

○遊戯施設の定期検査報告における検査及び定期点検における点検の項目、事項、方法並びに結果の判定基準並びに検査結果表を定める件（平成二十年国土交通省告示第二百八十四号）

建築基準法施行規則（昭和二十五年建設省令第四十号。以下「施行規則」という。）第六条第二項及び第三項並びに第六条の二第一項の規定に基づき、第六条第三項に規定する遊戯施設（以下単に「遊戯施設」という。）について建築基準法（昭和二十五年法律第二百一号。以下「法」という。）第十二条第三項に規定する検査（以下「定期検査」という。）及び同条第四項に規定する点検（以下「定期点検」という。）の項目、事項、方法及び結果の判定基準並びに検査結果表を次のように定める。

第一 定期検査及び定期点検は、施行規則第六条第二項及び第六条の二第一項の規定に基づき、遊戯施設について、別表(イ)欄に掲げる項目に応じ、同表(ロ)欄に掲げる事項（ただし、定期点検においては損傷、腐食その他の劣化状況に係るものに限る。）ごとに定める同表(ハ)欄に掲げる方法により実施し、その結果が同表(ニ)欄に掲げる基準に該当しているかどうかを判定することとする。ただし、特定行政庁が規則により施行規則第六条第二項又は第六条の二第一項に掲げる検査若しくは点検の項目、事項、方法又は結果の判定基準について定める場合（検査若しくは点検の項目若しくは事項について削除し又は検査若しくは点検の

方法若しくは結果の判定基準について、より緩やかな条件を定める場合を除く。）にあつては、当該規則の定めるところによるものとする。

2 前項の規定にかかわらず、法第六十八条の二十六第一項に規定する認定を受けた構造方法等を用いた遊戯施設で、当該認定に係る同条第二項に定める評価（以下単に「評価」という。）を行ったときに定期検査の方法を記載した図書の提出を受けたものに係る定期検査及び定期点検については、次の各号に掲げる場合に応じ、当該各号に定める図書に記載された検査の方法によるものとする。

一 国土交通大臣が評価を行った場合 施行規則第十条の五の二十一第一項第三号に規定する図書

二 法第七十七条の五十六第一項の規定により指定を受けた者が評価を行った場合 建築基準法に基づく

指定資格検定機関等に関する省令（平成十一年建設省令第十三号。以下「省令」という。）第六十三条

第一号に規定する図書

三 法第七十七条の五十七第一項の規定により承認を受けた者が評価を行った場合 省令第七十九条にお

いて準用する省令第六十三条第一号に規定する図書

第二 遊戯施設の検査結果表は、施行規則第六条第三項の規定に基づき、別記に示すとおりとする。

附 則

この告示は、平成二十年四月一日から施行する。

別表

一 構造部分			
(二)		(一)	
基礎		地盤	(イ) 検査項目
基礎の不同沈下	基礎コンクリートのき裂の状況	遊戯施設付近の地盤の陥没、土砂流出及び地割れ等の状況	(ロ) 検査事項
目視により確認する。	き裂の幅が最も大きい箇所をノギス等により測定する。	目視により確認する。	(ハ) 検査方法
不同沈下又は移動がある	イ 幅〇・五ミリメートル程度を超えるき裂があること。	イ 遊戯施設の周辺地盤に土砂流出、地割れ等があること。	(ニ) 判定基準
	ロ 幅〇・三ミリメートル程度のき裂があること。		

			(三)		(四)		
			道床		基礎と構造物を定着させる部分		
アンカーボルト	ベースプレートの錆及び腐食の状況	アンカーボルト及びベースプレート	及び移動の状況	道床付近の地盤の陥没、土砂流出及び地割れ等並びに道床の不同沈下、傾斜及び移動等の状況	アンカーボルト及びベースプレート	目視により確認する。	目視により確認する。
目視により確認する。	目視により確認し、腐食が認められた場合にあっては、腐食を除去して部材厚さが最も薄い箇所をノギス等により測定する。	目視により確認し、腐食が認められた場合にあっては、腐食を除去して部材厚さが最も薄い箇所をノギス等により測定する。	目視により確認する。	目視により確認する。	目視により確認する。	目視により確認する。	目視により確認する。
イ 腐食があること。	ロ 著しい錆又は腐食があること。	イ 腐食により部材の残存厚みが設置時の厚みの九十パーセント未満であること。	イ 道床の周辺地盤に陥没があること又は道床に不同沈下、傾斜、移動等があること。	ロ 道床の周辺地盤に土砂流出、地割れ等があること。	キ 裂、破損又は変形があること。	目視により確認する。	目視により確認する。

(五)						
構造物						
構造部材及び補助部材の取付けの状況	根巻きコンクリートのき裂及び剥離の状況	ナットの緩み止めの状況	アンカーボルト及びナットの緩みの状況	及びナットの錆及び腐食の状況		
テストハンマーによる打検又は目視による緩み確認マークの位置の確認	き裂の幅が最も大きい箇所を目視により確認するとともに、ノギス等により測定する。	目視により確認する。	テストハンマーによる打検又は目視による緩み確認マークの位置の確認その他ナットの緩みを確認できる方法により確認する。			
構造部材又は補助部材の取付けが堅固でないこと。	ロ 幅〇・三ミリメートル程度のき裂があること。	イ 幅〇・五ミリメートル程度を超えるき裂があること又は剥離があること。	ナットの緩み止めが施されていないこと。	ボルト又はナットに緩みがあること。	ロ 著しい錆があること。	

	構造部材の腐食の状況	補助部材の腐食の状況	構造部材の変形、偏位、き裂及び破損の状況	構造部材の接合部分の緩み及び
<p>の他ナットの緩みを確認できる方法により確認する。</p>	<p>目視により確認し、腐食が認められた場合にあつては、腐食を除去して部材厚さが最も薄い箇所をノギス等により測定する。</p>	<p>目視により確認し、腐食が認められた場合にあつては、腐食を除去して部材厚さが最も薄い箇所をノギス等により測定する。</p>	<p>目視により確認する。</p>	<p>き裂を目視により確認するとともに、テストハン</p>
	<p>イ 腐食により部材の残存厚みが設置時の厚みの九十パーセント未満であること。</p> <p>ロ 著しい錆又は腐食があること。</p>	<p>イ 腐食により部材の残存厚みが設置時の厚みの九十パーセント未満であること。</p> <p>ロ 著しい錆又は腐食があること。</p>	<p>構造部材に変形、偏位、き裂又は破損があること。</p>	<p>接合部に緩みがあること又は溶接部にき裂がある</p>

(六)				
舞台及び床				
安全柵及び手すりの破損の状況	舞台及び床の接合部の緩みの状況	舞台の構造部材及び床の破損、腐食及び変形の状況	設置時の荷重を超える荷重の有無	き裂の状況
目視及び触診により確認する。	テストハンマーによる打検又は目視による緩み確認マークの位置の確認その他ナットの緩みを確認できる方法により確認する。	目視により確認する。	設計図書との照合等により確認する。	マーによる打検又は目視による緩み確認マークの位置の確認その他ナットの緩みを確認できる方法により確認する。
安全柵又は手すりに破損があること。	接合部に緩みがあること。	構造耐力上又は運転上支障をきたすおそれがある破損、腐食又は変形があること。	設置時の荷重以外の外力又は荷重を受け、安全上支障をきたすおそれがあること。	こと。

<p>二 軌道 部分</p>		
<p>(一)</p>	<p>(七)</p>	
<p>軌条、軌道、水路 及び滑走路</p>	<p>屋根及び天井</p>	
<p>軌条、軌道及び水路のき裂及び変形の状況</p>	<p>屋根及び天井の接合部の緩みの状況</p>	<p>屋根の構造部材及び天井の破損、腐食及び変形の状況</p>
<p>目視により確認する。</p>	<p>テストハンマーによる打検又は目視による緩み確認マークの位置の確認その他ナットの緩みを確認できる方法により確認する。</p>	<p>目視により確認する。</p>
<p>運転上支障をきたすおそれがあるき裂又は変形があること。</p>	<p>接合部に緩みがあること。</p>	<p>構造耐力上又は運転上支障をきたすおそれがある破損、腐食又は変形があること。 回転舞台と床が接触すること又は隙間及び段差が是正が必要な状態として製造者が定める基準値（製造者が指定していない場合）にあつては、すき間にあつては三十ミリメートル、段差にあつては±十ミリメートル。）を超えていること。</p>

<p>軌条、軌道及び水路の接合部の緩み及びき裂の状況</p>	<p>軌条、軌道及び水路の摩耗の状況</p>	<p>軌条、軌道及び水路の錆及び腐食の状況</p>
<p>き裂を目視により確認するとともに、テストハンマーによる打検又は目視による緩み確認マークの位置の確認その他ナット</p>	<p>部材の厚さが最も薄い箇所をノギス等により測定する。</p>	<p>目視により確認し、腐食が認められた場合にあっては、腐食を除去して部材の厚さが最も薄い箇所をノギス等により測定する。</p>
<p>接合部に緩みがあること又は溶接部にき裂があること。</p>	<p>ロ 摩耗量が遊戯施設の検査標準（JIS A 一七〇一）表一に規定する値の九十パーセントを超えていること。</p>	<p>イ 摩耗量が遊戯施設の検査標準（JIS A 一七〇一）表一に規定する値を超えていること。</p>
<p>ロ 著しい錆又は腐食があること。</p>	<p>イ 腐食により部材の残存厚みが設置時の厚みの九十パーセント未満であること。</p>	

