

遊戯施設の検査方法、判定基準(案)

遊戯施設の検査は、別表(い)欄に掲げる項目に応じ、それぞれ別表(ろ)欄に掲げる検査方法により、別表(は)欄に掲げる基準に従い、是正の必要性等を判断すること。

別表(遊戯施設の検査の項目及び項目ごとの検査方法等)

(い)検査項目		(ろ)検査方法	(は)判定基準	
			要重点点検	要是正
1	構造部分			
1.1	地盤	施設付近の地盤の不同沈下等 目視で確認する	施設の周辺地盤に土砂流失又は地割れ等があること	施設の周辺地盤に陥没があること
1.2	基礎	基礎コンクリートのき裂 目視で確認する	幅0.3mm程度のき裂があること	幅0.5mm程度を超えるき裂があること
1.3	道床	基礎の不同沈下、移動 目視で確認する	-	不同沈下又は移動があること
1.4	基礎と構造物を定着させる部分	道床の不同沈下、傾斜、移動 目視で確認する	道床の周辺地盤に土砂流失又は地割れ等があること	道床の周辺地盤に陥没があること又は道床に沈下、傾斜若しくは移動等があること
1.4		アンカーボルト、ベースプレートのき裂、破損、変形 目視で確認する	-	き裂、破損、変形があること
1.4		ベースプレートの錆、腐食 目視で確認し、腐食が認められた場合は腐食を除去して部材厚さが最も薄い箇所をノギス、金属製直尺等で測定する	甚だしい錆又は腐食があること	腐食により部材の残存厚さが元厚の90%未満であること
1.4		ナット、アンカーボルトの錆、腐食 目視で確認する	甚だしい錆があること	腐食があること
1.4		アンカーボルト、ナットの緩み テストハンマーでの打検、緩み確認マークの目視、締付け等で確認する	-	緩み確認マークがずれていること、打検で濁音がすること等により、ボルト、ナットに緩みがあること
1.4		ナットの緩み止め 目視で確認する	-	ナットの緩み止めが施されていないこと
1.5	構造物	根巻きコンクリートのき裂、はく離 目視で確認するとともに、クラックスケール等でき裂の幅が最も大きい箇所を測定する	幅0.3mm程度のき裂があること	幅0.5mm程度を超えるき裂があること又ははく離があること
1.5		構造物部材及び補助部材の取付状況 テストハンマーでの打検、緩み確認マークの目視、締付け等で確認する	-	緩み確認マークがずれていること、打検で濁音がすること等により、構造物部材及び補助部材の取付けが強固でないこと
1.5		構造物部材の腐食 目視で確認し、腐食が認められた場合は腐食を除去して部材厚さが最も薄い箇所をノギス、金属製直尺等で測定する	甚だしい錆又は腐食があること	腐食により部材の残存厚さが元厚の90%未満であること
1.5		補助部材の腐食 目視で確認し、腐食が認められた場合は腐食を除去して部材厚さが最も薄い箇所をノギス、金属製直尺等で測定する	甚だしい錆又は腐食があること	腐食により部材の残存厚さが元厚の90%未満であること
1.5		構造物の部材の変形、偏位、き裂、破損 目視で確認する	-	部材に変形、偏位、き裂、破損があること
1.6	舞台及び床	構造物部材の接合部分の緩み、き裂 目視でき裂を確認するとともに、テストハンマーでの打検、緩み確認マークの目視、締付け等で緩みを確認する	-	緩み確認マークがずれていること、打検で濁音がすること等により、構造物部材を緊結又は接合するリベット、ピン、ボルトナット、当て板類及び溶接部に、緩み、き裂があること
1.6		構造物における当初荷重を超える荷重の有無 設計図書との照合等により確認する	-	当初荷重を超える荷重がかかっていること
1.6		舞台の構造材、床の破損、腐食、変形 目視で確認する	-	構造耐力上、又は運転上支障を及ぼすおそれがある破損、腐食、変形があること
1.6		舞台及び床の接合部の緩み テストハンマーでの打検、緩み確認マークの目視、締付け等で確認する	-	緩み確認マークがずれていること、打検で濁音がすること等により、接合部に緩みがあること
1.7	屋根及び天井	安全柵、手すりの破損 目視で確認する	-	安全柵、手すりに破損があること
1.7		回転舞台と接する床とのすき間及び段差 回転舞台と接する床面との隙間及び段差を金属製直尺等で測定する	-	回転舞台と床が接触すること又はすき間及び段差が製造者設計基準値(製造者設計基準値がない場合はすき間にあっては30mm、段差にあっては10mm)を超えていること
2	軌道関係			
2.1	軌条・走路・水路及び滑走路	屋根及び天井の破損、腐食、変形 目視で確認する	-	構造耐力上、又は運転上支障を及ぼすおそれがある破損、腐食、変形があること
2.1		屋根及び天井の接合部の緩み テストハンマーでの打検、緩み確認マークの目視、締付け等で確認する	-	緩み確認マークがずれていること、打検で濁音がすること等により、接合部に緩みがあること
2.1		軌条、走路及び水路のき裂、変形 目視で確認する		運転上支障を及ぼすおそれがあるき裂、変形があること
2.1		軌条、走路及び水路の錆、腐食 目視で確認し、腐食が認められた場合は腐食を除去して部材厚さが最も薄い箇所をノギス、金属製直尺等で測定する	甚だしい錆又は腐食があること	腐食により部材の残存厚さが元厚の90%未満であること
2.1	軌条、走路及び水路の摩耗 腐食を除去して部材の厚さが最も薄い箇所をノギス、金属製直尺、超音波厚さ計等で測定する	摩耗量が遊戯施設の検査標準(JIS A1701)表1の基準値の90%を超えていること	摩耗量が遊戯施設の検査標準(JIS A1701)表1の基準値を超えていること	
2.1	軌条、走路及び水路の接合部の緩み、き裂 目視でき裂を確認するとともに、テストハンマーでの打検、緩み確認マークの目視、締付け等で緩みを確認する	-	緩み確認マークがずれていること、打検で濁音がすること等により、接合部全体に緩みがあること又は溶接部にき裂があること	

(い) 検査項目		(ろ) 検査方法	(は) 判定基準		
			要重点点検	要是正	
	軌条、走路及び水路の支柱との接合部の緩み、き裂	目視でき裂を確認するとともに、テストハンマーでの打検、緩み確認マークの目視、締付け等で緩みを確認する	-	緩み確認マークがずれていること、打検で濁音がすること等により、軌条、走路及び水路の支柱との接合部全体に緩みがあること又は溶接接合部にき裂があること	
	軌条、走路及び水路の接合部の緩衝用ゴム材の破損、劣化	目視で確認する	-	運転上支障を及ぼすおそれがある破損、劣化があること	
	軌条の軌間寸法、カント（軌条の高低差）（高架を走行する子供汽車に限る）	目視で確認し、異常が認められた場合、レベルゲージ、角度計等で測定する	-	設計図書の許容値の基準（設計図書がない場合、軌間寸法は±3mm、カントは-0°から+3°）から外れていること	
