

○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

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二百一十号。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(ろ)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(は)欄に掲げる方法により実施し、その結果が同表(に)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又は点検の項目、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及び定期点検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（平二十国告二百八十四号）

この告示は、平成二十年四月一日から施行する。

附 則（平二十国告四百十六号）

この告示は、平成二十年四月一日から施行する。

附 則（平二十一国告千二百十五号）

（施行期日）

1 この告示は、平成二十一年九月二十八日から施行する。

（経過措置）

2 この告示による改正後の規定にかかわらず、法第十二条第三項に基づく検査及び報告並びに同条第四項に基づく点検については、平成二十二年三月二十七日までの間は、なお従前の例によることができる。

別表

		(い)検査項目	(ろ)検査事項	(は)検査方法	(に)判定基準
--	--	---------	---------	---------	---------

		部分	構造	一
		(二)		(一)
		基礎		地盤
		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	
		き裂の幅が最も大きい箇所を測定する。		目視により確認する。
ロ	イ	おおむね幅〇・五ミリメートルを超えるき裂などにより、コンクリート面に著しいひび割れ、欠損等があること。	遊戯施設の周辺地盤に土砂流出、地割れ等があること。	遊戯施設の周辺地盤に陥没があること。
ロ		おおむね幅〇・三ミリメートルを超えるき		

	(三)		
	道床		
及び移動等の状況	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	基礎の不同沈下及び移動の状況	
	目視により確認する。	目視により確認する。	
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。	不同沈下又は移動があること。 裂などにより、コンクリート面にひび割れ、欠損等が進行するおそれがあること。	

(四)

基礎と構造物を定着させる部分	
アンカーボルト及びベースプレートのき裂、破損及び変形の状況	アンカーボルト及びベースプレートのき裂、破損及び変形の状況
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。	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測定する。
イ 腐食があること。 ロ 著しい錆があること	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。 ロ 著しい錆又は腐食があること。

及び腐食の状況		ナットの緩み止めの状況	根巻きコンクリートのき裂及び剥離の状況
	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。	目視により確認する。	き裂の幅が最も大きい箇所を目視により確認し、測定する。
。	ボルト又はナットに緩みがあること。	ナットの緩み止めが施されていないこと。	イ おおむね幅〇・五ミリメートルを超えるき裂などにより、コンクリート面に著しいひび

(五)			
構造物			
の状況	構造部材及び補助部材の取付け		
の他ナットの緩みを確認できる方法により確認す	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		
	構造部材又は補助部材の取付けが堅固でないこと	割れ、欠損等があること。	ロ おおむね幅〇・三ミリメートルを超えるき裂などにより、コンクリート面にひび割れ、欠損等が進行するおそれがあること。

	<p>構造部材の腐食 の状況</p>	<p>補助部材の腐食 の状況</p>
<p>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測定する。</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>無</p> <p>超える荷重の有</p> <p>設置時の荷重を</p>	<p>構造部材の接合</p> <p>部分の緩み及び</p> <p>き裂の状況</p>	<p>構造部材の変形</p> <p>、偏位、き裂及び</p> <p>破損の状況</p>
<p>り確認する。</p> <p>設計図書との照合等によ</p>	<p>き裂を目視により確認す</p> <p>るとともに、テストハン</p> <p>マーによる打検又は目視</p> <p>による緩み確認マークの</p> <p>位置の確認その他ナットの</p> <p>の緩みを確認できる方法</p> <p>により確認する。</p>	<p>目視により確認する。</p>
<p>又は荷重を受け、安全上</p> <p>支障をきたすおそれがあ</p> <p>設置時の荷重以外の外力</p>	<p>接合部に緩みがあること</p> <p>又は溶接部にき裂がある</p> <p>こと。</p>	<p>構造部材に変形、偏位、</p> <p>き裂又は破損があること</p> <p>。</p>

		(六)	
		舞台及び床	
舞台及び床の接合部の緩みの状況	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	舞台の構造部材及び床の破損、腐食及び変形の状況
安全柵及び手すりの破損の状況	安全柵及び手すりの破損の状況	目視及び触診による確認	目視により確認する。
安全柵又は手すりに破損があること。	安全柵又は手すりに破損があること。	目視及び触診により確認する。	目視により確認する。
		他の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。
		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。
		接合部に緩みがあること	目視により確認する。
		破損、腐食又は変形があること。	目視により確認する。
		構造耐力上又は運転上支障をきたすおそれがある	目視により確認する。
		破損、腐食又は変形があること。	目視により確認する。
		構造耐力上又は運転上支障をきたすおそれがある	目視により確認する。

(七)	
屋根及び天井	
、腐食及び変形 及び天井の破損 屋根の構造部材	回転舞台と接する床との隙間及び段差の状況
目視により確認する。	回転舞台と接する床面との隙間及び段差を測定する。
破損、腐食又は変形がある 構造耐力上又は運転上支障をきたすおそれがある	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。

	二	軌道	部分	
	(-)			
		軌条、軌道、水路 及び滑走路		
の状況		軌条、軌道及び 水路のき裂及び 変形の状況	軌条、軌道及び 水路の錆及び腐 食の状況	
		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つ ては、腐食を除去して部	屋根及び天井の 接合部の緩みの 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。
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。	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	接合部に緩みがあること

