

厚生労働行政推進調査事業費補助金
（政策科学総合研究事業（政策科学推進研究事業））
分担研究報告書

労働安全衛生法第 44 条の 3 から 54 条の 6 の逐条解説

研究協力者 淀川 亮 弁護士法人英知法律事務所・弁護士

研究要旨

本研究事業は、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）、主な関係法令等（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を目的としており、本研究分担は、附則を除き、123 条ある安衛法のうち第 44 条の 3 から 54 条の 6 について、その課題を果たすことを目的としている。

今年度の研究の成果として、型式検定合格証に関わる第 44 条の 3 及び第 44 条の 4 については、元行政官へのインタビューを通じて、登録型式検定機関間での検定実施結果に関する情報の引継ぎ等が今後の課題として挙げられた。

定期自主検査に関わる第 45 条については、統計資料やアンケート結果等より、一部の中小企業等で遵守されないことが多い規定であることが明らかになった。また、今後、自律的管理に移行する動きが加速すれば、定期自主検査指針等の取扱いや法的効果についても整理する必要があることも明らかになった。

検査機関に関わる第 46 条から第 54 条の 2 については、元行政官へのインタビューを通じて、現在国が行っている検査につき、登録検査機関に移行することがあれば、諸手続（設置届、変更届や各種報告など）に関する仕組み全体の再整理が必要になることが指摘されていた。また、（第 38 条第 1 項を引用する）第 46 条第 1 項等は、現場において、その具体的内容が理解し難い内容になっていることが判明した。

検査業者に関わる第 54 条の 3 から第 54 条の 6 については、社会に定着した制度であると同時に、無資格者による検査等による行政処分の例等も判明した。

先行研究でも指摘されていた「規定の複雑化・膨大化や形式的コンプライアンス、中小企業における遵法困難など」と共通する課題が明らかになった。

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）、主な関係法令（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、附則を除き 123 条ある安衛法のうち第 44 条の 3 から 54 条の 6 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づ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。

なお、報告書文案の作成に際して、技術的な不明点については、メーリングリストで

班員その他の専門家に照会した。

C. 研究結果

1 第 44 条の 3

1. 1 条文

（型式検定合格証の有効期間等）

第四十四条の三 型式検定合格証の有効期間（次項の規定により型式検定合格証の有効期間が更新されたときにあつては、当該更新された型式検定合格証の有効期間）は、前条第一項本文の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 型式検定合格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、型式検定を受けなければならない。

1. 2 趣旨と内容

1. 2. 1 趣旨

型式検定は、一定の安全性能を確保するため、サンプルや製造・検査設備等でチェックするものであるが、年月の経過によって、その製造・検査設備、体制等に変化が生じることも考えられるため、一定の有効期間を設けることとしたものである。また、更新検定を受けることによって、型式検定合格証の有効期間は更新されることとされている（検定則第 11 条）¹。

1. 2. 2 内容

(1) 概要

型式検定合格証の有効期間は、次のとおりである（検定則第 10 条）。

[3 年]

① 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

② プレス機械又はシャーの安全装置

③ 防爆構造電気機械器具（船舶安全法の適用を受ける船舶に用いられるものを除く。）

④ クレーン又は移動式クレーンの過負荷防止装置

⑤ 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

⑥ 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

⑦ 交流アーク溶接機用自動電撃防止措置

⑧ 絶縁用保護具（その電圧が、直流にあつては七百五十ボルトを、交流にあつては三百ボルトを超える充電電路について用いられるものに限る。）

⑨ 絶縁用防具（その電圧が、直流にあつては七百五十ボルトを、交流にあつては三百ボルトを超える充電電路に用いられるものに限る。）

⑩ 保護帽（物体の飛来若しくは落下又は墜落による危険を防止するためのものに限る。）

〔5年〕

① 防じんマスク（ろ過材及び面体を有するものに限る。）

② 防毒マスク（ハロゲンガス用又は有機ガス用のものその他厚生労働省令で定めるものに限る。）

③ 電動ファン付き呼吸用保護具

(2) 解釈例規

「型式検定合格証の有効期間」とは、製造し、又は輸入する機械等に係る型式についての有効期間をいうもので、型式検定に合格した型式の機械等であつて現に使用しているものについて使用の有効期間をいうものではないこと（昭五三・二・一〇 基発第七七号）をいう。そして、これはあくまで、型式検定に合格した機械等の製造又は輸入についての有効期間をいうものであつて、型式検定合格証の有効期間内に製造された機械等の販売についての有効期間、汎用部分の交換等による一部の補修の有効期間をいうものではない（平七・十二・二七 基発第四一七号）とされている。

1. 3 沿革

元行政官にインタビューしたところ以下の情報提供をいただいた。

「本条は、昭和 52 年法律第 72 号にて、検定が個別検定と型式検定に区分された際に追加された規定である。

そもそも、昭和 47 年の労働安全衛生法制定時における検定関係の法条文には型式検定の有効期間に関する規定はなかった。もっとも、労働安全衛生法制定時に定められた機械等検定規則（昭和 47 年労働省令第 45 号）第 7 条には、型式検定の有効期間（防じんマスク及び防毒マスクについては 5 年、その他の機械等については 3 年）が定められていた。」

1. 4 運用

元行政官にインタビューをしたところ、以下の情報提供をいただいた。

「型式検定の対象となる機械等は、量産型の機械等がある。また、機械等の強度や性能

などを確認するためには破壊試験を行う必要があるものもある。それゆえ、個別に安全性を確認することが合理的でなく、困難を伴う。こうした機械等の性能や機能を確保するには、材料の搬入から完成品の出荷に至る様々な段階で、計画された抜取検査を行いながら目標品質を達成する必要がある。そこで、①一定期間ごとに製造者の品質管理の状態を確認してその水準を維持させることが、有効期間を設けている主な目的であると考えられる。また、②関係規格が改正された場合に迅速に型式検定対象機械等に反映させること（改正規格適用日前に申請のあった型式検定の基準としては、従前の規格が適用される。関係（構造）規格の付則で規定されている。）、すなわち、旧規格による機械等の市場流通を早期に終了させる狙いもあると思われる。

EUの呼吸用保護具の型式認証（EU type examination certificate FFP2）の有効期間は、5年とされている。なお、FFP2は、日本のDS2や米国のN95とほぼ同等の防じんマスクである。また、同じくEUの機械指令に基づく型式検定の有効期間についても5年とされている。

一方、米国NIOSH（国立労働安全衛生研究所）によるN95などの呼吸用保護具の認証には有効期間はないが、認証維持の条件として、一定期間（概ね2年に一回）ごとにNIOSH検査官が製造工場に立入り、品質管理の状況を監査する仕組みが組み込まれている。この監査に合格しなければ認証は取り消されることになる。なお、労働安全衛生法による型式検定の制度には、登録検定機関が、検定合格証の有効期間中に製造工場に立入監査を行う仕組みは組み込まれてい

ない。ただし、必要な場合の国の立入り権限は担保されている（法96条1項）。

型式検定の対象となる機械等については、厚生労働省が市場買取り試験を継続的に実施しており、市場に流通している型式検定合格品（墜落制止用器具など型式検定の対象ではないが規格具備義務のある機械等の一部も対象としている）の関係規格への適合を確認している。

なお、今後議論が望まれる点として、登録型式検定機関の間での検定実施結果に関する情報の引継ぎがある。

すなわち、型式検定の場合、市場に送られる製品の性能や機能を確実に確保する上で、品質管理が適切に行われることが肝であり、型式検定合格証の更新検定に際しては、更新検定申請内容と過去の検定申請内容・検定結果報告とを比較評価できることが重要となる。国が型式検定を行わざるを得なくなったときには、登録型式検定機関から厚労大臣への引継ぎの規定（法54条の2で準用する53条2項の規定）が存在する（引き継ぐべき内容は不明確ではあるが）。一方、現状、同一種類の型式検定対象機械等に複数の登録検定機関が存在している例があり、法令上、新規検定（あるいは前回更新検定）と次の更新検定で検定実施者が異なる場合もあることから、こうした場合に、従前の検定実施結果の情報が新しい検定機関に引き継がれる仕組みを法令上担保する必要があると考えられる。仕組みの例としては、旧機関から新機関への直接の引継ぎ、あるいは検定実施結果情報を国のサーバーに集積し、新機関がそこから情報を入手できる仕組みの構築などが考えられる。

法の規定内容は同じでも、そのもたらす

効果は現在と昭和 53 年当時とでは大きく異なっており、それにふさわしい仕組みを考察することが望まれる。」

して陳述がされず、若しくは虚偽の陳述がされ、又はその検査が拒まれ、妨げられ、若しくは忌避されたとき。

2 第 44 条の 4

2. 2 趣旨と内容

2. 1 条文

2. 2. 1 趣旨

（型式検定合格証の失効）

第四十四条の四 厚生労働大臣は、次の各号のいずれかに該当する場合には、当該各号の機械等に係る型式検定合格証（第二号にあつては、当該外国製造者が受けた型式検定合格証）の効力を失わせることができる。

型式検定に合格したとしても、その後製造された機械等の構造等が一定の基準に適合していないと認められるとき等一定の事由が発生した場合には、型式検定制度の適正な運用が期待できない。

本条は、このような場合に、厚生労働大臣が型式検定合格証の効力を失わせることができることとしたものである²。

一 型式検定に合格した型式の機械等の構造又は当該機械等を製造し、若しくは検査する設備等が第四十四条の二第三項の厚生労働省令で定める基準に適合していないと認められるとき。

2. 2. 2 内容

本条第 1 号は、型式検定を受けた者が国内製造者、輸入業者、外国製造者であるかどうかを問わず適用されるものである。

二 型式検定を受けた外国製造者が、当該型式検定に合格した型式の機械等以外の機械等で本邦に輸入されたものに、第四十四条の二第五項の表示を付し、又はこれと紛らわしい表示を付しているとき。

本条第 2 号及び第 3 号は、型式検定を受けた者が外国製造者である場合に限り適用されるものである。これは、型式検定を受けた者が国内製造者又は輸入業者である場合に、その者について本条第 2 号又は第 3 号の事由に相当する事由が発生したときは、法第 119 条第 1 号（法第 44 条の 2 第 7 項）又は法第 120 条第 4 号（法第 96 条第 1 項）の罰則の規定が適用されるが、外国製造者の国外における行為については国外犯を処罰する明文の規定がないため刑罰を科しえないこと（刑法第 1 条から第 4 条及び第 8 条）を考慮して、型式検定合格証の効力を失わせることをもって型式検定制度の適正な運用を図ることとしたものである³。

三 厚生労働大臣が型式検定に合格した型式の機械等の構造並びに当該機械等を製造し、及び検査する設備等に関し労働者の安全と健康を確保するため必要があると認めてその職員をして当該型式検定を受けた外国製造者の事業場又は当該型式検定に係る機械等若しくは設備等の所在すると認める場所において、関係者に質問をさせ、又は当該機械等若しくは設備等その他の物件についての検査をさせようとした場合において、その質問に対

2. 3 沿革

元行政官にインタビューしたところ以下の情報提供をいただいた。

「1980年代初頭の我が国と欧米諸国との間の貿易摩擦問題の一つとして、日本の規格、基準、検査手続等が非関税障壁として外国産品の日本への輸入の障害となっているとの強い批判があった。この問題に対処するため、昭和58年3月26日「基準・認証制度の改善について」の政府方針が決定され、その中で、認証手続における内外平等取扱いを法制度的に確保するため、16法律の一括改正が行われた。

その目的は、外国製造者が我が国の認証制度において定められた各種認証を取得するための手続に、国内の者と実質的に同等の条件で直接参加できる途を法制度的に確保することであり、この一括法（昭和58年法律第57号）で、労働安全衛生法の検査・検定制について外国製造者が直接参加できる途が確保されたものと思われる。

また、本条第2号、第3号とも関連するが、一連の検査・検定制の変遷は、我が国における市場へのアクセスの改善、市場開放を求める欧米諸国からの要求に応えるための基準・認証制度の改革、その後の政治主導による規制緩和や行政改革を進める部分があったものと考えられる。」

3 第45条

3.1 条文

（定期自主検査）

第四十五条 事業者は、ボイラーその他の機械等で、政令で定めるものについて、厚生労働省令で定めるところにより、定期に自主検査を行ない、及びその結果を

記録しておかなければならない。

2 事業者は、前項の機械等で政令で定めるものについて同項の規定による自主検査のうち厚生労働省令で定める自主検査（以下「特定自主検査」という。）を行うときは、その使用する労働者で厚生労働省令で定める資格を有するもの又は第五十四条の三第一項に規定する登録を受け、他人の求めに応じて当該機械等について特定自主検査を行う者（以下「検査業者」という。）に実施させなければならない。

3 厚生労働大臣は、第一項の規定による自主検査の適切かつ有効な実施を図るため必要な自主検査指針を公表するものとする。

4 厚生労働大臣は、前項の自主検査指針を公表した場合において必要があると認めるときは、事業者若しくは検査業者又はこれらの団体に対し、当該自主検査指針に関し必要な指導等を行うことができる。

3.2 趣旨と内容

3.2.1 趣旨

本条は、ボイラー等の特定機械等については、製造時、輸入時、設置時、変更時における検査のほか、使用過程においても、行政機関又は登録製造時等検査機関が一定期間ごとに検査を行うことにより、その安全性能の保持について確認することとしており、その他の危険又は有害な作業を必要とする機械等についても、一定の規格又は安全装置を具備しなければ譲渡、設置等をしてはならないこととするなど、これらの使用に伴って生ずる労働災害を防止するための規

制を行っているものである。

以上の規制のほかに、これらを使用する事業者自らが、使用過程の一定期間ごとに主要構造や機能の安全性について検査するならば、より細密な安全・衛生チェックを期待することができるので、事業者に定期自主検査の実施及びその結果の記録を義務付けたものである⁴。

3. 2. 2 内容

(1) 定期自主検査の対象機械等

事業者に定期自主検査が義務づけられている機械は、以下のとおりである（令第15条第1項）。

①ボイラー（小型ボイラー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の適用を受けるものを除く。）

②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、ガス事業法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の適用を受けるものを除く。）

③つり上げ荷重が三トン以上（スタッカー式クレーンにあっては、一トン以上）のクレーン

④つり上げ荷重が三トン以上の移動式クレーン

⑤つり上げ荷重が二トン以上のデリック

⑥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。）、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載せて上昇させることができる最大の荷重をいう。）が一トン以上のエレベーター

⑦ガイドレール（昇降路を有するものにあつては、昇降路。）の高さが一八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。）

⑧ゴンドラ

⑨活線作業用装置（その電圧が、直流にあつては七五〇ボルトを、交流にあつては六〇〇ボルトを超える充電電路について用いられるものに限る。）

⑩活線作業用器具（その電圧が、直流にあつては七五〇ボルトを、交流にあつては三〇〇ボルトを超える充電電路について用いられるものに限る。）

⑪フォークリフト

⑫令別表第七に掲げる建設機械で、動力を用い、かつ、不特定の場所に自走することができるもの

⑬つり上げ荷重が〇・五トン以上三トン未満（スタッカー式クレーンにあっては、〇・五トン以上一トン未満）のクレーン

⑭つり上げ荷重が〇・五トン以上三トン未満の移動式クレーン

⑮つり上げ荷重が〇・五トン以上二トン未満のデリック

⑯積載荷重が〇・二五トン以上一トン未満のエレベーター

⑰ガイドレールの高さが一〇メートル以上一八メートル未満の建設用リフト

⑱積載荷重が〇・二五トン以上の簡易リフト

⑲ショベルローダー

⑳フォークローダー

㉑ストラドルキャリアー

㉒不整地運搬車

㉓作業床の高さが二メートル以上の高所作業車

②④第二種圧力容器（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、高圧ガス保安法又はガス事業法の適用を受けるものを除く。）

②⑤小型ボイラー（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の適用を受けるものを除く。）

②⑥小型圧力容器（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、高圧ガス保安法又はガス事業法の適用を受けるものを除く。）

②⑦絶縁用保護具（その電圧が、直流にあっては七五〇ボルトを、交流にあっては三〇〇ボルトを超える充電電路について用いられるものに限る。）

②⑧絶縁用防具（その電圧が、直流にあっては七五〇ボルトを、交流にあっては三〇〇ボルトを超える充電電路に用いられるものに限る。）

②⑨動力により駆動されるプレス機械

②⑩動力により駆動されるシヤー

②⑪動力により駆動される遠心機械

②⑫化学設備（配管を除く。）及びその附属設備

②⑬アセチレン溶接装置及びガス集合溶接装置（これらの装置の配管のうち、地下に埋設された部分を除く。）

②⑭乾燥設備及びその附属設備

②⑮動力車及び動力により駆動される巻上げ装置で、軌条により人又は荷を運搬する用に供されるもの（鉄道営業法（明治三三年法律第六五号）、鉄道事業法（昭和六一年法律第九二号）又は軌道法（大正一〇年法律第七六号）の適用を受けるものを除く。）

②⑯局所排気装置、プッシュプル型換気装置、除じん装置、排ガス処理装置及び排液処

理装置で、厚生労働省令で定めるもの

②⑰特定化学設備及びその附属設備

②⑱ガンマ線照射装置で、透過写真の撮影に用いられるもの

(2) 特定自主検査の対象機械等

本条第2項により事業者が特定自主検査が義務づけられている機械等は、次のとおりである（令第15条第2項）。

①フォークリフト

②令別表第七に掲げる建設機械で、動力を用い、かつ、不特定の場所に自走することができるもの

③不整地運搬車

④作業床の高さが二メートル以上の高所作業車

⑤動力により駆動されるプレス機械

(3) 特定自主検査の対象となる自主検査

現在、特定自主検査を行うべき機械等とされている五種の機械の定期自主検査のうち、一年以内に一回行わなければならない定期自主検査（不整地運搬車については二年以内に一回行わなければならない定期自主検査）が、特定自主検査である（則第135条の3第1項ほか）。

(4) 特定自主検査を実施する者の資格

特定自主検査は、事業者の使用する労働者で一定の資格を有するもの又は検査業者に実施させなければならない。検査業者については、法第54条の3から第54条の5までに規定されている。

なお、特定自主検査を実施する者の資格として、例えば、動力プレス機械については、次のように示されている（則135条の

3 第 2 項）。

① 次のいずれかに該当する者で、厚生労働大臣が定める研修を修了したもの

イ 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専攻して卒業した者（独立行政法人大学改革支援・学位授与機構により学士の学位を授与された者（工学に関する学科を専攻した者に限る。）若しくはこれと同等以上の学力を有すると認められる者又は当該学科を専攻して専門職大学前期課程を修了した者を含む。）で、動力プレスの点検若しくは整備の業務に二年以上従事し、又は動力プレスの設計若しくは工作の業務に五年以上従事した経験を有するもの

ロ 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専攻して卒業した者で、動力プレスの点検若しくは整備の業務に四年以上従事し、又は動力プレスの設計若しくは工作の業務に七年以上従事した経験を有するもの

ハ 動力プレスの点検若しくは整備の業務に七年以上従事し、又は動力プレスの設計若しくは工作の業務に十年以上従事した経験を有する者

ニ 法別表第一八第二号に掲げるプレス機械作業主任者技能講習を修了した者で、動力プレスによる作業に一〇年以上従事した経験を有するもの

② その他厚生労働大臣が定める者

①の厚生労働大臣が定める研修については、昭和五二年労働省告示第一二四号の第 1 条で、②の厚生労働大臣が定める者については、同告示第 2 条に規定されている。

(5) 特定自主検査の検査標章

特定自主検査を行った事業者は、機械の見やすい箇所に、特定自主検査を行った年月を明らかにすることができる検査標章をはり付けなければならない（則第 135 条の 3 第 4 項ほか）。

(6) 自主検査指針

本条第 3 項の規定に基づき、次の自主検査指針が公表されている。

① 移動式クレーンの定期自主検査指針（昭和三十六年自主検査指針公示第一号）

② 化学設備等定期自主検査指針（昭和三十九年自主検査指針公示第七号）

③ 天井クレーンの定期自主検査指針（昭和六〇年自主検査指針公示第八号）

④ ショベルローダー等の定期自主検査指針（昭和六〇年自主検査指針公示第九号）

⑤ ゴンドラの定期自主検査指針（昭和六十一年自主検査指針公示第一〇号）

⑥ 不整地運搬車の定期自主検査指針（平成三年自主検査指針公示第十二号）

⑦ 高所作業車の定期自主検査指針（平成三年自主検査指針公示第十三号）

⑧ フォークリフトの定期自主検査指針（平成五年自主検査指針公示第一五号）

⑨ フォークリフトの定期自主検査指針（労働安全衛生規則第 151 条の 22 の定期自主検査に係るもの）（平成八年自主検査指針公示第一七号）

⑩ ボイラーの定期自主検査指針（平成一〇年自主検査指針公示第一号）

⑪ 天井クレーンの定期自主検査指針（クレーン等安全規則第 35 条の自主検査に係るもの）（平成一〇年自主検査指針公示第二号）

⑫ エレベーターの定期自主検査指針（ク

レーン等安全規則第 155 条の自主検査に係るもの（平成一〇年自主検査指針公示第三号）

⑬局所排気装置の定期自主検査指針（平成二〇年自主検査指針公示第一号）

⑭プッシュプル型換気装置の定期自主検査指針（平成二〇年自主検査指針公示第二号）

⑮除じん装置の定期自主検査指針（平成二〇年自主検査指針公示第三号）

⑯動力プレスの定期自主検査指針（平成二四年自主検査指針公示第一号）

⑰車両系建設機械の定期自主検査指針（労働安全衛生規則第 167 条の自主検査に係るもの）（平成二七年自主検査指針公示第二〇号）

(7) 罰則

事業者が、本条に違反して、①定期に自主検査を行わない場合、②定期に自主検査を行ったとしても、その結果を記録しておかない場合、③特定自主検査を、一定の資格を有する者又は検査業者に実施させない場合には、50 万円以下の罰金に処せられる（法第 120 条第 1 号）。

3. 3 沿革

元行政官にインタビューしたところ以下の情報提供をいただいた。

「(1) 定期自主検査と同様の目的の検査等は、安衛法制定前では、旧「労働安全衛生規則」（昭和 22 年 10 月 31 日労働省令第 9 号）（公布時の官報：法令資料 No.）等に見出すことができる。

例えば、次のような規定がある。

・乾燥室作業主任者の職務として、毎月

一回以上乾燥室の電気設備を点検すること（第 164 条第 10 号）

・内圧容器（現行、第 2 種圧力容器）は、毎年一回以上、点検及び内外の掃除を行うべきこと（第 168 条）

・揚重機（現行、クレーン）は、一年以内に期日を定めて定期検査を行うべきこと、毎月一回期日を定めて月例検査を行うべきこと（第 359 条及び第 360 条）

・軌道装置の一定の部分について、3 年を超えない期間、一年を超えない期間、毎月少なくとも一回を超えない期間毎に検査すべきこと（第 430 条及び第 431 条）

さらに、昭和 34 年に定められた「ボイラ及び圧力容器安全規則」（昭和 34 年労働省令第 3 号）において、第二種圧力容器の年次点検（第 73 条）と小型ボイラについての年次点検（第 79 条）が規定された。また、揚重機関係の定期検査等については、「クレーン等安全規則」（昭和 37 年労働省令第 16 号）制定に伴い、同規則に引き継がれたことは確認できた。

(2) 本条は、労働安全衛生法制定後、二度の改正が行われている。労働安全衛生法制定時は、現行の第 1 項のみが存在していた。その後、昭和 52 年法律第 76 号での改正において、第 2 項から第 4 項が追加され、「特定自主検査」と「検査業者」の制度が盛り込まれた。平成 11 年法律第 160 号の改正は、大臣名と省令名を厚生労働大臣、厚生労働省令に改める形式的な改正であった。平成 2 年の政令改正により、定期自主検査と特定自主検査を実施すべき機械等が追加され、現行と同じ機械等の種類となった。」

3. 4 適用の実際

3. 4. 1 統計資料

厚生労働省労働基準局監督課が令和4年7月29日に公表した労働基準関係法令違反に係る公表事案（令和3年8月1日～令和4年7月29日公表分 *各都道府県労働局が公表した際の内容を集約したもの）によると、送検事件は0件であった。

厚生労働省労働基準局監督課が令和3年5月31日に公表した労働基準関係法令違反に係る公表事案（令和2年5月1日～令和3年4月30日公表分 *各都道府県労働局が公表した際の内容を集約したもの）によると、送検事件は1件であった。なお、事案概要は、化学設備について、2年以内ごとに1回、法定の事項について定期自主検査を行っていなかったというものである。

厚生労働省労働基準局「労働基準監督年報」（令和2年）によれば、労働安全衛生法第45条違反件数は5433件であった。そして、送検事件は、2件（化学工業1件、金属製品製造業1件）であった。

厚生労働省労働基準局「労働基準監督年報」（平成31年・令和元年）によれば、労働安全衛生法第45条違反件数は6047件であった。そして、送検事件は、2件（その他の製造業1件、道路貨物運送業1件）であった。

厚生労働省労働基準局「労働基準監督年報」（平成30年）によれば、労働安全衛生法第45条違反件数は6511件であった。そして、送検事件は、2件（建築工事業1件、その他の建設業1件）であった。

厚生労働省労働基準局「労働基準監督年報」（平成29年）によれば、労働安全衛生法第45条違反件数は6455件であった。そして、送検事件は、3件（金属製品製造業1

件、土木工事業1件、清掃・と畜業1件）であった。

厚生労働省労働基準局「労働基準監督年報」（平成28年）によれば、労働安全衛生法第45条違反件数は7020件であった。そして、送検事件は、6件（化学工業1件、金属製品製造業2件、建築工事業1件、商業2件）であった。

厚生労働省労働基準局「労働基準監督年報」（平成27年）によれば、労働安全衛生法第45条違反件数は7667件であった。そして、送検事件は、2件（金属製品製造業2件）であった。

厚生労働省労働基準局「労働基準監督年報」（平成26年）によれば、労働安全衛生法第45条違反件数は7325件であった。そして、送検事件は、4件（化学工業1件、窯業土製品製造業1件、金属製品製造業1件、その他の製造業1件）であった。

厚生労働省労働基準局「労働基準監督年報」（平成25年）によれば、労働安全衛生法第45条違反件数は6642件であった。そして、送検事件は、1件（鉄鋼業1件）であった。

3. 4. 2 アンケート結果

「令和2年度本研究プロジェクトによる行政官・元行政官向け法令運用実態調査（三柴丈典担当）」では、以下の回答が寄せられている。

(1) プレス機械等災害の発生した機械について、特定自主検査（以下「特自検」という）を実施していない機械が認められるが、特自検が実施されていないほとんどの機械は定期自主検査（以下「自主検査」という）も実施されていない。プレス機械等の特自検

が必要な機械については本来自主検査を実施したうえで特自検を行っていない場合に特自検の違反が成立しうるものと考えられる。行政的には特自検違反を措置することで両方の違反を回避できるため、労働安全衛生法第 45 条第 1 項、同条第 2 項の条文を併記して指摘を行うか、特自検のみの違反にて指摘し、是正を求めている（00170 不明）。

(2) フォークリフトの年次点検(特定自主検査)が未実施であったため、本条文を適用した(00130 監督官・技官)。

(3) 主に労働安全衛生法第 45 条に紐づく労働安全衛生規則第 151 条の 21 第 1 項の適用例として、フォークリフトの年次検査(特自検)の未実施等がある(00167 監督官)。

(4) 主に労働安全衛生法第 45 条に紐づく労働安全衛生規則第 151 条の 24 の適用例がある。事業者 A は特定自主検査事業者である B に依頼して、特定自主検査を行っていたが、B は特定自主検査を実施する必要があるが生じた。労働安全衛生規則第 151 条の 21 においてフォークリフトの定期自主検査を義務付け、同定期自主検査については労働安全衛生規則第 151 条の 24 で特定自主検査を行っていなかった場合には労働安全衛生規則第 151 条の 21 違反となり、労働安全衛生規則第 151 条の 24 だけの違反となるのは、労働安全衛生規則第 151 条の 21 に基づく定期自主検査を行っていたものの、特定自主検査を行う資格がないものが実施した場合に限られている(00206 監督官)。

(5) 主に安衛法 45 条 1 項に紐づく特化則 31 条 1 項の適用例がある。具体的には、特定化学設備又はその附属設備の定期自主検査違反等に対するものである(00057 監督

官)。

(6) 主に労働安全衛生法第 45 条に紐づくクレーン等安全規則第 34 条の適用例がある。クレーン設置後年 1 回の自主検査について、定期自主検査指針に基づいて検査を実施していなかったため当該条文に抵触をしたものである(00089 監督官)。

(7) 主に労働安全衛生法第 45 条に紐づく労働安全衛生規則第 151 条の 21 の適用例がある。フォークリフトについて、1 年を超えない期間ごとに 1 回、定期自主検査を実施していないことによるものである。

(8) 安衛法 45 条に基づく各種の定期自主検査は、よく適用する項目となる。大企業ではほとんど違反はないが、町工場などでは忘れられていることもよくある(00027 監督官)。

(9) 主に労働安全衛生法第 45 条に紐づく安全衛生規制第 151 条の 21 の適用例がある。フォークリフトについて、1 年以内ごとに 1 回、定期的に特定自主検査を行っていないことによるものである(00054 監督官)。

3. 4. 3 送検事例等

以下は、労働新聞又は安全スタッフ(労働新聞社)にて掲載されていた内容を一部加工の上で引用したものである。

なお、下線部は報告者によるものである。

3. 4. 3. 1 定期自主検査

(1) 平成 29 年 11 月 16 日、熊本・八代労働基準監督署は、労働者にトラクター・ショベルを運転させる前に特別教育を実施していなかったなどとして、倉庫業者(兵庫県神戸市)および同社八代支店(熊本県八代市)管理部長課長を労働安全衛生法第 59 条(安全衛生教育)違反の容疑で熊本地検八代支部

