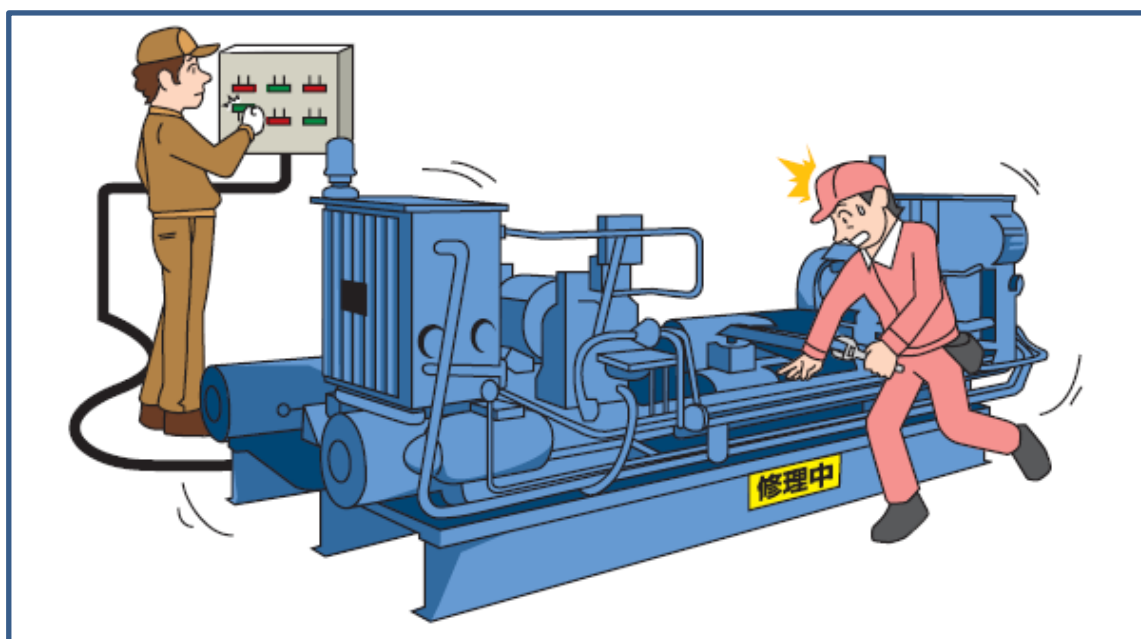



製造業における元方事業者による 総合的な安全衛生管理のための指針

<鉄鋼業向け解説マニュアル>



平成22年3月

 厚生労働省

社団法人 日本労働安全衛生コンサルタント会

はじめに

近年、製造業においても、建設業と同様に同一事業場内に複数の関係請負人が混在する形態が増加し、異なった事業者が混在することによる連携の不十分さから安全衛生の点で問題が生じることがあり、これを背景とした労働災害が発生している状況にあります。

一方、鉄鋼業等の製造業(造船業を除く。以下同じ)における請負による作業については、建設業と比較して、①関係請負人の入れ替わりが少ない、②作業内容及び現場の変化が少ない、③関係請負人の数及び重層度が少ない等の特徴があります。

このような状況を踏まえ、平成17年に労働安全衛生法が改正され、平成18年4月から、新たに製造業の元方事業者による作業間の連絡調整の実施等が義務付けられました。また、それに加え、製造業においても元方事業者が関係請負人も含めた事業場全体にわたる「総合的な安全衛生管理」を確立することが重要であることから、同年8月に「[製造業\(造船業を除く。\)における元方事業者による総合的な安全衛生管理のための指針](#)」(平成18年8月1日基発0801010号。以下「本指針」という)が示されました。

鉄鋼業においては、元方事業者である鉄鋼会社と関係請負人である協力会社の様々な取組みにより、安全衛生管理の水準は向上しているものの、最近、重大な労働災害等が発生していることから、請負労働者が混在する作業間の連絡調整をはじめとする関係法令で義務付けられた事項の遵守や本指針に基づく更なる取組みが必要です。

こうした中、(社)日本労働安全衛生コンサルタント会では、厚生労働省からの平成21年度委託事業として、(社)日本鉄鋼連盟の協力を得て、本指針を鉄鋼業向けに解説したマニュアルを作成し、その普及を図るため、鉄鋼業の元方事業者と関係請負人を対象とした研修会を全国で開催しました。

本解説マニュアルは、研修会で用いた解説マニュアルについて、講師や参加者等からの意見を踏まえ、必要な見直しを行ったものです。

なお、鉄鋼業における主な混在作業としては、「生産業務」と「設備業務」があり、後者が非定常作業で混在度合いの多いこと等に考慮し、本解説マニュアルでは、「設備業務」に比較的重点をおいて解説していますが、「生産業務」においても同じ考え方で取組みが必要です。

今後、本解説マニュアルが鉄鋼業における総合的な安全衛生管理の取組みに活用され、労働災害の防止と事業場の安全衛生管理水準の向上に効果を上げることを切に願っております。

平成22年3月

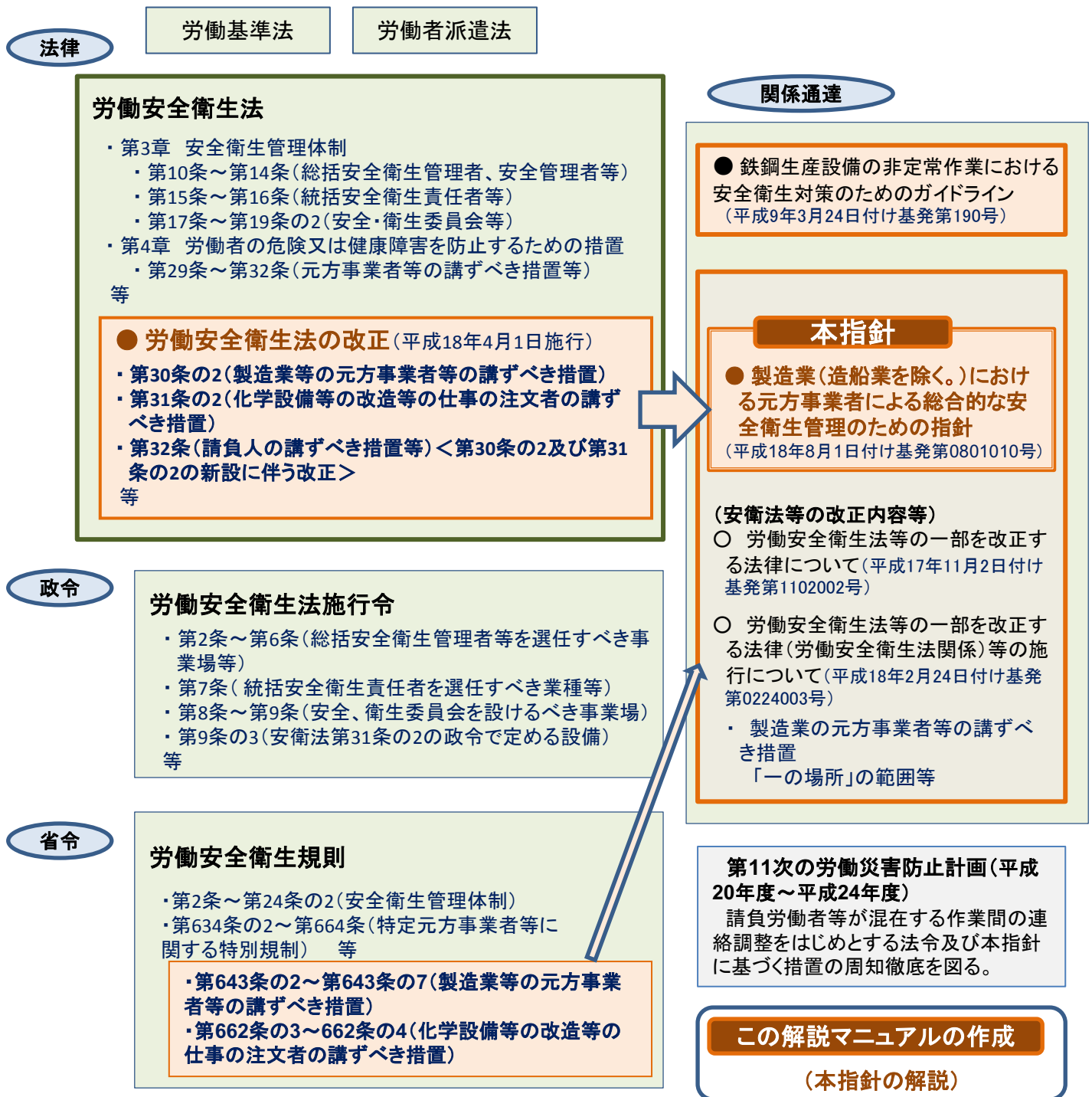
マニュアル教材作成委員会
委員長 木村 大樹

目次

はじめに	1
目次	2
● 本指針に係わる関係法令・通達等	3
1. 趣旨及び適用範囲 ……………(指針の第1)	4
1.1 本指針の趣旨	4
1.2 本指針の対象	12
2. 元方事業者が実施すべき事項 ……………(指針の第2)	17
2.1 総合的な安全衛生管理のための体制の確立及び計画的な実施	17
(1) 作業間の連絡調整等を統括管理する者の選任等	17
(2) 安全衛生に関する計画の作成及び実施	22
2.2 作業間の連絡調整の実施	26
2.3 関係請負人との協議を行う場の設置及び運営	30
2.4 作業場所の巡視	33
2.5 関係請負人が実施する安全衛生教育に対する指導	35
2.6 クレーン等の運転についての合図の統一等	37
2.7 元方事業者による関係請負人の把握等	39
(1) 関係請負人の責任者等の把握	39
(2) 労働災害発生のおそれのある機械等の持ち込み状況の把握	39
2.8 機械等を使用させて作業を行わせる場合の措置	41
2.9 危険性及び有害性等の情報の提供	43
2.10 作業環境管理	44
2.11 健康管理	45
2.12 その他請負に伴う実施事項	46
(1) 仕事の注文者としての配慮事項	46
(2) 関係請負人及びその労働者に対する指導等	46
(3) 適正な請負	47
3. 関係請負人が実施すべき事項 ……………(指針の第3)	50
3.1 元方事業者との連絡等を行う責任者の選任……………<2.1(1)に対応>	50
3.2 作業間の連絡調整の措置の実施……………<2.2に対応>	50
3.3 関係請負人との協議を行う場への参加……………<2.3に対応>	50
3.4 クレーン等の運転についての合図の統一等……………<2.6に対応>	50
3.5 関係請負人に関する事項の通知等	50
(1) 名称等の通知……………<2.7(1)に対応>	50
(2) 労働災害発生のおそれのある機械等の持ち込み状況の通知……………<2.7(2)に対応>	50
3.6 機械等を使用させて作業を行わせる場合の措置……………<2.8に対応>	50
3.7 危険性及び有害性等の情報の交付……………<2.9に対応>	50
3.8 健康管理……………<2.11に対応>	51
3.9 その他請負に伴う実施事項	51
(1) 仕事の注文者としての配慮事項……………<2.12(1)に対応>	51
(2) 適正な請負……………<2.12(3)に対応>	51
4. 事例解説	52
4.1 事例1 (鉄鋼操業での混在作業)	52
4.2 事例2 (点検補修等での混在作業)	54
5. 参考資料 (会議体や管理帳票例など)	56
5.1 総合的な安全衛生管理体制の例	57
5.2 作業間の連絡調整の実施の例	68
5.3 クレーン等の合図の統一の例	69

●本指針に係る関係法令・通達等

ここで、本指針の労働安全衛生法の体系の中での位置づけの概要を示しておきます。
本指針の解説マニュアルの各項目の解説の中では、下図の各関係法令から通達までを適時参照します。



この解説マニュアルでは以下原則として、「労働安全衛生法」を単に「安衛法」、「労働安全衛生法施行令」は「令」、労働安全衛生規則は「安衛則」、「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」は「派遣法」、「製造業(造船業を除く)における元方事業者による総合的な安全衛生管理のための指針」は「本指針」、また「元方事業者による建設現場安全管理指針(平成7年4月21日基発第267号の2)」は「建設元方指針」、「安衛法またはこれに基づく命令」は「安衛法令」と略記します。

1. 趣旨及び適用範囲・・・(指針の第1)

<指針本文より>

1.1 本指針の趣旨

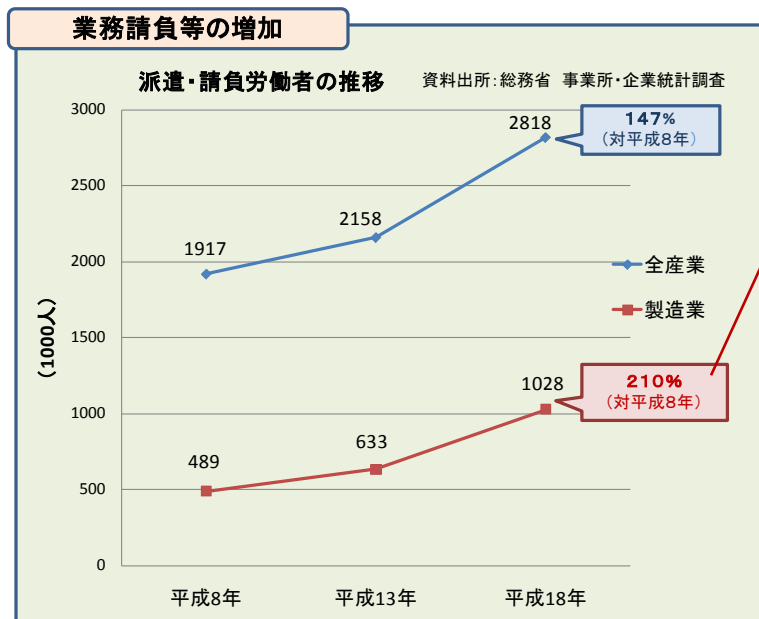
製造業においては、近年、業務請負が増加し、これを背景とした労働災害が発生している。また、関係請負人の労働災害の発生率は、元方事業者のものと比較して一般に高いところである。

これら関係請負人は、設備の修理、製品の運搬等危険、有害性の高い作業を分担することが多く、さらにその作業場所が元方事業者の事業場構内であることから、関係請負人の自主的な努力のみでは十分な災害防止の実をあげられない面があるため、労働安全衛生法においては、従来から、当該事業遂行の全般について権限と責任を有している元方事業者に一定の義務を課してきたところであるが、今般、元方事業者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(以下「混在作業による労働災害」という。)を防止するため、労働安全衛生法等の一部を改正する法律(平成17年法律第108号)により、製造業(造船業を除く。)の元方事業者に作業間の連絡調整の実施等が義務付けられたところである。

本指針は、製造業(造船業を除く。)における元方事業者及び関係請負人の労働災害の防止を図ることを目的とし、元方事業者による関係請負人も含めた事業場全体にわたる安全衛生管理(以下「総合的な安全衛生管理」という。)を確立するため、元方事業者及び関係請負人のそれぞれが法令に基づき実施しなければならない事項及び実施することが望ましい事項を併せて示したものである。

1.1.1 業務請負の増加と労働災害発生状況

(「元方事業者」と「関係請負人」の定義は1.1.4以降で説明)

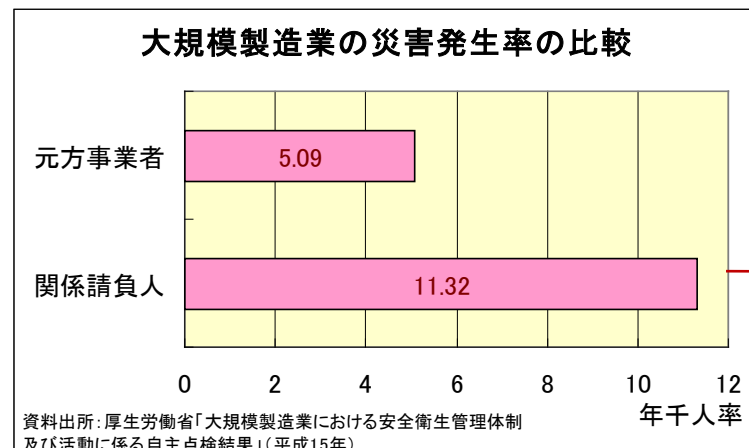


製造業の事業場においては、近年業務請負が増加しています。(平成8年から10年間で2倍以上に増加)これにより、指揮命令系統の異なる労働者が混在して働くことによる労働災害の増加が危惧されます。

<鉄鋼業における請負の現状>

- ・ 下請構造の重層度は、50%の事業場で3次まで、25%の事業場で2次までとなっており、比較的小さい。
- ・ また、下請構造の重層度は、3~5年前と比べ、7割の事業場で変化はない。
- ・ 関係請負人の数と、請負わせる業務の種類、内容、形態等は、3~5年前と比べ、6割の事業場で変化はない。
- ・ 関係請負人の事業継続期間は、8割の事業場で3年以上となっており、ほとんど入替え等の変化はない。

(平成20年6月に厚生労働省が実施した鉄鋼業の12事業場に対するヒアリング等の調査結果による)



大規模製造業での関係請負人の災害発生率は、元方事業者より高くなっています。(2倍以上高い)

(鉄鋼業における災害状況は次項参照)

1.1.2 鉄鋼業における労働災害発生状況

○ 死傷者数の推移

(社)日本鉄鋼連盟(以下「鉄連」という。)が集計した加盟会社の死傷者数の推移をみると、近年、親事業所では横ばいの状況ですが、それに協力会社を合わせた数(総合)では増加傾向にあります。なお、平成21年の死傷者数は、前年に比べ、減少しています。また、死亡者数は、増減を繰り返していますが、総合では2年連続で減少しています。

○ 度数率、強度率の推移

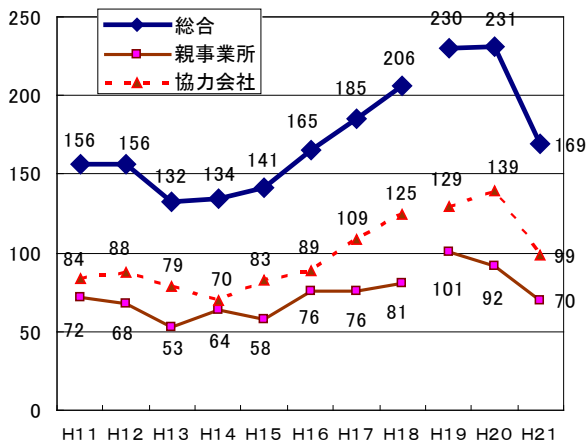
大規模製造業における災害発生率は上記の1.1.1のとおりですが、鉄連加盟会社の度数率と強度率についてみると、度数率では協力会社(関係請負人)の方が親事業所(元方事業者)より低く、強度率では両者が同じくらい協力会社の方が低くなっています。

また、鉄連加盟会社の親事業所に協力会社を合わせたもの(総合)の度数率は、平成20年は0.51であり、製造業(平成20年:1.12)の約半分となっていますが、増加傾向にあります。同じく強度率は、平成20年は0.19であり、製造業(平成20年:0.10)の約2倍となっており、近年、増減を繰り返しています。なお、平成21年は、前年に比べ、度数率、強度率ともに減少しています。

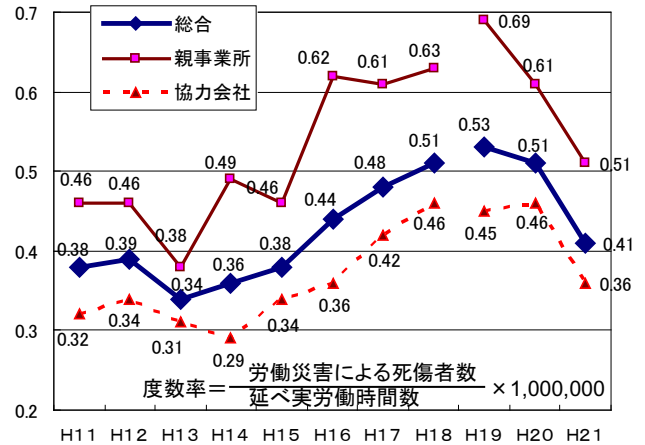
(注)製造業の度数率及び強度率は「平成20年労働災害動向調査」による。

○ こうした状況等を踏まえ、関係法令や本指針に基づく措置など労働災害防止対策について引き続き、その徹底を図る必要があります。

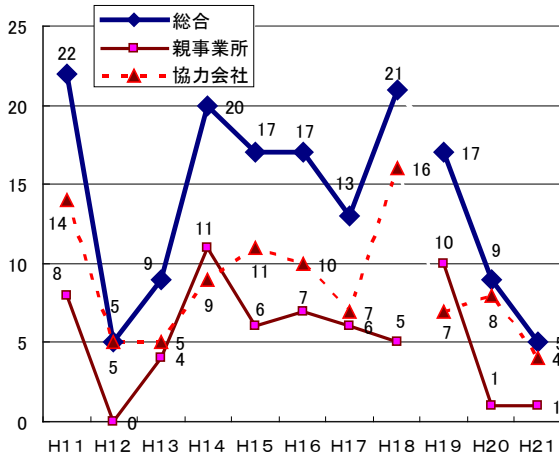
○ 死傷者数の推移



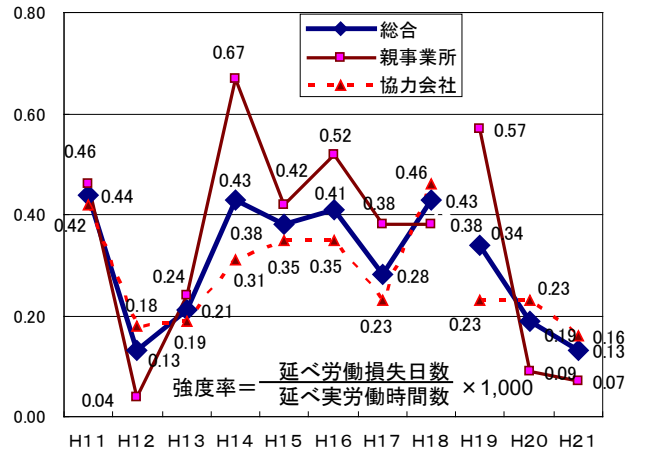
○ 度数率の推移



○ 死亡者数の推移



○ 強度率の推移



年	死亡者数			死傷者数			度数率			強度率			事業者数		(参考) 粗鋼生産量		
	総合	親事業所	協力会社	総合	親事業所	協力会社	総合	親事業所	協力会社	総合	親事業所	協力会社	親事業所	協力会社			
H11	22	8	14	156	72	84	0.38	0.46	0.32	0.44	0.46	0.42	95	2,532	210,174	414,853,304	9,419
H12	5	0	5	156	68	88	0.39	0.46	0.34	0.13	0.04	0.18	92	2,483	200,169	403,468,943	10,644
H13	9	4	5	132	53	79	0.34	0.38	0.31	0.21	0.24	0.19	92	2,385	195,282	393,790,343	10,287
H14	20	11	9	134	64	70	0.36	0.49	0.29	0.43	0.67	0.31	88	2,302	186,215	372,626,272	10,775
H15	17	6	11	141	58	83	0.38	0.46	0.34	0.38	0.42	0.35	86	2,369	182,079	369,054,512	11,051
H16	17	7	10	165	76	89	0.44	0.62	0.36	0.41	0.52	0.35	88	2,345	182,600	371,305,760	11,272
H17	13	6	7	185	76	109	0.48	0.61	0.42	0.28	0.38	0.23	88	2,277	189,754	384,066,262	11,247
H18	21	5	16	206	81	125	0.51	0.63	0.46	0.43	0.38	0.46	86	2,309	198,042	403,881,358	11,622
H19	17	10	7	230	101	129	0.53	0.69	0.45	0.34	0.57	0.23	128	2,451	210,573	435,785,692	12,020
H20	9	1	8	231	92	139	0.51	0.61	0.46	0.19	0.09	0.23	132	2,519	219,441	450,191,927	11,874
H21	5	1	4	169	70	99	0.41	0.51	0.36	0.13	0.07	0.16	133	2,468	217,637	414,982,445	8,753

資料出所:
(社)日本鉄鋼連盟
「労働災害統計調査」

単位:人、時間、ワトン

(注)平成19年調査から統計参加事業所が増えたため、それ以前とは接続しない。

1.1.3 指針の基になる安衛法第30条の2

ここで本指針の基になる安衛法第30条の2を見ておきましょう。

製造業の元方事業者による作業間の連絡調整の実施（安衛法第30条の2等） 平成18年4月1日施行

製造業の元方事業者は、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で行われることによって生ずる労働災害の防止のため、次の措置を講じなければならない

- (1) 随時、元方事業者と関係請負人、また関係請負人相互間の連絡・調整を行うこと。
- (2) クレーン等の運転等についての合図の統一、事故現場等を表示する標識の統一、有機溶剤等の容器の集積箇所の統一、エックス線装置に電力が供給されている場合における警報の統一と、これらについての関係請負人への周知

安衛法第30条の2第2項は同法第30条第2項の読替えが規定されていますので、下記は 読替え後の条文を示しています)

安衛法第30条の2（元方事業者等の講ずべき措置）

＜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。

＜第2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。）の仕事の発注者（注文者のうち、その仕事を他の者から請負わないで注文している者をいう。以下同じ。）で、元方事業者以外のものは、一の場所において行なわれる仕事を2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2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、第1項に規定する措置を講ずべき者として1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事業の仕事の全部を請け負った者で、元方事業者以外のもののうち、当該仕事を2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。

＜第3項＞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。

＜第4項＞第2項又は前項の規定による指名がされたときは、当該場所において当該指名された事業者は、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。

安衛法第31条の2（注文者の講ずべき措置）

令第9条の3、安衛則第662条の3,4

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。

「注文者」の配慮義務は包括的には安衛法第3条第3項に規定されており、注文者は請負人に対し「施工方法、工期等について、安全で衛生的な作業を損なうおそれのある条件を付さないように配慮しなければならない」とされています（指針第2の12に記載）。

安衛法第32条第2項（請負人の講ずべき措置）

安衛法第30条の2第1項または第4項の場合において、同条第1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。

指針 第2
元方事業者
が実施すべき事項

同上の9、12

1.1.7に
条文解説

指針 第3
関係請負人
が実施すべき事項

1.1.4 「同一の場所」、「一の場所」とは？ 「混在作業」とは？

(1) 安衛法の改正により

第30条の2第1項(1.1.3参照)が新設され、平成18年4月から、製造業(造船業を除く。)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じ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とされたところです。

(2) 本指針では

元方事業者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(以下「混在作業による労働災害」という。)を防止するため、安衛法の改正により、

製造業(造船業を除く。)の元方事業者に作業間の連絡調整の実施等が義務付けられたことを受けて、元方事業者による関係請負人も含めた事業場全体にわたる安全衛生管理(以下「総合的な安全衛生管理」という。)を確立するため、元方事業者及び関係請負人のそれぞれが法令に基づき実施しなければならない事項、及び実施することが望ましい事項を併せて示したものであるとしています。

ここで、「同一の場所」(安衛法や通達では「一の場所」と表記されており、以下説明文では「一の場所」で統一)の範囲に応じ、関係している発注者と請負人が定まり、後述の「元方事業者」と、その指導管理下に置かれる「関係請負人」が決まっていくこととなりますので、まずは「一の場所」の定義について説明します。

(3)「一の場所」の範囲を定める考え方の通達と、「混在作業」

通達(昭和47.9.18基発第602号)では、「一の場所」の範囲について以下とされています。

請負関係にある数個の事業者によって仕事が相関連して混在的に行われる各作業現場ごとに「一の場所」として扱われるのが原則であり、具体的には、労働者の作業の混在性を考慮して、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。

「混在作業」とは、指揮命令系統の異なる労働者が安全上相関連して混在的に行われる各作業のことで、「一の場所」に異なる事業者の労働者がそれぞれの事業者の指揮系統で同時に行う作業状態のことです。

その混在作業の現場ごとに、安衛法の趣旨に照らして複数事業者の混在作業での労働災害防止という目的を考えて、その混在性(相関連する度合)から一体として総合的な安全管理をすべきと考えられる作業場所を「一の場所」として扱うのを原則としています。

なおここで言う「混在作業」は指揮命令が請負業者が雇用する労働者に注文者から直接出されているような状態(2.12.4参照)をいうものではありません。

(4)「一の場所」の範囲の例示の通達(製造業関係)

一方、安衛法第30条の2の「一の場所」の範囲については、通達(平成18.2.24基発第0224003号)では、具体的に次のように例示されており、かなり広域の作業場所となっています。

鉄鋼業関係

- ・製鋼作業場の全域
 - ・熱延作業場の全域
 - ・冷延作業場の全域
- 又は製鉄所の全域

(左記はあくまで例示であり、左記以外の原料、製鋼、分塊、鋼管等々を含めた各製造工程の工場単位か、製鉄所の全域という意味です。)

このように「一の場所」は混在作業の相互影響の実態に応じて、製鉄所や事業場全域となったり、作業場全域となったり、同じ製鉄所構内でも複数の独立した「一の場所」があつたりします。

鉄鋼業では、製鉄所や事業場全域を「一の場所」と捉えることもできますが、高炉一貫製鉄所等の大規模な事業場においてはその規模が大きく、作業間の連絡調整を事業場全体で行い、管理の実効を上げるのは困難であり、通常は製鋼等の各製造工場単位が「一の場所」と考えられます。高炉以外の鉄鋼会社の場合、原料、製鋼、分塊、鋼管等各製造工程の工場単位などに明確に区分されている場合を除き、「事業場の全域」が「一の場所」と考えられます。

