

参考資料

1. 労働安全衛生マネジメントシステムに関する指針

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、改正 平成 18 年 3 月 10 日 厚生労働省告示第 113 号)	労働安全衛生マネジメントシステムに関する指針 の改正について (平成 18 年 3 月 17 日付け基発第 0317007 号)
(目的) 第 1 条 この指針は、事業者が労働者の協力の下に一連の過程を定めて継続的に行う自主的な安全衛生活動を促進することにより、労働災害の防止を図るとともに、労働者の健康の増進及び快適な職場環境の形成の促進を図り、もって事業場における安全衛生の水準の向上に資することを目的とする。 第 2 条 この指針は、労働安全衛生法（昭和 47 年法律第 57 号。以下「法」という。）の規定に基づき機械、設備、化学物質等による危険又は健康障害を防止するため事業者が講ずべき具体的な措置を定めるものではない。 (定義) 第 3 条 この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 労働安全衛生マネジメントシステム 事業場において、次に掲げる事項を体系的かつ継続的に実施する安全衛生管理に係る一連の自主的活動に関する仕組みであって、生産管理等事業実施に係る管理と一体となって運用されるものをいう。 イ 安全衛生に関する方針（以下「安全衛生方針」という。）の表明 ロ 危険性又は有害性等の調査及びその結果に基づき講ずる措置 ハ 安全衛生に関する目標（以下「安全衛生目標」という。）の設定 ニ 安全衛生に関する計画（以下「安全衛生計画」という。）の作成、実施、評価及び改善 2 システム監査 労働安全衛生マネジメントシステムに従って行う措置が適切に実施されているかどうかについて、安全衛生計画の期間を考慮して事業者が行う調査及び評価をいう。	指針は、事業者が講ずべき機械、設備、化学物質等についての具体的な措置を定めるものではなく、安全衛生管理に関する仕組みを示すものであること。

(適用)

第4条 労働安全衛生マネジメントシステムに従って行う措置は、事業場を一の単位として実施することを基本とする。ただし、建設業に属する事業の仕事を行う事業者については、当該仕事の請負契約を締結している事業場及び当該事業場において締結した請負契約に係る仕事を行う事業場を併せて一の単位として実施することを基本とする。

(安全衛生方針の表明)

第5条 事業者は、安全衛生方針を表明し、労働者及び関係請負人その他の関係者に周知させるものとする。

② 安全衛生方針は、事業場における安全衛生水準の向上を図るための安全衛生に関する基本的考え方を示すものであり、次の事項を含むものとする。

- 1 労働災害の防止を図ること。
- 2 労働者の協力の下に、安全衛生活動を実施すること。
- 3 法又はこれに基づく命令、事業場において定めた安全衛生に関する規程（以下「事業場安全衛生規程」という。）等を遵守すること。
- 4 労働安全衛生マネジメントシステムに従って行う措置を適切に実施すること。

(労働者の意見の反映)

第6条 事業者は、安全衛生目標の設定並びに安全衛生計画の作成、実施、評価及び改善に当たり、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。以下同じ。）の活用等労働者の意見を反映する手順を定めるとともに、この手順に基づき、労働者の意見を反映するものとする。

(1) 指針は、事業場を一の単位として実施することを基本とするが、建設業にあつては、有期事業の事業場ではシステムに従って行う措置を継続的に実施し、安全衛生水準を段階的に向上させることが困難であることから、店社及び当該店社が締結した契約の仕事を行う事業場を単位として実施することを基本としたこと。

(2) 事業者は、指針を踏まえ、業種、業態、規模等に応じたシステムを定めることができること。

(1) 労働災害防止のためには、事業者自らの安全衛生に対する姿勢を明確にすることが必要であることから、事業者が安全衛生方針を表明し、労働者及び関係請負人その他の関係者に周知させることを規定したものであること。第2項各号は、安全衛生方針に盛り込むことが必要な事項を定めたものであること。

(2) 「労働者」には、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年法律第88号）第45条各項の規定により事業者が使用する労働者とみなされる派遣中の労働者（建設労働者の雇用の改善等に関する法律（昭和51年法律第33号）第44条の規定により派遣労働者とみなされる送出労働者を含む。）を含むものであること。

(3) 「周知」の方法には、例えば、次に掲げるものがあること。

ア 安全衛生方針を口頭、文書、電子メール等により伝達すること。

イ 文書の掲示若しくは備付け又は事業場内コンピュータネットワークでの掲示等により、安全衛生方針をいつでも閲覧可能な状態にしておくこと。

「安全衛生委員会等の活用等」の「等」には、安全衛生委員会等の設置が義務付けられていない事業場における労働者の意見を聴くための場を設けることが含まれること。

(体制の整備)

第7条 事業者は、労働安全衛生マネジメントシステムに従って行う措置を適切に実施する体制を整備するため、次の事項を行うものとする。

- 1 システム各級管理者(事業場においてその事業の実施を統括管理する者及び生産・製造部門、安全衛生部門等における部長、課長、係長、職長等の管理者又は監督者であって、労働安全衛生マネジメントシステムを担当するものをいう。以下同じ。)の役割、責任及び権限を定めるとともに、労働者及び関係請負人その他の関係者に周知させること。
- 2 システム各級管理者を指名すること。
- 3 労働安全衛生マネジメントシステムに係る人材及び予算を確保するよう努めること。
- 4 労働者に対して労働安全衛生マネジメントシステムに関する教育を行うこと。
- 5 労働安全衛生マネジメントシステムに従って行う措置の実施に当たり、安全衛生委員会等を活用すること。

(明文化)

第8条 事業者は、次の事項を文書により定めるものとする。

- 1 安全衛生方針
 - 2 システム各級管理者の役割、責任及び権限
 - 3 安全衛生目標
 - 4 安全衛生計画
 - 5 第6条、次項、第10条、第13条、第15条第1項、第16条及び第17条第1項の規定に基づき定められた手順
- ② 事業者は、前項の文書を管理する手順を定めるとともに、この手順に基づき、当該文書を管理するものとする。

(1) 第3号の「人材」については、事業場内に必要な知識又は技能を有する者が不足する場合には、外部のコンサルタント等の助力を得ることも差し支えないこと。

(2) 第4号の「教育」は、システムの構築のための業務を行う者、危険性又は有害性等の調査を行う者、安全衛生計画の作成を行う者、システム監査を行う者等事業場の実情に応じ必要な者に対して実施すること。また、内容としては、システムの意義、システムを運用する上での遵守事項や留意事項、システム各級管理者の役割等があること。

なお、教育の対象者、内容、実施時期、実施体制、講師等についてあらかじめ定めておくことが望ましいこと。

(3) 事業者は、その関係請負人が労働者に対しシステムに関する教育を行う場合は、必要な指導及び援助を行うことが望ましいこと。

(1) 本条は、システムに係る労働者等への理解を深めるとともに、システムに関する知識を共有化することにより、システムに従った措置が組織的かつ継続的に実施されることを確保するため、安全衛生方針等を明文化することが必要であることから規定されたものであること。

(2) 第1項第5号の「手順」とは、いつ、誰が、何を、どのようにするか等について定めるものであること。

(3) 第2項の「文書を管理する」とは、文書を保管、改訂、廃棄等することをいうものであること。

(4) 管理の対象となる「文書」は、電子媒体の形式でも差し支えないこと。

(記録)

第 9 条 事業者は、安全衛生計画の実施状況、システム監査の結果等労働安全衛生マネジメントシステムに従って行う措置の実施に関し必要な事項を記録するとともに、当該記録を保管するものとする。

(危険性又は有害性等の調査及び実施事項の決定)

第 10 条 事業者は、法第 28 条の 2 第 2 項に基づく指針に従って危険性又は有害性等を調査する手順を定めるとともに、この手順に基づき、危険性又は有害性等を調査するものとする。

② 事業者は、法又はこれに基づく命令、事業場安全衛生規程等に基づき実施すべき事項及び前項の調査の結果に基づき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決定する手順を定めるとともに、この手順に基づき、実施する措置を決定するものとする。

(安全衛生目標の設定)

第 11 条 事業者は、安全衛生方針に基づき、次に掲げる事項を踏まえ、安全衛生目標を設定し、当該目標において一定期間に達成すべき到達点を明らかにするとともに、当該目標を労働者及び関係請負人その他の関係者に周知するものとする。

- 1 前条第一項の規定による調査結果
- 2 過去の安全衛生目標の達成状況

(安全衛生計画の作成)

第 12 条 事業者は、安全衛生目標を達成するため、事業場における危険性又は有害性等の調査の結果等に基づき、一定の期間を限り、安全衛生計画を作成するものとする。

(1)「安全衛生計画の実施状況、システム監査の結果等」の「等」には、特定された危険性又は有害性等の調査結果、教育の実施状況、労働災害、事故等の発生状況等があること。

