

5 ナノマテリアル粒子捕集用サーマルプレシピテーターの開発

5.1 はじめに

近年、新たな機能性を持ったナノマテリアルの開発が盛んであるが、その一方でこれまでと異なる性質を持ったナノサイズの微粒子が生体へ与える悪影響が懸念されている¹⁾⁻⁷⁾。日本においても、厚生労働省、経済産業省、環境省等が安全性の評価や対策の検討を行っている^{8), 9), 10), 11)}。これらの中で、曝露する可能性のある作業員や利用者への対策の一環として、ナノサイズの粒子の測定が求められている。

従来の作業環境中の粉じん濃度測定では重量測定が基本であり、主に数百 nm から数 μm の粒子が中心として測定されており、数十 nm サイズの粒子は重量に占める割合が小さいことから重要視されてこなかった。そのため、ナノサイズの粒子を測定するためにはそれに特化した測定機器が必要となる。しかしながら、現在市販されている 100nm 以下まで測定できる機器の多くはもともと一般大気やクリーンルーム等比較的汚染の少ない環境において測定することを前提としている面があり、作業環境のような汚染物質濃度の高い状況も想定される環境での使用には向いていないことが多い様に思われる。また、作業環境中には作業由来の粒子の他に一般大気中に存在するナノサイズの粒子も混在しているため、それらを区別して評価する必要がある。そのため、粒子を捕集して走査型顕微鏡による形態観察や透過型電子顕微鏡による組成分析を行うことが重要となる。

粒子の捕集方法としてはろ過捕集法や慣性力を利用した方法、静電気力を利用した方法等もあるが、本研究では熱泳動力を利用した方法に着目した。温度勾配による粒子の運動については、すでに 19 世紀に Tyndall¹²⁾ や Aitken¹³⁾ により観察されているが、粒子の捕集に用いられたのは 1935 年のことである。熱泳動を利用した粒子捕集装置であるサーマルプレシピテーターは、Whytlaw-Gray と Lomax により開発され、Green と Watson により粉じん捕集機器としての性能が調査され、標準の粉じん捕集機器として改良された¹⁴⁾。その後、粉じんや大気中エアロゾル以外にも、バイオエアロゾル^{15), 16)} や放射性物質¹⁷⁾ 等の測定に利用されるようになり、それを利用した報告も多数に上るため、粒子の捕集方法としては主要な 1 つということが出来る。近年では、ナノサイズの粒子の捕集への適用した例が報告されている¹⁸⁾ が、主に大気中の新粒子生成の研究等に利用されており、作業環境中への適用例はほとんど無いのが現状である。

サーマルプレシピテーターの利点として、ろ過捕集や静電捕集と比較して、沈着速度が緩やかであるため、粒子の形状・凝集状態が保たれたまま捕集が可能である点が挙げられる。環境中のナノ粒子は単分散しているとは限らず、むしろその多くは凝集していることが予想される。捕集の際に凝集状態が変化することにより、実際に浮遊している状態と異なって観察されることを防ぐために、サーマルプレシピテーターは有効な捕集手段となり得る。

そこで、本研究では、現場適用可能な小型でかつ安価なナノ粒子捕集装置の開発を目的として、従来型のサーマルプレシピテーターをナノ粒子用に改良したサーマルプレシピテ

ーターを作製し、ナノ粒子を発生させ、捕集することでその捕集特性を検証した。また、捕集されたナノ粒子の同定のため、透過電子顕微鏡を使用し組成分析を行った。さらに、作業現場に実際にサーマルプレシピテーターを導入し、現場測定を行った。

5.2 サーマルプレシピテーター

サーマルプレシピテーターは、熱泳動という現象を利用して粉じんを捕集装置である。熱泳動とは、温度勾配がある空間に粒子が存在するとき、その粒子は温度が低下する方向に力を受けるために引き起こされる現象である。これは、粒子は低温側よりも高温側の気体分子から受ける力の方が大きいために起きる。熱泳動の概念図を図 5.1 に示す。

熱泳動はあまり大きな力ではないため、サーマルプレシピテーターの吸引流量はあまり大きくできないが、小さい粒子(10 μm 以下)であればほぼ 100%の捕集効果を持つ、といった特徴を持っている。そのため、サーマルプレシピテーターの用途は、光学あるいは電子顕微鏡で観察するような少量の粒子を捕集するのに適している。本研究で使用した装置は、柴田科学株式会社により開発されたサーマルプレシピテーターであり、この装置の外観図を図 5.2、その仕様を表 5.1 に示す。

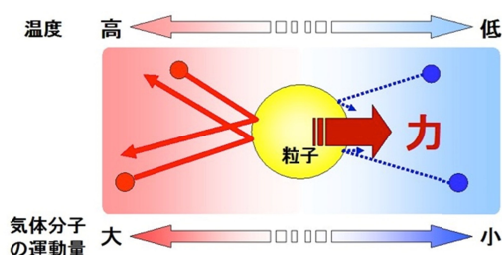


図 5.1 熱泳動の概念図



図 5.2 サーマルプレシピテーター

表 5.1 サーマルプレシピテーターの仕様

電源	交流 100[V] 約 100[W]
温度勾配	循環水との温度差：0 ~ 250 [°C]
	ヒートプレートと採じん面の間隔：可変
大きさ	約 210(D) × 320(W) × 330(H) [mm]
重量	10 [kg]

流量は変化させることができ、さらに温度勾配（ヒートプレートと循環水との温度差）や加熱部と採じん面（スライドガラス表面）との間隔の調整も可能となっている。サーマルプレシピテーターの捕集部の構造を図 5.3 に示す。

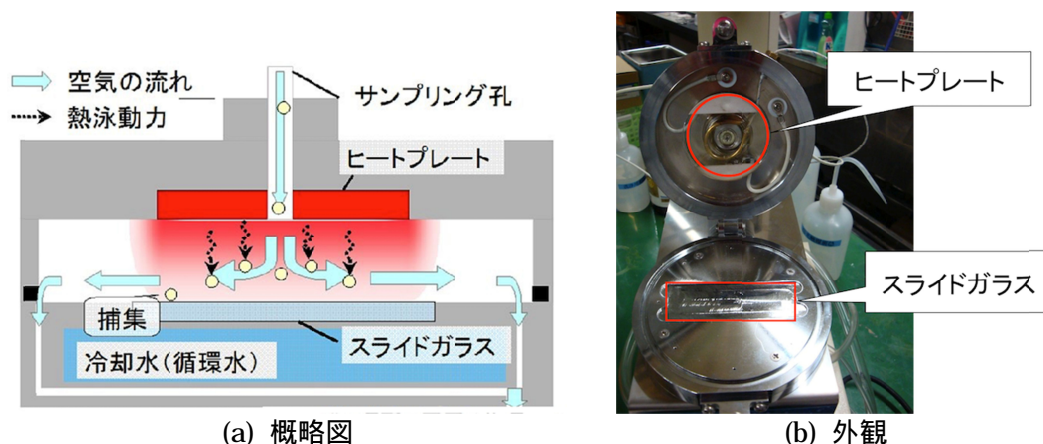


図 2.2.3 サーマルプレシピテーター捕集部

装置には平板状で円形の加熱部（ヒートプレート）があり、この加熱部と周辺温度と同じ温度の表面（スライドガラス）との間へサンプリングした空気を通す。なお、ヒートプレートによりスライドガラスが加熱されないように、下に冷却用循環水が流れるようになっている。そして、ヒートプレートとスライドガラスの間を通る時、サンプリングした粒子に、加熱部から採じん面の方向に熱泳動力が働き、スライドガラス上に粒子が沈着する。このようにして粉じんが捕集される。また、このときのヒートプレートとスライドガラスの間の間隔を、平板間隔と呼ぶ。

5.3 サーマルプレシピテーターのナノ粒子捕集条件の検証

前項の検討では調整された標準粒子を使用して行ったが、実際に使用されているナノ粒子に対してもこの条件で捕集が可能か、捕集特性に変化がないか検討した。

5.3.1 実験方法

ナノ粒子捕集実験の実験系は、送気、発生、捕集、観察の4つの段階により構成されている。送気、発生はNANO AEROSOL GENERATORを用いて行った。送気部分では室内大気の空気をフィルターに通して清浄空気として発生部に導入し、破裂分散にて実験対称のナノ粒子を含んだミストを発生させる。発生部では、発生させたミストは水分を加熱除湿し、目的のナノ粒子を発生させる。その後、ナノ粒子を含んだ空気を送り出し、サーマルプレシピテーターで捕集する。サーマルプレシピテーターのバックアップとして、オープンフェイスサンプラーにニュークリポアフィルターを挟み、サーマルプレシピテーターで捕集し切れなかったナノ粒子を回収した。使用した試料を表 5.2 に、実験状況を図 5.4 に示す。このようにして捕集されたナノ粒子を、FE-SEMを用いて観察した。また発生粒子の粒度分布をWPSを用いて測定した。なおMWCNTについては、繊維状の形状であるためにWPSの装置内部を短絡させ、故障の原因となるため、粒度分布は測定しなかった。

1) 捕集条件

サーマルプレシピテーターの平板間隔は0.3cm、平板間の温度差は200、流量は0.3L/minとした。使用した捕集板は図 5.5 に示すような、表面にアルマイト処理を施した

アルミ板で、寸法は 17mm×17mm である。アルミニウム板をグリッドの上に装着し、グリッドをサーマルプレシピテーターに装着することにより固定した。

2) 観察方法

捕集したアルミ板を FE-SEM により観察した。加速電圧は 5~15kV とした。また、ニュークリポアフィルターも同時に観察し、サーマルプレシピテーターからの捕集漏れの確認を行った。

表 5.2 実験試料

試料名	一次粒子径	メーカー
二酸化チタン	50nm	日本エアロジル
炭化ケイ素	50nm	現場より
ヒュームドシリカ	30nm	現場より
銀	<100nm	シグマアルドリッチ
MWCNT	110-170nm	シグマアルドリッチ



図 5.4 実験状況

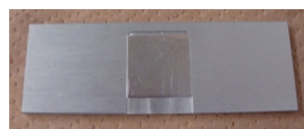


図 5.5 捕集板

5.3.2 実験結果

各種ナノ粒子の粒度分布及び FE-SEM 像を図 5.6 ~ 図 5.14 に示す。通常の SEM では明瞭な観察画像を得ることは困難であるが、FE-SEM を用いることにより各種ナノ粒子の観察が可能となった。この観察の結果、使用したすべての粒子で捕集が確認された。またサーマルプレシピテーターによる捕集の漏れとして、バックアップに使用したニュークリポアフィルター上に存在する粒子については、二酸化チタン、MWCNT について確認されたが、ごく少量の漏れであった。

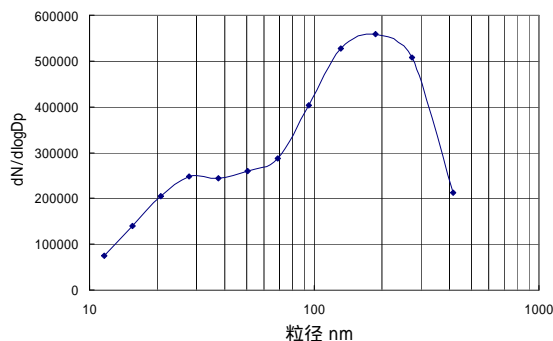
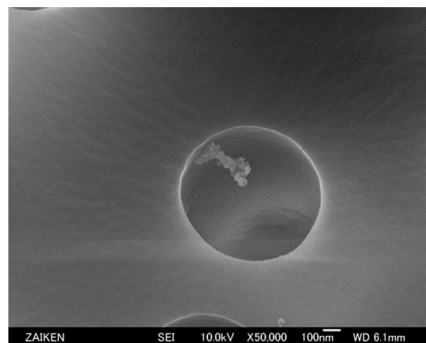


図 5.6 二酸化チタン発生粒子の粒度分布



アルミ板上(×100,000)



ニュークリポフィルター(×50,000)

図 5.7 捕集された二酸化チタン粒子

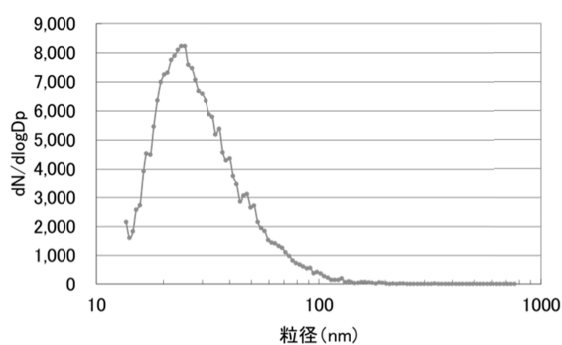
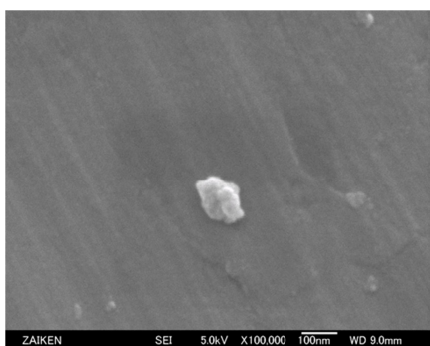
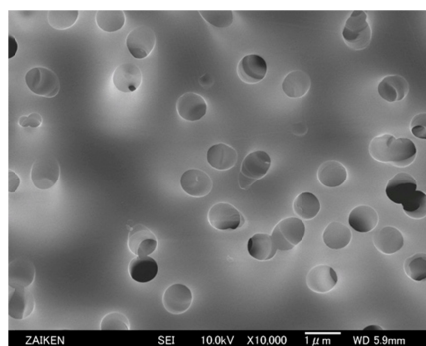


図 5.8 炭化ケイ素発生粒子の粒度分布



アルミ板上(×100,000)



ニュークリポフィルター(×10,000)

図 5.9 捕集された炭化ケイ素

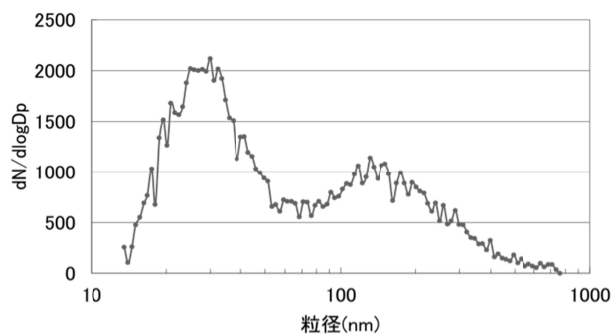
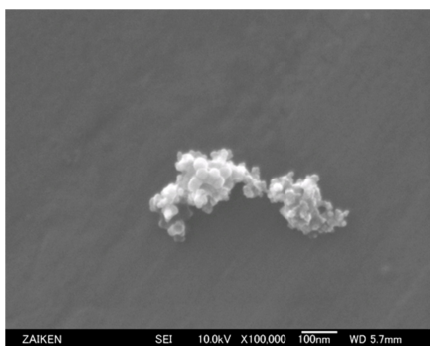
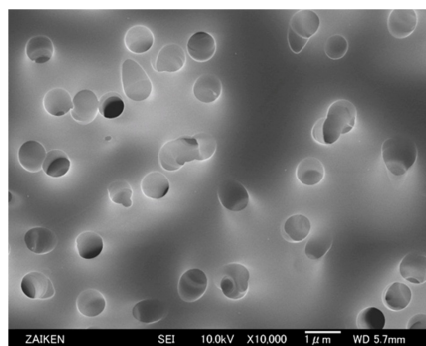


