



基発第 0331019 号
平成 17 年 3 月 31 日

都道府県労働局長 殿

厚生労働省労働基準局長
(公 印 省 略)

「局所排気装置の定期自主検査指針の一部を改正する指針」等の周知等について

労働安全衛生法（昭和 47 年法律第 57 号）第 45 条第 3 項の規定に基づき、「局所排気装置の定期自主検査指針の一部を改正する指針」及び「除じん装置の定期自主検査指針の一部を改正する指針」をそれぞれ別添 1-1 及び別添 1-2 のとおり、労働安全衛生法第 66 条の 5 第 2 項の規定に基づき、「健康診断結果に基づき事業者が講ずべき措置に関する指針の一部を改正する指針」を別添 1-3 のとおり定め、これらの名称及び趣旨をそれぞれ別添 2-1 から別添 2-3 までのとおり平成 17 年 3 月 31 日付け官報に公示した。

これらの指針は、それぞれ自主検査指針公示第 5 号（昭和 58 年 2 月 23 日）として公表した「局所排気装置の定期自主検査指針」及び自主検査指針公示第 6 号（昭和 58 年 2 月 23 日）として公表した「除じん装置の定期自主検査指針」並びに健康診断結果に基づき事業者が講ずべき措置に関する指針公示第 1 号（平成 8 年 10 月 1 日）として公表した「健康診断結果に基づき事業者が講ずべき措置に関する指針」について、石綿障害予防規則（平成 17 年厚生労働省令第 21 号。以下「石綿則」という。）の制定に伴う所要の改正を行ったものであり、改正後の「局所排気装置の定期自主検査指針」及び「除じん装置の定期自主検査指針」並びに「健康診断結果に基づき事業者が講ずべき措置に関する指針」（以下「局所排気装置の定期自主検査指針等」という。）は、別添 3-1 から別添 3-3 のとおりとなる。

ついては、下記に留意の上、事業者、関係機関等に対して改正後の局所排気装置の定期自主検査指針等の周知を図られたい。

記

1 改正の背景

石綿則が平成 17 年 2 月 24 日に制定され、平成 17 年 7 月 1 日から施行されることとなったところである。これに伴い、局所排気装置の定期自主検査指針等について、所要の改正を行ったものである。

2 主な改正内容

局所排気装置の定期自主検査指針等中の特定化学物質等障害予防規則（昭和47年労働省令第39号。以下「特化則」という。）に係る記述を特化則及び石綿則に係る記述に改めること。

別添 1 - 1

労働安全衛生法第 45 条第 3 項の規定に基づく自主検査指針について

労働安全衛生法（昭和 47 年法律第 57 号）第 45 条第 3 項の規定に基づき、局所排気装置の定期自主検査指針の一部を改正する指針を次のとおり定め、平成 17 年 7 月 1 日から適用する。

平成 17 年 3 月 31 日

厚生労働大臣 尾辻 秀久

局所排気装置の定期自主検査指針の一部を改正する指針

労働安全衛生法第 45 条第 3 項の規定に基づき、自主検査指針公示第 5 号（昭和 58 年 2 月 23 日）として公表した局所排気装置の定期自主検査指針の一部を次のように改正する。

I 中「又は粉じん障害防止規則」を「、粉じん障害防止規則」に改め、「第 17 条」の次に「又は石綿障害予防規則（平成 17 年厚生労働省令第 21 号。以下「石綿則」という。）第 22 条」を加える。

Ⅲの表 4. 吸気及び排気的能力（1）制御風速の項判定基準の欄中「第 29 条第 1 号」を「第 29 条第 1 項第 1 号」に、「昭和 50 年労働省告示第 75 号（「特定化学物質等障害予防規則の規定に基づく厚生労働大臣が定める性能（昭和 50 年労働省告示第 75 号。」に、「及び特化則告示」を「、特化則告示」に改め、「本則第 1 号」の次に「及び石綿則第 21 条第 1 号の局所排気装置のうち石綿障害予防規則第 16 条第 1 項第 4 号の厚生労働大臣が定める性能（平成 17 年厚生労働省告示第 号。以下「石綿則告示」という。）」を加え、同表 4. 吸気及び排気的能力（2）抑制濃度の項判定基準の欄中「又は特化則告示」を「、特化則告示」に改め、「表」の次に「又は石綿則告示」を加える。

別添 1 - 2

労働安全衛生法第 45 条第 3 項の規定に基づく自主検査指針について

労働安全衛生法（昭和 47 年法律第 57 号）第 45 条第 3 項の規定に基づき、
除じん装置の定期自主検査指針の一部を改正する指針を次のとおり定め、平成 17 年 7 月 1 日から適用する。

平成 17 年 3 月 31 日

厚生労働大臣 尾辻 秀久

除じん装置の定期自主検査指針の一部を改正する指針

労働安全衛生法第 45 条第 3 項の規定に基づき、自主検査指針公示第 6 号（昭和 58 年 2 月 23 日）として公表した除じん装置の定期自主検査指針の一部を次のように改正する。

I 中「又は粉じん障害防止規則」を「、粉じん障害防止規則」に改め、「第 17 条」の次に「又は石綿障害予防規則（平成 17 年厚生労働省令第 21 号。以下「石綿則」という。）第 22 条」を加える。

IV の 1 中「及び粉じん則」を「、粉じん則及び石綿則」に改める。

別添 1 - 3

労働安全衛生法第 66 条の 5 第 2 項の規定に基づく健康診断結果に基づき事業者が講ずべき措置に関する指針について

労働安全衛生法（昭和 47 年法律第 57 号）第 66 条の 5 第 2 項の規定に基づき、健康診断結果に基づき事業者が講ずべき措置に関する指針の一部を改正する指針を次のとおり定め、平成 17 年 7 月 1 日から適用する。

平成 17 年 3 月 31 日

厚生労働大臣 尾辻 秀久

健康診断結果に基づき事業者が講ずべき措置に関する指針の一部を改正する指針

労働安全衛生法第 66 条の 5 第 2 項の規定に基づき、健康診断結果に基づき事業者が講ずべき措置に関する指針公示第 1 号（平成 8 年 10 月 1 日）として公表した健康診断結果に基づき事業者が講ずべき措置に関する指針の一部を次のように改正する。

2（5）ハ中「及び高気圧作業安全衛生規則（昭和 47 年労働省令第 40 号）」を「、高気圧作業安全衛生規則（昭和 47 年労働省令第 40 号）及び石綿障害予防規則（平成 17 年厚生労働省令第 21 号）」に改める。

別添 2 - 1

労働安全衛生法第45条第3項の規定に基づく自主
検査指針に関する公示

自主検査指針公示第1号

労働安全衛生法（昭和47年法律第57号）第45条
第3項の規定に基づき、局所排気装置の定期自主
検査指針の一部を改正する指針を次のとおり公表
する。

平成17年3月31日

厚生労働大臣 尾辻 秀久

- 1 名称 局所排気装置の定期自主検査指針の一
部を改正する指針
- 2 趣旨 労働安全衛生法第45条第3項の規定に
基づき、自主検査指針公示第5号（昭和58年2
月23日）として公表した局所排気装置の定期自
主検査指針について、石綿障害予防規則（平成
17年厚生労働省令第21号）の制定に伴い、同令
の規定による局所排気装置の定期自主検査の検
査項目等を定めるため改正を行うものである。
- 3 内容の閲覧 内容は、厚生労働省労働基準局
安全衛生部労働衛生課及び都道府県労働局労働
基準部安全衛生課又は労働衛生課において閲覧
に供する。

4 その他 この改正は、平成17年7月1日から
適用する。

別添 2 - 2

労働安全衛生法第45条第3項の規定に基づく自主
検査指針に関する公示

自主検査指針公示第2号

労働安全衛生法（昭和47年法律第57号）第45条
第3項の規定に基づき、除じん装置の定期自主検
査指針の一部を改正する指針を次のとおり公表す
る。

平成17年3月31日

厚生労働大臣 尾辻 秀久

- 1 名称 除じん装置の定期自主検査指針の一部
を改正する指針
- 2 趣旨 労働安全衛生法第45条第3項の規定に
基づき、自主検査指針公示第6号（昭和58年2
月23日）として公表した除じん装置の定期自主
検査指針について、石綿障害予防規則（平成17
年厚生労働省令第21号）の制定に伴い、同令の
規定による除じん装置の定期自主検査の検査項
目等を定めるため改正を行うものである。
- 3 内容の閲覧 内容は、厚生労働省労働基準局
安全衛生部労働衛生課及び都道府県労働局労働
基準部安全衛生課又は労働衛生課において閲覧
に供する。

4 その他 この改正は、平成17年7月1日から
適用する。

別添 2 - 3

労働安全衛生法第66条の5第2項の規定に基づく健康診断結果に基づき事業者が講ずべき措置に関する指針に関する公示

健康診断結果に基づき事業者が講ずべき措置に関する指針公示第5号

労働安全衛生法（昭和47年法律第57号）第66条の5第2項の規定に基づき、健康診断結果に基づき事業者が講ずべき措置に関する指針の一部を改正する指針を次のとおり公表する。