(5)「一の場所」の定め方

この「一の場所」は、その混在性と通達(1.1.4の(4)参照)の一般的な例示をもとに、個々の事業場ごとに最終的には事業の実態に応じ判断せざるを得ませんが、混在作業の災害防止という安衛法の趣旨に照らして、法や指針で求められている事項を確実に実施するため、漏れのない総合的な安全衛生管理を行うように定めることが必要です。

漏れのない総合的な安全衛生管理を推進するためには、個々の工場等が「一の場所」に該当する場合であっても、個々の工場等を単位として安全衛生管理を推進することに加えて、事業場(あるいは製鉄所)全域を対象とした安全衛生管理を併せて推進することが適当です。

1.1.5 鉄鋼会社を元方事業者とする「一の場所」に含まれないケースの具体例

「一の場所」については、労働者の作業の混在性等を考慮して、構内協力会社の場合には、その作業場所が親企業の構内であることから、その自主的な努力のみでは十分な災害防止の実をあげられない面があることから、請負契約関係下にある数事業者が混在して事業を行うことから生ずる労働災害を防止することを目的とするという労働安全衛生法の趣旨に沿って定められる必要があるので、下記のような場合であって、混在作業による労働災害の発生のおそれがない場合には、鉄鋼会社を元方事業者とする「一の場所」には含まれないと考えられます。

(1) 構内協力会社の作業場

製鉄所には多数の協力会社が常駐し、それぞれが事務所を持ち、補修工事等を請け負う会社の多くは、自社の作業場(工場)等を製鉄所内に持っています。その土地については、一般的には製鉄所(鉄鋼会社)から賃貸されていますが、作業場内で行う作業について製鉄所が一切関与していない場合で、製鉄所側がいわばその施設が設置されている土地の地主の立場にあるに過ぎないようなときには、鉄鋼会社を元方事業者とする「一の場所」には含まれないと考えられます。

(2) 製品出荷等のための倉庫

製鉄所には、製品出荷のための倉庫があり、中にはその倉庫の管理を全て委託している場合があります。このような倉庫内の作業について製鉄所(鉄鋼会社)が一切関与していない場合で、製鉄所側がいわばその倉庫の貸主の立場にあるに過ぎないようなときにも、鉄鋼会社を元方事業者とする「一の場所」には含まれないと考えられます。

(3) コークス炉ガスの化成処理工場

製鉄所のコークス炉で発生するガス中に含まれる物質を回収・処理(化成処理)する施設が構内にあることがあり、その施設の運営を全て委託している場合があります。このような施設内の作業について製鉄所が一切関与していない場合で、製鉄所側がいわばその施設の貸主の立場にあるに過ぎないようなときにも、鉄鋼会社を元方事業者とする「一の場所」には含まれないと考えられます。

1.1.6 元方事業者、関係請負人とは？

前項の「一の場所」の具体的な定め方に関連して、「元方事業者」および「関係請負人」の決め方は後述(1.1.7参照)しますが、その前に「元方事業者」と「関係請負人」の定義について説明します。

(1)「元方事業者」の定義：

安衛法第15条第1項で次のとおり定義されていますが、業種にかかわらず、「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」かどうかにより決まります。

事業者で、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もの
(当該事業の仕事の一部を請け負わせる契約が2以上あるため、その者が2以上あることとなるときは、当該請負契約のうちの最も先次の請負契約における注文者とする。以下「元方事業者」という。)

すなわち、「一の場所」で行う仕事の一部を請負契約で請負わせて、それ以外の仕事は自らが行う事業者が元方事業者になります。「一の場所」が製鉄所全体や各製造工程の工場全域となると、その「一の場所」のどこかで鉄鋼会社自ら仕事をしており、その他の仕事を協力会社等に請負契約で請負わせているはずですので元方事業者は鉄鋼会社になります。

つまり前項で説明した鉄鋼業での「一の場所」の例示と、上記の安衛法第15条第1項の元方事業者の定義から、高炉改修や大規模設備建設工事などの全部を建設業者に発注し自らは仕事を行わない場合を除き、鉄鋼業の場合、本指針での元方事業者は基本的には鉄鋼会社となります。(一部の例外は1.1.5)
(鉄鋼業の場合、本指針の狙いは鉄鋼会社による構内元請および二次請以降の協力会社の総合的な安全衛生管理の充実にあります)

(2)「関係請負人」の定義：

安衛法第15条第1項で「元方事業者」の定義に続き、次のとおり定義されています。

元方事業者の当該事業の仕事が数次の請負契約によって行われるときは、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。以下「関係請負人」という。

鉄鋼業の場合、本指針での関係請負人は元請および二次請以降の協力会社を指します。(鉄鋼会社の事業所(製鉄所など)の構内協力会社などが関係請負人になります)

(3)「発注者」の定義：

後述の「元方事業者」「関係請負人」の具体的関係の解説のために、「発注者」について触れておきます。「発注者」は安衛法第30条第2項の冒頭に定義されていますが、この定義は建設業と造船業のもので、但し改正された安衛法第30条の2で製造業にも準用されています。

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。)

「発注者」は自らは仕事(作業)を請負わない「注文者」のことですが、必ずしも自らは仕事をしない「注文者」ということではありません。

1.1.7 「一の場所」と「元方事業者」、「関係請負人」の具体例

(1) 製品の製造工程での仕事（以下「生産業務」という）の場合

製鉄や製鋼の各工場、圧延ライン等の操業関連作業では鉄鋼会社が作業する圧延等と協力会社が請負う精整等の工程が連続的に連携して稼働し、半製品や材料の受け払い等が行われるケースがあります。

また製造ラインの中においても製品仕様に応じての製造設備の部品（ロール等）組み換えや分解点検や清掃、あるいはユーティリティを含めた日常点検作業等があります。

このような場合、鉄鋼会社と請負会社（協力会社）の両者が混在して関連して作業することがある場合は、製鉄や製鋼の各工場、圧延ライン等の全体を対象として、本指針に沿った元方事業者は鉄鋼会社となり、工場あるいはライン単位で関係請負人となる協力会社を含めた総合的な管理が必要になります。

あるいは製鉄所全体のエネルギー（動力）や環境設備の運転管理部門などは製鉄所全域で協力会社を起用しながら仕事を進める場合には製鉄所の全域を対象として、本指針に沿った元方事業者を鉄鋼会社として、事業所単位で関係請負人となる協力会社を含めた総合的な管理を行うことが適当です。

(2) 設備の補修や工事での仕事（以下「設備業務」という）の場合

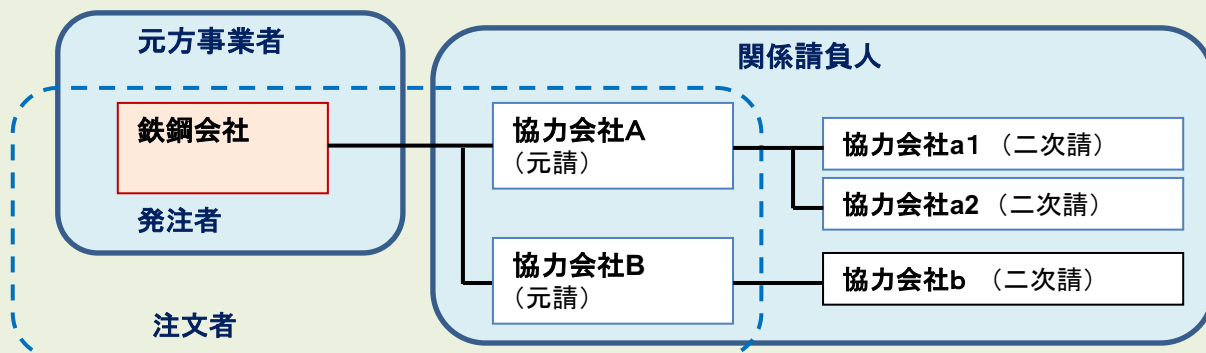
製鉄や製鋼の各工場、圧延ライン等で、安衛法第30条に規定された統括管理体制の対象とならない点検・修理・中小規模の改造・解体撤去工事等では、構内で事業を行う事業者が、鉄鋼会社から一括または分割して作業を請負う場合があります。

この場合、動力源の遮断再投入や立ち入り禁止領域の管理など安全管理全体として相互に関連することから製鉄や製鋼の各工場、圧延ライン等の全体が「一の場所」になり、本指針に沿った元方事業者は鉄鋼会社になり、関連した工事の範囲で関係請負人となる協力会社を含めた総合的な管理が必要になります。

以上をまとめると、鉄鋼業の場合は、大規模建設や高炉改修など建設元方指針を適用する場合を除き、一般的には（安衛法第30条の2の第1項。例外は前述1.1.5参照）**鉄鋼会社が元方事業者**になります。

元請と二次請以下の協力会社はすべて関係請負人となります。

また注文者のうちで、その仕事を他から請け負わないで注文している鉄鋼会社は発注者でもあります。



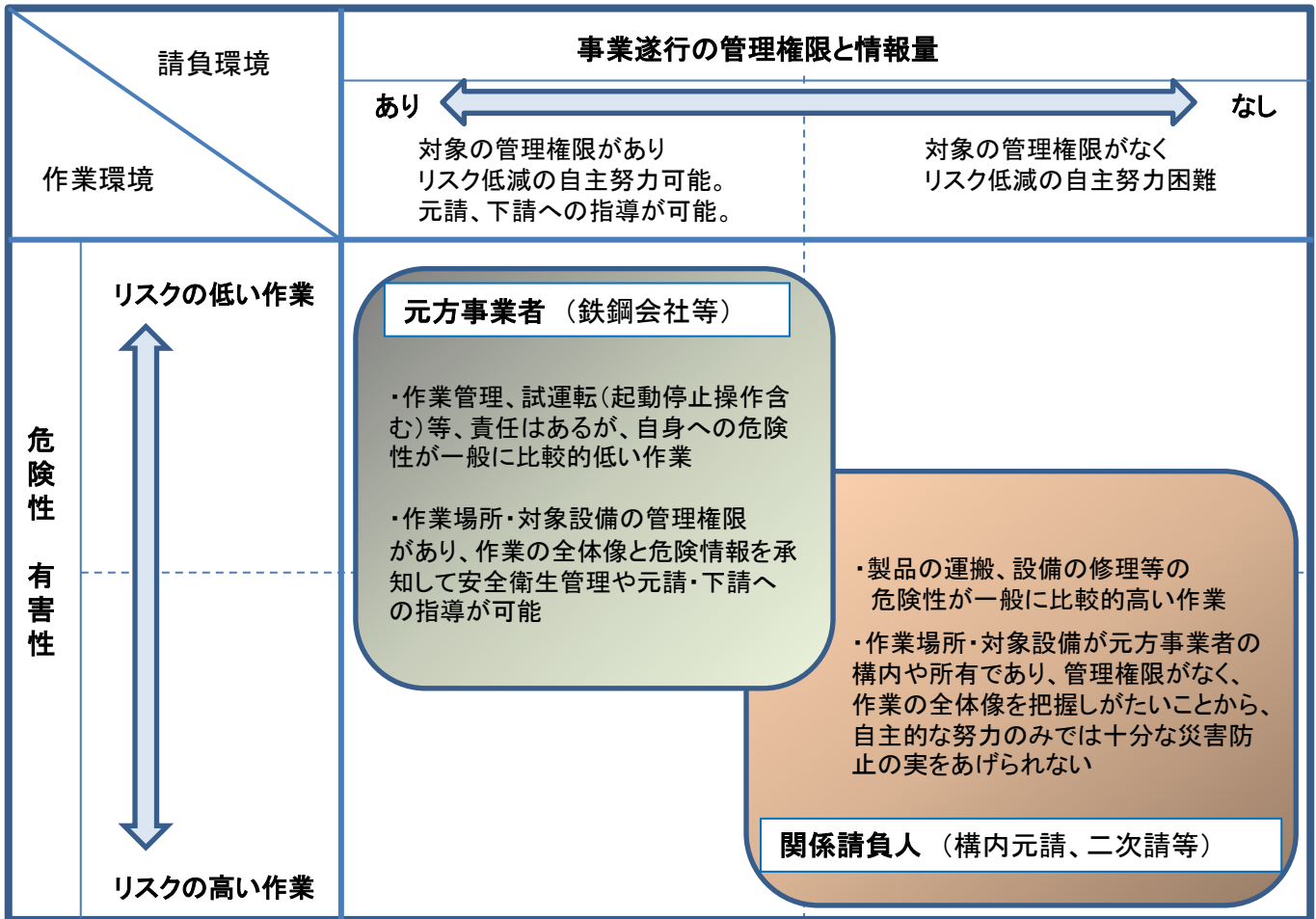
なお、安衛法第30条の2の第2項（1.1.3参照）では鉄鋼会社が元方事業者とならない場合（単に注文者で、一の場所で作業をしない場合）に、「元方事業者の請すべき措置」をとるべき事業者等を定めています。

安衛法第30条の2<第2項>の内容（1.1.3 読替え後の条文参照。下記は条文中に注釈記入）

【前段】製造業の仕事の発注者（一の場所で他から仕事を請負わない、つまり最先次の注文者）で、元方事業者（一の場所で行う仕事の一部を他に請負わせ、それ以外の仕事を自ら行う事業者）以外のもの（つまり発注者に過ぎず、混在作業をしない鉄鋼会社）は、一の場所において行なわれる仕事を2以上の請負人に請け負わせている場合（分割発注時）において、当該場所において当該仕事に係る2以上の請負人の労働者が作業を行なうときは、（当該仕事の主要な部分を請負う）請負人で当該仕事を自ら行なう事業者（2つ以上の元請かつ元方事業者）であるものうちから、第30条の2第1項に規定する措置を請すべき者として1人を指名しなければならない。

【後段】一の場所において行なわれる事業の仕事の全部を請け負った者（発注者の鉄鋼会社から一括発注を請けた元請）で、元方事業者以外のものうち、当該仕事を2以上の請負人に請け負わせている者（つまり単に注文者に過ぎず、混在作業をしない元請）についても、同様（2つ以上の下請かつ元方事業者から統括管理する事業者1人を指名しなければならない）とする。

1.1.8 元方事業者と関係請負人の置かれた一般的な環境



上記は本指針での記述された元方事業者と関係請負人の置かれた作業環境の一般的な傾向を示すもので、元方事業者がリスクの高い作業に従事したり、関係請負人がリスクの低い作業に従事したりすることもあります。

1.1.9 元方事業者に課せられてきた一定の義務

安衛法第29条に業種を問わず、元方事業者の講ずべき措置等が定められています。

安衛法第29条（元方事業者の講ずべき措置等）

＜第1項＞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。

＜第2項＞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。

＜第3項＞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。

請負人の労働者がその業務の遂行について注文者から直接指示(仕事の指揮)を受ける場合には、一般に労働者派遣に該当し、注文者は派遣法の派遣先事業主とみなされ、派遣法に抵触しますが、安衛法第29条により、元方事業者は、関係請負人及びその労働者に対して安衛法またはこれに基づく命令を遵守するよう必要な指導及び指示を行わなければならないので、このような指導指示を行っても、派遣法には抵触しません。

(1.2.1、1.2.3、2.1.6、2.4、2.4.2、1.12.3、2.12.4、2.12.5、4.1(5) に関連記述)

1.2 本指針の対象

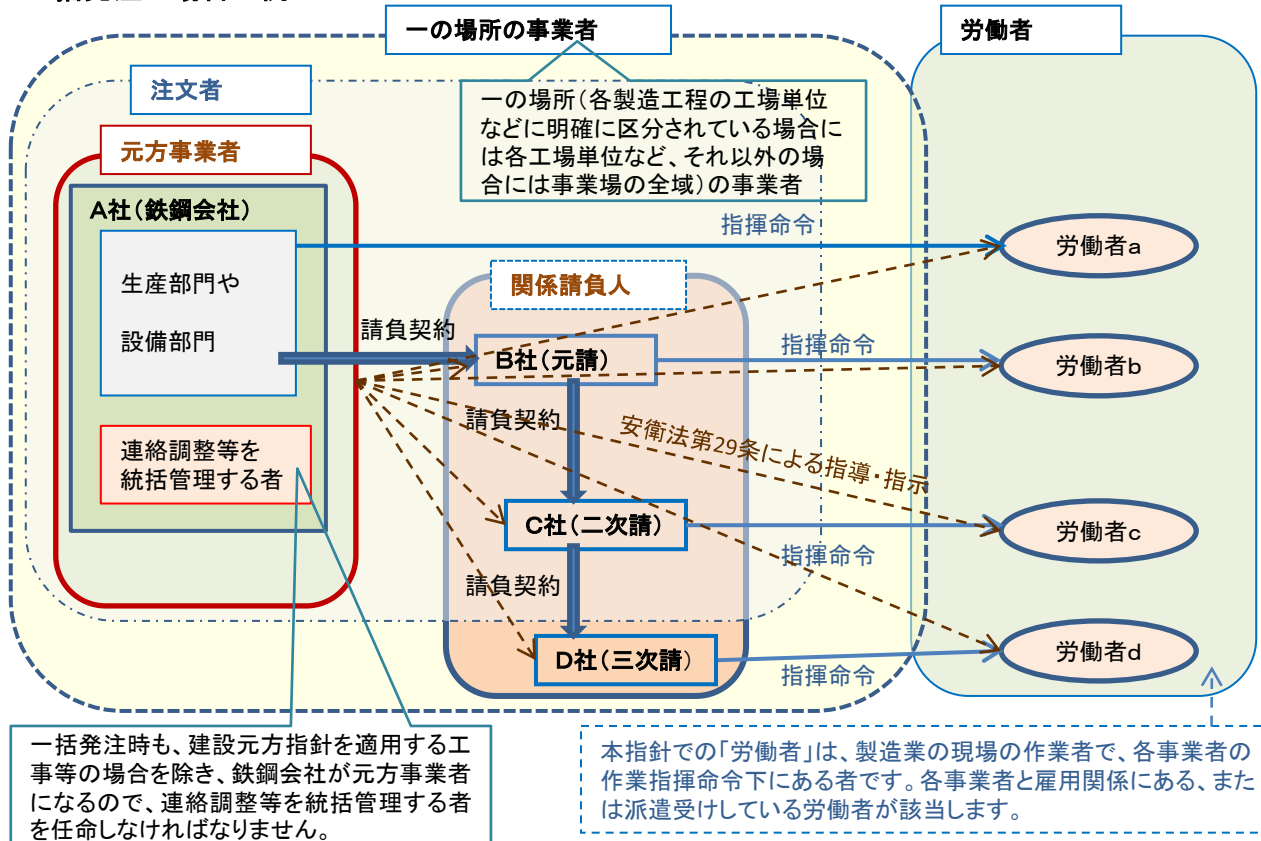
<指針本文より>

本指針は、製造業(造船業を除く。)に属する事業の元方事業者(以下本指針において単に「元方事業者」という。)及び関係請負人を対象とする。

なお、事業者が、設備の改修の全部を建設業者に発注する場合など仕事の全部を注文し自らはその仕事を行わない場合は、当該事業者は元方事業者には該当しないが、第2の9及び12の(1)等法令に基づき注文者が実施しなければならない事項は、当然に遵守する必要がある。

1.2.1 鉄鋼での本指針の対象

(1) 一括発注の場合の例



請負契約の発注者である鉄鋼会社が元方事業者で、関係請負人は請負契約で受注した協力会社や関連企業となり、両者が本指針の対象となります。(1.1.4～1.1.7 参照。)

しかし、高炉一貫製鉄所等では、請負契約を結んでいる協力会社または関連企業が、製鉄所等の事業場内で元方事業者になる(鉄鋼会社が元方事業者でない)例外的ケースもあります。(1.1.5参照。)このような場合であっても、鉄鋼会社が注文者である場合は、注文者としての義務は当然遵守しなければなりません。(1.2.4参照)

「発注者(注文者のうち、その仕事を他の者から請負わないで注文している者)」である鉄鋼会社は、「一の場所」が製鉄所全域や、各製造工場全域である場合、その場所内では自らの労働者が配置され仕事をする元方事業者になります。元方事業者は「一の場所」における混在作業の連絡調整等を統括管理する者を選任し、安衛法第29条(1.1.9参照)に基づく指導・指示を関係請負人及びその労働者に行う必要があります。(1.2.1の(1)(2)図～1.2.3及び2.12.4参照)

なお、労働者への常時の指示・指導はその労働者を雇用する事業者が行うべきことですが、巡視等で安衛法またはこれに基づく命令や、連絡調整で定めた安全遵守事項に違反していると認めた場合はその場で直接の指示・指導をしなければなりません。

鉄鋼業の高炉一貫製鉄所等の大規模な事業場については、通常は製鋼等の各製造工場単位が「一の場所」と考えられます。その他の事業場においては、原料、製鋼、分塊、鋼管等各製造工程の工場単位などに明確に区分されている場合を除き、「事業場の全域」が「一の場所」と考えられます。

(2) 分割発注の場合の例・・・工事の例で説明していますが、整備や、生産業務の場合も同じです。

一般に鉄鋼会社(下図でA社)の設備業務では製造ライン全体にわたる補修等で、自らは仕事(現場作業)をしない(発注のみの)設計部門が仕事の仕様を定め、それを受けて同じ鉄鋼会社の機械部門、電気部門及び窯炉部門などの各専門部門が、自らも現場での点検や試運転等の作業をしながら、その仕事を下請の協力会社に発注(各部門は事業者ではなく発注仕様書を発行し、事業者である鉄鋼会社が請負契約で発注)をする場合があります。

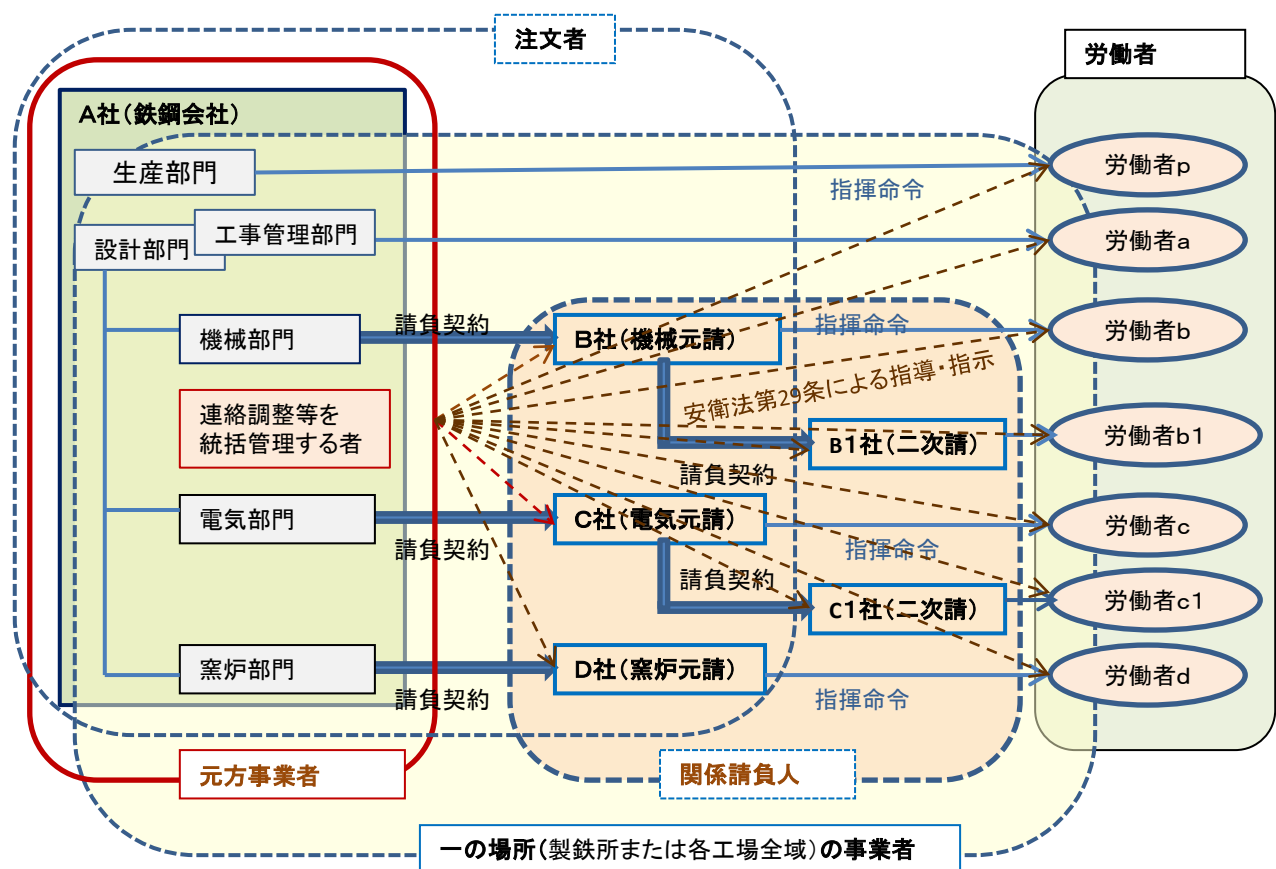
その結果、作業対象の製造ラインにおいて、作業指揮命令系統の違う各社の労働者(作業者)が、同じ場所で動力源遮断投入などを含め安全上相互に関係を持ちながら混在作業をすることになります。

この場合も製造ライン全体が「一の場合」で鉄鋼会社Aも作業をしますので、鉄鋼会社のA社が「元方事業者」となり、相対的に主要な工事を主管する工事管理部門や機械部門等から全体の連絡調整等を統括する者を選任することとなり、電気部門と窯炉部門及びその関係請負人を含めた連絡調整等の統括管理をすることになります。下図で電気部門と窯炉部門からは、この機械部門から選任された連絡調整等を統括管理する者を補佐し、それぞれの専門分野の元請の連絡調整の責任者に対応をします。

(工事や作業の内容により、電気部門や生産部門から連絡調整等を統括する者を選任することでも良い)

鉄鋼会社によってはこの機械部門他が分社化されている場合がありますが、その場合も同じ考え方で、元方事業者は鉄鋼会社になります。

各協力会社(元請B、C、D社)とその請負業者(二次請B1、C1社)は関係請負人となります。



上図では鉄鋼会社の機械ほか各部門の従業員が現場作業(工事管理含む)を行い、その他の作業を協力会社に請負わせるケースを表示していますが、考え方は生産業務の場合も、上記のような請負構造であれば同じです。

1.2.2 派遣労働者についてはどう扱われるのか？

請負契約であっても、請負人の労働者がその業務の遂行について注文者から直接指示を受ける場合には、一般に労働者派遣に該当します。

派遣労働者が現場で働く場合、雇用労働者と同じく、その安全と健康の確保のため派遣法第45条で安衛法の適用に関する特例が規定されています。

そこでは現場労働に関する事項で「派遣先」のみを安衛法上の事業者とみなす場合や、「派遣先と派遣元」の両方を安衛法上の義務主体の事業者とみなす場合が示されています。

これらに該当しないもの(たとえば一般的な健康管理など)は「派遣元」のみが責任を負います。

要は派遣労働者や雇用労働者の如何を問わず、現場で働く労働者の安全確保のために、作業現場でしかなしえない遵守事項や措置に関しては、派遣受入先の事業者が全面的に責任を負う形で、安衛法上の諸規制が適用されます。

つまり、このマニュアルで扱う安衛法と本指針での「一の場所」の混在作業の規制は、派遣労働者である場合にも、雇用労働者の場合と同様に適用されます。

1.2.3 元方事業者は、安衛法またはこれに基づく命令の遵守に関する指示を関係請負人の労働者に対して行うことは、偽装請負にならないか？

安衛法第29条(1.1.9参照)により、元方事業者は、関係請負人及びその労働者に対して安衛法令を遵守するよう必要な指導及び指示を行わなければならないので、このような指導及び指示を行っても、派遣法には抵触しません。(2.12.4参照)

1.2.4 注文者が実施しなければならない事項とは？

注文者が実施しなければならない事項に関しては

- ・本指針の第2の9 (安衛法第31条の2関係)「危険性有害性等の情報提供」(化学物質等の情報)
- ・本指針の第2の12(1) (安衛法第3条第3項関係)「仕事の注文者としての配慮事項」(施工方法や工期等の配慮)にあります。この解説マニュアルでは後述(2.12.2)します。

設備の大規模改修等において、全部を建設業者に発注し、仕事の全部を注文し自らはその仕事を行わない場合には、鉄鋼会社は元方事業者にはなりません。発注者として、一の場所に50人以上が働く仕事を分割発注する場合には、その仕事を自ら行う請負人のうちから、統括安全衛生責任者を指名し、連絡調整等の措置を実施させなければなりません。(建設元方指針の適用)。

