

# 鍛圧機械等に関する 労働安全衛生活法の手引

編集委員会

社団法人 日本鍛圧機械工業会



## 序

労働安全衛生法が制定されて既に久しく、これに関連する労働安全衛生規則並びに関係法令も整備され、労働災害の防止の徹底が図られて参りました。

特に、動力プレス機械に関しては、昭和52年に動力プレス機械構造規格の全面改正が行なわれるとともに、安全プレスについては型式検定制度の実施、さらには、プレス機械の特定自主検査制度の導入など細部にわたる規制の強化がなされ、労働災害の防止対策の強化が図られて参りました。

しかし、これらの労働安全衛生法とこれに関連する政令、省令及び通達との関係は膨大かつ複雑に入り組んでおり、しかも専門的、技術的な面も少なくないため、体系的に理解しにくい点が多く、また、法、令、則、告示及びそれらの解釈については、個々に規定されているため、それらの関連性を紐解く不便さがあり、一部の専門家以外には十分理解されていないのが現状ではないかと思われます。

これらのことから、社団法人 日本鍛圧機械工業会、環境安全委員会では昭和60年度に鍛圧機械に関する労働安全衛生法とこれに関連する法令などを体系的に理解しやすいような手引書をまとめ発行し、好評を得て参りました。

その後法令などの一部改正、また、不十分な点などの見直しを行い、ここに改訂版を発行する運びとなりました。

本手引書が広く会員各位の安全担当者ならびに需要者等に活用され、労働安全衛生法並びに関連法規のより一層の理解と労働災害の防止に役立てれば幸いです。

昭和 62 年 3 月

社団法人 日本鍛圧機械工業会  
環境安全委員会  
委員長 山田正男

## 凡例

「本書の構成」本書は、鉛圧機械等に関連する労働安全衛生法の条文を抽出して掲げ、その条文に関する政令、省令、告示、解釈例規などを掲げて体系的に整理した。そのため、法、政令、省令などを個々にひもどくわざしさがさけられるようになっている。従つて一つの条文が他の異った二つの条文に関連する場合には、それぞれの条文ごとに同一条文が掲げられることとなつたが、あえてこれを避けなかつた。

### 1. 基本構成

- (1) 先づ基本となる労働安全衛生法から抽出した条文を掲げ、これを線で囲み、これに罰則があるものについては条文の末尾に（罰則）として掲げ、そのあとにこの条文の解釈例規を掲げた。

- (2) つぎに、掲示した労働安全衛生法に関する政令、省令などを「関連条文」として掲げ、それぞれの条文ごとに解釈例規をあげた。
- (3) さらに、政令に関する省令、告示、別表などはできるだけまとめて掲げることとした。

- (4) なお、届出書等、法令によって様式が定められているものについては、まとめて別掲し、様式ごとに関係法令の条文と様式番号を明示した。

### 2. 解釈例規

- (5) 卷末に、法令ごとに掲載条文、主要項目及び通達の索引を付けた。

### 3. 法令略語表

- 法  
—労働安全衛生法
- 政令  
—労働安全衛生法施行令
- 安衛則  
—労働安全衛生規則
- 検定則  
—機械等検定規則
- 機関則  
—検査代行機関に関する規則

目次

労働安全衛生法（抄）

第三章 安全衛生管理体制

(1) 第二号の「異常気圧等」の「等」には.....	27
(2) 有害作業における機械設備の改善等必要な措置の具体例.....	27
第二十三条.....	27
第二十四条.....	30
第二十五条.....	30
第二十六条.....	30
第二十七条.....	32
第二十八条 技術上の指針等の公表等.....	32
<b>第五章 機械等および有害物に関する規制</b>	
解釈例規	
労働安全衛生法の施行について・第五章関係概要.....	33
第一節 機械等に関する規制 .....	34
第四十二条.....	34
第四十三条.....	35
解釈例規	
(1) 本条の「作動部分上の突起物」とは.....	35
(2) 本条の「譲渡若しくは貸与の目的での展示」には.....	35
(3) 本条違反の場合.....	35
第四十四条 個別検定.....	36
解釈例規	
検査業者の登録の取扱いについて.....	56
第五十四条の二 検査制度の充実.....	50
第五十四条の三 検査業者.....	50
解釈例規	
検査業者の登録の取扱いについて.....	56
第五十四条の五 .....	56
<b>第六章 労働者の就業に当たっての措置</b>	
(1) 第一項の「構造、性能等」の「等」には.....	37
個別検定制度の整備.....	38
検査制度の整備.....	37
解釈例規	
(1) 第一項の「構造、性能等」の「等」には.....	37
(2) 第一項の「製造し」た者には.....	37
(3) プレス機械等の安全装置、ロール機の急停止裝置で自家製のものについての性能検定.....	37
第四十四条の二 型式検定.....	38
解釈例規	
(1) 第一項の「製造し」た者.....	39
(2) 第一項の「型式」とは.....	39
(3) 第三項の「構造」には.....	39
(4) 第三項の「製造し、および検査する設備等」の「等」には.....	40
第四十四条の三 .....	46

## 解釈例規

労働安全衛生法の施行について・第六章関係概要.....

第五十九条 安全衛生教育.....  
解釈例規  
61 60

## 解釈例規

(1) 第二項の「作業内容を変更したとき」は.....  
61

(2) 第五十九条および第六十条の安全衛生教育.....  
62 62

(3) 特別教育の講師の資格.....  
62 62

第六十条.....  
解釈例規  
67 67

第六十四条 作業環境の維持管理.....  
解釈例規  
69 69

本条の「作業環境を快適な状態に維持管理する」とは.....  
69 69

第六十五条 作業環境測定.....  
解釈例規  
70 70

## 解釈例規

(1) 作業環境測定の委託.....  
70 70

(2) 第二項の「作業環境測定基準」は.....  
70 70

(3) 第五項の「指示」は.....  
70 70

## 第八章 免許等

第七十六条 技能講習.....  
73

## 第九章 安全衛生改善計画等

## 解釈例規

(1) 安全衛生改善計画.....  
75 75

(2) 労働安全コンサルタントおよび労働衛生コンサルタント.....  
75 75

## 第十章 監督等

### 解釈例規

(1) 事前審査.....  
75

(2) 産業安全専門官、労働衛生専門官、および労働衛生指導医.....  
75 75

(3) 国の援助.....  
76

第八十八条 計画の届出等.....  
76 76

第九十一条 労働基準監督官の権限.....  
76 76

第九十二条 使用停止命令等.....  
80 80

第九十八条 報告等.....  
80 80

第九十九条 報告等.....  
81 81

第一百条 報告等.....  
82 82

## 第十一章 雜則

第二条 総括安全衛生管理者を選任すべき事業場.....  
83

第一百一条 法令の周知.....  
83

第一百三条 書類の保存等.....  
84 84

# 労働安全衛生法施行令(抄)

第三条 安全管理者を選任すべき事業場	8	的に作業環境測定が義務づけられたものは	71
第六条 作業主任者を選任すべき作業	11	(3) 「炭素」には	71
解釈例規		第二十四条 計画の届出をすべき業種等	71
第七号の「プレス機械」とは	11	第一項の「電気使用設備」とは	77
第十三条 労働大臣が定める規格又は安全装置を直備すべき機械等	13・34・50	解釈例規	
解釈例規		第二十一条 作業環境測定等を行うべき作業場	77
第一号の「シャー」とは	35	第一項の「その危険を防止するために必要な措置」とは	77
第十四条 個別検定を受けるべき機械等	38	解釈例規	
個別検定および型式検定の区分	38	第一節 総括安全衛生管理者	7
第十四条の二 型式検定を受けるべき機械等	40	第二章 安全衛生管理体制	7
改正の趣旨	40	第一節 総括安全衛生管理者	7
解釈例規		第二条 総括安全衛生管理者の選任	7
電気用安全帽であつて上記の(1)（注 第十三条 解釈例規二の「物体の飛来若しくは落下による 危険を防止するための」保護帽とは	41	解釈例規	
第十五条 定期に自主検査を行うべき機械等	50	第一項の「選任すべき事由が発生した日」とは	7
第十九条 職長等の教育を行うべき業種	67	第四条 安全管理者の選任	7
第二十一条 作業環境測定等を行うべき作業場	71	第五条 安全管理者の資格	9
解釈例規		第六条 安全管理者の巡視および権限の付与	9
・第一号関係		解釈例規	
(1) 本政令により、「金属又は炭素の粉じんを著しく 発散する屋内作業場」について	9	(1) 第一項の「その危険を防止するために必要な措置」とは	9
(2) 金属の粉じんに係る屋内作業場として今回具体	12	(2) 第二項の「安全に関する措置」とは	9

第五節 作業主任者	11	第一項の「電気使用設備」とは	77
第十六条 作業主任者の選任	11	解釈例規	
第十七条 作業主任者の職務の分担	9	第二十四条 計画の届出をすべき業種等	71
的に作業環境測定が義務づけられたものは	71	第一項の「その危険を防止するために必要な措置」とは	77
(3) 「炭素」には	71	解釈例規	
第二十一条 作業環境測定等を行うべき作業場	77	第一節 総括安全衛生管理者	7
第一節 総括安全衛生管理者	7	第二章 安全衛生管理体制	7
第二条 総括安全衛生管理者の選任	7	第一節 総括安全衛生管理者	7
解釈例規		第二条 総括安全衛生管理者の選任	7
第一項の「選任すべき事由が発生した日」とは	7	解釈例規	
第四条 安全管理者の選任	7	第一項の「その危険を防止するために必要な措置」とは	9
第五条 安全管理者の資格	9	解釈例規	
第六条 安全管理者の巡視および権限の付与	9	(1) 第一項の「その危険を防止するために必要な措置」とは	9
解釈例規		(2) 第二項の「安全に関する措置」とは	9
・第一号関係		解釈例規	
(1) 本政令により、「金属又は炭素の粉じんを著しく 発散する屋内作業場」について	9	(1) 第一項の「その危険を防止するために必要な措置」とは	9
(2) 金属の粉じんに係る屋内作業場として今回具体	12	(2) 第二項の「安全に関する措置」とは	9

第十八条 作業主任者の氏名等の周知	33	12
第二十四条の九	33	12
第三章 機械等および有害物に関する規制	11	11
第一節 機械等に関する規制	12	12
第二十五条 作動部分上の突起物等の防護措置	36	36
第二十七条 規格に適合した機械等の使用	36	36
第二十八条 安全装置等の有効保持	35	35
第二十九条	30	12
第四章 安全衛生教育	13	13
第三十五条 履入れ時等の教育	62	62
第三十六条 特別教育を必要とする業務	63	63
解釈例規	64	64
(1) 「ミニブレーカー」とは	64	64
(2) 「記憶装置」とは	64	64
(3) 「シーケンス制御」とは	64	64
(4) 「複合動作」とは	64	64
(5) 「研究開発中のもの」とは	64	64
(6) 「可動範囲」とは	64	64
「教示等」には	65	65
「産業用ロボットの駆動源を遮断」とは	66	66
「当該教示等に係る機器の操作」とは	66	66
「検査等」には	66	66
第三節 技能講習	73	73
第七十八条 技能講習	73	73
第七十九条 技能講習の受講資格および講習科目	73	73
第八十条 受講手続	74	74
第八十一条 技能講習修了証の交付	74	74
第八十二条 技能講習修了証の再交付又は書替え	74	74
第八十三条 技能講習の細目	74	74
第九章 監督等	78	78
第八十五条 計画の届出等	78	78
解釈例規	78	78
(1) 第一項第三号の「製造等の作業の方法の概要を記載した書面」とは	78	78
(2) 第一項第五号の「その他の作業場」には	78	78
第八十七条 計画の届出を要しない仮設の建設物等	78	78
第八十八条 計画の届出をすべき機械等	78	78
第八十六条	78	78







[2] 本条の規定による点検は.....	26
<b>第十章 通路、足場等</b>	
第一節 通路等.....	
第五百四十条 通路.....	28
解釈例規	
(1) 通路とは.....	28
(2) 「労働安全衛生法（労働安全衛生規則）」に基づく階段に関する疑義.....	28
第五百四十二条 通路の照明.....	28
第五百四十二条 屋内に設ける通路.....	28
第五百四十三条 機械間等の通路.....	29
第五百四十四条 作業場の床面.....	29
第五百四十六条 危険物等の作業場等.....	29
解釈例規	
本条の「その他爆発性又は発火性の物」とは.....	29
第五百四十七条	29
解釈例規	
第三項「現行—第二項」ただし書中の「避難用タラップ等」の「等」には.....	29
第五百四十八条	29
解釈例規	
「自動警報設備」とは.....	29
第五百五十八条 安全靴等の使用.....	29

第五百八十七条 作業環境測定を行うべき作業場.....	71
解釈例規	
(2) 第六号「伸縮等」の「等」には.....	71
第五百八十八条	
解釈例規	
(1) 第一号の「型込機等」の「等」には.....	72
(2) 第二号の「圧延機等」の「等」には.....	72
(3) 第三号の「動力」には.....	72
(4) 第五号の「チーン等」の「等」には.....	72
第五百九十五条 騒音の測定等.....	72
第六百七条 気温、湿度等の測定.....	72

検査代行機関等に関する規則(抄)

第三章の二 型式検定代行機関	55
第三章の三 指定の区分	55
第三章の三 検査業者	55
第十九条の十三 検査業者の登録事項	57
第十九条の十四 登録の申請	57
第十九条の十五 登録基準	57
解釈例規	57
(1) 第一号の「特定自主検査の業務を適正に行うため に必要な数は……」	58
(2) 第二号の「検査機器の必要な数」とは……	58
(3) 第三号のへの「証明書」とは……	58
(4) 第三号のホの「特定自主検査の業務に関し必要な 事項」とは……	58
第十九条の十六 登録証の交付	58
第十九条の十七 登録事項の変更	58
第十九条の十八 登録証の再交付	58
第十九条の十九 業務規程の変更の報告	58
第十九条の二十 帳簿	59
解釈例規	59
(1) 第二号の「製造年月日又は製造番号」を記載さ せる趣旨は……	59

機械等檢定規則(抄)

第二章 型式検定

# プレス機械又はシャーの安全装置構造規格の施行について

(1) 第四号の「書面」の内容は.....	42
(2) 第三項の現品の提出は.....	42
第七条 新規検定の場所.....	44
第八条 型式検定の基準.....	44
解説例規	44

第三項の「第一項第二号イからニまで」のうち

「ロ」の工作責任者は.....	45
第九条 型式検定合格証.....	46
第十条 型式検定合格証の有効期間.....	47
第十一条 型式検定合格証の有効期間の更新.....	47
第十二条 型式検定合格証の再交付.....	47
第十三条 型式検定合格証の記載事項の変更.....	47
第十四条 型式検定合格標章.....	48
第十五条 型式検定合格証の失効の通知および公示.....	49
第十六条 型式検定合格証の返還.....	49
第十七条 経費.....	49
労働安全衛生規則第百三十五条の三第二項および第五百十一条の二十四第二項の規定に基づき、労働大臣が定める研修および労働大臣が定める者を定める告示.....	53
第一条 動力プレスに係る労働大臣が定める研修.....	54
第二条 動力プレスに係る労働大臣が定める者.....	54

# プレス機械又はシャーの安全装置構造規格

## 第一章 総 則

### 第一条 機能.....

解説例規 (1) 第一号に該当する機能を有する安全装置には.....

(2) 第二号の「押さえ」とは.....

(3) 第二号の「スライド等を作動させるための押しボタン又は操作レバーから離れた手が危険限界に達する

までの間にスライド等の作動を停止することができ」

る機能を有する安全装置には.....

(4) 第三号に該当する機能を有する安全装置には.....

(5) 第一号、第二号および第三号の「作動中」とは.....

(6) 第四号に該当する機能を有する安全装置には.....

(7) 第四号の「スライドの作動等」の「等」には.....

### 第二条 主要な機械部品の強度.....

### 解説例規

本条の「その他の主要な機械部品」には.....

第三条 掛け合い金具.....	98
第四条 ワイヤロープ.....	99

## 解説例規

日本工業規格G三五二五(ワイヤロープ)に該當するワイヤロープは.....

第五条 ボルト等.....

第六条 主要な電気部品の強度および寿命.....

第七条 表示ランプ等.....

## 解説例規

(1) 本条の「作動可能の状態を示すランプ等」の「等」には.....

(2) 本条の「故意を示すランプ等」の「等」には.....

第八条 防振措置.....

## 解説例規

(1) 本条の「トランジスター等」の「等」には.....

(2) 本条の「防振措置」とは.....

第九条 電気回路.....

## 解説例規

(1) 本条の「停電等」の「等」には.....

(2) 本条の「スライド等が不意に作動するおそれのないもの」とは.....

第十条 操作用電気回路の電圧.....

第十一條 外部電線.....

## 解説例規

(1) 本条の「外部電線」とは.....

(2) 本条の「同等以上の絶縁効力、耐油性、強度および

耐久性を有するもの」には.....

第十二条 切替スイッチ.....

## 解説例規

(1) 第二号の「確実に保持されるもの」には.....

(2) 第三号の「明示」は.....

第二章 ガード式安全装置

第十三条 ガードの開閉.....

## 解説例規

第二項の「作動中」とは.....

第十四条 リミットスイッチ等への接触防止.....

第三章 兩手操作式安全装置

第十五条 一行程一停止機構.....

## 解説例規

本条の「一行程一停止機構」とは.....

第十六条 押しボタン等の操作.....

## 解説例規

(1) 第一号は.....

(2) 第一号の「両手で同時に」とは.....

(3) 両手操作式安全装置は.....

(4) 第二号の「作動中」とは.....

第十七条 押しボタン等の間隔.....

100  
101  
100

100

101

101

101

101

101

101

101

101

101

101

101

101

101

101

101

101

101

101

101

100

101

101

101

101

101

101

101

101

101

101

101

101

101

101

101

101

101

101

101

するワイヤロープは.....

第五条 ボルト等.....

第六条 主要な電気部品の強度および寿命.....

第七条 表示ランプ等.....

## 解説例規

(1) 本条の「作動可能の状態を示すランプ等」の「等」には.....

(2) 本条の「故意を示すランプ等」の「等」には.....

第八条 防振措置.....

## 解説例規

(1) 本条の「トランジスター等」の「等」には.....

(2) 本条の「防振措置」とは.....

第九条 電気回路.....

## 解説例規

(1) 本条の「停電等」の「等」には.....

(2) 本条の「スライド等が不意に作動するおそれのないもの」とは.....

第十条 操作用電気回路の電圧.....

第十一條 外部電線.....

## 解説例規

(1) 本条の「外部電線」とは.....

(2) 本条の「同等以上の絶縁効力、耐油性、強度および



# 動力プレス機械構造規格の施行について

解釈例規	(1) 「非常停止装置」とは..... (2) 「始動の状態にもどした後」とは..... (3) 非常停止装置を作動させる押しボタンについて..... (4) 第二号にいう「アブライト」とは.....	118 118 118 118
第一条 総則	116 116	
第二節 行程および操作	116	
第三条 一行程一停止機構	116	
解釈例規	(1) 「二程一停止機構」とは..... (2) 次に掲げる機械で動力により駆動されるものは第 一条の動力プレスに該当するか.....	116 116
第二条 急停止機構	117	
解釈例規	(1) 第一項の「急停止機構」とは..... (2) 第一項第一号の「身体の一部が危険限界に入らな い構造」とは..... (3) 「基発第三十四号の記の第二の2(1)に「急停止機 構とは、危険その他の異常な状態を検出してスラ イドの作動を停止させる機構をいうこと。」とは.....	117 117 117
第三条 非常停止装置	118	
解釈例規	(1) 「行程の切替え」とは..... (2) 「操作の切替え」とは..... (3) 第一項に規定する切替えスイッチのキーは.....	123 123 123 123 123
第四条 非常停止用の押しボタン	119 119 119 119 119	
第五条 寸動機構	118 118 118 118 118	
第六条 安全ブロック	121 119 119	
第七条 フートスイッチ等の覆い	121 121	
第八条 切替えスイッチ	122 121	
解釈例規	(1) 「安全ブロック」とは..... (2) 安全ブロックの解釈について.....	123 123 123 123 123
第九条 表示ランプ等	123	

## 解釈例規

- (1) 「ランプ等」の「等」には.....  
(2) 「運転可能な状態」とは.....  
123

## 第十一条 防振措置

## 解釈例規

- (1) 「リレー、トランジスタ等」の「等」には.....  
(2) 「防振措置」とは.....  
124 124 124 124

## 第十二条 電気回路

## 解釈例規

- (1) 第二項の「停電等」の「等」には.....  
(2) 第二項の「スライドが不意に作動するおそれのないもの」とは.....  
(3) 第二項の「動力プレスの制御用電気回路および操作電気回路」とは.....  
(4) 第二項の「停電等」について.....  
(5) 第二項の「スライドが不意に作動するおそれのないもの」とは.....  
124 124 124 124 124

## 第十三条 操作用電気回路の電圧

## 解釈例規

- (1) パワーとして使用するソレノイドバルブおよびコンダクターの電圧について.....  
(2) 操作用電気回路とは.....  
125 125 125

## 第十四条 外部電線

## 解釈例規

- (1) 「外部電線」とは.....  
(2) 「同等以上の絶縁力、対油性、強度および耐久性を有するもの」には.....  
125

## 第十五条 ボルト等

## 解釈例規

- (1) 「破損、脱落等」の「等」には.....  
(2) 第二号の「ロッド、パイプ等に案内される」とは.....  
126 126 126 126

## 第二章 機械プレス

### 第十六条 主電動機駆動時の危険防止

### 第十七条 ストローケ数

## 解釈例規

- (1) 「スライディングビンクラッチ」とは.....  
(2) 「ローリングキークラッチ」とは.....  
(3) 適用除外.....  
126 126 126

### 第十八条 クラッチの材料

## 解釈例規

- ピンクラッヂプレスのクラッヂピン、クラッヂ作動用カムおよびクラッチピン当て金等の内容.....  
127 127 127

### 第十九条 クラッチの処理および硬さ

解釈例規

(1) 「クラッチ掛け外し金具のうちクラッチ作動用カムに接触する部分」とは.....

(2) 「ロックウェルC硬さの値」とは.....

第二十条 クラッチの構造等

解釈例規

「ばね緩め型」とは.....

第二十一条

解釈例規

(1) 第一項の「ストッパー」とは.....

(2) 第二項の「位置決めピン」とは.....

(3) 第三項の「押しもどされない構造」とは.....

第二十二条

解釈例規

「クランク軸等の偏心の機構」とは.....

第二十三条

解釈例規

「ばね緩め型」とは.....

第二十四条

解釈例規

「ばね締め型」とは.....

第二十五条

解釈例規

(1) 「クラシックビンの設定の停止点」とは.....

(2) 「クラシックビンの停止点」とは.....

135 135

134 134 134

134 134

134 134 134 133 133

133 132

132 132 132

第二十七条 オーバーラン監視装置

解釈例規

(1) 「オーバーラン監視装置」とは.....

(2) 可変速プレスのオーバーラン監視装置の設定角度.....

第二十八条

解釈例規

「自動プレスの解釈について」とは.....

第二十九条 電磁弁

解釈例規

(1) 第一号の「複式」とは.....

(2) 第二号の「ノルマリクローズド型」とは.....

(3) 第三号の「ブレッシュヤーリターン型」とは.....

(4) 第四号の「ばねリターン型」とは.....

(5) フリクションプレスでスライドの上昇、下降を別個の

電磁弁で作動している場合の「複式」の扱いについて.....

第三十条 過度の圧力上昇防止装置等

解釈例規

「安全装置」には.....

第三十一条 スライドの調節装置

解釈例規

「装置」には.....

第三十二条 カウンターバランス

解釈例規

(1) 「カウンターバランス」とは.....

(2) 「クラシックビンの停止点」とは.....

137 137

136 136

136 136

136 135

135 135

135

(2) 第二号ロに關し「空氣圧が所要圧力以下に低下した場合に自動的にスライドの作動を停止することができるものであること」とあるが………	第三十九条 電磁弁							
第三十三条 安全プラグ等	解釈例規							
(1) 第一項の「安全プラグ」とは………	第四十条 過度の液圧上昇防止装置							
(2) 第一項の「キーロック」とは………	解釈例規							
第三十四条 足踏み操作用のボデチブクラッチを有する機械プレス	(1) 「安全装置」には………							
	(2) 補助系・操作系に使用する調整弁と安全弁の兼用について………							
第三十五条 急停止機構の制限	第四十一條 危険防止機構							
A電氣製NC・TPPに使用しているクラッチの適用除外規定	解釈例規							
第三章 液圧プレス	第四章 安全プレス							
第三十六条 ボンブ起動時のスライド下降防止	第三十九条 電磁弁							
第三十七条 慣性下降値	解釈例規							
(1) 「慣性下降値」とは………	(1) 本条の寸動操作について							
(2) 慣性下降値の測定について………	(2) ダイヤル回転による寸動操作について							
第三十八条 液圧プレスの安全プロック	(3) 固定・移動ガードの併用について							
	第四十二条 ガード式の安全プレス							
	解釈例規							
139 139 139	139 138	138	138 138	138	138 138	137 137	137 137	139

(1) 第一号の「両手で同時に」とは.....  
(2) 第一号の「作動中」とは.....  
(3) 両手押しボタンの数(ステーションの数).....

第四十四条 押しボタン等の間隔.....  
解釈例規

押しボタン間隔の最短距離.....

第四十五条 スライド作動用の押しボタン.....  
解釈例規

第一号および第二号の「表面から突出していない」とは.....

第四十六条 両手操作式の安全プレスの安全距離.....  
解釈例規

(1) 「スライドの下降速度が最大となる位置」とは.....  
(2) 本条の安全距離と押しボタンとの関係.....

第四十七条 光線式の安全プレス.....  
第四十八条 投光器および受光器.....  
解釈例規

解釈例規

(1) 第一項の「スライド調節量」とは.....  
(2) 第一項の「全長にわたり有効」と第二項の「光軸

の数は二以上」.....  
(3) 光軸相互の関係.....

第四十九条.....  
解釈例規

光軸より 50 mm 以上離れたいかななる位置においても  
受光器が感応しない内容の図示.....

147

147 146 146 146 146

146 146 144 144

144 144

143 143 143 143

## 第五章 雜 則

第五十条 光線式の安全プレスの安全距離.....  
解釈例規

安全距離と光軸との関係の例示.....

第五十一条 表示.....  
解釈例規

(1) 第一号表中「ダイハイト」とは.....  
(2) 第一号表中「テーブル長さ」とは.....  
(3) 第一号表中「ギャップ深さ」とは.....

第五十二条 適用除外.....  
解釈例規

(1) 「現に製造している」とは.....  
(2) 「現に存する」とは.....

## 様式 関係

- 安全管理者週任報告(安衛則第二条関係).....  
86
- プレス機械作業主任者技能講習受講申込書(安衛則第七十五条  
・八十条関係).....  
151
- 機械等設置届(安衛則八十五条・八十六条関係).....  
86
- 事故報告書(安衛則第九十六条関係).....  
87
- 労働者死傷病報告(安衛則第九十七条関係).....  
87
- 検査業者登録申請書(機関則第十九条の十四関係).....  
89
- 検査業者登録証(機関則第十九条の十六関係).....  
89
- 検査業者登録事項等変更申請書(機関則第十九条の十七関係).....  
90

## 通達（解釈例規）

○検査業者登録証再交付申請書（機関則第十九条の十八関係）	90	90
○特定自主検査実施状況報告書（機関則第十九条の二十一関係）	91	91
○安全装置等型式検定申請書（検定則第六条関係）	91	90
○動力プレス機械型式検定申請書（検定則第六条関係）	91	91
○動力プレス機械明細書（検定則第六条関係）	92	92
○安全装置等型式検定合格書（検定則第九条関係）	92	92
○安全装置等更新検定申請書（検定則第十一条関係）	93	93
○動力プレス機械更新検定申請書（検定則第十一条関係）	93	93
○型式検定合格証再交付申請書（検定則第十二条・十三条関係）	94	94
○安全装置等用型式検定合格標章（検定則第十四条関係）	94	94
○動力プレス機械用型式検定合格標章（検定則第十四条関係）	94	94
技術上の指針等		
○プレス機械の金型の安全基準に関する技術上の指針（昭五二・一二・一四・公示九）	152	152
○動力プレス機械設計技術者に対する安全教育について（昭五八・八・一・基発四一七）	154	154
○動力プレスに係る計画の届出の具体的な審査要領について（昭五三・二・八・基発七〇）	155	155
○欠陥機器等の公表について（昭五三・一二・二六・基発七一〇）	158	158
○プレス災害防止のための総合的対策の推進について（昭五四・七・三・基発三九一）	159	159
○プレス災害防止対策の強化について（昭六〇・一一・一〇）	163	163
安全・労働衛生課長連名内翰		
昭和二三年五月一日	28	28
基発第七三六号	8	8
昭和二三年五月一日	昭和二三年五月一日	昭和二三年五月一日
基発第七三七号		
昭和四二年二月六日		
基発第一一二二号		
昭和四五年十月一六日		
基発第七五三号		
昭和四六年四月一五日		
基発第三〇九号		
昭和四六年九月二三日		
基発第六五二号		
昭和四七年九月一八日		
基発第九一号		
昭和四七年九月一八日		
基発第六〇一号の一		
昭和四七年九月一八日		
基発第六〇一号の二		
昭和四七年九月一八日		
基発第六〇二号	6	6
昭和四七年十月四日		
安全・労働衛生課長連名内翰		
昭和四七年十月四日		
6・8・11・13・27・30・35・61・69・70・77・81・82	82	82

昭和四七年一月一五日	基発第七二五号	4	38
昭和四八年三月二日	基収第二八九号の一		
昭和四八年三月一九日	基収第一四五号	27	
昭和四九年五月一一日	基収第三〇五号	28	
昭和四九年六月二五日	基発第三三二号		
昭和五〇年二月二四日	基発第一一〇号		
昭和五二年二月一二日	基発第七四号		
昭和五三年一月一九日	基発第三四号		
	114		
	•		
	116		
	•		
	119		
	•		
	141	121	
	•	•	
	143	123	
	•	•	
	144	127	
	•	•	
	147	129	35
	•	•	41
	148	132	
	•	•	
	151	138	41
昭和五三年二月一〇日	基発第七八号		
昭和五三年二月一〇日	基発第七七号		
昭和五三年二月一〇日	基発第九号		
昭和五三年二月一〇日	基発第七九号		
昭和五三年二月一〇日	基発第七九号		

昭和五九年一月二六日

基発第四一號

昭和六〇年一一月一二日

基取第五〇八號の二



## 労働安全衛生法（抄）

昭和四七・六・八法律第五七号  
改正 昭和五〇・五・一法律第二八号  
〃 昭和五二・七・一法律第七六号  
〃 昭和五五・六・二法律第七八号  
〃 昭和五八・法律第五七号  
〃 昭和六〇・法律第五六号  
労働安全衛生法をここに公布する。

### 第一章 総則

#### 解釈例規

##### 「労働安全衛生法施行について・第一章関係概要」

###### (1) 目的

この法律は、労働基準法と相まって、労働災害の防止に関する総合的、計画的な対策を推進することにより、職場における労働者の安全と健康を確保し、さらに進んで快適な作業環境の形成を促進することを目的とすること。

###### (2) 事業者等の責務

イ 事業者は、単に労働災害防止のためにこの法律で定められた最低基準を守るだけでなく、さらに快適な作業環境の実現と賃金、

労働時間等の労働条件の改善を通じて、労働者の安全と健康を確保すべき責務を有していることを明らかにしたこと。

ロ 機械等の設計者、製造者または輸入者、原材料の製造者または輸入者、建設物の建設者または設計者、建設工事の注文者等は、それぞれの立場において労働災害の発生の防止に資するよう努めるべき責務を有していることを明らかにしたこと。

###### (3) ジョイント・ベンチャー

最近、一の建設工事を二以上の事業者が共同連帯して施工するいわゆるジョイント・ベンチャーは、民法上の組合の一種と考えられるが、指揮命令系統が複雑で、労働災害防止上の措置義務者が不明確であるという問題点があるので、第五条において、ジョイント・ベンチャーア方式により建設工事を行なう事業者に関するこの法律の規定の適用関係を明らかにしたること。

（昭和四七・九・一八発基第九一号）

###### (目的)

第一条 この法律は、労働基準法（昭和二十二年法律第四十九号）と相まって、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その防止に関する総合的計画的な対策を推進することにより職場における労働者の安全と健康を確保するとともに、快適な作業環境の形成を促進することを目的とする。

### (定義)

第二条 この法律において、次の各号に掲げる用語の意義は、それぞれ当該各号に定めるところによる。

一 労働災害 労働者の就業に係る建設物、設備、原材料、ガス、蒸気、粉じん等により、又は作業行動その他業務に起因して、労働者が負傷し、疾病にかかり、又は死亡することをいう。

二 労働者 労働基準法第九条に規定する労働者をいう。

三 事業者 事業を行う者で、労働者を使用するものをいう。

三の二号 四号 省略

### 解釈例規

#### 「労働安全衛生法の施行について」

##### 第二 この法律の基本的事項

###### 2 この法律の適用範囲

この法律は、同居の親族のみを使用する事業または事務所を除き、原則として労働者を使用する全事業について適用されるが、つぎの(1)から(3)に掲げる者については適用されない。

(1) 家事使用人  
(2) 船員法の適用を受ける船員  
(3) 国家公務員（五現業の職員を除く。）

なお、鉱山保安法第二条第二項および第四項の規定による鉱山の保安（衛生に関する通氣および災害時の救護を含む。）については、

第二章の規定（労働災害防止計画）を除き、この法律の規定は適用されない。

また、機械等または有害物に対する流通規制については、労働基準法の適用範囲より拡大され、政令で定める一定の機械等または有害物の製造等を行なう者は、何人も、この法律による規制を受けることとなつた。

#### 3 事業場の範囲

この法律は、事業場を単位として、その業種、規模等に応じて、安全衛生管理体制、工事計画の届出等の規定を適用することにしており、この法律による事業場の適用単位の考え方は、労働基準法における考え方と同一である。

すなわち、ここで事業場とは、工場、鉱山、事務所、店舗等のごとく一定の場所において相関連する組織のもとに継続的に行なわれる作業の一体をいう。

したがつて、一の事業場であるか否かは主として場所的観念によつて決定すべきもので、同一場所にあるものは原則として一の事業場とし、場所的に分散しているものは原則として別個の事業場とするものである。

しかし、同一場所にあっても、著しく労働の態様を異にする部門が存する場合に、その部門を主たる部門と切り離して別個の事業場としてとらえることによってこの法律がより適切に運用できる場合には、その部門は別個の事業場としてとらえるものとする。たとえば、工場内の診療所、自動車販売会社に附属する自動車整備工場、学校に附置された給食場等はこれに該当する。

また、場所的に分散しているものであっても、出張所、支所等で、規模が著しく小さく、組織的関連、事務能力等を勘案して一の事業場

という程度の独立性がないものについては、直近上位の機構と一括して一の事業場として取り扱うものとする。

#### 4 事業場の業種のとらえ方

(1) 事業場の業種の区分については、その業態によって個別に決するものとし、経営や人事等の管理事務をもっぱら行なっている本社、支店などは、その管理する系列の事業場の業種とは無関係に決定するものとする。

たとえば、製鉄所は製造業とされるが、当該製鉄所を管理する本社は、労働安全衛生法施行令第二条第三号の「その他の業種」とすること。

(2) この法律の中で用いている業種で、次の表の左欄(上欄)に掲げるものに属する事業は、同表の右欄(下欄)に掲げる労働基準法第八条各号の事業とすること。

労働安全衛生法上の業種分類	労働基準法第八条各号の事業
イ 林 業	○第六号の事業(造林、伐木、造材、木材または運材を行なう事業に限る。)
ロ 砂 建 設 業	○第二号の事業
ハ 清 掃 業	○第三号の事業
ニ 運 送 業	○第四号および第五号の事業
ホ 清 掃 業	○第一五号の事業(焼却または清掃の事業に限る。)

#### へ 通 信 業

○第一一号の事業

ト 土石採取業  
○第二号の事業(鉱山保安法適用事業以外の事業に限る。)

チ その他の業種  
○第六号から第一〇号までおよび第一二号から第一七号までの事業(第六号の事業のうち造林、伐木、造材、集材または運材を行なうものならびに第一五号の事業のうち焼却または清掃の事業を除く。)

また、造船業に属する事業は、災防法の施行規則第一三条に置かれていた定義と同じく船舶の製造、改造または修理の事業をさす。

なお、次の業種に属する事業(「物の加工業」に属する事業のち、学校附設の給食の事業を除く。)は、労働基準法第八条第一号の事業とする。

#### 製 造 業(物の加工業を含む)

電 気 業  
ガ 斯 業  
水 道 業  
熱 供 給 業  
自動車整備業  
機械修理業

5 事業者の意味づけ  
この法律における主たる義務者である「事業者」とは、法人企業

であれば当該法人（法人の代表者ではない）、個人企業であれば事業経営主を指している。

これは、従来の労働基準法上の義務主体であった「使用者」と異なり、事業経営の利益の帰属主体そのものを義務主体としてとらえ、その安全衛生上の責任を明確にしたものである。

なお、法違反があった場合の罰則の適用は、法第一二三条に基づいて、当該違反の実行行為者たる自然人に対しなされるほか、事業者たる法人または人に対しても各本条の罰金刑が課せられることとなることは、従来と異なるところはない。

（昭四七・九・一八発基第九一号）

〔労働安全衛生法令における事業場の業種のとらえ方の疑義〕

問 標記業種のとらえ方については、昨年九月一八日付け労働省基第九一号「労働安全衛生法の施行について」の通達の第二の四の(1)、(2)において示されたところであり、同通達では、製造業（物の加工業を含む。）、電気業、ガス業、水道業、熱供給業、自動車整備業および機械修理業に属する業種は労働基準法第八条一号の事業とするとなつております。

さて、労働基準法第八条第一号の事業のうち上記の業種に属さない業種、例えばクリーニング業は下記1、2のいずれの業種と解すればよろしいか。いささか疑義を生じましたので何分のご教示を賜りたく当局の見解を添えて伺いたします。

記

1 クリーニング業は産業分類上サービス業であり、その他の業種と

して取り扱う。

2 製造業（物の加工業を含む。）の（ ）書には洗浄の業務をも含むものと解し製造業として取り扱う。

当局の見解

クリーニング業は、労働安全衛生法施行前は、労働基準法第八条第一号の事業として取り扱ってきたところであり、また、設備の面からみても製造業と同様の実態を備えているものが多いので、記の二によつて取り扱うべきかと思料します。

答 昭四七・九・一八付労発基第九十一号通達の記の第二の四の(2)は、

労働基準法第八条第一号の事業と労働安全衛生法施行令第二条の業との関係について整理したものであり、設問のクリーニング業をはじめ、解体の事業や装飾の事業についても物の加工業に含まれるものとして、貴見のとおり取り扱われたい。

（昭四八・三・二基収第二八九号の一）

〔事業部制の事業場の範囲は〕

問 造船事業で事業部制をとっている場合、事業場の範囲はどうなるか。

答 造船所等の各工場が事業部制をしていても造船所長がこれを総括的に管理している場合には、当該造船所を一つの事業場として法を適用するものである。

所長がおかれない場合であっても、共通事項を管理する部門は事業部から独立しておられるのが一般であり、衛生管理等はこの管理部門において一元的に取り扱われていることが多いから、このような場合にも当該造船所を一つの適用事業場と考えるべきである。

各事業部が完全に独立し、共通事項を管理する部門が別個に存在しない場合には、それぞれの事業部において総括的安全衛生管理を実施することが期待できるから各事業部ごとに別個の事業場として法を適用することとされたい。

(昭四七・一一・一五基発第七二五号)

以下略

第五条 省略

## 第二章 労働災害防止計画

### (労働災害防止計画の策定)

第六条 労働大臣は、中央労働基準審議会の意見をきいて、労働災害の防止のための主要な対策に関する事項その他労働災害の防止に関し重要な事項を定めた計画(以下「労働災害防止計画」という。)を策定しなければならない。

### (変更)

第七条 労働大臣は、労働災害の発生状況、労働災害の防止に関する対策の効果等を考慮して必要があると認めるときは、中央労働基準審議会の意見をきいて、労働災害防止計画を変更しなければならない。

- 2 機械、器具その他の設備を設計し、製造し、若しくは輸入する者、原材料を製造し、若しくは輸入する者又は建設物を建設し、若しくは設計する者は、これらの物の設計、製造、輸入又は建設に際して、これらの物が使用されることによる労働災害の発生の防止に資するよう努めなければならない。
- 3 建設工事の注文者等仕事を他人に請け負わせる者は、施工方法、工期等について、安全で衛生的な作業の遂行をそこなうおそれのある条件を附さないように配慮しなければならない。

### (公表)

第八条 労働大臣は、労働災害防止計画を策定したときは、遅滞なく、これを公表しなければならない。これを変更したと

第四条 労働者は、労働災害を防止するため必要な事項を守るほか、事業者その他の関係者が実施する労働災害の防止に関する措置に協力するよう努めなければならない。

きも、同様とする。

(勧告等)

**第九条** 労働大臣は、労働災害防止計画の的確かつ円滑な実施のため必要があると認めるときは、事業者、事業者の団体その他の関係者に対し、労働災害の防止に関する事項について必要な勧告又は要請をすることができる。

**第三章 安全衛生管理体制**

(総括安全衛生管理者)

**第十条** 事業者は、政令で定める規模の事業場ごとに、労働省令で定めるところにより、総括安全衛生管理者を選任し、その者に安全管理者、衛生管理者又は第二十五条の二第二項の規定により技術的事項を管理する者の指揮をさせるとともに、次の業務を統括管理させなければならない。

一 労働者の危険又は健康障害を防止するための措置に関すること。

二 労働者の安全又は衛生のための教育の実施に関すること。

三 健康診断の実施その他健康管理に関すること。

四 労働災害の原因の調査及び再発防止策に関すること。

五 前各号に掲げるもののほか、労働災害を防止するため必要な業務で、労働省令で定めるもの。

総括安全衛生管理者は、当該事業場においてその事業の実

施を統括管理する者をもつて充てなければならない。

**3 都道府県労働基準局長は、労働災害を防止するため必要があると認めるときは、総括安全衛生管理者の業務の執行について事業者に勧告することができる。**

**第一項 罰則法一二〇**

**解釈例規**

1 第一項の「業務を統括管理する」とは、第一項各号に掲げる業務が適切かつ円滑に実施されるよう所要の措置を講じ、かつ、その実施状況を監督する等当該業務について責任をもつて取りまとめるということ。

2 第一項第三号の「その他健康管理に関すること」には、健康診断実施結果に基づく事後措置、作業環境の管理および保健指導その他労働者の健康の保持増進を図るための措置が含まれること。

3 第二項の「事業の実施を統括管理する者」とは、工場長、作業所長等名称の如何を問わず、当該事業場における事業の実施について実質的に統括管理する権限および責任を有する者をいうものであること。

4 第三項の規定は、当該事業場の労働災害の発生率が他の同業種、同規模の事業場と比べて高く、それが総括安全衛生管理者の不適切な業務執行に基づくものであると考えられる場合等に、当該総括安全衛生管理者の業務の執行について事業者に勧告することができることとしたものであること。

〔関連条文〕

【政令】

(総括安全衛生管理者を選任すべき事業場)

第二条 労働安全衛生法(以下「法」という。)第十条第一項の政令で定める規模の事業場は、次の各号に掲げる業種の区分に応じ、當時当該各号に掲げる数以上の労働者を使用する事業場とする。

一号 省略

二 製造業(物の加工業を含む)、通信業、電気業、ガス業、水道業、

熱供給業、自動車整備業及び機械修理業 三百人

三 その他の業種 千人

解釈例規

- 1 本条で「當時当該各号に掲げる数以上の労働者を使用する」とは、日雇労働者、パートタイマー等の臨時の労働者の数を含めて、常態として使用する労働者の数が本条各号に掲げる数以上であることというること。
- 2 第二号「物の加工業」に属する事業は、給食の事業が含まれるものであること。

(昭四七・九・十八基発第六〇二号)

(安全管理者)

第十一条 事業者は、政令で定める業種及び規模の事業場ごとに、労働省令で定める資格を有する者のうちから、労働省令

【安衛則】

第一編 通 則

第二章 安全衛生管理体制

第一節 総括安全衛生管理者

(総括安全衛生管理者の選任)

第二条 法第十条第一項の規定による総括安全衛生管理者の選任は、総括安全衛生管理者を選任すべき事由が発生した日から十四日以内に行なわなければならない。

2 事業者は、総括安全衛生管理者を選任したときは、遅滞なく、様式第三号による報告書を、当該事業場の所在地を管轄する労働基準監督署長(以下「所轄労働基準監督署長」という。)に提出しなければならない。

解釈例規

- 1 第一項の「選任すべき事由が発生した日」とは、当該事業場の業種に応じて、その規模が政令で定める規模に達した日、総括安全衛生管理者に欠員が生じた日等を指すものであること。
- 2 (昭・四七・九・一八基発第六〇一号の一)

で定めるところにより、安全管理者を選任し、その者に前条第一項各号の業務（第二十五条の二第二項の規定により技術的事項を管理する者を選任した場合においては、同条第一項各号の措置に該当するものを除く。）のうち安全に係る技術的事項を管理させなければならない。

- 2 労働基準監督署長は、労働災害を防止するため必要があると認めるときは、事業者に対し、安全管理者の増員又は解任を命ずることができる。
- 3 労働基準監督署長は、前項の規定により安全管理者の解任を命じようとするときは、あらかじめ、事業者及び当該安全管理者にその理由を通知し、意見を述べ、及び証拠を提出する機会を与えるなければならない。

#### 罰則法一二〇

#### 解釈例規

第一項の「安全に係る技術的事項」とは、必ずしも安全に関する専門技術的事項に限る趣旨ではなく、総括安全衛生管理者が統括管理すべき第十条第一項の業務のうち安全に関する具体的な事項をいうものと解すること。

（昭四七・九・一八基発第六〇二号）

（関連条文）  
〔政令〕  
〔安全管理者を選任すべき事業場〕

第三条 法第十一条第一項の政令で定める業種及び規模の事業場は、前条第一号又は第二号に掲げる業種の事業場で、常時五十人以上の労働者を使用するものとする。

#### 【安衛則】

##### （安全管理者の選任）

第四条 法第十一条第一項の規定による安全管理者の選任は、次に定めるところにより行なわなければならない。

一 安全管理者を選任すべき事由が発生した日から十四日以内に選任すること。

二 その事業場に専属の者を選任すること。

#### 二一四号 省略

2 第二条第二項及び前条の規定は、安全管理者について準用する。

#### 解釈例規

（二） 安全管理者の選任は事業主又は事業の経営担当者以外の者のうちより選任するを原則とするも必ずしも工場長、技術長等の形式上の名称に拘泥することなく、実質上右の原則に合致する者であれば規則第三条の資格を有する限り選任して差し支えないこと。

（昭二三・五・一一基発七三七）

(安全管理者的資格)

第五条 法第十一条第一項の労働省令で定める資格を有する者は、次のとおりとする。

- 一 学校教育法（昭和二十二年法律第二十六号）による大学（旧大学令（大正七年勅令第三百八十八号）による大学を含む。以下同じ。）又は高等専門学校（旧専門学校令（明治三十六年勅令第六十一号）による専門学校を含む。以下同じ。）における理科系統の正規の課程（職業訓練法（昭和四十四年法律第六十四号）による職業訓練大学校における長期指導員訓練課程を含む。以下同じ。）を修めて卒業した者で、その後三年以上産業安全の実務に從事した経験を有するもの
- 二 学校教育法による高等学校（旧中等学校令（昭和十八年勅令第三十六号）による中等学校を含む。以下同じ。）において理科系統の正規の学科を修めて卒業した者で、その後五年以上産業安全の実務に從事した経験を有するもの
- 二 前二号に掲げる者のほか、労働大臣が定める者

(安全管理者の巡視及び権限の付与)

- 第六条 安全管理者は、作業場等を巡視し、設備、作業方法等に危険のおそれがあるときは、直ちに、その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。
- 2 事業者は、安全管理者に対し、安全に関する措置をなし得る権限を与えるなければならない。

解釈例規

1 第一項の「その危険を防止するために必要な措置」とは、その権限内においてただちに所要の是正措置を講ずるほか、事業者等に報告してその指示を受けることをいうものであること。

2 第二項の「安全に関する措置」とは、法第十一条第一項の規定により安全管理者が行なうべき措置をいい、具体的には、次のとおりを指すものであること。

- (1) 建設物、設備、作業場所または作業方法に危険がある場合における応急措置または適当な防止の措置（設備新設時、新生産方式採用時等における安全面からの検討を含む。）
- (2) 安全装置、保護具その他危険防止のための設備・器具の定期的点検および整備
- (3) 作業の安全についての教育および訓練
- (4) 発生した災害原因の調査および対策の検討
- (5) 消防および避難の訓練
- (6) 作業主任者その他安全に関する補助者の監督
- (7) 安全に関する資料の作成、しゅう集および重要事項の記録
- (8) その事業の労働者が行なう作業が他の事業の労働者が行なう作業と同一の場所において行なわれる場合における安全に関し、必要な措置

（昭四七・九・一八基発第六〇一号の一）

第十二条 省略

第十三条 省略

(作業主任者)

**第十四条** 事業者は、高圧室内作業その他の労働災害を防止するための管理を必要とする作業で、政令で定めるものについては、都道府県労働基準局長の免許を受けた者又は都道府県労働基準局長若しくは都道府県労働基準局長の指定する者が行なう技能講習を修了した者のうちから、労働省令で定めるところにより、当該作業の区分に応じて、作業主任者を選任し、その者に当該作業に従事する労働者の指揮その他の労働省令で定める事項を行なわせなければならない。

罰則法二九

作業主任者技能講習

解釈例規

作業及び講習の種類	作業主任者技能講習
動力により駆動されるプレス機械を五台以上有する事業場において行なう当該機械による作業	(イ) 五年以上の実務経験を有する者(則別表第六)
(ロ) 養成訓練(専修、高等)	(ハ) 技能検定(一級、二級)
金、建築板金又は製罐の検定に合格した者	金属プレス加工、工場板金科、製罐

(プレス機械作業主任者技能講習)

科又は金属プレス科の訓練を修了した者でその後四年以上の実務経験を有するもの(プレス機械作業主任者技能講習規程第一条)

(ハ) 能力再開発訓練

板金科、製罐

科又は金属プレス科の訓練を修了した者でその後四年以上の実務経験を有するもの(ロ)に同じ。

(イ) 指導員訓練(長期)

板金科又は溶接科の訓練を修了した者でその後四年以上の実務経験を有するもの(ロ)に同じ。

〔関連条文〕

【政令】

(作業主任者を選任すべき作業)

第六条 法第十四条の政令で定める作業は、次のとおりとする。

一〇六号 省略

七 動力により駆動されるプレス機械を五台以上有する事業場において  
行う当該機械による作業

〔解釈例規〕

1 第六号および第七号の「五台以上有する事業場」の台数の計算につ  
いては、使用を休止中のものは含まれるが、倉庫に保管されているも  
の等のように直ちには使用できない状態にあるものは含まれないこと。

2 第七号の「プレス機械」とは、曲げ、打抜き、絞り等の金型を介し  
て原材料を曲げ、せん断、その他の成型をする機械のうち、労働安全  
衛生規則第一四七条の適用を受ける次のような機械を除いたものをい  
うこと。

イ 印刷用平圧印刷機、筋つけ機、折目つけ機、紙型取り機およびこ  
れに類する機械

ロ ゴム、皮革又は紙製品用の型付け機および型打ち機

2項 省略

ハ 錫造プレス、ハンマー、ブルドーザー(重圧曲げ機械)およびア

ブセッター(模型ボルト・ナット錫造機械)

ニ 鑄型造形機および錫型用の中子を作るために砂を加圧する機械  
ホ 圧縮空気、水圧又は蒸気を利用して、特殊なダイスを通して軟質金  
属、陶磁器、黒鉛、プラスチック、ゴム、マカルニ等の物質を押し  
出す押し出し機

ヘ れんが、建築用ブロック、排水管、下水管、タイルその他陶磁  
器製品の製造に使用する金型を有しない加圧成型機械

ト 梱包プレス

チ 衣服プレス

リ 搾り出し機

ヌ 射出成形機、圧縮成型機及びダイ铸造機

(昭四七・九・十八基発第六〇二号)

〔安衛則〕

第五節 作業主任者

(作業主任者の選任)

第十六条 法第十四条の規定による作業主任者の選任は、別表第一の上  
欄に掲げる作業の区分に応じて、同表の中欄に掲げる資格を有する者  
のうちから行なうものとし、その作業主任者の名称は、同表の下欄に  
掲げるとおりとする。

別表第一（第十六条、第十七条関係）【改】

作業の区分 令第六条第七号の 作業	資格を有する者 講習を修了した者	名 称 任者 者
-------------------------	---------------------	-------------------

（作業主任者の職務の分担）

第十七条 事業者は、別表第一の上欄に掲げる一の作業を同一の場所で行なう場合において、当該作業に係る作業主任者を二人以上選任したときは、それぞれの作業主任者の職務の分担を定めなければならない。

（作業主任者の氏名等の周知）

第十八条 事業者は、作業主任者を選任したときは、当該作業主任者の氏名及びその者に行なわせる事項を作業場の見やすい箇所に掲示する等により関係労働者に周知させなければならない。

