

## 新旧対照表

(旧版) 7版4刷 (令和5年9月15日)			(新版) 8版 (令和6年7月31日)		
頁	箇所	内容	頁	箇所	内容
2	6行目	追加	2	6行目	また、携帯用グラインダでは、最近 は充電式（コードレスタイプ）も普及 しています。
7	最下部	※上記のいずれかにより、電動工具を 使用します。	7	最下部	※アース（接地）をとるか又は、二重 絶縁マークの工具を使用する
14	4行目	③ 目づまりはないか、摩耗 <u>および</u> 片 べりはしていないか	14	4行目	③ 目づまりはないか、摩耗 <u>及び</u> 片べ りはしていないか
14	9行目	① フランジ <u>または</u> 取付け具に代用品 を用いていないか	14	9行目	① フランジ <u>又は</u> 取付け具に代用品を 用いていないか
18	12行目	流込／プレス 1200 ～ 1350 <u>度</u>	18	12行目	流込／プレス 1200 ～ 1350 <u>℃</u>
18	13行目	プレス 200 <u>度</u>	18	13行目	プレス 200 <u>℃</u>
18	14行目	プレス 200 <u>度</u>	18	14行目	プレス 200 <u>℃</u>
18	15行目	ロール／プレス 180 <u>度</u>	18	15行目	ロール／プレス 180 <u>℃</u>
18	17行目	プレス 600 ～ 1000 <u>度</u>	18	17行目	プレス 600 ～ 1000 <u>℃</u>
18	18行目	プレス 170 <u>度</u>	18	18行目	プレス 170 <u>℃</u>
22	6行目	特に「研削砥石の取り替え、 <u>または</u> 取り替え時の試運転の業務」は規則で 「危険 <u>または</u> 有害な業務」として指 定され、この業務を行うには「特別教 育」を修了し、十分な知識と技能を 持った者が行わなければならないとさ れています。	22	6行目	特に「研削砥石の取り替え、 <u>又は</u> 取 り替え時の試運転の業務」は規則で 「危険 <u>又は</u> 有害な業務」として指定さ れ、この業務を行うには「特別教育」 を修了し、十分な知識と技能を持った 者が行わなければならないとされてい ます。
26	13行目	研削砥石が破壊した時、破片が直 接、または覆いの内面に当たってから 外部に飛び出すのを防止するために側 板は有効です。したがって携帯用グライ ンダであっても、できるだけ覆いに 側板をつけることが望ましい使用方法 です。	26	13行目	研削砥石が破壊した時、破片が直 接、又は覆いの内面に当たってから外 部に飛び出すのを防止するために側板 は有効です。したがって携帯用グライ ンダであっても、できるだけ覆いに側 板をつけることが望ましい使用方法で す。
26	18行目	別名、スパークブレーカといわれて いるもので、2本 <u>または</u> 4本のボルト で覆いに取り付けられ、研削砥石の 摩耗に従って、ボルトをゆるめて動かし、 研削砥石とのすきまが、3～10 mm以内になるように調整できるよう になっています。	26	18行目	別名、スパークブレーカといわれて いるもので、2本 <u>又は</u> 4本のボルトで 覆いに取り付けられ、研削砥石の摩耗 に従って、ボルトをゆるめて動かし、 研削砥石とのすきまが、3～10mm以内 になるように調整できるようになって います。

