

ばく露作業報告と実態調査選定事業場の  
関係について

## 1 2,3-エポキシ-1-プロパノール

### (1) ばく露作業報告

作 業	①量・時間・人数 (arbitrary unit)	②作業の態 様による発 散の程度	③事 業場 数	④用途		⑤温度 (※1)	⑥時間 (※2)	⑦性状
33 計量、配合、注入、投入又は小分けの作業	814,572		3	01	02	低	短	液
34 サンプルング、分析、試験又は研究の作業	(195,754,131)	小	3	01		12 低 中	短	液
35 充填又は袋詰め作業	30,008		1	01		低	短	液

### (2) 事業場実態調査

	用途	作業		性状	温度 (※1)	時間 (※2)	換気装置 (※3)	事業場規模 (※4)
1	01 2,3-エポキシ-1-プロパノールの製造		34	液	低	短	無	大
2	12 その他(副生物)		34	液	中	短	無	中
3	01 2,3-エポキシ-1-プロパノールの製造	33		液	低	短	無	大
4	01 2,3-エポキシ-1-プロパノールの製造	33	35	液	低	短	有 無	大
	02 他の製剤等の製造(副生物)							
5	01 2,3-エポキシ-1-プロパノールの製造		34	液	低	短	無	大

※1 低：報告書コード1（摂氏50度未満）、中：コード2（摂氏50度以上100度未満）、高：コード3（摂氏100度以上）

2 短：報告書コード1（20時間以下/月）、中：コード2（21～50時間/月）、長：コード3及び4（51時間以上/月）

3 有：局所排気装置又はプッシュプル型換気装置、無：全体換気装置、その他、無し

4 大：100人以上、中：50人～99人、小：10人～49人、零細：9人以下

## 2 塩化ベンゾイル

### (1) ばく露作業報告

作 業	①量・時間・人数 (arbitrary unit)	②作業の態 様による発 散の程度	③事 業場 数	④用途				⑤温度 (※1)	⑥時間 (※2)	⑦性状	
				02	03	04	07				
33 計量、配合、注入、投入又は小分けの作業	2,251,976,496		29					12	低 中	短 中 長	液
34 サンプルング、分析、試験又は研究の作業	(9,013,760)	小	2	01				12	低	短	液
35 充填又は袋詰め作業	38,103,000		3	01					低	短 中	液
49 ろ過、混合、攪拌、混練又は加熱の作業	55,176		3		02				低	短	液

### (2) 事業場実態調査

用途	作業			性状	温度 (※1)	時間 (※2)	換気装置 (※3)	事業場規模 (※4)
	01	02	35					
01 塩化ベンゾイルの製造			35	液	低	短	有	小
02 他の製剤等の製造	33			液	低	長	有	大
01 塩化ベンゾイルの製造		34	35	液	低	短 中	有 無	大
02 他の製剤等の製造	33			液	低	短	無	大
12 その他 (中間体)	33			液	中	短	無	大

※1 低：報告書コード1（摂氏50度未満）、中：コード2（摂氏50度以上100度未満）、高：コード3（摂氏100度以上）

※2 短：報告書コード1（20時間以下/月）、中：コード2（21～50時間/月）、長：コード3及び4（51時間以上/月）

※3 有：局所排気装置又はプッシュプル型換気装置、無：全体換気装置、その他、無し

※4 大：100人以上、中：50人～99人、小：10人～49人、零細：9人以下

### 3 オルトートルイジン

#### (1) ばく露作業報告

作 業	①量・時間・人数 (arbitrary unit)	②作業の態様 による発散の 程度	③事業場 数	④用途				⑤温度 (※1)		⑥時間 (※2)			⑦性状
								低	高	短	中	長	
33 計量、配合、注入、投入又は小分けの作業	134,604,918		10		02			低	高	短	中	長	液
34 サンプルング、分析、試験又は研究の作業	(6,975,882)	小	3	01			12	低	高	短			液
35 充填又は袋詰め作業	3,587,584		5	01			12	低	高	短	中	長	液
42 吹き付け塗装以外の塗装又は塗布の作業	3,000	大	1			07		低				長	液
49 ろ過、混合、攪拌、混練又は加熱の作業	18,590		1		02			低		短			液
50 その他	2,688		1			04		低			中		液

