



「企業等へ直接手紙を書いてみよう」

- ・選んだ企業へ手紙を書いて、**商品やサービス**について提言を行うこと。
- ・**最低2社**には手紙を出すこと。
- ・手紙の内容には、必ず**自分の考えた代案**を示すこと(単なる苦情にならないように)。
- ・あなたが書き送った文面と、企業から送られてきた文面のそれぞれの**コピーとあなたの考察レポート(A4×1枚)**の3つを提出すること。
- ・紙による提出期限：**第8回 11月25日(火)**

「企業等へ直接手紙を書いてみよう」の 注意点

- ・提出するデータ(手紙の内容)に記載されている自分の住所や電話番号は黒塗りにする。
- ・やりとりした手紙の内容はSNS等にアップロードしない。
- ・特許権, 実用新案権, 意匠権などに関する提案は, 他の社内部門を紹介されることがある。
- ・たまたに就職活動の一環として手紙を書いてきていると誤解されることがある。
- ・企業から返信があれば, その内容について再度, 手紙かハガキでお礼状を書くのが望ましい。

学生さんから質問がありました。

160名から同じ内容の質問が同じ企業に出されると、相手の企業にご迷惑をかけてしまうというご指摘をいただきました。

学生2名または3名の連名で企業に1通の手紙(またはメール)を出していただき、企業からの返信をそれに付けてもらえれば大丈夫です。

その返信に対する考察レポートについては、2名または3名それぞれがA4サイズ1枚に記載して提出して下さい。つまり、

- ・企業への手紙(2名または3名の連名で出す)のコピー
- ・企業からの返信のコピー
- ・2名または3名それぞれの考察レポート(2~3枚)

上記を11月25日(火)までに提出して下さい。

期限内に企業から1通も返事がこなかった人へ (救済措置)

- ・企業へ出した手紙のコピー
 - ・次に示す2問について解答したレポート
(A4サイズ3枚以内)
- を、第10回(12月16日)の講義日までに提出して下さい。

<問1>

「消費生活用製品安全法」について調べて、その要点を簡潔にまとめること。また、この法律ではまだ対応できていない事例(例えば、インターネット取引など)について自分で考えて、今後、この法律に追加すべき内容を記述すること。

<問2>

製品のライフサイクルに関して、初期故障期、偶発故障期、摩耗故障期という3つの期間が設定されているが、それを示す「バスタブ曲線」についてまとめること。

第7章 法的責任とモラル責任

カネミ油症事件

50年前に起きたこの事件には、PCB混入事故、被害者の救済、法とモラルの境界域、新規合成化学物質の問題がある。

事例 カネミ油症¹⁾

1968年、北九州一帯で、ダイオキシン類に汚染された米ぬか油（ライスオイル）を食べた人たちに健康被害が出はじめた。カネミ油症事件である。これは約14000人が、皮膚変色や倦怠感、しびれ、吐き気、吹き出物といった健康被害を届け出た事件であり、死者も出た。その原因は、長い間、ポリ塩化ビフェニール（PCB）が単独で発症に関与していると考えられていた。PCBは粗製油を加熱脱臭するさいに熱媒体として使用されていた。カネミ倉庫では、当時、PCBが減少していたときに、その原因を調べるのではなく、単にPCBを補充するだけだった。しかし実は、PCBが配管から漏れていてライスオイルに混入していた。その後何年もたってから、発症に関与したのはダイオキシン類のポリ塩化ジベンゾフラン（PCDF）が85%、コプラナーPCBが15%であることが明らかになった。

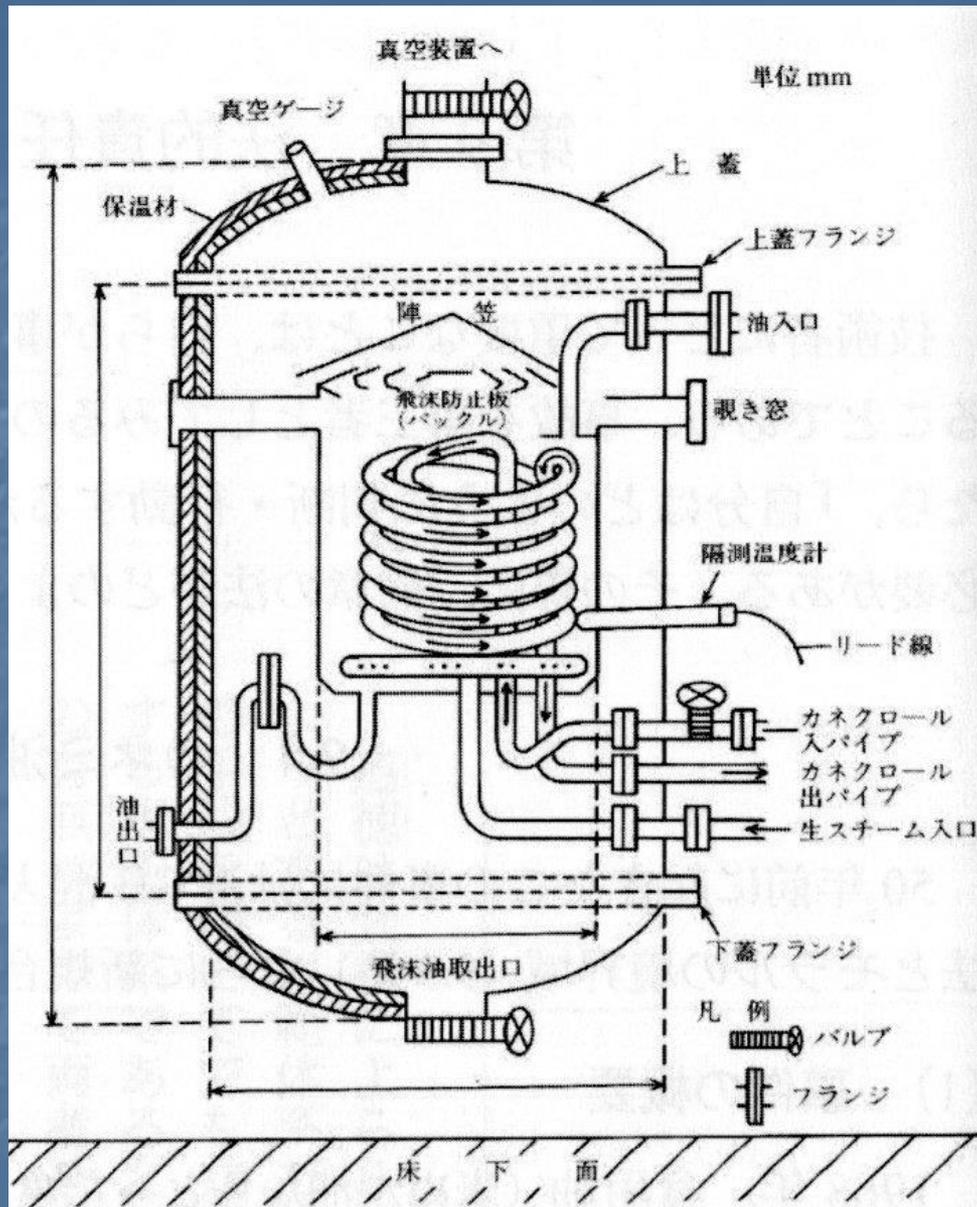


図 9.1 脱臭缶 (判例時報 1109 号 29 頁)

