

新版 酸素欠乏症等の防止
酸素欠乏危険作業主任者及び

酸素欠乏・硫化水素危険作業主任者技能講習テキスト No.216320

<新旧対照表> 6版 令和8年8月17日

【補足事項】※「旧版」から「新版」への文章の修正・追加・削除部分は、下線部を参照してください。

※誤字・脱字および奥付等の軽微な修正は割愛します。

(旧版)5版4刷(令和7年11月18日)	(新版)6版(令和8年8月17日)
[表記・用語の統一]	
安全帯	墜落制止用器具(安全帯)
日本工業規格(JIS)	日本産業規格(JIS)

(旧版) 5版4刷(令和7年 11月 18日)			(新版) 6版(令和8年8月17日)		
頁	箇所	内 容	頁	箇所	内 容
主 要 な 用 語 の 使 い 方 に つ い て	下 から 6 行目	7. 建設業では指差し呼称等の安全活動等において、「安全帯」という用語が定着していることから、関係法令及び本文中に法令用語として引用している場合を除き、「墜落制止用器具」を「安全帯」と表記した。 8. 労働安全衛生法を「安衛法」、労働安全衛生法施行令を「施行令」、労働安全衛生規則を「安衛則」、酸素欠乏症等防止規則を「酸欠則」と表記した。 9. 用語集 (7を削除、番号繰上げ)	主 要 な 用 語 の 使 い 方 に つ い て	下 から 3 行目	7. 労働安全衛生法を「安衛法」、労働安全衛生法施行令を「施行令」、労働安全衛生規則を「安衛則」、酸素欠乏症等防止規則を「酸欠則」と表記した。 8. 用語集
15	イラスト	(赤枠部分を追加)	15	イラスト	
			 ※チアノーゼ：唇や指先などが暗紫色になっている状態		
66	イラスト説明文	(E) 浄化槽、貯水槽、船倉、熟成室(直下①～③を測定し、ムは空気呼吸器等を装着して測定)	66	イラスト説明文	(E) 浄化槽、貯水槽、船倉、熟成室(直下①～③及び④～⑥を測定し、ムは空気呼吸器等を装着して測定) (下線部分を追加)

(旧版) 5版4刷(令和7年 11月 18日)			(新版) 6版(令和8年8月17日)																																																																																							
頁	箇所	内 容	頁	箇所	内 容																																																																																					
80	図 6－14	(赤枠部分を追加)	80	図 6－14																																																																																						
呼吸用保護具 ろ過式 防じんマスク 電動ファン付呼吸用保護具 防毒マスク 隔離式直結式 取替え式 使い捨て式 ○空気中の粉じんが対象 ○酸欠に無効 ○空気中の有害ガスが対象 ○酸欠に無効 (酸素濃度18%以上でのみ有効) (酸素濃度18%未満でも有効) 給気式 送気マスク エアラインマスク 自給式呼吸器 空気呼吸器 酸素呼吸器 ○空気中の粉じん、有害ガスが対象 ○連続使用時間が長い ○軽い ○行動範囲がせまい ○ホースが必要 ○空気中の粉じん、有害ガスが対象 ○行動範囲がひろい ○連続使用時間が短い ○重い			呼吸用保護具 ろ過式 防じんマスク 電動ファン付呼吸用保護具 防毒マスク 隔離式直結式 取替え式 使い捨て式 ○空気中の粉じんが対象 ○酸欠に無効 ○空気中の有害ガスが対象 ○酸欠に無効 (酸素濃度18%以上でのみ有効) (酸素濃度18%未満でも有効) 給気式 送気マスク エアラインマスク 自給式呼吸器 空気呼吸器 酸素呼吸器 ○空気中の粉じん、有害ガスが対象 ○連続使用時間が長い ○軽い ○行動範囲がせまい ○ホースが必要 ○空気中の粉じん、有害ガスが対象 ○行動範囲がひろい ○連続使用時間が短い ○重い																																																																																							
96	上から2行目	送気マスクは、空気源からの空気を、ホース又はエアライン、連結管、面体等を通して呼吸可能な空気として着用者に送気するものであり、JIS T 8153 において、その規格が定められている。 (下線部分を追加)	96	上から2行目	送気マスクは、空気源からの空気を、ホース又はエアライン、連結管、面体等を通して呼吸可能な空気として着用者に送気するものであり、JIS T 8153 : 2023「送気マスク」において、その規格が定められている。																																																																																					
96	表 6－14	(右に差し替え)	96	表 6－14																																																																																						
表6－14 送気マスクの種類			表6－14 送気マスクの種類																																																																																							
<table><tr><th>種 類</th><th>形 式</th><th>送 気 方 法</th><th>使 用 す る 面 体 等 の 種 類</th><th>空 気 供 給 量 (ℓ/分)</th></tr><tr><td rowspan="3">ホースマスク</td><td>肺力吸引形</td><td>着用者の肺の力で吸引</td><td>面体</td><td></td></tr><tr><td rowspan="2">送風機形</td><td rowspan="2">電動 電動送風機</td><td>面体</td><td>50以上</td></tr><tr><td>フェイスシールド、フード</td><td>120以上</td></tr><tr><td></td><td></td><td>手動 手動送風機</td><td>面体</td><td>50以上</td></tr><tr><td rowspan="5">A L マ ス ク</td><td rowspan="3">エアラインマスク</td><td rowspan="3">一定流量形</td><td>圧縮空気管 空気圧縮機 高圧空気容器</td><td>面体 85以上</td></tr><tr><td>フェイスシールド、フード</td><td>面体 120以上</td></tr><tr><td>面体</td><td rowspan="3">吸気に応じて供給される⁽¹⁾</td></tr><tr><td rowspan="2">デマンド形</td><td rowspan="2"></td><td>面体</td></tr><tr><td>面体</td></tr><tr><td rowspan="2">複合式 エアラインマスク</td><td>デマンド形</td><td></td><td>面体</td><td></td></tr><tr><td>プレッシャデマンド形</td><td></td><td>面体</td><td></td></tr></table> 注 (1)ただし、機種に応じてそれぞれ上限がある。			種 類	形 式	送 気 方 法	使 用 す る 面 体 等 の 種 類	空 気 供 給 量 (ℓ/分)	ホースマスク	肺力吸引形	着用者の肺の力で吸引	面体		送風機形	電動 電動送風機	面体	50以上	フェイスシールド、フード	120以上			手動 手動送風機	面体	50以上	A L マ ス ク	エアラインマスク	一定流量形	圧縮空気管 空気圧縮機 高圧空気容器	面体 85以上	フェイスシールド、フード	面体 120以上	面体	吸気に応じて供給される ⁽¹⁾	デマンド形		面体	面体	複合式 エアラインマスク	デマンド形		面体		プレッシャデマンド形		面体		<table><tr><th colspan="2">呼吸用保護具の種類</th><th>面体等の種類</th><th>指定防護係数 (※)</th></tr><tr><td rowspan="22">送気マスク</td><td rowspan="5">ホースマスク</td><td>肺力吸引形</td><td>半面形 10</td></tr><tr><td></td><td>全面形 50</td></tr><tr><td rowspan="3">送風機形</td><td>半面形 50</td></tr><tr><td>全面形 100</td></tr><tr><td>フード形 25</td></tr><tr><td rowspan="9">エアラインマスク</td><td>フェイスシールド形</td><td>25</td></tr><tr><td rowspan="3">一定流量形</td><td>半面形 50</td></tr><tr><td>全面形 100</td></tr><tr><td>フード形 25</td></tr><tr><td>フェイスシールド形</td><td>25</td></tr><tr><td rowspan="2">デマンド形</td><td>半面形 10</td></tr><tr><td>全面形 50</td></tr><tr><td rowspan="2">プレッシャデマンド形</td><td>半面形 50</td></tr><tr><td>全面形 1000</td></tr><tr><td rowspan="8">複合式</td><td rowspan="2">デマンド形 (緊急時給気切替警報装置付き)</td><td>半面形 10</td></tr><tr><td>全面形 50</td></tr><tr><td rowspan="2">プレッシャデマンド形 (緊急時給気切替警報装置付き)</td><td>半面形 50</td></tr><tr><td>全面形 1000</td></tr><tr><td rowspan="2">デマンド形</td><td>半面形 10</td></tr><tr><td>全面形 50</td></tr><tr><td rowspan="2">プレッシャデマンド形</td><td>半面形 50</td></tr><tr><td>全面形 1000</td></tr></table> (※)呼吸用保護具が正常に機能している場合に、期待される最低の防護係数。			呼吸用保護具の種類		面体等の種類	指定防護係数 (※)	送気マスク	ホースマスク	肺力吸引形	半面形 10		全面形 50	送風機形	半面形 50	全面形 100	フード形 25	エアラインマスク	フェイスシールド形	25	一定流量形	半面形 50	全面形 100	フード形 25	フェイスシールド形	25	デマンド形	半面形 10	全面形 50	プレッシャデマンド形	半面形 50	全面形 1000	複合式	デマンド形 (緊急時給気切替警報装置付き)	半面形 10	全面形 50	プレッシャデマンド形 (緊急時給気切替警報装置付き)	半面形 50	全面形 1000	デマンド形	半面形 10	全面形 50	プレッシャデマンド形	半面形 50	全面形 1000
種 類	形 式	送 気 方 法	使 用 す る 面 体 等 の 種 類	空 気 供 給 量 (ℓ/分)																																																																																						
ホースマスク	肺力吸引形	着用者の肺の力で吸引	面体																																																																																							
	送風機形	電動 電動送風機	面体	50以上																																																																																						
			フェイスシールド、フード	120以上																																																																																						
		手動 手動送風機	面体	50以上																																																																																						
A L マ ス ク	エアラインマスク	一定流量形	圧縮空気管 空気圧縮機 高圧空気容器	面体 85以上																																																																																						
			フェイスシールド、フード	面体 120以上																																																																																						
			面体	吸気に応じて供給される ⁽¹⁾																																																																																						
	デマンド形		面体																																																																																							
			面体																																																																																							
複合式 エアラインマスク	デマンド形		面体																																																																																							
	プレッシャデマンド形		面体																																																																																							
呼吸用保護具の種類		面体等の種類	指定防護係数 (※)																																																																																							
送気マスク	ホースマスク	肺力吸引形	半面形 10																																																																																							
			全面形 50																																																																																							
		送風機形	半面形 50																																																																																							
			全面形 100																																																																																							
			フード形 25																																																																																							
	エアラインマスク	フェイスシールド形	25																																																																																							
		一定流量形	半面形 50																																																																																							
			全面形 100																																																																																							
			フード形 25																																																																																							
		フェイスシールド形	25																																																																																							
		デマンド形	半面形 10																																																																																							
			全面形 50																																																																																							
		プレッシャデマンド形	半面形 50																																																																																							
			全面形 1000																																																																																							
	複合式	デマンド形 (緊急時給気切替警報装置付き)	半面形 10																																																																																							
			全面形 50																																																																																							
		プレッシャデマンド形 (緊急時給気切替警報装置付き)	半面形 50																																																																																							
			全面形 1000																																																																																							
		デマンド形	半面形 10																																																																																							
			全面形 50																																																																																							
		プレッシャデマンド形	半面形 50																																																																																							
			全面形 1000																																																																																							