	<p>軌条、軌道及び水路の摩耗の状況</p>
<p>材の厚さが最も薄い箇所を測定する。</p>	<p>部材の厚さが最も薄い箇所を測定する。</p>
<p>であること。</p> <p>ロ 著しい錆又は腐食があること。</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 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>軌条、軌道及び水路の接合部の緩み及びき裂の状況</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の緩みを確認できる方法により確認する。</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>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>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</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>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>目視により確認する。</p>	<p>により確認する。</p>
<p>況 に限る。)の状 れに類するもの 供汽車その他こ</p>	<p>軌条の軌間寸法及びカント(高トを目視により確認し、異常が認められた場合には測定する。</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にはあっては、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±三度)か</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>ソフトマット製滑走路その他これに類する滑走路の劣化及び損傷の状況</p>	<p>目視及び触診により確認する。</p>	<p>ら外れていること。</p>
<p>繊維強化プラスチック製滑走路の劣化及び損傷の状況</p>	<p>目視及び触診により確認する。</p>	<p>イ クモの巣状のき裂若しくは微細なき裂が集中していること又は繊維が露出していること。</p>	<p>ロ クモの巣状のき裂又は微細なき裂があること。</p>

	<p>金属製滑走路の劣化及び損傷の状況</p>	<p>コンクリート製滑走路の劣化及び損傷の状況</p>
	<p>目視及び触診により確認するとともに、必要に応じて残存厚みを測定する。</p>	<p>目視及び触診により確認するとともに、必要に応じてき裂を測定する。</p>
<p>と。</p>	<p>イ 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>ロ 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</p>

<p>滑走路の接合部の取付け及び漏水の状況</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トの緩みを確認できる方法により確認する。</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>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>ロ 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>

(二)	
支持部材	
支持部材のき裂及び変形の状況	<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>水路及びその接合部の漏水の状況</p>
目視により確認する。	<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トの緩みを確認できる方法により確認する。</p>
運転上支障をきたすおそれがあるき裂又は変形が	<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>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。</p>

	<p>支持部材の腐食 の状況</p>	<p>支持部材の取付 部の緩みの状況</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 測定する。</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>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>支持部材の取付部に緩み があること。</p>		

	三	駆動	装置	及び	伝動	装置	
	(-)						
							電動機及び制動機
電動機の作動の		電動機の取付け	取付け	の状況			滑走路と支持部材及び支柱との取付けの状況
目視、触診及び聴診による。		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。					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。
異常音、異常な発熱又は		取付け部に緩みがあること					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。

状況	り確認する。	異常な振動があること。
制動片の残存厚 みの状況	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、制動片の残存厚を測定し、前回の定期検査又は定期点検時からの制動片の摩耗量を確認する。	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は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

制動機の機能の	
作動の状況を確認する。	
制動が確実になく、制動	<p>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一・二倍以下であること。</p>

		(二)	
		軸継手	
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	状況
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、作動の状況を確認する。	目視及び聴診により確認するとともに、作動の状況を確認する。	
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。	力の調整が不十分であること。

(三)		
減速機		
減速機の取付けの状況	クラッチの作動の状況	ローラーチェーン、ゴム等の継手媒体の摩耗、変形及び劣化の状況
取付け部を目視により確認するとともに、テストハ	取付け部を目視により確認する。 損の状況を目視により確認する。 の摩耗、表面の傷及び破損の状況を目視により確認する。	運転状態において目視により確認し、異常が認められた場合にあつては分解して確認する。
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。	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。

減速機の軸受部	開放型減速機の 歯車の歯面の摩 耗の状況	
運転状態において目視、	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 厚さを測定する。	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。
異常音、異常な発熱又は	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）五三三三bに規定 する値を超えていること 。	

(四)					
伝動装置					
況	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	密閉型減速機の潤滑油の量及び劣化の状況	の給油の状況及び軸受の破損の状況
もに、テストハンマーに	目視により確認するとと	と出力軸の余裕を目視及び触診により確認する。	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。	触診及び聴診により確認する。
と。	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。	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耗があること。	異常な振動があること又は回転が円滑でないこと。

(五)	
軸及び軸受装置	
軸受装置の取付部の取付け並び	<p>ローラーチェーン及びVベルトの設置及び摩耗の状況</p>
損傷等を目視により確認するとともに、テストハ	<p>目視及び運転状態において聴診により確認する。</p> <p>確認する。</p> <p>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>
取付けが堅固でないこと又は取付部に著しい錆、	<p>ローラーチェーンに著しい伸びがあること、Vベルトがプーリ溝に底当た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。</p>

(六)			
駆動用歯車装置			
駆動用歯車装置	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	に劣化及び損傷の状況
軸及び歯車を目視及び触	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。	シマール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	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。	切でないこと。	回転時に異常音、異常な腐食若しくは損傷があること。

<p>の設置の状況</p>	<p>駆動用歯車装置の劣化及び損傷の状況</p>	<p>歯車の歯面の摩耗の状況</p>
<p>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>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</p>
<p>又は歯車装置に心ずれ若しくは過度な余裕があること。</p>	<p>著しい錆又は腐食があること。</p>	<p>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</p>

(七)					
駆動車輪装置					
歯車の給油の状況	歯車の劣化及び損傷の状況	歯車の給油の状況	歯車の劣化及び損傷の状況	厚さを測定する。	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ないこと。
車輪の取付け及び給油の状況	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。	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	回転時に異常音、異常な発熱若しくは異常な振動
を目視により確認すると	な欠損があること。	切でないこと。	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。		