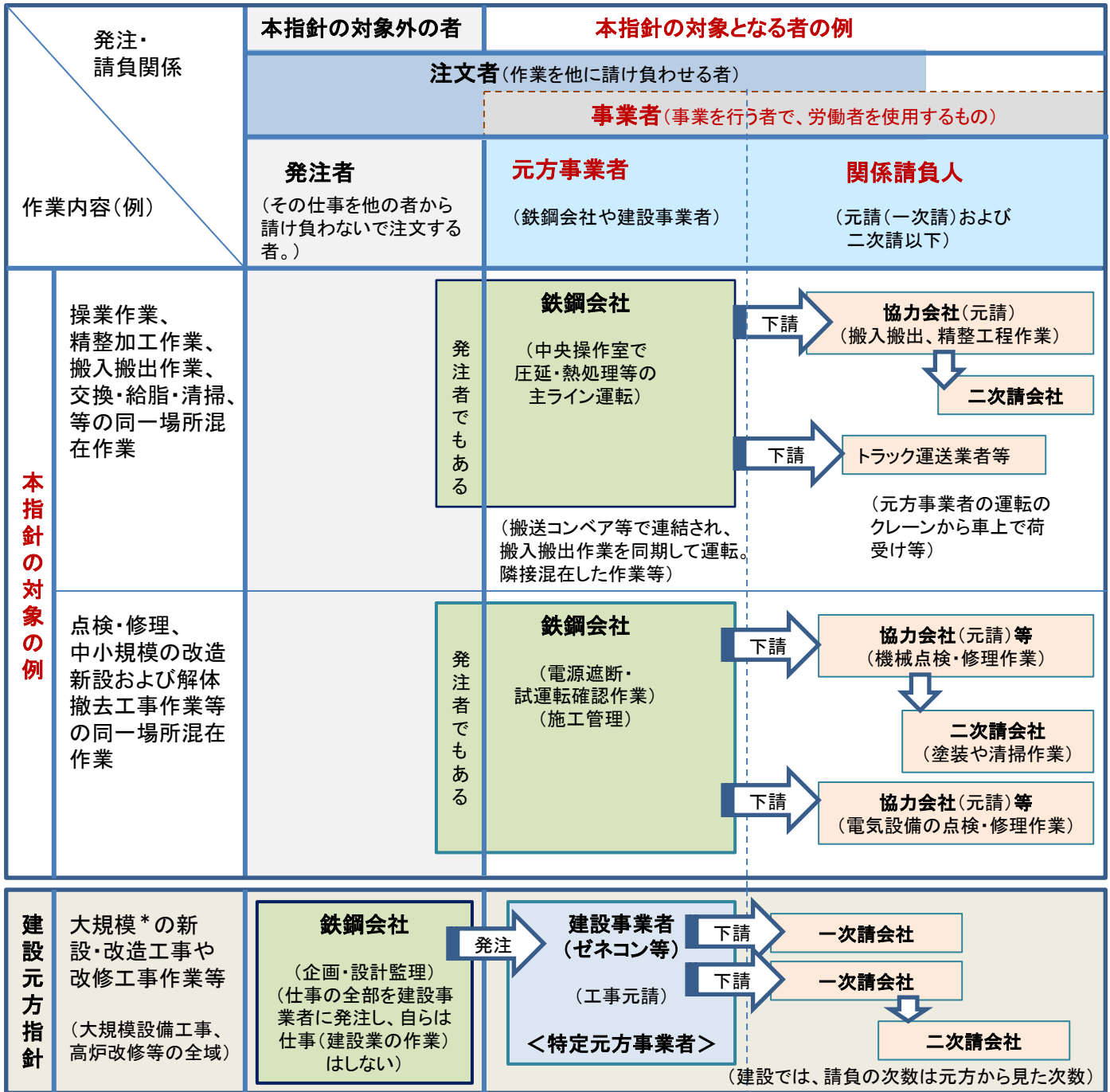
1.2.5 本指針の対象？対象外となるものは？

【図は例示】

本指針が対象とするものは、

- ・発注請負関係から見た区分では「元方事業者と関係請負人」、
- ・仕事(作業)の内容から見た区分では「製造業(造船業を除く)での一定規模の「一の場所」(製鉄所全域や圧延工場全域等)の混在作業」となります。

したがって、鉄鋼業では鉄鋼会社が「元方事業者」になり、混在作業の連絡調整等を統括管理する者を置かねばなりません。但し、鉄鋼業で具体的に言えば、圧延ライン新設などの大規模な設備建設工事や高炉改修等は「建設業」の扱いでの安衛法の規制と「建設元方指針」が適用されますので、これに基づく必要な措置を行わなければなりません。



* 正確には、建設元方指針を適用する条件は規模ではなく、設備の改修などの仕事の全部を建設業者に発注する場合など仕事の全部を注文し自らはその仕事を行わない場合ですので、小規模の場合にも建設元方指針を適用する場合があります。(これについては次ページで補足説明)

1.2.6 建設工事と補修等の工事が「一の場所」で行われる場合の指針適用の考え方？

【図は例示】

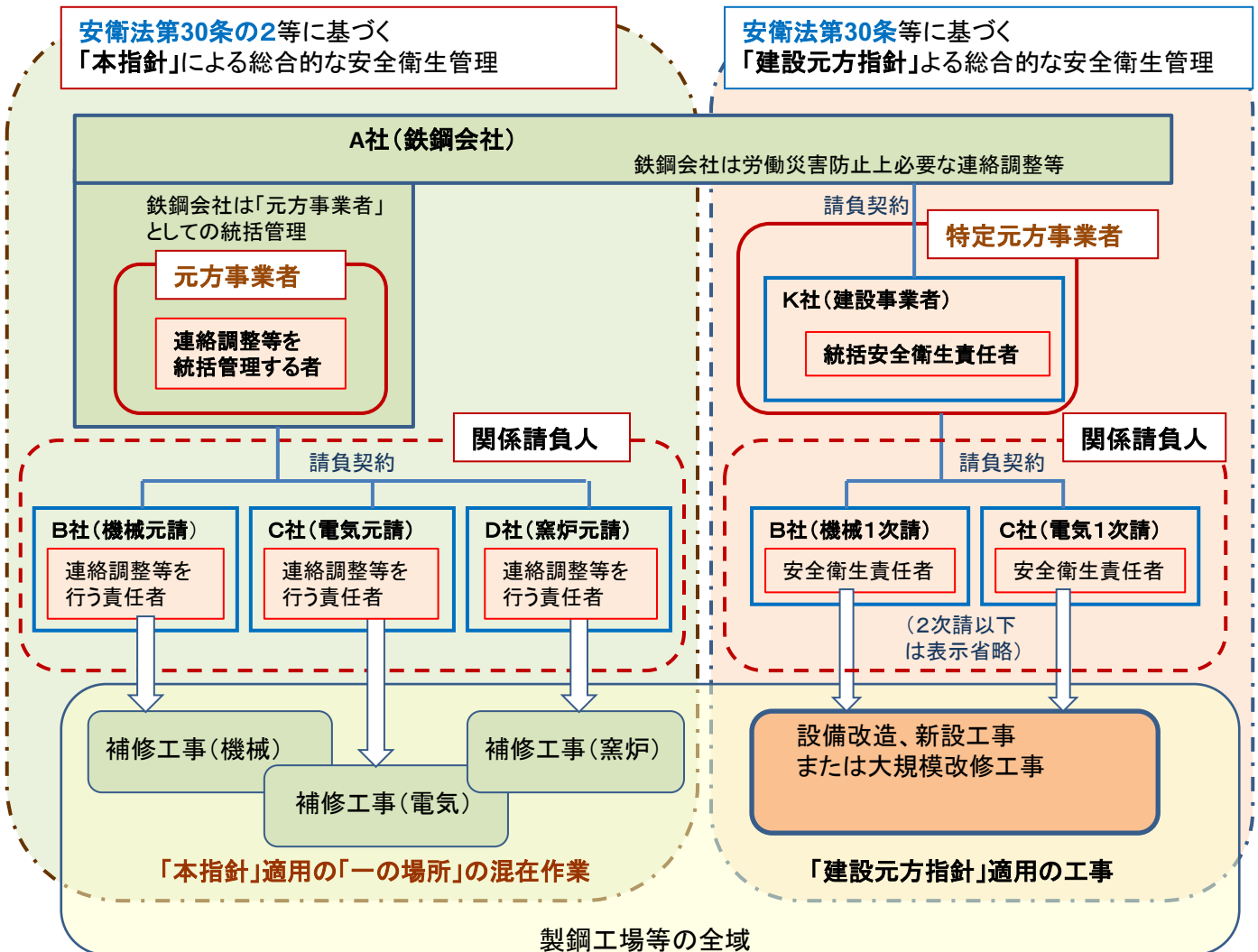
前述のように建設元方指針を適用する条件は規模ではなく、設備の改修等の全部を建設事業者が発注する場合等、仕事の全部を注文し自らはその仕事を行わない場合ですので、小規模の場合にも建設元方指針を適用する場合がありますが、業務実態として製鉄所内の製鋼工場や圧延工場等を「一の場所」としてみれば、上記の建設元方指針を適用する工事によるライン休止の期間を利用し、同一区域で補修等の工事が鉄鋼会社と協力会社（構内下請等）の作業により行われる場合があります。

この場合、鉄鋼会社は、安衛法第15条第1項で規定する特定元方事業者（建設事業者）への発注者であると同時に、本指針で規定する「一の場所」（製鋼工場や圧延工場等の全域）における元方事業者でもあります。いずれにしても両者に対し最先次の「注文者」（1.2.4参照）となり、事業者としての責務（2.12.2参照）がありますが、鉄鋼会社は、「建設業の工事」については、単なる発注者であるため、特段の安衛法上の措置義務を負わないことになります。（ただし、安衛法第3条に基づく配慮、同法31条の4に基づく違法な指示の禁止に関する規定はあります。）

しかしながら、製鉄所全般について管理権原を有する鉄鋼会社としては、「鉄鋼業の仕事を行う者」と「建設業の仕事を行う者」が混在して作業を行う場合には、労働災害防止上必要な連絡調整等を行うことが適切です。

（注：「管理権原を有する」は機械等の所有に関連した用語として本指針2. 8でも使用されています。）

つまり、製鉄所又は工場全体として、同一区域で補修等の工事と建設元方指針を適用する工事が行われる場合には、双方の工事関係者の間で双方の工事内容を共有し、電源の遮断投入や、作業や資材仮置き場所やクレーン等の使用制限等の確認の連絡調整をすること等が災害防止の上で必要となります。



2. 元方事業者が実施すべき事項…(指針の第2)

<指針本文より>

元方事業者は、総合的な安全衛生管理を確立するため、以下の事項を実施すること

2.1 総合的な安全衛生管理のための体制の確立及び計画的な実施

(1) 作業間の連絡調整等を統括管理する者の選任等

安衛法第30条第2項(30条の2にも準用)

元方事業者は、総合的な安全衛生管理の体制を確立するため、元方事業者の事業場全体の労働者の数(元方事業者の労働者及び関係請負人の労働者を合わせた労働者数)が常時50人以上である場合は、作業間の連絡調整等2以下に掲げる事項を統括管理する者を選任し、当該事項を統括管理させること。

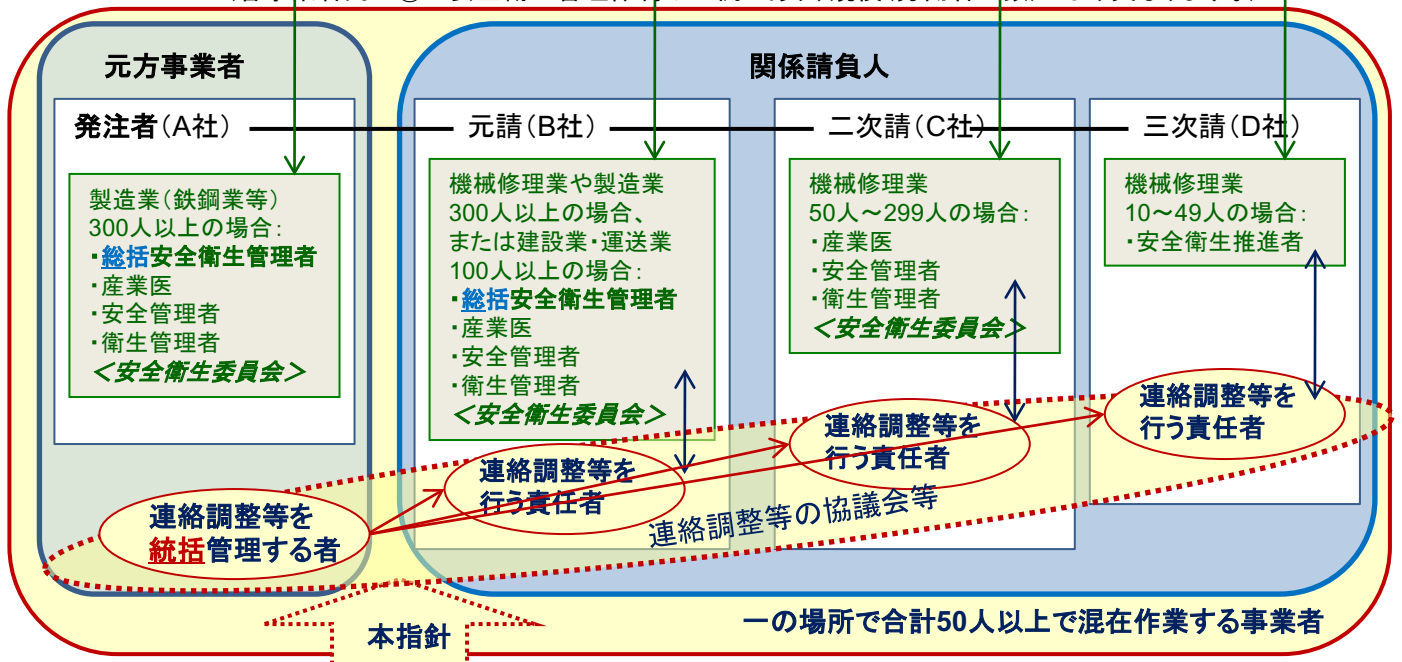
2.1.1 「総括安全衛生管理者」と「作業間の連絡調整等を統括管理する者(本指針)」の違い

①各社個別縦割りの安全衛生管理体制 (事業者と労働者との雇用関係の視点での安全管理体制)

安衛法第10条～14条で、令第2条～6条で定める業種別の一定規模の事業所ごとに、労働者数の規模に応じて「総括安全衛生管理者」、「産業医」、「安全管理者」、「衛生管理者」、「安全衛生推進者」を選任すべきこととされています。

また指定された作業では「作業主任者」を選任する必要があります。そのうえで、安衛法第17条～19条で事業者は50人以上の事業場毎に「安全・衛生委員会」を設ける等の義務を課しています。これらは元請け、下請けの各事業者毎の労働者の安全に関わる内部管理体制を規定するものです。

(各事業者内の①の安全衛生管理体制は一例であり、規模(労働者の数)により異なります。)



②各社間横断の安全衛生管理体制 (一の場所での各社の労働者が混在作業する視点での安全管理体制)

本指針では、元方事業者は、総合的な安全衛生管理の体制を確立するため、元方事業者の事業場全体の労働者の数(元方事業者の労働者と関係請負人の労働者を合わせた労働者数)が常時50人以上である場合は、作業間の連絡調整等の事項を統括管理する者を選任し、これらの事項を統括管理させることを求めています。

この横断的な管理は、定期または随時の連絡調整の協議会等で「連絡調整を統括管理する者」と各関係請負人の「連絡調整等を行う責任者」の間で行われますが、「連絡調整を統括管理する者」が巡視等で安衛法またはこれに基づく命令や、連絡調整で定めた安全遵守事項に違反していると認めた場合は、関係請負人やその労働者に対し、その場で直接の指示・指導を行わねばなりません。(1.2.1(1)(2)、2.12.4参照)

「元方事業者」は、1.1.6で説明したように製鉄所の場合には、設備の改修等の全部を建設業者に発注し、仕事の全部を注文し自らは仕事を行わない場合を除き、鉄鋼会社(A社)になります。

ここで本指針では、元方事業者が一の場所における混在作業の連絡調整等を統括管理する者を選任すべきことを規定し、一方、関係請負人(元請(B社)後次の請負人(C、D社))は連絡調整等を行う責任者を選任しなければならないとしています。

すなわち各事業者内の安全衛生管理体制とは別に、一の場所における混在作業を行う元方事業者と関係請負人の事業者間の横断的な作業間の連絡調整等を統括管理する総合的な安全管理体制を設けることを要求しています。

しかし、両者は互いに連携すべきもので、各事業者毎の縦割りの自律的な内部管理体制が機能する前提で、各社間の横断的な作業間の連絡調整等を統括管理する組織が機能することになります。

また、災害が発生する可能性は、二次請、三次請の最先端の現場作業に多いと思われるので、元方事業者は元請を通じて、二次請以降の請負事業者内の安全管理の充実を指導させると共に、元方事業者による関係請負人事業者間横断の総合的な安全衛生管理の周知に特に留意することが大切です。

2.1.2 作業間の連絡調整等を統括管理する者にはどのような権限を付与しなければならないのか？

安衛法30条の2第1項に「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ずべき者」とされており、「元方事業者」の責任者として、各関係事業者をまたがる統括管理義務として、下記の必要な措置を講ずることができる権限を、関係者同意(認知、承認)の上で付与されなければなりません。

- ・協議組織の設置及び運営、関係請負人の把握
- ・作業間の連絡及び調整、安全教育の指導援助
- ・作業場所の巡視、労働者への安全指導指示 等

2.1.3 作業間の連絡調整等を統括管理する者には、どのような地位や資格などの者を選任指名しなければならないか？

製造業では特に地位や資格は規定されていませんが、安衛法第15条第2項の(建設業の場合)「統括安全衛生責任者は、当該場所においてその事業の実施を統括管理する者をもって充てなければならない」との規制があります。

製造業の場合も同様に、「一の場所」においてこの事業の実施について実質的に全体を統括し、安衛法第30条の2に定められた事項を実施する権限と責任を有する者となります。

すなわち50人以上の混在作業となる「一の場所」の範囲により選任指名者が左右されます。

従って、その「一の場所」の作業間の連絡調整等を統括管理できる職務権限を有する者を選任指名しなければなりません。

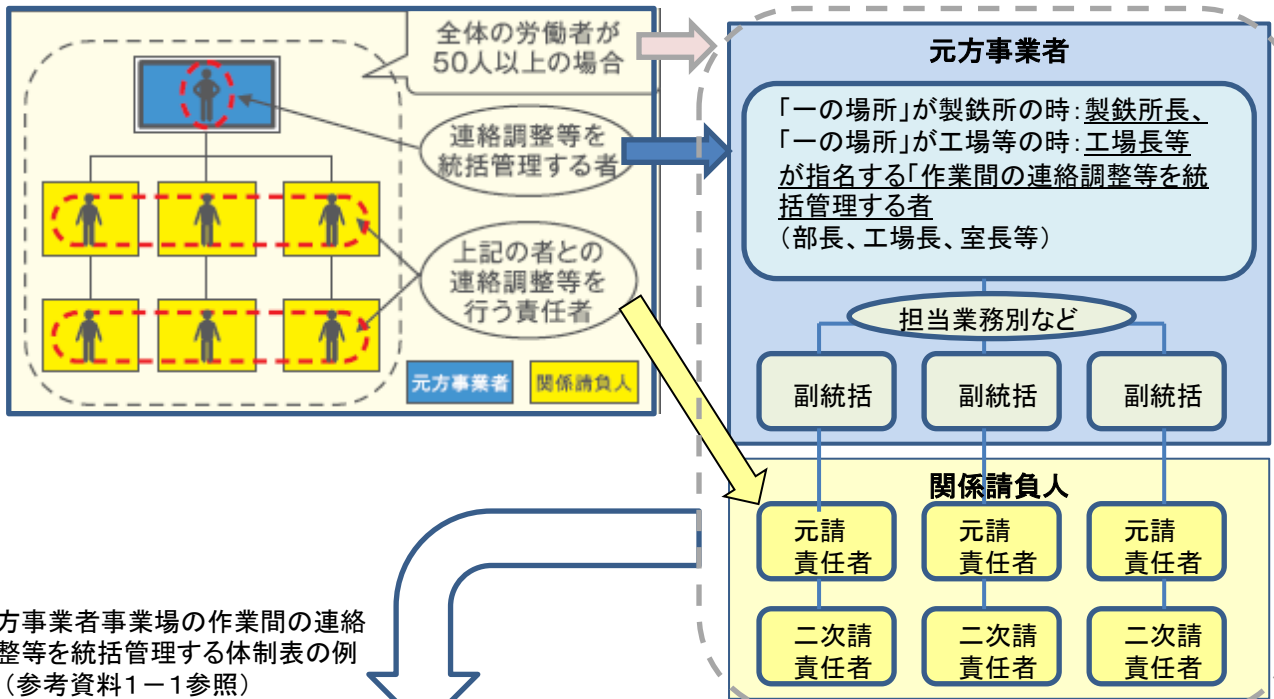
- ① 製鉄所や事業所全域を対象とする場合:原則として元方事業者の代表者の製鉄所長や事業所長となります。実際は、高炉一貫製鉄所では製鉄所全体の作業間の連絡調整等を統括管理する実務を部長、工場長、室長、課長クラスを指名して権限移譲し任せることになるケースが多くなると思われます。たとえばエネルギー・環境や輸送等の製鉄所全域での請負作業では、作業間の連絡調整等の統括管理をする実務はエネルギー室長や輸送管理室長等となります。
- ② 製造各工程の工場全域を対象とする場合:工場長または室長等の対象工場のライン長等となります。実際は、工場全体の作業間の連絡調整等を統括管理する者の実務を課長、係長等に権限移譲し任せる場合でも、あくまで統括管理の責任は、工場長または室長等の対象工場のライン長等となります。

上記では「一の場所」の規模が比較的大きい場合の体制を示しましたが、一般に非常作業の補修や工事の場合には、混在作業と言っても、近接して行われる作業の集まりであり、その多くは数名規模であり、そのエリア単位の作業の連絡調整管理が現場で常時実際にできうるものという点では、上記で述べた体制のもとで、係長等を「その作業場の連絡調整等を担当する者」に選任し、全体の連絡調整等を統括管理する者や連絡調整等を行う責任者の指導・指示に従うようにさせることも現実的な方法です。さらにその関係請負人の「連絡調整等を行う責任者」には職長等の監督者や職場責任者を充てるのが安全指示連絡が作業指揮を通じて一体的に作業者に伝わるため効果的です。

(後述(2.1.6)の「作業依頼指示のフローと統括安全指導指示のフローの図参照」)

2.1.4 元方事業者事業場の作業間の連絡調整等を統括管理する体制表

【図は例示】



元方事業者事業場の作業間の連絡調整等を統括管理する体制表の例 (参考資料1-1参照)

元方事業者 (鉄鋼会社)		連絡調整等を統括管理する者		
安全管理者: 衛生管理者: 産業医:		連絡調整協議会事務局		
(分科会)	(分科会)	(分科会)		
連絡調整等の副統括		連絡調整等の副統括		連絡調整等の副統括
関係請負人 (元請協力会社)		関係請負人 (二次請協力会社)		
連絡調整等を行う責任者 事業者名 氏名 担当工事 担当期間		連絡調整等を行う責任者 事業者名 氏名 担当工事 担当期間		連絡調整等を行う責任者 事業者名 氏名 担当工事 担当期間
連絡調整等を行う責任者 事業者名 氏名 担当工事 担当期間		連絡調整等を行う責任者 事業者名 氏名 担当工事 担当期間		連絡調整等を行う責任者 事業者名 氏名 担当工事 担当期間

本図は「一の場所」における混在作業の「連絡調整等を統括管理する者」や「連絡調整責任者」を指名する体制表の例です。

(1) 設備業務の場合
具体的な「施工計画書」の内容の一部として記述します。

(2) 生産業務の場合
操業等の定期的な作業での連絡調整体制は鉄鋼会社の各操業工場や室の「安全衛生委員会」体制図に含めて記述します。

上図の「担当業務別」、左図の「分科会」とは、
土建、機械、電気等の
専門部門別、あるいは
精整や輸送等の業務
別に区分した体制の例
です。

2.1.5 各事業場の基本的な安全衛生管理体制

【図は例示】

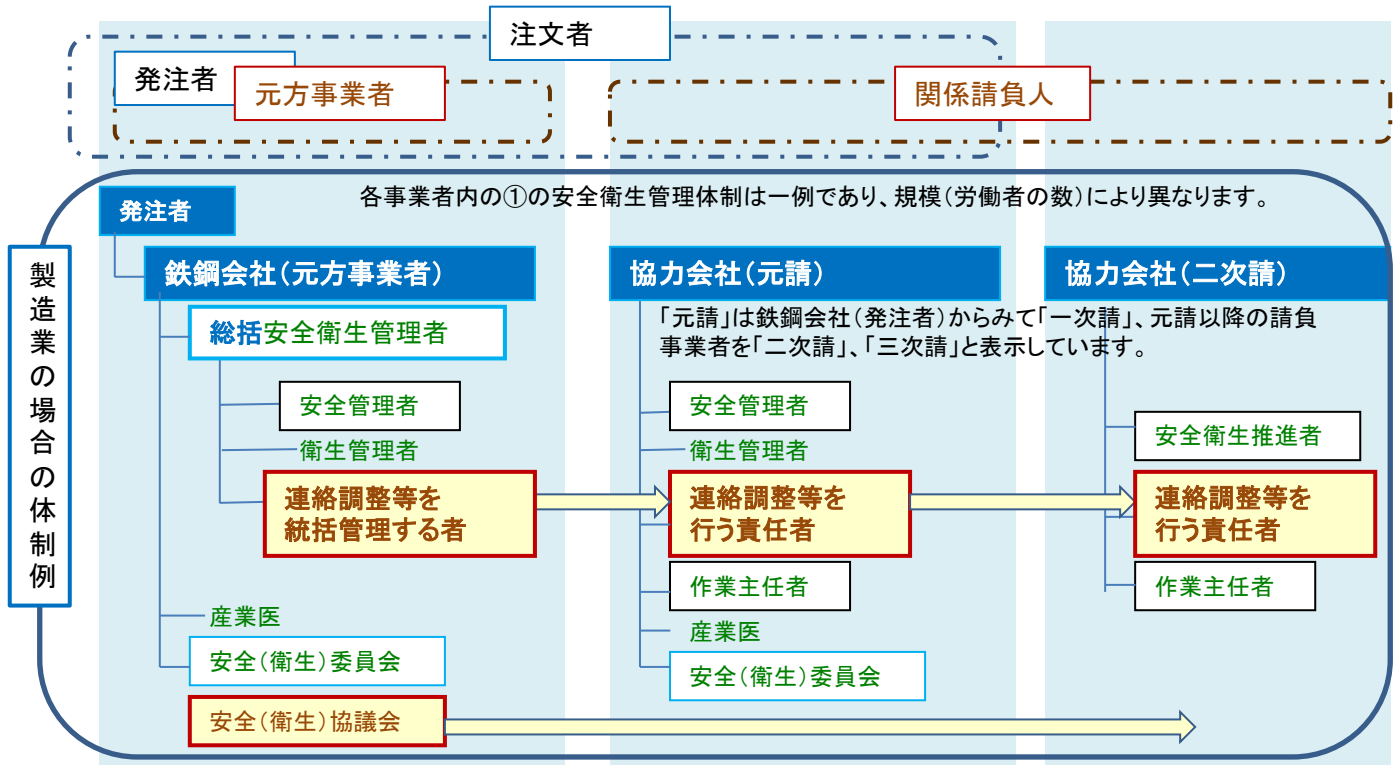
一般に安全衛生管理体制は各事業者の事業場毎に下記の二つの側面があります。(2.1.1参照)

- ① 各事業者個別縦割りの、労働者の雇用関係(作業指揮命令系統)の視点の安全衛生管理体制
- ② 各事業者間の横断的な、「一の場所」での混在作業間の連絡調整等の視点の安全衛生管理体制

下図はその体制を概観しています。

ここで、①の事業者個別縦割りと、②の事業者間の横断の体制の両側面の各責任者等は、作業の規模や内容に応じ、同一人物が兼務することはあり得ますし、その方が全体として一体的な管理ができることもあります。

しかし、①での安全管理者・衛生管理者はスタッフ組織、②での連絡調整責任者はライン組織から出ることが、一般的と思われるので、両者は別の機能を持つものと考えた方がよいケースが多いと考えられます。



生産業務で、鉄鋼会社が注文のみで自らは仕事(現場作業)はせず、すべての仕事を製鉄所構内の協力会社(元請)に請け負わせるような場合、たとえば製品精整工程を設備ごと一括委託などの場合でも、一の場所を圧延から精整などの広い範囲でとらえる場合は、鉄鋼会社が元方事業者になります。

設備業務関係でも、鉄鋼業では設計部門が設計監理し、整備部門等が発注仕様書を作成し実行主管となることは多くありますが、製鉄会社の整備部門も現場作業をすることになりますので、鉄鋼会社が元方事業者になります。

またこれらの鉄鋼会社の現場実行機能が分社化され、鉄鋼会社は該当工事案件について自らは現場作業をしない場合でも、「一の場所」が製鉄所または圧延工場全体等とされていますので、そのどこかで鉄鋼会社自身が行う作業(工事管理を含む)がありますから、この場合も鉄鋼会社が元方事業者になります。

しかし、業務の実態として連絡調整を有効に為し得るのは分社化された元請事業者となる場合もあります。この場合、連絡調整を統括する者の選任と実務を委任する事業者として、いずれかの分社化された元請を指名することも可能です。

ただしこの場合、元方事業者の鉄鋼会社は、指名した元請へ指導をすることが必要です。(1.2.1(2)の図及び説明参照)

また、この分社化された事業者が発注する工事等においても、建設元方指針を適用する工事として、名実ともに特定元方事業者として総合的な連絡調整にあたらせることもできます。(1.2.5～1.2.6の図及び説明参照)