(旧版) 5版4刷(令和7年 11月 18日)			(新版) 6版(令和8年8月17日)		
頁	箇所	内 容	頁	箇所	内 容
104	上から 2 行目	墜落や転落のおそれのある酸素欠乏危険場所 で作業を行う際には、酸欠空気を呼吸したた めに起こる筋肉の脱力や意識の喪失によって 墜落や転落することがあるので、手すりや柵 などの墜落防護設備がある場合も安全帯や命 綱（以下、「安全帯等」という。）を使用する ことが必要である。 （下線部分を追加）	104	上から 2 行目	墜落や転落のおそれのある酸素欠乏危険場所 で作業を行う際には、酸欠空気を呼吸したた めに起こる筋肉の脱力や意識の喪失によって 墜落や転落することがあるので、手すりや柵 などの墜落防護設備がある場合も墜落制止用 器具（安全帯）等を使用することが必要であ る。
104	下から 6 行目	安全帯を使用する場合、 <u>胴ベルト型安全帯</u> （以 下、「胴ベルト型」という。）（図 6－26 参照） と <u>フルハーネス型安全帯</u> （以下、「フルハーネ ス型」という。）（図 6－27 参照）があるが、 国内ではこれまで胴ベルト型が多く使用され ている。 （下線部分を追加）	104	下から 5 行目	墜落制止用器具（安全帯）を使用する場合、 <u>墜落制止用器具 胴ベルト型</u> （以下、「胴ベル ト型」という。）（図 6－26 参照）と <u>墜落制止 用器具 フルハーネス型</u> （以下、「フルハーネ ス型」という。）（図 6－27 参照）があるが、 国内ではこれまで胴ベルト型が多く使用され ている。
105	図 6－ 28	（赤枠部分を修正、追加）	105	図 6－ 28	
106	図 6－ 29	（赤枠部分を修正）	106	図 6－ 29	

