

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（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、附則や枝番号を除き、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。

ここでは、調査から判明した対象条文にかかる課題のみを記す。

まず、これら検査機関等に関わる解説対象条文についても、「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」が共通課題となっている。

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（本省任用で安全衛生部での勤務経験を持つ技官）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整理する必要性が生じ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 2 名（本省任用の技官で、安全衛生部勤務経験者）へのインタビューで、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た。また、（第 38 条第 1 項を引用する）第 46 条第 1 項（登録性能検査機関となろうとする者の登録手続き〔申請主義〕）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。

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

また、法令の適用の実際について、前駆となる研究事業で、厚生労働省安全衛生部の協力を頂き、現・元行政官向けのアンケート調査を実施した他、本研究事業でも、現・元行政官向けのインタビューでより詳しい情報を得て、得られた情報は該当する条規の解説に盛り込んだ。

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・検査の設備、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。

型式検定の対象となる機械等は、主に量産型の機械等である。また、機械等の強度や性能などを確認するために破壊試験を行う必要があり、個別に安全性を確認することが合理的でないものもある。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

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

〔2021年〕）385頁。

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 1 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、登録検定期間が、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（法第 96 条第 1 項）²。

1. 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

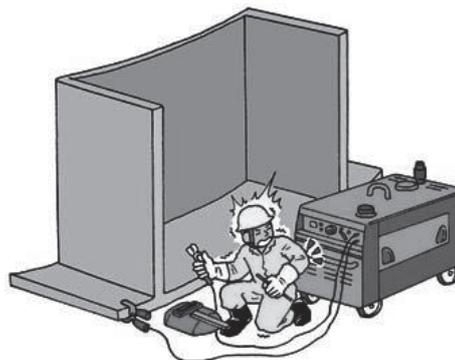
⑦ 交流アーク溶接機用自動電撃防止措置

⑧ 絶縁用保護具（その電圧が、直流にあつては 750 ボルトを、交流にあつては 300 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 750 ボルトを、交流にあつては 300 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。）

【交流アーク溶接機使用中の感電】



（厚生労働省「職場のあんぜんサイト」
（https://anzeninfo.mhlw.go.jp/anzen_pg/SAI_DET.aspx?joho_no=101283 最終閲覧日 2023 年 9 月 8 日））

【絶縁用保護具】



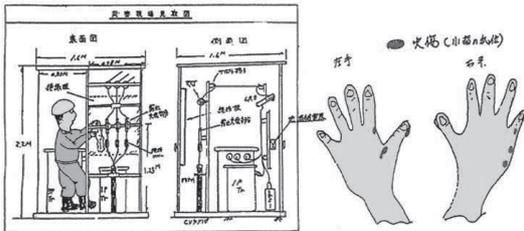
² 元行政官（本省任用で安全衛生部での勤務経験を持つ技官）への聞き取り調査によ

る。



（一般社団法人安全衛生マネジメント協会の WEB サイト
（https://www.aemk.or.jp/text_teiatu/text_teiatu3-1.html 最終閲覧日令和5年〔2023年〕9月8日））

【充電部接触感電】



（島根県電気工事工業組合青年部の WEB サイト
（<http://www.mable.ne.jp/~eseinen/jirei/kn/kn05/kn0501.htm> 最終閲覧日令和5年〔2023年〕9月8日））

【絶縁用防具】

（ゴム絶縁管）

* 腹割り構造になっており、活線作業の際、電線等に押し込み挿入して絶縁する。



（低圧絶縁シート）

* 活線作業で接続部分や突起部など充電部

の保護、または二重防護の為にゴム絶縁管の上から重ねたりして使用する。



（一般社団法人安全衛生マネジメント協会の WEB サイト
（https://www.aemk.or.jp/text_teiatu/text_teiatu3-2.html 最終閲覧日令和5年〔2023年〕9月8日）

〔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っ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（昭和53年2月10日基発第77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って、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（平成7年12月27日基発第417号）とされている。

1. 3 沿革

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〔1972 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³。

1. 4 元行政官へのインタビューから得られた運用にかかる情報と制度改善案

型式検定の対象となる機械等については、本条に基づく措置ということではないが、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（法第 54 条の 2 で準用する第 53 条第 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〔1978 年〕当時と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。

2 第 44 条の 4

2. 1 条文

（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。

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。

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。

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

³ 元行政官（本省任用で安全衛生部勤務経

験を有する技官）への聞き取り調査による。

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. 2 趣旨と内容

2. 2. 1 趣旨

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（*合格した型式自体の不備ではなく、当該型式を前提に製造等された機械等の不備を基準としている）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⁴。

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。

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項違反）又は法第120条第4号（法第96条第1項違反）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⁵。

2. 3 沿革

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製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、1983年〔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・検定機関制度の変遷は、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⁶。

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

⁴ 労務行政研究所編著（令和3年〔2021年〕）387頁。

⁵ 労務行政研究所編著（令和3年〔2021

年〕）387頁以下。

⁶ 元行政官（本省任用で安全衛生部での勤務経験を持つ技官）による。

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

本法は、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を義務づける（法第 38 条（及び法第 39 条、第 40 条等）ほか、使用過程においても、基本的には事業者が、一定期間ごとに行政機関又は登録製造時等検査機関による検査を受けることにより、その安全性能の保持について確認することとしており（法第 41 条〔有効期間を更新するための性能検査〕等）、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

（法第 42 条、第 43 条、第 43 条の 2、第 44 条、第 44 条の 2、第 44 条の 3 等）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。

本条は、以上の規制のほかに、これらを使用する事業者自らが（*ただし、特定定期自主検査では、所定要件を充たす者や検査機関による検査を受けねばならない）、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⁷。

3. 2. 2 内容

(1) 定期自主検査の対象機械等⁸

事業者が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⁹（小型圧力容器並び

⁷ 労務行政研究所編著（令和 3 年〔2021 年〕）389 頁。

⁸ 〔他の規制との関係〕

製造許可は、①～⑧に限り必要となる。

製造検査は、①及び②に限り必要となる。

溶接検査は、①及び②に限り必要となる。

使用検査は、①、②及び④に限り必要となる。

落成検査は、①～③、⑤～⑦に限り必要となる。ただし、①のうち移動式ボイラーは除かれている。

性能検査は、①～⑥、⑧に限り必要となる。

変更検査は、①～⑧に限り必要となる。

使用再開検査は、①～⑥、⑧に限り必要となる。

個別検定は、⑭～⑯に限り必要となる。

型式検定は、⑳及び㉑に限り必要となる。

根拠条文等の詳細は、本項(7)を参照されたい。

⁹ 第一種圧力容器については、以下のよ

うな判例がある。

有限会社ラボプレクス事件東京地判令和 3 年 8 月 10 日 westlaw_2021WLJPCA08108021 は、理化学機器のメーカーである Y（被告会社）に発注した産業廃棄物処理に使用する高温高圧機器（本件機器）につき、要求仕様や法定基準を満たさないとして、注文者である X（原告。事業協同組合）が、Y の債務不履行責任等を訴求した際、その一環で、本件機器が安衛法令上の第一種圧力容器（施行令第 1 条第 5 号）に該当するのに、行政の製造許可や各種の法定検査等の手続きを経っていないことを主張したという事案につき、以下のように述べて、X のこの点に関する主張を斥け、また、本件請求自体も棄却した。

すなわち、「労働安全衛生法施行令 1 条 5 号所定の第一種圧力容器に当たるかどうかについては、当該機器の耐久性（上限値）ではなく、具体的な使用条件に即して認定される」（下線は報告者が添付した）。本

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3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3トン以上の移動式クレーン

⑤つり上げ荷重が2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0.25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750ボルトを、交流にあつては600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。）

【活線作業用装置】



（ライセンスエンジニアの WEB サイト

件機器は、「高温の水蒸気を送り込んで、専ら本件機器内の温度を上げることにより、分解対象内の水分を気化させた上で細胞の中から外に出し、液化することを促進することを意図したもので、高温の水蒸気を本件機器内に継続的に送り込んで、本件容器内の温度を一定以上に保つために、逃し弁

（<https://www.licenseengineer.com/archives/6588> 最終閲覧日令和5年〔2023年〕9月9日）

⑩活線作業用器具（その電圧が、直流にあつては750ボルトを、交流にあつては300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。）

【活線作業用器具】



（ライセンスエンジニアの WEB サイト
（<https://www.licenseengineer.com/archives/6588> 最終閲覧日令和5年〔2023年〕9月9日）

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0.5トン以上3トン未満（スタッカー式クレーンにあっては、0.5トン以上1トン未満）のクレーン

⑭つり上げ荷重が0.5トン以上3トン未満の移動式クレーン

⑮つり上げ荷重が0.5トン以上2トン未満のデリック

⑯積載荷重が0.25トン以上1トン未満のエレベーター

⑰ガイドレールの高さが10メートル以上18メートル未満の建設用リフト

や配管等から温度が下がった空気を本件機器の外に出すことが可能な構造になっていると認められる。「圧力の滞留を生じさせない点で、容器を密閉することによりその内部に圧力をかけていく圧力容器とは構造及び原理が異なるものというべきである」、と。

⑱積載荷重が 0.25 トン以上の簡易リフト

【簡易リフト】



（鈴木製機株式会社の WEB サイト
（ https://www.szk-s.co.jp/statute/simple_lift/ 最終閲覧日
令和 5 年 [2023 年] 9 月 9 日））

⑲ショベルローダー

【ショベルローダー】



（コマツ製作所の WEB サイト（最終閲覧日
令和 5 年 [2023 年] 9 月 9 日））

⑳フォークローダー

【フォークローダー】



（コマツ製作所の WEB サイト（最終閲覧日
令和 5 年 [2023 年] 9 月 9 日））

㉑ストラドルキャリアー

【ストラドルキャリアー】



（一般社団法人港湾荷役システム協会の
WEB サイト
（<https://jacms.or.jp/niyakukikai/03.html> 最終閲覧日
令和 5 年 [2023 年] 9 月 9 日））

㉒不整地運搬車

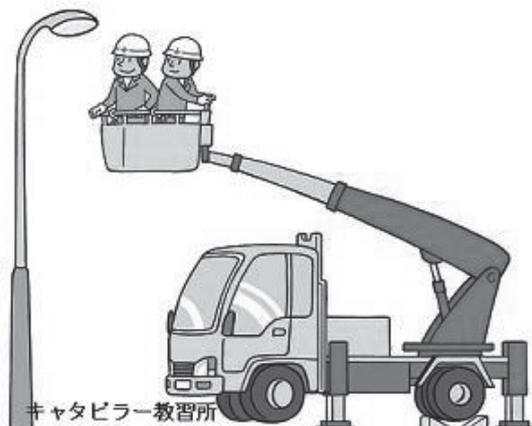
【不整地運搬車】



（コマツ教習所の WEB サイト
（ <https://www.komatsu-kyoshujo.co.jp/KkjReservation/Subjects/CourseListSkillDumpTruck.aspx> 最終閲覧日令和 5 年〔2023 年〕9 月 9 日））

②③作業床の高さが 2 メートル以上の高所作業車

【高所作業車】



（キャタピラー教習所の WEB サイト
（ <https://cot.jpncat.com/know/?no=19> 最終閲覧日令和 5 年〔2023 年〕9 月 9 日））

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。）

⑤⑥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。）

⑥⑦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。）

⑦⑧絶縁用保護具（その電圧が、直流にあっては 750 ボルトを、交流にあっては 300 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。）

⑧⑨絶縁用防具（その電圧が、直流にあっては 750 ボルトを、交流にあっては 300 ボルトを超える充電電路に用いられるものに限る。）

⑨⑩動力により駆動されるプレス機械

⑩⑪動力により駆動されるシヤー

⑪⑫動力により駆動される遠心機械

【遠心機械】



（株式会社トミー精工の WEB サイト
（https://bio.tomys.co.jp/products/centrifuges/low-speed_benchtop_centrifuge/ 最終閲覧日令和 5 年〔2023 年〕9 月 9 日））

⑫⑬化学設備（配管を除く。）及びその附属設備

⑬⑭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。）

⑳乾燥設備及びその附属設備

㉑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（明示 33 年法律第 65 号）、鉄道事業法（昭和 61 年法律第 92 号）又は軌道法（大正 10 年法律第 76 号）の適用を受けるものを除く。）

【巻上機】



（日本ホイスト株式会社の WEB サイト（<https://www.nipponhoist.co.jp/product/hoist/>）最終閲覧日令和 5 年〔2023 年〕9 月 9 日）

㉒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

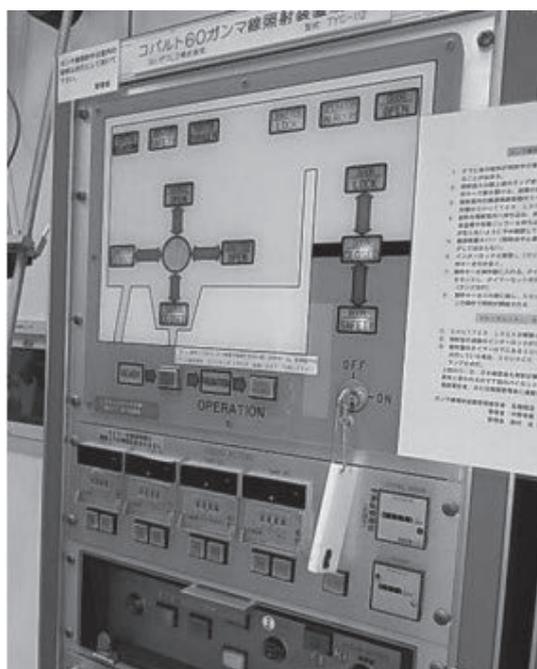
㉓特定化学設備及びその附属設備

【特定化学設備（イメージ）】



（角田 淳 氏の ブログ（<http://itetama.jp/blog-entry-434.html>，最終閲覧日：令和 2 年〔2020 年〕11 月 13 日）より）

㉔ガンマ線照射装置で、透過写真の撮影に用いられるもの



（京都大学複合原子力科学研究所の WEB サイト掲載資料（<http://www.rri.kyoto-u.ac.jp/JRS/inst/gamma2017.6.9.pdf> 最終閲覧日令和 5 年〔2023 年〕9 月 9 日）

(2) 特定自主検査の対象機械等¹⁰¹¹

本条第2項により事業者に特定自主検査が義務づけられている機械等（*第1項による定期自主検査の対象機械等の中でもより危険性ないし検査に要する専門性が高く、所要の資格や専門検査業者による特殊な検査を要するもの）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2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

定期自主検査も特定自主検査も、1年以内に1回の実施を基本としているが（不整地運搬車については2年以内に1回）、そのうち、上記5種の機械を対象とし、事業者が使用する一定の資格者か一定要件を充たす検査業者に実施させねばならないものが、特定自主検査である（則第135条の3第1項ほか。不整地運搬車の場合2年以内に1回で構わない）。

(4) 特定自主検査を実施する者の資格

上記の通り、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

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者

ニ 法別表第18第2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10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52年労働省告示第124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

¹⁰公益社団法人建設荷役車両安全技術協会は、「対象機械に似た構造、機能を持つ機械の場合、その機械が対象機械となるのか判断が難しい場合があります。そういった場合は最寄の労働局へご確認下さい」と述べている（公益社団法人建設荷役車両安全技術協会のWEBサイト（<http://www.sacl.or.jp/inspection/> 最終閲覧日令和5年〔2023年〕9月30日））

¹¹【他の規制との関係】

製造許可、製造検査、構造検査、溶接検査、使用検査、落成検査、性能検査、変更検査、使用再開検査、個別検定、型式検定のいずれも不要である。なお、根拠条文等の詳細については、本項(7)を参照されたい。

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 56 年自主検査指針公示第 1 号）
- ②化学設備等定期自主検査指針（昭和 59 年自主検査指針公示第 7 号）
- ③天井クレーンの定期自主検査指針（昭和 60 年自主検査指針公示第 8 号）
- ④ショベルローダー等の定期自主検査指針（昭和 60 年自主検査指針公示第 9 号）
- ⑤ゴンドラの定期自主検査指針（昭和 61 年自主検査指針公示第 10 号）
- ⑥不整地運搬車の定期自主検査指針（平成 3 年自主検査指針公示第 12 号）
- ⑦高所作業車の定期自主検査指針（平成 3 年自主検査指針公示第 13 号）
- ⑧フォークリフトの定期自主検査指針（平成 5 年自主検査指針公示第 15 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 8 年自主検査指針公示第 17 号）
- ⑩ボイラーの定期自主検査指針（平成 10 年自主検査指針公示第 1 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 10 年自主検査指針公示第 2 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 10 年自主検査指針公示第 3 号）
- ⑬局所排気装置の定期自主検査指針（平成 20 年自主検査指針公示第 1 号）
- ⑭プッシュプル型換気装置の定期自主検査指針（平成 20 年自主検査指針公示第 2 号）
- ⑮除じん装置の定期自主検査指針（平成 20 年自主検査指針公示第 3 号）
- ⑯動力プレスの定期自主検査指針（平成 24 年自主検査指針公示第 1 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 27 年自主検査指針公示

第 20 号)

(7) 他の規制との関係

〔製造許可〕

以下の「特定機械等」（令第 12 条）を製造するには許可が必要となる（法第 38 条第 1 項）。

- ・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。）
- ・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。）
- ・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
- ・つり上げ荷重が三トン以上の移動式クレーン
- ・つり上げ荷重が二トン以上のデリック
- ・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
- ・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。）
- ・ゴンドラ

