

別表第一（第十条の五の十一関係）

	(い) 製造設備	(ろ) 検査内容及び方法	(は) 検査設備	
建築物の部分（構造耐力上主要な部分を鉄骨造としたもの）	一 切断等加工設備 二 溶接設備 三 接合設備 四 塗装・防錆処理設備（外注する場合を除く）	受入検査	一 資材等の品質検査 資材等が所定の品質であることを納品書又は検査・試験証明書等の書類により確認する。	
			二 資材等の外観検査及び寸法検査 資材等に欠陥がないことを確認するとともに、資材等が所定の寸法であることを測定により確認する。	限度見本等 寸法測定器具
		工程内検査	一 フレーム等の外観検査及び寸法検査 フレーム等に欠陥がないことを確認するとともに、フレーム等が所定の寸法であることを測定により確認する。	限度見本等 寸法測定器具
			二 溶接部の外観検査及び強度検査 溶接部に欠陥がないことを確認するとともに、溶接部が所定の溶接強度を有することを定期的に試験により確認する。	引張試験機（引張試験を外注する場合を除く。） 曲げ試験機（曲げ試験を外注する場合を除く。）
	最終検査	一 製品の外観検査及び寸法検査 製品に欠陥がないことを確認するとともに、製品が所定の寸法であることを測定により確認する。	限度見本等 寸法測定器具	
建築物の部分（構造耐力上主要な部分を木造としたもの）	一 切断等加工設備 二 接合設備	受入検査	一 資材等の品質検査 資材等が所定の品質であることを納品書又は検査・試験証明書等の書類により確認する。	
			二 資材等の外観検査及び寸法検査 資材等に欠陥がないことを確認するとともに、資材等が所定の寸法であることを測定により確認する。	限度見本等 寸法測定器具
		工程内検査	一 木材、合板等の切削、切断、穴開加工後の寸法検査 加工後の木材、合板等が所定の寸法であることを測定により確認する。	寸法測定器具
			二 木枠組の外観検査 木枠組に欠陥がないことを確認する。	限度見本等
			三 接着時の圧縮圧力検査（接着剤を使用する場合に限る。） 圧縮圧力が所定の量であることを測定により確認する。	計測装置
			四 圧縮接着剤のはみ出し状態検査（接着剤を使用する場合に限る。） 圧縮接着剤のはみ出し状態が許容範囲内であることを確認する。	限度見本等

	(い) 製造設備	(ろ) 検査内容及び方法		(は) 検査設備
		最終検査	一 製品の外観検査及び寸法検査 製品に欠陥がないことを確認するとともに、製品が所定の寸法であることを測定により確認する。	限度見本等 寸法測定器具
建築物の部分（構造耐力上主要な部分を鉄筋コンクリート造としたもの）	一 部材（型枠）製造設備 二 鉄筋加工組立設備	受入検査	一 資材等の品質検査 資材等が所定の品質であることを納品書又は検査・試験証明書等の書類により確認する。	
			二 資材等の外観検査及び寸法検査 資材等に欠陥がないことを確認するとともに、資材等が所定の寸法であることを測定により確認する。	限度見本等 寸法測定器具
		工程内検査	一 型枠の寸法検査 型枠が所定の寸法であることを測定により確認する。	寸法測定器具
			二 配筋の配筋量及び寸法検査 配筋が所定の配筋量及び寸法であることを配筋図等の書類及び測定により確認する。	寸法測定器具
			三 供試体の圧縮強度検査 採取した供試体が所定の圧縮強度を有することを定期的に試験により確認する。	計測装置（圧縮強度試験を外注する場合を除く。）
最終検査	一 製品の外観検査及び寸法検査 製品に欠陥がないことを確認するとともに、製品が所定の寸法であることを測定により確認する。	限度見本等 寸法測定器具		
建築物の部分（構造耐力上主要な部分を上記（鉄骨造、木造又は鉄筋コンクリート造）以外のものとしたもの）	一 切断等加工設備 二 組立設備	受入検査	一 資材等の品質検査 資材等が所定の品質であることを納品書又は検査・試験証明書等の書類により確認する。	
			二 資材等の外観検査及び寸法検査 資材等に欠陥がないことを確認するとともに、資材等が所定の寸法であることを測定により確認する。	限度見本等 寸法測定器具
		工程内検査	一 加工部材等の寸法検査 加工部材等が所定の寸法であることを測定により確認する。	寸法測定器具
		最終検査	一 製品の外観検査及び寸法検査 製品に欠陥がないことを確認するとともに、製品が所定の寸法であることを測定により確認する。	限度見本等 寸法測定器具
防火設備	一 切断等加工設備 二 溶接等接合設備 三 組立設備 四 塗装設備	受入検査	一 資材等の品質検査 資材等が所定の品質であることを納品書又は検査・試験証明書等の書類により確認する。	
			二 資材等の外観検査及び寸法検査 資材等に欠陥がないことを確認するとともに、資材等が所定の寸法であることを測定により確認する。	限度見本等 寸法測定器具