2.1.6 各事業者内の縦方向の作業指示のフローと、事業者間の横断的な安全指導指示のフロー

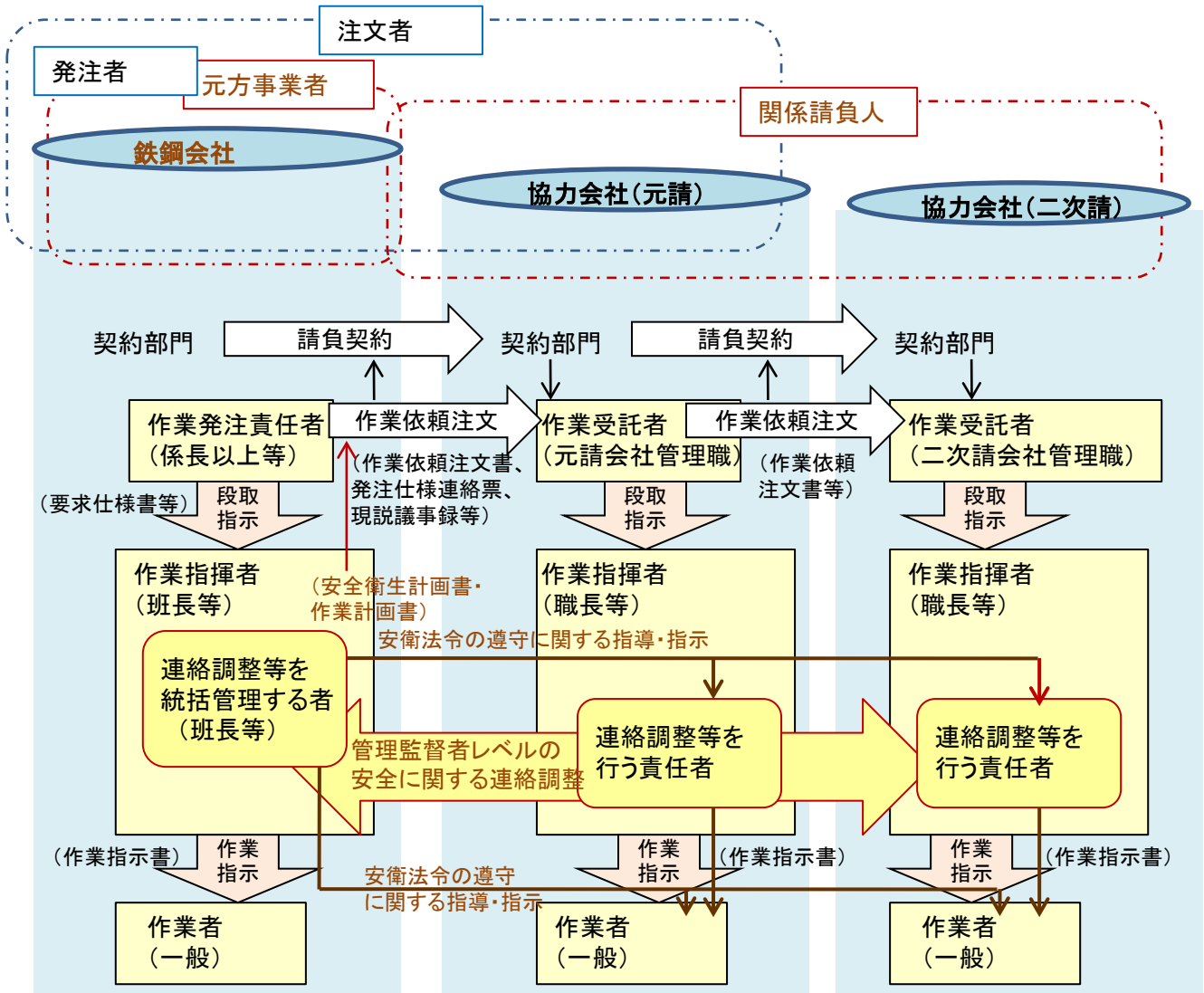
作業指示と安全管理に関する指示は表裏一体のものです。
 事業者内では、雇用または使用する作業員には、作業指示と安全管理指示指導は一体で行われますが、それは各事業者個別の労働者の雇用関係に基づく安全衛生管理体制になります。

しかし元方事業者といえども、安衛法令の遵守に関する指導・指示を除き、請負事業者が雇用または使用する作業員に対しての直接の作業指示はできません。
 (注文者が関係請負人に直接作業指示を行う場合には、派遣法の労働者派遣に該当し、同法の規制を受けます)

一方、安衛法第29条(1.1.9参照)により、元方事業者は、関係請負人およびその労働者に対して安衛法令を遵守するために必要な指導及び指示を行わなければならないと定めていますので、このような指導及び指示を行えますし、また行わなければならないとされています。(2.12.4参照)

下図ではこれらの関係を示した例ですが、各事業者においては作業の指揮命令系統の中で職長等の監督者や職場責任者等が混在作業の連絡調整等を「統括する者」や「責任者」をかねることが効率的であるとして図示しています。

なおこれらの連絡調整事項を踏まえて、「作業指示書」等(2.1.7(2)で解説)の文面の中で、混在作業の安衛法令の遵守に関する事項を記載し、管理者レベルと担当者の各階層での連絡調整の場で現場作業員までの連絡調整を行うようにすると実効が上がると考えられます。



2.1 総合的な安全衛生管理のための体制の確立及び計画的な実施（続き）

(2)安全衛生に関する計画の作成及び実施

<指針本文より>

安衛法第30条第1項第5号(30条の2にも準用)

元方事業者は、労働災害防止対策として実施すべき主要な事項(関係請負人に対して実施する事項を含む。)を定めた安全衛生に関する計画(以下「安全衛生計画」という。)を作成し、関係請負人に周知させること。また、安全衛生計画に沿って労働災害防止対策を実施すること。

2.1.7 本指針の「安全衛生計画」とは

【図は例示】

本指針で言う「安全衛生計画」とは混在作業の安全確保を念頭に置いたものですが、鉄鋼業では一般に「安全衛生計画」と言えば、元方事業者である製鉄所や製鉄所内の工場・室の年間安全衛生計画あるいは関係請負人である協力会社の安全衛生計画がこれにあたりと認識されます。

(1)生産業務では

鉄鋼製造作業などでは、定常的な仕事を協力会社に委託し混在作業となる場合があります。

その場合は、元方事業者である製鉄所や工場・室の「安全衛生(年間)計画」(参考資料1-2-1に例示)の中に混在作業に関する取組計画が織り込まれ、事業場の安全衛生委員会等の活動に協力会社もオブザーバー参加する等して管理方針や取組を共有し実施していくことが現実的です。

(2)設備業務では

補修や工事(建設元方指針を適用する大規模工事は除く)等の非定常的な仕事での混在作業では、その作業に固有の連絡調整課題があるはずで。

従って、その作業毎に「安全衛生計画」が必要になりますが、現実には個々の工事等では、作業と安全に関する内容を一体的に記述することが一般的です。

具体的には、元方事業者の製鉄所の設備部門等が作成する「混在作業の一般共通安全計画書」(参考資料1-2-2に例示)等に一般共通的な混在作業の連絡調整等の方針や体制の記述をした上で、工事等の規模が比較的大きい場合は個別の混在作業(工事)については各元請事業者の「**工事施工計画書」(参考資料1-7に例示)等、あるいはその工事に関連した「**工事試運転要領書」(参考資料1-9に例示)等の中に混在作業の「安全管理計画」を織り込むのが良いでしょう。

小規模なものや緊急対応的なものでは「安全衛生計画」というよりは、「工事発注・作業連絡票」(参考資料1-3に例示)、「作業依頼票」(参考資料1-4に例示)、「条件設定チェックリスト」(参考資料1-6に例示)や、「現説打合せ議事録」(参考資料1-5に例示)、「作業指示書」(参考資料1-8に例示)等で、混在作業での留意すべき事項を列記する「安全ポイント」やチェック確認連絡事項などが「安全衛生計画」に該当することとなります。

作成者	性格 規模	定常(混在)作業 (鉄鋼製造の操業作業関係等)	非定常(混在)作業 (補修、復旧、工事等の作業)
元方事業者 ↓ 関係請負人 (元請)	共通	「**工場(室)安全衛生年間計画書」 (参考資料1-2-1)	「混在作業の一般共通安全計画書」 (参考資料1-2-2)
	大規模	「**作業標準書」	「**工事施工計画書」 (参考資料1-7) 「**工事試運転要領書」 (参考資料1-9)
	小規模		「工事発注・作業連絡票」(参考資料1-3) 「作業依頼票」(参考資料1-4) 「条件設定チェックリスト」(参考資料1-6) 「作業指示書」(参考資料1-8) 「現説打合せ議事録」等(参考資料1-5)

(1) 生産業務では、

日常的な変化の少ない生産業務の場合は、その事業場現場の全体にわたる作業に関して元方事業者である鉄鋼会社の事業場及び工場や室単位で、包括的に「安全衛生(年間)計画」(参考資料1-2-1)を策定し、協力会社(元請、下請である関係請負人)と一体で活動することとなります。混在作業に関する計画や方針もその中に含まれます。

また具体的な安全衛生遵守事項等は、事業場や工場・室の基準や個別の作業標準書等に織り込む等により安全衛生計画を補完することが現実的です。

(2) 設備業務では、

以下では、設備業務のように、補修や工事等で混在作業となる非定常作業に焦点を当てて解説します。

元方事業者である鉄鋼会社は、各混在作業に共通で一般的な連絡調整等の統括管理の方針や体制(会議体等)を示した「混在作業の一般共通安全計画書」(参考資料1-2-2に例示)等を作成すると良いでしょう。

その方針や規定を踏まえて元請は請負った混在作業に固有の具体的な「作業計画」(施工計画書等(参考資料1-7に例示))を取りまとめ、元方事業者と各関係請負人(2次以降の請負人を含む)の具体的な連絡調整事項や必要な安全対策等を浮き彫りにすることが望まれます。

＜設備業務(非定常)の場合の共通的な計画の例＞……元方事業者が作成

混在作業の一般共通安全計画書

- (1) 混在作業に共通の連絡調整等の統括管理の体制
 - (イ) 連絡調整体制(連絡調整等を統括管理する者と、各社の連絡責任者)
 - ・連絡調整等の統括管理の指示指導系統と、各作業の指揮命令系統、緊急連絡網
 - (ロ) 連絡調整会議、安全打合せ、巡視、立会等の実施時期や頻度及びメンバー
- (2) 混在作業に共通の連絡調整等の基本方針と目標
 - (イ) 混在作業における労働災害防止の重点事項、巡視計画
- (3) 共通的な規定
 - (イ) 連絡合図や表示の方法、通信機器
 - ・クレーン等の合図、禁止札の統一ルール
 - ・工事作業の資材や廃材の仮置き又は集積場所と表示方法
 - ・作業内容表示板や関係作業員間の同時双方向通話のIT活用など
 - (ロ) 許可を必要とする作業、注意事項および禁制事項、作業方法の変更の規定

＜設備業務(非定常)の場合の個別具体的な計画の例＞……関係請負人(元請)が原案作成(元方事業者が指導確認)

工事施工計画書等

作業計画書等

- (4) 当該混在作業の個別具体的な「作業(施工)計画」
 - (イ) 関連する全作業の概要と全体工程、工事種別工程、部位別工程、短期(月、週)工程
 - (ロ) 各作業内容及び作業手順や制約条件及びチェック確認方法
 - ・各事業者の各作業毎の担当業務分担及び責任範囲
 - ・混在作業の各接点での災害要因と対策
 - ・リスクへの対応措置対策の内容
 - (養生等の設備改善箇所と担当、保護具の種類と数)
 - ・他の事業者の作業手順との取り合い、作業着手及び終了順番制約条件
 - ・動力源遮断、残圧抜き等の手順と立ち上げ手順及びチェック確認方法

作業手順書、着手条件設定チェックリスト、試運転要領書など

比較的小規模または緊急性のある工事や整備作業の場合の例

「工事発注・作業依頼票」、「条件設定チェックリスト」、「作業指示書」、「現説打合せ議事録」など

以上を参考にしながら、業務の内容に応じ必要な項目を追加します。(各帳票事例は参考資料を参照)

2.1.9 安全衛生計画(作業(施工)計画書)は、どのような手順によって作成しなければならないのか？

生産業務では定常的な仕事が主なので、前述(2.1.8(1))のように製鉄所や、各協力会社における安全衛生管理全般の「安全衛生(年間)計画」の中に混在作業に関する取組計画を織り込むことが現実的です。

あるいは、混在作業を含む定常的な作業の作業標準書の中に混在作業に関する取組について、その作業に関する具体的な内容を規定し、上記の「安全衛生(年間)計画」を補完するのによいでしょう。

設備業務での「安全衛生計画」は、非定常な個別具体的な混在作業に関するものになりますので、その主要な部分は「作業(施工)計画」等になります。この作成手順に関しては、「鉄鋼生産設備の非定常作業における安全衛生対策のためのガイドライン」(下記)にある「安全衛生管理の手順」の流れで策定するのが適当です。

「鉄鋼生産設備の非定常作業における安全衛生対策のためのガイドライン」(抄)(平成9年3月24日 基発第190号)

4 安全衛生管理の手順及び安全衛生管理体制の確立

4-1 比較的規模の大きい作業の場合

(1) 安全衛生管理の手順

イ 作業の依頼

作業を依頼する時は、作業を依頼する者(以下「依頼側」という。)は、施工方法、工期、費用等に関して安全衛生上の配慮をする。また、依頼側は、安全衛生上の注意事項について、作業を実施する者(以下「実施側」という。)と十分な連絡調整を図る。

ロ 作業内容の確認

作業の依頼が行われた時には、実施側は、作業が行われる現場において、原則として依頼側の立会いのもと危険な箇所、作業、物質等を含め作業内容についての事前確認を行う。

ハ 災害要因及び対応措置の事前評価の実施

事前確認を行った作業内容をもとに、実施側は依頼側から必要な情報の提供を受け、後記5*の方法に従って当該作業に伴う災害要因を抽出し、当該災害要因に対応した安全衛生対策の事前評価を行う。

ニ 作業計画書の作成

実施側は、上記の事前評価の結果必要とされた安全衛生対策を盛り込んで、次の事項を内容とした作業計画書を作成する。また、作業計画の変更の必要が生じた場合には、作業を中止して作業計画書の見直しを行う。なお、作業計画書は、予期されない作業を除き、すべての作業についてあらかじめ作成しておく。

- (イ) 作業工程
- (ロ) 指揮・命令系統
- (ハ) 作業内容及び作業手順
- (ニ) 各部門の業務分担及び責任範囲
- (ホ) 災害要因及び対応措置の内容
- (ヘ) 必要な保護具の種類と数
- (ト) 許可を要する作業
- (チ) 注意事項及び禁止事項

ホ 作業計画書の確認

依頼側及び実施側は、作業の関係者(関係請負人を含む。)に対し、後記(2)の連絡会議の場等を利用して作業計画書の内容の周知徹底を図るとともに、連絡会議等における取決め事項等を記録に残しておく。

ヘ 作業の実施

実施側は、業務分担及び責任範囲を明確にした安全衛生管理体制を定めるとともに、作業の実施に当たっては、作業計画書に基づいた適切な作業が行われるよう、作業の指示・連絡の徹底、作業場所の点検・巡視等各級管理者の職務の励行を図る。依頼側は、作業の準備及び実施に当たって実施側に対し必要な協力・援助を行う。なお、作業の実施に当たっては、後記6*の事項に留意する。

* 上記の4-1(1)のハで示されている後記5および6とは、「鉄鋼生産設備の非定常作業における安全衛生対策のためのガイドライン」(平成9年3月24日 基発第190号)の第5の「災害要因および対応措置の事前評価の方法」および第6の「作業の実施に当たっての留意事項」で示されています。

(上記のガイドラインについての詳細の解説、実施の手引きは「鉄鋼生産設備編『非定常作業の安全』ガイドラインと解説」中央労働災害防止協会1998を参照)

設備業務の場合、混在作業に共通の一般的な作業間の連絡調整等に関する管理事項は、**元方事業者と関係請負人の連絡調整の定期の協議会等**(2.3参照)で取り上げることになります。個々の作業(多くは非正常作業)にはそれぞれ固有の連絡調整事項等があります。

そこで、混在作業場全体の作業間の連絡調整等を統括管理する元方事業者である鉄鋼会社の工事等の実行部門等は、前頁で示した「鉄鋼設備の非正常作業における安全衛生対策のためのガイドライン」の記述等を参考に、鉄鋼会社の設計部門等の依頼内容を現場で十分確認し、危険な要因に対する措置の事前検討を行うことが必要です。

その検討結果を、元請の協力会社に対し連絡調整等が必要な事項としてまとめ、その作業の着手前の**随時の連絡調整打合せの場等**(2.3参照)で確認させると良いでしょう。

元請の協力会社は、元方事業者の指示指導に加え、自らの視点でも担当作業の危険な要因を確認し、その結果に基づく措置を織り込んだ当該混在作業の安全衛生計画を、例えば「作業(施工)計画書」等の中にまとめると良いでしょう。

元方事業者である鉄鋼会社はその作業(施工)計画書等で示された混在作業の安全衛生計画の案をチェック確認し、作業関係者の事前打合せ等の場で確認協議し、各社の管理方針や安全活動の良い面や各作業現場の意見を取り込み、関係者同意のもとで、元請に最終の施工計画書を作成させると良いでしょう。

また、関係請負人はその「作業(施工)計画」に沿って労働者に対し個別の作業の指示を文面(たとえば「作業指示書」等)で行い、日々の作業の進捗に伴い上記の作業計画の変更の必要が生じた場合は、作業を中止して作業計画の見直しを元方事業者との作業進捗打合せ等の場で協議確認の上で行うことが望まれます。

2.1.10 安全衛生計画(作業計画)は、どのような方法で周知させなければならないのか？

1) 関係請負人の連絡調整責任者への徹底の例

・混在作業の連絡調整等の協議の場(定期の協議会(2.3参照))

前項の2.1.9で示したように、各混在作業に共通の一般的な作業間の連絡調整等に関する管理事項は、「混在作業の一般共通安全計画書」(参考資料1-2-2に例示)等で元方事業者と関係請負人の連絡調整の**定期の協議会**等で取り上げて協議することで、関係者(主として各社の連絡調整の責任者)に周知すると良いでしょう。

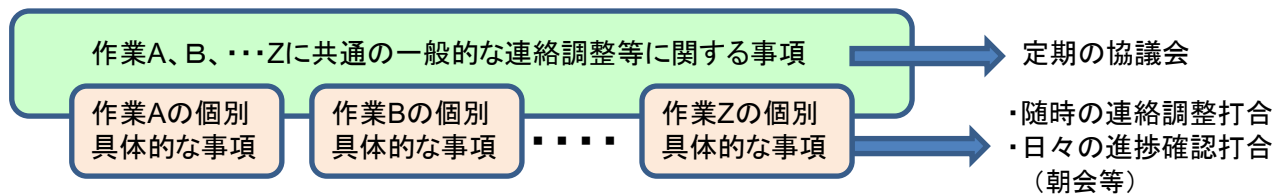
元方事業者が指名した混在作業間の連絡調整等を統括管理する者は、打合せ内容を議事録にまとめ、出席メンバーに確認すると、各事業者内でその議事録を使つての作業への周知ができます。

・現場説明と連絡調整の打合の場(随時の連絡調整打合(2.3参照))

対象作業の個別具体的な連絡調整等の事項については、元請は元方事業者から作業依頼内容(発注仕様書等)を、その作業を行う現場での説明を受け、内容を把握し、その結果に基づいて施工者としての安全衛生計画書(施工計画書、作業計画書)を作成し、元方事業者である鉄鋼会社の確認を受けます。

その後、自社および二次以降の請負の連絡調整等の責任者に対し、作業予定の現場において、作業計画書等に沿って「作業指示書」(個別の作業の内容、各作業間の接点、危険又は潜在危険箇所や物質、安全ポイント、保護具や工具または機械の使用等)等を示して事前確認を行います。

作業が開始された後は、対象作業の進捗確認連絡調整の打合等の場で、個別具体的な連絡調整等の事項の内容や変更点等を再確認すると良いでしょう。(2.3.3(2)参照)



2) 現場作業員への徹底の例

- ・作業前： 各関係請負人の連絡調整責任者(作業責任者)は各担当作業員に「作業指示書」で、作業の現場において実施する作業と関連する作業の説明、危険又は潜在危険箇所や有害な化学物質や粉じん等、安全ポイント、保護具や工具または機械の使用や作業段取り等について説明します。
- ・作業直前： 各現場で作業にかかる直前に関係作業員全員によりミーティングを行い、安全衛生方針や重点管理事項、作業計画と段取り、危険予知と安全ポイント、禁制事項等の確認をした旨の記録を残します。
- ・作業中： 適時、元方事業者の全体の連絡調整等の安全管理を統括する者が、関係請負人の安全管理責任者又は連絡調整責任者を同行させて現場巡視を行い安衛法令の違反や安全衛生計画にそぐわない事項があった時は、直接指導の形で周知します。(2.12.4参照)

2.2 作業間の連絡調整の実施

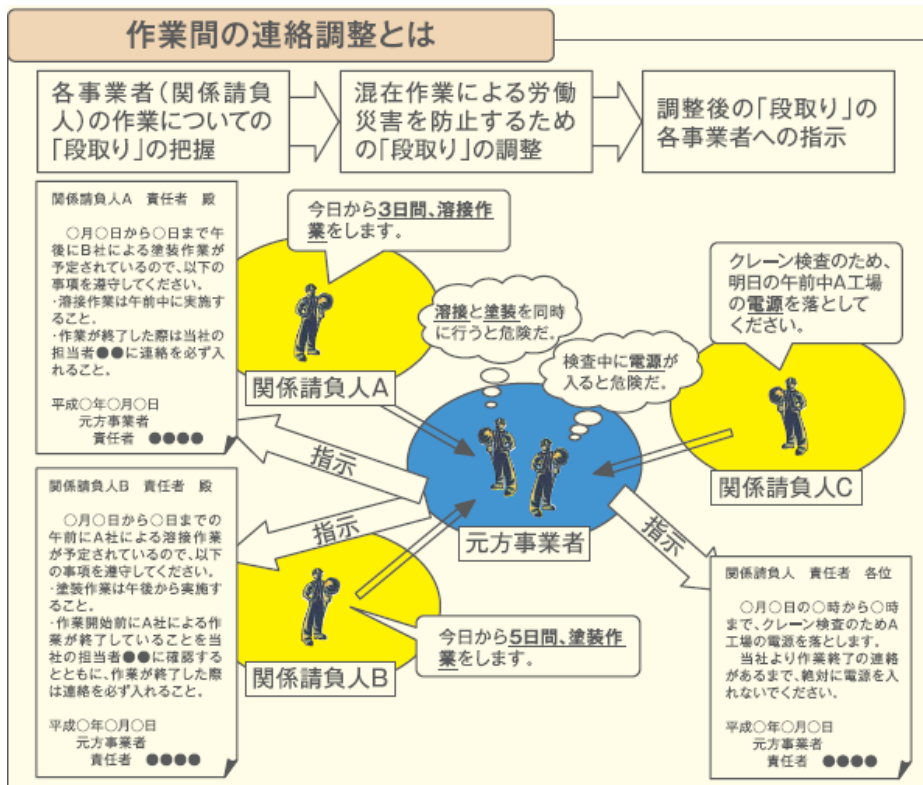
安衛法第30条の2第1項

元方事業者は、混在作業による労働災害を防止するため、随時、元方事業者と関係請負人との間及び関係請負人相互間における作業間の連絡及び調整を行う必要があること。(安衛法第30条の2第1項)

作業間の連絡調整の具体的な内容は、混在作業の内容に応じ異なるが、次の表の左欄に掲げる場合には、同表の右欄に定める措置を講じること。

また、作業間の連絡調整の具体的な実施は、作業発注時にあらかじめ作業指示書に具体的な実施事項を記載した上で関係請負人に通知する、現場における作業開始前の打合せにおいて関係請負人に指示する等の方法によること。

ア	一の作業に用いられる一連の機械等について、ある関係請負人が運転を、別の関係請負人が点検等を行う場合	それぞれの作業の開始又は終了に係る連絡、作業を行う時間帯の制限等の措置
イ	複数の関係請負人がそれぞれ車両系荷役運搬機械等を用いた荷の運搬等の作業を行う場合	作業経路の制限、作業を行う時間帯の制限等の措置
ウ	ある関係請負人が溶鉱等の高熱溶融物の運搬等周囲に火災等の危険を及ぼす作業を、別の関係請負人がその周囲で別の作業を行う場合	周囲での作業に係る範囲の制限等の措置
エ	ある関係請負人が有機溶剤を用いた塗装作業を、別の関係請負人が溶接作業を行う場合	通風又は換気、防爆構造による電気機械器具の使用等についての指導、作業を行う時間帯の制限等の措置
オ	ある関係請負人が物体の落下を伴うおそれのある作業を、別の関係請負人がその下の場所で別の作業を行う場合	落下防止措置に関する指導、物体の落下のおそれがある場所への立入り禁止又は当該場所で作業を行う時間帯の制限等の措置
カ	ある関係請負人が別の関係請負人も使用する通路等に設けられた手すりを取り外す場合、設備の安全装置を解除する場合等	その旨の別の関係請負人への連絡、必要な災害防止措置についての指導等の措置
キ	ある関係請負人が化学設備を開放し、当該化学設備の内部に立ち入って修理を、別の関係請負人がその周囲で別の作業を行う場合	化学物質等の漏洩防止に関する指導、作業を行う時間帯の制限、法第31条の2の化学物質等の危険性及び有害性等に関する情報の提供等の措置
ク	その他、元方事業者と関係請負人及び関係請負人相互が混在作業を行う場合	当該混在作業によって生ずる労働災害の防止を図るために必要な措置



2.2.1 鉄鋼業で必要とする作業間の連絡調整の具体的な内容は、どのようなものか？ 作業間の連絡調整として講じなければならない措置は、どのようなものか？

通達(平成18年2月24日 基発第0224003号)では、作業間の連絡調整について次のとおり示されています。

安衛法第30条の2第1項の「作業間の連絡及び調整」とは、混在作業による労働災害を防止するために、次に掲げる一連の事項の実施等により行うものであること。

- ① 各関係請負人が行う作業についての段取りの把握
- ② 混在作業による労働災害を防止するための段取りの調整
- ③ ②の調整を行った後における当該段取りの各関係請負人への指示

(1) 生産業務の場合

生産業務は製鋼や圧延等の製造工場が「一の場所」である場合、基本的には日常的な変化の少ない操業作業や日常点検作業等が主になりますが、その中で請負契約により協力会社が、材料の輸送や製造ライン入口への材料装入や、製造ライン出口での製品搬出と精整作業等を担当していることがあります。

このような場合、「一の場所」において元方事業者である鉄鋼会社と関係請負人である協力会社の日常的な混在作業があるわけですが、これらの作業間の接点での分担の明確化や、段取り調整手順や指示連絡系統は標準化された上で請負契約がなされ、詳細の連絡調整等は、鉄鋼会社と協力会社の定期的連絡調整等の協議会や、日々の両者のミーティング等で調整と確認がなされた後、各事業者内で第一線作業員への指示徹底をすることが適当な方法でしょう。

上記の作業間の接点での分担の明確化は、たとえば材料や製品(設備業務の場合は機材等)のトラック等での荷渡し「車上渡し」か「置き場渡し」なのかの区分と、それに伴うクレーン作業等の分担等の作業の接点部分を取り決めること等があります。

しかし、生産業務でも、作業場所周辺での工事や、特殊な製品の取り扱い(例えば普段は普通鋼鋼材を圧延しているラインでチタン材の圧延を行う)等の非定常の作業が発生する場合があります。

また協力会社が自ら行う設備の点検・検査や補修・清掃、原材料の搬入・補給、資材等の仮置き、これらに伴う作業通路・安全通路の変更など色々なケースが想定されると思います。

このような非定常の作業がある場合、鉄鋼業の生産業務で、もし作業場所近辺での工事等や点検補修等で混在作業がある場合は、このマニュアルで述べた「設備業務」としての連絡調整等の管理と同じやり方で、生産業務の調整等に関する事項を扱えばいいでしょう。

また、特殊な製品の製造等で、鉄鋼会社と協力会社が混在作業となる場合は、たとえ頻度が少なくてもそれは製品製造の定常作業として作業標準の中に混在作業の連絡調整事項を含め作業手順に織り込み周知徹底することが適切な方法でしょう。

あるいは圧延トラブル等による材料の撤去等で、それに伴う設備の復旧等の非定常作業等の規模が大きくなり、生産業務にかかわる作業員での対応ではなく、鉄鋼会社の整備部門等からの請負で協力会社の作業員が対応する場合で混在作業となる場合、このマニュアルの「設備業務」での非定常作業の解説を参考に対応すると良いでしょう。

(2)設備業務の場合

作業間の連絡調整等は基本的には、混在作業の作業依頼書や作業指示書を元に、元方事業者である鉄鋼会社と関係請負人である協力会社が協議して、その接点における危険有害要因を確認して、安全確保のために必要な調整を行うと共に、連絡方法等を確認することが重要です。

作業間の接点における安全確保のため、事前に点検確認及び講ずべき措置としては以下などがあります。但し、以下は混在作業の接点関係を主体に取り上げており、各事業者内で措置すべき事項は省略しています。それぞれの措置については、誰がいつ責任を持って実施するか等を含めて確認します。

また以下の各項目に該当する作業場所では、標示板等で現場作業者が再確認できるようにすると良いでしょう。

●作業間の接点で、点検確認及び講ずべき措置の例

(参考資料(2)中央労働災害防止協会「鉄鋼生産設備編
非定常作業の安全ガイドラインと解説」(平成10年4月17日初版)
から一部引用)

(1)はさまれ・巻き込まれ・激突され関係

- イ 回転機器、移動機器の動力源の遮断、施錠または機械ロックの取付等
- ロ 緊急停止スイッチの設置等
- ハ それぞれの作業の開始または終了に係わる連絡、作業を行う時間帯の制限等

