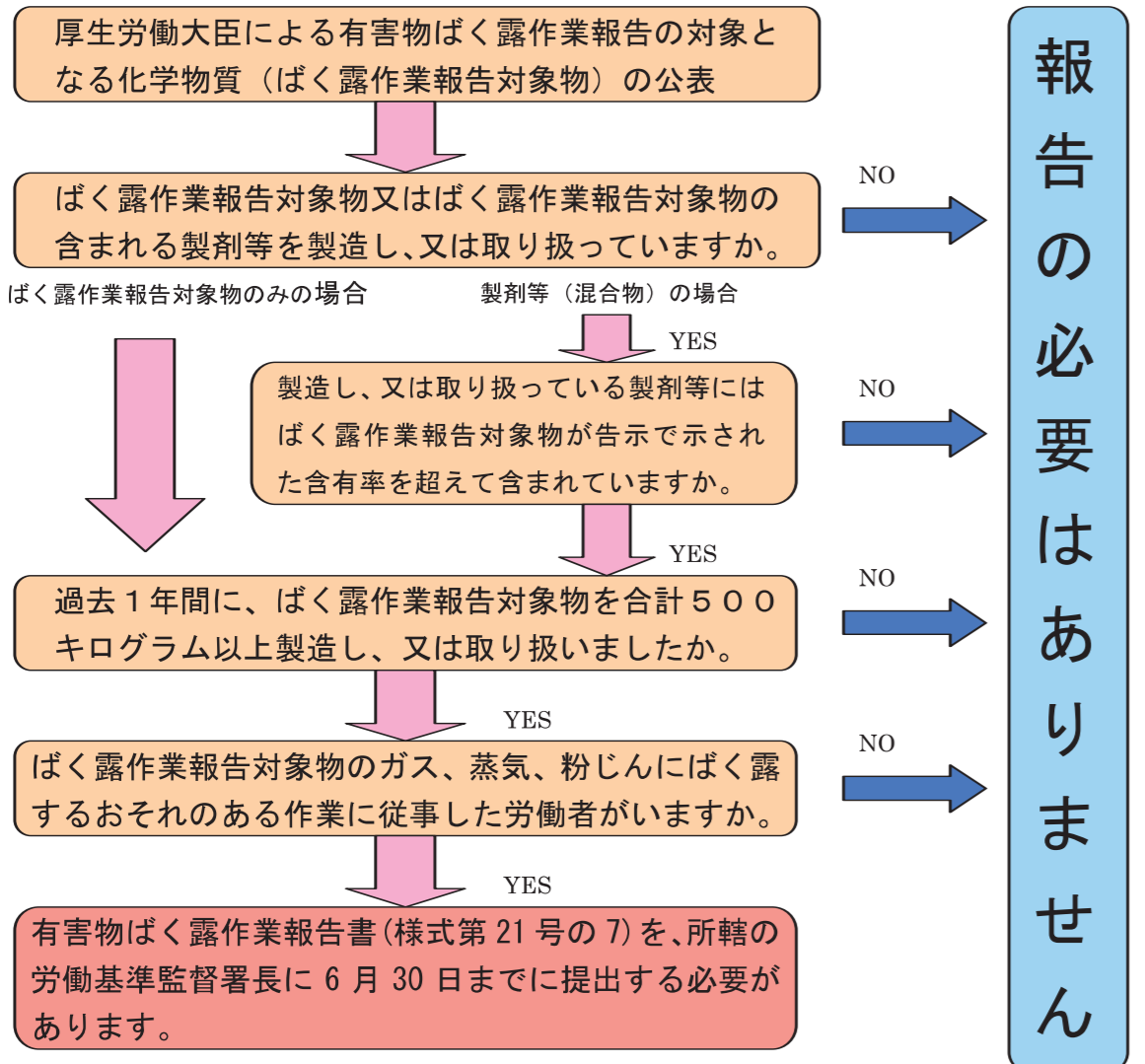


有害物ばく露作業報告の進め方



(注)・混合物を製造し、又は取り扱っている場合、その中に含まれているばく露作業報告対象物の量を加えた合計が500キログラム以上になったとき提出する必要があります。

