

○ 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、方法及び結果の判定基準並びに検査結果表を定める件（平成二十一年国土交通省告示第二百八十四号）  
（傍線部分は改正部分）

別表		改正後	
二	分部道軌	一	分部造構
(一)	軌条、軌道、水路及び滑走路	(五)	構造物
軌条、軌道及び水路の摩耗の状況	〔略〕	〔略〕	〔略〕
部材の厚さが最も薄い箇所を測定する。	目視により確認する。	設置時の荷重を超える荷重の有無を確認する。	設計図書との照合等により確認する。
イ 摩耗量が製造者が定める基準値（基準値がない場合）	き裂又は変形があること。	設計図書と異なる構造物又は装飾物等が設置されていること。	設計図書と異なる構造物又は装飾物等が設置されていること。
(イ) 検査項目	(ロ) 検査事項	(ハ) 検査方法	(ニ) 判定基準
二	分部道軌	一	分部造構
(一)	軌条、軌道、水路及び滑走路	(五)	構造物
軌条、軌道及び水路の摩耗の状況	〔同上〕	〔同上〕	〔同上〕
部材の厚さが最も薄い箇所を測定する。	目視により確認する。	設置時の荷重を超える荷重の有無を確認する。	設計図書との照合等により確認する。
イ 摩耗量が遊戯施設の検査標準（JIS A 1701）	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。	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。	設計図書と異なる構造物又は装飾物等が設置されていること。
(イ) 検査項目	(ロ) 検査事項	(ハ) 検査方法	(ニ) 判定基準
別表	改正前	別表	改正後

<p>「項を削る。」</p>	<p>「略」</p>			<p>ロ 摩耗量が製造者が定める基準値（基準値がない場合にあつては遊戯施設の検査標準（JIS A 1701）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>にあつては遊戯施設の検査標準（JIS A 1701）表一に規定する値）を超えていること。</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>「同上」</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</p>	<p>ロ 摩耗量が遊戯施設の検査標準（JIS A 1701）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>）表一に規定する値を超えていること。</p>

装 動 伝 び 及 置 装 動 駆			三						
(三)		〔略〕	(二)		〔略〕	材 支 持 部		〔略〕	
減 速 機			形 の 状 況			支 持 部 材 の き 裂 及 び 変 形 の 状 況	目 視 に よ り 確 認 す る。		き 裂 又 は 変 形 が 有 る 事 実。
減速機の作 動の状況	〔略〕		軌条、軌道 水路及び 滑走路と支 持部材及び 支柱との取 付けの状況	〔略〕		テ ス ト ハ ン マ ー に よ り 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。	支 持 部 材 若 し く は 支 柱 と の 接 合 部 に 緩 み が 有 る 事 実 又 は 溶 接 部 に き 裂 が 有 る 事 実。		
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 有 る 事 実。								

装 動 伝 び 及 置 装 動 駆			三						
(三)		〔同上〕	(二)		〔同上〕	材 支 持 部		〔同上〕	
減 速 機			形 の 状 況			支 持 部 材 の き 裂 及 び 変 形 の 状 況	目 視 に よ り 確 認 す る。		運 転 上 支 障 を きた す お そ れ が 有 る き 裂 又 は 変 形 が 有 る 事 実。
密閉型減速 機のバック ラッシュの 状況	〔同上〕		滑走路と支 持部材及び 支柱との取 付けの状況	〔同上〕		テ ス ト ハ ン マ ー に よ り 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。	滑 走 路 と 支 持 部 材 若 し く は 支 柱 と の 接 合 部 に 緩 み が 有 る 事 実 又 は 溶 接 部 に き 裂 が 有 る 事 実。		
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。	入 力 軸 と 出 力 軸 の 間 に 過 度 な 余 裕 が 有 る 事 実。								

			置		
			(五)		
			軸及び軸受装置		
			軸受装置の給油の状況		
			目視により確認する。		
			給油が適切でないこと。		
			軸及び軸受装置の劣化及び損傷の状況		
			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、著しい劣化があること又は損傷があること。		
(七)			軸受装置		
駆動車			軸受装置の給油の状況		
車輪の取付け及び給油の状況			目視により確認すること。		
運転状態において心ずれを認するとともに、軸受部の給油状況を聴診により確認する。			回転時に異常音、異常な発熱、異常な振動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。		
車輪（溝付きタイヤを			車輪（溝付きタイヤを除く		
イ 摩耗が是正が必須な状態として製			イ 摩耗が是正が必須な状態として製		

			置		
			(五)		
			軸及び軸受装置		
			軸及び軸受装置の劣化及び損傷並びに給油の状況		
			目視により確認する。		
			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。		
			軸の劣化及び損傷の状況		
			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。		
車輪の摩耗の状況			車輪の径を測定する。		
イ 摩耗が是正が必須な状態として製			イ 摩耗が是正が必須な状態として製		
			軸受装置		
駆動車			軸受装置の給油の状況		
車輪の取付け及び給油の状況			目視により確認すること。		
運転状態において心ずれを認するとともに、軸受部の給油状況を聴診により確認する。			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。		
車輪（溝付きタイヤを			車輪（溝付きタイヤを除く		
イ 摩耗が是正が必須な状態として製			イ 摩耗が是正が必須な状態として製		

<p>除く。)の 摩耗の状況</p> <p>。)の径を測 定する。</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 していない場合に あっては、鋼製車 輪及び溝無しソリ ッドタイヤにおい ては設置時の直径 の二・五パーセン ト又は六ミリメー</p>	<p>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 輪及び溝無しソリ ッドタイヤにおい 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>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</p>	<p>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の状況</p>	<p>溝付きタイヤの溝深さの状況</p>	<p>〔略〕</p>	
<p>運転状態で目視及び聴診により確認するとともに、空気圧を測定する。</p>	<p>目視により確認し、又は溝深さを測定する。</p>		
<p>スリップ等の運転上支障をきたすおそれがあること又は空気圧が適正な状態として製造者が定める基準値の九十パーセント未満であること。</p>	<p>溝深さが製造者が定める基準に適合していないこと。ただし、製造者が基準を定めていない場合にあつては、溝深さが設置時の二十五パーセント未満であること。</p>		<p>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のいずれか小さい値（の九十パーセント）を超えていること。</p>

<p>空気入りタイヤの空気圧及び溝深さの状況</p>	<p>〔項を加える。〕</p>	<p>〔同上〕</p>	
<p>空気圧及び溝深さを測定する。</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</p>			<p>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のいずれか小さい値（の九十パーセント）を超えていること。</p>

