

作業環境測定結果記録表（C 個人サンプリング法用（粉じん用））

報告書（証明書）番号

1 測定を実施した作業環境測定士

⑪ 氏名	⑫ 登録番号	実施項目の別		
	—	デザイン	サンプリング	分析
	—	デザイン	サンプリング	分析
	—	デザイン	サンプリング	分析
	—	デザイン	サンプリング	分析
	—	デザイン	サンプリング	分析

2 測定対象物質等

⑬ 粉じん則別 表第2の号 別区分	⑭ 鉱物等の 粉じんの 名称	⑮ 取扱量	／月

3 サンプリング実施日時

⑲ C測定	日 別	実 施 日	開始時刻（イ）	終了時刻（ロ）	時間（ロ）－（イ）
	1日目	年 月 日	時 分	時 分	分間
2日目	年 月 日	時 分	時 分	分間	
⑳ D測定		年 月 日	時 分	時 分	分間

4 単位作業場所等の概要

⑲ 単位作業場所の番号等		⑳ C測定の労働者の数	1日目		2日目	
㉑ 単位作業場所の広さ	m <sup>2</sup>	㉒ C測定の測定値の数	1日目		2日目	
㉓ 単位作業場所について						
(1) 有害物の分布の状況（発生源の特定、有害物の拡散状況とその範囲）						
(2) 労働者の作業中の行動範囲及び作業時間（有害物ばく露作業に従事するすべての労働者に係るもの）						
(3) 単位作業場所の範囲を決定した理由						

②⑥ 併行測定を行う労働者を決定した理由

(1) 労働者の作業中の行動範囲及び作業時間（選定理由も含めて記載すること。）

②⑦ C測定のスAMPLING計画（判断理由も含めて記載すること。）

(1) 均等ばく露作業の内容及び場所

(2) 均等ばく露作業内の試料採取機器装着者の人数及び作業内容

(3) 試料採取等の時間（時刻）

(4) 均等ばく露作業の労働者数が5人未満であって、試料採取時間を均等に分割した場合は、採取試料数及び試料採取時間等

②⑦-② C測定の実測時間の短縮を決定した理由

(1) 作業の内容が「同一の作業を反復する等労働者にばく露される粉じん（遊離けい酸の含有率が極めて高いものを除く。）の濃度がほぼ均一であることが見込まれるもの」に該当する理由

(2) 試料採取時間（時刻）（2時間を下回らない範囲内であること。）

②⑧ D測定を行う労働者と測定時刻（判断理由も含めて記載すること。）

(1) 発生源に近接する場所における作業の内容















(2) 濃度が最も高くなると思われる時間（時刻）

(3) (1)の作業に従事する（D測定の対象となる）労働者の番号及び選定理由

5 全体図、単位作業場所の範囲、主要な設備、発生源、労働者の配置及び作業中の行動範囲等を示す図面  
(5ミリ方眼)

事業場名		作業場名	
<div style="display: flex; justify-content: space-between; width: 100%;"> <div style="width: 45%;"></div> <div style="width: 45%;"></div> </div>			

〔記号〕 ①、②、③…… : C測定 of 労働者    ④ : D測定 of 労働者    区 : 発生源

- |   |   |   |   |
|---|---|---|---|
|  |  |  |  |
| : 囲い式フード  | : 外付け式フード   | ← : 気流方向  | : 気流滞留状態  |
|  |  |  |  |
| : 上昇気流  | : 下降気流  | : 気流拡散状態  | : 気象測定地点  |
|  |  |  | : 単位作業場所の範囲   |
| : 労働者位置   | : 労働者移動位置   | : 換気扇   | : 扇風機   |
|  |  |  | : プッシュプル  |
| : 換気扇   | : 扇風機   |   |   |

※単位作業場所の縦・横の寸法は必ず記入すること。

図面の空欄又は別紙に試料採取機器等の吸入口の装着位置を図示すること（写真の貼付によることも可能であること。）。その他必要事項については記載事項を参照。

## 6 測定データの記録

### 〔C測定データ〕

③② 測定方法 ③④ No. (労働者番号)	1日目		2日目		③② 測定方法 ③④ No.	1日目		2日目	
	③③ 相対濃度 ( )	③⑤ 質量濃度 (mg/m <sup>3</sup> )	③③ 相対濃度 ( )	③⑤ 質量濃度 (mg/m <sup>3</sup> )		③③ 相対濃度 ( )	③⑤ 質量濃度 (mg/m <sup>3</sup> )	③③ 相対濃度 ( )	③⑤ 質量濃度 (mg/m <sup>3</sup> )
1 ( )					11 ( )				
2 ( )					12 ( )				
3 ( )					13 ( )				
4 ( )					14 ( )				
5 ( )					15 ( )				
6 ( )					16 ( )				
7 ( )					17 ( )				
8 ( )					18 ( )				
9 ( )					19 ( )				
10 ( )					20 ( )				