に書類送検した。平成 29 年 7 月、同社八代支店第二工場内で働いていた委託事業場の労働者が死亡する労働災害が発生している。死亡した労働者は、同社労働者が運転していたトラクター・ショベルに挟まれている。労災後の調査で、特別教育を実施していないことが明らかになった。さらに、同社と八代支店管理部副部長がトラクター・ショベルの定期自主検査を行っていなかったことも判明し、同法第 45 条（定期自主検査）違反の容疑で処分されている。なお、同社は平成 29 年 10 月にも、労災かくしの容疑で送検されていた⁵。

(2) 平成 31 年 3 月 14 日、愛知・豊橋労働基準監督署は、フォークリフトの定期自主検査を怠っていたなどとして、製造業の会社と同社営業部長補佐を労働安全衛生法第 45 条（定期自主検査）違反などの疑いで名古屋地検豊橋支部に書類送検した。本件では、平成 30 年 11 月、同社関連会社所属の労働者が死亡する労働災害が発生している。被災した労働者は、フォークリフトを運転して同社資材置き場前に置かれていたコンテナを運搬しようとしていたところ、県道にはみ出てトラックと衝突。車外に投げ出されて頭部を打ち付けている。同労基署が災害調査を行ったところ、フォークリフトは同社が所有するものと判明した。さらに、平成 25 年 4 月 3 日以降、1 年を超えない期間ごとに 1 回の実施が義務付けられている定期自主検査が行われていない、フォークリフトに前照灯・後照灯が備え付けられていないといった違反が発覚した。同労基署は、「定期自主検査をしていれば、前照灯が備え付けられていなかったことは分かったはず」という⁶。

(3) 令和元年 8 月 6 日、北海道・小樽労働基準監督署は、移動式クレーンの法定検査を実施しなかったとして、建設業の会社と同社代表取締役を労働安全衛生法第 45 条（定期自主検査）違反の容疑で札幌地検小樽支部に書類送検した。平成 31 年 2 月、別法人に雇用される労働者が死亡する労働災害が発生していた。労災は、移動式クレーンで吊られていた鉄板が落下し、労働者に直撃するものだった。同社は、1 カ月以上使用していなかった移動式クレーンを再度使用する際、法定の自主検査を実施していなかった疑い⁷があった。

3. 4. 3. 2 特定自主検査

(1) 福岡東労働基準監督署は、年に 1 度義務付けられているドラグ・ショベルの特定自主検査を行わなかったとして、神奈川県横浜市の機械リース業を営む会社と、同社前福岡支店長を労働安全衛生法第 45 条（定期自主検査）違反の疑いで福岡地検に書類送検した。同社は平成 22 年 4 月から同 24 年 7 月まで、無資格者にドラグ・ショベルの特定自主検査を行わせた。他支店の 2 人の有資格者の氏名を無断で使い、検査を適法に実施したように偽装した疑いがあった。平成 24 年 11 月に発生した労災の調査中、「自分の名前が無断で使われたようだ」という労働者の情報提供により発覚した⁸。

(2) 平成 27 年 6 月 19 日、大阪・淀川労働基準監督署は、動力プレスの特定自主検査を実施していなかったとしてプレス加工製造会社と同社代表取締役を安衛法違反の疑いで大阪地検に書類送検した。動力プレスの光線式安全装置が検査項目となっていたが、検査が実施されていなかった。安全距離

が不足したまま作業を行った結果、安全装置が作動せず、労働者が金型に指を挟まれ、3指を切断する災害が発生した⁹。

(3) 厚生労働省は、労働安全衛生法に基づく特定自主検査を行う際に検査者資格のない者に検査を行わせたとして、特定自主検査の検査業者である会社に対し、6カ月間の特定自主検査業務の停止を命じた。大臣登録の検査業者に対する業務停止命令は2年ぶり。同社は平成28年10月、愛媛県内の東予工場で、他社の求めに応じてフォークリフトの検査を実施する際、無資格者に行わせた。その後の厚労省の立入り調査で明らかになっている¹⁰。

(4) 令和2年9月29日、秋田労働基準監督署は、運転中のローラーとの接触防止措置を講じなかったとして、会社と同社取締役を労働安全衛生法第20条（事業者の講ずべき措置等）違反の容疑で秋田地検に書類送検した。令和2年3月、労働者が両下肢全廃の後遺症が残る重症のケガを負う労働災害が発生している。同社は、舗装工事や土木工事に関する事業活動を行っている。労災は、駐車場舗装工事現場内で発生した。アスファルト合材の敷きならし作業および敷きならした合材の転圧作業を行っていた際、労働者がバックしてきたローラーと接触している。同社は労災発生時、作業場所に立入禁止措置を講じたり、誘導員を配置するなどの措置を行っていなかった疑い。また同社は、ローラーに関して1年に1回実施すべき特定自主検査を実施していなかったとして、同法第45条（定期自主検査を実施すべき機械等）違反の容疑でも送検されている¹¹。

(5) 令和3年11月4日、山梨・甲府労働基

準監督署は、非鉄金属鋳物業の会社と同社製造部長について、特定自主検査を実施していない動力プレスを労働者に使用させたとして、安衛法違反の疑いで甲府地検に書類送検した。同社の工場内で労働者に試作品の製造を行わせていたところ、合成樹脂パレットに載せていた動力プレスが倒れた。労働者は動力プレスの下敷きになって死亡した¹²。

(6) 令和4年3月28日、神奈川労働局は、動力プレスの特定自主検査を無資格者に行わせ、当日不在だった有資格者が行ったように台帳を偽るとともに、虚偽の陳述をしたとして、登録検査業者の会社役員3人を労働安全衛生法第103条（書類の保存等）・第96条（厚生労働大臣等の権限）違反などの疑いで横浜地検相模原支部に書類送検した。併せて同社に対して半年間の検査業務停止処分を行っている。同労働局によると、虚偽陳述で検査業者を送検するのは全国初。被疑者は、同社の常務取締役兼営業部部长、専務取締役兼工事部部长、取締役兼業務部部长の3人。3人は昨年11～12月、顧客の動力プレス機械の特定自主検査を行う際、無資格者に検査を行わせるとともに、台帳に有資格者が行ったと虚偽記載した疑い、ならびに虚偽記載について調査した同労働局の担当者に虚偽の陳述をした疑いが持たれている。同労働局によると、同社には、有資格者が2人在籍しており、平常時には有資格者を含む5～6人で班を組み、製造業者などの客先で検査を行っていた。ところが、年末繁忙期である昨年11～12月は、無資格者のみで現場に出向く日が発生。有資格者証の提示を拒んだことについて顧客から抗議を受けた同社が、同労働局に対して

「本当にこのやり方ではいけないのか」と問い合わせたことから違反が発覚した。同労働局の調べに対して被疑者らは当初、「複数班で客先を回った。有資格者は同じ現場の別の班にいた」と主張していたが、後に虚偽の陳述であったと認めたとする。有資格者に特定自主検査を行わせなかったことを受けて同労働局は、同社を3月28日から半年間の同検査業務停止処分とした。同労働局によると、検査業者に対して行政処分と司法処分を同時に行うことは珍しく、とくに虚偽の陳述での送検は全国初。行政や顧客との信頼関係を揺るがす悪質性の高い事案とみており、管内の登録検査業者160社に「厳正な検査を求める」といった注意喚起の文書を発出する方針だ。同社が無資格者に検査させたのは、顧客3社が所有する12台の動力プレス機械。いずれもすでに有資格者による再検査が完了している。無資格者による検査は無効で、労働災害が起これば、検査済みでない機械を使わせた使用者の責任が問われる。同労働局は「労働者の安全のため、自社の機械を検査させる際は資格証の提示を求めるなど、自己防衛に努めてもらいたい」と話した¹³。

3. 4. 3. 3 インタビュー

元行政官にインタビューをしたところ、今後の議論が期待される点として、以下の情報提供をいただいた。

「(1) 定期自主検査の対象機械等や検査の頻度について、現在は一律に定められているが、国が労働安全衛生について個別規制から事業者の自律的管理への移行を進める時代にあっては、リスクアセスメントの結果に基づき、事業者が必要に応じて、検査

頻度、検査項目、検査者などを定めることができるようにすべきではないか。このため、機械等のメーカーも製品のリスクアセスメントを実施し、当該機械等の設置使用に当たっての残留リスクを使用者側に伝えることが重要となる（15年以上前から「機械等の包括的な安全基準に関する指針」(平成19年基発0731001号)により行政指導がなされ、残留リスクの通知については大臣の指針(平成24年3月16日厚労省告示132号)がある)。

(2) 「本条3項の定期自主検査指針や法28条の技術上の指針及び健康障害防止指針、法28条の2のリスクアセスメント指針など数多くの指針が大臣告示として公布されている。現在、化学物質管理が先行し、事業者の自律的管理を基本とする法体系に移行されようとしているが、労働災害や職業性疾病の発生を予防するために事業者が行う措置と、こうした指針との関係を法的に整理する必要がある。自律的管理の世界では、適切な措置を講じていたことの説明責任は事業者にあるが、仮に、国の指針(告示、公示、通達)に従った措置を講じていて業務上の災害などが発生した場合は免責されるのか。他方、新しい技術が開発され、また新たな知見が蓄積されていく中で、こうした国の指針の維持管理をどうするのかという問題もある。」

3. 5 関係判例

(1) プレス機械作業中に傷害を負った事故で、会社は、安全保証義務の債務不履行責任を負うとされた例(京都地判昭和61年6月10日)

<事実の概要>

本件事故は、ブレーキシューを固定する支点ピンがはずれかかって、ブレーキが効かなくなり、プレス上型板が急に落下したために生じた。本来、右の支点ピンがはずれることのないようにするため、支点ピンの端部付近にあけた直径約六ミリメートルの穴に、太さ約五・五ミリメートルの割ピンが装着されており、割ピンが装置されている限り支点ピンがはずれかかるといった事態は生じない。そして、割ピンの材質は軟鋼線で、これが装着の際には文字どおり先端部分を二つに割り、それぞれ六〇度ないし九〇度前後に折り曲げるのであるが、材質の関係上一旦折り曲げると、もとに戻ることではなく、しかも本体と割ピンとの間に座金を入れて割ピンが本体に接触して傷むことのないように保護する仕組みになっており、このようにしてある限り割ピンが脱落することもない。

もっとも、割ピンが装着されていないとか、脱落したとかしても、支点ピンにかかる力の均衡により、同支点ピンが必ずしも直ぐにはずれかかるといった訳ではなく、そのまま運転操作も可能であり、支点ピンがはずれかかって同ピンにかかる力の均衡が崩れないと、その異常が摩擦音となって現れて来ない。

割ピンがどのような状態で装着されているかの点は、被告しのはらプレスサービスが用意した特定自主検査記録表の点検箇所及びプレスの毎日点検表の点検項目に挙げられていないけれども、前者の点検箇所としてブレーキが挙げられており、その点検内容として、締付ボルト、ナットの緩み、脱落など細部に亘る項目が示されているので

あるから、これらの点検がなされれば、外部からの観察が可能な位置にある問題の割ピンの状態も、容易に把握することができる。

本件プレス機は、昭和五〇年七月頃に被告田辺自動車が訴外篠原機械製作所から購入したもので、被告まさゆきが取締役工場長として専ら管理責任者の立場にあり、作業開始前に同被告が作動させて、空気の圧縮や試し打をして機能点検などをした後、原告（昭和三八年五月六日生）らに命じて運転操作をさせていたほか、毎月一日と一五日頃に、ブレーキ、クラッチ、給油の状態など全般に亘って点検していたのであるが、問題の割ピンの状況の確認は看過した。更に、本件プレス機については、労働安全衛生法四五条、同法施行令一五条、一三条及び同施行規則一三五条、一三五条の三所定の年一回の定期自主検査を実施していなかった。

本件事故当日も被告まさゆきが本件プレス機による試し打などをして格別異常のないことを確認したうえ、原告に命じて鉄板の打ち抜き作業をさせた。ところが、原告が約一時間位作業をし、三〇〇枚前後の製品を作った段階で本件事故が発生した。

本件事故発生のすぐ後に、関係者が調査したところ、本件プレス機用の座金と折り曲げられたことのない割ピン各一点が床面に落ちていた。

以上の経緯より、原告は、原告の直接の上司である被告まさゆきに対し、故障しがちでくせのある機械であることを知りながら、何ら抜本的修理をすることもなく、又一切の安全教育や注意等することなく、雇入れ間なしで経験不足の原告に対し、敢えて危険極まりない本件プレス機操作を単独で為すことを命じた過失があるとして、民法七

○九条に基づく損害賠償請求をした。

また、原告は、使用者である被告田辺自動車に対し、民法七一五条一項に基づく損害賠償請求、及び、被告田辺自動車と原告間の雇用契約上、同被告において原告を働かせるにつき危険が原告に及ばないように日頃点検作業を行い、安全保護すべき義務（安全保証義務）があることを理由に、債務不履行に基づく損害賠償請求をした。

<判旨～請求認容～>

「被告まさゆきは、取締役工場長として、本件プレス機を含む板金部門の万般につき専ら管理責任を負う立場にあったところ、毎日始業点検（労働安全衛生規則一三六条）を実施していたうえ、毎月一日と一五日頃にも全般に亘り点検を実施していたのであるが、一年以内ごとに一回の実施が義務づけられている検査業者による検査が一度も履行されていなかったのであるから、日常の右点検はそれなりに入念になさなければならないというべきである。そして、かかる観点からの入念な点検が実施されておれば、割ピンの状況を把握でき、本件事故の発生を未然に防止できたのに、被告まさゆきにおいてこれを懈怠したといわなければならない。したがって、被告まさゆきは、本件事故により生じた損害を賠償すべき責任がある。……被告田辺自動車は、本件プレス機を所有する事業者として、プレス機のブレーキその他制御のために必要な部分の機能を常に有効な状態に保持しなければならない（労働安全衛生規則一三二条）、また前叙のとおり一年以内ごとに一回、定期に検査業者をしてブレーキ系統の異常の有無を検査させなければならないのに、これを実施

していないのである。いうまでもなく、かかる検査は本件の如き事故を防止し、労働者の安全と健康を確保するため、事業者に課せられた義務であり、これが懈怠は労働者に対する安全配慮義務違反というべく、被告田辺自動車は、債務不履行責任を負わなければならないし、民法七一五条一項の規定による不法行為責任も負うというべきである。」

<判例から汲み取り得る示唆>

本判決は、特定自主検査に関し、「事故を防止し、労働者の安全と健康を確保するため、事業者に課せられた義務」と解した。その上で、当該義務違反につき、「労働者に対する安全配慮義務違反」を構成し、使用者はが債務不履行責任や使用者責任を負う旨を述べた。

本件において、使用者は、上記義務違反だけでなく、プレス機のブレーキその他制御のために必要な部分の機能を常に有効な状態に保持しなければならない（労働安全衛生規則 132 条）にもかかわらず、これについても懈怠していた。

このような事案の性格に鑑み、裁判所は、安全配慮義務の具体的内容を検討するに当たり、労働安全衛生規則が定める安全衛生の基準についても十分に参酌したものと思われる。

なお、上司（取締役工場長）に対しても、特定自主検査が実施されていないことを踏まえ、不法行為責任を認めている。

(2) 二階建倉庫に設置された荷物運搬用の昇降機による荷降ろし作業中リフトに挟まれて死亡した事故につき、昇降機の据付・納

入業者に指示・警告義務を怠った過失があるとして不法行為責任が認められた例（山口地判平成3年2月27日）

＜事実の概要＞

亡良治は、訴外会社に昭和六二年四月入社し、現場作業員として主として製品の出荷・搬出等の業務に従事していたところ、同年九月一〇日午後四時五五分頃訴外会社倉庫一階において、本件クマリフトを使用して二階から降ろされてくる製品の搬出作業に従事していた際、本件クマリフトに上半身を挟まれ、胸部・頸部圧迫により同日午後五時頃同所において死亡した。本件クマリフトは扉を閉めないでリフトが昇降しないという構造にはなっておらず、安全装置であるドアスイッチに触れると扉が閉まっていないう状態であってもリフトが作動する危険があった。事故当時本件クマリフトが作動してリフトが上昇したのは、亡良治がドアスイッチを指で押さえるか、あるいは体の一部が何らかの事情でドアスイッチに触れた瞬間、二階にいた訴外会社従業員がたまたま移動ボタンを押して操作したことによるものである。

以上の経緯より、亡良治の遺族である原告らは、本件クマリフトの納入業者でその据付工事を担当した被告オーカ装置及び亡良治の勤務先会社から本件クマリフトの設置を含む倉庫新築工事を請け負った被告林工務店にそれぞれ過失があると主張して、不法行為に基づく損害賠償請求をした。

＜判旨～一部認容～＞

「……なお原告らは、被告林工務店に本件クマリフトに関し労働安全衛生法、クレー

ン等安全規則により定期自主検査が義務づけられていることを訴外会社に教示しなかった過失があると主張するけれども、〈証拠〉によれば、本件クマリフトは労働安全衛生法施行令一条九号の簡易リフトに該当し、クレーン等安全規則により年一回、月一回の定期自主検査義務が事業者に課されているところ、被告オーカ装置は、被告林工務店に対し、本件クマリフトに関し定期自主検査の説明をしていないことが認められ、本件クマリフトの設置を含む倉庫新築工事を請け負った被告林工務店において、訴外会社に対し本件クマリフトに関し右のような定期自主検査を教示すべき義務があるとまでは認め難いから、原告らの右主張は採用できない。」

＜判例から汲み取り得る示唆＞

原告らは、本件クマリフトの設置を含む倉庫新築工事を請け負った被告林工務店に対し、本件クマリフトに関し労働安全衛生法、クレーン等安全規則により定期自主検査が義務づけられていることを訴外会社に教示しなかった過失を主張したが、排斥されている。

判決理由では、そもそも、被告オーカ装置が、被告林工務店に対し、本件クマリフトに関し定期自主検査の説明をしていないことを挙げている。それゆえ、仮に被告オーカ装置が被告林工務店に対し上記説明を尽くしていた場合は、結論が変わり得た可能性も否定できない。

4 第46条

4. 1 条文

（登録製造時等検査機関の登録）

第四十六条 第三十八条第一項の規定による登録（以下この条、次条、第五十三条第一項及び第二項並びに第五十三条の二第一項において「登録」という。）は、厚生労働省令で定めるところにより、厚生労働省令で定める区分ごとに、製造時等検査を行おうとする者の申請により行う。

2 次の各号のいずれかに該当する者は、登録を受けることができない。

一 この法律又はこれに基づく命令の規定に違反して、罰金以上の刑に処せられ、その執行を終わり、又は執行を受けることがなくなつた日から起算して二年を経過しない者

二 第五十三条第一項又は第二項の規定により登録を取り消され、その取消の日から起算して二年を経過しない者

三 法人で、その業務を行う役員のうち前二号のいずれかに該当する者があるもの

3 厚生労働大臣は、第一項の規定により登録を申請した者（以下この項において「登録申請者」という。）が次に掲げる要件の全てに適合しているときは、登録をしなければならない。

一 別表第五に掲げる機械器具その他の設備を用いて製造時等検査を行うものであること。

二 製造時等検査を実施する者（別表第六第一号に掲げる条件のいずれかに適合する知識経験を有する者に限る。以下「検査員」という。）が同表第二号に掲げる数以上であること。

三 検査員であつて別表第七に掲げる条

件のいずれかに適合する知識経験を有する者が検査員を指揮するとともに製造時等検査の業務を管理するものであること。

四 登録申請者が、特別特定機械等を製造し、又は輸入する者（以下この号において「製造者等」という。）に支配されているものとして次のいずれかに該当するものでないこと。

イ 登録申請者が株式会社である場合にあつては、製造者等がその親法人（会社法（平成十七年法律第八十六号）第八百七十九条第一項に規定する親法人をいい、当該登録申請者が外国にある事務所において製造時等検査の業務を行おうとする者である場合にあつては、外国における同法の親法人に相当するものを含む。）であること。

ロ 登録申請者の役員（持分会社（会社法第五百七十五条第一項に規定する持分会社をいう。）にあつては、業務を執行する社員）に占める製造者等の役員又は職員（過去二年間に当該製造者等の役員又は職員であつた者を含む。）の割合が二分の一を超えていること。

ハ 登録申請者（法人にあつては、その代表権を有する役員）が、製造者等の役員又は職員（過去二年間に当該製造者等の役員又は職員であつた者を含む。）であること。

4 登録は、登録製造時等検査機関登録簿に次に掲げる事項を記載してするものとする。

一 登録年月日及び登録番号

二 氏名又は名称及び住所並びに法人にあつては、その代表者の氏名

三 事務所の名称及び所在地

四 第一項の区分

4. 2 趣旨と内容

4. 2. 1 趣旨

特定機械等について行われる製造時等検査は、当該特定機械等が構造規格に適合しているか等について技術的に判断し、その結果に基づいて検査証の交付の可否を決定するものであるから、このような判断をなし得る設備や人的能力が備わった機関にふさわしい社会的信頼性、技術能力等が備わってなければならない。

本条は、登録製造時等検査機関の登録区分、登録基準等について定めたものである。

なお、平成 26 年法第 82 号により、日本国内に事務所を有しない外国の機関も本条による登録ができることとされた¹⁴。

4. 2. 2 内容

(1) 登録の区分

本条第 1 項の厚生労働省令で定める区分は、次のとおりである（登録省令第 1 条の 2 の 45）。

①令第 12 条第 1 項第 1 号のボイラー

②令第 12 条第 1 項第 2 号の第一種压力容器

(2) 登録の申請

本条第 1 項の登録の申請をしようとする者は、登録製造時等検査機関登録申請者（様式第 4 号の 2）に、次の書類を添えて、厚生労働大臣に提出しなければならない（登録省令第 1 条の 3）。

①定款又は寄附行為及び登記事項証明書（個人の場合は、住民票の写し）

②申請者が本条第 2 項各号及び第 3 項第 4 号のイからハまでの規定に該当しないことを説明した書面

③役員の名、略歴及び社員、株主等の構成員の名

④製造時等検査に用いる機械器具その他の設備の種類、数及び性能

⑤本条第 3 項第 3 号に規定する者及び検査員の経歴及び数

⑥製造時等検査の業務以外の業務を行っているときは、その業務の種類及び概要

なお、⑤の「検査員の経歴」については、最終学歴、実務経験及び必要な研修の履歴がある（平一六・三・一九 基発第〇三一九〇〇九）。

また、本条第 1 項で、「製造時等検査を行おうとする者」とは、法人又は個人であること（同前）。

(3) 登録の基準等¹⁵

厚生労働大臣は、本条第 1 項の登録の申請があった場合、その内容が次の登録の基準の要件にすべて適合しているときに、登録を行うものとする（本条第 3 項）。

①法別表第 5 の機械器具その他の設備（㊦超音波厚さ計、㊧超音波探傷器、㊨ファイバースコープ、㊩ひずみ測定機、㊪フィルム観察器、㊫写真濃度計）を用いて製造時等検査を行うものであること

②製造時等検査を実施する「検査・検査員」が法別表第 6 第 1 号の次の条件のいずれかに適合する知識経験者であり、検査・検査員の数が年間の製造時等検査の件数を 800 で除して得た数（法別表第 6 第 2 号）以上であること

イ 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で、①特別特定機械等の構造、②材料及び試験方法、③工作及び試験方法、④附属装置及び附属品、⑤関係法令、強度計算方法及び検査基準の学科研修の時間が160時間以上であり、登録製造時等検査機関が行う検査実習を10件以上修了しているもの

ロ 高等学校又は中東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で、イの学科研修を210時間以上、イの検査実習を15件以上修了したもの

ハ イ又はロに掲げる者と同等以上の知識経験を有するもの

③次に掲げる法別表第7の条件のいずれかに適合する知識経験を有する「検査長・主任検査員」が他の検査・検定員を指揮するとともに製造時等検査の業務を管理するものであること

イ ②のイの工学関係大学等卒業者で、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10年以上従事した経験を有するもの

ロ ②のロの工学関係高等学校等卒業者で、③のイの業務に15年以上従事した経験を有するもの

ハ ③のイ又はロに掲げる者と同等以上の知識経験を有する者

なお、これは②の検査・検定員とは別に、③の規定する知識を有する検査長・主任検査員を必要とし、検査・検定の業務に関し、次の業務を統括管理するとしている（平一六・三・一九 基発第〇三一九〇〇九号）。

イ 関係法令及び業務規程に規定された検査・検定の基準等に基づき、適正な検査・検定が行われるよう検査・検定員の指揮を

行うこと

ロ 検査・検定業務に関する監査指導を行うこと

ハ 検査・検定員の研修を行うこと

④登録申請者が、特別特定機械等を製造又は輸入する者に支配されている場合、次のいずれかに該当しないこと

イ 登録申請者が株式会社である場合、支配するものが親法人であること

ロ 登録申請者の役員に占める支配するものの役員又は職員（過去2年間の該当者を含める。）の割合が2分の1を超えていること

ハ 登録申請者が支配するものの役員又は職員（過去2年間の該当者を含める。）であること

(4) 登録の記載事項

登録は、登録製造時等検査機関登録簿に、①登録年月日及び登録番号、②氏名又は名称及び住所並びに法人の場合は代表者の氏名、③事務所の名称及び所在地、④本条第1項の区分を記載して行われる（本条第4項）。

なお、③の「事務所」とは、検査・検定員が配置され、検査・検定を実施することができる体制にある事務所をいう（平一六・三・一九 基発第〇三一九〇〇九号）。

4. 3 沿革

[安衛法制定時の条文]

(検査代行機関の指定)

第四十六条 第四十一条第二項の規定による指定（以下この条において「指定」という。）は、労働省令で定める区分ごとに、同項の性能検査（以下「性能検査」と

いう。)を行なおうとする者の申請により行なう。

2 次の各号のいずれかに該当する者は、指定を受けることができない。

一 この法律又はこれに基づく命令の規定に違反して、罰金以上の刑に処せられ、その執行を受けることがなくなった日から起算して二年を経過しない者

二 第五十三条第二項の規定により指定を取り消され、その取消しの日から起算して二年を経過しない者

三 法人で、その業務を行なう役員のうち第一号に該当する者があるもの

3 労働大臣は、第一項の申請が労働省令で定める基準に適合していると認めるときでなければ、指定をしてはならない。

[昭和 52 年法律第 76 号による改正後]

(法令技術的改正で、内容的に変更なし)

(検査代行機関の指定)

第四十六条 第四十一条第二項の規定による指定（以下この条及び第五十三条において「指定」という。）は、労働省令で定める区分ごとに、同項の性能検査 8 以下「性能検査」という。）を行おうとする者の申請により行なう。

第二項及び第三項（略）

[平成 4 年法律第 55 号による改正後]

(製造時等検査代行機関の指定)

第四十六条 第三十八条第一項ただし書の規定による指定（以下この条及び第五十三条において「指定」という。）は、労働省令で定める区分ごとに、製造時等検

査を行おうとする者の申請により行なう。

第二項及び第三項（略）

[平成 6 年法律第 97 号による改正後]

(製造時等検査代行機関の指定)

第四十六条 第三十八条第一項第一号の規定による指定（以下この条及び第五十三条において「指定」という。）は、労働省令で定める区分ごとに、製造時等検査を行おうとする者の申請により行なう。

第二項及び第三項（略）

[平成 11 年法律第 160 号及び平成 15 年法律第 102 号による改正後]

(登録製造時等検査機関の登録)

第四十六条 第三十八条第一項の規定による登録（以下この条、次条、第五十三条及び第五十三条の二第一項において「登録」という。）は、厚生労働省令で定めるところにより、厚生労働省令で定める区分ごとに、製造時等検査を行おうとする者の申請により行なう。

2 次の各号のいずれかに該当する者は、登録を受けることができない。

一 この法律又はこれに基づく命令の規定に違反して、罰金以上の刑に処せられ、その執行を受けることがなくなった日から起算して二年を経過しない者

二 第五十三条の規定により登録を取り消され、その取消しの日から起算して二年を経過しない者

三 法人で、その業務を行う役員のうち前二号のいずれかに該当する者があるもの

3 厚生労働大臣は、第一項の規定により登録を申請した者(以下この項において「登録申請者」という。)が次に掲げる要件のすべてに適合しているときは、登録をしなければならない。

一 別表第五に掲げる機械器具その他の設備を用いて製造時等検査を行うものであること。

二 製造時等検査を実施する者(別表第六第一号に掲げる条件のいずれかに適合する知識経験を有する者に限る。以下「検査員」という。)が同表第二号に掲げる数以上であること。

三 検査員であつて別表第七に掲げる条件のいずれかに適合する知識経験を有する者が検査員を指揮するとともに製造時等検査の業務を管理するものであること。

四 登録申請者が、特別特定機械等を製造し、又は輸入する者(以下この号において「製造者等」という。)に支配されているものとして次のいずれかに該当するものでないこと。

イ 登録申請者が株式会社又は有限会社である場合にあつては、製造者等がその親会社(商法(明治三十二年法律第四十八号)第二百十一条ノ二第一項の親会社をいう。)であること。

ロ 登録申請者の役員(合名会社又は合資会社にあつては、業務執行権を有する社員)に占める製造者等の役員又は職員(過去二年間に当該製造者等の役員又は職員であつた者を含む。)の割合が二分の一を超えていること。

ハ 登録申請者(法人にあつては、その代表権を有する役員)が、製造者等の役員又

は職員(過去二年間に当該製造者等の役員又は職員であつた者を含む。)であること。

4 登録は、登録製造時等検査機関登録簿に次に掲げる事項を記載してするものとする。

一 登録年月日及び登録番号

二 氏名又は名称及び住所並びに法人にあつては、その代表者の氏名

三 事務所の名称及び所在地

四 第一項の区分

[平成 17 年法律第 87 号による改正後]
(第 3 項第 4 号の改正のみ)

四 登録申請者が、特別特定機械等を製造し、又は輸入する者(以下この号において「製造者等」という。)に支配されているものとして次のいずれかに該当するものでないこと。

