

## 厚生労働科学研究費補助金

### 分担研究報告書

## 労働安全衛生法第 37 条から第 41 条の逐条解説

分担研究者 井村 真己 沖縄国際大学法学部・教授

#### 研究要旨

労働安全衛生法は、労働災害の防止の危険防止基準の確立の一環として、第 5 章において、機械並びに危険物及び有害物に関する規制を行っている。本分担研究は、この第 5 章のうち、機械に関する規制を行う第 37 条から第 41 条までの逐条解説を目的とするものである。

法第 37 条の趣旨・沿革から明らかになったこととして、本条の特定機械等については、古いものでは明治初期から当該機械に関する災害の事例が存在しており、また、かかる災害に対する法的な規制も様々な形で行われてきていた。そうして、1972 年の安衛法制定時には、すでにこれら特定機械等に対する製造許可制の仕組みは確立されてきており、本条はかかる現状を追認したものといえることができる。ただし、このことは、これら特定機械等以外の機械について本条に基づく製造許可制を導入することを排除するものではないから、本条における「特に危険な作業を必要とする機械」について判断基準を確立し、必要に応じて新たな特定機械等の追加について検討することが解釈上の課題になるものと思われる。

また、法第 38 条については、特定機械等が安全に設置されていることを確認するための各種検査が規定されている。それぞれの検査については、各特定機械等の製造および設置における安全性を確保するためには必要不可欠であるといえよう。これら検査の具体的内容は、特定機械等に関する規制の構造上、各安全規則に委ねられており、その安全規則の中でさらに各特定機械等の検査に関する規制がほぼ同じ条文によって定められている。このような条文の重複は、安衛法および各規則の全体的な視認性を著しく阻害するものであるといえ、検査に関しては安全規則とは別に統一的な別規則を定めることも検討すべきなのではないかと思われる。

## A. 研究目的

本研究事業全体の目的は、以下の3点にある。

①時代状況の変化に応じた法改正の方向性を展望すること。

②安衛法を関係技術者以外（文系学部出身の事務系社員等）に浸透させ、社会一般への普及を図ること。

③安衛法に関する学問体系、安衛法研究のための人と情報の交流のプラットフォームを形成すること。

そのため、条文の起源（立法趣旨、基礎となった災害例、前身）と運用（関係判例、適用の実際）、主な関係令等（関係政省令、規則、通達等）を、できる限り図式化して示すと共に、現代的な課題や法解釈学的な論点に関する検討結果を記した体系書を発刊すること。

本分担研究の目的は、枝番号や附則を除き123条ある安衛法のうち第37条から第54条について、その課題を果たすことにある。

## B. 研究方法

安全衛生に詳しい元労働基準監督官から、現行安衛法の体系に関する解説と安衛法本体の条文に紐付く政省令の選定を受けたうえで、法学・行政学を専門とする分担研究者が、各自、解説書、専門誌に掲載された学術論文や記事、政府発表資料等の第1次文献のレビューを行って執筆した文案を研究班会議で報告し、現行安衛法や改正法の起案に関わった畠中信夫元白鷗大学教授、唐澤正義氏ら班員らからの指摘やアドバイスを得て洗練させた。

## C. 研究結果

### 1 第37条（製造の許可）

#### 1.1 条文

第三十七条 特に危険な作業を必要とする機械等として別表第一に掲げるもので、政令で定めるもの（以下「特定機械等」という。）を製造しようとする者は、厚生労働省令で定めるところにより、あらかじめ、都道府県労働局長の許可を受けなければならない。

2 都道府県労働局長は、前項の許可の申請があつた場合には、その申請を審査し、申請に係る特定機械等の構造等が厚生労働大臣の定める基準に適合していると認めるときでなければ、同項の許可をしてはならない。

（平一一法八七・平一一法一六〇・平一五法一〇二・一部改正）

#### 別表第一（第三十七条関係）

- 一 ボイラー
- 二 第一種圧力容器（圧力容器であつて政令で定めるものをいう。以下同じ。）
- 三 クレーン
- 四 移動式クレーン
- 五 デリック
- 六 エレベーター
- 七 建設用リフト
- 八 ゴンドラ

#### 1.2 関連政省令

##### 1.2.1 施行令

第一条 この政令において、次の各号に掲げる用語の意義は、当該各号に定めるところによる。

（中略）

- 三 ボイラー 蒸気ボイラー及び温水ボ

イラーのうち、次に掲げるボイラー以外のものをいう。

- イ ゲージ圧力〇・一メガパスカル以下で使用する蒸気ボイラーで、厚生労働省令で定めるところにより算定した伝熱面積（以下「伝熱面積」という。）が〇・五平方メートル以下のもの又は胴の内径が二百ミリメートル以下で、かつ、その長さが四百ミリメートル以下のもの
- ロ ゲージ圧力〇・三メガパスカル以下で使用する蒸気ボイラーで、内容積が〇・〇〇〇三立方メートル以下のもの
- ハ 伝熱面積が二平方メートル以下の蒸気ボイラーで、大気に開放した内径が二十五ミリメートル以上の蒸気管を取り付けたもの又はゲージ圧力〇・〇五メガパスカル以下で、かつ、内径が二十五ミリメートル以上のU形立管を蒸気部に取り付けたもの
- ニ ゲージ圧力〇・一メガパスカル以下の温水ボイラーで、伝熱面積が四平方メートル以下のもの
- ホ ゲージ圧力一メガパスカル以下で使用する貫流ボイラー（管寄せの内径が百五十ミリメートルを超える多管式のものを除く。）で、伝熱面積が五平方メートル以下のもの（気水分離器を有するものにあつては、当該気水分離器の内径が二百ミリメートル以下で、かつ、その内容積が〇・〇二立方メートル以下のものに限る。）
- へ 内容積が〇・〇〇四立方メートル

以下の貫流ボイラー（管寄せ及び気水分離器のいずれをも有しないものに限る。）で、その使用する最高のゲージ圧力をメガパスカルで表した数値と内容積を立方メートルで表した数値との積が〇・〇二以下のもの

（中略）

- 五 第一種圧力容器 次に掲げる容器（ゲージ圧力〇・一メガパスカル以下で使用する容器で、内容積が〇・〇四立方メートル以下のもの又は胴の内径が二百ミリメートル以下で、かつ、その長さが千ミリメートル以下のもの及びその使用する最高のゲージ圧力をメガパスカルで表した数値と内容積を立方メートルで表した数値との積が〇・〇〇四以下の容器を除く。）をいう。
- イ 蒸気その他の熱媒を受け入れ、又は蒸気を発生させて固体又は液体を加熱する容器で、容器内の圧力が大気圧を超えるもの（ロ又はハに掲げる容器を除く。）
- ロ 容器内における化学反応、原子核反応その他の反応によつて蒸気が発生する容器で、容器内の圧力が大気圧を超えるもの
- ハ 容器内の液体の成分を分離するため、当該液体を加熱し、その蒸気を発生させる容器で、容器内の圧力が大気圧を超えるもの
- ニ イからハマまでに掲げる容器のほか、大気圧における沸点を超える温度の液体をその内部に保有する容器

（中略）

<p>八 移動式クレーン 原動機を内蔵し、かつ、不特定の場所に移動させることができるクレーンをいう。</p> <p>九 簡易リフト エレベーター（労働基準法（昭和二十二年法律第四十九号）別表第一第一号から第五号までに掲げる事業の事業場に設置されるものに限るものとし、せり上げ装置、船舶安全法（昭和八年法律第十一号）の適用を受ける船舶に用いられるもの及び主として一般公衆の用に供されるものを除く。以下同じ。）のうち、荷のみを運搬することを目的とするエレベーターで、搬器の床面積が一平方メートル以下又はその天井の高さが一・二メートル以下のもの（次号の建設用リフトを除く。）をいう。</p> <p>十 建設用リフト 荷のみを運搬することを目的とするエレベーターで、土木、建築等の工事の作業に使用されるもの（ガイドレールと水平面との角度が八十度未満のスキップホイストを除く。）をいう。</p> <p>十一 ゴンドラ つり足場及び昇降装置その他の装置並びにこれらに附属する物により構成され、当該つり足場の作業床が専用の昇降装置により上昇し、又は下降する設備をいう。この政令において、次の各号に掲げる用語の意義は、当該各号に定めるところによる。</p>	<p>安全法の適用を受ける船舶に用いられるもの及び電気事業法（昭和三十九年法律第七十号）の適用を受けるものを除く。）</p> <p>二 第一種圧力容器（小型圧力容器並びに船舶安全法の適用を受ける船舶に用いられるもの及び電気事業法、高圧ガス保安法（昭和二十六年法律第二百四号）、ガス事業法（昭和三十九年法律第五十一号）又は液化石油ガスの保安の確保及び取引の適正化に関する法律（昭和四十二年法律第四百四十九号）の適用を受けるものを除く。）</p> <p>三 つり上げ荷重が三トン以上（スタツカー式クレーンにあつては、一トン以上）のクレーン</p> <p>四 つり上げ荷重が三トン以上の移動式クレーン</p> <p>五 つり上げ荷重が二トン以上のデリック</p> <p>六 積載荷重（エレベーター（簡易リフト及び建設用リフトを除く。以下同じ。）、簡易リフト又は建設用リフトの構造及び材料に応じて、これらの搬器に人又は荷をのせて上昇させることができる最大の荷重をいう。以下同じ。）が一トン以上のエレベーター</p> <p>七 ガイドレール（昇降路を有するものにあつては、昇降路。次条第三項第十八号において同じ。）の高さが十八メートル以上の建設用リフト（積載荷重が〇・二五トン未満のものを除く。次条第三項第十八号において同じ。）</p> <p>八 ゴンドラ</p>
<p>第十二条 法第三十七条第一項の政令で定める機械等は、次に掲げる機械等（本邦の地域内で使用されないことが明らかな場合を除く。）とする。</p> <p>一 ボイラー（小型ボイラー並びに船舶</p>	

2 法別表第一第二号の政令で定める圧力容器は、第一種圧力容器とする。

## 1.2.2 関連規則

### 1.2.2.1 ボイラー及び圧力容器安全規則 （昭和 47 年 9 月 30 日労働省令第 33 号）

第三条<sup>1</sup> ボイラーを製造しようとする者は、製造しようとするボイラーについて、あらかじめ、その事業場の所在地を管轄する都道府県労働局長（以下「所轄都道府県労働局長」という。）の許可を受けなければならない。ただし、既に当該許可を受けているボイラーと型式が同一であるボイラー（以下「許可型式ボイラー」という。）については、この限りでない。

2 前項の許可を受けようとする者は、ボイラー製造許可申請書（様式第一号）にボイラーの構造を示す図面及び次の事項を記載した書面を添えて、所轄都道府県労働局長に提出しなければならない。

- 一 強度計算
- 二 ボイラーの製造及び検査のための設備の種類、能力及び数
- 三 工作責任者の経歴の概要
- 四 工作者の資格及び数
- 五 溶接によつて製造するときは、溶接施行法試験結果

### 1.2.2.2 クレーン等安全規則（昭和 47 年 9 月 30 日労働省令第 34 号）

第三条<sup>2</sup> クレーン（令第十二条第一項第三号のクレーンに限る。以下本条から第十条まで、第十六条及び第十七条並びにこの章第四節及び第五節において同じ。）を製造しようとする者は、その製造しようとするクレーンについて、あらかじめ、その事

業場の所在地を管轄する都道府県労働局長（以下「所轄都道府県労働局長」という。）の許可を受けなければならない。ただし、すでに当該許可を受けているクレーンと型式が同一であるクレーン（以下この章において「許可型式クレーン」という。）については、この限りでない。

2 前項の許可を受けようとする者は、クレーン製造許可申請書（様式第一号）にクレーンの組立図及び次の事項を記載した書面を添えて、所轄都道府県労働局長に提出しなければならない。

- 一 強度計算の基準
- 二 製造の過程において行なう検査のための設備の概要
- 三 主任設計者及び工作責任者の氏名及び経歴の概要

### 1.2.2.3 ゴンドラ安全規則（昭和 47 年 9 月 30 日労働省令第 35 号）

第二条 ゴンドラを製造しようとする者は、その製造しようとするゴンドラについて、あらかじめ、その事業場の所在地を管轄する都道府県労働局長（以下「所轄都道府県労働局長」という。）の許可を受けなければならない。ただし、すでに当該許可を受けているゴンドラと型式が同一であるゴンドラ（以下この章において「許可型式ゴンドラ」という。）については、この限りでない。

2 前項の許可を受けようとする者は、ゴンドラ製造許可申請書（様式第一号）にゴンドラの組立図及び次の事項を記載した書面を添えて、所轄都道府県労働局長に提出しなければならない。

- 一 強度計算の基準
- 二 製造の過程において行なう検査のた

めの設備の概要

三 主任設計者及び工作責任者の氏名及び経歴の概要

### 1.3 趣旨と内容

#### 1.3.1 趣旨

安衛法は、危険な作業を必要とする機械等や有害物について、利用に供されるようになってから安全衛生上の対策を講じるよりも、製造・流通の段階で必要な措置をとっておく方がより効果的であるとの観点から、第5章においてそのような機械、危険物および有害物について所要の規制を加えることとしている<sup>3</sup>。第37条は、このうち特に危険な作業を必要とする機械等の製造をしようとする者に対して、都道府県労働局長の許可を受けることを義務づけ（第1項）、また労働局長が許可を行うにあたっては、当該機械等の構造等が厚生労働大臣の定める基準に適合していることを要すると定めている（第2項）。第37条の規制の対象となるのは、機械等を使用する事業者ではなく、当該機械等の製造者である。

同条にいう特に危険な作業を必要とする機械等については、法の別表第一にボイラー、クレーン、エレベーター、ゴンドラなど8種の機械が指定され、さらに安衛法施行令第12条1項でその対象となる機械が明示される（以下では特定機械等と略す）。これら特定機械等については、省令で安全規則が、また告示で構造規格<sup>4</sup>がそれぞれ制定されている。これらの機械については、欧米諸国においても古くから構造上の要件が定められており、また製造から設置・使用について検査制度が設けられていることから、わが国でも同様に規制の対象となっ

たものと考えられる<sup>5</sup>。

また、本条については、安衛法制定後に地方分権推進法（平成11年法律第87号）により、製造許可申請書の提出先機関が都道府県労働基準局長から都道府県労働局長へと変更された。これ以外にも2度の改正を経ているが<sup>6</sup>、いずれも軽微な改正にとどまっており、法の構造を大きく変更するような改正は行われていない。

#### 1.3.2 内容

第37条による製造許可が要求される特定機械等については、そのいずれについても安衛法制定以前に安全規則の策定が行われており、その中で構造規格に基づく製造許可の仕組みが確立されていた。第37条は、安衛法制定当時に特に危険と認識されていた特定機械等への規制がほぼそのまま立法化されたものであるといえよう（各機械に対する規制の沿革については後述する）。この点を踏まえつつ、第37条の内容について解説していく。

##### 1.3.2.1 「特に危険な作業を必要とする機械」

第37条については、法制定時から現在に至るまで法改正による新たな機械の追加は行われていない。そうすると、第37条にいう「特に危険な作業を必要とする機械」とは、現状の8種類の特定機械等を指すものと解すれば十分のように見える。しかし、これら特定機械等について、安衛法が「特に危険な作業を必要とする機械」と一般的な文言を持って定義している以上、法の適用対象となる機械が他に存在する可能性は否定できない。そこで、この条文上

の文言に基づく第 37 条の適用対象となる機械の判断基準について若干の検討を行うことにする。

第 37 条の「特に危険な作業を必要とする機械」との文言は、そのまま解釈すれば労働者による「危険な作業」に重点が置かれているようであり、機械それ自体の問題ではないようにも読める。しかし、そのような作業を必要とする機械を規制の対象としている以上、機械自体の危険性も当然に含むものと解すべきであろう。

また、後述するように特定機械等による災害については、① ボイラー破裂事故に典型的であるが、当該機械における災害の発生が労働者の身体・生命の危険に直結している、② クレーン倒壊やゴンドラ墜落など、その作業場所との関連で、当該機械による災害の発生が当該作業に従事している労働者のみならず、一般人を巻き込む可能性がある、③ 災害の発生原因が、機械の構造的な欠陥あるいは不十分な理解に基づく機械の使用によることが多い、といった点にその特徴を見ることができる。

これらの点を考え合わせると、「特に危険な作業を必要とする機械」とは、当該機械による災害の発生が労働者・一般人の生命への危険をもたらす蓋然性が高い機械のうち、その災害の発生原因が機械の構造上の欠陥または機械の作業方法の不備のいずれか若しくはその両方によることが経験則上明らかな機械と解釈することができよう。そうすると、本条は、機械の構造上の欠陥の根絶を製造の許可制を通じて行い、それに加えて第 61 条およびその関連規定により講習受講または資格取得をしていない者の就業を制限することにより、当該機械の

使用にかかる安全を確保しようとするものと解することができよう。

### 1.3.2.2 「製造しようとする者」

本条の規定に基づく製造許可を受けるべき者は、個々の特定機械等を実際に製造しようとする者であるが、関連規則にて明らかかなように、すでに許可を受けている特定機械等と同一の型式のものを製造する場合には、個々の機械の製造ごとに許可を得る必要はない（ボイラー則第 3 条 1 項但書、クレーン則第 3 条 1 項但書、ゴンドラ則第 2 条 1 項但書）。この場合の「同一の型式」については、特定機械等の種類により求められる要件が異なっており、ボイラーおよび圧力容器に関しては、種類、主要材料、工作方法について同一性が求められるのに対し（昭和 47 年 9 月 18 日基発第 597 号）、クレーンおよびゴンドラは、種類、構造部分の材料および形状、能力（つり上げ荷重、積載荷重）、工作方法について同一性が必要である（昭和 47 年 9 月 18 日基発第 598 号（クレーン等）昭和 47 年 9 月 18 日基発第 599 号（ゴンドラ））。

また、ボイラーに関しては、廃止されたボイラーを改修する場合にも「製造しようとする者」に含まれる。この場合における改修とは、ボイラーの胴若しくは管寄せの 3 分の 1 以上、鏡板若しくは管板の全部、または炉筒若しくは火室の全部を改修する場合が該当する（昭和 34 年 2 月 19 日基発第 102 号）。

このほか、複数の製造事業者が共同で特定機械等を製造する場合には、各々が「製造しようとする者」に該当することになるため、それぞれの製造分担を明らかにし、

主たる部分を製造する者を所轄する都道府県労働局庁に共同申請しなければならない（昭和34年2月19日基発第102号）。

クレーンのように部品を運んで現地で組み立てて使用する機械については、主要な構成部分を製造する者が本条にいう「製造しようとする者」に該当する。

### 1.3.3 特定機械等の定義

第37条の適用に当たっては、製造許可の対象となる特定機械等がどのようなものであるかが問題となるが、この点に関しては、安衛法施行令に具体的な定義が置かれている。この規定を踏まえつつ、それぞれの機械の定義を確認しておく。

#### 1.3.3.1 ボイラー

一般にボイラーとは、燃料を使用して水を熱することによって温水や蒸気を発生させる装置をいう。現行の安衛則上、ボイラーは、発生させる物質及び製造の原料によって分類されている。

##### (1) 発生物質による分類

蒸気ボイラーは、燃焼ガスまたは電気により、水又は熱媒を加熱して、大気圧を超える圧力の蒸気を発生させてこれを他に供給するものである。旧ボイラー則によれば、ボイラー本体のほか付設された過熱器および節炭器（ボイラーの廃熱を利用して給水を加熱する装置。エコマイザともいう）も含むものとされている。

また、温水ボイラーは、燃焼ガス等または電気により、圧力を有する水または熱媒（熱を移動させるために用いられる流体）を加熱してこれを他に供給する装置をいう。

##### (2) 製造原料・構造による分類

ボイラーは、その製造原料により鋼製ボイラー（鋼鉄により製造されたもの）と铸铁製ボイラー（铸铁製のセクションと呼ばれる部品を組み合わせで製造されたもの）に区分される。鋼製ボイラーは、さらにその構造によって丸ボイラー（水を満たした缶を主体としたボイラー）、水管ボイラー（伝熱部が水管になっているボイラー）に大分することができる。安衛法施行令第1条第3号ホにある貫流ボイラーとは、水管ボイラーの一種で、缶体内に長い水管を設置し、その一端から注入された水を循環させずに熱して気水分離器によって水と蒸気に分離させるものである（ボイラーの構造図については、図1から図4を参照<sup>8)</sup>）。

法37条の製造許可を要するボイラー（小規模ボイラー）は、安衛法施行令第1条3号により、一定以上の伝熱面積、最高使用圧力、胴の内径および内容積をもつものとされている（安衛法上のボイラーの区分については図5から図9を参照<sup>9)</sup>）。

#### 1.3.3.2 第一種圧力容器

第一種圧力容器は、その中に入っているものが大気圧の沸点を超える温度の液体（飽和液）と定義されており、気体（ガス）である第二種圧力容器と区別されている。この理由は、破裂した場合における被害の相違であり、第一種圧力容器の場合、圧をかけて液体になっているものが一気に蒸発して気体に変化し膨張するために被害が大きいことからより厳しい規制が必要とされており、法37条の製造許可の対象となるのも第一種圧力容器のみである。第一種圧力容器の定義は施行令第1条第5号に定められており、一定以上の最高使用圧力、



胴の内径、内容積をもち、容器内の圧力が大気圧を超える容器のうち、① 蒸気により固体や液体を加熱する容器、② 化学反応、原子核反応その他の反応によって蒸気が発生する容器、③ 液体の成分を分離するために当該液体を加熱し、その蒸気が発生させる容器が製造許可の対象となっている（安衛法上の圧力容器の区分については図 10 および図 11 を参照<sup>10)</sup>。

### 1.3.3.3 クレーン

クレーンは、荷を動力を用いてつり上げ、これを水平に運搬することを目的とする機械装置のうち、移動式クレーンおよびデリック以外のものをいう。機械としてのクレーンは、荷のつり上げに動力を使用することが要件となっており、水平移動については動力を使用していなくてもよい。

クレーンには、様々な構造、形状のものがあり、クレーン則において分類表が作成されているが、法 37 条の製造許可を要するクレーンは、つり上げ荷重（クレーンにおいて構造・材質に応じて負荷させることのできる最大の荷重）が 3 トン以上（スタッカークレーンについては 1 トン以上）のものとしてされている（安衛法施行令第 12 条第 3 号）。以下では、表 3 に基づいて主なクレーンの種類について記述する（より具体的分類については表 4 を、また構造図については図 12 から図 17 を参照<sup>11)</sup>。

#### (1) 天井クレーン

天井クレーンは、建物の両側の壁に沿って設けられたランウェイ（走行軌道）にガーダ（桁）を渡し、そこに巻上装置を置いたものである。巻上装置の相違によりホイスト式（原動機、減速装置、ドラム等を一

体にまとめた巻上装置をガーダの下に設置する）、トロリ式（ガーダの上にトロリ（台車）を設置し、そこに巻上機を設置する）などに分類される。

#### (2) ジブクレーン

ジブクレーンは、ジブ（クレーンの竿の部分）を有し、その先端の滑車に巻上用のワイヤロープを通して荷をつり上げるものである。

その形状により、つち型クレーン（塔状の構造物の上に水平のジブを乗せた形状のもの）、引き込みクレーン（ジブを起伏させても吊り荷が上下に移動せずに水平に移動する形状のもの）、壁クレーン（ジブを壁に設置したもの）に分類される。

#### (3) 橋形クレーン

橋形クレーンは、天井クレーンの両端に脚を設置し、地上または床上に設けたレールの上を走行する形状のものである。天井クレーンと同様に、ホイスト式、トロリ式などにさらに分類される。

#### (4) アンローダ

アンローダは、船やはしけから、ばら物（穀物、砂、石炭等）を専門に陸揚げするものであり、つり具にグラブバケット（開閉動作によって荷をつかむ装置）が取り付けられ、陸揚げしたばら物を移動するためのホッパー（陸揚げしたばら物の一時的な貯蔵装置）とコンベヤが組み込まれている。

#### (5) ケーブルクレーン

2 つの塔の間にメインロープを張り、その上をトロリが横行する形式のクレーンである。塔の形状により、固定ケーブルクレーン（両側の塔が固定されているもの）、走行ケーブルクレーン（塔が走行するもの）、橋形ケーブルクレーン（橋形の構造

物にケーブルを張ったもの）に分類される。

#### (6) テルハ

テルハは、巻上げとレールに沿った移動（横行）のみを行うクレーンである。通常は、工場や倉庫塔の天井に I 形鋼の梁を設置し、そこに電気ホイストや電気チェーンブロックを吊り下げたものである。

#### (7) スタッカークレーン

スタッカークレーンは、直立したガイドフレームに沿って上下動するフォーク（荷台）を設置し、フォーキング（フォークの出し入れ）により棚にある荷の出し入れを行うクレーンであり、倉庫などに設置されることが多い。

スタッカークレーンには、普通型スタッカークレーン（運転台または運転室が荷の昇降と共に昇降する）と、荷昇降式スタッカークレーン（運転台は昇降せずに荷のみが昇降する）とに分類される。

