

○厚生労働省告示第百二十一号

労働安全衛生法及び作業環境測定法の一部を改正する法律（令和七年法律第三十三号）の規定による改正後の労働安全衛生法（昭和四十七年法律第五十七号）第四十七条第三項の規定に基づき、労働安全衛生法第四十七条第三項の規定に基づき厚生労働大臣が定める製造時等検査の方法を次のように定め、令和八年四月一日から適用する。

令和八年三月二十七日

厚生労働大臣 上野賢一郎

労働安全衛生法第四十七条第三項の規定に基づき厚生労働大臣が定める製造時等検査の方法

一 この告示は、労働安全衛生法第三十八条第一項及び第二項に定める登録設計審査等機関が行う製造時等検査（以下単に「製造時等検査」という。）の方法について適用する。

二 労働安全衛生法施行令（昭和四十七年政令第三百十八号。以下「令」という。）第十二条第一項第一号に定めるボイラー及び同項第二号に定める第一種圧力容器に係る構造検査、溶接検査及び使用検査並びに同項第四号に定める移動式クレーン及び同項第八号に定めるゴンドラに係る製造時等検査は、別表第一の

一から第四までの左欄に掲げる検査項目について、同表の中欄に掲げる検査の方法による検査の結果が、同表の右欄に掲げる判定基準に適合していることを確認することにより行わなければならない。

三 令第十二条第一項第一号に定めるボイラーに係る使用検査についてはボイラー及び压力容器安全規則（昭和四十七年労働省令第三十三号。以下「ボイラー則」という。）第十二条第四項の規定により、令第十二条第一項第二号に定める第一種压力容器に係る使用検査についてはボイラー則第五十七条第四項の規定により、令第十二条第一項第四号に定める移動式クレーンに係る使用検査についてはクレーン等安全規則（昭和四十七年労働省令第三十四号。以下「クレーン則」という。）第五十七条第五項の規定により、令第十二条第一項第八号に定めるゴンドラに係る使用検査についてはゴンドラ安全規則（昭和四十七年労働省令第三十五号）第六条第五項の規定により、労働安全衛生法及びこれに基づく命令に係る登録及び指定に関する省令（昭和四十七年労働省令第四十四号。以下「登録省令」という。）第一条の十五第一項に定める指定外国検査機関（以下単に「指定外国検査機関」という。）が作成した同令第一条の十二第一項に定める基準等適合証明書（以下この号において「証明書」という。）が添付されて申請されたものについては、前号の規定にかかわらず、別表第一の三、第二の三、第三及び第四の左欄に掲げる検査項目につ

いて、同表の中欄に掲げる検査の方法に代えて、証明書の書類審査により同表の右欄に掲げる判定基準に適合していることを確認することにより行うことができる。この場合において、登録設計審査等機関は、次のイからハまでに掲げる事項を確認するものとする。

イ 当該証明書を作成した指定外国検査機関が、当該使用検査を受けようとする特定機械等に係る指定を受けていること

ロ 当該証明書が、当該指定外国検査機関が受けているイに掲げる指定の有効期間内に作成されたものであること

ハ 当該証明書を作成した登録省令第一条の十二第三項に定める証明書作成員（以下「証明書作成員」という。）が、当該指定外国検査機関において当該使用検査を受けようとする特定機械等の証明書作成員として選任されている者であること

