

## ○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

(平成二十年三月十日)

(国土交通省告示第二百八十四号)

改正	平成二〇年	三月三十一日	国土交通省告示第	四一六号
	同	二一年	九月二八日	同 第一〇二五号
	同	二三年	四月二七日	同 第 四三一号
	同	二四年	一二月一二日	同 第一四五〇号
	同	二七年	一月二九日	同 第 一八七号
	同	二八年	四月二五日	同 第 七〇八号

建築基準法施行規則（昭和二十五年建設省令第四十号）第六条第二項及び第三項の規定に基づき、この告示を制定する。

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

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。）第六条の二の二第二項及び第三項並びに第六条の二の三第一項の規定に基づき、第六条の二の二第三項に規定する遊戯施設（以下単に「遊戯施設」という。）について建築基準法（昭和二十五年法律第二百一号。以下「法」という。）第八十八条第一項において準用する法第十二条第一項に規定する調査及び法第八十八条第一項において準用する法第十二条第三項に規定する検査並びに法第八十八条第一項において準用する法第十二条第二項及び第四項に規定する点検（以下「定期検査等」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 定期検査等は、施行規則第六条の二の二第二項及び第六条の二の三第一項の規定に基づき、遊戯施設について、別表（い）欄に掲げる項目に応じ、同表（ろ）欄に掲げる事項（ただし、法第八十八条第一項において準用する法第十二条第二項及び第四項に規定する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定期検査等の項目、事項、方法又は結果の判定基準について定める場合（定期検査等の項目若しくは事項について削除し又は定期検査等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、法第六十八条の二十五第一項又は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を用いた遊戯施設に係る定期検査等については、当

該認定に係る申請の際に提出された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若しくは同条第三項に規定する評価書又は施行規則第十条の五の二十三第一項第三号に規定する図書に検査の方法が記載されている場合にあつては、当該方法によるものとする。

第二 遊戯施設の検査結果表は、施行規則第六条の二の二第三項の規定に基づき、別記に示すとおりとする。

附 則

この告示は、平成二十年四月一日から施行する。

附 則 (平成二〇年三月三十一日国土交通省告示第四一六号)

この告示は、平成二十年四月一日から施行する。

附 則 (平成二一年九月二八日国土交通省告示第一〇二五号)

(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。

附 則 (平成二三年四月二七日国土交通省告示第四三一号) 抄

1 この告示は、平成二十三年五月一日から施行する。

附 則 (平成二四年一二月一二日国土交通省告示第一四五〇号)

この告示は、平成二十五年四月一日から施行する。

附 則 (平成二七年一月二九日国土交通省告示第一八七号)

この告示は、平成二十七年六月一日から施行する。

附 則 (平成二八年四月二五日国土交通省告示第七〇八号)

この告示は、平成二十八年六月一日から施行する。

別表

		(い) 検査項目	(ろ) 検査事項	(は) 検査方法	(に) 判定基準
一 構 造 部 分	(一)	地盤	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	目視により確認する。	イ 遊戯施設の周辺地盤に陥没があること。 ロ 遊戯施設の周辺地盤に土砂流出、地割れ等があること。
	(二)	基礎	基礎コンクリ	き裂の幅が最も大きい	イ おおむね幅〇・五

		一トのき裂の状況	箇所を測定する。	<p>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。</p> <p>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>
		基礎の不同沈下及び移動の状況	目視により確認する。	不同沈下又は移動があること。
(三)	道床	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	目視により確認する。	<p>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。</p> <p>ロ 道床の周辺地盤に土砂流出、地割れ等があること。</p>
(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	目視により確認する。	き裂、破損又は変形があること。
		ベースプレートの錆及び腐食の状況	目視により確認し、腐食が認められた場合には、腐食を除去して部材厚さが最も薄い箇所を測定する。	<p>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>

		アンカーボルト及びナットの錆及び腐食の状況	目視により確認する。	イ 腐食があること。 ロ 著しい錆があること。
		アンカーボルト及びナットの緩みの状況	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。	ボルト又はナットに緩みがあること。
		ナットの緩み止めの状況	目視により確認する。	ナットの緩み止めが施されていないこと。
		根巻きコンクリートのき裂及び剥離の状況	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。	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。
				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。
(五)	構造物	構造部材及び補助部材の取付けの状況	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。	構造部材又は補助部材の取付けが堅固でないこと。
		構造部材の腐食の状況	目視により確認し、腐食が認められた場合には、腐食を除去	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

			して部材厚さが最も薄い箇所を測定する。	ト未満であること。 ロ 著しい錆又は腐食があること。
		補助部材の腐食の状況	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。
		構造部材の変形、偏位、き裂及び破損の状況	目視により確認する。	構造部材に変形、偏位、き裂又は破損があること。
		構造部材の接合部分の緩み及びき裂の状況	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。	接合部に緩みがあること又は溶接部にき裂があること。
		設置時の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。	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。
(六)	舞台及び床	舞台の構造部材及び床の破損、腐食及び変形の状況	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破損、腐食又は変形があること。
		舞台及び床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	接合部に緩みがあること。

