

○厚生労働省告示第百七号

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）第五十四条の二において準用する同法第四十七条第三項の規定に基づき、労働安全衛生法第五十四条の二において準用する同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型式検定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。

令和八年三月二十三日

厚生労働大臣 上野賢一郎

労働安全衛生法第五十四条の二において準用する同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型式検定の方法

一 この告示は、労働安全衛生法第四十四条の二第一項に定める登録型式検定機関が行う型式検定（以下単に「型式検定」という。）の方法について適用する。

二 型式検定のうち、機械等検定規則（昭和四十七年労働省令第四十五号。以下「検定則」という。）第六条に定める新規検定は、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。）

第十四条の二各号に定める機械等について、次のイ及びロに定めるところにより行わなければならない。

イ 型式検定を受けようとする型式の機械等の構造が、別表第一から第十三までの左欄に掲げる検定項目について、同表の中欄に掲げる検定の方法による検定の結果が、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

ロ 書類審査及び実地調査の結果が、検定則第八条第一項第二号に適合していることを確認すること

三 前号の新規検定のうち、検定則第六条第二項の規定により、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、別表第一から第十三までの左欄に掲げる検定項目について、同表の中欄に掲げる検定の方法に代えて、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、登録型式検定機関は、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、当該新規検定を受けようとする型式の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新規検定を受けようとする型式の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

四 型式検定のうち、検定則第十条に定める更新検定は、書類審査及び必要に応じて実地調査を行い、次のイからハまでに掲げる構造及び設備等について、検定則第八条第一項第一号及び第二号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。

イ 当該型式検定に合格した型式の範囲内で変更しようとする構造

ロ 当該型式の機械等に係る型式検定の基準となった検定則第八条第一項第一号の規格について変更が行われた場合、当該規格の変更部分に係る構造

ハ 当該型式検定合格証の有効期間内に変更があつた設備等

別表第1 令第14条の2第1号に規定するゴム、ゴム化合物又は合成樹脂を練るロール機の急停止装置のうち電氣的制動方式以外のものの型式検定の方法

検定項目	検 定 の 方 法	判 定 基 準
1 書類審査	急停止装置の構造、機能等を、申請書、構造図、回路図、説明書及びあらかじめ行った試験の結果を記載した書面（以下「申請書等」という。）により確認する。	ゴム、ゴム化合物又は合成樹脂を練るロール機及びその急停止装置の構造規格（昭和47年労働省告示第79号。以下この表において「構造規格」という。）第2条から第5条まで及び第7条に適合していること。
2 外観検査	書類審査において確認した構造図及び回路図と現品を、目視、各部の寸法等を測定すること等により照合する。	構造図及び回路図と現品に差異がないこと。
3 強度試験	操作部に使用する合成繊維ロープの切断荷重を、材料試験装置等により確認する。	構造規格第3条第3項の規定に適合していること。
4 絶縁抵抗試験等	（1）操作用スイッチの絶縁性能を、絶縁抵抗試験、絶縁耐力試験等により確認する。	構造規格第4条の規定に適合していること。
	（2）電磁開閉器の絶縁性能を、絶縁抵抗試験、耐電圧試験等により確認する。	構造規格第5条の規定に適合していること。
5 保護構造審査	電気部品の容器の接合面の構造を、構造図により確認するとともに、必要に応じ、保護構造の試験を、日本産業規格C60529（電気機械器具の外郭による保護等級（IPコード））に定める方法により行う。	構造規格第6条の規定に適合していること。日本産業規格C60529に定める方法により試験を行った場合は、同規格に定めるIP54以上の保護構造であること。
6 運転試験	（1）練りロール機を無負荷で、かつ、定格速度（変速が可能な場合は定格範囲内の最高速度）で回転させ、当該速度に達した後に急停止装置の操作部を操作することにより停止させ、操作後に停止するまでの距離を測定する。 試験は操作部ごとに5回停止操作を行い、最も大きい値を停止距離とする。	構造規格第2条の規定に適合していること。

	(2) 練りロール機を起動させた後、急停止装置の各操作部を手、腹部又は膝で操作し、作動状態を確認する。	構造規格第3条第2項及び第4項後段の規定に適合していること。
	(3) 練りロール機の急停止装置を操作して急停止させた後に、操作部を復帰させても練りロール機が作動しないことを確認する。また、練りロール機の起動スイッチ、急停止装置のリセットスイッチ等を操作した後に、練りロール機が作動することを確認する。	構造規格第7条の規定に適合していること。
7 表示検査	急停止装置の表示を確認する。	構造規格第8条の規定に適合していること。
備考	構造規格第9条に規定する適用除外の認定を受けた急停止装置については、適用しないこととされた規定に関する検定の実施に代えて、適用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。	

別表第2 令第14条の2第2号に規定するプレス機械又はシャーの安全装置の型式検定の方法

検定項目	検 定 の 方 法	判 定 基 準
1 書類審査	(1) 構造、機能等を、申請書等により確認する。 (2) ワイヤロープの締結部をクリップで緊結する場合には、確実に取り付けられていることを確認する。 (3) プレスブレーキ用レーザー式安全装置について、当該安全装置を装着するプレスブレーキの性能及び金型に応じ、安全装置を有効な位置に装着する方法の記載が説明書等にあることを確認する。	プレス機械又はシャーの安全装置構造規格（昭和53年労働省告示第102号。以下この表において「構造規格」という。）第1条、第2条、第4条から第23条まで、第24条第1号及び第2号並びに第25条第1号の規定に適合していること。
2 外観検査	書類審査において確認した構造図及び回路図と現品を、目視、各部の寸法、電圧等を測定すること等により照合する。 なお、必要な項目については、安全装置を試験用プレス又は試験用シャー（以下この表において「試験用プレス等」という。）に取り付けて測定等を行う。	構造図及び回路図と現品に差異がないこと。
3 材料検査	(1) 掛け合い金具の材料、硬さ及び施された熱処理を構造図、説明書及びあらかじめ行った試験の結果を記載した書面（鋼材分析書等）により確認する。 (2) 掛け合い金具の試験片について、日本産業規格G0566（鋼の火花試験方法）に定める火花試験により化学成分を、硬さ試験器によりロックウェルC硬さを測定する。	構造規格第3条の規定に適合していること。
4 強度試験	手引き式安全装置の手引きひも及びリストバンドの切断荷重等を測定する。	構造規格第24条第3号及び第25条第2号の規定に適合していること。
5 故障試験	(1) 安全装置を試験用プレス等に取り付け、電気回路における1つの電気部品の故障状態を模擬的に発生させる等により、表示ランプの表示及び各行程におけるスライド等の作動状況を確認する。 (2) 安全装置の作動中に安全装置への電源を遮断し、スライド等の作動状況を確認する。	構造規格第7条及び第9条の規定に適合していること。

