

(事例 1 1)

業種	造船業 (3 m × 20 mの船の船底部分の溶接作業)								
作業の概要	作業者が船底部分を自動溶接にセットし、その後自動溶接機が動きながら船底部分を溶接していく。								
対策のポイント	大規模な溶接作業を自動溶接で行うことにより、作業者の関与をできるだけ少なくし、ヒュームが周りに飛散しないようヒューム吸引トーチの使用を併用して作業者のばく露を抑えている。								
対策例									
対策の効果	<table border="1"><tr><td>M (mg/m³)</td><td>0.33</td></tr><tr><td>σ</td><td>2.43</td></tr><tr><td>C_B (mg/m³)</td><td>—</td></tr><tr><td>管理区分</td><td>1</td></tr></table>	M (mg/m ³)	0.33	σ	2.43	C _B (mg/m ³)	—	管理区分	1
M (mg/m ³)	0.33								
σ	2.43								
C _B (mg/m ³)	—								
管理区分	1								
特記事項									

(6) 低ヒューム溶材

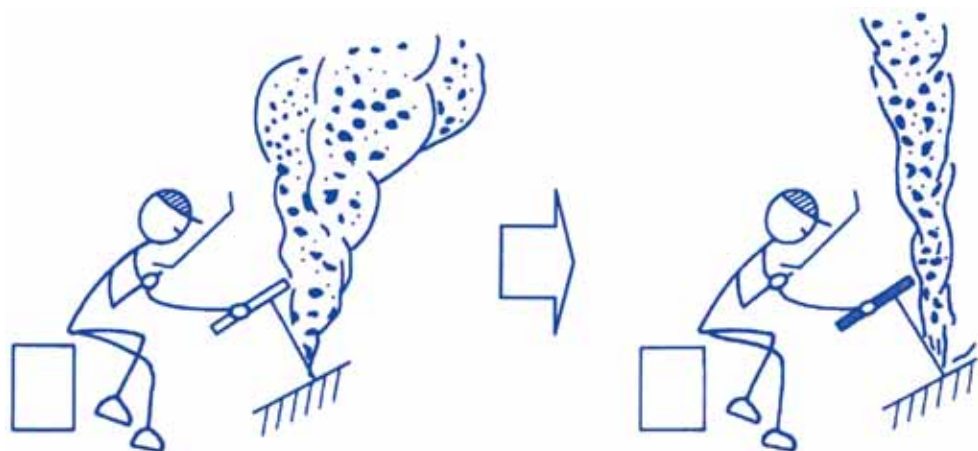
低ヒューム溶材とは、溶材中に蒸気圧の低い成分（ TiO_2 など）を含むことにより、ヒュームの発生量を低減するものである。ただし、低ヒューム溶材を使用しても、ヒュームは発生するため、局所排気装置、プッシュプル型換気装置、全体換気装置等の換気装置を使用するとともに、有効な呼吸用保護具を使用する。

長所

- ① 作業方法をほとんど変更する必要がない。
- ② 低ヒューム溶材を使用しない場合と比較して、費用がほとんど変わらない。

短所

- ① 換気装置及び呼吸用保護具の併用が必要である。
- ② 低ヒューム溶材が限定されるため、適用できない溶接母材がある。



低ヒューム溶材の使用前

低ヒューム溶材の使用後