別表第1の1 令第12条第1項第1号に定めるボイラーの構造検査の方法

検査項目	検査の方法	判定基準
1 書類審査	<p>(1) 申請に係るボイラーが、所轄都道府県労働局長の製造許可を受けたボイラー又は当該許可を受けたボイラーと型式が同一であるボイラーであることを、申請書、明細書、強度計算書、構造図等（以下この表から別表第2の3までにおいて「申請書等」という。）により確認する。</p> <p>(2) ボイラーの設計について、その構造、工作方法等のボイラー構造規格（平成15年厚生労働省告示第197号。以下この表、別表第1の2及び別表第1の3において「構造規格」という。）への適合状況を、申請書等により確認する。</p>	<p>申請に係るボイラーが、所轄都道府県労働局長の製造許可を受けたボイラー又は当該許可を受けたボイラーと型式が同一であるボイラーであること。</p> <p>構造規格第1編第1章及び第2章、第42条から第46条まで並びに第1編第4章（第64条及び第6節を除く。）又は第88条から第92条まで及び第94条から第99条までの規定に適合していること。</p>
2 材料検査	<p>ボイラーの材料について、構造規格への適合状況を、ミルシート等により確認する。ただし、溶接検査において材料検査を行った材料については、これを省略することができる。</p>	<p>構造規格第1条及び第2条又は第89条の規定に適合していること。</p>
3 外観検査	<p>(1) ボイラーの現品と明細書及び構造図との適合状況並びにその構造の構造規格への適合状況について、胴の長さ、板の厚さその他の寸法をノギス、スケール、超音波厚さ計等を用いて測定し、現品と書類審査において確認した明細書及び構造図とを照合すること等により確認する。</p> <p>(2) 工作上的欠陥、腐食等の有無、胴の真円度、鏡板の公差等の構造規格への適合状況を、目視、外観検査用機器等により確認する。</p> <p>(3) 安全弁、圧力計、水面測定装置等の附属品の取付穴について、構造図及び構造規格への適合状況を目視等により確認する。</p>	<p>現品が、書類審査において確認した明細書及び構造図に適合しており、かつ、構造規格第3条から第6条まで、第1編第2章、第42条から第44条まで及び第1編第4章（第64条及び第6節を除く。）又は第91条から第99条までの規定に適合していること。</p>

4 水圧試験	構造規格第 61 条又は第 93 条に定める方法による水圧試験を行い、変形及び漏れの有無等を目視等により確認する。	構造規格第 61 条又は第 93 条の規定に適合していること。
5 附属品	安全弁、ガラス水面計等の構造の構造規格への適合状況を、目視等により確認する。	構造規格第 1 編第 4 章（第 6 節を除く。）又は第 94 条から第 99 条までの規定に適合していること。
備考	構造規格第 86 条（鋳鉄製ボイラーにあつては構造規格第 101 条において準用する第 86 条）に規定する適用の特例の認定を受けたボイラーについては、その特例の認定を受けた構造規格の規定に関する検査の実施に代えて、特例の認定に当たって付された条件に適合していることを確認する。	

別表第1の2 令第12条第1項第1号に定めるボイラーの溶接検査の方法

検査項目	検査の方法	判定基準
1 材料検査	ボイラーの材料について、構造規格への適合状況を、ミルシート等により確認する。	構造規格第1条及び第2条又は第89条の規定に適合していること。
2 開先検査	開先について、その形状並びに突合せ溶接における継手面の食い違い及び厚さの異なる板の突合せ溶接における構造規格への適合状況を、目視、ゲージ等により確認する。	構造規格第43条、第48条及び第49条に適合していること。
3 外観検査	(1) ボイラーの溶接部に割れ、アンダカット、オーバーラップ、クレータ等がないか目視等により確認する。 (2) 余盛りの状態を目視等により確認する。 (3) 溶接後熱処理が必要な場合は、熱処理の構造規格への適合状況を溶接後熱処理の記録により確認する。	構造規格第43条、第46条及び第47条の規定に適合していること。
4 機械試験	(1) 溶接部の機械試験の構造規格への適合状況を、試験片等により確認する。 (2) 引張試験片の引張強さの構造規格への適合状況を、機械試験の結果により確認する。 (3) 曲げ試験による割れの構造規格への適合状況を、試験後の曲げ試験片により確認する。	構造規格第50条から第56条までの規定に適合していること。
5 放射線検査	溶接部の放射線検査の方法及びその結果の構造規格への適合状況を、放射線検査用機器を用いた透過写真の評価等により確認する。	構造規格第57条から第60条までの規定に適合していること。
6 その他	申請に係るボイラーが、所轄都道府県労働局長の製造許可を受けたボイラー又は当該許可を受けたボイラーと型式が同一であるボイラーであることを、申請書等により確認する。	申請に係るボイラーが、所轄都道府県労働局長の製造許可を受けたボイラー又は当該許可を受けたボイラーと型式が同一であるボイラーであること。
備考	構造規格第86条に規定する適用の特例の認定を受けたボイラーについては、その特例の認定を受けた構造規格の規定に関する検査の実施に代えて、特例の認定に当たって付された条件に適合していることを確認する。	