6 運転試験	安全装置を試験用プレス等に取り付けて起動する等により、以下の試験を行うこと。	
	(1) 主要な機械部品、主要な電気部品、インターロックガード式安全装置のガードの開閉、両手操作式安全装置の一行程一停止機構及びスライド等を作動させるための操作部の操作、光線式安全装置、制御機能付き光線式安全装置（以下この表において「P S D I 式安全装置」という。）又はプレスブレーキ用レーザー式安全装置の検出機構の機能等について確認する。	構造規格第 2 条、第 6 条、第 14 条から第 16 条まで、第 19 条、第 22 条及び第 22 条の 2 の規定に適合していること。
	(2) 両手操作式安全装置の左右の操作部の時間差が 0.5 秒を超えたときに起動できないことを、オシロスコープ等で測定する。	構造規格第 16 条の規定に適合していること。
	(3) 光線式安全装置又は P S D I 式安全装置の投光器及び受光器の間で、直径の異なる試験用遮光棒を移動させて、安全装置が有効に作動する最小検出幅、有効距離及び防護高さを測定する。 この場合の光線式安全装置又は P S D I 式安全装置の電源電圧は、定格電圧で行う。	構造規格第 20 条又は第 21 条の規定に適合し、かつ、書面に記載された構造規格第 26 条第 1 項第 7 号の有効距離及び防護高さ以上であること。
	(4) 光線式安全装置又は P S D I 式安全装置について、ハロゲンランプ等の光源を用いて受光器の感応の状態を確認する。	構造規格第 20 条（第 22 条第 5 項において準用する場合を含む。）の規定に適合していること。
	(5) P S D I 式安全装置のうち、スライドを作動させる機構について、機構の起動準備を行うための操作を行った後、スライドを作動させず 30 秒を超えた場合に機構が起動できないことを確認する。	構造規格第 22 条の規定に適合していること。
	(6) 手引き式安全装置の手引きひもの引き量を測定する。	構造規格第 23 条の 2 の規定に適合していること。 。

	(7) 開放停止型インターロックガード式安全装置のガードを開いた時、安全一行程式安全装置のスライド等を作動させるための操作部から手が離れた時及び光線式安全装置及びP S D I 式安全装置の光線を遮断した時から、急停止機構を作動させる安全装置の出力部から停止信号が出力する時までの時間をオシロスコープにより測定する。 この場合の開放停止型インターロックガード式安全装置等の電源電圧は、定格電圧で行うこと。	測定した時間が、書面に記載された構造規格第26 条第1 項第6 号の運動時間以下であること。
	(8) プレスブレーキ用レーザー式安全装置のレーザー光線を遮断した時から、急停止機構を作動させる安全装置の出力部から停止信号が出力する時までの時間をオシロスコープにより測定する。 この場合のプレスブレーキ用レーザー式安全装置の電源電圧は、定格電圧で行う。	測定した時間が、書面に記載された構造規格第26 条第1 項第8 号イの時間以下であること。
	(9) プレスブレーキ用レーザー式安全装置の検出機構について、低閉じ速度以外で動作させ、低閉じ速度を超える速度では検出を無効にすることができないことを確認する。	構造規格第22 条の2の規定に適合していること。
7 表示検査	安全装置の表示を確認する。	構造規格第26 条の規定に適合していること。
備考	構造規格第27 条に規定する適用除外の認定を受けた安全装置については、適用しないこととされた規定に関する検定の実施に代えて、適用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。 構造規格附則第3 項に基づき手払い式安全装置の検定を行う場合は、この表の「1 書類審査」、「2 外観検査」及び「6 運転試験」に代えて、手払い式安全装置の手払い棒の長さ及び振幅を測定し、同項の規定に適合していることを確認する。	

別表第3の1 令第14条の2第3号に規定する防爆構造電気機械器具（別表第3の2の対象を除く。）の型式検定の方法

検定項目	検 定 の 方 法	判 定 基 準
1 書類審査	電気機械器具の構造、機能等を、申請書等により確認する。 なお、この表において、「耐圧防爆構造」を「耐圧」と、「内圧防爆構造」を「内圧」と、「安全増防爆構造」を「安全増」と、「油入防爆構造」を「油入」と、「本質安全防爆構造」を「本質安全」と、「樹脂充てん防爆構造」を「樹脂充てん」と、「非点火防爆構造」を「非点火」と、「特殊防爆構造」を「特殊」と、「粉じん防爆普通防じん構造」を「粉じん普通」と、「粉じん防爆特殊防じん構造」を「粉じん特殊」という。	以下の防爆構造の区分ごとに定める規定及び電気機械器具防爆構造規格（昭和44年労働省告示第16号。以下この表及び次の表において「構造規格」という。）第83条から第97条までのうち、以下の防爆構造の区分にそれぞれ対応する規定について適合していること。
		耐圧 構造規格第7条から第17条まで
		内圧 構造規格第21条から第25条まで
		安全増 構造規格第26条から第34条まで
		油入 構造規格第35条から第42条まで
		本質安全 構造規格第43条から第52条まで
		樹脂充てん 構造規格第53条から第58条まで
		非点火 構造規格第60条から第64条まで
		特殊 構造規格第65条
		粉じん普通 構造規格第66条から第73条まで
		粉じん特殊 構造規格第74条から第82条まで
2 外観検査	書類審査において確認した構造図及び回路図と現品を、目視、各部の寸法等を測定すること等により照合する。	構造図及び回路図と現品に差異がないこと。
3 性能試験	(1) 爆発試験を行う。	構造規格第6条、第9条第2号及び第11条第1項第2号の規定に適合していること。

