

○鉛中毒予防規則

(昭和四十七年九月三十日)

(労働省令第三十七号)

労働安全衛生法(昭和四十七年法律第五十七号)及び労働安全衛生法施行令(昭和四十七年政令第三百十八号)の規定に基づき、並びに同法を実施するため、鉛中毒予防規則を次のように定める。

鉛中毒予防規則

目次

- 第一章 総則(第一条—第四条)
- 第二章 設備(第五条—第二十三条の三)
- 第三章 換気装置の構造、性能等(第二十四条—第三十二条)
- 第四章 管理
 - 第一節 鉛作業主任者等(第三十三条—第三十八条)
 - 第二節 業務の管理(第三十九条—第四十二条)
 - 第三節 貯蔵等(第四十三条・第四十四条)
 - 第四節 清潔の保持等(第四十五条—第五十一条)
- 第五章 測定(第五十二条—第五十二条の四)
- 第六章 健康管理(第五十三条—第五十七条)
- 第七章 保護具等(第五十八条・第五十九条)
- 第八章 鉛作業主任者技能講習(第六十条)

附則

第一章 総則

(定義)

第一条 この省令において、次の各号に掲げる用語の意義は、当該各号に定めるところによる。

- 一 鉛等 鉛、鉛合金及び鉛化合物並びにこれらと他との混合物(焼結鉛、煙灰、電解スライム及び鉛さいを除く。)をいう。
- 二 焼結鉛等 鉛の製錬又は精錬を行なう工程において生ずる焼結鉛、煙灰、電解スライム及び鉛さい並びに銅又は亜鉛の製錬又は精錬を行なう工程において生ずる煙灰及び電解スライムをいう。
- 三 鉛合金 鉛と鉛以外の金属との合金で、鉛を当該合金の重量の十パーセント以上含有するものをいう。
- 四 鉛化合物 労働安全衛生法施行令(以下「令」という。)別表第四第六号の鉛化合物をいう。

五 鉛業務 次に掲げる業務並びに令別表第四第八号から第十一号まで及び第十七号に掲げる業務をいう。

イ 鉛の製錬又は精錬を行なう工程における焙^{ばい}焼、焼結、溶鋳又は鉛等若しくは焼結鋳等の取扱いの業務

ロ 銅又は亜鉛の製錬又は精錬を行なう工程における溶鋳（鉛を三パーセント以上含有する原料を取り扱うものに限る。）、当該溶鋳に連続して行なう転炉による溶融又は煙灰若しくは電解スライム（銅又は亜鉛の製錬又は精錬を行なう工程において生ずるものに限る。）の取扱いの業務

ハ 鉛蓄電池又は鉛蓄電池の部品を製造し、修理し、又は解体する工程において鉛等の溶融、鑄造、粉碎、混合、ふるい分け、練粉、充てん、乾燥、加工、組立て、溶接、溶断、切断、若しくは運搬をし、又は粉状の鉛等をホツパー、容器等に入れ、若しくはこれらから取り出す業務

ニ 電線又はケーブルを製造する工程における鉛の溶融、被鉛、剥^{はく}鉛又は被鉛した電線若しくはケーブルの加硫若しくは加工の業務

ホ 鉛合金を製造し、又は鉛若しくは鉛合金の製品（鉛蓄電池及び鉛蓄電池の部品を除く。）を製造し、修理し、若しくは解体する工程における鉛若しくは鉛合金の溶融、鑄造、溶接、溶断、切断若しくは加工又は鉛快削鋼を製造する工程における鉛の鑄込の業務

ヘ 鉛化合物を製造する工程において鉛等の溶融、鑄造、粉碎、混合、空冷のための攪拌^{かくはん}、ふるい分け、[か]^か焼、焼成、乾燥若しくは運搬をし又は粉状の鉛等をホツパー、容器等に入れ、若しくはこれらから取り出す業務

ト 鉛ライニングの業務（仕上げの業務を含む。）

チ ゴム若しくは合成樹脂の製品、含鉛塗料又は鉛化合物を含有する絵具、釉^{ゆう}薬、農薬、ガラス、接着剤等を製造する工程における鉛等の溶融、鑄込、粉碎、混合若しくはふるい分け又は被鉛若しくは剥^{はく}鉛の業務