置装上巻 四			
(一)			
置装上巻アベンコン   エチ			
軸及び軸受	トックロプス	ン   エチ用上巻	
スプロケットの取付け並びに劣化及び損傷の状況	「項を削る。」	「略」	「略」
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の位置の確認その他ナ		目視により確認する。	
取付けが堅固でないこと又は取付け部に著しい錆若しくは腐食若しくは異常な振動があること。		チェーンのリンク板若しくは軸にき裂若しくは著しい錆若しくは腐食があること又は給油が適切でないこと。	

置装上巻 四			
(一)			
置装上巻アベンコン   エチ			
軸及び軸受	トックロプス	ン   エチ用上巻	
スプロケットの取付けの状況	「同上」	「同上」	「同上」
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の位置の確認その他ナ	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。	給油が適切でないこと。	チェーンのリンクに著しい錆、腐食又はき裂があること。	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。

(二)				
トルベ				
用上巻		ドイガン   エチ		
状況	巻上用ベル トの滑りの 状況	しゅう動材 の取付け並 びに摩耗及 び変形の状 況	チェーンガ イドの取付 け及び変形 の状況	軸受装置の 劣化及び損 傷の状況
目視及び聴診 により確認す	滑りの有無を 目視及び聴診 により確認す	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。
乗物との間に滑りが	運転状態において、 駆動用プーリー又は 乗物との間に滑りが	しゅう動材の取付け に緩みがあること、 著しい摩耗があるこ と又は変形があるこ と。	チェーンガイドの取 付けに緩みがあるこ と又は変形があるこ 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 、著しい劣化がある こと又は損傷がある こと。
				給油が適切でないこ と。
				運転状態にお いて目視、触 診及び聴診に より確認する 。
				「項を加える。」
				「項を加える。」

(二)				
トルベ				
用上巻		ドイガン   エチ		
状況	巻上用ベル トの滑りの 状況	「項を加える。」	チェーンガ イドの摩耗 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
目視及び聴診 により確認す	滑りの有無を 目視及び聴診 により確認す		目視により確 認する。	目視により確 認する。
	滑りがあること。		運転上支障をきたす おそれがある摩耗又 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。
				「項を加える。」
				「項を加える。」



置 装 上 卷 ア ベ ン コ

軸 及 び 軸 受 装 置			ト ル ベ
軸受装置の 軸及び軸受 装置の劣化 及び損傷の 状況	軸受装置の 給油の状況	軸受装置の 取付け及び 損傷の状況	「略」
「項を加える。」	目視により確 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。	「略」
「項を加える。」	給油が適切でないこ と。	取付けが堅固でない こと又は取付部に著 しい錆若しくは腐食 若しくは損傷がある こと。	あること。

置 装 上 卷 ア ベ ン コ

軸 及 び 軸 受			ト ル ベ
「項を加える。」	軸受の取付 けの状況	軸受の取付 けの状況	「同上」
「項を加える。」	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。	「同上」
「項を加える。」	給油が適切でないこ と。	取付けが堅固でない こと。	あること。

(五)		「略」	(三)		
釣りおもり			置装上巻プロワイワ		
釣りおもり のガイドシ	釣りおもり の枠の状況		ドローワイ ドの状況	機上巻	「略」
テストハンマ ーによる打検	目視及び触診 により確認す る。		目視及び触診 により確認す るとともに、 滑車の索に面 する部分の端 部との距離を 測定する。	「略」	「略」
ナットに緩みがある こと。	枠の組立てが堅固で ないこと又は変形が あること。	<p>(1) 次のいずれかに該当すること。 滑車の索に面する部分の端部のうち、最も外側にあり、最も短距離が索の直径の四分の三以下でないこと。</p> <p>(2) 滑車の索に面する部分の端部のうち、(1)に掲げるものの以外のもとの最短距離が索の直径の二十分の十七以下でないこと。</p>			

「項を加える。」		「同上」	(三)	
			置装上巻プロワイワ	
		「項を加える。」	機上巻	「同上」
			「同上」	

置装全安 五		
(一)		
め非常 装置止		
状況	「略」	「略」
子の作動の 過速スイッチ の状況	非常止め装 置の取付け の状況	「略」
作動の状況を 確認する。		目視及び触診 により確認す る。
過速スイッチを作動 したときに安全回路 が遮断されないこと 又は安全回路の遮断 を保持できないこと		釣合おもり片の脱落 防止措置が確実でな いこと。
		目視、聴診及 び触診により 確認する。
		しゅう動部又は回転 部の摩擦により運行 に支障が生じている こと。
		ユー及びガ イドローラ ーその他こ れに類する もの（以下 「ガイドシ ュー等」と いう。）の 取付けの状 況
		釣合おもり のガイドシ ュー等の摩 耗の状況
		等により確認 する。

置装全安 五		
(一)		
め非常 装置止		
「項を加える。」	非常止め装 置の取付け の状況	「同上」
		「同上」

(五)		(四)		〔略〕		
置 制動装		置 防激乗 止降物 装下急				
制動装置の	〔略〕	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			キヤッチと 過速スイッ チの整合性 の状況	
手動操作で開		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。		作動の状況を 確認する。	目視により作 動の順位を確 認する。	
作動が円滑でないこ		急激降下防止装置の 取付けが堅固でない こと又は損傷若しく は著しい腐食がある こと。		キヤッチが作動しな いこと又は調速機ロ ープが滑ること。	キヤッチの作動速度 が過速スイッチの作 動速度を下回ること 。	

(五)		(四)		〔同上〕		
置 制動装		置 防激乗 止降物 装下急				
制動装置の	〔同上〕	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			〔項を加える。〕	〔項を加える。〕
目視により確		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。				
著しい摩耗があるこ		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 。				

「項を削る。」					
	空圧シリンダーその他のアクチュエーターの取付けの状況	目視により確認する。	取付けが堅固でないこと又は著しい錆若しくは腐食があること。	リンク装置の取付けの状況及び給油の状況	取付けが堅固でないこと、変形、破損若しくは著しい摩耗、錆若しくは腐食があること又は給油が適切でないこと。
	目視により確認する。	取付けが堅固でないこと又は著しい錆若しくは腐食があること。	リンク装置の取付けの状況及び給油の状況	取付けが堅固でないこと、変形、破損若しくは著しい摩耗、錆若しくは腐食があること又は給油が適切でないこと。	作動の状況
	目視により確認する。	取付けが堅固でないこと又は著しい錆若しくは腐食があること。	リンク装置の取付けの状況及び給油の状況	取付けが堅固でないこと、変形、破損若しくは著しい摩耗、錆若しくは腐食があること又は給油が適切でないこと。	閉し、作動の状況を確認する。
	目視により確認する。	取付けが堅固でないこと又は著しい錆若しくは腐食があること。	リンク装置の取付けの状況及び給油の状況	取付けが堅固でないこと、変形、破損若しくは著しい摩耗、錆若しくは腐食があること又は給油が適切でないこと。	と。

