

■平20国交告第284号(遊戯施設) 改正(令和6年6月28日改正、令和7年7月1日施行)

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

施行規則第6条の2の2第2項及び第3項並びに第6条の2の3第1項の規定に基づき、第6条の2の2第3項に規定する遊戯施設(以下単に「遊戯施設」という。)について法第88条第1項において準用する法第12条第1項に規定する調査及び法第88条第1項において準用する法第12条第3項に規定する検査並びに法第88条第1項において準用する法第12条第2項及び第4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6条の2の2第2項及び第6条の2の3第1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(ロ)欄に掲げる事項(ただし、法第88条第1項において準用する法第12条第2項及び第4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(ハ)欄に掲げる方法により実施し、その結果が同表(ニ)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68条の25第1項又は法第68条の26第1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10条の5の21第1項第三号に規定する図書若しくは同条第3項に規定する評価書又は施行規則第10条の5の23第1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6条の2の2第3項の規定に基づき、別記に示すとおりとする。

(別表)

		(イ)検査項目	(ロ)検査事項	(ハ)検査方法	(ニ)判定基準
	(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	<u>目視又はこれに類する方法</u> (以下「 <u>目視等</u> という。’)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	基礎コンクリートのき裂の状況	き裂の幅が最も大きい箇所を測定する。	イ おおむね幅0.5mm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0.3mm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。
			基礎の不同沈下及び移動の状況	<u>目視等</u> 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	<u>目視等</u> により確認する。	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。
	(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	<u>目視等</u> 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	<u>目視等</u> 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90%未満であること。 ロ 著しい錆又は腐食があること。
			アンカーボルト及びナットの錆及び腐食の状況	<u>目視等</u> 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 <u>目視等</u> 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	<u>目視等</u> により確認する。	ナットの緩み止めが施されてないこと。
			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 <u>目視等</u> により確認し、測定する。	イ おおむね幅0.5mm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0.3mm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。

		(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	(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等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	目視等により確認し、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90%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	目視等により確認し、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90%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	目視等により確認する。	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	き裂を目視等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等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。	設計図書と異なる構造物又は装飾物等が設置されていること。
	(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	目視等により確認する。	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等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。
			安全柵及び手すりの破損の状況	目視等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若しくは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っては、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。
	(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	目視等により確認する。	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等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。

		(い)検査項目	(ろ)検査事項	(は)検査方法	(に)判定基準
二 軌道部分	(一)	軌条、軌道、水路及び滑走路	軌条、軌道及び水路のき裂及び変形の状況	目視等により確認する。	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	目視等により確認し、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90%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 摩耗量が製造者が定める基準値(基準値がない場合にあっては遊戯施設の検査標準(JIS A 1701)表一に規定する値)を超えていること。 ロ 摩耗量が製造者が定める基準値(基準値がない場合にあっては遊戯施設の検査標準(JIS A 1701)表一に規定する値)の90%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	き裂を目視等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等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、軌道及び水路の接合部の緩衝用ゴム材の破損及び劣化の状況	目視等により確認する。	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(高架を走行する子供汽車その他これに類するものに限る。)の状況	軌条の軌間寸法及びカントを目視等により確認し、異常が認められた場合には測定する。	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あっては、軌間寸法は0mmから+15mm、カントは0度から+3度)から外れていること。
			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	目視等及び触診により確認する。	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。
			繊維強化プラスチック製滑走路の劣化及び損傷の状況	目視等及び触診により確認する。	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。
			金属製滑走路の劣化及び損傷の状況	目視等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。	イ 残存厚みが設置時の厚みの90%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。
			コンクリート製滑走路の劣化及び損傷の状況	目視等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。	イ コンクリートに幅0.5mm程度を超えるき裂が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	漏水を目視等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等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	き裂等を目視等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等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	目視等により確認する。	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。

