

振動障害の予防のために

— 新たな振動障害予防対策の概要 —

国際標準化機構（ISO）、海外での取組状況等を踏まえて、振動工具の振動加速度のレベルに応じて、振動にばく露される時間を抑制することなどを内容とした新たな振動障害予防対策に取り組む必要があります。



厚生労働省労働基準局
都道府県労働局
労働基準監督署

1 振動工具の取扱い業務

「チェーンソー取扱い作業指針」及び「チェーンソー以外の振動工具の取扱い業務に係る振動障害予防対策指針」に基づき、次の工具を取り扱う業務が対象となります。

- 1 チェーンソー
- 2 ピストンによる打撃機構を有する工具
 - ①さく岩機、②チップングハンマー、③リベッティングハンマー、④コーキングハンマー、⑤ハンドハンマー、⑥ベビーハンマー、⑦コンクリートブレーカー、⑧スケーリングハンマー、⑨サンドランマー、⑩ピックハンマー、⑪多針タガネ、⑫オートケレン、⑬電動ハンマー
- 3 内燃機関を内蔵する工具（可搬式のもの）
 - ①エンジンカッター、②プッシュクリーナー
- 4 携帯用皮はぎ機等の回転工具（6を除く。）
 - ①携帯用皮はぎ機、②サンダー、③パイブレーションドリル
- 5 携帯用タイタンパー等の振動体内蔵工具
 - ①携帯用タイタンパー、②コンクリートバイブレーター
- 6 携帯用研削盤、スイング研削盤その他手で保持し、又は支えて操作する型式の研削盤（使用する研削といしの直径が150mmを超えるもの）
- 7 卓上用研削盤又は床上用研削盤（使用するといしの直径が150mmを超えるもの）
- 8 締付工具
 - ①インパクトレンチ
- 9 往復動工具
 - ①パイブレーションシャー、②ジグソー

2 周波数補正振動加速度実効値の3軸合成値

使用する振動工具の「周波数補正振動加速度実効値の3軸合成値」を振動工具の表示、取扱説明書、製造者等のホームページ等により把握してください。

$$\text{周波数補正振動加速度実効値の3軸合成値： } a = \sqrt{a_x^2 + a_y^2 + a_z^2}$$

（注） a_x 、 a_y 、 a_z は、三方向（3軸）の周波数補正振動加速度実効値

3 日振動ばく露量A(8)