別表第1の3 令第12条第1項第1号に定めるボイラーの使用検査の方法

検査項目	検査の方法	判定基準
1 書類審査	ボイラーの設計について、その構造、工作方法等の構造規格への適用状況を、申請書等により確認する。	構造規格第1編第1章及び第2章、第42条から第46条まで並びに第4章（第64条及び第6節を除く。）又は第88条から第92条まで及び第94条から第99条までの規定に適合していること。
2 材料検査	ボイラーの材料について、構造規格への適合状況を、ミルシート等により確認する。	構造規格第1条及び第2条又は第89条の規定に適合していること。
3 外観検査	<p>(1) ボイラーの現品と明細書及び構造図との適合状況並びにその構造の構造規格への適合状況について、胴の長さ、板の厚さその他の寸法をノギス、スケール、超音波厚さ計等を用いて測定し、現品と書類審査において確認した明細書及び構造図とを照合すること等により確認する。</p> <p>(2) 工作上的欠陥、腐食等の有無、胴の真円度、鏡板の公差等の構造規格への適合状況を、目視、外観検査用機器等により確認する。</p> <p>(3) 安全弁、圧力計、水面測定装置等の附属品の取付穴について、構造図及び構造規格への適合状況を目視等により確認する。</p> <p>(4) 過去に設置されたことがあるボイラーにあつては、腐食、割れ、過熱等の異常の有無及びステー、管等が確実に取り付けられていることを目視、外観検査用機器等により確認する。</p>	現品が、書類審査において確認した明細書及び構造図に適合しており、かつ、構造規格第3条から第6条まで、第1編第2章、第42条から第44条まで、第47条及び第1編第4章（第64条及び第6節を除く。）又は第91条から第99条までの規定に適合していること。
4 水圧試験	構造規格第61条又は第93条に定める方法による水圧試験を行い、変形及び漏れの有無等を目視等により確認する。	構造規格第61条又は第93条の規定に適合していること。
5 溶接部	溶接部について、溶接部の機械試験成績、溶接施行方法に関する証明書、溶接後熱処理の記録及び放射線検査用機器を用いた透過写真の評価等により確認する。	構造規格第46条から第60条までの規定に適合していること。

6 附属品	安全弁、ガラス水面計等の構造の構造規格への適合状況を目視等により確認する。	構造規格第1編第4章（第6節を除く。）又は第94条から第99条までの規定に適合していること。
備考	構造規格第86条（鋳鉄製ボイラーにあつては構造規格第101条において準用する第86条）に規定する適用の特例の認定を受けたボイラーについては、その特例の認定を受けた構造規格の規定に関する検査の実施に代えて、特例の認定に当たって付された条件に適合していることを確認する。	