		(い)検査項目	(ろ)検査事項	(は)検査方法	(に)判定基準
(二)	支持部材		支持部材のき裂及び変形の状況	目視等により確認する。	き裂又は変形があること。
			支持部材の腐食の状況	目視等により確認し、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90%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等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。
			軌条、軌道、水路及び滑走路と支持部材及び支柱との取付けの状況	テストハンマーによる打検又は目視等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。
(一)	電動機及び制動機			テストハンマーによる打検又は目視等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	目視等、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。 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1.1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1.2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1.2倍以下であること。
			制動機の機能の状況	作動の状況を確認する。	制動が確実でなく、制動力の調整が不十分であること。
	軸継手		軸継手の取付けの状況	目視等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	目視等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	目視等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等により確認し、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等により確認し、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等により確認する。	クラッチによる動力の伝達又は遮断が確実でないこと。

		(い)検査項目	(ろ)検査事項	(は)検査方法	(に)判定基準
三 駆動装置及び伝動装置	(三)	減速機	減速機の取付けの状況	取付部を <u>目視等</u> 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 <u>目視等</u> 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 <u>目視等</u> 、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 A1701)5.3.3b)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 <u>目視等</u> 、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、 <u>目視等</u> 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。
			減速機の作動の状況	運転状態において <u>目視等</u> 、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。
	(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 <u>目視等</u> 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 <u>目視等</u> 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	<u>目視等</u> 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ベルトがブ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	軸受装置の取付部の取付け並びに劣化及び損傷の状況	損傷等を <u>目視等</u> 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 <u>目視等</u> 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著しい錆、腐食若しくは損傷があること。
			軸受装置の給油の状況	<u>目視等</u> により確認する。	給油が適切でないこと。
			軸及び軸受装置の劣化及び損傷の状況	運転状態において <u>目視等</u> 、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、著しい劣化があること又は損傷があること。
	(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 <u>目視等</u> 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 <u>目視等</u> 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	<u>目視等</u> 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 <u>目視等</u> 、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(JIS A1701)5.3.6b)に規定する値を超えていること。
			歯車の給油の状況	運転状態において <u>目視等</u> 、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。
			歯車の劣化及び損傷の状況	<u>目視等</u> 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。

		(い)検査項目	(ろ)検査事項	(は)検査方法	(に)判定基準
(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 <u>目視等</u> 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、異常な振動若しくはすべり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 <u>目視等</u> 、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(溝付きタイヤを除く。)の摩耗の状況	車輪(溝付きタイヤを除く。)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、鋼製車輪及び溝無しソリッドタイヤにおいては設置時の直径の2.5%又は6mm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25%又は5mm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っては、鋼製車輪及び溝無しソリッドタイヤにおいては設置時の直径の2.5%又は6mm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25%又は5mmのうちいずれか小さい値)の90%を超えていること。
			車輪表面の劣化及び損傷の状況	<u>目視等</u> 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。
			溝付きタイヤの溝深さの状況	<u>目視等</u> により確認し、又は溝深さを測定する。	溝深さが製造者が定める基準に適合していないこと。ただし、製造者が基準を定めていない場合にあっては、溝深さが設置時の25%未満であること。
			空気入りタイヤの空気圧の状況	運転状態で <u>目視等</u> 及び聴診により確認するとともに、空気圧を測定する。	スリップ等の運転上支障をきたすおそれがあること又は空気圧が適正な状態として製造者が定める基準値の九十%未満であること。
			車輪の取付金具及び取付ボルトの劣化及び損傷の状況	<u>目視等</u> 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	<u>目視等</u> により確認する。	き裂又は著しい摩耗があること。
			巻上用チェーンの劣化及び損傷並びに給油の状況	<u>目視等</u> により確認する。	チェーンのリンク板若しくは軸にき裂若しくは著しい錆若しくは腐食があること又は給油が適切でないこと。
			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	<u>目視等</u> により確認し、異常が認められた場合にあっては、2リンク以上抜き取り、摩耗量を測定する。また、 <u>目視等</u> により異常が確認されない場合にあっては、1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っては、設置時の直径の10%)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っては、設置時の直径の10%)の90%を超えていること。
			巻上用チェーンの伸びの状況	4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っては、設置時の長さの1.5%)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っては、設置時の長さの1.5%)の90%を超えていること。