「周波数補正振動加速度実効値の3軸合成値」と1日当たりの振動ばく露時間から、次式により日振動ばく露量A(8)を求めてください。

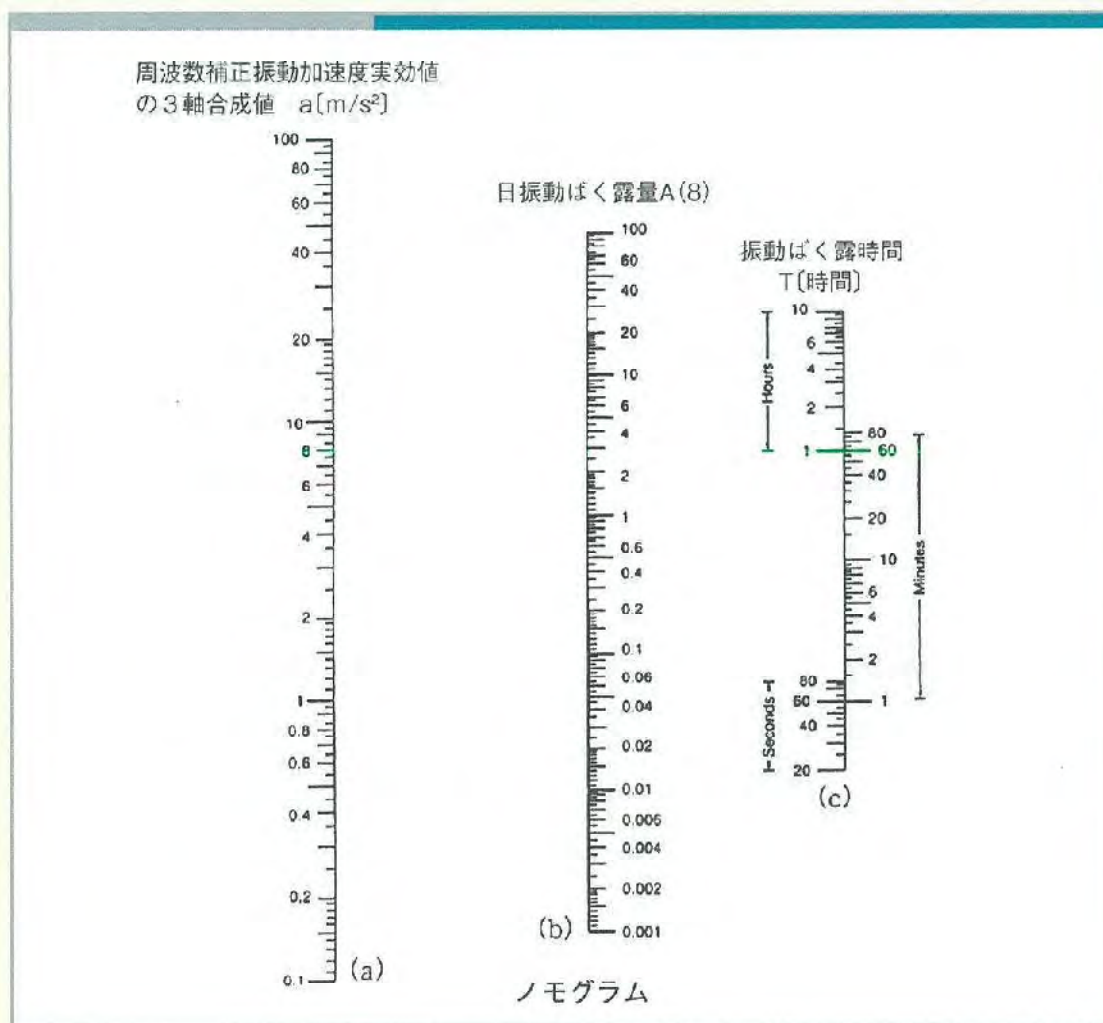
$$\text{日振動ばく露量： } A(8) = a \times \sqrt{\frac{T}{8}} \quad [\text{m/s}^2]$$

(注) $a[\text{m/s}^2]$ は周波数補正振動加速度実効値の3軸合成値、 $T[\text{時間}]$ は1日の振動ばく露時間

日振動ばく露量A(8)の算出

日振動ばく露量A(8)は、下記のノモグラムからも求めることができます。

このノモグラムの使用法は、(a)に「周波数補正振動加速度実効値の3軸合成値」をプロットし、(c)に「振動ばく露時間」をプロットし、その2つの点を結ぶことにより(b)の「日振動ばく露量A(8)」を求めることができます。



日振動ばく露限界値及び日振動ばく露対策値

日振動ばく露量 $A(8)$ が、「日振動ばく露限界値」である 5.0m/s^2 を超えることがないよう振動ばく露時間の抑制、低振動の振動工具の選定等を行う必要があります。

さらに、日振動ばく露限界値 (5.0m/s^2) を超えない場合であっても、「日振動ばく露対策値」である 2.5m/s^2 を超える場合は、振動ばく露時間の抑制、低振動の振動工具の選定等に努める必要があります。

1 日に複数の振動工具を使用する場合

1 日に複数の振動工具を使用する場合、下表を利用して、個別の作業ごとの「振動ばく露量 $A_i(8)$ 」を求め、最終的な「日振動ばく露量 $A(8)$ 」を計算し、その振動ばく露時間が「日振動ばく露限界値 ($A(8) : 5.0\text{m/s}^2$)」及び「日振動ばく露対策値 ($A(8) : 2.5\text{m/s}^2$)」を超えるかが判断できます。

	個別の作業番号						合計	日振動ばく露量 $A(8)$
	1	2	3	4	5	6		
$A_i(8)$							$\sum A_i(8)^2$	$A(8) = \sqrt{\sum A_i(8)^2}$
$A_i(8)^2$								

- (1) ノモグラム (3 ページに掲載) に、個別の作業の周波数補正振動加速度実効値の 3 軸合成値を (a)、振動ばく露時間を (c) にプロットし、2 つの点を結んで個別の振動ばく露量 (b) $A_i(8)$ を読み取り、上記の表に記入します。個々の作業がいくつもある場合は、同様の操作を繰り返し、 $A_i(8)$ を求め上記の表に記載します。
- (2) 個々の作業の $A_i(8)$ の 2 乗を計算し、全ての作業別の値の合計 ($\sum A_i(8)^2$) を求め、上記の表に記載します。
- (3) (2) で求めた値の平方根 ($A(8) = \sqrt{\sum A_i(8)^2}$) を求め、表に記載します。この値が、「日振動ばく露量 $A(8)$ 」になります。

