

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
第2回議事録

厚生労働省労働基準局安全衛生部安全課

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

日 時：平成25年9月3日（火）9:59～11:39

場 所：厚生労働省中央合同庁舎5号館
22階 専用第14会議室

議事次第

- 1 機械等の回収・改善命令制度のあり方等について（論点整理）
- 2 その他

○高橋副主任中央産業安全専門官 それでは、定刻より早いのですが、委員の皆様、お集まりですので、「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」を開会します。

なお、本日は、福田委員が所用のため欠席されていることを報告します。

それでは、座長の土橋先生より議事の進行をお願いします。

○土橋座長 それでは、始めたいと思います。

まず最初に、事務局から配付資料の確認をお願いいたします。

○高橋副主任中央産業安全専門官 それでは、配付資料の確認をさせていただきます。

お手元に第2回検討会の資料と、参考資料1という冊子と、参考までに前回の第1回検討会の資料を配付しています。

第2回検討会資料ですけれども、資料1、前回議事概要が2ページ、3ページです。

それから、「D-1の機械等で回収・改善が進まない事例の理由」というのが4ページ、5ページです。

6ページ、資料3「D-2の機械等の事例」です。

7ページが資料4「Eの機械等の事例」です。

8ページから資料5として、「第1回検討会の議論を踏まえた論点整理（案）」です。

これが13ページまでございまして、14ページが資料6「報告書骨子（案）」ということで、お配りしています。

参考資料1は、「消費生活用製品安全法における公表の概要」です。

参考資料2は、2ページから17ページまで、機械包括的な安全基準に関する指針の資料です。

参考資料3は、18ページから、前回の議事録です。

以上、資料の確認です。もし落丁等ございましたら、事務局のほうまでお申しつけください。

○土橋座長 よろしいでしょうか。

それでは、議事に入っていきたいと思いますが、まずは資料1から4についての説明をしていただきたいと思います。

○高橋副主任中央産業安全専門官 それでは、今回の資料1から資料4まで説明させていただきます。

資料1は、前回「第1回検討会の議事概要」です。

簡単に振り返りますが、1 国による機械等の回収・改善命令（要請）のあり方について、AからEまでの機械等のうち、D-1以下を命令の対象にしてこなかった理由として、①D-2、Eは譲渡者に安全措置を義務付けていないため、②また、D-1は譲渡者及び使用者に安全措置を義務付けており、作動部分の突起物などその違反状態を使用者でも認識しやすいといった理由があるものと考えられる。

- D-1以下の機械等について、メーカーに回収・改善を要請しているのは、機械等の台数が多いため全ユーザーに監督署から直接指導するのは、現実的に難しいことによる。
- 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。
- ユーザーが気づいた危険情報をメーカーにフィードバックすることは、欠陥機械をなくす意味でも効果がある。
- 食品関係では、昔は手作業が多かったが、最近は機械化が進みD-2、Eの機械も増えているため、どこかで災害の歯止めをかける必要がある。

2 回収・改善を促進させるための方策のあり方について

- 公表は、懲罰的な意図ではなく、あくまで労働者の安全確保という目的で最終的な手段として考えている。
- ロボットの場合は、ロボットを構成する個々の機械のメーカーとエンドユーザーの間に距離があり、事故の責任がどこにあるのかは、設備の契約までさかのぼらないとわからない。
- 産業用機械は、量産品の形で流通している大衆製品に近いもの、エンジニアリングをして大型設備化するものなどいろいろあり、それらを同じ土俵で議論はできない。
- 中小のメーカーに改善命令を出すと、メーカーは倒産しかねない問題がある。
- 中小のユーザーも安全管理は、作業者の力量によらざるを得ないというのが現状。
- メーカーとユーザーの間にいる譲渡者（流通業者）も指導し、安全の意識を高めないといけないのではないかと。
- 法令を知らない事業場があるので、例えば安衛則25条を周知することも必要。
- アジアの諸外国との競争もあり、法令を熟知していないところが生産設備を買うときは、安全が端折られてしまう傾向がある。
- 「機械包括安全指針」も知れ渡っているわけではなく、また、中小の事業場の方が事故の比率は高い。機械安全の教育や普及も施策として考えてほしい。
- 労災を防ぐための公表ならば、機械安全の関係者に認知されたサイトに公表するなど、誰もがわかりやすい形で効果的に行うよう留意すべき。

3 欠陥のある機械等の流通を防止するための方策について

- リスクアセスメントについて、言葉は知っているが方法を知らないという現状もあり、

その普及のためには、例えば将来的に罰則を与えるくらいの勢いの指導がないと普及しないのではないかと。

- 中小企業に対していかに普及させるか、という観点も検討してほしい。
- 中古品の流通を含めて、流通業者にも普及させることが必要。
- 中小企業への支援策として、業界団体でも検討しているが、地域ごとに専門家が支援するネットワークを作ることも考えられる。
- 公表については、とにかく危険な機械を公表する、また法違反ではないが好ましい方法を推奨する意味で公表するなどの方法も考えられる。
- 電動工具には手持ちのもの、工場で使うものがあるが、監督署から指導を受ける際に、D-1やD-2の覆いの範囲が曖昧で判断が分かれることがある。例えば何ミリ以上の隙間を開けてはならないといった明確な基準を設けてはいかがか。
- 構造規格でなくても、JIS規格や業界団体規格で国際標準によるC規格レベルの安全規格をそろえることが必要。また、それを国が認めることも考えられる。
- 回収・改善命令とは距離がある話であるが、大手では生産技術部門が設備安全の仕様を決め、製造部門に引き渡すため、生産技術部門のレベルが上がらなければ安全水準が上がらないという課題がある。
- 回収・改善の費用負担については、受益者が負担すべきという考え方もあり、個々のケースで誰が受益者になるかは、判断が難しい。

続きまして、資料2の説明をいたします。4ページです。前回、ご指摘をいただいた事項でして、回収・改善が進んでいない理由について分析するよという事で、調査し、作成いたしました。D-1の機械等につきまして、回収・改善の要請をかなりの数やっていますが、過去10年間で私どもで把握できたものをまとめています。

円グラフがですが、まず1番目、行政指導した結果、全て回収・改善が完了したもの、100%達成したものについては、全体の45%です。

その次、指導に対応し、迅速に改善計画を作成するなど問題ない事例が全体の約30%、この2つを合わせますと、大体75%の4分の3となります。

それから、指導には一定程度対応するが、十分な対応とはいえないというのが25%で、約4分の1。

それから、指導に全く対応しない、回収・改善を1件も進めないというのはゼロ件という事で、ございませんでした。

この4分の1の、十分な対応とは言えない理由ですが、大きく4つの理由がございます。1点目は、譲渡先を十分に把握できないケース。これは、メーカーの名簿管理が悪いとか、販売店などの協力が得られないため、エンドユーザーの情報を十分に把握できないという理由です。

2番目が、改善費用が有償であるケース。有償のため、エンドユーザーの理解が進まない。

3番目、メーカーの体制不足、対応が消極的であるケース。中小零細企業であり、改善に時間を要するという理由です。

④はその他ですけれども、農家や一般消費者が個人で使用するもので、事業場以外に販売しているものがあるという理由がありました。

続きまして、5ページですけれども、特に回収・改善率が20%台以下のものにつきましてまとめておりますけれども、この中にはCの機械も1つ入っています。それから、残りはD-1の機械です。

