

## 作業環境測定結果

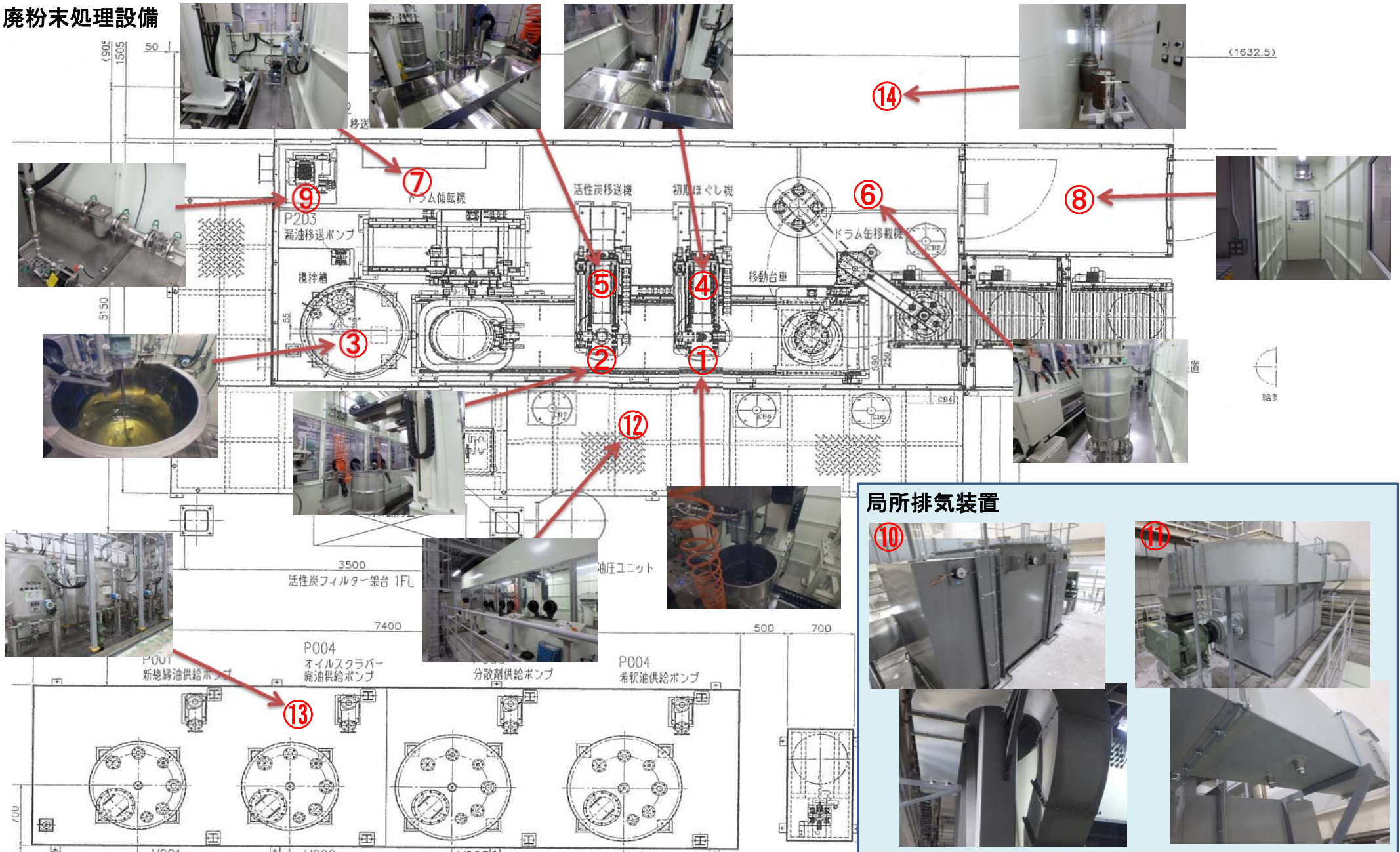
No.	設備名称	測定位置	測定条件	測定項目		7/9	7/15	7/22	8/24	8/28	9/9
				測定項目	単位						
①	ドラム缶コンベア	初期ほぐし	初期ほぐし機で作業を行っている時にドラム缶上部で測定	PCB	$\mu\text{g}/\text{m}^3$	18	81	30	22	40	9.9
②	ドラム缶コンベア	活性炭移送機	活性炭移送機で作業を行っている時にドラム缶上部で測定	PCB	$\mu\text{g}/\text{m}^3$	3.7	58	21	12	24	23
③	攪拌槽	攪拌槽	攪拌槽への移送時及び攪拌時にタンク上部で測定 ※移送完了後攪拌中にサンプリング	PCB	$\mu\text{g}/\text{m}^3$	2.8	59	53	28	15	51
④	初期ほぐし	初期ほぐし	ほぐし機待機場所のトレイに溜まった油の上部 ※作業終了後にサンプリング	PCB	$\mu\text{g}/\text{m}^3$	1.1	4.2	5.1	8.9	5.9	5.0
⑤	活性炭移送機	活性炭移送機	移送機待機場所のトレイに溜まった油の上部 ※作業終了後にサンプリング	PCB	$\mu\text{g}/\text{m}^3$	4.5	6.9	11	12	8	6.4
⑥		ドラム缶除染場所	ドラム缶除染時に測定	PCB	$\mu\text{g}/\text{m}^3$	0.6	6.6	9	1.4	5.1	
				DXNs	$\text{pg-TEQ}/\text{m}^3$	1.2	-	22	-		
⑦		ドラム缶傾転機裏	廃粉末処理作業時に測定	PCB	$\mu\text{g}/\text{m}^3$	1.1	4.1	5.9	2	5.3	
				DXNs	$\text{pg-TEQ}/\text{m}^3$	1.1	-	16	-		