	(い) 製造設備	(ろ) 検査内容及び方法		(は) 検査設備
		工程内検査	一 外観検査及び寸法検査 欠陥がないことを確認するとともに、所定の寸法であることを測定により確認する。	限度見本等 寸法測定器具
		最終検査	一 製品の外観検査及び寸法検査 製品に欠陥がないことを確認するとともに、製品が所定の寸法であることを測定により確認する。	限度見本等 寸法測定器具
			二 製品の作動検査 製品が所定の作動をすることを検査又は測定により確認する。	作動検査又は測定機器等
尿管浄化槽	一 成形設備 二 部品加工設備 三 組立設備	受入検査	一 資材等の品質検査 資材等が所定の品質であることを納品書又は検査・試験証明書等の書類により確認する。	
			二 資材等の外観検査及び寸法検査 資材等に欠陥がないことを確認するとともに、資材等が所定の寸法であることを測定により確認する。	限度見本等 寸法測定器具
		工程内検査	一 重量検査 所定の重量を有することを測定により確認する。	重量測定器具
			二 寸法検査 所定の寸法であることを測定により確認する。	寸法測定器具
			三 硬度検査 所定の硬度を揺することを測定により確認する。	硬度測定器具
		最終検査	一 製品の外観検査及び寸法検査 製品に欠陥がないことを確認するとともに、製品が所定の寸法であることを測定により確認する。	限度見本等 寸法測定器具
二 製品の漏水検査 製品からの漏水がないことを試験により確認する。	漏水検査設備			
非常用の照明装置	一 鋼板加工設備 二 塗装設備 三 組立設備	受入検査	一 資材等の品質検査 資材等が所定の品質であることを納品書又は検査・試験証明書等の書類により確認する。	
			二 資材等の外観検査及び寸法検査 資材等に欠陥がないことを確認するとともに、資材等が所定の寸法であることを測定により確認する。	限度見本等 寸法測定器具
		工程内検査	一 外観検査及び寸法検査 欠陥がないことを確認するとともに、所定の寸法であることを測定により確認する。	限度見本等 寸法測定器具
		最終検査	一 製品の外観検査及び寸法検査 製品に欠陥がないことを確認するとともに、製品が所定の寸法であることを測定により確認する。	限度見本等 寸法測定器具

	(い)製造設備	(ろ)検査内容及び方法		(は) 検査設備
			二 製品の作動検査 製品が所定の作動をすることを検査又は測定により確認する。	作動検査又は測定機器等
給水タンク又は貯水タンク	一 成形設備 二 部品加工設備 三 組立設備	受入検査	一 資材等の品質検査 資材等が所定の品質であることを納品書又は検査・試験証明書等の書類により確認する。	
			二 資材等の外観検査及び寸法検査 資材等に欠陥がないことを確認するとともに、資材等が所定の寸法であることを測定により確認する。	限度見本等 寸法測定器具
		工程内検査	一 外観検査及び寸法検査 欠陥がないことを確認するとともに、所定の寸法であることを測定により確認する。	限度見本等 寸法測定器具
		最終検査	一 製品の外観検査及び寸法検査 製品に欠陥がないことを確認するとともに、製品が所定の寸法であることを測定により確認する。	限度見本等 寸法測定器具
冷却塔設備	一 成形設備 二 部品加工設備 三 組立設備	受入検査	一 資材等の品質検査 資材等が所定の品質であることを納品書又は検査・試験証明書等の書類により確認する。	
			二 資材等の外観検査及び寸法検査 資材等に欠陥がないことを確認するとともに、資材等が所定の寸法であることを測定により確認する。	限度見本等 寸法測定器具
		工程内検査	一 外観検査及び寸法検査 欠陥がないことを確認するとともに、所定の寸法であることを測定により確認する。	限度見本等 寸法測定器具
		最終検査	一 製品の外観検査及び寸法検査 製品に欠陥がないことを確認するとともに、製品が所定の寸法であることを測定により確認する。	限度見本等 寸法測定器具
エレベーター（昇降路及び機械室を除く）	一 製缶板金加工設備 二 溶接設備 三 機械加工設備 四 組立設備	受入検査	一 資材等の品質検査 資材等が所定の品質であることを納品書又は検査・試験証明書等の書類により確認する。	
			二 資材等の外観検査及び寸法検査 資材等に欠陥がないことを確認するとともに、資材等が所定の寸法であることを測定により確認する。	寸法測定器具
		工程内検査	一 主要部品の外観検査及び寸法検査 主要部品に欠陥がないことを確認するとともに、主要部品が所定の寸法を有することを測定により確認する。	寸法測定器具

