

(事例 4)

業種	自動車製造業 (自動車部品をアーク溶接を用いて製作する作業)								
作業の概要	自動車車体フレームの部品を手動で溶接する。								
対策のポイント	当初よりプッシュプル型換気装置を設置している。作業者がヒュームを吸い込まないように、作業者の上から下へ一様流を発生させ効果をあげている。								
対策例	 開放式プッシュプル型換気装置（下降流） （上から下への一様流）								
対策の効果	<table><tr><td>M (mg/m³)</td><td>0. 6 4</td></tr><tr><td>σ</td><td>2. 3 6</td></tr><tr><td>C_B (mg/m³)</td><td>1. 7 7</td></tr><tr><td>管理区分</td><td>1</td></tr></table>	M (mg/m ³)	0. 6 4	σ	2. 3 6	C _B (mg/m ³)	1. 7 7	管理区分	1
M (mg/m ³)	0. 6 4								
σ	2. 3 6								
C _B (mg/m ³)	1. 7 7								
管理区分	1								
特記事項	開放式プッシュプル型換気装置（下降流） 捕捉面における平均風速：0. 6 m／s								

(事例5)

業種	自動車製造業 (自動車部品をアーク溶接を用いて製作する作業)								
作業の概要	自動車車体フレームの部品を手動で溶接する。								
対策のポイント	プッシュプル型換気装置を使用することにより、局所排気装置の場合に比べ風速を落とすことができ、気流による溶接欠陥（ブローホール）を発生させないようにしている。 また、複数の箇所を溶接するが、溶接箇所ごとに局所排気装置を設置するのではなく、一つのプッシュプル型換気装置を有効に用いて対応している。								
対策例									
 開放式プッシュプル型換気装置（水平流） （左から右への一様流）									
対策の効果	<table border="1"> <tr> <td>M (mg/m³)</td><td>0. 1 8</td></tr> <tr> <td>σ</td><td>2. 1 4</td></tr> <tr> <td>C_B (mg/m³)</td><td>3. 9 2</td></tr> <tr> <td>管理区分</td><td>2</td></tr> </table>	M (mg/m ³)	0. 1 8	σ	2. 1 4	C _B (mg/m ³)	3. 9 2	管理区分	2
M (mg/m ³)	0. 1 8								
σ	2. 1 4								
C _B (mg/m ³)	3. 9 2								
管理区分	2								
特記事項	開放式プッシュプル型換気装置（水平流） 捕捉面における平均風速：1. 3 m／s								