#### (2) 事業場実態調査

	用途	作業					性状	温度 (※1)	時間 (※2)	換気装置 (※3)	事業場規模 (※4)
1	04 溶剤、希釈剤等としての使用					50	液	低	中	無	小
2	07 顔料、染料、塗料、インキとしての使用				42		液	低	長	無	大
3	02 他の製剤等の製造 (顔料中間体)	33					液	低	中	無	小
4	01 オルトートルイジンの製造 (副生物)		34				液	低	短	有	大
5	12 その他(副生物)		34				液	高	短	有	大

※1 低：報告書コード1（摂氏50度未満）、中：コード2（摂氏50度以上100度未満）、高：コード3（摂氏100度以上）

2 短：報告書コード1（20時間以下/月）、中：コード2（21～50時間/月）、長：コード3及び4（51時間以上/月）

3 有：局所排気装置又はプッシュプル型換気装置、無：全体換気装置、その他、無し

4 大：100人以上、中：50人～99人、小：10人～49人、零細：9人以下

#### 4 クレオソート油

##### (1) ばく露作業報告

作 業	①量・時間・人数 (arbitrary unit)	②作業の態 様による発 散の程度	③事業 場数	④用途								⑤温度 (※1)	⑥時間 (※2)	⑦性状	
33 計量、配合、注入、投入又は小分けの作業	103,670.736		8		02						08	12	低 中 高	短 中 長	液
34 サンプルング、分析、試験又は研究の作業	(257,342,770,230)	小	12	01	02			05					低 中 高	短 中 長	液
36 消毒、滅菌又は燻蒸の作業	3,980		1								08		低	中	液
38 清掃又は廃棄物処理の作業	1,344		1									12	低	中	液
40 染色の作業	11		1							07			低	短	液
42 吹き付け塗装以外の塗装又は塗布の作業	72,250	大	2								08		低	短	液
47 保守、点検、分解、組立又は修理の作業	(57,050,617,500)		5		02							12	低 中 高	短	液
49 ろ過、混合、攪拌、混練又は加熱の作業	150,580,320		6		02	03	04		06			12	低 中 高	短 長	液
50 その他	2,325		1									12	低	長	液

##### (2) 事業場実態調査

	用途	作業				性状	温度 (※1)	時間 (※2)	換気装置 (※3)	事業場規模 (※4)
1	08 防腐等	33		42		液	低 中	短	無	小
2	02 他の製剤等の製造 (カーボンブラック)		34		47	液	低	短	有 無	小
3	02 他の製剤等の製造 (木材防腐剤等)				49	液	高	短	無	小
	06 表面処理									
4	02 他の製剤等の製造 (カーボンブラック)		34		47	液	中	短	無	大
	12 その他									
5	08 防腐等	33				液	低	短	無	小
6	01 クレオソート油の製造		34			液	中 高	短	有 無	大

※1 低：報告書コード1（摂氏50度未満）、中：コード2（摂氏50度以上100度未満）、高：コード3（摂氏100度以上）

2 短：報告書コード1（20時間以下/月）、中：コード2（21～50時間/月）、長：コード3及び4（51時間以上/月）

3 有：局所排気装置又はプッシュプル型換気装置、無：全体換気装置、その他、無し

4 大：100人以上、中：50人～99人、小：10人～49人、零細：9人以下

5 1, 2, 3-トリクロロプロパン

(1) ばく露作業報告

作 業	①量・時間・人数 (arbitrary unit)	②作業の態様 による発散の 程度	③事業場 数	④用途		⑤温度 (※1)	⑥時間 (※2)	⑦性状
34 サンプルング、分析、試験又は研究の作業	(28,223,250)	小	3	01	12	低	短	液
35 充填又は袋詰め作業	269,952		2	01		低	短	液
47 保守、点検、分解、組立又は修理の作業	(8,418,816)		2	01		低	短	液
50 その他	52,380		1		02	低	短	液

(2) 事業場実態調査

	用途	作業			性状	温度 (※1)	時間 (※2)	換気装置 (※3)	事業場規模 (※4)	
1	01 1,2,3-トリクロロプロパンの製造	34		47	液	低	短	有 無	中	
2	02 他の製剤等の製造 (合成樹脂)				50	液	低	短	有	中
3	01 1,2,3-トリクロロプロパンの製造	34	35	47		液	低	短	有	大
4	12 その他 (副生物)	34				液	低	短	有	大