(2)「記録」は、電子媒体の形式でも差し支えないこと。

(3)「記録」は、保管の期間をあらかじめ定めておくこと。

第 1 項の「危険性又は有害性等の手順」の策定及び第 2 項の「労働者の危険又は健康障害を防止するために必要な措置」の決定に当たっては、法第 28 条の 2 第 2 項の規定に基づく「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)及び別途定められる予定である「化学物質等による労働者の危険及び健康障害を防止するため必要な措置に関する指針」並びに「機械の包括的な安全基準に関する指針」(平成 13 年 6 月 1 日付け基発第 501 号)に従うこと。

「安全衛生目標」は、事業場としての目標を設定するほか、これを基にした関係部署ごとの目標も設定することが望ましいこと。また、目標は達成の度合いを客観的に評価できるよう、可能な限り数値で設定することが望ましいこと。

(1) 第 1 項の「結果等」の「等」には、過去における安全衛生計画の実施状況、安全衛生目標の達成状況、第 15 条の日常的な点検の結果、第 16 条の労働災害、事故等の原因の調査結果、第 17 条のシステム監査の結果があること。また、実施事項の担当部署、必要な予算等も含めて作成することが望ましいこと。

② 安全衛生計画は、安全衛生目標を達成するための具体的な実施事項、日程等について定めるものであり、次の事項を含むものとする。 1 第10条第2項の規定により決定された措置の内容及び実施時期に関する事項 2 日常的な安全衛生活動の実施に関する事項 3 安全衛生教育の内容及び実施時期に関する事項 4 関係請負人に対する措置の内容及び実施時期に関する事項 5 安全衛生計画の期間に関する事項 6 安全衛生計画の見直しに関する事項 (安全衛生計画の実施等) 第13条 事業者は、安全衛生計画を適切かつ継続的に実施する手順を定めるとともに、この手順に基づき、安全衛生計画を適切かつ継続的に実施するものとする。 ② 事業者は、安全衛生計画を適切かつ継続的に実施するために必要な事項について労働者及び関係請負人その他の関係者に周知させる手順を定めるとともに、この手順に基づき、安全衛生計画を適切かつ継続的に実施するために必要な事項をこれらの者に周知させるものとする。 (緊急事態への対応) 第14条 事業者は、あらかじめ、労働災害発生の急迫した危険がある状態（以下「緊急事態」という。）が生ずる可能性を評価し、緊急事態が発生した場合に労働災害を防止するための措置を定めるとともに、これに基づき適切に対応するものとする。	(2) 第2項第2号の「日常的な安全衛生活動」には、危険予知活動（KYT）、4S活動、ヒヤリ・ハット事例の収集及びこれに係る対策の実施、安全衛生改善提案活動、健康づくり活動等があること。 (3) 第2項第3号の「安全衛生教育」には、各種教育の実施時期及び各種教育のカリキュラムを規定すること。さらに、関係部署ごとの計画を作成することが望ましいこと。 (4) 第2項第4号は、元方事業者にあつては、関係請負人に対する措置に関する事項を安全衛生計画に含めることを規定したものであること。 (5) 第2項第5号の「期間」は、1年とするのが基本であるが、これに限るものでないこと。 (6) 第2項第6号の「安全衛生計画の見直し」については、機械、設備、化学物質等を新規に導入する場合等にあつては、危険性又は有害性等の調査の結果を踏まえ、必要に応じ見直しを行うことを定めるものであること。 第1項の「手順」に定める事項には、安全衛生計画に基づく活動等を実施するに当たっての具体的な内容の決定方法、経費の執行方法等があること。 「緊急事態が発生した場合に労働災害を防止するための措置」には、被害を最小限に食い止め、かつ、拡大を防止するための措置、各部署の役割及び指揮命令系統の設定、避難訓練の実施等が含まれること。
--	--

(日常的な点検、改善等)

第 15 条 事業者は、安全衛生計画の実施状況等の日常的な点検及び改善を実施する手順を定めるとともに、この手順に基づき、安全衛生計画の実施状況等の日常的な点検及び改善を実施するものとする。

② 事業者は、次回の安全衛生計画を作成するに当たって、前項の日常的な点検及び改善並びに次条の調査等の結果を反映するものとする。

(労働災害発生原因の調査等)

第 16 条 事業者は、労働災害、事故等が発生した場合におけるこれらの原因の調査並びに問題点の把握及び改善を実施する手順を定めるとともに、労働災害、事故等が発生した場合には、この手順に基づき、これらの原因の調査並びに問題点の把握及び改善を実施するものとする。

(システム監査)

第 17 条 事業者は、定期的なシステム監査の計画を作成し、第 5 条から前条までに規定する事項についてシステム監査を適切に実施する手順を定めるとともに、この手順に基づき、システム監査を適切に実施するものとする。

② 事業者は、前項のシステム監査の結果、必要があると認めるときは、労働安全衛生マネジメントシステムに従って行う措置の実施について改善を行うものとする。

第 1 項の「安全衛生計画の実施状況等の日常的な点検」とは、安全衛生計画が着実に実施されているかどうか、安全衛生目標は着実に達成されつつあるかどうか等について点検を行うことをいい、点検により問題点が発見された場合は、その原因を調査する必要があること。なお、「日常的な点検」は、必ずしも毎日実施する必要はなく、計画期間中の節目節目で実施することとして差し支えないこと。

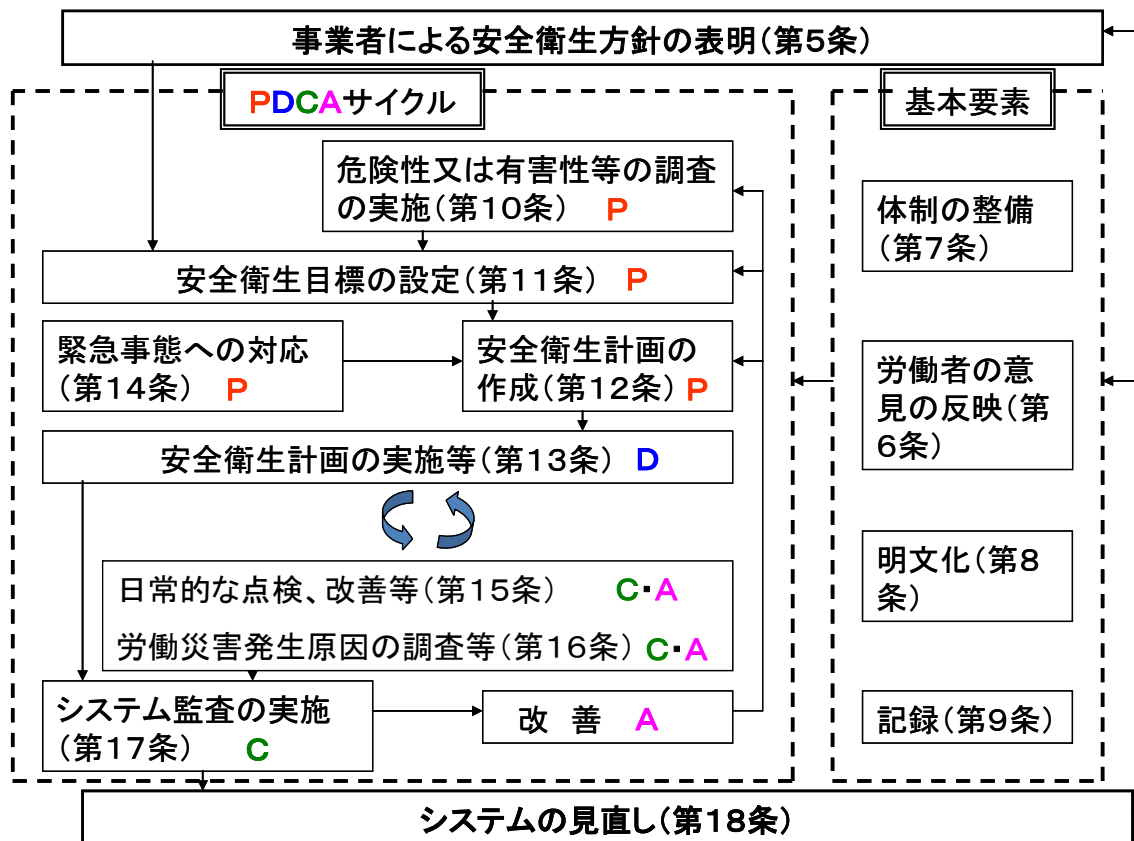
- (1)「労働災害、事故等」の「等」には、ヒヤリ・ハット事例のうち必要なものがあること。
- (2)「これらの原因の調査並びに問題点の把握」を実施するに当たっては、当該労働災害、事故等の直接の原因の解明にとどまることなく、当該事象を引き起こすに至った背景要因を総合的に勘案する必要があること。

