

No.1113テキスト「安全な刈払機作業のポイント」 変更箇所
 令和5年5月改訂初版第7刷⇒令和6年4月改訂2版

頁	行数等	修正（訂正）部分	変更修正（訂正）内容
	はじめに	平成31年4月	内容の一部修正 令和6年4月
6		林業・木材製造業労働災害防止協会ホームページアドレス	林業・木材製造業労働災害防止協会ホームページアドレス https://www.rinsaibou.or.jp
13	上から1～2行目		新規に文章追加 長文なので省略
15	下から5行目	182ページ	180 ページ
18	イラスト	混合の手順イラスト	(2)の上に移動する
55	一番上の表	蜂刺されによる死亡者数等 平成21～令和3	蜂刺されによる死亡者数等 平成21～ 令和4の数字を追加
59	一番下の表	熱中症による死傷者数(休業4日以上)の業種別状況 (平成28年から令和3年)	熱中症による死傷者数(休業4日以上)の業種別状況 (平成28年から 令和4年の数字を追加) ※林業では、2016年に死亡者が1件発生。 を追加
60		(6)林業における熱中症による主な死亡災害事例 事例1 事例2	(6)林業における熱中症による主な死亡災害事例 事例1 事例2 事例3 事例4 事例5
71	P71～P82	歯先、歯底 ほか	歯先、歯底 ⇒ はさき、はそこ 等 ふりがなを付け加えた
85	P85・P93・P97	防災規程第251条(刈払機の選定基準)の茶色点線の枠	防災規程第251条(刈払機の選定基準)の 茶色点線の枠を短くする 。(刈払機の選定基準)のうしろまでとした
85	枠内	防災規程第251条(刈払機の選定基準)	防災規程 第278条 (刈払機の選定基準)
87	枠内	防災規程第260条(刈払機の取扱い)	防災規程 第286条 (刈払機の取扱い)
89	枠内	防災規程第260条(刈払機の取扱い)	防災規程 第286条 (刈払機の取扱い)
91	枠内	防災規程第246条(近接作業の禁止)	防災規程 第273条 (近接作業の禁止)
93	枠内	防災規程第251条(刈払機の選定基準)	防災規程 第278条 (刈払機の選定基準)
93	枠内	防災規程第239条(環境の整備)	防災規程 第266条 (環境の整備)
97	枠内	防災規程第251条(刈払機の選定基準)	防災規程 第278条 (刈払機の選定基準)
97	枠内	防災規程第239条(環境の整備)	防災規程 第266条 (環境の整備)
99	枠内	防災規程第246条(近接作業の禁止)	防災規程 第273条 (近接作業の禁止)
99	枠内	防災規程第241条(作業中の打合せのための接近)	防災規程 第268条 (作業中の打合せのための接近)
103	上から7行目	②刈払機作業中は腰バンドのついた肩掛けバンドの金具を確実に吊るすこと。	②刈払機作業中は腰バンドの 付いた 肩掛けバンド 式 の金具を確実に吊るすこと。
113	(2)	イラスト	イラストを 削除
176	上から2行目	(JIS B 9212—2001)	(JIS B 9212— 2018)
"	3 種類	3 種類 刈刃の種類は、丸のこ刃、切込刃及び超硬刈刃(以下、チップソーという。)の3種類とする。	3 種類 刈刃は、その使用目的で種類分けし、下刈・草刈用及び草刈用の2種類とする。下刈とは、小径木及びかん木を含む雑草の刈払いをいう。なお、刈刃にはその形状の違いによって丸のこ刃、切込み及び超硬チップ付き刈刃(以下、超硬チップソーという。)がある。丸のこ刃及び超硬チップソーは下刈ができる刈刃で、切込み刃は主に草刈用である。
"	4 チップの種類	4 チップの種類 チップの種類は、その刃形及び目立て(研磨)処理によって、図1及び表1のとおり下刈・草刈用と草刈用に区分する。	4 超硬チップソーの区分 超硬チップソーの区分は、超硬チップの刃形、あさりの有無及び目立て(研磨)処理の有無によって、表1のとおり区分する。区分別の刃形の例を図1に例示する。
"	5 形状・寸法	5 形状・寸法 形状・寸法は、表2による。	5 形状・寸法 形状・寸法は、表2による。 なお、丸のこ刃及び切込刃には齧穴(注1)が、あってはならない(注1)軽量化又は意匠デザインで本体にかけた穴。切れ込み及びスリットは含まない。
"	図1 刃形	図1 刃形	図1 超硬チップの刃形の例
"	"	Aの図	Aの図の左側に すくい面視 の文章を付け加える
"	表1 チップの種類	表1 チップの種類 表データ	表1 超硬チップの形状 表データの差し替え
177	表2 形状・寸法	表2 形状・寸法 表データ	表2 形状・寸法 表データの差し替え

