1%	356	テトラエトキシシラン	78-10-4	1%	1%
304	しゅう酸	144-62-7	1%	0.1%	357	1, 1, 2, 2-テトラクロロエタン(別名四塩化アセチレン)	79-34-5	1%	0.1%
305	臭素	7726-95-6	1%	1%	358	N-(1, 1, 2, 2-テトラクロロエチルチオ)-1, 2, 3, 6-テトラヒドロフタルイミド(別名キャプタフォル)	2425-06-1	0.1%	0.1%
306	臭素化ビフェニル	*	1%	0.1%	359	テトラクロロエチレン(別名パークロルエチレン)	127-18-4	0.1%	0.1%
307	硝酸	7697-37-2	1%	1%	360	4, 5, 6, 7-テトラクロロ-1, 3-ジヒドロベンゾ[c]フラン-2-オン(別名フサライド)	27355-22-2	1%	1%
308	硝酸アンモニウム	6484-52-2	—	—	361	テトラクロロジフルオロエタン(別名CFC-112)	76-12-0	1%	1%
309	硝酸ノルマル-プロピル	627-13-4	1%	1%	362	2, 3, 7, 8-テトラクロロジベンゾ-1, 4-ジオキシン	1746-01-6	0.1%	0.1%
310	しょう脳	76-22-2	1%	1%	363	テトラクロロナフタレン	1335-88-2	1%	1%
311	シラン	7803-62-5	1%	1%	364	テトラナトリウム=3, 3' -[[[3, 3' -ジメチル-4, 4' -ビフェニリレン]ビス(アゾ)]ビス[5-アミノ-4-ヒドロキシ-2, 7-ナフタレンジスルホナート](別名トランブル-)	72-57-1	1%	0.1%
313	ジルコニウム化合物	*	1%	1%	365	テトラナトリウム=3, 3' -[[[3, 3' -ジメチル-4, 4' -ビフェニリレン]ビス(アゾ)]ビス[5-アミノ-4-ヒドロキシ-2, 7-ナフタレンジスルホナート](別名Clダイレクトブルー-15)	2429-74-5	1%	0.1%
314	人造鉱物繊維(リフラクトリーセラミックファイバーを除く。)	*	1%	1%	366	テトラニトロメタン	509-14-8	1%	0.1%
	リフラクトリーセラミックファイバー	142844-00-6	1%	0.1%	367	テトラヒドロフラン	109-99-9	1%	0.1%
315	水銀及びその無機化合物	*	0.3%	0.1%	367-2	テトラヒドロメチル無水フタル酸	11070-44-3	1%	0.1%
316	水酸化カリウム	1310-58-3	1%	1%	368	テトラフルオロエチレン	116-14-3	1%	0.1%
317	水酸化カルシウム	1305-62-0	1%	1%					
318	水酸化セシウム	21351-79-1	1%	1%					
319	水酸化ナトリウム	1310-73-2	1%	1%					
320	水酸化リチウム	1310-65-2	0.3%	0.1%					
320-2	水素化ビス(2-メトキシエトキシ)アルミニウムナトリウム	22722-98-1	1%	1%					
321	水素化リチウム	7580-67-8	0.3%	0.1%					
322	すず及びその化合物	*	1%	0.1%					

表示・通知義務対象物質(5)

番号	物質名	CAS番号	ラベル 裾切値	SDS 裾切値	番号	物質名	CAS番号	ラベル 裾切値	SDS 裾切値
369	1, 1, 2, 2-テトラブロモエタン	79-27-6	1%	1%	420	5-ニトロアセナフテン	602-87-9	1%	0.1%
370	テトラブロモメタン	558-13-4	1%	1%	421	ニトロエタン	79-24-3	1%	1%
371	テトラメチルこはく酸ニトリル	3333-52-6	1%	1%	422	ニトログリコール	628-96-6	1%	1%
372	テトラメチルチウラムジスルフィド(別名チウラム)	137-26-8	0.1%	0.1%	423	ニトログリセリン	55-63-0	—	—
373	テトラメキシシラン	681-84-5	1%	1%	424	ニトロセルローズ	9004-70-0	—	—
374	テトリル	479-45-8	1%	0.1%	425	N-ニトロソモルホリン	59-89-2	1%	0.1%
375	テルフェニル	26140-60-3	1%	1%	426	ニトロトルエン	1321-12-6	0.1%	0.1%
376	テルル及びその化合物	*	1%	0.1%		o-ニトロトルエン	88-72-2		
377	テレピン油	8006-64-2	1%	0.1%		m-ニトロトルエン	99-08-1		
378	テレフタル酸	100-21-0	1%	1%		p-ニトロトルエン	99-99-0		
379	銅及びその化合物	*	1%	0.1%	427	ニトロプロパン	下記	1%	0.1%
380	灯油	8008-20-6	1%	0.1%		1-ニトロプロパン	108-03-2		
381	トリエタノールアミン	102-71-6	1%	0.1%		2-ニトロプロパン	79-46-9		
382	トリエチルアミン	121-44-8	1%	1%	428	ニトロベンゼン	98-95-3	1%	0.1%
383	トリクロロエタン	下記	1%	0.1%	429	ニトロメタン	75-52-5	1%	0.1%
	1, 1, 1-トリクロロエタン	71-55-6			430	乳酸ノルマル-ブチル	138-22-7	1%	1%
	1, 1, 2-トリクロロエタン	79-00-5			431	二硫化炭素	75-15-0	0.3%	0.1%
384	トリクロロエチレン	79-01-6	0.1%	0.1%	432	ノナン	111-84-2他	1%	1%
385	トリクロロ酢酸	76-03-9	1%	0.1%	433	ノルマル-ブチルアミン	109-73-9	1%	1%
386	1, 1, 2-トリクロロ-1, 2, 2-トリフルオロエタン	76-13-1	1%	1%	434	ノルマル-ブチルエチルケトン	106-35-4	1%	1%
387	トリクロロナフタレン	1321-65-9	1%	1%	435	ノルマル-ブチル-2, 3-エポキシプロピルエーテル	2426-08-6	1%	0.1%
388	1, 1, 1-トリクロロ-2, 2-ビス(4-クロロフェニル)エタン(別名DDT)	50-29-3	0.1%	0.1%	436	N-[1-(N-ノルマル-ブチルカルバモイル)-1H-2-ベンゾイミダゾリル]カルバミン酸メチル(別名ベノミル)	17804-35-2	0.1%	0.1%
389	1, 1, 1-トリクロロ-2, 2-ビス(4-メトキシフェニル)エタン(別名メトキシクロル)	72-43-5	1%	0.1%	437	白金及びその水溶性塩	*	1%	0.1%
390	2, 4, 5-トリクロロフェノキシ酢酸	93-76-5	0.3%	0.1%	438	ハフニウム及びその化合物	*	1%	1%
391	トリクロロフルオロメタン(別名CFC-11)	75-69-4	1%	0.1%	439	パラ-アニシジン	104-94-9	1%	1%
392	1, 2, 3-トリクロロプロパン	96-18-4	0.1%	0.1%	440	パラ-クロロアニリン	106-47-8	1%	0.1%
393	1, 2, 4-トリクロロベンゼン	120-82-1	1%	1%	441	パラ-ジクロロベンゼン	106-46-7	0.3%	0.1%
394	トリクロロメチルスルフェニル=クロリド	594-42-3	1%	1%	442	パラ-ジメチルアミノアゾベンゼン	60-11-7	1%	0.1%
395	N-(トリクロロメチルチオ)-1, 2, 3, 6-テトラヒドロフタルイミド(別名キャプタン)	133-06-2	1%	0.1%	443	パラ-ターシャリーブチルトルエン	98-51-1	0.3%	0.1%
396	トリシクロヘキシルすず=ヒドロキシド	13121-70-5	1%	1%	444	パラ-ニトロアニリン	100-01-6	1%	0.1%
397	1, 3, 5-トリス(2, 3-エポキシプロピル)-1, 3, 5-トリアジン-2, 4, 6(1H, 3H, 5H)-トリオン	2451-62-9	0.1%	0.1%	445	パラ-ニトロクロロベンゼン	100-00-5	1%	0.1%
398	トリス(N, N-ジメチルジチオカルバメート)鉄(別名ファーマム)	14484-64-1	1%	0.1%	446	パラ-フェニルアゾアニリン	60-09-3	1%	0.1%
399	トリニトロトルエン	118-96-7	1%	0.1%	447	パラ-ベンゾキノ	106-51-4	1%	1%
400	トリフェニルアミン	603-34-9	1%	1%	448	パラ-メキシフェノール	150-76-5	1%	1%
401	トリプロモメタン	75-25-2	1%	0.1%	449	バリウム及びその水溶性化合物	*	1%	1%
402	2-トリメチルアセチル-1, 3-インダンジオン	83-26-1	1%	1%	450	ピクリン酸	88-89-1	—	—
403	トリメチルアミン	75-50-3	1%	1%	451	ビス(2, 3-エポキシプロピル)エーテル	2238-07-5	1%	1%
404	トリメチルベンゼン	25551-13-7	1%	1%	452	1, 3-ビス[(2, 3-エポキシプロピル)オキシ]ベンゼン	101-90-6	1%	0.1%
405	トリレンジイソシアネート	26471-62-5他	1%	0.1%	453	ビス(2-クロロエチル)エーテル	111-44-4	1%	1%
406	トルイジン	26915-12-8	0.1%	0.1%	454	ビス(2-クロロエチル)スルフィド(別名マスタードガス)	505-60-2	0.1%	0.1%
	o-トルイジン	95-53-4			455	N, N-ビス(2-クロロエチル)メチルアミン-N-オキシド	126-85-2	0.1%	0.1%
	m-トルイジン	108-44-1			456	ビス(ジチオリン酸)S, S'-メチレン-O, O, O', O'-テトラエチル(別名エチオン)	563-12-2	1%	1%
	p-トルイジン	106-49-0			457	ビス(2-ジメチルアミノエチル)エーテル	3033-62-3	1%	1%
407	トルエン	108-88-3	0.3%	0.1%	458	砒素及びその化合物	*	0.1%	0.1%
408	ナフタレン	91-20-3	1%	0.1%	459	ヒドラジン	302-01-2	1%	0.1%
409	1-ナフチルチオ尿素	86-88-4	1%	1%	460	ヒドラジン-水和物	7803-57-8	1%	0.1%
410	1-ナフチル-N-メチルカルバメート(別名カルバリル)	63-25-2	1%	1%	461	ヒドロキノ	123-31-9	0.1%	0.1%
411	鉛及びその無機化合物	*	0.1%	0.1%	462	4-ピニル-1-シクロヘキセン	100-40-3	1%	0.1%
412	二亜硫酸ナトリウム	7681-57-4	1%	1%	463	4-ピニルシクロヘキセンジオキシド	106-87-6	1%	0.1%
413	ニコチン	54-11-5	1%	0.1%	464	ピニトルエン	25013-15-4	1%	1%
414	二酸化硫黄	7446-09-5	1%	1%	464-2	N-ピニル-2-ピロリドン	88-12-0	1%	0.1%
415	二酸化塩素	10049-04-4	1%	1%	465	ピフェニル	92-52-4	1%	0.1%
416	二酸化窒素	10102-44-0	1%	0.1%	466	ピペラジン二塩酸塩	142-64-3	1%	1%
417	二硝酸プロピレン	6423-43-4	1%	1%	467	ピリジン	110-86-1	1%	0.1%
418	ニッケル	7440-02-0	1%	0.1%	468	ピトラム	8003-34-7	1%	0.1%
	ニッケル化合物	*	0.1%	0.1%	468-2	フェニルイソシアネート	103-71-9	1%	0.1%
	ニッケルカルボニル	13463-39-3			469	フェニルオキシラン	96-09-3	0.1%	0.1%
419	ニトロ三酢酸	139-13-9	1%	0.1%	470	フェニルヒドラジン	100-63-0	1%	0.1%
					471	フェニルホスフィン	638-21-1	1%	0.1%

表示・通知義務対象物質(6)

番号	物質名	CAS番号	ラベル 裾切値	SDS 裾切値
472	フェニレンジアミン	25265-76-3	1%	0.1%
	o-フェニレンジアミン	95-54-5		
	m-フェニレンジアミン	108-45-2		
	p-フェニレンジアミン	106-50-3		
473	フェノチアジン	92-84-2	1%	1%
474	フェノール	108-95-2	0.1%	0.1%
475	フェロバナジウム	12604-58-9	1%	1%
476	1, 3-ブタジエン	106-99-0	0.1%	0.1%
477	ブタノール	下記	1%	0.1%
	1-ブタノール	71-36-3		
	2-ブタノール	78-92-2		
	イソブタノール(イソブチルアルコール)	78-83-1		
	tert-ブタノール	75-65-0		
478	フタル酸ジエチル	84-66-2	1%	0.1%
479	フタル酸ジ-ノルマル-ブチル	84-74-2	0.3%	0.1%
480	フタル酸ジメチル	131-11-3	1%	1%
481	フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)(別名DEHP)	117-81-7	0.3%	0.1%
482	ブタン	106-97-8他	1%	1%
482-2	2, 3-ブタンジオン(別名ジアセチル)	431-03-8	1%	0.1%
483	1-ブタンチオール	109-79-5	1%	1%
484	弗化カルボニル	353-50-4	1%	1%
485	弗化ビニリデン	75-38-7	1%	1%
486	弗化ビニル	75-02-5	0.1%	0.1%
487	弗素及びその水溶性無機化合物 弗化水素	* 7664-39-3	1%	0.1%
488	2-ブテナール	123-73-9	0.1%	0.1%
488-2	ブテン	25167-67-3	1%	1%
	1-ブテン	106-98-9		
	2-ブテン	107-01-7		
	イソブテン	115-11-7		
489	フルオロ酢酸ナトリウム	62-74-8	1%	1%
490	フルフラール	98-01-1	1%	0.1%
491	フルフリルアルコール	98-00-0	1%	1%
492	1, 3-プロパンスルホン	1120-71-4	0.1%	0.1%
492-2	プロピオンアルデヒド	123-38-6	1%	1%
493	プロピオン酸	79-09-4	1%	1%
494	プロピルアルコール	下記	1%	0.1%
	n-プロピルアルコール	71-23-8		
	イソプロピルアルコール	67-63-0		
495	プロピレンイミン	75-55-8	1%	0.1%
496	プロピレングリコールモノメチルエーテル	107-98-2	1%	1%
497	2-プロピン-1-オール	107-19-7	1%	1%
497-2	プロペン	115-07-1	1%	1%
498	プロモエチレン	593-60-2	0.1%	0.1%
499	2-ブロモ-2-クロロ-1, 1, 1-トリフルオロエタン(別名ハロタン)	151-67-7	1%	0.1%
500	ブロモクロロメタン	74-97-5	1%	1%
501	ブロモジクロロメタン	75-27-4	1%	0.1%
502	5-ブロモ-3-セカンダリ-ブチル-6-メチル-1, 2, 3, 4-テトラヒドロピリミジン-2, 4-ジオン(別名プロマシル)	314-40-9	1%	0.1%
503	プロモトリフルオロメタン	75-63-8	1%	1%
503-2	1-ブロモプロパン	106-94-5	1%	0.1%
504	2-ブロモプロパン	75-26-3	0.3%	0.1%
504-2	3-ブロモ-1-プロペン(別名臭化アリル)	106-95-6	1%	1%
505	ヘキサクロロエタン	67-72-1	1%	0.1%
506	1, 2, 3, 4, 10, 10-ヘキサクロロ-6, 7-エポキシ-1, 4, 4a, 5, 6, 7, 8, 8a-オクタヒドロ-エキソ-1, 4-エンド-5, 8-ジメタノナフタレン(別名ディルドリン)	60-57-1	0.3%	0.1%
507	1, 2, 3, 4, 10, 10-ヘキサクロロ-6, 7-エポキシ-1, 4, 4a, 5, 6, 7, 8, 8a-オクタヒドロ-エンド-1, 4-エンド-5, 8-ジメタノナフタレン(別名エンドリン)	72-20-8	1%	1%