- (1)「システム監査」は、システムに従って行う措置が適切に実施されているかどうかについて、文書、記録等の調査、システム各級管理者との面談、作業場等の視察等により評価するものであること。
- (2)「システム監査」の実施者は、必要な能力を有し、監査の対象となる部署に所属していない等、システム監査の実施に当たって公平かつ客観的な立場にある者であること。その限りにおいて、企業内部の者、企業外部の者のいずれが実施しても差し支えないこと。
- (3)「システム監査」は、少なくとも 1 年に 1 回、定期的に実施すること。また、安全衛生計画の期間中に少なくとも 1 回は実施すること。
- (4) 第 2 項の「必要があると認めるとき」とは、システム監査結果報告に、改善の必要がある旨の記載がある場合をいうものであること。

(労働安全衛生マネジメントシステムの見直し) 第18条 事業者は、前条第1項のシステム監査の結果を踏まえ、定期的に、労働安全衛生マネジメントシステムの妥当性及び有効性を確保するため、安全衛生方針の見直し、この指針に基づき定められた手順の見直し等労働安全衛生マネジメントシステムの全般的な見直しを行うものとする。	「労働安全衛生マネジメントシステムの全般的な見直し」とは、事業場の安全衛生水準の向上の状況、社会情勢の変化等を考慮して、事業者自らがシステムの妥当性及び有効性を評価し、その結果を踏まえて必要な改善を実施することをいうものであること。
---	---

(参考)

労働安全衛生マネジメントシステムの概要(流れ図)



2. 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 (平成 18 年 3 月 10 日付け公示第 1 号)	解釈通達 (平成 18 年 3 月 10 日付け基発第 0310001 号)
1 趣旨等 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いること等により、労働災害の原因が多様化し、その把握が困難になっている。 このような現状において、事業場の安全衛生水準の向上を図っていくため、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 項において、労働安全衛生関係法令に規定される最低基準としての危害防止基準を遵守するだけでなく、事業者が自主的に個々の事業場の建設物、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の調査（以下単に「調査」という。）を実施し、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必要な措置を講ずることが事業者の努力義務として規定されたところである。 本指針は、法第 28 条の 2 第 2 項の規定に基づき、当該措置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、本指針を踏まえ、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ものとする。詳細な指針には、「化学物質等によ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に関する指針」、機械安全に関して厚生労働省労働基準局長の定めるものが含まれる。 なお、本指針は、「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るものである。	1 趣旨等について (1) 指針の 1 は、本指針の趣旨を定めているほか、特定の危険性又は有害性の種類等に関する詳細指針の策定について規定したものであること。 (2) 「機械安全に関して厚生労働省労働基準局長の定めるもの」には、「機械の包括的な安全基準に関する指針」（平成 13 年 6 月 1 日付け基発第 501 号）があること。 (3) 指針の「危険性又は有害性等の調査」は、ILO（国際労働機関）等において「リスクアセスメント（risk assessment）」等の用語で表現されているものであること。

2 適用 本指針は、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（以下単に「危険性又は有害性」という。）であって、労働者の就業に係る全てのものを対象とする。 3 実施内容 事業者は、調査及びその結果に基づく措置（以下「調査等」という。）として、次に掲げる事項を実施するものとする。 (1) 労働者の就業に係る危険性又は有害性の特定 (2) (1) により特定された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（以下「リスク」という。）の見積り (3) (2) の見積りに基づくリスクを低減するための優先度の設定及びリスクを低減するための措置（以下「リスク低減措置」という。）内容の検討 (4) (3) の優先度に対応したリスク低減措置の実施 4 実施体制等 (1) 事業者は、次に掲げる体制で調査等を実施するものとする。 - ア 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。 - イ 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。 - ウ 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。）の活用等を通じ、労働者を参画させること。	2 適用について (1) 指針の2は、労働者の就業に係るすべての危険性又は有害性を対象とすることを規定したものであること。 (2) 指針の2の「危険性又は有害性」とは、労働者に負傷又は疾病を生じさせる潜在的な根源であり、ISO（国際標準化機構）、ILO 等においては「危険源」、「危険有害要因」、「ハザード（hazard）」等の用語で表現されているものであること。 3 実施内容について (1) 指針の3は、指針に基づき実施すべき事項の骨子を示したものであること。 (2) 指針の3の「危険性又は有害性の特定」は、ISO 等においては「危険源の同定（hazard identification）」等の用語で表現されているものであること 4 実施体制等について (1) 指針の4は、調査等を実施する際の体制について規定したものであること。 (2) 指針の4(1)アの「事業の実施を統括管理する者」には、総括安全衛生管理者、統括安全衛生責任者が含まれること。また、総括安全衛生管理者等の選任義務のない事業場においては、事業場を実質的に統括管理する者が含まれること。 (3) 指針の4(1)イの「安全管理者、衛生管理者等」の「等」には、安全衛生推進者が含まれること。 (4) 指針の4(1)ウの「安全衛生委員会等の活用等」には、安全衛生委員会の設置義務のない事業場において実施される関係労働者の意見聴取の機会を活用することが含まれるものであること。 また、安全衛生委員会等の活用等を通じ、調査等の結果を労働者に周知する必要があること。
--	---

エ 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。 オ 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。 (2) 事業者は、(1) で定める者に対し、調査等を実施するために必要な教育を実施するものとする。 5 実施時期 (1) 事業者は、次のアからオまでに掲げる作業等の時期に調査等を行うものとする。 ア 建設物を設置し、移転し、変更し、又は解体するとき。 イ 設備を新規に採用し、又は変更するとき。 ウ 原材料を新規に採用し、又は変更するとき。 エ 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。 オ その他、次に掲げる場合等、事業場におけるリスクに変化が生じ、又は生ずるおそれがあるとき。 (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	(5) 指針の4(1)エの「職長等」とは、職長のほか、班長、組長、係長等の作業中の労働者を直接指導又は監督する者がこれに該当すること。また、職長等以外にも作業内容を詳しく把握している一般の労働者がいる場合には、当該労働者を参加させることが望ましいこと。 なお、リスク低減措置の決定及び実施は、事業者の責任において実施されるべきであるものであることから、指針の4(1)エにおいて、職長等に行わせる事項には含めていないこと。 (6) 指針の4(1)オの「機械設備等」の「等」には、電気設備が含まれること。 (7) 調査等の実施に関し、専門的な知識を必要とする場合等には、外部のコンサルタントの助力を得ることも差し支えないこと。 5 実施時期について (1) 指針の5は、調査等を実施する時期を規定したものであること。 (2) 指針の5(1)イの設備には、足場等の仮設のものも含まれるとともに、設備の変更には、設備の配置替えが含まれること。 (3) 指針の5(1)オの「次に掲げる場合等」の「等」には、地震等により、建設物等に被害が出た場合、もしくは被害が出ているおそれがある場合が含まれること。 (4) 指針の5(1)オ(イ)の規定は、実施した調査等について、設備の経年劣化等の状況の変化に対応するため、定期的に再度調査等を実施し、それに基づくリスク低減措置を実施することが必要であることから設けられたものであること。なお、ここでのいう「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。
--	--

(2) 事業者は、(1) のアからエまで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ることに留意するものとする。 (3) 事業者は、(1) のアからエまでに係る計画を策定するときは、その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。 6 対象の選定 事業者は、次により調査等の実施対象を選定するものとする。 (1) 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であるものは、調査等の対象とすること。 (2) (1) のうち、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こと。	(5) 指針の 5 (1) オ (イ) の「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あること。 (6) 指針の 5 (3) は、実際に建設物、設備等の設置等の作業を開始する前に、設備改修計画、工事計画や施工計画等を作成することが一般的であり、かつ、それら計画の段階で調査等を実施することでより効果的なリスク低減措置の実施が可能となることから設けられた規定であること。また、計画策定時に調査等を行った後に指針の 5 (1) の作業等を行う場合、同じ事項に重ねて調査等を実施する必要はないこと。 (7) 既に設置されている建設物等や採用されている作業方法等であって、調査等が実施されていないものに対しては、指針の 5 (1) にかかわらず、計画的に調査等を実施することが望ましいこと。 6 調査等の対象の選定について (1) 指針の 6 は、調査等の実施対象の選定基準について規定したものであること。 (2) 指針の 6 (1) の「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こと。 (3) 指針の 6 (1) の「合理的に予見可能」とは、負傷又は疾病を予見するために十分な検討を行えば、現時点の知見で予見し得ることをいうこと。 (4) 指針の 6 (2) の「軽微な負傷又は疾病」とは、医師による治療を要しない程度の負傷又は疾病をいうこと。また、「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」には、過去、たまたま軽微な負傷又は疾病しか発生しなかったというものは含まれないものであること。
--	--