(六)					
速度制御装置の状況					
速度制御装置の取付けの状況	「項を加える。」	取付けが堅固でないこと。	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	目視により確認する。	作動の状況
取付けの状況	「項を加える。」	取付けが堅固でないこと。	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	目視により確認する。	認るとともに、手動操作で開閉し作動の状況を確認する。
取付けの状況	「項を加える。」	取付けが堅固でないこと。	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	目視により確認する。	と又は作動が円滑でないこと。

係 関 物 乗 六			
(一)		(七)・(六)	
物 乗		〔略〕	
造 構	床 び 及 装 外		
部 材 及 び 接	乗 物 の 外 装 及 び 床 の 劣 化 及 び 損 傷 の 状 況		
認 する。	目 視 に よ り 確 認 する。		
緩 み 又 は 著 し い 錆 若 き 裂、破 損、変 形、	浸 水 が あ る こ と。 錆 若 し く は 腐 食 又 は 鏽 若 し く は 破 損、著 し い		

係 関 物 乗 六			
(一)		(八)・(七)	
物 乗		〔同上〕	
造 構	床 び 及 装 外		
部 材 及 び 接	乗 物 の 外 装 及 び 床 の 劣 化 及 び 損 傷 の 状 況		
認 する。	目 視 に よ り 確 認 する。		
運 転 上 支 障 を き た す お そ れ の あ る き 裂、	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。	速 度 制 御 装 置 の 劣 化 及 び 損 傷 の 状 況	速 度 制 御 装 置 の 劣 化 及 び 損 傷 の 状 況
		作 動 の 状 況 を 確 認 する。	目 視 に よ り 確 認 する。
		偏 心 又 は 滑 り が あ る こ と 又 は 作 動 が 確 実 で な い こ と。	変 形、破 損、著 し い 錆 又 は 腐 食 が あ る こ と。
			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。



		(三)	
車台行走			
枠車台			
走行台車枠の劣化及び損傷の状況	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（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	〔略〕	客席部分を吊る丸鋼、リンクチェーン等の劣化の状況
			目視により確認する。
		著しい錆若しくは腐食、き裂、破損又は著しい摩耗があること。	き裂、破損、変形又は著しい錆若しくは腐食があること。

		(三)	
車台行走			
枠車台			
走行台車枠の劣化及び損傷の状況	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（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	〔同上〕	〔項を加える。〕
		著しい錆、腐食、き裂、破損又は摩耗があること。	



<p style="text-align: center;">台 車 先 端 軸</p>	
<p style="text-align: center;">走行台車先 端軸の摩耗 の状況</p>	
<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</p>	<p>以外で定常走 行速度が毎時 四十キロメー トル以下のも 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 ては隙間が軸の直 径の二百分の一又 は○・二ミリメー トルのうちいずれ か小さい値、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</p>	
<p style="text-align: center;">台 車 先 端 軸</p>	
<p style="text-align: center;">走行台車先 端軸の摩耗 の状況</p>	
<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</p>	<p>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>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、探傷試験により確認すること。</p>	<p>速度が毎時四十キロメートル以下のもは三年以内、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>き裂又は損傷があること。</p>	<p>と。 ロ 摩耗が是正が必須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○・〇三ミリメートル、ころがり軸受で軸が回転しない場合にあっては隙間が軸の直径の二百分の一又は○・二ミリメートルのうちいずれか小さい値、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>
<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、探傷試験により確認すること。</p>	<p>速度が毎時四十キロメートル未満のもは三年以内、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>き裂又は損傷があること。</p>	<p>と。 ロ 摩耗が是正が必須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○・〇三ミリメートル、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>

台車中心軸	
走行台車中心軸の状況	
台車中心軸に振動を加え、台車中心軸が振動する状況を確認し、異常が認められた場合には、台車中心軸と軸受け間の隙間を測	。また、目視により異常が認められない場合は、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以下）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。
イ 摩耗が是正が必須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	

台車中心軸	
走行台車中心軸の状況	
台車中心軸に振動を加え、台車中心軸が振動する状況を確認し、異常が認められた場合には、台車中心軸と軸受け間の隙間を測	。また、目視により異常が認められない場合は、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。
イ 摩耗が是正が必須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	


定する。また、異常が認められない場合には、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以下）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>り軸受で軸が回転しない場合にあっては隙間が軸の直径の二百分の一又は〇・二ミリメートルのうちのいずれか小さい値、すべり軸受の場合にあっては、隙間が軸</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〇・〇三ミリメートル、ころがり軸受で軸が回転しない場合にあっては隙間が軸の直径の二百分の一又は〇・二ミリメートルのうちのいずれか小さい値、すべり軸受の場合にあっては、隙間が軸</p>
--	---


定する。また、異常が認められない場合には、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）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>り軸受で軸が回転しない場合にあっては隙間が〇・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</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〇・〇三ミリメートル、ころがり軸受で軸が回転しない場合にあっては隙間が〇・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</p>
---	--

	走行台車中心軸のき裂の状況		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場合は、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以下のもは三年以上、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。	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。	き裂又は損傷があること。
	走行台車中心軸のき裂の状況		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キロメートル未満のもは三年以上、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。	ること。	き裂又は損傷があること。

		(四)	
		置 装 輪 車	
		輪 車	
		〔略〕	車輪（溝付きタイヤを 除く。）の 摩耗並びに 劣化及び損 傷の状況
		目視により確 認するととも に、車輪（溝 付きタイヤを 除く。）の径 を測定する。	
<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 あつては、鋼製車</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 あつては、鋼製車</p>	<p>輪及び溝無しソリ ッドタイヤにおい 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>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 あつては、鋼製車</p>
		(四)	
		置 装 輪 車	
		輪 車	
		〔同上〕	車輪の摩耗 並びに劣化 及び損傷の 状況
		目視により確 認するととも に、車輪の径 を測定する。	
<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 あつては、鋼製車</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 あつては、鋼製車</p>	<p>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>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 あつては、鋼製車</p>

空気入りタイヤの空気圧の状況	溝付きタイヤの溝深さの状況		
運転状態で目視及び聴診により確認するとともに、空	目視により確認し、又は溝深さを測定する。		
スリップ等の運転上支障をきたすおそれがあること又は空気圧が適正な状態とし	溝深さが製造者が定める基準に適合していないこと。ただし、製造者が基準を定めていない場合にあつては、溝深さが設置時の二十五パーセント未満であること	輪及び溝無しソリッドタイヤ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のいずれか小さい値、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のいずれか小さい値（の九十パーセントを超えていること。	
空気入りタイヤの空気圧及び溝深さの状況	「項を加える。」		
空気圧及び溝深さを測定する。			
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		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のいずれか小さい値、ウレタン等によりライニングされた車輪にあつ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のいずれか小さい値（の九十パーセントを超えていること。	