番号	物質名	CAS番号	ラベル 裾切値	SDS 裾切値
508	1, 2, 3, 4, 5, 6-ヘキサクロロシクロヘキサン(別名リンデン)	608-73-1 58-89-9	1%	0.1%
509	ヘキサクロロシクロペンタジエン	77-47-4	1%	0.1%
510	ヘキサクロロナフタレン	1335-87-1	1%	1%
511	1, 4, 5, 6, 7, 7-ヘキサクロロビシクロ[2, 2, 1]-5-ヘプテン-2, 3-ジカルボン酸(別名クロレンド酸)	115-28-6	1%	0.1%
512	1, 2, 3, 4, 10, 10-ヘキサクロロ-1, 4, 4a, 5, 8, 8a-ヘキサヒドロ-エキソ-1, 4-エンド-5, 8-ジメタノナフタレン(別名アルドリン)	309-00-2	1%	0.1%
513	ヘキサクロロヘキサヒドロメタノベンゾジオキサチエピンオキサイド(別名ベンゾエピン)	115-29-7	1%	1%
514	ヘキサクロロベンゼン	118-74-1	0.3%	0.1%
515	ヘキサヒドロ-1, 3, 5-トリニトロ-1, 3, 5-トリアジン(別名シクロナイト)	121-82-4	1%	1%
516	ヘキサフルオロアセトン	684-16-2	1%	0.1%
516-2	ヘキサフルオロアルミン酸三ナトリウム	13775-53-6	1%	1%
516-3	ヘキサフルオロプロペン	116-15-4	1%	1%
517	ヘキサメチルホスホリクトリアミド	680-31-9	0.1%	0.1%
518	ヘキサメチレンジアミン	124-09-4	1%	0.1%
519	ヘキサメチレン=ジイソシアネート	822-06-0	1%	0.1%
520	ヘキサン	110-54-3他	1%	0.1%
	n-ヘキサン	110-54-3		
521	1-ヘキセン	592-41-6	1%	1%
522	ペーターブチロラクトン	3068-88-0 36536-46-6	1%	0.1%
523	ペータープロピオラクトン	57-57-8	0.1%	0.1%
524	1, 4, 5, 6, 7, 8, 8-ヘプタクロロ-2, 3-エポキシ-3a, 4, 7, 7a-テトラヒドロ-4, 7-メタノ-1H-インデン(別名ヘプタクロルエポキシド)	1024-57-3	0.3%	0.1%
525	1, 4, 5, 6, 7, 8, 8-ヘプタクロロ-3a, 4, 7, 7a-テトラヒドロ-4, 7-メタノ-1H-インデン(別名ヘプタクロル)	76-44-8	0.3%	0.1%
526	ヘプタン	142-82-5他	1%	1%
527	ペルオキシ二硫酸アンモニウム	7727-54-0	1%	0.1%
528	ペルオキシ二硫酸カリウム	7727-21-1	1%	0.1%
529	ペルオキシ二硫酸ナトリウム	7775-27-1	1%	0.1%
530	ペルフルオロオクタナ酸	335-67-1	0.3%	0.1%
	ペルフルオロオクタナ酸アンモニウム塩	3825-26-1	1%	0.1%
530-2	ベンジルアルコール	100-51-6	1%	1%
531	ベンゼン	71-43-2	0.1%	0.1%
532	1, 2, 4-ベンゼントリカルボン酸1, 2-無水物	552-30-7	1%	0.1%
533	ベンゾ[a]アントラセン	56-55-3	1%	0.1%
534	ベンゾ[a]ピレン	50-32-8	0.1%	0.1%
535	ベンゾフラン	271-89-6	1%	0.1%
536	ベンゾ[e]フルオラセン	205-99-2	0.1%	0.1%
537	ペンタクロロナフタレン	1321-64-8	1%	1%
538	ペンタクロロニトロベンゼン	82-68-8	1%	0.1%
539	ペンタクロロフェノール(別名PCP)及びそのナトリウム塩	87-86-5 131-52-2	0.3%	0.1%
540	1-ペンタナール	110-62-3	1%	1%
541	1, 1, 3, 3, 3-ペンタフルオロ-2-(トリフルオロメチル)-1-プロペン(別名PFIB)	382-21-8	1%	1%
542	ペンタボラン	19624-22-7	1%	1%
543	ペンタン	109-66-0他	1%	1%
544	ほう酸	10043-35-3	0.3%	0.1%
	ほう酸ナトリウム	1303-96-4	1%	0.1%
545	ホスゲン	75-44-5	1%	1%
545-2	ポルトランドセメント	65997-15-1	1%	1%
546	(2-ホルミルヒドラジノ)-4-(5-ニトロ-2-フリル)チアゾール	3570-75-0	1%	0.1%
547	ホルムアミド	75-12-7	0.3%	0.1%
548	ホルムアルデヒド	50-00-0	0.1%	0.1%
549	マゼンタ	632-99-5	1%	0.1%
550	マンガン	7439-96-5	*	0.1%
	無機マンガン化合物			
551	ミネラルスピリット(ミネラルシンナー、ペトロリウムスピリット、ホワイトスピリット及びミネラルターベンを含む。)	64742-47-8	1%	1%

表示・通知義務対象物質(7)

番号	物質名	CAS番号	ラベル 裾切値	SDS 裾切値
552	無水酢酸	108-24-7	1%	1%
553	無水フタル酸	85-44-9	1%	0.1%
554	無水マレイン酸	108-31-6	1%	0.1%
555	メタキシレンジアミン	1477-55-0	1%	0.1%
556	メタクリル酸	79-41-4	1%	1%
557	メタクリル酸メチル	80-62-6	1%	0.1%
558	メタクリロニトリル	126-98-7	0.3%	0.1%
559	メタジシアノベンゼン	626-17-5	1%	1%
560	メタノール	67-56-1	0.3%	0.1%
561	メタンスルホン酸エチル	62-50-0	0.1%	0.1%
562	メタンスルホン酸メチル	66-27-3	0.1%	0.1%
563	メチラール	109-87-5	1%	1%
564	メチルアセチレン	74-99-7	1%	1%
565	N-メチルアニリン	100-61-8	1%	1%
566	2, 2' -[[4-(メチルアミノ)-3-ニトロフェニル]アミノ]ジエタノール(別名HCブルーナンバー1)	2784-94-3	1%	0.1%
567	N-メチルアミノホスホン酸O-(4-ターシャリーブチル-2-クロロフェニル)-O-メチル(別名クルホメート)	299-86-5	1%	1%
568	メチルアミン	74-89-5	0.1%	0.1%
569	メチルイソブチルケトン	108-10-1	1%	0.1%
570	メチルエチルケトン	78-93-3	1%	1%
571	N-メチルカルバミン酸2-イソプロピルオキシフェニル(別名プロボキスル)	114-26-1	0.1%	0.1%
572	N-メチルカルバミン酸2, 3-ジヒドロ-2, 2-ジメチル-7-ベンゾ[b]フラニル(別名カルボフラン)	1563-66-2	1%	1%
573	N-メチルカルバミン酸2-セカンダリーブチルフェニル(別名フェノブカルブ)	3766-81-2	1%	1%
574	メチルシクロヘキサノール	25639-42-3他	1%	1%
575	メチルシクロヘキサノン	1331-22-2他	1%	1%
576	メチルシクロヘキサノール	108-87-2	1%	1%
577	2-メチルシクロペンタジエニルトリカルボニルマンガン	12108-13-3	1%	1%
578	2-メチル-4, 6-ジニトロフェノール	534-52-1	0.1%	0.1%
579	2-メチル-3, 5-ジニトロベンズアミド(別名ジニトルミド)	148-01-6	1%	1%
580	メチルターシャリーブチルエーテル(別名MTBE)	1634-04-4	1%	0.1%
581	5-メチル-1, 2, 4-トリアゾロ[3, 4-b]ベンゾチアゾール(別名トリシクラゾール)	41814-78-2	1%	1%
582	2-メチル-4-(2-トリルアゾ)アニリン	97-56-3	0.1%	0.1%
582-2	メチルナフタレン	下記		
	1-メチルナフタレン	90-12-0	1%	1%
	2-メチルナフタレン	91-57-6		
582-3	2-メチル-5-ニトロアニリン	99-55-8	1%	0.1%
583	2-メチル-1-ニトロアントラキノン	129-15-7	1%	0.1%
584	N-メチル-N-ニトロソカルバミン酸エチル	615-53-2	1%	0.1%
585	メチル-ノルマル-ブチルケトン	591-78-6	1%	1%
586	メチル-ノルマル-ペンチルケトン	110-43-0	1%	1%
587	メチルヒドラジン	60-34-4	1%	0.1%
588	メチルビニルケトン	78-94-4	1%	0.1%
588-2	N-メチル-2-ピロリドン	872-50-4	1%	0.1%
589	1-[(2-メチルフェニル)アゾ]-2-ナフトール(別名オイルオレンジSS)	2646-17-5	1%	0.1%
590	メチルプロピルケトン	107-87-9	1%	1%
591	5-メチル-2-ヘキサノン	110-12-3	1%	1%
592	4-メチル-2-ペンタノール	108-11-2	1%	1%
593	2-メチル-2, 4-ペンタンジオール	107-41-5	1%	1%
594	2-メチル-N-[3-(1-メチルエトキシ)フェニル]ベンズアミド(別名メブニル)	55814-41-0	1%	1%
595	S-メチル-N-(メチルカルバモイルオキシ)チオアセチミデート(別名メソミル)	16752-77-5	1%	1%
596	メチルメルカプタン	74-93-1	1%	1%
597	4, 4' -メチレンジアニリン	101-77-9	1%	0.1%
598	メチレンビス(4, 1-シクロヘキシレン)=ジイソシアネート	5124-30-1	1%	0.1%
599	メチレンビス(4, 1-フェニレン)=ジイソシアネート(別名MDI) ※2	101-68-8	1%	0.1%

番号	物質名	CAS番号	ラベル 裾切値	SDS 裾切値
600	2-メキシ-5-メチルアニリン	120-71-8	1%	0.1%
601	1-(2-メキシ-2-メチルエトキシ)-2-ブロパノール	34590-94-8	1%	1%
601-2	2-メキシ-2-メチルブタン(別名ターシャリーアミルメチルエーテル)	994-05-8	1%	0.1%
602	メルカプト酢酸	68-11-1	1%	0.1%
603	モリブデン及びその化合物	*	1%	0.1%
	酸化モリブデン(VI) (別名 三酸化モリブデン)	1313-27-5	1%	0.1%
604	モルホリン	110-91-8	1%	1%
606	沃素	7553-56-2	1%	0.1%
	沃素化合物(沃化物)	*	1%	1%
607	ヨードホルム	75-47-8	1%	1%
607-2	硫化カルボニル	463-58-1	1%	1%
608	硫化ジメチル	75-18-3	1%	1%
609	硫化水素	7783-06-4	1%	1%
610	硫化水素ナトリウム	16721-80-5	1%	1%
611	硫化ナトリウム	1313-82-2	1%	1%
612	硫化りん	1314-80-3 1314-85-8	1%	1%
613	硫酸	7664-93-9	1%	1%
614	硫酸ジイソプロピル	2973-10-6	1%	0.1%
615	硫酸ジエチル	64-67-5	0.1%	0.1%
616	硫酸ジメチル	77-78-1	0.1%	0.1%
617	りん化水素	7803-51-2	1%	1%
618	りん酸	7664-38-2	1%	1%
619	りん酸ジ-ノルマル-ブチル	107-66-4	1%	1%
620	りん酸ジ-ノルマル-ブチル=フェニル	2528-36-1	1%	1%
621	りん酸1, 2-ジブromo-2, 2-ジクロロエチル=ジメチル(別名ナレド)	300-76-5	1%	0.1%
622	りん酸ジメチル=(E)-1-(N, N-ジメチルカルバモイル)-1-プロペン-2-イル(別名ジクロトホス)	141-66-2	1%	1%
623	りん酸ジメチル=(E)-1-(N-メチルカルバモイル)-1-プロペン-2-イル(別名モノクロトホス)	6923-22-4	1%	1%
624	りん酸ジメチル=1-メキシカルボニル-1-プロペン-2-イル(別名メピンホス)	7786-34-7	1%	1%
625	りん酸トリ(オルト-トリル)	78-30-8	1%	1%
626	りん酸トリス(2, 3-ジブromoプロピル)	126-72-7	0.1%	0.1%
627	りん酸トリ-ノルマル-ブチル	126-73-8	1%	1%
628	りん酸トリフェニル	115-86-6	1%	1%
629	レソルシノール	108-46-3	1%	0.1%
630	六塩化ブタジエン	87-68-3	1%	0.1%
631	ロジウム及びその化合物	*	1%	0.1%
632	ロジン	8050-09-7	1%	0.1%
633	ロテノン	83-79-4	1%	1%

※1 番号39-2の「石綿分析用試料等」とは、石綿のうち労働安全衛生法施行令第16条第1項第4号イからハまでに掲げる物で同号の厚生労働省令で定めるものに限りま

※2 番号599の「MDI」は「4,4'-MDI」のみを指します。

※ 番号312、605は欠番です。

※ 「-」は裾切値の設定がないことを示します。

なお、ニトログリセリンを含有する製剤その他の物については、98%以上の不揮発性で水に溶けない鈍感剤で鈍性化したもので、かつ、ニトログリセリンの含有量が0.1%未満のものは除きます。

※ CAS番号は参考として示したものです。構造異性体等が存在する場合に異なるCAS番号が割り振られることがあります。対象物質の当否の判断は物質名で行うものとします。

※ CAS 番号欄の「*」は、該当物質が多数あるなどにより特定できないことを示します。

●職場のあんぜんサイトもご利用ください。

職場のあんぜんサイト SDS

検索

労働安全衛生法に基づくラベル表示及びSDS交付義務対象物質（令和3年1月1日現在 674物質(群)）

労働安全衛生法施行令

番号	表示・通知義務対象物質	CAS番号	表示裾切	通知裾切
1	アクリルアミド	79-06-1	0.1%未満	0.1%未満
2	アクリル酸	79-10-7	1%未満	1%未満
3	アクリル酸エチル	140-88-5	1%未満	0.1%未満
4	アクリル酸ノルマルブチル	141-32-2	1%未満	0.1%未満
5	アクリル酸2-ヒドロキシプロピル	999-61-1	1%未満	0.1%未満
6	アクリル酸メチル	96-33-3	1%未満	0.1%未満
7	アクリロニトリル	107-13-1	1%未満	0.1%未満
8	アクロレイン	107-02-8	1%未満	1%未満
9	アジ化ナトリウム	26628-22-8	1%未満	1%未満
10	アジピン酸	124-04-9	1%未満	1%未満
11	アジポニトリル	111-69-3	1%未満	1%未満
11-2	亜硝酸イソブチル	542-56-3	1%未満	0.1%未満
11-3	アスファルト	8052-42-4	1%未満	0.1%未満
11-4	アセチルアセトン	123-54-6	1%未満	1%未満
12	アセチルサリチル酸(別名アスピリン)	50-78-2	0.3%未満	0.1%未満
13	アセトアミド	60-35-5	1%未満	0.1%未満
14	アセトアルデヒド	75-07-0	1%未満	0.1%未満
15	アセトニトリル	75-05-8	1%未満	1%未満
16	アセトフェノン	98-86-2	1%未満	1%未満
17	アセトン	67-64-1	1%未満	0.1%未満
18	アセトンシアノヒドリン	75-86-5	1%未満	1%未満
19	アニリン	62-53-3	1%未満	0.1%未満
20	アミド硫酸アンモニウム	7773-06-0	1%未満	1%未満
21	2-アミノエタノール	141-43-5	1%未満	0.1%未満
22	4-アミノ-6-ターシャリーブチル-3-メチルチオ-1, 2, 4-トリアジン-5(4H)-オン(別名メトリブジン)	21087-64-9	1%未満	1%未満
23	3-アミノ-1H-1, 2, 4-トリアゾール(別名アミトロール)	61-82-5	1%未満	0.1%未満
24	4-アミノ-3, 5, 6-トリクロロピリジン-2-カルボン酸(別名ピクロラム)	1918-02-1	1%未満	1%未満
25	2-アミノピリジン	504-29-0	1%未満	1%未満
26	亜硫酸水素ナトリウム	7631-90-5	1%未満	1%未満
27	アリルアルコール	107-18-6	1%未満	1%未満
28	1-アリルオキシ-2, 3-エポキシプロパン	106-92-3	1%未満	0.1%未満
29	アリル水銀化合物	*	1%未満	0.1%未満
30	アリル-ノルマル-プロピルジスルフィド	2179-59-1	1%未満	0.1%未満
31	亜りん酸トリメチル	121-45-9	1%未満	1%未満
32	アルキルアルミニウム化合物	*	1%未満	1%未満
33	アルキル水銀化合物	*	0.3%未満	0.1%未満
34	3-(アルファ-アセチルベンジル)-4-ヒドロキシマリン(別名ワルファリン)	81-81-2	0.3%未満	0.1%未満
35	アルファ, アルファ-ジクロロトルエン	98-87-3	0.1%未満	0.1%未満
36	アルファ-メチルスチレン	98-83-9	1%未満	0.1%未満
37	アルミニウム	7429-90-5	1%未満	1%未満
37	アルミニウム水溶性塩	*	1%未満	0.1%未満
38	アンチモン及びその化合物(三酸化二アンチモンを除く。)	*	1%未満	0.1%未満
38	三酸化二アンチモン	1309-64-4	0.1%未満	0.1%未満
39	アンモニア	7664-41-7	0.2%未満	0.1%未満
39-2	石綿(労働安全衛生法施行令第16条第1項第4号イからハまでに掲げる物で同号の厚生労働省令で定めるものに限る。)	*	0.1%未満	0.1%未満
40	3-イソシアナトメチル-3, 5, 5-トリメチルシクロヘキシル=イソシアネート	4098-71-9	1%未満	0.1%未満
41	イソシアン酸メチル	624-83-9	0.3%未満	0.1%未満
42	イソブレン	78-79-5	1%未満	0.1%未満
43	N-イソプロピルアニリン	768-52-5	1%未満	0.1%未満
44	N-イソプロピルアミノホスホン酸O-エチル-O-(3-メチル-4-メチルチオフェニル)(別名フェナミホス)	22224-92-6	1%未満	0.1%未満
45	イソプロピルアミン	75-31-0	1%未満	1%未満
46	イソプロピルエーテル	108-20-3	1%未満	0.1%未満
47	3'-イソプロポキシ-2-トリフルオロメチルベンズアニリド(別名フルトラニル)	66332-96-5	1%未満	1%未満
48	イソベンチルアルコール(別名イソamilアルコール)	123-51-3	1%未満	1%未満
49	イソホロン	78-59-1	1%未満	0.1%未満
50	一塩化硫黄	10025-67-9	1%未満	1%未満
51	一酸化炭素	630-08-0	0.3%未満	0.1%未満
52	一酸化窒素	10102-43-9	1%未満	1%未満