(2)墜落・転落関係

- イ 昇降設備、作業床、手すり等の設備(仮設)の設置と撤去、その時期
- ロ 移動式足場、架台等の安定性を確保するための措置
- ハ 危険箇所への立入禁止措置、表示方法、入退場許可手続き
- ニ 親綱または墜落防止ネットの取付設備の設置と撤去、その時期

(3)高熱物等との接触

- イ 高熱物の除去または漏えい防止措置
- ロ バルブ・フランジ等を解放する際の高温物の流出防止
- ニ 高温物・寒冷物への接触防止措置

(4)水蒸気爆発

- イ 高熱物と接触する耐火物、器具等の場所確認と水分除去措置
- ロ 高熱物排出の場所とスケジュール、出湯口と受入容器の場所関係とその適正化

(5)飛来・落下

- イ 物を高所から投下する際の専用の投下設備の使用場所と時期と監視人
- ロ 物が飛来・落下する危険性のある場所の周辺・上下作業の有無や立ち入り制限、防護網の設置

(6)酸素欠乏症及びガス中毒

- イ 有毒ガス等の発生可能性のある箇所、除去や漏えい防止または換気の措置、周辺の作業制限
- ロ 酸素欠乏危険場所、及びガス中毒を生ずるおそれのある場所と立入制限

(7)酸・アルカリとの接触

- イ 保護具等を使用すべき場所や作業制限、特化物作業主任者の確認

(8)レーザー・放射線による障害

- イ 保護具等や被爆線量測定機器等を使用すべき場所や作業制限

(9)感電

- イ 感電危険箇所と作業制限、活線作業等の禁止事項、検電、アース設置等の確認

(10)火災・爆発

- イ 火気作業箇所と使用許可、周辺養生、消火器や監視人の配置、上下作業の制限
(塗装と溶接作業の同時又は近接等の制限)

2.3 関係請負人との協議を行う場の設置及び運営

<指針本文より>

元方事業者は、関係請負人との間において必要な情報を共有し、共通認識を持つことが混在作業による労働災害防止に当たって有効であることから、関係請負人の数が少ない場合を除き、関係請負人と協議を行う場(以下「協議会」という。)を設置し、定期的を開催するとともに、その使用する労働者に協議会における協議結果を周知させること。

また、機械等を導入し、又は変更したとき、元方事業者又は関係請負人の作業内容を大幅に変更したとき、関係請負人が入れ替わったとき等混在作業による労働災害の防止のために協議すべき必要が生じたときにも協議会を開催すること。

協議会の参加者及び議題は、次によること。

ア 参加者

(ア)元方事業者

- a 作業間の連絡調整等の統括管理を行う者
- b 安全管理者及び衛生管理者又は安全衛生推進者(以下「安全管理者等」という。)
- c 職長等

(イ)関係請負人

- a 第3の1により関係請負人が選任する責任者
- b 安全管理者等

イ 議題

議題には、

- ①安全衛生に関する方針、目標、計画に関すること
- ②作業手順や点検基準等の安全衛生規程及び当該規程に基づく作業等の実施に関すること
- ③労働者に対する教育の実施に関すること
- ④クレーン等の運転についての合図の統一等に関すること
- ⑤作業場所の巡視の結果及びこれに基づく措置に関すること
- ⑥労働災害の原因及び再発防止対策に関すること

等があること。

2.3.1 協議組織を設置しなければならない規模を、どのように判断するのか？ 定期的開催の頻度は？

本指針では、関係請負人である協力会社の数(事業者数)が少ない場合を除き、協議組織を設置しなければならないとしています。具体的な数(事業者数)は規定されていません。

一方、作業間の連絡調整等を統括管理する者を選任しなければならないのは、労働者の数で「同一場所」で50人以上の混在作業をする場合を規定しています。

この場合「同一場所」の範囲により人数規模が変わりますが、前述(1.1.4)で解説したように、通達(平成18年2月24日付け基発第0224003号)では、鉄鋼業の場合は「製鉄所全体または製鋼や熱延などの各工場の全域」とされており、製鉄所の操業や整備等の作業者と協力(元請)会社とその下請作業者との混在作業における労働災害防止の考え方となっていますので、例えば一貫製鉄所等では製鉄所全体または各製造工場全体でみれば、その合計は数100人から数1000人規模になることがあると思われ、協力会社の数も数社から数十社以上になると考えられます。

従って鉄鋼業の場合、元方事業者である鉄鋼会社とその関係請負人である各協力会社の間で前述のように常設的に協議組織を設け、定期的に統括的な安全管理や共通的な課題につき協議する組織を整えておくとい良いでしょう。

その上で、個別の混在作業、特に非常作業に関しては、平成9年3月24日付け基発第190号「鉄鋼生産設備の非常作業における安全衛生対策のためのガイドライン」もでき、たとえ混在作業の規模が50人未満となる場合でも、設備・作業の主管元である依頼側の元方事業者である鉄鋼会社の下で、関係請負人(関係するすべての協力会社)が随時集まって協議する場を設け、連絡調整等を確認することが労働災害防止上求められています。

協議会には本指針で示された者が参加する必要がありますが、参加すべき関係者が多くなる場合は元方事業者と元請、次に元請以下等のグループに分かれて階層別に開催する方法もあります。ただし本指針に示された議題の内容が最先端作業者に周知されるようにしなければなりません。

協議会の定期的な開催の頻度については具体的な定めはありませんが、法定で毎月1回以上開催が必要な元方事業者または元請の安全衛生委員会の開催に併設して毎月1回程度開催すれば良いでしょう。またそうすることで安全管理者等の出席がしやすく、効率的で効果的な協議ができることとなります。

2.3.2 安全衛生委員会や安全衛生協力会との関係は、どのようにするのか？

【図は例示】

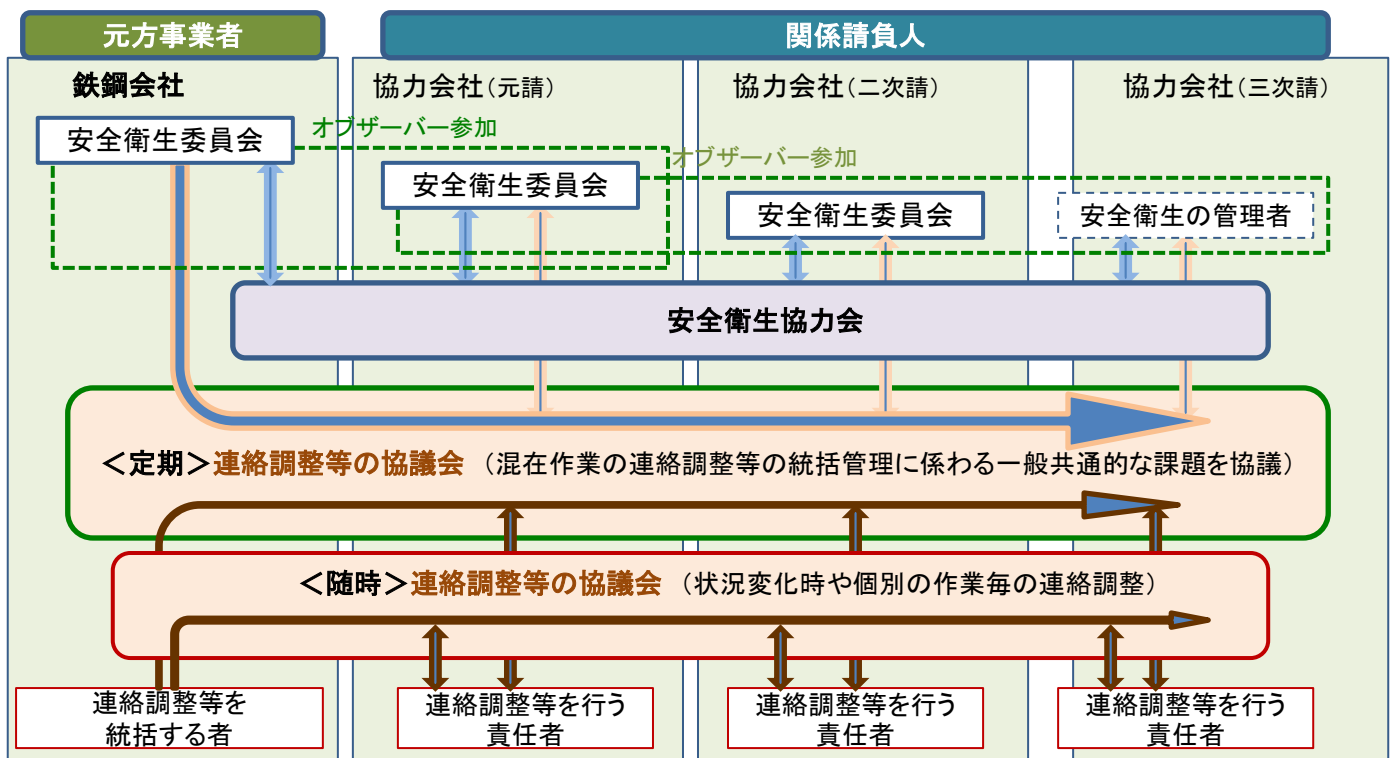
「安全衛生委員会」は、[安衛法第17条～19条](#)で規定され、定められた規模に応じ事業者内で設置すべきものであり、自社で雇用する労働者の安全衛生管理にかかわる事項の検討と実施推進を行うためのものです。

しかし、製鉄所構内で常駐的な協力会社（一次請、元請）の代表者を元方事業者である鉄鋼会社の安全衛生委員会のオブザーバーとしての位置付けで参加できるようにし、同じく元請が常時起用する二次請事業者を、元請の安全衛生委員会にオブザーバーとして参加できるようにし、連絡調整等をする方法もありますが、上述のように安全衛生委員会は各事業者の中での法定の委員会であり、前述(2.3.1)で解説した協議会は本指針で定められた事業者間の横断的な協議の場ですので、両者は基本的に別のものです。

各事業者の安全衛生委員会とは別に混在作業の連絡調整等の事業者横断の「協議会」を設けるのが基本ですが、安全衛生委員会と「協議会」を相前後して開催する方法もあります。

一方、「安全衛生協力会」は、元方事業者である鉄鋼会社の製鉄所の構内に常駐するか、または頻度高く作業等を請負う関係請負人である協力会社が会員として集まり、各協力会社間で横断的に共通の安全衛生に関する課題や教育についての情報共有等の自主的な取組を行う機関です。この中でも混在作業に係わる事業者間に共通横断的な課題も扱われることになると考えられます。

元方事業者である鉄鋼会社も安全衛生協力会に特別会員あるいはオブザーバーとして参加したり、または教育講師等を派遣してその運営に協力していることは本指針の趣旨にも合致するものです。



次項2.3.3で述べる「定期の連絡調整等の協議会」は、元方事業者である鉄鋼会社と関係請負人である協力会社が合同で、各製造工場や設備部門主管の元に、それぞれの協力会社との間で、混在作業の連絡調整等の統括管理に係わる一般共通の課題を協議します。

この結果の中には、関係請負人である各協力会社の安全衛生委員会に個別に付議すべきこともあるかも知れませんが、関係請負人である協力会社共通の課題等は事業場の安全衛生協力会にて取り組むことが効率的で効果的な場合があります。

一方、機械等を導入し、又は変更したとき、元方事業者又は関係請負人の作業内容を大幅に変更したときや、関係請負人が入れ替わったときその他、個別の混在作業についての固有の連絡調整等が必要となった場合は、元方事業者である鉄鋼会社と関係請負人である協力会社の間で「随時の連絡調整等の協議会」が開催され、定期の協議会での基本的な方針に準拠しながら、具体的な安全確保措置等の検討調整等の確認が必要です。

2.3.3 鉄鋼業にふさわしい参加者や議題はなにか？ 労働者への周知方法は？ 協議会を開催する頻度や臨時に開催するにあたって留意すべき事項はなにか？

本指針では、定期的な連絡協議の場と、必要時の随時の連絡協議の場の開催が必要とされています。

(1) 定期的な連絡調整等 (2.1.10参照)

大規模装置産業である鉄鋼業では製鉄所(事業場)毎に、構内常駐の専門別の協力会社が存在し、日常的な操業作業をはじめ点検補修作業等の工事を元請として請けて、それぞれが二次請以下の関係請負人を持つことが多く、日常的に同一場所で相関係しながら仕事をしている場合があります。

このような状況の中では、鉄鋼会社の主催で各関係請負人との定期的な連絡協議会を開催し、総括的方针等の情報共有や共通的安全対策を協議する必要があります。主催者は議事録を作成配布し、関係請負人各社の安全連絡調整等を行う責任者は自社の安全衛生委員会等を通じ自らが雇用する労働者に周知し、主催者は周知されたことを確認します。

定期的連絡調整等の協議会

(鉄鋼会社各工場や室の月次開催の安全衛生委員会の中に協力会社がオブザーバー参加する形も可)

- ①目的: 製鉄所(事業場)全体、または工場や整備室等の主管部門の下で、鉄鋼会社社員と関係請負人の作業者の混在作業における統括的な安全衛生管理方針や、共通の課題やルール、教育等について協議することで、方針やルールなどの情報共有化と共通認識を醸成し、混在作業の労働災害を防止。
- ②出席者 鉄鋼会社 ・作業間の連絡調整等の安全管理を統括する者
・安全管理者、衛生管理者、職長等
関係請負人 ・各関係請負人の安全連絡調整等を行う責任者
・安全管理者等
- ③協議事項 ・製鉄所と関係請負人の総括的な安全衛生管理(教育を含む)に関する方針、目標、計画
・共通の標準や規定(作業標準、整備標準、安全規定)、安衛法や指針への対応
・クレーン等の玉掛け合図や標識等の統一
・作業場所の合同巡視計画と結果及び措置
・災害の原因及び再発防止対策(休業または重大災害発生時は同じ体制で都度臨時開催)

(2) 随時の連絡調整等 (2.1.10参照)

前述の定期的な共通事項の協議に加え、混在作業毎にその開始前と、一日以上の作業では日々の作業着手前等に元方事業者は、各社の作業の段取りを把握し、調整した結果を元請の「作業(施工)計画書」、「作業指示書」等の形に反映させるよう指導し、関係請負人の中で周知した後に作業を開始としなければなりません。また作業中は調整した段取りに従って連携して作業を進めますが、機械の導入等で段取りや作業手順または関係請負人が入れ替わるなどの変更が生じた際は再度関係者での連絡調整等の会議を開催し「作業指示書」を修正して作業を再開とします。

主催者は議事録を作成し、各事業者は作業現場に於いて担当作業者に具体的に段取りを周知しなければなりません。事前の全体現場説明と、作業の着手前のTBM(ツールボックスミーティング)や現場の指揮者や作業者が出そろった「朝会」等で確認します。

随時の連絡調整等の協議会

(機械等を導入し、又は変更したとき、元方事業者又は関係請負人の作業内容を大幅に変更した時や、関係請負人が入れ替わった時の他、混在作業毎にその開始前に開催、開始後は、一日以上の作業では日々の工程打合せや作業着手前等に開催)

- ①目的: 工場や整備室などの主管の下での鉄鋼会社と関係請負人の混在作業の各社の段取りの把握共有と相互調整を行い、その結果を踏まえ関係請負人は全体の作業(施工)計画書と個別の作業指示書を作成し、その作業員への周知を通じて労働災害を防止。
- ②出席者 鉄鋼会社 ・作業間の連絡調整等の安全管理を統括する者
・安全管理者、衛生管理者、職長等
関係請負人 ・各関係請負人の安全連絡調整等を行う責任者
・安全管理者等
- ③協議事項 ・機械等の導入又は変更、あるいは作業内容の大幅な変更に伴う留意事項
・関係請負人が入れ替わったときの把握と、交代した者への引き継ぎ状況確認
・生産作業と、修理や交換撤去及び据付工事等の開始と終了予定時刻と相互連絡体制
・動力源遮断及び投入手順、操作時刻と操作責任者と禁止札の扱いの確認
・溶断、溶接等の熱源と溶剤等の可燃物の使用時間、場所の分離調整
・上下作業の有無の確認、落下物対策(溶接火花落下の遮蔽等)または時間の分離調整
・作業通路の手摺等を外す場合や、工事の為の開口部が生じる場合の安全措置
・足場の共用や、クレーン等の使用調整等

<指針本文より>

2.4 作業場所の巡視

元方事業者は、連絡調整の実施状況等現場の状況を確認することが混在作業による労働災害の防止に当たって有効であることから、定期的に、混在作業による労働災害を防止するため必要な範囲について作業場所を巡視すること。

また、機械等を導入し、又は変更したとき、元方事業者又は関係請負人の作業内容を大幅に変更したとき、関係請負人が入れ替わったとき等においても同様に巡視すること。

巡視に当たっては、**安衛則第6条**による安全管理者の職場巡視や、**3**の協議会においてパトロールを実施する場合の当該パトロールに併せて実施するなど、事業場全体の安全衛生管理活動との関連性を考慮して効果的かつ効率的に実施すること。



●元方事業者に、関係請負人等に対する安衛法の遵守に関する指導、指示義務を負わせることを定めた**安衛法第29条(元方事業者の講ずべき措置等)**は1.1.9参照。

●巡視に関連する安衛則（上記の本指針中の安衛則第6条とその他関連する安衛則第11条及び第15条）

安衛則第6条（安全管理者の巡視及び権限の付与）

<第1項> 安全管理者は、作業場等を巡視し、設備、作業方法等に危険のおそれがあるときは、直ちに、その危険を防止するため必要な措置を講じなければならない。

<第2項> 事業者は、安全管理者に対し、安全に関する措置をなし得る権限を与えなければならない。

安衛則第11条（衛生管理者の定期巡視及び権限の付与）

<第1項> 衛生管理者は、少なくとも毎週1回作業場等を巡視し、設備、作業方法又は衛生状態に有害のおそれがあるときは、直ちに、労働者の健康障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2項> 事業者は、衛生管理者に対し、衛生に関する措置をなし得る権限を与えなければならない。

安衛則第15条（産業医の定期巡視及び権限の付与）

<第1項> 産業医は、少なくとも毎月1回作業場等を巡視し、作業方法又は衛生状態に有害のおそれがあるときは、直ちに、労働者の健康障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2項> 事業者は、産業医に対し、前条第1項に規定する事項をなし得る権限を与えなければならない。

2.4.1 作業場所の巡視を行う頻度や臨時に開催するにあたって留意すべき事項はなにか？ どのような体制で作業場所の巡視を行うのか？

本指針の対象は、元方事業者と関係請負人の混在作業に関する総合的な安全管理ですが、製鉄所での鉄鋼会社と協力会社はそれぞれの社内管理体制としての安全衛生管理体制等があります。

それらの各社の内部管理体制が機能した上で、本指針の対象である事業者間の横断的な統括管理体制が機能することも必要です。(2.1.1参照)

つまり両者は、混在作業を含めた全体の安全衛生管理として、連携して効率的に災害防止の目的を果たすべきものです。

元方事業者、関係請負人、あるいは安全衛生協力が独自に、それぞれの問題意識と自らの安全管理責任から日常的に巡視することは必要ですが、混在作業の巡視という観点では、元方事業者の「連絡調整等を統括する者」と、関係請負人の「連絡調整等を行う責任者」だけで巡視するのではなく、各社の安全管理者(安衛則第6条で巡視と措置の義務がある)等の、日常的な定期(修繕などで13時に定める等)の巡視と合同して実施することや、協議会(定期及び随時)開催の機会をとらえて、その開催直前に混在作業の巡視を各社の「安全管理者」を含めて実施し、その結果を含めて協議することも効率的で且つ効果のある方法です。

2.4.2 作業場所の巡視によって把握した問題について、どのように改善を図るのか？ 巡視結果および改善措置について関係請負人にどのように通知するか？

(1) 作業場所の巡視を行うべき時

- ① 個別の混在作業実施中に定期的に実施する他
- ② 機械等を導入し、又は変更した時
- ③ 元方事業者又は関係請負人の作業内容を大幅に変更した時
- ④ 関係請負人が入れ替わった時
等に実施することとされています。

(2) 作業場所の巡視の目的と改善措置

- ① 定期または随時の、混在作業の連絡調整等の協議会での作業間の連絡調整等の結果の実施状況の確認
- ② 不安全状態や不安全行動の是正指示指導

等を重点に、巡視前に検討打合せをして、巡視のチェックリストを用意して巡視を行い、巡視中はその場で安全確保に必要な事項の指示指導するとともに、その後の混在作業の安全確保の連絡調整協議の場で措置内容と分担および期限等を決めることが大切です。また指示・指導事項は記録に残して周知させることが重要です。

1) その場で直ちに関係請負人や作業者に改善指示するべきこと

巡視により発見した不安全状態や不安全行動は、発見の都度その場で直ちに当該の関係請負人と作業者に是正を指示・指導します。

その際、「なぜ危険なのか？どのようにすべきか？」も指導し、当該の関係請負人と作業者が納得して自覚をするようにします。

またこの指導内容を記録して、各関係先(当該の元請・関係請負人の責任者等)へ配布して、是正措置(第一線作業員への周知徹底等)が行われたこと(作業員の確認サイン等)を報告させるようにします。

安衛法第29条(1.1.9参照)により、元方事業者は、関係請負人及びその労働者に対して安衛法令を遵守するよう必要な指導及び指示を行わなければなりませんので、上記のように作業員に直接の指導及び指示を行っても、派遣法には抵触しません。(2.12.4参照)

また、この現場作業員への直接の指導・指示事項は、関係請負人の現場代理人や連絡調整責任者(巡視同行していない場合)に記録を残して伝え、同じことが繰り返されないよう是正措置(第一線作業員への指導等)が徹底したことを報告するよう指示をします。

2) 期限付きで是正措置の検討実施を指示する場合

是正措置が、設備の改善等で期間を要する場合は、期限を明示して文書(巡視記録で可)で是正を指示し、是正されるまでの間に作業を続ける場合は、その間の暫定措置(応急的な設備対策等)や、管理的対策(危険回避の臨時的作業方法や保護具等)についても併せて指示・指導する必要があります。

元方事業者は、定例または随時の連絡協議の場で指示・指導をした関係請負人から措置の進捗を報告させ、確認しなければなりません。

また作業が複数日以上にわたる場合は、毎日の進捗工程打合せ確認が行われる連絡調整協議会の前に巡視を行い、巡視での指摘事項を連絡調整会議で情報共有し、是正事項の期限と担当を確認すると良いでしょう。

2.5 関係請負人が実施する安全衛生教育に関する指導援助

元方事業者は、必要に応じ、関係請負人が行う労働者の雇入れ時教育、作業内容変更時教育、特別教育等の安全衛生教育について、場所の提供、資料の提供等を行うこと。

2.5.1 鉄鋼業の元方事業者は、関係請負人が実施する安全衛生教育に対して、具体的にどのような指導援助を行うべきか？

労働者に対する安全衛生教育については、

- 1)雇入れ時教育、作業内容変更時教育(安衛法第59条第1項、第2項)
 - ・雇入れ時又は作業内容を変更した者に対する、必要な知識等の教育
- 2)特別教育(安衛法第59条第3項)
 - ・危険又は有害な業務に従事する者に対する、必要な知識等の教育
- 3)職長等教育(安衛法第60条)
 - ・一定の作業について、職長等に対する、作業を指揮、監督するために必要な知識等の教育
- 4)危険又は有害業務従事者教育(安衛法第60条の2)
 - ・危険又は有害な業務に現に就いている者に対する、必要な知識等の教育

等があり、これらの教育は事業者の義務として定められています。

従って事業者である関係請負人の各協力会社は、まずは自社内で日常的に安全衛生に関する教育を行うとともに、安全衛生協会の活動(レベルアップ教育、玉掛け教育、法令勉強会、職長教育等)に参加する等の自主的な取組を行い、労働者の意識付けと知識技能を高める努力をしなければなりません。

つまり鉄鋼会社の協力会社(元請、二次請以降の関係請負人)は、自社内の労働者への教育努力が事業者としての責務であることを自覚し努力した上で、新規雇用者が混在作業をする場合等に、以下の導入教育等の項目の教育支援を元方事業者である鉄鋼会社に依頼する場合は、支援要請内容等を明記した書類によるのが望ましい方法です。要請を受けた鉄鋼会社は指導援助を行わねばなりません。

- ①鉄鋼製造工程概要、作業対象の生産設備等の概要
- ②作業場内の危険箇所と立入禁止区域、規律規定、安全心得
- ③作業許可を必要とする作業の種類、注意事項と禁制事項、保護具の種類と使用方法
- ④混在作業の概要と、混在作業場の統括管理方針および連絡調整体制
- ⑤担当する作業内容及び手順と他社の作業との関連(作業段取、作業手順の留意事項、災害事例等)
(三次請以降の関係請負人の責任者が、混在作業について⑤を自社内作業者に周知した結果の確認と、その記録を残すこと。三次請がそれを出来ない場合は二次請が実施する等の留意事項の織り込み)
- ⑥緊急事態時の対応法等。

元方事業者である製鉄所または主要な協力会社(元請)は、二次請以降の各社の新規入構者をまとめた教育を定期または必要時開催し、教育の場所と講師および資料の提供をする必要があります。

新規入構者教育の後に、その労働者を継続的に製鉄所構内で従事させる作業の請負契約が継続される場合は、元方事業者である鉄鋼会社内の日常的な教育取組の中にその関係請負人も取りこんで行う方法もありますが、協力会社各社の事業者責任の下で行う教育もありますので、元方事業者である鉄鋼会社は指導・援助を行うという立場で、可能な範囲で教育の機会を提供することになります。

2.5.2 講師の派遣など場所の提供や資料の提供以外にどのような事項を行う必要があるのか？

元方事業者である製鉄所からは、関係請負人である協力会社からの支援要請によるものだけでなく、社内の安全衛生教育の座学や演練等の機会に積極的に参加を働きかけることが望まれます。

また工程打合せ調整等の協議の場合や、朝礼またはTBM(ツールボックスミーティング)、あるいは作業現場巡視等のあらゆる機会をとらえて、指導する必要があります。

併せて、このような指導は、協力会社(元請)が二次請以降に対して指導することも当然必要です。

また指導・指示が守られていない場合はその場で直ちに是正指導指示をしたり、守れない理由を聞き、適切な措置を講じる等の対応が必要です。

上記の他、元方事業者である製鉄所または主要な協力会社(元請)は、二次請以降の労働者の必要な資格や、健康診断の結果等を把握して、法定の就業制限を遵守するなど適正な作業配置をするように指導する必要があります。(後述の「健康管理」にも関連しますがここにまとめて掲載します。)

作業配置の指導の判断についての留意点としては下記の例等があります。

- 1)就業制限業務の無資格による作業、あるいは作業主任者不在の作業を厳禁とさせるとともに資格の取得について指導及び援助すること。
- 2)女性および年少者(18歳未満)に関しては、女性労働基準規則および年少者労働基準規則に規定する禁止業務への配置を厳禁とすること。
- 3)高齢者、高血圧者症等の健康要注意者に関しては、作業の内容、作業場所等を勘案して軽作業に配置すること。(単独作業はできる限り避けること)

2.5.3 場所の提供や資料の提供等を行うにあたっての費用負担は、どのようにするのか？

本指針では安全衛生教育に関する経費負担についての記載はありませんが、建設業関係を対象の「建設元方指針」には、「請負契約における労働災害防止対策の実施者及びその経費負担者の明確化等」が規定されており、その中に「安全のための講習会等への参加」が例示され、請負契約書に添付する請負代金内訳書等に該当経費を明示することとされています。

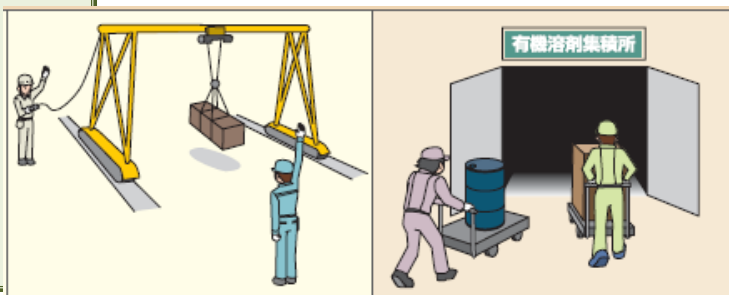
製造業においても基本的な考え方は「建設元方指針」と同じく、発注者は元請に対し、元請は二次請以降に対し安全対策に要した必要な経費を請負金額に含ませるようにするのが一般的です。

ただし、費用請求をするか否かは、元方事業者(鉄鋼会社)の考え方や教育の内容に応じて変わります。各社が事業者責任で実施すべきもの(例えば、法定の教育)や事業者(協力会社)自身の利益に繋がる教育を元方事業者が無償で実施することは、税務上の問題が生じる可能性もありますので慎重な判断が必要です。一方、元方事業者である鉄鋼会社が独自に定めた基準等に関する教育を関係請負人の労働者に行うこと等は、無償でも積極的に実施すべきでしょう。

<指針本文より>

2.6 クレーン等の運転についての合図の統一等

元方事業者は、クレーン等の運転についての合図の統一、事故現場等の標識の統一等、有機溶剤等の容器の集積箇所の統一、警報の統一等を行う必要があること。
(安衛則第643条の3から第643条の6)



