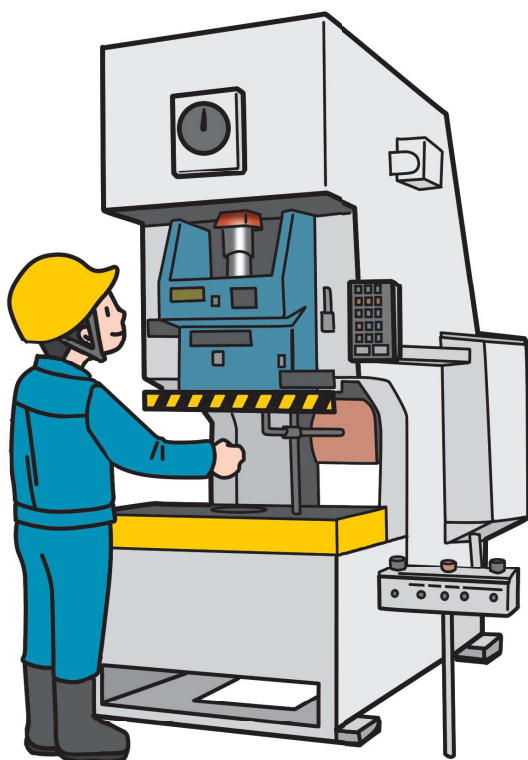


技能実習生 安全衛生対策 マニュアル

機械・金属関係職種



目次

はじめに	1
Ⅰ 外国人技能実習制度の仕組み	2
Ⅱ 機械・金属関係職種における労働災害発生状況	4
Ⅲ 実習実施者が留意すべき事項編	
1 安全衛生対策に係る法令上の規定	6
2 特別教育が必要な業務、就業制限業務	6
(1) 特別教育が必要な業務	6
(2) 就業制限業務	7
3 安全衛生対策	8
(1) 安全衛生教育	8
(2) 安全衛生活動	9
(3) 事故の型に応じた対策	11
(4) 職業性疾病に対する対策	14
(5) 健康診断の実施	16
(6) ストレスチェックの実施	17
4 労働災害が発生した場合	18
(1) 労災給付を受けるための手続き等	18
(2) 技能実習の中断に係る手続き	18
Ⅳ 監理団体が留意すべき事項編	
1 監理団体の役割	19
2 技能実習生から相談を受けた場合	19
3 技能実習生に対する随時の支援・情報提供等	20
4 訪問指導や監査における安全衛生指導	20
(1) 実習実施者に対し確認する事項の例	20
(2) 技能実習生からのヒアリングにおいて確認する事項の例	20
Ⅴ 機械・金属関係職種に係る労働災害	22
付録 在留カードについて	24

はじめに

技能実習制度においては、技能実習生が我が国において技能実習に専念して技能等の修得をし、本国へその技能等を移転することが求められています。

当たり前のことですが、それを実現させるためには、技能実習生が我が国において、けが等することなく健康な状態で技能実習を終え、元気に本国へ帰国することが欠かせないことといえます。

そのため、実習実施者には、技能実習の環境や作業の内容を踏まえて、安全・安心に技能実習が行えるよう、技能実習生の作業の安全と健康の確保に向けた対策を十分に講じることが求められています。

また、監理団体には、実習実施者が技能実習を計画どおり、安全に実施できるようにするという観点から、労働災害の発生を未然に防止することを目的として、実習実施者が自主的に安全な環境の整備を図るよう指導・援助を行っていくことも求められています。

このように、実習実施者と監理団体には、技能実習制度の当事者として、技能実習における作業時の安全衛生関係法令の遵守及び安全衛生水準の向上に努めることが求められます。

本書では、金属等の加工作業に対応する移行対象職種・作業における安全衛生対策に特化して、実習実施者と監理団体がそれぞれ行うべき具体的な内容を記載しました。

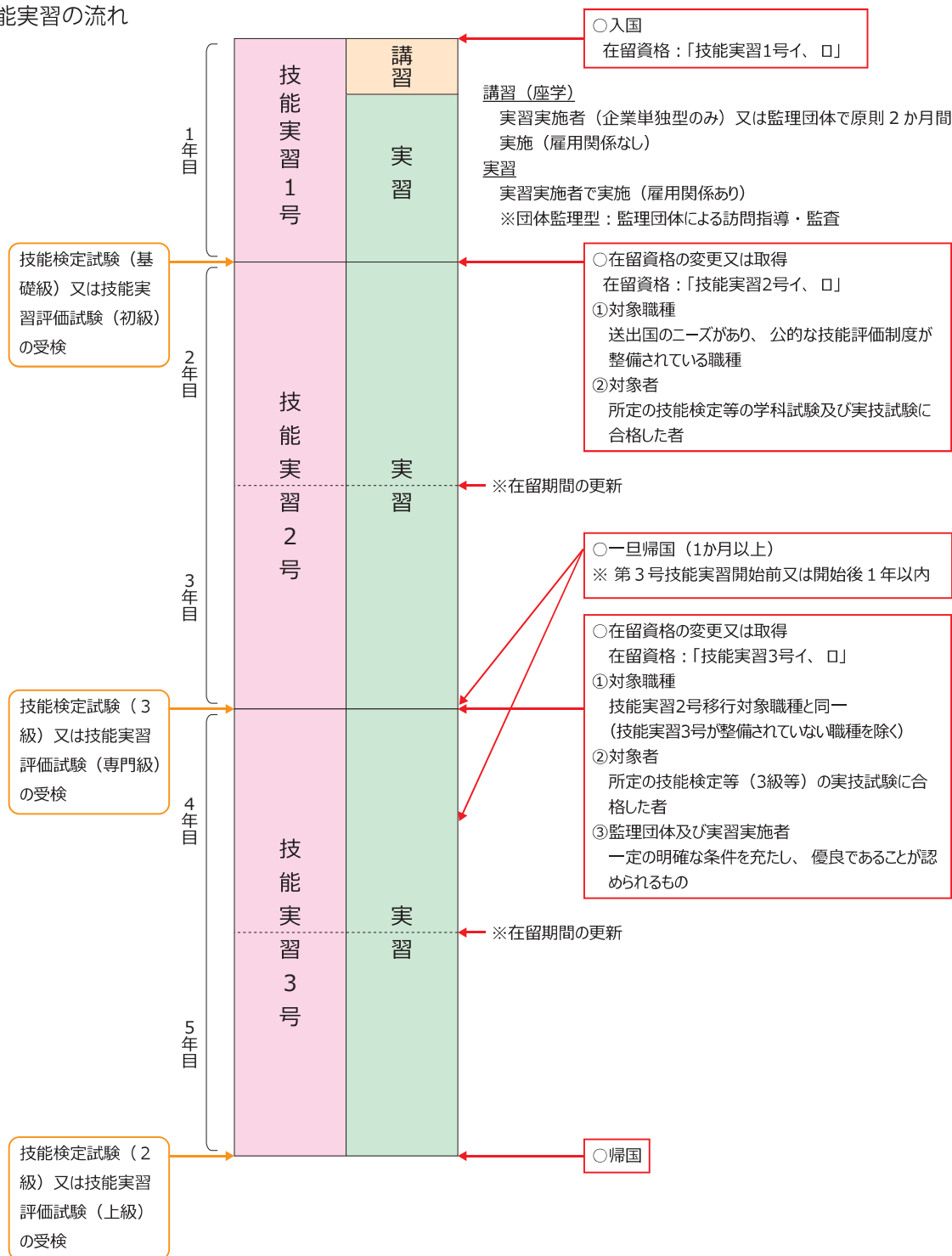
実習実施者の皆さまにおかれては、日々の業務における安全衛生対策の推進に、監理団体の皆さまにおかれては、傘下実習実施者の安全衛生関係法令の遵守及び安全衛生水準の向上に、本書をご活用いただければ幸いです。