⑧	前室	前室	保護具着脱場の作業環境測定	PCB	$\mu\text{g}/\text{m}^3$	-	0.88	0.78	0.63	0.55	0.67
⑨	スラリ移送ポンプ	ストレーナー	ストレーナー—清掃(確認)作業時に測定	PCB	$\mu\text{g}/\text{m}^3$	-	-	-	-	-	4.6※9/4測定
⑩	局所排気装置	入口	廃粉末処理作業時の排気測定	PCB	$\mu\text{g}/\text{m}^3$	0.7	4.8	4.5	1.2	8.3	
				DXNs	$\text{pg-TEQ}/\text{m}^3$	0.48	-	3.2	-		
⑪	局所排気装置	出口	廃粉末処理作業時の排気測定	PCB	$\mu\text{g}/\text{m}^3$	<0.5	<0.5	0.6	<0.5	<0.5	
				DXNs	$\text{pg-TEQ}/\text{m}^3$	0.46	-	0.13	-		
⑫	レベル2エリア	セル用グローブ	ほぐし機、活性炭移送機用グローブ作業時に測定	PCB	$\mu\text{g}/\text{m}^3$	0.7	0.7	0.7	0.6	<0.5	
⑬	レベル2エリア	タンク周辺	希釈油、オイルスクラバー廃油供給ポンプ周辺	PCB	$\mu\text{g}/\text{m}^3$	-	0.6	0.9	-	-	
⑭	レベル2エリア	ドラム缶保管場所	ドラム缶時に測定	PCB	$\mu\text{g}/\text{m}^3$	0.6	-	-	<0.5	0.6	

※作業環境基準 PCB:  $10\mu\text{g}/\text{m}^3$  DXNs:  $2.5\text{pg-TEQ}/\text{m}^3$

※排気装置出口目標値 PCB:  $1\mu\text{g}/\text{m}^3$  DXNs:  $5\text{pg-TEQ}/\text{m}^3$

## 作業環境測定箇所図面

### 塵粉末処理設備



### 局所排気装置