(旧版) 5版4刷(令和7年 11月 18日)			(新版) 6版(令和8年8月17日)																																																														
頁	箇所	内 容	頁	箇所	内 容																																																												
106	上から 2 行目	安全帯のフックの掛け替え時の墜落の危険を低減させるため、安全帯のランヤードを2本にして、どちらかのランヤードを常に構造物又は親綱につなげることができる二丁掛け安全帯が使用されている。 (下線部を修正)	106	上から 2 行目	墜落制止用器具（安全帯）のフックの掛け替え時の墜落の危険を低減させるため、墜落制止用器具（安全帯）のランヤードを2本にして、どちらかのランヤードを常に構造物又は親綱につなげることができる二丁掛け（ランヤード2本式）が使用されている。																																																												
112	表 6 - 17	(赤枠部分を修正)	112	表 6 - 17																																																													
安全帯点検チェックリスト (チェックリストは一例を示す) 安全帯を正しく使用して働くため、総重量点検や定期点検は必ず行ってください。 廃棄基準に該当する場合は部品と取り替えてください。 () はハーネス型安全帯の廃棄基準を示す。 レ：異常なし △：異常あり ◎：要修理 <table><tr><th>各部外観</th><th>点検項目と廃棄基準</th><th>判 定</th></tr><tr><td>ヘルメット</td><td>両耳 摩耗・擦り切れ 3mm (2mm) 以上の摩耗・擦り切れのあるもの 切 り 傷 3mm (2mm) 以上の切り傷のあるもの 焼 損 ・ 溶 融 3mm (2mm) 以上の焼損・溶融しているもの 幅の中 摩耗・擦り切れ 3mm (2mm) 以上の摩耗・擦り切れのあるもの 切 り 傷 3mm (2mm) 以上の切り傷のあるもの 焼 損 ・ 溶 融 3mm (2mm) 以上の焼損・溶融しているもの 全体 薬品・塗料 3mm (2mm) 以上付着しているもの 切 り 傷 3mm (2mm) 以上の切り傷のあるもの 焼 損 ・ 溶 融 3mm (2mm) 以上の焼損・溶融しているもの 先端金具の変形 バックルに通らなくなったもの 縫製部 1カ所以上切断しているもの</td><td></td></tr><tr><td>ロープ</td><td>切 り 傷 1リード内に7ヤーン以上の切り傷のあるもの 摩 耗 摩耗して、棒状になったもの キ ン ク キンクしているもの 薬品・塗料 汚れ・変色・硬化しているもの 焼 損 ・ 溶 融 1リード内に7ヤーン以上焼損・溶融しているもの シ ン プ ル 脱着しているもの さ つ ま 編 抜けているもの 変 形 ストラップの乱れや端部部の歪みが引き込まれているもの 形 崩れ・著しい縮みのあるもの 使用開始から2年が経過しているもの</td><td></td></tr><tr><td>ストラップ [巻 取 り 式]</td><td>摩耗・擦り切れ 芯の露出、また1mm以上の摩耗・擦り切れのあるもの 使用開始から2年が経過しているもの 切 り 傷 芯の露出、また1mm以上の切り傷のあるもの 焼 損 ・ 溶 融 芯の露出、また1mm以上焼損・溶融しているもの 薬品・塗料 汚れ・変色・硬化しているもの 縫 糸 摩耗・擦り切れ・切断しているもの</td><td></td></tr><tr><td>バックル</td><td>変 形 締まり具合が悪いもの 磨 減 ・ 傷 リベットのガシメ部にガタ・変形があるもの 深さ1mm以上の磨減・傷・亀裂があるもの 磨 減 ・ 傷 リベットのガシメ部が2分の1以上磨減しているもの 磨 減 ・ 傷 ベルトの噛み合わせが磨減しているもの 磨 減 ・ 傷 (正しく装着し、腹部に力を入れてベルトがゆるむもの) 磨 減 ・ 傷 全体に錆が発生しているもの ば ね 折損・脱着しているもの</td><td></td></tr><tr><td>環 型 (D環・角環・8字環)</td><td>変 形 目視で確認できる変形のあるもの 磨 減 ・ 傷 深さ1mm以上の磨減・傷・亀裂があるもの 磨 減 ・ 傷 全体に錆が発生しているもの</td><td></td></tr><tr><td>フ ッ ク</td><td>変 形 外れ止め装置の閉鎖操作の悪いもの 磨 減 ・ 傷 リベットのガシメ部にガタつきがあるもの 深さ1mm以上の磨減・傷・亀裂があるもの 磨 減 ・ 傷 リベットのガシメ部が2分の1以上磨減しているもの 磨 減 ・ 傷 全体に錆が発生しているもの ば ね 折損・脱着しているもの</td><td></td></tr><tr><td>伸縮調節器</td><td>変 形 ロープの伸縮調節器の動作が困難なもの 磨 減 ・ 傷 リベットのガシメ部にガタつきがあるもの 深さ1mm以上の磨減・傷・亀裂があるもの 磨 減 ・ 傷 リベットのガシメ部が2分の1以上磨減しているもの 磨 減 ・ 傷 全体に錆が発生しているもの ば ね 折損・脱着しているもの</td><td></td></tr><tr><td>巻 取 り 器</td><td>変 形 ストラップの巻き込み、引出しができないもの 取 付 ね じ 巻取り器の取付ねじが脱落しているもの 破 損 ・ 傷 ベルト通し環が破損しているもの</td><td></td></tr><tr><td>ショックアブソーバ</td><td>薬品・塗料 汚れ・変色・硬化しているもの カバ ー の 破 損 ショックアブソーバが露出しているもの(テープなどは巻き付けないこと) 振 り 切 れ 両端の環部のベルトが著しくすり切れているもの 縫 糸 1カ所以上切断しているもの 作 動 大きな衝撃荷重を受け作動したもの</td><td></td></tr></table> (出典：日本安全帯研究会)			各部外観	点検項目と廃棄基準	判 定	ヘルメット	両耳 摩耗・擦り切れ 3mm (2mm) 以上の摩耗・擦り切れのあるもの 切 り 傷 3mm (2mm) 以上の切り傷のあるもの 焼 損 ・ 溶 融 3mm (2mm) 以上の焼損・溶融しているもの 幅の中 摩耗・擦り切れ 3mm (2mm) 以上の摩耗・擦り切れのあるもの 切 り 傷 3mm (2mm) 以上の切り傷のあるもの 焼 損 ・ 溶 融 3mm (2mm) 以上の焼損・溶融しているもの 全体 薬品・塗料 3mm (2mm) 以上付着しているもの 切 り 傷 3mm (2mm) 以上の切り傷のあるもの 焼 損 ・ 溶 融 3mm (2mm) 以上の焼損・溶融しているもの 先端金具の変形 バックルに通らなくなったもの 縫製部 1カ所以上切断しているもの		ロープ	切 り 傷 1リード内に7ヤーン以上の切り傷のあるもの 摩 耗 摩耗して、棒状になったもの キ ン ク キンクしているもの 薬品・塗料 汚れ・変色・硬化しているもの 焼 損 ・ 溶 融 1リード内に7ヤーン以上焼損・溶融しているもの シ ン プ ル 脱着しているもの さ つ ま 編 抜けているもの 変 形 ストラップの乱れや端部部の歪みが引き込まれているもの 形 崩れ・著しい縮みのあるもの 使用開始から2年が経過しているもの		ストラップ [巻 取 り 式]	摩耗・擦り切れ 芯の露出、また1mm以上の摩耗・擦り切れのあるもの 使用開始から2年が経過しているもの 切 り 傷 芯の露出、また1mm以上の切り傷のあるもの 焼 損 ・ 溶 融 芯の露出、また1mm以上焼損・溶融しているもの 薬品・塗料 汚れ・変色・硬化しているもの 縫 糸 摩耗・擦り切れ・切断しているもの		バックル	変 形 締まり具合が悪いもの 磨 減 ・ 傷 リベットのガシメ部にガタ・変形があるもの 深さ1mm以上の磨減・傷・亀裂があるもの 磨 減 ・ 傷 リベットのガシメ部が2分の1以上磨減しているもの 磨 減 ・ 傷 ベルトの噛み合わせが磨減しているもの 磨 減 ・ 傷 (正しく装着し、腹部に力を入れてベルトがゆるむもの) 磨 減 ・ 傷 全体に錆が発生しているもの ば ね 折損・脱着しているもの		環 型 (D環・角環・8字環)	変 形 目視で確認できる変形のあるもの 磨 減 ・ 傷 深さ1mm以上の磨減・傷・亀裂があるもの 磨 減 ・ 傷 全体に錆が発生しているもの		フ ッ ク	変 形 外れ止め装置の閉鎖操作の悪いもの 磨 減 ・ 傷 リベットのガシメ部にガタつきがあるもの 深さ1mm以上の磨減・傷・亀裂があるもの 磨 減 ・ 傷 リベットのガシメ部が2分の1以上磨減しているもの 磨 減 ・ 傷 全体に錆が発生しているもの ば ね 折損・脱着しているもの		伸縮調節器	変 形 ロープの伸縮調節器の動作が困難なもの 磨 減 ・ 傷 リベットのガシメ部にガタつきがあるもの 深さ1mm以上の磨減・傷・亀裂があるもの 磨 減 ・ 傷 リベットのガシメ部が2分の1以上磨減しているもの 磨 減 ・ 傷 全体に錆が発生しているもの ば ね 折損・脱着しているもの		巻 取 り 器	変 形 ストラップの巻き込み、引出しができないもの 取 付 ね じ 巻取り器の取付ねじが脱落しているもの 破 損 ・ 傷 ベルト通し環が破損しているもの		ショックアブソーバ	薬品・塗料 汚れ・変色・硬化しているもの カバ ー の 破 損 ショックアブソーバが露出しているもの(テープなどは巻き付けないこと) 振 り 切 れ 両端の環部のベルトが著しくすり切れているもの 縫 糸 1カ所以上切断しているもの 作 動 大きな衝撃荷重を受け作動したもの		墜落制止用器具(安全帯)点検チェックリスト (チェックリストは一例を示す) 墜落制止用器具(安全帯)を正しく使用して働くため、総重量点検や定期点検は必ず行ってください。 廃棄基準に該当する場合は部品と取り替えてください。 () はハーネス型の廃棄基準を示す。 レ：異常なし △：異常あり ◎：要修理 <table><tr><th>各部外観</th><th>点検項目と廃棄基準</th><th>判 定</th></tr><tr><td>ヘルメット</td><td>両耳 摩耗・擦り切れ 3mm (2mm) 以上の摩耗・擦り切れのあるもの 切 り 傷 3mm (2mm) 以上の切り傷のあるもの 焼 損 ・ 溶 融 3mm (2mm) 以上の焼損・溶融しているもの 幅の中 摩耗・擦り切れ 3mm (2mm) 以上の摩耗・擦り切れのあるもの 切 り 傷 3mm (2mm) 以上の切り傷のあるもの 焼 損 ・ 溶 融 3mm (2mm) 以上の焼損・溶融しているもの 全体 薬品・塗料 3mm (2mm) 以上付着しているもの 切 り 傷 3mm (2mm) 以上の切り傷のあるもの 焼 損 ・ 溶 融 3mm (2mm) 以上の焼損・溶融しているもの 先端金具の変形 バックルに通らなくなったもの 縫製部 1カ所以上切断しているもの</td><td></td></tr><tr><td>ロープ</td><td>切 り 傷 1リード内に7ヤーン以上の切り傷のあるもの 摩 耗 摩耗して、棒状になったもの キ ン ク キンクしているもの 薬品・塗料 汚れ・変色・硬化しているもの 焼 損 ・ 溶 融 1リード内に7ヤーン以上焼損・溶融しているもの シ ン プ ル 脱着しているもの さ つ ま 編 抜けているもの 変 形 ストラップの乱れや端部部の歪みが引き込まれているもの 形 崩れ・著しい縮みのあるもの 使用開始から2年が経過しているもの</td><td></td></tr><tr><td>ストラップ [巻 取 り 式]</td><td>摩耗・擦り切れ 芯の露出、また1mm以上の摩耗・擦り切れのあるもの 使用開始から2年が経過しているもの 切 り 傷 芯の露出、また1mm以上の切り傷のあるもの 焼 損 ・ 溶 融 芯の露出、また1mm以上焼損・溶融しているもの 薬品・塗料 汚れ・変色・硬化しているもの 縫 糸 摩耗・擦り切れ・切断しているもの</td><td></td></tr><tr><td>バックル</td><td>変 形 締まり具合が悪いもの 磨 減 ・ 傷 リベットのガシメ部にガタ・変形があるもの 深さ1mm以上の磨減・傷・亀裂があるもの 磨 減 ・ 傷 リベットのガシメ部が2分の1以上磨減しているもの 磨 減 ・ 傷 ベルトの噛み合わせが磨減しているもの 磨 減 ・ 傷 (正しく装着し、腹部に力を入れてベルトがゆるむもの) 磨 減 ・ 傷 全体に錆が発生しているもの ば ね 折損・脱着しているもの</td><td></td></tr><tr><td>環 型 (D環・角環・8字環)</td><td>変 形 目視で確認できる変形のあるもの 磨 減 ・ 傷 深さ1mm以上の磨減・傷・亀裂があるもの 磨 減 ・ 傷 全体に錆が発生しているもの</td><td></td></tr><tr><td>フ ッ ク</td><td>変 形 外れ止め装置の閉鎖操作の悪いもの 磨 減 ・ 傷 リベットのガシメ部にガタつきがあるもの 深さ1mm以上の磨減・傷・亀裂があるもの 磨 減 ・ 傷 リベットのガシメ部が2分の1以上磨減しているもの 磨 減 ・ 傷 全体に錆が発生しているもの ば ね 折損・脱着しているもの</td><td></td></tr><tr><td>伸縮調節器</td><td>変 形 ロープの伸縮調節器の動作が困難なもの 磨 減 ・ 傷 リベットのガシメ部にガタつきがあるもの 深さ1mm以上の磨減・傷・亀裂があるもの 磨 減 ・ 傷 リベットのガシメ部が2分の1以上磨減しているもの 磨 減 ・ 傷 全体に錆が発生しているもの ば ね 折損・脱着しているもの</td><td></td></tr><tr><td>巻 取 り 器</td><td>変 形 ストラップの巻き込み、引出しができないもの 取 付 ね じ 巻取り器の取付ねじが脱落しているもの 破 損 ・ 傷 ベルト通し環が破損しているもの</td><td></td></tr><tr><td>ショックアブソーバ</td><td>薬品・塗料 汚れ・変色・硬化しているもの カバ ー の 破 損 ショックアブソーバが露出しているもの(テープなどは巻き付けないこと) 振 り 切 れ 両端の環部のベルトが著しくすり切れているもの 縫 糸 1カ所以上切断しているもの 作 動 大きな衝撃荷重を受け作動したもの</td><td></td></tr></table> (出典：日本安全帯研究会)			各部外観	点検項目と廃棄基準	判 定	ヘルメット	両耳 摩耗・擦り切れ 3mm (2mm) 以上の摩耗・擦り切れのあるもの 切 り 傷 3mm (2mm) 以上の切り傷のあるもの 焼 損 ・ 溶 融 3mm (2mm) 以上の焼損・溶融しているもの 幅の中 摩耗・擦り切れ 3mm (2mm) 以上の摩耗・擦り切れのあるもの 切 り 傷 3mm (2mm) 以上の切り傷のあるもの 焼 損 ・ 溶 融 3mm (2mm) 以上の焼損・溶融しているもの 全体 薬品・塗料 3mm (2mm) 以上付着しているもの 切 り 傷 3mm (2mm) 以上の切り傷のあるもの 焼 損 ・ 溶 融 3mm (2mm) 以上の焼損・溶融しているもの 先端金具の変形 バックルに通らなくなったもの 縫製部 1カ所以上切断しているもの		ロープ	切 り 傷 1リード内に7ヤーン以上の切り傷のあるもの 摩 耗 摩耗して、棒状になったもの キ ン ク キンクしているもの 薬品・塗料 汚れ・変色・硬化しているもの 焼 損 ・ 溶 融 1リード内に7ヤーン以上焼損・溶融しているもの シ ン プ ル 脱着しているもの さ つ ま 編 抜けているもの 変 形 ストラップの乱れや端部部の歪みが引き込まれているもの 形 崩れ・著しい縮みのあるもの 使用開始から2年が経過しているもの		ストラップ [巻 取 り 式]	摩耗・擦り切れ 芯の露出、また1mm以上の摩耗・擦り切れのあるもの 使用開始から2年が経過しているもの 切 り 傷 芯の露出、また1mm以上の切り傷のあるもの 焼 損 ・ 溶 融 芯の露出、また1mm以上焼損・溶融しているもの 薬品・塗料 汚れ・変色・硬化しているもの 縫 糸 摩耗・擦り切れ・切断しているもの		バックル	変 形 締まり具合が悪いもの 磨 減 ・ 傷 リベットのガシメ部にガタ・変形があるもの 深さ1mm以上の磨減・傷・亀裂があるもの 磨 減 ・ 傷 リベットのガシメ部が2分の1以上磨減しているもの 磨 減 ・ 傷 ベルトの噛み合わせが磨減しているもの 磨 減 ・ 傷 (正しく装着し、腹部に力を入れてベルトがゆるむもの) 磨 減 ・ 傷 全体に錆が発生しているもの ば ね 折損・脱着しているもの		環 型 (D環・角環・8字環)	変 形 目視で確認できる変形のあるもの 磨 減 ・ 傷 深さ1mm以上の磨減・傷・亀裂があるもの 磨 減 ・ 傷 全体に錆が発生しているもの		フ ッ ク	変 形 外れ止め装置の閉鎖操作の悪いもの 磨 減 ・ 傷 リベットのガシメ部にガタつきがあるもの 深さ1mm以上の磨減・傷・亀裂があるもの 磨 減 ・ 傷 リベットのガシメ部が2分の1以上磨減しているもの 磨 減 ・ 傷 全体に錆が発生しているもの ば ね 折損・脱着しているもの		伸縮調節器	変 形 ロープの伸縮調節器の動作が困難なもの 磨 減 ・ 傷 リベットのガシメ部にガタつきがあるもの 深さ1mm以上の磨減・傷・亀裂があるもの 磨 減 ・ 傷 リベットのガシメ部が2分の1以上磨減しているもの 磨 減 ・ 傷 全体に錆が発生しているもの ば ね 折損・脱着しているもの		巻 取 り 器	変 形 ストラップの巻き込み、引出しができないもの 取 付 ね じ 巻取り器の取付ねじが脱落しているもの 破 損 ・ 傷 ベルト通し環が破損しているもの		ショックアブソーバ	薬品・塗料 汚れ・変色・硬化しているもの カバ ー の 破 損 ショックアブソーバが露出しているもの(テープなどは巻き付けないこと) 振 り 切 れ 両端の環部のベルトが著しくすり切れているもの 縫 糸 1カ所以上切断しているもの 作 動 大きな衝撃荷重を受け作動したもの	
各部外観	点検項目と廃棄基準	判 定																																																															
ヘルメット	両耳 摩耗・擦り切れ 3mm (2mm) 以上の摩耗・擦り切れのあるもの 切 り 傷 3mm (2mm) 以上の切り傷のあるもの 焼 損 ・ 溶 融 3mm (2mm) 以上の焼損・溶融しているもの 幅の中 摩耗・擦り切れ 3mm (2mm) 以上の摩耗・擦り切れのあるもの 切 り 傷 3mm (2mm) 以上の切り傷のあるもの 焼 損 ・ 溶 融 3mm (2mm) 以上の焼損・溶融しているもの 全体 薬品・塗料 3mm (2mm) 以上付着しているもの 切 り 傷 3mm (2mm) 以上の切り傷のあるもの 焼 損 ・ 溶 融 3mm (2mm) 以上の焼損・溶融しているもの 先端金具の変形 バックルに通らなくなったもの 縫製部 1カ所以上切断しているもの																																																																
ロープ	切 り 傷 1リード内に7ヤーン以上の切り傷のあるもの 摩 耗 摩耗して、棒状になったもの キ ン ク キンクしているもの 薬品・塗料 汚れ・変色・硬化しているもの 焼 損 ・ 溶 融 1リード内に7ヤーン以上焼損・溶融しているもの シ ン プ ル 脱着しているもの さ つ ま 編 抜けているもの 変 形 ストラップの乱れや端部部の歪みが引き込まれているもの 形 崩れ・著しい縮みのあるもの 使用開始から2年が経過しているもの																																																																
ストラップ [巻 取 り 式]	摩耗・擦り切れ 芯の露出、また1mm以上の摩耗・擦り切れのあるもの 使用開始から2年が経過しているもの 切 り 傷 芯の露出、また1mm以上の切り傷のあるもの 焼 損 ・ 溶 融 芯の露出、また1mm以上焼損・溶融しているもの 薬品・塗料 汚れ・変色・硬化しているもの 縫 糸 摩耗・擦り切れ・切断しているもの																																																																
バックル	変 形 締まり具合が悪いもの 磨 減 ・ 傷 リベットのガシメ部にガタ・変形があるもの 深さ1mm以上の磨減・傷・亀裂があるもの 磨 減 ・ 傷 リベットのガシメ部が2分の1以上磨減しているもの 磨 減 ・ 傷 ベルトの噛み合わせが磨減しているもの 磨 減 ・ 傷 (正しく装着し、腹部に力を入れてベルトがゆるむもの) 磨 減 ・ 傷 全体に錆が発生しているもの ば ね 折損・脱着しているもの																																																																
環 型 (D環・角環・8字環)	変 形 目視で確認できる変形のあるもの 磨 減 ・ 傷 深さ1mm以上の磨減・傷・亀裂があるもの 磨 減 ・ 傷 全体に錆が発生しているもの																																																																
フ ッ ク	変 形 外れ止め装置の閉鎖操作の悪いもの 磨 減 ・ 傷 リベットのガシメ部にガタつきがあるもの 深さ1mm以上の磨減・傷・亀裂があるもの 磨 減 ・ 傷 リベットのガシメ部が2分の1以上磨減しているもの 磨 減 ・ 傷 全体に錆が発生しているもの ば ね 折損・脱着しているもの																																																																
伸縮調節器	変 形 ロープの伸縮調節器の動作が困難なもの 磨 減 ・ 傷 リベットのガシメ部にガタつきがあるもの 深さ1mm以上の磨減・傷・亀裂があるもの 磨 減 ・ 傷 リベットのガシメ部が2分の1以上磨減しているもの 磨 減 ・ 傷 全体に錆が発生しているもの ば ね 折損・脱着しているもの																																																																
巻 取 り 器	変 形 ストラップの巻き込み、引出しができないもの 取 付 ね じ 巻取り器の取付ねじが脱落しているもの 破 損 ・ 傷 ベルト通し環が破損しているもの																																																																
ショックアブソーバ	薬品・塗料 汚れ・変色・硬化しているもの カバ ー の 破 損 ショックアブソーバが露出しているもの(テープなどは巻き付けないこと) 振 り 切 れ 両端の環部のベルトが著しくすり切れているもの 縫 糸 1カ所以上切断しているもの 作 動 大きな衝撃荷重を受け作動したもの																																																																
各部外観	点検項目と廃棄基準	判 定																																																															
ヘルメット	両耳 摩耗・擦り切れ 3mm (2mm) 以上の摩耗・擦り切れのあるもの 切 り 傷 3mm (2mm) 以上の切り傷のあるもの 焼 損 ・ 溶 融 3mm (2mm) 以上の焼損・溶融しているもの 幅の中 摩耗・擦り切れ 3mm (2mm) 以上の摩耗・擦り切れのあるもの 切 り 傷 3mm (2mm) 以上の切り傷のあるもの 焼 損 ・ 溶 融 3mm (2mm) 以上の焼損・溶融しているもの 全体 薬品・塗料 3mm (2mm) 以上付着しているもの 切 り 傷 3mm (2mm) 以上の切り傷のあるもの 焼 損 ・ 溶 融 3mm (2mm) 以上の焼損・溶融しているもの 先端金具の変形 バックルに通らなくなったもの 縫製部 1カ所以上切断しているもの																																																																
ロープ	切 り 傷 1リード内に7ヤーン以上の切り傷のあるもの 摩 耗 摩耗して、棒状になったもの キ ン ク キンクしているもの 薬品・塗料 汚れ・変色・硬化しているもの 焼 損 ・ 溶 融 1リード内に7ヤーン以上焼損・溶融しているもの シ ン プ ル 脱着しているもの さ つ ま 編 抜けているもの 変 形 ストラップの乱れや端部部の歪みが引き込まれているもの 形 崩れ・著しい縮みのあるもの 使用開始から2年が経過しているもの																																																																
ストラップ [巻 取 り 式]	摩耗・擦り切れ 芯の露出、また1mm以上の摩耗・擦り切れのあるもの 使用開始から2年が経過しているもの 切 り 傷 芯の露出、また1mm以上の切り傷のあるもの 焼 損 ・ 溶 融 芯の露出、また1mm以上焼損・溶融しているもの 薬品・塗料 汚れ・変色・硬化しているもの 縫 糸 摩耗・擦り切れ・切断しているもの																																																																
バックル	変 形 締まり具合が悪いもの 磨 減 ・ 傷 リベットのガシメ部にガタ・変形があるもの 深さ1mm以上の磨減・傷・亀裂があるもの 磨 減 ・ 傷 リベットのガシメ部が2分の1以上磨減しているもの 磨 減 ・ 傷 ベルトの噛み合わせが磨減しているもの 磨 減 ・ 傷 (正しく装着し、腹部に力を入れてベルトがゆるむもの) 磨 減 ・ 傷 全体に錆が発生しているもの ば ね 折損・脱着しているもの																																																																
環 型 (D環・角環・8字環)	変 形 目視で確認できる変形のあるもの 磨 減 ・ 傷 深さ1mm以上の磨減・傷・亀裂があるもの 磨 減 ・ 傷 全体に錆が発生しているもの																																																																
フ ッ ク	変 形 外れ止め装置の閉鎖操作の悪いもの 磨 減 ・ 傷 リベットのガシメ部にガタつきがあるもの 深さ1mm以上の磨減・傷・亀裂があるもの 磨 減 ・ 傷 リベットのガシメ部が2分の1以上磨減しているもの 磨 減 ・ 傷 全体に錆が発生しているもの ば ね 折損・脱着しているもの																																																																
伸縮調節器	変 形 ロープの伸縮調節器の動作が困難なもの 磨 減 ・ 傷 リベットのガシメ部にガタつきがあるもの 深さ1mm以上の磨減・傷・亀裂があるもの 磨 減 ・ 傷 リベットのガシメ部が2分の1以上磨減しているもの 磨 減 ・ 傷 全体に錆が発生しているもの ば ね 折損・脱着しているもの																																																																
巻 取 り 器	変 形 ストラップの巻き込み、引出しができないもの 取 付 ね じ 巻取り器の取付ねじが脱落しているもの 破 損 ・ 傷 ベルト通し環が破損しているもの																																																																
ショックアブソーバ	薬品・塗料 汚れ・変色・硬化しているもの カバ ー の 破 損 ショックアブソーバが露出しているもの(テープなどは巻き付けないこと) 振 り 切 れ 両端の環部のベルトが著しくすり切れているもの 縫 糸 1カ所以上切断しているもの 作 動 大きな衝撃荷重を受け作動したもの																																																																
116	下から 11 行目	なお、三角巾の使用法等の訓練を消防署、 日本赤十字社等 <u>で受けておくことが望まし</u> <u>い。</u> (下線部を修正)	116	下から 11 行目	なお、三角巾の使用法等の訓練を消防署、 日本赤十字社等 <u>SNS をご参照ください。</u>																																																												

