○厚生労働省告示第三百二十三号

労働安全衛生法及び作業環境測定法の一部を改正する法律（令和七年法律第三十三号）第一条の規定による改正後の労働安全衛生法（昭和四十七年法律第五十七号）第四十五条第三項の規定に基づき、動力プレス特定自主検査基準を次のように定め、令和八年一月一日から適用する。

令和七年十二月二十四日

厚生労働大臣　上野賢一郎

動力プレス特定自主検査基準

一　この告示は、労働安全衛生法及び作業環境測定法の一部を改正する法律（令和七年法律第三十三号）第一条の規定による改正後の労働安全衛生法（昭和四十七年法律第五十七号）第四十五条第三項の規定による特定自主検査のうち、労働安全衛生規則（昭和四十七年労働省令第三十二号）第百三十五条の三第一項に規定する特定自主検査（次号において単に「特定自主検査」という。）について適用する。

二　特定自主検査は、別表第一から別表第三までの左欄に掲げる検査対象の構造及び装置の区分に応じ、これらの表の中欄に掲げる検査方法による検査の結果が、これらの表の右欄に掲げる判定基準に適合してい

ることを確認することにより行わなければならない。ただし、別表第一の八の項目は、平成二十三年七月一日以降に製造された動力プレスに限り、行うものとする。

別表第１　機械プレス

検査対象の構造及び装置		検　査　方　法	判　定　基　準
１　機械本体	⑴　外見	①　本体各部について亀裂、損傷その他の外見上の異常の有無を調べる。	①　亀裂、損傷その他の外見上の異常がないこと。
		②　スパナ等により、本体各部（基礎、本体下部のピット及びクラウン上部を含む。）のボルト及びナットの締付け状態を調べる。	②　適正に締め付けられていること。
	⑵　潤滑系統	給油の状態を調べる。	潤滑系統の機能が正常で、かつ、確実に給油されていること。
２　動力伝達装置	⑴　クランクシャフト等及びその軸受	①　損傷及び摩耗の有無を調べる。	①　損傷及び著しい摩耗がないこと。
		②　機械を運転し、クランクシャフト等の異音及び異常発熱の有無を調べる。	②　異音及び異常発熱がないこと。
	⑵　フライホイール及び主歯車並びにその軸受	①　亀裂、損傷その他の外見上の異常の有無を調べる。	①　亀裂、損傷その他の外見上の異常がないこと。
		②　機械を運転し、異音、横振れ及び異常発熱の有無を調べる。	②　異音、横振れ及び異常発熱がないこと。
		③　①及び②の検査の結果、異常があるときは、横振れ量を測定する。	③　図１において、フライホイール（主歯車があるときは、主歯車。）（以下「フライホイール等」という。）の横振れ量の実測値（単位：ミリメートル）を、当該横振れ量を測定した位置から当該フライホイール等の回転軸までの距離（単位：ミリメートル）で除し、500ミリメートルを乗じた値（図１のａに同じ。）が、フライホイール等がすべり軸受の場合には１ミリメートル以下、主歯車等が転がり軸受の場合には0.5ミリメートル以下であること。
	⑶　回転カムスイッチ駆動部分	①　手回し、惰走等により、がた、摩耗及び取付けの緩みの有無を調べる。	①　がた、摩耗及び取付けの緩みがないこと。
		②　回転カムスイッチがチェーン駆動の場合には、チェーンの張り具合を調べる。	②　張り具合が正常な状態であること。
	⑷　その他部品	機械を運転し、軸受、歯車、伝導軸等の亀裂、損傷その他の外見上の異常の有無を調べる。	亀裂、損傷その他の外見上の異常がないこと。

