

特別有機溶剤・第1種有機溶剤・第2種有機溶剤に係る労働衛生自主点検

1 特別有機溶剤等

1	エチルベンゼンを含む製剤その他の物	7	ジクロロメタンを含む製剤その他の物
2	クロホルムを含む製剤その他の物	8	スチレンを含む製剤その他の物
3	四塩化炭素を含む製剤その他の物	9	1・1・2・2-テトラクロロエタンを含む製剤その他の物
4	1・4-ジオキサンを含有する製剤その他の物	10	テトラクロロエチレンを含む製剤その他の物
5	1・2-ジクロロエタンを含む製剤その他の物	11	トリクロロエチレンを含む製剤その他の物
6	1・2-ジクロロプロパンを含む製剤その他の物	12	メチルソブチルケトンを含む製剤その他の物

いずれも、含有量が重量の1パーセント以下のものを除く。

※ 上記1～12の物又は有機溶剤の含有物で、含有量の合計が重量の5パーセントを超えるものを含む

2 第1種有機溶剤等

1	1・2-ジクロロエチレン	2	二硫化炭素
---	--------------	---	-------

※ 上記1又は2の含有物で、含有量の合計が重量の5パーセントを超えて含有するものを含む

3 第2種有機溶剤等

1	アセトン	12	クレゾール	25	テトラヒドロフラン
2	イソブチルアルコール	13	クロルベンゼン	26	1・1・1-トリクロロエタン
3	イソプロピルアルコール	14	酢酸イソブチル	27	トルエン
4	イソペンチルアルコール	15	酢酸イソプロピル	28	ノルマルヘキサン
5	エチルエーテル	16	酢酸イソペンチル	29	1-ブタノール
6	エチレンジグリコールモノエチルエーテル	17	酢酸エチル	30	2-ブタノール
7	エチレンジグリコールモノエチルエーテル	18	酢酸ノルマルブチル	31	メタノール
	アセテート	19	酢酸ノルマルプロピル	32	メチルエチルケトン
8	エチレンジグリコールモノノルマルブチルエーテル	20	酢酸ノルマルペンチル	33	メチルシクロヘキサノール
	ルエーテル	21	酢酸メチル	34	メチルシクロヘキサノン
9	エチレンジグリコールモノメチルエーテル	22	シクロヘキサノール	35	メチルノルマルブチルケトン
10	オルト-ジクロルベンゼン	23	シクロヘキサノン		
11	キシレン	24	N・N-ジメチルホルムアミド		

※ 上記1～35の含有物で、含有量の合計が重量の5パーセントを超えて含有するものを含む

点検事項

解説

問1 <取り扱う溶剤等の特定>
製造し、又は取り扱う特別有機溶剤等、第一種有機溶剤等又は第二種有機溶剤等を特定し、1頁の表の番号を記載してください。

※1 特別有機溶剤等の製造・取扱いは屋内・屋外を問いません。
第一種有機溶剤等又は第二種有機溶剤等は、屋内作業場での有機溶剤業務に限ります。

問2 <有機溶剤業務などを行う作業場>
特別有機溶剤等、第一種有機溶剤等又は第二種有機溶剤等を取り扱う屋内作業場は何箇所ありますか。作業場を特定の上、取り扱う溶剤等の区分と、作業時間1時間に消費するおおよその量を記入してください。

※2 「作業時間1時間に消費する有機溶剤等の量」は、1日に消費する有機溶剤等の量を当該日の有機溶剤業務を行う作業時間で除した平均値で算定して差し支えありません。

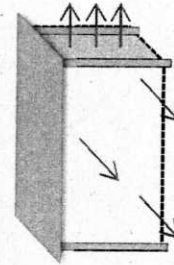
- 例1 断続的に6時間程度、1日900ミリリットル程度
900ミリリットル÷6h=150ミリリットル
例2 1日数回、1回に15分程度、40ミリリットル
作業時間1時間の消費量=40ミリリットル

作業場名	特別有機溶剤	第1種有機溶剤	第2種有機溶剤	作業時間1時間に消費する溶剤等の量
工場1階			○	ミリリットル
塗装場		○	○	ミリリットル

問3 <有機溶剤業務などに係る設備>
屋内作業場において、特別有機溶剤等、第一種有機溶剤等又は第二種有機溶剤等を取り扱う作業場所(タンク内部での業務を除く。)に、有機溶剤の蒸気の発散源を密閉する設備、局所排気装置又はプッシュプル型換気装置を設けていますか。作業場ごとに番号を記入してください。

※3 周壁の二側面以上、かつ、周壁の面積の半分以上が直接外気に向かって開放されている場所であって、通風を阻害する壁、つい立等がないものをいいます。

1	2	3
作業場所に、密閉設備や局所排気装置又はプッシュプル型換気装置を設けている	作業場所は、周壁が開放されている場所※3に限定している	2以外に、密閉設備や局所排気装置又はプッシュプル型換気装置を設けていない場所がある



3については、改善が必要です(局所排気装置又はプッシュプル型換気装置を新たに設置する場合には、あらかじめ、所轄労働基準監督署長に設置届を提出する必要があります。)

※4 福井県内の有機溶剤作業主任者技能講習に係る登録
 教習機関
 公益社団法人福井県労働基準協会
 〒918-0829
 福井市林藤島町 20-1-3 福井産業技術専門学院内
 Tel0776-54-3323

※5 法定の検査項目について、検査方法に関する次の指針
 において、検査方法（6～16頁参照）が示されていま
 す。
 ① 局所排気装置の定期自主検査指針（平成 20 年 3
 月 27 日 自主検査指針公示第 1 号）
 ② プッシュプル型換気装置の定期自主検査指針（平
 成 20 年 3 月 27 日 自主検査指針公示第 2 号）

※6 特別有機溶剤（特別有機溶剤は、人体に対する発が
 ん性が疫学調査の結果明らかになった物など、特別な
 管理を必要とする「特別管理物質」にも該当します）
 ① 特別管理物質の名称
 ② 特別管理物質の人体に及ぼす作用
 ③ 特別管理物質の取扱い上の注意事項
 ④ 使用すべき保護具
 ※7 第一種有機溶剤などの有機溶剤
 ① 有機溶剤の人体に及ぼす作用
 ② 有機溶剤等の取扱い上の注意事項
 ③ 有機溶剤による中毒が発生したときの応急処置

問4 <作業主任者の選任>
 特別有機溶剤を取り扱う業務については特定化学物質作業主任者を、また、有機溶剤等を取り扱う
 業務については有機溶剤作業主任者を、それぞれ有機溶剤作業主任者技能講習※4を修了した者のうち
 から、選任し、当該作業主任者の氏名及びその者に行なわせる事項を作業場の見やすい箇所に掲示す
 る等により関係労働者に周知してまいりますか。作業場ごとに番号を記入してください。

