

## 有害物ばく露作業報告書の様式改正に係る「労働安全衛生規則の一部を改正する省令」について

平成21年11月  
厚生労働省

### 1 趣旨

労働安全衛生法(昭和47年法律第57号)第100条第1項の規定により、厚生労働大臣等は、この法律を施行するため必要があると認めるときは、厚生労働省令で定めるところにより、事業者等に対し、必要な事項を報告させること等ができることとされており、現在、事業者は、労働安全衛生規則(昭和47年労働省令第32号。以下「安衛則」という。)第95条の6の規定に基づき、労働者に健康障害を生ずるおそれのある物で厚生労働大臣が定めるものを製造し、又は取り扱う場合は、報告をすべきこととされ、その様式(安衛則様式第21号の7)が定められているところである。

今般、労働者のばく露評価の手順を明確化するとともに、事業者の負担軽減及び利便性の向上並びにばく露評価モデルの活用によりばく露評価を効率的に運用するための「労働者の有害物によるばく露評価ガイドライン(案)」

(先般意見募集実施済み)を踏まえ、有害物ばく露作業報告の報告事項を見直すため、当該様式について、所要の改正を行うものである。

### 2 改正の内容

上記ガイドラインを踏まえ、「作業1回当たりの製造・取扱い量」及び「1日当たりの作業時間」を新たな報告項目とするとともに、「保護具の使用状況」等について報告項目から削除するなど所要の改正を行う。

※ 詳細は別添のとおり。

### 3 施行期日

平成22年1月1日

(別添)

労働安全衛生規則の一部を改正する省令(案)の概要  
(労働安全衛生規則(昭和47年労働省令第32号)様式第21号の7の有害  
物ばく露作業報告書の様式の改正関係)

1 根拠法令

労働安全衛生法(昭和47年法律第57号)第100条第1項

2 改正の内容

(1) 報告項目の追加

ア 作業1回当たりの製造・取扱い量

労働者への化学物質のばく露濃度レベルの推定において、短時間ばく露を評価するため作業1回当たりの製造量又は取扱い量を把握する必要があるため、報告項目に「作業1回当たりの製造・取扱い量」を追加する。

また、ばく露推定モデル「コントロール・バンディング」の区分を参考を選択肢を設け、当該選択肢から選択して報告するものとする。

イ 1日当たりの作業時間

労働者のばく露レベルは、通常1日(8時間)当たりの個人ばく露測定により求められるため、報告項目に「1日当たりの作業時間」を追加する。

また、ばく露推定モデル「コントロール・バンディング」の区分を参考を選択肢を設け、当該選択肢から選択して報告するものとする。

※ 化学物質管理におけるコントロール・バンディング

・ 化学物質を取り扱う作業ごとに、「物質(液体又は固体)の有害性」、「揮発性/飛散性」及び「取扱量」の3つの要素(ドイツ方式にあつては「短時間ばく露」及び「制御措置」を含めた5要素)によって、リスクの程度を4段階にランク区分し、管理のための一般的実施事項を各々の区分ごとに示すほか、一般的に行われる作業については、より具体的な事項を個別の管理手段シートとして示すことができるツールである。専門的知識を有する人に頼ることが難しい中小企業などでも利用できることが高く評価されている。

・ 具体的には、3つの要素(ドイツ方式にあつては、5要素)を選択・入力すると、労働者の推定ばく露量(このばく露濃度には一定の幅があり、この幅のことをバンドという。)を自動的に予測できる。これにより、予測されるばく露量を踏まえたばく露防止のために必要な工学的対策(保護具だけでいいのか、局所排気装置の設置を要するのかなど)が具体的に示される。

(2) 報告項目の変更

ア 対象物等の用途

他の報告項目と平仄を合わせ、表現の適正化を図るため、「用途」を「対

象物等の用途」に変更する。

イ ばく露作業の種類

具体的な作業を把握することが必要であるため、備考別表2に例示されたばく露作業の種類の内いずれにも該当しないときは、具体的な記載を求める。

ウ 対象物等の名称

他の報告項目と平仄を合わせ、表現の適正化を図るため、「ばく露作業報告対象物を含有する製剤等の名称」を「対象物等の名称」に変更する。

エ 年間製造・取扱い量

他の報告項目と平仄を合わせ、表現の適正化を図るため、「ばく露作業報告対象物の量」を「年間製造・取扱い量」に変更する。

また、ばく露推定モデル「コントロール・バンディング」の区分を参考に選択肢を設け、当該選択肢から選択して報告するものとする。

オ 対象物等の物理的性状

「ばく露作業報告対象物の性状」について、報告を求めている内容はばく露作業報告対象物等の物理的性状であり、その趣旨を明確にするため、「対象物等の物理的性状」に変更する。

