

ばく露作業報告集計表(酸化チタン)

別添 3

①作業の種類	⑦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)				⑪換気設備設置状況(作業数)				⑫保護具使用状況(作業数)						⑬性状(作業数)			⑭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~																			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	
30 印刷の作業	07(顔料、染料、塗料又は印刷インキとしての使用)53作業	16	53	655	40.9	369.1	23.1	0.6	513	32.1	0.8	19	1		33	4350	271.9	6.6	27		38	4	7	19	22	19	37	3		4	48	1	36	17			
31 掻き落とし、剥離又は回収の作業	02(他の製剤等の製造を目的とした原料としての使用)22作業 03(触媒、安定剤、可塑剤、硬化剤、難燃剤、乳化剤、可溶化剤、分散剤、加硫剤等の添加剤としての使用)5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 12(その他)2作業	9	30	240	26.7	2193.3	243.7	9.1	251.4	27.9	1.0	4	18	4	1	1095	121.7	4.6	22		12	1	28	1	22	11	26		4	23	3	29	1				
32 乾燥の作業	02(他の製剤等の製造を目的とした原料としての使用)15作業 03(触媒、安定剤、可塑剤、硬化剤、難燃剤、乳化剤、可溶化剤、分散剤、加硫剤等の添加剤としての使用)1作業 06(表面処理又は防錆を目的とした使用)1作業 07(顔料、染料、塗料又は印刷インキとしての使用)2作業	14	19	102	7.3	5828.4	416.3	57.1	1819	129.9	17.8	15		1	2	475	33.9	4.7	11		7	2	16	1	6	14	17		2	8	8	3	17	1	1		
33 計量、配合、注入、投入又は小分けの作業	1(ばく露作業報告対象物の製造)9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)618作業 3(触媒として、又は添加剤としての使用)144作業 4(製剤等の溶剤、希釈又は溶媒としての使用)18作業 5(洗浄を目的とした使用)1作業 6(表面処理又は防錆を目的とした使用)8作業 7(顔料、染料、塗料又は印刷インキとしての使用)997作業 9(試験分析用の試薬としての使用)1作業 10(接着を目的とした使用)7作業 11(建材の原料としての使用)9作業 12(その他)64作業	548	1888	23015	42.0	779072.3	1421.7	33.9	407643	743.9	17.7	1245	206	241	175	59610	108.8	2.6	1626		51	661	104	1633	250	719	1052	1636	9	9	116	1495	276	1	1847	27	14
34 サンプリング、分析、試験又は研究の作業	1(ばく露作業報告対象物の製造)3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)21作業 7(顔料、染料、塗料又は印刷インキとしての使用)8作業 9(試験分析用の試薬としての使用)19作業 12(その他)3作業	21	54	563	26.8	146593.8	6980.7	260.4	59515.3	2834.1	105.7	37	7	10		1365	65.0	2.4	38		27		36	4	11	43	32	2		8	38	8	42	7	5		
35 充填又は袋詰め作業	1(ばく露作業報告対象物の製造)24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)76作業 3(触媒として、又は添加剤としての使用)13作業 6(表面処理又は防錆を目的とした使用)1作業 7(顔料、染料、塗料又は印刷インキとしての使用)28作業 9(試験分析用の試薬としての使用)1作業 10(接着を目的とした使用)2作業 11(建材の原料としての使用)1作業 12(その他)6作業	60	152	2386	39.8	347096.7	5784.9	145.5	269107	4485.1	112.8	57	47	25	23	6965	116.1	2.9	118		16	49	15	124	9	80	76	134	2	3	17	102	33	143	9		
37 成型、加工又は発泡の作業	1(ばく露作業報告対象物の製造)1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)10作業 3(触媒として、又は添加剤としての使用)10作業 6(表面処理又は防錆を目的とした使用)1作業 7(顔料、染料、塗料又は印刷インキとしての使用)27作業 11(建材の原料としての使用)8作業 12(その他)17作業	35	74	920	26.3	22212	634.6	24.1	1404.2	40.1	1.5	31	13	13	17	3865	110.4	4.2	39	3	22	16	33	4	7	13	52	17	1	37	25	12	54	1	19		
38 清掃又は廃棄物処理の作業	1(ばく露作業報告対象物の製造)2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)11作業 5(洗浄を目的とした使用)1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	9	17	682	75.8	404844.9	44982.8	593.6	138145	15349.4	202.6	13	3		1	360	40.0	0.5	6		1	9	15	1	3	13	14			15	2	15	1	1			
39 接着の作業	10(接着を目的とした使用)30作業 12(その他)2作業	15	32	496	33.1	964.7	64.3	1.9	57.3	3.8	0.1	10	6	1	15	2260	150.7	4.6	12		7	13	13	9	4	21	23	2	4	10		20	2	23	9		
40 染色の作業	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 7(顔料、染料、塗料又は印刷インキとしての使用)13作業	9	15	226	25.1	1700	188.9	7.5	690.4	76.7	3.1	4	6	3	2	725	80.6	3.2	8		3	6	10	3	6	4	7			8	7	15					
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)8作業 3(触媒として、又は添加剤としての使用)1作業 6(表面処理又は防錆を目的とした使用)4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 12(その他)1作業	6	17	68	11.3	11786.9	1964.5	173.3	3009.4	501.6	44.3	14	2	1		285	47.5	4.2	10		12		13		13	9	17		2	5	10	15	2				
42 吹き付け塗装以外の塗装又は塗布の作業	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 3(触媒として、又は添加剤としての使用)1作業 4(製剤等の溶剤、希釈又は溶媒としての使用)2作業 6(表面処理又は防錆を目的とした使用)13作業 7(顔料、染料、塗料又は印刷インキとしての使用)371作業 10(接着を目的とした使用)7作業 12(その他)3作業	72	398	12458	173.0	18532.67	257.4	1.5	1698.3	23.6	0.1	161	30	27	179	27060	375.8	2.2	259	20	231	82	57	288	219	195	346	6	17	1	23	366	8	382	11	5	

