

粉じん作業特別教育

20130419 作成

◇労働安全衛生法第 59 条第3項

事業者は、危険又は有害な業務で、法令で定めるものに労働者をつかせるときは、その業務に関する安全又は衛生のための特別教育を行わなければなりません。(労働安全衛生法第 59 条第3項)

「粉じん障害防止規則第2条第1項第3号の特定粉じん作業に係る業務」は当該業務です。(労働安全衛生規則第 36 条 29 号)

◇特定粉じん作業に係る業務: 添付資料参照

◇粉じんの特別教育について

粉じん障害防止規則第22条第1項

事業者は、常時特定粉じん作業に係る業務に労働者を就かせるときは、当該労働者に対し、次の科目について特別の教育を行わなければならない。

- 1、粉じんの発散防止及び作業場の換気の方法
- 2、作業場の管理
- 3、呼吸用保護具の使用の方法
- 4、粉じんに係る疾病及び健康管理
- 5、関係法令

(粉じん作業特別教育規程)

- 1、粉じんの発散防止及び作業場の換気の方法(1時間)
- 2、作業場の管理(1時間)
- 3、呼吸用保護具の使用の方法(30分)
- 4、粉じんに係る疾病及び健康管理(1時間)
- 5、関係法令(1時間)

◇粉じん作業特別教育インストラクターコース(中央労働災害防止協会)

常時特定粉じん作業に係る業務に従事する労働者に対して、事業者は特別教育を実施することが法令で義務づけられています。

本コースは、この特別教育を行うインストラクターの養成を目的とするものです。粉じん作業に関する専門的な知識に加えて、インストラクターに求められる教材作成方法や教育方法の習得のためのカリキュラムとなっています。

対象者	粉じん作業従事者に対する特別教育の講師となる者
研修期間	5 日間
定員	30 名
お申込み	<p>▶ 申込方法 (必ずご確認ください。)</p> <p> 受講申込書 (PDF 27KB)</p> <p> 受講申込書 (Word 75KB)</p>
教科内容	<ol style="list-style-type: none"> 1. 粉じん作業インストラクターの役割と心構え 2. 衛生管理の概論 3. 粉じんによる疾病と健康管理 4. 粉じんによる疾病の防止 5. 粉じん作業の管理 6. 作業環境測定・局所排気装置実習 7. 呼吸用保護具・装着実習 8. 関係法令 9. 教育方法(指導案の作成・役割演技) 10. グループ討議
教科日程	<p> 教科日程表 (PDF 144KB)</p> <p>※日程は都合により一部変更する場合があります。</p>
受講料	107,100 円(テキスト代、消費税を含む。)
修了証	修了者には修了証を交付し、粉じん作業インストラクターと呼称します。

各粉じん作業に対

粉 じ ん 作 業 (別表第1)	特 定 粉 じ ん 発 生 源 (別表第2)
<p>1 鉱物等(湿潤な土石を除く。)を掘削する場所における作業(次号に掲げる作業を除く。)。ただし、次に掲げる作業を除く。</p> <p>イ 坑外の、鉱物等を湿式により試錐する場所における作業</p> <p>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</p>	<p>1 坑内の、鉱物等を動力により掘削する箇所</p>
<p>1の2 ずい道等の内部の、ずい道等の建設の作業のうち、鉱物等を掘削する場所における作業</p>	<p>1 坑内の、鉱物等を動力により掘削する箇所</p>
<p>2 鉱物等(湿潤なものを除く。)を積載した車の荷台を覆し、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3号の2、第9号又は第18号に掲げる作業を除く。)</p>	
<p>3 坑内の、鉱物等を破碎し、粉碎し、ふるい分け、積み込み、又は積み卸す場所における作業(次号に掲げる作業を除く。)。ただし、次に掲げる作業を除く。</p> <p>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</p> <p>ロ 水の中で破碎し、粉碎し、又はふるい分ける場所における作業</p> <p>設備による注水又は注油をしながら、ふるい分ける場所における作業を行う場合には粉じん則第2章～第6章の規定は適用されない。(第3条)</p>	<p>2 鉱物等を動力(手持式動力工具によるものを除く。)により破碎し、粉碎し、又はふるい分ける箇所</p> <p>3 鉱物等をずり積機等車両系建設機械により積み込み、又は積み卸す箇所</p> <p>4 鉱物等をコンベヤー(ポータブルコンベヤーを除く。以下この号において同じ。)へ積み込み、又はコンベヤーから積み卸す箇所(前号に掲げる箇所を除く。)</p>