カ 対象物等の温度

他の報告項目と平仄を合わせ、表現の適正化を図るため、「ばく露作業報告対象物の温度」を「対象物等の温度」に変更する。

キ ばく露作業従事者数

報告項目名を簡潔にするため、「ばく露作業従事労働者数」を「ばく露作業従事者数」に変更にする。

また、選択肢を設け、当該選択肢から選択して報告するものとする。

ク 発散抑制措置の状況

労働者へのばく露を防止する手段として、製造・取扱い設備を密閉式の構造とした「密閉化設備」の設置による方法について、新たに独立した選択肢として設ける必要があるため、これを含めた表現として、「換気設備の設置状況」を「発散抑制措置の状況」に変更する。

(3) 報告項目の削除

次に掲げる報告項目については、削除する。

ア 製剤等の製造量又は消費量

イ 含有率

ウ ばく露作業への従事時間／月

エ 保護具の使用状況

(4) その他

(1) から (3) までの改正に伴い備考の改正を行うとともに、その他所要の改正を行う。

3 施行期日

平成22年1月1日

8 2 0 0 1

有害物ばく露作業報告書

□□ / □□

労働保険番号	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/>						事業場の名称		
	<small>都道府県 所掌 官庁 基幹番号 支番号 統一括事業場番号</small>						事業場の所在地	郵便番号( )	電話 ( )
事業の種類			労働者数	人					

ばく露作業報告対象物の名称	名称	コード	□□□	対象年	( 7:平成 □□□ )
					→ 元号 □□□ 年

対象物等の用途	ばく露作業の種類	対象物等の名称	年間製造・取扱い量	作業1回当たりの製造・取扱い量	対象物等の物理的性状	対象物等の温度	1日当たりの作業時間	ばく露作業従事者数	発散抑制措置の状況 (右に詰めて記入する。)
1	□□ 50の場合は具体的に ( )		□	□	□	□	□	□	□□ 50の場合は具体的に ( )
2	□□ 50の場合は具体的に ( )		□	□	□	□	□	□	□□ 50の場合は具体的に ( )
3	□□ 50の場合は具体的に ( )		□	□	□	□	□	□	□□ 50の場合は具体的に ( )
4	□□ 50の場合は具体的に ( )		□	□	□	□	□	□	□□ 50の場合は具体的に ( )
5	□□ 50の場合は具体的に ( )		□	□	□	□	□	□	□□ 50の場合は具体的に ( )
6	□□ 50の場合は具体的に ( )		□	□	□	□	□	□	□□ 50の場合は具体的に ( )
7	□□ 50の場合は具体的に ( )		□	□	□	□	□	□	□□ 50の場合は具体的に ( )
8	□□ 50の場合は具体的に ( )		□	□	□	□	□	□	□□ 50の場合は具体的に ( )

年 月 日

事業者職氏名

労働基準監督署長殿

印

受付印

(改正案)

5

備考

1 記入上の注意

- (1) □□□で表示された枠(以下「記入枠」という。)に記入する文字は、光学的文字・イメージ読取装置(OCR)で直接読み取りを行うので、この用紙は汚したり、穴をあけたり、必要以上に折り曲げたりしないこと。
- (2) 記入すべき事項のない欄及び記入枠は、空欄のままとする。
- (3) 記入枠の部分は、必ず黒のボールペンを使用し、枠からはみ出さないように大きめのアラビア数字で明りように記入すること。
- (4) 「対象物等の用途」が9以上ある場合には、2枚目を使用すること。この場合に「総ページ」の欄には、報告の総合計枚数を記入し、「ページ」の欄には、総枚数のうち当該用紙が何枚目かを記入すること。  
 なお、2枚目以降については、「労働保険番号」、「事業の種類」、「労働者数」、「事業場の名称」、「事業場の所在地」、「ばく露作業報告対象物の名称」及び「対象年」の欄は、記入を要しないこと。
- (5) 氏名を記載し、押印することに代えて、署名することができること。

