

(様式サンプル)

安全衛生教育実施名簿

実施日時：____年 月 日

部署名：_____

職場側担当者署名：_____

| 氏 名 | 氏 名 |
|-----|-----|
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |

| 2-1-1 リスクアセスメント実施要領(半定量化法) | | | 1/6 |
|----------------------------|-------|-------|-----|
| 連番 | 制定日 | 最終更新日 | 担当者 |
| 2-1-1 | 年 月 日 | 年 月 日 | |

1. 目的

各職場に存在するリスクを評価、リスクに応じて低減対策を実行し、関係者に周知させることを通じて、労働による傷病や損害の発生を防止するために、本手順を制定する。

2. 対象

事業場が管轄する施設、組織において就労する従業員

3. 実施方法

- 1) 各工場の年間目標の一項目として、リスク低減目標を設定する。
- 2) 各部署は、所属長またはその指示によって、最低年1回のリスクアセスメントを実施する。
- 3) リスクアセスメントは添付の「ハザード特定表」と「リスクアセスメントシート」を活用する。
- 4) リスクアセスメントの結果は、安全管理者に提出され、その内容が確認される。
- 5) 安全管理者は、衛生管理者や産業医等との協議を行い、年間リスク低減目標を達成するための「リスク低減担当案」を策定する。リスク低減担当案には、担当部署、または工場全体の取組みといった、担当が明確にされる。
- 6) リスク低減担当案は、安全衛生委員会で審議され、承認される。
- 7) 各部署で担当するものについては、担当部署で「リスク低減対策表」が作成され、その進捗状況が安全衛生委員会で報告される。
- 8) 工場全体で取り組むリスク低減については、リスク等管理計画が策定され、リスク等管理計画策定実施要領に基づき実施される。
(参照: リスク等管理計画策定評価要領)

4. 記録の保管

リスクアセスメントの結果及びリスク低減対策に関わる記録は職場側担当者と事業場側担当者によって適切に**年間保管される。

- 添付:
1. 各部署によるリスクアセスメントツールの使用方法
 2. 各部署: ハザード特定表
 3. 各部署: リスクアセスメントシート
 4. 工場: リスク低減担当表(参考)
 5. 各部署: リスク低減対策表

(様式サンプル)

各部署:リスクアセスメントツールの使用方法

a. ステップ1: 危険有害要因の探索

「ハザード特定表」(別紙 2)に列挙されている安全及び健康のハザードについて該当する項目に○をした上で内容を空欄に記載する。

b. ステップ2: リスクアセスメントの実施

ステップ1の結果をハザード及び危害の内容として「リスクアセスメントシート」(別紙3)に順に得点を記入する。そしてこれらを合計し、リスクレベルを決定する。

危害の大きさ

| | |
|-----|------|
| 致命傷 | 10 点 |
| 重傷 | 6 点 |
| 軽傷 | 3 点 |
| 微傷 | 1 点 |

傷害の可能性

| | |
|------------|-----|
| 確実 | 6 点 |
| 可能性が高い | 4 点 |
| 可能性がある | 2 点 |
| ほとんど可能性がない | 1 点 |

危険に遭遇する頻度

| | |
|--------|-----|
| 日に1回以上 | 4 点 |
| 週に1回以上 | 2 点 |
| それ以下 | 1 点 |

リスクレベル

| | |
|---|---------------------------------|
| A | 20-14 点 : 直ちに解決すべきレベル |
| B | 13-11 点 : 重大な問題があり、優先的に解決すべきレベル |
| C | 10- 7 点 : 問題はあるが、改善の優先度は低いレベル |
| D | 1-7 点 : 許容レベル |

c. ステップ3: リスク低減案の策定

年間リスク低減目標に従い安全衛生委員会の審議を経て決定された対策必要なリスクのうち、各部署で担当することになった項目については、「リスク低減対策表」(別紙 5)にリスク内容及びその低減措置計画と改善予定日と記載する。

d. ステップ4: リスク低減対策の実行

「リスク低減対策表」の優先順位に従って改善予定日と年間目標・計画に従って、低減対策を実施する。この際、必要に応じて安全衛生委員会や専門スタッフに助言を求める。実行が完了した場合には完了した日付を「リスク低減対策表」(別紙 5)にその都度記入してゆく。