日振動ばく露量 $A(8)$ は、「日振動ばく露量 $A(8)$ の計算テーブル」

(http://www.jaish.gr.jp/information/mhlw/nichishindo_bakuroryo.xls)

を使用して求めることができますので御活用ください。

4 振動ばく露時間など

日振動ばく露限界値（ $A(8): 5.0\text{m/s}^2$ ）に対応した1日の振動ばく露時間（以下「振動ばく露限界時間」といいます。）が、2時間を超える場合は、当面、1日の振動ばく露時間を2時間以下としてください。

ただし、振動工具の点検・整備を、製造者又は輸入者が取扱説明書等で示した時期及び方法により実施するとともに、使用する個々の振動工具の「周波数補正振動加速度実効値の3軸合成値」を、点検・整備の前後を含めて測定・算出している場合において、振動ばく露時間が当該測定・算出値の最大値に対応したものとるときは、この限りではありません。

なお、この場合であっても1日の振動ばく露時間を4時間以下とするのが望ましいところです。

振動値が把握できない場合

「周波数補正振動加速度実効値の3軸合成値」が把握できない振動工具は、類似の振動工具の「周波数補正振動加速度実効値の3軸合成値」を参考に振動ばく露限界時間を算出し、これが2時間を超える場合には、1日の振動ばく露時間を2時間以下のできる限り短時間としてください。

やむを得ず日振動ばく露限界値を超える場合

作業の性格上、同一の作業者が同一の作業現場で連続して作業を行なうことが不可欠である場合でかつ日振動ばく露量限界値（ $A(8): 5.0\text{m/s}^2$ ）を超える場合には、1週間の作業の計画を作成した上で、振動ばく露を1日8時間×5日（週40時間）として算出し、日振動ばく露量 $A(8)$ を 5.0m/s^2 以下とする1日の振動ばく露許容時間としてもやむを得ないこととしています。（ただし、チェーンソーの取扱い業務を除きます。）

事業者の皆様は、作業開始前に、これらを踏まえた作業の計画を作成し、書面等により労働者に示してください。

また、日振動ばく露量 $A(8)$ 等に基づく対策について、労働者に労働衛生教育を実施してください。

5 振動工具の点検・整備

振動工具の取扱説明書、カタログ、ホームページ等により示された時期及び方法等により振動工具を適切に点検・整備等してください。

振動工具管理責任者

振動工具を有する事業場については、「振動工具管理責任者」を選任し、振動工具の点検・整備状況を定期的に確認するとともに、その状況を記録してください。

6 その他の振動障害予防対策の実施

上記の他、「チェーンソー取扱い作業指針」及び「チェーンソー以外の振動工具の取扱い業務に係る振動障害予防対策指針」などにに基づき、健康診断及びその結果に基づく措置、安全衛生教育、体操などを行ってください。

チェーンソー取扱作業指針について

平成21年7月10日付け基発0710第1号

チェーンソーの適切な取扱い等による健康障害の予防については、昭和50年10月20日付け基発第610号「チェーンソー取扱業務に係る健康障害の予防について」の別添2「チェーンソー取扱作業指針」等により推進してきたが、振動の周波数、振動の強さ、振動ばく露時間により、手振への影響を評価し、振動障害予防対策を講ずることが有効であること等を踏まえて、今後、国際標準化機構(ISO)等が取り入れている「周波数補正振動加速度実効値の3軸合成値」及び「振動ばく露時間」で規定される1日8時間の等価振動加速度実効値(日振動ばく露量A(B))の考え方に基づく対策を推進するため、下記のとおり、「チェーンソー取扱作業指針」を改正することとしたところである。

貴局においても、本指針に基づき取組について、関係事業者に対する指導等に遺憾なきを期されたい。

記

昭和50年10月20日付け基発第610号「チェーンソー取扱業務に係る健康障害の予防について」の別添2を別紙のとおり改める。

チェーンソー取扱作業指針

別紙

第1 事業者の措置

事業者は、本指針を遵守するとともに、本指針が労働者に守られるよう、必要な措置を講ずること。

1 チェーンソーの選定基準

次に掲げるチェーンソーを選定すること。

- (1) 防振機構内蔵で、かつ、振動及び騒音ができる限り少ないものを選ぶこと。
- (2) できる限り軽量なものを選び、大型のチェーンソーは、穴径木の伐倒等やむを得ない場合に限り用いること。
- (3) ガイドバーの長さが、伐倒のために必要な限度を超えないものを選ぶこと。

