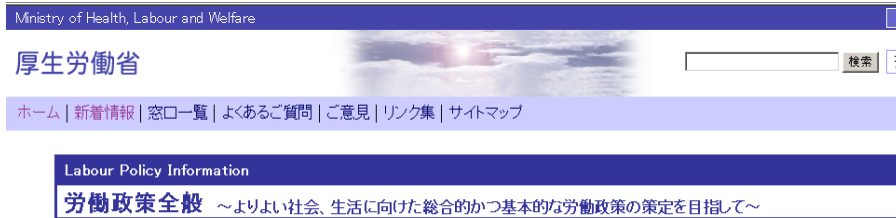


機械の包括的な安全基準に関する指針

厚生労働省HP

<http://www.mhlw.go.jp/index.html>



厚生労働省の総合的かつ基本的な労働政策を策定し、経済問題に関する総合的な分析を行うとともに、労使関係の安定に努めています。

法令検索サービス

8月24日に登録準備中の法令DBとして、厚労省HPに掲示された。

全文書がダウンロードできる。

労働安全衛生法2006年4月1日の改正(*)を受けて、セフティ リスクアセスメントの具体的な指針が改正発行され、都道府県労働局長、機械使用業界70団体、機械製造業界38団体に通知されました。*本資料P9参照

<http://www.mhlw.go.jp/bunya/roudoseisaku/index.html>

法令等データベースシステム - 登録準備中の新着通知

このページは一部PDFファイルで作成されています。PDFファイルを見るためには、アドビリーダーというソフトが必要です。アドビリーダーは無料で配布されています。(次のアイコンをクリックしてください。)

新着の通知

- 平成19年8月31日掲載
 - 「医薬品の一般的名称について(通知)」(平成19年8月27日薬食審査発第0827001号)(PDF,156KB)
- 平成19年8月24日掲載
 - 「機械の包括的な安全基準に関する指針」の改正について(平成19年7月31日基発第0731001号)(PDF,90KB)
 - 別図「機械の安全化の手順」(PDF,116KB)
 - 別添1(PDF,80KB)
 - 別添2(PDF,80KB)
 - 別添3(PDF,80KB)
 - 別添4(PDF,80KB)
 - 別添5(PDF,80KB)
 - 別添6(PDF,80KB)
 - 別添7(PDF,80KB)
 - 別添8(PDF,80KB)
 - 別添9(PDF,80KB)
 - 別添10(PDF,80KB)
 - 別添11(PDF,80KB)
 - 別添12(PDF,80KB)
 - 別添13(PDF,80KB)
 - 別添14(PDF,80KB)
 - 別添15(PDF,80KB)
 - 別添16(PDF,80KB)
 - 別添17(PDF,80KB)
 - 別添18(PDF,80KB)
 - 別添19(PDF,80KB)
 - 別添20(PDF,80KB)
 - 別添21(PDF,80KB)
 - 別添22(PDF,80KB)
 - 別添23(PDF,80KB)
 - 別添24(PDF,80KB)
 - 別添25(PDF,80KB)
 - 別添26(PDF,80KB)
 - 別添27(PDF,80KB)
 - 別添28(PDF,80KB)
 - 別添29(PDF,80KB)
 - 別添30(PDF,80KB)
 - 別添31(PDF,80KB)
 - 別添32(PDF,80KB)
 - 別添33(PDF,80KB)
 - 別添34(PDF,80KB)
 - 別添35(PDF,80KB)
 - 別添36(PDF,80KB)
 - 別添37(PDF,80KB)
 - 別添38(PDF,80KB)
 - 別添39(PDF,80KB)
 - 別添40(PDF,80KB)
 - 別添41(PDF,80KB)
 - 別添42(PDF,80KB)
 - 別添43(PDF,80KB)
 - 別添44(PDF,80KB)
 - 別添45(PDF,80KB)
 - 別添46(PDF,80KB)
 - 別添47(PDF,80KB)
 - 別添48(PDF,80KB)
 - 別添49(PDF,80KB)
 - 別添50(PDF,80KB)
 - 別添51(PDF,80KB)
 - 別添52(PDF,80KB)
 - 別添53(PDF,80KB)
 - 別添54(PDF,80KB)
 - 別添55(PDF,80KB)
 - 別添56(PDF,80KB)
 - 別添57(PDF,80KB)
 - 別添58(PDF,80KB)
 - 別添59(PDF,80KB)
 - 別添60(PDF,80KB)
 - 別添61(PDF,80KB)
 - 別添62(PDF,80KB)
 - 別添63(PDF,80KB)
 - 別添64(PDF,80KB)
 - 別添65(PDF,80KB)
 - 別添66(PDF,80KB)
 - 別添67(PDF,80KB)
 - 別添68(PDF,80KB)
 - 別添69(PDF,80KB)
 - 別添70(PDF,80KB)
 - 別添71(PDF,80KB)
 - 別添72(PDF,80KB)
 - 別添73(PDF,80KB)
 - 別添74(PDF,80KB)
 - 別添75(PDF,80KB)
 - 別添76(PDF,80KB)
 - 別添77(PDF,80KB)
 - 別添78(PDF,80KB)
 - 別添79(PDF,80KB)
 - 別添80(PDF,80KB)
 - 別添81(PDF,80KB)
 - 別添82(PDF,80KB)
 - 別添83(PDF,80KB)
 - 別添84(PDF,80KB)
 - 別添85(PDF,80KB)
 - 別添86(PDF,80KB)
 - 別添87(PDF,80KB)
 - 別添88(PDF,80KB)
 - 別添89(PDF,80KB)
 - 別添90(PDF,80KB)
 - 別添91(PDF,80KB)
 - 別添92(PDF,80KB)
 - 別添93(PDF,80KB)
 - 別添94(PDF,80KB)
 - 別添95(PDF,80KB)
 - 別添96(PDF,80KB)
 - 別添97(PDF,80KB)
 - 別添98(PDF,80KB)
 - 別添99(PDF,80KB)
 - 別添100(PDF,80KB)
 - 「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(平成19年7月31日基安発第0731004号)(PDF,239KB)
 - 「機械の包括的な安全基準に関する指針」(PDF,328KB)
 - 別図「機械の製造等を行う者による危険性又は有害性等の調査及びリスクの低減の手順」(PDF,52KB)