I 外国人技能実習制度の仕組み

技能実習制度では、基礎的な技能等を効果的・効率的に修得等する第1号技能実習及び第2号技能実習の3年間に加え、応用段階の技能実習としての第3号技能実習の2年間を合わせると最長で5年の技能実習が可能（※）です。

※アルミニウム圧延・押出製品製造職種は第3号技能実習には移行できません。

◆技能実習の流れ



◆機械・金属等の加工作業に対応する移行対象職種・作業

現在、技能実習制度では技能実習2号に移行できる移行対象職種・作業として、91職種・167作業（技能実習法施行規則 別表第2）が定められています。

このうち、機械・金属関係職種は下表のとおり17職種34作業が定められていますが、本書ではこれらに加え、建設関係職種に属する建築板金職種（1職種2作業）を加えた18職種36作業を「機械・金属関係職種」として、安全衛生対策について解説することとします。

機械・金属関係（17職種34作業）

【2024年9月30日時点】

職種名	作業名	職種名	作業名
鋳造	鋳鉄鋳物鋳造	機械検査	機械検査
	非鉄金属鋳物鋳造	機械保全	機械系保全
鍛造	ハンマ型鍛造	電子機器組立て	電子機器組立て
	プレス型鍛造	電気機器組立て	回転電機組立て
ダイカスト	ホットチャンバダイカスト		変圧器組立て
	コールドチャンバダイカスト		配電盤・制御盤組立て
機械加工	普通旋盤		開閉制御器具組立て
	フライス盤		回転電機巻線製作
	数値制御旋盤	プリント配線板製造	プリント配線板設計
	マシニングセンタ		プリント配線板製造
金属プレス加工	金属プレス	アルミニウム圧延・ 押出製品製造●△	引抜加工
鉄工	構造物鉄工		仕上げ
工場板金	機械板金	金属熱処理業●	全体熱処理
めっき	電気めっき		表面熱処理（浸炭・浸炭窒化・ 窒化）
	溶融亜鉛めっき		
アルミニウム陽極酸化処理	陽極酸化処理		部分熱処理（高周波熱処理・ 炎熱処理）
仕上げ	治工具仕上げ		
	金型仕上げ	※●：技能実習評価試験に係る職種 △：3号へ移行できない職種	
	機械組立仕上げ		

建設関係（22職種33作業のうち抜粋）

職種名	作業名
建築板金	ダクト板金
	内外装板金

機械・金属関係職種における労働災害発生状況 (技能実習生以外の労働者も含む。)

機械・金属関係職種における労働災害発生状況については、労働災害を死亡災害と休業4日以上之死傷災害（以下「死傷災害」と表記します。）に区別し、機械・金属関係職種に対応する業種を、製造業の中の鉄鋼業、非鉄金属業、金属製品業、一般機械器具業、電気機械器具業及び輸送機械製造業（この章では「鉄鋼業等」と表記します。）とした場合、以下のとおりとなります。

鉄鋼業等における労働災害は、直近の2023年の1年間で死亡災害が56件、死傷災害が9,853件発生しています。なお、直近5年間の推移は以下の表に示すとおりです。

鉄鋼業等における労働災害

(件)

	2019年	2020年	2021年	2022年	2023年
死亡災害	57	64	64	49	56
死傷災害	9,838	8,777	9,534	9,771	9,853

出典：厚生労働省ウェブサイト「労働災害発生状況」

<https://www.mhlw.go.jp/bunya/roudoukijun/anzeneisei11/rousai-hassei/>

※2020年以降、新型コロナウイルス感染症へのり患による労働災害件数は除く。

2023年に鉄鋼業等において発生した死傷災害について事故の型別に分類すると、「はさまれ・巻き込まれ」が2,593件と最も多く、「転倒」が1,538件と2番目に多くなっています。

「はさまれ・巻き込まれ」と「転倒」の件数を合わせると4,131件で、全体の41.9%を占めており、鉄鋼業等においては、これらの災害が発生する可能性を念頭に、実習実施者、技能実習生ともに防止対策を徹底することが求められます。

事故の型別死亡災害発生状況（2023年）

（人）

	墜落・転落	転倒	激突	飛来・落下	崩壊・倒壊	激突され	巻き込まれ・はさまれ	切れ・こすれ	踏抜き	おぼれ	高温・低温物との接触	有害物との接触	感電	爆発	破裂	火災	交通事故（道路）	交通事故（その他）	動作の反動・無理な動作	その他	分類不能	合計
全産業	204	36	7	43	38	47	108	3	0	26	35	9	6	5	1	3	148	5	0	28	3	755
製造業	21	5	0	9	10	8	50	0	0	4	7	3	0	3	1	1	9	1	0	5	1	138
鉄鋼業	1	0	0	0	0	1	5	0	0	0	0	0	0	0	0	1	1	0	0	1	0	10
製鉄・製鋼	1	0	0	0	0	0	2	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	4
鋳物業	0	0	0	0	0	1	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	3
その他の鉄鋼業	0	0	0	0	0	0	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	3
非鉄金属業	0	0	0	0	0	0	2	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	3
非鉄精錬圧延	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	2
非鉄鋳物業	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1
その他の非鉄金属	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
金属製品	2	2	0	2	3	1	7	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	1	1	20
洋食器・刃物	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
ねじ等製造	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1
金属プレス	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	2
めっき業	0	0	0	0	0	0	2	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	3
その他金属	2	1	0	2	3	1	4	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	14
一般機械器具	0	0	0	0	0	1	4	0	0	0	1	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	7
機械器具製造	0	0	0	0	0	1	4	0	0	0	1	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	7
計量器測定器	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
光学機械	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
時計製造	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
その他精密機械	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
電気機械器具	1	0	0	1	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	3
重電機	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1
軽電機製造	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1
電子・通信機器	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
その他の電気機械	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1
輸送機械製造	3	0	0	1	1	0	2	0	0	2	0	1	0	1	0	0	1	1	0	0	0	13
造船業	2	0	0	1	0	0	0	0	0	2	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	6
自動車製造	1	0	0	0	1	0	2	0	0	0	0	1	0	0	0	0	1	1	0	0	0	7
鉄道車両	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
その他輸送機械	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