(2) 鋼球落下試験を行う。	構造規格第 12 条第 2 項第 2 号、第 29 条第 2 項及び第 94 条第 2 項第 2 号の規定に適合していること。
(3) 衝撃試験を行う。	構造規格第 3 条の規定に適合していること。
(4) 落下試験を行う。	構造規格第 3 条の規定に適合していること。
(5) 水圧試験を行う。	構造規格第 94 条第 2 項第 2 号の規定に適合していること。
(6) 熱衝撃試験を行う。	構造規格第 3 条及び第 94 条第 2 項第 2 号の規定に適合していること。
(7) 熱安定性試験を行う。	構造規格第 55 条第 3 号の規定に適合していること。
(8) 容器の保護等級の試験を行う。	構造規格第 24 条第 1 項、第 26 条、第 33 条第 1 項、第 35 条、第 44 条及び第 61 条の規定に適合していること。
(9) 温度試験を行う。	構造規格第 13 条（第 21 条、第 31 条、第 89 条及び第 92 条において準用する場合を含む。）、第 30 条（第 81 条において準用する場合を含む。）、第 42 条、第 43 条、第 53 条、第 56 条、第 57 条、第 59 条、第 60 条、第 71 条（第 81 条において準用する場合を含む。）、第 83 条第 1 項及び第 95 条の規定に適合していること。
(10) 内圧試験を行う。	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。
(11) 火花点火試験を行う。	構造規格第 43 条の規定に適合していること。
(12) 耐電圧試験を行う。	構造規格第 47 条第 1 号、第 48 条並びに第 51 条第 3 号のイの（ハ）及び（ニ）の規定に適合していること。

	(13) ケーブル引込部の引留機能試験を行う。	樹脂充てん	構造規格第 58 条の規定に適合していること。
		非点火	構造規格第 64 条において準用する第 58 条の規定に適合していること。
	(14) 吸水試験を行う。	構造規格第 55 条第 3 号の規定に適合していること。	
4 表示検査	銘板の記載内容を確認する。	構造規格第 4 条の規定に適合していること。	
備考	特殊な材料が用いられており、若しくは特殊な形状であり、又は特殊な場所で用いられる電気機械器具であって、構造規格第 5 条の規定により構造規格に適合しているものとみなすものについては、別表第 3 の 2 に定めるところによる。		

別表第3の2 令第14条の2第3号に規定する防爆構造電気機械器具（構造規格第5条に規定するもの）の型式検定の方法

検定項目	検 定 の 方 法	判 定 基 準
1 書類審査	電気機械器具の構造、機能等を、申請書等により確認する。 なお、国際電気標準会議の規格（以下「IEC」という。）60079に示す防爆構造について、この表において、「耐圧防爆構造“d”」を「耐圧」と、「内圧防爆構造“p”」を「内圧」と、「油入防爆構造“o”」を「油入」と、「安全増防爆構造“e”」を「安全増」と、「本質安全防爆構造“i”」を「本質安全」と、「非点火防爆構造“n”」を「非点火」と、「樹脂充てん防爆構造“m”」を「樹脂充てん」と、「光放射を用いる機器及び伝送システムの保護“op”」を「光放射」と、「容器による粉じん防爆構造“t”」を「粉じん」という。	IEC 60079-0、1、2、6、7、11、15、18、28、31のうち、対応する規格に適合していること。
2 外観検査	書類審査において確認した構造図及び回路図と現品を、目視、各部の寸法等を測定すること等により照合する。	構造図及び回路図と現品に差異がないこと。
3 型式試験	各防爆構造に共通して必要な構造、機能等の事項について、IEC 60079-0に定める方法による型式試験を行う。	各防爆構造に共通して必要な事項が、IEC 60079-0に適合していること。
	また、以下の防爆構造ごとに必要な構造、機能等の事項について、それぞれ以下の方法により型式試験を行う。	
	（1）耐圧 IEC 60079-1に定める方法	
	（2）内圧 IEC 60079-2に定める方法	
	（3）油入 IEC 60079-6に定める方法	
	（4）安全増 IEC 60079-7に定める方法	
	（5）本質安全 IEC 60079-11に定める方法	
	（6）非点火 IEC 60079-15に定める方法	IEC 60079-15に適合していること。

	(7) 樹脂充てん I E C 60079-18 に定める方法	I E C 60079-18 に適合していること。
	(8) 光放射 I E C 60079-28 に定める方法	I E C 60079-28 に適合していること。
	(9) 粉じん I E C 60079-31 に定める方法	I E C 60079-31 に適合していること。
4 表示検査等	各防爆構造に共通して必要な表示内容及び取扱説明書に記載すべき事項について、I E C 60079-0 に定める表示等に適合していることを目視等により確認する。 また、以下の防爆構造ごとに必要な表示内容及び取扱説明書に記載すべき事項について、それぞれ以下の表示等に適合していることを目視等により確認する。	各防爆構造に共通して必要な表示内容及び取扱説明書に記載すべき事項が、I E C 60079-0 に適合していること。 警告表示及び注意表示が、日本語だけを用いる、又は日本語と外国語との併記とされていること。
	(1) 耐圧 I E C 60079-1 に定める表示等	I E C 60079-1 に適合していること。
	(2) 内圧 I E C 60079-2 に定める表示等	I E C 60079-2 に適合していること。
	(3) 油入 I E C 60079-6 に定める表示等	I E C 60079-6 に適合していること。
	(4) 安全増 I E C 60079-7 に定める表示等	I E C 60079-7 に適合していること。
	(5) 本質安全 I E C 60079-11 に定める表示等	I E C 60079-11 に適合していること。
	(6) 非点火 I E C 60079-15 に定める表示等	I E C 60079-15 に適合していること。
	(7) 樹脂充てん I E C 60079-18 に定める表示等	I E C 60079-18 に適合していること。
	(8) 光放射 I E C 60079-28 に定める表示等	I E C 60079-28 に適合していること。
	(9) 粉じん I E C 60079-31 に定める表示等	I E C 60079-31 に適合していること。