(様式サンプル)

ハザード特定表

| | | | |
|-------------------|--|------|-------|
| 作業場単位 | | 作業者数 | |
| 実施チーム | | 実施日 | 年 月 日 |
| 作業内容 | | | |
| 安全上のハザード | | | |
| * 墜落、転落、転倒、激突 | | | |
| * 飛来、落下、崩壊、倒壊 | | | |
| * 激突され、はさまれ、巻き込まれ | | | |
| * 切れ、こすれ、刺さる、踏み抜き | | | |
| * おぼれ | | | |
| * 高温および低温物との接触 | | | |
| * 感電、電気火傷、電撃 | | | |
| * 爆発、破裂、火災 | | | |
| * その他 | | | |
| 健康上のハザード | | | |
| * 酸欠 | | | |
| * 化学的害要因 | | | |
| * 物理的要因 | | | |
| * 生物的要因 | | | |
| * 人間工学的要因 | | | |
| * 心理社会的要因 | | | |
| * その他 | | | |
| 職務適性に配慮が必要な業務 | | | |
| | | | |

(様式サンプル)

リスクアセスメント表

| 作業場単位 | リスクアセスメント実施チーム | | | | | | | | |
|-------|----------------|--------|----|--------------|-----------------|-------|--------|---------|--|
| | ハザードの内容 | 危害の大きさ | | 被害の可能性 得点 | 被害に遭遇する頻度 得点 | リスク評価 | | リスク低減分類 | |
| | | 危害の内容 | 得点 | | | 得点合計 | リスクレベル | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |

(様式サンプル)

工場:リスク低減担当表

リスク低減案策定日: _____ 年 月 日

安全管理者名: _____

安全衛生委員会承認日: _____ 年 月 日

安全衛生委員会委員長名: _____

安全管理者は、衛生管理者や産業医等との協議を行い、年間リスク低減目標を達成するためのリスク低減担当案を策定する。リスク内容を担当部署または工場全体の取組みの別を記入する。内容は安全衛生委員会で審議され、承認される。担当該当部署には通知される。

| 優先順位 (リスクレベル) | リスク内容 | 対策の担当 部署ないし工場 | 承認・不承認 |
|------------------|-------|-----------------------|--------|
| 1 | | 工場全体 部署 () | 承認・不承認 |
| 2 | | 工場全体 部署 () | 承認・不承認 |
| 3 | | 工場全体 部署 () | 承認・不承認 |
| 4 | | 工場全体 部署 () | 承認・不承認 |
| 5 | | 工場全体 部署 () | 承認・不承認 |

(様式サンプル)

各部署:リスク低減対策表

実施日時: 年 月 日

部署名: _____

部署担当者名: _____

リスクアセスメントの結果としてのリスク低減担当案に関する安全衛生委員会の審議の結果、各部署での対策実行が適当と判断された各リスクの低減対策の措置内容、改善と実施日付を記載する。

| 優先順位 (リスクレベル) | リスク内容及びその低減措置計画 | 改善予定 日付 | 改善実施 日付 |
|------------------|-----------------|------------|------------|
| 1 | | | |
| 2 | | | |
| 3 | | | |
| 4 | | | |
| 5 | | | |

| 2-1-1-A リスクアセスメント実施要領オプション（アクションチェックリスト法） | | | 1/5 |
|---|-------|-------|-----|
| 連番 | 制定日 | 最終更新日 | 担当者 |
| 2-1-1-A | 年 月 日 | 年 月 日 | |

1. 目的

本実施要領は***労働安全衛生マネジメントシステムに準拠し、各部署に存在するリスクを評価、リスクに応じて低減対策を実行し、関係者に周知させることを通じて、労働による傷病や損害の発生を防止する。

