

## 昭和四十七年労働省令第三十七号

## 鉛中毒予防規則

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。

## 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 銅又は亜鉛の製錬又は精錬を行なう工程における溶鉛、焼鉛又は鉛等若しくは焼結鉛等の取扱いの業務
  - ロ 銅又は亜鉛の製錬又は精錬を行なう工程における溶鉛（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。）、当該溶鉛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、铸造、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、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、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、铸造、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、铸造、粉碎、混合、空冷のための、ふるい分け、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、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
  - ル 鉛化合物を含有する薬を用いて行なう施又は当該施を行なつた物の焼成の業務
  - ヲ 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つた物の焼成の業務
  - ユ 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。

(適用の除外)

第三項(第二項第五号及び第三十九条ただし書に係る部分に限る。)、第五十六条並びに第五十七条の規定を除く。)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 臨時に行う第一号第五号リからラまでに掲げる業務又はこれらの業務を行う作業場における清掃の業務
- 三 遠隔操作によって行う隔離室における業務
- 四 前条に規定する業務

(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に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った場合は、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、第一号第五号に掲げる鉛業務に従事させるときは、次の措置を講じなければならない。

- 一 焼、焼結、溶鉱又は鉛等若しくは焼結鉛等の溶融、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、鉛等又は焼結鉛等の破碎、粉砕、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、粉状の鉛等又は焼結鉛等(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鉛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 鉛等又は焼結鉛等の溶融又は鑄造を行なう作業場所に、浮を入れるための容器を備えること。

(銅製錬等に係る設備)

第六条 事業者は、第一号第五号に掲げる鉛業務に従事させるときは、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砕、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、浮を入れるための容器を備えること。

(鉛蓄電池の製造等に係る設備)

第七条 事業者は、第一号第五号に掲げる鉛業務に従事させるときは、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砕、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砕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、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。
- 九 第五条第五号に定める措置

(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

(鉛合金の製造に係る設備)

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発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

(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、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

(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、浮を入れるための容器を備えること。

(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砕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。

(鉛装置の破砕等に係る設備)

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装置（粉状の鉛等又は焼結鉛等が内部に付着し、又はたい積している炉、煙道、粉砕機、乾燥器、除じん装置その他の装置をいう。以下同じ。）の破砕、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。

(転写紙に係る設備)

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。

(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、及び浮を入れるための容器を備えること。
- 二 鉛等の粉砕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

(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。

(施に係る施設)

第十七条 事業者は、屋内作業場において、第一条第五号ヌに掲げる鉛業務のうち施の業務（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。

(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。

(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鉛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。
- 二 バケットコンベヤーには、その上方、下方及び側方にいを設けること。

(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鉛等に係るろ過集じん方式の集じん装置（ろ過除じん装置を含む。）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鉛等をいのまま払い落とすための設備を設けること。

(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鉛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、ホ及びへ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つて行なう溶融の業務

(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（鉛等又は焼結鉛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、鉛等又は焼結鉛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鉛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。

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。）の結果を第五十一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、鉛等又は焼結鉛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鉛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場について空气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ったとき、前項の評価が第一管理区分でなかったとき並びに第一項の許可に係る作業場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。

### 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 鉛等又は焼結鉛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鉛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バー式のフードは、鉛等又は焼結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することが著しく困難であるときは、この限りでない。

#### (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	一 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
第一条第五号ロに掲げる鉛業務	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型換気装置
第一条第五号ハに掲げる鉛業務	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
第一条第五号ニに掲げる鉛業務	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型換気装置
第一条第五号ホに掲げる鉛業務	一 第七条第一号の局所排気装置又はプッシュ型換気装置(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。)
第一条第五号ヘに掲げる鉛業務	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型換気装置
第一条第五号トに掲げる鉛業務	一 第九条第一号の局所排気装置又はプッシュ型換気装置(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。)
第一条第五号チに掲げる鉛業務	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型換気装置
令別表第四第十一号に掲げる鉛業務	一 第十一条第一項の局所排気装置又はプッシュ型換気装置(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。)
業務	令別表第四第十一号に掲げる鉛業務
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
第一条第五号チに掲げる鉛業務	二 第十五条第一号の局所排気装置又はプッシュ型換気装置(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。)
第一条第五号チに掲げる鉛業務	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動かせなければならない。

(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が、つば等の容量の合計が、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。

(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。

(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。

(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、パッ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。

#### 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鉛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鉛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。

(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
- 二 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
- 二 プッシュアップ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 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わなければならない。

### (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つたときは、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
- 三 検査箇所
- 四 検査の結果
- 五 検査を実施した者の氏名
- 六 検査の結果に基づいて補修等の措置を講じたときは、その内容

### (点検)

第三十七条 事業者は、第三十五条第一項の局所排気装置、プッシュアップ型換気装置若しくは除じん装置をはじめで使用するとき、又は分解して改造若しくは修理を行つたときは、次の事項について点検を行わなければならない。