	軸受の劣化及び 損傷の状況	況 車輪の摩耗の状
ともに、軸受部の給油状 況を聴診により確認する。 。	運転状態において目視、 触診及び聴診により確認 する。	車輪の径を測定する。
があること又は給油が適 切でないこと。	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。	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。

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。

車輪の取付金具	空気入りタイヤの空気圧及び溝深さの状況	車輪表面の劣化及び損傷の状況
目視により確認する。	空気圧及び溝深さを測定する。	目視により確認する。
き裂又は破損があること	（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。	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。

	四	巻上装置	
	(-)		
	チェー	ンコン	上装置
	巻上用チ	ェーン	
及び取付ボルトの劣化及び損傷の状況	車軸の劣化及び損傷の状況	巻上用チェーンの劣化及び損傷の状況	巻上用チェーンの軸、リンク孔及びリンク板の摩耗の状況
	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、摩耗量を測定する。 また、目視により異常
。	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

の伸びの状況	巻上用チェーン		
定する。	四リンク以上の長さを測	が確認されない場合にあ つては、一年以内に行つ た測定の結果により確認 する。	径の十パーセント）を 超えていること。
定める基準値（製造者	イ 伸び率が是正が必要 な状態として製造者が	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、設置時の直 径の十パーセント）の 九十パーセントを超え ていること。	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、設置時の直 径の十パーセント）の 九十パーセントを超え ていること。

<p>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。</p>	<p>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。</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、設置時の幅の十五パーセント）の</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、設置時の幅の十五パーセント）を超えていること。</p>
--	--	--	--	---

スピロケ
ットの
歯の摩耗の状況
歯の幅を測定する。

		軸及び軸受		
化及び損傷並び	軸及び軸受の劣	況	受の取付けの状	給油の状況
触診及び聴診により確認	運転状態において目視、	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。	目視により確認する。
発熱若しくは異常な振動	回転時に異常音、異常な		取付けが堅固でないこと	給油が適切でないこと。
				九十パーセントを超えていること。

						(二)	
		装置		ア巻上		ベルト	
		状況		巻上用ベルトの劣化及び損傷の状況		巻上用ベルトの巻上用途	
損傷の状況		巻上用ベルト接合部の劣化及び損傷の状況		巻上用ベルトの滑りの状況		チェーンガイドの摩耗及び変形の状況	
		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。	
。き裂又は剥離があること		劣化があること。		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。	
						あること。	
						切でないこと。	
						があること又は給油が適	

		<p>駆動用プ ーリ及び ローラー</p>
<p>の状況</p> <p>ローラーの回転</p>	<p>駆動用プーリの 取付けの状況</p>	<p>駆動用プーリの き裂、腐食及び ライニングの摩 耗の状況</p>
<p>より確認する。</p> <p>より確認する。</p>	<p>目視により確認する。</p> <p>目視により確認する。</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ツ 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>ないこと。</p> <p>ローラーの回転が円滑で</p>	<p>取付けが堅固でないこと 又は取付部に心ずれ、偏 心若しくはベルトの緩み があること。</p>	<p>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。</p>

(三)				
ワイヤ				
ロープ				
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	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。	取付けが堅固でないこと
乗降位置から加速終了位置又は減速開始位置から	触診及び聴診により確認する。			
イ 最も摩耗の進んだ部分の直径が綱車にかか	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。			

巻上装

置

	素線切れの状況
乗降位置の間に客席部分がある場合に、主索が綱車にかかる箇所等における最も摩耗の進んだ部分の直径及び綱車にかからない部分の直径を測定する。	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、主索が綱車にかかる箇所、傷のあ
らない部分の直径と比較して九十パーセント未満であること。	イ 次に掲げる基準（以下「遊戯施設素線切れ要是正判定基準」という。）のいずれかに該当すること。
	ロ 最も摩耗の進んだ部分の直径が綱車にかからない部分の直径と比較して九十二パーセント未満であること。

る箇所等を目視により確認し、最も摩損の進んだ部分については重点的に目視により確認する。

- (1) 素線切れが平均的に分布する場合は、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

場合は、一よりピツ
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
は一構成より一ピツ
チ内の素線切れが七
本を超えていること
。

(3) 錆が著しい場合又
は素線切れが生じた
部分の断面積の摩損

<p>がない部分の断面積に対する割合が八十パーセント以下である場合は、一構成より一ピッチ内の素線切れが二本を超えて</p> <p>いること。</p>	<p>ロ 次に掲げる基準(以下「遊戯施設素線切れ要重点点検判定基準」という。)のいずれかに該当すること。</p> <p>(1) 素線切れが平均的</p>
--	--

に分布する場合は、
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。

(2) 素線切れが特定の
部分に集中している
場合は、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九本、八より鋼索にあつ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。

(3) 錆が著しいこと又は素線切れが生じた部分の断面積の摩損がない部分の断面積に対する割合が八十

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	
<p>次に掲げる方法のいずれかによる。</p> <p>イ 各主索端末部のスプリングの高さを目視により確認する。</p> <p>ロ 主索を揺らし、その</p>	<p>全長を目視により確認する。</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>著しい不均等があること。</p>	<p>著しい損傷又は変形があること。</p>	<p>主索の摩耗粉の錆が多量に付着し、素線の状況が確認できないこと。</p>	<p>パーセント以下であること。</p>