178	上から1行目	6 チップソー各部の名称 チップソー及び各部の名称は、図2による。	6 超硬 チップソー各部の名称 超硬 チップソー及び各部の名称は、図2による。
"	上から2行目	図2 チップソー及び各部の名称データ	図2 超硬 チップソー及び各部の名称データの 差し替え
179	上から2行目	7.1 丸のこ刃、切込刃の外観 丸のこ刃、切込刃の外観は、割れ、使用上有害なきず、さびなどの欠陥がなく、仕上げは良好でなければならない。	7.1 丸のこ刃 及び 切込刃の外観 丸のこ刃 及び 切込刃の外観は、割れ などの欠陥があつてはならない。また、使用上有害なきず、さびなどの欠陥があつてはならない。
"	上から4行目	7.2 チップソーの外観	7.2 超硬 チップソーの外観
"	上から5行目	7.2.1 チップ 使用上有害な地きず、欠け、割れなどの欠陥があつてはならない。	a) チップ 使用上有害な きず 、欠け、割れなどの欠陥があつてはならない。
"	上から6行目	7.2.2 接合部 使用上有害なすきま、気泡などの欠陥があつてはならない。	b) 接合部 使用上有害な 隙間 、気泡などの欠陥があつてはならない。
"	上から7行目	7.2.3 刃の仕上げ 使用上有害なだれ、刃こぼれがなく、表面粗さは、最大高さ25umより良好でなければならない。	c) 刃の仕上げ 使用上有害なだれ、刃こぼれ など がなく、 良好でなければならない。
"	上から8行目	7.2.4 本体 表面は平滑であつて、割れ、裂け、まくれ、使用上有害なきず、さびなどの欠陥がなく、仕上げは良好でなければならない。	d) 本体 表面は平滑であつて、割れ、裂け、まくれ などの欠陥があつてはならない。また、使用上有害なきず、さびなどの欠陥があつてはならない。
"	上から10～11行目		7.3～10(略) を新規に追加した
"	上から11行目1～19行目	11 製品の呼び方 刈刃の呼び方は、規格番号又は規格名称、種類及び呼び寸法による。 12 表示 製品には、……………	11 表示 製品には、 表面に次の事項を容易に消えない方法で表示する。ただし、製造業者名又はその略号若しくは登録商標は、刻印による。 a) 規格番号 b) 製造業者名又はその略号若しくは登録商標 c) 種類(下刈・草刈用又は草刈用) d) 呼び寸法 e) 刈刃本体の材料名又は記号 f) 回転方向 回転方向の表示は、長さ50mm以上の矢印で、使用者が通常の刈払い作業の姿勢で上から見える面とする。 g) 製造番号又はロット番号 12 取扱い上の注意事項 刈刃の取扱い上の注意事項を、包装、製品の添付文書などに記載する。
179	P179～P181	刈払機用回転刈刃 解説～P181 最後まで	刈払機用回転刈刃 解説～P181 最後まで 削除
182	参考		上記削除のため P180に変更
奥付	枠内	枠内 (注)	枠内は全て削除
		改訂初版 安全な刈払機作業のポイント	改訂 2 版 安全な刈払機作業のポイント 令和6年4月 改訂2版 を追加
	表、裏、背表紙	改訂初版 安全な刈払機作業のポイント	改訂 2 版 安全な刈払機作業のポイント