<p>軌条の軌間寸法及びカント（高架を走行する子供汽車その他これに類するものに限る。）の状況</p>	<p>軌条、軌道及び水路の接合部の緩衝用ゴム材の破損及び劣化の状況</p>	<p>軌条、軌道及び水路の支柱との接合部の緩み及びき裂の状況</p>	
<p>目視により確認し、異常が認められた場合にあっては、鋼製巻尺等により測定する。</p>	<p>目視により確認する。</p>	<p>き裂を目視により確認するとともに、テストハンマーによる打検又は目視による緩み確認マークの位置の確認その他ナットの緩みを確認できる方法により確認する。</p>	<p>の緩みを確認できる方法により確認する。</p>
<p>製造者が定める軌間寸法又はカントの許容値（製造者が指定していない場合は、軌間寸法は○ミリメートルから十五ミリメートル、カントは○度から±二度。）から外れていること。</p>	<p>運転上支障をきたすおそれがある破損又は劣化があること。</p>	<p>軌条、軌道又は水路の支柱との接合部に緩みがあること又は溶接部にき裂があること。</p>	



<p>滑走路張出し部分、飛出防止壁の取付けの状況並びにき裂、破損及び変形の状況</p>	<p>滑走路の接合部の取付け及び漏水の状況</p>	<p>コンクリート製滑走路の劣化及び損傷の状況</p>	
<p>き裂等を目視により確認するとともに、テストハンマーによる打検又は目視による緩み確認マークの位置の確認その他ナック</p>	<p>漏水を目視により確認するとともに、テストハンマーによる打検又は目視による緩み確認マークの位置の確認その他ナックの緩みを確認できる方法により確認する。</p>	<p>目視及び触診により確認するとともに、必要に応じてノギス等により測定する。</p>	
<p>滑走路張出し部分又は滑走路飛出防止壁にき裂、破損若しくは変形があること又は接合部に緩みがあること。</p>	<p>滑走路の接合部に緩みがあること又は接合部より著しい漏水があること。</p>	<p>口 滑走路表面の塗膜厚が摩耗により著しく薄くなっていること。</p>	<p>イ コンクリートに幅〇・五ミリメートル程度を超えるき裂があること又は滑走路表面の塗膜にき裂若しくは剥離があること。</p> <p>くなっていること。</p>

				(二)		
				支持部材		
支持部材の取付部の緩みの状況	支持部材の腐食の状況	支持部材のき裂及び変形の状況	水路及びその接合部の漏水の状況	況		
テストハンマーによる打検又は目視による緩み確認マークの位置の確認その他ナットの緩みを確認することができる方法により確認する。	目視により確認し、腐食が認められた場合にあつては、腐食を除去して部材厚さが最も薄い箇所をノギス等により測定する。	目視により確認する。	目視により確認する。	トの緩みを確認できる方法により確認する。		
支持部材の取付部に緩みがあること。	ロ 著しい錆又は腐食があること。	イ 腐食により部材の残存厚みが設置時の厚みの九十パーセント未満であること。	水路のき裂、水路の接合部のパッキンの破損等により著しい漏水があること。	運転上支障をきたすおそれがあるき裂又は変形があること。		

三 駆 装 及 伝 装 動 置 び 置 動			
		(-)	
		電動機及び制動機	
滑走路と支持部材及び支柱との取付けの状況	電動機の取付けの状況	電動機の作動の状況	制動片の残存厚みの状況
テストハンマーによる打検又は目視による緩み確認マークの位置の確認その他ナットの緩みを確認できる方法により確認する。	テストハンマーによる打検又は目視による緩み確認マークの位置の確認その他ナットの緩みを確認できる方法により確認する。	目視、触診及び聴診により確認する。	製造者が指定する方法により確認する。ただし、製造者が検査方法を指定していない場合にあつては、制動片の残存厚みを測定し、前回の法第十二條第三項の規定に基づく検査（以下「定期検査」
滑走路と支持部材若しくは支柱との接合部に緩みがあること又は溶接部にき裂があること。	取付部に緩みがあること。	異常音、異常な発熱又は異常な振動があること。	イ 摩耗が是正が必要な状態として製造者が定める基準を超えていること。ただし、製造者が検査方法を指定していない場合にあつては、パッド以外の部分がドラム又はディスクに

という。) 時からの制動  
片の摩耗量を確認する。

接触していること。

ロ 摩耗が重点的な点検  
が必要な状態として製  
造者が定める基準を超  
えていること(製造者  
がパッドの厚みについ  
て是正が必要な状態の  
基準を定めており、か  
つ重点的な点検が必要  
な状態の基準を定めて  
いない場合においては  
、電気制動タイプのも  
のにあつては是正が必  
要な状態として製造者  
が定める基準値の一・  
一倍以下、ブレーキ制  
動タイプのものにあつ  
ては是正が必要な状態  
として製造者が定める  
基準値の一・二倍以下  
であること。)。ただ  
し、製造者が検査方法  
を指定していない場合  
は、パッド以外の部分  
がドラム又はディスク

				(二)	
				軸継手	
ローラーチェーン、ゴムの継手媒体の摩耗、	油及び粉体の量及び劣化の状況	軸継手の結合の状況	軸継手の取付けの状況	制動機の機能の状況	
より確認し、異常が認められた場合には分	目視及び触診により確認する。	目視及び聴診により確認するとともに、作動状況を確認する。	目視及び聴診により確認するとともに、作動状況を確認する。	作動状況を確認する。	
運転上支障をきたすおそれがある摩耗、変形又は劣化があること。	継手の媒体となる油又は粉体に過不足、異物の混入又は著しい変色があること。	結合が円滑でないこと。	取付部に心ずれ若しくは偏心があること又は運転時に異常音若しくは異常な振動があること。	制動が確実でなく、制動力の調整が不十分であること。	に接触するまでの残存厚みが前回の定期検査時からの摩耗量の1・2倍以下であること。

		(三)	
		減速機	
開放型減速機の歯車の歯面の摩擦の状況	減速機の取付けの状況	クラッチの作動の状況	変形及び劣化の状況
片当たり及び偏摩耗を目視、触診及び聴診により確認するとともに、歯の厚さをノギス等により測定する。	取付部を目視により確認するとともに、テストハンマーによる打検又は目視による緩み確認マークの位置の確認その他ナックルの緩みを確認できる方法により確認する。	運転状態において目視により確認し、滑り等がある場合にあっては摩擦板の摩耗、表面の傷及び破損の状況を目視により確認する。	解して確認する。
歯車の歯面に片当たり又は偏摩耗があること又は歯の摩耗が遊戯施設の検査標準（JIS A一七〇一）五三・三bに規定する値を超えていること。	取付けが堅固でないこと。	クラッチによる動力の伝達又は遮断が確実でないこと。	

(四)			
伝動装置			
ローラーチェーン及びVベルトの設置及び摩擦	伝動装置の取付け及び給油の状況	密閉型減速機のバックラッシュの状況	密閉型減速機の潤滑油の量及び劣化の状況
目視及び運転状態において聴診により確認する。	取付部及び給油の状況を目視により確認するとともに、テストハンマーによる打検又は目視による緩み確認マークの位置の確認その他ナットの緩みを確認できる方法により確認する。	停止状態において入力軸と出力軸の余裕を目視及び触診により確認する。	油量を油面計等により確認するとともに、油を少量抜き取り、目視及び触診により確認する。
ローラーチェーンに著しい伸びがあること、Vベルトがプリー溝に底当た	取付けが堅固でないこと又は給油が適切でないこと。	入力軸と出力軸の間に過度な余裕があること。	油量が適量でないこと又は著しい変色若しくは摩擦粉があること。
減速機の軸受部の給油の状況及び軸受の破損の状況 運転状態において目視、触診及び聴診により確認する。 異常音、異常な発熱又は異常な振動があること又は回転が円滑でないこと。			

(六)			(五)	
駆動用歯車装置	軸及び軸受装置	軸及び軸受装置	軸及び軸受装置	の状況
駆動用歯車装置の設置の状況	軸の劣化及び損傷の状況	軸及び軸受装置の劣化及び損傷並びに給油の状況	軸受装置の取付部の取付け並びに劣化及び損傷の状況	の状況
駆動用歯車装置を目視及び触診により確認するとともに、テストハンマーによる打検又は目視による緩み確認マークの位置の確認	目視により確認する。	運転状態において目視、触診及び聴診により確認する。	損傷等を目視により確認するとともに、テストハンマーによる打検又は目視による緩み確認マークの位置の確認その他ナットの緩みを確認できる方法により確認する。	りすること又はスリップ、異常音若しくは異常な振動があること。
取付けが堅固でないこと又は歯車装置に心ずれ若しくは過度な余裕があること。	運転上支障をきたすおそれがある損傷又は著しい摩耗があること。	回転時に異常音、異常な発熱若しくは異常な振動があること又は給油が適切でないこと。	取付けが堅固でないこと又は取付け部に著しい錆、腐食若しくは損傷があること。	