イ 登録申請者が株式会社である場合にあつては、製造者等がその親法人(会社法(平成十七年法律第八十六号)第八百七十九条第一項に規定する親法人をいい、当該登録申請者が外国にある事務所において製造時等検査の業務を行おうとする者である場合にあつては、外国における同法の親法人に相当するものを含む。)であること。

ロ 登録申請者の役員(持分会社(会社法第五百七十五条第一項に規定する持分会社をいう。)にあつては、業務を執行する社員)に占める製造者等の役員又は職員(過去二年間に当該製造者等の役員又は職員であつた者を含む。)の割合が二分の一を超えていること。

ハ 登録申請者(法人にあつては、その代表権を有する役員)が、製造者等の役員又は職員(過去二年間に当該製造者等の役員又は職員であつた者を含む。)であること。

である場合にあつては、外国における同法の親法人に相当するものを含む。)であること。
ロ及びハ (略)
4 (略)

[平成 26 年法律第 82 号による改正後]
現行規定
(登録製造時等検査機関の登録)
第四十六条 第三十八条第一項の規定による登録(以下この条、次条、第五十三条第一項及び第二項並びに第五十三条の二第一項において「登録」という。)は、厚生労働省令で定めるところにより、厚生労働省令で定める区分ごとに、製造時等検査を行おうとする者の申請により行う。
2 (略)
3 厚生労働大臣は、第一項の規定により登録を申請した者(以下この項において「登録申請者」という。)が次に掲げる要件の全てに適合しているときは、登録をしなければならない。
第一号から第三号まで (略)
四 登録申請者が、特別特定機械等を製造し、又は輸入する者(以下この号において「製造者等」という。)に支配されているものとして次のいずれかに該当するものでないこと。
イ 登録申請者が株式会社である場合にあつては、製造者等がその親法人(会社法(平成十七年法律第八十六号)第八百七十九条第一項に規定する親法人をいい、当該登録申請者が外国にある事務所において製造時等検査の業務を行おうとする者

4. 4 運用
元行政官にインタビューをしたところ、以下の情報提供をいただいた。
「本条第 3 項は、規制改革の中、大臣登録の要件は、行政の恣意で運用されることがないように国会のチェックが働く法律で定めること(従前は大臣告示で定められていた事項が法の別表となった)が求められたものといえる。検査代行機関制度は、他省に先駆けて整備・実施されていたことがあり、安衛法制定から暫くの時期は、他省のモデルと言われていた。1980 年代からの検査制度と検査機関制度の変遷は、我が国市場の対外開放の圧力の高まり、その後の我が国経済の停滞の中で、外国製造者の日本市場へアクセスの改善、さらには規制緩和、行政改革という観点から政治主導で行われてきた。登録製造時等検査機関が製造時等検査を行うのは、現状、ボイラーと第一種圧力容器のみであり、製造時等検査の対象となる特定機械等のうち、移動式クレーンとゴンドラについては、現在も国が検査を行っている。国の検査官の充足状況と、検査機関側の検査員の養成・確保の両面での条件が整うのに時間を要している状況がある。特定機械等に係る検査のうち、現在国(労働基準監督署)が行っている落成検査、変更検査及び使用再開検査は、必要とされる技術能力から考えると登録検査機関に移行可能である、というよりも、早期に検査機関に移行すべ

きであろう。構造規格への適合を専門技術的に点検しなければならない検査を検査経験の少ない労働基準監督官が行っている状況も見られる。近い将来、検査全般を登録機関に移行することになると思われるが、そうすると、関連する設置届や変更届、製造許可、各種報告など、検査に関わる仕組み全体の再整理が必要になろう。」

5 第46条の2

5.1 条文

（登録の更新）

第四十六条の二 登録は、五年以上十年以内において政令で定める期間ごとにその更新を受けなければ、その期間の経過によつて、その効力を失う。

2 前条第二項から第四項までの規定は、前項の登録の更新について準用する。

5.2 趣旨及び内容¹⁶

本条は、登録製造時等検査機関等が一定の期間ごとに更新を受けなければ登録の効力を失うことを定めたものである。

なお、政令で定める期間は、5年である（令第15条の2）。

また、法第46条第2項から第4項までに規定する登録に関する要件は、更新の際にも準用される。

5.3 運用

元行政官にインタビューをしたところ、以下の情報提供をいただいた。

「個人の登録も可能であり、登録に更新制度を設けることにより、検査実績がないまま登録が維持される等のいわゆる幽霊登録

を回避できることになる。」

6 第47条

6.1 条文

（製造時等検査の義務等）

第四十七条 登録製造時等検査機関は、製造時等検査を行うべきことを求められたときは、正当な理由がある場合を除き、遅滞なく、製造時等検査を行わなければならない。

2 登録製造時等検査機関は、製造時等検査を行うときは、検査員にこれを実施させなければならない。

3 登録製造時等検査機関は、公正に、かつ、第三十七条第二項の基準のうち特別特定機械等の構造に係るものに適合する方法により製造時等検査を行わなければならない。

4 登録製造時等検査機関は、製造時等検査を行うときは、製造時等検査の検査方法から生ずる危険を防止するために必要な措置として厚生労働省令で定める措置を講じなければならない。

6.2.1 趣旨

登録製造時等検査機関は、検査の代行については公的な性格をもつものであるから、平素から検査実施体制を整備し、製造時等検査の申請があった場合には、遅滞なくこれを実施するようにしなければならない。

この趣旨を徹底するため、本条は製造時等検査を行うことを求められた場合の応諾義務について定めるとともに、検査の適正な実施を図る見地から、検査員の資格について規定したものである¹⁷。

6. 2. 2 内容

(1)「公正」（本条第3項）

特定の者を不当に差別的に取り扱わないことである。公正でない行為の具体例として、①登録製造時等検査機関、登録性能検査機関、登録個別検定機関及び登録型式検定機関が特定の取引関係のある者に対して検査料に差を設けること、②受検者によって検査・検定の結果に異なる判定基準を適用することなどがある（平十六・三・一九 基発第〇三一九〇〇九号）。

(2)「厚生労働省令で定める措置」（本条第4項）

次のとおりである（登録省令第1条の5）。

①ボイラー等の圧力を受ける部分に著しい損傷等が認められ、その水圧試験又は気圧試験の実施について危険が予想されるときは、試験を行わないこと

②ボイラー等の水圧試験又は気圧試験の実施に当たり、ボイラー等の破裂による鏡板等の飛散、水の流出等による災害を防止するための措置を行うこと

③ボイラー等の同試験の実施に当たり、試験を続行することによる危険が予想されるときは、試験を中止すること

6. 3 沿革

[安衛法制定時の条文]

(性能検査の義務等)

第四十七条 検査代行機関は、性能検査を行なうべきことを求められたときは、正当な理由がある場合を除き、遅滞なく、性能検査を行なわなければならない。

2 検査代行機関は、性能検査を行なうときは、労働省令で定める資格を有する者にこれを実施させなければならない。

[平成4年法律第55号による改正後]

(製造時等検査の義務等)

第四十七条 製造時等検査代行機関は、製造時等検査を行なうべきことを求められたときは、正当な理由がある場合を除き、遅滞なく、製造時等検査を行わなければならない。

2 製造時等検査代行機関は、製造時等検査を行うときは、労働省令で定める資格を有する者にこれを実施させなければならない。

[平成11年法律第160号及び平成15年法律第102号による改正後]（現行）

(製造時等検査の義務等)

第四十七条 登録製造時等検査機関は、製造時等検査を行なうべきことを求められたときは、正当な理由がある場合を除き、遅滞なく、製造時等検査を行わなければならない。

2 登録製造時等検査機関は、製造時等検査を行うときは、検査員にこれを実施させなければならない。

3 登録製造時等検査機関は、公正に、かつ、第三十七条第二項の基準のうち特別特定機械等の構造に係るものに適合する方法により製造時等検査を行わなければならない。

4 登録製造時等検査機関は、製造時等検査を行うときは、製造時等検査の検査

方法から生ずる危険を防止するために必要な措置として厚生労働省令で定める措置を講じなければならない。

6. 4 運用

6. 4. 1 インタビュー

元行政官にインタビューしたところ以下の情報提供をいただいた。

「検査機関の健全な経営上、検査に要する時間の効率化（特に、検査場所までの往復の時間）や検査基数の年間を通した平準化、検査員数の合理化を図ることが重要であるが、検査業務の公益性の観点から、遠隔地での検査や有効期間切れ直前での検査の依頼に遅滞なく対応することとの両立に苦慮する場面が多い。」

6. 4. 2 関係判例

以下では、対象条文である安衛法 47 条 3 項、同法 53 条の 3 との関係において、東京地裁平成 30 年 11 月 9 日及び同判決の控訴審である東京高裁平成 31 年 4 月 17 日判決を報告する。なお、事案の概要等については、労働安全衛生法第 41 条の逐条解説を参照されたい。

(1) 東京地裁平成 30 年 11 月 9 日判決

労働安全衛生法第 41 条第 2 項が規定する性能検査を行う際に隔離基準との適合性を検査すべきものであるか否かにつき、原告は、「クレーンの性能検査について、安衛法 53 条の 3 において読み替えて準用される安衛法 47 条 3 項の規定に違反したというのは、構造規格に適合する方法によりクレーンの性能検査を行わなかったことを意味するところ、構造規格には隔離基準について触れるものは全くないから、性能検査

を行う際に隔離基準との適合性を検査すべきものとはいえない旨や、安衛法 53 条の 3 において読み替えて準用される安衛法 47 条 3 項の規定が特定機械等の設置時における検査を前提としておらず、同項にいう「基準のうち特定機械等の構造に係るものに適合する方法」に特定機械等の設置を前提とする隔離基準が含まれると解する余地もない旨」の主張をした。

これに対して、裁判所は、「性能検査に関する安衛法及びクレーン則の定めを始めとする安衛法及びクレーン則の構造や内容等を前提とすると、登録性能検査機関は、性能検査において、クレーンの各部分の構造及び機能について点検を行う必要があり、その際、検査の対象となるクレーンがクレーン則 13 条の規定に適合していることについてもこれを検査しなければならないから、安衛法 53 条の 3 において読み替えて準用される安衛法 47 条 3 項の規定が、登録性能検査機関は、安衛法 37 条 2 項の基準のうち特定機械等の構造に係るものに適合する方法により性能検査を行わなければならない旨を規定している以上、構造規格に隔離基準について触れるものがないことについて論ずるまでもなく、安衛法 53 条の 3 において読み替えて準用される安衛法 47 条 3 項の規定は、上記のような内容の性能検査を行うべきことを登録性能検査機関に義務付けていると解するのが相当である」と判断し、原告の主張を排斥した。なお、下線部は報告者によるものである。

(2) 東京高裁平成 31 年 4 月 17 日判決

裁判所は、控訴人（第一審原告）の主張に対し、次のように述べた。すなわち、「安衛法 53 条の 3 の規定により読み替えて準用

される安衛法 47 条 3 項は、登録性能検査機関は「第 37 条第 2 項の基準のうち特定機械等の構造に係るものに適合する方法」により性能検査を行わなければならないと定められており、安衛法 37 条 2 項に基づき構造規格が定められているが、安衛法 53 条の 3 の規定により読み替えて準用される安衛法 47 条 3 項に規定する「第 37 条第 2 項の基準のうち特定機械等の構造に係るものに適合する方法」については、厚生労働省労働基準局長通達平成 16 年 3 月 31 日付け通達「登録性能検査機関が行う性能検査の適正な実施について」（基発第 0331008 号）において、検査項目、検査の方法、判定基準を定めたとして別紙「性能検査に係る検査の方法等」が定められており、離隔基準への適合性もその対象とされ、控訴人も、その業務規程において、前記の通達に反する内容を定めるものとは解されないのであるから、性能検査に離隔基準への適合性は含まれないと解することは困難である。また、控訴人は、安衛法 53 条の 3 の規定により読み替えて準用される安衛法 47 条 3 項の規定では「特定機械等の構造に係るものに適合する方法」と規定されていることから、建設物等と歩道との距離は「構造」には該当しないと主張するようであるが、前記の通達における検査項目、検査内容及び判定基準等に照らすと、「クレーンの各部分」に該当する「歩道」と建設物等との距離も、当該検査対象が「歩道」として機能するために有すべき構造に係るものと解されると述べ、控訴人の主張を排斥した。なお、下線部は報告者によるものである。

(3) 判決から汲み取り得る示唆

裁判所は、安衛法 57 条の 3 の規定により

読み替えて準用される 47 条 3 項につき、性能検査に関する安衛法及びクレーン則の定めを始めとする安衛法及びクレーン則の構造や内容や厚生労働省労働基準局長通達平成 16 年 3 月 31 日付け通達「登録性能検査機関が行う性能検査の適正な実施について」（基発第 0331008 号）などを勘案し、労災防止という目的に照らした柔軟な解釈をなしている。

7 第 47 条の 2

7. 1 条文

(変更の届出)

第四十七条の二 登録製造時等検査機関は、第四十六条第四項第二号又は第三号の事項を変更しようとするときは、変更しようとする日の二週間前までに、厚生労働大臣に届け出なければならない。

7. 2 趣旨及び内容¹⁸

本条は、登録製造時等検査機関が氏名又は名称及び住所（法人の場合は代表者の氏名）、事務所の名称及び所在地を変更する場合、変更しようとする日の二週間前までに厚生労働大臣への届出義務があることを規定したものである。

その際、登録製造時等検査機関登録事項変更届出書（様式第 1 号の 5）を厚生労働大臣に提出しなければならない（登録省令第 1 条の 5 の 2）。

8 第 48 条

8. 1 条文

(業務規程)

第四十八条 登録製造時等検査機関は、製造時等検査の業務に関する規程（以下「業務規程」という。）を定め、製造時等検査の業務の開始の日の二週間前までに、厚生労働大臣に届け出なければならない。これを変更しようとするときも、同様とする。

2 業務規程には、製造時等検査の実施方法、製造時等検査に関する料金その他の厚生労働省令で定める事項を定めておかなければならない。

8. 2 趣旨及び内容¹⁹

登録製造時等検査機関は、製造時等検査業務を公正、かつ、円滑に実施するため、業務運営のよりどころとなる業務規程を定め、製造時等検査の業務の開始の日の二週間前までに、業務規程届出書（様式第2号）に添えて、厚生労働大臣に提出しなければならない（登録省令第1条の6第1項）。

なお、業務規程を変更しようとするときは、業務規程変更届出書（様式第3号）を厚生労働大臣に提出しなければならない（登録省令第1条の6第3項）。

また、業務規程には、製造時等検査の実施方法、検査に関する料金その他厚生労働省で定める事項を定めておかなければならないが、具体的にはその事項は、次のとおりである（登録省令第1条の6第2項第2号）。

①製造時等検査の実施方法

②製造時等検査に関する料金

③②の料金の収納方法に関する事項

④製造時等検査の業務を行う時間及び休日に関する事項

⑤製造時等検査に合格した登録省令第1条の3の申請に係る特定機械等についての

刻印に関する事項

⑥検査員の選任及び解任並びにその配置に関する事項

⑦製造時等検査に関する書類及び帳簿の保存に関する事項

⑧法第50条第2項第2号及び第4号並びに同条第3項第2号及び第4号の請求に係る費用に関する事項

⑨①から⑧までに掲げるもののほか、製造時等検査の業務に関し必要な事項

8. 3 沿革

元行政官にインタビューしたところ、以下の情報提供をいただいた。

「従前の性能検査代行機関時代は、検査基準や検査料金を含む業務規程の制改訂は大臣の事前認可事項であり、検査機関にはその遵守義務が課せられていた。登録機関制度では、こうした事前規制を止め、登録後の業務監査を厳格に行い、事後的に厳正な制度運営を確保することとされた。平成15年の法改正で削除された第3項は、現行第52条の2が同じ機能を果たしている。」

[安衛法制定時の条文]

(業務規程)

第四十八条 検査代行機関は、性能検査に関する規程（以下「業務規程」という。）を定め、労働大臣の認可を受けなければならない。これを変更しようとするときも、同様とする。

2 業務規程で定めるべき事項は、労働省令で定める。

3 労働大臣は、第一項の認可をした業務規程が性能検査の公正な実施上不適当となつたと認めるときは、これを変更す

べきことを命ずることができる。

[平成4年法律第55号による改正後]

(業務規程)

第四十八条 製造時等検査代行機関は、製造時等検査に関する規程（以下「業務規程」という。）を定め、労働大臣の認可を受けなければならない。これを変更しようとするときも、同様とする。

2 業務規程で定めるべき事項は、労働省令で定める。

3 労働大臣は、第一項の認可をした業務規程が製造時等検査の公正な実施上不適当となつたと認めるときは、これを変更すべきことを命ずることができる。

[平成11年法律第160号及び平成15年法律第102号による改正後]（現行）

(業務規程)

第四十八条 登録製造時等検査機関は、製造時等検査の業務に関する規程(以下「業務規程」という。)を定め、製造時等検査の業務の開始の日の二週間前までに、厚生労働大臣に届け出なければならない。これを変更しようとするときも、同様とする。

2 業務規程には、製造時等検査の実施方法、製造時等検査に関する料金その他の厚生労働省令で定める事項を定めておかななければならない。

3 (削除)

9 第49条

9.1 条文

(業務の休廃止)

第四十九条 登録製造時等検査機関は、製造時等検査の業務の全部又は一部を休止し、又は廃止しようとするときは、厚生労働省令で定めるところにより、あらかじめ、その旨を厚生労働大臣に届け出なければならない。

9.2 趣旨及び内容²⁰

登録製造時等検査機関が気ままに検査業務の全部又は一部を休止したり、廃止したりしては、製造時等検査制度全般を適正に運営することが困難となり、公益上問題が生ずる。

このため、本条は、登録製造時等検査機関が、製造時等検査の業務の休止又は廃止しようとするときは、あらかじめ、製造時等検査業務休廃止届出書（様式第4号）を厚生労働大臣に提出しなければならないことを規定したものである（登録省令第1条の7第1項）。

なお、前記の届出が製造時等検査の業務の廃止の届出である場合は、製造時等検査を行った製造時等検査対象機械等について記載した帳簿の写しを添付しなければならない（同条第2項）。

また、登録製造時等検査機関が、その登録を取り消されたとき又はその登録が効力を失ったときは、前記帳簿の写しを厚生労働大臣に提出しなければならない（同条第3項）。

登録製造時等検査機関の役員又は職員が、本条の規定に違反して、届出をせず、又は虚偽の届出をした場合には、50万円以下の罰金に処せられる（法121条第1号）。

9. 3 沿革

元行政官にインタビューしたところ以下の情報提供をいただいた。

「検査機関の指定制度から登録制度への移行に際し、休廃止の事前認可から事前届出に変更された。法令の定めは変わっても、仮に休廃止する場合には、受検者に迷惑がかからないよう、他の検査機関や国との事前調整が必要であり、実態的には変更が無いように思われる。」

10 第50条

10. 1 条文

（財務諸表等の備付け及び閲覧等）

第五十条 登録製造時等検査機関は、毎事業年度経過後三月以内に、その事業年度の財産目録、貸借対照表及び損益計算書又は収支決算書並びに事業報告書（その作成に代えて電磁的記録（電子的方式、磁気的方式その他の人の知覚によつては認識することができない方式で作られる記録であつて、電子計算機による情報処理の用に供されるものをいう。以下同じ。）の作成がされている場合における当該電磁的記録を含む。次項及び第二百二十三条第一号において「財務諸表等」という。）を作成し、五年間事務所に備えて置かなければならない。

2 製造時等検査を受けようとする者その他の利害関係人は、登録製造時等検査機関の業務時間内は、いつでも、次に掲げる請求をすることができる。ただし、第二号及び第四号の請求をするには、登録製造時等検査機関の定めた費用を支払

わなければならない。

一 財務諸表等が書面をもつて作成されているときは、当該書面の閲覧又は謄写の請求

二 前号の書面の謄本又は抄本の請求

三 財務諸表等が電磁的記録をもつて作成されているときは、当該電磁的記録に記録された事項を厚生労働省令で定める方法により表示したものの閲覧又は謄写の請求

四 前号の電磁的記録に記録された事項を電磁的方法であつて厚生労働省令で定めるものにより提供することの請求又は当該事項を記載した書面の交付の請求

3 製造時等検査を受けようとする者その他の利害関係人は、登録製造時等検査機関が製造時等検査に関し生じた損害を賠償するために必要な金額を担保することができる保険契約（以下この項において「損害保険契約」という。）を締結しているときは、登録製造時等検査機関の業務時間内は、いつでも、次に掲げる請求をすることができる。ただし、第二号及び第四号の請求をするには、登録製造時等検査機関の定めた費用を支払わなければならない。

一 損害保険契約の契約内容を記載した書類が書面をもつて作成されているときは、当該書面の閲覧又は謄写の請求

二 前号の書面の謄本又は抄本の請求

三 第一号の書類が電磁的記録をもつて作成されているときは、当該電磁的記録に記録された事項を厚生労働省令で定める方法により表示したものの閲覧又は謄写の請求

四 前号の電磁的記録に記録された事項

を電磁的方法であつて厚生労働省令で定めるものにより提供することの請求又は当該事項を記載した書面の交付の請求

4 登録製造時等検査機関は、毎事業年度経過後三月以内に、第一項の規定により作成した損益計算書又は収支決算書及び事業報告書を厚生労働大臣に提出しなければならない。

10. 2 趣旨及び内容

10. 2. 1 趣旨

本条は、登録製造時等検査機関は、毎事業年度、財務諸表等を作成し、五年間、事務所に備えるとともに、毎事業年度、作成した財務諸表等のうち、損益計算書又は収支決算書及び事業報告書を厚生労働大臣に提出しなければならないことを規定したものである²¹。

10. 2. 2 内容

(1) 財務目録、貸借対照表及び損益計算書又は収支決算書

本条の財産目録、貸借対照表及び損益計算書又は収支決算書は、登録製造時等検査機関（以下「登録機関」という。）が検査、検定、技能講習又は教習（以下「検査等」という。）以外の事業を行っている場合には、登録機関が法人であるときは、その事業も含めた法人全体の財務の状況を、登録機関が個人であるときは、その事業も含めた個人全体の財務の状況を明らかにしたものでなければならない。

また、検査等の業務に係る会計は、他の業務に係る会計とは区分されていることが必要である（平十六・三・十九 基発第〇三一九〇〇九号）。

(2) 検査・検定

検査・検定については、本条の営業報告書又は事業報告書は、登録を受けた事業の内容が明らかになっているもので足り、登録を受けた検査・検定の区分ごとに次の事項が記載されていなければならない（平一六・三・一九 基発第〇三一九〇〇九号）。

①検査・検定事務所ごとの検査・検査員の数

②検査・検定事務所ごとの検査・検定件数

③検査・検定事務所ごとの検査・検定の合格件数

④検査・検定事務所ごとの検査・検定による検査・検定料金の収入

(3) 財務諸表等の備付け

本条第2項は、受検者、受講者その他の利害関係人（以下「受検者等」という。）が登録機関を選択する際には、その経理状況及び事業の状況を自らの責任で判断する必要があることから、その判断に不可欠な財務諸表等の備付けを登録機関に義務づけ、受検者等がその閲覧等を請求できることとしたものである。

また、検査・検定については、本条第3項の損害保険契約の契約内容を記載した書類についても同様の趣旨である（平一六・三・一九 基発第〇三一九〇〇九号）。

(4) その他の利害関係人

本条第2項の「その他の利害関係人」とは、検査・検定においては受検希望者の代理人等が含まれる（平一六・三・一九 基発第〇三一九〇〇九号）。

(5) 財務諸表等の作成・閲覧

本条の財務諸表等については、登録後の毎事業年度において作成し、閲覧等に供するものであり、登録初年度の財務諸表等の備付け等は義務付けられていないが、(3)の趣旨からも、登録初年度においても財務諸表等のうち財務目録、貸借対照表及び損益計算書又は収支決算書を作成し、本条の規定を措置できるようにすることが望ましい（平一六・三・一九 基発〇三一九〇〇九号）。

(6) 電磁的記録に記録された事項を表示する方法

本条第2項第3号及び第3項第3号に規定する「厚生労働省令で定める方法」とは、その電磁的記録に記録された事項を紙面又は出力装置の映像面に表示する方法である（登録省令第1条の7の2）。

(7) 電磁的記録に記録された事項を提供するための電磁的方法

本条第2項第4号及び第3項第4号に規定する厚生労働省令で定める電磁的方法とは、次に掲げる方法のうち、いずれかの方法である。

①送信者の使用に係る電子計算機と受信者の使用に係る電子計算機とを電気通信回線で接続した電子情報処理組織を使用する方法であって、当該電気通信回路を通じて情報が送信され、受信者の使用に係る電子計算機に備えられたファイルに当該情報が記録されるもの

②磁気ディスクその他これに準ずる方法により一定の情報を確実に記録しておくことができる物をもって作成するファイルに情報を記録したものを交付する方法

(8) 罰則

登録製造時等検査機関が、本条第1項の規定に違反して財務諸表等を備えて置かず、財務諸表等に記載すべき事項を記載せず、若しくは虚偽の記載をし、又は正当な理由がないのに本条第2項の規定による請求を拒んだ者は、20万円以下の過料に処せられる（法第123条第1号）。

10. 3 運用

元行政官にインタビューしたところ、以下の情報提供をいただいた。

「平成12年の機関則の改正により、公益法人要件が指定基準から除外され、さらに登録制度に移行し、検査・検定機関の数が増えると予想されたことから、受検者の検査・検定機関選択のための情報入手を保障することが目的と思われる。例えば、新しい検査・検定機関から他機関に比べて相当程度低額の料金提示であった場合などに、活用できる仕組みと史料される。」

11 第51条

11. 1 条文

（検査員の選任等の届出）

第五十一条 登録製造時等検査機関は、検査員を選任し、又は解任したときは、厚生労働省令で定めるところにより、遅滞なく、その旨を厚生労働大臣に届け出なければならない。

11. 2 趣旨及び内容²²

登録製造時等検査機関は、検査員を選任又は解任したときは、遅滞なく、厚生労働大

臣に、選任の場合は検査員選任届出書（様式第 5 号）を、解任の場合は検査員解任届出書（様式第 6 号）を提出しなければならないこととしたものである（登録省令第 1 条の 8）。

11. 3 沿革

元行政官にインタビューしたところ以下の情報提供をいただいた。

「平成 15 年法律第 102 号による全面改正。改正前の検査員の選任は大臣認可事項である」

12 第 52 条

12. 1 条文

（適合命令）

第五十二条 厚生労働大臣は、登録製造時等検査機関（外国にある事務所において製造時等検査の業務を行う登録製造時等検査機関（以下「外国登録製造時等検査機関」という。）を除く。）が第四十六条第三項各号のいずれかに適合しなくなったと認めるときは、その登録製造時等検査機関に対し、これらの規定に適合するため必要な措置をとるべきことを命ずることができる。

12. 2 趣旨及び内容²³

本条は、登録製造時等検査機関（外国登録製造時等検査機関を除く。）が登録申請者の要件のいずれかに適合しなくなったと厚生労働大臣が認めたとき、その検査機関に対し、要件に適合するための必要な措置をとるべきことを命ずることができることとしたものである。

13 第 52 条の 2

13. 1 条文

（改善命令）

第五十二条の二 厚生労働大臣は、登録製造時等検査機関（外国登録製造時等検査機関を除く。）が第四十七条の規定に違反していると認めるときは、その登録製造時等検査機関に対し、製造時等検査を行うべきこと又は製造時等検査の方法その他の業務の方法の改善に関し必要な措置をとるべきことを命ずることができる。

13. 2 趣旨と内容

13. 2. 1 趣旨²⁴

本条は、登録製造時等検査機関（外国登録製造時等検査機関を除く。）が法第 47 条の規定に違反していると厚生労働大臣が認めた場合、その機関に対し、改善を命じることができることを定めたものである。

13. 2. 2 内容

本条が規定する「業務の方法の改善に関し必要な措置」には、受検者又は受講者に対し検査等の結果が無効であることを通知させること、再検査、再検定、再講習又は再教習を命ずることを含む（平十六・三・十九基発第〇三一九〇〇九号）。

13. 3 運用

元行政官にインタビューしたところ以下の情報提供をいただいた。

「事前規制型から、登録後の事後監視型に移行したものである。外国登録製造時等検

査機関の外国にある事務所に対して、行政命令を発することは困難であることから、当該機関を除外し、次条において、請求するとしているものと思料される。47条3項に違反したときは、52条の2の大臣の改善命令、53条の大臣による登録取消し・業務停止命令を受けることになる。ここでの問題は、大臣の命令（従わない場合には罰則あり）発出の判断基準が局長通達で定めたとされていることである。局長通達に反しているとして大臣命令を出され、それに従わなければ、刑事罰を受けることになる。」

14 第52条の3

14. 1 条文

（準用）

第五十二条の三 前二条の規定は、外国登録製造時等検査機関について準用する。この場合において、前二条中「命ずる」とあるのは、「請求する」と読み替えるものとする。

14. 2 趣旨と内容

14. 2. 1 趣旨

本条は、平成26年改正により、法第52条の3として、新たに追加されたものである。これは、世界的に貿易の障壁の撤廃に向けた動きが進むなかで、国際的に対応する観点から規制を見直す必要があり、ボイラーなど特に危険性が高い機械を製造する際に受けなければならないこととされている検査等を行う機関（登録検査・検定機関）のうち、日本国内に事務所のない外国に立地する機関についても準用して登録を受けられることとしたものである。

なお、登録を受けた外国立地機関の検査・検定を受けた機械等は、日本国内で改めて検査・検定を受ける必要はない。

また、労働基準監督署が実施する落成検査は、引き続き受ける必要がある²⁵。

14. 2. 2 内容

(1) 外国登録製造時等検査機関等

厚生労働大臣の登録を受けて、製造時等検査、性能検査、個別検査又は型式検定（以下「製造時等検査等」という。）を行う登録製造時等検定機関、登録性能検査機関、登録個別検定機関又は登録型式検定機関（以下「登録製造時等検定機関等」という。）について、日本国内に製造時等検査等の業務を行う事務所を有しない外国に立地する機関についても、外国登録製造時等検査機関、外国登録性能検査機関、外国登録個別検定機関又は外国登録型式検定機関（以下「外国登録製造時等検定機関等」という。）として登録を受けられる。