指針の概要

■ 指針の目的

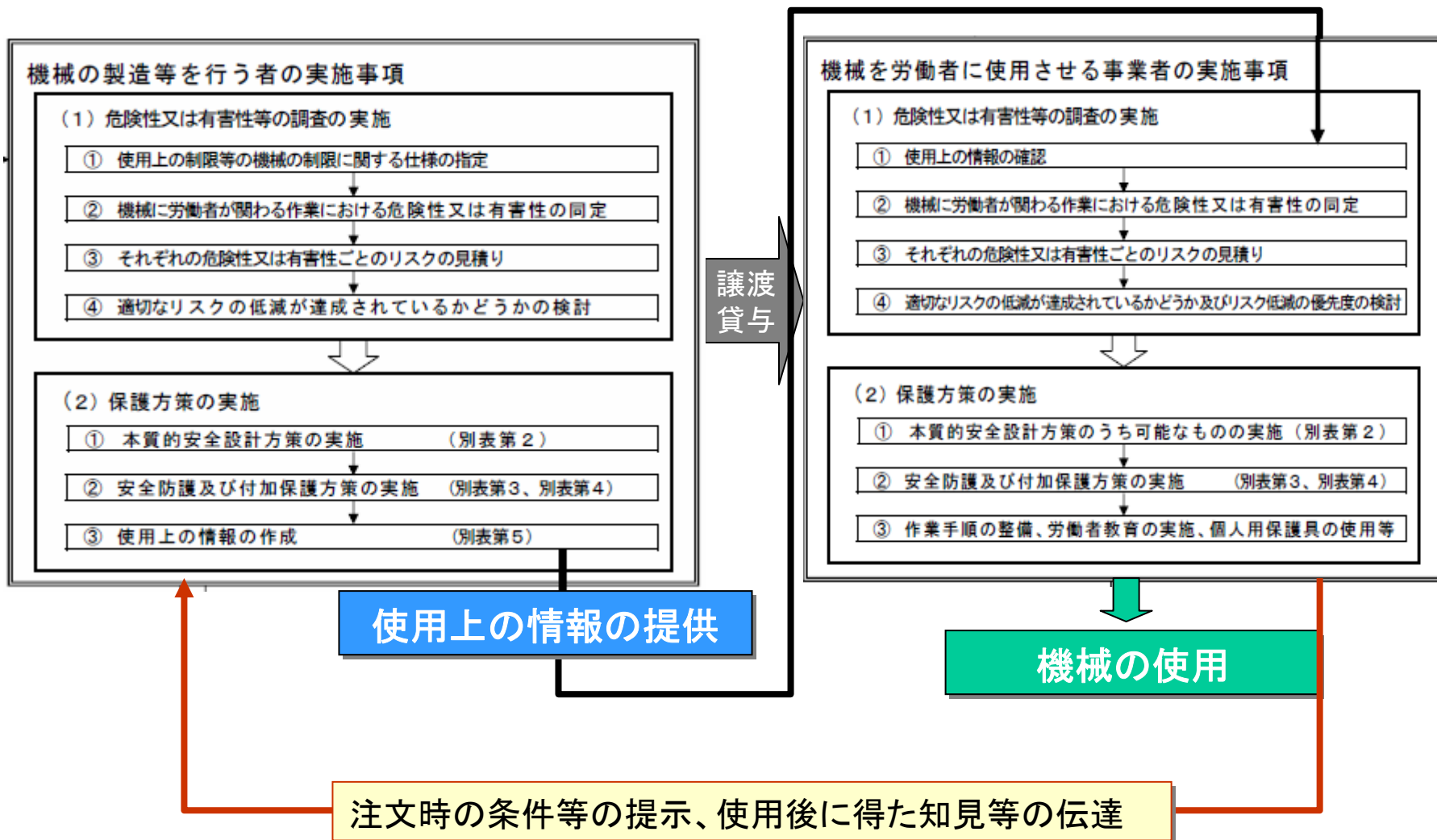
指針は、すべての機械に適用できる包括的な安全確保の方策に関する基準を示したものであり、機械の製造等を行う者及び機械を労働者に使用させる事業者の両者が、この指針に従って機械の安全化を図っていくことを目的とした。