別表第4 令第14条の2第4号に規定するクレーン又は移動式クレーンの過負荷防止装置の型式検
定の方法

検定項目	検 定 の 方 法	判 定 基 準
1 書類審査	構造、機能等を、申請書等により確認する。 。	クレーン又は移動式クレーンの過負荷防止装置構造規格（昭和47年労働省告示第81号。以下この表において「構造規格」という。）第1条から第6条までに適合していること。
2 外観検査	書類審査において確認した構造図及び回路図と現品を、目視、各部の寸法、電圧等を測定すること等により照合する。	構造図、回路図等と現品に差異がないこと。
3 動作試験	（1）構造等を、材料試験機等を用いて、①及び②の試験により確認する。 ① 0.5 キログラムの鋼球を300ミリメートルの高さから自然落下又は同等の外力を加え、正常に作動することを確認する。 。 ② 可動部分について500回繰り返し作動を行い、正常に作動することを確認する。 。	構造規格第2条の規定に適合していること。
	（2）耐水試験装置を用い、日本産業規格D0203（自動車部品の耐湿及び耐水試験方法）の噴水試験S1又はこれと同等の試験で耐水性等を確認する。	構造規格第3条の規定に適合していること。
	（3）衝撃試験装置及び振動試験装置を用い、振動機能試験、定点振動耐久試験及び衝撃試験により耐振性等を確認する。	構造規格第4条の規定に適合していること。
	（4）電気式の過負荷防止装置にあっては、絶縁抵抗計等により絶縁効力等を確認する。 。	構造規格第5条の規定に適合していること。

4 実機試験	申請された過負荷防止装置をジブを有するクレーン又は移動式クレーン（申請装置に対応した機械。以下この表において「当該クレーン」という。）に取り付け、定格荷重表を参考に荷重を決定した荷をつって地切りし、徐々にジブを伏せていくことにより、当該クレーンの作動を自動的に停止させる機能又は警報を発する機能の作動精度、警報を発する場合はその音量等を確認する。 この動作は、同一荷重において、3回ずつ行う。	構造規格第1条の規定に適合していること。
5 表示検査	銘板の記載内容を確認する。	構造規格第6条の規定に適合していること。
備考	構造規格第7条に規定する適用除外の認定を受けた過負荷防止装置については、適用しないこととされた規定に関する検定の実施に代えて、適用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。	

別表第5 令第14条の2第5号に規定する防じんマスクの型式検定の方法

検定項目	検 定 の 方 法	判 定 基 準
1 書類審査	構造、機能等を、申請書等（回路図を除く。以下この表から別表第7まで及び別表第10から別表第13までにおいて同じ。）により確認する。	防じんマスクの規格（昭和63年労働省告示第19号。以下この表において「構造規格」という。）第1条から第7条までの規定に適合していること。
2 外観検査	（1）書類審査において確認した構造図と現品を目視、各部の寸法等を測定すること等により照合する。	構造図と現品に差異がないこと。
	（2）防じんマスクの形状に応じた種類について、現品の目視及び申請書等の記載事項により確認する。	構造規格第1条、第4条及び第5条の規定に適合していること。
3 材料検査	（1）人体の皮膚に障害を与えるおそれのない材料を使用していることを、申請書等の記載事項により確認する。 （2）人がろ過材を通じて空気を吸入しても障害を与える可能性がないことを、申請書等の記載事項により確認する。 （3）通常の手扱いにおいて、亀裂、変形その他の異常が生じないことを、申請書等の記載事項及び現品の装着、目視等により確認する。	構造規格第2条の規定に適合していること。
4 強度試験	（1）しめひも取付部分及びしめひもについて、構造規格第3条の引張試験を行う。 （2）連結管取付部分及び連結管について、構造規格第3条の引張試験を行う（隔離式防じんマスクに限る。）。	構造規格第3条の規定に適合していること。
5 構造検査	構造を、申請書等の記載事項、現品の装着、目視等により確認する。	構造規格第4条及び第5条の規定に適合していること。
6 性能試験	（1）構造規格第6条の粒子捕集効率試験を行う。 （2）構造規格第6条の吸気抵抗試験を行う。 （3）構造規格第6条の排気抵抗試験を行う。 （4）構造規格第6条の排気弁の作動気密試験を行う（排気弁を有する防じんマスクに限る。）。 （5）構造規格第6条の二酸化炭素濃度上昇値試験を行う。	構造規格第6条の規定に適合していること。
7 表示検査	構造規格第7条第1項の表示及び同条第2項の印刷物の記載事項を確認する。	構造規格第7条の規定に適合していること。

備考	構造規格第 8 条に規定する適用除外の認定を受けた防じんマスクについては、適用しないこととされた規定に関する検定の実施に代えて、適用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。
----	--

