

# 「モデル安全衛生規程及び解説」 の活用について

公益社団法人 全国産業廃棄物連合会  
安全衛生委員会

労働安全衛生体制構築の考え方と「モデル安全衛生規程」の活用等についてご説明いたします。  
労働安全衛生は未然防止が最も重要です。

労働安全衛生法では、  
第20条で、事業者の講ずべき措置等として、機械器具、その他設備による危険の防止、爆発性の物、発火性の物、引火性の物等による危険の防止、電気、熱その他エネルギーによる危険の防止、  
第21条で、掘削、砕石、荷役、伐木等の作業方法から生ずる危険の防止、墜落の恐れがある場所、土砂等が崩壊する恐れのある場所等にかかる危険を防止するために必要な措置を講じなければならないことが定められています。

災害の未然防止は過去から学ぶことも効果的です。  
「災害」とは、人が物に接触した現象や有害環境下に曝露された現象をいいます。災害は結果であって原因ではありません。

災害の発生に際しては、不安全、不衛生な状態及び行動がなぜ起こったかを把握し、災害が発生する前に対策がとれなかったかどうかなど、管理の欠陥を検討し、対策を講じることが最も大切です。これが解決されない限り労働災害は再び繰り返されることになります。

事業場で労働災害が発生した場合は、同種災害の防止を図るため、災害の発生原因を究明し、その原因を除去し、是正処置を講ずる必要があります。

「災害ゼロ」については、本当に災害が発生する確率はないのか、たまたま運が良くて結果的にゼロとなっているだけではないのかということを追及しなければなりません。

ゼロ災運動における「ゼロ」とは、単に災害がなければ良いという考えではなく、職場や作業に潜む危険はもとより、そこで働く一人一人が日常生活に潜む全ての危険(問題)を発見、把握、解決し、根底から労働災害、職業性疾病、交通事故を含めたあらゆる労働災害をゼロにすることです。

労働災害や職業性疾病は、ある程度やむを得ないという考え方があります。この考え方が安全衛生の徹底や改善を阻んできた一つの原因でもあります。

これからの安全衛生は、この考え方から脱却して、労働災害は一切起こしてはならない、職業性疾病等は絶対にあってはならない、とするものでなくてはなりません。

つまり、「安全なくして生産なし」というように、人間尊重の理念に立って推進していく必要があります。これがゼロへの発想の転換であり「ゼロの原則」の意味するところです。

現在、労働災害は減少の傾向にあり、労働災害を起こすことそのものが、事業場の【恥】とも言える時代を迎えつつあります。現実に「災害ゼロ」の事業場は多数生じており、ゼロ災の実現は名実ともに可能な時代になってきています。

## 本日の説明の構成 <60分間>

1. 「モデル安全衛生規程」とは
2. 「モデル安全衛生規程」の活用方法
3. 「モデル安全衛生規程」の内容

本日の説明は次の3点です。

1. モデル安全衛生規程とは
2. モデル安全衛生規程の活用方法
3. モデル安全衛生規程の内容

最後に、「安全衛生チェックリスト」、「安全衛生規程作成支援ツール」についてご紹介します。

# 1 「モデル安全衛生規程」とは？

## (1) モデル安全衛生規程とは？

**目的；**各事業所が安全衛生規程を作成するための雛形として策定（「条文」と「解説」からなる）

➡ **各事業者が、これを受けて自社に見合った規程を策定！**

**概要；**① 産業廃棄物処理業に係る安全衛生関連の共通的事項を網羅

② 産業廃棄物処理業における代表的な作業を選定

● 収集運搬  
● 中間処理  
● 最終処分、に分類

①

まず、モデル安全衛生規程についてご説明します。

「モデル安全衛生規程」は、産業廃棄物処理事業者が安全衛生規程を作成する際のひな型として平成15年に厚生労働省が作成しました。

その後、労働安全衛生法の改正内容を反映するために、連合会の安全衛生委員会で数度の改訂を行っています。改訂の都度、厚生労働省にも確認して頂いています。

### 青い枠アニメーション

モデル安全衛生規程は、産業廃棄物処理業に係っている事業所に共通する項目を網羅するとともに、産業廃棄物処理業における収集運搬、中間処理、最終処分の代表的な作業を選んでいます。