図 5.10 ヒュームドシリカ発生粒子の粒度分布



アルミ板上(×100,000)



ニュークリポアフィルター(×10,000)

図 5.11 捕集されたヒュームドシリカ粒子

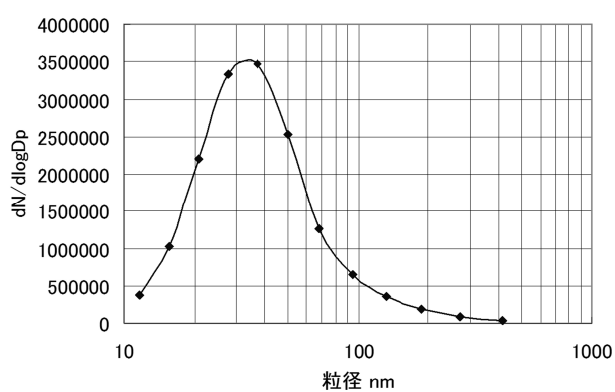
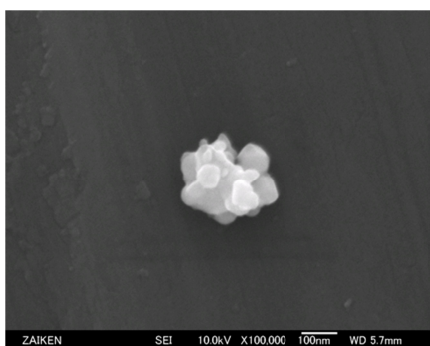
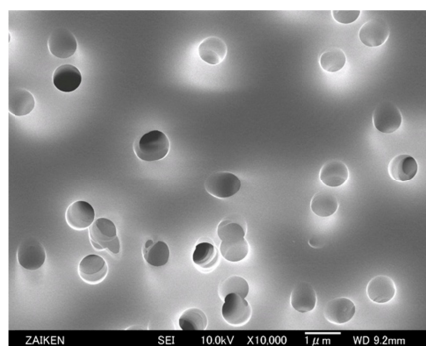


図 5.12 銀粒子の粒度分布

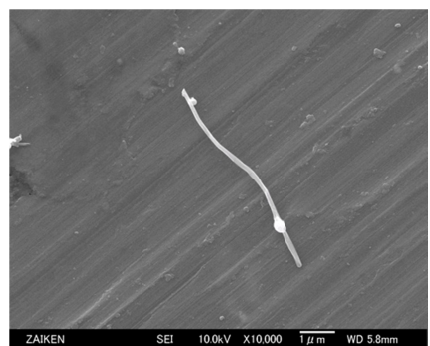


アルミ板上(×100,000)

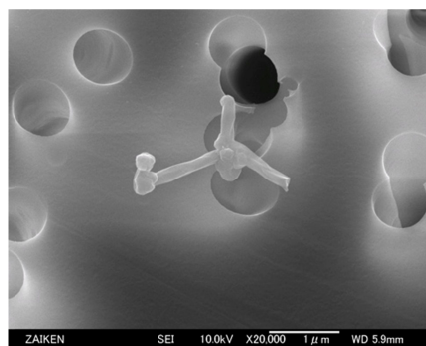


ニュークリポアフィルター(×10,000)

図 5.13 捕集された銀粒子



アルミ板上(×10,000)



ニュークリポアフィルター(×20,000)

図 5.14 捕集された MWCNT

5.4 考察

いくつかの粒子に対しては捕集漏れが確認されたがきわめて少量の漏れであり、使用したすべての粒子で捕集が確認されたことから、前章の結果から導いた最適捕集条件は標準粒子だけでなく、実際に使用されているナノ粒子に対しても適用できる条件であると考えられた。

5.5 サーマルプレシピテーター捕集特性検証実験

5.5.1 実験方法

サーマルプレシピテーターの利点として、ナノ粒子が凝集することにより、粗大粒子となったものと、単分散体のようなナノオーダーの粒子が同時に捕集できるという利点がある。粗大粒子は、慣性力により中央にインパクトされ、ナノオーダーの粒子は内部の気流の流れに沿って沈着する。すなわち中心にはインパクトされた凝集体が、端にはナノ粒子が捕集されることが予想される。

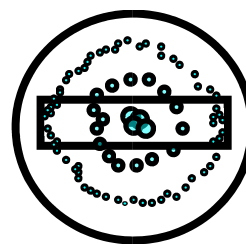


図 5.15 サーマルプレシピテーター内粒子捕集状況の予想図

このときの予想図を図 5.15 に示す。このことは現場で飛散している粒子の動態を解析することに大変有効である。そのため、粒子を発生させ、サーマルプレシピテーターで捕集することにより検証実験を行った。

一般大気中粒子と、NANO AEROSOL GENERATOR を用いて粒子を発生させ、グリッドを取り外し、アルミニウム板を中心から端に向かって並べ、FE-SEM で観察することにより、比較した。このとき、粒子はサーマルプレシピテーター内で同心円状に拡散していくため、片側半面のみアルミニウム板を設置することとした。使用した試料を表 5.3 に示し、実験状況を図 5.16 に示す。

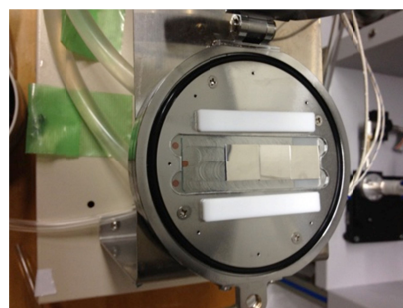


図 5.16 実験状況

表 5.3 実験試料

試料名	粒子径	メーカー
二酸化チタン	50nm	日本エアロジル
銀	<100nm	シグマアルドリッチ

5.5.2 実験結果

実験前の予想通り、中心付近にはナノ粒子の凝集体が、端側にはナノオーダーの粒子の捕集が確認された。実験結果を図 5.17 ~ 図 5.22 に示す。

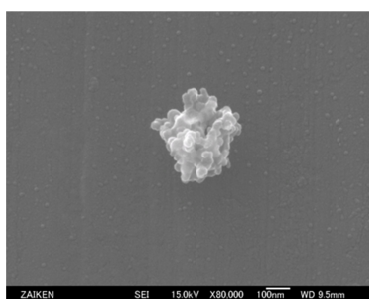


図 5.17 一般大気中粒子
(中央) (× 80,000)

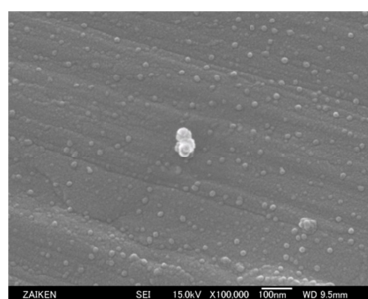


図 5.18 一般大気中粒子
(端側) (× 100,000)

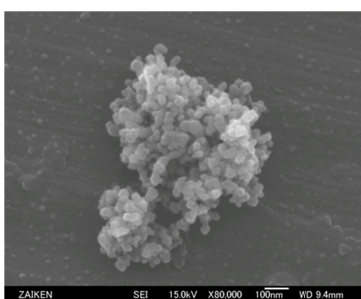


図 5.19 二酸化チタン
(中心) (× 80,000)

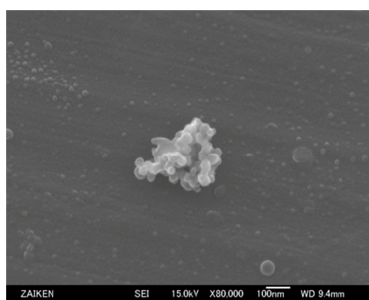


図 5.20 二酸化チタン
(端側) (× 80,000)

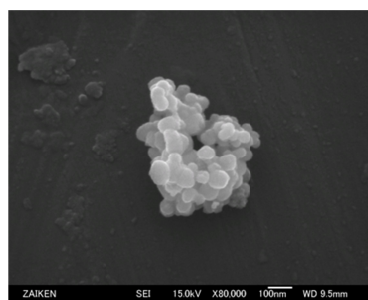


図 5.21 銀(中心)
(× 80,000)

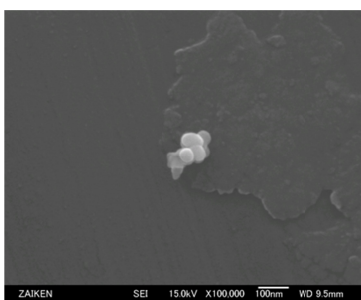


図 5.22 銀(端側)
(× 100,000)

5.5.3 考察

20 視野以上観察したところ、予想していた通り、中心にはナノ粒子の凝集体が、端側にはナノオーダーの粒子が確認された。このことから、ナノ粒子の凝集体と単分散体が混在している作業現場においても、同時に捕集でき、観察が可能であると推測される。しかし、FE-SEM での観察ではナノ粒子の存在は確認できるものの、そのナノ粒子が既知でなかった場合、EDX では分析できないという欠点がある。SEM-EDX では表 5.4 のように、分析可能な粒子サイズがあり、ナノオーダーの分析には SEM-EDX が適応可能範囲外であることが分かる³⁾。作業環境において飛散している粒子の確認・同定のためには、TEM-EDX による分析は必須といえる。それに関しては、23 年度の報告書で TEM-EDX の定性分析が可能であることを報告してある。

表 5.4 分析の空間分解能の比較³⁾

装置	分析手法	分析分解能
FE-SEM	EDX	1-3 μm
FE-AES	AES	30nm
FE-TEM	EDX、EELS	1nm

5.6 現場測定

5.6.1 現場概要

測定を行った現場は、CNT 取扱い作業場である。測定は 3 回にわけて行った。N 県にある機械メーカーで、射出成形機、金型、複合材料などを製造・販売している。射出成形機とは、熱可燃性樹脂等を原料にして製品を作る機械である。ナノマテリアルには、樹脂コーティングされた CNT を使用していた。測定作業項目は以下の 2 点である。

(1) 射出成形機試験用材料製作作業（ナノマテリアル切断作業）

射出成形機を試験するための材料を作製する工程で、押出機と呼ばれる機械、水槽およびカッターで構成されている。まず押出機に、CNT を導入する。導入する際、作業者が CNT にばく露する恐れがあるので、作業者は防護服を着用して作業を行っている。また、導入部はビニールで覆われている。測定を行った作業場の見取り図を図 5.23 に示す。押出機は、導入された CNT に熱を加えながら圧縮し、CNT は熱を持ったまま水槽へと押し出され、径約 2mm の紐状に引き伸ばされる。細長い金属製の水槽に水（水温:25℃）が満たされ、その中を熱いままの CNT 材料が設置されたローラーに沿って通過し、急激に冷やされて固められたのち、水槽の先端に接続されたカッターで粒径約 1mm の粒になるように切断される。この作業は、図 2.8.1 に示されているように、縦約 20m、横約 50m のビニールカーテンによって隔離された場所で行われていた。

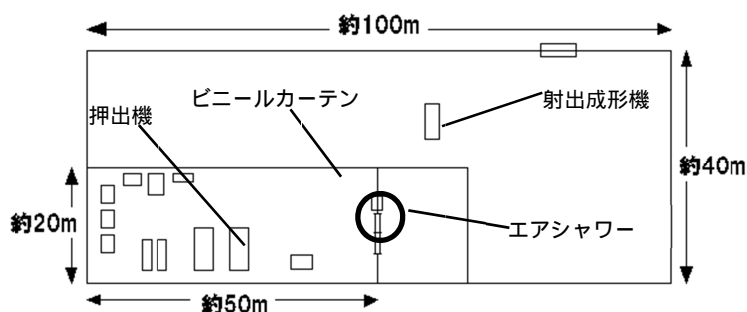


図 5.23 CNT 取扱い作業現場の見取り図

(2) 射出成形機試験作業（ナノマテリアル熱加工作業）

(1) で作製した粒状の CNT 材料を入れたホッパーから少しずつ材料が落ち、加熱されながら押し出され、金型で成型されて製品となる。加熱移動～金型充填時に、外気に露出するため飛散する可能性がある。

5.6.2 使用機器

測定に使用した測定機器(3 章参照)は下記の通りである。

WPS、CPC、Sioutas、オープンフェイス、サーマルプレシピテーター

5.6.3 測定点

ナノ粒子濃度が高いと思われる点を以下のように2点選定し、そこをビニールで囲って、周りの影響を除去した上で、測定を行った。測定点の見取り図を図 5.24 に示す。

押出機カッター脇
ホッパーローダー

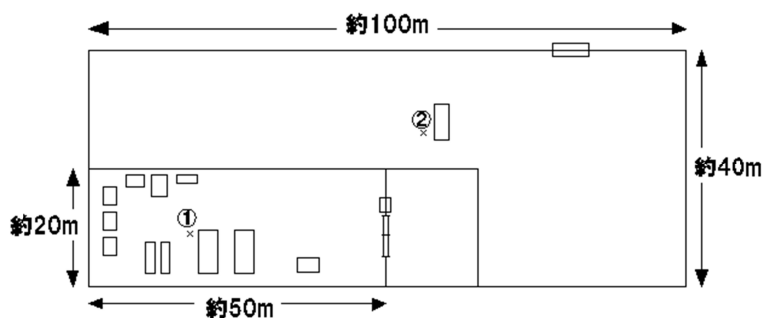


図 5.24 測定点(3回目)の見取り図

ホッパーローダーとは、CNT 材料を攪拌しながら 120 で乾燥させ、押出機から射出成形機に試料を充填する工程を自動化する機器である。測定点、において、それぞれ押出機カッター、ホッパーローダーをビニールで覆って測定を行った。

5.6.4 測定条件

測定条件を表 5.5 に示す。

表 5.5 測定条件

測定時間		各測定点で 60 分
Sioutas	流量	9L/min
	フィルター	A ~ D 層:T60A20(25mm)、E 層:T60A20(37mm)
		測定点 における総捕集量
オープンフェイス	流量	3.5L/min
	フィルター	ニュークリポアフィルター
	装置	各測定点における総捕集量
WPS 分解能		10 ~ 500nm で 12Ch
サーマルプレシピテーター	温度差	200
	流量	0.3L/min
	平板間隔	0.3cm

5.6.5 測定結果

(a) WPS による粒度分布

WPS による粒度分布を図 5.25 に示す。

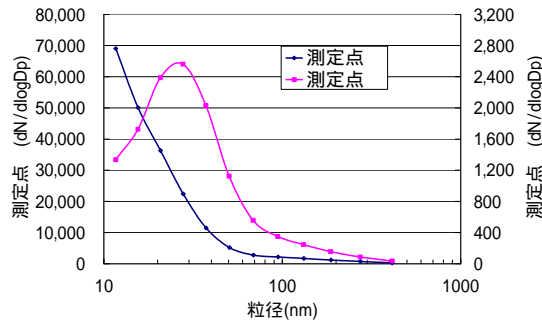


図 5.25 WPS による粒度分布(3回目)

(b) CPC による個数濃度測定

測定点 での個数濃度測定の結果を図 5.26 に示す。このとき、CPC の不具合のため、測定点 のデータを取ることができなかつたため、測定点 のみ報告する。

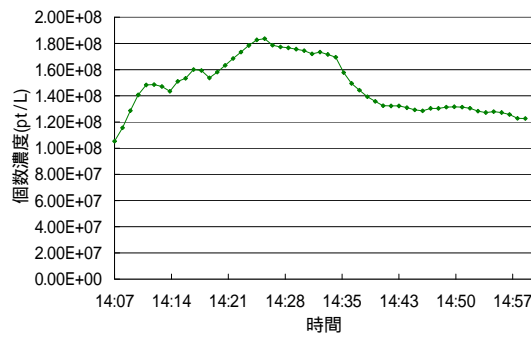


図 5.26 CPC 個数濃度(測定点)