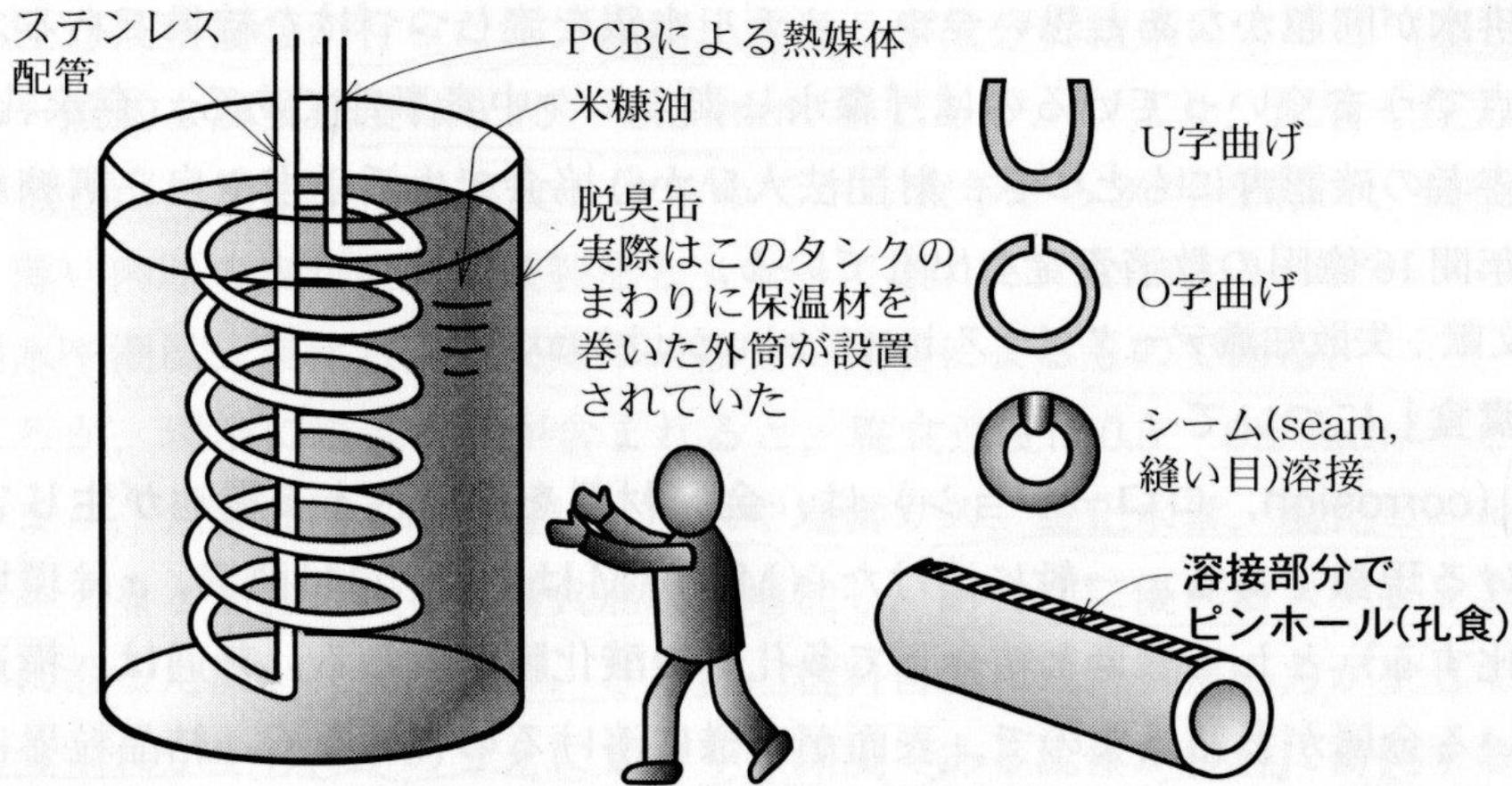


図 3.1 脱臭缶加熱コイルから PCB が米糠油に漏出

事象 3.1

脱臭缶加熱コイルから PCB が米糠油に漏出 (1968)

福岡, カネミ倉庫製造, 図3.1

カネミ油症事件として知られる, わが国有数の食品公害事件のひとつである. 米糠油の脱臭缶内にある加熱コイル (ステンレス鋼配管だが, このなかを PCB が流れている) に穴があき, PCB が漏れ出し, 缶のなかの米糠油を汚染した. コイルを溶接したときに, 固溶化熱処理を実施していなかった. 14,000 名が食中毒にかかる.

シナリオ

- ▶ 米糠油の脱臭缶内にコイル状の SUS316 パイプを入れて加熱
- ▶ PCB (polychlorinated biphenyl, 有機塩素化合物) の熱媒体を使用
- ▶ 直径 40 mm, 厚 2 mm のパイプをシーム溶接したとき固溶化熱処理を未実施
- ▶ 溶接母材の熱影響部に残留引張応力が発生
- ▶ PCB の熱分解で塩化水素が発生し, SUS316 パイプを腐食
- ▶ 稼働後 5 年経過して, SUS316 の粒界に沿ってピンホール (孔食) が発生
- ▶ 1968 年 1 月の缶修理時, 衝撃を与えて孔食内の油カスの付着物が剥がれ
- ▶ 同年 1 月, 別の脱臭缶の溶接工事時に, 誤って近接したパイプに穴あけ

- ▶ 同年1月から2月にかけて、280 kgのPCBがパイプから米糠油に漏出
- ▶ PCB混入が判明した後、米糠油ドラム缶3本に正常品を混ぜて販売
- ▶ 同年10月、14,000名が食用油中毒

説明：当時は、PCBが耐熱性・耐薬品性・絶縁性に優れるため、コンデンサやトランスの絶縁体、熱処理用の熱媒体、ペンキやインクの添加剤に広く用いられていた。しかし、食品のプロセスには、間接的でもこのような有毒物質を用いるべきではなかった。もっとも、当時でも本事例の装置は設計ミスといわれてもしかたなく、そこ以外は非塩素系の熱媒体を用いるのが標準的であった。さらに現在は安全な水を用いた高圧蒸気しか許可されていない。また、パイプも丸めた板材を溶接するものに代わって、現在はシームレスパイプ（継ぎ目なし鋼管）が用いられる。

なお、PCBは1972年に製造中止になったが、これまでの長所が短所になって分解されにくく廃棄処理が難しいため、いまだに数千トンのPCBが10万箇所の事業所に保管されている。また、1979年に台湾でも同様のPCBによる食用油中毒が発生している。

