

1. 製造工程の概略（図）

2. 製造工程別対策

- (1) 原材料の搬入・貯蔵工程（粉じん）（表1）
- (2) 砂処理工程（粉じん）（表2）
- (3) 混練工程（粉じん）（表3）
混練工程（騒音）（表4）
- (4) 造型工程（粉じん）（表5）
造型工程（騒音）（表6）
造型工程（有害ガス）（表7）
造型工程（有機溶剤）（表8）
- (5) 溶解工程（粉じん）（表9）
溶解工程（騒音）（表10）
溶解工程（暑熱）（表11）
溶解工程（有害光線）（表12）
- (6) 鋳込み工程（粉じん）（表13）
鋳込み工程（暑熱）（表14）
鋳込み工程（有害ガス）（表15）
鋳込み工程（有害光線）（表16）
- (7) 型ばらし工程（粉じん）（表17）
型ばらし工程（騒音）（表18）
- (8) 仕上げ工程（粉じん）（表19）
仕上げ工程（騒音）（表20）

3. その他の対策（表21）

- （注1）「同等以上の措置」としては、粉じん発生源の密閉化、湿潤化、局所排気装置の設置等の発生源対策のほか、次のようなものがある。
- (1) 屋内作業場の構造を、溶解炉、焼成炉等の高温の炉からの上昇気流を利用して直接粉じんを外部に排出するものとする。
 - (2) 屋内作業が著しく広く、かつ、粉じん作業がその屋内作業場内の一部の場所においてのみ行われている場合には、当該作業の行われている場所について十分に換気を行うこと。
(昭和54年7月26日基発第382号)
- （注2）「同等以上の措置」としては、次のようなものがある。
- (1) 特定粉じん発散源を有する場所を他の作業場所から隔離すること。
 - (2) 操作室等を設けることにより、労働者を特定粉じん発生源を有する場所から隔離すること。
(昭和54年7月26日基発第382号)
- （注3）「代替設備の設置」としては、次のようなものがある。
- (1) 表面積の大きな鋳型の塗型作業について、プッシュプル型換気装置を設けること。
 - (2) 有機溶剤等が入っている開放槽について、表面を水等で覆い、又は開口部に逆流凝縮機、若しくはプッシュプル型局所換気装置を設けること。
(有機則第12条、昭和35年10月31日基発第929号、昭和54年12月26日基発第645号)

4. 用語説明（表22）

（参考）工程別・法令別規定一覧表（表23）