2 チェーンソーの点検・整備

- (1) チェーンソーを製造者又は輸入者が取扱説明書等で示した時期及び方法により定期的に点検・整備し、常に最良の状態に保つようすること。
 - (2) ソーチェーンについては、目立てを定期的に行い、予備のソーチェーンを業務場所に持参して適宜交換する等常に最良の状態で使用すること。
- また、チェーンソーを使用する事業場については、「振動工具管理責任者」を選任し、チェーンソーの点検・整備状況を定期的に確認するとともに、その状況を記録すること。

3 チェーンソー作業の作業時間の管理及び進め方

- (1) 位置、集材、運材等を計画的に組み合わせることにより、チェーンソーを取り扱わない日を設けるなどの方法により1週間のチェーンソーによる振動ばく露時間を平準化すること。
- (2) 使用するチェーンソーの「周波数補正振動加速度実効値の3軸合成値」を表示、取扱説明書、製造者等のホームページ等により把握し、当該値及び1日当たりの振動ばく露時間から、次式、別紙の表(地)等により1日8時間の等価振動加速度実効値(日振動ばく露量A(B))を求め、次の措置を講ずること。

$$\text{日振動ばく露量 } A(B) = a \times \sqrt{\frac{T}{8}} \quad [\text{m/s}^2]$$

(a[m/s²])は周波数補正振動加速度実効値の3軸合成値、
(T[時間])は1日の振動ばく露時間

ア 日振動ばく露量A(B)が、日振動ばく露限界値(5.0m/s²)を超えることがないよう振動ばく露時間の抑制、低振動のチェーンソーの選定等を行うこと。

イ 日振動ばく露量A(B)が、日振動ばく露限界値(5.0m/s²)を超えない場合であっても日振動ばく露限界値(2.5m/s²)を超える場合には振動ばく露時間の規制、低振動のチェーンソーの選定等の対策に努めること。

ウ 日振動ばく露限界値(5.0m/s²)に対応した1日の振動ばく露時間(以下「振動ばく露限界時間」)T₁という、次式、別紙の表(地)等により算出し、これが2時間を超える場合には、当面、1日の振動ばく露時間を2時間以下とすること。

$$\text{振動ばく露限界時間 } T_1 = \frac{200}{a^2} \quad [\text{時間}]$$

(a[m/s²])は周波数補正振動加速度実効値の3軸合成値

ただし、チェーンソーの点検・整備を、製造者又は輸入者が取扱説明書等で示した時期及び方法により実施するとともに、使用する個々のチェーンソーの「周波数補正振動加速度実効値の3軸合成値」aを、点検・整備の前夜を含めて測定・算出している場合において、振動ばく露限界時間が当該測定・算出値の最大値に対応したものとみなすときは、この限りでないこと。なお、この場合であっても1日のばく露時間を4時間以下とすることが望ましいこと。

- エ 使用するチェーンソーの「周波数補正振動加速度実効値の3軸合成値」が把握できないものは、類似のチェーンソーの「周波数補正振動加速度実効値の3軸合成値」bを参考に、振動ばく露限界時間を算出し、これが2時間を超える場合には、1日の振動ばく露時間を2時間以下でできる限り短時間とすること。
 - (3) チェーンソーによる一連の振動ばく露時間は、10分以内とすること。
 - (4) 事業者は、作業開始前に、(2)ウ及びエに基づき使用するチェーンソーの1日当たりの振動ばく露限界時間から、1日当たりの振動ばく露時間を定め、これに基づき、具体的なチェーンソーを用いた作業の計画を作成し、書面等により労働者に示すこと。
- なお、事業者は、同一労働者が1日に複数のチェーンソー等の振動工具を使用する場合には、個々の工具ごとの「周波数補正振動加速度実効値の3軸合成値」等から、次式により当該労働者の日振動ばく露量A(B)を求めること。

$$a_{\text{合成}} = \sqrt{\frac{1}{T_1} \sum_{i=1}^n (a_{i, \text{作業}}^2 \cdot T_i)} \quad [\text{m/s}^2]$$

$$\text{日振動ばく露量 } A(B) = a_{\text{合成}} \times \sqrt{\frac{T_1}{8}} \quad [\text{m/s}^2]$$