※1 低：報告書コード1（摂氏50度未満）、中：コード2（摂氏50度以上100度未満）、高：コード3（摂氏100度以上）

2 短：報告書コード1（20時間以下/月）、中：コード2（21～50時間/月）、長：コード3及び4（51時間以上/月）

3 有：局所排気装置又はプッシュプル型換気装置、無：全体換気装置、その他、無し

4 大：100人以上、中：50人～99人、小：10人～49人、零細：9人以下

## 6 ニッケル化合物

### (1) ばく露作業報告

作 業	①量・時間・人数 (arbitrary unit)	②作業の態 様による発 散の程度	③事業場 数	④用途												⑤温度 (※1)	⑥時間 (※2)	⑦性状		
30 印刷の作業	26,543		1										07					低	中 長	液
31 掻き落とし、剥離又は回収の作業	15,262,720,828		23	01	02	03				06							12	低 中 高	短 中 長	固 粉 液
32 乾燥の作業	464,255,170		6	01	02												12	低	短 長	固 粉 液
33 計量、配合、注入、投入又は小分けの作業	434,727,533,842		204	01	02	03		05	06	07	09	10	12					低 中 高	短 中 長	固 粉 液 気
34 サンプリング、分析、試験又は研究の作業	(285,117,420)	小	22	01	02	03			06						09		12	低 中 高	短 中 長	固 粉 液
35 充填又は袋詰め作業	37,460,896,880		82	01	02	03			06	07							12	低 中	短 中 長	固 粉 液
37 成型、加工又は発泡の作業	42,179,855		10	01	02	03											12	低 中 高	短 中 長	固 粉 液
38 清掃又は廃棄物処理の作業	6,197,113		15	01	02	03	04		06								12	低 中	短 長	固 粉 液
39 接着の作業	14,365		2												10			低	長	液
40 染色の作業	27		2						06									低	短	粉 液
41 洗浄、払しょく、浸漬又は脱脂の作業	909,553		4			03		05	06									低 中	短 長	液
42 吹き付け塗装以外の塗装又は塗布の作業	25,549	大	5		02				06	07								低	短 長	粉 液
43 鑄造、溶融又は湯だしの作業	377,545,850		14	01	02	03											12	低 中 高	短 中 長	固 粉 液
44 破碎、粉碎又はふるい分けの作業	61,110,092,688		12	01	02												12	低	短 中 長	固 粉 液
46 吹き付けの作業	82	大	3							07								低	短 長	液
47 保守、点検、分解、組立又は修理の作業	(811,773,752)		10	01	02	03			06	07							12	低 中	短 中 長	固 粉 液
48 めっき等の表面処理の作業	125,189,109,403		254	01	02	03			06	07							12	低 中 高	短 中 長	固 粉 液 気
49 ろ過、混合、攪拌、混練又は加熱の作業	332,600,187		38	01	02	03			06	07							12	低 中 高	短 中 長	固 粉 液
50 その他	501,169,823,768		29	01	02	03			06					10	12			低 中	短 中 長	固 粉 液

(2) 事業場実態調査

No.	用途	作業										性状	温度 (※1)	時間 (※2)	換気装置 (※3)	事業場規模 (※4)				
		33			39															
1	10 接着		33				39							液	低	長	有	大		
2	02 他の製剤等の製造 (磁性材料)		33											粉	低	短	有	大		
3	02 他の製剤等の製造 (電池)		33			37								粉	低	長	有	大		
4	06 表面処理								42					液	低	長	無	大		
5	02 他の製剤等の製造 (メッキ液)		33											液	低	短	有	小		
6	06 表面処理											48		固 液	低 中	長	有 無	小		
7	06 表面処理										46		50	液	低	短	有	大		
	07 顔料、染料、塗料、インキとしての使用																			
8	05 洗浄						41					48		液	中	長	有	大		
	06 表面処理																			
9	01 ニッケル化合物の製造	31		34	35							47		粉	低	中 長	有	中		
10	06 表面処理		33		35									固 粉 液	低	中	有 無	小		
11	02 他の製剤等の製造 (電池)					37							49	50	粉 液	低 中	短 中 長	有	中	
	12 その他																			
12	07 顔料、染料、塗料、インキとしての使用												49	50	固 粉 液	低	長	有	大	
	12 その他																			
13	02 他の製剤等の製造 (塗料)		33		35									粉 液	低	短	有 無	大		
14	01 ニッケル化合物の製造																			
	02 他の製剤等の製造	31	33	34	35				43	44		47		49	50	固 粉 液	低 中 高	短 中	有 無	大
	03 触媒、安定剤、可塑剤、硬化剤、難燃剤等																			
	12 その他																			