			より確認する。	
		安全柵及び手すりの破損の状況	目視及び触診により確認する。	安全柵又は手すりに破損があること。
		回転舞台と接する床との隙間及び段差の状況	回転舞台と接する床面との隙間及び段差を測定する。	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。
	(七)	屋根及び天井		
		屋根の構造部材及び天井の破損、腐食及び変形の状況	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破損、腐食又は変形があること。
		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。	接合部に緩みがあること。
二	(一)	軌条、軌道、水路及び滑走路		
軌道部分		軌条、軌道及び水路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あるき裂又は変形があること。
		軌条、軌道及び水路の錆及び腐食の状況	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の厚さが最も薄い箇所を測定する。	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。

軌条、軌道及び水路の摩耗の状況	部材の厚さが最も薄い箇所を測定する。	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。 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。
軌条、軌道及び水路の接合部の緩み及びき裂の状況	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。	接合部に緩みがあること又は溶接部にき裂があること。
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	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。	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。
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	目視により確認する。	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。
軌条の軌間寸法及びカント	軌条の軌間寸法及びカントを目視により確認	製造者が定める軌間寸法又はカントの許容値

<p>(高架を走行する子供自動車その他これに類するものに限る。)の状況</p>	<p>し、異常が認められた場合には測定する。</p>	<p>(製造者が指定していない場合にあつては、軌間寸法は〇ミリメートルから+十五ミリメートル、カントは〇度から+三度)から外れていること。</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>イ 滑走路表面にき裂又は剥離があること。 ロ 滑走路表面に変色又はざらつきがあること。</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。 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>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>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。 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>コンクリート製滑走路の劣化及び損傷の</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</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</p>



		状況	る。	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。
				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。
		滑走路の接合部の取付け及び漏水の状況	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。	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。
		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	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。	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。
		水路及びその接合部の漏水の状況	目視により確認する。	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。
(二)	支持部材	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あるき裂又は変形があること。
		支持部材の腐食の状況	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	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

				して部材厚さが最も薄い箇所を測定する。	ト未満であること。 ロ 著しい錆又は腐食があること。
			支持部材の取付部の緩みの状況	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。	支持部材の取付部に緩みがあること。
			滑走路と支持部材及び支柱との取付けの状況	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。	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。
三	(一)	電動機及び制動機	電動機の取付けの状況	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。	取付部に緩みがあること。
			電動機の作動の状況	目視、触診及び聴診により確認する。	異常音、異常な発熱又は異常な振動があること。
			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っては、制動片の残存厚みを測定し、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っては、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。
駆動装置及び伝動装置					

					<p>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</p> <p>(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摩耗量の一・二倍以下であること。</p>
			<p>制動機の機能の状況</p>	<p>作動の状況を確認する。</p>	<p>制動が確実でなく、制動力の調整が不十分であること。</p>

(二) 軸継手	軸継手の取付けの状況	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。	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。
	軸継手の結合の状況	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。	結合が円滑でないこと。
	油及び粉体の量及び劣化の状況	目視及び触診により確認する。	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。
	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	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っては分解して確認する。	運転上支障をきたすおそれがある摩耗、変形又は劣化があること。
	クラッチの作動の状況	運転状態において目視により確認し、滑り等がある場合にあっては摩擦板の摩耗、表面の傷及び破損の状況を目視により確認する。	クラッチによる動力の伝達又は遮断が確実でないこと。
(三) 減速機	減速機の取付けの状況	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。
	開放型減速機の歯車の歯面の摩耗の状況	片当たり及び偏摩耗を目視、触診及び聴診により確認するとともに	歯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

			に、歯の厚さを測定する。	設の検査標準（JIS A一七〇一）五. 三. 三bに規定する値を超えていること。
		減速機の軸受部の給油の状況及び軸受の破損の状況	運転状態において目視、触診及び聴診により確認する。	異常音、異常な発熱又は異常な振動があること又は回転が円滑でないこと。
		密閉型減速機の潤滑油の量及び劣化の状況	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。	油量が適量でないこと又は著しい変色若しくは摩耗粉があること。
		密閉型減速機のバックラッシュの状況	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あること。
(四)	伝動装置	伝動装置の取付け及び給油の状況	取付部及び給油の状況を目視により確認するとともに、テストハンマーによる打検又は目視による緩み確認マークの位置の確認その他ナットの緩みを確認できる方法により確認する。	取付けが堅固でないこと又は給油が適切でないこと。
		ローラーチェーン及びVベルトの設置及び摩耗の状況	目視及び運転状態において聴診により確認する。	ローラーチェーンに著しい伸びがあること、Vベルトがプリー溝に底当た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。
(五)	軸及び軸受装置	軸受装置の取	損傷等を目視により確	取付けが堅固でないこ