平成17年3月31日

厚生労働大臣 尾辻 秀久

- 1 名称 健康診断結果に基づき事業者が講ずべき措置に関する指針の一部を改正する指針
- 2 趣旨 労働安全衛生法第66条の5第2項の規定に基づき、健康診断結果に基づき事業者が講ずべき措置に関する指針公示第1号（平成8年10月1日）として公表した健康診断結果に基づき事業者が講ずべき措置に関する指針について、石綿障害予防規則（平成17年厚生労働省令第21号）の制定に伴い、同令の規定による特殊健康診断に関し留意すべき事項を定めるため改正を行うものである。

3 内容の閲覧 内容は、厚生労働省労働基準局
安全衛生部労働衛生課及び都道府県労働局労働
基準部安全衛生課又は労働衛生課において閲覧
に供する。

4 その他 この改正は、平成17年7月1日から
適用する。

局所排気装置の定期自主検査指針

(昭和 58 年 2 月 23 日 自主検査指針公示第 5 号)

(改正 平成 17 年 3 月 31 日 自主検査指針公示第 1 号)

I 趣 旨

この指針は、有機溶剤中毒予防規則(昭和 47 年労働省令第 36 号。以下「有機則」という。)第 20 条、鉛中毒予防規則(昭和 47 年労働省令第 37 号。以下「鉛則」という。)第 35 条、特定化学物質等障害予防規則(昭和 47 年労働省令第 39 号。以下「特化則」という。)第 30 条、粉じん障害防止規則(昭和 54 年労働省令第 18 号。以下「粉じん則」という。)第 17 条又は石綿障害予防規則(平成 17 年厚生労働省令第 21 号。以下「石綿則」という。)第 22 条の規定による局所排気装置の定期自主検査の適切、かつ、有効な実施を図るため、当該定期自主検査の検査項目、検査方法、判定基準等を定めたものである。

II 準備すべき測定器等

局所排気装置の定期自主検査に際して準備すべき測定器等は、次のとおりとする。

1 必ず準備すべきもの

- (1) スモークテスター
- (2) 聴音器又は聴音棒
- (3) 絶縁抵抗計
- (4) 表面温度計、ガラス温度計等
- (5) スケール

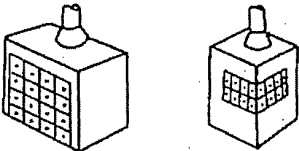
2 必要に応じて準備すべきもの

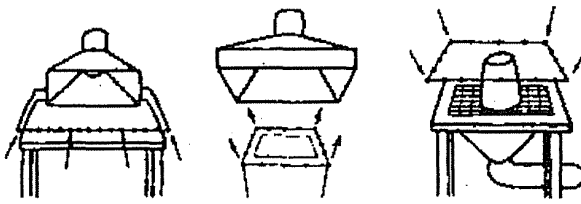
- (1) テストハンマー
- (2) 木又は竹の棒
- (3) 超音波厚さ計
- (4) 水柱マノメーター
- (5) 静圧プローブ付き熱線風速計
- (6) 熱線風速計
- (7) キサゲ
- (8) 回転計
- (9) ピトー管
- (10) 空気中の有害物質の濃度を測定するための機器
- (11) ストップウォッチ又は時計

Ⅲ 検査項目等

局所排気装置については、次の表の左欄に掲げる検査項目に応じて、同表の中欄に掲げる検査方法による検査を行った場合に、それぞれ同表の右欄に掲げる判定基準に適合するものでなければならない。

検査項目		検査方法	判定基準
1. フード	(1) 摩耗，腐食，くぼみ等の状態	フードの表面の状態を調べる。	次の異常がないこと。 イ 吸気の機能を低下させるような摩耗，腐食，くぼみその他損傷 ロ 腐食の原因となるような塗装等の損傷
	(2) 吸い込み気流の状態及びそれを妨げる物の有無	① フードの開口面付近に，所期の吸い込み気流を妨げるような柱，壁等の構造物がないかどうかを調べる。 ② フードの開口面付近に，作業中器具，工具，被加工物，材料等が，所期の吸い込み気流を妨げるような置き方をされていないかどうかを調べる。 ③ 局所排気装置を作動させ，スモークスターを用いて，次に定める位置における煙の流れ方を調べる。	① 吸い込み気流を妨げるような柱，壁等の構造物がないこと。 ② 器具，工具，被加工物，材料等が，吸い込み気流を妨げるような置き方をされていないこと。 ③ 煙がフード外に流れ，又は滞留せず，完全にフードに吸い込まれること。

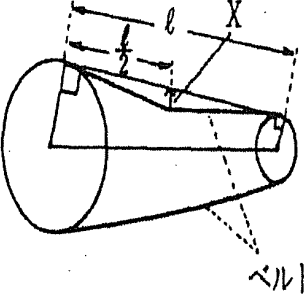
検 査 項 目	検 査 方 法	判 定 基 準
	イ 囲い式フード又はレシーバー式フード（キャノピー型のものを除く。）にあっては、次の図に示す位置 (イ) (ロ)  備考 1 ・印は、フードの開口面をそれぞれの面積が等しく、かつ、一辺が 0.5 メートル以下となるように 16 以上（フードの開口面が著しく小さい場合にあつては、2 以上）の部分に分割した各部分の中心であつて、煙の流れ方を調べる位置を表す。 2 図(イ)及び(ロ)に示す型式以外の型式のフードの局所排気装置に係る位置については、同図に準ずるものとする。	

検 査 項 目	検 査 方 法	判 定 基 準
	ロ 外付け式フード又はレシーバー式フード（キャノピー型のものに限る。）にあっては、次の図に示す位置 (イ) (ロ) (ハ)  備考 1 ・印を結んだ線は、フードの開口面から最も離れた作業位置の外周であって、煙の流れ方を調べる位置を表す。 2 図(イ)から(ハ)までに示す型式以外の型式のフードの局所排気装置に係る位置については、同図に準ずるものとする。	
(3) レシーバー式フードの開口面の向き、大きさ等	作業が定常的に行われているときの発散原から飛散する有害物の飛散の状態を調べる。	有害物がフード外に飛散せず、完全にフードに吸い込まれること。
(4) 塗装用ブース等のフィルター等の状態	① 塗装用ブース（水洗式のものを除く。）等で、フードにフィルターが使用されているものについては、その汚染、目詰まり、破損等の状態を調べる。 ② 水洗式の塗装用ブースで、	① フィルターに排気の機能を低下させるような汚染、目詰まり、破損等がないこと。 ② 壁面全体が一様にぬれて

検 査 項 目		検 査 方 法	判 定 基 準
		壁面に水膜を形成させて塗料の付着を防ぐ方式のものについては、壁面のぬれの状態を調べる。 ③ 水洗式の塗装用ブースで、洗浄水を循環させるためにポンプを使用しないものについては、洗浄室内の水量を調べる。	いること。 ③ 停止状態での水面の高さが、設計値の範囲内にあり、かつ、作動時には一様なシャワーが形成されること。
2. ダクト	(1) 外面の摩耗, 腐食, くぼみ等の状態	ダクト系の外面の状態を調べる。この場合において、吸い込みダクトについては、枝ダクトにあってはフード接続部からダクト合流部に向かって、主ダクトにあっては気流の上流から下流に向かって調べるものとする。	次の異常がないこと。 イ 空気漏れの原因となるような摩耗, 腐食, くぼみその他損傷 ロ 腐食の原因となるような塗装等の損傷 ハ 通気抵抗の増加又は粉じん等のたい積の原因となるような変形
	(2) 内面の摩耗, 腐食等及び粉じん等のたい積の状態	① 点検口が設けられているものには点検口を開いて、点検口が設けられていないものにはダクトの接続部を外して、内面の状態を調べる。 ② ①によることができないものについては、ダクトの立ち上がり部の前等粉じん等のたい積しやすい箇所等において、厚肉ダクトの場合にはテストハンマー、薄肉ダクトの場合には木又は竹の棒を用いてダクトの外面を軽く打ち、打撃音を調べる。	① 次の異常がないこと。 イ 空気漏れの原因となるような摩耗又は腐食 ロ 腐食の原因となるような塗装等の損傷 ハ 粉じん等のたい積 ② 粉じん等のたい積等による異音がないこと。

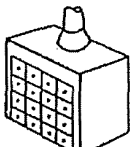
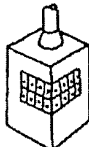
検 査 項 目		検 査 方 法	判 定 基 準
		③ 厚肉ダクトで、①又は②によることができないものについては、次によりダクトの厚さ及びダクト内の静圧を測定する。 イ 超音波厚さ計を用いる等の方法によりダクトの立ち上がり部の前等その内面において磨耗、腐食等が生じやすい箇所におけるダクトの板厚を測定する。 ロ ダクトの立ち上がり部の前等粉じん等のたまりやすい箇所の前後に設けられている測定孔において、水柱マンノメーター又は静圧プローブ付き熱線風速計を用いて、当該箇所におけるダクト内の静圧を測定する。	③ イ 全測定点における板厚が設計板厚の 1/4 以上であること。 ロ ダクト内の静圧が、初期静圧(Ps)±10%以内であること。
	(3) ダンパーの状態	① 流量調整用ダンパーについて開度及び固定状態を調べる。 ② 流路切替え用ダンパー及び締切り用ダンパーについて、ダンパーを作動させ、各フードの流路を開放状態及び締切り状態にした後、局所排気装置を作動させ、スモークテスターを用いて、煙がフードに吸い込まれるかどうかを調べる。	① ダンパーが局所排気装置の性能を保持するように調整されたときの開度で固定されていること。 ② ダンパーが軽い力で作動し、かつ、流路が開放状態のときにあつては煙がフードに吸い込まれるものであり、流路が締切り状態のときにあつては煙がフードに吸い込まれないものであること。