### 1.3.3.4 移動式クレーン

移動式クレーンとは、安衛法施行令第 1 条第 8 号によれば、「原動機を内蔵し、かつ不特定の場所に移動させることができるもの」と定義されている。

移動式クレーンは、クレーン装置である上部旋回体と移動するための下部走行体で構成されており、下部走行体の形態によりいくつかの種類に分類されている（各移動式クレーンの形態については、図 18 から図 23 を参照<sup>12)</sup>）。

これらの移動式クレーンのうち、法 37 条の製造許可を要するのは、つり上げ荷重が 3 トン以上のものである（安衛法施行令第 12 条第 4 号）。

#### (1) トラッククレーン等

トラッククレーンは、通常のトラックのシャシーにクレーン装置を架装した移動式クレーンである。このように下部走行体が車輪または鉄軌道により構成されている形式の移動式クレーンとしては、トラッククレーンのほかに、クローラークレーン（下部走行体がクローラー（キャタピラー）となっているもの）、ホイールクレーン（タイヤ付の車軸に支えられた台車の上にクレーン装置を架装し、1 つの運転室で走行とクレーン作業を行うもの）、ラフテレーンクレーン（四輪駆動・四輪操舵により悪路や隘路での走行とクレーン作業を可能とするもの）、鉄道クレーン（いわゆる操重車であり、クレーンを架装した鉄道車両である）などがある。

#### (2) 浮きクレーン

浮きクレーン（起重機船）は、浮力のある箱形の台船にクレーン装置を架装した移動式クレーンであり、主に港湾における揚貨装置として利用されている。

### 1.3.3.5 デリック

デリックは、「荷を動力を用いてつり上げることを目的とする設備であつて、支柱又はブーム並びにつり上機構及びこれらに附属する物により構成されるもの」をいう（昭和 47 年 9 月 18 日基発 602 号）。クレーンとは違い、つり荷の水平移動は要件に含まれていないため、水平移動が可能なデリックとそうではないデリックとが混在している（各デリックの構造図は、図 24 および図 25 を参照<sup>13)</sup>）。

#### (1) ガイデリック

ガイデリックは、直立したマストの根元にブームを結合し、マストの上部に 6 本以

上のロープ（ガイロープ）を張ってその先端をアンカーに固定して設置する。巻上げ等の動作は、本体から離れた位置に設置されたウインチで行われる。

## （2）スチフレッグデリック

スチフレッグデリックは、直立したマストの先端をロープではなく 2 本のステー（スチフレッグ）と呼ばれる脚で後方から支え、マストの根元にマストよりも長いブームを結合している。巻上げ等の動作はガイデリックと同様に離れたところに設置されたウインチによって行われる。

### 1.3.3.6 エレベーター

エレベーターとは、「人及び荷をガイドレールに沿って昇降する搬器にのせて、動力を用いて運搬することを目的とする設備」のことをいう（昭和 47 年 9 月 18 日基発 602 号）。安衛法上は、このようなエレベーターのうち、荷のみを運搬するものを簡易リフトと建設用リフトとに分類し、搬器（人や荷などを積載して運搬する容器）の積載重量、設置区分およびガイドレールの高さに応じて法規制を行っている（エレベーター、簡易リフト、建設リフトの相違については、表 5 を参照）。

簡易リフトは、安衛法施行令第 1 条第 9 号により、労基法別表第一の第 1 号から第 5 号に掲げる事業（製造業、鉱業、土木建築業、貨物運送業、港湾貨物事業）において使用される荷のみを運搬することを目的としたエレベーターのうち、搬器の床面積が 1 平方メートル以下かその天井の高さが 1.2 メートル以下のものである。

法 37 条に基づく製造許可を要するのは、これらのエレベーターおよび簡易リフトの

うち、積載荷重が 1 トン以上のものである。

### 1.3.3.7 建設用リフト

建設用リフトは、安衛法施行令第 1 条第 10 号により、荷のみを運搬するエレベーターで、土木、建築等の工事の作業のために設置・使用されるものである。搬器の大きさについては特に定めはないため、搬器の大きさが上記の簡易リフトに相当するものであっても、土木、建築等の工事の作業のために設置されたものであれば、安衛法上は建設用リフトに該当する。なお、当該工事の作業のために設置されるリフトのうち、ガイドレールと水平面との角度が 80 度未満のスキップホイスト（巻上機で上昇させた容器を上端で反転させて運搬物を排出する装置）についてはコンベアに相当するため建設用リフトには該当しない。

これらの建設用リフトのうち、法 37 条に基づく製造許可を要するのは、積載重量が 0.25 トン以上で、ガイドレールの高さが 18 メートル以上のものである。

### 1.3.3.8 ゴンドラ

ゴンドラとは、「つり足場及び昇降装置その他の装置並びにこれらに附属する物により構成され、当該つり足場の作業床が専用の昇降装置により上昇し、又は下降する設備」をいう（安衛法施行令第 1 条第 11 号）。

ゴンドラについては、人が乗ることが前提となっているため、労働者の安全の観点から、すべてのゴンドラが積載荷重に関わりなく、本条の製造許可の適用を受けるものと解される。

また、ゴンドラについては、ゴンドラ則

上、特に構造上の分類等はなされていないが、ゴンドラの作業床をつる形式により、アーム固定型、アーム俯仰型、懸垂型などに分けることができ、また昇降装置の走行の有無やその形式などによってもさまざまな種類のゴンドラが存在している。

### 1.3.4 製造許可の基準

機械の製造者が法 37 条に基づく機械の製造許可を受けるにあたっては、機械ごとに定められた安全規則の規定に従って書面による申請が必要となるが、製造許可の申請にあたっては、ボイラー及び第一種圧力容器の製造許可基準（昭和 47 年 9 月 30 日労働省告示第 75 号。以下ではボイラー製造許可基準とする）およびクレーン等製造許可基準（昭和 47 年 9 月 30 日労働省告示第 75 号。以下ではクレーン製造許可基準とする）の規定にしたがって行わなければならない。安全規則および製造許可基準の具体的内容は、ボイラーおよび圧力容器とその他の機械とでは若干の相違があるため、その異同に留意しつつ見ていくことにする。

ボイラー則第 3 条第 2 項の規定によれば、ボイラーの製造許可に関する規定は、申請書に、構造を示す図面のほか、① 強度計算、② ボイラーの製造及び検査のための設備の種類、能力及び数、③ 工作責任者の経歴の概要、④ 工作者の資格及び数、⑤ 溶接によって製造するときは、溶接施行法試験結果を示す書類をそれぞれ添付する事が義務づけられている。旧ボイラー則では、条文上は製造認可申請書の提出のみが義務づけられていたが、その申請書の様式では、備考欄において現行ボイラー則とほぼ同様の書類を添付することが求められ

ており、新旧規則における申請内容の違いは、溶接施行法試験結果の記載の有無ということになる。

また、クレーン則、ゴンドラ則に基づく申請については、① クレーン・ゴンドラの組立図、② 強度計算の基準、③ 製造検査の設備概要、④ 主任設計者および工作責任者の経歴の概要を添付しなければならないと規定されており、いくつかの点についてボイラー則とは異なった書類の提出が必要となっている。

#### 1.3.4.1 構造を示す図面・組立図

特定機械等の製造許可申請に際して、ボイラー・圧力容器については、構造を示す図面を、クレーン等およびゴンドラについては組立図を添付することが必要である。このうち、組立図については、行政通達（クレーン等：昭和 46 年 9 月 7 日基発第 621 号、ゴンドラ：昭和 44 年 10 月 23 日職発第 7065 号）により、具体的に記載すべき事項が明らかにされている。それによれば、クレーンに関しては、① クレーンの外観および主要寸法、② 構造部分の概要（全体の形状、構成部材の種類、材質、継手の方式控えの形状等の寸法等）、③ つり上げ装置、走行装置、旋回装置等の概要（ドラム・シープの形状および寸法、動力伝導装置の主要寸法等）、④ 安全装置およびブレーキの形式・配置、⑤ 原動機の配置、⑥ つり具の形状および寸法、⑦ 運転室マハタ運転台の位置について記載すればよいとされている。また、ゴンドラについては、① ゴンドラの外観および主要寸法、② 構造部分の概要、③ 昇降装置、走行装置等の概要、④ 安全装置およびブレーキ

の形式および配置、⑤ 作業床の形状および主要寸法のほか、ワイヤロープ、チェーン等の緊結方法を図示する必要がある。

これらに対して、ボイラー及び圧力容器に関しては、構造を示す図面について特段の行政通達は示されていないが、圧力容器の構造規格に基づき作成された図面を添付すれば良いものと考えられる<sup>14</sup>。なお、構造図面については、基本的に現尺または縮尺寸法により作成されるが、マンホールや管台等の各機械に共通して使用される部品については、いわゆる標準図面を用いて形式に対応した寸法を併記すれば良いとされている（昭和56年6月13日基収第205号）。

#### 1.3.4.2 強度計算

強度計算とは、製造する機械が作用する際の荷重に対して、主要な構造部材が構造的な健全性を有していることを確認するために行われるものである。したがって、ボイラー及び圧力容器の場合であれば、高圧下で蒸気や温水を発生させるものであるから、一定以上の圧力や温度による荷重に対して装置に使用された材料が十分に耐える強度を有するかどうか問題となり、クレーンやゴンドラの場合であれば、荷物・人の吊り上げ・吊り下げによる荷重に対して、ワイヤーやマストが材料的・構造的に十分な強度を有するかどうか問題となる。強度計算は、このような目的のために材料の強度とその装置の許容応力（物体が外部から力を受けたときに物体の内部に発生する力の許容範囲であり、実際に機械にかかる荷重がその範囲内であることが必要となる）から安全率を算定し、機械が破損する

ことのないように設計されているかを確認するものである。

クレーン等においては、強度計算の「基準」が提出書類となっているが、これは旧クレーン則にかかる通達によれば、「構造部分の強度計算を行う場合によるべき数式および仮定」であって、具体的な数値の記入は必要ないとされているが<sup>15</sup>、実務上は、技術水準の確認を要するために強度計算の結果である強度計算書の添付が求められている<sup>16</sup>。

ボイラー・圧力容器の場合は、条文上「強度計算」とのみ記載されていることから、強度計算の結果の記載が必要となるものと考えられる。また、圧力容器については、風荷重・地震荷重、配管からの外力に対する管台の溶接継手、トレイ、つり上げ荷重に関する強度計算が必要とされている<sup>17</sup>。

#### 1.3.4.3 製造・検査のための設備

特定機械等の製造許可のために一定の設備を有していることを確認するものである。ボイラーの場合とクレーン等の場合とで求められる設備は異なっている。

##### (1) ボイラー及び圧力容器

ボイラー則においては、製造しようとするボイラーおよび圧力容器の種類に応じて、製造および検査のための設備が明示されている。このうち、もっとも条件が厳格なのは、① 鋼製ボイラーおよび鋼製圧力容器で溶接により製造するもの、② 貫流ボイラーのうち内径300mm以上で気水分離器を有するもの、③ ボイラーまたは第一種圧力容器の胴用大径鋼管については、ボイラー製造許可基準の別表第一に定める設備

を有していなければならない（具体的な設備については表 1 を参照）<sup>18</sup>。もっとも、同表欄外の但書によれば、これらの設備については、他の者が所有する設備を随時利用できる場合や、他の者と共同で所有している場合も設備を有しているものとみなすこととされており、必ずしも自己所有である必要はない。

## （2）クレーン・ゴンドラ

クレーンおよびゴンドラについてはいずれも検査に関する設備のみの記載が求められており、クレーン製造許可基準第 3 条によれば、① 万能試験機、② 放射線試験装置の設備を有していればよいとされている。

### 1.3.4.4 工作責任者、主任設計者

製造許可にあたっては、設計、製造の担当者に関する記載も義務づけられている。この点につき、ボイラー則は工作責任者および工作者を、クレーン則・ゴンドラ則は主任設計者および工作責任者の記載が求められている（各担当者の具体的な資格基準については表 2 を参照）。

ボイラー及び圧力容器は機械の製造上の欠陥が破裂などの重大な事故を引き起こす可能性に鑑みて、工作者については、有資格者（ボイラー溶接士）の数の記載が求められるなど製造に関する規制を強化しているのに対して、クレーン・ゴンドラに関しては、様々な種類の機械が存在していることから、主任設計者の記載を義務づけることにより、設計段階における適正な構造を担保することを重視しているものと考えられる。

### 1.3.4.5 溶接施行法試験結果

上述したように、ボイラーおよび圧力容器については、機械の製造上の欠陥が重大な事故を引き起こす可能性があるため、これら機械の製造許可を受けるためには、その申請の際に、溶接施工法試験結果を提出することが求められている。一般に、溶接を必要とする機械を製造する場合、製作者は溶接施工要領書（Welding Procedure Specification, WPS）と呼ばれる書類を作成し、実際に施工する溶接方法、継手（溶接によって接合する 2 つの構造部分）の種類、母材（溶接される材料）や溶接材料（溶接の際に添加される材料）、溶接条件、熱処理等の溶接施工条件の詳細を明らかにする必要がある。この WPS の裏付けとなる性能試験として溶接施行法の試験を実施し、その結果を記録したものが溶接施行法試験結果（Procedure Qualification Record, PQR）である。PQR には、溶接継手の強度試験や非破壊検査等の性能試験の記録により、製作者が所定の品質の溶接施工が可能であることを確認するものである。

したがって、法 37 条の製造許可を得るための溶接施行法試験結果は、PQR に相当するものを作成すればよいものと解される。これを作成するにあたっては、ボイラー製造許可基準に定める溶接条件において実施される試験に合格したものでなければならない。同許可基準第 4 条は、溶接条件について、日本工業規格（JIS）B 8285（圧力容器の溶接施工方法の確認試験）に準拠した上で、溶接施工法試験の方法としては、機械試験（引張試験、表曲げ試験、裏曲げ試験、衝撃試験（圧力容器のみ））を試験板の厚さに応じて複数回実施することが求められている（同許可基準第 5 条）

19. 同許可基準およびボイラー構造規格ならびに圧力容器構造規格所定の基準を満たしたものが製造許可基準に合致した溶接施行法試験結果となる。

### 1.3.5 手数料

第 37 条に基づき製造許可の申請を受けようとする者は、安衛法第 112 条第 1 項第 3 号の規定に基づき、国に手数料を納付しなければならない。手数料の額は、労働安全衛生法関係手数料令（昭和 47 年 9 月 28 日政令第 345 号）第 1 条 2 号により現在は 82,500 円となっている。

### 1.3.6 罰則

本条の規定に基づく製造許可を受けずに特定機械等を製造した者に対して、法第 17 条により 1 年以下の懲役または 100 万円以下の罰金に処せられる。

## 1.4 関連規定

### 1.4.1 ボイラーおよび圧力容器

本条に基づく安衛法施行令第 12 条では、ボイラーおよび第一種圧力容器に関して、別法による規制を受けるものについては安衛法上の特定機械等の範囲には含まれないことを明言している。

このほか、安衛法施行令第 12 条第 1 項第 1 号には、簡易ボイラー<sup>20</sup>、小型ボイラー<sup>21</sup>のほか、船舶安全法に基づき船舶に設置されるボイラーや、電気事業法に基づく発電ボイラーが第 37 条の製造許可の適用が除外されるボイラーの類型として挙げられている<sup>22</sup>。

また、ボイラーの場合と同様に、（簡易）容器<sup>23</sup>、小型圧力容器<sup>24</sup>、船舶安全法

および電気事業法に基づく圧力容器のほか、高圧ガス保安法に基づく特定設備、ガス事業法に基づく容器や配管、導管、液化石油ガスの保安の確保及び取引の適正化に関する法律（液石法）に基づく容器については製造許可の対象から除外されている<sup>25</sup>。

### 1.4.2 エレベーター

エレベーターに関しては、労基法別表第一第 1 号から第 5 号以外の事業場や主に一般公衆の用に供されるエレベーター、または船舶安全法に基づく船舶に設置されたエレベーターについては本条の製造許可を要しないが、前二者のエレベーターについては、建築物に附属する設備として建築基準法により構造や防火等に関する規制が行われている。

なお、建築基準法は、建築基準法施行令第 129 条の 3 以下に定める構造上の基準を満たしているものについて、国交相による形式適合認定（建築基準法第 68 条の 10）および型式部材等製造者認証（同法第 68 条の 11）を受けるとされているが、これは標準設計仕様が構造上の基準を満たしていることの認定であり、安衛法に基づく製造許可とは異なるものと解される。

## 1.5 沿革

### 1.5.1 法制史

第 37 条による規制対象となる特定機械等については、上記のとおり古くから構造上の要件が定められていた。以下では、機械ごとに、安衛法制定以前の法規制状況について概観する。

1.5.1.1 ボイラー及び圧力容器

汽罐汽機取締規則	○汽罐汽機取締規則（明治 27 年 4 月 26 日警視庁令第 24 号）第 1 条「汽罐並汽機ヲ設置セントスル者ハ其定著（ていちゃく：定着）ニ係ルモノハ据付前其可搬（かはん：移動可能なこと）ニ係モノハ使用前願書ニ左ノ事項ヲ添付シ所轄警察署又ハ警察分署ヲ経テ警視庁ニ願出免許ヲ受クヘシ其増設変更ヲ為サントスルトキ亦同シ但此場合ニ於テハ其増設変更ニ関スル事項ノ他添付スルヲ要セス」
工場法	○工場法（明治 44 年 3 月 29 日法律第 46 号）第 13 条「行政官廳（かんちょう：官庁）ハ命令ノ定ムル所ニ依リ工場及附属建設物竝設備カ危害ヲ生シ又ハ衛生、風紀其ノ他公益ヲ害スル虞アリト認ムルトキハ豫防（よぼう：予防）又ハ除外ノ爲必要ナル事項ヲ工場主ニ命シ必要ト認ムルトキハ其全部又ハ一部ノ使用ヲ停止スルコトヲ得」
汽罐取締令	○汽罐取締令（昭和 10 年 4 月 9 日内務省令第 20 号）第 6 条「汽罐ハ罐體（かんだい：缶体：ボイラーのボディーのこと）検査ニ合格シタルモノニ非ザレバ之ヲ設置スルコトヲ得ズ」
労働基準法	○労働基準法（昭和 22 年 4 月 7 日法律 49 号）第 46 条第 2 項「特に危険な作業を必要とする機械及び器具は、予め行政官廳の認可を受けなければ、製造

し、変更し、又は設置してはならない。」 ○労働安全衛生規則（昭和 22 年 10 月 31 日労働省令第 9 号）第 37 条第 1 項「溶接による汽罐又は特殊汽罐は、法第四十六條第二項の規定により、予め労働省労働基準局長の認可を受けなければ、これを製造してはならない。」 ○ボイラー及び圧力容器安全規則（昭和 34 年 2 月 24 日労働省令第 3 号）第 3 条第 1 項「ボイラー（小型ボイラーを除く。以下この章において同じ。）を製造しようとする者は、あらかじめ、その事業場の所在地を管轄する都道府県労働基準局長（以下「所轄都道府県労働基準局長」という。）の許可を受けなければならない。」
--

明治期の工場関係の規制は、各府県において警察を中心とする行政官庁による取締により行われており、ボイラーに関する規制については、東京では 1877（明治 10）年の警視庁布達（明治 10 年 11 月 21 日甲 60 号布達）を端緒とし、1889（明治 22）年には警視庁令による汽罐及汽機取締規則（明治 22 年 5 月 29 日警察令第 21 号）が制定された。その後、同規則を全面改正した汽罐汽機取締規則（明治 27 年 4 月 26 日警視庁令第 24 号）の制定後、原動機（ボイラー、石油機関、ガス機関）に対する規制として原動機取締規則（大正 14 年 11 月 26 日警視庁令第 51 号）となり、最終的に



は昭和7年の汽罐取締規則（昭和7年6月16日警視庁令第16号）による規制へと移行した。いずれの規則においても、汽罐汽機の摘要書と図面を添えて設置の許可を受けること、落成時の構造検査に合格したものでなければ使用できないことが定められており、警視庁では検査技師を置いて汽罐の検査を担わせていた。

また、1911（明治44）年に制定された工場法は、第13条において、適用対象となる工場に対して、危険予防の見地から行政官庁による取締の権限を認めていた。もっとも、工場法施行令第40条によれば、各府県において制定された各取締規則は、工場法に抵触しない限りにおいて有効とされていたため、取締規則は工場法施行後も引き続き効力を有していたものと考えられる。

1935（昭和10）年に制定された汽罐取締令は、各府県による取締規則に基づいて実施されるボイラーの取締および機械の検査は、統一的な基準がないがゆえに形式的なものとならざるを得ないとの批判を受けて、業界団体からの要望等も踏まえて内務省令として制定されたものである。本取締令は、規制対象となるボイラーの定義（第1章）、構造規格（第2章）、設置基準（第3章）、取扱責任者（汽罐士、汽罐取扱主任者）（第4章）等について規制を設け、ボイラーの缶体検査を設置手続と切り離し、缶体検査に合格していないボイラーの設置を禁止した。その上で、取締令第25条において、ボイラーの製造に関し、「汽罐ハ告示ヲ以テ別一定ムル法上ノ要件具備シタルモノナルコトヲ要ス」と定め、汽罐構造規格（昭和10年4月9日内務省告示第20

4号）に適合するように製造することを義務づけていた。もっとも、構造規格に関する規定が設けられたとはいえ、本取締令は、製造者に対して設計段階における規制を行うことを目的としたものではなく、あくまで設置されるボイラーを対象とするものであったこと、他方、缶体検査の受検義務者を規定していないことから製造者以外の設置者や販売者が受けることも可能であったため、現代の製造許可とは異なる規制の仕組みとなっていた。

1947（昭和22）年に制定された労働基準法は、その制定当初、第5章に「安全及び衛生」を設け、第46条第2項にて「特に危険な作業を必要とする機械及び器具」に関する製造・変更・設置の認可制を定めていた。これを受けて、同年10月に制定された安全衛生規則（以下では旧安衛則とする）は、労働基準局長による製造の許可制を設けたが、これはボイラーの高圧化の要請に伴い、溶接を必要とするボイラーの製造を認可することを目的とするものであった<sup>26</sup>。その後、ボイラーおよび圧力容器の利用範囲が拡大し、高温、高圧のボイラーの需要が増加するなど、ボイラーの構造、使用材料、製造技術が著しく進歩してきたことから、1959（昭和34）年に旧安衛則から独立してボイラ及び圧力容器安全規則（以下では旧ボイラー則とする）が制定され、すべてのボイラーおよび圧力容器に対して製造の許可制が定められるようになり、旧安衛則の当該規定は削除された<sup>27</sup>。現行のボイラー及び圧力容器安全規則は、1972（昭和47）年の安衛法制定に伴い、旧ボイラー則を全面的に改定したものである。

1.5.1.2 クレーン・デリック・エレベーター・リフト

<p>土木建築工事場安全及衛生規則</p>	<p>○土木建築工事場安全及衛生規則（昭和 12 年 9 月 30 日内務省令第 41 号）第 20 条「<b>事業主ハ捲揚（まきあげ）装置（斜面軌道捲揚装置及昇降機、起重機（きじゅうき：クレーンやデリックのこと）其ノ他ノ揚重機（ようじゅうき：クレーン、エレベーター等重量物を持ち上げる機械のこと）ヲ含ム 以下ニ同ジ）ニシテ材料ノ捲揚運搬ニ専用スルモノニ付テハ第十八條第一號及第四號乃至第六號竝ニ左ノ各號ノ規定ヲ遵守スベシ</b>」</p>
<p>労働基準法</p>	<p>○労働基準法（昭和 22 年 4 月 7 日法律第 49 号）第 46 条第 2 項「<b>特に危険な作業を必要とする機械及び器具は、予め行政官廳の認可を受けなければ、製造し、変更し、又は設置してはならない。</b>」</p> <p>○クレーン安全規則（昭和 37 年 7 月 31 日労働省令第 16 号）第 3 条第 1 項「<b>クレーン（つり上荷重が三トン未満のものを除く。以下この条から第八条まで、第十三条並びにこの章第四節及び第五節において同じ。）を製造しようとする者は、その製造しようとするクレーンについて、あらかじめ、その事業場の所在地を管轄する都道府県労働基準局長（以下「所轄都道府県労働基準局長」という。）の認可を受けなければ</b></p>

	<p>らない。ただし、すでに当該認可を受けているクレーンと型式が同一であるクレーン（以下この章において「認可型式クレーン」という。）については、この限りでない。」</p>
--	---

