

## ばく露状況調査実施事業場一覧

【2, 3-エポキシ-1-プロパノール】

	用途	作業の種類	対象物の量 (トン)	従事労働者 数 (人)	性状	対象物温度	従事時間	換気装置				備考
								局排	プッシュ	全換	その他	
1	01 対象物の製造	34 サンプルング等	3.6	19	液体	1 (<50℃)	1 (~20)					労働者数 478 人
2	12 その他 (副生物)	34 サンプルング等	59.3	21	液体	2 (50~100)	1 (~20)				1	労働者数 50 人
3	01 対象物の製造	33 計量、配合、注入等	71.3	4	液体	1 (<50℃)	1 (~20)			1		労働者数 129 人
4	01 対象物の製造	35 充填又は袋詰め	1.9	22	液体	1 (<50℃)	1 (~20)	1				労働者数 355 人
	02 他の製剤等の製造 (副生物)	33 計量、配合、注入等	6.2	22	液体	1 (<50℃)	1 (~20)				1	
5	01 対象物の製造	34 サンプルング等	1231.0	83	液体	1 (<50℃)	1 (~20)				1	労働者数 334 人

【塩化ベンゾイル】

	用途	作業の種類	対象物の量 (トン)	従事労働者数 (人)	性状	対象物温度	従事時間	換気装置				備考
								局排	プッシュ	全換	その他	
1	01 対象物の製造	35 充填又は袋詰め	289.3	13	液体	1 (<50℃)	1 (~20)	1				労働者数 20 人
2	02 他の製剤等の製造 (紫外線吸収剤)	33 計量、配合、注入等	32.4	16	液体	1 (<50℃)	4 (101~)	1				労働者数 101 人
3	01 対象物の製造	34 サンプルング等	1561.0	4	液体	1 (<50℃)	1 (~20)	1				労働者数 130 人
		35 充填又は袋詰め	706.2	3	液体	1 (<50℃)	2 (21~50)	1				
		35 充填又は袋詰め	854.8	3	液体	1 (<50℃)	1 (~20)				1	
4	02 他の製剤等の製造 (重合開始剤等)	33 計量、配合、注入等	2.4	7	液体	1 (<50℃)	1 (~20)					労働者数 208 人
		33 計量、配合、注入等	340.2	5	液体	1 (<50℃)	1 (~20)					
		33 計量、配合、注入等	456.5	10	液体	1 (<50℃)	1 (~20)					
		33 計量、配合、注入等	6.2	3	液体	1 (<50℃)	1 (~20)					
		33 計量、配合、注入等	5.5	7	液体	1 (<50℃)	1 (~20)					
5	12 その他 (化学薬品製造中間体)	33 計量、配合、注入等	26.4	2	液体	2 (50~100)	1 (~20)				1	労働者数 123 人

【オルトートルイジン】

	用途	作業の種類	対象物の量 (トン)	従事労働者 数 (人)	性状	対象物温度	従事時間	換気装置				備考
								局排	プッシュ	全換	その他	
1	04 溶剤、希釈剤等としての使用	50 その他	1.2	8	液体	1 (<50℃)	2 (21~50)			1		労働者数 14 人
2	07 顔料、染料、塗料、インキとしての使用	42 吹き付け塗装以外の塗装	1.5	4	液体	1 (<50℃)	4 (101~)			1		労働者数 190 人
3	02 他の製剤等の製造 (顔料中間体)	33 計量、配合、注入等	923.0	3	液体	1 (<50℃)	2 (21~50)				1	労働者数 39 人
4	01 対象物の製造 (副生物)	34 サンプルング等	193.4	30	液体	1 (<50℃)	1 (~20)	1				労働者数 450 人
5	12 その他 (副生物)	34 サンプルング等	37.4	16	液体	3 (>100℃)	1 (~20)	1				労働者数 169 人

