

産業衛生 レポート

No.526

メモ

1日～7日 全国安全週間

7日 七夕

17日 海の日

2023年7月号

パナソニック健康保険組合 産業衛生科学センター

毒物及び劇物指定令の一部を改正する政令

(令和5年5月26日 厚生労働省政令第193号)

内閣は、毒物及び劇物取締法の別表第二第九十四号及び第二十三条の五の規定に基づき、この政令を制定する。

毒物及び劇物指定令の一部改正について（通知）

(令和5年5月26日 厚生労働省薬生発0526第1号)

毒物及び劇物指定令の一部を改正する政令（令和5年政令第193号、以下「改正政令」という）が令和5年5月26日に公布されましたので、下記に御留意の上、貴管内市町村、関係団体等に周知徹底を図るとともに、適切な指導を行い、その実施に遺漏のないようお願いいたします。

第1 改正政令の内容について

1 次に掲げる物を新たに劇物に指定した。

3-アミノプロパン-1-オール及びこれを含有する製剤。

ただし、3-アミノプロパン-1-オール1%以下を含有するものを除く。（参考CAS No. : 156-87-6）

2 劇物として指定されていた次に掲げる物を劇物から除外した。

(1) 四酸化二アンチモン及びこれを含有する製剤（参考CAS No. : 1332-81-6）

(2) 「2-イソブトキシエタノール及びこれを含有する製剤。

ただし、2-イソブトキシエタノール10%以下を含有するものを除く。」のうち、2-イソブトキシエタノール15%以下を含有する製剤（参考CAS No. : 4439-24-1）

3 施行期日

令和5年6月1日から施行する。ただし、2については、公布日から施行する。

4 経過措置等

(1) 今回新たに劇物に指定した物については、既に製造、輸入及び販売されている実情に鑑み、改正政令の施行日（令和5年6月1日）において、現にその製造業、輸入業又は販売業を営んでいる者については、令和5年8月31日までは、毒物及び劇物取締法の第3条（禁止規定）、第7条（毒物劇物取扱責任者）及び第9条（登録の変更）の規定は適用しない。また、新たに劇物に指定した物のうち、改正政令の施行日において、現に存するものについては、令和5年8月31日までは、法第12条（毒物又は劇物の表示）第1項（法第22条第5項において準用する場合を含む。）及び第2項の規定は、適用しない。

(2) 今回新たに劇物に指定した物について、現に製造業、輸入業又は販売業を営んでいる者に対しては、速やかに登録を受け、毒物劇物取扱責任者を設置するとともに、適正な表示を行うよう指導されたい。また、改正政令の施行日において、現に存する物に関しても、法第12条第3項（毒物又は劇物の表示）、第14条（毒物又は劇物の譲渡手続）、第15条（毒物又は劇物の交付の制限等）、第15条の2（廃棄）、第16条（運搬等についての技術上の基準等）等に関する経過措置は定められておらず、これらの規定は施行日から適用するため、関係業者に対して適切に指導されたい。

※以降、省略

詳細は以下をご参照ください。

【政令】 [毒物及び劇物指定令の一部を改正する政令\(令和5年5月26日政令第193号\)](#)

【新旧対応表】 [新旧対照表](#)

【通達】 [毒物及び劇物指定令の一部改正について\(通知\)\(令和5年5月26日薬生発0526第1号\)](#)

防じんマスク、防毒マスク及び電動ファン付き呼吸用保護具の選択、 使用等について

(令和5年5月25日 厚生労働省基発0525第3号)

標記について、これまで防じんマスク、防毒マスク等の呼吸用保護具を使用する労働者の健康障害を防止するため、「防じんマスクの選択、使用等について」（平成17年2月7日付け基発第0207006号。以下「防じんマスク通達」という。）及び「防毒マスクの選択、使用等について」（平成17年2月7日付け基発第0207007号。以下「防毒マスク通達」という。）により、その適切な選択、使用、保守管理等に当たって留意すべき事項を示してきたところである。今般、労働安全衛生規則等の一部を改正する省令（令和4年厚生労働省令第91号。以下「改正省令」という。）等により、新たな化学物質管理が導入されたことに伴い、呼吸用保護具の選択、使用等に当たっての留意事項を下記のとおり定めたので、関係事業場に対して周知を図るとともに、事業場の指導に当たって遺漏なきを期されたい。なお、防じんマスク通達及び防毒マスク通達は、本通達をもって廃止する。

