

令和 6 年度
第10次粉じん障害防止総合対策説明会



令和 7 年 1 月 1 6 日
北見労働基準監督署

じん肺とは

粉じんを吸い続けること発生します

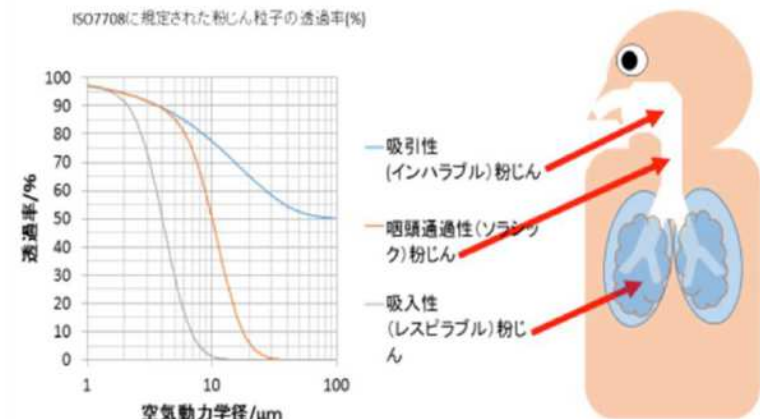
- ・ 肺の組織の線維化（硬化、弾力性の低下）
- ・ 肺機能の障害、合併症の発生

吸引性粉じん（インハラブル）

咽頭通過性粉じん（ソラシック）

吸入性粉じん（レスピラブル）

粒径が大きなものは鼻腔や咽頭で沈着するが
粒径が小さいものほど肺胞といった呼吸器の
深部まで到達する



本省ホームページより

じん肺の恐ろしさとは

- ・ もとの正常な肺には戻らない
- ・ 粉じん作業をやめた後も病気は進行する
- ・ じん肺そのものの根本的な治療の方法がない

粉じんにばく露させないことが重要です

- ・ 粉じんの発生源対策
- ・ 局所排気装置等の適正な稼働
- ・ 呼吸用保護具の適正な選択及び着用



第10次粉じん障害防止総合対策とは

粉じん対策として、令和5年度からの5年間で特に実施すべき措置を示したものです

関係法令

労働安全衛生法

粉じん障害予防規則
(粉じん則)

主に作業環境管理や
作業管理に関すること

じん肺法

主に健康管理に関すること

第10次粉じん障害防止 総合対策

令和5～9年度において特に実施すべき措置を示している

- ・法定の措置
- ・自主的に取り組んで頂きたい措置

特に実施すべき措置（重点事項）は次の6点です

呼吸用保護具の適正な選択及び使用の徹底

じん肺健康診断の着実な実施

離職後の健康管理の推進

アーク溶接作業と岩石等の裁断等の作業、金属等の研磨作業における粉じん障害防止対策

屋外における岩石・鉱物の研磨作業又はばり取り作業及び屋外における鉱物等の破碎作業に係る粉じん障害防止対策

ずい道等建設工事における粉じん障害防止対策（本日の説明は割愛）

10次粉じん
重点事項

粉じん作業について

次の作業は、粉じん則で定められた「粉じん作業」に該当します

6	岩石 鉍物	を	裁断する 彫る 仕上げる	場所	
7	研磨材の吹き付けにより研磨する 研磨材を用いて動力により	岩石 鉍物 金属 金属を裁断する	を	研まする ばり取りする	場所
8	鉍物等 炭素原料 アルミニウムはく	を動力により	破砕する 粉碎する ふるい分ける	場所	

における作業

20 の2	金属をアーク溶接する作業
----------	--------------

粉じん作業について

粉じん作業ごとに、必要な措置が定められています

粉じん作業

特定粉じん作業

主に屋内において固定した機械又は設備を使用して行う粉じん作業に係る発生源が列挙されている

- ・ 特定粉じん作業では、局所排気装置の設置等、設備的対策が必要
- ・ 粉じん作業によって、呼吸用保護具の着用が必要（保護具の種類が限定されているものもあり）

粉じん作業	特定粉じん発生源	特定粉じん発生源に係る措置 (同等以上の措置可)	呼吸用保護具を使用すべき作業
6 岩石又は鉱物を裁断し、彫り、又は仕上げる場所における作業（13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、又は仕上げる箇所	(1)局所排気装置 (2)プッシュプル型換気装置 (3)湿潤な状態に保つための設備 のいずれかを設置する	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、又は仕上げる作業
	6 屋内の、研磨材の吹付により、研磨し、又は岩石若しくは鉱物を彫る箇所	(1)密閉する設備 (2)局所排気装置 のいずれかを設置する	5 屋外の、研磨材の吹付により、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

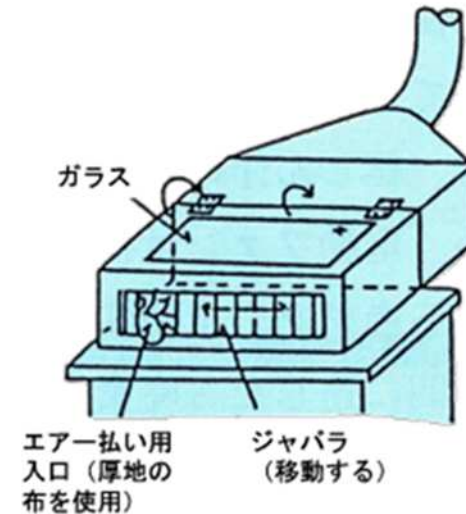
上記以外の業務についても補足資料に記載しております

粉じんの発散源対策

まずは、そもそも粉じんを飛散させないための対策から検討しましょう
特定粉じん作業では、発散源対策が義務付けられています

発散源対策としては

- ・ 密閉する設備
- ・ 局所排気装置
- ・ プッシュプル型換気装置
- ・ 湿潤な状態を保つための設備



設備・装置の性能が常に十分に発揮できるよう、自主検査を行ってください

（いつ）

- ・ 1年以内ごとに1回（法定の定期自主検査）
- ・ 少なくとも月1回以上（自主的な検査）

（誰が）

局所排気装置等の定期自主検査者講習の修了者

（どのように）

局所排気装置（プッシュプル型換気装置・除じん装置）の定期自主検査指針

呼吸用保護具の適正な選択及び使用の徹底

10次粉じん
重点事項

作業環境の改善を検討してから、呼吸用保護具の着用について考えましょう

作業環境の改善
(粉じんの発散源対策等)

更なるばく露低減対策
作業環境の改善が困難

呼吸用保護具の
選定・着用

国家検定合格品を使用してください



国家検定合格標章の例

国(' 2 3) 検
第 X X X X 号
DR「直」RL3

国(' 2 3) 検
第 X X X X 号
DR「捨」DS1

本体とフィルター
各々に表示されて
いる

等級別記号...性能を示している

【1文字目】

R：取替え式 D：使い捨て式

【2文字目】

L：オイルミスト等が混在する場所でも使用可能

S：オイルミスト等が混在する場所では使用できない

呼吸用保護具の適正な選択及び使用の徹底

10次粉じん
重点事項

等級別記号を確認してください

$$\text{防護係数} = \frac{\text{面体等の外側の粉じん濃度}}{\text{面体等の内側の粉じん濃度}}$$

呼吸用保護具の種類				指定防護係数
防じんマスク	取替え式	全面形面体	RS3 or RL3	50
			RS2 or RL2	14
			RS1 or RL1	4
		半面形面体	RS3 or RL3	10
			RS2 or RL2	10
			RS1 or RL1	4
	使い捨て式	DS3 or DL3		10
		DS2 or DL2		10
		DS1 or DL1		4