別表第2の1 令第12条第1項第2号に定める第一種圧力容器の構造検査の方法

検査項目	検査の方法	判定基準
1 書類審査	<p>(1) 申請に係る第一種圧力容器が、所轄都道府県労働局長の製造許可を受けた第一種圧力容器又は当該許可を受けた第一種圧力容器と型式が同一である第一種圧力容器であることを、申請書等により確認する。</p> <p>(2) 第一種圧力容器の設計について、その構造、工作方法等の圧力容器構造規格（平成15年厚生労働省告示第196号。以下この表、別表第2の2及び別表第2の3において「構造規格」という。）への適合状況を、申請書等により確認する。</p>	<p>申請に係る第一種圧力容器が、所轄都道府県労働局長の製造許可を受けた第一種圧力容器又は当該許可を受けた第一種圧力容器と型式が同一である第一種圧力容器であること。</p> <p>構造規格第1編第1章及び第2章、第39条から第43条まで並びに第1編第4章（第65条を除く。）の規定に適合していること。</p>
2 材料検査	<p>第一種圧力容器の材料について、構造規格への適合状況を、ミルシート等により確認する。ただし、溶接検査において材料検査を行った材料については、これを省略することができる。</p>	<p>構造規格第1条及び第2条の規定に適合していること。</p>
3 外観検査	<p>(1) 第一種圧力容器の現品と明細書及び構造図との適合状況並びにその構造の構造規格への適合状況について、胴の長さ、板の厚さその他の寸法をノギス、スケール、超音波厚さ計等を用いて測定し、現品と書類審査において確認した明細書及び構造図と照合すること等により確認する。</p> <p>(2) 工作上の欠陥、腐食等の有無、胴の真円度、鏡板の公差等の構造規格への適合状況を、目視、外観検査用機器等により確認する。</p> <p>(3) 安全弁、圧力計等の附属品の取付穴について、構造図及び構造規格への適合状況を目視等により確認する。</p>	<p>現品が、書類審査において確認した明細書及び構造図に適合しており、かつ、構造規格第3条から第8条まで、第1編第2章、第39条から第41条まで、第44条及び第1編第4章（第65条を除く。）の規定に適合していること。</p>
4 水圧試験	<p>構造規格第63条に定める方法による水圧試験を行い、変形及び漏れの有無等を目視等により確認する。</p>	<p>構造規格第63条の規定に適合していること。</p>

5 附属品	安全弁等の構造の構造規格への適合状況を目視等により確認する。	構造規格第1編第4章の規定に適合していること。
備考	構造規格第70条に規定する適用の特例の認定を受けた第一種圧力容器については、その特例の認定を受けた構造規格の規定に関する検査の実施に代えて、特例の認定に当たって付された条件に適合していることを確認する。	

別表第2の2 令第12条第1項第2号に定める第一種圧力容器の溶接検査の方法

検査項目	検査の方法	判定基準
1 材料検査	第一種圧力容器の材料について、構造規格への適合状況を、ミルシート等により確認する。	構造規格第1条及び第2条の規定に適合していること。
2 開先検査	開先について、その形状並びに突合せ溶接における継手面の食い違い及び厚さの異なる板の突合せ溶接における構造規格への適合状況を、目視、ゲージ等により確認する。	構造規格第40条、第45条及び第46条の規定に適合していること。
3 外観検査	(1) 第一種圧力容器の溶接部に割れ、アンダカット、オーバーラップ、クレータ等がないか目視等により確認する。 (2) 余盛りの状態を目視等により確認する。 (3) 溶接後熱処理が必要な場合は、熱処理の構造規格への適合状況を溶接後熱処理の記録により確認する。	構造規格第40条、第43条及び第44条の規定に適合していること。
4 機械試験	(1) 溶接部の機械試験の構造規格への適合状況を、試験片等により確認する。 (2) 引張試験片の引張強さの構造規格への適合状況を、機械試験の結果により確認する。 (3) 曲げ試験による割れの構造規格への適合状況を、試験後の曲げ試験片により確認する。	構造規格第47条から第55条までの規定に適合していること。
5 放射線検査	溶接部の放射線検査等の方法及びその結果の構造規格への適合状況を、放射線検査用機器を用いた透過写真の評価等により確認する。	構造規格第56条から第62条までの規定に適合していること。
6 その他	申請に係る第一種圧力容器が、所轄都道府県労働局長の製造許可を受けた第一種圧力容器又は当該許可を受けた第一種圧力容器と型式が同一である第一種圧力容器であることを申請書等により確認する。	申請に係る第一種圧力容器が、所轄都道府県労働局長の製造許可を受けた第一種圧力容器又は当該許可を受けた第一種圧力容器と型式が同一である第一種圧力容器であること。
備考	構造規格第70条に規定する適用の特例の認定を受けた第一種圧力容器については、その特例の認定を受けた構造規格の規定に関する検査の実施に代えて、特例の認定に当たって付された条件に適合していることを確認する。	