53	一酸化二窒素	10024-97-2	0.3%未満	0.1%未満
54	イットリウム及びその化合物	*	1%未満	1%未満
55	イブシロンーカプロラクタム	105-60-2	1%未満	1%未満
56	2-イミダゾリジンチオン	96-45-7	0.3%未満	0.1%未満
57	4, 4' - (4-イミノシクロヘキサ-2, 5-ジエニリデンメチル) ジアニリン塩酸塩(別名Clベイスックレッド9)	569-61-9	1%未満	0.1%未満
58	インジウム	7440-74-6	1%未満	1%未満
58	インジウム化合物	*	0.1%未満	0.1%未満
59	インデン	95-13-6	1%未満	1%未満
60	ウレタン	51-79-6	0.1%未満	0.1%未満
61	エタノール	64-17-5	0.1%未満	0.1%未満
62	エタンチオール	75-08-1	1%未満	1%未満
63	エチリデンノルボルネン	16219-75-3	1%未満	0.1%未満
64	エチルアミン	75-04-7	1%未満	1%未満
65	エチルエーテル	60-29-7	1%未満	0.1%未満
66	エチルーセカンダリーペンチルケトン	541-85-5	1%未満	1%未満
67	エチルーパラニトロフェニルチオノベンゼンホスホネイト(別名EPN)	2104-64-5	1%未満	0.1%未満
68	O-エチルーS-フェニル=エチルホスホノチオロチオナート(別名ホノホス)	944-22-9	1%未満	0.1%未満
69	2-エチルヘキサノ酸	149-57-5	0.3%未満	0.1%未満
70	エチルベンゼン	100-41-4	0.1%未満	0.1%未満
71	エチルメチルケトンペルオキシド	1338-23-4	1%未満	1%未満
72	N-エチルモルホリン	100-74-3	1%未満	1%未満
72-2	エチレン	74-85-1	1%未満	1%未満
73	エチレンイミン	151-56-4	0.1%未満	0.1%未満
74	エチレンオキシド	75-21-8	0.1%未満	0.1%未満
75	エチレングリコール	107-21-1	1%未満	1%未満
76	エチレングリコールモノイソプロピルエーテル	109-59-1	1%未満	1%未満
77	エチレングリコールモノエチルエーテル(別名セロソルブ)	110-80-5	0.3%未満	0.1%未満
78	エチレングリコールモノエチルエーテルアセテート(別名セロソルブアセテート)	111-15-9	0.3%未満	0.1%未満
79	エチレングリコールモノノルマルブチルエーテル(別名ブチルセロソルブ)	111-76-2	1%未満	0.1%未満
79-2	エチレングリコールモノブチルエーテルアセテート	112-07-2	1%未満	0.1%未満
80	エチレングリコールモノメチルエーテル(別名メチルセロソルブ)	109-86-4	0.3%未満	0.1%未満
81	エチレングリコールモノメチルエーテルアセテート	110-49-6	0.3%未満	0.1%未満
82	エチレンクロロヒドリン	107-07-3	0.1%未満	0.1%未満
83	エチレンジアミン	107-15-3	1%未満	0.1%未満
84	1, 1' -エチレン-2, 2' -ビピリジニウム=ジプロミド(別名ジクアット)	85-00-7	1%未満	0.1%未満
85	2-エトキシ-2, 2-ジメチルエタン	637-92-3	1%未満	1%未満
86	2-(4-エトキシフェニル)-2-メチルプロピル=3-フェノキシベンジルエーテル(別名エトフェンブロックス)	80844-07-1	1%未満	1%未満
87	エピクロロヒドリン	106-89-8	0.1%未満	0.1%未満
88	1, 2-エポキシ-3-イソプロポキシプロパン	4016-14-2	1%未満	1%未満
89	2, 3-エポキシ-1-プロパノール	765-34-4	1%未満	0.1%未満
90	2, 3-エポキシ-1-プロパノール	556-52-5	0.1%未満	0.1%未満
91	2, 3-エポキシプロピル=フェニルエーテル	122-60-1	1%未満	0.1%未満
92	エメリー	1302-74-5	1%未満	1%未満
93	エリオナイト	12510-42-8	0.1%未満	0.1%未満
94	塩化亜鉛	7646-85-7	1%未満	0.1%未満
95	塩化アリル	107-05-1	1%未満	0.1%未満
96	塩化アンモニウム	12125-02-9	1%未満	1%未満
97	塩化シアン	506-77-4	1%未満	1%未満
98	塩化水素	7647-01-0	0.2%未満	0.1%未満
99	塩化チオニル	7719-09-7	1%未満	1%未満
100	塩化ビニル	75-01-4	0.1%未満	0.1%未満
101	塩化ベンジル	100-44-7	1%未満	0.1%未満
102	塩化ベンゾイル	98-88-4	1%未満	1%未満
103	塩化ホスホリル	10025-87-3	1%未満	1%未満
104	塩素	7782-50-5	1%未満	1%未満
105	塩素化カンフェン(別名トキサフェン)	8001-35-2	1%未満	0.1%未満
106	塩素化ジフェニルオキシド	31242-93-0	1%未満	1%未満
107	黄りん	12185-10-3	1%未満	0.1%未満
108	4, 4' -オキシビス(2-クロロアニリン)	28434-86-8	1%未満	0.1%未満
109	オキシビス(チオホスホン酸)O, O, O', O' -テトラエチル(別名スルホテップ)	3689-24-5	1%未満	0.1%未満
110	4, 4' -オキシビスベンゼンスルホニルヒドラジド	80-51-3	1%未満	1%未満
111	オキシビスホスホン酸四ナトリウム	7722-88-5	1%未満	1%未満

112	オクタクロロナフタレン	2234-13-1	1%未満	1%未満
113	1, 2, 4, 5, 6, 7, 8, 8-オクタクロロ-2, 3, 3a, 4, 7, 7a-ヘキサヒドロ-4, 7-メタノ-1H-インデン(別名クロルデン)	57-74-9	1%未満	0.1%未満
114	2-オクタノール	123-96-6	1%未満	1%未満
115	オクタン	111-65-9他	1%未満	1%未満
116	オゾン	10028-15-6	1%未満	0.1%未満
117	オメガ-クロロアセトフェノン	532-27-4	1%未満	0.1%未満
118	オーラミン	492-80-8	1%未満	0.1%未満
119	オルト-アニシジン	90-04-0	1%未満	0.1%未満
120	オルト-クロロスチレン	2039-87-4	1%未満	1%未満
121	オルト-クロロトルエン	95-49-8	1%未満	1%未満
122	オルト-ジクロロベンゼン	95-50-1	1%未満	1%未満
123	オルト-セカンダリ-ブチルフェノール	89-72-5	1%未満	1%未満
124	オルト-ニトロアニソール	91-23-6	1%未満	0.1%未満
125	オルト-フタロジニトリル	91-15-6	1%未満	1%未満
126	過酸化水素	7722-84-1	1%未満	0.1%未満
127	ガソリン	8006-61-9	1%未満	0.1%未満
128	カテコール	120-80-9	1%未満	0.1%未満
129	カドミウム及びその化合物	*	0.1%未満	0.1%未満
130	カーボンブラック	1333-86-4	1%未満	0.1%未満
131	カルシウムシアナミド	156-62-7	1%未満	1%未満
132	ギ酸	64-18-6	1%未満	1%未満
133	ギ酸エチル	109-94-4	1%未満	1%未満
134	ギ酸メチル	107-31-3	1%未満	1%未満
135	キシリジン	1300-73-8	1%未満	0.1%未満
135	2, 3-キシリジン	87-59-2	1%未満	0.1%未満
135	2, 4-キシリジン	95-68-1	1%未満	0.1%未満
135	2, 5-キシリジン	95-78-3	1%未満	0.1%未満
135	2, 6-キシリジン	87-62-7	1%未満	0.1%未満
135	3, 4-キシリジン	95-64-7	1%未満	0.1%未満
135	3, 5-キシリジン	108-69-0	1%未満	0.1%未満
136	キシレン	1330-20-7	0.3%未満	0.1%未満
136	o-キシレン	95-47-6	0.3%未満	0.1%未満
136	m-キシレン	108-38-3	0.3%未満	0.1%未満
136	p-キシレン	106-42-3	0.3%未満	0.1%未満
137	銀及びその水溶性化合物	*	1%未満	0.1%未満
138	クメン	98-82-8	1%未満	0.1%未満
139	グルタルアルデヒド	111-30-8	1%未満	0.1%未満
140	クレオソート油	61789-28-4	0.1%未満	0.1%未満
141	クレゾール	1319-77-3	1%未満	0.1%未満
141	o-クレゾール	95-48-7	1%未満	0.1%未満
141	m-クレゾール	108-39-4	1%未満	0.1%未満
141	p-クレゾール	106-44-5	1%未満	0.1%未満
142	クロム及びその化合物(クロム酸及びクロム酸塩並びに重クロム酸及び重クロム酸塩を除く。)	*	1%未満	0.1%未満
142	クロム酸及びクロム酸塩	*	0.1%未満	0.1%未満
142	重クロム酸及び重クロム酸塩	*	0.1%未満	0.1%未満
143	クロロアセチル=クロリド	79-04-9	1%未満	1%未満
144	クロロアセトアルデヒド	107-20-0	1%未満	0.1%未満
145	クロロアセトン	78-95-5	1%未満	1%未満
146	クロロエタン(別名塩化エチル)	75-00-3	1%未満	0.1%未満
147	2-クロロ-4-エチルアミノ-6-イソプロピルアミノ-1, 3, 5-トリアジン(別名アトラジン)	1912-24-9	1%未満	0.1%未満
148	4-クロロ-オルト-フェニレンジアミン	95-83-0	1%未満	0.1%未満
148-2	クロロ酢酸	79-11-8	1%未満	1%未満
149	クロロジフルオロメタン(別名HCFC-22)	75-45-6	1%未満	0.1%未満
150	2-クロロ-6-トリクロロメチルピリジン(別名ニトラピリン)	1929-82-4	1%未満	1%未満
151	2-クロロ-1, 1, 2-トリフルオロエチルジフルオロメチルエーテル(別名エンフルラン)	13838-16-9	1%未満	0.1%未満
152	1-クロロ-1-ニトロプロパン	600-25-9	1%未満	1%未満
153	クロロピクリン	76-06-2	1%未満	1%未満
154	クロロフェノール	25167-80-0	1%未満	0.1%未満
154	o-クロロフェノール	95-57-8	1%未満	0.1%未満
154	m-クロロフェノール	108-43-0	1%未満	0.1%未満
154	p-クロロフェノール	106-48-9	1%未満	0.1%未満
155	2-クロロ-1, 3-ブタジエン	126-99-8	1%未満	0.1%未満
155-2	1-クロロ-2プロパノール	127-00-4	1%未満	1%未満
155-3	2-クロロ-1プロパノール	78-89-7	1%未満	1%未満
156	2-クロロプロピオン酸	598-78-7	1%未満	1%未満

157	2-クロロベンジリデンマロノニトリル	2698-41-1	1%未満	1%未満
158	クロロベンゼン	108-90-7	1%未満	0.1%未満
159	クロロペンタフルオロエタン(別名CFC-115)	76-15-3	1%未満	1%未満
160	クロロホルム	67-66-3	1%未満	0.1%未満
161	クロロメタン(別名塩化メチル)	74-87-3	0.3%未満	0.1%未満
162	4-クロロ-2-メチルアニリン	95-69-2	0.1%未満	0.1%未満
162	4-クロロ-2-メチルアニリン塩酸塩	3165-93-3	0.1%未満	0.1%未満
162-2	O-3-クロロ-4-メチル-2-オキソ-2H-クロメン-7-イル=O' O' ' -ジエチル=ホスホロチオアート	56-72-4	1%未満	1%未満
163	クロロメチルメチルエーテル	107-30-2	0.1%未満	0.1%未満
164	軽油	64741-44-2	1%未満	0.1%未満
165	けつ岩油	68308-34-9	0.1%未満	0.1%未満
165-2	結晶質シリカ	14808-60-7他	0.1%未満	0.1%未満
166	ケテン	463-51-4	1%未満	1%未満
167	ゲルマン	7782-65-2	1%未満	1%未満
168	鉱油	*	1%未満	0.1%未満
169	五塩化りん	10026-13-8	1%未満	1%未満
170	固形パラフィン	8002-74-2	1%未満	1%未満
171	五酸化バナジウム	1314-62-1	0.1%未満	0.1%未満
172	コバルト及びその化合物	*	0.1%未満	0.1%未満
173	五 ^{フッ} 化臭素	7789-30-2	1%未満	1%未満
174	コールタール	*	0.1%未満	0.1%未満
175	コールタールナフサ	*	1%未満	1%未満
176	酢酸	64-19-7	1%未満	1%未満
177	酢酸エチル	141-78-6	1%未満	1%未満
178	酢酸1,3-ジメチルブチル	108-84-9	1%未満	1%未満
179	酢酸鉛	301-04-2	0.3%未満	0.1%未満
180	酢酸ビニル	108-05-4	1%未満	0.1%未満
181	酢酸ブチル	下記	1%未満	1%未満
181	酢酸n-ブチル	123-86-4	1%未満	1%未満
181	酢酸イソブチル	110-19-0	1%未満	1%未満
181	酢酸tert-ブチル	540-88-5	1%未満	1%未満
181	酢酸sec-ブチル	105-46-4	1%未満	1%未満
182	酢酸プロピル	下記	1%未満	1%未満
182	酢酸n-プロピル	109-60-4	1%未満	1%未満
182	酢酸イソプロピル	108-21-4	1%未満	1%未満
183	酢酸ベンジル	140-11-4	1%未満	1%未満
184	酢酸ペンチル(別名酢酸アミル)	628-63-7他	1%未満	0.1%未満
184	酢酸n-ペンチル(別名酢酸n-アミル)	628-63-7	1%未満	0.1%未満
184	酢酸イソペンチル(別名酢酸イソアミル)	123-92-2	1%未満	0.1%未満
185	酢酸メチル	79-20-9	1%未満	1%未満
186	サチライシン	9014-01-1	1%未満	0.1%未満
187	三塩化りん	7719-12-2	1%未満	1%未満
188	酸化亜鉛	1314-13-2	1%未満	0.1%未満
189	酸化アルミニウム	1344-28-1	1%未満	1%未満
190	酸化カルシウム	1305-78-8	1%未満	1%未満
191	酸化チタン(IV)	13463-67-7	1%未満	0.1%未満
192	酸化鉄	1309-37-1	1%未満	1%未満
193	1,2-酸化ブチレン	106-88-7	1%未満	0.1%未満
194	酸化プロピレン	75-56-9	0.1%未満	0.1%未満
195	酸化メチル	141-79-7	1%未満	0.1%未満
196	三酸化二ほう素	1303-86-2	1%未満	1%未満
197	三臭化ほう素	10294-33-4	1%未満	1%未満
197-2	三弗化アルミニウム	7784-18-1	1%未満	0.1%未満
198	三 ^{フッ} 化塩素	7790-91-2	1%未満	1%未満
199	三 ^{フッ} 化ほう素	7637-07-2	1%未満	1%未満
200	次亜塩素酸カルシウム	7778-54-3	1%未満	0.1%未満
201	N, N' -ジアセチルベンジジン	613-35-4	1%未満	0.1%未満
202	ジアセトンアルコール	123-42-2	1%未満	0.1%未満
203	ジアゾメタン	334-88-3	0.2%未満	0.1%未満
204	シアナミド	420-04-2	1%未満	0.1%未満
205	2-シアノアクリル酸エチル	7085-85-0	1%未満	0.1%未満
206	2-シアノアクリル酸メチル	137-05-3	1%未満	0.1%未満
207	2,4-ジアミノアニソール	615-05-4	1%未満	0.1%未満
208	4,4' -ジアミノジフェニルエーテル	101-80-4	1%未満	0.1%未満
209	4,4' -ジアミノジフェニルスルフィド	139-65-1	1%未満	0.1%未満
210	4,4' -ジアミノ-3,3' -ジメチルジフェニルメタン	838-88-0	1%未満	0.1%未満
211	2,4-ジアミノトルエン	95-80-7	1%未満	0.1%未満