〔製造検査〕

つり上げ荷重が三トン以上の移動式クレーン及びゴンドラについてはそれぞれ製造検査が必要となる（クレーン則第 55 条、第 56 条、ゴンドラ則第 4 条、第 5 条）。

〔構造検査、溶接検査及び使用検査〕

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。）及び第一種圧力容器（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。）については構造検査（ボイラー則第5条、第6条、第51条、第52条）、溶接検査（ボイラー則第7条、第8条、第53条、第54条）及び使用検査（ボイラー則第12条、第13条、第57条、第58条）が必要となる。

つり上げ荷重が三トン以上の移動式クレーン及びゴンドラについては使用検査（クレーン則第57条、第58条、ゴンドラ規則第6条、第7条）が必要となる。

【落成検査】

以下の機械等については、落成検査が必要となる。

- ・ボイラー（移動式ボイラー、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。）（ボイラー則第14条）

- ・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。）（ボイラー則第59条）

- ・つり上げ荷重が三トン以上（スタッカー式クレーンにあつては、一トン以上）のクレーン（クレーン則第6条、第7条）

- ・つり上げ荷重が二トン以上のデリック（クレーン則第97条、第98条）

- ・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（クレーン則第141条、第142条）

- ・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。）（クレーン則第175条、第176条）

【性能検査】

以下の機械等については、性能検査が必要となる。

- ・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。）（ボイラー則第38条～第40条）

- ・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。）（ボイラー則第73条～第75条）

- ・つり上げ荷重が三トン以上（スタッカー式クレーンにあつては、一トン以上）のクレーン（クレーン則第40条～第42条）

- ・つり上げ荷重が三トン以上の移動式クレーン（クレーン則第81条～第82条）

- ・つり上げ荷重が二トン以上のデリック（クレーン則第125条～第127条）

- ・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（クレーン則第159条～第161条）

- ・ゴンドラ（ゴンドラ則第24条～第26条）

【変更検査】

以下の機械等については、変更検査が必要となる。

- ・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。）（ボイラー則第46条）

- ・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。）（ボイラー則第81条）

- ・つり上げ荷重が三トン以上（スタッカー式クレーンにあつては、一トン以上）のクレーン（クレーン則第45条、第46条）

- ・つり上げ荷重が三トン以上の移動式クレーン（クレーン則第86条、第87条）

- ・つり上げ荷重が二トン以上のデリック（クレーン則第130条、第131条）

- ・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（クレーン則第164条、第165条）

- ・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。）（クレーン則第198条、第199条）

- ・ゴンドラ（ゴンドラ則第29条、第30条）

【使用再開検査】

以下の機械等については、使用再開検査が必要となる。

- ・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。）（ボイラー則第46条）

- ・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。）（ボイラー則第81条）

- ・つり上げ荷重が三トン以上（スタッカー式クレーンにあつては、一トン以上）のクレーン（クレーン則第49条、第50条）

- ・つり上げ荷重が三トン以上の移動式クレーン（クレーン則第90条、第91条）

- ・つり上げ荷重が二トン以上のデリック（クレーン則第134条、第135条）

- ・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（クレーン則第168条、第169条）

- ・ゴンドラ（ゴンドラ則第33条、第34条）

【個別検定】

以下の機械等については、個別検定が必要となる。

- ・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。）（令第14条第2号）

- ・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。）（令第12条第3号）

- ・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。）（令第12条第4号）

【型式検定】

- ・絶縁用保護具（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。）（令第12条の2第10号）

- ・絶縁用防具（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用いられるものに限る。）（令第12条の2第11号）

(8) 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

(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）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）

- ・作業主任者の職務としてではなく、名宛人を設けず、内圧容器（現行、第2種圧力容器）について、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）

・同じく揚重機（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、1959 年〔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、安衛則から同規則に引き継がれたようだ。

（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（前者は第 2 項、後者は第 54 条の 3～第 54 条の 6）。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¹²。

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（2021 年〔令和 3 年〕8 月 1 日～2022 年〔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、本条（法第 45 条）違反による送検事件は 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（2020 年〔令和 2 年〕5 月 1 日～2021 年〔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」（2020 年〔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」（2019 年〔平成 31 年〕・2019 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」（2018 年〔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」（2017 年〔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」（2016 年〔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」（2015 年〔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」（2014 年〔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

¹² 元行政官（本省任用で安全衛生部での

勤務経験を持つ技官）への聞き取りによる。

あった。

厚生労働省労働基準局「労働基準監督年報」（2013年〔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）¹³」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、自主検査を行っていたが、所要の資格者や専門性を持つ検査業者による特定自主検査を実施する必要がある

のに、実施していなかった。労働安全衛生規則第151条の21はフォークリフトの定期自主検査を事業者に義務づけ、労働安全衛生規則第151条の24は、事業者に特定自主検査を義務づけている。

事業者が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と同条の24両者の違反となり、これが通例である。本例のように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）¹⁴。

(5) 主に安衛法45条1項に紐づく特化則第31条第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）。

¹³ 厚生労働省安全衛生部のご助力を頂き、三柴丈典氏が全国の都道府県労働局の健康・安全関係課、監督課、主要労基署の現役行政官、安全衛生行政関係団体等の行政官OBに向けて、安衛法の条文ごとの監督指導実例、法改正提案等につき、アンケート調査を行ったもの。

監督官49、技官15、元監督官12、元技官2の回答があった。

¹⁴ ただし、前掲の通り、実際の運用上、特定自主検査、自主検査共に行われていない場合にも、特定検査義務違反のみで対処する例があるようだ。

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、下線は報告者が添付した。

3. 4. 3. 1 定期自主検査

(1) 2017年〔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（熊本地八代市）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八代支部に書類送検した。2017年〔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いことも判明し、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2017年〔平成29年〕10月にも、労災かくしの容疑で送検されていた¹⁵。

(2) 2019年〔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、2018年〔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、2013年〔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¹⁶。

(3) 2019年〔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。2019年〔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¹⁷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

¹⁵ 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〔平成29年〕12月19日）

（<https://www.rodco.co.jp/column/32806/> 最終閲覧日：令和5年〔2023年〕9月30日）。

¹⁶ 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」（平成31年〔2019年〕4月19

日）
（<https://www.rodco.co.jp/column/67919/> 最終閲覧日：令和5年〔2023年〕9月30日）。

¹⁷ 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」（令和1年〔2019年〕9月11日）
（<https://www.rodco.co.jp/column/79504/> 最終閲覧日：令和5年〔2023年〕9月30日）。

（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2010年〔平成22年〕4月から2014年〔平成26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。2012年〔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¹⁸。

(2) 2015年〔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¹⁹。

(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2016年〔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²⁰。

(4) 2020年〔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。2020年〔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（このように、労災発生時、芋づる式に本条違反による刑事手続きが踏まれることが多い）²¹。

【ローラー】



（豊田通商運営のJukiesのWEBサイト（<https://jukies.net/magazine/knowledge/313>/最終閲覧日令和5年〔2023年〕9月10日））

¹⁸ 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」（平成26年〔2014年〕7月21日）

（<https://www.rodco.co.jp/news/25176/>/最終閲覧日：令和5年〔2023年〕9月30日）。

¹⁹ 安全スタッフ「【送検事例】動力プレスの特定自主検査怠る」（平成27年〔2015年〕8月1日）

（<https://www.rodco.co.jp/series/116834/>/最終閲覧日：令和5年〔2023年〕9月30日）。

日）。

²⁰ 労働新聞社「特定自主検査の業務停止を命令 厚労省」（平成30年〔2018年〕3月1日）

（<https://www.rodco.co.jp/news/39095/>/最終閲覧日：令和5年〔2023年〕9月30日）。

²¹ 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 土木工事業者を送検 秋田労基署」（令和2年〔2020年〕10月5日）。

(5) 2021年〔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²²。

【合成樹脂パレット】



(三甲株式会社のWEBサイト
(<https://www.sankokk.co.jp/products/pallet/>最終閲覧日令和5年〔2023年〕9月10日))

【動力プレス】



(東栄工業株式会社のWEBサイト
(http://www.toeikk.co.jp/safety_press.html最終閲覧日令和5年〔2023年〕9月10日))

(6) 2022年〔令和4年〕3月28日、神奈川県労働局は、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長、専務取締役兼工事部部長、取締役兼業務部部長の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

²² 安全スタッフ「【送検事例】動力プレスの特定自主検査怠る」（令和3年〔2021

年〕11月26日）。

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いう。

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²³。

3.5 関係判例

(1) プレス機械作業中に生じた災害で、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 westlaw_1986WLJPCA06106003）

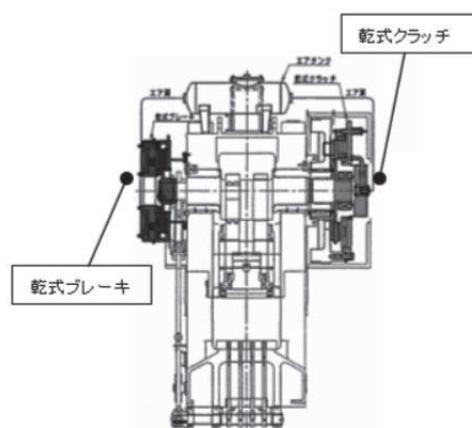
<事実の概要>

X（原告）は、被災当時、Y1（被告）に板金部門に溶接工として、雇用されていた。Y2（被告）は、Xの直接の上司であり、取締役工場長の立場にあった。Y3（被告）は、プレス機の修理業者であった。Y1は、訴外Aより本件プレス機を購入した。

本件災害は、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

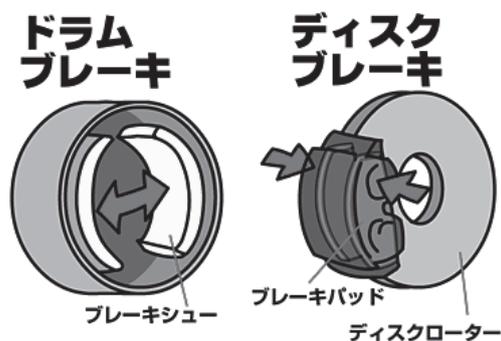
の穴に、太さ約五・五ミリメートルの割ピンが装着されており、割ピンが装置されている限り支点ピンがはずれかかるといった事態は生じない。そして、割ピンの材質は軟鋼線で、これが装着の際には文字どおり先端部分を二つに割り、それぞれ六〇度ないし九〇度前後に折り曲げるのであるが、材質の関係上一旦折り曲げると、もとに戻ることはなく、しかも本体と割ピンとの間に座金を入れて割ピンが本体に接触して傷むことのないように保護する仕組みになっており、このようにしてある限り割ピンが脱落することもない。

【プレス機のブレーキ】



（住友重機械工業のWEBサイト（https://www.shi.co.jp/products/machinery/forging_press/index.html 最終閲覧日令和5年〔2023年〕9月11日））

【ブレーキシュー（自動車の例）】



（<https://www.rodco.co.jp/news/124634/> 最終閲覧日：令和5年〔2023年〕9月30日）。

²³ 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」（令和4年〔2022年〕4月7日）

（一般社団法人日本自動車連盟のWEBサイト（<https://jaf.or.jp/common/kuruma-qa/category-construction/subcategory-structure/faq075> 最終閲覧日令和5年〔2023年〕9月11日））

【割りピンの使用例】



（監督が教える工具の使い方のWEBサイト（<http://kougutukaikata.ikidane.com/wa-ripinn.html> 最終閲覧日令和5年〔2023年〕9月11日））

もっとも、割りピンが装着されていないとか、脱落しても、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ふ訳ではなく、そのままでも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。

割りピンがどのような状態で装着されているかの点は、Y3（本件プレス機の修理を担当した業者）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りピンの状態も、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Y1が訴外Aから購入したもので、Y2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Y2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、X（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、問題の割り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。

本件災害当日もY2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、Xに命じて鉄板の打ち抜き作業をさせた。ところが、X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災害が発生した。

本件災害発生直後に、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りピン各一点が床面に落ちていた。

以上の経緯より、Xは、Xの直接の上司であるY2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X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、民法七〇九条に基づく損害賠償請求をした。

また、Xは、使用者であるY1に対し、民法七一五条一項に基づく損害賠償請求、及び、Y1とX間の雇用契約上、Y1においてXを働かせるにつき危険がX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。また、本件プレス機の修理を担当したY3についても、（その修理担当者が）割りピンの問題を見過ごしたとして、不法行為（ないし使用者責任）による損害賠償請求を行った。

<判旨～X 請求認容～>

「Y2 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、Y2 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、Y2 は、本件事故により生じた損害を賠償すべき責任がある。……Y1 は、本件プレス機を所有する事業者として、プレス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、定期的に検査業者をしてブレーキシステム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、Y1 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。」

<汲み取り得る示唆>

本判決は、特定自主検査に関し、災害「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（*あるいは、当該義務違反の結果）、プレス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) 二階建て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災害につき、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 westlaw_1991WLJPCA02270001）

<事実の概要>

亡 A は、被災当時、訴外 B に雇用されていた。Y1（被告）は、訴外 B から Z（被告ら補助参加人）が製造するクマリフトの設置を含む鉄骨二階建倉庫新築工事を請け負い、当該工事を完成させ、引き渡した。Y2（被告）は、Z の唯一の総代理店であり、Y1 に本件クマリフトを納入するとともに、Y1 から依頼されてその据付工事を担当したものである。なお、X1～X3（原告ら）は、亡 A の相続人である。

亡 A は、訴外 B 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 B 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。災害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 A 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Aの遺族であるX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Y2及び亡良治の勤務会社である訴外B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Y1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。

【クマリフト】



（クマリフト株式会社のWEBサイト（<https://www.kumalift.co.jp/product/>最終閲覧日令和5年〔2023年〕9月24日））

＜判旨～Y2に対する請求につき一部認容～＞

「まずY2の責任について検討するに、本件クマリフトのようにその製品自体が危険物でなくても、一般に製造業者や販売業者などがその専門知識・経験に基づく合理的な判断によって製品の購入者などの利用者による不相当な使用や誤用等により生命・身体等に対する重大な侵害が惹起される危険性を予見できる場合には、利用者の知識・経験からしてその危険性が明白であるなど、当該製品の利用者がその危険性を具体的に認識していることが明らかでない限り、製造業者らには、製品の販売・納入等に際し、その利用者に対し、製品の安全な使用方法を充分指示・説明することは勿論のこと、右のような危険性を喚起し、不相当な使用や誤用等が行われないよう指示・警告して事故の発生を未然に防止すべき注意義務があるといえるところ、その設置場所からしてドアスイッチが本件クマリフトを使用する者にとって発見し易い箇所

にあったうえ、繰り返し流れるアナウンスがうるさいことから、……荷物の上げ降ろし作業に従事する者が、……意図的にアナウンスの声を消すために、ドアスイッチに触れたり、これに改造を施すおそれがないわけではない」のに、Y2は、本件クマリフトの納入業者でありながら、その「安全な使用方法についての十分な説明やドアスイッチの誤用等についての指示・警告もしなかったのであって、少なくともY”がドアスイッチの誤用や改造について、そのようなことは危険であるから絶対行わないよう指示・警告するなどの適切な措置を講じてさえいたならば、亡Aが不用意にドアスイッチの機能を失わせるようなことを防止することができ、したがって、本件事故の発生を未然に回避することができたものと解されるから、この点において、Y2に不法行為上の注意義務違反があることは明らかである」。

「……なおXらは、Y1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B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、Y2は、Y1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Y1において、訴外B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、Xらの右主張は採用できない。」

＜汲み取り得る示唆＞

X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Y1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B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、Y2が、Y1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 Y2 が Y1 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。

X らは、そもそも被災者の直接の雇い主（事業者）である訴外 B を被告としていないが、判決も指摘するように、定期自主検査の義務主体は事業者なので、仮に被告としていれば、過失責任を認められた可能性はあると解される。

(3) 建設機械を目的物とする所有権留保約款付き割賦売買契約において、建設機械の「瑕疵」の判断において、売主側の特定自主検査の実施が考慮された例（東京地裁平成 24 年 10 月 30 日 westlaw_2012WLJPCA10308019）

〈事実の概要〉

X（原告）と Y（被告）との間において、建設機械の所有権留保約款付き割賦売買契約が締結され、X は、Y1 に対して、建設機械を引き渡した。しかしながら、Y1 は割賦金を支払わず、期限の利益を喪失し、建設機械に関する X 及び Y1 間の使用貸借契約も失効した。これに伴い、X は、Y1 及び連帯保証人である Y2（被告）に対し、売買契約に基づく残金の支払い等を求めた。これに対して、Y らは、売買契約当時、建設機械に瑕疵があった旨を主張した。具体的には、自主検査を行っていたとしても、真実の検査は行われていない等と述べ、瑕疵のある売買契約の詐欺取消しを主張している。

〈判旨～X の請求認容～〉

「Y らは、本件各売買契約締結当時、本件各物件に瑕疵があったと主張する。しかし、証拠（甲 6、10、乙 4、5）及び弁論の全趣旨によれば、三菱建機は、本件各物件の引渡し前に本件各物件の検査を行っており、その結果、本物件 1 は、検査結果に問題はなく……Y1 は、本件各物件の引渡しを受けた後、本件各物件を検収し、異議を述べることなく、物件受領証を交付したことが認められ、以上の事実によれば、本件