### 赤文字アニメーション

□枠の中は規程となる条文があります。これが社内の安全衛生に関わるルール、すなわち安全衛生規程になる部分です。

その下の解説欄には、条文の意味を整理しています。解説の内容をよくご理解頂き、皆さんの会社で必要な条文であるかどうかを判断して下さい。

内容を把握した上で、自社の事業内容に照らし合わせて必要な条文を抜き出し、それを作業内容に合わせて修正すれば、各社の安全衛生規程ができあがります。

是非ご活用頂き、なるべく早く安全衛生規程を整備して下さい。

「産業廃棄物処理業におけるリスクアセスメント～災害ゼロをめざして!!～」資料集も参考としてご利用下さい。

具体的には、資料集32頁から47頁までに、危険性又は有害性の具体例を掲載していますので、これを参考にして事前対策を十分に行って下さい。

また空色の1枚紙「安全衛生チェックシート」でチェックが行えるようにしていますので、併せてご活用下さい。

## (2) そもそも『安全衛生規程』とは？

各事業者が「労働災害の防止及び労働者の健康の保持増進」に寄与するために実施すべき事項を文書化したもの

規程作成は法的要求事項ではないが、適切な管理を実施するためには必要不可欠なもの！

### ポイント；

- ① 各事業者が作成(文書化)するもの
- ② 事業者としての安全衛生への取組方針を明示するもの
- ③ 安全衛生活動を計画的・継続的に実施するためのツール

社内外に対する「安全衛生配慮義務を遂行している証」

②

そもそも安全衛生規程とは何でしょうか。

安全衛生規程とは、日常の安全衛生活動の基本・根拠となるもので、労使双方が守るべき事業場のルールであり、それぞれの事業場がその職場に合ったルールを定める必要があります。これの周知のため文書化・明文化することは組織活動の基本中の基本であることは周知の通りです。

労働基準法第89条では、就業規則の作成及び届出の義務が定められています。

すなわち、常時10人以上の労働者を使用する使用者は就業規則を作成し、従業員の意見を記した書面を添えて行政官庁(労働基準監督署)に届けなければならないとされています。

また、同条6において、安全及び衛生に関する定めをする場合においては、これに関する事項とも定められており、これらは相対的記載事項となっています。

また、労働安全衛生規則第21条では、安全委員会の付議事項として、安全に関する規程の作成に関することと定めています。

これにより、常時10人以上の労働者が使用する事業場では、就業規則を作成すること、その中に安全衛生規程を含めること、安全衛生規程は安全委員会等の場で調査・審議して、労働者の意見を聞き、意見を記した書面を添えて労働基準監督署に提出しなければならないこととされています。

## 国の計画では…

### 『第11次労働災害防止計画（厚生労働省）』

（通知：労働災害防止計画の推進について 基発第0319001号 平成20年3月19日）

- ✓ H20年度～H24年度までの5年間で実施すべき主要な対策等
- ✓ 産業廃棄物処理業は「労働災害多発業種」として明示

上記計画の別添資料「業種別労働災害防止対策」では…

「業種別モデル安全衛生管理規程を活用した収集運搬作業、中間処理作業、最終処分作業に係る労働災害防止対策の徹底」が明記

③

厚生労働省の第11次労働災害防止計画では、平成20年度～24年度までの5年間で実施すべき対策が定められています。

この中に労働災害が多発している業種に対する対策も定められており、労働災害多発業種として産業廃棄物処理業が指定されています。

多発している業種・増加している業種・労働災害発生率の高い業種等については、業種別のモデル安全衛生規程、労働災害防止のためのガイドライン等を活用した対策を推進するとしています。

### § アニメーション §

第11次労働災害防止計画の別添資料「業種別労働災害防止対策」では、

### § アニメーション §

「業種別モデル安全衛生管理規程を活用した収集運搬作業、中間処理作業、最終処分作業に係る労働災害防止対策の徹底」と明記されています。

## (3) 規程作成により期待される効果は？

### 5つの効果；

- 効果①；事業者の安全衛生に対する考え方が、具体的な事項として明確になり、**活動の指針**になる。
- 効果②；規程の実施・運用を通じ、**労使が一体**となった活動が可能となる。
- 効果③；規程に基づき安全衛生管理計画を作成・従業員に周知することで、**実施すべき事項が明確**となる。
- 効果④；労働安全衛生法と事業場の規程を遵守する土壌が醸成され、従業員に**遵法精神が生まれる**。
- 効果⑤；社内でのリスク管理に寄与するだけでなく、**顧客に対してもPR可能なもの**となる。

④

安全衛生規程を作成することで5つの効果が期待できます。

1つ目は、事業者の安全衛生に対する考え方が、具体的な事項として明確になり、活動の指針になるということです。言い換えれば、企業の安全衛生に対する取り組み姿勢を明確に示す根拠となります。これらが不十分な場合、不幸にして労働事故が発生した場合には、安全管理不十分との理由による送検や、裁判の結果によっては、廃棄物処理法の欠格条項に抵触し業許可の取り消し、廃業となることを避ける手法となることです。（先手の安全管理が必要なことを説明する）

### § アニメーション §

2つ目は、安全衛生規程を適切に運営していくことで、労働安全委員会等を通じ、労使が一体となり連携して安全衛生活動が行えることです。

### § アニメーション §

3つ目は、安全衛生規程に基づき、安全衛生管理計画を作成して、従業員に周知することで、会社として実施しようとしている安全衛生活動の内容が明らかになるということです。

