	⑶　安全弁、圧力計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。 ⑷　過去に設置されたことがある第一種圧力容器にあっては、腐食、割れ等の異常の有無及びステー、管等が確実に取り付けられていることを目視、外観検査用機器等により確認する。	
4　水圧試験	構造規格第63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63条の規定に適合していること。
5　溶接部	溶接部について、溶接部の機械試験成績、溶接施行方法に関する証明書、溶接後熱処理の記録及び放射線検査用機器を用いた透過写真の評価等により確認する。	構造規格第43条から第62条までの規定に適合していること。
6　附属品	安全弁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章の規定に適合していること。
備考	構造規格第70条に規定する適用の特例の認定を受けた第一種圧力容器については、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３　令第12条第１項第４号に定める移動式クレーンの製造時等検査の方法

検査項目	検　査　の　方　法	判　定　基　準
1　書類審査	⑴　製造検査にあっては、申請に係る移動式クレーンが、所轄都道府県労働局長の製造許可を受けた移動式クレーン又は当該許可を受けた移動式クレーンと型式が同一である移動式クレーンであることを申請書、明細書、組立図、強度計算書等（以下この表及び別表第４において「申請書等」という。）により確認する。	申請に係る移動式クレーンが、所轄都道府県労働局長の製造許可を受けた移動式クレーン又は当該許可を受けた移動式クレーンと型式が同一である移動式クレーンであること。
	⑵　構造部分、機械部分等が移動式クレーンの明細書の記載内容に合致し、移動式クレーン構造規格（平成７年労働省告示第135号。以下この表において「構造規格」という。）に適合しているかを確認する。	構造規格第２条から第43条までの規定に適合していること。
2　材料検査	移動式クレーンの材料について、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条の規定に適合していること。
3　外観検査	⑴　構造部分について、次の事項を確認する。 ①　著しい変形等が生じていないか、目視、ハンマリング、超音波探傷器、超音波厚さ計等により確認する。	構造規格第12条の規定に適合していること。
	②　溶接部分、ボルト穴等の割れ等の状態を、目視、ハンマリング、超音波探傷器等により確認する。	構造規格第38条及び第39条の規定に適合していること。
	⑵　下部走行体のブレーキ及びつり上げ装置等のブレーキについて、目視、距離測定装置等により、設計上のものが用いられていることを確認するとともに、ブレーキライニング、ドラム面等の摩耗等ブレーキの状態を確認する。	構造規格第17条から第19条までの規定に適合していること。
	⑶　ドラム等について、つり上げ装置等の作動に支障となる摩耗等の状態のほか、ワイヤロープ等の取付状況について、目視、距離測定装置、超音波探傷器、ハンマリング等により確認する。	構造規格第20条から第23条までの規定に適合していること。
	⑷　安全装置等について、適切なものが取り付けられているか、目視、距離測定装置、絶縁抵抗計、電気計測器等により確認する。	構造規格第24条から第34条までの規定に適合していること。 過負荷防止装置を要する移動式クレーンの過負荷防止装置が型式検定合格品であること。
	⑸　操作部分等について、操作部分の表示、運転室の視野等を目視等により確認する。	構造規格第35条及び第36条の規定に適合していること。
	⑹　伸縮装置について、ジブの伸縮の状態を、距離測定装置等により確認する。	構造規格第37条の規定に適合していること。
	⑺　ボルト、ナット、ねじ等の接合状態を、ハンマリング等により確認する。	構造規格第40条の規定に適合していること。
	⑻　ワイヤロープ及びつりチェーンについて、不適切なものが用いられていないか、目視、鋼索用磁気探傷器等により確認する。	構造規格第41条及び第42条の規定に適合していること。
	⑼　フック、リフティングマグネット等のつり具の状態を、目視、距離測定装置、超音波探傷器、絶縁抵抗計、電気計測器等により確認する。	フック、リフティングマグネット等のつり具に損傷等がないこと。 このうちリフティングマグネットの部材に断線及び損傷がないこと並びに取付状態が適切なこと。
	⑽　定格荷重の表示状況を確認する。	構造規格第43条第１項の規定に適合していること。