		付部の取付け並びに劣化及び損傷の状況	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。	と又は取付部に著しい錆、腐食若しくは損傷があること。
		軸及び軸受装置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。
		軸の劣化及び損傷の状況	目視により確認する。	運転上支障をきたすおそれがある損傷又は著しい摩耗があること。
(六)	駆動用歯車装置	駆動用歯車装置の設置の状況	軸及び歯車を目視及び触診により確認するとともに、テストハンマーによる打検又は目視による緩み確認マークの位置の確認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又は歯車装置に心ずれ若しくは過度な余裕があること。
		駆動用歯車装置の劣化及び損傷の状況	目視により確認する。	著しい錆又は腐食があること。
		歯車の歯面の摩耗の状況	片当たり及び偏摩耗を目視、触診及び聴診により確認するとともに、歯の厚さを測定する。	歯車の歯面に片当たり若しくは偏摩耗があること又は歯の摩耗が遊戯施設の検査標準（JISA一七〇一）五. 三. 六bに規定する値を超えていること。
		歯車の給油の	運転状態において目	回転時に異常音、異常

		状況	視、触診及び聴診により確認する。	な発熱若しくは異常な振動があること又は給油が適切でないこと。
		歯車の劣化及び損傷の状況	目視により確認する。	運転上支障をきたすおそれがあるき裂又は部分的な欠損があること。
(七)	駆動車輪装置	車輪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。	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。
		軸受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。	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。
		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

		<p>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。</p>
車輪表面の劣化及び損傷の状況	目視により確認する。	<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>
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。	<p>空気圧が適正な状態として製造者が定める基準値（製造者が指定していない場合にあつては、三百五十キロパスカル）の九十パーセント未満であること又は溝深さが設置時の溝深さの二十五パーセント未満であること。</p>
車輪の取付金具及び取付ボルトの劣化及	目視により確認する。	<p>き裂又は破損があること。</p>



				び損傷の状況		
				車軸の劣化及び損傷の状況	目視により確認する。	き裂又は著しい摩耗があること。
四 卷 上 装 置	(一)	チェー ンコン ベア巻 上装置	卷上用 チェー ン	卷上用チェー ンの劣化及び 損傷の状況	目視により確認する。	チェーンのリンクに著 しい錆、腐食又はき裂 があること。
				卷上用チェー 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 により異常が確認され ない場合にあつては、 一年以内に行った測定 の結果により確認す る。	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、 設置時の直径の十パ 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。
				卷上用チェー ンの伸びの状 況	四リンク以上の長さを 測定する。	イ 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 いない場合にあつて は、設置時の長さの 一・五パーセント） を超えていること。 ロ 伸び率が是正が必 要な状態として製造 者が定める基準値

			(製造者が指定していない場合にあつては、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。
スプロケット	スプロケットの歯の摩耗の状況	歯の幅を測定する。	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つては、設置時の幅の十五パーセント)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、設置時の幅の十五パーセント)九十パーセントを超えていること。
	スプロケットの給油の状況	目視により確認する。	給油が適切でないこと。
軸及び軸受	スプロケット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。
		軸及び軸受の	運転状態において目 回転時に異常音、異常

			劣化及び損傷並びに給油の状況	視、触診及び聴診により確認する。	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。
			チェーンガイド	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。 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。
(二)	ベルトコンベア巻上装置	巻上用ベルト	巻上用ベルトの滑りの状況	滑りの有無を目視及び触診により確認する。	滑りがあること。
			巻上用ベルトの劣化及び損傷の状況	目視により確認する。	運転上支障をきたすおそれがある破損、摩耗又は劣化があること。
			巻上用ベルト接合部の劣化及び損傷の状況	目視により確認する。	き裂又は剥離があること。
		駆動用プーリ及びローラー	駆動用プーリのき裂、腐食及びライニングの摩耗の状況	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。
			駆動用プーリの取付けの状況	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。
			ローラーの回転の状況	運転状態において目視により確認する。	ローラーの回転が円滑でないこと。
		軸及び軸受	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	取付けが堅固でないこと。

				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。	
			軸及び軸受の 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。
(三)	ワイヤ ロープ 巻上装 置	主索	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主 索が綱車にかかる箇 所、綱車による曲げ回 数が多い箇所等におけ 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。	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。
			素線切れの状 況	乗降位置から加速終了 位置又は減速開始位置 から乗降位置の間に客 席部分がある場合に主 索が綱車にかかる箇 所、綱車による曲げ回 数が多い箇所、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。	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。  (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

						<p>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。</p> <p>(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十本、八より鋼索にあつては十二本を超えていること又は一構成より一ピッチ内の素線切れが七本を超えていること。</p> <p>(3) 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いること。</p> <p>(4) 谷部で素線切れが生じていること。</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</p>

定基準」という。)のいずれかに該当すること。

(1) 素線切れが平均的に分布する場合は、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) 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パーセ