する措置の一覧表(粉じん則)

特定粉じん発生源に係る措置(第4条関係)	呼吸用保護具を使用する作業(別表第3)
<p>1 衝撃式削岩機を用いる場合 衝撃式削岩機を湿式型とすること。</p> <p>2 衝撃式削岩機を用いない場合 湿潤な状態に保つための設備を設置すること。</p>	<p>1 坑外において、衝撃式削岩機を用いて掘削する作業</p>
<p>1 衝撃式削岩機を用いる場合 衝撃式削岩機を湿式型とすること。</p> <p>2 衝撃式削岩機を用いない場合 湿潤な状態に保つための設備を設置すること。</p>	<p>※1の2 動力を用いて掘削する場所における作業</p>
	<p>2 屋内又は坑内の、鉱物等を積載した車の荷台を覆し、又は傾けることにより鉱物等を積み卸す場所における作業(次号に掲げる作業を除く。)</p>
<p>(1) 密閉する設備を設置すること。</p> <p>(2) 湿潤な状態に保つための設備を設置すること。</p> <p>湿潤な状態に保つための設備を設置すること。</p>	<p>2 屋内又は坑内の、鉱物等を積載した車の荷台を覆し、又は傾けることにより鉱物等を積み卸す場所における作業(次号に掲げる作業を除く。)</p> <p>7 屋内又は坑内において、手持式動力工具を用いて、鉱物等、炭素原料又はアルミニウムはくを破碎し、又は粉碎する作業</p>

粉 じ ん 作 業 (別表第1)	特 定 粉 じ ん 発 生 源 (別表第2)
3の2 ずい道等の内部の、ずい道等の建設の作業のうち、鉱物等を積み込み、又は積み卸す場所における作業	3 鉱物等をずり積機等車両系建設機械により積み込み、又は積み卸す箇所 4 鉱物等をコンベヤー（ポータブルコンベヤーを除く。以後この号において同じ。）へ積み込み、又はコンベヤーから積み卸す箇所（前号に掲げる箇所を除く。）
4 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引する機関車を運転する作業を除く。	
5 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（次号に掲げる作業を除く。）	
5の2 ずい道等の内部の、ずい道等の建設の作業のうち、コンクリート等を吹き付ける場所における作業	
5の3 坑内であつて、第1号から第3号の2まで又は前二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、又は堆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	
6 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13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。	5 屋内の、岩石又は鉱物を動力（手持式又は可搬式動力工具によるものを除く。）により裁断し、彫り、又は仕上げする箇所
設備による注水又は注油をしながら、裁断し、彫り、又は仕上げする場所における作業を行う場合には、粉じん則第2章～第6章の規定は適用されない。（第3条）	⑥ 屋内の、研磨材の吹き付けにより、研磨し、又は岩石若しくは鉱物を彫る箇所