(旧版) 5版4刷(令和7年 11月 18日)			(新版) 6版(令和8年8月17日)		
頁	箇所	内 容	頁	箇所	内 容
133	イラスト	(赤枠部分を修正、削除、追加)	133	イラスト	
図6-55 毎日の安全施工サイクルの例 建災防では、労働安全衛生法第66条の10に基づく事業場における心理的な負担の程度を把握するための調査等に加え、職場環境改善のため、作業所で行うメンタルヘルス対策に取り組んでおり、その具体的な方法として「建災防方式健康KYと無記名ストレスチェック」を推進している。 以下本書では、「建災防方式」を省略し、「健康KYと無記名ストレスチェック」、「健康KY」又は「無記名ストレスチェック」という。 ※1 無記名ストレスチェック 安全朝礼、安全大会等の作業所に従事する元請社員、作業員全員が集合する場で一斉に実施し、その分析結果を踏まえて、より働きやすい職場環境を実現するための仕組みで、工期内に複数回実施する。 ※2 健康KY 安全ミーティングにおいて、睡眠、食欲、体調に関する3つの問いかけを職長・安全衛生責任者が各作業員に毎日繰り返し行い、日々の体調の変化を把握する取り組みである。			図6-55 毎日の安全施工サイクルの例 建災防では、労働安全衛生法第66条の10に基づく事業場における心理的な負担の程度を把握するための調査等に加え、職場環境改善のため、作業所で行うメンタルヘルス対策に取り組んでおり、その具体的な方法として「建災防方式健康KY」を推進している。 以下本書では、「建災防方式」を省略し、「健康KY」という。 ※ 健康KY 安全ミーティングにおいて、睡眠、食欲、体調に関する3つの問いかけを職長・安全衛生責任者が各作業員に毎日繰り返し行い、日々の体調の変化を把握する取り組みである。		
134	図⑦	⑦持場後片付け (下線部を追加)	134	図⑦	⑦持 ^ち 場後片付け
164	上から 12 行目	第9条 事業者は、酸素欠乏危険場所又はこれに隣接する場所で作業を行うときは、酸素欠乏危険作業に従事する者以外の者が当該酸素欠乏危険場所に立ち入ることについて、禁止する旨を見やすい箇所に表示することその他の方法により禁止するとともに、表示以外の方法により禁止したときは、当該酸素欠乏危険場所が立入禁止である旨を見やすい箇所に表示しなければならない。 (下線部を修正)	164	上から 19 行目	第9条 事業者は、酸素欠乏危険場所又はこれに隣接する場所で作業を行うときは、酸素欠乏危険作業に従事する ^{作業従事者} 以外の者が当該酸素欠乏危険場所に立ち入ることについて、禁止する旨を見やすい箇所に表示することその他の方法により禁止するとともに、表示以外の方法により禁止したときは、当該酸素欠乏危険場所が立入禁止である旨を見やすい箇所に表示しなければならない。