外国登録製造時等検査機関等に対する法第46条から第51条まで（第53条の3、第54条及び第54条の2において準用する場合を含む。）、法第103条第2項、第112条及び第112条の2（第1項第5号の外国登録製造時等検査機関等の登録の取消しに係る公示を除く。）の規定の適用については、登録製造時等検査機関等に対するものと同様であり、具体的には平成十六年三月十九日付け基発第〇三一九〇〇九号で示されている²⁶。

なお、法第53条第2項第5号で外国登録製造時等検査機関等に求める「必要な報告」として、法第100条第2項の規定により登録製造時等検査機関等に報告が義務づ

けられている事項と同様の報告が求められることとなる（平二七・五・十五 基発〇五一五第一号）。

(2) 登録の申請

外国登録製造時等検査機関等の登録の申請をしようとする者が提出すべき添付書類について、申請者が、外国法令に基づいて設立された法人である場合には、定款又は寄附行為及び登記事項証明書に準ずるものを、外国に居住する外国人である場合には、住民票の写しに準ずるものであるとされた（登録省令第1条の3、第3条、第12条及び第19条の4）。

15 第53条

15. 1 条文

（登録の取消し等）

第五十三条 厚生労働大臣は、登録製造時等検査機関（外国登録製造時等検査機関を除く。）が次の各号のいずれかに該当するに至つたときは、その登録を取り消し、又は六月を超えない範囲内で期間を定めて製造時等検査の業務の全部若しくは一部の停止を命ずることができる。

一 第四十六条第二項第一号又は第三号に該当するに至つたとき。

二 第四十七条から第四十九条まで、第五十条第一項若しくは第四項又は第百三条第二項の規定に違反したとき。

三 正当な理由がないのに第五十条第二項各号又は第三項各号の規定による請求を拒んだとき。

四 第五十一条の規定による届出をせず、又は虚偽の届出をしたとき。

五 第五十二条及び第五十二条の二の規定による命令に違反したとき。

六 不正の手段により登録を受けたとき。

2 厚生労働大臣は、外国登録製造時等検査機関が次の各号のいずれかに該当するに至つたときは、その登録を取り消すことができる。

一 前項第一号から第四号まで又は第六号のいずれかに該当するとき。

二 前条において読み替えて準用する第五十二条又は第五十二条の二の規定による請求に応じなかつたとき。

三 厚生労働大臣が、外国登録製造時等検査機関が前二号のいずれかに該当すると認めて、六月を超えない範囲内で期間を定めて製造時等検査の業務の全部又は一部の停止を請求した場合において、その請求に応じなかつたとき。

四 厚生労働大臣が、外国登録製造時等検査機関の業務の適正な運営を確保するため必要があると認めて、その職員をして外国登録製造時等検査機関の事務所に立ち入らせ、関係者に質問させ、又はその業務に関係のある帳簿、書類その他の物件を検査させようとした場合において、その立入り若しくは検査が拒まれ、妨げられ、若しくは忌避され、又は質問に対して陳述がされず、若しくは虚偽の陳述がされたとき。

五 厚生労働大臣が、この法律を施行するため必要があると認めて、外国登録製造時等検査機関に対し、必要な事項の報告を求めた場合において、その報告がされず、又は虚偽の報告がされたとき。

六 次項の規定による費用の負担をしな

いとき。

3 前項第四号の検査に要する費用（政令で定めるものに限る。）は、当該検査を受ける外国登録製造時等検査機関の負担とする。

15. 2 趣旨と内容

15. 2. 1 趣旨

厚生労働大臣は、登録製造時等検査機関が本条第1項各号のいずれかに該当するようになったときは、その登録を取り消し、又は六カ月を超えない範囲内で期間を定めて検査の全部又は一部の停止を命ずることができることとしたものである²⁷。

15. 2. 2 内容

(1) 登録製造時等検査機関の登録の取消し

厚生労働大臣は、登録製造時等検査機関（外国登録製造時等検査機関を除く。）が次の各号のいずれかに該当するに至ったときは、その登録を取り消し、又は六カ月を超えない範囲内で期間を定めて製造時等検査の業務の全部若しくは一部の停止を命ずることができることとされている（本条第1項）。

①法第46条第2項第1号又は第3号に該当するに至ったとき

②法第47条から第49条まで、法第50条第1項若しくは第4項又は法第103条第2項の規定に違反したとき

③正当な理由がないのに法第50条第2項各号又は第3項各号の規定による請求を拒んだとき

④法第51条の規定による届出をせず、又は虚偽の届出をしたとき

⑤法第52条及び第52条の2の規定によ

る命令に違反したとき

⑥不正の手段により登録を受けたとき

(2) 外国登録製造時等検査機関の登録の取消し

厚生労働大臣は、外国登録製造時等検査機関が次のいずれかに該当するに至ったときは、その登録を取り消すことができるものとされている（本条第2項）。

①登録製造時等検査機関の登録の欠格事由（(1)の①から④まで、又は⑥のいずれか）に該当するとき

②法第52条の3により読み替えて準用する適合命令及び改善命令に係る規定による請求に応じなかったとき

③厚生労働大臣が、外国登録製造時等検査機関が①又は②のいずれかに該当すると認めて、六カ月を超えない範囲内で期間を定めて製造時等検査の業務の全部又は一部の停止を請求した場合において、その請求に応じなかったとき

④厚生労働大臣が、外国登録製造時等検査機関の業務の適正な運営を確保するため必要があると認めて、その職員をして外国登録製造時等検査機関の事務所に立ち入らせ、関係者に質問させ、又はその業務に係のある帳簿、書類その他の物件を検査させようとした場合において、その立入り若しくは検査が拒まれ、妨げられ、若しくは忌避され、又は質問に対して陳述がされず、若しくは虚偽の陳述がされたとき

⑤厚生労働大臣が、この法律を施行するため必要があると認めて、外国登録製造時等検査機関に対し、必要な事項の報告を求めた場合において、その報告がされず、又は虚偽の報告がされたとき

⑥本条第3項による費用の負担をしないとき

また、④の検査に要する費用（政令で定めるものに限る。）は、その検査を受ける外国登録製造時等検査機関の負担するものとされている（本条第3項）。

(3) 外国登録製造時等検査機関等への立入検査に係る旅費の額等

本条第3項の政令で定める費用とは、(2)の④の検査のため職員がその検査に係る事務所の所在地に出張するのに要する旅費の額に相当するものとされている（令第15条の3第1項）。

この令第15条の3第1項の旅費の額に相当する額（以下「旅費相当額」という。）は、国家公務員等の旅費に関する法律（昭和二五年法律第一一四号。以下「旅費法」という。）の規定により支給すべきこととなる旅費の額である。この場合において、その検査のためその地に出張する職員は、一般職の職員の給与に関する法律（昭和二五年法律第九五号）第6条第1項第1号イに規定する行政職俸給表（一）による職務の級が四級である者であるものとしてその旅費の額が計算される（登録省令第1条の8の2）。

(4) 在勤官署の所在地

旅費相当額を計算する場合において、その検査のため、その地に出張する職員の旅費法第2条第1項第6号の在勤官署の所在地は、東京都千代田区霞が関一丁目二番二号とされている（登録省令第1条の8の3）。

(5) 旅費の額の計算に係る細目

旅費の額の計算に係る細目は、以下のと

おりである（登録省令第1条の8の4）。

①旅費法第6条第1項の支度料は、旅費相当額に算入しない

②検査を実施する日数は、その検査に係る事務所ごとに三日として旅費相当額を計算する

③旅費法第6条第1項の旅費雑費は、一万円として旅費相当額を計算する

④厚生労働大臣が、旅費法第46条第1項の規定により、実費を超えることとなる部分又は必要としない部分の旅費を支給しないときは、その部分に相当する額は、旅費相当額に算入しない

(6) 罰則

登録製造時等検査機関の役員又は職員が、本条の規定による業務の停止の命令に違反した場合には、1年以下の懲役又は100万円以下の罰金に処せられる（法118条）。

16 第53条の2

16. 1 条文

（都道府県労働局長による製造時等検査の実施）

第五十三条の二 都道府県労働局長は、登録を受ける者がいないとき、第四十九条の規定による製造時等検査の業務の全部又は一部の休止又は廃止の届出があつたとき、前条第一項若しくは第二項の規定により登録を取り消し、又は登録製造時等検査機関に対し製造時等検査の業務の全部若しくは一部の停止を命じたとき、登録製造時等検査機関が天災その他の事由により製造時等検査の業務の全部又は一部を実施することが困難となつた

ときその他必要があると認めるときは、当該製造時等検査の業務の全部又は一部を自ら行うことができる。

2 都道府県労働局長が前項の規定により製造時等検査の業務の全部又は一部を自ら行う場合における製造時等検査の業務の引継ぎその他の必要な事項については、厚生労働省令で定める。

16. 2 趣旨と内容

16. 2. 1 趣旨

本条は、登録製造時等検査機関として登録を受ける者がいないとき、登録製造時等検査機関から検査業務の全部又は一部の休止・廃止の届出があったとき、登録製造時等検査機関が登録を取り消されたときなど、製造時等検査の実施が困難なときに、都道府県労働局長がその全部又は一部を自ら行うことができることを規定したものである²⁸。

16. 2. 2 内容

(1) 登録製造時等検査機関等の業務の引継ぎ等

法第 53 条の 2 第 1 項に規定する場合における、登録製造時等検査機関等（外国登録製造時等検査機関を除く。）の業務の引継ぎ等に関し、次の事項を行わなければならない（登録省令第 1 条の 10 第 1 項、第 10 条の 2 第 1 項及び第 19 条第 1 項）。

①製造時等検査の業務を行った事務所ごとに、その事務所の所在地を管轄する都道府県労働局長に製造時等検査の業務並びに製造時等検査の業務に関する帳簿及び書類を引き継ぐこと

②製造時等検査の業務を行った事務所の

所在地を管轄する都道府県労働局長が必要と認める事項

③性能検査の業務を行った事務所ごとに、事務所の所在地を管轄する労働基準監督署長に性能検査の業務並びに性能検査の業務に関する帳簿及び書類を引き継ぐこと

④性能検査の業務を行った事務所の所在地を管轄する労働基準監督署長が必要と認める事項

⑤厚生労働大臣又は個別検定の業務を行った事務所ごとに、事務所の所在地を管轄する都道府県労働局長に個別検定の業務並びに個別検定の業務に関する帳簿及び書類を引き継ぐこと

⑥厚生労働大臣又は個別検定の業務を行った事務所の所在地を管轄する都道府県労働局長が必要と認める事項

(2) 外国登録製造時等検査機関等の業務の引継ぎ等

法 53 条の 2 第 1 項に規定する場合における、外国登録製造時等検査機関等の業務の引継ぎ等に関し、次の事項を行わなければならない（登録省令第 1 条の 10 第 2 項、第 10 条の 2 第 2 項及び第 19 条第 2 項）。

①法第 53 条の 2 第 1 項の規定により製造時等検査の業務の全部又は一部を自ら行うこととなる都道府県労働局長に製造時等検査の業務並びに製造時等検査の業務に関する帳簿及び書類を引き継ぐこと

②①のほか、①の都道府県労働局長が必要と認める事項

③法第 53 条の 3 において準用する法第 53 条の 2 第 1 項の規定により性能検査の業務の全部又は一部を自ら行うこととなる労働基準監督署長に性能検査の業務並びに性

能検査の業務に関する帳簿及び書類を引き継ぐこと

④③のほか、③の労働基準監督署長が必要と認める事項

⑤法第 54 条において準用する法第 53 条の 2 第 1 項の規定により厚生労働大臣又は個別検定の業務の全部若しくは一部を自ら行うこととなる都道府県労働局長に個別検定の業務並びに個別検定の業務に関する帳簿及び書類を引き継ぐこと

⑥⑤のほか、厚生労働大臣又は⑤の都道府県労働局長が必要と認める事項

17 第 53 条の 3

17. 1 条文

（登録性能検査機関）

第五十三条の三 第四十六条及び第四十六条の二の規定は第四十一条第二項の登録について、第四十七条から前条までの規定は登録性能検査機関について準用する。この場合において、次の表の上欄に掲げる規定中同表の中欄に掲げる字句は、それぞれ同表の下欄に掲げる字句と読み替えるものとする。

	第三十八条第一項	第四十一条第二項
第四十六条第一項	製造時等検査	第四十一条第二項の性能検査（以下「性能検査」という。）
第四十六条第	別表第五	別表第八の上欄に掲げる機械等に応じ、それぞ

三 項 第 一 号		れ同表の下欄
	製造時等 検査	性能検査
第 四 十 六 条 第 三 項 第 二 号	製造時等 検査	別表第九の上欄 に掲げる機械等 に応じ、性能検 査
	別表第六 第一号	同表の中欄
	同表第二 号	同表の下欄
第 四 十 六 条 第 三 項 第 三 号	別表第七	別表第十
	製造時等 検査	性能検査
第 四 十 六 条 第 三 項 第 四 号	特別特定 機械等を 製造し、 又は輸入 する者	特定機械等を製 造し、若しくは 輸入する者又は 特定機械等の整 備を業とする者
	製造時等 検査	性能検査
第 四 十 六 条 第 四 項	登録製造 時等検査 機関登録 簿	登録性能検査機 関登録簿

第四十七条第一項及び第二項	製造時等 検査	性能検査
第四十七条第三項	特別特定 機械等	特定機械等
	製造時等 検査	性能検査
第四十七条第四項及び第四十八条	製造時等 検査	性能検査
第四十九条	製造時等 検査	性能検査
	あらかじめ	休止又は廃止の 日の三十日前ま でに
第五十条第二項及び第三項	製造時等 検査	性能検査

第十二条及び第五十二条の二	製造時等 検査	性能検査
	外国登録 製造時等 検査機関	外国登録性能検 査機関
第十二条の三	外国登録 製造時等 検査機関	外国登録性能検 査機関
第十三条第一項及び第二項	外国登録 製造時等 検査機関	外国登録性能検 査機関
	製造時等 検査	性能検査
第十三条第三項	外国登録 製造時等 検査機関	外国登録性能検 査機関
前条	都道府県 労働局長	労働基準監督署 長
	製造時等 検査	性能検査

17. 2 趣旨と内容

17. 2. 1 趣旨

本条は、登録性能検査機関の登録、業務の運営、検査員の選任及び解任、役職員の地位、登録の取消し等について、登録製造時等

検査機関と同様の規制を行うため、所要の規定を準用することとしたものである。法第 41 条の性能検査は、特定機械等に生じた損耗、機能の低下等の度合いを技術的に判断し、その結果に基づいて有効期間の更新の可否を決定するものである。登録性能検査機関がこの性能検査を適正に実施するようには、その技術水準や業務体制等について、一定の規制が必要である。このため、登録製造時等検査機関と同様の規制を行うこととしたものである。²⁹

17. 2. 2 内容

(1) 登録性能検査機関の登録の区分

- ①令第 12 条第 1 項第 1 号のボイラー
- ②令第 12 条第 1 項第 2 号の第一種圧力容器
- ③令第 12 条第 1 項第 3 号のクレーン
- ④令第 12 条第 1 項第 4 号の移動式クレーン
- ⑤令第 12 条第 1 項第 5 号のデリック
- ⑥令第 12 条第 1 項第 6 号のエレベーター
- ⑦令第 12 条第 1 項第 8 号のゴンドラ

(2) 登録の申請

本条において準用する法第 46 条第 1 項の登録の申請をしようとする者は、登録性能検査機関登録申請書（様式第 4 号の 2）に、次の書類を添えて、厚生労働大臣に提出しなければならない（登録省令第 3 条）。

- ①定款又は寄附行為及び登録事項証明書（個人の場合は、住民票の写し）
- ②申請者が本条において準用する法第 46 条第 2 項各号及び第 3 項第 4 号のイからハまでの規定に該当しないことを説明した

書面

③申請者が法人である場合は、役員の名及び略歴並びに構成員の名（構成員が法人である場合はその法人の名称）を記載した書面

④性能検査に用いる機械器具その他の設備の種類、数及び性能を記載した書面

⑤本条において準用する法第 46 条第 3 項第 3 号に規定する者及び検査員の経歴及び数を記載した書面

⑥性能検査の業務以外の業務を行っているときは、その業務の種類及び概要を記載した書面

なお、⑤の「検査員の経歴」には、最終学歴、実務経験及び必要な研修の履歴が該当する（平一六・三・一九 基発第〇三一九〇〇九号）。

(3) 性能検査の検査方法から生ずる危険を防止するために必要な措置

本条において準用する法第 47 条第 4 項に規定する措置は、次のとおりである（登録省令第 5 条）。

①ボイラー等の性能検査を実施するに当たり、次の事項を行うこと

イ ボイラー等の圧力を受ける部分に著しい損傷等が認められ、その水圧試験又は気圧試験の実施について危険が予想されるときは、その試験を行わないこと

ロ 水圧試験又は気圧試験の実施に当たり、ボイラー等の破裂による鏡板等の飛散、水の流出等による災害を防止するための措置を行うこと

ハ 水圧試験又は気圧試験の実施に当たり、その試験を続行することによる危険が予想されるときは、その試験を

中止すること

②クレーン等の性能検査を実施するに当たり、次の事項を行うこと

イ 強風、大雨、大雪等の悪天候のため、その検査の実施について危険が予想されるときは、その検査を行わないこと

ロ クレーン等の各部分の構造及び機能について点検を行うに当たり、クレーン等が不意に起動することによる労働者の墜落、挟まれ等の危険を防止するため、そのクレーン等の運転を禁止するとともに、そのクレーン等の操作部分に運転を禁止する旨を表示すること

ハ クレーン等の構造部材その他荷重を受ける部分に著しい損傷等が認められ、荷重試験等の実施について危険が予想されるときは、その試験を行わないこと

ニ 荷重試験等の実施に当たり、ジブ等がその試験を行う場所に隣接する家屋、公道等に危険を及ぼすおそれのある場合には、その試験を行わないこと

ホ 荷重試験等の実施に当たり、その試験を続行することによる危険が予想されるときは、その試験を中止すること

③移動式クレーンの性能検査を実施するに当たり、地盤が軟弱であること、埋設物その他地下に存する工作物が損壊するおそれがあること等によりその移動式クレーンが転倒するおそれのある場所においては、その検査を行わないこと。ただし、その場所において、移動式クレーンの転倒を防止するために必要な広さ及び強度を有する鉄板等が敷設され、その上に移動式クレーンを設置

しているときは、この限りでないこと

(4) 登録性能検査機関登録簿の変更の届出

登録性能検査機関は、本条において準用する法第 47 条の 2 の規定により変更の届出をしようとするときは、登録性能検査機関登録事項変更届出書（様式第 1 号の 5）を厚生労働大臣に提出しなければならない（登録省令第 5 条の 2）。

(5) 業務規程の作成・変更の届出

登録性能検査機関は、本条において準用する法第 48 条第 1 項前段の規定により業務規程の届出をしようとするときは、業務規程届出書（様式第 2 号）に業務規程を添えて、厚生労働大臣に提出しなければならない（登録省令第 6 条第 1 項）。

また、登録性能検査機関の業務規程において定めるべき事項は、次のとおりである（登録省令第 6 条第 2 項）。

- ①性能検査の実施方法
- ②性能検査に関する料金
- ③②の料金の収納方法に関する事項
- ④性能検査の業務を行う時間及び休日に関する事項
- ⑤検査証の有効期間の更新に関する事項
- ⑥検査員の選任及び解任並びにその配置に関する事項
- ⑦性能検査に関する書類及び帳簿の保存に関する事項
- ⑧本条において準用する法第 50 条第 2 項第 2 号及び第 4 号並びに同条第 3 項第 2 号及び第 4 号の請求に係る費用に関する事項
- ⑨①から⑧までに掲げるもののほか、性

性能検査の業務に関し必要な事項

なお、登録性能検査機関は、本条において準用する法第 48 条第 1 項後段の規定により、業務規程の変更の届出をしようとするときは、業務規程変更届出書（様式第 3 号）を厚生労働大臣に提出しなければならない（登録省令第 6 条第 3 項）。

(6) 業務の休廃止等の届出

登録性能検査機関は、本条において準用する法第 49 条の規定により、性能検査の業務の休止又は廃止の届出をしようとするときは、性能検査業務休廃止届出書（様式第 4 号）を厚生労働大臣に提出しなければならない（登録省令第 7 条第 1 項）。

なお、前記の届出が性能検査の業務の廃止の届出である場合は、登録省令第 10 条に規定する帳簿の写しを添付しなければならない（登録省令第 7 条第 2 項）。

また、登録性能検査機関は、その登録を取り消されたとき又は登録がその効力を失ったときは、前記帳簿の写しを厚生労働大臣に提出しなければならない（同条第 3 項）。

(7) 電磁的記録に記録された事項を表示する方法

本条において準用する法第 50 条第 2 項第 3 号及び同条第 3 項第 3 号に規定する「厚生労働省令で定める方法」とは、その電磁的記録に記録された事項を紙面又は出力装置の映像面に表示する方法である（登録省令第 7 条の 2）。

(8) 電磁的記録に記録された事項を提供するための電磁的方法

本条におい準用する法第 50 条第 2 項第 4

号及び同条第 3 項第 4 号に規定する「厚生労働省令で定める電磁的方法」とは、次に掲げる方法のうち、いずれかの方法とする（登録省令第 7 条の 3）。

①送信者の使用に係る電子計算機と受信者の使用に係る電子計算機とを電気通信回線で接続した電子情報処理組織を使用する方法であって、その電気通信回路を通じて情報が送信され、受信者の使用に係る電子計算機に備えられたファイルにその情報が記録されるもの

②磁気ディスクその他これに準ずる方法により一定の情報を確実に記録しておくことができる物をもって作成するファイルに情報を記録したものを交付する方法

(9) 検査員の選任・解任の届出

登録性能検査機関は、本条において準用する法第 51 条の規定により、検査員の選任の届出をしようとするときは、検査員選任届出書（様式第 5 号）に選任者の経歴を記載した書面を添えて、厚生労働大臣に提出しなければならない（登録省令第 8 条第 1 項）。

また、同様に検査員の解任の届出をしようとするときは、検査員解任届出書（様式第 6 号）を、厚生労働大臣に提出しなければならない（同条第 2 項）。

(10) 罰則

登録性能検査機関の役員又は職員が、本条で準用する法第 49 条の規定による届出をせず、又は虚偽の届出をした場合には、50 万円以下の罰金に処せられる（法 121 条第 1 号）。登録性能検査機関の役員又は職員が、本条で準用する法第 53 条第 1 項の規

定による厚生労働大臣の命令に従わない場合には、1年以下の懲役又は100万円以下の罰金に処せられる（法第118条）。また、登録性能検査機関が、本条で準用する法第50条第1項の規定に違反して財務諸表等を備えて置かず、財務諸表等に記載すべき事項を記載せず、若しくは虚偽の記載をし、又は正当な理由がないのに本条で準用する法第50条第2項の規定による請求を拒んだ場合には、20万円以下の過料に処せられる（法第123条第1号）。

17. 3 運用

「令和2年度本研究プロジェクトによる行政官・元行政官向け法令運用実態調査（三柴丈典担当）」では、以下の回答が寄せられている。

「登録性能検査機関となろうとする者は、労働安全衛生法第53条の3に基づき、登録を受けなければならないため、同条に基づく申請がなされる。条文の特徴として、同条は、労働安全衛生法第46条等の一部読み替えによる準用の規定となっているため、並行して第46条等を確認する必要がある。加えて第46条は、「第38条第1項の規定による登録(中略)厚生労働令で定めるところにより」と規定されており、さらに平行して第38条の条文や対象となる厚生労働令(登録省令)を確認しないといけないため、内容を理解するのが非常に難しい構成となっている。加えて厚生労働省が登録省令を指していることは、容易にわかるものではないため、全体として、自発的に申請手続について理解するのは困難であると思料する(00147 監督官)。」

18 第54条

18. 1 条文

（登録個別検定機関）		
第五十四条 第四十六条及び第四十六条の二の規定は第四十四条第一項の登録について、第四十七条から第五十三条の二までの規定は登録個別検定機関について準用する。この場合において、次の表の上欄に掲げる規定中同表の中欄に掲げる字句は、それぞれ同表の下欄に掲げる字句と読み替えるものとする。		
	第三十八条第一項	第四十四条第一項
第四十六条第一項	製造時等検査	個別検定
第四十六条第三項第一号	別表第五	別表第十一の上欄に掲げる機械等に応じ、それぞれ同表の下欄
	製造時等検査	個別検定
第四十六条第三項第二号	製造時等検査	別表第十二の上欄に掲げる機械等に応じ、個別検定
	別表第六第一号	同表の中欄

	検査員	検定員
	同表第二号	同表の下欄
第四十六条第三項第三号	検査員	検定員
	別表第七	別表第十三
	製造時等検査	個別検定
第四十六条第三項第四号	特別特定機械等	第四十四条第一項の政令で定める機械等
	製造時等検査	個別検定
第四十六条第四項	登録製造時等検査機関登録簿	登録個別検定機関登録簿
第四十七条第一項	製造時等検査	個別検定
第四十七条第二項	製造時等検査	個別検定
	検査員	検定員
第四十七条第三項	第三十七条第二項の基準のうち特別特定機械	第四十四条第三項の基準

	等の構造に係るもの	
	製造時等検査	個別検定
第四十七条第四項	製造時等検査	個別検定
	検査方法	検定方法
第四十八条、第四十九条並びに第五十条第二項及び第三項	製造時等検査	個別検定
第五十一条	検査員	検定員
第五十二条及び第五十二条の二	製造時等検査	個別検定
	外国登録製造時等検査機関	外国登録個別検定機関
第五十二条の三	外国登録製造時等検査機関	外国登録個別検定機関
第五十三条第一項及び第二	外国登録製造時等検査機関	外国登録個別検定機関

項	製造時等 検査	個別検定
第五十三 条第三項	外国登録 製造時等 検査機関	外国登録個 別検定機関
第五十三 条の二	都道府県 労働局長	厚生労働大 臣又は都道 府県労働局 長
	製造時等 検査	個別検定

18. 2 趣旨及び内容

本条は、登録個別検定機関の登録、業務の運営、検定員の選任及び解任、役職員の地位、登録の取消し等について、登録製造時等検査機関と同様の規制を行うため、所要の規定を準用することとしたものである。法第44条の個別検定に当たる登録個別検定機関は、登録製造時等検査機関と同様に、行政を効率的に運用するために欠くべからざるものであり、かつ、その技術的能力を高水準に保持すること及び公正な業務の執行が、強く要請される。このため、登録個別検定機関についても、登録製造時等検査機関と同様の規制を行うこととしたものである。

30。

本条において準用する法第46条第1項の厚生労働省令に定める区分は、次のとおりである（登録省令第11条）。

①令第十四条第一号のゴム、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のもの

- ②令第十四条第二号の第二種圧力容器
- ③令第十四条第三号の小型ボイラー
- ④令第十四条第四号の小型圧力容器

なお、登録個別検定機関の役員又は職員が、本条で準用する法第49条の規定による届出をせず、又は虚偽の届出をした場合には、50万円以下の罰金に処せられる（法第121条第1号）。登録個別検定機関の役員又は職員が、本条で準用する法第53条第1項の規定による厚生労働大臣の命令に従わない場合には、1年以下の懲役又は100万円以下の罰金に処せられる（法118条）。また、登録個別検定機関が、本条で準用する法第50条第1項の規定に違反して、財務諸表等を備えて置かず、財務諸表等に記載すべき事項を記載せず、若しくは虚偽の記載をし、又は正当な理由がないのに本条で準用する法第50条第2項の規定による請求を拒んだ場合には、20万円以下の過料に処せられる（法第123条1号）。

19 第54条の2

19. 1 条文

（登録型式検定機関）

第五十四条の二 第四十六条及び第四十六条の二の規定は第四十四条の二第一項の登録について、第四十七条から第五十三条の二までの規定は登録型式検定機関について準用する。この場合において、次の表の上欄に掲げる規定中同表の中欄に掲げる字句は、それぞれ同表の下欄に掲げる字句と読み替えるものとする。

第四十六 条第一項	第三十八 条第一項	第四十四条 の二第一項
--------------	--------------	----------------

	製造時等 検査	型式検定
第四十六 条第三項 第一号	別表第五	別表第十四 の上欄に掲 げる機械等 に応じ、そ れぞれ同表 の下欄
	製造時等 検査	型式検定
第四十六 条第三項 第二号	製造時等 検査	型式検定
	別表第六 第一号	別表第十五 第一号
	検査員	検定員
第四十六 条第三項 第三号	検査員	検定員
	別表第七	別表第十六
	製造時等 検査	型式検定
第四十六 条第三項 第四号	特別特定 機械等	第四十四条 の二第一項 の政令で定 める機械等
	製造時等 検査	型式検定
第四十六 条第四項	登録製造 時等検査	登録型式検 定機関登録

	機関登録 簿	簿
第四十七 条第一項	製造時等 検査	型式検定
第四十七 条第二項	製造時等 検査	型式検定
	検査員	検定員
第四十七 条第三項	第三十七 条第二項 の基準の うち特別 特定機械 等の構造 に係るも の	第四十四条 の二第三項 の基準
	製造時等 検査	型式検定
第四十七 条第四項	製造時等 検査	型式検定
第四十八 条、第四十九 条並びに第五 十条第二項 及び第三項	検査方法	検定方法
	製造時等 検査	型式検定
第五十一 条	検査員	検定員

第五十二条及び第五十二条の二	製造時等 検査	型式検定
	外国登録 製造時等 検査機関	外国登録型 式検定機関
第五十二条の三	外国登録 製造時等 検査機関	外国登録型 式検定機関
第五十三条 第一項 及び第二 項	外国登録 製造時等 検査機関	外国登録型 式検定機関
	製造時等 検査	型式検定
第五十三条 第三項	外国登録 製造時等 検査機関	外国登録型 式検定機関
第五十三 条の二	都道府県 労働局長	厚生労働大 臣
	製造時等 検査	型式検定

