

(8) 仕上げ工程

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"> ○ 研ま材の吹き付けにより鑄物製品を研まする箇所又は固定式のグラインダー、切断機等を用いて鑄物製品を研ま、ばり取り若しくは裁断する箇所には、密閉する設備又は、局所排気装置の設置、原材料の湿潤化、当該箇所の隔離等の対策を講ずる。上記の局所排気装置には、除じん装置を設置する。 ○ 鑄物製品に付着した研まくず等を除去す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等の対策を講ずる。 ○ 手持式動力工具又は可搬式動力工具を用いて鑄物製品の研ま、ばり取り又は裁断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等の対策を講ずる。 ○ 鑄物製品の溶断、アーク溶接又はアークを用いてガウジング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等の対策を講ずる。 	<ul style="list-style-type: none"> ○ 鑄物製品の砂落とし及び研ま作業は、ハイドロブラスト等の装置を用いて、湿式で行う。 ○ ショットブラスト等研ま材の吹き付けにより研まを行う装置は、密閉し、粉じんの微小なすき間からの漏れを防ぐため、内部を吸引するか、又は囲い式局所排気装置を設置する。研ま作業終了後もしばらくの間は吸引を行い、扉閉開時の発じんを減らす。 ○ グラインダー、切断機等は、湿式とする。 ○ 固定式のグラインダー、切断機等を用いて研ま、ばり取り、又は裁断を行う箇所には、囲い式又は外付け式のフードの局所排気装置を設ける。この場合において、粉じんの飛散方向をフード開口面で覆うか、又は回転体を囲うようにフードを設置する。 ○ 研ま作業等を自動化する。 ○ 動力式回転ブラシ、圧縮空気等を用いて、研まくず等を除去する作業箇所に局所排気装置を設け、粉じんの飛散方向をフードで覆う。 ○ ハンドグラインダー、チップングハンマー等の手持式動力工具又は可搬式動力工具を用いて研ま、ばり取り又は裁断を行う箇所に局所排気装置を設置し、粉じんの飛散方向をフードの開口面で覆うようにして作業を行う。 ○ 鑄物製品の溶断、アーク溶接又はアークを用いてガウジングを行う箇所に外付け式又は囲い式フードの固定式又は移動式の局所排気装置を設置する。 ○ 溶断及びガウジング作業を行う場合には、ターンテーブル等の作業台を使用し、被加工物の向きを変えやすくして局所排気装置の方向にノズルを向けて作業を行う。 ○ 仕上げ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"> (イ) 屋内の、研ま材の吹き付けにより研まする箇所については、次のいずれかの措置を講ずる。 <ul style="list-style-type: none"> (イ) 密閉する設備の設置 (ロ) 局所排気装置の設置 (ハ) 同等以上の措置 (注2) (ロ) 屋内の、研ま材を用いて動力(手持式又は可搬式動力工具によるものを除く。)により金属を研まし、ばり取りし、又は裁断する箇所(設備による注水又は注油しながら行うものを除く。)については、次のいずれかの措置を講ずる。 <ul style="list-style-type: none"> (イ) 局所排気装置の設置 (ロ) 湿潤な状態に保つための設備の設置 (ハ) 同等以上の措置 (注2) (ハ) 屋内の、砂型を用いて鑄物を製造する工程において、動力(手持式動力工具によるものを除く。)により鑄り取り取る箇所(上記(イ)及び(ロ)の箇所を除く。)については、次のいずれかの措置を講ずる。 <ul style="list-style-type: none"> (イ) 密閉する設備の設置 (ロ) 局所排気装置の設置 (ハ) 同等以上の措置 (注2) (ニ) 上記(イ)の(ロ)、(ロ)の(イ)及び(ハ)の(ロ)の局所排気装置には、除じん装置を設置する。(粉じん則第10条) (ホ) 手持式動力工具若しくは可搬式動力工具により金属を研まし、ばり取りし、若しくは裁断する場所における作業、砂型を用いて鑄物を製造する工程において鑄物によらないで、若しくは手持式動力工具による鑄り取り等を削り取る場所における作業又は金属を溶断し、アーク溶接し、若しくはアークを用いてガウジングする作業(自動溶断又は自動溶接する作業を除く。)を行う屋内作業場については、次のいずれかの措置を講ずる。 <ul style="list-style-type: none"> (イ) 全体換気装置の設置 (ロ) 同等以上の措置 (注1)

健康障害防止対策	参 考 (関 係 法 規)		
特別教育の実施	<p>次に掲げる作業に係る業務に常時就く労働者に対し特別の教育を実施する。</p> <ul style="list-style-type: none"> (イ) 屋内の、研ま材の吹き付けにより、研まする場所における作業 (ロ) 屋内の、研ま材を用いて動力(手持式又は可搬式動力工具によるものを除く。)により、金属を研まし、ばり取りし、又は裁断する場所における作業(設備による注水又は注油しながら行うものを除く。) (ハ) 屋内の、砂型を用いて鑄物を製造する工程において、動力(手持式動力工具によるものを除く。)により、鑄り取り等を削り取る場所における作業 <p style="text-align: right;">(粉じん則第22条)</p>		
作業環境測定の実施	<p>次に掲げる作業場について、作業環境測定を実施する。</p> <ul style="list-style-type: none"> (イ) 常時、研ま材の吹き付けにより、研まする作業を行う屋内作業場 (ロ) 常時、研ま材を用いて動力(手持式又は可搬式動力工具によるものを除く。)により、金属を研まし、ばり取りし、又は裁断する作業を行う屋内作業場 (ハ) 砂型を用いて鑄物を製造する工程において、常時、動力(手持式動力工具によるものを除く。)により、鑄り取り等を削り取る作業を行う屋内作業場 <p style="text-align: right;">(粉じん則第26条)</p>		
呼吸用保護具の使用	<p>次に掲げる作業に従事する労働者に有効な呼吸用保護具を使用させる。</p> <ul style="list-style-type: none"> (イ) 屋内において、手持式又は可搬式動力工具(研ま材を用いたものに限る。)を用いて、金属を研まし、ばり取りし、又は裁断する作業 (ロ) 砂型を用いて鑄物を製造する工程において、手持式動力工具により鑄り取り等を削り取る作業 (ハ) 屋内において、金属を溶断し、アーク溶接し、又はアークを用いてガウジングする作業(自動溶断又は自動溶接する作業を除く。) <p style="text-align: right;">(粉じん則第27条)</p>		
じん肺健康診断の実施	<p>次に掲げる作業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。</p> <ul style="list-style-type: none"> (イ) 研ま材の吹き付けにより研まし、又は研ま材を用いて動力により、金属を研まし、ばり取りし、又は裁断する場所における作業(設備による注水又は注油しながら、研ま材を用いて動力により、金属を研まし、ばり取りし、又は裁断する場所における作業を除く。) (ロ) 砂型を用いて鑄物を製造する工程において、鑄り取り等を削り取る場所における作業 (ハ) 屋内において金属を溶断し、アーク溶接し、又はアークを用いてガウジングする作業(自動溶断又は自動溶接する作業を除く。) 		