(七)					
駆動車輪装置					
車輪の取付け及	歯車の劣化及び損傷の状況	歯車の給油の状況	歯車の歯面の摩耗の状況	駆動用歯車装置の劣化及び損傷の状況	
運転状態において心ずれ	目視により確認する。	運転状態において目視、触診及び聴診により確認する。	片当たり及び偏摩耗を目視、触診及び聴診により確認するとともに、歯の厚さをノギス等により測定する。	目視により確認する。	認その他ナットの緩みを確認できる方法により確認する。
回転時に異常音、異常な	運転上支障をきたすおそれがあるき裂又は部分的な欠損があること。	回転時に異常音、異常な発熱若しくは異常な振動があること又は給油が適切でないこと。	歯車の歯面に片当たり若しくは偏摩耗があること又は歯の摩耗が遊戯施設の検査標準（JIS A 一七〇一）五・三・六 b に規定する値を超えていること。	著しい錆又は腐食があること。	

<p>び給油の状況</p>	<p>軸受の劣化及び損傷の状況</p>	<p>車輪の摩耗の状況</p>
<p>を目視により確認するとともに、軸受部の給油状況を聴診により確認する。</p>	<p>運転状態において目視、触診及び聴診により確認する。</p>	<p>。ノギス等により測定する</p>
<p>発熱若しくは異常な振動があること又は給油が適切でないこと。</p>	<p>回転時に異常音、異常な発熱若しくは異常な振動があること。</p>	<p>イ 摩耗が是正が必要な状態として製造者が定める基準値（製造者が指定していない場合にあっては、鋼製車輪においては設置時の直径の二・五パーセント又は六ミリメートルのうちいずれか小さい値、ウレタン等によりライニングされた車輪においては設置時の厚みの二十五パーセント又は五ミリメートルのうちいずれか小さい値。）を超えていること。</p>

<p>空気入りタイヤの空気圧及び溝深さの状況</p>	<p>車輪表面の劣化及び損傷の状況</p>	
<p>空気圧及び溝深さをエアゲージ等により測定する。</p>	<p>目視により確認する。</p>	
<p>空気圧が適正な状態として製造者が定める基準値（製造者が指定していない場合）は、三百</p>	<p>運転上支障をきたすおそれがある傷、剥離又は偏摩耗があること。</p>	<p>ロ 摩耗が是正が必要な状態として製造者が定める基準値（製造者が指定していない場合）は、鋼製車輪においては設置時の直径の二・五パーセント又は六ミリメートルのうちいずれか小さい値、ウレタン等によりライニングされた車輪においては設置時の厚みの二十五パーセント又は五ミリメートルのうちいずれか小さい値。）の九十パーセントを超えていること。</p>

(八)					
案内車輪装置					
車輪の摩耗の状況	軸受の劣化及び損傷の状況	車輪の取付け及び給油の状況	車軸の劣化及び損傷の状況	車輪の取付金具及び取付ボルトの劣化及び損傷の状況	
ノギス等により測定する。	運転状態において目視、触診及び聴診により確認する。	運転状態において心ずれを目視により確認するとともに、軸受部の給油状況を聴診により確認する。	目視により確認する。	目視により確認する。	
イ 摩耗が是正が必要な状態として製造者が定	回転時に異常音、異常な発熱若しくは異常な振動があること。	回転時に異常音、異常な発熱若しくは異常な振動があること又は給油が適切でないこと。	き裂又は著しい摩耗があること。	き裂又は破損があること。	五十キロパスカル。の九十パーセント未満であること又は溝深さが設置時の溝深さの二十五パーセント未満であること。

---



---



---



---



---



---



---



---



---



---

<p>める基準値（製造者が指定していない場合にあっては、鋼製車輪において、設置時の直径の二・五パーセント又は六ミリメートルのうちいずれか小さい値、ウレタン等によりライニングされた車輪において、設置時の厚みの二十五パーセント又は五ミリメートルのうちいずれか小さい値。）を超えていること。</p>	<p>ロ 摩耗が是正が必要な状態として製造者が定める基準値（製造者が指定していない場合にあっては、鋼製車輪において、設置時の直径の二・五パーセント又は六ミリメートルのうちいずれか小さい値、ウレタン等によりライニングされた車輪にお</p>
--	--

<p>車輪の取付金具及び取付ボルトの劣化及び損傷の状況</p>	<p>空気入りタイヤの空気圧及び溝深さの状況</p>	<p>車輪表面の劣化及び損傷の状況</p>	
<p>目視により確認する。</p>	<p>空気圧及び溝深さをエアゲージ等により測定する。</p>	<p>目視により確認する。</p>	
<p>。き裂又は破損があること</p>	<p>空気圧が適正な状態として製造者が定める基準値（製造者が指定していない場合にあつては、三百五十キロパスカル。）の九十パーセント未満であること又は溝深さが設置時の溝深さの二十五パーセント未満であること。</p>	<p>運転上支障をきたすおそれがある傷、剥離又は偏摩耗があること。</p>	<p>いては設置時の厚みの二十五パーセント又は五ミリメートルのうちいずれか小さい値。）の九十パーセントを超えていること。</p>

			四巻上装置	
			(-)	
			チェーンコンベア巻上装置	
			チェーン巻上装置	
車軸の劣化及び損傷の状況	目視により確認する。	目視により確認する。	チェーンの劣化及び損傷の状況	チェーンの伸びの状況
目視により確認する。	目視により確認する。	目視により確認し、異常が認められた場合にあつては、二リンク以上抜き取り、摩耗量をノギス等により測定する。また、目視により異常が確認されない場合にあつては、一年以内に行った測定の結果により確認する。	チェーンの軸、リンク孔及びリンク板の摩耗の状況	四リンク以上の長さをノギス等により測定する。
き裂又は著しい摩耗があること。	チェーンのリンクに著しい錆、腐食又はき裂があること。	イ 摩耗が是正が必要な状態として製造者が定める基準値（製造者が指定していない場合にあっては、設置時の直径の十パーセント。）を超えていること。		イ 伸び率が是正が必要な状態として製造者が

	スプロケット		
	スプロケットの歯の摩耗の状況		
	歯の幅をノギス等により測定する。		
ロ 摩耗が是正が必要な状態として製造者が定	イ 摩耗が是正が必要な状態として製造者が定める基準値（製造者が指定していない場合にあっては、設置時の幅の十五パーセント。）を超えていること。	ロ 伸び率が是正が必要な状態として製造者が定める基準値（製造者が指定していない場合にあっては、設置時の長さの一・五パーセント。）の九十パーセントを超えていること。	定める基準値（製造者が指定していない場合にあっては、設置時の長さの一・五パーセント。）を超えていること。

チェーンガイド		軸及び軸受		
チェーンガイドの摩擦及び変形の状況	軸及び軸受の劣化及び損傷並びに給油の状況	スプロケット軸受の取付けの状況	スプロケットの給油の状況	
目視により確認する。	運転状態において目視、触診及び聴診により確認する。	取付部を目視により確認するとともに、テストハンマーによる打検又は目視による緩み確認マークの位置の確認その他ナットの緩みを確認できる方法により確認する。	目視により確認する。	
運転上支障をきたすおそれがある摩擦又は変形があること。	回転時に異常音、異常な発熱若しくは異常な振動があること又は給油が適切でないこと。	取付けが堅固でないこと。	給油が適切でないこと。	める基準値（製造者が指定していない場合にあっては、設置時の幅の十五パーセント。）の九十パーセントを超えていること。

(二)				
ベルト コンベ ア巻上 装置				
		巻上用ベ ルト		
駆動用プ ーリ及び ローラー				
駆動用プーリの 取付けの状況	駆動用プーリの き裂、腐食及び ライニングの摩 耗の状況	巻上用ベルト接 合部の劣化及び 損傷の状況	巻上用ベルトの 劣化及び損傷の 状況	巻上用ベルトの 滑りの状況
取付け部を目視により確認 するとともに、テストハ ンマーによる打検又は目 視による緩み確認マーク の位置の確認その他ナツ トの緩みを確認できる方 法により確認する。	目視により確認する。	目視により確認する。	目視により確認する。	滑りの有無を目視及び触 診により確認する。
取付けが堅固でないこと 又は取付け部に心ずれ、偏 心若しくはベルトの緩み があること。	運転上支障をきたすおそ れがあるき裂若しくは腐 食があること又はライニ ングに摩耗があること。	。き裂又は剥離があること	運転上支障をきたすおそ れがある破損、摩耗又は 劣化があること。	滑りがあること。