第1 共通事項

1 趣旨等

改正省令による改正後の労働安全衛生規則（以下「安衛則」という。）第577条の2第1項において、事業者に対し、リスクアセスメントの結果等に基づき、代替物の使用、発散源を密閉する設備、局所排気装置又は全体換気装置の設置及び稼働、作業の方法の改善、有効な呼吸用保護具を使用させること等必要な措置を講ずることにより、リスクアセスメント対象物に労働者がばく露される程度を最小限度にすることが義務付けられた。さらに、同条第2項において、厚生労働大臣が定めるものを製造し、又は取り扱う業務を行う屋内作業場においては、労働者がこれらの物にばく露される程度を、厚生労働大臣が定める濃度の基準（以下「濃度基準値」という。）以下とすることが事業者には義務付けられた。

これらを踏まえ、化学物質による健康障害防止のための濃度の基準の適用等に関する技術上の指針（令和5年4月27日付け技術上の指針第24号。以下「技術上の指針」という。）が定められ、化学物質等による危険性又は有害性等の調査等に関する指針（平成27年9月18日付け危険性又は有害性等の調査等に関する指針公示第3号。以下「化学物質リスクアセスメント指針」という。）と相まって、リスクアセスメント及びその結果に基づく必要な措置のために実施すべき事項が規定されている。本指針は、化学物質リスクアセスメント指針及び技術上の指針で定めるリスク低減措置として呼吸用保護具を使用する場合に、その適切な選択、使用、保守管理等に当たって留意すべき事項を示したものである。

2 基本的考え方

- (1) 事業者は、化学物質リスクアセスメント指針に規定されているように、危険性又は有害性の低い物質への代替、工学的対策、管理的対策、有効な保護具の使用という優先順位に従い、対策を検討し、労働者のばく露の程度を濃度基準値以下とすることを含めたリスク低減措置を実施すること。その際、保護具については、適切に選択され、使用されなければ効果を発揮しないことを踏まえ、本質安全化、工学的対策等の信頼性と比較し、最も低い優先順位が設定されていることに留意すること。
- (2) 事業者は、労働者の呼吸域における物質の濃度が、保護具の使用を除くリスク低減措置を講じてもなお、当該物質の濃度基準値を超えること等、リスクが高い場合、有効な呼吸用保護具を選択し、労働者に適

切に使用させること。その際、事業者は、呼吸用保護具の選択及び使用が適切に実施されなければ、所期の性能が発揮されないことに留意し、呼吸用保護具が適切に選択及び使用されているかの確認を行うこと。

3 管理体制等

- (1) 事業者は、リスクアセスメントの結果に基づく措置として、労働者に呼吸用保護具を使用させるときは、保護具に関して必要な教育を受けた保護具着用管理責任者（安衛則第 12 条の 6 第 1 項に規定する保護具着用管理責任者をいう。）を選任し、次に掲げる事項を管理させなければならないこと。
 - ア 呼吸用保護具の適正な選択に関すること
 - イ 労働者の呼吸用保護具の適正な使用に関すること
 - ウ 呼吸用保護具の保守管理に関すること
 - エ 改正省令による改正後の特定化学物質障害予防規則（以下「特化則」という。）で規定する第三管理区分に区分された場所（以下「第三管理区分場所」という。）における、同項第 1 号及び第 2 号並びに同条第 5 項第 1 号から第 3 号までに掲げる措置のうち、呼吸用保護具に関すること
 - オ 第三管理区分場所における特定化学物質作業主任者の職務（呼吸用保護具に関する事項に限る。）について必要な指導を行うこと
- (2) 事業者は、化学物質管理者の管理の下、保護具着用管理責任者に、呼吸用保護具を着用する労働者に対して、作業環境中の有害物質の種類、発散状況、濃度、作業時のばく露の危険性の程度等について教育を行わせること。また、事業者は、保護具着用管理責任者に、各労働者が着用する呼吸用保護具の取扱説明書、ガイドブック、パンフレット等（以下「取扱説明書等」という。）に基づき、適正な装着方法、使用方法及び顔面と面体の密着性の確認方法について十分な教育や訓練を行わせること。
- (3) 事業者は、保護具着用管理責任者に、安衛則第 577 条の 2 第 11 項に基づく有害物質のばく露の状況の記録を把握させ、ばく露の状況を踏まえた呼吸用保護具の適正な保守管理を行わせること。