（プレス機械作業主任者の選任）

第二百三十三条 事業者は、令第六条第七号の作業については、プレス機械作業主任者技能講習を修了した者のうちから、プレス機械作業主任者を選任しなければならない。

（プレス機械作業主任者の職務）

第二百三十四条 事業者は、プレス機械作業主任者に、次の事項を行なわせなければならない。

一 プレス機械及びその安全装置を点検すること。

二 プレス機械及びその安全装置に異常を認めたときは、直ちに必要な措置をとること。

三 プレス機械及びその安全装置に切替えキー・スイッチを設けたときは、当該キーを保管すること。

四 金型の取付け、取りはずし及び調整の作業を直接指揮すること。

解釈例規

第二号の「必要な措置」とは、その緊急度に応じ、プレス機械の使用を停止すること、使用者に報告すること等をいうこと。

（昭四五・一〇・一六基発第七五三号）

第十五条～十九条 省略

第四章 労働者の危険又は健康障害を防止するための措置

（事業者の講ずべき措置等）

第二十条 事業者は、次の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。

- 一 機械、器具その他の設備（以下「機械等」という。）による危険
- 二 爆発性の物、発火性の物、引火性の物等による危険
- 三 電気、熱その他のエネルギーによる危険

解説

本条は機械、危険物、電気等のエネルギーによる労働者の危険を防止するため、事業者に必要な措置を講すべきことを義務づけたものである。

二号～十一号 省略

十二 動力により駆動されるプレス機械

十三号～四十四号 省略

解釈例規

第三号の「その他のエネルギー」には、アーク等の光、爆発の際の衝撃波のエネルギーが含まれること。

(昭四七・九・一八基発第六〇二号)

(安全装置等の有効保持)

第二十八条 事業者は、法及びこれに基づく命令により設けた安全装置、覆い、囲い等(以下「安全装置等」という。)が有効な状態で使用されるようそれらの点検及び整備を行なわなければならない。

第二十九条 労働者は、安全装置等について、次の事項を守らなければならぬ。

一 安全装置等を取りはずし、又はその機能を失わせないこと。

二 臨時に安全装置等を取りはずし、又はその機能を失わせる必要があるときは、あらかじめ、事業者の許可を受けること。

三 前号の許可を受けて安全装置等を取りはずし、又はその機能を失わせたときは、その必要がなくなった後、直ちにこれを原状に復しておぐこと。

四 安全装置等が取りはずされ、又はその機能を失ったことを発見したときは、すみやかに、その旨を事業者に申し出ること。

(労働大臣が定める規格又は安全装置を具備すべき機械等)

第十三条 法第四十二条の政令で定める機械等は、次に掲げる機械等(本邦の地域内で使用されないことが明らかな場合を除く。)とする。

一 プレス機械又はシャーの安全装置

(注)【政令】

(労働大臣が定める規格又は安全装置を具備すべき機械等)

第十三条 法第四十二条の政令で定める機械等は、次に掲げる機械等(本邦の地域内で使用されないことが明らかな場合を除く。)とする。

一 プレス機械又はシャーの安全装置

## 第二編 安全基準

### 第一章 機械による危険の防止

#### 第一節 一般基準

##### (原動機、回転軸等による危険の防止)

第百一条 事業者は、機械の原動機、回転軸、歯車、ブーリー、ベル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、スリップ、踏切橋等を設けなければならない。

2 事業者は、回転軸、歯車、ブーリー、フライホイール等に附属する止め具については、埋頭型のものを使用し、又は覆いを設けなければならぬ。

3 事業者は、ベルトの継目には、突出した止め具を使用してはならない。

4 事業者は、第一項の踏切橋には、高さが九十センチメートル以上の手すりを設けなければならない。

##### (ベルトの切断による危険の防止)

第百二条 事業者は通路又は作業箇所の上にあるベルトで、ブーリー間の距離が三メートル以上、幅が十五センチメートル以上及び速度が毎秒十メートル以上であるものには、その下方に囲いを設けなければならない。

#### 5項 省略

##### (動力しゃ断装置)

第百三条 事業者は、機械ごとにスイッチ、クラッチ、ベルトシフター等の動力しゃ断装置を設けなければならない。ただし、連続した一団の機械で共通の動力しゃ断装置を有し、かつ、工程の途中で人力による原材料の送給、取出し等の必要のないものは、この限りでない。

#### 解釈例規

が通常の作業（日々行なわれる掃除、給油、検査等を含む。）又は通行の際に接触することにより巻き込まれ、又は引き込まれる等の危険がある部分をいうこと。

3 第一項の「踏切橋等」の「等」には、柵が含まれること。

4 第二項の「フライホイール等」の「等」には、スプロケットホイールが含まれること。

5 第二項の「止め具」とは、回転軸に歯車、ブーリー等を固定するためのキー、セットボルト等をいい、非金属のものを含むこと。

6 第三項の「突出した止め具」には、突出部を削って安全にした止め具は含まれないこと。

7 第四項の「手すり」については、中さんを設けるよう指導すること。

（昭四五・一〇・一六基発第七五三号）

2 事業者は、前項の機械が切断、引抜き、圧縮、打抜き、曲げ又は絞りの加工をするものであるときは、同項の動力しや断装置を当該加工の作業に従事する者がその作業位置を離れることなく操作できる位置に設けなければならない。

3 事業者は第一項の動力しや断装置については、容易に操作ができるもので、かつ、接触、振動等のため不意に機械が起動するおそれのないものとしなければならない。

### 解釈例規

- 1 第一項の「機械」には、総合運転方式の原動機及び当該原動機より機械に至るまでの動力伝導装置が含まれること。
- 2 第一項の「ベルトシフター等」の「等」には、圧縮空気を利用する機械のストップバルブが含まれること。
- 3 第一項の「動力しや断装置」とは、動力をしや断して運転を停止する装置をいうが、必ずしも制動装置を必要とする趣旨ではないこと。
- 4 第一項ただし書の「連続した一団の機械」とは、混打綿機械、製紙材機等のように異なる仕事をする機械が連続して一つの集団をなしている機械をいうこと。
- 5 第二項の「切断、引抜き、圧縮、打抜き、曲げ又は絞りの加工をするもの」とは、プレス機械、シャー、射出成形機等緊急の際に当該加工の作業に従事する労働者が直ちに動力をしや断しなければならない必要度の高い機械をいうこと。
- 6 第二項の「その作業位置を離れることなく操作できる位置」とは、通常の作業範囲において操作できる位置をいい、材料の取扱い位置と

機械の操作位置とが同一でない機械にあっては、動力しや断装置が通常の作業範囲（材料の取扱い及び機械の操作の範囲）において操作できる位置に設けられていれば足り、また、遠隔操作の機械、自動化されている機械又は二台以上の機械で一人の労働者により操作されるもの等にあっては、当該機械を操作する者が通常の作業範囲において容易にしや断操作ができれば足りること。

7 第三項の「接触、振動等のため不意に機械が起動するおそれのないもの」とは、クラッチのレバーでノット付きになっているもの、ペダルで覆いを設けたもの等をいうこと。

（昭四五・一〇・一六基発第七五三号）

### 「プレス機械の操作用足踏みペタル」

問 動力によって運転するプレス機械の操作用足踏みペタルは、本条の「動力しや断装置」に該当するか。

答 本条の「動力しや断装置」とは、動力をしや断して当該機械全体の運転を速やかに停止する装置をいい、プレス機械の操作用足踏みペタルは動力しや断装置の一種ではあるが、作業点の運転を停止するだけのものであるので、本条の「動力しや断装置」には該当しない。

（昭四六・九・二三基発第六五二号）

### （運転開始の合図）

第一百四条 事業者は、機械の運転を開始する場合において、労働者に危険を及ぼすおそれのあるときは、一定の合図を定め、合図をする者を指名して、関係労働者に対し合図を行なわせなければならない。

2 労働者は、前項の合図に従わなければならない。

作業ができない場合等をいうこと。

(昭四五・一〇・一六基発第七五三号)

### 解釈例規

1 第一項の「機械の運転を開始する場合において、労働者に危険を及ぼすおそれのあるとき」とは、総合運転方式にあっては原動機にスイッチを入れる場合、連続した一團の機械にあっては共通のスイッチを入れる場合等をいうこと。

2 第一項の「関係労働者」とは、動力源に關係のある作業範囲におけるすべての労働者をいうこと。

(昭四五・一〇・一六基発第七五三号)

### (加工物等の飛来による危険の防止)

第一百五条 事業者は、加工物等が切断し、又は欠損して飛来することにより労働者に危険を及ぼすおそれのあるときは、当該加工物等を飛散させる機械に覆い又は曲いを設けなければならぬ。ただし、覆い又は曲いを設けることが作業の性質上困難な場合において、労働者に保護具を使用させたときは、この限りではない。

2 労働者は、前項ただし書の場合において、保護具の使用を命じられたときは、これを使用しなければならない。

### 解釈例規

1 第一項の「機械」には、総合運転方式の原動機及び当該原動機より機械に至るまでの動力伝動装置が含まれること。

2 第一項ただし書の「機械の運転中に作業を行なわなければならない場合」とは、ベルトコンベヤのベルトを掃除する場合のように機械を運転しなければ作業を完全には行なうことができない場合等をいうこと。

3 第一項ただし書の「覆いを設ける等」の「等」には、「十分な長さの用具を使用する」が含まれること。

4 省略

### (そうじ等の場合の運転停止等)

第一百七条 事業者は、機械(刃部を除く。)のそうじ、給油、検査又は修理の作業を行なう場合において、労働者に危険を及ぼすおそれのあるときは、機械の運転を停止しなければならない。ただし、機械の運転中に作業を行なわなければならない場合において、危険な箇所に覆いを設ける等の措置を講じたときは、この限りでない。

2 事業者は、前項の規定により機械の運転を停止したときは、当該機械の起動装置に鍵をかけ、当該機械の起動装置に表示板を取り付ける等同項の作業に従事する労働者以外の者が当該機械を運転することを防止するための措置を講じなければならない。

### 解釈例規

5 第二項の「鍵」には、キースイッチが含まれること。

(昭四五・一〇・一六基発第七五三号)

6 「当該機械の起動装置に表示板を取り付ける等」の「等」には次の措置が含まれること。

イ 作業者に安全プラグを携帯させること。

ロ 監視人を配置し、作業を行っている間当該機械の起動装置を操作させないように措置を講じること。

ハ 当該機械の起動装置の操作盤全体に鍵をかけること。

(昭五八・六・二八基発第三三九号)

(刃部のそうじ等の場合の運転停止等)

第一百八条 事業者は、機械の刃部のそうじ、検査、修理、取替え又は調整の作業を行なうときは、機械の運転を停止しなければならない。ただし、機械の構造上労働者に危険を及ぼすおそれのないときは、この限りでない。

2 事業者は、前項の規定により機械の運転を停止したときは、当該機械の起動装置に鍵をかけ、当該機械の起動装置に表示板を取り付ける等同項の作業に従事する労働者以外の者が当該機械を運転することを防止するための措置を講じなければならない。

#### 第四節 プレス機械及びシャー

(プレス等による危険の防止)

3～4項 省略

(巻取りロール等の危険の防止)

第一百九条 事業者は、紙、布、ワイヤロープ等の巻取りロール、コイル

巻等で労働者に危険を及ぼすおそれのあるものには、覆い、囲い等を設けなければならない。

#### 解釈例規

1 「ワイヤロープ等」の「等」には、糸が含まれること。

2 「コイル巻等」の「等」には、伸線機の引出しドラム、製紙用ワイヤンダの押えロール等が含まれること。

3 「囲い等」の「等」には、急停止装置が含まれること。

(昭四五・一〇・一六基発第七五三号)

(作業帽等の着用)

第一百十条 事業者は、動力により駆動される機械に作業中の労働者の頭髪又は被服が巻き込まれるおそれのあるときは、当該労働者に適当な作業帽又は作業服を着用させなければならない。

2 労働者は、前項の作業帽又は作業服の着用を命じられたときは、これらを着用しなければならない。

第百三十一条 事業者は、プレス機械及びシャー（以下「プレス等」という。）については、安全廻いを設ける等当該プレス等を用いて作業を行なう労働者の身体の一部が危険限界に入らないような措置を講じなければならない。ただし、スライド又は刃物による危険を防止するた

めの機構を有するプレス等については、この限りではない。

2 事業者は、作業の性質上、前項の規定によることが困難なときは、当該プレス等を用いて作業を行なう労働者の安全を確保するため、次に定めるところに適合する安全装置を取り付ける等必要な措置を講じなければならない。

一 プレス等の種類、圧力能力、毎分ストローク数及びストローク長さ並びに作業の方法に応じた性能を有するものであること。

二 両手操作式の安全装置及び感応式の安全装置にあっては、プレス等の停止性能に応じた性能を有するものであること。

3 前二項の措置は、行程の切替えスイッチ、操作の切替えスイッチ若しくは操作ステーションの切替えスイッチ又は安全装置の切替えスイッチを備えるプレス等については、当該切替えスイッチが切り替えられないかなる状態においても講じられているものでなければならない。

### 解釈例規

「旧規則との相違点」プレス機械およびシャーの安全装置については、これらの機械の種類、圧力能力、ストローク数等に応じた性能を有するものを使用すべきことを新たに定めたこと。

(昭四七・九・一八基発第六〇一号の一)

1 第一項の「危険限界」とは、スライド又は刃物が作動する範囲をいうこと。

2 第二項の「前項によることが作業の性質上困難な場合」とは、多品種少量生産の場合、形状の複雑な材料を加工する場合等をいうこと。

(昭四五・一〇・一六基発第七五三号)

### 〔改正の要点(五二・一二・二七)〕

プレス等については、スライドの作動中はもとより稼動中は如何なる場合も身体の一部が危険限界に入らないこととしたこと。

プレス等に切替えスイッチを設けたときは、すべての切替え位置において危険防止の措置が講じられていないこととしたこと。

(昭五三・二・一〇基発第七八号)

1 第一項本文は、プレス等による災害防止の原則としてプレス機械又はシャーを用いて作業を行う場合において労働者の身体の一部が危険限界に入らないような措置を講じることを明らかにしたものであること。

第一項ただし書には、昭和五三年一月一日以降型式検定の対象となるスライドによる危険を防止するための機構を有する動力プレス機械（安全プレス）が含まれているものであること。

2 第一項の「身体の一部が危険限界に入らないような措置」とは、次のいずれかに該当する措置をいうこと。

イ 安全開い（プレス作業者の指が安全開いを通して、又はその外側から危険限界に届かないもの）を設けること。

ロ 安全型（上死点における上型と下型（ストリッパー）を用いる場合にあっては上死点における上型及び下型とストリッパーとのすき間及びガイドボストとブッシュとのすき間が八mm以下のもの）等指が金型の間に入らないものを使用すること。

ハ 専用プレス（特定の用途に限り使用でき、かつ、身体の一部が危険限界に入らない構造の動力プレス）を使用すること。

ニ 自動プレス（自動的に材料の送給及び加工並びに製品等の排出を行なう構造の動力プレス）を使用すること。

3 第二項の「安全装置を取り付ける等必要な措置」には、次のいずれかに該当する措置が含まれること。

- イ 片手では専用の手工具が使用され、かつ、他方の手に対して囲い等が設けられていること。  
ロ 専用の手工具が両手で保持され、材料の送給又は製品の取出しが行なわれること。

4 第二項第一号の「作業の方法に応じた性能を有するもの」とは、ブレス作業においては、一行程、連続行程等の行程の区分、抜き、絞り等の加工の区分等により作業方法が異なることから作業方法に適応した性能を有する安全装置等をいうこと。

5 第二項第二号の「両手操作式の安全装置」とは、次のものをいうこと。

イ 安全一行程用のもの

- ロ 両手起動式のもの（起動用の押しボタン等からプレス作業者が手を離し、危険限界に手が達するまでにスライドが下死点に達するもの）

6 第二項第二号の「感応式の安全装置」には、光線式の安全装置が含まれること。

7 第二項第二号の「プレス等の停止性能」とは、プレス等の固有の停止性能をいうものであり、次式の  $T_s$  によって示されるものであること。

第二項第二号の「プレス等の停止性能に応じた性能」とは、両手操作式の安全装置及び感応式の安全装置の固有の運動時間等によつて表

されるものであり、次式の  $T_L$  又は  $T_m$  によって示されるものであること。

$$(i) D > 1.6 (T_L + T_s)$$

この式において  $D$ 、 $T_L$  及び  $T_s$  はそれぞれ次の値を表す。

$D$  : 安全一行程用の両手操作式の安全装置にあっては、押しボタン等と危険限界との距離（単位  $\text{mm}$ ）

感応式の安全装置にあっては、感応域と危険限界との距離（単位  $\text{mm}$ ）

位  $\text{mm}$

$T_L$  : 安全一行程用の両手操作式の安全装置にあっては、押しボタン等から手が離れた時から急停止機構が作動を開始する時までの時間（単位  $\text{msec}$ ）

感応式の安全装置にあっては、手が感応域に入った時から急停止機構が作動を開始する時までの時間（単位  $\text{msec}$ ）

$T_s$  : 急停止機構が作動を開始した時からスライドが停止する時までの時間（単位  $\text{msec}$ ）

$$(ii) D > 1.6 T_m$$

この式において  $D$  及び  $T_m$  はそれぞれ次の値を示す。

$D$  : 両手起動式の安全装置にあっては、押しボタン等から危険限界との距離（単位  $\text{mm}$ ）

$T_m$  : 押しボタン等から手が離れた時からスライドが下死点に達するまでの所要最大時間（単位  $\text{msec}$ ）で次の式による。

$$T_m = \left( \frac{1}{2} + \frac{1}{\text{タップの組合せの箇所の数}} \right) \times \text{タップノブが1回転するに要する時間}$$

具体的には、安全装置に表示されている使用できるプレス等の範

因によつて判断すれば、足りるものであること。

8 第三項は、切替えスイッチを切り替えることによつて、プレス等が稼動状態において無防護とならないよう規定したものであること。

9 第三項の「行程の切替え」とは、連続行程、一行程、安全一行程、寸動行程などの行程の切替えをいうこと。

10 第三項の「操作の切替え」とは、両手操作を片手操作に切り替える場合、両手操作をフートスイッチ又はフートペダル操作方式に切り替える場合等の操作の切替えをいうこと。

11 第三項の「操作ステーションの切替え」とは、複数の操作ステーションを単数の操作ステーションに切り替えるなど操作ステーションの数を切り替えるということ。

12 第三項の「安全装置の切替え」とは、安全装置の作動をオン又はオフにするための切替えをいうこと。

(昭五三・二・一〇基発第七八号)

(金型の調整)

〔改正の要点(五二・一二・二七)〕

1 本条は、金型の取付け等非定常作業において、身体の一部を危険限界に入れる場合の措置について規定したものであること。

2 第一項の「調整」には、試し打ちに伴う調整が含まれること。

3 「安全ブロックを使用させる等の措置」の「等」には、安全ブロック及びキーロックによる措置が含まれること。

(昭五三・二・一〇基発第七八号)

(スライドの下降による危険の防止)

第一百三十一条の二 事業者は、動力プレスの金型の取付け、取外し又は調整の作業を行なう場合において、当該作業に従事する労働者の身体の一部が危険限界に入るときは、スライドが不意に下降することによる労働者の危険を防止するため、当該作業に従事する労働者に安全ブロックを使用させる等の措置を講じさせなければならない。

2 前項の作業に従事する労働者は、同項の安全ブロックを使用する等の措置を講じなければならない。

### 解釈例規

〔改正の要点(五二・一二・二七)〕

金型の取付け等非定常作業における危険を防止するための措置を定めたこと。

### 解釈例規

〔改正の要点(五二・一二・二七)〕

金型の取付け等非定常作業における危険を防止するための措置を定めたこと。

- 1 「寸動機構」には、スライド調節装置が含まれること。
- 2 「手回し」とは、動力プレスの操作電線を切り、フライホール等の回転が停止した後フライホール等を手を用いて回してスライドを作動させることをいうこと。

(昭五三・二・一〇基発第七八号)

(作業開始前の点検)

本条は、プレス作業主任者の選択を必要としないような規模の事業場における切替えキースイッチのキーの管理について規定したものである。

(昭五三・二・一〇基発第七八号)

(クラッチ等の機能の保持)

第百三十二条 事業者は、プレス等のクラッチ、ブレーキその他制御のために必要な部分の機能を常に有効な状態に保持しなければならない。

解釈例規

「その他制御のために必要な部分」とは、次の部分をいうこと。

イ クラッチ及びブレーキに付属するピン、ボルト及びスプリング

ロ クラッチ及びブレーキに連結する連結機構部分

ハ 第八七条〔現行一一三五条〕第二号から第五号までに掲げる部分  
(昭四五・一〇・一六基発第七五三号)

解釈例規

(切替えキースイッチのキーの保管等)

第百三十四条の二 事業者は、動力プレスによる作業のうち令第六条第七号の作業を行なう場合において、動力プレス及びその安全装置に切替えキースイッチを設けたときは、当該キーを保管する者を定め、その者に当該キーを保管させなければならない。

(プレス等の補修)

第百三十七条 事業者は、第百三十四条の三若しくは第百三十五条の主旨検査又は前条の点検を行った場合において、異常を認めたときは、

解釈例規

補修その他の必要な措置を講じなければならない。

#### (伸線機の引抜きブロック等の覆い等)

第一百四十六条 事業者は、伸線機の引抜きブロック又はより線機のケージで労働者に危険を及ぼすおそれのあるものには、覆い、開い等を設ければならない。

#### 解釈例規

#### 〔改正の趣旨(五八・六・二〇)〕

最近におけるマイクロ・エレクトロニクスを活用した産業用ロボットをはじめとする自動生産設備の開発、導入はめざましい状況である。とりわけ産業用ロボットは、その動作に柔軟性を有することから、多様な生産方式においてその特性を發揮し、今後これを軸とした生産工程の自動化、システム化が急速に進展するものと考えられる。労働災害の防止という立場からみると、従来から有効な対策の講じにくい危険・有害な職場に産業用ロボットが導入されることにより、その成果が大いに期待されるところである。

しかしながら一方では、既に産業用ロボットによる新しいタイプの労働災害も発生しており、また労働災害に結びつくおそれのある事例も把握されている。今後広範な業種・規模の事業場において産業用ロボットの利用拡大が進むことが予想される中で産業用ロボットの安全の確保を図る必要性が増大している。

2 前項の戸は、閉じなければ機械が作動しない構造のものでなければならない。

#### 解釈例規

第一項の「その他の安全装置」とは、光線式安全装置、ゲート式安全装置等をいうこと。

(昭四五・一〇・一六基発第七五三号)

#### 第九節 産業用ロボット

#### 解釈例規

産業用ロボットは人間の手の機能を果たすマニブレータを有するが、このマニブレータは、機体の外部の空間を自動的に作動し、その作動方向、順序等が容易に判断できないという特徴がある。産業用ロボットにこうした特徴を有する力の大きなマニブレータに労働者が接触することにより発生しているといえる。

また、産業用ロボットに特有の作業である教示作業は、マニブレータ

を作動させながらそれに接近して行われるものがあり、安全確保の必要性が高いといえる。

このような特徴は、従来の機械にはないものであり、従来の労働安全衛生規則の機械に関する規定では十分に対処することができない。

さらに、産業用ロボットは、機構・制御が複雑・高度化しているため、その取扱いには相当の知識を要するものであり、取扱い者の知識の不足は災害につながるおそれがある。

以上のことと踏まえ、産業用ロボットによる労働災害を防止するため、事業者に必要な措置を講じさせることとして、所要の改正が行われたものである。

(昭五八・六・二八基発第三三九号)

(教示等)

第一百五十条の三 事業者は、産業用ロボットの可動範囲内において当該産業用ロボットについて教示等の作業を行うときは、当該産業用ロボットの不意の作動による危険又は当該産業用ロボットの誤操作による危険を防止するため、次の措置を講じなければならない。ただし、第一号及び第二号の措置については、産業用ロボットの駆動源を遮断して作業を行うときは、この限りでない。

一 次の事項について規程を定め、これにより作業を行わせること。

- イ 産業用ロボットの操作の方法及び手順
- ロ 作業中のマニブレータの速度

- ハ 複数の労働者に作業を行わせる場合における合図の方法
- ニ 異常時における措置

ホ 異常時に産業用ロボットの運転を停止した後、これを再起動させるときの措置

ヘ その他産業用ロボットの不意の作動による危険又は産業用ロボットの誤操作による危険を防止するために必要な措置

二 作業に従事している労働者又は当該労働者を監視する者が異常時に直ちに産業用ロボットの運転を停止することができるようにするための措置を講ずること。

三 作業を行っている間産業用ロボットの起動スイッチ等に作業中である旨を表示する等作業に従事している労働者以外の者が当該起動スイッチ等を操作することを防止するための措置を講ずること。

解釈例規

1 「産業用ロボットの駆動源を遮断」の意義は、第三六条第三二号の「産業用ロボットの駆動源を遮断」の意義と同様であること。

2 第一号は、同号に掲げる事項について、産業用ロボットの種類、関連する機械等との連動の状況、教示等の内容等の実態に即して、産業用ロボットの不意の作動による危険又は産業用ロボットの誤操作による危険を防止するために必要な内容を定めた規程を作成し、それに従つて作業を行わなければならないことを規定したものであること。そのため、関係労働者の意見を取り入れる等により、できるだけ実効のあるものを作成するよう努めること。

なお、同号の「規程」に定めるべき内容が同一であれば、複数の産業用ロボットについて共通の「規程」を定めても差し支えないこと。

3 第一号イは、主として産業用ロボットの誤操作による危険を防止す

る趣旨から規定したものであること。なお、「操作の方法及び手順」には、起動の方法、操作スイッチの取扱い、教示の方法、確認の方法及びこれらの手順が含まれること。

4 第一号ロの「作業中のマニブレーラーの速度」は、不意の作動等による危険を防止する上で、できるだけ遅くすることが望ましいものであり、速度の切替えができるものにあっては教示等の内容等の実態に即して適切な速度を定める必要があること。

5 第一号ハは、複数の労働者が教示等の作業を行う場合には、物に連絡・調整が正確に行われることが必要であることから規定したものであること。

6 第一号ニの「異常時における措置」には次の事項が含まれること。

イ 非常停止を行うための方法

ロ 産業用ロボットの非常停止を行ったとき、併せて、関連する機械等を停止させる方法

ハ 電圧、空気圧、油圧等が変動したときの措置

ニ 非常停止装置が機能しなかつた場合の措置

7 第一号ホの措置には可動範囲内において教示作業を行う者の安全の確認及び異常事態の解除の確認が含まれること。

なお、関連機械等が産業用ロボットのスイッチ等と連動されている場合には、当該機械等による危険についても配慮すること。

8 第一号への「措置」には、次の事項が含まれること。

イ 第三号の措置

ロ 教示等の作業を行う場合の位置、姿勢等

ハ ノイズの防止方法

## ニ 関連機械等の操作者との合図の方法

9 第二号の措置には次の措置があること

イ 作業に従事している労働者に、異常時に直ちに産業用ロボットの運転を停止することができる構造のスイッチを保持させること。

ロ 作業に従事している労働者がスイッチを押している間だけ産業用ロボットが作動し、手を離すと直ちに停止する機能を有する可搬式操作盤により作業を行わせること。

ハ 教示等の作業に従事している労働者を監視する者に、常に当該労働者を監視するとともに、異常時に直ちに産業用ロボットの運転を停止することができる構造のスイッチを当該監視する者がその場で操作できる位置に備えること。

10 第三号の「産業用ロボットの起動スイッチ等」の「等」には、産業用ロボットの運転状態を切り替えるためのスイッチが含まれること。

11 第三号の「作業中である旨を表示する」には表示板に表示すること又はランプを点燈させることにより作業中であることを明らかにすることがあること。

12 第三号の「作業中である旨を表示する等」の「等」には、次の措置が含まれること。

イ 監視人を配置し、作業を行っている間産業用ロボットの起動スイッチ等を操作させないようにすること。

ロ 産業用ロボットの起動スイッチ等の操作盤全体に錠をかけること。

(昭五八・六・二八基発第三三九号)

(運転中の危険の防止)

第一百五十条の四 事業者は、産業用ロボットを運転する場合（教示等のために産業用ロボットを運転する場合及び産業用ロボットの運転中に次条に規定する作業を行わなければならぬ場合において産業用ロボットを運転するときを除く。）において、当該産業用ロボットに接触することにより労働者に危険が生ずるおそれのあるときは、さく又は開いを設ける等当該危険を防止するために必要な措置を講じなければならない。

解釈例規

「さく又は開いを設ける等」の「等」には、次の措置が含まれること。

- イ 産業用ロボットの可動範囲に労働者が接近したことを検知し、検知後直ちに産業用ロボットの作動を停止させ、かつ、再起動の操作をしなければ当該産業用ロボットが作動しない機能を有する光線式安全装置、超音波センサー等を利用した安全装置、安全マット（マットスイッチ）等を備えること。
- ロ 産業用ロボットの可動範囲の外側にロープ、鎖等を張り、見やすい位置に「運転中立入禁止」の表示を行い、かつ、労働者にその趣旨の徹底を図ること。
- ハ 監視人を配置し、産業用ロボットの可動範囲内に労働者を立ち入らせないようにすること。
- ニ 視野が産業用ロボットの可動範囲の全域に及び、画像が鮮明であり、かつ、労働者が産業用ロボットの可動範囲に接近したことを容易に判断できる機能を有する監視装置（モニターテレビ）を設置し、当該監視

装置を通じて監視するものを配置するとともに、次のいずれかの措置を講ずること。

- (1) マイク等で警告を発すること等により産業用ロボットの可動範囲内に労働者を立ち入らせないようすること。
- (2) 労働者が産業用ロボットの可動範囲に接近したときは、当該監視する者が直ちに産業用ロボットの運転を停止することができるようにしてすること。

（昭五八・六・二八基発第三三九号）

（検査等）

- 第一百五十条の五 事業者は、産業用ロボットの可動範囲内において当該産業用ロボットの検査、修理、調整（教示等に該当するものを除く。）掃除若しくは給油又はこれらの結果の確認の作業を行うときは、当該産業用ロボットの運転を停止するとともに、当該作業を行っている間当該産業用ロボットの起動スイッチに鍵をかけ、当該産業用ロボットの起動スイッチに作業中である旨を表示する等当該作業に従事している労働者以外の者が当該起動スイッチを操作することを防止するための措置を講じなければならない。ただし、産業用ロボットの運転中に作業を行わなければならない場合において、当該産業用ロボットの不意の作動による危険又は当該産業用ロボットの誤操作による危険を防止するため、次の措置を講じたときは、この限りでない。
- イ 産業用ロボットの操作の方法及び手順
- ロ 複数の労働者に作業を行わせる場合における合図の方法

#### ハ 異常時における措置

ニ 異常時に産業用ロボットの運転を停止した後、これを再起動させるときの措置

ホ その他産業用ロボットの不意の作動による危険又は産業用ロボットの誤操作による危険を防止するために必要な措置

二 作業に従事している労働者又は当該労働者を監視する者が異常時に直ちに産業用ロボットの運転を停止することができるようにするための措置を講ずること。

三 作業を行っている間産業用ロボットの運転状態を切り替えるためのスイッチ等に作業中である旨を表示する等作業に従事している労働者以外の者が当該スイッチ等を操作することを防止するための措置を講ずること。

- 3 第一号の趣旨等、第一号イの趣旨及び内容、第一号ロの趣旨、第一号ハの「異常時における措置」の内容、第一号ニの内容並びに第一号ホの「措置」の内容は、それぞれ第一五〇条の三第一号への趣旨等第一五〇条の三第一号イの趣旨及び内容、第一五〇条の三第一号ハの趣旨、第一五〇条の三第一号のニの「異常時における措置」の内容、第一五〇条の三第一号のホの内容並びに第一五〇条の三第一号への「措置」の内容と同様であること。
- 4 第二号の措置の内容は第一五〇条の三第二号の措置の内容と同様であること。

- 5 第三号の「産業用ロボットの運転状態を切り替えるためのスイッチ等」の「等」には、産業用ロボットの停止スイッチが含まれること。(昭五八・六・二八基発第三三九号)

#### (点検)

1 本文の「運転を停止する」とは、一次電源を切ること、起動スイッチを切ること等人が起動操作を行わない限り、産業用ロボットが静止し続ける状態にすることをいうこと。

なお、産業用ロボットがプログラムにより静止の維持が命令されている状態、関連する機械等からの信号待ちの状態等においては、産業用ロボットは、静止してはいるが「運転を停止」しているとはいえないこと。

- 2 本文の「作業中である旨を表示する等」の「等」の範囲は、第一〇七条第二項の「当該機械の起動装置に表示板を取り付ける等」の「等」の範囲と同様であること。
- 1 「産業用ロボットの駆動源を遮断」の意義は、第三六条第三一号の「産業用ロボットの駆動源を遮断」の意義と同様であること。
- 2 本条の規定による点検は、第三六条第三二号及び第一五〇条の五の

「検査」に該当すること。

(昭五八・六・二八基発第三三九号)

「有害作業場における機械設備の改善等必要な措置の具体例」

問 「機械等の改善等必要な措置」にはどのようなものがあるか。

答 例示すれば、次のようなものがある。

## 第二十一条 省略

第二十二条 事業者は、次の健康障害を防止するため必要な措置を講じなければならない。

一 原材料、ガス、蒸気、粉じん、酸素欠乏空氣、病原体等による健康障害

二 放射線、高温、低音、超音波、騒音、振動、異常気圧等による健康障害

三 計器監視、精密工作等の作業による健康障害

四 排気、排液又は残さい物による健康障害

罰則法一一九(一)二二二

第二十三条 事業者は、労働者を就業させる建設物その他の作業場について、通路、床面、階段等の保全並びに換気、採光、照明、保温、保湿、休養、避難及び清潔に必要な措置その他労働者の健康、風紀及び生命の保持のため必要な措置を講じなければならない。

罰則法一一九

第二号の「異常気圧等」の「等」には、赤外線、紫外線、レーザ光線の有害光線が含まれること。

(昭四七・九・一八基発第六〇二号)

## 解釈例規

### 解説

本条は、建物その他の建設物等の構造上の欠陥や作業環境の劣悪が原因となって健康、風紀、生命の保持に支障を生ずることを防止すること

を目的とし、事業者が所要の措置を講じなければならないことを規定したものである。

衛生法に基づく新労働安全衛生規則（以下「新安衛則」という。）では、これらの条文が削除されています。

【関連条文】

【安衛則】

## 第十章 通路、足場等

### 第一節 通路等

（通路）

第五百四十三条 事業者は、作業場に通する場所及び作業場内には、労働者が使用するための安全な通路を設け、かつ、これを當時有効に保持しなければならない。

2 前項の通路で主要なものには、これを保持するため、通路であることを示す表示をしなければならない。

解釈例規

通路とは、当該場所において作業をなす労働者以外の労働者も通行する場所をいうこと。

（昭二三・五・一 基発第七三六号）

「労働安全衛生法（労働安全衛生規則）に基づく階段に関する疑義について」

問 標記については、改正前の労働基準法に基づく旧労働安全衛生規則第九一条、第九六条等に規定していたところですが、労働安全

（通路の照明）

第五百四十二条 事業者は、通路には、正常の通行を妨げない程度に、採光又は照明の方法を講じなければならない。ただし、坑道、常時通行の用に供しない地下室等で通行する労働者に、適当な照明具を所持させるときは、この限りでない。

（屋内に設ける通路）

第五百四十二条 事業者は、屋内に設ける通路については、次に定めるところによらなければならない。

- 一 用途に応じた幅を有すること。
- 二 通路面は、つまずき、すべり、踏抜等の危険のない状態に保持すること。

三 通路面から高さ一・八メートル以内に障害物を置かないこと。

(機械間等の通路)

**第五百四十三条** 事業者は、機械間又はこれと他の設備との間に設ける通路については、幅八十分チメートル以上のものとしなければならない。

(作業場の床面)

**第五百四十四条** 事業者は、作業場の床面については、つまずき、すべり等の危険のないものとし、かつ、これを安全な状態に保持しなければならない。

(危険物等の作業場等)

**第五百四十六条** 事業者は、危険物その他爆発性若しくは発火性の物の製造又は取扱いをする作業場及び当該作業場を有する建築物の避難階(直接地上に通ずる出入口のある階をいう。以下同じ。)には、非常の場合に容易に地上の安全な場所に避難することができる二以上の出入口を設けなければならない。

2 前項の出入口に設ける戸は、引戸又は外開戸でなければならない。

解釈例規

本条の「その他爆発性又は発火性の物」とは、ルビジウム、セシウム、アセチレン銀、アセチレン銅、シアゾニウム塩、ヒドラジン等をいうこと。

(昭四二・二・六基発第一二二号)

**第五百四十七条** 事業者は、前条の作業場を有する建築物の避難階以外の階については、その階から避難階又は地上に通する二以上の直通階

段又は傾斜路を設けなければならない。この場合において、それらのうちの一については、すべり台、避難用はしご、避難用タラップ等の避難用器具をもって代えることができる。

2 前項の直通階段又は傾斜路のうち一は、屋外に設けられたものでなければならぬ。ただし、すべり台、避難用はしご、避難用タラップ等の避難用器具が設けられているときは、この限りでない。

解釈例規

第三項「現行」「第二項」ただし書中の「避難用タラップ等」の「等」には、避難橋、救助袋等が含まれるものであること。

(昭四六・四・一五基発第三〇九号)

**第五百四十八条** 事業者は、第五百四十六条第一項の作業場又は常時五十人以上の労働者が就業する屋内作業場には、非常の場合に關係労働者にこれをすみやかに知らせるための自動警報設備、非常ベル等の警報用の設備又は携帯用拡声器、手動式サイレン等の警報用の器具を備えなければならない。

解釈例規

1 「自動警報設備」とは、自動火災報知設備、漏電火災警報器、消防機関に通報する火災報知設備および自動式サイレンをいうこと。

2 「非常ベル等」の「等」には、放送設備があること。

3 「手動式サイレン等」の「等」には、警鐘があること。

4 「警報用の設備」または「警報用の器具」は、消防法施行令(昭和

三六年政令第三七号）および消防法施行規則（昭和三六年自治省令第六号）に定める建設物については、それらの基準により備えなければならないことはもちろんであること。

（昭四七・九・一八基発第六〇一号の一）

緊急避難のため、その自主的判断によって当然その作業現場から退避できることは、法の規定をまつまでもないものであること。

（昭四七・九・一八基発第六〇二号）

## 第二十五条の二 省略

**第二十四条** 事業者は、労働者の作業行動から生ずる労働災害を防止するため必要な措置を講じなければならない。

罰則法一一九

**第二十六条** 労働者は、事業者が第二十条から第二十五条まで及び前条第一項の規定に基づき講ずる措置に応じて、必要な事項を守らなければならない。

罰則法一二〇

### 解説

本条は、例えは重量物運搬の際に発生する腰痛症のように労働者の作業行動による災害を防止するため、必要な措置を事業者に義務づけたものである。

**第二十五条** 事業者は、労働災害発生の急迫した危険があるときは、直ちに作業を中止し、労働者を作業場から退避させる等必要な措置を講じなければならない。

罰則法一一九（一一三）

### 解説

労働災害の防止は、労働者保護のため事業者に当然課せられた義務であるが、さらに労働者自身も、労働災害の防止のために労働安全衛生規則など各規則に基づいて、事業者が講ずる措置に応じて、必要な事項を遵守する義務のあることを定めたものである。

### 〔関連条文〕

#### 【安衛則】

**第二十九条** 労働者は、安全装置等について、次の事項を守らなければならぬ。

本条は、事業者の義務として、災害発生の緊急時において、労働者を退避させるべきことを規定したものであるが、客観的に労働災害の発生が差し迫っているときには、事業者の措置を待つまでもなく、労働者は

一 安全装置等を取りはずし、又はその機能を失わせないこと。  
二 臨時に安全装置等を取りはずし、又はその機能を失わせる必要が

あるときは、あらかじめ、事業者の許可を受けること。

三 前号の許可を受けて安全装置等を取りはずし、又はその機能を失わせたときは、その必要がなくなった後、直ちにこれを原状に復しておくこと。

四 安全装置等が取りはずされ、又はその機能を失つたことを発見したときは、すみやかに、その旨を事業者に申し出ること。

#### (原動機、回転軸等による危険の防止)

第一百一条 事業者は、機械の原動機、回転軸、歯車、ブーリー、ベル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、スリップ、踏切橋等を設けなければならない。

#### 2-4項 省略

5 労働者は、踏切橋の設備があるときは、踏切橋を使用しなければならない。

#### (加工物等の飛来による危険の防止)

第一百五条 事業者は、加工物が切断し、又は欠損して飛来することにより労働者に危険を及ぼすおそれのあるときは、当該加工物等を飛散させる機械に覆い又は囲いを設けなければならない。ただし覆い又は囲いを設けることが作業の性質上困難な場合において、労働者に保護具を使用させたときは、この限りでない。

2 労働者は、前項ただし書の場合において、保護具の使用を命じられたときは、これを使用しなければならない。

#### 解釈例規

第一百四条 事業者は、機械の運転を開始する場合において、労働者に危険を及ぼすおそれのあるときは、一定の合図を定め、合図をする者を指名して、関係労働者に対し合図を行なわせなければならない。

2 労働者は、前項の合図に従わなければならない。

「ぼすおそれのあるとき」とは、総合運転方式にあっては原動機にスイッチを入れる場合、連続した一団の機械にあっては共通のスイッチを入れる場合等をいうこと。

2 第一項の「関係労働者」とは、動力源に関係のある作業範囲におけるすべての労働者をいうこと。

(昭四五・一〇・一六基発第七五三号)

#### 解釈例規

1 第一項の「機械の運転を開始する場合において、労働者に危険を及ぼすおそれのある」とは、機械の運転を開始する場合において、労働者に危険を及ぼすおそれのあることをいうこと。

1 第一項の「一定の合図を定め、合図をする者を指名して、関係労働者に対し合図を行なわせなければならない」とは、機械の運転を開始する場合において、労働者に危険を及ぼすおそれのあるときは、一定の合図を定め、合図をする者を指名して、関係労働者に対し合図を行なわせなければならない。

(昭四五・一〇・一六基発第七五三号)

(刃部のそうじ等の場合の運転停止等)

番百八条 事業者は、機械の刃部のそうじ、検査、修理、取替え又は調整の作業を行なうときは、機械の運転を停止しなければならない。ただし、機械の構造上労働者に危険を及ぼすおそれのないときは、この限りでない。

213項 省略

4 労働者は、前項の用具の使用を命じられたときは、これを使用しなければならない。

(作業帽等の着用)

第一百十条 事業者は、動力により駆動される機械に作業中の労働者の頭髪又は被服が巻き込まれるおそれのあるときは、当該労働者に適当な作業帽又は作業服を着用させなければならない。

2 労働者は、前項の作業帽又は作業服の着用を命じられたときは、これらを着用しなければならない。

(安全靴等の使用)  
本条に基づく労働省令の内容として

① 労働安全衛生規則には第二編安全基準、第三編衛生基準があり、その他各規則の一部に規定を設けている。

2 前項の労働者は、同項の規定により定められた履物の使用を命じられたときは、当該履物を使用しなければならない。

(技術上の指針等の公表等)

第二十八条 労働大臣は、第二十条から第二十五条まで及び第二十五条の二第一項の規定により事業者が講すべき措置の適

第二十七条 第二十条から第二十五条まで及び第二十五条の二第一項の規定により事業者が講すべき措置及び前条の規定により労働者が守らなければならない事項は、労働省令で定める。

2 前項の労働省令を定めるに当たっては、公害（公害対策基本法（昭和四十二年法律第百三十一号）第二条第一項に規定する公害をいう。）その他一般公衆の災害で、労働災害と密接に関連するものの防止に関する法令の趣旨に反しないように配慮しなければならない。

解説

本条第一項により、第二十条から第二十五条までの事業者の講すべき措置と前条の労働者の遵守事項は、労働省令で具体的に定めることとした。

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ものとする。

第二十九条 省略  
第三十六条 省略

2項 省略

3 労働大臣は、快適な作業環境の形成を図るため必要があると認めるときは、望ましい作業環境の標準を公表することができる。

4 労働大臣は、前三項の規定により、技術上の指針、労働者の健康障害を防止するため必要があると認めるときは、事業者又はその団体に対し、当該技術上の指針、労働者の健康障害を防止するための指針又は望ましい作業環境の標準に関する必要な指導等を行うことができる。

〔関連条文〕

【安衛則】

第二十四条の九 法第二十八条第一項から第三項までの規定による技術上の指針、労働者の健康障害を防止するための指針又は望ましい作業環境の標準（以下この条において「指針等」という。）の公表は、当該指針等の名称及び趣旨を官報に掲載するとともに、当該指針等を労働省労働基準局及び都道府県労働基準局において閲覧に供することにより行なうものとする。

第五章 機械及び有害物に関する規制

解釈例規

〔労働安全衛生法の施行について・第五章関係概要〕

(1) 機械等に関する規制における安全を確保するためには、製造・流通段階において一定の基準によらしめることが重要であることにかんがみ、この法律では、製造、流通過程における規制を一段と強化したことのあること。

すなわち、機械等に関する規制については、

イ 特に危険な作業を必要とする機械等の製造の許可、検査についての規制

- ロ 危険な作業を必要とする機械等の譲渡等の規制
- ハ 機械の危険部分の防護に関する規制
- ニ 機械等の検定
- ホ 機械等の定期自主検査に関する規制

このうち、特に危険な作業を必要とする機械等について、從来、労働基準法第四六条第二項において規定されていた設置認可および変更

届にそれぞれ改められることとなった。

製造認可は、製造許可と文言を改めたが、その実質的性格に変更はない、検査制度も従前のとおりであること。

機械等の検定は、従来の性能認定、検定および耐圧証明の制度を統合して一本化したものであること。

また、ILO一一九号条約の趣旨に則り、作動部分上の突起物その他の危険部分が防護されていない機構の譲渡、貸与および譲渡、貸与のための展示が一切禁止されることとなつたものであること。

以下略

(昭四七・九・一八基発第九一号)

## 解説

本条は、第三十七条の特定機構に次いで危険な機械等厳しい要件を必要とする設備として、施行令第十三条に列举した危険有害な機械設備、安全装置、保護具等四十四種類のものについては、労働大臣が定める規格又は安全装置を具備していなければ、譲渡、貸与または設置をすることができない旨規定したものである。

現在、告示のでているものとしては、次のようなものがある。

119 省略

10 動力プレス機械構造規格(昭五二労働省告示第一一六号)

11 省略

12 プレス機械又はシャーの安全装置構造規格(昭四七・労働省告示第七八号)

13~14 省略

(譲渡等の制限)

第四十二条 特定機械等以外の機械等で、危険若しくは有害な作業を必要とするもの、危険な場所において使用するもの又は危険若しくは健康障害を防止するため使用するもののうち、政令で定めるものは、労働大臣が定める規格又は安全装置を具備しなければ、譲渡し、貸与し、又は設置してはならない。

罰則法一一九

〔関連条文〕

〔政令〕

(労働大臣が定める規格又は安全装置を具備すべき機械等)

第十三条 法第四十二条の政令で定める機械等は、次に掲げる機械等(本邦の地域内で使用されないことが明らかな場合を除く。)とする。

一 プレス機械又はシャーの安全装置

二号～十一号 省略

又は譲渡若しくは貸与の目的で展示してはならない。

罰則法一九

十二 動力により駆動されるプレス機械

十三号～四十四号 省略

### 解説

1 第一号の「シャー」とは、受け刃等に対して垂直に動く真直な又は角度をもった刃物を備え、原材料をせん断又は断さいするために使用する機械をいうこと。

なお、ライザー、スリッター及び回転切断機は、本号の「シャー」には該当しないこと。

(昭四七・九・一八基発第六〇二号)  
・昭五〇・二・二四基発第一一〇号)

### 【安衛則】

(規格に適合した機械等の使用)

第二十七条 事業者は、令第十三条各号に掲げる機械等については、法

第四十二条の労働大臣が定める規格又は安全装置を具備したものでなければ使用してはならない。

### 【本条違反の場合】

第四十三条 動力により駆動される機械等で、作動部分上の突起物又は動力伝導部分若しくは調速部分に労働省令で定める防護のための措置が施されていないものは、譲渡し、貸与し、

動力で駆動される機械等で車輪に附属する止め金具が突出しているためとか、ベルト覆いがないため、労働者が危害を受ける事例が多いので、本条で機械メーカー等に対し規制を強化したものである。従って防護措置がなされていない場合は、譲渡、貸与またはそれらの目的で展示をしてはならないことである。

### 解説例規

### 解説例規

(1) 本条の「作動部分上の突起物」とは、セットスクリュー、ボルト、

キーのことく機械の作動部分に取り付けられた止め具等をいうものであること。

(2) 本条の「譲渡若しくは貸与の目的での展示」には、店頭における陳列のほか、機械展における展示等も含まれるものであること。

(昭四七・九・一八基発第六〇二号)

問 過日、当局管内において、動力により駆動される機械で、労働安全衛生法(以下「法」という。)第四条に定める防護措置が施されていないものを譲渡または貸与の目的で展示している際に、見物中の公衆がその運転により災害をこうむる事件が発生しましたが、本件に関し、

下記のとおり疑義がありますので、何分のご教示をお願いいたします。

#### 記

〔関連条文〕

#### 【安衛則】

### 第三章 機械等及び有害物に関する規制

#### 第一節 機械等に関する規制

##### (作動部分上の突起物等の防護措置)

第二十五条 法第四十三条の労働省令で定める防護のための措置は、次のとおりとする。

1 機械等により驅動される機械等で、作動部分上の突起物または動力伝導部分もしくは調速部分に法第四十三条の防護措置が元来施されているものであっても、參觀者等に当該機械等の機構を見せるために時的に当該防護措置を取りはずして展示する場合には、労働安全衛生規則（昭和四七年労働省令第三二号）第二五条に定めるところにより、仮設の覆い（透明なものでも可）、囲い等を設けない限り、法第四十三条に違反するものと料するが如何。

2 法第四十三条において、動力により驅動される機械等で、作動部分上の突起物または動力伝導部分もしくは調速部分に同条の防護措置が施されていないものは、「譲渡若しくは貸与の目的で展示してはならない。」と定められているが、この場合、その制限がかかるのは、店頭等で現に譲渡または貸与しようとする目的をもつて展示されている場合のほか、見本市等で見本として展示されている機械等は單なる見本品として作られたものであり実際に譲渡または貸与されるのは同一の型式に属する他の機械等であるというような場合も含まれると思料されるが如何。

答 記の1および2ともに貴見のとおり。

（昭四八・七・一二基取第三〇一三号）

#### （個別検定）【改】

第四十四条 第四十二条の機械等（次条第一項に規定する機械等を除く。）のうち、その構造、性能等を考慮して政令で定めるものを製造し、又は輸入した者は、労働省令で定めるところ

（昭四七・九・一八基発第六〇一号の一）

るにより、労働大臣、都道府県労働基準局長又は労働大臣の指定する者（以下「個別検定代行機関」という。）が個々に行なう当該機械等についての検定を受けなければならない。

- 2 前項の規定にかかわらず、同項の機械等を輸入した者が当該機械等を外国において製造した者（以下この項において「外国製造者」という。）以外の者（以下この項において単に「他人」という。）である場合において、当該外国製造者が当該他の者について前項の検定を行なわることを希望しないときは、当該外国製造者は、労働省令で定めるところにより、

自ら労働大臣、都道府県労働基準局長又は個別検定代行機関が個々に行なう当該機械等についての検定を受けることができる。当該検定が行なわれた場合には、当該機械等を輸入した者については、同項の規定は、適用しない。

【検定制度の整備（第四十四条から第四十四条の三まで関係）】  
検定は、從来から危険又は有害な作業を必要とする等の機械等について行なわれていたが、その対象となる機械等の中には、溶接工作等の適否が当該機械等の安全性に重大な影響を及ぼすため、その工作等の適否を個々に調べなければならないものと、一定数量生産される機械等について、その型式ごとに現品とその製造、検査設備等を調べることにより、安全性が確認できるものとがある。

後者の機械等については、從来から型式による検定方法を採用しているが、最近これらの機械等が増えている現状にかんがみ、検定を個別検定と型式検定とに明確に区分して、その整備を図ったこと。

（昭五三・二・一〇基発第九号）

#### 〔個別検定〕

(1) 第一項の「構造、性能等」の「等」には、工作方法、形状が含まれるものであること。

(2) 第一項の「製造し」た者には、次の者が含まれるものとして取り扱うこと。  
イ 当該機械等の構成部分の一部を他の者から購入し、これを加工し、又は組み合わせて完成品とした者。  
ロ 当該機械等の主要構造部分を変更した者。

- 4 個別検定を受けた者は、当該個別検定に合格した機械等に、労働省令で定めるところにより、当該個別検定に合格した旨の表示を付さなければならない。
- 5 個別検定に合格した機械等以外の機械等には、前項の表示を付し、又はこれらと紛らわしい表示を付してはならない。
- 6 第一項の機械等で、第四項の表示が付されていないものは、

使用してはならない。

罰則法一一九

#### 解釈例規

ハ 当該機械等で使用を廃止したもの（個別検定合格済の印を押した明細書を有するものを除く。）を再び使用するためには整備した者。

（昭五三・二・一〇基発第七七号）

#### 〔個別検定制度の整備〕

外国において製造された個別検定対象機械等を当該個別検定対象機械等を製造した者（以下第二の二において「外国製造者」という。）以外の者が輸入した場合において、外国製造者がこれらの者について個別検定が行われることを希望しないときは、外国製造者が自ら個別検定を受け行なうことができる（第二項本文関係）。