7 情報の入手 (1) 事業者は、調査等の実施に当たり、次に掲げる資料等を入手し、その情報を活用するものとする。入手に当たっては、現場の実態を踏まえ、定常的な作業に係る資料等のみならず、非定常作業に係る資料等も含めるものとする。 ア 作業標準、作業手順書等 イ 仕様書、化学物質等安全データシート（MSDS）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、作業の周辺環境に関する情報 エ 作業環境測定結果等 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 カ 災害事例、災害統計等 キ その他、調査等の実施に当たり参考となる資料等	7 情報の入手について (1) 指針の7は、調査等の実施に当たり、事前に入手すべき情報を規定したものであること。 (2) 指針の7(1)の「非定常作業」には、機械設備等の保守点検作業や補修作業に加え、予見される緊急事態への対応も含まれること。 なお、工程の切替（いわゆる段取り替え）に関する情報についても入手すべきものであること。 (3) 指針の7(1)アからキまでについては、以下に留意すること。 ア 指針の7(1)アの「作業手順書等」の「等」には、例えば、操作説明書、マニュアルがあること。 イ 指針の7(1)イの「危険性又は有害性に関する情報」には、例えば、使用する設備等の仕様書、取扱説明書、「機械等の包括的な安全基準に関する指針」に基づき提供される「使用上の情報」、使用する化学物質の化学物質等安全データシート（MSDS）があること。 ウ 指針の7(1)ウの「作業の周辺の環境に関する情報」には、例えば、周辺の機械設備等の状況や、地山の掘削面の土質やこう配等があること。また、発注者において行われたこれらに係る調査等の結果も含まれること。 エ 指針の7(1)エの「作業環境測定結果等」の「等」には、例えば、特殊健康診断結果、生物学的モニタリング結果があること。 オ 指針の7(1)オの「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」には、例えば、上下同時作業の実施予定や、車両の乗り入れ予定の情報があること。 カ 指針の7(1)カの「災害事例、災害統計等」には、例えば、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があること。また、同業他社、関連業界の災害事例等を収集することが望ましいこと。 キ 指針の7(1)キの「その他、調査等の実施に当たり参考となる資料等」の「等」には、例えば、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
--	---

(2) 事業者は、情報の入手に当たり、次に掲げる事項に留意するものとする。 ア 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。 イ 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。 ウ 複数の事業者が同一の場所で作業する場合には、混在作業による労働災害を防止するために元方事業者が実施した調査等の結果を入手すること。 エ 機械設備等が転倒するおそれがある場所等、危険な場所において、複数の事業者が作業を行う場合には、元方事業者が実施した当該危険な場所に関する調査等の結果を入手すること。	動（KYT）の実施結果、職場巡視の実施結果があること。 (4) 指針の 7（2）については、以下の事項に留意すること。 ア 指針の 7（2）アは、「機械等の包括的な安全基準に関する指針」、ISO、JIS の「機械類の安全性」の考え方にに基づき、機械設備等の設計・製造段階における安全対策を行うことが重要であることから、機械設備等を使用する事業者は、導入前に製造者に調査等の実施を求め、使用上の情報等の結果を入手することを定めたものであること。 イ 指針の 7（2）イは、使用する機械設備等に対する設備的改善は管理権原を有する者のみが行い得ることから、その機械設備等を使用させる前に、管理権原を有する者が調査等を実施し、その結果を機械設備等の使用者が入手することを定めたものであること。 また、爆発等の危険性のあるものを取り扱う機械設備等の改造等を請け負った事業者が、内容物等の危険性を把握することは困難であることから、管理権原を有する者が調査等を実施し、その結果を請負業者が入手することを定めたものであること。 ウ 指針の 7（2）ウは、同一の場所で混在して実施する作業を請け負った事業者は、混在の有無やそれによる危険性を把握できないので、元方事業者が混在による危険性について事前に調査等を実施し、その結果を関係請負人が入手することを定めたものであること。 エ 指針の 7（2）エは、建設現場においては、請負事業者が混在して作業を行っていることから、どの請負事業者が調査等を実施すべきか明確でない場合があるため、元方事業者が調査等を実施し、その結果を関係請負人が入手することを定めたものであること。
--	--

8 危険性又は有害性の特定 (1) 事業者は、作業標準等に基づき、労働者の就業に係る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。 (2) 事業者は、(1) の危険性又は有害性の特定に当たり、労働者の疲労等の危険性又は有害性への付加的影響を考慮するものとする。 9 リスクの見積り (1) 事業者は、リスク低減の優先度を決定するため、次に掲げる方法等により、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する。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。	8 危険性又は有害性の特定について (1) 指針の 8 は、危険性又は有害性の特定の方法について規定したものであること。 (2) 指針の 8 (1) の作業の洗い出しは、作業標準、作業手順等を活用し、危険性又は有害性を特定するために必要な単位で実施するものであること。 なお、作業標準がない場合には、当該作業の手順を書き出した上で、それぞれの段階ごとに危険性又は有害性を特定すること。 (3) 指針の 8 (1) の「危険性又は有害性の分類」には、別添 3 (略) の例のほか、ISO、JIS や GHS (化学品の分類及び表示に関する世界調和システム) で定められた分類があること。各事業者が設備、作業等に応じて定めた独自の分類がある場合には、それを用いることも差し支えないものであること。 (4) 指針の 8 (2) は、労働者の疲労等により、負傷又は疾病が発生する可能性やその重篤度が高まることを踏まえて、危険性又は有害性の特定を行う必要がある旨を規定したものであること。したがって、指針の 9 のリスク見積りにおいても、これら疲労等による可能性の度合と重篤度の付加を考慮する必要があるものであること。 (5) 指針の 8 (2) の「疲労等」には、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が含まれること。 9 リスクの見積りの方法について (1) 指針の 9 はリスクの見積りの方法等について規定したものであるが、その実施にあたっては、次に掲げる事項に留意すること。 ア 指針の 9 は、リスク見積りの方法、留意事項等について規定したものであること。 イ 指針の 9 のリスクの見積りは、優先度を定めるために行うものであるので、必ずしも数値化する必要はなく、相対的な分類でも差し支えないこと。 ウ 指針の 9 (1) の「負傷又は疾病」には、それらによる死亡も含まれること。また、「危険性又は有害性により労働者に生ずるおそれのある負傷又は疾病」は、ISO 等においては「危害」(harm)、「負傷又は疾病の程度」とは、「危害のひどさ」(severity of harm) 等の用語で表現されているものであること。
---	---

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 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 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 (2) 事業者は、(1) の見積りに当たり、次に掲げる事項に留意するものとする。 ア 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。 イ 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。 ウ 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を尺度として使用すること。 エ 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。	エ 指針の 9 (1) アからウまでに掲げる方法は、代表的な手法の例であり、(1) の柱書きに定める事項を満たしている限り、他の手法によっても差し支えないこと。 オ 指針の 9 (1) アで定める手法は、負傷又は疾病の重篤度と可能性の度合をそれぞれ横軸と縦軸とした表（行列：マトリクス）に、あらかじめ重篤度と可能性の度合に応じたリスクを割り付けておき、見積対象となる負傷又は疾病の重篤度に該当する列を選び、次に発生の可能性の度合に該当する行を選ぶことにより、リスクを見積もる方法であること。（別添 4 の例 1 に記載例を示す。）（略） カ 指針の 9 (1) イで定める手法は、負傷又は疾病の発生する可能性の度合とその重篤度を一定の尺度によりそれぞれ数値化し、それらを数値演算（かけ算、足し算等）してリスクを見積もる方法であること。（別添 4 の例 2 に記載例を示す。）（略） キ 指針の 9 (1) ウで定める手法は、負傷又は疾病の重篤度、危険性へのばく露の頻度、回避可能性等をステップごとに分岐していくことにより、リスクを見積もる方法（リスクグラフ）であること。（別添 4 の例 3 に記載例を示す。）（略） (2) 指針の 9 (2) の事項については、次に掲げる事項に留意すること。 ア 指針の 9 (2) ア及びイの重篤度の予測に当たっては、抽象的な検討ではなく、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を含むこと。 イ 指針の 9 (2) ウの「休業日数等」の「等」には、後遺障害の等級や死亡が含まれること。 ウ 指針の 9 (2) エは、疾病の重篤度の見積りに当たっては、いわゆる予防原則に則り、有害性が立証されておらず、MSDS 等が添付されていない化学物質等を使用する場合にあっては、関連する情報を供給者や専門機関等に求め、その結果、一定の有害性が指摘されている場合は、入手した情報に基づ
---	---