		ント以下であること。
錆及び錆びた 摩耗粉の状況	全長の錆及び錆びた摩 耗粉の固着の状況を目 視により確認し、錆び た摩耗粉により谷部が 赤錆色に見える箇所が ある場合にあっては、 錆びた摩耗粉により谷 部が赤錆色に見える部 分の直径及び綱車にか からない部分の直径を 測定するとともに、当 該箇所を重点的に目視 により確認する。	イ 次に掲げる基準 (以下「遊戯施設錆 及び錆びた摩耗粉要 是正判定基準」とい う。)のいずれかに 該当すること。 (1) 錆びた摩耗粉 が多量に付着し、 素線の状況が確認 できないこと。 (2) 表面に点状の 腐食が多数生じて いること。 (3) 錆びた摩耗粉 により谷部が赤錆 色に見える部分の 直径が綱車にかか らない部分の直径 と比較して九十四 パーセント未満で あること。 (4) 錆びた摩耗粉 により谷部が赤錆 色に見える部分の 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。 ロ 錆びた摩耗粉によ り谷部が赤錆色に見 える箇所があること (以下「遊戯施設錆

			及び錆びた摩耗粉要 重点点検判定基準』 という。)
	損傷及び変形 の状況	全長を目視により確認 する。	著しい損傷又は変形が あること。
主索の 張り	張りの状況	次に掲げる方法のい れかによる。 イ 各主索末端部のス プリングの高さを目 視により確認する。 ロ 主索を揺らし、そ の振幅を確認する。 ハ 触診により主索の 張りが均等であるこ とを確認する。	著しい不均等があるこ と。
主索及 び取付 部(止め 金具が あるも のに限 る。)	止め金具の取 付けの状況	目視、触診等により確 認する。	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。
	主索の端部に おける止め金 具の取付けの 状況	目視及び触診により確 認する。	取付けが確実でないこ と。
	止め金具及び その取付部の 損傷の状況	目視により確認する。	止め金具及びその取付 部に損傷があること。
綱車	綱車の配列の 状況	目視により確認する。	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。
	綱車の劣化及	綱車のき裂及び摩耗を	耳部に欠損、き裂又は



		び損傷の状況	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。	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。
	巻上機	巻上機の取付けの状況	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。
		駆動ドラムの劣化及び損傷の状況	目視により確認する。	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。
(四)	緊張装置	緊張装置の劣化及び損傷の状況	目視により確認する。	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。

			緊張装置の取付けの状況	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。
			緊張装置の機能の状況	目視及び触診で確認する。	作動が円滑でないこと 又は張力の調整ができないこと。
五 安 全 装 置	(一)	非常止め装置	非常止め装置の作動の状況	作動の状況を確認する。	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及び損傷の状況	目視により確認する。	著しい錆又は腐食があること。
			非常止め装置の取付けの状況	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。
	(二)	緩衝装置	緩衝装置の取付けの状況	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。
			緩衝装置の作動の状況（油入	作動させて機能を確認する。作動させること	減速度が急激であること。

		式を除く。)	が困難な場合は、低速で圧縮してストロークを確認する。	
		緩衝装置の作動の状況(油入式に限る。)	全圧縮した後、復帰するまでの時間を確認する。	九十秒以内に復帰しないこと。
		油量(油入式に限る。)	目視により確認する。	油量が適切でないこと。
		緩衝装置の腐食の状況	目視により確認する。	緩衝器本体又は取付部に著しい腐食があること。
(三)	乗物逆行防止装置	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	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。	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。
		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	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。	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。
		乗物逆行防止装置の作動の状況	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。	作動が確実でないこと。
(四)	乗物急激降下防止装置	乗物急激降下防止装置の取付け並びに劣化及び損傷の	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	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

		状況	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。	があること。
		乗物急激降下 防止装置の作 動の状況	絞り弁を全閉から除々 に開放し作動の状況を 確認する。	作動が確実でないこ と。
(五)	制動装置	制動装置の取 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。	制動装置の固定側の取 付けが堅固でないこ と。
		制動装置本体、 ブレーキライ ニング及び乗 物の制動板の 劣化及び損傷 の状況	目視により確認する。	著しい錆、腐食又は変 形があること。
		制動装置の機 能の状況	作動の状況を確認す 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 ニング及び乗 物の制動板の 残存厚みの状 況	制動板の残存厚みを測 定する。	イ 残存厚みが是正が 必要な状態として製 造者が定める基準値 (製造者が指定して いない場合にあつて は、ブレーキライニ ングは設置時の厚み の五十パーセント、 制動板は設置時の厚 みの七十五パーセン

		<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ト）の一・二倍以下であること。</p>
ブレーキライニングの取付の状況及び表面の傷の状況	<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>ブレーキライニングの取付けが確実でないこと又は表面に著しい傷があること。</p>
制動装置の作動の状況	<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>著しい摩耗があること又は作動が円滑でないこと。</p>
制動用ばねの取付の状況及び緩み止めの状況	<p>目視により確認するとともに、テストハンマーによる打検又は目視による緩み確認マークの位置の確認その他ナットの緩みを確認でき</p>	<p>制動用ばねを固定するボ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。</p>