表 9.1 カネミ油症事件の経緯

1968年 2月上旬	脱臭操作中に、PCBがパイプから漏れ、米油に混入（約300kg）
3月14日	鹿児島県畜産課より、ブロイラー団地で、鶏の斃死頻発が報告される。
4月 2日	鶏の斃死原因が、「2月14日製造のダーク油」（米油製造の副産物）を使用した飼料と判明
10月 3日	大牟田保健所に「油症患者」の届け出がある。
10月15日	米油の販売停止、カネミ倉庫(株)に営業停止命令が出る。
11月 4日	九大研究班 米油から2000～3000ppmのPCBを検出
1970年 3月24日	福岡地検「業務上過失傷害罪」でカネミ倉庫(株)の社長、工場長を起訴
1978年 3月24日	福岡地裁判決 工場長有罪、社長無罪

斃死(へいし): 行き倒れて死亡したり、のたれ死をしたりすること。
動物が突然死ぬことを指すことが多い。

PCBの混入原因

米油を脱臭するために、熱媒であるPCBは脱臭缶の蛇管の中を循環し米油を加熱していた。米油中の揮発成分は加熱されて蒸発し、上部の陣笠によって捕集され、飛沫油となる。この蛇管の改修工事を行った際に、工作ミスか、溶接ミスがあって蛇管に穴があき、PCBが漏れて米油に混入してしまった。

このPCB混入米油をもう一度脱臭操作を行って出荷したことが問題の発端である。会社はPCBが米油に混入していることを知っていて、米油を再脱臭し、安全性を確認しないまま出荷した。また、再脱臭で発生した飛沫油はダーク油に混ぜられ、鶏の肥料用として出荷された。

蛇管の穴については、当初、蛇管がPCBによって腐食されたピンホールといわれていたが、裁判の過程で、工事の際の工作ミスによってできたものと判断された。

表 9.2 PCB 混入原因

<p>① ピンホール説 6号脱臭缶において、PCBの過熱によって蛇管内に塩化水素ガスが発生し、それが蛇管内の水に溶けて塩酸になり、蛇管を腐食して腐食孔（ピンホール）が生じ、通常それはPCB、ライスオイルおよびこれらの重合物によって充填閉塞されていたのだが、この脱臭缶の外筒の修理が行われ1月31日に再び据え付けられた工事の衝撃で開口し、そこからPCBが漏出してライスオイルに混入したとする（九州大鑑定）。</p>	<p>この説を採用すると、わが国最初のPCBメーカーである鐘化が、PCBの腐食性などの性質について指示・警告をしなかった過失が問題になると考えられた。</p>
<p>② 工作ミス説 事件発生後12年余りたった昭和55年になって従業員の一部が供述したことを基礎に鐘化が主張したもので、カネミの鉄工係が1月29日に、1号脱臭缶に取り付けられていた隔測温度計の保護管の先端部分にある穴の拡大工事を行った際、溶接ミスによってそれに近接していた蛇管に穴があき、その穴からPCBが漏出し、ライスオイルに混入したとする。</p>	<p>この場合、もっぱらカネミ倉庫の過失になると考えられた。</p>

裁判の判決

この事件は製造物の欠陥によって多数の被害者が出た事件である。今ならPL法によって裁かれることになるが、当時は刑法と民法709条に照らし合わせて過失を立証することによって判決が下されたため、長期間を要している。

刑法の業務上過失致死傷罪の裁判で、工場長は技術の最高責任者として禁錮1.5年の判決が下された。生産時にPCBが途中で300リットルも減少したのに原因に気付かず、それを補充して必要な対策をとっていなかった。

事故から得られる教訓

①工場長は、現場を預かる最高責任者として責任（配慮義務）が問われている。現場責任者なら「危害を防止すること」が可能で、その責務のあることを示す判決である。

②鶏の斃死（へいし）事件が発生した段階で、なぜ米油の販売を停止できなかったのか。鶏の被害はダーク油が原因と判明した4月以降食い止められたが、人間はそれから半年以上も米油を食べさせられたことになる。

③純粋な技術上の問題として、熱媒であるPCBが混入したのに同じ脱臭装置を使ってPCBを取り除こうとしていることがある。PCBの沸点は300°C以上と高く、脱臭タンク内の温度である200～230°Cでは取り除くことができない。

④PCB腐食によるピンホールか、または工作ミスによる穴かは、この事件の裁判における重要な争点であった。現場を確認すれば一目瞭然のことである。事故原因の正しい鑑定は、公平な裁判を導き、かつ裁判の長期化を防ぐことになる。

⑤カネミ倉庫は、PCBが食品に混入した際の処置を、PCBメーカーに確認すべきであった。

表 9.3 カネミ油症事件から得られる教訓

項目	事象
1. 配慮義務は現場の管理責任者（現場管理責任者は、事故を防げる可能性を持っており、責任がある）	工場長は有罪（禁固 1.5 年の実刑判決）。高裁への控訴が棄却され、最高裁へ上告したが取り下げた。経営者は無罪
2. 研究者・技術者の倫理的責任	鶏の斃死頻発に、人間が同じ素性の米油を食べた際の健康被害に思いが至らなかった。
3. 現場技術者の責任（選択した方式の技術的妥当性）	PCB の沸点は 300℃以上であるが、それを 200 ～ 230℃の温度で除去しようとした。
4. 現場確認の重要性	蛇管の穴を現場で確認していれば、PCB による腐食が原因とされた「ピンホール説」は排除される。
5. 安全未確認物質の取扱い	PCB が混入した米油の安全性を確認しないまま出荷した。

斃死(へいし): 行き倒れて死亡したり, のたれ死をしたりすること。
動物が突然死ぬことを指すことが多い。

表 9.4 カネミ油症事件 民事訴訟 (○原告勝訴 ×原告敗訴)

原告 \ 被告	カネミ倉庫	カネミ倉庫 代表者	鐘化	国	北九州市	判決額 円
適用法	709条	715条	709条	国家賠償法		
	不法行為法					
福岡第1陣 (44名) 一審 (昭52) ①	○	○	○			7億
控訴審 (昭59) ④			○			4億
小倉第1陣 (729名) 一審 (昭53) ②	○	×	○	×	×	60億
控訴審 (昭59) ④	○	○	○	×		47億 (国3割)
小倉第2陣 (344名) 一審 (昭57) ③	○	○	○	×	×	25億
控訴審 (昭61) ⑥			×	×	×	(最後の判決)
小倉第3陣 (71名) 一審 (昭60) ⑤	○	○	○	○	×	3.7億 (国3割)

丸数字は、判決の順番を示す。最高裁で昭和62年、一審中の小倉第4陣・第5陣、福岡第2陣も含めて和解。⑥小倉第2陣控訴審判決が、最後の判決になった。

表 9.5 カネミ油症事件をめぐる人々

	判決に登場	判決の外にいた人	
事故責任	[刑事法]	カネミ倉庫 試験室 室員 研究室 室長、室員 脱臭装置を納入した 装置メーカー 技術者 カネミ倉庫と接触した 鐘化 営業担当、技術者	
	工場長 禁固1.5年		
	カネミ代表者 無罪		
	[民法]		
	カネミ代表者 有責 ⇄ 無責		
	カネミ倉庫 有責		
原因究明	(問われなかった)	九大教授たち ピンホール説の鑑定で、裁判を12年間も迷走させた。 加藤八千代(科学者)	
	被害者擁護	(問われなかった)	訴訟・和解の代理人弁護士 政府、立法担当者 仮払金の返還問題に立法上の対策が後れた。