各売買契約締結当時、本件各物件に瑕疵があったと認めることは困難である」（下線は報告者によるものである。）と述べ、Y らの主張を排斥した。

なお、上記証拠乙 4、5 については、検査結果を記載した特定自主検査記録簿である。

〈汲み取り得る示唆〉

本判決は、建設機械に対する特定自主検査の実施の事実を考慮し、「中古機械として通常有すべき品質・性能を欠いていたとまで認めるに足りない」と述べ、建設機械には、「瑕疵」がないと判断した。特定自主検査については、定期自主検査とは異なり、一定の資格を有する者に検査を実施させる等といった側面があるため、このような特定自主検査の性格が考慮され、上記のような結論になったように思われる。労働安全衛生法上の機械等に関する規制内容が民法上の「瑕疵」の判断において考慮されたことが特筆される。

3. 6 元行政官へのインタビューで示された今後の検討課題

元行政官（本省任用で安全衛生部での勤務経験を持つ技官）へのインタビューにより、今後の検討課題として、以下の意見が得られた。

「(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 7 月 31 日基発 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律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。」（*行政当局は、指針ならば直接的な法的拘束力はないため、望ましい措置を書き易いとの考えで発出してきたが、指針でもカバーできないリスクが多いとの指摘とも解される²⁴⁾

3. 7 その他

公益社団法人建設荷役車両安全技術協会においては、2022年〔令和4年〕11月1日から30日までの1ヶ月間「令和4年度建設荷役車両特定自主検査強調月間」と銘打って、フォークリフト・不整地運搬車・車両系建設機械・高所作業車の特定自主検査の一層の普及・促進を図るキャンペーンを全国一斉に行っている²⁵⁾。

4 第46条

4. 1 条文

（登録製造時等検査機関²⁶⁾の登録）

第四十六条 第三十八条第一項の規定（*特定機械等の製造輸入者、長期放置、使用廃止された特定機械等の再設置、使用希望者は、機械等の種別に応じ、都道府県労働局長が登録製造時等検査機関の検査を受けるべきこと等の定め）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

²⁴⁾ 三柴丈典氏による。

²⁵⁾ 公益社団法人建設荷役車両安全技術協会のWEBサイト（<http://www.sacl.or.jp/inspection/monthly/> 最終閲覧日令和5年〔2023年〕9月27日）

²⁶⁾ 令和5年〔2023年〕6月8日時点におい

て、一般社団法人日本ボイラ協会、公益社団法人ボイラ・クレーン安全協会、伊藤一夫氏の3者が挙げられている（厚生労働省のWEBサイト（<https://www.mhlw.go.jp/content/001041838.pdf> 最終閲覧日令和5年〔2023年〕10月2日））

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

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。登録基準については第3項が、第1号で検査設備、第2号で人的資源（検査員）、第3号で検査員及び業務の統括者、第4号でCOIを要件としている。

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²⁷。

所定要件を充たした申請につき大臣による登録を義務づけた本条第3項は、規制改革の中、行政の恣意で登録の可否が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²⁸。

本条が、もともと性能検査を規制対象としていたところ、製造時等検査（法第38条）の実施機関を規制対象とするようになったのは、法改正の中で、検査代行機関に役割が託されるようになった結果、性能検査より基軸的な検査に当たる検査を託されるようになったことによると解される。現

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

²⁷ 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〔2020年〕）606～607頁。

²⁸ 元行政官（本省任用で安全衛生部での勤務経験を持つ技官）への聞き取り調査による。

に、登録性能検査機関に関する法第 53 条の 3、登録個別検定機関に関する法第 54 条、登録型式検定機関に関する法第 54 条の 2 は、製造時等検査機関に関する本条を準用しているため、本条の定めは、これらの検査機関のデフォルトにもなっていることが窺われる。落成検査や変更検査等は、製造時等検査を定めた第 38 条第 3 項で定められているが、未だ国による検査とされている。

4. 2. 2 内容

(1) 登録の区分及び検査の対象

本条第 1 項の厚生労働省令で定める区分は、次のとおりであり（登録省令第 1 条の 2 の 45）、これらがそのまま検査の対象機械等となっている。

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 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役員の氏名、略歴及び社員、株主等の構成員の氏名

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（*所定の知識経験を有し、検査員を指揮し、検査業務を管理する者）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（平成 16 年 3 月 19 日基発第 0319009 号）。

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²⁹

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、掲示した法別表のほか、平成 16 年 3 月 19 日基発第 0319009 号）。

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（*検査員は 1 人で年間 800 件以上を担当すべきでないとの示唆）

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、特別特定機械等の構造、材料及び試験方法、工作及び試験方法、附属装置及び附属品、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 高等学校又は中等教育学校において工学に関する学科を修めて卒業した者で、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

²⁹ 労務行政研究所編著（令和 3 年〔2021

年〕）401～403 頁。

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、この「検査長・主任検査員」は、
②の検査・検定員とは別に、③の規定する
知識を有し、検査・検定の業務に関し、次
の業務を統括管理する（平成16年3月19
日基発第0319009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者として、
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製造又は
輸入業者の役員又は職員（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 登録申請者が製造業者等の役員又は
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（平成
16年3月19日基発第0319009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

(※検査証の有効期間の更新を希望する
者は、労基署長か労働大臣が指定する検
査代行機関による性能検査を受けるべき
旨の定め)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
に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。

*この時点では、製造時等検査ではなく、
有効期間の更新時の性能検査を前提とし
ており、登録申請者が所定要件を充たし
ていれば登録すべき旨の規定(現行第3
項)も、登録簿の必要的記載事項の定め
(現行第4項)もなかった。COIに
関する第3項第4号の定めもなかった。

現行安衛法制定当時は、性能検査のみ
が、検査代行機関の指定対象とされて
いた。製造検査、構造検査、溶接検査、
使用検査、落成検査、変更検査、使用
再開検査は国が検査をしていた。

その後、徐々に官から民への流れが生
じ、検査制度もその例外ではなくなつ
た。たとえば、平成4年法改正(同年
法律第55号)を審議した第123回
国会参議院労働委員会第7号(平成
4年5月14日)では、北山宏幸政府
委員が以下のように述べていた。

「いわゆる保安四法に関連しまして、
労働安全衛生法、消防法、それから高
圧ガス取締法に基づきまして、労働省、
消防庁及び通産省がそれぞれの立場から

イラー、圧力容器等に関しまして所定の検査を行っているわけでございますけれども、そういうものにつきまして、一定の機関が複数の法律に基づく検査もあわせて行うことがより合理的であるというようなことから、指定検査機関等による相互乗り入れができるように、今回製造時等検査について指定機関が行うことができるようにしたいというふうに考えているところでございます」。

「労働安全衛生法及び労働災害防止団体系法の一部を改正する法律の施行について(平成4年5月22日基発第43号)」にも、同様の記述がある。

性能検査は、一度検査した機械の「検査証の更新を受けようとする場合の検査」であって、既に国による審査（製造許可の審査、製造時等検査）を受けているため、検査の重要度が劣る。そこで、現行安衛法制定当時も、検査代行機関に託されていたが、その後、製造時等検査のような基軸的な検査も検査代行機関に託されるようになったということであろう。

その結果、製造時等検査に関する法第46条は総則的な役割を果たす中核規定となり、性能検査等に関する規定は、それを準用する形式が採られたものと思われる。

その後、平成14年3月に「公益法人に対する行政の関与の在り方の改革実施計画」が閣議決定され、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も、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こととされた。厚生労働大臣も、これらの事務及び事業を行わせる者を指定する制度から、法定要件に適合する者については、行政の裁量の余地のない形で登録を受け、これを行う制度へと改める等の措置を講じることが求められた（平成15年7月2日基発第0702003号）。

これを受け、平成15年法律第102号

には、登録基準の明確化等がなされると共に、本条第3項各号の要件（受検者とのCOIも含まれる）を充足する場合の登録が行政の裁量ではなく、き束行為とされた。

その後、会社法の施行に伴う関係法律の整備等に関する法律（平成17年法律第87号）により、本条第4項の規定が整理された。

また、平成26年法律第82号により、貿易障壁の解消を目的として、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製造時等検査機関についても、外国登録製造時等検査機関として登録を受けられるものとされた。これに伴い、本条においても、外国登録製造時等検査機関に関する言及が加わった（本条第3項第4号イ）。

4. 4 元行政官への聞き取り調査から得られた運用実態に関する情報と制度改正への意見

本条の運用に際しては、国の検査官の充足と、検査機関側の検査員の養成・確保の両面で時間を要しているのが実態である。

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（休止届を提出して使用を休止し、有効期間を徒過した機械等を再び使用しようとする場合に行う検査）は、必要とされる技術能力から考えると登録検査機関の民間の専門検査機関に移行可能だし、早期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、そうなると、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³⁰。

5 第46条の2

よる。

³⁰ 元行政官（本省任用で安全衛生部での勤務経験を持つ技官）への聞き取り調査に

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³¹

登録製造時等検査機関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。

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³²。

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、検査員の資格を持つ者に検査を行わせるよう規定したものである³³。

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（平成16年3月19日基発第0319009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

よる。

³³ 労務行政研究所編著（令和3年〔2021年〕）405頁。

³¹ 労務行政研究所編著（令和3年〔2021年〕）404頁。

³² 元行政官（本省任用で安全衛生部での勤務経験を持つ技官）への聞き取り調査に

るときは、試験を中止すること

(3) 検査の対象

①令第12条第1項第1号のボイラー（小型ボイラー等を除く）

②令第12条第1項第2号の第一種圧力容器（小型圧力容器等を除く）

なお、これらについては、定期に自主検査を行うべき機械等（法第45条第1項、令第15条第1項1号）には該当するが、特定自主検査を行なうべき機械等（法第45条第2項、令第15条第2項）には該当しない。

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。

*当時は、対象が製造時等検査ではなく、性能検査とされていた。検査の応諾と検査員に検査させるべき定めは現行と同じだが、構造基準に適合した方法で検査すべきことや、検査方法から生じる危険防止措置を講ずべきことなど、広義には検査方法に関する定めがその後追加された³⁴。

6. 4 運用

6. 4. 1 元行政官へのインタビューから得られた情報

元行政官（本省任用で安全衛生部での勤務経験を持つ技官）へのインタビューにより、以下の情報が得られた。

「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 業務停止命令の例

厚生労働大臣による命令の例（厚生労働省平成21年〔2009年〕8月31日公表）

社団法人ボイラ・クレーン安全協会いわき事務所が平成19年11月21日及び平成20年8月7日に実施したクレーンの性能検査において荷重試験を行わなかったものがあつたこと、同協会茨城事務所が平成19年1月17日から平成20年5月21日までの間に実施したクレーンの性能検査において定格荷重未満の荷を用いて荷重試験を行ったものがあつたこと、同協会福岡事務所が平成19年6月25日に実施したクレーンの性能検査において定格荷重未満の荷を用いて荷重試験を行ったものがあつたことが明らかとなり、同協会いわき事務所の業務について業務停止6月、茨城事務所の業務について業務停止3月及び福岡事務所の業務について業務停止2月が命じられた。

6. 4. 3 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、ボイラ・クレーン安全協会事件東京地裁平成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) 1審：東京地裁平成30年11月9日判決 westlaw_2018WLJPCA11098015

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

³⁴第46条の沿革(4.3)も併せて確認され

たい。

ついて触れるものは全くないから、性能検査を行う際に離隔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離隔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る、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、構造規格に離隔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) 控訴審：東京高裁平成 31 年 4 月 17 日判決 westlaw_2019WLJPCA04176007

判決は、以下のように述べて、控訴を棄却した。

すなわち、安衛法 53 条の 3 の規定により登録性能検査機関に読み替えて準用される登録製造時等検査機関に関する安衛法 47 条 3 項は、登録性能検査機関は公正かつ「第 37 条第 2 項（都道府県労働局長が行う特定機械等の製造許可）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ており、安衛法 37 条 2 項は「特定機械等の構造等が厚生労働大臣の定める基準に適合していると認めるときでなければ」製造の許可をしてはならない旨を定め、同条項に基づいてクレーン構造規格が定められている。

加えて、その「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、X 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、X は、安衛法 53 条の 3 の規定により性能検査機関に読み替えて準用される登録製造時等検査機関に関する安衛法 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」（*下線は筆者が添付した）。

(3) 汲み取り得る示唆³⁵

法第 41 条等に紐づく検査機関に関する省令の規定が、当該機関の処分根拠として用いられ得ること、その際、合目的的に、若干広い解釈が取られ得ることが示唆される。

判決は言及しなかったが、確かに、クレーン則第 42 条は、性能検査を受ける際の措置として、落成検査を受ける場合の措置を定めるクレーン則第 7 条を準用している。また、2 審が示唆したように、厚

³⁵ この項目の執筆は三柴丈典氏による。

労省が登録性能検査機関の代表者宛に発出した通達（平成16年3月31日基発0331008号）では、性能検査の方法について、「クレーンの設置場所等について、・・・・・・建設物との間隔、基礎部分の傾斜等を確認すること」とし、クレーン則第13条から第15条への適合を求めていることから、性能検査には落成検査と同様の検査が求められるよう。

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（*登録簿に記載する氏名又は名称及び住所、法人の場合代表者氏名）又は第三号（事務所の名称及び所在地）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

登録製造時等検査機関が登記簿に記載する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。なお、変更の届出をするにあたっては、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

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³⁶、製造時等検査の業務の開始の日の2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）。登録製造時等検査機関の業務規程で定めるべき事項は、次の①から⑨とされている（登録省令第1条の6第2項各号）。

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

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）。

8.3 沿革

元行政官（本省任用で安全衛生部での勤務経験を持つ技官）へのインタビューにより、以下の情報が得られた。

「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

³⁶労務行政研究所編著（令和3年〔2021年〕）407頁。

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相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。

*当時は、性能検査を行う検査代行機関向けの規定であったほか、何より、業務規程につき大臣の認可を必要とした。また、変更命令を定める第3項があったが、上記の通り、平成15年法改正で削除され、現行法では第52条の2が同じ機能を果たしている。

[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相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

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を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）³⁷。

こ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（同令第1条の9）の写しを添付しなければならない（同条第2項）。

登録製造時等検査機関が、その登録を取

³⁷ 労務行政研究所編著（令和3年〔2021

年〕409～410頁。

り消されたとき又はその登録が効力を失ったときにも、上記帳簿（同令第1条の9）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（法第121条第1号）。

検査機関が登録取消し等になった後も適用する必要があることもあって、役員等個人の刑事責任を追及することになったものと察せられる。

本条は、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経緯がある。もっとも、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となるので、変更に実質的な意味があったかは定かでない³⁸。

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（*特定の日（決算日）の企業の資産・負債・純資産の金額と内訳を示す表。企業の資金調達方法や財政状況がわかる³⁹）及び損益計算書（*一定期間（決算期）の企業の利益と支出を示す表。該当の期の利益の生み出し方や額がわかる⁴⁰）又は収支決算書（*一定期間（決算期）の収支をまとめた書類の通称。「貸借対照表」「損益計算書」「キャッシュ・フロー計算書」などの3点以上の書類を指す⁴¹）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

³⁸ 元行政官（本省任用で安全衛生部での勤務経験を持つ技官）からの聞き取りによる。

³⁹ 株式会社オービックビジネスコンサルタントのWEBサイト（監修：石割由起人氏 <https://www.obc.co.jp/360/list/post213> 最終閲覧日令和5年〔2023年〕9月23日）。

⁴⁰ 株式会社オービックビジネスコンサル

タントのWEBサイト（監修：石割由起人氏 <https://www.obc.co.jp/360/list/post213> 最終閲覧日令和5年〔2023年〕9月23日）。

⁴¹ freee株式会社のWEBサイト

（<https://www.freee.co.jp/kb/kb-accounting/about-settlement-of-accounts/>最終閲覧日令和5年〔2023年〕9月23日）。

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っ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っ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

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、5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等を規定したものである⁴²。

本条第4項所定の財務状況に関する所管大臣への届け出については、本法制定时から存在したが（当時はそれに相当する定めのみ）、平成15年の安衛法改正（平成15年7月2日法律第102号）⁴³で現在の定めになったものである。

これは、平成12年の機関則（登録製造時等検査機関等に関する規則〔昭和47年労働省令第44号〕。現在の労働安全衛生

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）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で設けられたと思われる。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が提示されたであった場合などに、その経営の安定度から信頼性を探るために活用できる仕組みと思路される⁴⁴。

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（平成16年3月19日基発第0319009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（平成16年3月19日基発第0319009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

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った。

⁴⁴ 元行政官（本省任用で安全衛生部での勤務経験を持つ技官）による。

⁴² 労務行政研究所編著（令和3年〔2021年〕）412頁。

⁴³ 後掲の通り、この法改正では、平成14年〔2002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

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（平成16年3月19日基発0319009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（平成16年3月19日基発第0319009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（平成16年3月19日基発0319009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（登録省令第1条の7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、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（eメールによるデータ送信、クラウド保存したデータへのアクセス方法の伝達等）

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（USB等）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（利害関係者からの財務諸表等の閲覧等の請求）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）。

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

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を定めたものである（登録省令第1条の8）。

本条は、当初は、検査員（当初は法第47条第2項所定の性能検査の実施者）の

効な選任には所管大臣の認可を要すること、及び、所管大臣による不適任な検査員の解任につき定めていたが、検査機関の純民間委託を図った平成 15 年法律第 102 号による全面改正により、現在の定めとなった。

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つたと認めるときは、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

厚生労働大臣において、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（第 1 号：検査設備、第 2 号：人的資源〔検査員〕、第 3 号：検査員及び業務の統括者、第 4 号：COI）のいずれかに適合しなくなつたと認めるときは、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としたものである。

本条において、適合命令の具体的内容は定められておらず、また、次条の改善命令と異なり、平成 16 年 3 月 19 日基発第 0319009 号においても、その言及がない。それゆえ、適合命令の具体的内容については厚生労働大臣の裁量に委ねられているものと思われる。