- 一 局所排気装置にあつては、次の事項
  - イ ダクト及び排風機におけるじんあいのたい積状態
  - ロ ダクトの接続部における緩みの有無
  - ハ 吸気及び排気的能力
- ニ イからハに掲げるもののほか、性能を保持するため必要な事項
- 二 プッシュアップ型換気装置にあつては、次の事項
  - イ ダクト及び排風機におけるじんあいのたい積状態
  - ロ ダクトの接続部における緩みの有無
  - ハ 送気、吸気及び排気的能力
  - ニ イからハ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 除じん装置内部におけるじんあいのたい積状態
  - ロ 除じん方式の除じん装置にあつては、ろ材の破損の有無
  - ハ 処理能力
  - ニ イからハに掲げるもののほか、性能を保持するため必要な事項

### (補修)

第三十八条 事業者は、第三十五条第二項若しくは第三項の自主検査又は前条の点検を行なつた場合において、異常を認めるときは、直ちに補修しなければならない。

## 第二節 業務の管理

(ホツパーの下方における作業)

**第三十九条** 事業者は、粉状の鉛等又は焼結鉍等をホツパーに入れる作業を行なう場合において、当該ホツパーの下方の場所に粉状の鉛等又は焼結鉍等がこぼれるおそれのあるときは、当該場所において、労働者を作業者させてはならない。ただし、当該場所において臨時の作業に労働者を従事させる場合において、当該労働者に有効な呼吸用保護具を使用させるときは、この限りでない。  
(含鉛塗料のかき落とし)

**第四十条** 事業者は、令別表第四第八号に掲げる鉛業務のうち含鉛塗料を塗布した物の含鉛塗料のかき落とし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 当該鉛業務は、著しく困難な場合を除き、湿式によること。  
二 かき落としした含鉛塗料は、すみやかに、取り除くこと。  
(鉛化合物のかき出し)

**第四十一条** 事業者は、鉛化合物の焼成炉からのかき出しの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 鉛化合物を受けるためのホツパー又は容器は、焼成炉のかき出し口に接近させること。  
二 かき出しには、長い柄の用具を用いること。

(鉛装置の内部における業務)

**第四十二条** 事業者は、令別表第四第九号に掲げる鉛業務に従事させるときは、次の措置を講じなければならない。

- 一 作業開始前に、当該鉛装置とそれ以外の装置で働させるものとの接続箇所を確実に断すること。
- 二 作業開始前に、当該鉛装置の内部を十分に換気すること。
- 三 当該鉛装置の内部に付着し、又はたい積している粉状の鉛等又は焼結鉍等を湿らせる等によりこれらの粉じんの発散を防止すること。
- 四 作業終了後、すみやかに、当該労働者に洗身をさせること。

### 第三節 貯蔵等

(貯蔵)

**第四十三条** 事業者は、粉状の鉛等を屋内に貯蔵するとき、次の措置を講じなければならない。

- 一 粉状の鉛等がこぼれ、又はその粉じんが発散するおそれのない容器等に収納すること。
- 二 粉状の鉛等がこぼれたときは、すみやかに、真空そうじ機を用いて、又は水洗によつてそうじすること。

(からの容器等の処理)

**第四十四条** 事業者は、粉状の鉛等を入れてあつたからの容器等で鉛等の粉じんが発散するおそれのあるものについては、その口を閉じ、水で十分湿らせ、屋外の一定の場所に集積する等鉛等の粉じんが労働者の作業場所に発散することを防止するための措置を講じなければならない。

### 第四節 清潔の保持等

(休憩室)

**第四十五条** 事業者は、鉛業務に従事させるときは、鉛業務を行なう作業場以外の場所に休憩室を設けなければならない。

**第四十六条** 事業者は、前項の休憩室については、次の措置を講じなければならない。

- 一 入口には、水を流し、又は十分湿らせたマットを置く等労働者の足部に付着した鉛等又は焼結鉍等を除去するための設備を設けること。
- 二 入口には、衣服用ブラシを備えること。
- 三 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。

**第四十七条** 労働者は、鉛業務に従事した場合は、第一項の休憩室にはいる前に、作業衣等に付着した鉛等又は焼結鉍等を除去しなければならない。

(作業衣等の保管設備)

**第四十六条** 事業者は、第五十八条又は第五十九条の規定により労働者に使用させ、又は着用させる呼吸用保護具、労働衛生保護衣類又は作業衣をこれら以外の衣服等から隔離して保管するための設備を設け、当該労働者にこれを使用させなければならない。

(洗身設備)

**第四十七条** 事業者は、鉛業務(第一条第五号リからワまで及び令別表第四第十七号に掲げる鉛業務を除く。)で、粉状の鉛等又は焼結鉍等に係るものに労働者を従事させるときは、洗身のための設備を設け、必要に応じ、当該労働者にこれを使用させなければならない。

(そうじ)

**第四十八条** 事業者は、鉛業務を行なう屋内作業場並びに鉛業務に従事する労働者が利用する休憩室及び食堂の床等の鉛等又は焼結鉍等による汚染を除去するため、毎日一回以上、当該床等を、真空そうじ機を用いて、又は水洗によつてそうじしなければならない。  
(手洗い用溶液等)