指針においては、安全な機械の製造等及び機械の安全な使用に当たって行うべき具体的な保護方策を示しているが、保護方策はこれに限定されるものではなく、機械の製造等を行う者及び機械を労働者に使用させる事業者は、個々の機械の危険性又は有害性等に応じて、有効と考えられる保護方策を行うことが必要である。

■ 事業者を求める主な内容

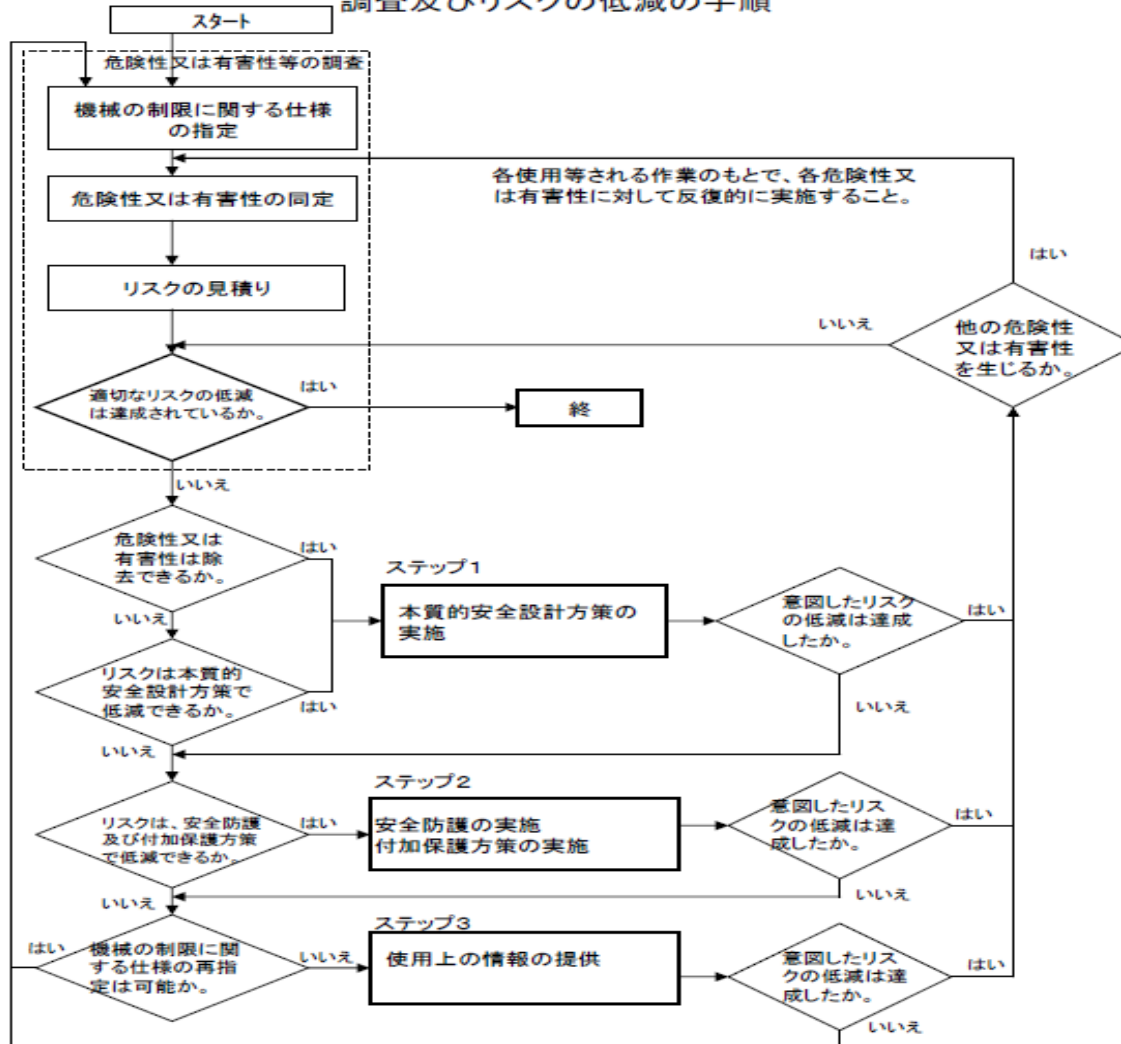
機械メーカ(機械製造者)		エンドユーザ(機械の使用者)
機械の防護方策	危険性、有害性の調査(リスクアセスメント)を実施し、適切な保護方策(防護策)を実施する。	機械製造者より、残留リスク及び使用情報を入手・確認し、法28条2の規定に従い【危険性、有害性に関するリスクアセスメント】を行い、適切な保護方策を行う。
	保護方策(防護策)は、指針2の6の(1)の優先順位に従い、機械使用者の知識や安全意識に頼らないものを優先する。コスト増や操作性を理由に安易に優先度の低い方策は採らず、適切なリスクレベルを達成する。	
情報提供	残留リスクについて、使用情報と共に提供する。	コスト増や操作性を理由に安易に優先度の低い保護方策は採らず、適切なリスクレベルを達成する。
	同情報を、確実に実使用者に伝える。	

■ 指針に基づく機械安全化の手順



指針に示されたリスクアセスメントとリスク低減手順

機械の製造等を行う者による危険性又は有害性等の調査及びリスクの低減の手順