クレーン（起重機）に関する規制は、昭和初期の新聞記事によれば、建設現場における倒壊事故などへの対応として市街地建築物法（現在の建築基準法の前身）あるいは警察等の取締規則による規制が試みられていたようであるが、具体的な規制内容については明らかではない<sup>28</sup>。その後、1931（昭和 6）年に工場鉱山以外の危険な事業に従事する労働者への業務上の災害に対する扶助を目的として、労働者災害扶助法（昭和 6 年 4 月 1 日法律第 54 号）が制定された。同法第 1 条 1 項 2 号では、その適用対象となる事業の一つに「土木工事又ハ工作用ノ建設、保存、修理、變更若ハ破壊ノ工事」が挙げられており、それを根拠として労働者の安全の確保のために危険予防の見地から 1937（昭和 12）年に土木建築工事場安全及衛生規則が制定され、起重機および労働者が搭乗可能な昇降機（エレベーター）に関する規制（巻上装置については、安全荷重をワイヤーの切断荷重の 6 分の 1 以下とすること等、一定のガイデリックについては、6 本以上の支鋼索を設けること等、昇降機については、支持金具が切断しても落下が防止される安全装置を設置すること等、基本的な安全構造や性能などの定め）が設けられた。その当時の起重機として利用されていた機械の多くはデリックであり、上記規則による起重機規制も、

つり上げ重量が2トン以上のガイデリックを対象とするものであった（同規則第20条3号）。また、旧安衛則第327条においては、巻上能力3トン以上の起重機（第1号）、つかみ能力0.5トン以上のグラブバケット付起重機（第2号）、支柱又はブームの長さ10メートル以上の起重機（第3号）、巻上能力2トン以上のガイデリック又は足付デリック（第4号）、高さ15メートル以上のコンクリート用エレベーター（第5号）、積載能力2トン以上の人荷共用又は荷物用のエレベーター（第6号）を揚重機と定義した上で、これらの設置認可に関する規制を行っていた。

その後、1950年代以降の高層ビル建築にてデリックに代わりタワークレーンの利用が一般化するなど、高度成長期における技術革新の進展、工事の大規模化などに伴って、クレーンや建設用リフト等の果たす役割が非常に大きくなったのに比例して、デリック、建設用リフト等の倒壊、物体の落下等による労働災害が増加したことから<sup>29</sup>、それへの対策として旧安衛則の規程を全面改正して単独の規則として1962（昭和37）年にクレーン等安全規則（旧クレーン則）が制定され、その中で初めて製造に関する許可制が定められるようになった。クレーンの製造が認可制となるべき根拠としては、「近時クレーンの応用範囲の拡大にともない、特殊な構造及び用途を有するクレーンが続出し、しかも一部にはある程度見込生産化する傾向にあるが、クレーン等の安全を保持するためには、設計及び工作の過程において一定の基準によらしめる必要がある」と説明されている<sup>30</sup>。

### 1.5.1.3 ゴンドラ

労働基準法	<p>○労働基準法（昭和22年4月7日法律第49号）第46条2項「特に危険な作業を必要とする機械及び器具は、予め行政官廳の認可を受けなければ、製造し、変更し、又は設置してはならない。」</p> <p>○ゴンドラ安全規則（昭和44年10月1日労働省令第23号）第2条第1項「ゴンドラを製造しようとする者は、その製造しようとするゴンドラについて、あらかじめ、その事業場の所在地を管轄する都道府県労働基準局長（以下「所轄都道府県労働基準局長」という。）の認可を受けなければならない。ただし、すでに当該認可を受けているゴンドラと型式が同一であるゴンドラ（以下この章において「認可型式ゴンドラ」という。）については、この限りでない。」</p>
-------	--

ゴンドラに関しては、戦前は特段の規制は行われていなかったようである。前記土木建築工事場安全及衛生規則は、いわゆるつり足場に関して安全荷重や作業床等に関する規制は行っているものの、昇降機付のゴンドラに関する規制は行われていなかった。

1947（昭和22）年に制定された旧安衛則では、前記土木建築工事場安全及衛生規則と同様の規制が行われていたにすぎず（旧安衛則第110条）、ゴンドラは対象となっていなかったが、1963（昭和38）年

の改正<sup>31</sup>により、つり足場の項目が新たに設けられた。この改正においては、「昇降のために用いる巻上機は、自動的に、かつ、確実に作動する制御装置を有するものであること（旧安衛則第109条の6第6号）」がつり足場の設置要件として定められたが、ゴンドラ自体の製造許可あるいは性能検査等に関する規制は定められなかった。

高度成長期における高層ビルの建築ラッシュにより、1960年代後半からつり足場やゴンドラを使用した窓拭きや外壁タイル工事などの需要が高まっていったが、それに比例してゴンドラの落下事故も増加し、その危険性や製造上の欠陥や点検制度の不備などが指摘されるようになってきた。特に、1969（昭和44）年に発生した西武百貨店ゴンドラ墜落事故やその5日後に発生した兜町ビルにおけるゴンドラ落下事故などを契機として、労働省が同年5月1日から10日まで、全国のゴンドラ303台に対し一斉監督指導を実施したところ、違反が全体の3割に達し、また欠陥のあったゴンドラが1割弱との監督結果となった。また、過去のゴンドラ関係災害の原因が、構造上の不備や使用・点検・修理などの管理体制の欠陥によるものであることから、同年10月にゴンドラ安全規則が制定され、そこで製造の許可制が定められたものである<sup>32</sup>。

## 1.5.2 背景となった災害等

以下では、特定機械等に関連する災害例を挙げるが、実際の規制の契機となった具体的事例というよりは、規制制定前後の時期における特定機械等の典型的な災害例につき、特に被害が大きかったものを中心にリストアップしたものである。ただし、ゴ

ンドラに関してはまさしく当該災害が規制策定の契機となっている。

### 1.5.2.1 ボイラー及び圧力容器

#### (1) 金沢市ボイラー破裂事故

1889（明治22）年3月8日、石川県金沢市の大鋸谷製紙所において、ボイラー破裂事故が発生し、死者9名、負傷者8名という惨事となった。これを受けて、農商務省が技師を現地へ派遣して調査視察を行った。官報に掲載された報告書には、ボイラー破裂の原因として、当該ボイラーは船舶用の物を改造したものであり、構造にしても製作にしても十分な圧力に耐えるものではなかったこと、また数日前から破裂の兆候があったにもかかわらずボイラー担当者が気づかなかつたことなどを挙げていた。

この報告書の最後には、「該罐購入前専門技術科ニ就キ能ク其原料及構造法ノ検定ヲ受ケ其取扱方ニ至リテモ熟練ナル火夫ヲシテ日常之ニ従事セシメタランイハ斯ノ如キ惨害ヲ被ラサルヘキニ然ルコトナカリシ」との記載があり、ボイラーの構造規格や取扱技術の熟練の必要性が問題点として指摘されていた<sup>33</sup>。

#### (2) 横浜市ボイラー爆発事故

1955（昭和30）年5月13日、神奈川県横浜市鶴見区の製菓工場でボイラーが爆発し、作業員2名が即死、負傷者8名（うち6名が重傷）となった。

労基署監督官の調べによれば、当該菓子工場に設置されていたボイラーには安全弁（ボイラー内の圧力が一定以上になった場合に、自動的に弁を開いて蒸気を放出し、圧力を規定以下に保つようにするための装置）がなく、バルブ（流体が通る配管の開

閉や流れの制御を行う機能を持つ装置）が取り付けられていたが、圧力が上がった際にこのバルブが閉まったために爆発したものであるとされた。

### 1.5.2.2 クレーン・デリック・エレベーター・リフト

#### (1) 松坂屋起重機倒壊事故

1927（昭和2）年10月26日午後7時40分頃、上野広小路の松坂屋の工事現場において、重量16トン近い鉄材2本を約30メートルの高さの起重機で釣り上げようとした際に、突然起重機が道路側の夜店の上に横倒しとなり、4名死亡、重軽傷者10数名を出す惨事となった。

調査によれば、当該起重機は最近購入したものであり、起重機を支えるワイヤーは直径1インチのものが8本設置されていたが、16トンの鉄材を1メートル弱引き上げた際に、鉄材の位置を変更しようと作業していたところ、突然1本のワイヤーが切断され、これがきっかけとなり合計3本のワイヤーが最終的に切断したために倒壊したものである。ワイヤー切断の原因が、起重機を垂直に設置していなかったために過度の負担がかかったものであるとして、最終的に工事責任者ら4名が業務上過失致死罪により起訴された。

#### (2) 京成電車上野線エレベーター落下事故

1932（昭和7）年12月28日、東京上野の地下鉄工事現場に設置された土砂運搬用エレベーターに、作業員4名と土砂約400キログラムを積み込んで上昇したところ、突然ワイヤーが切断して高さ約6メートルの所から地上に墜落し、4名が重軽傷を負

った。

当該エレベーターは、約1トンの重量に耐えうるものとされており、3か月ほど使用可能とされるワイヤーも2週間前に交換したばかりであったため、ワイヤーの品質が問題とされた。

#### (3) 川鉄千葉製鉄所クレーン倒壊事故

1957（昭和32）年7月1日午後4時すぎ、千葉市にある川鉄千葉製鉄所の第二溶銲炉建設現場で作業員20数名がクレーンの組み立て中に、主柱（高さ60メートル、重量35トン）が突然地上15メートル付近から折れ、これに続くワイヤロープも切れたため、アーム（長さ55メートル、重量30トン）も一緒に崩れ落ち、作業員5名が死亡、11名が重軽傷を負った。

当該クレーンは、同製鉄所で作成したものであり、先月29日にマスト部の設置が終わり労基署の認可を受けたばかりであった。この日は、ウインチでアームの部分をつり上げようとし、その先端が5メートルほど地上を離れたところ、異様な音とともにマストが折れたものである。その後の調べによると、事故の原因は、クレーンの主柱を補強するための溶接が不完全だったためと特定された。

### 1.5.2.3 ゴンドラ

#### (1) 西武百貨店ゴンドラ墜落事故

1969（昭和44）年4月24日午前10時10分頃、東京渋谷の西武百貨店にて窓清掃作業中のゴンドラ（鉄製・重量約1トン）が突然落下して、近くの歩道を縦列で歩いていた小学生を直撃し、ゴンドラに搭乗していた作業員1名と小学生2名が死亡した。

調査によれば、事故の原因は、ゴンドラをつついているクレーン部分のギア（8 ミリピッチ）が規定では 7.2 ミリのかみ合わせが必要なところ、わずか 2 ミリであったためにギアが外れたためであると断定された。これはメーカーによる保守点検で簡単に調整可能であったが、西武百貨店が保守契約を締結しておらず、点検が行われていなかったため管理上の不備があったものと認定された。

## 1.6 運用

### 1.6.1 適用の実際

本条の実際の適用にあたっては、審査過程において都道府県労働局安全課の担当技官（産業安全専門官<sup>34</sup>）による添付書類の不備や強度計算が正確か等についてのチェックが行われ、必要に応じて申請事業者に対して追加の書類を提出されるなどの対応が行われている。本条に基づく製造許可は、基本的には各特定機械等の構造規格に即したものであることが確認できれば、局長決裁により許可書が発出される（玉泉孝次氏のご教示による）。

製造許可は製造する特定機械等ごとに受けることとなっており、すでに許可を受けた特定機械等であっても、型式が異なるものを製造する時は、新たに許可を受ける必要がある。また、初めて許可申請を行った事業場に対しては、必要に応じて現地調査を行い、製造設備や試験設備（例えば溶接検査の実施が必要な特定機械等を製造する場合であれば引っ張り試験のための設備など）が設置されているかなどを確認する。

すでに別の型式で許可を受けている場合など、製造設備や試験設備を確認済みで現

地調査が不要な場合、書類審査のみで許可審査が行われる（篠原耕一氏のご教示による）。

製造許可にかかる審査においては、法令のみならず、各特定機械等の安全規則、構造規格の解釈等が通達や過去の問答集で示されている部分への理解の深さが非常に大きな意味を持つ。このため、担当者である安全専門官の長年の知識と経験が必要とされるが、近年はこれら技官の採用数が減少しており、現状でも各都道府県労働局に技官が一桁しかいないような状況のところも多く、少人数で膨大な量の許可事務を処理するにあたって、見落としなどの重大な事例が発生する可能性が懸念されている（玉泉氏および篠原氏のご教示による）。

実際に、現場での体験談として、製造許可申請書における強度計算が誤っていることに気づかずに許可を発出した事例等が報告されている。

また、行政官へのアンケート結果では、本条違反の特定機械等について、是正勧告といった行政指導ではなく、刑事事件として立件することを考えた場合、本条にいう「製造しようとする」とはどの時点を指すのかが法令上は明示されていないという問題が指摘されている（00071 監督官）。

### 1.6.2 関係判例

#### 1.6.2.1 富士プロイラー事件

##### (1) 事実の概要

原告 X は、鶏肉製造、販売等を業とするものであるが、昭和 50 年 5 月、静岡県内の工場内に分離前相被告 A 会社の製造にかかるへい獣処理用攪拌乾燥機（以下「本件乾燥機」という）を設置し、プロイラーの

食肉加工に伴い発生する残滓を高圧分解し配合飼料の原料を製造する化成工場を新設し、運転を開始していたところ、同年7月11日の午前中に運転中の本件乾燥機の原料投入口鉄蓋支持部分のボルトが切断して右鉄蓋が吹き飛び、本件乾燥機内で蒸煮中の鶏の不可食物等が化成工場の屋根を突き破って、周囲の住宅や畑等に飛散した（以下「本件事故」という）。本件事故による地域住民の抗議に対して、原告は化成工場の無期限操業停止を約束させられ、最終的には同工場は廃業を余儀なくされた。

本件乾燥機は、最高使用圧力1 cm<sup>2</sup>あたり7kg以上の圧力に耐え得るように設計されていたが、実際に製作された本件乾燥機は、いくつかの点において設計に従っていなかったため、設計どおりの強度を有さず、そのため本件乾燥機内の圧力が許容限度内あったにもかかわらず、本件事故に至ったものである。

本件乾燥機は労働安全衛生法関係法令上の第一種圧力容器に該当することから、労働基準局長による製造許可および構造検査、また労働基準監督署長による落成検査が実施され、第一種圧力容器検査証の交付を受けていた。Xは、労働基準局長が、① A会社による本件乾燥機の製造について許可手続を行わなかったこと、② 本件事故により破損した原料投入口部分に関する記載のない構造図に基づく本件乾燥機缶体部分について構造検査を行ったことがボイラー則49条に違反し、また労働基準監督署長が落成検査を構造検査合格前に実施したことが同則59条2項に違反すると主張した。

**(2) 第一審判決（静岡地判昭和 58 年 4 月 7 日訟務月報 29 卷 11 号 2031**

頁)

裁判所は、安衛法における第一種圧力容器の製造及び設置に関する諸規則は、「国が、労働安全衛生行政の立場から、その構造等に一定の規格を定め、製造から設置に至る段階において製造許可、構造検査、落成検査等の審査手続を行ない、製造者が製造、搬出し事業者が設置する第一種圧力容器について右規格が確保されるよう監督し、その構造上の安全性を確保することにより労働者の生命、身体、健康を労働災害から保護することを目的とするものであり、国が事業者に対し右安全性を保証する制度ではなく、国が事業者に対し右規制を実施すべき義務を負うものではない」から、これらの規制の結果、特定機械等の「安全性が一般的に確保されることによつて事業者が利益を享受することがあつたとしても、それは事実上の利益にすぎず」、「審査手続上の過誤により規格適合性の審査が十分に行なわれないまま前記規格に適合しない第一種圧力容器が設置されるに至つたとしても、事業者との関係においては、その違法性を論ずる余地はない」として、本件乾燥機を使用する事業者である原告に対しては、違法性を有しないと判示した。

**(3) 控訴審判決（東京高判昭和 60 年 7 月 17 日判時 110 号 88 頁）**

製造許可について、ボイラー則の「規則上、既に製造許可を受けている第一種圧力容器と同型式のものを製造するについては、製造及び検査に関する設備その他の製造条件が許可時に比して低下するなどの特段の事情のない限り、改めて製造許可を受ける必要はな」く、A社は昭和38年2月20日、第一種圧力容器について製造認可を受けて

いることから、「本件乾燥機も・・・第一種圧力容器であり、前記特段の事情も認められないところから、これを製造するについては改めて製造許可手続を行う必要はなかつたことを認めることができ」るから、「製造許可上の過失をいう控訴人の主張は既にこの点において採用することができない」。

### 1.6.2.2 検討

本件は、圧力容器の爆発事故に際して、当該圧力容器の設置事業者が、その設計上・製造上の瑕疵を製造者に対してではなく、法第 37 条に基づき製造許可を出した国に対して責任を追及した事例である。裁判所は、法 37 条の規制は、もっぱら特定機械等を製造する者に対して許可制を定めることにより、当該機械等を使用する労働者を労働災害から保護することが目的であり、設置事業者に対して国が機械等の安全を保証するものではないとして、請求を棄却した。

法第 37 条に基づく製造許可が裁判で争われることを想定した場合、製造許可を出したことの瑕疵が問題となるが、同条に基づいて国（都道府県労働局長）が製造許可を出したことを争いうるのは、法 37 条の構造からすれば、許可の申請を行う当該機械等を製造しようとする者が該当するのは異論がない。この場合において、当該機械の瑕疵が設計段階における問題なのか製造過程における問題なのかを分けて考える必要がある（本件においては、この点に関しては裁判所は特段の事実認定を行っていない）。

前者の場合、製造者側が提出した申請書

類に設計上・構造上の問題があるにもかかわらず労働局長が製造許可を認めたといいうるか否かが争われることになるが、この場合における設計上・構造上の問題には、単なる数値上の誤りにすぎないものもあれば、重大な構造上の欠陥を含むものまで非常に幅広いものが考えられうる。製造許可の申請において、当該機械に対する全ての情報は申請事業者が有していることを考慮するならば、行政側としては、申請事業者の専門的知識を信頼して製造許可を出すものと考えられるから、ある程度までは形式的なものとならざるをえず、明らかな機械の設計上・構造上の問題があるにもかかわらず製造許可を出したというような特別な事情が認められない限り、当該機械の瑕疵を原因とする労働災害発生の責任は、製造許可を出した国に対してではなく、当該機械の製造者に向けられるべきであろう。

また、後者の場合は、法第 38 条の検査についての行政側の瑕疵が問題となり得るが、この点については、同条の項目にて改めて検討を行う。

本件のように、特定機械等の製造者から当該機械を購入・設置した者については、通常であれば、製造者に対して、瑕疵のある特定機械等を引き渡したことに對して、債務の不完全履行または不法行為の責任を追及すべきであり、国に対して製造許可を出した責任を追及することはできないとした裁判所の判断は妥当である。ただし、本件第一審判決が指摘するように、特定機械等の製造許可を定める目的は、当該機械の安全を確保することを通じて、労働者の生命・安全を保証するという点にあることからすれば、設置事業者が、当該機械の瑕疵



による労働災害発生によって何らかの被害を被った労働者を代理して、国に対して製造許可の瑕疵の責任を追及することは理論上は検討の余地があるものと考えられる。

### 1.7 改正提案

本条の条文構造そのものについては、特段問題となるような論点はないものの、上記で明らかにしたように、本条で規制される特定機械等は、これら機械に対する規制の歴史的経緯から安衛法上において特に危険な機械と位置付けられているものと考えられる。

安衛法制定から 50 年近くを経て、様々な技術開発が進展していく中で、労働者の生命や身体に危険を及ぼすような機械にはどのようなものがあるか、またそれに対して製造許可という法律に基づく許可制の必要があるか否かについて、今後検討していく必要があるのではないかと思われる。

## 2 第 38 条（製造時等検査等）

### 2.1 条文

第三十八条 特定機械等を製造し、若しくは輸入した者、特定機械等で厚生労働省令で定める期間設置されなかつたものを設置しようとする者又は特定機械等で使用を廃止したものを再び設置し、若しくは使用しようとする者は、厚生労働省令で定めるところにより、当該特定機械等及びこれに係る厚生労働省令で定める事項について、当該特定機械等が、特別特定機械等（特定機械等のうち厚生労働省令で定めるものをいう。以下同じ。）以外のものであるときは都道府県労働局長の、特別特定機械等であるときは厚生労働大臣の登録を受けた者

（以下「登録製造時等検査機関」という。）の検査を受けなければならない。ただし、輸入された特定機械等及びこれに係る厚生労働省令で定める事項（次項において「輸入時等検査対象機械等」という。）について当該特定機械等を外国において製造した者が次項の規定による検査を受けた場合は、この限りでない。

2 前項に定めるもののほか、次に掲げる場合には、外国において特定機械等を製造した者は、厚生労働省令で定めるところにより、輸入時等検査対象機械等について、自ら、当該特定機械等が、特別特定機械等以外のものであるときは都道府県労働局長の、特別特定機械等であるときは登録製造時等検査機関の検査を受けることができる。

- 一 当該特定機械等を本邦に輸出しようとするとき。
- 二 当該特定機械等を輸入した者が当該特定機械等を外国において製造した者以外の者（以下この号において単に「他の者」という。）である場合において、当該製造した者が当該他の者について前項の検査が行われることを希望しないとき。

3 特定機械等（移動式のものを除く。）を設置した者、特定機械等の厚生労働省令で定める部分に変更を加えた者又は特定機械等で使用を休止したものを再び使用しようとする者は、厚生労働省令で定めるところにより、当該特定機械等及びこれに係る厚生労働省令で定める事項について、労働基準監督署長の検査を受けなければならない。

（昭五八法五七・平四法五五・平六法九七・平一一法八七・平一一法一六〇・平一

五法一〇二・平一七法一〇八・一部改正)

## 2.2 関連政省令

### 2.2.1 第38条第1項および第2項関連

法38条第1項および第2項に関連する安全規則は、特定機械等に関する具体的な検査の内容について規定している。

ボイラーおよび第一種圧力容器については、本項の規定に基づき構造検査、溶接検査および使用検査が行われる。下記のボイラー則の規定はボイラーに関連するものであるが、第一種圧力容器についても、構造検査につきボイラー則第51条、溶接検査につき同第53条、使用検査につき同第57条にボイラーの場合と同様の規定がそれぞれ置かれている。

クレーン則では、規制対象となる特定機械等のうち、移動式クレーンについて製造検査および使用検査が行われ、クレーン、デリック、エレベーター、建設用リフト、簡易リフトについては、これら特定機械等の安全確保の見地からは、製造時の検査ではなく、設置し、落成した後の検査が妥当であると考えられることから、対象とはなっていない。また、移動式クレーンと同様に、ゴンドラに関しても、ゴンドラ則には製造検査および使用検査について規定している。

#### 2.2.1.1 ボイラー及び圧力容器安全規則

第五条 ボイラーを製造した者は、法第三十八条第一項の規定により、同項の登録製造時等検査機関（以下「登録製造時等検査機関」という。）の検査を受けなければならない。

2 溶接によるボイラーについては、第七

条第一項の規定による検査に合格した後でなければ、前項の規定により登録製造時等検査機関が行う検査（以下この章において「構造検査」という。）を受けることができない。

3 構造検査を受けようとする者は、ボイラー構造検査申請書（様式第二号）にボイラー明細書（様式第三号）を添えて、登録製造時等検査機関に提出しなければならない。

4 登録製造時等検査機関は、構造検査に合格したボイラーに様式第四号による刻印を押し、かつ、そのボイラー明細書に様式第五号による構造検査済の印を押し、申請者に交付する。

5 登録製造時等検査機関は、構造検査に合格した移動式ボイラーについて、申請者に対しボイラー検査証（様式第六号）を交付する。

（平六労令二四・平八労令二・平九労令一三・平一二労令二・平一五厚労令一七五・平二四厚労令六・一部改正）

第十二条 次の者は、法第三十八条第一項の規定により、登録製造時等検査機関の検査を受けなければならない。

- 一 ボイラーを輸入した者
- 二 構造検査又はこの項の検査を受けた後一年以上（設置しない期間の保管状況が良好であると都道府県労働局長が認めたボイラーについては二年以上）設置されなかつたボイラーを設置しようとする者
- 三 使用を廃止したボイラーを再び設置し、又は使用しようとする者

2 外国においてボイラーを製造した者は、法第三十八条第二項の規定により、登録製造時等検査機関の検査を受けることが

できる。当該検査が行われた場合においては、当該ボイラーを輸入した者については、前項の規定は、適用しない。

3 前二項の規定により登録製造時等検査機関が行う検査（以下この章において「使用検査」という。）を受けようとする者は、ボイラー使用検査申請書（様式第十三号）にボイラー明細書（様式第三号）を添えて、登録製造時等検査機関に提出しなければならない。

4 ボイラーを輸入し、又は外国において製造した者が使用検査を受けようとするときは、前項の申請書に当該申請に係るボイラーの構造が法第三十七条第二項の厚生労働大臣の定める基準（ボイラーの構造に係る部分に限る。）に適合していることを厚生労働大臣が指定する者（外国に住所を有するものに限る。）が明らかにする書面を添付することができる。

5 登録製造時等検査機関は、使用検査に合格したボイラーに様式第四号による刻印を押し、かつ、そのボイラー明細書に様式第十四号による使用検査済の印を押し申請者に交付する。

