

今後の労働安全衛生対策の在り方に係る検討会報告書

平成16年8月

今後の労働安全衛生対策の在り方に係る検討会

今後の労働安全衛生対策の在り方に係る 検討会報告書のポイント

背景

爆発・火災等重大災害の多発

大規模製造業事業場自主点検を実施

- ・ トップの取組が重要
- ・ 危険・有害性の把握と対策が不十分
- ・ 下請との連絡調整が不十分
- ・ 安全知識・経験の伝承不足



災害が起こらないようなツール、
現場力の強化が必要

企業、労働者を取り巻く社会経済情勢の変化

- ・ 業務請負の増大、合併・分社化の進行
- ・ パート、派遣等就業形態の変化



社会経済情勢の変化に対応した
安全衛生管理体制が必要

取り組むべき対策の方向

(1) 事業者による自主的な安全衛生への取組を促進するための環境整備

危険・有害性の調査等の実施

- ・ 工業的業種等において、事業者が危険・有害性の調査、低減措置を実施することが必要
 - ・ 化学物質の危険・有害性の表示及び情報提供制度の改善（国連勧告との整合性）が必要
- 自主的取組の推進と普及促進のための優遇措置
- ・ トップの方針の下、計画に基づいて上記の危険・有害性の調査及び低減措置を実施する仕組み（労働安全衛生マネジメントシステム）を普及促進することが必要
 - ・ 労働安全衛生マネジメントシステムに関する指針の法的根拠が必要
 - ・ 優遇措置の実施が必要（計画届出の緩和、特例メリット制の適用による労災保険料率の優遇）

安全衛生委員会の活性化を図るため、審議の対象となる事項、決定事項の扱い方等の見直しが必要

安全管理者に対する選任時の教育の実施が必要

(2) 元方等を通じた安全衛生管理体制の実現

分社化に対応し、親会社の安全管理者等が企業グループ内の事業場の安全衛生管理を行うことを認め、一体的な管理体制を構築することが必要

製造業等の元方事業者による労働者の混在に対応した安全衛生対策が必要

発注者が下請に対して危険情報を提供するなど施設・設備の管理権原に着目した対策の実施が必要

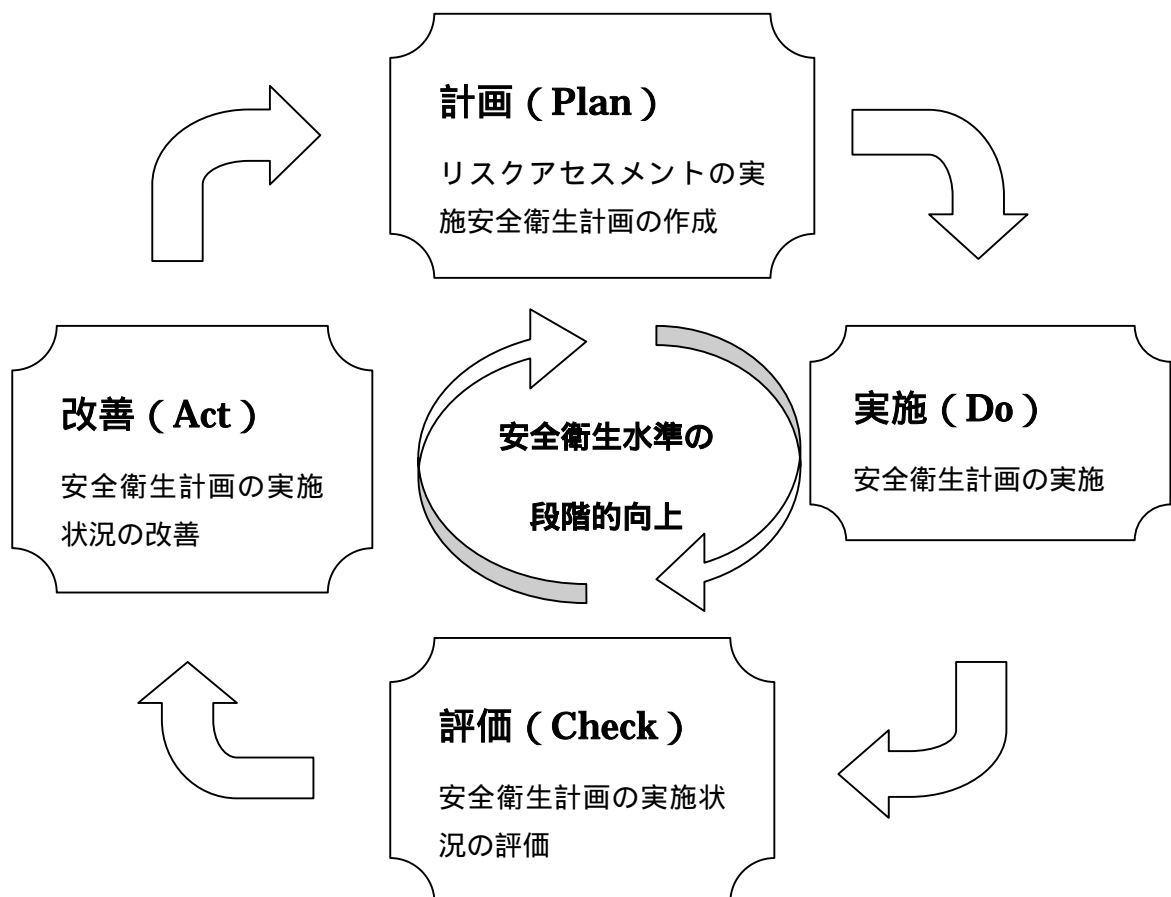
(3) その他安全衛生対策上検討すべき事項

- 中小企業に危険・有害性の調査、低減措置を普及させるための支援措置等が必要

労働安全衛生マネジメントシステムについて

事業者が表明する安全衛生方針に基づき、「計画 実施 評価 改善（計画）」という一連の過程（PDCA サイクル）を定めて、組織的、継続的に実施する安全衛生管理の仕組み

- ・ ILO のガイドラインが労働安全衛生マネジメントシステムの国際基準
- ・ PDCA サイクルの適切な実施により、労働災害の潜在的危険性が着実に低減され、安全衛生水準が向上



目 次

1. 今後の労働安全衛生対策の在り方に関する検討

- (1) 検討の視点
- (2) 検討の経緯

2. 職場における安全衛生をめぐる現状

- (1) 労働安全衛生法体系に基づく対策の推進
- (2) 労働災害の発生状況
- (3) 職場における安全衛生活動の現状
 - ア 経営トップの取組
 - イ 下請等の協力会社等との連携
 - ウ 安全衛生委員会の活動
 - エ 安全衛生教育の実施状況
- (4) 労働者を取り巻く社会経済情勢の変化
 - ア 企業内の安全衛生管理の変化
 - イ 所属等の異なる労働者の混在の進行
 - ウ 業務の変化による労働者の負担の増大
- (5) 企業の社会的責任からみた安全衛生対策
- (6) 安全衛生施策等に関する海外の状況

3. 今後の安全衛生対策の在り方（提言）

- (1) 事業者による自主的な安全衛生への取組を促進するための環境整備
 - ア 危険・有害要因の特定、低減措置等の推進
 - （ア）職場における危険・有害性の調査等の推進
 - （イ）機械に関するリスクアセスメント
 - （ウ）化学物質管理の推進
 - イ 自主的取組の推進と普及促進のためのインセンティブ措置
 - （ア）自主的な取組の必要性
 - （イ）普及促進のためのインセンティブ措置
 - ウ 安全衛生委員会の活性化
 - エ 安全衛生担当者の教育の充実
- (2) 元方等を通じた安全衛生管理体制の実現
 - ア 一体的な安全衛生管理の構築
 - イ 元方事業者による安全衛生対策の調整
 - ウ 施設・設備の管理権原に関する安全衛生対策

(ア) 注文者による危険有害情報の提供等

(イ) 請負事業者の使用させる施設・設備に関する危害防止措置の確保

(3) その他安全衛生対策上検討すべき事項

ア 中小企業における安全衛生対策の推進について

イ 安全衛生活動と社会の評価

ウ 資格制度の検討

1. 今後の労働安全衛生対策の在り方に関する検討

(1) 検討の視点

ア 昭和47年に制定された労働安全衛生法は、多発する労働災害に歯止めをかけることを目指し、当時労働基準法等の中に定められていた安全衛生確保のための条文を独立させ、体系化することにより創設された。労働安全衛生法においては、労働災害の防止のための危害防止基準の確立、責任体制の明確化及び自主的活動の促進の措置を講ずる等防止に関する総合的な対策を推進することにより、労働者の安全と健康の確保を図ることとしている。具体的には、第10次の労働災害防止計画を策定し、種々の施策を講じているところである。

イ しかし、現状をみると、労働災害は長期的に減少してきたとはいえ、労災保険の新規受給者数は今なお年間52万人を超え、そのうち重篤な休業4日以上死傷者数は約12万6千人となっており、一度に3名以上が被災する重大災害は昭和60年以降増加傾向で推移している。さらに、「過労死」等の労災認定件数は高い水準で推移しており、化学物質等による健康障害も後を絶たない。

ウ また、昨今の社会経済情勢の変革の中で、企業においては、製品寿命の短縮、多品種少量生産の進展等に伴う生産様式の変化、業務請負等のアウトソーシングの増大、合併・分社化による組織形態の変化、企業内の組織の再編が進行し、また、労働者においては、就業形態の多様化、雇用の流動化等が進行している。このため、所属や就業形態の異なる労働者の混在が一般化し、安全配慮義務を負うべき事業者の範囲が曖昧になっている。さらには世代の交代に伴い安全衛生に関わるノウハウが伝承されないことによる「現場力」（現場における人材力）の低下、安全衛生管理組織の縮小、業務の質的、量的変化による労働者の負担の増大等、労働現場における様々な変化が進行してきていると考えられる。

エ このような状況下において、昨年の夏以降、製鉄所における溶鋼の流出災害、ガスタンクの爆発災害、油槽所におけるガソリントankの火災災害、タイヤ製造工場における火災事故等、我が国を代表する企業において重大災害が頻発した。

このため、関連する3省庁共同で設置した産業事故災害防止対策推進関係省庁連絡会議において、火災、爆発災害等が多発する原因及び今後取り組むべき事項が検討され、また、厚生労働省においては、安全管理活動の充実を図る観点から大規模製造事業場に対する自主点検が行われた。その結果、災害発生率が高い事業場では、

- ①事業場のトップ自らによる率先した安全管理活動の実施が不十分であること
- ②事業場のトップが安全管理に必要な人員・経験や経費に不足感を持っていること
- ③下請等の協力会社との安全管理の連携や情報交換が不十分であること
- ④労使が協力して安全問題を調査審議する場である安全委員会の活動が低調であること
- ⑤入社後の定期的な現場労働者への再教育や作業マニュアルの見直しが不十分であること

⑥設備・作業の危険性の大きさを評価し、災害を防ぐための措置を実施することが低調であること

が明らかとされた。このような問題に対応し、重大災害の確実な減少を図るためには、

①事業場のトップによる安全衛生方針の表明

②安全委員会の活性化

③所属元の異なる労働者が混在している事業場における関係者相互の確実な連絡調整の確保

④安全管理者に対する選任時等の教育の充実

⑤雇入れ時あるいは作業転換時などの労働者に対する安全教育の充実

⑥職場の危険箇所の特定制・評価及びそれに基づく対策の徹底

⑦設備の適切な維持管理の確保等

に加え、所要の法令・基準・制度の整備、ガイドライン・マニュアル等の策定による災害防止対策の推進を確実に図ることが重要であるとされる報告、分析結果がとりまとめられたところである。

オ 国際的にも、EU における安全衛生枠組指令の策定、ILO における労働安全衛生マネジメントシステムに関するガイドラインの策定、ISO における企業の社会的責任に関するガイドラインの策定着手等、事業者の自主的取組の尊重、リスクの先取りの重視という発想に基づく動きが活発である。また、機械関係ではEU 機械指令、ISO12100 等が策定され、安全に設計された機械の供給という考え方が重視されるようになってきている。

リスク並びにリスクの評価及び管理（マネジメント）は、安全を扱う欧米の法令では重要な概念になっており、国内法においても医療や食品の分野ではリスク及びリスク評価の概念が存在している。

カ 経済再生運営と構造改革に関する基本方針2004（骨太の方針）においても、新たな成長に向けた課題の一つとして人間力の抜本的な強化に取り組むことが掲げられ、また、国際環境の厳しさが増す中で、安全と安心が重点課題として示されている。我が国における安全衛生対策を推進することは、この流れに沿うものであり、ひいては我が国の活力の向上につながるものである。

キ もとより、労働者の作業環境、作業に潜在する危険を把握し、それを除去・軽減することにより労働者の安全を確保することは事業者の基本的な責務である。幾多の裁判例においても事業者の安全配慮義務の存在を前提に損害賠償の請求が認められている。さらに、近年、企業活動において企業の社会的責任が厳しく問われており、重要なステークホルダーである労働者の安全と健康を守るとはこの社会的責任の考え方の大きな要素の一つとなっている。安全衛生の分野においては、方針、目標の設定、経営資源の配分等に決定権を有する経営トップの役割は極めて重要であり、率先垂範して安全衛生活動を推進することが求められる。

国も従来から各作業に内在する危険を避けるための最小限行うべき対策については法令で示しその遵守を求めてきた。しかしながら、国が示しうるのは各事業場に共通するいわば最大公約数の基本的な対策であり、事業場の個々の作業を網羅するものではない。事実法令違反が認められない死亡事故も起こっている。加えて技術革新の進展により生産手段の多様化も進んでいる。

事業者は法令に定められた措置を実施するだけでなく、事業場個別の特性に応じて安全衛生対策を講ずる必要がある。国はその努力を支援しなければならない。

また、労働災害を減少させていく上で労働者の役割も重要である。労働災害で最大の被害を被るのは労働者本人であり、また、労働災害の危険を予知しやすい立場にいる。労働安全衛生法においても労働者の責務が定められているが、その中心は事業者の講ずる措置に対する対応義務に限られている。労働者の安全意識を高め、労働者も主体的、かつ、積極的に労働災害の防止活動に参加することが望まれる。

ク 事業者の自主的な安全衛生対策を推進するためには事業場の労使で構成する安全衛生委員会の役割は重要である。職場の安全衛生に関わる労使が「労働者の危険を防止するための基本となるべき対策に係ること」等を審議することにより、労使双方の労働災害防止に対する意識が高まることが期待される。

ケ 今までの労働安全衛生法は、労働者の安全と健康を確保するために最低限必要な措置につき法令で定め、その遵守を図ることを基本として法の仕組みが組み立てられている。この仕組みを維持しつつ、今一度労働災害の大幅な減少を実現するために、労働安全衛生法の基本的な考え方を、後追いの的に個別の予防対策を追加していく手法から先取りの的に予防対策を導入する手法に転換し、事業者が積極的に自ら危険・有害な状況を把握し、その除去・低減を図ることとする制度的な環境整備が重要である。事業者の自主的な活動が十分充実していれば、さらに国が施設・設備の設置計画等につき事前チェックを行ったり直接事業場を指導する必要性も減少し、安全衛生水準に問題のある中小企業等に対して、安全衛生行政の活動を強化することも可能となろう。

コ 以上の状況の下で、今後、企業及び労働者を取り巻く社会構造の変化に対応し、爆発災害をはじめとする重大災害の増加をくい止め、さらに労働災害の一層の減少を図るためには、労働安全衛生関係法令に基づく最低基準の履行確保に加え、事業者による自主的な安全衛生活動の一層の充実を図り、職場のリスクの確実な低減に取り組むこと及び多様化した就業形態を踏まえた安全衛生管理体制の確立が必要である。このため、

①事業者による自主的な安全衛生への取組を促進するための環境整備

②元請等を通じた安全衛生管理体制の実現

③①、②以外で、安全衛生対策上検討すべき事項

等の新たな課題について検討を行い、今後の安全衛生対策の在り方を取りまとめることとした。

(2) 検討の経緯

今後の安全衛生対策の在り方について検討を行うため、別紙の参集者による検討会を設置し、平成16年3月29日から8月4日まで、6回開催した。その間、職場の実態等を把握するため、企業、業界団体からヒアリングを実施した。

2. 職場における安全衛生をめぐる現状

(1) 労働安全衛生法体系に基づく対策の推進

労働安全衛生法は、安全衛生確保のための総合的な法制として立法化されたものであり、本法においては、事業者が講ずべき危害防止措置の他、事業場内や混在作業場所における安全管理体制の構築、機械、化学物質に関する製造、流通段階での規制、国による各種の援助措置等の幅広い規定が設けられており、また、本法の委任を受けてより具体的な措置内容を定めた労働安全衛生規則、特別則が制定されている。

これら労働安全衛生関係法令に規定された安全衛生管理体制、安全衛生基準等は、労働災害防止に関する科学的知見や多くの災害事例を含む過去の経験から得られた最低限行うべき措置として列挙したものである。これを担保するために第三者による確認が必要なものについては、検査・検定制度の対象とされ、また、計画届の提出等の措置が採られている。また、特に危険な作業については有資格者以外の就業制限や作業主任者の選任により安全衛生が確保されてきた。

労働安全衛生法はこのように事業者等に対して各種措置義務を課すとともに、安全衛生改善計画の作成・実施、労働安全衛生コンサルタントの活用等事業者の自主的な取組を促進することにより、労働災害防止対策を推進してきた。

さらに、事業場において自律的に労働災害防止対策が推進される仕組みである、労働安全衛生マネジメントシステムの導入を推進するため、「労働安全衛生マネジメントシステムに関する指針」を労働安全衛生規則に基づいて公表している。

(2) 労働災害の発生状況

労働災害による死亡者数は昭和36年に過去最高の6,712人を記録し、その後も6千人前後で推移していたが、昭和47年の労働安全衛生法制定を契機に5,631人から昭和51年には3,345人とわずか4年で40%以上減少したが、平成15年においてもなお1,628人の方が亡くなっている。