特定粉じん発生源に係る措置(第4条関係)	呼吸用保護具を使用する作業(別表第3)
湿潤な状態に保つための設備を設置すること。	2 屋内又は坑内の、鉱物等を積載した車の荷台を覆し、又は傾けることにより鉱物等を積み卸す場所における作業（次号に掲げる作業を除く。） ※2の2 動力を用いて鉱物等を積み込み、又は積み卸す場所における作業
	3 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（次号に掲げる作業を除く。）
	※3の2 ずい道等の内部の、ずい道等の建設の作業のうち、コンクリート等を吹き付ける場所における作業
	3の3 別表第1第5号の3に掲げる坑内であつて、粉じんが付着し、又は堆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
(1) 局所排気装置を設置すること。 (2) プッシュプル型換気装置を設置すること。 (3) 湿潤な状態に保つための設備を設置すること。	4 手持式又は可搬式動力工具を用いて岩石又は鉱物を裁断し、彫り、又は仕上げする作業
(1) 密閉する設備を設置すること。 (2) 局所排気装置を設置すること。	5 屋外の、研磨材の吹き付けにより、研磨し、又は岩石若しくは鉱物を彫る場所における作業（送気マスク又は空気呼吸器に限る。）

粉 じ ん 作 業 (別表第1)	特 定 粉 じ ん 発 生 源 (別表第2)
<p>7 研磨材の吹き付けにより研磨し、又は研磨材を用いて動力により、岩石、鉱物若しくは金属を研磨し、若しくははばり取りし、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。）</p> <p>設備による注水又は注油をしながら、研磨材を用いて動力により、岩石、鉱物若しくは金属を研磨し、若しくははばり取りし、又は金属を裁断する場所における作業を行う場合には、粉じん則第2章～第6章の規定は適用されない。（第3条）</p>	<p>⑥ 屋内の、研磨材の吹き付けにより、研磨し、又は岩石若しくは鉱物を彫る箇所</p> <p>⑦-1 屋内の、研磨材を用いて動力（手持式又は可搬式動力工具によるものを除く。）により、岩石、鉱物若しくは金属を研磨し、若しくははばり取りし、又は金属を裁断する箇所（研削盤、ドラムサンダー等の回転体を有する機械に係る箇所を除く。）</p> <p>⑦-2 屋内の、研磨材を用いて動力（手持式又は可搬式動力工具によるものを除く。）により、岩石、鉱物若しくは金属を研磨し、若しくははばり取りし、又は金属を裁断する箇所（研削盤、ドラムサンダー等の回転体を有する機械に係る箇所に限る。）</p>
<p>8 鉱物等、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、又はふるい分ける場所における作業（第3号、第15号又は第19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、又はふるい分ける場所における作業を除く。</p> <p>設備による注水又は注油をしながら、鉱物等又は炭素原料を動力によりふるい分ける場所における作業を行う場合には粉じん則第2章～第6章の規定は適用されない。（第3条）</p> <p>設備による注水又は注油をしながら、屋外の鉱物等又は炭素原料を動力により破碎し、又は粉碎する場所における作業を行う場合には、粉じん則第2章～第6章の規定は適用されない。（第3条）</p>	<p>⑧ 屋内の、鉱物等、炭素原料又はアルミニウムはくを動力（手持式動力工具によるものを除く。）により破碎し、粉碎し、又はふるい分ける箇所</p>

特定粉じん発生源に係る措置(第4条関係)	呼吸用保護具を使用する作業(別表第3)
<p>(1) 密閉する設備を設置すること。</p> <p>(2) 局所排気装置を設置すること。</p>	<p>5 屋外の、研磨材の吹き付けにより、研磨し、又は岩石若しくは鉱物を彫る場所における作業（送気マスク又は空気呼吸器に限る。）</p>
<p>(1) 局所排気装置を設置すること。</p> <p>(2) プッシュプル型換気装置を設置すること。</p> <p>(3) 湿潤な状態に保つための設備を設置すること。</p>	<p>6 屋内、坑内又はタンク、船舶、管、車両等の内部において、手持式又は可搬式動力工具（研磨材を用いたものに限る。）を用いて、岩石、鉱物若しくは金属を研磨し、若しくははばり取りし、又は金属を裁断する作業</p>
<p>(1) 局所排気装置を設置すること。</p> <p>(2) 湿潤な状態に保つための設備を設置すること。</p>	
<p>(1) 密閉する設備を設置すること。</p> <p>(2) 局所排気装置を設置すること。</p> <p>(3) 湿潤な状態に保つための設備を設置すること。（アルミニウムに係る箇所を除く。）</p>	<p>7 屋内又は坑内において、手持式動力工具を用いて、鉱物等、炭素原料又はアルミニウムはくを破碎し、又は粉碎する作業</p>