1	2	3
全ての作業場に、該 当する作業主任者を選 任し、氏名等を掲示し ている	該当する作業主任者 の氏名等を掲示してい ない作業場がある	特定化学物質作業主 任者又は有機溶剤作業 主任者を選任していな い作業場がある

2～3については、改善が必要です。

問5 <局所排気装置等の定期自主点検>
 局所排気装置及びプッシュプル型換気装置（有機溶剤業務に係るものに限る。）については、1年以内
 ごとに1回、定期に、自主検査※5を実施してまいりますか。作業場ごとに番号を記入してください。

1	2	3
全ての局所排気装置 及びプッシュプル型換 気装置について、自主 検査を実施している	法定の検査項目を満 たしていない	自主検査を実施して いない局所排気装置又 はプッシュプル型換気 装置がある

2～3については、改善が必要です。

問6 <人体に及ぼす作用等の掲示>
 溶剤等の人体に及ぼす作用等を、作業中の労働者が容易に知ることができるよう、見やすい場所に
 掲示※6※7してまいりますか。作業場ごとに番号を記入してください。

1	2	3
全ての作業場に、人 体に及ぼす作用等を掲 示している	掲示が見づらくなっ ているところがある	掲示していない

2～3については、改善が必要です。

点検事項

解説

問7 <第一種有機溶剤などの区分の表示>

第一種有機溶剤などの有機溶剤等の区分を、作業中の労働者が容易に知ることができるよう、色分け等の方法により、見やすい場所に表示^{※8}していますか。作業場ごとに番号を記入してください。

1	2	3
有機溶剤等の区分を表示している	表示が見づらくなっているところがある	表示していない

2～3については、改善が必要です。

※8 有機溶剤等の区分の表示

- ① 第一種有機溶剤等 赤
- ② 第二種有機溶剤等 黄
- ③ 第三種有機溶剤等 青

問8 <作業環境測定>

特別有機溶剤等、第一種有機溶剤等又は第二種有機溶剤等を取り扱う業務を行う屋内作業場について、6か月以内ごとに1回、定期に、当該物質の空気中の濃度を測定していますか。また、評価の結果、第3管理区分又は第2管理区分された場所については、作業環境を改善するため必要な措置を講じていますか。作業場ごとに直近の作業環境測定実施月と作業環境測定結果、第3管理区分又は第2管理区分の場合は、改善の有無を記入してください。

(記載例)

作業場名	直近の作業環境測定	作業環境測定結果	第2管理区分又は第3管理区分の場合の改善
工場1階	平成30年2月	第1管理区分	
塗装場	平成30年2月	第2管理区分	改善中

※9 福井県内の作業環境測定機関

- (株)福井環境分析センター
〒915-0802 越前市北府 2-1-5
TEL0778-21-0075
- (株)北陸環境科学研究所
〒910-0026 福井市光陽 4-4-27
TEL0776-22-2771
- 福井県環境保全協業組合
〒918-8068 福井市角折町 8-3
TEL0776-35-4001

問9 <作業の記録>

特別有機溶剤（特別管理物質にも該当する）を取り扱う作業場において常時作業に従事する労働者について、1月を超えない期間ごとに氏名や作業概要等の法定の事項^{※10}を記録し、30年間保存するようになっていますか。

1	2	3
法定の事項を記録し、30年間保存することとしている	記録していない事項がある	30年間保存することとしていない

2～3については、改善が必要です。

※10 記録すべき事項

- ① 労働者の氏名
- ② 従事した作業の概要及び当該作業に従事した期間
- ③ 特別管理物質により著しく汚染される事象が生じたときは、その概要及び事業者が講じた応急の措置の概要

問 10 <特殊健康診断>

特別有機溶剤等、第一種有機溶剤等又は第二種有機溶剤等を取り扱う業務に常時従事する労働者に対し、雇入れの際、当該業務への配置替えの際及びその後6月以内ごとに1回、定期に、該当する特殊健康診断を実施していますか。健康診断の種類ごとに、直近の実施年月、有所見者数、報告の有無を記入して下さい。

(記載例)

特殊健康診断の種類	直近の健康診断 実施年月	有所見者数	所轄労働基準監督局長 への結果報告書の提出
特定化学物質	平成30年2月	0名	あり
有機溶剤	平成30年2月	1名	あり

健康診断個人票は、17～20頁を参照してください。

問 11 <健康診断結果についての意見聴取>

一般定期健康診断及び特殊健康診断において、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、医師等の意見を聴いていますか。

1	2	3
一般定期健康診断、特殊健康診断ともに、有所見者について、医師等の意見を聴いている。	いずれか一方の健康診断のみ、有所見者について、医師等の意見を聴いている。	いずれの健康診断も、有所見者について、医師等の意見を聴いていない。

2～3については、改善が必要です。

※11 福井県の有機溶剤健康診断が実施できる医療機関等の情報提供

福井産業保健総合支援センター ホームページ

産業保健情報リンクから各種健康診断実施機関名簿

福井産業保健総合支援センター

〒910-0006

福井市中央1-3-1 加藤ビル7階

TEL0776-27-6395

※12 地域産業保健センター

労働者数 50 人未満の小規模事業場に対する産業保健サービス機関（健診結果の医師等の意見聴取：年2回に限り無料）

各地域の産業保健センター

センター	連絡先	担当医区域
福井	070-1259-9022	福井市・永平寺町
	070-1259-9035	あわら市・坂井市
南越	070-1259-9036	武生労基署管内
嶺南	070-1259-9038	敦賀労基署管内
奥越	070-1259-9115	大野労基署管内

お問い合わせ先

福井産業保健総合支援センター

TEL0776-27-6395

局所排気装置定期自主検査記録表

(保存年限 3年以上)