なお、「過労死」等に係る労災認定件数は平成15年度には312件、うち死亡は157件に達し、精神障害等の労災認定件数は108件、うち自殺は40件に達している。

休業4日以上之死傷者数については、平成15年には約12万6千人となっており、労災保険新規受給者数については、平成14年には52万人台となっている。度数率についても近年大きな変化はなく、平成15年は1.78となっている。

一方、重大災害については、昭和48年に331件であったものが昭和60年に141件まで減少したのち増加に転じ、増減を繰り返しながら現在まで増加傾向が続いている。平成15年は249件の重大災害が発生しており、これは昭和50年代前半の水準である。

昨年発生した主な労働災害等についてみると、製鉄所のコークスガスタンクにおける爆発災害、タイヤ工場における火災、油槽所における火災等、我が国を代表する大規模な製造業において、爆発・火災等の一般公衆に影響を与える大きな災害が発生していることが特徴として挙げられる。これらの災害によって、当該事業場を含む企業グループでは、それぞれ100億円から400億円の損害を見込んでおり、企業経営に大きな影響を与えている。

本年に入ってから、複数の労働者が死傷する大規模な労働災害の発生が続いている。

(3) 職場における安全衛生活動の現状

ア 経営トップの取組

労働災害防止において、経営トップの活動が重要であることはもちろんであるが、これを裏付けるものとして、産業事故災害防止対策推進関係省庁連絡会議の中間とりまとめにおいては、産業事故災害防止上の問題点として、経営トップの認識や取組が安全確保を図る上で非常に重要であり、経営トップを中心とした全社的な取組が功を奏している事例が見られる一方、事故が発生した産業施設では危機管理意識が希薄と思われる事例がみられたとされている。

当検討会が行った企業ヒアリングにおいても、経営トップが安全に関して強い姿勢を表明したことによって、安全管理部門の仕事がやりやすくなったという事例があった。

また、厚生労働省の大規模製造事業場に対する自主点検結果において全体を労働災害の発生率でみて五分位に分けて比較したところ、事業場のトップが年間の安全管理活動計画の作成に積極的に関与しているとするところは、最も災害発生率が低い第1五分位では75.3%であるのに対して、最も災害発生率が高い第5五分位では65.8%と10ポイント程度の差がみられた。事業場トップが自ら行う他の安全管理活動についても、第1五分位と第5五分位との間で概ね10ポイント程度の差がみられた。事業場のトップが安全活動に関与する項目数が増えるに従って災害発生率が低下する傾向もみられている。

イ 下請等の協力会社等との連携

下請等の協力会社等との連携については、産業事故災害防止対策推進関係省庁連絡会議の中間とりまとめにおいて、下請、二次受け業者等が保安関連業務を行う事例が増加しているが、これらの業者に対する安全確保面での連携が十分行われていないおそれがあると指摘されている。

実際に、注文者が所有する設備の保守点検等を下請に行わせた際に、危険性・有害性に関する情報が提供されなかったこと等の安全衛生管理上の問題があったことに起因する死亡災害も発生しているところである。

大規模製造事業場に対する自主点検結果によれば、元方事業者と協力会社の災害の発生率を比較すると、千人率が5.09と11.3と、協力会社が2倍以上高くなっている。さらに、作業間の連絡調整の実施状況をみると、「安全担当を含めて、定期

的に進捗状況の把握及び再調整」、「安全担当を含めて、当初計画段階で調整」を行っている割合をみると、第1五分位が第5五分位を17から18ポイント上回っている。協議組織の設置運営、作業場所の巡視においても同レベルである。

また、危険に係る情報の伝達方法については、大規模製造事業場に対する自主点検結果によれば、文書と共に工事開始前に必ず現場で工事内容を確認しているところの千人率が4.40であるのに対し、特に知らせていないところでは年千人率が11.8であった。

ウ 安全衛生委員会の活動

平成12年労働安全衛生基本調査によれば、安全委員会、衛生委員会又は安全衛生委員会における議題は、「職場環境の向上に関する検討」、「労働災害の原因及び再発防止対策の検討」等が80%弱であるが、「労働災害防止計画の作成、評価及び見直し」は50%強となっており、安全衛生水準を継続的に向上させるために安全衛生委員会を活用することは十分普及していない。

大規模製造事業場に対する自主点検結果によれば、安全委員会において「安全管理体制の検証、見直し」について審議した事業場は第1五分位では68.5%であるが第5五分位では56.6%と、約12ポイントの差があり、「安全に関する新たな規定の作成、改訂」、「設備等の新設・変更を行う場合の安全面からの事前評価等」等、いずれの項目についても第1五分位と第5五分位と間に、10数ポイントの差がみられている。

また、安全衛生委員会で活発な意見交換が行われており、結果が現場の改善に反映しているところの年千人率は4.98であるのに対し、伝達事項や現場等からの報告事項が主体で意見交換は十分行われているとはいえないところの年千人率は7.19であった。

総合的な安全衛生管理手法の調査検討（中央労働災害防止協会；平成10年度）によれば、安全衛生委員会の合意事項の80%を実施しているのは、安全衛生委員会活動の活発な事業場では78.0%であるのに対し、不活発な事業場では28.5%となっている。

安全衛生委員会の活動についてはマンネリ化が指摘されているが、企業ヒアリングにおいてもマンネリ化を感じているとする事例がみられた。

エ 安全衛生教育の実施状況

平成12年労働安全衛生基本調査によれば、安全衛生教育を実施している事業所のうち、「常用労働者として新しく雇い入れた労働者」に対して教育を行っているのは90.1%であるが、「作業内容を変更したときの関係労働者」では51.1%、「新しく就任した職長、現場監督者、主任等」については27.6%、「新しく就任した安全管理者（安全衛生推進者）」は15.3%となっている。

また、大規模製造事業場に対する自主点検結果においては、現在の安全担当部署のスタッフの知識・経験に係る総括安全衛生管理者の認識について、「十分」としているところの年千人率が4.19であるのに対して、不足しているところの年千人率は8.50となっている。企業ヒアリングにおいても、管理監督者、特に管理者層の知識が不足しているという指摘があった。

安全衛生教育実施計画の作成については、作成している事業場の年千人率が 5.05 であるのに対して、作成していない事業場は 9.72 に達している。現場労働者に対する定期的な再教育についてみると、実施している事業場の年千人率は 4.81 であるが、実施していない事業場は 6.55 となっている。

(4) 労働者を取り巻く社会経済情勢の変化

ア 企業内の安全衛生管理の変化

検討の視点にあるとおり、社会経済情勢の変革の流れの中で、企業内の安全衛生管理についても、変化がみられる。

産業事故災害防止対策推進関係省庁連絡会議の中間とりまとめでは、製造現場で起こっていることとして、個々の産業施設における火災・爆発等の発生頻度は比較的小さいために潜在的危険性や安全対策の重要性が認識されにくくなっていること、産業技術の進展等に伴い施設インフラや操業・管理手法等が高度化・自動化していることから一般従業員が危険を体感する機会がきわめて少なくなっており、「安全への慣れ」が生じているとしている。また、産業技術の進展等による高度化・自動化、アウトソーシング化等により業務の合理化・効率化が図られているが、これに対応した安全対策の見直しが十分図られているとは言い難い面があるほか、合理化に付随して産業施設に精通した者が減少等し、安全確保面での知識や技術が次世代に円滑に伝承されにくくなっており、従業員の災害発生時の適切な対応に困難が生じているとも指摘している。

平成 15 年度ものづくり基盤技術振興基本法に基づく年次報告(ものづくり白書)においても、産業事故災害防止対策推進関係省庁連絡会議と同様の認識のもとに、事業場において安全管理に必要な能力を確保していくことが求められているとされている。

また、社団法人日本経済団体連合会経営労働政策委員会報告 2004 においても、従来ほとんど起こらなかった工場での大規模な事故が頻発しているとした上で、この問題を「現場力」、すなわち現場の人材力の低下の反映と認識すべきとしている。また、高度な技能や知的熟練を持つ現場の人材の減少、過度の成果志向による従業員への圧力が原因との指摘があることを紹介している。

本検討会が行った企業ヒアリングにおいても、安全衛生管理部門の人数が大幅に減少している例がみられたところであり、企業の安全衛生管理体制は、従来と同様の能力を維持していないのではないかと懸念されている。

総務省労働力調査の平成 15 年平均から労働者数の年齢階層別にみると、就業者に占める 50 代の割合は、特に製造業、建設業において、他の年齢層に比べ大きい。今後「団塊の世代」に当たる 50 代の労働者の相当数が定年を迎え、退職することが予想され、その際、世代交代とともに安全衛生管理に係るノウハウが失われることによって安全衛生水準が低下するおそれがあることから、技術・技能が現場に確実に継承されるような仕組みを考える時期がきている。

イ 所属等の異なる労働者の混在の進行

業務請負等のアウトソーシングの増大、合併・分社化による組織形態の変化、企

業内の組織の再編や、就業形態の多様化、雇用の流動化等が進行していることにより、所属や就業形態の異なる労働者の混在が一般化している。

総務省事業所・企業統計調査によれば、派遣・請負労働者数は平成8年に192万人であったが、5年後の平成13年には216万人と12.5%増加している。製造業に限ってみれば49万人から63万人と28.6%の大幅な増加となっており、業務請負等として働く労働者の数は大きく伸びている。

また、派遣・下請のいる事業所でみても、平成8年に21万7千事業所であったものが23万9千事業所と、9.8%の増加となっている。製造業については、3万8千事業所から4万事業所に5.1%増加している。

分社化についても、分社化により設立された企業数は、平成10年から11年及び平成12年から13年にはそれぞれ約2,000に達しており、平成8年から9年にかけて設立された企業数の2倍以上となっている。製造業についてみると、分社化により設立された企業数は平成10年から11年及び平成12年から13年は330前後で推移し、全産業と同様に平成8年から9年にかけて設立された企業数の2倍以上となっている。

ウ 業務の変化による労働者の負担の増大

労働者の負担については、厚生労働省平成14年労働者健康状況調査によると、仕事による強い不安、ストレスを抱える労働者は6割以上に達しており、また、一般定期健康診断の結果、脳・心臓疾患につながる所見をはじめとして何らかの所見を有する労働者の割合が増加している。

また、「過労死」等及び精神障害等に関する労災認定件数は、前述のとおりであり、高水準で推移している。

(5) 企業の社会的責任からみた安全衛生対策

最近の不祥事多发等を受けて、企業においては、社会的公正や環境などへの配慮を組み込み、労働者、投資家、地域社会等のステークホルダーに対して責任ある行動をとるとともに、説明責任を果たしていくことが求められている。こうした考え方は企業の社会的責任（CSR:Corporate Social Responsibility）と呼ばれ、欧米では企業が社会的責任を果たしているかどうかを基準に投資する社会的責任投資（SRI:Socially Responsible Investment）と呼ばれる投資運動が普及している。

企業がCSRとして取り組む分野は、コーポレート・ガバナンスや環境分野、社会分野など多岐にわたっているが、社会分野の一つの要素である「労働」については、環境などに比べて取組は決して十分に進んでいるとはいえない。

企業は人や物、資金と言った経営資源を活用して、財を生産したりサービスを提供し、社会的な価値を創造する主体である。その際、企業は社会の一員であり、社会と無関係であり得ない存在であることに鑑みると、社会の多様なステークホルダーへの影響を十分に考慮しながら活動を行っていく必要がある。なかでも、労働者をはじめとした「人」に関する取組については、他とは異なる特別な配慮が必要になる。労働者の働き方等に十分な考慮を行い、かけがえのない個性や能力を活かせるようにしていくことは、「公器としての企業」にとって、本来的な責務である。

労働災害や長時間労働、ストレスの増大等によって労働者の安全と健康が損なわれると、企業には経済的損失が発生する。こうした中、「人」の観点からも持続可能な発展を実現する社会を形成していくことが重要となっており、CSR において労働者の安全衛生対策を考慮することは、重要性を増している。

また、CSR についても、ISO においてガイドライン策定に着手することとされている。

(6) 安全衛生施策等に関する海外の状況

米国では、1982年より自主的予防プログラム(VPP:Voluntary Protection Program)と呼ばれる自主管理制度を導入している。この制度は、包括的な安全衛生管理を自主的に行っていく意思を持ち、この旨を安全衛生庁へ申請をした事業場に対して、書類審査と現場視察を行ったのち、VPP 参加事業場として認定するものであり、認定事業場は定期監督の免除などのインセンティブ措置がとられるといった制度である。これまでに約900の事業場が認定されているところであるが、この認定については、安全衛生管理システムが有効に機能しているかというシステム監査的な事項に加えて、過去三年間の災害と疾病の発生率が同じ産業の平均発生率を下回っていることが要求されるなど、仕組みだけでなく実績評価の要素も有している点が特徴である。

労働安全衛生マネジメントシステムについては、我が国においては、平成11年に「労働安全衛生マネジメントシステムに関する指針」が策定されているが、平成13年(2001年)にはILOが「労働安全衛生マネジメントシステムに関するガイドライン」を公表しており、各国においてもガイドラインの策定が進められている。

EUにおいては、1989年に「EU労働安全衛生の改善を促進する措置の導入に関する欧州理事会指令(89/391/EEC)」(EU労働安全衛生枠組指令)が採択され、労働者の安全と健康の改善を促進するための対策を導入すべきであるとの認識の下に、リスクアセスメントに基づく安全衛生確保措置の体系を導入することとされ、EU加盟国においては、国内の法制度等の整備を1992年末までに進めることとされ、主要国では国内法での整備が行われた。

また、1989年に「機械に係る加盟国法令の接近に関する理事会指令(89/392/EEC)」(EU機械指令)が策定されているが、その後幾度かの改正を経て、1998年には機械指令の整理統合がなされた(98/37/EC)。機械指令においては、EU域内で流通する機械は、健康と安全の必須要求事項を満たさなければならないこと、製造業者等は機械の適合性評価を行わなければならないこと等が定められている。

ISO においては、機械の設計者が危険源を同定し、リスクの評価を行って、許容できないリスクについてはリスク低減措置をとり、除去できなかったリスクについては使用上の情報をユーザーに提供するという機械の包括的安全基準が2003年にISO12100 として規格化されている。我が国においても、平成13年(2001年)に機械の包括的な安全基準に関する指針が厚生労働省労働基準局長から示されており、機械の設計段階からリスクアセスメントを行うための考え方が示されている。

3. 今後の安全衛生対策の在り方（提言）

(1) 事業者による自主的な安全衛生への取組を促進するための環境整備

ア 危険・有害要因の特定、低減措置等の推進

(ア) 職場における危険・有害性の調査等の推進

労働災害による被災者は今なお52万人を超え、重大災害は増加している。特に、昨年来、大規模製造業での爆発火災、一酸化炭素ガスの漏出、建設業での解体作業中の倒壊災害等の重大災害が社会の注目を集めた。これらの要因のひとつとして、事業場内における危険・有害性の調査とそれに基づく対策が十分でなかったことがあげられる。また、製品寿命の短縮、多品種少量生産等に伴い、生産工程の多様化、複雑化が進展するとともに、新たに有害な化学物質が導入されており、事業場内の危険・有害要因は多様化し、その把握が困難となっていることが懸念される。

このような状況下において、労働安全衛生法令に規定される最低基準としての危害防止基準を遵守しつつ、さらに企業が自主的に安全衛生水準を向上させていく上で、危険・有害要因を特定し、これに基づきリスクを評価し、リスクの低減措置を検討するリスクアセスメントを実施することが効果的である。

大規模製造事業場に対する自主点検結果や OSHMS 促進協議会の調査等によれば、リスクアセスメントを基本とする手法を導入している事業場は、導入していない事業場と比較すると、災害の発生率は相当に低くなっており、労働災害防止に効果が上がっているという結果が得られている。

また、第10次の労働災害防止計画においてもリスクを低減させる安全衛生管理手法の展開が基本方針として示されている。

このため、昨年来の爆発、火災災害の頻発及びこれに繋がる重大災害の増加傾向を抑制し、労働災害を一層減少させるため、重大災害が頻発した工業的業種等の事業場においては、事業者が危険・有害要因の特定、リスクの評価等を行う危険・有害性の調査に取り組む仕組みを確立することが必要である。

また、その際、危険・有害性の調査結果に関する安全衛生委員会における調査審議等、現在各事業場で確立している既存の安全衛生管理体制を最大限活用することがこの仕組みの円滑な実施のために必要である。

(イ) 機械に関するリスクアセスメント

事業場内の機械の使用段階における労働災害を防止するためには、製造段階であらかじめリスクアセスメントを実施し、リスクを低減した上で、残存リスクの情報を機械の使用者に提供するプロセスを確立することが必要である。そのために、既にグローバルスタンダード化している ISO12100 の考え方に則った「機械の包括的な安全基準」の実効性を高めるための仕組みを導入することが必要である。

(ウ) 化学物質管理の推進

化学物質に関する管理については、「職場における労働者の健康確保のための化学物質管理の在り方検討会」（座長：櫻井治彦（慶應義塾大学名誉教授））において次の検討結果を得たところであり、こうした仕組みの導入を図るべきである。

危険・有害性を有する化学物質について、絵表示等を求めた化学品の分類及び表示に関する世界調和システム（GHS国連勧告:The Globally Harmonized System of Classification and Labelling of Chemicals）との整合性を確保しつつ、作業場の容器への危険・有害性に応じた絵表示等によって、個々の化学物質の危険・有害性、取扱上の注意等を一層明確にし、事業者の適切な管理を促進することが必要である。

さらに、これらの表示、化学物質等安全データシート（MSDS:Material Safety Data Sheet）に基づく事業者の自主的な労働災害防止措置の明確化等も必要である。

イ 自主的取組の推進と普及促進のためのインセンティブ措置

(ア) 自主的な取組の必要性

危険・有害性の調査等が必要となっていることに加え、現場の実態及び現場における危険予知活動等の安全衛生活動を熟知しているベテラン労働者が、定年退職、リストラクチャリング等により現場を去り、また、今後「団塊の世代」が大量に退職することを考慮すると、現場における安全衛生担当者のレベル低下による事業場の安全衛生活動の弱体化に対して早急に対処する必要がある。