3　スライディングピンクラッチ	⑴　クラッチピン	①　クラッチピンを取り外し、図２に示すとおり、Ｒゲージにより、摩耗により丸くなった部分を測定する。	①　プレスの圧力能力が、300キロニュートン以下の場合には摩耗により丸くなった部分が３Ｒ（Ｒの単位はミリメートルとする。以下同じ。）以下、300キロニュートンを超え1,000キロニュートン以下の場合には４Ｒ以下、1,000キロニュートンを超える場合には５Ｒ以下であること。
		②　破損及び亀裂の有無を調べる。	②　破損及び亀裂がないこと。
	⑵　クラッチピンの当て金	①　ボス面に取り付けてある当て金について、図３に示すとおり、Ｒゲージにより、摩耗により丸くなった部分を測定する。	①　プレスの圧力能力が、300キロニュートン以下の場合には摩耗によって丸くなった部分が２Ｒ以下、300キロニュートンを超え1,000キロニュートン以下の場合には３Ｒ以下、1,000キロニュートンを超える場合には４Ｒ以下であること。
		②　当て金の当たり具合を調べる。	②　図４のａに示すとおり、フライホール軸受に設置されている当て金に対して、クラッチピン幅（図４のｂに同じ。）が適正で、かつ、当て金に全面が当たっていること。
		③　破損及び亀裂の有無を調べる。	③　破損及び亀裂がないこと。
	⑶　クラッチ作動用カム	図５に示すとおり、クラッチの掛け外しを数回行い、クラッチを外したときに、クラッチピンが当たった衝撃により、クラッチ作動用カムが運動方向に押し下げられる距離を測定する。	プレスの圧力能力が、300 キロニュートン以下の場合には左記距離が１ミリメートル以下、300 キロニュートンを超え 1,000 キロニュートン以下の場合には1.5ミリメートル以下、1,000キロニュートンを超える場合には２ミリメートル以下であること。
	⑷　クラッチブラケット	機械（主電動機を含む。）が停止した状態で、図６に示すとおり、隙間ゲージにより、クラッチブラケットとクラッチ作動用カムのスライド部との摩耗隙間を測定し、摩耗状態を調べる。	前後方向及び左右方向の隙間がそれぞれ 0.3 ミリメートル以下であること。
	⑸　ばね類	ばね類の破損、折損その他の損傷及びがたつきの有無を調べる。	ばね類に著しい損傷がなく、かつ、がたつきがないこと。
	⑹　クラッチ連結部のピン及びピン穴	図７に示すとおり、ノギスにより、ピン径及びピン穴径を測定し、摩耗状態及び調整不良の有無を調べる。	ピン径とピン穴径との差が１ミリメートル以下であり、かつ、調整不良がないこと。

	⑺　クランクシャフトとクラッチカップリングとを固定するキー	スライドを下死点に停止し、スパナ等により回転方向に動かし、隙間ゲージ等により、クランクシャフトの外周のがたを測定する。	プレスの圧力能力が、300 キロニュートン以下の場合にはがたが 0.5 ミリメートル以下、300 キロニュートンを超え 1,000 キロニュートン以下の場合には１ミリメートル以下、1,000 キロニュートンを超える場合には 1.5 ミリメートル以下であること。
	⑻　フライホイール及び主歯車のボス面及びカップリング面	フライホイール及び主歯車を分解し、傷の状態を調べる。	傷を受けている部分の面積が全面積の３分の１以下であること。
	⑼　クラッチピン及びクラッチカップリングのスライド面	クラッチピンを取り外し、ノギスにより、クラッチピンの溝の幅又はクラッチピン穴の穴径及びクラッチピンの幅又は外径を測定する。	クラッチピンの溝の幅又はクラッチピン穴の穴径とクラッチピンの幅又は外径との差が１ミリメートル以下であること。
	⑽　各部分	破損及び亀裂の有無を調べる。	破損及び亀裂がないこと。
4　ローリングキークラッチ	⑴　ローリングキー及びバックローリングキーの角部	ローリングキー及びバックローリングキーを取り外し、Ｒゲージにより、ローリングキー及びバックローリングキーの角部の摩耗により丸くなった部分を測定する。	プレスの圧力能力が、300 キロニュートン以下の場合には摩耗により丸くなった部分が 2.5Ｒ以下、300 キロニュートンを超え 1,000 キロニュートン以下の場合には５Ｒ以下、1,000 キロニュートンを超える場合には６Ｒ以下であること。
	⑵　中央のクラッチリング	ローリングキー及びバックローリングキーを取り外し、図８に示すとおり、Ｒゲージにより、摩耗によって丸くなった部分を測定する。	プレスの圧力能力が、300 キロニュートン以下の場合には摩耗によって丸くなった部分が３Ｒ以下、300 キロニュートンを超え 1,000 キロニュートン以下の場合には６Ｒ以下、1,000 キロニュートンを超える場合には７Ｒ以下であること。
	⑶　クラッチ作動用カムと内側のクラッチリングとの隙間	図９に示すとおり、隙間ゲージ等により、クラッチ作動用カムと内側のクラッチリングとの隙間を測定する。	内側のクラッチリングの外周の隙間が３ミリメートル以下であること。
	⑷　各部取付けキー	フライホイール及び主歯車を分解し、内側、外側及び中央の各クラッチリングを回転方向に動かし、がたの有無を調べる。	がたがないこと。
	⑸　ばね類	ばね類の破損、折損その他の損傷及びがたつきの有無を調べる。	ばね類に著しい損傷がなく、かつ、がたつきがないこと。
	⑹　クラッチ連結部のピン及びピン穴	ノギスにより、ピン径及びピン穴径を測定し、摩耗状態を調べる。	ピン径とピン穴径との差が１ミリメートル以下であること。
	⑺　各部分	破損及び亀裂の有無を調べる。	破損及び亀裂がないこと。