		(い)検査項目		(ろ)検査事項	(は)検査方法	(に)判定基準
(一)	チェーンコンベア巻上装置	スプロケット	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っては、設置時の幅の15%)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っては、設置時の幅の15%)の90%を超えていること。
				スプロケット軸受装置の取付け部の取付け並びに劣化及び損傷の状況	損傷等を目視等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等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け部に著しい錆若しくは腐食若しくは異常な振動があること。
				スプロケット軸受装置の給油の状況	目視等により確認する。	給油が適切でないこと。
				スプロケット軸及びスプロケット軸受装置の劣化及び損傷の状況	運転状態において目視等、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、著しい劣化があること又は損傷があること。
				チェーンガイドの取付け及び変形の状況	目視等により確認する。	チェーンガイドの取付けに緩みがあること又は変形があること。
		チェーンガイド	チェーンガイド	しゅう動材の取付け並びに摩耗及び変形の状況	目視等により確認する。	しゅう動材の取付けに緩みがあること、著しい摩耗があること又は変形があること。
				巻上用ベルトの滑りの状況	滑りの有無を目視等及び聴診により確認する。	運転状態において、駆動用プーリー又は乗物との間に滑りがあること。
				巻上用ベルトの劣化及び損傷の状況	目視等により確認する。	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	目視等により確認する。	き裂又は剥離があること。
				駆動用プーリーのき裂、腐食及びライニングの摩耗の状況	目視等により確認する。	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。
(二)	ベルトコンベア巻上装置	巻上用ベルト	巻上用ベルト	駆動用プーリーの取付けの状況	取付け部を目視等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等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け部に心ずれ、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等により確認する。	ローラーの回転が円滑でないこと。
				軸受装置の取付け部の取付け並びに劣化及び損傷の状況	損傷等を目視等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等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け部に著しい錆若しくは腐食若しくは損傷があること。
		軸及び軸受装置	軸及び軸受装置	軸受装置の給油の状況	目視等により確認する。	給油が適切でないこと。
				軸及び軸受装置の劣化及び損傷の状況	運転状態において目視等、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、著しい劣化があること又は損傷があること。

		(い)検査項目		(ろ)検査事項	(は)検査方法	(に)判定基準
四 巻上装置				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90%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92%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「目視等」により確認し、最も摩耗の進んだ部分については重点的に「目視等」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、1よりピッチ内の素線切れ総数が6より鋼索にあつては18本、8より鋼索にあつては24本を超えていること又は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。 (2) 素線切れが特定の部分に集中している場合は、1よりピッチ内の素線切れ総数が6より鋼索にあつては10本、8より鋼索にあつては12本を超えていること又は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。 (3) 素線切れが生じた部分の断面積の摩耗がない部分の断面積に対する割合が80%以下である場合は、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。 (4) 谷部で素線切れが生じていること。 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。 (1) 素線切れが平均的に分布する場合は、1よりピッチ内の素線切れ総数が6より鋼索にあつては12本、8より鋼索にあつては16本を超えていること又は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。 (2) 素線切れが特定の部分に集中している場合は、1よりピッチ内の素線切れ総数が6より鋼索にあつては9本、8より鋼索にあつては10本を超えていること又は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。 (3) 素線切れが生じた部分の断面積の摩耗がない部分の断面積に対する割合が80%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「目視等」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「目視等」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94%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1ピッチ内の素線切れが2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。))。

(三)

ワイヤ
ロープ巻
上装置

		(い)検査項目	(ろ)検査事項	(は)検査方法	(に)判定基準
			損傷及び変形の状況	全長を <u>目視等</u> 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ずれかによる。 イ 各主索端末部のスプリングの高さを <u>目視等</u> 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	<u>目視等</u> 、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	<u>目視等</u> 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	<u>目視等</u> 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	<u>目視等</u> 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 <u>目視等</u> 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。	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。
			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 <u>目視等</u> 、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 <u>目視等</u> 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 <u>目視等</u> 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 <u>目視等</u> 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 <u>目視等</u> 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	<u>目視等</u> 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。
		ロープガード	ロープガードの状況	<u>目視等</u> 及び触診により確認するとともに、滑車の索に面する部分の端部との距離を測定する。	次のいずれかに該当すること。 (1) 滑車の索に面する部分の端部のうち、最も外側にあるものとの最短距離が索の直径の3/4以下でないこと。 (2) 滑車の索に面する部分の端部のうち、(1)に掲げるもの以外のものとの最短距離が索の直径の17/20以下でないこと。