この個別検定が行われた場合には、当該個別検定対象機械等を国内に輸入した者には、個別検定を受ける義務は課さないこととしたこと（第二項後段関係）。

なお、外国製造者が自ら個別検定対象機械等を輸入した場合には、第一項の規定により個別検定を受ける義務があることは従来と変わるものではないこと。

（昭五八・八・一基発四一九号）

〔プレス機械等の安全装置、ロール機の急停止装置で自家製のものについての性能検定〕

問 プレス機械及びシャーの安全装置並びにゴム・ゴム化合物又は合成樹脂を練るロール機の急停止装置で、自家製のものについては、從来労働基準局長の性能認定を要しないこととされていたが、これについても法第四十四条の検定を必要とするか。また、検定を要する

とされた場合、法施行前に設置したものについてははどうか。

答 設問の自家製の安全装置で昭和四十七年十月一日以降製造されたものについては、法第四十四条の検定を必要とする。また、昭和四十七年九月三十日以前に設置されたものについては、法第四十四条の検定を要しないが、労働安全衛生規則第二十七条により所定の構造規格を具備したものでなければ使用してはならない。

（昭四七・一一・一五基発第七二五号）

#### 〔関連条文〕

#### 【政令】

#### 〔個別検定を受けるべき機械等〕

第十四条 法第四十四条第一項の政令で定める機械等は、前条第二号、第八号、第二十三号及び第二十四号に掲げる機械等（同条第二号に掲げる機械等にあっては同号に掲げる急停止装置のうち電気的制動方式のものに限る。）とする。

#### 解釈例規

個別検定及び型式検定の区分は、従来と同一であること。

なお、改正前の労働安全衛生法施行令第十四条に係る通達のうち、改正後の同令に相当する規定に係る部分については、当該規定に関し有効なものとして取り扱うこと。

（昭五三・二・一〇基発第七七号）

(型式検定)【改】

第四十四条の二 第四十二条の機械等のうち、個別検定によることが適當でない機械等で政令で定めるものを製造し、又は輸入した者は、労働省令で定めるところにより、労働大臣又は労働大臣の指定する者(以下「型式検定代行機関」という。)が行う当該機械等の型式についての検定を受けなければならない。ただし、当該機械等のうち輸入された機械等で、その型式について次項の検定が行われた機械等に該当するものは、この限りではない。

2 前項に定めるもののほか、次に掲げる場合には、外国において同項本文の機械等を製造した者(以下この項及び第四十四条の四において「外国製造者」という。)は、労働省令で定めるところにより、当該機械等の型式について、自ら労働大臣又は型式検定代行機関が行う検定を受けることができる。

一 当該機械等を本邦に輸出しようとするとき。

二 当該機械等を輸入した者が、外国製造者以外の者(以下の号において単に「他の者」という。)である場合において、当該外国製造者が当該他の者について前項の検定が行われることを希望しないとき。

3 労働大臣又は型式検定代行機関は、前二項の検定(以下「型式検定」という。)を受けようとする者から申請があつた場合には、当該申請に係る型式の機械等の構造並びに当該機械等を製造し、及び検査する設備等が労働省令で定める基準に適

合していると認めるときでなければ、当該型式を型式検定に合格させはならない。

4 労働大臣又は型式検定代行機関は、型式検定に合格した型式について、型式検定合格証を申請者に交付する。

5 型式検定を受けた者は、当該型式検定に合格した型式の機械等を本邦において製造し、又は本邦に輸入したときは、当該機械等に、労働省令で定めるところにより、型式検定に合格した型式の機械等である旨の表示を付さなければならない。

型式検定に合格した型式の機械等を本邦に輸入した者(当該型式検定を受けた者以外の者に限る。)についても、同様とする。

6 型式検定に合格した型式の機械等以外の機械等には、前項の表示を付し、又はこれと紛らわしい表示を付してはならない。

7 第一項本文の機械等で、第五項の表示が付されていないものは、使用してはならない。

罰則法一一七・一一八・一二〇・一九

解釈例規

1 第一項の「製造し」た者には、当該機械等の構成部分の一部を他の者から購入し、これを加工し又は組み合わせて完成品とする者が含まれるものであること。

2 第一項の「型式」とは、機械等の種類、形状、性能等の組み合わせ

において共通の安全性能を持つ一つのグループに分けられるものを行うこと。

3 第三項の「構造」には、材料及び性能が含まれること。

4 第三項の「製造し、及び検査する設備等」の「等」には、工作責任者、検査組織、検査のための規程が含まれるものであること。

(昭五三・二・一〇基発第七七号)

外国において型式検定対象機械等を製造した者（以下第二の三において「外国製造者」という。）は、①当該型式検定対象機械等を本邦に輸出しようとするとき又は②当該型式検定対象機械等を外国製造者以外の者が輸入した場合において、これらの者について型式検定が行われることを希望しないときは、自ら型式検定を受けることができるとしたこと（第四十四条の二第二項関係）。

この型式検定が行われた場合には、当該型式検定に合格した型式の機械等を国内に輸入した者には、型式検定を受ける義務は課さないこととしたこと（第四十四条の二第二項ただし書関係）。

なお、外国製造者が第四十四条の二第二項の規定により型式検定を受けていない場合において、自ら型式検定対象機械等を輸入したときは、同条第一項の規定により型式検定を受ける義務があることは従来と変わるものではないこと。

また、外国製造者が受けた型式検定に合格した型式の機械等に係る表示は、輸入した時点において行えば足りるものとし、この場合において、当該機械等を外国製造者以外の者が輸入したときは、当該輸入した者に上記の表示を付すべき義務があることとしたこと（第四十四条の二第五項関係）。

(昭五八・八・一基発第四一九号)

#### 〔関連条文〕

##### 【政令】

(型式検定を受けるべき機械等)

第一四条の二 法第四十四条の二第一項の政令で定める機械等は、第十三条第一号から第六号まで、第十号、第十二号、第十四号から第十六号まで及び第三十九号に掲げる機械等（同条第二号に掲げる機械等にあっては同号に掲げる急停止装置のうち電気制動方式以外の制動方式のものに、同条第十号に掲げる機械等にあっては同号に掲げる歯の接触予防装置のうち可動式のものに、同条第十二号に掲げる機械等にあってはスライドによる危険を防止するための機構を有するものに限る。）

とする。

##### 〔改正の趣旨〕

1 従来、プレス機械の安全装置は検定対象とされていたが、それが製造段階においてプレス機械の本体に内蔵された場合には、当該プレス機械は、検定の対象とされていなかつた。

しかしながら、最近、製造段階においてスライドによる危険を防止するための機構を組み込んだプレス機械が多数製造、販売されている実情にかんがみ、これを新たに検定の対象とすることとしたものであること。

なお、これに伴い動力プレス機械構造規格を改正する予定であることを。

2 「スライドによる危険を防止するための機構」とは、下記のものをいうのであること。

(1) 起動スイッチから、プレス作業者（当該プレス機械を使用して作

業する者をいう。以下同じ。)が手を離し、危険限界に手が達するまでにスライドの作動が停止することを目的としたもの(例えば、両手操作、安全一行程方式のもの)

- (2) スライドの作動中に、危険限界にプレス作業者の身体の一部が入らないことを目的としたもの(例えば、開閉ガード方式、シャッターワーク方式のもの)

- (3) スライドの作動中にプレス作業者の身体の一部が危険限界に近接した場合に、スライドが停止することを目的としたもの(例えば、光線方式のもの)

- (4) 上記のほか、スライドが作動することによりプレス作業者に危険を生ずることを防止することを目的としたもの

(昭五二・二・一二基発第七四号)

### 解釈例規

電気用安全帽であつて上記2の(1)(注 第十三条解釈例規2の「物体の飛来若しくは落下による危険を防止するための」保護帽とは)のなお書に該当するものについては、第十三条第十五号に掲げる機械等に係る検定のほか、第十三条第三十九号に掲げる機械等に係る検定をも受けるべきものであること。

(昭五〇・二・二四基発第一一〇号)

## 【検定則】

### 第二章 型式検定

#### (新規検定の申請等)

第六条 法第四十四条の二第一項又は第二項の規定による検定(以下「型式検定」という。)であつて新規のもの(以下「新規検定」という。)を受けようとする者は、当該新規検定を受けようとする型式ごとに、新規検定申請(様式第六号)に次の図面及び書面を添えて、型式検定を行ふ者(以下「型式検定実施者」という。)に提出しなければならない。  
一 当該型式の機械等の構造図及び電気等の回路を有する機械等については当該回路図

- 二 当該機械等の性能に関する説明書及び当該機械等の取扱い等に関する説明書

- 三 当該機械等に係る次の事項を記載した書面

- イ 当該機械等を製造し、及び検査する設備の概要  
ロ 当該機械等の工作責任者  
ハ 当該機械等の検査組織

- ニ 当該機械等の検査のための規程  
四 当該型式の機械等についてあらかじめ行つた試験の結果を記載した書面

- 五 令第十三条第十二号に掲げる機械等(スライドによる危険を防止するための機構を有するものに限る。)にあっては、様式第七号による明細書

又は外国において製造したものは、前項の申請書に当該機械等の構造が法第四十二条の労働大臣が定める規格に適合していることを労働大臣が指定する者（外国に住所を有するものに限る。）が明らかにする書面を添付することができる。この場合において当該書面が添付されたときは、前項の規定にかかわらず同項第四号の書面の提出を省略することができる。

3 新規検定を受けようとする者は、前項に規定するもののほか、別表第一の上欄に掲げる機械等の種類に応じて、それぞれ、同表の中欄に定める現品その他新規検定を受けるために必要なものについて同表の下欄に定める数を型式検定実施者に提出しなければならない。

4 第一項の規定による申請をした者（以下「新規検定申請者」という。）は、新規検定を受けるために必要な準備をしなければならない。

- 1 第一項第二号の「性能に関する説明書」には、防爆機器にあっては、作動原理を示す書面が含まれ、また、輸入品についてはそのほかに製品規格が含まれるものであること。
- 2 第三項の「その他新規検定を受けるために必要なもの」とは、現品の検定を受けるために必要な附屬品をいうものであること。

（昭四七・九・一八基発第六〇一号の二）

- 3 二以上の者が共同して型式検定対象機械等を製造した場合には、これららの者が共同して型式検定を受けることができる。
- 4 第一項の「型式ごと」とは、別表の上欄に掲げる機械等の種類に応じて、それぞれ同表の中欄に定める要素について同表の下欄に定める

区分により区分したものとの組合せが同一であり、かつ、当該機械等の主要部分の形状及びその他安全性能に関する部分の仕様が同一であるものごとをいうこと。

5 第一号の「電気等」の「等」には、空気圧、油圧が含まれていること。

6 第一号の「回路図」は、当該型式検定に係る部分のみで足りること。

7 第二号の「取扱い等」とは、当該機械等の操作方法、使用方法等をいうこと。

8 第三号の「書面」は第八条第一項第二号に定める基準に適合することを説明できる書面をいうものであること。

9 第四号は、従来防じんマスク及び防毒マスクについてのみ義務づけていたものであるが、今回の改正によりすべての型式検定の申請に際して提出させることとしたものであること。

10 第四号の「書面」の内容は、当該型式の機械等が労働大臣の定める規格に適合していることを判定しうるものであること。

11 第三項の現品の提出は、原則として申請と同時に行うものであること。

（昭五三・二・一〇基発第八〇号）

別表 (1) 安全装置

式 機械等の種類	要 要素	区 分	機械等の種類	
			ブレス機械 又はジャー の安全装置	1 両手操作 作式のも の
(2) 操作方	(1) 用途	イ ブレス機械用のもの ロ ジャー用のもの	イ ブレス機械用のもの ロ ジャー用のもの	イ 押しボタン式のもの ロ 操作レバー式のもの

別表(2) 動力プレス機械

機械等の種類		要 素				
(1) 種 類	(2) 駆動方式	(3) 形状フレーム	(4) スライドの運動の方向	(5) スライドの運動の方向	(6) クラッチ機構	(7) ブレーキ機構
イ ブレス	ロ プレスブレーキ	イ 機械式のもの	ロ 液圧式のもの	イ C形のもの	ロ ストレート形のもの	ロ イ バンド式のもの
ロ プレスブレーキ	イ 機械式のもの	ロ 液圧式のもの	イ C形のもの	ロ ストレート形のもの	ロ ポジチブ式でスライディングによるもの	ロ シューレス式のもの
イ ブレス	ロ プレスブレーキ	イ C形のもの	ロ 機械式のもの	ロ フリクション式のもの	ロ ポジチブ式でスライディングによるもの	ロ ディスク式のもの
ロ プレスブレーキ	イ 機械式のもの	ロ 液圧式のもの	イ 単動のもの	ロ 複動(三動を含む)のもの	ロ ポジチブ式でスライディングによるもの	ロ ハンマーによるもの
イ ブレス	ロ プレスブレーキ	ロ 機械式のもの	ロ 機械式のもの	ロ フリクション式のもの	ロ ポジチブ式でスライディングによるもの	ロ ハンマーによるもの

(2) 使用で きる金型 の最大の 大きさ	ロイ 五〇〇以下のもの 五〇〇を超えるもの
(単位 吋)	

## (8) 危険防止機能

イ ガード式のもの
ロ 両手操作式のもの
ハ 光線式のもの
ニ 両手操作式及びガード式を併用するもの
ホ 両手操作式及び光線式を併用するもの
ト ガード式及び光線式を併用するもの
ト 両手操作式、ガード式及び光線式を併用するもの

備考 本表に掲げる要素及び区分に該当しないものについては、その都度定めるものとする。

## (新規検定の場所)

第七条 新規検定は、次の各号に掲げる機械等の区分に応じ、当該各号に掲げる場所において行う。ただし、第一号に掲げる機械等の型式検定は、現品の運搬が著しく困難である場合その他特別の事情がある場合には、新規検定申請者の希望する場所において行うことができる。

- 一 令第十三条第三号から第六号まで、第十四号から第十六号まで及び第三十九号に掲げる機械等型式検定実施者の所在する場所
- 二 令第十三条第一号、第二号、第十号及び第十二号に掲げる機械等（同条第二号に掲げる機械等にあっては同号に掲げる急停止装置に同条第十号に掲げる機械等にあっては同号に掲げる歯の接触予防装置のうち可動式のものに、同条第十二号に掲げる機械等にあっては

スライドによる危険を防止するための機構を有するものに限る。）新規検定申請者の希望する場所

## (型式検定の基準)

第八条 法第四十四条の二第三項の労働省令で定める基準は、次の各号に掲げるとおりとする。

- 一 型式検定を受けようとする型式の機械等の構造が、法第四十二条の労働大臣の定める規格に適合すること。
- 二 型式検定を受けようとする者が、次に掲げる設備等を有すること。  
イ 型式検定を受けようとする型式の機械等の製造に必要な製造のための設備及び別表第二の上欄に掲げる機械等の種類に応じて、それぞれ同表の下欄に掲げる要件に適合する検査のための設備  
ロ 別表第三の上欄に掲げる機械等の種類に応じて、それぞれ同表の下欄に定める資格を有する工作責任者
- ハ 型式検定を受けようとする型式の機械等が、法第四十二条の労働大臣が定める規格を具備しているかどうかを検査することができる検査組織
- ニ 型式検定を受けようとする型式の機械等に係る検査の基準、検査の方法その他検査に必要な事項について定めた規程

試験用のプレス機械若しくはシャー（ボジチブクラッチ付きのものを除く。）作動試験用のゴム、ゴム化合物若しくは合成樹脂を練るロール機、令第十三条第二号に掲げる機械等の作動試験機、爆発試験設備、振動試験設備、加速度測定設備、防じん試験設備、作動試験用のジブクレ

一、作動試験用の移動式クレーン、死積試験設備、視野試験設備、排気弁の動的漏れ率測定設備、面体の気密試験設備又は排気弁の作動気密試験設備を利用することができるものは、前項第二号イの規定の適用については、これらの設備を有する者とみなす。

3 外国において製造された型式検定対象機械等の型式検定を受けようとする者（次項の者を除く。）については、当該機械等の製造者が第一項第二号イからニまでに掲げる設備等に相当する設備等を有する場合には、同号の規定は、適用しない。

4 単品として製造された型式検定対象機械等の型式について型式検定を受けようとする者については、第一項第二号並びに第六条第一項第三号及び第四号の規定は、適用しない。

### 解釈例規

第三項の「第一項第二号イからニまで」のうち「ロ」の工作責任者は、当該基準に相当する知識と経験を有するものであればよいこと。

（昭五三・二・一〇基発第八〇号）

別表第二（第八条関係）

種類	設備
令第十三條第一号 に掲げる機械等 (スライドによる 危険を防止するた めの機構を有する ものに限る。)	一 停止性能測定装置 二 振動試験設備 三 回転計 四 万能材料試験機 五 絶縁抵抗計 六 耐電圧試験設備 七 光線式のもの又はこれに準ずる方式のもの のうち発振回路を有するものにあっては、オ シロスコープ又はこれに準ずる性能を有する 試験機 八 光線式のもののうち赤外線を用いるものに あっては、赤外線暗視機又はこれに準ずる性 能を有する試験機

ては、硬さ試験機

三 光線式のもの又はこれに準ずる方式のもの  
のうち発振回路を有するものにあっては、オ  
シロスコープ又はこれに準ずる性能を有する  
機械

四 光線式のもののうち赤外線を用いるものに  
あっては、赤外線テレビカメラ、赤外線暗視  
機又はこれらに準ずる性能を有する試験機  
五 電気回路を有するものにあっては、絶縁抵  
抗計及び耐電圧試験設備

令第十三條第十二  
号に掲げる機械等  
(スライドによる  
危険を防止するた  
めの機構を有する  
ものに限る。)

一 停止性能測定装置  
二 振動試験設備  
三 回転計

四 万能材料試験機  
五 絶縁抵抗計

六 耐電圧試験設備

七 光線式のもの又はこれに準ずる方式のもの  
のうち発振回路を有するものにあっては、オ  
シロスコープ又はこれに準ずる性能を有する  
試験機

八 光線式のもののうち赤外線を用いるものに  
あっては、赤外線暗視機又はこれに準ずる性  
能を有する試験機

(型式検定合格証)

第九条 型式検定実施者は、新規検定に合格した型式について、型式検定合格証（様式第八号）を新規検定申請者に交付する。

(型式検定合格標章)

第十四条 法第四十四条の二第五項の規定による表示は、当該型式検定に合格した型式の機械の見やすい箇所（令第十三条第五号の防じんマスクにあってはろ過材及び面体ごとに、同第六号の防毒マスクにあっては吸収缶及び面体ごとにそれぞれの見やすい箇所）に、型式検定合格標章（様式第十一号）を付すことにより行わなければならない。

(経費)

第十七条 第七条ただし書の規定に基づき、新規検定申請者の希望する場所において新規検定を行う場合における旅費その他必要な経費は、当該型式検定申請者が負担する。

(型式検定合格証の有効期間等) 【改】

第四十四条の三 型式検定合格証の有効期間（次項の規定により型式検定合格証の有効期間が更新されたときについても、当該更新された型式検定合格証の有効期間）は、前条第一項本文の機械等の種類に応じて、労働省令で定める期間とする。  
2 型式検定合格証の有効期間の更新を受けようとする者は、労働省令で定めるところにより、型式検定を受けなければならない。

解釈例規

「型式検定合格証の有効期間」とは、製造し、又は輸入する機械等に係る型式についての有効期間をいうもので、型式検定に合格した型式の機械等であつて現に使用しているものについて使用の有効期間をいうものではないこと。

（昭五三・二・一〇基発七七）

(関連条文)

(型式検定合格証の有効期間) 【改】

第十条 法第四十四条の三第一項に規定する有効期間は、次の各号に掲げる機械等に係る型式ごとに、当該各号に定める期間とする。ただし、当該型式検定合格証に係る型式検定（当該型式検定合格証の有効期間が更新されたときは、当該更新に係る法第四十四条の三第二項の規定による型式検定（以下「更新検定」という。）の基準となつた第八条第一項第一号の規格について変更が行なわれた場合は、当該規格が当該型式検定の基準として効力を有することとされる間に限る。  
一 令第十三条第一号から第四号まで、第十号、第十二号、第十四号から第十六号まで及び第三十九号に掲げる機械等（同条第二号に掲げる機械等にあっては同号に掲げる急停止装置のうち電気的制動方式以外の制動方式のものに、同条第十号に掲げる機械等にあっては同号に掲げる歯の接触予防装置のうち可動式のものに、同条第十二号に掲げる機械等にあってはスライドによる危険を防止するための

機構を有するものに限る。) 三年

二 令第十三条第五号及び第六号に掲げる機械等 五年

### 解釈例規

型式検定合格証の有効期間は、型式検定の基準となる規格について変更が行なわれた場合にあっては、変更前の規格が当該型式検定の基準として効力を有することとされることを明確にしたものであり、従来からの取扱いを変更するものではないこと。

(昭五九・一・二六基発第四一号)

(型式検定合格証の有効期間の更新) 【改】

第十一条 更新検定を受けようとする者は、型式検定合格証の有効期間の満了前に、更新検定申請書(様式第九号)に次の書面及び図面を添えて、型式検定実施者に提出しなければならない。

- 一 有効期間の更新を受けようとする型式検定合格証
- 二 第六条第一項各号に掲げる図面及び書面

### 解釈例規

1 従来型式検定合格証の有効期間の更新は、当該型式検定合格証を交付した型式検定実施者が行なっていたが、今回の改正により、労働大臣又は型式検定代行機関のいずれにおいても当該更新を行なうことができるようとしたこと。

2 更新検定は次の事項について第八条に掲げる基準により行なうこと。  
イ 当該型式検定合格証の有効期間中に変更があつた設備等

ロ 型式検定に合格した型式の範囲内で変更しようとする構造等

ハ 当該型式の機械等に係る労働大臣の定める規格が改正された場合は、当該規格の改正部分に係る構造等

なお、改正後の規格に適合させるために当該型式の機械等の主要な部分の形状等を変更したときは、新規検定を受けるものとする。

3 第二号の図面及び書面は、設備等の変更や型式の範囲内での定格等の変更がない場合には前回の型式検定時に提出したものを持続すれば足りるものであり、これらに変更がある場合は当該変更に係る部分を明らかにしたもの添えて提出すること。

(昭五三・二・一〇基発第八〇号)

(型式検定合格証の再交付)

第十二条 型式検定合格証を滅失し、又は損傷した者は、その再交付を受けることができる。

2 前項の規定による型式検定合格証の再交付を受けようとする者は、型式検定合格証再交付申請書(様式第十号)を当該型式検定合格証を交付した型式検定実施者に提出しなければならない。

(型式検定合格証の記載事項の変更)

第十三条 型式検定合格証の交付を受けた者は、当該型式検定合格証の記載事項に変更があつたときは、その変更があつた日から十四日以内に型式検定合格証変更申請書(様式第十号)に当該型式検定合格証を添えて、当該型式検定合格証を交付した型式検定実施者に提出し、そ

の書替えを受けなければならない。

(型式検定合格標章) 【改】

第十四条 法第四十四条の二第五項の規定による表示は、当該型式検定に合格した型式の機械等の見やすい箇所（令第十三条第五号の防じんマスクにあつてはろ過材及び面体ごとに、同条第六号の防毒マスクにあつては吸収缶及び面体ごとにそれぞれの見やすい箇所）に、型式検定合格標章（様式第十一号）を付すことにより行なわなければならぬ。

(型式検定合格証の失効) 【改】

第四十四条の四 労働大臣は、次の各号のいずれかに該当する場合には、当該各号の機械等に係る型式検定合格証（第二号にあつては、当該外国製造者が受けた型式検定合格証）の効力を失わせることができる。

- 一 型式検定に合格した型式の機械等の構造又は当該機械等を製造し、若しくは検査する設備等が第四十四条の二第三項の労働省令で定める基準に適合していないと認められるとき。
- 二 型式検定を受けた外国製造者が、当該型式検定に合格した型式の機械等以外の機械等で本邦に輸入されたものに、第四十四条の二第五項の表示を付し、又はこれと紛らわしい表示を付しているとき。

解釈例規

三 労働大臣が型式検定に合格した型式の機械等の構造並びに当該機械等を製造し、及び検査する設備等に関し労働者の安全と健康を確保するため必要があると認めてその職員をして当該型式検定を受けた外国製造者の事業場又は当該型式検定に係る機械等若しくは設備等の所在すると認める場所において、関係者に質問をさせ、又は当該機械等若しくは設備等その他の物件についての検査をさせようとした場合において、その質問に対しても陳述がされず、若しくは虚偽の陳述がされ、又はその検査が拒まれ、妨げられ、若しくは忌避されたとき。

- 労働大臣は、型式検定に合格した型式の機械等の構造等が一定の基準に適合していないと認められるときその他一定の事由に該当するときは、型式検定合格証の効力を失わせることができることとしたこと（第四十一条の四関係）。
- なお、この規定は、従来、機械等検定規則（昭和四十七年労働省令第四十五号）第十六条に規定があつたものを、今回の改正に伴い外国製造者に係る規定を整備するとともに、労働安全衛生法（以下「法」という。）に規定することとしたものであること。
- イ 第一号は、型式検定合格証の交付を受けた者が国内製造者、輸入者又は外国製造者のいずれであるかを問わず適用されるものであること。
- ロ 第二号及び第三号は、型式検定合格証の交付を受けた者が外国製造

者である場合に限つて適用されるものであること。これは、型式検定合格証の交付を受けた者が国内製造者又は輸入者である場合にその者について第二号又は第三号の事由に相当する事由が発生したときは、

第一一九条第一号（第四十四条の二第六項違反）又は第一二〇条第四号（第九六条第一項違反）の罰則が適用されるが、外国製造者の国外における違法行為については、刑罰を科すことが困難であること等を考慮して、型式検定合格証を失効させることにより型式検定制度の適正な運用を図ることとしたものであること。

（昭五八・八・一基発第四一九号）

#### 〔関連条文〕

#### 【検定則】

#### （型式検定合格証の失効の通知及び公示）

第十五条 労働大臣は、法第四十四条の四の規定により型式検定合格証の効力を失わせたときは、遅滞なく、その旨を、理由を付して、書面により、当該型式検定合格証の交付を受けた者に通知するものとするとともに、次の事項を告示するものとする。

- 一 品名、型式の名称及び型式検定合格番号
- 二 型式検定合格証の交付を受けた者の氏名又は名称
- 三 型式検定合格証の効力を失わせた年月日

#### （型式検定合格証の返還）

第十六条 型式検定合格証の交付を受けた者は、法第四十四条の四の規定により当該型式検定合格証の効力が失われたときは、遅滞なく、当

該型式検定合格証を、当該型式検定合格証を交付した型式検定実施者に返還しなければならない。

#### （定期自主検査）

第四十五条 事業者は、ボイラーやその他の機械等で、政令で定めるものについて、労働省令で定めるところにより、定期に自主検査を行ない、及びその結果を記録しておかなければならぬ。

- 2 事業者は、前項の機械等で政令で定めるものについて同項の規定による自主検査のうち労働省令で定める自主検査（以下「特定自主検査」という。）を行なうときは、その使用する労働者で労働省令で定める資格を有するもの又は第五十四条の三第一項に規定する登録を受け、他人の求めに応じて当該機械等について特定自主検査を行なう者（以下「検査業者」という。）に実施させなければならない。
- 3 労働大臣は、第一項の規定による自主検査の適切かつ有効な実施を図るため必要な自主検査指針を公表するものとする。
- 4 労働大臣は、前項の自主検査指針を公表した場合において必要があると認めるときは、事業者若しくは検査業者又はこれらの団体に対し、当該自主検査指針に関し必要な指導等を行なうことができる。

## 解説

本条は、安衛法の制定までは、労基法に基づく各労働省令において、ボイラーや一定の機械について、年次点検、月例点検等を規定していたが、その重要性にかんがみ、これを法律事項として定めたものである。

また、昭和五十二年の安衛法改正により、一定の機械等については、一定の資格を有する者又は検査業者に自主検査を行なわせる特定自主検査の制度が生まれた。

### 解釈例規

#### 【定期自主検査制度の充実】

従来、定期自主検査については、一定の機械等について、その検査項目及び検査の頻度について規制を行なってきたが、特に中小企業においては定期自主検査を行なう人材を得にくい等の事情もあり、必ずしも十分な自主検査が行なわれていない面があった。

そこで、今回、自主検査の対象機械等について、自主検査のための指針を定める（第三項関係）ほか、特に検査が技術的に難しく、また一度事故が発生すると重要な災害をもたらすおそれのある機械等については、一定の資格を有する労働者による検査を義務づけて、的確な検査を行なわせるとともに、人材を得難い中小企業等の便に供するため、検査業者の制度を設けたこと（第二項関係）。

（昭五三・二・一〇基発第九号）

本条は、一定の機械等についての一定の定期自主検査を事業者が自ら

使用する労働者で一定の資格を有するもの又は検査業者に実施させることを義務づけたものであること。

なお、当該機械等については、特定自主検査以外の自主検査も資格を有する者又は検査業者により行なわれることが望ましいこと。

（昭五三・二・一〇基発第七七号）

#### 【関連条文】

##### 【政令】

（定期に自主検査を行なうべき機械等）

第十五条 法第四十五条第一項の政令で定める機械等は、次のとおりとする。

一 第十二条各号に掲げる機械等及び第十三条第八号、第十二号、第十五号から第十八号まで、第二十号、第二十一号、第二十三号から第三十号まで又は第四十二号から第四十四号までに掲げる機械等  
二 動力により駆動されるシャー

#### 三～十号 省略

2 法第四十五条第二項の政令で定める機械等は、第十三条第十二号、第二十号及び第二十一号に掲げる機械等とする。

（労働大臣が定める規格又は安全装置を具備すべき機械等）

（注）第十三条 法第四十二条の政令で定める機械等は、次に掲げる機械等（本邦の地域内で使用されないことが明らかな場合を除く。）とする。

一 ブレス機械又はシャーの安全装置

二一一号 省略

ればならない。

解釈例規

動力プレス機械構造規格（昭和五二年労働省告示第一一六号）の改正に応じて、検査項目を明確に規定するとともに、検査項目の中にスライドによる危険を防止するための機構を新たに加えたものであること。

- 十二 動力により駆動されるプレス機械  
十三～四十四号 省略
- 【安衛則】  
(定期自主検査)

第一百三十四条の三 事業者は、動力プレスについては、一年以内ごとに一回、定期に、次の事項について自主検査を行なわなければならない。ただし、一年を超える期間使用しない動力プレスの当該使用しない期間においては、この限りでない。

- 一 クランクシャフト、フライホイールその他動力伝達装置の異常の有無  
二 クラッチ、ブレーキその他制御系統の異常の有無  
三 一行程一停止機構、急停止機構及び非常停止装置の異常の有無  
四 スライド、コネクティングロッドその他スライド関係の異常の有無  
五 電磁弁、圧力調整弁その他空圧系統の異常の有無  
六 電磁弁、油圧ポンプその他油圧系統の異常の有無  
七 リミットスイッチ、リレーその他電気系統の異常の有無  
八 ダイクリッショング及びその附属機器の異常の有無  
九 スライドによる危険を防止するための機構の異常の有無  
2 事業者は、前項ただし書の動力プレスについては、その使用を再び開始する際に、同項各号に掲げる事項について自主検査を行なわなければならぬ。ただし、一年を超える期間使用しないシャーの当該使

- 用しない期間においては、この限りでない。
- 3 第一項第三号の「非常停止装置」とは、危険限界に身体の一部が入っている場合、金型が破損した場合その他異常な状態を発見した場合等においてプレス作業者等が意識してスライドの作動を停止させることを目的とした装置をいうこと。
- 4 第一項第八号の「ダイクリッショング」とは、プレス機械のベッドに内蔵又は取り付けられた圧力保持装置をいうこと。
- (昭五三・二・一〇基発第七八号)
- 第一百三十五条 事業者は、動力により駆動されるシャーについては、一年以内ごとに一回、定期に、次の事項について自主検査を行なわなければならない。ただし、一年を超える期間使用しないシャーの当該使

一 クラッチ及びブレーキの異常の有無

二 スライド機構の異常の有無

三 一行程一停止機構、急停止機構及び非常定停止装置の異常の有無

四 電磁弁、減圧弁及び圧力計の異常の有無

五 配線及び開閉器の異常の有無

2 事業者は、前項ただし書のシヤーについては、その使用を再び開始する際に、同項各号に掲げる事項について自主検査を行なわなければならない。

### 解釈例規

第三号の「急停止装置」とは、非常の際にスライドを急停止させる装置をいうこと。

(昭四五・一〇・一六基発第七五三号)

本条は、第一三四条の三において動力プレスについての定期自主検査について規定したことにより、所要の整備をしたものであること。

(昭五三・二・一〇基発第七八号)

(定期自主検査の記録)

第百三十五条の三 事業者は、前二条の自主検査を行なったときは、次の事項を記録し、これを三年間保存しなければならない。

- 一 検査年月日
- 二 検査方法
- 三 検査箇所

四 検査の結果

五 検査を実施した者の氏名

六 検査の結果に基づいて補修等の措置を講じたときは、その内容

### 解釈例規

1 本条は、従来から定められていた定期自主検査の結果の記録についてその記載内容を明確にしたものであること。

2 第一項第二号の「検査方法」には、検査機器を使用したときの検査機器の名称が含まれること。

3 第一項第六号の「その内容」には、補修箇所、補修日時、補修の方法及び部品取替えの状況等が含まれること。

(昭五三・二・一〇基発第七八号)

(特定自主検査)

第百三十五条の三 動力プレスに係る法第四十五条第二項の労働省令で定める自主検査(以下「特定自主検査」という。)は、第百三十四条の三に規定する自主検査とする。

2 動力プレスに係る法第四十五条第二項の労働省令で定める資格を有する労働者は、次の各号のいずれかに該当する者とする。

一 次のいずれかに該当する者で、労働大臣が定める研修を修了したものの  
イ 学校教育法による大学又は高等専門学校において工学に関する学科を専攻して卒業した者で、動力プレスの点検若しくは整備の業務に二年以上從事し、又は動力プレスの設計若しくは工作の業務に五年以上從事した経験を有するもの

口 学校教育法による高等学校において工学に関する学科を専攻して卒業した者で、動力プレスの点検若しくは整備の業務に四年以上従事し、又は動力プレスの設計若しくは工作の業務に七年以上従事した経験を有するもの

ハ 動力プレスの点検若しくは整備の業務に七年以上従事し、又は

動力プレスの設計若しくは工作の業務に十年以上従事した経験を有する者

ニ 第七十八条第二号に掲げるプレス機械作業主任者技能講習を修了した者で、動力プレスによる作業に十年以上従事した経験を有するもの

## 二 その他労働大臣が定める者

3 動力プレスに係る特定自主検査を法第四十五条第二項の検査業者（以下「検査業者」という。）に実施させた場合における前条の規定の適用については、同条第五号中「検査を実施した者の氏名」とあるのは、「検査業者の名称」とする。

4 事業者は、動力プレスに係る特定自主検査を行なつたときは、当該動力プレスの見やすい箇所に、特定自主検査を行なつた年月を明らかにすることができる検査標章をはり付けなければならない。

## 解釈例規

### 【改正の要点】（五二・一二・二七七）

特定の自主検査は、動力により駆動されるプレス機械、フォーカリット及び車両建設機械について一年以内ごとに一回、定期に行なう自主検査をすることとし、事業者に使用されて特定自主検査を実施する労働

者の資格を、学歴、経験年数、研修等を考慮して定めたこと。

（昭五三・二・一〇基発第七八号）

1 本条は、動力プレスの特定自主検査について、検査項目、事業者の使用する労働者であつて特定自主検査を行なうことができるものの資格を定めるとともに特定自主検査を終了した機械について検査標章をはり付けさせることにより特定自主検査の実施状況を明らかにさせることとしたものであること。

2 第二項第一号イ、ロ、ハの「動力プレスの点検若しくは整備の業務」には、これらの業務に直接従事する者を管理監督する検査係長、整備係長等の業務を含むものであること。

3 第二項第一号のイ、ロ、ハの「動力プレスの設計若しくは工作の業務」には、これらの業務に直接従事する者を管理監督する設計係長等の業務を含むものであること。

4 第四項の趣旨は、事業者及び労働者が特定自主検査が実施済であること及び次の検査時期を容易に確認できるように検査標章をはり付けることとしたものであること。

（昭五三・二・一〇基発第七八号）

## 【告示】

### （注）労働安全衛生規則第百三十五条の三第二項及び第百五

十二条の二十四第二項の規定に基づき、労働大臣が定める研修及び労働大臣が定める者を定める告示

昭和五二・一二・二八 労働省告示第一二四号

昭和五四・八・二二 労働省告示第九二号

労働安全衛生規則（昭和四十七年労働省令第三十二号）第百三十五条の三第二項及び第一百五十一条の二十四第二項（第一百六十九条の二第二項から第四項までにおいて準用する場合を含む。）の規定に基づき、労働大臣が定める研修及び労働大臣が定める者を次のように定め、労働安全衛生法及びじん肺法の一部を改正する法律（昭和五十二年法律第七十六号）第一条の規定（労働安全衛生法第四十五条に三項を加える改正規定のうち同条第二項に係る部分に限る。）の施行の日から適用する。

（動力プレスに係る労働大臣が定める研修）

第一条 労働安全衛生規則（以下「安衛則」という。）第一百三十五条の三第二項第一号の労働大臣が定める研修は、次の各号に定めるところにより行なわれる研修とする。

一 次に定める学科研修、実技研修及び検査実習により行なわれるものであること。  
イ 学科研修は、次の表の上欄に掲げる科目について同表の中欄に掲げる範囲に応じ、それぞれ同表の下欄に掲げる時間以上行なわれるものであること。

- ロ 実技研修は、動力プレスの検査の方法（分解、組立て及び調整の方法を含む。）について五時間以上行なわれるものであること。  
ハ 検査実習は、三台以上の動力プレスを対象として安衛則第一百三十四条の三第一項各号に掲げる事項について行なわれるものであること。  
二 前号の学科研修、実技研修及び検査実習を適切に行なうために必要な能力を有する講師により行なわれるものであること。

関する知識	空圧系統、油圧系統	二時間
動力プレスの 分解、組立て及び調整の方法、検査の手順 検査の方法に 検査機器の使用方法、各部分の異常の有無 に関する知識	安全機構 分解、組立て及び調整の方法、検査の手順 検査機器の使用方法、各部分の異常の有無 の判定方法	二時間
関係法令 労働安全衛生法（昭和四十七年法律第五十 七号。以下「法」という。）、労働安全衛生 施行令（昭和四十七年政令第三百十八号。 以下「令」という。）及び安衛則中の関係条 項 動力プレス機械構造規格（昭和五十二 年労働省告示第百十六号）	労働安全衛生法（昭和四十七年法律第五十 七号。以下「法」という。）、労働安全衛生 施行令（昭和四十七年政令第三百十八号。 以下「令」という。）及び安衛則中の関係条 項 動力プレス機械構造規格（昭和五十二 年労働省告示第百十六号）	一時間
		二時間

科 目	範 囲	時 間
動力プレスの 検査に必要な 力プレス」という。) の種類及び構造	動力により駆動されるプレス機械(以下「動 力プレス」という。) の種類及び構造	一時間
一般的事項に 制御系統		一時間

（動力プレスに係る労働大臣が定める者）

第二条 安衛則第一百三十五条の三第二項第二号の労働大臣が定める者は、次の各号のいずれかに該当する者とする。  
一 職業訓練法（昭和四十四年法律第六十四号）第二十七条第一項の

指導員訓練のうち職業訓練法施行規則（昭和四十四年労働省令第二十四号）別表第八の訓練科の欄に掲げる塑性加工科の訓練（職業訓練法の一部を改正する法律（昭和五十三年法律第四十号）による改正前の職業訓練法（以下「旧訓練法」という。）第八条第一項の指導員訓練として行なわれたものを含む。）を修了した者で、動力プレスの点検若しくは整備の業務に二年以上從事し、又は動力プレスの設計若しくは工作の業務に五年以上從事した経験を有し、かつ、労働省労働基準局長が定める研修を修了したもの

二 労働省労働基準局長が前号に掲げる者と同等以上の能力を有すると認める者

#### 第四十六条～第五十四条 省略

#### 解説

型式検定代行機関については、第四十四条の二第一項により労働大臣の指定が必要であるが、行政官庁に代わって型式検定を行なうものであるので、検査代行機関と同様の規制を行なう必要があり、所要の規程について準用することとされている。

なお、型式検定代行機関の指定は、一定の区分ごとに全国を通じて一の者に対してなされることとされている。

（昭五四・一一・一四基収第五九〇号）

第五十四条の二 第四十四条の二第一項の規定による指定は、労働省令で定める区分ごとに全国を通じて一を限り、型式検定を行なうとする者の申請により行なう。

2 第四十六条第二項及び第三項並びに第四十七条から第五十三条までの規定は、型式検定代行機関に関して準用する。この場合において、第四十六条第二項各号列記以外の部分中「指定」とあるのは「第四十四条の二第一項の規定による指定（以下この条及び第五十三条において「指定」という。）」と、同条第三項中「第一項」とあるのは「第五十四条の二第一

一項」と、第四十七条、第四十八条第一項及び第三項、第四十九条、第五十一条第一項、第五十二条並びに第五十三条第二項中「性能検査」とあるのは「型式検定」と、第五十一条中「検査員」とあるのは「検定員」と読み替えるものとする。

罰則法一一八・一二一

第十九条の三 法第五十四条の二第一項の労働省令で定める区分は、次のとおりとする。

一 令第十三条第一号のプレス機械又はシャーの安全装置

## 二一七 省略

八 令第十三条第十二条の動力により駆動されるプレス機械(以下「動力プレス」という。)のうちスライドによる危険を防止するための機構を有するもの

以下省略

### (検査業者)

第五十四条の三 検査業者にならうとする者は、労働省令で定めるところにより、労働省又は都道府県労働基準局に備える検査業者名簿に、氏名又は名称、住所その他労働省令で定める事項の登録を受けなければならない。

2 次の各号のいずれかに該当する者は、前項の登録を受けることができない。

一 第四十五条第一項若しくは第二項の規定若しくはこれら の規定に基づく命令に違反し、又は第五十四条の五第二項 の規定による命令に違反して、罰金以上の刑に処せられ、その執行を終わり、又は執行を受けることがなくなった日から起算して二年を経過しないもの

二 第五十四条の五第二項の規定により登録を取り消され、その取消しの日から起算して二年を経過しない者

三 法人で、その業務を行なう役員のうちに第一号に該当する者があるもの

3 第一項の登録は、検査業者にならうとする者の申請により行なう。

4 労働大臣又は都道府県労働基準局長は、前項の申請が労働省令で定める基準に適合していると認めるときでなければ、第一項の登録をしてはならない。

5 事業者その他の関係者は、検査業者名簿の閲覧を求めることがができる。

### 解釈例規

#### 〔検査業者の登録の取扱いについて〕

問 当局の局長登録を受けた検査業者から、他局管内に新設した事務所の登録申請の方法について問合せがあつたが、下記のとおり取扱つて差し支えないと伺いました。

記

一 労働安全衛生法第五十四条の三第一項の規程にもとづき、主たる事務所を管轄する局を経由して新たに大臣登録の申請を行なうこととする。

二 従前の局長登録については、大臣登録がなされた時点で、その登録証を返納させ、大臣登録年月日をもつて検査業者名簿より当該検査業者を抹消する。

答 貴見のとおり取扱わたい。

(昭五四・一一・一四基収第五九〇号)

〔関連条文〕

【機関則】

### 第三章の三 検査業者

(検査業者の登録事項)

第十九条の十三 法第五十四条の三第一項の労働省令で定める事項は、次のとおりとする。

- 一 登録年月日及び登録番号
- 二 法人にあっては、その代表者の氏名
- 三 検査業者にならうとする者が特定自主検査を行なうことができる機械等の種類

#### 解釈例規

都道府県労働基準局の管轄区域にわたる場合にあっては、労働大臣。以下「所轄都道府県労働基準局長等」という。に提出しなければならない。

本条は、登録の申請について定めたものであって、登録した検査業者がその事務所の所在地を管轄する都道府県労働基準局長の管轄区域を越える区域で特定自主検査を行なうことを禁止するものではないこと。

(昭五三・一一〇基発第七九号)

(登録の基準)

第十九条の十五 法第五十四条の三第四項の労働省令で定める基準は、次のとおりとする。

- 一 法第五十四条の四の労働省令で定める資格を有する者の数が申請に係る特定自主検査の業務を適正に行なうために必要な数以上であること。
- 二 検査機器の数が申請に係る特定自主検査の業務を適正に行なうために必要な数以上であること。
- 三 次の事項を記載した特定自主検査の業務に関する規程を定めていること。

(昭五三・一一・一〇基発第七九号)

(登録の申請)

第十九条の十四 法第五十四条の三第一項の登録を受けようとする者は、検査業者登録申請書(様式第七号の二)に氏名又は名称、住所並びに前条第二号及び第三号に掲げる事項を証する書面を添えて、その事務所の所在地を管轄する都道府県労働基準局長(その事務所が二以上の

- イ 特定自主検査を行なうことができる機械等の種類
- ロ 検査料の額及びその収納の方法に関する事項
- ハ 特定自主検査の検査の結果についての証明書の発行に関する事項
- ニ 特定自主検査の業務に関する帳簿の保存に関する事項
- ホ その他特定自主検査の業務に関し必要な事項
- 四 特定自主検査の業務を行なうために必要な事務所を有すること。

## 解釈例規

号の三。以下「登録証」という。)を交付する。

1 第一号の「特定自主検査の業務を適正に行なうために必要な数」は、

次の数とすること。

二名

1 動力プレス

2 第二号の「検査機器の必要な数」とは、下表の検査機器の種類ごとに一以上あることをいうこと。

### 検査機器一覧

労働安全衛生法施行令(以下「令」という。)第一三条第一

二 停止性能測定装置

三 電圧計

四 電流計

五 絶縁抵抗計

六 探傷器

七 硬さ試験機

### (登録証の再交付)

第十九条の十八 検査業者は、登録証を損傷し、又は滅失したときは、

検査業者登録証再交付申請書(様式第七号の五)に当該損傷した登録証(登録証を滅失したときは、その事實を記載した書面)を添えて、

所轄都道府県労働基準局長等に提出し、登録証の再交付を受けることができる。

4 第三号のホの「特定自主検査の業務に関し必要な事項」とは、休日、営業時間、出張検査の要領等をいうものであること。

(昭五三・二・一〇基発第七九号)

(登録証の交付)

第十九条の十六 所轄都道府県労働基準局長等は、法第五十四条の三第一項の登録を行なったときは、申請者に、検査業者登録証(様式第七

2 前項の規定により登録証の再交付を申請した者は、失った登録証を発見したときは、遅滞なく、これを所轄都道府県労働基準局長等に返納しなければならない。

(業務規程の変更の報告)

第十九条の十九 検査業者は、第十九条の十五第三号の特定自主検査の業務に関する規程を変更したときは、遅滞なく、所轄都道府県労働基準局長等に報告しなければならない。

(帳簿)

第十九条の二十 検査業者は、特定自主検査を行なった機械等について、次の事項を記載した帳簿を備え、これを記載の日から三年間保存しなければならない。

- 一 特定自主検査を受けた者の氏名又は名称及び住所
- 二 特定自主検査を行なった機械等の種類、型式、性能及び製造年月又は製造番号
- 三 特定自主検査を行なった年月日
- 四 特定自主検査を実施した者の氏名
- 五 特定自主検査の結果
- 六 その他特定自主検査に関し必要な事項

解釈例規

- 1 第二号の「製造年月又は製造番号」を記載させる趣旨は、検査済の機械を特定するためであるので、製造番号のあるものは、必ず製造番号を記入するよう指導すること。
- 2 第六号の「特定自主検査に関し必要な事項」とは、特定自主検査を行なったときに事業者に勧告した事項等をいうこと。

(昭五三・二・一〇基発第七九号)

(定期報告)

第十九条の二十一 検査業者は、四月一日から翌年の三月三十一日までの間に行なった特定自主検査の状況について、その年の四月三十日までに、特定自主検査実施状況報告書(様式第七号の六)を所轄都道府県労働基準局長等に提出しなければならない。

第五十四条の四 検査業者は、他人の求めに応じて特定自主検査を行なうときは、労働省令で定める資格を有する者にこれを実施させなければならない。

〔関連条文〕

【機関則】

(法第五十四条の四の労働省令で定める資格を有する者)

第十九条の二十二 動力プレスに係る法第五十四条の四の労働省令で定める資格を有する者は、次の各号のいずれかに該当する者とする。  
一 次のいずれかに該当する者で、労働大臣が定める研修を修了したもの

- イ 学校教育法による大学又は高等専門学校において工学に関する学科を専攻して卒業した者で、動力プレスの点検若しくは整備の業務に二年以上從事し、又は動力プレスの設計若しくは工作の業務に五年以上從事した経験を有するもの
- ロ 学校教育法による高等学校において工学に関する学科を専攻して卒業した者で、動力プレスの点検若しくは整備の業務に四年以

上從事し、又は動力プレスの設計若しくは工作の業務に七年以上從事した経験を有するもの

ハ 動力プレスの点検若しくは整備の業務に七年以上從事し、又は動力プレスの設計若しくは工作の業務に十年以上從事した経験を有するもの

## 二 その他労働大臣が定める者

### 解釈例規

「点検若しくは整備の業務」及び「設計若しくは工作の業務」には、これらの業務に從事する者を直接管理監督する検査係長、整備係長、設計係長等の業務を含む趣旨であること。

(昭五三・二・一〇基発第七九号)

### （業務の休廃止）

第十九条の二十三 検査業者は、特定自主検査の業務の全部又は一部を休止し、又は廃止したときは、遅滞なく、次の事項について所轄都道府県労働基準局長等に報告しなければならない。

- 一 休止し、又は廃止した特定自主検査の業務の範囲
- 二 特定自主検査の業務の全部又は一部を休止し、又は廃止した日
- 三 特定自主検査の業務の全部又は一部を休止した場合にあっては、その期間

### （登録証の返納）

第十九条の二十四 検査業者は、登録を取り消され、又は特定自主検査

の業務の全部を廃止したときは、遅滞なく、登録証を所轄都道府県労働基準局長等に返納しなければならない。

第五十四条の五 労働大臣又は都道府県労働基準局長は、検査業者が第五十四条の三第二項第一号又は第三号に該当するに至ったときは、その登録を取り消さなければならない。

2 労働大臣又は都道府県労働基準局長は、検査業者が次の各号のいずれかに該当するに至ったときは、その登録を取り消し、又は六月を超えない範囲内で期間を定めて特定自主検査の業務の全部若しくは一部の停止を命ずることができる。

- 一 第五十四条の三第四項の基準に適合しなくなつたと認められるとき。

二 前条の規定に違反したとき。

三 第百十条第一項の条件に違反したとき

罰則法一一八

### 第五十五条～第五十八条 省略

## 第六章 労働者の就業に当たつての措置

労働災害を防止するためには、機械の本質的安全化等災害原因の中の物的要因を除去することが基本であることは、いうまでもないが、あわせて、作業につく労働者の安全衛生教育の徹底等も極めて重要な施策である点にかんがみ、この法律では、新規雇入れ時のほか、作業内容変更時においても安全衛生教育を行なうべきことを定め、また、危険・有害業務に就く者についての特別の教育や職長その他の現場監督者に対する安全衛生教育についても規定したものであること。

また、近時、労働力不足に伴い、中高年齢者等の占める比率が高くなつてきているが、これらの人々の就業に当たっては、労働災害防止上特別の配慮を必要とすることにかんがみ、その就業に際し、事業者は、これらの人々の心身の条件に応じて適正な配置を行なうべきことが定められること。

(昭四七・九・一八基発第九一号)

#### (安全衛生教育)

第五十九条 事業者は、労働者を雇い入れたときは、当該労働者に対し、労働省令で定めるところにより、その從事する業務に関する安全又は衛生のための教育を行なわなければならない。  
2 前項の規定は、労働者の作業内容を変更したときについて準用する。  
3 事業者は、危険又は有害な業務で、労働省令で定めるものに労働者をつかせるときは、労働省令で定めるところにより、当該業務に関する安全又は衛生のための特別の教育を行なわなければならない。

罰則一二〇・一一九・一二二

#### 解釈例規

労働災害の発生傾向をみると、業務に対する知識・経験の不足のために起こすものが大きな割合を占めているのが現状である。したがって、本条は、労働災害防止のために基本となる安全衛生教育を、労働者の雇入時、作業内容の変更時および危険有害業務就労時に一定の項目について実施すべきことを定めたものである。

第一項は、労働者の雇入時には安衛則第三十五条に基づき機械、原材料等の安全な取扱い方法等、安全装置、保護具等の取扱い方法等、作業手順、事故時の応急処置等の安全衛生教育を行なうべき旨を定めたものである。

第二項は、作業転換時や作業設備、作業方法等について大幅な変更があった場合に、第一項の趣旨と同じく安全衛生教育を行なうべき旨を定めたものである。

第三項は、安衛則第三十六条で定められている三十四種類の危険有害な業務に労働者を就労させるときは、安衛則第三十六条第一号から第十三号までに掲げる業務については、安全衛生特別教育規程(昭和四七・告示九二)に定めるところにより教育を行ない、また第十四号から第二十九号までに掲げる業務についてはボイラーブル等単独規則に定めるところによつて夫々当該教育を行なうことを定めたものである。

#### 解釈例規

1 第二項の「作業内容を変更したとき」とは、異なる作業に転換をしたときや作業設備、作業方法等について大幅な変更があつたときをい

い、これらについての軽易な変更があつたときは含まない趣旨であること。

こと。

## 2 第五十九条および第六十条の安全衛生教育は、労働者がその業務に

従事する場合の労働災害の防止をはかるため、事業者の責任において実施されなければならないものであり、したがつて、安全衛生教育については所定労働時間内に行なうのを原則とすること。また、安全衛生教育の実施に要する時間は労働時間と解されるので、当該教育が法定時間外に行なわれた場合には、当然割増賃金が支払われなければならぬものであること。