212	四アルキル鉛	*	—	0.1%未満
213	シアン化カリウム	151-50-8	1%未満	1%未満
214	シアン化カルシウム	592-01-8	1%未満	1%未満
215	シアン化水素	74-90-8	1%未満	1%未満
216	シアン化ナトリウム	143-33-9	1%未満	0.1%未満
217	ジイソブチルケトン	108-83-8	1%未満	1%未満
218	ジイソプロピルアミン	108-18-9	1%未満	1%未満
219	ジエタノールアミン	111-42-2	1%未満	0.1%未満
220	2—(ジエチルアミノ)エタノール	100-37-8	1%未満	1%未満
221	ジエチルアミン	109-89-7	1%未満	1%未満
222	ジエチルケトン	96-22-0	1%未満	1%未満
223	ジエチルーパラ—ニトロフェニルチオホスフェイト(別名パラチオ	56-38-2	1%未満	0.1%未満
224	1, 2—ジエチルヒドラジン	1615-80-1	1%未満	0.1%未満
224-2	N, N—ジエチルヒドロキシルアミン	3710-84-7	1%未満	1%未満
224-3	ジエチレングリコールモノブチルエーテル	112-34-5	1%未満	1%未満
225	ジエチレントリアミン	111-40-0	0.3%未満	0.1%未満
226	四塩化炭素	56-23-5	1%未満	0.1%未満
227	1, 4—ジオキサン	123-91-1	1%未満	0.1%未満
228	1, 4—ジオキサン—2, 3—ジイルジチオビス(チオホスホン酸) O, O, O', O'—テトラエチル(別名ジオキサチオン)	78-34-2	1%未満	1%未満
229	1, 3—ジオキサラン	646-06-0	1%未満	0.1%未満
230	シクロヘキサノール	108-93-0	1%未満	0.1%未満
231	シクロヘキサノン	108-94-1	1%未満	0.1%未満
232	シクロヘキサン	110-82-7	1%未満	1%未満
233	シクロヘキシルアミン	108-91-8	0.1%未満	0.1%未満
234	2—シクロヘキシルピフェニル	10470-01-6	1%未満	0.1%未満
235	シクロヘキセン	110-83-8	1%未満	1%未満
236	シクロペンタジエニルトリカルボニルマンガン	12079-65-1	1%未満	1%未満
237	シクロペンタジエン	542-92-7	1%未満	1%未満
238	シクロペンタン	287-92-3	1%未満	1%未満
239	ジクロロアセチレン	7572-29-4	1%未満	1%未満
240	ジクロロエタン	下記	1%未満	0.1%未満
240	1, 1—ジクロロエタン	75-34-3	1%未満	0.1%未満
240	1, 2—ジクロロエタン	107-06-2	1%未満	0.1%未満
241	ジクロロエチレン	下記	1%未満	0.1%未満
241	1, 1—ジクロロエチレン	75-35-4	1%未満	0.1%未満
241	1, 2—ジクロロエチレン	540-59-0	1%未満	0.1%未満
241-2	ジクロロ酢酸	79-43-6	1%未満	0.1%未満
242	3, 3'—ジクロロ—4, 4'—ジアミノジフェニルメタン	101-14-4	0.1%未満	0.1%未満
243	ジクロロジフルオロメタン(別名CFC—12)	75-71-8	1%未満	1%未満
244	1, 3—ジクロロ—5, 5—ジメチルイミダゾリジン—2, 4—ジオン	118-52-5	1%未満	1%未満
245	3, 5—ジクロロ—2, 6—ジメチル—4—ピリジノール(別名クロピ ドール)	2971-90-6	1%未満	1%未満
246	ジクロロテトラフルオロエタン(別名CFC—114)	76-14-2	1%未満	1%未満
247	2, 2—ジクロロ—1, 1, 1—トリフルオロエタン(別名HCFC—1 23)	306-83-2	1%未満	1%未満
248	1, 1—ジクロロ—1—ニトロエタン	594-72-9	1%未満	1%未満
249	3—(3, 4—ジクロロフェニル)—1, 1—ジメチル尿素(別名ジウ ロン)	330-54-1	1%未満	1%未満
250	2, 4—ジクロロフェノキシエチル硫酸ナトリウム	136-78-7	1%未満	1%未満
251	2, 4—ジクロロフェノキシ酢酸	94-75-7	1%未満	0.1%未満
252	1, 4—ジクロロ—2—ブテン	764-41-0	0.1%未満	0.1%未満
253	ジクロロフルオロメタン(別名HCFC—21)	75-43-4	1%未満	0.1%未満
254	1, 2—ジクロロプロパン	78-87-5	0.1%未満	0.1%未満
255	2, 2—ジクロロプロピオン酸	75-99-0	1%未満	1%未満
256	1, 3—ジクロロプロペン	542-75-6	1%未満	0.1%未満
257	ジクロロメタン(別名二塩化メチレン)	75-09-2	1%未満	0.1%未満
258	四酸化オスミウム	20816-12-0	1%未満	1%未満
259	ジシアン	460-19-5	1%未満	1%未満
260	ジシクロペンタジエニル鉄	102-54-5	1%未満	1%未満
261	ジシクロペンタジエン	77-73-6	1%未満	1%未満
262	2, 6—ジ—ターシャリーブチル—4—クレゾール	128-37-0	1%未満	0.1%未満
263	1, 3—ジチオラン—2—イリデンマロン酸ジイソプロピル(別名イ ソプロチオラン)	50512-35-1	1%未満	1%未満
264	ジチオリン酸O—エチル—O—(4—メチルチオフェニル)—S— ノルマル—プロピル(別名スルプロホス)	35400-43-2	1%未満	1%未満
265	ジチオリン酸O, O—ジエチル—S—(2—エチルチオエチル)(別 名ジスルホトン)	298-04-4	1%未満	0.1%未満
266	ジチオリン酸O, O—ジエチル—S—エチルチオメチル(別名ホ レート)	298-02-2	1%未満	0.1%未満

266-2	ジチオりん酸O, O—ジエチル—S—(ターシャリーブチルチオメチル)(別名テルブホス)	13071-79-9	1%未満	0.1%未満
267	ジチオりん酸O, O—ジメチル—S—[(4—オキソ—1, 2, 3—ベンゾトリアジン—3(4H)—イル)メチル](別名アジンホスメチル)	86-50-0	1%未満	0.1%未満
268	ジチオりん酸O, O—ジメチル—S—1, 2—ビス(エトキシカルボニル)エチル(別名マラチオン)	121-75-5	1%未満	0.1%未満
269	ジナトリウム=4—[(2, 4—ジメチルフェニル)アゾ]—3—ヒドロキシ—2, 7—ナフタレンジスルホナート(別名ポンソーMX)	3761-53-3	1%未満	0.1%未満
270	ジナトリウム=8—[[3, 3'—ジメチル—4'—[[4—[[4—メチルフェニル]スルホニル]オキシ]フェニル]アゾ][1, 1'—ビフェニル]—4—イル]アゾ]—7—ヒドロキシ—1, 3—ナフタレンジスルホナート(別名CIAシッドレッド114)	6459-94-5	1%未満	0.1%未満
271	ジナトリウム=3—ヒドロキシ—4—[(2, 4, 5—トリメチルフェニル)アゾ]—2, 7—ナフタレンジスルホナート(別名ポンソー3R)	3564-09-8	1%未満	0.1%未満
272	2, 4—ジニトロトルエン	121-14-2	1%未満	0.1%未満
273	ジニトロベンゼン	25154-54-5	1%未満	0.1%未満
274	2—(ジ—ノルマル—ブチルアミノ)エタノール	102-81-8	1%未満	1%未満
275	ジ—ノルマル—プロピルケトン	123-19-3	1%未満	1%未満
276	ジビニルベンゼン	1321-74-0	1%未満	0.1%未満
277	ジフェニルアミン	122-39-4	1%未満	0.1%未満
278	ジフェニルエーテル	101-84-8	1%未満	1%未満
279	1, 2—ジブプロモエタン(別名EDB)	106-93-4	0.1%未満	0.1%未満
280	1, 2—ジブプロモ—3—クロロブロパン	96-12-8	0.1%未満	0.1%未満
281	ジブプロモジフルオロメタン	75-61-6	1%未満	1%未満
282	ジベンゾイルベルオキシド	94-36-0	1%未満	0.1%未満
283	ジボラン	19287-45-7	1%未満	1%未満
284	N, N—ジメチルアセトアミド	127-19-5	1%未満	0.1%未満
285	N, N—ジメチルアニリン	121-69-7	1%未満	1%未満
286	[4—[[4—(ジメチルアミノ)フェニル][4—[エチル(3—スルホベンジル)アミノ]フェニル]メチリデン]シクロヘキサン—2, 5—ジエン—1—イリデン](エチル)(3—スルホナトベンジル)アンモニウムナトリウム塩(別名ベンジルバイオレット4B)	1694-09-3	1%未満	0.1%未満
287	ジメチルアミン	124-40-3	1%未満	0.1%未満
288	ジメチルエチルメルカプトエチルチオホスフェイト(別名メチルジメトン)	8022-00-2	1%未満	0.1%未満
289	ジメチルエトキシシラン	14857-34-2	1%未満	0.1%未満
290	ジメチルカルバモイル=クロリド	79-44-7	0.1%未満	0.1%未満
291	ジメチル—2, 2—ジクロロビニルホスフェイト(別名DDVP)	62-73-7	1%未満	0.1%未満
292	ジメチルジスルフィド	624-92-0	1%未満	0.1%未満
292-2	ジメチル=2, 2, 2—トリクロロ—1—ヒドロキシエチルホスホナート(別名DEP)	52-68-6	1%未満	0.1%未満
293	N, N—ジメチルニトロソアミン	62-75-9	0.1%未満	0.1%未満
294	ジメチル—パラ—ニトロフェニルチオホスフェイト(別名メチルパラチオン)	298-00-0	1%未満	0.1%未満
295	ジメチルヒドラジン	下記	0.1%未満	0.1%未満
295	1, 1—ジメチルヒドラジン	57-14-7	0.1%未満	0.1%未満
295	1, 2—ジメチルヒドラジン	540-73-8	0.1%未満	0.1%未満
296	1, 1'—ジメチル—4, 4'—ビピリジニウム=ジクロリド(別名パラコート)	1910-42-5	1%未満	1%未満
297	1, 1'—ジメチル—4, 4'—ビピリジニウム2メタンスルホン酸塩	2074-50-2	1%未満	1%未満
298	2—(4, 6—ジメチル—2—ピリミジニルアミノカルボニルアミノ)スルフォニル)安息香酸メチル(別名スルホメチロンメチル)	74222-97-2	1%未満	0.1%未満
299	N, N—ジメチルホルムアミド	68-12-2	0.3%未満	0.1%未満
300	1—[(2, 5—ジメトキシフェニル)アゾ]—2—ナフトール(別名シトラスレッドナンバー2)	6358-53-8	1%未満	0.1%未満
301	臭化エチル	74-96-4	1%未満	0.1%未満
302	臭化水素	10035-10-6	1%未満	1%未満
303	臭化メチル	74-83-9	1%未満	0.1%未満
304	しゅう酸	144-62-7	1%未満	0.1%未満
305	臭素	7726-95-6	1%未満	1%未満
306	臭素化ビフェニル	*	1%未満	0.1%未満
307	硝酸	7697-37-2	1%未満	1%未満
308	硝酸アンモニウム	6484-52-2	—	—
309	硝酸ノルマル—プロピル	627-13-4	1%未満	1%未満
310	しょう脳	76-22-2	1%未満	1%未満
311	シラン	7803-62-5	1%未満	1%未満
313	ジルコニウム化合物	*	1%未満	1%未満
314	人造鉱物繊維(リフラクトリーセラミックファイバーを除く。)	*	1%未満	1%未満

314	リフラクトリーセラミックファイバー	142844-00-6	1%未満	0.1%未満
315	水銀及びその無機化合物	*	0.3%未満	0.1%未満
316	水酸化カリウム	1310-58-3	1%未満	1%未満
317	水酸化カルシウム	1305-62-0	1%未満	1%未満
318	水酸化セシウム	21351-79-1	1%未満	1%未満
319	水酸化ナトリウム	1310-73-2	1%未満	1%未満
320	水酸化リチウム	1310-65-2	0.3%未満	0.1%未満
320-2	水素化ビス(2-メトキシエトキシ)アルミニウムナトリウム	22722-98-1	1%未満	1%未満
321	水素化リチウム	7580-67-8	0.3%未満	0.1%未満
322	すず及びその化合物	*	1%未満	0.1%未満
323	スチレン	100-42-5	0.3%未満	0.1%未満
324	ステアリン酸亜鉛	557-05-1	1%未満	1%未満
325	ステアリン酸ナトリウム	822-16-2	1%未満	1%未満
326	ステアリン酸鉛	1072-35-1	0.1%未満	0.1%未満
327	ステアリン酸マグネシウム	557-04-0	1%未満	1%未満
328	ストリキニーネ	57-24-9	1%未満	1%未満
329	石油エーテル	*	1%未満	1%未満
330	石油ナフサ	*	1%未満	1%未満
331	石油ベンジン	*	1%未満	1%未満
332	セスキ炭酸ナトリウム	533-96-0	1%未満	1%未満
333	セレン及びその化合物	*	1%未満	0.1%未満
334	2-ターシャリーブチルイミノ-3-イソプロピル-5-フェニルテトラヒドロ-4H-1, 3, 5-チアジアジン-4-オン(別名プロフェジン)	69327-76-0	1%未満	1%未満
335	タリウム及びその水溶性化合物	*	0.1%未満	0.1%未満
336	炭化けい素	409-21-2	0.1%未満	0.1%未満
337	タングステン及びその水溶性化合物	*	1%未満	1%未満
338	タンタル及びその酸化物	*	1%未満	1%未満
339	チオジ(パラ-フェニレン)-ジオキシービス(チオホスホン酸) O, O, O', O' -テトラメチル(別名テモス)	3383-96-8	1%未満	1%未満
340	チオ尿素	62-56-6	1%未満	0.1%未満
341	4, 4' -チオビス(6-ターシャリーブチル-3-メチルフェノール)	96-69-5	1%未満	1%未満
342	チオフェノール	108-98-5	1%未満	0.1%未満
343	チオリン酸 O, O-ジエチル-O-(2-イソプロピル-6-メチル-4-ピリミジニル)(別名ダイアジノン)	333-41-5	1%未満	0.1%未満
344	チオリン酸 O, O-ジエチル-エチルチオエチル(別名ジメトン)	8065-48-3	1%未満	0.1%未満
345	チオリン酸 O, O-ジエチル-O-(6-オキソ-1-フェニル-1, 6-ジヒドロ-3-ピリダジニル)(別名ピリダフェンチオン)	119-12-0	1%未満	1%未満
346	チオリン酸 O, O-ジエチル-O-(3, 5, 6-トリクロロ-2-ピリジニル)(別名クロルピリホス)	2921-88-2	1%未満	1%未満
347	チオリン酸 O, O-ジエチル-O-[4-(メチルスルフィニル)フェニル](別名フェンスルホチオン)	115-90-2	1%未満	1%未満
348	チオリン酸 O, O-ジメチル-O-(2, 4, 5-トリクロロフェニル)(別名ロンネル)	299-84-3	1%未満	0.1%未満
349	チオリン酸 O, O-ジメチル-O-(3-メチル-4-ニトロフェニル)(別名フェニトロチオン)	122-14-5	1%未満	1%未満
350	チオリン酸 O, O-ジメチル-O-(3-メチル-4-メチルチオフェニル)(別名フェンチオン)	55-38-9	1%未満	0.1%未満
351	デカボラン	17702-41-9	1%未満	1%未満
352	鉄水溶性塩	*	1%未満	1%未満
353	1, 4, 7, 8-テトラアミノアントラキノン(別名ジスパースブルー1)	2475-45-8	1%未満	0.1%未満
354	テトラエチルチウラムジスルフィド(別名ジスルフィラム)	97-77-8	1%未満	0.1%未満
355	テトラエチルピロホスフェイト(別名TEPP)	107-49-3	1%未満	1%未満
356	テトラエトキシシラン	78-10-4	1%未満	1%未満
357	1, 1, 2, 2-テトラクロロエタン(別名四塩化アセチレン)	79-34-5	1%未満	0.1%未満
358	N-(1, 1, 2, 2-テトラクロロエチルチオ)-1, 2, 3, 6-テトラヒドロフタルイミド(別名キャプタフォル)	2425-06-1	0.1%未満	0.1%未満
359	テトラクロロエチレン(別名パークロルエチレン)	127-18-4	0.1%未満	0.1%未満
360	4, 5, 6, 7-テトラクロロ-1, 3-ジヒドロベンゾ[c]フラン-2-オン(別名フサライド)	27355-22-2	1%未満	1%未満
361	テトラクロロジフルオロエタン(別名CFC-112)	76-12-0	1%未満	1%未満
362	2, 3, 7, 8-テトラクロロジベンゾ-1, 4-ジオキシン	1746-01-6	0.1%未満	0.1%未満
363	テトラクロロナフタレン	1335-88-2	1%未満	1%未満
364	テトラナトリウム=3, 3' -[(3, 3' -ジメチル-4, 4' -ビフェニリル)ビス(アゾ)]ビス[5-アミノ-4-ヒドロキシ-2, 7-ナフタレンジスルホナート](別名トリパンブルー)	72-57-1	1%未満	0.1%未満