リ 自然換気が不十分な場所におけるはんだ付けの業務

ヌ 鉛化合物を含有する釉^{ゆう}薬を用いて行なう施釉^{ゆう}又は当該施釉^{ゆう}を行なった物の焼成の業務

ル 鉛化合物を含有する絵具を用いて行なう絵付け又は当該絵付けを行なった物の焼成の業務

ヲ 溶融した鉛を用いて行なう金属の焼入れ若しくは焼戻し又は当該焼入れ若しくは焼戻しをした金属のサンドバスの業務
ワ 令別表第四第八号、第十号、第十一号若しくは第十七号又はイからヲまでに掲げる業務を行なう作業場所における清掃の業務

(除外業務)

第二条 令別表第四第十五号の厚生労働省令で定める業務は、筆若しくはスタンプによる絵付けの業務で、当該業務に従事する労働者が鉛等によつて汚染されることにより健康障害を生ずるおそれが少ないと当該事業場の所在地を管轄する労働基準監督署長(以下「所轄労働基準監督署長」という。)が認定したもの又は第二十四条、第二十五条、第二十八条第一項、第二十九条及び第三十条に規定する構造及び性能を有する局所排気装置若しくは排気筒が設けられている焼成窯による焼成の業務とする。

(昭五九労令三・平一二労令四一・一部改正)

(適用の除外)

第三条 この省令(第一章、第二十二條、第三十二條、第三十五條から第三十九條まで、第四章第三節、第四十六條(第五十八條第二項第五号に係る部分に限る。)、第五十八條第二項、第四項及び第五項(第二項第五号及び第三十九條ただし書に係る部分に限る。)、第五十六條並びに第五十七條の規定を除く。)は、事業者が次の各号のいずれかに該当する鉛業務に労働者を従事させる場合は、当該業務については、適用しない。

- 一 鉛又は鉛合金を溶融するかま、るつぼ等の容量の合計が、五十リットルを超えない作業場における四百五十度以下の温度による鉛又は鉛合金の溶融又は鑄造の業務
- 二 臨時に行う第一条第五号リからヲまでに掲げる業務又はこれらの業務を行う作業場所における清掃の業務
- 三 遠隔操作によつて行う隔離室における業務
- 四 前条に規定する業務

(昭五九労令三・平六労令二〇・一部改正)

(認定の申請手続等)

第四条 第二条の規定による認定(以下この条において「認定」という。)を受けようとする事業者は、鉛業務一部適用除外認定申請書(様式第一号)に申請に係る鉛業務を行なう作業場の見取図を添えて、所轄労働基準監督署長に提出しなければならない。

- 2 所轄労働基準監督署長は、前項の申請書の提出を受けた場合において、前条第四号の認定をし、又はしないことを決定したときは、遅滞なく、文書で、その旨を当該事業者へ通知するものとする。
- 3 認定を受けた事業者は、第一項の申請書又は見取図に記載された事項に変更を生じたときは、遅滞なく、文書で、その旨を所轄労働基準監督署長に報告しなければならない。
- 4 所轄労働基準監督署長は、認定に係る業務に従事する労働者が鉛等によつて汚染されるおそれが少ないと認められなくなつた場合は、遅滞なく、当該認定を取り消すものとする。

第二章 設備

(鉛製錬等に係る設備)

第五条 事業者は、第一条第五号イに掲げる鉛業務に労働者を従事させるときは、次の措置を講じなければならない。

- 一 焙^{ばい}焼、焼結、溶鉱又は鉛等若しくは焼結鉱等の溶融、鑄造若しくは焼成を行なう作業場所に、局所排気装置又はプッシュプル型換気装置を設けること。
- 二 湿式以外の方法によつて、鉛等又は焼結鉱等の破碎、粉碎、混合又はふるい分けを行なう屋内の作業場所に、鉛等又は焼結鉱等の粉じん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ること。
- 三 湿式以外の方法によつて、粉状の鉛等又は焼結鉱等(鉱さいを除く。以下この号において同じ。)をホツパー、粉碎機、容器等に入れ、又はこれらから取り出す業務を行なう屋内の作業場所に、局所排気装置又はプッシュプル型換気装置を設け、及び容器等からこぼれる粉状の鉛等又は焼結鉱等を受けるための設備を設けること。
- 四 煙灰、電解スライム又は鉱さいを一時的ためておくときは、そのための場所を設け、又はこれらを入れるための容器を備えること。
- 五 鉛等又は焼結鉱等の溶融又は鑄造を行なう作業場所に、浮渣^さを入れるための容器を備えること。

(平一五厚労令一七四・一部改正)

(銅製錬等に係る設備)