- 多種類のばく露作業報告対象物を製造し、又は取り扱っている場合には、それぞれの報告対象物ごとに合計量がそれぞれ500キログラム以上となったとき提出する必要があります。

昨年度において報告の対象としていた、エピクロロヒドリン、塩化ベンジル、1,3-ブタジエン、ホルムアルデヒド、硫酸ジエチルの5物質については、告示の改正に伴い、報告の必要がなくなりました。

日本産業分類の産業中分類業種名を記入すること。(備考4)

82001

労働保険番号 00000000000000000000

事業の種類 000 労働者数 00人

事業場の名称 厚生(株)本社工場

事業場の所在地 00県00市00町0-0

ばく露作業報告対象物の名称 0000

ばく露作業報告対象物の名称、用途、製剤等の製造量又は消費量、含有率、ばく露作業報告対象物の量、ばく露作業の種類、ばく露作業に従事労働者数、換気設備の設置状況(右に記す)、ばく露作業報告対象物の性状、ばく露作業への従事時間/月、保護具の使用状況(右に記す)

ばく露作業報告対象物の名称	用途	製剤等の製造量又は消費量	含有率	ばく露作業報告対象物の量	ばく露作業の種類	ばく露作業に従事労働者数	換気設備の設置状況(右に記す)	ばく露作業報告対象物の性状	ばく露作業への従事時間/月	保護具の使用状況(右に記す)
1 メッキ液	07	24.0t	25%	6.0t	46	8人	12	3	1	3
2 シンナーA	04	12.0t	25%	3.0t	46	8人	12	3	1	3
3 シンナーA	04	8.0t	25%	2.0t	41	4人	1	3	1	4
4 接着剤B	10	10.0t	10%	1.0t	39	5人	2	3	3	1

00年0月0日

労働基準監督署長殿

事業者職氏名 代表取締役 安衛太郎

安衛印

厚生労働大臣が、告示した化学物質の名称(ばく露作業報告対象物)と安衛法施行令別表第9の番号(裏面の表参照)を右詰めで記入すること。(備考5)

2枚以上の場合は全部の枚数を書くこと。

平成18年4月1日から平成19年3月31日までの間の製造及び取り扱いに係る報告の場合、「718」と記入すること。

複数の保護具を使用している場合、該当コードが小さい順に4種類まで記入すること。(備考17)

1年間の月平均従事時間を記載すること。複数の作業員の労働時間が異なる場合は、これを平均した値に対応するコード番号を記載すること。(備考16)

ペースト状の接着剤も液体に該当すること。(備考14)

別表1より該当コードを記入すること。(備考7)

平成18年度1年間の消費量または製造量を記入すること。また、同一生産工程でサンプリング等2以上の作業が行われる場合の製造量等は、該当工程の製造量を記入すること。(備考8)

化学物質安全衛生データシート(MSDS)の含有率表示が20~30%の場合、(20+30)/2=25%の計算結果を記入すること。小数点以下1桁を四捨五入すること。なお、四捨五入の結果、0%となった場合は、「0」と記入すること。(備考9)

別表2の該当コードを選択して記入すること。スプレーガンによる塗装は46(吹き付け作業)、洗浄は41となる。(備考11)

多数の設備が設置されている場合、該当コードが小さい順に2種類まで記入すること。(備考13)

当該作業従事者及び発生源近傍のばく露の可能性のある作業員も加えた人数を記入すること。(備考12)

別表1:

コード	用途
01	ばく露作業報告対象物の製造
02	他の製剤等の製造を目的とした原料としての使用
03	製剤等の性状等を安定させ、又は変化させることを目的とした、触媒として、又は安定剤、可塑性剤、硬化剤、難燃剤、乳化剤、可溶性剤、分散剤、加硫剤等の添加剤としての使用
04	製剤等の溶剤、希釈又は溶媒としての使用
05	洗浄を目的とした使用
06	表面処理又は防錆(せい)を目的とした使用
07	顔料、染料、塗料又は印刷インキとしての使用
08	除草、殺菌、殺虫、防腐、漂白、脱臭、剥(はく)離等を目的とした使用
09	試験分析用の試薬としての使用
10	接着を目的とした使用
11	建材の原料としての使用
12	その他