(三)			
ワイヤロープ巻上装置			
主索		軸及び軸受	
径の状況	軸及び軸受の劣化及び損傷並びに給油の状況	軸受の取付けの状況	ローラーの回転の状況
乗降位置から加速終了位置又は減速開始位置から乗降位置の間に客席部分がある場合に綱車にかかっている箇所において、最も摩損の進んだ部分の直径をノギス等で測定し、綱車にかからない部分を測定した結果と比較した摩耗率を確認する。	運転状態において目視、触診及び聴診により確認する。	取付け部を目視により確認するとともに、テストハンマーによる打検又は目視による緩み確認マークの位置の確認その他ナットの緩みを確認できる方法により確認する。	運転状態において目視により確認する。
イ 摩耗した部分の直径が摩耗していない部分と比較して九十二パーセント未満であること。	回転時に異常音、異常な発熱若しくは異常な振動があること又は給油が適切でないこと。	取付けが堅固でないこと。	ローラーの回転が円滑でないこと。
ロ 摩耗した部分の直径が摩耗していない部分と比較して九十二パーセント未満であること。			

素線切れの状況

乗降位置から加速終了位置又は減速開始位置から乗降位置の間に客席部分がある場合に綱車にかかるとる箇所、傷のある箇所等において、最も摩損の進んだ部分を重点的に目視により確認する。

イ

(1) 次に掲げる各号いずれかに該当すること。  
素線切れが平均的に分布する場合にあっては、一よりピッチ内の素線切れ総数が六より鋼索にあっては十八本、八より鋼索にあっては二十四本を超えていること又は一構成より一ピッチ内の素線切れが三本を超えていること。

(2) 素線切れが特定の部分に集中している場合にあっては、一よりピッチ内の素線切れ総数が六より鋼索にあっては十本、八より鋼索にあっては十二本を超えていること又は一構成より一ピッチ内の素線切れが七本を超えて

---



---



---



---



---



---



---



---



---



---

<p>ロ 次に掲げる各号いずれかに該当すること。</p> <p>(1) 素線切れが平均的に分布する場合にあつては、一よりピッチ内の素線切れ総数が六より鋼索にあつては十二本、八より鋼索にあつては十六本を超えていること又は一構成より一ピッチ内の素線切れが二本を超えていること。</p> <p>(2) 素線切れが特定の部分に集中している場合にあつては、一</p>	<p>(3) 錆が著しい場合又は切れた素線の劣化が進んでいる場合にあっては、一構成より一ピッチ内の素線切れが二本を超えていること。</p>
--	---

り 主索の張			
張りの状況	損傷及び変形の状況	摩耗粉の状況	
次に掲げるいずれかの方法により確認する。	全長を目視により確認する。	全長の摩耗粉の固着の状況を目視により確認する。	
著しい不均等があること	著しい損傷又は変形があること。	主索の摩耗粉の錆が多量に付着していることにより、素線の状況が確認できないこと。	<p>よりピッチ内の素線切れ総数が六より鋼索にあっては九本、八より鋼索にあっては十本を超えていること又は一構成より一ピッチ内の素線切れが六本を超えていること。</p> <p>(3) 錆が著しい場合又は切れた素線の劣化が進んでいる場合にあっては、一構成より一ピッチ内の素線切れがあること。</p>

綱車	主索の端 末及び止 め金具（ 止め金具 があるも のに限る 。）			
綱車の配列の状 況	止め金具及び止 め金具の取付部 の損傷の状況	主索及び止め金 具の取付けの状 況	止め金具の取付 けの状況	
目視により確認する。	目視により確認する。	目視、触診等により確認 する。	目視、触診等により確認 する。	イ 各主索端末部のスプ リング高さを目視によ り確認する。 ロ 主索を揺らし、主索 の振幅を確認する。 ハ 主索を手で引き、張 りが同等か確認する。
配列が鋼索中心とずれて いること。	止め金具及び止め金具の 取付部に損傷、欠損又は き裂があること。	取付けが確実でないこと 。	ダブルナットにあつては ナット間に緩みがあるこ と、割ピンにあつてはピ ンに欠損、曲げ不足等が あること又はその他の取 付方法にあつては取付け が確実でないこと。	

	<p>綱車の劣化及び損傷の状況</p>	<p>綱車のき裂及び摩耗を目視により確認するとともに、運転時に滑りの有無を確認する。</p>	<p>耳部に欠損、き裂又は溝部に著しい摩耗があること又はワイヤロープとの間で滑りがあること。</p>
<p>巻上機</p>	<p>巻上機の取付けの状況</p>	<p>取付け部を目視により確認するとともに、テストハッチによる打検又は目視による緩み確認マークの位置の確認その他ナットの緩みを確認できる方法により確認する。</p>	<p>取付けが堅固でないこと</p>
<p>綱車の取付けの状況</p>	<p>取付け部を目視により確認するとともに、テストハッチによる打検又は目視による緩み確認マークの位置の確認その他ナットの緩みを確認できる方法により確認する。</p>	<p>取付けが堅固でないこと</p>	<p>綱車の軸受の劣化及び損傷並びに給油の状況</p>
<p>綱車の軸受の劣化及び損傷並びに給油の状況</p>	<p>運転状態において目視、触診及び聴診により確認する。</p>	<p>回転時に異常音、異常な発熱若しくは異常な振動があること又は給油が適切でないこと。</p>	<p>綱車の脱索防止装置の機能の状況</p>
<p>綱車の脱索防止装置の機能の状況</p>	<p>運転時に主索が綱車から外れることがないか目視により確認する。</p>	<p>脱索防止装置が機能していないこと。</p>	<p>綱車の劣化及び損傷の状況</p>
<p>綱車の劣化及び損傷の状況</p>	<p>綱車のき裂及び摩耗を目視により確認するとともに、運転時に滑りの有無を確認する。</p>	<p>耳部に欠損、き裂又は溝部に著しい摩耗があること又はワイヤロープとの間で滑りがあること。</p>	<p>巻上機の取付けの状況</p>
<p>巻上機の取付けの状況</p>	<p>取付け部を目視により確認するとともに、テストハッチによる打検又は目視による緩み確認マークの位置の確認その他ナットの緩みを確認できる方法により確認する。</p>	<p>取付けが堅固でないこと</p>	

(四)				
緊張装置				
緊張装置の機能 の状況	緊張装置の取付 けの状況	緊張装置の劣化 及び損傷の状況	駆動ドラムの劣 化及び損傷の状 況	
目視及び触診で確認する	取付部を目視により確認するとともに、テストハンマーによる打検又は目視による緩み確認マークの位置の確認その他ナットの緩みを確認できる方法により確認する。	目視により確認する。	目視により確認する。	視による緩み確認マークの位置の確認その他ナットの緩みを確認できる方法により確認する。
作動が円滑でないこと又は張力の調整ができない	取付けが堅固でないこと	運転上支障をきたすおそれのある腐食、変形、偏位、き裂又は破損があること。	駆動ドラムに腐食若しくはき裂があること又はロープ溝に著しい摩耗があること若しくは摩耗が不均一であること。	

		安全装置	
(二)		(-)	
緩衝装置		非常止め装置	
緩衝装置の作動	緩衝装置の取付けの状況	非常止め装置の取付けの状況	非常止め装置の作動の状況
作動させて機能を確認す	取付部を目視により確認するとともに、テストハンマーによる打検又は目視による緩み確認マークの位置の確認その他ナットの緩みを確認できる方法により確認する。	取付部を目視により確認するとともに、テストハンマーによる打検又は目視による緩み確認マークの位置の確認その他ナットの緩みを確認できる方法により確認する。	作動状況を確認する。
減速度が急激であること	取付けが堅固でないこと	取付けが堅固でないこと	非常止め装置の作動が確実でないこと。 著しい錆又は腐食があること。
			こと。

(三)					
乗物逆行防止装置					
乗物逆行防止装置の固定側の取付並びに劣化及び	乗物逆行防止装置の乗物側の取付並びに劣化及び損傷の状況	緩衝装置の腐食の状況	油量（油入式に限る。）	緩衝装置の作動の状況（油入式に限る。）	の状況（油入式を除く。）
損傷等を目視により確認するとともに、テストハシマーによる打検又は目	損傷等を目視により確認するとともに、テストハシマーによる打検又は目視による緩み確認マークの位置の確認その他ナットの緩みを確認できる方法により確認する。	目視により確認する。	目視により確認する。	全圧縮した後、復帰するまでの時間を確認する。	る。作動させることが困難な場合は、低速で圧縮してストロークを確認する。
逆行防止装置の固定側の取付けが堅固でないこと又は著しい摩耗、腐食若	逆行防止装置の乗物側の取付けが堅固でないこと又は著しい錆、腐食若しくは損傷があること。	緩衝器本体又は取付部に著しい腐食があること。	油量が適切でないこと。	九十秒以内に復帰しないこと。	。

