

粉 じ ん



講習科目と時間数

講習科目	時間数	合計
粉じんの発散防止及び作業場の換気の方法	1	4.5
作業場の管理	1	
粉じんに係る疾病及び健康管理	1	
呼吸用保護具の使用の方法	0.5	
関係法令	1	
講習終了後に簡単な確認テストを行います。		

労働安全衛生規則第36条（特別教育を必要とする業務）

29 粉じん障害防止規則(昭和五十四年労働省令第十八号。以下「粉じん則」という。)第二条第一項第三号の特定粉じん作業(設備による注水又は注油をしながら行う粉じん則第三条各号に掲げる作業に該当するものを除く。)に係る業務

※ 特定粉じん作業：粉じん作業のうち、その粉じん発生源が特定粉じん発生源であるものをいう。

粉じん作業（昭五六労令二六・昭六〇労令二・一部改正）

- 一 鉱物等(湿潤な土石を除く。)を掘削する場所における作業。ただし、次に掲げる作業を除く。
- イ 坑外の、鉱物等を湿式により試錐すいする場所における作業
- ロ 屋外の、鉱物等を動力又は発破によらないで掘削する場所における作業
- 二 鉱物等(湿潤なものを除く。)を積載した車の荷台をくつがえし、又は傾けることにより鉱物等(湿潤なものを除く。)を積み卸す場所における作業(次号、第九号又は第十八号に掲げる作業を除く。)
- 三 坑内の、鉱物等を破碎し、粉碎し、ふるいわけ、積み込み、又は積み卸す場所における作業。
ただし、次に掲げる作業を除く。
- イ 湿潤な鉱物等を積み込み、又は積み卸す場所における作業
- ロ 水の中で破碎し、粉碎し、又はふるいわけする場所における作業
- 四 坑内において鉱物等(湿潤なものを除く。)を運搬する作業。ただし、鉱物等を積載した車を牽けん引する機関車を運転する作業を除く。
- 五 坑内の、鉱物等(湿潤なものを除く。)を充てんし、又は岩粉を散布する場所における作業
- 五の二 坑内であつて、第一号から第三号まで又は前号に規定する場所に近接する場所において、粉じんが付着し、又はたい積した機械設備又は電気設備を移設し、撤去し、点検し、又は補修する作業
- 六 岩石又は鉱物を裁断し、彫り、又は仕上げする場所における作業(第十三号に掲げる作業を除く。)
ただし、火炎を用いて裁断し、又は仕上げする場所における作業を除く。
- 七 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、岩石、鉱物若しくは金属を研まし、若しくはばり取りし、若しくは金属を裁断する場所における作業(前号に掲

- げる作業を除く。)
- 八 鋳物等、炭素原料又はアルミニウムはくを動力により破碎し、粉碎し、又はふるいわける場所における作業(第三号、第十五号又は第十九号に掲げる作業を除く。)。ただし、水又は油の中で動力により破碎し、粉碎し、又はふるいわける場所における作業を除く。
- 九 セメント、フライアッシュ又は粉状の鋳石、炭素原料若しくは炭素製品を乾燥し、袋詰めし、積み込み、又は積み卸す場所における作業(第三号、第十六号又は第十八号に掲げる作業を除く。)
- 十 粉状のアルミニウム又は酸化チタンを袋詰めする場所における作業
- 十一 粉状の鋳石又は炭素原料を原料又は材料として使用する物を製造し、又は加工する工程において、粉状の鋳石、炭素原料又はこれらを含む物を混合し、混入し、又は散布する場所における作業(次号から第十四号までに掲げる作業を除く。)
- 十二 ガラス又はほうろうを製造する工程において、原料を混合する場所における作業又は原料若しくは調合物を溶解炉に投げ入れる作業。ただし、水の中で原料を混合する場所における作業を除く。
- 十三 陶磁器、耐火物、けいそう土製品又は研ま材を製造する工程において、原料を混合し、若しくは成形し、原料若しくは半製品を乾燥し、半製品を台車に積み込み、若しくは半製品若しくは製品を台車から積み卸し、仕上げし、若しくは荷造りする場所における作業又はかまの内部に立ち入る作業。ただし、次に掲げる作業を除く。
- イ 陶磁器を製造する工程において、原料を流し込み成形し、半製品を生仕上げし、又は製品を荷造りする場所における作業
- ロ 水の中で原料を混合する場所における作業
- 十四 炭素製品を製造する工程において、炭素原料を混合し、若しくは成形し、半製品を炉詰めし、又は半製品若しくは製品を炉出しし、若しくは仕上げする場所における作業。ただし、水の中で原料を混合する場所における作業を除く。
- 十五 砂型を用いて鋳物を製造する工程において、砂型をこわし、砂落としし、砂を再生し、砂を混練し、又は鋳ばり等を削り取る場所における作業(第七号に掲げる作業を除く。)。ただし、水の中で砂を再生する場所における作業を除く。
- 十六 鋳物等(湿潤なものを除く。)を運搬する船舶の船倉内で鋳物等(湿潤なものを除く。)をかき落とし、又はかき集める作業
- 十七 金属その他無機物を製錬し、又は溶融する工程において、土石又は鋳物を開放炉に投げ入れ、焼結し、湯出しし、又は鋳込みする場所における作業。ただし、転炉から湯出しし、又は金型に鋳込みする場所における作業を除く。
- 十八 粉状の鋳物を燃焼する工程又は金属その他無機物を製錬し、若しくは溶融する工程において、炉、煙道、煙突等に付着し、若しくはたい積した鋳さい又は灰をかき落とし、かき集め、積み込み、積み卸し、又は容器に入れる場所における作業
- 十九 耐火物を用いてかま、炉等を築造し、若しくは修理し、又は耐火物を用いたかま、炉等を解体し、若しくは破碎する作業
- 二十 屋内、坑内又はタンク、船舶、管、車両等の内部において、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。ただし、屋内において、自動溶断し、又は自動溶接する作業を除く。
- 二十一 金属を溶射する場所における作業
- 二十二 染土の付着した藎い草を庫くら入れし、庫くら出しし、選別調整し、又は製織する場所における作業
- 二十三 長大ずい道(じん肺法施行規則(昭和三十五年労働省令第六号)別表第二十三号の長大ずい道をいう。別表第三第十七号において同じ。)の内部の、ホッパー車からバラストを取り卸し、又はマルチプルタイタンパーにより道床をつき固める場所における作業