別表2:

コード	ばく露作業の種類
30	印刷の作業
31	掻き落し、剥(はく)離又は回収の作業
32	乾燥の作業
33	計量、配合、注入、投入又は小分けの作業
34	サンプリング、分析、試験又は研究の作業
35	充填又は袋詰め等の作業
36	消毒、滅菌又は燻(くん)蒸の作業
37	成型、加工又は発泡の作業
38	清掃又は廃棄物処理の作業
39	接着の作業
40	染色の作業
41	洗浄、払拭、浸漬又は脱脂の作業
42	吹き付け塗装以外の塗装又は塗布の作業
43	鋳造、溶融又は湯だしの作業
44	破碎、粉砕又はふるいわけの作業
45	はんだ付け等の作業
46	吹き付けの作業
47	保守、点検、分解、組立又は修理の作業
48	めつき等の表面処理の作業
49	ろ過、混合、攪拌(かくはん)、混練又は加熱の作業
50	その他

- 備考(抜粋)
- 「事業の種類」の欄は、日本標準産業分類の中分類により記入すること。
 - 「ばく露作業報告対象物の名称」の欄は報告を行うばく露作業報告対象物の名称を、「コード」の欄は労働安全衛生法施行令別表第9の番号を記入すること。
 - 「用途」の欄は、「ばく露作業報告対象物を含有する製剤等」の用途について、別表1に掲げる区分に応じて該当コードを記入すること。
 - 「製剤等の製造量又は消費量」の欄は、前年度1年間の当該製剤等の製造量又は消費量を記入すること。
 - 「含有率」の欄は、ばく露作業報告対象物の含有率を重量パーセントで記入すること。含有率の表記が、10パーセント未満の端数を切り捨てた数値と当該端数を切り上げた数値との範囲をもって行われている場合には、当該表記された値の中間値を用いること。
 - 「ばく露作業報告対象物の量」の欄は、「製剤等の製造量又は消費量」と「含有率」から算出した量を記入すること。
 - 「ばく露作業の種類」の欄は、「ばく露作業報告対象物を含有する製剤等の名称」の欄に記載した物質を製造し、又は取り扱うことによりばく露するおそれのある作業について、別表2に掲げる区分に応じて該当コードを記入すること。
 - 「ばく露作業従事労働者数」の欄は、当該作業に従事している労働者数を記入すること。
 - 「換気設備の設置状況」の欄は、局所排気装置等の設置状況について、次に掲げるもののうち該当するものを記入すること。(1. 局所排気装置の設置 2. プッシュプル型換気装置の設置 3. 全体換気装置の設置 4. その他)
 - 「ばく露作業報告対象物の性状」の欄は、ばく露作業における当該化学物質の状態について、次に掲げるもののうち該当するものを記入すること。(1. 破砕しないペレット状の固体又は結晶化した顆粒状の固体 2. 粉末 3. 液体(練粉又は液状混合物を含む。)) 4. 気体)
 - 「ばく露作業報告対象物の温度」の欄は、取り扱い時の温度について、次に掲げるもののうち該当するものを記入すること。(1. 摂氏50度未満 2. 摂氏50度以上100度未満 3. 摂氏100度以上)
 - 「ばく露作業への従事時間」の欄は、労働者が当該作業に従事していた一人当たりの1年間の平均の時間数について、次に掲げるもののうち該当するものを記入すること。(1. 20時間以下/月 2. 21~50時間/月 3. 51~100時間/月 4. 101時間以上/月)
 - 「保護具の使用状況」の欄は、保護具の使用状況について、次に掲げるもののうち該当するものを記入すること。(1. 防じんマスク 2. 防毒マスク 3. 保護衣 4. 保護眼鏡 5. 保護手袋 6. 使用していない 7. その他)