(令和5年5月25日付け基発0525第3号)

- ・ 防護係数が高いほど、マスク内への粉じんの漏れ混みが少ない
- ・ 防じん性能は 3 > 2 > 1
- ・ 金属アーク溶接の作業では、2以上のもの（2または3）を使用する

呼吸用保護具の適正な選択及び使用の徹底

10次粉じん
重点事項

防じん性能の高い「電動ファン付き呼吸用保護具」を活用しましょう

当該呼吸用保護具の種類					指定防 護係数
防じんマスク	取替え式	全面形面体	RS3 or RL3		50
			RS2 or RL2		14
			RS1 or RL1		4
防じん機能を有する 電動ファン付き呼吸 用保護具（P- PAPR）	面体形	全面形面体	S級	PS3 or PL3	1000
			A級	PS2 or PL2	90
			A級 or B級	PS1 or PL1	19

（令和5年5月25日付け基発0525第3号）



ファンが付いている

電動ファン付き呼吸用保護具の特徴

- ・面体の内部が常に陽圧になることから、外部から有害物質が入りにくい＝防じん性能が高い
- ・吸気抵抗が小さく、楽に呼吸することができる
電気機械器具の一種であることから、作業現場の状況に応じ電気機械器具防爆構造規格（昭和44年労働省告示第16号）に適合したものを選択し使用する

呼吸用保護具の適正な選択及び使用の徹底

10次粉じん
重点事項

保護具着用管理責任者に、適正な選択、使用、保守管理を行わせましょう

【誰を選任したらよいか】

労働衛生に関する知識、経験を有する者から選任する
具体的には、衛生管理者、安全衛生推進者又は衛生推進者等

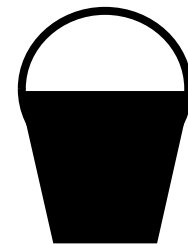
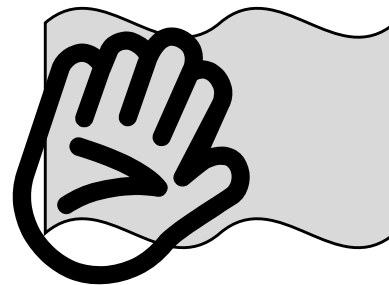
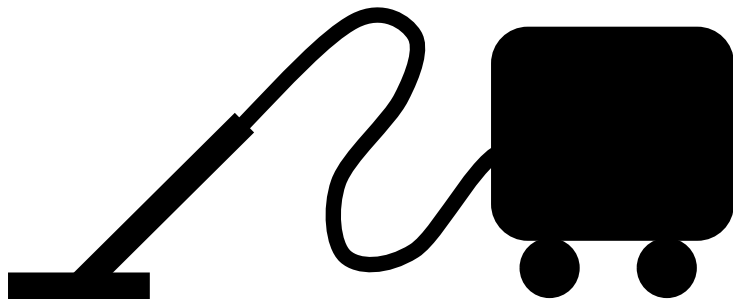
【何を行わせるか】

- ・ 国家検定合格品の呼吸用保護具の選定
- ・ 呼吸用保護具の適正な選択、使用、顔面への密着性の確認等に関する指導
- ・ 呼吸用保護具の保守管理及び廃棄
- ・ 呼吸用保護具のフィルタの交換基準を定め、フィルタ交換日等を記録する台帳を整備することなど、フィルタの交換に関する管理

たい積粉じんの清掃

2 次的発じんによるばく露を防ぐため、定期的な清掃が義務付けられています

- ・ たい積粉じん清掃責任者を選任し、その指揮の下で清掃を実施する
- ・ 毎日1回以上の清掃
- ・ 1か月に1回以上、たい積粉じんを除去するための清掃（真空掃除機、水洗いなどによる）
- ・ 清掃作業時には、粉じんの飛散防止のための措置をとるとともに、呼吸用保護具を着用すること



作業環境測定

常時特定粉じん作業が行われる屋内事業場では作業環境測定が必要です

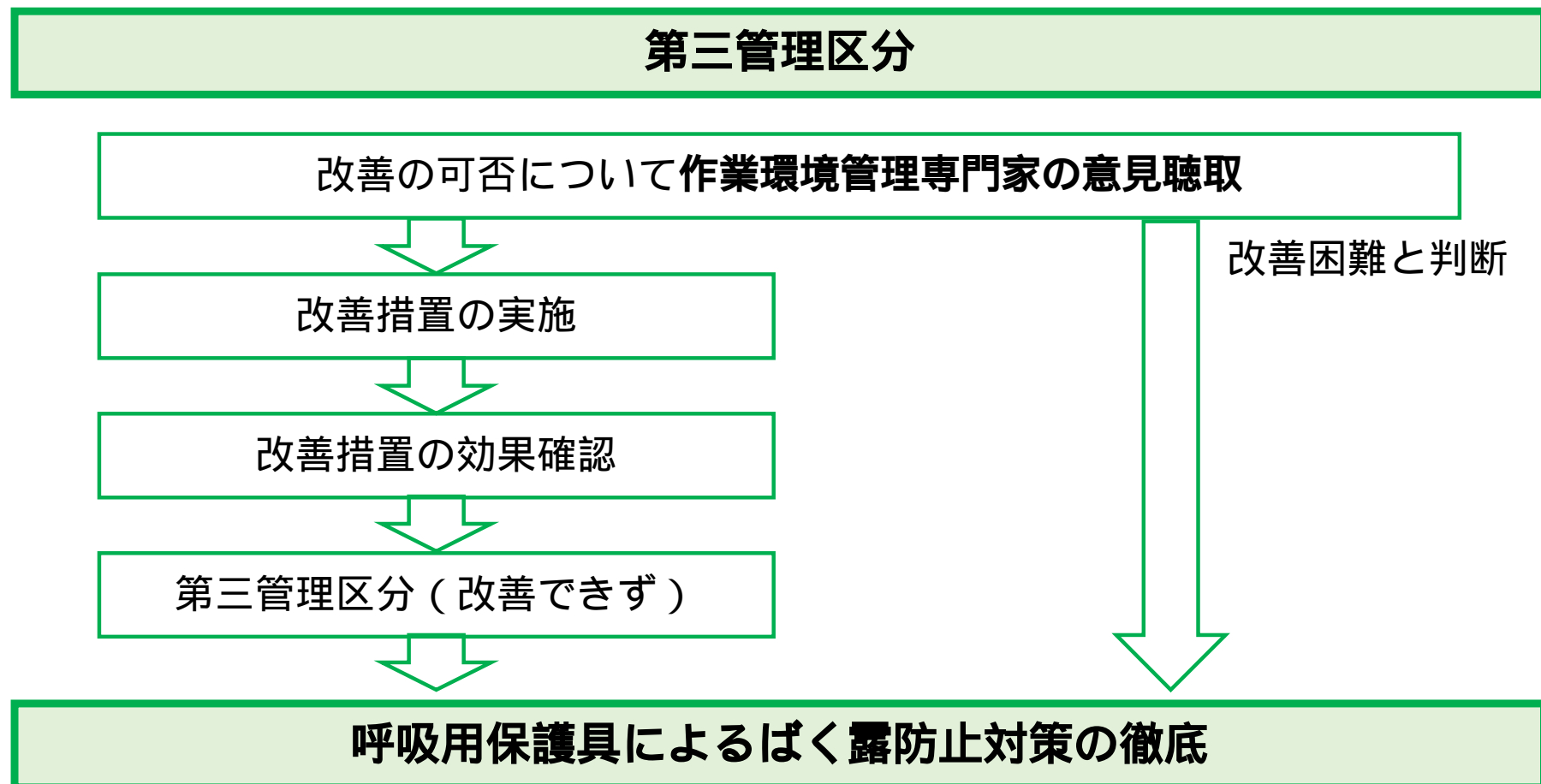
- 作業環境測定基準に基づき 6 か月以内ごとに 1 回、定期的に、空気中の粉じん濃度の測定を行う
- 作業環境測定基準に基づき評価し、第 3 管理区分又は第 2 管理区分に区分された作業場については、施設、設備、作業工程及び作業方法の点検を行い、その結果に基づき、作業環境を改善するために必要な措置を講じる
- 改善後は再度測定を行い、改善の効果を確認する
- 測定の記録、評価の記録は、7年間保存する必要がある