	<p>主索及び 取付部（ 止め金具 があるも のに限る 。）</p>
	<p>止め金具の取付 けの状況</p>
<p>ハ 触診により主索の張 りが均等であることを 確認する。</p>	<p>目視、触診等により確認 する。</p>
	<p>ダブルナットにあっては ナット間に緩みがあるこ と、割ピンにあってはピ ンに欠損、曲げ不足等が あること又はその他の方 法にあっては取付けが確 実でないこと。</p>
<p>主索の端部にお ける止め金具の</p>	<p>目視及び触診により確認 する。</p>
<p>取付けが確実でないこと</p>	

		綱車			
取付けの状況	止め金具及びその取付部の損傷の状況	綱車の配列の状況	綱車の劣化及び損傷の状況	綱車の軸受の劣化及び損傷並び	触診及び聴診により確認
	目視により確認する。	目視により確認する。	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。	運転状態において目視、	触診及び聴診により確認
	止め金具及びその取付部に損傷があること。	ワイヤロープが外れないよう綱車が配列されていないこと。	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。	回転時に異常音、異常な	発熱若しくは異常な振動

<p>巻上機</p>	<p>巻上機の取付けの状況</p>	<p>取付け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</p>	<p>取付けが堅固でないこと</p>
<p>に給油の状況</p>	<p>網車の取付けの状況</p>	<p>取付け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。</p>	<p>する。</p>
			<p>があること又は給油が適切でないこと。</p>

(四)			
緊張装置			
緊張装置の取付	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	
取付部を目視により確認	目視により確認する。	目視により確認する。	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	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。	

装置	安全	五			
		(-)			
		非常止め装置			
劣化及び損傷の	非常止め装置の	作動の状況	非常止め装置の	緊張装置の機能	の状況
目視により確認する。	目視により確認する。	作動の状況を確認する。	作動の状況を確認する。	目視及び触診で確認する。	の状況
著しい錆又は腐食がある	著しい錆又は腐食がある	実でないこと。	非常止め装置の作動が確	作動が円滑でないこと又は張力の調整ができない	こと。
こと。	こと。				

(二)	
緩衝装置	
緩衝装置の取付けの状況	<p>状況</p> <p>非常止め装置の取付けの状況</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</p>	<p>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>取付けが堅固でないこと</p>

	<p>トの緩みを確認できる方法により確認する。</p>	
<p>緩衝装置の作動の状況（油入式を除く。）</p>	<p>作動させて機能を確認する。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。</p>	<p>減速度が急激であること。</p>
<p>緩衝装置の作動の状況（油入式に限る。）</p>	<p>全圧縮した後、復帰するまでの時間を確認する。</p>	<p>九十秒以内に復帰しないこと。</p>
<p>油量（油入式に限る。）</p>	<p>目視により確認する。</p>	<p>油量が適切でないこと。</p>
<p>緩衝装置の腐食</p>	<p>目視により確認する。</p>	<p>緩衝器本体又は取付部に</p>

		(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損傷の状況	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	の状況	
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ツ	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ツの緩みを確認できる方法により確認する。		
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、腐食若しくは損傷があること。	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。	著しい腐食があること。	

		(四)	
		乗物急激降下防止装置	
乗物急激降下防	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	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
絞り弁を全閉から徐々に	法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、作動の状況を確認する。	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。
作動が確実にないこと。	作動が確実にないこと。	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。	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。

		(五)	
		制動装置	
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	けの状況	制動装置の取付 けの状況	止装置の作動の 状況
目視により確認する。	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ツ トの緩みを確認できる方 法により確認する。	開放し作動の状況を確認 する。
著しい錆、腐食又は変形 があること。		制動装置の固定側の取付 けが堅固でないこと。	

<p>び損傷の状況</p>	<p>制動装置の機能の状況</p>	<p>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</p>
	<p>作動の状況を確認する。</p>	<p>制動板の残存厚みを測定する。</p>
	<p>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。</p>	<p>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</p>

<p>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。</p>	<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</p>
--	---

	<p>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</p>	<p>制動装置の作動の状況</p>	<p>制動用ばねの取</p>
	<p>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。</p>	<p>目視により確認するとともに、手動操作で開閉し作動の状況を確認する。</p>	<p>目視により確認すると</p>
<p>ト)の一・二倍以下であること。</p>	<p>ブレーキライニングの取付けが確實でないこと又は表面に著しい傷があること。</p>	<p>著しい摩耗があること又は作動が円滑でないこと。</p>	<p>制動用ばねを固定するボ</p>

リンク装置、空	況 サ-の作動の状 制動装置のセン	状況 サ-の取付けの 制動装置のセン	付の状況及び緩 み止めの状況
目視により確認する。	。 手動で制動装置を解放さ せ作動の状況を確認する	する。 目視及び触診により確認	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。
取付けが堅固でないこと	ないこと。 センサーの作動が確実に	でないこと。 センサーの取付けが堅固	ルト及びナットの締付け が堅固でないこと又は緩 み止めが施されていないこ と。

		(六)	
		速度制御装置	
劣化及び損傷の	速度制御装置の	取付けの状況	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。	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。	
は腐食があること。	変形、破損、著しい錆又は腐食があること。	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。