2. 対象

事業場が管轄する施設、組織において就労する従業員

3. 実施者・実施方法

a 定期的なリスクアセスメント

- 1) 各部署は***労働安全マネジメントシステムに則り、各部署の責任者が指名した担当者を中心に最低年1回(***月)のリスクアセスメントを計画する。
- 2) 実施時期は計画された職場巡視前に施行し、以下に記す一連のリスクアセスメントチェック表を用い、点検、評価を行い、実施の翌月に事業場側担当者に提出する。

b 非定期的なリスクアセスメント

- 1) 設備等の導入・変更、作業手順の変更、新規化学物質の導入時、ひいては業務上疾病発生時にも逐次、かつ速やかにリスクアセスメントを実施する。

c リスクアセスメントチェック表使用方法

1) ステップ1: 危険有害要因の探索とリスク評価

- (1) 「リスクアセスメント・アクションチェックリスト」に記載・列挙されている箇所につき、それぞれ左から、職場側担当者が改善を必要とすると考えた場合は「改善を提案する」、問題ない場合には「改善を提案しない」、該当しない箇所は「該当しない」に○を記入する。
- (2) 職場側担当者は改善すべき箇所について、緊急性や対策の可能性を考慮に入れて、優先順位が上位5番目まで(緊急性が高い事項がそれ以上存在する場合には、その限りではない)の事項について、優先欄に○を記入する。

2) ステップ2: リスク低減案の策定

- (1) 職場側担当者は、部署責任者と協議の上、優先欄に○が付いた事項について、各部署での具体的対応策を「リスク低減対策表」に記載する。適切な委員会等の指導、助言が必要と思われた場合はその旨を記載する。ただし、各部署で独自に対応が不可能と思われる場合は、適切な委員会等や事業場側担当者に助言を求め、その旨を記載する。

3) ステップ3: リスク低減対策の実行

- (1) 職場側担当者は、ステップ2の低減案に基づき、低減対策を実行する。この際、必要に応じて適切な委員会等や事業場側担当者に助言を求める。ステップ1からステップ3が完了するまでの期間は1ヶ月以内とする。

(2) 各部署で対応が困難なリスクについては、別途、リスク等管理計画または年間計画の一部として、軽減対策が実施されることになる。

4. 実施結果の評価

職場側担当者は、「リスクアセスメント・アクションチェックリスト」および「リスク低減対策表」を事業場側担当者に提出し、適切な委員会等の承認を受ける。

5. 記録の保管

リスクアセスメントの結果及びリスク低減対策に関わる記録は職場側担当者と事業場側担当者によって適切に**年間保管される。

6. リスクアセスメント手法の例

- a コントロールバンディング法

- b 10ステップ法

添付: 1. リスクアセスメント・アクションチェックリスト
2. リスク低減対策表

（様式サンプル）

リスクアセスメント・アクションチェックリスト

実施日： 年 月 日

部署名： _____

職場側担当者名： _____

実施者は改善の必要が無いと考えた場合は「改善を提案しない」、必要とすると考えた場合は「改善を提案する」、該当しない箇所は「該当しない」に○を記入し、「改善を提案する」項目で重要または早急に対処する必要があると思われた場合は「優先」にそれぞれ順位を記入する（概ね5項目程度）。各部署により必要な箇所があれば適宜追加する。記載後は、職場巡視時に担当者へ提出する。

I 各ハザードのアセスメント

(1) 化学的要因

| 項目 (項目は職場側で決定) | 改善を 提案しない | 改善を 提案する | 優先 | 該当 しない |
|-------------------|--------------|-------------|----|-----------|
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

(2) 物理的要因

| 項目 (項目は職場側で決定) | 改善を 提案しない | 改善を 提案する | 優先 | 該当 しない |
|-------------------|--------------|-------------|----|-----------|
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

(3) 生物学的要因

| 項目 (項目は職場側で決定) | 改善を 提案しない | 改善を 提案する | 優先 | 該当 しない |
|-------------------|--------------|-------------|----|-----------|
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

| 項目 (項目は職場側で決定) | 改善を 提案しない | 改善を 提案する | 優先 | 該当 しない |
|-------------------|--------------|-------------|----|-----------|
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

(5) 人間工学的対策 (VDT 作業を入れても良い)

| 項目 (項目は職場側で決定) | 改善を 提案しない | 改善を 提案する | 優先 | 該当 しない |
|-------------------|--------------|-------------|----|-----------|
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

(6) その他

| 項目 (項目は職場側で決定) | 改善を 提案しない | 改善を 提案する | 優先 | 該当 しない |
|-------------------|--------------|-------------|----|-----------|
| | | | | |
| | | | | |

