# ばく露作業報告集計表（酢酸ビニル）

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） | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | 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） | | | | 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 |
| | | | | | | | | | | | | 1～20hr | 21～50hr | 51～100 | 101hr～ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 31 掻き落とし、剥離又は回収の作業 | 2(他の製剤等の製造を目的とした原料としての使用)1作業 | 1 | 1 | 9 | 9.0 | 0.2 | 0.2 | 0.0 | 0 | 0.0 | 0.0 | 1 | | | | 10 | 10.0 | 1.1 | | | | 1 | | | 1 | | 1 | | | | | 1 | | | 1 | | |
| 32 乾燥の作業 | 2(他の製剤等の製造を目的とした原料としての使用)1作業 | 1 | 1 | 1 | 1.0 | 1450 | 1450.0 | 1450.0 | 362.5 | 362.5 | 362.5 | 1 | | | | 10 | 10.0 | 10.0 | | | 1 | | 1 | | | 1 | | | | 1 | | | | 1 | | |
| 33 計量、配合、注入、投入又は小分けの作業 | 2(他の製剤等の製造を目的とした原料としての使用)63作業<br>10(接着を目的とした使用)14作業<br>12(その他)8作業<br>4 4作業、7 3作業、11 3作業、6 1作業 | 57 | 96 | 836 | 14.7 | 75473 | 1324.1 | 90.3 | 37967.5 | 666.1 | 45.4 | 81 | 5 | 3 | 7 | 2085 | 36.6 | 2.5 | 73 | | 34 | 9 | 13 | 57 | 20 | 72 | 91 | 3 | 2 | 1 | 8 | 86 | 1 | 91 | 4 | 1 |
| 34 サンプリング、分析、試験又は研究の作業 | 2(他の製剤等の製造を目的とした原料としての使用)20作業<br>1(ばく露作業報告対象物の製造)10作業<br>12(その他)4作業<br>7 1作業 | 21 | 35 | 578 | 27.5 | 538736 | 25654.1 | 932.1 | 481226 | 22915.5 | 832.6 | 29 | 4 | 2 | | 580 | 27.6 | 1.0 | 13 | | 8 | 15 | | 9 | 6 | 30 | 30 | 1 | 2 | | | 33 | 2 | 28 | 6 | 1 |
| 35 充填又は袋詰めの作業 | 2(他の製剤等の製造を目的とした原料としての使用)20作業<br>12(その他)5作業<br>10 2作業、1 1作業、7 1作業、11 1作業 | 22 | 30 | 260 | 11.8 | 235842 | 10720.1 | 907.1 | 165469 | 7521.3 | 636.4 | 15 | 4 | 3 | 8 | 1515 | 68.9 | 5.8 | 17 | 1 | 9 | 7 | 3 | 4 | 12 | 20 | 27 | 1 | 1 | | 1 | 27 | 2 | 28 | 2 | |
| 38 清掃又は廃棄物処理の作業 | 2(他の製剤等の製造を目的とした原料としての使用)2作業<br>1 1作業、12 1作業 | 4 | 4 | 48 | 12.0 | 26099 | 6524.8 | 543.7 | 26098 | 6524.5 | 543.7 | 4 | | | | 40 | 10.0 | 0.8 | | | | 3 | | 1 | 1 | 3 | 4 | | 1 | | | 4 | | 4 | | |
| 39 接着の作業 | 10(接着を目的とした使用)20作業 | 6 | 20 | 187 | 31.2 | 1537.8 | 256.3 | 8.2 | 71 | 11.8 | 0.4 | 1 | 6 | 5 | 8 | 1595 | 265.8 | 8.5 | 3 | 1 | 16 | 1 | 4 | 1 | 4 | 4 | 20 | | | | | 20 | | 20 | | |
| 41 洗浄、払しょく、浸漬又は脱脂の作業 | 2(他の製剤等の製造を目的とした原料としての使用)1作業 | 1 | 1 | 6 | 6.0 | 4583.5 | 4583.5 | 763.9 | 9.2 | 9.2 | 1.5 | 1 | | | | 10 | 10.0 | 1.7 | | | 1 | | | | 1 | | 1 | | | | | 1 | | | 1 | |
| 42 吹き付け塗装以外の塗装又は塗布の作業 | 7(顔料、染料、塗料又は印刷インキとしての使用)3作業<br>12(その他)3作業<br>6 2作業、10 2作業 | 6 | 10 | 126 | 21.0 | 3533 | 588.8 | 28.0 | 51.7 | 8.6 | 0.4 | 3 | 2 | 2 | 3 | 625 | 104.2 | 5.0 | 9 | 1 | 2 | | | 6 | 4 | 7 | 8 | 2 | | | | 10 | | 8 | 2 | |
| 46 吹き付けの作業 | 10(接着を目的とした使用)1作業 | 1 | 1 | 1 | 1.0 | 0.6 | 0.6 | 0.6 | 0 | 0.0 | 0.0 | | | 1 | | 75 | 75.0 | 75.0 | | | 1 | | 1 | | 1 | 1 | 1 | | | | | 1 | | 1 | | |
| 47 保守、点検、分解、組立又は修理の作業 | 2(他の製剤等の製造を目的とした原料としての使用)8作業<br>1(ばく露作業報告対象物の製造)3作業 | 10 | 11 | 113 | 11.3 | 9253 | 925.3 | 81.9 | 7365 | 736.5 | 65.2 | 11 | | | | 110 | 11.0 | 1.0 | 2 | | | 1 | | 3 | | 4 | 5 | | | 1 | 8 | 1 | 1 | 10 | | 1 |
| 49 ろ過、混合、撹拌、混練又は加熱の作業 | 2(他の製剤等の製造を目的とした原料としての使用)13作業<br>7(顔料、染料、塗料又は印刷インキとしての使用)7作業<br>12(その他)5作業<br>10 3作業、1 2作業 | 20 | 30 | 239 | 12.0 | 22140 | 1107.0 | 92.6 | 2679.7 | 134.0 | 11.2 | 16 | | 9 | 5 | 1460 | 73.0 | 6.1 | 27 | | 11 | 2 | 11 | 16 | 17 | 19 | 27 | | 2 | 3 | 3 | 24 | | 25 | 5 | |
| 50 その他 | 2(他の製剤等の製造を目的とした原料として使用)6作業<br>10 1作業、12 1作業 | 8 | 8 | 146 | 18.3 | 63866 | 7983.3 | 437.4 | 63474 | 7934.3 | 434.8 | 8 | | | | 80 | 10.0 | 0.5 | 2 | | 2 | 5 | | 2 | | 7 | 7 | 1 | 1 | 8 | | | | 8 | | |
| 合計<br>（⑬以降は全作業における割合） | | （※）125 | 248 | 2550 | | 982514.1 | | | 784773.6 | | | 69% | 8% | 10% | 13% | | | | 59% | 1% | 34% | 18% | 13% | 40% | 27% | 68% | 90% | 3% | 4% | 6% | 8% | 84% | 2% | 91% | 8% | 1% |

※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