(旧版) 7版4刷 (令和5年9月15日)			(新版) 8版 (令和6年7月31日)		
30	3行目	建設現場での溶接部のバリ取り、さびの研磨、鉄筋等の切断で使用するディスクグラインダの場合は、グラインダシールドを取り付けられないので、保護めがねを使用して作業をします。	30	3行目	作業所での溶接部のバリ取り、さびの研磨、鉄筋等の切断で使用するディスクグラインダの場合は、グラインダシールドを取り付けられないので、保護めがねを使用して作業をします。
30	12行目	研削作業で発生する粉じんや研削砥石の「砥粒」の微粉は、長時間にわたって吸引すると、健康障害を起こすおそれがありますので、それを予防するために、防じんマスクを使用する必要があります(写真3-2)。 さらに、研削作業において騒音の大きい作業では、騒音から鼓膜を保護するために、 <u>耳栓</u> 、 <u>イヤーマフ</u> の使用が有効です(写真3-4)。	30	12行目	研削作業で発生する粉じんや研削砥石の「砥粒」の微粉は、長時間にわたって吸引すると、健康障害を起こすおそれがありますので、それを予防するために、防じんマスクを使用する必要があります(写真3-2、3-3)。 さらに、研削作業において騒音の大きい作業では、騒音から鼓膜を保護するために、 <u>聴覚保護具</u> ( <u>耳栓</u> 、 <u>イヤーマフ</u> )の使用が有効です(写真3-4)。
30	19行目	※防じんマスクの選択、使用等に当たっては、保護具着用管理責任者の指導をうけること。	30	19行目	※防じんマスクの選択、使用等に当たっては、 <u>粉じん保護具</u> 着用管理責任者の指導をうけること。
31	3行目	写真3-4 <u>耳栓・イヤーマフ</u> の例	31	3行目	写真3-4 <u>聴覚保護具</u> ( <u>耳栓</u> 、 <u>イヤーマフ</u> )の例
32	9行目	どんなに高性能のろ過材を使用した防じんマスクでも、装着方法が悪いと、顔とマスクの間にすきまが空いて、そこから粉じんが入り込むおそれがありますので、使用効果が減少します。マスクは必ず顔に密着 <u>さ</u> れているかどうかの確認が必要です。	32	9行目	どんなに高性能のろ過材を使用した防じんマスクでも、装着方法が悪いと、顔とマスクの間にすきまが空いて、そこから粉じんが入り込むおそれがありますので、使用効果が減少します。マスクは必ず顔に密着 <u>し</u> ているかどうかの確認が必要です。
32	13行目	ウ 顔に密着して装着できているかどうかを確認するために、 <u>フィットテスト</u> (密着性の試験)を行います。	32	13行目	ウ 顔に密着して装着できているかどうかを確認するために、 <u>シールチェック</u> (密着性の確認)を行います。
32	15行目	エ <u>フィットテスト</u> の方法は、手のひらで吸気口を塞ぎ息を吸う。または排気口を塞ぎ息を吐いて行う(図3-7)。この場合、空気が漏れなければ密着性は良好です。また、マスクと一緒に販売されている専用のフィットチェッカーを使用する方法もある。	32	15行目	エ <u>シールチェック</u> の方法は、手のひらで吸気口を塞ぎ息を吸う。又は排気口を塞ぎ息を吐いて行う(図3-7)。この場合、空気が漏れなければ密着性は良好です。また、マスクと一緒に販売されている専用のフィットチェッカーを使用する方法もある。
32	20行目	カ 使用後は、面体、ろ過材、吸気弁、排気弁、しめひも等について、 <u>破損</u> 、 <u>亀裂</u> 、 <u>著しい変形</u> 、 <u>または</u> ベタつきがないかを確認する。	32	20行目	カ 使用後は、面体、ろ過材、吸気弁、排気弁、しめひも等について、 <u>破損</u> 、 <u>亀裂</u> 、 <u>著しい変形</u> 、 <u>又は</u> ベタつきがないかを確認する。