作業環境測定で第三管理区分となった場合の措置

第三管理区分とは

空気中の粉じん濃度の平均が管理濃度を超えるなど、作業環境管理が適切でないと判断される状態

令和6年4月1日からは、以下のフローによる措置が必要となっています



作業環境測定で第三管理区分となった場合の措置

呼吸用保護具によるばく露防止対策の徹底として、次の措置が必要です

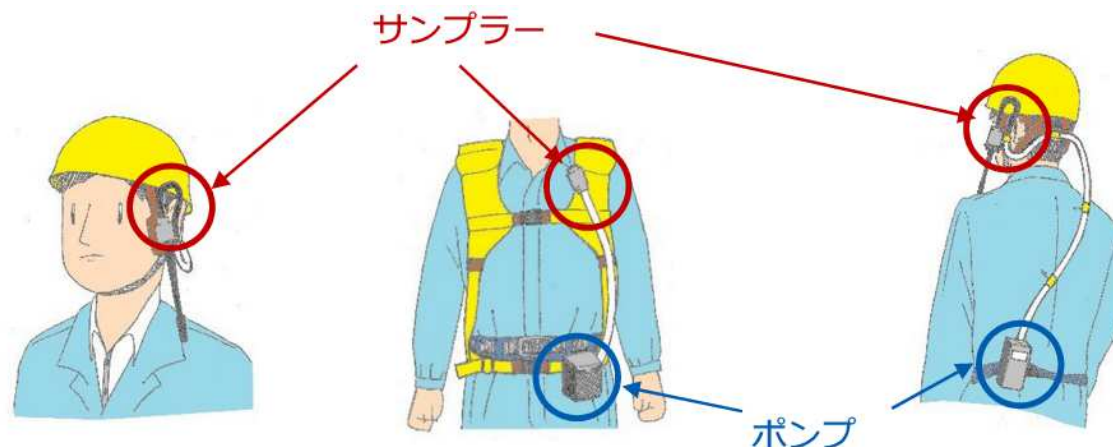
6月以内ごとに1回、定期的に粉じんの濃度測定を行う
（原則、個人サンプリング法または個人ばく露測定。個人サンプリング法による場合は、作業環境測定と兼ねることも可能で、第三管理区分から改善した場合には、呼吸用保護具着用の義務はなくなる）

測定結果に応じ、有効な呼吸用保護具を選択し、有効な呼吸用保護具を労働者に使用させる

保護具着用管理責任者に、呼吸用保護具の着用状況等を確認させる

フィットテストの実施（面体を有する呼吸用保護具を使用する場合に限る）

1年以内ごとに1回、フィットテストの実施



個人ばく露測定

労働者の身体に装着する試料採取機器等を用いて行う方法により、労働者個人のばく露（労働者の呼吸域の濃度）を測定する

作業環境測定で第三管理区分となった場合の措置

要求防護係数を上回る指定防護係数を有する呼吸用保護具を使用してください

要求防護係数

労働者がばく露される濃度が基準値の何倍となるかを示す係数
作業環境中の濃度を実測することによって得られる

$$\text{要求防護係数} = \frac{\text{濃度測定の結果得られた値 (mg/m}^3\text{)}}{\text{作業環境評価基準で定める物質別の管理濃度 } 3.0/(1.19Q+1) \text{ (mg/m}^3\text{)}} \\ Q: \text{遊離けい酸含有率(\%)}$$

(例)

Q=10%、濃度測定結果=2.0mg/m³とすると、 $\frac{2.0}{3.0/(1.19 \times 10 + 1)} = 8.6$

となり、8.6を上回る指定防護係数を有する呼吸用保護具を使用する

指定防護係数

保護具の種類により決まっている係数で、大きいほど防じん性能が高い
令和5年5月25日付け基発0525第3号の別表に記載されている

当該呼吸用保護具の種類				指定防護係数
防じんマスク	取替え式	全面形面体	RS3 or RL3	50 (上記の例ではOK)
			RS2 or RL2	14 (上記の例ではOK)
			RS1 or RL1	4 (上記の例ではNG)