検査対象設備 設置部署・場所	検査対象設備名 及び機械番号等	検査年月日	検査者氏名	
		年 月 日 () 天候		
検査箇所	検査事項	検査方法	検査の結果	検査の結果に基づいて 行った補修等の内容
1. フード	フードの構造、磨 耗、腐食、くぼみ等 の状態	① スケールを用いてフードの寸法及び組立て状態を調べる。 ② フード表面の状態を調べる。 ③ フードの内部の状態を調べる。	適・否	
	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 いないかを調べる。 ③ 局所排気装置を作動させ、スモークテスターを用いて、 フードの種類ごとに定められた位置における煙の流れ方を調 べる。 ④ ③の検査の結果、煙がフードに吸い込まれる場合は局所 排気装置を停止させ、制御風速を与える位置付近の気流をス モークテスターを用いて調べる。	適・否	
	レシーバー式フー ドにあっては、その 開口面の向き	作業が定期的に行われているときの発散源から飛散する有害 物の飛散の状態を調べる。	適・否	
	塗装用ブース等に あっては、そのフィ ルタ等の状態	① 水洗式以外の塗装用ブース等で、フードにフィルタが使用 されているものは、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、壁面に水膜を形成させて塗装 の付着を防ぐ方式のものは、壁面の濡れの状態を調べる。 ③ 水洗式の塗装用ブースの塗料のかすの浮遊状態及び鋸 歯状板への塗料の付着状態を調べる。 ④ 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は、洗浄室内の水量が適切か調べる。	適・否	
2. ダクト	外面の磨耗、腐 食、くぼみ等の状 態	キサゲ等を用いてダクト系の外面の状態を調べる。この場合 において、吸い込みダクトの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上流から下流に 向かって調べる。	適・否	
	内面の磨耗、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は点検口を開いて、点検口 が設けられていないもの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は、ダクトの立ち上り部の前等 粉じん等のたい積しやすい箇所等において、鋼板製の厚肉ダ クトの場合にはテストハンマー、鋼板製の薄肉ダクト又は樹脂 ダクトの場合にあっては木ハンマーを用いてダクトの外面を軽 く打ち、打音を調べる。 ③ ①又は②によることができないものは、ダクトの立ち上がり 部の前等に設けられている測定孔において、微差圧計等を用 いて、ダクト内の静圧を測定する。	適・否	
	ダンパの状態	① 流量調整用ダンパについて開度及び固定状態を調べる。 ② 流路切替用ダンパが設けられている場合、各フードの流 路を開放状態及び閉め切り状態にした後、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 かを調べる。	適・否	
	接続部の緩みの有 無	① フランジの締付けボルト、ナット、ガスケット等の破損、欠落 及び片締めの有無をスパナ等を用いて調べる。 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 クト内の接続部における空気の流入又は漏出の有無を調 べる。 ③ ②によることができない場合については、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。 ④ ②又は③によることができない場合については、ダクト系に 設けられている測定孔において、微差圧計等を用いて、ダクト の静圧を測定する。	適・否	
	点検口の状態	① 点検口の構成部品の破損、錆び付き、欠落等を調べる。 ② 点検口の開閉の状態を調べる。 ③ スモークテスターを用いて、ガスケット部等からの空気の流 入又は漏出の有無を調べる。	適・否	

3. ファン及び電動機	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。	適・否	
	ファンの回転方向	ファンの回転方向を調べる。	適・否	
	騒音及び振動の状態	騒音及び振動の状態を調べる。	適・否	
	ケーシングの表面の状態	ファンを停止して、ケーシングの表面の状態を調べる。	適・否	
	ケーシングの内面、インペラ及びガイドペーンの状態 (騒音及び振動の状態が「否」の場合)	① 点検口が設けられているものは点検口から、点検口が設けられていないものはダクトの接続部を外して、ケーシングの内面、インペラ及びガイドペーンの状態を調べる。 ② インペラのブレード及びガイドペーンの表面を目視検査し、粉じん等の付着の状態を調べる。	適・否	
	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、キー及びキー溝の緩み等の有無を調べる。	適・否	
		② ベルトをテンションメータで押して、たわみ量が適切かを調べる。【別記2】	適・否	
		③ ファンを作動させ、ベルトの振れの有無を調べる。	適・否	
		④ 下記4の検査の結果が「否」の場合は、電動機の回転数からファンの回転数を調べるか、又は回転計を用いて実測する。	適・否	
	軸受けの状態	① ファンを作動させた状態で、次のいずれかの方法により、軸受けの状態を調べる。 イ 軸受けに聴音器を当てて、異音の有無を調べる。 ロ 軸受けにベアリングチェッカーのピックアップを当てて、指示値を読み取る。	適・否	
		② ファンを1時間以上作動させた後停止し、軸受けの表面温度を調べる。	適・否	
		③ 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。	適・否	
	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。	適・否	
		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、ガラス温度計等により測定する。【別記3】	適・否	
③ テスターを用いて電圧及び電流地を測定する。		適・否		
制御盤、配線及び接地線の状態	(制御盤) ① 制御盤の表示灯、充電部カバー及び銘板の損傷、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。 ⑤ 電源を入れ指定された操作(ボタン操作等)を行う。	適・否		
	(配線) ① 目視により充電部の損傷の有無を調べる。 ② 目視により配線の被覆の磨耗、腐食、焼損その他損傷の有無を調べる。	適・否		
	(接地線) 接地端子の締付け状態を調べる。	適・否		
インバータ	① マニュアル設定のインバータの場合は、電源を入れ周波数を変化させるボタン又はつまみを操作する。 ② 自動設定のインバータの場合は、インバータの電源を入れ自動運転をする。	適・否		
ファンの排風量 (下記4の検査の結果が「否」の場合)	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、ピトー管及びマンオメータを用いて、ダクト内の平均風速を求めて排風量を計算する。	適・否		
4. 吸気及び排気的能力	制御風速	局所排気装置を作動させ、熱線風速計を用いて、フードの種類ごとに定められた位置における吸い込み気流の速度が制御風速の値以上であるかを測定する。【別記4】 また、抑制濃度に係る局所排気装置で、過去に行った下記の抑制濃度の検査の際、抑制濃度の判定基準に適合している場合の別記5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を確認する。	適・否	
	抑制濃度	(鉛及び特定化学物質について) 抑制濃度に係るものについて、局所排気装置を作動させ、フードの種類ごとに定められた位置における空気中の有害物質の濃度を測定する。 測定は、1日について測定点ごとに1回以上、作業が定期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。)、測定点ごとに10分以上(直接捕集方式又は検地管方式による測定機器を用いる方式による場合を除く。)継続した時間、作業環境測定基準(昭51年労働省告示46号)に定める方法により、空気中の有害物質の濃度が抑制濃度の値以下であることを測定する。【別記5】	適・否	

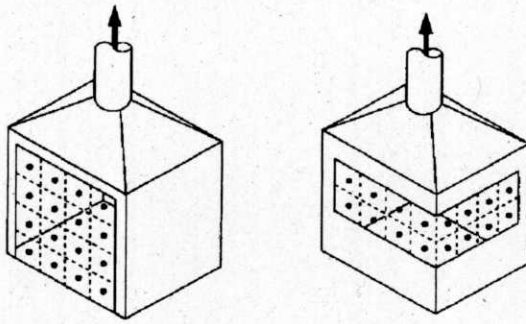
(注) 詳細は、平成20年3月27日付け自主検査指針公示第1号「局所排気装置の定期自主検査指針」等を参照すること。

【別記1】

イ 囲い式フードにあっては、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っては、2以上)の部分に分割した各部分の中心であって、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、これらの図に準ずるものとする。