II 教育

| 項目 (項目は職場側で決定) | 改善を 提案しない | 改善を 提案する | 優先 | 該当 しない |
|-------------------|--------------|-------------|----|-----------|
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

III 各部署が実情に合わせて追加した事項

| 項目 (項目は職場側で決定) | 改善を 提案しない | 改善を 提案する | 優先 | 該当 しない |
|-------------------|--------------|-------------|----|-----------|
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

(様式サンプル)

リスク低減対策表

実施日：_____年 _____月 _____日

部署名：_____

職場側担当者名：_____

各事項に対するリスク低減対策の措置内容、及び実施した日付を記載する。

| 優先順位 | 改善日時 | リスク低減措置内容 |
|------|------|-----------|
| 1 | | |
| 2 | | |
| 3 | | |
| 4 | | |
| 5 | | |

| 2-1-2 作業環境測定実施要領 | | | 1/6 |
|------------------|-------|-------|-----|
| 連番 | 制定日 | 最終更新日 | 担当者 |
| 2-1-2 | 年 月 日 | 年 月 日 | |

1. 目的

本実施要領は、法令の規定に基づき作業環境測定が適切に実施されるとともに、結果が職場改善に確実に結び付けられることも目的とする。

2. 対象

A 社本社および全工場

3. 実施方法

a. 作業測定場所の選定

- (1) 各部署の安全衛生推進者は、最低年1回は別添の「作業環境測定必要物質等一覧表」(添付資料 3-1-3-1)などを参考に、作業環境測定が必要な物質やエネルギーの存在を確認する。その上で、「作業環境測定必要物質報告書」(様式 3-1-3-2)に必要事項を記載し衛生管理者に提出する。
- (2) 法に定めがない物質または因子で、リスクアセスメント等の結果、作業環境測定が必要と考えられた場合は、衛生管理者に申告する。
- (3) 衛生管理者は産業医に相談のうえ、作業環境測定必要場所の一覧を作成する。また、その結果を安全衛生委員会に報告する。

b. 作業環境測定機関の選定・契約

- (1) 作業環境測定は、適切な精度管理が行われている作業環境測定機関に依頼して実施する。
- (2) 作業環境測定機関の選定に当たっては、精度管理事業への参加状況等についての情報を提出させ、衛生管理者が産業医に相談の上で適当と判断した機関の中から、入札等の方法で決定する。

c. 作業環境測定結果の評価

- (1) 作業環境測定機関からの結果を産業医が確認して、結果報告書にサインをする。衛生管理者は、同報告書を法令の定めにより保存する。
- (2) 作業環境測定の結果、管理区分3または2の場合、衛生管理者は作業環境改善案を策定し、安全衛生委員会で審議する。管理区分1の場合であっても、その結果を安全衛生委員会に報告する。
- (3) 改善案を年間計画またはリスク等管理計画として盛り込み、実施管理する。
- (4) 作業環境測定の結果を、安全衛生委員会議事録または個別に従業員に開示する。
- (5) 改善が必要な場合は各部署で実施可能な対応を行い、衛生管理者に報告する。全ての結果は報告・公表される。
- (6) 部署のみでは対応不可、解決困難と思われた場合は、3-3-2 リスク等管理計画策定評価要領に則り、改善が遂行される。

(添付資料)

法令に基づく作業環境測定対象作業等一覧表

(労働安全衛生法施行令 第二十一条)

- 一 土石、岩石、鉱物、金属又は炭素の粉じんを著しく発散する屋内作業場で、労働省令で定めるもの
- 二 暑熱、寒冷又は多湿の屋内作業場で、労働省令で定めるもの
- 三 著しい騒音を発する屋内作業場で、労働省令で定めるもの
- 四 坑内の作業場で、労働省令で定めるもの
- 五 中央管理方式の空調設備を空気浄化し、その温度、湿度及び流量を調節して供給することができる設備をいう。)を設けている建築物の室で、事務所の用に供されるもの
- 六 別表第二に掲げる放射線業務を行う作業場で、労働省令で定めるもの
- 七 別表第三第一号若しくは第二号に掲げる特定化学物質等を製造し、若しくは取り扱う屋内作業場
又はコークス炉上において若しくはコークス炉に接してコークス製造の作業を行う場合の当該作業場
- 八 別表第四第一号から第八号まで、第十号又は第十六号に掲げる鉛業務を遠隔操作によって行う隔離室におけるものを除く。)を行う屋内作業場
- 九 別表第六に掲げる酸素欠乏危険場所において作業を行う場合の当該作業場
- 十 別表第六の二に掲げる有機溶剤を製造し、又は取り扱う業務で労働省令で定めるものを行う屋内作業場