			る方法により確認する。	
		制動装置のセンサーの取付けの状況	目視及び触診により確認する。	センサーの取付けが堅固でないこと。
		制動装置のセンサーの作動の状況	手で制動装置を解放させ作動の状況を確認する。	センサーの作動が確実にないこと。
		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。	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。
(六)	速度制御装置	速度制御装置の取付けの状況	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。
		速度制御装置の劣化及び損傷の状況	目視により確認する。	変形、破損、著しい錆又は腐食があること。
		速度制御装置の作動の状況	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。
(七)	追突防止装置	追突防止装置の作動の状況	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。	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けの状況	目視及び触診により確認する。	取付けが堅固でないこと。
		追突防止装置	作動の状況を確認する	作動が確実にないこ

			のセンサーの作動の状況	る。	と。	
	(八)	水位検出装置	水位検出装置の作動の状況	作動の状況を確認する。	作動が確実にないこと。	
			水位検出装置の取付け並びに劣化及び損傷の状況	目視により確認する。	取付けが堅固でないこと又は破損若しくは腐食があること。	
六 乗 物 関 係	(一)	乗物	外装及び床	乗物の外装及び床の劣化及び損傷の状況	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、破損、腐食又は浸水があること。
			構造部材	乗物の構造部材及び接合部の劣化及び損傷の状況	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、破損、変形、緩み又は腐食があること。
			座席、手すり等	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	目視により確認する。	取付けが堅固でないこと又は破損があること。
			扉、窓及び掛金	乗物の扉、窓、掛金等の劣化及び損傷の状況	目視により確認する。	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の作動の状況	目視及び触診により確認する。	作動又はロックが確実にないこと。
				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の取付け並びに劣化及	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

		び損傷の状況	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。	
(二)	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	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。	取付けが堅固でないこと又は破損があること。
		客席部取付装置の回転軸部の給油の状況	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。
		客席部分を吊る丸鋼、リンクチェーン等の取付けの状況	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。	取付部に緩みがあること。
		客席部分を吊る丸鋼、リンクチェーン等の直径の状況	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。	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、綱車による曲げ回数が多い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。	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。
客席部分を吊るワイヤロープの素線切れの状況	乗降位置から加速終了位置又は減速開始位置から乗降位置の間に客席部分がある場合にワイヤロープが綱車にかかる箇所、綱車による曲げ回数が多い箇所、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。	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。
客席部分を吊るワイヤロープの錆及び錆びた摩耗粉の状況	全長の錆及び錆びた摩耗粉の固着の状況を目視により確認し、錆びた摩耗粉により谷部が赤錆色に見える箇所がある場合にあっては、錆びた摩耗粉により谷部が赤錆色に見える部分の直径及び綱車にかからない部分の直径を	イ 遊戯施設錆及び錆びた摩耗粉要是正判定基準のいずれかに該当すること。
		ロ 遊戯施設錆及び錆びた摩耗粉要重点点検判定基準に該当すること。

	測定するとともに、当該箇所を重点的に目視により確認する。	
客席部分を吊るワイヤロープの損傷及び変形の状況	全長を目視により確認する。	著しい損傷又は変形があること。
客席部分を吊るワイヤロープの張りの状況	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。 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。	著しい不均等があること。
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	目視により確認する。	止め金具及びその取付部に損傷があること。
綱車の配列の状況	目視により確認する。	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。
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	運転状態において目	回転時に異常音、異常

			劣化及び損傷並びに給油の状況	視、触診及び聴診により確認する。	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。
(三)	走行台車	台車枠	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っては、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に行ったもの）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。
		台車先端軸	走行台車先端軸の摩耗の状況	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	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

				<p>常が認められた場合にあっては、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>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) 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ること。</p>
			<p>走行台車先端軸のき裂の状</p>	<p>目視により確認し、異常が認められた場合に</p>	<p>き裂又は損傷があること。</p>

		況	あつては、探傷試験により確認する。また、目視により異常が認められない場合にあつては、分解検査等において実施した探傷試験の結果（人力で走行するものは五年以内、そ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。	
	台車中心軸	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。	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ときは、分解検査等において実施した探傷試験の結果（人力で走行するものは五年以内、それ以外で定常走行速度が四十毎時キロメートル未満のものは三年以内、それら以外のものは一年以内に行ったもの）により確認する。	き裂又は損傷があること。
(四)	車輪装置	車輪	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。	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。	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。		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。
		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。
	車輪軸(主輪軸、側輪軸及び受輪軸)	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、異常が認められた場合にあっては、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	イ	摩耗が是正が必要な状態として製造者が定める基準値(製造者が指定していない場合のうち、ころがり軸受で軸が回転する場合にあっては隙間が〇・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