365	テトラナトリウム=3, 3' —[(3, 3' —ジメトキシ—4, 4' —ビフェニリレン)ビス(アゾ)]ビス[5—アミノ—4—ヒドロキシ—2, 7—ナフタレンジスルホナート](別名CIダイレクトブルー15)	2429-74-5	1%未満	0.1%未満
366	テトラニトロメタン	509-14-8	1%未満	0.1%未満
367	テトラヒドロフラン	109-99-9	1%未満	0.1%未満
367-2	テトラヒドロメチル無水フタル酸	11070-44-3	1%未満	0.1%未満
368	テトラフルオロエチレン	116-14-3	1%未満	0.1%未満
369	1, 1, 2, 2—テトラブromoエタン	79-27-6	1%未満	1%未満
370	テトラブromoメタン	558-13-4	1%未満	1%未満
371	テトラメチルこはく酸ニトリル	3333-52-6	1%未満	1%未満
372	テトラメチルチウラムジスルフィド(別名チウラム)	137-26-8	0.1%未満	0.1%未満
373	テトラメトキシシラン	681-84-5	1%未満	1%未満
374	テトリル	479-45-8	1%未満	0.1%未満
375	テルフェニル	26140-60-3	1%未満	1%未満
376	テルル及びその化合物	*	1%未満	0.1%未満
377	テレピン油	8006-64-2	1%未満	0.1%未満
378	テレフタル酸	100-21-0	1%未満	1%未満
379	銅及びその化合物	*	1%未満	0.1%未満
380	灯油	8008-20-6	1%未満	0.1%未満
381	トリエタノールアミン	102-71-6	1%未満	0.1%未満
382	トリエチルアミン	121-44-8	1%未満	1%未満
383	トリクロロエタン	下記	1%未満	0.1%未満
383	1, 1, 1—トリクロロエタン	71-55-6	1%未満	0.1%未満
383	1, 1, 2—トリクロロエタン	79-00-5	1%未満	0.1%未満
384	トリクロロエチレン	79-01-6	0.1%未満	0.1%未満
385	トリクロロ酢酸	76-03-9	1%未満	0.1%未満
386	1, 1, 2—トリクロロ—1, 2, 2—トリフルオロエタン	76-13-1	1%未満	1%未満
387	トリクロロナフタレン	1321-65-9	1%未満	1%未満
388	1, 1, 1—トリクロロ—2, 2—ビス(4—クロロフェニル)エタン(別名DDT)	50-29-3	0.1%未満	0.1%未満
389	1, 1, 1—トリクロロ—2, 2—ビス(4—メトキシフェニル)エタン(別名メキシクロル)	72-43-5	1%未満	0.1%未満
390	2, 4, 5—トリクロロフェノキシ酢酸	93-76-5	0.3%未満	0.1%未満
391	トリクロロフルオロメタン(別名CFC—11)	75-69-4	1%未満	0.1%未満
392	1, 2, 3—トリクロロプロパン	96-18-4	0.1%未満	0.1%未満
393	1, 2, 4—トリクロロベンゼン	120-82-1	1%未満	1%未満
394	トリクロロメチルスルフェニル＝クロリド	594-42-3	1%未満	1%未満
395	N—(トリクロロメチルチオ)—1, 2, 3, 6—テトラヒドロフタルイミド(別名キャプタン)	133-06-2	1%未満	0.1%未満
396	トリシクロヘキシルすず＝ヒドロキシド	13121-70-5	1%未満	1%未満
397	1, 3, 5—トリス(2, 3—エポキシプロピル)—1, 3, 5—トリアジン—2, 4, 6(1H, 3H, 5H)—トリオン	2451-62-9	0.1%未満	0.1%未満
398	トリス(N, N—ジメチルジチオカルバメート)鉄(別名ファーマム)	14484-64-1	1%未満	0.1%未満
399	トリニトロトルエン	118-96-7	1%未満	0.1%未満
400	トリフェニルアミン	603-34-9	1%未満	1%未満
401	トリブromoメタン	75-25-2	1%未満	0.1%未満
402	2—トリメチルアセチル—1, 3—インダンジオン	83-26-1	1%未満	1%未満
403	トリメチルアミン	75-50-3	1%未満	1%未満
404	トリメチルベンゼン	25551-13-7	1%未満	1%未満
405	トリレンジイソシアネート	26471-62-5他	1%未満	0.1%未満
406	トルイジン	26915-12-8	0.1%未満	0.1%未満
406	o—トルイジン	95-53-4	0.1%未満	0.1%未満
406	m—トルイジン	108-44-1	0.1%未満	0.1%未満
406	p—トルイジン	106-49-0	0.1%未満	0.1%未満
407	トルエン	108-88-3	0.3%未満	0.1%未満
408	ナフタレン	91-20-3	1%未満	0.1%未満
409	1—ナフチルチオ尿素	86-88-4	1%未満	1%未満
410	1—ナフチル—N—メチルカルバメート(別名カルバリル)	63-25-2	1%未満	1%未満
411	鉛及びその無機化合物	*	0.1%未満	0.1%未満
412	二亜硫酸ナトリウム	7681-57-4	1%未満	1%未満
413	ニコチン	54-11-5	1%未満	0.1%未満
414	二酸化硫黄	7446-09-5	1%未満	1%未満
415	二酸化塩素	10049-04-4	1%未満	1%未満
416	二酸化窒素	10102-44-0	1%未満	0.1%未満
417	二硝酸プロピレン	6423-43-4	1%未満	1%未満
418	ニッケル	7440-02-0	1%未満	0.1%未満
418	ニッケル化合物	*	0.1%未満	0.1%未満
418	ニッケルカルボニル	13463-39-3	0.1%未満	0.1%未満
419	ニトリロ三酢酸	139-13-9	1%未満	0.1%未満
420	5—ニトロアセナフテン	602-87-9	1%未満	0.1%未満

421	ニトロエタン	79-24-3	1%未満	1%未満
422	ニトログリコール	628-96-6	1%未満	1%未満
423	ニトログリセリン	55-63-0	—	—
424	ニトロセルローズ	9004-70-0	—	—
425	N—ニトロソモルホリン	59-89-2	1%未満	0.1%未満
426	ニトロトルエン	1321-12-6	0.1%未満	0.1%未満
426	o—ニトロトルエン	88-72-2	0.1%未満	0.1%未満
426	m—ニトロトルエン	99-08-1	0.1%未満	0.1%未満
426	p—ニトロトルエン	99-99-0	0.1%未満	0.1%未満
427	ニトロプロパン	下記	1%未満	0.1%未満
427	1—ニトロプロパン	108-03-2	1%未満	0.1%未満
427	2—ニトロプロパン	79-46-9	1%未満	0.1%未満
428	ニトロベンゼン	98-95-3	1%未満	0.1%未満
429	ニトロメタン	75-52-5	1%未満	0.1%未満
430	乳酸ノルマル—ブチル	138-22-7	1%未満	1%未満
431	二硫化炭素	75-15-0	0.3%未満	0.1%未満
432	ノナン	111-84-2他	1%未満	1%未満
433	ノルマル—ブチルアミン	109-73-9	1%未満	1%未満
434	ノルマル—ブチルエチルケトン	106-35-4	1%未満	1%未満
435	ノルマル—ブチル—2, 3—エポキシプロピルエーテル	2426-08-6	1%未満	0.1%未満
436	N—[1—(N—ノルマル—ブチルカルバモイル)—1H—2—ベンゾイミダゾリル]カルバミン酸メチル(別名ベノミル)	17804-35-2	0.1%未満	0.1%未満
437	白金及びその水溶性塩	*	1%未満	0.1%未満
438	ハフニウム及びその化合物	*	1%未満	1%未満
439	パラ—アニジン	104-94-9	1%未満	1%未満
440	パラ—クロロアニリン	106-47-8	1%未満	0.1%未満
441	パラ—ジクロロベンゼン	106-46-7	0.3%未満	0.1%未満
442	パラ—ジメチルアミノアゾベンゼン	60-11-7	1%未満	0.1%未満
443	パラ—ターシャリー—ブチルトルエン	98-51-1	0.3%未満	0.1%未満
444	パラ—ニトロアニリン	100-01-6	1%未満	0.1%未満
445	パラ—ニトロクロロベンゼン	100-00-5	1%未満	0.1%未満
446	パラ—フェニルアゾアニリン	60-09-3	1%未満	0.1%未満
447	パラ—ベンゾキノン	106-51-4	1%未満	1%未満
448	パラ—メトキシフェノール	150-76-5	1%未満	1%未満
449	バリウム及びその水溶性化合物	*	1%未満	1%未満
450	ピクリン酸	88-89-1	—	—
451	ビス(2, 3—エポキシプロピル)エーテル	2238-07-5	1%未満	1%未満
452	1, 3—ビス[(2, 3—エポキシプロピル)オキシ]ベンゼン	101-90-6	1%未満	0.1%未満
453	ビス(2—クロロエチル)エーテル	111-44-4	1%未満	1%未満
454	ビス(2—クロロエチル)スルフィド(別名マスタードガス)	505-60-2	0.1%未満	0.1%未満
455	N, N—ビス(2—クロロエチル)メチルアミン—N—オキシド	126-85-2	0.1%未満	0.1%未満
456	ビス(ジチオリン酸)S, S'—メチレン—O, O, O', O'—テトラエチル(別名エチオン)	563-12-2	1%未満	1%未満
457	ビス(2—ジメチルアミノエチル)エーテル	3033-62-3	1%未満	1%未満
458	砒素及びその化合物	*	0.1%未満	0.1%未満
459	ヒドラジン	302-01-2	1%未満	0.1%未満
460	ヒドラジン—水和物	7803-57-8	1%未満	0.1%未満
461	ヒドロキノン	123-31-9	0.1%未満	0.1%未満
462	4—ビニル—1—シクロヘキセン	100-40-3	1%未満	0.1%未満
463	4—ビニルシクロヘキセンジオキシド	106-87-6	1%未満	0.1%未満
464	ビニルトルエン	25013-15-4	1%未満	1%未満
464-2	N—ビニル—2—ピロリドン	88-12-0	1%未満	0.1%未満
465	ビフェニル	92-52-4	1%未満	0.1%未満
466	ピペラジン二塩酸塩	142-64-3	1%未満	1%未満
467	ピリジン	110-86-1	1%未満	0.1%未満
468	ピレトラム	8003-34-7	1%未満	0.1%未満
468-2	フェニルイソシアネート	103-71-9	1%未満	0.1%未満
469	フェニルオキシラン	96-09-3	0.1%未満	0.1%未満
470	フェニルヒドラジン	100-63-0	1%未満	0.1%未満
471	フェニルホスフィン	638-21-1	1%未満	0.1%未満
472	フェニレンジアミン	25265-76-3	1%未満	0.1%未満
472	o—フェニレンジアミン	95-54-5	1%未満	0.1%未満
472	m—フェニレンジアミン	108-45-2	1%未満	0.1%未満
472	p—フェニレンジアミン	106-50-3	1%未満	0.1%未満
473	フェノチアジン	92-84-2	1%未満	1%未満
474	フェノール	108-95-2	0.1%未満	0.1%未満
475	フェロパナジウム	12604-58-9	1%未満	1%未満
476	1, 3—ブタジエン	106-99-0	0.1%未満	0.1%未満
477	ブタノール	下記	1%未満	0.1%未満

477	1-ブタノール	71-36-3	1%未満	0.1%未満
477	2-ブタノール	78-92-2	1%未満	0.1%未満
477	イソブタノール(イソブチルアルコール)	78-83-1	1%未満	0.1%未満
477	tert-ブタノール	75-65-0	1%未満	0.1%未満
478	フタル酸ジエチル	84-66-2	1%未満	0.1%未満
479	フタル酸ジ-n-ブチル	84-74-2	0.3%未満	0.1%未満
480	フタル酸ジメチル	131-11-3	1%未満	1%未満
481	フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)(別名DEHP)	117-81-7	0.3%未満	0.1%未満
482	ブタン	106-97-8他	1%未満	1%未満
482-2	2, 3-ブタンジオン(別名ジアセチル)	431-03-8	1%未満	0.1%未満
483	1-ブタンチオール	109-79-5	1%未満	1%未満
484	フッ 弗化カルボニル	353-50-4	1%未満	1%未満
485	フッ 弗化ビニリデン	75-38-7	1%未満	1%未満
486	フッ 弗化ビニル	75-02-5	0.1%未満	0.1%未満
487	フッ 弗素及びその水溶性無機化合物	*	1%未満	0.1%未満
487	フッ 弗化水素	7664-39-3	1%未満	0.1%未満
488	2-ブテナール	123-73-9	0.1%未満	0.1%未満
488-2	ブテン	25167-67-3	1%未満	1%未満
488-2	1-ブテン	106-98-9	1%未満	1%未満
488-2	2-ブテン	107-01-7他	1%未満	1%未満
488-2	イソブテン	115-11-7	1%未満	1%未満
489	フルオロ酢酸ナトリウム	62-74-8	1%未満	1%未満
490	フルフラール	98-01-1	1%未満	0.1%未満
491	フルフリルアルコール	98-00-0	1%未満	1%未満
492	1, 3-プロパンスルホン	1120-71-4	0.1%未満	0.1%未満
492-2	プロピオンアルデヒド	123-38-6	1%未満	1%未満
493	プロピオン酸	79-09-4	1%未満	1%未満
494	プロピルアルコール	下記	1%未満	0.1%未満
494	n-プロピルアルコール	71-23-8	1%未満	0.1%未満
494	イソプロピルアルコール	67-63-0	1%未満	0.1%未満
495	プロピレンイミン	75-55-8	1%未満	0.1%未満
496	プロピレングリコールモノメチルエーテル	107-98-2	1%未満	1%未満
497	2-プロピン-1-オール	107-19-7	1%未満	1%未満
497-2	プロペン	115-07-1	1%未満	1%未満
498	プロモエチレン	593-60-2	0.1%未満	0.1%未満
499	2-プロモ-2-クロロ-1, 1, 1-トリフルオロエタン(別名ハロ タン)	151-67-7	1%未満	0.1%未満
500	プロモクロロメタン	74-97-5	1%未満	1%未満
501	プロモジクロロメタン	75-27-4	1%未満	0.1%未満
502	5-プロモ-3-セカンダリーブチル-6-メチル-1, 2, 3, 4- テトラヒドロピリミジン-2, 4-ジオン(別名プロマシル)	314-40-9	1%未満	0.1%未満
503	プロモトリフルオロメタン	75-63-8	1%未満	1%未満
503-2	1-プロモプロパン	106-94-5	1%未満	0.1%未満
504	2-プロモプロパン	75-26-3	0.3%未満	0.1%未満
504-2	3-プロモ-1-プロペン(別名臭化アリル)	106-95-6	1%未満	1%未満
505	ヘキサクロロエタン	67-72-1	1%未満	0.1%未満
506	1, 2, 3, 4, 10, 10-ヘキサクロロ-6, 7-エポキシ-1, 4, 4a, 5, 6, 7, 8, 8a-オクタヒドロ-エキソ-1, 4-エンド- 5, 8-ジメタノナフタレン(別名ディルドリン)	60-57-1	0.3%未満	0.1%未満
507	1, 2, 3, 4, 10, 10-ヘキサクロロ-6, 7-エポキシ-1, 4, 4a, 5, 6, 7, 8, 8a-オクタヒドロ-エンド-1, 4-エンド-5, 8-ジメタノナフタレン(別名エンドリン)	72-20-8	1%未満	1%未満
508	1, 2, 3, 4, 5, 6-ヘキサクロロシクロヘキサン(別名リンデン)	608-73-1	1%未満	0.1%未満
509	ヘキサクロロシクロペンタジエン	77-47-4	1%未満	0.1%未満
510	ヘキサクロロナフタレン	1335-87-1	1%未満	1%未満
511	1, 4, 5, 6, 7, 7-ヘキサクロロビシクロ[2, 2, 1]-5-ヘプ テン-2, 3-ジカルボン酸(別名クロレンド酸)	115-28-6	1%未満	0.1%未満
512	1, 2, 3, 4, 10, 10-ヘキサクロロ-1, 4, 4a, 5, 8, 8a-ヘ キサヒドロ-エキソ-1, 4-エンド-5, 8-ジメタノナフタレン (別名アルドリソ)	309-00-2	1%未満	0.1%未満
513	ヘキサクロロヘキサヒドロメタノベンゾジオキサチエピンオキサ イド(別名ベンゾエピン)	115-29-7	1%未満	1%未満
514	ヘキサクロロベンゼン	118-74-1	0.3%未満	0.1%未満
515	ヘキサヒドロ-1, 3, 5-トリニトロ-1, 3, 5-トリアジン(別名 シクロナイト)	121-82-4	1%未満	1%未満
516	ヘキサフルオロアセトン	684-16-2	1%未満	0.1%未満
516-2	ヘキサフルオロアルミン酸三ナトリウム	13775-53-6	1%未満	1%未満

