


(事例4)

業種	自動車製造業 (自動車部品をアーク溶接を用いて製作する作業)								
作業の概要	自動車車体フレームの部品を手動で溶接する。								
対策のポイント	当初よりプッシュプル型換気装置を設置している。作業者がヒュームを吸い込まないように、作業者の上から下へ一様流を発生させ効果をあげている。								
対策例	 <p>開放式プッシュプル型換気装置（下降流） （上から下への一様流）</p>								
対策の効果	<table border="1"><tr><td>M(mg/m³)</td><td>0.64</td></tr><tr><td>σ</td><td>2.36</td></tr><tr><td>C_B(mg/m³)</td><td>1.77</td></tr><tr><td>管理区分</td><td>1</td></tr></table>	M(mg/m ³)	0.64	σ	2.36	C _B (mg/m ³)	1.77	管理区分	1
M(mg/m ³)	0.64								
σ	2.36								
C _B (mg/m ³)	1.77								
管理区分	1								
特記事項	開放式プッシュプル型換気装置（下降流） 捕捉面における平均風速：0.6 m/s								

業種	自動車製造業 (自動車部品をアーク溶接を用いて製作する作業)									
作業の概要	自動車車体フレームの部品を手動で溶接する。									
対策のポイント	<p>プッシュプル型換気装置を使用することにより、局所排気装置の場合に比べ風速を落とすことができ、気流による溶接欠陥（ブローホール）を発生させないようにしている。</p> <p>また、複数の箇所を溶接するが、溶接箇所ごとに局所排気装置を設置するのではなく、一つのプッシュプル型換気装置を有効に用いて対応している。</p>									
対策例	 <p>開放式プッシュプル型換気装置（水平流） （左から右への一様流）</p>									
対策の効果	<table border="1"> <tr> <td>M(mg/m³)</td> <td>0. 1 8</td> </tr> <tr> <td>σ</td> <td>2. 1 4</td> </tr> <tr> <td>C_B(mg/m³)</td> <td>3. 9 2</td> </tr> <tr> <td>管理区分</td> <td>2</td> </tr> </table>		M(mg/m ³)	0. 1 8	σ	2. 1 4	C _B (mg/m ³)	3. 9 2	管理区分	2
M(mg/m ³)	0. 1 8									
σ	2. 1 4									
C _B (mg/m ³)	3. 9 2									
管理区分	2									
特記事項	開放式プッシュプル型換気装置（水平流） 捕捉面における平均風速：1. 3 m/s									