(旧版) 5版4刷(令和7年 11月 18日)			(新版) 6版(令和8年8月17日)		
頁	箇所	内 容	頁	箇所	内 容
164	上から 17 行目	2 酸素欠乏危険作業に従事する <u>者</u> 以外の者は、前項の規定により立入りを禁止された場所には、みだりに立ち入つてはならない。 (下線部を修正)	164	上から 19 行目	2 酸素欠乏危険作業に従事する <u>作業従事者</u> 以外の者は、前項の規定により立入りを禁止された場所には、みだりに立ち入つてはならない。
164	下から 12 行目	(1) 本条は、酸素欠乏危険作業を行うときはもとより、酸素欠乏危険場所に隣接する場所において作業を行うときは、酸素欠乏危険作業に従事する者以外の <u>者</u> が、酸素欠乏危険場所に立ち入ることにより、酸素欠乏症等にかかることを防止するために当該者の立入りを禁止し、その旨を当該場所の入口等の見やすい箇所に表示することを義務づけたものであること。 (下線部を修正)	164	下から 12 行目	(1) 本条は、酸素欠乏危険作業を行うときはもとより、酸素欠乏危険場所に隣接する場所において作業を行うときは、酸素欠乏危険作業に従事する者以外の <u>作業従事者</u> が、酸素欠乏危険場所に立ち入ることにより、酸素欠乏症等にかかることを防止するために当該者の立入りを禁止し、その旨を当該場所の入口等の見やすい箇所に表示することを義務づけたものであること。
166	下から 6 行目	<u>3</u> 安衛則第 37 条及び第 38 条並びに前 <u>2</u> 項に定めるもののほか、前 <u>2</u> 項の特別の教育の実施について必要な事項は、厚生労働大臣が定める。 (下線部を修正、追加)	166	下から 6 行目	<u>3</u> 法第 42 条第 3 項の作業従事役員等は、労働者と同一の場所において前 2 項の業務に就くときは、第 1 項各号（前項において準用する場合を含む。以下この項において同じ。）の科目について、第 1 項に規定する教育を受けなければならない。 <u>4</u> 安衛則第 37 条及び第 38 条並びに前 <u>3</u> 項に定めるもののほか、前 <u>3</u> 項の特別の教育の実施について必要な事項は、厚生労働大臣が定める。
168	下から 11 行目	第 14 条 事業者は、酸素欠乏危険作業に労働者を従事させる場合で、当該作業を行う場所において酸素欠乏等のおそれが生じたときは、直ちに作業を中止し、 <u>作業に従事する者</u> をその場所から退避させなければならない。 (下線部を修正)	168	下から 8 行目	第 14 条 事業者は、酸素欠乏危険作業に労働者を従事させる場合で、当該作業を行う場所において酸素欠乏等のおそれが生じたときは、直ちに作業を中止し、 <u>作業従事者</u> をその場所から退避させなければならない。
172	上から 16 行目	2 事業者は、前項の作業の一部を請負人に請け負わせるときは、請負人 <u>が作業に従事する間</u> （労働者が作業に従事するときを除く。）、同項の措置を講ずること等について配慮しなければならない。ただし、同項ただし書の場合は、この限りでない。 (下線部を修正)	172	上から 18 行目	2 事業者は、前項の作業の一部を請負人に請け負わせるときは、請負人 <u>に係る作業従事者が作業に従事する間</u> （労働者が作業に従事するときを除く。）、同項の措置を講ずること等について配慮しなければならない。ただし、同項ただし書の場合は、この限りでない。