(五)		(四)		
制動装置		乗物急激降下防止装置		
制動装置の取付けの状況	乗物急激降下防止装置の作動の状況	乗物急激降下防止装置の取付け並びに劣化及び損傷の状況	乗物逆行防止装置の作動の状況	び損傷の状況
取付部を目視により確認するとともに、テストハッチによる打検又は目視による緩み確認マークの位置の確認その他ナック	絞リ弁を全閉から徐々に開放し作動状況を確認する。	損傷等を目視により確認するとともに、テストハッチによる打検又は目視による緩み確認マークの位置の確認その他ナックの緩みを確認できる方法により確認する。	乗物を巻上げ部の途中で停止させ、作動状況を確認する。	視による緩み確認マークの位置の確認その他ナックの緩みを確認できる方法により確認する。
制動装置の固定側の取付けが堅固でないこと。	作動が確實でないこと。	急激降下防止装置の固定側の取付けが堅固でないこと又は変形、著しい摩耗若しくは腐食があること。	作動が確實でないこと。	しくは損傷があること。

ブレーキライニング及び乗物の制動板の残存厚みの状況	制動装置の機能の状況	制動装置本体、ブレーキライニング及び乗物の制動板の劣化及び損傷の状況	トの緩みを確認できる方法により確認する。
。ノギス等により測定する	作動状況を確認する。	目視により確認する。	
イ 残存厚みが是正が必要な状態として製造者が定める基準値（製造者が指定していない場合にあつては、ブレーキライニングは設置時の厚みの五十パーセント、制動板は設置時の厚みの七十五パーセント。）以下であること又は取付ビス、リベット等の頭が車両を傷つけていること。	制動作用が確実になく、制動力の調整が不十分であること。	著しい錆、腐食又は変形があること。	

制動用ばねの取	制動装置の作動の状況	ブレーキライニングの取付けの状況及び表面の傷の状況	
目視により確認すると	目視により確認するとともに、手動操作で開閉し作動状況を確認する。	表面の傷を目視により確認するとともに、テストハンマーによる打検又は目視による緩み確認マークの位置の確認その他ナットの緩みを確認できる方法により確認する。	
制動用ばねを固定するボ	著しい摩耗があること又は作動が円滑でないこと	ブレーキライニングの取付けが確実でないこと又は表面に著しい傷があること。	<p>ロ 残存厚みが是正が必要な状態として製造者が定める基準値（製造者が指定していない場合）にあつては、ブレーキライニングは設置時の厚みの五十パーセント、制動板は設置時の厚みの七十五パーセント。）の一・二倍以下であること。</p>

(六)				
速度制御装置				
速度制御装置の取付けの状況	リンク装置、空圧シリンダー及びアクチュエーターの取付けの状況	制動装置のセンサーの作動の状況	制動装置のセンサーの取付けの状況	付の状況及び緩み止め
取付け部を目視により確認するとともに、テストハンマーによる打検又は目視による緩み確認マークの位置の確認その他ナツク	目視により確認する。	手で制動装置を解放させ作動状況を確認する。	目視及び触診により確認する。	もに、テストハンマーによる打検又は目視による緩み確認マークの位置の確認その他ナツクの緩みを確認できる方法により確認する。
取付けが堅固でないこと	取付けが堅固でないこと又は変形、破損、著しい錆若しくは腐食があること。	センサーの作動が確実にないこと。	センサーの取付けが堅固でないこと。	ルト及びナツクの締付けが堅固でないこと又は緩み止めが施されていないこと。

(八)		(七)			
水位検出装置		追突防止装置			
水位検出装置の作動の状況	追突防止装置のセンサーの作動の状況	追突防止装置のセンサーの取付けの状況	追突防止装置の作動の状況	速度制御装置の作動の状況	速度制御装置の劣化及び損傷の状況
作動状況を確認する。	作動状況を確認する。	目視及び触診により確認する。	先行する乗物が停止している状態において作動状況を確認する。	作動状況を確認する。	目視により確認する。
作動が確実にないこと。	作動が確実にないこと。	取付けが堅固でないこと。	追突防止装置の作動が確実にないこと。	偏心又は滑りがあること又は作動が確実にないこと。	変形、破損、著しい錆又は腐食があること。
					トの緩みを確認できる方法により確認する。

					六乗物 関係	
					(-)	
					乗物	
シートベルト 及び身体	扉、窓及び 掛金	座席、手す り等	構造部材	外装及び床		
シートベルト及 び身体保持装置	乗物の扉、窓、 掛金等の劣化及 び損傷の状況	乗物の座席、手 すり、握り棒、 安全棒等の取付 け並びに劣化及 び損傷の状況	乗物の構造部材 及び接合部の劣 化及び損傷の状 況	乗物の外装及び 床の劣化及び損 傷の状況	水位検出装置の 取付け並びに劣 化及び損傷の状 況	
目視及び触診により確認 する。	目視により確認する。	目視により確認する。	目視により確認する。	目視により確認する。	目視により確認する。	
作動又はロックが確実に ないこと。	破損があること。	取付けが堅固でないこと 又は破損があること。	運転上支障をきたすおそ れのあるき裂、破損、変 形、緩み又は腐食がある こと。	運転上支障をきたすおそ れのあるき裂、破損、腐 食又は浸水があること。	取付けが堅固でないこと 又は破損若しくは腐食 があること。	




<p>けの状況</p>	<p>客席部分を吊る丸鋼、リンクチエーン等の径の状況</p>	<p>客席部分を吊るワイヤロープの径の状況</p>
<p>の他ナットの緩みを確認できる方法により確認する。</p>	<p>最も摩損の進んだ部分の直径をノギス等で測定し、摩損のない部分を測定した結果と比較した摩耗率を確認する。</p>	<p>乗降位置から加速終了位置又は減速開始位置から乗降位置の間に客席部分がある場合に綱車にかかる箇所において、最も摩損の進んだ部分の直径をノギス等で測定し、綱車にかからない部分を測定した結果と比較した摩耗率を確認する。</p>
<p>イ 摩耗した部分の直径が摩耗していない部分と比較して九十二パーセント未満であること。</p>	<p>ロ 摩耗した部分の直径が摩耗していない部分と比較して九十二パーセント未満であること。</p>	<p>イ 摩耗した部分の直径が摩耗していない部分と比較して九十二パーセント未満であること。</p> <p>ロ 摩耗した部分の直径が摩耗していない部分と比較して九十二パーセント未満であること。</p>

---

---

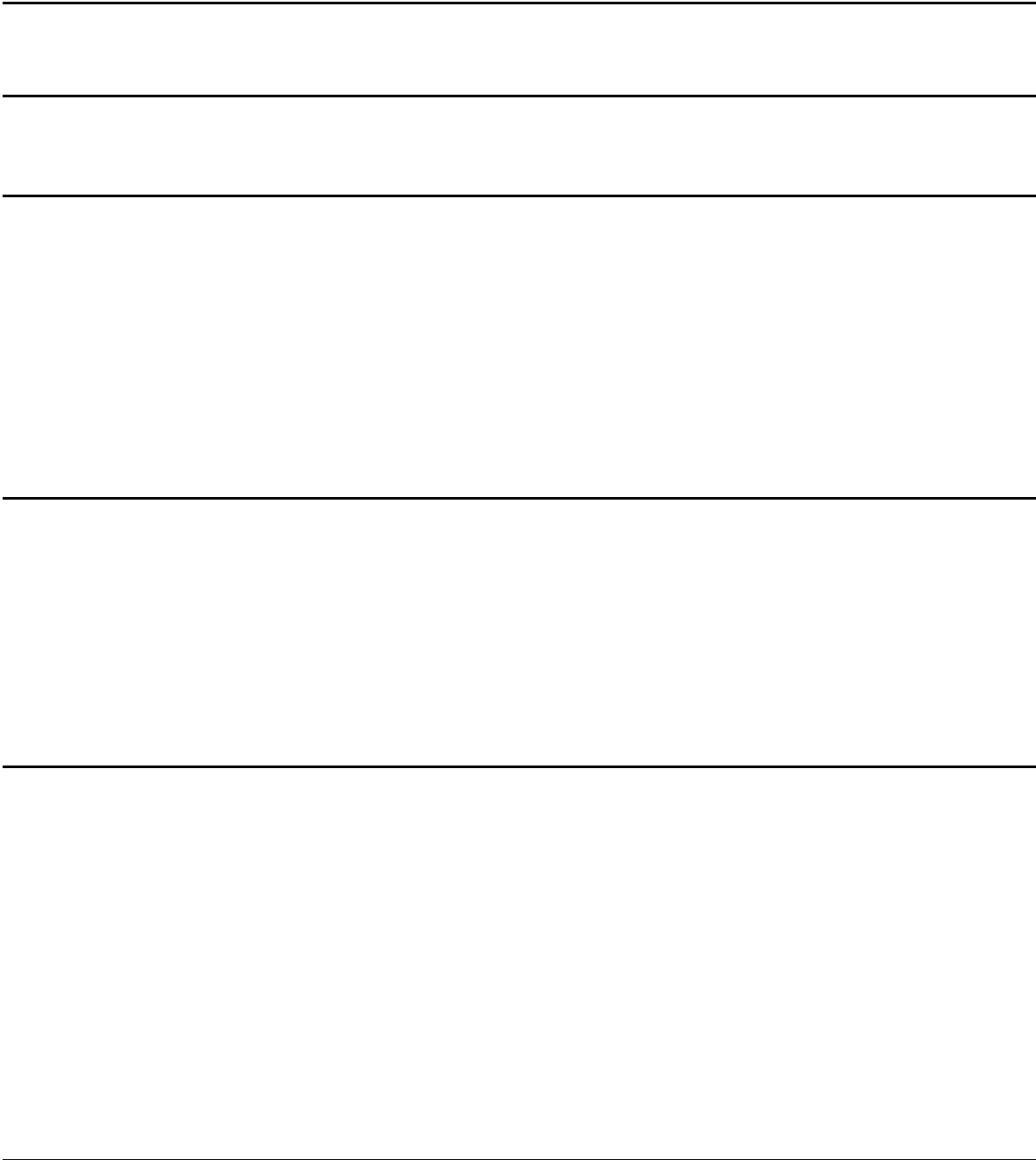
---

客席部分を吊るワイヤロープの素線切れの状況

乗降位置から加速終了位置又は減速開始位置から乗降位置の間に客席部分がある場合に綱車にかかる箇所、傷のある箇所等において、最も摩損の進んだ部分を重点的に目視により確認する。