(旧版) 7版4刷 (令和5年9月15日)			(新版) 8版 (令和6年7月31日)		
32	22行目	② 耳栓の正しい使用方法 耳栓の装着方法は、ただ単に耳の穴に入れるのではなく、図3-8に示すように ア 耳栓を入れる耳の反対側の手を頭の後方から回し、耳をうしろ後上方に引張り上げる。 イ 耳の穴に、図3-8で示すように耳栓を挿入する。 なお、保護帽やマスクと併用する時は耳栓を最初に装着します。	32	22行目	② 耳栓 <sup>せん</sup> の正しい使用方法 耳栓 <sup>せん</sup> の装着方法は、ただ単に耳の穴に入れるのではなく、図3-8に示すように ア 耳栓 <sup>せん</sup> を入れる耳の反対側の手を頭の後方から回し、耳をうしろ後上方に引張り上げる。 イ 耳の穴に、図3-8で示すように耳栓 <sup>せん</sup> を挿入する。 なお、保護帽やマスクと併用する時は耳栓 <sup>せん</sup> を最初に装着します。
33	2行目	図3-7 <u>フィットテストの方法の例</u> 図3-8 <u>耳栓の装着方法の例</u>	33	2行目	図3-7 <u>シールチェックの方法の例</u> 図3-8 <u>耳栓<sup>せん</sup>の装着方法の例</u>
33	3行目	追加	33	3行目	(3) 粉じん保護具着用管理責任者の選任 粉じん障害防止規則及びじん肺法施行規則の改正（平成24年4月1日施行）により、屋外での作業を含め、アーク溶接作業と岩石等の裁断等作業に従事する労働者は、有効な呼吸用保護具の着用が必要となりました。 また、その要旨を記したものが、作業場の見やすい場所へ掲示し、「粉じん保護具着用管理責任者」指示のもと、呼吸用保護具の適正な選択、使用しましょう。また、電動ファン付き呼吸用保護具の使用も推進しましょう。
39	10行目	② <u>スイッチを入れるまえに、作業位置に注意し</u> 、研削砥石が破壊した場合の飛散方向はさける。	39	10行目	② <u>スイッチを入れるまえに、周囲の確認を行い</u> 、研削砥石が破壊した場合の飛散方向はさける。
39	13行目	④ <u>空転時間を3分間以上とする</u> 。この間に振動又は異常音に注意する。 (回転数をチェックする必要がある場合はこの時に行う)	39	13行目	④ <u>スイッチを入れて、試運転を開始する</u> 。この間に振動又は異常音に注意する。(回転数をチェックする必要がある場合はこの時に行う)
39	17行目	⑥ 空転して異常がなければ、 <u>試し削りをする</u> 。	39	17行目	⑥ 空転して異常がなければ、 <u>試運転完了</u> 。
42	5行目	ステンレス鋳物のバリ取り作業中、砥石を取付けて試運転中に砥石が破裂し、隣りで作業中の <u>作業員</u> の顔面に当たった。	42	5行目	ステンレス鋳物のバリ取り作業中、砥石を取付けて試運転中に砥石が破裂し、隣りで作業中の <u>作業員</u> の顔面に当たった。
47	1行目	8. レールをグラインダで研磨中、破裂した砥石が飛び他の <u>作業員</u> に当る	47	1行目	8. レールをグラインダで研磨中、破裂した砥石が飛び他の <u>作業員</u> に当る
47	5行目	レール交換作業で、グラインダを使用して、レールの研磨作業をしていたところ砥石が破損し、2 m程離れて作業していた作業員の指に破片が当り右第2指、右第3指を負傷させた。	47	5行目	レール交換作業で、グラインダを使用して、レールの研磨作業をしていたところ砥石が破損し、2 m程離れて作業していた作業員の指に破片が当り右第2指、右第3指を負傷させた。

(旧版) 7版4刷 (令和5年9月15日)			(新版) 8版 (令和6年7月31日)		
47	10行目	4. <u>定格</u> より大きな直径の砥石を使用したこと。	47	10行目	4. <u>使用できる研削砥石の直径</u> より大きな直径の砥石を使用したこと。
49	13行目	3. 覆いを外さないこと。	49	13行目	3. 適切なサイズの覆いを使用すること。
55	18行目	事業者は、回転中の研削といしが労働者に危険を及ぼすおそれのあるときは、覆（おお）いを設けなければならない。ただし、 <u>直径が50ミリメートル未満の研削といし</u> については、この限りではない。	55	18行目	事業者は、回転中の研削といしが労働者に危険を及ぼすおそれのあるときは、覆（おお）いを設けなければならない。ただし、 <u>直径が50mm未満の研削といし</u> については、この限りではない。
58	10行目	安衛法第59条 <u>および</u> 第60条の安全衛生教育は、労働者がその業務に従事する場合の労働災害の防止をはかるため、事業者の責任において実施されなければならないものであり、したがって、安全衛生教育については所定労働時間内に行なうのを原則とすること。	58	10行目	安衛法第59条 <u>及び</u> 第60条の安全衛生教育は、労働者がその業務に従事する場合の労働災害の防止をはかるため、事業者の責任において実施されなければならないものであり、したがって、安全衛生教育については所定労働時間内に行なうのを原則とすること。
58	36行目	第3項は、安衛則第36条で定められている48種類の危険有害な業務に労働者を就労させるときは、安衛則第36条第1号から第13号まで、 <u>第27号および第30号から第36号</u> に掲げる業務については、安全衛生特別教育規程（昭和47・告示92）に定めるところにより教育を行い、また第27号を除く第14号から第29号までに掲げる業務についてはボイラー則等単独規則に定めるところによってそれぞれ当該教育を行うことを定めたものである。	58	36行目	第3項は、安衛則第36条で定められている48種類の危険有害な業務に労働者を就労させるときは、安衛則第36条第1号から第13号まで、 <u>第27号及び第30号から第36号</u> に掲げる業務については、安全衛生特別教育規程（昭和47・告示92）に定めるところにより教育を行い、また第27号を除く第14号から第29号までに掲げる業務についてはボイラー則等単独規則に定めるところによってそれぞれ当該教育を行うことを定めたものである。