別表第6 令第14条の2第6号に規定する防毒マスクの型式検定の方法

検定項目	検 定 の 方 法	判 定 基 準
1 書類審査	構造、機能等を、申請書等により確認する。	防毒マスクの規格（平成2年労働省告示第68号。以下この表において「構造規格」という。）第1条から第8条までの規定に適合していること。
2 外観検査	（1）書類審査において確認した構造図と現品を目視、各部の寸法等を測定すること等により照合する。	構造図と現品に差異がないこと。
	（2）防毒マスクの形状及び使用の範囲に応じた種類について、目視及び申請書等の記載事項により確認する。	構造規格第2条の規定に適合していること。
3 材料検査	（1）人体の皮膚に障害を与えるおそれのない材料を使用していることを、申請書等の記載事項により確認する。 （2）吸収缶の内面について、吸収剤に腐食されないもの又は吸収剤に腐食されないよう十分に防腐処理が施されているものであることを、申請書等の記載事項により確認する。 （3）人がろ過材を通じて空気を吸入しても障害を与える可能性がないことを、申請書等の記載事項により確認する。 （4）通常の手扱いにおいて、亀裂、変形その他の異常が生じないことを、申請書等の記載事項及び現品の装着、目視等により確認する。	構造規格第3条の規定に適合していること。
4 強度試験	（1）しめひも取付部分及びしめひもについて、構造規格第4条の引張試験を行う。 （2）連結管取付部分及び連結管について、構造規格第4条の引張試験を行う（隔離式防毒マスクに限る。）。	構造規格第4条の規定に適合していること。
5 構造検査	構造を、申請書等の記載事項及び現品の装着、目視等により確認する。	構造規格第5条及び第6条の規定に適合していること。
6 性能試験	（1）防毒マスク（吸収缶を除く。）の性能に係る試験を以下のとおり行う。 ① 構造規格第7条第1項の気密試験を行う。 ② 構造規格第7条第1項の吸気抵抗試験を行う。 ③ 構造規格第7条第1項の排気抵抗試験を行う。	構造規格第7条の規定に適合していること。

	④ 構造規格第 7 条第 1 項の排気弁の作動気密試験を行う（排気弁を有する防毒マスクに限る。）。 ⑤ 構造規格第 7 条第 1 項の二酸化炭素濃度上昇試験を行う。 (2) 吸収缶の性能に係る試験を以下のとおり行う。 ① 構造規格第 7 条第 2 項の気密試験を行う（吸収缶容器の接合部等が吸収缶と面体とが接続する側又は吸収缶の側面にあることが構造上確認できるものに限る。）。 ② 構造規格第 7 条第 2 項の通気抵抗試験を行う。 ③ 構造規格第 7 条第 2 項の除毒能力試験を行う。 ④ 構造規格第 7 条第 2 項の粒子捕集効率試験を行う（防じん機能を有する防毒マスクに限る。）。	
7 表示検査	(1) 構造規格第 8 条第 1 項及び第 3 項の印刷物並びに同条第 2 項の表示の記載事項を確認する。 (2) 構造規格第 8 条第 5 項の表示を確認する。	構造規格第 8 条の規定に適合していること。
備考	構造規格第 9 条に規定する適用除外の認定を受けた防毒マスクについては、適用しないこととされた規定に関する検定の実施に代えて、適用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こと。	

別表第7 令第14条の2第7号に規定する木材加工用丸のこ盤の歯の接触予防装置のうち可動式のものの型式検定の方法

検定項目	検 定 の 方 法	判 定 基 準
1 書類審査	構造、機能等を、申請書等により確認する。	木材加工用丸のこ盤並びにその反ばつ予防装置及び歯の接触予防装置の構造規格（昭和47年労働省告示第86号。以下この表において「構造規格」という。）第27条から第29条までの規定に適合していること。
2 外観検査	書類審査において確認した構造図と現品を、目視、各部の寸法等を測定すること等により照合する。	構造図と現品に差異がないこと。
3 強度試験	支持棒等に接触予防装置を最大切断仕様の材料を切断する条件で取り付け、覆いの構造に応じて前面又は側面から最も弱いと思われる部分にプッシュプルゲージ等により次の力を加え、その変形を確認する。 ① のこ歯の直径が255ミリメートル以下のもの：4.9ニュートン ② のこ歯の直径255ミリメートルを超えるもの：9.8ニュートン	のこ歯に覆いが接触せず、構造規格第29条第2項の規定に適合していること。
4 運転試験	構造規格第31条第3項に規定する「使用できる丸のこの直径の範囲及び用途」に適合する最大の直径の丸のこを取り付けた試験用丸のこ盤に、接触予防装置を標準テーブル位置で取り付け、丸のこ盤を起動し、加工材を送給して、以下の事項を確認する。	
	（1）丸のこの側面から見たのこ歯の露出	構造規格第27条第1項の規定に適合していること。
	（2）送給者の位置から見た、加工材の切断部分の状況	構造規格第27条第3項の規定に適合していること。
5 表示検査	接触予防装置の表示を確認する。	構造規格第31条第3項の規定に適合していること。
備考	構造規格第32条に規定する適用除外の認定を受けた歯の接触予防装置については、適用しないこととされた規定に関する検定の実施に代えて、適用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。	

別表第8 令第14条の2第8号に規定する動力により駆動されるプレス機械のうちスライドによる危険を防止するための機構を有するものの型式検定の方法

検定項目	検 定 の 方 法	判 定 基 準
1 書類審査	構造、機能等を、申請書等及び明細書（検定則様式第7号をいう。）により確認する。	動力プレス機械構造規格（昭和52年労働省告示第116号。以下この表において「構造規格」という。）第1条から第18条まで及び第21条から第45条までの規定に適合していること。
2 外観検査	書類審査において確認した構造図及び回路図と現品を目視、各部の寸法、電圧等を測定すること等により照合する。	構造図及び回路図と現品に差異がないこと。
3 材料検査	（1）クラッチの材料、処理及び硬さを、構造図、説明書、あらかじめ行った試験の結果を記載した書面及び明細書により確認する。 （2）クラッチに使用しているものと同じ材料を試験片として採取し、材料試験機により、化学成分及びロックウェルC硬さを測定する。	構造規格第19条及び第20条の規定に適合していること。
4 故障試験	制御用電気回路及び操作用電気回路における1つの電気部品の故障状態を模擬的に発生させ、各行程におけるスライドの作動状況を確認する。	構造規格第11条第2項の規定に適合していること。
5 運転試験	（1）プレスを起動し、一行程一停止機構、急停止機構、非常停止装置、寸動機構、安全ブロック等、起動時の危険防止機能、切替えスイッチ、表示ランプ、回転角度の表示計、オーバーラン監視装置、圧力上昇防止装置、スライドの調節装置、カウンターバランス、安全プラグ、キーロック、サーボプレスの停止機能、スライド落下防止装置及び危険防止機能の機能を確認する。 なお、オート式のカウンターバランスを備えるプレス以外のプレスにあっては、液圧プレスの安全ブロック等の機能の確認の際、スライドに最大重量の80パーセント以上の重量の金型を取り付けて確認する。 また、型式検定合格済みの光線式安全装置又は制御機能付き光線式安全装置を危険防止機能として使用する場合、当該部分の運転試験を省略することができる。	構造規格第1条から第3条まで、第5条から第9条まで、第11条第1項、第25条、第26条、第28条から第33条まで、第36条から第38条まで、第41条、第42条及び第45条の規定に適合していること。