〽 軸輪及び軸輪側、軸輪主（軸輪車）		〔略〕	車輪軸の摩 耗の状況
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於ては、車輪軸と軸受け間の隙間を測定する。また、異常が認められない場合に於ては、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			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於ては、車輪軸と軸受け間の隙間を測定する。また、異常が認められない場合に於ては、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
イ 摩耗が是正が必須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於ては隙間が〇・〇三ミリメートル、ころがり軸受で軸が回転しない場合に於ては隙間が軸の直径の二百分の一又は〇・二ミリメートルのうちいずれかが小さい値、すべり軸受の場合に於ては隙間が軸の直径の二百分の一）を超えていること。			イ 摩耗が是正が必須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於ては隙間が〇・〇三ミリメートル、ころがり軸受で軸が回転しない場合に於ては隙間が軸の直径の二百分の一又は〇・二ミリメートル、すべり軸受の場合に於ては、隙間が軸の直径の二百分の一）を超えていること。
〽 軸輪及び軸輪側、軸輪主（軸輪車）		〔同上〕	車輪軸の摩 耗の状況
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於ては、車輪軸と軸受け間の隙間を測定する。また、異常が認められない場合に於ては、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			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於ては、車輪軸と軸受け間の隙間を測定する。また、異常が認められない場合に於ては、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
イ 摩耗が是正が必須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於ては隙間が〇・〇三ミリメートル、ころがり軸受で軸が回転しない場合に於ては隙間が軸の直径の二百分の一又は〇・二ミリメートル、すべり軸受の場合に於ては、隙間が軸の直径の二百分の一）を超えていること。			イ 摩耗が是正が必須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於ては隙間が〇・〇三ミリメートル、ころがり軸受で軸が回転しない場合に於ては隙間が軸の直径の二百分の一又は〇・二ミリメートル、すべり軸受の場合に於ては、隙間が軸の直径の二百分の一）を超えていること。
		〔同上〕	



<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、探傷試験により確認する。また、目視</p>	<p>ル以下のものは三年以内、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>き裂又は損傷があること。</p>	<p>ロ 摩耗が是正が必須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軸の直径の二百分の一又は○・二ミリメートルのうちいずれか小さい値、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>
<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、探傷試験により確認する。また、目視</p>	<p>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>き裂又は損傷があること。</p>	<p>ロ 摩耗が是正が必須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>

車輪取付枠	
車輪取付枠の劣化及び損傷の状況	〔略〕
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	により異常が確認されない場合は、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以下のものは三年以内、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。
著しい錆若しくは腐食、き裂、破損又は著しい摩耗があること。	

車輪取付枠	
車輪取付枠の劣化及び損傷の状況	〔同上〕
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	により異常が確認されない場合は、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。
著しい錆、腐食、き裂、破損又は摩耗があること。	

		(五)	
		乗物引 上げ金 具	
〔略〕	引上げ金具 の取付けの 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。	取付けが堅固でない こと。	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 以下のものは 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。

		(五)	
		乗物引 上げ金 具	
〔同上〕	〔項を加える。〕		
			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 未滿のものは 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。

(六)	
車両連 結器	
連結軸の摩 耗の状況	〔略〕
<p>連結軸に振動を加え、連結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、連結軸と軸受け間の隙間を測定する。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以下）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>イ 摩耗が是正が必須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は軸が回転する間隙が○・〇三ミリメートル、ころがり軸受で軸が回転しない場合にあっては隙間が軸の直径の二百分の一又は○・二ミリメートルのうちいずれか小さい値、すべ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>ロ 摩耗が是正が必須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</p>

(六)	
車両連 結器	
連結軸の摩 耗の状況	〔同上〕
<p>連結軸に振動を加え、連結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、連結軸と軸受け間の隙間を測定する。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（により確認する。</p>	<p>イ 摩耗が是正が必須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は軸が回転する間隙が○・〇三ミリメートル、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>ロ 摩耗が是正が必須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</p>

等   ユ   シ   ド   イ   ガ   七		
(ロ)	「略」	「略」
ガイド ローラ		
ガイドローラ（溝付きタイヤを除去。）の摩耗の状況		
車輪（溝付きタイヤを除去。）の径を測定する。	「略」	「略」
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、鋼製車輪及び溝無しソリッドタイヤにおいては設置時の直径		
は○・二ミリメートルのうちいずれか小さい値、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（一）の九十パーセントを超えていること。		

ド   イ   ガ   ひ   及   ユ   シ   ド   イ   ガ   七		
(ロ)	「同上」	「同上」
ガイド ローラ		
ガイドローラの摩耗の状況		
車輪の径を測定する。	「同上」	「同上」
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		



〔略〕	溝付きタイヤの溝深さの状況	目視により確認し、又は溝深さを測定する。	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。
〔略〕	空気入りタイヤの空気圧の状況	運転状態で目視及び聴診により確認するとともに、空気圧を測定する。	
〔略〕		溝深さが製造者が定める基準に適合していないこと。ただし、製造者が基準を定めていない場合にあつては、溝深さが設置時の二十五パーセント未満であること。	
〔略〕		スリップ等の運転上支障をきたすおそれがあること又は空気圧が適正な状態として製造者が定める基準値の九十パーセント未満であること。	

〔同上〕	空気入りタイヤの空気圧及び溝深さの状況	〔項を加える。〕	小さい値）の九十パーセントを超えていること。
〔同上〕	空気圧及び溝深さを測定する。		
〔同上〕	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。		

油	八		
(一)	(五)		(四)
装圧油	〔略〕		ガイド シュー 等とガ イドレ ールの 接合部
安			
安全弁の作			ガイドシ ューと ガイド レールの 接合部 の状 況
安全弁の設定			目視により確 認するととも に、ガイドシ ュー等とガイ ドレールのか り代長さを 測定する。
常用圧力の一・二五		(3)   でないこと。 (1)及び(2)に掲げ るもののほか、地 震その他の震動に より外れるおそれ のないよう必要な 措置が講じられて いないこと。	(2)   ガイドレールは 、その設置面に対 して垂直方向にガ イドシュー等と接 する部分が、地震 力によって生じる と想定されるガイ ドレールのたわみ よりも十ミリメー トル以上長いもの でないこと。 (1)及び(2)に掲げ るもののほか、地 震その他の震動に より外れるおそれ のないよう必要な 措置が講じられて いないこと。