(昭五〇政四・昭五〇政二四四・昭五三政二二六・昭五四政三一・一部改正)

別表第二 放射線業務(第六条、第二十一条、第二十二条関係)(昭五〇政四・昭五五政二九七・一部改正)

- 一 エックス線装置の使用又はエックス線の発生を伴う当該装置の検査の業務
- 二 サイクロトロン、ベータトロンその他の荷電粒子を加速する装置の使用又は電離放射線(アルファ線、重陽子線、陽子線、ベータ線、電子線、中性子線、ガンマ線及びエックス線をいう。)の発生を伴う当該装置の検査の業務
- 三 エックス線管若しくはケトロン(ケトロン)のガス抜き又はエックス線の発生を伴うこれらの検査の業務
- 四 労働省令で定める放射性物質を装備している機器の取扱いの業務
- 五 前号の放射性物質又はこれによつて汚染された物の取扱いの業務
- 六 原子炉の運転の業務
- 七 坑内における核原料物質(原子力基本法(昭和三十年法律第百八十六号)第三条第三号に規定する核原料物質をいう。)の掘採の業務

別表第三 特定化学物質等(第六条、第十五条、第十七条、第二十一条、第二十二条関係)(昭五〇政四・全改、昭五一政一・平七政九・一部改正)

- 一 第一類物質
 - 1 ジクロロベンジジン及びその塩
 - 2 アルファーナフチルアミン及びその塩
 - 3 塩素化ビスフェニル(別名 PCB)
 - 4 オルトトリジン及びその塩
 - 5 ジアニシジン及びその塩
 - 6 ベリリウム及びその化合物
 - 7 ベンゾトリクロリド
 - 8 1 から 6 までに掲げる物をその重量の二パーセントを超えて含有し、又は 7 に掲げる物をその重量の〇・五パーセントを超えて含有する製剤その他の物(合金にあつては、ベリリウムをその重量の三パーセントを超えて含有するものに限る。)
- 二 第二類物質
 - 1 アクリルアミド
 - 2 アクリロニトリル
 - 3 アルキル水銀化合物(アルキル基がメチル基又はエチル基である物に限る。)
 - 4 石綿(アモサイト及びクロソドライトを除く。)
 - 5 エチレンイミン
 - 6 塩化ビニル
 - 7 塩素
 - 8 オーラミン
 - 9 オルトフタロジニトリル
 - 10 カドミウム及びその化合物

- 11 クロム酸及びその塩
- 12 クロロメチルメチルエーテル
- 13 五酸化バナジウム
- 14 コールタール
- 15 三酸化砒素
- 16 シアン化カリウム
- 17 シアン化水素
- 18 シアン化ナトリウム
- 19 三・三' -ジクロロ-四・四' -ジアミノジフェニルメタン
- 20 臭化メチル
- 21 重クロム酸及びその塩
- 22 水銀及びその無機化合物(硫化水銀を除く。)
- 23 トリレンジイソシアネート
- 24 ニツケルカルボニル
- 25 ニトログリコール
- 26 パラージメチルアミノアゾベンゼン
- 27 パラ-ニトロクロルベンゼン
- 28 弗化水素
- 29 ベータープロピオラクトン
- 30 ベンゼン
- 31 ペンタクロルフエノール(別名 PCP)及びそのナトリウム塩
- 32 マゼンタ
- 33 マンガン及びその化合物(塩基性酸化マンガンを除く。)
- 34 沃化メチル
- 35 硫化水素
- 36 硫酸ジメチル
- 37 1 から 36 までに掲げる物を含有する製剤その他の物で、労働省令で定めるもの

別表第四 鉛業務(第六条、第二十一条、第二十二条関係)(昭五〇政四・一部改正)