別表第2の3 令第12条第1項第2号に定める第一種圧力容器の使用検査の方法

検査項目	検査の方法	判定基準
1 書類審査	第一種圧力容器の設計について、その構造、工作方法等の構造規格への適合状況を、申請書等により確認する。	構造規格第1編第1章及び第2章、第39条から第43条まで並びに第1編第4章（第65条を除く。）の規定に適合していること。
2 材料検査	第一種圧力容器の材料について、構造規格への適合状況を、ミルシート等により確認する。	構造規格第1条及び第2条の規定に適合していること。
3 外観検査	<p>(1) 第一種圧力容器の現品と明細書及び構造図との適合状況並びにその構造の構造規格への適合状況について、胴の長さ、板の厚さその他の寸法をノギス、スケール、超音波厚さ計等を用いて測定し、現品と書類審査において確認した明細書及び構造図と照合すること等により確認する。</p> <p>(2) 工作上の欠陥、腐食等の有無、胴の真円度、鏡板の公差等の構造規格への適合状況を、目視、外観検査用機器等により確認する。</p> <p>(3) 安全弁、圧力計等の附属品の取付穴について、構造図及び構造規格への適合状況を目視等により確認する。</p> <p>(4) 過去に設置されたことがある第一種圧力容器にあつては、腐食、割れ等の異常の有無及びステー、管等が確実に取り付けられていることを目視、外観検査用機器等により確認する。</p>	現品が、書類審査において確認した明細書及び構造図に適合しており、構造規格第3条から第8条まで、第1編第2章、第39条から第41条まで、第44条及び第1編第4章（第65条を除く。）の規定に適合していること。
4 水圧試験	構造規格第63条に定める方法による水圧試験を行い、変形及び漏れの有無等を目視等により確認する。	構造規格第63条の規定に適合していること。
5 溶接部	溶接部について、溶接部の機械試験成績、溶接施行方法に関する証明書、溶接後熱処理の記録及び放射線検査用機器を用いた透過写真の評価等により確認する。	構造規格第43条から第62条までの規定に適合していること。
6 附属品	安全弁等の構造の構造規格への適合状況を目視等により確認する。	構造規格第1編第4章の規定に適合していること。

備考	構造規格第 70 条に規定する適用の特例の認定を受けた第一種圧力容器については、その特例の認定を受けた構造規格の規定に関する検査の実施に代えて、特例の認定に当たって付された条件に適合していることを確認する。
----	---