〔略〕

油	八		
(一)	(四)		
装圧油	〔同上〕		
安			
安全弁の作			
作動の状況を			
常用圧力の一・二五			

〔同上〕

〔項を加える。〕



置 装 水 揚 び 及 置 装 圧 空 、 置 装 圧

(二)							
置 装 圧 空		置					
全 安	〔略〕	〔略〕	等 温 油	〔略〕	計 力 圧	弁 全	
能 の 状 況			油 温		損 圧 力 計 の 破 損 及 び 作 動 の 状 況	圧 力 計 の 取 付 け の 状 況	動 の 状 況
値 を 目 視 で 確 定			油 温 を 制 御 す る 装 置 の 設 定 値 を 目 視 で 確 認 す る と 同 じ に、 作 動 の 状 況 を 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。	値 を 目 視 で 確 認 す る と 同 じ に、 作 動 の 状 況 を 確 認 す る
倍 を 超 え る 設 定 値 で		油 温 が 摂 氏 五 度 から 六 十 度 の 範 囲 を 超 え る 設 定 値 で あ 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。	破 損 し て い る こ と 若 し く は 指 示 が 読 み 取 れ ない こ と 又 は 作 動 が 確 実 で ない こ と。	圧 力 計 が 設 計 図 書 の と お り に 取 り 付 け ら れ て い ない こ と。	倍 を 超 え る 設 定 値 で あ る こ と 又 は 安 全 弁 が 正 常 に 作 動 し ない こ と。		

置 装 水 揚 び 及 置 装 圧 空 、 置 装 圧

(二)							
置 装 圧 空		置					
全 安	〔同上〕	〔同上〕	等 温 油	〔同上〕	計 力 圧	弁 全	
能 の 状 況			油 温		損 圧 力 計 の 破 損 の 状 況	圧 力 計 の 取 付 け の 状 況	動 の 状 況
確 認 す る。			油 の 温 度 を 測 定 す る と 同 じ に、 油 温 を 制 御 す る 装 置 の 作 動 の 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。	確 認 す る。
倍 を 超 え て も 作 動 し		油 温 が 摂 氏 五 度 から 六 十 度 の 範 囲 を 超 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。	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。	倍 を 超 え て も 作 動 し ない こ と。		

電 九								
(一)			(三)					
盤、受電盤 及び制御	〔略〕		揚水装置					
盤内環境の	〔略〕		計力圧	〔略〕	計力圧	弁		
目視により確	損及び作動の状況		圧力計の取付けの状況	設計図書との照合等により確認する。	圧力計の取付けの状況	設計図書との照合等により確認する。	認するとともに、作動の状況を確認すること。	
盤内に著しいほこり	破損していること若しくは指示が読み取れないこと又は作動が確実でないこと。		圧力計が設計図書のとおりに取り付けられていないこと。		破損していること若しくは指示が読み取れないこと又は作動が確実でないこと。	圧力計が設計図書のとおりに取り付けられていないこと。	あること又は安全弁が正常に作動しないこと。	

電 九								
(一)	〔同上〕		(三)					
盤、受電盤 及び制御	〔同上〕		揚水装置					
〔項を加える。〕	〔同上〕		計力圧	〔同上〕	計力圧	弁		
	損及び作動の状況		圧力計の取付けの状況	目視により確認する。	圧力計の取付けの状況	目視及び触診により確認する。		
	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い場所に取り付けられていないこと。		破損していること又は指示が読み取れないこと。	有効な圧力計が必要ない場所に取り付けられていないこと。	ないこと。	

備 設 気

(七)		〔略〕	(五)		(四)		〔略〕	操作盤		
リミットスイッチ及びセン	〔略〕		照明電飾		避雷設備			〔略〕	状況	
リミットスイッチ及び			〔略〕	照明電飾器具の取付けの状況	〔略〕	避雷設備の総合接地抵抗			〔略〕	盤内の各機器の取付けの状況
目視により確認する。		目視により確認する。					総合接地抵抗値を測定すること。			
著しい錆若しくは腐食又は破損があること			取付けが堅固でないこと。							

備 設 気

(七)		〔同上〕	(五)		(四)		〔同上〕	操作盤		
リミットスイッチ及びセン	〔同上〕		照明電飾		避雷設備			〔同上〕	盤内の各機器の取付けの状況	
リミットスイッチ及び			〔同上〕	照明電飾器具の取付けの状況	〔同上〕	避雷針の接地抵抗			〔同上〕	〔同上〕
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。					接地抵抗値を測定すること。			
破損していること。			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。							

		備設の他のそ 十						
〔項を削る。〕	〔略〕	(ハ)			〔略〕	〔略〕	サー	
		定員及び使用制限等の表示					定員の表示の状況	センサーの錆及び腐食並びに破損の状況
		使用制限の表示の状況		目視により確認する。			客席部分又は乗り場	と。
		目視により確認する。		客席部分の見やすい位置に定員を明示した標識が掲示されていないこと。				
		目視により確認する。		客席部分又は乗り場に施設の使用の制限に関する事項が掲示されていないこと。				

		備設の他のそ 十						
(三) 耐震対策	〔同上〕	(ハ)			〔同上〕	〔同上〕	サー	
		定員及び注意事項の表示					乗物の定員制限等の表示の状況	センサーの破損の状況
		乗りにおける定員制限などの表示の状況		目視により確認する。			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。	
乗りにおける定員制限などの表示の状況		目視により確認する。		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。				
ロープガー	滑節構造とした接合部の状況	目視及び触診		平成二十一年国土交通省告示第六百二十一号の規定に適合しないこと。				
		目視及び触診		平成二十一年国土交通省告示第六百二十一号の規定に適合しないこと。				

--	--

		下等の状況	により確認し 又は測定する	通省告示第六百二十 二号の規定に適合し ないこと。
--	--	-------	------------------	---------------------------------

別記 (A4)

検査結果表  
(遊戯施設)

[略]

別記 (A4)

検査結果表  
(遊戯施設)

[同左]

番号	検査項目等	[略]	
[略]	[略]	[略]	
3	駆動装置及び伝動装置	[略]	
[略]	[略]	[略]	
(7)	駆動車輪装置	鋼製・ライ ニング・溝 無しソリッ ドタイヤ・ 溝付きタイ ヤ・空気入 りタイヤ	
4	巻上装置	設置時溝深さ (mm)	%
		現在溝深さ (mm)	%
4	巻上装置	基準空気圧 (kPa)	%
		現在空気圧 (kPa)	%
(1)	チェー	巻上用チェ	[略]