### 〔D測定データ〕

③⑧ C <sub>D1</sub> ( )				
C <sub>D2</sub> ( )				
C <sub>D3</sub> ( )				

## 7 サンプルング実施時の状況

③⑨ サンプルング実施時に当該単位作業場所で行われていた作業、設備の稼働状況等及び測定値に影響を及ぼしたと考えられる事項の概要

[作業工程と発生源及び労働者数]

[設備、排気装置の稼働状況]

[ドア、窓の開閉、気流の状況]

[当該単位作業場所の周辺からの影響]

[各労働者のサンプルング状況、試料採取機器装着者の労働者番号と測定データ番号の対応関係]

天候		温度	℃	湿度	%	気流	～	m/s
----	--	----	---	----	---	----	---	-----

8 粉じん濃度の測定に使用した機器等 (1日目、2日目)

イ 分粒装置を用いるろ過捕集方法及び重量分析方法

労働者番号 ( )	④① サンプラーの 名称及び型式		④② 分粒装置の 名称及び型式	
質量濃度 測定	④③ 吸引流量	L/min	④④ 捕集時間	分間
	④④-(2) 天秤の機器名及び 型式 (読取限度)	( mg)	④④-(3) ろ過材 の種類	
労働者番号 ( )	④① サンプラーの 名称及び型式		④② 分粒装置の 名称及び型式	
質量濃度 測定	④③ 吸引流量	L/min	④④ 捕集時間	分間
	④④-(2) 天秤の機器名及び 型式 (読取限度)	( mg)	④④-(3) ろ過材 の種類	
労働者番号 ( )	④① サンプラーの 名称及び型式		④② 分粒装置の 名称及び型式	
質量濃度 測定	④③ 吸引流量	L/min	④④ 捕集時間	分間
	④④-(2) 天秤の機器名及び 型式 (読取限度)	( mg)	④④-(3) ろ過材 の種類	
労働者番号 ( )	④① サンプラーの 名称及び型式		④② 分粒装置の 名称及び型式	
質量濃度 測定	④③ 吸引流量	L/min	④④ 捕集時間	分間
	④④-(2) 天秤の機器名及び 型式 (読取限度)	( mg)	④④-(3) ろ過材 の種類	
労働者番号 ( )	④① サンプラーの 名称及び型式		④② 分粒装置の 名称及び型式	
質量濃度 測定	④③ 吸引流量	L/min	④④ 捕集時間	分間
	④④-(2) 天秤の機器名及び 型式 (読取限度)	( mg)	④④-(3) ろ過材 の種類	

ロ 相対濃度指示方法（C測定）

併行測定	労働者番号 ( )	④① サンプラーの 名称及び型式		④② 分粒装置の 名称及び型式	
	質量濃度 測定	④③ 吸引流量	L/min	④④ 捕集時間	分間
		④④-(2) 天秤の機器名及び 型式 (読取限度)	( mg)	④④-(3) ろ過材 の種類	
併行測定 (併行測定)	労働者番号 ( )	④⑤ 使用機器名		④⑥ 型式	
	相対濃度 測定	④⑦ 較正年月日	年 月 日	④⑧ 較正証番号	
		④⑧-(2) サンプリング時間	分間		
相対濃度 測定	労働者番号 ( )	④⑤ 使用機器名		④⑥ 型式	
	相対濃度 測定	④⑦ 較正年月日	年 月 日	④⑧ 較正証番号	
		④⑧-(3) C測定のス ンプリング時間	分間	( 分間隔)	
	労働者番号 ( )	④⑤ 使用機器名		④⑥ 型式	
	相対濃度 測定	④⑦ 較正年月日	年 月 日	④⑧ 較正証番号	
		④⑧-(3) C測定のス ンプリング時間	分間	( 分間隔)	
	労働者番号 ( )	④⑤ 使用機器名		④⑥ 型式	
	相対濃度 測定	④⑦ 較正年月日	年 月 日	④⑧ 較正証番号	
		④⑧-(3) C測定のス ンプリング時間	分間	( 分間隔)	
	労働者番号 ( )	④⑤ 使用機器名		④⑥ 型式	
	相対濃度 測定	④⑦ 較正年月日	年 月 日	④⑧ 較正証番号	
		④⑧-(3) C測定のス ンプリング時間	分間	( 分間隔)	
	労働者番号 ( )	④⑤ 使用機器名		④⑥ 型式	
	相対濃度 測定	④⑦ 較正年月日	年 月 日	④⑧ 較正証番号	
		④⑧-(3) C測定のス ンプリング時間	分間	( 分間隔)	

