

事業主 様

北海道労働局長登録教習機関 登録番号:北労衛教第3号
 (公社)北海道労働基準協会連合会(インボイス発行事業者)
 旭川支部(旭川地方労働基準協会内)

鉛作業主任者技能講習のご案内

労働安全衛生法14条(安衛施行令第6条19号)の規定に基づき、鉛合金・鉛化合物等を製造または取扱う作業に労働者を従事される場合は、鉛作業主任者技能講習を修了した者のうちから作業主任者を選任し、作業の指揮やその他規則で定められた職務を行わせなければならないとされています。

つきましては、標題講習を下記の要領で開催いたしますので、関係者の受講方ご案内いたします。

鉛等の主な用途

塗料、電線ケーブル、蓄電池、ライニング、管板、合金など
 次頁、別表第4参照

記

1 受講資格

特になし

2 講習日時及び講習時間

講習科目の順序は変更の場合があります。

実施日(曜日)	時間	科目(講習内容)	時間数
令和6年 6月3日(月)	9時00分～16時50分 (休憩時間含)	健康障害及びその予防措置に関する知識	3時間
		作業環境の改善方法に関する知識	3時間
令和6年 6月4日(火)	9時00分～15時30分 (休憩時間含)	保護具に関する知識	1時間
		関係法令	3時間
		学科修了試験	1時間

都合により、講習が中止や延期、受講料・テキスト代が変更になる場合がありますので、予めご了承下さい。

3 講習会場

旭川勤労者福祉会館 2F 大会議室(旭川市6条通4丁目)

4 講習料

13,970円(消費税10%を含む)

内訳:受講料12,100円、テキスト代1,870円

使用テキスト:鉛作業主任者テキスト(中災防発行)

5 申込方法

4/9～5/20の期間内に、受講申込書を当協会に提出して下さい。

先着順に受付し、定員50名に達し次第しめきりますので、事前に受付状況をご確認下さい。

6 講習料納入方法

講習料は申込書提出後、下記のいずれかの方法により5/20までに納入して下さい。

協会窓口持参 現金書留で郵送 振込(請求書を発行いたします)

振込の場合は、申込書の余白に「振込希望」と記載して下さい。

7 写真について

写真2枚(30ミリ×24ミリ)背景無地、上半身無帽で最近6か月以内に撮影したもの

(デジタル写真はフォト専用紙に印刷したものに限り)

8 修了証

修了証は、修了試験合格者に、講習後約2週間で札幌の本部より郵送されます。

9 受講の取消

講習初日の前々日営業日までに取り消しを申し出た場合は、返金に要する費用を除き講習料を返還いたします。

10 注意事項

遅刻者については、講義開始後の入室は認めませんので、ご注意願います。

11 その他

本講習は「人材開発支援助成金 建設労働者技能実習コース」の対象になります。

必要な書類・証明等は(公社)北海道労働基準協会連合会(011-747-6141)にお問合せ下さい。

申込み・
 問合せ先 〒070-0043 旭川市常盤通1丁目 道北経済センター6階
 旭川地方労働基準協会内
 公益社団法人北海道労働基準協会連合会旭川支部
 TEL 0166-22-8621 FAX 0166-22-8687

【 鉛業務 別表第 4 (第六条、第二十一条、第二十二条関係) 】

- 一 鉛の製錬又は精錬を行なう工程における焙(ばい)焼、焼結、溶鉱又は鉛等若しくは焼結鉱等の取扱いの業務(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リットルをこ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。次号から第七号までにおいて同じ。)
- 二 銅又は亜鉛の製錬又は精錬を行な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。))の取扱い業務
- 三 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ッパー、容器等に入れ、若しくはこれらから取り出す業務
- 四 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
- 五 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
- 六 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(かくはん)、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
- 七 鉛ライニングの業務(仕上げの業務を含む。)
- 八 鉛ライニングを施し、又は含鉛塗料を塗布した物の破碎、溶接、溶断、切断、鋳(びょう)打ち(加熱して行なう鋳(びょう)打ちに限る。)、加熱、圧延又は含鉛塗料のかき落しの業務
- 九 鉛装置の内部における業務
- 十 鉛装置の破碎、溶接、溶断又は切断の業務(前号に掲げる業務を除く。)

備考

- 一 「鉛等」とは、鉛、鉛合金及び鉛化合物並びにこれらと他の物との混合物(焼結鉱、煙灰、電解スライム及び鉱さいを除く。)をいう。
- 二 「焼結鉱等」とは、鉛の製錬又は精錬を行なう工程において生ずる焼結鉱、煙灰、電解スライム及び鉱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」とは、鉛と鉛以外の金属との合金で、鉛を当該合金の重量の10パーセント以上含有するものをいう。
- 四 「含鉛塗料」とは、鉛化合物を含有する塗料をいう。
- 五 「鉛装置」とは、粉状の鉛等又は焼結鉱等が内部に付着し、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。

鉛作業主任者の職務

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鉱等により汚染されないように労働者を指揮すること。

鉛業務に従事する労働者の身体が鉛等又は焼結鉱等によっ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。

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。

労働衛生保護具等の使用状況を監視すること。

鉛装置の内部における業務に労働者が従事するときは、下記の措置が講じられていることを確認すること。

ア、作業開始前に、当該鉛装置とそれ以外の装置で稼働させるものとの接続箇所を確実に遮断すること。

イ、作業開始前に、当該鉛装置の内部を十分に換気すること。

ウ、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鉱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。

エ、作業終了後、すみやかに、当該労働者に洗身をさせること。