番号	検査項目	[同左]	
[同左]	[同左]	[同左]	
3	駆動装置及び伝動装置	[同左]	
[同左]	[同左]	[同左]	
(7)	駆動車輪装置	鋼製・ライ ニング・空 気入りタイ ヤ・ソリッ ドタイヤ	
4	巻上装置	設置時溝深さ (mm)	%
		現在溝深さ (mm)	%
4	巻上装置	基準空気圧 (kPa)	%
		現在空気圧 (kPa)	%
(1)	チェー	巻上用チェ	[同左]

ソコン ベア巻 上装置	ーン	リンク板厚さ測定 設置時厚さ ( mm ) 現在厚さ ( mm )	%	[略]
		リンク板幅測定 設置時幅 ( mm ) 現在幅 ( mm )	%	
[略]				
(3) ワイヤ ロープ 巻上装 置	主索	径 最も摩耗した主 索の番号 ( ) 未摩耗直径 ( mm ) 直径 ( mm )	%	[略]
			%	
		錆びた摩耗粉により 谷部が赤錆色に見える 部分の径 主索の番号 ( ) 未摩耗直径 ( mm ) 直径 ( mm )	%	

ソコン ベア巻 上装置	ーン	リンク板厚さ測定 設置時厚さ ( mm ) 現在厚さ ( mm )	%	[同左]
		[欄を加える。]		
[同左]				
(3) ワイヤ ロープ 巻上装 置	主索	径 最も摩耗した主 索の番号 ( ) 直径 ( mm ) 未摩耗直径 ( mm )	%	[同左]
			%	
		錆びた摩耗粉により 谷部が赤錆色に見える 部分の径 主索の番号 ( ) 直径 ( mm ) 未摩耗直径 ( mm )	%	



			$\frac{\text{mm}}{\text{mm}}$ 要是正となる基準値 ( mm ) ) ロ. 製造者が指定していないもの 設置時厚さ ( mm )		
[欄を削る。]					
[略]					
6 乗物関係					
[略]					
(2)	客席部 取付装置	丸鋼、リンクチェーン等	径 最も摩耗した丸鋼、リンクチェーン等の番号 ( ) 未摩耗直径 ( mm ) 直径 ( mm )	%	
			[略]		
	ワイヤロープ	径	最も摩耗したワイヤロープの番号 ( ) 未摩耗直径 (	%	

<u>(6)</u> 速度制御装置					
[同左]					
6 乗物関係					
[同左]					
(2)	客席部 取付装置	丸鋼、リンクチェーン等	径 最も摩耗した丸鋼、リンクチェーン等の番号 ( ) 直径 ( mm ) 未摩耗直径 ( mm )	%	
			[同左]		
	ワイヤロープ	径	最も摩耗したワイヤロープの番号 ( ) 直径 ( mm	%	



			mm) 直径 ( mm )	
			[略]	
		鑄びた摩耗粉により谷部が赤錆色に見える部分の径 ワイヤロープの番号 ( ) ) 未摩耗直径 ( mm ) 直径 ( mm )		%
[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
(4)	車輪装置	鋼製・ライ ニング・溝 無しソリ ッドタイ ヤ・溝付 きタイ ヤ・空気 入りタイ ヤ	[略]	
			設置時溝深さ ( mm )	
			現在溝深さ ( mm )	%
			基準空気圧 ( kPa )	
			現在空気圧 ( kPa )	%
[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
7	ガイドジョー等			

			) 未摩耗直径 ( mm )	
			[同左]	
		鑄びた摩耗粉により谷部が赤錆色に見える部分の径 ワイヤロープの番号 ( ) ) 直径 ( mm ) 未摩耗直径 ( mm )		%
[同左]	[同左]	[同左]	[同左]	[同左]
(4)	車輪装置	車輪 (鋼製 ・ライ ニング・ 空気入 りタイ ヤ・ソ リッド タイヤ)	[同左]	
			基準空気圧 ( kPa )	
			現在空気圧 ( kPa )	%
			設置時溝深さ ( mm )	
			現在溝深さ ( mm )	%
[同左]	[同左]	[同左]	[同左]	[同左]
7	ガイドジョー等			

[略]				
(2)	ガイドローラー	鋼製・ライニング・溝なしソリッドタイヤ・溝付きタイヤ・空気入りタイヤ	[略]	
			設置時溝深さ (mm) 現在溝深さ (mm)	%
[略]		基準空気圧 (kPa) 現在空気圧 (kPa)	%	
(4)		ガイドシュー等とガイドローラーの接合部		
(5)	ガイドローラー	径 最も摩耗したガイドローラーの番号 ( ) 未摩耗直径 (mm) 直径 (mm)	%	
			[略]	
		錆びた摩耗粉により谷部が赤錆色に見える部分の径 ガイドローラーの番号 ( ) 未摩耗直径 (mm)		%

[同左]				
(2)	ガイドローラー	鋼製・ライニング・空気入りタイヤ・ソリッドタイヤ	[同左]	
			基準空気圧 (kPa) 現在空気圧 (kPa)	%
[同左]		設置時溝深さ (mm) 現在溝深さ (mm)	%	
(4)		[欄を加える。]		
(4)	ガイドローラー	径 最も摩耗したガイドローラーの番号 ( ) 直径 (mm) 未摩耗直径 (mm)	%	
			[同左]	
		錆びた摩耗粉により谷部が赤錆色に見える部分の径 ガイドローラーの番号 ( ) 直径 (mm) 未摩耗直径 (mm)		%

		直径 ( mm)	
		[略]	
[略]			
10	その他の設備		
[略]			
(8)	定員及び <b>使用制限等</b> の表示		
[略]			
	[欄を削る。]		
[略]			

(注意)

- ①～③ [略]
- ④ ウォータースライドの場合は、1構造部分、2軌道関係、5安全装置の(7)水位検出装置、8油圧装置・空圧装置・揚水装置、9電気設備、10その他の設備を抜粋して構成して構いません。
- ⑤～⑮ [略]
- ⑯ 3(1)「電動機及び制動機」の「制動片の残存厚み」には、製造者が検査方法を指定しているもので、製造者設計基準値と比較して判定するものにあつては、「イ・」を○で囲んだ上で、要重点点検(基準が定められていない場合は、( mm)内に「ー」を記入。)
- 及び要是正となる残存厚み基準値を記入し、製造者が検査方法を指定しているもので、「イ・」に該当しないものにあつては、「ロ・」を○で囲んだ上で、要重点点検(要重点点検の基準が定められていない場合を除く。)及び要是正となる基準を記入し、製造者が

		mm)	
		[同左]	
[同左]			
10	その他の設備		
[同左]			
(8)	定員及び <b>注意事項</b> の表示		
[同左]			
<u>(12)</u>	<b>耐震対策</b>		
[同左]			