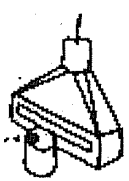
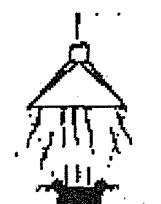
検 査 項 目		検 査 方 法	判 定 基 準
	(4) 接続部の緩みの有無	① フランジの締付けボルト、ナット、パッキン等の破損、欠落及び片締めの有無を調べる。 ② 局所排気装置を作動させ、スモークテスターを用いて、ダクト内の静圧を測定する。 漏出の有無を調べる ③ ダクトの接続部における空気の流入又は漏出による音を聴く。	① フランジの締付けボルト、ナット、パッキン等の破損、欠落又は片締めがないこと。 ② スモークテスターの煙が、吸い込みダクトにあっては接続部から吸い込まれず、排気ダクトにあっては接続部から吹き飛ばされないこと。 ③ 空気の流入又は漏出による音がないこと。 ④ ダクト内の静圧が初期静圧(Ps)±10%以内であること。
	(5) 点検口の状態	点検口の開閉の状態を調べる。	開閉が円滑にでき、かつ、密閉が確実にできること。
3. ファン及び電動機	(1) ケーシングの表面の状態	ケーシングの表面の状態を調べる。	次の異常がないこと。 イ ファン機能を低下させるような摩耗、腐食、くぼみ その他損傷又は粉じん等のたまり ロ 腐食の原因となるような塗装等の損傷
	(2) ケーシングの内面、インペラー及びガイドベーンの状態	4の吸気及び排気能力の検査を行った結果、判定基準に適合しない場合には、次によりケーシングの内面、インペラー及びガイドベーンの状態を調べる。	

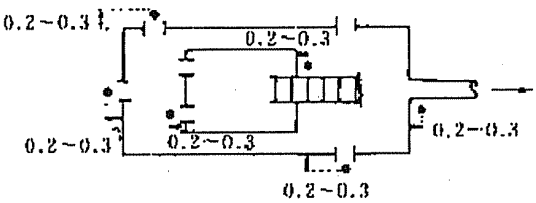
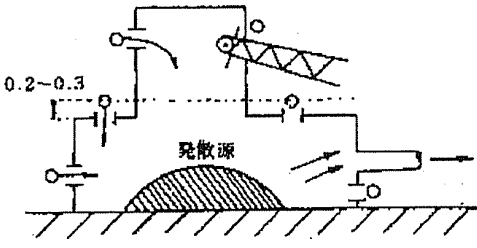
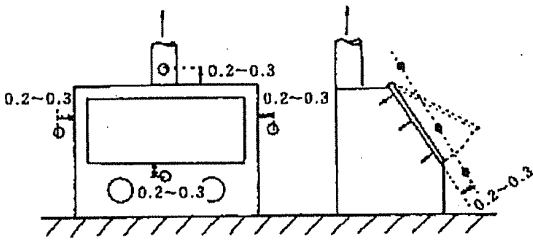
検 査 項 目	検 査 方 法	判 定 基 準
	① 点検口が設けられているものにあつては点検口から，点検口が設けられていないものにあつてはダクトの接続部を外して，ケーシングの内面，インペラー及びガイドベーンの状態を調べる。 ② インペラーのブレード及びガイドベーンの表面をキサゲでこすつて粉じん等の付着の状態を調べる。	① 次の異常がないこと。 イ ファンの機能を低下させるような摩耗，腐食，くぼみその他損傷又は粉じん等の付着 ロ 腐食の原因となるような塗装等の損傷 ② ファンの機能を低下させるような粉じん等の付着がないこと。
(3) ベルト等の状態	① ベルトの損傷及び不ぞろい，プーリーの損傷，偏心及び取付位置のずれ，キーの緩み等の有無を調べる。 ② ベルト（細幅ベルトを除く。）を手で押してたわみ量（X）を調べる。 ③ ファンを作動させ，ベル	① 次の異常がないこと。 イ ベルトの損傷 ロ ベルトとプーリーの溝の型の不合致 ハ 多本掛けのベルトの型又は張り方の不ぞろい ニ プーリーの損傷，偏心又は取付位置のずれ ホ キーの緩み ② 次の要件を具備すること。 $0.01 \ell < X < 0.02 \ell$ この式においてX及びℓは，それぞれ次の図に示す長さを表すものとする。  ③ ベルトのスリップ又は振

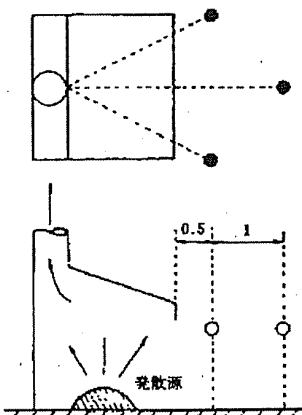
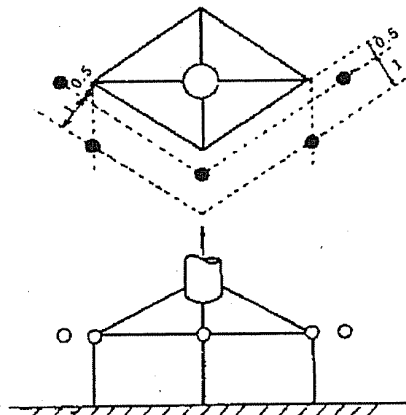
検 査 項 目		検 査 方 法	判 定 基 準
		トのスリップ及び振れの有無を調べる。 ④ 4の吸気及び排気的能力の検査を行った結果,判定基準に適合しない場合には,ファンを作動させ,回転計を用いて,ファンの回転数を測定する。	れないこと。 ④ ファンの回転数が4の吸気及び排気的能力の検査に係る判定基準に適合するために必要な回転数を下回らないこと。
	(4) ファンの回転方向	4の吸気及び排気的能力の検査を行った結果,判定基準に適合しない場合には,ファンの回転方向を調べる。	所定の回転方向であること。
	(5) 軸受けの状態	① ファンを作動させ,軸受け箱に聴音器又は聴音棒を当てて,異音の有無を調べる。 ② ファンを1時間以上作動させた後停止し,軸受け箱の表面を手で触れて,熱さを調べる。 ③ ②の検査を行った結果,判定基準に適合しない場合には,ファンを1時間以上作動させた後,軸受けの表面の温度及び周囲の温度を測定する。この場合において軸受けの表面の温度は,表面温度計,パテで軸受け箱の上面に張り付けたガラス温度計等で測定するものとする。 ④ オイルカップ及びグリースカップの油量及び油の状態を調べる。	① 異音がないこと。 ② 軸受け箱の表面が触れていられる熱さであること。 ③ 軸受けの表面の温度が70℃以下であり,かつ,軸受けの表面の温度と周囲の温度との差が40℃以下であること。 ④ 油が所定の量であり,油の汚れ又は水若しくは金属粉等の混入がないこと。

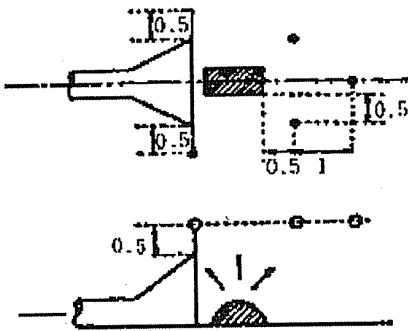
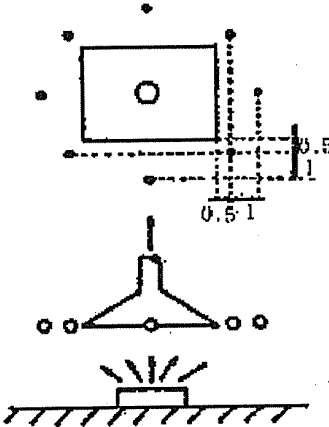
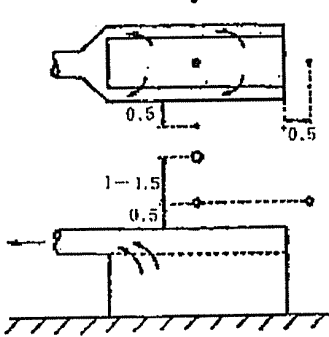
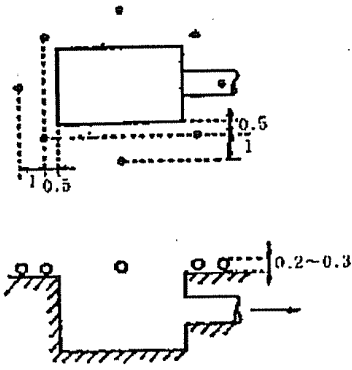
検 査 項 目		検 査 方 法	判 定 基 準																		
	(6) 電動機の状態	① 絶縁抵抗計を用いて、巻線とケースとの間及び巻線と接地端子との間の絶縁抵抗を測定する。 ② ファンを1時間以上作動させた後、電動機の表面の温度及び周囲の温度を測定する。この場合において、電動機の表面の温度は、表面温度計、パテで電動機に張り付けたガラス温度計等により測定するものとする。	① 絶縁抵抗が十分高いこと。 ② 電動機の周囲の温度（以下「冷媒温度」という。）が 30℃以上の場合にあっては電動機の表面の温度（以下「表面温度」という。）が次の表の上欄に掲げる電動機の絶縁の種類に応じて、それぞれ同表の中欄に掲げる値を超えず、冷媒温度が 30℃未満の場合にあっては表面温度と冷媒温度との差が同表の下欄に掲げる値を超えないこと。																		
		<table><tr><th>電動機の絶縁の種類</th><th>A種</th><th>E種</th><th>B種</th><th>F種</th><th>H種</th></tr><tr><td>表面温度 (℃)</td><td>90</td><td>105</td><td>110</td><td>125</td><td>145</td></tr><tr><td>表面温度と冷媒温度との差(℃)</td><td>60</td><td>75</td><td>80</td><td>95</td><td>115</td></tr></table>	電動機の絶縁の種類	A種	E種	B種	F種	H種	表面温度 (℃)	90	105	110	125	145	表面温度と冷媒温度との差(℃)	60	75	80	95	115	
	電動機の絶縁の種類	A種	E種	B種	F種	H種															
表面温度 (℃)	90	105	110	125	145																
表面温度と冷媒温度との差(℃)	60	75	80	95	115																
	備考 電動機の絶縁の種類は、日本工業規格 C4003 (電動機器絶縁の種類)に規定する定義による。																				
	(7) 安全カバー及びその取付部の状態	電動機とファンを連結するベルト等の安全カバー及びその取付部の状態を調べる。	摩耗，腐食，破損，変形等がなく，かつ，取付部の緩み等がないこと。																		
	(8) 制御盤の状態	① 制御盤の表示灯，表示灯カバー及び銘板の破損，欠落等の有無を調べる。 ② 制御盤の計器類の作動不良等の有無を調べる。 ③ 制御盤内の粉じん等のたい積の有無を調べる。	① 破損，欠落等がないこと。 ② 作動不良等がないこと。 ③ 粉じん等のたい積がないこと。																		