(旧版) 5版4刷(令和7年 11月 18日)			(新版) 6版(令和8年8月17日)		
頁	箇所	内 容	頁	箇所	内 容
175	上から 2 行目	2 事業者は、前項の作業の一部を請負人に 請け負わせるときは、 <u>請負人が作業に従事す る間</u> (労働者が作業に従事するときを除く。)、 同項の措置を講ずること等について配慮しな ければならない。ただし、同項ただし書の場合 は、この限りでない。 (下線部を修正)	175	上から 2 行目	2 事業者は、前項の作業の一部を請負人に 請け負わせるときは、 <u>請負人に係る作業従事 者が作業に従事する間</u> (労働者が作業に従事 するときを除く。)、同項の措置を講ずること 等について配慮しなければならない。ただし、 同項ただし書の場合は、この限りでない。
175	下から 6 行目	2 <u>請負人が作業に従事する間</u> (労働者が作 業に従事するときを除く。)、作業を行う場所 の空気中の酸素の濃度を <u>十八パーセント以上</u> に保つように換気すること等について配慮 し、又は請負人に空気呼吸器等を使用する必 要がある旨を周知させること。 (下線部を修正)	175	下から 6 行目	2 <u>請負人に係る作業従事者が作業に従事 する間</u> (労働者が作業に従事するときを除 く。)、作業を行う場所の空気中の酸素の濃度 を <u>18%以上</u> に保つように換気すること等に ついて配慮し、又は請負人に空気呼吸器等を 使用する必要がある旨を周知させること。
183	上から 16 行目	2 労働者 労働基準法第9条に規定する労 働者をいう。 (下線部を追加)	183	上から 16 行目	2 労働者 労働基準法第9条に規定する 労働者 <u>(同居の親族のみを使用する事業又は 事務所に使用される者及び家事使用人を除 く。)</u> をいう。
183	上から 19 行目	4 <u>作業環境測定 作業環境の実態を把握す るため空気環境その他の作業環境について行 うデザイン、サンプリング及び分析(解析を含 む。)</u> をいう。 (下線部を修正)	183	上から 20 行目	4 <u>環境測定 作業環境の実態(作業環境に おける労働者の有害な因子へのばく露の程度 を含む。)</u> を把握するため空気環境その他の作 業環境について行うデザイン、サンプリング 及び分析(解析を含む。)をいう。
183	下から 6 行目	3 建設工事の注文者等仕事を他人に請け 負わせる者は、施工方法、工期等について、 安全で衛生的な作業の遂行をそこなうおそれ のある条件を付さないように配慮しなければ ならない。 (全文を右記に差し替え)	183	下から 5 行目	3 建設工事の注文者その他の仕事を他人 に請け負わせる者は、施工方法、作業方法、 工期、納期等について、安全で衛生的な作業 の遂行を損なうおそれのある条件を付さない ように配慮しなければならない
183	下から 3 行目	法第4条 <u>労働者は、労働災害を防止するた め必要な事項を守るほか、事業者その他の関 係者が実施する労働災害の防止に関する措置 に協力するように努めなければならない。</u> (下線部を修正)	183	下から 2 行目	法第4条 <u>労働者及び労働者以外の者で労 働者と同じ場所において仕事の作業に従事 するものは、労働災害を防止するため必要な 事項を守るほか、事業者その他の関係者が実 施する労働災害の防止に関する措置に協力す るように努めなければならない。</u>