一番右の欄ですけれども、理由というところは、大半は理由①が掲げられておりますが、譲渡先が把握できていないというのが大方の理由です。

そのほか、②、③、④の理由も少し見られるということですが、それほど多くはないのですが、そういう理由もあるというのが今の実態です。

続きまして、資料3、6ページの説明に移ります。これは、前回、D-2とかEの事例はどういうものがあるのかということで、ご指摘いただいていたものです。

D-2の機械等の事例ですが、私どもも余りたくさん把握しているわけではありませんが、行政から回収・改善要請を実施した事例が1件あります。これは、梱包プレスという機械で古着の梱包作業を行っていた被災者が、機械と古着の間に胸が挟まれて死亡したという事例です。これは、違反状況としては、労働安全衛生規則147条、労働者の挟まれ防止のための安全装置が設けられていない違反ありということで、メーカーのほうに回収・改善を要請しまして、販売状況が36台で、直近の情報ですと13台改善済みということです。

その次、7ページ、資料4ですが、E（法令の規制対象でない）の機械等の事例にどういったものがあるか説明します。

事例1は小型昇降機の事例ですが、これは飲食店で料理等の運搬のために設置した小型昇降機で量産品です。上半身を当該昇降機のかごの内部に入れて清掃していた被災者が、戸が開いたまま急に上昇したかごと開口部の上枠に挟まれて死亡した事例です。

推定原因としては、戸の開閉を検知するドアスイッチが昇降路内で露出しており、戸以外の何かがあたっても、意図せず戸開走行が生じるおそれが高い構造であったということです。

事例2は、ねじ切り機械です。

災害発生状況としては、被災者は、鋼管の切断、内面取り及びねじ切りの3種類の加工を行う機械で量産品です。これを使用して鋼管のねじ切りを行っていたが、ねじ切り機械の回転部、これは突起物はないということで、規則違反ではないですが、回転部と固定部の間に約1mmの隙間があり、その隙間に着衣が巻き込まれたため、着衣が回転体に巻き付き、胸部圧迫により死亡した事例です。

推定される原因としては、ねじ切り機械の回転部と固定部の隙間（約1mm）の中に、回

転体とともに回転する主軸用ファイバー（回転体と固定体の間に設けられている炭素繊維のプレート）があり、これに着衣が引っかかったものです。

それから、事例3ですが、トラックの荷台のウインググループの事例です。

災害発生状況として、被災者は、トラック荷台のウインググループ（荷台の側面が上下に開閉する電動式の扉）を開け、荷の状況を確認していたところ、ウインググループが下降し、胸部を挟まれて死亡した。

原因は、トラック荷台の足を乗せるステップとウインググループの上下スイッチの位置が近接しており、足がすべる等により下降スイッチに接触したものと推定されます。

以上で資料1から4まで、説明を終わらせていただきます。

○土橋座長　ということで、資料1が前回の議論の概要で、資料2から4が前回、御質問等も含めて、その後調べていただいたもののまとめということですが、何か質問あるいはコメントございましたら、お願いします。

よろしければ、本日のメインテーマ、論点の審議ということになろうかと思えます。まずは、資料5の論点1の部分から説明をお願いします。

○高橋副主任中央産業安全専門官　それでは、資料5の論点1の部分について説明させていただきます。

論点1は、機械等の回収・改善命令（又は要請）の対象範囲についてです。

前回の主な意見等をまとめさせていただきました。

ア　産業機械については、機械メーカーと機械を使用するエンドユーザーの間に商社が介在し、流通途中で改造される場合や機械ユーザーが改造する場合があるほか、機械等の仕様の決定について、機械メーカーよりも機械ユーザーが主導権を持っている場合がある。また、機械等の法令違反や労働災害があった場合、これが直ちに機械等の製造者や輸入者の責に帰すことが適当でない場合も多い。

行政による機械等の回収・改善命令（又は要請）の対象となるのは、機械等の譲渡者（製造者及び輸入者）において機械等の完成品を製造又は輸入し、これをそのままユーザーである事業場に数多く譲渡していた場合が考えられる。（実際に、これまで行政が回収・改善命令（又は要請）を行った機械等もこの範時の機械等である。）

イ　「機械」の範囲をはっきりさせる必要がある。例えば機械の一部であるサーボモーター（動力源）だけでも、ここでいう「機械」に該当するのか。

という質問がございまして、参考として、機械の定義については、機械包括安全指針の「機械」の定義によることという通達が出ておりまして、機械包括安全指針による「機械」の定義を書かせていただいております。連結した構成品または部品の組み合わせで、そのうちの少なくとも一つは機械的な作動機構、制御部およ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

のをいうというのが定義です。

それから、報告書の方向性（案）ですけれども、産業の場で使用される機械等が原因となり労働災害が発生し、又は発生するおそれがある場合に、行政から機械等の譲渡者（製造者及び輸入者）に対し、機械等の回収・改善命令（又は要請）を行うときは、機械等の欠陥がその機械等の譲渡者（製造者及び輸入者）の責に帰すべきものか、十分に調査し判断する必要があると考えられるというのが最初です。

続きまして、個別の機械等の種類に応じた論点になります。

まず、（１）労働安全衛生規則第25条及び第101条違反の機械等（以下「D-1の機械等」という。）です。

D-1の機械等について、行政指導により回収・改善要請を行った数も多いが、機械等の設計・製造段階に取られるべき基本的な安全対策が施されずに譲渡・提供されている現状についてどう考えるか。（例えば、メーカーに対する規制内容の周知などの措置は必要か。）その他留意事項はないかということです。

主な意見等として、法令をよく了知していない機械等の譲渡者（製造者及び輸入者）、それから機械を使用する事業場があるので、労働安全衛生規則第25条などの法令の内容を周知すべきではないか。

それから、行政からの指導を受ける際に、覆いの範囲について判断が分かれることがあるため、機械等の種類に応じ、JIS規格や業界規格、これは国際標準化機構の機械安全規格のC規格に相当するものを考えておりますが、でより詳細な基準が設定されれば、違反の有無を明確化できるのではないか。

報告書の方向性（案）ということですが、産業機械について、依然として安衛則第25条や第101条に求められる基本的な安全措置が講じられていないものがあることから、機械等の譲渡者（製造者及び輸入者）と使用者に対し、法令の周知を図る必要があると考えられる。なお、D-1の機械等については、譲渡者に対し安衛則第25条で、また、機械を使用する事業者に対し安衛則第101条で、その防護措置を義務付けています。

D-1の機械等については、安全措置の適否についての判断が難しい場合もあり、機械の種類に応じ、詳細な覆いの寸法等のJIS規格や業界規格、これは先ほど説明したC規格に相当します。があれば参考とすることにより、明確化につながると考えられる。業界の自主的対応、行政との連携が望まれる。

続きまして、（２）機械ユーザーである事業者が遵守すべき労働安全衛生規則違反の機械等（以下「D-2の機械等」という。）についてですが、D-2の機械等については、回収・改善要請の行政指導件数は少数であるが、機械等の欠陥が譲渡者等（製造者又は輸入者）の責に帰すべきものである場合は、回収・改善要請をより積極的に行う必要はないか。その他、使用段階の安全確保について、今後さらに考慮すべき留意事項はないかということです。

主な意見等として、食品関係は昔は手作業が多かったが、最近では機械化が進みD-2、

Eといった機械も増えているため、どこかで災害の歯止めをかける必要があるのではないか。

これについて、報告書の方向性（案）ですが、D-2の機械等については、法令の措置義務者が機械を使用する事業者であるが、機械等の欠陥が譲渡者（製造者又は輸入者）の責に帰すべきものである場合は、譲渡者に対し回収・改善要請を行う必要があると考えられる。主として完成品で流通する機械等に限定されると考えられるが、特段の取り決めがない限り、法令上実施しなければならない安全措置について機械を使用する事業者が実施しなくてもよいように、適法の状態での機械等を譲渡すべきと考えられる。