なお、本条に、「外国登録製造時等検査機関」の定義が設けられているが、その内容については、準用規定である安衛法第 52 条の 3 にて言及するものとする。

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

厚生労働大臣において、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（第 1 項：検査の応諾、第 2 項：検査員による実施、第 3 項：公正及び所定の構造基準に適合した方法による検査の実施、第 4 項：検査方法に由来する危険の防止措置の実施）に違反していると認めた場合、その機関に対し、改善を命ずることができることを定めたものである。

13. 2. 2 内容

登録機関が公正な検査等を実施しなかった場合に当該登録機関に命ずる「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、たとえ一旦は合格とされた検査等の結果がその要件を充たさないとして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（平成 16 年 3 月 19 日基発第 0319009 号）。

本条は、法第 50 条の改正（検査機関による財務諸表等の作成・備付けと、受検者等利害関係者による閲覧等の請求に関する第 1 項ないし第 3 項の追加）や法第 51 条の改正（所管大臣による選任の認可や解任命令の届出制への変更）等と同様に、検査機関にかかる行政の管理を緩和して民間委託を強化する趣旨、すなわち、検査業務等の事前規制型から事後監視型への移行を図つたものである。

ただし、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なので、前条（法第 52 条）と本条では、一旦当該機関を適用対象から除外し、次条（法第 52 条の 3）において、命令ではなく、請求することとしている。

法第 47 条の側からみれば、同条違反の際には、本条所定の大臣の改善命令のほか、法第 53 条の大臣による登録取消しや業務停止命令を受ける可能性が生じることとなる。

元行政官（本省任用で安全衛生部での勤務経験を持つ技官）によれば、ここで罪刑法定主義にかかる問題が生じ得る。すなわち、このうち法第 47 条違反にかかる本条（法第 52 条の 2）による大臣の改善命令（従わない場合には罰則あり）発出の判断基準が、上掲の局長通達（平成 16 年 3 月 19 日基発第 0319009 号）で定められたと解されており、これにより、局長通達違反を理由に大臣命令が出され、それに従わなければ刑事罰が科されることとなることによる。

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

2014 年〔平成 26 年〕改正法律第 82 号により、法第 52 条の 3 として、新たに追加されたものである。この改正は、世界的に貿易の障壁の撤廃に向けた国際的な動きに対応する観点から規制を見直す必要を踏まえ、ボイラーなど特に危険性が高い機械を製造する際に受検すべき登録検査・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も、その登録を受けられることとしたものである。

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。

ただし、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⁴⁵。

14. 2. 2 内容

(1) 外国登録製造時等検査機関等

「外国登録製造時等検査機関」については、安衛法第 52 条において、「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」であると定義づけられている。

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、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とされている（登録省令第 1 条の 3、第 3 条、第 12 条及び第 19 条の 4）。

(2) 適用関係

以下の規定は、「登録製造時等検査機関」（第 38 条第 1 項）に適用される規定である。そして、前 2 条のように「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。）」（下線筆者）と規定されていないこともあり、「外国登録製造時等検査機関」においても、以下の規定は適用される。

第 46 条：登録手続き〔申請主義〕、欠格事由、登録基準〔検査設備、人材（検査員）、検査員及び業務の統括者、受検者らとの COI〕、登録年月日、代表者、所在地等の登録簿への記載。

第 46 条の 2：所定期間ごとの登録更新と更新時における登録基準の準用。第 47 条：検査機関の検査申請への応諾、検査員による実施、公正かつ所定の構造基準に適合した方法による検査、検査方法に由来する危険防止措置の義務。

第 47 条の 2：登録簿記載事項〔代表者、所在地等〕の変更時の大臣への届出。

第 48 条：業務規程の策定（検査の実施方法、検査料金等の規定）と大臣への届出。

第 49 条：業務の休廃止に際しての大臣への届出。

第 50 条：事業年度ごとの財務諸表等の作成と事務所への備付け、利害関係人による財務諸表等、損害保険契約書等の閲覧等の請求、所定の財務諸表等の大臣への提出。

⁴⁵ 労務行政研究所編著（令和 3 年〔2021

年〕）419 頁。

第 51 条：検査員の選任・解任時の大臣への届出）。

法第 103 条第 2 項：検査検定機関、試験教習機関、指定登録機関による検査検定、試験教習、登録等の法定業務に関する帳簿の作成と保存。

法第 112 条：受検者、受講者、登録者らによる手数料の納付義務等。

法第 112 条の 2：検査検定業者等の登録、登録取消等の変動があった場合の官報による告示。

なお、法第 53 条第 2 項第 5 号（大臣が必要ありと認めて外国登録製造時等検査機関に対して「必要な報告」を求めたにもかかわらず、報告されないか、虚偽報告がされた場合に、登録を取消し得る旨の定め）により、外国登録製造時等検査機関等に求められる「必要な報告」の内容は、行政解釈により、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と解されている（平成 27 年 5 月 15 日基発 0515 第 1 号）。

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ったときは、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（*登録申請者が罰金以上の安衛法令違反を犯して 2 年未満）又は第三号（*法人であって、その役員が罰金以上の安衛法令違反を犯して 2 年未満の場合）に該当するに至ったとき。

二 第四十七条から第四十九条まで（*第 47 条：検査の応諾、検査員による検査、公正かつ所定の構造基準に適合した方法による検査、検査方法に由来する危険の防止措置。第 47 条の 2：登録簿記載事項〔代表者、所在地等〕の変更時の大臣への届出。第 48 条：業務規程の策定（検査の実施方法、検査料金等の規定）

と大臣への届出。第 49 条：業務の休廃止に際しての大臣への届出。））、第五十条第一項若しくは第四項（*第 50 条：事業年度ごとの財務諸表等の作成と事務所への備付け、所定の財務諸表等の大臣への提出。）又は第百三条第二項（*検査検定機関による検査検定業務に関する帳簿の作成と保存）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（*利害関係人による検査機関への財務諸表等の閲覧等の請求）又は第三項各号（*利害関係人による検査機関への損害保険契約書の閲覧等の請求）の規定による請求を拒んだとき。

四 第五十一条（*検査員の選任・解任の届出義務）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（検査機関が法第 46 条第 3 項各号の登録基準〔設備、検査員、検査員及び業務の統括者、受検者との COI〕に適合しなくなった場合の大臣による適合命令）及び第五十二条の二（検査機関が第 47 条の義務〔検査の応諾、検査員による検査の実施、公正で所定の構造基準に適合した方法による検査、検査方法に由来する危険の防止措置〕に反した場合の大臣による改善命令）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ったときは、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（*第 5 号は、適合命令・改善命令を定めており、外国登録機関には適応しない）。

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（*適合命令・改善命令に代わる請求）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

(1) 登録の取消し等⁴⁶

本条第1項は、登録の要件を後発的に欠いた場合等における登録製造時等検査機関の登録の取消し等、本条第2項は、同じく外国登録製造時等検査機関の登録の取消しを定めている。

本条第1項が登録の取消しと業務停止命令を規定しているのに対し、本条第2項は登録の取消しのみを規定しているが、これは、外国に事務所を構える外国機関に業務停止「命令」を発しても実効性がないことによると解される。

第1項と第2項では、取消し等の根拠となる事由にズレがあるが、これも、外国機関には命令の代わりに請求を発したり報告を求めたりせざるを得ないことに基づくもので、その内容自体にさしたる違いはない。

第2項第4号には、外国機関への立入調査を拒んだ場合等の定めがあるが、国内の機関への立入調査については、法第96条に定めがあるので、実質的な違いはない。

なお、第1項は、登録取消しにつき、「その登録を取り消し、」と定めているが、これは、業務停止命令と共に、文尾の「ことができる」に連結しており、厚労大臣の裁量行為と解される。そもそも、登録取消しと業務停止命令が選択的に定められているので、その趣旨（両者共に大臣の裁量行為であること）は明らかと思われる。

(2) 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（本省の係長（困難職）、出先機関の課長補佐クラス）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）。

(3) 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（旅費計算の基準となる常時勤務先等）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）。

(4) 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3日として旅費相当額を計

⁴⁶ 本項目の記載は三柴丈典氏による。

算する

③旅費法第 6 条第 1 項の旅行雑費は、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（公用車での移動、公務員用宿舍の利用、何らかの法規に基づく手当の支給等で、定額を支給すると「もらい過ぎ」になる場合の調整）

(5) 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（法第 118 条）。

本条は、諸規定の違反に際して、当該機関の登録取消し等を予定しているので、機関等に対してそれ以上の制裁を講じようがないため、一部規定につき、役職員個人の処罰を規定したものと察せられる⁴⁷。

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⁴⁸。

(1) 登録製造時等検査機関の業務の引継ぎ等

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（同条第 2 項、登録省令第 1 条の 10 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

(2) 外国登録製造時等検査機関の業務の引継ぎ等

法第 53 条の 2 第 1 項に規定する場合における、外国登録製造時等検査機関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（同条第 2 項、登録省令第 1 条の 10 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

⁴⁷ 三柴丈典氏の見解。

⁴⁸ 本条は、現に主要な対象機械で運用されてきた。すなわち、平成 24 年の安衛則改正（平成 24 年厚生労働省令第 6 号）に伴い、ボイラー及び第一種圧力容器の製造時等検査については、原則として登録製造時等検査機関が行なうこととされたが、実

際にその実施体制が整うまで時間がかかるため、都道府県労働局長も製造時等検査を行ってきた（一般社団法人日本ボイラ協会の WEB サイト [https://www.jbanet.or.jp/examination/waste-heat-boiler/ 最終閲覧日 2023 年 9 月 30 日]）。

17 第 53 条の 3

17. 1 条文

（登録性能検査機関⁴⁹⁾
 第五十三条の三 第四十六条（*登録製造時等検査機関の登録の申請主義、欠格事由、適合要件〔検査設備、検査員、検査員の指揮・業務管理者の存在、受験者との COI にかからないこと〕とそれを充たす場合の必要的登録等）及び第四十六条の二（*登録の更新〔5-10 年範囲内で政令で規定〕）の規定は第四十一条第二項の登録（*検査証の更新に際しての登録性能検査機関による性能検査の受検と合格の必要性）について、第四十七条から前条までの規定（*第 47 条：検査の応諾、検査員による検査の実施、公正かつ所定の構造基準に適合した方法による検査、検査方法に由来する危険の防止措置。第 47 条の 2：登録簿記載事項〔代表者、所在地等〕の変更時の大臣への届出。第 48 条：業務規程の策定（検査の実施方法、検査料金等の規定）と大臣への届出。第 49 条：業務の休廃止に際しての大臣への届出。第 50 条：事業年度ごとの財務諸表等の作成と事務所への備付け、利害関係人による検査機関への財務諸表等の閲覧等の請求、利害関係人による検査機関への損害保険契約書の閲覧等の請求、所定の財務諸表等の大臣への提出。第 51 条：検査員の選任・解任の届出義務。第 52 条：検査機関が法第 46 条第 3 項各号の登録基準〔設備、検査員、検査員及び業務の統括者、受験者との COI〕に適合しなくなった場合の大臣による適合命令。第 52 条の 2：検査機関が第 47 条の義務〔検査の応諾、検査員による実施、公正で所定の構造基準に適合した方法による検査、検査方法に由来する危険の防止措置〕に反した場合の大

臣による改善命令。第 52 条の 3：適合命令と改善命令に関する規定の外国製造時等検査機関への準用〔ただし、命令を請求に代える〕。第 53 条：所定の要件を充たした場合の登録の取消し等。第 53 条の 2：登録を受ける業者がない場合等における都道府県労働局長による製造時等検査の実施）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（*ここでは左欄）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（*ここでは右欄）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	第四十一条第二 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 三 第 一 項 第 一 号	別表第五	別表第八の上欄 に掲げる機械等 に及び、それぞ 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 に及び、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

⁴⁹⁾令和 5 年〔2023 年〕6 月 8 日時点において、損害保険ジャパン日本興亜株式会社、一般社団法人日本ボイラ協会、公益社団法人ボイラ・クレーン安全協会、一般社団法人日本クレーン協会、セイフティエンジニアリング株式会社、株式会社クレーン検査センター、シマブンクレーン検査株式会社

が挙げられている（厚生労働省の WEB サイト
 (https://www.mhlw.go.jp/content/001041838.pdf 最終閲覧日令和 5 年〔2023 年〕10 月 2 日))

第十條第三號	別表第七	別表第十
	製造時等検査	性能検査
第十條第三號	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
第十條第四項	登録製造時等検査機関登録簿	登録性能検査機関登録簿
第十條一及第二項	製造時等検査	性能検査
第十條第三項	特別特定機械等	特定機械等
	製造時等検査	性能検査
第十條四及第十條	製造時等検査	性能検査
第十條	製造時等検査	性能検査

条	あらかじめ	休止又は廃止の日の三十日前までに
第十條二及第三項	製造時等検査	性能検査
第十條五二及第十條の二	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
第十條三	外国登録製造時等検査機関	外国登録性能検査機関
第十條一及第二項	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
第十條第三項	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⁵⁰

17. 2. 1 趣旨

法第 53 条の 3 は、法第 41 条所定の性能検査に当たる登録性能検査機関の登録、業務運営、検査員の選任と解任、役職員の地位、登録取消し等につき、登録製造時等検査機関にかかる定め準用を図った規定である。

17. 2. 2 内容

本条は、

法第 46 条（登録製造時等検査機関の登録の申請主義、欠格事由、適合要件〔検査設備、検査員、検査員の指揮・業務管理者の存在、受験者との COI にかからないこと〕及びそれを充たす場合の必要的登録等に関する規定）

及び

法第 46 条の 2（登録の更新〔5-10 年範囲内で政令で規定〕に関する規定）

は、

法第 41 条第 2 項（検査証の更新に際しての登録性能検査機関による性能検査の受験と合格の必要性に関する規定）にいう登録性能検査機関の登録

に準用し、

法第 47 条から第 53 条の 2 までの規定

は、

登録性能検査機関

に準用すること

を定め、語句の読み替えを示している。

ここで、法第 47 条から第 53 条の 2 の定め概要は以下の通り。

第 47 条：検査の応諾、検査員による検査の実施、公正かつ所定の構造基準に適合した方法による検査、検査方法に由来する危険の防止措置。

第 47 条の 2：登録簿記載事項（代表者、所在地等）の変更時の大臣への届出。

第 48 条：業務規程の策定（検査の実施方法、検査料金等の規定）と大臣への届出。

第 49 条：業務の休廃止に際しての大臣への届出。

第 50 条：事業年度ごとの財務諸表等の作成と事務所への備付け、利害関係人によ

る検査機関への財務諸表等の閲覧等の請求、利害関係人による検査機関への損害保険契約書の閲覧等の請求、所定の財務諸表等の大臣への提出。

第 51 条：検査員の選任・解任の届出義務。

第 52 条：検査機関が法第 46 条第 3 項各号の登録基準（設備、検査員、検査員及び業務の統括者、受験者との COI）に適合しなくなった場合の大臣による適合命令。

第 52 条の 2：検査機関が第 47 条の義務（検査の応諾、検査員による実施、公正で所定の構造基準に適合した方法による検査、検査方法に由来する危険の防止措置）に反した場合の大臣による改善命令。

第 52 条の 3：適合命令と改善命令に関する規定の外国製造時等検査機関への準用（ただし、命令を請求に代える）。

第 53 条：所定の要件を充たした場合の登録の取消し等。

第 53 条の 2：登録を受ける業者がない場合等における都道府県労働局長による製造時等検査の実施。

本条（法第 53 条の 3）は、法第 41 条所定の性能検査（特定機械等の損耗や機能低下等の度合いを技術的に判断して、使用許可の有効期間の更新の可否を決定するもの）を担当する機関についても、その技術水準や業務体制等を担保するため、登録製造時等検査機関と同様の規制を行うことを図ったものである。

(1) 登録の区分及び検査の対象

登録の区分は、登録製造時等検査機関の場合、登録省令（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〕）第 1 条の 2 の 45 の定め通り、安衛法施行令第 12 条第 1 項第 1 号のボイラーと同第 2 号の第一種圧力容器の 2 種類に限られるが、登録性能検査機関の場合、以下の 7 種が認められており、これらがそのまま検査の対象機械等となっている。

(1) ボイラー（小型等除く）（施行令第 12 条第 1 項第 1 号）

(2) 第一種圧力容器（小型等除く）（施

⁵⁰ 本項目の記載は三柴丈典氏による。

行令第 12 条第 1 項第 2 号)

(3) クレーン（つり上げ荷重 3 トン以上）

（施行令第 12 条第 1 項第 3 号）

(4) 移動式クレーン（つり上げ荷重 3 トン以上）（施行令第 12 条第 1 項第 4 号）

(5) デリック（つり上げ荷重 2 トン以上）

（施行令第 12 条第 1 項第 5 号）

(6) エレベーター（積載荷重 1 トン以上）

（施行令第 12 条第 1 項第 6 号）

(7) ゴンドラ（施行令第 12 条第 1 項第 8 号）

(2) 登録申請手続

登録申請希望者は法人・個人のいずれでもよく（平成 16 年 3 月 19 日基発第 0319009）、同人が大臣に提出すべき書類は、登録申請書（様式第 4 号の 2）のほか、定款や登記事項証明書等、申請者が本条（法第 53 条の 3）で準用されている法第 46 条第 2 項各号（法人やその役員の安衛法令違反歴等の欠格事由）及び第 3 項第 4 号イからハまで（受検者との COI）に該当しないことを証する書面、申請者が法人である場合、役員の名・略歴、株主等の構成員等、検査器具、検査員や業務の統括者や検査員の経歴や数、検査業務以外を行っている場合はその種類や概要等である（登録省令第 3 条）。この点は、登録製造時等検査機関に関する登録省令第 1 条の 3 と同様である。また、本条（法第 53 条の 3）が準用する法第 46 条の 2 第 1 項所定の登録更新にも準用される（登録省令第 4 条）。