粉 じ ん 作 業 (別表第1)	特 定 粉 じ ん 発 生 源 (別表第2)
9 セメント, フライアッシュ又は粉状の鉱石, 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3号, 第3号の2, 第16号又は第18号に掲げる作業を除く。)	⑨ 屋内の, セメント, フライアッシュ又は粉状の鉱石, 炭素原料, 炭素製品, アルミニウム若しくは酸化チタンを袋詰めする箇所
10 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	⑨ 屋内の, セメント, フライアッシュ又は粉状の鉱石, 炭素原料, 炭素製品, アルミニウム若しくは酸化チタンを袋詰めする箇所
11 粉状の鉱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, 粉状の鉱石, 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14号までに掲げる作業を除く。)	10 屋内の, 粉状の鉱石, 炭素原料又はこれらを含む物を混合し, 混入し, 又は散布する箇所
12 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。	11 屋内の, 原料を混合する箇所
13 陶磁器, 耐火物, けい藻土製品又は研磨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窯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	11 屋内の, 原料を混合する箇所 12 耐火レンガ又はタイルを製造する工程において, 屋内の, 原料 (湿潤なものを除く。)を動力により成形する箇所 13 屋内の, 半製品又は製品を動力 (手持式動力工具によるものを除く。)により仕上げる箇所

特定粉じん発生源に係る措置(第4条関係)	呼吸用保護具を使用する作業(別表第3)
(1) 局所排気装置を設置すること。 (2) プッシュプル型換気装置を設置すること。	8 セメント, フライアッシュ又は粉状の鉱石, 炭素原料若しくは炭素製品を乾燥するため乾燥設備の内部に立ち入る作業又は屋内において, これらの物を積み込み, 若しくは積み卸す作業
(1) 局所排気装置を設置すること。 (2) プッシュプル型換気装置を設置すること。	
(1) 密閉する設備を設置すること。 (2) 局所排気装置を設置すること。 (3) プッシュプル型換気装置を設置すること。 (4) 湿潤な状態に保つための設備を設置すること。	
(1) 密閉する設備を設置すること。 (2) 局所排気装置を設置すること。 (3) プッシュプル型換気装置を設置すること。 (4) 湿潤な状態に保つための設備を設置すること。	
(1) 密閉する設備を設置すること。 (2) 局所排気装置を設置すること。 (3) プッシュプル型換気装置を設置すること。 (4) 湿潤な状態に保つための設備を設置すること。	9 原料若しくは半製品を乾燥するため, 乾燥設備の内部に立ち入る作業又は窯の内部に立ち入る作業
(1) 局所排気装置を設置すること。 (2) プッシュプル型換気装置を設置すること。	
(1) 局所排気装置を設置すること。 (2) プッシュプル型換気装置を設置すること。 (3) 湿潤な状態に保つための設備を設置すること。	

粉 じ ん 作 業 (別表第1)	特 定 粉 じ ん 発 生 源 (別表第2)
14 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。	11 屋内の、原料を混合する箇所 13 屋内の、半製品又は製品を動力（手持式動力工具によるものを除く。）により仕上げる箇所
15 砂型を用い鋳物を製造する工程において、砂型を壊し、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7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。 設備による注水又は注油をしながら、砂を再生する場所における作業を行う場合には粉じん則第2章～第6章の規定は適用されない。（第3条）	⑭-1 屋内の、型ばらし装置を用いて砂型を壊し、若しくは砂落としし、又は動力（手持式動力工具によるものを除く。）により砂を混練し、若しくは鋳ばり等を削り取る箇所 ⑭-2 屋内の、型ばらし装置を用いて砂型を壊し、若しくは砂落としし、又は動力（手持式動力工具によるものを除く。）により砂を再生する箇所
16 鉱物等（湿潤なものを除く。）を運搬する船舶の船倉内で鉱物等（湿潤なものを除く。）をかき落とし、又はかき集める作業	
17 金属その他無機物を製錬し、又は溶解する工程において、土石又は鉱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。	