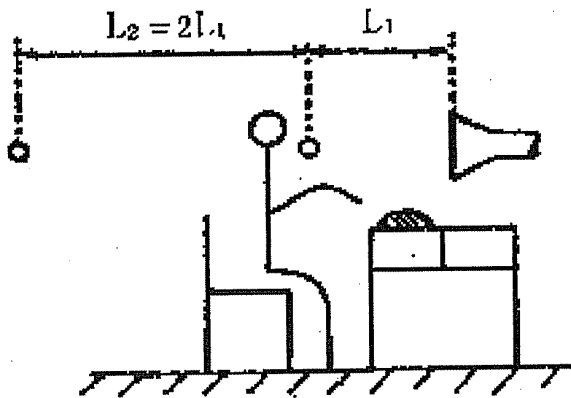
検 査 項 目		検 査 方 法	判 定 基 準
		④ 制御盤の端子の緩み, 変色等の有無を調べる。	④ 端子の緩み, 変色等がないこと。
	(9) ファンの排風量	4の吸気及び排気的能力の検査を行った結果, 判定基準に適合しない場合には, ファンの入口側又は出口側に設けられている測定孔において, ピトー管を取り付けた水柱マノメーター又は熱線風速計を用いて, ダクト内の風速分布を測定して, 排風量を計算する。	4の吸気及び排気的能力の検査に係る判定基準に適合するために必要な排風量以上であること。
4. 吸気及び排気的能力	(1) 制御風速	局所排気装置を作動させ, 熱線風速計を用いて, 次に定める位置における吸い込み気流の速度を測定する。ただし, (2)の抑制濃度の検査を行った局所排気装置については, この限りではない。 イ 囲い式フード又はレシーバー式フード(キャノピー型のものを除く。)の局所排気装置にあっては次の図に示す位置 (イ) (ロ)   備考 1 ・印は, フードの開口面をそれぞれの面積が等しく, かつ, 一辺が0.5メートル	制御風速に係る局所排気装置(有機則第5条又は第6条の規定により設ける局所排気装置, 特化則第29条第1項第1号の局所排気装置のうち特定化学物質等障害予防規則の規定に基づく厚生労働大臣が定める性能(昭和50年労働省告示第75号。以下「特化則告示」という。)本則第2号の局所排気装置及び粉じん則第4条又は第27条第1項ただし書の規定により設ける局所排気装置をいう。以下同じ。)にあっては, その制御風速が有機則第16条, 特化則告示本則第2号又は昭和54年労働省告示第67号本則に定める値以上であること。 また, 抑制濃度に係る局所排気装置(鉛則第5条から第20条までの規定により設ける局所排気装置, 特化則告示本則第1号及び石綿則第21条第1号の局所排気装置のうち石綿障害予防規則第16条第1項第4号の厚生労働大臣が定める性能(平成17年厚生労働省告示第129号。以下「石綿則告示」という。)の局所排気装置をいう。以下同じ。)で, 過去に行った(2)の抑制濃度の検査の

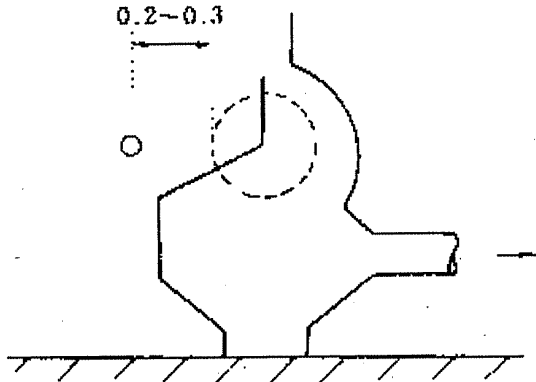
検 査 項 目	検 査 方 法	判 定 基 準
	以下となるように 16 以上（フードの開口面が著しく小さい場合にあっては、2 以上）の部分に分割した各部分の中心であって、吸い込み気流の速度を測定する位置を表す。 2 図(イ)及び(ロ)に示す型式以外の型式のフードの局所排気装置に係る位置については、同図に準ずるものとする。 ロ 外付け式フード又はレシーバー式フード（キャノピー型のものに限る。）の局所排気装置にあっては、次の図に示す位置	際、(2)の判定基準に適合している場合の左欄に定める位置における制御風速を測定しているものにあつては、その制御風速が過去に測定した制御風速以上であること。
	(イ)  スロ 卜型 (ロ)  ルーバ型 (ハ)  グリッド型 (ニ)  円形型 (ホ)  キャノピー型 外付け式フード レシーバー式 フード 備考 1 ・印は、フードの開口面から最も離れた作業位置であつて、吸い込み気流の速度を測定する位置を表す。 2 図(イ)から(ホ)までに示す型式以外の型式のフードの局所排気装置に係る位置については、同図に準ずるものとする。	

検 査 項 目	検 査 方 法	判 定 基 準
(2) 抑制濃度	抑制濃度に係る局所排気装置について、局所排気装置を作動させ、次に定めるところにより、空気中の有害物質の濃度を測定する。 イ 測定点は、次に定める位置とすること。 (i) 囲い式フードの局所排気装置にあっては、次の図に示す位置 a カバー型   b グローブボックス型 	空気中の有害物質の濃度が、鉛則第30条、特化則告示本則第1号の表又は石綿則告示に定める値を超えないこと。

検 査 項 目	検 査 方 法	判 定 基 準
	c 一側面開放の建築ブース型  d 二側面開放の建築ブース型 	備考 1 寸法の単位は、メートルとする。 2 ◦印及び・印は、測定点を表す。 3 図aのカバー型の囲い式フードの局所排気装置については、すべてのすき間を測定点とすること。ただし、対向するすき間又は並列するすき間で排気ダクトからの距離が等しいものについては、そのうちの1つを測定点として差し支えない。 4 図a及びbに示す型式以外の型式のフードの局所排気装置に係る測定点の位置については、同図に準ずるものとする。

検 査 項 目	検 査 方 法	判 定 基 準
	(ロ) 外付け式フードの局所排気装置にあつては、次の図に示す位置 a 側方吸引型  b 上方吸引型  c 下方吸引型  d スロット型 	

検 査 項 目	検 査 方 法	判 定 基 準
	e その他（フードの開口面が小さく，かつ，作業位置が一定の机上作業について設けるもの） 	
	備考 1 寸法の単位は，メートルとする。 2 ◦印及び・印は，測定点を表す。 3 図bの上方吸引型の外付け式フードのうち，フードが円形のものにあつては，測定点を同心円上にとること。 4 図eのL_1は，フードの開口面から作業者の呼吸位置までの距離（その距離が0.5メートル以上であるときは，0.5メートル）を表す。 5 図aからeまでに示す型式以外のフードの局所排気装置に係る測定点の位置については，同図に準ずるものとする。	

検 査 項 目	検 査 方 法	判 定 基 準
	(ハ) レシーバー式フードの局所排気装置にあつては、次の図に示す位置 グラインダー型  備考 1 寸法の単位は、メートルとする。 2 ◦印は、測定点を表す。 3 この図に示す型式以外の型式のフードの局所排気装置に係る測定点の位置については、同図又は他の方式の同形のものに準ずるものとする。 ロ 測定は、1日についてイの測定点ごとに1回以上行うこと。 ハ 測定は、作業が定常的に行われている時間（作業開始後1時間を経過しない間を除く。）に行うこと。 ニ 一の測定点における試料空気の採取時間は、10分間以上の継続した時間とすること。ただし、直接捕集方法又は検知管方式による測定機器を用いる方法による測定については、この限りでない。 ホ 測定方法については、作業環境測定基準（昭和51年労働省告示第46号）第10条第1項若しくは第2項又は第11条第1項に定めるところによること。 ヘ 空気中の有害物質の濃度は、次の式により計算を行って得た値とすること。 $Mg = \sqrt[n]{A_1 \cdot A_2 \cdot \dots \cdot A_n}$ （この式において、$A_1, A_2, \dots, A_n$は、各測定点における測定値を表すものとする。）	

