

(6) 鋳込み工程

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"> ○ 金属材料を溶融する工程において、鋳込みする場所における作業を行う屋内作業場には、全体換気装置又は局所排気装置の設置、当該箇所の隔離等の対策を講ずる。 | <ul style="list-style-type: none"> ○ 溶融金属の運搬及び鋳込み作業場所には、レシーバー式キャノピー型、外付け式スロット型等のフードの局所排気装置を設置する。 ○ とりべにカバーを設ける等により、とりべの開口部を小さくする。 ○ 溶融金属の運搬及び鋳込み作業を自動化する。 ○ 鋳込み作業場所を別の建屋にするか、又は天井までの仕切壁等により隔離する。 ○ 溶融金属の運搬及び鋳込み作業場所の上部に天井から不燃性布のカーテン等を設けて熱気流を遮断し、有害物質の拡散を防ぐ。 ○ 溶融金属の運搬及び鋳込み作業は、隔離室を設け遠隔操作で行う。 ○ とりべ運搬用クレーンの運転室を隔離する。 | 金属その他無機物を溶融する工程において、鋳込みする場所における作業(金型に鋳込みする場所における作業を除く。)を行う屋内作業場について、次のいずれかの措置を講ずる。 (イ) 全体換気装置の設置 (ロ) 同等以上の措置 (注1) (粉じん則第5条) |
| 健康障害防止対策 | 参 考 (関 係 法 規) | | |
| じん肺健康診断の実施 | 金属その他の無機物を溶融する工程において、鋳込みする場所における作業(金型に鋳込みする場所における作業を除く。)に常時従事する労働者に対してじん肺健康診断を実施する。 (じん肺法第7条～第9条の2) | | |
| 保護具の備付け | 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。 (安衛則第593条) | | |