2.6.1 統一が必要な項目には、どのようなものがあるか？

安衛則第643条の3から第643条の6までの以下の項目(詳細は次ページ)についての統一が必要です。

- ①クレーン等の運転についての合図……(参考資料3-1)
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の合図および緊急時のサイレンの吹鳴等。
- ②事故現場等の標識
有機溶剤、エックス線または放射線の危険の恐れがあり立入禁止とする場所、あるいは酸欠等の危険から労働者を退避させるべき場所の標識等。
- ③有機溶剤等の容器の集積箇所
塗料や防水材等で有機溶剤を含有するもの、及びその容器と空容器を集積保管する箇所等。
有機溶剤等の容器については消防法にもありますが、有機則第35条、第36条に規定されている内容をベースに元方事業者が場所等を設定して、関係請負人にもその場所を使用させます。
また、消防法でも危険物の貯蔵量等についての規定がありますので注意が必要です。
- ④警報 (エックス線装置の電源オン、放射性物質を装備する装置が照射中、火災発生時など)

2.6.2 標識など統一すべき内容の基準を明確にする必要性？

- 標識:
各鉄鋼会社製鉄所等の単位(「一の場所」の範囲)で採用する標識を決めて、これを協力会社(関係請負人)に周知する必要があります。
なお、中央労働災害防止協会や建設業労働災害防止協会等が統一の安全標識を作成していますので、こういったものも参考にすると良いでしょう。
- クレーン合図:
ボイラー・クレーン安全協会等の「クレーン等の合図」の資料(参考資料3-1)等を参考に、各鉄鋼会社製鉄所単位(「一の場所」の区域)で採用合図法を定めて関係請負人である協力会社にも徹底する必要があります。

上記の本指針の中で示された安衛則を以下に掲載します。

安衛則第643条の3～第643条の6

●安衛則第643条の3（クレーン等の運転についての合図の統一）

第1項 第639条第1項の規定は、元方事業者について準用する。

第2項 第639条第2項の規定は、元方事業者及び関係請負人について準用する。

第639条（クレーン等の運転についての合図の統一）

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場合において、当該作業がクレーン等（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をいう。以下同じ。）を用いて行うものであるときは、当該クレーン等の運転についての合図を統一的に定め、これを関係請負人に周知させなければならない。

第2項 特定元方事業者及び関係請負人は、自ら行なう作業について前項のクレーン等の運転についての合図を定めるときは、同項の規定により統一的に定められた合図と同一のものを定めなければならない。

●安衛則第643条の4（事故現場の標識の統一等）

第1項 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場合において、当該場所に次の各号に掲げる事故現場等があるときは、当該事故現場等を表示する標識を統一的に定め、これを関係請負人に周知させなければならない。

第1号 有機則第27条第2項本文の規定により労働者を立ち入らせてはならない事故現場

第2号 電離則第3条第1項の区域、電離則第15条第1項の室、電離則第18条第1項本文の規定により労働者を立ち入らせてはならない場所または電離則第42条第1項の区域

第3号 酸欠則第9条第1項の酸素欠乏危険箇所または酸欠則第14条第1項の規定により労働者を退避させなければならない場所

第2項 元方事業者及び関係請負人は当該場所において自ら行う作業に係る前項各号に掲げる事故現場等を、同項の規定により統一的に定められた標識と同一のものによつて明示しなければならない。

第3項 元方事業者及び関係請負人は、その労働者のうち必要がある者以外の者を第1項各号に掲げる事故現場等に立ち入らせてはならない。

●安衛則第643条の5（有機溶剤等の容器の集積箇所の統一）

第1項 第641条第1項の規定は元方事業者について準用する。

第2項 第641条第2項の規定は元方事業者及び関係請負人について準用する。

第641条（有機溶剤等の容器の集積箇所の統一）

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場合において、当該場所に次の容器が集積されるとき（第2号に掲げる容器については、屋外に集積されるときに限る。）は、当該容器を集積する箇所を統一的に定め、これを関係請負人に周知させなければならない。

第1号 有機溶剤等（有機則第1条第1項第2号の有機溶剤等をいう。以下同じ。）を入れてある容器

第2号 有機溶剤等を入れてあった空容器で有機溶剤の蒸気が発散するおそれのあるもの

第2項 特定元方事業者及び関係請負人は、当該場所に前項の容器を集積するとき（同項第2号に掲げる容器については、屋外に集積されるときに限る。）は、同項の規定により統一的に定められた箇所に集積しなければならない。

●安衛則第643条の6（警報の統一等）

第1項 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ときには、次の場合に行う警報を統一的に定め、これを関係請負人に周知させなければならない。

第1号 当該場所にあるエックス線装置に電力が供給されている場合

第2号 当該場所にある電離則第2条第2項に規定する放射性物質を装備している機器により照射が行われている場合

第3号 当該場所において火災が発生した場合

第2項 元方事業者及び関係請負人は、当該場所において、エックス線装置に電力を供給する場合又は前項第2号の機器により照射を行う場合は、同項の規定により統一的に定められた警報を行わなければならない。当該場所において、火災が発生したこと又は火災が発生するおそれのあることを知ったときも、同様とする。

第3項 元方事業者及び関係請負人は、第1項第3号に掲げる場合において、前項の規定により警報が行われたときは、危険がある区域にいるその労働者のうち必要がある者以外の者を退避させなければならない。

2.7 元方事業者による関係請負人の把握等

(1) 関係請負人の責任者等の把握

元方事業者は、作業間の連絡調整、協議会の設置運営等の円滑な実施のため、関係請負人に対し、請負契約の成立後速やかに、作業間の連絡調整等を統括管理する元方事業者に属する者との連絡等を行う責任者(第3の1)の選任状況及び安全管理者等の選任状況を通知させ、これを把握しておくこと。

また、新たに作業を行うこととなった関係請負人に対しては、関係請負人が作業を開始することとなった日以前の作業間の連絡調整の措置、クレーン等の運転についての合図の統一等及び協議会における協議内容のうち、当該関係請負人に係る必要な事項を周知させること。

(2) 労働災害発生のおそれのある機械等の持込み状況の把握

元方事業者は、関係請負人が防爆構造の電気機械器具、車両系荷役運搬機械、車両系建設機械等労働災害発生のおそれのある機械等を持ち込む場合は、当該関係請負人に、事前に通知させこれを把握しておくとともに、定期自主検査、作業開始前点検等を確実に実施させること。

2.7.1 関係請負人の責任者等の把握

- ① 元方事業者への通知の方法を具体的にどのようにするのか？
- ② 関係請負人への周知の方法を具体的にどのようにするのか？

基本的に元方事業者である鉄鋼会社から、請負契約時に緊急連絡体制を含めた安全衛生管理組織図(二次請以降も含む)の提出を求めると共に、安全衛生管理組織変更時にはその都度報告することを求めることに併せ、各管理者または責任者(混在作業の連絡調整の責任者を含む)の名簿を提出させ、当該作業で必要となる資格などをチェックし、不備があれば必要な体制を指導しておくべきです。

また混在作業に関わる元方事業者と関係請負人の作業開始前の連絡調整協議の場で、全体の連絡調整を統括する者と各社の連絡調整責任者及び緊急時の連絡体制をお互いに確認しあうことが必要です。

新たに作業に加わった関係請負人があれば、作業を開始する前に作業依頼内容や注意事項を現場で説明するとともに、これまでの連絡調整協議の内容を議事録や混在作業全体の概要や組織体制図、連絡体制等を資料で説明し、その作業者に周知徹底するよう指示しなければなりません。また、周知されたことを確認する必要があります。

2.7.2 労働災害発生のおそれのある機械等の持込み状況の把握

- ③ 労働災害の発生のおそれのある機械等として、どのようなものがあるか？
- ④ 元方事業者への通知(報告)の方法を具体的にどのようにするのか？
- ⑤ 定期自主検査、作業開始前点検等を確実に実施させる方法を具体的にどうするのか？
- ⑥ 定期自主検査、作業開始前点検以外にどのような事項を行う必要があるのか？

鉄鋼業の場合、レッカーや車両、ガス溶断、アーク溶接機等の各機器等を関係請負人が持ち込む場合等が該当します。持ち込み器具や機械等について、全体の連絡調整の場で関係者間で確認しておかねばなりません。

本来、機器の点検等は当該機器を使用する事業者の責任で行うべきものですが、点検結果を元方事業者が求めることで確実な管理を促すこととなります。この場合、元方事業者は、関係請負人が持ち込む各機器設備の定期自主検査や作業開始前点検等に関する基準等を定め、その実施状況を元請事業者に所定の帳票で記録させた届書等で確認し、許可証を発行すると良いでしょう。(次図に鉄鋼会社の構内持ち込み機器検査点検基準と各機器の検査済使用許可の表示の参考例を示しておきます。)

この元請事業者がチェック確認および許可を行う場合、機器の損傷または整備不良個所についての措置、リスク低減の為の保護具や養生対策、火災等の発生に備えた消火器や注意標識などが準備されているかを含めて責任者、取り扱い作業者を含めて点検確認します。

また元請、二次請以降の関係請負人は作業前の始業点検で各機器を確認しなければなりません。

参考事例

構内持ち込み機器検査点検基準

(新日鐵君津の例から抜粋引用)

- (1) 対象範囲
 1) 可搬式、移動式、電気機械器具 2) ウインチ及びコンプレッサー
 3) 移動式クレーン 4) 機械および建設機械類
 5) 貨物自動車

使用許可証(** 製鉄株式会社)	
許可番号	
使用期間	
協力業者	
取扱責任者	
元請事業者	
検査者	

- (2) 許可証 (右図例示)
 検査対象機器については、元方事業者が発行する「使用許可証」の無いものは使用を禁止する。
 (「使用許可証」の例は右図: 当該機器に張り付けて表示。
 大中小のサイズのシール等を元方事業者で規定し支給)

- (3) 搬入時の検査
 1) 搬入機器の点検・整備の検査は、元請事業者で行うこと
 2) 元方事業者指定の各検査項目(後述(6))に沿って検査し、所定の記録表(下図例示)に記録する。
 (元請事業者の確認印(責任者、係長、課長等)、協力会社名、検査日時、下記検査項目の良否、検査者名)
 3) 検査の結果、良好なる機器には「使用許可証」を張り付けた後使用する。

- (4) 定期および日常点検
 1) 使用者は、法に基づいた日常点検及び定期点検を行うこと
 2) 元請事業者の安全管理者は、上記点検が確実に実施されているか、定期的にチェックし管理すること

- (5) 元請事業所による検査結果の保管及び報告
 1) 元請事業者は、持ち込機器の使用開始前に持ち込検査を行い、毎月1回の定期点検を行い、その結果をとりまとめて元請け事業所にて保管するとともに元方事業者(製鉄所)の工事主管元に報告のこと
 2) 定例工事については、3カ月毎に報告のこと。この点検に合格しない機器は、元請事業者で「使用許可証」を取り外し、使用を禁止すること

- (6) 機器搬入時の検査項目
 1) 可搬式、移動式、電気機械器具
 ①電撃防止装置、②感電防止用漏電遮断器、③絶縁抵抗値、④回転体に対するカバー、
 ⑤スイッチ(ヒューズ)、⑥キャプタイヤケーブル(接続部含む)、⑦ターミナル部のゴムカバー
 2) ウインチ及びコンプレッサー
 ①エアータンク耐圧証明、②圧力ゲージ、③安全弁、④ワイヤーロープ、⑤回転体に対するカバー、⑥ブレーキ
 3) 移動式クレーン
 ①クレーン検査証、②巻過防止装置、③ワイヤーロープ、④定格荷重標示、⑤警報装置、⑥各ブレーキ
 4) 機械および建設機械類
 ①検査証・免許証、②圧力調整器・安全弁、③ブレーキ・クラッチ操作装置、
 ④ワイヤーロープ・チェーンの損傷、⑤警報装置・標示ランプ
 5) 貨物自動車
 ①車体検査証・免許証、②6カ月定期点検整備、③灯火装置、④方向指示器・ホーン・ワイパー、
 ⑤荷台のあおり、⑥後退警報器

<検査記録様式例>(上記の2)の一例。他の機器も同様)

課長	係長	責任者
----	----	-----

ウインチ及びコンプレッサー類検査記録

元請事業者

協力会社名	検査年月日	許可番号	耐圧証明書		圧力ゲージ		安全弁		ワイヤーロープ		回転体カバー		ブレーキ		検査者名	備考
			有	無	良	否	良	否	良	否	有	無	良	否		

(注) 検査の結果を該当する項目の 有・無、良・否 の欄に○印または×印をつけること

2. 8 機械等を使用して作業を行わせる場合の措置

元方事業者は、関係請負人に自らが管理権原を有する機械等を使用して作業を行わせる場合には、当該機械等について、法令上の危害防止措置が適切に講じられていることを確認するとともに、当該機械等について[安衛法第28条の2第1項](#)に基づく調査等を実施した場合には、リスク低減措置を実施した後に見込まれる残留リスクなどの情報を当該関係請負人に対して提供すること。

また、当該機械等の定期自主検査、作業開始前点検等を当該関係請負人に確実に実施させるとともに、定期自主検査の結果、作業環境測定結果の評価、労働者の特殊健康診断の結果等により、当該機械等の補修その他の改善措置を講じる必要がある場合は、当該関係請負人に必要な権限を与え改善措置を講じさせるか、又は元方事業者自らが当該関係請負人と協議の上、これを講じること。

機械等を使用して作業を行わせる場合の措置：

関係請負人に自らが管理権原を有する機械等を使用して作業を行わせる場合には、当該機械等について以下の措置を実施すること。

- ① 法令上の危害防止措置が適切に講じられていることを確認すること
- ② リスクアセスメントを実施した場合には、残留リスクなどの情報を提供すること
- ③ 関係請負人に定期自主検査、作業開始前点検等を確実に実施させること(補修その他の改善措置を講ずる必要が生じた場合は、関係請負人に必要な権限を与え改善措置を講じさせるか、関係請負人と協議の上、自らがこれを講じること。)

(註：「管理権原を有する」は機械等の所有に関連した用語)

2.8.1 機械等を使用して作業を行わせる場合の措置に関する安衛法令

上記の指針本文で記述されている[安衛法第28条の2第1項](#)は下記です。

安衛法第28条の2 <第1項> (事業者の行うべき調査等)

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または有害性等を調査し、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、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また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。

上記の[安衛法第28条の2第1項](#)の「厚生労働省令で定めるところにより」とは下記の[安衛則第24条の11第1項](#)です。

安衛則第24条の11 (危険性または有害性等の調査)

第1項 法第28条の2第1項の危険性または有害性等の調査は、次に掲げる時期に行うものとする。

第1号 建設物を設置し、移転し、変更し、又は解体するとき。

第2号 設備、原材料等を新規に採用し、又は変更するとき。

第3号 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。

第4号 前3号に掲げるもののほか、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の業務に起因する危険性また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。

第2項 法第28条の2第1項ただし書の[厚生労働省令で定める業種](#)は、[令第2条第1号](#)に掲げる業種(製造業を除く。)とする。

上記の**安衛法第28条の2第1項**の「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」の「業種」とは、製造業以外の業種の規定であり**安衛則第24条の11第2項**および**令第2条第1号**で規定していますが、それは「林業、鉱業、建設業、運送業及び清掃業となっています。

指針では、元方事業者である鉄鋼会社や関係請負人である協力会社(元請)は、その所有管理する機械や設備を使用して二次請以降に作業をさせる場合は、その機械や設備のリスクアセスメントをすべき状況や時期には、その実施とその結果に基づく措置及び残留リスクに関する情報を当該関係請負人に提供することが求められています。

上記の指針本文で記述されている機械等貸与者に関する安衛法については下記の第33条があり、令第10条で対象機械を規定していますが、本指針本文の2.8では対象機械としては、これらの機械を含め、定期自主検査の必要な機器(局排等を含む)や、作業開始前の点検を定められた機器も対象としています。

安衛法第33条 (機械等貸与者等の講ずべき措置等)

<第1項> 機械等で、政令で定めるものを他の事業者に貸与する者で、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。

<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。

<第3項> 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。

上記の「政令で定めるもの」とは、**令第10条**で規定されていますが、それは、つり上げ荷重が0.5トン以上の移動式クレーン、不整地運搬車、作業床の高さが2m以上の高所作業車等となっています。

2.8.2 元方事業者が管理権原を有する機械等を、関係請負人に使用させて作業を行わせる場合とはどのような場合か？

鉄鋼業の場合、鉄鋼会社が鉄鋼製造や設備の点検修理について、協力会社に操業作業や点検整備作業の一部または全部を請負わせる場合があります。(1.1.4～1.1.8および1.2本指針の対象参照)

その場合、鉄鋼会社が所有する構内の土地は協力会社に貸与するものの、製造設備機械や建物を含め一括して協力会社に投資させて操業を請負わせる場合や、鉄鋼会社が所有する製造設備機械を協力会社に使用させて操業作業や整備作業等を請負わせる場合があります。上記の本指針は後者の場合を規定しているものです。

本指針では対象は単に「管理権原を有する設備機械」としており、安衛法第33条と関連する令第10条で規定されている移動式クレーンや車両系の建設機械だけでなく、鉄鋼製造設備全般や天井クレーン、さらには工事や整備作業の作業床や足場、作業床への階段等や、交流アーク溶接機等の工事用機器等も含まれます。

これらの元方事業者である鉄鋼会社が管理権原を有する所有設備については、鉄鋼会社の責任による法定点検はもちろんのこと、リスクアセスメントとその結果に基づく措置がなされ、その情報(残留リスク等)が請負会社に伝達されなければなりません。

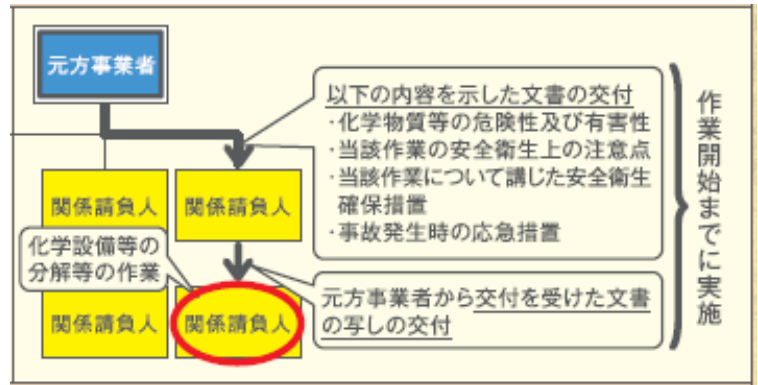
2.8.3 どのような方法で、機械等の定期自主検査、作業開始前点検等を関係請負人に確実に実施させ、必要な改善措置を講じさせるか？

定期自主検査、作業開始前点検は関係請負人(請負会社)が実施すべき事項ですが、元方事業者が文書での検査点検の実施結果報告を求めると、その確実な実施を促すことができます。またその報告を受けるのに併せて、必要となる改善措置等があれば、使用させている機械等の管理権原をもつ元方事業者として、請負会社はその措置を講じる権限を与えたり、改善や補修の内容によってはその費用を元方事業者で負担する等の協議を行うことが求められています。

<指針本文より>

2.9 危険性及び有害性等の情報の提供

元方事業者は、化学設備等の改造等の作業における設備の分解又は設備の内部への立入りを関係請負人に行わせる場合には、その作業が開始される前に、当該設備で製造し、取り扱う物の危険性及び有害性等の事項を記載した文書等を作成し、当該関係請負人に交付する必要があること。
([安衛法第31条の2](#))



安衛法第31条の2 (注文者の講ずべき措置)

令第9条の3、安衛則第662条の3,4

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。

安衛法31条の2の「政令で定める設備」としては、[令第9条の3](#)で①化学設備と②特定化学設備を上げ、[令別表第1\(危険物\)](#)と第3(特定化学物質)で具体的な化学物質を規定しています。

また安衛法31条の2の「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」については、[安衛則第662条の3](#)で、当該設備の改造、修理、清掃等で、当該設備を分解する作業または当該設備の内部に立ち入る作業としています。

さらに、本指針本文にある関係請負人への文書の交付については、[安衛則第662条の4](#)で注文者の義務として、①当該化学物質の危険性・有害性、②安全衛生上注意すべき事項、③安全衛生を確保するために講じた措置、④事故発生時の応急措置について、文書で作業開始前に関係請負人に交付すべきこととされています。

2.9.1 どのような方法で、危険性・有害性等の事項を記載した文書等を作成させ、関係請負人に交付させるか？

上述の[安衛法31条の2](#)、[令第9条の3](#)、[安衛則第662条の3](#)及び4を総合すると、化学設備、特定化学設備の改造・修理・清掃等で、当該設備を分解する作業又は当該設備に立ち入る作業においては、下記事項に関する情報を注文者から請負人に安全確認書及びMSDS等の文書の形で交付する必要があります。

交付すべき項目	具体的に情報として提供する事項 (新日鐵・君津の例から抜粋引用)
1) 化学物質の危険性・有害性	1) MSDSの交付
2) 作業において注意すべき事項	2) 作業前確認事項とその手順、作業工程、検知器の種類と警報、着用する保護具の種類、確認責任者とルール、廃棄物発生時の連絡・措置等
3) 注文者の講じた措置等	3) 電源開放やバルブ遮断箇所の明示、遮断板取付、置換方法や時間、作業開始の合図・連絡の取組み、立ち入り禁止措置等
4) 当該物の流出、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	4) 空気呼吸器等保護具の配置・数量、緊急連絡場所・手段、緊急遮断方法、避難場所、緊急連絡図等

・化学設備に該当する危険物

[令第9条の3](#)でいう別表第1「危険物」には爆発性の物、発火性の物、酸化性の物、引火性の物、可燃性のガスがあります。

・特定化学設備で取り扱う物質

[令第9条の3](#)で指定されている特定第二类物質及び第三類物質があります。

上記について鉄鋼業で該当する具体的な設備については(社)日本鉄鋼連盟刊行の「鉄鋼業における化学設備及び特定化学設備の定期自主検査指針」(平成17年3月)に詳述されていますので参照してください。

危険性および有害性等の情報の提供の範囲は、混在作業における労働災害防止の目的から上記の「危険物」と「特定化学物質」に限定せず、作業に従事する関係請負人に危害を及ぼす恐れのある化学物質に係る作業を請負わせる場合は、元方事業者は、当該の化学物質の危険性・有害性について関係請負人に予め周知させることが求められていると考えるべきでしょう。

< 指針本文より >

2. 10 作業環境管理

元方事業者は、作業環境測定結果の評価に基づいて関係請負人が実施する作業環境の改善、保護具の着用等について、必要な指導を行うこと。

なお、元方事業者の労働者と関係請負人の労働者の作業が同一の場所で行われている場合における作業環境測定については、一の事業者が作業環境測定を行い、その結果を共同利用することとしても差し支えないものであるため(昭和50年8月1日付け基発第448号通達の記の第5の安衛法第65条関係)、元方事業者が実施した作業環境測定の結果は、当該測定の範囲において作業を行う関係請負人が活用できるものであること。



2.10.1 作業環境管理に関する元方事業者の実施すべき事項と測定結果の共同利用

作業環境維持管理のためには、まず作業環境測定を行い、その結果と評価に基づき必要な改善や保護具の着用等の措置をとるよう、元方事業者は関係請負人に必要な指導をしなければなりません。

ただし、元方事業者の責任で改善等を行う必要があることもありますので、請負契約に基づき元方事業者がその責任を果たす必要があることが前提になります。

この作業環境測定は下記の安衛法第65条に関連した安衛則等で規定されています。

安衛法第65条 (作業環境測定)

<第1項> 事業者は、有害な業務を行う屋内作業場その他の作業場で、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、必要な作業環境測定を行い、及びその結果を記録しておかなければならない。

<第2項> 前項の規定による作業環境測定は、厚生労働大臣の定める作業環境測定基準に従って行わなければならない。

<第3項> 厚生労働大臣は、第一項の規定による作業環境測定の適切かつ有効な実施を図るため必要な作業環境測定指針を公表するものとする。

<第4項> 厚生労働大臣は、前項の作業環境測定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、事業者若しくは作業環境測定機関又はこれらの団体に対し、当該作業環境測定指針に関し必要な指導等を行うことができる。

<第5項> 都道府県労働局長は、作業環境の改善により労働者の健康を保持する必要があると認められるときは、労働衛生指導医の意見に基づき、厚生労働省令で定めるところにより、事業者に対し、作業環境測定の実施その他必要な事項を指示することができる。

各事業場の設備や作業の内容に応じ、上記の作業環境維持に関する安衛法第65条に関連する安衛則、特化則、高圧則、有機則、電離則、酸欠則、粉じん則等に示された規定に従って測定し、評価し、措置を講じることが必要です。

また昭和50年8月1日付け基発第448号通達の記の第5の安衛法第65条関係では、同一の場所(一の場所)での混在作業における元方事業者と関係請負人の間での作業環境測定情報の共同利用が許されていることから、本指針では各事業者が重複して、測定を行わなくても違法とはならないとした上で、相互に活用できるものとされています。

2.11 健康管理

< 指針本文より >

関係請負人の労働者の健康管理は当該関係請負人が行う必要があるものであるが、元方事業者は、関係請負人の労働者の健康診断の受診率を高めるため、自らの労働者に対して実施する健康診断と関係請負人がその労働者に対して実施する健康診断を同じ日に実施することができるよう日程調整する、関係請負人に対して健康診断機関を斡旋する等の措置を行うこと。また、元方事業者は、必要に応じ、関係請負人に対し健康管理手帳制度の周知その他有害業務に係る健康管理措置の周知等を行うこと。

労働者の健康管理については、安衛法第66条～第71条及びじん肺法に規定されています。

2.11.1 どのような方法で、これらの措置を講ずるか？

すべての事業者は、その労働者について、各社内での雇入れ時および雇入れ以降の定期的な健康診断を行い、その結果に基づき、必要時は就業制限等の措置を講じる責任があります。しかしながら小規模の関係請負人では、確実に実施されていない可能性もあります。

そこで、元方事業者は、関係請負人に対し、その労働者に対する健康診断と措置の実施を行う責任があることを自覚させる指導をしつつ、元方事業者の健康診断の日程に合わせて健康診断を実施できるようにしたり、健康診断機関を斡旋したりして、関係請負人が確実に健康診断を実施できるように支援することが望まれます。

また、労働者数が50人未満の小規模事業場については、地域産業保健センターが無料で相談に応じる等の制度を紹介する等の支援指導を行うことが望まれます。

元方事業者は、関係請負人に対し、下記の「新規入構者の健康管理と適正配置の指導項目」を踏まえ、新規入構者が従事する業務に必要な健康状態にあるか確認させること、または法定の健康診断（雇入時の健康診断、定期健康診断等）が確実に行われているかを確認すること等で、関係請負人の労働者の健康管理を促すと良いでしょう。

新規入構者の健康管理と適正配置の指導項目の例（元方事業者から関係請負人への指導項目の例）

1. 健康診断の実施は事業者の責任であること（安衛法第66条、安衛則第43～48条、有機則第29条、じん肺法第7条～10条他）

- (1) 企業の規模・業種に関係なく、雇入時の健康診断以後、1年以内に1回、定期的に、事業者負担で定期健康診断を実施。
ただし、深夜業に従事する労働者が自ら受診する自発的健康診断や、労働者の希望する医師等による健康診断の費用は必ずしも事業者負担ではない。
定期健康診断以外の健康診断の実施頻度は、労働者が従事する業務の内容によって異なるが、深夜業等の特定業務や有機溶剤その他有害物を取り扱う業務については、6カ月に1回等である。

- (2) 特殊健康診断等については、一定の有害な業務に従事する労働者又は一定の有害業務に従事した者等に対し、法令で規定された特別の項目についての健康診断を実施するものである。

2. 健康診断結果については、労働者本人の自主的な健康管理を促進するため受診労働者にその結果を通知するとともに、健康診断個人票を作成し、法令で定められた期間（5年、30年等）保存すること。

3. 健康診断の結果、異常の所見があると診断された労働者に対しては、産業医等から就業上の措置に関する意見を聴き、その上で適切な措置を講じなければならないこと。 （労働時間の短縮、時間外労働の制限、作業の転換、深夜業の回数制限など）

4. 健康診断の結果、特に健康の保持に努める必要があると認める労働者に対し、産業医等や保健師による保健指導を実施するように努めなければならないこと。

2.12 その他請負に伴う実施事項

(1) 仕事の注文者としての配慮事項

元方事業者は、労働者の危険及び健康障害を防止するための措置を講じる能力がない事業者、必要な安全衛生管理体制を確保することができない事業者等労働災害を防止するための事業者責任を遂行することのできない事業者に仕事を請け負わせないこと。

また、元方事業者は、仕事の期日等について安全で衛生的な作業の遂行を損なうおそれのある条件を付さないように配慮する必要があること。(安衛法第3条第3項)

このため、元方事業者の組織内における安全衛生管理部門並びに設計部門及び作業発注部門間の連携を図ること。

なお、これらの事項は、仕事の全部を注文し自らは仕事を行わない事業者についても同様であること。

(2) 関係請負人及びその労働者に対する指導等

元方事業者は、関係請負人及びその労働者が法令の規定に違反しないよう必要な指導及び違反していると認められる場合における必要な指示等を行う必要があること。(安衛法第29条)

2.12.1 労働災害を防止するための事業者責任を遂行することのできない事業者の基準は？

仕事の注文者として、元方事業者や元請は、労働災害防止の観点から、その二次請、三次請の会社の新規起用基準を定めて評価することが望ましく、評価基準項目としては下記のようなものが考えられます。