(c) サンプラーによる捕集結果

測定点 での Sioutas の各層における重量を表 5.6 に示す。

表 5.6 Sioutas の各層における重量(mg)

層	Sioutas
A 層(> 2.5 μ m)	0.00
B 層(2.5-1.0 μ m)	0.00
C 層(1.0-0.5 μ m)	-0.01
D 層(0.5-0.25 μ m)	-0.05
E 層(< 0.25 μ m)	0.00

表 5.6 より、ナノオーダーの CNT が捕集されていると思われる 0.25 μ m 以下の質量濃度は、0.25 μ m 以下の粒子が捕集されていなかったため、算出していない。

測定点 および測定点 におけるオープンフェイスの FE-SEM 観察像をそれぞれ図 5.27 ~ 5.30 に示す。また、サーマルプレシピテーターの結果を図 5.31 に示す。

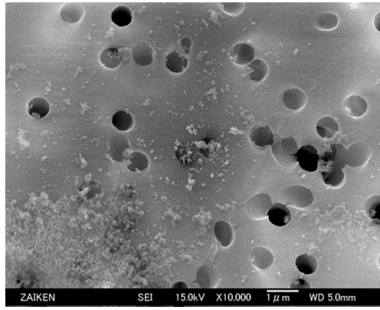


図 5.27 オープンフェイス
(測定点 ×10,000)

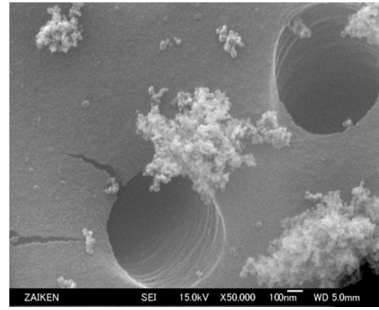


図 5.28 オープンフェイス
(測定点 ×50,000)

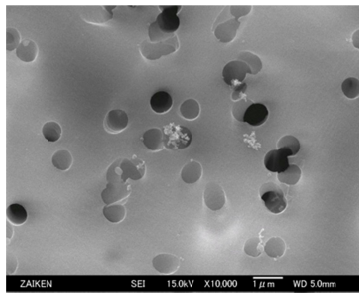


図 5.29 オープンフェイス
(測定点 ×10,000)

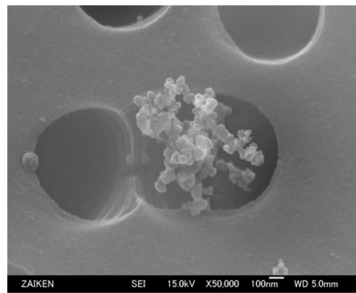


図 5.30 オープンフェイス
(測定点 ×50,000)

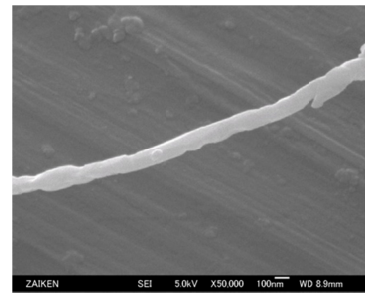


図 5.31 サーマルプレシピ
テーター (測定点 ×50,000)

5.6.6 検証

射出成形機脇(測定点)よりも押出機脇(測定点)の方が、カウントが大きいため、ナノマテリアル切断作業の方が、粒子が飛散していたと考えられる。

WPSによる粒度分布である図 5.25 から、測定点 の粒度分布が極端にナノ粒子に偏っている結果となった。WPS は電気移動度によって分級する DMA を使用しているが、このとき、DMA がうまく作動しておらず、正味の粒径よりも低くでていたと思われる。測定点 では、約 20nm の粒径でピークが見られ、全体的にナノ粒子が飛散していた可能性が見られた。また、CPC の結果からも、一般大気中粒子の測定結果が 1.00×10^7 pt/L であることから、10 倍以上の粒子が発生していたことがわかる。

サンプラーの捕集結果から、表 5.6 を見ると、Sioutas の各層において、重量がまったくとれていないことがわかる。このことから、粒子数が多くても、重量として計測に寄与するような大きさの粒子が飛散していなかったと考えられる。

サーマルプレシピテーターの結果である図 5.31 を見てみると、CNT の捕集が確認された。このことから、実験系での最適捕集条件は、現場測定でも有効であることが示されたが、一方、CNT の飛散は Sioutas の結果と照らし合わせると分かるように、ごく少量であったことから、この捕集結果が直ちに現場の状態を判断できるものではないことが分かった。

本研究の主たる目的は、サーマルプレシピテーターの現場適応ということであった。今回 3 つの現場で使用することができ、すべての現場でサーマルプレシピテーターの有効性

が実証できたことから、今後もサーマルプレシピテーターの現場での活用は有効であるといえる。しかしながら、課題点もいくつか存在する。1つは取り込み風速の問題である。今回3つの現場すべてにおいて、外乱気流があまりない作業所であった。現場測定では、サーマルプレシピテーターの吸引流量の条件を0.3L/minに設定していたが、外乱気流がある作業現場では、必ずしも取り込めていない可能性もあるので注意が必要である。もう1つは、サーマルプレシピテーターの冷却部である冷却水の部分である。サーマルプレシピテーターは、熱泳動力により粒子を捕集する機器であるので、温度勾配がなければならない。そのため、ヒートプレートで平板上面を加熱し、冷却水を流すことで、平板下面を冷やしているのであるが、冷却水部が大きくなってしまうと、装置全体が大きくなってしまう。現場適応には、小型化、軽量化が必須であるため、冷却部の小型化は非常に重要である。この問題が解決できれば、ナノ粒子使用現場中におけるサーマルプレシピテーターの有効性は格段に上昇すると考える。

6 ナノマテリアル取扱い作業現場測定

6.1 測定目的

ナノマテリアル取扱い作業現場では、その作業工程から作業環境中にナノ粒子が飛散していることが懸念される。現在ナノマテリアルリスク評価検討会では、リスク評価対象物質に酸化チタン、カーボンナノチューブ（以下 CNT）、フラーレン、銀ナノ粒子、カーボンブラックの 5 物質を決定している。しかし、具体的な作業環境測定方法や基準値等は未だ検討段階であるため、ナノマテリアルを取扱う作業現場においては、最適な作業環境管理の明確な判断基準が無いのが現状である。

ここでは、実際のナノマテリアル取扱い作業現場にて、LD-5、LD-5N 及び LD-5N2 を用いた測定を試み、吸入性粉じんの作業環境測定に使われている LD-5 と比較したとき、どのような違いが生まれるかを検証した。また、ナノマテリアル取扱い作業現場における測定事例は、最先端技術と機密保持の関係上、外部機関による立ち入りが厳しい背景があるため、未だ報告例は少ない現状にある。よって、測定事例の蓄積も本測定目的の一つである。

6.2 酸化チタン取扱い作業現場

6.2.1 現場概要

酸化チタン取扱い現場として、A 工場での測定結果を報告する。ナノマテリアルとしてはナノ酸化チタンを使用しており、シリコンオイルに分散・混合させて UV カットの乳液（日焼け止めクリーム）を製造していた。酸化チタンの仕様を表 6.1 に示す。

表 6.1 酸化チタンの仕様

製品名	SPD-T5
結晶構造	ルチル型
平均一次粒径	約 1~100nm
製品粒径	0.15 μm
粒子形状	紡錐状
表面処理	疎水化処理

作業は屋内の定められた区画で行われていた。作業者は 1 人で、作業時はヘルメット、ゴーグル、防じんマスク（RL2）、使い捨て式保護手袋の着用が義務づけられていた。充填剤（酸化チタン）導入口に、局所排気装置として囲い式フードが取り付けられていた。図 6.1 及び 6.2 に作業状況を示す。

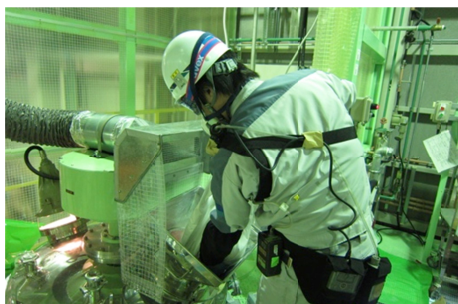


図 6.1 作業状況 1



図 6.2 作業状況 2

6.2.2 測定内容及び測定点

作業工程は、以下の通りである。

- 1) シリコンオイルを混合槽に充填。
- 2) 混合槽に酸化チタンを充填。（90分）
- 3) 全充填剤の投入後、作業機周りの清掃（15分）
- 4) 所定時間混合しながら混合槽とビーズミルとの間を循環させ、対象物質をシリコンオイルに分散させる。スラリー状となった製剤をペール缶に充填。

上記の作業工程 1)～4)において曝露の可能性が考えられる作業は 2)及び 3)の工程で、酸化チタンの混合槽への充填作業は、カートンボックス内のビニール袋に入った酸化チタン（10kg）を混合槽に投入する作業で、導入口には囲い式フードが取り付けられているものの、手作業で酸化チタン 400kg を約 90 分で仕込むことから、この作業時に酸化チタンの吸入曝露の可能性が考えられる。また、作業機周りの清掃では、混合槽に乾燥して張り付いた酸化チタンとシリコンオイルの混合物をヘラで削りとり、トルエンに浸けたウエスで混合槽を拭き取る作業で、囲い式フードを取り外してからの作業であるので、この作業時にも酸化チタンの吸入曝露の可能性が考えられる。

よって、測定内容及び測定点は以下の通りである。

(1) スポット測定

清掃時、作業者が混合槽の周りを動くことから、それを妨害しない点として、作業区画の隅に定め、酸化チタンの曝露が考えられる全作業時間 105 分の粉じん濃度測定を行なった。作業場の概略図を図 6.3 に、測定状況を図 6.4、6.5 に示す。

(2) 曝露濃度測定

酸化チタンの仕込みを行なう作業員 1 人に対し、図 6.6 のように作業員に LD-6N を肩に装着してもらい、作業中の曝露濃度を測定した。

(3) バックグラウンド測定

工場外の局所排気装置の排出口付近で、粒子濃度の変動を調査するとともに、環境ナノ粒子を捕集し、その飛散状況を FE-SEM により観察した。図 6.7 に測定状況を示す。

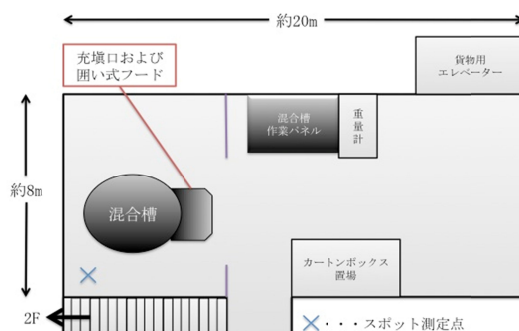


図 6.3 作業場概略図

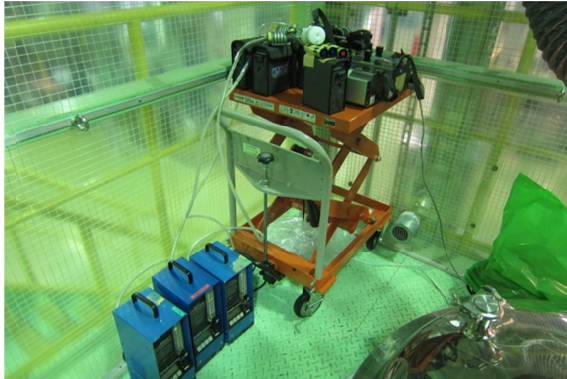


図 6.4 測定状況 1



図 6.6 LD-6N 装着の様子



図 6.5 測定状況 2



図 6.7 バックグラウンド測定状況

6.2.3 使用機器

各測定において、使用した機器は以下の通りである。

(1) スポット測定

LD-5 (株式会社柴田科学製)、LD-5N (株式会社柴田科学製)、
 LD-5N2 (株式会社柴田科学製)、Sioutas Cascade Impactor(以下、Sioutas)、
 オープンフェイスサンプラー(以下、オープン)、
 ナノサンプラー MODEL3180(株式会社 KANOMAX 製、以下ナノサンプラー)
 NW-354 型ローボリュウムサンプラー (株式会社柴田科学製、以下 NW-354 と略す)

(2) 曝露濃度測定

LD-6N (株式会社柴田科学製)

(3) バックグラウンド測定

LD-5 (株式会社柴田科学製)、LD-5N (株式会社柴田科学製)、
 LD-5N2 (株式会社柴田科学製)、オープン

6.2.4 測定条件

測定条件を表 6.2 に、Sioutas で使用したフィルターを表 6.3 に、ナノサンプラーで使用したフィルターを表 6.4 に示す。

表 6.2 測定条件

測定時間	スポット測定 .充填作業：90min、.清掃作業：15min バックグラウンド測定：60min 曝露濃度測定：105min(+)	
Sioutas	流量	9L/min
	測定対象	スポット測定における総粉じん
	測定対象	充填作業時の粉じん
	測定対象	清掃作業時の粉じん
ナノサンプラー	流量	40L/min
	測定対象	スポット測定における総粉じん
NW-354	流量	20L/min
	測定対象	スポット測定における総粉じん
	フィルター	T60A20(35mm)
オープン	流量	1.7L/min
	測定対象	充填作業時の粉じん
	測定対象	清掃作業時の粉じん
	測定対象	バックグラウンド
LD-6N フィルター	ニュークリポアフィルター	

表 6.3 Sioutas で使用したフィルター

	対象粒径		
A 層	2.5 μm 以上	T60A20 (25mm)	ニュークリポアフィルター (25mm)
B 層	1.0~2.5 μm		
C 層	0.50~1.0 μm		
D 層	0.25~0.50 μm		
E 層	0.25 μm 以下	T60A20 (37mm)	ニュークリポアフィルター (37mm)

表 6.4 ナノサンプラーで使用したフィルター

A 層	10 μm 以上	T60A20(55mm)
B 層	2.5~10 μm	
C 層	1.0~2.5 μm	
D 層	0.5~1.0 μm	
E 層	0.1~0.5 μm	専用カートリッジ (SUS 繊維)
F 層	0.1 μm 以下	T60A20(55mm)

6.2.5 デジタル粉じん計及びサンプラーの測定結果及び検証

デジタル粉じん計 LD-5、LD-5N、LD-5N2 のスポット測定における計測値を表 6.5 に、NW-354 による捕集結果及び吸入性粉じんに対する K 値 (LD-5 の計測値より算出) を表 6.6 に、Sioutas による捕集結果及びナノ粒子に対する K 値を表 6.7 に、参考値としてナ

ノサンプラーによる捕集結果及びナノ粒子に対する K 値を表 6.8 に示す。なお、Sioutas の K 値は Sioutas (E 層) の捕集量と LD-5N2 の計測値、ナノサンプラーの K 値はナノサンプラー (E、F 層) の捕集量合算値と LD-5N2 の計測値より算出している。また、表 6.7 及び表 6.8 の各質量濃度を基に、算出した粒度分布をそれぞれ図 6.8 及び 6.9 に示す。