516-3	ヘキサフルオロプロペン	116-15-4	1%未満	1%未満
517	ヘキサメチルホスホリクトリアミド	680-31-9	0.1%未満	0.1%未満
518	ヘキサメチレンジアミン	124-09-4	1%未満	0.1%未満
519	ヘキサメチレン=ジイソシアネート	822-06-0	1%未満	0.1%未満
520	ヘキサン	110-54-3他	1%未満	0.1%未満
520	n-ヘキサン	110-54-3	1%未満	0.1%未満
521	1-ヘキセン	592-41-6	1%未満	1%未満
522	ベータ-ブチロラクトン	3068-88-0他	1%未満	0.1%未満
523	ベータ-プロピオラクトン	57-57-8	0.1%未満	0.1%未満
524	1, 4, 5, 6, 7, 8, 8-ヘプタクロロ-2, 3-エポキシ-3a, 4, 7, 7a-テトラヒドロ-4, 7-メタノ-1H-インデン(別名ヘプタクロルエポキシド)	1024-57-3	0.3%未満	0.1%未満
525	1, 4, 5, 6, 7, 8, 8-ヘプタクロロ-3a, 4, 7, 7a-テトラヒドロ-4, 7-メタノ-1H-インデン(別名ヘプタクロル)	76-44-8	0.3%未満	0.1%未満
526	ヘプタン	142-82-5他	1%未満	1%未満
527	ペルオキシ二硫酸アンモニウム	7727-54-0	1%未満	0.1%未満
528	ペルオキシ二硫酸カリウム	7727-21-1	1%未満	0.1%未満
529	ペルオキシ二硫酸ナトリウム	7775-27-1	1%未満	0.1%未満
530	ペルフルオロオクタン酸	335-67-1	0.3%未満	0.1%未満
530	ペルフルオロオクタン酸アンモニウム塩	3825-26-1	1%未満	0.1%未満
530-2	ベンジルアルコール	100-51-6	1%未満	1%未満
531	ベンゼン	71-43-2	0.1%未満	0.1%未満
532	1, 2, 4-ベンゼントリカルボン酸1, 2-無水物	552-30-7	1%未満	0.1%未満
533	ベンゾ[a]アントラセン	56-55-3	1%未満	0.1%未満
534	ベンゾ[a]ピレン	50-32-8	0.1%未満	0.1%未満
535	ベンゾフラン	271-89-6	1%未満	0.1%未満
536	ベンゾ[e]フルオラセン	205-99-2	0.1%未満	0.1%未満
537	ペンタクロロナフタレン	1321-64-8	1%未満	1%未満
538	ペンタクロロニトロベンゼン	82-68-8	1%未満	0.1%未満
539	ペンタクロロフェノール(別名PCP)	87-86-5	0.3%未満	0.1%未満
539	ペンタクロロフェノール(別名PCP)ナトリウム塩	131-52-2	0.3%未満	0.1%未満
540	1-ペンタナール	110-62-3	1%未満	1%未満
541	1, 1, 3, 3, 3-ペンタフルオロ-2-(トリフルオロメチル)-1-プロペン(別名PFIB)	382-21-8	1%未満	1%未満
542	ペンタボラン	19624-22-7	1%未満	1%未満
543	ペンタン	109-66-0他	1%未満	1%未満
544	ほう酸	10043-35-3	0.3%未満	0.1%未満
544	ほう酸ナトリウム	1330-43-4	1%未満	0.1%未満
545	ホスゲン	75-44-5	1%未満	1%未満
545-2	ポルトランドセメント	65997-15-1	1%未満	1%未満
546	(2-ホルミルヒドラジノ)-4-(5-ニトロ-2-フリル)チアゾール	3570-75-0	1%未満	0.1%未満
547	ホルムアミド	75-12-7	0.3%未満	0.1%未満
548	ホルムアルデヒド	50-00-0	0.1%未満	0.1%未満
549	マゼンタ	632-99-5	1%未満	0.1%未満
550	マンガン	7439-96-5	0.3%未満	0.1%未満
550	無機マンガン化合物	*	1%未満	0.1%未満
551	ミネラルスピリット(ミネラルシンナー、ペトロリウムスピリット、ホワイトスピリット及びミネラルターペンを含む。)	64742-47-8	1%未満	1%未満
552	無水酢酸	108-24-7	1%未満	1%未満
553	無水フタル酸	85-44-9	1%未満	0.1%未満
554	無水マレイン酸	108-31-6	1%未満	0.1%未満
555	メタ-キシリレンジアミン	1477-55-0	1%未満	0.1%未満
556	メタクリル酸	79-41-4	1%未満	1%未満
557	メタクリル酸メチル	80-62-6	1%未満	0.1%未満
558	メタクリロニトリル	126-98-7	0.3%未満	0.1%未満
559	メタ-ジシアノベンゼン	626-17-5	1%未満	1%未満
560	メタノール	67-56-1	0.3%未満	0.1%未満
561	メタンスルホン酸エチル	62-50-0	0.1%未満	0.1%未満
562	メタンスルホン酸メチル	66-27-3	0.1%未満	0.1%未満
563	メチラール	109-87-5	1%未満	1%未満
564	メチルアセチレン	74-99-7	1%未満	1%未満
565	N-メチルアニリン	100-61-8	1%未満	1%未満
566	2, 2'-[[4-(メチルアミノ)-3-ニトロフェニル]アミノ]ジエタノール(別名HCブルーナンバー1)	2784-94-3	1%未満	0.1%未満
567	N-メチルアミノホスホン酸O-(4-ターシャリーブチル-2-クロロフェニル)-O-メチル(別名クルホメート)	299-86-5	1%未満	1%未満
568	メチルアミン	74-89-5	0.1%未満	0.1%未満
569	メチルイソブチルケトン	108-10-1	1%未満	0.1%未満
570	メチルエチルケトン	78-93-3	1%未満	1%未満

571	N—メチルカルバミン酸2—イソプロピルオキシフェニル(別名プロボキスル)	114-26-1	0.1%未満	0.1%未満
572	N—メチルカルバミン酸2, 3—ジヒドロ—2, 2—ジメチル—7—ベンゾ[b]フラニル(別名カルボフラン)	1563-66-2	1%未満	1%未満
573	N—メチルカルバミン酸2—セカンダリーブチルフェニル(別名フェノブカルブ)	3766-81-2	1%未満	1%未満
574	メチルシクロヘキサノール	25639-42-3他	1%未満	1%未満
575	メチルシクロヘキサノン	1331-22-2他	1%未満	1%未満
576	メチルシクロヘキサノール	108-87-2	1%未満	1%未満
577	2—メチルシクロペンタジエニルトリカルボニルマンガン	12108-13-3	1%未満	1%未満
578	2—メチル—4, 6—ジニトロフェノール	534-52-1	0.1%未満	0.1%未満
579	2—メチル—3, 5—ジニトロベンズアミド(別名ジニトロミド)	148-01-6	1%未満	1%未満
580	メチル—ターシャリーブチルエーテル(別名MTBE)	1634-04-4	1%未満	0.1%未満
581	5—メチル—1, 2, 4—トリアゾロ[3, 4—b]ベンゾチアゾール(別名トリシクラゾール)	41814-78-2	1%未満	1%未満
582	2—メチル—4—(2—トリルアゾ)アニリン	97-56-3	0.1%未満	0.1%未満
582-2	メチルナフタレン	下記	1%未満	1%未満
582-2	1—メチルナフタレン	90-12-0	1%未満	1%未満
582-2	2—メチルナフタレン	91-57-6	1%未満	1%未満
582-3	2—メチル—5—ニトロアニリン	99-55-8	1%未満	0.1%未満
583	2—メチル—1—ニトロアントラキノ	129-15-7	1%未満	0.1%未満
584	N—メチル—N—ニトロソカルバミン酸エチル	615-53-2	1%未満	0.1%未満
585	メチル—ノルマル—ブチルケトン	591-78-6	1%未満	1%未満
586	メチル—ノルマル—ペンチルケトン	110-43-0	1%未満	1%未満
587	メチルヒドラジン	60-34-4	1%未満	0.1%未満
588	メチルピニルケトン	78-94-4	1%未満	0.1%未満
588-2	N—メチル—2—ピロリドン	872-50-4	1%未満	0.1%未満
589	1—[(2—メチルフェニル)アゾ]—2—ナフトール(別名オイルオレンジSS)	2646-17-5	1%未満	0.1%未満
590	メチルプロピルケトン	107-87-9	1%未満	1%未満
591	5—メチル—2—ヘキサノン	110-12-3	1%未満	1%未満
592	4—メチル—2—ペンタノール	108-11-2	1%未満	1%未満
593	2—メチル—2, 4—ペンタンジオール	107-41-5	1%未満	1%未満
594	2—メチル—N—[3—(1—メチルエトキシ)フェニル]ベンズアミド(別名メプロニル)	55814-41-0	1%未満	1%未満
595	S—メチル—N—(メチルカルバモイルオキシ)チオアセチミデート(別名メソミル)	16752-77-5	1%未満	1%未満
596	メチルメルカプタン	74-93-1	1%未満	1%未満
597	4, 4'—メチレンジアニリン	101-77-9	1%未満	0.1%未満
598	メチレンビス(4, 1—シクロヘキシレン)=ジイソシアネート	5124-30-1	1%未満	0.1%未満
599	メチレンビス(4, 1—フェニレン)=ジイソシアネート(別名MDI)	101-68-8	1%未満	0.1%未満
600	2—メトキシ—5—メチルアニリン	120-71-8	1%未満	0.1%未満
601	1—(2—メトキシ—2—メチルエトキシ)—2—プロパノール	34590-94-8	1%未満	1%未満
601-2	2—メトキシ—2—メチルブタン(別名ターシャリーアミルメチルエーテル)	994-05-8	1%未満	0.1%未満
602	メルカプト酢酸	68-11-1	1%未満	0.1%未満
603	モリブデン及びその化合物	*	1%未満	0.1%未満
604	モルホリン	110-91-8	1%未満	1%未満
606	ヨウ素	7553-56-2	1%未満	0.1%未満
606	ヨウ素化合物(ヨ化物)	*	1%未満	1%未満
606	ヨウ素化合物(ヨ化物)	74-88-4	1%未満	1%未満
607	ヨードホルム	75-47-8	1%未満	1%未満
607-2	硫化カルボニル	463-58-1	1%未満	1%未満
608	硫化ジメチル	75-18-3	1%未満	1%未満
609	硫化水素	7783-06-4	1%未満	1%未満
610	硫化水素ナトリウム	16721-80-5	1%未満	1%未満
611	硫化ナトリウム	1313-82-2	1%未満	1%未満
612	硫化りん	1314-80-3他	1%未満	1%未満
613	硫酸	7664-93-9	1%未満	1%未満
614	硫酸ジイソプロピル	2973-10-6	1%未満	0.1%未満
615	硫酸ジエチル	64-67-5	0.1%未満	0.1%未満
616	硫酸ジメチル	77-78-1	0.1%未満	0.1%未満
617	りん化水素	7803-51-2	1%未満	1%未満
618	りん酸	7664-38-2	1%未満	1%未満
619	りん酸ジ—ノルマル—ブチル	107-66-4	1%未満	1%未満
620	りん酸ジ—ノルマル—ブチル=フェニル	2528-36-1	1%未満	1%未満
621	りん酸1, 2—ジブromo—2, 2—ジクロロエチル=ジメチル(別名ナレド)	300-76-5	1%未満	0.1%未満

622	りん酸ジメチル＝(E)－1－(N, N－ジメチルカルバモイル)－1－プロペン－2－イル(別名ジクロトホス)	141-66-2	1%未満	1%未満
623	りん酸ジメチル＝(E)－1－(N－メチルカルバモイル)－1－プロペン－2－イル(別名モノクロトホス)	6923-22-4	1%未満	1%未満
624	りん酸ジメチル＝1－メトキシカルボニル－1－プロペン－2－イル(別名メビホス)	7786-34-7	1%未満	1%未満
625	りん酸トリ(オルトートリル)	78-30-8	1%未満	1%未満
626	りん酸トリス(2, 3－ジプロモプロピル)	126-72-7	0.1%未満	0.1%未満
627	りん酸トリ－ノルマル－ブチル	126-73-8	1%未満	1%未満
628	りん酸トリフェニル	115-86-6	1%未満	1%未満
629	レソルシノール	108-46-3	1%未満	0.1%未満
630	六塩化ブタジエン	87-68-3	1%未満	0.1%未満
631	ロジウム及びその化合物	*	1%未満	0.1%未満
632	ロジン	8050-09-7	1%未満	0.1%未満
633	ロテノン	83-79-4	1%未満	1%未満

※ 物質により裾切値が異なる号、特化則等の特別則の適用が分かれる構造異性体を含む号、o,m,pの構造異性体を含む号については、号を分割して記載した。

※ 「－」は裾切値の設定がないことを示す
 ※ CAS番号は参考として示したものであり、構造異性体等が存在する場合に異なるCAS番号が割り振られることがあるが、対象物質の当否の判断は物質名で行うものとする。

※ 表示の適用除外：四アルキル鉛を含有する製剤その他の物(加鉛ガソリンに限る。)及びニトログリセリンを含有する製剤その他の物(98%以上の不揮発性で水に溶けない鈍感剤で鈍性化した物であつて、ニトログリセリンの含有量が1%未満のものに限る。)
 ※ 通知の適用除外：ニトログリセリンを含有する製剤その他の物(98%以上の不揮発性で水に溶けない鈍感剤で鈍性化した物であつて、ニトログリセリンの含有量が0.1%未満のものに限る。)

労働安全衛生法施行令別表第9に追加する234物質及びその裾切値一覧

※ 裾切値は、含有量がその値未満の場合に労働安全衛生法第57条の表示・第57条の2の通知の義務対象とならない値である。

※ CAS登録番号（CAS RN）は参考として示したものである。構造異性体等が存在する場合には異なるCAS登録番号が割り振られることがあるが、対象物質の当否の判断は物質名で行う。

名称	CAS RN	表示裾切値 (重量%)	通知裾切値 (重量%)	備考
アクリル酸 2－（ジメチルアミノ）エチル	2439-35-2	1	0.1	
アザチオプリン	446-86-6	0.1	0.1	
アセタゾラミド（別名アセタゾールアミド）	59-66-5	0.3	0.1	
アセトンチオセミカルバゾン	1752-30-3	1	1	
アコリンとホルムアルデヒドの重縮合物	25214-70-4	0.1	0.1	
アフラトキシン	1402-68-2	0.1	0.1	
2－アミノエタンチオール（別名システアミン）	60-23-1	0.3	0.1	
N－（2－アミノエチル）－2－アミノエタノール	111-41-1	0.2	0.1	
3－アミノ－N－エチルカルバゾール	132-32-1	0.1	0.1	
（S）－2－アミノ－3－〔4－〔ビス（2－クロロエチル）アミノ〕フェニル〕プロパン酸（別名メルファラン）	148-82-3	0.1	0.1	
2－アミノ－4－〔ヒドロキシ（メチル）ホスホリル〕ブタン酸及びそのアンモニウム塩	51276-47-2, 77182-82-2（アンモニウム塩）	0.3	0.1	
3－アミノ－1－プロペン	107-11-9	1	1	
4－アミノ－1－ベータ-D－リボフラノシル－1, 3, 5－トリアジン－2（1H）－オン	320-67-2	0.1	0.1	
4－アリル－1, 2－ジメチキシベンゼン	93-15-2	0.1	0.1	
1,7-アルファ-アセチルオキシ-6-クロロ-プレグナ-4, 6-ジエン-3, 20-ジオン	302-22-7	0.3	0.1	
アントラセン	120-12-7	0.1	0.1	
イソシアン酸 3, 4－ジクロロフェニル	102-36-3	1	1	
4, 4'－イソプロピリデンジフェノール（別名ビスフェノールA）	80-05-7	0.3	0.1	
イブプロフェン	15687-27-1	0.3	0.1	
ウラン	7440-61-1	0.1	0.1	
O－エチル－O－（2－イソプロポキシカルボニルフェニル）－N－イソプロピルチオホスホラミド（別名イソフェンホス）	25311-71-1	1	0.1	
O－エチル＝S, S－ジプロピル＝ホスホロジチオアート（別名エトプロホス）	13194-48-4	0.1	0.1	
N－エチル－N－ニトロソ尿素	759-73-9	0.1	0.1	
1－エチルピロリジン－2－オン	2687-91-4	0.3	0.1	
5－エチル－5－フェニルバルビツル酸（別名フェノバルビタル）	50-06-6	0.1	0.1	
S－エチル＝ヘキサヒドロ－1H－アゼピン－1－カルボチオアート（別名モリネート）	2212-67-1	0.3	0.1	
（3S, 4R）－3－エチル－4－〔（1－メチル－1H－イミダゾール－5－イル）メチル〕オキシラン－2－オン（別名ピロカルピン）	92-13-7	1	1	
O－エチル＝S－1－メチルプロピル＝（2－オキソ－3－チアゾリジニル）ホスホチオアート（別名ホスチアゼート）	98886-44-3	0.3	0.1	
エチレングリコールジエチルエーテル（別名1, 2－ジエトキシエタン）	629-14-1	0.3	0.1	
N, N'－エチレンビス（ジチオカルバミン酸）マンガ（別名マンネブ）	12427-38-2	0.3	0.1	
エフェドリン	299-42-3	0.3	0.1	
塩化アクリロイル	814-68-6	1	1	
塩基性フタル酸鉛	57142-78-6	0.1	0.1	
1, 1'－オキシビス（2, 3, 4, 5, 6－ペンタブロモベンゼン）（別名デカブロモジフェニルエーテル）	1163-19-5	0.3	0.1	
オキシラン－2－カルボキサミド	5694-00-8	0.1	0.1	
オクタクロルテトラヒドロメタノフタラン	297-78-9	1	0.1	
オクタブロモジフェニルエーテル	32536-52-0	0.3	0.1	異性体あり

オクタメチルピロホスホルアミド（別名シュラーダン）	152-16-9	1	1	
オクチルアミン（別名モノオクチルアミン）	111-86-4	1	1	
過酢酸	79-21-0	1	1	
キノリン及びその塩酸塩	91-22-5, 530-64-3（塩酸塩）	0.1	0.1	
2-クロロエタンスルホニル＝クロリド	1622-32-8	1	1	
N-（2-クロロエチル）-N'-シクロヘキシル-N-ニトロソ尿素	13010-47-4	0.1	0.1	
N-（2-クロロエチル）-N-ニトロソ-N'-〔（2R, 3R, 4S, 5R）-3, 4, 5, 6-テトラヒドロキシ-1-オキソヘキサ-2-イル〕尿素	54749-90-5	0.1	0.1	
N-（2-クロロエチル）-N'-（4-メチルシクロヘキシル）-N-ニトロソ尿素	13909-09-6	0.1	0.1	
2-クロロ-N-（エトキシメチル）-N-（2-エチル-6-メチルフェニル）アセトアミド	34256-82-1	0.1	0.1	
クロロギ酸エチル（別名クロロ炭酸エチル）	541-41-3	1	1	
3-クロロ-N-（3-クロロ-5-トリフルオロメチル-2-ピリジル）-アルファ, アルファ, アルファ-トリフルオロ-2, 6-ジニトロ-パラ-トルイジン（別名フルアジナム）	79622-59-6	0.3	0.1	
クロロ炭酸フェニルエステル	1885-14-9	1	1	
1-クロロ-4-（トリクロロメチル）ベンゼン	5216-25-1	0.1	0.1	
クロロトリフルオロエタン（別名H C F C-1 3 3）	75-88-7	0.3	0.1	
2-クロロニトロベンゼン	88-73-3	0.1	0.1	
3-（6-クロロピリジン-3-イルメチル）-1, 3-チアゾリジン-2-イリデンシアナミド（別名チアクロプリド）	111988-49-9	0.3	0.1	
4-〔4-（4-クロロフェニル）-4-ヒドロキシピペリジン-1-イル〕-1-（4-フルオロフェニル）ブタン-1-オン（別名ハロペリドール）	52-86-8	0.3	0.1	
3-クロロ-1, 2-プロパンジオール	96-24-2	0.3	0.1	
1-クロロ-2-メチル-1-プロペン（別名1-クロロイソブチレン）	513-37-1	1	0.1	
コレカルシフェロール（別名ビタミンD 3）	67-97-0	0.3	0.1	
酢酸マンガ（Ⅱ）	638-38-0	0.3	0.1	
三塩化ほう素	10294-34-5	0.3	0.1	
ジアセトキシプロペン	869-29-4	1	1	
（S P-4-2）-ジアンミンジクロリド白金（別名シスプラチン）	15663-27-1	0.1	0.1	
ジイソブチルアミン	110-96-3	1	1	
2, 3: 4, 5-ジ-オ-イソプロピリデン-1-オ-スルファモイル-ベーター-D-フルクトピラノース	97240-79-4	0.3	0.1	
ジイソプロピル-S-（エチルスルフィニルメチル）-ジチオホスフェイト	5827-05-4	1	1	
N, N-ジエチル亜硝酸アミド	55-18-5	0.1	0.1	
ジエチル-4-クロロフェニルメルカプトメチルジチオホスフェイト	786-19-6	1	0.1	
ジエチル-1-（2', 4'-ジクロロフェニル）-2-クロロピロホスフェイト	470-90-6	1	1	
ジエチル-（1, 3-ジチオシクロペンチリデン）-チオホスホルアミド	333-29-9	1	1	
ジエチルスチルベストロール（別名スチルベストロール）	56-53-1	0.1	0.1	
ジエチルホスホロクロリドチオネート	2524-04-1	1	1	
ジエチレングリコールモノメチルエーテル（別名メチルカルビトール）	111-77-3	0.3	0.1	
2-（1, 3-ジオキサラン-2-イル）-フェニル-N-メチルカルバメート	6988-21-2	0.3	0.1	
シクロスポリン	79217-60-0	0.1	0.1	
シクロヘキシミド	66-81-9	0.3	0.1	
シクロホスファミド及びその一水和物	50-18-0, 6055-19-2（一水和物）	0.1	0.1	
2, 4-ジクロロフェニル4'-ニトロフェニルエーテル（別名N I P）	1836-75-5	0.3	0.1	
4, 4'-（2, 2-ジクロロエタン-1, 1-ジイル）ジ（クロロベンゼン）	72-54-8	0.1	0.1	