機械の包括的な安全基準に関する指針

正版 ↓

全15ページ

解説付録版 ⇒

全16ページ

<http://www.ourei.mhlw.go.jp/ourei/doc/tsuchi/190808-b01.pdf>

<http://www.ourei.mhlw.go.jp/ourei/doc/tsuchi/190808-a06.pdf>

機械の包括的な安全基準に関する指針

(参考 「第3 機械を労働者に使用させる事業者の実施事項」において引用した調査等指針の内容を反映させたもの)

第1 趣旨等

1 趣旨

機械による労働災害の一層の防止を図るには、機械を労働者に使用させる事業者において、その使用させる機械に関して、労働安全衛生法（昭和47年法律第57号。以下「法」という。）第28条の2第1項の規定に基づく危険性又は有害性等の調査及びその結果に基づく労働者の危険又は健康障害を防止するため必要な措置が適切かつ有効に実施されるようにする必要がある。

また、法第3条第2項において、機械その他の設備を設計し、製造し、若しくは輸入する者は、機械が使用されることによる労働災害の発生を防止するよう努めなければならないとされているところであり、機械の設計・製造段階においても危険性又は有害性等の調査及びその結果に基づく措置（以下「調査等」という。）が実施されること並びに機械を使用する段階において調査等を適切に実施するため必要な情報が適切に提供されることが重要である。