**第四十九条** 事業者は、鉛業務に従事させるときは、硝酸水溶液その他の手洗い用溶液、つめブラシ、石けん及びうがい液を作業場ごとに備え、作業終了後及び必要に応じ、当該労働者にこれらを使用させなければならない。

**2** 労働者は、鉛業務に従事したときは、作業終了後及び必要に応じ、前項の硝酸水溶液その他の手洗い用溶液、つめブラシ、石けん及びうがい液を使用しなければならない。



(作業衣等の汚染の除去)

第五十条 事業者は、鉛業務に労働者を従事させるときは、洗たくのための設備を設ける等作業衣等の鉛等又は焼結鉛等による汚染を除去するための措置を講じなければならない。

(喫煙等の禁止)

第五十一条 事業者は、鉛業務を行なう屋内の作業場所であつて労働者が喫煙し、又は飲食することを禁止し、かつ、その旨を当該作業場所の労働者が見やすい箇所に表示しなければならない。

2 労働者は、前項の作業場所であつて喫煙し、又は飲食してはならない。

## 第五章 測定

(測定)

第五十二条 事業者は、令第二十一条第八号に掲げる屋内作業場について、一年以内ごとに一回、定期的に、空气中における鉛の濃度を測定しなければならない。

2 事業者は、前項の規定による測定を行なつたときは、そのつど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 測定日時
- 二 測定方法
- 三 測定箇所
- 四 測定条件
- 五 測定結果
- 六 測定を実施した者の氏名
- 七 測定結果に基づいて鉛中毒の予防措置を講じたときは、当該措置の概要

(測定結果の評価)

第五十二条の二 事業者は、前条第一項の屋内作業場について、同項又は法第六十五条第五項の規定による測定を行ったときは、その都度、速やかに、厚生労働大臣の定める作業環境評価基準に従つて、作業環境の管理の状況に応じ、第一管理区分、第二管理区分又は第三管理区分に区分することにより当該測定の結果の評価を行わなければならない。

2 事業者は、前項の規定による評価を行ったときは、その都度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 評価日時
- 二 評価箇所
- 三 評価結果
- 四 評価を実施した者の氏名

(評価の結果に基づく措置)

第五十二条の三 事業者は、前条第一項の規定による評価の結果、第三管理区分に区分された場所については、直ちに、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じ、当該場所の管理区分が第一管理区分又は第二管理区分となるようにしなければならない。

2 事業者は、前項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、同項の場所について当該鉛の濃度を測定し、及びその結果の評価を行わなければならない。

3 前二項に定めるもののほか、事業者は、第一項の場所については、労働者に有効な呼吸用保護具を使用させるほか、健康診断の実施その他労働者の健康の保持を図るため必要な措置を講ずるとともに、前条第二項の規定による評価の記録、第一項の規定に基づき講ずる措置及び前項の規定に基づく評価の結果を次に掲げるいずれかの方法によつて労働者に周知しなければならない。

- 一 常時各作業場の見やすい場所に掲示し、又は備え付けること。
- 二 書面を労働者に交付すること。
- 三 磁気テープ、磁気ディスクその他これらに準ずる物に記録し、かつ、各作業場に労働者が当該記録の内容を常時確認できる機器を設置すること。

第五十二条の四 事業者は、第五十二条の二第一項の規定による評価の結果、第二管理区分に区分された場所については、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よう努めなければならない。

2 前項に定めるもののほか、事業者は、前項の場所については、第五十二条の二第二項の規定による評価の記録及び前項の規定に基づき講ずる措置を次に掲げるいずれかの方法によつて労働者に周知しなければならない。

- 一 常時各作業場の見やすい場所に掲示し、又は備え付けること。
- 二 書面を労働者に交付すること。
- 三 磁気テープ、磁気ディスクその他これらに準ずる物に記録し、かつ、各作業場に労働者が当該記録の内容を常時確認できる機器を設置すること。

## 第六章 健康管理

(健康診断)

第五十三条 事業者は、令第二十一条第四号に掲げる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六月（令別表第四第十七号及び第一条第五号リからルまでに掲げる鉛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に従事する労働者に対しては、一年）以内ごとに一回、定期的に、次の項目について、医師による健康診断を行わなければならない。

- 一 業務の経歴の調査
- 二 作業条件の簡易な調査

三 鉛による自覚症状及び他覚症状の既往歴の有無の検査並びに第五号及び第六号に掲げる項目についての既往の検査結果の調査

四 鉛による自覚症状又は他覚症状と通常認められる症状の有無の検査

五 血液中の鉛の量の検査

六 尿中のデルタアミノレブリン酸の量の検査

2 前項の健康診断（六月以内ごとに一回、定期に行うものに限る。）は、前回の健康診断において同項第五号及び第六号に掲げる項目について健康診断を受けた者については、医師が必要でないとき、認めるときは、同項の規定にかかわらず、当該項目を省略することができる。