また、第五十九条第三項の特別教育なし第六十条の職長教育を企業外で行なう場合の講習会費、講習旅費等についても、この法律に基づいて行なうものについては、事業者が負担すべきものであること。

(昭四七・九・一八基発第六〇二号)

### 〔特別教育の講師の資格〕

問 法第五十九条に定める特別の教育は、特定の講師に委託して行なつてもさしつかえないか。なお、講師の資格は如何、

答 さしつかえない。なお、特別の教育の講師についての資格要件は定められてないが、教習科目について十分な知識、経験を有する者でなければならないことは当然である。

(昭四八・三・一九基発第一四五号)

## 第四章 安全衛生教育

### (雇入れ時等の教育)

第三十五条 事業者は、労働者を雇い入れ、又は労働者の作業内容を変更したときは、当該労働者に対し、遅滞なく、次の事項のうち当該労働者が従事する業務に関する安全又は衛生のため必要な事項について、教育を行なわなければならない。ただし、令第二条第三号に掲げる某種の事業場の労働者については、第一号から第四号までの事項についての教育を省略することができる。

一 機械等、原材料等の危険性又は有害性及びこれらの取扱い方法に関すること。

二 安全装置、有害物抑制装置又は保護具の性能及びこれらの取扱い方法に関すること。

三 作業手順に関すること。

四 作業開始時の点検に関すること。

五 当該業務に関して発生するおそれのある疾病の原因及び予防に関すること。

六 整理、整頓及び清潔の保持に関すること。

七 事故時等における応急措置及び退避に関すること。

八 前各号に掲げるもののほか、当該業務に関する安全又は衛生のために必要な事項

2 事業者は、前項各号に掲げる事項の全部又は一部に関し十分な知識及び技能を有していると認められる労働者については、当該事項についての教育を省略することができる。

### 〔関連条文〕

### 【安衛則】

(特別教育を必要とする業務) 【改】

第三十六条 法第五十九条第三項の労働省令で定める危険又は有害な業務は、次のとおりとする。

一 省略

二 動力により駆動されるプレス機械(以下「動力プレス」という。)の金型、シャーの刃部又はプレス機械若しくはシャーの安全装置若しくは安全囲いの取付け、取外し又は調整の業務

三～三十号 省略

三十一 マニブレータ及び記憶装置(可変シーケンス制御装置及び固定シーケンス制御装置を含む。以下この号において同じ。)を有し、記憶装置の情報に基づきマニブレータの伸縮、屈伸、上下移動、左右移動若しくは旋回の動作又はこれらの複合動作を自動的に行なうことができる機械(研究開発中のものその他労働大臣が定めるものを除く。以下「産業用ロボット」という。)の可動範囲(記憶装置の情報に基づきマニブレータその他の産業用ロボットの各部の動くことができる最大の範囲をいう。以下同じ。)内において当該産業用ロボットについて行なうマニブレータの動作の順序、位置若しくは速度の設定、変更若しくは確認(以下「教示等」という。)(産業用ロボットの駆動源を遮断して行なうものを除く。以下この号において同じ。)又は産業用ロボットの可動範囲内において当該産業用ロボットについて教示等を行なう労働者と共同して当該産業用ロボットの可動範囲外において行なう当該教示等に係る機器の操作の業務

解釈例規

第三六条 第三一号関係

(1) 本号は、産業用ロボットの可動範囲内において教示等の作業を行なう場合には、産業用ロボットの不意の作動、誤操作等による労働災害の発生を防止するため、当該作業を行なう労働者が産業用ロボットについての適正な知識と技能を有することが必要であることから、当該労働者に対して特別教育を行なわなければならないこととしたものであること。

また、産業用ロボットの可動範囲内において教示等の作業を行なう労働者と連絡をとりながら、別の労働者が産業用ロボットの可動範囲外において産業用ロボットの操作盤のスイッチを操作して、マニブレータ等を作動させ、また、必要な情報を記憶させるとときは、後者の誤操作等により前者に危険を及ぼすおそれがあることから、後者に対する特別教育を行ない、産業用ロボットについての適正な知識と技能を身につけさせることとしたものであること。

なお、一般に教示とは、ブレイバック型の産業用ロボットに特有の作業で、ブレイバック型の産業用ロボットに接近してマニブレータの

ットの検査、修理若しくは調整(教示等に該当するものを除く。)若しくはこれらの結果の確認(以下この号において「検査等」という。)(産業用ロボットの可動範囲内において当該産業用ロボットの検査等を行なう労働者と共同して当該産業用ロボットの可動範囲外において行なう当該検査等に係る機器の操作の業務

動作を教える（マニブレータの動作の順序、位置若しくは速度を設定し、又は変更する。）作業をいうものであるが、本規則では他の型の産業用ロボットについて当該産業用ロボットの可動範囲内においてマニブレータの動作の順序を設定し、又は変更する場合には、プレイバッタ型の産業用ロボットの教示を行なうときと同様の危険性があることから、これらも本号の「教示等」に含め、特別教育を必要とすることとしたものであること。

また、教示作業後に行なうマニブレータの動作の順序等の確認も教示と一連の作業であるとともに、産業用ロボットの可動範囲内において当該確認を行なう場合には、教示を行なうときと同様の危険性があることから、これも本号の「教示等」に含め、特別教育を必要とすることとしたものであること。

（昭五八・六・二八基発三三九）

### 解釈例規

(1) 「マニブレータ」とは、人間の上肢に類似した機能を有し、次の作業を行なうことができるものをいうこと。

イ その先端部に当たるメカニカルハンド（人間の手に相当する部分）、吸着器等により物体を「把持し」（把握し、吸着し、保持する等をいう。）空間的に移動させる作業。

ロ その先端部に取り付けられた塗装用スプレーガン、溶接トーチ等の工具による塗装、溶接等の作業。

(2) 一般に記憶装置とは、マニブレータの動作の順序、位置、速度等の情報を記憶する装置をいい、磁気ディスク、集積回路等が代表的な例

であるが、「可変シーケンス制御装置」及び「固定シーケンス制御装置」もピンボード、カム等によりマニブレータの動作の順序、位置、速度等の情報を有することができることから、本号の「記憶装置」に含めることとしたものであること。

(3) シーケンス制御装置とは、カム、歯車、クラランク、スイッチ、ピンボード等の機械機構により、あらかじめ設定された順序、条件及び位置に従つて動作の制御を行なう装置をいうものであり、シーケンス制御装置のうち、カム等が機械の内部に組み込まれ、マニブレータの動作の順序等を変更することが困難なものを「固定シーケンス制御装置」といい、ピンボード等でマニブレータの動作の順序等を容易に変更することができるものを「可変シーケンス制御装置」というものであること。

(4) 「複合動作」とは伸縮、屈伸、上下移動、左右移動又は旋回の動作のうち二以上の動作を同時に行なうものをいうこと。

(5) 「研究開発中のもの」とは、現にその機械自体が研究開発中のものをいうこと。

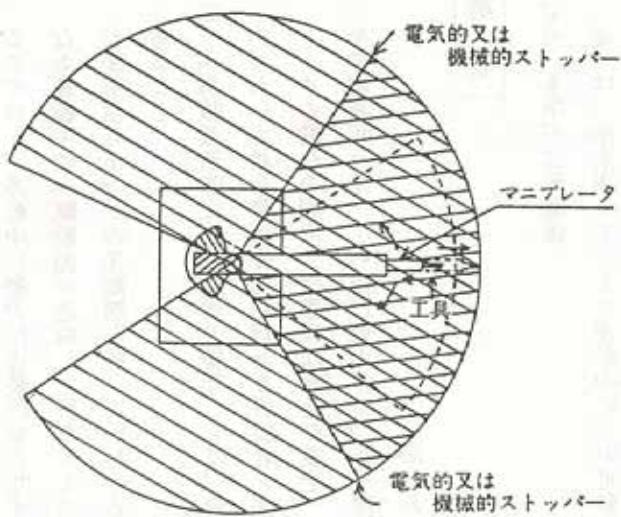
なお、完成された機械を生産現場において試行的に使用する場合、当該機械は、「研究開発中のもの」には該当しないこと。

(6) 「記憶装置の情報に基づきマニブレータその他の産業用ロボットの各部の動くことができる最大の範囲」（可動範囲）とは、産業用ロボットの各部（マニブレータの先端に取り付けた工具を含む）が構造上動きうる最大の範囲をいい、ある特定の情報に基づき動きうる最大の範囲に限られるものではないこと。

ただし、この構造上動きうる最大の範囲内に電気的又は機械的スト

バーがある場合は当該ストップバーによりマニブレータその他の産業用ロボットの各部が作動できない範囲は除かれるものであること。  
なお、産業用ロボット本体が移動しないもの又は人の操作により産業用ロボット本体が移動するもののうち代表的なものの「可動範囲」を図示すると次の図のようになること。

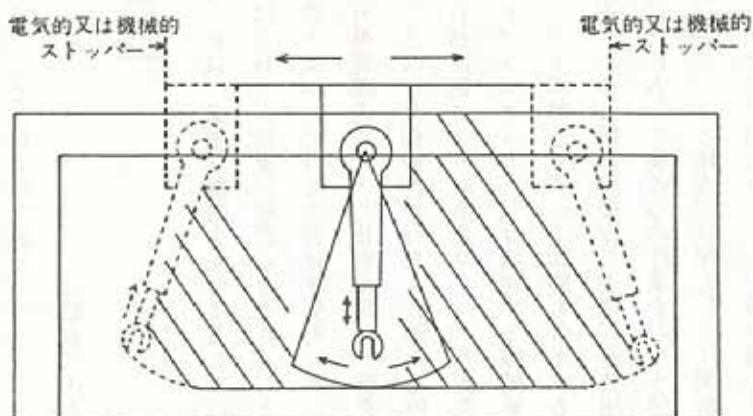
また、記憶装置の情報に基づき産業用ロボット本体が動くことがで



- 備考 1 は、構造上動きうる最大の範囲であつて、電気的又は機械的ストッパーがない場合の「可動範囲」を示す。  
 2 は、電気的又は機械的ストッパーがある場合の「可動範囲」を示す。  
 3 は、ある特定の情報に基づき動きうる最大の範囲を示す。

(7) 「可動範囲」を図示すると右図のようになるものうち代表的なものの「可動範囲」を図示すると右図のようになること。

「可動範囲」には、必要な機器を操作することによるマニブレータの動作の順序、位置又は速度の設定、変更又は確認が含まれること。  
「可動範囲」内において当該産業用ロボットについて行なう教示等には、身体の一部が可動範囲内に入った状態で行なう教示等も含まれること。



備考 は「可動範囲」を示す。

(8) 「産業用ロボットの駆動源を遮断」とは、マニピュレータその他の産業用ロボットの各部のうち、記憶装置の情報に基づき動く部分とその動力源とを遮断することをいい、運転を停止する(動力源を停止する)ことのほか、運転中に動力伝達装置を遮断することも含まれること。

なお運転中に「駆動源を遮断して行なうもの」の例としては、作業者が産業用ロボットの先端部を持っていわゆる直接教示を行なう場合があること。

(9) 「当該教示等に係る機器の操作」とは、産業用ロボットの可動範囲内において教示等の作業を行なう労働者と連絡をとりながら、マニピュレータの動作の順序、位置又は速度の設定、変更又は確認を行なうために産業用ロボットの操作盤のスイッチを操作することをいうこと。

(昭五八・六・二八基発三三九)

### 解説

#### 第三六条第三二号関係

本号は、産業用ロボットの運転中にその可動範囲内において検査等の作業を行なう場合には、産業用ロボットの不意の作動、誤操作等による労働災害の発生を防止するため、当該作業を行なう労働者が産業用ロボットについての適正な知識と技能を有することが必要であることから、これらの者に対して特別教育を行なわなければならないこととしたものであること。

また、産業用ロボットの運転中にその可動範囲内において検査等の作業を行なう労働者と連絡をとりながら、別の労働者が産業用ロボットの可動範囲外において産業用ロボットの操作盤のスイッチを操作して、マ

ニピュレータ等を作動させるときは、後者の誤操作により前者に危険を及ぼすおそれがあることから、後者に対する特別教育を行ない、産業用ロボットについての適正な知識と技能を身につけさせることとしたものであること。

なお、検査、修理又は調整の作業後に行なうこれらの結果の確認も検査、修理又は調整と一連の作業であるとともに、産業用ロボットの可動範囲内で当該確認を行なう場合には、検査、修理又は調整を行なうときと同様の危険性があることからこれも本号の「検査等」に含め、特別教育を必要とすることとしたものであること。

(昭五八・六・二八基発三三九)

### 解釈例規

(10) 「検査等」には、必要な機器を操作することによる検査、修理若しくは調整又はこれらの結果の確認が含まれること。

(11) 「可動範囲内において行なう当該産業用ロボットの検査等」には身体の一部が可動範囲内に入った状態で行なう検査等も含まれること。

(12) 「運転中」とは、起動操作を行なった時から停止操作を行なう時までをいい、自動運転により産業用ロボットが実際に作動している状態のほか、プログラムにより、又は関連する機械等からの信号待ちにより産業用ロボットが静止している状態も含まれること。

(13) 「当該検査等に係る機器の操作」とは、産業用ロボットの運転中にその可動範囲内において検査等の作業を行なう労働者と連絡をとりながら、産業用ロボットの検査、修理若しくは調整又はこれらの結果の確認を行なうために産業用ロボットの操作盤のスイッチを操作すること

とをいうこと。

(昭五八・六・二八基発三三九)

第三十七条 事業者は、法第五十九条第三項の特別の教育（以下「特別教育」という。）の科目の全部又は一部について十分な知識及び技能を有していると認められる労働者については、当該科目についての特別教育を省略することができる。

(特別教育の記録の保存)

第三十八条 事業者は、特別教育を行なったときは、当該特別教育の受講者、科目等の記録を作成して、これを三年間保存しておかなければならぬ。

(特別教育の細目)

第三十九条 前二条に定めるものほか、第三十六条第一号から第十三号まで、第二十七号及び第三十号から三十二号までに掲げる業務に係る特別教育の実施について必要な事項は、労働大臣が定める。

第六十条 事業者は、その事業場の業種が政令で定めるものに該当するときは、新たに職務につくこととなつた職長その他の作業中の労働者を直接指導又は監督する者（作業主任者を除く。）に対し、次の事項について、労働省令で定めるところにより、安全又は衛生のための教育を行なわなければならぬ

い。

一 作業方法の決定及び労働者の配置に関すること。

二 労働者に対する指導又は監督の方法に関すること。

三 前二号に掲げるもののほか、労働災害を防止するため必要な事項で労働省令で定めるもの

〔関連条文〕

【政令】

(職長等の教育を行なうべき業種)

第十九条 法第六十条の政令で定める業種は、次のとおりとする。

- 一 建設業
- 二 製造業。ただし、次に掲げるものを除く。
  - イ 食料品・たばこ製造業（化学調味料製造業及び動植物油脂製造業を除く。）
  - ロ 繊維工業（紡績業及び染色整理業を除く。）
  - ハ 衣服その他の繊維製品製造業
  - ニ 紙加工品製造業（セロファン製造業を除く。）
  - ホ 新聞業、出版業、製本業及び印刷物加工業

三一五号 省略

六 機械修理業

【安衛則】

(職長等の教育)

第四十条 法第六十条第三号の労働省令で定める事項は、次のとおりとする。

- 一 作業設備及び作業場所の保守管理に関する事項。
- 二 異常時等における措置に関する事項。
- 三 その他現場監督者として行なうべき労働災害防止活動に関する事項。

2 法第六十条の安全又は衛生のための教育は、次の表の上欄に掲げる事項について、同表の下欄に掲げる時間以上行なわなければならないものとする。

事項	時間
法第六十条第一号に掲げる事項	三時間
一 作業手順の定め方	
二 作業方法の改善	
三 労働者の適正な配置の方法	
法第六十条第二号に掲げる事項	三時間
一 指導及び教育の方法	
二 作業中における監督及び指示の方法	
前項第一号に掲げる事項	二時間
一 作業設備の安全化及び環境の改善の方法	
二 環境条件の保持	
三 安全又は衛生のための点検の方法	
前項第二号に掲げる事項	二時間

六十一条～六十三条 省略

第七章 健康管理

解釈例規

〔労働安全衛生法の施工について。第七章関係概要〕

(1) 作業環境の測定

作業環境の実態を絶えず正確に把握しておくことは、職場における健康管理の第一歩として欠くべからざるものであり、その意味で、従来は労働安全衛生規則その他の諸規則の中で規定されていたものを法

3 事業者は、前項の表の上欄に掲げる事項の全部又は一部について十分な知識及び技能を有していると認められる者については、当該事項に関する教育を省略することができる。

一 異常時ににおける措置	二時間
二 災害発生時における措置	
前項第三号に掲げる事項	

律で定めることと、健康管理の章にとり入れることとしたものであること。

### (2) 健康診断

イ この法律においては、健康管理の徹底をはかるため、一般的の健康診断のほか、一定の有害業務に従事する労働者について行なうべき特別の健康診断についてもその根拠を明らかにしたこと。

また、一定の有害業務から配置転換を受けた後、当該事業者に使用されている間において行なわれるべき特別の健康診断についても法律上の制度としたものであること。

#### ロ 臨時の健康診断実施指示制度

労働者の健康を保持するため必要があると認めるときは、定期の健康診断の機会を待たずに、ただちに健康診断を実施する必要が生ずる場合があるので、そのような事態に対処するため、この法律では都道府県労働基準局長の臨時の健康診断実施指示権を創設したこと。

### (3) 健康管理手帳

健康管理手帳制度は、離職後の労働者について、その従事した業務に起因して発生する疾病で、発病した場合重篤な結果を引き起こすもの早期発見のため創設されたものであり、そのような疾病に係る業務に従事して離職した労働者に対しては政府が健康管理の措置を行なつてその健康管理に万全を期することとしているものであること。

(昭四七・九・一八発基第九一号)

〔健康管理のための措置〕

作業環境測定の結果、有害物の濃度が高いような場合には、必要に応じて施設の設置、健康診断の実施等の措置を講すべきこととともに、健康診断の結果、有所見者が多く見られるような場合には、その作業場における作業環境を見直し、必要に応じて作業環境測定の実施、施設の設置等労働者の健康障害を防止するための措置を講すべきこととしたこと。

健康管理手帳については、対象となる業務によっては、離職の際には交付要件を満たさなかつた者が、離職の後に交付要件を満たすようになる場合があるので、こうした者の健康管理を十分に行なうため、離職の後に交付要件を満たした者に対しても、交付することとしたこと。

(昭五三・二・一〇発基第九号)

### (作業環境の維持管理)

**第六十四条** 事業者は、事業場における衛生の水準の向上を図るため、作業環境を快適な状態に維持管理するよう努めなければならない。

### 解釈例規

本条の「作業環境を快適な状態に維持管理する」とは、作業環境における温度、湿度、気流、照明、音響その他の条件が、健康障害防止上の最低の基準にとどまらず、より快適な状態に保持されることをいうものであること。

(昭四七・九・一八基発第六〇二号)

## (作業環境測定)

**第六十五条** 事業者は、有害な業務を行う屋内作業場その他の作業場で、政令で定めるものについて、労働省令で定めるところにより、必要な作業環境測定を行い、及びその結果を記録しておかなければならない。

2 前項の規定による作業環境測定は、労働大臣の定める作業環境測定基準に従つて行わなければならない。

3 労働大臣は、第一項の規定による作業環境測定の適切かつ有効な実施を図るため必要な作業環境測定指針を公表するものとする。

4 労働大臣は、前項の作業環境測定指針を公表した場合において必要があると認めるときは、事業者若しくは作業環境測定機関又はこれらの団体に対し、当該作業環境測定指針に關し必要な指導等を行うことができる。

5 都道府県労働基準局長は、作業環境の改善により労働者の健康を保持する必要があると認めるときは、労働衛生指導医の意見に基づき、労働省令で定めるところにより、事業者に対し、作業環境測定の実施その他必要な事項を指示することができる。

6 事業者は、第一項又は前項の規定による作業環境測定の結果、労働者の健康を保持するために必要があると認めるときは、施設又は設備の設置又は整備、健康診断の実施その他の適切な措置を講じなければならない。

## 解釈例規

## 〔作業環境測定等を行うべき作業場〕

問 本条の作業環境の測定は、特定の機関に委託して行なつてもさしつかえないか。

答 さしつかえない。

(昭四八・三・一九基発第一四五号)

1 同一の作業場に複数の事業者に使用される労働者が混在して業務を行つてゐる場合で、一の事業者が本条第一項の作業環境測定を行い、その結果を共同して利用するときには、当該作業場について同項の作業環境測定を行わない他の事業者に関し、同項違反として取り扱わなくとも差し支えないものであること。

2 第二項の「作業環境測定基準」は、第一項の規定により行われる作業環境測定が、客觀性をもち、かつ、正確であることを担保するため必要とされる測定方法の基本的な事項について定めるものであること。

3 第五項の「指示」は、安衛法第六十五条第一項の作業環境測定を行うべき作業場以外の作業場において労働者に健康障害が発生しその作業環境の実態を把握する必要があると認められる場合、同項の作業環境測定を行うべき作業場において労働者の多くに重度の健康障害が発生し臨時に作業環境測定を行わせる必要があると認められる場合等に行われるべきものである。

(昭四七・九・一八基発第六〇一號)

木炭、活性炭等があること。

(昭五四・七・二六基発第三八二號)

### 〔関連条文〕

#### 【政令】

(作業環境測定等を行うべき作業場)

第二十一条 法第六十五条第一項の政令で定める作業場は、次のとおりとする。

- 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

### 四〇十 省略

#### 解釈例規

##### ●第一号関係

- 1 本政令により、「金属又は炭素の粉じんを著しく発散する屋内作業場」についても新たに作業環境測定を行わなければならないこととなつたこと。
- 2 金属の粉じんに係る屋内作業場として今回具体的に作業環境測定が義務づけられたものは、アルミニウムの粉じんに係る屋内作業場及び金属ヒュームに係る屋内作業場であること。

3 「炭素」には、無定形炭素、黒鉛（グラファイト、石墨ともいう）

等があり、無定形炭素には、石炭、コークス、カーボンブラック、

#### 【安衛則】

(作業環境測定を行うべき作業場)

第五百八十七条 令第二十一条第二号の労働省令で定める暑熱、寒冷又は多湿の屋内作業場は、次のとおりとする。

- 一 一〇一号 省略
- 二 焼鈍炉、均熱炉、焼入炉、加熱炉等により鉱物、金属又はガラスを加熱する業務を行なう屋内作業場
- 三 陶磁器、レンガ等を焼成する業務を行なう屋内作業場
- 四 鉱物の焙燒、又は焼結の業務を行なう屋内作業場
- 五 加熱された金属の運搬又は圧延、鍛造、焼入、伸線等の加工の業務を行なう屋内作業場
- 六 加熱された金属の運搬又は圧延、鍛造、焼入、伸線等の加工の業務を行なう屋内作業場

### 七〇十六号 省略

#### 解釈例規

- 1 第六号「伸線等」の「等」には、焼もどし、焼ならし、引抜き、鍛接が含まれること。

(昭四七・九・一八基発第六〇一號の一)

第五百八十八条 令第二十一条第三号の労働省令で定める著しい騒音を発する屋内作業場は、次のとおりとする。

一 鋼打ち機、はつり機、鉄物の型込機等圧縮空気により駆動される

機械又は器具を取り扱う業務を行なう屋内作業場

二 ロール機、圧延機等による金属の圧延、伸線、ひずみ取り又は板曲げの業務（液体プレスによるひずみ取り及び板曲げ並びにダイスによる線引きの業務を除く。）を行なう屋内作業場

三 動力により駆動されるハンマーを用いる金属の鍛造又は成型の業務を行なう屋内作業場

四 タンブラーによる金属製品の研磨又は砂落しの業務を行なう屋内作業場

五一八号 省略

### 解釈例規

- 1 第一号の「型込機等」の「等」には、ニューマチックハンマー、鋳物の砂落し機、エアーグラインダーおよびサンドブラストまたはショットブラストの機械が含まれること。
- 2 第二号の「圧延機等」の「等」には、製管機および伸線機が含まれること。
- 3 第三号の「動力」には、蒸気圧が含まれること。
- 4 第五号の「チューイン等」の「等」には、金属ボールが含まれること。

（昭四七・九・一八基発第六〇一号の一）

第六十六条～第七十五条 省略

（騒音の測定等）

第五百九十二条 事業者は、第五百八十八条に規定する著しい騒音を発する屋内作業場について、一月以内ことに一回、定期に、騒音レベル

を測定しなければならない。

2 事業者は、前項の規定による測定を行ったときは、その都度、次の事項を記録して、これを三年間保存しなければならない。

一 測定日時

二 測定方法

三 測定箇所

四 測定条件

五 測定結果

六 測定を実施した者の氏名

七 測定結果に基づいて改善措置を講じたときは、当該措置の概要

### （気温、湿度等の測定）

第六百七条 事業者は、第五百八十七条に規定する暑熱、寒冷又は多湿の屋内作業場について、半月以内ことに一回、定期に、当該屋内作業場における気温、湿度及びふく射熱（ふく射熱については、同条第一号から第八号までの屋内作業場に限る。）を測定しなければならない。  
2 第五百九十二条第二項の規定は、前項の規定による測定を行った場合について準用する。

第七十五条の二～第七十五条の十二 省略

2. ブレス機械作業主任者技能講習規程

(昭四七・九・三〇労働省告示第一〇一號)

(技能講習)

第七十六条 第十四条又は第六十一条第一項の技能講習（以下

「技能講習」という。）は、労働省令で定める区分ごとに、学

科講習又は実技講習によつて行なう。

2 技能講習を行なつた者は、当該技能講習を修了した者に対

し、労働省令で定めるところにより、技能講習修了証を交付

しなければならない。

3 技能講習の受講資格、講習科目及び受講手続その他技能講  
習の実施について必要な事項は、労働省令で定める。

解説

第一項は、作業主任者および就業制限業務に従事する労働者に対して  
行なう技能講習について定めたものである。

第二項は、技能講習を行なつた都道府県労働基準局長または指定教習  
機関は、当該終了者に対し、技能講習修了証の交付を行なうべきことを  
定める。

第三項は、技能講習に対する受講資格、科目、手続等についての細目  
は労働省令で定めることにしたるもので、安衛則第七八条ないし第八二条  
のはか、ボ則第七章、タ則第九章第五節、鉛則第八章、四則第四章、特  
別第九章、酸則第四章に定められている。また、次の告示がある。

1. 省略

3～19 省略

(関連条文)

【安衛則】

第三節 技能講習

(技能講習)

第七十八条 法第七十六条第一項の労働省令で定める技能講習の区分は、  
次のとおりとする。

一号 省略

二 ブレス機械作業主任者技能講習

三～二十三号 省略

(技能講習の受講資格及び講習科目)

第七十九条 前条第一号から第十一号の四まで及び第十九号から第二十  
一号の二までに掲げる技能講習の受講資格及び講習科目は、別表第六  
のとおりである。

別表第六（第七十九条関係）

区分	受講資格	講習科目
プレス機械作業主任者技能講習	一 プレス機械による作業に五年以上従事した経験を有するもの 二 その他労働大臣が定めるもの	イ プレス機械、その全装置等の種類、構造及び機能に関する知識 ロ プレス機械、その安全装置等の保守点検に関する知識
	ハ プレス作業の方法に関する知識 ニ 関係法令	

（技能講習修了証の再交付又は書替え）

第八十二条 技能講習修了証の交付を受けた者で、当該技能講習に係る業務に現に就いているもの又は就こうとするものは、これを滅失し、又は損傷したときは、技能講習修了証再交付申込書（様式第十八号）を技能講習修了証の交付を受けた都道府県労働基準局長又は指定教習機関に（指定教習機関が当該技能講習の業務を廃止した場合にあっては、検査代行機関等に関する規則（昭和四十七年労働省令第四十四号）第二十一条に規定する所轄都道府県労働基準局長。（以下次項において同じ。）に提出し、技能講習修了証の再交付を受けなければならない。

2 前項に規定する者は、本籍又は氏名を変更したときは、技能講習修了証書替申込書（様式第十八号）を技能講習修了証の交付を受けた都道府県労働基準局長又は指定教習機関に提出し、技能講習修了証の書替えを受けなければならない。

（受講手続）

第八十条 技能講習を受けようとする者は、技能講習申込書（様式第十五号）を当該技能講習を行なう都道府県労働基準局長又は指定教習機関に提出しなければならない。

（技能講習修了証の交付）

第八十一条 技能講習を行なった都道府県労働基準局長又は指定教習機関は、当該講習を修了した者に対し、遅滞なく、技能講習修了証（様式第十七号）を交付しなければならない。

第九章 安全衛生改善計画等

解釈例規

〔労働安全衛生法の施行について・第九章関係概要〕

(1) 安全衛生改善計画

この法律により、都道府県労働基準局長は、労働災害の防止を図るために総合的な改善措置を講じなければ労働災害の的確な防止ができるような事業場に対して、安全衛生改善計画を作成すべきことを指示することができるようになったこと。

この安全衛生改善計画の作成の指示制度は、当該事業場の安全衛生の状態を総合的に、より改善しようとするものであるので、必ずしも法違反の状態にあるもののみを前提とするものではないこと。

安全衛生改善計画は、当該事業場が良好な安全衛生状態へ到着するための具体的改善手法を内容とするものであり、当該事業場の労働者にも大きな影響があるので、安全衛生改善計画の作成には、当該事業場の労働者の意見をきかなければならないこととしたところであること。

なお、安全衛生改善計画の制度の実効をあげるために、労働安全衛生融資制度およびコンサルタント制度の活用を積極的に進められたいこと。

(2) 労働安全コンサルタントおよび労働衛生コンサルタント

事業場が行なう安全、衛生のための自主的努力を側面から援助するための制度として、この法律において労働安全コンサルタントおよび労働衛生コンサルタントの制度が創設された。

これは、今後ますます高度化される生産工程等に対処して、民間有識者の有する技術的能力を労働災害防止のうえに役立たせようとするもので、国家試験および労働大臣の登録の制度によってその能力を公証することとしているものであること。

(昭四七・九・一八基発第九一号)

第七十七条～第八十七条 省略

第十章 監督等

解釈例規

「労働安全衛生法の施行について・第十章関係概要」

(1) 事前審査

この法律による工事等の計画の届出制度は、従来とくらべ、その対象事業場、対象機械等を安全衛生上問題のあるものに限定し、当該計画の法令違反等について、事前に十分な審査を行なうこととしたこと。また、届出があった計画のうち高度の技術的検討を要するものについては、労働大臣が、学識経験者の意見をきいてこれを審査し、所要の勧告または要請をすることとしている。その対象としては、新たに開発された特殊な工法、設備等を予定しているところであること。

(2) 産業安全専門官、労働衛生専門官および労働衛生指導医

この法律の施行に関する事務は、労働基準監督署長および労働基準監督官がつかさどることとなっているが、さらに、この法律施行のための事務のうち安全衛生に関する専門的知識を必要とするものをつけ

さどるため、産業安全専門官および労働衛生専門官が本省および地方局署に置かれることが法律事項として規定されたものであること。

また、労働者の衛生に関する事務に参画するために、都道府県労働基準局に労働衛生指導医が置かれることとされたこと。

### (3) 国の援助

事業者、とくに中小企業においては、資金的または技術的な問題により労働災害の防止措置が十分に果たせないという事情があることにかんがみ、法規制の拡充整備を図るとともに、国が事業者の行なう労働災害防止の基盤と環境を整備する努力を側面から援助することも、労働災害防止という点においては極めて有効な手法である。そのため、

この法律の制定を契機として、労働福祉事業団法を改正して、新たに労働安全衛生融資制度を設け、事業者に対しては安全衛生改善計画の実施に要する資金、健康診断機関に対しては健康診断用機器の購入に要する資金を労働福祉事業団が長期低利で融資することとし、また、租税特別措置法の一部改正により、新たに特定の労働安全衛生設備の特別償却が認められることとなり、これらの減税措置を講ずることによつて安全衛生設備の整備の促進をはかることとしたこと。

このほか、その一環として、国は、行政措置により、安全衛生教育を行なう指導員を養成するための安全衛生教育センターの設置、健康診断機関に対する特殊健康診断用機器の整備に要する経費の補助、中小企業における特殊健康診断の実施のための巡回健康診断の実施等の援助を行なうこととしていること。

(昭四七・九・一八発基第九一号)

### (計画の届出等)

**第八十八条 事業者は、当該事業場の業種及び規模が政令で定めるものに該当する場合において、当該事業場に係る建設物若しくは機械等を設置し、若しくは移転し、又はこれらの主要構造部分を変更しようとするときは、その計画を当該工事の開始の日の三十日前までに、労働省令で定めるところにより、労働基準監督署長に届け出なければならない。ただし、仮設の建設物又は機械等で、労働省令で定めるものについては、この限りでない。**

2 前項の規定は、機械等で、危険若しくは有害な作業を必要とするもの、危険な場所において使用するもの又は危険若しくは健康障害を防止するため使用するもののうち、労働省令で定めるものを設置し、若しくは移転し、又はこれら的主要構造部分を変更しようとする事業者（同項の事業者を除く。）について準用する。

3 事業者は、建設業に属する事業の仕事のうち重大な労働災害を生ずるおそれがある特に大規模な仕事で、労働省令で定めるものを開始しようとするときは、その計画を当該仕事の開始の日の三十日前までに、労働省令で定めるところにより、労働大臣に届け出なければならない。

4 事業者は、建設業その他政令で定める業種に属する事業の仕事（建設業に属する事業にあっては、前項の労働省令で定める仕事を除く。）で、労働省令で定めるものを開始しようと

するときは、その計画を当該仕事の開始の日の十四日前まで

に、労働省令で定めるところにより、労働基準監督署長に届け出なければならない。

5 事業者は、第三項の労働省令で定める仕事の計画及び前項の規定による届出に係る仕事のうち労働省令で定める仕事の計画を作成するときは、当該仕事から生ずる労働災害の防止を図るため、労働省令で定める資格を有する者を参画させなければならない。

6 前二項の規定は、当該仕事が数次の請負契約によつて行なわれる場合において、当該仕事を自ら行なう発注者がいるときは当該発注者以外の事業者、当該仕事を自ら行なう発注者がいないときは元請負人以外の事業者については、適用しない。

7 労働基準監督署長は第一項（第二項において準用する場合を含む。）又は第四項の規定による届出があつた場合において、労働大臣は第三項の規定による届出があつた場合において、それぞれ当該届出に係る事項がこの法律又はこれに基づく命令の規定に違反すると認めるときは、当該届出をした事業者に対し、その届出に係る工事若しくは仕事の開始を差し止め、又は当該計画を変更すべきことを命ずることができる。

#### 【罰則法一二〇・一一九・一二二】

【罰則法】

「関連条文」

#### 【施行令】

（計画の届出をすべき業種等）（抄）

第二十四条 法第八十八条第一項の政令で定める業種及び規模の事業場は、第十九条第二号から第六号までに掲げる業種の事業場で、電気使用設備の定格容量の合計が三百キロワット以上のものとする。

#### 解釈例規

第一項の「電気使用設備」とは、電気を使用するために施設された電気設備（最大使用電圧が一〇〇ボルト以下の電灯用の電路に接続されるものを除く。）で、発電、変電、配電、受電等の電力供給用の設備および配線用の設備は含まれないものであること。

（昭四七・九・一八基発第六〇二号）

〔注〕第十九条 法第六十条の政令で定める業種は、次のとおりとする。

#### 一 建設業

#### 二 製造業。ただし、次に掲げるものを除く。

イ 食料品・たばこ製造業（化学調味料製造業及び動植物油脂製造業を除く。）

ロ 繊維工業（紡績工業（紡績業及び染色整理業を除く。）

ハ 衣服その他の繊維製品製造業

ニ 紙加工品製造業（セロファン製造業を除く。）

ホ 新聞業、出版業、製本業及び印刷物加工業

三 電気業

四 ガス業

五 自動車整備業

六 機械修理業

### 【安衛則】

## 第九章 監督等

(計画の届出等)

第八十五条 法第八十八条第一項の規定による届出をしようとする者は、様式第二十号による届書に次の書類を添えて、所轄労働基準監督署長に提出しなければならない。

- 一 事業場の周囲の状況及び四隅との関係を示す図面
- 二 敷地内の建設物及び主要な機械等の配置を示す図面
- 三 原材料又は製品の取扱い、製造等の作業の方法の概要を記載した書面
- 四 建築物(前号の作業を行なうものに限る。)の各階の平面図及び断面図並びにその内部の主要な機械等の配置及び概要を示す書面又は図面
- 五 前号の建築物その他の作業場における労働災害を防止するための方法及び設備の概要を示す書面又は図面

- 2 建設物又は機械等の一部を設置し、移転し、又は変更しようとすることは、前項の規定による届出は、その部分についてのみ行なえば足りるものとする。

1 第一項第三号の「製造等の作業の方法の概要を記載した書面」とは、製造工程等を示すフローシート、製造計画書等を指す趣旨であること。

2 第一項第五号の「その他の作業場」には、事務所は含まれないものであること。

(昭四七・九・一八基発第六〇一号の一)

第八十六条 別表第七の上欄に掲げる機械等を設置し、若しくは移転し、又はこれら的主要構造部分を变更しようとする事業者が法第八十八条第一項の規定による届出をしようとするときは、様式第二十号による届書に、当該機械等の種類に応じて同表の中欄に掲げる事項を記載した書面及び同表の下欄に掲げる図面を添えて、所轄労働基準監督署長に提出しなければならない。

2 前項の規定による届出をする場合における前条第一項の規定の適用については、次に定めるところによる。

一 建設物又は他の機械等とあわせて別表第七の上欄に掲げる機械等について法第八十八条第一項の規定による届出をしようとする場合にあっては、前条第一項に規定する届書及び書類の記載事項のうち、前項に規定する届書又は書面若しくは図面の記載事項と重複する部分の記入は要しないものとすること。

二 別表第七の上欄に掲げる機械等のみについて法第八十八条第一項の規定による届出をする場合にあっては、前条第一項の規定は適用しないものとする。

(計画の届出を要しない仮設の建設物等)

第八十七条 法第八十八条第一項ただし書の労働省令で定める仮設の建

設物又は機械等は、次のとおりとする。

一 次に該当する建設物又は機械等で、六月未満の期間で廃止するも

の（高さ及び長さがそれぞれ十メートル以上の構造の足場又はつり足場、張出し足場若しくは高さ十メートル以上の構造の足場にあっては、組立てから解体までの期間が六十日未満のもの）

イ その内部に設ける機械等の原動機の定格出力の合計が二・二キロワット未満である建築物

ロ 原動機の定格出力が一・五キロワット未満である機械等（法第三十七条第一項の特定機械等を除く。ハ及び第八十九条第一号において同じ。）

ハ 別表第八に掲げる業務を行なわない建設物又は機械等

## 二 削除

### 解釈例規

本条第一号ロの改正は、法第三十七条第一項の特定機械等については、設置期間、原動機の定格出力のいかんにかかわらず、法第八十八条第一項の規定による届出を要することを明らかにしたものである。

（昭四九・六・二五基発第三三二号）

（計画の届出をすべき機械等）

第八十八条 法第八十八条第二項の労働省令で定める機械等は、法に基づく他の省令に定めるもののか、別表第七の上欄に掲げる機械等とする。

2 第八十六条第一項の規定は、別表第七の上欄に掲げる機械等につい

て法第八十八条第二項において準用する同条第一項の規定による届出をする場合に準用する。

別表第七（第八十六条、第八十八条関係）

機械等の種類	事項	図面
一 動力ブレース（機械ブレスでクラシク軸等の偏心機構を有するもの及び液压ブレスに限る。）	一 種類	一 動力ブレスの構造図又はカタログ
二 圧力能力	二 ストローク長さ	二 型式検定に合格した
三 停止性能	三 動力ブレスにあっては、切替えスイッチの種類	三 動力ブレスにあっては、型式検定合格標章の写し
四 偏心機構を有するもの及び液压ブレスに限る。	四 タ軸等の偏心機構を有するものにあっては、イ クラッチの型式	四 ブレーキの型式
五 機械ブレスでクラシク軸等の偏心機構を有するものにあっては、	五 ハ 每分ストローク数	五 ハ 每分ストローク数
六 機械ブレスでクラシク軸等の偏心機構を有するものにあっては、	六 ニ ダイハイト	六 ニ ダイハイト
七 液压ブレスにあっては、	七 ホ スライド調節量	七 ホ スライド調節量
八 オーバーラン監視装置の設定位置	八 テ クラッチの掛合い箇所の数	八 テ クラッチの掛合い箇所の数
九 液压ブレスにあっては、	九 プレス以外の動力ブレスにあっては安全装置の概要を示す図面又はカタログ	九 プレス以外の動力ブレスにあっては安全装置の概要を示す図面又はカタログ

イスライドの最大下

降速度

ロ 慣性下降値

八 使用の概要

イ 用途

ロ 行程

ハ 加工

九 安全装置の概要

十 スライドによる危険  
を防止するための機構  
を有するものにあって  
は、その性能

以下省略

第八十九条～第九十条 省略

(労働基準監督官の権限)

第九十一条 労働基準監督官は、この法律を施行するため必要  
があると認めるときは、事業場に立ち入り、関係者に質問し、  
帳簿、書類その他の物件を検査し、若しくは作業環境測定を行  
ない又は検査に必要な限度において無償で製品、原材料若  
しくは器具を収去することができる。

(使用停止命令等)

第九十八条 都道府県労働基準局長又は労働基準監督署長は、  
第二十条から第二十五条まで、第二十五条の二第一項、第三  
十条の二第一項若しくは第四項、第三十一条第一項、第三  
三条第一項又は第三十四条の規定に違反する事実があるとき  
は、その違反した事業者、注文者、機械等貸与者又は建築物  
貸与者に対し、作業の全部又は一部の停止、建設物等の全部  
又は一部の使用の停止又は変更その他労働災害を防止するた  
め必要な事項を命ずることができる。

第九十三条～第九十七条 省略

- 2 医師である労働基準監督官は、第六十八条の疾病にかかつ  
た疑いのある労働者の検診を行なうことができる。
- 3 前二項の場合において、労働基準監督官は、その身分を示  
す証票を携帯し関係者に提示しなければならない。
- 4 第一項の規定による立入検査の権限は、犯罪捜査のために  
認められたものと解釈してはならない。

罰則法一二〇・一二二

第九十二条 労働基準監督官は、この法律の規定に違反する罪  
について、刑事訴訟法(昭和二十三年法律第百三十一号)の  
規定による司法警察員の職務を行う。

2 都道府県労働基準局長又は労働基準監督署長は、前項の規定により命じた事項について必要な事項を労働者、請負人又は建築物の貸与を受けている者に命ずることができる。

3 労働基準監督官は、前二項の場合において、労働者に急迫した危険があるときは、これらの項の都道府県労働基準局長又は労働基準監督署長の権限を即時に行なうことができる。

罰則法一一九・一二〇・一二一

### 解説

第一項は、事業者、注文者、機械等貸与者または建築物貸与者がその講すべき措置を怠つて法に違反している場合に、行政官庁はそれらを是正させるため、作業停止、建設物等の使用停止等を命ずることができるることを定めたものである。

第二項は、行政官庁が事業者等に命じた事項のうち、労働者、請負人または建築物貸与者にも守らせる必要のある事項があれば、それらの事項を労働者等に命ずることを定めたものである。

第三項は、労働基準監督官に対し、第一項および第二項の場合で、事態が急迫しているときは、行政官庁の権限を即時行使し、その現場において直ちに使用停止、変更等の処分ができるとを定めたものである。

### 解説例規

第九十八条または第九十九条の命令については、必要に応じ事前に関係行政機関と連絡調整を行なつておくとともに、第九十九条の命令を発する。

したときは、関係行政機関に通知するものとする。

(昭四七・九・一八基発第六〇二号)

第九十九条 都道府県労働基準局長又は労働基準監督署長は、前条第一項の場合において、労働災害発生の急迫した危険があり、かつ、緊急の必要があるときは、必要な限度において、事業者に対し、作業の全部又は一部の一時停止、建設物等の全部又は一部の使用の一時停止その他該労働災害を防止するため必要な応急の措置を講ずることを命ずることができる。

2 都道府県労働基準局長又は労働基準監督署長は、前項の規定により命じた事項について必要な事項を労働者に命ずることができる。

罰則法一一九・一二〇・一二一

### 解説

本条は、法第九十八条のような法令違反がない場合でも、労働災害発生の危険が急迫し、緊急の必要があれば、行政官庁が事業者に対し、使用停止等の処分を行なうことおよび労働者にも守らせる必要のある事項があれば、労働者にも同様に命ずることができることを定めたものである。

## 解釈例規

### 〔関連条文〕

#### 【安衛則】

##### (事故報告)

1 第九十八条または第九十九条の命令については、必要に応じ事前に  
関係行政機関と連絡調整を行なつておくとともに、第九十九条の命令  
を発したときは、関係行政機関に通知するものとする。

2 第九十九条第一項の「労働災害」には、事業附屬寄宿舎における労  
働災害も含まれること。

(昭四七・九・一八基発第六〇二号)

#### (報告等)

第百条 労働大臣、都道府県労働基準局長又は、この法律を施  
行するため必要があると認めるときは、労働省令で定めると  
ころにより、事業者、労働者、機械貸与者、建築物貸与者又  
はコンサルタントに対し、必要な事項を報告させ、又は出頭  
を命ずることができる。

2 労働大臣、都道府県労働基準局長又は労働基準監督署長は、  
この法律を施行するため必要があると認めるときは、労働省  
令で定めるところにより、検査代行機関等に対し、必要な事  
項を報告させることができる。

3 労働基準監督官は、この法律を施行するため必要があると  
認めるときは、事業者又は労働者に対し、必要な事項を報告  
させ、又は出頭を命ずることができる。

罰則法一二〇・一二一・一二二

第九十六条 事業者は、事業場又はその附屬建設物内で、次の事故が発  
生したときは、遅滞なく、様式第二十二号による報告書を所轄労働基  
準監督署長に提出しなければならない。

一 火災又は爆発の事故

二 遠心機械、研削といしその他の高速回転体の破裂の事故

三 機械集材装置、巻上げ機又は索道の鎖又は索の切断の事故

四 建設物、附屬建設物又は機械集材装置、煙突、高架そら等の倒壊  
の事故

#### (労働者死傷病報告)

第九十七条 事業者は、労働者が労働災害その他就業中又は事業場内若  
しくはその附屬建設物内における負傷、窒息又は急性中毒により死亡  
し、又は休業したときは、遅滞なく、様式第二十三号による報告書を  
所轄労働基準監督署長に提出しなければならない。

2 前項の場合において、休業の日数が四日に満たないときは、事業者  
は、同項の規定にかかわらず、一月から三月まで、四月から六月まで、  
七月から九月まで及び十月から十二月までの期間における当該事実に  
ついて、様式第二十四号による報告書をそれぞれの期間における最後  
の月の翌月末日までに、所轄労働基準監督署長に提出しなければなら  
ない。

## 解釈例規

事業附屬寄宿舎内において発生した事故および労働者の死傷病（労働災害であることが明らかなものを除く。）は、労働基準法施行規則により報告させることになっているので、本条の「附屬建設物」には、寄宿舎を含めないものであること。

（昭四七・九・一八基発第六〇一号の一）

### 「労働者死傷病報告様式第二三号等の取扱い」

- すみやかに新様式により報告せしめるように努めるものとし、その間従前の様式により報告されたものは受理して差し支えないこと。

2 従来の原因記号欄にかえて今回※印欄に事故の型および起因物の欄を設けてあるが、追って指示するまで従来の原因記号により分類すること。※印欄その他の項目については適宜活用すること。

- 報告例規安一〇一および安四〇一は従前どおりとすること。

（昭四七・一〇・四安全・労働衛生課長連名内翰）

### （報告）

第九十八条 労働大臣、都道府県労働基準局長又は労働基準監督署長は、法第百条第一項の規定により、事業者、労働者、機械等貸与者又は建築物貸与者に対し、必要な事項を報告させ、又は出頭を命ずるときは、次の事項を通知するものとする。

- 報告をさせ、又は出頭を命ずる理由
- 出頭を命ずる場合に、聽取しようとする事項

## 第十一章 雜 則

### （法令の周知）

第一百一条 事業者は、この法律及びこれに基づく命令の要旨を常時各作業場の見やすい場所に掲示し、又は備え付ける等の方法により、労働者に周知させなければならない。

罰則法一一〇・一一二一

### 解 説

本条は、労働者に対する事業者の法令周知義務について規定したものである。本法に基づく命令とは、労働安全衛生法施行令、労働安全衛生規則、ボイラー及び圧力容器安全規則、クレーン等安全規則、ゴンドラ安全規則、有機溶剤中毒予防規則、四アルキル鉛中毒予防規則、特定化學物質等障害予防規則、高気圧作業安全衛生規則、電離放射線障害防止規則、酸素欠乏症防止規則、事務所衛生規則等である。これらの法令を周知せしめる方法としては、常時、作業場ごとの見やすい場所に、当該事業場に関係ある条項を抜粋し、分り易く要約したものを持たせるとか、備えつけておく等の方法により行なわなければならない。

## 第一百二条 省略

(書類の保存等)

第一百三条 事業者は、労働省令で定めるところにより、この法律又はこれに基づく命令の規定に基づいて作成した書類(次項及び第三項の帳簿を除く。)を、保存しなければならない。

2 検査代行機関等は、労働省令で定めるところにより、性能検査、個別検定、型式検定、特定自主検査、免許試験、技能講習又は教習に関する事項で、労働省令で定めるものを記載した帳簿を備え、これを保存しなければならない。

3 コンサルタントは、労働省令で定めるところにより、その業務に関する事項で、労働省令で定めるものを記載した帳簿を備え、これを保存しなければならない。

罰則

- 1 本条は、従来から定められていた定期自主検査の結果の記録についてその記載内容を明確にしたものであること。
- 2 第一項第二号の「検査方法」には、検査機器を使用したときの検査機器の名称等が含まれること。
- 3 第一項第六号の「その内容」には、補修箇所、補修日時、補修の方法及び部品取替えの状況等が含まれること。

(関連条文)

【安衛則】

(特別教育の記録の保存)

第三十八条 事業者は、特別教育を行なったときは、当該特別教育の受講者、科目等の記録を作成して、これを三年間保存しておかなければならぬ。

(定期自主検査の記録)

第一百三十五条の二 事業者は、前二条の自主検査を行なったときは、次

の事項を記録し、これを三年間保存しなければならない。

一 検査年月日

二 検査方法

三 検査箇所

四 検査の結果

五 検査を実施した者の氏名

六 検査の結果に基づいて補修等の措置を講じたときは、その内容

解釈例規

ばならない。ただし、一年を超える期間使用しないシャーの当該使用しない期間においては、この限りでない。

(騒音の測定等)

第五百九十一条 事業者は、第五百八十八条に規定する著しい騒音を発する屋内作業場について、一月以内ごとに一回、定期に、騒音レベルを測定しなければならない。

2 事業者は、前項の規定による測定を行ったときは、その都度、次の事項を記録して、これを三年間保存しなければならない。

- 一 測定日時
- 二 測定方法
- 三 測定箇所
- 四 測定条件
- 五 測定結果
- 六 測定を実施した者の氏名
- 七 測定結果に基づいて改善措置を講じたときは、当該措置の概要

# 總括安全衛生管理者 選任 報告 安 全 管 理 者

様式第3号（第2条関係）

事業の種類	事業場の名称	事業場の所在地	労働者数
製造業			
氏名		生年月日	昭和 年 月 日
選任年月日	年 月 日	安全管理者の場合は専任又は兼職の別	
安全管理者の場合は権限及び職務区分			
経歴の概要			
参考事項			

昭和 年 月 日

事案者職氏名

勞衛基準監督署長啟

(プレス機械作業主任者) 技能講習受講申込  
運転実技教習

本 地
住 所
講習の一部免除を希望する範囲

收  
印  
入  
紙

(東京労働基準局長) 聲

〔備考〕

- 4 技能講習の一部の免除を受けようとする者は、その資格を有することを証する書面を添付すること。  
5 都道府県労働基準局長の行なう技能講習を受講する者にあっては、受講料は収入印紙を受講申込書に貼付して納入するものとし、その収入印紙は、申込者において消印しないこと。  
6 末尾の( )内には、技能講習を行なう都道府県労働基準局長又は技能講習若しくは運転実務教育を行なう指定教習機関の名前を記入すること。

## 建設物 設置・移転・安裝 届

様式第20号（第85条、第86条関係）

事業の種類		事業場の名称	
設置地		主たる事務所の所在地	
計画の概要			
電気使用設備の定格容量		常時使用する労働者数	
工事着手予定期日		工事落成予定期日	

昭和 年 月 日

事業者職氏名

勞動基準監督署長啟

桂文第22号（第96条関係）

事故の種類	事業の種類	事業場の名稱（建設業場にあっては工事名併記のこと）	事業場の所在地	電話	労働者数	被災状況						
						被災者数	被災原因	被災原因	被災原因	被災原因	被災原因	
発生日時	発生場所			被災状況						被災状況		
人	区分	死亡 件数	休業4日 以上 件数	休業 1~3日 件数	計 件数	区分	名数、施設等	被害金額	内訳	被災者数	被災原因	被災原因
事故発生事 業場の被災 労働者の概 数						機物			内訳		内訳	内訳
その他の 被災者の 概数						その他の 機械設備			内訳	内訳	内訳	内訳
						原材料			内訳	内訳	内訳	内訳
						機 製 品			内訳	内訳	内訳	内訳
						其 他			内訳	内訳	内訳	内訳

