ばく露作業報告集計表（アンチモン及びその化合物）

別 添 ３

①作業の種類	⑫用途												②事業場数※1	③作業数	当該作業従事労働者数（人）		製剤等の製造量・消費量（トン）			対象物の量（トン）			当該作業従事時間（時間／月）						⑰換気設備設置状況（作業数）				⑱保護具使用状況（作業数）							⑲性状（作業数）				⑳温度（作業数）		
	①対象物の製造	②他の製剤等の原料として使用	③触媒又は添加剤として使用	④溶剤、希釈又は溶媒として使用	⑤洗浄を目的とした使用	⑥表面処理又は防錆を目的とした使用	⑦顔料、染料、塗料又は印刷インキとして使用	⑧除草、殺菌、剥離等を目的とした使用	⑨試験分析用の試薬として使用	⑩接着を目的とした使用	⑪建材の原料として使用	⑫その他			④総数※2	⑤事業場当たり平均	⑥総量※2	⑦事業場当たり平均	⑧労働者当たり平均	⑨総量※2	⑩事業場当たり平均	⑪労働者当たり平均	⑬コード（作業数） 1～20hr	2 21～50hr	3 51～100	4 101hr～	⑭総従事時間※3	⑮事業場当たり平均※3	⑯労働者当たり平均※3	局所排気装置	ブッシュプル	全体換気装置	その他	防じんマスク	防毒マスク	保護衣	保護眼鏡	保護手袋	なし	その他	固体	粉末	液体	気体	50℃未満	50℃以上100℃未満	100℃以上
30 印刷の作業			1							1			1	2	8	8.0	0.3	0.3	0.0	0	0.0	0.0		1	1		110	110.0	13.8				2			1		2			1		1		1		1
31 掻き落とし、剥離又は回収の作業	6	2										5	6	13	125	20.8	9689.3	1614.9	77.5	705.8	117.6	5.6	9	3	1		270	45.0	2.2	9		5		13		11	8	13		5	8	4	1		4		9
32 乾燥の作業		4	1				1						5	6	15	3.0	50.1	10.0	3.3	135	27.0	9.0	5	1			85	17.0	5.7	4		3	2	6		3	6	6			1	3	2		4		2
33 計量、配合、注入、投入又は小分けの作	13	121	183			1	94			1	2	14	229	431	5066	22.1	103423.5	451.6	20.4	16729.1	73.1	3.3	288	51	48	36	12765	55.7	2.5	367	14	137	41	378	24	122	218	367	9	10	42	353	36		421	5	5
34 サンプリング、分析、試験又は研究の作	4	15	6						5			3	9	33	129	14.3	4651.2	516.8	36.1	3534.7	392.7	27.4	23	3	7		860	95.6	6.7	31	1	6		28	1	5	30	19			3	27	3		30	2	1
35 充填又は袋詰めの作業	21	19	9				5			1			32	55	452	14.1	18759.7	586.2	41.5	5945.4	185.8	13.2	38	4	6	5	1595	49.8	3.5	39	3	16	6	45	5	16	45	48		1	5	39	11		45	10	
37 成型、加工又は発泡の作業		16	54			3	1				1	18	41	93	1784	43.5	5606.7	136.7	3.1	170.3	4.2	0.1	46	17	9	21	4355	106.2	2.4	41	1	30	34	21	0	8	23	59	26	7	73	6	14		45	3	45
38 清掃又は廃棄物処理の作業	4	6		4	1							2	9	17	131	14.6	5468.8	607.6	41.7	276	30.7	2.1	15	2			220	24.4	1.7	9		1	7	13	3	2	15	11			4	10	3		17		
39 接着の作業										7			3	7	104	34.7	29.6	9.9	0.3	1	0.3	0.0	3	2		1	225	75.0	2.2	2		5		1			1	6	1				7		6		1
40 染色の作業			1										1	1	8	8.0	43	43.0	5.4	8.6	8.6	1.1	1				10	10.0	1.3	1				1			1						1		1		
41 洗浄、払しょく、浸漬又は脱脂の作業	1		1										2	2	20	10.0	2.1	1.1	0.1	2.1	1.1	0.1	2				20	10.0	1.0	2				1		1	2	2			2				1		1
42 吹き付け塗装以外の塗装又は塗布の作			5			1	4					3	8	13	76	9.5	964.3	120.5	12.7	41.4	5.2	0.5	5	0	1	7	1000	125.0	13.2	9	1	7	1	5	2	4	6	9	3			6	7		10	3	
43 鋳造、溶融又は湯だしの作業	11	16	3									3	23	34	502	21.8	94606.6	4113.3	188.5	5865.8	255.0	11.7	18	5		11	1730	75.2	3.4	28		10	3	31	2	27	30	31		4	15	8	11		7		27
44 破砕、粉砕又はふるいわけの作業	12	9	5				2					1	19	29	100	5.3	4647	244.6	46.5	3824	201.3	38.2	15	9	5		840	44.2	8.4	21		14	6	26	2	11	22	27			9	20			29		
45 はんだ付け等の作業										2			2	2	16	8.0	20	10.0	1.3	1	0.5	0.1			2		150	75.0	9.4	1			1			1	2	1			2				1		1
46 吹き付けの作業												4	3	4	16	5.3	40.8	13.6	2.6	1.4	0.5	0.1	1	1		2	295	98.3	18.4	2		3		3		2	3	3			3	1					4
47 保守、点検、分解、組立又は修理の作	3	2	1										4	6	98	24.5	34105.2	8526.3	348.0	3463.1	865.8	35.3	3	3			135	33.8	1.4	5		3		5		2	6	6			2	3	1		5		1
49 ろ過、混合、撹拌、混練又は加熱の作業	1	28	44			1	33					4	49	111	1184	24.2	212629.7	4339.4	179.6	2442.8	49.9	2.1	76	19	10	6	2925	59.7	2.5	87		43	13	95	27	40	52	100	1	1	15	79	17		100	2	9
50 その他	1		3				2					3	8	10	29	3.6	4331	541.4	149.3	3537.5	442.2	####	6	2		1	255	31.9	8.8	9		8		5	5	2	7	9			1	6			8		1
合計（⑬以降は全作業における割合）													（※）360	869	9863		499068.9			46685.0			65%	14%	11%	11%				77%	2%	33%	13%	78%	8%	30%	55%	83%	5%	3%	21%	65%	13%	0%	85%	3%	12%

※1 1事業場で複数の作業を行っている場合は重複してカウントしているので、実際の事業場数より多くなっている。ただし、合計欄は実事業場数。
※2 同一の労働者又は製剤等で複数の作業に重複してカウントされる場合があるので、実際の労働者数又は製剤等の量より多く見積もっている場合がある。
※3 コード1：10時間、コード2：35時間、コード3：75時間、コード4：125時間として算出