5　フリクションクラッチ	⑴　クラッチの摩擦板、押し板、受け板及び締めばね	①　スライドを下死点に停止した状態で、主電動機を停止し、寸動機構により、クラッチを数回作動させて押し板の動きを調べる。	①　押し板の動きが円滑かつ敏しょうであり、かつ、エア漏れがないこと。
		②　隙間ゲージ等により、押し板のストロークを測定する。	②　ストロークが当該機械の構造及び性能に照らし、適正な範囲にあること。
		③　目視、機器等により、ライニングの亀裂の有無及び摩耗状態を調べる。	③　著しい亀裂がなく、かつ、摩耗量が当該機械の構造及び性能に照らし適正であること。
		④　①から③までの検査の結果、異常があるときは、必要に応じて、クラッチを分解し、摩擦板、押し板、受け板、ライニング、クラッチハブ、ばね等の状態を調べる。	④　破損、摩耗、へたり及びスプライン等の損傷がないこと。 ライニングについては、亀裂及び著しい偏摩耗がないこと。 ライニングを小ねじ等で取り付けてあるものにあっては、小ねじ等の頭の摩耗がないこと。
	⑵　油（ウェットタイプのフリクションクラッチに限る。）	①　油漏れの有無及び油量を調べる。	①　油漏れがなく、かつ、油量が適正であること。
		②　油を取り出して異常の有無を調べる。	②　異物の混入、あわ立ち、乳化、変色及び著しい汚れがないこと。
6　シュー又はバンドを有するブレーキ	⑴　ライニング	①　スライドを下死点に停止した状態で、ライニングの亀裂の有無及び摩耗状態を調べる。	①　亀裂及び著しい偏摩耗がなく、かつ、摩耗量が当該機械の構造及び性能に照らし、適正であること。 ライニングを小ねじ等で取り付けてあるものにあっては、小ねじ等の頭の摩耗がないこと。
		②　ライニングへの油の付着の有無を調べる。	②　油が付着していないこと。
	⑵　ブレーキドラムの摩擦面	ブレーキドラムの摩擦面の傷の状態を調べる。	傷を受けている部分の面積が全摩擦面積の３分の１以下であって、かつ、著しい傷がないこと。
	⑶　ブレーキドラムを固定するキー	ブレーキドラムを回転方向に動かし、隙間ゲージ等により、取付け軸の外周のがたを測定する。	がたが 0.2 ミリメートル以下であること。
	⑷　ブレーキ締めばね	一行程運転を行い、ばねの状態を調べる。	破損及び不具合がなく、かつ、コイルが密着せず、正しく調整されていること。
	⑸　ブレーキの支点ピン、ばね用ボルト、ナット等の部品	亀裂及び損傷の有無を調べる。	亀裂及び損傷がないこと。
	⑹　ブレーキシュー又はバンド	亀裂及び損傷の有無を調べる。	亀裂及び損傷がないこと。