腐食について

腐食 (corrosion, コロージョン) は、金属材料を陽極とする電池が生じて、表面が溶ける現象である。一般に溶けたら MO_x (Mは金属, Oは酸素, xは環境で大きく変化する) として酸素と結合して多孔質の酸化膜が生じる。普通は、構造体に使っている金属が多結晶なので、表面が一樣に溶けるのではなく、結晶粒界にそって孔食と呼ばれるような深いピットが生じる。

なお、逆に金属を強制的に陽極にして強固な不動態の酸化膜を作るのが陽極酸化法で、アルミニウムやステンレス鋼の表面処理 (アルミニウムだとアルマイトと呼ばれる) に用いられる。

機械分野の事故では、**腐食**、**疲労**、**摩耗**の3つが事故原因として圧倒的に多い。その中でも腐食は事故の発生量において群を抜いている。一般に、腐食は徐々に劣化をもたらし、例えば1ヶ月の間に急激に減肉するというような急変は生じない。また、腐食すると表面の色が変わって目視検査しやすいので、メンテナンスが容易であり、大事故に至ることは少ない。

炭素鋼の一般的な腐食速度は0.15~0.3mm
／年である。つまり、配管や圧力容器の肉厚は
数mmであるから、腐食ははじめてから数年か
ら30年を経て、最後は突然だが、薄い肉厚の
皮が座屈や破裂をともなって壊れる。

SCCやエロージョン・コロージョンが生じた場合

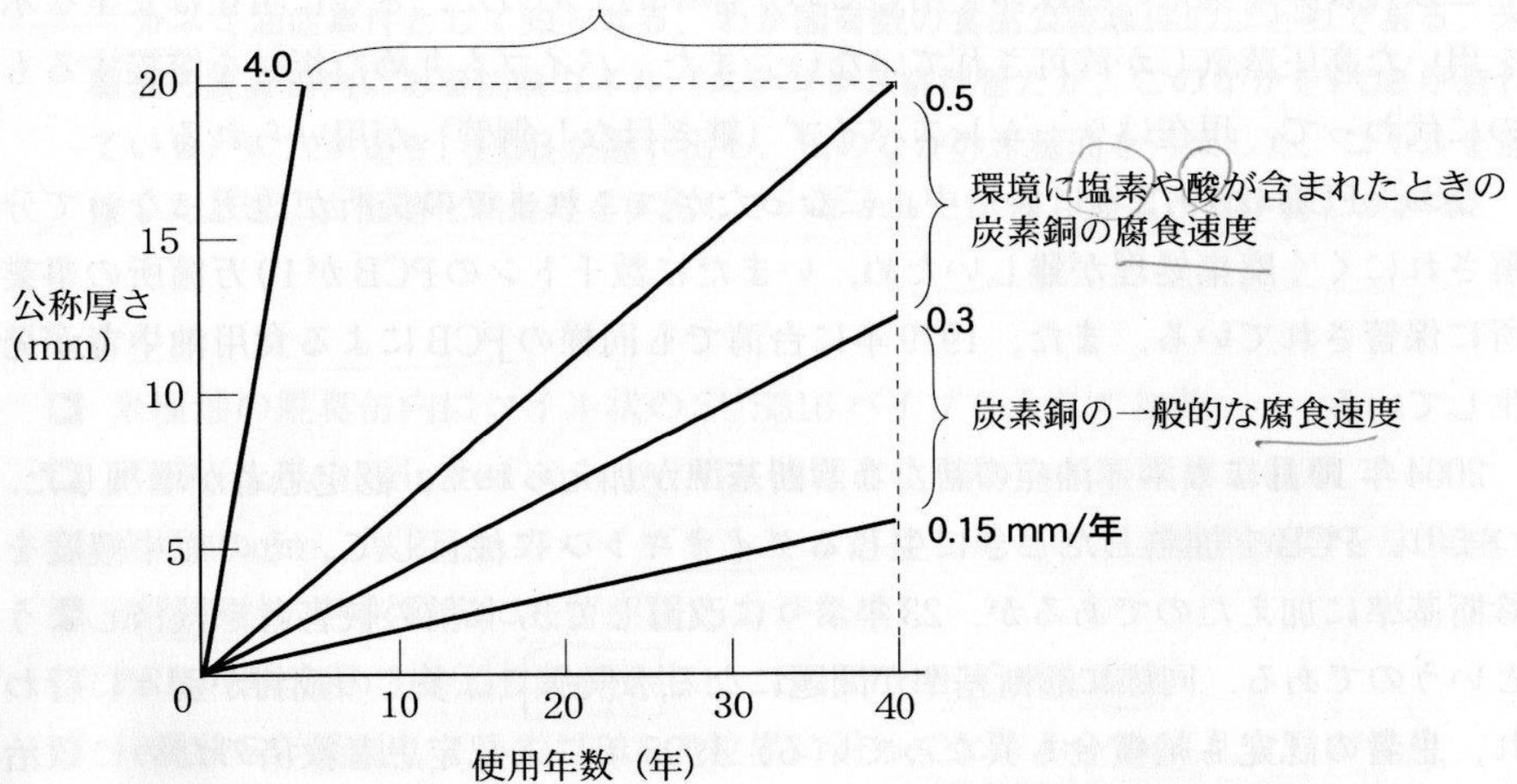


図 3.2 腐食損傷事例の公称厚さと使用年数との関係
出典：(社)日本高圧力技術協会，圧力設備における事故分析

前の図の腐食とは、雨水や潮風、炭化水素、天然ガスなどの環境によるものである。ところが、環境に塩素や酸が含まれると、腐食速度は0.3～0.5mm／年と倍増する。つまり、金属に接する環境に、雨水や塩素ガス、硫化水素、塩化ビニル、塩化アンモニアなどが含まれると腐食速度が増加し、耐食性に優れるステンレス鋼でさえ粒界に沿った深い孔食が進む。さらに、材料自体に残留引張応力が生じていると応力腐食割れが生じ、そのうえにまわりの環境である流体が材料に衝突するとエロージョン(errosion, 機械的浸食)が生じて、腐食速度は0.5～4.0mm／年と激増する。

新規合成化学物質の安全性

PCBは、熱に強く化学的に安定で電気絶縁性が高い有用な物質として、電気機器の絶縁油、加熱・冷却用の熱媒体、感圧複写紙などに普及した。米油の混入し食用に供されるのは、製造メーカーの意図せざる使用方法であった。

カネミ油症事件による健康被害は、新しい合成化学物質の安全性確認が極めて重要であることを認識させ、1973年「**化学物質の審査及び製造等の規制に関する法律（化審法）**」が制定された。