	FRP（繊維強化プラスチック）製滑走路本体の劣化損傷	目視、触診、テストハンマーでの打検で確認する	クモの巣状のき裂、微細なき裂があること	クモの巣状き裂、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	
	金属製滑走路の劣化損傷	目視、触診で確認するとともに、必要に応じて金属製直尺等で測定する	表面塗装の塗膜厚が摩耗により薄くなっていること	残存厚さが90%に満たないこと又は滑走路表面塗装の塗膜にき裂若しくははく離があること	
	コンクリート製その他これに類する滑走路の劣化損傷	目視、触診で確認するとともに、必要に応じてクラックスケール等で測定する	表面塗装の塗膜厚が摩耗により薄くなっていること	コンクリートに幅0.5mm程度のき裂があること又は滑走路表面塗装の塗膜にき裂若しくははく離があること	
	滑走路の接合面の取付状況	目視で漏水を確認するとともに、テストハンマーでの打検、緩み確認マークの目視、締付け等で取付状態を確認する	-	緩み確認マークがずれていること、打検で濁音がすること等により、滑走路の接合ボルトの締め付けが適正でないこと又は接合部より基だしい漏水があること	
	滑走路張出し部分（手すり）・飛出防止壁の取付状態及びき裂、破損、変形	目視でき裂、破損、変形を確認するとともに、テストハンマーでの打検、緩み確認マークの目視、締付け等で手すりの接合ボルトの締め付け状態を確認する	-	緩み確認マークがずれていること、打検で濁音がすること等により、滑走路飛出防止壁、手摺の接合ボルトの締め付けが適正でないこと又は飛出防止壁、手すり本体にき裂、破損、変形があること	
水路又は接合部の漏水	目視で確認する	-	水路のき裂、又は接合部のパッキンの破損等による漏水が基だしいこと		
2.2	支持部材	支持部材のき裂、変形	目視で確認する	-	運転上支障を及ぼすおそれがあるき裂、変形があること
		支持部材の腐食	目視で確認し、腐食が認められた場合は腐食を除去して部材厚さが最も薄い箇所をノギス、金属製直尺等で測定する	基だしい錆又は腐食があること	腐食により部材の残存厚さが元厚の90%未満であること
		支持部材の取付部の緩み	テストハンマーでの打検、緩み確認マークの目視、締付け等で確認する	-	緩み確認マークがずれていること、打検で濁音がすること等により、支持部材の取付部全体に緩みがあること
		滑走路と支持部材、支柱との取付状況	テストハンマーでの打検、緩み確認マークの目視、締付け等で確認する	-	緩み確認マークがずれていること、打検で濁音がすること等により、滑走路と支持部材、支柱との接合ボルトの締め付けが適正でないこと又は溶接部にき裂があること
3	駆動装置及び伝動装置				
3.1	電動機及び制動機	電動機の取付状況	テストハンマーでの打検、緩み確認マークの目視、締付け等で確認する	-	緩み確認マークがずれていること、打検で濁音がすること等により、取付部に異常があり動作が不安定なこと
		電動機の作動状態	目視、触診、聴音で確認する	-	軸受部の給油状態が不十分で、異常音、異常発熱及び異常振動があること
		制動片の残存厚みの状況	製造者が指定する方法で確認する（製造者が検査方法を指定していない場合は、制動片の厚みを測定し前回検査からの摩耗量から確認する）	製造者設計基準値と比較し電機制動タイプは1.1倍、ブレーキ制動タイプは1.2倍以下であること（製造者設計基準値がない場合は前回検査からの摩耗量が残存厚みの1.2倍以下であること）	製造者設計基準値以下であること（製造者設計基準値がない場合は制動片以外の部分がドラム・ディスクに接触していること）
		制動機の性能	動作を確認する	-	制止、制動力が不完全であること
3.2	軸継手	軸継手の取付状況	目視、聴音で確認するとともに、動作を確認する	-	取付部の異常若しくは運転時に異常音、異常振動があること
		軸継手の結合状況	目視、聴音で確認するとともに、動作を確認する	-	間欠運転があり結合状態が円滑でないこと
		油、粉体の量と劣化	目視、触診で確認する	-	接手の媒体となる油又は粉体に過不足又は異常があること
		ローラチェーン、ゴム等の継手媒体の摩耗、変形、劣化	運転状態で目視確認し、異常が認められた場合には分解して摩耗、変形、劣化状態を確認する	-	運転上支障を及ぼすおそれがある摩耗、変形、劣化があること
		クラッチの作動状況	運転状態で目視確認し、滑りなどがある場合には摩擦板の摩耗、表面のきずや破損状態を目視で確認する	-	クラッチによる動力の伝達、遮断が確実でないこと
3.3	減速機	減速機の取付状況	目視で取付部を確認するとともに、テストハンマーでの打検、緩み確認マークの目視、締付け等で緩みを確認する	-	緩み確認マークがずれていること、打検で濁音がすること等により固定が強固でないこと又は取付部に異常があること
		開放型減速機の歯車の歯面の摩耗	片当たり、偏摩耗を目視、聴診で確認するとともに、歯の厚さをノギス等で測定する	-	歯車の歯面に片当たり及び偏摩耗があり、歯の摩耗が遊戯施設の検査標準（JIS A 1701）5.3.3 b)の規定値を超えていること
		減速機の軸受部の給油状態、軸受の破損	運転状態で目視、触診、聴音により確認する	-	異常音、異常振動及び異常発熱があり、回転が正常でないこと

(い) 検査項目		(ろ) 検査方法	(は) 判定基準		
			要重点点検	要是正	
3.4	伝動装置	密閉型減速機の油量、劣化	油面計により油量を確認するとともに、油を少量抜取り劣化状態及び金属粉などの不純物の混入状況を目視、触診で確認する	-	潤滑油の量及び成分が適切でないこと
		密閉型減速機のバックラッシュ	停止状態で入力軸と出力軸の遊びを目視、触診により確認する	-	入力軸と出力軸の間に異常な遊び（バックラッシュ）があること
		伝動装置の取付状況、給油状況	目視で取付部及び給油の状態を確認するとともに、テストハンマーでの打検、緩み確認マークの目視、締付け等で緩みを確認する	-	緩み確認マークがずれていること、打検で濁音がすること等により固定が強固でないこと又は取付部に異常がある若しくは給油状態が悪いこと
3.5	軸及び軸受装置	ローラチェーン、Vベルトの設置状態、摩耗	目視で確認及び運転状態での聴音で確認する。	-	ローラチェーンに基だしい伸びがあること若しくはVベルトがプリー溝に底当たりすること又はスリップ、異常振動、異常音があること
		軸受装置の取付部の取付状況、劣化損傷	目視で取付部及び給油の状態を確認するとともに、テストハンマーでの打検、緩み確認マークの目視、締付け等で緩みを確認する	-	緩み確認マークがずれていること、打検で濁音がすること等により固定が強固でないこと又は取付部に基だしい錆、腐食、損傷があること