それから、（3）規制対象となっていない機械等（以下「Eの機械等」について。）です。

Eの機械等について、回収・改善要請の実績はないが、重大な労働災害が発生し、機械等の欠陥が譲渡者等（製造者又は輸入者）の責に帰すべきものである場合、行政指導により回収・改善要請を行うことについてどう考えるか。

Eの機械等について、機械等の欠陥の判定について、どのような方向が考えられるか。例えば、行政のみで判断するのではなく、機械安全の専門家に意見を聞くなど。

主な意見は、先ほど申しました食品関係の意見と同じです。

報告書の方向性（案）としまして、Eの機械等について、重大な労働災害が発生し、機械等の欠陥が譲渡者（製造者又は輸入者）の責に帰すべきものである場合は、同種災害を防止するため、行政指導により回収・改善要請を行う必要があると考えられる。この場合、機械の欠陥の認定については、行政のみにより行うのではなく、機械安全の専門家など第三者の意見を聞くことも考えられる。

規制対象ではないEの機械等について、譲渡者（製造者又は輸入者）に回収・改善を要請する場合は、十分に説明し納得を得る努力をすべきと考えられる。

以上が論点1の部分です。

○土橋座長　ということで、前回の議論も踏まえまして論点を整理したものがこれになりますけれども、全体としては、8ページで、機械の欠陥を譲渡者の責に帰すべきかについて十分判断する必要があるということを記しています。

それから、9ページ以降は、（1）がD-1の機械、（2）がD-2の機械、（3）がEの機械についてということでまとめていただいております。

ここからいろいろ御意見いただきたいと思いますが、何かございますでしょうか。どうぞ。

○角田委員　資料の9ページ、主な意見等のイの2行目のところ、JIS規格や業界規格（国際標準化機構（ISO）の機械安全のC規格に相当）という記載があるのですが、国際規格はあくまでも国際規格なので、業界規格の後ろで括弧でくくられるとちょっと意味合いが変わってしまうのです。例えば電動工具業界なら電動工具業界の規格という形にした方がいいのですけれどもね。

○高橋副主任中央産業安全専門官 ここはちょっと誤解を生む記述になっているかもしれませんが、ISOにおける機械安全規格A、B、C規格という体系があって、機械の詳細を定めたC規格に相当という意味で書いていたものでございまして、国際規格と業界規格が同じものということではなかったの、ここはちょっと誤解を生まないような表現にしたいと思います。ここは書かなくて結構だったら、あえてISOのことは書かなくてもいいのかもしれない。

○角田委員 国際整合化という意味では、JISにならない規格もございまして、国際規格を外に出していただいて、JIS規格や国際規格、または業界規格という感じで書いていただければ、国際整合化の意識をそこに出せるのかなと思います。

○土橋座長 業界規格にISOと書いてあるのは、ちょっとおかしいかなということですので、分けて書くことを検討下さい。

ほかにいかがでしょうか。どうぞ。

○梅崎委員 幾つかあるのですが、まず全体を見てみたのですが、8ページ目の下から2行目、3行目にかけての命令制度なのですけれども、結局、皆さん、御意見あったように、命令制度をやってしまうと、中小企業は倒産してしまうことに至るケースもある。このケースは、先ほどの資料2を見ますと、それなりに回収・改善がきちんと進んでいて、進んでいないものは譲渡者の不明というのがあるので、あえて命令制度という形でやるよりは、今までのような形で進めていくことが重要なのかなと考えたのです。

それから、10ページ目、D-2の機械、非常に重要だと思いましたが、量産品については、国がメーカーに改善をきちんと要請して、メーカー段階できちんと措置することが重要かなと思います。現場を見ているとユーザーの段階で、柵1つとっても、追加するのは限界があり、特に、中小・零細事業場を見ていると本当に大変なので、ここはメーカーという視点から、大変かもしれないですけれども、ぜひ対策をお願いしたい。

同じことがEの機械についても言えて、報告書の方向性にありますように、重大な労働災害が発生して機械等の欠陥が譲渡者の責に帰すべきものについては、同じような形で国がメーカーに対して改善要請をしていくべきだと思います。これは同じように、特に最近、法違反じゃないのだけれども、たくさんそういう危険な機械があります。ユーザーの側でやるのは本当に限りがあって、そこはD-2、Eというのはメーカーの視点でぜひ対策をやっていただければなというのが、私がふだん見ている側での意見です。

○土橋座長 ありがとうございます。

○石坂委員 今の梅崎さんの発言に対して、趣旨は大体理解して受けとめました。言葉が単に量産品という言い方だと的確には表現されていないのではないかと。要するに、通常の流通チャンネルを通じてというか、一般の流通チャンネルですね。企業の営業店という特定の販売ルートではなくて、一般のところを通じて広く販売される量産品ということですね。ある特定のところへ大量に幾つかつくったから量産したという、特定注文に対する量産の話ではないということがわかるように表現する必要がありますね。

それから、今回の報告書の方向性というのは、D-2にしても、Eにしても、譲渡者に対して、もうちょっと指導を行うようにしようというのが中心になっていると思います。それで、その中で、特にEのところでは、その判定が非常に安易にいかないように、専門家など第三者の意見を聞いて、判断が正答に近づけるようにしよう。それは、一つの方向だと私は理解しました。

ただ、これはメーカー側を擁護するつもりじゃないのだけれども、労働安全衛生法で労働者の安全を守るのは、その事業主が設備の安全に関して、できないからとか無理だからという形でメーカーのほうにやってくれと、すぐそういう方向にするのは、ちょっといけないのではないか。大手は別として、特に中小メーカー、ユーザーだと、その辺の対応がお互いに厳しいわけです。だから、そういう中でもユーザー側の機械設備に対する安全という意識は、しっかり持ってもらえないといけないのかなと思います。

ヨーロッパの供給側の安全法令である機械指令ですと、一般の機械に関してはリスクアセスメントに基づくリスク低減策をして、そのリスク低減策をしたあかしとしての証拠をテクニカルファイルでちゃんと残しておくようになっていきます。したがって、もしそういうものが日本に行われたとすると、Eの機械などで先ほど事例が出た、7ページでねじ切り機械がありましたね。1ミリぐらいのすき間のところで主軸用のファイバーが出ていて、これに着衣が引っかかった。こういうものは防げなかったにしろ、第1回の事故なのですね。だけれども、それがどうしてかということも過去にさかのぼって、テクニカルファイルで専門家がチェックすれば原因追及ができる。

あとは、原因がわかったから、それは当時、誰も気がつかない不可抗力なのかという判断が必要になってきますが、それが不可効力でないと判断されようが、不可抗力だと判断されようが、そういう事例が起こった以上、要するに新しい知識としてステート・オブ・ジ・アートの原則にのっとって、それを前提に今度はみんなが安全を考えなきゃいけないということが周知されるという意味なのですね。日本に機械指令を導入するといっても、なかなか無理でしょうから、そのエキス、つまり原因追及が的確に行われ、その原因の情報がちゃんと周知されるにはどうしたらいいか。もっと言うと、最初からそういうことがないようにリスクアセスメントをするようにしたらいいのかということ。

これは梅崎さんの意見もお聞きしたいのですが、このようなファイルが作られることになれば、この機械が出たときの時点において常識的に当然危険だと思える範囲のものなのか、これは事故が起こって初めて、なるほど危険だと思えるものかというのは、なかなか微妙なところですが、判断の根拠になり得る訳です。日本の制度の中にこのような仕組みをビルトインできるかということも重要なことだと思います。