(a_{i, 作業}[m/s²])は各日の作業の3軸合成値、T₁は各日の作業のばく露時間、
nは作業の合計数、T_iはn個の作業の合計のばく露時間

- (5) 大型の重いチェーンソーを用いる場合は、1日の振動ばく露時間及び一連の振動ばく露時間を更に短縮すること。

4 チェーンソーの使用上の注意

- (1) 下草刈り、小枝払い等は、手鋸、手鋸の等を用い、チェーンソーの使用をできる限り避けること。
- (2) チェーンソーを無理に木に押しつけようとする。また、チェーンソーを待つときは、ひざや膝を軽く曲げて持ち、かつ、チェーンソーを木にもたせかけるようにして、チェーンソーの重量をなるべく木で支えさせるようにし、作業者のチェーンソーを支える力を少なくすること。
- (3) 移動の際はチェーンソーの運転を止め、かつ、使用の際は高速の空運転を極力避けること。

5 作業上の注意

- (1) 雨の中の作業等、作業者の身体を冷やすことは、努めて避けること。
- (2) 防振及び防塵に役立つ手袋を用いること。
- (3) 作業中は軽く、かつ、暖かい服を着用すること。
- (4) 寒冷地における休憩は、できる限り暖かい場所であるよう心掛けること。
- (5) エンジン掛けに当たるときは、耳栓等を用いること。

6 休憩等の実施

筋肉の屈曲的な疲れと、身体の健康を保持するため、作業開始前、作業間及び作業終了後に、首、肩の回転、ひじ、手、指の屈伸、腰の曲げ伸ばし、腰の回転を主体とした体操及びマッサージを毎日行うこと。

7 運動の方法

運動は、身体が冷えないような方法を取り、オーバークール等による過熱は、できる限り避けること。

8 その他

- (1) 適切な作業計画を樹立し、これに見合う人員を配置すること。
- (2) 目立ての機材を備え付けるようにすること。
- (3) ソーチェーンの目立て、チェーンソーの点検・整備、日振動ばく露量A(B)に基づくチェーンソーの適正な取扱いについての教育を行うこと。
- (4) 暖房を設けた休憩小屋等を設置すること。
- (5) 防振手袋、耳栓等の保護具を支給すること。

第2 労働者の措置

労働者は、第1の1から8までに掲げる事項を遵守するとともに、振動障害の予防のため事業者が講ずる措置に協力するように努めること。

チェーンソー以外の振動工具の取扱い業務に係る振動障害予防対策指針について

平成21年7月10日付け基発0710第2号

チェーンソー以外の振動工具の適切な取扱い等による振動障害の予防については、昭和50年10月20日付け基発第608号「チェーンソー以外の振動工具の取扱い業務に係る振動障害の予防について」の別添「チェーンソー以外の振動工具の取扱い業務に係る振動障害予防対策指針」等により推進してきたが、振動の周波数、振動の強さ、振動ばく露時間により、手振への影響を評価し、振動障害予防対策を講ずることが有効であること等を踏まえて、今後、国際標準化機構(ISO)等が取り入れている「周波数補正振動加速度実効値の3軸合成値」及び「振動ばく露時間」で規定される1日8時間の等価振動加速度実効値(日振動ばく露量A(B))の考え方に基づく対策を推進するため、別紙のとおり、「チェーンソー以外の振動工具の取扱い業務に係る振動障害予防対策指針」を定めるところとしたところである。