6 登録製造時等検査機関は、使用検査に合格した移動式ボイラーについて、申請者に対しボイラー検査証（様式第六号）を交付する。

（昭五八労令二四・昭六〇労令一・平六労令二四・平一二労令二・平一二労令一二・平一二労令一八・平一二労令四一・平一五厚労令一七五・平二四厚労令六・一部改正）

### 2.2.1.2 クレーン等安全規則

第五十五条 移動式クレーンを製造した者は、法第三十八条第一項の規定により、当

該移動式クレーンについて、所轄都道府県労働局長の検査を受けなければならない。

2 前項の規定による検査（以下この節において「製造検査」という。）においては、移動式クレーンの各部分の構造及び機能について点検を行なうほか、荷重試験及び安定度試験を行なうものとする。

3 前項の荷重試験は、移動式クレーンに定格荷重の一・二五倍に相当する荷重（定格荷重が二百トンを超える場合は、定格荷重に五十トンを加えた荷重）の荷をつつて、つり上げ、旋回、走行等の作動を行なうものとする。

4 第二項の安定度試験は、移動式クレーンに定格荷重の一・二七倍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な条件で地切りすることにより行なうものとする。

5 製造検査を受けようとする者は、移動式クレーン製造検査申請書（様式第十五号）に移動式クレーン明細書（様式第十六号）、移動式クレーンの組立図及び別表の上欄に掲げる移動式クレーンの種類に応じてそれぞれ同表の下欄に掲げる構造部分の強度計算書を添えて、所轄都道府県労働局長に提出しなければならない。この場合において、当該検査を受けようとする移動式クレーンが既に製造検査に合格している移動式クレーンと寸法及びつり上げ荷重が同一であるときは、当該組立図及び強度計算書の添付を省略することができる。

6 所轄都道府県労働局長は、製造検査に合格した移動式クレーンに様式第十七号による刻印を押し、かつ、その移動式クレーン明細書に様式第十八号による製造検査済の印を押し前項の規定により申請書を提出した者に交付するものとする。

（平一二労令二・一部改正）

第五十七条 次の者は、法第三十八条第一項の規定により、当該移動式クレーンについて、都道府県労働局長の検査を受けなければならない。

- 一 移動式クレーンを輸入した者
- 二 製造検査又はこの項若しくは次項の検査（以下この節において「使用検査」という。）を受けた後設置しないで二年以上（設置しない期間の保管状況が良好であると都道府県労働局長が認めた移動式クレーンについては三年以上）経過した移動式クレーンを設置しようとする者
- 三 使用を廃止した移動式クレーンを再び設置し、又は使用しようとする者

2 外国において移動式クレーンを製造した者は、法第三十八条第二項の規定により、当該移動式クレーンについて都道府県労働局長の検査を受けることができる。当該検査が行われた場合においては、当該移動式クレーンを輸入した者については、前項の規定は、適用しない。

3 第五十五条第二項から第四項までの規定は、使用検査について準用する。

4 使用検査を受けようとする者は、移動式クレーン使用検査申請書（様式第十九号）に移動式クレーン明細書、移動式クレーンの組立図及び第五十五条第五項の強度計算書を添えて、都道府県労働局長に提出しなければならない。

5 移動式クレーンを輸入し、又は外国において製造した者が使用検査を受けようとするときは、前項の申請書に当該申請に係る移動式クレーンの構造が法第三十七条第二項の厚生労働大臣の定める基準（移動式クレーンの構造に係る部分に限る。）に適

合していることを厚生労働大臣が指定する者（外国に住所を有するものに限る。）が明らかにする書面を添付することができる。

6 都道府県労働局長は、使用検査に合格した移動式クレーンに様式第十七号による刻印を押し、かつ、その移動式クレーン明細書に様式第二十号による使用検査済の印を押し、第四項の規定により申請書を提出した者に交付するものとする。

（昭五八労令二四・昭六〇労令一・平一二労令二・平一二労令一二・平一二労令一八・平一二労令四一・一部改正）

### 2.2.1.3 ゴンドラ安全規則

第四条 ゴンドラを製造した者は、労働安全衛生法（以下「法」という。）第三十八条第一項の規定により、当該ゴンドラについて、所轄都道府県労働局長の検査を受けなければならない。

2 前項の規定による検査（以下「製造検査」という。）においては、ゴンドラの各部分の構造及び機能について点検を行なうほか、荷重試験を行なうものとする。

3 前項の荷重試験は、次の各号のいずれかに定めるところによるものとする。

- 一 下降のみに使用されるゴンドラ以外のゴンドラにあつては、作業床に積載荷重に相当する荷重の荷をのせて上昇及び下降の作動を定格速度及び許容下降速度により行なうこと。
- 二 下降のみに使用されるゴンドラにあつては、作業床に積載荷重に相当する荷重の荷をのせて下降の作動を許容下降速度により行なうこと。

4 製造検査を受けようとする者は、ゴンドラ製造検査申請書（様式第二号）にゴン

ドラ明細書（様式第三号）、ゴンドラの組立図及びアームその他の構造部分の強度計算書を添えて、所轄都道府県労働局長に提出しなければならない。この場合において、当該検査を受けようとするゴンドラが既に製造検査に合格しているゴンドラと寸法及び積載荷重が同一であるときは、当該組立図及び強度計算書の添付を省略することができる。

5 所轄都道府県労働局長は、製造検査に合格したゴンドラに様式第四号による刻印を押し、かつ、そのゴンドラ明細書に様式第五号による製造検査済の印を押し、前項の規定により申請書を提出した者に交付するものとする。

（平一二労令二・一部改正）

## 2.2.2 第38条第3項関連

以下に掲げるのは、本条3項に関連して、各安全規則に置かれている規定である。各安全規則に共通する検査として、変更検査および使用再開検査がある。また、ボイラーおよび第一種圧力容器、クレーン、デリック、エレベーター、建設用リフトに関しては、これら特定機械等を設置した後に実施される落成検査に関する規程が各安全規則に設けられている。

なお、複数の特定機械等を対象としている安全規則においては、当該特定機械等それぞれに同趣旨の規定が置かれているため、ここでは代表的な特定機械等に関する規制にとどめておく<sup>35</sup>。

### 2.2.2.1 ボイラー及び圧力容器安全規則

第十四条 ボイラー（移動式ボイラーを除く。）を設置した者は、法第三十八条第三

項の規定により、当該ボイラー及び当該ボイラーに係る次の事項について、所轄労働基準監督署長の検査を受けなければならない。ただし、所轄労働基準監督署長が当該検査の必要がないと認めたボイラーについては、この限りでない。

- 一 第十八条のボイラー室
- 二 ボイラー及びその配管の配置状況
- 三 ボイラーの据付基礎並びに燃焼室及び煙道の構造

2 前項の規定による検査（以下この章において「落成検査」という。）は、構造検査又は使用検査に合格した後でなければ、受けることができない。

3 落成検査を受けようとする者は、ボイラー落成検査申請書（様式第十五号）を所轄労働基準監督署長に提出しなければならない。この場合において、認定を受けたことにより第十条の届出をしていないときは、同条のボイラー明細書及び書面その他落成検査に必要な書面を添付するものとする。

（昭五八労令二四・平一八厚労令一・平二六厚労令一三一・一部改正）

第四十六条 使用を休止したボイラーを再び使用しようとする者は、法第三十八条第三項の規定により、当該ボイラーについて所轄労働基準監督署長の検査を受けなければならない。

2 前項の規定による検査（以下この章において「使用再開検査」という。）を受けようとする者は、ボイラー使用再開検査申請書（様式第二十二号）を所轄労働基準監督署長に提出しなければならない。

3 第六条第二項及び第三項の規定は、使用再開検査について準用する。この場合において、同条第二項中「都道府県労働局

長」とあるのは、「労働基準監督署長」と読み替えるものとする。

（昭五八労令二四・平一二労令二・一部改正）

### 2.2.2.2 クレーン等安全規則

第六条 クレーンを設置した者は、法第三十八条第三項の規定により、当該クレーンについて、所轄労働基準監督署長の検査を受けなければならない。ただし、所轄労働基準監督署長が当該検査の必要がないと認めたクレーンについては、この限りでない。

2 前項の規定による検査（以下この節において「落成検査」という。）においては、クレーンの各部分の構造及び機能について点検を行なうほか、荷重試験及び安定度試験を行なうものとする。ただし、天井クレーン、橋形クレーン等転倒するおそれのないクレーンの落成検査においては、荷重試験に限るものとする。

3 前項の荷重試験は、クレーンに定格荷重の一・二五倍に相当する荷重（定格荷重が二百トンを超える場合は、定格荷重に五十トンを加えた荷重）の荷をつつて、つり上げ、走行、旋回、トロリの横行等の作動を行なうものとする。

4 第二項の安定度試験は、クレーンに定格荷重の一・二七倍に相当する荷重の荷をつつて、当該クレーンの安定に関し最も不利な条件で地切りすることにより行なうものとする。この場合において、逸走防止装置、レールクランプ等の装置は、作用させないものとする。

5 所轄労働基準監督署長は、落成検査を行なう前一年以内に第八条第一項の仮荷重試験が行なわれたクレーンについては、落

成検査の一部を省略することができる。

6 落成検査を受けようとする者は、クレーン落成検査申請書（様式第四号）を所轄労働基準監督署長に提出しなければならない。この場合において、法第八十八条第一項ただし書の規定による認定（以下「認定」という。）を受けたことにより前条の届出をしていないときは、同条の明細書、組立図、強度計算書及び書面その他落成検査に必要な書面を添付するものとする。

（昭五八労令二四・平一八厚労令一・平二六厚労令一三一・一部改正）

第四十五条 前条第一号に該当する部分に変更を加えた者は、法第三十八条第三項の規定により、当該クレーンについて、所轄労働基準監督署長の検査を受けなければならない。ただし、所轄労働基準監督署長が当該検査の必要がないと認めたクレーンについては、この限りでない。

2 第六条第二項から第四項までの規定は、前項の規定による検査（以下この節において「変更検査」という。）について準用する。

3 変更検査を受けようとする者は、クレーン変更検査申請書（様式第十三号）を所轄労働基準監督署長に提出しなければならない。この場合において、認定を受けたことにより前条の届出をしていないときは、同条の検査証及び図面その他変更検査に必要な書面を添付するものとする。

（昭五八労令二四・平一八厚労令一・平二六厚労令一三一・一部改正）

第四十九条 使用を休止したクレーンを再び使用しようとする者は、法第三十八条第三項の規定により、当該クレーンについて、所轄労働基準監督署長の検査を受けなければならない。

2 第六条第二項から第四項までの規定は、前項の規定による検査（以下この節において「使用再開検査」という。）について準用する。

3 使用再開検査を受けようとする者は、クレーン使用再開検査申請書（様式第十四号）を所轄労働基準監督署長に提出しなければならない。

（昭五八労令二四・一部改正）

### 2.2.2.3 ゴンドラ安全規則

第二十九条 前条各号に該当する部分に変更を加えた者は、法第三十八条第三項の規定により、当該ゴンドラについて、所轄労働基準監督署長の検査を受けなければならない。ただし、所轄労働基準監督署長が当該検査の必要がないと認めたゴンドラについては、この限りでない。

2 前項の規定による検査（以下「変更検査」という。）においては、ゴンドラの変更部分の状態を点検するほか、荷重試験を行なうものとする。

3 第四条第三項の規定は、前項の荷重試験について準用する。

4 変更検査を受けようとする者は、ゴンドラ変更検査申請書（様式第十三号）を所轄労働基準監督署長に提出しなければならない。この場合において、法第八十八条第一項ただし書の規定による認定（以下「認定」という。）を受けたことにより前条の届出をしていないときは、同条の検査証及び図面その他変更検査に必要な書面を添付するものとする。

（昭五八労令二四・平一八厚労令一・平二六厚労令一三一・一部改正）

第三十三条 使用を休止したゴンドラを再び使用しようとする者は、法第三十八条第

三項の規定により、当該ゴンドラについて、所轄労働基準監督署長の検査を受けなければならない。

2 第四条第二項及び第三項の規定は、前項の規定による検査（以下「使用再開検査」という。）について準用する。

3 使用再開検査を受けようとする者は、ゴンドラ使用再開検査申請書（様式第十四号）を所轄労働基準監督署長に提出しなければならない。

（昭五八労令二四・一部改正）

## 2.3 趣旨と内容

### 2.3.1 趣旨

機械の安全の確保のためには、法第 37 条に定める単なる特定機械等の製造の許可のみでは足りず、当該特定機械等が申請した構造の通りに製造されているかを確認する必要がある。また第 37 条の製造許可は、国内で製造される特定機械等が対象となるため、外国から輸入した特定機械等についてもその構造上の安全を確認する必要がある。さらに、クレーンやエレベーターなどの定置型の特定機械等については、工場で製造された部品を利用場所で組み立てた上で設置するという形を取るため、構造上の安全を確認するためには、当該機械が適切に設置されているかどうかについても確認しなければならない。

本条は、上記のような趣旨に基づき、前条の規定に基づき製造許可を受けた特定機械等について、その製造、設置、使用等における検査（製造時検査）について規定したものである。

また、本条は、安衛法制定後、行政改革や規制緩和との関連で数次にわたる改正が

行われている。まず、昭和 58 年に、欧米諸国との貿易摩擦のうち、基準認証制度（検査・検定制度）がいわゆる非関税障壁となっているとされ、その解消のために制定された法律において、本条第 2 項が追加され、外国法人により製造された特定機械等の検査に関する規定が設けられた<sup>36</sup>。この規定に関しては、平成 6 年改正において、規制緩和等推進の目的から、これら検査を国内のみならず、外国事業者が当該特定機械等を本邦に輸出する前に自国にて検査を行うことが可能となっている<sup>37</sup>。また、平成 4 年改正では、第三者検査機関（製造時検査代行機関（現：登録製造時検査機関））による製造時検査について新たな規定が設けられている（平成 4 年法律第 55 号）。このほか、前条と同様に地方分権推進法による改正や中央省庁改革に関連した改正も行われている<sup>38</sup>。

また、本条に関連する政省令の改正として、平成 22 年 6 月に開催された厚生労働省省内事業仕分けにおいて、検査業務を民間に委託することによって、行政の効率化を図り、民間活力を活用することができるとの観点から、登録製造時等検査機関による製造時等検査（構造検査、溶接検査及び使用検査）の対象となる特別特定機械等について、これまでの特定廃熱ボイラー（労働安全衛生法及び高圧ガス保安法の適用を受ける火気以外の高温ガスを加熱に利用するボイラー）からボイラーおよび第一種圧力容器に拡大することとされ、それに伴うボイラー則の改正が平成 24 年 4 月 1 日より施行されている（平成 24 年 1 月 20 日厚生労働省令第 6 号）。

このほか、省庁関係の申請手続における

押印の見直しに係る省令（押印を求める手続の見直し等のための厚生労働省関係省令の一部を改正する省令（令和 2 年 12 月 25 日厚生労働省令第 208 号）第 58 条以下に基づく各安全規則の改正により、検査申請者の押印や検査機関による検査済証の押印について様式の変更が行われている。

### 2.3.2 内容

本条に基づく検査は、第 1 項および第 2 項が特定機械等の製造時等（製造時、輸入時、再設置時）に実施される検査、第 3 項が特定機械等の設置時・主要構造の変更時に実施される検査となっている。

#### 2.3.2.1 製造時等の検査（第 1 項および第 2 項）

本条第 1 項に基づき特定機械等の検査を受けなければならない者は、特定機械等を「製造し、若しくは輸入した者、特定機械等で厚生労働省令の定める期間設置されなかつたものを設置しようとする者又は特定機械等で使用を廃止したものを再び設置し、若しくは使用しようとする者」である。「製造した者」には当該特定機械等につき法第 37 条の製造許可を得るべき者が該当する。また、「輸入した者」は、外国において製造された特定機械等を輸入した者を指し、外国において当該特定機械等を製造した者（外国製造者）、または国内の輸入業者等が該当し、本条第 1 項に基づく検査を受けなければならない。もっとも、外国において製造された特定機械等については、第 1 項但書により、第 2 項に定める検査が行われた場合には第 1 項に基づく検査を受ける必要はない。



第 1 項の製造時等の検査は、当該特定機械等を製造後、設置前に行われる検査であり、ボイラー、第一種圧力容器、移動式クレーン、ゴンドラを対象とし、ボイラーおよび第一種圧力容器については構造検査および溶接検査（溶接されたものを対象）が、移動式クレーンおよびゴンドラについては製造検査がそれぞれ行われる。移動式以外のクレーン、デリック、エレベーター、建設用リフトについては、部品を現場で組み立てて設置・使用するというこれらの特定機械等の性質上、設置された後でなければ検査の意義がないため、本項に基づく検査は行われぬ。また、本項にいう厚生労働省で定める特別特定機械等には、ボイラー則第 2 条の 2 によりボイラーおよび第一種圧力容器が指定されている。上述したように、特別特定機械等の範囲については、平成 24 年のボイラー則改正により、特定廃熱ボイラーから拡大されたものである。

また、第 1 項にいう設置されなかった特定機械に関する「厚生労働省令の定める期間」については、各安全規則により、ボイラー、第一種圧力容器、ゴンドラについては、1 年以上（ボイラー：ボイラー則第 12 条 1 項 2 号、第一種圧力容器：同則第 57 条 1 項 2 号、ゴンドラ：ゴンドラ則第 6 条 1 項 2 号）、移動式クレーンについては 2 年以上（クレーン則第 57 条 1 項 2 号）と定められている。この期間については、未使用期間の保管状況が良好であると都道府県労働局長が認めた場合には、それぞれ 1 年延長される。

第 2 項に基づく検査は、外国製造者がその製造する特定機械等をわが国に輸出しようとするときに外国にて検査を受けること

を希望する場合、または外国製造者が国内の輸入業者等によって検査が行われることを希望しない場合に行われる。第 2 項に基づく検査は、使用検査であるが、対象となる特定機械等は、第 1 項と同様にボイラー、第一種圧力容器、移動式クレーン、ゴンドラであり、クレーン、デリック、エレベーター、建設用リフトについては、本項の対象となる特定機械等には含まれない。

### 2.3.2.2 設置時および主要構造分の変更時の検査（第 3 項）

本条第 3 項は、特定機械等の設置、変更、使用再開の際に必要な検査について定めている。

設置に際しては、落成検査が実施される。落成検査は、前 2 項に定める構造検査および使用検査に合格した特定機械等を設置する際に行われる検査である。特定機械等を設置しようとする者は、法第 88 条 1 項の規定に基づき設置届を所轄の労働基準監督署長に提出した上で、実際の設置にあたっては、落成検査の申請を行わなければならない。また、本条第 1 項に基づく製造時検査に合格していない特定機械等については、落成検査の申請を行うことができない。落成検査は定置式の特定機械等を対象としているため、移動式のボイラー、クレーン、ゴンドラについては、その性質上義務づけられていない。

また、特定機械等の主要部分についての変更とは、各特定機械等の安全規則に規定された構造上の主要部分についての変更であり、当該変更を行った事業者は、法第 88 条第 1 項の規定に基づき変更届に検査証と変更しようとする部分の図面を添えて、

所轄の労働基準監督署長に提出した上で、本項に基づく変更検査の申請をしなければならぬ。

使用再開検査は、使用を休止していたために検査証の有効期間を経過した特定機械等を再び使用する場合に、当該機械の安全性を確保するために実施される検査である。

### 2.3.2.3 検査実施機関

第 38 条は、第 1 項および第 2 項が都道府県労働局長または登録製造時検査機関による検査を定め、第 3 項が労働基準監督署長による検査を定めている。

このように検査実施機関が分けられている理由としては、特定機械等が労働の現場において実際に稼働する際に問題となり得る安全性に関わる検査については、労働基準監督署長に行わせることとし、より川上での特定機械等の製造における構造や品質・性能に関する検査については、その構造・規格に関する専門的知識を要することから、都道府県労働局長（登録製造時検査機関）に行わせようとするものであると考えられる。

また、第 1 項に基づく検査は、特別特定機械等については、登録時製造等検査機関、それ以外の特定機械等については都道府県労働局長となっている。登録製造時検査機関は、法第 46 条の規定に基づき、製造時等検査にかかる所定の設備・検査員の要件に適合しているとして厚生労働大臣により登録された機関をいい、特別特定機械等の検査を担当する第三者機関である（現在登録されている事業者は表 8 を参照）<sup>39</sup>。登録製造時等検査機関については第 46 条の逐条解説にて詳述する。

### 2.3.3 検査内容

本条に基づいて行われる検査は、製造時の検査としては、ボイラー、第一種圧力容器については溶接検査（溶接により製造されたものに限る）および構造検査が、移動式クレーン、ゴンドラについては製造検査がそれぞれ行われる。また、すべての特定機械等について、輸入、再設置、再使用の際には使用検査が行われる。ここでいう「設置」とは定置式の特定機械等の据付を、「使用」とは移動式の特定機械等の利用を指す趣旨である。

#### 2.3.3.1 構造検査

構造検査は、ボイラーおよび第一種圧力容器に対して行われる検査である。構造検査は、これら特定機械等を製造した後に実施され、前条に基づく許可を受けた図面の通りに製造されているかどうかを確認するものである。

構造検査を受ける際には、受検者（通常はこれら特別特定機械等を製造した者）は、① ボイラーや第一種圧力容器の種類、② 最高使用圧力、③ 伝熱面積または内容積、④ 製造許可年月日および製造許可番号、⑤ 溶接検査刻印番号、⑥ 受検地および受検希望日を記載した構造検査申請書に当該特別特定機械等の明細書を添えて登録製造時検査機関に検査の申請を行わなければならない（ボイラー則第 5 条第 3 項、第 51 条第 3 項）。その管轄内に登録製造時等検査機関による業務が実施されていないときには、都道府県労働局長が構造検査を実施する（法第 53 条の 2 第 1 項、ボイラー則第 5 条の 2）。

検査の実施にあたって、申請者は、ボイラーおよび圧力容器を検査しやすい場所へ配置し、水圧試験の準備、安全弁および水面測定装置を取りそろえておく必要がある（ボイラー則第6条、第51条の2）。

ボイラーと第一種圧力容器の構造検査の方法については、行政通達として「登録製造時等検査機関が行う製造時等検査、登録個別検定機関が行う個別検定及び登録型式検定機関が行う型式検定の適正な実施について」（平成17年4月1日基発第0401035号）の別紙に「製造時検査にかかる検査の方法等」が定められている<sup>40</sup>。

以下では、この別紙に基づいて構造検査について詳述する<sup>41</sup>。なお、構造検査に先立って、登録製造時等検査機関は、当該検査の対象となる特別特定機械等が前条に基づく製造許可を得ていることを確認しておかなければならない。

#### **(1) 設計審査**

設計審査は、ボイラーの設計について、申請書、明細書および構造図に記載されている構造、工作方法等が、ボイラー構造規格に適合したものであるか確認するものである。

#### **(2) 材料検査**

ボイラーの材料について、構造規格に定める要件に適合しているかについて、ミルシート（鋼材メーカーが発行する鋼材の材質を証明する添付書類であり、鋼材検査証明書ともいう）と照合すること等により確認するものである。次項に詳述する溶接検査を実施しているボイラーについては、この検査を省略することができる。

#### **(3) 外観検査**

外観検査は、ボイラーの外観について、

以下のような検査を行う。[1] 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（超音波が物質の境界面で反射することおよび物質は固有の音速を持つことを利用して、反射にかかった時間と測定対象物の音速から厚さを測定する機器）等を用いて測定し、設計審査で確認した明細書及び構造図と照合する。[2] 工作上的欠陥、腐食等の有無、胴の真円度、鏡板の公差等が構造規格の規定に適合しているか目視、ファイバースコープ、超音波探傷器（探触子（プローブ、トランスデューサー）と呼ばれるセンサーから発信した超音波が、内部の傷や反対面に反射し戻ってくる時間と強さを測定し、材料の内部の様子を計測する）等により確認する。[3] 安全弁、圧力計、水面測定装置等の附属品の取付穴が正しい位置に設けられているかについて、目視等により確認する。

#### **(4) 水圧試験**

水圧試験は、配管の接合部における漏水性や耐久性を調べ、ボイラーの安全性を確認することを目的として実施される。具体的な手法としては、配管を密閉した上で缶体内に水を注入し、水圧テストポンプにより当該ボイラーの最高使用圧力の1.5倍の圧力まで徐々に上昇させ、そのままの状態です定の時間（30分以上）保持し、圧力の降下や変形、水漏れの有無等を目視、ひずみ測定器（材料に加わる外力による材料の伸縮の変形量（ひずみ）を電気抵抗の変化により測定するための機器）等により確認するものである。

#### **(5) 付属品検査**

ボイラーに付属する各種の部品（安全弁、ガラス水面計等）について、その構造が構

造規格の規定に適合しているか目視等により確認するものである。ボイラー構造規格の規定に則してその適合性を確認するものである。

構造検査に合格した特別特定機械等については、本体にボイラー則の定める様式（ボイラー則様式第 4 号）による刻印を押した上で、ボイラー明細書を申請者に交付することとされている（ボイラー則第 5 条第 4 項）。様式第 4 号により打刻すべき内容は、登録製造時等検査機関を示すもの（通常ロゴマーク）と検査番号であり、一定の大きさの文字で刻印しなければならない。都道府県労働局長が検査を行った場合には、当該都道府県の頭文字を打刻する。