4 呼吸用保護具の選択

(1) 呼吸用保護具の種類を選択

- ア 事業者は、あらかじめ作業場所に酸素欠乏のおそれがないことを労働者等に確認させること。酸素欠乏又はそのおそれがある場所及び有害物の濃度が不明な場所ではろ過式呼吸用保護具を使用させてはならないこと。酸素欠乏のおそれがある場所では、日本産業規格 T 8150「呼吸用保護具の選択、使用及び保守管理方法」（以下「JIS T 8150」という。）を参照し、指定防護係数が 1000 以上の全面形面体を有する、別表 2 及び別表 3 に記載している循環式呼吸器、空気呼吸器、エアラインマスク及びホースマスク（以下「給気式呼吸用保護具」という。）の中から有効なものを選択すること。
- イ 防じんマスク及び防じん機能を有する電動ファン付き呼吸用保護具（以下「P-PAPR」という。）は、酸素濃度 18 %以上の場所であっても、有害なガス及び蒸気（以下「有毒ガス等」という。）が存在する場所においては使用しないこと。このような場所では、防毒マスク、防毒機能を有する電動ファン付き呼吸用保護具（以下「G-PAPR」という。）又は給気式呼吸用保護具を使用すること。粉じん作業であっても、他の作業の影響等によって有毒ガス等が流入するような場合には、改めて作業場の作業環境の評価を行い、適切な防じん機能を有する防毒マスク、防じん機能を有する G-PAPR 又は給気式呼吸用保護具を使用すること。
- ウ 安衛則第 280 条第 1 項において、引火性の物の蒸気又は可燃性ガスが爆発の危険のある濃度に達するおそれのある箇所において電気機械器具（電動機、変圧器、コード接続器、開閉器、分電盤、配電盤等電気を通ずる機械、器具その他の設備のうち配線及び移動電線以外のものをいう。以下同じ。）を使用するときは、当該蒸気又はガスに対しその種類及び爆発の危険のある濃度に達するおそれに応じた防爆性能を有する防爆構造電気機械器具でなければ使用してはならない旨規定されており、非防爆タイプの

電動ファン付き呼吸用保護具を使用してはならないこと。また、引火性の物には、常温以下でも危険となる物があることに留意すること。

エ 安衛則第 281 条第 1 項又は第 282 条第 1 項において、それぞれ可燃性の粉じん（マグネシウム粉、アルミニウム粉等爆燃性の粉じんを除く。）又は爆燃性の粉じんが存在して爆発の危険のある濃度に達するおそれのある箇所及び爆発の危険のある場所で電気機械器具を使用するときは、当該粉じんに対し防爆性能を有する防爆構造電気機械器具でなければ使用してはならない旨規定されており、非防爆タイプの電動ファン付き呼吸用保護具を使用してはならないこと。

(2) 要求防護係数を上回る指定防護係数を有する呼吸用保護具の選択

ア 金属アーク等溶接作業を行う事業場においては、「金属アーク溶接等作業を継続して行う屋内作業場に係る溶接ヒュームの濃度の測定の方法等」（令和 2 年厚生労働省告示第 286 号。以下「アーク溶接告示」という。）で定める方法により、第三管理区分場所においては、「第三管理区分に区分された場所に係る有機溶剤等の濃度の測定の方法等」（令和 4 年厚生労働省告示第 341 号。以下「第三管理区分場所告示」という。）に定める方法により濃度の測定を行い、その結果に基づき算出された要求防護係数を上回る指定防護係数を有する呼吸用保護具を使用しなければならないこと。

イ 濃度基準値が設定されている物質については、技術上の指針の 3 から 6 に示した方法により測定した当該物質の濃度を用い、技術上の指針の 7-3 に定める方法により算出された要求防護係数を上回る指定防護係数を有する呼吸用保護具を選択すること。

ウ 濃度基準値又は管理濃度が設定されていない物質で、化学物質の評価機関によりばく露限界の設定がなされている物質については、原則として、技術上の指針の 2-1 (3) 及び 2-2 に定めるリスクアセスメントのための測定を行い、技術上の指針の 5-1 (2) アで定める八時間 時間加重平均値を八時間時間加重平均のばく露限界(TWA)と比較し、技術上の指針の 5-1 (2) イで定める十五分間時間加重平均値を短時間 ばく露限界値(STEL)と比較し、別紙 1 の計算式によって要求防護係数を求めること。さらに、求めた要求防護係数と別表 1 から別表 3 までに記載された指定防護係数を比較し、要求防護係数より大きな値の指定防護係数を有する呼吸用保護具を選択すること。

エ 有害物質の濃度基準値やばく露限界に関する情報がない場合は、化学物質管理者、化学物質管理専門家をはじめ、労働衛生に関する専門家に相談し、適切な指定防護係数を有する呼吸用保護具を選択すること。