【クレオソート油】

	用途	作業の種類	対象物の量 (トン)	従事労働者 数 (人)	性状	対象物温度	従事時間	換気装置				備考
								局排	プッシュ	全換	その他	
1	08 除草、殺菌、殺虫、防腐、漂白、脱臭、剥離等	33 計量、配合、注入等	7.3	5	液体	2 (50~100)	1 (~20)				1	労働者数 18 人
		42 吹き付け塗装以外の塗装又は塗布	1.0	5	液体	1 (<50℃)	1 (~20)				1	
2	02 他の製剤等の製造 (カーボンブラック)	34 サンプルング等	48816.8	3	液体	1 (<50℃)	1 (~20)	1				労働者数 48 人
		47 保守、点検等	48816.8	21	液体	1 (<50℃)	1 (~20)				1	
3	02 他の製剤等の製造 (木材防腐剤等)	49 ろ過、混合、攪拌等	146.3	2	液体	3 (>100℃)	1 (~20)				1	労働者数 34 人
	06 表面処理	49 ろ過、混合、攪拌等	113.6	2	液体	3 (>100℃)	1 (~20)				1	
	02 他の製剤等の製造 (木材防腐剤等)	49 ろ過、混合、攪拌等	16.7	2	液体	3 (>100℃)	1 (~20)				1	
	02 他の製剤等の製造 (木材防腐剤等)	49 ろ過、混合、攪拌等	37.6	2	液体	3 (>100℃)	1 (~20)				1	
4	12 その他	47 保守、点検等	77171.3	2	液体	2 (50~100)	1 (~20)				1	労働者数 1053 人
	02 他の製剤等の製造 (カーボンブラック)	34 サンプルング等	76279.8	50	液体	2 (50~100)	1 (~20)				1	
	02 他の製剤等の製造 (カーボンブラック)	47 保守、点検等	76279.8	50	液体	2 (50~100)	1 (~20)				1	
5	08 除草、殺菌、殺虫、防腐、漂白、脱臭、剥離等	33 計量、配合、注入等	8.6	11	液体	1 (<50℃)	1 (~20)				1	労働者数 19 人
6	01 対象物の製造	34 サンプルング等	227000.0	16	液体	3 (>100℃)	1 (~20)				1	労働者数 187 人
		34 サンプルング等	227000.0	7	液体	2 (50~100)	1 (~20)	1				

【1, 2, 3-トリクロロプロパン】

	用途	作業の種類	対象物の量 (トン)	従事労働者 数 (人)	性状	対象物温度	従事時間	換気装置				備考
								局排	プッシュ	全換	その他	
1	01 対象物の製造	47 保守、点検等	130.7	40	液体	1 (<50℃)	1 (~20)				1	労働者数 78 人
		34 サンプルング等	130.7	5	液体	1 (<50℃)	1 (~20)	1				
2	02 他の製剤等の製造 (合成樹脂)	50 その他	145.5	6	液体	1 (<50℃)	1 (~20)	1				労働者数 96 人
3	01 対象物の製造	34 サンプルング等	234.7	26	液体	1 (<50℃)	1 (~20)	1		1		労働者数 101 人
		35 充填又は袋詰め	234.7	5	液体	1 (<50℃)	1 (~20)	1				
		47 保守、点検等	234.7	8	液体	1 (<50℃)	1 (~20)	1				
4	12 その他 (副生物)	34 サンプルング等	567.6	24	液体	1 (<50℃)	1 (~20)	1			1	労働者数 1456 人