57年4月1日13時20分頃、当該現場周辺に風速25mの突風が発生し、砂塵がまいあがつた。足場の外側に落下防止のため、シートを張りめぐらしていたのが風で崩れのようになり、危険を感じたが間に合わず、ビティ足場もろとも倒壊したものである。この時、歩行者2名を圧死及び重傷をおさせたものである。

三

報告書作成者職氏名

南和 申月

希羅著羅氏者

様式第23号(第97条関係)

労働者死傷病報告		発生日時		(備考)	
労働保険番号				死	1 2 3
事業の種類	事業場の名称(建設業にあっては工事名を併記のこと)	事業場の所在地	電話	亡	「死者発生状況及び原因」の欄及び「原因欄」に記入しない場合には別紙に記入する。 「既往年数」の欄には当該年度についてその既往年数を記入する。 「既往年数」の欄には当該年度についてその既往年数を記入する。
被災労働者の氏名	性別 生年月日 年齢 職種 経験年数	職場内下請事業の場合は被事業場の名称 建設業の場合は元方事業の名称		永久全部	
傷病名	傷病部位	休業見込日数又は死亡日時	被災地の場所	永久一部	
				その他	
				作業の種類	
				事故の型	
				起因物	
				不安全な状態	
				不安全な行動	
報告書作成者職氏名					

昭和 年 月 日

事業者職氏名

㊞

労働基準監督署長 殿

様式第24号(第97条関係)

労働者死傷病報告					昭和 年月から 年月まで			
事業の種類		事業場の名称(建設業にあっては工事名を併記のこと)			事業場の所在地		電話	労働者数
被災労働者の氏名	性別 年齢 職種 発生日	傷病名及び傷病の部位	休業日数	災害発生状況				
男・女 歳	月 日		日					
男・女 歳	月 日		日					
男・女 歳	月 日		日					
男・女 歳	月 日		日					
男・女 歳	月 日		日					
男・女 歳	月 日		日					
男・女 歳	月 日		日					
男・女 歳	月 日		日					
報告書作成者職氏名								

昭和 年 月 日

事業者職氏名

㊞

労働基準監督署長殿



## 検査業者登録事項等変更申請書

株式第7号の4(第19条の17関係)

登録番号	登録年月日	登録番号	登録年月日
変更事項	変更前	変更後	
変更年月日			
変更の理由			
昭和 年月日	申請者	昭和 年月日	申請者
労働省労働基準局長職 都道府県労働基準局長職	(印)	労働省労働基準局長職 都道府県労働基準局長職	(印)

備考 登録証及び書換えの理由を証する書面を添付すること。

## 検査業者登録証再交付申請書

株式第7号の5(第19条の18関係)

登録番号	登録年月日	登録番号	登録年月日
氏名又は名称及び法人にあつては、その代表者の代表者の氏名			
住所	電話( )	住所	電話( )
再交付を受けようとする理由	1 登録証の損傷 2 登録証の滅失	再交付を受けようとする理由	1 登録証の損傷 2 登録証の滅失

昭和 年月日

申請者

(印)

労働省労働基準局長職  
都道府県労働基準局長職

## 特定自主検査実施状況報告書

株式第7号の6(第19条の21関係)

登録番号	登録年月日	登録番号	登録年月日
機械等の種類	特定自主検査を実施する者の数	機械等の種類	特定自主検査を行った機械等の数
1 「機械等の種類」の欄には、特定自主検査を行うことができる機械等の種類を記入すること。	2 「特定自主検査を実施する者の数」の欄には、労働安全衛生法第54条の4の労働省令で定める資格を有する者の4月1日現在の数を記入すること。	3 「特定自主検査を行った機械等の数」の欄には、前年の4月1日から本年の3月31日までの間に特定自主検査を行った機械等の数を記入すること。	
昭和 年月日	申請者	昭和 年月日	申請者
労働省労働基準局長職 都道府県労働基準局長職	(印)	労働省労働基準局長職 都道府県労働基準局長職	(印)

備考

- 「再交付を受けようとする理由」の欄は、該当する番号を○で囲むこと。
- 登録証の損傷による再交付の申請の場合には、登録証を添付すること。

- 登録証の滅失による再交付の申請の場合には、その事実を記載した書面を添付すること。

## 安全装置等型式検定申請書

様式第6号(1)(第6条関係)

安全装置等の種類	
型式の名称	
構造	
作用又は性能	
製造者の氏名及び住所	
型式検定希望地及びその理由	

昭和 年 月 日

申請者 住所  
氏名

収入印紙

社団法人 産業安全技術協会 謹

備考

1 「安全装置等の種類」の欄は、プレス機械の安全装置、シャーの安全装置、ゴム、ゴム化合物若しくは合成樹脂を構るロール機の急停止装置又はクレーン若しくは移動式クレーンの過負荷防止装置、木材加工用丸の二盤の齒の接触子防装置、交流アーケーブ機用自動電擊防止装置、絕縁用保護具、絕縁用防具又は保護帽の別を記入すること（保護帽があつては、物体の飛来若しくは落下による危険を防止するためのもの又は墜落による危険を防止するためのもの別も、併せて記入すること）。

2 「構造」の欄は、詳細に記入すること（保護帽があつては、帽体の材質を記入すること）。

3 「作用又は性能」の欄は、詳細に記入し、作用については図面を添付すること。

4 「型式検定希望地及びその理由」の欄は、型式検定実施者の所在する場所で型式検定を受ける場合には、記入する必要はないこと。また、プレス機械の安全装置、シャーの安全装置、ゴム、ゴム化合物若しくは合成樹脂を構るロール機の急停止装置又は木材加工用丸の二盤の齒の接触子防装置については、理由を記入する必要はないこと。

5 この申請書に記入しきれない事項は、別紙に記載して添付すること。

6 労働大臣に申請するときは、収入印紙をちようけし、この場合、収入印紙は、申請者において消印しないこと。

## 動力プレス機械型式検定申請書

様式第6号(4)(第6条関係)

型式の名称	
危険防止機能の種類	カード式 両手操作式 光線式 その他( )
製造者の氏名及び住所	
型式検定希望地	

昭和 年 月 日

申請者 住所 立川市錦町2の1の2  
氏名 (株)安部機械製作所

収入印紙 代表取締役 安 部 定 男 (印)

社団法人 産業安全技術協会 謹

備考

1 「型式の名称」の欄は、製造し、又は販売する場合に用いる名前を記入すること。

2 「危険防止機能の種類」の欄は、該当する事項に○印を付すること。

3 労働大臣に申請するときは、収入印紙をちようけし、この場合、収入印紙は、申請者において消印しないこと。

動力プレス機械明細書

卷之三

安全裝置等型式檢定合格証

样式稿 8 号(一) (第 9 页)

申 請 者	株式会社																								
製 造 者	同上																								
品 名	電気機械器具																								
型 式 の 名 称	電気機械器具																								
機 道																									
作 用 又 は 性 能																									
型 式 檢 定 合 格 番 号																									
有 効 期 間	<table border="1"> <tr> <td>年</td> <td>月</td> <td>日</td> <td>から</td> <td>年</td> <td>月</td> <td>日</td> <td>まで</td> </tr> <tr> <td>年</td> <td>月</td> <td>日</td> <td>から</td> <td>年</td> <td>月</td> <td>日</td> <td>まで</td> </tr> <tr> <td>年</td> <td>月</td> <td>日</td> <td>から</td> <td>年</td> <td>月</td> <td>日</td> <td>まで</td> </tr> </table>	年	月	日	から	年	月	日	まで	年	月	日	から	年	月	日	まで	年	月	日	から	年	月	日	まで
年	月	日	から	年	月	日	まで																		
年	月	日	から	年	月	日	まで																		
年	月	日	から	年	月	日	まで																		
機械等検定規則による型式検定に合格したこととを証明する。																									
昭 和 年 月 日	型式検定実施者 社団法人 防爆安全技術協会																								

- 92 -

- 「動力アレス機械の種類」、「危険防止機能の種類」、「切替えキースイッチの有無」及び「行程の種類」の欄は、該当する事項に○印を付すること。
  - 「オーバーラン監視装置の設定位置」の欄は、ランクタビン等の上死点と設定の停止点との間の角度を記入すること。

### 安全裝置等更新檢定申請書

様式第9号(1) (第11条関係)

安全装置等の種類	
型式の名称	
構造	
性能及び作用	
製造者の氏名及び住所	
型式検定合格番号	
有効期間	年 月 日から 年 月 日まで

年 月 日 住所  
取入印紙 申請者 氏名

【備考】

- 「安全装置等の種類」の欄は、プレス機械の安全装置、シヤーの安全装置、ゴム、ゴム化合物若しくは合成樹脂を練るロール機の急停止装置、クレーン若しくは移動式クレーンの過負荷防止装置、木材加工用丸のこ盤の歯の接触予防装置、交流アーケーブ溶接機用自動電弧防止装置、地盤用保護具、地盤用保護具又は保護帽の羽を記入すること（保護帽にあっては、物体の飛来若しくは落下による危険を防止するためのもの又は墜落による危険を防止するためのもの別を、併せて記入すること）。
- 「構造」の欄は、詳細に記入し（保護帽にあっては、帽体の材質を記入すること）、構造を示す図面を添付すること。
- 「性能及び作用」の欄は、詳細に記入し、作用を示す図面を添付すること。ただし、地盤用保護具、地盤用保護具及び保護帽にあっては、作用についての記入及び作用を示す図面の添付は、必要ない。
- 「有効期間」の欄は、翌式検定合格証に記載されている有効期間を記入すること。
- この様式に記入をされない事項は、別紙に記載して添付すること。
- 寄附大臣に申請するときは、収入印紙をちょうちんし、この場合、収入印紙は、申請者において消印しないこと。

## 動力プレス機械更新検定申請書

様式第9号(4)（第11条関係）

型式の名称						
危険防止機能の種類	ガード式	両手操作式	光線式	その他( )		
型式検定申請者の氏名 及 び 住 所						
型式検定合格番号						
有効期間	年	月	日から	年	月	日まで

年	月	日	住所
申請者	氏名		
収入			
印紙			

四

- 「型式の名称」の欄は、製造し、又は販売する場合に用いる名称を記入すること。
  - 「危険防止機能の種類」の欄は、該当する事項に○印を付すること。
  - 「有効期間」の欄は、型式検定合格証に記載されている有効期間を記入すること。
  - 労働大臣に申請するときは、収入印紙をちよう付し、この場合、収入印紙は、申請者において消印しないこと。

(労働衛生保護具) 型式検定合格証 (再交付) (変更) 申請書

様式第10号 (第12条、第13条関係)

品 名	
型 式 の 名 称	
型式検定合格番号	
再交付の理由 又は変更事項	

年 月 日

申請者  
住所  
氏名

(印)

労 働 大 臣 殿

【備考】

- 表題の「」には、安全装置等、防爆構造電気機械器具、労働衛生保護具又は動力プレス機械の別を記入すること。
- 表題の「再交付」及び「変更」のうち、該当しない文字は、まつ消すこと。
- 型式検定合格証を損傷したために再交付を申請する者は、当該検定合格証を添付すること。
- 型式検定合格証の変更を申請する者は、変更の事實を証する書面を添付すること。
- 防爆構造電気機械器具に関して労働大臣に申請するときは、労働省産業安全研究所長を経由して行うこと。

様式第11号(1) (第14条関係)

(安全装置等用型式検定合格標章)

労( 年 月 ) 檢
型式検定合格番号
安全装置等の構造規格に定める表示事項

【備考】「労(年月)検」の欄中(年月)は、型式検定に合格した年月又は更新検定に合格した年月を、(昭48.4)のごとく表示すること。

様式第11号(1) (第14条関係)

(動力プレス機械用型式検定合格標章)

労( 年 月 ) 檢
型式検定合格番号
構造規格に定める 表示事項

【備考】「労(年月)検」の欄中(年月)は、型式検定に合格した年月又は更新検定に合格した年月を、(昭48.4)のごとく表示すること。

## ○プレス機械又はシャーの安全装置構造 規格の施行について

昭和五三・一一・一四

基 発 六 二 八

労働省労働基準局長から都道府県労働基準局長宛

プレス機械又はシャーの安全装置構造規格の全部を改正する告示は、昭和五三年九月二一日に労働省告示第一〇二号として公布され、昭和五三年一月一日から適用されることになった。

今回の改正は、プレス機械又はシャーの安全装置構造規格（昭和四七年九月三〇日労働省告示第七八号）の規制内容を、先に制定された動力プレス機械構造規格（昭和五二年労働省告示第一一六号）に対応させるとともに、プレス機械及びシャーとこれらの安全装置との相互の関連、とくに、適正な安全装置の選定、取付け等の諸点を重視し、同規格を全面的に整備したものである。

ついては今回の規格改正の趣旨を十分理解し、関係者への周知徹底を図るとともに、特に下記事項に留意の上これが運用に遺憾のないようになされたい。

記

### 第一 主要な改正点

- (1) 鋼材の調質方法を改め、かつ、表面硬さ値の範囲を縮少したこと。  
(第三条)
- (2) プレス等の安全装置に使用する全てのワイヤロープについての要件

### 第二 細部関係〔該当条文へ登載〕

- (1) 手払い式安全装置の手払い棒に付ける防護板の大きさ及び手払い棒の振幅について定めたこと。（第二七条）
- (2) 表示内容に製造番号、安全装置の性能に関する事項等を追加したこ  
と。（第二九条）

- (3) リレー、リミットスイッチその他の主要な電気部品についての要件  
を定めたこと。（第四条）
- (4) プレス等の安全装置であって電気回路を有するものに、作動可能の  
状態を示すランプ等を備え付けることを定めるとともに、電気回路等  
の故障に対処するため要件を定めたこと。（第七条・第九条）
- (5) 切替えスイッチの要件を定めたこと。（第一二条）
- (6) ガード式安全装置の要件を定めたこと。（第一三条・第一四条）
- (7) 両手操作式安全装置の要件を追加したこと。（第一六条）
- (8) 光線式安全装置の最大防護高さ、光軸相互の間隔等を改めるととも  
に投光器に白熱電球を使用するものとそれ以外のものについて受光器  
の性能を定めたこと。（第二〇条・第二二条）
- (9) 手引き式安全装置の手引きひものひき量についての規定を追加する  
とともに手引き式安全装置のリストバンドの要件を定めたこと。（第二  
三条・第二五条）

## ○プレス機械又はシャーの安全装置構造規格

昭和五三・九・二一

労告一〇二

労働安全衛生法（昭和四十七年法律第五十七号）第四十二条の規定に基づき、昭和四十七年労働省告示第七十八号（プレス機械又はシャーの安全装置構造規格を定める件）の全部を次のように改正する。

プレス機械又はシャーの安全装置構造規格

### 目次

- 第一章 総則（第一条～第十二条）
- 第二章 ガード式安全装置（第十三条～第十四条）
- 第三章 両手操作式安全装置（第十五条～第十八条）
- 第四章 光線式安全装置（第十九条～第二十二条）
- 第五章 手引き式安全装置（第二十三条～第二十五条）
- 第六章 手払い式安全装置（第二十六条～第二十八条）
- 第七章 雜則（第二十九条～第三十条）
- 附則

### 解釈例規

- (1) 第一号に該当する機能を有する安全装置には、ガード式安全装置があること。
- (2) 第一号の「押さえ」とは、金属シャーにあっては板押さえを、紙断さい機にあっては紙押さえをいうこと。
- (3) 第二号の「スライド等を作動させるための押しボタン又は操作レバーから離れた手が危険限界に達するまでの間にスライド等の作動を停止することができる」機能を有する安全装置には、フリクションクラッチ式のプレス等に取り付ける両手操作式安全装置があること。
- (4) 第三号に該当する機能を有する安全装置には、光線式安全装置があること。

### （機能）

第一条 プレス機械又はシャー（以下「プレス等」という。）の安全装置は、次の各号のいずれかに該当する機能を有するものでなければならない。

一 スライド又は刃物若しくは押さえ（以下「スライド等」という。）の作動中に身体の一部が危険限界に入るおそれが生じないこと。

二 スライド等を作動させるための押しボタン又は操作レバー（以下「押しボタン等」という。）から離れた手が危険限界に達するまでの間にスライド等の作動を停止することができ、又は押しボタン等を両手で操作することによって、スライド等の作動中に押しボタン等から離れた手が危険限界に達しないこと。

三 スライド等の作動中に身体の一部が危険限界に接近したときにスライド等の作動を停止することができること。

四 危険限界内にある身体の一部をスライドの作動等に伴って危険限界から排除することができること。

(5) 第一号、第二号及び第三号の「作動中」とは、動力プレスによる加工が、スライド等の下降中に行われる下降式のものにあってはスライド等の下降中を、スライド等の上昇中に行われる上昇式のものにあってはスライド等の上昇中をそれぞれ示すものである。

(6) 第四号に該当する機能を有する安全装置には、手引き式安全装置及び手払い式安全装置があること。

(7) 第四号の「スライドの作動等」の「等」には、刃物又は押さえの作動が含まれること。

(昭五三・一一・一四基発六二八)

#### (8) 適用除外の安全装置

問 当社で製造している本申請の安全装置は、プレス機械又はシャーの安全装置構造規格（以下「構造規格」という。）第一条第三号の機能を備えるプレス機械又はシャーの光線式安全装置に該当するものですが、従来の光線を検知する構造のものとは異なり、静電容量の変化を検知する構造のものであるため、構造規格の一部に適用できない条文があります。

当該安全装置の性能等は別紙の通りで、十分安全を確保することが可能であると考えられますので、構造規格第三〇条に基づき同規格第一九条から第二二条まで、第二九条第一項第五号ハ、同項第六号イ及び同条第二項第七号の適用の除外を申請致します。

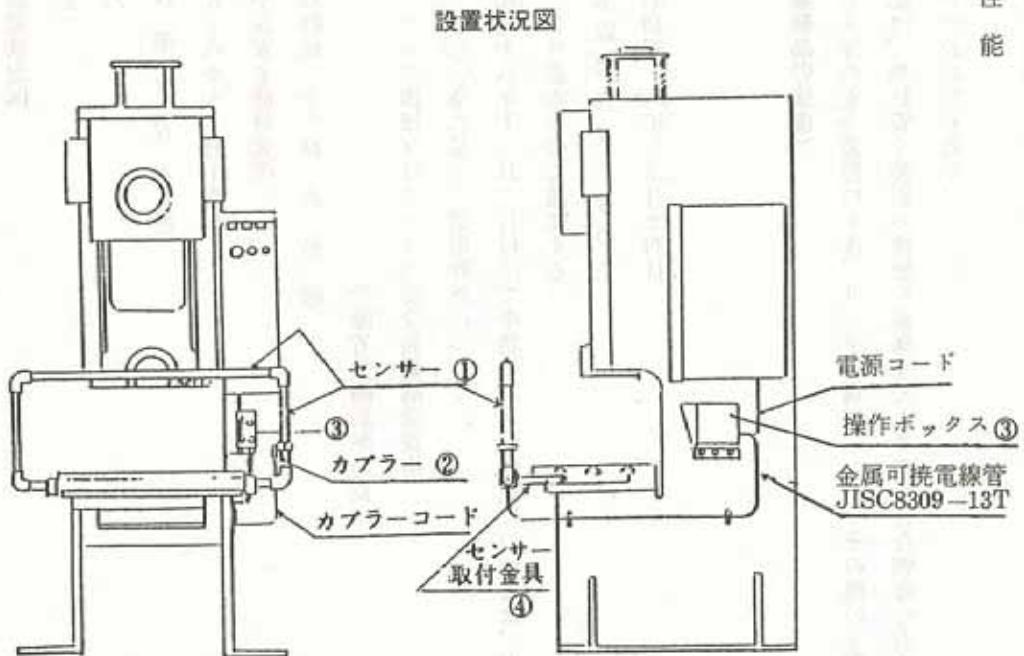
（別紙）

#### 一、作動原理

本申請の安全装置は、容量式の安全装置である。危険限界にセンサーを設け、そのセンサーに人体等異物が接近すると、そのセ

ンサーと大地間の静電容量が変化する。この容量の変化をとらえてリレーを駆動させることにより、プレス機械の停止回路の開閉を行い急停止の制御を行う方式である。

#### 二、性能



防護高さ・センサー・スパン間の最大値五〇〇mm

運動時間・四五ms MAX

使用できるプレス機械

急停止時間・五〇〇ms以下

圧力能力・五、〇〇〇トン以下

ストローク長さ・防護高さ・スライド調節量以内

金型の大きさの範囲・ボルスターの幅以下

安全距離・(運動時間+プレスの急停止時間)×一六以上

### 三、部品等の故障時の安全対策

故障個所	故障時の動作
電源電線の断線或い は停電・ショート	供給電圧の低下となり回路は動作せざり出力リ レーはブレーカし急停止信号出力となる。
コイルLの断線・シ ョート	発振周波数が変り同調出力が低下しチューニ ング不良となるのでリレーはブレーカする。
カプラー出力端子の 断線・ショート	同調出力がなくなるのでリレーはブレーカす る。
各トランジスター及 びICの故障	セルフチェック回路が作動しリレー回路を遮 断する。チェックランプ点燈。
出力リレー接点の溶 着	接点溶着検出回路が作動しリレーRY-3を メータして急停止信号となる。
センサーの断線・破 損	同調周波数が変りチューニング不良となりリ レーはブレーカする。

### 四、製造者及び住所

株式会社 小森安全機研究所

東京都足立区中央本町二丁目二二番二〇号

### 五、設置状況図

(別添)

別紙乙

答基収 第五五八号

昭和五十八年十二月十四日

(株)小森安全機研究所

代表取締役 小森武彦 殿

労働省労働基準局長

プレス機械又はシャーの安全装置構造規格

第三〇条に基づく適用除外について

昭和五十八年十二月二日付けで申請のあつた標記については、申  
請のとおり認めるので通知する。

基収第五五八号の二

昭和五十八年十二月十四日

### (主要な機械部品の強度)

第二条 プレス等の安全装置の本体、リンク機構材、レバーその他の主要  
な機械部品は、当該安全装置の機能を確保するための十分な強度を有す  
るものでなければならない。

本条の「その他の主要な機械部品」には、取り付けボルト等が含まれる

こと。

(昭五三・一一・一四基発六二八)

の」として認めて差し支えないこと。

(昭五三・一一・一四基発六二八)

(掛け合い金具)

第三条 プレス等の安全装置の掛け合い金具は、次の各号に定めるところに適合するものでなければならぬ。

一 材料は、日本工業規格G四〇五一（機械構造用炭素鋼鋼材）に定めるS四五Cの規格に適合する鋼材又はこれと同等以上の機械的性質を有する鋼材であること。

二 掛け合い部の表面は、焼入れ焼もどしが施され、かつ、その硬さの値は、ロックウェルC硬さの値で四十五以上五十以下であること。

(ワイヤロープ)

第四条 ブレス等の安全装置に使用するワイヤロープは、次の各号に定めるところに適合するものでなければならない。

一 日本工業規格G三五四〇（操作用ワイヤロープ）に定める規格に適合するもの又はこれと同等以上の機械的性質を有するものであること。  
二 クリップ、クランプ等の緊結具を使用してスライド、レバー等に確實に取り付けられていること。

(ボルト等)

第五条 プレス等の安全装置に使用するボルト、ナット等であつて、その緩みによって当該安全装置の誤作動、部品の脱落等のおそれのあるものは、緩み止めが施されているものでなければならない。

2 プレス等の安全装置のヒンジ部に使用するピン等は、抜け止めが施されているものでなければならない。

(主要な電気部品の強度及び寿命)

第六条 ブレス等の安全装置のリレー、リミットスイッチその他の主要な電気部品は、当該安全装置の機能を確保するための十分な強度及び寿命を有するものでなければならない。

(表示ランプ)

第七条 ブレス等の安全装置で電気回路を有するものは、当該安全装置の作動可能の状態を示すランプ等及びリレーの開離不良その他電気回路の故障を示すランプ等を備えているものでなければならない。

解釈例規

日本工業規格G三五二五（ワイヤロープ）に該当するワイヤロープは、当分の間、第一号の「これと同等以上の機械的性質を有するも

(1) 本条の「作動可能の状態を示すランプ等」の「等」には、機械的なマーク表示方法が含まれること。

解釈例規

(2) 本条の「故障を示すランプ等」の「等」には、警報器が含まれること。

障等が生じた場合にこれを検出して、警報を出し、又はスライド等を停止させる機能を有するものをいうこと。

(昭五三・一一・一四基発六二八)

(昭五三・一一・一四基発六二八)

#### (防振措置)

第八条 プレス等の安全装置のリレー、トランジスター等の電気部品の取付け部は、防振措置が講じられているものでなければならない。

#### (操作用電気回路の電圧)

第十一条 プレス等の安全装置の操作用電気回路の電圧は、百五十ボルト以下でのものでなければならない。

#### (外部電線)

第十二条 プレス等の安全装置の外部電線は、日本工業規格C3331(六〇〇)Vビニル絶縁ビニルキャブタイヤケーブルに定める規格に適合するビニルキャブタイヤケーブル又はこれと同等以上の絶縁効力、耐油性、強度及び耐久性を有するものでなければならない。

#### 解釈例規

##### (電気回路)

第九条 プレス等の安全装置の電気回路は、当該安全装置のリレー、リミットスイッチ等の電気部品の故障、停電等によりスライド等が不意に作動するおそれのないものでなければならない。

(1) 本条の「外部電線」とは、投光器と受光器との間を接続する電線等の安全装置の外部導線に用いる電線をいうこと。

(2) 本条の「同等以上の絶縁効力、耐油性、強度及び耐久性を有するもの」には、金属電線管又は金属製可とう電線管に納められたものが含まれること。

#### 解釈例規

(1) 本条の「停電等」の「等」には、電圧低下が含まれること。

(2) 本条の「スライド等が不意に作動するおそれのないもの」とは、故

(切替えスイッチ)

(昭五三・一一・一四基発六二八)

**第十二条** プレス等の安全装置に備える切替えスイッチは、次の各号に定めるところに適合するものでなければならぬ。

- 一 キーにより切り替える方式のもので、当該キーをそれぞれの切替え位置で抜き取ることができるものであること。
- 二 それぞれの切替え位置で確実に保持されるものであること。
- 三 それぞれの切替え位置における安全装置の状態が明示されているものであること。

#### 解釈例規

第二項の「作動中」とは、1「第一条関係」の(5)と同様であること。

(昭五三・一一・一四基発六二八)

(リミットスイッチ等への接触防止)

**第十四条** ガード式安全装置に設けるスライド作動用のリミットスイッチ等は、身体の一部、材料等その他ガード以外のものの接触を防止する措置が講じられているものでなければならない。

#### 第三章 両手操作式安全装置

(一行程一停止機構)

**第十五条** 第一条第二号の機能を有するプレス等の安全装置(以下「両手操作式安全装置」という。)は、一行程一停止機構を有するものでなければならない。ただし、一行程一停止機構を有するプレス等に使用される両手操作式安全装置については、この限りでない。

#### (ガードの開閉)

**第十三条** 第一条第一号の機能を有するプレス機械の安全装置(以下「ガード式安全装置」という。)は、寸動の場合を除き、ガードを閉じなければならない。

- 2 前項のガードは、寸動の場合を除き、スライドの作動中は聞くことができない構造のものでなければならない。

#### 解釈例規

本条の「一行程一停止機構」とは、押しボタン等を押し続けてもスライドが一行程で停止し、再起動しない機構をいうこと。

(昭五三・一一・一四基発六二八)

(4) 第二号の「作動中」とは、「第一条関係」の(5)と同様であること。

(昭五三・一一・一四基発六二八)

(押しボタン等の操作)

第十六条 両手操作式安全装置は、次の各号に定めるところに適合するものでなければならない。

一 押しボタン等を両手で同時に操作しなければスライド等を作動させることができない構造のものであること。

二 スライド等の作動中に押しボタン等から離れた手が危険限界に達するおそれが生ずる場合にあっては、スライド等の作動を停止させることができる構造のものであること。

三 一行程ごとに押しボタン等から両手を離さなければ再起動操作をすることができない構造のものであること。

解釈例規

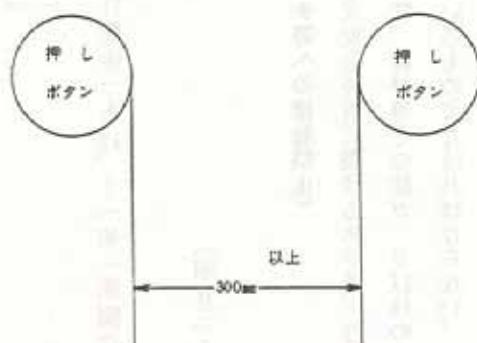
- (1) 第一号は、押しボタン等の片方を押した状態又は片方を無効にした状態で操作することができないことを規定したものであること。
- (2) 第一号の「両手で同時に」とは、押しボタン等にタッチする時間の同時性をいうものである。
- (3) 両手操作式安全装置は、本来第二号に規定するようにこれ自体ブレーキ等の停止装置を有するものでなければならないが、現状から見て当分の間、ブレス等の停止機構を利用するものについても安全装置として認めて差し支えないこと。

(押しボタン等の間隔)

第十七条 両手操作式安全装置の一の押しボタン等の外側と他の押しボタン等の外側との最短距離は、三百ミリメートル以上でなければならない。

解釈例規

本条は両手押しボタン等が次の図に示すように、押しボタンの内側において三百ミリメートル以上離れていなければならないことを規定したものである。



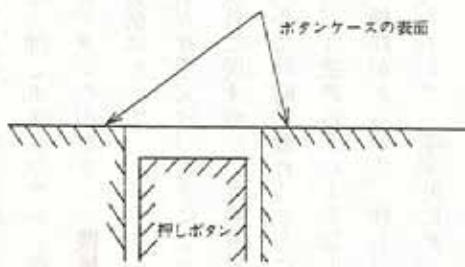
(昭五三・一一・一四基発六二八)

(押しボタン)

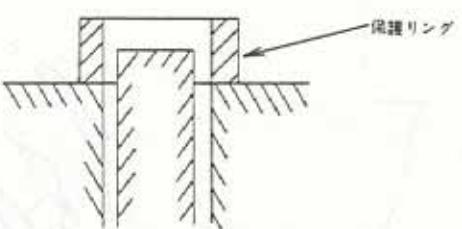
第十八条両手操作式安全装置の押しボタンは、ボタンケースに収納されており、かつ、当該ボタンケースの表面から突出していないものでなければならない。

解釈例規

本条の「表面から突出していない」とは、次の図に示す状態をいうこと。



と。



(昭五三・一一・一四基発六二八)

問 昭和五三年九月二一日付労働省告示第一〇二号プレス機械又はシ

ヤーの安全装置構造規格第三〇条に基づき、当社で製造している両手操作式安全装置の押しボタンについて左記の内容の適用除外の申請を致します。

記

1 構造について

押しボタンの構造を図面で説明すると、本体(1)は押しボタンのフレームを形成している。押しボタン(2)は、本体(1)から突出されたビン(5)を支点として、動き(3)、(4)は電気回路の開閉を行う可動接点と接点で、押しボタン(2)を押した時に接触する構造である。

又、押しボタンは、接点部へ塵埃の侵入を防止し、接点部の接触不良を防止する為に本体(1)の上部前縁の下方に屈曲したストッパー(6)を設けてある。押しボタンにふりかかった油及び水は押しボタン(2)の後方のすき間で排除され、電気接点部の絶縁不良を防止している。押しボタンのプレス機械への設置は取付板(7)等を使用し、押しボタンの面をプレス機械側へ向けて取り付ける。

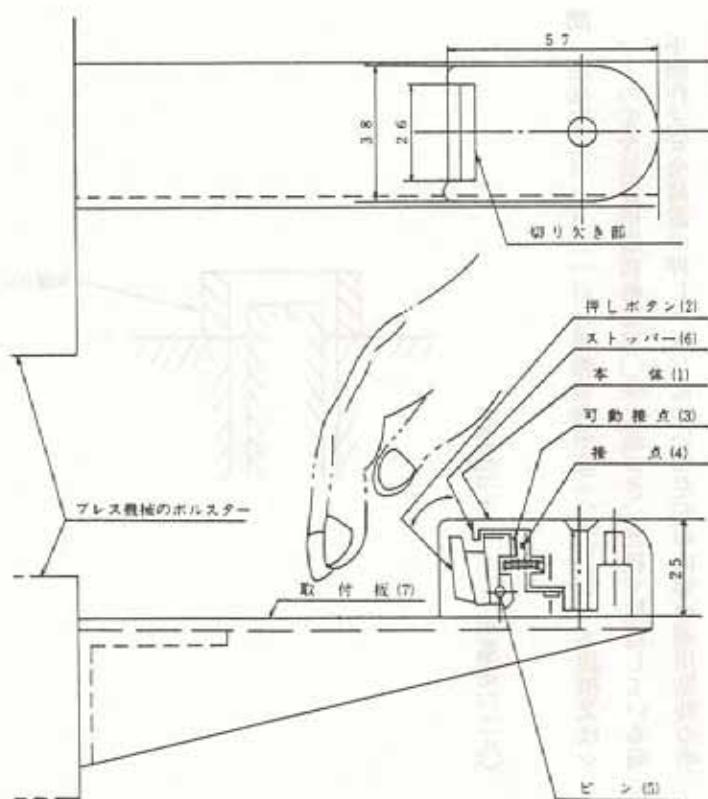
## 2 操作方法について

作業者が片手又は、両手によって加工物を金型内にセットし、手を金型外に戻す時に、危険限界外に設置してある二個の押しボタンに両手で同時に触ることにより、プレス機械は運転される。すなわち、作業者の手による加工物の挿入、取り出し運動の中にスイッチ操作があるので、押しボタンをあらためて押す運動や時間、労力を省いて、能率的にかつ疲労を少くし、作業を円滑に行うことができる。また、押しボタンを手の退避方向に面して設けたので、本体(1)に誤って触れたり、加工物や落下物があつても接点は作動せず、従つてプレス機械が運転されることはない。

## 3 第一八条（押しボタン）関係

当社製造の押しボタンの構造は、図面に示す様にボタンケースに収納されており、また一部の切り欠きを除きボタンケースの表面から突出していないが（底面部は取付板(7)がある為、開放部ではない）。ボタンケース上面の切り欠き部は、操作方法の項で説明した様に、プレス作業を円滑に行なう為である。また、両方の押しボタンの設置位置は図に示す通りであり、切り欠き部が対面しない様にしてある。従つて、万一、バーの様な落下物があつても

両方の押しボタンが同時に押されることはない。さらに図の様に設置することで、油やはこりが入りにくい構造となっている。さらに、押しボタン(2)を復帰させるバネが破損した場合でも、押しボタンの形状が前傾しているため、重力により押しボタンは前側に倒れ接点が離れ安全である。



当社製押しボタンは、上記の様な構造、操作、特色があり、両手を意識して押す以外には作動させることは困難であり、十分に安全を確保することが可能である。従って、構造規格第一八条の規定にかかわらず、適用除外を認めていただきたい。

答 貴見のとおり認めることとする。

(昭五六・二・二五基取五一)

してしまっため、打抜作業時には使用が困難であったが、本申請に係る左記Iの安全装置では、加工材ではしゃ断検出せず、体の一部で光線をしゃ断した場合にしゃ断検出するよう考察したもので、左記IIの理由により「プレス機械又はシャーの安全装置構造規格」(以下「規格」という。)の規定に適合するものと同等以上の性能があると認められますので、規格第三〇条に基づき、適用除外の申請をいたします。

## 第四章 光線式安全装置

(検出機構)

第十九条 第一条第三号の機能を有するプレス等の安全装置（以下「光線式安全装置」という。）は、身体の一部が光線をしゃ断した場合に当該光線をしゃ断したことを検出することによりスライド等の作動を停止させることができるものでなければならない。

### 解釈例規

(1) 光線式安全装置は、本来これ自体ブレーキ等の停止装置を有するものでなければならないが、現状から見て当分の間、プレス等の停止機構を利用するものについても安全装置として認めて差し支えないこと。

(昭五三・一一・一四基発六二八)

(2) 問 プレス機械の光線式安全装置に関し、從来加工材が光線をしゃ断

記

#### I 申請の安全装置の名称

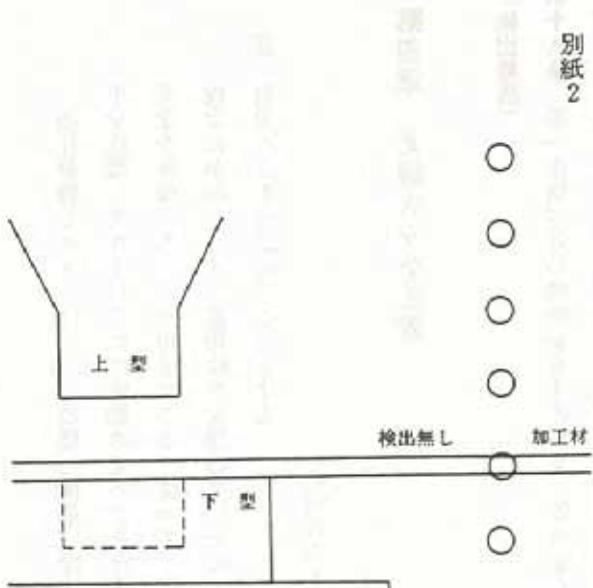
複数光軸遮断型安全装置

#### II 申請の理由

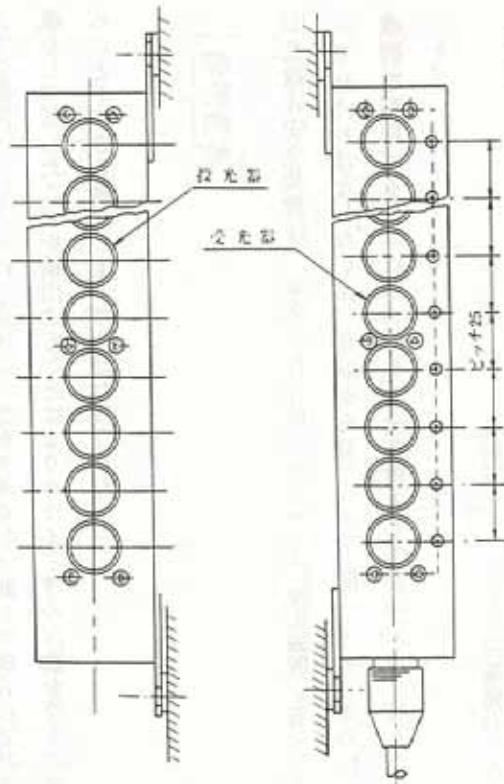
規格第一九条によれば、光線式安全装置は身体の一部がいずれの光軸の光線を遮断した場合にも当該光線を遮断したことを検出することにより、スライド等の作動を停止させる構造のものでなければならないものとされているが、本申請に係る「複数光軸遮断型安全装置」にあっては、隣接する二光軸以上の光線を同時に遮断した場合に遮断検出を行う構造である。しかしながら、光軸相互の間隔について規格第二〇条第二項で定める最大値五〇mmの1/2の値の二五mm以下としているので、五〇mm以上の遮光物に対しては必ず遮断検出することとなり、規格第一九条の規定に適合するものと同等以上の性能を有するものである。

#### III 参考図面

別紙1に複数光軸遮断型安全装置の構造の一例を示す。また別

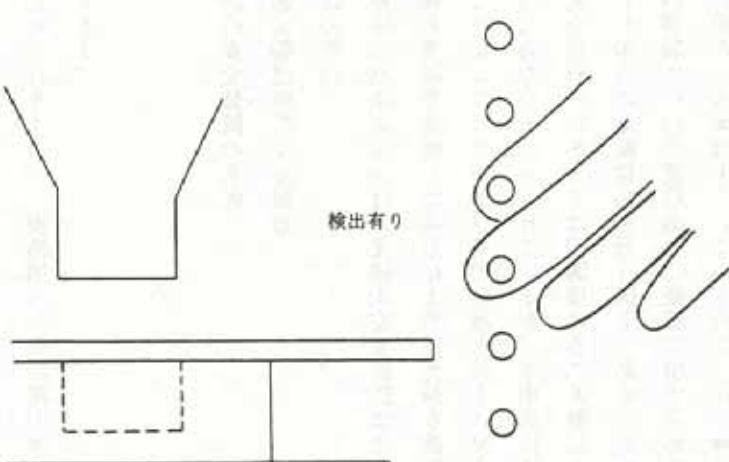


別紙2



別紙1

紙2に遮断検出有無の例を示す。



答 貴見のとおり認める」ととする。

(昭五七・六・二二基取二二一の二)

(3)問 本申請に係る安全装置は、プレス機械又はシャーの安全装置構造規格(以下「構造規格」という。)第一九条に適合する構造として「単独光軸しゃ断型」機能を有し、この機能は、いずれの光軸をしゃ断した場合にもしゃ断検出を行い、スライド等の作動を停止させる」とが出来る構造であるが、さらに、本装置は、「複数光軸しゃ断型」機能をも有しており、この二通りの機能は制御ボックス内で選択できる。「複数光軸しゃ断型」機能に設定した場合には、連続する又は不連続の複数の光軸をしゃ断しないとしゃ断検出は行われず、スライド等の作動を停止させることはできないが、

① 最上位光軸と最下位光軸については、常に単独でしゃ断検出ができる構造になっており、また、「単独光軸しゃ断型」機能に設定した場合と防護高さは変わらない」といふ。

② 光軸の相互の間隔は、構造規格第二〇条第二項で定める最大値五〇ミリメートルの二分の一以下の二〇ミリメートルに設定してある

こと。

③ 身体の一部が複数の光軸をしゃ断し、又は加工材料の一部と身体の一部とが複数の光軸をしゃ断した場合にはしゃ断検出が行われ、スライド等の作動を停止させることができると同等以上の性能を有すると認められるので、本「複数光軸しゃ断型」機能に係るプレス機械の光線式安全装置について、構造規格第三〇条に基き、適用除外の申請をいたしました。

#### (投光器及び受光器)

第二十条 プレス機械に係る光線式安全装置の投光器及び受光器は、スライドの調節量とストローク長さとの合計の長さ(以下「防護高さ」といふ。)その長さが四百ミリメートルを超える場合には、四百ミリメートル

- |                    |   |         |
|--------------------|---|---------|
| 1 作動原型 別紙1「省略」のとおり | 2 性能 1 電源電圧、周波数……AC100V<br>2 電源電圧変動範囲……±10% | 50/60Hz |
| 3 出力接点数……1A、1B     | 4 出力接点容量……AC230V<br>7A(COS $\phi$ =1)       |         |

- |                |                   |                    |
|----------------|-------------------|--------------------|
| 5 所要電力……25W    | 6 周囲温度……-5℃~50℃   | 7 有効距離……300~1300mm |
| 8 運動時間……20mS以下 | 9 投光素子……赤外発行ダイオード | 10 受光素子……フォトトランジスタ |
| 11 光軸間隔……20mm  |                   |                    |

3 製造者名及び住所 株式会社 理研オブテック

東京都品川区東大井二一六一九

4 設置状況図 別紙2「省略」のとおり

答 申請のとおり認めたので通知する。

(昭六〇・一・二二基取五〇八の二)

ル）の全長にわたり有効に作動するものでなければならぬ。

2 前項の投光器及び受光器の光軸の数は、二以上とし、かつ、光軸相互の間隔が五十ミリメートル（光軸を含む鉛直面と危険限界との水平距離が五百ミリメートルを超えるプレス機械に使用する投光器及び受光器にあつては、七十ミリメートル）以下となるものでなければならない。

#### 解釈例規

- (1) 第一項の「スライドの調節量」とは、スライドを調節し得る最大の長さをいうこと。

(2) 第一項の「全長にわたり有効」と第二項の「光軸の数は二以上」とにより、防護範囲の上限と下限には、それぞれ光軸を一つずつ配置することとなるものであること。

(3) 第二項で、光軸の数は二以上であり、光軸相互の間隔は五〇ミリメートル以下と規定し、また第一項で光線の防護範囲の限度を四〇〇ミリメートルとしていることから、光軸の数は下表に示す数以上とすること。

スライド調節量 + ストローク長さ (単位mm)	光軸の数	
50を超えて	50以下	2
50を超えて	100以下	3
100 "	150 "	4
150 "	200 "	5
200 "	250 "	6
250 "	300 "	7
300 "	350 "	8
350 "	400 "	9

#### 解釈例規

第二項は、投光器等の光軸とシャーの危険限界との水平距離が二七〇ミリメートルを超える場合には、作業者の手が当該光軸をさえぎることなく上方から危険限界に接近することが可能となるため、当該光軸と刃物との間にさらに一以上の光軸を設けるべきことを規定したものであること。

(昭五三・一一・一四基発六二八)

第二十二条 光線式安全装置の受光器で投光器に白熱電球を使用しないものは、投光器から照射される光線以外の光線に感心しない構造のものでなければならない。

2 光線式安全装置の受光器で投光器に白熱電球を使用するものは、光軸より五十ミリメートル以上離れた位置で電圧百ボルト及び消費電力百ワ

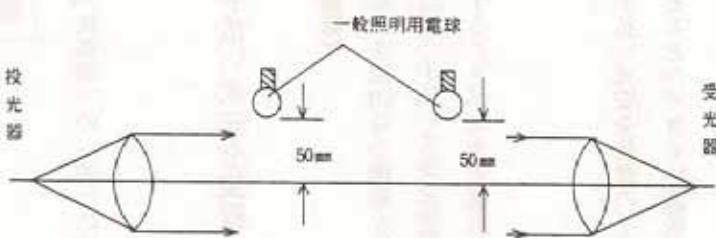
第二十一条 シャーに係る光線式安全装置の投光器及び受光器の光軸は、シャーのテーブル面からの高さが当該光軸を含む鉛直面と危険限界との水平距離の〇・六七倍（それが百八十三ミリメートルを超えるときは、百八十三ミリメートル）以下となるものでなければならない。

2 前項の投光器及び受光器で、その光軸を含む鉛直面と危険限界との水平距離が二百七十ミリメートルを超えるものは、当該光軸と刃物との間に一以上の光軸を有するものでなければならない。

ポートの一般照明用電球を照射したときに、当該一般照明電球に感應しない構造のものでなければならない。

### 解釈例規

第二項は、図示のように光軸より五〇ミリメートル以上離れたいかなる位置においても受光器が感應しないことを定めていること。



(昭五三・一一・一四基発六二八)

## 第五章 手引き式安全装置

### (手引きひもの調節)

第二十三条 第一条第四号の機能を有するプレス機械の安全装置で手引き式のもの（以下「手引き式安全装置」という。）は、手引きひもの引き量が調節できる構造のものでなければならない。

2 手引きひもの引き量は、ボルスターの奥行きの二分の一以上でなければならない。

### (手引きひもの)

第二十四条 手引き式安全装置の手引きひものは、次の各号に定めるところに適合するものでなければならない。

- 一 材料は、合成繊維であること。
- 二 直径は、四ミリメートル以上であること。
- 三 切断荷重は、調節金具を取り付けた状態で百五十キログラム以上であること。

### (リストバンド)

第二十五条 手引き式安全装置のリストバンドは、次の各号に定めるところに適合するものでなければならない。

- 一 材料は、皮革等であること。
- 二 手引きひとの連結部は、五十キログラム以上の静荷重に耐えるものであること。

## 解釈例規

第一号の「皮革等」の「等」には、人造皮革が含まれること。

(昭五三・一一・一四基発六二八)

## 第六章 手払い式安全装置

### (手払い棒の調節)

第二十六条 第一条第四号の機能を有するプレス機械の安全装置で手払い式のもの（以下「手払い式安全装置」という。）は、手払い棒の長さ及び振幅を調節することができる構造のものでなければならない。

### (防護板)

第二十七条 手払い式安全装置の手払い棒には、スライドの作動中手の安全を確保することができる防護板が取り付けられているものでなければならぬ。

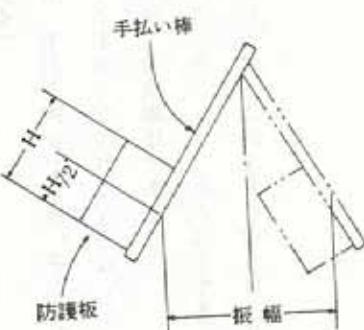
2 前項の防護板は、幅が金型の幅の二分の一（金型の幅が二百ミリメートル以下のプレス機械に使用する防護板にあっては、百ミリメートル）以上、かつ、高さがストローク長さ（ストローク長さが三百ミリメートルを超えるプレス機械に使用する防護板にあっては、三百ミリメートル）以上のものでなければならない。

3 手払い式安全装置の手払い棒の振幅は、金型の幅以上でなければならない。

## 解釈例規

(1) 第一項の「作動中」とは、「第一条関係」の(5)と同様であること。

(2) 第三項の「振幅」とは、次の図に示す値をいうこと。



(昭五三・一一・一四基発六二八)

### (手払い棒の緩衝物)

第二十八条 手払い式安全装置の手払い棒及び防護板は、手等に接触することによる衝撃を緩和するための措置が講じられているものでなければならない。

## 第七章 雜則

(表示)

**第二十九条** プレス機械の安全装置は、次の事項が表示されているものでなければならぬ。

一 製造番号

二 製造者名

三 製造年月

四 使用できるプレス機械の種類、圧力能力、ストローク長さ（両手操作式安全装置の場合を除く。）、毎分ストローク数（両手操作式安全装置及び光線式安全装置の場合を除く。）及び金型の大きさの範囲

五 両手操作式安全装置及び光線式安全装置にあっては、次に定める事項

イ 両手操作式安全装置 第十六条第二号に定めるところに適合するものに限る。以下「安全二行程式安全装置」という。）にあっては、押しボタン等から手が離れた時から急停止機構が作動を開始する時までの時間（単位 ミリセカンド）

ロ 両手操作式安全装置（第十六条第二号に定めるところに適合するものを除く。以下「両手起動式安全装置」という。）にあっては、押しボタン等を押した時から使用できるプレス機械のスライドが下死点に達する時までの所要最大時間（単位 ミリセカンド）

ハ 光線式安全装置にあっては、手が光線をしゃ断した時から急停止機構が作動を開始する時までの時間（単位 ミリセカンド）

ニ 使用できるプレス機械の停止時間（急停止機構が作動を開始した時からスライドが停止する時までの時間をいう。）（単位 ミリセカンド）

ホ 安全二行程式安全装置及び光線式安全装置にあってはニの停止時

間に、両手起動式安全装置にあってはロに規定する所要最大時間に応じた安全距離（両手操作式安全装置にあっては押しボタン等と危険限界との距離を、光線式安全装置にあっては光軸と危険限界をいう。）（単位 ミリメートル）

六 光線式安全装置にあっては、次に定める事項

イ 有効距離（その機能が有効に作用する投光器と受光器との距離の限度をいう。）（単位 ミリメートル）  
ロ 使用できるプレス機械の防護高さ（単位 ミリメートル）

2 シャーの安全装置は、次の事項が表示されているものでなければならない。

一 製造番号

二 製造者名

三 製造年月

四 使用できるシャーの種類

五 使用できるシャーの裁断厚さ（単位 ミリメートル）

六 使用できるシャーの刃物の長さ（単位 ミリメートル）

七 光線式安全装置にあっては、前項第六号イの事項

**解説例規**

(1) 第一項五号イ～ニの表示については、それぞれ次の用語を用いて差し支えないこと。

イ 及びハについては「運動時間 (Te)」

ロについては「所要最大時間 (Tm)」

「については「急停止時間 ( $T_s$ )」

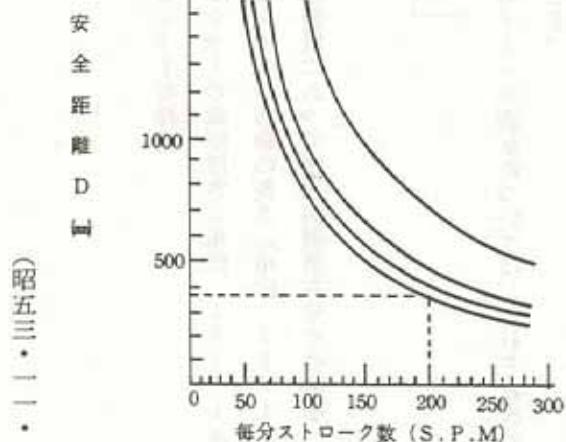
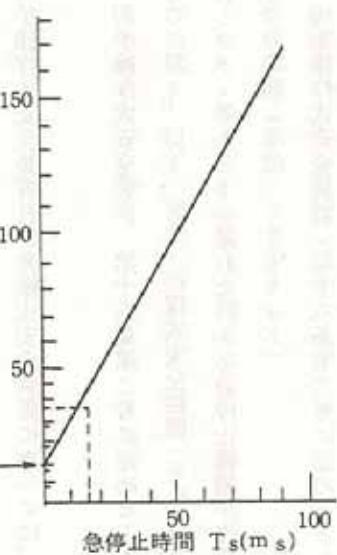
- (2) 第一項第五号ホの表示は、

安全行程式安全装置及び光線式安全装置については

$$D = 1.6(T_e + T_s)$$

$$\begin{cases} D : \text{安全距離 (単位 ミリメートル)} \\ T_e : \text{運動時間 (単位 ミリセカンド)} \\ T_s : \text{急停止時間 (単位 ミリセカンド)} \end{cases}$$