このため、機械の設計・製造段階及び使用段階において、機械の安全化を図るため、すべての機械に適用できる包括的な安全確保の方策に関する基準として本指針を定め、機械の製造等を行う者が実施に努めるべき事項を第2に、機械を労働者に使用させる事業者において法第28条の2の調査等が適切かつ有効に実施されるよう、「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。以下「調査等指針」という。）の1の「機械安全に関して厚生労働省労働基準局長の定める」詳細な指針を第3に示すものである。

2 適用

本指針は、機械による危険性又は有害性（機械の危険源をいい、以下単に「危険性又は有害性」という。）を対象とし、機械の設計、製造、改造等又は輸入（以下「製造等」という。）を行う者及び機械を労働者に使用させる事業者の実施事項を示す。

3 用語の定義

本指針において、次の各号に掲げる用語の意義は、それぞれ当該各号に定めるところによる。

- (1) 機械 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をいう。
- (2) 保護方策 機械のリスク（危険性又は有害性によって生ずるおそれのある負傷又は疾病の重篤度及び発生する可能性の度合をいう。以下同じ。）の低減（危険性又は有害性の除去を含む。以下同じ。）のための措置をいう。これには、本質的安全設計方策、安全防護、付加保護方策、使用上の情報の提供及び作業の実施体制の整備、作業手順の整備、労働者に対する教育訓練の実施等及び保護具の使用を含む。
- (3) 本質的安全設計方策 ガード又は保護装置（機械に取り付けることにより、単独で、又は

機械の包括的な安全基準に関する指針

第1 趣旨等

1 趣旨

機械による労働災害の一層の防止を図るには、機械を労働者に使用させる事業者において、その使用させる機械に関して、労働安全衛生法（昭和47年法律第57号。以下「法」という。）第28条の2第1項の規定に基づく危険性又は有害性等の調査及びその結果に基づく労働者の危険又は健康障害を防止するため必要な措置が適切かつ有効に実施されるようにする必要がある。

また、法第3条第2項において、機械その他の設備を設計し、製造し、若しくは輸入する者は、機械が使用されることによる労働災害の発生を防止するよう努めなければならないとされているところであり、機械の設計・製造段階においても危険性又は有害性等の調査及びその結果に基づく措置（以下「調査等」という。）が実施されること並びに機械を使用する段階において調査等を適切に実施するため必要な情報が適切に提供されることが重要である。

このため、機械の設計・製造段階及び使用段階において、機械の安全化を図るため、すべての機械に適用できる包括的な安全確保の方策に関する基準として本指針を定め、機械の製造等を行う者が実施に努めるべき事項を第2に、機械を労働者に使用させる事業者において法第28条の2の調査等が適切かつ有効に実施されるよう、「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。以下「調査等指針」という。）の1の「機械安全に関して厚生労働省労働基準局長の定める」詳細な指針を第3に示すものである。

2 適用

本指針は、機械による危険性又は有害性（機械の危険源をいい、以下単に「危険性又は有害性」という。）を対象とし、機械の設計、製造、改造等又は輸入（以下「製造等」という。）を行う者及び機械を労働者に使用させる事業者の実施事項を示す。

3 用語の定義

本指針において、次の各号に掲げる用語の意義は、それぞれ当該各号に定めるところによる。

- (1) 機械 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をいう。
- (2) 保護方策 機械のリスク（危険性又は有害性によって生ずるおそれのある負傷又は疾病の重篤度及び発生する可能性の度合をいう。以下同じ。）の低減（危険性又は有害性の除去を含む。以下同じ。）のための措置をいう。これには、本質的安全設計方策、安全防護、付加保護方策、使用上の情報の提供及び作業の実施体制の整備、作業手順の整備、労働者に対する教育訓練の実施等及び保護具の使用を含む。

基安発第0731004号
平成19年7月31日

都道府県労働局労働基準部
安全主務課長 殿

厚生労働省労働基準局
安全衛生部安全課長
(契 印 省 略)

「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

「機械の包括的な安全基準に関する指針」(以下「指針」という。)については、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」(以下「局長通達」という。)により改正されたところであるが、指針の内容の解説、留意事項等を下記のとおりまとめましたので、指針の周知等に当たって参考とされたい。