### § アニメーション §

4つ目は、会社全体に、労働安全衛生法をはじめとする事業場の規程を遵守する土壌が生まれ、法の遵守、コンプライアンスの意識が生まれることです。

### § アニメーション §

5つ目は、会社内のリスク管理に寄与するだけでなく、社外へのコミュニケーションを図るうえで有効なツールとして機能することです。

これらの効果を得るために重要なことは、事業者が自ら安全衛生にやる気を見せ、風通しの良い職場を作ることです。すなわち次の4つが重要です。

1つ目 危険リスク対策をするために可能な限りの経営資源（人・物・金）を投入する。

2つ目 災害リスクを計画的に低減して行く方針及び目標を事業者自らトップダウンで明確に示す。

法令を遵守し、文書化し、繰り返し・繰り返し組織で働く全ての人に方針及び目標を表明しトップの考え方を理解させる。

3つ目 安全衛生諸活動に積極的に関与する。

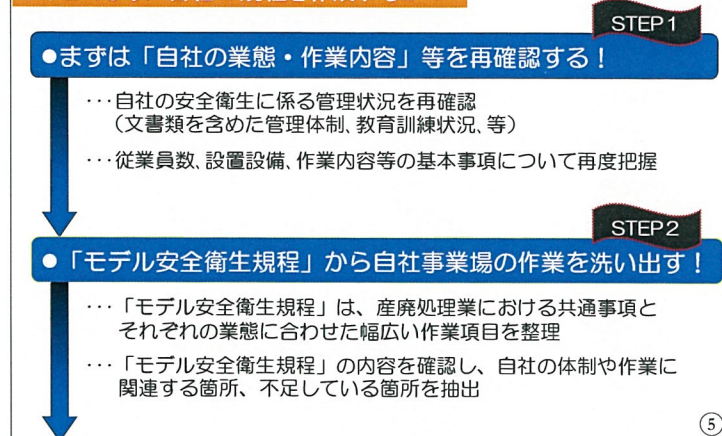
従業員には危険な作業をやってもらっていることを自覚するとともに、すべての作業について「安全」を優先させる。

4つ目 今行っている安全衛生活動は、災害ゼロに向かって効果があるものか、社会的に見て妥当なものかなど、安全衛生対策の、有効性、妥当性を判断して決定する。

この4つを事業場トップが理解し、実行することです。

## 2「モデル安全衛生規程」の活用方法

### (1)どのように自社の規程を作成するか？



それでは、各社の安全衛生規程の作成方法について説明いたします。

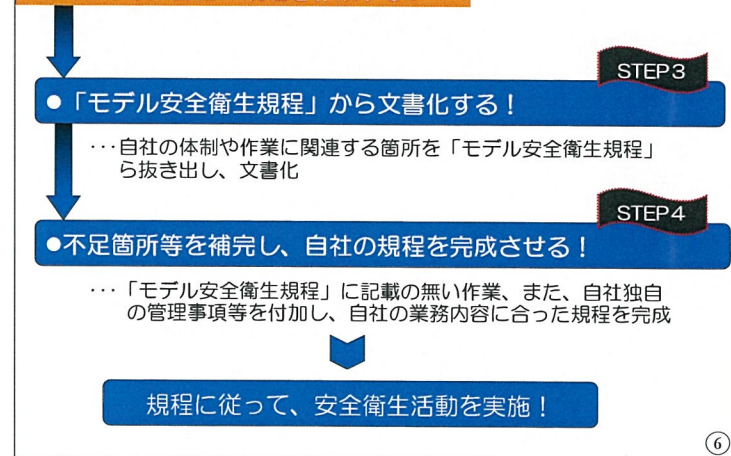
次の4つのステップを踏んで下さい。

ステップ1として、自社の業態、作業内容等を再確認します。自社の安全衛生に係る管理状況、文書類を含めた管理体制や教育訓練状況等を再度確認し作業手順書を作成します。もちろん、労働者数や機械設備、その作業内容についても基本となる事項ですので十分に把握して置く必要があることは言うまでもありません。

#### §アニメーション§

次にステップ2として、「産業廃棄物処理業におけるモデル安全衛生規程及び解説」を参考として、自社事業場で行っている作業を抜き出します。モデル安全衛生規程は、産業廃棄物処理業で行われている幅広い項目を網羅していますので、この中から自社で行っている作業を抽出して下さい。抽出する際には資料4も参考にして下さい。またこれらの資料に不足している作業があれば、それも抽出しておいて下さい。

### (1)どのように自社の規程を作成するか？



ステップ3として、自社の体制や作業に関連する箇所を「モデル安全衛生規程」から抜き出し文書化して行きます。

#### §アニメーション§

最後に、不足箇所等を補完し、自社の規程を完成させます。

話せば簡単ですが、漏れのない完璧な安全衛生規程の作成は一回の検討では困難です。

まず自社の安全衛生規程を作成し、その後、気付いたことを反映して改訂して行き、理想に近づけて行くことが肝要です。

一朝一夕では困難だと思いますので労働災害ゼロを目指し継続的な努力をお願いします。

くどいようですが、このモデル安全衛生規程は標準モデルとして作成したものです。それぞれの会社に合ったようにアレンジし、さらに良い規程を作成して頂きたいと思います。

例えば、このモデルでは命令形で表記されています。労使一体となって取り組むことを意識化するため、やさしい表現で文書化するのも一考であると思います。……とする。……しなければならぬ。とあるのを……とします。とか……しなければなりません。とやさしく表現するだけでも、堅苦しさが抜けて良いかもしれませんね。