(旧版) 5版4刷(令和7年 11月 18日)			(新版) 6版(令和8年8月17日)		
頁	箇所	内 容	頁	箇所	内 容
193	上から 2 行目	法第 25 条 の 2 建設業その他政令で定める業種に属する事業の仕事で、政令で定めるものを行う事業者は、爆発、火災等が生じたことに伴い労働者の救護に関する措置がとられる場合における労働災害の発生を防止するため、次の措置を講じなければならない。 (下線部を修正)	193	上から 2 行目	法第 25 条 の 2 建設業その他政令で定める業種に属する事業の仕事で、政令で定めるものを行う事業者は、爆発、火災等が生じたことに伴い作業従事者の救護に関する措置がとられる場合における労働災害の発生を防止するため、次の措置を講じなければならない。
193	上から 14 行目	法第 26 条 <u>労働者は、</u> 事業者が第 20 条から第 25 条まで及び前条第 1 項の規定に基づき講ずる措置に応じて、必要な事項を守らなければならない。 (下線部を修正)	193	上から 14 行目	法第 26 条 <u>労働者及び労働者と同一の場所において仕事の作業に従事する労働者以外の作業従事者は、</u> 事業者が第 20 条から第 25 条まで及び前条第 1 項の規定に基づき講ずる措置に応じて、必要な事項を守らなければならない。
193	上から 16 行目	法第 27 条 第 20 条から第 25 条まで及び第 25 条の 2 第 1 項の規定により事業者が講ずべき措置及び前条の規定により <u>労働者が</u> 守らなければならない事項は、厚生労働省令で定める。 (下線部を修正)	193	上から 18 行目	法第 27 条 第 20 条から第 25 条まで及び第 25 条の 2 第 1 項の規定により事業者が講ずべき措置及び前条の規定により <u>労働者及び労働者と同一の場所において仕事の作業に従事する労働者以外の作業従事者が</u> 守らなければならない事項は、厚生労働省令で定める。
193	上から 21 行目	法第 29 条 元方事業者は、関係請負人及び関係請負人の <u>労働者が、</u> 当該仕事に関し、この法律又はこれに基づく命令の規定に違反しないよう必要な指導を行なわなければならない。 2 元方事業者は、関係請負人又は関係請負人の <u>労働者が、</u> 当該仕事に関し、この法律又はこれに基づく命令の規定に違反していると認めるときは、是正のため必要な指示を行なわなければならない。 3 前項の指示を受けた関係請負人又は <u>その労働者は、</u> 当該指示に従わなければならない。 (下線部を修正)	193	上から 24 行目	法第 29 条 元方事業者は、関係請負人及び関係請負人に <u>係る作業従事者が、</u> 当該仕事に関し、この法律又はこれに基づく命令の規定に違反しないよう必要な指導を行なわなければならない。 2 元方事業者は、関係請負人又は関係請負人に <u>係る作業従事者が、</u> 当該仕事に関し、この法律又はこれに基づく命令の規定に違反していると認めるときは、是正のため必要な指示を行なわなければならない。 3 前項の指示を受けた関係請負人又は <u>関係請負人に係る作業従事者は、</u> 当該指示に従わなければならない。