(3) 事業者は、(1) の見積りを、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うものとする。 ア はさまれ、墜落等の物理的な作用によるもの イ 爆発、火災等の化学物質の物理的効果によるもの	き、有害性を推定することが望ましいことを規定したものであること。 (3) 指針の 9 (3) 前段の事項については、次に掲げる事項に留意すること。 ア 指針の 9 (3) 前段アの「はさまれ、墜落等の物理的な作用」による危険性による負傷又は疾病の重篤度又はそれらが発生する可能性の度合の見積りに当たっては、必要に応じ、以下の事項に留意すること。 なお、行動災害の見積りに当たっては、災害事例を参考にしつつ、具体的な負傷又は疾病を予測すること。 (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、危険区域内での経過時間、接近の性質(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 機械設備等の信頼性又は故障歴等の統計データのほか、地山の土質や角度等から経験的に求められるもの (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、危険場所からの脱出しやすさ又は労働者の技量等を考慮すること。 (オ) 環境要因 天候や路面状態等作業に影響を与える環境要因を考慮すること。 イ 指針の 9 (3) 前段イの「爆発、火災等の化学物質の物理的効果」による負傷の重篤度又はそれらが発生する可能性の度合の見積りに当たっては、必要に応じ、以下の事項に留意すること。 (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
--	--

イ 安全機能等を無効化する又は無視する可能性 ウ 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 10 リスク低減措置の検討及び実施 (1) 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、次に掲げる優先順位でリスク低減措置内容を検討の上、実施するものとする。 ア 危険な作業の廃止・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 インターロック、局所排気装置等の設置等の工学的対策	イ 指針の9(3) 後段イの「安全機能等を無効化する又は無視する可能性」に関して考慮すべき事項には、必要に応じ、以下の事項が含まれること。 (ア) 生産性の低下等、労働災害防止のための機能・方策を無効化させる動機 (イ) スイッチの誤作動防止のための保護錠が設けられていない等、労働災害防止のための機能・方策の無効化しやすさ ウ 指針の9(3) 後段ウの作業手順の逸脱等の予見可能な「意図的」な誤使用又は危険行動の可能性に関して考慮すべき事項には、必要に応じ、以下の事項が含まれること。 (ア) 作業手順等の周知状況 (イ) 近道行動（最小抵抗経路行動） (ウ) 監視の有無等の意図的な誤使用等のしやすさ (エ) 作業者の資格・教育等 エ 指針の9(3) 後段のウの操作ミス等の予見可能な「非意図的」な誤使用の可能性に関して考慮すべき事項には、必要に応じ、以下の事項が含まれること。 (ア) ボタンの配置、ハンドルの操作方向のばらつき等の人間工学的な誤使用等の誘発しやすさ (イ) 作業者の資格・教育等 10 リスク低減措置の検討及び実施について (1) 指針の10(1)の事項については、次に掲げる事項に留意すること。 ア 指針の10(1)アの「危険性又は有害性を除去又は低減する措置」とは、危険な作業の廃止・変更、より危険性又は有害性の低い材料への代替、より安全な反応過程への変更、より安全な施工方法への変更等、設計や計画の段階から危険性又は有害性を除去又は低減する措置をいうものであること。 イ 指針の10(1)イの「工学的対策」とは、アの措置により除去しきれなかった危険性又は有害性に対し、ガード、インターロック、安全装置、局所排気装置の設置等の措置を実施するものであること。
--	---

ウ マニュアルの整備等の管理的対策 エ 個人用保護具の使用 (2) (1) の検討に当たっては、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と考えられるときを除き、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する。 (3) 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ものとする。	ウ 指針の 10 (1) ウの「管理的対策」とは、ア及びイの措置により除去しきれなかった危険性又は有害性に対し、マニュアルの整備、立入禁止措置、ばく露管理、警報の運用、二人組制の採用、教育訓練、健康管理等の作業者を管理することによる対策を実施するものであること。 エ 指針の 10 (1) エの「個人用保護具の使用」は、アからウまでの措置により除去されなかった危険性又は有害性に対して、呼吸用保護具や保護衣等の使用を義務づけるものであること。また、この措置により、アからウまでの措置の代替を図ってはならないこと。 オ 指針の 10 (1) のリスク低減措置の検討に当たっては、大気汚染防止法等の公害その他一般公衆の災害を防止するための法令に反しないように配慮する必要があること。 (2) 指針の 10 (2) は、合理的に実現可能な限り、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」(ALARP) レベルにまで適切にリスクを低減するという考え方を規定したものであること。 なお、低減されるリスクの効果に比較して必要な費用等が大幅に大きいなど、両者に著しい不均衡を発生させる場合であっても、死亡や重篤な後遺障害をもたらす可能性が高い場合等、対策の実施に著しく合理性を欠くとはいえない場合には、措置を実施すべきものであること。 (3) 指針の 10 (2) に従い、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こと。 (4) 指針の 10 (3) は、死亡、後遺障害又は重篤な疾病をもたらすリスクに対して、(2) の考え方に基づく適切なリスク低減を実施するのに時間を要する場合に、それを放置することなく、実施可能な暫定的な措置を直ちに実施する必要があることを規定したものであること。
--	--

11 記録 事業者は、次に掲げる事項を記録するものとする。 (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	11 記録について (1) 指針の 11 (1) から (5) までに掲げる事項を記録するに当たっては、調査等を実施した日付及び実施者を明記すること。 (2) 指針の 11 (5) のリスク低減措置には、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も含まれること。 (3) 調査等の記録は、次回調査等を実施するまで保管すること。なお、記録の記載例を別添 5 (略) に示す。
--	--

3. 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

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 18 年 3 月 30 日付け公示第 2 号)	解釈通達 (平成 18 年 3 月 30 日付け基発第 0330004 号)
1 趣旨等 本指針は、労働安全衛生法（昭和 47 年法律第 57 号）第 28 条の 2 第 2 項の規定に基づき、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よる危険性又は有害性等の調査（以下単に「調査」という。）を実施し、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必要な措置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。 なお、本指針は、「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）の詳細事項を定めるものであるが、調査を実施し、その結果に基づいて講ずる措置に関する基本的な考え方及び実施事項についての一覧性を確保するため、特段の詳細事項がない事項についても、当該指針と同一の内容を重複して記載しているものである。 また、本指針は、「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るものである。 2 適用 本指針は、製造、取扱い、貯蔵、運搬等に係る化学物質、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（以下単に「化学物質等」という。）による危険性又は有害性であって、労働者の就業に係るすべてのものを対象とする。	1 趣旨等について (1) 指針の 1 は、本指針の趣旨を定めているほか、「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）との関係について規定したものであること。 (2) 指針の「危険性又は有害性等の調査」は、ILO（国際労働機関）等において「リスクアセスメント（risk assessment）」等の用語で表現されているものであること。 2 適用について (1) 指針の 2 は、労働者の就業に係るすべての化学物質による危険性又は有害性を対象とすることを規定したものであること。 (2) 指針の 2 の「化学物質等」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。）が含まれること。 (3) 指針の 2 の「危険性又は有害性」とは、労働者に負傷又は疾病を生じさせる潜在的な根源であり、ISO（国際標準化機構）、ILO 等においては「危険源」、「危険有害要因」、「ハザード（hazard）」等の用語で表現されているものであること。

3 実施内容 事業者は、調査及びその結果に基づく措置（以下「調査等」という。）として、次に掲げる事項を実施するものとする。 (1) 化学物質等による危険性又は有害性の特定 (2) (1) により特定された化学物質等による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（以下「リスク」という。）の見積り (3) (2) の見積りに基づくリスクを低減するための優先度の設定及びリスクを低減するための措置（以下「リスク低減措置」という。）内容の検討 (4) (3) の優先度に対応したリスク低減措置の実施 4 実施体制等 (1) 事業者は、次に掲げる体制で調査等を実施するものとする。 ア 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。 イ 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。 ウ 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、衛生管理者等の下で調査等に関する技術的業務を行わせること。 エ 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。）の活用等を通じ、労働者を参画させること。	3 実施内容について (1) 指針の3は、指針に基づき実施すべき事項の骨子を示したものであること。 (2) 指針の3の「危険性又は有害性の特定」は、ISO等においては「危険源の同定（hazard identification）」等の用語で表現されているものであること。 4 実施体制等について (1) 指針の4は、調査等を実施する際の体制について規定したものであること。 (2) 指針の4(1)アの「事業の実施を統括管理する者」には、総括安全衛生管理者、統括安全衛生責任者が含まれること。また、総括安全衛生管理者等の選任義務のない事業場においては、事業場を実質的に統括管理する者が含まれること。 (3) 指針の4(1)イの「安全管理者、衛生管理者等」の「等」には、安全衛生推進者が含まれること。 (4) 指針の4(1)ウの「化学物質管理者」は、事業場で製造等を行う化学物質等、作業方法、設備等の事業場の実態に精通していることが必要であるため、当該事業場に所属する労働者等から指名されることが望ましいものであること。 (5) 指針の4(1)エの「安全衛生委員会等の活用等」には、安全衛生委員会の設置義務のない事業場において実施される関係労働者の意見聴取の機会を活用することが含まれるものであること。 また、安全衛生委員会等の活用等を通じ、調査等の結果を労働者に周知する必要があること。
---	---