#### §アニメーション§

規程ができれば、これに従って安全衛生活動を実施し、災害ゼロを目指し運営します。

## (2) 具体的な作成作業は？

### 法的に必要な安全管理体制

●人員規模によって、法で求められる管理体制が異なります！

| 従業員数(人)      |        | 1～9      | 10～49 | 50～99 | 100～ |
|--------------|--------|----------|-------|-------|------|
| 区分           |        |          |       |       |      |
| 総括安全衛生管理者の選任 | 令第2条   |          |       |       | ○    |
| 安全管理者の選任     | 令第3条   |          |       | ○     | ○    |
| 衛生管理者の選任     | 令第4条   |          |       | ○     | ○    |
| 安全衛生推進者の選任   | 法12条の2 |          | ○     |       |      |
| 安全衛生スタッフの選任  | —※     | ○        |       |       |      |
| 産業医の選任       | 令第5条   |          |       | ○     | ○    |
| 産業医に準ずる医師の活用 | 則15条の2 | ○        | ○     |       |      |
| 安全衛生委員会の設置   | 法第19条  |          |       | ○     | ○    |
| 職長等の安全衛生教育   | 令第19条  | 清掃業は対象外※ |       |       |      |

注)「法」:労働安全衛生法 「令」:労働安全衛生施行令 「則」:労働安全衛生規則

※ 法的に義務付けられておらず、本規程により選任や実施を推奨しているものである

⑦

作成に向けての具体的な作業について説明します。

まず、安全衛生管理の中心となる管理体制を決めます。

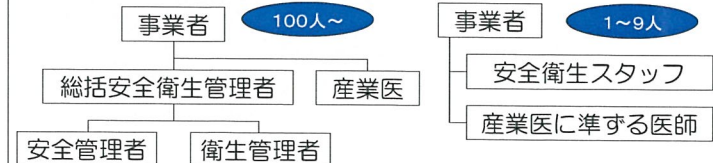
労働安全衛生法では、10人未満の事業者、10人以上50人未満の事業所、50人以上100人未満の事業所、100人以上300人未満の事業所、300人以上の事業所に区分され、それぞれ管理体制を構築することが義務付けられています。

従業員数に応じて、総括安全衛生管理者、安全管理者、衛生管理者、安全衛生推進者、産業医、作業主任者等を選任し、安全委員会、衛生委員会を設けなければなりません。

詳細はモデル安全衛生規程の第2章を参考にして下さい。

## (2) 具体的な作成作業は？

例えば、こんなモデルになります



### 事業者が実施すべき体制構築

1. 資格要件の確認
2. 職務の指示
3. 権限の付与
4. 増員と解任への対応
5. 労働基準監督署長への届出（法的必要事項）

⑧

従業員数に応じて、総括安全衛生管理者、安全管理者、衛生管理者、安全衛生推進者、産業医、作業主任者等を選任し、安全委員会、衛生委員会を設けなければなりません。

詳細はモデル安全衛生規程の第2章を参考にして下さい。

## (2) 具体的な作成作業は？

例えば、**安全衛生教育（特別教育等）** は、**（第3章 第15条）**  
 自社の業務内容を勘案し、法定の項目より抽出する。  
 → 産廃処理に係わる種類は20程度

例えば、**定期自主検査** は、**（第6章 第32条）**  
 自社の機械・車両等を勘案し、法定の項目より抽出する。  
 → 産廃処理に係わる機械等の区分は20程度

例えば、**中間処理業の安全衛生管理** は、**（第8章 第2節）**  
 自社中間処理の種類・作業を勘案し、該当箇所を抽出・補完する。  
 → 「選別」、「破碎」、「焼却」、「中和処理」、「乾燥処理」、「感染性廃棄物処理」、  
 「廃石綿等処理」等、多くの項目を「モデル安全衛生規程」では網羅

⑨

モデル安全衛生規程を参考にして、各社の安全衛生規程に必要と思われる項目を抽出して下さい。

例えば、安全衛生教育については、第3章第15条を参考にして、自社の業務内容を勘案し抽出します。

### § アニメーション §

同様に、定期自主点検については、第6章第32条から、自社の機械・車輛等を勘案して抽出します。

### § アニメーション §

また、安全衛生管理基準について、自社の業務に応じて、第7章から第9章から該当する箇所を抽出し、足りないものは補完します。

特に第8章第2節では、多様な作業のある中間処理業の作業基準を網羅しています。

## 3 「モデル安全衛生規程」の内容

### 本書の構成

|     |                 |        |
|-----|-----------------|--------|
| 第1章 | 総則              | 共通項目   |
| 第2章 | 安全衛生管理体制        |        |
| 第3章 | 安全衛生教育・就業制限等    |        |
| 第4章 | 作業環境管理等         |        |
| 第5章 | 健康管理            |        |
| 第6章 | 安全衛生管理共通基準      | 個別作業項目 |
| 第7章 | 収集運搬作業の安全衛生管理基準 |        |
| 第8章 | 中間処理作業の安全衛生管理基準 |        |
| 第9章 | 最終処分作業の安全衛生管理基準 | —      |
| 資料編 | 法規体系、関連通知、等     |        |

