

1 有効である。一方、RAの結果得られた安全方策は、3 step methodに基づいて実施し
2 なければならないが、現場では安全対策費の決裁権限がないため、ハード対策が行われ
3 ないことが多く、「職場のリスクの低減」という効果は限定的と考えられる。また、リ
4 スク抽出を行ってもリスク低減が難しい場合は、重大なリスクであっても抽出されな
5 いという傾向がある。

6 日本のRAの主な問題点は、下記の3点である。

7 i. 重大なリスクが見過ごされている

8 ii. リスクの見積り値が低く、重大リスクとして認識されない

9 iii. 管理的対策(教育や保護具)でリスク見積り値を安易に下げってしまう

10 法第28条の2はもちろんのこと、危険性又は有害性等の調査等に関する指針、機械
11 の包括的な安全基準に関する指針、OHSAS18001、JISHA基準等の労働安全衛生マネ
12 ジメント基準の中では、RAのアウトラインは示されているが、見積り方法については
13 規定されていない。RAの最も重要なポイントは、リスクの抽出にあると理解している
14 企業は少なく、どうしてもリスク見積りに意識がいきがちである。個々の企業が独自に
15 リスク見積り手順を定める必要があるため、中小企業がRAに取り組みにくい要因とな
16 っている。また、日本では、リスクは必ず低減しなければならないという意識が強く、
17 ハード的方策は費用がかかるため、危険予知や保護具など管理的方策で安易にリスク
18 見積もりを下げってしまう傾向にある。RAの目的が、「職場内でのリスクの共有」とい
19 うことであったとしても安易にリスク見積もり値を下げってしまうことによって、リス
20 ク低減がなされたとの誤解が生まれ、この効果が得られなくなってしまうことに多く
21 の場合気が付いていない。

22 ③ アジア

23 アジアのRAは主として日系企業の現地関係会社の安全衛生活動を推進する中で普
24 及させていった。多くの日系企業は、アジア各国についても日本の安全衛生活動のやり
25 方をそのまま移管しようとしたが、国によっては難しいことがわかってきた。RAに関
26 しての困難点は、アジアの多くの国では、日本と比較して現場労働者の教育レベルがそ
27 れほど高くないことから、現場レベルでのRAの実施が難しい点である。そのため、エ
28 ンジニア、スーパーバイザ等の職位にある者に対してRAのやり方を教え、RAを実施
29 させるやり方を行っている。アジアの国では、日本と比較して労働者の定着率が低いこ
30 と、階級意識が強く、管理者が現場に行かない国が多いことから、エンジニア、スーパ
31 ーバイザ等が現場の機械・作業を熟知しておらず、特に作業に関しての危険源の抽出が
32 十分できないという問題点が発生している。機械安全に関する知識も十分でないこと
33 から、ハード対策が十分に行われず、また、現場労働者がRAに参画していないことか
34 ら、「職場内でのリスクの共有」という効果も多くは期待できない。アジアにおけるRA
35 はこのような問題を抱えている。

36

1 3. このような状況下での日本の安全衛生の問題点の明確化と提言

2 以下は私見であり、これまでの見聞から忌憚ない意見を記述しているので、反対意見も多
3 くあるだろうし、関係者のお気に障ることもあるかもしれないが、なにとぞお許し願いたい。

4 ① 安衛法令のいわんとしていることが分かりにくい

5 法第 20 条「事業者の講ずべき措置」

6 それにつながる則第 101 条「事業者は、機械の原動機、回転軸、歯車、プーリー、ベル
7 ト等の労働者に危険を及ぼすおそれのある部分には、覆い、囲い、スリーブ、踏切橋等を
8 設けなければならない。」