3 事業者は、令第二十二号第一項第四号に掲げる業務に常時従事する労働者で医師が必要と認めるものについては、第一項の規定により健康診断を行わなければならない項目のほか、次の項目の全部又は一部について医師による健康診断を行わなければならない。

一 作業条件の調査

二 貧血検査

三 赤血球中のプロトポルフィリンの量の検査

四 神経学的検査

（健康診断の結果）

第五十四条 事業者は、前条第一項又は第三項の健康診断（法第六十六条第五項ただし書の場合における当該労働者が受けた健康診断を含む。次条において「鉛健康診断」という。）の結果に基づき、鉛健康診断個人票（様式第二号）を作成し、これを五年間保存しなければならない。

（健康診断の結果についての医師からの意見聴取）

第五十四条の二 鉛健康診断の結果に基づく法第六十六条の四の規定による医師からの意見聴取は、次に定めるところにより行わなければならない。

一 鉛健康診断が行われた日（法第六十六条第五項ただし書の場合にあつては、当該労働者が健康診断の結果を証明する書面を事業者に提出した日）から三月以内に行うこと。

二 聴取した医師の意見を鉛健康診断個人票に記載すること。

2 事業者は、医師から、前項の意見聴取を行う上で必要となる労働者の業務に関する情報を求められたときは、速やかに、これを提供しなければならない。

（健康診断の結果の通知）

第五十四条の三 事業者は、第五十三条第一項又は第三項の健康診断を受けた労働者に対し、遅滞なく、当該健康診断の結果を通知しなければならない。

（鉛健康診断結果報告）

第五十五条 事業者は、第五十三条第一項又は第三項の健康診断（定期のものに限る。）を行ったときは、遅滞なく、鉛健康診断結果報告書（様式第三号）を所轄労働基準監督署長に提出しなければならない。

（診断）

第五十六条 事業者は、労働者を鉛業務に従事させている期間又は鉛業務に従事させなくなつてから四週間以内に、腹部の痛、四の伸筋麻若しくは知覚異常、白、関節痛若しくは筋肉痛が認められ、又はこれらの病状を訴える労働者に、すみやかに、医師による診断を受けさせなければならない。

（鉛中毒にかかっている者等の就業禁止）

第五十七条 事業者は、鉛中毒にかかっている労働者及び第五十三条第一項又は第三項の健康診断又は前条の診断の結果、鉛業務に従事することが健康の保持のために適当でないとき医師が認めた労働者を、医師が必要と認める期間、鉛業務に従事させてはならない。

第七章 保護具等

（呼吸用保護具等）

第五十八条 事業者は、令別表第四第九号に掲げる鉛業務に従事させるときは、当該労働者に有効な呼吸用保護具及び労働衛生保護衣類を使用させなければならない。

2 事業者は、前項の業務以外の業務で、次の各号のいずれかに該当するものに労働者に従事させるときは、当該労働者に有効な呼吸用保護具を使用させなければならない。

一 第一条第五号イ、ロ若しくはへに掲げる鉛業務又はこれらの業務を行なう作業場所における清掃の業務

二 湿式以外の方法による令別表第四第八号に掲げる鉛業務のうち、含鉛塗料を塗布した物の含鉛塗料のかき落としの業務

三 第一条第五号ロのサンドバスの業務のうち砂のかき上げ又は砂の取替えの業務

四 第二十一条の乾燥室の内部における業務

五 第二十二条のろ過集じん方式の集じん装置のろ材の取替えの業務

六 第二十三条の二の発散防止抑制措置に係る鉛業務

3 事業者は、前二項に規定する業務以外の業務で、次の各号のいずれかに該当するものに労働者に従事させるときは、当該労働者に有効な呼吸用保護具を使用させなければならない。ただし、当該業務を行なう作業場所に有効な局所排気装置、ブツシニプル型換気装置、全体換気装置又は排気筒（鉛等若しくは焼結鉱等の溶融の業務を行なう作業場所に設ける排気筒に限る。）を設け、これを動かせるときは、この限りでない。

一 屋内作業場以外の作業場における鉛等の破碎、溶接、溶断、溶着又は溶射の鉛業務

二 第二十三条第一号から第三号までのいずれかに該当する鉛業務

三 船舶、タンク等の内部その他の場所で自然換気が不十分なところにおける鉛業務

4 前三項の規定又は第三十九条ただし書の規定により労働者にホースマスクを使用させるときは、当該ホースマスクの空気の取入口を有害な空気がない場所に置かなければならない。

5 第一項から第三項までに規定する業務又は第三十九条ただし書の作業に従事する労働者は、当該業務又は作業に従事する間、第一項から第三項まで又は第三十九条ただし書に規定する呼吸用保護具及び労働衛生保護衣類を使用しなければならない。

(作業衣)

第五十九条 事業者は、鉛業務（第一条第五号ワ及び令別表第四第九号に掲げる業務を除く。）で粉状の鉛等を取り扱うものに労働者を従事させるときは、当該労働者に作業衣を着用させなければならない。ただし、当該労働者に労働衛生保護衣類を着用させるときは、この限りでない。