⑩

これ以降、モデル安全衛生規程の概要について説明いたします。

「モデル安全衛生規程」は第1章から第9章で構成されています。

自社の事業場で必要でないもの、例えば収集運搬だけを業務としている場合は、第8章中間処理作業の安全衛生管理基準、第9章最終処分作業の安全衛生管理基準は削除して利用して頂くことになります。

最後に資料として、法規体系、関連通知等を記載していますので参考にして下さい。

## 安全衛生管理体制(5条～13条)

### ➤ 体制整備の考え方

- ・ 自主的取り組みを促進するためのもの
- ・ 安衛法の求めは最低基準

### ➤ 「事業者は・・・」(モデル安全衛生規程1条、2条)

- ・ 「モデル規程」の主語は事業者
- ・ 各事業場でこれをどう実現していくのか?  
→ 管理者等の「役割」と、「権限・責任」

⑪

第5条から第13条は、労働安全衛生法に定める安全衛生管理体制について規程しています。

法令に定める事項は最低の基準としてご理解いただく必要があります。

この規程は各事業場での自主的な取り組みを促進するためのものとなります。

「モデル安全衛生規程」では、事業者が主語となっています。

第5条から第13条は安全衛生法の規程を受け、管理者等の「役割」と「権限と責任」を整理しています。

## 安全衛生推進者(8条)

### ➤ 選任されているか?

→ 事業場規模は10名～49名

### ➤ 氏名の掲示等により周知されているか?

### ➤ 職務は遂行されているか?

- ・ 施設・設備、作業環境、作業方法等の点検と必要な措置は実行されているか?
- ・ 権限は付与されているか?

⑫

常時50人以上の事業場では、安全管理者、衛生管理者、産業医を選任しなければなりません。

常時10人以上49人までの事業場では、安全衛生推進者を選任しなければなりません。

産業廃棄物処理業界では、常時10人から49人までの事業所が多いとのことですので安全衛生推進者について詳しく説明します。

衛生推進者について、安全管理者、衛生管理者、産業医は所轄の労働基準監督署に届出なければなりません、安全衛生推進者は届出の義務はありません。

しかし、事業場においてだれが安全衛生推進者なのかを判るように掲示板等により明示しておく必要があります。

その職務は労働安全衛生法第12条の2において定められています。

施設、設備、作業環境、作業方法等の点検とその内容は、安全管理者や衛生管理者と同じですが、安全衛生管理者や衛生管理者は一定の実務経験を要し文字通り「管理」する立場にあるのに対し、安全衛生推進者は「担当」する立場にあります。

したがって、この規模の事業場での安全衛生管理は事業者が自ら責任を持って遂行する必要があります。

また、10人未満の小規模事業場では、これらの者の選任は法令で義務付けられていませんが、事業者自らが全ての安全衛生業務を行うことは困難と思われることから、それを担当するスタッフを選任し安全衛生職務を遂行させることが必要です。

## 作業主任者(12条)

- 要選任作業と資格
- 氏名・職務の掲示等による周知
- 職務遂行
  - ・ 作業方法の決定
  - ・ 作業指揮
  - ・ 設備点検
  - ・ 保護具使用状況の監視
- 職務分担（各直ごと）

⑬

労働安全衛生法第14条では、一定の危険又は有害な作業を行う場合は、労働災害防止のため必要な一定の知識あるいは技能を持った者を配置して、作業の直接指揮にあたらせなければならないと規程しています。これが「作業主任者」で、同施行令第6条の定めにより33の作業で作業主任者を選任しなければならないこととなっています。

作業主任者になるには、免許や技能講習終了者等の資格を持った者でなければなりません。

また、だれが作業主任者なのかを見やすい箇所に掲示したり腕章をつけさせる等の方法により周知しなければなりません。

その職務は、作業方法、作業条件から生じる危険性又は有害性あるいは作業において取り扱う設備機械または原材料から生ずる危険性又は有害性に対応して、当該作業や機械設備に十分な知識、経験を持った者が現場において、その作業を行う労働者に対し直接指揮したり、あるいは機械設備等を適切に管理することにより労働衛生災害を防止しようとするものです。

## 作業指揮者(30条)

- 安衛法における対象業務
- 誰を作業指揮者にするか？  
（必ずしも資格保持者ではない）
  - ・ フォークリフト作業
  - ・ 貨物自動車
  - ・ 車両系建設機械

⑭

労働安全衛生規則では、一定の危険又は有害のある作業を複数で実施する時には、「作業指揮者」において労働者の意思の疎通を図りながら作業を行うことが定められています。

労働安全衛生法施行令第6条では、一定の危険又は有害のある作業については労働災害防止のため、有資格者から「作業主任者」を選任することと規程しています。

作業主任者は免許や技能講習修了等の資格が必要であるのに対し、作業指揮者はある程度の知識や経験は必要とされていますが、資格等は法令で定められていません。また、作業主任者は単独で一定の危険又は有害のある作業を行う場合に選任する必要がありますが、作業指揮者は複数の労働者が作業を行うことを前提として指名されることとなっています。