このため、事業場において個人の経験と能力のみに依存せず、トップの方針の下、組織として、安全衛生活動を維持改善するために、危険・有害要因を特定し、リスクの評価及びリスクを低減させる措置を体系的に実施し、安全衛生水準の段階的な向上を図る仕組みの活用を図ることが必要である。その仕組みのひとつで効果的な手法が労働安全衛生マネジメントシステム（以下「マネジメントシステム」という。）である。さらに、この仕組みの運用の実効性を高めるには、事業場単位のみでなく、全社的な取組を進めることが望ましい。

マネジメントシステムの導入を促進するためには、「労働安全衛生マネジメントシステムに関する指針」（平成11年4月30日付け労働省告示第53号）の性格が明らかになるよう労働安全衛生法体系の中での位置づけをより明確にすること、また、実施事項を明確にすることが必要である。さらに、当該指針については、指針制定後国際基準として制定され、認知されているILOの「労働安全衛生マネジメントシステムに関するガイドライン」（2001年ILO理事会承認）との整合性にも配慮する必要がある。

また、総括安全衛生管理者による安全衛生方針の表明等、既存の安全衛生管理

体制を最大限活用することが、この仕組みの円滑な実施のために重要である。

なお、新たな仕組みの導入を促進する際、中小零細企業においても比較的容易に実施可能な手法の開発及び支援措置も併せて検討する必要がある。

(イ) 普及促進のためのインセンティブ措置

マネジメントシステムが定着し、安全衛生対策を推進する体制が確立することにより、事業場内における労働災害の防止が自律性を持って推進されることが期待されることから、各事業場における積極的な導入を図るための誘導促進策を検討することは有益である。第 10 次の労働災害防止計画においても、インセンティブ措置の在り方の検討と導入が掲げられている。

インセンティブ措置としては、マネジメントシステムが確立し、安全衛生水準が高いと認められる事業場について、

- ①自律的な安全衛生管理が定着しており、危険・有害性の調査等が確実に実施されることから、行政機関が事前にチェックを行う仕組みである労働安全衛生法第 88 条に規定される機械等の設置、移転に関する計画届を事後のチェックに変更する等の法令上の措置に関する措置
 - ②中小企業に対しては、自律的な安全衛生管理の導入を促進を図るために、労災保険の特例メリット制を適用する等の経済的な措置
 - ③企業名の顕彰、マネジメントシステムが確立されていることを表す標章使用の許容等の社会的な評価に関する措置
- が考えられる。

ウ 安全衛生委員会の活性化

安全衛生委員会は、事業場のトップが制度的に関与し、かつ労働災害防止の当事者であると同時に現場の状況について最も熟知している労働者が参画する場であり、その活用は労働災害防止に有効であることから、労使が協力して労働災害防止対策を実効あるものにする機能を果たすことが期待されている。しかし、大規模製造事業場に対する自主点検結果によれば、災害の発生率が高い事業場では「安全管理体制の検証、見直し」、「安全に関する新たな規定の作成、検討」等の事項を審議した割合が相対的に低く、報告事項を中心として毎月定期的に開催されるだけのものとなっている事業場も多く存在している。この点については、第 10 次の労働災害防止計画においても、安全衛生委員会の活動は必ずしも活発でなく、また、労働安全衛生法令で期待されている機能が十分果たされているとは言い難い状況にあると評価している。

そのため、安全衛生委員会の活性化を図るため、委員の選出、審議事項、決定事項の扱い方等委員会のあり方全体の見直しが必要である。

一方、安全衛生委員会は事業場単位で設置されているが、規模の大きい企業では、「全社安全衛生委員会」を設置している場合がある。企業全体の安全衛生に関する

事項を労使が話し合うことも有効であることから、中央段階においても安全衛生に関する事項を検討する場の設置を推進することが必要である。

さらに、事業場内における安全衛生活動の効果を上げるためには、労働者の安全衛生対策への理解、協力が必要であることから、事業者の労働災害防止に関する義務の履行を前提とした上で、労働者自らも労働災害防止に関する責任ある行動をとることが必要である。

エ 安全衛生担当者の教育の充実

大規模製造事業場に対する自主点検結果によれば、安全衛生担当スタッフの知識経験の不足感が高い事業場ほど労働災害の発生率が高いことが明らかとなった。この背景として、安全衛生管理組織の縮小、安全衛生管理担当者の兼務の増大、さらに、労働災害防止に関するノウハウの継承の不十分さ等により、事業場における安全衛生管理担当者の実務能力が低下しつつあるという事情が考えられる。衛生管理者、産業医については実務能力が制度的に担保されているのに対し、安全管理の中核である安全管理者については、法的に学歴と実務経験のみで選任されることが許されていることが、その一因と考えられる。安全管理者は、今後、事業場においてリスクアセスメントの実施、マネジメントシステムの導入、構築等において重要な役割を担うことから、安全管理者に対して、安全衛生管理の実務を適切に処理するために必要な知識等を付与する教育を選任時において実施し、一定の実務能力を担保することが必要である。

また、現場の長である監督者（職長等）と組織の長である管理者（部、課長）で安全衛生に関する理解度を比較すると、管理者には十分な教育がなされていないことから安全衛生に対する理解が乏しい場合が多く、現場を知っている管理者も減少している。さらに、現場の作業員も現場の危険・有害性を認識しないまま作業を行っていることから、災害の発生につながる場合がある。

このような状況を改善するために、リスクアセスメント等安全衛生に関する新たな知識の獲得、安全衛生に関する意識の改革及び向上を目指し、管理者を含む職長等や労働者に対する安全衛生教育の内容の見直しを検討することが必要である。

(2) 元方等を通じた安全衛生管理体制の実現

ア 一体的な安全衛生管理の構築等

企業の分社化等組織形態に関する構造的変化が進む中で、企業分割等により生じた企業グループにおいては、それまでの安全衛生管理のシステム、ノウハウが活かされるよう一体的な安全衛生管理を推進することが適当な場合もある。

このため、事業を同一の場所で実施し密接な経営上の関係がある等、一定の条件下において、企業グループ内の事業場の安全管理者等が、企業グループ内の他の事業場における安全衛生管理を併せて実施することが可能となるような仕組みが必要

である。

また、職場の安全衛生管理体制の確保・向上を図っていく上では、必ずしも事業場内の資源に限定せず、外部資源の活用を図ることも有効である。このような観点から、例えば有害業務がない業種等について、事業場に直接雇用されていない者であっても、一定の条件の下、衛生管理者等として選任できるような仕組みが必要である。

今後とも、労働災害の動向、就業形態の多様化等の社会経済情勢の変化等を踏まえ、労働安全衛生対策の在り方を検討していくことが必要である。

イ 元方事業者による安全衛生対策の調整

事業運営においてアウトソーシングが進行しており、製造業等において、同一の場所において指揮命令系統の異なる労働者が混在して作業をすることによる危険が増大することが懸念されている。

大規模製造事業場に対する自主点検結果によれば、作業間の連絡調整が十分になされていない場合等には災害の発生率が高くなっていることから、同一の作業場所において元方事業者と請負事業者が作業を行う場合には、同一作業場で作業する労働者について、一元的に連絡調整等の安全衛生管理を行う統括的な管理を行うべきであり、その主体は元方・請負の契約関係から元方事業者であることが適当である。特に製造業等においては、元方事業者が請負事業者との間でより緊密な連携を図り、労働災害の発生を防止するための対策を講じることが必要である。

ウ 施設・設備の管理権原に関する安全衛生対策

(7) 注文者による危険有害情報の提供等

危険・有害性の高い設備についての保守等の作業を外注化する場合、注文者が施設・設備に内在する危険・有害性を請負事業者に知らせないまま発注し、請負事業者が危険・有害性について適切な措置をとらなかったため労働者が保守等の作業中に被災する労働災害が発生していることから、このような災害を防止するため、注文者が請負事業者に、当該作業に関する労働災害の発生を防止するための措置をとる上で必要な危険・有害性に関する情報を提供する仕組み等が必要である。

(イ) 請負事業者に使用させる施設・設備に関する危害防止措置の確保

注文者が請負事業者に施設・設備を使用させて作業を行わせる場合、請負事業者が当該施設・設備に関し管理権原を有していないことから、当該施設・設備等に関する労働災害防止のための措置を行う必要がある場合にも、十分な措置がなされず、関係労働者が作業中に被災することがあるため、使用させる施設・設備の安全性を確保する必要がある。

(3) その他安全衛生対策上検討すべき事項

ア 中小企業における安全衛生対策の推進について

中小企業においては、人的、財務的基盤が十分でないことも多く、規模が小さくなるにしたがって、労働災害の発生率が高くなっている。

今後の中小企業における安全衛生対策の推進には、「危険・有害要因の特定」及び「リスクの評価に基づくリスク低減措置」が有効であると考えられることから、中小企業においてリスクアセスメントを普及するための支援が必要である。

また、中小企業において、安全衛生水準の向上を図るために、安全衛生サービスを提供する外部専門機関等を活用する仕組みの検討が必要である。

イ 安全衛生活動と社会の評価

市場を通じた形で企業の社会的責任を推進する方策として、社会的責任投資（SRI）の活用がある。安全衛生活動を積極的に行い、安全衛生水準が高い企業に対して、資金の投資を促す仕組みを構築し、安全衛生活動の取り組みを促す仕組みの検討が必要である。資金を投資する機関においては、議決権の行使を通じて企業における安全衛生活動を積極的に推進させることが望まれる。

なお、資金の運用に関しては、受託者責任という点に鑑み、今後、信託銀行などの運用機関に対し、一定の説明を求める必要性が高まることが予想される。これは、運用方法を制限しようとするものではなく、情報開示を求めるものであり、フランスの公的資金の運用において既に始まっている。我が国においても、運用機関が社会的視点あるいは労働安全衛生的視点をもって投資先の評価や決定を行っているときは、その基準を開示することが期待される。

また、経営トップが安全衛生に関する姿勢を明確にし、企業の社会的責任を果たすために経営の中核まで安全衛生に関する情報が伝わる必要がある。

さらに、企業の海外進出の増大に伴い、進出国における安全衛生問題の発生が懸念されている。海外進出企業については、進出国の法令を遵守するとともに、国内外に関係なく適正な安全衛生活動を展開する姿勢が求められる。

ウ 資格制度の検討

労働者が安全衛生に関する多様な知識、技能を獲得することは、事業場内における安全衛生活動にも有効であり、また、事業者や労働者の負担軽減を図るためにも、一度に複数の資格取得が可能となるような資格制度の検討が必要である。

用語の解説

○機械の包括的安全基準

機械の製造者等が機械の設計、製造等を行う場合及び事業者が機械を労働者に使用させる場合において、機械のリスクを低減させ、機械の安全化を図るため、すべての機械に適用できる包括的な安全方策等に関する基準

○リスク

労働災害の発生する確率とその労働災害の大きさを組み合わせることによって表す危険性をいう。

○リスクアセスメント

利用可能な情報を用いて危険・有害要因を特定し、そのリスクを見積もり、かつ、評価をすることによって、当該リスクが許容可能か否かを判断し、リスクの大きいものから順にそのリスクを低減させていく手法をいう。

○労働安全衛生マネジメントシステム

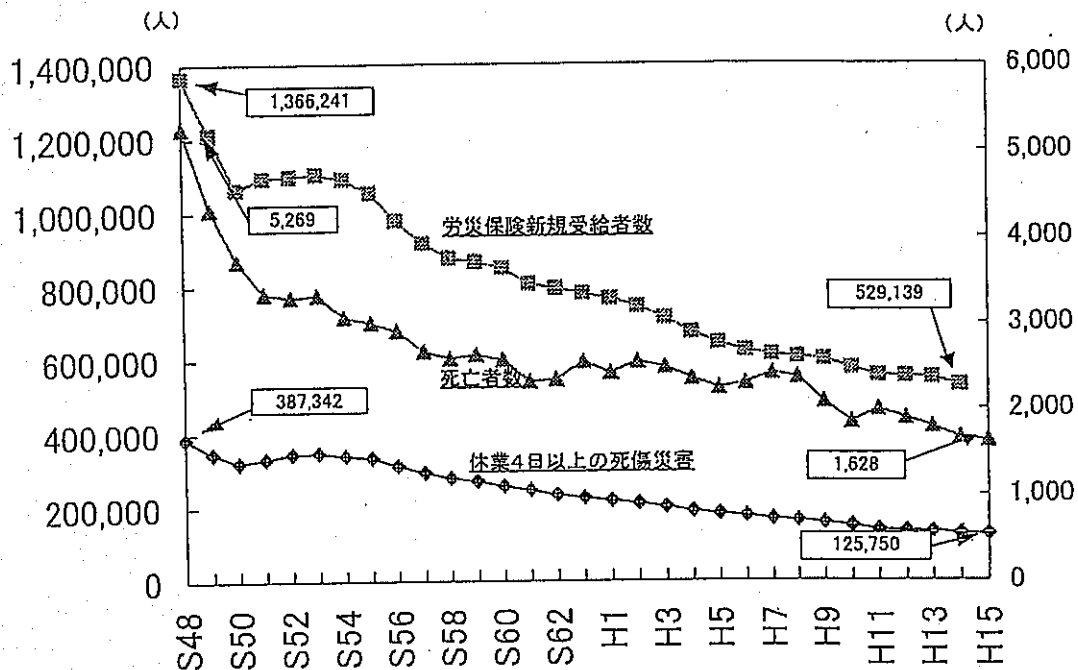
事業者が労働者の協力の下に、「計画－実施－評価－改善」（PDCAサイクル）という一連の過程を定めて、連続的かつ継続的な安全衛生管理を自主的に行うことにより、事業場の労働災害の潜在的危険性を低減するとともに、労働者の健康の増進及び快適な職場環境の形成の促進を図り、事業場における安全衛生水準の向上に資することを目的とする安全衛生管理の仕組みのことをいう。

具体的には、事業場において、①安全衛生方針の表明、②安全衛生目標の設定、③リスクアセスメントの結果等に基づく安全衛生計画の作成、④安全衛生計画の実施及び運用、⑤安全衛生計画の実施状況等の日常的な点検及び改善、⑥一定の期間ごとに行う一連の過程の見直し、等を連続的かつ継続的に実施するものであって、生産管理等事業実施に係る管理に関する仕組みと一体となって実施され、及び運用されるものである。

- 1 労働災害発生状況
- 2 平成15年以降に発生した主な爆発・火災災害等の概要
- 3 大規模製造業における安全管理体制及び活動等に係る自主点検（抄）
- 4 製造業（造船業を除く）事業場の構内において、注文者の安全管理上の問題により下請事業場の労働者が被災した死亡災害等の災害事例
- 5 安全管理者による巡視の実施状況
- 6 安全委員会等を開催したときの課題
- 7 安全衛生教育の実施状況
- 8 就業者の年齢構成
- 9 派遣・請負労働者数の推移
- 10 派遣・請負労働者のいる事業所数の推移
- 11 企業分割により設立された企業数
- 12 強い不安、悩み、ストレスがある労働者の推移
- 13 定期健康診断における有所見率等
- 14 機械の包括的安全基準の活用で防止できる典型災害事例
- 15 労働安全衛生マネジメントシステムの成果等
- 16 機械災害の原因分析
- 17 リスクアセスメント実施の流れ
- 18 事業場規模別千人率（平成15年）

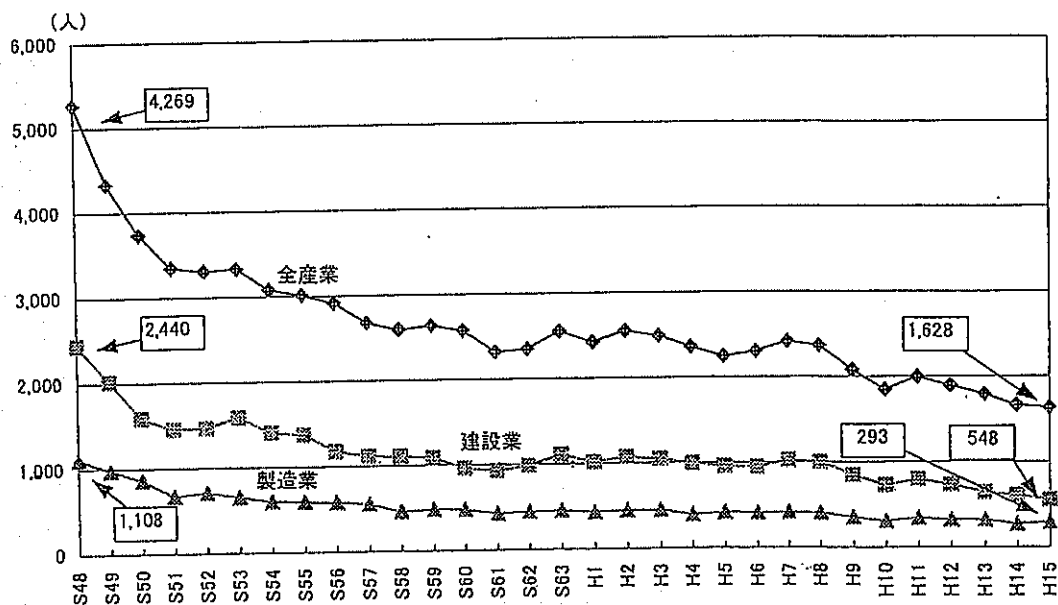
労働災害発生状況

1 死亡者数、休業4日以上之死傷災害及び労災保険新規受給者数



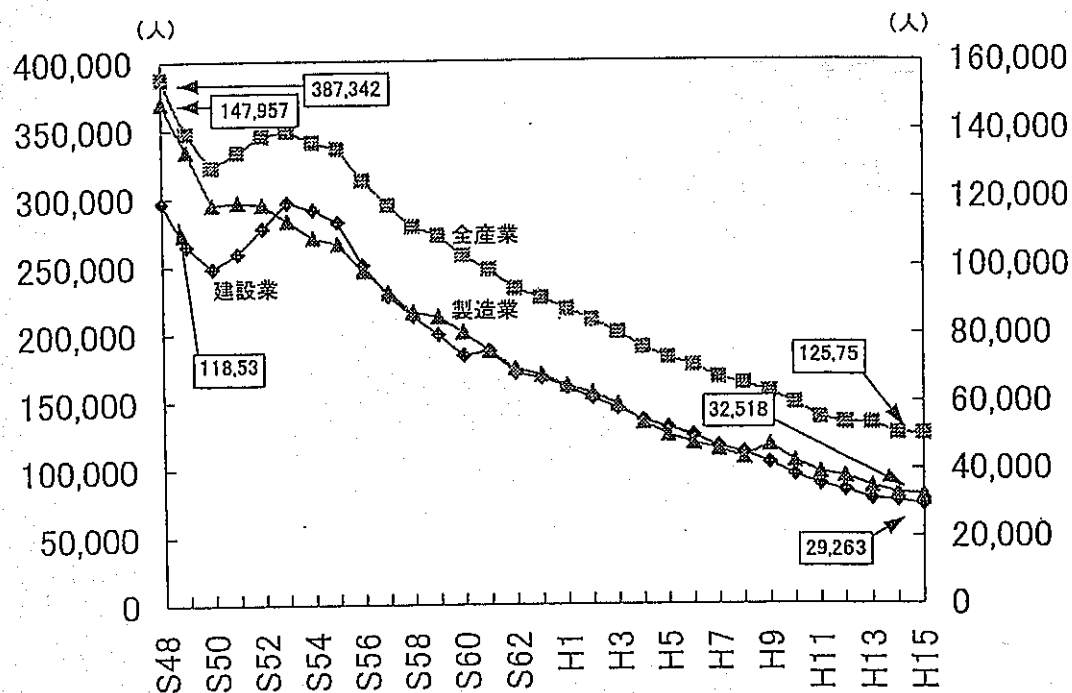
資料出所 労災保険給付データ(死亡者数については厚生労働省調べ)