(3) 検査方法から生じる危険の防止措置

本条（法第 53 条の 3）が準用する法第 47 条第 4 項所定の検査方法から生じる危険の防止措置は、概ね以下の通りである（登録省令第 5 条）。登録省令第 1 条の 5 の定め通り、登録製造時等検査機関の対象機械がボイラーと第一種圧力容器（本節において「ボイラー等」という）に限られているのに比べ、広範囲の対象及び措置が定められている。

①ボイラー等の性能検査に際して

(1) 機械の圧力を受ける部分に著しい損傷等が認められ、水圧／気圧試験での危険

が予想される場合に当該試験を行わないこと、

(2) それらの試験で、ボイラー等の破裂による鏡板の飛散や水の流出等の危険が予想される場合に災害防止措置を講じること、

(3) それらの試験の続行による危険が予想される場合に当該試験を中止すること等。

②クレーン等の性能検査に際して

(1) 悪天候で実施上危険が予想される場合に検査を行わないこと、

(2) 不意な起動による墜落、挟まれ等の防止のため運転を禁じること、

(3) 構造部材等に著しい損傷等がある場合に試験を行わないこと、

(4) ジブ等が家屋、公道等に危険を及ぼすおそれがある場合に、荷重試験等を行わないこと、

(5) 荷重試験等の続行による危険が予想される場合に当該試験を中止すること等。

③移動式クレーンの性能検査に際して

地盤軟弱等により転倒の危険がある場所では検査を行わないこと等。

法第 46 条は本条（法第 53 条の 3）で登録性能検査機関（法第 41 条第 2 項）に準用されているので、上で示した法第 46 条第 3 項所定の登録基準（別表第 5 や第 6、通達〔平成 16 年 3 月 10 日基発第 0319009 号〕に示されたもの）も、登録性能検査機関に準用される。

(4) その他の準用

その他、

①登録簿の記載事項（氏名、名称、住所、事務所住所等〔法第 47 条の 2 を本条で準用〕）を変更の際に、変更届出書（様式第 1 号の 5）を所管大臣に提出せねばならないこと（登録製造時等検査機関につき登録省令第 1 条の 5 の 2、登録性能検査機関につき登録省令第 5 条の 2）、

②業務規程を作成して所定の届出書（様式第 2 号）に添付して所管大臣に届け出なければならないこと（届出義務は、法第 48 条第 1 項前段を本条で準用。届出方法は、製造時等検査機関につき登録省令第 1 条の 6 第 1 項、性能検査機関につき登録省令第 6 条第 1 項）、変更する場合にも同様であること（届出義務は、法第 48 条第 1 項後段を本条で準用。届出方法は、製造時

等検査機関につき登録省令第1条の6第3項、性能検査機関につき登録省令第6条第3項）、

③業務の休廃止に際して所定の届出書（様式第4号）を用いて所管大臣に届け出なければならないこと（届出義務は、法第49条を本条で準用。届出方法は、製造時等検査機関につき登録省令第1条の7第1項、性能検査機関につき登録省令第7条第1項）、

④検査員の選任・解任に際して所定の届出書（様式第5号、第6号）を用いて所管大臣に届け出なければならないこと（届出義務は、法第51条を本条で準用。届出方法は、製造時等検査機関につき登録省令第1条の8、性能検査機関につき登録省令第8条）、

⑤検査実施可能な者の欠如等により都道府県労働局長が検査業務を引き継ぐ場合にかかる手続き（労働局長の引継ぎ権限は、法第53条の2を本条で準用。引継ぎの方法は、製造時等検査機関につき登録省令第1条の10、性能検査機関につき登録省令第10条の2）、

⑥利害関係人に付与される、財務諸表等や損害賠償保険契約書のデータの閲覧や提供等の請求の方法（請求権は、法第50条第2項第3号・第3項第3号、法第50条第2項第4号・第3項第4号を本条で準用。請求の方法は、製造時等検査機関につき登録省令第1条の7の2・第1条の7の3、性能検査機関につき登録省令第7条の2・第7条の3）、

は、登録製造時等検査機関と変わらない。

業務規程の必要的記載事項（製造時等検査機関につき登録省令第1条の6、性能検査機関につき登録省令第6条第2項）

も、検査種別を性能検査に置き換えれば、殆ど変わらない。わずかに、製造時等検査機関の業務規程では合格した機械等への刻印に関する定めが求められるが、性能検査機関の業務規程では求められないこと、逆

に、性能検査機関の業務規程では有効期間の更新に関する定めが求められるが、製造時等検査機関の業務規程では求められないことが異なるにとどまる。

(5) 罰則

本条及び本条が準用する条規違反は、機関の場合、その登録取消しを導くため、制裁という意味では一定の効果を見込めるし、何より取り消されてしまえば、処罰の対象が存在しなくなるので、本法は、特に遵守が求められ、当該個人の罪を観念できる定めについて、機関の役員や職員個人に刑事罰を科す方法を採用している。

すなわち、本条が準用する法第49条（検査業務の休廃止の大臣への届出）につき、無届け又は虚偽の届出につき、50万円以下の罰金としている（法第121条第1号）。また、本条が準用する法第53条第1項（安衛法令違反の欠格事由に該当する場合、利害関係人からの財務諸表等の閲覧請求を拒否した場合等の業務停止命令）に違反して命令に従わない場合、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）。

他方、法第50条第1項（検査機関が財務諸表等の作成及び備付けの義務）やこれを準用した本条又は同条第2項（利害関係人による財務諸表等の閲覧等の請求の権利）やこれを準用した本条に反した場合、当該機関に対し、20万円以下の過料（行政罰）が科せられる（法第123条第1号）。

(6) 運用実態

令和2年度厚生労働科学研究による行政官・元行政官向け法令運用実態調査（三柴丈典担当）⁵¹では、監督官より、本条について、準用に次ぐ準用で内容理解が非常に難しくなっているとの問題が指摘された。例えば、本条（法第53条の3）は、法第46条を準用し、同条は法第38条に基づく登録につき、厚生労働省令で詳細を定める

法改正提案等につき、アンケート調査を行ったもの。

監督官49、技官15、元監督官12、元技官2の回答があった。

⁵¹ 厚生労働省安全衛生部のご助力を頂き、筆者が全国の都道府県労働局の健康・安全関係課、監督課、主要労基署の現役行政官、安全衛生行政関係団体等の行政官OBに向けて、安衛法の条文ごとの監督指導事例、

旨規定しているので、非常に分かり難い。

【性能検査（イメージ）】



（一般社団法人日本ボイラ協会 WEB サイト
（<https://www.jbanet.or.jp/examination/performance/> 最終閲覧日令和 5 年
〔2023 年〕 9 月 30 日））

【性能検査（イメージ）】



（一般社団法人日本クレーン協会 WEB サイト
（<https://cranenet.or.jp/kensa/kensa.html> 最終閲覧日令和 5 年〔2023 年〕 9 月
30 日））

18 第 54 条

18. 1 条文

（登録個別検定機関⁵²）

第五十四条 第四十六条（*登録製造時等検査機関として登録しようとする者の登録手続き、欠格事由、登録基準〔検査設備、人材（検査員）、検査員及び業務の統括者、受検者との COI〕、登録年月日、代表者、所在地等の登録簿への記載）及び第四十六条の二（*所定期間ごとの登録更新と更新時における登録基準の準用）の規定は第四十四条第一項（*〔特定機械等以外の機械等のうち危険有害な作業を要するもののうち所定のものを対象とする〕登録を受けた機関による個別検定を受けるべきこと）の登録について、第四十七条から第五十三条の二まで（第 47 条：検査機関の検査申請への応諾、検査員による実施、公正かつ所定の構造基準に適合した方法による検査、検査方法に由来する危険防止措置の義務。第 47 条の 2：登録簿記載事項〔代表者、所在地等〕の変更時の大臣への届出。第 48 条：業務規程の策定（検査の実施方法、検査料金等の規定）と大臣への届出。第 49 条：業務の休廃止に際しての大臣への届出。第 50 条：事業年度ごとの財務諸表等の作成と事務所への備付け、利害関係人による財務諸表等、損害保険契約書等の閲覧等の請求、所定の財務諸表等の大臣への提出。第 51 条：検査員の選任・解任時の大臣への届出。第 52 条：検査機関が法第 46 条第 3 項各号の登録基準〔設備、検査員、検査員及び業務の統括者、受検者との COI〕に適合しなくなった場合の大臣による適合命令。第 52 条の 2：検査機関が第 47 条の義務〔検査の応諾、検査員による実施、公正で所定の構造基準に適合した方法による検査、検査方法に由来する危険の防止措置〕に反した場合の大臣による改善

⁵²令和 5 年〔2023 年〕 6 月 8 日時点において、公益社団法人産業安全技術協会、一般社団法人日本クレーン協会、エヌ・シー・エス株式会社、Eurofins E & E CML Limited、CSA GROUP TESTING UK LIMITED、DEKRA Certification B.V.、TÜV Rheinland Industrie Service GmbH が挙げ

られている（厚生労働省の WEB サイト（<https://www.mhlw.go.jp/content/001041838.pdf> 最終閲覧日令和 5 年〔2023 年〕 10 月 2 日））

命令。第52条の3：適合命令と改善命令に関する規定の外国製造時等検査機関への準用〔ただし、命令を請求に代える〕。第53条：所定の要件を充たした場合の登録の取消し等。第53条の2：登録を受ける業者がない場合等における都道府県労働局長による製造時等検査の実施)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（*ここでは左欄）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（*ここでは右欄）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	検査員	検定員
	別表第七	別表第十三

第三号	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等の構造に係るもの	第四十四条第三項の基準
	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	製造時等検査	個別検定

三項		
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

⁵³ 本項目の記載は、三柴丈典氏による。

⁵⁴ 検査と検定には、厳密な用語定義がなく、両者の区分も判然としない。現行安衛法の立法に携わられた畠中信夫氏は以下のように述べている。

「検査も検定も、公権力が関与し、対象機械等の規格適合性を測る点は共通しており、両者の違いは、歴史的な沿革による。

すなわち、検査については、旧労基法本体で、特に危険な作業を伴う機械につき認可制度を採用し（第 46 条）、それをフォローするものとして、性能検査を定めていた（第 47 条）。これが現行法にも引き継がれている。

他方、検定については、旧労基法本体に定めはなかったが、同法第 45 条に紐付く旧安衛則に定めが置かれた。すなわち、その第 181 条から 183 条に保護具の備付け義務が定められていたが、昭和 24 年の改正により設けられた 183 条の 2 で、保護具のうち労働大臣が規格を定めるものについては、検定を受けたものでなければ使用できない旨が定められ、防じん・防毒マスクが対象とされ、その実施のための手続き規則として、労働衛生保護具検定規則（昭和 25 年労働省令第 32 号）が制定された。更に、防爆構造電気機械器具についても、昭

18. 2 趣旨と内容⁵³

18. 2. 1 趣旨

法第 54 条は、法第 44 条所定の個別検定⁵⁴に当たる登録個別検定機関の登録、業務

和 44 年の旧安衛則改正（同 140 条の 3～140 条の 7）と防爆構造電気機械器具検定規則（昭和 44 年労働省令第 2 号）の制定により、検定制度の対象とされた。しかし、検定の法的性格については、法律に根拠を置くものではなく、製造者（メーカー）に対する製造流通規制というのではなく、同法第 45 条に基づく使用者（ユーザー）の義務として、間接的に強制力を持つというものであった。それが、現行安衛法本法に盛り込まれたことにより、製造流通規制の一環であるという、その法的拘束力が明確となった」。

また、元労働行政官の浅田和哉氏は、以下のように述べている（一部、森山誠也氏、松田裕氏の見解を加えた）。

「検査対象は高い災害リスクを伴う機械等であり、検定対象はそれに次ぐリスクを伴う機械等であることから、前者は多数回の規格適合確認を要するのに対して、後者は 1 回で済むという違いがある。

すなわち、検査の場合、出荷時、設置時（定置式の機械）、主要構造部の変更時、有効期間の更新時等のリスクの変動等を伴う節目ごとに多数回の規格適合確認が行われるのに対して、検定は通常、出荷時（個別検定は単体ごと、型式検定は型式ごと）

運営、検定員の選任と解任、役職員の地位、登録取消し等につき、登録製造時等検査機関にかかる定め準用を図った規定である。

18. 2. 2 内容

本条は、

法第 46 条（登録製造時等検査機関の登録の申請主義、欠格事由、適合要件〔検査設備、検査員、検査員の指揮・業務管理者の存在、受験者との COI にかからないこと〕及びそれを充たす場合の必要的登録等に関する規定）

及び

法第 46 条の 2（登録の更新〔5-10 年範囲内で政令で規定〕に関する規定）

は、

法第 44 条第 1 項（〔特定機械等以外の機械等のうち危険有害な作業を要するものうち所定のものを対象とする〕登録を受けた機関による個別検定を受けるべきこと）という登録個別検定機関の登録

に準用し、

法第 47 条から第 53 条の 2 までの規定

は、

登録個別検定機関

に準用すること

を定め、たうえ、語句の読み替えを示している。

ここで、法第 47 条から第 53 条の 2 の定め概要は以下の通り。

第 47 条：検査の応諾、検査員による検査の実施、公正かつ所定の構造基準に適合した方法による検査、検査方法に由来する危険の防止措置。

第 47 条の 2：登録簿記載事項（代表者、所在地等）の変更時の大臣への届出。

第 48 条：業務規程の策定（検査の実施方法、検査料金等の規定）と大臣への届出。

第 49 条：業務の休廃止に際しての大臣への届出。

第 50 条：事業年度ごとの財務諸表等の作成と事務所への備付け、利害関係人による検査機関への財務諸表等の閲覧等の請求、利害関係人による検査機関への損害保険契約書の閲覧等の請求、所定の財務諸表等の大臣への提出。

第 51 条：検査員の選任・解任の届出義務。

第 52 条：検査機関が法第 46 条第 3 項各号の登録基準（設備、検査員、検査員及び業務の統括者、受験者との COI）に適合しなくなった場合の大臣による適合命令。

第 52 条の 2：検査機関が第 47 条の義務（検査の応諾、検査員による実施、公正で所定の構造基準に適合した方法による検査、検査方法に由来する危険の防止措置）に反した場合の大臣による改善命令。

第 52 条の 3：適合命令と改善命令に関する規定の外国製造時等検査機関への準用（ただし、命令を請求に代える）。

第 53 条：所定の要件を充たした場合の登録の取消し等。

第 53 条の 2：登録を受ける業者がない場合等における都道府県労働局長による製造時等検査の実施。

本条は、法第 44 条所定の個別検定（機械等の 1 台ごとに個別に行われる検定であり、同じ型式のものでも 1 台ごとに検定を受ける必要がある。検定合格証に代わり、その機械等の「明細書」に合格印を押したものが交付される⁵⁵。内部に高い圧力の気体、流体等を保有する第二種圧力容器、小型ボイラー及び小型圧力容器につき、労働安全衛生法に基づき定められた構造、使用材料等の構造要件適合性を確認するため、製造時又は輸入時に個々に行われる⁵⁶）を担当する機関についても、その技術水準や業務体制等を担保するため、登録製造時等検査機関と同様の規制を行うことを図ったものである。

の 1 回のみである（個別検定対象機械の主要構造部の変更時等には、改めて個別検定を受ける必要がある）。

その他、検査対象機械等の場合、型式ごとに事前の製造許可を要するという違いもある」。

⁵⁵ 公益社団法人産業安全技術協会の WEB サ

イ ト
(https://www.tiis.or.jp/02_01_subcategory/最終閲覧日 2023 年 10 月 9 日)。

⁵⁶ 一般社団法人日本ボイラ協会の WEB サイト

ト
(<https://www.jbanet.or.jp/examination/individual>最終閲覧日 2023 年 10 月 9 日)。

(1) 登録の区分及び検査の対象

登録の区分は、登録製造時等検査機関の場合、登録省令⁵⁷第1条の2の45の定め通り、安衛法施行令第12条第1項第1号のボイラーと同第2号の第一種圧力容器の2種類に限られるが、登録個別検定機関の場合、以下の4種が認められている（登録省令第11条）。これがそのまま検定の対象機械等にもなっている。

(1) ゴム、ゴム化合物等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（施行令第14条第1号）

(2) 第二種圧力容器（電気事業法等の適用を受けるものを除く）（施行令第14条第2号）

(3) 小型ボイラー（電気事業法等の適用を受けるものを除く）（施行令第14条第3号）

(4) 小型圧力容器（電気事業法等の適用を受けるものを除く）（施行令第14条第4号）

(2) 登録申請手続き

登録申請希望者は法人・個人のいずれでもよく（平成16年3月19日基発第0319009）、同人が大臣に提出すべき書類は、登録申請書（様式第4号の2）のほか、定款や登記事項証明書等、申請者が本条（法第54条）で準用されている法第46条第2項各号（法人やその役員の安衛法令違反歴等の欠格事由）及び第3項第4号イからハマで（受検者とのCOI）に該当しないことを証する書面、申請者が法人である場合、役員の氏名・略歴、株主等の構成員等、検定器具、検定員や業務の統括者や検定員の経歴や数、検定業務以外を行っている場合はその種類や概要等である（登録省令第12条）。