19. 2 趣旨及び内容

本条は、登録型式検定機関の指定、業務の運営、検定員の選任及び解任、役職員の地位、指定の取消し等について定めたものである。型式検定は、個別検定に比べ検定員により高度の技術、知識、総合的判断等が必要とされ、かつ、その技術的能力を高水準に保持すること及び公正な業務の執行が強く要請される。このため、登録型式検定機関につ

いても、登録製造時等検査機関と同様の規制を行うものとしたものである³¹。

本条において準用する法46条第1項の厚生労働省令で定める区分は、次のとおりである（登録省令第19条の3）。

①令第14条の2第1号のゴム、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

②令第14条の2第2号のプレス機械又はシャーの安全装置

③令第14条の2第3号の防爆構造電気機械器具

④令第14条の2第4号のクレーン又は移動式クレーンの過負荷防止装置

⑤令第14条の2第5号の防じんマスク

⑥令第14条の2第6号の防毒マスク

⑦令第14条の2第7号の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

⑧令第14条の2第8号の動力により駆動されるプレス機械（以下「動力プレス」という。）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

⑨令第14条の2第9号の交流アーク溶接機用自動電撃防止装置

⑩令第14条の2第10号の絶縁用保護具

⑪令第14条の2第11号の絶縁用防具

⑫令第14条の2第12号の保護帽

⑬令第14条の2第13号の電動ファン付き呼吸用保護具

なお、登録型式検定機関の役員又は職員が、本条で準用する法第49条の規定による届出をせず、又は虚偽の届出をした場合には、50万円以下の罰金に処せられる（法第121条第1号）。登録型式検定機関の役員

又は職員が、本条で準用する法第 53 条第 1 項の規定による厚生労働大臣の命令に従わない場合には、1 年以下の懲役又は 100 万円以下の罰金に処せられる（法第 118 条）。また、登録型式検定機関が、本条で準用する法第 50 条第 1 項の規定に違反して財務諸表等を備えて置かず、財務諸表等に記載すべき事項を記載せず、若しくは虚偽の記載をし、又は正当な理由がないのに本条で準用する法第 50 条第 2 項の規定による請求を拒んだ場合には、20 万円以下の過料に処せられる（法第 123 条第 1 号）。

20 第 54 条の 3

20. 1 条文

（検査業者）

第五十四条の三 検査業者になろうとする者は、厚生労働省令で定めるところにより、厚生労働省又は都道府県労働局に備える検査業者名簿に、氏名又は名称、住所その他厚生労働省令で定める事項の登録を受けなければならない。

2 次の各号のいずれかに該当する者は、前項の登録を受けることができない。

一 第四十五条第一項若しくは第二項の規定若しくはこれらの規定に基づく命令に違反し、又は第五十四条の六第二項の規定による命令に違反して、罰金以上の刑に処せられ、その執行を終わり、又は執行を受けることがなくなつた日から起算して二年を経過しない者

二 第五十四条の六第二項の規定により登録を取り消され、その取消しの日から起算して二年を経過しない者

三 法人で、その業務を行う役員のうち

に第一号に該当する者があるもの

3 第一項の登録は、検査業者になろうとする者の申請により行う。

4 厚生労働大臣又は都道府県労働局長は、前項の申請が厚生労働省令で定める基準に適合していると認めるときでなければ、第一項の登録をしてはならない。

5 事業者その他の関係者は、検査業者名簿の閲覧を求めることができる。

20. 2 趣旨と内容

20. 2. 1 趣旨

検査業者は、法第 45 条に規定する特定自主検査を業として行う者であり、いろいろな仕様の機械等を検査するので、登録について厳格な資格要件、手続等を定める必要がある。

本条は、特定自主検査を業として行う検査業者について、その登録の手続、登録の基準等について定めたものである³²。

20. 2. 2 内容

(1) 概要

法第 45 条第 2 項の規定により、事業者は、動力により駆動されるプレス機械、フォークリフト、車両系建設機械、不整地運搬車及び高所作業車について一年以内ごとに一回（不整地運搬車については二年以内ごとに一回）、定期に行われる自主検査を、その使用する労働者で一定の資格を有するもの又は法第 54 条の 3 第 1 項の登録を受けた検査業者に実施させなければならないこととされている³³。

(2) 登録の申請

検査業者になろうとする者は、検査業者

名簿に登録を受けるため検査業者登録申請書（様式第7号の2）に氏名又は名称、住所並びに法人にあっては、その代表者の氏名及び検査業者になろうとする者が特定自主検査を行うことができる機械等の種類を証する書面を添えて、その事務所の所在地を管轄する都道府県労働局長に提出しなければならない。ただし、事務所が二つ以上の都道府県労働局の管轄区域にわたる場合は、厚生労働大臣に提出しなければならない（登録省令第19条の14）。

なお、ここで、「特定自主検査を行うことができる機械等の種類」とは、動力プレス、フォークリフト、車両系建設機械（整地・運搬・積込み用、掘削用及び解体用）、車両系建設機械（基礎工事用）、車両系建設機械（締固め用）、車両系建設機械（コンクリート打設用）、不整地運搬車及び高所作業車の種類をいう（平二・九・二六 基発第五八四号）。

また、登録した検査業者が、その事務所の所在地を管轄する都道府県労働基準局長<現・労働局長>の管轄区域を超える区域で、特定自主検査を行うことを禁止するものではないこととされている（昭五三・二・一〇 基発第七九号）。

(3) 登録の基準

検査業者の登録の基準は、次のとおりである（登録省令第19条の15）。

①法第54条の4の厚生労働省令で定める資格を有する者の数が申請に係る特定自主検査の業務を適正に行うために必要な数以上であること

②検査機器の数が申請に係る特定自主検査の業務を適正に行うために必要な数以上

であること

③次の事項を記載した特定自主検査の義務に関する規程を定めていること

イ 特定自主検査を行うことができる機械等の種類

ロ 検査料の額及びその収納方法に関する事項

ハ 特定自主検査の検査結果についての証明書の発行に関する事項

ニ 特定自主検査の業務に関する帳簿の保存に関する事項

ホ その他特定自主検査の業務に関し必要な事項

④特定自主検査の業務を行うために必要な事務所を有すること

なお、①の「特定自主検査の業務を適正に行うために必要な数」は、次に掲げる機械等について、二名とする（平一〇・三・二六 基発第一三一号）。

イ 動力プレス

ロ フォークリフト

ハ 車両系建設機械（整地・運搬・積込み用、掘削用及び解体用）

ニ 車両系建設機械（基礎工事用）

ホ 車両系建設機械（締固め用）

ヘ 車両系建設機械（コンクリート打設用）

ト 不整地運搬車

チ 高所作業車

また、②の「特定自主検査の業務を適正に行うために必要な数」とは、次の検査機器の種類ごとに一以上あることをいう（平二・九・二六 基発第五八四号）。

イ 法別表第二第一一号の動力により駆動されるプレス機械

①回転計

②停止性能測定装置

- ㊦ 電圧計
- ㊧ 電流計
- ㊨ 絶縁抵抗計
- ㊩ 探傷器
- ㊪ 硬さ試験機

ロ フォークリフト、令別表第七に掲げる建設機械で、動力を用い、かつ、不特定の場所に自走できるもの、不整地運搬車、高所作業車

㊫ シリンダー内の圧縮気体の圧力を測定する圧力計

- ㊬ 回転計
- ㊭ シックネスゲージ
- ㊮ ノズルテスター
- ㊯ 油圧装置の圧力を測定する圧力計
- ㊰ 電圧計
- ㊱ 電流計
- ㊲ 探傷器
- ㊳ 摩擦ゲージ

さらに、③のホの「特定自主検査の業務に関し必要な事項」とは、休日、営業時間、出張検査の要領等をいう（昭五三・二・一〇基発第七九号）。

厚生労働大臣又は都道府県労働局長は、法第54条の3第1項の登録の申請がこれらの基準に適合していると認めるときでなければ登録をしてはならない（本条第4項）。また、これらの基準に適合していても、法第54条の3第2項に該当する者は、登録を受けることができない。

20. 3 運用

元行政官にインタビューしたところ、以下の情報提供をいただいた。

「登録機関制度の一つであるが、製造時等検査等、性能検査、個別・型式検定を行う

登録機関の登録の規定ぶりとは異なる。その理由として、検査業者制度は、導入当初から公益法人ではなく民間企業が受け皿となる仕組みであり、公益法人改革のための登録制度への移行とは無関係の制度であったことが考えられる。自動車の整備会社、建設機械の整備会社など全国各地に数多くの検査業者が存在し、特定自主検査済であることを示す三角のステッカーが機体に貼られていることに気付くのが日常的である。車の車検と同様に、社会に定着した制度となっている。」

21 第54条の4

21. 1 条文

第五十四条の四 検査業者は、他人の求めに応じて特定自主検査を行うときは、厚生労働省令で定める資格を有する者にこれを実施させなければならない。

21. 2 趣旨及び内容

本条は、検査業者が他人の求めに応じて特定自主検査を行うときは、厚生労働省令で定める資格を有する者に実施させなければならないことを定めたものである。

この厚生労働省令で定める資格としては、特定自主検査対象機械等ごとに定められている。

21. 3 運用

以下は、労働新聞（労働新聞社）の内容を一部加工の上で引用したものである。なお、下線部は報告者によるものである。

令和4年9月21日、東京労働局は、約8年間にわたってフォークリフトの特定自主

検査を無資格で行っていた検査業者に対し、6カ月間の業務停止処分を下した。労働安全衛生法第54条の4（検査業者）違反により、令和4年9月22日～5年3月21日の間、特定自主検査業務の停止を命じている。同社では、従業員4人が運搬・掘削用などの車両系建設機械に関する特定自主検査業務を担当していた。うち1人がフォークリフトについての資格を持っていないにもかかわらず、検査を行っていた。平成25年8月～令和3年9月までの約8年間、検査の依頼があった2社に対し、延べ10台のフォークリフトを検査している。同労働局が同社の監査に入った際、違反の事実を確認した。「大型の建設機械の検査資格を持っていれば、フォークリフトも検査できると考えていたようだ」などと話している。無資格者によるフォークリフトの検査は無効であり、再度検査が必要となる³⁴。

22 第54条の5

22. 1 条文

第五十四条の五 検査業者がその事業の全部を譲り渡し、又は検査業者について相続、合併若しくは分割（その事業の全部を承継させるものに限る。）があつたときは、その事業の全部を譲り受けた者又は相続人（相続人が二人以上ある場合において、その全員の同意により事業を承継すべき相続人を選定したときは、その者。以下この項において同じ。）、合併後存続する法人若しくは合併により設立された法人若しくは分割によりその事業の全部を承継した法人は、その検査業者の地位を承継する。ただし、当該事業の

全部を譲り受けた者又は相続人、合併後存続する法人若しくは合併により設立された法人若しくは分割により当該事業の全部を承継した法人が第五十四条の第三第二項各号のいずれかに該当するときは、この限りでない。

2 前項の規定により検査業者の地位を承継した者は、厚生労働省令で定めるところにより、遅滞なく、その旨を厚生労働大臣又は都道府県労働局長に届け出なければならない。

22. 2 趣旨及び内容³⁵

本条は、検査業者又は作業環境測定機関がその事業の全部を譲り渡し、又はこれらについて相続、合併若しくは分割があつたときは、その事業の全部を譲り受けた者又は相続人（相続人が二人以上ある場合において、その全員の同意により事業を承継すべき相続人を選定したときは、その者）、合併後存続する法人、合併により設立された法人若しくは分割によりその事業の全部を承継した法人は、欠格事由に該当する場合を除き、検査業者又は作業環境測定機関の地位を承継することとしたものである。

22. 3 沿革

元行政官にインタビューしたところ、以下の情報提供をいただいた。

「検査業者の事業の譲渡、相続、合併については、従来は改めて登録し直さなければならなかったが、実質的には必要条件是引き続き満たしていると考えられるので、こうした場合には原則地位の承継ができることとされたもので、平成11年の改正により追加された。さらにその後平成12年の商法

改正に伴う改正により、事業の分割による場合が追加された。」

22. 4 運用

平成 19 年 9 月 20 日、厚生労働省³⁶⁾は、以下の適用例を公表している。なお、報告者により一部加工をしている。

「1. 某社は動力プレスの特定自主検査を実施する検査業者として、労働安全衛生法（以下「法」といいます。）第 54 条の 3 の規定に基づき厚生労働大臣の登録を受けている。

2. 法第 54 条の 4 の規定により、検査業者は、他人の求めに応じて特定自主検査を行うときは、厚生労働省令で定める資格（以下「検査者資格」といいます。）を有する者にこれを実施させなければならないこととされているが、同社の某検査事務所に所属する社員が、平成 18 年 2 月 25 日から平成 18 年 11 月 5 日までの間、検査者資格を有することなく特定自主検査を実施したことが明らかとなった。

3. このため、法第 54 条の 6 の規定に基づき、某社に対して、同社が行う特定自主検査の業務のうち、同社小牧検査事務所の業務及び同検査事務所が担当する地域における業務について、平成 19 年 9 月 21 日から平成 20 年 3 月 20 日までの 6 月間の業務停止を命令した。」

23 第 54 条の 6

23. 1 条文

第五十四条の六 厚生労働大臣又は都道府県労働局長は、検査業者が第五十四条の三第二項第一号又は第三号に該当する

に至つたときは、その登録を取り消さなければならない。

2 厚生労働大臣又は都道府県労働局長は、検査業者が次の各号のいずれかに該当するに至つたときは、その登録を取り消し、又は六月を超えない範囲内で期間を定めて特定自主検査の業務の全部若しくは一部の停止を命ずることができる。

一 第五十四条の三第四項の基準に適合しなくなつたと認められるとき。

二 第五十四条の四の規定に違反したとき。

三 第一百十条第一項の条件に違反したとき。

23. 2 趣旨及び内容³⁷⁾

本条は、検査業者として登録を受けた後において、登録の基準に適合しなくなつたり、資格のない者に特定自主検査を実施させたりした場合には、厚生労働大臣又は都道府県労働局長が、その検査業者の登録を取り消し、又は一定の期間、その業務の停止を命ずることとしたものである。

検査業者としての登録を受けた後において、法第 45 条第 1 項若しくは第 2 項に違反し、又は本条第 2 項の規定による命令に違反して、罰金以上の刑に処せられた場合（法人でその業務を行う役員が同様の刑に処せられた場合を含む。）には、厚生労働大臣又は都道府県労働局長は、必ずその検査業者の登録を取り消さなければならない。

また、次の場合には、厚生労働大臣又は都道府県労働局長の裁量により、検査業者の登録の取消し、又は六カ月を超えない範囲内で期間を定めて特定自主検査の業務の全部又は一部の停止を命ずることができるこ

ととされている（本条第2項）。

①登録の基準に適合しなくなったとき

②資格者以外の者に特定自主検査を実施させたとき

③登録の際、厚生労働大臣又は都道府県労働局長により条件が付された場合において、その条件に違反したとき

検査業者の役員又は職員が、本条第2項の規定による業務の停止の命令に違反した場合は、1年以下の懲役又は100万円以下の罰金に処せられる（法第118条）。

D. 考察及びE. 結論

今年度の研究は、対象条文に係る解説書等のレビューを行うとともに、統計資料等を通じて対象条文の適用場面を確認した。また、2名の元行政官にインタビューを行い、その結果を本報告書に集約した。

現行の日本の労働安全衛生法制度は、基軸となる法典の制定から約50年を経て、危害防止基準の充実、安全衛生管理体制の整備など、多くの長所を持っている³⁸。

安衛法第5章では、職場に高いリスクをもたらす機械等と有害物を特定し、機械等については、リスクの程度や性質に応じて、製造の許可、諸種の検査、使用制限、譲渡制限などを定めている。

そして、同章には、本研究の中心である安衛法第46条～54条の6において検査機関（及びその業務）の適格性確保を図る条文も定められている。これらは、先行研究で示唆された「重点傾斜的規制（高リスクの作業や要因に重点を置いた規制）」³⁹として、日本の安衛法の特徴を表している。

もつとも、アンケート結果や元行政官へのインタビュー等を通じて、幾つかの課題

も明らかになった。

まず、第46条第1項等は、一見してその要件や内容が明らかでないだけでなく、引用をした条項の解釈等の関係でも、その具体的内容が把握し難くなっていることが明らかになった。

次に、定期自主検査に関わる第45条については、一部の中小企業等で遵守されないことが多い規定であることが明らかになった。また、今後、自律的管理に移行する動きが加速すれば、定期自主検査指針等の取扱いや法的効果についても整理する必要があることも明らかになった。

以上の課題は、先行研究でも指摘されていた「規定の複雑化・膨大化や形式的コンプライアンス、中小企業における遵法困難など」といった課題⁴⁰に共通する部分がある。

当該課題に対しては、先行研究においても指摘があった「法律を具体化する政省令に抽象的な文言を盛り込み、遵法立証責任を事業者に課し、専門官が判定する等の手続により事業者の実態に合った要件を特定する」といった方策や「ガイドラインの整備・充実化を図り、基本的には違法ではなく遵法の判断基準として事業者らに活用させる」等といった立法技術上の方策が考えられる⁴¹。その上で、対象条文の適用場面等について、事業者に周知し、その理解を深め、労働災害防止の目的を実現することが課題克服に繋がり得ると思われる。

F. 研究発表

1. 論文発表
なし。
2. 学会発表
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

脚注を参照されたい。

以下は、元行政官の方よりご提供をいただいた資料（別添1〔労働安全衛生分野での検査・検定機関制度の変遷〕、別添2〔検査機関制度関係通達〕）である。

別添 1

労働安全衛生分野での検査・検定機関制度の変遷

第1部 【検査機関制度の移り変わり】

○ 明治44年（1911年）12月9日付け警視庁令第30号で、明治27年（1894年）4月に制定された汽罐及汽機取締規則（警視庁令第24号）の一部が改正され、第12条第2項に「警視廳ニ於テ指定シタル汽罐、汽機保險業者ノ検査證書ヲ有スル汽罐、汽機ニ對シテハ前項ノ定期検査ニ限り之ヲ行ハス但シ此ノ場合ニ於テハ其ノ検査證書ノ写シ添ヘ其ノ證書受領ノ日ヨリ五日以内ニ所轄警察署ヲ經テ警視廳ニ届出ヘシ之ヲ変更シタルトキ亦同シ」という規定が追加されたことが確認できた。なお、損保ジャパンのHP中「ボイラー事故とボイラ保険の移り変わり」にある簡易年表には、同年、損保ジャパンの前身に当たる「第一機関汽罐保険、ボイラー検査代行者に指定（東京）」との記述がある。

なお、同様の汽罐汽機取締規則は他県でも定められていたことが国立国会図書館デジタルコレクションで「汽罐汽機取締規則」の検索により確認できたが、検査代行者制度の導入の先陣をきったのが東京かどうかは確認できない。

○ 昭和10年（1935年）旧内務省が全国に適用される汽罐取締令（昭和十年四月九日内務省令第二〇號）を定め、その第14条第1項で「汽罐ニシテ内務大臣ノ指定スル保險業者ノ保險ニ付シタルモノニ付テハ地方長官ハ前條第一項ノ更新検査ハ之ヲ省略スルコトヲ得」と規定された。同年、第一機罐保険（旧第一機関汽罐保険）が全国都道府県の検査代行認可を取得（損保ジャパンHPの簡易年表）した。

○ 昭和22年（1947年）労働基準法（昭和22年4月5日法律第49号）制定性能検査については、第47条第2項で、「前項の性能検査は、同項の行政官庁の外、労働に関する主務大臣が指定する他の者に行わせることができる。」とされ、保険業者であることが指定の要件から除かれた。

○ 性能検査の対象、手続き、検査代行者の申請手続き等については、旧労働安全衛生規則（昭和22年10月31日労働省令第9号）において定められた。

○ この労働基準法の下での労働大臣による性能検査代行者の指定は、以下のとおり（各検査機関のHP掲載情報から作成）である。なお、アセチレン溶接装置の性能検査代行者の指定は行われなかった模様。

・ボイラー・第一種圧力容器

昭和23年1月 安田火災海上保険

同28年6月 社団法人日本ボイラ協会

同37年4月 社団法人ボイラ圧力容器安全協会

・クレーン、移動式クレーン、デリック

昭和39年7月 社団法人日本クレーン協会

同39年12月 社団法人ボイラ・クレーン安全協会

・ゴンドラ

昭和46年4月 社団法人日本クレーン協会

同47年4月 社団法人ボイラ・クレーン安全協会

・エレベーター

昭和47年4月 社団法人日本クレーン協会

同47年4月 社団法人ボイラ・クレーン安全協会

○ 昭和47年10月 労働安全衛生法施行

同法の施行に伴い、検査代行者制度から検査代行機関制度に改められるとともに、新たに「検査代行機関、検定代行機関及び指定教習機関規則」が定められた。同規則においては、指定基準として、公益法人であること（検査には損保会社も含む。）、新たな指定が従来の検査等の的確かつ円滑な実施を阻害しないことなどが明確化された。

それまでの指定の実態をみると、それまで運用で行われてきたことを省令に明確にしたものと考えられる。しかし、これらの要件は、公務員の天下り先公益法人の確保と、それらの収益確保のためであるなどとして、後年の行政改革の矢面に立たされることになる。

○ 昭和47年10月 労働基準法下で指定を受けていた性能検査代行者が、新法に基づく「性能検査代行機関」として指定を受ける。

○ 昭和58年8月 外国事業者による型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（昭和五八年五月二五日法律第五七号）施行

関係16本の法律が一括法により改正されたが、その目的は、外国製造者が我が国の認証制度において定められた各種認証を取得するための手続に、国内の者と実質的に同等の条

件で直接参加できる途を法制度的に確保することであり、これにより労働安全衛生法の検査・検定制度についても外国製造者が直接参加できる途が確保された。

この改正後、実際に、国の検査官や検定機関の検定員が、移動式クレーンの使用検査や第二種圧力容器の個別検定などにおいて、外国製造者の求めに応じ当該外国製造者の元に向いて実機の検査を行う例が定着した。

なお、日本の公務員が安衛法に基づく検査を外国で行うことは、当該外国での公権力の行使に当たるため、外交ルートを通じて相手国政府の正式な事前承認を得る必要であるという別の面での障壁までは撤廃されていなかった。

○ 昭和59年3月 ボイラー、クレーン等に関する届出や報告の簡素化

関係省令の改正により、国の許認可等の整理簡素化の一環として、検査代行機関が行うボイラー及び第一種圧力容器の性能検査を受ける旨の事前報告（明治44年の警視庁汽缶汽機取締規則で同様の届出を義務付けて以来維持されてきた報告）、移動式の第二種圧力容器などの設置報告の廃止、各種報告書の記載事項の簡略化が行われた。

○ 平成4年5月 検査代行機関による製造時等検査が可能に

規制緩和推進要綱(昭和六三年一二月閣議決定)等に基づき、いわゆる保安三法(労働安全衛生法、消防法及び高圧ガス取締法)に基づく完成前の検査について、各指定検査機関等の相互乗り入れの実施のための条件整備を図ることを目的として、法第38条（以下を参照）が改正され、労働大臣が指定する機関において、特定機械等の製造時等の検査を行うことができることとされた（平成4年法律第55号、同年10月1日施行）。ただし、1項1号の「製造時等検査対象機械等のうち労働省令で定めるもの」は、ボイラー則で定めた「特定廃熱ボイラー」のみで、他の機械等が定められることはなかった。

そして、この時点では省令事項とされている製造時等検査代行機関の指定手続きが、平成15年の登録制度への移行に際して法律に規定することが求められることになる。

（製造時等検査等）

第38条 特定機械等を製造し、若しくは輸入した者、特定機械等で労働省令で定める期間設置されなかっ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、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労働省令で定める事項（以下この項において「製造時等検査対象機械等」という。）について、都道府県労働基準局長の検査を受けなければならない。ただし、次に掲げる場合は、この限りでない。

一 製造時等検査対象機械等のうち労働省令で定めるものについて、労働省令で定めるところにより、労働大臣の指定する者（以下「製造時等検査代行機関」という。）の検査を受けた場合

二 （略）

（2項及び3項 略）

○ 平成8年7月(1996) 日本ボイラ協会が特定廃熱ボイラー製造時等検査代行機関の指定を受ける。

○ 平成12年 検査（検定）代行機関の指定基準から公益法人要件を除外
平成12年3月30日労働省令第12号により、製造時等検査代行機関、性能検査代行機関、個別検定代行機関及び型式検定代行機関の指定の基準について、民法第34条の規定により設立された法入(以下「公益法人」という。)であること(性能検査代行機関については、公益法人又は損害保険の事業を行う保険会社であること。)の要件が除かれた。
この指定基準の緩和に伴い、平成14年以降、3社が指定（登録）を受けている。
なお、指定基準の中には、「その指定をすることによつて、申請に係る性能検査の的確かつ円滑な実施を阻害することとならないものであること。」という基準も存在していた。指定する側の裁量が大きかったことを物語っている。

○ 平成15年 指定制度から登録制度への移行

「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律」（平成15年6月24日法律第102号）により、平成14年3月に閣議決定された「公益法人に対する行政の関与の在り方の改革実施計画」を踏まえ、国から公益法人等が委託等を受けて行っている検査、検定、資格付与等の事務及び事業について、官民の役割分担及び規制改革の観点からの見直しを行うため、以下のような改正が行われた。

(1) 登録機関による実施(労働安全衛生法第14条等関係)

労働安全衛生法に基づく製造時等検査、性能検査、個別検定、型式検定、技能講習及び教習並びに作業環境測定法に基づく作業環境測定士に係る講習及び研修(以下「検査、検定等」という。)について、指定機関による実施から登録機関による実施に改められた。
重要な点は、指定制度が登録制度に変わったことよりも、この改正により、それまで国又は検査機関が行うとされてきた製造時等検査（ボイラー及び压力容器に対象が限定されている。）、性能検査、個別検定及び型式検定について、これらの検査は登録検査・検定機関が行うものとされ、国は、登録機関による検査・検定が行えない場合に、補完的に実施する立場になったことである。なお、移動式クレーン及びゴンドラの製造時等検査並びに労働基準監督署のみが行っている落成・変更・使用再開の各検査は、引き続き、国が行っている。

(2) 登録基準の明確化等(労働安全衛生法第46条等関係)

登録製造時等検査機関、登録性能検査機関、登録個別検定機関、登録型式検定機関、登録教習機関及び登録講習機関(以下「各登録機関」という。)の登録基準を法律上明確化する

とともに、登録を申請した者が登録基準に適合しているときには、厚生労働大臣又は都道府県労働局長は、当該申請者を登録しなければならないこととなった。

○ 平成24年 登録検査機関が行う製造時等検査を廃熱ボイラーからボイラー及び第一種圧力容器に拡大

平成24年1月のボイラー則の改正により、同年4月1日から、労働安全衛生法第38条第1項の規定により登録製造時等検査機関が製造時等検査を行うこととされている特別特定機械等が、特定廃熱ボイラーからボイラー及び第一種圧力容器に拡大され、ボイラー及び第一種圧力容器の製造時等検査(構造検査、溶接検査及び使用検査)は、登録製造時等検査機関が行うこととなった。

これは、省内事業仕分けに際して、行政の効率化や民間活力を活用する観点から、当時労働局が実施していたボイラー及び第一種圧力容器の製造時等検査について登録機関が実施できる制度とする改革案を担当課から提示したことによるものである。

なお、登録製造時等検査機関により拡大された製造時等検査を行うための登録が進められたのは平成25年5月からであり、以降、検査機関側の検査体制の整備の進捗に合わせ、労働局が製造時等検査を行わない地域が順次拡大されてきている。

○ 平成27年6月 外国に立地する製造時等検査機関等の登録が可能に

平成26年法律第82号による改正で、登録製造時等検査機関等について、日本国内に製造時等検査等の業務を行う事務所を有しない外国に立地する機関についても、外国登録製造時等検査機関等として登録を受けられるものとされた。

外国登録製造時等検査機関等に対する法第46条から第51条まで(第53条の3、第54条及び第54条の2において準用する場合を含む。)、第103条第2項、第112条及び第112条の2(第1項第5号の外国登録製造時等検査機関等の登録の取消しに係る公示を除く。)の規定の適用については、登録製造時等検査機関等に対するものと同様である。

この改正後、防爆構造電気機械器具について外国に立地する検定機関3機関が登録型式検定機関の登録を受けている。

※ 法律に定めを有しない省令上の制度としての「指定外国検査機関」制度

【通達に基づく制度としてスタート】

(昭和六〇年三月二七日付け基発第一六三号)
(都道府県労働基準局長あて労働省労働基準局長通達)抜粋

昨年四月二七日に経済対策閣僚会議において決定された対外経済対策の項目の一つとして外国の検査機関の積極的活用が盛り込まれ、これにより、労働安全衛生法に基づくものを

含め主要な基準・認証制度において、外国事業者が我が国の認証を一層容易に取得しうるようにするため、①検査能力等に関し一定の要件を満たす外国の検査機関が作成した検査データを受け入れることとし、また、②検査データの受け入れに関するガイドラインを作成することとされたところである。

今回の改正は、上記対外経済対策に基づき、労働安全衛生法上の使用検査、個別検定及び型式検定において、労働大臣が指定する外国検査機関が作成した書面を添付することができることとしたものである。

なお、今回の改正により労働大臣が外国検査機関を指定することとされたが、その指定に当たつての基準等については、既に昭和六〇年一月一〇日付け基発第一〇号をもつて通達したところである。（本通達の内容：別紙）

【「指定外国検査機関」制度を省令で規定し直し】

労働基準局長が定めた基準に基づき大臣が指定、取消等の行政処分を行う仕組みになっていたことから、取消該当事案の発生に際し、通達に基づく行政処分を行うことができず、通達内容を省令で規定し直した。

