

# 改訂のあらまし

【図書名等】 **グラインダ安全必携**  
 コード No.23304 第1版 定価 1,296 円（本体 1,200 円＋税）  
 （従前第 13 版はコード No. 23190、定価 1,188 円（本体 1,100 円＋税）。  
 A5 判→B5 判。248 ページ→264 ページ。

【発行日】 平成 29 年 11 月 30 日

## 【改訂のあらまし】

改訂のあらまし	該当頁
最新の法令、知見、技術等に基づく記述の見直し、関係法令の充実、災害事例の追加、文言の整理等を行った。 主な改訂箇所は次のとおり。	
・目次の前に、「本特別教育の科目・範囲・時間」を再掲した。	4
<b>第1章 研削盤に関する基礎知識</b>	
・写真 1-1～1-4、1-7 を最新機種に差し替えた。	13-14
・アースの水道管への接続はしないことと説明を改めた。	33
・二重絶縁マークを掲載した。	33
・空気グラインダの取扱い説明を補充した。	34-35
・アングルグラインダで切断作業をする際のキックバックへの注意に言及した。	37
<b>第2章 研削といしに関する基礎知識</b>	
・と粒、粒度、結合度、組織の説明を更新した。	60-64
<b>第3章 研削といしの取付け具に関する知識</b>	
・フランジへのライニング加工に言及した。	88
・締付けトルクの参考値を ANSI 等が原典であることを明示した。	93
・締付けトルクの参考値はあくまで参考値であり、研削といしメーカー等の指示情報を優先すべきことを強調した。	93-99
<b>第4章 研削といしの覆い、保護具等に関する知識</b>	
・研削中は耳栓等の着用が望ましいことに言及した。	116
<b>第5章 研削油剤に関する基礎知識</b>	
・表 5-1（研削油剤の性状）を整備した。	123
・水溶性研削油剤の腐敗防止のための防腐剤添加、定期的油剤交換について言及した。	127
<b>第6章 研削といしの取付けと試運転の方法</b>	
・フランジの掃除について説明を補充し、また、取付けボルトの交換について言及した。	138
・図 6-18 をバランスウエイト 2 個の方法から、機械研削盤で一般的となっている 3 個の方法に変更した。	149-150
<b>第7章 災害事例</b>	
・災害事例と関係法令を別の章だてにした。	158-173
・各事例内の構成を「発生状況」「原因」「再発防止対策」に整えた。	158-173
・6 事例にイラストを挿入した。	158-173
・災害事例 1 例を加えた（「交換した研削といしが試運転中に破壊（携帯用空気グラインダ）」	164-165

<ul style="list-style-type: none"> <li>・7.8（旧⑦）の事例の再発防止対策を細分化した。</li> </ul>	172-173
<p><b>第8編 関係法令</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・災害事例と関係法令を別の章だてにした。</li> <li>・「法令の基礎知識」を加えた。</li> <li>・「労働安全衛生法のあらまし」を加えるとともに、掲載条文の最新化、掲載追加等をした。</li> <li>・「労働安全衛生規則(抄)」を最新化するとともに、条文の解説を加えた。</li> </ul>	<p>176-178</p> <p>179-190</p> <p>192-203</p>
<p><b>参考資料</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・関係法令より、「粉じん障害防止規則（抄）（条文の解説を加えた。）」「チェーンソー以外の振動工具の取扱い業務に係る振動障害予防対策指針」「機械の包括的な安全基準に関する指針」を抜き出し、参考資料とした。</li> </ul>	227-263