○土橋座長 ありがとうございます。

ほかにいかがでしょうか。

○梅崎委員 今の点で若干、よろしいでしょうか。今、石坂委員が言われたように、何よりも大切なのは、まずは事故を起こさない。そのためには、今、石坂委員のお話のありま

したリスクアセスメント。メーカーについても、ユーザーについても、きちんとやり切って未然防止を図るということが一番大事なところです。その仕組みを、残留リスクの問題なども含めて、きちんと確立していった上で、その中でなお漏れ得る問題についての公表という位置づけなのかなという気がします。

その中で、全体の体系の中で公表というものを、今、石坂委員が言われたような形できちんと位置づけていくことが必要じゃないかと思います。あくまでも、そういう前提での意見ということでもあります。そうは言っても、メーカーなどでやれば、もっと安くできるのというものが結構ある。D-2、Eの話で、だから、ユーザーはなかなかできないというところは、ちょっとメーカーでやっていただければなという趣旨の発言でございますので、御理解のほどをお願いしたい。

○石坂委員 いずれにしても、人命をどう考えるか、災害をどう考えるか。ユーザーのほうも安いものもいい、メーカーも売れるものもいい。それで事故が起こるかもしれない。それは、経済性のためにちゃんと気をつけて使ってもらえばいい。この状態のままの限り、改善されないわけです。しかし、経済状況がこれだけ厳しいですから、中小メーカーでもそういうフォローがしっかりしたものを買えと言っても、なかなか買わないでしょうけれども、ある程度そのように促す施策を打っていかないといけないので、その原則まで後退させてはいけないと思います。厚労省の方々ばかりじゃなくて、我々、そういうところに関係する者は、そういう方向へ持っていかなきゃいけないと思っています。

今回の方向が行政指導等、役所の努力が大分盛り込まれている。従来、なかなかできなかったことをより踏み込んでするというのは、本当に実現可能かどうかというのはちょっと心配になるところです。これは、ちょっと事務局のほうにお伺いしたいと思います。

○高橋副主任中央産業安全専門官 D-2とEの機械の指導について、実現可能性はどうかという話ですね。

○石坂委員 従来、一生懸命やられていた。それをさらにもう一歩やる。

○高橋副主任中央産業安全専門官 私どもも、実際、監督署が調査に入る死亡災害とか障害が残るような機械災害は、災害調査ということでより深く調査しまして、そういう調査の段階で、やっとメーカーに責があるのか、ユーザー側で例えば覆いを外したのが原因だったのかということが徐々に判明していく。これまでは、ユーザーに義務がかかっていたものとか、法違反がないものについては、余り深く原因追及がなされていなかった面もあったかもしれませんが、今後はそういった方向も原因追及して、特に設計・製造段階の問題である場合は、メーカーのほうにも要請していくことをやっていきたいという方向で動いていきたいということです。

○石坂委員 実際、災害が起こったときに、真っ先にそれを把握されるのは地方の労基署ですね。ですから、全国的に展開している通常の一般ルートで流れている産業用途の量産品の最後の処置は、全国版ですから、本省のレベルで物を言わなければならないかもしれませんが、初期段階においては、地方の労基署が把握し、そこである程度判断しなきゃい

けない。そうすると、労基署にそれだけの心構え、体制があるのか。それから、労基署の要請に基づいて、ある程度の専門知識を持って判断できる人が、各労基署にノミネートされているのかどうか。そういう体制整備もないと、迅速にはできないのではないかと。

これはしょっちゅうある話じゃないと思うので、そんなに大人数のシステムにする必要は全くないけれども、労基署にそういうものが多少なりともできるような状況にしていないと、それは難しいかなという意味も含めて、お話を伺って、どうするのかなと感じたわけです。

○高橋副主任中央産業安全専門官 この制度につきましては、労基署は発端の事案を知るわけで、ある程度の調査をしますけれども、最終的にはメーカーを所轄する労働局のほうで、メーカー本社に行って調査して、最終的に判断しているというのが実情で、労基署だけで一つの事案を処理するわけではございません。また厚生労働省も、疑義があれば労働局と一緒に考えていくものです。

○土橋座長 どうぞ。

○小平委員 ちょっと先ほど話題になった、9ページの上のイなのですけれども、ここでJIS規格や業界規格、ないしは国際規格である程度基準が制定されているものというのは、例えば産業機械で一体どれだけのものがあるって、それで明記されていないのは、こういった種類であることというのは、1回整理する必要があるのかなという気がします。例えば、生産システムをつくってしまったときに、その中にロボットがあって、NC機械がある。そうすると、ロボットの範疇だと、ISO 10218だったり、JIS B 8433があるのですね。

けれども、境界領域でそうじゃないところがいっぱい出てきてしまって、基本的には今の規格の体系が一体どうなっているのだろう、この機械はどの規格で定義されるべきものだろうかという議論が、余りされないケースが出てきている。実はロボットで危惧していますのは、ロボットの安全はJIS B 8433にあるので、それと除外されたものは、それを適用しなくていいという話が出てくるのですよ。よく考えたら、それは一般機械として安全かどうかという判断をしなきゃいけないのに、それが抜けてしまうケースが出てくる。だから、規格とかがどういうふうに機械産業を網羅しているか、これは実は個人的にも見てみたいところがあるのです。

そういう整理を1回する必要があるのではないかとという気がします。それによって、今度はそれを周知・徹底することによって、そこから漏れていくものについてはどう考えなければいけないかみたいな話をするのが、まず最初に必要なのではないかと思います。

ちなみに、私が関係しますロボットに関しては、今、ちょっと言いましたけれども、ISOが10218で、JISがB 8433で、もともとごっちゃに入っていたのです。ところが、前もちょっとお話したみたいに、ロボットとして考えるべきことと、ロボットシステムとして考えるべきことが全然違うし、責任の所在が違うので、今、その1、その2に分かれているのです。その1は、あくまでも機械としての安全はこれだけをしなさい。我々からすると非常にわかりやすく、ロボットを出すときにはその1をクリアすればいい。

ところが、出た後、それをシステムインテグレーターさんが買ってきて、柵はつくるし、コンベアーは乗せるし、いろいろなことをすると、今度は2をクリアする。お客さん側は、その2をクリアすべく運用するみたいな仕掛けになってきて、もともとややこしい機械だから、そうやってきたのだなということ、まだその2はJISは完成していませんけれども、その延長線上に、同じように生産機械を組むと、部品レベルでこういう規格のものを買ってきてという、自分でも誰かが整理したら聞いてみたいと思うぐらいなので、そういう活動もちょっと必要なのではないかと思います。

ましてや、そういう話は中小のシステムインテグレーターさんはよく御存ではないし、それから、先日、少しびっくりしたのですけれども、うちの技術屋がある大手のお客さんのところに行って、生産技術者に対して安全絡みの話をしたら、後のアンケートを見ると半分以上の方は知らないです。大手の場合、かえって何が問題かという、安全は安全の担当がいて、俺たちは知らないという人が急に出てきました。これも実態として、先ほど中小企業を何とかと言っていたけれども、大企業も問題だということがある。