1. 安全衛生管理体制整備状況(規模に応じ安衛法で定められた管理者の選任等、安全衛生委員会等の設置状況等)
2. 安全衛生教育実施状況(事業者として自らの労働者の教育責任を自覚や、実施状況等)
3. 労災保険加入や状況(加入していない会社は起用しない)および事業主等の労災特別加入状況
4. 就業規則の整備状況(労働基準法で定める就業規則作成が必要な会社)
5. 時間外労働・休日労働に関する協定(36協定)の締結状況
6. 労働者名簿整備状況(正社員、期間契約社員、臨時工、パートタイマー等の区分と期間)
7. 賃金台帳整備状況(労働基準法で定めるもの)
8. 健康診断の実施状況
9. 従業員に必要な資格免許保有状況
10. その他 OSHMS、リスクアセスメントや危険予知等の活動状況

2.12.2 仕事の注文者としての配慮事項とは？

安衛法第3条 (事業者等の責務)

<第3項> 建設工事の注文者等仕事を他人に請け負わせる者は、施工方法、工期等について、安全で衛生的な作業の遂行をそこうおそれのある条件を付さないように配慮しなければならない。

安全で衛生的な作業の遂行をそこうおそれのある施工方法、工期等で、結果として安全で衛生的な施工計画に必要な費用と、検討期間を与えないような状態に関係請負人を追い込むことがないように元方事業者つまり鉄鋼会社は配慮しなければなりません。

元方事業者であり発注者でもある鉄鋼会社の安全衛生管理部門並びに設計及び作業発注部門間の連携としては、工事等のプロジェクト管理体制と連絡調整協議の場を整え、工事等の案件の推進体制とスケジュール及び分担を明確にして、定期的に協議し連絡調整し連携を図り、途中の進捗状況に応じ安全で衛生的な作業の遂行を確保をすることが望まれます。

2.12.3 関係請負人及びその労働者に対する指導・指示の内容は？

指針本文2.「本指針の対象」の解説の中で述べたように、安衛法第29条(1.1.9参照)では「混在作業」は必ずしも要件とはされず、業種の如何を問わず、元方事業者が関係請負人およびその労働者への直接の安全上の指導指示を行うよう義務付けているものです。

同一場所での混在作業の場合、作業指揮命令系統の如何にかかわらず、自社の指揮下にある労働者(受入派遣者を含む)だけでなく、同一場所での関係請負人を含むすべての労働者に、安衛法又はこれに基づく命令の規定に違反しないように必要な「安全上の指示指導」を直接行う義務があります。

これはあくまで安全確保のための指示指導であり、事業目的の仕事の作業指示には該当しませんので派遣法には抵触しません。(2.12.4参照)

2.12 その他請負に伴う実施事項 (続き)

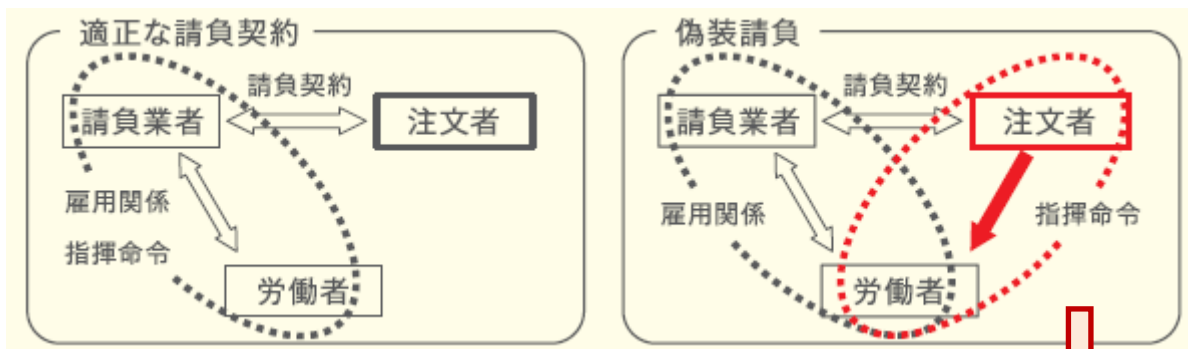
<指針本文より>

(3)適正な請負

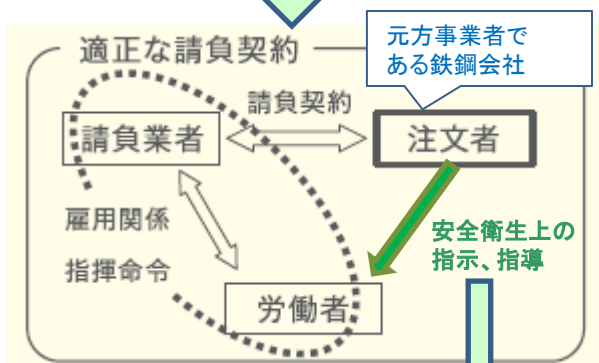
請負とは、当事者の一方が仕事の完成を約し、相手方がその仕事の結果に対して報酬を支払うことを約するもの(民法(明治29年法律第89号。以下「民法」という。)第632条)であり、注文者と労働者との間に指揮命令関係を生じないものであるが、元方事業者と関係請負人の労働者との間に現に指揮命令関係がある場合(具体的には「労働者派遣事業と請負により行われる事業との区分に関する基準(昭和61年労働省告示第37号)」により判断される。)には、請負形式の契約により仕事が行われていても労働者派遣事業に該当し、労働者派遣事業の適正な運営の確保及び派遣労働者の就業条件の整備等に関する法律(昭和60年法律第88号。以下「労働者派遣法」という。)の適用を受けることになる。この場合、元方事業者は、当該労働者について、同法に基づき派遣先事業主として安衛法上の措置を講じる必要があること。

2.12.4 適正な請負とは？ (判断基準詳細は2.12.5参照)

注文者と労働者との間に指揮命令系統がある場合には、**請負形式の契約により行われていても労働者派遣に該当し**、派遣法の適用を受けます。この場合、安衛法に基づく事業者責任のうち、派遣先が責任を負う事項は、**注文者が負う**こととなります。



上記の告示第37号との関係で、適法に行うことのできる(または行わねばならない)指示等の範囲は？



請負業者との間で雇用関係にある労働者に、注文者から直接的指揮命令がある等の場合は、派遣法で定められた安衛法の適用の特例の適用を受けます。この場合、安衛法に基づく事業者責任のうち、派遣法で定められた安衛法の適用の特例において、派遣先が責任を負う事項は、注文者が負うこととなります。

2.12.5 の「請負により行われる事業が、労働者派遣事業に該当しないための基準」

関連説明:
 ・1.2.1(1)と(2)の図、1.2.3偽装請負に関する説明文
 ・2.1.5～2.1.6の統括安全指導指示の説明文と図
 ・2.4.2(2)1)の説明文
 ・2.12.3関係請負人及びその労働者に対する指導・指示の内容

元方事業者の混在作業全体を統括管理する者が関係請負人の労働者に適法に直接指示できるまたは指示しなければならない事項は**安衛法第29条**(1.1.9参照)により、関係請負人及び労働者に対して安衛法令を遵守するよう必要な指導及び指示(派遣法には抵触しません)となります。

2.12.5 請負により行われる事業が、労働者派遣事業に該当しないためには、どんな基準を満たす必要があるか？

労働者派遣と請負の区分についての詳細は、『労働者派遣事業と請負により行われる事業との区分に関する基準を定める告示(昭和61年労働省告示第37号)』(次頁に掲載)があります。

請負により行われる事業が、労働者派遣事業に該当しないためには、その基準(次頁)に基づき、次の条件を満たす必要があります。

(1) 請負業務に従事する労働者の作業の遂行について、請負業者が直接指揮監督のすべてを行うこと。

- ① 請負業務に従事する労働者に対する仕事の割り付け、順序、緩急の調整等については、請負業者が行う必要があります。このためには、製造業務の場合には、請負業者は、一定期間において処理すべき業務の内容や量の注文を注文主から受けるようにし、請け負った業務を処理するのに必要な労働者数等を自ら決定し、必要な労働者を選定し、請け負った内容に沿った業務を行っていることが必要です。
- ② 請負業務に従事する労働者の業務の遂行に関する技術的な指導、勤惰点検、出来高査定等については、請負業者が行う必要があります。
- ③ 請負業務に従事する労働者の始業及び終業の時刻、休憩時間、休日、休暇等に関する指示やその管理については、請負業者が行う必要があります。そのためには、製造業務の場合、請け負った業務を行う具体的な日時(始業及び終業の時刻、休憩時間、休日等)について、事前に請負業者と注文主とで打ち合わせを行い、業務中は請負業務に従事する労働者が注文主から直接指示を受けることのないよう書面を作成し、それに基づいて請負業者側が請負業務に従事する労働者に対して具体的に指示を行っていることが必要であり、また、請負業務に従事する労働者が実際に業務を行った時間については、請負業者が把握できるような方策を採っていることが必要です。
- ④ 請負業務に従事する労働者の時間外、休日労働は請負業者側が業務の進捗状況等をみて決定し、指示を行っていることが必要です。また、業務量の増減がある場合には、事前に請負業者が注文主から連絡を受ける体制を取ることが必要となります。
- ⑤ 請負業務に従事する労働者の事業所への入退場に関する規律、服装、職場秩序の保持、風紀維持のための規律等の決定やその管理については、請負業者が行う必要があります。
- ⑥ 請負業務に従事する労働者の勤務場所、直接指揮命令する者等の決定やその変更については、請負業者が行う必要があります。そのためには、製造業務の場合、請負業務に従事する労働者の注文主の工場内における配置については請負業者が決定すること、業務量の緊急の増減がある場合には、前もって請負業者が注文主から連絡を受ける体制にし、請負業者が請負業務に従事する労働者の人数の増減を決定することが必要です。

(2) 請け負った業務を請負業者の業務として、注文主から独立して、請負業者の有する能力に基づき請負業者の責任の下に処理すること。

- ① 請け負った業務の処理に要する資金については、すべて請負業者の責任の下に調達し、かつ、支弁すること。
- ② 請け負った業務の処理については、請負業者が民法、商法その他の法律に規定された事業主としてのすべての責任を負うこと。
- ③ 次のア又はイのいずれかに該当し、請負業者が単に肉体的な労働力を提供するものでないこと。
 - ア 請負業者の責任と負担で準備し、調達する機械、設備若しくは器材(業務上必要な簡易な工具を除く)又は材料若しくは資材により、業務を処理すること。

この場合に、機械、設備、資材等の所有関係、購入経路等の如何は問いませんが、請負業者が機械、資材等を注文主から借り入れ又は購入する場合には、賃貸借契約などの別個の双務契約による正当なものであることが必要です。特に、製造業務の場合には、注文主から請負業者への原材料、部品等の受取りや請負業者から注文主への製品の受渡しについて伝票等による処理体制が確立されていること、注文主の所有する機械、設備等の使用については、その保守及び修理を請負業者が行うか、又は保守及び修理に要する経費を請負業者が負担していることが必要となります。
 - イ 請負業者が行う企画又は請負業者の有する専門的な技術若しくは経験に基づいて、業務を処理すること。

ここでいう専門的な技術や経験は、請負業者が企業体として有する技術や経験であり、請け負った業務を処理する個々の労働者が有する技術や経験ではありません。

労働者派遣事業と請負により行われる事業との区分に関する基準を定める告示〔昭和61年労働省告示37号〕

第1条

この基準は、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。以下「法」という。）の施行に伴い、法の適正な運営を確保するためには労働者派遣事業（法第2条第3号に規定する労働者派遣事業をいう。以下同じ。）に該当するか否かの判断を的確に行う必要があることにかんがみ、労働者派遣事業と請負により行われる事業との区分を明らかにすることを目的とする。

第2条

請負の形式による契約により行う業務に自己の雇用する労働者を従事させることを業として行う事業主であっても、当該事業主が当該業務の処理に関し次の各号のいずれにも該当する場合を除き、労働者派遣事業を行う事業主とする。

1 次のイ、ロ及びハのいずれにも該当することにより自己の雇用する労働者の労働力を自ら直接利用するものであること。（労務管理上の独立）

イ 次のいずれにも該当することにより業務の遂行に関する指示その他の管理を自ら行うものであること。

- (1) 労働者に対する業務の遂行方法に関する指示その他の管理を自ら行うこと。
- (2) 労働者の業務の遂行に関する評価等に係る指示その他の管理を自ら行うこと。

ロ 次のいずれにも該当することにより労働時間等に関する指示その他の管理を自ら行うものであること。

- (1) 労働者の始業及び終業の時刻、休息时间、休日、休暇等に関する指示その他の管理（これらの単なる把握を除く。）を自ら行うこと。
- (2) 労働者の労働時間を延長する場合又は労働者を休日に労働させる場合における指示その他の管理（これらの場合における労働時間等の単なる把握を除く。）を自ら行うこと。

ハ 次のいずれにも該当することにより企業における秩序の維持、確保等のための指示その他の管理を自ら行うものであること。

- (1) 労働者の服務上の規律に関する事項についての指示その他の管理を自ら行うこと。
- (2) 労働者の配置等の決定及び変更を自ら行うこと。

2 次のイ、ロ及びハのいずれにも該当することにより請負契約により請け負った業務を自己の業務として当該契約の相手方から独立して処理するものであること。（事業経営上の独立）

イ 業務の処理に要する資金につき、すべて自らの責任の下に調達し、かつ、支弁すること。

ロ 業務の処理について、民法、商法その他の法律に規定された事業主としてのすべての責任を負うこと。

ハ 次のいずれかに該当するものであって、単に肉体的な労働力を提供するものでないこと。

- (1) 自己の責任と負担で準備し、調達する機械、設備若しくは器材（業務上必要な簡易な工具を除く。）又は材料若しくは資材により、業務を処理すること。
- (2) 自ら行う企画又は自己の有する専門的な技術若しくは経験に基づいて、業務を処理すること。

第3条

前条各号のいずれにも該当する事業主であっても、それが法の規定に違反することを免れるため故意に偽装されたものであって、その事業の真の目的が法第2条第1号に規定する労働者派遣を業として行うことにあるときは、労働者派遣事業を行う事業主であることを免れることができない。

3 関係請負人が実施すべき事項…(指針の第3)

<指針本文より>

3.1 元方事業者との連絡等を行う責任者の選任

関係請負人は、元方事業者が第2の1(1)の作業間の連絡調整等を統括管理する者を選任した場合は、当該者との連絡その他労働災害を防止するために必要な事項を実施する責任者を選任し、当該事項を実施させること。

3.2 作業間の連絡調整の措置の実施

関係請負人は、第2の2の元方事業者による作業間の連絡調整の措置のうち、当該関係請負人に関する事項について、その使用する労働者に周知させ、これを確実に実施すること。

3.3 協議会への参加

関係請負人は、元方事業者において第2の3の協議会が設置された場合は、第2の3のア(イ)の者等を参加させるとともに、その使用する労働者に協議会における協議結果を周知させること。

3.4 クレーン等の運転についての合図の統一等

関係請負人は、クレーン等の運転についての合図を定めるときは、元方事業者が統一的に定めたクレーン等の運転についての合図と同一のものを定める必要があること(安衛法第32条第1項、安衛則第643条の3第2項)。

事故現場等の標識の統一等、有機溶剤等の容器の集積箇所の統一、警報の統一等についても同様であること。

3.5 関係請負人に関する事項の通知等

(1)名称等の通知

ア 関係請負人は、元方事業者から直接仕事を請け負った場合は元方事業者に対し、別の関係請負人から仕事を請け負った場合は当該別の関係請負人に対し、請負契約の成立後速やかに、第3の1により関係請負人が選任する責任者の選任状況、安全管理者等の選任状況を通知すること。

イ 関係請負人は、仕事の一部を別の関係請負人に請け負わせる場合は、当該別の関係請負人から通知された情報についても、併せて上記アにより通知すること。

(2)労働災害発生のおそれのある機械等の持込み状況の通知

関係請負人は、防爆構造の電気機械器具、車両系荷役運搬機械、車両系建設機械等労働災害発生のおそれのある機械等を持ち込む場合は、元方事業者に対し事前に通知すること。また、持込んだ機械等の定期自主検査、作業開始前点検等を確実に実施する必要があること。

3.6 機械等を使用させて作業を行わせる場合の措置

関係請負人は、別の関係請負人に自らが管理権原を有する機械等を使用させて作業を行わせる場合には、当該機械等について法令上の危害防止措置が適切に講じられていることを確認するとともに、当該機械等について安衛法第28条の2第1項に基づく調査等を実施した場合には、リスク低減措置を実施した後に見込まれる残留リスクなどの情報を当該別の関係請負人に対して提供すること。

また、当該機械等の定期自主検査、作業開始前点検等を当該別の関係請負人に確実に実施させるとともに、定期自主検査の結果、作業環境測定結果の評価、労働者の特殊健康診断の結果等により、当該機械等の補修その他の改善措置を講じる必要がある場合は、当該別の関係請負人に必要な権限を与え改善措置を講じさせるか、又は当該関係請負人自らが当該別の関係請負人と協議の上、これを講じること。

3.7 危険性及び有害性等の情報の交付

関係請負人は、化学設備等の改造等の作業における設備の分解又は設備の内部への立ち入りを別の関係請負人に行わせる場合には、その作業が開始される前に、当該設備で製造し、取り扱う物の危険性及び有害性等の事項を記載した文書等を当該別の関係請負人に交付する必要があること。(安衛法第31条の2)

3.8 健康管理

関係請負人は、元方事業者がその労働者に対する健康診断の実施日に合わせて関係請負人の労働者に対する健康診断を実施することができるよう日程調整した場合は、その日に健康診断を受診させることにより、労働者の受診率を高めること。

なお、関係請負人の労働者の健康診断結果等の労働者個人の健康情報については、当該関係請負人が責任を持って取り扱う必要があること。ただし、作業環境の管理や就業上の措置を講じるに当たって、元方事業者が関係請負人の労働者個人の健康情報を取り扱う必要がある場合は、当該関係請負人がその旨を当該労働者に説明し、本人の同意を得た上で元方事業者に提供すること。

3.9 その他請負に伴う実施事項

(1) 仕事の注文者としての配慮事項

関係請負人が、仕事の一部を別の関係請負人に請け負わせる場合は、労働者の危険及び健康障害を防止するための措置を講じる能力がない事業者、必要な安全衛生管理体制を確保することができない事業者等労働災害を防止するための事業者責任を遂行することのできない事業者に仕事を請け負わせないこと。

また、この場合、関係請負人は、仕事の期日等について安全で衛生的な作業の遂行を損なうおそれのある条件を付さないように配慮する必要があること(安衛法第3条第3項)。

(2) 適正な請負

請負とは、当事者の一方が仕事の完成を約し、相手方がその仕事の結果に対して報酬を支払うことを約するもの(民法第632条)であり、注文主と労働者との間に指揮命令関係を生じないものであるが、関係請負人が仕事の一部を別の関係請負人に請け負わせた場合で、当該関係請負人と当該別の関係請負人の労働者との間に現に指揮命令関係がある場合(具体的には「労働者派遣事業と請負により行われる事業との区分に関する基準(昭和61年労働省告示第37号)」により判断される。)には、請負形式の契約により仕事が行われていても労働者派遣事業に該当し、労働者派遣法の適用を受けることになる。この場合、当該関係請負人は、当該別の関係請負人の労働者について、同法に基づき派遣先事業主として労働安全衛生法上の措置を講じる必要があること。

関係請負人が実施すべき事項は、指針第2の元方事業者が実施すべき事項に対応していますので、詳細は省略します。

(指針第2) 2. 元方事業者が実施すべき事項

- 2. 1. 総合的な安全衛生管理のための体制の確立及び計画的な実施
 - (1) 作業間の連絡調整等を統括管理する者の選任等
 - (2) 安全衛生に関する計画の作成及び実施
- 2. 2. 作業間の連絡調整の実施
- 2. 3. 関係請負人との協議を行う場の設置及び運営
- 2. 4. 作業場所の巡視
- 2. 5. 関係請負人が実施する安全衛生教育に対する指導
- 2. 6. クレーン等の運転についての合図の統一等
- 2. 7. 元方事業者による関係請負人の把握等
 - (1) 関係請負人の責任者等の把握
 - (2) 労働災害発生のおそれのある機械等の持ち込み状況の把握
- 2. 8. 機械等を使用させて作業を行わせる場合の措置
- 2. 9. 危険性及び有害性等の情報の提供
- 2. 10. 作業環境管理
- 2. 11. 健康管理
- 2. 12. その他請負に伴う実施事項
 - (1) 仕事の注文者としての配慮事項
 - (2) 関係請負人及びその労働者に対する指導等
 - (3) 適正な請負

(指針第3) 3. 関係請負人が実施すべき事項

- 3. 1. 元方事業者との連絡等を行う責任者の選任
- 3. 2. 作業間の連絡調整の措置の実施
- 3. 3. 関係請負人との協議を行う場への参加
- 3. 4. クレーン等の運転についての合図の統一等
- 3. 5. 関係請負人に関する事項の通知等
 - (1) 名称等の通知
 - (2) 労働災害発生のおそれのある機械等の持ち込み状況の通知
- 3. 6. 機械等を使用させて作業を行わせる場合の措置
- 3. 7. 危険性及び有害性等の情報の交付
- 3. 8. 健康管理
- 3. 9. その他請負に伴う実施事項
 - (1) 仕事の注文者としての配慮事項
 - (2) 適正な請負

なお本指針の上記の「3. 関係請負人が実施すべき事項」では規定されていないことについても、鉄鋼会社の構内協力会社である関係請負人は、自らの労働者の安全衛生管理に責任を負う事業者として、またさらに他に請負わせることがある場合は、元方事業者の立場に立ち、二次請以降の会社の安全衛生管理にも指導義務を負い、本指針に定められた事項を、元方事業者(鉄鋼会社)の窓口として関係請負人に周知したり支援・指導することが必要です。

4. 想定事例解説

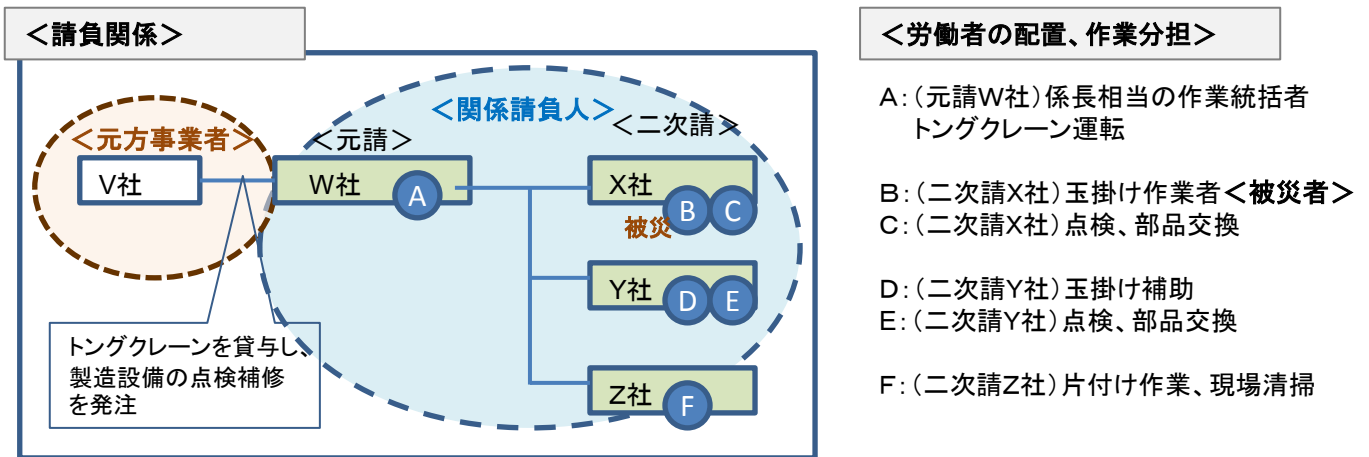
以下、事例解説は、本指針の実施の参考にするため、実際に発生した重篤な労働災害事例からヒントを得て、本指針に関連した教訓に焦点を当てて、想定条件を追加してモデル事例的に作成し、解説したものです。
従ってここでの事例解説は、これに類似の実際の労働災害での問題点を指摘するものではなく、あくまで本指針の実施のための理解を助けるためのものです。

4.1 想定事例1（鉄鋼操業現場の混在作業での激突され災害）

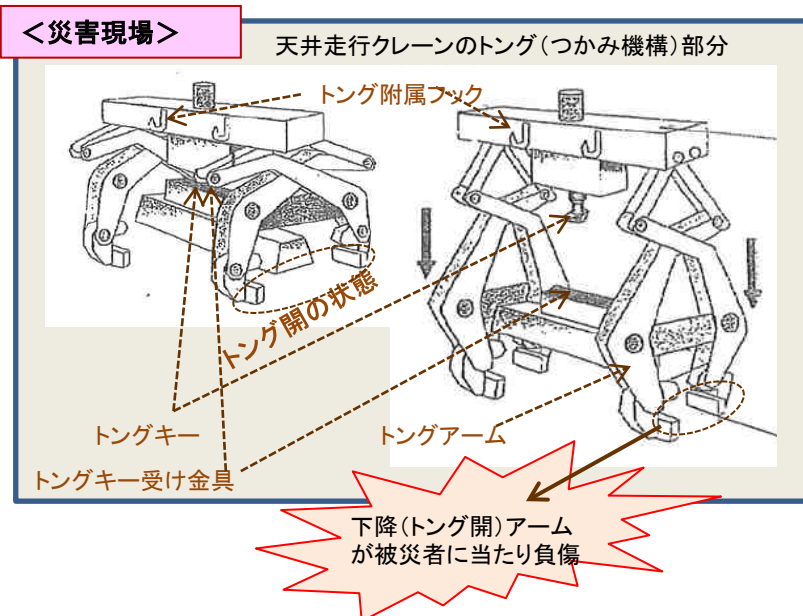
(1) 請負関係と労働者の配置

鉄鋼会社のV社(元方事業者)の工場構内で、通常は製造、搬出、クレーン整備の各作業を請負っているW社が、V社が所有し管理しているトンククレーンを借り受け、V社の製造設備のベルトコンベアの点検と部品交換補修作業を請負い、その作業の一部を、同じくV社構内で通常は荷役や付帯設備運転を業務とするX、Y、Z社に二次請けさせた。

上記は製造ラインの作業及び半製品の搬出作業を含めた作業場全体としては50人以上のV社の構内下請の協力会社(関係請負人)W、X、Y、Z社の各従業員の混在作業場であった。



(2) 災害発生状況



<労働災害発生状況>

当日朝、元請W社の作業統括Aの下で二次請け各社のB～Fの6名がミーティングを行い、安全重点ポイントとして、ベルトコンベアの点検作業中、第三者に運転されることのないよう「点検修理の札掛けの実施」、ベルトコンベアの修理作業では機械に手を挟むことのないよう「手元確認」を申し合わせた。

夕刻、一通りの点検交換作業を終了したところで、Aは交換したコンベア部品をトンク上部に付属のフックにワイヤーをかけて吊り上げトラックに積み込むこととした。

Aは「開」の状態にあったトンクを、Bの合図で約3m程吊り上げ、約5m走行及び横行させて交換したコンベア部品の個所まで移動させ、トンクを巻き下げて停止したところ、

トンクキーが抜け、トンクが「閉」の状態になりアームが伸びて、その下で玉掛け作業のため待機していたBを直撃した。

(3)災害発生原因として考えられるもの

- ① トングを巻き上げ、巻き下げ、走行、横行を行った際の何らかの衝撃によりトングピンが回転し、トングキーが受け金具から外れたこと。
- ② トング収縮範囲に労働者が立ち入ったこと。
- ③ クレーン製造会社が指定した検査項目について、数値的管理を行っていなかったこと。
- ④ クレーンの運転士がトングの構造及び作動について、理解が不十分であったこと。
- ⑤ トングの上部にあるフックを使用して一般資材を吊り上げようとしたこと。

(4)再発防止対策として考えられるもの

1)V鉄鋼(元方事業者の鉄鋼会社)

- ① 構内協力会社に対し指導すべき事項。
 - イ 基本的には、トングクレーンを鋼材の運搬作業以外の一般資材のつり上げに使用しないことが望ましい。やむを得ず一般資材の吊り上げを行う場合は、トングの降下による危険を完全に排除した上で、且つ、トング伸縮範囲に作業者を立ち入らせない等、安全な作業方法を確立した上で作業に就かせること。
 - ロ 一般的なクレーンの増設、フォークリフトの使用等が本質的安全確保に有効と認められる場合には、元方事業者として必要な設備改善、作業方法の改善の措置を講じること。
 - ハ トングクレーンの使用にあたっては、つり具の特性や使用方法を十分取得した者を業務に就かせるよう指導すること。
- ② クレーン管理者として講じるべき事項。(クレーンの所有管理者はV鉄鋼)
 - イ 構内協力会社がクレーンを臨時に使用する場合には、「クレーン等貸出台帳」を作成するなどして、クレーンの貸出、使用基準を明確にすること。
 - ロ トングクレーンについて、法令に定められた定期自主検査が実施されていなかったようであるが、確実に実施すること。
 - ハ クレーンの点検項目の中で、摩耗管理しなければならない部分については、目視点検とはせず、計測による数値管理とし、その結果を記録に残すこと。
なお、点検方法等については
「天井クレーンの定期自主検査指針」(昭和60年12月18日 自主検査指針公示第8号)及び
「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条の自主検査に係わるもの)」
(平成10年3月31日 自主検査指針公示第2号)
並びにクレーン製造業者等が公表している検査項目に係わる「判定基準」を参考にすること。

2)W社(構内元請)