		(七)			
		追突防止装置			
状況	速度制御装置の作動の状況	追突防止装置の作動の状況	追突防止装置のセンサーの取付けの状況	追突防止装置のセンサーの作動の状況	
	作動の状況を確認する。	先行する乗物が停止している状態において作動の状況を確認する。	目視及び触診により確認する。	作動の状況を確認する。	
	偏心又は滑りがあること又は作動が確実にないこと。	追突防止装置の作動が確実にないこと。	取付けが堅固でないこと。	作動が確実にないこと。	

		六 乗物 関係		
		(-)		(八)
		乗物		水位検出装置
構造部材		外装及び床		
況	化及び損傷の状 及び接合部の劣 乗物の構造部材	傷の状況	床の劣化及び損 乗物の外装及び	水位検出装置の 作動の状況
	目視により確認する。		目視により確認する。	作動の状況を確認する。
こと。	形、緩み又は腐食がある れのあるき裂、破損、変 運転上支障をきたすおそ	食又は浸水があること。	れのあるき裂、破損、腐 運転上支障をきたすおそ	作動が確実にないこと。 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。

シートベルト及び身体保持装置		掛金	扉、窓及び	座席、手すり等
シートベルト及び身体保持装置の作動の状況	シートベルト及び身体保持装置の作動の状況	掛金等の劣化及び損傷の状況	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
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。	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。
取付けが堅固でないこと又はき裂、破損、変形若	取付けが堅固でないこと又はき裂、破損、変形若	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。
シートベルト及び身体保持装置	シートベルト及び身体保持装置	掛金等の劣化及び損傷の状況	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
損傷等を目視により確認するとともに、テストハ	損傷等を目視により確認するとともに、テストハ			

		(二)	
		客席部取付装置	
客席部取付装置		客席部取付装置の取付台の劣化及び損傷の状況	の取付け並びに劣化及び損傷の状況
目視、触診及び聴診による確認	目視、触診及び聴診による確認	損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。	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。
回転時に異常音、異常な		取付けが堅固でないこと又は破損があること。	しくは著しい錆があること。

<p>の回転軸部の給油の状況</p>	<p>客席部分を吊る丸鋼、リンクチエーン等の取付けの状況</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>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>最も摩耗の進んだ部分の直径及び摩耗していない部分の直径を測定する。</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>取付部に緩みがあること。</p>	<p>イ 最も摩耗の進んだ部分の直径が摩耗していない部分の直径と比較して九十パーセント未</p>

客席部分を吊るワイヤロープの径の状況	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、ワイヤロープが綱車にかかる箇所等における最も摩耗の進んだ部分の直径及び綱車の	イ 最も摩耗の進んだ部分の直径が綱車にかからない部分の直径と比較して九十パーセント未満であること。	ロ 最も摩耗の進んだ部分の直径が綱車にかか
		満であること。	ロ 最も摩耗の進んだ部分の直径が摩耗していない部分の直径と比較して九十二パーセント未満であること。

	客席部分を吊るワイヤロープの素線切れの状況	
にかからない部分の直径を測定する。	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、ワイヤロープが綱車にかかる箇所、傷のある箇所等を目視により確認し、最も摩損の進んだ部分については重点的に目視により確認する。	
らない部分の直径と比較して九十二パーセント未満であること。	イ 遊戯施設素線切れ要 是正判定基準のいずれかに該当すること。	ロ 遊戯施設素線切れ要 重点点検判定基準のいずれかに該当すること。

<p>客席部分を吊るワイヤロープの摩耗粉の状況</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>主索の摩耗粉の錆が多量に付着し、素線の状況が確認できないこと。</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>全長を目視により確認する。</p>	<p>著しい損傷又は変形があること。</p>
<p>客席部分を吊るワイヤロープの張りの状況</p>	<p>次に掲げる方法のいずれかによる。 イ 各ワイヤロープ末端部のスプリングの高さを目視により確認する。</p>	<p>著しい不均等があること。</p>

<p>況 網車の配列の状</p>	<p>客席部分を吊る ワイヤロープ端 部の止め金具及 びその取付部の 損傷の状況</p>	
<p>目視により確認する。</p>	<p>目視により確認する。</p>	<p>ロ ワイヤロープを揺ら し、その振幅を確認す る。 ハ 触診によりワイヤロ ープの張りが均等であ ることを確認する。</p>
<p>ワイヤロープが外れない よう網車が配列されてい</p>	<p>止め金具及びその取付部 に損傷があること。</p>	

		ないこと。
綱車の劣化及び損傷の状況	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。	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。
綱車の軸受の劣化及び損傷並びに給油の状況	運転状態において目視、触診及び聴診により確認する。	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。
綱車の取付けの状況	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	取付けが堅固でないこと。

	(三)		
	車	走行台 台車枠	
	況	走行台車枠の劣 化及び損傷の状 況	
			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 られない場合にあつては 、分解検査等において実
			著しい錆、腐食、き裂、 破損又は摩耗があること

	軸 台車先端	<p>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ったもの）により確認する。</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のうち、ころがり軸受で	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</p>

	<p>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>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>軸が回転する場合にあつては隙間が〇・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つては隙間が〇・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>

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0・0三ミリメートル、ころがり軸受で軸が回転しない場合にあつては隙間が0・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パーセントを超えていること。

<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</p>
---------------------------	---

	台車中心軸	内に行ったもの)により確認する。
軸	走行台車中心軸の摩耗の状況	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あつては、台車中心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
	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は隙間が○・二ミリメートル	

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。

、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。

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

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は、	
き裂又は損傷があること	い場合にあつては隙間が〇・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。