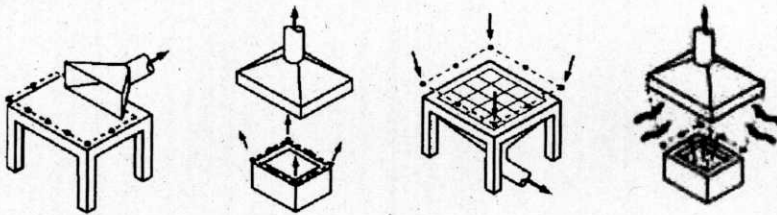
ロ 外付け式フード又はレシーバ式フード(キャンピー型のものに限る。)にあっては、次の図に示す位置。

(イ)

(ロ)

(ハ)

(ニ)



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(ニ)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、これらの図に準ずるものとする。

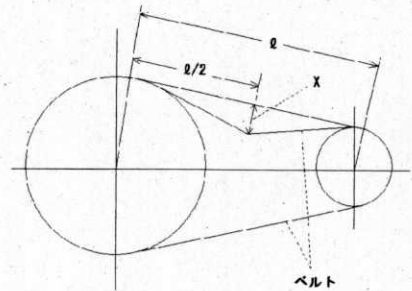
3 図(ニ)については、フードの外周等、図に示された位置以外についても、発散源から発生する汚染空気がフードに吸い込まれるか否かを調べること。

【別記2】

たわみ量(X)は、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、それぞれ右の図に示す長さを表すものとする。



【別記3】

表面温度が、右表に掲げられた電気絶縁の耐熱クラスに対応して示された温度以下であること。

250℃を超える温度は、25℃間隔で増し、耐熱クラスも、それに対応する温度の数値で呼称する。

備考 電動機の電気絶縁の耐熱クラスは、日本工業規格 C4003-1998(電気絶縁の耐熱クラス及び耐熱性評価)による。

表 耐熱クラス及び温度

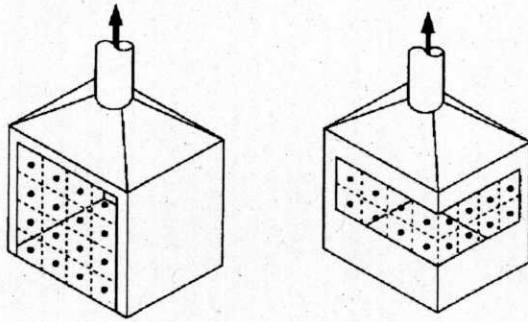
耐熱クラス	温度℃
Y	90
A	105
E	120
B	130
F	155
H	180
200	200
220	220
250	250

【別記4】

イ 囲い式フードの局所排気装置にあつては、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、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、これらの図に準ずるものとする。

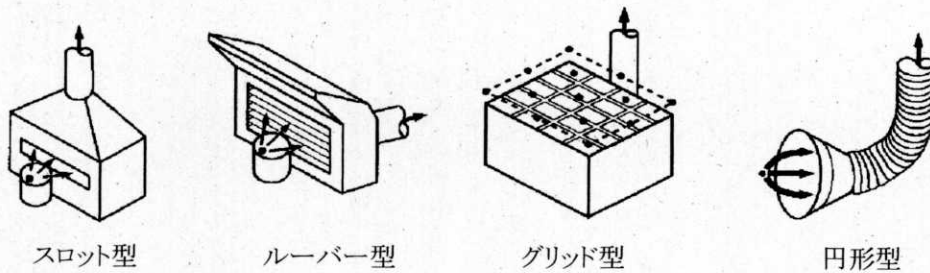
ロ 外付け式フードの局所排気装置にあつては、次の図に示す位置。

(イ)

(ロ)

(ハ)

(ニ)



備考

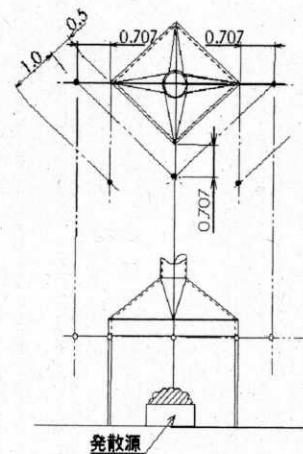
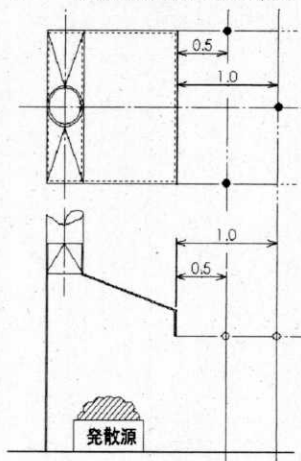
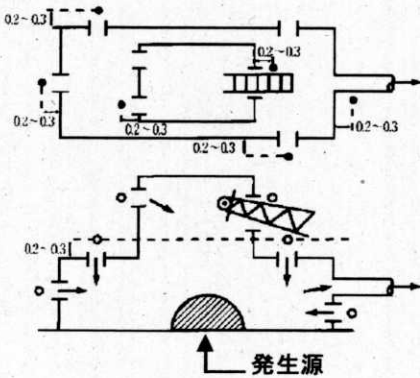
1 ・印は、フードの開口面から最も離れた作業位置であつて、吸い込み気流の速度を測定する位置を表す。
2 図(イ)から(ニ)までに示す型式以外の型式のフードの局所排気装置に係る位置については、これらの図に準ずるものとする。

【別記5】

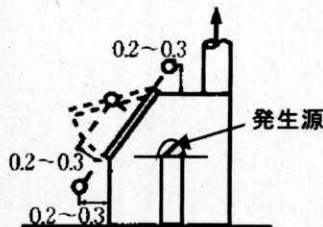
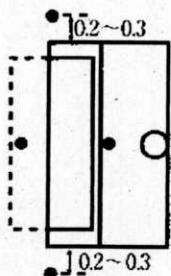
イ 囲い式フードの局所排気装置にあつては、次の図に示す位置。