表 6.5 LD-5、LD-5N、LD-5 のスポット測定における計測値

	LD-5	LD-5N	LD-5N2
測定時間 min	105		
計測値 count	1844	769	3210
相対濃度 cpm	18	7	31

表 6.6 NW-354 による捕集結果

測定時間 min	105
吸引流量 L/min	20
吸引量 m ³	2.1
粉じん量 mg	0.15
質量濃度 mg/m ³	0.07
K 値 ¹	4.07×10^{-3}

LD-5 の総カウントと NW-354 の捕集量より算出

表 6.7 Sioutas による捕集結果

(測定時間 105 min、吸引流量 9 L/min、吸引空気量 0.945 m³)

	粉じん量 mg	質量濃度 mg/m ³	積算重量割合
A 層	0.19	0.20	100%
B 層	0.04	0.04	42.42%
C 層	0.02	0.02	30.30%
D 層	0.05	0.05	24.24%
E 層	0.03	0.03	9.09%
K 値 ²	1.04×10^{-3}		

LD-5N2 の総カウントと Sioutas (E 層) の捕集量より算出

表 6.8 ナノサンプラーによる捕集結果

(測定時間 105 min、吸引流量 40 L/min、吸引空気量 4.2 m³)

	粉じん量 mg	質量濃度 mg/m ³	積算重量割合
A 層	0.15	0.04	100%
B 層	0.17	0.04	77.61%
C 層	0.13	0.03	52.24%
D 層	0.11	0.03	32.84%
E 層	0.03	0.01	16.42%
F 層	0.08	0.02	11.94%
K 値 ³	8.57×10^{-4}		

LD-5N2 の総カウントとナノサンプラー (E、F 層) の捕集量合算値より算出

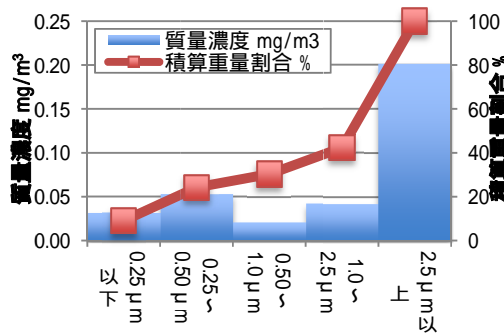


図 6.8 Sioutas によって捕集された粒子の粒度分布

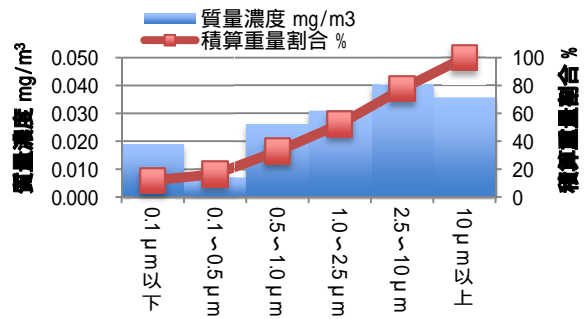


図 6.9 ナノサンプラーによって捕集された粒子の粒度分布

表 6.5 より、LD-5 及び LD-5N2 の感度比 (LD-5N2/LD-5) が 2 未満であるため、1 章で述べた酸化チタンの測定実験より得られた知見から、粒径 $0.5 \mu\text{m}$ 以上の粒子が多いと推測された。また、LD-5 及び NW-354 の結果より算出した K 値が、Sioutas 及びナノサンプラーの K 値よりも高いことから、マイクロオーダーの粒子が比較的多く飛散していることが示唆された。さらに図 6.8 及び 6.9 の積算重量割合においても、 $2.5 \mu\text{m}$ 以上が約 5 割以上を占めていたことから、ナノ酸化チタンを取扱うこの作業現場では LD-5 が十分に検出できていると考えられる。

6.2.6 スポット測定結果等及び検証

(a) 作業現場の質量濃度について

LD-5、LD-5N 及び LD-5N2 による測定で得られた質量濃度とその 10 分間移動平均値をそれぞれ図 6.10、6.11 に示す。

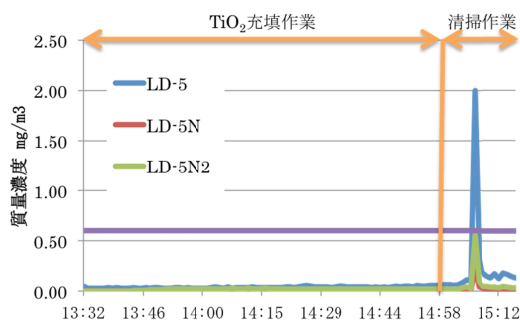


図 6.10 スポット測定における質量濃度変動

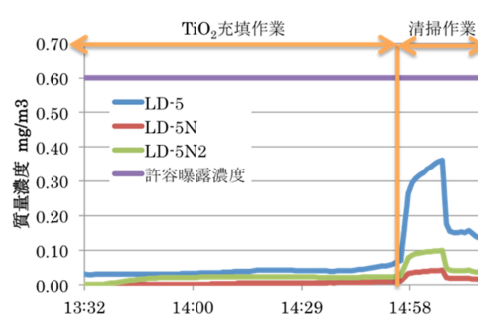


図 6.11 スポット測定における 10 分間移動平均値

図 6.10 より、 TiO_2 充填作業において、いずれの相対濃度計より求めた環境中の質量濃度は $0.1 \text{mg}/\text{m}^3$ 以下であった。また、NW-354 の捕集量より求めた質量濃度も $0.07 \text{mg}/\text{m}^3$ であり、許容曝露濃度に比べ、極めて低かった。このことから、導入口に設置された囲い式フードが有効に機能していると考えられる。一方、15:58 からの清掃作業では質量濃度の上昇がみられ、一時的に許容曝露濃度を上回った。清掃作業は囲い式フードを取り外し、混

合槽の蓋を開けて、その内部の汚れも除去する作業である。作業区画天井に別の局所排気装置があるものの、蓋の内側に付着した酸化チタンとシリコンオイルの混合物を削り落とす際に、それ由来の粉じんが広範囲に拡散したと考えられる。

(b) サンプラーによって捕集した粒子の FE-SEM 観察結果について

TiO₂ 充填作業時のオープン によって捕集した粒子の FE-SEM 観察結果を図 6.12～6.14 に、Sioutas (E 層) によって捕集した粒子の FE-SEM 観察結果を図 6.15～6.17 に示す。

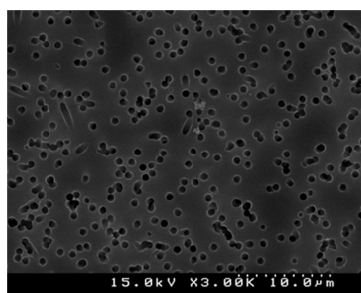


図 6.12 充填作業時のオープンによる粒子捕集例 (3000 倍)

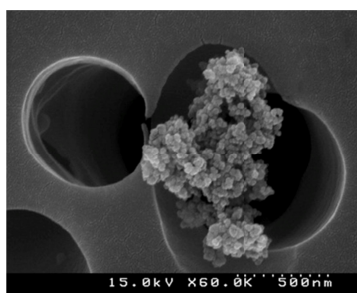


図 6.13 充填作業時のオープンによる粒子捕集例 (60000 倍)

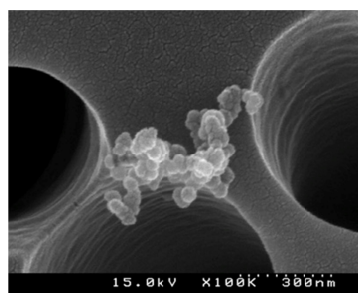


図 6.14 充填作業時のオープンによる粒子捕集例 (100000 倍)

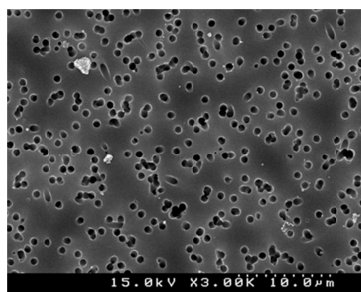


図 6.15 充填作業時の Sioutas (E 層) による粒子捕集例 (3000 倍)

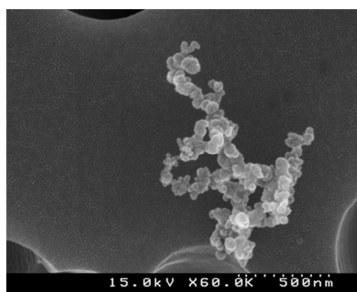


図 6.16 充填作業時の Sioutas (E 層) による粒子捕集例 (60000 倍)

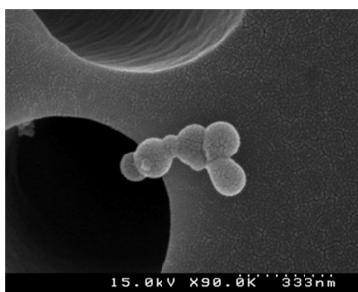


図 6.17 充填作業時の Sioutas (E 層) による粒子捕集例 (90000 倍)

混合槽周り清掃作業時の、オープン によって捕集した粒子の FE-SEM 観察結果を図 6.18～6.20 に、Sioutas (E 層) によって捕集した粒子の FE-SEM 観察結果を図 6.21～6.23 に示す。

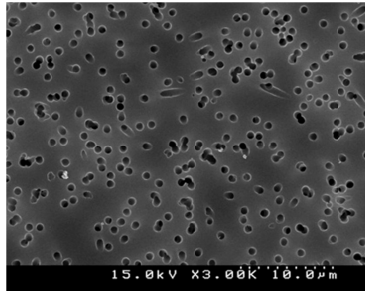


図 6.18 清掃作業時のオープンによる粒子捕集例 (3000 倍)

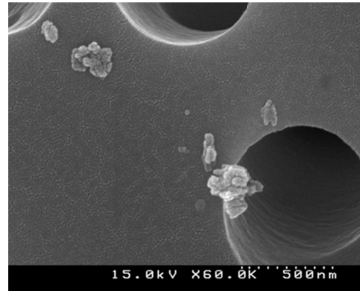


図 6.19 清掃作業時のオープンによる粒子捕集例 (60000 倍)

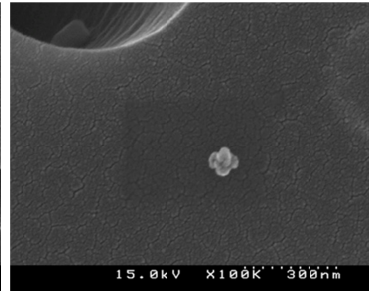


図 6.20 清掃作業時のオープンによる粒子捕集例 (100000 倍)

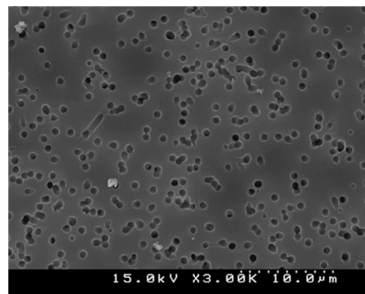


図 6.21 清掃作業時の Siotas (E 層) による粒子捕集例 (3000 倍)

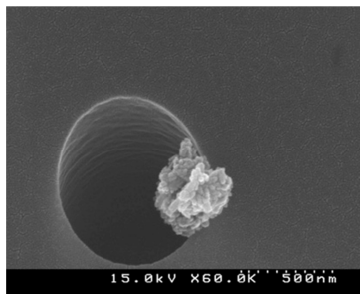


図 6.22 清掃作業時の Siotas (E 層) による粒子捕集例 (60000 倍)

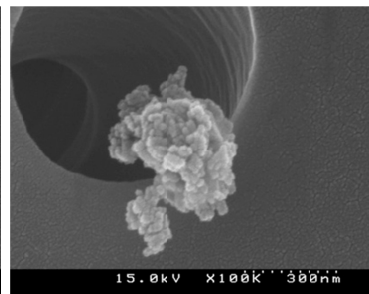


図 6.23 清掃作業時の Siotas (E 層) による粒子捕集例 (100000 倍)

図 6.12、6.14 より 85 分の充填作業で捕集された粒子は極めて少なく、作業環境の粉じん濃度が低く、クリーンな環境であったと考えられる。また、3000 倍でも確認できるマイクロオーダー粒子が多くみられた。図 6.13 及び 6.14、6.16 より、それら粒子は粒径 50~70nm の粒状粒子の凝集体であることがわかる。一方、図 6.17 のような、液体が固化したような粒子もみられた。おそらく、TiO₂ を投入する際、既に混合槽に充填されているシリコンオイルがミスト化し、極微量に飛散したと考えられる。

混合槽周りの清掃作業は 20 分と TiO₂ 充填作業よりも短かったが、図 6.18 及び 6.21 のように、捕集された粒子は少ないものの、TiO₂ 充填作業と同じような個数であった。しかし、充填作業と凝集形態が異なり、より過密に凝集したように見られ、おそらくシリコンオイルと混合後に乾燥して固化したと考えられる。よってそういった凝集体は、混合槽の蓋の内側を清掃する際に飛散した粉じんであると考えられる。また、図 6.20 のような単分散体も確認できたが、凝集体の個数の比べ、極めて少なかったことから、凝集体の質量濃度を管理することで、ナノ酸化チタンの濃度も抑制可能であると考えられる。

さらに、FE-SEM 観察結果において 0.5 μm 以上の凝集体が多かったことは、6.2.5 にて得られた知見と合致していると考えられる。

6.2.7 曝露濃度測定結果等及び検証

(a) 曝露濃度測定結果及び検証

全作業 105 分の LD-6N による曝露濃度を図 6.24 に、その 10 分間移動平均値を図 6.25 に示す。なお、フィルターホルダーには FE-SEM 観察用のニュークリポアフィルターを使用し、質量濃度を求めていないので、K 値は NW-354 によって求めた K 値を用いて LD-6N の相対濃度から、曝露濃度を求めた。

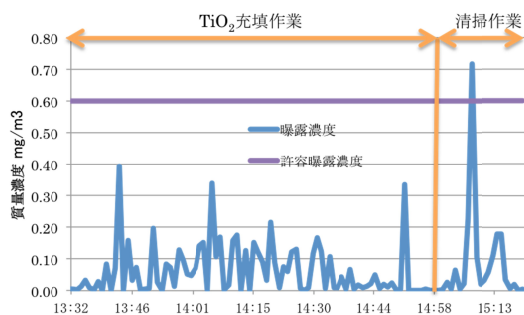


図 6.24 曝露濃度変動

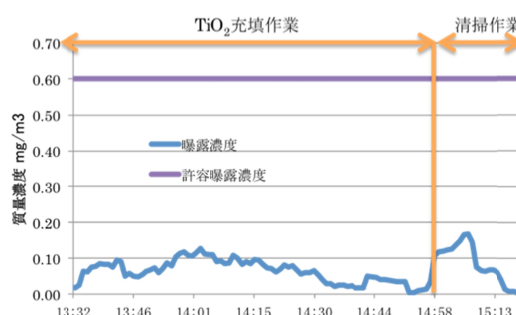


図 6.25 曝露濃度 10 分間移動平均値

図 6.24 より、TiO₂ 充填作業では、許容曝露濃度よりも低かったが、清掃作業では一時的に上回った。また、図 6.25 より、10 分間移動平均は全作業時間 105 分において許容曝露濃度よりも極めて低かった。TiO₂ 充填作業ではスポット測定における環境測定の値よりも少し高い値で増減していた。これは、粉じん発生源と考えられる混合槽導入口にスポット測定点よりも近い位置に作業者が常にいたからであると考えられる。清掃作業では、スポット測定同様、TiO₂ 充填作業よりも一時的に高い値となったが、この時はスポット測定時の環境濃度の値よりも下回った。この時粉じん発生源と考えられるのは、高さ 150cm に位置する混合槽の蓋の内側で、スポット測定は高さ 100cm の位置、作業者は 180cm と長身で、LD-6N の装着位置はおおよそ 160cm の位置である。