- 一 鉛の製錬又は精錬を行う工程における焙焼、焼結、溶鉱又は鉛等若しくは焼結鉱等の取扱の業務(鉛又は鉛合金を溶融するかま、るつぼ等の容量の合計が五〇リットルをこえない作業場における四五〇度以下の温度による鉛又は鉛合金の溶融又は鑄造の業務を除く。次号から第七号まで、第十二号及び第十六号において同じ。)
- 二 銅又は亜鉛の製錬又は精錬を行なう工程における溶鉱(鉛を三パーセント以上含有する原料を取り扱うものに限る。)、当該溶鉱に連続して行なう転炉による溶融又は煙灰若しくは電解スライム(銅又は亜鉛の製錬又は精錬を行なう工程において生ずるものに限る。))の取扱の業務
- 三 鉛蓄電池又は鉛蓄電池の部品を製造し、修理し、又は解体する工程において鉛等の溶融、鑄造、粉碎、混合、ふるい分け、練粉、充てん、乾燥、加工、組立て、溶接、溶断、切断若しくは運搬をし、又は粉状の鉛等をホツパー、容器等に入れ、若しくはこれらから取り出す業務
- 四 電線又はケーブルを製造する工程における鉛の溶融、被鉛、剥鉛又は被鉛した電線若しくはケーブルの加硫若しくは加工の業務
- 五 鉛合金を製造し、又は鉛若しくは鉛合金の製品(鉛蓄電池及び鉛蓄電池の部品を除く。)を製造し、修理し、若しくは解体する工程における鉛若しくは鉛合金の溶融、鑄造、溶接、溶断、切断若しくは加工又は鉛快削鋼を製造する工程における鉛の鑄込の業務
- 六 鉛化合物(酸化鉛、水酸化鉛その他の労働大臣が指定する物に限る。以下この表において同じ。)を製造する工程において鉛等の溶融、鑄造、粉碎、混合、空冷のための攪拌、ふるい分け、か焼、焼成、乾燥若しくは運搬をし、又は粉状の鉛等をホツパー、容器等に入れ、若しくはこれらから取り出す業務
- 七 鉛ライニングの業務(仕上げの業務を含む。)
- 八 鉛ライニングを施し、又は含鉛塗料を塗布した物の破碎、溶接、溶断、切断、鋳打ち(加熱して行なう鋳打ちに限る。)、加熱、圧延又は含鉛塗料のかき落しの業務
- 九 鉛装置の破碎、溶接、溶断又は切断の業務(前号に掲げる業務を除く。)
- 十 転写紙を製造する工程における鉛等の粉まき又は粉払いの業務
- 十一 ゴム若しくは合成樹脂の製品、含鉛塗料又は鉛化合物を含有する絵具、釉薬、農薬、ガラス、接着剤等を製造する工程における鉛等の溶融、鑄込、粉碎、混合若しくはふるい分け又は被鉛若しくは剥鉛の業務
- 十二 自然換気が不十分な場合におけるはんだ付けの業務(臨時に行なう業務を除く。次号から第十六号までにおいて同じ。)
- 十三 鉛化合物を含有する釉薬を用いて行なう施釉又は当該施釉を行なつた物の焼成の業務
- 十四 鉛化合物を含有する絵具を用いて行なう絵付け又は当該絵付けを行なつた物の焼成の業務(筆若しくはスタンプによる絵付け又は局所排気装置若しくは排気筒が設けられている焼成窯による焼成の業務で、労働省令で定めるものを除く。)
- 十五 溶融した鉛を用いて行なう金属の焼入れ若しくは焼戻し又は当該焼入れ若しくは焼戻しをした金属のサンドバスの業務
- 備考
 - 一 「鉛等」とは、鉛、鉛合金及び鉛化合物並びにこれらと他の物との混合物(焼結鉱、煙灰、電解スライム及び鉱さいを除く。)をいう。
 - 二 「焼結鉱等」とは、鉛の製錬又は精錬を行う工程において生ずる焼結鉱、煙灰、電解スライム及び鉱さい並びに銅又は亜鉛の製錬又は精錬を行う工程において生ずる煙灰及び電解スライムをいう。
 - 三 「鉛合金」とは、鉛と鉛以外の金属との合金で、鉛を当該合金の重量の一〇パーセント以上含有するものをいう。
 - 四 「含鉛塗料」とは、鉛化合物を含有する塗料をいう。
 - 五 「鉛装置」とは、粉状の鉛等又は焼結鉱等が内部に附着し、又はたい積している炉、煙道、粉碎机、乾燥器、除じん装置その他の装置をいう。