(3) 法令に保護具の種類が規定されている場合の留意事項

安衛則第 592 条の 5、有機溶剤中毒予防規則（以下「有機則」という。）第 33 条、鉛中毒予防規則（以下「鉛則」という。）第 58 条、四アルキル鉛中毒予防規則（以下「四アルキル鉛則」という。）第 4 条、特化則第 38 条の 13 及び第 43 条、電離放射線障害防止規則（以下「電離則」という。）第 38 条並びに粉じん障害防止規則（以下「粉じん則」という。）第 27 条のほか労働安全衛生法令に定める防じんマスク、防毒マスク、P-PAPR 又は G-PAPR については、法令に定める有効な性能を有するものを労働者に使用させなければならないこと。なお、法令上、呼吸用保護具のろ過材の種類等が指定されているものについては、別表 5 を参照すること。なお、別表 5 中の金属のヒューム（溶接ヒュームを含む。）及び鉛については、化学物質としての有害性に着目した基準値により要求防護係数が算出されることとなるが、これら物質については、粉じんとしての有害性も配慮すべきことから、算出された要求防護係数の値にかかわらず、ろ過材の種類を RS2、RL2、DS2、DL2 以上のものとしている趣旨であること。

(4) 呼吸用保護具の選択に当たって留意すべき事項

ア 事業者は、有害物質を直接取り扱う作業者について、作業環境中の有害物質の種類、作業内容、有害物質の発散状況、作業時のばく露の危険性の程度等を考慮した上で、必要に応じ呼吸用保護具を選択、使用等させること。

- イ 事業者は、防護性能に係る事項以外の要素（着用者、作業、作業強度、環境等）についても考慮して呼吸用保護具を選択させること。なお、呼吸用保護具を着用しての作業は、通常より身体に負荷がかかることから、着用者によっては、呼吸用保護具着用による心肺機能への影響、閉所恐怖症、面体との接触による皮膚炎、腰痛等の筋骨格系障害等を生ずる可能性がないか、産業医等に確認すること。
- ウ 事業者は、保護具着用管理責任者に、呼吸用保護具の選択に際して、目の保護が必要な場合は、全面形面体又はルーズフィット形呼吸用インタフェースの使用が望ましいことに留意させること。
- エ 事業者は、保護具着用管理責任者に、作業において、事前の計画どおりの呼吸用保護具が使用されているか、着用方法が適切か等について確認させること。
- オ 作業者は、事業者、保護具着用管理責任者等から呼吸用保護具着用の指示が出たら、それに従うこと。また、作業中に臭気、息苦しさ等の異常を感じたら、速やかに作業を中止し避難するとともに、状況を保護具着用管理責任者等に報告すること。

5 呼吸用保護具の適切な装着

(1) フィットテストの実施

金属アーク溶接等作業を行う作業場所においては、アーク溶接告示で定める方法により、第三管理区分場所においては、第三管理区分場所告示で定める方法により、1年以内ごとに1回、定期的に、フィットテストを実施しなければならないこと。上記以外の事業場であって、リスクアセスメントに基づくリスク低減措置として呼吸用保護具を労働者に使用させる事業場においては、技術上の指針の7-4及び次に定めるところにより、1年以内ごとに1回、フィットテストを行うこと。

ア 呼吸用保護具（面体を有するものに限る。）を使用する労働者について、JIS T 8150 に定める方法又はこれと同等の方法により当該労働者の顔面と当該呼吸用保護具の面体との密着の程度を示す係数（以下「フィットファクタ」という。）を求め、当該フィットファクタが要求フィットファクタを上回っていることを確認する方法とすること。

イ フィットファクタは、別紙2により計算するものとする。

ウ 要求フィットファクタは、別表4に定めるところによること。

(2) フィットテストの実施に当たっての留意事項

ア フィットテストは、労働者によって使用される面体とその労働者の顔面に密着するものであるか否かを評価する検査であり、労働者の顔に合った面体を選択するための方法（手順は、JIS T 8150 を参照。）である。なお、顔との密着性を要求しないルーズフィット形呼吸用インタフェースは対象外である。面体を有する呼吸用保護具は、面体が労働者の顔面に密着した状態を維持することによって初めて呼吸用保護具本来の性能が得られることから、フィットテストにより適切な面体を有する呼吸用保護具を選択することは重要であること。