		軸及び軸受装置の劣化損傷、給油状況	運転状態で目視、触診、聴音により確認する	-	回転時に異常音、異常振動、異常発熱がある若しくは給油状態が悪いこと
3.6	駆動用歯車装置	軸の劣化損傷	目視で確認する	-	運転上支障を及ぼすおそれがある損傷及び基だしい摩耗があること
		駆動用歯車装置の設置状況	目視若しくは触診で軸、歯車のがたつきを確認するとともに、テストハンマーでの打検、緩み確認マークの目視、締付け等で緩みを確認する	-	緩み確認マークがずれていること、打検で濁音がすること等により固定が強固でないこと又は取付部に異常があること
		駆動用歯車装置の劣化損傷	目視で確認する	-	甚だしい錆、腐食があること
3.7	駆動車輪装置	歯車の歯面の摩耗	片当たり、偏摩耗を目視、聴診で確認するとともに、歯の厚さをノギス等で測定する	-	歯車の歯面に片当たり及び偏摩耗があり、歯の摩耗が遊戯施設の検査標準（JIS A 1701）5.3.6 b)の規定値を超えていること
		歯車の給油状況	運転状態で目視、触診、聴音により確認する	-	異常音、異常振動及び異常発熱があり、回転が正常でないこと
		歯車の劣化損傷	目視で確認する	-	運転上支障を及ぼすおそれがあるき裂又は部分的欠陥があること
		車輪の取付状況、給油状況	運転状態で心ずれを目視確認するとともに、聴音により軸受部の給油状態を確認する	-	車輪の回転が円滑でなく、かつ、軸受部の給油が適切でないこと
		軸受の劣化損傷	運転状態で目視、触診、聴音により確認する	-	異常音、異常振動及び異常発熱があり、回転が正常でないこと
		車輪の摩耗	ノギス等で測定する	摩耗量が製造者設計基準値（製造者設計基準値がない場合は、鋼製車輪においては当初直径の2.5%又は6mm、ウレタン等のライニングされたものはその厚みの25%又は5mm）の90%を超えていること	摩耗量が製造者設計基準値（製造者設計基準値がない場合は、鋼製車輪においては当初直径の2.5%又は6mm、ウレタン等のライニングされたものはその厚みの25%又は5mm）を超えていること
		車輪表面の劣化損傷	目視で確認する	-	運転上支障を及ぼすおそれがあるき裂、はく離又は偏摩耗があること
3.8	案内車輪装置	空気入りタイヤの空気圧	エアゲージで空気圧を測定する	-	空気圧が製造者設計基準値（製造者設計基準値がない場合は3.5kg/cm ² ）の90%未満であること
		車輪の取付金具、取付ボルトの劣化損傷	目視で確認する	-	き裂、破損があること
		車輪の劣化損傷	目視で確認する	-	き裂、甚だしい摩耗があること
		車輪の取付状況、給油状況	運転状態で心ずれを目視確認するとともに、聴音により軸受部の給油状態を確認する	-	車輪の回転が円滑でなく、かつ、軸受部の給油が適切でないこと
		軸受の劣化損傷	運転状態で目視、触診、聴音により確認する	-	異常音、異常振動及び異常発熱があり、回転が正常でないこと
		車輪の摩耗	ノギス等で測定する	摩耗量が製造者設計基準値（製造者設計基準値がない場合は、鋼製車輪においては当初直径の2.5%又は6mm、ウレタン等のライニングされたものはその厚みの25%又は5mm）の90%を超えていること	摩耗量が製造者設計基準値（製造者設計基準値がない場合は、鋼製車輪においては当初直径の2.5%又は6mm、ウレタン等のライニングされたものはその厚みの25%又は5mm）を超えていること
		車輪表面の劣化損傷	目視で確認する	-	運転上支障を及ぼすおそれがあるき裂、はく離又は偏摩耗があること
4	巻上装置				
4.1	チェーンコンベア巻上装置	巻上用チェーンの劣化損傷	目視で確認する	-	チェーンのリンクに基だしい錆、腐食、き裂があること
		巻上用チェーンの軸、リンク孔、リンク板の摩耗	目視で確認し、異常が認められた場合、リンクについては2リンク以上抜き取り摩耗量をノギス等で測定する 目視で異常が確認されない場合であっても、1年以内に実施した測定結果により確認する	摩耗量が当初直径の9%を超えていること	摩耗量が当初直径の10%を超えていること
		巻上用チェーンの伸び	4リンク以上の長さをノギス、金属製直尺等で測定する	伸び率が当初の1.35%を超えていること	伸び率が当初の1.5%を超えていること

(い) 検査項目		(ろ) 検査方法	(は) 判定基準					
			要重点点検	要是正				
	スプロケット	スプロケットの歯幅の摩耗	歯の幅をノギス等で測定する	摩耗量が当初の13.5%を超えていること	摩耗量が当初の15%を超えていること			
		スプロケットの給油状況	目視で確認する	-	給油が不十分で運転継続に支障があること			
		軸受の取付状況	スプロケット軸受の取付状況 目視で取付部を確認するとともに、テストハンマーでの打検、緩み確認マークの目視、締付け等で緩みを確認する	目視で取付部を確認するとともに、テストハンマーでの打検、緩み確認マークの目視、締付け等で緩みを確認する	-	緩み確認マークがずれていること、打検で濁音がすること等により固定が強固でないこと又は取付部に異常があること		
		軸・軸受	軸及び軸受の給油状況、摩耗劣化	給油状態を目視で確認するとともに、運転状態で聴音により軸及び軸受けの摩耗状況を確認する	-	給油が不十分であること又は異常音、異常振動及び異常発熱があり、回転が正常でないこと		
	チェーンガイド	チェーンガイドの摩耗、変形	目視で確認する	-	運転上支障を及ぼすおそれがある摩耗、変形があること			
		4.2	ベルトコンベア巻上装置	巻上用ベルト	巻上用ベルトの設置状況	緊張具合、滑りの有無を目視、触診で確認する	-	巻上用ベルトを緊張しても滑りがあること
		巻上用ベルトの劣化損傷		目視で確認する	-	表面及び耳部に運転継続に支障を及ぼすおそれのある破損、摩耗、劣化があること		
		巻上用ベルト接合部の劣化損傷		目視で確認する	-	き裂、はく離があること		
駆動用プーリ及び各ローラ	駆動用プーリのき裂、腐食及びライニングの摩耗	目視で確認する		-	運転上支障を及ぼすおそれがあるき裂、腐食、ライニングの摩耗があること			
駆動用プーリの取付状況	テストハンマーでの打検、緩み確認マークの目視、締付け等で確認する	-		緩み確認マークがずれていること、打検で濁音がすること等により、駆動用プーリが軸に強固に固定できないこと				
各ローラの回転状況	運転状態で目視により確認する	-		各ローラなどの回転が円滑でないこと				
軸受	軸受の取付状況	テストハンマーでの打検、緩み確認マークの目視、締付け等で確認する		-	緩み確認マークがずれていること、打検で濁音がすること等により、軸受け金具の取付が強固でないこと			
軸受の給油状況	目視で確認する	-		給油が不十分で軸が円滑に回転しないこと				