a カバー型

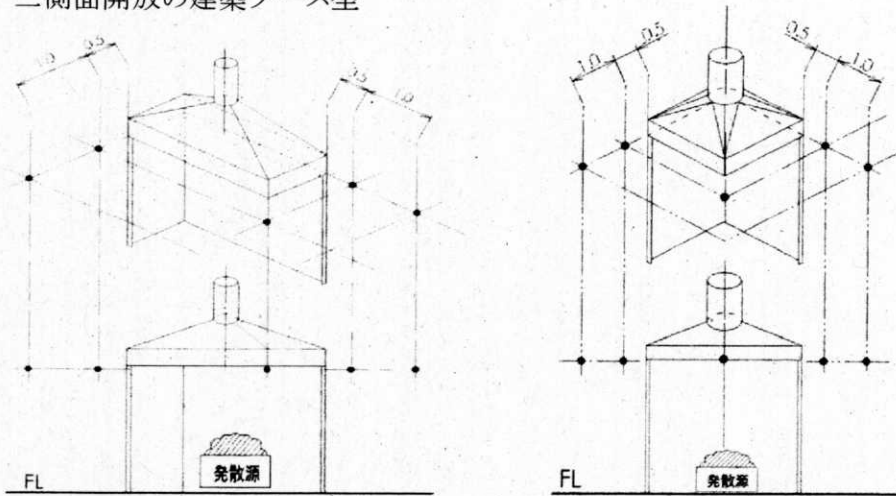
c 一側面開放の建築ブース型



b グローブボックス型



d 二側面開放の建築ブース型



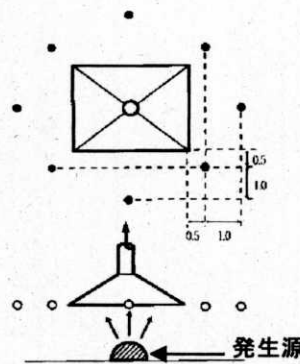
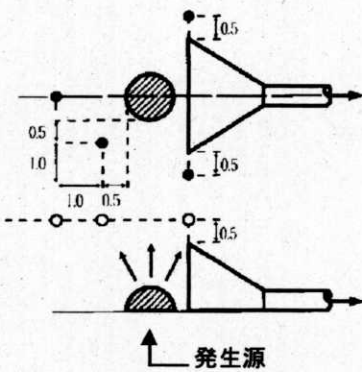
備考

- 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、これらの図に準ずるものとする。

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。

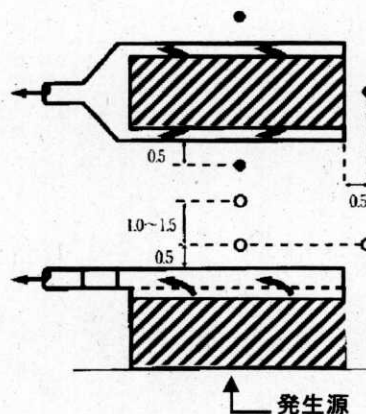
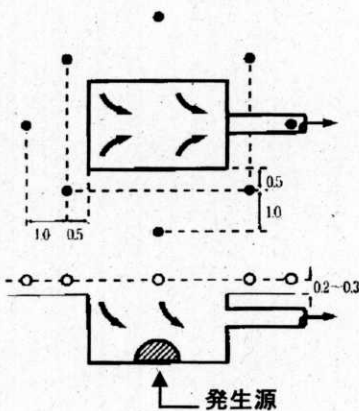
a 側方吸引式

b 上方吸引型

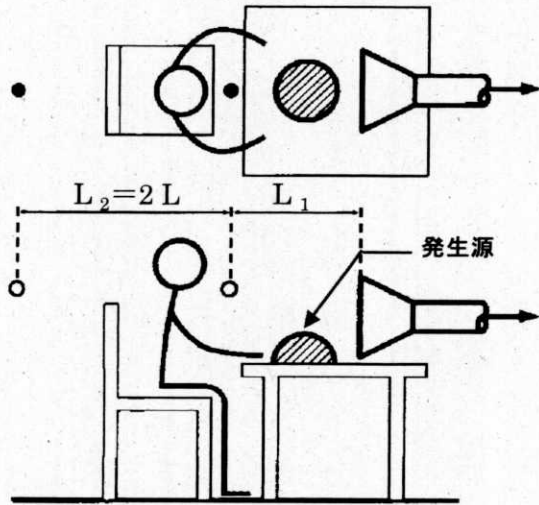


c 下方吸引式

d スロット型



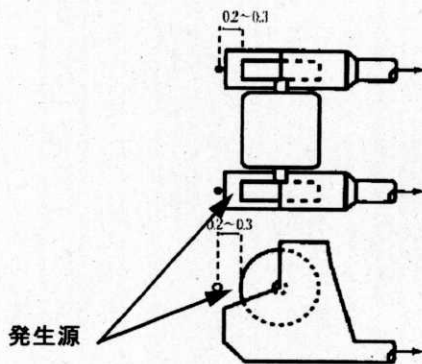
e その他(フードの開口面が小さく、かつ、作業位置が一定の机上作業等について設けるもの)



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、これらの図に準ずるものとする。

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 印及び・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。

【制御風速】

イ 有機溶剤に対する制御風速

フードの型式		制御風速 (m/s)
囲い式フード		0.4
外付け式 フード	側方吸引式	0.5
	下方吸引式	0.5
	上方吸引式	1.0

ロ 特定粉じん発生源に対する制御風速(m/s)

粉じん則別表2の号		囲い式 フード	外付け式フード		
			側方 吸引式	下方 吸引式	上方 吸引式
5号	裁断する箇所	0.7	1.0	1.0	—
	彫り、又は仕上げ する箇所	0.7	1.0	1.0	1.2
6号		1.0	—	—	—
7号、9～12号、15号		0.7	1.0	1.0	1.2
8号	粉碎、又は粉碎す る箇所	0.7	1.0	—	1.2
	ふるいわける箇所	0.7	—	—	—
13号	圧縮空気を用いて ちりを払う箇所	0.7	1.0	1.0	—
	圧縮空気を用いて ちりを払う箇所以 外の箇所	0.7	1.0	1.0	1.2
14号	砂型をこわし、又 は砂落としする箇 所	0.7	1.3	1.3	—
	砂を再生する箇所	0.7	—	—	—
	砂を混練する箇所	0.7	1.0	1.0	1.2

ハ 特定粉じん以外の粉じん発生源に対する制御風速

フードの型式		制御風速 (m/s)
囲い式フード		0.7
外付け式 フード	側方吸引式	1.0
	下方吸引式	1.0
	上方吸引式	1.2

ニ 研削盤、ドラムサンダー等の回転体を有する機械に係る粉じん発生源に対する制御風速

フード設置の方法	制御風速(m/s)
回転体を有する機械全体を囲う方法	0.5
回転体の回転により生ずる粉じんの飛散方法をフードの開口面で覆う方法	5.0
回転体のみを囲う方法	5.0

ホ いわゆる抑制濃度の定められていない特定化学物質に対する制御風速

物の状態	制御風速(m/s)
ガス状	0.5
粒子状	1.0

プッシュプル型換気装置定期自主検査記録表

(保存年限 3年以上)

