

(4) 造型工程

粉じん

健康障害防止対策	基本的方策	具体的方法	参考（関係法規）
作業環境の改善	<ul style="list-style-type: none"> ○ 鋳物砂は水分を含んでいるため、造型作業における発じんは少ないが、型込機（造型機）等の周囲にこぼれた鋳物砂が乾燥して二次発じんするほか、圧縮空気による鋳型の清掃の際に発じんするため、全体換気装置、局所排気装置等の設置、周囲にこぼれた砂の湿潤化、当該作業箇所の隔離等の対策を講ずる。 	<ul style="list-style-type: none"> ○ 鋳物砂がベルトコンベヤー等から型込機等に落下する箇所に局所排気装置を設置する。 ○ 造型作業を行う箇所に換気作業台、換気作業床（作業台、作業床の上面が格子構造であり、下方に吸引する局所排気装置を設けたもの）又は外付け式フードの局所排気装置を設置する。 ○ 鋳物の清掃作業を行う箇所に局所排気装置を設置する。 ○ 造型作業を自動化する。 ○ 造型作業は、隔離室を設け、遠隔操作で行う。 ○ 造型作業場所を別の建屋とするか、又は天井までの仕切壁等によって隔離する。 	<ul style="list-style-type: none"> ○ 粉じんを発生する屋内作業場においては発散源を密閉する設備、局所排気装置又は全体換気装置を設ける等必要な措置を講ずる。 <p style="text-align: right;">（安衛則第 577 条）</p>

健康障害防止対策	参考（関係法規）
保護具の備付け	<p>粉じんを発生する有害な場所における業務においては、適切な呼吸用保護具を備える。</p> <p style="text-align: right;">（安衛則第 593 条）</p>