産業廃棄物処理業の場合は、フォークリフトによる1つの吊り荷が100キログラム以上のものを積み下ろしする作業や、車両系荷役運搬機等を用いて行う作業、車両系建設機械のアタッチの装着、取外し作業等が該当することとなりますので、自社の作業のうち該当する作業があるかどうかを確認しておく必要があります。

## 安全衛生教育(14条～16条)

- 安衛法の法定教育（雇入れ時、特別教育）
- 特別教育（15条）
  - 対象業務、実施記録、結果の保存
- 職長教育（16条）
- 教育の目的
  - 知識・技能・態度
- 「就業制限」と安全衛生教育の違い（17条）
  - 就業制限業務の把握と有資格者の配置

⑮

労働安全衛生法第59条では、労働者の就業に当たっての措置として、労働災害の防止のため労働者に対する雇入れ時や作業内容変更時に安全教育を行うべきことが定められています。

事業者は、労働者を法令で定める危険又は有害な業務及びこれに準ずる業務に就かせるときは、法定の特別教育又はこれに準ずる教育を行い、教育の受講者、教育した科目等の記録を作成し、3年間保存しなければならないとされています。

また、第60条では、一定の業務において新たにその職に就くことになった職長その他現場を直接指導監督する者に対し、職長教育を実施することを定めています。

職長とは、「作業中の労働者を直接指導又は監督する者（作業主任者を除く）」を言います。

次に就業制限と安全衛生教育の違いについて説明します。

安全衛生教育は、その作業を実施するうえで一定の安全又は衛生のための教育で、教育を受けた者は作業を実施することが可能です。

一方、労働安全衛生法第61条では、クレーン業務や政令で定めるその他の業務については有資格者以外の就業が禁止されています。

就業制限のある作業を実施する場合は、免許や技能講習の修了等特別な資格がなければ就業することが出来ません。就業制限業務に無資格者を就業させた場合は、させた事業者も、作業をした労働者も処罰されることとなります。

## 安全衛生保護具(20条)

- 対象業務と対応する保護具の選択
  - ・石綿と呼吸用保護具
  - ・有機溶剤業務、粉じん、特定化学物質
  - ・酸欠作業、粉じん爆発と静電気対策
- 保護具の点検と性能の維持管理
- 保護具に関する教育・訓練
  - 使用方法、作業主任者の職務

⑯

保護具は、作業者が直接身体に装着し危険・有害な作業環境からその身体を保護する、言わば安全衛生のための最終兵器です。

保護具は、安全又は健康確認の観点から労働安全衛生規則第593条から第598条で、ダイオキシン類については第592条の5で、一定の作業において労働者に使用させるために保護具を備えなければならないと定めています。

また、一定の保護具等においては、作業主任者がその職務として使用状況を監視することとなり、労働者もその使用が義務付けられています。

設備による安全や健康の確保が困難な作業については、有効な保護具を常時備え付けておくとともに、労働者が適切に使用するように教育することが大切です。

## 有毒ガス対策(4章～5章)

- 3管理（環境管理、作業管理、健康管理）
- 法令の規程
- 設備基準、性能要件の維持
- 教育・訓練、作業者の資格  
作業者の入れ替わり

⑰

第4章から第5章は、環境管理と作業管理、健康管理について規程しています。

法令の規程により、労働者の健康保持、増進を図るため実施し記録して保存します。

また、作業内容によって保護具の使用や、騒音、防じん、有害ガスについて、それぞれの設備基準や性能要件の維持に努めなければなりません。

特に作業者が病気等で入れ替わった場合の資格や教育について確認して置く必要があります。

## 共通事項(28条、57条～59条)

- 整理、整頓、清潔、清掃、しつけ（5S）
- 機械停止  
止める、呼ぶ、待つ
- 機械設備のキーの管理  
不意の起動、意図しない起動
- 非定常作業（57条～59条）  
作業標準化、点検修理時の対応

⑱

28条は、安全衛生を確保するため、すべての作業に必要な共通事項について規程しています。

安全の3原則「5S(整理・整頓・清潔・清掃・しつけ)の実施」、「点検整備の励行」、「標順作業の遵守」は、安全を確保する上で最も重要なことです。

57条～59条は非定常作業について規程しております。

非定常作業とは、不定期に発生する作業で、機械設備の点検作業やあらかじめ計画された修理作業や機械設備等の復旧作業をいいます。

非定時作業は単位作業で見ると基本的には定時作業と差異がありません。

作業手順書を作成しこれを遵守することが重要です。

この「モデル安全衛生規程」では、タンクマンホール作業や焼却炉内作業を非定時作業のモデル作業として解説しています。

## 機械設備等の安全化(34条)

### ➤ 危険の性質、内容

- ・ 挟まれ・巻き込まれ
- ・ 墜落・転落
- ・ 飛来・落下
- ・ 爆発・破裂
- ・ 感電

### ➤ 本質安全とは？

### ➤ 設備（新規・既存）とリスクアセスメント手法

⑬

機械設備におけるリスクは、挟まれ、巻き込まれ、墜落、転落、飛来、落下、爆発、破裂、感電といったものが考えられます。

大事なのは、既存設備の安全化は当然のことですが、これから導入する機械設備について、リスクアセスメントを十分に行い、本質安全化を図ることが、災害防止の基本となります。