4.3	ワイヤロープ巻上装置	主索		摩耗粉の状況	全長の摩耗分の錆の状態（固着を含む）を目視で確認する	-	主索の摩耗粉の錆が多量に主索に付着して素線切れが確認できない	
				損傷及び変形の状況	全長を目視で確認する	-	損傷、変形があること	
			素線切れ	乗物が乗降位置及び最上位置にあるときに綱車に掛かる場所付近や傷のある場所等で最も摩損の進んだ部分を凝視確認し、その他の部分は目視で確認する	素線切れが平均的に分布する場合は、素線切れ総数が1よりピッチ内素線切れが特定の部分に集中している場合は、素線切れ総数が1よりピッチ内で6より綱索では9本、8より綱索では10本を超えているまたは1構成より1ピッチ内の素線切れが6本を超えていること	素線切れが平均的に分布する場合は、素線切れ総数が1よりピッチ内素線切れが特定の部分に集中している場合は、素線切れ総数が1よりピッチ内で6より綱索では10本、8より綱索では12本を超えているまたは1構成より1ピッチ内の素線切れが7本を超えていること		
			径の状況	乗物が乗降位置及び最上位置にあるときに綱車に掛かる場所付近で最も摩損の進んだ部分の直径をノギスなどで測定し綱車にかからない部分をノギスで測定した結果から摩耗率を確認する	摩耗した部分の直径が摩耗していない部分と比較して92%未満であること	錆が甚だしい場合または、切れた素線の劣化が進んでいる場合は、1構成より1ピッチ内の素線切れがあること		
		主策の張り	張りの状況	次のいずれかで確認する ア．各主索端末金具の高さを目視で比較する イ．主索を巻上ドラムの上方で前後に揺らし主索の振幅が同等か確認する ウ．主索を巻上ドラムの上方で手前に引き張力が同等か確認する	複数本の主索が受ける張力が甚だしく不均等であること			
		主索の端部と止め金具部	止め金具の取付状況	目視で確認する	-	ダブルナット、割ピン等に不具合があること		
			主索と止め金具の締結状況	目視で確認する	-	締結に不具合があること		
			損傷の状況	目視で確認する	-	止め金具に損傷、欠損、亀裂があること		
		綱車	綱車の配列	目視で確認する	-	配列が綱索中心とずれていて運転継続に支障があること		
			綱車の劣化損傷	綱車のき裂、摩耗を確認し、運転時に滑りの有無を確認する	-	耳部の欠け、き裂及び溝部の甚だしい摩耗があり、ワイヤロープとの間で滑りがあること		
綱車の脱索防止装置の機能	運転時に主索が綱車から外れることがないか動作を確認する		-	脱索防止装置が機能していないこと				
綱車の軸受部の給油状況、劣化損傷	運転状態で目視、触診、聴音により確認する		-	回転時に異常音、異常振動、異常発熱がある若しくは給油状態が悪いこと				
綱車の取付状況	テストハンマーでの打検、緩み確認マークの目視、締付け等で確認する		-	緩み確認マークがずれていること、打検で濁音がすること等により、固定が強固でないこと				
巻上機	巻上機の取付状況	テストハンマーでの打検、緩み確認マークの目視、締付け等で確認する	-	緩み確認マークがずれていること、打検で濁音がすること等により、固定が強固でないこと				
	駆動ドラムの劣化損傷	目視で確認する	-	駆動ドラムに腐食、き裂があること、又はロープ溝の摩耗が顕著であるか摩耗が不均一であること				

(い) 検査項目		(ろ) 検査方法	(は) 判定基準		
			要重点点検	要是正	
4.4	緊張装置	緊張装置の劣化損傷	目視で確認する	-	運転上支障を及ぼすおそれのある腐食、変形、偏位、き裂及び破損があること
		緊張装置の取付状況	テストハンマーでの打検、緩み確認マークの目視、締付け等で確認する	-	緩み確認マークがずれていること、打検で濁音がすること等により、強固に固定できないこと
		緊張装置の機能	目視、触診で確認する	-	作動状態に異常があり、かつ張力の調整ができないこと
5 安全装置					
5.1	非常止め装置	非常止め装置の作動状況	作動状況を確認する	-	非常止め装置の作動が確実でないこと
		非常止め装置の劣化損傷	目視で確認する	-	甚だしい錆、腐食があること
		非常止め装置の取付状況	テストハンマーでの打検、緩み確認マークの目視、締付け等で確認する	-	緩み確認マークがずれていること、打検で濁音がすること等により、取付部に緩みがあること
5.2	緩衝装置	緩衝装置の取付状況	テストハンマーでの打検、緩み確認マークの目視、締付け等で確認する	-	緩み確認マークがずれていること、打検で濁音がすること等により、強固に固定できないこと
		緩衝装置の作動状況	動作させて機能を確認できるものは確認する	-	機能が良好でないこと
		緩衝装置（油入式）の作動状況	全圧縮した後、復帰するまでの時間を確認する	-	90秒以内に復帰しないこと
		油量（油入式）	目視で確認する	-	油量が適量でないこと
5.3	乗物逆行防止装置	緩衝装置の腐食	目視で確認する	-	緩衝器本体及び取付部に顕著な腐食があること
		乗物逆行防止装置の機能	乗物が巻上げ部途中にある時に非常停止させ、作動状況を確認する	-	作動が確実でないこと
		乗物逆行防止装置の乗物側の取付状況、劣化損傷	目視で錆、腐食、変形を確認するとともに、テストハンマーでの打検、緩み確認マークの目視、締付け等で緩みを確認する	-	緩み確認マークがずれていること、打検で濁音がすること等により、逆行防止装置の乗物側の取付けが強固でないこと又は甚だしい錆、腐食、変形があること
5.4	乗物急激降下防止装置	乗物逆行防止装置の固定側の取付状況、劣化損傷	目視で錆、腐食、変形を確認するとともに、テストハンマーでの打検、緩み確認マークの目視、締付け等で緩みを確認する	-	緩み確認マークがずれていること、打検で濁音がすること等により、逆行防止装置の固定側の取付けが不確実であること又は変形、甚だしい摩耗、腐食があること
		乗物急激降下防止装置の取付状況、劣化損傷、作動状況	目視で錆、腐食、変形を確認するとともに、テストハンマーでの打検、緩み確認マークの目視、締付け等で緩みを確認する	-	緩み確認マークがずれていること、打検で濁音がすること等により、逆行防止装置の固定側の取付けが不確実であること又は変形、甚だしい摩耗、腐食があること
		乗物急激降下防止装置の作動状況	絞り弁を全閉から徐々に開放し作動を確認する	-	作動に異常があること
5.5	制動装置	乗物急激降下防止装置の作動状況	絞りを全閉から徐々に開放し作動を確認する	-	作動に異常があること
		制動装置の取付状況	目視で取付部を確認するとともに、テストハンマーでの打検、緩み確認マークの目視、締付け等で緩みを確認する	-	緩み確認マークがずれていること、打検で濁音がすること等により、逆行防止装置の固定側の取付けが不確実であること又は取付部に異常があること
		制動装置本体及び制動片の劣化損傷	目視で確認する	-	甚だしい錆、腐食、変形などがあること