粉じん障害防止のための教育・取組み

粉じん作業従事者に対する教育を実施してください

常時特定粉じん作業に就かせる者に対し、特別教育を実施する

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

上記以外の粉じん作業従事者に対しても、特別教育に準じた教育を実施する

毎月特定の日を「粉じん対策の日」として設定し、取組みを推進してください

- ・呼吸用保護具や局所排気装置等の点検
- ・たい積粉じん除去のための清掃 など

9月 は「粉じん障害防止総合対策推進強化月間」です

- ・粉じん対策に関するパトロールの実施等による総点検
- ・労働衛生教育の実施 など

じん肺健康診断（区分と頻度）

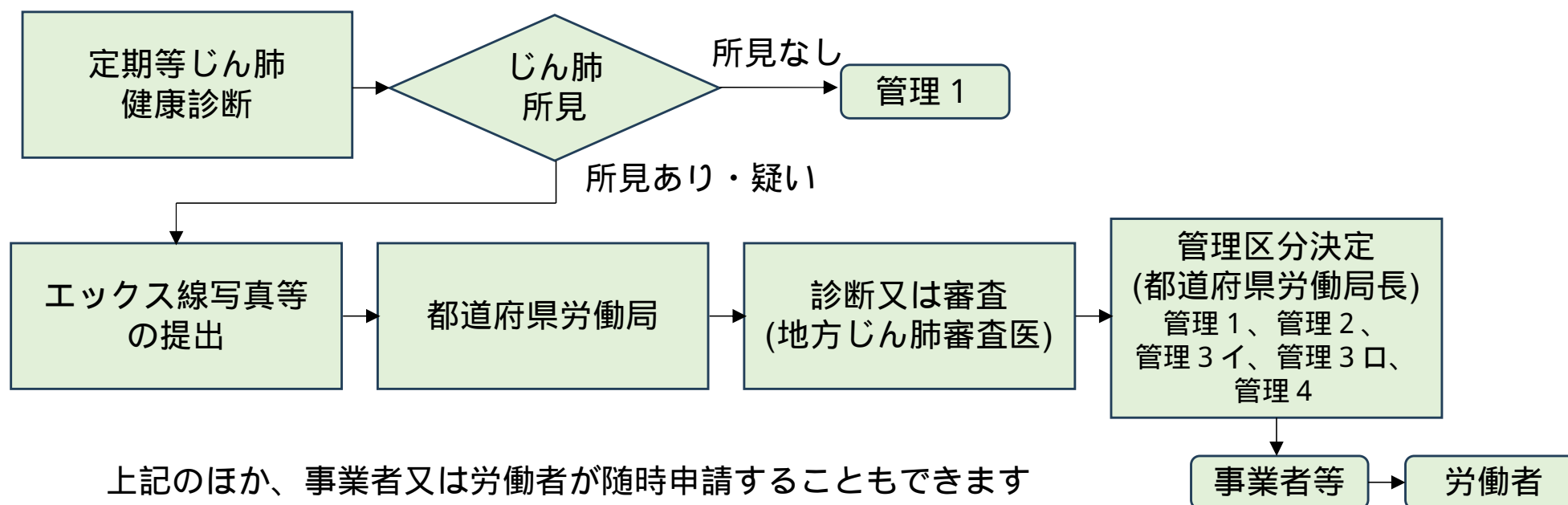
10次粉じん
重点事項

じん肺管理区分に応じて、定期健康診断を実施してください

粉じん作業従事との関連	じん肺管理区分	頻度
常時粉じん作業に従事	1	3年以内ごとに1回
	2・3（イ、ロ）	1年以内ごとに1回
常時粉じん作業に従事したことがあり、現在は非粉じん作業に従事	2	3年以内ごとに1回
	3（イ、ロ）	1年以内ごとに1回

上記のほか、【就業時】【定期外】【離職時】の健康診断について定めがあります

健康診断受診から管理区分決定までの流れは次のとおりです



じん肺健康診断（記録の保存）

10次粉じん
重点事項


じん肺健康診断に関する記録、エックス線写真は7年間保存してください

様式第3号 （第13条、第20条、第22条関係）

じん肺健康診断結果証明書									
ふりがな				性別	生年月日				
氏名				男女	年月日				
住所	(変更)								
事業場	名称			業種					
所在地									
じん肺の経過									
初めてのじん肺有所見の診断									
前2回の決定状況	決定年月	年	月	じん肺管理区分	PR	F			
	決定年月	年	月	じん肺管理区分	PR	F			
決定年月	じん肺管理区分	PR	F	決定年月	じん肺管理区分	PR	F		
年 月				年 月					
年 月				年 月					
年 月				年 月					
年 月				年 月					
既往歴									
肺結核	歳	心臓疾患							
胸膜炎	歳	その他の胸部疾患							
気管支炎	歳								
気管支拡張症	歳								
気管支喘息	歳								
肺気腫	歳								

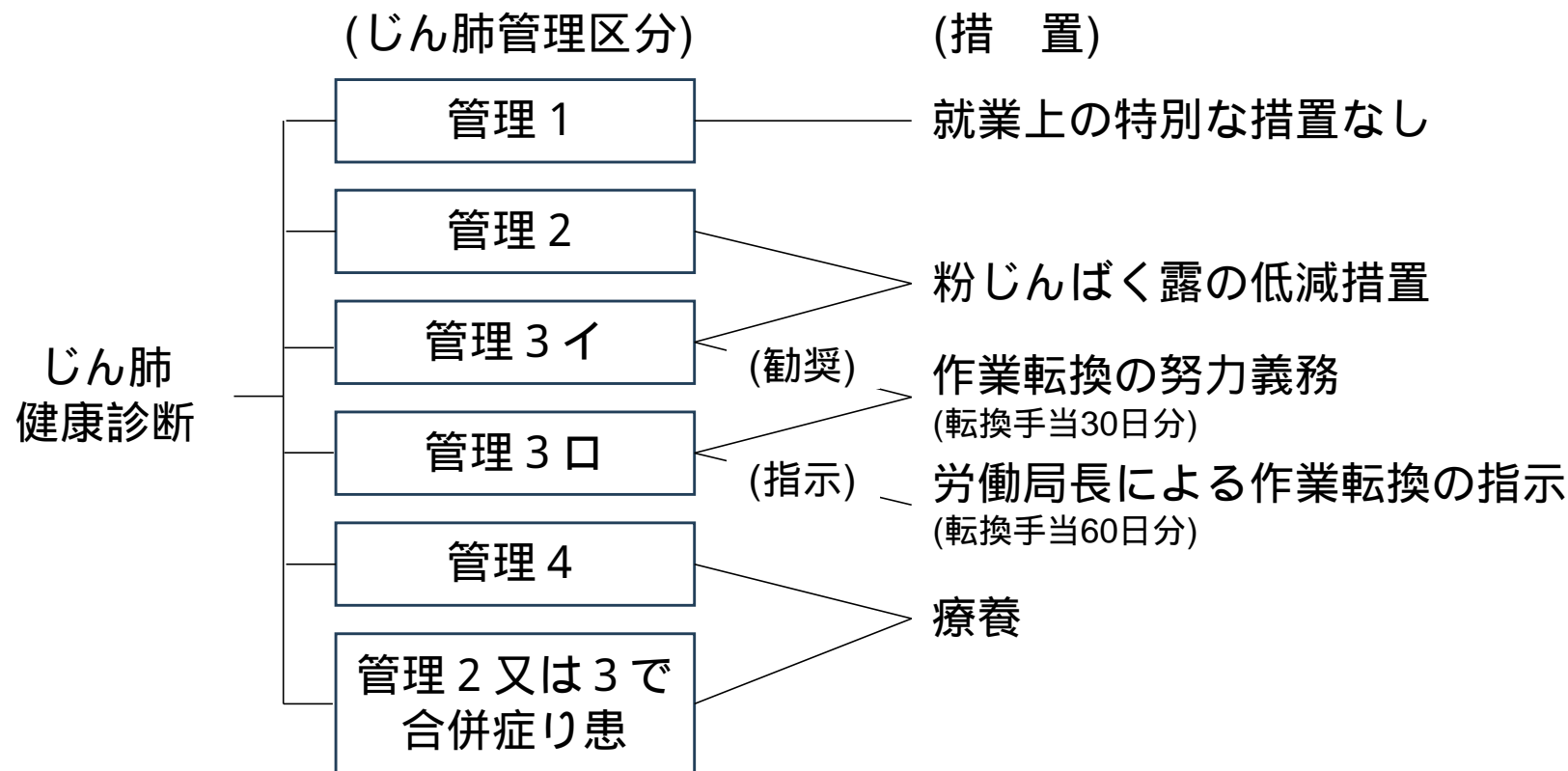
粉じん作業職歴			
事業場名及び粉じん作業名	期 間	年 数	
事業場名 (号)	年 月 から 年 月 まで	年	月
事業場名 (号)	年 月 から 年 月 まで	年	月
事業場名 (号)	年 月 から 年 月 まで	年	月
事業場名 (号)	年 月 から 年 月 まで	年	月
事業場名 (号)	年 月 から 年 月 まで	年	月
事業場名 (号)	年 月 から 年 月 まで	年	月
事業場名 (号)	年 月 から 年 月 まで	年	月
事業場名 (号)	年 月 から 年 月 まで	年	月
粉じん作業に従事した期間の合計		年 月	
粉じん作業名	期 間	年 数	累 計
(号)	年 月 から 年 月 まで	年 月	年 月
(号)	年 月 から 年 月 まで	年 月	年 月
(号)	年 月 から 年 月 まで	年 月	年 月
(号)	年 月 から 年 月 まで	年 月	年 月
(号)	年 月 から 年 月 まで	年 月	年 月
(号)	年 月 から 年 月 まで	年 月	年 月
(号)	年 月 から 年 月 まで	年 月	年 月