イ

- 次に掲げる各号いずれかに該当すること。
- (1) 素線切れが平均的に分布する場合には、一よりピッチ内の素線切れ総数が六より鋼索にあつては十八本、八より鋼索にあつては二十四本を超えていること又は一構成より一ピッチ内の素線切れが三本を超えていること。
- (2) 素線切れが特定の部分に集中している場合にあっては、一よりピッチ内の素線切れ総数が六より鋼索にあつては十本、八より鋼索にあつては十二本を超えていること又は一構成より一ピッチ内の素線切れが七本を超えていること。



<p>(3) 錆が著しい場合又は切れた素線の劣化が進んでいる場合にあっては、一構成より一ピッチ内の素線切れが二本を超えていること。</p>	<p>ロ 次に掲げる各号いずれかに該当すること。 (1) 素線切れが平均的に分布する場合にあっては、一よりピッチ内の素線切れ総数が六より鋼索にあっては十二本、八より鋼索にあっては十六本を超えていること 又は一構成より一ピッチ内の素線切れが二本を超えていること。</p> <p>(2) 素線切れが特定の部分に集中している場合にあっては、一よりピッチ内の素線</p>
---	---

	<p>客席部分を吊るワイヤロープの摩耗粉の状況</p>	<p>客席部分を吊るワイヤロープの損傷及び変形の状況</p>	<p>客席部分を吊る</p>
	<p>全長の摩耗粉の固着の状況を目視により確認する。</p>	<p>全長を目視により確認する。</p>	<p>次に掲げるいずれかの方</p>
<p>切れ総数が六より鋼索にあっては九本、八より鋼索にあっては十本を超えていること又は一構成より一ピッチ内の素線切れが六本を超えていること。</p> <p>(3) 錆が著しい場合又は切れた素線の劣化が進んでいる場合にあっては、一構成より一ピッチ内の素線切れがあること。</p>	<p>主索の摩耗粉の錆が多量に付着していることにより、素線の状況が確認できないこと。</p>	<p>著しい損傷又は変形があること。</p>	<p>著しい不均等があること</p>

(三)			
走行台			
台車枠			
走行台車枠の劣化及び損傷の状況	客席部分を吊るワイヤロープ端部の止め金具及び止め金具の取付部の損傷の状況	ワイヤロープの張りの状況	
目視により確認し、異常が認められた場合については、探傷試験（超音波探傷、磁粉探傷又は浸透液探傷のいずれか適した方法による。以下同じ。）により確認する。また、目視により異常が認められない場合にあつては	目視により確認する。	法により確認する。 イ 各ワイヤロープ端末部のスプリング高さを目視により確認する。 ロ ワイヤロープを揺らし、振幅を確認する。 ハ ワイヤロープを手で引き、張りが同等か確認する。	
著しい錆、腐食、き裂、破損又は摩耗があること。	止め金具及び止め金具の取付部に損傷、欠損又はき裂があること。		

軸 台車先端	
の 走行台車先端軸 の 摩耗の 状況	
<p>台車先端軸に振動を加え、台車先端軸が振動する状況を確認し、異常が認められた場合にあつては、台車先端軸と軸受け間の隙間を隙間ゲージ等により測定する。また、異常が認められない場合にあつては、分解検査等において実施した測定結果（人力で走行するものは五年以内、それ以外で定常走行速度が毎時四十キロメートル未満のものは三年以内、それら以外のものは一年以内に行つた</p>	<p>、分解検査等において実施した探傷試験の結果（人力で走行するものは五年以内、それ以外で定常走行速度が毎時四十キロメートル未満のものは三年以内、それら以外のものは一年以内に行つたもの。）により確認する。</p>
<p>イ 摩耗が是正が必要な状態として製造者が定める基準値（製造者が指定していない場合のうち、ころがり軸受で軸が回転する場合にあつては隙間が○・○三ミリメートル、ころがり軸受で軸が回転しない場合にあつては隙間が○・二ミリメートル、すべり軸受の場合にあつては隙間が軸の直径の二百分の一。）を超えていること。</p>	

		<p>もの。 ) により確認する</p>	
	<p>走行台車先端軸 のき裂の状況</p>	<p>目視により確認し、異常が認められた場合、あつては、探傷試験により確認する。また、目視により異常が認められない場合にあつては、分解検査等において実施した探傷試験の結果（人力で走行するものは五年以内、そ</p>	<p>口 摩耗が是正が必要な状態として製造者が定める基準値（製造者が指定していない場合のうち、ころがり軸受で軸が回転する場合にあつては隙間が○・○三ミリメートル、ころがり軸受で軸が回転しない場合にあつては隙間が○・二ミリメートル、すべり軸受の場合にあつては隙間が軸の直径の二百分の一。）の九十パーセントを超えていること。</p>

<p>軸 台車中心</p>	
<p>の摩耗の状況</p>	<p>れ以外で定常走行速度が 毎時四十キロメートル未 満のものは三年以内、そ れら以外のものは一年以 内に行ったもの。）によ り確認する。</p>
<p>ロ 摩耗が是正が必要な 状態として製造者が定 める基準値（製造者が</p>	<p>イ 摩耗が是正が必要な 状態として製造者が定 める基準値（製造者が定 指している場合の うち、ころがり軸受で 軸が回転する場合にあ っては隙間が○・○三 ミリメートル、ころが り軸受で軸が回転しな い場合にあつては隙間 が○・二ミリメートル 、すべり軸受の場合に あつては隙間が軸の直 径の二百分の一。）を 超えていること。</p>

<p>走行台車中心軸のき裂の状況</p>	<p>目視により確認し、異常が認められた場合にあつては、探傷試験により確認する。また、目視により異常が認められないときは、分解検査等において実施した探傷試験の結果（人力で走行するものは五年以内、それ以外で定常走行速度が四十毎時キロメートル未満のものは三年以内、それら以外</p>
<p>。き裂又は損傷があること</p>	<p>指定していない場合のうち、ころがり軸受で軸が回転する場合にあつては隙間が○・○三ミリメートル、ころがり軸受で軸が回転しない場合にあつては隙間が○・二ミリメートル、すべり軸受の場合にあつては、隙間が軸の直径の二百分の一。の九十パーセントを超えていること。</p>

	(四)		
	車輪装置		
	車輪		
	車輪の回転及び軸受の給油の状況	車輪の摩耗並びに劣化及び損傷の状況	
	目視、触診及び聴診により確認する。	目視により確認するとともに、車輪の径をノギス等により測定する。	のものは一年以内に行つたもの。により確認する。
	回転時に異常音、異常な発熱若しくは異常な振動があること又は給油が適切でないこと。	イ 摩耗が是正が必要な状態として製造者が定める基準値（製造者が指定していない場合にあっては、鋼製車輪において、設置時の直径の二・五パーセント又は六ミリメートルのうちいずれか小さい値、ウレタン等によりライニングされた車輪においては設置時の厚みの二十五パーセント又は五ミリメートルのうちいずれか小さい値。）を超えていること。	



			<p>車輪軸（主輪軸、側輪軸及び受輪軸）</p> <p>車輪軸の摩耗の状況</p> <p>車輪軸に振動を加え、車輪軸が振動する状況を確認し、異常が認められた場合にあっては、車輪軸と軸受け間の隙間を隙間ゲージ等により測定する。また、異常が認められない場合にあっては、分解検査等において実施した測定結果（人力で走行するものは五年以内、それ以外で定常走行速度が毎時四十キロメートル未満のものは三年以内、それら以外のものは一年以内に行ったもの。）による</p>	<p>車輪の取付けの状況</p> <p>取付部を目視により確認するとともに、テストハンマーによる打検又は目視による緩み確認マークの位置の確認その他ナットの緩みを確認できる方法により確認する。</p> <p>取付ピン、ボルト、ナット等の締付けが適正でないこと又は緩み止めが必要なものについて緩み止めが施されていないこと。</p> <p>セント未満であること。</p>
<p>車輪軸が振動する状況を確認し、異常が認められた場合にあっては、車輪軸と軸受け間の隙間を隙間ゲージ等により測定する。また、異常が認められない場合にあっては、分解検査等において実施した測定結果（人力で走行するものは五年以内、それ以外で定常走行速度が毎時四十キロメートル未満のものは三年以内、それら以外のものは一年以内に行ったもの。）による</p>	<p>イ 摩耗が是正が必要な状態として製造者が定める基準値（製造者が指定していない場合のうち、ころがり軸受で軸が回転する場合にあっては隙間が○・○三ミリメートル、ころがり軸受で軸が回転しない場合にあっては、隙間が○・二ミリメートル、すべり軸受の場合にあっては、隙間が軸の直径の二百分の一。）を超えていること。</p>			