			<p>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>ートル、すべり軸受の場合にあっては、隙間が軸の直径の二百分の一) を超えていること。</p>	
				<p>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ること。</p>	
			<p>車輪軸のき裂の状況</p>	<p>目視により確認し、異常が認められた場合にあっては、探傷試験により確認する。また、目視により異常が確認されない場合にあっては、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</p>	<p>き裂又は損傷があること。</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ったもの)により確認する。	
	車輪取付枠	車輪取付枠の取付の状況	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。
		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っては、探傷試験により確認する。また、目視により異常が確認されない場合にあっては、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に行ったもの)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	引上げ金具の作動の状況	作動の状況を確認する。	作動が確実でないこと。
(六)	車両連結器	車両連結器の劣化及び損傷	目視により確認する。	腐食又は破損があること。

		<p>の状況</p>			<p>イ 摩耗が是正が必要な状態として製造者が定める基準値（製造者が指定していない場合のうち、ころがり軸受で軸が回転する場合にあっては隙間が〇・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）を超えていること。</p>
		<p>連結軸の摩耗の状況</p>	<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、それら以外のもは一年以内に行ったもの）により確認する。</p>		<p>ロ 摩耗が是正が必要な状態として製造者が定める基準値（製造者が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</p>

					セントを超えていること。
			車両連結器の取付の状況	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。
七 ガイ ドシ ュー 及 び ガイ ド ロー ラー そ の 他 これ に 類 す	(一)	ガイドシュー等 (ガイドローラーを除く。)	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。	ナットに緩みがあること。
			摩耗の状況	目視、聴診及び触診により確認する。	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。
	(二)	ガイドローラー	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。	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。
			軸受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。	回転時に異常音、異常な発熱又は異常な振動があること。
			ガイドローラーの摩耗の状況	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つては、鋼製車輪においては設置時の直径の二・

るもの（以下「ガイドシュー等」という。）

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。

ガイドローラーの表面の劣化及び損傷の状況

目視により確認する。

運転上支障をきたすおそれがある傷、剥離又は偏摩耗があること。

		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。	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。
		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。	き裂又は破損があること。
		車軸の劣化及び損傷の状況	目視により確認する。	き裂又は著しい摩耗があること。
(三)	ガイドレール及びレールブラケット	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。	ナットに緩みがあること。
		劣化の状況	目視により確認する。	著しい損傷又は腐食があること。
(四)	ガイドロープ	径の状況	ガイドシュー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ュー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。
素線切れの状況	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。	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。
錆及び錆びた摩耗粉の状況	全長の錆及び錆びた摩耗粉の固着の状況を目視により確認し、錆びた摩耗粉により谷部が赤錆色に見える箇所がある場合にあつては、錆びた摩耗粉により谷部が赤錆色に見える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とともに、当該箇所を重点的に目視により確認する。	イ 遊戯施設錆及び錆びた摩耗粉要是正判定基準のいずれかに該当すること。
		ロ 遊戯施設錆及び錆びた摩耗粉要重点点検判定基準に該当すること。
損傷及び変形の状況	全長を目視により確認する。	著しい損傷又は変形があること。
張りの状況	次に掲げる方法のいずれかによる。 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。 ロ ガイドロープを揺らし、その振幅を確	著しい不均等があること。

					認する。 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。	
			止め金具の取付けの状況	目視及び触診により確認する。		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。
			ガイドロープの端部における止め金具の取付けの状況	目視及び触診により確認する。		取付けが確実でないこと。
			止め金具及びその取付部の損傷の状況	目視により確認する。		止め金具及びその取付部に損傷があること。
八 油 圧 装 置 、 空 圧 装 置 及 び 揚 水	(一)	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け及び作動の状況	目視、触診及び聴診により確認する。	取付けが堅固でないこと、油漏れがあること又は異常音があること。
			安全弁	安全弁の作動の状況	作動の状況を確認する。	常用圧力の一・二五倍を超えても作動しないこと。
			圧力計	圧力計の取付けの状況	目視により確認する。	有効な圧力計が必要な場所にと付けられていないこと。
				圧力計の破損の状況	目視により確認する。	破損していること又は指示が読み取れないこと。
			制御弁	制御弁の取付け	目視及び触診により確認する。	制御弁の取付けが堅固



装置			けの状況	認する。	でないこと又は作動が 確実でないこと。	
			制御弁の作動 の状況	油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。	油漏れがあること又は 作動が確実でないこ と。	
		油タンク	作動油の劣化 及び油量の状 況	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。	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。	
			油圧タンクの 劣化及び損傷 の状況	目視により確認する。	著しい腐食があるこ と。	
		油温等	油温	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。	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。	
			冷却水の配管 系統の設置の 状況	目視により確認する。	冷却水の配管が飲料水 系統に直結しているこ と。	
	(二)	空圧装 置	コンプレッ サ	コンプレッサー の取付け及 び作動の状況	目視、触診及び聴診に より確認する。	取付けが堅固でないこ と又は異常音若しくは 異常な振動があるこ と。
				コンプレッサー の潤滑油の 量及び劣化の 状況	目視により確認する。	運転上支障をきたすお それのある汚れ、劣化 又は油量不足があるこ と。
			安全弁	安全弁の機能 の状況	作動の状況を確認す る。	常用圧力の一・二五倍 を超えても作動しない こと。
			圧力計	圧力計の取付 けの状況	目視により確認する。	有効な圧力計が必要な 場所に取付けられてい ないこと。