ハ 相対濃度指示方法（D測定）

併行測定	労働者番号 ( )	④① サンプラーの 名称及び型式		④② 分粒装置の 名称及び型式	
	質量濃度 測定	④③ 吸引流量	L/min	④④ 捕集時間	分間
		④④-(2) 天秤の機器名及び 型式（読取限度）	( mg)		④④-(3) ろ過材 の種類
併行測定 (併行測定)	労働者番号 ( )	④⑤ 使用機器名		④⑥ 型式	
	相対濃度 測定	④⑦ 較正年月日	年 月 日	④⑧ 較正証番号	
		④⑧-(2) サンプルング時間		分間	
相対濃度測定	労働者番号 ( ) 相対濃度 測定 (D測定)	④⑤ 使用機器名		④⑥ 型式	
		④⑦ 較正年月日	年 月 日	④⑧ 較正証番号	
		④⑧-(3) D測定のスプリング時間		分間( 分間隔)	
	労働者番号 ( ) 相対濃度 測定 (D測定)	④⑤ 使用機器名		④⑥ 型式	
		④⑦ 較正年月日	年 月 日	④⑧ 較正証番号	
		④⑧-(3) D測定のスプリング時間		分間( 分間隔)	
	労働者番号 ( ) 相対濃度 測定 (D測定)	④⑤ 使用機器名		④⑥ 型式	
		④⑦ 較正年月日	年 月 日	④⑧ 較正証番号	
		④⑧-(3) D測定のスプリング時間		分間( 分間隔)	
	労働者番号 ( ) 相対濃度 測定 (D測定)	④⑤ 使用機器名		④⑥ 型式	
		④⑦ 較正年月日	年 月 日	④⑧ 較正証番号	
		④⑧-(3) D測定のスプリング時間		分間( 分間隔)	
	労働者番号 ( ) 相対濃度 測定 (D測定)	④⑤ 使用機器名		④⑥ 型式	
		④⑦ 較正年月日	年 月 日	④⑧ 較正証番号	
		④⑧-(3) D測定のスプリング時間		分間( 分間隔)	

9 質量濃度変換係数の決定

併行測定の実施		⑤① 相対濃度	[ ]	⑤③ 捕集時間	分間	⑤③-(2) 粉じん量	mg
		⑤② 質量濃度	mg/m <sup>3</sup>	⑤④ 質量濃度変換係数	K =		
過去の値 の利用	測定実施日	相対濃度 [ ]	質量濃度 mg/m <sup>3</sup>	捕集時間 分間	質量濃度 変換係数	相対濃度計の較正 較正年月日 較正証番号	
	1回目						
	2回目						
	3回目						
	4回目						
		⑤⑤ 質量濃度変換係数	K =				
厚生労働 省労働基 準局長が 示す数値		⑥① 質量濃度変換係数	K =				



10 遊離けい酸含有率の測定

⑥① 測定方法	エックス線回折法（使用機器名及び型式：）		
	りん酸法	その他（）	
⑥①－(2) 自機関・外部委託	自機関	外部委託（委託機関名：）	
		（機関登録番号：）	
		（測定者：）	
		（作業環境測定士登録番号：）	
⑥② 試料の種類	浮遊粉じん	堆積粉じん	原材料
	粒度調整方法		
	再発じん法	液相沈降法	その他（）
⑥②－(2) 定性結果	石英	クリストバライト	トリジマイト なし
⑥②－(3) 定量結果	石英：		
	クリストバライト：		
	トリジマイト：		
⑥③ 遊離けい酸含有率	$Q = \frac{\text{石英} \% + \text{クリストバライト} \% + \text{トリジマイト} \%}{100}$		
⑥③－(2) 分析日	年 月 日～ 年 月 日（ 日間）		

11 測定結果

C測定	区分	1日目	2日目	M及びσ
	⑦① 幾何平均値	$M_1 =$	mg/m <sup>3</sup>	$M_2 =$
⑦② 幾何標準偏差	$\sigma_1 =$		$\sigma_2 =$	$\sigma =$
⑦③ 第1評価値	$E_{c1} =$	mg/m <sup>3</sup>		
⑦④ 第2評価値	$E_{c2} =$	mg/m <sup>3</sup>		
D測定	⑦⑤	$C_D =$	mg/m <sup>3</sup>	

12 評価

⑦⑨ 評価日	年 月 日			
⑦⑩ 評価箇所	②①の単位作業場所と同じ			
評価結果	⑦⑪ 管理濃度	$E = 3.0 / (1.19Q + 1) =$ mg/m <sup>3</sup>		
	⑦⑫ C測定の結果	$E_{c1} < E$	$E_{c1} \geq E \geq E_{c2}$	$E_{c2} > E$
	⑦⑬ D測定の結果	$C_D < E$	$E \times 1.5 \geq C_D \geq E$	$C_D > E \times 1.5$
	⑦⑭ 管理区分	第1	第2	第3
⑦⑮ 評価を実施した者の氏名				