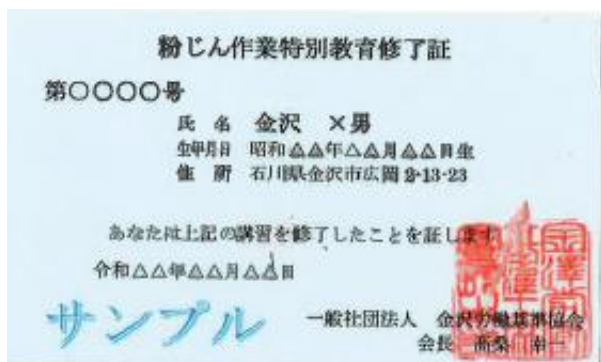


【粉じん作業特別教育について】

この講習は、労働安全衛生法第59条及び規則第36条に規定されている危険又は有害な業務、粉じん障害防止規則第22条に規定されているグラインダーやショットブラストなどの**特定粉じん作業**に労働者をつかせる場合に行うべき安全又は衛生のための特別の教育です。

特別教育を受講された方には、粉じん作業特別教育修了証を交付します。



(特別教育の記録の保存) 事業者は、特別教育を行ったときは、特別教育の受講者、科目等の記録を作成して、3年間保存する必要がありますので、この特別教育講習時に配布する講習時間割表と粉じん作業特別教育修了証写しを作成して教育記録のファイルに保存するようにしてください。(修了証は、受講者のものです。)

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、厚生労働省令で定めるものに労働者をつかせるときは、厚生労働省令で定めるところにより、当該業務に関する安全又は衛生のための特別の教育を行わなければならない。

労働安全衛生規則第36条第4号(特別教育を必要とする業務)抄

第36条 法第59条第3項の厚生労働省令で定める危険又は有害な業務は、次のとおりとする。

粉じん障害防止規則第2条第2項第3号の**特定粉じん作業**に係る業務

粉じん障害防止規則第22条(特別の教育)

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

科目	範囲	時間
粉じんの発散防止及び作業場の換気の方法	粉じんの発散防止対策の種類及び概要 換気の種類及び概要	1時間
作業場の管理	粉じんの発散防止対策に係る設備及び換気のための設備の保守点検の方法 作業環境の点検の方法 清掃の方法	1時間
呼吸用保護具の使用の方法	呼吸用保護具の種類、性能、使用方法及び管理	30分
粉じんに係る疾病及び健康管理	粉じんの有害性 粉じんによる疾病の病理及び症状 健康管理の方法	1時間

関係法令	労働安全衛生法、労働安全衛生法施行令、労働安全衛生規則及び粉じん障害防止規則並びにじん肺法及びじん肺法施行規則中の関係条項	1時間	
------	---	-----	--

受講料税込み、テキスト代含む

会員 ¥8, 140 円

一般 10, 340 円

講習カリキュラム

時間	科目 範囲
10:00～11:00 (1時間)	粉じんに係る疾病及び健康管理 (粉じんの有害性 粉じんによる疾病の病理及び症状 健康管理の方法)
(10分)	(休憩)
11:10～12:10 (1時間)	粉じんの発散防止及び作業場の換気の方法 (粉じんの発散防止対策の種類及び概要 換気の種類及び概要)
12:10～13:00	(昼食・休憩)
13:00～14:00 (1時間)	作業場の管理 (粉じんの発散防止対策に係る設備及び換気のための設備の保守点検の方法 作業環境の点検の方法 清掃の方法)
(10分)	(休憩)
14:10～15:10 (1時間)	呼吸用保護具の使用の方法 (呼吸用保護具の種類、性能、使用方法及び管理)
(10分)	(休憩)
15:20～16:20 (1H)	関係法令 (労働安全衛生法、労働安全衛生法施行令、労働安全衛生規則及び粉じん障害防止規則並びにじん肺法及びじん肺法施行規則中の関係条項)

【特定粉じん作業】

特定粉じん作業は次のような場所における「特定粉じん発生源」を発生源とする粉じん作業です。
(手持式可搬式動力工具は除きます。)

- ① 坑内の、鉱物等を動力により掘削する箇所
- ② 坑内の、鉱物等を動力により破砕し、粉碎し、ふるい分ける箇所
- ③ 坑内の、鉱物等をずり積機等車両系建設機械により積込み、積卸す箇所
- ④ 坑内の、鉱物等をコンベヤーへ積込み、積卸す箇所（ポータブルコンベヤーを除く。）
- ⑤ 屋内の、岩石又は鉱物を動力により裁断し、彫り、仕上げする箇所
- 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
- ⑦ 屋内の、研磨材を用いて動力により、岩石、鉱物、金属を研磨、ばり取り、金属を裁断する箇所
- ⑧ 屋内の、鉱物等、炭素原料、アルミニウムはくを動力により破砕、粉碎、ふるい分ける箇所
- ⑨ 屋内の、セメント、フライアッシュ、粉状の鉱石、炭素原料、炭素製品、アルミニウム、酸化チタンを袋詰めする箇所
- ⑩ 粉状の鉱石、炭素原料を原材料とする物の製造加工工程において屋内の原材料を混合、混入、散布する箇所
- ⑪ ガラス又はほうろうを製造する工程において屋内の、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、原料を動力により成形する箇所
- ⑬ 炭素製品を製造する工程において屋内の、半製品又は製品を動力により仕上げる箇所
- ⑭ 砂型を用い鋳物を製造する工程において、屋内の、型ばらし装置を用いて砂型を壊し、砂落とし、動力により砂を再生、砂を混練、鋳ばり等を削り取る箇所
- ⑮ 屋内の、手持式溶射機を用いしないで金属を溶射する箇所