IV 留意事項

局所排気装置の定期自主検査を行う際における労働災害の発生を防止するため、次の点に留意すること。

- 1 局所排気装置のダクトの内部等における検査を行うに当たっては、有害物質による中毒等を防止するため、有機則、鉛則、特化則、粉じん則及び石綿則の規定により必要な措置を講ずること。なお、これらの規定が適用されない場合であっても、有害物質による中毒等にかかるおそれがあるときは、これらの規定による措置に準じた措置を講ずること。また、酸素欠乏症にかかるおそれがあるときは、酸素欠乏症等防止規則(昭和 47 年労働省令第 42 号)の規定による措置に準じた措置を講ずること。
- 2 電動機等に係る項目の検査を行うに当たっては、機械による危険を防止するため、労働安全衛生規則(昭和 47 年労働省令第 32 号。以下「安衛則」という。)第 2 編第 1 章の規定により必要な措置を講ずること。
- 3 電気設備に係る項目の検査を行うに当たっては、電気による危険を防止するため、安衛則第 1 編第 4 章及び第 2 編第 5 章の規定により必要な措置を講ずること。
- 4 検査用の道路、足場等において検査を行うに当たっては、墜落等による危険を防止するため、安衛則第 2 編第 9 章、第 10 章及び第 11 章の規定により必要な措置を講ずること。

除じん装置の定期自主検査指針

(昭和 58 年 2 月 23 日 自主検査指針公示第 6 号)

(改正 平成 17 年 3 月 31 日 自主検査指針公示第 2 号)

I 趣 旨

この指針は、鉛中毒予防規則(昭和 47 年労働省令第 37 号。以下「鉛則」という。)第 35 条、特定化学物質等障害予防規則(昭和 47 年労働省令第 39 号。以下「特化則」という。)第 30 条、粉じん障害防止規則(昭和 54 年労働省令第 18 号。以下「粉じん則」という。)第 17 条又は石綿障害予防規則(平成 17 年厚生労働省令第 21 号。以下「石綿則」という。)第 22 条の規定による除じん装置の定期自主検査の適切、かつ、有効な実施を図るため、当該定期自主検査の検査項目、検査方法、判定基準等を定めたものである。

II 準備すべき測定器等

除じん装置の定期自主検査に際して準備すべき測定器等は、次のとおりとする。

1 必ず準備すべきもの

- (1) スモークテスター
- (2) 聴音器又は聴音棒
- (3) 表面温度計、ガラス温度計等
- (4) 絶縁抵抗計
- (5) 除じん効率測定用器具

2 必要に応じて準備すべきもの

- (1) テストハンマー
- (2) 超音波厚さ計
- (3) 水柱マンメーター又は静圧プローブ付き熱線風速計
- (4) 木又は竹の棒
- (5) 電流計

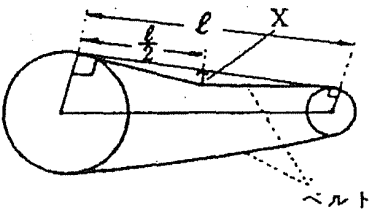
Ⅲ 検査項目等

〔Ⅰ〕除じん装置については、次の表の左欄に掲げる検査項目に応じて、同表の中欄に掲げる検査方法による検査を行った場合に、それぞれ同表の右欄に掲げる判定基準に適合するものでなければならない。

検査項目	(1) 本体部 (接続ダクトを含む。) の摩耗、腐食及び破損並びに粉じん等のたい積の状態	検査方法	判定基準
1. 装置本体		① 本体部の外面の状態を調べる。 ② 点検口が設けられているものにあつては点検口を開いて、点検口が設けられていないものにあつてはダクトの接続部を外して、内部の状態を調べる。 ③ ②によることができないものについては、粉じん等のたい積しやすい箇所等において、テストハンマー等を用いて外面を軽く打ち、打撃音を調べる。 ④ ②又は③によることができないものについては、次により本体部の厚さ及び本体部内の静圧を測定する。 イ 超音波厚さ計を用いる等の方法により本体部の厚さを側定する。	① 次の異常がないこと。 イ 粉じん等の漏出の原因となるような摩耗、腐食又は破損 ロ 腐食の原因となるような塗装等の損傷 ハ 除じん装置の機能を低下させるような粉じん等のたい積 ニ 支持部等の緩み等 ② 次の異常がないこと。 イ 空気又は洗浄液の流入又は漏出の原因となるような摩耗、腐食又は破損 ロ 腐食の原因となるような塗装等の損傷 ハ 除じん装置の機能を低下させるような粉じん等のたい積 ③ 粉じん等のたい積等による異音がないこと。 ④ イ 全測定点における板厚が、設計板厚(強度上必要な厚さに腐れしろを加えたものをいう。)以上であること。

検 査 項 目		検 査 方 法	判 定 基 準
		ロ 本体部の上流部及び下流部に設けられている測定孔において、水柱マンメータ又は静圧プローブ付き熱線風速計を用いて、本体部内の静圧を測定する。	ロ 本体内部の静圧が設計値の範囲内にあること。
	(2) 点検口の 状態	点検口の開閉の状態を調べる。	開閉が円滑にでき、かつ、密閉が確実にできること。
	(3) 制御盤の 状態	① 制御盤の表示灯、表示灯カバー及び銘板の破損、欠落等の有無を調べる。 ② 制御盤の計器類の作動不良等の有無を調べる。 ③ 制御盤内の粉じん等のたい積の有無を調べる。 ④ 制御盤の端子の緩み、変色等の有無を調べる。	① 破損、欠落等がないこと。 ② 作動不良等がないこと。 ③ 粉じん等のたい積がないこと。 ④ 端子の緩み、変色等がないこと。
	(4) 気相配管 系統の状態	① 次によりダンパーの状態を調べる。 イ 流量調整用ダンパーについて開度及び固定状態を調べる。 ロ 流路切替え用ダンパー及び締切り用ダンパーの作動状態を調べる。 ② バイパス弁及びフレキシブルジョイントの状態を調べる。	① イ ダンパーが除じん装置の性能を保持するように調整されたときの開度で固定されていること。 ロ 円滑に作動し異音がないこと。 ② 次の異常がないこと。 イ 空気の漏出の原因となるような摩耗、腐食又は破損 ロ 腐食の原因となるような塗装等の損傷

検 査 項 目		検 査 方 法	判 定 基 準
		③ バイパス弁の作動状態を調べる。	ハ 除じん装置の機能を低下させるような粉じん等のたい積 ③ 円滑に作動し異音がないこと。
	(5) 液相配管系統の状態	① バイパス弁, バルブ, ストレーナ及びフレキシブルジョイントの状態を調べる。 ② バイパス弁及びバルブの作動状態を調べる。	① 次の異常がないこと。 イ 洗浄液の漏出の原因となるような摩耗, 腐食又は破損 ロ 腐食の原因となるような塗装等の損傷 ハ 除じん装置の機能を低下させるようなスラッジ等の付着 ② 円滑に作動し異音がないこと。
	(6) 接続部の緩みの有無	① 接続部の締付けボルト, ナット, パッキン等の破損, 欠落及び片締め並びに配管取付部の緩みの有無を調べる。 ② 除じん装置を作動させ, 気相配管系統の接続部にあってはスモークテスターを用いて接続部における空気の流入又は漏出の有無を, 液相配管系統の接続部にあっては目視により接続部における洗浄液の漏出の有無を調べる。	① 接続部の締付けボルト, ナット, パッキン等の破損, 欠落若しくは片締め又は配管取付部の緩みがないこと。 ② 気相配管系統の接続部にあってはスモークテスターの煙が接続部から吸い込まれ, 又は吹き飛ばされてはならず, 液相配管系統の接続部にあっては接続部からの洗浄液の漏出がないこと。
2. 駆動装置	(1) ベルト等の状態	① ベルトの損傷及び不ぞろい, プーリーの損傷, 偏心及び取付位置のずれ, キーの緩み等の有無を調べる。	① 次の異常がないこと。 イ ベルトの損傷 ロ ベルトとプーリーの溝の型的不合致 ハ 多本掛けのベルトの型又は張り方の不ぞろい。

検 査 項 目	検 査 方 法	判 定 基 準
	② チェーンについて、粉じん等の付着及び給油の状態を調べる。 ③ ベルト(細幅ベルトを除く。)を手で押してたわみ量(X)を調べる。	ニ プーリーの損傷, 偏心又は取付位置のずれ。 ホ キーの緩み ② 粉じん等の異常な付着又は油切れがないこと。 ③ 次の要件を具備すること。 $0.01 \ell < X < 0.07 \ell$ この式において、X及びℓは、それぞれ次の図に示す長さを表すものとする。  ④ ベルトのスリップ又は振れがないこと。
(2) 軸受けの状態	① 電動機を作動させ、軸受け箱に聴音器又は聴音棒を当てて、異音の有無を調べる。 ② 電動機を1時間以上作動させた後停止し、軸受け箱の表面を手で触れて熱さを調べる。 ③ ②の検査を行った結果、判定基準に適合しない場合には、電動機を1時間以上作動させた後、軸受けの表面の温度及び周囲の温度を測定する。この場合において、軸受けの表面の温度は、	① 異音がないこと。 ② 軸受け箱の表面が手で触れていられる熱さであること。 ③ 軸受けの表面の温度が70℃以下であり、かつ、軸受けの表面の温度と周囲の温度との差が40℃以下であること。