2 死亡者数(業種別)



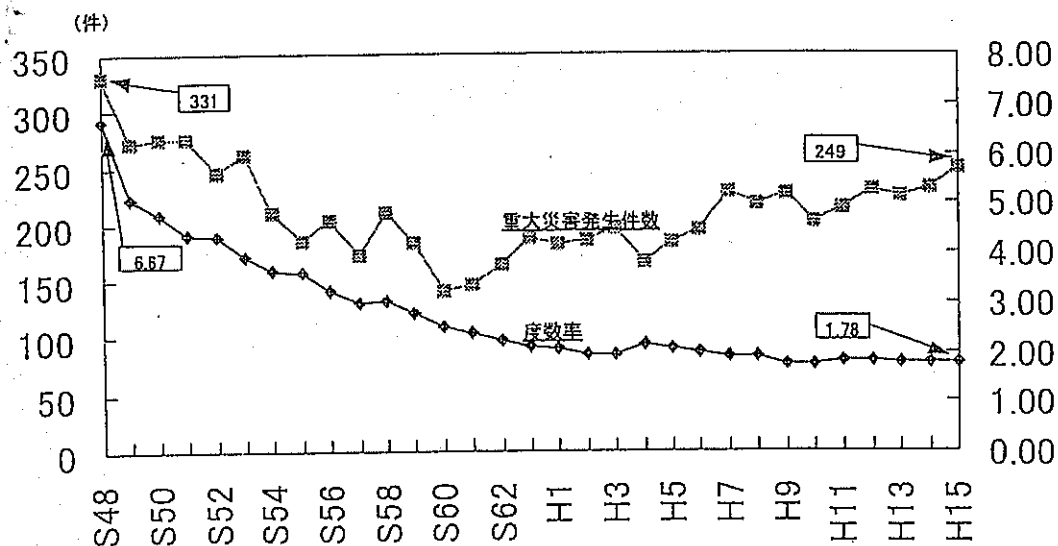
資料出所 厚生労働省調べ

3 休業4日以上の死傷者数（業種別）



資料出所 労災給付データ

4 重大災害発生件数及び度数率

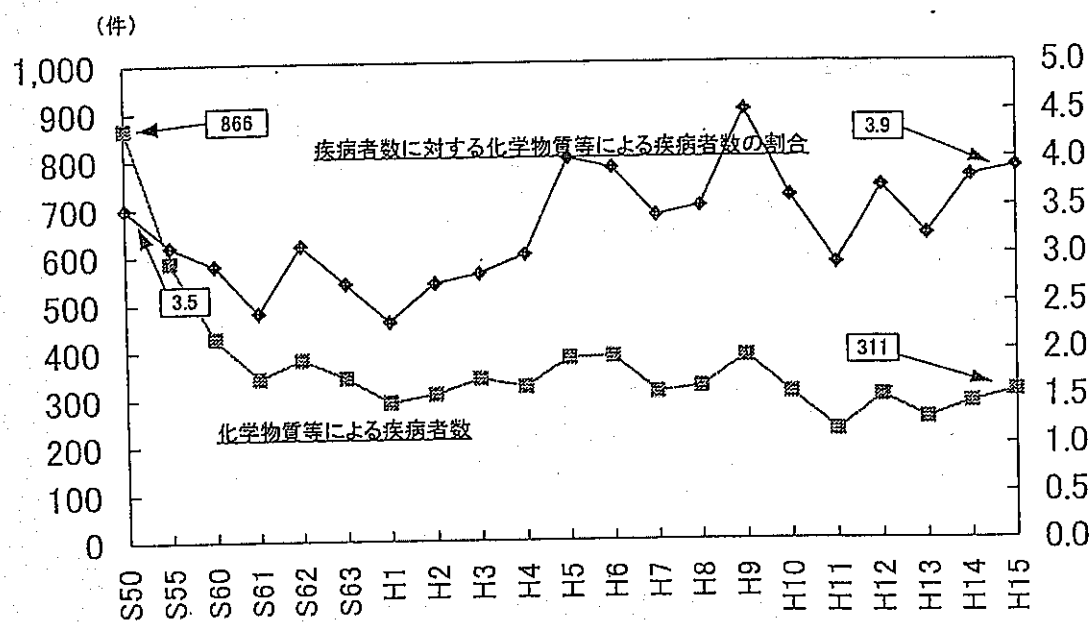


資料出所 重大災害発生件数については厚生労働省調べ
度数率については労働災害動向調査

重大災害：一度に3人以上の労働者が被災した労働災害

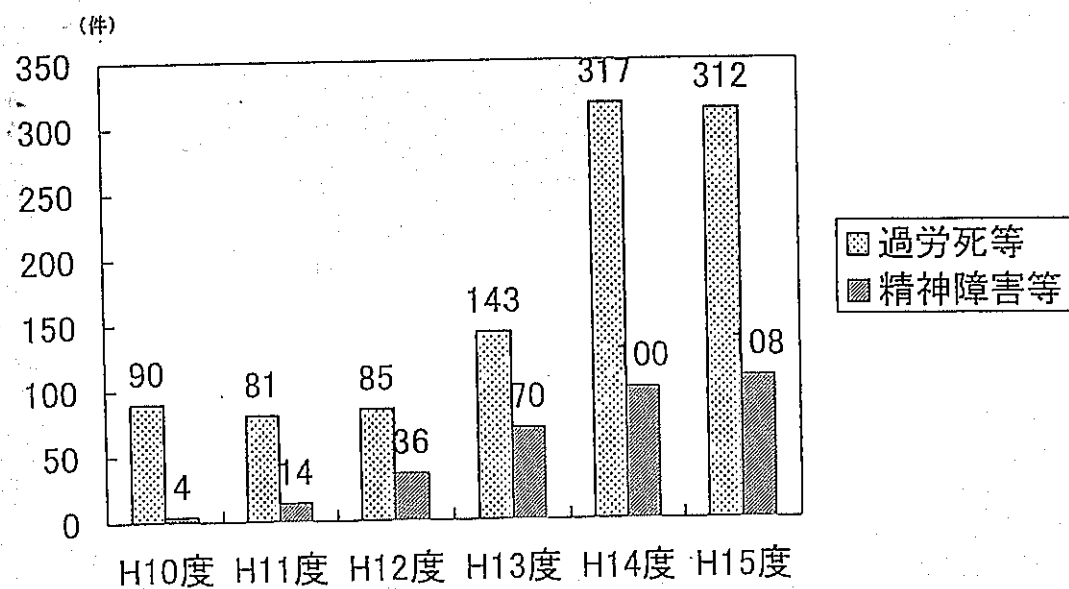
度数率：百万延実労働時間あたりの労働災害による死傷者数

5 化学物質等による職業性疾病の推移



資料出所 厚生労働省調べ

6 過労死等及び精神障害等に係る労災認定件数の推移



平成15年以降に発生した主な爆発・火災災害等の概要

1 福岡県内の製鉄所における溶鋼流出災害

(1) 災害の概要

平成15年7月11日、福岡県内の製鉄所において、溶鋼を入れた鍋をクレーンで秤量機に載せる際に当該鍋から溶鋼が流出し、1名が死亡、2名が負傷した。

2 三重県内のごみ固形燃料貯蔵施設における爆発災害

(1) 災害の概要

平成15年8月14日、三重県内のごみ固形燃料発電所においてごみ固形燃料の貯蔵サイロ内が爆発し4名が負傷した。8月19日、同サイロの火災を消火作業中に、再度サイロが爆発し、2名が死亡、1名が負傷した。

3 愛知県内のガソリン貯蔵タンクにおける火災災害

(1) 災害の概要

平成15年8月29日、愛知県内の油槽所内において、ガソリン貯蔵タンクの改修工事中、タンクから外に流れ出た気化ガソリンに引火し、火災となり、6名が死亡、1名が負傷した。

4 愛知県内の製鉄所のコークスガスタンクにおける爆発災害

(1) 災害の概要

平成15年9月3日、愛知県内の製鉄所においてコークス炉で発生したガスを貯蔵するタンクが爆発し、15名が負傷した。(うち5名は関連会社所属)

(2) 災害による損失(平成15年9月9日本社発表)

- ・ 経常損益(生産・出荷影響、操業コスト悪化) △150億円
- ・ 特別損失(除却・解体・復旧関連、補償費用) △50億円

5 栃木県内のタイヤ工場における火災

(1) 事故の概要

平成15年9月8日、栃木県内のタイヤ製造工程において、ゴムと薬品を混ぜる工程の建物から出火し、火災となった。被災者なし。

(2) 事故による損失(平成15年9月24日本社発表)

- ・ 直接損失
 - ・ 建物・設備 △13億円
 - ・ 棚卸資産 △10億円
 - ・ 撤去費用等 △7億円
 - ・ 計 △30億円
- ・ 間接影響を含めた損失見込額 △400億円

6 北海道内の精油所における火災

(1) 事故の概要

平成15年9月26日、地震発生後、原油貯蔵タンクにおいて出火し、火災となった。また、9月28日、同じ精油所内のナフサ貯蔵タンクにおいて出火し、火災となった。被災者なし。

(2) 事故による損失（平成15年11月18日本社発表）

・ 直接損失

タンク復旧費用	△50億円
消化関連費用	△40億円
その他	△10億円
計	△100億円

（間接損失は未算定）

7 茨城県内の製鉄所におけるクレーン逸走事故災害

(1) 災害の概要

平成15年10月13日、製鉄所構内の軌道上の移動式クレーンが突風で逸走し、3名が負傷した。（3名とも関連会社所属）

(2) 災害による損失（平成16年3月4日本社発表）

・ 平成15年下期経常損益（原料搬入の遅れ回復対策等によるコスト負担）	50億円
・ 平成15年下期特別損益（設備の撤去費、廃却損）	20億円
・ 計	70億円

8 神奈川県内のショッピングセンターにおける爆発災害

(1) 災害の概要

平成15年11月5日、生ごみ処理施設で異常があったため、当直の警備員の通報を受けた消防署員が当該施設のシャッターを開けたところ、爆発し、消防署員を含む11名が負傷した。

9 福岡県の建材ボード製造工場における爆発災害

(1) 災害の概要

平成16年1月5日、建材用ボード製造工程において爆発し、3名が負傷した。

10 三重県内の化学工場における爆発事故

(1) 災害の概要

平成16年1月10日、過酸化水素生成プラントにおける油分回収設備の一部で爆発した。被災者なし。

11 茨城県内の化学工場における爆発災害

(1) 災害の概要

平成16年1月13日、四フッ化エチレン製造工場で爆発し、3名が負傷した。
（うち1名は関連会社所属）

(2) 災害による損失（平成16年2月10日本社発表）

・ 直接損失

平成15年度経常利益20～30億円のマイナス影響
（間接損失は未算定）

1.2 福岡県内の製鉄所における火災

(1) 災害の概要

平成16年4月29日、コークス工場石炭貯蔵所の石炭が発火した。被災者なし。

1.3 岐阜県内の清掃工場における爆発災害

(1) 災害の概要

平成16年5月19日、清掃工場の廃熱ボイラーの点検作業中に管内で爆発が発生し、1名が死亡、2名が負傷したもの。（3名とも請負業者所属）

1.4 茨城県内の建築材工場における爆発災害

(1) 災害の概要

平成16年5月27日、建築材製造工場で風力選別機械と集じん機が爆発し、10名が負傷した。（うち3名が協力会社等所属）

1.5 静岡県内の紙加工品製造工場における爆発災害

(1) 災害の概要

平成16年5月27日、紙加工品製造工場で粉碎機械における火花で引火した綿状パルプが引火したまま搬送されたことによりタンク内で爆発が発生し、1名が死亡、2名が負傷した。