### 2.3.3.2 溶接検査

溶接検査は、本項に基づき、ボイラーおよび第一種圧力容器を溶接により製造しようとする者が、構造検査の前に受検しなければならない（ボイラー則第 7 条第 1 項、第 53 条第 1 項）。ただし、溶接検査は圧縮応力（圧縮方向に力を受けたときに、部材内部に発生する圧縮に抵抗する力を断面積で割ったもの）以外の応力がかかる部分のみが溶接によって製造されるボイラーおよび第一種圧力容器については溶接検査を受ける必要はない（ボイラー則第 7 条第 1 項但書、第 53 条第 1 項但書）。溶接検査の方法についても、構造検査と同様に「製造時検査にかかる検査の方法等」に詳細が規定されている。

#### (1) 事前準備

溶接検査を受ける者は、ボイラーの溶接作業に着手する前に、登録製造時等検査機関に対して、ボイラー溶接検査申請書（様

式第 7 号）にボイラー溶接明細書（様式第 8 号）を添えて申請しなければならない（ボイラー則第 7 条第 2 項）。

受検に際して、機械的試験の試験片を作成するとともに、放射線検査の準備をしなければならない（ボイラー則第 8 条第 1 項、第 53 条第 1 項）。

機械的試験の試験片は、胴の長手継手（ボイラーの胴の軸方向の継ぎ目）に溶接を行う場合には、胴の母材と同一の材料により作成された試験板を胴端の溶接線と同一直線上になるようにに溶接し、胴全体について 1 個の試験片を作成する形で準備し、胴の周継手（ボイラーの円周方向の継ぎ目）やドーム（胴の上部に設置される胴内で発生した蒸気を集めるための装置）等の取付部の溶接を行う場合には、胴やドームとは別に試験板を準備し、これらの溶接と同一条件で溶接したものを作成しなければならない（ボイラー構造規格第 48 条）。

また、放射線検査の準備とは、当該検査のために必要な放射線透過装置（X 線装置）や感光材料（工業用 X 線フィルム）、透過度計等を取りそろえておくことをいう。

このほか、検査を受けようとする者は、検査に立ち会う必要がある（ボイラー則第 8 条、第 54 条）。

#### (2) 材料検査

溶接検査における材料検査は、構造検査における検査と同様に、ボイラー製造に使用される材料が、構造規格に定める要件に適合しているかについて、ミルシート（鋼材の材質を証明する書類）と照合すること等により確認するものである。

#### (3) 開先検査

開先検査は、開先（溶接の前に溶接継手

に設けられる溝状の窪み）について、その形状（I型、V型、レ型、J型、U型、X型、K型、両面J型など）や突合せ溶接（完全溶け込み溶接ともいい、接合しようとする母材の端部に開先を作り、その溝に溶接金属を母材および接合剤と一体化して埋め込む方法）における継手面の食い違いや、厚さの異なる板の突合せ溶接が構造規格の規定に適合しているかについて、目視、ゲージ等により確認するものである。

#### （4）外観検査

外観検査は、① 溶接部分の外観にひび割れ、アンダーカット（溶接箇所埋まりきらない部分が発生して溝が生じていること）、オーバーラップ（溶接金属が母材に重なっていること）、クレーター（溶接ビード（溶接により盛り上がっている部分）の終端部分に生じる窪み）等の有無の確認、② 余り盛（よもり：母材の表面から盛り上がった部分）の状態の確認、③ 溶接後熱処理（焼きなましともいい、溶接した構造物を昇温して溶接部にクリープ変形（一定の温度条件下において一定の荷重をかけることで物質を変形させること）を生じさせ、固有ひずみ（物質内において応力の発生源となっているひずみ）を低減し、それによって溶接残留応力（溶接後に溶接部分の内部に残る応力）を低減させることで構造物の硬度を高めるために行う処理）が必要な場合には、溶接後熱処理の温度－時間曲線等との照合により確認しなければならない<sup>42</sup>。

#### （5）機械試験

機械試験は、溶接部分の強度を確認するために実施されるいわゆる破壊検査であり、ボイラー構造規格においては、試験板の厚

さに応じて、引張試験、表曲げ試験、裏曲げ試験、側曲げ試験が規定されている（ボイラー構造規格第51条－第54条）。いずれの試験の実施についても、JIS規格に準拠する方法によって実施されなければならない、合格基準もJIS規格に即して判断される<sup>43</sup>。なお、機械試験については、一定の要件を満たした場合には、不合格となった場合でも再試験を行うことができる（ボイラー構造規格第55条－第56条）。

#### （6）放射線検査

放射線検査は、放射線透過試験（RT）とも呼ばれ、エックス線やガンマ線などの放射線が、物質を透過する性質と写真フィルムを感光させる性質を持つことを利用して、試験体に放射線を透過し、内部の状態をフィルムに記録することで、試験体の内部の傷の状態や構造を調査する非破壊検査である。

ボイラー構造規格においては、やはりJIS規格に準拠する方法によって実施され、透過写真の傷の像がJIS規格と同等と認められる結果であれば合格と判断される（ボイラー構造規格第57条－第59条）<sup>44</sup>。放射線検査に不合格となった場合には、傷を完全に除去してから再溶接を行ったうえで、再試験を受けることができる（ボイラー構造規格第60条）。

溶接検査に合格した特別特定機械等については、本体にボイラー則の定める様式（ボイラー則様式第9号）による刻印を押した上で、ボイラー明細書を申請者に交付することとされている（ボイラー則7条2項）。様式第9号により打刻すべき内容は、構造検査と同様に、登録製造時等検査機関を示すもの（通常ロゴマーク）と検査番号

であり、一定の大きさの文字で刻印しなければならない。都道府県労働局長が検査を行った場合には、当該都道府県の頭文字を打刻する。

### 2.3.3.3 製造検査

製造検査は、移動式クレーン（クレーン則第 55 条）およびゴンドラ（ゴンドラ則第 5 条）に対して、都道府県労働局長により実施される検査である。

製造検査の具体的内容は、移動式クレーンの場合、製造された機械それぞれについて、① 移動式クレーンの各部分の構造および機能についての点検、② 荷重試験、③ 安定試験を行うこととされている。このうち、② の荷重試験は、移動式クレーンに定格荷重の 1.25 倍に相当する荷重（定格荷重が 200 トンを超える移動式クレーンにおいては、定格荷重に 50 トンを加えた荷重）の荷をつり上げ、旋回、走行等の試験を行うものである。また、③ の安定度試験は、移動式クレーンに定格荷重の 1.27 倍に相当する荷重の荷をつって、当該移動式クレーンの安定に関しもっとも不利な条件で地切り（吊り荷を地面から離すこと）により行うこととされている。

ゴンドラの場合は、① 各部の構造および機能についての点検、② 荷重試験が行われる。ゴンドラの荷重試験は、ゴンドラの種類によって異なっており、作業床に積載荷重に相当する荷重の荷を乗せた上で、上昇および下降に使用されるゴンドラについては、上昇につき定格速度（ゴンドラを上昇させる場合の最高速度）、下降つき許容下降速度（ゴンドラを下降させる場合に許容される最高速度）にて作動させること

により行われる。下降のみのゴンドラの場合は、下降のみの試験となる。

### 2.3.3.4 使用検査

使用検査は、ボイラーおよび第一種圧力容器、移動式クレーン、ゴンドラについて、都道府県労働局長または登録製造時等検査機関により実施される検査であり、① これら特定機械等を輸入した者、② 構造検査または使用検査を受けた後に一定期間以上（ボイラー、第一種圧力容器、ゴンドラについては 1 年以上、移動式クレーンについては 2 年以上。ただし、保管状況が良好であると都道府県労働局長が認めた特定機械等については 1 年延長される）設置されていない特定機械等を設置しようとする者、③ 使用を廃止した特定機械等を再び設置し、使用しようとする者が、登録製造時検査機関に対して検査を申請するものである（ボイラー則第 12 条、第 57 条、クレーン則第 57 条、ゴンドラ則第 6 条）。

使用検査において実際に行われる検査は、ボイラーおよび第一種圧力容器については、構造検査、移動式クレーンおよびゴンドラについては製造検査に準ずることとなっている。

### 2.3.3.5 落成検査

落成検査は、特定機械等のうち、ボイラーおよび第一種圧力容器、クレーン、デリック、エレベーター、建設用リフトのように当該特定機械等を特定の場所に据置きで設置して使用されるものに対して、労働基準監督署長により実施される検査である。

落成検査は、ボイラーについては、① ボイラー室（ボイラーを設置するための専

用の建物または建物の中で障壁で区画された場所)、② ボイラーおよび配管の設置状況、③ ボイラー据付の基礎の状態と燃焼室および煙道の構造について行われるが(ボイラー則第 14 条)、第一種圧力容器については、ボイラーとは異なりその設置と配管の状況についてのみ検査される(ボイラー則第 59 条)。

クレーン、デリック、エレベーター、建設用リフトの落成検査は、各特定機械等の構造および機能についての点検のほか、移動式クレーンおよびゴンドラと同様に、荷重試験、安定度試験(クレーンのみ。なお、天井クレーンや橋形クレーン等転倒のおそれのないクレーンについては荷重試験のみ)が行われる。荷重試験については、クレーンおよびデリックは、定格荷重の 1.25 倍に相当する荷重(定格荷重が 200 トンを超える移動式クレーンにおいては、定格荷重に 50 トンを加えた荷重)の荷をつり上げ、旋回、走行、トロリの横行(クレーン)、ブームの起伏(デリック)等の試験を行い、エレベーターおよび建設用リフトの荷重試験は、積載荷重の 1.2 倍に相当する荷重の荷を乗せて昇降の作動を行うものである。

クレーンの安定度試験は、移動式クレーンの製造検査と同様に、クレーンに定格荷重の 1.27 倍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もっとも不利な条件で地切りすることにより行うこととされている。

### 2.3.3.6 変更検査

特定機械等の一部について変更を加える場合、それによって製造許可を得た時点に

おける特定機械等とは異なる機械とみなされるため、所轄の労働基準監督署長に届け出た上で、変更審査を申請・受験しなければならない。

変更検査が必要となる「厚生労働省令で定める部分」については、以下の通り、各安全規則に具体的な部分が特定されている。

#### (1) ボイラー

ボイラーについて、本条第 3 項に基づく主要な部分の変更となるのは、① 胴、ドーム、炉筒、火室、鏡板、天井板、管板、管寄せ又はステー、② 附属設備、③ 燃焼装置、④ 据付基礎である(ボイラー則第 41 条)。

#### (2) 第一種圧力容器

第一種圧力容器については、胴、鏡板、底板、管板、蓋板またはステーの変更が主要部分の変更として変更検査の対象となる(ボイラー則第 76 条)。

#### (3) クレーン

クレーンについて変更検査を必要とするのは、① クレーンガーダ、ジブ、脚、塔その他の構造部分、② 原動機、③ ブレーキ、④ つり上げ機構、⑤ ワイヤロープまたはつりチェーン、⑥ フック、グラブバケット等のつり具、について変更を加えた場合である(クレーン則第 44 条)。

#### (4) 移動式クレーン

移動式クレーンについて変更検査を必要とするのは、① ジブその他の構造部分、② 原動機、③ ブレーキ、④ つり上げ機構、⑤ ワイヤロープまたはつりチェーン、⑥ フック、グラブバケット等のつり具、⑦ 台車、となっている(クレーン則第 86 条)。

#### (5) デリック

デリックについて変更検査を必要とする

主要部分の変更は、① マスト、ブーム、控えその他の構造部分、② 原動機、③ ブレーキ、④ つり上げ機構、⑤ ワイヤロープまたはつりチェーン、⑥ フック、グラブバケット等のつり具、⑦ デリックを設置する際の基礎、となっている（クレーン則第 129 条）

#### **(6) エレベーター**

エレベーターについて変更検査を必要とする主要部分の変更は、① 搬器またはカウンターウェイト、② 巻上げ機または原動機、③ ブレーキ、④ ワイヤロープ、⑤ 屋外に設置されているエレベーターの場合、昇降路塔、ガイドレール支持塔、控え、となっている（クレーン則第 163 条）。

#### **(7) 建設用リフト**

建設用リフトについて変更検査を必要とする主要部分の変更は、① ガイドレールまたは昇降路、② 搬器、③ 原動機、④ ブレーキ、⑤ ウインチ、⑤ ワイヤロープ、について変更を加えた場合である（クレーン則第 163 条）。

#### **(8) ゴンドラ**

ゴンドラについては、① 作業床、② アームその他の構造部分、③ 昇降装置、④ ブレーキまたは制御装置、⑤ ワイヤロープ、⑥ 固定方法、を変更する場合に変更検査を受検しなければならない（ゴンドラ則第 28 条）。

#### **2.3.3.7 使用再開検査**

使用再開検査は、使用検査と同様に、ボイラーおよび第一種圧力容器については構造検査、クレーン、デリック、エレベーターについては落成検査、移動式クレーンおよびゴンドラについては製造検査に準じた検査がそれぞれ実施されることとなってい

る。

#### **2.3.4 手数料**

第 38 条に基づき特定機械等の構造検査、溶接検査、使用検査、使用再開検査、性能検査を受けようとする者は、安衛法第 112 条第 1 項第 4 号および 4 号の 2 の規定に基づき、国に手数料を納付しなければならない。手数料の額は、労働安全衛生法関係手数料令第 3 条および別表第一に、当該特定機械等の種類およびその規模に応じて定められている（具体的な手数料額については、表 7 を参照）。

手数料に関しては、その算定根拠となる人件費、物件費等の変動に伴って手数料額の見直しが行われるが、2004 年の検疫法施行令等の一部を改正する政令（平成 16 年 3 月 16 日政令第 46 号）により、電子情報処理組織を使用する場合（いわゆるオンライン申請）の手数料額については、通常の申請よりも低額へと改訂された。また、オンライン申請の場合には、収入印紙ではなく、現金での手数料納付も認められている（労働安全衛生法関係手数料令第 7 条 1 項但書）。

#### **2.3.5 罰則**

本条第 1 項の規定に基づく構造検査、溶接検査、製造検査、使用検査を受けなかった者については、法第 119 条 1 号により 6 か月以下の懲役または 50 万円以下の罰金に処せられる。

#### **2.4 関連規定**

（未了）



## 2.5 沿革

### 2.5.1 法制史

（未了）

### 2.5.2 背景となった災害等

本条は、検査のための規定であるが、その規制の必要性は、特定機械等の製造・設置上の瑕疵が問題となった災害から生じており、その意味では、前条で掲示した特定機械等に関する災害は、そのまま当該機械等の検査の必要性をも示すものでもある。そのため、本条における背景となった災害については、前条の項目を参照されたい。

## 2.6 運用

### 2.6.1 適用の実際

本条の対象となる特別特定機械等（ボイラー、第一種圧力容器）に対する製造時検査については、従来は都道府県労働局の安全課の技官（産業安全専門官）が担当していたが、現在は法改正により登録製造時等検査機関（表 8 を参照。主などころではボイラー協会、ボイラー・クレーン安全協会がある）が実施することとなっている。なお、登録製造時等検査機関による実施体制が整うまでは都道府県労働局も製造時等検査を行うこととされており、例えば、大阪労働局の場合は、ボイラー協会に全面移行されたのは 2017 年 4 月 1 日からである（以上は玉泉氏・篠原氏からのご教示による）。

労働基準監督官が臨検する際に、39 条以下の規定に基づき検査証の提示を求めることはあるが、本条に基づく検査は臨検時に実施されることはない（玉泉氏のご教示による）。

また、本条第 1 項に基づく製造時等検査

のうち、溶接によるボイラー、第一種圧力容器に関する構造検査、溶接検査は、溶接検査が先に実施され、構造検査はその後に実施される（篠原氏のご教示による）。

### 2.6.2 関連判例

前条にて取り上げた富士プロイラー事件の高裁判決は、本条に基づく検査の趣旨について、「製造者又は設置者が安全性を有するとして製造、設置した第一種圧力容器について、実際に安全性を有するか否かを基準（規則及び構造規格）に従って確認するものであり、それ以上に包括的かつ綿密な検査をするわけではなく、積極的に危険を防止する措置を自らとるものでもな」いとして、検査の趣旨はあくまでも当該特定機械等の使用される場所にて労働に従事するものの生命、身体、健康を災害から保護することを目的とするものであるから、「検査ずみの安全性の確保された圧力容器を使用して営業を継続することができるという利益、あるいは正しい検査が行われていれば申請が不合格となり、その結果使用に起因する損害を免れるという利益」を製造者や設置者が享受しうるとしても、「それは、労働者の安全確保を目的とする法及び規則を適用した結果生じた事実上の利益にすぎない」と判示している。

本件では、当該特定機械等の検査を申請したのは製造者であり、設置した訴訟当事者ではないが、裁判所は、いずれの者であっても結論は変わらないとしている。

結局、法第 37 条の製造許可も含めて、これら行政上の手続に関して訴訟当事者となり得るのは、当該手続により直接的な利益を享受する者でなければならず、安衛法

の目的からすれば、それは当該特定機械等の危険により、生命、身体、健康が損なわれる可能性がある労働者のみということになろう。

## 2.7 改正提案

(未了)

## 3 第 39 条（検査証の交付等）

### 3.1 条文

第三十九条 都道府県労働局長又は登録製造時等検査機関は、前条第一項又は第二項の検査（以下「製造時等検査」という。）に合格した移動式の特定機械等について、厚生労働省令で定めるところにより、検査証を交付する。

2 労働基準監督署長は、前条第三項の検査で、特定機械等の設置に係るものに合格した特定機械等について、厚生労働省令で定めるところにより、検査証を交付する。

3 労働基準監督署長は、前条第三項の検査で、特定機械等の部分の変更又は再使用に係るものに合格した特定機械等について、厚生労働省令で定めるところにより、当該特定機械等の検査証に、裏書を行う。

（昭五八法五七・平四法五五・平一一法八七・平一一法一六〇・平一五法一〇二・一部改正）

## 3.2 趣旨と内容

### 3.2.1 趣旨

第 38 条に基づき、特定機械等については各種の検査（構造検査、溶接検査、使用検査、製造検査、変更検査、使用再開検査）が行われ、これら検査に合格して初めて特定機械等を使用することが可能となる。

第 39 条は、当該特定機械等がこれらの検査に合格した旨を確認できるようにするために、検査証の交付および裏書きについて規定したものである。

## 3.2.2 内容

### 3.2.3 関連規定

## 3.3 沿革

### 3.3.1 法制史

### 3.3.2 背景となった災害等

## 3.4 運用

### 3.4.1 運用の実際

検査証は、前条に基づき検査を実施した機関（都道府県労働局長、登録製造時等検査機関、労働基準監督署長）がそれぞれの名において発行することとなっており、更新の際の性能検査および検査証の裏書きについても、それぞれの担当機関が行うこととされている。こうした検査機能の分散は、検査の趣旨もさることながら、安全行政を担う専門技官の不足と民間活用という観点  
が大きいものと現場では認識されている（玉泉氏のご教示による）。

### 3.4.2 関係判例

## 4 第 40 条（使用等の制限）

### 4.1 条文

第四十条 前条第一項又は第二項の検査証（以下「検査証」という。）を受けていない特定機械等（第三十八条第三項の規定により部分の変更又は再使用に係る検査を受けなければならない特定機械等で、前条第三項の裏書を受けていないものを含む。）は、使用してはならない。

2 検査証を受けた特定機械等は、検査証

とともにするのでなければ、譲渡し、又は貸与してはならない。

（昭五八法五七・一部改正）

## 4.2 趣旨と内容

### 4.2.1 趣旨

本条は、欠陥のある特定機械等が使用されることを排除するために、第 39 条の規定に基づく検査証の交付を受けていない特定機械等について、当該特定機械等の使用を禁止し、また当該特定機械等を譲渡・貸与する場合においては、検査証と共に行わなければならない旨を定めたものである。

### 4.2.2 内容

#### 4.2.2.1 罰則

法 40 条第 1 項の規定に違反した者については、第 119 条の規定により、6 ヶ月以下の懲役または 50 万円以下の罰金に処せられる。また、同条第 2 項に違反した事業者については、法第 120 条の規定により、50 万円以下の罰金に処せられる。

### 4.2.3 関連規定

## 4.3 沿革

### 4.3.1 法制史

### 4.3.2 背景となった災害等

## 4.4 運用

### 4.4.1 運用の実際

本条に定める検査証の交付に関する適用の実際としては、行政官アンケート結果によれば、以下のような事例がある。

① 町工場で、落成検査を受けずにつり上げ荷重が 10 トンのクレーンを設置し、クレーンのフックに 2.8 トンの表示をして、あたかも検査証が必要ないクレーンと偽装

して使用していたものについて、検査証を受けていない特定機械を使用していたとして書類送検した事例（000157 監督官または元監督官）。

② 製造業の工場において、建設リフト（積載荷重 3.0 トン）につき、その検査証の有効期間を更新せず（性能検査を受検せず）に使用を継続していたことが判明し適用した事例（00130 監督官・技官）。

### 4.4.2 関係判例

## 5 第 41 条（検査証の有効期間等）

### 5.1 条文

第四十一条 検査証の有効期間（次項の規定により検査証の有効期間が更新されたときにあつては、当該更新された検査証の有効期間）は、特定機械等の種類に応じて、厚生労働省令で定める期間とする。

2 検査証の有効期間の更新を受けようとする者は、厚生労働省令で定めるところにより、当該特定機械等及びこれに係る厚生労働省令で定める事項について、厚生労働大臣の登録を受けた者（以下「登録性能検査機関」という。）が行う性能検査を受けなければならない。

（平四法五五・平一一法一六〇・平一五法一〇二・一部改正）

### 5.2 趣旨と内容

#### 5.2.1 趣旨

特定機械等については、機械である以上、一定期間を経過すると腐食・摩耗等により性能が劣化していくことは避けられないため、これら特定機械等を継続して使用するためには、定期的に検査を行い、安全性能

の低下の有無についてチェックする必要がある。本条は、このような観点から、特定機械等の種類に応じて、検査証の有効期間を定め、更新にあたっては、期間満了前に性能検査を受けることを義務づけるものである。

## 5.2.2 内容

## 5.2.3 関連規定

## 5.3 沿革

### 5.3.1 法制史

### 5.3.2 背景となった災害等

## 5.4 運用

### 5.4.1 運用の実際

本条については、検査証の有効期間について定めた規定であるが、適用の実際として、労働基準監督官の臨検時には、特定機械等について、必ず検査証の提示を求め、検査を受けているかどうか、有効期限を超えていないかを確認するようになっているとされ、本条に基づく特定機械等の有効期間を把握しておくことは非常に重要である。現場の行政官からの情報提供として、臨検の際に一番見る機械は移動式クレーンで、これについてはほぼ全数の確認を行っているほか、有効期間の確認に併せて、オペレーターの免許、定期点検の記録等についても確認を行っている（玉泉氏のご教示による）。

### 5.4.2 関係判例

#### 5.4.2.1 公益社団法人ボイラ・クレーン安全協会事件

##### (1) 事実の概要

原告 X 協会は、安衛法第 41 条第 2 項が定める登録性能検査機関であり、ボイラー、

クレーン等について検査・検定等の事業を行うことを目的とする公益社団法人である。

X 協会 A 地方事務所の検査員は、A 県内の B 工場に設置された特定機械等である天井クレーン（本件クレーン）について、安衛法第 41 条第 2 項に基づいて、平成 23 年、平成 25 年、平成 29 年に性能検査を実施し、検査証の有効期間を更新した。しかし、本件クレーンは、これら性能検査に基づき有効期間が更新された当時において、本件クレーンに設置された歩道は、工場の天井の梁から手すりまでの間隔が 0.08m、歩道の底面までの間隔が 1.18m しかなく、クレーン則第 13 条の離隔基準（歩道の手すりまで 0.4m、歩道の底面まで 1.8m）に適合していない状態であった。

平成 28 年 10 月 7 日に、B 工場において本件クレーンの整備を担当する労働者が、当該クレーン上の歩道の手すりと工場の梁との間に挟まれて死亡するという事故が発生した。厚生労働大臣は、X 協会 B 事務所の検査員が、本件クレーンに不備があったにもかかわらず性能検査に合格させ、検査証を更新したことに対して、平成 29 年 4 月 1 日から同年 5 月 31 日までの 2 ヶ月間、X 協会 B 事務所によるクレーンにかかる性能検査業務を停止するとともに（本件業務停止命令）、今後の天井クレーンにかかる性能検査において、離隔基準の適合性を含めて合否判定を行うべきことを命じた（本件業務改善命令）。

X 協会は、本件業務停止命令および本件業務改善命令の取消を求めて訴を提起した。本件における主な争点は、① クレーンにかかる性能検査を行う際に、離隔基準との適合性も検査すべきか、② 本件クレーン

に離隔基準が適用されるか否かである。なお、本件業務停止命令及び本件業務改善命令の取消それ自体については、X 協会がその実施状況について報告したことによりその目的が達成され、処分の効果はすでに消滅していることから、処分の取消による訴えの利益がないとして却下されたため、以下では、上記の 2 つの争点についての裁判所の判断を検討する。