(b) LD-6N によって捕集した呼吸器付近の粒子の FE-SEM 観察結果及び検証

TiO₂ 充填作業時の LD-6N によって捕集した呼吸器付近の粒子の FE-SEM 観察結果を図 6.26～6.28 に示す。

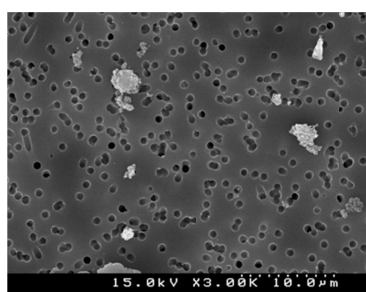


図 6.26 充填作業時の LD-6N による呼吸器付近の粒子捕集例 (3000 倍)

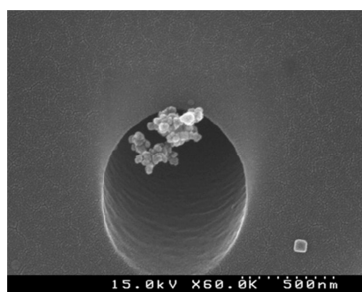


図 6.27 充填作業時の LD-6N による呼吸器付近の粒子捕集例 (60000 倍)

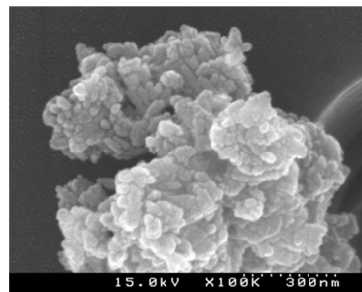


図 6.28 充填作業時の LD-6N による呼吸器付近の粒子捕集例 (100000 倍)

混合槽周り清掃作業時の LD-6N によって捕集した呼吸器付近の粒子の FE-SEM 観察結果を図 6.2.27～6.2.29 に示す。

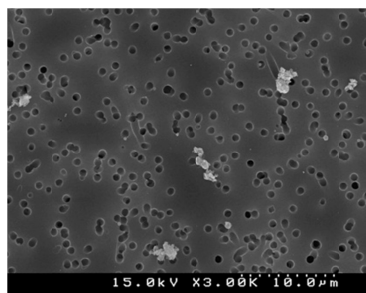


図 6.29 清掃作業時の LD-6N による呼吸器付近の粒子捕集例 (3000 倍)

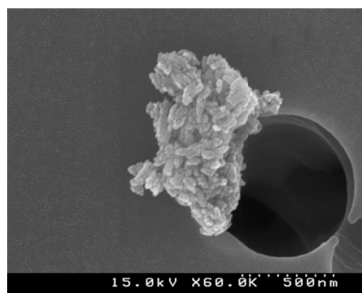


図 6.30 清掃作業時の LD-6N による呼吸器付近の粒子捕集例 (60000 倍)

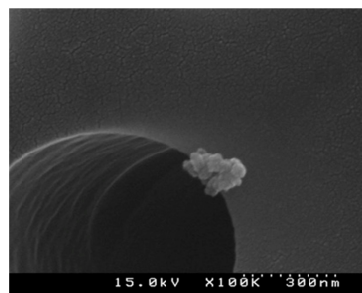


図 6.31 清掃作業時の LD-6N による呼吸器付近の粒子捕集例 (100000 倍)

図 6.26 より、マイクロオーダーの凝集体が見られることから、沈降していく粉じんを LD-5 は検知していたため、高くなったと考えられる。図 6.27 及び 6.29、6.30 より、捕集された粒子のほとんどが 200nm 以上の凝集体で、スポット測定結果における図 6.22 及び 6.23 のような過密に凝集した粒子群が多かった。TiO₂ 充填作業においては混合槽導入口から、清掃作業時はヘラで削り取る際に捕集されたと考えられることから、そこでの曝露が懸念されるものの、曝露濃度としては低濃度であることから、曝露濃度の管理もスポット測定同様に吸入性粉じんに対する管理で十分に対応できると考えられる。

6.2.8 バックグラウンド測定結果等及び検証

(a) バックグラウンド測定における相対濃度変動及び検証

バックグラウンドにおける LD-5、LD-5N 及び LD-5N2 による測定結果をそれぞれ図 6.32 に、その 10 分間移動平均値を図 6.33 に示す。なお、バックグラウンド測定では重量分析をしていないため、相対濃度 [cpm] の変動となっている。

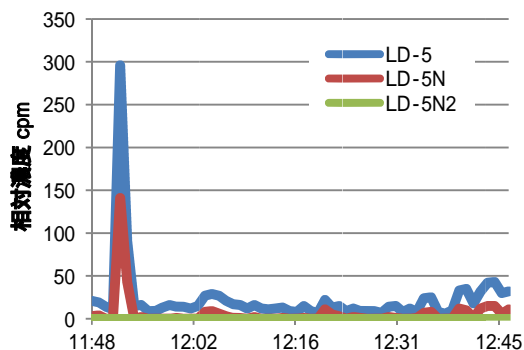


図 6.32 バックグラウンド測定における相対濃度変動

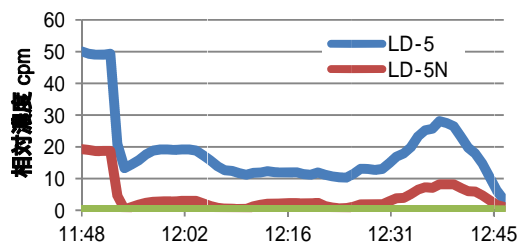


図 6.33 バックグラウンド測定における相対濃度 10 分間移動平均値

図 6.32 及び 6.33 より、60 分の測定で LD-5 が一番高いカウントを示し、次いで LD-5N がカウントし、LD-5N2 がカウントを示さなかった。粒径感度ピークの違いから、 $0.6\ \mu\text{m}$ 以上の粒子を計測していると示唆された。作業環境中では作業由来の粒子に対して LD-5N2 はカウントを示していたことから、一般大気中に酸化チタンを取扱う作業由来の粉じんは排出されていないと考えられた。

(b) バックグラウンド測定で捕集した粒子の FE-SEM 観察結果及び検証

オープン によって捕集したバックグラウンド測定における粒子の FE-SEM 観察結果を図 6.34～6.36 に示す。

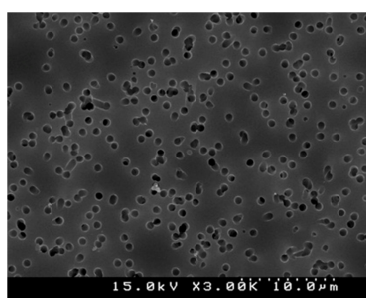


図 6.34 バックグラウンド測定におけるオープン による粒子捕集例 (3000 倍)

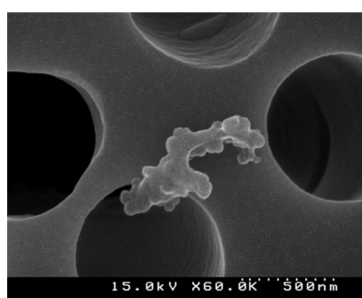


図 6.35 バックグラウンド測定におけるオープン による粒子捕集例 (60000 倍)

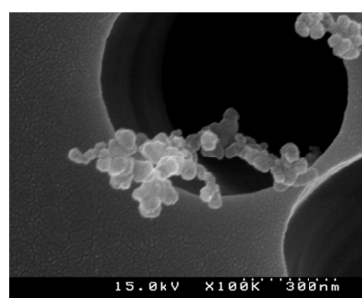


図 6.36 バックグラウンド測定におけるオープン による粒子捕集例 (100000 倍)

図 6.35 より、一般大気中に存在する環境ナノ粒子とは違った形態の粒子が観察された。これはおそらく、測定場所の上に取り付けられていた局所排気装置の排出口は酸化亜鉛を取扱う作業区画に直結しており、そこから排出されたものであると考えられる。また、LD-5 がカウントをしていたのは、酸化チタン-シリコンオイル混合槽から排出されるスチーム（水蒸気）であったと思われる。

6.3 まとめ

酸化チタン取扱う実際の作業現場で、LD-5 及び LD-5N2 を用いた感度の比較実験を行った結果、D-5 及び LD-5N2 の感度比 (LD-5N2/LD-5) が 2 未満という結果が得られた。1 章で述べた酸化チタンの測定実験より得られた知見から、粒径 $0.5\ \mu\text{m}$ 以上の粒子が多いと推測された。また、LD-5 及び NW-354 の結果より算出した K 値が、Sioutas 及びナノサンプラーの K 値よりも高いことから、マイクロオーダーの粒子が比較的多く飛散していることが示唆された。さらに、図 6.8 及び図 6.9 の積算重量割合においても、 $2.5\ \mu\text{m}$ 以上が約 5 割以上を占めていたことから、ナノ酸化チタンを取扱うこの作業現場では LD-5 が十分に検出できていると考えられる。

以上ことから、今後さらなる検証が必要ではあるが、LD-5 及び LD-5N2 を用いた感度の比較測定を行うことで、その作業現場がナノ粒子を取り扱う作業現場としての作業環境管理が必要な作業現場なのか、あるいは、吸入性粉じんを取扱う粉じんの作業現場としての

作業環境管理が必要な作業現場なのかを判断するための一つ的手段として使用できることが明らかとなった。

E. 結論

1. 現場対応型ナノ粒子測定用デジタル粉じん計 LD-5N2 の開発

23 年度にデジタル粉じん計 LD-5 を改良してナノマテリアル測定用の測定器として作製したデジタル粉じん計 LD-5N をさらにナノマテリアル測定用に改良したデジタル粉じん計 LD-5N2 を作製し、行政がリスク評価検討会で決めたナノマテリアル規制対象物質である酸化チタン、ナノカーボンチューブ、カーボンブラック、フラーレン及び銀粒子の 5 種類の内、カーボンブラックを除いた 4 種類について、ナノマテリアル連続発生装置を用いて、各ナノ粒子に対する感度特性の基礎研究を行い、ナノマテリアルの測定が可能であることが確認されたデジタル粉じん計 LD-5N2 を開発した。そのデジタル粉じん計 LD-5N2 を用い、現在限られた専門機関でしか対応できないナノマテリアルの測定から脱却し、労働環境の管理レベルに応じた測定法及び評価法を確立するための、過去 2 年間の研究で得た知見と本年度の研究で得た成果を総合的に判断して、4 種類のナノマテリアルについて「ナノマテリアル取扱い作業環境における作業環境管理のためのフロー」を提案する。ただし、提案したフローは、作業環境管理のための測定フローとリスク評価のための測定フローに分けて提案する。

1.1 酸化チタン

1.1.1 作業環境管理のための測定フロー

(1) 酸化チタンをナノ粒子 (100nm、凝集体を含む) として取り扱う作業場の作業環境管理のための測定

NW-354 粉じん計と LD-5N2 を用いて作業環境測定 (A 測定) を行う。NW-354 粉じん計と LD-5N2 の併行測定から質量濃度変換係数 K 値を求める。評価値としては、NEDO の $0.6 (\text{mg} / \text{m}^3)$ と NIOSH の $0.3 (\text{mg} / \text{m}^3)$ がある。どちらの評価値もナノ粒子を対象とした評価値であるが、最新の研究から導かれた濃度であることから、NEDO の $0.6 (\text{mg} / \text{m}^3)$ を用いて判断することとした。作業環境管理のための測定フローを図 1 に示す。

作業環境測定の結果、第 1 管理区分の場合は、現状の作業環境を継続する。一方、第 2 管理区分及び第 3 管理区分になった場合、酸化チタンは、その製造工程で使用目的に応じてシリコンやステアリン酸アルミニウムなどの表面処理が行われるため、酸化チタンといっても 100% 酸化チタンではないので、酸化チタン中の純粋酸化チタンがどのくらい含有しているかを知るために捕集された酸化チタンの定量分析 (黒鉛炉原子吸光法等) を行う。定量分析より求められた酸化チタンとしての濃度を用いて、測定濃度の補正を行い、再度作業環境測定の評価の見直しを行って、評価をやり直す。その結果が第 1 管理区分になっ

た場合は、現状の作業環境を継続する。一方、再評価しても第2管理区分及び第3管理区分になった場合は、速やかに管理区分に応じた環境改善対策を実施する。

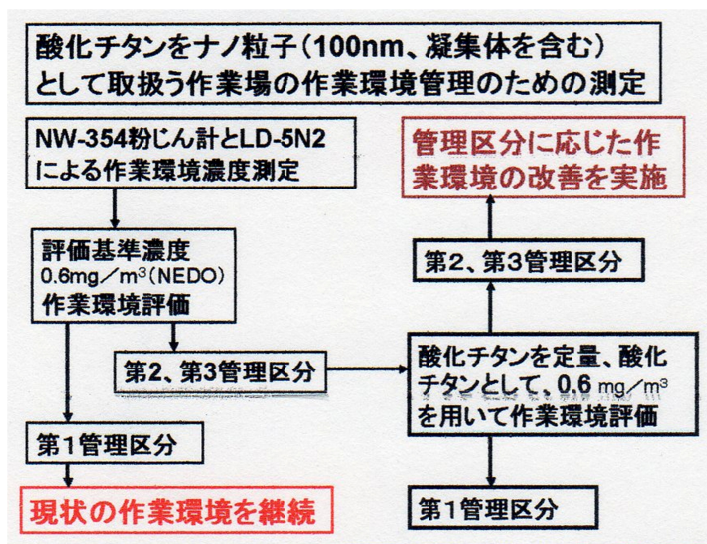


図1 作業環境管理のための測定

(2) 酸化チタンを吸入性粉じんとして取り扱う作業場の作業環境管理のための測定
作業環境管理のための測定

NW-354 粉じん計とLD-5 を用いて作業環境測定(A測定)を行う。NW-354 粉じん計とLD-5の併行測定から質量濃度変換係数K値を求める。評価値としては、ACGIHの2.4 (mg/m³)と許容濃度の1.0 (mg/m³)があるが、評価に用いる濃度として小さい方の濃度である許容濃度の1.0 (mg/m³)を用いる。作業環境管理のための測定フローを図2に示す。

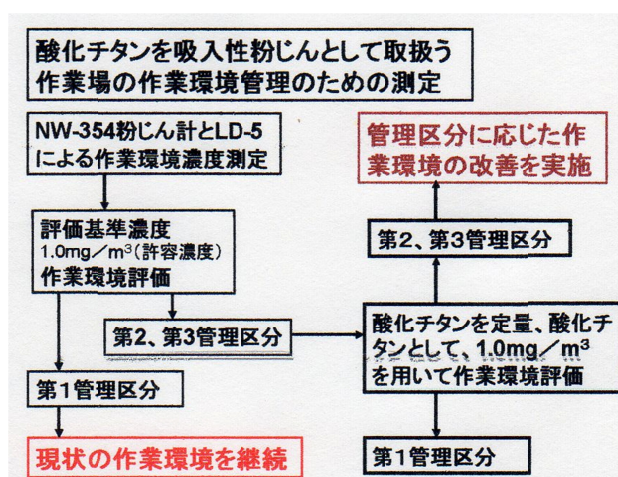


図2 作業環境管理のための測定フロー

作業環境測定の結果、第1管理区分の場合は、現状の作業環境を継続する。一方、第2管理区分及び第3管理区分になった場合、酸化チタン中の純粋酸化チタンがどのくらい含有しているかを知るために捕集された酸化チタンの定量分析（黒鉛炉原子吸光法等）を行う。定量分析より求められた酸化チタンとしての濃度を用いて、測定濃度の補正を行い、再度作業環境測定の評価の見直しを行って、評価のやり直す。その結果が第1管理区分になった場合は、現状の作業環境を継続する。一方、再評価しても第2管理区分及び第3管理区分になった場合は、速やかに管理区分に応じた環境改善対策を実施する。