9 とあるが、どのような覆い、囲い、スリーブ、踏切橋を設けるかは明示されていない。

10 「機械の包括的な安全基準に関する指針」が発効した 2001 年以降は、この指針が JIS 規
11 格に準拠していることを知っている場合は、則第 101 条は JIS 規格に準拠するという理
12 解をしている場合もある。しかし、この関係を知らなければ、いい加減なガードを設けて、
13 その結果、労働者が巻き込まれた場合は、法第 20 条違反となり、さらなる対策が必要と
14 なる。WTO-TBT 協定により、ISO/IEC 規格は JIS 化されることが決まっており、ガー
15 ドやインターロックの規格として参照可能な、ISO13857(JISB9718)、
16 ISO13854(JISB9711)、ISO13855(JISB9715)等、多くの規格が存在する。則第 101 条の
17 整合規格として、上述の JIS 規格を指定することにより、則第 101 条のいわんとしてい
18 ることが明確となる。現在、JIS 規格は任意規格であるが、安全配慮義務の根拠となりう
19 る規格であり、このようなつながりを明確化することにより、法のいわんとしていること
20 が明確になり、JIS 規格にも強制力を持たせることができる。

21 EU では、機械を流通させるためには、CE マーキングを貼付けなければならないが、CE マ
22 ーキングは、EU 機械指令に適合していることを自己宣言するものとなっている。EU 機
23 械指令に適合するためには、その整合規格である EN 規格(これは ISO/IEC とほぼ同等で
24 ある)に適合していることを TCF(Technical construction file)に残しておく。

25 従って、機械指令に適合する手段が EN 規格であるという関係が、EU directive の下で
26 明確化されている。

27 日本ですぐに CE マーキングと同等の仕組みを取り入れることは現実的でないが、グロ
28 ーバル化の流れの中で、こういった方向性を打ち出していくべきではないか。すでにグロ
29 ーバル企業は、国ごとに安全基準を決めるのではなく、ISO/IEC 規格に準拠した機械設計
30 を指向している。

31

32 ② 安衛法の体系がわかりにくい。

33 安衛法の詳細は、適用範囲等が安衛令、詳細規定が安衛則に定められている。さらに詳
34 細規定は、多くの場合、クレーン則、有機則、特化則、酸欠則・・・など多くの規則に記
35 載されている。しかし、車両系荷役運搬機械、車両系建設機械、コンベヤー等は安衛則の
36 本文に記載されている。安衛則第 151 条は、「第 151 条の 1」から「第 151 条の 84」まで

1 大量に追加された。このような条文は一まとまりとして、〇〇則にまとめることにより、規
2 則の体系を目的別にすっきりとして読みやすくできる。

3 また、総括安全衛生管理者の職務は、法第 10 条に 5 項目、則第 3 条の 2 に 3 項目記載
4 されている。法第 10 条の 5 項目の内、安全に関することは安全管理者に、衛生に関する
5 ことは衛生管理者に管理させなければならないと定められているが、法第 10 条第 1 項第
6 5 号から付託され、則第 3 条の 2 に記載されている 3 項目は、総括安全衛生管理者自らが
7 実施しなければならないという意味で、法と則に分かれているように読めるが、総括安全
8 衛生管理者が統括管理すべき職務は、結果的に法と則に分かれてしまっている。

9
10 ③ 安衛法では、既存不適格は認められていないはずなのに世間では安衛法に違反して
11 いる機械設備が多く使われており、「使用するには問題ない」と認識されている。

12 安衛法は、過去の墓標といわれており、多くの重篤な災害の再発防止対策のため改良が
13 重ねられている。しかし、安衛法違反に問われるのは、ほとんどが重篤な災害が発生し、
14 労基署の査察があったときであり、重大な違反を繰り返す等により、事前送検される場合
15 があることを知らずに、災害が発生しなければ法令に違反していても問題ないという認識
16 が一般的となっている。災害が発生しなくても安衛法違反であるその状態こそが問題だ
17 ということを認識している事業者は少ない。

18 また、重篤な災害が発生し、労基署の査察が行われ、是正勧告が発行されても送検され
19 ることは少なく、送検されても不起訴、または起訴猶予となることがほとんどである。ま
20 れに送検され、起訴されて有罪となっても多くの場合、懲役 6 月以下、罰金 50 万円以下
21 (通常は罰金刑)であるため、安衛法違反が怖いという印象を持っている事業者は少ないの
22 が実情である。