（平成 28 年 9 月 30 日付け基発 0930 第 34 号）抜粋
（都道府県労働局長あて厚生労働省労働基準局長通知）

指定外国検査機関は、ボイラー及び圧力容器安全規則(昭和 47 年労働省令第 33 号。以下「ボイラー則」という。)第 12 条第 4 項等の規定により、ボイラー等が厚生労働大臣の定める基準に適合することを明らかにする書面を発行することができる厚生労働大臣が指定する機関として、労働省労働基準局長通達により運用してきたところであるが、同機関を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 47 年労働省令第 44 号。以下「登録省令」という。)に位置づけ、指定基準、実施義務等を規定した。

ボイラー則の例 参照条文（昭和 60 年労働省令第 1 号で改正後の規定）

（使用検査）

第 12 条 （第 3 項まで 略）

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 37 条第 2 項の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。

※ 平成4年4月22日現在 6の指定外国検査機関が存在する。

別紙

基発第10号（昭和60年1月10日付け）

労働省労働基準局長

ボイラー及び圧力容器安全規則第12条第4項等の規定に基づく
労働大臣の指定の基準等について

ボイラー及び圧力容器安全規則第12条第4項及び第37条第4項、クレーン等安全規則第57条第5項、ゴンドラ安全規則第6条第5項並びに機械等検定規則第1条第2項及び第6条第2項に基づく指定の基準等を下記のとおり定めたので了知されたい。

記

1. 指定の申請

(1) ボイラー及び圧力容器安全規則第12条第4項若しくは第37条第4項、クレーン等安全規則第57条第5項、ゴンドラ安全規則第6条第5項又は機械等検定規則第1条第2項若しくは第6条第2項（以下「ボイラー及び圧力容器安全規則第12条第4項等」という。）の指定を受けようとする者は、日本語で記述された指定申請書（様式第1号）に、日本語で記述された次の書面を添えて、労働大臣に提出しなければならない。

- ① 国立の若しくは国の指定する検査機関又はこれらに準ずる検査機関であることを証する書面
- ② ボイラー及び圧力容器安全規則第12条第4項等の指定を受けて、ボイラー及び圧力容器安全規則第12条第4項等に規定する労働大臣の定める基準に適合していることを明らかにする書面の作成（以下「検査データの作成」という。）を行おうとする機械等に係る検査又は検定の実績を示す書面
- ③ 定款又はこれに準ずる書面
- ④ 検査等データの作成の業務の実施方法を定めた書面
- ⑤ 検査員又は検定員の氏名及び略歴並びにこのうち検査長又は主任検定員（検査員又は検定員のうち、他の検査員又は検定員を指揮するとともに、検査又は検定の業務を直接管理する者をいう。）の氏名を記載した書面
- ⑥ すべての事業所の所在地を示す書面
- ⑦ 検査等データの作成の業務に使用する機械、器具その他の設備の種類、数及びその性能を示す書面（事業所ごとに記載すること）
- ⑧ 役員の氏名及び略歴を記載した書面
- ⑨ 資本の額及び構成を記載した書面

- ⑩ 最近3年間の事業年度末の財産目録及び貸借対照表
 - ⑪ 検査又は検定以外の業務を行っている場合にはその業務の概要を示す書面
- (2) 労働大臣は、記の1の申請が次の各号に適合していると認めるときは、指定を行うものとする。
- ① 国立の若しくは国の指定する検査機関又はこれらに準ずる検査機関であること。
 - ② 検査等データの作成の業務を適確に実施するに足る技術的能力を有すること。その判断に当たっては、次の項目で審査を行う。
 - イ 検査等データの作成の業務を円滑に遂行するための組織及び機械、器具その他の設備を有すること。
 - ロ 検査等データの作成の業務を行おうとする機械等の検査技術等に関する相当程度の技術能力を有する検査員又は検定員を相当人数擁していること。
 - ハ 検査長又は主任検定員を指定していること。
 - ニ 検査等データの作成の業務の適正な実施方法を定めていること。
 - ③ 検査等データの作成の業務を適確に実施するに足る経理的基礎を有すること。その判断に当たっては、次の項目で審査を行う。
 - イ 累積欠損がなく、かつ、経営状態が良好であること。
 - ロ 事業規模に比し、相当程度の固定資産を保有していること。
 - ④ 検査等データの作成の業務の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないと認められること。その判断に当たっては、次の項目で審査を行う。
 - イ 役員の構成
 - ロ 取引関係
 - ハ 検査又は検定の業務以外の業務を兼業している場合には、特定の検査対象者又はこれと密接な関係を有する者からの事業収入に過度に依存しないこと。
2. 指定外国検査機関の義務
- (1) 記の1の指定を受けた者（以下「指定外国検査機関」という。）は、毎年事業年度経過後遅滞なく、日本語で記述された事業報告書及び収支報告書を労働大臣に提出しなければならない。次に掲げる事項について、当該事業年度中に変更があった場合には、その内容を示す書面を添付しなければならない。
- ① 検査員又は検定員の氏名
 - ② 資本金の額及び構成
 - ③ 検査員又は検定員の氏名及び略歴
 - ④ 検査等データの作成の業務の実施方法
 - ⑤ 事業所の所在地
- (2) 指定外国検査機関は、検査等データの作成の業務を他の者に委託してはならない。
- (3) 指定外国検査機関は、検査等データの報告書の副本を3年間保存しなければならない。
- (4) 指定外国検査機関は、検査対象者の同意なく、検査上知り得た秘密を漏らしてはならない。

い。

(5) 指定外国検査機関は、検査等データの作成の業務を休止又は廃止するときは日本語で記述された書面により、労働大臣に提出しなければならない。

(6) 指定外国検査機関は、労働大臣が、指定外国検査機関の業務の適切な運営のため必要があると認めた場合において、その職員をして当該指定外国検査機関の事業場に立入り、関係者に質問させ、もしくは検査等データの作成の業務に関し必要な報告を求めたときには、これに応じなければならない。

3. 指定の取消し

労働大臣は、指定外国検査機関が次の各号の一に該当するときは、その指定を取消することができる。

- (1) 記の1(2)の基準に適合しなくなったと認められるとき。
- (2) 記の2の義務に違反したとき。
- (3) 不正の手段により指定外国検査機関としての指定を受けたとき。
- (4) その他公正かつ適確に検査等データの作成の業務を実施していないと認められるとき。

(様式 略)

第2部 【検定機関制度の移り変わり】

○ 昭和22年 労働基準法（昭和22年法律第49号）の下で定められた旧労働安全衛生規則（昭和22年労働省令第9号）第35条において、「内圧容器の耐圧証明書は、労働省労働基準局長が指定した者又は都道府県労働基準局長が発行したものでなければならない。」旨定められたのが、個別検定機関制度の始まりである。ただし、旧労働安全衛生規則に基づいて耐圧証明代行者の指定を受けた機関があったかどうかは不明。

○ 昭和25年12月 労働衛生保護具検定規則制定。同時に制定された「防じんマスク JIS」を用いた労働省による防じんマスクの検定開始。型式検定の始まり。事務は労働省で実施し、検定は労働科学研究所に委託（同年12月同研究所に「労働省労働衛生保護具検定室」設置。公益財団法人大原記念労働科学研究所 HP の沿革より）

○ 昭和34年 ボイラ及び圧力容器安全規則（昭和34年労働省令第3号）が旧労働安全衛生規則から分離され、特別則として定められた。同規則第67条で「第二種圧力容器（従前の内圧容器）を譲渡、貸与、又は設置しようとする者は、当該第二種圧力容器が関係構造規格を具備することについて、所轄都道府県労働基準局長又は労働大臣が指定した者（以下「耐圧証明代行者」という。）から耐圧証明書の交付を受けなければならない。」旨定められ、局長指定から大臣指定に改められた。

○ 昭和34年4月 労働省労働衛生研究所で防じんマスクの検定開始

○ 昭和35年 第二種圧力容器の耐圧証明代行者の初めての指定

○ 昭和44年4月 労働省産業安全研究所で防爆構造電気機械器具についての国の検定開始

○ 昭和47年10月 労働安全衛生法制定とともに、機械等検定規則が定められ、検定代行機関制度が導入された。

型式検定対象の機械等(検定則第一条)：

- ①防爆構造電気機械器具、
- ②防じんマスク、
- ③防毒マスク、
- ④プレス機械またはシャーの安全装置、

- ⑤ゴム、ゴム化合物または合成樹脂を練るロール機の急停止装置
- ⑥クレーンまたは移動式クレーンの過負荷防止装置を定めたこと。

検定実施者： 労働大臣または検定代行機関

検定合格証の有効期間： 防じんマスク・防毒マスク以外のもの 3年
防じんマスク・防毒マスク 5年

個別検定対象の機械等(検定則第二条)：

- ⑦アセチレン溶接装置のアセチレン発生器
- ⑧第二種圧力容器を定めたこと。

検定実施者： 都道府県労働基準局長または検定代行機関

- 昭和47年10月 産安協型式検定代行機関指定（労働大臣）

- 昭和50年1月 検定対象品目に次の7品目追加
 - ①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
 - ②交流用アーク溶接機用自動電撃防止装置
 - ③絶縁用保護具
 - ④絶縁用防具
 - ⑤小型ボイラー
 - ⑥小型圧力容器
 - ⑦保護帽

- 昭和50年12月 小型ボイラー・小型圧力容器の個別検定代行機関初めて指定

- 昭和51年1月 保護帽型式検定への追加

- 昭和52年1月 動力プレス型式検定への追加

- 昭和53年1月 安衛法・検定規則改正（個別検定と型式検定の区分）

- 昭和55年度 検定又は構造規格のある機械等の買い入れ試験開始(H7年度終了。H12から呼吸用保護具の買取試験、継続中)

- 平成12年11月 防じん・防毒マスク型式検定代行機関指定
(産医研から産安協に移管) これ以降、国は検定業務を行っていない。

- 平成16年3月 登録検定機関制度へ移行
 - 平成26年12月 改正安衛法による電動ファン付き呼吸用保護具の型式検定開始
 - 平成27年6月 外国立地の製造時等検査、個別検定、型式検定機関登録制度開始
- 以上

第3部 【検査関係法令と検査機関制度の変遷（ボイラー関係）】

○東京警視本署甲第六十号布達（明治十年十一月二十一日）（1877年）

蒸汽機関ヲ装置スル諸製造所ヲ建設セント欲スル者ハ自今器械ノ構造及場所詳細図面ヲ相添へ出願可致此旨布達候事

○汽罐及汽機取締規則（明治二十二年五月二十九日）（1889年）

警視廳汽罐及汽機取締規則ヲ定ム

警察令

警視廳汽罐及汽機取締規則左ノ通之ヲ定メ明治十年十一月甲第六十號布達ハ廢止ス

第一章

第一條 凡ソ營業用ニ供スル汽罐及汽機ノ定著ニ係ルモノハ据付前其可搬ニ係ルモノハ使用前ニ警視廳ノ検査ヲ受クルニアラサレハ之ヲ据付又ハ使用スルコトヲ得ス

第二條 前條ノ汽罐及汽機等（暖管、蒸釜、烟突、其他工場ノ装置ヲ云ウ）ヲ建設セントスル者ハ左ノ事項及其場ノ構造仕様書並図面ヲ添へ所轄警察署ヲ經テ警視廳ニ願出允許ヲ受クヘシ但汽罐汽機其他ノ構造ヲ變換スルトキモ亦同シ

汽罐

- | | |
|------------|--------------------------|
| 一 汽罐ノ種類及箇數 | 「コールニシ」「ランガシヤール」ノ類
何箇 |
| 一 汽罐ノ寸法 | 長サ何程
幅 何程 |
| 一 罐板ノ種類及厚サ | 並鐵又ハ BB 又ハ鋼鐵製
厚サ何程 |
| 一 常用汽壓 | 每平方吋上
何ポンド |
| 一 傳熱面ノ積 | 何平方尺 |

- 一 爐格ノ面積 同
- 一 安全瓣ノ箇數寸法及図面 何箇
何吋
- 一 燃料ノ種類 石炭又ハ何々
- 一 燃料ノ消費高 每一時間何程
一箇年 何程

汽機

- 一 汽機ノ種類
- 一 汽筒ノ寸法 徑何吋
- 一 衝程 何吋
- 一 回轉數 一分間何回
- 一 實馬力 何程

第三條 前條ノ允許ヲ得タル後其構造等落成シタルトキハ所轄警察署ヲ經テ警視廳ニ届出検査ヲ受ケ其證ヲ受クヘシ

第四條 第二條ノ允許ヲ得タル日ヨリ三十日以内ニ其建設ニ著手セサルモノハ允許ノ効ヲ失フモノトス

第五條 検査證ヲ遺失毀損シ又ハ其氏名等ヲ変換シ其他検査證面ニ異動ヲ生シタルトキハ所轄警察署ヲ經テ警視廳ニ届出其再渡又ハ書換ヲ請ウヘシ但廢業ノトキハ検査證ヲ返納スヘシ

第六條 汽罐汽機等ノ毀損ニ係リ其他危害ノ虞アリト認ムルトキハ其使用ヲ禁止シ検査證ノ返納セシムルコトアルヘシ

第二章 検査

第七條 警視廳ハ毎年検査員ヲ派遣シ汽罐汽機ノ要部ヲ点檢シ若シ其必要ト認ムルトキハ水壓試験ヲ行ヒ又ハ罐板ニ孔ヲ穿チ其厚サヲ検査スルコトアルヘシ

第八條 検査ヲ分テ定期臨時ノ二種トス定期検査ハ毎年二回臨時検査ハ其必要ト認ムルトキ之ヲ行フヘシ但定期検査ノ日時ハ凡ソ一週間前ニ持主ニ通知スルモノトス

第九條 持主ニ於テ定期検査ノ通知ヲ受ケタルトキハ汽罐汽機及烟突等充分ニ掃除シ受檢ノ準備ヲ爲シ置クヘシ

第十條 定期検査ノ時ハ第二條ノ事項ヲ詳記シタル書面ヲ臨場ノ検査員ニ差出スヘシ

第十一條 検査ノ時ハ持主及機關手之カ立会ヲ爲スヘシ

第十二條 第三條ノ検査ヲ受ケス又ハ第九條ノ準備ヲ怠リ若クハ事故に托シケ
ンサヲ拒ミタル者ハ汽罐及汽機ヲ使用スルコトヲ禁ス

第三章 罰則

第十三條 本則第一條第二條第三條第五條第九條第十二條ヲ犯シタル者ハ刑法
第四百二十五條第五項ニ依リ三日以上十日以下ノ拘留又ハ壹円以上壹円九拾五
錢以下ノ科料ニ処ス

○汽罐及汽機取締規則（明治二十七年四月二十六日）

警視廳令第二十四號

汽罐汽機取締規則ヲ左ノ通之ヲ定ム但明治二十二年五月警察令第二十一號汽罐及汽機取締規則ハ廢止ス

明治二十七年四月二十六日

汽罐汽機取締規則

第一條 汽罐竝汽機ヲ設置セントスル者ハ其定著ニ係ルモノハ据付前其可搬ニ係ルモノハ使用前願書ニ左ノ事項ヲ添附シ所轄警察署又は警察分署ヲ經テ警視廳ニ願出許ヲ受クヘシ其増設變更ヲ爲サントスルトキモ亦同シ但此場合ニ於テハ増設變更ニ關スル事項ノ外添附スルヲ要セス

一 設置場ノ地名番號竝四隣ノ略圖

二 製造所工場及烟突ノ構造仕様書竝其略圖（平面圖、側面圖、截斷面圖）

三 工場落成期日

四 機械ノ名稱及其箇數

五 汽罐汽機使用ノ目的及使用時間

六 汽罐汽機取扱主任ノ履歷

七 汽罐構造調書

一 汽罐ノ種類及個數 「コルニツシ」「ランカシヤー」直立罐

或ハ管成罐等ノ類

一 汽罐ノ寸法 罐胴長徑何呎何吋焰筒長徑何呎何吋

火局長徑何呎何吋火管徑何吋何本

一 罐板ノ種類及厚サ 竝鐵 BB 印付又ハ鋼鐵等ノ類

厚何吋

一 支柱竝鉸ノ種類寸法及距離 支柱鐵質種類徑何吋距離何吋

鉸鐵質列數徑何吋距離何吋等

一 水壓試験及其試験年月日 每平方吋上何磅

何年何月何日

一 常用汽壓 每平方吋何磅

一 爐格ノ面積 幅何呎何吋、長サ何呎何吋

何平方呎

一 安全瓣ノ種類箇數及寸法 天秤、發條等

徑何吋内何箇

一 製作所名及製作年月日並其履歴

何々工場又ハ何人ノ製作何年何月何日

何人ヨリ買受何年何月何日修繕等

一 燃料ノ種類 石炭又ハ松楨等ノ類

一日一月何程一年何程ノ區別

八 汽機ノ構造調書

一 汽機ノ種類及箇數 凝縮又は不凝縮

横置又は直立等ニシテ何箇

一 汽筒ノ寸法 徑何吋

一 衝程ノ寸法 長サ何呎

一 回轉ノ數 一分間何回

一 實馬力 何程

一 公稱馬力 何程

第二條 汽罐ハ据付又ハ使用前ニ於テ其罐體ヲ検査シ適當ト認ムルトキハ檢印打スヘシ

第三條 汽罐及汽機ヲ設置スル製造所及工場ニハ必要ト認ムル場合ニ於テハ其構造ノ材料並設計ノ方法ヲ指示スルコトアルヘシ

第四條 汽罐並汽機ノ設置場ハ皇城離宮御用邸公園學校病院其他必要ト認ムル場所ニ對シ適當ノ距離ヲ取ラシムヘシ

第五條 第一條ニ依リ設置セル汽罐並汽機ヲ買受又ハ譲受ケ繼續使用セントスル者ハ雙方連署ヲ以テ所轄警察署又ハ警察分署ヲ經テ警視廳ニ願出免許ヲ受クヘシ

第六條 第一條ノ免許ヲ得タル後其構造落成シタルトキハ所轄警察署又ハ警察分署ヲ經テ警視廳ニ届出検査ヲ受ヘシ検査證（汽罐汽機検査證製造所工場検査證）ヲ受クルニアラサレハ使用スルコトヲ得ス

汽罐汽機検査證ハ機關室内見易キ場所ヘ掲出スヘシ

第七條 正當ノ事由ナクシテ左ノ事項ノ一ニ觸ル、モノハ其免許ノ失効ヲ命スヘシ

一 免許ヲ得タル日ヨリ三十日以内ニ建設ニ著手セサルトキ

二 落成期日ヲ經過シ尚ホ落成セサルトキ

三 燒失若クハ崩壞ニ係リ六箇月以内ニ再築ヲ願出サルトキ

四 休業六箇月以上ニ及ビタルトキ

第八條 検査證面ニ異動ヲ生シ又ハ検査證ヲ遺失毀損シタルトキハ五日以内ニ所轄警察署又ハ警察分署ヲ經テ警視廳ニ届出書換又ハ再渡シヲ請フヘシ但汽罐汽機ノ使用ヲ廢止シタルトキハ検査證ヲ返納スヘシ

前項廢止ノ場合ニ於テ持主死亡シタルトキハ相續人ヨリ検査證返納ノ手續ヲ爲スヘシ

第九條 汽罐竝汽機ハ検査證ニ表示ノ期限及常用氣壓ヲ超過シ使用スルコトヲ得ス

第十條 汽罐竝汽機ニ異状ヲ生シタルトキハ其使用ヲ停止シ速カニ其原因及模様ヲ詳記シ所轄警察署又ハ警察分署ヲ經テ警視廳ニ届出ツヘシ但此場合ニ於テハ検査ヲ受クルニアラザレハ使用ヲ繼續スルコトヲ得ス

第十一條 汽罐竝汽機製造所若クハ工場建物ノ毀損ニ係リ又は煤烟騒響其他發生物ニ依リ危険若クハ防害ノ虞アリト認ムルトキハ除害ノ装置ヲ命シ若クハ其使用ヲ停止又ハ禁止スルコトアルヘシ

第十二條 汽罐竝汽機ノ検査ハ定期臨時ノ二種ニ分チ定期検査ハ使用期限滿期ノ際ニ之ヲ行ヒ臨時検査ハ必要ト認ムルトキニ於テ之ヲ行フ但定期検査ノ日限ハ豫メ通知スヘシ

第十三條 汽罐竝汽機ノ検査ハ其要部ヲ點檢シ必要ト認ムルトキハ検査員ノ目前ニ於テ水壓試験又ハ罐板孔穿検査ヲ施行セシムルコトアルヘシ

第十四條 検査ニ依リ汽罐竝汽機ノ使用ニ堪エサルヲ認メタルトキハ罐體ニ消印シ其検査證ヲ返納セシム

第十五條 定期検査ノ通知ヲ受ケタルトキハ汽罐ノ貯水ヲ排出シ人孔泥孔及爐格竝火橋ヲ取外シ罐體ヲ冷却セシメ汽筒ノ蓋ヲ取払拂ヒ烟突其他検査ニ必要ノ部分ヲ掃除シ受檢ノ準備ヲ爲シ置クモノトス

第十六條 検査ノトキ製造所工場ノ持主及汽罐汽機取扱主任ハ検査ニ立會フヘシ

第十七條 第十五條ノ準備ヲ怠リ若クハ事由ニ托シ検査ヲ拒ミタル者ハ汽罐竝汽機ノ使用ヲ停止スルコトアルヘシ

第十八條 警視廳ハ警察官吏ヲ派遣シ製造所工場ノ視察ヲ爲サシムルコトアルヘシ

第十九條 本則第一條第五條第六條第八條第九條第十條第十五條第十六條及第十一條及第十七條ノ停止ヲ犯シタル者ハ刑法第四百二十五條第五項ニ依リ三日以上十日以下ノ拘留又ハ一圓以上一圓九拾五錢以下ノ科料ニ處ス

附 則

- 一 従来ノ汽罐竝ニ汽機ハ明治二十七年定期検査ニ於テ其使用期限ヲ定メ罐體ニ檢印ヲ打ツヘシ
- 二 従来汽罐機器ヲ設置シ居ル者ハ明治二十七年六月二十日迄ニ本則第一條第四號第五號第六號ノ事由ヲ取調ヘ警視廳ニ差出スヘシ

○警視廳令第三十號（明治四十四年十二月九日）（1911年）

明治二十七年四月警視廳令第二十四號汽罐及汽機取締規則中左ノ通改正ス

第十二條 汽罐並汽機ノ検査ハ定期、臨時ノ二様ニ分チ定期検査ハ使用期限満期ノ際ニ於テ其ノ期日ヲ豫告シテ之ヲ行ヒ臨時検査ハ必要ト認ムルトキニ於テ之ヲ行フ

警視廳ニ於テ指定シタル汽罐、汽機保険業者ノ検査證書ヲ有スル汽罐、汽機ニ對シテハ前項ノ定期検査ニ限り之ヲ行ハス但シ此ノ場合ニ於テハ其ノ検査證書ノ写シ添へ其ノ證書受領ノ日ヨリ五日以内ニ所轄警察署ヲ經テ警視廳ニ届出ヘシ之ヲ変更シタルトキ亦同シ

第十二條ノ二 第六條第二項、第九條及其ノ罰則ノ規定ハ前條第二項ノ規定ニ依ル検査證書ノ場合ニ之ヲ準用ス

第十九條 本則第一條、第五條、第六條、第八條、第九條、第十條、第十二條第二項但書、第十五條若ハ第十六條ノ規定ニ違反シ又ハ第十一條若ハ第十七條ノ規定ニ依ル命令ニ違反シタル者ハ停止ヲ犯シタルモノハ拘留又ハ科料ニ処ス

第十九條ノ二 本則ニ規定シタル違反行爲ヲ教唆シ又ハ幫助シタル者ハ各本條ニ照シ之ヲ罰ス但シ情状ニ依リ其ノ刑ヲ免除スルコトヲ得

第十九條ノ三 汽罐、機器設置者ニシテ未成年者又ハ禁治産者ナルトキハ本則ニ依リ之ヲ適用スヘキ罰則ハ之ヲ法定代理人ニ適用ス但シ營業ニ關シ成年者ト同一ノ能力ヲ有スル未成年者ニ在リテハ此ノ限ニ在ラス

第十九條ノ四 汽罐、機器設置者ハ其ノ代理人、戸主、家族、同居者、雇人其ノ他ノ従業者ニシテ其ノ業務ニ關シ本則ニ違反シタルトキハ自己ノ指揮ニ出テサルノ故ヲ以テ処罰ヲ免ルルコトヲ得ス

第十九條ノ五 法人ノ代表者又ハ其ノ雇人其ノ他ノ従業者法人ノ業務ニ關シ本則ニ違反シタル場合ニ於テハ第十九條ノ罰則ヲ其ノ法人ノ代表者ニ適用ス

○汽罐取締令（昭和十年四月九日内務省令第二〇號）

（略）

第十二條 汽罐検査ノ有効期間ハ一年トス但シ汽罐ノ構造又ハ管理ノ状況ニ依リ地方長官ハ之ヲ短縮シ又ハ延長スルコトヲ得

第十三條 汽罐検査ノ有効期間満了後引續き汽罐ヲ使用セントスルトキハ有効期間満了前別記第十號様式ニ依ル願書ヲ提出シ設置地地方長官ノ更新検査ヲ得クベシ

地方長官必要アリト認ムルトキハ臨時ニ汽罐ノ検査ヲ行フコトヲ得

地方長官前二項ノ検査ヲ行フトキハ別記第十一號様式ニ依リ豫メ期日ヲ指定シテ之ヲ通知ス

第十四條 汽罐ニシテ内務大臣ノ指定スル保険業者ノ保険ニ付シタルモノニ付テハ地方長官ハ前條第一項ノ更新検査ハ之ヲ省略スルコトヲ得

前項ノ規定ニ拠リ更新検査ヲ省略セラレタル汽罐ニ付保険契約ノ終了又ハ解除アルトキハ前條第一項ノ規定ヲ準用ス

第一項ノ保険業者ノ保険ニ付シタルトキハ十日以内ニ別記第十二號様式ニ依リ設置地地方長官ニ届出ヅベシ其ノ保険契約ノ更新、終了又ハ解除アリタルトキ亦同ジ

第一項ノ保険業者汽罐ノ検査ニ従事スル汽罐検査員ヲ選任セントスルトキハ内務大臣ノ認可ヲ受クベシ

内務大臣汽罐検査員ガ其ノ職務を行フニ不適當ナリト認ムルトキハ前項ノ認可ヲ取消スコトヲ得

（略）

○労働基準法（昭和22年4月5日法律第49号）

（安全装置）

第46条 危険な作業を必要とする機械及び器具は、必要な規格又は安全装置を具備しなければ、譲渡し、貸与し、又は設置してはならない。

特に危険な作業を必要とする機械及び器具は、あらかじめ行政官庁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。

第2項の機械及び器具の種類、必要な規格及び具備すべき安全装置は、命令で定める。

（性能検査）

第47条 前条第2項の機械及び器具は、認可を受けた後、命令で定める期間を過した場合においては、行政官庁の行う性能検査に合格したものでなければ使用してはならない。

前項の性能検査は、同行の行政官庁の外、労働に関する主務大臣が指定する他の者に行わせることができる。

○労働安全衛生規則（昭和 22 年 10 月 31 日労働省令第 9 号）

第 3 章 安全装置

第 34 条 左に掲げる機械及び器具は、法第 46 号第 1 項の規定により譲渡し、貸与し、又は設置してはならない。

第一号から第四号まで 略

五 第 230 条の罐体検査に合格しない汽罐又は特殊汽罐

六 略

七 耐圧証明書のない内圧容器

八 略

第 35 条 前条第七号の耐圧証明書は、労働省労働基準局長が指定した者又は都道府県労働基準局長が様式第 5 号によって、発行したものでなければならない。前項の労働省労働基準局長の指定を受けようとする者は、様式第 6 号による申請書を所轄労働基準監督署長を経由し、提出しなければならない。

第 36 条 第 38 条第 1 項第 1 号乃至第 3 号に掲げる機械及び器具に具備する安全装置並びに左に掲げる器具又は安全装置であつて、その性能について、労働省労働基準局長の認定のないものは、法第 46 条第 1 項の規定により、譲渡し、又は貸与してはならない。

一 調帯（注：ベルト）の継金具

二 動力伝導軸の急停止装置

三 圧機又は切断機（注：プレス又はシャー）の安全装置

四 木工用丸のこ盤の反ぱつ又は接触予防装置

五 ゴム又はエポナイトの練りロール機の急停止装置

六 前各号の外、中央労働基準委員会の議を経て労働大臣の指定するもの

前項の労働省労働基準局長の認定を受けようとする者は、様式第七号によって申請しなければならない。

労働省労働基準局長は、第 1 項の器具又は安全装置が労働者の危害防止に有効なものであると認めたときは、その認定書を交付する。

第 37 条 溶接による汽罐又は特殊汽罐は、法第 46 条の第 2 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。

前項の認可を受けようとする者は、様式第 8 号による認可申請書を、所轄労働基準監督署長を経由し、提出しなければならない。

労働省労働基準局長は、第 1 項の汽罐又は特殊汽罐の溶接に関する設備、設計、

施行方法、溶接者の技能及び溶接工作責任者について審査し、差し支えないと認めるときは、その申請者に様式第 9 号による認可書を交付する。

第 38 条 左に掲げる機械及び器具は、法第 46 条第 2 項の規定により、所轄労働基準監督署長の認可を受けなければ、これを設置してはならない。

一 汽罐又は特殊汽罐

二 揚重機

三 アセチレン溶接装置

四 前各号の外、中央労働基準委員会の議を経て労働大臣の指定するもの

前各号の機械及び器具の範囲、必要な規格、具備すべき安全装置、その他認可の基準については、第四編に規定するところによる。

第四章 性能検査

第 39 条 法第 47 条第 1 項の規定により、前条第 1 項第 1 号乃至第 3 号に掲げる機械及び器具について、性能検査の有効期間が満了した後、引き続き使用しようとするときは、様式第 10 号による申請書を、所轄労働基準監督署長に提出しなければならない。