の関係式において、 $D$ と $T_s$ との関係を次のようなグラフで表示する」ととしても差し支えないものである」と。



(昭五三・一一・一四基発六二八)

(適用除外)

第三十条 ブレス等の安全装置で前各章の規定を適用することが困難なものについて、労働省労働基準局長が前各章の規定に適合するものと同等以上の性能があると認めた場合は、この告示の関係規定は、適用しない。

$$D = 1.6 T_m$$

( $T_m$  (所要最大時間 (単位 ミリセカンド)))

$$= \left( \frac{1}{2} + \frac{1}{N} \right) \times 60000$$

(N : クラッチの掛け合い箇所の数)

の関係式において、 $D$ と毎分ストローク数との関係を次のようなグラフで表示することとしても差し支えないものであること。

#### 附 則

- 1 この告示は、昭和五十三年十一月一日から適用する。
- 2 昭和五十三年十一月一日において、現に製造しているブレス等の安全装置若しくは現に存するブレス等の安全装置又は現に労働安全衛生法第

四十四条の二第一項の規定による検定若しくは同法第四十四条の三第二項の規定による型式検定に合格している型式のプレス等の安全装置（当該型式に係る型式検定合格証の有効期間内に製造し、又は輸入するものに限る。）の規格については、なお従前の例による。

## ○動力プレス機械構造規格の施行について

図るとともに、特に下記事項に留意の上、これが運用に遺憾のないようにされたい。

昭和五三・一・一九  
基 発 三 四

労働省労働基準局長から都道府県労働基準局長宛

動力プレス機械構造規格（昭和五一年労働省告示第一一六号）は、昭和五二年一二月二六日に公布され昭和五三年一月一日から適用された。

今回の規格は、スライドによる危険を防止するための機構を有する動力プレス機械（安全プレス）の型式検定の実施に伴い、従来の動力プレス機械構造規格（昭和四六年労働省告示第二号、以下旧規格という。）の内容を全面的に検討し、

- ① 金型の間に手が入らない又は手を入れない作業方式（ノーハンド・イソ・ダイ）と金型の間に手を入れる作業方式（ハンド・イン・ダイ）の区分を考慮して、構造上の基準を明らかにすること。
- ② ハンド・イン・ダイを伴うものにあっては、特に、構造上の規制を厳しくすること。
- ③ 金型の取付け、調整等の非定常作業における安全を確保するため、構造上の基準を明らかにすること。
- ④ 型式検定の対象となる安全プレスの機能及び構造上の基準を明らかにすること。
- ⑤ 國際的な規制レベル及び国内の技術レベルを考慮すること。
- 等により動力プレスの安全を確保することとしたものであり、これに伴い旧規格は廃止された。

ついては、今回の規格制定の趣旨を十分理解し、関係者への周知徹底を

### 記

#### 第1 改正の主要点

- (1) 急停止機構及び非常停止装置について、それぞれの要件を定めたこと。（第一条と第四条）
- (2) 金型の調整等の作業のために寸動機構の備付けを定めたこと。（第五条）
- (3) 金型の取付け等の作業のために安全ブロック等の備付けを定めたこと。（第六条、第三十三条、第三八条）
- (4) 行程の切替えスイッチ及び操作の切替えスイッチの要件を定めたこと。（第八条）
- (5) 運転可能状態を示す表示ランプ等の備付けを定めたこと。（第九条）
- (6) 電気回路のフェイル・セーフ機能について、その要件を定めたこと。（第一一条）
- (7) スライドの作動に関連するばねについての要件を定めたこと。（第一六条）
- (8) 主電動機駆動時の危険を防止するための要件を定めたこと。（第一六条）
- (9) クラッチの構成部分に使用できる鋼材の範囲を拡大したこと。（第一八条）
- (10) クラッチの構成部分に使用する鋼材の調質方法を改め、かつ、表面

硬さ値の範囲を縮小したこと。（第一九条）

- (1) クランク軸等の回転角度を示す表示計を備付ける対象を拡大したこと。（第二五一条）

(2) クランク軸等の偏心機構を有するもので、急停止機構を有するものについて、オーバーラン監視装置の備付けを定めたこと。（第二七条）

(3) クラッチ又はブレーキを制御する回路に設ける電磁弁は複式とすることを定めたこと。（第二九条）

(4) 油・空圧の過度の上昇を防止するための装置及び油・空圧の所要圧力以下に低下した場合におけるスライドの停止機構の備付けを定めたこと。（第三〇条）

(5) カウンターバランスについての要件を定めたこと。（第三二一条）

(6) 足踏み操作式のボジチブクラッチプレスについて、危険を防止するためのスライドの作動中に身体の一部が危険限界に入らないか又は急停止機構を有するかのいずれかの構造とすることを義務づけたこと。

（第三四条）

(7) 急停止機構を有してはならないボジチブクラッチプレスの範囲を定めたこと。（第三五条）

(8) 安全プレスの危険防止機能を定めたこと。（第四一条）

(9) ガード式の安全プレスの要件を定めたこと。（第四二条）

(10) 両手操作式の安全プレスの要件を定めたこと。（第四三条～第四六条）

(21) 光線式の安全プレスの要件を定めたこと。（第四七条～第五〇条）

(22) 表示事項として、機械仕様の内容を拡大したこと及び製造番号を追加したこと。（第五一条）

## ○動力プレス機械構造規格

昭和五二・一二・二六

労 告 一 一 六

労働安全衛生法（昭和四十七年法律第五十七号）第四十二条の規定に基

づき、動力プレス機械構造規格を次のように定める。

### 目次

#### 第一章 総則

##### 第一節 行程及び操作（第一条—第八条）

##### 第二節 電気系統（第九条—第十三条）

##### 第三節 機械系統（第十四条・第十五条）

##### 第二章 機械プレス（第十六条—第三十五条）

##### 第三章 液圧プレス（第三十六条—第四十条）

##### 第四章 安全プレス（第四十一条—第五十条）

##### 第五章 雜則（第五十一条・第五十二条）

##### 附則

## 第一章 総則

### 第一節 行程及び操作

#### （行程一停止機構）

第一条 労働安全衛生法施行令（昭和四十七年政令第三百十八号）第十三

条第十二号の動力により駆動されるプレス機械（以下「動力プレス」とい  
う。）は、一行程一停止機構を有するものでなければならない。

### 解釈例規

「一行程一停止機構」とは、押しボタン等を押し続けてもスライドが

一行程で停止し、再起動しない機構をいうこと。

（昭五三・一・一九基発三四）

問 次に掲げる機械で動力により駆動されるものは第一条の動力プレス  
に該当するか。

#### ① トリミングプレス

（鍛造プレス又は鍛造機とセットで使用されるもので、熱間、温  
間又は冷間トリミング用プレスがある。）

#### ② フリクションプレス

#### ③ ダイスボッティングプレス

（プレス金型の製作及び調整の際の型合せ作業に使用するプレス  
である。）

#### ④ 反転式ダイスボッティングプレス

（一八〇度転回するウイングボルスター（上側）とスライド（下  
側）によりプレス金型の型合せ作業を行うプレスである。）

#### ⑤ スクラッププレス

（鉄屑の処理や産業廃棄物の処理に使用するプレスで、金属など  
を圧縮定形化（円筒、立方体、偏平等）することにより輸送等の便  
に供するものである。）

#### ⑥ 矯正プレス

（鉄板、丸棒等の金属の歪取りプレスで、このプレスには特別に型  
というものはなく、受け台及び突き棒により歪取りを行うものである。）

⑦ F.R.P. プレス

(金型の加熱装置により熱間成形を行うプレスである。)

⑧ スウェーリングマシン

(棒、管等のテーパー、段付け又は先端絞り用の専用機である。)

⑨ 粉末成形プレス

(金属粉末又は非金属粉末を自動的に金型内に充填し、上下方向から粉末を圧縮成形するプレスで、成形品の取り出しは自動方式と手動方式がある。)

⑩ タレットパンチプレス

(タレット状に配列された型を自動的に移動させ乍ら所要のパンチングを行う専用の自動プレスである。)

答 ①、③、④、⑤、⑥、⑦、⑧及び⑨については該当しない。

なお、これらの機械は労働安全衛生規則第一四七条の適用を受けるものである。

② ①、②及び⑩は該当する。

(昭五三・九・六基収四七三)

(急停止機構)

第二条 動力ブレス（ボジチブクラッチを有する動力ブレスを除く。）は、急停止機構を有するものでなければならない。ただし、次の各号に掲げる動力ブレスにあっては、この限りでない。

一 専用ブレス（特定の用途に限り使用でき、かつ、身体の一部が危険限界に入らない構造の動力ブレスをいう。以下同じ。）

二 第四十二条第一項のガード式の安全ブレス

2 急停止機構を有する動力ブレスは、当該急停止機構が作動した場合は再起動操作をしなければスライドが作動しない構造のものでなければならぬ。

### 解釈例規

#### 〔第一項関係〕

(1) 第一項の「急停止機構」とは、危険その他の異常な状態を検出して、動力ブレスを使用して作業する労働者（以下「ブレス作業者」という。）等の意思にかかわらずスライドの作動を停止させる機構をいうこと。

この場合、急停止機構には、スライドを急上昇させる装置が含まれること。

(2) 第一項第一号の「身体の一部が危険限界に入らない構造」とは、ストローク長さが八mm以下、上型と下型の間が八mm以下等の構造をいうこと。

(昭五三・一・一九基発三四)

問 昭和五三年一月一九日付け基発第三四号（以下「構造規格通達」という。）の記の第二の2(1)に「急停止機構とは危険その他の異常な状態を検出して……スライドの作動を停止させる機構をいうこと。」とあるが、急停止機構には危険その他の異常な状態を検出する機構を含まないと解するが如何か。

答 貴見の通り解して差しつかえない。

(昭五三・九・六基収四七三)

(非常停止装置)

第三条 急停止機構を有する動力プレスは、非常時に即時にスライドの作動を停止することができる装置（以下「非常停止装置」という。）を備え、かつ、当該非常停止装置が作動した場合はスライドを始動の状態にもどした後でなければスライドが作動しない構造のものでなければならない。

解釈例規

(1) 「非常停止装置」とは、危険限界に身体の一部が入っている場合、

金型が破損した場合その他異常な状態を発見した場合において、プレス作業者が意識してスライドの作動を停止させるための装置をいうこと。

(2) 「始動の状態にもどした後」とは、スライドの位置を寸動で始動の位置にした後をいうこと。

(昭五三・一・一九基発三四四)

問 構造規格通達記第二の3(2)で「始動の状態に戻した後」とは、「スライドの位置を寸動で始動の位置にした後をいうこと。」となっているが、「金型間の異常を解除した場合」を含むと解するが如何か、又、安全行程によって始動の状態に戻すことも含まれると解するが如何か。

答 「金型の異常を解除した場合」、「安全一行程による場合」のいずれも含まない。

(昭五三・九・六基収四七三)

答(1) 貴見の通り。

(非常停止用の押しボタン)

(非常停止装置)

第四条 非常停止装置を作動させるための押しボタンは、次の各号に定めるとところに適合するものでなければならない。

- 一 赤色で、かつ、突頭型のものであること。
- 二 操作ステーションごとに備えられ、かつ、アブライトがある場合にあっては当該アブライトの前面及び背面に備えられているものであること。

解釈例規

(1) 第一号の「突頭型」とは、押しボタンが、ボタンケースの表面から突出し、容易に押すことができるような形状をいうこと。

(2) 第二号の「操作ステーション」とは、当該動力プレスを操作する作業者が位置する場所をいうこと。

(昭五三・一・一九基発三四四)

問 構造規格通達記第二の3(2)で「始動の状態に戻した後」とは、「スライドの位置を寸動で始動の位置にした後をいうこと。」となっているが、「金型間の異常を解除した場合」を含むと解するが如何か、又、安全行程によって始動の状態に戻すことも含まれると解するが如何か。

答 「金型の異常を解除した場合」、「安全一行程による場合」のいずれも含まない。

(昭五三・九・六基収四七三)

答(1) 貴見の通り。

なお、設問の方式による場合の足けり式等の装置は、操作ステーションごとに備えられたい。

(2) 貴見の通り。

(昭五三・九・六基取四七三)

(寸動機構)  
第五条 急停止機構を有する動力プレスは、寸動機構を有するものでなければならない。

ると、上死点復帰用のボタン操作により上死点セッタが可能になる。急停止原因が取り除かれていない場合は、クラッチの動作が不能であるようインターロックしている。このような場合に上死点にスライダーをセットする必要が生じた時は、機械の全ての電源を切つてから、人手により主軸を回して行う。

以上のごとき機構があるので、急停止後の寸動動作は不要と考える。また、金型は、上下タレットに各々、ポンチとダイを組み入れるだけで上下の金型の芯が自動的に合う構造になっているので、金型合わせ作業は不要である。(第2図参照)

「寸動機構」とは、スライドの上昇又は下降のいずれの場合においても、押しボタン等を操作している間のみ、スライドが作動し、押しボタン等から手を離すと直ちにスライドの作動が停止するものをいうこと。

(昭五三・一・一九基発三四四)

タレットへの金型の組み入れは、スライダーの下では不可能になっているので、スライダーからはるかに離れた所で行う。したがって汎用機械で必要としている上下金型の芯合せ用の寸動動作はNC・T.P.Pにおいては、全く不要な動作となる。

従つて、NC・T.P.P.については、構造規格第五条の規定にかかるず、寸動機構を有しないものとしたいので認めていただきたい。

答 貴見の通り。

問 アマダ製IW-30は安全性を高めるために以下のようになつている。

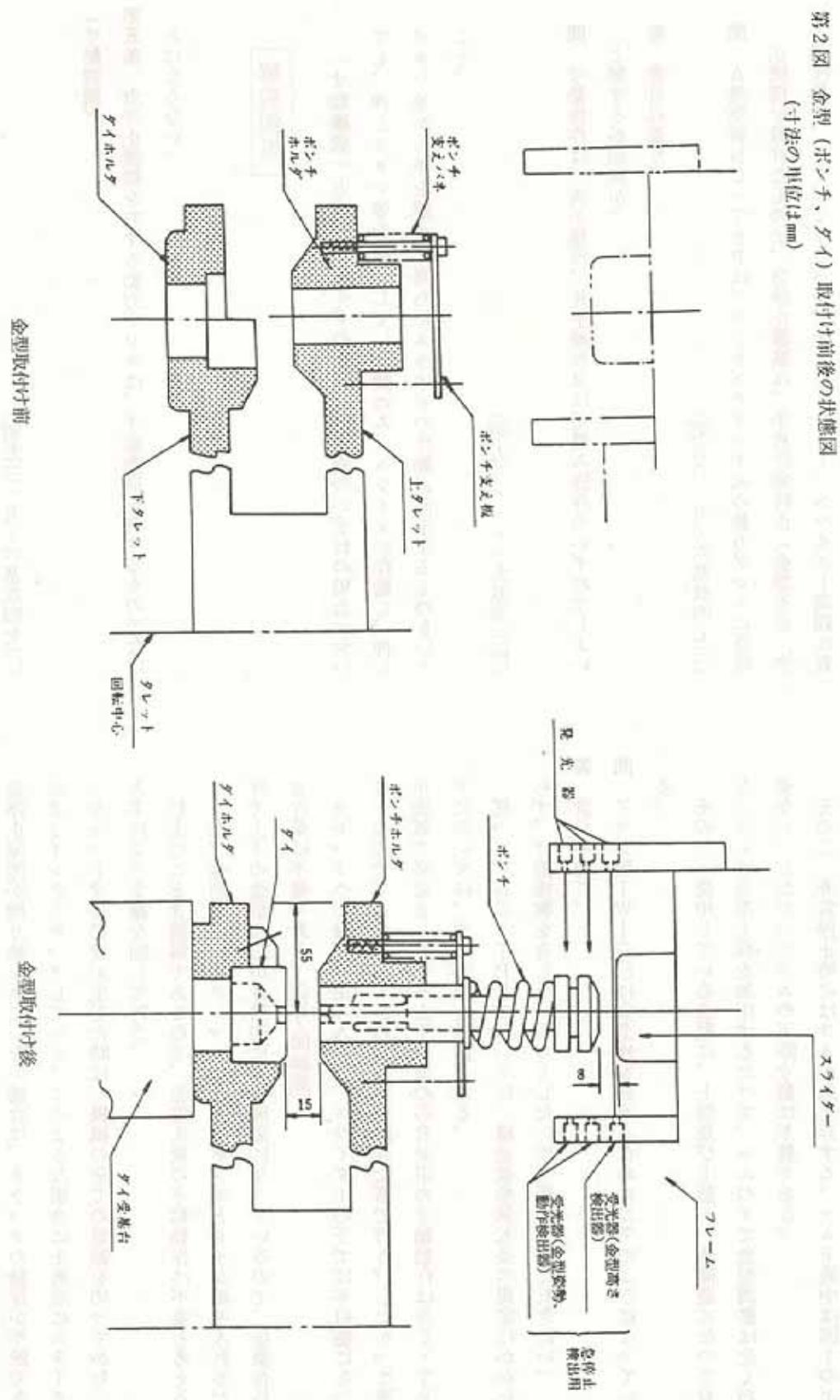
答 貴見の通り。

(昭五三・九・六基取四七三)  
問 A電気製NC・T.P.P.は、ボジチブクラッチ式の動力プレスに急停止機構を設けたもので、急停止機構は、不良作業防止(金型不良、空気圧異常、オーバートラベル、オーバーヒート、スライダー周囲に異物侵入)に使用しているものである。

急停止した機械を再起動する際に急停止した原因が取り除かれてい

り、ラムは金型上面を加圧するだけで、ラムの下で金型調整は全く必要ない。したがつてラムの下降寸動は不要である。  
その二 非常停止時にはラムが急上昇する。ラム下降中は図1のようになっており、非常停止がかかると図2のようになり、ラムは上昇端に戻る。非常停止時、モーターの電気回路がOFFになつてもイナ

第2図 金型(ポンチ、ダイ)取付け前後の状態[2]  
(+3.5の厚さ)  
Fig. 2 Position of punch and die before and after assembly  
(+3.5 mm thickness)



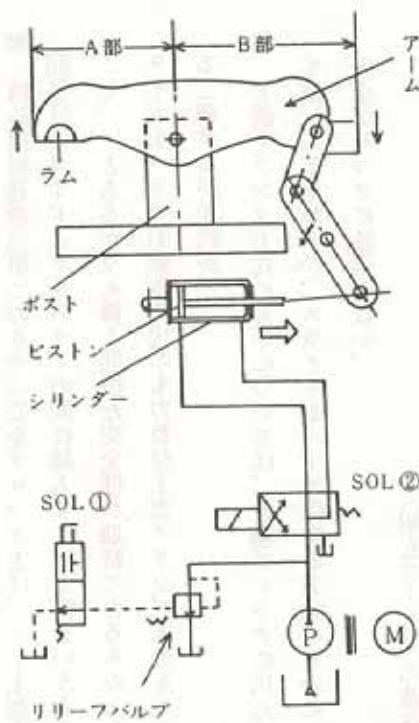


図2 非常停止時

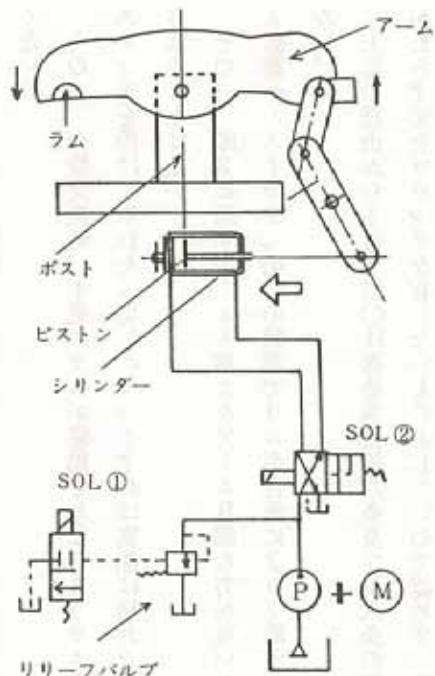


図1 ラム下降中

**(第六条 動力ブレスは、スライドが不意に下降することを防止することができます。)**

第六条 動力ブレスは、スライドが不意に下降することを防止することができる安全ブロックを備え、かつ、当該安全ブロックの使用中はスライドを作動させることができないようにするためのインターロック機構を有するものでなければならない。

#### (安全ブロック)

上記の理由によりIW-3〇について構造規格第五条の規定にかかわらず、寸動機構を有しないものとしたいので認めていただきたい。

答 貴見のとおり認めることとする。

(昭五五・三・一四基収二八四)

一 シャーによりしばらくの間モーターが回転し、リリーフバルブSOL①及びラム駆動用バルブSOL②が図2のようになっているため、ピストン側のわずかな圧力によってY方向にピストンが移動しラムは上昇する。リンク機構の抵抗等によりラムが上昇端まで移動しない場合もあるが、上昇行程(ラムの上昇のみを行う行程)によりラムを上昇端まで上げない限り、ラム下降の作動はできないようになっている。

「安全ブロック」とは動力ブレスの金型の取付け、取外し等の作業において、身体の一部を危険限界に入れる必要がある場合に、当該動力ブレスの故障等によりスライドが不意に下降することのないよう、上型と下型の間又はスライドとボルスターの間に挿入する支え棒をいうものであること。

(昭五三・一・一九基発三四)

問 構造規格通達記第一の6で「安全ブロックとは、……上型と下型の間又はスライドとボルスターの間に挿入する支え棒をいうものであること。」とあるが支え棒と同様な安全性が期待できるものとして、スライドをバネで引張る方式のもの及び上部クランプ式のものが含まれると解するが如何か。

答 上部クランプ方式のものについては、安全ブロックに代えて使用して差しつかえないが、スライドをバネで引張る方式のものについては安全ブロックに該当しない。

(昭五三・九・六基取四七三)

問 アマダ製IW-30はラム下での安全と作業効率を高めるため以下のようにになっている。

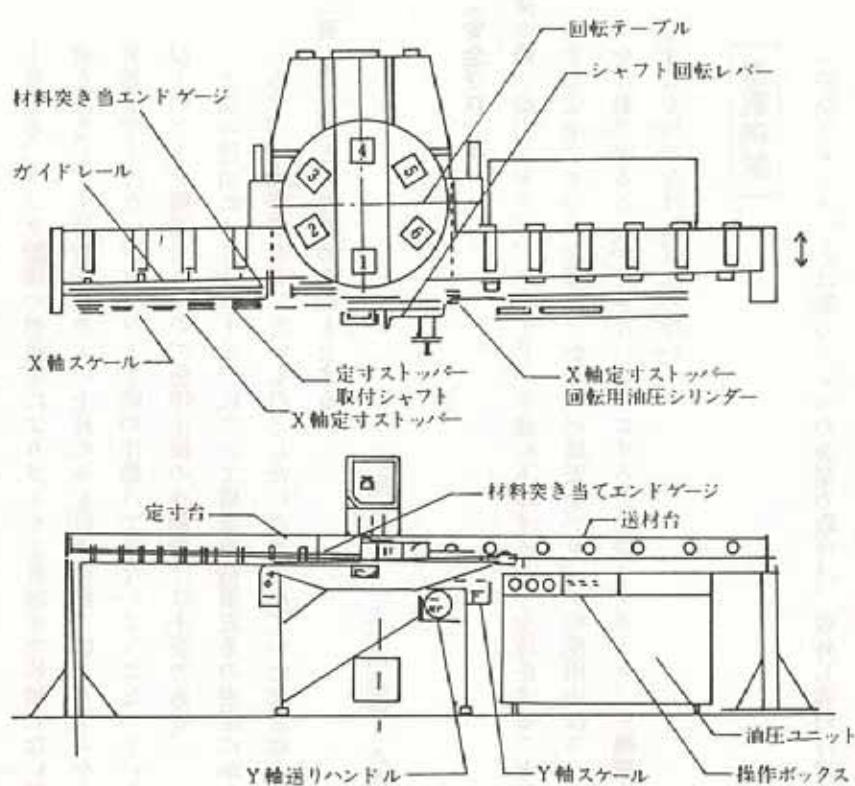
その一 上型、下型が一体構造になっており、金型調整の必要は全くなき。

その二 金型交換時、不意にラムが駆動されないようラム駆動キースイッチを設け、これを“切”にセットすれば電源は切れラムが駆動されることはない。

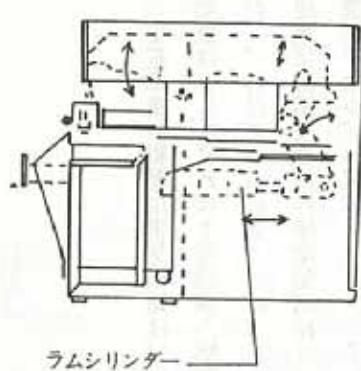
その三 図2に示すアームA部よりアームB部の方が重いため、ラム駆動キースイッチ“切”の状態でラムが自重により下降することはない。

上記の理由からIW-30は構造規格第六条及び第八条の規定にかかるわらず安全ブロックを有しないものとしたいので認めていただきたい。

答 貴見のとおり認めることとする。



## 解釈例規



- (1) 「行程の切替え」とは、連続行程、一行程、安全一行程、寸動行程等の行程の切替えをいうこと。
- (2) 「操作の切替え」とは、両手操作を片手操作に切り替える場合、両手操作をフートスイッチ又はペダル操作方式に切り替える場合等の操作の切替えをいうこと。
- (3) 第一項に規定する切替えスイッチのキーは、切替え位置において抜取る方式のものであることを示したものであるが、安全ブレーキに設ける切替えスイッチは、それぞれの切替え位置において安全が確保できることから、キーを設ける必要がないものであること。

(昭五五・三・一四基収二八四)

### (フートスイッチ等の覆い)

第七条 動力ブレースに備える操作用のフートスイッチ又はペダルは、接触等によりスライドが不意に作動することを防止するための覆いを備えているものでなければならない。

(昭五三・一・一九基発三四)

## 第二節 電気系統

### (切替えスイッチ)

第八条 動力ブレースに備える行程の切替えスイッチ及び操作の切替えスイッチは、次の各号に定めるところに適合するものでなければならない。

一 キーにより切り替える方式のもので、当該キーをそれぞれの切替え位置で抜き取ることができるものであること。ただし第四十一条第二項に規定する切替えスイッチにあっては、この限りでない。

二 それぞれの切替え位置で確実に保持されるものであること。

三 行程の種類及び操作の方法が明示されているものであること。

第九条 動力ブレースは、運転可能の状態を示すランプ等を備えているものでなければならない。

「ランプ等」の「等」には、機械的なマーク表示方法が含まれること。

(昭五三・一・一九基発三四)

問 「運転可能な状態」とは、操作ボタン等を操作すればスライドが作

動する状態と解するが如何か。

答 貴見の通り。

(昭五三・九・六基収四七三)

(防振措置)

第十条 動力プレスのリレー、トランジスター等の電気部品の取付け部又は制御盤若しくは操作盤と動力プレスの本体との取付け部は、防振措置が講じられているものでなければならない。

解釈例規

(1) 「リレー、トランジスター等」には、コンデンサー、低抗器が含まれること。

(2) 「防振措置」とは、緩衝材を使用する等の措置をいうこと。

(昭五三・一・一九基発三四)

(電気回路)

第十一条 動力プレスの主電動機の駆動用電気回路は、停電後通電が開始されたときには再起動操作をしなければ主電動機が駆動しないものでなければならない。ただし、専用プレスにあっては、この限りでない。

2 動力プレスの制御用電気回路及び操作用電気回路は、リレー、リミッタスイッチ等の電気部品の故障、停電等によりスライドが不意に作動するおそれのないものでなければならない。ただし、専用プレスにあっては、

は、この限りでない。

解釈例規

(第二項関係)

(1) 第二項の「停電等」には電圧降下が含まれること。

(2) 第二項の「スライドが不意に作動するおそれのないもの」とは、故障等が生じた場合にこれを検出して、警報を出し、又はスライドを停止させる機能を有するものをいうこと。

(昭五三・一・一九基発三四)

問 (1) 電気回路をダブル回路(例えば上死点停止用リミットスイッチを直列に二個使用)に構成し、これに点検用チェック回路を備えたものは、第二項の「スライドが不意に作動するおそれのないもの」として取扱つて差しつかえないか。

(2) 第二項の「動力プレスの制御用電気回路及び操作用電気回路」とは、機械プレスにあってはクラッチ、ブレーキを直接制御する電気回路に、液圧プレスにあってはスライドの作動を直接制御する回路に限ると解するが如何か。

(3) 第二項の「停電等」について構造規格通達記第二の10(1)で停電等の「等」には電圧降下も含まれるとあるが、この場合電圧リレーを必要とするのか、それとも安全側に作動する回路などの対策が講じられていれば特に電圧リレーを必要としないのか、明示されたい。

(4) 第二項の「スライドが不意に作動するおそれのないもの」とは、構造規格通達記第二の10(2)で「故障等が生じた場合にこれを検出し

て、警報を出し、又はスライドを停止させる機能を有するものをいふこと。」とあるが、この場合はスライドの作動中のみを指し、スライドの停止中の故障を含まないと解するが如何か。

答 (1) 及び(2)とも貴見のとおり。  
(昭五三・九・六基取四七三)  
(2) 操作用電気回路とは、制御盤及び操作盤におけるプレス操作用の電気回路と解するが如何か。

(5) 電気回路で上死点停止用リミットスイッチが焼付いた場合、第二項の措置として寸動以外の操作を出来なくした場合は「スライドが不意に作動するおそれのないもの」として取扱つてよろしいか。

答 (1) 当分の間、貴見のとおりとして差しつかえない。

(2) 貴見の通り。

(3) 電圧降下によるスライドの不意の作動を防止することができるものであるなら、特に方法を限定しない。

(4) スライドの停止中の故障を検出することが困難な場合を除き、停止中の故障も含む趣旨であること。

(5) 貴見のとおりとして差しつかえない。

(昭五三・九・六基取四七三)

(操作用電気回路の電圧)

第十二条 動力プレスの操作用電気回路の電圧は、百五十ボルト以下のものでなければならない。

(昭五三・一・一九基発三四)

### 解釈例規

問(1) パワーとして使用されるソレノイドバルブ及びコンダクターは、二〇〇ボルトで使用してよいと解するが、如何か。(但しこれを制御するリレーは一〇〇ボルトとしている場合。)

### 第三節 機械系統

第十四条 動力プレスに使用するばねであつてその破損、脱落等によつて

第十三条 動力プレスに使用する外部電線は、日本工業規格C3311-1六〇〇Vビニル絶縁ビニルキャブタイヤケーブルに定める規格に適合するビニルキャブタイヤケーブル又はこれと同等以上の絶縁効力、耐油性、強度及び耐久性を有するものでなければならない。

### 解釈例規

(1) 「外部電線」とは、操作盤と操作スタンドとの間等の電気機器の相互を接続する電気配線をいうこと。

(2) 「同等以上の絶縁効力、耐油性、強度及び耐久性を有するもの」には、金属製電線管又は金属製可とう電線管に納められたものが含まれること。

「スライドが不意に作動するおそれのあるものは、次の各号に定めるところに適合するものでなければならない。

- 一 圧縮型のものであること。
- 二 ロッド、パイプ等に案内されるものであること。

### 解釈例規

(昭五三・九・六基取四七三)

- (1) 「破損、脱落等」の「等」にはへたりを含むこと。
- (2) 第二号の「ロッド、パイプ等に案内される」とは、ばねの内側にロッドを通し、パイプの中にばねを入れる等、当該ばねが円滑に圧縮されたり、押し戻したりすることができるようにするなどをいうこと。

(昭五三・一・一九基発三四)

### 第二章 機械プレス

#### (主電動機駆動時の危険防止)

第十六条 機械プレスは、クラッチが接続された状態でスライドが停止している場合は、主電動機が駆動できない構造のものでなければならない。ただし、専用プレスにあっては、この限りでない。

#### (ボルト等)

- 第十五条 動力プレスに使用するボルト、ナット等であつてその緩みによってスライドの誤作動、部品の脱落等のおそれのあるものは、緩み止めが施されているものでなければならない。
- 2 動力プレスに使用するビンであつてその抜けによつてスライドの誤作動、部品の脱落等のおそれのあるものは、抜け止めが施されているものでなければならない。

### 解釈例規

(第一項関係)

「緩み止め」には、ばね座金があること。

(昭五三・一・一九基発三四)

問 「緩み止め」とは、ばね座金以外に一般に市販されている緩み止めナット又は緩み止めボルトを使用していればよいと解するが如何か。

答 当該部分の緩みを止める効果のあるものなら、使用して差しつかえない。

機械ブレスの種類	圧力能力 (単位 トン)	ストローク数 (単位 每分ストローク数)
ライディングピンク ラッチ付きブレス (以下「ピンクラッチ ブレス」という。)	二〇以下	一五〇
ライディングピンク ラッチ付きブレス (以下「ピンクラッチ ブレス」という。)	二〇を超えて三〇以下	一二〇
五〇を超えるもの	五〇	五〇
ローリングキークラッフ チ付きブレス (以下「キークラッフ ブレス」という。)	二〇以下	三〇〇
二〇を超えて三〇以下	二二〇	一五〇
五〇を超えるもの	一〇〇	

解釈例規

- (1) 「ライディングピンクラッチ」とは、ボジチブクラッチの一種で、フライホイール又はメインギヤーとクランクシャフト間のクラッチの掛け外しをクラッチピンの着脱により行うものをいうこと。
- (2) 「ローリングキークラッフ」とは、ボジチブクラッチの一種で、フライホイール又はメインギヤーとクランクシャフト間のクラッチの掛け外しを転動するキーの起伏により行うものをいうこと。

(昭五三・一・一九基発三四四)

問 A電気製NC・TPPのクラッチは、回転キーとフリクションを用いた複合形クラッチになっている。(第3図参照)

本クラッチの特長は二つある。

その一は、回転キーがブレス軸と噛み合う前に駆動側から被駆動側へフリクションにより回転が与えられ、回転キーがブレス軸に噛み合う時点では、駆動側と被駆動側の回転速度差を小さくしていることになり、これにより、クラッチ掛けのキー噛み合い衝撃が小さくなる。加工はキーが完全に噛み合ってから行われる。したがってキーに回転を与えるフリクションクラッチは小形高速のものが使用できる。

その二は、緊急停止を可能にしたことにある。緊急停止のため回転キーを外すカムは、常に回転キーのローラに接していて、回転キーと共に運動する。停止信号によりカムが急停止すると、直ちにローラを跳ね上げキーの噛み合わせを外して主クラッチが切れる状態にキーのローラとカムの構造が作られている。

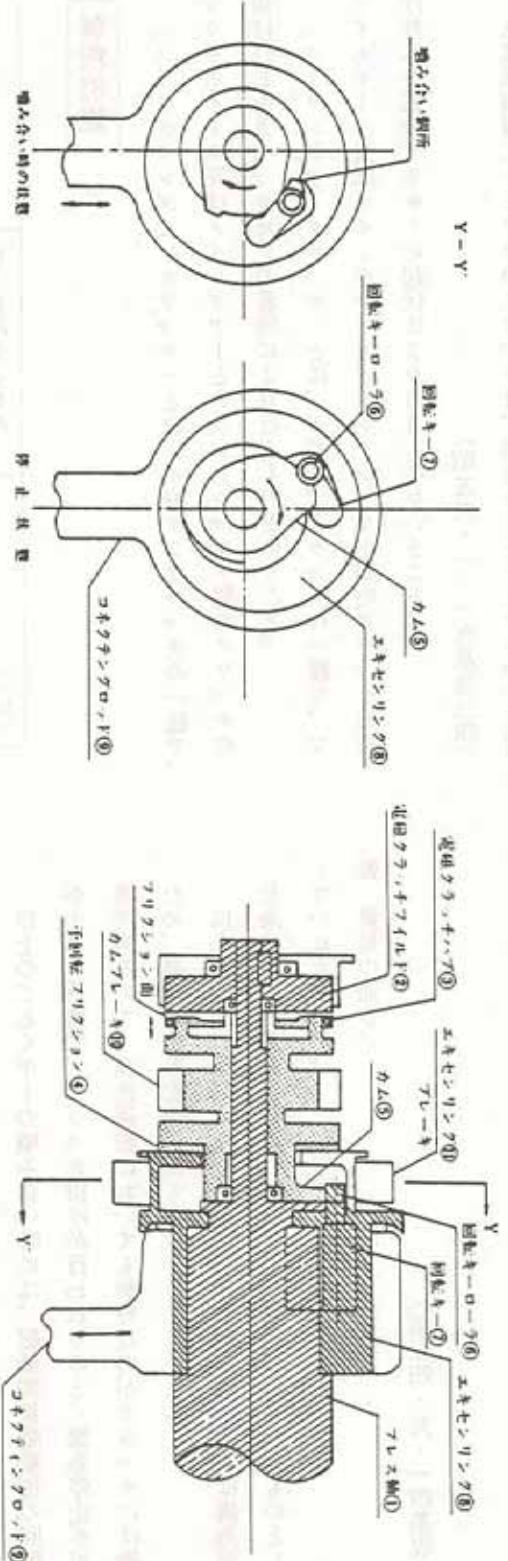
以上のことくキーの噛み合い時には、駆動側被駆動側の回転速度差が小さい状態で、クラッチ掛けが行われると、緊急停止が可能な構造であるので、高速運転においても無理な力がクラッチには働かないため、高速運転の安全が保てる。

以上の理由により、A電気製NC・TPPについては構造規格第一七条の規定にかかわらず、ストローク数の制限がないものとして認めさせていただきたい。

答 貴見の通り。

(昭五四・九・一四基収七四七)

第3図 クラッチ説明図



#### R 部品一覧表 (部品名と構成仕組み)

部	構成	仕組み
1	アレス軸① 電磁クラッチ② トルクシャフト④	アレス軸①の回転とともに常に回転している部分
2	電磁クラッチ③ カムアレーラ⑤ カムフリクション⑥	電磁クラッチ③の起動により回転する部分
3	回転キー⑦ ローラ⑧ 回転キー⑨ エキセンリンク⑩	回転キー⑦により回転する部分

#### 作動説明

- 1) NC装置から加工指令がくると、電磁クラッチ③とカムアレーラ⑤、エキセンリンク⑩の電磁石に通電され、各アレーラ⑤が解除し電磁クラッチ③を電磁クラッチフィルト②に吸引する。この動作により(R)2の部が回転を始める。
- 2) (表)2の部の回転でカム⑤が回転をすると、カム⑤の外周で押し出されていた回転キー-ローラ⑥が、アレス軸①の中心の方向に動き出し、回転キー-⑦の噛み合ひ面をアレス軸①の噛み合ひ面方に差内する。
- 3) それと共に、(表)2の部と(R)3の部の間に千回転フリクション④があり、(R)2の部の回転とともに(R)3の部に回転を除々に伝えていく。
- (表)3の部には、回転キー-⑦とエキセンリンク⑩があり、回転キー-⑦がカム⑤の溝内でアレス軸①に噛み合ひまでに、回転キー-⑦とエキセンリンク⑩の回転速度がかなり速められ、回転キー-⑦がアレス軸①に噛み合ひまでに、回転キー-⑦とエキセンリンク⑩の回転速度がかなり速められ、回転キー-⑦がアレス軸①に噛み合ひ時点では(R)1、2、3の各部の回転は既に速い速度になっている。
- 4) 噛み合った回転キー-⑦をはずすには、電磁クラッチを切りカムアレーラ⑩を動作させカム⑤を停止することによって回転キー-ローラ⑥を外へ押し出して回転キー-⑦の噛み合ひをはずす。

(クラッチの材料)

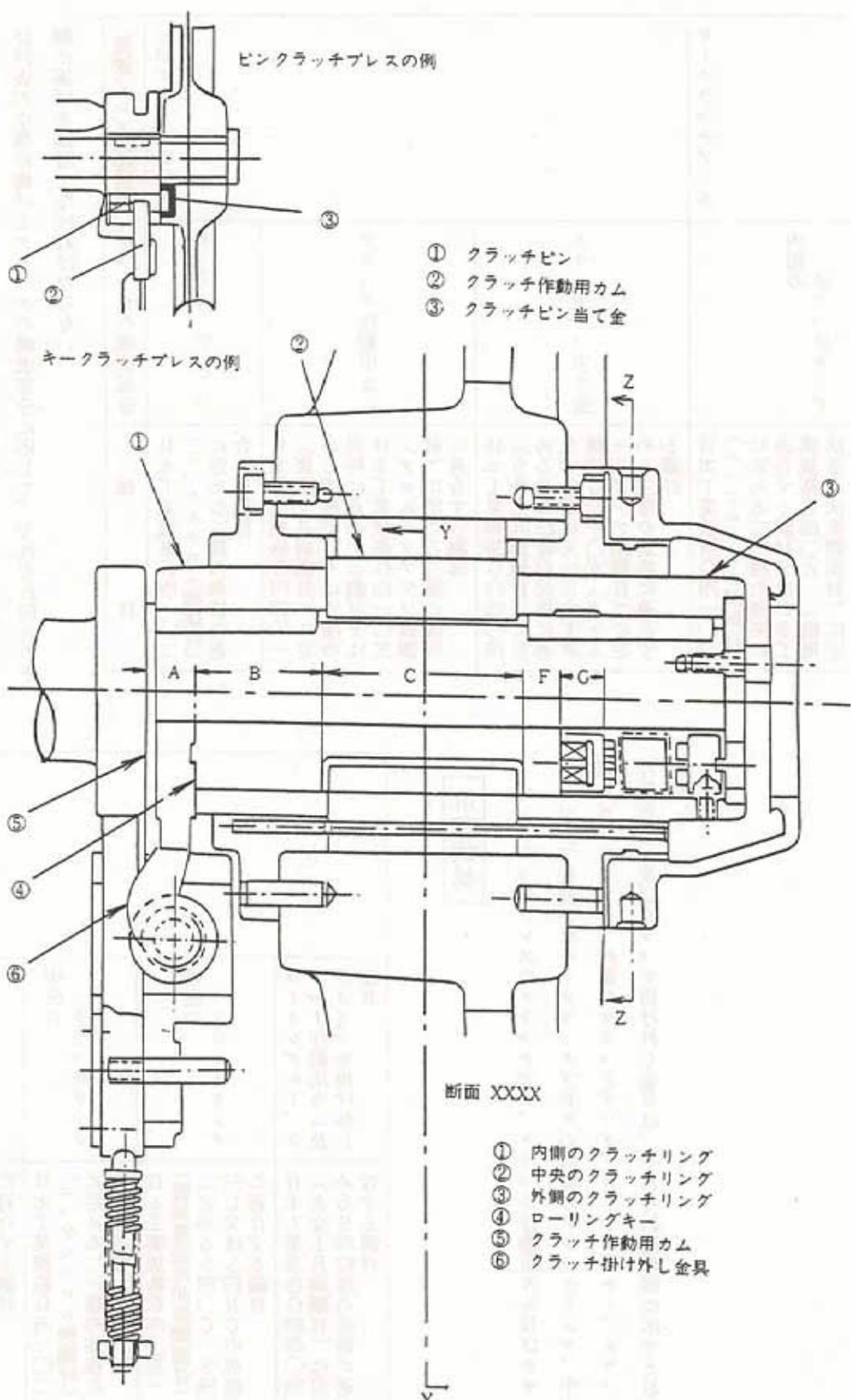
第十八条 クラッチの材料は、次の表の上欄に掲げる機械プレスの種類及び同表の中欄に掲げるクラッチの構成部分に応じて、それぞれ同表の下欄に掲げる鋼材でなければならない。

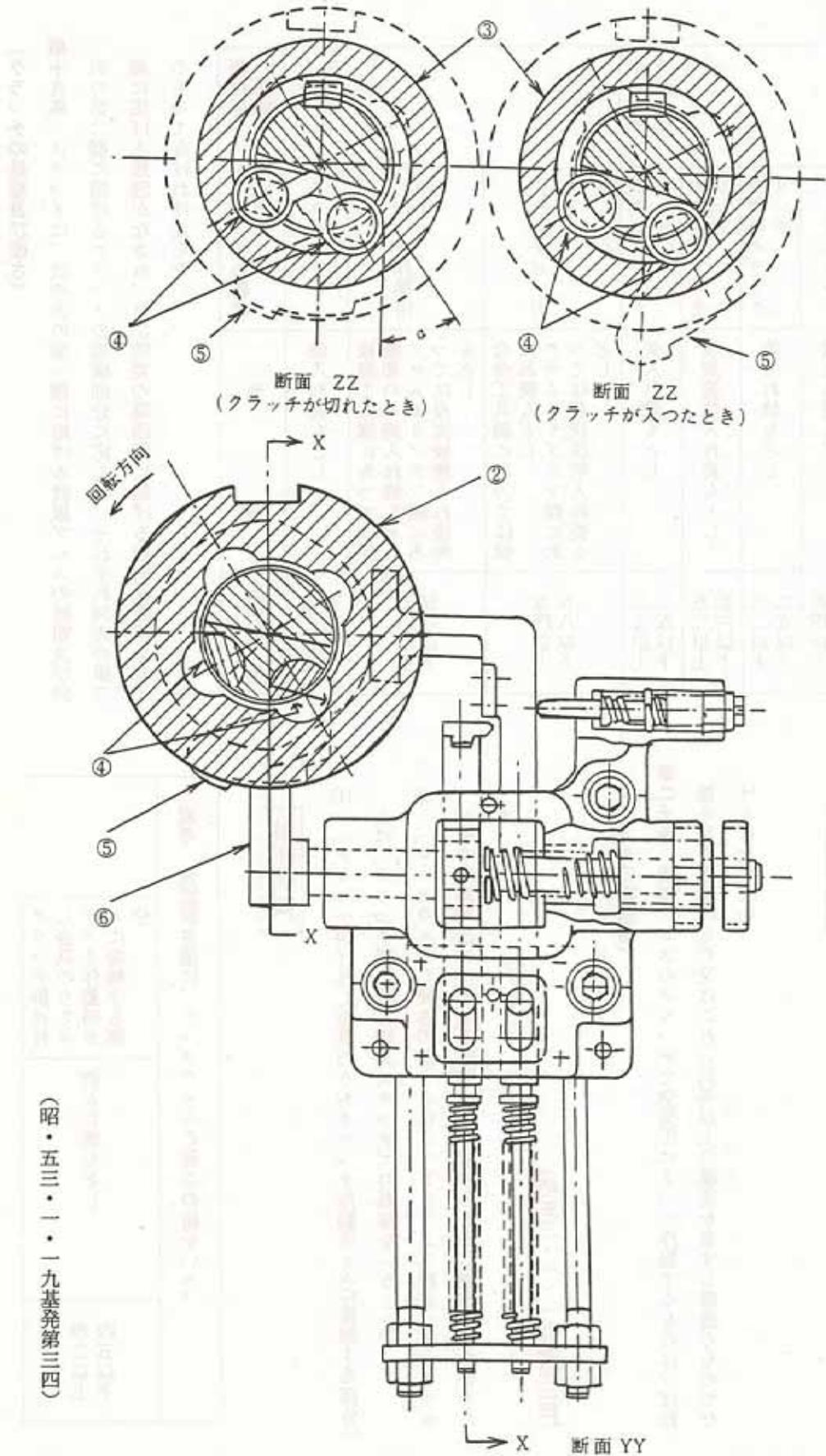
機械プレスの種類	クラッチの構成部分	鋼材
ピンクラッチプレス	クラッチビン	日本工業規格G四一〇二 (ニッケルクロム鋼鋼材) に定める二種の規格に適合する鋼材
内側の クラッチリング	クラッチビン當て金	日本工業規格G四四〇一 (炭素工具鋼鋼材)に定める四種若しくは五種の規格に適合する鋼材又は日本工業規格G四一〇五 (クロムモリブデン鋼鋼材)に定める三種の規格に適合する鋼材
キークラッチプレス	クラッチ作動用カム	日本工業規格G四四〇四 (合金工具鋼鋼材)に定めるS四四種の規格に適合する鋼材又は日本工業規格G四一〇五 (クロムモリブデン鋼鋼材)に定める三種の規格に適合する鋼材

解釈例規

ピンクラッチプレスのクラッチビン、クラッチ作動用カム及びクラッチビン當て金並びにキークラッチプレスの内側のクラッチリング、中央のクラッチリング、外側のクラッチリング、ローリングキー、クラッチ作動用カム及びクラッチ掛け外し金具は、それぞれ次の図に示すとおりである。

中央の クラッチリング	日本工業規格G四〇五 (機械構造用炭素鋼鋼材) に定める二一種の規格に適合する鋼材
外側の クラッチリング	日本工業規格G四〇五 (機械構造用炭素鋼鋼材) に定める二一種の規格に適合する鋼材
ローリングキー、クラッチ作動用カム及びクラッチ掛け外し	日本工業規格G四〇四 (合金工具鋼鋼材)に定めるS四四種の規格に適合する鋼材
金具	日本工業規格G四〇五 (機械構造用炭素鋼鋼材) に定めるS四四種の規格に適合する鋼材





(昭・五三・一・一九基発第三四)

(クラッチの処理及び硬さ)

**第十九条** クラッチは、次の表の第一欄に掲げる機械ブレスの種類及び同表の第二欄に掲げるクラッチの構成部分に応じて、それぞれ同表の第三欄に掲げる処理がなされ、及び同表の第四欄に掲げる表面硬さ値を有するものでなければならない。

機械ブレス の種類	クラッチの構成 部分	処 理	表面硬さ値		
				ピンクラッ チブレス	ピンクラッ チ
カム	クラッチ作動用 ローリングキー	クラッチビン当 て金	焼入れ焼もどし	炭素工具鋼にあつては接 触部のみ焼入れ焼もどし	五二以上
カム	内側のクラッチ リング	クラッチビン当 て金	焼入れ焼もどし	クロムモリブデン鋼にあ つては焼入れ焼もどし	五六以下
四二以上 四五以下	五四以上 二五以下	二二以上 五六以下	五八以下	合金工具鋼にあつては焼 入れ焼もどし	五二以上
四二以上 四五以下	五四以上 二五以下	二二以上 五六以下	五八以下	クロムモリブデン鋼にあ つては焼入れ焼もどし	五六以下

(クラッチの構造等)

**第二十条** 機械ブレスのクラッチで空気圧によって作動するものは、「ばね緩め型」とは、空気圧力を開放した際ばねの力で摩擦板を戻し、クラッチを切る構造をいうこと。

クラッチ掛け外 し金具のうちクラッチ作動用カムに接触する部分	焼入れ焼もどし	四二以上 四五以下
-----------------------------------	---------	--------------

(昭五三・一・一九基発三四)

「ばね緩め型」とは、空気圧力を開放した際ばねの力で摩擦板を戻し、クラッチを切る構造をいうこと。

解釈例規

(昭五三・一・一九基発三四)

**第二十一条** ピンクラッチプレスのクラッチは、クラッチ作動用カムがクラッチピンをもどす範囲を超えない状態でクラシック軸の回転を停止させることができるとする。

2 前項のクラッチに使用するプラケットは、その位置を固定するための位置決めピンを備えているものでなければならない。

3 クラッチ作動用カムは、作動させなければ押しもどされない構造のものでなければならない。

4 クラッチ作動用カムの取付け部は、当該カムが受ける衝撃に耐えることができる強度を有するものでなければならない。

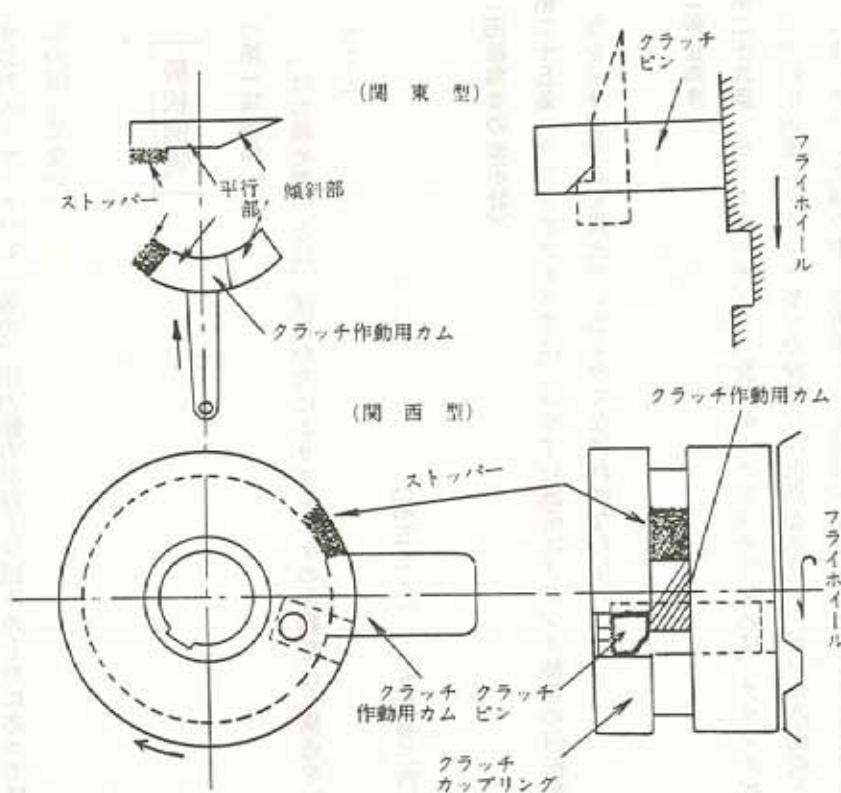
### 解釈例規

#### 〔第一項関係〕

(1) 第一項の「ストッパー」とは、次の図に示すようにクラッチ作動用カム又はカップリングに設けられた突起部をいうものであること。

(2) 第二項の「位置決めピン」とは、動力プレスの運転中の衝撃等によりクラッチ作動用カムを支持するプラケットが位置ずれを起こすのを防止するために、当該プラケット固定面に設けられる突出ビン(ノックピング)をいうものであること。

