振動工具自主点検表（チェーンソー以外用）

（別紙3）

事業場名		所在地	（〒　　） （電話番号　　）
労働者数（うち振動工具使用労働者数）	人（　　人）	記入者職氏名	

□に✓を付けるとともに、（　）に記入願います。また、別紙に振動工具ごとの保有台数を記入願います。

工具の選定基準

低振動であるなど振動工具の選定は適切であるか。　□ はい　□ いいえ

振動作業の作業時間の管理

1　振動業務と振動業務以外を組み合わせて、振動業務に従事しない日を設けているか。

□ はい　□ いいえ

2　日振動ばく露量A(8)に基づく作業管理

(1)　日振動ばく露量A(8)を算定しているか。

□ している　□ していない

※「していない」場合は、「周波数補正振動加速度実効値の3軸合成値」から日振動ばく露量A(8)を算定します。

(2)　日振動ばく露限界値（5．0m/s²）を超えないよう措置を講じているか。

□ 講じている　□ 講じていない

※「講じていない」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の措置を講じます。

(3)　日振動ばく露対策値（2．5m/s²）を超えないよう対策を講じているか。

□ 講じている　□ 講じていない

※「講じていない」場合は、(2)と同様の措置を実施するよう努めます。

(4)　日振動ばく露限界値に対応する1日の振動ばく露時間（振動ばく露限界時間）が2時間を超えるか。

□ 2時間以下　□ 2時間を超える

※1　「2時間以下」の場合は、2時間以下の当該時間以下の振動ばく露時間としてください。

※2　「2時間を超える」場合は、「2時間以下」の振動ばく露時間としてください。

※3　「2時間を超える」場合であっても、以下の①～③の要件の全てを満たす場合には2時間を超えることができますが、この場合でも4時間以下としてください。

①　適切な整備･点検を実施している。

②　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。

③　振動ばく露限界時間を②の測定･算出値の最大値に対応したものとしている。

※4　上記①～③以外の場合は、1日の振動ばく露時間を2時間以下としてください。

(5)　「周波数補正振動加速度実効値の3軸合成値」が把握できない場合

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」を参考に算出した振動ばく露限界時間が2時間を超えるか。

□ 2時間以下　□ 2時間を超える

※1　「2時間を超える」場合は、2時間以下のできるだけ短時間としてください。

※2　作業の性格上、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かつ日振動ばく露量が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。

(6)　作業の計画を作成し、書面等により労働者に示しているか。

□ はい　□ いいえ

(7)　1日に複数の振動工具（チェーンソーを含む。）を使用するか。

□ 使用しない　□ 使用する

※「使用する」場合は、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」等から日振動ばく露量A(8)を算定してください。

3　ピストンによる打撃機構を有する工具を取り扱う業務（金属又は岩石のはつり、かしめ、切断、鋲打及び削孔に限る。）について、一連続の振動ばく露時間をおおむね10分以内とし、かつ、5分以上の休止時間を設けているか。

□ はい　□ いいえ

4　3以外の工具を取り扱う業務について、一連続の振動ばく露時間を概ね30分以内とし、かつ、5分以上の休止時間を設けているか。

□ はい　□ いいえ

振動工具自主点検表（チェーンソー以外用）

（別紙3）

工具の操作時の措置

1　工具の操作方法

(1)　ハンドル又はレバー以外の部分は持たないようにしているか。

□ はい　　□ いいえ

※ハンドル又はレバーは過度に強く握らず、かつ、強く押さないでください。

(2)　さく岩機等の作業（削孔等）について

□ たがねを手で保持していない　　□ たがねを手で保持している

※1　作業の性質上、たがねを固定する必要がある場合、適切な補助具を用いてください。

※2　下向きの削孔、掘さく等は、軽くひじを曲げできるだけ力を抜いて工具を保持してください。

2　作業方法

(1)　筋の緊張が持続する作業方法

□ 避けている　　□ 避けていない

(2)　振動が直接身体に伝わる作業方法

□ 避けている　　□ 避けていない

(3)　振動工具の排気を直接吸い込むおそれのある作業方法

□ 避けている　　□ 避けていない

(4)　振動工具の支持

□ アーム等により支持している　　□ していない

(5)　被加工物の支持（卓上用研削盤又は床上用研削盤を取り扱う業務に限る。）

□ ワークレストで支持している　　□ していない

たがね、カッター等の選定及び管理

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、かつ、適切に整備されたものを使用しているか。

□ はい　　□ いいえ

圧縮空気の空気系統に係る措置

1　圧力計をホースの分岐部付近に取付け、定められた空気圧内で使用しているか。

□ はい　　□ いいえ

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をしているか。

□ はい　　□ いいえ

点検・整備

振動工具を製造者等が取扱説明者書等で示した時期・方法により定期的に点検・整備し常に最良の状態に保っているか。

□ はい　　□ いいえ

振動工具管理責任者

1　選任状況　　□ 選任している　　□ 選任していない

2　職務の実施状況　　□ 実施している　　□ 実施していない

※　振動工具管理責任者の職務は、振動工具の点検・整備状況の定期的な確認及びその状況の記録です。

作業標準の設定

□ 定めている　　□ 定めていない

※　「定めていない」場合は、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てください。

施設の整備

1　休憩設備等

(1)　屋内作業における暖房のある休憩室の有無　　□ 有　　□ 無

(2)　屋外作業における休憩設備、かつ暖房の措置の有無　　□ 有　　□ 無

※　(1)、(2)のほか手洗等のための温水を供給する措置を講ずることが望ましいです。

2　衣服が濡れる作業を行なう場合の衣服を乾燥するための設備の有無　　□ 有　　□ 無

保護具の支給及び使用

1　防振保護具　　□ 使用させている　　□ 使用させていない

2　防音保護具（90dB(A)以上の作業）　　□ 使用させている　　□ 使用させていない

※　作業者に防振保護具及び防音保護具を支給し、使用させてください。

体操の実施　　□ 実施　　□ 未実施

実施は、□ 作業開始前　　□ 作業中　　□ 作業終了後

特殊健康診断

1　第1次健康診断の実施者数　（　　）人

2　第2次健康診断の実施者数　（　　）人

3　第2次健康診断の実施者数のうち、管理B（　　）人、管理C（　　）人

4　管理B及び管理Cの者に対する事後措置の有無　　□ 有　　□ 無

※　事後措置について（具体的に　　）

安全衛生教育の実施　　□ 実施している　　□ 実施していない

※　安全衛生教育は、日振動ばく露量A(8)による作業管理等を含みます。