実習実施者が留意すべき事項編

※本書では、労働安全衛生法（昭和47年法律第57号）を「安衛法」、労働安全衛生規則（昭和47年労働省令第32号）を「安衛則」と記載します。

1

安全衛生対策に係る法令上の規定

労働者を使用する事業者は、労働災害を防止するため、安衛法をはじめとする安全衛生関係法令に規定された各種の安全衛生に係る措置を講ずる義務を負います。技能実習生は安衛法上の「労働者」に該当しますので、実習実施者の皆さまも安全衛生関係法令を遵守しなければなりません。

このため、実習実施者の皆さまには技能実習生に行わせる業務の内容に応じて、法令上どのような措置を講じなければならないかを確認していただく必要がありますが、本書では基本的な事項を取り上げます。

なお、安全衛生対策について、より詳しくお知りになりたい場合は、厚生労働省ウェブサイト「職場のあんぜんサイト」(https://anzeninfo.mhlw.go.jp/yougo/yougo52_1.html)をご活用ください。

2

特別教育が必要な業務、就業制限業務

(1) 特別教育が必要な業務（安衛法第59条第3項）

技能実習生（労働者）を一定の危険・有害な業務に就かせるときは、その業務に関する安全または衛生に関する特別の教育を実施する必要があります。特別教育は各都道府県にある登録講習機関で行われています。

なお、自社に十分な専門知識と業務経験を持つ者がいる場合、その者を講師として自社で実施することも可能です。

ここでは特別教育が必要な業務のうち、主に機械・金属関係職種に関連するものを記載します。詳しくお知りになりたい場合は、厚生労働省ウェブサイト「労働安全衛生関係の免許・資格・技能講習・特別教育など」(https://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/roudoukijun/anzeneisei10/qualification_education.html)をご覧ください。

○研削といしの取替え又は取替え時の試運転の業務



両頭グラインダ



手持ち式グラインダ

○アーク溶接機を用いて行う金属の溶接、溶断等の業務

○動力により駆動されるプレス機械（動力プレス）の金型、シャアの刃部又はプレス機械若しくはシャア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

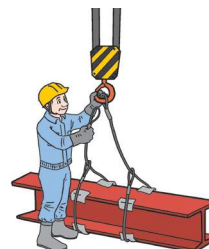
○最大荷重（※）が1トン未満のフォークリフトの運転の業務

※最大荷重とは、フォークリフトの構造及び材料に応じて基準荷重中心に負荷させることができる最大の荷重をいいます。最大荷重は機体に貼られている銘板で確認してください。



○つり上げ荷重（※）が0.5トン以上5トン未満のクレーンの運転の業務

※つり上げ荷重とは、クレーンがつり上げる事ができる最大の荷重のことで、この荷重にはクレーンフック等の質量が含まれています。



○つり上げ荷重が0.5トン以上1トン未満のクレーン、移動式クレーン又はデリックの玉掛けの業務

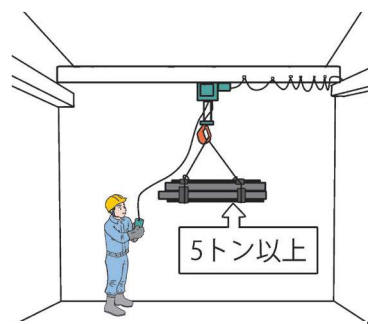
○酸素欠乏危険場所における作業に係る業務

○特定粉じん（石綿その他の健康に係る被害を生ずる恐れがある物質）作業に係る業務

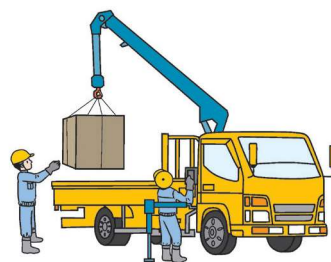
(2) 就業制限業務（安衛法第61条、安衛法施行令第20条）

就業制限業務（特に危険・有害な業務として安衛法で定められているもの）に技能実習生を従事させる場合には、免許の取得、技能講習の修了等が必要です。

○つり上げ荷重が5トン以上の床上操作式クレーン（床上で運転し、かつ、当該運転をする者が荷の移動と共に移動する方式のクレーン）の運転の業務 → 床上操作式クレーン運転技能講習の修了が必要



○つり上げ荷重が1トン以上5トン未満の移動式クレーンの運転の業務
→ 小型移動式クレーン運転技能講習の修了が必要



○つり上げ荷重が1トン以上のクレーン、移動式クレーン又はデリックの玉掛けの業務 → 玉掛け技能講習の修了が必要

○可燃性ガス及び酸素を用いて行う金属のガス溶接、溶断又は加熱の業務
→ ガス溶接技能講習の修了が必要



○最大荷重が1トン以上のフォークリフトの運転の業務
→ フォークリフト運転技能講習の修了が必要

3

安全衛生対策

(1) 安全衛生教育

安衛法に基づき、実習実施者は、技能実習生を雇い入れたときや技能実習生の作業内容を変更したときは、作業内容、機械や原材料の取扱い方法等についての教育を行わなければなりません。

また、安衛則第36条で定める危険又は有害な業務を行わせる際には、法令に基づく特別の教育を行わなければなりません（上記2参照）。

以下では、技能実習生に対する安全衛生教育として効果的なものを紹介します。

① 事例の紹介

労働災害の事例や、災害に至る可能性のあったヒヤリ・ハット事例を紹介することは、その事例と同じ作業を行う場合の危険を技能実習生に理解してもらうための重要な方法です。

例えば、金属等の加工に係る技能実習においては、プレス機械の操作を行う場合がありますが、操作への慣れや油断が、大きな事故につながることも少なくありません。機械の動作中に身体が巻き込まれてしまうと、高い確率で身体の欠損や死亡事故につながります。

そのような事故を防止するためにも、実際に起こった事例（厚生労働省「職場の安全サイト」に掲載されているものなど）を技能実習生に紹介し、対策に用いるのは効果的であるといえます。

② 正しい服装の着用

技能実習生が扱う機械や素材に応じて、それによる危険を正しく理解させ、危険の特性に応じた服装を正しく着用させることが大切です。

③ 作業手順の励行

あらかじめ作業手順を明確に定め、技能実習生にその内容を十分に理解させることも必要です。なお、作業手順はふだんの作業（定常作業）に係るものだけでなく、機械の故障時の作業など、ふだんとは異なる作業（非定常作業）に係るものも定めておくことが大切です。

例えば、機械に異変を感じた際に留意すべきこととして、技能実習生に以下のことを周知徹底してみましよう。

- 機械を止める。
- 点検等を行う担当者と呼ぶ。
- 点検等を行う担当者が来るまで待つ。

また、以上のような作業手順については、技能実習生の母国語と日本語を併記した文書等により定め、技能実習生にその内容を十分に理解させることだけでなく、日常的にその内容を確認する機会を組織的に設けることも大切です。