オ 調査等の実施に当たっては、化学物質管理者のほか、化学物質等や化学物質等に係る機械設備等についての専門的知識を有する者を参画させるよう努めること。調査の実施に当たっては、必要に応じ化学設備の特性を把握している者、生産技術者等の専門家及び化学物質等に関する専門的知識を有する者の参画を求めるものとする。 (2) 事業者は、(1) で定める者に対し、調査等を実施するために必要な教育を実施するものとする。 5 実施時期 (1) 事業者は、次のアからオに掲げる作業等の時期に調査等を行うものとする。 ア 化学物質等に係る建設物を設置し、移転し、変更し、又は解体するとき。 イ 化学設備等に係る設備を新規に採用し、又は変更するとき。 ウ 化学物質等である原材料を新規に採用し、又は変更するとき。 エ 化学設備等に係る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。 オ その他、次に掲げる場合等、事業場におけるリスクに変化が生じ、又は生ずるおそれのあるとき。 (ア) 化学物質等に係る労働災害が発生した場合であって、過去の調査等の内容に問題がある場合 (イ) 化学物質等による危険性又は有害性等に係る新たな知見を得たとき。 (ウ) 前回の調査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	(6) 指針の4(1)オの「機械設備等」の「等」には、電気設備が含まれること。 (7) 調査等の実施に関し、専門的な知識を必要とする場合等には、外部のコンサルタントの助力を得ることも差し支えないこと。 5 実施時期について (1) 指針の5は、調査等を実施する時期を規定したものであること。 (2) 指針の5(1)アの「化学物質等に係る建設物」には、化学プラントが含まれること。 (3) 指針の5(1)イの設備には、仮配管等の仮設のものも含まれるとともに、設備の変更には、設備の配置替えが含まれること。 (4) 指針の5(1)オの「次に掲げる場合等」の「等」には、地震等により、建設物等に被害が出た場合、もしくは被害が出ているおそれがある場合が含まれること。 (5) 指針の5(1)オ(イ)の「化学物質等による危険性又は有害性等に係る新たな知見」には、例えば、化学物質等の危険性又は有害性に係る新たに明らかになった特性、化学物質等による危険性又は有害性のGHSの分類の追加又はその区分の変更、ばく露限界の新規設定又は変更があること。 (6) 指針の5(1)オ(ウ)の規定は、実施した調査等について、設備の経年劣化等の状況の変化に対応するため、定期的に再度調査等を実施し、それに基づくリスク低減措置を実施することが必要であることから設けられたものであること。なお、ここでのいう「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。
--	---

(2) 事業者は、(1) のアからエ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ることを留意するものとする。 (3) 事業者は、(1) のアからエに係る計画を策定するときは、その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。 6 対象の選定 事業者は、次により調査等の実施対象を選定するものとする。 (1) 事業場におけるすべての化学物質等による危険性又は有害性等を調査等の対象とすること。 (2) 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、化学物質等によ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であるものは、調査等の対象とすること。	(7) 指針の 5 (1) オ (ウ) の「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あること。 (8) 指針の 5 (3) は、実際に建設物、設備等の設置等の作業を開始する前に、設備改修計画、工事計画や施工計画等を作成することが一般的であり、かつ、それら計画の段階で調査等を実施することでより効果的なリスク低減措置の実施が可能となることから設けられた規定であること。また、計画策定時に調査等を行った後に指針の 5 (1) の作業等を行う場合、同じ事項に重ねて調査等を実施する必要はないこと。 (9) 既に設置されている建設物等や採用されている作業方法等であって、調査等が実施されていないものに対しては、指針の 5 (1) にかかわらず、計画的に調査等を実施することが望ましいこと。 6 対象の選定について (1) 指針の 6 は、調査等の実施対象の選定基準について規定したものであること。 (2) 指針の 6 (2) の「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」の「等」には、労働災害を伴わなかった危険又は健康障害のおそれのある事象（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、又は操作が複雑な化学物質等に係る機械設備等の操作が含まれること。 (3) 指針の 6 (2) の「合理的に予見可能」とは、負傷又は疾病を予見するために十分な検討を行えば、現時点の知見で予見し得ることをいうこと。
---	---

7 情報の入手 (1) 事業者は、調査等の実施に当たり、次に掲げる資料等を入手し、その情報を活用するものとする。入手に当たっては、現場の実態を踏まえ、定常的な作業に係る資料等のみならず、非定常作業に係る資料等も含めるものとする。 ア 化学物質等安全データシート（MSDS）、仕様書等、化学物質等、化学物質等に係る機械設備等に係る危険性又は有害性に関する情報 イ 化学物質等に係る作業標準、作業手順書等 ウ 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 エ 作業環境測定結果等 オ 混在作業における化学物質等による危険性又は有害性等、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 カ 災害事例、災害統計等	7 情報の入手について (1) 指針の7は、調査等の実施に当たり、事前に入手すべき情報を規定したものであること。 (2) 指針の7(1)の「非定常作業」には、機械設備等の保守点検作業や補修作業に加え、予見される緊急事態への対応も含まれること。 なお、工程の切替（いわゆる段取り替え）に関する情報についても入手すべきものであること。 (3) 指針の7(1)アからキまでについては、以下に留意すること。 ア 指針の7(1)アの「危険性又は有害性に関する情報」には、例えば、使用する化学物質の化学物質等安全データシート（MSDS）、使用する設備等の仕様書、取扱説明書、「機械等の包括的な安全基準に関する指針」（平成13年6月1日付け基発第501号）に基づき提供される「使用上の情報」があること。 イ 指針の7(1)イの「作業手順書等」の「等」には、例えば、操作説明書、マニュアルがあること。 ウ 指針の7(1)ウの「作業の周辺の環境に関する情報」には、例えば、周辺の化学物質等に係る機械設備等の配置状況や当該機械設備等から外部へ拡散する化学物質等の情報があること。また、発注者において行われたこれらに係る調査等の結果も含まれること。 エ 指針の7(1)エの「作業環境測定結果等」の「等」には、例えば、特殊健康診断結果、生物学的モニタリング結果があること。 オ 指針の7(1)オの「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」には、例えば、塗装作業の実施予定、化学物質等に係る設備の整備作業の状況があること。 カ 指針の7(1)カの「災害事例、災害統計等」には、例えば、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があること。また、同業他社、関連業界の災害事例等を収集することが望ましいこと。
--	--

キ その他、調査等の実施に当たり参考となる資料等 (2) 事業者は、情報の入手に当たり、次に掲げる事項に留意するものとする。 ア 新たな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化学物質等安全データシート（MSDS）を入手すること。 イ 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。 ウ 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。	キ 指針の 7 (1) キの「その他、調査等の実施に当たり参考となる資料等」の「等」には、例えば、化学物質等による危険性又は有害性に係る文献、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があること。 (4) 指針の 7 (2) については、以下の事項に留意すること。 ア 指針の 7 (2) アは、化学物質等による危険性又は有害性に係る情報が化学物質等安全データシート（MSDS）により伝達されることが調査等において重要であることから、化学物質等を取得する事業者は当該化学物質等を譲渡し、又は提供する者に、必要に応じ当該化学物質等による危険性又は有害性の調査等を求めること等により、化学物質等安全データシート（MSDS）を入手することを定めたものであること。 イ 指針の 7 (2) イは、「機械等の包括的な安全基準に関する指針」、ISO、JIS の「機械類の安全性」の考え方に基づき、化学物質等に係る機械設備等の設計・製造段階における安全対策を行うことが重要であることから、機械設備等を使用する事業者は、導入前に製造者に調査等の実施を求め、使用上の情報等の結果を入手することを定めたものであること。 ウ 指針の 7 (2) ウは、使用する機械設備等に対する設備的改善は管理権原を有する者のみが行い得ることから、その機械設備等を使用させる前に、管理権原を有する者が調査等を実施し、その結果を機械設備等の使用者が入手することを定めたものであること。 また、爆発等の危険性のあるものを取り扱う機械設備等の改造等を請け負った事業者が、内容物等の危険性を把握することは困難であることから、管理権原を有する者が調査等を実施し、その結果を請負業者が入手することを定めたものであること。
---	---