(昭五三・一・一九基発三四)



【第三項関係】

(3) 第三項の「押しもどされない構造」とは、スプリング等によつて保持される構造をいうこと。

(昭五三・一・一九基発三四)

第二十二条 機械プレスブレーキのクラッチは、フリクションクラッチ式のものでなければならない。

(ブレーキ)

第二十三条 機械プレスでクランク軸等の偏心機構を有するもの(以下「クランクプレス等」という。)に備えるブレーキは、ブレーキ面に油脂類が浸入しない構造のものでなければならない。ただし、湿式ブレーキについては、この限りでない。

解釈例規

【第一項関係】

「ばね締め型」とは、ばねの力によりブレーキの作動を行う構造をいうこと。

(昭五三・一・一九基発三四)

(回転角度の表示計)

第二十五条 クランクプレス等は、見やすい箇所にクランク軸等の回転角度を示す表示計を備えているものでなければならない。

(停止角度)

「クランク軸等の偏心の機構」とは、エキセン軸、偏心盤、カム等の偏心機構によつてクランク軸等の回転運動をスライドの上下運動(往復運動)に換える機構をいうこと。

(昭五三・一・一九基発三四)

(停止角度)

第二十六条 ピンクラッチプレス及びキークラッチプレスは、クランクピンの停止角度(クランクピンの設定の停止点とクランクピンの停止点によるクランク軸の中心の角度をいう。)が十度以内となるものでなければならない。

第二十四条 クランクプレス等で空気圧によつてクラッチを作動するもののブレーキは、ばね締め型の構造のもの又はこれと同等以上の機能を有する構造のものでなければならない。

解釈例規

2 前項のクランクプレス等以外のクランクプレス等のブレーキは、バンドブレーキ以外のものでなければならない。ただし、機械プレスブレーキ以外のクランクプレス等で、圧力能力が百トン以下のものにあつては、この限りでない。

(1) 「クラシックビンの設定の停止点」とは、通常上死点をいうこと。なお、可傾型の動力プレス等特別に設計されたものにあっては、メーカーの指定する位置をもって設定の停止点とすること。

(2) 「クラシックビンの停止点」とは、当該動力プレスを停止させた場合に、クラシックビンが実際に停止した位置をいうものであること。

(昭五三・一・一九基発三四)

- (内における一位置とすること)。
- (1) 每分ストローク数が最高一五〇以内のものは、メーカーの予定停止設定点からプラス一五度以内。
- (2) 每分ストローク数が最高三〇〇以内のものは、メーカーの予定停止設定点からプラス二五度以内。

(昭五三・九・六基取四七三)

#### (オーバーラン監視装置)

第二十七条 クラシック軸等の回転数が毎分三百回転以下のクラシックプレス等は、オーバーラン監視装置（クラシックビン等がクラシックビン等の設定の停止点で停止することができない場合に急停止機構に対しクラシック軸等の回転の停止の指示を行うことができる装置をいう。）を備えているものでなければならない。ただし、急停止機構を有することを要しないクラシックプレス等にあっては、この限りでない。

#### 解釈例規

第二十八条 前三条の規定は、専用プレス及び自動プレス（自動的に材料の送給及び加工並びに製品等の排出を行う構造の動力プレスをいう。）については、適用しない。

#### 解釈例規

問 汎用タイプのプレスに自動送給及び自動取り出し装置を装備すれば自動プレスとなると解するが如何か。又トランスマーチプレス及びマルチスライドプレスは自動プレスと解するが如何か。

答 装備する自動送給及び自動取り出し装置が、スライドの作動、電源等とインターロックされているものについては貴見のとおり。

後段については貴見のとおり。

(昭五三・九・六基取四七三)

問 可変速プレスのオーバーラン監視装置の設定角度は、各種の速度に追随させて最高速度の予定停止設定点プラス二五度（一〇〇～二〇〇SPm以下の場合）として差しつかえないか。

答 可変速プレス機械のオーバーラン監視装置の設定位置は、次の範囲

第二十九条 空気圧又は油圧によってクラッチ又はブレーキを制御する機

械、プレスは、次の各号に適合する電磁弁を備えるものでなければならぬ。ただし、第一号の規定は、専用プレスについては、適用しない。

一 複式のものであること。

二 ノルマリクローズド型であること。

三 空気圧により制御するものにあっては、ブレッシャーリターン型であること。

四 油圧により制御するものにあっては、ばねリターン型であること。

### 解釈例規

(1) 第一号の「複式」とは、一個の電磁弁が二個分に相当する機能を有する型のものをいうこと。

なお、單一の電磁弁を二個使用するものも含まれること。

(2) 第二号の「ノルマリクローズド型」とは、通電したときメインバルブが開いてシリンドラー内にエヤーを送給し、停電したとき、メインバルブが閉じてエヤーの送給をとめる型のものをいうこと。

(3) 第三号の「ブレッシャーリターン型」とは、停電の際送給されたシリンドラー側の空気圧力によってメインバルブを閉じる型のものをいうこと。

(4) 第四号の「ばねリターン型」とは、停電の際ばねの力によってメインバルブを閉じる型のものをいうこと。

(昭五三・一・一九基発三四)

問 第一号の「複式」に関し、フリクションスクリュープレスの場合、スライドの上昇と下降を別個の電磁弁で作動させている。この場合、

上昇側の電磁弁は、安全側に作動するから複式でなくてもよいと解するが如何か。

答 スライドの上昇中に電磁弁が故障した場合に、スライドが下降するおそれがなければ貴見のとおりとして差しつかえない。

(昭五三・九・六基発四七三)

### （過度の圧力上昇防止装置等）

第三十条 前条の機械プレスは、クラッチ又はブレーキを制御するための空気圧又は油圧が過度に上昇することを防止することができる安全装置を備え、かつ、当該空気圧又は油圧が所要圧力以下に低下した場合に自動的にスライドの作動を停止することができる機構を有するものでなければならない。

### 解釈例規

「安全装置」には、動力プレスの本体以外の空気圧又は油圧の配管を設けられている場合も含まれること。

(昭五三・一・一九基発三四)

### (スライドの調節装置)

第三十一条 スライドの調節を電動機で行う機械プレスは、スライドがその上限及び下限を超えることを防止することができる装置を備えているものでなければならない。

## 解釈例規

(昭五三・一・一九基発三四)

「装置」には、リミットスイッチがあること。

(昭五三・一・一九基発三四)

### (カウンターバランス)

第三十二条 機械プレスのスライドのカウンターバランスは、次の各号に適合するものでなければならない。

一 スプリング式のカウンターバランスにあっては、スプリング等の部品が破損した場合に当該部品の飛散を防止することができる構造のものであること。

二 空気圧式のカウンターバランスにあっては、次の要件を満たす構造のものであること。

イ ピストン等の部品が破損した場合は当該部品の飛散を防止することができるものであること。

ロ ブレーキをかけることなくスライド及びその附属品をストロークのいかなる位置においても保持できるものであり、かつ、空気圧が所要圧力以下に低下した場合に自動的にスライドの作動を停止することができるものであること。

### (安全プラグ等)

第三十三条 機械プレスブレーキ以外の機械プレスでボルスターの各辺の長さが千五百ミリメートル未満のもの又はダイハイイトが七百ミリメートル未満のもの及び機械プレスブレーキにあっては、第六条の規定にかわらず、安全ブロックに代えて安全プラグ又はキーロックとすることができる。

2 前項の安全プラグは、操作ステーションごとに備えられているものでなければならない。

3 第一項のキーロックは、主電動機への通電をしゃ断することができるものでなければならない。

## 解釈例規

「カウンターバランス」とは、コネクチングロッド、スライド及びスライド付属部分の重量を保持するための機構をいうこと。

問 第二号に関し「空気圧が所要圧力以下に低下した場合に自動的にスライドの作動を停止することができるものであること。」とあるが、この場合金型が加工物に食込んだ状態で停止したときスライドの復帰が困難になる場合が多い。

これをさけるために、空気圧の低下によるスライドの停止に関しては、下死点前九〇度から下死点後九〇度附近までは停止しない回路としても差しつかえないか。

答 下死点前については、上型と下型との間隔が八ミリメートル以下になる範囲であるなら、停止しない回路として差しつかえない。下死点後については、貴見のとおりとして差しつかえない。

(昭五三・九・六基収四七三)

## 解釈例規

(昭五三・九・六基取四七三)

### 〔第一項関係〕

(1) 第一項の「安全プラグ」とは、押しボタン等の操作用の電気回路に設けられ、金型の取付け、取外し等の場合に、当該プラグを抜くことにより、操作用の電気回路を開の状態にできるものをいうこと。

(2) 第一項の「キーロック」とは、キーにより主電動機の駆動用電気回路又は起動用電気回路を開の状態に保持するためのものであること。

(昭五三・一・一九基発三四)

### 〔足踏み操作用のボジチブクラッチを有する機械プレス〕

第三十四条 每分ストローク数が百五十以下で、かつ、圧力能力が百五十トン以下のボジチクラッチを有する機械プレスで、操作用のフートスイッチ又はペダルを備えたものは、スライドの作動中に身体の一部が危険限界に入らない構造のもの又は急停止機構を有するものでなければならない。

答 貴見の通り。

(昭五四・九・一四基収七四七)

## 解釈例規

### 〔急停止機構の制限〕

第三十五条 每分ストローク数が百五十を超え、又は圧力能力が百五十トンを超えるボジチブクラッチを有する機械プレスは、急停止機構を有するものであつてはならない。

問 A電気製NC・TPPに使用しているクラッチは、第一七条の項で説明したとおり、フリクションクラッチと同等の性能を有する複合形の特殊クラッチであるため、高速運転時の急停止を行つても構造上お

よび部材上において無理な力が働くないので、極めて安全に急停止が可能である。

従つて、A電気製NC・TPPに対しては、構造規格第三十五条の規定にかかわらず、急停止機構を有することを認めていただきたい。

答 貴見の通り。

(昭五四・九・一四基収七四七)

## 第三章 液圧プレス

問 「スライドの作動中に身体の一部が危険限界に入らない構造のもの」とは、昭和五三年二月一〇日基発第七八号の記の第一、二、一(2)に掲げる措置と同様に解するが如何か。

答 設問の措置に限るものではなく、ガード式安全装置等も考えられる。

(ポンプ起動時のスライド下降防止)

第三十六条 液圧プレスは、液圧ポンプの起動後、当該液圧プレスの起動操作をしなければスライドが作動しない構造のものでなければならない。

(慣性下降値)

たい。

(昭五三・九・六基取四七三)

**第三十七条** 液圧プレスの急停止機構は、スライドが最大速度で下降している場合にそれを作動させたときの当該スライドに係る慣性下降値が、次の表の上欄に掲げる液圧プレスの種類及び同表の中欄に掲げる圧力能力に応じてそれぞれ同表の下欄に掲げる慣性下降値以下となるものでなければならない。

液圧プレスの種類	圧力能力 (単位トン)	慣性下降値 (単位ミリメートル)
液圧プレスプレーキ以外の液圧プレス	五〇以下	五〇
	五〇を超える三〇〇以下	一〇〇
	三〇〇を超えるもの	一五〇
液圧プレスプレーキ	一〇〇以下	二〇
	一〇〇を超える五〇〇以下	五〇
	五〇〇を超えるもの	一五〇

解釈例規

「慣性下降値」とは、スライドのオーバートラベル(シリップダウン)の距離をいうものであること。

(昭五三・一・一九基発三四)

問 本条における慣性下降値の測定に際し、金型重量まで考慮する必要はないとの解するが如何か。

答 金型重量も考慮されたい。この場合、金型重量の値としては、メーカーが設計時に想定している上型の許容最大重量の八〇%以上とされ

(液圧プレスの安全ブロック)

**第三十八条** 液圧プレスに備える安全ブロックは、スライド及び上型の自重を支えることができるものでなければならぬ。

解釈例規

問 「ノルマリクローズド形」とは、クローズドセンターフorm> (図1)、シリンドーポートブロック形(図2)又はセンターバイパス形(図3)のいずれでもよいと解するが如何か。

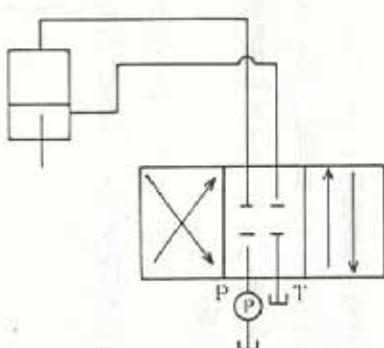


図1 クローズドセンター形

### 解釈例規

「安全装置」には、動力プレスの本体以外の油圧の配管に設けられている場合も含まれること。

(昭五三・一・一九基発三四)

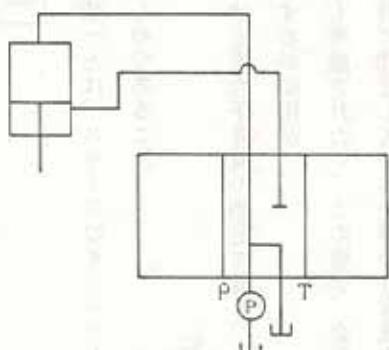


図2 シリンダーポートブロック形

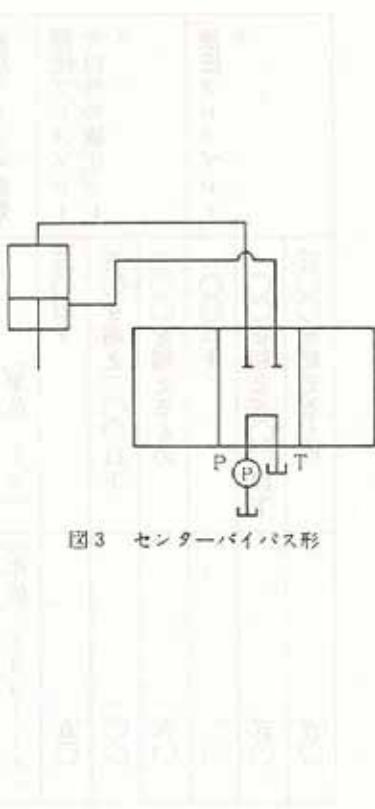


図3 センターバイパス形

答 停電の際、油等の送給を止める機能があれば、その型式は問わない。

(昭五三・九・六基発四七三)

#### (過度の液圧上昇防止装置)

第四十条 液圧プレスは、液圧が過度に上昇することを防止することができる安全装置を備えているものでなければならない。

#### (危険防止機能)

第四十一条 動力プレスで、スライドによる危険を防止するための機構を有するもの（以下「安全プレス」という。）は、次の各号のいずれかに該当する機能を有するものでなければならない。

一 スライドの作動中に身体の一部が危険限界に入るおそれが生じないこと。  
二 スライドを作動させるための押しボタン又は操作レバー（以下「押

- 答(1) 調整弁が安全装置としての機能を有するものであれば、貴見のとおりとして差しつかえない。  
 (2) リリーフバルブは安全装置に該当すると解するが如何か。  
 答(1) 調整弁が安全装置としての機能を有するものであれば、貴見のとおりとして差しつかえない。

(2) 貴見のとおり。

(昭五三・九・六基発四七三)

## 第四章 安全プレス

しボタン等」という。から離れた手が危険限界に達するまでの間にスライドの作動を停止することができる。

三 スライドの作動中に身体の一部が危険限界に接近したときにはライドの作動を停止することができる。

2 行程の切替えスイッチ、操作の切替えスイッチ又は操作ステーションの切替えスイッチを備える安全プレスは、当該切替えスイッチが切り替えられたいかなる状態においても前項各号のいずれかに該当する機能を有するものでなければならない。

### 解釈例規

- (1) 本条第一項各号の規定は、労働安全衛生法施行令（昭和四七年政令第三一八号）第一四条の二に規定するスライドによる危険を防止するための機構を有する動力プレスについて、プレス作業者の危険を防止するため定めたものであること。
- (2) 第一項第一号及び第三号の「作動中」とは動力プレスによる加工が、スライドの下降中に行われる下降式のものにあっては、下降中を、スライドの上昇中に行われる上昇式のものにあっては、上昇中をそれぞれ示すものであること。
- (3) 第一項第二号の「押しボタン又は操作レバー」は、昭和五二年二月一二日付け基発第七四号通達記の3の(2)の(i)に示す「起動スイッチ」と同義であること。
- (4) 第二項に規定する「切替えスイッチ」を切り替えた場合には、安全プレスは自動的に第一項各号のいずれかの機能を有する状態に切り替わること。

えられるものでなければならないこと。

したがつて、一台の安全プレスが切替えの状態によって、ガード式、両手操作式又は光線式のいずれにもなりうるものであること。

(5) 第二項の「操作ステーションの切替え」とは、複数の操作ステーションを単数の操作ステーションに切り替える等操作ステーションの数を切り替えることをいうこと。

(昭五三・一・一九基発三四)

問(1) 第二項及び労働安全衛生規則第一三一条第三項との関係で「当該切替えスイッチが切替えられたいかなる状態においても」には、寸動は含まれないと解するが如何か。又、寸動を含むとすれば安全をどのように理解すればよいか。

- (2) 本条第一項の第一号から第三号までの安全機能のうち一つを満足している安全プレス（例えば第二号の両手操作による安全一行程と寸動機構のみを有するもの）に単に光線式安全装置を附加（プレス本体に組込んでいない）した場合（ただし連続運転、一行程運転は付加しない場合）であっても第二号の安全プレスと解するが如何か。
- (3) ストレートサイド形プレスで安全一行程運転の場合、一人操作においては、両手押しボタンのみで操作し、後面はガードしていない場合でも安全プレスと考えられるか。又作業補助者（操作はしない）がいる場合（操作側の前面にいる場合と後面にいる場合。）、ガードはどういうふうに考えたらよいか明示されたい。

答(1) 貴見の通り。

なお、一般にプレス機械の工程の切替えには寸動工程があるが、金型の取付け、取外し調整等の非定常作業については定常作業と同

様な安全装置を要求することは、作業の性質上困難である。そこで

金型の調整に際してのスライドの作動は寸動によることを条件とする  
（労働安全衛生規則第一三一条の三）、構造規格では寸動工程における安全措置をとくに要求していない。

したがって、切替スイッチを寸動工程にして、通常のプレス作業を行なうことはさけなければならない。

メーカーにおいては、ユーザーに対しこの趣旨を十分説明するとともに、プレス機械の取扱い説明書等に寸動工程で通常のプレス作業を行わない旨を表記する等の措置をとられたい。

- (2) 貴見のとおり。  
(3) 前段については貴見のとおり。

後段については、それぞれの作業態様により措置は異なるがプレスの作動中危険限界内に身体の一部が入らないよう措置することとされたい。

(昭五三・九・六基収四七三)

#### (ガード式の安全プレス)

第四十二条 ガード式の安全プレス（スライドによる危険を防止するための機構として前条第一項第一号の機能を利用する場合における当該安全

プレスをいう。）は、寸動の場合を除き、ガードを閉じなければスライドが作動しない構造のものでなければならない。

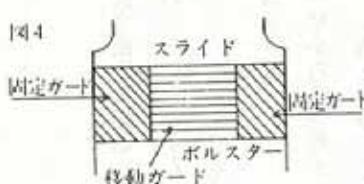
2 前項のガードは、寸動の場合を除き、スライドの作動中は聞くことができない構造のものでなければならない。

#### 解釈例規

問(1) 本条の寸動操作は、両手押しボタン操作でなければならないと解するが如何か。又、遠隔操作の場合は片手でもよいと考えるが如何か。

(2) 液圧プレスでダイヤルの回転量に比例してスライドが上下し、回転を止めるとスライドが停止する機構のみを有するものも本条の寸動の場合に該当すると解するが如何か。

(3) ガードの左右巾は、ボルスターの左右巾以上であることが必要と思われるが、固定ガードを併用すれば移動部分のガードはボルスター巾より狭くてもよいと考えられるが如何か。（図4）



- 答(1) 必ずしも両手操作でなくともよいが、両手操作が望ましい。  
(2) 設問の機能でプレス作業を行う場合は、寸動行程を別に設けられ

たい。

- (3) 貴見のとおりとして差しつかえない。  
(4) 安全プレスであるなら、手が入るような穴があつてはならない。

(昭五三・九・六基取四七三)

(両手操作式の安全プレス)

第四十三条 両手操作式の安全プレス（スライドによる危険を防止するための機構として第四十一条第一項第二号の機能を利用する場合における当該安全プレスをいう。以下同じ。）は、寸動の場合を除き、次の各号に定めるところに適合するものでなければならない。

- 一 押しボタン等を両手で同時に操作しなければスライドが作動せず、かつ、スライドの作動中に押しボタン等から手が離れた時はその都度、及び一行程ごとにスライドの作動が停止する構造のものであること。
- 二 一行程ごとに押しボタン等から両手を離さなければ再起動操作をすることができない構造のものであること。

解釈例規

- (1) 本条は、押しボタン等の片方を押した状態又は片方を無効にした状態で操作することができないことを規定したことであること。
- (2) 第一号の「両手で同時に」とは、押しボタン等にタッチする時間の同時性をいうものであること。
- (3) 第一号の「作動中」とは第四十一条解釈例規(2)と同様であること。

(昭五三・一・一九基発三四)

問 両手押しボタンの数（ステーションの数）は別に規定されていないが、大形プレスで複数作業者により作業する場合（例えば四人のうち操作者二人、作業補助者一人とした場合）両手押しボタンの数は操作者の二人分あればよいのか、あるいは作業補助者を含めた四人分必要とするのか明示願いたい。

答 共同作業者（補助者も含む。）は、防護の対策として、共同作業者全員が同時に押ボタン等を操作しなければスライドが作動しない回路とするか、又は共同作業者の防護のために、光線式またはガード式の安全措置をされたい。

(昭五三・九・六基取四七三)

(押しボタン等の間隔)

第四十四条 両手操作式の安全プレスの一の押しボタン等の外側と他の押しボタン等の外側との最短距離は、三百ミリメートル以上でなければならない。

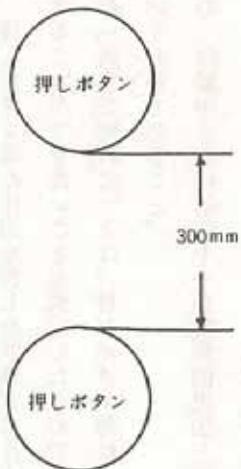
解釈例規

本条は両手押しボタン等が次の図に示すように、押しボタン等の内側において三〇〇mm以上離さなければならないことを規定したものであること。

(昭五三・一・一九基発三四)

なお、押しボタンの周囲にボタンの高さ以上の高さを有する保護リングを取り付けたものも、これと同等とみなされること。

(昭五三・一・一九基発三四)



#### (両手操作式の安全プレスの安全距離)

**第四十六条** 両手操作式の安全プレスの押しボタン等と危険限界との距離(以下この条において「安全距離」という。)は、スライドの下降速度が最大となる位置で、次の式により計算して得た値以上の値でなければならぬ。

- 一 両手操作式の安全プレスの本体に内蔵されており、かつ、当該安全プレスの表面から突出していないものであること。
- 二 ボタンケースに収納されており、かつ、当該ボタンケースの表面から突出していないものであること。

第一号及び第二号の「表面から突出していない」とは、次の図に示す状態をいうこと。



#### 解釈例規

- (1) 「スライドの下降速度が最大となる位置」とは、一般的にクランク角九〇度の位置をいうこと。
- (2) 本条の安全距離と押しボタンとの関係を例示すれば次のとおりであること。

#### 解釈例規

- D = 1.6 (T<sub>f</sub> + T<sub>s</sub>)
- この式において、D、T<sub>f</sub> 及び T<sub>s</sub> は、それぞれ次の値を表すものとする。
- |                    |  |  |
|--------------------|--|--|
| D 安全距離 (単位 ミリメートル) | T <sub>f</sub> 押しボタン等から手が離れた時から急停止機構が作動を開始する時までの時間 (単位 ミリセカンド) | T <sub>s</sub> 急停止機構が作動を開始した時からスライドが停止する時までの時間 (単位 ミリセカンド) |
|--------------------|--|--|

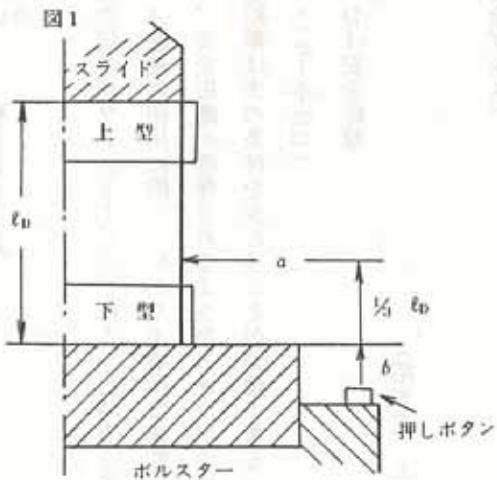
例 1 C形プレスの場合 (図1)

$$D < a + b + \frac{1}{3}D$$

の条件を満すように押しボタンの位置を選定する。

D 安全距離

- a 押しボタンからスライド前面までの水平距離
- b 押しボタンからボルスター上面までの垂直距離
- /D ダイハイト



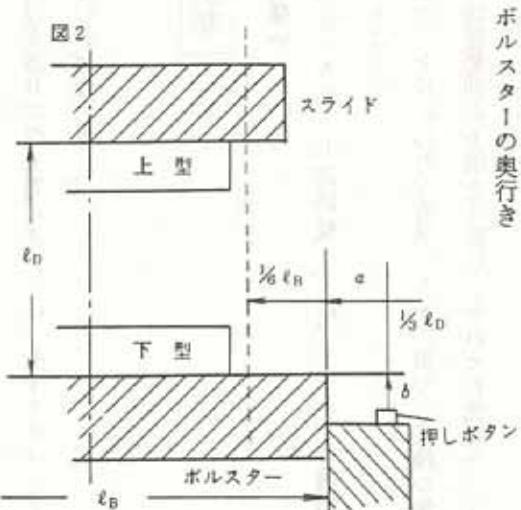
例 2 ストレートサイド形プレスの場合 (図2)

$$D < a + b + \frac{1}{3}D + \frac{1}{6}/B$$

の条件を満すように押しボタンの位置を選定する。

D 安全距離

- a 押しボタンからボルスター前面までの水平距離
- b 押しボタンからボルスター上面までの垂直距離
- /B ダイハイト
- /D ボルスターの奥行き

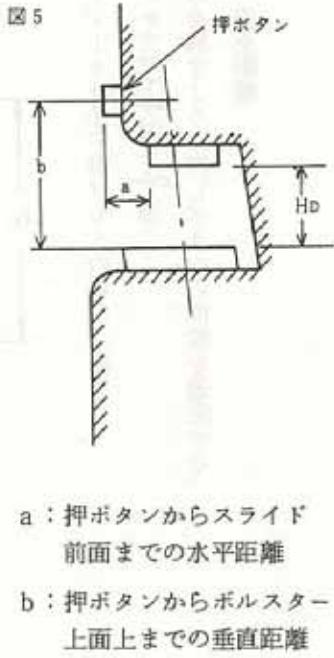


問 (1) 液圧プレス及び機械プレスの場合、Tsの測定起点をソレノードバル

ブの電圧が切れた時からと解するが如何か。

- (2) 両手押しボタンに関し、固定式でない操作スタンドの安全距離の確保は如何にしたらよいか明示願いたい。
- (3) 図5のような位置に両手押しボタンがある場合の安全距離の計算方法を明示されたい。

(投光及び受光器)



答(1) 停止の信号がソレノイドバルブに入った時点とされたい。

(2) プレス機械の使用に際し、いかなる場所に操作スタンドを位置させても、安全距離が確保されるようなスタンドの構造とされたい。

(3) 安全距離は次の条件を満たすことが必要である。

$$D < a + \left(b - \frac{1}{3} HD\right)$$

Dは安全距離

(昭五三・九・六基取四七三)

解釈例規

〔第一項関係〕

(光線式の安全プレス)

第四十七条 光線式の安全プレス（スライドによる危険を防止するための

機構として第四十一条第一項第三号の機能を利用する場合における当該安全プレスをいう。以下同じ。）は、身体の一部が光線をしゃ断した場合に、当該光線をしゃ断したことを検出することができる機構（以下「検出機構」という。）を有し、かつ、検出機構が身体の一部を検出した場合に、スライドの作動を停止することができる構造のものであること。

第四十八条 光線式の安全プレスの検出機構の投光器及び受光器は、当該安全プレスのスライド調節量と当該安全プレスのストローク長さとの合計の長さ（当該長さに係る部分の一部が曲い等で覆われている場合には当該曲い等で覆われている部分の長さを除く。）の全長（（当該全長が四百ミリメートルを超える場合には、四百ミリメートルまでの部分に限る。）にわたり有効に作動するものでなければならない。

2 前項の投光器及び受光器の光軸の数は、二以上とし、かつ、光軸相互の間隔が五十ミリメートル（光軸を含む鉛直面と光線式の安全プレスの危険限界との水平距離が五百ミリメートルを超える光線式の安全プレスに使用する投光器及び受光器にあっては、七十ミリメートル）以下となるものでなければならない。

- (1) 第一項の「スライド調節量」とは、スライドを調節し得る最大の長さをいうこと。
- (2) 第一項の「全長にわたり有効」と第二項の「光軸の数は二以上」とにより、防護範囲の上限と下限に、それぞれ光軸を一ずつ配置することとなるものであること。
- (3) 光軸相互の間隔は五〇mm以下と規定し、光線の防護範囲の限度を四〇〇mmとしていることから、光軸の数は下表に示す数以上となること。

スライド調節量+ストローク長さ(単位 mm)	光軸の数
五〇以下	二
一〇〇以下	三
一五〇以下	四
二〇〇以下	五
二五〇以下	六
三〇〇以下	七
三五〇以下	八
四〇〇以下	九

一般照明用電球を照射したときに、当該一般照明用電球に感応しない構造のものでなければならない。

#### 解釈例規

ただし書きは、図示のように光軸より五〇mm以上離れたいかなる位置においても受光器が感応しないことを定めていること。

五〇を超える	一〇〇以下	五〇以下
一〇〇を超える	一五〇以下	一〇〇以下
一五〇を超える	二〇〇以下	一五〇以下
二〇〇を超える	二五〇以下	二〇〇以下
二五〇を超える	三〇〇以下	二五〇以下
三〇〇を超える	三五〇以下	三〇〇以下
三五〇を超える	四〇〇以下	三五〇以下

(昭五三・一・一九基発三四)

問 スライド調節量とストローク長さとの合計の長さの全長が四〇〇mmを超える光線式安全プレスの最下位光軸の位置を明確にされたい。

答 必要な範囲を有効にカバーできるように最下位光軸の位置を選定されたい。

なお、一般的には最下位光軸の位置をボルスター上面上ミニマムダイハイイト(ダイハイトマイナススライド調節量)の三分の一の高さとされたい。

(昭五三・九・六基収四七三)

第四十九条 光線式の安全プレスに備える検出機構の受光器は、投光器から照射される光線以外の光線に感應しない構造のものでなければならぬ。ただし、投光器に白熱電球を使用する場合の受光器は、光軸より五十ミリメートル以上離れた位置で電圧百ボルト及び消費電力百ワットの



(昭五三・一・一九基発三四)

(光線式の安全プレスの安全距離)

第五十条 光線式の安全プレスに備える検出機構の光軸と危険限界との距離（以下この条において「安全距離」という。）は、スライドの下降速度が最大となる位置で、次の式により計算して得た値以上の値でなければならぬ。

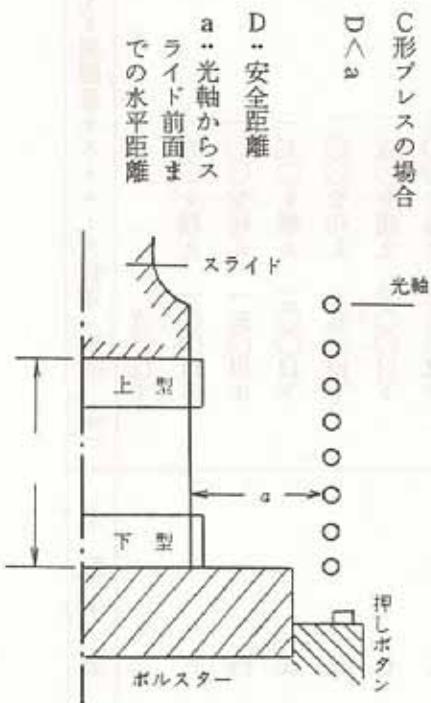
$$D = 1.6(T_f + T_s)$$

この式において、D、T<sub>f</sub>及びT<sub>s</sub>は、それぞれ次の値を表すものとする。

D 安全距離（単位 ミリメートル）

T<sub>f</sub> 手が光線をしゃ断した時から急停止機構が作動を開始する時までの時間（単位 ミリセカンド）

T<sub>s</sub> 急停止機構が作動を開始した時からスライドが停止する時までの時間（単位 ミリセカンド）



本条の安全距離と光軸との関係を例示すれば、次のとおりである。」と。

例1 C形プレスの場合

$$D < a$$

解釈例規

第五章 雜則

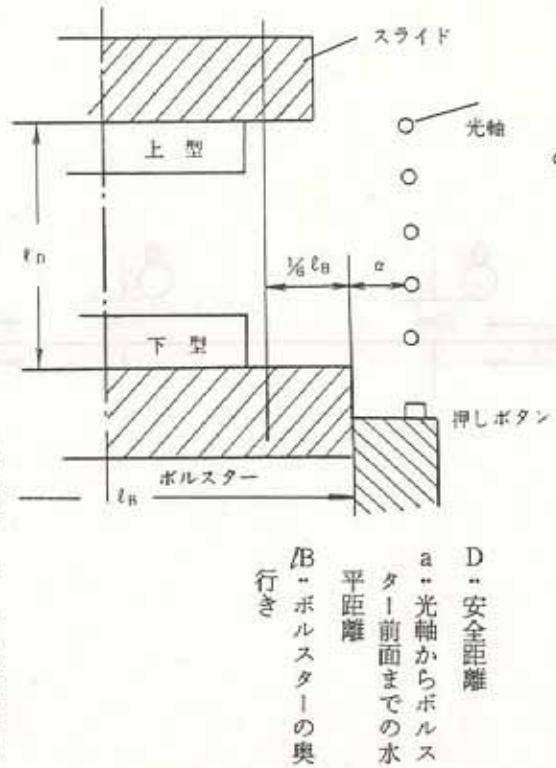
(表示)

第五十一条 動力プレスは、見やすい箇所に次の事項が表示されているものでなければならない。

一 次の表の上欄に掲げる動力プレスの種類に応じてそれぞれ同表の下欄に掲げる機械仕様。

例2 ストレートサイド形プレスの場合

$$D \leq a + \frac{1}{6}B$$



(昭五三・一・一九基発三回)

機械ブレスの種類	機械仕様
機械ブレスブレー キ以外の機械ブレ ス	圧力能力 (単位 トン) ストローク数 (単位 每分ストローク数) ストローク長さ (単位 ミリメートル) ダイハイト (単位 ミリメートル) スライド調節量 (単位 ミリメートル) 急停止時間 ( $T_s$ をいう。以下同じ) (単位 ミリセカンド)
機械ブレスブレー キ	最大停止時間 (単位 ミリセカンド) 液圧ブレスブレー キ
機械ブレスブレー キ	圧力能力 (単位 トン) ストローク長さ (単位 ミリメートル) テーブル長さ (単位 ミリメートル) ギャップ深さ (単位 ミリメートル) スライドの最大下降速度 (単位 ミリメートル毎秒)
機械ブレスブレー キ	慣性下降低値 (単位 ミリメートル) 急停止時間 (単位 ミリセカンド) 最大停止時間 (単位 ミリセカンド)

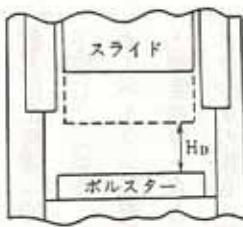
液圧ブレスブレー キ以外の液圧ブレ ス	スライドの最大下降速度 (単位 ミリメートル毎秒) 慣性下降低値 (単位 ミリメートル) 急停止時間 (単位 ミリセカンド) 最大停止時間 (単位 ミリセカンド)
液圧ブレスブレー キ	スライドの最大下降速度 (単位 ミリメートル毎秒) 慣性下降低値 (単位 ミリメートル) 急停止時間 (単位 ミリセカンド) 最大停止時間 (単位 ミリセカンド)
機械ブレスブレー キ	スライドの最大下降速度 (単位 ミリメートル毎秒) 慣性下降低値 (単位 ミリメートル) 急停止時間 (単位 ミリセカンド) 最大停止時間 (単位 ミリセカンド)
機械ブレスブレー キ	スライドの最大下降速度 (単位 ミリメートル毎秒) 慣性下降低値 (単位 ミリメートル) 急停止時間 (単位 ミリセカンド) 最大停止時間 (単位 ミリセカンド)
機械ブレスブレー キ	スライドの最大下降速度 (単位 ミリメートル毎秒) 慣性下降低値 (単位 ミリメートル) 急停止時間 (単位 ミリセカンド) 最大停止時間 (単位 ミリセカンド)

一 製造番号  
二 製造者名

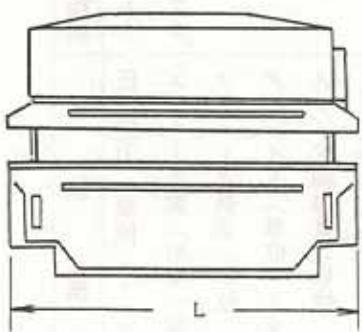
## 解釈例規

(1) 一号表中「ダイハイド」とは、ストローケ下で、かつ、調整上の状態のときのスライドとボルスター間の距離をいうこと。

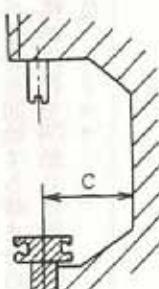
この場合、ストローケ下とは、スライドがストローケの下端位置（下死点）にある状態のことをいい調節上とは、スライド調節装置によつてスライドとボルスター間の距離が最大となる状態をいうこと。図において $H_D$ はダイハイドを示すものであること。



(2) 第一号表中の「テーブル長さ」とは、図のしをいうこと。



(3) 第一号中の「ギャップ深さ」とは、図のCをいうこと。



(昭五三・一・一九基発三四)

問(1) 仕様項目は日本語以外でも差し支えないか。単位記号（たとえばミリメートル→mm）を使用しても差し支えないか。

(2) 安全プレス以外の動力プレスで最大停止時間( $T_f + T_s$ )を記入する必要があるか。もし記入する必要があるとすれば $T_f$ をどのように測定すればよいか明示されたい。

(3)  $T_s$ に関し、仕様板に $T_s$ の値を記入した場合、機械メーカーが五〇Hz地帯で製造・測定し、その機械のユーザーが六〇Hz地帯である場合、停止性能に若干差が出来ると思われるが差し支えないか。又 $T_s$ の経年変化について機械メーカーはどう対処すればよいか明示されたい。

(4) 液圧プレスの場合、スライドの下降速度の最大値を知るために、全ストローケをオシロ等で測定しないと判らないと思われるがその判断はどう考えたらよいか明確にされたい。

答(1) 仕様記号は日本文字とされたい。

単位記号は貴見のとおりとして差しつかえない。

(2) 安全プレス以外のプレスには、最大停止時間( $T_f + T_s$ )を記入することを要しない。

(3) 前段については、ユーザーの地域の周波数での急停止時間( $T_s$ )

の値を記入されたい。

後段については次のとおり。

急停止時間 ( $T_s$ ) の値は、プレス機械の製造時の値をいい、プレス機械の使用に伴い、ブレーキのライニング等の摩耗によつて急停止時間の値が変つてくるが、これはユーザーが定期自主検査等によつて管理していくものである。

(4) 下降速度の制御装置がないものについては、測定しうる限度で下限に近いところの速度とされたい。

(昭五三・九・六基収四七三)

#### (適用除外)

第五十二条 動力プレスで前各章の規定を適用することが困難なものについて、労働省労働基準局長が前各章の規定に適合するものと同等以上の性能があると認めた場合は、この告示の関係規定は、適用しない。

#### 附 則 控

- 1 この告示は、昭和五十三年一月一日から適用する。
- 2 動力プレスは機械構造規格（昭和四十六年労働省告示第二号）は、廃止する。
- 3 昭和五十三年一月一日において、現に製造している動力プレス又は現に存する動力プレスの規格については、なお従前の例による。

#### 解釈例規

##### 【附則第三項関係】

「現に製造している」とは、現に設計が完了された以降の過程にあることをいうこと。

なお、同一設計により、量産されるものについては、個別に製作過程にあるか否かにより、現に製造されているか否かを判断すること。

「現に存する」とは、製造の全過程が終了し、現に設置使用されており、又は使用されないで保管されているものをいうこと。

(昭五三・一・一九基発三四)

## ○プレス機械の金型の安全基準に関する 技術上の指針

昭和五一・一二・一四  
技術上の指針公示九

### 1 総則

#### 1-1 楽旨

この指針は、プレス機械の金型（以下「金型」という。）による災害を防止するため、金型に関する留意事項について規定したものである。

#### 1-2 発注時における安全に関する条件の明示

事業者は、金型の発注等に当たっては、次に掲げる事項について配慮すること。

- (1) 金型の外表面（機能に關係のある部分を除く。）には、鋭い角、突起部等危険な部分がないこと。
  - (2) スライド及びボルスターに適合する形状及び寸法のものとすること。
  - (3) 必要な強度及び剛性を有すること。
  - (4) 人間工学的な配慮により作業の安全性を確保すること。
- ### 2 金型による危険の防止
- #### 2-1 金型に身体の一部をはさまれる危険の防止
- (1) 金型に身体の一部をはさまれる危険を防止するため、次のいずれかの措置を講ずること。
    - イ 金型の間に身体の一部が入らないように安全開いを設けること。
    - ロ 次の部分の透き間が8mm以下となるように金型を取り付けること。
    - (4) 上死点における上型と下型（ストリッパーを用いる場合にあつては、上死点における上型及び下型とストリッパー）との透き間
- #### 2-2 組立て式等の金型の破損による危険の防止
- (1) 部品の組立ては、次によること。
    - イ ダウエルピンは圧入とすること。

(b) ガイドボストとブッシュとの透き間

ハ 金型の間に手を入れる必要がないように次の措置を講ずること。

(f) 材料を自動的に又は危険限界外で送給するためのロールフィーダー、スライディングダイ等を設けること。

(d) 加工物及びスクラップ（以下「加工物等」という。）が金型に付着することを防止するためのストリッパー、ノックアウト等を設けること。

(e) 加工物等を自動的に又は危険限界外で取り出すためのエヤー噴射装置、シューート等を設けること。

(2) 材料の送給及び加工物等の取出しを行う場合において(1)の措置が困難なときは、次によること。

イ 材料の位置決めを確実に行うため、次の措置を講ずること。

(f) 位置決めブロック等を使用すること。

(b) 高い精度が要求される位置決めを行う場合に使用するバイロットピン等は、確実に固定し、かつ、抜け止めを施すこと。

ロ 上型と下型との接触部分のうち手を近づけるおそれのある箇所には、逃げを設けること。

ハ ガイドボスト、組立型の止め金具等は、原則として作業位置の反対側に設けること。

ニ ガイドボストは、下型に設けること。

2-2 組立て式等の金型の破損による危険の防止

ロ インサート部品は、原則としてフランジ付き又はテーパー付きのものとすること。

ハ クッションピンは、フランジ付き又はねじ付きのものを用いること。

ニ シャンク及びガイドボストは確実に固定すること。

- (2) 金型の組立てに用いるボルト及びナットは、スプリングワッシャー、ロックナット等により緩み止めを施すこと。

- (3) 金型は、その荷重中心が、原則としてプレス機械の荷重中心に合つたものとすること。

- (4) カムその他衝撃が繰り返し加わる部品には、緩衝装置を設けること。

- (5) 金型内の運動部品には、当該部品が運動する範囲を制限するため、必要な強度を有するスパールリトナー、リテーナーボルト、ストリーバーボルト等を設けること。

- (6) 上型内の運動部品には、上型ホルダーから当該部品が落下することを防止するため、必要な強度を有するスパールリテーナー、サイドセーフティピン等を設けること。

- (7) 金型に使用するスプリングは、圧縮型とすること。

- (8) スプリング等の破損により部品が飛び出すおそれのある箇所には、覆い等を設けること。

- (9) 圧縮して使用するスプリング、ゴム等は、これらが飛び出すおそれのないようにバーを使用し、座ぐりの中に入れる等の措置を講ずること。

### 2-3 金型の脱落及び運搬による危険の防止

- (1) プレス機械に取り付けるために金型に設けるみぞは、次によること。

イ 取り付けるプレス機械のT溝に適合する形状のものであること。

ロ 取付けボルトの直径の2倍以上の奥行のものであること。

- (2) 金型の運搬に当たっては、型ずれを防止するため、ストラップ、セーフティピン等を使用すること。

### 3 雜則

金型の見やすい箇所に、次の事項を表示する等により、金型を適正に管理すること。

- (1) 使用できるプレス機械の圧力能力（単位t）
- (2) 長さ（左右、前後及びダイハイト）（単位mm）
- (3) 総重量（単位kg）
- (4) 上型重量（単位kg）

○動力プレス機械設計技術者に対する  
安全教育について

別添 動力プレス機械設計技術者に対する安全教育カリキュラム

昭和五八・八・一  
基発四一七

労働省労働基準局長から各都道府県労働基準局長宛

安全教育の推進については、「安全衛生教育実施要綱」（昭和四九年四月三日付け基発第一七六号）及びこれに関連する通達により充実を期しているところであるが、本年度の労働基準行政運営方針においては標記教育（以下「本教育」という。）の推進を図ることとしているところである。ついては、当該教育のカリキュラムを別添のとおり定めたので、プレス機械製造者等に周知するとともに、下記に留意の上、効果的な推進を図られたい。

記

- 1 プレス機械による労働災害防止については、「プレス災害防止総合対策」（昭和五四年七月三一日付け基発第三九一号）によりその推進を図っているところであるが、これが推進にあたっては、設計段階においてプレス機械の本質的安全化を図ることが重要である。そのため、本教育は、プレス機械の設計者等に安全設計を行うために必要な知識を付与しようとするものであること。
- 2 本教育の対象者は、動力プレス機械又はその安全装置を製造する事業場における設計者その他これに準ずる者とすること。
- 3 本教育は、中央労働災害防止協会の東京安全衛生教育センター及び大阪安全衛生教育センターにおいて実施すること。

科 目	範 围	時間数	問題点				
			1 プレス災害の現状と	2 プレス災害防止についての設計技術者の役割	3 安全設計	4 セーフティアセスメント	5 関係法令
(1) 動力プレス機械による災害発生状況	(1) 設計技術者の心構え (2) 製造物責任	一・五	(1) 材料、構造上の安全 (2) 機能制御の安全	(1) 油空圧系 (2) 電気系	(3) 安全装置の性能・選択 作業性、保全性 機械の信頼性	(1) 設計ミスの分析 (2) セーフティアセスメントの手法	(1) 動力プレス機械構造規格、プレス機械又はシャーの安全装置構造規格、プレス機械の安全金型の安全基準に関する技術上の指針
(2) 災害防止上の問題点	(2) 製造物責任	一・〇	一・五	一・五	一・五	一・五	一・五
一・〇							

## ○動力プレスに係る計画の届出の具体的な審査要領について

昭和五三・一・八  
基 発 七〇

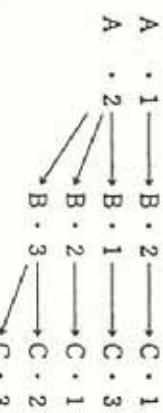
したがって、同一の動力プレスであって、二以上に区分されるものが多いことに留意すること。

③ 加工分類○により、C・1～C・4のいずれかに区分する。

同一の動力プレスで二以上に区分されるものが多いことに留意すること。

④ 用途分類の一区分、行程分類の三区分、加工分類の四分類のそれぞれの組合せを明らかにする。

〔例え(2)〕



この場合、可能な組合せのすべてを明らかにすることが必要であり、組合せを見落すことのないように留意すること。

⑤ 上記④の組合せのそれぞれについて、当該動力プレスについてイ 本質安全化措置（以下「D-Iの措置」という）が採られているか、チェックすること。

ロ D-Iの措置が採られている場合には審査は終了すること。

① 用途分類(A)により、A・1又はA・2に区分する。  
専用プレスと称するものであっても、他の用途にも使用するものについては、A<sub>1</sub>及びA<sub>2</sub>とすること。

(2) 行程分類(B)により、B・1～B・3のいずれかに区分する。

この場合、切替えスイッチにより可能な行程の切替えのすべてが届出されていることを確認すること。  
計画変更命令等の措置を行った場合は、その是正報告について内容を再審査すること。

ホ 作業の性質上D I の措置を採る」とが困難な場合には、安全化措

置（以下「D II の措置」という）が可能か否かのチェックをする」と。

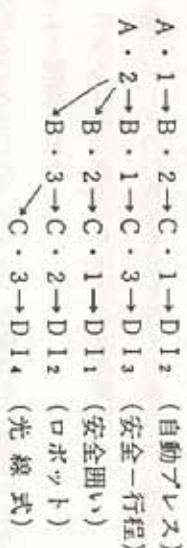
く D II の措置が採られている場合には審査を終了する」と。

ト D II の措置が可能（改善可能）の場合には計画変更命令等の対象とする」と。

計画変更命令等の措置を行った場合は、その是正報告について内容を再審査する」と。

#### 〔参考〕

以上の手順の例を記号で示すと次の通りである。



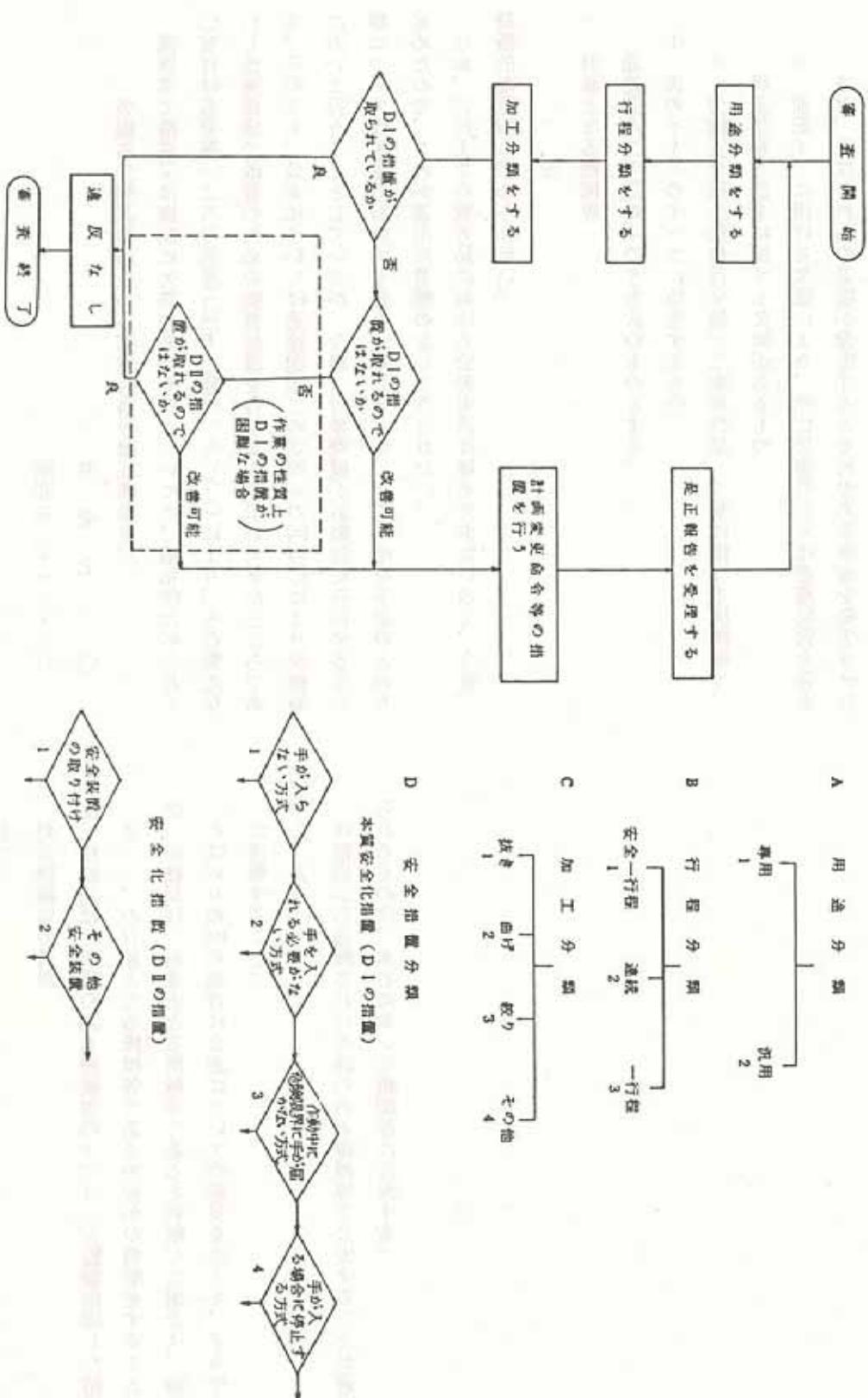
注① 例示のいふべくすべての組合せについて、D I → D I までの

措置がとられている場合には、はじめて労働安全衛生規則第一二一条第一項の措置を満たしているものであること。

- ② 行程、操作、操作ステーション、安全装置に切替えキー・スイッチを設けてある場合には、すべての切替え位置において安全措置が採られていること。
- ③ 型調整等非定常作業について、寸動又は手回しに切り替え