【ニッケル化合物】

	用途	作業の種類	対象物の量 (トン)	従事労働者 数 (人)	性状	対象物温度	従事時間	換気装置				備考
								局排	プッ シュ	全換	その 他	
1	10 接着	33 計量、配合、注入等	0.7	8	液体	1 (<50℃)	3 (51~100)	1				労働者数 365 人
		39 接着	0.7	112	液体	1 (<50℃)	4 (101~)	1				
2	02 他の製剤等の製造 (磁性材料)	33 計量、配合、注入等	10.8	12	粉末	1 (<50℃)	1 (~20)	1				労働者数 147 人
3	02 他の製剤等の製造 (電池)	33 計量、配合、注入等	999.9	10	粉末	1 (<50℃)	4 (101~)	1				労働者数 411 人
		33 計量、配合、注入等	117.0	1	粉末	1 (<50℃)	4 (101~)	1				
		37 成型、加工、発泡	999.9	94	粉末	1 (<50℃)	4 (101~)					
		37 成型、加工、発泡	112.9	11	粉末	1 (<50℃)	4 (101~)	1				
4	06 表面処理	42 吹き付け塗装以外の塗装又は塗布	3.1	9	液体	1 (<50℃)	4 (101~)			1		労働者数 198 人
5	02 他の製剤等の製造 (メッキ液)	33 計量、配合、注入等	6.5	14	液体	1 (<50℃)	1 (~20)	1				労働者数 34 人
		33 計量、配合、注入等	0.6	14	液体	1 (<50℃)	1 (~20)	1				
		33 計量、配合、注入等	0.9	14	液体	1 (<50℃)	1 (~20)	1				
		33 計量、配合、注入等	0.6	14	液体	1 (<50℃)	1 (~20)	1				
		33 計量、配合、注入等	0.9	14	液体	1 (<50℃)	1 (~20)	1				
		33 計量、配合、注入等	5.9	14	液体	1 (<50℃)	1 (~20)	1				
		33 計量、配合、注入等	1.0	14	液体	1 (<50℃)	1 (~20)	1				
		33 計量、配合、注入等	9.5	14	液体	1 (<50℃)	1 (~20)	1				
		33 計量、配合、注入等	0.7	14	液体	1 (<50℃)	1 (~20)	1				
		33 計量、配合、注入等	1.6	14	液体	1 (<50℃)	1 (~20)	1				
		33 計量、配合、注入等	0.6	14	液体	1 (<50℃)	1 (~20)	1				
6	06 表面処理	48 めっき	0.5	3	固体	1 (<50℃)	4 (101~)				1	労働者数 34 人
		48 めっき	0.3	2	液体	2 (50~100)	4 (101~)	1				
		48 めっき	1.4	3	固体	1 (<50℃)	4 (101~)				1	
		48 めっき	0.2	2	液体	2 (50~100)	4 (101~)	1				
		48 めっき	0.9	2	液体	2 (50~100)	4 (101~)	1				
		48 めっき	9.4	6	液体	2 (50~100)	4 (101~)	1				
		48 めっき	12.6	2	液体	2 (50~100)	4 (101~)	1				
7	06 表面処理	50 その他	1.8	2	液体	1 (<50℃)	1 (~20)					労働者数 3413 人
	07 顔料、染料、塗料、インキとしての使用	46 吹き付け作業	0.0	10	液体	1 (<50℃)	1 (~20)		1			
	06 表面処理	50 その他	0.2	2	液体	1 (<50℃)	1 (~20)					
	06 表面処理	50 その他	2.5	2	液体	1 (<50℃)	1 (~20)					
8	06 表面処理	48 めっき	0.1	5	液体	2 (50~100)	4 (101~)	1		1		労働者数 173 人
		48 めっき	0.6	5	液体	2 (50~100)	4 (101~)	1		1		
	05 洗浄	41 洗浄、払しょく、浸漬、脱脂	1.1	5	液体	2 (50~100)	4 (101~)	1		1		
9	01 対象物の製造	31 掻き落とし、剥離、回収	70500.0	31	粉末	1 (<50℃)	3 (51~100)	1		1		労働者数 61 人