貴局においても、本指針に基づき取組について、関係事業者に対する指導等に遺憾なきを期されたい。

なお、本指針をもちいて、昭和50年10月20日付け基発第608号「チェーンソー以外の振動工具の取扱い業務に係る振動障害の予防について」は廃止する。

別紙

チェーンソー以外の振動工具の取扱い業務に係る振動障害予防対策指針

1 対象業務の範囲

この指針は、次の業務を対象とするものであること。

- (1) ピストンによる打撃機構を有する工具を取り扱う業務
- (2) エンジンカッター等の内装機関を内蔵する工具で、同装置のもの(チェーンソーを除く)を取り扱う業務
- (3) 採掘用の直ばい機等の回転工具を取り扱う業務(5)の業務を除く)
- (4) 採掘用のタングラム等の振動体内部に内蔵工具を取り扱う業務
- (5) 振動用研削盤、スライダ研削盤その他で保持し、又は変えて操作する型式の研削盤(使用する研削盤といしは直径(製造時におけるもの)をいう。以下同じ。)が150mmを超えるものに限る。)を取り扱う業務(金属、石材等を研削し、又は切削する業務に限る。)
- (6) 卓上用研削盤又は床上用研削盤(使用するといしは直径が150mmを超えるものに限る。)を取り扱う業務(鋼物のばりとり又は溶接部のはつりをする業務に限る。)
- (7) 締付工具を取り扱う業務

(B) 往復動工具を取り扱う業務

なお、(1)から(8)までに掲げる業務で使用されるチェーンソー以外の具体的な振動工具(以下「振動工具」という。)は別紙1のとおりであること。

2 振動工具の選定基準

1の(1)から(8)までに掲げる業務(以下「(6)を除く。」)に掲げる業務に用いられる工具を使用する際は、次の要件に適合しているものを選定すること。

ア 振動

- (ア) 振動ができるだけ小さいものであること。
- (イ) 使用に伴って作用点から発生する振動が、発生部分以外の部分へ伝達しにくいものであること。
- (ウ) 次の要件に適合するハンドル又はレバー(以下「ハンドル等」という。)が取り付けられているものであること。
- α そのハンドル等のみを保持して作業を行うことができるものであること。
 - β 適正な角度に取り付けられており、通常の使用状態で手指及び手首に無理な力をかける必要がないものであること。
 - γ 工具の重心に対し、適正な位置に取り付けられているものであること。
 - δ 防振ゴム等の防振材料を介して工具に取り付けられているものであることが望ましいこと。
 - ε にぎり部は、作業者の手の大きさ等に応じたものであること。
 - 1 にぎり部は、厚手で軟質のゴム等の防振材料で覆われているものであることが望ましいこと。
- イ 重量等
- (ア) エンジンカッター、携帯用研削盤等の他手で保持し、かつ、その重量を身体で支えながら使用する振動工具については、軽量のものであること。
- (イ) 作業に必要とする大部分の推力が機械力又はその自重で得られるものであること。
- (ウ) エアークラス又はコードは、適正な位置及び角度に取り付けられているものであること。なお、エアークラスの取付部は、自変型のものであることが望ましいこと。

ウ 騒音

- 圧縮空気や動力源とし、又は内部機関を内蔵する振動工具については、吸排気によって発生する騒音を軽減するためのマフラーが装備されているものであること。
- エ 排気方向
- 圧縮空気を動力源とし、又は内部機関を内蔵する振動工具は、作業者が直接マフラーからの排気にさらされないものであること。

(2) 1の(5)に規定する振動工具を使用しようとするときは、振動加速度ができるだけ小さいものとするともに、加工の方法、被加工物の大きさ等に適合している支持台(ワークレスト)が取り付けられているものを選定すること。

3 振動作業の作業時間の管理

(1) 振動業務とこれ以外の業務を組み合わせて、振動業務に従事しない日を設けるように努めること。

(2) 使用する振動工具の「周波数補正振動加速度実効値の3軸合成値」を、振動工具への表示、取扱説明書、製造者のホームページ等により把握し、当該値及び1日当たりの振動ばく露時間から、次式、別紙2の表(略)等により日振動ばく露量A(8)を求め、次の措置を講ずること。

$$\text{日振動ばく露量 } A(8) = a \times \sqrt{\frac{T}{8}} \quad [\text{m/s}^2]$$

「a[m/s²]」は周波数補正振動加速度実効値の3軸合成値、
「T[時間]」は1日の振動ばく露時間

- ア 日振動ばく露量A(8)が、日振動ばく露限界値(5.0m/s²)を超えることがないよう振動ばく露時間の抑制、低振動の振動工具の選定等を行うこと。
- イ 日振動ばく露量A(8)が、日振動ばく露限界値(5.0m/s²)を超えない場合であっても日振動ばく露量A(8)が、日振動ばく露限界値(5.0m/s²)を超える場合には振動ばく露時間の抑制、低振動の振動工具の選定等の対策に努めること。
- ウ 日振動ばく露量A(8)が、日振動ばく露限界値(5.0m/s²)に相当した1日の振動ばく露時間(以下「振動ばく露時間」という。)Tという。次式、別紙2の表(略)等により算出し、これが2時間を超える場合には、当面、1日の振動ばく露時間を2時間以下とすること。