2 前項の業務に従事する労働者は、当該業務に従事する間、作業衣又は労働衛生保護衣類を着用しなければならない。

第八章 鉛作業主任者技能講習

第六十条 鉛作業主任者技能講習は、学科講習によつて行う。

2 学科講習は、鉛に係る次の科目について行う。

- 一 健康障害及びその予防措置に関する知識
- 二 作業環境の改善方法に関する知識
- 三 保護具に関する知識

四 関係法令

3 労働安全衛生規則（昭和四十七年労働省令第三十二号）第八十条から第八十二条の二まで及び前二項に定めるもののほか、鉛作業主任者技能講習の実施について必要な事項は、厚生労働大臣が定める。

附 則

(施行期日)

第一条 この省令は、昭和四十七年十月一日から施行する。ただし、次の各号に掲げる規定は、当該各号に掲げる日から施行する。

- 一 第一条第五号ホ（鉛快削鋼を製造する工程における鉛の鑄込に係る部分に限る。）、同号ト（仕上げの業務に係る部分に限る。）及び同号チ（鉛等の鑄込に係る部分に限る。）の規定 昭和四十八年四月一日

二 第二十三条第四号（第一条第五号イ、ハ、ホ及びへ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に係る部分に限る。）、第二十六条（第五条第二号及び第三号の局所排気装置、第六条第二号及び第三号の局所排気装置、第七条第二号及び第三号の局所排気装置並びに第十五条第三号の局所排気装置に係る部分を除く。）の規定 昭和四十八年十月一日

(廃止)

第二条 鉛中毒予防規則（昭和四十二年労働省令第二号）は、廃止する。

(経過措置)

第三条 第九条、第十一条、第十五条、第三十五条、第四十五条及び第四十七条並びに第三章の規定は、昭和四十八年九月三十日までの間は、次の各号のいずれかに該当する鉛業務については、適用しない。

- 一 第一条第五号ホに掲げる鉛業務のうち鉛快削鋼を製造する工程における鉛の鑄込の業務
- 二 第一条第五号トに掲げる鉛業務のうち仕上げの業務
- 三 第一条第五号チに掲げる鉛業務のうち鉛等の鑄込の業務

第四条 事業者は、第三十三条の規定にかかわらず、昭和四十九年九月三十日までの間は、衛生管理者の免許を受けた者のうちから鉛作業主任者を選任することができる。

附 則（昭和五三年八月一六日労働省令第三三三号）

この省令は、昭和五十二年九月一日から施行する。

附 則（昭和五九年二月二七日労働省令第三三三号）

1 この省令は、昭和五十九年三月一日から施行する。

2 局所排気装置又は排気筒が設けられている焼成窯による焼成の業務であつて改正前の鉛中毒予防規則第二条の規定により認定をされた業務については、なお従前の例による。

附 則（昭和六三年九月一日労働省令第二二六号）抄

(施行期日)

第一条 この省令は、昭和六十三年十月一日から施行する。

(経過措置)

第二条 略

2 この省令の施行前に行われた鉛中毒予防規則第五十二条第一項の屋内作業場に係る労働安全衛生法第六十五条第一項又は第五項の規定による測定については、改正後の鉛中毒予防規則第五十二条の二から第五十二条の四までの規定は、適用しない。

附 則（平成元年六月三〇日労働省令第二四号）

1 この省令は、平成元年十月一日から施行する。

2 この省令の施行前にした行為についての罰則の適用については、なお従前の例による。

附 則 (平成二年二月二十八日労働省令第三〇号)

この省令は、平成三年一月一日から施行する。

附 則 (平成六年三月三〇日労働省令第二〇号) 抄

(施行期日)

第一条 この省令は、平成六年七月一日から施行する。

(計画の届出に関する経過措置)

第二条 この省令による改正前の有機溶剤中毒予防規則(以下「旧有機則」という。)第三十七条第一項、この省令による改正前の鉛中毒予防規則(以下「旧鉛則」という。)第六十一条第一項、この省令による改正前の四アルキル鉛中毒予防規則(以下「旧四アルキル則」という。)第二十八条第一項、この省令による改正前の特定化学物質等障害予防規則(以下「旧特化則」という。)第十二条第一項、この省令による改正前の電離放射線障害防止規則(以下「旧電離則」という。)第六十一条第一項、この省令による改正前の事務所衛生基準規則(以下「旧事務所則」という。)第二十四条第一項又はこの省令による改正前の粉じん障害防止規則(以下「旧粉じん則」という。)第二十八条第一項の規定に基づく届出であつて、この省令の施行の日(以下「施行日」という。)後に開始される工事に係るものは、この省令の施行後もなお労働安全衛生法(以下「法」という。)第八十八条第一項の届出としての効力を有するものとする。

2 旧有機則第三十七条第三項、旧鉛則第六十一条第三項、旧特化則第五十二条第三項、旧事務所則第二十五条又は旧粉じん則第二十八条第三項の規定に基づく届出であつて、施行日後に開始される工事に係るものは、この省令の施行後もなお法第八十八条第二項において準用する同条第一項の届出としての効力を有するものとする。