粉じん作業職歴が可能な限り記載されているか

エックス線写真による検査										
	4. エックス線写真の像									
	イ. 小陰影の区分(0/- 0/0 0/1 1/0 1/1 1/2 2/1 2/2 2/3 3/2 3/3 3/+)									
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>像</th> <th>区分</th> <th>タイプ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>粒状影</td> <td>/</td> <td>p q r</td> </tr> <tr> <td>不整形陰影</td> <td>/</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	像	区分	タイプ	粒状影	/	p q r	不整形陰影	/	
	像	区分	タイプ							
粒状影	/	p q r								
不整形陰影	/									
ロ. 大陰影の区分 (A B C)										
1. 撮影年月日 年 月 日 2. 写真番号 3. 撮影条件 KV mAs 増感紙	ハ. 付加記載事項 (pl plc co bu ca cv em es px tb) 年 月 日 医療機関の名称及び所在地 医師氏名									

エックス線写真の結果はどうか

じん肺健康管理区分に基づき、就業上の措置を講じることが必要です



じん肺有所見者が離職する際には、次の措置を講じてください

- ・ 離職時健康診断を行うとともに、離職後の健康管理について指導する
- ・ じん肺管理区分が管理 2 及び管理 3 である離職者は、都道府県労働局長より健康管理手帳が交付されるので、その申請方法についても周知する

10次粉じん 重点事項

毎年2月末までに、じん肺健康管理実施状況報告を提出してください

様式第8号(第37条関係)(表裏)

じん肺健康管理実施状況報告

80308

ページ 1 / 1

労働保険 院番号	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/>										在籍労働者 (12月末日現在)	人
事業場 の名称	郵便番号 () 所在地										事業 の 種 類	
電話 ()												

対象期間	9: 令和 <input type="text"/> <input type="text"/>	健康年月日 7: 平成 9: 令和 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/>
定期健康診断 実施機関の名称		
定期健康診断 実施機関の所在地		

粉じん作業従事労働者数(12月末日現在)

粉じん 作業コード	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/>	粉じん 作業コード	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/>	粉じん 作業コード	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/>	粉じん 作業コード	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/>
上記作業従 事労働者数	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/>	上記作業従 事労働者数	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/>	上記作業従 事労働者数	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/>	上記作業従 事労働者数	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/>

本年中に実施したじん肺健康診断実施者の数

(イ) 定期健康診断 (法第8条)	(ロ) 定期健康診断 (法第8条)				(ハ) 定期健康診断 (法第9条)				(ニ) 健康診断 (法第9条)				
小計	第1号	第2号	第3号	第4号	小計	第1号	第2号	第3号	第4号	小計	第1号	第2号	第3号
<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/>	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/>	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/>	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/>	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/>	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/>	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/>	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/>	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/>	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/>	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/>	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/>	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/>	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/>

(※1) 粉じん作業従事労働者及び粉じん作業に従事したことがある労働者のじん肺管理区分別内訳 (12月末日現在)

計 (イ)～(ホ)	(イ) 管理 1	有所見者数小計 (ロ)～(ホ)	(ロ) 管理 2	(ハ) 管理 3 イ	(ニ) 管理 3 ロ PR 3	(ホ) 管理 4 PR4(A, B)	管理 4 PR4(C)	管理 4 P(+)	その他
<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/>	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/>	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/>	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/>	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/>	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/>	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/>	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/>	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/>	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/>

従来管理 1 であった労働者で、
本年中に新たに管理 2、管理 3
又は管理 4 と決定されたもの
の数

(※2) 本年中に粉じん作業から他の
作業に転換した労働者の数

(※3) じん肺管理区分が管理 2 又は管理 3 である労働者で、じん肺法施行規則第 1 条
各号に掲げる合併症により、本年中に療養を開始したものの数

計	1号	2号	3号	4号	5号	6号
<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/>	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/>	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/>	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/>	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/>	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/>	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/>

産業
業
界
等

氏名

所属機関の
名称及び所在地

- ・ 常時粉じん作業に従事する労働者がいる事業場において提出が必要
- ・ 前年のじん肺健康管理実施状況を記載する
- ・ じん肺健康診断実施の有無にかかわらず毎年報告が必要
- ・ 所轄の労働基準監督署に提出する必要がある。
- ・ 令和7年1月1日以降は電子申請が義務化

労働者死傷病報告の報告事項が改正され、 電子申請が義務化※されます

令和7年（2025年）1月1日施行

労働者が労働災害等により死亡し、又は休業したときには、事業者は所轄の労働基準監督署に労働者死傷病報告を提出しなければなりません（労働安全衛生規則第97条）。

今般、労働者死傷病報告の報告事項について、災害発生状況をよりの確に把握すること等を目的として、以下のとおり改正します。

※ 経過措置として、当面の間、電子申請が困難な場合は書面による報告が可能です。

主な改正内容

これまで自由記載であった①、②、③、④について該当するコードから選択できるようになり、⑤については留意事項別に記入できるように記入欄が5分割されました。

①事業の種類
日本標準産業分類から該当する細分類項目を選択してください。
(例) 製造業>食料品製造業>水産食料品製造業>水産缶詰・瓶詰製造業

②被災者の職種
日本標準職業分類から該当する小分類項目を選択してください。
(例) 生産工程従事者>製品製造・加工処理従事者(金属製品を除く)>食料品製造従事者

③傷病名及び傷病部位
該当する傷病名及び傷病部位を選択してください。
(例) 傷病名: 負傷>切断
傷病部位: 頭部>鼻

④災害発生状況及び原因
5つの記入欄にそれぞれ記入してください。

⑤国籍・地域及び在留資格
該当する国籍・地域及び在留資格を選択してください。

※電子申請義務化に伴う略図の取扱いについて
従前の手書きでの作成とは異なり、イラスト等の「略図」のデータを添付してください。「略図」を手書き等で作成後、携帯電話等で写真を撮ってそのデータを添付していただいても構いません。

電子申請に便利な入力支援サービスのご案内

電子申請に当たっては

労働安全衛生法関係の届出・申請等帳票印刷に係る入力支援サービス

をご活用ください

電子申請に当たっては、【労働安全衛生法関係の届出・申請等帳票印刷に係る入力支援サービス】をご活用いただくことでスムーズに申請できます。



厚生労働省ポータルサイト「労働安全衛生法関係の届出・申請等帳票印刷に係る入力支援サービス」は、企業の皆様が所轄の労働基準監督署に行う届出の作成を支援します。

届出する帳票の作成・印刷のほか、ガイダンスに基づき入力した情報をe-Govを介して直接電子申請することが可能です。

また、入力した情報はお使いの端末に保存できますので、作業の一時中断や、再申請などの場合に再利用が可能です。

※ 令和7年1月1日より、以下の報告も電子申請が義務化されます。これらの報告にも、入力支援サービスをご活用ください。

- 総括安全衛生管理者/安全管理者/衛生管理者/産業医の選任報告
- 定期健康診断結果報告
- 心理的な負担の程度を把握するための検査結果等報告
- 有害な業務に係る歯科健康診断結果報告
- 有機溶剤等健康診断結果報告
- じん肺健康管理実施状況報告
- 事業の附属寄宿舎内での災害報告