化審法は新規化学物質の事前審査制度を、日本が世界に先駆けて導入した。新規化学物質のうち、難分解性、高濃縮性、長期毒性のあるものを特定化学物質として指定し、製造・輸入の規制を行った。PCBはこの法律によって規制されることになった。

1つの失敗を繰り返さないための防止措置が必要で、科学技術の歴史は、失敗を次のステップにつなげてきたことの繰り返しである。技術者は失敗と謙虚に向き合って、正直かつ誠実に社会に説明する責任がある。

化学物質の課題

化学物質の危害を、社会に向けて最初に訴えたのは、1962年のレーチェル・カーソンの著作“**Silent Spring**”(邦訳「**沈黙の春**」)だった。彼女は「自然が作り出したことのない物質」と表現した。カーソンが告発した対象は、農薬、特に**DDT**である。DDTは蚊が媒介するマラリア、シラミが媒介する発疹チフスの流行を抑える効果が評価され、1948年、スイスのP.H.ミュラーはDDTの殺虫効果の発見により、ノーベル生理学・医学賞を受賞した。

しかし、カーソンの告発が契機となって、DDTは安定で環境中に残留し、脂溶性であるため食物連鎖によって生物濃縮されることが判明し、現在は、各国で製造・使用が禁止されている。日本においても、1970年に使用禁止となった。

だが、DDTの禁止により、特にマラリアを媒介するハマダラカに対する強力な武器を失い、発展途上国ではマラリアの蔓延に十分に対抗できなくなるという逆の問題が生じた。WHO(世界保健機関)は年間3~5億人がマラリアに罹災し、150万~270万人の死者が出ていると推計している。その後2006年に、WHOは、DDTの室内残留性噴霧を奨励する決定を下している。

DDTにかかわる問題は、科学技術者にとって2つの重要な教訓を示している。

①ノーベル賞を受賞するような業績であっても、その後の科学技術の進展によっては否定されることがあり得ることである。同様な事例としては、かつて半導体の洗剤、熱媒体として高く評価されていた**フロン**が、その後、オゾン層を破壊することが判明し使用禁止になっている。科学技術に取り組む者にとって、自分たちができることは、その時点、時点での最善であることを自覚する必要がある。

②リスクには、**トレードオフ**の関係があり、あるリスクをなくそうとすると、他のリスクが出てきて、最初のリスク削減効果を食いつぶし、場合によっては全体としてのリスクを大きくしてしまうことである。

人類の未来は新たな化学物質の開発なしには考えられない。化学物質の安全性の考え方を理解して取り組む必要がある。リスクはゼロにすることはできない。利害関係者間で妥協点を見出すためには、リスクとベネフィットをきちんと説明して情報を共有し、ともに考えること(**リスクコミュニケーション**)が必要である。

PFOS(ペルフルオロオクタンスルホン酸)は、撥水性や撥油性を持つ人工的な有機フッ素化合物です。高い安定性と分解されにくさから「フォーエバーケミカル」とも呼ばれ、過去には半導体製造や泡消火薬剤などに広く利用されてきました。しかし、環境中に残留しやすく、人体や生物への影響が懸念されており、日本では2010年以降、製造・輸入が原則禁止されています。

特徴

優れた性質: 水や油をはじき、熱や薬品に強いという特性を持ちます。

難分解性・高蓄積性: 自然界で分解されにくく、食物連鎖を通じて体内に蓄積しやすい性質があります。

長距離移動性: 地球規模で環境中に残留し、広範囲に拡散する可能性があります。

使用された用途

半導体: 反射防止剤、レジスト

金属メッキ: 処理剤

その他: 泡消火薬剤、フッ素ポリマー加工剤、界面活性剤など

規制と健康影響

規制: 日本では、2010年に「**化学物質の審査及び製造等の規制に関する法律**」(化審法)に基づき第一種特定化学物質に指定され、製造・輸入が原則禁止されています。

水道水の基準: 2025年6月30日に、PFOSとPFOAの合計値として水質基準値が「**\$50 ng/L\$以下**」に設定され、2026年4月1日から施行されます。

健康影響: 動物実験では肝臓機能や仔動物の体重減少などへの影響が指摘されています。人への影響としては、コレステロール値の上昇や発がん性、免疫系との関連などが報告されており、研究が進められています。2023年には、WHOの国際がん研究機関が発がん性の可能性がある物質に分類しました。

第8章 コンプライアンスと規制行政

安全文化が日本で理解困難であったのは、規制行政への正当な関心を欠いたことにあった。規制行政は、国民生活や産業活動に広く行き渡り、科学技術の安全確保に支配的な影響力がある。しかし日本では、これが単にコンプライアンス問題と認識されてきた。

業務上過失の刑法や不法行為法は、事故が起きてからその事故について責任を追及する、いわゆる**事後法**である。それに対して、規制行政は、事前に、事故を抑止し、あるいは違法や不正を是正しようとするもので、**事前法**の域にある。

表 10.1 法律・命令・法令

-
- ・法律 議会の議決をへて制定される国法
 - ・命令
 - イ 法律にもとづく命令（処分の要件を定める告示を含む）：
 - 政令（施行令ともいう）——内閣が制定する
 - 内閣府令——内閣総理大臣が制定する
 - 省令——各省大臣が制定する
 - ロ 審査基準（許認可等をするかどうかを，その法令の定めに従って判断するために必要とされる基準）
 - ハ 処分基準（特定の者に義務を課し，または権利を制限する不利益処分について，その法令の定めに従って判断するために必要とされる基準）
 - ニ 行政指導指針（複数の行政指導に共通してその内容となるべき事項）
 - ・地方公共団体の条例・規則
-