る安全装置が採られているか否かについてもチェックすること。

計画の届出審査用フロー図(動力プレス用)



## ○欠陥機械等の公表について

昭和五三・一二・二六

基 発 七 一 ○

労働省労働基準局長から都道府県労働基準局長宛

機械等で構造又は機能に欠陥のあるものについては、昭和四六年二月二〇日付け基発第一二八号通達（以下「通達」という。）により、その製造ないし流通段階で改善のための監督指導を行うよう指示してきたところである。そのうち、公表については通達記の二の③のロの(2)のCにより所轄局において行うこととしているが、今般、対象機械が広範囲に存在するもの等については本省においても公表することとし、その基準を下記のとおり定めたので、これが運用に遺憾のないようされたい。

なお、これまでの地方局における公表実績は極めて少ないので、今後、積極的な運用に努められたい。

### 記

#### 一 対象となる機械等

通達記の二の③のイのうち次のものとする。

- (1) 次のイ～ハのすべてに該当するもの
  - イ 労働安全衛生法施行令第一二条及び第一三条に掲げる機械等で、構造規格等法令に反する欠陥があるもの
  - ロ 前記イ、に掲げる欠陥により、死亡災害若しくは重篤災害を発生させ、又はこれらの災害が発生するおそれのある事故を発生させたもの

ハ 広範囲の地域に存在しているもの

- (2) 前記(1)にかかわらず、特に公表することが必要であると判断されるもの

#### 二 対象機械等の通報

- (1) 所轄局は、欠陥のある機械等のメーカーを監督指導した結果に基づき、一、の対象となる機械等であるか否かの判断をすること。
- (2) 所轄局は、対象となる機械等であると判断した場合は、通達記の二の③のロの(2)のCの報告に公表についての意見を添えて、すみやかに本省に通報すること。

#### 三 公 表

所轄局から通報された欠陥のある機械等で公表することが適当と認められるものは、本省において新聞等に公表する。

## ○プレス災害防止のための総合的対策の推進について

昭和五四・七・三一  
基発三九一

労働省労働基準局長から都道府県労働基準局長宛

プレス機械による災害の防止については、昭和四四年から前後二回にわたり長期的な総合対策を推進してきたところである。この間、企業における法令遵守の意識の高揚や企業、災害防止団体等による自主的災害防止活動の定着に相当の成果があったところであるが、なお年間約六、〇〇〇件の休業四日以上のプレス災害が発生しており、しかもその大部分のものが障害を残す災害であるところから、本省においては昭和五二年度と五三年度にかけて、プレス作業における安全措置や動力プレスの定期自主検査に関する法令の大規模な改正を行ったところである。

については、下記に示すところにより効果的な監督指導を行うとともに、労働災害防止団体、業種団体、企業系列別災害防止協議会等の積極的な運用を通じ、企業における自主的災害防止活動を促進し、もってプレス災害の一そうの防止を図られたい。

なお、本省においては、今後これらの対策の推進状況を必要に応じ求めることである。

おつて、昭和五〇年三月二八日付け基発第一七三号通達は廃止する。

記

### 一 計画の審査の徹底

計画の届出の審査にあたっては、昭和五三年二月八日付け基発第七〇

号通達に基づき、動力プレスの本質的安全化措置が採られているか、作業の性質上、本質的安全化措置を採ることができない場合の安全措置がどのようになされているか、また、行程、操作、安全装置等に切替えスイッチを設けてある場合に、すべての切替え位置において安全措置が採られているか等について十分な審査を行うこと。

### 二 プレス機械の本質的安全化の推進

プレス機械による災害を防止するためにはプレス機械の本質的安全化を図ることが重要であるところから、次のいずれかの方法により本質的安全化のための指導を積極的に推進するとともに、事業場が実施する安全措置を労働安全衛生規則（昭和四七年労働省令第三二号。以下「安衛規則」という。）第一三一条第二項に規定する措置から同条第一項に規定する措置に移行させることについては、管内の実情に即して、引き続き推進を図ること。

#### (1) プレス機械の専用化

プレス作業の内容や作業場内のレイアウトを見直し専用のプレス機械と汎用のプレス機械に区分するとともに、できる限りプレス機械を専用化するよう指導すること。この場合、専用化したプレス機械については身体の一部が危険限界に入らない構造とするよう併せて措置させること。

#### (2) 自動送給排出装置の取付け

多量生産方式のものについて材料又は製品の自動送給排出装置の取付けを促進するとともに、二次加工工程や非量産品についても努めて自動方式を採用するよう奨奨すること。この場合、自動送給排出装置の危険な部分の防護、危険区域への立入禁止等、当該措置による災害の

防止についても配慮させること。

(3) 安全回いの設置

短尺材等薄物、細物の加工で、専用化、自動化が困難な場合にあっては安全回いの設置を促進させること。

(4) 安全プレスの設置

動力プレスの設置に当たっては安全プレス（スライドによる危険を防止するための機構を有する動力プレス）を設置するよう勧奨すること。この場合合作業に応じた安全機能を有する安全プレスを選定するよう併せて指導すること。

三 適正な安全装置の取付けの推進

作業の性質上、本質的安全化の措置を図らせることが困難なものについては、次により安全装置を使用させること。

(1) 安全装置の選択の適正化

プレス機械に使用する安全装置の選択の適正化を図るため、別添の「プレス機械の安全装置選択指針」（略）により指導を行うこと。

(2) 適正な安全装置の取付け、調整

安全装置が、当該安全装置に表示されている「使用できるプレス機械の種類、ストローク数（毎分）等」の範囲内のプレス機械に取付けられているか、安全装置が正しく調整されているか、両手操作式又は光線式安全装置を取付けている場合にあっては安全距離が確保されているかについて留意すること。また、動力プレス機械構造規格（昭和五二年労働省告示第一一六号）の適用をうける動力プレスには、急停止時間等の表示が義務づけられているが、同規格附則第三項で「なお從前の例による」とされた動力プレスには急停止時間等の表示が義務づけられていない。したがって、これらの機械に両手操作式又は光線式安全装置を取り付けて作業を行っている場合には、急停止時間の測定を行わせ、この値に基づいて安全距離を設定させるとともに、当該値を動力プレスの見やすい位置に表示させるよう指導すること。この場合、測定にあたっては、あらかじめブレーキ等の整備をさせるものとすること。

なお、安全装置の取付け、取外し、又は調整の業務にあたる作業者に対する指導を行なうこと。

（3）安全装置の有効保持

安衛則第二八条及び第二九条の履行の確保を図らせるとともに、安全装置が有効に使用されていない場合はその原因を確かめ、適正な安全装置の選択、作業者に対する安全教育の実施、安全管理体制の強化等について必要な指導を行うこと。

四 適正な金型の使用及び金型の安全な取付け、調整の推進

(1) 適正な金型の使用

適正な金型の使用を促進するため、「プレス機械の金型の安全基準に関する技術上の指針（昭和五二年一二月四日技術上の指針公示第九号）」を関係団体等を通じ広く周知させ、その活用を促進すること。

(2) 金型の安全な取付け、調整

金型の取付け、調整等の作業の安全を図るため、安全プロッタ等の使用を徹底させるとともに、金型の取付け、調整時にボルスターをスライド直下からプレス前後に移動させることができる機構等を有するプレス機械の設置を勧奨すること。

なお、金型の取付け、取外し又は調整の業務にあたる作業者に対し

てはこれらの業務に係る特別教育を実施させること。

## 五 プレス機械の管理の適正化

(1) プレス機械を適正に使用されるため、プレス機械作業主任者の選任を励行させるとともに、プレス機械作業主任者の選任を要しない事業場においても、安衛則第一三四条第一号、第二号及び第四号に掲げる事項を担当する者を選任させるよう指導すること。

また、プレス機械作業主任者等の選任については、職務の励行を図らせるため、次のことについて指導すること。

イ プレス作業の態様 レイアウト等を勘案のうえ、その職務が十分に行いうる限度において必要な数を選任させること。この場合、それぞのプレス機械作業主任者が担当するプレス機械の範囲を明らかにしておくこと。

ロ プレス機械や安全装置に異常を認めた場合直ちに適切な措置を取り得るよう、プレス作業を直接指揮している現場の責任者のうちから選任すること。

### (2) 欠陥のあるプレス機械の使用を排除するため、特定自主検査の実施

を励行させるとともに、昭和五四年六月二七日付け基発第三一〇号通達の記の四に示すところにより検査後の補修、整備を徹底させること。

## 六 プレス作業者に対する安全教育の推進

プレス作業に従事する労働者に対してプレス機械、安全装置等の構造及び機能、プレス作業の方法、安全装置の有効使用等についての教育を実施させること。

## 七 作業標準の整備とその徹底

### (1) 作業標準の整備

各種のプレス作業に応じた作業標準を整備させること。

また、作業開始前の点検、金型、安全囲い、安全装置等の取付け、調整等の非定常作業についても作業標準を整備させること。

## (2) 作業標準の徹底

作業標準は、プレス機械作業主任者等を通じ作業者に十分徹底されることとともに、その遵守状況を監視させること。

## 八 構外下請事業場を有する事業場に対する指導

プレス作業を行う構外下請事業場を有する自動車製造業、電気機械器具製造業の事業場に対しては、昭和五四年七月二八日付け基発第三一八四号通達に基づくことのほか、次の事項について指導を行うこと。

### (1) 安全な金型の貸与等

親企業が下請事業場に貸与する金型は、前記四の(1)により安全化されたものとすること。なお、下請事業場において親企業から貸与された金型を使用する場合は、親企業において作成した作業標準により作業を行わせること。

### (2) 発注条件の適正化

納期その他の発注条件は、安全な作業の遂行を阻害しないものとすること。

### (3) プレス安全インストラクターの設置

親企業に下請事業場におけるプレス災害を防止するための指導をする担当者(以下「プレス安全インストラクター」という。)を置かせ、この者に発注の際その他必要に応じ、下請事業場が行う法令の遵守、安全なプレス作業の遂行、金型、安全装置等の取付け、調整等の技術的指導をさせること。

また、親企業の発注部門とプレス安全インストラクターとの連携を密にさせ、発注状況等をプレス安全インストラクターに常に把握させておくこと。

(4) 下請事業場における特定自主検査の促進

下請事業場における特定自主検査の実施を促進させるため、親企業に検査業者の登録をさせ、又は下請事業場のプレス機械まで含めて親企業に検査業者と特定自主検査についての契約をさせる等の指導すること。

九 労働災害防止団体、業種団体等における自主的活動の促進

労働災害防止団体、業種別企業集団等の連絡協議会等における自主的安全活動を促進するため、安全團いや安全金型の開発、安全な作業方法の開発等についての共同研究及び研究成果の現場への定着、会員等による相互安全診断等の実施について指導すること。

## ○プレス災害防止対策の強化について

(昭和六〇・一一・二〇)

プレス機械による労働災害の防止については、昭和五四年七月三一日付「基発第三九一号「プレス災害防止のための総合的対策の推進について」(以下「五四第三九一号通達」という。)により、効果的な監督指導を行うとともに、労働災害防止団体、業種団体、企業系列別災害防止協議会等の積極的な活動を通じ、企業における自主的労働災害防止活動を促進しているところである。

この間、事業場における法令の遵守意識の高揚、各種安全措置の定着、自主的労働災害防止活動の活性化等に成果が得られ、プレス機械による労働災害は、ゆるやかながら着実な減少傾向を示してきている。

しかしながら、いまだお年間五〇〇〇件を超える死傷災害(休業四日以上)が発生し、かつ、この中には多くの身体障害を残すものが含まれている。

また、事業場における安全措置の実施状況については、特に、中小規模事業場を中心に後戻り傾向がみられること、零細規模事業場において未だプレス災害防止に対する認識が不十分なところが多いこと等により、引き続き、これが防止対策を、計画的、かつ、総合的に推進する必要がある。

ついては、五四第三九一号通達によるほか、下記に示すところにより労働災害防止対策の強化を図ることとする。

### 記

#### 1 プレス災害防止推進計画の策定

各局においては、管内の実情に即したプレス災害防止推進計画を策定

することとする。

#### 2 自主的安全管理活動の活性化と定着

プレス機械に係る労働災害を減少させるためには、局署が行う集団指導のはか、労働災害防止団体等が行う諸活動へ関係事業場を参加させることにより、当該事業場における安全意識の高揚と講ずべき対策の周知徹底を図ることとする。さらに、これにより、当該事業場の自主的安全管理活動への動機付けを行うとともに、プレス作業の実態に即した安全管理を継続して実践するよう指導することとする。

#### 3 基礎資料の整備

プレス機械に係る労働災害防止対策を効果的に推進するため、各事業場ごとのプレス機械の設置台数、プレス機械に対する安全措置状況、プレス災害の発生状況、プレス機械作業主任者の選任状況等、局署における基礎資料の一層の整備充実を図ることとする。

#### 4 計画の審査の徹底

(1) 種々の集団指導の場の活用、労働災害防止団体等による広報活動等を通じ、広く、動力プレスに関する計画の届出制度を周知することにより、その励行を図らせることとする。

(2) 計画の届出の審査に当たっては、的確な審査と迅速な業務処理を行ふこととする。

#### 5 プレス機械の安全化等の促進

(1) 既に設置されているプレス機械のうち、フートスイッチ又はペダルによりプレス作業を行っている場合には、できるだけ両手での起動方式とするよう指導すること。

この場合において、ボジチブクラッチを有する機械プレスの安全装

置については、カード式、両手起動式、手引き式又は手払い式の安全装置のうち、最も作業に適したいずれかのものの取付けを徹底することとする。

(2) 安全装置の使用によりプレス作業の安全確保を図らせる場合には、

必要に応じ、さらに安全性を高めるため、複数の安全装置を使用し、又は、専用の手工具を併せ使用することを指導することとする。

(3) 金型は、できるだけ安全型を使用させることとする。

(4) 光線式安全装置の光軸とボルスター前縁との間の距離が大きくなる場合（作業者の身体がはいり込む程度）には、光線式検出装置を備えさせることとする。

(5) 安全装置の取付け、修理、又は、調整を行ったとき、金型の取替え、行程の切替え等を行ったときには、プレス機械作業主任者に、安全装置が正常に作動することを確認させることとする。

(6) プレス機械並びにその安全装置又は安全囲いについては、プレス機械作業主任者による作業開始前の点検を徹底させることとする。

また、一定期間（概ね一月以内）ごとに、各部の機能、ボルトのゆるみ、破損、変形、摩耗等の状態について定期点検を行い、その結果を点検表に記録させることとする。

## 6 特定自主検査の徹底

特定自主検査の励行を次により徹底することとする。

(1) 検査業者（局長登録）の育成、検査業者（労働大臣登録）の活用又は事業内検査者の養成に努め、これらにより特定自主検査の実施体制の確立を図ることとする。

(2) 動力プレスを使用する事業場に対する個別監督指導及び集団指導、

労働災害防止団体等による啓発活動、親企業からの指導等を通じ、特定自主検査の励行を徹底させることとする。

(3) 検査業者の監督指導を通じ、検査業者の一層の資質の向上を図ることにより良質な特定自主検査の実施を促進することとする。

(4) 特定自主検査後の補修等の徹底を図らせることとする。

この場合において、特定自主検査の依頼者（以下「依頼者」という。）から検査業者に対し補修等の依頼があったときは、検査業者が自ら又は依頼者との共同により補修等を行うこと。依頼者に対し適切な技術指導を行うこと、メーカーとの仲介を行うこと等により、補修等が適切に実施されるよう指導することとする。

## 7 安全教育の推進

### (1) 実務向上教育

プレス機械作業主任者に対する実務向上教育及び動力プレスの金型取付け等の業務に係る実務向上教育を昭和六一年度より実施する予定であるので、当該教育の効果的な推進を図ることとする。

### (2) 設計技術者に対する安全教育

昭和五八年八月一日付け基発第四一七号「動力プレス機械設計者に対する安全教育について」に基づき、中央労働災害防止協会安全衛生教育センターにおいて実施する当該教育を受講するようメーカー等に勧奨することとする。

### (3) 経営首脳者に対する安全衛生教育

プレス機械を有する事業場の経営首脳者を主たる対象とした安全衛生教育を実施することとする。

この場合において、昭和五一年二月二〇日付け基発第二一七号「安

全衛生教育の推進について」により効果的な実施を図ることとする。

### 8 メーカー指導

- (1) プレス機械又はその安全装置のメーカーに対する立入検査を実施することにより、設計・製造段階における安全確保を徹底することとする。
- (2) 動力プレスメーカーへの立入検査に当たっては、検査業者としての登録を行うことにより特定自主検査実施体制を整えるよう指導することとする。
- (3) 機械プレスでクランク軸等の偏心機構を有するもの及び液圧プレスのメーカーへの立入検査に当たっては、当該メーカーがユーザーに対して、計画の届出制度を周知することとする。
- (4) ポジチブクラッチを有する機械プレスのメーカーへの立入検査に当たっては、特に、次の事項について指導することとする。
- イ 操作用のフートスイッチ又はペダルを備えているものについてはできるだけ両手での起動方式とし、又は、これらを備える場合には動力プレス機械構造規格第三四条を遵守させること。
- ロ 取扱説明書には、取り付けるべき安全装置の選定基準、プレス機械の適正な使用方法、特定自主検査の実施、点検整備の方法その他安全上の留意事項を記載させ、又は、これらの事項を記載した書面をプレス機械に添付させること。
- (5) 安全プレスのメーカーへの立入検査に当たっては、特に、次の事項について指導することとする。
- イ スライドによる危険を防止するための機構等の点検整備の方法、安全プレスの適正な使用方法、特定自主検査の実施その他安全上の

留意事項をユーザーに周知させ、ユーザーからの技術指導の要請に応じるためのサービス体制の確立を図らせること。

ロ イに示す安全上の留意事項を取扱説明書に記載させ、又はこれら

の事項を記載した書面を安全プレスに添付させること。

### 9 留意事項をユーザーに周知させ、ユーザーからの技術指導の要請に応じるためのサービス体制の確立を図らせること。

#### (1) プレス機械の安全装置のメーカーへの立入検査に当たっては、特に次の事項について指導することとする。

ロ イに示す安全上の留意事項を取扱説明書に記載させ、又は、これらの事項を記載した書面を安全装置に添付させること。

ロ イに示す安全上の留意事項を取扱説明書に記載させ、又は、これらの事項を記載した書面を安全装置に添付させること。

#### 9 労働災害防止団体等における自主的活動の促進

- (1) 労働災害防止団体、関係事業者団体等に対し、プレス機械に係る労働災害防止活動の推進体制の確立を図らせるとともに、次のような主旨的活動が展開されるよう指導、援助を行うこととする。
- イ プレス災害防止に関する情報・資料の提供
- ロ 各種啓発資料の作成と配布
- ハ 作業者等に対する安全教育の実施
- ニ モデル作業標準、モデル点検基準等の作成
- ホ 上記のはかプレス災害防止に有効な事項

- (2) プレス機械に関する業種別企業集団又は地域別企業集団に対し、  
　　プレス機械に係る労働災害防止活動の推進体制の確立を図らせること  
　により、自主的活動が展開されるよう指導、援助を行うこととする。  
　　なお、必要と認められる集団については、昭和五九年二月一六日付  
　　け基発第七八号「中小企業集団における自主的安全衛生活動の推進に  
　　ついて」に基づく対象集団として指定することとする。

# 索引

## 労働安全衛生法

第一条	1
第二条	2
第三条	5
第四条	5
第五条	49
第六条	48
第七条	46
第八条	39
第九条	36
第十条	35
第十一条	34
第十二条	33
第十三条	32
第十四条	32
第十五条	30
第十六条	30
第十七条	28
第十八条	28
第十九条	27
第二十条	27
第二十一条	27
第二十二条	27
第二十三条	27
第二十四条	27
第二十五条	27
第二十六条	27
第二十七条	27
第二十八条	27
第二十九条	26
第三十条	26
第三十一条	26
第三十二条	26
第三十三条	26
第三十四条	26
第三十五条	26
第三十六条	26
第三十七条	26
第三十八条	26
第三十九条	26
第四十条	26
第四十一条	26
第四十二条	26
第四十三条	26
第四十四条	26
第四十五条	26
第四十六条	26
第四十七条	26
第四十八条	26
第四十九条	26
第五十条	26
第五十一条	26
第五十二条	26
第五十三条	26
第五十四条	26
第五十五条	26
第五十六条	26
第五十七条	26
第五十八条	26
第五十九条	26
第六十条	26
第六十一条	26
第六十二条	26
第六十三条	26
第六十四条	26
第六十五条	26
第六十六条	26
第六十七条	26
第六十八条	26
第六十九条	26
第七十条	26
第七十一条	26
第七十二条	26
第七十三条	26
第七十四条	26
第七十五条	26
第七十六条	26
第七十七条	26
第七十八条	26
第七十九条	26
第八十条	26
第八十一条	26
第八十二条	26
第八十三条	26
第八十四条	26
第八十五条	26
第八十六条	26
第八十七条	26
第八十八条	26
第八十九条	26
第九十条	26
第九十一条	26
第九十二条	26
第九十三条	26
第九十四条	26
第九十五条	26
第九十六条	26
第九十七条	26
第九十八条	26
第九十九条	26
第一百条	26
第二百零一条	26
第二百零二条	26
第二百零三条	26

第四十二条.....  
第四十三条.....  
第四十四条.....  
第四十五条.....  
第四十六条.....  
第四十七条.....  
第四十八条.....  
第四十九条.....  
第五十条.....  
第五十一条.....  
第五十二条.....  
第五十三条.....  
第五十四条.....  
第五十五条.....  
第五十六条.....  
第五十七条.....  
第五十八条.....  
第五十九条.....  
第六十条.....  
第六十一条.....  
第六十二条.....  
第六十三条.....  
第六十四条.....  
第六十五条.....  
第六十六条.....  
第六十七条.....  
第六十八条.....  
第六十九条.....  
第七十条.....  
第七十一条.....  
第七十二条.....  
第七十三条.....  
第七十四条.....  
第七十五条.....  
第七十六条.....  
第七十七条.....  
第七十八条.....  
第七十九条.....  
第八十条.....  
第八十一条.....  
第八十二条.....  
第八十三条.....  
第八十四条.....  
第八十五条.....  
第八十六条.....  
第八十七条.....  
第八十八条.....  
第八十九条.....  
第九十条.....  
第九十一条.....  
第九十二条.....  
第九十三条.....  
第九十四条.....  
第九十五条.....  
第九十六条.....  
第九十七条.....  
第九十八条.....  
第九十九条.....  
第一百条.....  
第二百零一条.....  
第二百零二条.....  
第二百零三条.....

## 政令

第一条	7
第二条	8
第三条	11
第四条	11
第五条	11
第六条	11
第七条	11
第八条	11
第九条	11
第十条	11
第十一条	11
第十二条	11
第十三条	11
第十四条	11
第十五条	11
第十六条	11
第十七条	11
第十八条	11
第十九条	11
第二十条	11
第二十一条	11
第二十二条	11
第二十三条	11
第二十四条	11
第二十五条	11
第二十六条	11
第二十七条	11
第二十八条	11
第二十九条	11
第三十条	11
第三十一条	11
第三十二条	11
第三十三条	11
第三十四条	11
第三十五条	11
第三十六条	11
第三十七条	11
第三十八条	11
第三十九条	11
第四十条	11
第四十一条	11
第四十二条	11
第四十三条	11
第四十四条	11
第四十五条	11
第四十六条	11
第四十七条	11
第四十八条	11
第四十九条	11
第五十条	11
第五十一条	11
第五十二条	11
第五十三条	11
第五十四条	11
第五十五条	11
第五十六条	11
第五十七条	11
第五十八条	11
第五十九条	11
第六十条	11
第六十一条	11
第六十二条	11
第六十三条	11
第六十四条	11
第六十五条	11
第六十六条	11
第六十七条	11
第六十八条	11
第六十九条	11
第七十条	11
第七十一条	11
第七十二条	11
第七十三条	11
第七十四条	11
第七十五条	11
第七十六条	11
第七十七条	11
第七十八条	11
第七十九条	11
第八十条	11
第八十一条	11
第八十二条	11
第八十三条	11
第八十四条	11
第八十五条	11
第八十六条	11
第八十七条	11
第八十八条	11
第八十九条	11
第九十条	11
第九十一条	11
第九十二条	11
第九十三条	11
第九十四条	11
第九十五条	11
第九十六条	11
第九十七条	11
第九十八条	11
第九十九条	11
第一百条	11
第二百零一条	11
第二百零二条	11
第二百零三条	11

第二十七条	12
第二十八条	13
第二十九条	13
第三十五条	30
第三十六条	30
第三十七条	13
第三十八条	67
第三十九条	67
第四十条	84
第七十八条	68
第七十九条	67
第八十条	73
第八十一条	73
第八十二条	73
第八十三条	73
第八十五条	74
第八十六条	74
第八十七条	74
第八十八条	74
第九十六条	78
第九十七条	78
第一百一条	82
第九十八条	83
第一百零一条	31
第一百二十二条	14

検査代行機関に関する規則

第十九条の十八	58
第十九条の十九	59
第十九条の二十	59
第十九条の二十一	59
第十九条の二十二	59
第十九条の二十三	59
第十九条の二十四	60
第十九条の二十四	60
第六条	41
第七条	41
第八条	41
第九条	41
第十条	41
第十一条	41
第十二条	41
第十三条	41
第十四条	47
第十五条	47
第十六条	49
第十七条	49
.....	46
	46
	49
	49
	48
	47
	47
	47
	46
	46
	46
	44
	44
	44
	41

## プレス機械又は シャーの安全装置構造規格

第一条	96
第二条	98
第三条	99
第四条	99
第五条	99
第六条	99
第七条	99
第八条	99
第九条	99
第十条	99
第十一条	100
第十二条	100
第十三条	100
第十四条	101
第十五条	101
第十六条	101
第十七条	102
第十八条	102
第十九条	103
第二十条	105
第二十一条	107
第二十二条	108

動力プレス機械構造規格

第十三条	125
第十四条	126
第十五条	126
第十六条	126
第十七条	126
第十八条	126
第十九条	126
第二十条	126
第二十一条	126
第二十二条	126
第二十三条	126
第二十四条	126
第二十五条	126
第二十六条	126
第二十七条	126
第二十八条	126
第二十九条	126
第三十条	126
第三十一条	126
第三十二条	126
第三十三条	126
第三十四条	126
第三十五条	126
第三十六条	126

138 138 138 137 137 136 136 135 135 134 134 134 134 134 133 132 132 129 129 126 126 126 126 125 125

第三十七条	139
第三十八条	139
第三十九条	139
第四十条	139
第四十一条	139
第四十二条	139
第四十三条	139
第四十四条	139
第四十五条	139
第四十六条	139
第四十七条	139
第四十八条	139
第四十九条	139
第五十条	139
第五十一条	139
第五十二条	139
第五十三条	139
第五十四条	139
第五十五条	139
第五十六条	139
第五十七条	139
第五十八条	139
第五十九条	139
第六十条	139
第六十一条	139
第六十二条	139
第六十三条	139
第六十四条	139
第六十五条	139
第六十六条	139
第六十七条	139
第六十八条	139
第六十九条	139
第七十条	139
第七十一条	139
第七十二条	139
第七十三条	139
第七十四条	139
第七十五条	139
第七十六条	139
第七十七条	139
第七十八条	139
第七十九条	139
第八十条	139
第八十一条	139
第八十二条	139
第八十三条	139
第八十四条	139
第八十五条	139
第八十六条	139
第八十七条	139
第八十八条	139
第八十九条	139
第九十条	139
第九十一条	139
第九十二条	139
第九十三条	139
第九十四条	139
第九十五条	139
第九十六条	139
第九十七条	139
第九十八条	139
第九十九条	139
第一百条	139
第一百零一条	139
第一百零二条	139
第一百零三条	139
第一百零四条	139
第一百零五条	139
第一百零六条	139
第一百零七条	139
第一百零八条	139
第一百零九条	139
第一百一十条	139
第一百一十一条	139
第一百一十二条	139
第一百一十三条	139
第一百一十四条	139
第一百一十五条	139
第一百一十六条	139
第一百一十七条	139
第一百一十八条	139
第一百一十九条	139
第一百二十条	139
第一百二十一条	139
第一百二十二条	139
第一百二十三条	139
第一百二十四条	139
第一百二十五条	139
第一百二十六条	139
第一百二十七条	139
第一百二十八条	139
第一百二十九条	139
第一百三十条	139
第一百三十一条	139
第一百三十二条	139
第一百三十三条	139
第一百三十四条	139
第一百三十五条	139
第一百三十六条	139

## 労働安全衛生法関係

あ行

安全衛生改善計画等	74
安全衛生管理体制	6
安全衛生教育第五十九条第二項の「作業 内容を変更したとき」とは、	61
「安全に係る技術的事項」とは、 (第十一条第一項関係)	8
「異常気圧等」の「等」には、 (第二十二条第二号関係)	27

か行

型式検定	39
型式検定合格証の失効	48
型式検定代行機関	55
「型式検定合格証の有効期間」とは、 (第四十四条の三関係)	55
型式検定合格証の有効期間等	46
「型式」とは、 (第四十四条の二第一項関係)	46
機械等及び有害物に関する規制	46
監督等	39

## 告 示

労働安全衛生規則第二百三十五条の三  
第二項及び第二百五十五条の二十四第  
二項の規定に基づく告示、

動力ブレスに係る労働大臣が定める研修……54  
技術上の指針の公表等……54

機械等に関する規制

技術上の指針の公表等……32 34 33 75 39

「業務を統括管理する」とは、	
(第十条第一項関係)	6
計画の届出等	76
健康管理	68
健康診断	69
検査業者	56
検査業者の登録の取扱いについて	56
「構造、性能等」の「等」には、	
(第四十四条第一項関係)	37
「構造」には、	
(第四十四条の二第三項関係)	40
この法律の適用範囲	2
個別検定	36
個別検定制度の整備等	37
さ行	
作業環境測定の委託	
作業環境の維持管理	
作業環境の測定	
「作業環境を快適な状態に維持管理する」とは、(第六十四条関係)	70
作業主任者	69
「作動部分上の突起物」とは、	
(第四十三条関係)	35

書類の保存等	80	83
事業者の意味づけ	3	3
事業者の講すべき借置等	12	12
事業者の責務	5	5
「事業の実施を統括管理するもの」とは、 (第十条第二項関係)	6	6
事業場の範囲	2	2
譲渡等の制限	34	34
「譲渡若しくは貸与の目的での展示」には、 (第四十三条関係)	35	35
「製造し、及び検査する設備等」の「等」 には、(第四十四条の二第三項関係)	40	40
「製造し」た者には、 (第四十四条第一項関係)	37	37
「製造し」た者には、 (第四十四条の二第一項関係)	39	39
総括安全衛生管理者	6	6
総則	1	1
「その他健康管理に關すること」には、 (第十条第一項第三号関係)	6	6
「その他のエネルギー」には、 (第二十条第三号関係)	13	13

労働災害防止計画	5
労働災害防止計画の策定	5
労働者危険又は健康障害を防止するための措置	12
労働者の就業に当たつての措置	60 12
<b>政令関係</b>	
あ行	
安全管理者を選任すべき事業場	8
「常時当該各号に掲げる数以上の労働者を使用する」とは、(第二条関係)	7
定期に自主検査を行うべき機械等	50
は行	
「炭素」には、(第二十一条第一号関係)	71
「プレス機械」とは、(第六条第七号関係)	11
「物の加工業」に属する事業には、(第二条第二号関係)	7
ら行	
「金属又は炭素の粉じんを著しく発散する屋内作業場」について	40
(第二十一条第一号関係)	71
計画の届出をすべき業種等	77
個別検定を受けるべき機械等	71
<b>安全衛生規則関係</b>	
さ行	
作業環境測定等を行うべき作業場	71
作業主任者を選任すべき作業	11
「シャー」とは、(第十三条第一号関係)	35
職長等の教育を行うべき業種	9
「スライドによる危険を防止するための	67

「機構」とは、(第十四条の二関係)	40
総括安全管理者を選任すべき事業場	7
「常時当該各号に掲げる数以上の労働者を使用する」とは、(第二条関係)	7
定期に自主検査を行うべき機械等	50
は行	
「炭素」には、(第二十一条第一号関係)	71
「プレス機械」とは、(第六条第七号関係)	11
「物の加工業」に属する事業には、(第二条第二号関係)	7
ら行	
「金属又は炭素の粉じんを著しく発散する屋内作業場」について	40
(第二十一条第一号関係)	71
計画の届出をすべき業種等	77
個別検定を受けるべき機械等	71
<b>安全衛生規則関係</b>	
あ行	
「庄延機等」の「等」には、(第五百八十八条第二号関係)	72
安全管理体制	7
安全衛生教育	62
安全管理者の資格	9
安全管理者の巡視および権限の付与	9

「安全管理者の選任」	8
安全靴等の使用	32
安全装置等の有効保持	32
「安全装置の切替え」とは、(第一百三十一条第三項関係)	20
「安全装置を取り付ける等必要な措置」には、(第一百三十一条第二項関係)	19
「安全に関する措置」とは、(第六条第二項関係)	9
「安全ブロックを使用させる等」の「等」には、(第一百三十一条の二第二項関係)	20
「異常時ににおける措置」には、(第一百五十条の三第一号ニ関係)	24
「一行程一停止機構」とは、(第一百三十四条の三第一項第三号関係)	51
一般基準	14
「一般に記憶装置」とは、(第三十六条第三十一号関係)	64
運転開始の合図	31
「運転中」とは、(第三十六条第三十一号関係)	66
運転中の危険の防止	15
「運転を停止する」とは、(第一百五十条の五本文関係)	25

「覆い又は囲い設けることが作業の性質上困難なばい」とは、	
(第百五条第一項ただし書関係) .....	16
「覆を設ける等」の「等」には、	
(第百七条第一項ただし書関係) .....	16
屋内における通路.....	28
可行	
「囲い等」の「等」には、	
(第百九条・百四十六条関係) .....	17
「加工物等」の「等」には、	
(第百五条第一項関係) .....	16
加工物の飛来による危険の防止.....	16
「型込機等」の「等」には、	
(第五百八十八条第一号関係) .....	20
金型の調整.....	72
「関係労働者」とは、	
(第百四条第一項関係) .....	16
「感心式の安全装置」には、	
(第百三十一条第二項第二号関係) .....	19
監督等.....	78
「記憶装置の情報に基づきミニブレータその他の産業ロボットの各部の動くことができる最大の範囲」(可動範囲)とは、	
(第三十六条第三十一号関係) .....	64

気温湿度等の測定.....	
機械間等の通路.....	
機械等及び有害物に関する規制.....	
機械等に関する規制.....	
「機械」には、(第百三条第一項関係) .....	15
「機械」には、(第百七条第一項関係) .....	16
「機械の運転中に作業を行なわなければならぬ場合」とは、	
(第百七条第一項ただし書関係) .....	16
「機械の運転を開始する場合において、労働者に危険を及ぼすおそれのあるとき」とは、(第百四条第一項関係) .....	16
機械による危険の防止.....	16
機械による危険の防止.....	14
規格に適合した機械等の使用.....	13
「危険限界」とは、	
(第百三十二条第一項関係) .....	18
「危険物等の作業場等.....	
「急停止機構」とは、	
(第百三十四条の三第一項第三号関係) .....	51
「原動機、回転軸等による危険の防止.....	
「コイル巻等」の「等」には、(第百三十五条の二第一項第二号関係) .....	52
「第百九条関係」.....	
「行程の切替え」とは、(第百三十一条第三項関係) .....	52
「教示等」には、	
(第三十六条第三十一号関係) .....	23

切替えキースイッチのキーの保管等.....	
技能講習.....	
技能講習の細目.....	
技能講習終了証の交付.....	
技能講習の受講資格及び講習科目.....	
クラッヂ等の機能の保持.....	
計画の届出等.....	
計画の届出をすべき機械等.....	
計画の届出を要しない仮設の建設物等.....	
「研究開発中のもの」とは、(第三十六条第三十一号関係) .....	64
「検査等」.....	
「検査等」には、(第三十六条第三十二号関係) .....	64
「検査方法」には、(第三十五条の二第一項第二号関係) .....	84
「原動機、回転軸等による危険の防止.....	
「コイル巻等」の「等」には、(第百三十五条の二第一項第二号関係) .....	84
「第百九条関係」.....	
「行程の切替え」とは、(第百三十一条第三項関係) .....	17
「教示等」には、	
「さく又は囲いを設ける等」の「等」さ行	
(第三十六条第三十一号関係) .....	20

には、（第一百五十条の四関係）	25
作業開始前の点検	21
作業環境測定を行うべき作業場	71
作業主任者	11
作業主任者の氏名等の周知	12
作業主任者の職務の分担	12
作業主任者の選任	11
「作業中のマニブレータの速度」は、 (第一百五十条の三第一号ロ関係)	24
「作業中である旨を表示する等」の「等」には、 (第一百五十条の三第三号関係)	24
作業場の床面	29
作動部分上の突起物等の防護措置	36
作業帽等の着用	17
産業用ロボット	32
「産業用ロボットの起動スイッチ等」の「等」 には、(第一百五十条の三第三号関係)	24
「産業用ロボットの駆動源を遮断」とは、 (第三十六条第三十一号関係)	66
「産業用ロボットの駆動源を遮断」の意 義は、(第一百五十条の三関係)	23
「産業用ロボットの駆動源を遮断」の意 義は、(第一百五十一条本文関係)	52
「シーケンス制御」とは、 26	

(第三十六条第三十一号関係)	64
射出成形機等による危険の防止	22
職長等の教育	68
伸線機の引抜きブロック等の覆い等	22
(第五百八十七条第六号関係)	71
受講手続	74
事故報告	82
「自動警報設備」とは、 (第五百四十八条本文関係)	29
「鍵」には、(第一百七条第二項関係)	17
スライドの下降による危険の防止	20
「寸動機構」には、 (第一百三十一条の三関係)	21
「接触、振動等のため不意に機械が起動 するおそれのないもの」とは、 (第一百三条第三項関係)	15
「その他の安全装置」とは、 (第一百三十二条関係)	21
「その他の安全装置」とは、 (第五百四十七条第一項関係)	22
「その他爆発性又は発火性のもの」とは、 (第五百四十六条本文関係)	29
「前項によることが作業の性質上困難な 場合」とは、(第一百三十一条第二項関係)	18
騒音の測定等	84
総括安全衛生管理者の選任	7

第九十七条の労働者死傷病報告様式

第二十三号等の取扱い	83
「チーン等」の「等」には、	
(第五百八十八条第五号関係)	72
「調整」には、	
(第一百三十一条の二第一項関係)	20
通路	28
通路、足場等	28
通路とは	28
通路の照明	28
定期自主検査	51
定期自主検査の記録	52
「手すり」には、(第一百三十一条の三関係)	14
点検	26
「当該機械の起動装置に表示を取付ける等」	
の「等」には、(第一百七条第一項関係)	17
「当該教示等に係る機器の操作」とは、	
(第三十六条第三十一号関係)	66
「当該検査等における機器の操作」とは、	
(第三十六条第三十二号関係)	66
特定自主検査	
特別教育の科目の省略	67
特別教育の記録の保存	84
特別教育の細目	67

特別教育を必要とする業務	63
「止め具」とは、(第一百一条第二項関係)	14
「動力遮断装置」	
(第一百三条第一項関係)	15
「動力ブレスの点検若しくは整備の業務」	
には、(第三百三十五条の三第二項第一号の	
イ、ロ、ハ関係)	53
「動力」には、(第五百八十八条第三号関係)	72
「突出した止め具」には、	
(第一百一条第三項関係)	14
は行	
刃部のそうじ等の場合の運転停止等	17
「非常停止装置」とは、	
(第一百三十四条の三第一項第三号関係)	51
「必要な措置」とは、	
(第一百三十四条第二号関係)	12
「避難用タラップ等」の「等」には、	
(第五百四十七条第二項ただし書関係)	64
「複合動作」とは、	
(第三十六条第三十一号関係)	64
特定自主検査	
特別教育の科目の省略	67
特別教育の記録の保存	84
特別教育の細目	67

ブレス機械作業主任者の職務	12
ブレス機械作業主任者の選任	12
ブレス等による危険の防止	17
「ブレス等の停止性能に応じた性能」	
とは、(第一百三十一条第二項第一号関係)	19
「ブレス等の補修」	
「ブレス等の停止性能」とは、	
(第一百三十一条第二項第二号関係)	19
ベルトの切斷による危険の防止	14
「ベルトシフター等」の「等」には、	
(第一百三条第一項関係)	15
「ベルト等」の「等」には、	
(第一百一条第一項関係)	14
報告	
ま行	
巻き取りロール等の危険の防止	17
「マニブレーラ」とは、	
(第三十六号第三十一号関係)	64
や行	
屋入れ時等の教育	
ら行	
「両手操作式の安全装置」とは、	
(第一百三十一条第二項第二号関係)	19
「連続した一団の機械」とは、	

(第二百三条第一項ただし書き関係) ······	15
労働者死傷病報告·····	82
「労働者に危険を及ぼすおそれのある部分」とは、(第二百一条第一項関係)·····	14
「ワイヤーロープ等」の「等」には、(第二百九条関係)·····	17
「点検若しくは整備の業務」及び「設計若しくは工作の業務」には、(第十九条の二十二本文関係)·····	60
「特定自主検査業務に關した必要な事項」とは、(第十九条の十五第三号のホ関係)·····	58
「特定自主検査に關し必要な事項」とは、(第十九条の二十第六号関係)·····	59
「型式検定代行機関」·····	55
「業務規定の変更の報告」·····	59
「業務の休廃止」·····	60
「検査業者の登録事項」·····	57
「検査業者の登録事項」とは、(第十九条の十四第一号関係)·····	58
「特定自主検査を行うことができる機械等の種類」とは、(第十九条の十三第三号関係)·····	57
「検査機器の必要な数」とは、(第十九条の十五第二号関係)·····	58
「登録証の交付」·····	57
「登録証の再交付」·····	58
「登録証の返納」·····	58
「登録事項の変更」·····	58
「登録の基準」·····	57
「登録の申請」·····	57
「新規検定の申請等」·····	42
「新規検定の場所」·····	41
「性能に関する説明書」には、法第五十四条の四の労働省令で定める資格を有する者·····	42
「(第十九条の十五第三号のハ関係)た行」·····	58

「回路図」は(第六条第一項第一号関係)·····	42
「定期報告」·····	59
「帳簿」·····	59
「検査代行機関に関する規則」·····	59
「か行」	
「型式検定代行機関」·····	55
「業務規定の変更の報告」·····	59
「業務の休廃止」·····	60
「検査業者の登録事項」·····	57
「検査機器の必要な数」とは、(第十九条の十四第一号関係)·····	58
「特定自主検査を行うことができる機械等の種類」とは、(第十九条の十三第三号関係)·····	57
「登録証の交付」·····	57
「登録証の再交付」·····	58
「登録証の返納」·····	58
「登録事項の変更」·····	58
「登録の基準」·····	57
「登録の申請」·····	57
「新規検定の申請等」·····	42
「新規検定の場所」·····	41
「性能に関する説明書」には、法第五十四条の四の労働省令で定める資格を有する者·····	42

「(第六条第一項第四号関係)さ行」	
「書面」の内容は、(第六条第一項第三号関係)·····	42
「書面」は、(第六条第一項第三号関係)·····	42
「新規検定の申請等」·····	41
「新規検定の場所」·····	41
「性能に関する説明書」には、(第六条第一項第二号関係)·····	42

「その他新規検定を受けるために必要なもの」とは、(第六条第三項関係)………	42
た行	
「電気等」の「等」には、	
(第六条第一項第一号関係)……………	42
「取扱い等」とは、	
(第六条第一項第二号関係)……………	42
あ行	
「一行程一停止機構」とは、	
(第十五条関係)……………	101
「押しボタン」……………	
「押しボタン等の間隔」……………	
「押しボタン等の操作」……………	
「押え」とは、(第一条第一号関係)……………	101
か行	
「確実に保持されるもの」には、	
(第十二条第二号関係)……………	101
掛合い金具	
外部電線	

「外部電線」とは、(第十一条関係).....	ガード式安全装置.....	機能.....
「故障を示すランプ等」の「等」には、 (第七条関係).....	ガードの開閉.....	切替スイッチ.....
「作動中」とは、(第一条第一号、第二号、 及び第三号関係).....	検出機構.....	光線式安全装置.....
「振幅」とは、(第二十七条第三項関係).....	さ行	さ行
主要な機械部品の強度.....	「作動可能の状態を示す表示ランプ等」 の「等」には、(第七条関係).....	「作動可能の状態を示す表示ランプ等」 の「等」には、(第七条関係).....
主要な電気部品の強度及び寿命.....	「作動中」とは、(第一条第一号、第二号、 及び第三号関係).....	「作動中」とは、(第一条第一号、第二号、 及び第三号関係).....
「スライド等が不意に作動するおそれの ないもの」とは、(第九条関係).....	雜則.....	雜則.....
「スライド等を作動させるための押しボ タン又はレバーから離れた手が危険限界 に達するまでの間にスライド等の作動を 停止することができる」機能を有する安	100 99 98 110 110 143	100 105 100 105 100 96 101 101 100

「全装置には、（第一条第三号関係）	96
「スライドの作動等」の「等」には、	
（第一条第四号関係）	97
「スライドの調節量」とは、	
（第二十条第一項関係）	108
「全長にわたり有効」とは、	
操作用電気回路の電圧	100
「その他の主要な機械部品」には、	
（第二条関係）	98
た行	
「停電等」の「等」には、（第九条関係）	100
適用除外	112
適用除外規定、（第十八条関係）	103
適用除外規定、（第十九条関係）	105
適用除外の安全装置	107
手払い式安全装置	110
手払い棒の緩衝物	110
手払い棒の調節	110
手引きひも	109
手引き式安全装置	109
電気回路	100
投光器及び受講器	107



可变速ブレスのオーバーランに關し裝置 の設定角度に關する疑義について	135
(第二十七条関係) .....	139 139 139
慣性下降値.....	139
「慣性下降値」とは、(第三十七条関係).....	139
慣性下降値の測定に關する疑義について	139
(第三十七条関係) .....	139
外部電線.....	125
「外部電線」とは、(第十三条関係).....	125
ガード式の安全ブレス.....	125
機械系統.....	125
機械ブレス.....	126
危険防止機能.....	126
切替スイッチ.....	126
「切替スイッチ」を切替えた場合には、 (第四十一条第二項関係) .....	140 141
「クラッチ」とは、 (第三十三条第一項関係) .....	138 138
急停止機構が作動を開始した時の測定起 点に関する疑義について	145
(第四十六条関係) .....	145
「急停止機構」とは、 (第二条第一項関係) .....	117

急停止機構に關する疑義について.....	138
急停止機構に關する適用除外規定.....	138
急停止機構の制限.....	138
「ギャップ深さ」とは、(第五十一条関係).....	150
「クラッチ掛け外し金具のうちクラッチ作 動用カムに接觸する部分」とは、 (第十九条関係) .....	138
クラッチの構造等 .....	132
クラッチの材料.....	132
クラッチの処理及び硬さ.....	132
「クラシックビンの設定の停止点」とは、 (第二十六条関係) .....	132
「クラシック軸などの変心の機構」とは、 (第二十三条関係) .....	129
「クラシックピングの停止点」とは、 (第二十六条関係) .....	132
「現に製造している」とは、 (付則第三項関係) .....	134
「現に製造している」とは、 (第十七条関係) .....	135
「スライドが不意に作動するおそれのな いもの」とは、(第十二条第二項関係).....	135
「スライディングピングクラッチ」とは、 (第十七条関係) .....	135
「スライドが不意に作動するおそれのな いもの」とは、(第十二条第二項関係).....	126
スライド作動用の押しボタン.....	126
スライド調節量とストローク長さの全長 が四百ミリを超える光線式安全ブレスの 光軸の位置に關する疑義について	127
行程及び操作 さ行	127
「作動中」とは、(第四十一条第一項一號 (第四十八条関係) .....	116 123 148 146 151

及び第三号関係) .....	141
「作動中」とは、(第四十三条第一項関係).....	143
雜則.....	148
「始動の状態にもどした後」とは、 (第三条関係) .....	118
「身体の一部が危険限界に入らない構造」 とは、(第二条第一項第一関係) .....	117
主電動機駆動時の危険防止.....	126
仕様項目の表示言語に關する疑義について	150
(第五十一条関係) .....	150
「ストップバー」とは、 (第二十一条第一項関係) .....	133
ストローク数.....	133
自動ブレスに關する疑義について	134
(第二十八条関係) .....	135
「スライディングピングクラッチ」とは、 (第十七条関係) .....	135
「スライドが不意に作動するおそれのな いもの」とは、(第十二条第二項関係).....	127
スライド作動用の押しボタン.....	124
スライド調節量とストローク長さの全長 が四百ミリを超える光線式安全ブレスの 光軸の位置に關する疑義について	144
行程及び操作 さ行	144
「作動中」とは、(第四十一条第一項一號 (第四十八条関係) .....	147

「スライド調節量」とは、 (第四十八条第一項関係).....	146
「スライドの位置を寸動で始動の位置に もどした後」に関する疑義について.....	118
「スライドの下降速度が最大となる位置」 とは、(第四十六条関係).....	144
「スライドの作動中に身体の一部が危険 限界に入らない構造のもの」とは、 (第三十四条関係).....	138
スライドの調節装置.....	136
寸動機構.....	119
「寸動機構」とは、(第五条関係).....	119
寸動操作に関する疑義について.....	119
(第五条関係).....	119
「寸動機構を有するものでなければなら ない」に関する疑義について.....	119
(第五条関係).....	119
操作ステーションとは、 (第四条第二号関係).....	118
操作ステーションの切替え」とは、 (第四十一条第二項関係).....	141
操作の切替え」とは、(第八条関係).....	123
操作用電気回路に関する疑義について (第十二条関係).....	125

操作用電気回路の電圧.....	125
「装置」には、(第三十一条関係).....	146
「スライドの位置を寸動で始動の位置に もどした後」に関する疑義について.....	118
「スライドの下降速度が最大となる位置」 とは、(第四十六条関係).....	144
「スライドの作動中に身体の一部が危険 限界に入らない構造のもの」とは、 (第三十四条関係).....	138
スライドの調節装置.....	136
寸動機構.....	119
「寸動機構」とは、(第五条関係).....	119
寸動操作に関する疑義について.....	119
(第五条関係).....	119
「寸動機構を有するものでなければなら ない」に関する疑義について.....	119
(第五条関係).....	119
操作ステーション」とは、 (第四条第二号関係).....	118
操作ステーションの切替え」とは、 (第四十一条第二項関係).....	141
操作の切替え」とは、(第八条関係).....	123
操作用電気回路に関する疑義について (第十二条関係).....	125

操作用電気回路の電圧.....	125
「装置」には、(第三十一条関係).....	146
「スライドの位置を寸動で始動の位置に もどした後」に関する疑義について.....	118
「スライドの下降速度が最大となる位置」 とは、(第四十六条関係).....	144
「スライドの作動中に身体の一部が危険 限界に入らない構造のもの」とは、 (第三十四条関係).....	138
スライドの調節装置.....	136
寸動機構.....	119
「寸動機構」とは、(第五条関係).....	119
寸動操作に関する疑義について.....	119
(第五条関係).....	119
「寸動機構を有するものでなければなら ない」に関する疑義について.....	119
(第五条関係).....	119
操作ステーション」とは、 (第四条第二号関係).....	118
操作ステーションの切替え」とは、 (第四十一条第二項関係).....	141
操作の切替え」とは、(第八条関係).....	123
操作用電気回路に関する疑義について (第十二条関係).....	125

「非常停止装置」とは、(第三条関係).....	118
非常停止装置を作動させる押しボタンに 関する疑義について(第二条関係).....	117
非常停止用の押ボタン.....	118
表示.....	148
表示ランプ.....	123
「表面から突出していない」とは、 (第四十五条関係).....	144
「複式」とは、(第二十九条第一号関係).....	136
複式に関する疑義について (第二十九条第一号関係).....	136
付則控.....	151
フートスイッチ等の覆い.....	123
ブレーキ.....	134
「ブレーキ・シャーリターン型」とは、 (第二十九条第三号関係).....	136
防振装置.....	124
「防振装置」とは、(第十条関係).....	124
ボルト等.....	126
ポンプ起動時のスライド下降防止 ら行.....	138
「ランプ等」の「等」には、(第九条関係).....	123
「リレー、トランジスター等」の「等」 には、(第十条関係).....	124

両手押しボタンの数に関する疑義につい て(第四十三条関係).....	143
両手操作式の安全プレス.....	144
両手操作式の安全プレスの安全距離.....	143
「両手で同時に」とは、 (ロッド、バイブ等に案内される)とは、 (第十四条関係).....	132
「ローリングキー・クラッチ」とは、 (第十七条関係).....	143
や行	
緩み止めに関する疑義について (第十五条関係).....	126
「緩み止め」には、(第十五条関係).....	126

非 売 品

【不 許 複 製】

鍛圧機械等に関連する労働安全衛生法  
の手引

昭和62年3月

編集兼発行 社団法人日本鍛圧機械工業会  
環 境 安 全 委 員 会

〒105 東京都港区芝公園 3-5-8

機械振興会館内

電話 03(432) 4579

印 刷 アートイディア

東京都港区南青山 5-11-2

共同ビル南青山 6F

電話 03(409) 9464