

## 手すり先行工法による足場の組立て等に関する基準

### 1 趣旨

足場の組立て、解体又は変更の作業（以下「足場の組立て等の作業」という。）においては、足場に関する労働安全衛生関係法令の規定を遵守した上で、さらに労働者が足場から墜落する危険を減少させるため、以下の基準を満たす手すり先行工法による必要がある。

### 2 手すり先行工法の種類

手すり先行工法は、次の方式があること。

#### (1) 手すり先送り方式

足場の組立て等の作業において、足場の最上層に床付き布わく等の作業床(以下「作業床」という。)を取り付ける前に、最上層より一層下の作業床上から、建わくの脚柱等に沿って上下スライド等が可能な手すり又は手すりわく(以下「先送り手すり機材」という。)を最上層の作業床の端となる箇所に先行して設置する方式であって、かつ、当該作業床を取りはずすときは、当該作業床の端の先送り手すり機材を残置して行う方式である。先送り手すり機材は、最上層より一層下の作業床上で上下スライド等の方法により最上層に取付け又は取りはずしができるものであり、一般に最上層のみに設置されるものである。

#### (2) 手すり据置き方式

足場の組立て等の作業において、足場の最上層に作業床を取り付ける前に、最上層より一層下の作業床上から、据置型の手すり又は手すりわく(以下「据置手すり機材」という。)を最上層の作業床の端となる箇所に先行して設置する方式であって、かつ、当該作業床を取りはずすときは、当該作業床の端の据置手すり機材を残置して行う方式である。据置手すり機材は、最上層より一層下の作業床から最上層に取付け又は取りはずしができる機能を有しており、一般に足場の全層の片側構面に設置されるものである。

#### (3) 手すり先行専用足場方式

鋼管足場用の部材及び附属金具の規格の適用除外が認められたわく組足場等であって、足場の最上層に作業床を取り付ける前に、当該作業床の端となる箇所に、最上層より一層下の作業床上から手すりの機能を有する部材を設置することができ、かつ、最上層の作業床を取りはずすときは、当該作業床の端に手すりの機能を有する部材を残置して行うことができる構造の手すり先行専用のシステム足場による方式である。

### 3 手すり先行工法の機材等の性能及び使用方法

#### (1) 先送り手すり機材の性能及び使用方法

##### ア 性能

先送り手すり機材のうち手すりわくの性能は、別表1の「手すりわくの性能」に

よるものであること。

#### イ 使用方法

先送り手すり機材は、次に定めるところにより使用すること。

(ア) 足場の組立て等の作業が行われている足場の最上層に設置すること。

(イ) 足場の片側又は両側の構面に設置すること。

(ウ) わく組足場に使用する場合は、交さ筋かいを設置した後でなければ上下スライドさせてはならないこと。

(エ) 安全帯を取り付ける設備として使用するときには、必要な強度を有していることを確認すること。

(オ) 製造者が定める使用方法等により使用すること。

### (2) 据置手すり機材の性能及び使用方法

#### ア 性能

据置手すり機材のうち手すりわくの性能は、別表1の「手すりわくの性能」によるものであること。

#### イ 使用方法

据置手すり機材は、次に定めるところにより使用すること。

(ア) 交さ筋かいを取りはずして使用する据置手すり機材にあつては、足場の片側構面に設置し、他の構面には交さ筋かいを設置すること。

(イ) 安全帯を取り付ける設備として使用するときには、必要な強度を有していることを確認すること。

(ウ) 別表2の「手すりわくの使用法」及び製造者が定める使用方法等により使用すること。

### (3) 手すり先行専用足場の性能及び使用方法

#### ア 性能

鋼管足場用の部材及び附属金具の規格の適用除外が認められたわく組足場等については、同規格に定める性能を有するものであること。

#### イ 使用方法

手すり先行専用足場は、次により使用すること。

(ア) 製造者が定める使用方法等により使用すること。

(イ) 安全帯を取り付ける設備として使用するときには、必要な強度を有していることを確認すること。

## 4 安全帯を取り付ける親綱機材の性能及び使用方法

### (1) 性能

安全帯の取付設備として使用する親綱、親綱支柱及び緊張器(以下「親綱機材」という。)の性能は、別表3の「親綱機材の性能」によるものであること。

### (2) 使用方法

親綱機材は、別表4の「親綱機材の使用法」及び製造者の定める使用方法等により使用すること。