			圧力計の破損の状況	目視により確認する。	破損していること又は指示が読み取れないこと。
		制御弁	制御弁の取付けの状況	目視及び触診により確認する。	制御弁の取付けが堅固でないこと又は作動が確実にないこと。
			制御弁の作動の状況	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。	空気漏れがあること又は作動が確実にないこと。
		エアタンク	エアタンクの劣化及び損傷の状況	目視により確認する。	著しい腐食があること。
(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	触診及び聴診により確認する。	取付けが堅固でないこと又は異常音若しくは異常な振動があること。
			揚水ポンプの軸受部の給油の状況	触診及び聴診により確認する。	異常な発熱があること。
			グランドパッキンの摩耗の状況	目視により確認する。	摩耗により著しい漏水があること。
		電動機	揚水ポンプ電動機の電流	電流値を測定する。	運転時の電流が定格電流値を超えていること。
		弁類	弁類の取付け及び破損の状況	目視により確認するとともに、作動の状況を確認する。	取付けが堅固でないこと又は破損していること。
		集毛器	集毛器の損傷の状況	目視により確認する。	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。
		圧力計	圧力計の取付	目視により確認する。	有効な圧力計が必要な

		けの状況		場所に取り付けられていないこと。
		圧力計の破損の状況	目視により確認する。	破損していること又は指示が読み取れないこと。
(四)	アクチュエーター	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運転継続に支障をきたしていること。
		アクチュエーターの劣化及び損傷の状況	目視により確認する。	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。
		アクチュエーターの作動の状況	目視により確認する。	作動が円滑でないこと又は異常音、異常な振動、著しい油漏れ若しくは空気漏れがあること。
(五)	離脱防止装置	プランジャーの離脱防止装置の状況	目視により確認する。	プランジャーの離脱防止装置の作動が確実でないこと。
(六)	配管及び耐震対策	配管の固定の状況	目視により確認する。	固定が不十分で、運転上支障をきたしていること。
		配管の油、空気、水等の漏れの状況	目視、触診及び聴診により確認する。	継手の接続部より著しい油、空気、水等の漏れがあること。
		配管の劣化及び損傷の状況	目視により確認する。	著しい錆又は腐食があること。
		配管の耐震措置の状況	目視及び触診により確認する。	地震その他の震動又は衝撃を緩和するための措置が講じられていないこと。
(七)	油圧ゴムホース	油圧ゴムホースの劣化及び	目視により確認する。	異常な変形若しくは油漏れがあること又は表

			損傷の状況		層部に著しい傷若しくは摩損があること。
九 電 気 設 備	(一)	受電盤、制御盤及び操作盤	受電盤の設置位置の状況	目視により確認する。	受電盤主開閉器が安全かつ容易に操作できないこと。
			盤の取付け並びに劣化及び損傷の状況	目視により確認する。	取付けが堅固でないこと又は腐食があること。
			盤内の各機器の取付けの状況	目視により確認する。	取付けが堅固でないこと又は緩みがあること。
			盤内の各機器の作動の状況	作動の状況を確認する。	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。
			回路の絶縁の状況	絶縁抵抗値を測定する。	絶縁抵抗値が遊戯施設の検査標準（JIS A-七〇一）表六に規定する値に適合していないこと。
			盤の接地の状況	接地抵抗値を測定する。	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。
			(二)	電圧計、電流計及び表示灯	盤内の計器及び表示灯の作動の状況
盤内の計器及び表示灯の破損の状況	目視により確認する。	電圧計、電流計又は表示灯が破損していること。			
(三)	配電線及び配管	電線の劣化及び損傷の状況	目視により確認する。	傷又は接続部の緩みにより短絡のおそれがあること。	

				ること。
		接地線の接地抵抗	接地抵抗値を測定する。	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。
(四)	避雷設備	避雷針の接地抵抗	接地抵抗値を測定する。	接地抵抗値が十オームを超えていること。
		突針、支持金物、引下げ導線等の取付けの状況	目視により確認する。	突針、支持金物、引下げ導線等の取付けが堅固でないこと。
(五)	照明電飾	照明器具の取付け及び破損の状況	目視により確認する。	取付けが堅固でないこと又は灯管球が破損していること。
		変圧器の取付けの状況	目視により確認する。	取付けが堅固でないこと。
		照明電飾回路の絶縁抵抗	絶縁抵抗値を測定する。	絶縁抵抗値が遊戯施設の検査標準（JIS A-七〇一）表六に規定する値に適合していないこと。
		照明電飾器具の取付けの状況	目視、設計図書との照合等により確認する。	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。
(六)	給電線及び集電装置	給電線の取付けの状況	目視により確認する。	取付けが堅固でないこと又は断線していること。
		集電装置の取付け及び接触の状況	目視により確認するとともに、集電装置側の電圧を測定する。	取付けが堅固でないこと、破損していること又は接触不良があること。
		給電線及び集	給電線及び集電子の摩	摩耗が是正が必要な状