$$\text{振動ばく露時間 } T = \frac{200}{a^2} \quad [\text{時間}]$$

「a[m/s²]」は周波数補正振動加速度実効値の3軸合成値

- ただし、振動工具の点検・整備を、製造者又は輸入者が取扱説明書等で示した時期及び方法により実施するとともに、使用する他の振動工具の「周波数補正振動加速度実効値の3軸合成値」を、点検・整備の前後を含めて測定・算出している場合において、振動ばく露限界時間が当該測定・算出値の最大値に相当したものとなるときは、この限りでないこと。
- なお、この場合であっても1日のばく露時間を4時間以下とすることが望ましいこと。
- 二 使用する振動工具の「周波数補正振動加速度実効値の3軸合成値」が把握できないものは、類似の振動工具の「周波数補正振動加速度実効値の3軸合成値」を参考に振動ばく露時間を算出し、これが2時間を超える場合には、1日の振動ばく露時間を2時間以下の短い短時間とすること。

(3) 作業の性質上、同一の作業者が同一現場で連続して作業を行うことが不可欠である場合であっても日振動ばく露量が5.0m/s²を超える場合には、1週間の作業の計画を作成した上で、振動ばく露を1日8時間5日(週40時間)として算出し、日振動ばく露量A(8)を5.0m/s²以下とする1日のばく露時間とせよとすべきであること。

(4) 事業者は、作業開始前に、(2)ウ及びエに基づき使用する振動工具の1日当たりの振動ばく露限界時間から、1日当たりの振動ばく露時間を定め、これに基づき、具体的な振動工具を用いた作業の計画を作成し、書面等により労働者に示すこと。

なお、事業者は、同一労働者が1日に複数の振動工具(チェーンソーを含む。)を使用する場合に、個々の振動工具(チェーンソーを含む。)ごとの「周波数補正振動加速度実効値の3軸合成値」等から、次式により当該労働者の日振動ばく露量A(8)を求めること。

$$a_{\text{合成}} = \sqrt{\frac{1}{T} \sum_{i=1}^n (a_i^2 \times T_i)} \quad [\text{m/s}^2]$$

日振動ばく露量 A(8) = $a_{\text{合成}} \times \sqrt{\frac{T}{8}}$ [m/s²]

「a_{合成}」は番目の作業の3軸合成値、T_iは番目の作業のばく露時間、
nは作業の合計数、Tはn回の作業の合計ばく露時間

- (5) 1の(1)に掲げる業務のうち、金属又は岩石のはつり、かじり、切断、鋸打及び開孔の業務については、一連の振動ばく露時間の最大は、おおむね10分以内とし、一連の作業の後の5分以上の休止時間を設けること。また、作業の性質上、ハンドル等を強く握る場合又は工具を強く押さえる場合には、一連の振動ばく露時間を短縮し、かつ、休止時間の延長を図ること。
- (6) 1の(2)から(8)までの業務については、一連の振動ばく露時間の最大は、おおむね30分以内とし、一連の作業の後の5分以上の休止時間を設けること。

4 工具の操作時の措置

(1) 工具の操作方法

- ア ハンドル等以外の部分は、持たないこと。
- イ ハンドル等は、過度に強く握らず、かつ、強く押さないこと。
- ウ さく岩機等により開孔、掘きく、はつり等を行うとき(特に、開孔の開始時)は、たがねを手で保持しないこと。
- なお、作業の性質上、たがねを固定する必要がある場合は、適切な補助具を用いること。
- また、下向きの開孔、掘きく等を行うときは、軽くひじを曲げできるだけ力を抜いて工具を保持するようにすること。

(2) 作業方法

- ア ハンドル等を過度に強く握る作業方法、手首に強く力を入れる作業方法、腕を強く曲げて工具の重量を支える作業方法等の筋の緊張を持続させるような作業方法は避けること。
- イ 肩、腰、膝等以外の部分で工具を抑す等工具の振動が直接身体に伝わる作業方法は、避けること。
- ウ 振動工具を使用する労働者が、当該振動工具の非直に直接吸い込むおそれのある作業方法は、避けること。