(罰則に関する経過措置)

第五条 この省令の施行前にした行為及び附則第三条の規定によりなお従前の例によることとされる場合におけるこの省令の施行後にした行為に対する罰則の適用については、なお従前の例による。

附 則 (平成八年九月三日労働省令第三五号) 抄

(施行期日)

第一条 この省令は、平成八年十月一日から施行する。

附 則 (平成十一年一月二日労働省令第四号)

(施行期日)

1 この省令は、公布の日から施行する。

(経過措置)

2 この省令の施行の際現にある改正前の様式による用紙は、当分の間、これを取り繕つて使用することができる。

附 則 (平成十二年三月二四日労働省令第七号) 抄

(施行期日)

1 この省令は、平成十二年四月一日から施行する。

附 則 (平成十二年一〇月三一日労働省令第四一号) 抄

(施行期日)

第一条 この省令は、内閣法の一部を改正する法律(平成十一年法律第八十八号)の施行の日(平成十三年一月六日)から施行する。

(様式に関する経過措置)

第六条 この省令の施行の際現に提出され又は交付されているこの省令による改正前のそれぞれの省令に定める様式による申請書等は、この省令による改正後のそれぞれの省令に定める相当様式による申請書等とみなす。

第七条 この省令の施行の際現に存するこの省令による改正前のそれぞれの省令に定める様式による申請書等の用紙は、当分の間、必要な改定をした上、使用することができる。

附 則 (平成十五年二月一〇日厚生労働省令第一七四号) 抄

(施行期日)

1 この省令は、公布の日から施行する。

附 則 (平成十五年二月一九日厚生労働省令第一七五号) 抄

(施行期日)

第一条 この省令は、平成十六年三月三十一日から施行する。

附 則 (平成十八年一月五日厚生労働省令第一号) 抄

(施行期日)

第一条 この省令は、平成十八年四月一日から施行する。

(罰則の適用に関する経過措置)

第十三条 施行日前にした行為に対する罰則の適用については、なお従前の例による。

附 則 (平成二十二年三月三一日厚生労働省令第六九号)

この省令は、平成二十一年七月一日から施行する。

附 則（平成二十三年一月一四日厚生労働省令第五号）抄

（施行期日）

第一条 この省令は、平成二十三年四月一日から施行する。

（様式に関する経過措置）

第三条 この省令の施行の際現に提出され、又は交付されているこの省令による改正前のそれぞれの省令に定める様式による申請書等は、この省令による改正後のそれぞれの省令に定める相当様式による申請書等とみなす。

第四条 この省令の施行の際現に存するこの省令による改正前のそれぞれの省令に定める様式による申請書等の用紙は、当分の間、必要な改定をした上、使用することができる。

附 則（平成二十四年四月二日厚生労働省令第七一号）

この省令は、平成二十四年七月一日から施行する。

附 則（平成二十九年三月二九日厚生労働省令第二十九号）

この省令は、平成二十九年六月一日から施行する。

附 則（令和元年五月七日厚生労働省令第一号）抄

（施行期日）

第一条 この省令は、公布の日から施行する。

（経過措置）

第二条 この省令による改正前のそれぞれの省令で定める様式（次項において「旧様式」という。）により使用されている書類は、この省令による改正後のそれぞれの省令で定める様式によるものとみなす。

2 旧様式による用紙については、合理的に必要と認められる範囲内で、当分の間、これを取り繕って使用することができる。

附 則（令和二年三月三日厚生労働省令第二〇号）

（施行期日）

第一条 この省令は、令和二年七月一日から施行する。

（経過措置）

第二条 この省令の施行の際現にこの省令による改正前のそれぞれの省令（次項において「旧省令」という。）の規定によりされている報告は、この省令による改正後のそれぞれの省令の規定による報告とみなす。

2 この省令の施行の際現にある旧省令に定める様式による用紙については、合理的に必要と認められる範囲内で、当分の間、これを取り繕って使用することができる。

（罰則の適用に関する経過措置）

第三条 この省令の施行前にした行為に対する罰則の適用については、なお従前の例による。

様式第1号（第4条関係）

様式第1号(第4条関係)

給業務一部適用除外認定申請書

事業の種類	
事業場の名称	
事業場の所在地	電話( )
労働者数	
申請に係る給業務従事労働者数	
申請に係る給業務の概要	
申請に係る給業務に関する機械、器具その他の設備	

年 月 日

事業者 職 氏 名 ①

労働基準監督署長殿

備考

1 「事業の種類」の欄は、日本標準産業分類の中分類により記入すること。

2 「申請に係る給業務の概要」の欄は、具体的に記入すること。

3 この申請書に記載しきれない事項については、別紙に記載して添付すること。

4 氏名を記載し、押印することに代えて、署名することができる。



様式第1号の2(第23条の3関係)