スマートフォンからの電子申請も可能です/
入力支援サービスを活用した電子申請はこちらから▶
厚生労働省HPにリンクします



管理2又は管理3の離職予定者に、次の措置を講じてください

- ・ 離職するじん肺有所見者のためのガイドブック(平成29年3月)の配布
- ・ 健康管理手帳の交付申請方法等について周知
- ・ 禁煙や日常生活の中での健康管理についての働きかけ(合併症の予防)

離職するじん肺有所見者のための

ガイドブック

目次

I 日常生活での注意事項	3
II 症状の変化と健康管理	7
(参考1) 肺と呼吸のしくみ	13
(参考2) じん肺とは	15
III じん肺健康診断とじん肺管理区分、健康管理手帳	17
(参考3) じん肺法のあらまし	20
IV じん肺と労災補償	22
1 労災保険給付の内容	
2 労災保険の請求手続	
V 粉じん職場へ再就職される場合	27
(資料1) 随時申請の流れ及び手続等一覧	
(資料2) じん肺健康診断について	
(資料3) じん肺健康診断の結果とじん肺管理区分の関係	
(資料4) じん肺の合併症	

38ページにリンク先を掲載しています



粉じん作業に従事したことのある離職労働者について、雇用期間内に受けた最終のじん肺健康診断結果証明書の写し等、離職後の健康管理に必要な書類を取りまとめ、求めに応じて提供してください

「粉じん則」及び「特定化学物質障害予防規則」に基づく措置が必要です



粉じんとしての有害性
じん肺 等

化学物質としての有害性
神経障害 等

TIG溶接や炭酸ガスアーク溶接（MIG、MAG等）、プラズマアーク溶接も対象

金属をアーク溶接する作業では、屋内外を問わず次の措置を講じてください

【粉じん則に基づく措置】

- ・有効な呼吸用保護具を着用させる（選定方法については25ページも参照）
- ・じん肺健康診断を実施する
- ・特別教育に準じた教育を実施する
- ・粉じん作業場以外の場所に休憩設備を設置する
- ・屋内でアーク溶接作業を行う場合は、全体換気装置による換気の実施又はこれと同等以上の措置を講じる（より効果の高い局所排気装置、プッシュプル型換気装置、ヒューム吸引トーチ等の使用を推進する）
- ・アーク溶接作業が「粉じん作業」であり、呼吸用保護具を着用する必要があることを作業場の見やすい場所へ掲示する

アーク溶接作業時

防じんマスク
着用

大量の粉じんが発生しています



金属をアーク溶接する作業では、屋内外を問わず次の措置を講じてください

【特定化学物質（特化物）障害予防規則に基づく措置】

- ・有効な呼吸用保護具を着用させる
要求防護係数を上回る防護係数のものを選択するが、ろ過材の種類はRS2、RL2、DS2、DL2以上のものすること
- ・特化物作業主任者を選任し、その者に作業を指揮させる
- ・特化物健康診断を実施する
- ・屋内でアーク溶接作業を行う場合は、全体換気装置による換気の実施又はこれと同等以上の措置を講じる（より効果の高い局所排気装置、プッシュプル型換気装置、ヒューム吸引トーチ等の使用を推進する）

継続して屋内作業場等で行う場合には、次の措置も必要です

- ・溶接ヒューム濃度を測定する（個人ばく露測定）
- ・測定結果に応じ、換気装置の風量の増加その他必要な措置を講じる
- ・測定結果に応じ、有効な呼吸用保護具を着用させる
- ・面体を有する呼吸用保護具を使用させる場合、1年以内ごとに1回フィットテストを行う
詳細は27ページリーフレットを参照、38ページにリンク先を掲載

金属アーク溶接における作業主任者について

令和6年1月1日から、限定技能講習修了者も選任できます

特定化学物質及び
四アルキル鉛等作業主任者
技能講習修了者

または

新設 金属アーク溶接等
作業主任者限定
技能講習修了者

から選任する

限定技能講習登録教習機関（令和5年12月22日現在）

機関名	郵便番号	所在地	電話番号
（公社）北海道労働基準 協会連合会	060-0807	札幌市北区北7条西2丁目6番 地 37山京ビル203号	011-747-6141

講習の日程、受講の申込については、各登録教育機関へ直接お問い合わせください。

金属アーク溶接等作業について 健康障害防止措置が義務付けられます

厚生労働省では、「溶接ヒューム」について、労働者に神経障害等の健康障害を及ぼすおそれがあることが明らかになったことから、労働安全衛生法施行令、特定化学物質障害予防規則（特化則）等を改正し、新たな告示を制定しました。

改正政省令・告示は、**令和3年4月1日から施行・適用**します。

※一部経過措置があります（令和4年4月1日または令和5年4月1日施行）

- このリーフレットは、**金属アーク溶接等作業を継続して屋内作業場で行う事業者向け**のもです。
- **屋外作業場や、毎回異なる屋内作業場**で金属アーク溶接等作業を行う方は、リーフレット「**屋外作業場等において金属アーク溶接等作業を行う皆さまへ**」をご覧ください。

※「**屋内作業場**」とは、以下のいずれかに該当する作業場をいいます。

- ・作業場の建屋の側面の半分以上にわたって壁、羽目板その他のしゃへい物が設けられている場所
- ・ガス、蒸気または粉じんがその内部に滞留するおそれがある場所

※「**継続して行う屋内作業場**」には、建築中の建物内部等で金属アーク溶接等作業を同じ場所で繰り返し行わないものは含まれません。

1. 新たに規制の対象となった物質

溶接ヒューム（金属アーク溶接等作業（※）において加熱により発生する粒子状物質）について、新たに特化則の特定化学物質（管理第2類物質）として位置付けました。

※金属アーク溶接等作業

- ・金属をアーク溶接する作業、
- ・アークを用いて金属を溶断し、またはガウジングする作業
- ・その他の溶接ヒュームを製造し、または取り扱う作業（燃焼ガス、レーザービーム等を熱源とする溶接、溶断、ガウジングは含まれません）



溶接ヒューム	
主な有害性（発がん性、その他の有害性）	性状
発がん性：国際がん研究機関（IARC）グループ1 ヒトに対する発がん性	溶接により生じた蒸気が空気中で凝固した固体の粒子（粒径0.1～1μm程度）
その他：溶接ヒュームに含まれる酸化マンガン（MnO）について 神経機能障害 三酸化二マンガン（Mn ₂ O ₃ ）について 神経機能障害、呼吸器系障害	

金属アーク溶接等作業について 健康障害防止措置が義務付けられます

厚生労働省では、「溶接ヒューム」について、労働者に神経障害等の健康障害を及ぼすおそれがあることが明らかになったことから、労働安全衛生法施行令、特定化学物質障害予防規則（特化則）等を改正し、新たな告示を制定しました。

