

「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

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

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

(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

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

(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

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？

STEP 1

●まずは「自社の業態・作業内容」等を再確認する！

- …自社の安全衛生に係る管理状況を再確認（文書類を含めた管理体制、教育訓練状況、等）
- …従業員数、設置設備、作業内容等の基本事項について再度把握

STEP 2

●「モデル安全衛生規程」から自社事業場の作業を洗い出す！

- …「モデル安全衛生規程」は、産廃処理業における共通事項とそれぞれの業態に合わせた幅広い作業項目を整理
- …「モデル安全衛生規程」の内容を確認し、自社の体制や作業に関連する箇所、不足している箇所を抽出

⑤

(1) どのように自社の規程を作成するか？

STEP 3

●「モデル安全衛生規程」から文書化する！

- …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

STEP 4

●不足箇所等を補完し、自社の規程を完成させる！

- …「モデル安全衛生規程」に記載の無い作業、また、自社独自の管理事項等を付加し、自社の業務内容に合った規程を完成

規程に従って、安全衛生活動を実施！

⑥

(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！

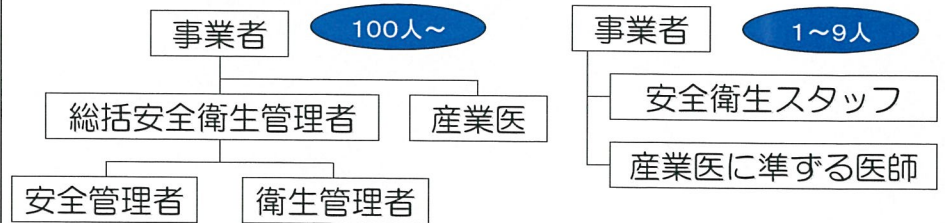
区分	従業員数(人)	従業員数(人)			
		1~9	10~49	50~99	100~
総括安全衛生管理者の選任	令第2条				○
安全管理者の選任	令第3条			○	○
衛生管理者の選任	令第4条			○	○
安全衛生推進者の選任	法12条の2		○		
安全衛生スタッフの選任	—*	○			
産業医の選任	令第5条			○	○
産業医に準ずる医師の活用	則15条の2	○	○		
安全衛生委員会の設置	法第19条			○	○
職長等の安全衛生教育	令第19条	清掃業は対象外*			

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

(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

(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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

19

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

20


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

「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

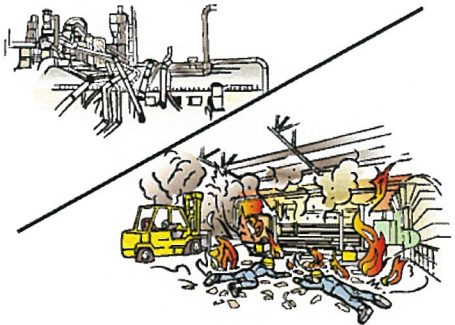
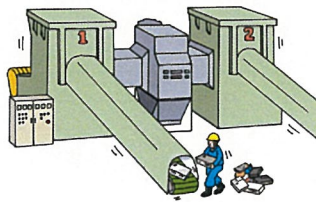
粉じん爆発事故例

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

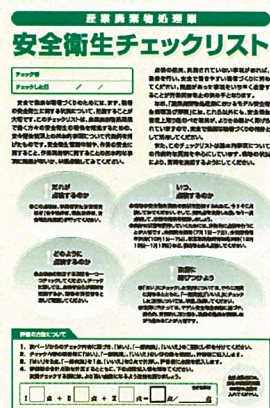
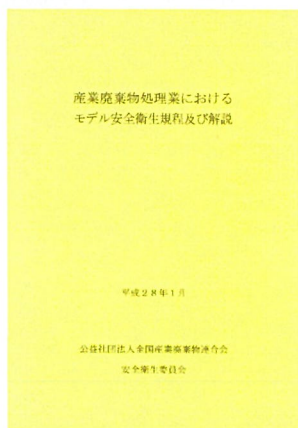
取り組みを進める上での重点事項

- ⚠ 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

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

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 Federation of Industrial Waste Management Associations

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だけで、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及び解説」に沿った安全衛生規程ができてきます。作成され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文言などを修正・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. 会社名をいれてください。

2. 産業別を選択してください。【※事業場の従業員数とする。】
* 1~9人 ○ 10~49人 ○ 50~99人 ○ 100人以上

3. 処理内容を選択してください。

収集運搬 中間処理 全て選択 全て解除

重機作業 活性汚泥
 圧縮プレス 中和
 焼却 脱水
 磁砕 乾燥
 混合 油水分離
 選別 感染性
 固形化 廃石機

最終処分

4. 表示オプションを選択してください。

関連法令
 「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」該当ページ

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。】

作成 ※テキストファイルで出力されます。

Copyright (C) 2009 National Federation of Industrial Waste Management Associations. 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

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

ゼロ災は 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