	(四)	
	車輪装 置	
	車輪	
況	車輪の回転及び 軸受の給油の状 況	
	目視、触診及び聴診によ り確認する。	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 のものは一年以内に行っ 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。	

	<p>車輪の摩耗並びに劣化及び損傷の状況</p>	<p>目視により確認するとともに、車輪の径を測定する。</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</p>
--	--------------------------	---------------------------------	--

空気入りタイヤの空気圧及び溝深さの状況	空気圧及び溝深さを測定する。	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っては、三百五十キロパスカル)の九十パーセント未満である	

側輪軸及 主輪軸、 車輪軸（	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	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		車輪の取付けの 状況	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。				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。
----------------------	---------------	-----------------------------------	---------------------------------	--	---------------	---	--	--	--	--	----------------------------------

び受輪軸

場合にあつては、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ったもの）により確認する。

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つては、隙間が〇・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。

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 0.03 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 0.2 ミリメートル、すべり軸受けの場合にあつては、隙間が軸の直径の二百分の一

<p>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 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>

		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	目視により確認し、異常 が認められた場合に あつ	目視により確認すると 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。	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。
破損又は摩耗があること	著しい錆、腐食、き裂、	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。	

	況
	<p>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>

	(六)	(五)
	車両連結器	乗物引上げ金具
状況	連結軸の摩耗の状況	引上げ金具の作動の状況
、分解検査等において実	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つては	作動の状況を確認する。
ミリメートル、ころが	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	作動が確實でないこと。

<p>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>り軸受で軸が回転しない場合にあつては、隙間が〇・二ミリメートル、すべり軸受けの場合にあつては、隙間が軸の直径の二百分の一を超えていること。</p>
<p>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</p>	

付の状況	車両連結器の取	
ンマーによる打検又は目	取付部を目視により確認	
いこと又は緩み止めが必	取付ピン、ボルト、ナツ	<p>つては隙間が〇・〇三 ミリメートル、ころが り軸受で軸が回転しな い場合にあつては、隙 間が〇・二ミリメー 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>

七	ガイ	ドシ	ユー	及び	ガイ	ドロ	ーラ	ーそ	
									(一)
									ガイドシユール等（ガイドローラーを除く。）
									取付けの状況
									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、聴診及び触診により確認する。
									要なものについて緩み止めが施されていないこと。
									ナットに緩みがあること
									しゅう動部の摩耗により運転上支障をきたすおそれがあること。

の他 これ に類 する もの (以 下「 ガイ ドシ ュー 等」 とい う。	(二)		
	ガイドローラー		
ガイドローラー の 摩 耗 の 状 況	軸受の劣化及び 損傷の状況	ガイドローラー の 取 付 け 及 び 給 油 の 状 況	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。 運転状態において目視、 触診及び聴診により確認 する。 車輪の径を測定する。
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	回転時に異常音、異常な 発熱又は異常な振動があ 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。	

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）の

	ガイドローラーの表面の劣化及び損傷の状況	空気入りタイヤの空気圧及び溝深さの状況
	目視により確認する。	空気圧及び溝深さを測定する。
九十パーセントを超えていること。	<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> 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 </p>

(三)			
ガイドレール及び レールブラケット			
取付けの状況	ガイドローラー の取付金具及び 取付ボルトの劣 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。
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	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。
ナットに緩みがあること	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	ナット未満であること。

		(四)	
		ガイドロープ	
		径の状況	
		劣化の状況	
		目視により確認する。	
		る。	
		ガイドシユール等がガイドロープを移動する範囲内で最も摩耗が進んだ部分の直径及びガイドシユール等が移動する範囲以外の部分の直径を測定する。	
		イ 最も摩耗の進んだ部分の直径が移動する範囲以外の部分の直径と比較して九十パーセント未満であること。	
		ロ 最も摩耗の進んだ部分の直径が移動する範囲以外の部分の直径と比較して九十二パーセント未満であること。	

張りの状況	損傷及び変形の状況	摩耗粉の状況	素線切れの状況
次に掲げる方法のいずれ	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。	ガイドシュー等がガイドロープを移動する範囲内で傷のある箇所等を目視により確認し、最も摩損の進んだ部分については重点的に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、素線の状況が確認できないこと。	イ 遊戯施設素線切れ要 是正判定基準のいずれかに該当すること。 ロ 遊戯施設素線切れ要 重点点検判定基準のいずれかに該当すること。

<p>止め金具の取付けの状況</p>	<p>目視及び触診により確認する。</p> <p>ハ 触診によりガイドロープの張りが均等であることを確認する。</p> <p>ロ ガイドロープを揺らし、その振幅を確認する。</p> <p>イ ガイドロープ末端部のスプリングの高さを目視により確認する。</p>
<p>ダブルナットにあってはナット間に緩みがあること、割ピンにあってはピ</p>	<p>。</p>

油圧	八				
	(-)				
置	油圧装				
ーユニット	油圧パワ				
ットの取付け及	油圧パワーユニ	の状況	の状況	の状況	の状況
り確認する。	目視、触診及び聴診によ	目視により確認する。	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。	目視及び触診により確認する。
、油漏れがあること又は	取付けが堅固でないこと	に損傷があること。	止め金具及びその取付け	取付けが確實でないこと	ンに欠損、曲げ不足等があること又はその他の方法にあつては取付けが確實でないこと。