エ 複数の事業者が同一の場所で作業する場合には、混在作業における化学物質等による労働災害を防止するために元方事業者が実施した調査等の結果を入手すること。 オ 化学物質等にはばく露するおそれがある場所等、化学物質等による危険性又は有害性等がある場所において、複数の事業者が作業を行う場合には、元方事業者が実施した当該場所に関する調査等の結果を入手すること。 8 危険性又は有害性の特定 (1) 事業者は、化学物質等について、作業標準等に基づき、化学物質等による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、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）」（以下「GHS」という。）で示されている危険性又は有害性の分類等に則して、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。 ただし、化学プラント等においては、工程ごとに分割する方法、又は配置ごとに分割する方法等によりいくつかのブロックに分割し、ブロック内の設備ごとに調査等の対象とし、化学物質等の危険性又は有害性を特定するものとすることができる。	エ 指針の7(2)エは、同一の場所で混在して実施する作業を請け負った事業者は、混在の有無や混在作業における化学物質等による危険性又は有害性を把握できないので、元方事業者がこれらの事項について事前に調査等を実施し、その結果を関係請負人が入手することを定めたものであること。 オ 指針の7(2)オは、化学物質等の製造工場や化学プラント等の建設、改造、修理等の現場においては、請負事業者が混在して作業を行っていることから、どの請負事業者が調査等を実施すべきか明確でない場合があるため、元方事業者が調査等を実施し、その結果を関係請負人が入手することを定めたものであること。 8 危険性又は有害性の特定について (1) 指針の8は、危険性又は有害性の特定の方法について規定したものであること。 (2) 指針の8(1)の作業の洗い出しは、作業標準、作業手順等を活用し、化学物質等による危険性又は有害性を特定するために必要な単位で実施するものであること。 なお、作業標準がない場合には、当該作業の手順を書き出した上で、それぞれの段階ごとに調査等の対象を特定すること。 (3) 指針の8(1)の「危険性又は有害性の分類」には、別添3(略)に示すGHS（化学品の分類及び表示に関する世界調和システム）で定められた分類があること。各事業者が設備、作業等に応じて定めた独自の分類がある場合には、それを用いることも差し支えないものであること。（指針の9(4)においても同様であること。） (4) 指針の8(1)のただし書は、化学プラント等において、定常作業時には、周辺に労働者の作業場所が無い場所を含めて、化学プラント等を工程ごとに分割する方法又は配置ごとに分割する方法等により、いくつかのブロックに分割し、ブロック内の設備ごとに調査等の対象とすることによって、化学物質等による危険性又は有害性を特定する手法を示すものであること。 また、「化学プラント等」の「等」には、例えば、紙パルプ製品製造設備、発電設備、製鉄設備があること。
---	--

(2) 事業者は、(1) の化学物質等による危険性又は有害性の特定に当たり、労働者の疲労等の危険性又は有害性への付加的影響を考慮するものとする。 9 リスクの見積り (1) 事業者は、リスク低減の優先度を決定するため、次に掲げる方法等により、化学物質等による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する。 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	(5) 指針の 8 (2) は、労働者の疲労等により、負傷又は疾病が発生する可能性やその重篤度が高まることを踏まえて、危険性又は有害性の特定を行う必要がある旨を規定したものであること。したがって、指針の 9 のリスク見積りにおいても、これら疲労等による可能性の度合と重篤度の付加を考慮する必要があるものであること。 (6) 指針の 8 (2) の「疲労等」には、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が含まれること。 9 リスクの見積りについて (1) 指針の 9 はリスクの見積りの方法等について規定したものであるが、その実施に当たっては、次に掲げる事項に留意すること。 ア 指針の 9 は、リスクの見積りの方法、留意事項等について規定したものであること。 イ 指針の 9 のリスクの見積りは、優先度を定めるために行うものであるので、必ずしも数値化する必要はなく、相対的な分類でも差し支えないこと。 ウ 指針の 9 (1) の「負傷又は疾病」には、それらによる死亡も含まれること。また、「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」は、ISO 等においては「危害」(harm)、「負傷又は疾病の重篤度」とは、「危害のひどさ」(severity of harm)等の用語で表現されているものであること。 エ 指針の 9 (1) アからウまで並びに指針の 9 (2) ア及びイに掲げる方法は、代表的な手法の例であり、(1) 又は (2) の柱書きに定める事項を満たしている限り、他の手法によっても差し支えないこと。 オ 指針の 9 (1) アで定める手法は、負傷又は疾病の重篤度と可能性の度合をそれぞれ横軸と縦軸とした表(行列：マトリクス)に、あらかじめ重篤度と可能性の度合に応じたリスクを割り付けておき、見積対象となる負傷又は疾病の重篤度に該当する列を選び、次に発生の可能性の度合に該当する行を選ぶことにより、リスクを見積もる方法であること。(別添 4 の例 1 に記載例を示す。)(略)
--	---

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 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 (2) 事業者は、化学物質等による疾病については、(1)にかかわらず、化学物質等の有害性の度合及びばく露の量のそれぞれを考慮して次の手法により見積もることができる。なお、次の手法のうち、アの方法を採ることが望ましい。 ア 調査の対象とした化学物質等への労働者のばく露濃度等を測定し、測定結果を当該化学物質のばく露限界（日本産業衛生学会の「許容濃度」等）と比較する方法。その結果、ばく露濃度等がばく露限界を下回る場合は、当該リスクは、許容範囲内であるものとして差し支えないものであること。 イ 調査の対象とした化学物質等による有害性及び当該化学物質等への労働者のばく露の程度を相対的に尺度化し、それらを縦軸と横軸とし、あらかじめ有害性及びばく露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等の方法。 (3) 事業者は、(1)の負傷若しくは疾病の発生の可能性の度合又は(2)の労働者のばく露濃度の評価を行うに際して次の事項を把握し、活用すること。 ただし、ケの事項については、当該情報を有する場合に限る	カ 指針の9(1)イで定める手法は、負傷又は疾病の発生する可能性の度合とその重篤度を一定の尺度によりそれぞれ数値化し、それらを数値演算（かけ算、足し算等）してリスクを見積もる方法であること。（別添4の例2に記載例を示す。）（略） キ 指針の9(1)ウで定める手法は、負傷又は疾病の重篤度、危険性へのばく露の頻度、回避可能性等をステップごとに分岐していくことにより、リスクを見積もる方法（リスクグラフ）であること。（別添4の例3に記載例を示す。）（略） (2) 指針の9(2)は化学物質等による疾病に係るリスクの見積りの方法等について規定したものであるが、その実施に当たっては、次に掲げる事項に留意すること。 ア 指針の9(2)アは、実際のばく露量を測定し、ばく露限界と比較する手法を示すものであり、ばく露の程度を把握するに当たって指針の9(2)イの手法より確実性が高い手法であること。（別添4-2の1参照）（略） イ 指針の9(2)アの「ばく露濃度等」の「等」には気中有害物質濃度が含まれること。また、「日本産業衛生学会の「許容濃度」等」の「等」にはACGIH（米国産業衛生専門家会議）のTLV-TWA（Threshold Limit Value - Time Weighted Average）が含まれること。 ウ 指針の9(2)イは、指針の9(1)のアの方法の縦軸と横軸を有害性とばく露の程度に置き換えたものであること。（別添4-2の2参照）（略） (3) 指針の9(3)の事項については、次に掲げる事項に留意すること。 ア 指針の9(3)は、化学物質等による危険性又は有害性により負傷が発生する可能性の度合は化学物質等の性質とその製造等の条件との関係から、化学物質等による危険性又は有害性により疾病が発生する可能性の度合は化学物質等へのばく露の程度から、それぞれ予測することが必要であることから、指針の9(3)に掲げた事項を把握し、活用することを規定したものであること。
---	--

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等に係る作業の内容 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 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	イ 指針の 9 (3) アの「性状」とは、例えば、固体、スラッジ、液体、ミスト、気体等を指すこと。また、例えば、固体の場合、塊、フレーク、粒、粉等を指すこと。 ウ 指針の 9 (3) イの「製造量又は取扱量」は、化学物質等の種類ごとに把握すべきものであること。また、タンク等に保管されている化学物質等の量が含まれること。 エ 指針の 9 (3) ウの「作業」は、定常作業であるか非定常作業であるかを問わず、化学物質等による危険性又は有害性による負傷又は疾病が発生する可能性のある作業をいうこと。 オ 指針の 9 (3) ウは、ばく露の程度に係る情報を得るために規定したものであること。 カ 指針の 9 (3) エの「製造等に係る作業の条件」には、例えば、製造等を行う化学物質等を取扱う温度、圧力があること。 キ 指針の 9 (3) エの「関連設備の状況」には、例えば、設備の密閉度合、温度や圧力の測定装置の設置状況があること。 ク 指針の 9 (3) オの「製造等に係る作業への人員配置の状況」には、化学物質等による危険性又は有害性による負傷を受ける可能性のある者及び化学物質等へのばく露を受ける可能性のある者の人員配置の状況が含まれること。 ケ 指針の 9 (3) キの「換気設備の設置状況」には、例えば、局所排気装置、全体換気装置及びプッシュプル型換気装置の設置状況及びその制御風速、換気量があること。 コ 指針の 9 (3) クの「保護具の使用状況」には、労働者への保護具の配布状況、保護具の着用義務を労働者に履行させるための手段の運用状況及び保護具の保守点検状況が含まれること。 サ 指針の 9 (3) ケの「作業環境中の濃度若しくはばく露濃度の測定結果」には、調査対象作業場所での測定結果が無く、類似作業場所での測定結果がある場合には、当該結果が含まれること。
---	---