改正政省令・告示は、**令和3年4月1日から施行・適用**します。

※作業主任者の選任について経過措置があります（令和4年4月1日施行）

- このリーフレットは、**金属アーク溶接等作業を屋外作業場や、毎回異なる屋内作業場で行う事業者向け**のもです。
- **金属アーク溶接等作業を継続して屋内作業場で行う方は**、リーフレット「**金属アーク溶接等作業を継続して屋内作業場で行う皆さまへ**」をご覧ください。

※「**屋内作業場**」とは、以下のいずれかに該当する作業場をいいます。

- ・作業場の建屋の側面の半分以上にわたって壁、羽目板その他のしゃへい物が設けられている場所
- ・ガス、蒸気または粉じんがその内部に滞留するおそれがある場所

※「**継続して行う屋内作業場**」には、建築中の建物内部等で金属アーク溶接等作業を同じ場所で繰り返し行わないものは含まれません。

1. 新たに規制の対象となった物質

溶接ヒューム（金属アーク溶接等作業（※）において加熱により発生する粒子状物質）について、新たに特化則の特定化学物質（管理第2類物質）として位置付けました。

※金属アーク溶接等作業

- ・金属をアーク溶接する作業、
- ・アークを用いて金属を溶断し、またはガウジングする作業
- ・その他の溶接ヒュームを製造し、または取り扱う作業（燃焼ガス、レーザービーム等を熱源とする溶接、溶断、ガウジングは含まれません）



溶接ヒューム	
主な有害性（発がん性、その他の有害性）	性状
発がん性：国際がん研究機関（IARC）グループ1 ヒトに対する発がん性	溶接により生じた蒸気が空気中で凝固した固体の粒子（粒径0.1～1μm程度）
その他：溶接ヒュームに含まれる酸化マンガン（MnO）について 神経機能障害 三酸化二マンガン（Mn ₂ O ₃ ）について 神経機能障害、呼吸器系障害	

金属等の研磨作業における措置

10次粉じん
重点事項

金属等の研磨作業については、次の措置を講じてください

粉じん作業	措置
【屋内】 研磨材を用いて動力（手持ち式又は可搬式動力工具によるものを除く）により金属を研磨する箇所	局所排気装置、湿潤な状態を保つための設備、（プッシュプル型換気装置）のいずれかを設置
【屋内】 手持ち式又は可搬式動力工具を用いて金属を研磨する箇所	有効な呼吸用保護具の着用
【屋内】 研磨材の吹付により研磨する箇所	密閉する設備、局所排気装置のいずれかを設置
【屋外】 研磨材の吹付により研磨する箇所	有効な呼吸用保護具の着用 (送気マスク又は空気呼吸器に限る)

上記に加えて

- ・ は特定粉じん作業であり、作業環境測定（とその評価に基づく措置）や特別教育が必要
- ・ じん肺健康診断の実施
- ・ 屋内作業場について、たい積粉じん対策を推進

岩石・鉱物の研磨又はばり取り作業の措置 鉱物等の破碎作業の措置

10次粉じん
重点事項

岩石・鉱物の研磨又はばり取り作業及び鉱物等の破碎作業については、屋外であっても呼吸用保護具の着用が必要です

粉じん作業	措置
【屋内】【屋外】 研磨材を用いて動力（手持ち式又は可搬式動力工具を用いるものに限る）により岩石・鉱物の研磨又はばり取りをする箇所	有効な呼吸用保護具の着用
【屋内】 研磨材を用いて動力（手持ち式又は可搬式動力工具を用いるものを除く）により岩石・鉱物の研磨又はばり取りをする箇所	局所排気装置、湿潤な状態を保つための設備、（プッシュプル型換気装置）のいずれかを設置
【屋内】【屋外】 手持式動力工具を用いて、鉱物等を破碎し、又は粉碎する作業	有効な呼吸用保護具の着用
【屋内】 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	密閉する設備、局所排気装置、湿潤な状態を保つための設備（アルミニウムはくに係る箇所を除く）のいずれかを設置

- ・ は特定粉じん作業であり、作業環境測定（とその評価に基づく措置）や特別教育が必要

北海道最低賃金

時間額 1,010 円

(効力発生年月日 令和 6 年 1 0 月 1 日)

< 月給制との比較の例 >

月平均所定労働時間数が 1 7 3 時間の場合

$$\begin{aligned} & 1,010 \text{ 円} \times 173 \text{ 時間} \\ & = 174,730 \text{ 円} \end{aligned}$$

最低賃金引き上げを受けて賃上げに取り組む皆様へ

厚生労働省、中小企業庁では、

最低賃金引き上げに伴う 支援を強化しています

助成金と補助金を組み合わせてご利用頂くことも可能です

賃金引き上げに向けて、是非ご利用ください

※同一の補助対象（設備等）に対する重複利用は不可

業務改善助成金

事業場内で最も低い時間給を一定額以上引き上げ、生産性向上等に資する設備投資等を行った場合に、設備投資等にかかった費用の一部が助成されます。

キャリアアップ助成金

賃金規定等を改定し、非正規雇用労働者の基本給を3%以上賃上げする場合に、キャリアアップ助成金の「賃金規定等改定コース」が利用できます。

ものづくり補助金、IT導入補助金

最低賃金引き上げを受けて、最低賃金引上げ幅以上に賃上げの努力を行う場合、補助金の採択において加点措置が得られます。

詳しくは次のページで

本紙は最低賃金引き上げの影響を受けた事業者様向けに厚生労働省の支援策と中小企業庁の補助事業をご紹介します。具体的な情報についてはホームページ等でご確認ください。

<業務改善助成金>

業務改善助成金は、事業場内で最も低い賃金（事業場内最低賃金）を引き上げ、設備投資等を行った中小企業・小規模事業者等に、その費用の一部を助成する制度です。

事業内最低賃金
引き上げの計画設備投資等の計画
機械設備、コンサルティング、
人材育成・教育訓練など計画の承認
と実施設備投資等の費
用の一部を助成

対象となる事業者

- ・ 中小企業・小規模事業者であること
- ・ 事業場内最低賃金と地域別最低賃金の差額が50円以内であること
- ・ 解雇、賃金引き下げなどの不交付事由がないこと

以上の要件を満たした事業者は、事業場内最低賃金の引上げ計画と設備投資等の計画を立て、（工場や事務所などの労働者がいる）事業場ごとに申請いただきます。

別々に
申請

助成率

事業場内最低賃金額	助成率
900円未満	9/10
900円以上950円未満	4/5 (9/10)
950円以上	3/4 (4/5)

※（ ）内は生産性要件を満たした事業場

助成対象経費の例

機器・設備 の導入	・ POSレジシステム導入による在庫管理の短縮 ・ リフト付き特殊車両の導入による送迎時間の短縮
経営コンサル ティング	国家資格者による、顧客回転率の向上を目的とした業務フロー見直し
その他	顧客管理情報のシステム化

※ 一部事業者は対象経費の特例を受けることができる可能性があります。（詳細は業務改善助成金ウェブサイト参照）

助成上限額

引上げ 労働者数	引上げ額			
	30円コース (30円以上)	45円コース (45円以上)	60円コース (60円以上)	90円コース (90円以上)
1人	30万円 (60万円)	45万円 (80万円)	60万円 (110万円)	90万円 (170万円)
2～3人	50万円 (90万円)	70万円 (110万円)	90万円 (160万円)	150万円 (240万円)
4～6人	70万円 (100万円)	100万円 (140万円)	150万円 (190万円)	270万円 (290万円)
7人以上	100万円 (120万円)	150万円 (160万円)	230万円	450万円
10人以上※	120万円 (130万円)	180万円	300万円	600万円

