

ばく露作業報告集計表(インジウム及びその化合物)

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)									
				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)				局所排気装置	ブッシュアップ	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~																			⑭総従事時間※3	⑮事業場当たり平均	⑯労働者当たり平均※3		
31 掻き落とし、剥離又は回収の作業	01(ばく露作業報告対象物の製造)1作業 02(他の製剤等の製造を目的とした原料としての使用)5作業 12(その他)3作業	7	9	91	13.0	687.6	98.2	7.6	482.9	69.0	5.3	3	3		3	510	72.9	5.6	4		8			8	1	5	7	9			3	4	2	9				
32 乾燥の作業	01(ばく露作業報告対象物の製造)1作業 02(他の製剤等の製造を目的とした原料としての使用)6作業	3	8	48	16.0	1337.6	445.9	27.9	949	316.3	19.8	2	5	1		270	90.0	5.6	6		5			8		1	3	8			3	5	4	1	3			
33 計量、配合、注入、投入又は小分けの作業	01(ばく露作業報告対象物の製造)5作業 02(他の製剤等の製造を目的とした原料としての使用)39作業	13	44	324	24.9	2239	172.2	6.9	1614.3	124.2	5.0	32	3	5	4	1300	100.0	4.0	42		10			43	1	34	40	44			3	41		44				
34 サンプルング、分析、試験又は研究の作業	01(ばく露作業報告対象物の製造)1作業 02(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	2	2	29	14.5	0.9	0.5	0.0	0.7	0.4	0.0	2				20	10.0	0.7	1		2			2			1	2			2			2				
35 充填又は袋詰め作業	01(ばく露作業報告対象物の製造)6作業 02(他の製剤等の製造を目的とした原料としての使用)5作業 12(その他)1作業	8	12	128	16.0	1487.7	186.0	11.6	1079	134.9	8.4	5	1	3	3	685	85.6	5.4	10		10			12	1	3	9	11			3	8	1	10	1	1		
37 成型、加工又は発泡の作業	01(ばく露作業報告対象物の製造)11作業 02(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	5	13	140	28.0	1028.3	205.7	7.3	843.9	168.8	6.0	2	1	5	5	1055	211.0	7.5	13		1			10	2	4	7	13			4	6	3	13				
38 清掃又は廃棄物処理の作業	02(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 06(表面処理又は防錆を目的とした使用)2作業 12(その他)1作業	4	4	115	28.8	19.8	5.0	0.2	18	4.5	0.2	3	1			65	16.3	0.6			3	1		4		3	3	4			4			4				
39 接着の作業	10(接着を目的とした使用)2作業	2	2	10	5.0	2541.1	1270.6	254.1	2501.1	1251	250			1		75	37.5	7.5	1		1	1		1		2	2	2	1		1		1			2		
41 洗浄、払しょく、浸漬又は脱脂の作業	01(ばく露作業報告対象物の製造)1作業 02(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 12(その他)2作業	2	4	100	50.0	261	130.5	2.6	5.1	2.6	0.1	3		1		105	52.5	1.1	4		3			4	1	2	3	4			4			4				
43 鑄造、溶融又は湯だしの作業	01(ばく露作業報告対象物の製造)7作業 02(他の製剤等の製造を目的とした原料としての使用)3作業	6	10	109	18.2	516.6	86.1	4.7	459	76.5	4.2	2	1	4	3	730	121.7	6.7	10		3			10	5	6	10	9			3	3	3	1		10		
44 破碎、粉砕又はふるいわけの作業	01(ばく露作業報告対象物の製造)3作業 02(他の製剤等の製造を目的とした原料としての使用)11作業	7	17	105	15.0	2001.3	285.9	19.1	1527.3	218.2	14.5	7	5	4	1	670	95.7	6.4	13		11			17		3	10	16			4	11	2	4	11	2		
45 はんだ付け等の作業	01(ばく露作業報告対象物の製造)1作業 10(接着を目的とした使用)1作業	2	2	14	7.0	1.2	0.6	0.1	1.2	0.6	0.1	1		1		85	42.5	6.1	1		1			1		2	2	2				2			2			
46 吹き付けの作業	07(顔料、染料、塗料又は印刷インキとしての使用)1作業	1	1	0	0.0	7.1	7.1	-	0.8	0.8	-			1		75	75.0	-	1	1				1	1	1	1				1					1		
49 ろ過、混合、攪拌、混練又は加熱の作業	01(ばく露作業報告対象物の製造)4作業 02(他の製剤等の製造を目的とした原料としての使用)7作業	5	11	119	23.8	1084.2	216.8	9.1	822.4	164.5	6.9	8		2	1	355	71.0	3.0	10		1	1		10		6	10	11			2	5	4	2	5	4		
50 その他	01(ばく露作業報告対象物の製造)4作業 02(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 12(その他)1作業	5	6	32	6.4	154.5	30.9	4.8	45.1	9.0	1.4	1	1	1	3	495	99.0	15.5	5		4			5	2	4	3	4			4	1	1	4	1	1		
合計 (⑬以降は全作業における割合)		(※)38	145	1364		13367.9			10349.8			49%	15%	20%	16%				83%	1%	43%	2%	94%	10%	52%	77%	96%	1%	0%	19%	61%	20%	1%	69%	13%	18%		

※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ため、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