**様式第21号の７**（第95条の６関係）（裏面）

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（ＯＣＩＲ）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、空欄のままとすること。

（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瞭に記入すること。

（４）「対象物等の用途」が9以上ある場合は、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、空欄のままとすること。

（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、コードが30から49までに掲げるばく露作業の種類の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．ペレット状の固体　　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全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、次に掲げるもののうち該当するものを記入し、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、可溶化剤、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、防腐、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 | 充填又は袋詰めの作業 |
| 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、払拭、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 | 鋳造、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 | めつき等の表面処理の作業 |
| 49 | ろ過、混合、撹拌、混練又は加熱の作業 |
| 50 | その他 |