ここでいう「本質安全化」とは、「モデル安全衛生規程」31頁下段での記載の通り、機械設備に事故や異常事態が発生しても、災害に至る前に機械設備が正常な状態になるか、又は安全側に作動するなどして人間が誤操作しても機械が故障しても災害に至らないことを意味します。

## 車輛等(36条～42条)

### ➤ 作業計画

### ➤ 接触による危険防止

- ・ 動線分離
- ・ 立入禁止

### ➤ 車両の日常点検

### ➤ 必要な資格

⑭

産業廃棄物処理業者にとって、車輛等はその業務を遂行するのに無くてはならない設備です。

車輛等を運行する場合、あらかじめ使用する車種、能力等に適した作業計画を作成しているか、運行経路や作業方法、その他計画を関係労働者に周知しているかということが重要です。

産業廃棄物の収集運搬には、自社の従業員に運転させなければならないことが許可の要件となっています。

事業場での構内作業の場合には、動線分離を図り、衝突、追突の危険を無くすとともに、車輛系建設機械等の旋回範囲内等、危険のある場所への立入禁止措置も大切です。

車輛等の運営には、月次や年次の法定点検以外に日常点検等、法令に定める点検整備を行うことが肝要です。

車輛等の運転には就業制限がありますので、免許、技能講習、特別講習の修了者が行わなければならないことは安全衛生教育のページで説明した通りです。

なお40条の玉掛作業については、移動式クレーン又はクレーンの運転業務とは別に資格が必要となっていますので注意して下さい。

## 緊急事態等(60条～63条)

- 緊急事態対応マニュアルの整備
- 教育訓練の実施、反省会の実施
  - 人命尊重、2次災害防止、被害拡大防止
- 関係者、関係機関への通報・報告
- 災害調査
  - 原因の把握と再発防止
- 「労災かくし」
  - 労働者死傷病報告、労災保険請求助力

(21)

洪水、雷、地震、津波等の自然災害や、火災・交通事故、労働災害の人的災害等の発生に備えて、緊急事態対応マニュアルを作成し、その体制を整備しておくことが重要です。

作成した緊急事態マニュアルに基づき、労働者全てを対象として、教育・訓練を少なくとも年1回以上は定期的の実施し、その内容を記録するとともに、訓練での成果や反省点を討論して問題の解決を図り、向上させることが大切です。

緊急事態が発生した場合には、初期対応を行い、それが終了した時点で事後措置として必要に応じて行政官庁の指示等に基づき現場保存解除指令を出します。

労働災害の場合はこれを怠ると「労災隠し」となり、送検され刑事罰を受けることとなりますので注意が必要です。

また、東日本大震災以降、関東、東海、南海、東南海地震に備え、BCP(事業継続計画)の作成が推進されています。

安全衛生規程の作成とともに配慮しておくことが重要であると言えます。

## 「破碎粉じん爆発」の追記

平成22年3月追記内容

⚠ リサイクル施設等においてトナーやプラスチックの「破碎粉じん爆発」が発生していることから、同種災害の防止対策を新たに規程しました

### 対策の主な内容:

- ① 分別工程  
(破碎工程前にトナー粉を除去、金属部品とプラ部品の解体分別、等)
- ② 破碎工程  
(設備の材質を導電性のものとし電氣的に接地、爆発圧力解放設備、等)
- ③ 集じん工程  
(集じん装置に粉じん以外の物体が吸い込まれないような措置、乾式の場合は静電気帯電防止用フィルターを使用、等)
- ④ 共通的な対策  
(静電気帯電防止作業服・作業靴の着用、火気取扱いの注意、作業標準の作成・周知、粉じん爆発の危険性等の教育の実施、等)

(22)

リサイクル施設のうち、トナーやプラスチック類の破碎施設において粉じんに爆発事故が相次いで発生しました。そこで、これらの災害の防止対策についてもモデル安全衛生規程にも追加していますので参考にして下さい。

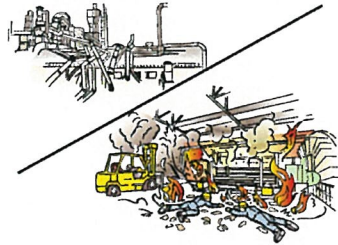
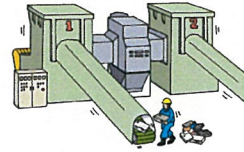
## 粉じん爆発事故例

例) 産業廃棄物処理工場での複写機用トナー粉による爆発事故。

例) OAリサイクル工場プラスチック粉による爆発事故

例) 穀物倉庫での穀物粉による爆発事故

例) 工場でのアルミニウム粉、マグネシウム粉による爆発事故



(23)