なお、平成13年6月5日付け基安発第14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」は、本通達をもって廃止する。

記

1 「第1の1 趣旨」について

「危険性又は有害性等の調査」は、平成18年3月10日付け基発第0310001号「危険性又は有害性等の調査等に関する指針について」(以下「調査等指針通達」という。)の記の1の(3)にあるとおり「リスクアセスメント(risk assessment)」とされているものであること。

2 「第1の2 適用」について

- (1) 「危険性又は有害性」は、調査等指針通達の記の2の(2)にあるとおり、ISO(国際標準化機構)等において「危険源」、「ハザード(hazard)」等の用語で表現されているものであること。
- (2) 機械を労働者に使用させる事業者が、機械の仕様(構造、寸法、可搬重量、定格、動作形態等)を変更した場合、複数の機械を組み合わせて統合システム化を行う場合、ガード又は保護装置の取り外し又は無効化を行う(設計時に予め意図されていたものを除く)場合は、本質的安全設計の実施等機械の製造等を行う者が行う措置に準じた保護方針を行う必要があること。

6 「別表第1 機械の危険性又は有害性」について

指針の別表第1の1の有害性の例として、J1引き込み又は捕捉、衝による人体への注入が

(6) 指針の別表第2の6は、感電のリスクを低減するために、設計段階から直接接触及び間接接触による感電から保護するための措置を求めたものであること。

「直接接触」とは、充電部に直接接触することをいい、直接接触に対する感電保護としては、手が届かない位置に充電部を配置すること、被覆せずに除去できない絶縁物で充電部を完全に覆うこと等があること。

7 「別表第2 本質的安全設計」について

(1) 指針の別表第2の1や身体の一部又は着衣品が接触するおそれがあること等のほか、バリを除去することのほかに、バリを除去する際の開口部を蓋を付

(2) 指針の別表第2の2は、動力等の設計を行うことの本項の(1)の安全距離を確保することを防止す

(3) 指針の別表第2の3は、ジグ等を用いて、機械の精度を低減することを求める必要があること。加工物の搬入、搬出の不具合を修正する機械部分又は加工物に

(4) 指針の別表第2の4は、機械を設計することにより、労働者の身体性を確保すること等の

(5) 指針の別表第2の5は、30日付け指針公示第2号「化学物質等による感電のリスクを低減するための措置を求めたものであること。

(6) 指針の別表第2の6は、感電のリスクを低減するために、設計段階から直接接触及び間接接触による感電から保護するための措置を求めたものであること。

また、「間接接触」とは、機械等の故障により充電部と接触すること等をいう。

(7) 指針の別表第2の7は、機械の騒音の発生を避けるため、機械的切断に代えて水による

(8) 指針の別表第2の8は、機械のレベルに抑制すること

(9) 指針の別表第2の9は、機械が着火源となつて火災又は爆発を使用する材料を難燃性のもの

(10) 指針の別表第2の10は、機械の有害性のない又は少ないもの

(11) 指針の別表第2の11は、機械の誤作動等から誤作動が発生する

また、「間接接触」とは、機械等の故障により充電部と接触すること等をいう。

ア 作業の妨げとなる点滅ライト 機械から騒音、振動、

ウ 作業位置から見て、危険な箇所が十分認識できるようにすること。

(12) 指針の別表第2の12は、誤起動、誤動作等の発生を考慮せずに制御システムを設計すること等により危害が生じることを防止することを求めたものであること。本項に掲げた事項のほかに、制御システムの本質的安全設計方針の適用の例がJIS B9700-2の4.11に示されていること。

制御システムのフェールセーフ化の手法については、「工作機械等の制御機構のフェールセーフ化に関するガイドラインの策定について」(平成10年7月28日付け基発第464号、以下「フェールセーフ化ガイドライン」という。)に示されているので、本項の実施に当たっては当該ガイドラインを活用することが望ましいこと。

また、予期しない起動を引き起こす原因の例がJIS B9700-1の3.29に示されていること。

ア 指針の別表第2の12の(1)は、例えば、起動が電圧又は流体圧力の印加又は増加によって行われ、停止が電圧又は流体圧力の除去又は低減によって行われるものとする

なお、「停止」について、駆動源が電力である場合、「停止」には次の3つの方式(停止のカテゴリ)があることがJIS B9960-1の9.2.2に示されており、調査等の結果に基づいて、適切な停止のカテゴリを選択する必要があること。