この内容は、登録製造時等検査機関に関する登録省令第1条の3と同様である。また、本条（法第54条）が準用する法第46条の2第1項所定の登録更新にも準用される（登録省令第13条）。

(3) 検査方法から生じる危険の防止措置

本条（法第54条）が準用する法第47条第4項所定の検査（ここでは検定）方法から生じる危険の防止措置は、概ね以下の通りである（登録省令第14条）。登録省令第1条の5の定める登録製造時等検査機関の対象機械（ボイラーと第一種圧力容器（本節において「ボイラー等」という））より小型の機械等を対象としており、検定方法に由来する危険防止措置もそれに準じている。

(1) 機械の圧力を受ける部分に著しい損傷等が認められ、水圧／気圧試験での危険が予想される場合に当該試験を行わないこと、

(2) それらの試験で、ボイラー等の破裂による鏡板の飛散や水の流出等の危険が予想される場合に災害防止措置を講じること、

(3) それらの試験の続行による危険が予想される場合に当該試験を中止すること等。

法第46条は本条（法第54条）で登録個別検定機関（法第44条）に準用されているので、上で示した法第46条第3項所定の登録基準（別表第5や第6、通達〔平成16年3月10日基発第0319009号〕に示されたもの）も、登録個別検定機関に準用される。

(4) その他の準用

その他、

①登録簿の記載事項（氏名、名称、住所。事務所住所等〔法第47条の2を本条で準用〕）を変更の際に、変更届出書（様式第1号の5）を所管大臣に提出せねばならないこと（登録製造時等検査機関につき登録省令第1条の5の2、個別検定機関につき登録省令第14条の2）、

②業務規程を作成して所定の届出書（様式第2号）に添付して所管大臣に届け出なければならないこと（届出義務は、法第48条第1項前段を本条で準用。届出方法は、製造時等検査機関につき登録省令第1条の6第1項、個別検定機関につき登録省令第15条第1項）、変更する場合にも同様であること（届出義務は、法第48条第1

⁵⁷ 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）。

項後段を本条で準用。届出方法は、製造時等検査機関につき登録省令第1条の6第3項、個別検定機関につき登録省令第15条第3項）、

業務規程の必要的記載事項（製造時等検査機関につき登録省令第1条の6、個別検定機関につき登録省令第15条第2項）、

③業務の休廃止に際して所定の届出書（様式第4号）を用いて所管大臣に届け出なければならないこと（届出義務は、法第49条を本条で準用。届出方法は、製造時等検査機関につき登録省令第1条の7第1項、個別検定機関につき登録省令第16条第1項）、

④検定員の選任・解任に際して所定の届出書（様式第5号、第6号）を用いて所管大臣に届け出なければならないこと（届出義務は、法第51条を本条で準用。届出方法は、製造時等検査機関につき登録省令第1条の8、個別検定機関につき登録省令第17条）、

⑤検定実施可能な者の欠如等により都道府県労働局長が検定業務を引き継ぐ場合にかかる手続き（労働局長の引継ぎ権限は、法第53条の2を本条で準用。引継ぎの方法は、製造時等検査機関につき登録省令第1条の10、個別検定機関につき登録省令第19条）、

⑥利害関係人に付与される、財務諸表等や損害賠償保険契約書のデータの閲覧や提供等の請求の方法（請求権は、法第50条第2項第3号・第3項第3号、法第50条第2項第4号・第3項第4号を本条で準用。請求の方法は、製造時等検査機関につき登録省令第1条の7の2・第1条の7の3、個別検定機関につき登録省令第16条の2・第16条の3）、

は、登録製造時等検査機関と変わらない。

(5) 罰則

本条及び本条が準用する条規違反は、機関の場合、その登録取消しを導くため、制裁という意味では一定の効果を見込めるし、何より取り消されてしまえば、処罰の対象が存在しなくなるので、本法は、特に遵守が求められ、当該個人の罪を観念できる定めについて、機関の役員や職員個人に刑事罰を科す方法を採用している。

すなわち、本条が準用する法第49条（検査業務の休廃止の大臣への届出）につき、無届け又は虚偽の届出につき、50万円以下の罰金としている（法第121条第1号）。また、本条が準用する法第53条第1項（安衛法令違反の欠格事由に該当する場合、利害関係人からの財務諸表等の閲覧請求を拒否した場合等の業務停止命令）に違反して命令に従わない場合、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）。

他方、法第50条第1項（検査機関が財務諸表等の作成及び備付けの義務）やこれを準用した本条又は同条第2項（利害関係人による財務諸表等の閲覧等の請求の権利）やこれを準用した本条に反した場合、当該機関に対し、20万円以下の過料（行政罰）が科せられる（法第123条第1号）。

【個別検定（イメージ）】



（一般社団法人日本ボイラ協会 WEB サイト
（<https://www.jbanet.or.jp/examination/individual/> 最終閲覧日令和5年〔2023年〕9月30日））

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（*登録製造時等検査機関として登録しようとする

者の登録手続き、欠格事由、登録基準〔検査設備、人材（検査員）、検査員及び業務の統括者、受検者とのCOI〕、登録年月日、代表者、所在地等の登録簿への記載）及び第四十六条の二（*所定期間ごとの登録更新と更新時における登録基準の準用）の規定は第四十四条の二第一項（*特定機械等以外の機械等のうち危険有害な作業を要するもののうち所定のものの型式検定）の登録について、第四十七条から第五十三条の二まで（第47条：検査機関の検査申請への応諾、検査員による実施、公正かつ所定の構造基準に適合した方法による検査、検査方法に由来する危険防止措置の義務。第47条の2：登録簿記載事項〔代表者、所在地等〕の変更時の大臣への届出。第48条：業務規程の策定（検査の実施方法、検査料金等の規定）と大臣への届出。第49条：業務の休廃止に際しての大臣への届出。第50条：事業年度ごとの財務諸表等の作成と事務所への備付け、利害関係人による財務諸表等、損害保険契約書等の閲覧等の請求、所定の財務諸表等の大臣への提出。第51条：検査員の選任・解任時の大臣への届出。第52条：検査機関が法第46条第3項各号の登録基準〔設備、検査員、検査員及び業務の統括者、受検者とのCOI〕に適合しなくなった場合の大臣による適合命令。第52条の2：検査機関が第47条の義務〔検査の応諾、検査員による実施、公正で所定の構造基準に適合した方法による検査、検査方法に由来する危険の防止措置〕に反した場合の大臣による改善命令。第52条の3：適合命令と改善命令に関する規定の外国製造時等検査機関への準用〔ただし、命令を請求に代える〕。第53条：所定の要件を充たした場合の登録の取消し等。第53条の2：登録を受ける業者がない場合等における都道府県労働局長による製造時等検査の実施）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（*ここでは左欄）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（*ここでは右欄）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
第四十六条第四項	製造時等検査	型式検定
	登録製造時等検査機関登録簿	登録型式検定機関登録簿
第四十七条第一項	製造時等検査	型式検定
第四十七	製造時等	型式検定

条第二項	検査	
	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
	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	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	外国登録 製造時等	外国登録型 式検定機関

及び第二 項	検査機関	
	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 趣旨と内容⁵⁸

19. 2. 1 趣旨

法第 54 条の 2 は、法第 44 条の 2 所定の型式検定に当たる登録型式検定機関の登録、業務運営、検定員の選任と解任、役職員の地位、登録取消し等につき、登録製造時等検査機関にかかる定めを定めた規定である。

すなわち、

法第 46 条（登録製造時等検査機関の登録の申請主義、欠格事由、適合要件〔検査設備、検査員、検査員の指揮・業務管理者の存在、受験者との COI にかからないこと〕及びそれを充たす場合の必要的登録等に関する規定）

及び

法第 46 条の 2（登録の更新〔5-10 年範囲内で政令で規定〕に関する規定）

は、

法第 44 条の 2 第 1 項（〔特定機械等以外の機械等のうち危険有害な作業を要するもののうち所定のものを対象とする〕登録を受けた機関による型式検定を受けるべきこと）にいう登録型式検査機関の登録

に準用し、

法第 47 条から第 53 条の 2 までの規定

は、

登録型式検定機関

に準用すること

を定め、語句の読み替えを示して

⁵⁸ この項目の記載は三柴丈典氏による。

いる。

ここで、法第 47 条から第 53 条の 2 の定め
の概要は以下の通り。

第 47 条：検査の応諾、検査員による検査の実施、公正かつ所定の構造基準に適合した方法による検査、検査方法に由来する危険の防止措置。

第 47 条の 2：登録簿記載事項（代表者、所在地等）の変更時の大臣への届出。

第 48 条：業務規程の策定（検査の実施方法、検査料金等の規定）と大臣への届出。

第 49 条：業務の休廃止に際しての大臣への届出。

第 50 条：事業年度ごとの財務諸表等の作成と事務所への備付け、利害関係人による検査機関への財務諸表等の閲覧等の請求、利害関係人による検査機関への損害保険契約書の閲覧等の請求、所定の財務諸表等の大臣への提出。

第 51 条：検査員の選任・解任の届出義務。

第 52 条：検査機関が法第 46 条第 3 項各号の登録基準（設備、検査員、検査員及び業務の統括者、受検者との COI）に適合しなくなった場合の大臣による適合命令。

第 52 条の 2：検査機関が第 47 条の義務（検査の応諾、検査員による実施、公正で所定の構造基準に適合した方法による検査、検査方法に由来する危険の防止措置）に反した場合の大臣による改善命令。

第 52 条の 3：適合命令と改善命令に関する規定の外国製造時等検査機関への準用（ただし、命令を請求に代える）。

第 53 条：所定の要件を充たした場合の登録の取消し等。

第 53 条の 2：登録を受ける業者がない場合等における都道府県労働局長による製造時等検査の実施。

本条は、法第 44 条所定の型式検定（機械等の型式ごとに行われる検定であり、検定に合格すれば、その型式に対して「型式検定合格証」が交付され、合格証に記載された有効期間の間は、その型式の機械等を〔数に制限なく〕製造又は輸入することができる⁵⁹⁾）を担当する機関についても、そ

の技術水準や業務体制等を担保するため、登録製造時等検査機関と同様の規制を行うことを図ったものである。

(1) 登録の区分と検定の対象

登録の区分は、登録製造時等検査機関の場合、登録省令第 1 条の 2 の 45 の定め通り、安衛法施行令第 12 条第 1 項第 1 号のボイラーと同第 2 号の第一種圧力容器の 2 種類に限られるが、登録型式検定機関の場合、以下の 14 種が認められている（登録省令第 19 条の 3）。これがそのまま検定の対象機械等にもなっている。

(1) ゴム、ゴム化合物等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（施行令第 19 条の 3 第 1 号）

(2) プレス機械又はシャーの安全装置（施行令第 19 条の 3 第 2 号）

(3) 防爆構造電気機械器具（施行令第 19 条の 3 第 3 号）

(4) クレーン又は移動式クレーンの過負荷防止装置（施行令第 19 条の 3 第 4 号）

(5) 防じんマスク（施行令第 19 条の 3 第 5 号）

(6) 防毒マスク（施行令第 19 条の 3 第 6 号）

(7) 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（施行令第 19 条の 3 第 7 号）

(8) 動力駆動型プレス機械のうちスライドによる危険の防止機構を有するもの（施行令第 19 条の 3 第 8 号）

(9) 交流アーク溶接機用自動電撃防止装置（施行令第 19 条の 3 第 9 号）

(10) 絶縁用保護具（施行令第 19 条の 3 第 10 号）

(11) 絶縁用防具（施行令第 19 条の 3 第 4 号）

(12) 保護帽（施行令第 19 条の 3 第 4 号）

(13) 防じん機能を有する電動ファン付き呼吸用保護具（施行令第 19 条の 3 第 4 号）

(14) 防毒機能を有する電動ファン付き呼吸用保護具（施行令第 19 条の 3 第 4 号）

⁵⁹⁾ 公益社団法人産業安全技術協会の WEB サイト

(https://www.tiis.or.jp/02_01_subcategory/最終閲覧日 2023 年 10 月 9 日)。

(2) 登録申請手続き

登録申請希望者は法人・個人のいずれでもよく（平成 16 年 3 月 19 日基発第 0319009）、同人が大臣に提出すべき書類は、登録申請書（様式第 4 号の 2）のほか、定款や登記事項証明書等、申請者が本条（法第 54 条の 2）で準用されている法第 46 条第 2 項各号（法人やその役員の安衛法令違反歴等の欠格事由）及び第 3 項第 4 号イからハまで（受検者との COI）に該当しないことを証する書面、申請者が法人である場合、役員の名・略歴、株主等の構成員等、検定器具、検定員や業務の統括者や検定員の経歴や数、検定業務以外を行っている場合はその種類や概要等である（登録省令第 19 条の 4）。

この内容は、登録製造時等検査機関に関する登録省令第 1 条の 3 と同様である。また、本条（法第 54 条の 2）が準用する法第 46 条の 2 第 1 項所定の登録更新にも準用される（登録省令第 19 条の 5）。

(3) 検査方法から生じる危険の防止措置

本条（法第 54 条の 2）が準用する法第 47 条第 4 項所定の検査（ここでは検定）方法から生じる危険の防止措置は、概ね以下の通りである（登録省令第 19 条の 6）。登録省令第 1 条の 5 の定める登録製造時等検査機関の対象機械（ボイラーと第一種圧力容器（本節において「ボイラー等」という））とは異なる対象につき、やや広めに取っている分、それに応じた措置が示されている。

(1) クレーン又は移動式クレーンの過負荷防止措置の作動試験につき悪天候で実施上危険が予想される場合に試験を行わないこと、

(2) クレーン又は移動式クレーンの過負荷防止装置の各部分につき点検を行うにつき、不意な起動による墜落、挟まれ等の防止のため、当該クレーン等の運転を禁じること、

(3) クレーン等の構造部材等に著しい損傷等がある場合に試験を行わないこと、

(4) 作動試験に際して、ジブ等が家屋、公道等に危険を及ぼすおそれがある場合に、当該試験を行わないこと、

(5) 作動試験の続行による危険が予想さ

れる場合に当該試験を中止すること、

(6) 移動式クレーンの過負荷防止措置の型式検定に際して、地盤軟弱等により転倒の危険がある場所では検査を行わないこと等。

法第 46 条は本条（法第 54 条の 2）で登録型式検定機関（法第 44 条の 2）に準用されているので、上で示した法第 46 条第 3 項所定の登録基準（別表第 5 や第 6、通達〔平成 16 年 3 月 10 日基発第 0319009 号〕に示されたもの）も、登録型式検定機関に準用される。

(4) その他の準用

①登録簿の記載事項（氏名、名称、住所。事務所住所等〔法第 47 条の 2 を本条で準用〕）を変更の際に、変更届出書（様式第 1 号の 5）を所管大臣に提出せねばならないこと（登録製造時等検査機関につき登録省令第 1 条の 5 の 2、型式検定機関につき登録省令第 19 条の 6 の 2）、

②業務規程を作成して所定の届出書（様式第 2 号）に添付して所管大臣に届け出なければならないこと（届出義務は、法第 48 条第 1 項前段を本条で準用。届出方法は、製造時等検査機関につき登録省令第 1 条の 6 第 1 項、型式検定機関につき登録省令第 19 条の 7 第 1 項）、変更する場合にも同様であること（届出義務は、法第 48 条第 1 項後段を本条で準用。届出方法は、製造時等検査機関につき登録省令第 1 条の 6 第 3 項、型式検定機関につき登録省令第 19 条の 7 第 3 項）、

業務規程の必要的記載事項（製造時等検査機関につき登録省令第 1 条の 6、型式検定機関につき登録省令第 19 条の 7 第 2 項）、

③業務の休廃止に際して所定の届出書（様式第 4 号）を用いて所管大臣に届け出なければならないこと（届出義務は、法第 49 条を本条で準用。届出方法は、製造時等検査機関につき登録省令第 1 条の 7 第 1 項、型式検定機関につき登録省令第 19 条の 8 第 1 項）、

④検定員の選任・解任に際して所定の届出書（様式第 5 号、第 6 号）を用いて所管大臣に届け出なければならないこと（届出義務は、法第 51 条を本条で準用。届出方法は、製造時等検査機関につき登録省令第

1 条の 8、型式検定機関につき登録省令第 19 条の 9)、

⑤検定実施可能な者の欠如等により都道府県労働局長が検定業務を引き継ぐ場合にかかる手続き（労働局長の引継ぎ権限は、法第 53 条の 2 を本条で準用。引継ぎの方法は、製造時等検査機関につき登録省令第 1 条の 10、型式検定機関につき登録省令第 19 条の 11 の 2)、

⑥利害関係人に付与される、財務諸表等や損害賠償保険契約書のデータの閲覧や提供等の請求の方法（請求権は、法第 50 条第 2 項第 3 号・第 3 項第 3 号、法第 50 条第 2 項第 4 号・第 3 項第 4 号を本条で準用。請求の方法は、製造時等検査機関につき登録省令第 1 条の 7 の 2・第 1 条の 7 の 3、型式検定機関につき登録省令第 19 条の 8 の 2・第 19 条の 8 の 3)、