		装置	、空	圧装	置及	び揚	水装	置
		ト	安全弁	圧力計	制御弁			
		び作動の状況	安全弁の作動の状況	圧力計の取付けの状況	制御弁の取付けの状況			
			作動の状況を確認する。	目視により確認する。	目視及び触診により確認する。			
		異常音があること。	常用圧力の一・二五倍を超えても作動しないこと。	有効な圧力計が必要な場所に取付けられていないこと。	破損していること又は指が読み取れないこと。			油漏れがあること又は作
								油漏れを目視により確認
								制御弁の作動の

	油タンク		油温等
状況	作動油の劣化及び油量の状況	油圧タンクの劣化及び損傷の状況	油温
するとともに、作動の状況を確認する。	油量を油面計で確認するとともに、油の状況を目視及び触診により確認する。	目視により確認する。	油の温度を測定するとともに、油温を制御する装置の作動の状況を確認する。
動が確実にないこと。	運転上支障をきたすおそれのある油の汚れ、劣化又は油量不足があること。	著しい腐食があること。	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。

						(二)	
						置	空圧装
圧力計		安全弁		コンプレッサー		コンプレッサー	
圧力計の取付け	状況	安全弁の機能の	及び劣化の状況	コンプレッサーの潤滑油の油量	動の状況	コンプレッサーの取付け及び作	統の設置の状況
目視により確認する。		作動の状況を確認する。		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。
有効な圧力計が必要な場	。超えても作動しないこと	常用圧力の一・二五倍を	油量不足があること。	れのある汚れ、劣化又は	運転上支障をきたすおそ	又は異常音若しくは異常な振動があること。	統に直結していること。
							と。

ク	エアタンク		制御弁				
況	エアタンクの劣化及び損傷の状況	状況	制御弁の取付けの状況	状況	圧力計の破損の状況	状況	の状況
	目視により確認する。	状況を確認する。	空気漏れを目視により確認するとともに、作動の状況を確認する。	目視及び触診により確認する。	目視により確認する。		
	著しい腐食があること。	作動が確実でないこと。	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。		所に取付けられていないこと。

(三)

揚水装置		揚水ポンプ	
揚水ポンプの取付け及び作動の状況	揚水ポンプの軸受部の給油の状況	グラウンドパッキンの摩耗の状況	電動機 揚水ポンプ電動機の電流
触診及び聴診により確認する。	触診及び聴診により確認する。	目視により確認する。	電流値を測定する。
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。	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。	運転時の電流が定格電流値を超えていること。
揚水ポンプの取付け及び作動の状況	揚水ポンプの軸受部の給油の状況	グラウンドパッキンの摩耗の状況	電動機 揚水ポンプ電動機の電流
取付け及び作動の状況	揚水ポンプの軸受部の給油の状況	グラウンドパッキンの摩耗の状況	電動機 揚水ポンプ電動機の電流
取付け及び作動の状況	揚水ポンプの軸受部の給油の状況	グラウンドパッキンの摩耗の状況	電動機 揚水ポンプ電動機の電流

(四)					
アクチュエーター				圧力計	集毛器
況	の取付けの状	況	圧力計の破損の	況	集毛器の損傷の
	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。		破損していること又は指 示が読み取れないこと。		集毛器若しくは集毛かご に腐食若しくは変形があ ること又は集毛器若しく は集毛かごが破損してい ること。

(六)	(五)				
配管及び耐震対策	離脱防止装置				
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	プランジヤーの目視により確認すること。	アクチュエータの作動の状況	アクチュエータ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。	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。
支障をきたしていること	固定が不十分で、運転上	プランジヤーの離脱防止装置の作動が確実でないこと。	気漏れがあること。	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	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。

(七)					
油圧ゴムホース					
油圧ゴムホースの劣化及び損傷の状況	油圧ゴムホースの状況	配管の耐震措置の状況	損傷の状況	配管の劣化及び状況	配管の油、空気、水等の漏れの状況
	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。	目視により確認する。	目視、触診及び聴診により確認する。
に著しい傷若しくは摩損	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	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。	著しい錆又は腐食があること。	油、空気、水等の漏れがあること。	継手の接続部より著しい

						九 電 氣 設 備
						(-)
						受電盤、制御盤及び操作盤
回路の絶縁の状	絶縁抵抗値を測定する。	絶縁抵抗値が遊戯施設の	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 取付けの状況	盤の取付け並び に劣化及び損傷 の状況	受電盤の設置位 置の状況
				盤内の各機器の 作動の状況	目視により確認する。	目視により確認する。
				開閉器、接触器、継電器 、抵抗器、スイッチ等の 作動が確実でないこと。	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。

		(二)			
		電圧計、電流計及び表示灯			
盤内の計器及び	状況	盤内の計器及び表示灯の作動の	盤の接地の状況	接地抵抗値を測定する。	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。
目視により確認する。		目視により確認する。	接地抵抗値を測定する。	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。	
電圧計、電流計又は表示	が確実でないこと。	電圧計、電流計又は表示灯の指示、作動又は点灯	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。	

		(三)		(四)	
		配電線及び配管		避雷設備	
表示灯の破損の状況	電線の劣化及び損傷の状況	接地線の接地抵抗	避雷針の接地抵抗	突針、支持金物	
	目視により確認する。	接地抵抗値を測定する。	接地抵抗値を測定する。	目視により確認する。	
灯が破損していること。	傷又は接続部の緩みにより短絡のおそれがあること。	接地抵抗値が遊戯施設の検査標準（JIS A 1701）表七に規定する値に適合していないこと。	接地抵抗値が十オームを超えていること。	突針、支持金物、引下げ	