2 入力上の注意

- (1) 入力すべき事項のない欄及び記入枠は、空欄のままとする。
- (2) 選択肢が示されている場合は、選択肢の番号を選択すること。
- 3 「事業の種類」の欄は、日本標準産業分類の中分類に応じて記入し、又は入力すること。
- 4 「ばく露作業報告対象物の名称」の欄は報告を行う物(以下「ばく露作業報告対象物」という。)の名称を、「コード」の欄は労働安全衛生規則第九十五条の六の規定に基づき厚生労働大臣が定める物等(平成18年厚生労働省告示第25号)に掲げる区分に応じて該当コードを、それぞれ記入し、又は入力すること。
- 5 「対象物等の用途」の欄は、ばく露作業報告対象物又はこれを含有する製剤その他の物(以下「ばく露作業報告対象物等」という。)の用途ごとに、別表1に掲げる区分に応じて該当コードを記入し、又は入力すること。
- 6 「ばく露作業の種類」の欄は、ばく露作業報告対象物等を製造し、又は取り扱うことによりばく露するおそれのある作業(以下「ばく露作業」という。)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し、又は入力すること。ただし、コード30から49までに掲げるばく露作業の種類の内いずれにも該当しない場合は、コード50に該当するものとし、具体的なばく露作業の種類を記入し、又は入力すること。
- 7 「対象物等の名称」の欄は、ばく露作業報告対象物等の名称を記入し、又は入力すること。  
 なお、ばく露作業報告対象物を含有する製剤その他の物(以下「対象物含有製剤」という。)の名称については、事業者が当該対象物含有製剤の用途、一般名等を基に、「めっき液」、「シンナー」、「接着剤」等と適当な名称を記入し、又は入力すること。
- 8 「年間製造・取扱い量」の欄は、報告の対象年におけるばく露作業報告対象物の製造量又は取扱い量について、次に掲げるもののうち該当するものを記入し、又は入力すること。  
 なお、対象物含有製剤を製造し、又は取り扱う場合におけるばく露作業報告対象物の製造量又は取扱い量は、当該対象物含有製剤ごとの製造量又は取扱い量にばく露作業報告対象物の含有率を乗じて算出すること。  
 (1. 500kg未満 2. 500kg以上1t未満 3. 1t以上10t未満 4. 10t以上100t未満 5. 100t以上1000t未満 6. 1000t以上)
- 9 「作業1回当たりの製造・取扱い量」の欄は、作業1回当たりのばく露作業報告対象物の製造量又は取扱い量について、固体にあつては質量を、液体にあつては体積を、気体にあつては当該物質が液化する温度下における当該物質の体積を、それぞれ算出し、次に掲げるもののうち該当するものを記入し、又は入力すること。  
 なお、対象物含有製剤を製造し、又は取り扱う場合におけるばく露作業報告対象物の作業1回当たりの製造量又は取扱い量は、当該対象物含有製剤ごとの作業1回当たりの製造量又は取扱い量にばく露作業報告対象物の含有率を乗じて算出すること。  
 おつて、「作業1回」とは、ばく露作業を開始してから当該ばく露作業を中断し、又は終了するまでの間をいうこと。  
 (1. 1kg未満又は1l未満 2. 1kg以上1t未満又は1l以上1kl未満 3. 1t以上又は1kl以上)
- 10 「対象物等の物理的性状」の欄は、ばく露作業におけるばく露作業報告対象物等の物理的性状について、次に掲げるもののうち該当するものを記入し、又は入力すること。  
 (1. ベレット状の固体 2. 結晶又は粒状の固体 3. 微細・軽量パウダー状の固体 4. 液体(練粉及び液状混合物を含む。) 5. 気体)
- 11 「対象物等の温度」の欄は、ばく露作業時のばく露作業報告対象物等の温度について、次に掲げるもののうち該当するものを記入し、又は入力すること。  
 (1. 摂氏0度未満 2. 摂氏0度以上25度未満 3. 摂氏25度以上50度未満 4. 摂氏50度以上100度未満 5. 摂氏100度以上150度未満 6. 摂氏150度以上)
- 12 「1日当たりの作業時間」の欄は、当該ばく露作業に従事していたすべての労働者の一人当たりの1日間の平均のばく露作業時間数について、次に掲げるものを記入し、又は入力すること。  
 (1. 15分/日未満 2. 15分/日以上30分/日未満 3. 30分/日以上1時間/日未満 4. 1時間/日以上3時間/日未満 5. 3時間/日以上5時間/日未満 6. 5時間/日以上)
- 13 「ばく露作業従事者数」の欄は、当該ばく露作業に従事していた1日当たりの労働者数について、次に掲げるもののうち該当するものを記入し、又は入力すること。  
 (1. 5人未満 2. 5人以上10人未満 3. 10人以上20人未満 4. 20人以上)
- 14 「発散抑制措置の状況」の欄は、発散抑制措置の状況について、次に掲げるもののうち該当するものを記入し、又は入力すること。ただし、選択肢1から4までのいずれにも該当しない場合は、選択肢5に該当するものとし、具体的な発散抑制措置の状況を記入し、又は入力すること。  
 なお、2以上の選択肢に該当する場合は、当該選択肢のうち、その番号が小さいものから順に2つ選択すること。  
 (1. 密閉化設備の設置 2. 局所排気装置の設置 3. プッシュプル型換気装置の設置 4. 全体換気装置の設置 5. その他)
- 15 用途が同一であるばく露作業報告対象物等について、備考6から14まで(備考8及び13を除く。)に規定する報告事項に関するいずれかの報告の内容が異なる場合又は成分が異なる場合は、これらのばく露作業報告対象物等の用途は、それぞれ別の用途として段を分けて記入し、又は入力すること。