は、登録製造時等検査機関と変わらない。

(5) 罰則

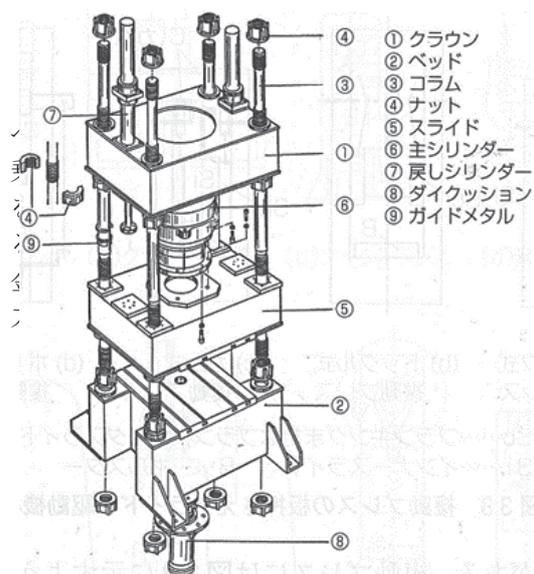
本条及び本条が準用する条規違反は、機関の場合、その登録取消しを導くため、制裁という意味では一定の効果を見込めるし、何より取り消されてしまえば、処罰の対象が存在しなくなるので、本法は、特に遵守が求められ、当該個人の罪を観念できる定めについて、機関の役員や職員個人に刑事罰を科す方法を採用している。

すなわち、本条が準用する法第 49 条（検査業務の休廃止の大臣への届出）につき、無届け又は虚偽の届出につき、50 万円以下の罰金としている（法第 121 条第 1 号）。また、本条が準用する法第 53 条第 1 項（安衛法令違反の欠格事由に該当する場合、利害関係人からの財務諸表等の閲覧請求を拒否した場合等の業務停止命令）に違反して命令に従わない場合、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）。

他方、法第 50 条第 1 項（検査機関〔本条では検定機関〕が財務諸表等の作成及び備付けの義務）やこれを準用した本条又は同条第 2 項（利害関係人による財務諸表等の閲覧等の請求の権利）やこれを準用した本条に反した場合、当該機関に対し、20 万円以下の過料（行政罰）が科せられる（法第 123 条第 1 号）。

【プレス機械の例】

（中央労働災害防止協会『プレス作業と安全』（令和 1 年〔2019 年〕）41 頁の図 3.2(c)油圧プレス例（コラム形）より）



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（*ボイラー等の機械等のうち特定のものの定期自主検査と結果の記録義務）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（*所定の事由該当時〔省令による検査業者の登録基準（法第54条の3第4項）への後発的非該当、検査業者は資格者に検査を行わせるべき旨の規定（第54条の4）違反、登録に際して付された条件（法第110条第1項）違反）の大臣又は労働局長による裁量的な登録取消し若しくは業務停止命令）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っ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（*同前）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⁶⁰。

20. 2 趣旨と内容

20. 2. 1 趣旨

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、不整地運搬車等といった法第45条2項が定める機械等については、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であるため、一定の資格を有する労働者による検査を義務づけ、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、検査業者の制度が設けられた（昭和53年2月10日基発第9号）。

本条が、主に中小零細事業における機械等の検査をサポートする趣旨を持つことは、本条の追加について審議された第80回国会衆議院社会労働委員会第12号（昭和52年〔1977年〕4月19日）における、桑原敬一政府委員の以下の発言によく示されている。

中小企業における安全衛生対策の確保のため、「たとえば一つは、安全衛生委員会というものを、少し小さな企業まで置くべきではないかという御提案がございまして、いろいろ検討した結果、いま百人以上でございまして、五十人までこれをおろしてつくらせるということも考えておるわけでございますし、また非常に危険な機械等の検査というものを一これは定期的に自主検査をやるたてまえになっておりますけれども、中小企業はなかなかそういった適確な方がおられないということで、今回の改正に当たりまして検査業者というしっかりした制度をつくって、そういった制度の中において、危険な機械について中小企業が安心して検査をしてもらえるような体制づくりをするとか、それから予算措置といたしまして、今回の改正に絡めまして特に中小企業の健康診断についてそういう新しい制度をつくって、一定のそういう健診費用の助成をしながら中小企業の健診率を上げるように努力をしていくということ、そういった中小企業に視点を置いた幾つかの観点を持って、今度の法改正を契機としてさらに中小企業の安全衛生対策を進めてまいりたいと考えておるわけでございます」（下線は筆者が添付した）。

本条が定める検査業者制度（自主検査代行業者の登録等）は、登録検査・検定機関制度の一環ではあるが、本条は、他の登録機関に関する定め（製造時等検査等及び同

⁶⁰ 検査業者の登録番号、検査業者名、住所、電話、機械等の種類については、都道府県の労働局のWebサイトで確認できる場合がある。例えば、東京労働局のWebサイト（<https://jsite.mhlw.go.jp/tokyo-roudoukyoku/content/contents/001562196>

.pdf 最終閲覧日：2023年10月9日）、大阪労働局のWebサイト（<https://jsite.mhlw.go.jp/osaka-roudoukyoku/content/contents/001531841>.pdf 最終閲覧日：2023年10月9日）を参照されたい。

検査機関につき、法第 38 条・第 39 条・第 46 条～第 53 条の 2 等、性能検査及び同検査機関につき、法第 41 条・第 53 条の 3 等、個別検定及び同検定機関につき、法第 44 条・第 54 条等・型式検定及び同検定機関につき、法第 44 条の 2・第 44 条の 3・第 44 条の 4・第 54 条の 2) とは異なる。例えば、本条所定の検査業者の場合、製造時等検査機関等の登録では求められる裏付け資料の多くが不要である、業務規程の必要的記載事項もある程度絞り込まれている、登録基準でも COI の項目が存在しない、登録につき、製造時等検査機関等では一定要件を満たした場合、登録がき束行為とされているが、本条所定の検査業者ではされていない等の相違がある。

これは、本条所定の検査業者制度は、導入当初から公益法人ではなく民間企業を受け皿とすることを予定していたためと解される。

検査業者という、安衛法上のものに限らず、いわゆる車検を担う自動車の整備会社、建設機械の整備会社など全国各地に数多くの業者が存在し、特定自主検査済であることを示すステッカーが機体に貼られている例も散見される。本条が対象とする制度も、これらと同様に、社会に定着した制度となっている⁶¹。

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 1 年以内ごとに 1 回（不整地運搬車については 2 年以内ごとに 1 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⁶²。

⁶¹ 元行政官（本省任用で安全衛生部での勤務経験を持つ技官）への聞き取り調査による。

⁶² 近年の国会の質疑（第 196 回国会衆議院予算委員会第 5 分科会第 1 号〔平成 30 年

【事業内検査資格（イメージ）】



（公益社団法人建設荷役車両安全技術協会の WEB サイト WEB サイト
（ <http://www.sacl.or.jp/inspection/>
最終閲覧日令和 5 年〔2023 年〕9 月 30 日）

【検査業者検査（イメージ）】



（公益社団法人建設荷役車両安全技術協会の WEB サイト WEB サイト
（ <http://www.sacl.or.jp/inspection/>
最終閲覧日令和 5 年〔2023 年〕9 月 30 日）

【動力により駆動されるプレス機械 特定自主検査（イメージ）】



〔2018 年〕2 月 23 日〕において加藤勝信国務大臣は、平成 28 年度に登録検査業者が行なった検査数を 139 万あまりと述べている。

（中菱テクニカ株式会社 WEB サイト
（<http://www.churyotechnica.co.jp/page003.html> 最終閲覧日令和5年〔2023年〕
9月30日））

【フォークリフト 特定自主検査（イメージ）】



（玉川エンジニアリング WEB サイト
（<https://www.tama-eng.co.jp/works/entry/000012.html> 最終閲覧日令和5年〔2023年〕9月30日））

(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⁶³を証する書面を添えて、その事務所の所在

⁶³「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（平成2年9月26日基発第584号）。

⁶⁴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）⁶⁴。

上記登録申請書に記載すべき事項は、登録製造時等検査機関等の登録申請書とは異なっている。

検査業者の場合は、「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」といった形式面しか求められない。

製造時等検査機関の場合、定款（又は寄付行為）及び登記事項証明書（個人の場合は住民票の写し）といった裏付け資料の提出が求められる（登録省令第1条の3第1号及び第2号）。役員・株主等の構成員の氏名、検査員等の経歴などを証明する資料の提出も求められる（同条第4号イ、ハ）。さらに、申請者自身が登録基準を満たしていることを説明する書面（同条第3号）、製造時等検査に用いる機械器具その他の設備の種類、数及び性能を記載した書面（同条第4号）、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（同条第5号）を記載した書面の提出も求められるが、検査業者の登録に際して、これらを求める旨の定めはない。

このように、検査業者の登録にかかる申請手続は緩やかであることが窺える。

(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（省令所定の資格者に特定自主検査を行わせるべきこと）の厚生労働省令で定める資格を有する者の数⁶⁵が申

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（昭和53年2月10日基発第79号）。

⁶⁵「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、2名とする（平成10年3月26日基発第131号）。具体的には、動力プレス、フォークリフト、車両系建設機械（整地・運

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⁶⁶以上であること

③次の事項を記載した特定自主検査の業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⁶⁷

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

上記①については、登録製造時等検査機関の登録基準である法第46条第3項第2号に類似の規定が存在する。すなわち、「製造時等検査を実施する者）が同表第二号に掲げる数以上であること」という内容であり、上記①と同様に、資格者の数を登録のための基準としている。

上記②については、登録製造時等検査機関の登録基準である法第46条第3項第1号に類似の規定が存在する。すなわち、「別表第五に掲げる機械器具その他の設備

搬・積込み用、掘削用及び解体用）、車両系建設機械（基礎工用）、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、高所作業車である（以上は、結局、検査業者が特定自主検査を行える機械等の種類〔登録省令第19条の14、平成2年9月26日基発第584号〕と一致している）。

⁶⁶「特定自主検査の業務を適正に行うために必要な数」（検査機器の数）とは、次の検査機器の種類ごとに1以上あることをいう（平成2年9月26日基発第584号別紙）。

安衛法施行令第13条第12号の動力により駆動されるプレス機械にかかる検査機器

回転計、停止性能測定装置、電圧計、電

を用いて製造時等検査を行うものであること」という内容であり、「機械器具」に着目がされている。なお、「設備」についても着目されており、これは、上記④の「事務所」に類似するものと思われる。

上記③については、登録製造時等検査機関の業務規程（法第48条第2項）と共通点と相違点がある。

例えば、上記③ロ、ハ、ニ、ホについては法第48条第2項が委任する登録省令第1条の6第1項にも同様の規定がある。他方、登録製造時等検査機関の業務規程には、上述の内容に加えて、製造時等検査の業務を行う時間及び休日に関する事項（同項第4号）、検査員の選任及び解任並びに配置に関する事項（同項第6号）、財務諸表等の謄本又は抄本の請求や損害保険契約の契約内容を記載した書面の閲覧又は謄写の請求等にかかる費用に関する事項（同項第8号）も必要的記載事項とされているが、検査業者の業務規程では異なる。

登録製造時等検査機関の登録基準である法第46条第3項第4号のようなCOIに係る規定も、検査業者の登録基準には掲げられていない。

(4) 登録

法第54条の3第1項（検査業者になろうとする者は、省令所定の手続き、基準等により検査業者名簿に登録されねばならない旨の定め）の登録の申請がこれらの「基

流計、絶縁抵抗計、探傷器、硬さ試験機。

施行令第13条第20号のフォークリフト、施行令第21号の令別表第7に掲げる建設機械（ショベルカー、ブルドーザー等）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】にかかる検査機器

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、電流計、探傷器、摩擦ゲージ。

⁶⁷「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（昭和53年2月10日基発第79号）。

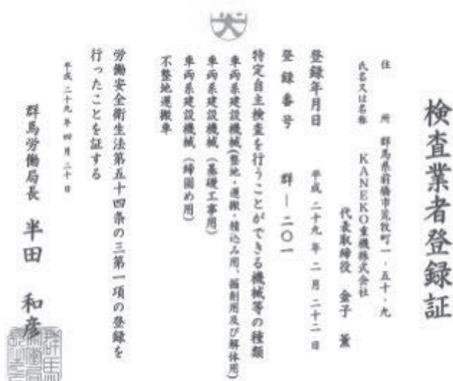
準に適合していると認めるときでなければ、第1項の登録をしてはならない」（本条第4項）（下線は筆者が添付）。

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（検査に関連する法令〔事業者による特定自主検査の実施と結果の記録義務、当該検査を有資格者か専門業者に行わせるべきこと等を定めた法第45条等〕違反者等、法令違反〔省令所定の登録基準に後発的に非該当となった場合等〕による登録取消しを受けた者等）は、登録を受けることができない。

これは、登録製造時等検査機関の登録に関する法第46条第3項が、「厚生労働大臣は、第1項の規定により登録を申請した者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ぬ」（下線は筆者が添付）としているのと対照的であり、その規定ぶりから、登録製造時検査機関の登録とは異なり、検査業者の登録においては、厚生労働大臣又は都道府県労働局長に一定の裁量があるように思われる。

これらの違いについては、既述のとおり、検査業者制度については、公益法人改革のための登録制度への移行の経過がなかったことが寄与しているように思われる。

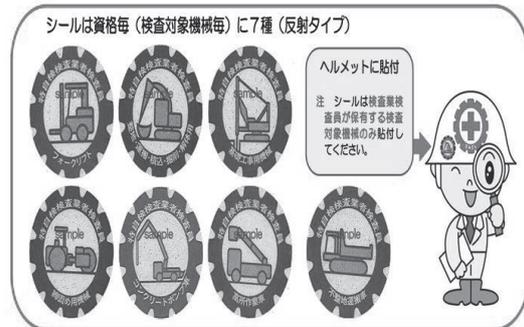
【検査業者登録証の例】



(KANECO 重機株式会社の WEB サイト

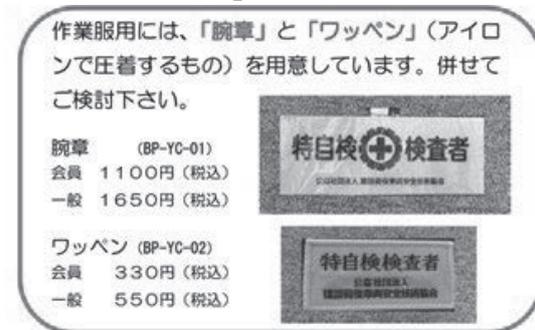
(<https://kj-juki.com/company>)_最終閲覧日令和5年〔2023年〕9月30日)

【特定自主検査 検査業者検査員シール】⁶⁸



(公益社団法人建設荷役車両安全技術協会の WEB サイト (http://www.sacl.or.jp/sa7210/wp-content/themes/twentyineteen_child/documents/goods/other/BPYC11_17A.pdf) 最終閲覧日令和5年〔2023年〕9月27日)

【特定自主検査 検査業者検査員シール（作業服用）】



(公益社団法人建設荷役車両安全技術協会の WEB サイト (http://www.sacl.or.jp/sa7210/wp-content/themes/twentyineteen_child/documents/goods/other/BPYC11_17A.pdf) 最終閲覧日令和5年〔2023年〕9月27日)

⁶⁸ これは建設荷役車両安全技術協会の販売する検査標章であり、現に広く利用されているが、加藤勝信大臣は、近年の第196回国会衆議院予算委員会第5分科会第1号（平成30年2月23日）において、検査年

月日等、法令所定事項の記載があれば足りるので、建設荷役車両安全技術協会が販売しているものでなければならぬわけではない旨を述べた。

(5) 定期報告

検査業者は、4月1日から翌年の3月31日までの間に行った特定自主検査の状況について、その年の4月30までに、特定自主検査実施状況報告書（様式第7号の6）を所轄都道府県労働局長等に提出しなければならない（登録省令第19条の21）。なお、上記報告書は、「特定自主検査実施状況報告書」というものであり、特定自主検査を実施する者の数や特定自主検査を行った機械等の数について報告することが求められている。

製造時等検査機関では、製造時等検査ごとに検査結果報告の所轄労働局長宛てに提出が求められているほか、事業報告書の大臣への提出が求められている（法第50条第4項）のに対し、より簡便な手続きを許容しようとしたものと解される⁶⁹。

(6) 能力向上教育

労働安全衛生法第19条の2第1項は、労働災害の防止のための業務に従事する者に対し、従事する業務に関する能力の向上を図るための教育等の機会を与えるよう、事業者が努力義務を課している。その対象には事業内検査に当たる者も含まれる。

行政は、特定自主検査の担当者向けに以下のような通達を発しており、これは検査業者検査を担う外部の検査業者も想定している。

平成5年7月23日基発第480号（車両系建設機械（基礎工用）特定自主検査者能力向上教育について）

平成6年9月29日基発第600号（フォークリフト特定自主検査者能力向上教育の実施について）

(7) その他

第196回国会衆議院予算委員会第5分科会第1号（平成30年〔2018年〕2月23日）において、加藤勝信国務大臣は、「特定自主検査の料金は、厚生労働省の登録を受けた検査業者が自主的に定め⁷⁰、その検査料額を届ける仕組みになって」おり、これは、行政に「届けられた料金から不透明

な値引き等が生じないように」にして、検査の質を担保する趣旨だと述べている。

他方、菊田真紀子分科員（当時無所属の会）は、中小企業等における検査費用負担に言及した。同委員いわく、特定自主検査制度が導入された昭和54年当時、高度経済成長に伴って、建設荷役車両の稼働が急速に増大し、建設荷役車両による労働災害が増加したことが、当該制度導入のドライブになった。労災防止はもちろん重要だが、事業者が検査の負担を強いるのであれば、できる限り負担やコストを少なくするべきと述べ、具体的には、特定自主検査の料金について、種類や大きさによるものの、一台の検査費用が10万円を超えるケースもあり、仮に10台所有していたら、毎年100万円かかることになり、小規模事業者にとっては大変な負担だと述べた。