(3) 振動工具の支持

振動工具の重量を下支えして使用する工具は、できる限りアーム、支持台、スプリングバランサー、カウンターウェイト等により支持すること。

(4) 被加工物の支持について

1の(6)に掲げる業務を行うときは、でき次第に振動工具をワークレストで支えて研削すること。

5 たがね等の選定及び管理

たがね、カッター等は、加工の目的、被加工物の性状等に適合したものを選定し、かつ、適切に整備されたものを使用すること。

なお、適切な整備のためには、集中的な管理が望ましいこと。

6 圧縮空気の空気系統に係る措置

- (1) 送気圧を示す圧力計をホースの分岐部付近に取り付け、定められた空気圧の範囲内で振動工具を使用すること。
- (2) 配管に、適切なドレン抜きを取り付け、必要に応じて圧縮空気のドレンを排出すること。

7 点検・整備

- (1) 振動工具を製造者又は輸入者が取扱説明書等で示した時期及び方法により定期的に点検・整備し、常に良好な状態に保つようすること。
- (2) 振動工具を有する事業場については「振動工具管理責任者」を選任し、振動工具の点検・整備状況を定期的に確認するとともに、その状況を記録すること。

8 作業標準の設定

振動工具の取扱い及び整備の方法並びに作業の方法について、適正な作業標準を具体的に定めること。

9 施設の整備

(1) 休憩設備等

- ア 屋内作業の場合には、適切な換気設備を有する休憩室を設けること。
- イ 屋外作業の場合には、有効に利用することができる休憩の設備を設け、かつ、暖房の措置を講ずること。
- ウ 手洗等のため温水を供給する措置を講ずることが望ましいこと。
- (2) 衣服等の乾燥設備
- 排水のある杭内等において衣服が濡れる作業を行う場合には、衣服を乾燥するための設備の設置等の措置を講ずること。

10 保護具の支給及び使用

(1) 防振保護具

軟質の厚い防振手袋等を支給し、作業者に使用させること。

(2) 防音保護具

90dB(A)以上の騒音を伴う作業の場合には、作業者に耳栓又は耳障いを支給し、使用させること。

11 休養の実施

作業開始時及び作業終了後に手、腕、肩、腰等の運動を主体とした休養を行うこと。なお、休養は、作業中も随時行うことが望ましいこと。

12 健康診断の実施及びその結果に基づく措置

昭和43年1月28日付け基発第45号「振動工具(チェーンソー等を除く。)の取扱い等の業務に係る健康診断等について」、昭和50年10月20日付け基発第609号「振動工具の取扱い業務に係る健康診断の実施手続について」及び昭和50年10月20日付け基発第610号「チェーンソー取扱い業務に係る健康管理の推進について」の別添「チェーンソー取扱い業務に係る健康管理指針」に基づき健康診断の実施及び適切な健康管理を行うこと。

13 安全衛生教育の実施

作業者を新たに振動業務に就かせ、又は作業者の取り扱う振動工具の種類を変更したときは、当該作業者に、振動が人体に与える影響、日振動ばく露量A(8)に基づく振動ばく露限界時間等の工具の適正な取扱い及び管理方法についての教育を行うこと。

(別紙1)

チェーンソー以外の振動工具の取扱い業務に係る振動障害予防対策指針対象工具

- (1) ピストンによる打撃機構を有する工具(①さく岩機、②チップングハンマー、③リベッティングハンマー、④コーキングハンマー、⑤ハンドハンマー、⑥ベビーハンマー、⑦コンクリートブレーカー、⑧スケールングハンマー、⑨サドルランナー、⑩ピックハンマー、⑪多針タガネ、⑫オートケレン、⑬電動ハンマー)
- (2) 内部機関を内蔵する工具(可変式のもの)(①エンジンカッター、②ブッシュクリーナー)
- (3) 携帯用又は各種の回転工具(①を除く。)(③携帯用皮はき機、④サンダー、⑤パイプレーションドリル)
- (4) 携帯用タイヤンバー等の振動体内蔵工具(①携帯用タイヤンバー、②コンクリートパイプレーター)
- (5) 携帯用研削盤、スイング研削盤等の他手で保持し、又は支えて操作する型式の研削盤(使用する研削盤の直径が150mmを超えるものに限り。)
- (6) 卓上用研削盤又は床上用研削盤(使用する研削盤の直径が150mmを超えるものに限り。)
- (7) 旋削工具(①インパクトレンチ)
- (8) 往復動工具(①パイプレーションシャー、②ジグソー)