## (2) 第一審判決（東京地判平成 30 年 11 月 9 日）

### (3) 検討

#### 疑問点

・性能検査とは、あくまでも特定機械等の機械としての動作に問題がないかを確認すべきものなのではないか。

・本件判決は、本件クレーンにおける歩道の設置が、クレーン則に基づく変更検査の対象とはならないことを前提として、離隔基準についても性能検査の対象となるべき旨を判示しているものと考えられるが、当該特定機械等の落成検査後に何かしらの付属物等を設置した場合には、性能検査の際にその旨の申出を事業者<sup>1</sup>に義務づけるべきではないのか。

#### D. および E. 考察および結論

労働安全衛生法は、労働災害の防止の危険防止基準の確立の一環として、第 5 章において、機械並びに危険物および有害物に関する規制を行っている。本分担研究は、この第 5 章のうち、機械等に関する規制を行う第 37 条から第 41 条の逐条解説を目的

とするものである。

法第 37 条の趣旨・沿革から明らかになったこととして、本条の特定機械等については、古いものでは明治初期から当該機械に関する災害の事例が存在しており、また、かかる災害に対する法的な規制も様々な形で行われてきていた。そうして、1972 年の安衛法制定時には、これら特定機械等に対する製造許可制の仕組みはすでに確立されており、本条はかかる現状を追認したものといえることができる。ただし、このことは、これら特定機械等以外の機械について本条に基づく製造許可制を導入することを排除するものではないから、先ずは、本条における「特に危険な作業を必要とする機械」について判断基準を確立し、必要に応じて新たな特定機械等の追加について検討することが解釈上の課題になるものと思われる。

また、法第 38 条については、特定機械等が安全に設置されていることを確認するための各種検査が規定されている。それぞれの検査については、各特定機械等の製造および設置における安全性を確保するためには必要不可欠であるといえよう。これら検査の具体的内容は、特定機械等に関する規制の構造上、各安全規則に委ねられており、その安全規則の中でさらに各特定機械ごとに検査に関する規制がほぼ同じ条文によって定められている。このような条文の重複は、安衛法および各規則の全体的な視認性を著しく阻害するものであるといえ、検査に関しては各安全規則とは別に統一的な別規則を定めることも検討すべきなのではないかと思われる。

#### F. 研究発表

1. 論文発表

特になし。

2. 学会発表

特になし。

**G. 知的所有権の取得状況**

1. 特許取得

該当せず。

2. 実用新案登録

該当せず。

3. その他

該当せず。

**H. 引用文献**

以下の文末脚注を参照。

<sup>1</sup> 圧力容器については、ボイラー則第 49 条に同様の文言による規定が置かれている。

<sup>2</sup> 以下、クレーン則には、移動式クレーン（第 53 条）、デリック（第 94 条）、エレベーター（第 138 条）、建設用リフト（第 172 条）にそれぞれ同趣旨の規定が置かれている。

<sup>3</sup> 労務行政研究所編『労働安全衛生法—労働法コンメンタール 10』（労務行政・平成 29 年）383 頁。

<sup>4</sup> 構造規格は、特定機械ごとに定められており、具体的には、ボイラー構造規格（平成 15 年 4 月 30 日労働省告示第 197 号）、圧力容器構造規格（平成 15 年 4 月 30 日労働省告示 196 号）、クレーン構造規格（平成 7 年 12 月 26 日労働省告示第 134 号）、移動式クレーン構造規格（平成 7 年 12 月 26 日労働省告示第 135 号）、デリック構造規格（昭和 37 年 10 月 31 日労働省告示第 55 号）、簡易リフト構造規格（昭和 37 年 10 月 31 日労働省告示第 57 号）、建

設用リフト構造規格（昭和 37 年 10 月 31 日労働省告示第 58 号）、エレベーター構造規格（平成 5 年 8 月 2 日労働省告示第 91 号）、ゴンドラ構造規格（平成 6 年 3 月 28 日労働省告示第 26 号）が制定されている。

<sup>5</sup> 労働調査会『改訂 4 版 労働安全衛生法の詳解—労働安全衛生法の逐条解説』（労働調査会・平成 27 年）526 頁-527 頁を参照。

<sup>6</sup> 2 度の改正は、中央省庁等改革関係法施行法（平成 11 年法律第 16 号）および公益法人に係る改革を推進するための厚生労働省関係法律の整備に関する法（平成 15 年法律第 150 号）である。後者の改正では、1 項の「ボイラーその他の特に危険な作業を必要とする機械等で」の部分が現行のものへと改正された。

<sup>7</sup> なお、蒸気ボイラー、温水ボイラー、クレーン、エレベーターについては、安衛法制定前の各安全規則の中に定義規定が置かれていたが、安衛法施行令等の政令に特定機械等の詳細な定義を置くのはなじまないとの当時の内閣法制局の判断から機械の大枠のみが規定され、旧規則にて規定されていた定義規定は、安衛法制定時の通達（昭和 47 年 9 月 18 日基発 602 号）に移行している。以下は、この通達を基礎として各特定機械等の解説を行う。なお、上記の経緯は、旧労働省にて労働基準局安全衛生部安全課係長として安衛法制定に携わった唐沢正義氏からのご教授による。

<sup>8</sup> 図 1 から図 4 は、仙台市ガス局のガスボイラーに関する説明図を参照した。<http://www.gas.city.sendai.jp/biz/boilers/index.php>（最終閲覧日:2020 年 1 月 20 日）

<sup>9</sup> ボイラーの区分に関する記載および図

は、日本ボイラー協会の以下の解説を参照した。<http://www.jbanet.or.jp/examination/classification/boiler.html>（最終閲覧日：2019年12月15日）

<sup>10</sup> 圧力容器の区分に関する記載および図は、日本ボイラー協会の以下の解説を参照した。[http://www.jbanet.or.jp/examination/classification/vessel\\_1.html](http://www.jbanet.or.jp/examination/classification/vessel_1.html)（最終閲覧日：2019年12月15日）

<sup>11</sup> これらの図は、日本クレーン協会による解説を参照した。<http://www.cranenet.or.jp/tisiki/crane.html>（最終閲覧日：2020年1月5日）

<sup>12</sup> 図 18 および図 19 はコベルコ建機 (<https://www.kobelco-kenki.co.jp/products/#model>)、図 20 および図 21 は株式会社タダノ (<https://www.tadano.co.jp/products/index.html>)、図 22 は保守用車データベース MDCB ([http://mcdb.sub.jp/forums/topic/kirow\\_multi-tasker-810n\\_unknown\\_jre\\_multi-tasker-810n-2/](http://mcdb.sub.jp/forums/topic/kirow_multi-tasker-810n_unknown_jre_multi-tasker-810n-2/))、図 23 は IHI 運搬機械株式会社 ([http://www.iuk.co.jp/crane/floating\\_crane.html](http://www.iuk.co.jp/crane/floating_crane.html)) からそれぞれ引用した（最終閲覧日：2020年8月8日）。

<sup>13</sup> これらの図は、日本クレーン協会による解説を参照した。<http://www.cranenet.or.jp/tisiki/crane.html>（最終閲覧日：2020年1月5日）

<sup>14</sup> なお、日本産業規格（JIS）に則した圧力容器の構造と設計についての解説によれば、一般に圧力容器の設計にあたっては、① 組立図（全体の構造と基本寸法、溶接継手、管台、マンホールの位置、圧力容器を溶接する非耐圧部材、内部品と外部品の形状・寸法・位置）、② 展開図、③ 内部品と外部品の詳細図、溶接の詳細（溶接施工

法）を作成する必要があるとされている。小林英夫編『新版 圧力容器の構造と設計』（日本規格協会・2018年）76頁以下を参照。

<sup>15</sup> クレーン等安全規則の一部を改正する省令の施行等について（昭和46年9月7日基発第621号）。安衛法施行に伴う通達（クレーン等安全規則の施行について（昭和47年9月18日基発第598号））によれば、「旧規則に関する通達は、新規規則の相当条文に関する通達として取扱う」とされており、上記通達も一部を除き引き続き効力を有することとされている。

<sup>16</sup> 兵庫労働局労働基準部安全課「クレーン製造許可申請のための手引」（2017年2月）16頁。<https://jsite.mhlw.go.jp/hyogo-roudoukyoku/library/seizoukyokatebiki.pdf>（最終閲覧日：2020年2月10日）。

<sup>17</sup> 前掲註14書75頁。

<sup>18</sup> ボイラー製造許可基準によれば、上記のほか、① 胴の内径が300mm以下または気水分離器を備えていない貫流ボイラー、② くり抜きによる第一種圧力容器、③ 胴の内径が300mm以下のボイラーまたは第一種圧力容器で溶接部がないもの、④ 鋳鉄製ボイラーまたは鋳鉄製第一種圧力容器、⑤ 波形炉筒または伸縮継手について、それぞれ別表第二から第六まで定められている。

<sup>19</sup> 各試験の具体的な方法については、試験方法については、JIS Z 3121（突合せ溶接継手の引張試験方法）およびJIS Z 3122（突合せ溶接継手の曲げ試験方法）による規格またはこれと同等と認められる規格に定めるところによるものとされている。同等な規格としては、国際標準化機構（IS

O) ヤアメリカ溶接協会（American Welding Society, AWS）によるものがある。

<sup>20</sup> 簡易ボイラーは、安衛法施行令第 13 条第 25 号に定められ、簡易ボイラー等構造規格（昭和 50 年労働省告示第 65 号）の遵守のみが義務づけられている。

<sup>21</sup> 小型ボイラーは、安衛法施行令第 1 条第 4 号に定められ、小型ボイラー及び小型圧力容器構造規格（昭和 50 年労働省告示 84 号）に基づく製造、製造・輸入時の個別検定受検、設置報告、1 年に 1 回の定期自主検査などが義務づけられている。

<sup>22</sup> 船舶安全法は国土交通省の管轄であり、安全な運航のために船舶に関する設備要件や定期検査について定めたものである。また電気事業法は通商産業省の管轄であり、「電気工作物の工事、維持及び運用を規制することによつて、公共の安全を確保し、及び環境の保全を図ること」が目的の一つとなっている。いずれの法律においても、製造自体の許可制ではなく、一定規格に沿ったボイラーの設置、定期的な検査の実施等が義務づけられている。

<sup>23</sup> （簡易）容器は、安衛法施行令第 13 条第 26 号に定められ、簡易ボイラー等構造規格の遵守のみが義務付けられているが、製造許可や性能検査等については義務づけられていない。なお、条文上は単なる「容器」とされており、（簡易）容器とは法律用語上定義づけられた用語ではない。

<sup>24</sup> 安衛法施行令第 1 条第 5 号に定められ、小型ボイラー及び小型圧力容器構造規格に基づく製造、製造・輸入時の個別検定受検、設置報告、1 年に 1 回の定期自主検査などが義務づけられている

<sup>25</sup> 高圧ガス保安法は、高圧ガスによる災

害防止を目的として、ガスの容器の製造について規制するものであり、ガス事業法はガス事業者への規制として、ガスの容器や配管、導管等のガス工作物に関して、技術基準への適合や自主的な保安検査等を事業者が義務づけるものである。また、液石法は、液化石油ガスの販売・製造等に関する規制を通じて液化石油ガスによる災害の防止という目的のために、その貯蔵施設が技術基準に適合することを要求するとともに、完成検査や保安検査を義務づけるものである。上記の法律は、そのいずれについても通商産業省の管轄となっている。

<sup>26</sup> 寺本憲宗「ボイラー技術の系統化調査」国立科学博物館『技術の系統化調査報告 第 7 集』（2007 年）9 頁以下を参照。

<sup>27</sup> 中川一郎編『詳解ボイラ及び圧力容器安全規則』（三晃社・1959 年）1 頁以下を参照。

<sup>28</sup> 読売新聞 1927（昭和 2）年 10 月 28 日朝刊には、同月 26 日に発生した松坂屋建築現場における起重機倒壊事故現場を視察した内務省都市計画課と復興局建築部の担当者の話として、市街地建築物法には工事用仮設工作物に対する規定がないために改正の必要があるとの記事があり、また、同日の朝日新聞夕刊には、警視庁の保安課および建築課の課長が視察を行い、起重機による危険が予想される場合には、保安課・建築課の協議の上で新たに取締規則を設けることになると報じられている。ただし、その後の法改正あるいは取締規則の制定などにつながったか否かは不明である。

<sup>29</sup> 労働法令通信 15 巻 26 号 1 頁（1962 年）以下にある解説によれば、旧クレーン則制定直前のクレーン設置数は、1960（昭



和 35) 年が総計 33,136 台であったのに対し、翌年 1961 (昭和 36) 年には 43,528 台と約 32% の増加となっていた。また、クレーン等を原因とする休業 8 日以上の災害件数は、1958 (昭和 33) 年が 3,406 件 (うち死亡災害件数 118 件)、1959 (昭和 34) 年が 4,519 件 (同 167 件)、1960 年が 5,029 件 (242 件) となっていた。

<sup>30</sup> 労働法令通信 14 巻 15 号 2 頁 (1961 年)。

<sup>31</sup> 昭和 38 年 5 月 16 日労働省令第 10 号。

<sup>32</sup> これらの記述は、労働法令通信 22 巻 26 号 44 頁 (1969 年) を参照した。

<sup>33</sup> 官報 1725 号 (明治 22 年 4 月 4 日) 31 頁-32 頁。

<sup>34</sup> 都道府県労働局に産業安全専門官が配置されていない場合には、同じく専門技官である労働衛生専門官が担当する。安衛法第 93 条第 1 項は、産業安全専門官および労働衛生専門官は、厚生労働省、都道府県労働局、労働基準監督署に産業安全専門官および労働衛生専門官を置くこととしているものの、処遇 (賃金等級) や格付けの関係から人数が少ない課の場合には、いずれか一方しか配置されていないことがある。

<sup>35</sup> 各特定機械等の安全規則中の該当条項は以下の通りである。第一種圧力容器 (変更検査: ボイラー則 77 条、使用再開検査: 同 81 条) 移動用クレーン (変更検査: クレーン則 86 条、使用再開検査: 同 90 条)、デリック (落成検査: 同 97 条、変更検査: 同 130 条、使用再開検査: 同 134 条)、エレベーター (落成検査: 同 141 条、変更検査 164 条、使用再開検査: 同 168 条)、建設用リフト (落成検査: 同 175 条、変更検査: 同 198 条)。

<sup>36</sup> 外国事業者による形式承認等の取得の円滑化のための関係法律の一部を改正する法律 (昭和 58 年法律第 57 号)。

<sup>37</sup> 許可、認可等の整理および合理化に関する法律 (平成 6 年法律第 97 号) により、本条第 1 項に但書が追加された。

<sup>38</sup> 地方分権推進法による改正では、検査担当者を都道府県労働基準局長から都道府県労働局長へ変更と変更された。また、中央省庁等改革関係施行法 (平成 11 年法律第 87 号) により、労働省から厚生労働省へと名称が変更された。

<sup>39</sup> 表 8 については、厚生労働省のホームページを参照した。<https://www.mhlw.go.jp/content/000571026.pdf>

<sup>40</sup> この通達については、平成 24 年 2 月 13 日に全部改正が行われており、規制緩和の観点から従前都道府県労働局長により実施されてきた製造時等検査について、登録製造時検査機関に実施主体が移行されたものである。

<sup>41</sup> なお、この別紙上は、ボイラーと第一種圧力容器について別個に検査手法が定められているが、検査手法そのものはいずれも同じであり、依拠すべき構造規格の条文が異なることから別立ての記載となっているため、以下ではボイラーに関して実施される各種検査について詳述し、第一種圧力容器については、相違点がある場合にのみ言及することとする。

<sup>42</sup> 溶接後熱処理は、JIS Z 3700 (溶接後熱処理方法) またはこれと同等と認められる規格により行われる。熱処理を行う際には、保持温度、保持時間、加熱速度、冷却速度について自動的に記録を取らなければならない、これらの温度・時間については母材ごとに一定の範囲内にあることが定めら

れている。

<sup>43</sup> 引張試験については、JIS Z 3121（突合せ溶接継手の引張試験試験方法）、表曲げ、裏曲げ、側曲げの各曲げ試験については、JIS Z 3122（突合せ溶接継手の曲げ試験方法）に準ずるとされている。

<sup>44</sup> 放射線検査の方法に関する JIS 規格は、通常の鋼材については、JIS Z 3104（鋼溶接継手の放射線透過試験方法）、ステンレス鋼材については、JIS Z 3106（ステンレス鋼溶接継手の放射線透過試験方法）に準ずるとされている。

（資料）

表 1 ボイラー及び第一種圧力容器の製造または検査のための設備  
（ボイラー製造許可基準 別表第一）

ボイラー	第一種圧力容器
<p>次の設備を有すること。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>一 板曲げローラ</li> <li>二 プレス</li> <li>三 溶接機</li> <li>四 焼鈍炉</li> <li>五 水圧試験設備</li> <li>六 万能試験設備</li> <li>七 放射線検査設備</li> </ul>	<p>次の設備を有すること。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>一 板曲げローラ</li> <li>二 プレス</li> <li>三 溶接機</li> <li>四 焼鈍炉（圧力容器構造規格の規定により溶接後熱処理を行うことが必要とされるもの以外のもののみを製造する場合を除く。）</li> <li>五 水圧試験設備</li> <li>六 万能試験設備</li> <li>七 衝撃試験設備（第五条第二項の表備考三の規定により、衝撃試験を行うことが必要とされるものを製造する場合に限る。）</li> <li>八 非破壊試験設備（放射線検査、超音波探傷試験、浸透探傷試験又は磁粉探傷試験に用いる設備のうち必要なもの）</li> </ul>

表 2 主任設計者・工作責任者・工作者の基準

	ボイラー及び第一種圧力容器	クレーン・ゴンドラ
工作責任者	<p>（ボイラー製造許可基準別表第一）次の各号のいずれかに該当する者であること。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>一 学校教育法による大学又は高等専門学校を卒業した者で、溶接によるボイラー又は圧力容器の設計、工作又は検査について 2 年以上の経験があるもの（圧力容器は 1 年以上）</li> <li>二 学校教育法による高等学校又は中等教育学校を卒業した者で、溶接によるボイラー又は圧力容器の設計、工作又は検査について 5 年以上の経験があるもの（同 2 年以上）</li> <li>三 溶接によるボイラー又は圧力容器の設計、工作又は検査について 8 年以上の経験がある者（同 5 年以上）</li> </ul>	<p>（クレーン等製造許可基準第 5 条）</p> <p>次の各号のいずれかに該当する者であること。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>一 学校教育法による大学又は高等専門学校において、機械工学に関する学科を専攻して卒業した者で、その後 3 年以上クレーン等の設計又は工作の実務に従事した経験を有するもの</li> <li>二 学校教育法による高等学校又は中等教育学校において、機械工学に関する学科を専攻して卒業した者で、その後 6 年以上クレーン等の設計又は工作の実務に従事した経験を有するもの</li> <li>三 10 年以上クレーン等の設計又は工作の実務に従事した経験を有する者</li> </ul>
主任設計者		<p>（クレーン等製造許可基準第 4 条）次の各号のいずれかに該当する者であること。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>一 大学又は高等専門学校において、機械工学に関する学科を専攻して卒業した者で、その後 5 年以上クレーン等の設</li> </ul>

		<p>計又は工作の実務に従事した経験を有するもの</p> <p>二 高等学校又は中等教育学校において、機械工学に関する学科を専攻して卒業した者で、その後 8 年以上クレーン等の設計又は工作の実務に従事した経験を有するもの</p> <p>三 12 年以上クレーン等の設計又は工作の実務に従事した経験を有する者</p>
<p>工作者</p>	<p>(ボイラー製造許可基準別表第一) ボイラー溶接士であること</p>	

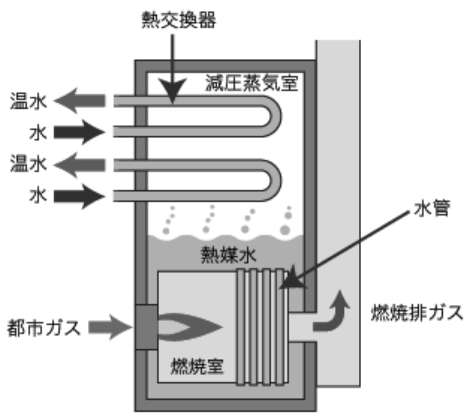


図 1 真空式温水ボイラー  
(温水ボイラー)

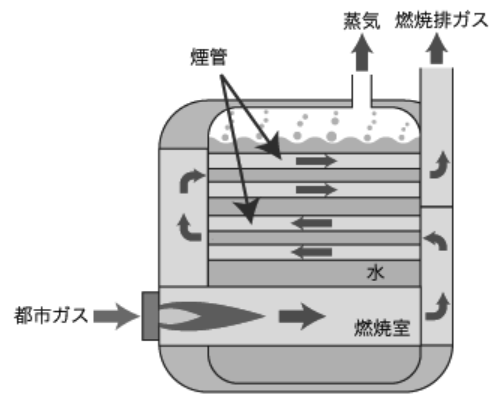


図 2 炉筒煙管ボイラー  
(蒸気ボイラー)

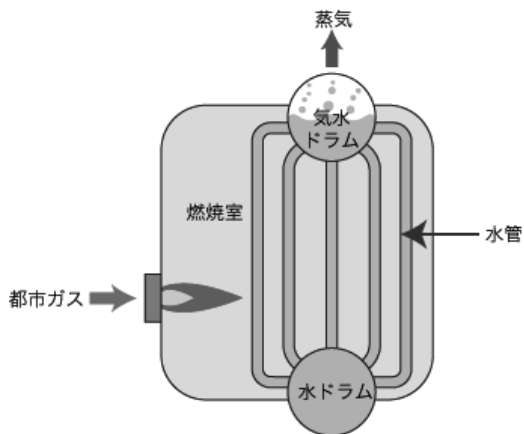


図 3 水管ボイラー  
(蒸気ボイラー)

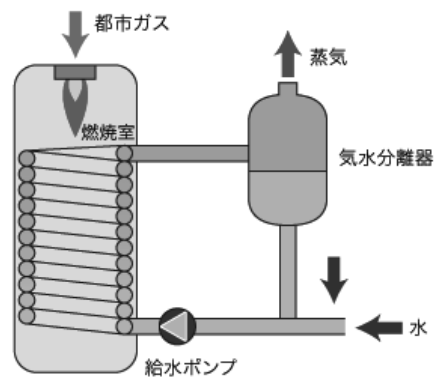


図 4 貫流ボイラー  
(蒸気ボイラー)