(2) ポジティブクラッチプレスの1分間のストローク数を測定する。	構造規格第 18 条の規定に適合していること。
(3) 両手操作式の左右の操作部の時間差が 0.5 秒を超えたときに起動できないことを、オシロスコープ等により測定する。	構造規格第 38 条第 1 号の規定に適合していること。
(4) 両手操作式、光線式又は制御機能付き光線式の安全プレスについて、次の値を求める。オート式のカウンターバランスを備えるプレス以外のプレスにあっては、スライドに金型の最大重量の 80 パーセント以上の重量物を取り付けた状態で測定する。 ① スライドの下降速度が最大となる位置での安全距離の値 ② 両手操作式の操作部又は光線式若しくは制御機能付き光線式の危険防止機構の光軸と危険限界との間の距離の値 なお、安全距離を算出するための両手操作式、光線式又は制御機能付き光線式の遅動時間はオシロスコープ等により測定し、急停止時間はプレスに急停止時間測定装置で、スライドの最大下降速度における状態でスライドを急停止させて測定する。 また、液圧プレスの場合は、液温が安定するまで、機械プレスの場合は、ブレーキ面の温度が安定するまでのならし運転後に、クランクプレスについてはクランク軸の 3 回転後の急停止時間を測定する。	構造規格第 40 条、第 43 条及び第 45 条の規定に適合していること。
(5) 光線式又は制御機能付き光線式の安全プレスについて、検出機構の連続遮光幅を直径の異なる試験用遮光棒を移動させて、検出機構が有効に作動する最小検出幅、有効距離及び防護高さを測定する。	構造規格第 42 条及び第 45 条の規定に適合していること。
(6) 光線式又は制御機能付き光線式の安全プレスのうち、その検出機構が投光器以外の光線に受光器が感応しない構造のものについて、ハロゲンランプ等の光源を用いて受光器の感応の状況を確認する。	構造規格第 42 条及び第 45 条の規定に適合していること。

	(7) 制御機能付き光線式の安全プレスについて、機構の起動準備を行うための操作を行った後、スライドを作動させず 30 秒を超えた場合に機構が起動できないことを確認する。	構造規格第 45 条の規定に適合していること。
6 表示検査	動力プレスの表示を確認する。	構造規格第 46 条の規定に適合していること。
備考	構造規格第 47 条に規定する適用除外の認定を受けた動力プレスについては、適用しないこととされた規定に関する検定の実施に代えて、適用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。	

別表第9 令第14条の2第9号に規定する交流アーク溶接機用自動電撃防止装置の型式検定の方法

検定項目	検 定 の 方 法	判 定 基 準
1 書類審査	交流アーク溶接機用自動電撃防止装置（以下この表において「電防装置」という。）の構造、機能等を、申請書等により確認する。 なお、安全電圧、遅動時間及び始動感度を変更するための可変抵抗、切替えスイッチ等がある場合は、ペイントロック等の処置が施され、かつ、その使用目的を示す表示がないことを確認する。	交流アーク溶接機用自動電撃防止装置構造規格（昭和47年労働省告示第143号。以下この表において「構造規格」という。）第1条から第20条までの規定に適合していること。
2 外観検査	（1）書類審査において確認した構造図及び回路図と現品を目視、各部の寸法等を測定すること等により照合する。 （2）外付け形にあっては、実際に溶接機に取り付けて、容易に取付けができる構造であることを確認する。	構造図及び回路図と現品に差異がないこと。
	（3）強制冷却の機能を有する装置にあっては、異常時に電源回路を開放する等の措置が講じられていることを確認する。	構造規格第7条の規定に適合していること。
3 強度試験	口出線を1本ずつ手でつかんで電防装置を持ち上げ、クリート等による固定部の著しいずれ、断線等の異常がないことを確認する。	構造規格第6条第1号の規定に適合していること。
4 耐衝撃性試験	耐衝撃性を、構造規格第14条第2項の方法により確認する。また、電防装置の入力電源線に定格入力電圧を加え、点検用スイッチを操作して装置が作動することを確認する。	構造規格第14条第1項の規定に適合していること。
5 作動試験	電防装置を適用溶接機に取り付けて（内蔵形の電防装置においては組み込んで、以下同じ。）、溶接機の入力側に電源を接続し、誘導電圧調整器を用いて定格周波数による定格入力電圧の100パーセント、85パーセント及び110パーセントの電圧を加え、それぞれの電圧値における安全電圧及び遅動時間を次の方法により測定する。 ただし、溶接機に接続しなくても電防装置の性能に変化がない場合又は変化しても規定値（安全電圧にあっては30ボルト、遅動時間にあっては1.5秒）を超えない場合には、電防装置単独で測定しても差し支えない。 なお、この測定は、温度が零下10度、常温及び40度のそれぞれについて行うこととし、零下10度及び40度の測定は、電防装置を恒温槽に入れたまま当該温度に2時間放置した後に行う。	構造規格第11条から第13条までの規定に適合していること。