第六条 事業者は、第一条第五号ロに掲げる鉛業務に労働者を従事させるときは、次の措置を講じなければならない。

- 一 溶鉱、溶融（転炉又は電解スライムの溶融炉によるものに限る。）又は煙灰の焼成を行なう作業場所に、局所排気装置又はプッシュプル型換気装置を設けること。
- 二 湿式以外の方法によつて、煙灰又は電解スライムの粉碎、混合又はふるい分けを行なう屋内の作業場所に、煙灰又は電解スライムの粉じん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ること。
- 三 湿式以外の方法によつて、煙灰又は電解スライムをホツパー、粉碎機、容器等に入れ、又はこれらから取り出す業務を行なう屋内の作業場所に局所排気装置又はプッシュプル型換気装置を設け、及び容器等からこぼれる煙灰又は電解スライムを受けるための設備を設けること。
- 四 煙灰又は電解スライムを一時的ためておくときは、そのための場所を設け、又はこれらを入れるための容器を備えること。
- 五 溶融（電解スライムの溶融炉によるものに限る。）を行なう作業場所に、浮渣さを入れるための容器を備えること。

（平一五厚労令一七四・一部改正）

（鉛蓄電池の製造等に係る設備）

第七条 事業者は、第一条第五号ハに掲げる鉛業務に労働者を従事させるときは、次の措置を講じなければならない。

- 一 鉛等の溶融、鑄造、加工、組立て、溶接若しくは溶断又は極板の切断を行なう屋内の作業場所に、局所排気装置又はプッシュプル型換気装置を設けること。
- 二 湿式以外の方法による鉛等の粉碎、混合若しくはふるい分け又は練粉を行なう屋内の作業場所に、鉛等の粉じん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ること。
- 三 湿式以外の方法によつて、粉状の鉛等をホツパー、容器等に入れ、又はこれらから取り出す業務を行なう屋内の作業場所に、局所排気装置又はプッシュプル型換気装置を設け、及び容器等からこぼれる粉状の鉛等を受けるための設備を設けること。
- 四 鉛粉の製造のために鉛等の粉碎を行なう作業場所を、それ以外の業務（鉛粉の製造のための鉛等の溶融及び鑄造を除く。）を行なう屋内の作業場所から隔離すること。

五 溶融した鉛又は鉛合金が飛散するおそれのある自動鑄造機には、溶融した鉛又は鉛合金が飛散しないように覆^おおい等を設けること。

六 鉛等の練粉を充てんする作業台又は鉛等の練粉を充てんした極板をつるして運搬する設備については、鉛等の練粉が床にこぼれないように受樋^{とい}、受箱等を設けること。

七 人力によつて粉状の鉛等を運搬する容器については、運搬する労働者が鉛等によつて汚染されないように当該容器に持手若しくは車を設け、又は当該容器を積む車を備えること。

八 屋内の作業場所の床は、真空そうじ機を用いて、又は水洗によつて容易にそうじできる構造のものとすること。

九 第五条第五号に定める措置

(平一五厚労令一七四・一部改正)

(電線等の製造に係る設備)

第八条 事業者は、第一条第五号ニに掲げる鉛業務のうち鉛の溶融の業務に労働者を従事させるときは、次の措置を講じなければならない。

一 鉛の溶融を行なう屋内の作業場所に、局所排気装置又はプッシュプル型換気装置を設け、及び浮渣^きを入れるための容器を備えること。

二 前条第八号に定める措置

(平一五厚労令一七四・一部改正)

(鉛合金の製造等に係る設備)

第九条 事業者は、第一条第五号ホに掲げる鉛業務に労働者を従事させるときは、次の措置を講じなければならない。

一 鉛若しくは鉛合金の溶融、鑄造、溶接、溶断若しくは動力による切断若しくは加工(鉛又は鉛合金の粉じんが飛散するおそれのない切断及び加工を除く。)又は鉛快削鋼の鑄込を行なう屋内の作業場所に、局所排気装置又はプッシュプル型換気装置を設けること。

二 鉛又は鉛合金の切りくずを一時ためておくときは、そのための場所を設け、又はこれらを入れるための容器を備えること。

三 第五条第五号並びに第七条第五号及び第八号に定める措置

(平一五厚労令一七四・一部改正)

(鉛化合物の製造に係る設備)

第十条 事業者は、第一条第五号へに掲げる鉛業務に労働者を従事させるときは、次の措置を講じなければならない。

一 鉛等の溶融、鑄造、〔か〕^か焼又は焼成を行なう屋内の作業場所に、局所排気装置又はプッシュプル型換気装置を設けること。

二 鉛等の空冷のための攪拌^{かくはん}を行なう屋内の作業場所に、鉛等の粉じん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ること。