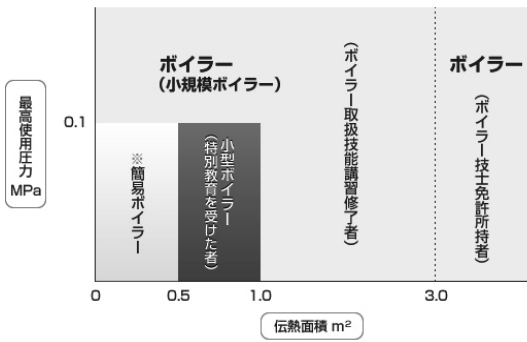


図5 最高使用圧力と伝熱面積による区分（蒸気ボイラー）

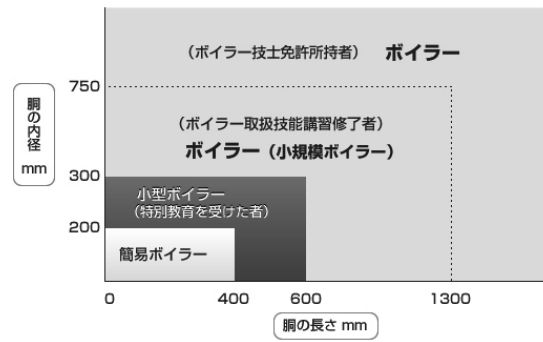


図6 胴の内径と長さによる区分（蒸気ボイラー）



図7 開放管又はゲージ圧力 0.05MPa 以下の U 形立管を蒸気部に取り付けたものによる区分（いずれも内径 25 mm 以上）

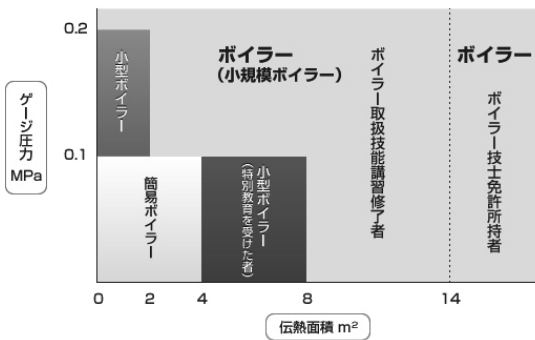


図8 温水ボイラーの区分

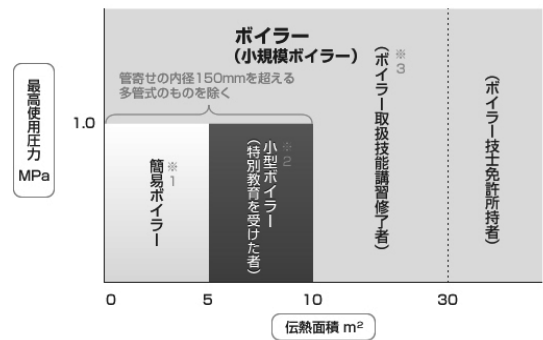


図9 貫流ボイラーの区分

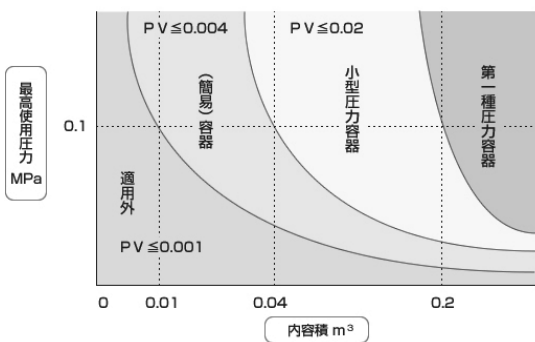


図10 最高使用圧力と内容積による区分（圧力容器）

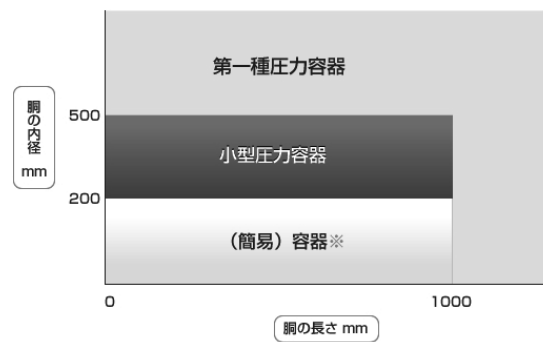


図11 胴の内径と長さによる区分（最高使用圧力 ≤ 0.1MPa）（圧力容器）

表3 クレーンの種類

クレーン	天井クレーン
------	--------

ジブクレーン
橋形クレーン
アンローダ
ケーブルクレーン
テルハ
スタッカー式クレーン
その他

表 4 クレーンの分類表

大分類	中分類	小分類	細分類	
天井クレーン	普通型天井クレーン	ホイスト式天井クレーン		
		トロリ式天井クレーン	クラブトロリ式天井クレーン	
			ロープトロリ式天井クレーン (セミロープトロリ式を含む)	
	特殊型天井クレーン	旋回マントロリ式天井クレーン		
		すべり出し式天井クレーン		
		旋回式天井クレーン		
		製鉄用天井クレーン	装入クレーン	
			レードルクレーン	
			鋼塊クレーン	
			焼入れクレーン	
原料クレーン				
鍛造クレーン				
ジブクレーン	ジブクレーン	塔形・門形ジブクレーン	塔形ジブクレーン	
			高脚ジブクレーン	
			片脚ジブクレーン	
		低床ジブクレーン	低床ジブクレーン	
			ポスト型ジブクレーン	
			クライミング式ジブクレーン	
	つち形クレーン	ホイスト式つち形クレーン		
		トロリ式つち形クレーン	クラブトロリ式つち形クレーン	
			ロープトロリ式つち形クレーン	
			クライミング式つち形クレーン	
	引込みクレーン			ダブルリンク式引込みクレーン
				シングルレバー式引込みクレーン
				ロープバランス式引込みクレーン
		テンションロープ式引込みクレーン		
壁クレーン	ホイスト式壁クレーン			
	トロリ式壁クレーン	クラブトロリ式壁クレーン		
		ロープトロリ式壁クレーン		
橋形クレーン	普通型橋形クレーン	ホイスト式橋形クレーン		
		トロリ式橋形クレーン	クラブトロリ式橋形クレーン	
			ロープトロリ式橋形クレーン	
			マントロリ式橋形クレーン	
	特殊型橋形クレーン	旋回マントロリ式橋形クレーン		

		ジブクレーン式橋形クレーン
		引込みクレーン式橋形クレーン
アンローダ	橋形クレーン式アンローダ	クラブトロリ式アンローダ
		ロープトロリ式アンローダ
	特殊型アンローダ	旋回マントロリ式アンローダ
	引込みクレーン式アンローダ	ダブルリンク式アンローダ
ケーブルクレーン	固定ケーブルクレーン	固定ケーブルクレーン
		揺動ケーブルクレーン
	走行ケーブルクレーン	片側走行ケーブルクレーン
		両側走行ケーブルクレーン
	橋形ケーブルクレーン	
テルハ	テルハ	
スタッカークレーン	普通型スタッカークレーン	天井クレーン型スタッカークレーン
		床上型スタッカークレーン
		懸垂型スタッカークレーン
	荷昇降式スタッカークレーン	天井クレーン型スタッカークレーン
		床上型スタッカークレーン
		懸垂型スタッカークレーン

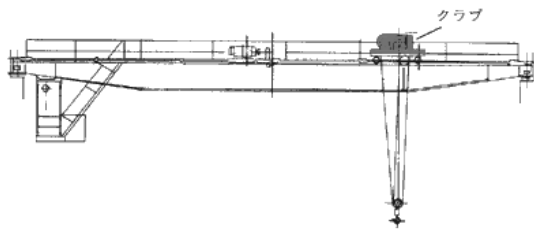


図 12 クラブトロリ式天井クレーン

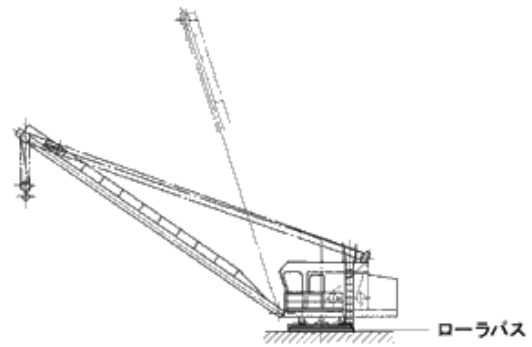


図 13 低床ジブクレーン

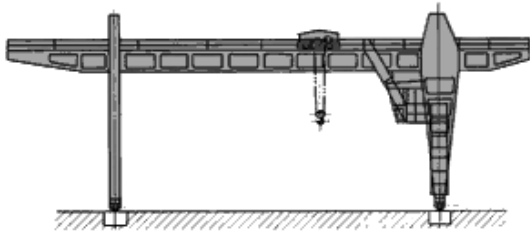


図 14 クラブトロリ式橋形クレーン



図 15 片側走行ケーブルクレーン

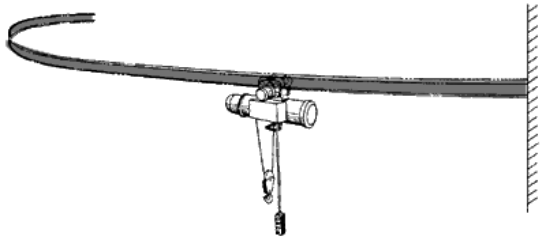


図 16 テルハ

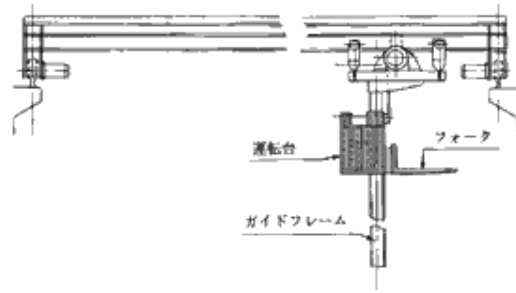


図 17 天井クレーン型  
スタッカークレーン



図 18 クローラークレーン



図 19 ホイールクレーン



図 20 ラフテレーンクレーン



図 21 トラッククレーン





図 22 鉄道クレーン



図 23 浮きクレーン

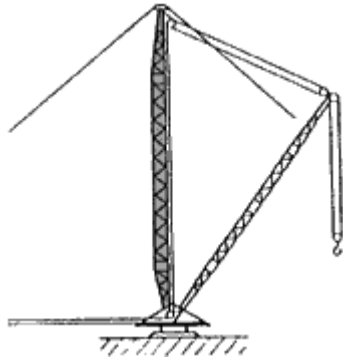


図 24 ガイデリック

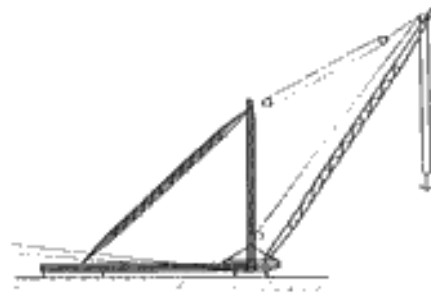


図 25 スチフレッグデリック

表 5 法 37 条による製造許可を要するエレベーター・簡易リフト・建設用リフトの分類

	エレベーター	簡易リフト	建設用リフト
運搬するもの	人および荷	荷のみ	荷のみ
設置区分	規制なし（せり上げ装置、船舶に設置されたもの、主として一般公衆の用に供するものを除く）	労基法別表第一の第 1 号～第 5 号の事業場に設置されるもの	土木、建設等の工事の作業用として設置されるもの
積載重量	1 トン以上	1 トン以上	0.25 トン以上
ガイドレールの高さ	規制なし	規制なし	18 メートル以上
搬器の大きさ	規制なし	床面積が 1 平方メートル以下または天井の高さが 1.2 メートル以下	規制なし

( ) 製造許可申請書

様式第1号 (第3条、第49条関係)

事業場の名称	電話 ( )
事業場の所在地	
製造予定のボイラー 又は第一種圧力容器 の種類及び最高使用圧力	kg/cm <sup>2</sup>
ボイラー又は圧力容器 の製造に関する 経歴の概要	

年 月 日

収入印紙

申請者氏名

労働局長 殿

(備考)

1 凡そ記載し、押印することによって、審査することができる。

2 都道府県労働局長に申請するときは、収入印紙を貼らなければならない。収入印紙は、申請書において消印しないこと。

3 使用を停止したボイラー又は第一種圧力容器を改めて製造したときには、その旨を、欄の欄を修正すること。

4 「受給地の欄」は、当該ボイラー又は第一種圧力容器の所在地を記入し、かつ、申請者の住所を併記すること。

5 表題の( )内には、ボイラー又は第一種圧力容器のうち該当するものを記入すること。

図 26 ボイラーおよび第一種圧力容器製造許可申請書 (様式 1 号)

大労安許第 231 - 1 号  
平成 24 年 11 月 14 日
申請者  
大阪府八尾市大竹3丁目119番地の1  
新日電熱工業株式会社  
代表取締役 松本 徹

本件申請のとおり許可する

但し	1 種類	ボイラー及び第一種圧力容器に 使用する電気ヒーター	5 溶接棒又は心線	①②共にY-8
	2 型式	_____	6 板厚	①②共に管の板厚範囲 1.5~4.6mm
	3 鋼材	①P-8A+P-8A ②P-8A+P-1	7 溶接施行方法	①②共に、予熱なし、手溶接 溶接後熱処理なし
	4 溶接方法	①②共にT:ティグ溶接 Ar:アルゴン(被覆ガス)	8 最高使用圧力	1.4MPa

大阪労働局長

この処分不服がある場合には、この処分があったことを知った日の翌日から起算して60日以内に、厚生労働大臣に対して審査請求をすることができる(処分があった日から1年を経過した場合を除く。)

この処分に対する取消訴訟については、国を被告として(訴訟において国を代表する者は法務大臣となる。)、この処分があったことを知った日の翌日から起算して6箇月以内に提起することができる(処分があった日から1年を経過した場合を除く。)

ただし、処分があったことを知った日の翌日から起算して60日以内に審査請求をした場合には、処分の取消訴訟は、その審査請求に対する裁決があったことを知った日の翌日から起算して6箇月以内に提起しなければならない(裁決があった日から1年を経過した場合を除く。)

図 27 ボイラーおよび第一種圧力容器製造許可書  
(新日電熱工業株式会社 <https://www.snd-net.co.jp/> 最終閲覧日:2020年1月20日)

表 6 法第 38 条に基づく特定機械等の検査一覧

	構造検査	溶接検査	製造検査	使用検査	落成検査	変更検査	使用再開検査
ボイラー	○	○		○	○	○	○
第一種圧力容器	○	○		○	○	○	○
クレーン					○	○	○
移動式クレーン			○	○		○	○
エレベーター					○	○	○
建設用リフト					○	○	
ゴンドラ			○	○		○	○

表 7 法第 38 条の検査にかかる手数料  
（労働安全衛生法関係手数料令 別表第一）

区分	金額	電子情報処理組織を使用する場合の金額
	1 基につき 円	1 基につき 円
ー ボイラー		
(1) 構造検査、使用検査、使用再開検査及び性能検査		
伝熱面積が 5 平方メートル未満のもの	17,600	17,200
伝熱面積が 5 平方メートル以上 10 平方メートル未満のもの	21,500	21,000
伝熱面積が 10 平方メートル以上 40 平方メートル未満のもの	30,400	30,000
伝熱面積が 40 平方メートル以上 100 平方メートル未満のもの	35,500	35,000
伝熱面積が 100 平方メートル以上 200 平方メートル未満のもの	43,200	42,800
伝熱面積が 200 平方メートル以上 300 平方メートル未満のもの	50,600	50,100
伝熱面積が 300 平方メートル以上 500 平方メートル未満のもの	58,400	57,900
伝熱面積が 500 平方メートル以上 700 平方メートル未満のもの	73,900	73,400
伝熱面積が 700 平方メートル以上のもの	81,700	81,200
(2) 溶接検査		
(一) 胴又は管寄せを溶接する場合		
イ 胴又は管寄せの長手方向における溶接部分の長さの合計（以下この（一）において単に「長さ」という。）が 5 メートル未満のもの		
胴又は管寄せの最大内径のうち最大のもの（以下この（1）において単に「最大内径」という。）が 0.5 メートル未満のもの	21,300	20,800
最大内径が 0.5 メートル以上 1 メートル未満のもの	33,400	33,000
最大内径が 1 メートル以上のもの	45,600	45,200
ロ 長さが 5 メートル以上 10 メートル未満のもの		
最大内径が 0.5 メートル未満のもの	29,400	28,900

区分	金額	電子情報処理組織を使用する場合の金額
最大内径が0.5メートル以上1メートル未満のもの	37,500	37,000
最大内径が1メートル以上のもの	49,700	49,200
ハ 長さが10メートル以上のもの		
最大内径が0.5メートル未満のもの	33,400	33,000
最大内径が0.5メートル以上1メートル未満のもの	41,600	41,100
最大内径が1メートル以上のもの	61,900	61,400
(二) 鏡板、管板、天井板、炉筒又は火室のみを溶接する場合		
鏡板、管板、天井板、炉筒又は火室の最大内径のうち最大のもの（以下この(二)において単に「最大内径」という。）が0.5メートル未満のもの	21,300	20,800
最大内径が0.5メートル以上1メートル未満のもの	33,400	33,000
最大内径が1メートル以上のもの	61,900	61,400
(3) 落成検査		
(一) 水管ボイラー		
伝熱面積が100平方メートル未満のもの	13,100	12,600
伝熱面積が100平方メートル以上300平方メートル未満のもの	24,100	23,700
伝熱面積が300平方メートル以上500平方メートル未満のもの	31,500	31,000
伝熱面積が500平方メートル以上のもの	42,500	42,000
(二) 水管ボイラー以外のボイラー		
伝熱面積が40平方メートル未満のもの	9,500	9,000
伝熱面積が40平方メートル以上100平方メートル未満のもの	11,300	10,800
伝熱面積が100平方メートル以上のもの	16,800	16,300
(4) 変更検査		
(一) 溶接によりボイラーの一部に変更を加えた場合		
イ 水管ボイラー		
伝熱面積が100平方メートル未満のもの	12,700	12,300
伝熱面積が100平方メートル以上のもの	20,100	19,600
ロ 水管ボイラー以外のボイラー		
伝熱面積が40平方メートル未満のもの	12,700	12,200
伝熱面積が40平方メートル以上のもの	16,400	15,900
(二) 溶接によらないでボイラーの一部に変更を加えた場合		
イ 水管ボイラー		
伝熱面積が100平方メートル未満のもの	12,700	12,300

区分	金額	電子情報処理組織を使用する場合の金額
伝熱面積が 100 平方メートル以上のもの	16,400	15,900
ロ 水管ボイラー以外のボイラー		
伝熱面積が 40 平方メートル未満のもの	9,100	8,600
伝熱面積が 40 平方メートル以上のもの	12,700	12,300
二 第一種圧力容器		
(1) 構造検査、使用検査、使用再開検査及び性能検査		
内容積が 0.5 立方メートル未満のもの	9,900	9,400
内容積が 0.5 立方メートル以上 1 立方メートル未満のもの	13,800	13,300
内容積が 1 立方メートル以上 2 立方メートル未満のもの	17,600	17,200
内容積が 2 立方メートル以上 5 立方メートル未満のもの	21,500	21,000
内容積が 5 立方メートル以上 10 立方メートル未満のもの	25,800	25,300
内容積が 10 立方メートル以上 30 立方メートル未満のもの	33,500	33,100
内容積が 30 立方メートル以上 60 立方メートル未満のもの	37,800	37,300
内容積が 60 立方メートル以上のもの	41,700	41,200
(2) 溶接検査		
(一) 胴を溶接する場合		
イ 胴の長手方向における溶接部分の長さ（以下この（一）において「長さ」という。）が 5 メートル未満のもの		
胴の最大内径（以下この（一）において「最大内径」という。）が 0.5 メートル未満のもの	21,300	20,800
最大内径が 0.5 メートル以上 1 メートル未満のもの	33,400	33,000
最大内径が 1 メートル以上のもの	45,600	45,200
ロ 長さが 5 メートル以上 10 メートル未満のもの		
最大内径が 0.5 メートル未満のもの	29,400	28,900
最大内径が 0.5 メートル以上 1 メートル未満のもの	37,500	37,000
最大内径が 1 メートル以上のもの	49,700	49,200
ハ 長さが 10 メートル以上のもの		
最大内径が 0.5 メートル未満のもの	33,400	33,000
最大内径が 0.5 メートル以上 1 メートル未満のもの	41,600	41,100
最大内径が 1 メートル以上のもの	53,800	53,300
(二) 鏡板、底板、管板又はふた板のみを溶接する場合		
鏡板、底板、管板又はふた板の最大内径のうち最大のもの（以下この（2）において単に「最大内径」という。）が 0.5 メートル未満のもの	21,300	20,800
最大内径が 0.5 メートル以上 1 メートル未満のもの	33,400	33,000

区分	金額	電子情報処理組織を使用する場合の金額
最大内径が1メートル以上のもの	53,800	53,300
(3) 落成検査		
内容積が5立方メートル未満のもの	5,400	4,900
内容積が5立方メートル以上のもの	9,100	8,600
(4) 変更検査		
(一) 溶接により第一種圧力容器の一部に変更を加えた場合		
内容積が5立方メートル未満のもの	9,100	8,600
内容積が5立方メートル以上のもの	12,700	12,300
(2) 溶接によらないで第一種圧力容器の一部に変更を加えた場合		
内容積が5立方メートル未満のもの	5,400	4,900
内容積が5立方メートル以上のもの	9,100	8,600
三 クレーン（移動式クレーンを除く。以下同じ。）、移動式クレーン及びデリック		
(1) 製造検査、使用検査、落成検査、使用再開検査及び性能検査		
(一) ジブクレーン（壁クレーンを除く。）、橋型クレーン、ケーブルクレーン及びアンローダ、移動式クレーン（浮きクレーンに限る。）並びにガイデリック及びスチフレグデリック		
つり上げ荷重が5トン未満のもの	28,900	28,400
つり上げ荷重が5トン以上10トン未満のもの	38,100	37,600
つり上げ荷重が10トン以上20トン未満のもの	47,800	47,300
つり上げ荷重が20トン以上50トン未満のもの	59,900	59,500
つり上げ荷重が50トン以上100トン未満のもの	79,300	78,900
つり上げ荷重が100トン以上200トン未満のもの	93,900	93,400
つり上げ荷重が200トン以上500トン未満のもの	113,300	112,800
つり上げ荷重が500トン以上1,000トン未満のもの	132,700	132,200
つり上げ荷重が1,000トン以上のもの	152,100	151,600
(二) 天井クレーン		
つり上げ荷重が5トン未満のもの	16,300	15,800
つり上げ荷重が5トン以上10トン未満のもの	22,100	21,600
つり上げ荷重が10トン以上20トン未満のもの	29,800	29,400
つり上げ荷重が20トン以上50トン未満のもの	40,500	40,100
つり上げ荷重が50トン以上100トン未満のもの	55,100	54,600
つり上げ荷重が100トン以上200トン未満のもの	71,600	71,100
つり上げ荷重が200トン以上500トン未満のもの	93,900	93,400
つり上げ荷重が500トン以上のもの	125,000	124,500

区分	金額	電子情報処理組織を使用する場合の金額
(三) 移動式クレーン（浮きクレーンを除く。）		
つり上げ荷重が5トン未満のもの	15,300	14,800
つり上げ荷重が5トン以上10トン未満のもの	21,100	20,700
つり上げ荷重が10トン以上20トン未満のもの	28,900	28,400
つり上げ荷重が20トン以上50トン未満のもの	38,800	38,300
つり上げ荷重が50トン以上100トン未満のもの	55,100	54,600
つり上げ荷重が100トン以上200トン未満のもの	71,600	71,100
つり上げ荷重が200トン以上のもの	93,900	93,400
(四) (一) 及び (二) に掲げるクレーン並びに (一) に掲げるデリック以外のクレーン及びデリック		
つり上げ荷重が5トン未満のもの	13,400	12,900
つり上げ荷重が5トン以上10トン未満のもの	19,200	18,700
つり上げ荷重が10トン以上20トン未満のもの	23,600	23,100
つり上げ荷重が20トン以上50トン未満のもの	32,300	31,800
つり上げ荷重が50トン以上100トン未満のもの	45,400	44,900
つり上げ荷重が100トン以上200トン未満のもの	55,100	54,600
つり上げ荷重が200トン以上のもの	76,000	75,500
(2) 変更検査		
(一) (1) の (一) に掲げるクレーン、移動式クレーン及びデリック		
つり上げ荷重が5トン未満のもの	10,900	10,400
つり上げ荷重が5トン以上10トン未満のもの	15,500	15,000
つり上げ荷重が10トン以上20トン未満のもの	20,100	19,600
つり上げ荷重が20トン以上50トン未満のもの	29,300	28,800
つり上げ荷重が50トン以上100トン未満のもの	38,400	38,000
つり上げ荷重が100トン以上200トン未満のもの	47,600	47,100
つり上げ荷重が200トン以上500トン未満のもの	61,400	60,900
つり上げ荷重が500トン以上1,000トン未満のもの	75,100	74,700
つり上げ荷重が1,000トン以上のもの	88,900	88,400
(二) (1) の (二) に掲げるクレーン		
つり上げ荷重が5トン未満のもの	7,200	6,800
つり上げ荷重が5トン以上10トン未満のもの	10,900	10,400
つり上げ荷重が10トン以上20トン未満のもの	15,500	15,000
つり上げ荷重が20トン以上50トン未満のもの	23,900	23,400

区分	金額	電子情報処理組織を使用する場合の金額
つり上げ荷重が 50 トン以上 100 トン未満のもの	31,100	30,600
つり上げ荷重が 100 トン以上 200 トン未満のもの	42,100	41,600
つり上げ荷重が 200 トン以上 500 トン未満のもの	49,400	49,000
つり上げ荷重が 500 トン以上のもの	57,700	57,200
(三) (1) の (三) に掲げる移動式クレーン		
つり上げ荷重が 5 トン未満のもの	6,300	5,800
つり上げ荷重が 5 トン以上 10 トン未満のもの	9,100	8,600
つり上げ荷重が 10 トン以上 20 トン未満のもの	14,600	14,100
つり上げ荷重が 20 トン以上 50 トン未満のもの	21,900	21,400
つり上げ荷重が 50 トン以上 100 トン未満のもの	29,300	28,800
つり上げ荷重が 100 トン以上 200 トン未満のもの	38,400	38,000
つり上げ荷重が 200 トン以上のもの	49,200	48,800
(四) (1) の (一) 及び (二) に掲げるクレーン並びに (1) の (二) に掲げるデリック以外のクレーン及びデリック		
つり上げ荷重が 5 トン未満のもの	5,500	5,000
つり上げ荷重が 5 トン以上 10 トン未満のもの	9,100	8,600
つり上げ荷重が 10 トン以上 20 トン未満のもの	12,700	12,300
つり上げ荷重が 20 トン以上 50 トン未満のもの	20,100	19,600
つり上げ荷重が 50 トン以上 100 トン未満のもの	27,400	26,900
つり上げ荷重が 100 トン以上 200 トン未満のもの	34,800	34,300
つり上げ荷重が 200 トン以上のもの	42,100	41,600
四 エレベーター（建設用リフトを除く。）		
(1) 落成検査、使用再開検査及び性能検査		
積載荷重が 2 トン未満のもの	19,800	19,300
積載荷重が 2 トン以上のもの	28,000	27,600
(2) 変更検査		
積載荷重が 2 トン未満のもの	10,900	10,400
積載荷重が 2 トン以上のもの	16,400	15,900
五 建設用リフト		
(1) 落成検査		
ガイドレール（昇降路を有するものにあつては、昇降路）の高さ（以下この号において「高さ」という。）が 30 メートル未満のもの	14,300	13,800
高さが 30 メートル以上 50 メートル未満のもの	21,600	21,100