	⑺　空気シリンダー及びばね	ブレーキを分解し、摩耗及び損傷並びにばねの破損及びへたりの有無を調べる。	摩耗及び損傷がなく、かつ、ばねの破損及びへたりがないこと。
7　ディスクブレーキ	⑴　ブレーキ摩擦板、押し板、受け板及びブレーキ締めばね	①　スライドを下死点に停止した状態で、主電動機を停止し、寸動機構により、ブレーキを数回作動させて押し板の動きを調べる。	①　押し板の動きが円滑かつ敏しょうであり、かつ、エア漏れがないこと。
		②　隙間ゲージ等により、押し板のストロークを測定する。	②　ストロークに著しい遊びがなく、かつ、動作に異常がないこと。
		③　目視等により、ライニングの摩耗状態を調べる。	③　著しい亀裂、損傷、摩耗がなく、かつ、動作に異常がないこと。
		④　①から③までの検査の結果、異常があるときは、必要に応じて、ブレーキを分解し、摩擦板、押し板、受け板、ライニング、ブレーキハブ、ばね等の状態を調べる。	④　破損、摩耗、へたり及びスプライン等の損傷がないこと。 ライニングについては、亀裂及び著しい偏摩耗がなく、かつ、油が付着していないこと。 ライニングを小ねじ等で取り付けてあるものにあっては、小ねじ等の頭の摩耗がないこと。
	⑵　油（ウェットタイプのディスクブレーキに限る。）	①　油漏れの有無及び油量を調べる。	①　油漏れがなく、かつ、油量が適正であること。
		②　油を取り出して異常の有無を調べる。	②　異物の混入、あわ立ち、乳化、変色及び著しい汚れがないこと。
8　サーボプレスの停止機構	⑴　ブレーキ	ブレーキの摩耗状態の異常の有無を調べる。	摩耗量が当該機械の構造及び性能に照らし、適正であること。
	⑵　ベルト（駆動部がベルト連結の場合に限る。）	破損及びへたりの有無を調べる。	破損及びへたりがないこと。
9　回転角度表示計等	⑴　回転角度表示計	ダイヤルゲージにより、スライドの下死点を求め、スライドの位置及び回転角度表示計の表示を調べる。	スライドの位置及び回転角度表示計の表示が一致していること。
	⑵　停止角度（ポジティブクラッチ付きプレスに限る。）	一行程運転を行い、回転角度表示計により、上死点と実際の停止点との角度を調べる。	上死点と実際の停止点との角度が 10 度以内であること。
	⑶　オーバーラン監視装置	ブレーキ制御用電磁弁の空気口を絞る、止める等の方法により、ブレーキの制御時間を遅延させ、作動状態を調べる。	クランクシャフト、エキセン軸等の停止角度がオーバーラン監視装置の設定位置の角度を超えたときに、確実に作動すること。 平成23年７月１日以降に製造された機械プレスにあっては、スライドを寸動機構により始動の状態に戻した後でなければスライドが作動しないこと。

10　一行程一停止機構、急停止機構及び非常停止装置	⑴　一行程一停止機構	主電動機を起動した後、押しボタン等を押し続け、又はフートスイッチ等を踏み続けて作動状態を調べる。	確実に一行程で上死点位置に停止すること。
	⑵　一行程一停止機構（ポジティブクラッチ付きプレスに限る。）	①　亀裂、損傷その他の外見上の異常の有無を調べる。	①　亀裂、損傷その他の外見上の異常がないこと。
		②　一行程一停止レバーの異常の有無を調べる。	②　異常がないこと。
		③　一行程一停止カムの摩耗、亀裂、損傷等の有無を調べる。	③　摩耗、亀裂、損傷等がなく、かつ、固定キーのがた及び取付けねじの緩みがないこと。
		④　スパナ等により、ボルト及びナットの締付け状態を調べる。	④　適正に締め付けられていること。
		⑤　ばね類の破損、折損その他損傷及びがたつきの有無を調べる。	⑤　ばね類に著しい損傷がなく、かつ、がたつきがないこと。
	⑶　急停止機構	測定可能な装置により、運転中に急停止機構を作動させ、急停止時間を測定する。	急停止時間が当該機械の構造及び性能に照らし、適正であること。
	⑷　非常停止装置	①　非常停止装置の操作部の損傷の有無を調べる。	①　損傷がないこと。
		②　運転中に非常停止装置の操作部を数回操作し、作動状態を調べる。	②　確実に急停止すること。 寸動機構により、スライドを始動の状態に戻した後でなければ、スライドが作動しないこと。
11　スライド関係	⑴　スライド	しゅう動面、金型取付け部等の摩耗、亀裂、損傷等の有無及びスライドの作動状態を調べる。	摩耗、亀裂、損傷等がなく、かつ、スライドが円滑に作動すること。
	⑵　コネクチングスクリュー及びコネクチングロッド	①　亀裂、損傷、曲がりその他の外見上の異常の有無を調べる。	①　亀裂、損傷、曲がりその他の外見上の異常がないこと。
		②　スパナ等により、ボルト及びナットの締付け状態を調べる。	②　適正に締め付けられていること。
	⑶　スライド調節装置	①　製造者が定める方法により、スライド調節装置の作動状態を調べる。	①　プレス機械による作業に必要な調節量の範囲内で円滑に作動すること。
		②　スライドの上限リミットスイッチ及び下限リミットスイッチの作動を調べる。	②　上限及び下限で確実に停止すること。
	⑷　カウンターバランス	スライドつり棒等の亀裂、損傷等及びばねの破損又はエア漏れの有無を調べる。	スライドつり棒等に亀裂、損傷等がなく、かつ、ばねの破損又は著しいエア漏れがないこと。