別表第六 酸素欠乏危険場所(第六条、第二十一条関係)(昭五〇政四・昭五七政一二四・一部改正)

- 一 次の地層に接し、又は通ずる井戸等(井戸、井筒、たて坑、ずい道、潜函、ピットその他これらに類するものをいう。次号において同じ。)の内部(次号に掲げる場所を除く。)
- イ 上層に不透水層がある砂れき層のうち含水若しくは湧水がなく、又は少ない部分
- ロ 第一鉄塩類又は第一マンガン塩類を含有している地層
- ハ メタン、エタン又はブタンを含有する地層
- ニ 炭酸水を湧出しており、又は湧出するおそれのある地層
- ホ 腐泥層
- ニ 長期間使用されていない井戸等の内部
- 三 ケーブル、ガス管その他地下に敷設される物を収容するための暗きよ、マンホール又はピットの内部
- 三の二 雨水、河川の流水又は湧水が滞留しており、又は滞留したことのある槽、暗きよ、マンホール又はピットの内部
- 三の三 海水が滞留しており、若しくは滞留したことのある熱交換器、管、暗きよ、マンホール、溝若しくはピット(以下この号において「熱交換器等」という。)又は海水を相当期間入れてあり、若しくは入れたことのある熱交換器等の内部
- 四 相当期間密閉されていた鋼製のボイラー、タンク、反応塔、船倉その他その内壁が酸化されやすい施設(その内壁がステンレス鋼製のもの又はその内壁の酸化を防止するために必要な措置が講ぜられているものを除く。)の内部
- 五 石炭、亜炭、硫化鉄、鋼材、くず鉄、原木、チップ、乾性油、魚油その他空気中の酸素を吸収する物質を入れてあるタンク、船倉、ホッパーその他の貯蔵施設の内部
- 六 天井、床若しくは周壁又は格納物が乾性油を含むペイントで塗装され、そのペイントが乾燥する前に密閉された地下室、倉庫、タンク、船倉その他通風が不十分な施設の内部
- 七 穀物若しくは飼料の貯蔵、果菜の熟成、種子の発芽又はきのこ類の栽培のために使用しているサイロ、むろ、倉庫、船倉又はピットの内部
- 八 しょうゆ、酒類、もろみ、酵母その他発酵する物を入れてあり、又は入れたことのあるタンク、むろ又は醸造槽の内部
- 九 し尿、腐泥、汚水、パルプ液その他腐敗し、又は分解しやすい物質を入れてあり、又は入れたことのあるタンク、船倉、槽、管、暗きよ、マンホール、溝又はピットの内部
- 十 ドライアイスを使用して冷蔵、冷凍又は水セメントのあく抜きを行つている冷蔵庫、冷凍庫、保冷貨車、保冷貨物自動車、船倉又は冷凍コンテナの内部
- 十一 ヘリウム、アルゴン、窒素、フロン、炭酸ガスその他不活性の気体を入れてあり、又は入れたことのあるボイラー、タンク、反応塔、船倉その他の施設の内部
- 十二 前各号に掲げる場所のほか、労働大臣が定める場所

別表第六の二 有機溶剤(第六条、第二十一条、第二十二条関係)(昭五三政二二六・追加)