3) 酸化チタンのナノ粒子及び吸入性粉じんが混在している作業場の作業環境管理のための測定

酸化チタンのナノ粒子及び吸入性粉じんが混在している作業場では、どちらを対象として測定をしたら良いかは、WPS等のナノ測定用に機器等を駆使して判断する必要があり、その判断を専門家に委ねることになる。そうしたことを避けるために、図3に示す様な作業環境管理のためのフローを提案した。図3に示す様に、そうした作業現場に、LD-5とLD-5N2を持ち込み、まず最初に併行測定を行う。併行測定を行った結果、 $(LD-5N2 / LD-5)$ の値が、2以上の場合は、酸化チタンをナノ粒子として取り扱う作業場として作業環境管理のための測定を行う。逆に、2以下の場合は、酸化チタンを吸入性粉じんとして取り扱う作業場として作業環境管理のための測定を行う。

どちらかの作業場に決まった後は、決まった作業場の作業環境管理のフローに従った測定を行う。

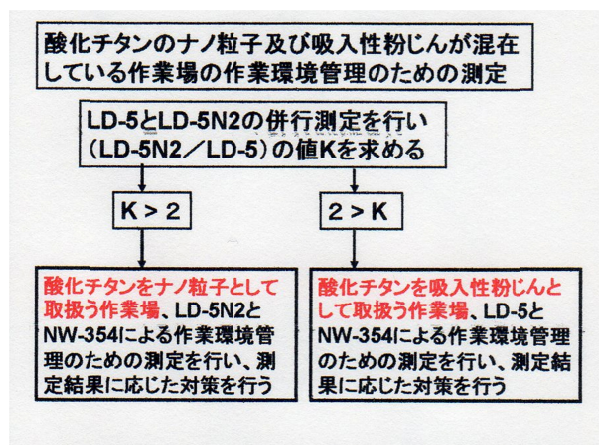


図3 作業環境管理のための測定フロー

1.1.2 リスク評価のための測定フロー

- (1) 酸化チタンをナノ粒子（100nm、凝集体を含む）として取り扱う作業場のリスク評価のための測定

リスク評価のための測定フローを図4に示す。NWPS-254型個人サンプラーを作業者に装着して吸入性粉じんの測定を行う。測定結果を評価値と比較して判断する。評価値としては、NEDOの $0.6\text{ (mg/m}^3\text{)}$ とNIOSHの $0.3\text{ (mg/m}^3\text{)}$ がある。作業環境管理と同じ理由で、NEDOの $0.6\text{ (mg/m}^3\text{)}$ を用いて判断することとした。吸入性粉じんの測定値が $0.6\text{ (mg/m}^3\text{)}$ 未満の場合、現状の作業環境を継続する。一方、測定値が $0.6\text{ (mg/m}^3\text{)}$ 以上の場合、作業環境管理の時と同様に、酸化チタン中の純粋酸化チタンがどのくらい含有しているかを知るために捕集された酸化チタンの定量分析（黒鉛炉原子吸光法等）を行う。定量分析より求められた酸化チタンとしての濃度を $0.6\text{ (mg/m}^3\text{)}$ を用いて判断することで評価を行う。酸化チタンとしての濃度が $0.6\text{ (mg/m}^3\text{)}$ 未満の場合、現状の作業環境を継続する。一方、測定値が $0.6\text{ (mg/m}^3\text{)}$ 以上の場合、作業環境の改善を実施する。改善実施後は、個人サンプラーを用いた測定を行い、吸入性粉じん中の酸化チタンとしての濃度を、評価値 $0.6\text{ (mg/m}^3\text{)}$ を用いて判断する。

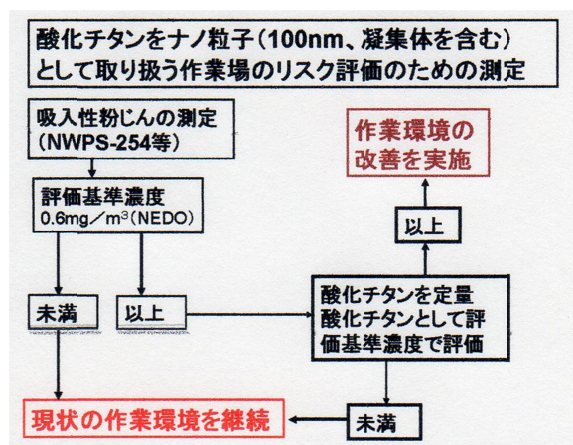


図4 リスク評価のための測定フロー

(2) 酸化チタン（100nm以上）を吸入性粉じんとして取り扱う作業場のリスク評価のための測定

リスク評価のための測定フローを図5に示す。NWPS-254型個人サンプラーを作業者に装着して吸入性粉じんの測定を行う。測定結果を評価値と比較して判断する。評価値としては、許容濃度の $1.0\text{ (mg/m}^3\text{)}$ とNIOSHの $2.4\text{ (mg/m}^3\text{)}$ がある。作業環境管理の場合と同じ理由で、許容濃度の $1.0\text{ (mg/m}^3\text{)}$ を用いて判断することとした。吸入性粉じんの測定値が $1.0\text{ (mg/m}^3\text{)}$ 未満の場合、現状の作業環境を継続する。一方、測定値が $1.0\text{ (mg/m}^3\text{)}$ 以上の場合、酸化チタンをナノ粒子（100nm、凝集体を含む）の場合と同様、捕集された酸化チタン中の純粋酸化チタンがどのくらい含有しているかを知るための定量分析を行う。定量分析より求められた酸化チタンとしての濃度を $1.0\text{ (mg/m}^3\text{)}$ を用いて判断することで評価を行う。酸化チタンとしての濃度が $1.0\text{ (mg/m}^3\text{)}$ 未満の場合、現状の作業環境を継続する。一方、測定値が $1.0\text{ (mg/m}^3\text{)}$ 以上の場合、作業環境の

改善を実施する。改善実施後は、測定を行い、吸入性粉じん中の酸化チタンとしての濃度を、評価値 $1.0 \text{ (mg/m}^3\text{)}$ を用いて判断する。

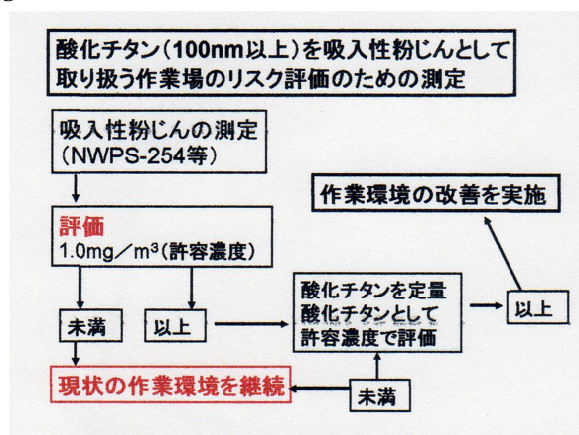


図5 リスク評価のための測定フロー

(3) ナノ酸化チタン(100nm、凝集体を含む)及び酸化チタン(100nm以上)が混在している作業場のリスク評価のための測定

リスク評価のための測定フローを図6に示す。NWPS-254型個人サンプラーを作業者に装着して吸入性粉じんの測定を行う。測定結果を評価値と比較して判断する。評価値としては、ナノ酸化チタン(100nm、凝集体を含む)として評価する場合と酸化チタン(100nm以上)として評価する場合が考えられるが、リスクを考慮して、ナノ酸化チタン(100nm、凝集体を含む)として評価することとした。また、評価値としてNEDOの $0.6 \text{ (mg/m}^3\text{)}$ とNIOSHの $0.3 \text{ (mg/m}^3\text{)}$ があるが、ナノ酸化チタン測定との整合性を考慮して、NEDOの $0.6 \text{ (mg/m}^3\text{)}$ を用いて判断することとした。

吸入性粉じんの測定値が $0.6 \text{ (mg/m}^3\text{)}$ 未満の場合、現状の作業環境を継続する。一方、測定値が $0.6 \text{ (mg/m}^3\text{)}$ 以上の場合、酸化チタンをナノ粒子(100nm、凝集体を含む)の場合と同様、捕集された酸化チタン中の純粋な酸化チタンがどのくらい含有しているかを知るための定量分析を行う。定量分析より求められた酸化チタンとしての濃度を $0.6 \text{ (mg/m}^3\text{)}$ を用いて評価を行う。酸化チタンとしての濃度が $0.6 \text{ (mg/m}^3\text{)}$ 未満の場合、現状の作業環境を継続する。一方、酸化チタンとしての濃度が $0.6 \text{ (mg/m}^3\text{)}$ 以上の場合、ナノ酸化チタン(100nm、凝集体を含む)が存在する作業環境か、酸化チタン(100nm以上)が存在する作業環境かを判断するために、凝集式粒子計測器(CPC)、走査型移動度粒径測定器(WPS等)、ナノサンプラー及びサーマルプレシピテーター等を用いて測定を行う。また、オープンフェースで捕集した粒子をFE-SEM等を用いて粒子の観察を行う。それらの測定結果を総合的に検討して、どちらの作業環境として作業環境管理を行うかを判断する。判断に関しては、今後、酸化チタンが混在する作業環境で、現在市販されている各種測定機を用いて測定を実施し、それらの結果を総合的に判断して、どの様な測定器

を用いて測定し、その測定結果をどの評価値を用いて評価するか等について検討することとする。

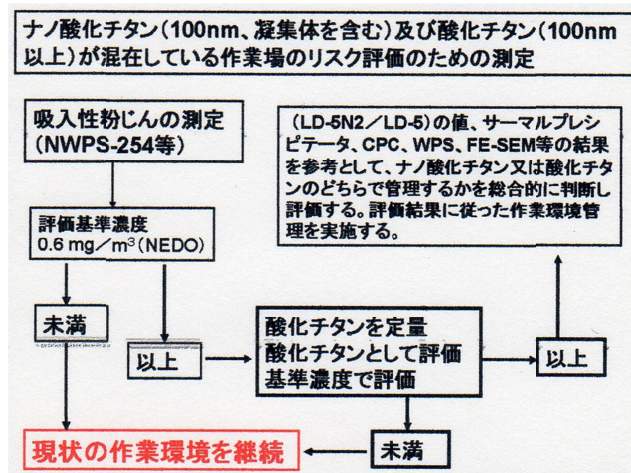


図6 リスク評価のための測定フロー

1.2 カーボンナノチューブ

(1) 作業環境管理のための測定フロー

カーボンナノチューブ (CNT) の実験では、デジタル粉じん計の計測値について、スリット中を通過する角度によって、計測値が異なる可能性が考えられ、デジタル粉じん計の計測値が安定的に検知しないことが示唆されたことから、CNT の濃度を正確に定量するために IMPROVE 法による炭素分析を行なう作業環境管理フローを追加し図7の様にフローを作成した。

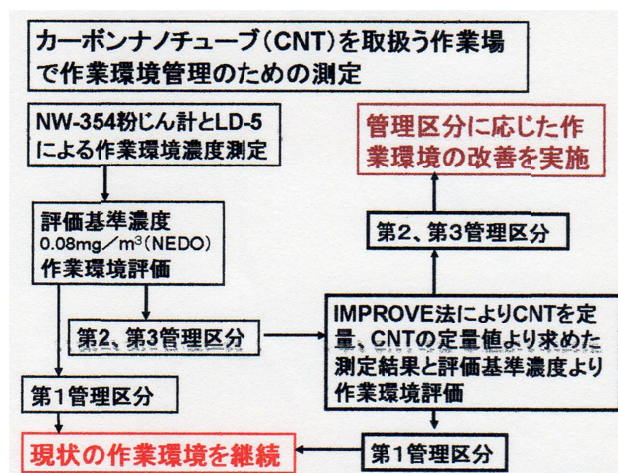


図7 作業環境管理のための測定フロー

NW-354 粉じん計と LD-5 を用いて作業環境測定 (A 測定) を行い、NW-354 粉じん計と LD-5 の併行測定から質量濃度変換係数 K 値を求める。評価に用いる濃度としては、NEDO の $0.01 \text{ (mg/m}^3\text{)}$ を用いる。作業環境測定の結果、第 1 管理区分の場合は、現状

の作業環境を継続する。一方、第2管理区分及び第3管理区分になった場合、捕集された粉じんの中に純粋のCNTがどのくらい含有しているかを知るために捕集された粉じんをIMPROVE法による炭素定量分析を行いCNTの正確な濃度を求める。定量分析より求められたCNTとしての濃度を用いて、測定濃度の補正を行い、再度作業環境測定の評価の見直しを行って、評価をやり直す。その結果が第1管理区分になった場合は、現状の作業環境を継続する。一方、再評価しても第2管理区分及び第3管理区分になった場合は、速やかに管理区分に応じた環境改善対策を実施する。

(2) リスク評価のための測定フロー

リスク評価のための測定フローを図8に示す。NWPS-254型個人サンプラーを作業者に装着して吸入性粉じんの測定を行う。測定結果を評価値と比較して判断する。評価値としては、作業環境管理と同様NEDOの $0.01 \text{ (mg/m}^3\text{)}$ を用いて判断することとした。吸入性粉じんの測定値が $0.01 \text{ (mg/m}^3\text{)}$ 未満の場合、現状の作業環境を継続する。一方、測定値が $0.01 \text{ (mg/m}^3\text{)}$ 以上の場合、作業環境管理の時と同様に、捕集された粉じんの中に純粋のCNTがどのくらい含有しているかを知るために捕集された粉じんをIMPROVE法による炭素定量分析を行いCNTの正確な濃度を求める。定量分析より求められたCNTの濃度を $0.01 \text{ (mg/m}^3\text{)}$ を用いて判断することで評価を行う。CNTとしての濃度が $0.01 \text{ (mg/m}^3\text{)}$ 未満の場合、現状の作業環境を継続する。一方、測定値が $0.01 \text{ (mg/m}^3\text{)}$ 以上の場合、WPS、FE-SEM等を用いた測定を行う。さらに、バックグラウンドとしてのCNTの濃度を知るために、屋外でNW-254による測定を行い、それらの結果を総合的に判断して評価を行う。その結果に応じた作業環境改善を実施する。

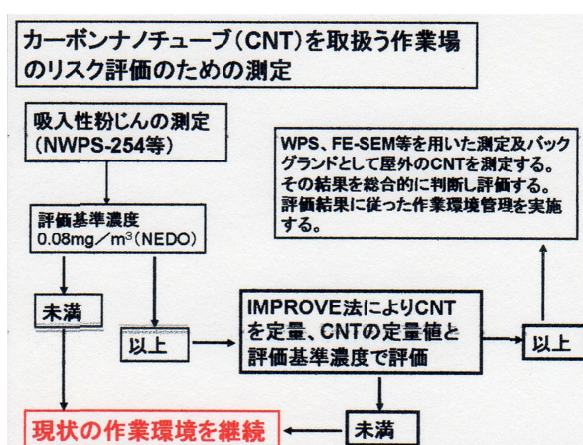


図8 リスク評価のための測定フロー

1.3 フラーレン

(1) 作業環境管理のための測定フロー

フラレンの実験では、粒度分布とFE-SEMによる観察結果から粒径 $0.05 \sim 3.00 \mu\text{m}$ の広い範囲で粒度分布が広がっていたことが示唆され、その形状は環境ナノ粒子に類似して