		(い)検査項目	(ろ)検査事項	(は)検査方法	(に)判定基準
	(四)	緊張装置	緊張装置の劣化及び損傷の状況	目視等により確認する。	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	取付部を目視等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等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	目視等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)	釣合おもり	釣合おもりの枠の状況	目視等及び触診により確認する。	枠の組立てが堅固でないこと又は変形があること。
			釣合おもりのガイドシュー及びガイドローラーその他これに類するもの(以下「ガイドシュー等」という。)の取付けの状況	テストハンマーによる打検等により確認する。	ナットに緩みがあること。
			釣合おもりのガイドシュー等の摩耗の状況	目視等、聴診及び触診により確認する。	しゅう動部又は回転部の摩耗により運行に支障が生じていること。
			釣合おもり片の脱落防止措置の状況	目視等及び触診により確認する。	釣合おもり片の脱落防止措置が確実でないこと。
	(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	目視等により確認する。	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	取付部を目視等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等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。
			過速スイッチの作動の状況	作動の状況を確認する。	過速スイッチを作動したときに安全回路が遮断されないこと又は安全回路の遮断を保持できないこと。
			キャッチと過速スイッチの整合性の状況	目視等により作動の順位を確認する。	キャッチの作動速度が過速スイッチの作動速度を下回ること。
			キャッチの作動の状況	作動の状況を確認する。	キャッチが作動しないこと又は调速機ロープが滑ること。
	(二)	緩衝装置	緩衝装置の取付けの状況	取付部を目視等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等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(油入式を除く。)	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。	減速度が急激であること。
			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。	90秒以内に復帰しないこと。
			油量(油入式に限る。)	目視等により確認する。	油量が適切でないこと。
			緩衝装置の腐食の状況	目視等により確認する。	緩衝器本体又は取付部に著しい腐食があること。

		(い)検査項目	(ろ)検査事項	(は)検査方法	(に)判定基準
五 安全装置	(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	損傷等を目視等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等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	損傷等を目視等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等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。	作動が確実にないこと。
	(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状況	損傷等を目視等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等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。	急激降下防止装置の取付けが堅固でないこと又は損傷若しくは著しい腐食があること。
			乗物急激降下防止装置の作動の状況	絞り弁を全閉から徐々に開放し作動の状況を確認する。	作動が確実にないこと。
	(五)	制動装置	制動装置の取付けの状況	取付部を目視等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等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	目視等により確認する。	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。	制動作用が確実になく、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50%、制動板は設置時の厚みの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。 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50%、制動板は設置時の厚みの75%)の1.2倍以下であること。
			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	表面の傷を目視等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等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。	ブレーキライニングの取付けが確実にないこと又は表面に著しい傷があること。
			制動装置の作動の状況	手動操作で開閉し、作動の状況を確認する。	作動が円滑でないこと。

		(い)検査項目		(ろ)検査事項	(は)検査方法	(に)判定基準
				制動用ばねの取付の状況及び緩み止めの状況	目視等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等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。
				制動装置のセンサーの取付けの状況	目視等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でないこと。
				リンク装置の取付けの状況及び給油の状況	取付部を目視等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等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、変形、破損若しくは著しい摩耗、錆若しくは腐食があること又は給油が適切でないこと。
				空圧シリンダーその他のアクチュエーターの取付けの状況	目視等により確認する。	取付けが堅固でないこと又は著しい錆若しくは腐食があること。
	(六)	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でないこと。
				追突防止装置のセンサーの取付けの状況	目視等及び触診により確認する。	取付けが堅固でないこと。
				追突防止装置の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。
	(七)	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。	作動が確実でないこと。
				水位検出装置の取付け並びに劣化及び損傷の状況	目視等により確認する。	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。
(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	目視等により確認する。	き裂、破損、著しい錆若しくは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	目視等により確認する。	き裂、破損、変形、緩み又は著しい錆若しくは腐食があること。	
		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	目視等により確認する。	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	目視等により確認する。	破損があること。	
		身体保持装置	身体保持装置の作動の状況	目視等及び触診により確認する。	作動又はロックが確実でないこと。	
			身体保持装置の取付け並びに劣化及び損傷の状況	損傷等を目視等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等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き裂、破損、変形若しくは著しい錆があること。	
				客席部取付装置の取付台の劣化及び損傷の状況	損傷を目視等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等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	目視等、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。