④ 外国人であることへの配慮

上記①～③は、技能実習生が外国人であるということに配慮した上で、技能実習生が理解しやすいよう、できる限り技能実習生の母国語を用いて行うことが大切です。

また、言語のみに頼らず、写真やイラストを使用することで、視覚的に分かりやすくすることも効果的です。

なお、安全衛生教育は技能実習生が当該内容を具体的にイメージできるよう、テキスト教材を使用した座学だけではなく、現場で実際の対策手法を示すなどのOJT（On the Job Training）による説明も有効です。

厚生労働省ウェブサイト「外国人労働者の安全衛生対策について」では、外国人労働者向けの動画教材等も公開されていますので、ぜひご活用ください。

<https://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/0000186714.html>

(2) 安全衛生活動

労働災害を防止するための活動として有効なものを紹介しますので、ぜひ実践してください。

① 5S

5Sとは、「整理」(Seiri)、「整頓」(Seiton)、「清掃」(Seisou)、「清潔」(Seiketsu)、「躰」(Shitsuke)の頭文字からできた造語です。

日頃から、「整理」、「整頓」、「清掃」、「清潔」、「躰」の全てに取り組むことが、労働災害防止には重要です。

【整理】

不要な物が散在していると、それにつまずいて転倒することがあります。必要なものと不要なものはしっかり区別して整理しましょう。



【整頓】

技能実習に使用する道具や材料などは、どこに何を置くか決めた上、整理して置きましょう。整理されていないと、作業に必要なものがすぐに見つからないなど、作業効率が低下することになります。

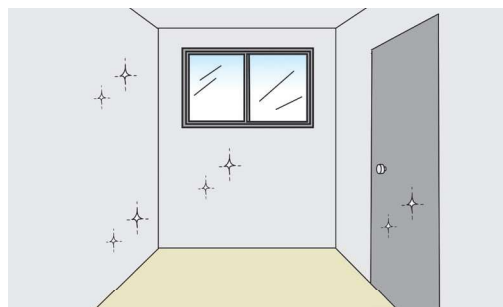
【清掃】

技能実習を行う場所や、使用する機械・器具は定期的に清掃しましょう。例えば、床面の汚れを放置することで、「滑り」による転倒災害が生じる恐れがあります。



【清潔】

整理・整頓・清掃の実施を維持した上で、更に快適な作業環境にできるよう、管理者主導の工夫を行いましょ
う。



【躰】

整理・整頓・清掃・清潔（4S）を徹底するための作業手順
や職場のルールを作成し、皆が守れる環境づくりにも併せて
取り組みましょう。

2 危険予知活動

危険予知活動は、作業現場や作業に潜む危険と、それにより発生する労働災害について労働者同士で話し合い、労働者自身が特定の危険に対する意識を高めて作業をすることで労働災害を防止しようとする活動で、その頭文字から「KY活動」や「KYK」とも呼ばれます。

危険予知活動の方法には様々なものがありますが、例として、以下のa～dの手順による方法を紹介しますので、技能実習生も含めて実践してみましょう。

a 現状把握

労働者自らが、作業現場や作業にどのような危険が潜んでいるかを把握し、問題点は何かを考えます。問題点の指摘を複数の労働者が自由に行い、他の労働者の批判は避けるようにして、可能な限り漏れなく洗い出します。

b 本質追究

問題点が概ね出たところで、その原因や優先的に対応すべきものについて、労働者間で検討し、整理します。

c 対策樹立

整理した問題点について、改善策や解決策を労働者自らに挙げさせます。

d 目標設定

労働者自らが挙げた改善策や解決策を労働者間で議論し、合意の上でまとめます。

3 リスクアセスメント

リスクアセスメントは、職場の潜在的な「危険性又は有害性」を見つけ出し、その程度により優先度をつけて、これを除去、低減する手法です。労働災害をできるだけ発生させないようにし、万が一発生したとしても重篤な災害にならないようにする効果的な手法です。具体的な手順は以下a～cのとおりです。

a 危険なことや有害なことの洗い出し

危険なことや有害なことを洗い出します。複数の労働者による様々な視点で行うと良いでしょう。

b リスクの評価

危険なことや有害なことに関して洗い出されたものを、その程度と発生する可能性の観点からリスクとして評価します。

c リスクの低減

評価結果をもとに、リスクの大きな項目から、低減策を検討して実施します。低減策を行ったら、再度リスクの評価を行い、更なる対策の必要性を検討します。

(3) 事故の型に応じた対策

① はさまれ・巻き込まれ

機械・金属関係職種では「はさまれ・巻き込まれ」を原因とする労働災害が最も多く発生していることから、実習実施者、技能実習生ともに、「はさまれ・巻き込まれ」の災害防止対策を徹底する必要があります。

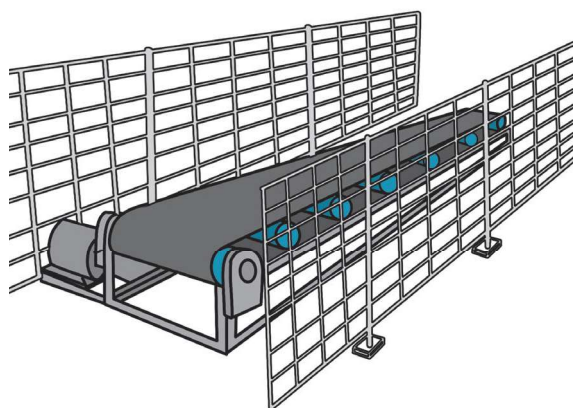
まず、この災害防止対策の1つとして、正しい服装の着用があります。例えば、機械の操作時に着用している作業着の一部が機械に巻き込まれることで、身体も巻き込まれ、大きな事故につながることも考えられますので、作業着や保護具等は正しく着用しましょう。

災害防止対策として、他には安全装置等の設置があります。安全装置等には、以下のようなものがありますが、単に設置するだけでなく、それらが常に有効な状態にあることを実習実施者として確認し、安全装置等の利用を徹底するための教育を技能実習生に対して行ってください。