(五)						
照明電飾						
照明電飾器具の	絶縁抵抗	照明電飾回路の	変圧器の取付け	況	照明器具の取付け及び破損の状況	、引下げ導線等の取付けの状況
目視、設計図書との照合		絶縁抵抗値を測定する。	目視により確認する。		目視により確認する。	
構造物に設置時の荷重を	。値に適合していないこと	七〇一）表六に規定する	検査標準（JIS A一	。取付けが堅固でないこと	取付けが堅固でないこと又は灯管球が破損していること。	導線等の取付けが堅固でないこと。

		(六)	
		置	給電線及び集電装
給電線及び集電子の摩耗の状況	給電線及び集電子の摩耗を測定する。	給電線の取付けの状況	取付けの状況
		目視により確認する。	等により確認する。
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、給電線においては設置時		又は断線していること。取付けが堅固でないこと	超える荷重がかかり、全上支障をきたすおそれがあること。
		取付けが堅固でないこと又は破損していること又は接触不良があること。	

		(七)	
		リミットスイッチ 及びセンサー	
リミットスイッチ	の取付けの状況	リミットスイッチ 及びセンサー	給電線及び集電 装置の破損の状 況
目視により確認する。		目視及び触診により確認 する。	目視により確認する。
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。 の三十パーセント、集電 子においては設置時の厚 みの五十パーセント）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。

他の	その	十					
		(-)	(ハ)				
	ト台	乗降場及びブスター	非常停止ボタン				
	び損傷の状況	乗降場の劣化及び	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	チ及びセンサーの作動の状況	チ及びセンサーの破損の状況
		目視により確認する。		目視により確認する。	作動の状況を確認する。	作動の状況を確認する。	
	があること又は破損して	構造部材に運行上支障をきたすおそれのある腐食	ていないこと。	速やかに作動させることができる位置に設置され	作動が確実にないこと。	作動が確実にないこと。	

	<p>点検用はしご、 踊場の取付け並 びに劣化及び損 傷の状況</p>	<p>スタート台及び 階段の構造部材 の劣化及び損傷 の状況</p>	<p>スタート台及び</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ツ 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>目視により確認する。</p>
<p>いること。</p>	<p>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</p>	<p>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。</p>	<p>腐食があること又は破損</p>

		(二)	
		着水部	
		着水部及び水深	
階段の床の劣化及び損傷の状況	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限る。）	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限る。）	
目視により確認する。		着水部の寸法及び水深を測定する。	
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（安全上支障ない場合においては、三メートル）以上としたプールを設けていないこと。	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（安全上支障ない場合においては、三メートル）以上としたプールを設けていないこと。	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（安全上支障ない場合においては、三メートル）以上としたプールを設けていないこと。	していること。
着水部の劣化及び			き裂があること若しくは

び損傷の状況	着水部の漏水の状況	二重吸い込み防止柵の取付けの状況	状況
	二十四時間漏水試験により確認する。	目視及び触診により確認する。	
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又は塗装の剥離があること。	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。	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。	

		(三)	
		(四)	
		安全柵	点検用歩廊
及び劣化及び損	安全柵の取付け	安全柵の構造及び寸法の状況	点検用歩廊の取付け並びに劣化及び損傷の状況
部を確認するとともに、	目視及び触診により取付けを確認するとともに、	目視及び採寸により確認する。	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。
、運行上支障をきたすお	取付けが堅固でないこと	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。

		(五)	
		運転室	
状況	運転室の設置の状況	運転室の劣化及び損傷並びに窓及び扉の施錠の状況	傷の状況
	目視により確認する。	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。
視できないこと。	運転室から人の乗降が監視できないこと。	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でないこと。	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。

		(七)	(六)	
		放送設備及び信号装置	機械室	
放送設備の作動	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	カーブミラー、モニターテレビ等の破損及び作動の状況
作動の状況を確認する。		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とともに、作動の状況を確認する。
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でないこと。	破損していること又は作動が正常でないこと。

		(八)	
		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	乗場における 定員制限などの 表示の状況	乗物の定員制限 等の表示の状況	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。	
運行管理者、運転者、定期検査報告済証等の表示の状況	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。	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。	

(十)									
非常救出装置		予備動力装置の	風速計の機能の 状況	作動の状況を確認する。	目視により確認する。	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。	況	発信器の取付け 及び作動の状況
作動の状況を確認する。		作動しないこと。	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 あつては、警報設定値が毎 秒十五メートルを超えて いること。	況	風速計	予備動力装置の	目視により確認する。	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 あつては、警報設定値が毎 秒十五メートルを超えて いること。

(十一)					
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	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	作動の状況
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	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	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。	作動の状況を確認する。
取付けが堅固でないこと。	取付けが堅固でないこと。	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。	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。	作動が確實でないこと。

		(十二)	
		耐震対策	
の状況	ロープガード等の状況	滑節構造とした接合部の状況	装飾物の取付部の劣化及び損傷の状況
し又は測定する。	目視及び触診により確認し又は測定する。	目視により確認し又は測定する。	目視により確認する。
定に適合しないこと。	平成二十一年国土交通省告示第六百二十二号の規定に適合しないこと。	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。	取付部に腐食があること又は破損していること。
		トの緩みを確認できる方法により確認する。	