いることなどから、CNT 同様、IMPROVE 法による炭素分析がバックグラウンドとの判別
 に有効であると考えられた。一方でデジタル粉じん計の計測値では、LD-5N2 が常に高い値
 となったが、凝集体の存在から LD-5 もカウントを示していた。その感度比や、NIOSH に
 よって提案されている許容曝露濃度の値から作業環境管理フローを検討し、図 9 に示す作
 業環境管理フローを作成した。

図 9 に示す様に、LD-5 と LD-5N2 を持ち込み、まず最初に併行測定を行う。併行測定を
 行った結果、 $(LD-5N2 / LD-5)$ の値が、2 以上の場合は、フラレンをナノ粒子として
 取り扱う作業場として作業環境管理のための測定を行う。逆に、2 以下の場合は、フラ
 レンをフラレンの凝集体を多く含んだ吸入性粉じんとして取り扱う作業場として作業環
 境管理のための測定を行う。どちらかの作業場に決まった後は、決まった作業場の作業環
 境管理のフローに従った測定を行う。

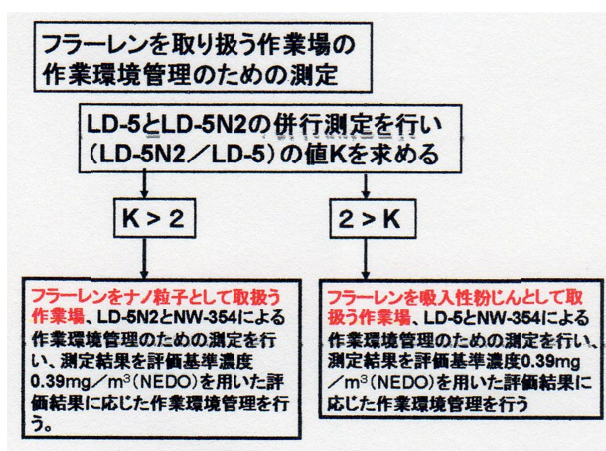


図 9 作業環境管理のための測定フロー

例えば、フラレンをナノ粒子として取り扱う作業場として作業環境管理のための測定
 では、NW-354 粉じん計と LD-5N2 を用いて作業環境測定（A 測定）を行いう。NW-354
 粉じん計と LD-5N2 の併行測定から質量濃度変換係数 K 値を求める。評価に用いる濃度と
 しては、NEDO の $0.39 \text{ (mg / m}^3\text{)}$ を用いる。作業環境測定の結果、第 1 管理区分の場合
 は、現状の作業環境を継続する。一方、第 2 管理区分及び第 3 管理区分になった場合、捕
 集された粉じんの中に純粋のフラレンがどのくらい含有しているかを知るために捕集され
 た粉じんを IMPROVE 法による炭素定量分析を行いフラレンの正確な濃度を求める。
 定量分析より求められたフラレンとしての濃度を用いて、測定濃度の補正を行い、再度
 作業環境測定の評価の見直しを行って、評価のやり直す。その結果が第 1 管理区分にな
 った場合は、現状の作業環境を継続する。一方、再評価しても第 2 管理区分及び第 3 管理区
 分になった場合は、速やかに管理区分に応じた環境改善対策を実施する。また、フラレ
 ンを吸入性粉じんとして取り扱う作業場での作業環境管理のための測定も同様にして行う。
 ただし、用いるデジタル粉じん計は LD-5 である、

(2) リスク評価のための測定フロー

リスク評価のための測定フローを図 10 に示す。NWPS-254 型個人サンプラーを作業者に装着して吸入性粉じんの測定を行う。測定結果を評価値と比較して判断する。評価値としては、作業環境管理と同様 NEDO の $0.39 \text{ (mg/m}^3\text{)}$ を用いて判断することとした。吸入性粉じんの測定値が $0.39 \text{ (mg/m}^3\text{)}$ 未満の場合、現状の作業環境を継続する。一方、測定値が $0.39 \text{ (mg/m}^3\text{)}$ 以上の場合、作業環境管理の時と同様に、捕集された粉じんの中に純粋のフラージェンがどのくらい含有しているかを知るために捕集された粉じんを IMPROVE 法による炭素定量分析を行いフラージェンの正確な濃度を求める。定量分析より求められたフラージェンの濃度を $0.39 \text{ (mg/m}^3\text{)}$ を用いて判断することで評価を行う。フラージェンとしての濃度が $0.39 \text{ (mg/m}^3\text{)}$ 未満の場合、現状の作業環境を継続する。一方、測定値が $0.39 \text{ (mg/m}^3\text{)}$ 以上の場合、WPS、FE-SEM 等を用いた測定を行う。さらに、バックグラウンドとしてのフラージェンの濃度を知るために、屋外で NW-254 による測定を行い、それらの結果を総合的に判断して評価を行う。その結果に応じた作業環境改善を実施しする。

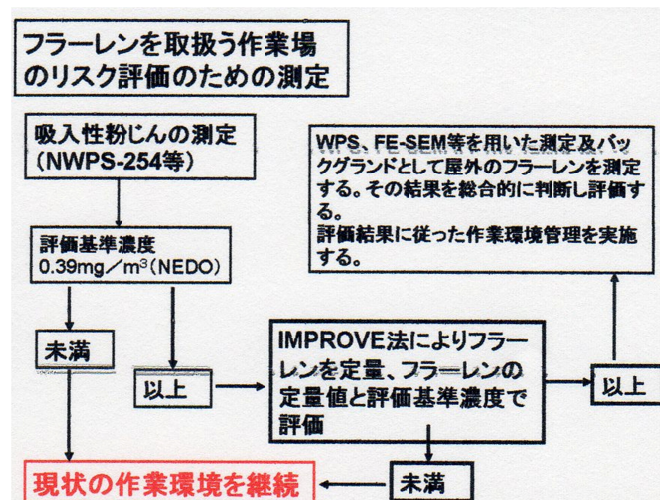


図 10 リスク評価のための測定フロー

1.4 銀ナノ

(1) 作業環境管理のための測定フロー

銀ナノ粒子の実験では、粒度分布では見られなかったが粒径 $0.3\sim 3.0 \mu\text{m}$ に凝集している様子が FE-SEM から確認できた。しかし、その形状が環境ナノ粒子と類似しているため、判別する手段としては SEM-EDX や ICP-MS 等による定性・定量分析が有効であると考えられた。デジタル粉じん計の測定結果から、LD-5N2 が一番良いと判断出来ることから、LD-5N2 と NW-354 で作業環境測定を行なう作業環境管理フローを検討し、図 11 に示すフローを作成した。

NW-354 粉じん計と LD-5N2 を用いて作業環境測定（A 測定）を行う。NW-354 粉じん計と LD-5N2 の併行測定から質量濃度変換係数 K 値を求める。評価値としては、ACGIH の $0.01 \text{ (mg/m}^3\text{)}$ を用いて判断することとした。作業環境測定の結果、第 1 管理区分の場合は、現状の作業環境を継続する。一方、第 2 管理区分及び第 3 管理区分になった場合、捕集された粉じんの中に純粋の銀ナノがどのくらい含有しているかを知るために捕集された粉じんを ICP-MS を用いて定量分析を行い銀ナノの正確な濃度を求める。定量分析より求められた銀ナノとしての濃度を用いて、測定濃度の補正を行い、再度作業環境測定の評価の見直しを行って、評価をやり直す。その結果が第 1 管理区分になった場合は、現状の作業環境を継続する。一方、再評価しても第 2 管理区分及び第 3 管理区分になった場合は、速やかに管理区分に応じた環境改善対策を実施する。

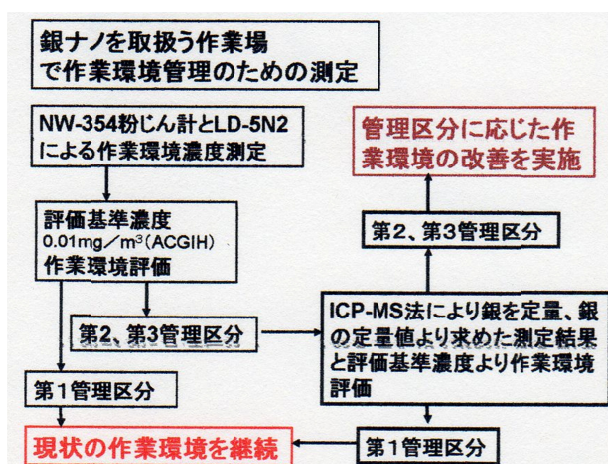


図 11 作業環境管理のための測定フロー

(2) リスク評価のための測定フロー

リスク評価のための測定フローを図 12 に示す。NWPS-254 型個人サンプラーを作業者に装着して吸入性粉じんの測定を行う。測定結果を評価値と比較して判断する。評価値としては、作業環境管理と同様 ACGIH の $0.01 \text{ (mg/m}^3\text{)}$ を用いて判断することとした。吸入性粉じんの測定値が $0.01 \text{ (mg/m}^3\text{)}$ 未満の場合、現状の作業環境を継続する。一方、測定値が $0.01 \text{ (mg/m}^3\text{)}$ 以上の場合、作業環境管理の時と同様に、捕集された粉じんの中に純粋の銀ナノがどのくらい含有しているかを知るために捕集された粉じんを ICP-MS による定量分析を行い銀ナノの正確な濃度を求める。定量分析より求められた銀ナノの濃度を $0.01 \text{ (mg/m}^3\text{)}$ を用いて判断することで評価を行う。銀ナノとしての濃度が $0.01 \text{ (mg/m}^3\text{)}$ 未満の場合、現状の作業環境を継続する。一方、測定値が $0.01 \text{ (mg/m}^3\text{)}$ 以上の場合、評価に応じた作業環境改善を実施する。

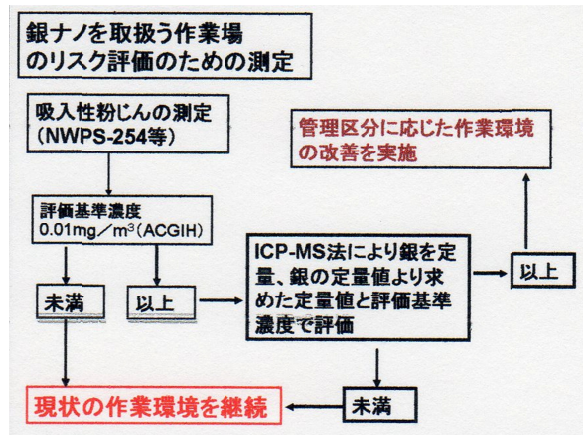


図 12 リスク評価のための測定フロー

本研究により、デジタル粉じん計 LD-5N2 が開発できたことで、従来の大型で高価で且つ現場測定用には不向きであったナノ材料対象測定器から解放され、本研究の目的である「ナノ材料の簡易測定方法」が可能となった。今後、さらに現場適用試験を実施し、提案した作業環境管理フローの検証を行う事が必要と考える。さらに、メーカーと協力し、現在市販されているデジタル粉じん計 LD-5 より少し高く、ナノ材料対象測定器より遙かに安い 50 万程度の価格のデジタル粉じん計 LD-5N2 を市販出来る様にする事で、ナノ材料取扱い現場の作業環境管理が飛躍的に前進することが期待できると考える。

2 環境ナノ粒子としてのカーボンブラックの元素状炭素 (EC) の定量分析

カーボンブラックを取扱う作業現場での作業環境測定において、カーボンブラックは、ディーゼル車やガソリン車等の移動発生源からも排出されて、屋外から屋内に入り込んだカーボンブラックが作業環境に浮遊している可能性がある。そこで、カーボンブラックを取扱う作業現場において、取扱い作業によって作業環境中に飛散した正確なカーボンブラックの濃度を把握するために、バックグラウンドとしての大気由来のカーボンブラックを測定結果から除くために、大気中のカーボンブラックを測定した。

都市幹線道路脇で大気中に存在するディーゼル車やガソリン車等による排出ガス由来のカーボンブラックの質量濃度を測定した結果、24 時間の測定で PM1.0 中の質量濃度に対し、PM0.1 は最大で 27.83% を占めたが、互いに相関性がみられず、PM1.0 の質量濃度は天気と風速に影響されるものの、PM0.1 は影響されない傾向が見られた。さらに PM0.1 は全質量濃度に対して排出ガス由来のカーボンブラックである EC3 の質量濃度も相関性がみられず、炭素成分以外の粒子濃度の変動が関わっている可能性が考えられた。炭素成分の分布については、PM1.0 中には有機炭素 OC が多く、PM0.1 中には元素状炭素 EC が多いという結果が得られ、PM0.1 は PM1.0 よりも燃焼しにくい成分であることが考えられる。

実際の作業環境測定では、今回の測定よりも極めて短時間で行われるために、大気中に存在する環境ナノ粒子はカーボンブラックや CNT、フラーレンの炭素分析において与える影響は極めて小さいと考えられる。

3 ナノマテリアルに対するバグフィルター及び HEPA フィルターの捕集特性

これまでナノ粒子に対するバグフィルターの捕集性能に関する知見がほとんどなかったため、厚生労働省は平成 21 年 3 月 31 日基発第 0331013 号「ナノマテリアルに対するばく露防止等のための予防的対応について」の通達の中で、排気における除塵装置の所で、排気口からナノマテリアル等が排出されないよう、ナノマテリアル等を捕集できるフィルターを備えた除塵装置を局所排気装置に備え付けること、使用するフィルターの選定に当たっては、発散するナノマテリアル等が凝集していることも考慮し、当該ナノマテリアル等の粒径、凝集の状態等を調査した場合、その結果に基づき当該ナノマテリアル等の捕集が可能な適切なフィルターを選定すること。また、当該調査を行わない場合においては HEPA フィルター又はこれと同等以上の性能を有するフィルターを使用することとしている。つまり、当時バグフィルターの捕集特性に関する研究報告がほとんど無い状況であったためにこうした書きぶりになっている。そのため、ナノマテリアル取扱い作業現場においてバグフィルターは、HEPA フィルター等の交換頻度を減らすための前置きフィルターという位置づけであった。

本研究で行った実験結果から、二酸化チタンナノ粒子に関して、凝集体も分散しているナノマテリアルも一次堆積層が形成された後でのバグフィルターならば、全粒径の粒子に対して 94%～98%の捕集効率を示すことが明らかとなった。さらに、バグフィルターの圧力損失を増加させることで約 100%に近い捕集も可能と考える。つまり、HEPA フィルターと同等の性能を持つフィルターと組み合わせて使えば非常に効果的であるのは間違いないが、適切な付着堆積層を作ることによってバグフィルターのみでも二酸化チタンナノ粒子の捕集ができるという新しい知見を得ることが出来たと考える。

また、HEPA フィルターそのものによるナノマテリアルに対する捕集効率は、ほぼ 100%であった。ただ、HEPA フィルター固定する構造物との間に隙間等がある場合は、そこからの漏洩により、HEPA フィルターとしての捕集効率は 100%以下となるので、隙間のないことを確認する事が大切である。また、報告実例の少ない HEPA フィルターの捕集機構について、バグフィルターと違って、メカニカルフィルターと同様な捕集機構であることが明らかになった。