検査対象設備 設置部署・場所	検査対象設備名 及び機械番号等	検査年月日	検査者氏名	
		年 月 日 () 天候		
検査箇所	検査事項	検査方法	検査の結果	検査の結果に基づいて 行った補修等の内容
1. フード (吹き出し側フード 及び吸い込み 側フード)	フードの構造、磨 耗、腐食、くぼみ等 の状態	① スケールを用いてフードの寸法及び組立て状態を調べる。 ② フード表面の状態を調べる。 ③ フードの内部の状態を調べる。	適・否	
	一様流の状態及び それを妨げる物の 有無	① ブース及び換気区域内に、一様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 ブース及び換気区域内に、作業中の器具、工具、被加工 物、材料等がないことを調べる。ただし、固定構造物を設置し た状態で届出がなされた場合は、この限りでない。 ③ プッシュプル型換気装置を停止させ、各フードからの吹き 出し及び吸い込み気流のないことを確認し、スモークテスター を用いて捕捉面における気流の状態を調べる。 ④ プッシュプル型換気装置を作動させ、スモークテスターを 用いて、捕捉面における煙の流れ方を調べる。	適・否	
	換気区域(開放型) の境界面における 吸い込み状態	プッシュプル型換気装置を作動させ、スモークテスターを用い て、煙の流れ方を調べる。	適・否	
	排気用フィルタ等 の状態	① 乾式で、吸い込み側フードにフィルタが使用されているも のについては、その汚染、目詰まり、破損等の状態をピトー管 及びマノメータにより調べる。 ② 湿式で、フードにミストセパレーター又はエリミネーターが 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。 ③ 湿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。	適・否	
	給気用フィルタ等 の状態	吹き出し側フードにフィルタが使用されているものについては、 その汚染、目詰まり、破損等の状態をピトー管及びマノメータ により調べる。	適・否	
2. ダクト	外面の磨耗、腐 食、くぼみ等の状 態	キサゲ等を用いてダクト系の外面の状態を調べる。この場合 において、吸い込みダクトの枝ダクトにあつてはフード接続部から ダクト合流部に向かって、主ダクトにあつては上流から下流に 向かって調べる。	適・否	
	内面の磨耗、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は点検口を開いて、点検口 が設けられていないもの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は、ダクトの立ち上り部の前等 粉じん等のたい積しやすい箇所等において、鋼板製の厚肉ダ クトの場合にはテストハンマー、鋼板製の薄肉ダクト又は樹脂 ダクトの場合にあつては木ハンマーを用いてダクトの外面を軽 く打ち、打音を調べる。 ③ ①又は②によることができないものは、ダクトの立ち上がり 部の前等に設けられている測定孔において、微差圧計等を用 いて、ダクト内の静圧を測定する。	適・否	
	ダンパの状態	① 流量調整用ダンパ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が設けられている場合、各フードの流 路を開放状態及び閉め切り状態にした後、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 るかを調べる。	適・否	
	接続部の緩みの有 無	① フランジの締付けボルト、ナット、ガスケット等の破損、欠落 及び片締めの有無をスパナ等を用いて調べる。	適・否	
		② プッシュプル型換気装置を作動させ、スモークテスターを 用いて、ダクト内の接続部における空気の流入又は漏出の有 無を調べる。	適・否	
		③ ②によることができない場合については、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。	適・否	
④ ②又は③によることができない場合については、ダクト系に 設けられている測定孔において、微差圧計等を用いて、ダクト の静圧を測定する。		適・否		
点検口の状態	① 点検口の構成部品の破損、錆び付き、欠落等を調べる。 ② 点検口の開閉の状態を調べる。 ③ スモークテスターを用いて、ガスケット部等からの空気の流 入又は漏出の有無を調べる。	適・否		

3. 送風機、排風機及び電動機	安全カバー及びその取付部の状態	送風機、排風機及び電動機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。	適・否	
	ケーシングの表面の状態	送風機及び排風機を停止して、ケーシングの表面の状態を調べる。	適・否	
	ケーシングの内面、インペラ及びガイドベーンの状態 (下記4の検査の結果が「否」の場合)	① 点検口が設けられているものは点検口から、点検口が設けられていないものはダクトの接続部を外して、ケーシングの内面、インペラ及びガイドベーンの状態を調べる。 ② インペラのブレード及びガイドベーンの表面を目視検査し、粉じん等の付着の状態を調べる。	適・否	
	ベルト等の状態	① ベルトの損傷及びびぞろい、プーリーの損傷、偏心及び取付位置のずれ、キー及びキー溝の緩み等の有無を調べる。	適・否	
		② ベルトをテンションメータで押して、たわみ量が適切かを調べる。【別記1】	適・否	
		③ 送風機及び排風機を作動させ、ベルトの振れの有無を調べる。	適・否	
		④ 下記4の検査の結果が「否」の場合は、送風機及び排風機を作動させ、回転計を用いて、送風機及び排風機の回転数を測定する。	適・否	
	送風機及び排風機の回転方向 (下記4の検査の結果が「否」の場合)	送風機及び排風機の回転方向を調べる。	適・否	
	軸受けの状態	① 送風機及び排風機を作動させた状態で、次のいずれかの方法により、軸受けの状態を調べる。 イ 軸受けに聴音器を当てて、異音の有無を調べる。 ロ 軸受けにベアリングチェッカーのピックアップを当てて、指示値を読み取る。	適・否	
		② 送風機及び排風機を1時間以上作動させた後停止し、軸受けの表面温度を調べる。	適・否	
		③ 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。	適・否	
	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。	適・否	
		② 送風機及び排風機を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、ガラス温度計等により測定する。【別記2】	適・否	
③ テスターを用いて電圧及び電流地を測定する。		適・否		
制御盤、配線及び接地線の状態	(制御盤) ① 制御盤の表示灯、充電部カバー及び銘板の損傷、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。 ⑤ 電源を入れ指定された操作(ボタン操作等)を行う。	適・否		
	(配線) ① 目視により充電部の損傷の有無を調べる。 ② 目視により配線の被覆の磨耗、腐食、焼損その他損傷の有無を調べる。	適・否		
	(接地線) 接地端子の締付け状態を調べる。	適・否		
インバータ	① マニュアル設定のインバータの場合は、電源を入れ周波数を変化させるボタン又はつまみを操作する。 ② 自動設定のインバータの場合は、インバータの電源を入れ自動運転をする。	適・否		
ファンの風量(送風機の送風量及び排風機の排風量) (下記4の検査の結果が「否」の場合)	ファン入口側又は出口側に設けられている測定孔において、ピトー管及びマノメータを取付けた微差圧計等を用いてダクト内の平均風速を求めて、送風量及び排風量を計算する。ただし、ダクト内の平均風速が測定できない構造のファンである場合は、開口面の平均風速と開口面積の積から風量を求めても良い。	適・否		
4. 捕捉面における風速	プッシュプル型換気装置を作動させ、熱線風速計等を用いて、プッシュプル型換気装置の種類ごとに定める捕捉面における気流の速度を測定し、厚生労働大臣が定める要件(平均風速0.2m/sなど)を満たしていることを確認する。【別記3】	適・否		

