

見かけの作業環境、真の作業環境

環境・健康

作業環境を評価基準等により機械的に評価したり、見かけで評価すると、実態とかけ離れた評価となることがあります。下記に実態を反映した真の作業環境を評価し、作業環境管理を推進するうえで参考になると思われる、見かけの作業環境、真の作業環境に係る体験事例を示しました。

下記の事例が示すように、測定士は見かけの作業環境を評価することなく、実態を反映した真の作業環境を評価するように努める必要があります。このためには、取り扱い物質、作業状況等を十分に把握したうえで、必要な情報が得られるように測定を行い、総合的に評価を行うよう心掛ける必要があります。

見かけの作業環境、真の作業環境に係る体験事例

体験事例	見かけの作業環境	真の作業環境
直ちに改善措置を要する第1管理区分の作業場	法的対象物質による評価 ⇒第1管理区分 〔作業環境管理が適切〕	法的対象外物質を含む評価 ⇒第3管理区分 〔直ちに改善措置を講ずる〕
目に見えない高濃度の粉じん発生作業場	ガス切断時の作業場は澄んで見え、金属等の発生を目で確認できない⇒微細な粉じんも目に見えるとの誤解	金属ヒューム等の微細な粒子は直接目で見ることができず、散乱光を介して間接的に見ている⇒高濃度でも目に見えないことがある
有害物質等非取り扱い作業場での有害環境	ウレタンフォームの接着を有機溶剤を用いない方法に変更 ⇒有害物質等非取り扱い作業場	接着方法を加熱溶着法に変更後トリレンジシアネート、ホルムアルデヒド等が発生 ⇒有害物質発散作業場
水溶性塗料取り扱い作業場での有害、危険環境	水溶性塗料⇒有機溶剤の含有がなく、火災爆発の危険性が小さいと認識されがち (作業環境測定未実施)	有機溶剤含有⇒作業環境測定実施〔第3管理区分〕 塗料樹脂の熱分解⇒乾燥炉排気ダクト内で自然発火し火災が発生

kes サポート

目的	課題	kes サポート
把握	作業環境への有害物の発散状況	作業環境測定
	作業者の有害物のばく露状況	個人ばく露モニタリング
	既設の局所排気装置の性能	局所排気装置性能検査
改善	作業環境への有害物の発散抑制	排・換気設備の改善・設置
	有害物の体内侵入防止	呼吸用保護具、保護手袋等の使用
教育	有害物取り扱い作業者の衛生意識の向上	労働衛生教育