「法律」と「命令」とを合わせて「法令」といい，地方公共団体の条例・規則を含めて法令ということが多い。

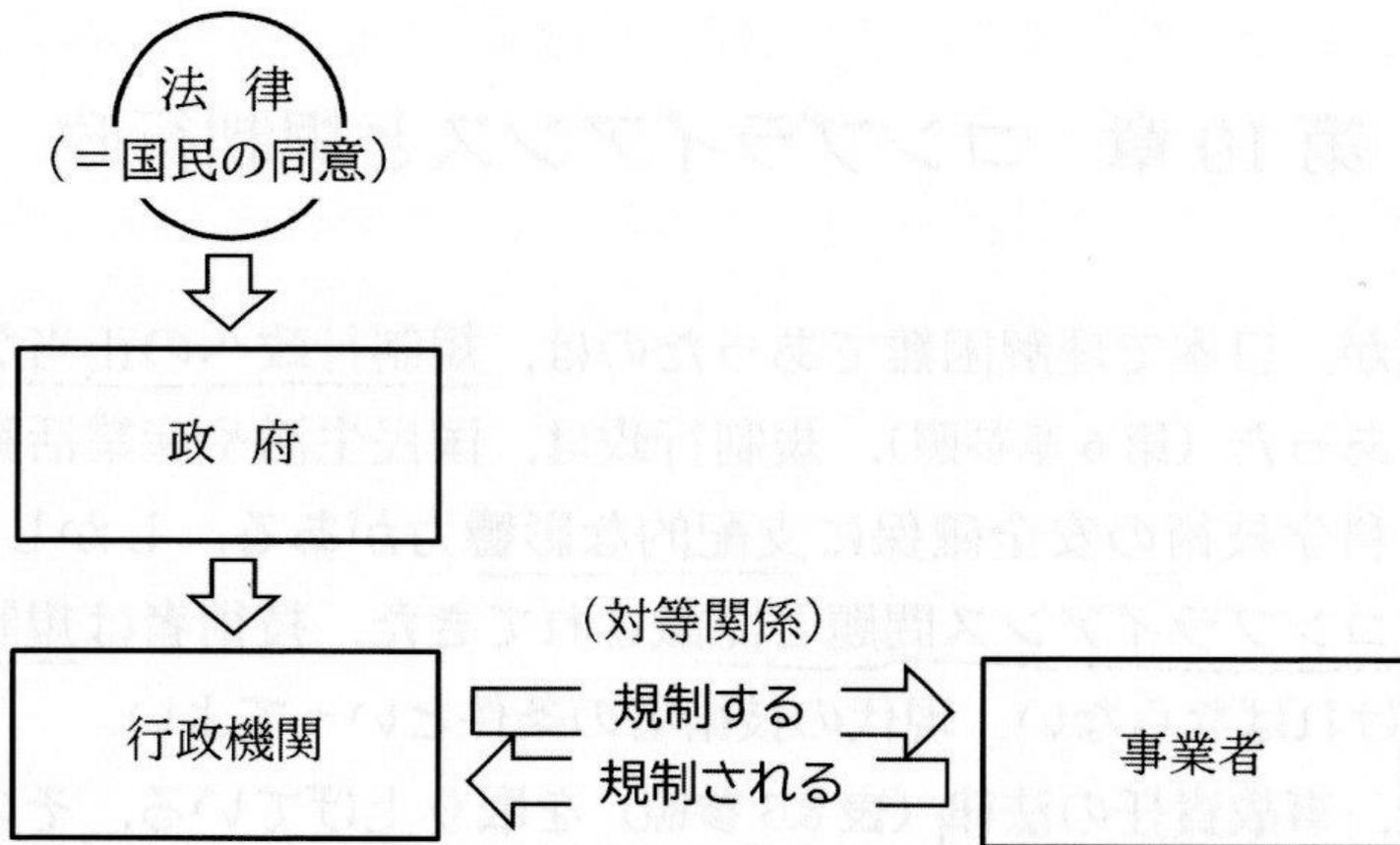


図 10.1 規制行政の当事者

政府が、法律にもとづき、国民生活や産業活動を規制するのが、規制行政(regulation)である。

日本の産業界で「**コンプライアンス(法令順守)**」という表記が使われるようになったのは、1987年の**東芝機械ココム違反事件**が最初である。

コンプライアンス (compliance) とは、規制の法律(規制法)およびそれにもとづく規制に則して行動することを指している。

この事件は、米国国防省の指摘が発端だった。ソ連(当時)が東芝機械の工作機械を用いて潜水艦用スクリューを製作した結果、潜水艦のスクリュー音が小さくなり、米国側による追跡が困難になった。これは安全保障上の大問題であると強硬な姿勢で、結局、東芝機械には3年間の輸入禁止、東芝には3年間の政府との契約禁止となった。東芝は当初、東芝には責任はないと主張したが、この日本独自の見方は通用しなかった。

規制法の性格

(警察的取締りから安全確保へ)

わが国の規制法は、ある時期に、警察的取締りの法から、安全確保の法へと性格を変えたとみられる。道路交通の法がそれを象徴する。すなわち、1960年、それまでの「道路交通取締法」という名称を改め、「道路交通法」とする法改正があり、「単に警察的な取り締まりの根拠法ではなく、むしろあらゆる国民が安全に道路を通行するために積極的に順守すべき道路交通の基本法であると理解されるべきものである」とされた。

いま、日本全国の津々浦々、低い事故率で自動車が走っている。道路交通法にもとづく規制行政の、長い間の努力の積み重ねの成果である。科学技術の産物の危害を、国民が理解して、自動車の運転や道路の歩行を通じて参加することにより実現している。国民の、国民による、国民のための規制行政の成功例といえる。

われわれに身近な道路交通法の車両のうち自動車(同法2条9号)に着目し、自動車およびそれを整備し運転することを含む一連のシステムがあるとみて、それを「自動車を運転するシステム」とすると、つぎのようにいえよう。

自動車を運転するシステムは、道路において国民・公衆に接し、国民・公衆に危害を及ぼすリスクがあり、そこで、許容不可能なリスクの発現を抑制するための規制を必要とする。

この自動車を運転するシステムが、道路交通法の規制対象となる。一般化すると、つぎのようにいえよう。

事業、施設、設備、システム、製品、あるいはサービスは、国民・公衆または環境に接し、国民・公衆に危害を及ぼしまたは環境を害するリスクがあり、そこで、許容不可能なリスクの発現を抑制するための規制を必要とする。

原子力発電の場合、同じ原理で、つぎのようにいえよう。

原子力発電施設は、日本の国土において国民・公衆に接し、国民・公衆に危害を及ぼすリスクがあり、そこで、許容不可能なリスクの発現を抑制するための規制を必要とする。

規制行政の枠組み

規制行政には、当事者としての規制者と被規制者のほか、規制にかかわり、あるいは規制の影響が及ぶ関係者がいる。当事者と関係者を合わせて**ステークホルダー(利害関係者)**といわれることがある。

ステークホルダーとは、企業や組織の活動に直接・間接的に利害関係を持つすべての個人や団体のこと。日本語では「利害関係者」と訳され、株主、顧客、従業員、取引先といった直接的な関係者だけでなく、地域社会、行政機関、メディアなども含まれる。