	(1) 安全電圧の測定 入力インピーダンスが1メガオーム以上の電圧計を使用する。 (2) 遅動時間の測定 測定回数は、定格入力電圧で100回、85パーセントの電圧で10回、110パーセントの電圧で10回とする。	
6 温度上昇試験	温度上昇限界を、構造規格第17条第3項の温度上昇試験により確認する。	構造規格第17条第1項又は第2項の規定に適合していること。
7 保護用接点の作動試験	保護用接点について、構造規格第19条第2項の作動試験を行い、主接点の短絡又は電源の投入のどちらか遅い方から、保護用接点が開く時点までの時間を測定する。	構造規格第19条第1項の規定に適合していること。
8 主接点の動作試験	保護用接点以外の接点について、構造規格第18条第2項の動作試験により確認する。	構造規格第18条第1項の規定に適合していること。
9 絶縁抵抗試験及び耐電圧試験	絶縁抵抗及び耐電圧を、構造規格第15条第2項並びに第16条第2項及び第3項の試験により確認する。 なお、測定箇所にサージ吸収素子が接続されているものについては、当該素子を外して確認する。	構造規格第15条第1項及び第16条第1項の規定に適合していること。
10 表示検査	電防装置の表示を確認する。	構造規格第20条の規定に適合していること。
備考	試験の順序は、始めに「4 耐衝撃性試験」を行い、続いて「5 作動試験」から「9 絶縁抵抗試験及び耐電圧試験」までの試験を行う。 構造規格第21条に規定する適用除外の認定を受けた電防装置については、適用しないこととされた規定に関する検定の実施に代えて、適用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。	

別表第 10 令第 14 条の 2 第 10 号に規定する絶縁用保護具の型式検定の方法

検定項目	検 定 の 方 法	判 定 基 準
1 書類審査	(1) 構造、機能等を、申請書等により確認する。 (2) 容易にずれ、又は脱落しないように、絶縁衣であればマジックテープ、ひも等が、また、帽子にあってはあごひもが付属していること等を確認する。	絶縁用保護具等の規格（昭和 47 年労働省告示第 144 号。以下この表及び次の表において「構造規格」という。）第 1 条から第 3 条までの規定に適合していること。
2 外観検査	書類審査において確認した構造図と現品を目視、各部の寸法等を測定すること等により照合する。	構造図と現品に差異がないこと。
3 材料強度試験	材料強度を、日本産業規格 K6251（加硫ゴム及び熱可塑性ゴム－引張特性の求め方）若しくは日本産業規格 K6772（ビニルレザークロス）で規定された「引張強さ」、「伸び」等の試験又は製造者より提出された材料の特性データにより確認する。	構造規格第 2 条の規定に適合していること。
4 耐電圧試験	耐電圧を、構造規格第 3 条第 2 項に定める方法により確認する。	構造規格第 3 条第 1 項の規定に適合していること。
5 表示検査	絶縁用保護具の表示を確認する。	構造規格第 10 条の規定に適合していること。

別表第 11 令第 14 条の 2 第 11 号に規定する絶縁用防具の型式検定の方法

検定項目	検 定 の 方 法	判 定 基 準
1 書類審査	構造、機能等を、申請書等により確認する。	構造規格第 4 条、第 5 条において準用する第 2 条及び第 3 条の規定に適合していること。
2 外観検査	書類審査において確認した構造図と現品を目視、各部の寸法等を測定すること等により照合する。	構造図と現品に差異がないこと。
3 材料強度試験	材料強度を、日本産業規格 K6251（加硫ゴム及び熱可塑性ゴム－引張特性の求め方）若しくは日本産業規格 K6772（ビニルレザークロス）で規定された「引張強さ」、「伸び」等の試験又は製造者より提出された材料の特性データにより確認する。	構造規格第 5 条において準用する第 2 条の規定に適合していること。
4 耐電圧試験	耐電圧を、構造規格第 3 条第 2 項に定める方法により確認する。	構造規格第 5 条において準用する第 3 条第 1 項の規定に適合していること。
5 表示検査	絶縁用防具の表示を確認する。	構造規格第 10 条の規定に適合していること。

別表第 12 の 1 令第 14 条の 2 第 12 号に規定する保護帽のうち物体の飛来又は落下による危険を防止するためのものの型式検定の方法

検定項目	検 定 の 方 法	判 定 基 準
1 書類審査	構造、機能等を、申請書等により確認する。	保護帽の規格（昭和 50 年労働省告示第 66 号。以下この表及び次の表において「構造規格」という。）第 4 条、第 6 条及び第 8 条の規定に適合していること。
2 外観検査	書類審査において確認した構造図と現品を目視、各部の寸法等を測定すること等により照合する。	構造図と現品に差異がないこと。
3 材料検査	各部に使用されている材料の機械的性質、化学的成分等を、構造図、説明書及びあらかじめ行った試験の結果を記載した書面により確認する。	構造規格第 2 条及び第 3 条の規定に適合していること。
4 耐貫通性能試験	耐貫通性能を、構造規格第 6 条に定める試験方法により確認する。 なお、円すい形ストライカの先端の人頭模型への接触の有無の確認は、人頭模型の頭頂部に電氣的に接続できる導電性物質を埋め込み、ストライカの先端と人頭模型との電氣的接触の有無を指示計等により調べる。	構造規格第 6 条第 1 項の規定に適合していること。 なお、ストライカが帽体等を介して人頭模型に接触した場合も構造規格第 6 条第 1 項の規定に適合しないものであること。
5 衝撃吸収性能試験	衝撃吸収性能を、構造規格第 8 条に定める試験方法により確認し、人頭模型に掛かる衝撃荷重を動ひずみ計、電磁オシログラフ等の記録計により測定する。 なお、この記録計は、10 パーセントの誤差内で対応する周波数範囲が 0 ヘルツから 2,500 ヘルツ以上のものとする。	構造規格第 8 条第 1 項の規定に適合していること。
6 表示検査	保護帽の表示を確認する。	構造規格第 9 条の規定に適合していること。
備考	構造規格第 10 条に規定する適用除外の認定を受けた保護帽については、適用しないこととされた規定に関する検定の実施に代えて、適用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。	