(注意)

- ①～③ [同左]
- ④ ウォータースライドの場合は、1構造部分、2軌道関係、5安全装置の(8)水位検出装置、8油圧装置・空圧装置・揚水装置、9電気設備、10その他の設備を抜粋して構成して構いません。
- ⑤～⑮ [同左]
- ⑯ 3(1)「電動機及び制動機」の「制動片の残存厚み」には、製造者が検査方法を指定しているもので、製造者設計基準値と比較して判定するものにあつては、「イ・」を○で囲んだ上で、要重点点検(基準が定められていない場合は、( mm)内に「ー」を記入。)
- 及び要是正となる残存厚み基準値を記入し、製造者が検査方法を指定しているもので、「イ・」に該当しないもの以外にあつては、「ロ・」を○で囲んだ上で、要重点点検(要重点点検の基準が定められていない場合を除く。)及び要是正となる基準を記入し、製造

検査方法を指定していないものにあつては、「ハ。」を○で囲んで、前回定期検査時で測定した厚みを記入してください。また、右欄には、今回の定期検査で測定した厚みを記入して下さい。なお、初回の定期検査の場合又は前回の定期検査時の値が確認できない場合は、( mm) 内に「-」を記入してください。

⑰ [略]

⑱ 3(7) 「駆動車輪装置」、6(4) 「車輪装置」の「車輪」及び7(2)

「ガイドローラー」には、鋼製、ライニング、溝無しソリッドタイヤ、溝付きタイヤ、空気入りタイヤのうち該当する車輪を○で囲んでください。鋼製又はライニングされた車輪にあつては、「基準値」に、製造者設計基準値がある場合はその値を記入してください。製造者設計基準値がない場合は、鋼製車輪及び溝無しソリッドタイヤの場合は設置時直径の2.5%又は6mmのうちいずれか小さい値を記入してください。ライニングされた車輪の場合はライニング厚さの25%又は5mmのうちいずれか小さい値を記入してください。「現在値」には、検査で測定した摩擦量を記入してください。右欄に現在値の基準値に対する割合を記入してください。溝付きタイヤにあつては、「設置時溝深さ」には、新品時の溝深さを記入してください。「現在溝深さ」には、検査で測定した溝深さを記入してください。右欄に現在溝深さの設置時溝深さに対する割合を記入してください。なお、車輪又はタイヤが複数ある場合は、最も摩擦の進行している車輪について記入してください。空気入りタイヤにあつては、「基準空気圧」に、製造者設計基準値を記入してください。「現在空気圧」には、検査で測定した空気圧を記入してください。右欄に現在空気圧の基準空気圧に対する割合を記入してください。

⑲ [略]

⑳ 4(1) 「チェーンコンベア巻上装置」の「巻上用チェーン」の「

リンク板厚さ測定」及び「リンク板幅測定」の「設置時厚さ」及び「設置時幅」には、設計図書等により確認した新設時の厚さ及び幅を記入してください。「現在厚さ」及び「現在幅」には、検査で測定した厚さ及び幅を記入してください。また、右欄に現在厚さの設

者が検査方法を指定していないものにあつては、「ハ。」を○で囲んで、前回定期検査時で測定した厚みを記入してください。また、右欄には、今回の定期検査で測定した厚みを記入して下さい。なお、初回の定期検査の場合又は前回の定期検査時の値が確認できない場合は、( mm) 内に「-」を記入してください。

⑰ [同左]

⑱ 3(7) 「駆動車輪装置」、6(4) 「車輪装置」の「車輪」及び7(2)

「ガイドローラー」には、鋼製、ライニング、空気入りタイヤ、ソリッドタイヤのうち該当しない車輪を取消線で抹消してください。鋼製又はライニングされた車輪にあつては、「基準値」に、製造者設計基準値がある場合はその値を記入してください。製造者設計基準値がない場合は、鋼製車輪の場合は設置時直径の2.5%または6mmのうちいずれか小さい値を記入してください。ライニングされた車輪の場合はライニング厚さの25%または5mmのうちいずれか小さい値を記入してください。「現在値」には、検査で測定した摩擦量を記入してください。右欄に現在値の基準値に対する割合を記入してください。空気入りタイヤにあつては、「基準空気圧」に、製造者設計基準値がある場合はその値を記入してください。製造者設計基準値がない場合は350kPaと記入してください。「現在空気圧」には、検査で測定した空気圧を記入してください。右欄に現在空気圧の基準空気圧に対する割合を記入してください。「設置時溝深さ」には、新品時の溝深さを記入してください。「現在溝深さ」には、検査で測定した溝深さを記入してください。右欄に現在溝深さの設置時溝深さに対する割合を記入してください。なお、車輪が複数ある場合は、最も摩擦の進行している車輪について記入してください。

⑲ [同左]

⑳ 4(1) 「チェーンコンベア巻上装置」の「巻上用チェーン」の「

リンク板厚さ測定」の「設置時厚さ」には、設計図書等により確認した新設時の厚さを記入してください。「現在厚さ」には、検査で測定した厚さを記入してください。また、右欄に現在厚さの設置時厚さに対する割合を記入してください。

置時厚さに対する割合及び現在幅の設置時幅に対する割合を記入してください。

⑳・㉔ [略]

㉔ 4(3) 「ワイヤロープ巻上装置」の「主索」、6(2) 「客席部取付装置」の「ワイヤロープ」及び7(5) 「ガイドロープ」の「径」には、最も摩耗した主索、ワイヤロープ及びガイドロープ（以下「主索等」という。）の番号を記入するとともに、最も摩耗が進んだ部分の直径と綱車にかからない部分で摩耗していない部分の直径を記入してください。また、右欄に最も摩耗が進んだ部分の直径の摩耗していない部分の直径に対する割合を記入してください。

㉕ 4(3) 「ワイヤロープ巻上装置」の「主索」、6(2) 「客席部取付装置」の「ワイヤロープ」及び7(5) 「ガイドロープ」の「素線切れ」には、最も摩損した主索等の番号を記入するとともに、該当する遊戯施設素線切れ判定基準及び素線切れが生じた部分の断面積の割合を記入し、該当しないものを取消線で抹消してください。「1よりピッチ内の素線切れ数」には、最も素線切れが多い1ピッチ内の素線切れ数を記入してください。「1構成より1ピッチ内の最大の素線切れ数」には、1ピッチ内で最も素線切れが多い1構成よりの素線切れ数を記入してください。