(特定粉じん発生源に係る措置)

第四条 事業者は、特定粉じん発生源における粉じんの発散を防止するため、次の表の上欄に掲げる特定粉じん発生源について、それぞれ同表の下欄に掲げるいずれかの措置又はこれと同等以上の措置を講じなければならない。

特定粉じん発生源	措置
別表第二第一号に掲げる箇所(衝撃式さく岩機を用いて掘削する箇所に限る。)	当該箇所に用いる衝撃式さく岩機を湿式型とすること。
別表第二第一号、第三号及び第四号に掲げる箇所(別表第二第一号に掲げる箇所にあつては、衝撃式さく岩機を用いて掘削する箇所を除く。)	湿潤な状態に保つための設備を設置すること。
別表第二第二号に掲げる箇所	密閉する設備を設置すること。 湿潤な状態に保つための設備を設置すること。
別表第二第五号、第七号及び第十三号に掲げる箇所(別表第二第七号に掲げる箇所にあつては、研削盤、ドラムサンダー等の回転体を有する機械を用いて岩石、鉱物若しくは金属を研磨し、若しくはばり取りし、又は金属を裁断する箇所を除く。)	局所排気装置を設置すること。 プッシュプル型換気装置を設置すること。 湿潤な状態に保つための設備を設置すること。
別表第二第六号、第八号及び第十四号に掲げる箇所(別表第二第八号に掲げる箇所にあつては、アルミニウムはくを破碎し、粉碎し、又はふるいわける箇所に、同表第十四号に掲げる箇所にあつては、砂を再生する箇所に限る。)	密閉する設備を設置すること。 局所排気装置を設置すること。
別表第二第七号に掲げる箇所(研削盤、ドラムサンダー等の回転体を有する機械を用いて岩石、鉱物若しくは金属を研磨し、若しくはばり取りし、又は金属を裁断する箇所に限る。)	局所排気装置を設置すること。 湿潤な状態に保つための設備を設置すること。
別表第二第八号に掲げる箇所(アルミニウムはくを破碎し、粉碎し、又はふるいわける箇所を除く。)	密閉する設備を設置すること。 局所排気装置を設置すること。 湿潤な状態に保つための設備を設置すること。
別表第二第九号及び第十二号に掲げる箇所	局所排気装置を設置すること。 プッシュプル型換気装置を設置すること。
別表第二第十号及び第十一号に掲げる箇所	密閉する設備を設置すること。 局所排気装置を設置すること。 プッシュプル型換気装置を設置すること。 湿潤な状態に保つための設備を設置すること。
別表第二第十四号及び第十五号に掲げる箇所(別表第二第十四号に掲げる箇所にあつては、砂を再生する箇所を除く。)	密閉する設備を設置すること。 局所排気装置を設置すること。 プッシュプル型換気装置を設置すること。

(平一〇労令一〇・一部改正)