1.6 秋田県内の化学製品製造工場における爆発災害

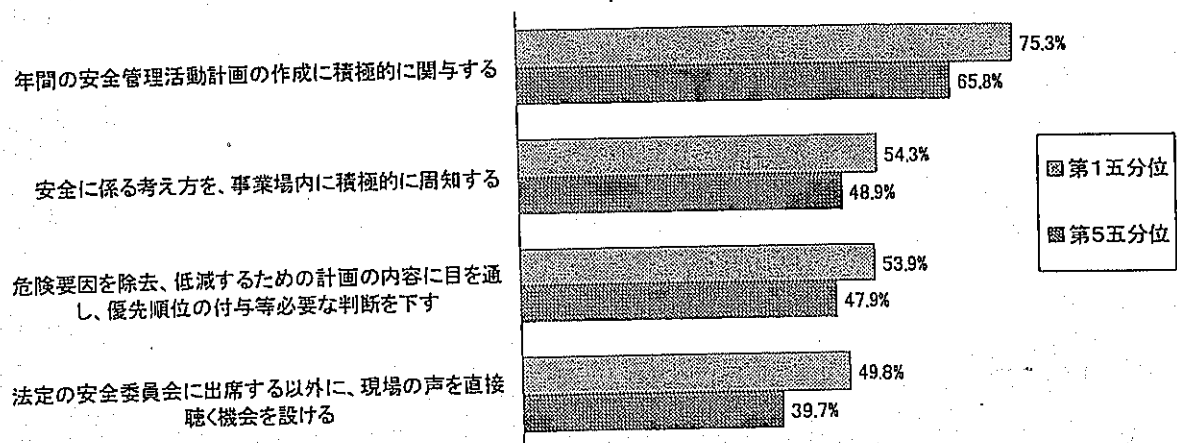
(1) 災害の概要

平成16年6月8日、化学製品製造工場でフッ化水素吸収塔が爆発し、1名が死亡し、3名が負傷した。

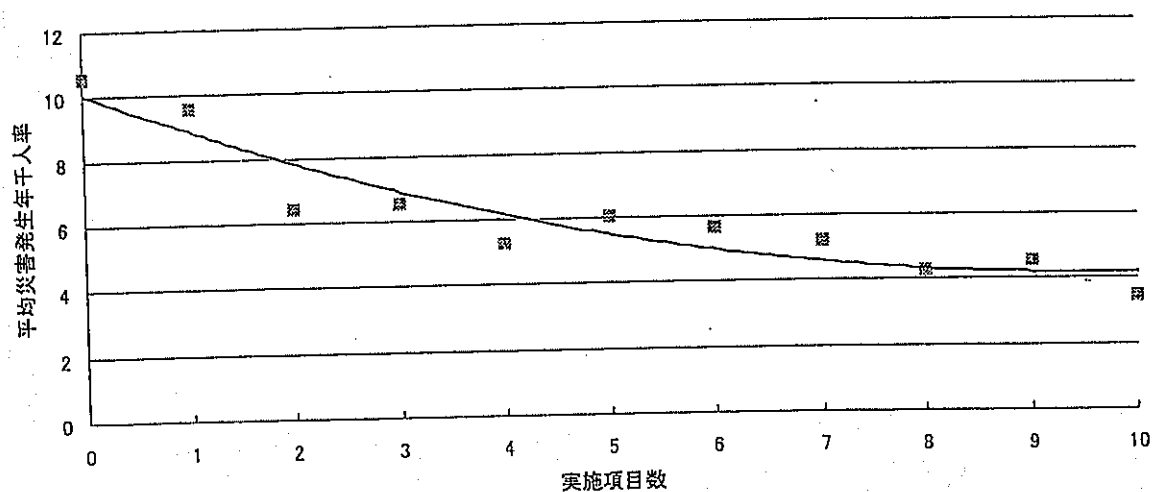
大規模製造業に係る安全衛生管理体制及び活動等に係る自主点検（抄）

1 事業場のトップによる安全管理活動及び安全委員会の状況

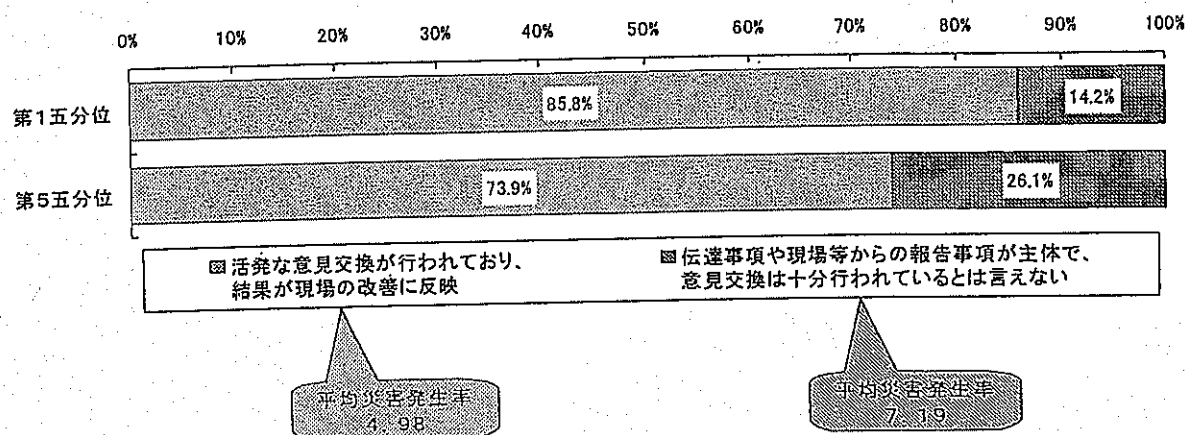
(1) 事業場のトップが自ら行う安全管理活動（複数回答）



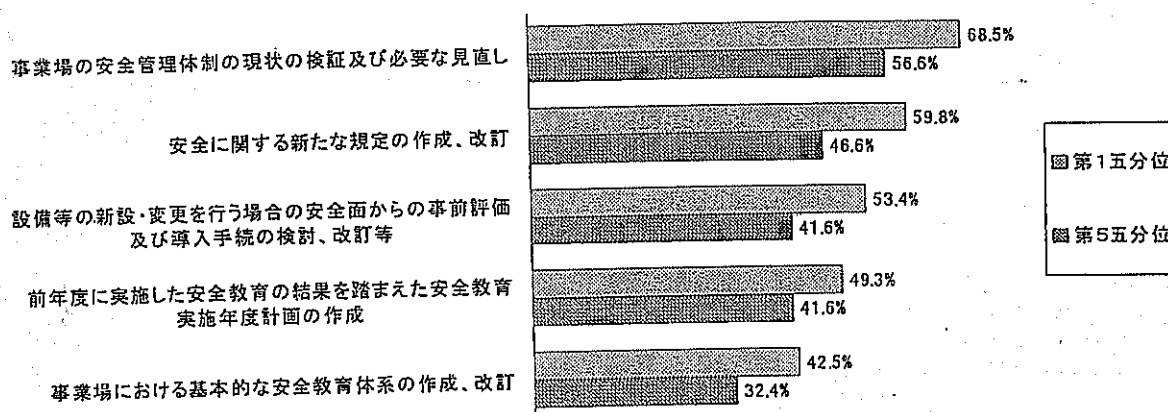
(2) 事業場のトップが行う安全管理活動項目数別 平均災害発生年千人率



(3) 安全委員会における意見交換の状況

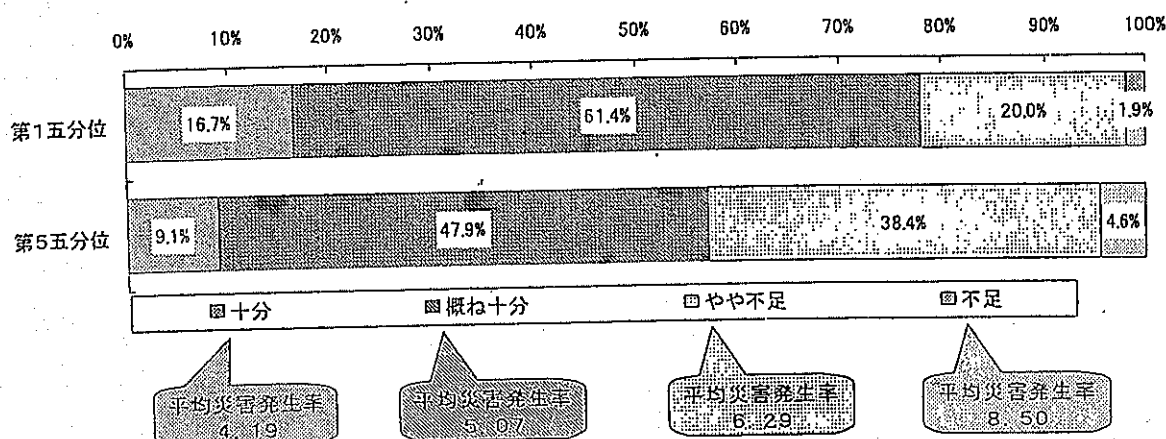


(4) 平成14年度の安全委員会で審議した事項（複数回答）



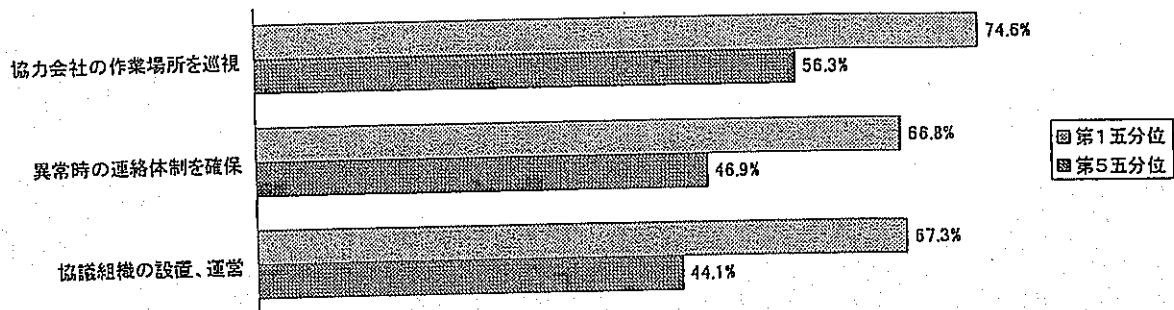
3 安全管理担当人員の知識経験の状況

現在の安全担当部署のスタッフの知識・経験に係る総括安全衛生管理者の認識

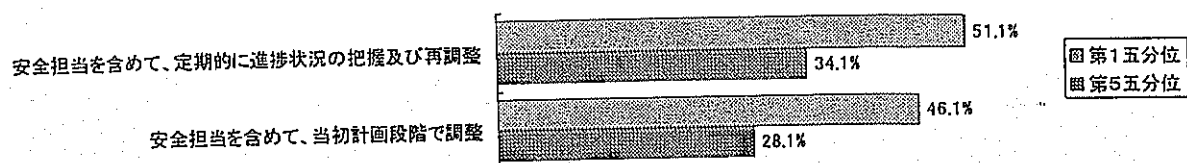


4 協力会社との連携状況

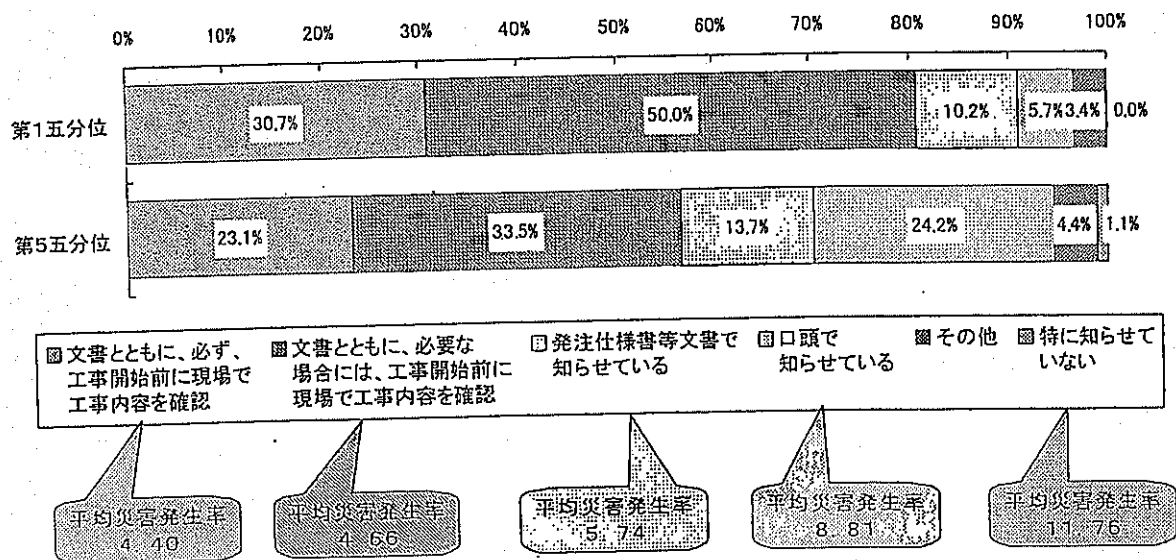
(1) 構内の協力会社との安全管理の連携状況（複数回答）



(2) 作業間の連絡調整の実施状況

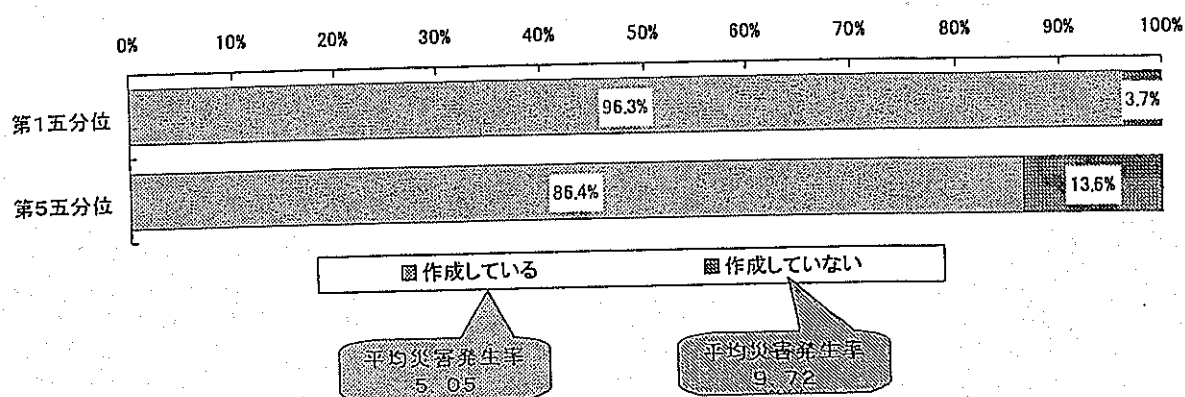


(3) 工事の発注にあたり、危険性に係る情報を協力会社等に知らせる方法

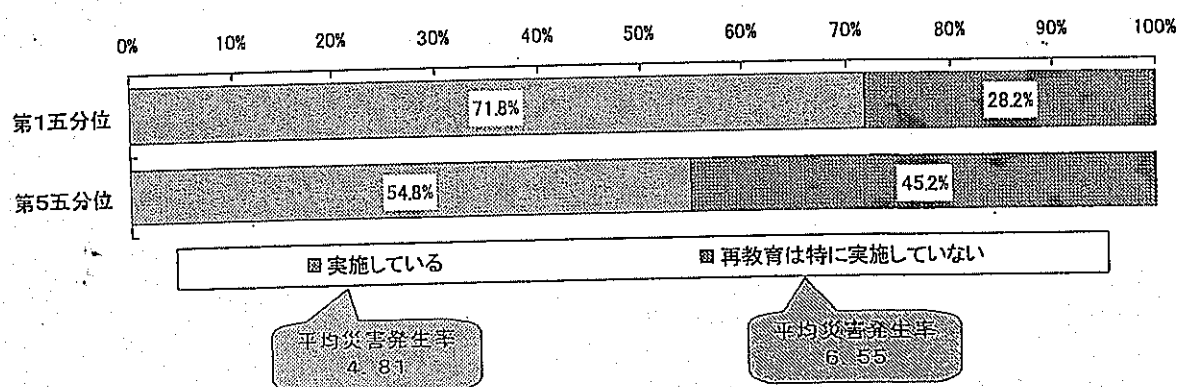


5 安全教育と作業マニュアルの状況

(1) 安全教育実施計画の作成状況

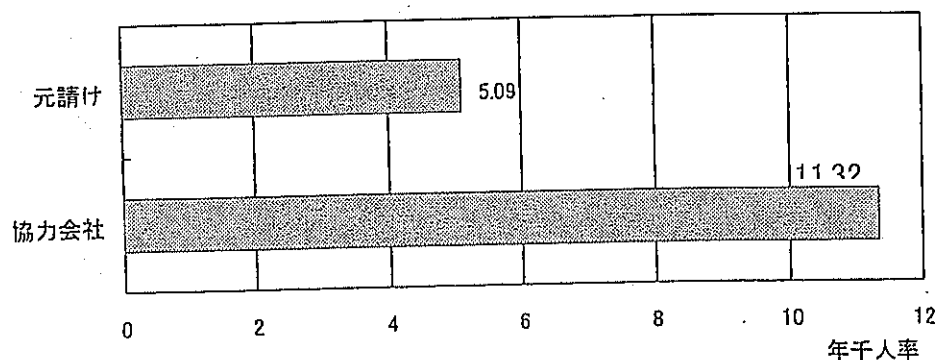


(2) 現場労働者の全員に対する一定年数（5～10年程度）ごとの安全に関する再教育の実施状況



6 その他

元請けと協力会社の災害発生状況



※ 原則として労働者数500人以上の製造業事業場（適宜対象範囲を300人以上まで拡大）を対象として、平成15年11月に全国の都道府県労働局を通じて実施（回収された自主点検表のうち、1,269事業場分を対象として集計）。

製造業(造船業を除く)事業場の構内において、注文者の安全衛生管理上の問題により下請事業場の労働者が被災した死亡災害等の事例

①危険な機械設備の貸与、作業間の連絡調整の不備、危険性の教示の欠如

○平成12年7月発生 死亡者1名 工作機械製造工場

1. 労働災害発生状況

工作機械メーカー(注文者)の製造工場において、注文者に所属する労働者A、Bと下請け企業に所属する労働者Cが、注文者所有の大型工作機械の耐久性試験を実施していた。休憩時間終了後に、Aが大型工作機械を起動させたところ、当該大型工作機械の内部で点検作業を行っていたと推測されるCが稼働部に挟まれ、死亡した。

2. 注文者の安全管理上の問題点

- (1) 試運転のため、大型工作機械のカバーに設置されているインターロックが無効化されていた。
- (2) 作業間の必要な連絡調整を行っていなかった。
- (3) 大型工作機械を貸与して作業を行わせる場合、当該作業に伴う挟まれの危険性について教示していなかった。

②危険な機械設備の貸与、危険性の教示の欠如

○平成14年7月発生 死亡者1名 アルミニウム鑄造工場

1. 労働災害発生状況

アルミニウム製品メーカー(注文者)の鑄造工場において、下請け企業の労働者Aが注文者所有のダイカストマシン(溶融アルミニウムを金型に注入する鑄造機械)を操作し、部品の製造作業を行っていた。この作業中に、バリ取りを行うためAが金型と金型の間に上半身を入れたところ、ダイカストマシンに挟まれ死亡した。

2. 注文者の安全管理上の問題点

- (1) ダイカストマシンは両手押しボタン式の手動モードと自動運転の全自動モードが選択でき、災害発生時には全自動モードを選択していたが、この全自動モードには挟まれ防止機能を有する安全装置が設けられていなかった。
- (2) ダイカストマシンを貸与して作業を行わせる場合、当該作業に伴う挟まれの危険性について教示していなかった。

③危険な機械設備の貸与、危険性の教示の欠如

○平成13年12月発生 死亡者1名 合板製造工場

1. 労働災害発生状況

合板メーカー(注文者)の製造工場において、下請け企業の労働者Aを含む13名が注文者所有の機械設備等の清掃作業を行っていた。この作業中に、ベルトコン

ベアの周辺を清掃していたAが稼働中のベルトコンベアのベルトに巻き込まれ死亡した。

2. 注文者の安全管理上の問題点

- (1) ベルトコンベアのベルトに覆い、囲い等が設けられておらず、また、非常停止装置も設けられていなかった。
- (2) ベルトコンベアの清掃作業を行わせる場合、当該作業に伴う巻き込まれの危険性について教示していなかった。

④危険な機械設備の貸与、作業間の連絡調整の不備

○平成12年8月発生 死亡者1名 自動車部品製造工場

1. 労働災害発生状況

自動車部品メーカー（注文者）の製造工場において、下請け企業の労働者A、Bが、注文者所有の温度調節計、温度記録計の点検・調整作業を行っていた。この作業中に温度調節計の温度制御盤の充電部分に接触し、感電して死亡した。

2. 注文者の安全管理上の問題点

- (1) 温度制御盤の充電部分には当初接触防止用の囲いが設けられていたが、災害当日は破損したまま放置されていた。
- (2) 通電の管理を行っていた注文者と作業を行っていた下請け企業との間で必要な連絡調整が行われていなかった。

⑤危険性の教示の欠如

○平成12年7月発生 死亡者3名 化学繊維製造工場

1. 労働災害発生状況

化学繊維メーカー（注文者）の製造工場において、下請け企業の労働者A、B、Cが注文者所有の廃水処理施設の中和槽の清掃作業を行っていた。この作業中に、高圧ホースで洗浄・攪拌した中和槽内の汚泥から高濃度の硫化水素が発生し、A、B、Cが急性中毒により死亡した。

2. 注文者の安全管理上の問題点

- (1) 中和槽内で清掃作業を行わせる場合、当該作業に伴う硫化水素発生の危険性について教示していなかった。

⑥危険性の教示の欠如

○平成15年3月発生 休業1名 不休1名 化学工場

1. 労働災害発生状況

工場プラント（注文者所有）の改修工事に伴い、下請け企業の作業員が配管腐食したドレンバルブの交換作業を行うに当たって、ドレン交換作業に際して配管内を窒素パージすることから、交換作業時に残留窒素による酸素欠乏症等の発生の恐れがあるため、保護具としてエアラインマスクを着用し、当該作業を行うこととしたが、その際、誤って、同ホースをエア配管ではなく窒素送気器官に接続したため、

酸素欠乏症となったものである。

2. 注文者の安全管理上の問題点

- (1) エア送気管及び窒素送気管とも、その名称表示等がされていなかった。
- (2) 注文者から下請事業者及び作業員に対し、当該作業に必要な情報（設備に関する情報等）の教示・伝達がなされていなかった。