検 査 項 目		検 査 方 法	判 定 基 準
		表面温度計，パテで軸受け箱の上面に張り付けたガラス温度計等で測定するものとする。 ④ オイルカップ及びグリースカップの油量及び油の状態を調べる。	④ 油が所定の量であり，油の汚れ又は水若しくは金属粉等の混入がないこと。
	(3) 電動機の状態	① 絶縁抵抗計を用いて，巻線とケースとの間及び巻線と接地端子との間の絶縁抵抗を測定する。 ② ファンを1時間以上作動させた後，電動機の表面の温度を測定する。この場合において，電動機の表面の温度は，表面温度計，パテで電動機に張り付けたガラス温度計等により測定するものとする。	① 絶縁抵抗が十分高いこと。 ② 電動機の周囲の温度（以下「冷媒温度」という。）が 30℃以上の場合にあっては電動機の表面の温度（以下「表面温度」という。）が次の表の上欄に掲げる電動機の絶縁の種類に応じて，それぞれ同表の中欄に掲げる値を超えず，冷媒温度が 30℃未満の場合にあっては表面温度と冷媒温度との差が同表の下欄に掲げる値を超えないこと。
	(4) 安全カバー及びその取付部の状態	ベルト等の安全カバー及びその取付部の状態を調べる。	摩耗，腐食，破損，変形等がなく，かつ，取付部の緩み等がないこと。

電 動 機 の 絶 縁 の 種 類	A種	E種	B種	F種	H種
表 面 温 度(℃)	90	105	110	125	145
表面温度と冷媒 温度との差(℃)	60	75	80	95	115

備考 電動機の絶縁の種類は，日本工業規格 C4003
(電動機器絶縁の種類)に規定する定義による。

検 査 項 目		検 査 方 法	判 定 基 準
3. 排出装置	ホッパー(中間ホッパーを含む。), 排出用ダンパー, ロータリーバルブ, コンベア等の状態	① ホッパー, 排出用ダンパー, ロータリーバルブ, コンベア等の外面の状態を調べる。 ② 点検口が設けられているものにあつては, 点検口を開いて, ホッパーの内部の状態を調べる。 ③ ②によることができないものについては, テストハンマー等を用いてホッパーの外面を軽く打ち, 打撃音を調べる。 ④ 排出装置を作動させ, 粉じん等が円滑に排出されるかどうかを調べる。	① 次の異常がないこと。 イ 粉じん等の漏出の原因となるような摩耗, 腐食又は破損 ロ 腐食の原因となるような塗装等の損傷 ハ 粉じん等のたい積の原因となるような変形 ② 次の異常がないこと。 イ 粉じん等の漏出の原因となるような摩耗, 腐食又は破損 ロ 腐食の原因となるような塗装等の損傷 ハ 排出装置の機能を低下させるような粉じん等のたい積 ③ 粉じん等のたい積等による異音がないこと。 ④ 粉じん等が円滑に排出され, かつ, 作動不良, 異音, 異常振動等がないこと。
4. ポンプ	(1) ポンプの状態	① ポンプの外面の状態を調べる。 ② ポンプを作動させ, 振動の有無を調べる。	① 腐食, 破損又は洗浄液の漏れがないこと。 ② 異常な振動がないこと。
	(2) ポンプの軸受けの状態	2.の(2)の検査方法によりポンプの軸受けの状態を調べる。	2.の(2)の判定基準に適合すること。
	(3) ポンプの圧力及び流量	ポンプに附属する圧力計及び流計量により圧力及び流量を調べる。 ただし, 流量については, 測定した圧力からポンプの特性曲線により求めても差し支えない。	圧力及び流量が設計値の範囲内にあること。

検 査 項 目	検 査 方 法	判 定 基 準
5. 空気圧縮器	① 空気圧縮器の計器の異常の有無及び圧縮空気の圧力を調べる。 ② エアレシーバー内のドレンの有無を調べる。	① 計器に異常がなく、圧縮空気の圧力が設計値の範囲内にあること。 ② ドレンが異常にたまっていないこと。
6. 除じん性能	除じん装置を作動させ、日本工業規格 Z8808(排ガス中のダスト濃度の測定方法)に規定する方法等により本体部の上流部及び下流部に設けられている測定孔の内部における有害物質の濃度を測定し、除じん効率を求める。	除じん効率が設計値の範囲内にあること。
7. 安全装置	設計書に従って、圧力放散ベント、ファイアーダンパー、インターロック、逃し弁等の安全装置の作動の良否を調べる。	良好に作動すること。

〔Ⅱ〕 サイクロンについては、〔Ⅰ〕に定めるところによるほか、次の表の左欄に掲げる検査項目に応じて、同表の中欄に掲げる検査方法による検査を行った場合に、それぞれ同表の右欄に掲げる判定基準に適合するものでなければならない。

検 査 項 目	検 査 方 法	判 定 基 準
1. 吸引式サイクロンの粉じん等排出部の空気の流入の状態	吸引式サイクロンを作動させ、スモークテスターを用いて煙が粉じん等排出部に吸い込まれないかどうかを調べる。	煙が粉じん等排出部に吸い込まれないこと。
2. ネック部の摩耗、腐食及び破損並びに粉じん等のたい積の状態	① ネック部においてテストハンマー等を用いて外面を軽く打ち、打撃音を調べる。 ② ネック部の摩耗等を生じさせやすい有害物質の除じんを行うものについては、超音波厚さ計を用いる等の方法によりネック部の板厚を測定する。	① 粉じん等のたい積等による異音がないこと。 ② 板厚が設計板厚(強度上必要な厚さに腐れしろを加えたものをいう。)以上であること。

〔Ⅲ〕 スクラバについては、〔Ⅰ〕に定めるところによるほか、次の表の左欄に掲げる検査項目に応じて、同表の中欄に掲げる検査方法による検査を行った場合に、それぞれ同表の右欄に掲げる判定基準に適合するものでなければならない。

検査項目	検査方法	判定基準
1. 分離部	(1) ベンチュリスクラバのベンチュリ管の状態 ① ベンチュリスクラバを作動させ、水柱マンノメーター等を用いて、ベンチュリ管の前後の圧力差を測定する。 ② ①によることができないものについては、次の式によりスロート部の流速を算定する。 $\text{スロート部の流速(m/s)} = \frac{\text{スロート部の空気流量(m}^3\text{/min)}}{60 \times \text{スロート部の断面積(m}^2\text{)}}$ ③ 洗浄液の噴霧の状態を調べる。 ④ ③によることができないものについては、給水部又はノズル部を分解し、スラッジ、スケール等による目詰まり、摩耗、腐食、破損、変形等の有無を調べる。	① ベンチュリ管の前後の圧力差が設計値の範囲内にあること。 ② スロート部の流速が設計値の範囲内にあること。 ③ 洗浄液の噴霧の状態が良好であること。 ④ 目詰まり又はベンチュリ管の機能を低下させるような摩耗、腐食、破損、変形等がないこと。
	(2) 充てん塔式スクラバ又は漏れ棚塔式スクラバの充てん物、棚、段等の状態 ① 充てん物の目詰まり及び破損の有無並びに量を調べる。 ② 棚、段等の目詰まり、摩耗、腐食、破損、変形等の有無を調べる。	① 充てん物の機能を低下させるような目詰まり又は破損がなく、充てん物の量が設計値の範囲内にあること。 ② 棚、段等の機能を低下させるような目詰まり、摩耗、腐食、破損、変形等がないこと。
	(3) 充てん塔式スクラバ又は漏れ棚塔式スクラバのスプレーノズル又は液分布器の状態 ① スプレーノズル又は液分布器の目詰まり、摩耗、腐食、破損、変形等の有無を調べる。	① 目詰まり又はスプレーノズル若しくは液分布器の機能を低下させるような摩耗、腐食、破損、変形等がないこと。

検 査 項 目		検 査 方 法	判 定 基 準
		② ①によることができないものについては、充てん塔式スクラバ又は漏れ棚塔式スクラバを作動させ、スプレーノズル又は液分布器の作動状態を調べる。	② スプレーノズルにあっては洗浄液が均一に噴霧されており、液分布器にあっては洗浄液の分布が均一であること。
	(4) ウォータ・フィルム等の気液混合部の状態	① 気液混合部におけるバブリングの状態を調べる。 ② ①によることができないものについては、水柱マンローメータ等を用いて、気液混合部の前後の圧力差を測定するとともに、洗浄液の液面の高さを調べる。 ③ 気液混合部の目詰まり、摩耗、腐食、破損、変形等がないこと。	① バブリング状態が均一であること。 ② 気液混合部の前後の圧力差及び洗浄液の液面の高さが設計値の範囲内にあること。 ③ 気液混合部の機能を低下させるような目詰まり、摩耗、腐食、破損、変形等がないこと。
	(5) 気液分離部の状態	① 気液分離部の目詰まり、摩耗、腐食、破損、変形等の有無を調べる。 ② ①によることができないものについては、水柱マンローメータ等を用いて気液分離部の前後の圧力差を測定する。	① 気液分離部の機能を低下させるような目詰まり、摩耗、腐食、破損、変形等がないこと。 ② 気液分離部の前後の圧力差が設計値の範囲内にあること。
2. 水 封 部		① 水封部の目詰まり、摩耗、腐食、破損、変形等の有無を調べる。 ② 洗浄液の液面の高さを調べる。 ③ 水封部からの空気の流入又は漏出の有無を調べる。	① 水封部の機能を低下させるような目詰まり、摩耗、腐食、破損、変形等がないこと。 ② 洗浄液の液面の高さが設計値の範囲内にあること。 ③ 空気の流入又は漏出がないこと。