<p>車輪軸のき裂の 状況</p>	<p>目視により確認し、異常が認められた場合にあっては、探傷試験により確認する。また、目視により異常が確認されない場合において、分解検査等において実施した探傷試験の結果（人力で走行するものは五年以内、そ</p>
<p>き裂又は損傷があること</p>	<p>り確認する。</p> <p>ロ 摩耗が是正が必要な状態として製造者が定める基準値（製造者が指定していない場合のうち、ころがり軸受で軸が回転する場合にあつては隙間が○・○三ミリメートル、ころがり軸受で軸が回転しない場合にあっては、隙間が○・二ミリメートル、すべり軸受けの場合にあっては、隙間が軸の直径の二百分の一）の九十パーセントを超えていること。</p>

	車輪取付 枠	
	車輪取付枠の取 付の状況	車輪取付枠の劣 化及び損傷の状 況
<p>れ以外で定常走行速度が 毎時四十キロメートル未 満のものは三年以内、そ れら以外のものは一年以 内に行ったもの。）によ り確認する。</p>	<p>目視により確認するとと もに、テストハンマーに よる打検又は目視による 緩み確認マークの位置の 確認その他ナットの緩み を確認できる方法により 確認する。</p>	<p>目視により確認し、異常 が認められた場合にあつ ては、探傷試験により確 認する。また、目視によ り異常が確認されない場 合にあつては、分解検査 等において実施した探傷 試験の結果（人力で走行 するものは五年以内、そ れ以外で定常走行速度が 毎時四十キロメートル未</p>
	<p>取付ピン、ボルト、ナツ ト等の締付けが適正でな いこと又は緩み止めが必 要なものについて緩み止 めが施されていないこと。</p>	<p>著しい錆、腐食、き裂、 破損又は摩耗があること</p>

	(五)	(六)
	乗物引上げ金具	車両連結器
	引上げ金具の作動の状況	車両連結器の劣化及び損傷の状況 連結軸の摩耗の状況
満のものは三年以内、それら以外のものは一年以内に行ったもの。）により確認する。	作動状況を確認する。	目視により確認する。
作動が確實でないこと。	腐食又は破損があること	イ 摩耗が是正が必要な状態として製造者が定める基準値（製造者が指定していない場合のうち、ころがり軸受で軸が回転する場合にあっては隙間が○・○三ミリメートル、ころがり軸受で軸が回転しない場合にあっては、隙間が○・二ミリメートル、すべり軸受けの場合にあっては、隙間が軸の直径の二百分の一

<p>車両連結器の取付の状況</p>	<p>れら以外のものは一年以内に行ったもの。一年以上を確認する。</p>
<p>取付部を目視により確認するとともに、テストハンマーによる打検又は目視による緩み確認マークの位置の確認その他ナットの緩みを確認できる方法</p>	<p>ロ 摩耗が是正が必要な状態として製造者が定める基準値（製造者が指定していない場合のうち、ころがり軸受で軸が回転する場合にあっては隙間が○・○三ミリメートル、ころがり軸受で軸が回転しない場合にあっては、隙間が○・二ミリメートル、すべり軸受の場合にあっては隙間が軸の直径の二百分の一。）の九十パーセントを超えていること。</p>

七油装、圧空、及び水置				
(五)	(四)	(三)	(二)	(一)
油圧装置				
油タンク	制御弁	圧力計	安全弁	油圧パワーユニット
作動油の劣化及	制御弁の作動の状況	圧力計の破損の状況	安全弁の作動の状況	油圧パワーユニットの取付け及び作動の状況
油量を油面計で確認する	油漏れを目視により確認するとともに、作動状況を確認する。	目視により確認する。	目視により確認する。	目視、触診及び聴診により確認する。
運転上支障をきたすおそ	油漏れがあること又は作動が確実にないこと。	制御弁の取付けが堅固でないこと又は作動が確実にないこと。	破損していること又は指示が読み取れないこと。	取付けが堅固でないこと、油漏れがあること又は異常音があること。
			有効な圧力計が必要な場所に取付けられていないこと。	常用圧力の1.25倍を超えても作動しないこと。

(八)	(七)	(六)				
	置 空 圧 装					
安全弁	ッ サ ー コ ン プ レ	油 温 等				
安全弁の機能の	の 潤 滑 油 の 量 及 び 劣 化 の 状 況	動 の 状 況 の 取 付 け 及 び 作 動 の 状 況	統 の 設 置 の 状 況 冷 却 水 の 配 管 系	油 温	況 油 圧 タ ン ク の 劣 化 及 び 損 傷 の 状 況	び 油 量 の 状 況
作動状況を確認する。	目 視 に よ り 確 認 す る。	目 視 、 触 診 及 び 聴 診 に よ り 確 認 す る。	目 視 に よ り 確 認 す る。	油 温 計 で 測 定 す る と と も に 、 油 温 を 制 御 す る 装 置 の 作 動 状 況 を 確 認 す る。	目 視 に よ り 確 認 す る。	と と も に 、 油 の 状 況 を 目 視 及 び 触 診 に よ り 確 認 す る。
常用圧力の一・二五倍を	運 転 上 支 障 を き た す お そ れ の あ る 汚 れ 、 劣 化 又 は 油 量 不 足 が あ る こ と。	取 付 け が 堅 固 で な い こ と 又 は 異 常 音 若 し く は 異 常 な 振 動 が あ る こ と。	冷 却 水 の 配 管 が 飲 料 水 系 統 に 直 結 し て い る こ と。	油 温 が 摂 氏 五 度 か ら 六 十 度 の 範 囲 を 越 え て い る こ と 又 は 油 温 を 制 御 す る 装 置 が 正 常 に 作 動 し な い こ と。	著 し い 腐 食 が あ る こ と。	れ の あ る 油 の 汚 れ 、 劣 化 又 は 油 量 不 足 が あ る こ と。

(十二)	(十一)	(十)	(九)		
揚水装置					
揚水ポンプ	エアタンク	制御弁	圧力計		
揚水ポンプの取付及び作動の状況	エアタンクの劣化及び損傷の状況	制御弁の作動の状況	圧力計の破損の状況	圧力計の取付けの状況	状況
触診及び聴診により確認する。	目視により確認する。	空気漏れを目視により確認するとともに、作動状況を確認する。	目視により確認する。	目視により確認する。	
取付けが堅固でないこと又は異常音若しくは異常な振動があること。	著しい腐食があること。	空気漏れがあること又は作動が確実でないこと。	制御弁の取付けが堅固でないこと又は作動が確実でないこと。	破損していること又は指示が読み取れないこと。	。超えても作動しないこと。

(十六)	(十五)	(十四)	(十三)	
------	------	------	------	--

圧力計		集毛器	弁類	電動機		
状況	圧力計の破損の状況	集毛器の損傷の状況	弁類の取付け及び破損の状況	揚水ポンプ電動機の電流	グラインドパッキンの摩耗の状況	揚水ポンプの軸受部の給油の状況
	目視により確認する。	目視により確認する。	目視により確認するとともに、作動状況を確認する。	電流計により測定する。	目視により確認する。	触診及び聴診により確認する。
	破損していること又は指示が読み取れないこと。	有効な圧力計が必要な場所に取付けられていないこと。	集毛器若しくは集毛カゴに腐食若しくは変形があること又は集毛器若しくは集毛カゴが破損していること。	取付けが堅固でないこと又は破損していること。	運転時の電流が定格電流値を超えていること。	異常な発熱があること。
	摩耗により著しい漏水があること。					

(十九)		(十八)	(十七)			
配管及び耐震対策		離脱防止装置	アクチュエーター			
状況	配管の油、空気、水等の漏れの状況	配管の固定の状況	プランジヤーの離脱防止装置の状況	アクチュエーターの作動の状況	アクチュエーターの劣化及び損傷の状況	アクチュエーターの取付けの状況
	目視、触診及び聴診により確認する。	目視により確認する。	目視により確認する。	目視により確認する。	目視により確認する。	目視により確認する。
	継手の接続部より著しい油、空気、水等の漏れがあること。	固定が不十分で、運転上支障をきたしていること。	プランジヤーの離脱防止装置の作動が確実でないこと。	作動が円滑でないこと又は異常音、異常な振動、著しい油漏れ若しくは空気漏れがあること。	ロッド表面に運転上支障をきたすおそれのあるあばた状の錆又は傷があること。	取付けが堅固でないこと又は運転継続に支障をきたしていること。