別表1

コード	用途
01	ばく露作業報告対象物の製造
02	ばく露作業報告対象物を含有する製剤その他の物の製造を目的とした原料としての使用(コード11に掲げるものを除く。)
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	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、防霉、漂白、脱臭、剥離等を目的とした使用
09	試薬としての使用
10	接着を目的とした使用
11	建材の製造を目的とした原料としての使用
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	充填又は袋詰め作業
36	消毒、滅菌又は燻蒸の作業
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、払しょく、浸漬又は脱脂の作業
42	吹付け塗装以外の塗装又は塗布の作業
43	鑄造、溶融又は湯出しの作業
44	破砕、粉砕又はふるい分けの作業
45	はんだ付けの作業
46	吹付けの作業
47	保守、点検、分解、組立又は修理の作業
48	めっき等の表面処理の作業
49	ろ過、混合、攪拌、混練又は加熱の作業
50	その他

8 2 0 0 1

有害物ばく露作業報告書

ページ 総ページ  
□□ / □□

労働保険番号 <small>府県 市町 支庁 五桁番号 扶養号 扶一括事業場番号</small>	事業場の名称	
	事業場の所在地	郵便番号( ) 電話 ( )
事業の種類	労働者数	人

ばく露作業報告対象物の名称	名称	コード □□□	対象年度 (平成 □□ 年 □□ 月 □□ 日)
---------------	----	---------	--------------------------

ばく露作業報告対象物を含有する製剤等の名称	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	ばく露作業従事労働者数	換気装置の設置状況(右に括弧で記入する)	ばく露作業報告対象物の性状	ばく露作業報告対象物の温度	ばく露作業への従事時間/月	保護具の使用状況(右に括弧で記入する)
1	□□	□□□□□t	□□□%	□□□□□t	□□	□□□人	□□	□	□	□	□□□□
2	□□	□□□□□t	□□□%	□□□□□t	□□	□□□人	□□	□	□	□	□□□□
3	□□	□□□□□t	□□□%	□□□□□t	□□	□□□人	□□	□	□	□	□□□□
4	□□	□□□□□t	□□□%	□□□□□t	□□	□□□人	□□	□	□	□	□□□□
5	□□	□□□□□t	□□□%	□□□□□t	□□	□□□人	□□	□	□	□	□□□□
6	□□	□□□□□t	□□□%	□□□□□t	□□	□□□人	□□	□	□	□	□□□□
7	□□	□□□□□t	□□□%	□□□□□t	□□	□□□人	□□	□	□	□	□□□□
8	□□	□□□□□t	□□□%	□□□□□t	□□	□□□人	□□	□	□	□	□□□□

年 月 日

事業者職氏名

労働基準監督署長殿

㊟

受付印

(現行)

備考

- 1 □□□で表示された枠 (以下「記入枠」という。) に記入する文字は、光学的文字・イメージ読取装置 (OCR) で直接読取りを行うので、汚したり、穴をあけたり、必要以上に折り曲げたりしないこと。
- 2 記入すべき事項のない欄及び記入枠は、空欄のままとする。
- 3 記入枠の部分は、必ず黒のボールペンを使用し、枠からはみ出さないように大きめのアラビア数字で明りように記入すること。
- 4 「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。
- 5 「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規則第九十五条の六の規定に基づき厚生労働大臣が定める物等 (平成 18 年厚生労働省告示第 25 号。以下「告示」という。) に掲げるコードを記入すること。
- 6 「ばく露作業報告対象物を含有する製剤等の名称」の欄は、ばく露作業報告対象物を告示に示す含有量を超えて含有する製剤等の名称を記入すること。
- 7 「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。
- 8 「製剤等の製造量又は消費量」の欄は、告示で定める期間における当該製剤等の製造量又は消費量を記入すること。
- 9 「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。
- 10 「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。
- 11 「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。
- 12 「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。
- 13 「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)
- 14 「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. 破碎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)
- 15 「ばく露作業報告対象物の温度」の欄は、取扱時の温度について、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)
- 16 「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 月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)
- 17 「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)
- 18 氏名を記載し、押印することに代えて、署名することができる。

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、可塑剤、硬化剤、難燃剤、乳化剤、可溶化剤、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	掻き落とし、剥離又は回収の作業
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
36	消毒、滅菌又は燻蒸の作業
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、払しょく、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	鑄造、溶融又は湯だしの作業
44	破碎、粉碎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、混練又は加熱の作業
50	その他