- ① カテゴリ0：電源を直接遮断することによる停止
 - ② カテゴリ1：機械が停止するために電力を供給し、その後停止した時に電源を遮断する制御停止
 - ③ カテゴリ2：機械に電力を供給したままにする制御停止
- これらのうち、カテゴリ2の停止は、例えば、プログラムにより静止の維持が命令されている状態や他の機械や装置からの信号待ちの状態が該当するものであり、電力を供給したままであることから、機械の運動部分が静止していても、運転を停止しているとはいえないことに留意する必要があること。

イ 指針の別表第2の12の(2)は、例えば、エンジンの始動と同時に機械が運動を開始してしまうこと、外部電源への接続と同時に機械が運動を開始してしまうこと等を防止する措置を求めたものであること。

ウ 指針の別表第2の12の(3)は、例えば、停電による電力供給の中断等のエネルギー供給に異常が発生した場合又は保護装置の作動、加工物の引つずれ、搬出物の引つかり等によって機械が停止した場合に、正常に回復すると同時に機械が運転を開始すると、異常処理等の作業を行っていた労働者が被災するおそれがあることから、このような場合に自動的に運転を開始しないようにすることを求めたものであること。

エ 指針の別表第2の12の(4)の「プログラムの変更が容易にできない」ようにする方法には、再プログラムが可能なメモリに書き込んだソフトウェアを使用すること、パスワードを設定してソフトウェアへのアクセスを制限すること等の方法があること。

オ 指針の別表第2の12の(5)の電磁妨害の影響を低減する方策の例がJIS B9960-1の4.4.2に示されていること。

(13) 指針の別表第2の13は、安全上重要な機構や制御システムの故障の確率を最小化することを求め、そのための方策を示したものであること。

通達された機械製造業界団体

1	社団法人日本機械工業連合会	20	(社)日本繊維機械協会
2	有限責任中間法人カメラ映像機器工業会	21	社団法人日本造船工業会
3	情報通信ネットワーク産業協会	22	(社)日本鍛圧機械工業会
4	(社)全国木工機械工業会	23	社団法人日本鉄道車輛工業会
5	(社)電子情報技術産業協会	24	(社)日本電気計測器工業会
6	(社)日本印刷産業機械工業会	25	社団法人日本電機工業会
7	(社)日本エレベータ協会	26	(社)日本電気制御機器工業会
8	(社)日本計量機器工業連合会	27	(社)日本農業機械工業会
9	社団法人日本建設機械工業会	28	(社)日本船用工業会
10	(社)日本航空宇宙工業会	29	(社)日本フルードパワー工業会
11	(社)日本工作機械工業会	30	(社)日本分析機器工業会
12	(社)日本工作機器工業会	31	(社)日本縫製機械工業会
13	社団法人日本産業機械工業会	32	(社)日本包装機械工業会
14	(社)日本産業車両協会	33	(社)日本防衛装備工業会
15	日本試験機工業会	34	(社)日本陸用内燃機関協会
16	社団法人日本自動車工業会	35	(社)日本冷凍空調工業会
17	(社)日本自動車部品工業会	36	社団法人日本ロボット工業会
18	(社)日本食品機械工業会	37	(社)ビジネス機械・情報システム産業協会
19	(社)日本精密測定機器工業会	38	社団法人日本中・小型造船工業会

通達された使用者業界団体

1	全国商工会連合会
2	日本商工会議所
3	社団法人日本経済団体連合会
4	全国中小企業団体中央会
5	日本麻紡績協会
6	日本紡績協会
7	社団法人日本鉄鋼連盟
8	日本鑄鍛鋼会
9	日本フェアラロイ協会
10	社団法人日本造船協力事業者団体連合会
11	日本鋳業協会
12	社団法人日本金属プレス工業協会
13	社団法人全日本鍛造協会
14	日本製紙連合会
15	全国段ボール工業組合連合会
16	社団法人日本ガス協会
17	社団法人日本エルピーガス連合会
18	電気事業連合会
19	社団法人日本電気協会
20	社団法人全国火薬類保安協会
21	日本火薬工業会
22	日本ゴム工業会
23	石油連盟
24	石油化学工業協会
25	社団法人日本プラントメンテナンス協会
26	社団法人日本化学工業協会
27	日本化学繊維協会
28	化成品工業協会
29	日本肥料アンモニア協会
30	日本無機薬品協会
31	社団法人セメント協会
32	全国生コンクリート工業組合連合会
33	社団法人林業機械化協会
34	社団法人日本溶接協会
35	社団法人日本保安用品協会