- 一 アセトン
- 二 イソブチルアルコール
- 三 イソプロピルアルコール
- 四 イソペンチルアルコール(別名イソアミルアルコール)
- 五 エチルエーテル
- 六 エチレングリコールモノエチルエーテル(別名セロソルブ)
- 七 エチレングリコールモノエチルエーテルアセテート(別名セロソルブアセテート)
- 八 エチレングリコールモノブチルエーテル(別名ブチルセロソルブ)
- 九 エチレングリコールモノメチルエーテル(別名メチルセロソルブ)
- 十 オルトジクロルベンゼン
- 十一 キシレン
- 十二 クレゾール
- 十三 クロルベンゼン
- 十四 クロロホルム
- 十五 酢酸イソブチル
- 十六 酢酸イソプロピル
- 十七 酢酸イソペンチル(別名酢酸イソアミル)
- 十八 酢酸エチル
- 十九 酢酸ブチル
- 二十 酢酸プロピル
- 二十一 酢酸ペンチル(別名酢酸アミル)
- 二十二 酢酸メチル
- 二十三 四塩化炭素
- 二十四 シクロヘキサノール
- 二十五 シクロヘキサノン
- 二十六 一・四ジオキサン
- 二十七 一・二ジクロルエタン(別名二塩化エチレン)
- 二十八 一・二ジクロルエチレン(別名二塩化アセチレン)
- 二十九 ジクロルメタン(別名二塩化メチレン)
- 三十 N・Nジメチルホルムアミド
- 三十一 スチレン
- 三十二 一・一・二・二テトラクロルエタン(別名四塩化アセチレン)
- 三十三 テトラクロルエチレン(別名パークロルエチレン)
- 三十四 テトラヒドロフラン
- 三十五 一・一・一トリクロルエタン
- 三十六 トリクロルエチレン
- 三十七 トルエン
- 三十八 二硫化炭素

- 三十九 ノルマルヘキサン
- 四十 ーブタノール
- 四十一 ニーブタノール
- 四十二 メタノール
- 四十三 メチルイソブチルケトン
- 四十四 メチルエチルケトン
- 四十五 メチルシクロヘキサノール
- 四十六 メチルシクロヘキサノン
- 四十七 メチルブチルケトン
- 四十八 ガソリン
- 四十九 コールタールナフサ(ソルベントナフサを含む。)
- 五十 石油エーテル
- 五十一 石油ナフサ
- 五十二 石油ベンジン
- 五十三 テレピン油
- 五十四 ミネラルスピリット(ミネラルシンナー、ペトロリウムスピリット、ホワイトスピリット及びミネラルターペンを含む。)
- 五十五 前各号に掲げる物のみから成る混合物

(様式 2-1-2-1)

年 月 日

作業環境測定必要物質報告書

部署名:

安全衛生推進者名:

安全衛生推進者は、作業環境測定が必要と思われた物質名、作業内容を記載し、衛生管理者に提出する。

| | 該当物質名 | 作業内容 |
|---|-------|------|
| 1 | | |
| 2 | | |
| 3 | | |
| 4 | | |
| 5 | | |

| 2-1-3 職場巡視実施要領 | | | 1/3 |
|----------------|-------|-------|-----|
| 連番 | 制定日 | 最終更新日 | 担当者 |
| 2-1-3 | 年 月 日 | 年 月 日 | |

1. 目的

産業医、衛生管理者等による職場巡視を行い、その際見出された課題を、確実に職場環境等の改善に結びつけるために、本手順を制定する。

2. 対象

A社本社および全工場

3. 実施方法

- 1) 労働安全衛生法に基づき、産業医は少なくとも月1回、衛生管理者は週1回の職場巡視を行う。
- 2) 巡視においては、各部署の担当者が同席の上行われ、産業医・衛生管理者は現在の問題点や最近の変化等の説明を受ける。
- 3) 産業医および衛生管理者は、職場巡視の結果として「職場巡視報告書」を作成し、報告書に記載された要改善事項は、安全衛生委員会に報告・審議される。ただし、「職場巡視報告書」に記載された要改善事項のうち、改善が容易なもの、または緊急に対応する必要なものについては、個別に改善が検討・実施され、「職場巡視対応届け」を用いて、その内容が安全衛生委員会に事後報告される。
- 4) 安全衛生委員会で承認された改善事項は、リスク等管理計画または年間計画に盛り込み改善が実施される。

4. 巡視記録

巡視内容は「職場巡視報告書」として翌月の安全衛生委員会に提出される。巡視報告書には以下の事項が記載されなければならない。

- ①日時
- ②天候
- ③実施場所
- ④実施者
- ⑤業務内容
- ⑥職場人数(職場巡視時の人数も記載)
- ⑦職場側立会者
- ⑧観察事項(良好な点を記載)
- ⑨指摘事項
- ⑩指導事項

- 添付： 1. 職場巡視報告書
2. 職場巡視対応届