		(い)検査項目	(ろ)検査事項	(は)検査方法	(に)判定基準
(二)	客席部取付装置		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等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と比較して90%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と比較して92%未満であること。
			客席部分を吊る丸鋼、リンクチェーン等の劣化の状況	目視等により確認する。	き裂、破損、変形又は著しい錆若しくは腐食があること。
			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90%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92%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等により確認し、最も摩耗の進んだ部分については重点的に目視等により確認する。	イ 遊戯施設素線切れ要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等により確認し、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等により確認する。	イ 遊戯施設錆及び錆びた摩耗粉要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。
			客席部分を吊るワイヤロープの損傷及び変形の状況	全長を目視等により確認する。	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 各ワイヤロープ端末部のスプリングの高さを目視等により確認する。 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末の止め金具及びその取付部の損傷の状況	目視等により確認する。	止め金具及びその取付部に損傷があること。

		(い)検査項目		(ろ)検査事項	(は)検査方法	(に)判定基準
六 乗物関係				綱車の配列の状況	目視等により確認する。	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等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等、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	取付部を目視等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等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	目視等により確認し、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、目視等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5年以内、それ以外で定常走行速度が毎時40km以下のものは3年以内、それら以外のものは1年以内に行ったもの)により確認する。	著しい錆若しくは腐食、き裂、破損又は著しい摩耗があること。
			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(人力で走行するものは5年以内、それ以外で定常走行速度が毎時40km以下のものは3年以内、それら以外のものは1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っては隙間が0.03mm、ころがり軸受で軸が回転しない場合にあっては隙間が軸の直径の1/200又は0.2mmのうちいずれか小さい値、すべり軸受の場合にあっては隙間が軸の直径の1/200)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0.03mm、ころがり軸受で軸が回転しない場合にあっては隙間が0.2mm、すべり軸受の場合にあっては隙間が軸の直径の1/200)の90%を超えていること。
				走行台車先端軸のき裂の状況	目視等により確認し、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、目視等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5年以内、それ以外で定常走行速度が毎時40km以下のものは3年以内、それら以外のものは1年以内に行ったもの)により確認する。	き裂又は損傷があること。

		(い)検査項目	(ろ)検査事項	(は)検査方法	(に)判定基準
		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っては、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5年以内、それ以外で定常走行速度が毎時40km以下のものは3年以内、それら以外のものは1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にあっては隙間が0.03mm、ころがり軸受で軸が回転しない場合にあっては隙間が軸の直径の1/200又は0.2mmのうちいずれか小さい値、すべり軸受の場合にあっては隙間が軸の直径の1/200)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っては隙間が0.03mm、ころがり軸受で軸が回転しない場合にあっては隙間が軸の直径の1/200又は0.2mmのうちいずれか小さい値、すべり軸受の場合にあっては、隙間が軸の直径の1/200)の90%を超えていること。
			走行台車中心軸のき裂の状況	<u>目視等</u> 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、 <u>目視等</u> 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5年以内、それ以外で定常走行速度が毎時40km以下のものは3年以内、それら以外のものは1年以内に行ったもの)により確認する。	き裂又は損傷があること。
		車輪	車輪の回転及び軸受の給油の状況	<u>目視等</u> 、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(溝付きタイヤを除く。)の摩耗並びに劣化及び損傷の状況	<u>目視等</u> により確認するとともに、車輪(溝付きタイヤを除く。)の径を測定する。	イ 摩耗が是正が必要な状態として製造者が定める基準値(製造者が指定していない場合にあっては、鋼製車輪及び溝無しソリッドタイヤにおいては設置時の直径の2.5%又は6mm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25%又は5mm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っては、鋼製車輪及び溝無しソリッドタイヤにおいては設置時の直径の2.5%又は6mm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25%又は5mmのうちいずれか小さい値)の90%を超えていること。
			溝付きタイヤの溝深さの状況	<u>目視等</u> により確認し、又は溝深さを測定する。	溝深さが製造者が定める基準に適合していないこと。ただし、製造者が基準を定めていない場合にあっては、溝深さが設置時の25%未満であること。
			空気入りタイヤの空気圧の状況	運転状態で <u>目視等</u> 及び聴診により確認するとともに、空気圧を測定する。	スリップ等の運転上支障をきたすおそれがあること又は空気圧が適正な状態として製造者が定める基準値の90%未満であること。
				取付部を <u>目視等</u> 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 <u>目視等</u> 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ないこと。