	⑸　安全ブロック若しくはスライドを固定する装置又は安全プラグ若しくはキーロック	①　破損、変形、チェーンの損傷その他の外見上の異常及び取付けボルトの緩みの有無を調べる。	①　破損、変形、チェーンの損傷その他の外見上の異常及び取付けボルトの緩みがないこと。
		②　スライドを固定する装置の機能を調べる。	②　当該機械の構造及び性能に照らし、スライドが適正かつ確実に固定されていること。
		③　インターロック機構の異常の有無を調べる。	③　確実にインターロック機構が作動すること。
12　空圧系統	⑴　クラッチ・ブレーキ制御用電磁弁	主電動機を停止し、各々の弁を停止させ、外見上の異常並びに給気及び排気の異常音の有無及び機能を調べる。	外見上の異常並びに給気及び排気の異常音がなく、かつ、確実に作動すること。
	⑵　圧力調整弁及び圧力計	調整弁を操作し、圧力計により圧力の変化を調べる。	圧力の変化が正常であること。
	⑶　圧力スイッチ	圧力調整弁及び圧力計により作動圧力を調べる。	作動圧力が当該機械の構造及び性能に照らし、適正であること。
	⑷　油霧給油器及びフィルター	損傷の有無及び機能を調べる。	損傷がなく、かつ、機能が確実であること。
	⑸　消音器	損傷等の有無及び機能を調べる。	目詰まり、損傷等がなく、かつ、機能が確実であること。
	⑹　その他の部品	亀裂、損傷、エア漏れその他の外見上の異常の有無を調べる。	亀裂、損傷、エア漏れその他の外見上の異常がないこと。
13　電気系統	⑴　配線	①　劣化及び損傷の有無を調べる。	①　劣化及び損傷がないこと。
		②　接地線の取付け状態を調べる。	②　確実に取り付けられていること。
	⑵　起動操作部	起動操作部の機能の適否を調べる。	操作部を操作しないとスライドが作動しないこと。 接触等により不意に作動しないこと。
	⑶　切替えキースイッチ	①　キースイッチのがた及び曲がりの有無を調べる。	①　がた及び曲がりがないこと。
		②　キースイッチを各切替え位置にセットし、作動状態を調べる。	②　スイッチの切替えにより、機械が各切替え位置における表示どおりに作動すること。 平成23年７月１日以降に製造された機械プレスにあっては、意図に反した連続行程によるスライドの作動を防止する機能が正常に作動すること。
	⑷　回転カムスイッチ等	①　カム、リミットスイッチ、近接スイッチ、エンコーダー等の摩耗、損傷その他の外見上の異常の有無及び接触状態を調べる。	①　著しい摩耗、損傷その他の外見上の異常がなく、かつ、ずれがないこと。
		②　リミットスイッチ、近接スイッチ、エンコーダー等の機能の適否を調べる。	②　不意の接触により、又は容易にその位置を変更できないこと。