		制動装置の機能	作動状況を確認する	-	制動作用が確実でなく、制動力の調整が不十分であること
		ブレーキライニング、乗物の制動板の残存厚みの状況	ノギス等で測定する	製造者設計基準値（製造者設計基準値がない場合、ブレーキライニングは当初厚みの50%、制動板は当初厚みの75%）の1.2倍以下であること	製造者設計基準値（製造者設計基準値がない場合、ブレーキライニングは当初厚みの50%、制動板は当初厚みの75%）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
		ブレーキライニングの取付状況及び表面のきず	目視で表面の状態を確認するとともに、テストハンマーでの打検、緩み確認マークの目視、締付け等で緩みを確認する	-	緩み確認マークがずれていること、打検で濁音がすること等により、逆行防止装置の固定側の取付けが不確実であること又は表面のきずが顕著であること
		制動装置の作動状況等	目視で可変部の給油状態、摩耗を確認するとともに、手動操作で開閉し作動状況を確認する	-	可動部の給油が不適切で摩耗が著しいこと又は作動が円滑でないこと
5.6	速度制御装置	制動用ばねの取付状況、緩み止め	目視で緩み止めの施工状況を確認するとともに、テストハンマーでの打検、緩み確認マークの目視、締付け等で緩みを確認する	-	緩み確認マークがずれていること、打検で濁音がすること等により、制動用ばねを固定するボルト及びナットの締付けが強固でないこと又は緩み止めが施されていないこと
		制動装置のセンサーの取付状況	目視、触診で確認する	-	センサーの取付けが強固でないこと
		制動装置のセンサーの作動状況	手動で制動装置を解放させ作動状況を確認する	-	センサーの作動が確実でないこと
		制動装置を作動させる装置（リンク装置、空圧シリンダー、空気ばねなどのアクチュエーター）の取付状況等	目視で確認する	-	取付けが強固でなく、変形、破損、甚だしい錆、腐食があること
		速度制御装置の取付状況	テストハンマーでの打検、緩み確認マークの目視、締付け確認等で確認する	-	緩み確認マークがずれていること、打検で濁音がすること等により、強固に固定できないこと
		速度制御装置の劣化損傷	目視で確認する	-	変形、破損、甚だしい錆、腐食があること
		速度制御装置の作動状況	作動状況を確認する	-	偏心、滑りがあり作動が確実でないこと

(い) 検査項目		(ろ) 検査方法	(は) 判定基準			
			要重点点検	要是正		
5.7	追突防止装置	追突防止装置の作動状況	先行する乗物が停止している状態で作動状況を確認する	-	追突防止装置の作動が確実にないこと	
		追突防止装置のセンサーの取付状況	目視、触診で確認する	-	取付けが強固でないこと	
		追突防止装置のセンサーの作動状況	作動状況を確認する	-	作動が確実にないこと	
5.8	水位検出装置	水位検出装置の作動状況	作動状況を確認する	-	作動が確実にないこと	
		水位検出装置の取付の劣化損傷	目視で確認する	-	取付けが不確実で、破損、腐食があること	
6 乗物関係						
6.1	乗物	外装及び床	乗物の外装及び床の劣化損傷	目視で確認する	-	運転上支障を及ぼすおそれのあるき裂、破損、腐食、浸水があること
		構造部材	乗物の構造部材及び接合部の劣化損傷	目視で確認する	-	運転上支障を及ぼすおそれのあるき裂、破損、変形、緩み、腐食があること
		座席及び手すりなど	乗物の座席、手すり、握り棒、安全棒などの劣化損傷、取付状況	目視で確認する	-	破損があること又は取付けが確実にないこと
		扉・窓及び掛金	乗物の扉、窓及び掛金などの劣化損傷	目視で確認する	-	破損があること
6.2	客席部取付装置	身体保持装置及び安全ベルト	身体保持装置（ひざ押さえ、ハーネス、シートベルトなど）の作動状況	目視、触診で確認する	-	作動状態が悪く、ロックが不確実であること
		客席部取付装置の取付台の劣化損傷	客席部取付装置の取付台の劣化損傷	目視で破損を確認するとともに、テストハンマーでの打検、緩み確認マークの目視、締付け等により取付の緩みを確認する	-	緩み確認マークがずれていること、打検で濁音がすること等により、取付けが強固でないこと又は損傷、破損があること
		客席部取付装置の回転軸部の給油状況	客席部取付装置の回転軸部の給油状況	目視、聴診で確認する	-	給油が不適切で摩擦によるがたつきや異常音があること
		乗物を吊る丸鋼、リンクチェーンなどの部材の摩擦、取付状況	乗物を吊る丸鋼、リンクチェーンなどの部材の摩擦、取付状況	目視で摩擦状態を確認するとともに、テストハンマーでの打検、緩み確認マークの目視、締付け等により緩みを確認する	-	緩み確認マークがずれていること、打検で濁音がすること等により緩みがあること又は摩擦があること
		乗物を吊るワイヤーロープの摩耗粉、錆	乗物を吊るワイヤーロープの摩耗粉、錆	全長にわたり目視で確認する	-	摩耗粉の錆が多量に付着して素線切れが確認できない状態であること
		乗物を吊るワイヤーロープの損傷	乗物を吊るワイヤーロープの損傷	全長にわたり目視で確認する	-	変形があること
		乗物を吊るワイヤーロープの素線切れ	乗物が乗降位置及び最上位置にあるときに綱車に掛かる場所付近や傷のある場所等で最も摩擦の進んだ部分を凝視確認し、その他の部分は目視で確認する	素線切れが平均的に分布する場合は、素線切れ総数が1よりピッチ内で6より鋼索では12本、8より鋼索では16本を超えているまたは1構成より1ピッチ内の素線切れが2本を超えていること 素線切れが特定の部分に集中している場合は、素線切れ総数が1よりピッチ内で6より鋼索では9本、8より鋼索では10本を超えているまたは1構成より1ピッチ内の素線切れが6本を超えていること	素線切れが平均的に分布する場合は、素線切れ総数が1よりピッチ内で6より鋼索では18本、8より鋼索では24本を超えているまたは1構成より1ピッチ内の素線切れが3本を超えていること 素線切れが特定の部分に集中している場合は、素線切れ総数が1よりピッチ内で6より鋼索では10本、8より鋼索では12本を超えているまたは1構成より1ピッチ内の素線切れが7本を超えていること	
		乗物を吊るワイヤーロープ径	乗物が乗降位置及び最上位置にあるときに綱車にかかる場所付近で最も摩擦の進んだ部分の直径をノギスなどで測定し綱車にかからない部分をノギスで測定した結果から摩耗率を確認する	摩耗した部分の直径が摩耗していない部分と比較して90%以上92%未満であること	-	摩耗した部分の直径が摩耗していない部分と比較して90%未満であること