⑦危険性・有害性の教示の欠如

○平成15年7月発生 死亡1名 一酸化炭素中毒19名（不休を含む）

プラスチック製造工場

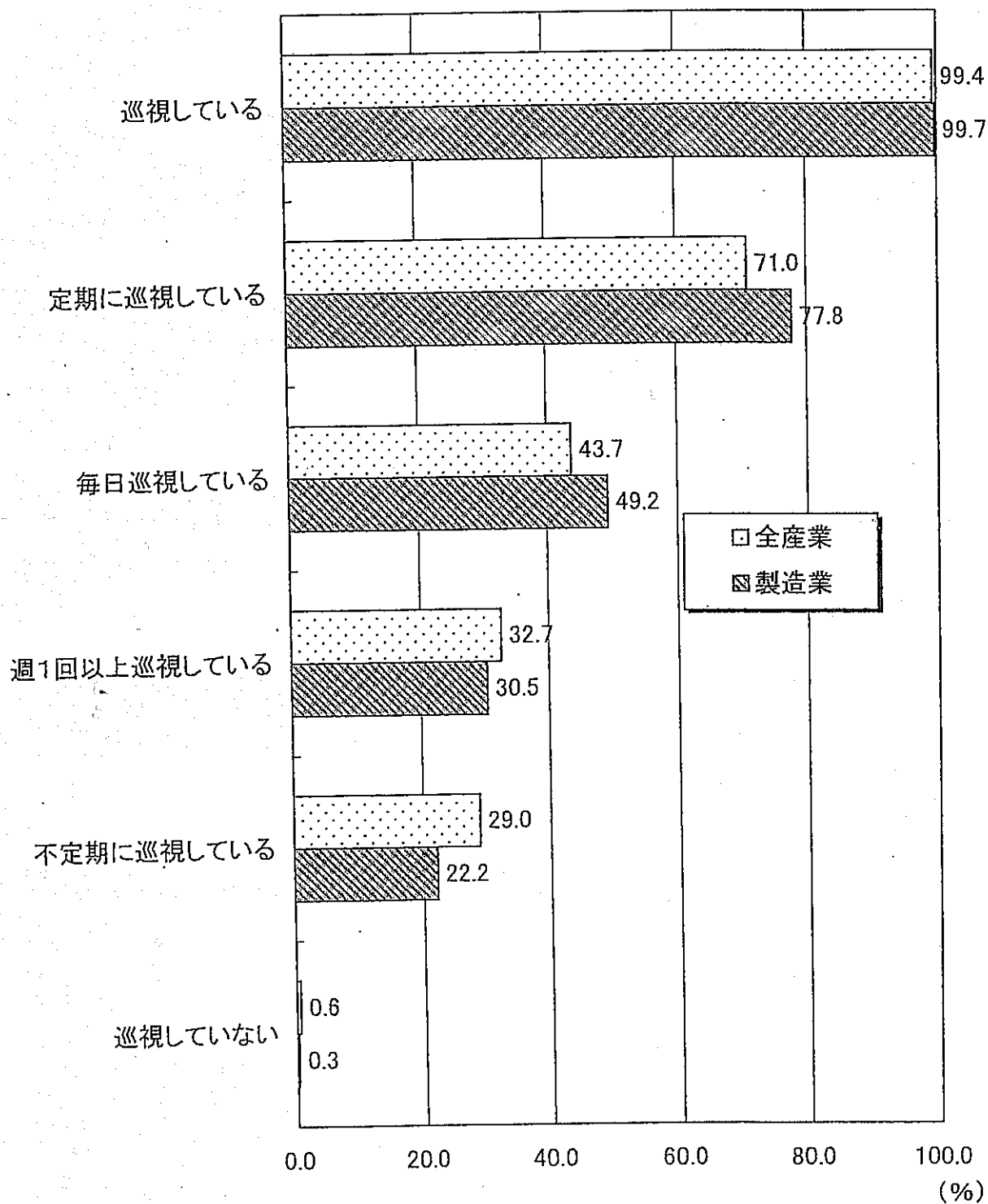
1. 労働災害発生状況

化学工業製品製造業（注文者）のプラスチック製造工場において、下請け企業の労働者Aが、注文者所有の一酸化炭素製造プラント（プラスチックの原料である一酸化炭素を製造）において、プラントが一部稼働しているにもかかわらずバルブを二重に閉止する等の一酸化炭素の流入防止に必要な措置が講じられていない状態で休止プラント内部の清掃作業を行っていたところ、注文者から施設の構造・運転状況等について教示されていなかった他の下請企業の労働者が、プラントの他の箇所配管の自動弁の点検整備の作業中に誤って自動弁を開けてしまったため、労働者Aが稼働プラント側から流入した一酸化炭素ガスにばく露することにより死亡した。

2. 注文者の安全管理上の問題点

- (1) 施設全体の状況を把握している注文者が、点検整備の作業を行っていた下請企業に対し、施設の構造・運転状況等に関する情報を提供していなかった。
- (2) プラント内で下請け企業が作業を行うあたり、施設の所有者であり管理権限者である注文者が、自らバルブを二重に閉止する等、一酸化炭素の流入を防止するために必要な措置を講じなかった。

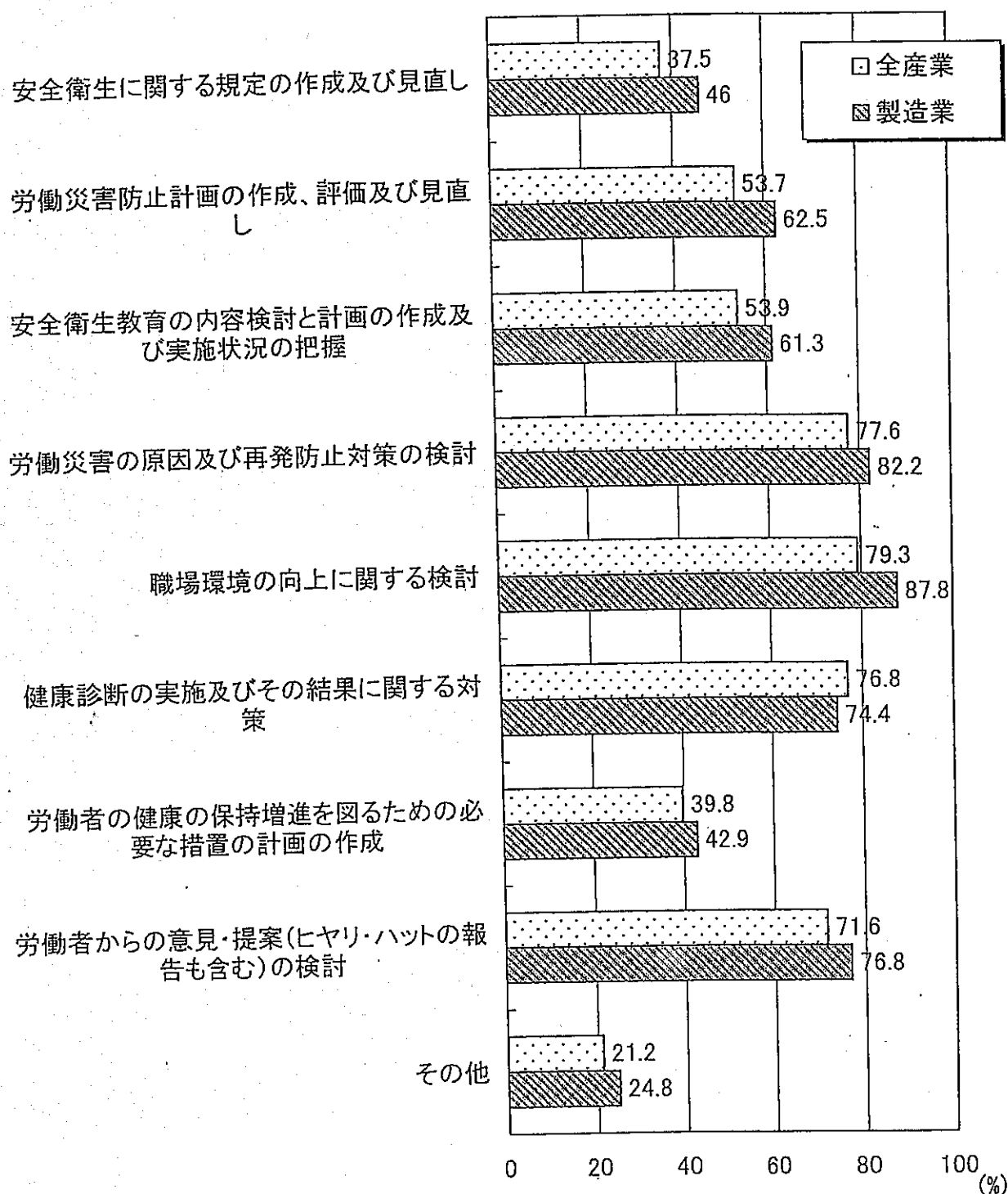
安全管理者による巡視の実施状況



注) 未設置の事業所を除く。

資料出所 厚生労働省労働安全衛生基本調査(平成12年)

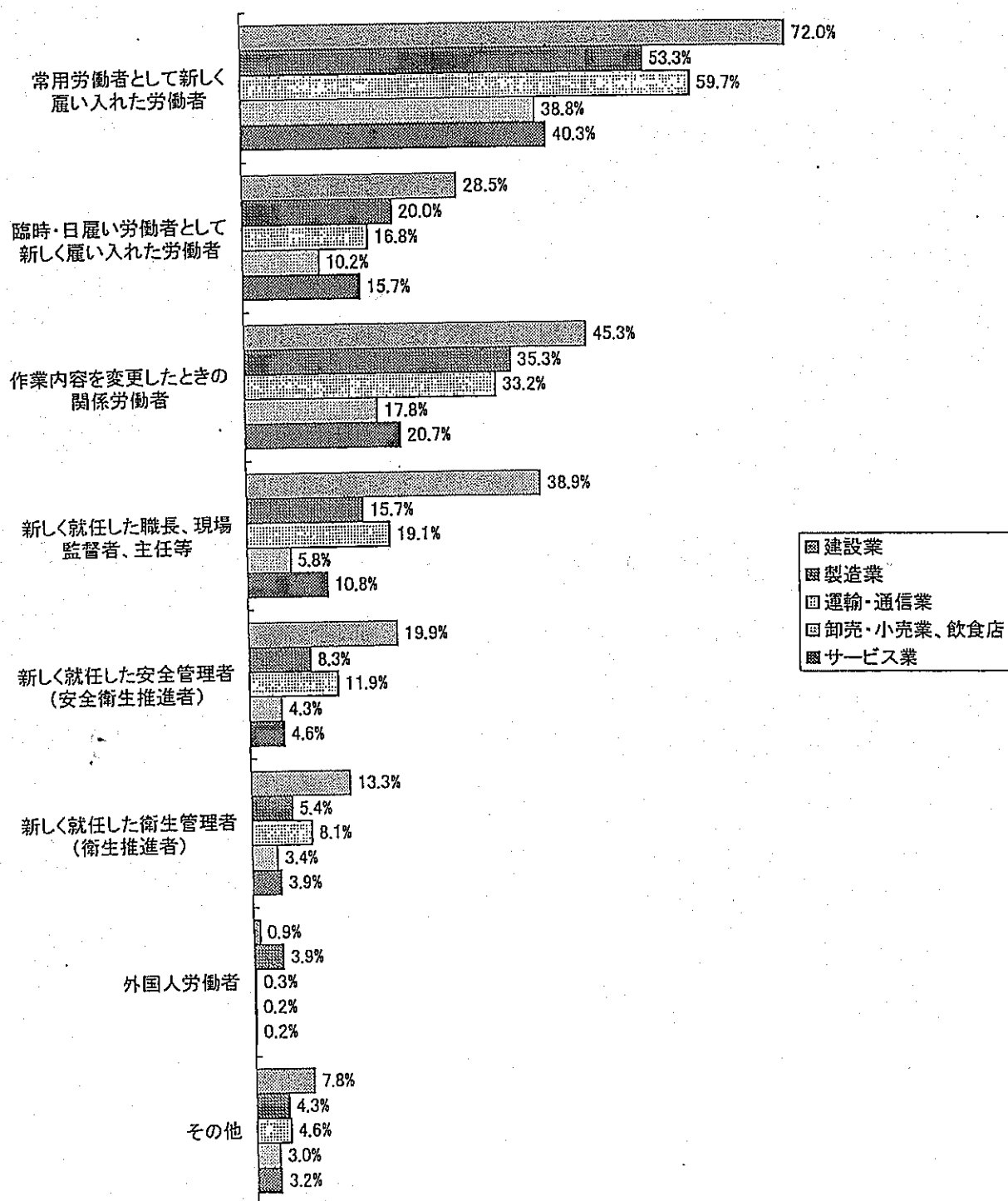
安全委員会等を開催したときの課題



注) 安全衛生委員会等とは、安全委員会、衛生委員会、安全衛生委員会のいずれかをいう。
未設置の事業所を除く。

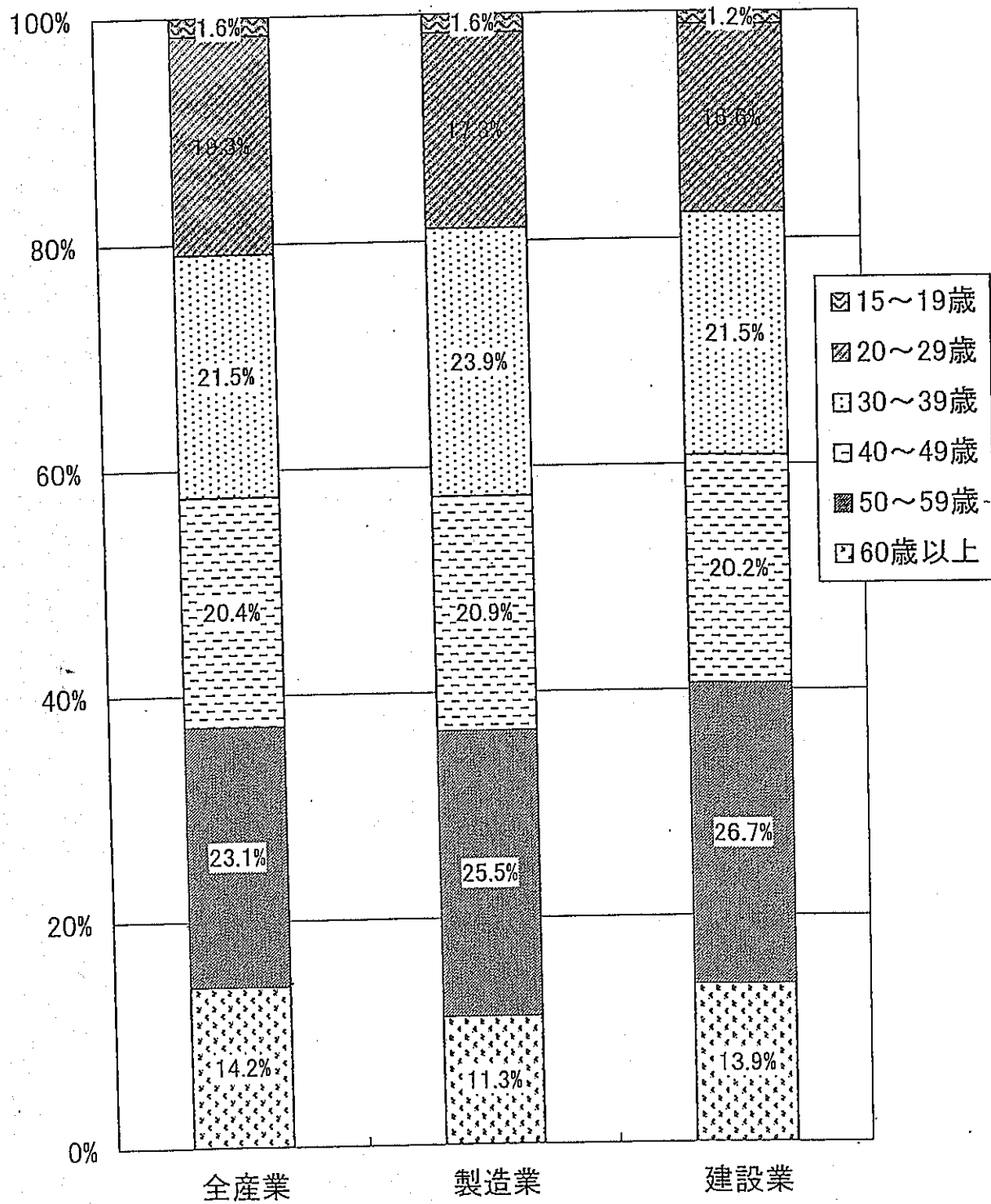
資料出所 厚生労働省労働安全衛生基本調査(平成12年)