八 電 氣 設 備			
(-)		(二)	
受電盤、制御盤及び操作盤		油圧ゴムホース	
配管の劣化及び損傷の状況	目視により確認する。	著しい錆又は腐食があること。	
配管の耐震措置の状況	目視及び触診により確認する。	地震その他の震動又は衝撃を緩和するための措置が講じられていないこと。	
油圧ゴムホースの劣化及び損傷の状況	目視により確認する。	異常な変形若しくは油漏れがあること又は表層部に著しい傷若しくは摩損があること。	
受電盤の設置位置の状況	目視により確認する。	受電盤主開閉器が安全かつ容易に操作できないこと。	
盤の取付け並びに劣化及び損傷の状況	目視により確認する。	取付けが堅固でないこと又は腐食があること。	
盤内の各機器の取付けの状況	目視により確認する。	取付けが堅固でないこと又は緩みがあること。	
盤内の各機器の	作動状況を確認する。	開閉器、接触器、継電器	

(三)	(二)				
配電線及び配管	電圧計、電流計及び表示灯				
電線の劣化及び損傷の状況	盤内の計器及び表示灯の破損の状況	盤内の計器及び表示灯の作動の状況	盤の接地の状況	回路の絶縁の状況	作動の状況
目視により確認する。	目視により確認する。	目視により確認する。	接地抵抗計により測定する。	絶縁抵抗計により測定する。	
傷又は接続部の緩みにより短絡のおそれがあること。	電圧計、電流計又は表示灯が破損していること。	電圧計、電流計又は表示灯の指示、作動又は点灯が確実でないこと。	接地抵抗値が遊戯施設の検査標準（JIS A 七〇一）表七に規定する値に適合していないこと。	絶縁抵抗値が遊戯施設の検査標準（JIS A 七〇一）表六に規定する値に適合していないこと。	、抵抗器、スイッチ等の作動が確実でないこと。



(六)			
置 給電線及び集電装			
給電線及び集電子の摩耗の状況	集電装置の取付け及び接触の状況	給電線の取付けの状況	照明電飾器具の取付けの状況
。ノギス等により測定する	。目視により確認するとともに、集電装置側の電圧を電圧計により測定する	目視により確認する。	目視、設計図書との照合等により確認する。
摩耗量が是正が必要な状態として製造者が定める基準値（製造者が指定していない場合）は、給電線においては設置時の三十パーセント、集電器においては設置時の五十パーセントを超えていること又は取付ビスが給電線を傷つけていること。	取付けが堅固でないこと、破損していること又は接触不良があること。	取付けが堅固でないこと又は断線していること。	構造物に設置時の荷重を超える荷重がかかり、安全上支障をきたすおそれがあること。

九 その 他の						
(-)	(八)		(七)			
乗降場及びスター ト台	非常停止ボタン		リミットスイッチ 及びセンサー			
乗降場の劣化及 び損傷の状況	非常停止ボタンの 設置位置の状 況	非常停止ボタ ンの作動の状 況	リミットスイッ チ及びセンサ ーの作動の状 況	リミットスイッ チ及びセンサ ーの破損の状 況	リミットスイッ チ及びセンサ ーの取付けの状 況	給電線及び集電 装置の破損の状 況
目視により確認する。	目視により確認する。	作動状況を確認する。	作動状況を確認する。	目視により確認する。	目視及び触診により確認する。	目視により確認する。
構造部材に運行上支障を きたすおそれのある腐食 があること又は破損して	速やかに作動させること ができる位置に設置され ていないこと。	作動が確實でないこと。	作動が確實でないこと。	破損していること。	取付けが堅固でないこと	破損していること。

(二)					
着水部					
着水部及び 水深					
着水部の寸法及び水深（平成十二年建設省告示千四百二十六号第一第四号に掲げる側壁を設けていないものに	スタート台及び階段の床の劣化及び損傷の状況	スタート台及び階段の構造部材の劣化及び損傷の状況	スタート台及び階段の構造部材の劣化及び損傷の状況	点検用はしご、踊場の取付け並びに劣化及び損傷の状況	
鋼製巻尺等により測定する。	目視により確認する。	目視により確認する。	目視により確認する。	取付部を目視により確認するとともに、テストハンマーによる打検又は目視による緩み確認マークの位置の確認その他ナックの緩みを確認できる方法により確認する。	
客席部分からの出口の直前一・五メートル以上の部分を直線とし、かつ、当該出口に深さを八十五センチメートル、当該出口の先端からの長さを六メートル（安全上支障な	腐食があること又は破損していること。	腐食があること又は破損していること。	構造部材に運行上支障をきたすおそれのある腐食があること又は破損していること。	取付けが堅固でないこと、運行上支障をきたすおそれのある腐食があること又は破損していること。	いること。

(三)				
点検用歩廊				
点検用歩廊の取付け並びに劣化及び損傷の状況	二重吸い込み防止柵の取付けの状況	着水部の漏水の状況	着水部の劣化及び損傷の状況	限る。)
取付部を目視により確認するとともに、テストハンマーによる打検又は目視による緩み確認マーク	目視及び触診により確認する。	二十四時間漏水試験により確認する。	目視により確認する。	
取付けが堅固でないこと、運行上支障をきたすおそれのある腐食若しくは変形があること又は破損	二重吸い込み防止柵が設置されていないこと、緩み、変形若しくは腐食があること又は破損していること。	漏水により水深が規定の九十五パーセント以上確保できないこと。	き裂があること若しくは破損していること又は滑走者の安全上支障をきたす床若しくは側壁表面の傷若しくは又は塗装の剥離があること。	い場合においては、三メートル。以上としたプールの設けていないこと

		(四)		(五)	
		安全柵		運転室	
		安全柵の構造及び寸法の状況	安全柵の取付け及び劣化及び損傷の状況	運転室の劣化及び損傷並びに窓及び扉の施錠の状況	運転室の設置の状況
	の位置の確認その他ナットの緩みを確認できる方法により確認する。	目視及び採寸により確認する。	目視及び触診により取付部を確認するとともに、テストハンマーによる打検又は目視による緩み確認マークの位置の確認その他ナットの緩みを確認する方法により確認する。	目視により確認する。	目視により確認する。
	していること。	構造及び寸法が平成十二年建設省告示千四百十九号第六第四号の規定に適合しないこと。	取付けが堅固でないこと、運行上支障をきたすおそれのある腐食若しくは変形があること又は破損していること。	錆若しくは腐食があること、部分的に破損していること又は窓若しくは扉の施錠が確実にないこと。	運転室から人の乗降が監視できないこと。

	(八)	(七)	(六)	
	定員及び注意事項の表示	放送設備及び信号装置	機械室	
乗り場における定員制限などの	乗物の定員制限等の表示の状況	放送設備の作動の状況	警報ベル、ブザー等の作動の状況	機械室の劣化及び損傷並びに窓及び扉の機能の状況
目視により確認する。	目視により確認する。	作動状況を確認する。	作動状況を確認する。	目視により確認する。
乗り場に施設の定員その他使用の制限に関する事	乗物の見やすい位置に定員その他使用の制限に関する事項が掲示されていないこと。	放送できないこと。	警報ベル又はブザーが鳴動しないこと。	錆若しくは腐食があること、部分的に破損していること又は窓若しくは扉の施錠が確実にないこと。
				カーブミラー、モニターテレビ等の破損及び作動の状況
				目視により確認するとともに、作動状況を確認する。
				破損していること又は作動が正常でないこと。

(十)		(九)			
非常救出装置		風速計			
予備動力装置の 作動の状況	風速計の機能の 状況	発信器の取付け 及び作動の状況	風速計の機能の 状況	運転室の運行管 理者、運転者、 定期検査報告済 証等の表示の状 況	表示の状況
作動状況を確認する。	作動状況を確認する。	目視により確認する。	目視により確認する。	目視により確認する。	
作動が確実にないこと。	作動しないこと。	取付けが堅固でないこと 又は回転が円滑でないこ と若しくは感知しないこ と。	警報設定値が製造者等が 定める基準値と異なるこ と。ただし、製造者等が 指定していない場合に あっては、警報設定値が毎 秒十五メートルを超えて いること。	運行管理者、運転者、定 期検査報告済証その他必 要な事項が掲示されてい ないこと。	項が掲示されていないこ と。

		(十)			
		装飾物			
装飾物の取付けの状況	装飾物の取付けの状況	移動式の救出用具の設置及び破損の状況	バッテリーの機能の状況	の状況	
装飾物の取付けの劣化及び損傷の状況	装飾物の取付けの状況	移動式の救出用具の設置及び破損の状況	バッテリーの機能の状況	の状況	
目視により確認する。	目視により確認する。 取付部を目視により確認するとともに、テストハンマーによる打検又は目視による緩み確認マークの位置の確認その他ナットの緩みを確認できる方法により確認する。	目視により確認する。	目視により確認する。		
取付部に腐食があること又は破損していること。	取付けが堅固でないこと	破損しており使用できないこと又は保管されていないこと。	電解液の量又は充電量が適切でないこと。		