		複数本の乗物を吊るワイヤーロープの張力、設置状況	末端金具の高さを目視で比較し、ワイヤーロープを乗物の上方で前後に揺らし及び手前に引き、張力を確認する	目視で確認する	-	張力が不均等であること
		乗物を吊るワイヤーロープ端部の止め金具の劣化損傷	乗物を吊るワイヤーロープ端部の止め金具の劣化損傷	目視で確認する	-	腐食、欠損、き裂、取付部の緩みがあること
6.3	走行台車	台車枠	走行台車枠の劣化損傷	目視で確認し、異常が認められた場合、専門の資格を有する者に探傷試験（超音波探傷、磁粉探傷、浸透液探傷のいずれか適した方法）を行わせて確認する	-	顕著な錆、腐食、き裂、破損、摩耗があること
		台車先端軸	走行台車先端軸の摩耗	がたつきを確認し、異常が認められる場合、台車先端軸の径をマイクロメーターなどで測定する 異常が認められない場合であっても、分解検査の際に実施した測定結果（高架の軌道を走行するもので、定常走行速度が40km/h未満のものは3年以内に、それ以外のものは1年以内に行ったもの）により確認する	摩耗量が製造者設計基準値の90%を超えていること	摩耗量が製造者設計基準値を超えていること又は甚だしいがたつきがあること

(い) 検査項目		(ろ) 検査方法	(は) 判定基準			
			要重点点検	要是正		
	台車中心軸	走行台車先端軸のき裂	目視で確認し、異常が認められた場合、専門の資格を有する者に探傷試験（超音波探傷、磁粉探傷、浸透液探傷のいずれが適した方法）を行わせて確認する 目視で異常が確認されない場合にあっても、分解検査の際に実施した探傷試験の結果（勾配が五度未満の高架の軌道を走行するもので、定常走行速度が40km/h未満のものは3年以内に、それ以外のものは1年以内に行ったもの）により確認する	-	き裂、損傷があること	
		走行台車中心軸の摩耗	がたつきを確認し、異常が認められる場合、台車中心軸の径をマイクロメーターなどで測定する 異常が認められない場合であっても、分解検査の際に実施した測定結果（高架の軌道を走行するもので、定常走行速度が40km/h未満のものは3年以内に、それ以外のものは1年以内に行ったもの）により確認する	摩耗量が製造者設計基準値の90%を超えていること	摩耗量が製造者設計基準値を超えていること又は基だしいがたつきがあること	
		走行台車中心軸のき裂	目視で確認し、異常が認められた場合、専門の資格を有する者に探傷試験（超音波探傷、磁粉探傷、浸透液探傷のいずれが適した方法）を行わせて確認する 目視で異常が確認されない場合にあっても、分解検査の際に実施した探傷試験の結果（勾配が五度未満の高架の軌道を走行するもので、定常走行速度が40km/h未満のものは3年以内に、それ以外のものは1年以内に行ったもの）により確認する	-	き裂、損傷があること	
6.4	車輪装置	軸受の給油状況と車輪の回転	目視で確認する	-	給油が不適切で回転状態が異常であること	
		車輪の摩耗、劣化損傷	目視で欠損、き裂を確認するとともに、ノギス等で車輪の径を測定する	摩耗量が製造者設計基準値（製造者設計基準値がない場合は、鋼製車輪においては当初直径の2.5%又は6mm、ウレタン等のライニングされたものはその厚みの25%又は5mm）の90%を超えていること	摩耗量が製造者設計基準値（製造者設計基準値がない場合は、鋼製車輪においては当初直径の2.5%又は6mm、ウレタン等のライニングされたものはその厚みの25%又は5mm）を超えていること	
		空気入りタイヤの空気圧状態	エアゲージで空気圧を測定する	-	空気圧が製造者設計基準値（製造者設計基準値がない場合は3.5kg/cm ² ）の90%未満であること	
		車輪の取付状況	目視で緩み止めを確認するとともに、テストハンマーでの打検、緩み確認マークの目視、締付け等により緩みを確認する	-	緩み確認マークがずれていること、打検で濁音がすること等により、取付ピン、ボルト、ナットなどの締め付けが適正でないこと又は緩み止めが施されていないこと	
		車輪軸（主輪軸、側輪軸、受輪軸）	車輪軸の摩耗	がたつきを確認し、異常が認められる場合、車輪軸の径をマイクロメーターなどで測定する 異常が認められない場合であっても、分解検査の際に実施した測定結果（高架の軌道を走行するもので、定常走行速度が40km/h未満のものは3年以内に、それ以外のものは1年以内に行ったもの）により確認する	摩耗量が製造者設計基準値の90%を超えていること	摩耗量が製造者設計基準値を超えていること又は基だしいがたつきがあること
		車輪軸のき裂	目視で確認し、異常が認められた場合、専門の資格を有する者に探傷試験（超音波探傷、磁粉探傷、浸透液探傷のいずれが適した方法）を行わせて確認する 目視で異常が確認されない場合にあっても、分解検査の際に実施した探傷試験の結果（勾配が五度未満の高架の軌道を走行するもので、定常走行速度が40km/h未満のものは3年以内に、それ以外のものは1年以内に行ったもの）により確認する	-	き裂、損傷があること	
		車輪取付枠	車輪取付枠の取付状況	目視で緩み止めを確認するとともに、テストハンマーでの打検、緩み確認マークの目視、締付け等により緩みを確認する	-	緩み確認マークがずれていること、打検で濁音がすること等により、取付ピン、ボルト、ナットなどの締め付けが適正でないこと又は緩み止めが施されていないこと

(い) 検査項目			(ろ) 検査方法	(は) 判定基準		
				要重点点検	要是正	
		車輪取付枠の劣化損傷	目視で確認し、異常が認められた場合、専門の資格を有する者に探傷試験（超音波探傷、磁粉探傷、浸透液探傷のいずれか適した方法）を行わせて確認する 目視で異常が確認されない場合にあっても、分解検査の際に実施した探傷試験の結果（勾配が五度未満の高架の軌道を走行するもので、定常走行速度が40km/h未満のものは3年以内に、それ以外のものは1年以内に行ったもの）により確認する	-	甚だしい錆、腐食、き裂破損、摩耗があること	
6.5	乗物引上げ金具	引上げ金具の作動状況	作動状況を確認する	-	作動が確実でないこと	
6.6	車両連結器	車両連結器の劣化損傷	目視で確認する	-	腐食、破損があること	
		連結軸の摩耗	がたつきを確認し、異常が認められる場合、連結軸の径をマイクロメーターなどで測定する 異常が認められない場合であっても、分解検査の際に実施した測定結果（高架の軌道を走行するもので、定常走行速度が40km/h未満のものは3年以内に、それ以外のものは1年以内に行ったもの）により確認する	摩耗量が製造者設計基準値の90%を超えていること	摩耗量が製造者設計基準値を超えていること又は甚だしいがたつきがあること	
		車両連結器の取付状況	目視で緩み止めを確認するとともに、テストハンマーでの打検、緩み確認マークの目視、締付け等により緩みを確認する	-	緩み確認マークがずれていること、打検で濁音がすること等により、取付ピン、ボルト、ナットなどの締め付けが適正でないこと又は緩み止めが施されていないこと	