(4) 事業者は、事業場における化学物質等についての (1) 又は (2) の見積りを、GHS で示されている危険性又は有害性の分類等に則して行うものとする。 また、その際、次に掲げる事項を考慮すること。 ア 安全装置の設置、立入禁止措置、排気・換気装置の設置その他の労働災害防止のための機能又は方策（以下「安全衛生機能等」という。）の信頼性及び維持能力	(4) 指針の 9 (4) 前段の事項については、次に掲げる事項に留意すること。 ア 指針の 9 (4) 前段「GHS で示されている危険性又は有害性の分類等」については、個々の化学物質等の分類に関して適用できるものであっても、これらの化学物質等の相互間の化学反応による危険性又は有害性（発熱等の事象）が予測される場合には、事象に即してその危険性又は有害性にも留意すること。 イ 化学物質等による負傷の重篤度又はそれらが発生する可能性の度合の見積りに当たっては、必要に応じ、以下の事項に留意すること。 (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 ウ 化学物質等による疾病の重篤度又はそれらが発生する可能性の度合の見積りに当たっては、必要に応じ、以下の事項に留意すること。 (ア) 化学物質等の取扱量、濃度、接触の頻度等 (イ) 有害化学物質等への労働者のばく露量とばく露限界との比較 (ウ) 侵入経路等 エ 負傷又は疾病の重篤度や発生可能性の見積りにおいては、生理学的要因（単調連続作業等による集中力の欠如、深夜労働による影響等）にも配慮すること。 (5) 指針の 9 (4) 後段の安全衛生機能等に関する考慮については、次に掲げる事項に留意すること。 ア 指針の 9 (4) 後段アの「安全衛生機能等の信頼性及び維持能力」に関して考慮すべき事項には、必要に応じ、以下の事項が含まれること。 (ア) 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、局所排気装置、全体換気装置の点検状況、密閉装置の密閉度の点検、交換頻度、保管場所等の保護具の管理状況、使用者の訓練状況等
--	--

エ 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。 (5) 事業者は、(1) の見積りに当たり、次に掲げる事項に留意するものとする。 ア 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。 イ 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。 ウ 負傷又は疾病の重篤度は、傷害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を尺度として使用すること。 10 リスク低減措置の検討及び実施 (1) 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、次に掲げる優先順位でリスク低減措置内容を検討の上、実施するものとする。 ア 危険性若しくは有害性が高い化学物質等の使用の中止又は危険性若しくは有害性のより低い物への代替	オ 指針の 9 (4) 後段エは、疾病の重篤度の見積りに当たっては、いわゆる予防原則に則り、有害性が立証されておらず、化学物質等安全データシート（MSDS）等が添付されていない化学物質等を使用する場合にあっては、関連する情報を供給者や専門機関等に求め、その結果、一定の有害性が指摘されている場合は、入手した情報に基づき、有害性を推定することが望ましいことを規定したものであること。 (6) 指針の 9 (5) の事項については、次に掲げる事項に留意すること。 ア 指針の 9 (5) ア及びイの重篤度の予測に当たっては、抽象的な検討ではなく、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。 イ 指針の 9 (5) ウの「休業日数等」の「等」には、後遺障害の等級や死亡が含まれること。 10 リスク低減措置の検討及び実施について (1) 指針の 10 (1) の事項については、次に掲げる事項に留意すること。 ア 指針の 10 (1) アの「使用の中止」とは、危険性又は有害性が高い化学物質等を用いる工程を化学物質等を用いない工程に替えることにより化学物質等による危険性又は有害性を除去することをいい、また、「危険性若しくは有害性のより低い物への代替」とは、製造等に使用する化学物質等を、危険性又は有害性がより低い他の化学物質等に代替し、化学物質等による危険性又は有害性の程度を低減させる措置をいうこと。
--	---

イ 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による、 負傷が生ずる可能性の度合又はばく露の程度 の低減 ウ 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 エ マニュアルの整備等の管理的対策 オ 個人用保護具の使用	イ 指針の 10 (1) イの「化学反応のプロセス等 の運転条件の変更、取り扱う化学物質の形状の変 更等による、負傷が生ずる可能性又はばく露の程 度の低減」とは、アの措置を講ずることができず、 同一の化学物質等の製造等が続けるものの、当該 化学物質等による危険性又は有害性による負傷又 は疾病の発生の可能性の度合の抜本的低減を図る 措置をいうこと。 ウ 指針の 10 (1) ウの「工学的対策」とは、イの 措置を講ずることができず抜本的には低減できな かった当該化学物質等による危険性による負傷の 発生の可能性の度合に対し、防爆構造化、安全装 置の多重化等の措置を実施し、当該化学物質等 による危険性による負傷の発生の可能性の度合の 低減を図る措置をいうこと。 また、指針の 10 (1) ウの「衛生工学的対策」 とは、イの措置を講ずることができず抜本的には 低減できなかった当該化学物質等による有害性 による疾病の発生の可能性の度合に対し、機械設 備等の密閉化、局所排気装置等の設置等の措置 を実施し、当該化学物質等による有害性による疾 病の発生の可能性の度合の低減を図る措置をいう こと。 エ 指針の 10 (1) エの「管理的対策」とは、ア からウまでの措置により除去しきれなかった化学 物質等による危険性又は有害性に対し、マニユ アルの整備、立入禁止措置、ばく露管理、警報 の運用、二人組制の採用、教育訓練、健康管理 等の作業者を管理することによる対策を実施す るものであること。 オ 指針の 10 (1) オの「個人用保護具の使用」 は、アからエまでの措置により除去されなかつ た、化学物質等による危険性又は有害性に対し て、呼吸用保護具や保護衣等の使用を義務づけ るものであること。また、この措置により、ア からエまでの措置の代替を図ってはならないこ と。 カ 指針の 10 (1) のリスク低減措置の検討に 当たっては、大気汚染防止法等の公害その他 一般公衆の災害を防止するための法令に反しな いように配慮する必要があること。
--	---

(2) (1) の検討に当たっては、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と考えられるときを除き、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する。 (3) 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ものとする。 11 記録 事業者は、次に掲げる事項を記録するものとする。 (1) 調査した化学物質等 (2) 洗い出した作業又は工程 (3) 特定した危険性又は有害性 (4) 見積もったリスク (5) 設定したリスク低減措置の優先度 (6) 実施したリスク低減措置の内容	(2) 指針の 10 (2) は、合理的に実現可能な限り、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」(ALARP: As Low As Reasonably Practicable) レベルにまで適切にリスクを低減するという考え方を規定したものであること。 なお、低減されるリスクの効果に比較して必要な費用等が大幅に大きいなど、両者に著しい不均衡を発生させる場合であっても、死亡や重篤な後遺障害をもたらす可能性が高い場合等、対策の実施に著しく合理性を欠くとはいえない場合には、措置を実施すべきものであること。 (3) 指針の 10 (2) に従い、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こと。 (4) 指針の 10 (3) は、死亡、後遺障害又は重篤な疾病をもたらすリスクに対して、(2) の考え方に基づく適切なリスク低減を実施するのに時間を要する場合に、それを放置することなく、実施可能な暫定的な措置を直ちに実施する必要があることを規定したものであること。 11 記録について (1) 指針の 11 (1) から (6) までの掲げる事項を記録するに当たっては、調査等を実施した日付及び実施者を明記すること。 (2) 指針の 11 (6) のリスク低減措置には、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も含まれること。 (3) 調査等の記録は、次回調査等を実施するまで保管すること。なお、記録の記載例を別添 5 (略) に示す。
--	---

中小規模事業場労働安全衛生マネジメントシステム普及推進事業委員会メンバー

(順不同)

【委員長】

小林 繁男 労働衛生コンサルタント

【委員】

五十石 清 五十石技術士事務所（労働安全コンサルタント）

赤木 勝 赤木労働安全&衛生コンサルタント事務所

桜井 勉 桜井労働安全コンサルタント事務所

山口 忠重 コンサルオフィス山口（労働安全コンサルタント）