イ 面体を有する呼吸用保護具については、着用する労働者の顔面と面体とが適切に密着していなければ、呼吸用保護具としての本来の性能が得られないこと。特に、着用者の吸気時に面体内圧が陰圧（すなわち、大気圧より低い状態）になる防じんマスク及び防毒マスクは、着用する労働者の顔面と面体とが適切に密着していない場合は、粉じんや有毒ガス等が面体の接顔部から面体内へ漏れ込むことになる。また、通常の着用状態であれば面体内圧が常に陽圧（すなわち、大気圧より高い状態）になる面体形の電動ファン付き呼吸用保護具であっても、着用する労働者の顔面と面体とが適切に密着していない場合は、多量の空気を使用することになり、連続稼働時間が短くなり、場合によっては本来の防護性能が得られない場合もある。

ウ 面体については、フィットテストによって、着用する労働者の顔面に合った形状及び寸法の接顔部を有するものを選択及び使用し、面体を着用した直後には、(3)に示す方法又はこれと同等以上の方法によってシールチェック（面体を有する呼吸用保護具を着用した労働者自身が呼吸用保護具の装着状態

の密着性を調べる方法。以下同じ。)を行い、各着用者が顔面と面体とが適切に密着しているかを確認すること。

エ 着用者の顔面と面体とを適正に密着させるためには、着用時の面体の位置、しめひもの位置及び締め方を適切にさせることが必要であり、特にしめひもについては、耳にかけることなく、後頭部において固定させることが必要であり、加えて、次の①、②、③のような着用を行わせないことに留意すること。

①面体と顔の間にタオル等を挟んで使用すること。

②着用者のひげ、もみあげ、前髪等が面体の接顔部と顔面の間に入り込む、排気弁の作動を妨害する等の状態で使用すること。

③ヘルメットの上からしめひもを使用すること。

オ フィットテストは、定期に実施するほか、面体を有する呼吸用保護具を選択するとき又は面体の密着性に影響すると思われる顔の変形（例えば、顔の手術などで皮膚にくぼみができる等）があったときに、実施することが望ましいこと。

カ フィットテストは、個々の労働者と当該労働者が使用する面体又はこの面体と少なくとも接顔部の形状、サイズ及び材質が同じ面体との組合せで行うこと。合格した場合は、フィットテストと同じ型式、かつ、同じ寸法の面体を労働者に使用させ、不合格だった場合は、同じ型式であって寸法が異なる面体若しくは異なる型式の面体を選択すること又はルーズフィット形呼吸用インタフェースを有する呼吸用保護具を使用すること等について検討する必要があること。

(3) シールチェックの実施

シールチェックは、ろ過式呼吸用保護具（電動ファン付き呼吸用保護具については、面体形のみ）の取扱説明書に記載されている内容に従って行うこと。シールチェックの主な方法には、陰圧法と陽圧法があり、それぞれ次のとおりであること。なお、ア及びイに記載した方法とは別に、作業場等に備え付けた簡易機器等によって、簡易に密着性を確認する方法（例えば、大気じんを利用する機器、面体内圧の変動を調べる機器等）がある。

ア 陰圧法によるシールチェック

面体を顔面に押しつけないように、フィットチェッカー等を用いて吸気口をふさぐ（連結管を有する場合は、連結管の吸気口をふさぐ又は連結管を握って閉塞させる）。息をゆっくり吸って、面体の顔面部と顔面との間から空気が面体内に流入せず、面体が顔面に吸いつけられることを確認する。

イ 陽圧法によるシールチェック

面体を顔面に押しつけないように、フィットチェッカー等を用いて排気口をふさぐ。息を吐いて、空気が面体内から流出せず、面体内に呼気が滞留することによって面体が膨張することを確認する。

6 電動ファン付き呼吸用保護具の故障時等の措置

(1) 電動ファン付き呼吸用保護具に付属する警報装置が警報を発したら、速やかに安全な場所に移動すること。警報装置には、ろ過材の目詰まり、電池の消耗等による風量低下を警報するもの、電池の電圧低下を警報するもの、面体形のものにあつては、面体内圧が陰圧に近づいていること又は達したことを警報するもの等があること。警報装置が警報を発した場合は、新しいろ過材若しくは吸収缶又は充電された電池との交換を行うこと。

(2) 電動ファン付き呼吸用保護具が故障し、電動ファンが停止した場合は、速やかに退避すること。

※以降省略

第2 防じんマスク及び P-PAPR の選択及び使用に当たっての留意事項

第3 防毒マスク及び G-PAPR の選択及び使用に当たっての留意事項

第 4 呼吸用保護具の保守管理上の留意事項

第 5 製造者等が留意する事項

詳細は以下をご参照ください。

[防じんマスク、防毒マスク及び電動ファン付き呼吸用保護具の選択、使用等について\(令和5年5月25日付け基発0525第3号\)](#)