区分	金額	電子情報処理組織を使用する場合の金額
高さが 50 メートル以上のもの	29,000	28,500
(2) 変更検査		
高さが 30 メートル未満のもの	10,900	10,400
高さが 30 メートル以上 50 メートル未満のもの	15,500	15,000
高さが 50 メートル以上のもの	20,100	19,600
六 ゴンドラ		
製造検査、使用検査、変更検査、使用再開検査及び性能検査		
(1) 人力により昇降させるもの	12,200	11,700
(2) 動力により昇降させるもの		
積載荷重が 0・25 トン未満のもの	18,000	17,500
積載荷重が 0・25 トン以上のもの	23,800	23,400
備考		
一 「構造検査」とは、法第 38 条第 1 項の検査のうち、ボイラー又は第一種圧力容器を製造した者が受ける検査（溶接検査を除く。）をいう。		
二 「使用検査」とは、法第 38 条第 1 項の検査のうち特定機械等を製造した者以外の者が受ける検査及び同条第 2 項の検査（同項第 2 号に掲げる場合に受けるものに限る。）をいう。		
三 「使用再開検査」とは、法第 38 条第 3 項の検査のうち、特定機械等で使用を休止したものを再び使用しようとする者が受ける検査をいう。		
四 「溶接検査」とは、法第 38 条第 1 項の検査のうち、ボイラー又は第一種圧力容器を溶接により製造した者が当該溶接について受ける検査をいう。		
五 「落成検査」とは、法第 38 条第 3 項の検査のうち、特定機械等（移動式のものを除く。）を設置した者が受ける検査をいう。		
六 「変更検査」とは、法第 38 条第 3 項の検査のうち、特定機械等の一部に変更を加えた者が受ける検査をいう。		
七 「製造検査」とは、法第 38 条第 1 項の検査のうち、クレーン、移動式クレーン、デリック又はゴンドラを製造した者が受ける検査をいう。		
八 「つり上げ荷重」とは、クレーン、移動式クレーン又はデリックの構造及び材料に応じて負荷させることができる最大の荷重をいう。		
九 「積載荷重」とは、エレベーター（建設用リフトを除く。）又はゴンドラの構造及び材料に応じて、搬器又は作業床に人又は荷をのせて上昇させることができる最大の荷重をいう。		

表 8 検査検定実施機関一覧（2020 年 4 月 22 日現在）

○登録製造時等検査機関

名称	対象機械	有効期間
一般社団法人日本ボイラ協会	ボイラー （※中部、近畿、香川及び愛媛検査事務所） 第一種圧力容器 （※北海道、埼玉、関東、長野、静岡、中部、近畿、中四国、香川、愛媛及び九州検査事務所）	令和 6 年 3 月 30 日

公益社団法人ボイラ・クレーン安全協会	第一種圧力容器 (※宮城、埼玉、千葉及び東京事務所)	令和 5 年 12 月 24 日
伊藤一夫	ボイラー 第一種圧力容器	令和 5 年 4 月 9 日

○登録性能検査機関

名称	対象機械	有効期間
損害保険ジャパン株式会社	ボイラー 第一種圧力容器	令和 6 年 3 月 30 日
一般社団法人日本ボイラ協会	ボイラー 第一種圧力容器	令和 6 年 3 月 30 日
公益社団法人ボイラ・クレーン安全協会	ボイラー 第一種圧力容器 クレーン 移動式クレーン エレベーター ゴンドラ	令和 6 年 3 月 30 日
一般社団法人日本クレーン協会	クレーン 移動式クレーン デリック エレベーター ゴンドラ	令和 6 年 3 月 30 日
セイフティエンジニアリング株式会社	ゴンドラ エレベーター	令和 7 年 3 月 23 日
株式会社クレーン検査センター	クレーン 移動式クレーン デリック エレベーター ゴンドラ	令和 5 年 8 月 5 日
シマブンクレーン検査株式会社	クレーン 移動式クレーン デリック エレベーター ゴンドラ	令和 6 年 9 月 30 日

○登録個別検定機関

名称	対象機械	有効期間
公益社団法人産業安全技術協会	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気的制動方式のもの	令和 6 年 3 月 30 日

一般社団法人日本ボイラ協会	第二種圧力容器 小型ボイラー 小型圧力容器	令和 6 年 3 月 30 日
公益社団法人ボイラ・クレーン安全協会	第二種圧力容器 小型ボイラー 小型圧力容器	令和 6 年 3 月 30 日
エイチエスピージャパン株式会社	第二種圧力容器	令和 7 年 2 月 16 日

○登録型式検定機関

名称	対象機械	有効期間
公益社団法人産業安全技術協会	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制動方式のもの プレス機械又はシャーの安全装置 防爆構造電気機械器具 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 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 交流アーク溶接機用自動電撃防止装置 絶縁用保護具 絶縁用防具 保護帽 防じんマスク 防毒マスク	令和 6 年 3 月 30 日
	電動ファン付き呼吸用保護具	令和 6 年 11 月 30 日
一般社団法人日本クレーン協会	クレーン又は移動式クレーンの過負荷防止装置	令和 6 年 3 月 30 日
エヌ・シー・エス株式会社	防爆構造電気機械器具	令和 6 年 6 月 27 日
Eurofins E & E CML Limited	防爆構造電気機械器具	令和 4 年 2 月 6 日
CSA GROUP TESTING UK LIMITED	防爆構造電気機械器具	令和 4 年 10 月 10 日
DEKRA Certification B.V.	防爆構造電気機械器具	令和 5 年 1 月 22 日

○指定外国検査機関（List of Designated Foreign Testing Agencies）

名称	対象機械	有効期間
The Hartford Steam Boiler Inspection and Insurance Company	ボイラー 第一種圧力容器 第二種圧力容器	令和 2 年 4 月 1 日 ～ 令和 5 年 3 月 31 日

	小型ボイラー 小型圧力容器	
ABSG Consulting Inc.	ボイラー 第一種圧力容器 第二種圧力容器 小型ボイラー 小型圧力容器	令和2年4月1日 ～ 令和5年3月31日
Lloyd's Register Verification Limited	ボイラー 第一種圧力容器 第二種圧力容器 小型ボイラー 小型圧力容器	令和2年4月1日 ～ 令和5年3月31日
DEKRA Certification B.V.	防爆構造電気機械器具	令和2年4月6日 ～ 令和5年4月5日
TÜV Rheinland Industrie Service GmbH	ボイラー 第一種圧力容器 第二種圧力容器 小型ボイラー 小型圧力容器 移動式クレーン	令和2年4月1日 ～ 令和5年3月31日

表9 別表第四（第四十四条の二関係）

<p>一 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制動方式のもの</p> <p>二 プレス機械又はシャーの安全装置</p> <p>三 防爆構造電気機械器具</p> <p>四 クレーン又は移動式クレーンの過負荷防止装置</p> <p>五 防じんマスク</p> <p>六 防毒マスク</p> <p>七 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</p> <p>八 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</p> <p>九 交流アーク溶接機用自動電撃防止装置</p> <p>十 絶縁用保護具</p> <p>十一 絶縁用防具</p> <p>十二 保護帽</p> <p>十三 電動ファン付き呼吸用保護具</p>
--

表10 別表第五（第四十六条関係）

<p>一 超音波厚さ計</p> <p>二 超音波探傷器</p> <p>三 ファイバースコープ</p>
--

四 ひずみ測定器
五 フィルム観察器
六 写真濃度計

表 11 別表第六（第四十六条関係）

<p>一 条件</p> <p>(一) 学校教育法による大学又は高等専門学校において工学に関する学科を修めて卒業した者（当該学科を修めて専門職大学前期課程を修了した者を含む。以下「工学関係大学等卒業者」という。）で、次のいずれにも該当する研修であつて学科研修の時間が百六十時間以上であり、かつ、検査実習が十件以上であるものを修了したものであること。</p> <p>(1) 学科研修が、次に掲げる科目について行われるものであること。</p> <p>イ 特別特定機械等の構造</p> <p>ロ 材料及び試験方法</p> <p>ハ 工作及び試験方法</p> <p>ニ 附属装置及び附属品</p> <p>ホ 関係法令、強度計算方法及び検査基準</p> <p>(2) 登録製造時等検査機関が行うものであること。</p> <p>(二) 学校教育法による高等学校又は中等教育学校において工学に関する学科を修めて卒業した者（以下「工学関係高等学校等卒業者」という。）で、(一)の(1)及び(2)のいずれにも該当する研修であつて学科研修の時間が二百十時間以上であり、かつ、検査実習が十五件以上であるものを修了したものであること。</p> <p>(三) (一)又は(二)に掲げる者と同等以上の知識経験を有する者であること。</p> <p>二 数</p> <p>年間の製造時等検査の件数を八百で除して得た数（端数があるときは、これを切り上げる。）</p> <p>別表第七（第四十六条関係）</p> <p>一 工学関係大学等卒業者で、十年以上特別特定機械等の研究、設計、製作若しくは検査又は特別特定機械等に係る製造時等検査の業務に従事した経験を有するものであること。</p> <p>二 工学関係高等学校等卒業者で、十五年以上特別特定機械等の研究、設計、製作若しくは検査又は特別特定機械等に係る製造時等検査の業務に従事した経験を有するものであること。</p> <p>三 前二号に掲げる者と同等以上の知識経験を有する者であること。</p>
--

表 12 別表第八（第五十三条の三関係）

機械等	機械器具その他の設備
別表第一第一号及び第二号に掲げる機械等	超音波厚さ計、超音波探傷器及びファイバースコープ
別表第一第三号に掲げる機械等	超音波厚さ計、超音波探傷器、絶縁抵抗計、電気計測器、水準器、距離測定装置及び鋼索用磁気探傷器
別表第一第四号に掲げる機械等	超音波厚さ計、超音波探傷器、水準器、距離測定装置及び鋼索用磁気探傷器
別表第一第五号に掲げる機械等	超音波厚さ計、超音波探傷器、電気計測器、距離測定装置及び鋼索用磁気探傷器
別表第一第六号に掲げる機械	超音波厚さ計、超音波探傷器、絶縁抵抗計、電気計測器、水準器、回転

等	速度計及び鋼索用磁気探傷器
別表第一第八号に掲げる機械等	超音波厚さ計、超音波探傷器、絶縁抵抗計、電気計測器及び鋼索用磁気探傷器

表 13 別表第九（第五十三条の三関係）

機械等	条件	数
別表第一 第一号に 掲げる機 械等	<p>一 工学関係大学等卒業者のうち、七年以上性能検査を行おうとする機械等の設計、製作若しくは据付けの業務に従事した経験又は二年以上当該機械等の検査の業務に従事した経験を有する者（以下この表において「短期経験者」という。）で、次のいずれにも該当する研修（当該機械等に係るものに限る。以下この表において「特定研修」という。）であつて学科研修の時間が四十時間以上であり、かつ、検査実習が十件以上であるものを修了したものであること。</p> <p>（一） 学科研修が、次に掲げる科目について行われるものであること。</p> <p>（ 1 ） 当 該 機 械 等 の 構 造 、 工 作 、 据 付 け 及 び 材 料 （ 2 ） 附 属 装 置 及 び 附 属 品 （ 3 ） 取 扱 い 、 清 掃 作 業 及 び 損 傷 （ 4 ） 関 係 法 令 、 強 度 計 算 方 法 及 び 検 査 基 準 （二） 登 録 性 能 検 査 機 関 が 行 う も の で あ る こ と 。</p> <p>二 工学関係大学等卒業者のうち、短期経験者以外のもので、特定研修であつて学科研修の時間が八十時間以上であり、かつ、検査実習が二百件以上であるものを修了したものであること。</p> <p>三 工学関係高等学校等卒業者のうち、十年以上性能検査を行おうとする機械等の設計、製作若しくは据付けの業務に従事した経験又は五年以上当該機械等の検査の業務に従事した経験を有する者（以下この表において「長期経験者」という。）で、第一号に規定する研修を修了したものであること。</p> <p>四 工学関係高等学校等卒業者のうち、長期経験者以外のもので、特定研修であつて学科研修の時間が八十時間以上であり、かつ、検査実習が四百件以上であるものを修了したものであること。</p> <p>五 前各号に掲げる者と同等以上の知識経験を有する者であること。</p>	<p>年間の性能検査の件数を八百で除して得た数（端数があるときは、これを切り上げる。）</p>
別表第一 第二号及 び第三号 に掲げる 機械等	<p>一 工学関係大学等卒業者のうち、短期経験者で、特定研修であつて学科研修の時間が四十時間以上であり、かつ、検査実習が十件以上であるものを修了したものであること。</p> <p>二 工学関係大学等卒業者のうち、短期経験者以外のもので、特定研修であつて学科研修の時間が八十時間以上であり、かつ、検査実習が百件以上であるものを修了したものであること。</p> <p>三 工学関係高等学校等卒業者のうち、長期経験者で、第一号に規定する研修を修了したものであること。</p> <p>四 工学関係高等学校等卒業者のうち、長期経験者以外のもので、特定研修であつて学科研修の時間が八十時間以上であり、かつ、検査実</p>	<p>年間の性能検査の件数を八百で除して得た数（端数があるときは、これを切り上げる。）</p>

	<p>習が二百件以上であるものを修了したものであること。                      五 前各号に掲げる者と同等以上の知識経験を有する者であること。</p>	
別表第一 第四号に 掲げる機 械等	<p>一 工学関係大学等卒業者のうち、短期経験者で、特定研修であつて学科研修の時間が四十時間以上であり、かつ、検査実習が十件以上であるものを修了したものであること。                      二 工学関係大学等卒業者のうち、短期経験者以外のもので、特定研修であつて学科研修の時間が八十時間以上であり、かつ、検査実習が四十件以上であるものを修了したものであること。                      三 工学関係高等学校等卒業者のうち、長期経験者で、第一号に規定する研修を修了したものであること。                      四 工学関係高等学校等卒業者のうち、長期経験者以外のもので、特定研修であつて学科研修の時間が八十時間以上であり、かつ、検査実習が八十件以上であるものを修了したものであること。                      五 前各号に掲げる者と同等以上の知識経験を有する者であること。</p>	<p>年間の性能検査の件数を八百で除して得た数（端数があるときは、これを切り上げる。）</p>
別表第一 第五号に 掲げる機 械等	<p>一 工学関係大学等卒業者のうち、短期経験者で、特定研修であつて学科研修の時間が四十時間以上であり、かつ、検査実習が十件以上であるものを修了したものであること。                      二 工学関係大学等卒業者のうち、短期経験者以外のもので、特定研修であつて学科研修の時間が八十時間以上であり、かつ、検査実習が三十件以上であるものを修了したものであること。                      三 工学関係高等学校等卒業者のうち、長期経験者で、第一号に規定する研修を修了したものであること。                      四 工学関係高等学校等卒業者のうち、長期経験者以外のもので、特定研修であつて学科研修の時間が八十時間以上であり、かつ、検査実習が六十件以上であるものを修了したものであること。                      五 前各号に掲げる者と同等以上の知識経験を有する者であること。</p>	<p>年間の性能検査の件数を八百で除して得た数（端数があるときは、これを切り上げる。）</p>
別表第一 第六号に 掲げる機 械等	<p>一 工学関係大学等卒業者のうち、短期経験者で、特定研修であつて学科研修の時間が四十時間以上であり、かつ、検査実習が十件以上であるものを修了したものであること。                      二 工学関係大学等卒業者のうち、短期経験者以外のもので、特定研修であつて学科研修の時間が八十時間以上であり、かつ、検査実習が二十件以上であるものを修了したものであること。                      三 工学関係高等学校等卒業者のうち、長期経験者で、第一号に規定する研修を修了したものであること。                      四 工学関係高等学校等卒業者のうち、長期経験者以外のもので、特定研修であつて学科研修の時間が八十時間以上であり、かつ、検査実習が四十件以上であるものを修了したものであること。                      五 前各号に掲げる者と同等以上の知識経験を有する者であること。</p>	<p>年間の性能検査の件数を八百で除して得た数（端数があるときは、これを切り上げる。）</p>
別表第一 第八号に 掲げる機 械等	<p>一 工学関係大学等卒業者のうち、短期経験者で、特定研修であつて学科研修の時間が四十時間以上であり、かつ、検査実習が十件以上であるものを修了したものであること。                      二 工学関係大学等卒業者のうち、短期経験者以外のもので、特定研修であつて学科研修の時間が八十時間以上であり、かつ、検査実習が</p>	<p>年間の性能検査の件数を八百で除して得た数（端数があるときは、これを切り上げる。）</p>

	<p>十件以上であるものを修了したものであること。</p> <p>三 工学関係高等学校等卒業者のうち、長期経験者で、第一号に規定する研修を修了したものであること。</p> <p>四 工学関係高等学校等卒業者のうち、長期経験者以外のもので、特定研修であつて学科研修の時間が八十時間以上であり、かつ、検査実習が二十件以上であるものを修了したものであること。</p> <p>五 前各号に掲げる者と同等以上の知識経験を有する者であること。</p>	
--	---	--

表 14 別表第十（第五十三条の三関係）

<p>一 工学関係大学等卒業者で、十年以上性能検査を行おうとする機械等の研究、設計、製作若しくは検査又は当該機械等に係る性能検査の業務に従事した経験を有するものであること。</p> <p>二 工学関係高等学校等卒業者で、十五年以上性能検査を行おうとする機械等の研究、設計、製作若しくは検査又は当該機械等に係る性能検査の業務に従事した経験を有するものであること。</p> <p>三 前二号に掲げる者と同等以上の知識経験を有する者であること。</p>
---

表 15 別表第十一（第五十四条関係）

機械等	機械器具その他の設備
別表第三第一号に掲げる機械等	絶縁抵抗計、耐電圧試験装置、回転速度計及び材料試験機
別表第三第二号から第四号までに掲げる機械等	超音波厚さ計、超音波探傷器、ファイバースコープ、ひずみ測定器、フィルム観察器及び写真濃度計

表 16 別表第十二（第五十四条関係）

機械等	条件	数
別表第三第一号に掲げる機械等	<p>一 工学関係大学等卒業者で、二年以上個別検定を行おうとする機械等の研究、設計、製作又は検査の業務に従事した経験を有するものであること。</p> <p>二 工学関係高等学校等卒業者で、五年以上個別検定を行おうとする機械等の研究、設計、製作又は検査の業務に従事した経験を有するものであること。</p> <p>三 前二号に掲げる者と同等以上の知識経験を有する者であること。</p>	年間の個別検定の件数を百二十で除して得た数（端数があるときは、これを切り上げる。）
別表第三第二号から第四号までに掲げる機械等	<p>一 工学関係大学等卒業者のうち、三年以上個別検定を行おうとする機械等の設計、製作若しくは据付けの業務に従事した経験又は一年以上当該機械等の検査の業務に従事した経験を有する者（以下この表において「短期経験者」という。）で、次のいずれにも該当する研修（当該機械等に係るものに限る。以下この表において「特定研修」という。）であつて学科研修の時間が四十時間以上であり、かつ、検定実習が二十件以上であるものを修了したものであること。</p> <p>（一） 学科研修が、次に掲げる科目について行われるものであること。</p> <p>（ 1 ） 当該機械等の構造、工作、据付け及び材料</p> <p>（ 2 ） 附属装置及び附属品</p>	年間の個別検定の件数を二千四百で除して得た数（端数があるときは、これを切り上げる。）



	<p>( 3 ) 取 扱 い 、 清 掃 作 業 及 び 損 傷                  ( 4 ) 関 係 法 令 、 強 度 計 算 方 法 及 び 検 査 基 準                  ( 二 ) 登 録 個 別 検 定 機 関 が 行 う も の で あ る こ と 。                  二 工 学 関 係 大 学 等 卒 業 者 の う ち 、 短 期 経 験 者 以 外 の も の で 、 特 定 研 修 であつて学科研修の時間が八十時間以上であり、かつ、検定実習が二百件以上であるものを修了したものであること。                  三 工 学 関 係 高 等 学 校 等 卒 業 者 の う ち 、 五 年 以 上 個 別 検 定 を 行 お う と する機械等の設計、製作若しくは据付けの業務に従事した経験又は三年以上当該機械等の検査の業務に従事した経験を有する者（以下この表において「長期経験者」という。）で、第一号に規定する研修を修了したものであること。                  四 工 学 関 係 高 等 学 校 等 卒 業 者 の う ち 、 長 期 経 験 者 以 外 の も の で 、 特 定 研 修 であつて学科研修の時間が八十時間以上であり、かつ、検定実習が四百件以上であるものを修了したものであること。                  五 前 各 号 に 掲 げ る 者 と 同 等 以 上 の 知 識 経 験 を 有 す る 者 で あ る こ と 。</p>	
--	---	--

表 17 別表第十三（第五十四条関係）

	<p>一 工 学 関 係 大 学 等 卒 業 者 で 、 十 年 以 上 個 別 検 定 を 行 お う と する機械等の研究、設計、製作若しくは検査又は当該機械等に係る個別検定の業務に従事した経験を有するものであること。                  二 工 学 関 係 高 等 学 校 等 卒 業 者 で 、 十 五 年 以 上 個 別 検 定 を 行 お う と する機械等の研究、設計、製作若しくは検査又は当該機械等に係る個別検定の業務に従事した経験を有するものであること。                  三 前 二 号 に 掲 げ る 者 と 同 等 以 上 の 知 識 経 験 を 有 す る 者 で あ る こ と 。</p>	
--	--	--

表 18 別表第十四（第五十四条の二関係）

機械等	機械器具その他の設備
別表第四第一号に掲げる機械等	絶縁抵抗計、耐電圧試験装置、回転速度計及び材料試験機
別表第四第二号に掲げる機械等	作動試験用機械、硬さ試験機、オシロスコープ、赤外線暗視装置、絶縁抵抗計及び耐電圧試験装置
別表第四第三号に掲げる機械等	耐電圧試験装置、電気計測器、恒温槽、温度試験装置、鋼球落下試験装置、耐水試験装置、衝撃試験機、保護等級試験装置、爆発試験装置、ガス濃度計測器、水圧試験装置、拘束試験装置、気密試験装置、内圧試験装置、火花点火試験装置、発火試験装置及び防じん試験装置
別表第四第四号に掲げる機械等	材料試験機、耐水試験装置、衝撃試験機及び振動試験装置
別表第四第五号に掲げる機械等	材料試験機、ガス濃度計測器、通気抵抗試験装置、粉じん捕集効率測定装置、死積試験装置及び排気弁気密試験装置
別表第四第六号に掲げる機械等	材料試験機、ガス濃度計測器、通気抵抗試験装置、粉じん捕集効率測定装置、死積試験

号に掲げる機械等	装置、排気弁気密試験装置、除毒能力試験装置、面体気密試験装置及び吸収缶気密試験装置
別表第四第七号に掲げる機械等	作動試験用機械及び硬さ試験機
別表第四第八号に掲げる機械等	オシロスコープ、赤外線暗視装置、絶縁抵抗計、耐電圧試験装置、回転速度計、材料試験機、急停止時間測定装置及び振動試験装置
別表第四第九号に掲げる機械等	作動試験用機械、絶縁抵抗計、耐電圧試験装置、温度試験装置及び運動時間測定装置
別表第四第十号及び第十一号に掲げる機械等	耐電圧試験装置、材料試験機及び電気計測器
別表第四第十二号に掲げる機械等	恒温槽及び衝撃試験機
別表第四第十三号に掲げる機械等	材料試験機、ガス濃度計測器、内圧試験装置、通気抵抗試験装置、粉じん捕集効率測定装置、排気弁気密試験装置、漏れ率試験装置、最低必要風量試験装置、公称稼働時間試験装置及び騒音計

表 19 別表第十五（第五十四条の二関係）

<p>一 条件</p> <p>(一) 工学関係大学等卒業で、二年以上型式検定を行おうとする機械等の研究、設計、製作又は検査の業務に従事した経験を有するものであること。</p> <p>(二) 工学関係高等学校等卒業で、五年以上型式検定を行おうとする機械等の研究、設計、製作又は検査の業務に従事した経験を有するものであること。</p> <p>(三) (一)又は(二)に掲げる者と同等以上の知識経験を有する者であること。</p> <p>二 数</p> <p>事業所ごとに二</p> <p>別表第十六（第五十四条の二関係）</p> <p>一 工学関係大学等卒業で、十年以上型式検定を行おうとする機械等の研究、設計、製作若しくは検査又は当該機械等に係る型式検定の業務に従事した経験を有するものであること。</p> <p>二 工学関係高等学校等卒業で、十五年以上型式検定を行おうとする機械等の研究、設計、製作若しくは検査又は当該機械等に係る型式検定の業務に従事した経験を有するものであること。</p> <p>三 前二号に掲げる者と同等以上の知識経験を有する者であること。</p>
---