安全衛生教育の実施状況



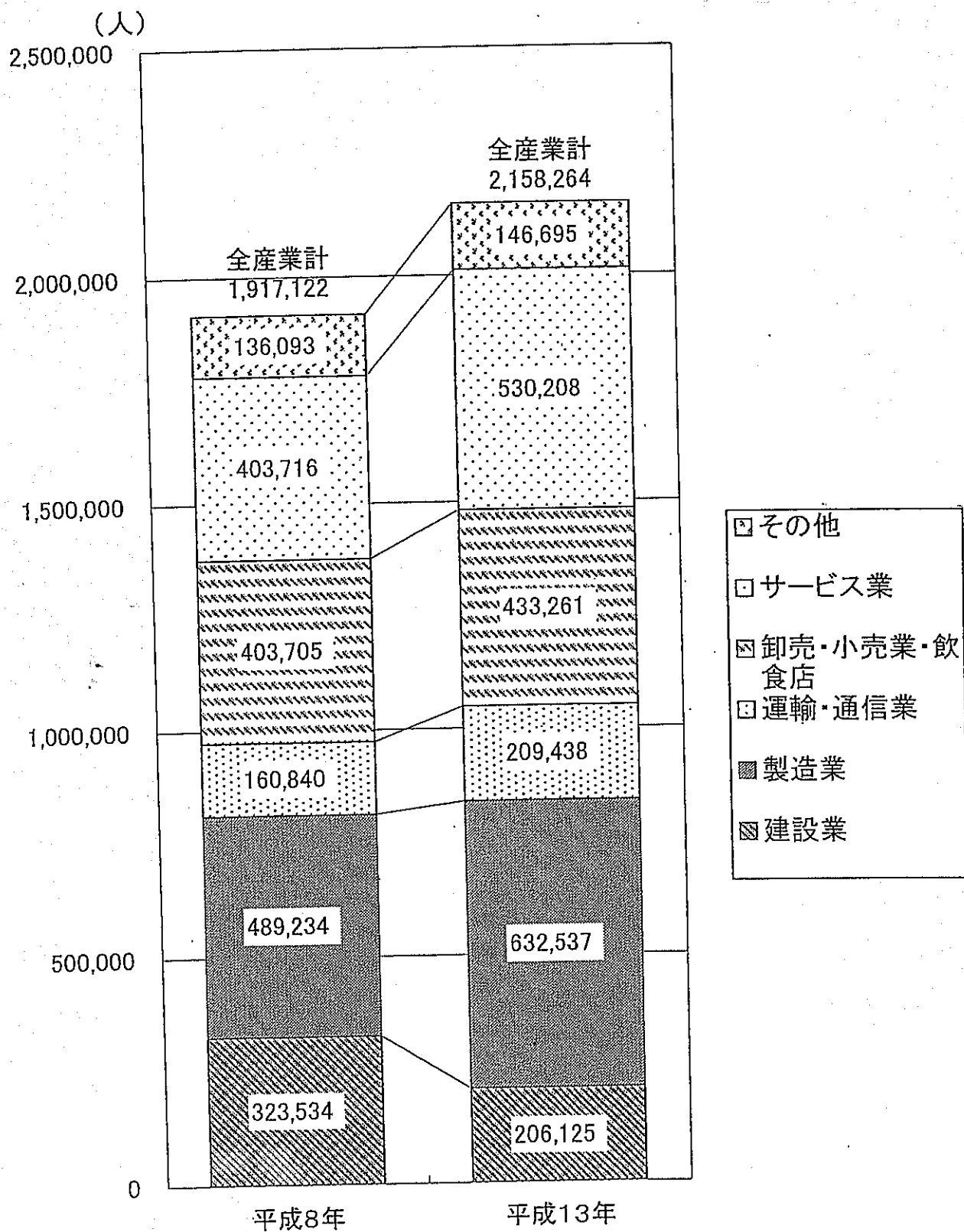
資料出所 厚生労働省労働安全衛生基本調査(平成12年)

就業者の年齢構成



資料出所 総務省労働力調査(平成15年平均)

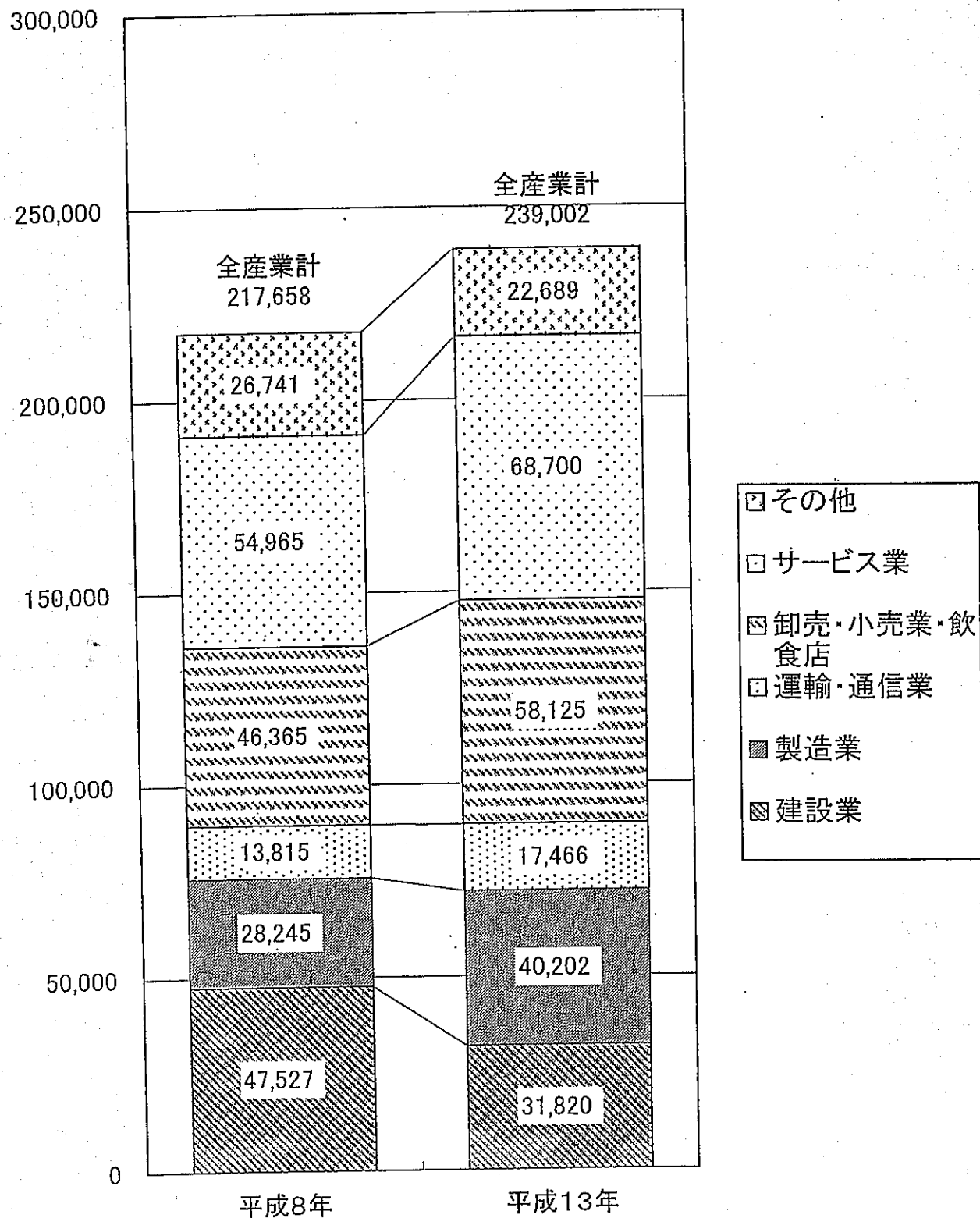
派遣・請負労働者数の推移



資料出所 総務省事業所・企業統計調査(平成8年、13年)
別経営の事業所からの派遣・下請従業者数による

派遣・請負労働者のいる事業所数の推移

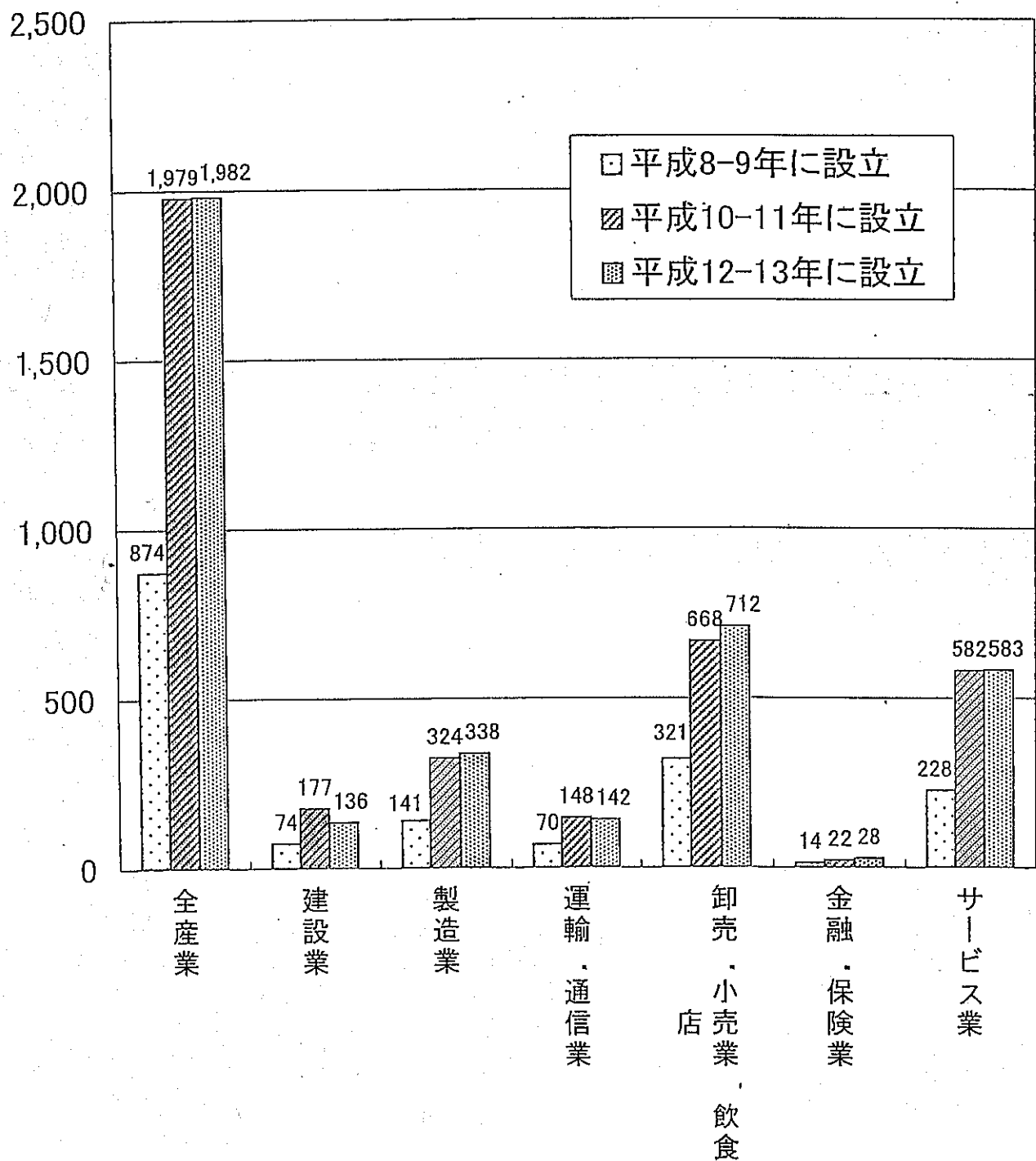
(事業所)



資料出所 総務省事業所・企業統計調査(平成8年、13年)
 別経営の事業所からの派遣・下請従業員がいる事業所数による

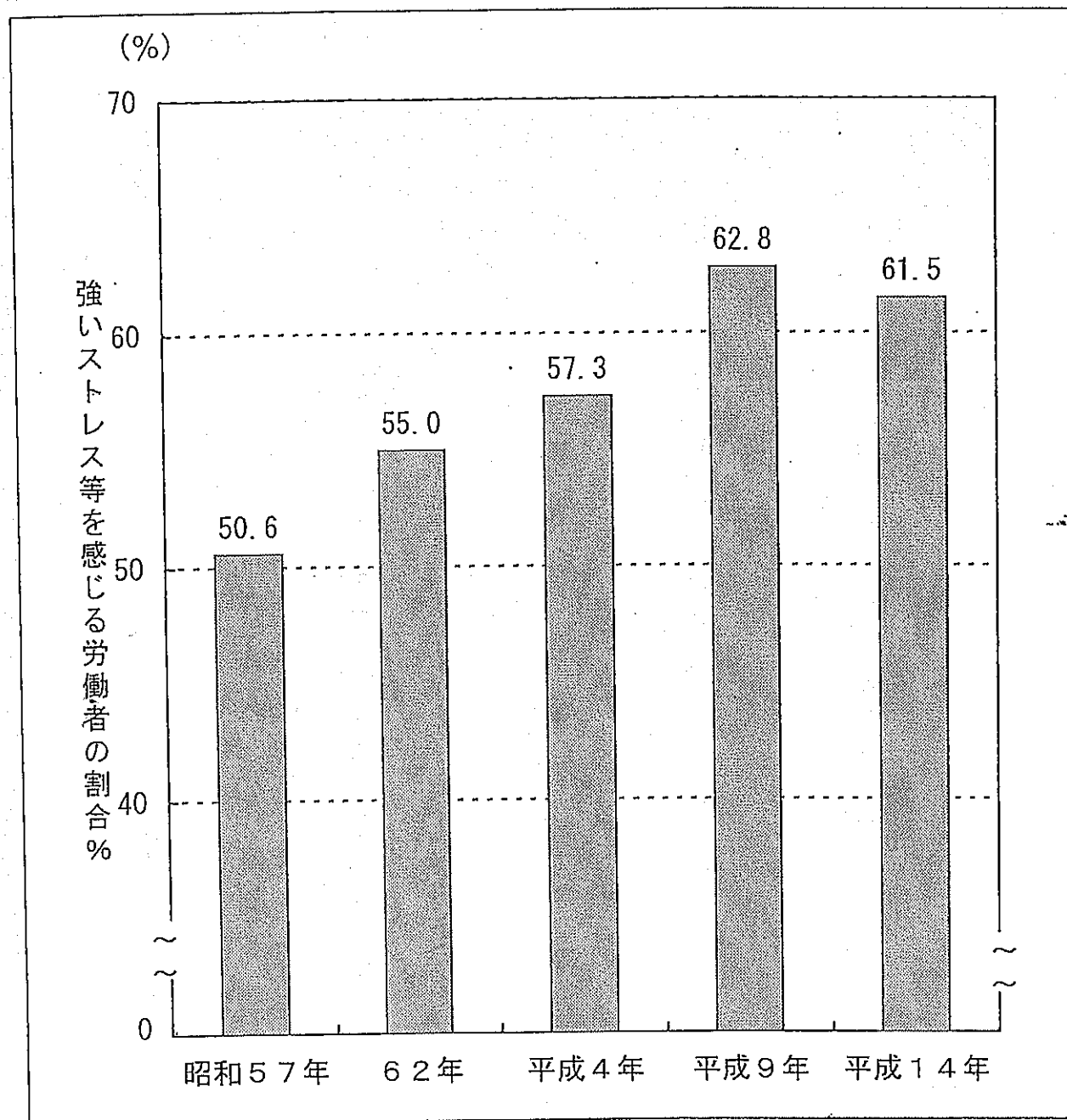
企業分割により設立された企業数

(企業数)



資料出所: 総務省平成13年事業所・企業統計調査

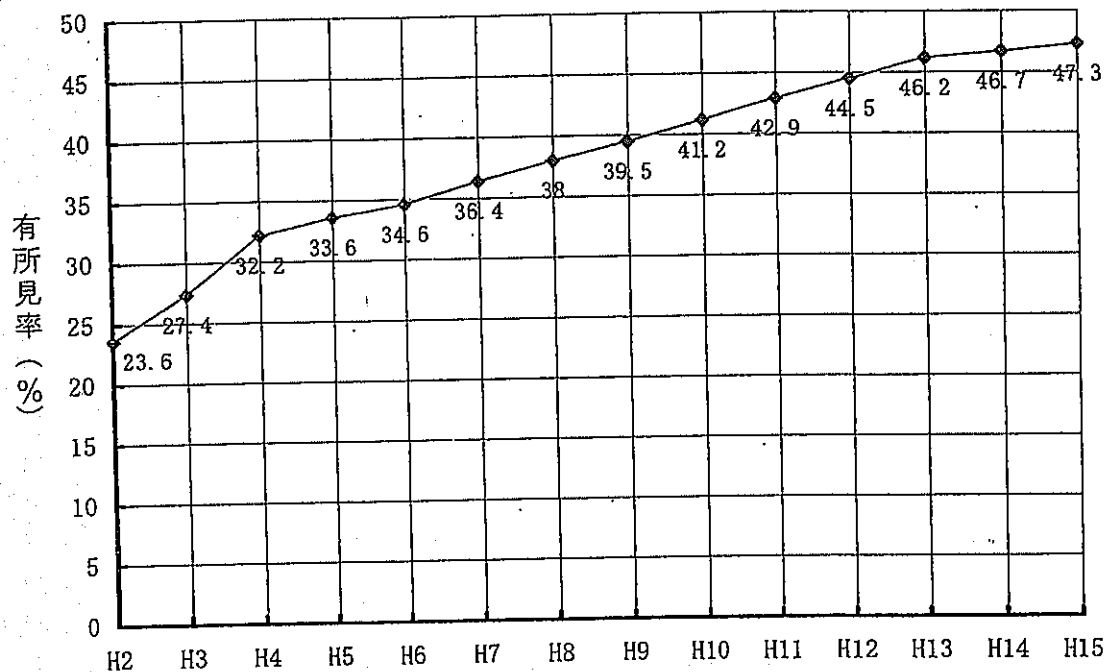
強い不安、悩み、ストレスがある労働者の推移



資料出所 労働者健康状況調査(昭和57, 62, 平成4, 9, 14年)

