

ばく露作業報告集計表(酸化チタン)

別添1

①作業の種類	⑫用途											②事業場数※1		③作業数※2		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)									
	①対象物の製造	②他の製剤等の原料として使用	③触媒又は添加剤として使用	④溶剤、希釈又は溶媒として使用	⑤洗浄を目的とした使用	⑥表面処理又は防錆を目的とした使用	⑦顔料、染料又は印刷インキとして使用	⑧除草、殺菌、剥離等を目的とした使用	⑨試験分析用の試薬として使用	⑩接着を目的とした使用	⑪建材の原料として使用	⑫その他	④総数※3	⑤事業場当たり平均	⑥総量※3	⑦事業場当たり平均	⑧労働者当たり平均	⑨総量※3	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※4	⑮事業場当たり平均※4	⑯労働者当たり平均※4	局所排気装置	フッシュブル	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	2 21~ 50hr	3 51~ 100	4 101h ~																									
30 印刷の作業						53						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		22	5			1				2		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		15	1			1	2					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	9	618	144	18	1	8	997		1	7	9	64	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	3	21				8		19			3	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 充填又は袋詰め等の作業	24	76	13			1	28		1	2	1	6	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	10	10			1	27				8	17	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	2	11			1		3					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									30		2	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					13					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		8	1			4	3			1	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	1	1	2			13	371			7	3	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			
43 鋳造、溶融又は湯だしの作業		5	2			1	1			4	1	8	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 破砕、粉砕又はふるいわけの作業	6	40	3			2	9				5	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									1			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		1
46 吹き付けの作業	7		27	7		18	608		2	3	4	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		28	4			1			13	7	1	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		1										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			
49 ろ過、混合、攪拌、混練又は加熱の作業	8	101	41			327			3		12	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		1	19			26	1		1		9	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)	52	858	211	27	2	48	2125	1	23	67	26	116	(※)920	4123	57637		2259717			1010521										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 用途が不明である作業を含む。

※3 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。

※4 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