## 発散防止抑制措置特例実施許可申請書

事業の種類	事業場の名称	事業場の所在地	
		電話( )	
労働者数		申請に係る発散防止抑制措置が実施される作業場の鉛業務従事労働者数	
申請に係る発散防止抑制措置が実施される作業場の鉛業務の概要			
申請に係る発散防止抑制措置が実施される作業場において使用する鉛等又は焼結鉛等の種類及び量	種類	消費量	
申請に係る発散防止抑制措置を講じた場合の当該作業場の鉛の濃度の測定年月日及び管理区分			
第23条の2第1項の確認者の氏名及び略歴			
安全衛生管理体制の概要	安全衛生委員会等での審議 労働者の代表からの意見の聴取	有・無 有・無	
備考			

年 月 日

事業者職氏名

印

労働基準監督署長 殿

〔備考〕

- 「事業の種類」の欄は、日本標準産業分類の中分類により記入すること。
- 「第23条の2第1項の確認者の氏名及び略歴」の欄中「略歴」にあつては、第23条の2第1項第1号及び第2号の事項を確認するのに必要な能力に関する資格、職歴、勤務年数等を記入すること。
- 申請に係る発散防止抑制措置が他の事業場により製造されたものである場合、「備考」の欄に当該事業場の名称、連絡先等を記入すること。
- この申請書に記載しきれない事項については、別紙に記載して添付すること。
- 氏名を記載し、押印することに代えて、署名することができる。





様式第2号(第54条関係)

## 鉛健康診断個人票

氏名		生年月日	年 月 日	雇入年月日	年 月 日	
		性 別	男 ・ 女			
鉛 業 務 の 経 歴						
健 診 年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	
年 齢	歳	歳	歳	歳	歳	
1. 雇入れ 2. 配置替え 3. 定期の別						
鉛 業 務 名						
作業条件の簡易な調査の結果						
鉛 による 既往 歴						
自 覚 症 状						
他 覚 症 状						
血液中の鉛の量 ( $\mu\text{g}/100\text{ml}$ )						
尿中のデルタアミノレブリン酸の量 ( $\text{mg}/\text{l}$ )						
医師が必要と認める者に行う検査						
作業条件の調査の結果						
貧 血 検 査	血色素量 ( $\text{g}/\text{dl}$ )					
	赤血球数 ( $\text{万}/\text{mm}^3$ )					
赤血球中のプロトポルフィリンの量 ( )						
神 経 学 的 検 査						
そ の 他 の 検 査						
医 師 の 診 断						
健康診断を実施した医師の氏名 (印)						
医 師 の 意 見						
意見を述べた医師の氏名 (印)						
備 考						



様式第3号(第55条関係)(表面)

鉛健康診断結果報告書

標準字体

80303

0 1 2 3 4 5 6 7 8 9

ページ / 総ページ

労働保険番号	<input type="text"/>	在籍労働者数	人
事業場の名称	都道府県 所掌 管轄   基幹番号    枝番号    被一括事業場番号	事業の種類	
事業場の所在地	郵便番号( ) 電話 ( )		

対象年	7:平成 9:令和 →	元号 <input type="text"/>	年 <input type="text"/>	(月~月分)(報告回目)	健診年月日	7:平成 9:令和 →	元号 <input type="text"/>	年 <input type="text"/>	月 <input type="text"/>	日 <input type="text"/>
健康診断実施機関の名称										
健康診断実施機関の所在地								受診労働者数	<input type="text"/>	人
鉛業務名	鉛業務コード <input type="text"/>		具体的業務内容 ( )			従事労働者数		<input type="text"/>	人	
他覚所見	実施者数		有所見者数		作業条件の調査人数		<input type="text"/>			
	<input type="text"/>		<input type="text"/>		<input type="text"/>		<input type="text"/>			
貧血検査	<input type="text"/>		<input type="text"/>		所見のあった者の人数 (他覚所見のみを除く。)		<input type="text"/>			
神経学的検査	<input type="text"/>		<input type="text"/>		医師の指示人数		<input type="text"/>			
		血液中の鉛の量			尿中のデルタアミノレブリン酸の量			赤血球中のプロトポルフィリンの量		
実施者数		<input type="text"/>			<input type="text"/>			<input type="text"/>		
分布	1	<input type="text"/>			<input type="text"/>			<input type="text"/>		
	2	<input type="text"/>			<input type="text"/>			<input type="text"/>		
	3	<input type="text"/>			<input type="text"/>			<input type="text"/>		

産業医	氏名	<input type="text"/>	(印)
	所属医療機関の名称及び所在地	<input type="text"/>	

年 月 日

事業者職氏名

労働基準監督署長殿



(印)