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

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。

例えば、同条第1項が規定する動力プレスの場合は、以下の(1)又は(2)のいずれかとされている（登録省令第19条の22第1項）。

(1) 次のいずれかに該当する者で、厚生労働大臣の登録を受けた者が行う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

査料」を定めなければならないとされている。

⁶⁹ 三柴丈典氏による。

⁷⁰ 登録省令第19条の15第3号ロでは、「検

卒業した者（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（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。以下同じ。）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（旧中等学校令（昭和十八年勅令第三十六号）による実業学校を含む。以下同じ。）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

(2) その他厚生労働大臣が定める者

(1)イ、ロでは、学校教育等と実務経験を考慮要素としており、その内容に応じて、実務経験の長短に変更を加えている。(1)ハでは、端的に、実務経験のみを基準としており、学校教育等を前提とする(1)イロに比べ、長期の実務経験を求めている。

登録製造時等検査機関の製造時等検査を実施する検査員との比較では、同者の場合、学科研修の「時間」や検査実習の「件数」等が問われている（法別表第6第1号）ほか、「その他厚生労働大臣が定める者」といった包括的規定も存在せず、本条（法第54条の4）所定の資格の方がゆるめの基準設定となっていることが窺われる。

21. 3 運用

労働新聞社が公表した本条の運用例として、以下のようなものがある。

令和4年〔2022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。本条（法第54条の4〔有資格者による検査業務の実施〕）違反により、令和4年〔2022年〕9月22日～令和5年〔2023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〔2013年〕8月～令和3年〔2021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。同労働局は、「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⁷¹。

なお、第54条の6に係る「運用」も参照されたい。

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

⁷¹ 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」（令和4年〔2022年〕10月11日）

（<https://www.rodco.jp/news/137690/>最終閲覧日令和5年〔2023年〕9月30日）。

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三第二項各号（*検査業者の欠格事由〔概ね検査に関する規定違反〕）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

本条は、平成 11 年〔1999 年〕の改正（平成 11 年法律第 45 号）により追加された。さらにその後平成 12 年〔2000 年〕の商法改正に伴う改正（平成 12 年法律第 91 号）により、事業の分割による場合が追加された。

平成 11 年法改正による本条の新設以前、検査業者については、事業の全部譲渡、相続又は合併があった場合には、改めて登録をし直さなければ検査業者になることができなかった。合併等の場合、検査業者として必要な実質的な条件は、引き続き満たしていると考えられていた（平成 11 年 5 月 21 日基発第 54 号）。

しかし、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ったときも、検査事業についての実質的同一性は失われず、従って検査業者としての実質的条件は維持されると解されるため⁷²、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、検査業者の地位を承継することとしたものである。

この時期、いわゆるコーポレートガバナンスの見直しの動き、それらに伴う平成 12 年の商法改正等により、企業変動の動

きが拡大しており、本条の新設も、それに対応する面が強かったように察せられる⁷³。

安衛法自体に本条と同趣旨の規定や本条の準用規定はないが（登録製造時等検査機関に関する規定にも同様のものは見当たらない）が、作業環境測定法第 34 条第 1 項は、作業環境測定機関に本条を準用している。

本条第 2 項に基づく届出をしようとする場合は、検査業者承継届出及び登録事項変更等申請書（様式第 7 号の 7）に、承継の理由、特定自主検査の業務を行うための事務所の所在地、特定自主検査を行うことができる機械等の種類等を記載し、承継の理由を証する書面を添えて、所轄都道府県労働局長等⁷⁴に提出しなければならない（登録省令第 19 条の 23 第 1 項）。

また、検査業者の地位を承継した者は、当該承継により登録証に記載された事項について変更が生じたときは、検査業者承継届出及び登録事項変更等申請書に登録証を添えて、所轄都道府県労働局長等に提出し、登録証の書換えを受けなければならない（同条第 2 項）。

なお、作業環境測定法による本条の準用を踏まえ、作業環境測定機関にも同様の規定が設けられている（作業環境測定法施行規則第 56 条の 2）。

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（*本法上の検査関係規定〔事業者による特定自主検査の実施と結果の記録義務、当該検査を有資格者か専門業者に行わせるべきこと等を定めた法第 45 条等〕違反者である場合、法人であって役員に第 1 号該当者がいる場合）に該当するに至ったときは、その登録を取り消さなければならない。

である。ただし、事務所が 2 以上の都道府県労働局長の管轄区域にわたる場合にあつては、厚生労働大臣である（同令第 19 条の 14）。

⁷² 三柴丈典氏による。

⁷³ 三柴丈典氏による。

⁷⁴ 「所轄都道府県労働局長等」とは、事務所の所在地を管轄する都道府県労働局長

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ったときは、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（*省令による検査業者の登録基準）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（*検査業者は資格者に検査を行わせるべき旨の規定）の規定に違反したとき。

三 第一百条第一項（*登録に際して付された条件）の条件に違反したとき。

23. 2 趣旨及び内容⁷⁵

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ったり、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（*事業者による特定自主検査の実施と結果の記録義務、当該検査を有資格者か専門業者に行わせるべきこと等）に違反し、又は本条第2項の規定による命令（登録取消し、業務停止命令）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。

登録製造時等検査機関における登録の取消し等に関する規定（法第53条第1項）では、「……できる」という形で、厚生労働大臣に一定の裁量が委ねられているのと対照的である。

法第45条第1項もしくは第2項違反は、主に、検査業者としてではなく1事業者と

しての犯罪だが、検査業者として相応しくないとの趣旨であろう⁷⁶。

一方で、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つたとき

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）。法人自体を対象とした罰則がないのは、登録取消し等を予定した規定であって、処罰の対象を欠くことになるためと解される⁷⁷。本条第1項は、厚生労働大臣又は都道府県労働局長を名宛人とした定めなので、罰則の定めはない。

23. 3 適用の実際

23. 3. 1 業務停止命令の例

法第54条の4に関する適用の実際例（特定自主検査業務に無資格者をあたらせ、業務停止等が命じられた例）が該当するが、そこで挙示した例のほか、以下のような例が公表されており、この類いの適用例が多いことが窺われる。

(1) 厚生労働大臣による命令の例（厚生労働省平成19年〔2007年〕9月20日公表（報告者により一部加工））⁷⁸

動力プレスの特定自主検査を実施する登録検査業者において、平成18年〔2006年〕2月25日から平成18年〔2006年〕11月5日までの間、同社の小牧検査事務所に所属する社員が、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

日発表

（<https://www.mhlw.go.jp/houdou/2007/09/h0920-2.html> 最終閲覧日令和2年〔2022年〕10月30日）。

⁷⁵ 労務行政研究所編著（令和3年〔2021年〕）462～463頁。

⁷⁶ 三柴丈典氏による。

⁷⁷ 三柴丈典氏による。

⁷⁸ 厚生労働省平成19年〔2007年〕9月20

となったため、厚生労働大臣は、法第 54 条の 6 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が担当する地域における検査業務について、平成 19 年〔2007 年〕9 月 21 日から平成 20 年〔2008 年〕年 3 月 20 日までの 6 ヶ月間の業務停止を命令した。

(2) 北海道労働局長による命令の例（平成 27 年〔2015 年〕6 月 24 日発令、25 日公表）

登録検査業者が、顧客の検査対象機械（車両系建設機械（整地・運搬・積込み用、掘削用及び解体用）、フォークリフト）147 台の特定自主検査について、資格を有しない者に行なわせるため、6 ヶ月間の業務停止命令が下された。特定自主検査は無効となり、当該検査業者が、各所有者に対して直接訪問して経過について文書で説明するよう指導がなされた⁷⁹。

(3) 大阪労働局長による命令の例（令和 5 年〔2023 年〕8 月 1 日発令、3 日発表）

登録検査業者が、法第 54 条の 4、第 54 条の 6 第 2 項に違反し、令和 3 年〔2023 年〕11 月 12 日及び令和 4 年〔2024 年〕9 月 28 日に特定自主検査をした 2 台の車両系建設機械（整地・運搬・積込み用及び掘削用）について、検査を行う資格を有しない者にこれを行わせていたことを理由に、6 か月の特定自主検査業務の停止が命じられた⁸⁰。

23. 3. 2 登録の取消し処分の例

平成 23 年〔2011 年〕12 月 26 日、岡山労働局は、登録検査業者が他人から車両系

建設機械の特定自主検査を求められたのに、計 22 台につき、実施しないまま検査結果証明書を発行したとして、同検査業者の登録取消処分を下した⁸¹。

上記「業務停止命令の例」とは異なり、検査を求められていたにもかかわらず検査自体を実施しないという悪質性等により、登録の取消し処分という最も重たい処分がなされたように思われる。

D. 考察及び E. 結論

本解説では、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、（現・元）監督官・地方任用技官へのアンケート調査や元本省任用の行政官（安全衛生部での勤務経験者）へのインタビュー等を通じて対象条文の運用実態を確認した。また、元本省任用行政官へのインタビューでは、条文の趣旨も確認した。

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⁸²。

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、本解説の対象である安衛法第 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）」⁸³の

⁷⁹厚生労働省北海道労働局発表平成 27 年〔2015 年〕6 月 25 日（<https://jsite.mhlw.go.jp/hokkaido-roudoukyoku/var/rev0/0129/1188/2015625151615.pdf> 最終閲覧日：令和 5 年〔2023 年〕9 月 24 日）

⁸⁰厚生労働省大阪労働局発表令和 5 年〔2023 年〕8 月 3 日発表（<https://jsite.mhlw.go.jp/osaka-roudoukyoku/content/contents/202308091050.pdf> 最終閲覧日 2023 年 10 月 9 日）

⁸¹厚生労働省岡山労働局発表平成 23 年（[https://jsite.mhlw.go.jp/okayama-](https://jsite.mhlw.go.jp/okayama-roudoukyoku/news_topics/topics/2011/_92311.html)

[roudoukyoku/news_topics/topics/2011/_92311.html](https://jsite.mhlw.go.jp/okayama-roudoukyoku/news_topics/topics/2011/_92311.html) 最終閲覧日：令和 5 年〔2023 年〕9 月 24 日）

⁸² 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、令和 2 年〔2020 年〕）173 頁。

⁸³ 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

一環であり、それらの本質的安全を図ったものである。

もともと、（現・元）監督官・地方任用技官向けのアンケート結果や元行政官（本省任用で安全衛生部での勤務経験を持つ技官）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（製造時等検査機関となる者とする者の登録手続き〔申請主義〕）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、引用される条項の解釈に困難を伴うこと等から、その具体的内容の把握が難しくなっていることが明らかになった。

次に、法第 45 条（事業者による特定自主検査の実施と結果の記録義務、当該検査を有資格者や専門業者に行わせるべきこと等の定め）については、中小企業等で遵守されていない場合が多い規定であることが明らかになった。また、今後、危険な機械等の安全確保についても自律的管理に移行すれば、定期自主検査指針等の取扱いや法的効果（その不遵守が、どのような条件でどのような法的責任を事業者や検査業者らにもたらすか等）について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」⁸⁴の一環でもある。

このような課題に対しては、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⁸⁵。ただ、これは基本的に実体基準に関する示唆なので、検査検定等の手続的・技術的な基準にも、こうしたリスクに応じた可変的な立法技術の応用を図りつつ、JIS を援用するなどして、基準の具体化の努力が求められよう。

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（本省任用で安全衛生部での勤務経験を持つ技官）より提供された資

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）』（平成 29 年〔2017 年〕）89 頁。

⁸⁴ 淀川・三柴前掲（令和 2 年〔2020 年〕）173 頁。

⁸⁵ 淀川・三柴前掲（令和 2 年〔2020 年〕）180 頁。

料（別添1〔労働安全衛生分野での検査・検定期間制度の変遷〕、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・検定期間制度の変遷

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10年4月9日内務省令第20号）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」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 58 年 5 月 25 日法律第 57 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〔1996 年〕7 月 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人（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（ボイラー及び圧力容器を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り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。
- (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ると認められるとき。
- (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1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アの安全装置、
- 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60号布達（明治10年〔1877年〕11月21日）

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ヘ出願可致此旨布達候事

○汽罐及汽機取締規則（明治22年〔1889年〕5月29日）

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（煖管、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ヘ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 ノ寸法 | 徑何吋
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變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圓以上壹圓九拾五錢以下ノ科料ニ処ス

○汽罐及汽機取締規則（明治27年〔1894年〕4月26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 汽罐並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付スルヲ要セス

一 設置場ノ地名番號並四隣ノ略圖

二 製造所工場及烟突ノ構造仕様書並其略圖（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 汽罐ノ種類及箇數 「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 並鐵 BB 印付又ハ鋼鐵等ノ類
厚何吋

一 支柱並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 水壓試驗及其試驗年月日 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 內何箇

一 製作所名及製作年月日並其履歷

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 凝縮又ハ不凝縮

横置又ハ直立等ニシテ何箇

一 汽筒ノ寸法 徑何吋

一 衝程ノ寸法 長サ何吋

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檢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讓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ハ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 焼失若クハ崩壊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 汽罐並汽機ハ検査證ニ表示ノ期限及常用気壓ヲ超過シ使用スルコトヲ得ス

第十條 汽罐並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 汽罐並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 汽罐並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満期ノ際ニ之ヲ
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 汽罐並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 検査ニ依リ汽罐並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並火橋ヲ
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並汽機ノ使用
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 従来ノ汽罐並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44年〔1911年〕12月9日）

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

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、雇人其ノ他ノ從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從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10年〔1935年〕4月9日内務省令第20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キ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〔1947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〔1947 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 ゴム又はエボ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るときは、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当でないと認めるときは、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〔1959 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 6 6 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 6 7 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 6 8 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 6 9 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〔1947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〔1947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〔1950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〔1959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っ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

(昭和四十七年九月一八日)

(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(昭和四十七年法律第五七号。以下「法」という。)第四四条および労働安全衛生法施行令(昭和四十七年政令第三一八号)第一四条の規定に基づき制定された機械等検定規則(昭和四十七年労働省令第四五号。以下「規則」という。)は、昭和四十七年九月公布され、同年一〇月一日から施行されることとなった。

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期則(昭和二五年労働省令第三二号。以下(旧保護具検定期則)という。)および防爆構造電気機械器具検定期則(昭和四四年労働省令第二号。以下「旧防爆検定期則」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期制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期則の施行について)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、昭和四八年一二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、同年一〇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った機械等について、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。
- 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 機械等検定期間関係

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。

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つたものである。

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を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・検定制度的に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っ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に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、第四四條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條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

法第九六條の改正に伴い、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、法第三八條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條第二項及び第五七條第二項、クレーン等安全規則第五七條第二項並びにゴンドラ安全規則第六條第二項関係）。

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、法第三八條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、同條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、使用検査の手續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（第七條関係）。

（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條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（第八條第三項関係）。

（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、法第一一二條の二の規定により、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（第一五條関係）。

（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（第一六條関係）。

（六） 検査の規定（改正前の第一五條）及び型式検定合格証の失効（改正前の第一六條）の規定は、今回の改正により法に規定されたこと（第九六條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 ランウエイ	(1)レール	① き裂、頭部のダレ及び変形並びに側面の摩耗の有無を調べる。	① き裂、著しいダレ、変形又は異常摩耗がないこと。		
			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 損傷及びずれの有無を調べる。	① 損傷又はずれがないこと。			
			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）

		検査証番号：		設置場所：		責任者	1	2	3	4	5	6
		クレーン番号/名称：		つり上げ荷重：主巻 t 補巻 t								
		揚程：主巻 m 補巻 m スパン m		検査者								
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	1.1 ブレーキ	(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)押し機ブレーキ	① ロッドの曲がり具合を調べる。	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（ベンダー）
- 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かなければならない」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業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	<p>【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> <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。）</p> <p>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)</p> <p> 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"> 1. 動力プレスの検査に必要な一般的事項に関する知識 2. 動力プレスの検査の方法に関する知識 3. 関係法令 4. 実技研修 5. 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)

【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			
備考				
構造	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
	備考			
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）】

号		裏面	
履歴	検査日(検査員)	検査結果	
	有効期間	判定コード	結果概要
送達日(送達者)	から		
初回	まで		
1	備考	設置地	
	備考	設置地	
2	備考	設置地	
	備考	設置地	
3	備考	設置地	
	備考	設置地	
4	備考	設置地	
	備考	設置地	
検査結果メモ欄	年 月 日実施	設置地	
	年 月 日から 年 月 日まで		
	備考		
	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		歩道上の欄干距離が1735mmと不足。天がい等の安全措置を講じて下さい。■等に照会指導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		歩道の上方垂線距離が1420mmと不足である。■等に照会指示の下、建物側に点検台を移動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					
			ホイスト式橋形	10.1000t	合格	S		ガード上の制御盤の開閉線番が破損しています。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					

(日本クレーン協会提供)

【指摘結果概要②】

指摘結果概要(詳細)

所轄署	発行機関	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
			クラブトロリ式天井	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		クレーンガンダ上の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、絶対にしないように設置者に説明しました。		
			クラブトロリ式天井	10.1000t	合格	M		ガンダ歩道上に本脚元の運転用には解取がすまりを種のように設置されています。休日であり作業も休み、安全が確保されていないため、撤去させました。今後、設置については、労基署と相談する予定です。		
			ホイスト式構形	5.0700t	合格	S		ガンダ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		点検歩道と工場建屋との間隔が180cmに満たず、事前に()に、労働監督署の指導により昇降梯子の撤去で点検歩道を使用禁止として受領しました。		
			ホイスト式天井	10.2000t	不合格	F		建設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)