7	油圧装置・空圧装置・揚水装置					
7.1	油圧装置	油圧パワーユニット	油圧パワーユニットの取付状況、作動状況	目視、触診、聴診で確認する	-	取付が確実でないこと、各部に油漏れがあること又は運転状態に異常があること
7.2		安全弁	安全弁の作動状況	作動状況を確認する	-	作動圧力が常用圧力の1.25倍を超えても作動しないこと
7.3		圧力計	圧力計の破損	目視で確認する	-	圧力計が破損しており、指示が読み取れないこと
			圧力計の取付状況	目視で確認する	-	有効な圧力計が、必要な場所に取付けられていないこと
7.4		制御弁	制御弁の取付状況	目視、触診で確認する	-	制御弁の取付けが強固でなく、作動が良好でないこと
			制御弁の作動状況	目視で油漏れを確認するとともに、作動状況を確認する	-	破損があり、異常な油漏れがあること又は正常に作動しないこと
7.5		油タンク	作動油の劣化、油量	油量を油面計で確認するとともに、油の状態を目視、触診で確認する	-	運転上支障を及ぼすおそれのある油の汚れ、劣化、油量不足があること
	油圧タンクの劣化損傷		目視で確認する	-	腐食が甚だしいこと	
7.6	油温	油温	油温計等で測定するとともに、油温を制御する装置の動作状況を確認する	-	油温が5～60の範囲を逸脱し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	
		冷却水の配管系統の設置状況	目視で確認する	-	冷却水の配管が飲料水系統に直結していること	
7.7	空圧装置	コンプレッサー	コンプレッサーの取付状況、作動状況	触診、聴診で確認する	-	取付が確実でないこと又は異音、振動があり運転状態が異常であること
		コンプレッサーの潤滑油量及び劣化	目視で確認する	-	運転上支障を及ぼすおそれのある汚れ、劣化、油量不足があること	
7.8		安全弁	安全弁の機能	作動状況を確認する	-	作動圧力が常用圧力の1.25倍を超えても作動しないこと
7.9		圧力計	圧力計の破損	目視で確認する	-	圧力計が破損しており、指示が読み取れないこと
	圧力計の取付状況		目視で確認する	-	有効な圧力計が、必要な場所に取付けられていないこと	
7.10	制御弁	制御弁の取付状況	目視、触診で確認する	-	制御弁の取付けが強固でなく、作動が良好でないこと	
		制御弁の作動状況	目視で空気漏れを確認するとともに、作動状況を確認する	-	破損があり、異常な空気漏れがあること又は正常に作動しないこと	
7.11	エアタンク	エアタンクの劣化損傷	目視で確認する	-	運転上支障を及ぼすおそれのある甚だしい腐食があること	
7.12	揚水装置	揚水ポンプ	揚水ポンプの取付状況、作動状況	触診、聴診で確認する	-	取付が確実でないこと又は異音、振動などがあり、運転状態が異常であること
		揚水ポンプの軸受部の給油状況	触診、聴診で確認する	-	給油状態が不良で異常発熱があること	
		グランドパッキンの摩耗	目視で確認する	-	摩耗し漏水が甚だしいこと	
7.13	電動機	揚水ポンプ電動機の電流	電流計で測定する	-	運転時の電流が定格電流値を超えていること	
7.14	弁類	弁類の取付状況、破損	目視で破損を確認するとともに、動作状況を確認する	-	弁類に破損があり、機能しないこと	
7.15	集毛器	集毛器の損傷	目視で確認する	集毛器本体、集毛カゴに甚だしい錆があること	集毛器本体、集毛カゴに腐食、破損、変形があること	
7.16	圧力計	圧力計の破損	目視で確認する	-	圧力計が破損しており、指示が読み取れないこと	
		圧力計の取付状況	目視で確認する	-	有効な圧力計が、必要な場所に取付けられていないこと	

(い) 検査項目		(ろ) 検査方法	(は) 判定基準		
			要重点点検	要是正	
7.17	アクチュエーター	アクチュエーターの取付状況	目視で確認する	-	取付部に異常があり、運転継続に支障があること
		アクチュエーターの劣化損傷	目視で確認する	-	ロッド表面に運転上支障を及ぼすおそれのあるあばたの錆又はきずがあること
		アクチュエーターの作動状況	目視で確認する	-	作動状態が円滑でないこと又は異音、振動、甚だしい油若しくは空気漏れがあること
7.18	離脱防止装置	ブランジャーの離脱防止装置	目視で確認する	-	ブランジャーの離脱防止装置の作動が確実にないこと
7.19	配管及び耐震対策	配管の固定状況	目視で確認する	-	固定が不十分で、運転継続に支障があること
		配管の油、空気、水等の漏れ	目視、触診、聴診で確認する	-	継手の接続部より運転上支障を及ぼすおそれのある甚だしい油、空気、水等の漏れがあること
		配管の劣化損傷	目視で確認する	-	甚だしい錆、腐食があること
		配管の耐震措置	目視、触診で確認する	-	地震その他の震動及び衝撃を緩和するための措置がとられていないこと
7.20	高圧ゴムホース	高圧ゴムホースの劣化損傷	目視で確認する	-	運転時に異常な変形や油漏れがあること又は表層部に甚だしいきず、摩損があること
8	電気設備				
8.1	受電盤・制御盤・操作盤	受電盤の設置位置	目視で確認する	-	受電盤主開閉器が運転室近くに設置されておらず安全かつ容易に操作できないこと
		各盤の劣化損傷	目視で確認する	-	取付けが強固でなく雨水が浸入し、腐食があること
		盤内の各機器の取付状況	目視で確認する	-	取付けが強固でなく緩みがあること
		盤内の各機器の作動状況	作動状況を確認する	-	開閉器、接触器、継電器、抵抗器、スイッチなどの作動が確実にないこと
		各回路の絶縁	絶縁抵抗計で測定する	-	絶縁抵抗値が遊戯施設の検査標準（JIS A1701）表6の基準値に適合していないこと
		各盤の接地	接地抵抗計で測定する	-	接地抵抗値が遊戯施設の検査標準（JIS A1701）表7の基準値に適合していないこと
8.2	電圧計・電流計・表示灯	盤内の計器、表示灯の作動状況	目視で確認する	-	各盤の電流計、電圧計、表示灯の指示、動作、点灯が確実にないこと
		盤内の計器、表示灯の破損	目視で確認する	-	各盤の電流計、電圧計、表示灯に破損があること
8.3	配電線・配管	電線の劣化損傷	目視で確認する	-	外傷、接続部の不具合により短絡のおそれがあること
		接地線の接地抵抗	接地抵抗計で測定する	-	接地抵抗値が遊戯施設の検査標準（JIS A1701）表7の基準値に適合していないこと
8.4	避雷設備	避雷針の接地抵抗	接地抵抗計で測定する	-	接地抵抗値が10 を超えていること
		突針、支持金物、引下げ導線などの取付状況	目視で確認する	-	突針、支持金物、引下げ導線などの取付が確実にないこと