		31 掻き落とし、剥離、回収	3630.0	31	粉末	1 (<50℃)	3 (51~100)	1		1	
		31 掻き落とし、剥離、回収	64.4	31	粉末	1 (<50℃)	3 (51~100)	1		1	
		35 充填又は袋詰め	24800.0	4	粉末	1 (<50℃)	2 (21~50)	1		1	
		35 充填又は袋詰め	3300.0	4	粉末	1 (<50℃)	2 (21~50)	1		1	
		35 充填又は袋詰め	62.0	4	粉末	1 (<50℃)	2 (21~50)	1		1	
		47 保守、点検等	70500.0	3	粉末	1 (<50℃)	2 (21~50)	1		1	
		47 保守、点検等	3630.0	3	粉末	1 (<50℃)	2 (21~50)	1		1	
		47 保守、点検等	64.4	3	粉末	1 (<50℃)	2 (21~50)	1		1	
		34 サンプリング等	4.9	2	粉末	1 (<50℃)	2 (21~50)	1		1	
		34 サンプリング等	0.5	2	粉末	1 (<50℃)	2 (21~50)	1		1	
10	06 表面処理	33 計量、配合、注入等	0.8	11	固体	1 (<50℃)	2 (21~50)	1			労働者数 29 人
		35 充填又は袋詰め	56.1	11	液体	1 (<50℃)	2 (21~50)			1	
		33 計量、配合、注入等	8.2	11	粉末	1 (<50℃)	2 (21~50)	1			
		35 充填又は袋詰め	56.1	11	液体	1 (<50℃)	2 (21~50)			1	
		33 計量、配合、注入等	6.9	11	粉末	1 (<50℃)	2 (21~50)	1			
		35 充填又は袋詰め	56.1	11	液体	1 (<50℃)	2 (21~50)			1	
		33 計量、配合、注入等	62.8	11	粉末	1 (<50℃)	2 (21~50)	1			
		35 充填又は袋詰め	56.1	11	液体	1 (<50℃)	2 (21~50)			1	
11	02 他の製剤等の製造 (電池)	49 ろ過、混合、攪拌等	0.3	10	粉末	1 (<50℃)	2 (21~50)	1		1	労働者数 82 人
		49 ろ過、混合、攪拌等	0.3	10	液体	1 (<50℃)	2 (21~50)	1		1	
		37 成型、加工、発泡	0.3	10	粉末	1 (<50℃)	2 (21~50)	1		1	
	12 その他	50 その他	166.9	12	粉末	1 (<50℃)	4 (101~)	1			
		50 その他	385.6	12	粉末	1 (<50℃)	2 (21~50)	1			
		50 その他	359.5	12	粉末	1 (<50℃)	4 (101~)	1			
		50 その他	156.3	12	液体	2 (50~100)	1 (~20)	1			
12	12 その他	49 ろ過、混合、攪拌等	168.1	9	液体	1 (<50℃)	3 (51~100)	1			労働者数 132 人
		50 その他	162.0	7	粉末	1 (<50℃)	4 (101~)	1			
		50 その他	385.6	9	粉末	1 (<50℃)	4 (101~)	1			
	07 顔料、染料、塗料、インキとしての使用	49 ろ過、混合、攪拌等	7.2	15	粉末	1 (<50℃)	3 (51~100)	1			
		49 ろ過、混合、攪拌等	81.6	15	粉末	1 (<50℃)	4 (101~)	1			
		49 ろ過、混合、攪拌等	7.2	33	固体	1 (<50℃)	3 (51~100)	1			
		49 ろ過、混合、攪拌等	81.6	24	固体	1 (<50℃)	4 (101~)	1			
13	02 他の製剤等の製造 (塗料)	33 計量、配合、注入等	11.8	5	粉末	1 (<50℃)	1 (~20)	1		1	労働者数 103 人
		33 計量、配合、注入等	27.5	5	粉末	1 (<50℃)	1 (~20)	1		1	
		35 充填又は袋詰め	3.8	5	液体	1 (<50℃)	1 (~20)	1		1	
		35 充填又は袋詰め	3.5	5	液体	1 (<50℃)	1 (~20)	1		1	
		35 充填又は袋詰め	2.9	5	液体	1 (<50℃)	1 (~20)	1		1	
		35 充填又は袋詰め	1.9	5	液体	1 (<50℃)	1 (~20)	1		1	



	31 掻き落とし、剥離、回収	80.7	31	粉末	1 (<50℃)	1 (~20)	1			
02 他の製剤等の製造	34 サンプルング等	0.3	34	粉末	1 (<50℃)	1 (~20)			1	
	34 サンプルング等	0.4	34	粉末	1 (<50℃)	1 (~20)	1			
03 触媒、安定剤、可塑剤、硬化剤、難燃剤等	33 計量、配合、注入等	45.0	33	粉末	1 (<50℃)	1 (~20)	1			
	33 計量、配合、注入等	223.5	33	固体	1 (<50℃)	1 (~20)	1			
	33 計量、配合、注入等	29.0	33	固体	1 (<50℃)	1 (~20)	1			
	33 計量、配合、注入等	74.6	33	固体	1 (<50℃)	1 (~20)	1			
02 他の製剤等の製造	33 計量、配合、注入等	16.1	33	固体	1 (<50℃)	1 (~20)	1			
	33 計量、配合、注入等	35.1	33	固体	1 (<50℃)	1 (~20)	1			
	33 計量、配合、注入等	12.8	33	固体	1 (<50℃)	1 (~20)	1			
	33 計量、配合、注入等	252.8	33	固体	1 (<50℃)	1 (~20)	1			
	33 計量、配合、注入等	554.4	33	固体	1 (<50℃)	1 (~20)	1			
	33 計量、配合、注入等	188.7	33	固体	1 (<50℃)	1 (~20)	1			
01 対象物の製造	33 計量、配合、注入等	240.4	33	固体	1 (<50℃)	1 (~20)	1			
	35 充填又は袋詰め	133.5	35	固体	1 (<50℃)	1 (~20)	1			
12 その他	35 充填又は袋詰め	119.7	35	固体	1 (<50℃)	1 (~20)				1
	35 充填又は袋詰め	5.2	35	粉末	1 (<50℃)	1 (~20)				1
	33 計量、配合、注入等	5.7	33	固体	1 (<50℃)	1 (~20)	1			
	47 保守、点検等	2200.0	47	粉末	2 (50~100)	1 (~20)	1		1	
02 他の製剤等の製造	43 鑄造、溶融、湯だし	841.8	43	液体	3 (>100℃)	1 (~20)	1			
	43 鑄造、溶融、湯だし	281.7	43	液体	3 (>100℃)	1 (~20)	1			
	43 鑄造、溶融、湯だし	796.3	43	液体	3 (>100℃)	4 (101~)				1
	33 計量、配合、注入等	0.7	33	粉末	1 (<50℃)	1 (~20)	1			
	47 保守、点検等	34.7	47	粉末	1 (<50℃)	2 (50~100)				1