三 第五条第五号並びに第七条第二号、第三号、第七号及び第八号に定める措置

(平一五厚労令一七四・一部改正)

(鉛ライニングに係る設備)

第十一条 事業者は、第一条第五号トに掲げる鉛業務に労働者を従事させるときは、次の措置を講じなければならない。

一 鉛等の溶融、溶接、溶断、溶着、溶射若しくは蒸着又は鉛ライニングを施した物の仕上げを行なう屋内の作業場所に、局所排気装置又はプッシュプル型換気装置を設けること。

二 鉛等の溶融を行なう作業場所に、浮渣^さを入れるための容器を備えること。

(平一五厚労令一七四・一部改正)

(鉛ライニングを施した物の溶接等に係る設備)

第十二条 事業者は、令別表第四第八号に掲げる鉛業務に労働者を従事させるときは、次の措置を講じなければならない。

一 鉛ライニングを施し、又は鉛化合物を含有する塗料(以下「含鉛塗料」という。)を塗布した物の溶接、溶断、加熱又は圧延を行なう屋内の作業場所に、局所排気装置又はプッシュプル型換気装置を設けること。

二 鉛ライニングを施し、又は含鉛塗料を塗布した物の破碎を湿式以外の方法によつて行なう屋内の作業場所に、鉛等の粉じん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ること。

(平一五厚労令一七四・一部改正)

(鉛装置の破碎等に係る設備)

第十三条 事業者は、屋内作業場において、令別表第四第十号に掲げる鉛業務のうち鉛装置(粉状の鉛等又は焼結鉍等が内部に付着し、又はたい積している炉、煙道、粉碎機、乾燥器、除じん装置その他の装置をいう。以下同じ。)の破碎、溶接又は溶断の業務に労働者を

従事させるときは、当該業務を行なう作業場所に、局所排気装置又はプッシュプル型換気装置を設けなければならない。

(平一五厚労令一七四・一部改正)

(転写紙の製造に係る設備)

第十四条 事業者は、令別表第四第十一号に掲げる鉛業務に労働者を従事させるときは、当該業務を行なう作業場所に、局所排気装置又はプッシュプル型換気装置を設けなければならない。

(平一五厚労令一七四・一部改正)

(含鉛塗料等の製造に係る設備)

第十五条 事業者は、第一条第五号チに掲げる鉛業務に労働者を従事させるときは、次の措置を講じなければならない。

一 鉛等の溶融又は鋳込を行なう屋内の作業場所に、局所排気装置又はプッシュプル型換気装置を設け、及び浮渣^さを入れるための容器を備えること。

二 鉛等の粉碎を行なう作業場所を、それ以外の業務を行なう屋内の作業場所から隔離すること。

三 第七条第二号に定める措置

(平一五厚労令一七四・一部改正)

(はんだ付けに係る設備)

第十六条 事業者は、屋内作業場において、第一条第五号リに掲げる鉛業務に労働者を従事させるときは、当該業務を行なう作業場所に、局所排気装置、プッシュプル型換気装置又は全体換気装置を設けなければならない。

(平一五厚労令一七四・一部改正)

(施釉^{ゆう}に係る施設)

第十七条 事業者は、屋内作業場において、第一条第五号又に掲げる鉛業務のうち施釉^{ゆう}の業務(ふりかけ又は吹付けによるものに限る。)に労働者を従事させるときは、当該業務を行なう作業場所に、局所排気装置又はプッシュプル型換気装置を設けなければならない。

(平一五厚労令一七四・一部改正)

(絵付けに係る設備)

第十八条 事業者は、屋内作業場において、第一条第五号ルに掲げる鉛業務のうち絵付けの業務(吹付け又は蒔^{まき}絵によるものに限る。)に労働者を従事させるときは、当該業務を行なう作業場所に、局所排気装置又はプッシュプル型換気装置を設けなければならない。

(平一五厚労令一七四・一部改正)

(焼入れに係る設備)

第十九条 事業者は、第一条第五号ヲに掲げる鉛業務のうち焼入れ又は焼戻しの業務に労働者を従事させるときは、第八条第一号に定める措置を講じなければならない。

(コンベヤー)