㉖ 4(3) 「ワイヤロープ巻上装置」の「主索」、6(2) 「客席部取付装置」の「ワイヤロープ」及び7(5) 「ガイドロープ」の「錆びた摩耗粉により谷部が赤錆色に見える部分の径」には、錆びた摩耗粉により谷部が赤錆色に見える部分の主索の番号を記入するとともに、直径と綱車にかからない部分で摩耗していない部分の直径を記入してください。また、右欄に錆びた摩耗粉により谷部が赤錆色に見える部分の直径の摩耗していない部分の直径に対する割合を記入してください。

㉗ 4(3) 「ワイヤロープ巻上装置」の「主索」、6(2) 「客席部取付装置」の「ワイヤロープ」及び7(5) 「ガイドロープ」の「主索等本数」には、主索等の本数を記入してください。また、「要重点点検の主索等の番号」及び「要是正の主索等の番号」には、それぞれ該当する全ての主索等の番号を記入してください。

㉑・㉕ [同左]

㉕ 4(3) 「ワイヤロープ巻上装置」の「主索」、6(2) 「客席部取付装置」の「ワイヤロープ」及び7(4) 「ガイドロープ」の「径」には、最も摩耗した主索、ワイヤロープ及びガイドロープ（以下「主索等」という。）の番号を記入するとともに、最も摩耗が進んだ部分の直径と綱車にかからない部分で摩耗していない部分の直径を記入してください。また、右欄に最も摩耗が進んだ部分の直径の摩耗していない部分の直径に対する割合を記入してください。

㉖ 4(3) 「ワイヤロープ巻上装置」の「主索」、6(2) 「客席部取付装置」の「ワイヤロープ」及び7(4) 「ガイドロープ」の「素線切れ」には、最も摩損した主索等の番号を記入するとともに、該当する遊戯施設素線切れ判定基準及び素線切れが生じた部分の断面積の割合を記入し、該当しないものを取消線で抹消してください。「1よりピッチ内の素線切れ数」には、最も素線切れが多い1ピッチ内の素線切れ数を記入してください。「1構成より1ピッチ内の最大の素線切れ数」には、1ピッチ内で最も素線切れが多い1構成よりの素線切れ数を記入してください。

㉗ 4(3) 「ワイヤロープ巻上装置」の「主索」、6(2) 「客席部取付装置」の「ワイヤロープ」及び7(4) 「ガイドロープ」の「錆びた摩耗粉により谷部が赤錆色に見える部分の径」には、錆びた摩耗粉により谷部が赤錆色に見える部分の主索の番号を記入するとともに、直径と綱車にかからない部分で摩耗していない部分の直径を記入してください。また、右欄に錆びた摩耗粉により谷部が赤錆色に見える部分の直径の摩耗していない部分の直径に対する割合を記入してください。

㉘ 4(3) 「ワイヤロープ巻上装置」の「主索」、6(2) 「客席部取付装置」の「ワイヤロープ」及び7(4) 「ガイドロープ」の「主索等本数」には、主索等の本数を記入してください。また、「要重点点検の主索等の番号」及び「要是正の主索等の番号」には、それぞれ該当する全ての主索等の番号を記入してください。

⑳ 5(5) 「制動装置」の「ブレーキ」には、ブレーキライオンズ、制動板 (以下「ブレーキライオンズ等」という。) について、製造者が指定しているものにあつては、「イ。」を○で囲んだ上で、要重点点検及び要是正となる残存厚みの基準値を記入し、製造者が指定していないものにあつては、「ロ。」を○で囲んだ上で、新設時の設置時厚みを記入してください。右欄に検査で測定したブレーキライオンズ等の残存厚みを記入してください。

㉘～㉚ [略]

㉛ 6(3) 「走行台車」の「台車先端軸」及び「台車中心軸」、6(4) 「車輪装置」の「主車輪軸」、「側車輪軸」及び「受輪軸」並びに6(6) 「車両連結器」の「基準値」には、製造者設計基準値がある場合はその数値を、製造者設計基準値がない場合は、ころがり軸受で軸が回転するときは0.03mm、ころがり軸受で軸が回転しないときは軸の直径の $\frac{1}{200}$ 又は0.2mmのうちいずれか小さい値、すべり軸受のときは軸の直径の $\frac{1}{200}$ の値を記入し、「現在値」には、軸と軸受のすき間を測定した値を記入してください。なお、台車先端軸、台車中心軸、主車輪軸、側車輪軸及び受輪軸が複数ある場合は、最も摩擦の進行しているものについて記入してください。

㉜～㉝ [略]

㉞ 9(6) 「給電線及び集電装置」の「基準値」には、製造者設計基準値がある場合はその値を記入してください。製造者設計基準値がない場合は、給電線は設置時の30%の値を、集電器は設置時の厚みの50%の値を記入してください。また、「現在値」には、検査で測定した摩擦量を記入してください。

㉟～㊱ [略]

㉚ 5(5) 「制動装置」の「ブレーキ」には、ブレーキライオンズ、制動板 (以下「ブレーキライオンズ等」という。) のうち該当しないものを取消線で抹消してください。製造者が指定しているものにあつては、「イ。」を○で囲んだ上で、要重点点検及び要是正となる残存厚みの基準値を記入し、製造者が指定していないものにあつては、「ロ。」を○で囲んだ上で、新設時の設置時厚みを記入してください。右欄に検査で測定したブレーキライオンズ等の残存厚みを記入してください。

㉘～㉚ [同左]

㉛ 6(3) 「走行台車」の「台車先端軸」及び「台車中心軸」、6(4) 「車輪装置」の「主車輪軸」、「側車輪軸」及び「受輪軸」並びに6(6) 「車両連結器」の「基準値」には、製造者設計基準値がある場合はその数値を、製造者設計基準値がない場合は、ころがり軸受で軸が回転するときは $0 \cdot 0$ ミリメートル、ころがり軸受で軸が回転しないときは $0 \cdot 2$ ミリメートル、すべり軸受のときは軸の直径の $\frac{2}{100}$ の値を記入し、「現在値」には、軸と軸受のすき間を測定した値を記入してください。なお、台車先端軸、台車中心軸、主車輪軸、側車輪軸及び受輪軸が複数ある場合は、最も摩擦の進行しているものについて記入してください。

㉜～㉝ [同左]

㉞ 9(6) 「給電線及び集電装置」の「基準値」には、製造者設計基準値がある場合はその値を記入してください。製造者設計基準値がない場合は、給電線は設置時の30%の値を、集電器は設置時の厚みの50%の値を記入してください。また、「現在値」には、検査で測定した厚さを記入してください。

㉟～㊱ [同左]