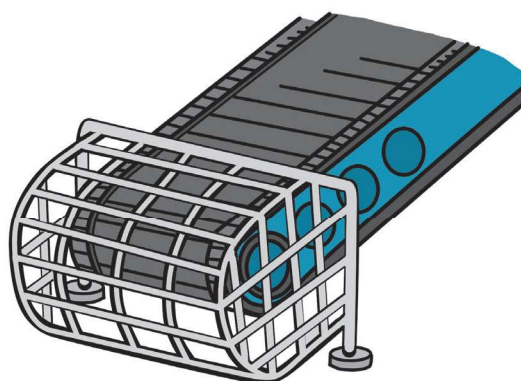
a ガード

必然的に人と機械の距離を保つために、機械の周辺に柵やカバーなどのガードを設置することは労働災害の防止につながります。

【防護柵】

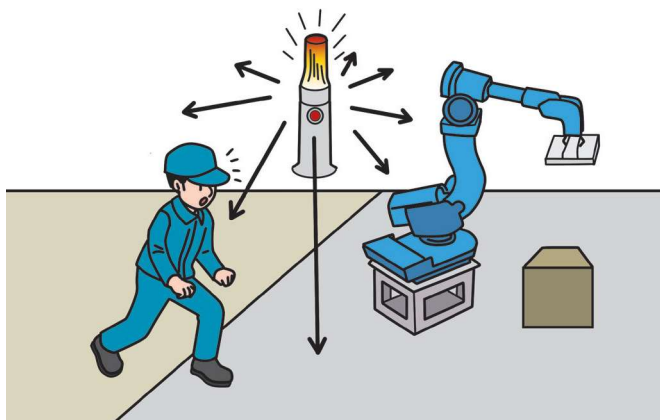


【防護カバー】



b 検知保護設備

センサーなどにより人を検知すると自動的に機械を停止させる検知保護設備（装置）の設置も労働災害の防止につながります。



c 両手操作制御装置

両手操作制御装置とは、2つの起動スイッチで構成され、双方のスイッチを押すことで機械を作動させる装置です。

この装置により、両方の手を強制的に所定の位置に固定させることができるため、手や指のけがを防ぐ効果が期待できます。



2 転倒

機械・金属関係職種では「はさまれ・巻き込まれ」を原因とする労働災害に次いで、「転倒」を原因とする労働災害も多く発生していることから、転倒災害防止対策の徹底も求められます。

「転倒」の原因として主なものに、「滑り」、「つまずき」、「踏み外し」があります。

●滑り

床の素材が滑りやすいものであったり、床に水や油などが残ったままの状態であったりすると、滑って転倒しやすくなります。

●つまずき

床に凹凸や段差があり、つまずいて転倒したという例が多くあります。また、放置されていた荷物や商品などにつまずいたというケースがあります。

●踏み外し

大きな荷物を抱えて階段を下りるときなど、足元が見えづらいときに足を踏み外し、転倒することがあります。



転倒防止には以下a～cの対策が有効です。

a 5Sの徹底

上記(2)①で紹介しましたが、5Sを徹底することが「転倒」の防止対策ともなります。

b 靴の選定

重量物を取り扱うことがあるか、水や油を取り扱うことがあるかなどの作業の内容に応じて、また、塗り床、タイル、カーペットなどの床の材質に応じて、適切な靴を履くことが大切です。

c その他

工場などの室内では、走らない、ポケットに手を入れて歩かないなどの行為を徹底することが重要です。

③ 墜落・転落

高さ2m以上の高所作業においては、足場を組み立てる等の方法により作業床（作業を行うための場所）を確保し、作業床の端、開口部等には手すり囲い等を設置する必要があります。

また、作業の性格上作業床や手すり等の設置が著しく困難な場合や臨時に手すり等を取り外して作業する際には、必ず防網（安全ネット）の設置や安全帯の取付設備を設け、それを使用させることが必要です。

④ 切れ・こすれ

例えば、旋盤による金属等の加工により切りくずがでることはよくありますが、特にステンレスの切りくずはカッターの刃のように鋭く、油断をすると手や指に深い傷を負うこともあります。「切れ・こすれ」を防ぐために、作業に適した手袋を着用することが大切です。

⑤ 感電

機械を操作する際には電気を使用することがほとんどです。電気は目に見えないものですが、場合によっては人を死に至らしめる危険があることを忘れてはいけません。また、「感電」だけでなく、電気が発火の原因となって火災が発生する危険もあります。

このように、電気に対する取扱いについても、技能実習生が十分理解していることが必要であり、例えば、濡れた手で機械を操作しない、通路を横断する際には配線に気をつける、不要な系統の配電盤ブレーカーを全てOFFにするなど、電気に対する取扱いに係る手順も定めておくことが大切です。

⑥ その他

金属等の加工については、加工前に材料などを運搬する作業や、加工後に加工物を運搬する作業が当然必要となり、フォークリフトやクレーン等の車両を用いて行う場合があります。

技能実習生自身がこれらの車両を運転する場合や、これらの車両の周囲で作業を行う場合に、労働災害が生じないよう対策を講じてください。

●フォークリフト

フォークリフトはその構造上、フォークに運搬する荷物を積載した場合に運転者の視界が悪くなります。そのため、後退走行を行わなければならない場合もあり、後方に人がいると、その人との衝突等が生じてしまうことがあります。

したがって、作業現場でフォークリフトが使用される場合には、走行する可能性がある経路を運転手だけでなく周りで作業する人も含め全員であらかじめ確認しておく必要があります。また、走行経路付近に安全標識を設置することも有効です。

●クレーン及び移動式クレーン

作業現場でクレーン又は移動式クレーンが使用される場合には、何をつり上げるのか等を運転手だけでなく周りで作業する人も含め全員であらかじめ確認しておく必要があります。

また、つり上げた物が落下した場合やクレーン又は移動式クレーンが転倒した場合に人が下敷きにならないよう、立入禁止区域を設けてください。

なお、ワイヤー等を使用して玉掛けを行う場合には、素線切れ等の損傷の有無を作業開始前に点検し、正常に使用できるかを確認することが重要です。

(4) 職業性疾病に対する対策

① 熱中症対策

熱中症とは、高温多湿な環境に長時間いることで、体温調節機能がうまく働かなくなり、体内に熱がこもった状態を指します。

熱中症を予防するためには、環境、作業、人に分けて検討するとよいでしょう。

まず、環境に係る要因としては、労働者が暑さに慣れていない時期、高温、多湿、赤外線による熱、無風、熱風があります。特に多湿な環境では、汗が蒸発しにくくなり、体温の調節には無効な発汗が増えて、脱水状態に陥りやすくなります。したがって、太陽光や高温物体からの赤外線を屋根等で遮り、風通しを確保するように工夫することが必要です。

次に、作業に係る要因としては、高い身体負荷、長時間連続で休憩の少ない作業、通気性や透湿性の悪い衣服や保護具の着用などがあります。したがって、梅雨明けや休み明けの急に暑くなった時期は、なるべく連続作業を減らして休憩の頻度を増やしましょう。また、休憩中には十分な水分補給と塩分補給を行い、体温を正常化し、脱水を予防しましょう。

また、熱中症の発症は人の体調にも左右されます。暑さへの慣れには数日から一週間かかります。それまでは汗を上手にかけず、体温が上がりやすいので要注意です。睡眠不足等で体温が正常化しないまま翌日の作業を始めるのは不適切です。水分補給や食事をとらずに作業をすることも非常に危険です。したがって、技能実習生が自身の体調を正直に申告できるような雰囲気をつくり、体調不良の場合は高温多湿な場所での作業はやめさせ、体調が回復してから従事させましょう。

② 一酸化炭素中毒対策

一酸化炭素は、閉め切った室内において換気を行わずに炭素を含有する物質を燃焼させた場合に、酸素

不足により正常な燃焼ができないことによる不完全燃焼によって発生します。

まずは技能実習生も含め作業場所の全員が、一酸化炭素が発生する可能性のある作業を行うか確認するとともに、一酸化炭素の性質（無色、無臭）、有害性について認識を持つことが重要です。