〔Ⅳ〕ろ過式除じん装置については、〔Ⅰ〕に定めるところによるほか、次の表の左欄に掲げる検査項目に応じて、同表の中欄に掲げる検査方法による検査を行った場合に、それぞれ同表の右欄に掲げる判定基準に適合するものでなければならない。

検査項目		検査方法	判定基準
1. ろ材	(1) ろ材の状態	① ろ材の目詰まり、破損、劣化、焼損、しめり等の有無を調べる。 ② 水柱マノメーター等を用いて、ろ材の前後の圧力差を測定する。	① ろ材の機能を低下させるような目詰まり、破損、劣化、焼損、しめり等がないこと。 ② ろ材の前後の圧力差が設計値の範囲内にあること。
	(2) ろ材の取付状態等	① ろ材の取付状態を調べる。 ② ろ材の取付部の固定ボルト、ナット、バンド、パッキン等の破損、欠落及び片締めの有無を調べる。	① ろ材の脱落又はたるみがなく、かつ、ろ材のつり方等が適正であること。 ② 固定ボルト、ナット、バンド、パッキン等の破損、欠落又は片締めがないこと。
2. 払落し装置等	(1) 払落し装置の状態	① 払落し装置の摩耗、腐食、破損、変形等の有無を調べる。 ② 払落し装置を作動させ、異常振動及び異音の有無を調べる。 ③ 逆洗方式の払落し装置の逆洗用のファンの回転方向を調べる。 ④ 逆先方式の払落し装置の逆洗用のファンのケーシングの外面の状態を調べる。 また、点検口が設けられているものについては、点検口からケーシングの内面の状態を調べる。	① 払落し装置の機能を低下させるような摩耗、腐食、破損、変形等がないこと。 ② 作動が円滑で、異常振動又は異音がないこと。 ③ 所定の回転方向であること。 ④ 次の異常がないこと。 イ ファン機能を低下させるような摩耗、腐食、くぼみその他損傷又は粉じん等の付着 ロ 腐食の原因となるような塗装等の損傷

検 査 項 目		検 査 方 法	判 定 基 準
	(2) 圧縮空気 噴射機器の 状態	① パイロット及びダイヤフラム弁を作動させ、圧縮空気の噴射音を確認するとともに、非噴射時における空気漏れの音を調べる。 ② 任意の噴射ノズルの 1 箇所、木又は竹の棒に紙を巻き付けたものを当て、圧縮空気中の水、油等の有無を調べる。	① 噴射音が正常で、空気漏れの音がないこと。 ② 木又は竹の棒に紙を巻き付けたものに水、油等によるぬれがないこと。

〔V〕電気式除じん装置については、〔I〕に定めるところによるほか、次の表の左欄に掲げる検査項目に応じて、同表の中欄に掲げる検査方法による検査を行った場合に、それぞれ同表の右欄に掲げる判定基準に適合するものでなければならない。

検 査 項 目	検 査 方 法	判 定 基 準
1. 放電極、集じん極及び整流板並びにその取付部の状態等	① 放電極、集じん極及び整流板並びにその取付部の状態を調べる。 ② ユニット式電極以外の電極について、放電極と集じん極との間及び集じん極と集じん極との間の寸法を測定する。	① 放電極、集じん極又は整流板の機能を低下させるような摩耗、腐食、破損、変形、粉じん等の異常な固着がなく、かつ、ボルト若しくはナットの破損、欠落等又は取付部の緩み等がないこと。 ② 各極の間の寸法が設計値の範囲内にあること。
2. 払落し装置の状態等	① 放電極及び集じん極の払落し装置並びにその取付部の状態を調べる。 ② 払落し装置を作動させ、異常振動及び異音の有無を調べる。 ③ 軸受けのオイルカップ、グリースカップの油量及び油の状態を調べる。	① 払落し装置の機能を低下させるような摩耗、腐食、破損、変形、粉じん等の異常な固着がなく、かつ、ボルト若しくはナットの破損、欠落等、又は取付部の緩み等がないこと。 また、払落しハンマー等の取付位置に変動がないこと。 ② 作動が円滑で、異常振動又は異音がないこと。 ③ 油が所定の量であり、かつ、油の汚れ又は水若しくは金属粉等の混入がないこと。
3. めれ壁又はスプレーノズルの状態	湿式電気除じん装置のめれ壁又はスプレーノズルの状態を調べる。	めれ壁については、水膜の破れがなく、かつ、洗浄液が均一に流れていること。また、スプレーノズルについては、洗浄液が均一に噴霧されていること。

検 査 項 目	検 査 方 法	判 定 基 準
4. 碍子及び碍子室の状態	① 碍子及び碍子室の汚損，破損，劣化等の有無を調べる。 ② 断線等の異常の有無を調べるため，碍子用ヒータに通電し，電流計を用いて，電流を測定する。	① 碍子及び碍子室の機能を低下させるような汚損，破損，劣化等がないこと。 ② 電流が設計値の範囲内にあること。
5. 給電部の状態	① 絶縁棒，碍子等の汚損，破損，劣化等の有無を調べる。 ② 各端子及びその取付部の状態を調べる。	① 給電部の機能を低下させるような汚損，破損，劣化等がないこと。 ② 給電部の機能を低下させるような腐食，破損，焼損等がなく，かつ，取付部の緩み等がないこと。

IV 留意事項

除じん装置の定期自主検査を行う際における労働災害の発生を防止するため、次の点に留意すること。

- 1 除じん装置の内部における検査を行うに当たっては、有害物質による中毒等を防止するため、鉛則、特化則、粉じん則及び石綿則の規定により必要な措置を講ずること。なお、これらの規定が適用されない場合であっても、有害物質による中毒等にかかるおそれがあるときは、これらの規定による措置に準じた措置を講ずること。また、酸素欠乏症にかかるおそれがあるときは、酸素欠乏症等防止規則(昭和 47 年労働省令第 42 号)の規定による措置に準じた措置を講ずること。
- 2 電動機等に係る項目の検査を行うに当たっては、機械による危険を防止するため、労働安全衛生規則(昭和 47 年労働省令第 32 号。以下「安衛則」という。)第 2 編第 1 章の規定により必要な措置を講ずること。
- 3 電気設備に係る項目の検査を行うに当たっては、電気による危険を防止するため、安衛則第 1 編第 4 章及び第 2 編第 5 章の規定により必要な措置を講ずること。
- 4 検査用の通路、足場等において検査を行うに当たっては、墜落などによる危険を防止するため、安衛則第 2 編第 9 章、第 10 章及び第 11 章の規定により必要な措置を講ずること。

健康診断結果に基づき事業者が講ずべき措置に関する指針

(平成 8 年 10 月 1 日 公示)

(改正 平成 12 年 3 月 31 日 公示)

(改正 平成 13 年 3 月 30 日 公示)

(改正 平成 14 年 2 月 25 日 公示)

(改正 平成 17 年 3 月 31 日 公示)

1 趣旨

産業構造の変化、高齢化の進展等労働者を取り巻く環境が変化する中で、脳・心臓疾患につながる所見を始めとして何らかの異常の所見があると認められる労働者が4割を超える状況にある。また、仕事や職場生活に関する強い不安、悩み、ストレスを感じる労働者の割合が年々増加している。さらに、労働者が業務上の事由によって脳・心臓疾患を発症し突然死等の重大な事態に至る「過労死」等の事案が増加する傾向にあり、社会的にも大きな問題となっている。

このような状況の中で、労働者が職業生活の全期間を通して健康で働くことができるようにするためには、事業者が労働者の健康状態を的確に把握し、その結果に基づき、医学的知見を踏まえて、労働者の健康管理を適切に講ずることが不可欠である。そのためには、事業者は、健康診断（労働安全衛生法（昭和47年法律第57号）第66条の2の規定に基づく深夜業に従事する労働者が自ら受けた健康診断（以下「自発的健診」という。）及び労働者災害補償保険法（昭和22年法律第50号）第26条第2項第1号の規定に基づく二次健康診断（以下「二次健康診断」という。）を含む。）の結果、異常の所見があると診断された労働者について、当該労働者の健康を保持するために必要な措置について聴取した医師又は歯科医師（以下「医師等」という。）の意見を十分勘案し、必要があると認めるときは、当該労働者の実情を考慮して、就業場所の変更、作業の転換、労働時間の短縮、深夜業の回数の減少、昼間勤務への転換等の措置を講ずるほか、作業環境測定の実施、施設又は設備の設置又は整備その他の適切な措置を講ずる必要がある（以下、事業者が講ずる必要があるこれらの措置を「就業上の措置」という。）。