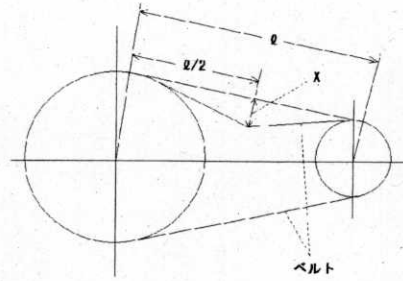
(注) 詳細は、平成20年3月27日付け自主検査指針公示第2号「プッシュプル型換気装置の定期自主検査指針」等を参照すること。

【別記1】

たわみ量(X)は、次の要件を具備すること。

$$0.010 < X < 0.020$$

この式においてX及び l は、それぞれ右の図に示す長さを表すものとする。



【別記2】

表面温度が、右表に掲げられた電気絶縁の耐熱クラスに対応して示された温度以下であること。

250℃を超える温度は、25℃間隔で増し、耐熱クラスも、それに対応する温度の数値で呼称する。

備考 電動機の電気絶縁の耐熱クラスは、日本工業規格 C4003-1998 (電気絶縁の耐熱クラス及び耐熱性評価)による。

表 耐熱クラス及び温度

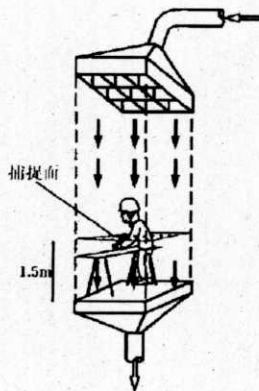
耐熱クラス	温度℃
Y	90
A	105
E	120
B	130
F	155
H	180
200	200
220	220
250	250

【別記3】

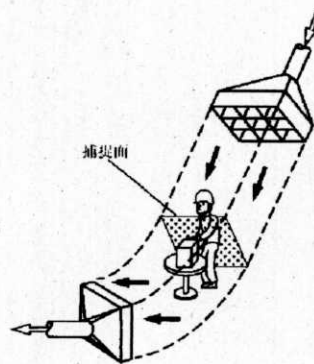
イ 開放式プッシュプル型換気装置にあつては、次の図に示す位置。

(イ) 下降流

(ロ) 斜降流 (有機則のみ適用不可)

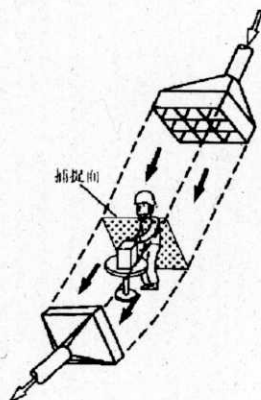


(ロ)-2 斜降流

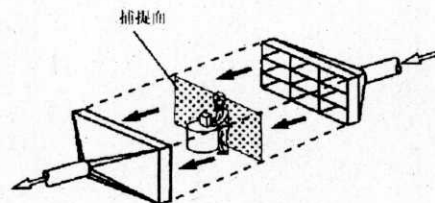


発生源がプッシュプル気流の流れの換気区域範囲内に入っている場合

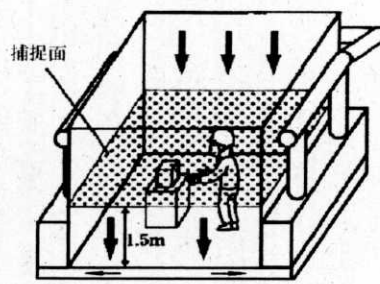
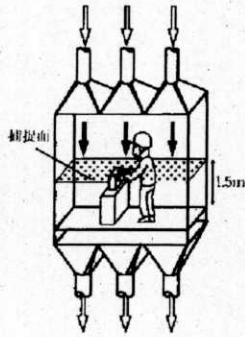
(ハ) 水平流



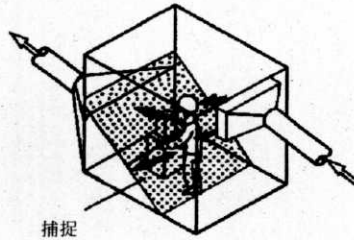
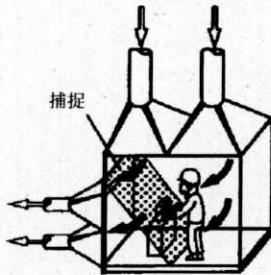
発生源が各フードを結ぶ直線の換気範囲内に入っている場合



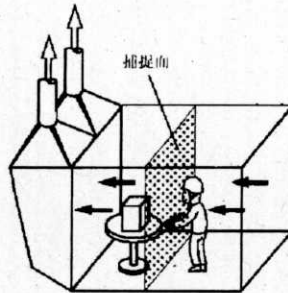
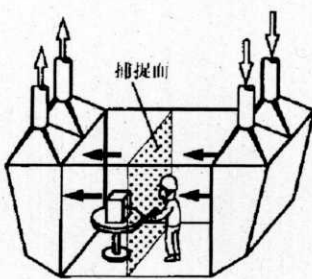
ロ 密閉式プッシュプル型換気装置にあっては、次の図に示す位置。
 (イ)-1 下降流 送風機あり (イ)-2 下降流 送風機なし



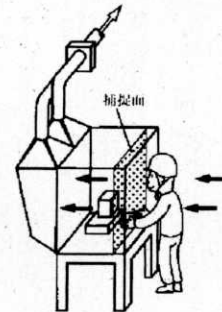
(ロ)-1 斜降流 送風機あり (ロ)-2 斜降流 送風機なし



(ハ)-1 水平流 送風機あり (ハ)-2 水平流 送風機なし



(ニ) 作業者がブース内に立ち入らない場合 送風機なし



備考

1 「捕捉面」とは、吸い込み側フードから最も離れた位置の有害物の発生源を通り、かつ、気流の方向に垂直な平面(注)をいう。

(注)

- ① ブース内に発生させる気流が下降気流であって、ブース内に有害業務に従事する労働者が立ち入る構造の密閉式プッシュプル型換気装置にあっては、ブースの床上1.5メートルの高さの水平な平面
- ② 換気区域内に発生させる気流が下降気流であって、換気区域内に有害業務に従事する労働者が立ち入る構造の開放式プッシュプル型換気装置にあっては、換気区域の床上1.5メートルの高さの水平な平面