また、一酸化炭素が発生する可能性のある作業を行う場合は、排気ガスを外部に排出するため、窓を開放する、換気設備や一酸化炭素のガス検知警報装置を設置する等により、同種の労働災害の発生を防ぐ対策を講じてください。



③ 粉じん対策

金属等の加工作業においては、それにより発生する粉じんに対する対策も重要です。粉じんとは、大気中に浮遊する個体の粒子状物質の総称で、溶接作業等で発生するヒュームも含まれます。粉じんは、主に鼻から吸い込まれ、ほとんどは呼気とともに体外に排出されますが、一部は呼吸器内に沈着します。

沈着した粉じんも身体の清浄作業により、徐々に取り除かれていきますが、一部のものは除去されずにそのまま沈着し続け、炎症を引き起こし、場合によってはじん肺という疾病を発症させることもあります。

じん肺とは、主として小さな土ぼこりや金属の粒などの粉じんを長い年月にわたって多量に吸い込むことで、肺の組織が線維化し、硬くなって弾力性を失ってしまった病気のことです。現在の医学では、じん肺そのものの治療法はなく、症状に応じた治療が行われます。

また、粉じんに対する対策を定めた法令には、安衛法や安衛則以外に、じん肺法や粉じん障害防止規則があり、粉じん障害防止規則における「粉じん作業」に該当する作業を労働者に行わせる場合には、事業者に特別の対策が求められます。

したがって、技能実習生に行わせる作業の中に、粉じん障害防止規則における「粉じん作業」に該当するものがないか、確認が必要となります。

なお、粉じんに対する対策としては、以下のaからcまでが考えられます。

a 粉じんをなるべく発生させないこと

粉じんをなるべく発生させないためには、粉じんが発生しない原材料に切り替えることや、粉じんが発生しやすい作業工程を改善することなどが考えられます。

b 発生した粉じんをなるべく拡散させないこと

発生した粉じんをなるべく拡散させないようにするためには、例えば、粉じんの発生源を突き止め、そこを密閉化又は隔離化することが考えられます。また、排気装置を使って、室内の粉じんを集めるということも考えられます。

- c 拡散した粉じんがなるべく人体に入らないようにすること

室内に拡散した粉じんがなるべく人体に入らないようにするための対策として、局所排気装置の使用やこれと併せて防じんマスク等の呼吸用保護具の適切な使用が挙げられます。



(5) 健康診断の実施

事業者が労働者に対して行うことが労働安全衛生法上義務づけられている健康診断には以下のものがあります。

① 一般健康診断

● 雇入れ時健康診断（安衛則第43条）

雇入れ時健康診断は、労働者の適正配置と健康管理を目的として行われるものです。技能実習生に対しても実施することが必要で、検査の必須項目は、次の11項目です。

なお、例年、外国出生の若年層の結核感染が確認されていることから、技能実習生が結核に感染している可能性も念頭に雇入れ時健康診断を実施してください。

- | | |
|-----------------------|------------------------------------|
| a 既往症及び業務歴 | g 肝機能検査（GOT、GPT、 γ -GTPの検査） |
| b 自覚症状及び他覚症状 | h 血中脂質検査 |
| c 身長、体重、腹囲、視力及び聴力 | i 血糖検査 |
| d 胸部エックス線検査 | j 尿検査（尿中の糖及び蛋白の検査） |
| e 血圧 | k 心電図検査 |
| f 貧血検査（血色素量及び赤血球数の検査） | |

<結核患者が発生した場合の対応>

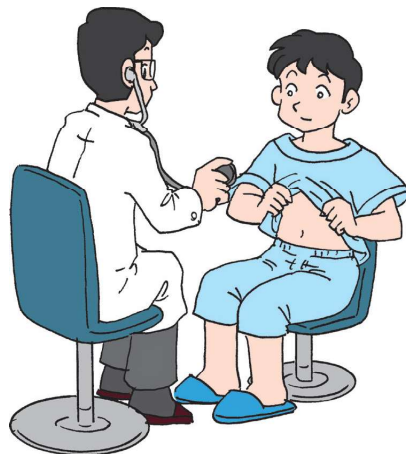
結核への対応は、感染症法に基づいて実施されます。医療機関等を除く通常の事業場では、結核患者が発生した場合に、潜在的結核感染者や結核患者を早期発見して対応することを主な目的とする接触者健診を行うことが基本となります。

基本的な対応は、保健所の指示に基づくこととなりますが、実習実施者としては、接触者の把握、従業員への説明、定期健康診断未受診者の受診勧奨、接触者健診の確実な実施が主な役割となります。

● 定期健康診断（安衛則第44条）

技能実習生に対して、1年以内ごとに1回、定期的に法定項目について、定期健康診断を実施してください。検査の必須項目は次の11項目です。なお、c、d、f～i、kについては、医師が不要と認めた場合は省略することもできます。

- a 既往症及び業務歴
- b 自覚症状及び他覚症状
- c 身長、体重、腹囲、視力及び聴力
- d 胸部エックス線検査及び喀痰検査
- e 血圧
- f 貧血検査（血色素量及び赤血球数の検査）
- g 肝機能検査（GOT、GPT、 γ -GTPの検査）
- h 血中脂質検査
- i 血糖検査
- j 尿検査（尿中の糖及び蛋白の検査）
- k 心電図検査



● 特定業務従事者の健康診断（安衛則第45条）

労働者が、深夜業を含む業務や、鉛、一酸化炭素などの有害物のガス、蒸気又は粉じんを発散する場所における業務等に常時従事する場合には、当該業務への配置換えの際に加えて、6月以内ごとに1回、定期的に健康診断を行わなければなりません。

2 上記以外の健康診断（一例）

● 特殊健康診断

安衛法施行令第22条第1項に定める有害な業務に従事する労働者や、同条第2項に定める有害な業務に従事していた労働者に対しては、特別の健康診断を実施しなければなりません。

対象となる業務には、①高気圧業務、②放射線業務、③除染等業務、④特定化学物質業務、⑤石綿業務、⑥鉛業務、⑦四アルキル鉛業務、⑧有機溶剤業務が該当します。

● じん肺健康診断

常時粉じん作業に従事する労働者や、過去に従事したことがあり一定の要件に該当する労働者に対しては、じん肺法に基づき、特別の健康診断を実施しなければなりません。

(6) ストレスチェックの実施

安衛法により、常時50人以上の労働者を使用する事業者は、労働者に対し、医師等による「心理的な負担の程度を把握するための検査」（以下では、「ストレスチェック」と表記します。）を行わなければなりません。

このため、技能実習生を含め常時50人以上の労働者を使用する実習実施者は、技能実習生に対し、ストレスチェックを行わなければなりません。

4 労働災害が発生した場合

(1) 労災給付を受けるための手続き等

技能実習中に労働災害が発生した場合には、まずは救護に必要な措置を行った後、労災保険の手続き（※１）により病院で診療を受けさせてください。また、技能実習生の労働災害に関し、休業４日以上の労働災害（※２）については、労働者死傷病報告を所轄の労働基準監督署に提出してください。