貨物自動車における荷役作業時の墜落・転落防止対策の充実に係る 労働安全衛生規則の一部を改正する省令及び安全衛生特別教育規程の 一部を改正する件の施行について

(令和5年3月28日 厚生労働省基発0328第5号)

労働安全衛生規則の一部を改正する省令(令和5年厚生労働省令第33号。以下「改正省令」という。)及び安全衛生特別教育規程の一部を改正する件(令和5年厚生労働省告示第104号。以下「改正告示」という。)が本日公布され、改正省令は同年10月1日(一部規定は令和6年2月1日)から、改正告示は令和6年2月1日から施行されることとなった。その改正の趣旨、内容等については、下記のとおりであるので、関係者への周知を図るとともに、その運用に遺漏なきを期されたい。

1 改正の趣旨

陸上貨物運送事業における労働災害の発生件数は増加傾向にあり、特に荷役作業に係る労働災害が多発していることを踏まえ、「陸上貨物運送業における荷役作業の安全対策に関する検討会」(陸上貨物運送事業労働災害防止協会)において報告書が取りまとめられた。当該報告書等を踏まえて荷役作業時の墜落・転落防止災害の充実強化について検討を行い、労働安全衛生規則(以下「安衛則」という。)及び安全衛生特別教育規程(以下「規程」という。)の規定について所要の改正を行ったものである。

2 改正の概要

(1) 改正省令関係

① 昇降設備の設置及び保護帽の着用が必要な貨物自動車の範囲の拡大

貨物自動車における荷役作業時において墜落・転落災害が多く発生していることから、安衛則第151条の67及び第151条の74の規定に基づき、貨物自動車に荷を積み作業又は貨物自動車から荷を卸す作業(以下「荷を積み卸す作業」という。)を行うときに昇降設備の設置及び保護帽の着用が義務付けられる貨物自動車の範囲を拡大するものである。

② テールゲートリフターを使用して荷を積み卸す作業への特別教育の義務化

貨物自動車に設置されているテールゲートリフターを使用して荷を積み卸す作業において、労働者がテールゲートリフターの機能や危険性を十分に認識していないことにより、テールゲートリフターからの墜落・転落、荷の崩壊・倒壊等による災害が発生していることから、荷を積み卸す作業におけるテールゲートリフターの操作の業務を労働安全衛生法第59条第3項に基づく安全又は衛生のための特別の教育(以下「特別教育」という。)が必要な業務に加えたものである。

③ 運転位置から離れる場合の措置の一部改正

テールゲートリフターの構造等を踏まえ、運転位置から離れる場合の措置について所要の改正を行うものである。

④ その他 その他所要の改正を行うものである。

(2) 改正告示関係

安衛則の改正に伴い、上記(1)②の特別教育の内容等を規程に追加する改正を行ったものである。

※以降省略

3 細部事項

詳細は以下をご参照ください。

【改正省令】 [労働安全衛生規則の一部を改正する省令\(令和 5 年 3 月 28 日厚生労働省令第 33 号\)](#)

【改正告示】 [安全衛生特別教育規程の一部を改正する件\(令和 5 年 3 月 28 日厚生労働告示第 104 号\)](#)

【通達】 [貨物自動車における荷役作業時の墜落・転落防止対策の充実に係る労働安全衛生規則の一部を改正する省令及び安全衛生特別教育規程の一部を改正する件の施行について](#)

労働安全衛生規則等の一部を改正する省令等の施行等について

(令和 5 年 4 月 3 日 厚生労働省基発 0403 第 6 号)

労働安全衛生規則等の一部を改正する省令(令和 5 年厚生労働省令第 66 号。以下「改正省令」という。)及び化学物質関係作業主任者技能講習規程及び金属アーク溶接等作業を継続して行う屋内作業場に係る溶接ヒュームの濃度の測定の方法等の一部を改正する告示(令和 5 年厚生労働省告示第 168 号。以下「改正告示」という。)については、令和 5 年 4 月 3 日に公布及び告示され、一部の事項を除き、令和 6 年 1 月 1 日から施行及び適用することとされたところである。その改正の趣旨、内容等については、下記のとおりであるので、関係者への周知徹底を図るとともに、その運用に遺漏なきを期されたい。