(旧版) 5版4刷(令和7年 11月 18日)			(新版) 6版(令和8年8月17日)		
頁	箇所	内 容	頁	箇所	内 容
193	下から 7 行目	法第 30 条 特定元方事業者は、 <u>その労働者及び関係請負人の労働者の作業が同一の場所</u> において行われることによって生ずる労働災害を防止するため、次の事項に関する必要な措置を講じなければならない。 (下線部を修正)	193	下から 4 行目	法第 30 条 特定元方事業者は、 <u>その労働者である作業従事者</u> （当該労働者である作業従事者のほか、労働者以外の当該特定元方事業者に係る作業従事者がある場合には、当該者を含む。）及び関係請負人に係る作業従事者の <u>作業が同一の場所</u> において行われることによって生ずる労働災害を防止するため、次の事項に関する必要な措置を講じなければならない。
194	上から 12 行目	法第 31 条 特定事業の仕事を行く注文者は、建設物、設備又は原材料（以下「建設物等」という。）を、当該仕事を行う場所においてその請負人（当該仕事为数次の請負契約によって行われるときは、当該請負人の請負契約の後次のすべての請負契約の当事者である請負人を含む。 <u>第 31 条の 4 において同じ。</u> ） <u>の労働者</u> に使用させるときは、当該建設物等について、当該労働者の労働災害を防止するため必要な措置を講じなければならない。 (下線部を修正)	194	上から 17 行目	法第 31 条 特定事業の仕事を行く注文者は、建設物、設備又は原材料（以下「建設物等」という。）を、当該仕事を行う場所においてその請負人（当該仕事为数次の請負契約によって行われるときは、当該請負人の請負契約の後次のすべての請負契約の当事者である請負人を含む。） <u>に係る作業従事者（労働者及び労働者と同一の場所において仕事の作業に従事する労働者以外の作業従事者に限る。）</u> に使用させるときは、当該建設物等について、当該労働者の労働災害を防止するため必要な措置を講じなければならない。
195	下から 6 行目	則第 24 条 の 5 事業者は、第 24 条の 3 第 2 項各号の区分に応じ、当該各号に掲げる時までに、 <u>労働者の救護の安全</u> に関し次の事項を定めなければならない。 (下線部を修正)	195	下から 1 行目	則第 24 条 の 5 事業者は、第 24 条の 3 第 2 項各号の区分に応じ、当該各号に掲げる時までに、 <u>作業従事者の救護の安全</u> に関し次の事項を定めなければならない。

(旧版) 5版4刷(令和7年 11月 18日)			(新版) 6版(令和8年8月17日)		
頁	箇所	内 容	頁	箇所	内 容
196	上から 2 行目	則第 24 条 の 6 事業者は、第 24 条の 3 第 2 項各号の区分に応じ、当該各号に掲げる時までに、 <u>ずい道等（ずい道及びたて坑以外の坑（採石法（昭和 25 年法律第 291 号）第 2 条に規定する岩石の採取のためのものを除く。）をいう。以下同じ。）の内部又は高圧室内（潜函工法その他の圧気工法による作業を行うための大気圧を超える気圧下の作業室又はシャフトの内部をいう。）において作業を行う労働者の人数及び氏名を常時確認することができる措置を講じなければならない。</u> (下線部を修正)	196	上から 7 行目	則第 24 条 の 6 事業者は、第 24 条の 3 第 2 項各号の区分に応じ、当該各号に掲げる時までに、ずい道等（ずい道及びたて坑以外の坑（採石法（昭和 25 年法律第 291 号）第 2 条に規定する岩石の採取のためのものを除く。）をいう。以下同じ。）の内部又は高圧室内（ <u>潜かん工法その他の圧気工法による作業を行うための大気圧を超える気圧下の作業室又はシャフトの内部をいう。）において作業に従事する作業従事者の人数及び氏名を常時確認することができる措置を講じなければならない。</u>
196	下から 7 行目	則第 389 条の 9 事業者は、ずい道等の建設の作業を行うときは、落盤、出水、ガス爆発、火災その他非常の場合に <u>関係労働者</u> にこれを速やかに知らせるため、次の各号の区分に応じ、当該各号に掲げる設備等を設け、 <u>関係労働者に対し、その設置場所を周知させなければならない。</u> (下線部を修正)	196	下から 2 行目	則第 389 条の 9 事業者は、ずい道等の建設の作業を行うときは、落盤、出水、ガス爆発、火災その他非常の場合に <u>関係する作業従事者</u> にこれを速やかに知らせるため、次の各号の区分に応じ、当該各号に掲げる設備等を設け、 <u>関係する作業従事者に対し、その設置場所を周知させなければならない。</u>
198	上から 1 行目	則第 526 条 2 前項の作業に従事する <u>労働者は、</u> 同項本文の規定により安全に昇降するための設備等が設けられたときは、当該設備等を使用しなければならない。 (下線部を修正)	198	上から 6 行目	則第 526 条 2 前項の作業に従事する <u>作業従事者は、</u> 同項本文の規定により安全に昇降するための設備等が設けられたときは、当該設備等を使用しなければならない。
198	上から 4 行目	則第 530 条 事業者は、墜落により労働者に危険を及ぼすおそれのある箇所に <u>関係労働者以外の労働者を立ち入らせてはならない。</u> (下線部を修正)	198	上から 10 行目	則第 530 条 事業者は、労働者が作業を行う場所のうち、墜落により危険を及ぼすおそれのある箇所には、 <u>関係する作業従事者以外の者が立ち入ることについて、禁止する旨を見やすい箇所に表示することその他の方法により禁止しなければならない。</u>
199	下から 13 行目	則第 596 条 事業者は、 <u>前 3 条に規定する保護具</u> については、同時に就業する労働者の人数と同数以上を備え、常時有効かつ清潔に保持しなければならない。 (下線部を修正)	199	下から 4 行目	則第 596 条 事業者は、 <u>第 593 条第 1 項、第 594 条第 1 項、第 594 条の 2 第 1 項及び前条第 1 項に規定する保護具</u> については、同時に就業する労働者の人数と同数以上を備え、常時有効かつ清潔に保持しなければならない。

(旧版) 5版4刷(令和7年 11月 18日)			(新版) 6版(令和8年8月17日)		
頁	箇所	内 容	頁	箇所	内 容
199	上から 12 行目	則第 585 条 2 前項の規定により立入りを禁止された 場所の周囲において <u>作業に従事する者は、</u> 当 該場所には、 <u>みだりに立ち入つてはならない。</u> (下線部を修正)	199	上から 18 行目	則第 585 条 2 前項の規定により立入りを禁止された 場所の周囲において、 <u>労働者及び労働者と同 一の場所において仕事の作業に従事する労働 者以外の作業従事者は、</u> 当該場所には、 <u>みだ りに立ち入つてはならない。</u>
201	上から 3 行目	則第 35 条 事業者は、労働者を雇い入れ、 又は労働者の作業内容を変更したときは、当 該労働者に対し、遅滞なく、次の事項のうち 当該労働者が従事する業務に関する安全又は 衛生のため必要な事項について、教育を行な わなければならない。 <u>ただし、令第2条第3 号に掲げる業種の事業場の労働者について は、第1号から第4号までの事項についての 教育を省略することができる。</u> (下線部を削除)	201	上から 3 行目	則第 35 条 事業者は、労働者を雇い入れ、 又は労働者の作業内容を変更したときは、当 該労働者に対し、遅滞なく、次の事項のうち 当該労働者が従事する業務に関する安全又は 衛生のため必要な事項について、教育を行な わなければならない。
209	下から 3 行目	法第 97 条 <u>労働者は、</u> 事業場にこの法律又 はこれに基づく命令の規定に違反する事実が あるときは、その事実を都道府県労働局長、 労働基準監督署長又は労働基準監督官に申告 して是正のため適当な措置をとるように求め ることができる。	209	下から 4 行目	法第 97 条 <u>作業従事者は、</u> 事業場にこの法 律又はこれに基づく命令の規定に違反する事 実があるときは、その事実を都道府県労働局 長、労働基準監督署長又は労働基準監督官に 申告して是正のため適当な措置をとるように 求めることができる。
221	上から 2 行目	坑内の地層 (<u>頁岩</u>) による酸素の消費 (下線部を追加)	221	上から 2 行目	坑内の地層 (<u>けつがん</u>) による酸素の消費
221	下から 2 行目	5. 空気中の酸素濃度が 18%以下になる可 能性がある場所では、 <u>排気</u> を行い空気中の酸 素濃度が 18%以上にするか、空気呼吸器等を 使用させる。 (下線部を修正)	221	下から 2 行目	5. 空気中の酸素濃度が 18%以下になる可 能性がある場所では、 <u>換気</u> を行い空気中の酸 素濃度が 18%以上にするか、空気呼吸器等を 使用させる。
226	上から 2 行目	下水道下部に滞留した汚泥等を除去するため バキューム作業中 (下線部を追加)	226	上から 2 行目	下水道下部に滞留した汚泥等を除去するため バキューム作業中に <u>硫化水素の発生</u>