8.5	照明電飾	照明器具の取付状況、破損	目視で確認する	-	取付けが強固でなく、灯管球に破損があること
		変圧器の取付状況	目視で確認する	-	取付けが強固でなく、感電の危険性があること
		照明電飾回路の絶縁抵抗	絶縁抵抗計で測定する	-	絶縁抵抗値が遊戯施設の検査標準（JIS A1701）表6の基準値に適合していないこと
		照明電飾器具の取付状況	目視で確認する	-	構造物に当初荷重を超える荷重をかけていること
8.6	給電線・集電装置	給電線の取付状況	目視で確認する	-	取付けが強固でないこと又は断線があること
		集電装置の取付状況、破損、接触不良	目視で取付状態、破損を確認するとともに、集電装置側の電圧を測定する	-	取付けが強固でなく、破損、接触不良があること
		給電線、集電線の摩耗	ノギス等で測定する	-	摩耗量が製造者設計基準値（製造者設計基準値がない場合は、給電線においては当初厚さの30%、集電器においては当初厚さの50%）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
		給電線、集電装置の破損	目視で確認する	-	破損があり、感電の危険性があること
8.7	各リミットスイッチ・センサー類	各リミットスイッチ、センサーの取付状況	目視、触診で確認する	-	取付けが確実にないこと
		各リミットスイッチ、センサーの破損	目視で確認する	-	破損していること
		各リミットスイッチ、センサーの作動状況	作動状況を確認する	-	作動が確実にないこと
8.8	非常停止ボタン	非常停止ボタンの作動状況	作動状況を確認する	-	作動が確実にないこと
		非常停止ボタンの設置位置	目視で確認する	-	速やかに作動させることができる場所に設置されていないこと
8.9	信号装置	信号装置の動作状況	作動状況を確認する	-	作動しないこと

	(い) 検査項目	(ろ) 検査方法	(は) 判定基準			
			要重点点検	要是正		
9	その他の設備					
9.1	乗降場・スタート台	乗降場の劣化損傷	目視で確認する	構造材に甚だしい錆があること	構造材に運行上支障を及ぼすおそれのある腐食、破損があること	
		点検用はしご、踊場の取付状況、劣化損傷	目視で腐食、破損を確認するとともに、テストハンマーでの打検、緩み確認マークの目視、締付け等で取付状態を確認する	-	緩み確認マークがずれていること、打検で濁音がすること等により、取付けが強固でないこと又は運行上支障を及ぼすおそれのある腐食、破損があること	
		スタート台及び階段の構造材の劣化損傷	目視で確認する	構造材に甚だしい錆があること	構造材に運行上支障を及ぼすおそれのある腐食、破損があること	
		スタート台及び階段の床の劣化損傷	目視で確認する	-	腐食、破損があること	
9.2	着水部	着水部本体	着水部本体の寸法	鋼製巻尺で測定する	-	規定寸法（規定寸法がない場合の判定基準は検討中）を満たしていないこと
			着水部本体の劣化損傷	目視により確認する	-	構造上のき裂、破損があること又は滑走者に危害を及ぼすおそれのある床、側壁表面のきず、塗装のはく離があること
			着水部本体の漏水	24時間漏水試験で確認する	-	水漏れにより水深が規定の95%以上確保できないこと
			二重吸い込み防止柵の取付状況	目視、触診で確認する	-	二重吸い込み防止柵が設置されていないこと又は取付けに緩み、破損、変形、腐食があること
	水深	水深	目視、採寸で確認する	-	規定の水深が確保されていないこと	
9.3	点検用歩廊	点検歩廊の取付状況、劣化損傷	目視で確認するとともに、テストハンマーでの打検、緩み確認マークの目視、締付け等で取付状態を確認する	-	緩み確認マークがずれていること、打検で濁音がすること等により、取付けが強固でないこと又は運行上支障を及ぼすおそれのある腐食、破損、変形があること	
9.4	安全柵	安全柵の構造及び寸法	目視、採寸で確認する	-	構造及び寸法が適法でないこと	
		安全柵の取付状況、劣化損傷	目視で確認するとともに、テストハンマーでの打検、緩み確認マークの目視、締付け等で取付状態を確認する	-	緩み確認マークがずれていること、打検で濁音がすること等により、取付けが強固でないこと又は運行上支障を及ぼすおそれのある腐食、破損、変形があること	
9.5	運転室	運転室の劣化損傷、窓、扉の機能	目視で確認する	-	錆、腐食及び部分的な破損があること又は窓及び扉の施錠が確実でないこと	
		運転室の設置状況	目視で確認する	-	運転室から人の乗降が監視できないこと	
		カーブミラー、モニターテレビ等の破損、動作状況	目視で確認する	-	破損があり、動作が正常でないこと	
9.6	機械室	機械室の劣化損傷、窓、扉の機能	目視で確認する	-	機械室に錆、腐食及び破損があること又は窓及び扉の施錠が確実でないこと	
9.7	放送設備・信号装置	警報ベル、ブザーなどの作動状況	作動状況を確認する	-	警報ベル、又はブザーが鳴らないこと	
		放送設備の作動状況	作動状況を確認する	-	故障していること	
9.8	定員・注意事項の表示	乗物の定員制限などの表示	目視で確認する	-	乗物の見やすい場所に、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	
		乗り場における定員制限などの表示	目視で確認する	-	乗り場に施設の定員その他使用の制限に関する事項が掲示されていないこと	
		運転室の運行管理者、運転者、定期検査報告済証などの表示	目視で確認する	-	運行管理者、運転者、定期検査報告済証その他必要な注意事項などが掲示されていないこと	
9.9	風速計	発信器の取付状況、作動状況	目視で確認する	-	取付けが強固でないこと又は感知及び作動に異常があること	
		風速計の機能	作動状況を確認する	-	警報設定値が製造者設計基準値と異なること（製造者設計基準値がない場合は警報設定値が15m/秒を超えていること）	
9.10	非常救出装置	予備動力装置の機能	作動状況を確認する	-	予備動力装置の運転状態が良好でないこと	
		手動装置の機能	作動状況を確認する	-	手動装置の作動が確実でないこと	
		バッテリーの機能	目視で確認する	-	バッテリーの液及び充電量が適切でないこと	
		移動式の救出用具の破損、機能	目視で確認する	-	破損しており使用不可能であること又は保管されていないこと	
9.11	装飾物	装飾物の取付状況	テストハンマーでの打検、緩み確認マークの目視、締付け等で取付状態を確認する	-	緩み確認マークがずれていること、打検で濁音がすること等により、取付状態が強固でないこと	
		装飾物の取付部の劣化損傷	目視で確認する	-	取付部に腐食、破損などがあること	