特定粉じん発生源に係る措置(第4条関係)	呼吸用保護具を使用する作業(別表第3)
(1) 密閉する設備を設置すること。 (2) 局所排気装置を設置すること。 (3) プッシュプル型換気装置を設置すること。 (4) 湿潤な状態に保つための設備を設置すること。	10 半製品を炉詰めし、又は半製品若しくは製品を炉出しするため、炉の内部に立ち入る作業
(1) 局所排気装置を設置すること。 (2) プッシュプル型換気装置を設置すること。 (3) 湿潤な状態に保つための設備を設置すること。	
(1) 密閉する設備を設置すること。 (2) 局所排気装置を設置すること。 (3) プッシュプル型換気装置を設置すること。	11 型ばらし装置を用いしないで、砂型を壊し、若しくは砂落としし、動力によらないで砂を再生し、又は手持式動力工具を用いて鋳ばり等を削り取る作業
(1) 密閉する設備を設置すること。 (2) 局所排気装置を設置すること。	
	12 鉱物等（湿潤なものを除く。）を運搬する船舶の船倉内で鉱物等（湿潤なものを除く。）をかき落とし、又はかき集める作業

粉じん作業(別表第1)	特定粉じん発生源(別表第2)
18 粉状の鉱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、若しくは堆積した鉱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	
19 耐火物を用いて窯、炉等を築造し、若しくは修理し、又は耐火物を用いた窯、炉等を解体し、若しくは破砕する作業	
20 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、又はアークを用いてガウジングする作業	
0の2 金属をアーク溶接する作業	
21 金属を溶射する場所における作業	⑮ 屋内の、手持式溶射機を用いなくて金属を溶射する箇所
22 染土の付着した藁草を庫入れし、庫出しし、選別調整し、又は製織する場所における作業	
23 長大ずい道の内部の、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突き固める場所における作業	

注1) 特定粉じん発生源のうち番号を○で囲んだものについては、局所排気装置またはプッシュ定粉じん発生源に対しフードを設けている局所換気装置またはプッシュプル型換気装置に限

注2) 特定粉じん発生源のうち、アンダーラインを引いた発生源を有する機械や設備は届出をしなければなりません。

注3) 呼吸用保護具を使用する作業のうち※印の作業については、電動ファン付き呼吸用保護具を

特定粉じん発生源に係る措置(第4条関係)	呼吸用保護具を使用する作業(別表第3)
	13 炉、煙道、煙突等に付着し、若しくは堆積した鉱さい又は灰をかき落とし、かき集め、積み込み、積み卸し、又は容器に入れる作業
	14 耐火物を用いて窯、炉等を築造し、若しくは修理し、又は耐火物を用いた窯、炉等を解体し、若しくは破砕する作業
	14 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、又はアークを用いてガウジングする作業
	14 金属をアーク溶接する作業
(1) 密閉する設備を設置すること。 (2) 局所排気装置を設置すること。 (3) プッシュプル型換気装置を設置すること。	15 手持式溶射機を用いて金属を溶射する作業
	16 染土の付着した藁草を庫入れし、又は庫出しする作業
	17 長大ずい道の内部において、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突き固める作業

プル型換気装置に除じん装置を設置しなければなりません。ただし、⑦については、10箇所以上の特

なければなりません。また、局所排気装置またはプッシュプル型換気装置を設置した場合は届出をし

使用しなければなりません。