ジクロロエチルホルムアル	111-91-1	1	1	
4, 4'— (2, 2—ジクロロエテン—1, 1—ジイル) ジ (クロロベンゼン)	72-55-9	0.1	0.1	
1, 4—ジクロロ—2—ニトロベンゼン	89-61-2	0.1	0.1	
2, 4—ジクロロ—1—ニトロベンゼン	611-06-3	0.1	0.1	
2, 2—ジクロロ—N— [2—ヒドロキシ—1— (ヒドロキシメチル)—2— (4—ニトロフェニル) エチル] アセトアミド (別名クロラムフェニコール)	56-75-7	0.1	0.1	
(R S)—3— (3, 5—ジクロロフェニル)—5—メチル—5—ビニル—1, 3—オキサゾリジン—2, 4—ジオン (別名ビンクロゾリン)	50471-44-8	0.3	0.1	
3— (3, 4—ジクロロフェニル)—1—メトキシ—1—メチル尿素 (別名リニuron)	330-55-2	0.3	0.1	
(R S)—2— (2, 4—ジクロロフェノキシ) プロピオン酸 (別名ジクロルプロップ)	120-36-5	0.3	0.1	
ジシアノメタン (別名マロノニトリル)	109-77-3	1	1	
ジナトリウム = 4—アミノ—3— [4'— (2, 4—ジアミノフェニルアゾ)—1, 1'—ビフェニル—4—イルアゾ] —5—ヒドロキシ—6—フェニルアゾ—2, 7—ナフタレンジルスホナート (別名 C I ダイレクトブラック 38)	1937-37-7	0.1	0.1	
2, 6—ジニトロトルエン	606-20-2	0.1	0.1	
2, 4—ジニトロフェノール	51-28-5	1	0.1	
2, 4—ジニトロ—6— (1—メチルプロピル)—フェノール	88-85-7	1	0.1	
ジビニルスルホン (別名ビニルスルホン)	77-77-0	1	1	
2—ジフェニルアセチル—1, 3—インダンジオン	82-66-6	1	1	
5, 5—ジフェニル—2, 4—イミダゾリジンジオン	57-41-0	0.1	0.1	
ジプロピル—4—メチルチオフェニルホスフェイト	7292-16-2	1	1	
ジベンゾ [a, j] アクリジン	224-42-0	0.1	0.1	
ジベンゾ [a, h] アントラセン (別名 1, 2 : 5, 6—ジベンゾアントラセン)	53-70-3	0.1	0.1	
(4— [4— (ジメチルアミノ) フェニル] (フェニル) メチリデン] シクロヘキサ—2, 5—ジエン—1—イリデン) (ジメチル) アンモニウム = クロリド (別名マラカイトグリーン塩酸塩)	569-64-2	0.1	0.1	
N, N—ジメチルエチルアミン	598-56-1	1	1	
3, 7—ジメチルキサンチン (別名テオブロミン)	83-67-0	0.3	0.1	
N, N—ジメチルチオカルバミン酸 S—4—フェノキシプロピル (別名フェノチオカルブ)	62850-32-2	0.3	0.1	
O, O—ジメチル—チオホスホリル = クロリド	2524-03-0	1	1	
1, 1'—ジメチル—4, 4'—ビピリジニウム塩	4685-14-7	1	0.1	* 1
(1 R, 3 R)—2, 2—ジメチル—3— (2—メチル—1—プロペニル) シクロプロパンカルボン酸 (5—フェニルメチル—3—フラン) メチル	28434-01-7	0.3	0.1	
1, 2—ジメトキシエタン	110-71-4	0.3	0.1	
十三酸化八ほう素二ナトリウム四水和物	12280-03-4	0.3	0.1	
硝酸リチウム	7790-69-4	0.3	0.1	
L—セリル—L—バリル—L—セリル—L—グルタミル—L—イソロイシル—L—グルタミル—L—ロイシル—L—メチオニル—L—ヒスチジル—L—アスパラギン—L—ロイシルグリシル—L—リシル—L—ヒスチジル—L—ロイシル—L—アスパラギン—L—セリル—L—メチオニル—L—グルタミル—L—アルギン—L—バリル—L—グルタミル—L—トリプトフィル—L—ロイシル—L—アルギン—L—リシル—L—リシル—L—ロイシル—L—グルタミル—L—アスパルチル—L—バリル—L—ヒスチジル—L—アスパラギン—L—フェニルアラニン (別名テリパラチド)	52232-67-4	0.1	0.1	
ダイオキシン類 (塩素化ビフェニル (別名PCB) に該当するものを除く。)		0.3	0.1	* 2
3— (4—ターシャリブチルフェニル)—2—メチルプロパノール	80-54-6	0.3	0.1	
炭酸リチウム	554-13-2	0.3	0.1	
2— (1, 3—チアゾール—4—イル)—1 H—ベンゾイミダゾール	148-79-8	0.3	0.1	

2-チオキソ-3, 5-ジメチルテトラヒドロ-2H-1, 3, 5-チアジアジン (別名ダゾメット)	533-74-4	0.3	0.1	
チオリン酸O, O-ジエチル-O- (2-ピラジニル) (別名チオナジン)	297-97-2	1	1	
デキストラン鉄	9004-66-4	0.1	0.1	
1, 2, 3, 4-テトラクロロベンゼン	634-66-2	0.3	0.1	
2, 3, 5, 6-テトラフルオロ-4-メチルベンジル= (Z) -3- (2-クロロ-3, 3, 3-トリフルオロ-1-プロペニル) -2, 2-ジメチルシクロプロパンカルボキシラート (別名デフルトリン)	79538-32-2	1	1	
テトラメチル尿素	632-22-4	0.3	0.1	
(1'S-トランス)-7-クロロ-2', 4, 6-トリメトキシ-6'-メチルスピロ [ベンゾフラン-2 (3H), 1'-シクロヘキサ-2'-エン] -3, 4'-ジオン (別名グリセオフルビン)	126-07-8	0.1	0.1	
トリウム=ビス (エタンジオアート)	2040-52-0	0.1	0.1	
トリエチレンチオホスホルアミド (別名チオテパ)	52-24-4	0.1	0.1	
トリクロロアセトアルデヒド (別名クロラル)	75-87-6	0.1	0.1	
2, 2, 2-トリクロロ-1, 1-エタンジオール (別名抱水クロラル)	302-17-0	0.1	0.1	
トリクロロ (フェニル) シラン	98-13-5	1	1	
トリニトロレゾルシン鉛	15245-44-0	0.1	0.1	
トリブチルアミン	102-82-9	1	1	異性体あり
2, 4, 6-トリメチルアニリン (別名メシジン)	88-05-1	1	1	
1, 3, 7-トリメチルキサンチン (別名カフェイン)	58-08-2	0.3	0.1	
1, 1, 1-トリメチロールプロパントリアクリル酸エステル	15625-89-5	0.3	0.1	
5- [(3, 4, 5-トリメトキシフェニル) メチル] ピリミジン-2, 4-ジアミン	738-70-5	0.3	0.1	
ナトリウム=2-プロピルペンタノアート	1069-66-5	0.3	0.1	
ナフタレン-1, 4-ジオン	130-15-4	1	1	
二酢酸ジオキシドウラン (VI) 及びその二水和物	541-09-3, 6159-44-0 (二水和物)	0.1	0.1	
二硝酸ジオキシドウラン (VI) 六水和物	13520-83-7	0.1	0.1	
6-ニトログリセン	7496-02-8	0.1	0.1	
N-ニトロソフェニルヒドロキシルアミンアンモニウム塩	135-20-6	0.1	0.1	
1-ニトロピレン	5522-43-0	0.1	0.1	
1- (4-ニトロフェニル) -3- (3-ピリジルメチル) ウレア	53558-25-1	1	1	
二ナトリウム=エタン-1, 2-ジイルジカルバモジチオアート	142-59-6	0.3	0.1	
発煙硫酸	8014-95-7	0.1	0.1	
パラ-エトキシアセトアニリド (別名フェナセチン)	62-44-2	0.1	0.1	
パラ-クロロ-アルファ, アルファ, アルファ-トリフルオロトルエン	98-56-6	0.1	0.1	
パラ-クロロトルエン	106-43-4	0.3	0.1	
パラ-ターシャリーブチル安息香酸	98-73-7	0.3	0.1	
パラ-ニトロ安息香酸	62-23-7	0.3	0.1	
パラ-メトキシニトロベンゼン	100-17-4	0.1	0.1	
2, 2'-ビオキシラン	1464-53-5	0.1	0.1	
4- [4- [ビス (2-クロロエチル) アミノ] フェニル] ブタン酸	305-03-3	0.1	0.1	
N, N-ビス (2-クロロエチル) -2-ナフチルアミン	494-03-1	0.1	0.1	
N, N'-ビス (2-クロロエチル) -N-ニトロソ尿素	154-93-8	0.1	0.1	
ビス (2-クロロエチル) メチルアミン (別名HN2)	51-75-2	0.1	0.1	
ビス (3, 4-ジクロロフェニル) ジアゼン	14047-09-7	0.1	0.1	
2, 2-ビス (4'-ハイドロキシ-3', 5'-ジブromoフェニル) プロパン	79-94-7	0.1	0.1	
5, 8-ビス [2- (2-ヒドロキシエチルアミノ) エチルアミノ] -1, 4-アントラキノンジオール=二塩酸塩	70476-82-3	0.3	0.1	
3, 3-ビス (4-ヒドロキシフェニル) -1, 3-ジヒドロイソベンゾフラン-1-オン (別名フェノールフタレイン)	77-09-8	0.3	0.1	
S, S-ビス (1-メチルプロピル) =O-エチル=ホスホロジチオアート (別名カズサホス)	95465-99-9	1	0.1	
ヒドラジンチオカルボヒドラジド	2231-57-4	1	1	

2-ヒドロキシアセトニトリル	107-16-4	1	1	
3-ヒドロキシ-1, 3, 5 (10)-エストラトリエン-17-オン (別名エストロン)	53-16-7	0.1	0.1	
8-ヒドロキシキノリン (別名8-キノリノール)	148-24-3	0.3	0.1	
(5S, 5aR, 8aR, 9R)-9-(4-ヒドロキシ-3, 5-ジメトキシフェニル)-8-オキソ-5, 5a, 6, 8, 8a, 9-ヘキサヒドロフロ[3', 4': 6, 7]ナフト[2, 3-d][1, 3]ジオキソール-5-イル=4, 6-O-[(R)-エチリデン]-ベータ-D-グルコピラノシド (別名イトボシド)	33419-42-0	0.1	0.1	
(5S, 5aR, 8aR, 9R)-9-(4-ヒドロキシ-3, 5-ジメトキシフェニル)-8-オキソ-5, 5a, 6, 8, 8a, 9-ヘキサヒドロフロ[3', 4': 6, 7]ナフト[2, 3-d][1, 3]ジオキソール-5-イル=4, 6-O-[(R)-2-チエリルメチリデン]-ベータ-D-グルコピラノシド (別名デコボシド)	29767-20-2	0.1	0.1	
N-(ヒドロキシメチル)アクリルアミド	924-42-5	0.3	0.1	
4-ビニルピリジン	100-43-6	1	0.1	
フィズチグミン (別名エセリン)	57-47-6	1	1	
フェニルアセトニトリル (別名シアン化ベンジル)	140-29-4	1	1	
2-(フェニルパラクロルフェニルアセチル)-1, 3-インダンジオン	3691-35-8	0.3	0.1	
フタル酸ジイソブチル	84-69-5	0.3	0.1	
フタル酸ジシクロヘキシル	84-61-7	0.3	0.1	
フタル酸ジヘキシル	84-75-3 (フタル酸ジヘキシル), 71850-09-4 (フタル酸ジイソヘキシル), 68515-50-4 (直鎖及び分枝)	0.3	0.1	異性体あり
フタル酸ジベンチル	131-18-0	0.3	0.1	異性体あり
フタル酸ノルマル-ブチル=ベンジル	85-68-7	0.3	0.1	
ブタン-1, 4-ジイル=ジメタンスルホナート	55-98-1	0.1	0.1	
ブチルイソシアネート	111-36-4	1	0.1	異性体あり
ブチルリチウム	109-72-8	0.3	0.1	異性体あり
弗素 ^{セン} エデン閃石	-	0.1	0.1	
5-フルオロウラシル	51-21-8	0.3	0.1	
プロパンニトリル (別名プロピオニトリル)	107-12-0	0.3	0.1	
2-プロピル吉草酸	99-66-1	0.3	0.1	
N, N'-プロピレニビス (ジチオカルバミン酸) と亜鉛の重合体 (別名プロピネブ)	12071-83-9	0.1	0.1	
ブロムアセトン	598-31-2	1	1	
ブロモジクロロ酢酸	71133-14-7	0.1	0.1	
ヘキサブロモシクロデカン	25637-99-4	0.3	0.1	異性体あり
ヘキサメチルバラローズアニリンクロリド (別名クリスタルバイオレット)	548-62-9	0.1	0.1	
ペルフルオロ (オクタン-1-スルホン酸) (別名 P F O S)	1763-23-1	0.3	0.1	
ペルフルオロノナン酸	375-95-1	0.3	0.1	異性体あり
ペンタカルボニル鉄	13463-40-6	1	1	
ほう酸アンモニウム	12007-89-5	0.3	0.1	
ポリ [グアニジン-N, N'-ジイルヘキサ-1, 6-ジイルイミノ (イミノメチレン)] 塩酸塩	27083-27-8	1	0.1	
メタクリル酸 2-イソシアナトエチル	30674-80-7	1	1	
メタクリル酸 2, 3-エポキシプロピル	106-91-2	0.1	0.1	
メタクリル酸クロリド	920-46-7	1	1	
メタクリル酸 2-(ジエチルアミノ)エチル	105-16-8	0.3	0.1	
メタバナジン酸アンモニウム	7803-55-6	0.1	0.1	
メタンスルホニル=クロリド	124-63-0	1	1	
メタンスルホニル=フルオリド	558-25-8	1	1	
メチル=イソチオシアネート	556-61-6	1	1	
メチルイソプロペニルケトン	814-78-8	1	1	