ちょっといろいろ言いましたけれども、体系的に少し取り組むことがまず最初にあって、そこからいろいろな規制になるのではないかという気がいたしました。

○土橋座長 ありがとうございます。

ほかにいかがでしょうか。今、規格の話が出てきましたけれども、規格は行政としてはどのようなスタンスになるのでしょうか。法令とは違いますね。

○高橋副主任中央産業安全専門官 今のご提言の方向で私どもも検討していくつもりです。全ての機械に関する安全規格の話かと思えますけれども、法令で定めている最低基準を補完するものとして、ISO規格やJIS規格や業界規格というものが存在しておりまして、その全体像をまとめるといって方向で検討していきたいと思っています。

この論点1では、D-1の機械の突起物の覆いとか、動力伝導部分の覆いのところについてのみのことでした。後ほど出てきますが、機械全体の体系ということで、問題意識として持っています。

○土橋座長 論点1について、ほかにいかがでしょうか。

そうしますと、大体の感じといたしましては、D-1、D-2、Eについて、今は命令という形ではないですが、それをもう少し厳しくしようかという考えもあったのかもしれませんが、ここまでの議論では、命令まですると、かえっていろいろな弊害のほうが多いのではないかと。行政指導をより効果的にするということを考えるべきということで、メーカーの視点のみならず、ユーザー側の使い方とか、そういうところも少し目配せが必要ということになります。それから、専門家の活用、さらには、原因究明をして、それを周知する仕組み、という話も出てきたと思います。

そういった感じでよろしいでしょうか。

○野呂委員 メーカーとして最低限のリスクだけでも見積もって改善してほしいというのが本音ですね。先ほど梅崎先生からありましたけれども、安全措置を後づけしますと余分

な費用、発注以上の費用がかかってしまうと、私たちでもやりにくいというのがあります。カバーでも、インターロックにしても、最低限だけはしてほしいなと思います。その後は、ユーザー側の責任者の問題だと思います。そういったことをちょっとお願いしたいと思います。

○土橋座長 ありがとうございます。よろしいでしょうか。

それでは、次の論点2のほうの説明をお願いいたします。

○高橋副主任中央産業安全専門官 続きまして、11ページの論点2、回収・改善を促進させるための方策のあり方についてです。

まず、公表についてですが、回収・改善が進んでいない機械名、譲渡者名、回収・改善方法等を公表することについて、どう考えるか。

消費生活者用製品安全法では、重大製品事故について、メーカーから国に報告義務があり、国に公表義務がかけられている。（原則として全て公表）。

一方、産業機械は、労働災害や法違反があった場合、それが直ちに機械等の譲渡者の責任とは言い切れない場合があるが、これをどう考えるか。（例えば、流通段階における改造、ユーザーによる改造、ユーザーによるオーダーメイド等）

また、譲渡者が、全てのユーザーを把握しており、公表しなくても迅速に回収・改善できる場合もあるが、これをどう考えるか。

主な意見等としまして、公表は、懲罰的なものではなく、労働災害の未然防止という観点で行うべき。

公表する場合は、機械安全の関係者に認知されたサイトに公表するなど、誰もがわかりやすい形で効果的に行うよう留意すべき。

公表については、とにかく危険な機械を公表する、また、法違反はないが好ましい方法を推奨する意味で公表するなどの方法も考えられる。

報告書の方向性（案）としまして、機械等の譲渡者（製造者及び輸入者）に責があるにもかかわらず、回収・改善が進まずその見込みもない場合、例えば譲渡先の機械ユーザーが把握できない場合や譲渡者に迅速に回収・改善を行う余力がない場合は、労働災害を防止するために公表が必要と考えられる。

ただし、産業機械については、論点1で記載したとおり、消費生活用製品とは異なり、機械等の欠陥の原因が、直ちに譲渡者の責任とはいえない場合も多いと考えられるため、十分な調査が必要であり、「重大な事故があれば、原則として全て公表」といった公表制度は適当でないと考えられる。

公表の方法としては、譲渡者（製造者及び輸入者）で効果的に公表できる場合（例えばリコール）は、まず自らが公表することが適切であり、それ以外の場合で譲渡者が効果的な公表をすることができない場合は、国が公表することが考えられる。

国が公表を行う場合、その効果を高める工夫が必要であり、例えば、機械安全について関係者の認知度の高いサイトを開設し、そこで公表することも考えられる。

続きまして、その他の方策ですが、流通段階で、譲渡先が不明となる場合、国は譲渡者（流通業者）にも情報提供を要請することについて、どう考えるか。

回収・改善費用の負担は、誰が行うべきか。ユーザーに費用負担を求める場合、回収・改善が進まない傾向がある。）その他の留意事項がないかということです。

主な意見等としまして、メーカーとユーザーの間にいる譲渡者（流通業者）にも行政から指導していく必要があるのではないかと。また、機械等の安全化の促進にも、中古機械を含めた譲渡者（流通業者）の安全意識を高めることが効果的である。

回収・改善の費用について、中小の機械メーカーに負担させると倒産のおそれもあり、難しい面がある。機械等の受益者負担という考え方もあるのではないかと。

報告書の方向性（案）としまして、機械等の流通の過程で、様々な譲渡者（流通業者）を経る場合で、機械等の製造者及び輸入者が、ユーザーを十分把握できない場合は、国は譲渡者（流通業者）に対しても、機械等の譲渡先の情報の提供を要請することが必要と考えられる。また、譲渡者（流通業者）へ指導することにより、中古機械を含めた機械等の譲渡者（流通業者）に機械等の安全意識を高める効果があると考えられる。

以上です。

○土橋座長 では、論点2につきまして御意見等ございましたら、お願いいたします。

○高橋副主任中央産業安全専門官 失礼しました。もう一点、説明事項がありました。

参考資料1の1ページに、消費生活用製品安全法における公表の概要をまとめています。前回、ご質問がありましたので、消費者庁ホームページにより平成25年7月の約1カ月間の公表の運用についてまとめたものです。重大製品事故というものは、死亡や障害の残る負傷など、また火災、CO中毒です。

また、7月中に合計9回、公表がありました。

事故のカテゴリーとして、①は、ガス機器・石油機器に関する事故でして、これは製品に起因するかどうかは特定できていないものも含まれています。

②として、ガス機器・石油機器以外の製品の事故で、製品起因が疑われる事故です。

③は、ガス機器・石油機器以外に関する事故で、製品起因か否かが特定できていない事故です。

括弧書きは、内数で火災の件数で、火災の割合が全体の中で8割以上を占めております。

①と②の重大製品事故につきましては、直ちに事故発生日、報告受理日、製品名、機種・型式、事業者名（メーカー名）、被害状況、事故内容、発生都道府県名を公表しています。

火災以外の事案では、CO中毒、火傷の他、脚立や折りたたみ自転車、電動車椅子、介護ベッド、椅子、靴などによる負傷の事故がありました。

○土橋座長 それでは、御意見等をお願いいたします。

○野呂委員 まず最初の議論は、公表の方法ですね。認知度の高いサイトの開設といったもので、中災防はネットのほうで無料で見られるようなサイトを開設してしまっていて、私もよく見ているのですけれども、そういったものは結構活用できるのではないかとと思うので

すけれども、その辺はどのように考えるか。

○土橋座長 今の厚労省のサイトに置いても、どこにあるのかなかなかわかりにくいので、もう少し目立つところに、効果的に見ていただけるように置くことを検討すべきです。

○石坂委員 頭の整理がついていないまま発言するのですが。要するに、譲渡者側に明らかにというか、かなり責任があるようなもので回収・改善に対応しないことを是正させるために公表するというのは、懲罰的な意味合いがあって、それはやむを得ないという感じはします。