※10人以上の上限区分は特例事業者（詳細は業務改善助成金ウェブサイト参照）のみ対象。

※（ ）内の助成上限額は事業場規模30人未満の事業者のみ対象。

活用例

- ・ 地域別最低賃金が935円
- ・ 事業場内最低賃金を940円から1000円にUP
→事業場内最低賃金が940円なので助成率は4/5
- ・ 労働者7人の最低賃金引上げを実施
→60円コース・7人以上の区分で
助成上限額は230万円



（設備投資費用が300万円の場合…）
300万円×4/5＝240万円
→助成上限額230万円を超えているため、230万円支給

申請先 都道府県労働局雇用環境・均等部（室）

問合せ 業務改善助成金コールセンター：0120-366-440



以下は参考資料です

参考資料 1 粉じん作業別の発生源対策及び呼吸用保護具を使用すべき作業一覧（抄）

粉じん作業	特定粉じん発生源	特定粉じん発生源に係る措置 (同等以上の措置可)	呼吸用保護具を使用すべき作業
6 岩石又は鉱物を裁断し、彫り、又は仕上げる場所における作業（13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、又は仕上げる箇所	(1)局所排気装置 (2)プッシュプル型換気装置 (3)湿潤な状態に保つための設備 のいずれかを設置する	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、又は仕上げる作業
	6 屋内の、研磨材の吹付により、研磨し、又は岩石若しくは鉱物を彫る箇所	(1)密閉する設備 (2)局所排気装置 のいずれかを設置する	5 屋外の、研磨材の吹付により、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
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（6に掲げる作業を除く。）。)	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	(1)密閉する設備 (2)局所排気装置 のいずれかを設置する	5 屋外の、研磨材の吹付により、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
	7 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	1 研削盤、ドラムサンダー等の回転体を有する機械を用いる箇所 (1)局所排気装置 (2)湿潤な状態に保つための設備 のいずれかを設置する 2 研削盤、ドラムサンダー等の回転体を有する機械を用いない箇所 (1)局所排気装置 (2)プッシュプル型換気装置 (3)湿潤な状態を保つための設備 のいずれかを設置する	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（研磨材を用いるものに限る。）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 6の2 屋外において、手持式又は可搬式動力工具を用いて岩石又は鉱物を研磨し、又ははばり取りする作業

粉じん作業	特定粉じん発生源	特定粉じん発生源に係る措置 (同等以上の措置可)	呼吸用保護具を使用すべき作業
8 鋳物等、炭素原料又はアルミニウムはくを動力により破砕し、粉砕し、又はふるい分ける場所における作業（3,15又は19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砕し、粉砕し、又はふるい分ける場所における作業を除く。	8 屋内の、鋳物等、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。）により破砕し、粉砕し、又はふるい分ける箇所	1 アルミニウムはくに係る箇所 (1)密閉する設備 (2)局所排気装置 のいずれかを設置する 2 アルミニウムはくに係る箇所以外 (1)密閉する設備 (2)局所排気装置 (3)湿潤な状態に保つための設備 のいずれかを設置する	7 手持式動力工具を用いて、鋳物等を破砕し、又は粉砕する作業 7の2 屋内又は坑内において、手持式動力工具を用いて、炭素原料又はアルミニウムはくを破砕し、又は粉砕する作業
20の2 金属をアーク溶接する作業			14 金属をアーク溶接する作業

～ 留意事項 ～

- 1 表中の「鉱物」には、鉱さい、活性白土、コンクリート、セメント、フライアッシュ、クリンカー、ガラス、人工研ま材（アルミナ、炭化けい素等）、耐火物、重質炭酸カルシウム（石灰石の着色部分を除去し、微細粉末としたもの）、化学石こうなどの人工物も含まれます。

「鉱物等」とは、土石、岩石又は鉱物のことで、湿潤な土石は除かれます。

「土石」及び「岩石」とは、いずれも一種又は複数の鉱物の集合体をいい、両者の相違は単に形状の相違によるものである。即ち「岩石」とは、これらの鉱物の集合体のうち、形状が岩状又は塊状のものをいい、このような形状以外のものを「土石」と総称したもの。

「湿潤な土石」とは、一般に手掌で握りしめると固まり、飛散しない程度の状態のものをいいます。

- 2 「～する場所における作業」とは、粉じん発生源から発散する粉じんにばく露する範囲内で行われる作業のうち、粉じん発散の程度、作業位置、作業方法、作業姿勢等からみて当該作業に従事する労働者がじん肺にかかるおそれがあると客観的に認められるすべての作業をいい、平面的な範囲のみをいうものではなく、立体的な拡がりを含む範囲も含まれます。
- 3 粉じん則第27条第1項において、呼吸用保護具を使用させなければならないとされていますが、これらの作業に係る粉じんの発生源を密閉する設備、局所排気装置又はプッシュプル型換気装置を設置するか、粉じんの発生源を湿潤な状態に保つための設備を設置する等の措置であって、粉じん発散を防止するための有効なものを講じたときは、この限りではないとされています（但し、同則別表3第6号、8号、9号、10号の作業の一部では呼吸用保護具の着用は必要です。）

参考

「特定粉じん発生源」は、粉じん作業に係る発生源のうち、作業工程、作業の態様、粉じん発生の態様からみて一定の発生源対策を講ずる必要があり、かつ、有効な発生源対策が可能であるものであり、**具体的には屋内又は坑内において固定した機械又は設備を使用して行う粉じん作業に係る発生源が原則として列挙されたものをいいます。**

「特定粉じん作業」は、粉じんの発生源が「特定粉じん発生源」である粉じん作業をいいます。


参考資料2 じん肺健康診断を実施すべき作業一覧（抄）

じん肺健康診断の対象となる粉じん作業	
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（13に掲げる作業を除く。）。ただし、次に掲げる作業を除く。 イ 火炎を用いて裁断し、又は仕上げする場所における作業 ロ 設備による注水又は注油しながら、裁断し、彫り、又は仕上げする場所における作業
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、若しくはばり取りし、若しくは金属を裁断する場所における作業（6に掲げる作業を除く。）。ただし、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、若しくはばり取りし、又は金属を裁断する場所における作業を除く。
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砕し、粉碎し、又はふるい分ける場所における作業（3,15又は19に掲げる作業を除く。）。ただし、次に掲げる作業を除く。 イ 水又は油の中で動力により破砕し、粉碎し、又はふるい分ける場所における作業 ロ 設備による注水又は注油しながら、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
20の2	金属をアーク溶接する作業

参考資料3 リーフレット等リンク先

<p>第10次粉じん障害防止総合対策（北海道労働局）</p>	
	<p>第三管理区分の作業場での作業には、測定に基づき適切な呼吸用保護具を使用しましょう（北海道労働局） （PDF）</p>
<p>じん肺健康管理実施状況報告様式（厚生労働省） （PDF）</p>	

参考資料3 リーフレット等リンク先

<p>離職するじん肺有所見者のためのガイドブック（厚生労働省）</p>	
	<p>金属アーク溶接等作業を継続して屋内作業場で行う皆さまへ（北海道労働局）（PDF）</p>
<p>屋外作業場等において金属アーク溶接等作業を行う皆さまへ（北海道労働局）（PDF）</p>	