粉じん爆発の事故例です。

トナー粉による爆発の絵はありませんが、トナー粉は炭素が主成分ですので室内に炭素が飛散し充満し濃度が高まったため、何らかの誘引物により発火爆発したものです。

左下のイラストはOAリサイクル工場のプラスチック粉による爆発事故の様子です。破碎したプラスチックの粉が金属の摩擦により静電気が発生し爆発したものです。

右下のイラストは、工場でのアルミニウム粉、マグネシウム粉による爆発事故です。これは大規模生産工場における事故例ですので、産業廃棄物中間処理場で発生することはまずあり得ませんが、アルミニウムやマグネシウム等によっても粉じん爆発は発生するとの認識が必要です。

## 取り組みを進める上での重点事項

- ⚠ 管理サイクル(PDCA)の徹底
- ⚠ 既存活動の尊重と新規活動の付加
- ⚠ 重点志向を持った取り組み
- ⚠ 全員参加
- ⚠ 活動を継続させる工夫

(24)

安全衛生の向上を目指す取り組みを進める上で重要な事は以下の5つです。

- ①管理サイクル(PDCA)の徹底とスクロールアップの運営
- ②既存活動の尊重と新規活動の付加
- ③重点志向を持った取り組み
- ④全員参加
- ⑤活動を闊達化して継続させる工夫

冒頭に説明いたしました様に、何よりゼロ災を目指すという、トップの不退転の決意が重要です。

## 4. さいごに

### 関連資料の入手先



連合会ホームページからダウンロード可

URL <http://www.zensanpairen.or.jp/disposal/07/index.html>

(25)

今日、説明した資料は、連合会のホームページからワードファイルがダウンロードできるようになっていますのでご利用ください。

### 安全衛生チェックリストについて

#### ●「安全衛生チェックリスト」の項目を確認する！

…チェック項目は、あくまでも「代表選手」  
まずは、自社で必要な項目を洗い出しましょう

#### ●不足しているチェック項目を補完する！

…自社特有のチェック項目があれば追加する  
(本チェックリストを活用し、自社独自のリスト整備も可)

「安全衛生チェックリスト」  
(あるいは、自社独自のチェックリスト)  
に従って、パトロールを実施！

PDCA  
サイクル

パトロールやリスク  
アセスメントの  
結果も反映

(26)

(安全衛生チェックリストの活用方法の説明)

§アニメーション§に沿って説明

## 安全衛生規程作成支援ツールについて

公益社団法人 全国産業廃棄物連合会  
National Association of Industrial Waste Disposal Association

**安全衛生規程作成支援ツール**

従業員数、処理内容を選択することで、自動的に「産業廃棄物処理業におけるモデル安全衛生規程（以下「モデル安全衛生規程」と略す）」に合った安全衛生規程が作成されます。作成した安全衛生規程はテキストファイルで保存されますので、お手持ちのワープロソフトで細かい変更などを修正・追加、必要のない項目を削除できます。より事業場の現状に合った安全衛生規程を作成してください。

1. 事業場を選択してください。【事業場の従業員数を入力】
2. 従業員数を選択してください。【事業場の従業員数を入力】
3. 処理内容を選択してください。
4. 表示オプションを選択してください。
5. 作成ボタンをクリックしてください。【テキストファイルで出力されます。】

※テキストファイルで出力されます。

Copyright (c) 2008 Zensanpairen.or.jp All rights reserved.  
All rights reserved.

**【安全衛生規程作成支援ツール】**  
インターネット上で自動的に安全衛生規程を作成するツール

連合会HP  
<http://www.zensanpairen.or.jp/disposal/07/index.html>

(27)

### （安全衛生規程作成支援ツールの説明）

「モデル安全衛生規程」をダウンロード、読むだけではあまり意味がなく、実際それを使って、法令に順守されている基本的事項となる安全衛生規程を作成してもらうことが大切です。

そこで連合会では、従業員数、処理内容等を選択することで自動的に事業場に合った安全衛生規程を作成するツールを作成しております。

連合会のホームページから利用可能となっております。

- ・まず、会社名を入力。次に、該当する従業員数を選択、そして処理内容を選択します。
- ・「モデル安全衛生規程」の条文のみが出力対象となりますので、表示オプションとして「関連法令」及び「モデル安全衛生規程の該当ページ」を設けています。
- ・最後に「作成ボタン」をクリックし、保存します。テキスト形式で保存されますので、見やすくするため、ワープロソフト（ワード等）に貼り付けてご利用ください。
- ・できあがった安全衛生規程は、会社名が自動的に入り、条文の番号が振り直されています。

・・以上で労働安全衛生体制構築の考え方と「モデル安全衛生規程」の活用等の説明終わります。

会員企業の労働安全衛生の向上に少しでもお役に立てればこの上ない幸せに存じます。

拙い説明でありましたが、ご清聴いただきありがとうございました。・・

## 公益社団法人全国産業廃棄物連合会 労働安全衛生標語 入賞作品

### 安全衛生委員長賞

ヒヤリで済んだあの教訓 心に刻んで安全作業

### 優秀賞

油断せず 慣れた作業も 再点検

なんか変 感じた時こそ 報連相 改善重ねて 安全作業

### 佳作

ゼロ炎は 願うだけでは 叶わない

知りながら 守れぬ甘さが 事故のもと 基本に忠実 安全作業

トップの決意と現場の継続 共に築く 安全文化

ほらそこに！ 慣れに危険がかくれんぼ