3　この表の下欄に掲げる水銀等の量は、熱源として電気を使用する施設及び二の項から六の項までに掲げる施設にあつては第一号に掲げる式により、その他の施設にあつては第二号に掲げる式により算出された水銀等の量とする。

一　C＝Cs

二　C＝（21－On）／（21－Os）・Cs

この式において、C、On、Os及びCsは、それぞれ次の値を表すものとする。

C　水銀等の量（単位　マイクログラム）

On　次の表の上欄に掲げる各項の施設について同表の下欄に掲げる値とする。

一の項、二の項	6
七の項	10
八の項、九の項	12

Os　排出ガス中の酸素の濃度（当該濃度が二〇パーセントを超える場合にあつては、二〇パーセントとする。）（単位　百分率）

Cs　環境大臣が定める方法により測定された水銀濃度を、温度が零度であつて圧力が一気圧の状態における排出ガス一立方メートル中の量に換算したもの（単位　マイクログラム）

4　水銀等の量が著しく変動する施設にあつては、一工程の平均の量とする。

附則別表第二

この律この省令の施行の日（昭和四十八年法律第七十一号。以下「昭和四十八年改正法」という。）附則第一項ただし書に規定する施行の日（以下「昭和四十八年改正法施行日」という。）から起算して一年を経過する日までの間に廃棄物の処理及び清掃に関する法律（以下「法」という。）第八条第一項若しくは第九条第一項若しくは第十条の二の六第一項の規定による変更の許可（水銀処理施設（法第八条第一項に規定する産業廃棄物処理施設をいう。以下同じ。）の変更の許可（廃棄物の処理及び清掃に関する法律施行令（以下「令」という。）第七条第十三号に掲げる水銀排出施設に係る変更の許可をいう。）を含む。）を申請し、又は法第九条第一項若しくは第十条の二の六第一項の規定による変更の届出（水銀排出施設に係る変更の届出をいう。）をした場合であつて、当該申請に係る許可又は当該届出に係る水銀排出施設（令第七条第十三号に掲げる水銀排出施設をいう。以下同じ。）が昭和四十八年改正法施行日から起算して一年を経過する日までの間に設置されたものであるときは、当該水銀排出施設の設置の工事の開始の日から起算して一年を経過する日までの間は、当該水銀排出施設に係る変更の許可又は当該届出に係る水銀排出施設の使用の開始の日から起算して一年を経過する日までの間は、当該水銀排出施設に係る廃棄物処理施設の構造又は廃棄物処理施設の維持管理の方法の変更については、法第九条第一項若しくは第十条の二の六第一項の規定による変更の許可を受けた場合又は法第九条第一項若しくは第十条の二の六第一項の規定による変更の届出をした場合とみなして、令第七条第十三号に掲げる水銀排出施設に係る廃棄物処理施設の構造又は廃棄物処理施設の維持管理の方法の変更に関する法第九条第一項若しくは第十条の二の六第一項又は令第六条の三第八項の規定を適用する。	この律この省令の施行の日から起算して一年を経過する日までの間に廃棄物処理施設の使用を開始する場合又は当該許可を受けた日から起算して一年を経過した日後に廃棄物処理施設の使用を開始する場合であつて、当該廃棄物処理施設が昭和四十八年改正法施行日から起算して一年を経過する日までの間に設置されたものであるときは、当該廃棄物処理施設の使用を開始する日又は当該許可を受けた日から起算して一年を経過する日までの間は、当該廃棄物処理施設に係る法第九条第一項若しくは第十条の二の六第一項の規定による変更の許可又は法第九条第一項若しくは第十条の二の六第一項の規定による変更の届出を要しない。

告示

○厚生労働省告示第三百五十三号

労働安全衛生法（昭和四十七年法律第五十七号）第二十八条第一項の規定に基づき、機能安全による機械等に係る安全確保に関する技術上の指針を次のように公表する。

平成二十八年九月二十六日　　厚生労働大臣　塩崎　恭久

機能安全による機械等に係る安全確保に関する技術上の指針

1　総則

1－1　趣旨

本指針は、近年、電気・電子技術やコンピュータ技術の進歩に伴い、これらの技術を活用することにより、機械、器具その他の設備（以下「機械等」という。）に対して高度かつ信頼性の高い制御が可能となってきている中で、従来の機械式の安全装置等に加え、新たに制御の機能を付加することによって、機械等の安全を確保する方策が広く利用されるようになっていることを踏まえ、危険性又は有害性等の調査等に関する指針（平成18年危険性又は有害性等の調査等に関する指針公示第１号）及び機械の包括的な安全基準に関する指針（平成19年７月31日付け基発第0731001号厚生労働省労働基準局長通達。以下「包括指針」という。）と相まって、従来の機械式の安全装置等に加え、新たに制御の機能を付加することによって機械等の安全を確保するための必要な基準等について規定したものである。

1－2　適用

本指針に示す事項は、新たに機械等に電気・電子・プログラマブル電子制御（以下「電子等制御」という。）の機能を付加することにより、当該機械等による労働者の就業に係る負傷又は疾病の重篤度及び発生の可能性の度合い（以下「リスク」という。）を低減するための措置（以下「機能安全」という。）及びその決定方法を対象とする。

2　機能安全に係る実施事項

2－1　実施内容

機械等を製造する者（以下「製造者」という。）は、機能安全に係る実施事項として次に掲げる事項を実施すること。

⑴　機械等による労働者の就業に係る危険性又は有害性を特定した上で、それによるリスクを低減するために要求される電子等制御の機能（以下「要求安全機能」という。）を特定すること。

⑵　要求安全機能を実行する電子等制御のシステム（以下「安全関連システム」という。）に要求される信頼性の水準（以下「要求安全度水準」という。）を決定すること。

⑶　安全関連システムが要求安全度水準を満たすために求められる事項を決定し、それに従って機械等を製造すること。

2－2　要求安全機能及び要求安全度水準の内容

⑴　要求安全機能には、機械等による労働者の就業に係る危険性又は有害性の結果として労働者に就業上の負傷又は疾病を生じさせる事象（以下「危険事象」という。）を防止するための機能及び危険事象によって生じる被害を緩和する機能が含まれること。