2 「捕捉面における風速」の測定点は、捕捉面を16以上の等面積の四辺形(一辺の長さが2メートル以下であるものに限る。)に分けた場合における当該四辺形の中央とする。ただし、当該四辺形の面積が0.25平方メートル以下の場合には、捕捉面を6以上の等面積の四辺形に分けた場合における当該四辺形の中央とする。捕捉面における風速の測定時には、作業の対象物及び作業設備(固定台等)が存在しない状態での、各々の四辺形の測定点における捕捉面に垂直な方向の風速(単位:メートル/秒)を測定する。

3 図イ及びロに示す型式以外の型式のフードのプッシュプル型換気装置に係る測定点の位置については、これらの図に準ずるものとする。

様式第2号 (第40条関係) (表面)

特定化学物質健康診断個人票

氏名	生年月日		年	月	日	雇入年月日	年	月	日		
	性別		男		・	女					
業務名											
健康診断の時期 (雇入れ・配置替え・定期)											
第	健診年月日		年	月	日	年	月	日	年	月	日
	既往症										
一 次 健 康	検診 又は 検査 の 項目										
診 断	医師の診断及び 第二次健康診断の要否										
	健康診断を実施した 医師の氏名 [㊤]										
	備考										
第	健診年月日		年	月	日	年	月	日	年	月	日
	作業条件										
二 次 健 康	検診 又は 検査 の 項目										
診 断	医師の診断										
	健康診断を実施した 医師の氏名 [㊤]										
	備考										
医師の意見											
意見 を述 べた 医師 の氏 名 [㊤]											

様式第2号（第40条関係）（裏面）

業 務 の 経 歴							
現 在 の 勤 務 先 に く る 前	業 務 名 等	期 間	年 数	現 在 の 勤 務 先 に く る 前	業 務 名	期 間	年 数
	事業場名	年 月から 年 月まで	年 月			事業場名	年 月から 年 月まで
業務名	年 月から 年 月まで	年 月		業務名	年 月から 年 月まで	年 月	
事業場名	年 月から 年 月まで	年 月		事業場名	年 月から 年 月まで	年 月	
業務名	年 月から 年 月まで	年 月		業務名	年 月から 年 月まで	年 月	
事業場名	年 月から 年 月まで	年 月		事業場名	年 月から 年 月まで	年 月	
業務名	年 月から 年 月まで	年 月		業務名	年 月から 年 月まで	年 月	
業務に 従事した 期間の 合計	年 月			業務に 従事した 期間の 合計	年 月		

備 考

- 1 第1次健康診断及び第2次健康診断の「健診又は検査の項目」の欄は、業務ごとに定められた項目についての健診又は検査をした結果を記入すること。
- 2 「医師の診断」の欄は、異常なし、要精密検査、要治療等の医師の診断を記入すること。
- 3 「医師の意見」の欄は、健康診断の結果、異常の所見があると診断された場合に、就業上の措置について医師の意見を記入すること。

様式第3号 (第30条関係) (表面)

有機溶剤等健康診断個人票

氏名	生年月日		年	月	日	雇入年月日			
	性別	男		女					
有機溶剤業務の経歴									
健診年月日	年	月	日	年	月	日	年	月	日
年齢	歳		歳		歳		歳		
1.雇入れ 2.配置替え 3.定期の別									
健診対象有機溶剤の名称									
有機溶剤業務名									
有機溶剤による既往歴									
自覚症状									
他覚症状									
尿中のたんぱく蛋白の検査	-	+	++	+++	-	+	++	+++	
代謝物の検査	()		()		()		()		
貧血検査	血色素量 (g/dℓ)		赤血球数 (万/mm ³)						
肝機能検査	GOT (IU/ℓ)		GPT (IU/ℓ)		γ-GTP (IU/ℓ)				
眼底検査	医師が必要と認める者に行う検査		作業条件の調査		貧血検査		肝機能検査		
その他の検査	腎機能検査		神経内科学的検査						
医師の診断	健康診断を実施した医師の氏名 ^①		医師の意見		意見を述べた医師の氏名 ^①		備考		

様式第3号（第30条関係）（裏面）

備 考

- 1 「1.雇入れ 2.配置替え 3.定期の別」の欄は、該当番号を記入すること。
- 2 「健診対象有機溶剤の名称」の欄は、労働安全衛生法施行令別表第6の2の号数を記入すること。
- 3 「有機溶剤業務名」の欄は、有機溶剤中毒予防規則第1条第1項第6号に掲げる業務の番号を記入すること。
- 4 「自覚症状」及び「他覚症状」の欄は、次の番号を記入すること。
 - 1.頭重 2.頭痛 3.めまい 4.悪心 5.嘔吐^{おうと} 6.食欲不振 7.腹痛 8.体重減少 9.心悸亢進^{しんきこうしん} 10.不眠
 - 11.不安感 12.焦燥感 13.集中力の低下 14.振戦 15.上気道又は眼の刺激症状 16.皮膚又は粘膜の異常
 - 17.四肢末端部の疼痛^{とうつう} 18.知覚異常 19.握力減退 20.膝蓋^{しつがいけん}・アキレス^{けん}腱反射異常 21.視力低下
 - 22.その他
- 5 「代謝物の検査」の左欄は、有機溶剤中毒予防規則第29条第3項の検査を行ったときに、別表から対象有機溶剤の番号及び名称を記入するとともに、（ ）内には検査内容の番号を記入すること。
また、単位についても、別表によること。
- 6 代謝物の検査について、有機溶剤中毒予防規則第29条第4項の規定により、医師が必要でないと認めて省略した場合には、「代謝物の検査」の欄に「*」を記入すること。
この場合、必要により備考欄にその理由等を記入すること。
- 7 「医師の診断」の欄は、異常なし、要精密検査、要治療等の医師の診断を記入すること。
- 8 「医師の意見」の欄は、健康診断の結果、異常の所見があると診断された場合に、就業上の措置について医師の意見を記入すること。

別 表

有機溶剤の名称	検査内容	単位
11.キシレン	1.尿中のメチル馬尿酸	g/l
30. N・N-ジメチルホルムアミド	1.尿中のN-メチルホルムアミド	mg/l
31. スチレン	1.尿中のマンデル酸	g/l
33. テトラクロロエチレン	1.尿中のトリクロロ酢酸	mg/l
	2.尿中の総三塩化物	mg/l
35. 1・1・1-トリクロロエタン	1.尿中のトリクロロ酢酸	mg/l
	2.尿中の総三塩化物	mg/l
36. トリクロロエチレン	1.尿中のトリクロロ酢酸	mg/l
	2.尿中の総三塩化物	mg/l
37. トルエン	1.尿中の馬尿酸	g/l
39. ノルマルヘキサン	1.尿中の2・5-ヘキサンジオン	mg/l