		(い)検査項目	(ろ)検査事項	(は)検査方法	(に)判定基準
(四)	車輪装置	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5年以内、それ以外で定常走行速度が毎時40km以下のものは3年以内、それら以外のものは1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っては隙間が0.03mm、ころがり軸受で軸が回転しない場合にあっては隙間が軸の直径の1/200又は0.2mmのうちいずれか小さい値、すべり軸受の場合にあっては隙間が軸の直径の1/200)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0.03mm、ころがり軸受で軸が回転しない場合にあっては隙間が軸の直径の1/200又は0.2mmのうちいずれか小さい値、すべり軸受の場合にあっては、隙間が軸の直径の1/200)の90%を超えていること。
			車輪軸のき裂の状況	目視等により確認し、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、目視等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5年以内、それ以外で定常走行速度が毎時40km以下のものは3年以内、それら以外のものは1年以内に行ったもの)により確認する。	き裂又は損傷があること。
		車輪取付枠	車輪取付枠の取付の状況	目視等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等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	目視等により確認し、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、目視等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5年以内、それ以外で定常走行速度が毎時40km以下のものは3年以内、それら以外のものは1年以内に行ったもの)により確認する。	著しい錆若しくは腐食、き裂、破損又は著しい摩耗があること。

		(い)検査項目	(ろ)検査事項	(は)検査方法	(に)判定基準
	(五)	乗物引上げ金具	引上げ金具の取付けの状況	テストハンマーによる打検又は目視等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。
			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の状況	目視等により確認する。	腐食又は破損があること。
			連結軸の摩耗の状況	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5年以内、それ以外で定常走行速度が毎時40km以下のものは3年以内、それら以外のものは1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っては隙間が0.03mm、ころがり軸受で軸が回転しない場合にあっては隙間が軸の直径の1/200又は0.2mmのうちいずれか小さい値、すべり軸受の場合にあっては隙間が軸の直径の1/200)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0.03mm、ころがり軸受で軸が回転しない場合にあっては隙間が軸の直径の1/200又は0.2mmのうちいずれか小さい値、すべり軸受の場合にあっては、隙間が軸の直径の1/200)の90%を超えていること。
			車両連結器の取付の状況	取付部を目視等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等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ないこと。
七 ガイドシュー等	(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等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	目視等、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。

		(い)検査項目	(ろ)検査事項	(は)検査方法	(に)判定基準
(二)	ガイドローラー	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 <u>目視等</u> 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 <u>目視等</u> 、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(溝付きタイヤを除く。)の摩耗の状況	車輪(溝付きタイヤを除く。)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、鋼製車輪及び溝無しソリッドタイヤにおいては設置時の直径の2.5%又は6mm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25%又は5mm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っては、鋼製車輪及び溝無しソリッドタイヤにおいては設置時の直径の2.5%又は6mm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25%又は5mmのうちいずれか小さい値)の90%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	<u>目視等</u> 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。
			溝付きタイヤの溝深さの状況	<u>目視等</u> により確認し、又は溝深さを測定する。	溝深さが製造者が定める基準に適合していないこと。ただし、製造者が基準を定めていない場合にあっては、溝深さが設置時の25%未満であること。
			空気入りタイヤの空気圧の状況	運転状態で <u>目視等</u> 及び聴診により確認するとともに、空気圧を測定する。	スリップ等の運転上支障をきたすおそれがあること又は空気圧が適正な状態として製造者が定める基準値の90%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	<u>目視等</u> 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	<u>目視等</u> 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 <u>目視等</u> 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	<u>目視等</u> により確認する。	著しい損傷又は腐食があること。