第 1 改正の趣旨及び概要等

1 改正の趣旨

金属をアーク溶接する作業、アークを用いて金属を溶断し、又はガウジングする作業その他の溶接ヒュームを製造し、又は取り扱う作業(以下「金属アーク溶接等作業」という。)に係る作業主任者については、特定化学物質 障害予防規則(以下「特化則」という。)第 27 条において、事業者は、特定化学物質及び四アルキル鉛等作業主任者技能講習(以下「特化物技能講習」という。)を修了した者のうちから、特定化学物質作業主任者を選任しなければならないとされている。今般、特化物技能講習の受講者の多くが金属アーク溶接等作業のみに従事する者となっていること等を踏まえ、特化物技能講習の講習科目を金属アーク溶接等作業に係るものに限定した技能講習(以下「金属アーク溶接等限定技能講習」という。)を新設し、金属アーク溶接等作業を行う場合においては、金属アーク溶接等限定技能講習を修了した者のうちから、金属アーク溶接等作業主任者を選任することができることとするため、特化則等について所要の改正を行ったものである。

2 改正省令の概要

(1) 労働安全衛生規則(以下「安衛則」という。)の一部改正

作業主任者の選任に関する作業の区分、資格を有する者及び名称について、金属アーク溶接等作業主任者に係るものを追加したものであること(安衛則別表第 1 関係)。

(2) 特化則の一部改正

ア 金属アーク溶接等作業については、金属アーク溶接等限定技能講習を修了した者のうちから、金属アーク溶接等作業主任者を選任することができることとしたものであること(特化則第 27 条第 2 項関係)。

イ 金属アーク溶接等作業主任者の新設に伴い、当該作業主任者の職務を新たに規定したものであること(特化則第 28 条の 2 関係)。

ウ 金属アーク溶接等限定技能講習に係る学科講習の科目等は特化物技能講習のものを準用することとしたものであること(特化則第 51 条第 4 項関係)。

=====

- (3) 労働安全衛生法及びこれに基づく命令に係る登録及び指定に関する省令（以下「登録省令」という。）の一部改正
登録省令で定める登録教習機関の区分に金属アーク溶接等限定技能講習を追加することとしたものであること（登録省令第 20 条第 15 号の 2 関係）。

3 改正告示の概要

金属アーク溶接等限定技能講習に係る科目の範囲、講習時間等を規定したものであること。

4 施行期日等

- (1) 改正省令及び改正告示は、（改正省令の附則の一部規定を除き）令和 6 年 1 月 1 日から施行及び適用することとしたこと。
(2) 登録教習機関の登録に関する所要の経過措置を設けること。

※以降省略

第 2 細部事項

詳細は以下をご参照ください。

【改正省令】 [労働安全衛生規則の一部を改正する省令\(令和 5 年 4 月 3 日厚生労働省令第 66 号\)](#)

【改正告示】 [化学物質関係作業主任者技能講習規程及び金属アーク溶接等作業を継続して行う屋内作業場に係る溶接ヒュームの濃度の測定の方法等の一部を改正する告示\(令和 5 年 4 月 3 日厚生労働告示第 168 号\)](#)

【通達】 [労働安全衛生規則等の一部を改正する省令等の施行等について\(令和 5 年 4 月 3 日基発 0403 第 6 号\)](#)

「工作機械の構造の安全基準に関する技術上の指針の一部を改正する指針」 の閲覧及び周知について

(令和 4 年 12 月 20 日 厚生労働省基発 1220 第 2 号)

工作機械の構造の安全基準に関する技術上の指針（昭和 50 年技術上の指針公示第 4 号。以下「指針」という。）について、別添 1 の新旧対照表のとおり指針が改正され、公示日から適用されることとなった。

第 1 改正の趣旨

労働安全衛生法（以下「安衛法」という。）第 20 条には、事業者は、機械等による危険を防止するため必要な措置を講じなければならない旨が規定されており、安衛法第 28 条第 1 項において、厚生労働大臣は、安衛法第 20 条の規定に基づき事業者が講ずべき措置の適切かつ有効な実施を図るため必要な業種又は作業ごとの技術上の指針を公表することとされており、金属等に穴をあけるために使用する工作機械の一つであるボール盤については、労働者が運転中のボール盤に接触すること等による災害の危険性があることから、指針を定め、設計及び製造に関する留意事項について規定している。

今般、ボール盤による危険源の除去又はリスク低減のため、最新のボール盤に使用されている技術等を踏まえた安全装置等の規格として日本産業規格 B6034 が制定されたことを踏まえ、当該日本産業規格の制定内容を指針に反映するため、所要の改正を行ったものである。

第 2 改正の内容

1. 2-2 (5) 関係

電動機の軸等、ボール盤が運転している際に接触することにより労働者に危険を及ぼすおそれのある部分を覆う覆いについて、当該覆いが開いている場合にはボール盤が運転できないようにするためのインターロック機能を有することが望ましいことを規定する項が追加されたこと。