一方、そうではなく、不特定多数に行き渡るような、一般に流通する工具類とか量産品の産業用機械があって、それはどうも問題があるけれども、一般にわたってしまっただけでユーザーに周知徹底が難しいということの公表というのは、これは即、類災というか、同じような災害を防ぐという予防の効果であると、ちょっと意味合いが違うのかなと思います。

後者のものに関して、一体どれがそういうものに該当するかというのを、その都度判断するのはなかなか難しいかなと思えて、これも十分検討したわけじゃないですが、そういうものは一体何なのかというポジティブリストをつくって、それについては、そういうものがあつたときにぱっと公表する。あらかじめそういうことも含めて周知しておくというの、一つの手かなという感じがしますね。

前者に関しては、譲渡者が悪いかどうかの判定は、専門家の意見を聞いて、ちゃんとした上で、それを何度言っても直さないとすれば、これはある程度やらなきゃしょうがないですね。

○小平委員 もしかしたら同じことになるかもしれないのだけれども、どこに責任があるかがはっきりわかって、それを公表する以前に、こんな危ないことがあつたことを先に公表しないと、自分たちで気がつかない。段階がちょっと違うのかなという感じがしますね。世の中にこんなものが流通していて、これが危ないということは、まず先に何かの格好で公表しておいて、そういう違うフェーズだと思わないといけなような気がちょっとするので。だから、最終的には業者に対する回収や何かを促進するのも必要なのだけれども、ユーザー側に気づかせる、ないしはそういうことを促進する手段というのをもう一段階設けるとするのが、正しい姿じゃないかという気がします。

○野呂委員 ちょうどEの炊飯器の例があるので、食品機械ユーザーサイドから説明しますと、これは昔、安全装置とか柵とか、全くなかったのですね。

○高橋副主任中央産業安全専門官 今のお話は、第1回の資料の6ページにあります。

○野呂委員 E（未規制）の機械の例の中に自動炊飯ラインというのがあるのですけれども、これについては、以前、柵とか安全装置が全くなかったのです。というのは、御飯を入れて、釜が反転しまして、そこに人が介在するという事はなかったのですけれども、今、そこをはらうとか、洗うとか、どうしても人が介在する作業が起きてしまっています。そうすると、そこに間違っただけで挟まってしまふ。ですから、メーカーのほうは、これに対しては、インターロックなり、ロープスイッチとか柵をしっかりされるようになっていきます

けれども、こういうものは特殊な例だと思います。

使ってみて、だんだん使い勝手が変わってきてリスクが起きて、けがをしているというものが、こういった機械に対しては改善ということをやっていかなきゃいけないと思います。一つのいい例があったものですから、紹介します。

○石坂委員 今の事例でいきますと、以前、ユーザー側もメーカー、譲渡者側も、それを十分分析や対応策を考えずに、これが一般的だったと。

○野呂委員 リスクとしては把握できなかった。

○石坂委員 でも、今、ここまで包括指針が出されたり、機械指令のことも皆さん理解していて、規格についてもよく知っているという状況になりますと、こういう機械をユーザーのほうも発注するときに、全部取り払って安いから得だと思って発注しませんね。もう、そういうレベルになっていますね。メーカーのほうだって、そんなものでやって出したら大変なことになると思うから、対策をしていると思います。そういう意味で、ユーザーもメーカーも認識が変わってくると、こういうことは起こらないかもしれないけれども、また、次々新しい機械が出たときに、ユーザー側もメーカー側もきちんとそういう意識を持って物をつくっていけるかどうかが、1つ課題ですね。

○角田委員 それに関連してなのですけども、量産品をつくっているメーカーで、生産終了製品があるのです。それをユーザーさんが延々お使いになられて、例えば30年前の機械について処置してくださいと言われても、図面が整備されていなかったり、そういうこともありますので、その辺はある程度期限を切って、生産終了から何年とか何十年というのをセットしていただけると、運用上、やりやすいなということがございます。

○土橋座長 いかがでしょうか。前半のほうはいろいろ意見をいただきました。後半の回収・改善は、費用等、困難だといったケースについて御意見がございましたら、お願いいたします。

○角田委員 量産品の機械で消安法の対象になる製品の場合、重複する部分が出てきますので、その重複する製品については、メーカー側としては除外していただきたい。消安法のほうで公表している形で、両方に情報を報告というのが発生しないような形で運用できればなど、要望ですけども、というのがございます。

○石坂委員 その際、消安法であるからというのと、それにのっとっても、よくドイツなどへ行っても職人さんが自分たちのあれとして買ったりしますね。職業用としてのルーツで、ちょっと値段が違って、ほとんど同じ製品が出ているものがあるのです。消安法であったからといって、それが産業用途に使われているものと同じであるか、それに入っているかどうかというのをどう知らせたらいいかです。向こうだけでいうと、それはうちが使っている機械と関係ない消費者向けのものだからと思わないかどうか。そこをどう押さえるかでしょうね。

○角田委員 電動工具で申しますと、プロでお使いになる方、家庭でお使いになる方、その他、お使いになる方、おりますので、その辺はうまく連携をとって、公表できるような

形にしていなければ。複数のところに同じ情報を出すというのは、メーカーとしても対応が、期限がございまして、同じ期限内に2カ所に届け出を出すというのは、趣旨からいって、余り迅速に対応できなくなってしまうので、その辺は一本化して、そこから情報を共有していくような形で枠組みをつくっていただければと思います。

○土橋座長 どうぞ。

○石坂委員 もう一つ、済みません。後半の部分でいきますと、ここは前回、私が流通業者の意識改革というか、安全意識の高揚ということを申し上げて、それを織り込んでいただいたのかなと受け取っておりますが、ぜひこれも進めないと、中間のところの重要なパーツを担っている流通業者のところだけがすっぽり抜けると、中古品で安全上だめなものをそのまま流通したりしますので、ぜひお願いしたいと思います。

○土橋座長 ほかにいかがでしょうか。

○小平委員 ちょっと話題が違うのですがけれども、ここにも書いてありますけれども、機械安全の関係者に認知されたサイトに公表する。その公表の場の話なのですがけれども、こういうサイトを認知しているのは、かなり専門家の方で意識の高い方だから、そうじゃないところがいつまでたっても問題になる。

こういう話はあるのかどうか知りませんが、例えば労働安全の責任者、法的に義務づけられたところから、上から押し込んでいくという方法はないのですか。見に来いじゃなくて、そっちから強制的に流し込むぐらいのことをしないと、難しいのではないかとこの気はするのです。そういうものは不可能なのですか。

○梅崎委員 対象は多いですね。

○高橋副主任中央産業安全専門官 ご質問の趣旨がわからない面があります。1点、この点に関して、きょう欠席なのですがけれども、福田委員から提言いただいております、例えば厚労省のホームページに公表しても余り効果がないと思われるような場合は、それを使っているユーザー団体などがあれば、そちらのほうのルートも通じて公表するというのがあるのではないかとご提言をいただいております、そういったことも考えられると思います。

○石坂委員 小平委員に反論するわけではないのですが、今のサイトが多少なりとも似たようなことをやっているかもしれないけれども、そういうところを見るとありますよというPRはしていないですね。今度、このサイトに集約して出しますから、毎日とは言わないけれども、ぜひサイトにアクセスして情報を把握しておいてくださいというのを、各事業場の責任者に周知させるというか、PRというか。それにアクセスしたら、その情報をつかむのにいろいろなところをクリックして、よくわからないというと、これまたそれであきらめてしまうので、本当に使い勝手のいいサイトにしないとイケない。そういう親切さも、今まで十分発揮していたかどうか疑問だなと思いますね。