## 様式第3号(第55条関係)(裏面)

## 備考

- 1 □□□で表示された枠(以下「記入枠」という。)に記入する文字は、光学的文字読取装置(OCR)で直接読み取りを行うので、この用紙は汚したり、穴をあけたり、必要以上に折り曲げたりしないこと。
- 2 記載すべき事項のない欄又は記入枠は、空欄のままとする。
- 3 記入枠の部分は、必ず黒のボールペンを使用し、様式右上に記載された「標準字体」にならつて、枠からはみ出さないように大きめのアラビア数字で明瞭に記載すること。
- 4 「対象年」の欄は、報告対象とした健康診断の実施年を記入すること。
- 5 1年を通し順次健診を実施して、一定期間をまとめて報告する場合は、「対象年」の欄の(月～月分)にその期間を記入すること。また、この場合の健診年月日は報告日に最も近い健診年月日を記入すること。
- 6 「対象年」の欄(報告回数)は、当該年の何回目の報告かを記入すること。
- 7 「事業の種類」の欄は、日本標準産業分類の中分類によつて記入すること。
- 8 「健康診断実施機関の名称」及び「健康診断実施機関の所在地」の欄は、健康診断を実施した機関が2以上あるときは、その各々について記入すること。
- 9 「在籍労働者数」、「従事労働者数」及び「受診労働者数」の欄は、健診年月日現在の人数を記入すること。なお、この場合、「在籍労働者数」は常時使用する労働者数を、「従事労働者数」は別表1に掲げる鉛業務に常時従事する労働者数をそれぞれ記入すること。
- 10 「鉛業務名」の欄は、別表1を参照して、該当コードを全て記入し、( )内には具体的業務内容を記載すること。なお、該当コードを記入枠に記入しきれない場合には、報告書を複数枚使用し、2枚目以降の報告書については、該当コード及び具体的業務内容のほか「労働保険番号」、「健診年月日」及び「事業場の名称」の欄を記入すること。
- 11 「分布」の欄中「血液中の鉛の量」、「尿中のデルタアミノレブリン酸の量」及び「赤血球中のプロトポルフィリンの量」については、別表2を参照して、それぞれ該当者数を記入すること。
- 12 「所見のあつた者の人数」の欄は、各健康診断項目の有所見者数の合計ではなく、健康診断項目のいずれかが有所見であつた者の人数を記入すること。ただし、他覚所見のみの者は含まないこと。
- 13 「医師の指示人数」の欄は、健康診断の結果、要医療、要精密検査等医師による指示のあつた者の数を記入すること。
- 14 「産業医の氏名」の欄及び「事業者職氏名」の欄は、氏名を記載し、押印することに代えて、署名することができること。

## 別表1

コード	鉛業務の内容	コード	鉛業務の内容
01	鉛の製錬又は精錬を行う工程における焙焼、焼結、溶鉱又は鉛等若しくは焼結等の取り扱いの業務(鉛又は鉛合金を溶融するかま、るつぼ等の容量の合計が50リットルを超えない作業場における450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を除く。コード02から07まで、12及び16において同じ。)	08	鉛ライニングを施し、又は含鉛塗料を塗布した物の破砕、溶接、溶断、切断、鋸打ち(加熱して行う鋸打ちに限る。)、加熱、圧延又は含鉛塗料のかき落しの業務
		09	鉛装置の内部における業務
02	銅又は亜鉛の製錬又は精錬を行う工程における溶鉱(鉛を3パーセント以上含有する原料を取り扱うものに限る。)、当該溶鉱に連続して行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う工程において生ずるものに限る。)の取扱いの業務	10	鉛装置の破砕、溶接、溶断又は切断の業務(コード09に掲げる業務を除く。)
		11	転写紙を製造する工程における鉛等の粉まき又は粉払いの業務
03	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、充填、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ッパー、容器等に入れ、若しくはこれらから取り出す業務	12	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鉛の業務
		13	自然換気が不十分な場所におけるはんだ付けの業務(臨時に行う業務を除く。コード14から16までにおいて同じ。)
04	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	14	鉛化合物を含有する釉薬を用いて行う施釉又は当該施釉を行った物の焼成の業務
05	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	15	鉛化合物を含有する絵具を用いて行う絵付け又は当該絵付けを行った物の焼成の業務(筆若しくはスタンプによる絵付け又は局所排気装置若しくは排気筒が設けられている焼成釜による焼成の業務で、厚生労働省令で定めるものを除く。)
06	鉛化合物(酸化鉛、水酸化鉛その他の厚生労働大臣が指定する物に限る。以下この表において同じ。)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、ふるい分け、か焼、焼成、乾燥若しくは運搬をし、又は粉状の鉛等をホッパー、容器等に入れ、若しくはこれらから取り出す業務	17	動力を用いて印刷する工程における活字の文選、植字又は解版の業務
		18	コード01から08まで又は10から17までに掲げる業務を行う作業場所における清掃の業務
07	鉛ライニングの業務(仕上げの業務を含む。)		

## 別表2

検査内容	単位	分布			
		1	2	3	
血液中の鉛の量	$\mu\text{g}/100\text{ml}$	20以下	20超	40以下	40超
尿中のデルタアミノレブリン酸の量	$\text{mg}/\text{l}$	5以下	5超	10以下	10超
赤血球中のプロトポルフィリンの量	$\mu\text{g}/100\text{ml}$ 赤血球	100以下	100超	250以下	250超