第二十条 事業者は、屋内作業場において粉状の鉛等又は焼結鉱等の運搬の鉛業務の用に供するコンベヤーについては、次の措置を講じなければならない。

- 一 コンベヤーへの送給の箇所及びコンベヤーの連絡の箇所に、鉛等又は焼結鉱等の粉じん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ること。
- 二 バケツトコンベヤーには、その上方、下方及び側方に覆^{おおい}を設けること。

(平一五厚労令一七四・一部改正)

(乾燥設備)

第二十一条 事業者は、粉状の鉛等の乾燥の鉛業務の用に供する乾燥室又は乾燥器については、次の措置を講じなければならない。

- 一 鉛等の粉じんが屋内に漏えいするおそれのないものとする。
- 二 乾燥室の床、周壁及びたなは、真空そうじ機を用いて、又は水洗によつて容易にそうじできる構造のものとする。

(ろ過集じん方式の集じん装置)

第二十二条 事業者は、粉状の鉛等又は焼結鉱等に係るろ過集じん方式の集じん装置(ろ過除じん方式の除じん装置を含む。)については、次の措置を講じなければならない。ただし、作業場から隔離された場所で労働者が常時立ち入る必要がないところに設けるものについては、この限りでない。

- 一 ろ材に覆^{おおい}を設けること。
- 二 排気口は、屋外に設けること。
- 三 ろ材に付着した粉状の鉛等又は焼結鉱等を覆^{おおい}をしたまま払い落とすための設備を設けること。

(昭五九労令三・一部改正)

(局所排気装置等の特例)

第二十三条 事業者は、次の各号のいずれかに掲げる鉛業務に労働者を従事させるときは、第五条から第二十条までの規定にかかわら

ず、当該業務に係る局所排気装置、プッシュプル型換気装置及び全体換気装置を設けないことができる。

- 一 労働者が常時立ち入る必要がない屋内作業場（他の屋内作業場から隔離されているものに限る。）の内部における業務
- 二 出張して行ない、又は臨時に行なう業務（作業の期間が短いものに限る。）
- 三 側面の面積の半分以上が開放されている屋内作業場における鉛等又は焼結鉱等の溶融又は鑄造の業務
- 四 四百五十度以下の温度において行なう鉛又は鉛合金の溶融又は鑄造の業務（第一条第五号イ、ハ、ホ及びヘに掲げる鉛業務のうち鉛又は鉛合金の溶融又は鑄造の業務を除く。）
- 五 作業場所に排気筒を設け、又は溶融した鉛若しくは鉛合金の表面を石灰等で覆^{おお}つて行なう溶融の業務
（平一五厚労令一七四・一部改正）

（労働基準監督署長の許可に係る設備の特例）

第二十三条の二 事業者は、第五条から第十三条まで及び第十九条の規定にかかわらず、次条第一項の発散防止抑制措置（鉛等又は焼結鉱等の粉じんの発散を防止し、又は抑制する設備又は装置を設置することその他の措置をいう。以下この条及び次条において同じ。）に係る許可を受けるために同項に規定する鉛の濃度の測定を行うときは、次の事項を確認するのに必要な能力を有すると認められる者のうちから確認者を選任し、その者に、あらかじめ、次の事項を確認させた上で、鉛等又は焼結鉱等の粉じんの発散源を密閉する設備、局所排気装置及びプッシュプル型換気装置を設けないことができる。

- 一 当該発散防止抑制措置により鉛等又は焼結鉱等の粉じんが作業場へ拡散しないこと。
- 二 当該発散防止抑制措置が鉛業務に従事する労働者に危険を及ぼし、又は労働者の健康障害を当該措置により生ずるおそれのないものであること。

（平二四厚労令七一・追加）

第二十三条の三 事業者は、第五条から第十三条まで及び第十九条の規定にかかわらず、発散防止抑制措置を講じた場合であつて、当該発散防止抑制措置に係る作業場の空気中における鉛の濃度の測定（当該作業場の通常の状態において、労働安全衛生法（以下「法」という。）第六十五条第二項及び作業環境測定法施行規則（昭和五十年労働省令第二十号）第三条の規定に準じて行われるものに限る。以下

この条において同じ。)の結果を第五十二条の二第一項の規定に準じて評価した結果、第一管理区分に区分されたときは、所轄労働基準監督署長の許可を受けて、当該発散防止抑制措置を講ずることにより、鉛等又は焼結鉍等の粉じんの発散源を密閉する設備、局所排気装置及びプッシュプル型換気装置を設けないことができる。

2 前項の許可を受けようとする事業者は、発散防止抑制措置特例実施許可申請書(様式第一号の二)に申請に係る発散防止抑制措置に関する次の書類を添えて、所轄労働基準監督署長に提出しなければならない。