【砒素及びその化合物】

	用途	作業の種類	対象物の量 (トン)	従事労働者 数 (人)	性状	対象物温度	従事時間	換気装置				備考
								局排	プッシュ	全換	その他	
1	01 対象物の製造	31 掻き落とし、剥離、回収	116.7	22	固体	1 (<50℃)	3 (51~100)			1		労働者数 166 人
		44 破碎、粉碎、ふるいわけ	102.8	12	粉末	1 (<50℃)	3 (51~100)	1				
		33 計量、配合、注入等	88.1	13	粉末	1 (<50℃)	3 (51~100)	1				
	02 他の製剤等の製造	33 計量、配合、注入等	1.3	29	固体	1 (<50℃)					1	
		33 計量、配合、注入等	11.7	3	粉末	1 (<50℃)	2 (50~100)	1				
	12 その他	31 掻き落とし、剥離、回収	0.8	3	粉末	2 (50~100)	2 (50~100)	1				
	01 対象物の製造	50 その他	241.4	22	液体	1 (<50℃)	3 (51~100)			1		
		31 掻き落とし、剥離、回収	28.1	3	固体	1 (<50℃)	2 (50~100)	1				
		44 破碎、粉碎、ふるいわけ	28.1	3	粉末	1 (<50℃)	2 (50~100)	1				
		33 計量、配合、注入等	28.1	3	粉末	1 (<50℃)	2 (50~100)	1				
49 ろ過、混合、攪拌等		0.8	1	固体	3 (>100℃)	1 (~20)	1					
2	10 接着	39 接着	0.7	2	液体	3 (>100℃)	3 (51~100)	1			労働者数 660 人	
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 その他	3.3	227	気体	1 (<50℃)	4 (101~)	1			1	労働者数 608 人
			0.5	268	固体	1 (<50℃)	4 (101~)				1	
4	02 他の製剤等の製造 (銅製錬副生物)	33 計量、配合、注入等	33.7	6	粉末	1 (<50℃)	1 (~20)					労働者数 425 人
		33 計量、配合、注入等	0.0	2	固体	1 (<50℃)	2 (50~100)					
		43 鑄造、溶融、湯だし	39.8	13	固体	1 (<50℃)	4 (101~)			1		
		43 鑄造、溶融、湯だし	3.2	13	固体	1 (<50℃)	4 (101~)			1		
		31 掻き落とし、剥離、回収	0.0	13	固体	1 (<50℃)	4 (101~)			1		
		33 計量、配合、注入等	1068.9	12	固体	1 (<50℃)	3 (51~100)					

【フェニルオキシラン】

	用途	作業の種類	対象物の量 (トン)	従事労働者 数 (人)	性状	対象物温度	従事時間	換気装置				備考
								局排	プッシュ	全換	その他	
1	02 他の製剤等の製造	49 ろ過、混合、攪拌等	1.3	16	液体	3 (>100℃)	1 (~20)	1				労働者数 55 人
2	02 他の製剤等の製造 (化粧品、香料の中間体)	33 計量、配合、注入等	35.6	4	液体	1 (<50℃)	1 (~20)			1		労働者数 94 人
3	02 他の製剤等の製造 (塗料)	33 計量、配合、注入等	1.2	1	液体	1 (<50℃)	1 (~20)	1		1		労働者数 22 人
	07 顔料、染料、塗料、インキとしての使用	34 サンプルング等	1059.5	3	液体	1 (<50℃)	1 (~20)	1		1		
		35 充填又は袋詰め	1059.5	2	液体	1 (<50℃)	1 (~20)	1		1		