この指針は、健康診断の結果に基づく就業上の措置が、適切かつ有効に実施されるため、就業上の措置の決定・実施の手順に従って、健康診断の実施、健康診断の結果についての医師等からの意見の聴取、就業上の措置の決定等についての留意事項を定めたものである。

2 就業上の措置の決定・実施の手順と留意事項

(1) 健康診断の実施

事業者は、労働安全衛生法第66条第1項から第4項までの規定に定めるところにより、労働者に対し医師等による健康診断を実施し、当該労働者ごとに診断区分（異常なし、要観察、要医療等の区分をいう。以下同じ。）に関する医師等の判定を受けるものとする。

なお、健康診断の実施に当たっては、事業者は受診率が向上するよう労働者に対する周知及び指導に努める必要がある。

また、産業医の選任義務のある事業場においては、事業者は、当該事業場の労働者の健康管理を担当する産業医に対して、健康診断の計画や実施上の注意等について助言を求めることが必要である。

(2) 二次健康診断の受診勧奨等

事業者は、労働安全衛生法第66条第1項の規定による健康診断又は当該健康診断に係る同条第5項ただし書の規定による健康診断（以下「一次健康診断」という。）における医師の診断の結果に基づき、二次健康診断の対象となる労働者を把握し、当該労働者に対して、二次健康診断の受診を勧奨するとともに、診断区分に関する医師の判定を受けた当該二次健康診断の結果を事業者に提出するよう働きかけることが適当である。

(3) 健康診断の結果についての医師等からの意見の聴取

事業者は、労働安全衛生法第66条の4の規定に基づき、健康診断の結果（当該健康診断の

項目に異常の所見があると診断された労働者に係るものに限る。)について、医師等の意見を聴かなければならない。

イ 意見を聴く医師等

事業者は、産業医の選任義務のある事業場においては、産業医が労働者個人ごとの健康状態や作業内容、作業環境についてより詳細に把握しうる立場にあることから、産業医から意見を聴くことが適当である。

なお、産業医の選任義務のない事業場においては、労働者の健康管理等を行うのに必要な医学に関する知識を有する医師等から意見を聴くことが適当であり、こうした医師が労働者の健康管理等に関する相談等に応じる地域産業保健センター事業の活用を図るほか、小規模事業場の事業者が産業医の要件を備えた医師を共同して選任する小規模事業場産業保健活動支援促進事業により選任された医師を活用すること等が適当である。

ロ 医師等に対する情報の提供

事業者は、適切に意見を聴くため、必要に応じ、意見を聴く医師等に対し、労働者に係る作業環境、労働時間、労働密度、深夜業の回数及び時間数、作業態様、作業負荷の状況、過去の健康診断の結果等に関する情報及び職場巡視の機会を提供し、また、健康診断の結果のみでは労働者の身体的又は精神的状態を判断するための情報が十分でない場合は、労働者との面接の機会を提供することが適当である。

また、二次健康診断の結果について医師等の意見を聴取するに当たっては、意見を聴く医師等に対し、当該二次健康診断の前提となった一次健康診断の結果に関する情報を提供することが適当である。

ハ 意見の内容

事業者は、就業上の措置に関し、その必要性の有無、講ずべき措置の内容等に係る意見を医師等から聴く必要がある。

(イ) 就業区分及びその内容についての意見

当該労働者に係る就業区分及びその内容に関する医師等の判断を下記の区分(例)によって求めるものとする。

就業区分		就業上の措置の内容
区分	内容	
通常勤務	通常の勤務でよいもの	
就業制限	勤務に制限を加える必要のあるもの	勤務による負荷を軽減するため、労働時間の短縮、出張の制限、時間外労働の制限、労働負荷の制限、作業の転換、就業場所の変更、深夜業の回数の減少、昼間勤務への転換等の措置を講じる。
要休業	勤務を休む必要のあるもの	療養のため、休暇、休職等により一定期間勤務させない措置を講じる。

(ロ) 作業環境管理及び作業管理についての意見

健康診断の結果、作業環境管理及び作業管理を見直す必要がある場合には、作業環境測定

の実施、施設又は設備の設置又は整備、作業方法の改善その他の適切な措置の必要性について意見を求めるものとする。

ニ 意見の聴取の方法と時期

事業者は、医師等に対し、労働安全衛生規則等に基づく健康診断の個人票の様式中医師等の意見欄に、就業上の措置に関する意見を記入することを求めることとする。

なお、記載内容が不明確である場合等については、当該医師等に内容等の確認を求めておくことが適当である。

また、意見の聴取は、速やかに行うことが望ましく、特に自発的健診及び二次健康診断に係る意見の聴取はできる限り迅速に行うことが適当である。

(4) 就業上の措置の決定等

イ 労働者からの意見の聴取等

事業者は、(3)の医師等の意見に基づいて、就業区分に応じた就業上の措置を決定する場合には、あらかじめ当該労働者の意見を聴き、十分な話し合いを通じてその労働者の了解が得られるよう努めることが適当である。

なお、産業医の選任義務のある事業場においては、必要に応じて、産業医の同席の下に労働者の意見を聴くことが適当である。

ロ 衛生委員会等の開催

事業者は、就業上の措置のうち、作業環境測定の実施、施設又は設備の設置又は整備、作業方法の改善その他の適切な措置を決定する場合には、衛生委員会又は安全衛生委員会の設置義務のある事業場においては、必要に応じ、衛生委員会又は安全衛生委員会を開催して調査審議することが適当である。

ハ 就業上の措置の実施に当たっての留意事項

事業者は、就業上の措置を実施し、又は当該措置の変更若しくは解除をしようとするに当たっては、医師等と他の産業保健スタッフとの連携はもちろんのこと、当該事業場の健康管理部門と人事労務管理部門との連携にも十分留意する必要がある。また、就業上の措置の実施に当たっては、特に労働者の勤務する職場の管理監督者の理解を得ることが不可欠であることから、プライバシーに配慮しつつ事業者は、当該管理監督者に対し、就業上の措置の目的、内容等について理解が得られるよう必要な説明を行うことが適当である。

なお、就業上の措置は、当該労働者の健康を保持することを目的とするものであって、当該労働者の健康の保持に必要な措置を超えた措置を講ずるべきではなく、医師等の意見を理由に、安易に解雇等を行うことは避けるべきである。

また、就業上の措置を講じた後、健康状態の改善が見られた場合には、医師等の意見を聴いた上で、通常の勤務に戻す等適切な措置を講ずる必要がある。

(5) その他の留意事項

イ 健康診断結果の通知

事業者は、労働者が自らの健康状態を把握し、自主的に健康管理が行えるよう、労働安全衛生法第66条の6の規定に基づき、一般健康診断を受けた労働者に対して、異常の所見の有無にかかわらず、遅滞なくその結果を通知しなければならない。

ロ 保健指導

事業者は、労働者の自主的な健康管理を促進するため、労働安全衛生法第66条の7第1項の規定に基づき、一般健康診断の結果、特に健康の保持に努める必要があると認める労働者に対して、医師又は保健師による保健指導を受けさせるよう努めなければならない。この場合、保健指導として必要に応じ日常生活面での指導、健康管理に関する情報の提供、健康診断に基づく再検査若しくは精密検査、治療のための受診の勧奨等を行うこと。

深夜業に従事する労働者については、昼間業務に従事する者とは異なる生活様式を求められていることに配慮し、睡眠指導や食生活指導等を一層重視した保健指導を行うよう努めることが必要である。

また、労働者災害補償保険法第26条第2項第2号の規定に基づく保健指導（以下「特定

保健指導」という。)を受けた労働者については、労働安全衛生法第66条の7第1項の規定に基づく保健指導を行う医師又は保健師に当該特定保健指導の内容を伝えるよう働きかけることが適当である。

なお、産業医の選任義務のある事業場においては、個々の労働者ごとの健康状態や作業内容、作業環境等についてより詳細に把握しうる立場にある産業医が中心となり実施されることが適当である。

ハ 再検査又は精密検査の取扱い

事業者は、就業上の措置を決定するに当たっては、できる限り詳しい情報に基づいて行うことが適当であることから、再検査又は精密検査を行う必要のある労働者に対して、当該再検査又は精密検査の受診を勧奨するとともに、意見を聴く医師等に当該検査の結果を提出するよう働きかけることが適当である。

なお、再検査又は精密検査は、診断の確定や症状の程度を明らかにするものであり、一般には事業者による実施が義務付けられているものではないが、有機溶剤中毒予防規則（昭和47年労働省令第36号）、鉛中毒予防規則（昭和47年労働省令第37号）、特定化学物質等障害予防規則（昭和47年労働省令第39号）、高気圧作業安全衛生規則（昭和47年労働省令第40号）及び石綿障害予防規則（平成17年厚生労働省令第21号）に基づく特殊健康診断として規定されているものについては、事業者による実施が義務付けられているので留意する必要がある。

ニ プライバシーの保護

事業者は、個々の労働者の健康に関する情報が、個人のプライバシーに属するものであることから、その保護に特に留意する必要がある。特に就業上の措置の実施に当たって、関係者へ提供する情報の範囲は必要最小限とする必要がある。

また、二次健康診断の結果については、事業者によるその保存が義務付けられているものではないが、継続的に健康管理を行うことができるよう、保存することが望ましい。

なお、保存に当たっては、当該労働者の同意を得ることが必要である。