メチル＝カルボノクロリダート	79-22-1	1	1	
メチル＝3－クロロ－5－（4，6－ジメトキシ－2－ピリミジンカルバモイルスルファモイル）－1－メチルピラゾール－4－カルボキシレート（別名ハロスルフロメチル）	100784-20-1	0.3	0.1	
N－メチルジチオカルバミン酸（別名カーバム）	144-54-7	0.3	0.1	
メチル－N'，N'－ジメチル－N－〔（メチルカルバモイル）オキシ〕－1－チオオキサリミデート（別名オキサミル）	23135-22-0	1	0.1	
N－メチル－N－ニトロソ尿素	684-93-5	0.1	0.1	
N－メチル－N'－ニトロ－N－ニトロソグアニジン	70-25-7	0.1	0.1	
3－（1－メチル－2－ピロリジン）ピリジン硫酸塩（別名ニコチン硫酸塩）	65-30-5	1	0.1	
3－メチル－1－（プロパン－2－イル）－1H－ピラゾール－5－イル＝ジメチルカルバマート	119-38-0	1	1	
メチル－（4－ブロム－2，5－ジクロルフェニル）－チオノベンゼンホスホネイト	21609-90-5	0.3	0.1	
メチル＝ベンゾイミダゾール－2－イルカルバマート（別名カルベンダジム）	10605-21-7	0.1	0.1	
メチルホスホン酸ジクロリド	676-97-1	1	1	
メチルホスホン酸ジメチル	756-79-6	0.1	0.1	
N－メチルホルムアミド	123-39-7	0.3	0.1	
2－メチル－1－〔4－（メチルチオ）フェニル〕－2－モルホリノ－1－プロパノン	71868-10-5	0.3	0.1	
7－メチル－3－メチレン－1，6－オクタジエン	123-35-3	0.3	0.1	
4，4'－メチレンビス（N，N－ジメチルアニリン）	101-61-1	0.1	0.1	
メチレンビスチオシアネート	6317-18-6	1	0.1	
4，4'－メチレンビス（2－メチルシクロヘキサミン）	6864-37-5	1	1	
メトキシ酢酸	625-45-6	0.3	0.1	
4－メトキシ－7H－フロ〔3，2－g〕〔1〕ベンゾピラン－7－オン	484-20-8	0.1	0.1	
9－メトキシ－7H－フロ〔3，2－g〕〔1〕ベンゾピラン－7－オン	298-81-7	0.1	0.1	
4－メトキシベンゼン－1，3－ジアミン硫酸塩	39156-41-7	0.1	0.1	
6－メルカプトプリン	50-44-2	0.1	0.1	
2－メルカプトベンゾチアゾール	149-30-4	0.1	0.1	
モノフルオール酢酸	144-49-0	1	1	
モノフルオール酢酸アミド	640-19-7	1	0.1	
モノフルオール酢酸パラブロムアニリド	351-05-3	1	1	
四ナトリウム＝6，6'－〔（3，3'－ジメトキシ〔1，1'－ビフェニル〕－4，4'－ジイル）ビス（ジアゼニル）〕ビス（4－アミノ－5－ヒドロキシナフタレン－1，3－ジスルホナート）	2610-05-1	0.1	0.1	
四ナトリウム＝6，6'－〔（〔1，1'－ビフェニル〕－4，4'－ジイル）ビス（ジアゼニル）〕ビス（4－アミノ－5－ヒドロキシナフタレン－2，7－ジスルホナート）	2602-46-2	0.1	0.1	
ラクトニトリル（別名アセトアルデヒドシアンヒドリン）	78-97-7	1	1	
ラサロシド	11054-70-9	0.3	0.1	
リチウム＝ビス（トリフルオロメタンスルホン）イミド	90076-65-6	0.3	0.1	
硫化カリウム	1312-73-8	1	1	
りん酸トリス（2－クロロエチル）	115-96-8	0.3	0.1	
りん酸トリス（ジメチルフェニル）	25155-23-1	0.3	0.1	
りん酸トリトリル	1330-78-5	0.3	0.1	* 3
りん酸トリメチル	512-56-1	0.1	0.1	

* 1 1，1'－ジメチル－4，4'－ビビリジニウム塩のうち、1，1'－ジメチル－4，4'－ビビリジニウム＝ジクロリド（別名パラコート）及び1，1'－ジメチル－4，4'－ビビリジニウムニメタンスルホン酸塩の裾切値は、現行規定どおり表示1%、通知1%

* 2 ダイオキシン類のうち、労働安全衛生法施行令別表第3第1号第一類物質の「塩素化ビフェニル（別名PCB）」に該当する「コプラナーポリ塩化ビフェニル」を除いたもの。ダイオキシン類（塩素化ビフェニル（別名PCB）に該当するものを除く。）のうち、2，3，7，8－テトラクロロジベンゾ－1，4－ジオキシンの裾切値は、現行規定どおり表示0.1%、通知0.1%

* 3 りん酸トリトリルのうち、りん酸トリ（オルト－トリル）の裾切値は、現行規定どおり表示1%、通知1%

9 GHS国連勧告と改正労働安全衛生法の記載項目の関係

1 表示

	GHS国連勧告	改正労働安全衛生法第57条	改正労働安全衛生規則第33条・告示
1	注意喚起語		第2号「注意喚起語」
2	危険有害性情報(危険性情報)		第3号「安定性及び反応性」
	危険有害性情報(有害性情報)	第1号ハ「人体に及ぼす作用」	
3	注意書き	第1号ニ「貯蔵又は取扱い上の注意」	
4	絵表示	第2号「当該物を取り扱う労働者に注意を喚起するための標章で厚生労働大臣が定めるもの」	【法第五十七条第一項第二号の規定に基づき厚生労働大臣が定める標章を定める告示】
5	製品特定名(製品の特定名)	第1号イ「名称」	
	製品特定名(物質の化学的特定名)	第1号ロ「成分」	
6	供給者の特定		第1号「法第五十七条第一項の規定による表示をする者の氏名(法人にあつては、その名称)、住所及び電話番号」

2 文書交付

	GHS国連勧告	改正労働安全衛生法第57条の2	改正労働安全衛生規則第34条の2の4
1	化学物質等及び会社情報(GHSの製品特定手段)	第1号「名称」	
	化学物質等及び会社情報(供給者名の氏名、住所及び電話番号)		第1号「法第五十七条の二第一項の規定による通知を行う者の氏名(法人にあつては、その名称)、住所及び電話番号」
2	危険有害性の要約(GHS分類、注意書きを含むGHSラベル要素、分類に関係しない他の危険有害性)		第2号「危険性又は有害性の要約」
3	組成、成分情報	第2号「成分及びその含有量」	
4	応急措置	第6号「流出その他の事故が発生した場合において講ずべき応急の措置」	
5	火災時の措置		
6	漏出時の措置		
7	取扱い及び保管上の注意	第5号「貯蔵又は取扱い上の注意」	
8	ばく露防止及び人に対する保護措置		
9	物理的及び化学的性質	第3号「物理的及び化学的性質」	
10	安定性及び反応性		第3号「安定性及び反応性」
11	有害性情報	第4号「人体に及ぼす作用」	
12	環境影響情報		第5号「その他参考となる事項」
13	廃棄上の注意	第5号「貯蔵又は取扱い上の注意」	
14	輸送上の注意		
15	適用法令		第4号「適用される法令」
16	SDSの作成と改訂に関する情報を含むその他の情報		第5号「その他参考となる事項」

表示による情報伝達

絵表示について

GHSでは、9種類の絵表示（Pictograms）が決められており、危険有害性区分に応じ表示することとなっています。

【爆弾の爆発】



爆発物(不安定爆発物、等級1.1～1.4)
自己反応性化学品（タイプA、B）
有機過酸化物（タイプA、B）

【炎】



可燃性（区分1）
自然発火性ガス
エアゾール（区分1、区分2）
引火性液体（区分1～3）
可燃性固体
自己反応性化学品（タイプB～F）
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
有機過酸化物（タイプB～F）
鈍性化爆発物

【円上の炎】



酸化性ガス
酸化性液体
酸化性固体

【ガスボンベ】



高圧ガス

【腐食性】



金属腐食性化学品
皮膚腐食性
眼に対する重篤な損傷性

【どくろ】



急性毒性
（区分1～区分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2/2A）
皮膚感作性
特定標的臓器毒性（単回ばく露）（区分3）
オゾン層への有害性

【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（区分1、区分2）
特定標的臓器毒性（単回ばく露）（区分1、区分2）
特定標的臓器毒性（反復ばく露）（区分1、区分2）
誤えん有害性

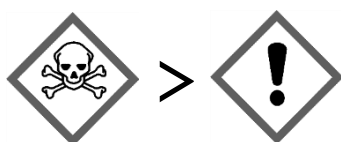
【環境】



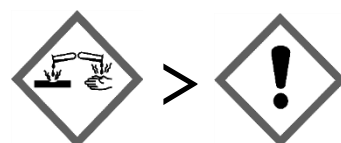
水生環境有害性
（短期（急性）区分1、
長期（慢性）区分1、
長期（慢性）区分2）

絵表示の優先順位

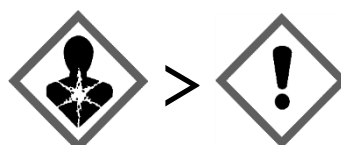
複数の危険有害性を持つ化学品の場合、複数の絵表示を表示することが原則ですが、健康有害性の絵表示には優先順位があります。



☠ の絵表示は全ての ⚠ より優先
= ☠ の絵表示が付いた場合、⚠ は付かない



☞ の絵表示は ⚠ より優先
= ☞ の絵表示が付いた場合、
皮膚・眼刺激性に関する ⚠ は付かない



⚠ の絵表示は ⚠ より優先
= 呼吸器感作性に関する ⚠ の絵表示が付いた場合、
皮膚感作性と皮膚・眼刺激性に関する ⚠ は付かない





3 ラベル表示の例

- ラベルには標章(絵表示)および以下の事項を明記してください。

〔 名称／成分／人体に及ぼす作用／貯蔵または取り扱い上の注意／
表示する者の氏名、住所、電話番号／注意喚起語／安定性お
よび反応性 〕



(ラベルの記載例)

エチレンイミン Ethyleneimine (成分：エチレンイミン)	
   	
危険	
<危険有害性情報> <ul style="list-style-type: none"> ・引火性の高い液体および蒸気 ・飲み込むと生命に危険（経口） ・皮膚に接触すると生命に危険（経皮） ・吸入すると生命に危険（蒸気） ・重篤な皮膚の薬傷・眼の損傷 ・アレルギー性皮膚反応を起こすおそれ ・遺伝性疾患のおそれ ・発がんのおそれの疑い ・生殖能または胎児への悪影響のおそれの疑い ・中枢神経系、腎臓、肝臓、肺の障害 ・呼吸器への刺激のおそれ ・長期または反復ばく露による腎臓、肝臓、呼吸器系の障害 ・水生生物に有害 ・長期的影響により水生生物に有害 	
<注意書き> <p>【安全対策】</p> <ul style="list-style-type: none"> ・全ての安全注意を読み理解するまで取り扱わないこと。 ・使用前に取扱説明書を入手すること。 ・この製品を使用する時に、飲食または喫煙をしないこと。 ・熱、火花、裸火、高温のもののような着火源から遠ざけること。一禁煙。 ・防爆型の電気機器、換気装置、照明機器を使用すること。 ・静電気放電や火花による引火を防止すること。 ・個人用保護具や換気装置を使用し、ばく露を避けること。 ・呼吸用保護具、保護手袋、保護衣、保護眼鏡、保護面を着用すること。 ・屋外または換気の良い区域でのみ使用すること。 ・眼、皮膚または衣類に付けないこと。 ・ミスト、蒸気、スプレーを吸入しないこと。 ・取り扱い後はよく手を洗うこと。 ・汚染された作業衣を作業場から出さないこと。 ・環境への放出を避けること。 <p>【救急処置】</p> <ul style="list-style-type: none"> ・火災の場合には適切な消火方法をとること。 ・吸入した場合、空気の新鮮な場所に移動し、呼吸しやすい姿勢で休息させること。 ・飲み込んだ場合、口をすすぐこと。無理に吐かせないこと。 ・汚染された保護衣を再使用する場合には洗濯すること。 ・ばく露またはその懸念がある場合、医師の診断、手当てを受けること。 ・飲み込んだ場合、直ちに医師の診断、手当てを受けること。口をすすぐこと。 ・眼に入った場合、直ちに医師の診断、手当てを受けること。 ・気分が悪い時は、医師の診断、手当てを受けること。 ・吸入した場合、直ちに医師の診断、手当てを受けること。 ・皮膚に付着した場合、直ちに医師の診断、手当てを受けること。 ・皮膚刺激または発疹がおきた場合は、医師の診断、手当てを受けること。 <p>【保管】</p> <ul style="list-style-type: none"> ・容器を密閉して涼しく換気の良いところで施錠して保管すること。 <p>【廃棄】</p> <ul style="list-style-type: none"> ・内容物や容器を、都道府県知事の許可を受けた専門の廃棄物処理業者に業務委託すること。 	
厚労株式会社 東京都千代田区霞が関〇-〇-〇 TEL 03-〇〇〇〇-xxxx FAX 03-〇〇〇〇-△△△△	

名称

成分
(含有量は不要)

標章(絵表示)

注意喚起語

安定性および反応性

人体に
及ぼす作用

貯蔵または
取り扱い上
の注意

氏名(法人名)
住所(所在地)
電話番号

4 混合物のラベル表示方法

表示義務対象物質である原料A、Bと表示義務対象でない原料Cを混合して、製品Dを製造する場合の製品Dのラベル表示方法を示します。

<名 称> 製品名などを記載してください。

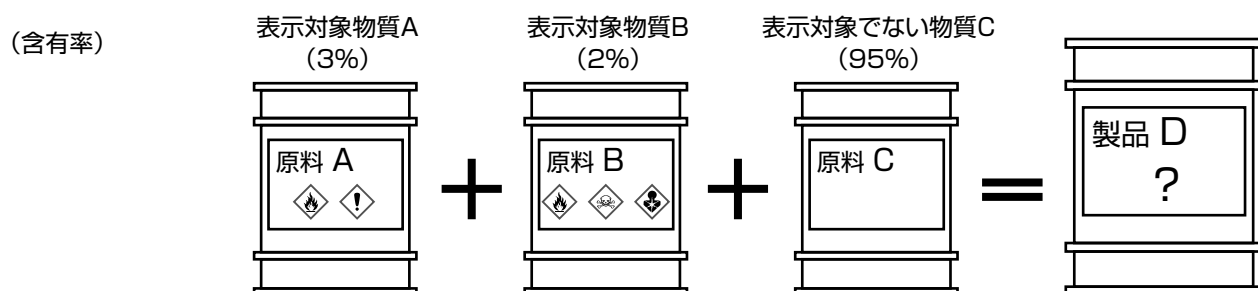
<成 分> 含有する表示義務対象物質の名称を記載してください。なお、表示義務対象物質以外の成分についても、できる限り記載してください。

<注意喚起語>、<人体に及ぼす作用>、<安定性および反応性>

原則として、以下の①のように、製品DについてGHS分類に従って表示しますが、製品DとしてGHS分類がなされていない場合には、②のように、含有する表示義務対象物質の純物質としての情報を物質ごとに記載してください。

<貯蔵または取り扱い上の注意>

化学物質へのばく露またはその不適切な貯蔵もしくは取り扱いから生じる被害を防止するため取るべき措置を記述した文言を記載してください。



危険有害性の クラス・区分	引火性液体	3	1	—	—
	急性毒性	4	1	—	1
	皮膚感作性	—	—	1	1
	発がん性	—	1	—	1

※数字が小さいほど危険有害性が高い

①製品Dの分類で表示する場合

製品D (成分：A、B、C)

危険

危険有害性情報

- 飲み込むと生命に危険 (経口)
- アレルギー性皮膚反応を引き起こすおそれ
- 発がんのおそれ

注意書き

- xxxxxxxxxxxx
- xxxxxxxxxxxx
- xxxxxxxxxxxx
- xxxxxxxxxxxx
- xxxxxxxxxxxx
- xxxxxxxxxxxx
- xxxxxxxxxxxx
- xxxxxxxxxxxx

氏名 (法人名)、住所および電話番号

②成分ごとに表示する場合

製品D (成分：A、B、C)

A

警告

危険有害性情報

- 引火性液体
- 飲み込むと有害 (経口)

B

危険

危険有害性情報

- 極めて引火性の高い液体
- 飲み込むと生命に危険 (経口)
- 発がんのおそれ

注意書き

- xxxxxxxxxxxx
- xxxxxxxxxxxx
- xxxxxxxxxxxx
- xxxxxxxxxxxx
- xxxxxxxxxxxx
- xxxxxxxxxxxx
- xxxxxxxxxxxx
- xxxxxxxxxxxx

氏名 (法人名)、住所および電話番号

9 GHS国連勧告と改正労働安全衛生法の記載項目の関係

1 表示

	GHS国連勧告	改正労働安全衛生法第57条	改正労働安全衛生規則第33条・告示
1	注意喚起語		第2号「注意喚起語」
2	危険有害性情報(危険性情報)		第3号「安定性及び反応性」
	危険有害性情報(有害性情報)	第1号ハ「人体に及ぼす作用」	
3	注意書き	第1号ニ「貯蔵又は取扱い上の注意」	
4	絵表示	第2号「当該物を取り扱う労働者に注意を喚起するための標章で厚生労働大臣が定めるもの」	【法第五十七条第一項第二号の規定に基づき厚生労働大臣が定める標章を定める告示】
5	製品特定名(製品の特定名)	第1号イ「名称」	
	製品特定名(物質の化学的特定名)	第1号ロ「成分」	
6	供給者の特定		第1号「法第五十七条第一項の規定による表示をする者の氏名(法人にあつては、その名称)、住所及び電話番号」

2 文書交付

	GHS国連勧告	改正労働安全衛生法第57条の2	改正労働安全衛生規則第34条の2の4
1	化学物質等及び会社情報(GHSの製品特定手段)	第1号「名称」	
	化学物質等及び会社情報(供給者名の氏名、住所及び電話番号)		第1号「法第五十七条の二第一項の規定による通知を行う者の氏名(法人にあつては、その名称)、住所及び電話番号」
2	危険有害性の要約(GHS分類、注意書きを含むGHSラベル要素、分類に関係しない他の危険有害性)		第2号「危険性又は有害性の要約」
3	組成、成分情報	第2号「成分及びその含有量」	
4	応急措置	第6号「流出その他の事故が発生した場合において講ずべき応急の措置」	
5	火災時の措置		
6	漏出時の措置		
7	取扱い及び保管上の注意	第5号「貯蔵又は取扱い上の注意」	
8	ばく露防止及び人に対する保護措置		
9	物理的及び化学的性質	第3号「物理的及び化学的性質」	
10	安定性及び反応性		第3号「安定性及び反応性」
11	有害性情報	第4号「人体に及ぼす作用」	
12	環境影響情報		第5号「その他参考となる事項」
13	廃棄上の注意	第5号「貯蔵又は取扱い上の注意」	
14	輸送上の注意		
15	適用法令		第4号「適用される法令」
16	SDSの作成と改訂に関する情報を含むその他の情報		第5号「その他参考となる事項」