別表第3 令第12条第1項第4号に定める移動式クレーンの製造時等検査の方法

検査項目	検査の方法	判定基準
1 書類審査	(1) 製造検査にあつては、申請に係る移動式クレーンが、所轄都道府県労働局長の製造許可を受けた移動式クレーン又は当該許可を受けた移動式クレーンと型式が同一である移動式クレーンであることを申請書、明細書、組立図、強度計算書等（以下この表及び別表第4において「申請書等」という。）により確認する。	申請に係る移動式クレーンが、所轄都道府県労働局長の製造許可を受けた移動式クレーン又は当該許可を受けた移動式クレーンと型式が同一である移動式クレーンであること。
	(2) 構造部分、機械部分等が移動式クレーンの明細書の記載内容に合致し、移動式クレーン構造規格（平成7年労働省告示第135号。以下この表において「構造規格」という。）に適合しているかを確認する。	構造規格第2条から第43条までの規定に適合していること。
2 材料検査	移動式クレーンの材料について、構造規格への適合状況を、ミルシート等により確認する。	構造規格第1条の規定に適合していること。
3 外観検査	(1) 構造部分について、次の事項を確認する。 ① 著しい変形等が生じていないか、目視、ハンマリング、超音波探傷器、超音波厚さ計等により確認する。	構造規格第12条の規定に適合していること。
	② 溶接部分、ボルト穴等の割れ等の状態を、目視、ハンマリング、超音波探傷器等により確認する。	構造規格第38条及び第39条の規定に適合していること。
	(2) 下部走行体のブレーキ及びつり上げ装置等のブレーキについて、目視、距離測定装置等により、設計上のものが用いられていることを確認するとともに、ブレーキライニング、ドラム面等の摩耗等ブレーキの状態を確認する。	構造規格第17条から第19条までの規定に適合していること。

<p>(3) ドラム等について、つり上げ装置等の作動に支障となる摩擦等の状態のほか、ワイヤロープ等の取付状況について、目視、距離測定装置、超音波探傷器、ハンマリング等により確認する。</p>	<p>構造規格第 20 条から第 23 条までの規定に適合していること。</p>
<p>(4) 安全装置等について、適切なものが取り付けられているか、目視、距離測定装置、絶縁抵抗計、電気計測器等により確認する。</p>	<p>構造規格第 24 条から第 34 条までの規定に適合していること。 過負荷防止装置を要する移動式クレーンの過負荷防止装置が型式検定合格品であること。</p>
<p>(5) 操作部分等について、操作部分の表示、運転室の視野等を目視等により確認する。</p>	<p>構造規格第 35 条及び第 36 条の規定に適合していること。</p>
<p>(6) 伸縮装置について、ジブの伸縮の状態を、距離測定装置等により確認する。</p>	<p>構造規格第 37 条の規定に適合していること。</p>
<p>(7) ボルト、ナット、ねじ等の接合状態を、ハンマリング等により確認する。</p>	<p>構造規格第 40 条の規定に適合していること。</p>
<p>(8) ワイヤロープ及びつりチェーンについて、不適切なものが用いられていないか、目視、鋼索用磁気探傷器等により確認する。</p>	<p>構造規格第 41 条及び第 42 条の規定に適合していること。</p>
<p>(9) フック、リフティングマグネット等のつり具の状態を、目視、距離測定装置、超音波探傷器、絶縁抵抗計、電気計測器等により確認する。</p>	<p>フック、リフティングマグネット等のつり具に損傷等がないこと。 このうちリフティングマグネットの部材に断線及び損傷がないこと並びに取付状態が適切なこと。</p>
<p>(10) 定格荷重の表示状況を確認する。</p>	<p>構造規格第 43 条第 1 項の規定に適合していること。</p>
<p>(11) 銘板の記載内容を確認する。</p>	<p>構造規格第 43 条第 2 項の規定に適合していること。</p>
<p>(12) 拡幅式のクローラを有するクローラクレーンで、クローラを最大限に張り出さない状態で定格荷重を有しないものに係る警告の表示及び内容を確認する。</p>	<p>構造規格第 43 条第 3 項の規定に適合していること。</p>