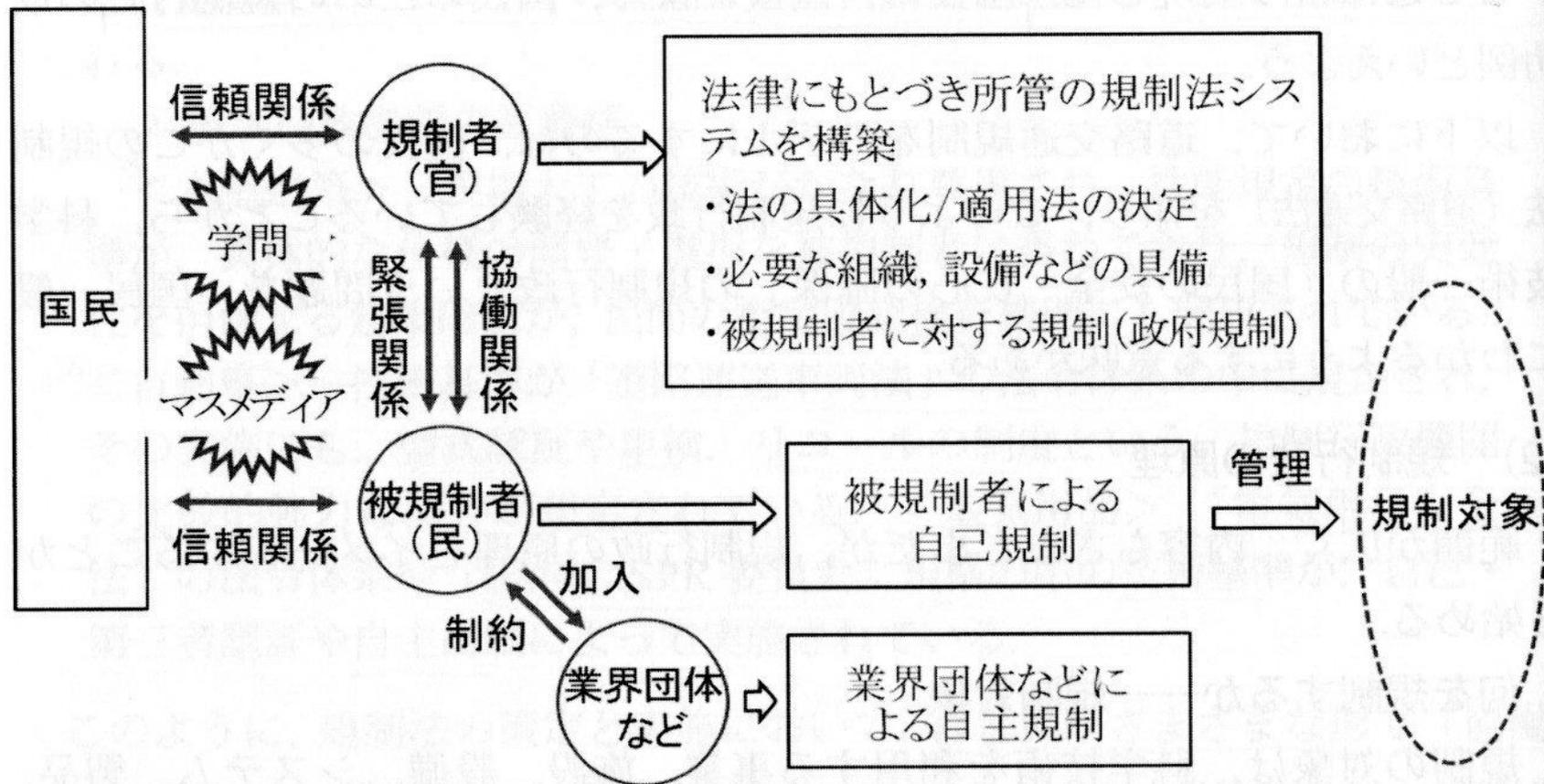


図 10.2 安全確保の規制行政の枠組み (概念図)

規制者

規制者は、規制法にもとづき、自らの裁量により規制をする行政機関である。道路交通の規制では、道路交通法に、公安委員会(4条)を頂点とし、警察署長(5条)、警察官または交通巡視委員(6条)が規定されている。

①法の具体化／適用法の決定

規制者は、規制法を具体化するために、命令(施行令、施行規則など)を、パブリックコメントを経て制定する(行政手続法39条)。それでも、施行令や施行規則などは一般的で抽象的な表現が多いので、解釈して適用する。

②必要な組織，設備などの具備

規制者は，規則のために必要な，自らの組織を備える。加えて，道路交通法では，規制者（公安委員会）は「信号機または道路標識等を設置し，及び管理」する（同法4条1項）。規制法の目的の実現のために，規制者が自ら具備すべきことが多々ある。

③被規制者に対する規制（政府規制）

従来，規制行政といえば，この「政府規制」であり，警察的規制といわれてきた。被規制者には，憲法で保障された，交通の権利・自由や，事業を営む権利・自由がある。規制者による規制はそれらを制限することになるが，被規制者は従わなければならない。

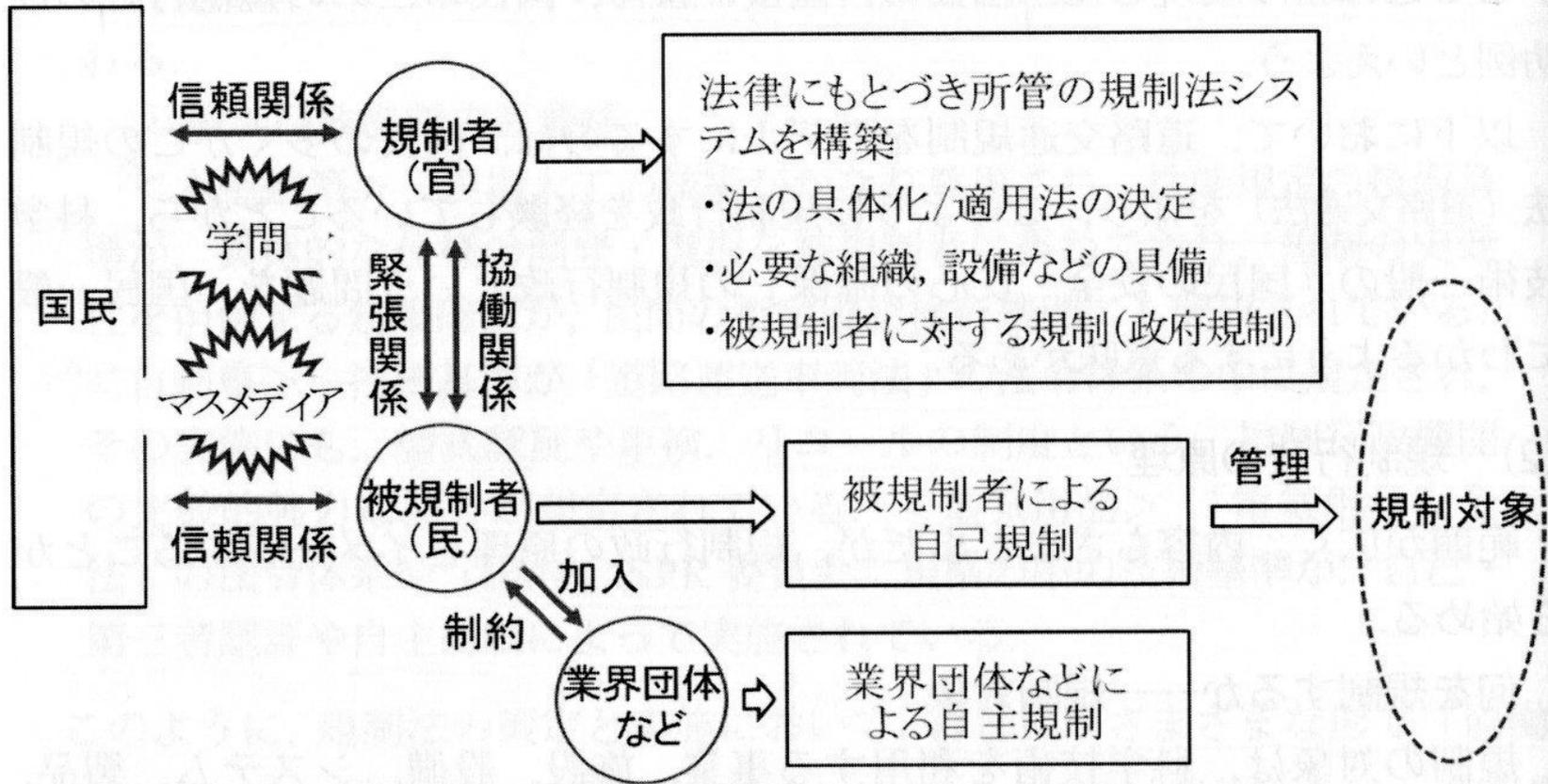


図 10.2 安全確保の規制行政の枠組み (概念図)