36	社団法人日本塗装工業会
37	財団法人全国安全会議
38	社団法人日本砕石協会
39	社団法人日本建設業団体連合会
40	社団法人日本建設機械化協会
41	社団法人全国登録教習機関協会
42	社団法人日本ボイラ整備据付協会
43	社団法人日本労働安全衛生コンサルタント会
44	社団法人日本作業環境測定協会
45	社団法人建設荷役車両安全技術協会
46	社団法人産業安全技術協会
47	社団法人ボイラ・クレーン安全協会
48	社団法人日本クレーン協会
49	社団法人日本ボイラ協会
50	鋳業労働災害防止協会
51	林業・木材製造業労働災害防止協会
52	港湾貨物運送事業労働災害防止協会
53	陸上貨物運送事業労働災害防止協会
54	建設業労働災害防止協会
55	中央労働災害防止協会
56	(社)水門鉄管協会
57	全国作業工具工業組合
58	ダイヤモンド工業協会
59	超硬工具協会
60	社団法人日本鑄造協会
61	日本機械鋸・刃物工業会
62	日本工具工業会
63	日本チェーン工業会
64	(社)日本時計協会
65	(社)日本ねじ工業協会
66	(社)日本歯車工業会
67	(社)日本ばね工業会
68	(社)日本バルブ工業会
69	社団法人日本ベアリング工業会
70	日本労働組合総連合会

改正労働安全衛生法

改正労働安全衛生法 平成18年4月1日、施行。

職場における労働者の安全と健康の確保をより一層推進するため、労働安全衛生法が改正されました。

このパンフレットは、過重労働・メンタルヘルス対策としての医師による面接指導制度の導入、事業者による自主的な安全衛生活動の促進のための危険性・有害性の調査の努力義務化など、多岐にわたる改正法のポイントをまとめたものです。

業種、業務により適用される規定が異なりますので、それぞれの事業場に関する改正事項をご理解いただき、内容を遵守いただくよう、お願いいたします。

あわせて、職場の安全衛生管理体制を見直し、安全で健康な職場環境の確立をめざしましょう。

改正労働安全衛生法 11のポイント

- 1 長時間労働者への医師による面接指導の実施
- 2 特殊健康診断結果の労働者への通知
- 3 危険性・有害性等の調査及び必要な措置の実施
- 4 認定事業者に対する計画届の免除
- 5 安全管理者の資格要件の見直し
- 6 安全衛生管理体制の強化
- 7 製造業の元方事業者による作業間の連絡調整の実施
- 8 化学設備の清掃等の作業の注文者による文書等の交付
- 9 化学物質等の表示・文書交付制度の改善
- 10 有害物ばく露作業報告の創設
- 11 免許・技能講習制度の見直し

3 危険性・有害性等の調査及び必要な措置の実施

(法第28条の2)

- 対象 **安全管理者を選任しなければならない業種の事業場**(規模にかかわらず対象となります)。なお、**化学物質等で労働者の危険又は健康障害を生ずるおそれのある物に係る調査は全ての事業場が対象です**(改正前の法第58条と同一です)。
- 職場における労働災害発生の芽(リスク)を事前に摘み取るため、設備、原材料等や作業行動等に起因する危険性・有害性等の調査(リスクアセスメント)を行い、その結果に基づき、必要な措置を実施するよう努めなければなりません(努力義務)。
- リスクアセスメントの実施時期は、次の①～④です。
 - 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その他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。
- 厚生労働省では、危険性・有害性等の調査及び必要な措置の適切かつ有効な実施を図るための指針を公表することとしています。
- 職長等の教育事項に、危険性・有害性等の調査等に関する事項が追加されました。(安衛則第40条)

(注) 安全管理者を選任しなければならない業種

林業、鉱業、建設業、運送業、清掃業、製造業(物の加工業を含む。)、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・じゅう器等小売業、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

厚生労働省・都道府県労働局・労働基準監督署