<p>4 動作試験</p>	<p>(1) 無負荷で巻上げ、巻下げ、起伏、旋回及び伸縮の運動を定格速度により可動範囲全域について行い、次の事項を確認する。この運動は2回以上行う。</p> <p>① 異常な振動、衝撃、音響等の有無</p> <p>② ブレーキの作動状態（ブレーキの制動トルク及び操作に要する力量は申請者が測定したデータを参考にすることができる。）</p> <p>③ リフティングマグネット及びグラブバケット等の作動状態</p> <p>(2) 巻過防止装置又は巻過ぎを防止するための警報装置について次の事項を確認する。この確認は、2回以上作動させて行う。</p> <p>① 巻過防止装置にあつては、フック、グラブバケット等のつり具の上面又は当該つり具の巻上げ用シーブの上面が接触するおそれのある物（ジブを除く。）の下面との間隔の調整状態</p> <p>② 作動状態</p> <p>(3) 警報装置、傾斜角指示装置、前照灯等、起伏装置、伸縮装置の巻過防止装置及びジブ倒れ止め装置の作動の状態を確認する。この確認は、2回以上作動させて行う。</p>	<p>構造規格第12条、第17条から第19条まで、第23条から第25条第1項まで、第26条、第30条から第33条まで、第35条及び第37条の規定に適合していること。</p> <p>クレーン則第65条の規定に適合していること。</p>
---------------	---	--

5 荷重試験	<p>水平堅土上（浮きクレーンにあっては平水面上）で、定格荷重の1.25倍（200トンを超える場合は定格荷重に50トンを加えた荷重）に相当する荷重の荷をつつて、巻上げ、巻下げ及び旋回の運動を低速度により行い、次の事項を確認する。アウトリガーを有するものにあつてはアウトリガーを用いた状態及び用いない状態でそれぞれ運動を行う（アウトリガーを用いずに使用することがないものにあつてはアウトリガーを用いない状態における荷重試験は行わなくとも差し支えない。）。これらの運動は2回以上（複数の定格荷重を有する移動式クレーンにあっては2以上の定格荷重ごとに2回以上）行う。なお、組立式ジブを有する移動式クレーンにあっては、通常使用するジブ長さにおいて確認することとして差し支えない。</p> <p>① 異常な振動、衝撃、音響等の有無  ② ブレーキの作動状態  ③ 過負荷防止装置の作動状態  ④ 構造部分の亀裂、変形及び損傷</p>	<p>構造規格第12条、第17条、第19条、第23条及び第27条の規定に適合していること。</p>
6 安定度試験	<p>水平堅土上（浮きクレーンにあっては平水面上）で、定格荷重の1.27倍（浮きクレーンにあっては定格荷重）に相当する荷重の荷をつつて、当該移動式クレーンの安定に関し最も不利となる位置で低速度により地切りを行う。アウトリガーを有するものにあつてはアウトリガーを用いた状態及び用いない状態でそれぞれ地切りを行う（アウトリガーを用いずに使用することがないものにあつてはアウトリガーを用いない状態における安定度試験は行わなくとも差し支えない。）。</p>	<p>構造規格第13条から第16条までの規定に適合していること。</p> <p>転倒支点の反対側のアウトリガーボックス端が50ミリメートル以上、クローラクレーンにあっては、クローラとガイドローラの隙間が50ミリメートル以上（前後方の安定度にあつては接地している部分の長さが1/3以上）浮き上がらないこと。</p> <p>浮きクレーンにあっては転倒側の乾舷が300ミリメートル以上あること。</p>
備考	<p>構造規格第45条に規定する適用の除外の認定を受けた移動式クレーンについては、適用しないこととされた規定に関する検査の実施に代えて、適用の除外の認定を受けた際の条件に適合していることを確認する。</p>	