※１ 厚生労働省ウェブサイト「労災保険請求のためのガイドブック～外国人労働者向け労災保険給付パンフレット」（https://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/koyou_roudou/roudoukijun/gyousei/rousai/gaikoku-pamphlet.html）も参考にしてください。

※２ 休業日数が１日から３日までの労働災害については、四半期ごとにとりまとめて所轄の労働基準監督署に提出してください。https://anzeninfo.mhlw.go.jp/yougo/yougo29_1.html

労働災害の治療には健康保険は利用できません。労働災害であるにもかかわらず、事実を偽り健康保険により治療を受けさせ、労働者死傷病報告を提出しないといった行為を行った場合、「労災かくし」として処罰されることもありますので、絶対に行わないでください。

(2) 技能実習の中断に係る手続き

労働災害により不幸にも技能実習生が死亡した場合や、長期療養等により、やむを得ず技能実習の実施継続が困難となった場合は、技能実習実施困難時届出書による届出（※）が必要です。

※団体監理型の場合は監理団体が、企業単独型の場合は当該実習実施者が届出を行います。団体監理型実習実施者の場合、労働災害が発生したら監理団体にもその状況を報告してください。

療養期間が短く、技能実習継続に支障がない場合は、当該届出は不要です。

1

監理団体の役割

技能実習法第40条では、団体監理型で技能実習を行う実習実施者が、労働基準法、労働安全衛生法その他の労働に関する法令に違反しないよう、監理団体は監理責任者の下、必要な指導を行い、違反を未然に防止することと、違反が認められた場合は、監理責任者の下、是正のための指導を行うことが定められています。

このため、安全衛生に関しても、監理団体傘下の実習実施者が関係法令違反を起こさないよう指導することが必要です。また、技能実習生が安全に健康な状態で技能実習を終え、無事に本国へ帰国できるようにするための支援を行うことも重要です。

計画作成指導を行うための専門的知識を有している監理団体の皆さまにとっては、以下に記載する事項は基本的なものばかりとなりますが、改めてご確認と徹底をお願いします。

2

技能実習生から相談を受けた場合

技能実習生が日頃から行っている作業について、技能実習生本人から、危険性がある、災害に遭って負傷する恐れを感じている等の相談や、被災しないための注意点、作業方法の改善点に関する相談を受けた場合は、技能実習生や実習実施者任せにするのではなく、実習実施者に相談内容を告げ、改善できるものは改善するように促してください。

また、技能実習生が交代制勤務に従事する場合、作業員が入れ替わることにもなるため、コミュニケーション不足に起因する問題等に巻き込まれることも想定されますので、コミュニケーション不足を補うための支援が必要となります。

上記のような支援をより有効なものにするためにも、監理団体には、母国語による相談体制及び技能実習生からの相談に迅速に対応できる体制を日頃から十分に確保しておくことが重要です。

3

技能実習生に対する随時の支援・情報提供等

技能実習生は特に言葉や文化の違いから、日本人が当たり前に入手できる情報を入手しづらかったり、日本人が簡単に理解できることについても理解が不十分であったりする可能性があります。

実習実施者が作業に関して必要な指導や情報提供を行っていると考えていても、技能実習生は十分に理解できていないかもしれません。

また、日常生活における熱中症対策、積雪や凍結路面での転倒防止、食中毒への罹患防止、強風後の切断電線からの感電防止などについても、支援や情報提供が必要な場合があります。

技能実習生が置かれた状況に寄り添いつつ、我が国でより円滑に生活することができるようにするために、危険な状況への理解促進のための支援や情報提供について、技能実習生が理解できる言語を使用して行うことが求められます。

4

訪問指導や監査における安全衛生指導

傘下実習実施者の安全衛生対策に関して、訪問指導（1号技能実習の場合は1月に1回以上の頻度）や定期監査（3月に1回以上の頻度）等の機会において次の例に確認し、必要な指導や支援を行ってください。

※ここでは安全衛生対策に関するものを一例として記載します。報酬（賃金）の支払い状況や技能実習生に対する人権侵害、在留カードの不当な保管が行われていないこと等の確認もちろん必要です。

(1) 実習実施者に対し確認する事項の例

- 技能実習生との意思疎通は十分か、言葉が通じない等のトラブルはないか
- 技能実習に必要な安全教育の実施及び必要な資格の取得の状況
作業に応じた安全衛生教育実施の有無や、フォークリフトの運転等の資格が必要な作業の有無（有の場合は技能講習・特別教育の受講状況）
- 作業用の服装等の状況
職場の危険に応じた「保護帽」、「安全靴又は滑り止めのついている長靴」等が着用されているか
- 実習実施場所の安全衛生環境
- 宿泊施設の衛生環境
- 労災事故発生（ヒヤリ・ハット事案含む）の有無（有の場合は、発生後の対応状況や、再発防止策の徹底状況など）

(2) 技能実習生からのヒアリングにおいて確認する事項の例

- 日々の仕事や生活環境、健康状態はどうか（過重労働の状態にないか）
- 従事している作業に係る教育を受けているか、必要な資格は取得しているか
- 作業は手順を守って安全に行っているか、仕事でけがをしたことはないか

- 作業に必要な道具、作業を安全に行うために必要な治具等は常備されているか
- 適切な服装で作業を行っているか、服装で作業や安全面に支障になることはないか
- 技能実習指導員等の指導方法・説明内容に分からないことはないか。

機械・金属関係職種に係る労働災害

ここでは、機械・金属関係職種に係る技能実習を行う技能実習生に実際に起こった労働災害の事例を取り上げます。

事例①

技能実習生がプレス機械に金型を取り付けていたところ、誤ってフットスイッチを押してしまった。それにより、左手がプレス機械に挟まれ負傷した。



考えられる原因	対策
安衛則第131条の2 第2項により、動力プレスで金型の取付けを行う労働者には、スライドが不意に下降することを防止する安全ブロックの使用等が求められるが、これが行われていなかった。	技能実習生に対して、金型の取付け時には安全ブロックが有効になっていることを指さして確認することを教える。さらに作業手順書にもこの内容を記載し、徹底させる。
金型を取り付ける際にフットスイッチには触れてはならないなどの作業手順が、技能実習生に対して周知徹底されていなかった。	作業手順書に、金型の取付けの際に注意すべき点を十分に記載し、技能実習生を含む作業員全員に周知する。
金型の取付けが、日常的に行う作業であったことから、技能実習生に慣れが生じ、危機感が不足していた。	

【プレス機械の使用に当たって留意すべきこと】

プレス機械の使用により生じる労働災害については、「はさまれ・巻き込まれ」がその多くを占めています。「はさまれ・巻き込まれ」を防ぐための主な安全対策として、安全装置の設置がありますが、安全装置が誤って無効化されていたことにより機能しなかったという事例もあります。設置した安全装置については、日頃から不具合の有無を点検することはもちろん、プレス機械の使用に当たっては、有効な状態であることを確認することを徹底するようにしてください。