一 作業場の見取図

二 当該発散防止抑制措置を講じた場合の当該作業場の空気中における鉛の濃度の測定の結果及び第五十二条の二第一項の規定に準じて当該測定の結果の評価を記載した書面

三 前条第一項の確認の結果を記載した書面

四 当該発散防止抑制措置の内容及び当該措置が鉛等又は焼結鉍等の粉じんの発散の防止又は抑制について有効である理由を記載した書面

五 その他所轄労働基準監督署長が必要と認めるもの

3 所轄労働基準監督署長は、前項の申請書の提出を受けた場合において、第一項の許可をし、又はしないことを決定したときは、遅滞なく、文書で、その旨を当該事業者に通知しなければならない。

4 第一項の許可を受けた事業者は、第二項の申請書及び書類に記載された事項に変更を生じたときは、遅滞なく、文書で、その旨を所轄労働基準監督署長に報告しなければならない。

5 第一項の許可を受けた事業者は、当該許可に係る作業場についての第五十二条第一項の測定の結果の評価が第五十二条の二第一項の第一管理区分でなかつたとき及び第一管理区分を維持できないおそれがあるときは、直ちに、次の措置を講じなければならない。

一 当該評価の結果について、文書で、所轄労働基準監督署長に報告すること。

二 当該許可に係る作業場について、当該作業場の管理区分が第一管理区分となるよう、施設、設備、作業工程又は作業方法の点検を行い、その結果に基づき、施設又は設備の設置又は整備、作業工程又は作業方法の改善その他作業環境を改善するため必要な措置を講ずること。

三 前二号に定めるもののほか、事業者は、当該許可に係る作業場については、労働者に有効な呼吸用保護具を使用させること。

6 第一項の許可を受けた事業者は、前項第二号の規定による措置を講じたときは、その効果を確認するため、当該許可に係る作業場について空気中における当該鉛の濃度を測定し、及びその結果の評価を行い、並びに当該評価の結果について、直ちに、文書で、所轄労働基準監督署長に報告しなければならない。

7 所轄労働基準監督署長は、第一項の許可を受けた事業者が第五項第一号及び前項の報告を行わなかつたとき、前項の評価が第一管理区分でなかつたとき並びに第一項の許可に係る作業場についての第五十二条第一項の測定の結果の評価が第五十二条の二第一項の第一管理区分を維持できないおそれがあると認めるときは、遅滞なく、当該許可を取り消すものとする。

(平二四厚労令七一・追加)

第三章 換気装置の構造、性能等

(フード)

第二十四条 事業者は、局所排気装置又は排気筒(前章の規定により設ける局所排気装置又は排気筒をいう。以下この章(第三十二条を除く。)及び第三十四条において同じ。)のフードについては、次に定めるところに適合するものとしなければならない。

一 鉛等又は焼結鉱等の蒸気又は粉じんの発散源ごとに設けられていること。

二 作業方法及び鉛等又は焼結鉱等の蒸気又は粉じんの発散の状況に応じ、当該蒸気又は粉じんを吸引するのに適した型式及び大きさのものであること。

三 外付け式又はレシーパー式のフードは、鉛等又は焼結鉱等の蒸気又は粉じんの発散源にできるだけ近い位置に設けられていること。

四 第五条第二号及び第三号、第六条第二号及び第三号、第七条第二号及び第三号、第十条第二号及び第三号並びに第十五条第三号の規定により設ける局所排気装置のフードは、囲い式のものであること。ただし、作業方法上これらの型式のものであることが著しく困難であるときは、この限りでない。

(昭五九労令三・一部改正)

(ダクト)

第二十五条 事業者は、局所排気装置（移動式のものを除く。）のダクトについては、次に定めるところに適合するものとしなければならない。

- 一 長さができるだけ短く、ベンドの数ができるだけ少ないものであること。
- 二 接続部の内面に、突起物がないこと。
- 三 適当な箇所にそうじ口が設けられている等そうじしやすい構造のものであること。

（除じん装置）

第二十六条 事業者は、次の表の上欄に掲げる鉛業務について設ける同表の下欄に掲げる設備には、ろ過除じん方式の除じん装置又はこれと同等以上の性能を有する除じん装置を設けなければならない。