23 安衛法が制定されたことにより労災が激減したのは事実であるが、今一度安衛法の位置
24 づけと意味を事業者に認識させる必要がある。

25
26 ④ 安衛法には「罰則付き義務」「罰則なし義務」「罰則なし努力義務」があり、「罰則付
27 き義務」の強制力を弱めている

28 各条文の制定時の理由はそれぞれあるが、安衛法は刑事罰を伴う法律であるのに、世
29 間ではそのことが強く認識されていない。強制力を強く認識させる体系とすることが望ま
30 れる。1 つの方法としては、安衛法は「罰則付き義務」と「罰則なし努力義務」だけにし、
31 現在の「罰則なし義務」には罰則をつけることにより、安衛法の強制力を強めるのがよい
32 のではないか。さらに多くの「指針」が発行されているが、その認識度は低く、認識され
33 ていとしても「指針」は守らなくてもよいと認識されている場合が多い。

34 また、RA に関していえば、法第 28 条の 2 の機械作業の RA は努力義務だが、法第
35 57 条の 3 の化学物質 RA は義務化された。しかし、新規に化学物質を採用した場合でな
36 ければ、RA を行わなくてよいと解され、さらに対策は努力義務であるなど強制力を弱め

1 ている。

2

3 ⑤ 日本では RA が有効に行われていない

4 先に述べた日本の RA の弱点を克服することが、今後の重篤災害減少の決め手となる。

5 1つの方法としては、現在も日機連、日化協、中災防などが公表している RA の方法を簡

6 易的な方法(中小企業や第 3 次産業向け)から専門的な方法(大企業や重厚長大産業向け)

7 まで整理し、欧米のように RA の専門家を育成し、特に中小企業の指導に当たらせること

8 である。後述のセーフティアセッサ制度(機械安全資格者制度)を機械・作業の RA の専門

9 家として活用し、権威を持たせることにより、EU 同様、RA の効果を高めることができ

10 る。

11

12 ⑥ 日本では特に経営者・管理者層の安全衛生教育が十分ではない

13 日本の安全衛生管理体制は、それなりに機能しているが、各階層の安全衛生知識が十分

14 でないため、安全衛生知識を持たせることによって、さらなる機能発揮が期待できる。総

15 括安全衛生管理者は、資格も教育もないため、お飾りになっている傾向も見受けられる。

16 「総括安全衛生管理者教育」を義務付ける。安全管理者、衛生管理者、作業主任者、就業

17 制限等は、1 度教育を受けたり、資格試験を受験して合格したら、更新の必要がないため、

18 知識がすぐにさび付いてしまう。安全管理者、衛生管理者、作業主任者は、定期的に資格

19 更新を行うことにより、最新の知識にすることが必要である。能力向上教育はすぐれた安

20 全衛生教育であるが、実施している事業者は、大企業でも少ないのが現状である。

21

22 ⑦ 学校教育での安全衛生教育が十分ではない

23 小学校教育では、自転車の安全な乗り方や交通安全の教育が行われているが、昔に比べ

24 ると身の回りから危険が除去されているため、子供の危険感受性が低下している。危険感

25 受性を高める教育は、小学校で行わなければなかなか身につかない。大学教育(工学部)で

26 は、安全設計、JIS 規格などの教育を行うことが求められる。現在これらの教育を企業入

27 社後に行っているが、効果が限定的であり、また今後人材流動性が高まること、外国人労

28 働者や非正規労働者の増加等を考えると、核となる人材に対しては、社会に出る前にこれ

29 らの素養が身につけていることが望ましい。

30

31 ⑧ 機械安全の知識経験が社会に浸透していない

32 今後さらに日本の製造業がグローバルに発展していくためには、ISO/IEC 規格に基づく

33 機械安全設計の知識経験が不可欠である。日本では機械安全の知識経験を持つ人材が拡

34 がっていない。機械安全に関する大学教育が少なく、長岡技術科学大学、明治大学、横浜

35 国立大学、北九州市立大学等、数えるほどである。機械安全の資格は、長岡技術科学大学

36 のシステム安全エンジニア資格(SSE)、日本電気制御機器工業会(NECA)/安全技術応用研