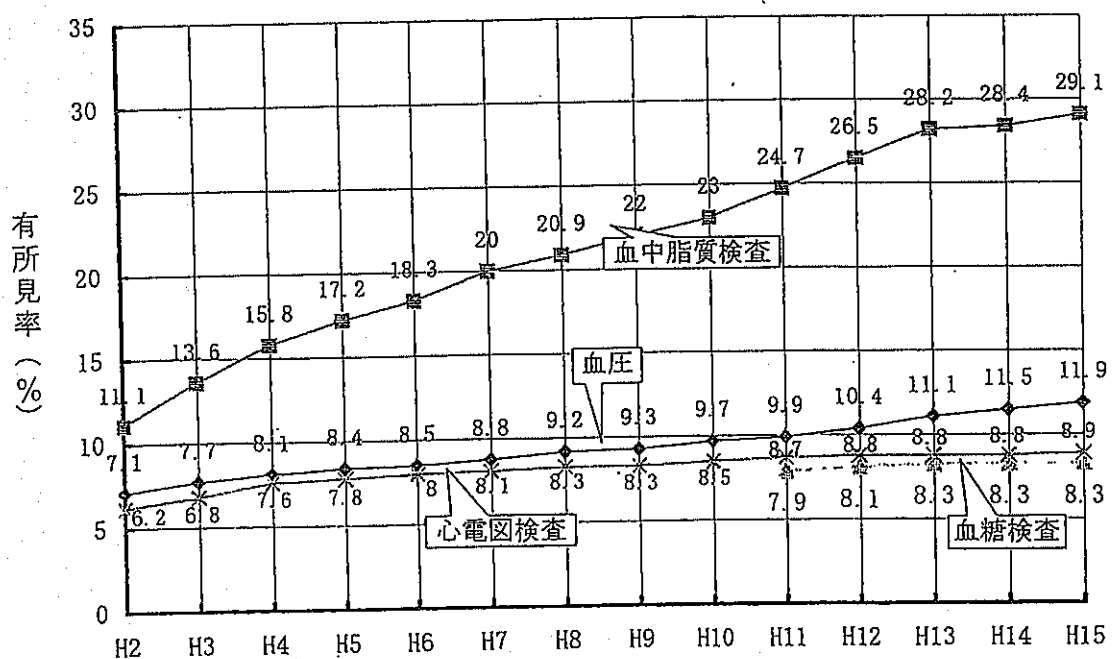
定期健康診断における有所見率の推移等

1 定期健康診断における有所見率の推移（平成2年～15年）



資料出所 厚生労働所調べ

2 脳・心臓疾患に係る健診項目の有所見率の推移



資料出所 厚生労働所調べ

表 機械の包括的安全基準の活用で防止できる典型災害事例

No	災害発生状況	設備に係る法違反	原因、対策及びコメント
1	NCタレットパンチプレスを使用して金属板の打ち抜き加工を行っている際に、当該プレスの移動するテーブルと自動材料供給装置のフレームの間に頭部を挟まれた。	無	<p>作業者が挟まれるおそれのある箇所（移動テーブルの可動範囲）に、固定ガード（柵、囲い等）を設けていなかった。</p> <p>この事例のように、工具以外のテーブルや周辺装置でも機械災害は頻発しており、すべての動力機械を対象とした包括基準によって、顕著な災害防止効果が期待できる。</p>
2	全自動ダイカストマシン（鋳物の製造機械）を使用してコンプレッサ部品を製造している際に、作業者が部品のバリ取り作業を行うために金型間に入り、全身を挟まれた。	安衛則第147条	<p>いずれの事例も、事業者が固定ガード（扉）を勝手に取り外したために発生した災害である。</p> <p>このような災害を防止するには、扉を取り外したときは機械が稼働しない制御システムとする必要がある。</p> <p>なお、当該機械の製造年は2000年及び1998年であり、比較的新しい機械でもこのような災害が発生していることに留意すべきである。</p>
3	全自動成形機を使用してプラスチック製中空ボトルを製造している際に、作業者が何らかの理由で型閉め装置の稼働範囲内に入り、頭部を挟まれた。	無	<p>安全カバーに取り付けたリミットスイッチに木片を挟んで無効化したため、安全カバーが開いているにもかかわらず、印刷機が動き出した。</p> <p>このような災害を防止するには、リミットスイッチに代わるものとして、強制引き離し式安全スイッチなどを設置する必要がある。</p>
4	印刷機の紙詰まりを除去した後にテスト印刷を行うため、他の作業者が印刷機を起動させたところ、送紙状態を確認中の被災者が印刷機に挟まれた。	無	<p>背面には光線式安全装置が取り付けられていたが、補助光軸などがなかったために、金型内に入り込んだ作業者を検出できなかった。</p> <p>同種の死亡災害が最近発生しているが、（金型内の全域を監視する）レーザー式安全装置の使用などによって、顕著な災害防止効果が期待できる。</p>
5	大型プレス機械を使用して自動車部品の折り曲げ作業を行っていた際に、プレスの背面側で作業していた作業者が何らかの理由で金型内に入り、頭部を挟まれた。	無	<p>作業者の進入を検知するセンサーが設けられていたが、関連する設備のすべてを停止できないものであり、また切換スイッチのモードによっては停止しない場合もあるなど、停止条件が複雑であった。</p> <p>このような災害を防止するには、包括基準に従って十分なリスクアセスメントを行い、安全条件を明確にする必要がある。</p>
6	帯状のゴムを巻き取る全自動の巻き取り用ロール機で、作業者がトラブル処理のためにロール機内に立ち入ったところ、ロール機が停止せず、全身を巻き込まれた。	無	

注）表中では、機械の包括的安全基準を「包括基準」と略記した。

労働安全衛生マネジメントシステムの成果等

1 労働安全衛生マネジメントシステムの実施・運用による安全衛生水準の変化

明らかに向上した	10.0%
向上した	61.3%
変わっていない	16.3%
低下した	0%
分からない	7.5%
無回答	5.0%

71.3%の事業場で安全衛生水準が向上

2 労働安全衛生マネジメントシステムの運用により得られた効果、得られることが期待される効果

	得られた効果	期待される効果	合計
安全衛生管理の組織的、継続的な実行が可能になること	67.5%	23.8%	91.3%
安全衛生水準の向上	63.8%	25.0%	88.8%
安全衛生活動の活性化、モラルの向上	60.0%	23.8%	83.8%
職場のリスクの減少	60.0%	30.0%	90.0%
労働災害の減少	21.3%	33.8%	55.1%
労働災害がゼロ又は少ない状態の持続	21.3%	33.8%	55.1%
社会的信用度が上がること	15.0%	26.3%	41.3%
生産性の向上	7.5%	18.8%	26.3%

3 導入促進につながる優遇措置としての希望（複数回答）

労災保険料の優遇措置	70.1%
法定届出等の優遇措置	38.7%
損害保険料率の優遇措置	33.0%

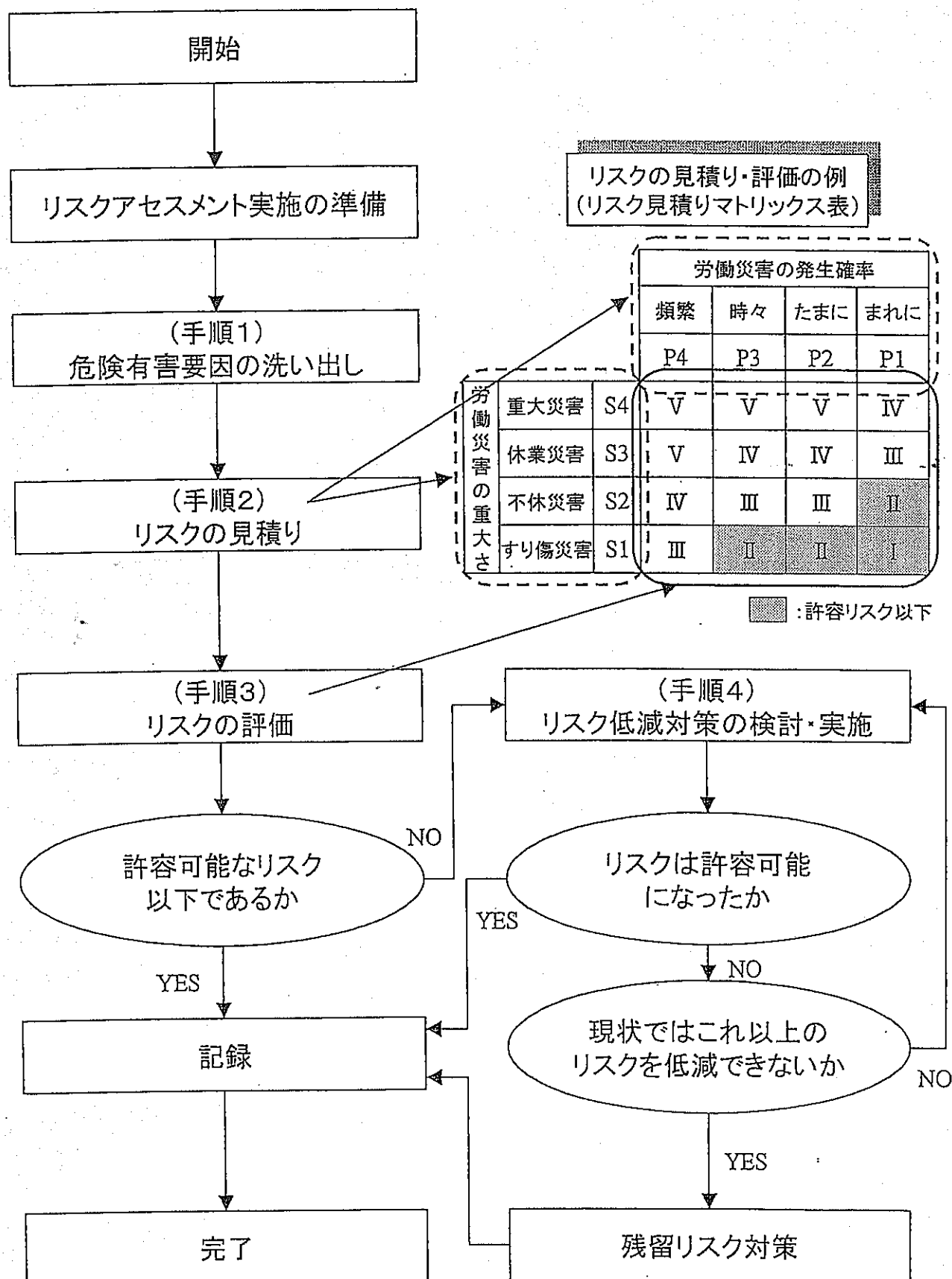
（資料出所 OSHMS促進協議会アンケート調査結果）

機械災害の原因分析

no	機械の名称	件数	法違反件数		設備対策に問題があった件数			
			全体	設備	固定 ガード	可動 ガード	安全装置	制御機構
1	回転軸	2	1	1	2			
2	旋盤	9	2	2	2	6		
3	フライス盤	2	0	0		2		
4	ルーター	1	0	0	1	1	1	
5	プレス機械	1	1	0			1	1
6	ネットパンチプレス	2	2	0	1	2	2	1
7	シャー	1	1	0		1		
8	成形機	8	0	0	4	6	3	
9	ダイカストマシン	1	1	1		1		1
10	ロール機	6	2	1	2	2	2	2
11	伸線機	1	1	1	1	1		
12	粉碎機	3	2	1		2	1	2
13	混合機	9	6	1	2	7	2	1
14	産業用ロボット	4	1	1	3	3	3	1
15	トランスファーマシン	1	0	0	1	1		1
16	スクラップ加工機	3	1	0		1		2
17	紙断裁・加工機	3	1	0			3	1
18	印刷機械	5	1	0	1	4	3	3
19	ダンボール製造機	1	0	0		1	1	1
20	食品機械	4	0	0	1	1	2	1
21	洗濯用機械	4	2	0	2	3		2
22	窯業・土石機械	5	2	0	2	2		1
23	クレーン	13	7	2	1	1		1
24	スタッカクレーン	1	1	0				
25	エレベータ	8	6	4	1	6		3
26	リフト	7	2	1	4	3	2	
27	コンベア	9	2	2	7	2		2
28	その他	15	5	0	6	7	4	5
計		129	50 (38.8%)	18 (14.0%)	44 (34.1%)	66 (51.2%)	30 (23.3%)	32 (24.8%)

注) 本表は、平成元年度から15年度までに、東京局、神奈川局及び埼玉局の管内で発生した機械による死亡災害（挟まれ・巻き込まれ災害及び製造業に限る、車両系荷役運搬機械等及び建設機械等を除く）を母集団として分析した。

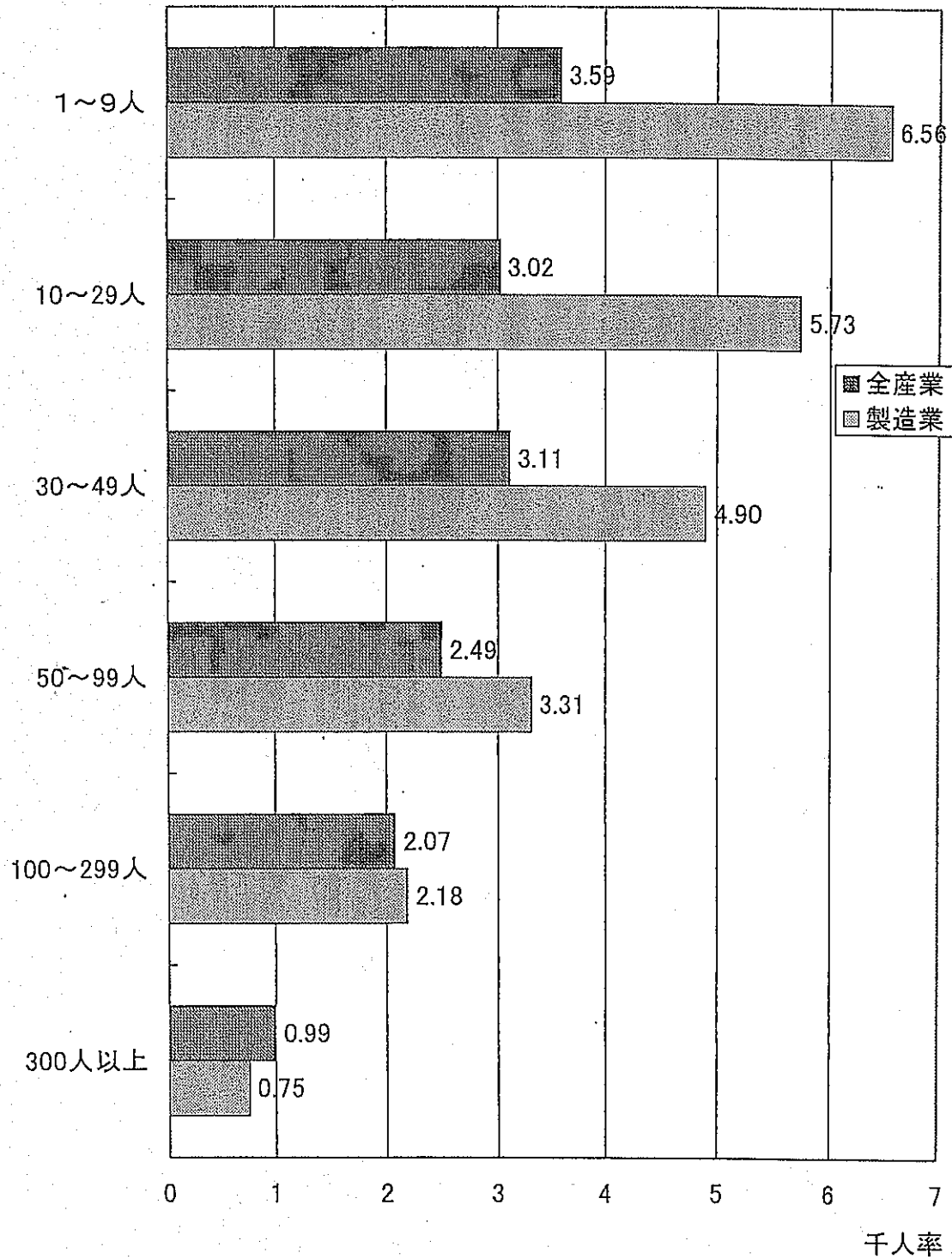
リスクアセスメント実施の流れ



事業場規模別千人率(平成15年)

資料18

事業場規模



「今後の労働安全衛生対策の在り方に係る検討会」開催要綱

1 目的

企業の合併・分社化による組織形態の変化、就業形態の多様化等による様々な労働者の混在、さらには世代の交代による安全に関わるノウハウが伝承されていないなど、生産現場及び労働者の両面から変化が進行してきている。

また、重大災害は発生し続け、特に昨年においては爆発災害等が多発したことを受け、事業場に対する自主点検を行ったところ、経営トップの積極的な取組みによる安全管理の重要性等の結果が出たところである。

こうした背景の下、重大災害の増加をくい止め、さらに労働災害発生の一層の減少を図るために、今後の労働安全衛生対策の在り方について有識者の参集を求め、平成16年7月を目途に検討を行うものである。

2 検討事項

(1) 爆発災害などの重大災害防止のための企業における安全衛生管理体制の在り方について

- ① 経営トップをはじめとする安全衛生管理体制の在り方
- ② 子会社・下請等の混在する作業現場における安全衛生管理の在り方
- ③ 企業内における安全衛生委員会の機能の活性化

(2) 労働災害を効果的に防止するための安全衛生活動の在り方について

- ① 作業現場における適正な安全衛生対策を推進するための安全衛生担当者の確保
- ② 作業現場における災害リスクを低減させるための方策の在り方
- ③ 労働者の安全衛生意識を高めるための方策

(3) その他

上記以外で社会経済情勢の変化を踏まえた安全衛生対策の検討すべき事項

3 その他

- (1) 本検討会には座長を置き、座長は検討会の議事を整理する。
- (2) 本検討会には、必要に応じ、別紙参集者以外の有識者の参集を依頼することができるものとする。
- (3) 本検討会は、原則として公開とすることとするが、検討に当たり、企業のノウハウ等に係る個別事案を取り扱う際には非公開とする。
- (4) 本検討会の事務は、安全衛生部計画課において行う。
- (5) 本検討会は必要に応じて関係者からヒアリングを行うことができる。

「今後の労働安全衛生対策の在り方検討会」参集者名簿（五十音順）

氏 名 役 職 等

北浦 正行 社会経済生産性本部社会労働部長

北山 宏幸 （社）日本クレーン協会会長

小出 勲夫 産業医学総合研究所客員研究員

○ 櫻井 治彦 慶應義塾大学名誉教授

高 巖 麗澤大学国際経済学部教授

中窪 裕也 九州大学法学部教授

芳賀 繁 立教大学文学部教授

畠中 信夫 白鷗大学法学部教授

平野 敏右 千葉科学大学学長

森 晃爾 産業医科大学教授

山田 信 中央労働災害防止協会安全衛生教育センター講師

（○は委員長）