鉛業務	設備等
第一条第五号イに掲げる鉛業務	<ul style="list-style-type: none"> 一 焙^{ばい}焼炉、焼結炉、溶解炉又は焼成炉に直結する設備で当該炉から排気される鉛を含有する気体を排出するもの 二 第五条第一号から第三号までの局所排気装置又はプッシュプル型換気装置
第一条第五号ロに掲げる鉛業務	<ul style="list-style-type: none"> 一 溶鉱炉、転炉、溶融炉又は焼成炉に直結する設備で当該炉から排気される鉛を含有する気体を排出するもの 二 第六条第一号から第三号までの局所排気装置又はプッシュプル型換気装置
第一条第五号ハに掲げる鉛業務	<ul style="list-style-type: none"> 一 第七条第一号の局所排気装置又はプッシュプル型換気装置（製造する工程における鉛等の溶融、又は鑄造を行なう作業場所に設けるものに限る。） 二 第七条第二号及び第三号の局所排気装置又はプッシュプル型換気装置
第一条第五号ホに掲げる鉛業務	<p>第九条第一号の局所排気装置又はプッシュプル型換気装置（製造する工程における鉛又は鉛合金の溶融又は鑄造を行なう作業場所に設けるものに限る。）</p>
第一条第五号ヘに掲げる鉛業務	<ul style="list-style-type: none"> 一 <u>〔か〕</u>焼炉又は焼成炉に直結する設備で当該炉から排気される鉛を含有する気体を排出するもの 二 第十条の規定により設ける局所排気装置又はプッシュプル型換気装置

第一条第五号トに掲げる鉛業務	第十一条第一項の局所排気装置又はプッシュプル型換気装置(自動車の車体を製造する工程における鉛ライニングを施した物の仕上げを行なう作業場所に設けるものに限る。)
令別表第四第十一号に掲げる鉛業務	第十四条の局所排気装置又はプッシュプル型換気装置
第一条第五号チに掲げる鉛業務	一 酸化鉛を混入してガラスを製造するための溶融炉に直結する設備で当該炉から排気される鉛を含有する気体を排出するもの 二 第十五条第一号の局所排気装置又はプッシュプル型換気装置(酸化鉛を混入してガラスを製造する工程における鉛等の溶融を行なう作業場所に設けるものに限る。) 三 第十五条第三号の規定により設ける局所排気装置又はプッシュプル型換気装置
第一条第五号ヲに掲げる鉛業務	第十九条の規定により設ける局所排気装置又はプッシュプル型換気装置(鋼製線材を製造する工程における鉛等の溶融を行なう作業場所に限る。)

2 前項の除じん装置は、必要に応じて、粒径の大きい粉じんを除去するための前置き除じん装置を設けなければならない。

3 事業者は、前二項の除じん装置を有効に稼働させなければならない。

(昭五九労令三・平一五厚労令一七四・一部改正)

(除じん装置等の特例)

第二十七条 事業者は、前条の規定にかかわらず、次の各号のいずれかに該当するときは、同条の除じん装置を設けないことができる。

一 鉛又は鉛合金を溶融するかま、るつぼ等の容量の合計が、五十リットルをこえない作業場において鉛又は鉛合金の溶融又は鑄造の業務に労働者を従事させるとき。

二 前条第一項の表下欄に掲げる設備の内部において排気される鉛の濃度が、一立方メートルあたり〇・一五ミリグラムをこえないとき。

(ファン)

第二十八条 事業者は、除じん装置が設けられている局所排気装置のファンについては、除じんした後の空気が通る位置に設けなければならない。

2 事業者は、全体換気装置(第十六条の規定により設けるものをいう。以下この章及び次章において同じ。)のファン(ダクトを使用する全体換気装置にあつては、当該ダクトの開口部)については、鉛等の蒸気又は粉じんの発散源にできるだけ近い位置に設けなければならない。

(排気口)

第二十九条 事業者は、局所排気装置、プッシュプル型換気装置(前章の規定により設けるプッシュプル型換気装置をいう。以下この章及び第三十四条において同じ。)、全体換気装置又は排気筒の排気口については、屋外に設けなければならない。

(平一五厚労令一七四・一部改正)

(局所排気装置等の性能)

第三十条 事業者は、局所排気装置又は排気筒については、そのフードの外側における鉛の濃度を、空気一立方メートル当たり〇・〇五ミリグラムを超えないものとする能力を有するものを使用しなければならない。

(平二一厚労令六九・一部改正)

(プッシュプル型換気装置の性能等)

第三十条の二 プッシュプル型換気装置は、厚生労働大臣が定める構造及び性能を有するものでなければならない。

(平一五厚労令一七四・追加)

(全体換気装置の性能)