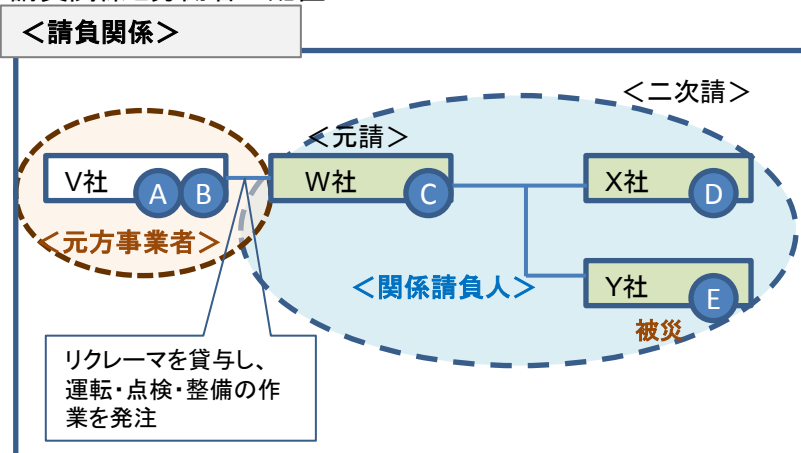
本件災害発生に関し、トングクレーンを用いて作業を行うに当たり、法定項目の作業開始前点検を行っていなかったため、今後これを行うこと。

(5)参考状況

- ①元請で構内協力会社W社の係長相当の作業統括者でトングクレーン運転作業員であるAの経験年数は7年であるが、当該トングクレーンの運転経験は過去に1日であった。
- ②被災者の二次請の構内協力会社X社の玉掛け作業員Bは、玉掛け技能講習は修了していた。
- ③クレーンの合図の方法は元請の構内協力会社W社で決めて周知されていた。
- ④元請の構内協力会社W社は、通常元方事業者の鉄鋼会社のV社から、クレーンの整備作業を請負っており、月例点検は1カ月以内に行われていたが、当該トングクレーンの年次点検は1年を超えて行われていなかった。
- ⑤トングキーのフック部分は下がっており摩耗が認められた。

4.2 想定事例2（点検補修等の混在作業での挟まれ災害）

(1) 請負関係と労働者の配置



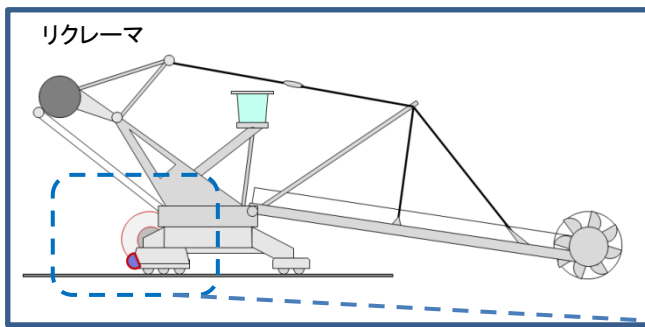
鉄鋼会社のV社(元方事業者)は、貯炭ヤードの石炭の払い出しを行うリクレーマの走行装置の点検整備を、通常は貯炭ヤードの機械の運転・点検・整備を行う構内協力会社のW社(元請)に発注した。

W社は構内協力会社のX社にリクレーマの運転を、個人事業主(労働者2名)のY社に点検作業をそれぞれ下請けさせた。

- A: (元方V社) 総合管制運転室オペレータ
- B: (元方V社) 総合管制運転室オペレータ
- C: (元請W社) リクレーマ走行装置点検整備
- D: (二次請X社) リクレーマ運転
- E: (二次請Y社) 点検作業<被災者>

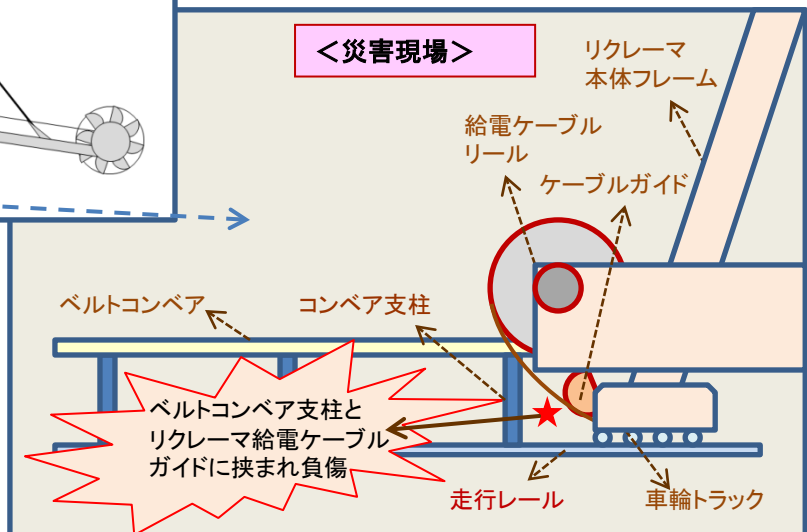
上記は製鉄原料工程の広大なヤード全体として、操業管制、設備機器の運転、点検、整備の各事業者の作業者が相互に関係しながら50人以上が混在して作業をする現場である。V社(鉄鋼会社)は全体の作業を直接管理する管制を行う元方事業者であり、全体の連絡調整等の安全管理を統括する者は上図ではAが相当する。

(2) 災害発生状況



リクレーマ: 前方に突き出たブームの先端の回転ホイール上につけられた多数(8個)のバケツで石炭や鉱石を採取し、搬送コンベアに払出す軌道走行機械。本体は左右に回転でき、ブームの傾き角度を変えながら石炭や鉱石の山を採取。(機械全長60m、高さ20m。走行装置は縦4m、横1m、高さ2m。走行速度は「高速30m/分」「低速15m/分」)

鉱石ヤードの災害現場では幅1.4m、長さ200mのベルトコンベアが走っており、高さ1.2mの支柱が3m間隔に設置されている。併行してリクレーマ走行用レールが設置されている



当日午前、Y社の作業員Eは、W社製鉄整備課にて始業時の全体ミーティング後にV社で発生した災害事例シートにより個人KYTを行い、その後、V社の地区整備課でV社担当者2名とW社担当者1名とEの計4名でミーティングを行い、3交代点検者の日誌や、Eが記録した日誌等から各自が気になる箇所を含め、当日のおおまかな点検予定を独自に判断し、Eは単独で機械の給油やベルトコンベアの点検を行っていた。

当日午後Eは点検作業を再開し、リクレーマ運転室に上がり、X社の運転者Dに、車輪の給油をすること、その作業は数分で終わる旨告げて給油を始めた。数分後にEからDに給油完了したのでトラックの手入れにかかるとし、リクレーマをいつ走行させても良いとの無線連絡をDが受けた。

約2時間後、V社の総合管制運転室のAからX社のDに貯炭ヤードの特定の銘柄の材料を採取するとして段取り準備の指示があり、Dは低速で該当銘柄の山積場所までリクレーマの移動を開始した直後、Yから小声で「リクレーマ・・・」の連絡がDに無線で入ったが語尾が聞き取れず、問い返したが返事はなく、走行を続けた。この無線を傍受したAがDに状況確認を求めたので、Dはリクレーマを停止させ運転室から地上に降りると、倒れているEを発見した。

Eは走行中の車輪トラックの内側に入り手入れ作業をしていたため、コンベア支柱と給電ケーブル(ガイド)の間(約7cm)に挟まれたものと推定される。

(3)災害発生原因として考えられるもの

- ① リクレーマの点検・清掃作業を機械を止めずに行ったこと
被災者のEは、ベルトコンベア支柱と走行装置との間隔が55cm、ベルトコンベア支柱と給電ケーブルガイドとの間隔が7cmと狭い箇所に入り、リクレーマを動かしながら点検・清掃作業を行っていたため、ベルトコンベア支柱と給電ケーブルガイドの間に挟まれたものと推定される。
- ② 安全衛生教育が徹底されていなかったこと
被災者のEが行う点検作業は、油圧で動く旋回部分や走行装置、ブーム先端のホイールのギアへの給油のほか、目視と機械の音を聞くことにより異常の有無を調べることであり、異常を発見した場合は別の担当者が処理することになっていた。
日ごろから、Eが所属するY事業者の代表者や元方事業者(鉄鋼会社)Vの担当者から「異常を発見しても手を出さないよう」指示されていたが、被災現場には清掃作業で使用する「ヘラ」が落ちていたことから、結果として指示が徹底されておらず、動いているリクレーマに近づき、決められた作業以外の清掃作業を行っていたものと推定される。
- ③ リクレーマ運転手との連絡が不十分であったこと
リクレーマの運転手Dは、被災者Eから「ホイールの給油が終わり、今から車輪トラック(走行装置)の手入れをしますけれど、いつ動かしてもいいですよ」と無線で連絡を受けた時に、「走行装置の外側の手入れをする程度のものだと思っていた」と語り、被災者Eが「ベルトコンベアと走行装置との内側に入る」旨の連絡をしていれば、リクレーマの走行を停止する措置を講じていた可能性があったと史料される。
- ④ 元請の、二次請に対する始業前の連絡調整指導が不十分であった。

(4)再発防止対策として考えられるもの

- 1)V社(元方事業者の鉄鋼会社)
 - ・全体の連絡調整等の安全管理を統括する者の明確化、連絡調整の充実。
 - ・元請への安全衛生教育を実施し、危険な作業や、決められた作業以外の作業は行わないよう徹底させる
- 2)W社(構内元請)
 - ・二次請への安全教育(機械の危険性の周知を行うこととその周知の確認をすることや、定められた作業以外の危険な作業を独断でしない等)
 - ・作業標準の見直し策定(作業分担と手順、連絡調整等のルール等)
 - ・関係請負人間での連絡調整を十分行うこと
リクレーマの点検作業を行うときは、事前に点検箇所や点検方法等について十分な連絡調整等を行うこと
 - ・機械起動操作箇所に禁止札(清掃作業中等の作業内容と、担当者名)を清掃担当者が掛けるか、起動キーを清掃担当者が保管する。
 - ・運転室への昇降路等に「清掃作業中」である旨の表示をする等の制度整備

(5)参考状況

- ①被災者EはV社に入社し、40年近く勤務した後、元請のW社に転籍となり、W社を約4年で退職して、すぐに個人事業者のY社に再就職した。

5. 参考資料

5.1 総合的な安全衛生管理体制の例

参考資料1-1	元方事業者事業場の作業間の連絡調整等を統括管理する体制表の例	57
参考資料1-2-1	生產業務の場合の「安全衛生計画書」の例	58
参考資料1-2-2	設備業務の場合の「混在作業の一般共通安全衛生計画書」の例	59
参考資料1-3	工事発注、作業連絡票(現説議事録と兼用可)の例	60
参考資料1-4	作業依頼票(現説議事録と兼用可)の例	61
参考資料1-5	現説打合せ議事録の例	62
参考資料1-6	条件設定チェックリストの例	63
参考資料1-7	施工計画書(作業計画書)の例 (1/2)および(2/2)	64
参考資料1-8	作業指示書の例	66
参考資料1-9	試運転要領書の例	67

5.2 作業間の連絡調整の実施

参考資料2-1	作業実行時の ITを活用した「同時双方向の情報(音声、画像、データ)伝達」	68
---------	---------------------------------------	----

5.3 クレーン等の合図の統一の例

参考資料3-1	クレーン等の運転についての合図の統一 事例	69
---------	-----------------------	----

5.1 総合的な安全衛生管理体制の例

参考資料1-1 元方事業者事業場の作業間の連絡調整等を統括管理する体制表の例

元方事業者事業場の作業間の連絡調整等を統括管理する体制表	
作業(工事)場所	
作業(工事)名称	
作業(工事)期間	
元方事業者 (鉄鋼会社) <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> 安全管理者: 衛生管理者: 産業医: </div>	<div style="border: 2px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px;">連絡調整等を統括管理する者</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px; width: fit-content; margin-left: auto; margin-right: auto;">連絡調整協議会事務局</div>
(分科会)	(分科会)
連絡調整等の副統括	連絡調整等の副統括
(分科会)	(分科会)
連絡調整等の副統括	連絡調整等の副統括

関係請負人 (元請協力会社) <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> 連絡調整等を行う責任者 事業者名 氏名 担当工事 担当期間 </div>	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> 連絡調整等を行う責任者 事業者名 氏名 担当工事 担当期間 </div>

関係請負人 (二次請協力会社) <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> 連絡調整等を行う責任者 事業者名 氏名 担当工事 担当期間 </div>	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> 連絡調整等を行う責任者 事業者名 氏名 担当工事 担当期間 </div>

上図は「一の場合」における混在作業の「連絡調整等を統括管理する者」や「連絡調整責任者」を指名する体制表です。

(1) 設備業務の場合: 具体的な「施工計画書」の内容の一部として記述します。

(2) 生産業務の場合: 操業等の定常的な作業での連絡調整体制は鉄鋼会社の各操業工場や室の「安全衛生委員会」体制図に含めて記述します。

上図で「分科会」とは、例えば土建、機械、電気等の専門部門別、あるいは精整や輸送等の業務別に区分した体制の例です。

参考資料1-2-1 生産業務の場合の「安全衛生計画」の例

日常的な変化の少ない生産業務の場合は、その工場現場の全体にわたる作業に関して元方事業者である鉄鋼会社の工場や室単位で、包括的に「安全衛生(年間)計画」(参考資料1-2-1)を策定し、関係請負人である協力会社(元請、下請)と一体で活動することとなります。混在作業に関する計画や方針もその中に含まれます。

また具体的な安全衛生遵守事項等は、事業所や工場の基準や個別の作業標準書等に織り込む等により安全衛生計画を補完することが現実的です。

平成 年 安全衛生活動計画											平成 年 月 日作成		印
スローガン			基本方針				工場				実施主管		
項目	目 標	重点実施事項	具体的実施事項	担当	いつ・いつまで			何 を	どのようにして、どうする	工場			
					4/四	1/四	2/四			3/四	工場	協力会社	
安 全													
	協力会社への指導支援												
衛 生													
	協力会社への指導支援												
交 通													
	協力会社への指導支援												



平成 年の反省

平成 年 上半期の安全衛生活動結果

活 動 実 績	結 果 ・ 問 題 点、 今 後 の 取 り 組 み

混在作業の一般共通安全計画書

1. 概要
 - 1-1 目的

2. 統括管理の基本方針概要
 - 2-1 基本方針・スローガン

 - 2-2 重点目標

 - 2-3 重点管理目標

 - 2-4 作業間の連絡調整等の統括管理体制(連絡協議会組織・規約、緊急連絡網)

 - 2-5 その他巡視等

3. 具体的な共通規定
 - 3-1 連絡合図や表示の方法、通信機器

 - 3-2 許可を必要とする作業、禁制事項

上記の「混在作業の一般共通安全計画書」は、日常的な変化の少ない操業作業等ではなく、工事等の非常作業に関する例です。「一の場所」の連絡調整等を統括管理する総合的な安全衛生管理の基本方針や共通的な事項を記述します。

混在作業個別の具体的内容や工程、各作業の手順や制約事項及びチェック確認法等は「施工計画書」または「作業計画書」等で記述します。比較的規模が小さい工事や突発緊急的な工事(復旧補修等)では「作業依頼、指示書」、「作業連絡票、現説議事録」等で代用することになるでしょう。

工事発注、作業連絡票(兼 現説議事録)

工場・室		課		係		発注年月日	発注印	発注印	
ライン名・場所		作業始 確認	施行者印	施行者印	発注印	発注印			
工事。作業名称									
施工年月日		作業終 確認	施行者印	施行者印	発注印	発注印			
標準書No									
関連機器停止	試運転有無、工場立会有無		火気使用、レッカー使用など						
現説内容(工事・安全ポイント・略図等)									
工事内容				略図等					
安全特記事項									
非常停止 ボタン位置			CO測定			O ² 測定			
下記様式の「スイッチ・バルブ札」の表を添付のこと							作業者確認メモ、サイン		
スイッチ名称	スイッチNo.	スイッチ場所.	枚数	取扱者	地区立会要否				
バルブ名称	バルブNo.	バルブ場所.	枚数	取扱者	地区立会要否				

作業依頼票(兼 現説議事録)

工場・室		課		係		工場長	課長	係長	施工側管理者
ライン名・場所				施工会社					
工事・作業名称				作業管理者 (連絡先)					
施工年月日				作業責任者					
工事・作業種別		・緊急 ・普通 ・撤去 ・補修復旧 ・建設 ・その他(
作業ポイント				安全遵守事項					
危険予知と措置									
潜在危険要素					対策措置				
使用工具					保護具				
類似災害発生状況									
安全作業上のポイント									
その他特記事項(火気使用ランク等)									
補足説明図(構造説明・立入禁止・修理札・墜落防止等の対策の説明等)							作業確認メモ、サイン		

現説打合せ議事録

課			現説打合せ者サイン		
課長	係長		工事発議側		施工側

ライン名・場所		施工年月日	
工事。作業名称		工事目的	
修理札	電気室: 枚 (札番号: ----- 運転室: 枚 ----- 機側盤: 枚 -----		
バルブ札	枚 (札箇所:		
火気使用	無 or 有 (A、B、Cランク)	火気の種類	ガス・電溶・その他(
クレーン使用	無 or 有 (Cr No.)	レッカー使用	無 or 有
安全作業手順書	無 or 有	整備手順書	無 or 有
工事内容	(1) (2) (3) (4) (5)		
作業ポイント	(1) (2) (3) (4) (5)		
設備概略 および 施工方法			
安全ポイント	(1) (2) (3) (4) (5)		
注意事項			

***製鉄株式会社 殿

工事施工計画書 (表紙)

工事名称:
工事場所:
工事期間:

元請会社:

工事概要

工事名称:
工事場所:
工事期間:
発注管理元:
施工元請:
協力会社:

工事概要:

工事体制図表 (昼夜別の氏名)

元請

工事管理者: 各種作業責任者:
工事責任者:
作業責任者:
下請会社:
作業指揮者:

工事安全衛生管理組織図表

(参考資料1-1を参照)

連絡調整等を統括管理する者:

連絡調整責任者:

元請会社の

総括安全衛生管理者:

安全管理者:

衛生管理者:

下請会社の安全衛生推進者:

安全遵守事項

- ・重点安全管理目標項目別に安全対策事項
- ・日々の安全打合せ確認、報告の時刻サイクル

例えば

- ・作業指示連絡の徹底
→工事着工前に教育、TBM、KY・・
- ・墜落災害防止
→安全帯、開口部縄張り、立入禁止・・

緊急時連絡系統

事故発見者:

人的災害時の連絡系統:

物的事故時の連絡系統:

休日、夜間連絡先含む

救急車到着地点

救急病院連絡先

**** 工事概要**

- ・対象設備の全体図
(施工場所と周辺の工場レイアウトと関連する工事)
- ・各部位の
工事項目一覧

各工事項目別 施工内容、安全のポイント

- ・工事部位の図面
- ・工事施工内容、作業手順、作業接点作業区分、安全ポイントと対策
- ・合図連絡確認項目
- ・測定・検査項目
- ・修理札
- ・危険予知、措置(保護具)
- ・禁制事項

各部位別の工事項目ごとに必要枚数

元方事業者への要望、確認事項

- 発注者の鉄鋼会社に対する安全に関する要望、確認等
 - ・作業条件設定
 - ・火気使用等の許可
 - ・設備機器やユーティリティ無償貸与
 - ・重機などの持ち込み許可等

工事工程表

- ・総合工程表
- ・工種別、部位別工程表
- ・月割り、日割り工程表
- ・電力、クレーン等の使用予定

就業者名簿 (会社別)

- ・所属、氏名、生年月日、勤続及び経験年数
- ・現住所(連絡先)
- ・各種免許保有状況

短期通門申請書(会社別) 兼承認書

- ・申請会社名、責任者(元請、下請)
- ・承認管理署(鉄鋼会社)
- ・申請理由、新規か継続か、通門期間
- ・氏名、生年月日、性別、現住所、免許資格、作業場所、作業内容、職名、安全教育受講年月日、修了証番号、健康診断書、写真、本人確認書類

***製鉄株式会社 殿

試運転要領書 (表紙)

工事名称:
工事場所:
工事期間:

元請会社:

試運転体制図表 (昼夜別の氏名)

元方事業者(鉄鋼会社):
元請・下請会社:

試運転 概略手順と確認項目一覧

- ・試運転設備の全体図
- ・単体試運転
- ・組合せ試運転
- ・総合試運転
- の順に確認項目一覧
 - ・確認手順と条件の概略(試運転方案)
 - ・良否判定確認内容の概略
 - ・要員配置と確認連絡方法

試運転工程表

- ・確認項目別の
日割り、時間割の試運転工程表

試運転 個別項目確認(チェックリスト)

単体試運転の各単体設備機器別、および組合せ試験別、さらに総合試運転別に必要枚数。

- ・対象設備機器名、型式、諸元(能力等)
- ・日時
- ・立会確認者、測定検査者
- ・確認条件(無負荷動作、実負荷(数レベル)動作等)
- ・使用測定計器と判定基準
- ・特記事項、図等

5.2 作業間の連絡調整の例

参考資料 2-1 作業実行時の ITを活用した「同時双方向の情報(音声、画像、データ)伝達」

「一の場所」における設備の分解整備や立ち上げ試運転などの混在作業においては前述の事前の計画段階での関係者の協議と、作業指示書などの文書での連絡調整確認後に作業に着手となります。

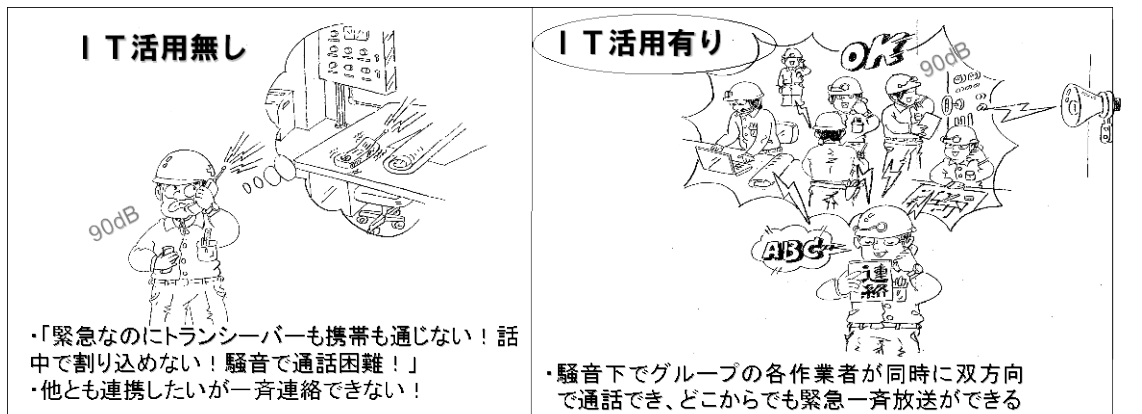
しかし作業実施中、お互いが視認できない位置にあって合図ができない場合や、騒音により通話ができない場合等で、作業指揮者と各作業員間、元方事業者の連絡調整等を統括管理する者と各関係請負人の連絡調整を行う責任者と各作業員間で、関係する全員がその通話内容を共有することができれば、あらかじめ確認した連絡事項を作業の各段階毎にリアルタイムに確認できますので混在作業での労働災害防止により効果が期待できます。

厚生労働省では「ITを活用した新しい安全衛生管理手法」を開発し、その具体化の一例として下記の「同時双方向通話」(下図参照)が掲載されています。これらのIT活用手法について解説マニュアルが作成されています。その他、作業計画作成の支援や、音声及び画像の情報伝達など、本指針の実施の手段にも活用できるものがありますので参考にしてください。

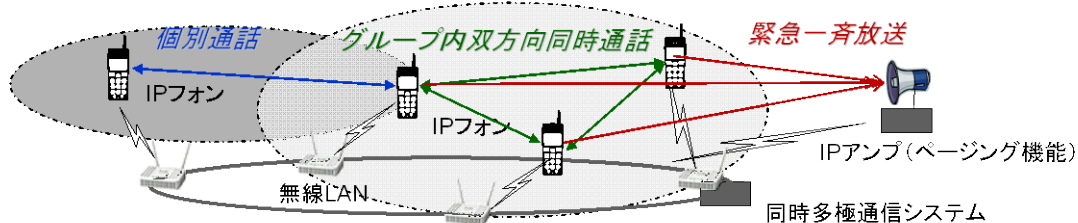
厚生労働省「ITを活用した新しい安全衛生管理手法の進め方・・・IT活用の概要」(解説マニュアル2008)より

<同時多極双方向 通話>

ITの音声通信機能を活用した現場作業員間の情報共有機能



【実現例】



(騒音下での通話はIPフォンに防雑音イヤホンマイクや骨伝導イヤホン装着)

(IP: Internet Protocol インターネット上での情報のやり取りを定めたルール。IP準拠の携帯電話がIPフォン、IP採用の無線ネットワークが無線LAN)

- ・上記に、ITでの騒音抑制や塵埃環境下で使えるイヤホンマイクを組み合わせます。
- ・機器性能選定にあたってはデジタル処理による応答遅れがリスク増大にならぬように留意する必要があります

「ITを活用した新しい安全衛生管理手法」の解説マニュアルの入手方法:

厚生労働省または中央労働災害防止協会のホームページからダウンロード可能

厚労省: <http://www.mhlw.go.jp/new-info/kobetu/roudou/gyousei/anzen/0810-1.html> → 【概要編】




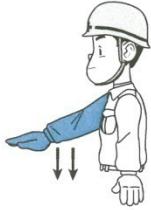

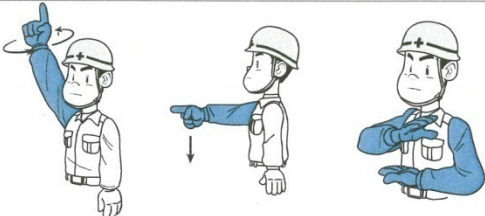

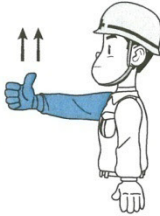
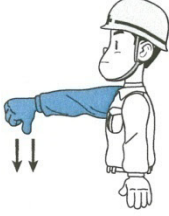





<http://www.mhlw.go.jp/new-info/kobetu/roudou/gyousei/anzen/0810-2.html> → 【詳細編】

中災防: http://www.jaish.gr.jp/user/anzen/cho/joho/h21/cho_0465.html







(安全衛生情報センターのページ。解説DVDの閲覧も可能)

5.3 クレーン等の合図の統一の例

参考資料 3-1 クレーン等の運転についての合図の統一 事例 ((社)ボイラー・クレーン安全協会資料より)

<p>呼び出し</p>  <p>片手を高く上げる</p>	<p>位置の指示</p>  <p>なるべく近くของ場所に行き、人差し指で示す</p>	<p>巻上げ</p>  <p>片手を高く上げて輪を描く</p>	<p>巻下げ</p>  <p>腕をほぼ水平に上げ、掌を下にして下方に振る</p>
<p>水平移動</p> <p>(走行, 横行, 旋回含む)</p>  <p>腕を見やすい位置に伸ばし掌を移動する方向に向け数回動かす</p>	<p>微動</p>  <p>人差し指を使用し、巻上げ、巻下げ、水平移動の場合に応じそれぞれの合図をする。手の間隔で移動距離を示す</p>		<p>転倒 (反転)</p>  <p>両手を水平に伸ばして転倒 (反転) 方向に回す</p>
<p>ジブ上げ</p>  <p>親指を上にし他の指を握り、上方に突き上げる</p>	<p>ジブ下げ</p>  <p>親指を下にし他の指を握り、下方に突き下げる</p>	<p>ジブの伸縮</p>  <p>拳を頭の上方にのせた後、伸ばすときは親指を上を斜め上方に突き上げ、縮めるときは、親指を下を斜め下方に突き下げる</p>	
<p>主巻き・補巻き</p>  <p>親指(主巻き)小指(補巻き)を立て高く上げ示す</p>	<p>停止</p>  <p>節度を付けて掌を開いて高く上げる</p>	<p>急停止</p>  <p>両手をひろげて高く上げ激しく左右に振る</p>	<p>作業完了</p>  <p>挙手の礼をする</p>

笛による補助合図

①呼び出し		長く一声	④停止		中長一声強く
②巻上げ		短く二声、間を置いて	⑤急停止		短く連続して
③巻下げ		短く三声、間を置いて	⑥微動		操作指示の前に短く一声

マニュアル教材作成委員会メンバー

(順不同)

<委員長>

木村 大樹 国際産業労働調査センター代表

<委員>

西野 濃 JFEスチール株式会社 安全衛生部長
(社団法人日本鉄鋼連盟 安全衛生推進委員会委員長)

福成 雄三 住友金属工業株式会社 安全・健康部長
(社団法人日本鉄鋼連盟 安全衛生推進委員会委員)

佐々 健剛 君津製鐵安全衛生協力会 常務理事・事務局長

中北 輝雄 株式会社日鉄エレックス シニアアドバイザー

住友 博和 住友安全コンサルタント事務所

松本 弘 株式会社THN 経営・安全・環境コンサルティング

花井 健夫 花井技術士・労働安全衛生コンサルタント事務所

鴨 省次郎 鴨技術士・労働安全衛生コンサルタント事務所

作成協力：社団法人日本鉄鋼連盟

この解説マニュアルの作成に当たっては、次の資料等を参考としました。

(1) 厚生労働省

『『製造業における元方事業者による総合的な安全衛生管理のための指針』のポイント』リーフレット

(2) 中央労働災害防止協会 (平成10年4月17日初版)

「鉄鋼生産設備編 非常作業の安全 ガイドラインと解説」

平成22年3月発行

社団法人 日本労働安全衛生コンサルタント会

〒108-0014 東京都港区芝4丁目4番5号 TEL:03-3453-7935 FAX:03-3453-9647