		(い)検査項目	(ろ)検査事項	(は)検査方法	(に)判定基準
	(四)	ガイドシュー等とガイドレールの接合部	ガイドシュー等とガイドレールの接合部の状況	目視等により確認するとともに、ガイドシュー等とガイドレールのかかり代長さを測定する。	次のいずれかに該当すること。 (1) ガイドシュー等とガイドレールが嵌合しないものであること。 (2) ガイドレールは、その設置面に対して垂直方向にガイドシュー等と接する部分が、地震力によって生じると想定されるガイドレールのたわみよりも10mm以上長いものでないこと。 (3) (1)及び(2)に掲げるもののほか、地震その他の震動により外れるおそれのないよう必要な措置が講じられていないこと。
	(五)	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90%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92%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等により確認し、最も摩損の進んだ部分については重点的に目視等により確認する。	イ 遊戯施設素線切れ要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等により確認し、錆びた摩耗粉により谷部が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等により確認する。	イ 遊戯施設錆及び錆びた摩耗粉要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	全長を目視等により確認する。	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 ガイドロープ端末部のスプリングの高さを目視等により確認する。 ロ ガイドロープを揺らし、その振幅を確認する。 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。	著しい不均等があること。
			止め金具の取付けの状況	目視等及び触診より確認する。	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	目視等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	目視等により確認する。	止め金具及びその取付部に損傷があること。

		(い)検査項目		(ろ)検査事項	(は)検査方法	(に)判定基準
八 油圧装置、 空圧装置及び揚 水装置	(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	目視等、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	安全弁の設定値を目視等 で確認するとともに、作動の状 況を確認する。	常用圧力の1.25倍を超える設定値であるこ と又は安全弁が正常に作動しないこと。
			圧力計	圧力計の取付けの状況	設計図書との照合等により 確認する。	圧力計が設計図書のとおりに取り付けられ ていないこと。
				圧力計の破損及び作動の 状況	目視等により確認する。	破損していること若しくは指示が読み取れな いこと又は作動が確実でないこと。
			制御弁	制御弁の取付けの状況	目視等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 が確実でないこと。
				制御弁の作動の状況	油漏れを目視等により確認 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、油の状況を目視等及 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	目視等により確認する。	著しい腐食があること。
			油温等	油温	油温を制御する装置の設定 値を目視等で確認するととも に、作動の状況を確認する。	油温が摂氏5度から60度の範囲を超える設 定値であること又は油温を制御する装置が 正常に作動しないこと。
				冷却水の配管系統の設置 の状況	目視等により確認する。	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 レッサー	コンプレッサーの取付け及 び作動の状況	目視等、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	目視等により確認する。	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	安全弁の設定値を目視等 で確認するとともに、作動の状 況を確認する。	常用圧力の1.25倍を超える設定値であるこ と又は安全弁が正常に作動しないこと。
			圧力計	圧力計の取付けの状況	設計図書との照合等により 確認する。	圧力計が設計図書のとおりに取り付けられ ていないこと。
				圧力計の破損及び作動の 状況	目視等により確認する。	破損していること若しくは指示が読み取れな いこと又は作動が確実でないこと。
			制御弁	制御弁の取付けの状況	目視等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 が確実でないこと。
				制御弁の作動の状況	空気漏れを目視等により確 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でない こと。
			エアタン ク	エアタンクの劣化及び損傷 の状況	目視等により確認する。	著しい腐食があること。