		電子の摩耗の状況	耗を測定する。	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。
		給電線及び集電装置の破損の状況	目視により確認する。	破損していること。
(七)	リミットスイッチ及びセンサー	リミットスイッチ及びセンサーの取付けの状況	目視及び触診により確認する。	取付けが堅固でないこと。
		リミットスイッチ及びセンサーの破損の状況	目視により確認する。	破損していること。
		リミットスイッチ及びセンサーの作動の状況	作動の状況を確認する。	作動が確実でないこと。
(八)	非常停止ボタン	非常停止ボタンの作動の状況	作動の状況を確認する。	作動が確実でないこと。
		非常停止ボタンの設置位置の状況	目視により確認する。	速やかに作動させることができる位置に設置されていないこと。
十 そ	(一)	乗降場及びスタ ート台	乗降場の劣化及び損傷の状 況	目視により確認する。 構造部材に運行上支障をきたすおそれのある

の 他 の 設 備			況		腐食があること又は破損していること。
			点検用はしご、踊場の取付け並びに劣化及び損傷の状況	取付部を目視により確認するとともに、テストハ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、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。
			スタート台及び階段の構造部材の劣化及び損傷の状況	目視により確認する。	構造部材に運行上支障をきたすおそれのある腐食があること又は破損していること。
			スタート台及び階段の床の劣化及び損傷の状況	目視により確認する。	腐食があること又は破損していること。
(二)	着水部	着水部及び水深	着水部の寸法及び水深（平成十二年建設省告示千四百二十六号第一第四号に掲げる側壁を設けていないものに限る。）	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。
			着水部の劣化及び損傷の状況	目視により確認する。	き裂があること若しくは破損していること又は滑走者の安全上支障をきたす床若しくは側壁表面の傷又は塗装の

				剥離があること。
		着水部の漏水の状況	二十四時間漏水試験により確認する。	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の取付けの状況	目視及び触診により確認する。	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)	点検用歩廊	点検用歩廊の取付け並びに劣化及び損傷の状況	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、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。
(四)	安全柵	安全柵の構造及び寸法の状況	目視及び採寸により確認する。	構造及び寸法が平成十二年建設省告示第千四百十九号第七第四号の規定に適合しないこと。
		安全柵の取付け及び劣化及び損傷の状況	目視及び触診により取付部を確認するとともに、テストハンマーによる打検又は目視による緩み確認マークの位置の確認 その他ナットの緩みを確認できる方法により確認する。	取付けが堅固でないこと、運行上支障をきたすおそれのある腐食若しくは変形があること又は破損していること。
(五)	運転室	運転室の劣化及び損傷並びに窓及び扉の施錠の状況	目視により確認する。	錆若しくは腐食があること、部分的に破損していること又は窓若しくは扉の施錠が確実に



				ないこと。
		運転室の設置 の状況	目視により確認する。	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 ビ等の破損及 び作動の状況	目視により確認すると ともに、作動の状況を 確認する。	破損していること又は 作動が正常でないこ と。
(六)	機械室	機械室の劣化 及び損傷並び に窓及び扉の 機能の状況	目視により確認する。	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。
(七)	放送設備及び信 号装置	警報ベル、ブザー 等の作動の 状況	作動の状況を確認す る。	警報ベル又はブザーが 鳴動しないこと。
		放送設備の作 動の状況	作動の状況を確認す る。	放送できないこと。
(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	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。
		乗り場におけ 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 告済証等の表 示の状況	目視により確認する。	運行管理者、運転者、 定期検査報告済証その 他必要な事項が掲示さ れていないこと。
(九)	風速計	発信器の取付 け及び作動の 状況	目視により確認する。	取付けが堅固でないこ と又は回転が円滑でな いこと若しくは感知し ないこと。

		風速計の機能の状況	作動の状況を確認する。	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)	非常救出装置	予備動力装置の作動の状況	作動の状況を確認する。	作動しないこと。
		手動装置の作動の状況	作動の状況を確認する。	作動が確実でないこと。
		バッテリーの機能の状況	目視により確認する。	電解液の量又は充電量が適切でないこと。
		移動式の救出用具の設置及び破損の状況	目視により確認する。	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。
(十一)	装飾物	装飾物の取付けの状況	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。
		装飾物の取付部の劣化及び損傷の状況	目視により確認する。	取付部に腐食があること又は破損していること。
(十二)	耐震対策	滑節構造とした接合部の状況	目視により確認し又は測定する。	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。
		ロープガード等の状況	目視及び触診により確認し又は測定する。	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。
--	--	--	--	--	--------------

別記 略

別添様式 略