## 7 砒素及びその化合物

### (1) ばく露作業報告

作 業	①量・時間・人数 (arbitrary unit)	②作業の態様に よる発散の程度	③事業 場数	④用途						⑤温度 (※1)	⑥時間 (※2)	⑦性状	
				01	02	03	04	05					
31 掻き落とし、剥離又は回収の作業	5,402,728,360		7	01	02	03				12	低 中 高	短 中 長	固 粉 液
32 乾燥の作業	32,800,472		4	01	02						低 中 高	短 中	粉 液
33 計量、配合、注入、投入又は小分けの作業	54,708,433,636		18	01	02	03	04	05			低 中	短 中 長	固 粉 液
34 サンプルング、分析、試験又は研究の作業	(81,856)	小	1		02						低	短	固 粉
35 充填又は袋詰め作業	2,830,100		6	01	02					12	低	短 中 長	固 粉 気
37 成型、加工又は発泡の作業	110,313		3	01	02						低 高	短 中 長	固
38 清掃又は廃棄物処理の作業	4,040,111,115		10	01	02					12	低	短 中 長	固 粉 液
39 接着の作業	210		1						10		高	長	液
41 洗浄、払しょく、浸漬又は脱脂の作業	22,539,475		2	01		03					低 中	長	固 液
43 鑄造、溶融又は湯だしの作業	23,868,200,740		14	01	02	03				12	低 高	短 中 長	固 液 気
44 破碎、粉碎又はふるいわけの作業	19,157,390		4	01	02						低	短 中 長	固 粉
47 保守、点検、分解、組立又は修理の作業	(37,001,332)		2		02						低 高	中	固 粉
49 ろ過、混合、攪拌、混練又は加熱の作業	37,644,544		3	01	02	03					低 高	短 中	固 液
50 その他	187,233,866,772		7	01	02					12	低 高	短 長	固 粉 液 気

### (2) 事業場実態調査

	用途	作業						性状	温度 (※1)	時間 (※2)	換気装置 (※3)	事業場規模 (※4)
		31	33									
1	01 砒素又は砒素化合物の製造							固 粉 液	低 中 高	短 中 長	有 無	大
	02 他の製剤等の製造	31	33				44 49 50					
	12 その他											
2	10 接着				39			液	高	長	有	大
3	02 他の製剤等の製造 (ICチップ) (アルシン及びガリウム砒素の取扱い)						50	固 気	低	長	有 無	大
4	02 他の製剤等の製造 (銅製錬副生物)	31	33			43		固 粉	低	短 中 長	無	大

## 8 フェニルオキシラン

### (1) ばく露作業報告

作 業	①量・時間・人数 (arbitrary unit)	②作業の態 様による発 散の程度	③事業場 数	④用途	⑤温度 (※1)	⑥時間 (※2)	⑦性状
33 計量、配合、注入、投入又は小分けの作業	210056		3	02	低	短	液
34 サンプルング、分析、試験又は研究の作業	0	小	1	07	低	短	液
35 充填又は袋詰め作業	0		1	07	低	短	液
49 ろ過、混合、攪拌、混練又は加熱の作業	22308		2	02 07	低 高	短	液

### (2) 事業場実態調査

	用途	作業			性状	温度 (※1)	時間 (※2)	換気装置 (※3)	事業場規模 (※4)
1	02 他の製剤等の製造			49	液	高	短	有 無	中
2	02 他の製剤等の製造 (化粧品、香料中間体)	33			液	低	短	無	中
3	02 他の製剤等の製造 (塗料)	33	34	35	液	低	短	有	小
	07 顔料、染料、塗料、インキとしての使用								

※1 低：報告書コード1（摂氏50度未満）、中：コード2（摂氏50度以上100度未満）、高：コード3（摂氏100度以上）

2 短：報告書コード1（20時間以下/月）、中：コード2（21～50時間/月）、長：コード3及び4（51時間以上/月）

3 有：局所排気装置又はプッシュプル型換気装置、無：全体換気装置、その他、無し

4 大：100人以上、中：50人～99人、小：10人～49人、零細：9人以下