別表第4 令第12条第1項第8号に定めるゴンドラの製造時等検査の方法

検査項目	検査の方法	判定基準
1 書類審査	(1) 製造検査にあつては、申請に係るゴンドラが、所轄都道府県労働局長の製造許可を受けたゴンドラ又は当該許可を受けたゴンドラと型式が同一であるゴンドラであることを申請書等により確認する。	申請に係るゴンドラが、所轄都道府県労働局長の製造許可を受けたゴンドラ又は当該許可を受けたゴンドラと型式が同一であるゴンドラであること。
	(2) 構造部分、機械部分等がゴンドラの明細書の記載内容に合致し、ゴンドラ構造規格（平成6年労働省告示第26号。以下この表において「構造規格」という。）と適合しているかを確認する。	構造規格第2条から第44条までの規定に適合していること。
2 材料検査	ゴンドラの材料について、構造規格との適合状況を、ミルシート等により確認する。	構造規格第1条の規定に適合していること。
3 外観検査	(1) 構造部分について、次の事項を確認する。 ① 著しい変形等が生じていないか、目視、ハンマリング、超音波探傷器、超音波厚さ計等により確認する。	構造規格第1条第3項及び第16条の規定に適合していること。
	② 溶接部分、ボルト穴等の割れ等の状態を、目視、ハンマリング、超音波探傷器等により確認する。	構造規格第37条及び第38条の規定に適合していること。
	(2) 作業床等に変形等が生じていないか、目視、ハンマリング、距離測定装置、超音波探傷器等により確認する。	構造規格第18条から第20条までの規定に適合していること。
	(3) 昇降装置等のブレーキ及び走行ブレーキについて、目視、距離測定装置等により、設計上のものが用いられていることを確認するとともに、ブレーキライニング、ドラム面等の摩耗等ブレーキの状態を確認する。	構造規格第21条及び第22条の規定に適合していること。

	(4) ドラム等について、つり上げ装置等の作動に支障となる摩耗等の状態のほか、ワイヤロープ等の取付状況について、目視、距離測定装置、超音波探傷器、ハンマリング等により確認する。	構造規格第 23 条から第 26 条までの規定に適合していること。
	(5) 安全装置、電気機器等について、適切に取り付けられているか、目視、距離測定装置、絶縁抵抗計、電気計測器等により確認する。	構造規格第 27 条から第 36 条までの規定に適合していること。
	(6) ボルト、ナット、ねじ等の接合状態を、ハンマリング等により確認する。	構造規格第 39 条の規定に適合していること。
	(7) ワイヤロープ等について、不適切なものが用いられていないか、目視、鋼索用磁気探傷器等により確認する。	構造規格第 40 条から第 43 条までの規定に適合していること。
	(8) 走行レール、アウトリガー等の取付状況等を、目視、ハンマリング等により確認する。	著しい摩耗、損傷、変形等がないこと。
	(9) 積載荷重等の表示内容を確認する。	構造規格第 44 条の規定に適合していること。
4 動作試験	<p>無負荷で巻上げ、巻下げ、走行、横行、旋回、起伏、引込み及び押出しの運動を定格速度により行い、次の事項を確認する。この運動は 2 回以上行う。ただし、下降のみに使用されるものにあつては下降の運動を許容下降速度により確認する。</p> <p>① 異常な振動、衝撃、音響等の有無</p> <p>② クラッチ及び各ブレーキの作動状態（ブレーキの制動トルクについては申請者が測定したデータを参考にすることができる。）</p> <p>③ 安全装置の調整状態及び作動状態</p> <p>④ 逸走防止装置の作動状態</p>	構造規格第 16 条、第 20 条から第 22 条まで、第 26 条から第 28 条まで、第 30 条、第 31 条及び第 34 条から第 36 条までの規定に適合していること。

5 荷重試験	<p>積載荷重に相当する荷重の荷を載せて、上昇及び下降の運動を定格速度により行い、次の事項を確認する。この運動は2回以上行う。ただし、下降のみに使用されるものにあつては下降の運動を許容下降速度により確認する。</p> <p>① 安定度（転倒するおそれのないゴンドラは除く。）</p> <p>② 異常な振動、衝撃、音響等の有無</p> <p>③ クラッチ及び各ブレーキの作動状態</p> <p>④ 構造部分の亀裂、変形及び損傷</p>	<p>構造規格第 16 条、第 21 条、第 22 条、第 26 条、第 30 条及び第 31 条の規定に適合していること。</p>
備考	<p>構造規格第 45 条に規定する適用の除外の認定を受けたゴンドラについては、適用しないこととされた規定に関する検査の実施に代えて、適用の除外の認定を受けた際の条件に適合していることを確認する。</p>	