別表第 12 の 2 令第 14 条の 2 第 12 号に規定する保護帽のうち墜落による危険を防止するためのものの型式検定の方法

検定項目	検 定 の 方 法	判 定 基 準
1 書類審査	構造、機能等を、申請書等により確認する。	構造規格第 5 条、第 7 条及び第 8 条の規定に適合していること。
2 外観検査	書類審査において確認した構造図と現品を目視、各部の寸法等を測定すること等により照合する。	構造図と現品に差異がないこと。
3 材料検査	各部に使用されている材料の機械的性質、化学的成分等を、構造図、説明書及びあらかじめ行った試験の結果を記載した書面により確認する。	構造規格第 2 条及び第 3 条の規定に適合していること。
4 耐貫通性能試験	耐貫通性能を、構造規格第 7 条に定める試験方法により確認し、試験用ジグの頂部リング上端から、油粘土のくぼみの下端までの距離を深さゲージ等により測定する。 なお、ストライカを落下させる落下点は、ダイヤルゲージ等の測定により選定した最も薄いと思われる場所及び通気孔があるものにあつては通気孔の位置する場所とする。	構造規格第 7 条第 1 項の規定に適合していること。
5 衝撃吸収性能試験	衝撃吸収性能を、構造規格第 8 条に定める試験方法により確認し、人頭模型に掛かる衝撃荷重を動ひずみ計、電磁オシログラフ等の記録計により測定する。 なお、この記録計は、10 パーセントの誤差内で対応する周波数範囲が 0 ヘルツから 2,500 ヘルツ以上のものとする。	構造規格第 8 条第 1 項の規定に適合していること。
6 表示検査	保護帽の表示を確認する。	構造規格第 9 条の規定に適合していること。
備考	構造規格第 10 条に規定する適用除外の認定を受けた保護帽については、適用しないこととされた規定に関する検定の実施に代えて、適用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。	

別表第 13 令第 14 条の 2 第 13 号及び第 14 号に規定する防じん機能を有する電動ファン付き呼吸用保護具及び防毒機能を有する電動ファン付き呼吸用保護具の型式検定の方法

検定項目	検 定 の 方 法	判 定 基 準
1 書類審査	構造、機能等を、申請書等により確認する。	電動ファン付き呼吸用保護具の規格（平成 26 年厚生労働省告示第 455 号。以下この表において「構造規格」という。）第 1 条から第 8 条までの規定に適合していること。
2 外観検査	（1）書類審査において確認した構造図と現品を目視、各部の寸法等を測定すること等により照合する。	構造図と現品に差異がないこと。
	（2）電動ファン付き呼吸用保護具等の形状に応じた種類について、目視及び書類の記載事項により確認する。	構造規格第 2 条の規定に適合していること。
3 材料検査	（1）人体の皮膚に障害を与えるおそれのない材料を使用していることを、申請書等の記載事項により確認する。 （2）防毒機能を有するものについて、吸収缶の内面が吸収剤に腐食されないもの又は吸収剤に腐食されないよう十分に防腐処理が施されているものであることを、申請書等の記載事項により確認する。 （3）防じん機能を有するものについて、人がろ過材を通じて空気を吸入しても障害を与える可能性がないことを、申請書等の記載事項により確認する。 （4）フード又はフェイスシールドについて、呼吸用の空気が流れる箇所の構成品で外気に接する部分に使用される材料が非通気性であることを、申請書等の記載事項により確認する（防毒機能を有するものに限る。）。 （5）申請書等の記載事項及び現品の装着、目視等により異常がないことを確認する。	構造規格第 3 条の規定に適合していること。
4 強度試験	（1）しめひも取付部分及びしめひもについて、構造規格第 4 条の引張試験を行う。 （2）連結管取付部分及び連結管について、構造規格第 4 条の引張試験を行う（隔離式のものに限る。）。	構造規格第 4 条の規定に適合していること。
5 構造検査	構造を、申請書等の記載事項、現品の装着、目視等により確認する。	構造規格第 5 条及び第 6 条の規定に適合していること。

6 性能試験	(1) 構造規格第7条の粒子捕集効率試験を行う（防じん機能を有するものに限る。）。 (2) 構造規格第7条の漏れ率試験を行う。 (3) 構造規格第7条の内圧試験を行う（面体形に限る。）。 (4) 構造規格第7条の吸気抵抗試験を行う（面体形に限る。）。 (5) 構造規格第7条の排気抵抗試験を行う（面体形に限る。）。 (6) 構造規格第7条の排気弁の作動気密試験を行う（面体形に限る。）。 (7) 構造規格第7条の二酸化炭素濃度上昇値試験を行う（面体形に限る。）。 (8) 構造規格第7条の最低必要風量試験を行う（ルーズフィット形に限る。）。 (9) 構造規格第7条の騒音試験を行う。 (10) 構造規格第7条の吸収缶の気密試験を行う（防毒機能を有するものに限る。）。 (11) 構造規格第7条の吸収缶の除毒能力試験を行う（防毒機能を有するものに限る。）。 (12) 構造規格第7条の最大流量での漏えい濃度試験を行う（防毒機能を有するものに限る。）。 (13) 構造規格第7条の流量試験を行う（防毒機能を有するものに限る。）。	構造規格第7条の規定に適合していること。
7 表示検査	(1) 構造規格第8条第1項及び第2項（防毒機能を有するものに限る。）の表示並びに同条第3項及び第5項の印刷物の記載事項を確認する。 (2) 構造規格第8条第7項の表示を確認する（防毒機能を有するものに限る。）。	構造規格第8条に適合していること。
備考	構造規格第9条に規定する適用除外の認定を受けた電動ファン付き呼吸用保護具については、適用しないこととされた規定に関する検定の実施に代えて、適用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。	