

作業環境測定業務

作業者の健康と安全の確保を目指して



作業環境中には人体に悪影響を及ぼす有害な因子が潜んでいます。これらから作業者の安全と健康を守るため作業環境測定が必要です。当社は、作業環境測定登録機関として、安全・快適な職場環境を維持するための測定・評価を行っています。

▶ 作業環境測定

作業環境測定は令和3年4月1日より従来のA測定、B測定のほか、C測定、D測定の個人サンプリング法が加わりました。

- A測定** | 作業場の気中有害物質濃度の空間的及び時間的な変動の平均的な状態を把握するための測定
- B測定** | 発生源の近くで作業が行われる場合、A測定を補完するために作業者の暴露が最大と考えられる場所における濃度測定
- C測定** | 有害物を取り扱う作業を行う複数の作業者の身体にサンプラーを装着して原則全作業時間を通して測定
- D測定** | 発散源への近接作業等、高濃度のばく露が想定される作業を行う作業者の身体にサンプラーを装着して測定

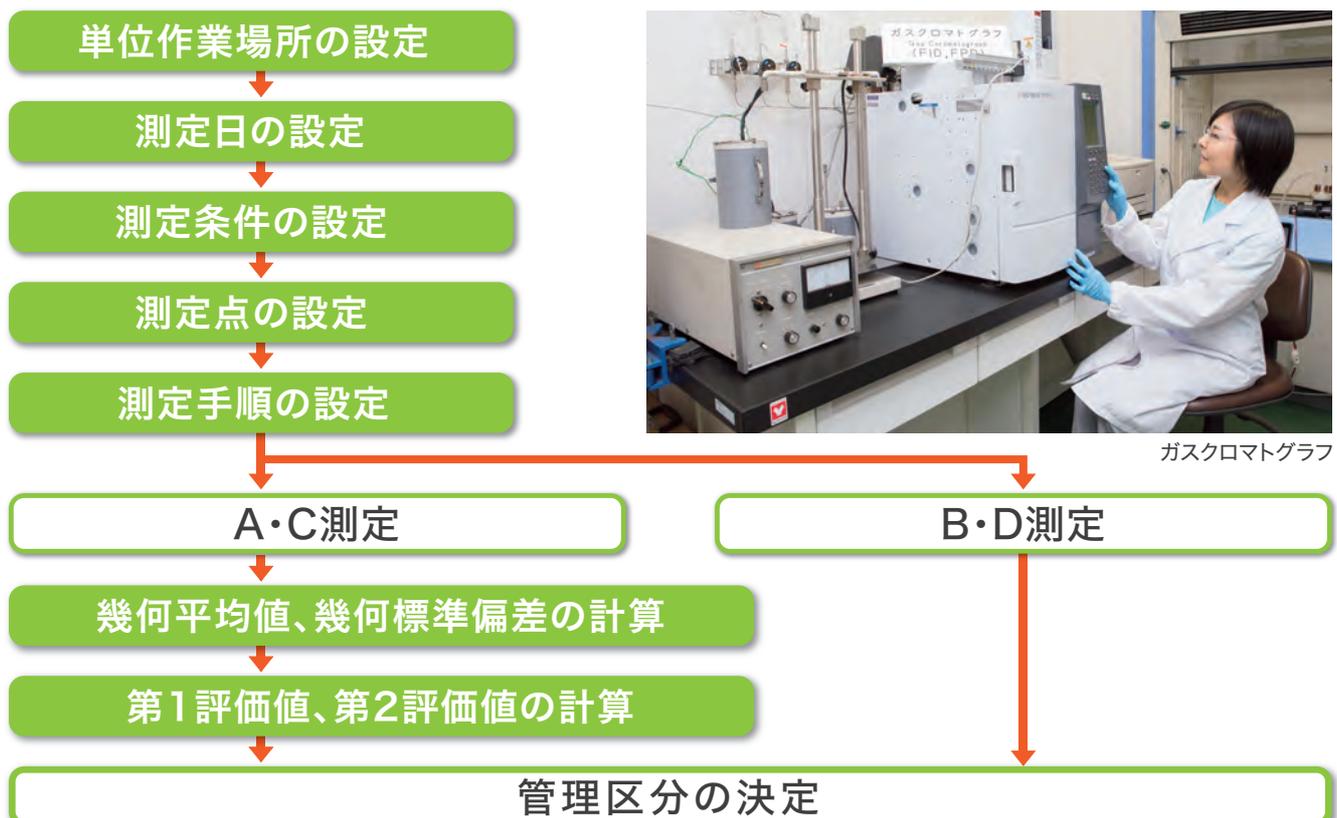
従来法 (A・B測定)

- ▶ 土石、鉱物、金属または炭素の粉じんが著しく発散する屋内作業場
- ▶ 特定化学物質を取り扱う屋内作業
- ▶ 有機溶剤を取り扱う屋内作業
- ▶ 著しい騒音を発する屋内作業 など

個人サンプリング法 (C・D測定)

- ▶ 特定化学物質のうち管理濃度が低いもの及び鉛
- ▶ 有機溶剤のうち塗装作業等有機溶剤等の発散源の場所が一定しない作業が行われる単位作業場所で行われるもの

作業環境測定の流れ — ① 評価のフローシート



ガスクロマトグラフ

作業環境測定の流れ — ②評価値と管理区分

第1管理区分：作業環境管理が適切であると判断される状態

第2管理区分：作業環境管理になお改善の余地があると判断される状態

第3管理区分：作業環境管理が適切でないと判断される状態

A・C測定のみを
実施した場合

A・C測定		
第1 評価値 < 管理 濃度	第2 評価値 ≤ 管理 濃度 ≤ 第1 評価値	第2 評価値 > 管理 濃度
第1管理区分	第2管理区分	第3管理区分

A・C測定及び
B・D測定を実施した場合

			A・C測定		
			第1 評価値 < 管理 濃度	第2 評価値 ≤ 管理 濃度 ≤ 第1 評価値	第2 評価値 > 管理 濃度
B・D 測定	B・D測定値 < 管理濃度		第1管理区分	第2管理区分	第3管理区分
	管理濃度 ≤ B・D測定値 ≤ 管理濃度 × 1.5		第2管理区分	第2管理区分	第3管理区分
	B・D測定値 > 管理濃度 × 1.5		第3管理区分	第3管理区分	第3管理区分

作業環境測定と合わせての推奨メニュー

化学物質のリスクアセスメント

平成28年6月の労働安全衛生法改正により、一定の危険有害性のある化学物質(640物質)について、事業場におけるリスクアセスメントが義務づけられました。

当社では、コントロール・バンディング(化学物質リスク簡易評価法)による化学物質のリスクアセスメントのお手伝いをいたします。

リスクアセスメントの流れ

- step1 化学物質などによる危険性または有害性の特定
- step2 リスクの見積り
- step3 リスク低減措置の内容の検討
- step4 リスク低減措置の実施
- step5 リスクアセスメント結果の労働者への周知

局所排気装置の定期自主検査

有機溶剤中毒予防規則、鉛中毒予防規則、特定化学物質障害予防規則、粉じん障害予防規則の各規則の設備において設置が義務付けられている「局所排気装置、プッシュプル型換気装置及び除じん装置」は1年以内に1回自主検査を行うことが定められています。

当社では、作業環境測定と合わせて局所排気装置検査のお手伝いをいたします。