前項の性能検査は、予め期日を指定して、これを行う。

第 40 条 （性能検査の有効期間関係 略）

第 41 条 （性能検査を受けるに当たって必要な準備 略）

第 42 条 法第 47 条第 2 項の規定により、労働大臣の指定を受けようとする者は、申請書を所轄労働基準監督署長を経由し、提出しなければならない。

前項の指定を受けようとする者又は指定を受けた者は、性能検査に従事する者の選任については、労働省労働基準局長の認可を受けなければならない。

労働省労働基準局長は、性能検査に従事する者が、その職務を行うに適當でないとき認めるときは、その解任を命ずることができる。

第 43 条 労働大臣の指定を受けた者の性能検査を受けようとする者は、予めその旨を所轄労働基準監督署長に報告しなければならない。

労働大臣の指定を受けた者は、その行った性能検査の結果を、様式第 11 号によって、所轄労働基準監督署長に報告しなければならない。

第十一章 内圧容器

第 165 条から第 170 条まで （規定内容は 略）

○ボイラ及び圧力容器安全規則（昭和34年労働省令第3号）

第四章 第二種圧力容器

（譲渡、貸与及び設置）

第66条 第二種圧力容器は、労働大臣が告示で定める第二種圧力容器構造規格を具備しなければ、譲渡し、貸与し、又は設置してはならない。

（耐圧証明書）

第67条 第二種圧力容器を譲渡し、貸与し、又は設置しようとする者は、当該第二種圧力容器が前条の第二種圧力容器構造規格を具備することについて、所轄都道府県労働基準局長又は労働大臣が指定した者（以下「耐圧証明代行者」という。）から耐圧証明書の交付を受けなければならない。

2 前項の耐圧証明書は、都道府県労働基準局長又は耐圧証明代行者が第二種圧力容器について、耐圧検査を行い、前条の第二種圧力容器構造規格を具備しているものについて交付する。

3 所轄都道府県労働基準局長から耐圧証明書の交付を受けようとする者は、耐圧証明申請書（様式第二十四号）を提出しなければならない。

（耐圧証明代行者）

第68条 前条第一項の規定による労働大臣の指定を受けようとする者は、申請書に、耐圧検査に従事する者、検査の基準及び検査手数料に関する定を添えて、これを労働大臣に提出しなければならない。

2 耐圧証明代行者は、耐圧検査に従事する者、検査の基準又は検査手数料に関する定を変更したときは、遅滞なく、その旨を労働大臣に報告しなければならない。

3 耐圧証明代行者は、毎年一月から六月まで及び七月から十二月までの期間における耐圧証明書の交付状況について、それぞれの期間における最後の月の翌月末日までに、労働大臣に報告しなければならない。

（設置報告）

第69条 使用者は、第二種圧力容器を設置したときは、第二種圧力容器設置報告（様式第二十五号）に耐圧証明書の写を添えて、遅滞なく、これを所轄労働基準監督署長に提出しなければならない。

第4部 【検定関係法令と検定機関制度の変遷（安衛法制定前）】

○労働基準法（昭和22年4月5日法律第49号）

（安全装置）

第46条 危険な作業を必要とする機械及び器具は、必要な規格又は安全装置を具備しなければ、譲渡し、貸与し、又は設置してはならない。

特に危険な作業を必要とする機械及び器具は、あらかじめ行政官庁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。

第2項の機械及び器具の種類、必要な規格及び具備すべき安全装置は、命令で定める。

○労働安全衛生規則（昭和22年10月31日労働省令第9号）

第3章 安全装置

第34条 左に掲げる機械及び器具は、法第46号第1項の規定により譲渡し、貸与し、又は設置してはならない。

第一号から第四号まで 略

五 第230条の罐体検査に合格しない汽罐又は特殊汽罐

六 略

七 耐圧証明書のない内圧容器

八 略

第35条 前条第七号の耐圧証明書は、労働省労働基準局長が指定した者又は都道府県労働基準局長が様式第5号によって、発行したものでなければならない。前項の労働省労働基準局長の指定を受けようとする者は、様式第6号による申請書を所轄労働基準監督署長を経由し、提出しなければならない。

第36条 第38条第1項第1号乃至第3号に掲げる機械及び器具に具備する安全装置並びに左に掲げる器具又は安全装置であつて、その性能について、労働省労働基準局長の認定のないものは、法第46条第1項の規定により、譲渡し、又は貸与してはならない。

一 調帯（注：ベルト）の継金具

二 動力伝導軸の急停止装置

- 三 圧機又は切断機（注：プレス又はシャー）の安全装置
- 四 木工用丸のこ盤の反ばつ又は接触予防装置
- 五 ゴム又はエポナイトの練りロール機の急停止装置
- 六 前各号の外、中央労働基準委員会の議を経て労働大臣の指定するもの
前項の労働省労働基準局長の認定を受けようとする者は、様式第七号によって申請しなければならない。
労働省労働基準局長は、第 1 項の器具又は安全装置が労働者の危害防止に有効なものであると認めたときは、その認定書を交付する。

第十一章 内圧容器

第 165 条から第 170 条まで （規定内容は 略）

○労働衛生保護具検定規則（昭和 25 年労働省令第 32 号）

（通則）

第 1 条 労働安全衛生規則（昭和 22 年 10 月 31 日労働省令第 9 号）第 183 条の 2 の規定による労働衛生保護具（以下保護具という。）の規格についての検定に関しては、この省令の定めるところによる。

（検定）

第 2 条 検定は、保護具を製造する者の申請により、労働大臣が別に告示により定める規格に基いて、労働省労働基準局長（以下労働基準局長という。）が行う。

2 検定は保護具の形式ごとに、第 4 条の規定により提出された現品によつて行う。

3 前項の現品が検定に合格したときは、当該現品と同一型式の保護具は、この検定に合格したものとする。

（検定の申請手続）

第 3 条 検定の申請をする者は、様式第 1 号の検定申請書に、当該保護具の型式及び使用方法を示す説明書、精密な構造図並びに試験成績書を添えて、労働基準局長に提出しなければならない。

第 4 条 （検定のため現品 3 個の提出）

第 5 条 （現品の不返還）

- 第 6 条 （検定合格証の交付）
- 第 7 条 （検定合格証の再交付）
- 第 8 条 （検定成績書の交付手続）
- 第 9 条 （保護具各個への労働基準局長が交付した検定合格標章の取付け）
- 第 10 条 （検定合格証記載事項の変更手続、検定に合格した保護具製造事業の承継手続）
- 第 11 条、第 12 条 （労働基準局長による必要な場合の検査）
- 第 13 条 （検定申請の却下、検定合格の取消）
- 第 14 条 （手数料）

○ボイラ及び圧力容器安全規則（昭和34年労働省令第3号）

第四章 第二種圧力容器

（譲渡、貸与及び設置）

第 66 条 第二種圧力容器は、労働大臣が告示で定める第二種圧力容器構造規格を具備しなければ、譲渡し、貸与し、又は設置してはならない。

（耐圧証明書）

第 67 条 第二種圧力容器を譲渡し、貸与し、又は設置しようとする者は、当該第二種圧力容器が前条の第二種圧力容器構造規格を具備することについて、所轄都道府県労働基準局長又は労働大臣が指定した者（以下「耐圧証明代行者」という。）から耐圧証明書の交付を受けなければならない。

2 前項の耐圧証明書は、都道府県労働基準局長又は耐圧証明代行者が第二種圧力容器について、耐圧検査を行い、前条の第二種圧力容器構造規格を具備しているものについて交付する。

3 所轄都道府県労働基準局長から耐圧証明書の交付を受けようとする者は、耐圧証明申請書（様式第二十四号）を提出しなければならない。

（耐圧証明代行者）

第 68 条 前条第一項の規定による労働大臣の指定を受けようとする者は、申請書に、耐圧検査に従事する者、検査の基準及び検査手数料に関する定を添えて、これを労働大臣に提出しなければならない。

2 耐圧証明代行者は、耐圧検査に従事する者、検査の基準又は検査手数料に関

する定を変更したときは、遅滞なく、その旨を労働大臣に報告しなければならない。

3 耐圧証明代行者は、毎年一月から六月まで及び七月から十二月までの期間における耐圧証明書の交付状況について、それぞれの期間における最後の月の翌月末日までに、労働大臣に報告しなければならない。

（設置報告）

第69条 使用者は、第二種圧力容器を設置したときは、第二種圧力容器設置報告（様式第二十五号）に耐圧証明書の写を添えて、遅滞なく、これを所轄労働基準監督署長に提出しなければならない。

別添2

検定機関制度関係通達

○労働衛生保護具検定規則の一部を改正する省令の施行並びに防じんマスクの規格及び防毒マスクの規格の適用について

昭和三十七年七月二四日 基発第七八一号
(都道府県労働基準局長あて労働省労働基準局長通達)

今般、労働衛生保護具検定規則の一部を改正する省令並びに防じんマスクの規格及び防毒マスクの規格が別途送付したとおり制定され、昭和三十七年六月一日から施行及び適用されたが、今回の省令改正の要点、監督指導にあたって留意すべき点等については、下記のとおりであるので了知のうえ、労働衛生行政の一層の進展に配慮されたい。

よつて、防じんマスクの規格及び防毒マスクの規格の内容については、別途送付する資料を参考とされたい。

記

一 労働衛生保護具検定規則の一部を改正する省令について

(1) 改正の要点

イ 従来、検定を行なう保護具の種類は、別表一により防じんマスク、同ろ過材及び同排気弁に限られていたものであるが、今回の改正により、防じんマスク、防毒マスク及び防毒マスクの吸収かんの三種に改められるとともに、検定を受けるために必要なものの提出数が定められたこと。

ロ 検定手数料が、防じんマスクについて改められるとともに、防毒マスク及び防毒マスクの吸収かんについて新たに定められたこと。

(2) 監督及び指導の留意点について

検定に合格したマスクに付される検定合格標章 A 及び防毒マスクの吸収かんに付される検定合格標章 B の表示は、次の例示のとおりであるので、適正な使用の確認に当つては当該表示に留意すること。

二 防じんマスクの規格について

(1) 規格改正の目的

昭和三十年告示第一号により定められた「防じんマスク」の適用以降、新しいろ過材が開発され、従前に比べ著しく性能の高い防じんマスクが製造されるようになるとともに、防じんマスクの材料として合成樹脂が大幅に使用されるようになったので、これ

に即応するため防じんマスクの規格を改正したものである。

○機械等検定規則の施行について

（昭和四七年九月一八日）

（基発第六〇一一二号）

（都道府県労働基準局長あて労働省労働基準局長通達）

労働安全衛生法（昭和四七年法律第五七号。以下「法」という。）第四四条および労働安全衛生法施行令（昭和四七年政令第三一八号）第一四条の規定に基づき制定された機械等検定規則（昭和四七年労働省令第四五号。以下「規則」という。）は、昭和四七年九月公布され、同年一〇月一日から施行されることとなつた。

危険な作業を必要とする機械等に係る製造・流通段階における規制については、従前より種々の施策を講じてきたところであるが、法においては、その趣旨および制度を明確化し、もつて使用段階における安全衛生の確保をより効果的に行なえることとした。この規則は、従来の労働衛生保護具検定規則（昭和二五年労働省令第三二号。以下（旧保護具検定規則」という。）および防爆構造電気機械器具検定規則（昭和四四年労働省令第二号。以下「旧防爆検定規則」という。）の規定を統合整理するとともに、これらの規則を廃止し、さらに労働安全衛生規則（昭和二二年労働省令第九号）およびボイラ及び圧力容器安全規則（昭和三四年労働省令第三号）において規定されていた安全装置の性能認定制度および第二種圧力容器の耐圧検査制度を検定制度に改めたことに伴い、これらの関係規定について所要の整備をはかつたものである。

ついで、規則制定の趣旨を十分に理解し、さらに検査対象の機械等の製造者、輸入者等の関係者への周知徹底をはかるとともに、左記事項に留意して運用に遺憾のないようにされたい。

なお、昭和四四年二月五日付け基発第六〇号通達（防爆構造電気機械器具検定規則の施行について）は廃止する。

記

第一 旧規則との主な相違点

- 1 型式検定を受けなければならない機械等として、従前の防爆構造電気機械器具（以下「防爆機器」という。）、防じんマスクおよび防毒マスク（以下「防じんマスク等」という。）のほかに、プレス機械またはシャーの安全装置、ゴム、ゴム化合物または合成樹脂を練るロール機（以下「ロール機」という。）の急停止装置およびクレーンまたは移動式クレーンの過負荷防止装置を定めたこと（第一条）。
- 2 個別検定を受けなければならない機械等として、アセチレン溶接装置のアセチレン発生器および第二種圧力容器を定めたこと（第二条）。

- 3 型式検定は労働大臣または検定代行機関が、個別検定は都道府県労働基準局長または検定代行機関が行なうこととしたこと(第一条・第二条)。
- 4 型式検定合格証の有効期間は、防じんマスク等以外のものにあつては三年、防じんマスク等にあつては五年としたこと(第七条)。
- 5 検定に合格した機械等には検定合格標章を取り付け、またははり付けなければならないこととしたこと。ただし、個別検定に合格した機械等については、刻印でもつて代えることができることとしたこと(第一〇条)。
- 6 その他検定の実施について所要の事項を定めたこと。

第二 細部事項

一 第一条関係

二 削除

三 第四条関係

- (1) 第一項第二号の「性能に関する説明書」には、防爆機器にあつては、作動原理を示す書面が含まれ、また、輸入品についてはそのほかに製品規格が含まれるものであること。
- (2) 第二項の「その他検定を受けるために必要なもの」とは、現品の検定を受けるために必要な附属品をいうものであること。
- (3) 第二項の「検定を受けるために必要な準備」とは、アセチレン溶接装置のアセチレン発生器にあつては、当該発生器を検査しやすい位置に置くこと、および当該発生器が安全弁を有するときは、当該安全弁の作動試験の準備をすることをいうものであること。

四 第五条関係

本条の「その他特別の事情がある場合」とは、現品が特殊な構造等のため、検定に必要な検査または試験の設備が現品の所在する場所のみにある場合等をいうものであること。

五 第七条関係

- (1) 本条第一項の型式検定合格証の有効期間は、本条により、旧防爆検定則に規定していた有効期間が変更された防爆機器ならびに新しく有効期間が設けられたクレーンまたは移動式クレーンの過負荷防止装置および防じんマスク等については、この規則が施行された日以後に交付される当該型式検定合格証について定めるものであること。

六 第一〇条関係

- (1) 本条において、防じんマスク等の検定合格標章(以下「標章」という。)は、様式第七号の三の甲および乙に改められたこと。
- (2) 防じんマスク等の標章は、次により附するものとする。

- イ 防じんマスクで、ろ過材の取替えができないもの……様式第七号の三甲の標章を面体に取り付けること。
 - ロ 防じんマスクで、ろ過材の取替えができるもの……様式第七号の三甲の標章を面体に、様式第七号の三乙の標章をろ過材にそれぞれ取り付けること。
 - ハ 防毒マスク……様式第七号の三甲の標章を面体に、様式第七号の三乙の標章を吸収かんに、それぞれ取り付けること。
- (3) 本条ただし書きの「刻印」をアセチレン溶接装置のアセチレン発生器に押しときは、気鐘または水室の本体部以外の部分に押しこと。

七 第一三条関係

本条の「その他必要な経費」とは、防爆機器の検定に必要な検査または試験のための材料等の経費をいうものであること。

八 附則第四条関係

本条により、一酸化炭素用防毒マスクについては、昭和四八年一月三十一日までの間、労働安全衛生法第四四条の適用が延期されるが、この間においても、法第四二条の規定により、一酸化炭素用防毒マスクの規格を具備するものでなければ譲渡し、貸与し、設置してはならないものであること。

九 附則第五条関係

本条により、昭和四七年九月三〇日までに旧保護具検定則による検定に合格した防じんマスク等の標章については、昭和四八年九月三〇日までの間は、従前どおり労働省労働基準局長の交付する標章を附してもよいものであること。

○機械等検定規則等の一部を改正する省令の施行について

(昭和五〇年五月二〇日)

(基発第二九〇号)

(都道府県労働基準局長あて労働省労働基準局長通達)

機械等検定規則等の一部を改正する省令(昭和五〇年労働省令第二号)は、昭和五〇年三月六日公布され、同年四月一日(一部の規定は、同年一月一日又は昭和五一年一月一日)から施行された。

今回の省令改正は

- ① 労働安全衛生法施行令の一部を改正する政令(昭和五〇年政令第四号)により新たに検定を受けることとなつた機械等について、検定の種類、場所等を定めること。
- ② 型式検定の対象となる機械等に関し検定現品のみならず同一型式製品のすべてが労働安全衛生法第四二条の労働大臣が定める規格を具備することとなるよう製品間の品質が安定することを担保するため、型式検定対象機械等の製造検査設備等に関する判定を含めて検定を行うこととすること。

- ③ 型式検定を受けようとする者が提出すべき現品その他検定を受けるために必要なものの数を定めること等をその要点とするものであるが、その趣旨を十分に理解し、関係者への周知徹底を図るとともに、特に左記事項に留意して、その運用に遺憾のないようにされたい。

なお、本省令の施行と併せて従来の型式の区分を細分化したことに伴い、昭和四七年九月一八日付け基発第六〇一号の二通達の記の第二の一の(2)を削るものとする。

記

第一 機械等検定規則関係

1 第一条関係

- (1) 第一項の労働安全衛生法施行令(以下「令」という。)第一三条第二号に掲げる「急停止装置のうち機械的制動方式のもの」とは、バンドブレーキ式、電磁ブレーキ式等のごとく摩擦力を利用する等の方法により機械的に制動する方式のものをいうものであること。

2 第二条関係

令第一三条第二号に掲げる急停止装置のうち「電氣的制動方式のもの」とは、逆相制動式、発電制動式等のように電氣的に制動する方式のものをいうものであること。

なお、機械的制動と電氣的制動とを併用するものは、電氣的制動方式のものに含まれるものであること。

3 削除

4 削除

5 第一条関係

本条による検査は、型式検定の対象となる機械等にあつては、当該機械等に係る製造検査設備等についても行うことができるものであること。

第二 ボイラー及び圧力容器安全規則関係

第九一条及び様式第二六号関係

本省令附則第七条により、従前の例により小型ボイラー設置報告が行われる場合には、改正前の様式第二六号が用いられるものであること。

○労働安全衛生法及びじん肺法の一部を改正する法律の施行について
(労働安全衛生法関係)

(昭和五三年二月一〇日)

(発基第九号)

(都道府県労働基準局長あて労働事務次官通達)

労働安全衛生法及びじん肺法の一部を改正する法律は、昭和五二年七月一日、法律第七六号として公布され、そのうち労働安全衛生法の改正規定は昭和五三年一月一日(第四五

条第二項、第五七条の二から第五七条の四まで及び第九三条第三項に係る部分については、公布の日から起算して二年を超えない範囲内において、それぞれ政令で定める日)から施行されることとなつた。

については、下記の事項について十分留意の上、その運用に万全を期されるよう、命により通達する。

なお、じん肺法の改正規定は、公布の日から起算して九月を超えない範囲内において政令で定める日から施行されることとなつており、その施行については、おつて通達する。

記

第一 労働安全衛生法の改正の経緯及び趣旨

労働安全衛生法の制定以来五年余が経過したが、その間の労働災害の発生状況をみると、全般的には毎年着実に減少の一途をたどつてはいるものの、今なお、相当数の労働災害の発生がみられている。

特に職業性疾病については、最近の新しい原材料の採用等により、職業がん等新しい型の疾病の発生がみられ、最近においては、六価クロム、塩化ビニル等の化学物質による重篤な職業性疾病が大きな社会問題となつたところである。こうした化学物質等による職業がん等の重篤な職業性疾病の防止対策が、安全衛生行政の重要な課題となつている。

このような情勢を踏まえ、労働省では、中央労働基準審議会の労働災害防止部会における職業性疾病対策を重点とした労働安全衛生法の改正についての報告書を受けて、同審議会に「労働安全衛生法の一部を改正する法律案要綱」を諮問し、その答申を受けて改正を行つたものである。

第二 労働安全衛生法の改正の内容

一 検定制度の整備(第四四条から第四四条の三まで関係)検定は、従来から危険又は有害な作業を必要とする等の機械等について行われていたが、その対象となる機械等の中には、溶接工作等の適否が当該機械等の安全性に重大な影響を及ぼすため、その工作等の適否を個々に調べなければならないものと、一定数量生産される機械等について、その型式ごとに現品とその製造、検査設備等を調べることにより、安全性が確認できるものがある。

後者の機械等については、従来から型式による検定方法を採用していたが、最近これらの機械等が増えている現状にかんがみ、検定を個別検定と型式検定とに明確に区分して、その整備を図つたこと。

二 定期自主検査制度の充実(第四五条関係)

従来、定期自主検査については、一定の機械等について、その検査項目及び検査の頻度について規制を行つてきたが、特に中小企業においては定期自主検査を行う人材を得にくい等の事情もあり、必ずしも十分な自主検査が行われていない面があつた。

そこで、今回、自主検査の対象機械等について、自主検査のための指針を定める（第三項関係）ほか、特に検査が技術的に難しく、また一度事故が発生すると重篤な災害をもたらすおそれのある機械等については、一定の資格を有する労働者による検査を義務づけて、的確な検査を行わせるとともに、人材を得難い中小企業等の便に供するため、検査業者の制度を設けたこと（第二項関係）。

（以下 略）

○機械等検定規則の一部を改正する省令の施行について

（昭和五三年二月一〇日）

（基発第八〇号）

（都道府県労働基準局長あて労働省労働基準局長通達）

機械等検定規則の一部を改正する省令（昭和五十二年省令第三十四号）は、昭和五十二年十二月二十七日公布され、昭和五十三年一月一日から施行された。

今回の改正は労働安全衛生法及びじん肺法の一部を改正する法律（昭和五十二年法律第七十六号）による労働安全衛生法（昭和四十七年法律第五十七号）及び労働安全衛生法施行令の一部を改正する政令（昭和五十二年政令第三百七号）による労働安全衛生法施行令（昭和四十七年政令第三百十八号）の一部改正に伴い、これらを実施するために必要な整備を行ったものである。

については今回の改正の趣旨を十分に理解し、関係者への周知徹底を図るとともに、下記事項に留意の上運用に遺憾なきを期されたい。

なお、改正前の機械等検定規則（以下「旧規則」という。）についての通達中、「検定」とあるのは「個別検定」又は「型式検定」と読み替えて当該規定に関して出されたものとして取扱うこととし、昭和四十七年九月十八日付け基発第六〇一号の二の記の第二の一の(1)、同二、同三の(1)中「回路および」及び「および試験成績書」並びに同五の(2)を削り、昭和五十年五月二十日付け基発第二九〇号の記の第一の一の(2)、同三及び同四を削る。

記

I 改正の要点

- 1 今回の法改正により検定が「個別検定」と「型式検定」とに分けられたことに伴い、省令においても第一章を個別検定（第一条から第五条まで）と第二章を型式検定（第六条から第十七条）とに分けるとともに、それぞれにつき、所要の整備をしたこと。
- 2 「スライドによる危険を防止するための機構を有する動力プレス機械」に関して所要の規定を追加したこと。

- 3 従来、昭和五十年労働省告示第六十八号で定めていた型式検定対象機械等に係る製造検査設備等についての基準の整備を行い、同告示を廃止し、新規制の別表として定めたこと。
- 4 更新検定について、当該機械等の型式について型式検定を実施した者以外の者にも申請しうることとしたこと。
- 5 その他経過措置として、旧規則により検定に合格した機械等について新規制において相当する効力を認めたこと。

II 細部事項

1 第一条関係

第一項第一号の「構造図」は、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(電氣的制動方式のもの)にあつては、電気回路図を含むものであること。

2 第六条関係

- (1) 二以上の者が共同して型式検定対象機械等を製造した場合には、これらの者が共同して型式検定を受けることができること。
- (2) 第一項の「型式ごと」とは、別表の左欄に掲げる機械等の種類に応じて、それぞれ同表の中欄に定める要素について同表の右欄に定める区分により区分したものの組合せが同一であり、かつ、当該機械等の主要部分の形状及びその他安全性能に関係する部分の仕様が同一であるものごとをいうこと。この場合において、当該機械等の容器の形状、安全性能に関係する部分に用いる材料又は冷却に関する条件のいずれかが異なる場合は、同一であると認めないものとする。
- (3) 第一号の「電気等」の「等」には、空気圧、油圧が含まれること。
- (4) 第一号の「回路図」は、当該型式検定に係る部分のみで足りること。
- (5) 第二号の「取扱い等」とは、当該機械等の操作方法、使用方法等をいうこと。
- (6) 第三号の「書面」は第八条第一項第二号に定める基準に適合することを疎明できる書面をいうものであること。
- (7) 第四号は、従来防じんマスク及び防毒マスクについてのみ義務づけていたものであるが、今回の改正によりすべての型式検定の申請に際して提出させることとしたものであること。
- (8) 第四号の「書面」の内容は、当該型式の機械等が労働大臣の定める規格に適合していることを判定しうるものであること。
- (9) 第二項の現品の提出は、原則として申請と同時に行うものであること。

3 第八条関係

第三項の「第一項第二号イからニまで」のうち「ロ」の工作責任者は、当該基準に相当する知識と経験を有するものであればよいこと。

4 第十一条関係

- (1) 従来型式検定合格証の有効期間の更新は、当該型式検定合格証を交付した型式検定実施者が行っていたが、今回の改正により、労働大臣又は型式検定代行機関のいずれにおいても当該更新を行うことができるようにしたこと。
- (2) 更新検定は次の事項について第八条に掲げる基準により行うこと。
 - イ 当該型式検定合格証の有効期間中に変更があつた設備等
 - ロ 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等
 - ハ 当該型式の機械等に係る労働大臣の定める規格が改正された場合は、当該規格の改正部分に係る構造等なお、改正後の規格に適合させるために当該型式の機械等の主要な部分の形状等を変更したとき又は改正後の規格において試験方法等が変更若しくは新設されたときは、新規検定を受けるものとする。
- (3) 第二号の図面及び書面は、設備等の変更や型式の範囲内での定格等の変更がない場合には前回の型式検定時に提出したものを提示すれば足りるものであり、これらに変更がある場合は当該変更に係る部分を明らかにしたものを添えて提出すること。

○外国事業者による型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(労働安全衛生法関係)及び関係政省令等の施行について（抜粋）

昭和五八年八月一日 基発第四一九号

（各都道府県労働基準局長あて労働省労働基準局長通達）

第一 労働安全衛生法の改正の経緯及び趣旨

近年、我が国と欧米諸国との間の貿易摩擦問題の一として、いわゆる金属バット問題に代表されるように、我が国の規格、基準、検査手続等が非関税障壁として外国産品の日本への輸入の障害となつているとの論議がみられるところである。

この問題に対処するため、昭和五八年一月一四日の閣議において、内閣に労働省を含めた関係一〇省庁からなる「基準・認証制度等連絡調整本部」を設置することが決定され、同本部において我が国の基準・認証制度の見直しが精力的に行われた結果、昭和五八年三月二六日「基準・認証制度の改善について」の政府方針が決定された。本決定の中で、認証手続における内外平等取扱いを法制度的に確保するため、労働安全衛生法の一部改正を含む一六法律の一括改正を行うこととされ、これを受けて外国事業者による型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が制定されたものである。

本一括法制定の目的は、外国製造者が我が国の認証制度において定められた各種認証を取得するための手続に、国内の者と実質的に同等の条件で直接参加できる途を法制度

的に確保することであり、これにより労働安全衛生法の検査・検定制度についても外国製造者が直接参加できる途が確保されたものである。

第二 労働安全衛生法の改正の内容

一 検査制度の整備(第三八条関係)

外国において製造された特定機械等を当該特定機械等を製造した者(以下第二の一において「外国製造者」という。)以外の者が輸入した場合において、外国製造者がこれらの者について検査の行われることを希望しないときは、外国製造者が自ら検査を受けることができることとしたこと(第二項本文関係)。

この検査が行われた場合には、当該特定機械等を国内に輸入した者には検査を受ける義務は課さないこととしたこと(第二項後段関係)。

なお、外国製造者が自ら特定機械等を輸入した場合には、第一項の規定により検査を受ける義務があることは、従来と変わるものではないこと。

二 個別検定制度の整備(第四四条関係)

外国において製造された個別検定対象機械等を当該個別検定対象機械等を製造した者(以下第二の二において「外国製造者」という。)以外の者が輸入した場合において、外国製造者がこれらの者について個別検定が行われることを希望しないときは、外国製造者が自ら個別検定を受けることができることとしたこと(第二項本文関係)。

この個別検定が行われた場合には、当該個別検定対象機械等を国内に輸入した者には、個別検定を受ける義務は課さないこととしたこと(第二項後段関係)。

なお、外国製造者が自ら個別検定対象機械等を輸入した場合には、第一項の規定により個別検定を受ける義務があることは従来と変わるものではないこと。

三 型式検定制度の整備(第四四条の二、第四四条の四、第九六条、第一〇五条及び第一一二条の二関係)

(一) 外国において型式検定対象機械等を製造した者(以下第二の三において「外国製造者」という。)は、①当該型式検定対象機械等を本邦に輸出しようとするとき又は②当該型式検定対象機械等を外国製造者以外の者が輸入した場合において、これらの者について型式検定が行われることを希望しないときは、自ら型式検定を受けることができることとしたこと。(第四四条の二第二項関係)。

この型式検定が行われた場合には、当該型式検定に合格した型式の機械等を国内に輸入した者には、型式検定を受ける義務は課さないこととしたこと(第四四条の二第一項ただし書関係)。

なお、外国製造者が第四四条の二第二項の規定により型式検定を受けていない場合において、自ら型式検定対象機械等を輸入したときは、同条第一項の規定により型

式検定を受ける義務があることは従来と変わるものでないこと。

また、外国製造業が受けた型式検定に合格した型式の機械等に係る表示は、輸入した時点において行えば足りるものとし、この場合において、当該機械等を外国製造者以外の者が輸入したときは、当該輸入した者に上記の表示を付すべき義務があることとしたこと（第四四条の二第五項関係）。

