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

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

二　労働安全衛生法施行令（昭和四十七年政令第三百十八号。以下「令」という。）第十二条第一項第一号に定めるボイラー及び同項第二号に定める第一種圧力容器に係る構造検査、溶接検査及び使用検査並びに同項第四号に定める移動式クレーン及び同項第八号に定めるゴンドラに係る製造時等検査は、別表第一の一から第四までの左欄に掲げる検査項目について、同表の中欄に掲げる検査の方法による検査の結果が、同表の右欄に掲げる判定基準に適合していることを確認することにより行わなければならない。

三　令第十二条第一項第一号に定めるボイラーに係る使用検査についてはボイラー及び圧力容器安全規則（昭和四十七年労働省令第三十三号。以下「ボイラー則」という。）第十二条第四項の規定により、令第十二条第一項第二号に定める第一種圧力容器に係る使用検査についてはボイラー則第五十七条第四項の規定により、令第十二条第一項第四号に定める移動式クレーンに係る使用検査についてはクレーン等安全規則（昭和四十七年労働省令第三十四号。以下「クレーン則」という。）第五十七条第五項の規定により、令第十二条第一項第八号に定めるゴンドラに係る使用検査についてはゴンドラ安全規則（昭和四十七年労働省令第三十五号）第六条第五項の規定により、労働安全衛生法及びこれに基づく命令に係る登録及び指定に関する省令（昭和四十七年労働省令第四十四号。以下「登録省令」という。）第一条の十五第一項に定める指定外国検査機関（以下単に「指定外国検査機関」という。）が作成した同令第一条の十二第一項に定める基準等適合証明書（以下この号において「証明書」という。）が添付されて申請されたものについては、前号の規定にかかわらず、別表第一の三、第二の三、第三及び第四の左欄に掲げる検査項目について、同表の中欄に掲げる検査の方法に代えて、証明書の書類審査により同表の右欄に掲げる判定基準に適合していることを確認することにより行うことができる。この場合において、登録設計審査等機関は、次のイからハまでに掲げる事項を確認するものとする。

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

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

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

別表第１の１　令第12条第１項第１号に定めるボイラーの構造検査の方法

検査項目	検　査　の　方　法	判　定　基　準
１　書類審査	(1)　申請に係るボイラーが、所轄都道府県労働局長の製造許可を受けたボイラー又は当該許可を受けたボイラーと型式が同一であるボイラーであることを、申請書、明細書、強度計算書、構造図等（以下この表から別表第２の３までにおいて「申請書等」という。）により確認する。	申請に係るボイラーが、所轄都道府県労働局長の製造許可を受けたボイラー又は当該許可を受けたボイラーと型式が同一であるボイラーであること。
	(2)　ボイラーの設計について、その構造、工作方法等のボイラー構造規格（平成15年厚生労働省告示第197号。以下この表、別表第１の２及び別表第１の３において「構造規格」という。）への適合状況を、申請書等により確認する。	構造規格第１編第１章及び第２章、第42条から第46条まで並びに第１編第４章（第64条及び第６節を除く。）又は第88条から第92条まで及び第94条から第99条までの規定に適合していること。
２　材料検査	ボイラーの材料について、構造規格への適合状況を、ミルシート等により確認する。ただし、溶接検査において材料検査を行った材料については、これを省略することができる。	構造規格第１条及び第２条又は第89条の規定に適合していること。
３　外観検査	(1)　ボイラーの現品と明細書及び構造図との適合状況並びにその構造の構造規格への適合状況について、胴の長さ、板の厚さその他の寸法をノギス、スケール、超音波厚さ計等を用いて測定し、現品と書類審査において確認した明細書及び構造図とを照合すること等により確認する。 (2)　工作上の欠陥、腐食等の有無、胴の真円度、鏡板の公差等の構造規格への適合状況を、目視、外観検査用機器等により確認する。 (3)　安全弁、圧力計、水面測定装置等の附属品の取付穴について、構造図及び構造規格への適合状況を目視等により確認する。	現品が、書類審査において確認した明細書及び構造図に適合しており、かつ、構造規格第３条から第６条まで、第１編第２章、第42条から第44条まで及び第１編第４章（第64条及び第６節を除く。）又は第91条から第99条までの規定に適合していること。
４　水圧試験	構造規格第61条又は第93条に定める方法による水圧試験を行い、変形及び漏れの有無等を目視等により確認する。	構造規格第61条又は第93条の規定に適合していること。
５　附属品	安全弁、ガラス水面計等の構造の構造規格への適合状況を、目視等により確認する。	構造規格第１編第４章（第６節を除く。）又は第94条から第99条までの規定に適合していること。
備考	構造規格第86条（鋳鉄製ボイラーにあっては構造規格第101条において準用する第86条）に規定する適用の特例の認定を受けたボイラーについては、その特例の認定を受けた構造規格の規定に関する検査の実施に代えて、特例の認定に当たって付された条件に適合していることを確認する。	

別表第１の２　令第12条第１項第１号に定めるボイラーの溶接検査の方法

検査項目	検　査　の　方　法	判　定　基　準
１　材料検査	ボイラーの材料について、構造規格への適合状況を、ミルシート等により確認する。	構造規格第１条及び第２条又は第89条の規定に適合していること。
２　開先検査	開先について、その形状並びに突合せ溶接における継手面の食い違い及び厚さの異なる板の突合せ溶接における構造規格への適合状況を、目視、ゲージ等により確認する。	構造規格第43条、第48条及び第49条に適合していること。
３　外観検査	(1)　ボイラーの溶接部に割れ、アンダカット、オーバーラップ、クレータ等がないか目視等により確認する。	構造規格第43条、第46条及び第47条の規定に適合していること。