また、プレス機械のうち動力プレスについて、金型の取り付けや取り外し等の業務は安衛則第36条で定める危険又は有害な業務に該当するため、これらの業務を技能実習生に行わせるには、特別教育の実施が必要です（6 ページ参照）。

事例②

技能実習生がフライス盤による切削加工を終え、停止スイッチを切った。その後、刃部の修理のため、パイプを取り出そうと右手を伸ばしたところ、ブレーキバーを引き忘れていたため、惰性回転している回転刃に手袋が巻き込まれ、右手の指を負傷した。



考えられる原因	対策
安衛則第108条により、機械の刃部の修理等を行う事業者には、当該機械の運転の停止が求められるが、当該行為が実行されず、技能実習生が惰性回転している回転刃に手を近づけた。	フライス盤の操作について、回転刃が完全に停止していることの確認を注意事項に含めた作業手順書を作成し、作業員全員に周知する。
停止スイッチを切った後の惰性回転に係る危険について、技能実習生に十分な周知を行っていなかった。	
フライス盤を使用するに当たって、手袋を着用しないようにすることを技能実習生に十分に周知していなかった。	正しい服装、正しい姿勢について、作業開始前のミーティング等で作業員全員に周知する。

【フライス盤の使用に当たって留意すべきこと】

手袋を着用することは、手や指を守るという点で有効であると思われるかもしれませんが。しかしながら、機械加工において手袋を着用することは、刃物や材料にそれが引っかかり、機械に手を巻き込まれてしまうという危険につながる場合もあります。

したがって、作業内容や扱う機械などに応じて、技能実習生に対し手袋着用の可否を正確に伝えることが必要です。

付録 在留カードについて

中長期在留者である技能実習生は、出入国管理及び難民認定法（昭和26年政令第319号。以下「入管法」という。）第23条により、原則として在留カードの常時携帯が義務付けられています。

また、技能実習法第48条により、監理団体や実習実施者による在留カードの保管は禁止されています。

※在留資格変更等の法令上の手続きのために、監理団体等の職員が在留カードを一時的に預かることは認められますが、預かり期間は必要最小限としてください。なお、在留カードの授受記録を明確にするため、預かり証を発行するなどの対応も検討してください。

住居地

変更があった場合には、裏面に記載されます。

就労制限の有無

技能実習以外の就労活動はできません。

在留期間（満了日）

日本に在留することができる期間を表しています。

有効期間

在留カードには有効期間があります。

資格外活動許可欄

技能実習生は、資格外活動許可を受けることはできません。

▶在留カードの詳しい見方については出入国在留管理庁ウェブサイト「在留カードはどういうカード？」をご覧ください。
https://www.moj.go.jp/isa/applications/faq/newimmiact_4_point.html#anchor-point1

ポイント ①

在留カード等の有効性を確認できます

出入国在留管理庁のWEBサイト「在留カード等番号失効情報照会」では、在留カード等の番号などの必要事項を入力すると、入力されたカード番号が失効していないかを確認することができます。
<https://lapse-immi.moj.go.jp/ZEC/appl/e0/ZEC2/pages/FZECST011.aspx>

ポイント ②

有効期間が券面表示と異なる場合があります

一般的には券面に表示された有効期間が在留カードの有効期間となりますが、表面の在留期間の満了日までに、在留資格変更許可申請または在留期間更新許可申請をした場合は、その旨が在留カードの裏面に記載され、当該申請に対する処分がなされない限り、表面の在留期間の満了日から2か月を経過する日まで有効となります。

ご注意ください

実習実施者において、他の実習実施者（企業・個人）に雇用される技能実習生にアルバイトをさせたり、就労に必要な在留資格や資格外活動許可のない外国人を雇用したりした場合、不法就労助長の罪（入管法第73条の2）に問われる可能性があります。外国人の在留資格について確認が必要な場合は、最寄りの地方出入国在留管理局へお問い合わせください。



見本

外国人技能実習機構 本部／地方事務所・支所の所在地

事務所名	管轄都道府県	〒	所在地	電話
本部	—	108-0022	東京都港区海岸 3-9-15 LOOP-X 3 階	03-6712-1523 (代表) 03-3453-8000 (コールセンター)
札幌事務所	北海道	060-0034	北海道札幌市中央区北 4 条東 2-8-2 マルイト北 4 条ビル 5 階	011-596-6445 (指導課)
仙台事務所	青森県、岩手県、 宮城県、秋田県、 山形県、福島県	980-0803	宮城県仙台市青葉区国分町 1-2-1 仙台フコク生命ビル 6 階	022-398-6126 (指導課)
東京事務所	栃木県、群馬県、 埼玉県、千葉県、 東京都、神奈川県、 山梨県	101-0041	東京都千代田区神田須田町 2-7-2 アーバンセンター神田須田町 4 階	03-6433-9971 (指導課)
水戸支所	茨城県	310-0062	茨城県水戸市大町 1-2-40 朝日生命水戸ビル 2 階	029-350-8856 (指導課)
長野支所	新潟県、長野県	380-0825	長野県長野市南長野末広町1361 ナカジマ会館ビル 6 階	026-217-3556 (代表)
名古屋事務所	静岡県、岐阜県、 愛知県、三重県	460-0008	愛知県名古屋市中区栄 4-15-32 日建・住生ビル 5 階	052-684-8412 (指導課)
富山支所	富山県、石川県、 福井県	930-0004	富山県富山市桜橋通り 5-13 富山興銀ビル11階	076-481-7560 (指導課)
大阪事務所	滋賀県、京都府、 大阪府、兵庫県、 奈良県、和歌山県	541-0043	大阪府大阪市中央区高麗橋 4-2-16 大阪朝日生命館 4 階	06-6210-3722 (指導課)
広島事務所	鳥取県、島根県、 岡山県、広島県、 山口県	730-0051	広島県広島市中区大手町 3-1-9 広島鯉城通りビル 3 階	082-207-3126 (指導課)
高松事務所	徳島県、香川県	760-0023	香川県高松市寿町 2-2-10 高松寿町プライムビル 7 階	087-802-5850 (代表)
松山支所	愛媛県、高知県	790-0003	愛媛県松山市三番町 7-1-21 ジブラルタ生命松山ビル 2 階	089-909-4110 (代表)
福岡事務所	福岡県、佐賀県、 長崎県、大分県、 沖縄県	812-0029	福岡県福岡市博多区古門戸町 1-1 日刊工業新聞社西部支社ビル 5 階	092-710-4083 (指導課)
熊本支所	熊本県、宮崎県、 鹿児島県	860-0806	熊本県熊本市中央区花畑町 1-7 MY熊本ビル 8 階	096-223-6470 (指導課)

技能実習生安全衛生対策マニュアル＜機械・金属関係職種＞

2022年 2 月初 版発行

2025年 3 月改訂版発行

著作・発行

外国人技能実習機構

〒108-0022 東京都港区海岸 3-9-15 LOOP-X 3 階

ウェブサイト <https://www.otit.go.jp/>

本書は2024年10月現在の法令に基づいて作成しています。