2. 2-2 (6) 関係

ドリル、リーマー、タップ等の工具が切削を行っていない場合においても、起動位置において回転する当該工具に接触することによる危険を防止するための覆いを設けることが望ましいことが追加されたこと。

別添 1

改正後	現行
<p>工作機械の構造の安全基準に関する技術上の指針</p> <p>昭和 50 年 10 月 18 日 技術上の指針公示第 4 号 改正 平成 13 年 9 月 18 日 技術上の指針公示第 15 号 改正 令和 4 年 12 月 20 日 技術上の指針公示第 23 号</p> <p>1 (略)</p> <p>2 各種工作機械</p> <p>2-1 (略)</p> <p>2-2 ボール盤</p> <p>(1) ~ (4) (略)</p> <p><u>(5) 電動機の軸、ベルト及び主軸プーリーを覆う覆いは、その開閉がボール盤の運転とインターロックされていることが望ましいこと。</u></p> <p><u>(6) ドリル、リーマー、タップ等の工具は、起動位置において回転する主軸による危険を防止するための適当な覆い及びドリル、リーマー、タップ等の工具の切削点以外の部分を覆う適当な覆いを設けることが望ましいこと。</u></p> <p><u>(7) (略)</u></p> <p>2-3~4 (略)</p> <p>3 (略)</p>	<p>工作機械の構造の安全基準に関する技術上の指針</p> <p>昭和 50 年 10 月 18 日 技術上の指針公示第 4 号 改正 平成 13 年 9 月 18 日 技術上の指針公示第 15 号</p> <p>1 (略)</p> <p>2 各種工作機械</p> <p>2-1 (略)</p> <p>2-2 ボール盤</p> <p>(1) ~ (4) (略)</p> <p>(新設)</p> <p><u>(5) ドリル、リーマー、タップ等の工具は、その切削点以外の部分を 覆う適当な覆いを設けることが望ましいこと。</u></p> <p><u>(6) (略)</u></p> <p>2-3~4 (略)</p> <p>3 (略)</p>

詳細は以下をご参照ください。

【新旧対応表】 [工作機械の構造の安全基準に関する技術上の指針の一部を改正する指針 \(令和 4 年 12 月 20 日技術上の指針公示第 23 号\)](#)

【改正後全文】 [工作機械の構造の安全基準に関する技術上の指針の一部を改正する指針\(mhlw.go.jp\)](#)

令和 4 年「職場における熱中症による死傷災害の発生状況」(確定値)を公表します

～暑さ指数 (WBGT) の把握、労働衛生教育の実施、発症時・緊急時の措置を徹底～

(令和 5 年 5 月 29 日 厚生労働省発表)

厚生労働省では、令和 4 年の「職場における熱中症による死傷災害の発生状況」(確定値)を取りまとめましたので、公表します (別添 1 参照)。

令和 4 年における職場での熱中症による死傷者（死亡・休業 4 日以上）は、827 人（前年比 266 人・47%増）であり、全体の約 4 割が建設業と製造業で発生しています。

また、熱中症による死亡者数は 30 人（前年比 10 人・50%増）であり、建設業（14 人）や警備業（6 人）で多く発生しています。死亡災害には、多くの事例で暑さ指数（WBGT）を把握せず、熱中症予防のための労働衛生教育を行っていませんでした。また、「休ませて様子を見ていたところ容態が急変した」、「倒れているところを発見された」など、熱中症発症時・緊急時の措置が適切になされていませんでした。

それぞれの作業場では、「STOP！熱中症 クールワークキャンペーン」を踏まえ、[1] 暑さ指数（WBGT）の把握とその値に応じた熱中症予防対策を適切に実施すること、[2] 作業を管理する者及び労働者に対してあらかじめ労働衛生教育を行うこと、[3] 衛生管理者などを中心に事業場としての管理体制を整え、発症時・緊急時の措置を確認し、周知すること、について重点的に取り組んでください。

「STOP！熱中症 クールワークキャンペーン」実施中(5月1日から9月 30 日まで)

[別添1「令和4年 職場における熱中症による死傷災害の発生状況\(確定値\)」](#)

[別添2 令和5年「STOP！熱中症 クールワークキャンペーン」実施要綱【令和5年5月29日改訂】](#)

[参考1 リーフレット「STOP！熱中症 クールワークキャンペーン」\[PDF形式:692KB\]](#)

[参考2 職場における熱中症ポータルサイト](#)

[参考3 働く人の今すぐ使える熱中症ガイド](#)

[参考4 働く人の今すぐ使える熱中症ガイド HP](#)