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)						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	101h~																			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
43 鑄造、溶融又は湯だしの作業	2(他の製剤等の製造を目的とした原料としての使用)5作業 3(触媒として、又は添加剤としての使用)2作業 7(顔料、染料、塗料又は印刷インキとしての使用)1作業 8(除草、殺菌、剥離等を目的とした使用)1作業 10(接着を目的とした使用)4作業 11(建材の原料としての使用)1作業 12(その他)8作業	7	22	153	21.9	4724.4	674.9	30.9	364.8	52.1	2.4	19	1	1	1	425	60.7	2.8	9	1	11	2	21	1	16	22	21				14	7	1	15		7
44 破碎、粉碎又はふるいわけの作業	1(ばく露作業報告対象物の製造)6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)40作業 3(触媒として、又は添加剤としての使用)3作業 6(表面処理又は防錆を目的とした使用)2作業 7(顔料、染料、塗料又は印刷インキとしての使用)9作業 12(その他)5作業	33	65	718	21.8	46647.5	1413.6	65.0	7911.2	239.7	11.0	20	20	19	6	3075	93.2	4.3	54	11	24	5	63		38	30	59				7	56	2	64		1
45 はんだ付け等の作業	10(接着を目的とした使用)1作業	1	1	10	10.0	0	0.0	0.0	0	0.0	0.0	1			10	10.0	1.0				1	1		1	1	1				1						1
46 吹き付けの作業	1(ばく露作業報告対象物の製造)7作業 3(触媒として、又は添加剤としての使用)27作業 4(製剤等の溶剤、希釈又は溶媒としての使用)7作業 6(表面処理又は防錆を目的とした使用)18作業 7(顔料、染料、塗料又は印刷インキとしての使用)608作業 9(試験分析用の試薬としての使用)2作業 10(接着を目的とした使用)3作業 12(その他)4作業	144	676	7548	52.4	145842	1012.8	19.3	7698.64	53.5	1.0	176	73	181	241	48015	333.4	6.4	337	273	153	96	102	559	474	388	531	2	6	1	37	617	21	671		5
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)28作業 3(触媒として、又は添加剤としての使用)4作業 7(顔料、染料、塗料又は印刷インキとしての使用)1作業 10(接着を目的とした使用)13作業 11(建材の原料としての使用)7作業 12(その他)1作業	18	54	557	30.9	32414.37	1800.8	58.2	2933	162.9	5.3	48	4	1	1	820	45.6	1.5	8		44	2	45	1	21	51	25				33	13	8	41	13	
48 めっき等の表面処理の作業	2(他の製剤等の製造を目的とした原料としての使用)1作業	1	1	1	1.0	6.2	6.2	6.2	2.1	2.1	2.1	1			10	10.0	10.0	1		1			1	1	1						1			1		
49 ろ過、混合、攪拌、混練又は加熱の作業	1(ばく露作業報告対象物の製造)8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)101作業 3(触媒として、又は添加剤としての使用)41作業 7(顔料、染料、塗料又は印刷インキとしての使用)327作業 10(接着を目的とした使用)3作業 12(その他)12作業	170	492	6188	36.4	286476.5	1685.2	46.3	107394	631.7	17.4	282	85	73	50	17520	103.1	2.8	402	14	176	35	379	90	223	204	420	25	3	18	348	126	458	16	17	
50 その他	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 3(触媒として、又は添加剤としての使用)19作業 7(顔料、染料、塗料又は印刷インキとしての使用)26作業 8(除草、殺菌、剥離等を目的とした使用)1作業 10(接着を目的とした使用)1作業 12(その他)9作業	21	63	651	31.0	2411.2	114.8	7.0	364	17.3	0.6	45	3	4	11	2230	106.2	3.4	52		50	5	47	27	27	52	54		1	11	30	11	5	47	9	7
合計 (⑬以降は全作業における割合)		(※) 920	4123	57637		2259717			1010521		54%	13%	15%	19%				74%	9%	37%	10%	64%	31%	46%	54%	84%	2%	1%	7%	54%	38%	1%	95%	2%	3%	

※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