

(事例2)

業種	水道管製造業 (水道管をアーク溶接を用いて製作する作業)								
作業の概要	水道管を溶接し、グラインダーによる研磨をする。								
対策のポイント	当初より局所排気装置を設置している。発散源のできるだけ近くに設置することにより、ヒュームの周りへの飛散を効果的に抑えている。								
対策例									
対策の効果	<table border="1"><tr><td>M(mg/m³)</td><td>0.39</td></tr><tr><td>σ</td><td>2.10</td></tr><tr><td>C_B(mg/m³)</td><td>0.85</td></tr><tr><td>管理区分</td><td>1</td></tr></table>	M(mg/m ³)	0.39	σ	2.10	C _B (mg/m ³)	0.85	管理区分	1
M(mg/m ³)	0.39								
σ	2.10								
C _B (mg/m ³)	0.85								
管理区分	1								
特記事項	排风量1200m ³ /min								

(事例3)

業種	鉄鋼業 (部品に肉盛溶接をする作業)								
作業の概要	耐摩耗性を高めるため、円盤状のダイスの後部周辺に肉盛溶接をする。								
対策のポイント	当初より局所排気装置を設置している。フードにできるだけ近い位置に発散源となる溶接部品のダイスを固定するようにしているため、ヒュームの周りへの飛散を効果的に抑えている。								
対策例									
対策の効果	<table border="1"><tr><td>M(mg/m³)</td><td>0.10</td></tr><tr><td>σ</td><td>2.07</td></tr><tr><td>C_B(mg/m³)</td><td>0.11</td></tr><tr><td>管理区分</td><td>1</td></tr></table>	M(mg/m ³)	0.10	σ	2.07	C _B (mg/m ³)	0.11	管理区分	1
M(mg/m ³)	0.10								
σ	2.07								
C _B (mg/m ³)	0.11								
管理区分	1								
特記事項	制御風速：1.08～2.53 m/s								