その上で、まだ行かないところがあったら、これは委員が言ったこととか、あるいはこれに限っては、直接放り込むという小平さんの意見のようなことも付加していくのではな

いかなど私は思います。どうですか。

○小平委員 業界団体からの情報というのも、それなりに取りに来る人以外に伝わらないですね。私も業界団体以外でもいろいろやっているのですけれども、苦勞しているのは、いわゆる産業用ロボットを使ったことのある中小企業も含めて情報を流そうとしても、基本的には情報が伝わらないというか、数十人のシステムインテグレーターさんは、どの業界団体にも属していないために、情報の入手源がないケースが結構ある。

逆に言うと、業界団体のロボット工業会は何をしようとしているかというところ、そういうところに情報を押し込むためにどうしたらいいかということをやっているのです。だけれども、そういうアクションをとり始めていることを公表しながらやったところで、全国から反応があったのが20社とか、実態はそういうところに近いような気がする。だから、上から下から横から、いろいろな手を使わざるを得ないのではないかとというのが、いろいろなことをやってみた印象なものですから。

○土橋座長 ほかにいかがでしょうか。この12ページの真ん中より少し上、イのところ、機械等の受益者負担とありますが、これは具体的にはどんな意味合いを想定しているのでしょうか。ユーザー側が負担するというのでしょうか。

○高橋副主任中央産業安全専門官 前回、石坂委員のほうからご発言していただいた点ですけれども、ユーザーに義務のかかっている機械や法的な規制のないところは、メーカーに義務があって、全部費用負担しなければいけないかという、一概にそうは言い切れない面があるので、そういったたぐいの機械等については、これはあくまでメーカーとユーザーの話し合いで、全てメーカーに負担を求めるというのは適切でないのではないかとご意見だったように伺いました。

○石坂委員 零細企業のメーカーで出して、そういう機械はないから使いたいとか、安いから使いたいとユーザーが買って、もうちょっと安全性を織り込まなきゃだめだ、事故が起こってわかったとき、どうするか。改善しろと言ったら、そのメーカーは倒産してしまう。そうすると、筋は通るけれども、改善にはならない。そういうときにはどうするかと、そういうケースを想定した話です。そうしたときには、もうこれは廃棄しよう両者が合意して捨てるならいいですけれども、何とかしたいと思ったら、それは両方で受益という観点から応分に割り振って解決するしかないのではないかと意味で申し上げたのです。

○土橋座長 論点2について、その他、いかがでしょうか。よろしいでしょうか。

それでは、論点3の御説明をお願いいたします。

○高橋副主任中央産業安全専門官 それでは、論点3 その他欠陥のある機械等の流通を防止する施策のあり方についてです。

欠陥のある機械等の流通を減らすためには、設計・製造段階のリスクアセスメントについて、現在、行政通達である「機械包括安全指針」でその普及に努めているが、この一層の推進が必要ではないか。

その他、設計・製造段階のリスクアセスメントを促進するための方策は考えられないか。

(例えば、関連JIS規格等の推奨など)

その他、留意事項はないかです。

主な意見等としまして、機械のリスクアセスメントについて言葉は知っていても、その手法を知らない場合があるため、何もしない場合、将来、罰則がかかるかも知れないなどの勢いで進めないと普及しないのではないか。

アジアの諸外国との競争もあり、法令を熟知していないところが生産設備を買うときは、安全が端折られてしまう傾向がある。

機械安全を進めるため、機械安全に係る日本工業規格（JIS規格）や業界団体規格を厚生労働省がオーソライズし、その普及を図ることも効果があるのではないか。

機械ユーザーが気のついた機械の危険情報を機械メーカーにフィードバックすることにより、欠陥のある機械をなくすことに効果があると考えられるので、この取り組みを促進する必要があるのではないか。

中小の機械メーカーや機械ユーザーでは、機械安全の人材育成が必要である。また、中小メーカーなどが機械安全について、相談できる場所も必要ではないか。中小の機械ユーザーも、安全管理は作業者の力量によらざるを得ないという現状もある。

欠陥のある機械等の流通を防止するという観点からは距離があるが、大手の機械ユーザーでは、自社の生産技術部門が、設備安全の仕様を決定し、製造部門に引き渡すため、生産技術部門のレベルアップが必要である。

報告書の方向性（案）としまして、機械の一層の安全化を進めるために、現在行政通達である「機械包括安全指針」について、法令に位置づける等も含め、実施促進の方策を、有識者、関係業界の協力を得て、検討する必要があると考えられる。

1と併せて、機械安全に係る日本工業規格や業界団体規格について、その普及を促進させることについても、検討していく必要があると考えられる。

3 機械ユーザーが気のついた機械の危険情報を機械メーカーにフィードバックすることにより、欠陥のある機械をなくすことに効果があると考えられるので、この取組みを一層促進する必要があると考えられる。

機械等の安全化を進展させる基盤として、中小の機械メーカーや機械ユーザーにおける機械安全に係る人材育成のため、教育や研修を促進する必要があると考えられる。また、中小の機械メーカーや機械ユーザーに対し、機械安全に関する情報提供や、個別相談が行える方策を検討する必要があると考えられる。

以上です。

○土橋座長 それでは、ただいまの内容につきまして、コメント等をお願いします。

○三浦委員 労働組合として、よく直面する事象なのですけれども、企業が破産した場合、大きな負債を抱えて債権を確保するためにあらゆるものを現金化するわけです。その中に機械等々の売却ということも入ってくると思うのですけれども、その場合に、当然管財人が中心になって手続をするわけなのですけれども、管財人そのものが、幾ら弁護士の方といえ

ども、安全については疎い部分があるのではないかということで、とにかく売ることが先決になっている。そういった事象に対して、どう対応されているのかということがちょっと心配なことがあるのです。これは、労働組合としてよく直面することなので、今どういう対応がされているのか、わかればお聞かせ願いたい。

○高橋副主任中央産業安全専門官 企業が倒産したときに中古機械を販売するという状況に置かれていて、その機械の安全性がどう担保されているか。残念ながら、そこまで私も、まだ正直なところ手が届いていないところだと思います。違法な機械がもし流通しているとすれば、そういったところを含めて譲渡者に対する安全意識を高めていくという、今回の方向性の一つでもありますけれども、そういった方面の取り組みも必要と感じたところでは。

○土橋座長 ほかにいかがでしょうか。どうぞ。

○梅崎委員 まさに今、御指摘があったような中古機械というか、さっきお話のありました生産終了機械ですね、この対策としても、機械の包括的安全基準を活用していかざるを得ないかなと考えています。どういうことかということ、包括指針を13年につくって、19年に改正して、そのもとに運用してきた。実は、前回の話でありましたように、機械の災害の発生比率が30%から25%ぐらいになってきた。労働災害の発生件数が全体的に減る中で、さらに減ってきたということで、それなりの効果はあったと思うのですけれどもね。

この中に、未然防止やユーザーからメーカーへのフィードバックという話であるのですが、中古の機械、生産終了機械に対しても、この方策が非常に効果的か。今までの指導ということから一歩踏み込んで、何か法令上の根拠を与えることで、特に働く人の安全という観点からしたときに、そこが一番重要なのかなと考えています。そういう意味からも、包括指針を何らかの形で強制力を持ったものにしていかないと、特に中古機械とか生産終了機械については、もっと効果を上げていくことができないのかなと考えています。そういう観点からもアプローチが必要なのかなと思っております。