被規制者

規制法では、被規制者は規制者によって規制され、それに従うという、一見、受動的な立場にある。しかし、法律の文言に表れていない前提がある。

被規制者は、規制対象を、自らの管理下に置き、それを自ら運用する。このことが前提である。被規制者は、管理下にある規制対象の安全確保に一義的な責任を負い、自主的に、自ら規制する。

関係者

①業界団体

代表例として、事業者が加入する業界団体がある。事業者は、業界団体に加入し、業界団体が自主規制の方針による制約を受ける。

②学協会

関連の専門技術をもつ専門家や、土木学会、日本機械学会、安全工学会など学協会の参画がありうる。一般に、それらの公的活動をする学協会には、相応の社会的責任がある。

③世論を背景とするマスメディア

国民・公衆による世論が、規制行政に影響力を持つことは言うまでもない。そういう国民・公衆を背景とするマスメディアの動向が、世論を動かし、規制行政に影響を及ぼすことがありうる。例として、NASAによるスペースシャトルのチャレンジャーの打ち上げ決定の際に、マスメディアがスペースシャトルの遅延を多く大々的に報道したことが圧力となった。

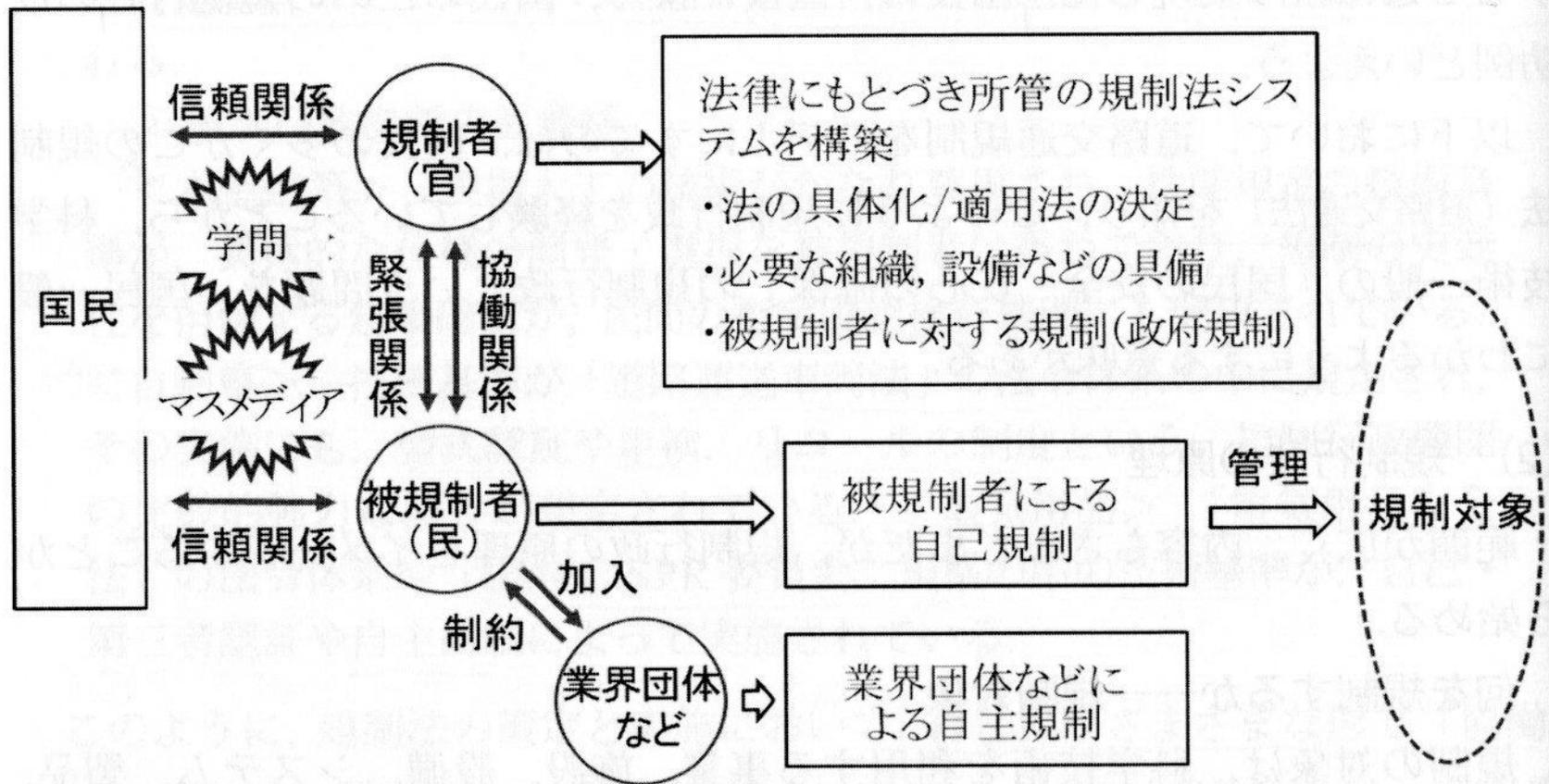


図 10.2 安全確保の規制行政の枠組み (概念図)

規制の構成

規制行政における規制は、単なる政府規制ではなく、事故規制を中心に、3種類の規制が重なっている。

- ①規制者による被規制者に対する規制
(**政府規制**)
- ②被規制者による自己規制(**自己規制**)
- ③業界団体などによる自主規制(**自主規制**)

政府規制の主導のもと、自己規制を中心に、互いに補完的に作用し、全体として規制の目的を達する。

福島原子力事故後の規制改革

2011年の閣議決定により、「規制と利用の分離」の観点から組織の見直しがスタートした。それまで、原子力の「利用」の行政と、原子力の「規制」の行政とが、同じ経済産業省の所管だった。利用と規制は、利益が相反する関係にあり、所管が同じでは厳しい規制の妨げとなる。それに、原子力規制が複数の省庁に分かれていた。経済産業省資源エネルギー庁の特別の機関とされていた原子力安全・保安院が規制を担い、それを内閣府に置かれた原子力安全委員会がダブルチェックする仕組みだったが、縦割り行政の弊害があった。この見直しにより、2012年、環境省の外局として原子力規制委員会が設置されて、規制の事務が一元化された。