第三十一条 事業者は、全体換気装置については、当該全体換気装置が設けられている屋内作業場において第一条第五号りに掲げる鉛業務に従事する労働者一人について百立方メートル毎時以上の換気能力を有するものを使用しなければならない。

(換気装置の稼働)

第三十二条 事業者は、局所排気装置(第二条に規定する局所排気装置及び前章の規定により設ける局所排気装置をいう。次項において同じ。)、プッシュプル型換気装置、全体換気装置又は排気筒(第二条に規定する排気筒及び前章の規定により設ける排気筒をいう。次項において同じ。)を設けたときは、労働者が鉛業務に従事する間、当該装置を厚生労働大臣が定める要件を満たすように稼働させなければならない。

2 事業者は、局所排気装置、プッシュプル型換気装置、全体換気装置又は排気筒を稼働させるときは、バツフルを設けて換気を妨害

する気流を排除する等当該装置を有効に稼働させるために必要な措置を講じなければならない。

(昭五九労令三・平一五厚労令一七四・一部改正)

第四章 管理

第一節 鉛作業主任者等

(鉛作業主任者の選任)

第三十三条 事業者は、令第六条第十九号の作業については、鉛作業主任者技能講習を修了した者のうちから鉛作業主任者を選任しなければならない。

(作業主任者の職務)

第三十四条 事業者は、鉛作業主任者に次の事項を行なわせなければならない。

- 一 鉛業務に従事する労働者の身体ができるだけ鉛等又は焼結鉍等により汚染されないように労働者を指揮すること。
- 二 鉛業務に従事する労働者の身体が鉛等又は焼結鉍等によつて著しく汚染されたことを発見したときは、すみやかに、汚染を除去させること。
- 三 局所排気装置、プッシュプル型換気装置、全体換気装置、排気筒及び除じん装置を毎週一回以上点検すること。
- 四 労働衛生保護具等の使用状況を監視すること。
- 五 令別表第四第九号に掲げる鉛業務に労働者が従事するときは、第四十二条各号に定める措置が講じられていることを確認すること。

(平一五厚労令一七四・一部改正)

(局所排気装置等の定期自主検査)

第三十五条 令第十五条第一項第九号の厚生労働省令で定める局所排気装置、プッシュプル型換気装置及び除じん装置(鉛業務に係るものに限る。)は、第二条に規定する局所排気装置、第五条から第二十条までの規定により設ける局所排気装置及びプッシュプル型換気装置並びに第二十六条の規定により設ける除じん装置とする。

2 事業者は、前項の局所排気装置、プッシュプル型換気装置及び除じん装置については、一年以内ごとに一回、定期的に、次の事項について自主検査を行わなければならない。ただし、一年を超える期間使用しない同項の装置の当該使用しない期間においては、この限りでない。

- 一 局所排気装置にあつては、次の事項

イ フード、ダクト及びファンの摩耗、腐食、くぼみその他損傷の有無及びその程度

ロ ダクト及び排風機におけるじんあいのたい積状態

ハ ダクトの接続部における緩みの有無

ニ 電動機とファンを連結するベルトの作動状態

ホ 吸気及び排気的能力

ヘ イからホに掲げるもののほか、性能を保持するため必要な事項

ニ プッシュプル型換気装置にあつては、次の事項

イ フード、ダクト及びファンの摩耗、腐食、くぼみその他損傷の有無及びその程度

ロ ダクト及び排風機におけるじんあいのたい積状態

ハ ダクトの接続部における緩みの有無

ニ 電動機とファンを連結するベルトの作動状態

ホ 送気、吸気及び排気的能力

ヘ イからホに掲げるもののほか、性能を保持するため必要な事項

三 除じん装置にあつては、次の事項

イ 構造部分の摩耗、腐食及び破損の有無並びにその程度

ロ 除じん装置内部におけるじんあいのたい積状態

ハ ろ過除じん方式の除じん装置にあつては、ろ材の破損、ろ材取付部等の緩みの有無

ニ 処理能力

ホ イからニに掲げるもののほか、性能を保持するため必要な事項

3 事業者は、前項ただし書の装置については、その使用を再び開始する際に、同項各号に掲げる事項について自主検査を行なわなければならない。

(昭五九労令三・平一二労令四一・平一五厚労令一七四・平一五厚労令一七五・一部改正)

(記録)

第三十六条 事業者は、前条第二項又は第三項の自主検査を行なったときは、次の事項を記録して、これを三年間保存しなければならない。

一 検査年月日

二 検査方法