○石坂委員 この中で平成13年の第1回目の包括指針の原案をつくった委員会に参加したのは、梅崎さんと私だけです。そのときからずっと課題で、今でも課題だと思っているのは、向殿先生以下、主導された方々の頭の中にヨーロッパの機械指令が、供給者側の法規ですが、それを一気通貫でユーザーまでやる。ユーザーサイドのリスクアセスメントをする。要するに、リスク情報を譲渡した。そのユーザーサイドの機械設備のリスクアセスメントをして対応策をする。

言葉では簡単で、そのとおりだと思うかもしれないけれども、ユーザーサイドのリスクアセスメントとは一体何なのか。ここの検討が深められていないのです。当時は、ISO 12000の考えと同じことをユーザーもやれという考えでいて、だんだんそれはちょっと違うのではないかという形で、改訂版のときも議論しましたが、誰もそういうところは検討していない。労働安全衛生マネジメントのほうでやるリスクアセスメントと混同していたりして、作業のリスクアセスメントと同じような位置づけで見えていた。

逆に言うと、そこの中にビルトインしていかない限り、現場サイドとしてはそれを実行する体制はなかなかはっきりしなくなるし、その部門はそうじゃないのだ。ユーザーサイドの生産技術部隊がしっかりやればいいのだ。こうすると、そういう組織がしっかりしていないところはできないことになるし、何をやるのがユーザーサイドのリスクアセスメントなのかということ指針としてはしっかり出されていない。いつやりなさい。新しい機械を入れたときにやりなさい、耐久性はこれでやりなさいということは指針として出したけれども、それを具体的にはどういうことをやることなのかは提示されていない。

幾つかの事例を中災防さんなどが出したりして、それはそれなりに個々の事例としてのあれが大分理解されてきましたので、当時危惧したことからすれば随分前進していますが、それでもそういうところにこれから取り組もうとする人たちにとっては、よくわからない。そういう問題も、もし包括指針をより進化させるのだったらしっかり押さえていかなきゃいけないことだと私は思っているのです。この機会だから、そういうことを申し上げましたけれども、これは誰がやるか。なかなか難しいです。現場サイドのリスクアセスメントというのは、現場の組織体制や業種、機械のあり方によってアプローチが違う。

一番なじみやすいのは、幾つかの事例の中では、労働安全マネジメントシステムの工程に従って、ユーザーが取り組むステップに合わせて、機械のところをチェックしながら機械設備のリスクを抑えていくやり方が一番入りやすいやり方ですが、そういうことも含めて、幾つかある。私も十分調べてはいないですけども、ドイツではBGあたりがこういうふうにするのだよということをサイトで幾つか提示したりしているということがありますから、そのような促進する上での補助になる方策を考えていく必要があると思います。

今、梅崎さんがおっしゃったことに関連すると、きょう議論した中で課題というのは、中古品の流通、生産終了機械の話も出ました。そういう機械の扱いの問題。それと、事故が多いのは、中小ユーザー、中小メーカーにかかわる問題なのです。ここにもうちょっと何かメスを入れない限り、数を減らすのは難しい。大手が努力するのは当然で、それなりにアプローチの仕方はできるのですが、相変わらず数が多くて、全国くまなく分散している中小メーカー、中小ユーザーにどうアプローチするか。中災防さんでもそこへのアクセスはなかなか難しく、メーカーで言えば、入っていただいている個別企業団体の中では、部品工業会みたいなところとか、中小企業の集まりの団体さんもあるので、そういうところはそれなりに把握できても、それが全てではない。

これは短時間でその問題をどうするか、議論できませんが、もう一段、そのところをどうするか。そういう人たちに、ホームページやいろいろなところの情報へアクセスさせる方法とか、いろいろな形でそこへ情報が行くようにしないとイケないのではないかな。地方の労基署が地域の中小メーカーにアプローチするといっても限界があるでしょうし、そういうところを何か考えていくのが残された課題じゃないかと思った次第です。

○土橋座長 ほかにいかがでしょうか。おおむねこの指針をいかに生かしていくか。その他、幾つか課題も出されましたが、そういった内容がまとめになるろうかと思えます。

ちょっと細かいことですが、12ページの下から2行目、業界団体規格（ISO）については、先ほどご意見ありましたが、JISと業界団体規格とISOと3つを並列に書くようご考慮ください。13ページも1カ所ありますけれども、ここも修正ください。

○高橋副主任中央産業安全専門官 はい。

○土橋座長 論点3について、そのほか、いかがでしょうか。よろしいでしょうか。

それでは、次の資料6の説明をお願いいたします。

○高橋副主任中央産業安全専門官 最後、14ページですけれども、次回、9月20日を予定しておりますが、この検討会の第3回で終了する予定ですが、その際に報告書（案）というものを事務局のほうで用意したいと思います。そのときの骨子（案）ということで、基本的には、これまで議論してきた流れに沿って作成したいと思います。

まず、はじめにということで、検討会設置の経緯について書きます。

それから、2として、現状と課題。これは、機械等の回収・改善命令制度等を主眼としてということです。機械等の回収・改善命令制度の運用状況、機械災害の現状。

3番目として、今後の機械等の回収・改善命令制度等のあり方等についてということで、機械等の回収・改善命令（又は要請）のあり方について。それから、機械等の回収・改善を促進するための方策のあり方について。その他（欠陥のある機械等の流通を防止する施策のあり方）について。これまで議論した流れの沿いまして、報告書案の骨子（案）ということで、今回、御議論いただければと思います。

○土橋座長 それでは、ただいまの報告書骨子（案）につきまして、何か御意見ございませうでしょうか。

○小平委員 基本的な質問で申しわけないですけれども、この報告書は誰に対して出すのですか。どこに公表されるというか。

○高橋副主任中央産業安全専門官 労働政策審議会の安全衛生分科会という公労使が入った審議会の分科会で、このテーマについて検討するというので、それについては専門的な点もありますので、外部に別途検討会を設置して検討することにされた経緯がございまして、この検討会報告書につきましては、もとの労働政策審議会安全衛生分科会のほうに報告するという形になります。それを受けまして、労働政策審議会安全衛生分科会のほうで、今後の施策の方向性というものを取りまとめる際の資料になるということです。

○石坂委員 3番目の今後の機械等の回収・改善命令制度等のあり方等についての中で、その他とあるのが、いわゆる公表とか情報提供の話等も含まれていると理解してよろしいでしょうか。

○高橋副主任中央産業安全専門官 済みません、公表の話は真ん中の○のところで書くつもりです。論点2のところ、公表のことは記述する予定でおります。3の○の1つ目は論点1で、○の2つ目が論点2で、○の3つ目が論点3に対応。

○石坂委員 促進させるためのということに入っている。

○高橋副主任中央産業安全専門官 はい。

○土橋座長 最後の「その他」も結構重要な内容かと思うのですが、タイトルがその他というのは気になります。検討段階では、その他でもいいのかもしれないですが。最終的にはしっかり書いたほうがいいと思います。御検討下さい。

○高橋副主任中央産業安全専門官 はい。

○土橋座長 資料6について、他、いかがでしょうか。よろしいでしょうか。

一応議題は以上ですが、全体を通して何かご意見等、まだございますでしょうか。よろしいでしょうか。それでは、今後の進め方について、事務局から説明をお願いします。

○高橋副主任中央産業安全専門官 本日、各委員からいただきましたご意見等につきまして、事務局のほうでさらに検討させていただいて、それを踏まえて次回の検討会で報告書（案）を提示させていただいて、議論していただく予定です。

次回は、改めて御案内いたしますが、9月20日金曜日午前10時から12時までを予定しておりますので、よろしくお願い申し上げます。

以上、どうもありがとうございました。

○土橋座長 どうもお疲れさまでした。