		(い)検査項目	(ろ)検査事項	(は)検査方法	(に)判定基準
	(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	目視等により確認する。 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	目視等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	目視等により確認する。 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。
				圧力計の取付けの状況	設計図書との照合等により確認する。 圧力計が設計図書のとおりに取り付けられていないこと。
	(四)	アクチュエーター		圧力計の破損及び作動の状況	目視等により確認する。 破損していること若しくは指示が読み取れないこと又は作動が確実でないこと。
				アクチュエーターの取付けの状況	目視等により確認する。 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	目視等により確認する。 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。
	(五)	離脱防止装置		アクチュエーターの作動の状況	目視等により確認する。 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。
				プランジャの離脱防止装置の状況	目視等により確認する。 プランジャ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	目視等により確認する。 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	目視等、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	目視等により確認する。 著しい錆又は腐食があること。
				配管の耐震措置の状況	目視等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損傷の状況	目視等により確認する。 異常な変形若しくは油漏れがあること又は表層部に著しい傷若しくは摩損があること。
	(一)	受電盤、制御盤及び操作盤		受電盤の設置位置の状況	目視等により確認する。 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	目視等により確認する。 取付けが堅固でないこと又は腐食があること。
				盤内環境の状況	目視等により確認する。 盤内に著しいほこりの堆積等があること又は過度の湿気の滞留があること。
				盤内の各機器の取付けの状況	目視等により確認する。 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 A1701）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 A1701）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	目視等により確認する。 電圧計、電流計又は表示灯の指示、作動又は点灯が確実でないこと。
				盤内の計器及び表示灯の破損の状況	目視等により確認する。 電圧計、電流計又は表示灯が破損していること。

		(い)検査項目	(ろ)検査事項	(は)検査方法	(に)判定基準
九 電気設備	(三)	配電線及び配管	電線の劣化及び損傷の状況	目視等により確認する。	傷又は接続部の緩みにより短絡のおそれがあること。
			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 A1701)表七に規定する値に適合していないこと。
	(四)	避雷設備	避雷設備の総合接地抵抗	総合接地抵抗値を測定する。	総合接地抵抗値が10Ω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	目視等により確認する。	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	目視等により確認する。	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	目視等により確認する。	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 A1701)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	目視等により確認する。	取付けが堅固でないこと。
	(六)	給電線及び集電装置	給電線の取付けの状況	目視等により確認する。	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	目視等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。
			給電線及び集電線の摩耗の状況	給電線及び集電線の摩耗を測定する。	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っては、給電線においては設置時の30%、集電線においては設置時の厚みの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。
			給電線及び集電装置の破損の状況	目視等により確認する。	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	目視等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錆及び腐食並びに破損の状況	目視等により確認する。	著しい錆若しくは腐食又は破損があること。
			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	目視等により確認する。	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。

		(い)検査項目		(ろ)検査事項	(は)検査方法	(に)判定基準
十 その他の設備	(一)	乗降場及びスタート台		乗降場の劣化及び損傷の状況	目視等により確認する。	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。
				点検用はしご、踊場の取付け並びに劣化及び損傷の状況	取付部を目視等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等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	目視等により確認する。	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	目視等により確認する。	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29年国土交通省告示第247号第2第2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1.5m以上の部分を直線とし、かつ、当該出口に深さを85cm、当該出口の先端からの長さを6m(安全上支障ない場合においては、3m)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	目視等により確認する。	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	24時間漏水試験により確認する。	漏水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けの状況	目視等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	取付部を目視等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等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	目視等及び採寸により確認する。	構造及び寸法が平成12年建設省告示第1419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	目視等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等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	目視等により確認する。	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。
				運転室の設置の状況	目視等により確認する。	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	目視等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	目視等により確認する。	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。

		(い)検査項目	(ろ)検査事項	(は)検査方法	(に)判定基準
	(八)	定員及び使用制限等の表示	定員の表示の状況	目視等により確認する。	客席部分の見やすい位置に定員を明示した標識が掲示されていないこと。
			使用制限の表示の状況	目視等により確認する。	客席部分又は乗り場に施設の使用の制限に関する事項が掲示されていないこと。
			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	目視等により確認する。	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	目視等により確認する。	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15m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	目視等により確認する。	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	目視等により確認する。	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	取付部を目視等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等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	目視等により確認する。	取付部に腐食があること又は破損していること。