

作成日 2018/09/09

作成者 土屋眞知子

## 個人サンプラー検討委員会 参考資料

法第 65 条に係る作業環境測定の対象作業は個別規則毎に定められている。従って一日の労働時間帯で、異なる業務や対象物質を取り扱う場合「場の測定」ではそれぞれを単位作業場所として個別に測定を行い評価している。例えば、有機溶剤で洗浄しよくしたあとに同じ場所で吹き付け塗装を行う場合は、一人の労働者が両作業を行ったとしてもそれぞれの作業に合わせてデザインし、サンプリングを行わなければならない。この場合、先に行われる洗浄作業の影響で洗浄用の有機溶剤が気中に残留したとしても、塗装作業の測定対象物質ではないので塗装作業の測定結果の評価に加えてはならないことになっている。

多くの測定現場ではこのように対象作業が限定されているので、終日対象業務に従事するケースでない「ばく露濃度測定」をそのまま導入できないと思われる。

では、どのようなケースなら終日対象業務に従事することがあるのか、測定士の経験から複数のケースを以下に挙げてみます。

- ① 大手の自動車部品製造工場。タンク等の塗装工程はハンガーコンベアを用いてワークを流し、下塗りブース、上塗りブース、補正ブースと分けられたそれぞれのブース内で専従の労働者が終日吹き付け塗装を行っている。
- ② 小型モーター組付けライン。コンベアラインで搬送されてくる部品を接着剤を用いて組付けし、次工程に流す。労働者はコンベア沿いに居てほぼ終日組付け、接着作業に従事する。
- ③ ショットブラスト機を用いて、金属部品の表面を研磨する作業に終日従事する。時折製品を搬送するためにフォークリフトに乗って他工場に移動するが、その時間は数分程度である。
- ④ 集中研磨室では、各種研磨機が設置されている。労働者は生産現場の求めに応じて複数の研磨機を用いて NC 用の刃物の研磨を行うが、研磨室の労働者は専従者であり終日動力を用いた砥石による研磨作業を間欠的に行っている。

逆に、一日のうちに一人の労働者が様々な作業を行うケースは以下のとおり。

- ① レジン製造工場。午前中は原料の計量と仕込み。午後は攪拌後の試料採取。送液後のタンク洗浄作業。残液回収作業。使用治具の洗浄、乾燥作業。空容器や汚れたウエスを廃棄物置場へ搬送。
- ② 鋳物製造工場。造型、注湯、型ばらし、砂落とし日によって組み合わされて実施される。顧客の注文内容によってその組み合わせは異なる。
- ③ 木工製品製造業。材料の塗装表面ペーパー掛け。速乾性塗料の吹き付け作業。小物製品の刷毛塗り作業。乾燥室への入退出(台車セッティング)。治具洗浄作業。
- ④ クロムメッキ等の表面処理加工。メッキ工程は手動工程もあるが、多くは自動化されている。硬質クロムメッキ。亜鉛メッキ。クロメート処理。小さいメッキ工場は少数の労働者が種類の異なるメッキ装置の工程管理を担当する。