(二) 労働大臣は、型式検定に合格した型式の機械等の構造等が一定の基準に適合していないと認められるときその他一定の事由に該当するときは、型式検定合格証の効力を失わせることができることとしたこと（第四四条の四関係）。

なお、この規定は、従来、機械等検定規則（昭和四七年労働省令第四五号）第一六条に規定があつたものを、今回の改正に伴い外国製造者に係る規定を整備するとともに、労働安全衛生法（以下「法」という。）に規定することとしたものであること。

イ 第一号は、型式検定合格証の交付を受けた者が国内製造者、輸入者又は外国製造者のいずれであるかを問わず適用されるものであること。

ロ 第二号及び第三号は、型式検定合格証の交付を受けた者が外国製造者である場合に限つて適用されるものであること。これは、型式検定合格証の交付を受けた者が国内製造者又は輸入者である場合にその者について第二号又は第三号の事由に相当する事由が発生したときは、第一一九条第一号（第四四条の二第六項違反）又は第一二〇条第四号（第九六条第一項違反）の罰則が適用されるが、外国製造者の国外における違反行為については、刑罰を科すことが困難であること等を考慮して、型式検定合格証を失効させることにより型式検定制度の適正な運用を図ることとしたものであること。

(三) 労働大臣が型式検定合格証の効力を失わせる処分をしようとするときは、当該処分の公正適切を期するためあらかじめ聴聞を実施すべきこととしたこと（第一〇五条関係）。

(四) 労働大臣が型式検定合格証の効力を失わせたときは、関係者に周知せしめるため、その旨を官報で告示することとしたこと（第一一二条の二関係）。

(五) 労働大臣は、労働者の安全と健康を確保するため必要があると認めるときは、その職員をして型式検定に合格した型式の機械等に関する事業場の立入り、物件の検査等ができる旨を規定することとしたこと（第九六条関係）。

イ この規定による強制立入り、検査等は国内に存する事業場、物件等についてのみ認められるものであり、これを拒んだ者等に対しては、罰則の適用があること。

なお、外国事業者の事業場等の検査等については、第四四条の四第三号に規定されており、これを拒んだ者等に対しては、労働大臣は、型式検定合格証を失効させることができること。

ロ この規定は、今回の改正に伴い、従来、機械等検定規則第一五条に同趣旨の規定があつたものを、法に規定することとしたものであること。

第三 外国事業者による型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の施行に伴う関係労働省令の整備に関する省令の内容

一 労働安全衛生規則の一部改正

法第九六条の改正に伴い、立入検査をする職員の証票の様式を整備したこと（様式第二一号の二関係）。

二 ボイラー及び圧力容器安全規則、クレーン等安全規則及びゴンドラ安全規則の一部改正

外国においてボイラー、第一種圧力容器、移動式クレーン又はゴンドラを製造した者（以下第三の二において「外国製造者」という。）は、法第三八条第二項の規定により、都道府県労働基準局長の検査を受けることができることとし、当該検査は、輸入者の場合と同様、使用検査としたこと（ボイラー及び圧力容器安全規則第一二条第二項及び第五七条第二項、クレーン等安全規則第五七条第二項並びにゴンドラ安全規則第六条第二項関係）。

したがって、外国製造者が都道府県労働基準局長の検査を直接受けようとする場合は、法第三八条第一項の規定により自ら「輸入した者」として受けるときがあるか、同条第二項の規定により外国製造者として受けるときであるかにかかわらず、使用検査の手続によることとなること。

三 機械等検定規則の一部改正

（一） 個別検定に関しては、形式整備を行つたものであること。

（二） 型式検定に係る現品検査を型式検定申請者の希望する場所において実施する場合、当該場所は、外国において型式検定対象機械等を製造した者（以下第三の三において「外国製造者」という。）が申請者である場合であつても、本邦の地域内の場所に限るものとしたこと（第七条関係）。

（三） 型式検定を受けようとする外国製造者が、機械等検定規則第八条第一項第二号に定める設備等に相当する設備等を有する場合には、同号の設備等に関する規定は適用しないものとしたこと（第八条第三項関係）。

（四） 労働大臣は、型式検定合格証の効力を失わせたときは、当該型式検定合格証の交付を受けた者に所定の通知をするものとするとともに、法第一一二条の二の規定により、品名、型式の名称、型式検定合格番号その他一定の事項を官報で告示するものとしたこと（第一五条関係）。

（五） 型式検定合格証の交付を受けた者は、労働大臣により当該型式検定合格証が失効させられたときは、これの交付者たる型式検定実施者に返還するものとしたこと（第一六条関係）。

（六） 検査の規定（改正前の第一五条）及び型式検定合格証の失効（改正前の第一六条）

の規定は、今回の改正により法に規定されたこと（第九六条第一項及び第四四條の四）に伴い、削除することとしたこと。

○機械等検定規則の一部を改正する省令の施行について

（昭和五九年一月二六日）

（基発第四一号）

（都道府県労働基準局長あて労働省労働基準局長通達）

機械等検定規則の一部を改正する省令（昭和五八年労働省令第三一号。以下「改正規則」という。）は、昭和五八年一二月二六日に公布され、昭和五九年一月一日から施行された。

今回の改正は、防じんマスクの規格（昭和五八年労働省告示第八四号。以下「新規格」という。）の制定に伴い所要の整備を行つたものである。

については、下記に留意の上、その運用に遺憾のないようにされたい。

なお、今回の改正に伴い昭和五三年二月一〇日付け基発第八〇号通達の記のⅡの四の（二）のハのなお書を「なお、改正後の規格に適合させるために当該型式の機械等の主要な部分の形状等を変更したとき又は改正後の規格において試験方法等が変更若しくは新設されたときは、新規検定を受けるものとする。」と改めることとする。

記

一 第六条、第七条、第九条、第一七条及び様式第六号関係

従来、「型式検定」として規定されていたもののうち、新規の型式検定に係るものについては、明確に「新規検定」と表記することとして、字句の整理を行つたものであり、従来の取扱いを何ら変更するものではないこと。

二 第十条ただし書関係

型式検定合格証の有効期間は、型式検定の基準となる規格について変更が行われた場合にあつては、変更前の規格が当該型式検定の基準として効力を有することとされる間に限ることを明確にしたものであり、従来からの取扱いを変更するものではないこと。

三 別表第一関係

新規格の制定に伴い防じんマスクの新規検定を受ける際の現品等の提出数を改めたものであること。

四 別表第二関係

新規格の制定に伴い防じんマスクの型式検定を受けようとする者が有することとされる検査のための設備を改めたものであること。

五 様式第一一号(三)乙関係

従来、防じんマスクのろ過材又は防毒マスクの吸収缶に係る型式検定合格標章の表示方法については、印刷した紙のちよう付によることとしていたが、今回新たに明りような直接表示によることを認めたものであること。

なお、型式検定に合格した二以上の型式の防じんマスクであつて、ろ過材の型式が共通なものろ過材に型式検定合格標章を表示する場合（明りような直接表示による場合を除く。）は、二以上の型式検定合格標章を一つのろ過材に表示してはならないこと。

六 附則第五項関係

改正前の機械等検定規則（昭和四七年労働省令第四五号）の型式検定の基準に基づく型式検定（附則第二項に規定する型式検定を含む。）に合格した型式の防じんマスクであつて、当該型式の型式検定合格証の有効期間が満了する日（すなわち、昭和五九年中に満了するものにあつては当該満了日を、それ以外のものにあつては昭和五九年一二月三一日をいう。）までに製造されたもの（当該防じんマスクが輸入されたものであつて輸入した者が型式検定を受けたものについては、同日までに輸入されたもの）については、改正後の機械等検定規則の型式検定の基準に基づく型式検定に合格したものとみなすこととしたこと。

【新規検定申込書】

様式第1号

新規検定申込書

安全装置等の種類	
型式の名称	
構造	
性能及び作用	
製造者の氏名及び住所	
新規検定の希望地 及びその理由	

年 月 日

住所
申込者
氏名 印



会長 殿

備考

- 1 氏名を記載し、押印することに代えて、署名することができる。

（日本クレーン協会提供）

【型式検定合格証】

型 式 検 定 合 格 証

申 込 者	
製 造 者	
品 名	
型 式 の 名 称	
構 造	
作用又は性能	
型式検定合格番号	第 号
有 効 期 間	年 月 日から 年 月 日まで 印
	年 月 日から 年 月 日まで 印
	年 月 日から 年 月 日まで 印
	年 月 日から 年 月 日まで 印
	年 月 日から 年 月 日まで 印

機械等検定規則による型式検定に合格したことを証明する。

年 月 日

型式検定実施者



会 長

印

(日本クレーン協会提供)

【天井クレーン定期自主検査表（年次）（抜粋）】

1. 天井クレーン定期自主検査表（年次）

検査証番号	設置場所	主 巻	補 巻	検査実施者	責 任 者	
		t	t			
クレーン番号	検査年月日	ス パ ン	揚 程	担当運転者	安全担当者	
		m	主補 m			
検査項目		検査方法		判定基準	良否	措 置
1 ラ ン ウ エ イ 部 分	1.1 ランウェイ	(1)レール	① き裂、頭部のダレ及び変形並びに側面の摩擦の有無を調べる。	① き裂、著しいダレ、変形又は異常摩擦がないこと。		
			② 踏面のじんあいの集積の有無を調べる。	② 著しい集積がないこと。		
			③ 踏み面の油の付着の有無を調べる。	③ 不要な油が付着していないこと。		
		(2)レールの取付けボルト	ボルトの緩み及び脱落の有無を調べる。	緩み又は脱落がないこと。		
		(3)継目板及び敷板	① ボルトの緩み及び脱落の有無を調べる。	① 緩み又は脱落がないこと。		
	② 継目板及び敷板のはずれ及びはみだしの有無を調べる。		② はずれ又ははみだしがないこと。			
	(4)緩衝装置、車輪止め（ストッパ）	① 損傷及びはずれの有無を調べる。	① 損傷又ははずれがないこと。			
		② 取付けボルトの緩み及び脱落の有無を調べる。	② 緩み又は脱落がないこと。			
		③ 溶接部のき裂の有無を調べる。	③ き裂がないこと。			
	(5)レール継目	レール継目の食い違い及びすきまの有無を調べる。	著しい食い違い又はすきまがないこと。			
	1.2 点検設備	(1)建屋側点検台	① 点検台への昇降設備の異常の有無を調べる。	① 著しい損傷又は緩みがないこと。		
			② 点検台の取付け状態の異常の有無を調べる。	② き裂、著しい損傷又は緩みがないこと。		
			③ 点検台の床面の異常の有無を調べる。	③ 踏み抜き、すべり又はつまずきがないこと。		
(2)点検歩道		① 点検歩道の取付けの異常の有無を調べる。	① 損傷又はぐらつきがないこと。			
		② 点検歩道の床面の異常の有無を調べる。	② 著しい腐食、損傷、踏み抜き、すべり又はつまずきがないこと。			

注) 本検査表の検査項目、検査方法及び判定基準は、昭和 60 年 12 月 18 日労働省公示第 8 号「天井クレーンの定期自主検査指針」で示されたものにホイスト式天井クレーンの項目（下線部）を加えたものである。

（一般社団法人日本クレーン協会『天井クレーンの定期自主検査指針・同解説』156 頁）

【天井クレーン定期自主検査表（月次）（抜粋）】

2. 天井クレーン定期自主検査表
（月例）（機械関係）

		検年		1		2		3		4		5		6	
		月	日	年	月	日	年	月	日	年	月	日	年	月	日
検査証番号：		設置場所：		責任者											
クレーン番号/名称：					検査者										
つり上げ荷重：主巻 t 補巻 t															
揚程：主巻 m 補巻 m スパン m															
区分	検査項目	検査方法	判定基準	分類	1	2	3	4	5	6					
1 走行 機械 装置	(1)ブレーキ	ブレーキの効き具合を調べる。	片効き等がなく、効き具合が適正であること。												
	(2)オイルブレーキ	① 油量の適否及び油漏れの有無を調べる。	① 油量が適正で、油漏れがないこと。												
		② マスタシリンダ及びホイールシリンダの機能並びに油漏れ及び損傷の有無を調べる。	② 作動が適正であり、油漏れ又は損傷がないこと。												
		③ ホース、パイプ及び連結部の油漏れ及び損傷の有無を調べる。	③ 油漏れ又は損傷がないこと。												
	(3)電磁ブレーキ	電磁石の作動状態を調べる。	異音又は異臭がなく、作動が円滑であること。												
	(4)押上機ブレーキ	① ロッドの曲がり調べる。	① 著しい曲がりがないこと。												
		② 油漏れの有無及び油量の適否を調べる。	② 油漏れがなく、油量が適正であること。												
	(5)油圧式ディスクブレーキ	① 油量の適否及び油漏れの有無を調べる。	① 油量が適正で、油漏れがないこと。												
		② 油圧ユニット及びディスクの作動状態並びに摩耗及び損傷の有無を調べる。	② 作動が確実で、部材に著しい摩耗又は損傷がないこと。												
		③ ホース、パイプ及びジョイント部の油漏れ及び損傷の有無を調べる。	③ 油漏れ又は損傷がないこと。												
	(6)電磁式ディスクブレーキ	① 電磁石の作動状態を調べる。	① 異音又は異臭がなく、作動が円滑であること。												
		② ディスクの作動状態並びに摩耗及び損傷の有無を調べる。	② 作動が確実で、部材に著しい摩耗又は損傷がないこと。												

(注) 本検査表の検査項目、検査方法及び判定基準は、平成10年3月31日労働省公示第2号「天井クレーンの定期自主検査指針」で示されたものに、ホイスト式天井クレーン特有の内容を加えたものである。
ホイスト式天井クレーン特有の内容は以下の分類の検査周期とともに示されている。

分類	分類基準	運用
A	安全上重要な検査項目	毎月1回検査
B	機械の保守上重要な検査項目	3箇月に1回検査
C	摩耗、破損の度合いが少ない部分	6箇月に1回検査

(一般社団法人日本クレーン協会『天井クレーンの定期自主検査指針・同解説』184頁)

【検査業者に委託する例】

 東栄工業株式会社

動力プレス機械特定自主検査のご案内

弊社では厚生労働省認定の動力プレス特定自主検査登録事業者と提携し、プレス機械および動力シャー機械の特定自主検査を行っています。

営業地域

鳥取県 島根県 岡山県 広島県 山口県
徳島県 香川県 愛媛県 高知県
福岡県 佐賀県 長崎県 熊本県
大分県 宮崎県 鹿児島県



動力プレス機械特定自主検査とは

動力プレス機械は1年以内ごとに1回、有資格者による定期自主検査が労働安全衛生法により義務付けられています。検査を怠ると業務違反となり、その状態で事故や災害が発生すると、労災が適用されない、操業停止、罰金、書類送検等の厳しい行政処分が科されます。自主検査の結果、機械に異常が認められた場合は直ちに修理等を行い、安全に使用できる状態にしなければなりません。

動力シャー機械定期自主検査とは

動力プレス機械特定自主検査と同様です。

検査対象機械

- プレスブレーキ（バンダー）
- 万能プレス（打抜、曲げ、切断）
- アイアンワーカー
- タレットパンチプレス
- サーボプレス
- クランププレス
- ナックルプレス
- トランスファープレス
- ポンチングマシン
- 油圧、水圧、空圧プレス
- 製缶プレス等
- シャーリング
- コーナーシャー
- その他監督署で指示された機械



（東栄工業株式会社のウェブサイト（http://www.toei-kk.co.jp/safety_press.html 最終閲覧日:2022年10月29日）より）

【事業内検査者研修の例】



講座のご案内

動力プレス事業内検査者研修コース - 事業内対象 - [プレス(事)]

労働安全衛生法では、「事業者は、動力プレス機械については、1年以内ごとに1回、定期に、必要な事項について自主検査を行ない、その結果を記録しておくなければならない」ことになっています。また、この自主検査は、「特定自主検査」として「その使用する労働者で厚生労働省令で定める資格を有するもの又は検査者に実施させなければならない」ことになっています。（労働安全衛生法第45条、第54条の4、同施行令第13条、第15条、労働安全衛生規則第134条の3、第135条の2及び第135条の3参照）

本コースは、このうち事業内検査者の資格を取得するための厚生労働大臣が定める研修として実施するものです。事業内検査者として必要な専門知識及び技術について研修します。

対象者	【受講要件】 次のいずれかを満たしている必要があります。
	<p>労働安全衛生規則第135条の3第2項第1号イ、ロ、ハ、ニ又は第2号に該当する者</p> <p>イ 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専攻して卒業した者（大学改革支援機構・学位授与機構により学士の学位を授与された者（当該学科を専攻した者に限る）若しくはこれと同等以上の学力を有すると認められた者又は当該学科を専攻して専門職大学前期課程を修了した者を含む）で、動力プレスの点検若しくは整備の業務に2年以上従事し、または動力プレスの設計若しくは工作の業務に5年以上従事した経験を有する者</p> <p>ロ 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専攻して卒業した者で、動力プレスの点検若しくは整備の業務に4年以上従事し、又は動力プレスの設計若しくは工作の業務に7年以上従事した経験を有するもの</p> <p>ハ 動力プレスの点検若しくは整備の業務に7年以上従事し、又は動力プレスの設計若しくは工作の業務に10年以上従事した経験を有するもの</p> <p>ニ プレス機械作業主任者技能講習を修了した者で、動力プレスによる作業に10年以上従事した経験を有する者</p> <p>ホ その他労働大臣が定める者（労働安全衛生規則第135条の3第2項及び第151条の24第2項の規定に基づき労働大臣が定める研修及び労働大臣が定める者 昭和52年労働省告示第124号 第2条）</p> <p>その他厚生労働大臣が定める者（昭和53年労働省告示124号第2条）</p> <ol style="list-style-type: none"> 職業訓練法の一部を改正する法律（昭和53年法律第40号）による改正前の職業訓練法（以下「旧訓練法」という。）第8条第1項の指導員訓練のうち、職業訓練法施行規則の一部を改正する省令（昭和53年労働省令第37号）による改正前の職業訓練法施行規則（以下「旧訓練法施行規則」という。）別表第3の訓練科の欄に掲げる金属成型科の訓練を修了した方で、動力プレスの点検若しくは整備の業務に2年以上従事し、又は動力プレスの設計若しくは工作の業務に5年以上従事した経験を有する者 旧訓練法第8条第1項の養成訓練又は能力再開発訓練のうち旧訓練法施行規則別表第2、別表第3又は別表第7の訓練科の欄に掲げる金属プレス科の訓練を修了した者で、動力プレスの点検若しくは整備の業務に4年以上従事し、又は動力プレスの設計若しくは工作の業務に7年以上従事した経験を有する者
研修期間	3日間
定員	20名
お申込み	<p>▶ 申込方法（必ずご確認ください。） 受講要件審査のため、所定の受講申込書があります。</p> <p> 受講申込書 (PDF 539KB) 受講申込書 (Word 45KB)</p> <p>開催日程等の備考欄で「満席」等の表示の更新が遅れる場合があります。当方が申込書を受領した時点で、ご希望の回が満席の場合ご連絡いたします。</p> <p>※ 「開催日程」等を参照の際、インターネットエクスプローラー11等のご使用で画面が表示されない場合は、「キーボードの[F5]キーを押す」、「画面上を右クリックして「最新の情報に更新」を選択」等で、画面の更新をお試しください。</p>
教科内容	<ol style="list-style-type: none"> 動力プレスの検査に必要な一般的事項に関する知識 動力プレスの検査の方法に関する知識 関係法令 実技研修 検査実習要領 <p>○ 修了試験</p>

（東京安全衛生教育センターのウェブサイト(https://www.jisha.or.jp/tshec/course/k8780_press_jigyonai.html 最終閲覧日:2022年10月29日)より)

【合格に貼る検査標章の例】



（中央労働災害防止協会出版事業部販売サイトのウェブサイト（https://www.jisha.or.jp/order/yohin/douryoku_hyoushou.html 最終閲覧日:2022年10月29日）より）

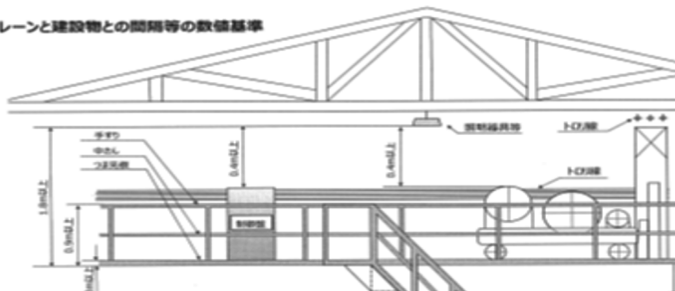
【天井クレーンの隔離距離不足に伴う労災事故の例】

天井クレーンの隔離距離不足で死亡1名

平成28年10月に■■■■の事業場の天井クレーンで、歩道に設置された手すりと歩道の上方にある工場の梁との間に挟まれる死亡災害が発生した。

当該クレーンに設置された歩道はクレーンの隔離基準に適合していなかったが、登録性能検査機関■■■■事務所の検査員がH23年、25年、27年に性能検査を実施し合格させ、検査証を更新していたことから、■■■■事務所はH29年4月1日から5月31日までの2か月間クレーン等に係る性能検査の業務停止を命じられた。

走行クレーンと建設物との間隔等の数値基準



【クレーン台帳の例 (表面)】

クレーン台帳

検査証等	管轄局署			
	検査証番号		設置届	号
	種類及び型式			
	つり上げ荷重	主 巻	補 巻	
	有効期間			
	設置者名			
	設置地			
	電話番号		FAX番号	
	設置建物名称			
	最寄場所			
構造	備考			
	桁・ジブの全長		桁・ジブの種類	
	桁のスパン		操作方式	
	桁・脚の高さ		その他	
巻上・起伏機構	項 目	主巻機構	補巻機構	起伏機構
	定格荷重/起伏形態			
	揚程/起伏範囲			
	定格速度			
	電動機の種類			
	電動機出力×台数			
	保持ブレーキの種類			
	制御ブレーキの種類			
	制御方式の種類			
	ドラム径			
	ワイヤ種類			
	ワイヤ径×掛数			
	シーブ径			
	フック/支持ワイヤ種類			
	つり具/支持ワイヤ径			
	安全装置			
過負荷防止装置				
備考				
横行・走行・旋回機構	項 目	横行機構	走行機構	旋回機構
	構造形態			
	レールの種類			
	全車輪数			
	定格速度			
	電動機の種類			
	電動機出力×台数			
	ブレーキの種類			
	給電方式			
	安全装置			
備考				
製造者等	製造者名		製造年月	
	ホイストの製造者名		型式名	
	整備者名			
	整備者住所			
	電話番号		FAX番号	
備考				

(日本クレーン協会提供)

【クレーン台帳の例 (裏面)】

履歴		検査結果	
検査日 (検査員)	有効期間	判定コード	結果概要
決裁日 (決裁者)	から まで		
初回			
1			
	備考	設置地	
2			
	備考	設置地	
3			
	備考	設置地	
4			
	備考	設置地	
検査結果メモ欄	年 月 日実施		
	年 月 日から 年 月 日まで		
	備考		
	届出日	届出種類	届出概要
1			
2			
3			
4			
5			
6			

(日本クレーン協会提供)

【 指 摘 結 果 概 要 ① 】

指摘結果概要 (詳細)

所轄署	発行局番	検査証番号	種類	つり上げ荷重	判定	記号	指摘コード	指摘事項	検査員	検査日
			ホイスト式天井	10.2000t	合格	S		建屋を間仕切りしたことに伴い東側方向の走行レールに車輪止めがないため、取り付けて下さい。		
					合格					
					合格					
			ホイスト式天井	5.0580t	合格	M		建物側点検台からクレーン歩道へのアプローチにハシゴ増設を検討して下さい。		
			ホイスト式天井	6.1400t	合格	K		歩道上の離隔距離が1735mmと不足、天がい等の安全措置を講じて下さい。■ 署に照会指簿の下早急な処置を行うことで検査合格とした。		
					合格					
			クランプロリ式天井	5.0700t	合格	K		歩道の上方離隔距離が1420mmと不足である。■ 署に照会指示の下、建物側に点検台を移設し安全措置を早急に講じることで検査合格とした。		
					合格					
					合格					
					合格					
					合格					
					合格					
					合格					
					合格					
			ホイスト式構形	10.1000t	合格	S		ガード上の制動盤の開閉装置が破損しています。雨水の流入が考えられますので、早期に補修をしてください。		
					合格					
					合格					
					合格					

(日 本 ク ラ ン プ ロ ー ン 協 会 提 供)

【 指 摘 結 果 概 要 ② 】

指摘結果概要(詳細)

所轄署	発行号	検査証番号	種類	つり上げ荷重	判定	記号	指摘コード	指摘事項	検査員	検査日
			クランプロロ式天井	51.1000t	不合格	F		クレーンの最高部と南側の梁との間隔が0.28mです。クレーン等安全規則(第13条)により不合格とする。		
			ホイスト式天井	10.2000t	合格	M		クレーンガード上に一部点検台が設置されていますが、この点検台上では走行しながらの点検作業(動点検)は建屋部材に干渉するため、絶対に行わないように設置者に説明しました。		
			クランプロロ式天井	10.1000t	合格	M		ガード歩道上に本脚元の遮蔽用ニ短板が手すりを覆うように設置されていますが、休日であり労働者も休み。安全が確保されていないため、撤去させた。今後、設置については、労働基準法(第24条)に つらに規則1.4		
			ホイスト式構形	5.0700t	合格	S		ガード上の照明灯用配線パイプに一部破損があるので、補修をしてください。(手摺兼用になっている)		
			ホイスト式構形	10.0860t	合格	M		点検歩道と工場鉄筋との間隔が180cmに満たず、事前に()に 管署の指導により昇降機の使用禁止として受領した。		
			ホイスト式天井	10.2000t	不合格	F		建築物最下部とクレーン最上部との離隔基準不適合のため不合格。		
					合格					
					合格					

(日本クレーン協会提供)

- 1 労務行政研究所編『改訂2版 労働安全衛生法』（株式会社労務行政、令和3年）385頁。
- 2 労務行政研究所編著（令和3年）387頁。
- 3 労務行政研究所編著（令和3年）387頁以下。
- 4 労務行政研究所編著（令和3年）389頁。
- 5 労働新聞社「トラクター・ショベルの特別教育と定期自主検査を実施せず 倉庫業者を送検 八代労基署」（2017年12月19日）。
- 6 労働新聞社「フォークリフト 定期自主検査せず書類送検 豊川市の製造業者を 豊橋労基署」（2019年4月19日）。
- 7 労働新聞社「クレーンの法定検査怠って書類送検 鉄板墜落災害から発覚 小樽労基署」（2019年9月11日）。
- 8 労働新聞社「検査を実施せず リース会社送検 福岡東労基署」（2014年7月21日）。
- 9 安全スタッフ「【送検事例】動力プレスの特定自主検査怠る」（2015年8月1日）。
- 10 労働新聞社「特定自主検査の業務停止を命令 厚労省」（2018年3月1日）。
- 11 労働新聞社「労働者が両下肢全廃に 接触防止措置講じず労災 土木工事業業者を送検 秋田労基署」（2020年10月5日）。
- 12 安全スタッフ「【送検事例】動力プレスの特定自主検査怠る」（2021年11月26日）。
- 13 労働新聞社「特定自主検査業者 「有資格者いた」と主張 虚偽陳述で初送検 神奈川労働局」（2022年4月7日）。
- 14 労働調査会出版局編『改訂5版 労働安全衛生法の詳解』（労働調査会、令和2年）606～607頁。
- 15 労務行政研究所編著（令和3年）401～403頁。
- 16 労務行政研究所編著（令和3年）404頁。
- 17 労務行政研究所編著（令和3年）405頁。
- 18 労務行政研究所編著（令和3年）407頁。
- 19 労務行政研究所編著（令和3年）407～408頁。
- 20 労務行政研究所編著（令和3年）409～410頁。
- 21 労務行政研究所編著（令和3年）412頁。
- 22 労務行政研究所編著（令和3年）415～416頁。
- 23 労務行政研究所編著（令和3年）416～417頁。
- 24 労務行政研究所編著（令和3年）418頁。
- 25 労務行政研究所編著（令和3年）419頁。
- 26 労務行政研究所編著（令和3年）419～420頁。
- 27 労務行政研究所編著（令和3年）422頁。
- 28 労務行政研究所編著（令和3年）426頁。
- 29 労務行政研究所編著（令和3年）431頁。
- 30 労務行政研究所編著（令和3年）440頁。
- 31 労務行政研究所編著（令和3年）448頁。
- 32 労務行政研究所編著（令和3年）456頁。
- 33 労務行政研究所編著（令和3年）456～459頁。
- 34 労働新聞社「無資格で特定検査 6カ月の業務停止に 東京労働局」（2022年10月11日）。
- 35 労務行政研究所編著（令和3年）461頁。
- 36 厚生労働省平成19年9月20日発表（<https://www.mhlw.go.jp/houdou/2007/09/h0920-2.html> 最終閲覧日:2022年10月30日）。
- 37 労務行政研究所編著（令和3年）462～463頁。
- 38 淀川亮、三柴丈典「リスクアセスメントを核とした諸外国の労働安全衛生法制度の背景・特徴・効果とわが国への適応可能性に関する調査研究の紹介」労働安全衛生研究2020年第13巻第2号（独立行政法人労働者健康安全機構労働安全衛生総合研究所、2020年）173頁。
- 39 三柴丈典「分担研究報告書・日本の安衛法の特徴と示唆される予防政策のエッセンス」厚生労働科学研究費補助金（労働安全衛生総合研究事業）『リスクアセスメントを核とした諸外国の労働安全衛生制度の背景・特徴・効果とわが国への適応可能性に関する調査研究（第1分冊）』（2017年）89頁。
- 40 淀川・三柴前掲（2020年）173頁。

⁴¹ 淀川・三柴前掲（2020年）180頁。