	(い)製造設備	(ろ)検査内容及び方法		(は) 検査設備
			二 主要部品の溶接部の外観検査 主要部品の溶接部に欠陥がないことを確認する。	
		最終検査	一 製品の外観検査及び寸法検査 製品に欠陥がないことを確認するとともに、製品が所定の寸法であることを測定により確認する。	寸法測定器具
			二 調速機、ブレーキ、油圧エレベーターの油圧ユニット等の作動状況検査 調速機、ブレーキ、油圧エレベーターの油圧ユニット等が所定の作動をすることを確認する。	回転速度計
			三 制御器等の絶縁検査 制御器等が所定の絶縁性能を有することを試験により確認する。	電気計器
			四 非常止め装置、油入緩衝器等の作業検査（非常止め装置、油入緩衝器等が開発品である場合に限る。） 非常止め装置、油入緩衝器等が所定の性能を有することを試験により確認する。	落下試験装置 加速時計 記録計 寸法測定器具 水準器
エスカレーター	一 製缶板金加工設備 二 溶接設備 三 機械加工設備 四 組立設備	受入検査	一 資材等の品質検査 資材等が所定の品質であることを納品書又は検査・試験証明書等の書類により確認する。	
			二 資材等の外観検査及び寸法検査 資材等に欠陥がないことを確認するとともに、資材等が所定の寸法であることを測定により確認する。	寸法測定器具
		工程内検査	一 主要部品の外観検査及び寸法検査 主要部品に欠陥がないことを確認するとともに、主要部品が所定の寸法を有することを測定により確認する。	寸法測定器具 角度測定器
			二 主要部品の溶接部の外観検査 主要部品の溶接部に欠陥がないことを確認する。	
		最終検査	一 製品の外観検査及び寸法検査 製品に欠陥がないことを確認するとともに、製品が所定の寸法であることを測定により確認する。	寸法測定器具
			二 ブレーキ等の作動状況検査 ブレーキ等が所定の作動をすることを確認する。	回転速度計
避雷設備	一 成形設備 二 部品加工設備 三 組立設備	受入検査	一 資材等の品質検査 資材等が所定の品質であることを納品書又は検査・試験証明書等の書類により確認する。	

	(い) 製造設備	(ろ) 検査内容及び方法		(は) 検査設備
			二 資材等の外観検査及び寸法検査 資材等に欠陥がないことを確認するとともに、資材等が所定の寸法であることを測定により確認する。	限度見本等 寸法測定器具
		工程内検査	一 外観検査及び寸法検査 欠陥がないことを確認するとともに、所定の寸法であることを測定により確認する。	限度見本等 寸法測定器具
		最終検査	一 製品の外観検査及び寸法検査 製品に欠陥がないことを確認するとともに、製品が所定の寸法であることを測定により確認する。	限度見本等 寸法測定器具
観光用エレベーター	「エレベーター」に同じ。			
観光用エスカレーター	「エスカレーター」に同じ。			
遊戯施設	一 製缶板金加工設備 二 溶接設備 三 機械加工設備 四 組立設備	受入検査	一 資材等の品質検査 資材等が所定の品質であることを納品書又は検査・試験証明書等の書類により確認する。	
			二 資材等の外観検査及び寸法検査 資材等に欠陥がないことを確認するとともに、資材等が所定の寸法であることを測定により確認する。	寸法測定器具
			三 安全装置類の性能検査（政令で減速性能等が規定されている安全装置を完成品で購入する場合に限る。） 安全装置類が所定の性能を有することを試験成績書等の書類により確認する。	
		工程内検査	一 主要部品の外観検査及び寸法検査 主要部品に欠陥がないことを確認するとともに、主要部品が所定の寸法を有することを測定により確認する。	寸法測定器具
			二 主要部品の溶接部の外観検査 主要部品の溶接部に欠陥がないことを確認する。	
		最終検査	一 製品の外観検査及び寸法検査 製品に欠陥がないことを確認するとともに、製品が所定の寸法であることを測定により確認する。	寸法測定器具