4 防じんマスクのナノマテリアルに対する捕集特性及び性能

現在市販されている主だった防じんマスクフィルターで、防じんマスクの国家検定区分で、区分 RL3 (99.9%) を 5 種類、区分 RL2 (95.0%) を 8 種類、区分 RL1 (80.0%) を 3 種類、P L 100(99.9%)を 2 種類及び DS2 (98.4%) を 1 種類の合計 19 種類のフィルタ

ーについて、ナノ材料を連続発生させる装置を用いて、そこで発生させた各種ナノ粒子を用いて防じんマスクに使用されているメカニカルフィルターによるナノ粒子の捕集効率と捕集特性に関する実験を行った。ただし、19種類の内、2種類だけ静電フィルターである。

区分 PL100、RL3 の BRD-8U と RD-5U は、検討を行った粒径や粒子形状の異なる全てのナノ粒子に対して高い捕集効率を示し、ナノ粒子に対する捕集性能は有効であった。また、区分やフィルターによって捕集効率は異なるが、全粒径に対する捕集効率は全フィルターにおいて 96%以上と高い値を示した。また、図 13 に示す様に、約 200~300nm の粒子に対する捕集効率は低下するが、約 200~300nm 以下のナノ粒子に関しては、拡散効果によって粒径が小さくなるほど、捕集効率が上昇することが明らかとなった。つまり、メカニカルフィルターは、300nm 以上の大きい粒子に対して沈降効果、慣性効果、さえぎり効果が働き、300nm 以下の小さな粒子に対して拡散効果が働き、4つの効果が組み合わされて捕集されるメカニカルフィルターの捕集理論に一致する結果が得られた。

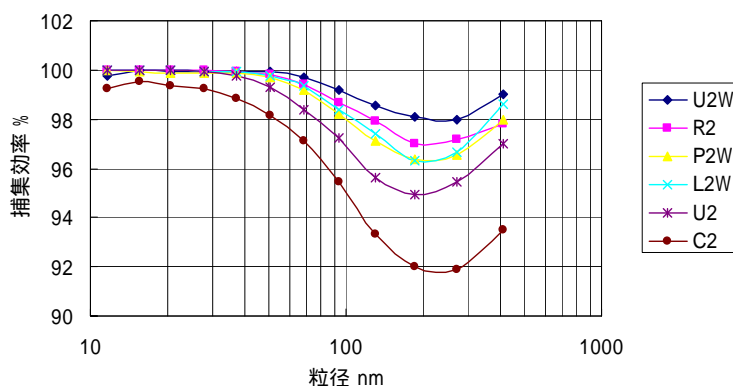


図 13 酸化チタンの各粒径における区分 RL2 防じんマスクフィルターの捕集効率

一方、静電フィルターについては、二酸化チタンの結果から約 50nm において捕集効率の低下が確認された。しかし、ポリスチレンラテックス粒子(50nm)を用いた試験では、FE-SEM 観察において MF1005、MF1010 の両フィルターにおいて粒子の通過が確認されなかった。静電フィルターは静電気力によって粒子の捕集を行う事から、粒子の帯電性の違いによって捕集性能に違いが出る事が示唆される。また、静電気力は粒子だけが帯電している状態でも働くため、メカニカルフィルターにおいても粒子の帯電性の違いによって捕集性能に違いが出る事が考えられる。今後、ポリスチレンラテックス粒子(50nm)を用いて捕集効率の算出を行い、試験粒子を増やす等して、粒子の帯電性の違いによる検討を行う予定である。また、静電フィルターは、メカニカルフィルターにおいて捕集効率の下がおこる粒径においては極めて高い捕集効率を示していた。

現在市販されている主だった防じんマスクフィルターで、国家検定区分 RL3、RL2、RL1 に属する 19 種類のフィルターについて実験を行った結果、検討を行った粒径や粒子形状の

異なる全てのナノ粒子に対して高い捕集効率を示し、ナノ粒子に対する捕集性能は有効であった。

5 ナノマテリアル粒子捕集用サーマルプレシピテーターの開発

ナノ粒子が飛散している作業環境で単体粒子から凝集粒子まで同時に測定できるサーマルプレシピテーターの開発に関しては、ナノ粒子を取扱う作業環境中に浮遊しているナノ粒子の形態を電子顕微鏡で観察を行う場合、フィルター上に捕集された粒子は、作業環境中に浮遊していた状態で捕集されたのか、フィルター上で先に捕集された粒子に後から捕集された粒子が付着して凝集体状況を示す粒子になったのかが分からない。そこで、ナノ粒子をナノマテリアル連続発生装置で発生させ、サーマルプレシピテーターで捕集し、電子顕微鏡で20視野以上観察した結果、捕集面の中心にはナノ粒子の凝集体が、捕集面の端側にはナノサイズの粒子が確認されたことから、単体粒子から凝集粒子まで同時に測定できことが検証された。

さらに、サーマルプレシピテーターの現場適応を検証する目的で、3作業現場でサーマルプレシピテーターの有効性を検証した結果、単体粒子から凝集粒子まで同時に測定できことが実証できたことから、今後もサーマルプレシピテーターの現場での活用は有効であるといえる。しかしながら、課題点もいくつか存在し、その1つは取り込み風速の問題である。つまり、3作業現場すべてにおいて、外乱気流があまりない作業所であった。現場測定では、サーマルプレシピテーターの吸引流量の条件を0.3L/minに設定していたが、外乱気流がある作業現場では、必ずしも取り込めていない可能性もあるので注意が必要である。もう1つは、サーマルプレシピテーターの冷却部である冷却水の部分である。サーマルプレシピテーターは、熱泳動力により粒子を捕集する機器であるので、温度勾配がなければならない。そのため、ヒートプレートで平板上面を加熱し、冷却水を流すことで、平板下面を冷やしているのであるが、冷却水部が大きくなってしまうと、装置全体が大きくなってしまう。現場適応には、小型化、軽量化が必須であるため、冷却部の小型化は非常に重要である。この問題が解決できれば、ナノ粒子使用現場中におけるサーマルプレシピテーターの有効性は格段に上昇すると考える。

6 ナノマテリアル取扱い作業現場測定

ナノマテリアル取扱い作業現場では、その作業工程から作業環境中にナノ粒子が飛散していることが懸念される。しかし、具体的な作業環境測定法や測定結果を評価するための管理濃度の様な評価基準値等は未だ検討段階であるため、ナノマテリアルを取扱う作業現場においては、最適な作業環境管理の明確な判断基準が無いのが現状である。

ここでは、基礎研究で得られた知見を実際のナノマテリアル取扱い作業現場において検証を試みた。ナノマテリアル取扱い作業現場に3種類のデジタル粉じん計LD-5、LD-5N及びLD-5N2を持ち込み、3機種の併行測定を行うことで、吸入性粉じんの作業環境測定に

使われている LD-5 と開発した LD-5N 及び LD-5N2 と比較したとき、どのような感度特性の違いが生じるかを検証した。

酸化チタンを取扱う実際の作業現場で、LD-5 及び LD-5N2 を用いた感度の比較実験を行った結果、LD-5 及び LD-5N2 の感度比 (LD-5N2/LD-5) が 2 未満という結果が得られた。基礎研究 (1 章参照) で得られた酸化チタンの測定実験より、粒径 $0.5 \mu\text{m}$ 以上の粒子が多いと推測された。また、LD-5 及び NW-354 の結果より算出した K 値 (4.07×10^{-3}) が、Sioutas の K 値 (1.04×10^{-3}) 及びナノサンプラーの K 値 (0.86×10^{-3}) よりも大きいことから、マイクロオーダーの粒子が比較的多く飛散していることが示唆された。さらに、作業環境中に浮遊している粒子の積算重量割合においても、 $2.5 \mu\text{m}$ 以上が約 50% 以上を占めていたことから、ナノ酸化チタンを取扱うこの作業現場であるため、LD-5N2 の使用がより正確な情報を入手出来るが、ナノ酸化チタンの凝集体が多く存在していることが示唆されるこうした作業現場では、LD-5 でも十分に検出できていると考えられる。しかし、このことは、LD-5N2 が開発されたからこそいえることであり、LD-5N2 の無い現状では、CPC、WPS 等高価なナノ粒子対象の機器に頼らざるを得ないのが現状と考える。

以上ことから、今後さらなる検証が必要ではあるが、LD-5 及び LD-5N2 を用いた感度の比較測定を行うことで、その作業現場がナノ粒子を取り扱う作業現場としての作業環境管理が必要な作業現場なのか、あるいは、吸入性粉じんを取扱う粉じんの作業現場としての作業環境管理が必要な作業現場なのかを判断するための一つの手段として使用できることが明らかとなった。つまり、LD-5N2 の開発は、今後のナノマテリアルの簡易測定法に多いに貢献出来ると考える。

F . 健康危険情報

研究者は、基礎実験においてナノ粒子を取扱うために曝露防止を考慮して電動ファン付き呼吸用保護具を装着して実験を行っている。また、実験中のナノ粒子が実験施設の環境中に飛散しないようにナノ粒子発散装置を囲い式チャンバー内に設置して実験を行っている。現場測定に際して、測定者は、電動ファン付き呼吸用保護具を装着して測定を行っている。

G . 研究発表

1 . 研究論文等

- 1) 名古屋俊士：東日本大震災と環境汚染 ～アースドクタの診断～
早稲田大学出版部 2012
- 2) 名古屋俊士：粉じんのリアルタイムモニタリング、Vol33、No 6、p 98～106、
作業環境 日本作業環境測定協会、2012
- 3) 名古屋俊士：粉じんと粉じん測定の世界、Vol33、No 4、p 72～83、作業環境
日本作業環境測定協会、2012

- 4) 渡辺、松尾亜弓、名古屋俊士：粒状活性炭 加熱脱着 GC/FID法による作業環境中の特定化学物質測定法の確立に関する研究、作業環境 Vol.34、No.3 p 34~37、作業環境測定協会 2013
- 5) 長谷川彰、村田克、名古屋俊士：金属加工時に発生する切削油剤ミスト濃度の測定法の開発に関する研究、Vol33、No 3、p 56~57、作業環境 日本作業環境測定協会、2012
- 6) 長谷川彰、篠崎勇太、村田克、名古屋俊士：溶剤抽出-GC/FID法による切削油剤ミスト濃度の測定法の開発に関する研究、Vol33、No 3、p 71~75、作業環境 日本作業環境測定協会、2012
- 7) 谷口禎章、渡邊雄亮、吉田さやか、名古屋俊士：各種金属酸化物触媒を用いた代替フロン HFC-23 の分解に関する研究、Vol33、No 2、p 69~76、作業環境 日本作業環境測定協会、2012
- 8) 上野広行、名古屋俊士他：誘導体化-加熱脱着 GC/MS 法による PN2.5 中の極性及び非極性有機成分の簡易迅速分析、Vol47、No 6、p 241~251、大気環境学会誌、大気環境学会、2012
- 9) 森雄亮、中村憲司、村田克、小山博巳、名古屋俊士：ナノマテリアル粒子捕集用サーマルプレシピテーターの開発に関する研究、Vol33、No 2、p 77~80、作業環境、日本作業環境測定協会、2012
- 10) 薦田悦夫、杉本沙和美、松尾亜弓、名古屋俊士：粒状活性炭 加熱脱着 GC/FID法による作業環境中の有機溶剤測定法の確立に関する研究、Vol32、No 3、p.50~60、作業環境 日本作業環境測定協会、2011
- 11) 明星敏彦他：防じんマスクのナノ粒子に対する捕集特性、Vol33、No2、p.163~171、産業医学大学雑誌 産業医科大学 2011
- 12) Ono-Ogasawara M, Myojo T: A proposal of method for evaluating airborne MWCNT concentration, Industiral Health Vol 49, No 6 726-734 2011
- 13) 森雄亮、中村憲司、村田克、小山博巳、名古屋俊士：サーマルプレシピテーターを用いたナノ粒子最適捕集条件の検討、(掲載決定) 作業環境、日本作業環境測定協会、2013
- 14) 原田侑宣、村田克、小山博巳、名古屋俊士：ナノマテリアルを対象にした相対濃度計 LD-5N の開発に関する研究、(掲載決定) 作業環境、日本作業環境測定協会、2013
- 15) 原田侑宣、村田克、中村憲司、小山博巳、明星俊彦、名古屋俊士：ナノマテリアル取扱い作業現場における作業環境管理に関する研究：作業環境 (投稿中)

2. 研究発表

- 1) 高橋利和、名古屋俊士：繊維状光触媒を用いた有機溶剤ガスの分解装置に関する研究、第 51 回日本労働衛生工学会、p 48~49 2012
- 2) 田中雄太、名古屋俊士：オゾンを用いた VOC 分解装置の開発に関する研究、第 51 回日本労働衛生工学会、p 50~51 2012

- 3) 原田侑宣、村田克、藤井由貴、小山博己、明星俊彦、名古屋俊士：ナノ粒子を測定対象とした LD-5N2 の開発 第 51 回日本労働衛生工学会、p 52～53 2012
- 4) 藤井由貴、原田侑宣、村田克、明星俊彦、名古屋俊士：ナノマテリアルに対する防じんマスクのサジカルフィルターの捕集特性、24 年度 ISRP アジア支部研究発表予稿集、2012
- 5) 奥、山田弘路、名古屋俊士：炭酸ガスアーク溶接作業時の PAPR 面体内外の CO 濃度の調査、24 年度 ISRP アジア支部研究発表予稿集 2012
- 6) 矢口禎章他：各種金属酸化物触媒を用いた代替フロンの分解に関する研究、第 51 回日本労働衛生工学会、p 140～141 2011
- 7) 森雄亮他：サーマルプレシピテーターを用いたナノ粒子最適捕集条件の検討（その 2）第 51 回日本労働衛生工学会、p 146～147 2011
- 8) 原田侑宣他：ナノマテリアル取扱い作業現場における作業環境管理に関する研究、第 51 回日本労働衛生工学会、p 144～145 2011
- 9) 村田克他：ナノ粒子を測定対象とした新型粉じん計の開発に関する基礎的研究、第 51 回日本労働衛生工学会、p 144～145 2011
- 10) 山田憲一他：作業形態別にみた作業環境測定結果とばく露測定結果の比較、第 51 回日本労働衛生工学会、p 74～75 2011
- 11) 渡辺牧子他：光触媒を用いた水中の有機溶剤の分解に関する基礎的研究、第 51 回日本労働衛生工学会、p 170～171 2011
- 12) 信太省吾他：格子状光触媒を用いた有機溶剤の分解とその応用に関する研究、第 51 回日本労働衛生工学会、p 172～173 2011
- 13) 長谷川彰他：溶媒抽出-GC/FID 法による切削油剤ミスト濃度の測定法の開発に関する研究：第 51 回日本労働衛生工学会、p 142～143 2011
- 14) 加藤智美他：鋳物の製造工程における流体解析シミュレーションを用いた粉じん対策の提案 第 51 回日本労働衛生工学会、p 58～59 2011
- 15) 原田侑宣、藤井由貴、村田克、明星俊彦、名古屋俊士：ナノマテリアルに対する防じんマスクのサジカルフィルターの捕集特性、23 年度 ISRP アジア支部研究発表予稿集、2011
- 16) 中村憲二他：位相差顕微鏡法と分散染色法の結像原理の違いによる石綿計数への影響、第 51 回日本労働衛生工学会、p 24～25 2011

H. 知的財産の出願・登録状況

24 年度は、市販の測定器の現場適用の検討のため特許出願はありません。