		③　上死点停止用、上昇無効用、エジェクター用、電磁カウンター用等の各カムの作動状態を調べる。	③　作動状態が適正であること。
	⑸　電動機	①　亀裂、損傷、汚れその他の外見上の異常の有無を調べる。	①　亀裂、損傷、汚れその他の外見上の異常がないこと。
		②　電動機を運転し、異音及び異常振動の有無を調べる。	②　異音及び異常振動がないこと。
	⑹　表示ランプ	電源を入れて運転可能な状態にし、表示ランプの表示を調べる。	正常に表示されること。
	⑺　リレー（別名継電器）	①　接点の変色及び焼損の有無を調べる。	①　著しい変色及び焼損がないこと。
		②　機械を運転し、リレーの作動状態を調べる。	②　接点が確実に作動し、かつ、異常振動がないこと。
	⑻　配電盤、制御盤、操作盤及びターミナルボックス	①　覆い、とびら等を開き、内部における油、ごみ等の異物の混入及び外力変形の有無を調べる。	①　異物の混入及び外力変形がないこと。
		②　端子の異常の有無を調べる。	②　緩み、著しい焼損及び破損がないこと。
		③　絶縁覆いから露出している充電部分の有無を調べる。	③　絶縁覆いから露出している充電部分がないこと。
	⑼　各部品の取付け部分	①　ねじ回し等により、小ねじの脱落、緩み等の有無を調べる。	①　脱落、緩み等がないこと。
		②　防振装置の異常の有無を調べる。	②　ばね、ゴム等の防振材の緩み、変形、劣化等がないこと。
	⑽　その他の電気部品	①　ヒューズ、サーマルリレー、ブレーカー等の定格を調べる。	①　ヒューズ、サーマルリレー、ブレーカー等の定格が当該機械の構造及び性能に照らし、適正であること。
		②　摩耗、損傷、汚れその他の外見上の異常の有無を調べる。	②　摩耗、損傷、汚れその他の外見上の異常がないこと。
14　ダイクッション及びその付属機器	⑴　ボルト及びナット	スパナ等により、各部のボルト及びナットの緩みを調べる。	適正に締め付けられていること。
	⑵　ダイクッション並びにその付属機器及び配管	機能及び作動状態を調べる。	機能及び作動状態が適正であること。

別表第２　液圧プレス

検査対象の構造及び装置		検　査　方　法	判　定　基　準
１　機械本体	⑴　外見	①　本体各部について亀裂、損傷その他の外見上の異常の有無を調べる。	①　亀裂、損傷その他の外見上の異常がないこと。
		②　スパナ等により、本体各部（基礎、本体下部のピット及びクラウン上部を含む。）のボルト及びナットの締付け状態を調べる。	②　適正に締め付けられていること。
	⑵　潤滑系統	給油の状態を調べる。	潤滑系統の機能が正常で、かつ、確実に給油されていること。
２　ラム及びその関連装置	⑴　ラム及びシリンダー	①　ラム及びシリンダーの外見上の異常の有無を調べる。	①　油漏れ等の原因となる外見上の異常がないこと。
		②　スパナ等により、パッキンの締付け状態を調べる。	②　適正に締め付けられていること。
	⑵　ラム取付け部	①　スパナ等により、ラム取付けボルトの締付け状態を調べる。	①　適正に締め付けられていること。
		②　ラム取付け板の損傷及び変形の有無を調べる。	②　損傷及び変形がないこと。
	⑶　スライド	しゅう動面、金型取付け部等の摩耗、亀裂、損傷その他の外見上の異常の有無及び作動状態を調べる。	摩耗、亀裂、損傷その他の外見上の異常がなく、かつ、スライドが円滑に作動すること。
	⑷　位置検出装置及び取付け部	①　破損、変形、緩みその他の異常の有無を調べる。	①　破損、変形、緩みその他の異常がないこと。
		②　作動状態を調べる。	②　作動状態が適正であること。
	⑸　安全ブロック若しくはスライドを固定する装置又は安全プラグ若しくはキーロック	①　破損、変形、チェーンの損傷その他の外見上の異常の有無及び取付けボルトの緩みを調べる。	①　破損、変形、チェーンの損傷その他の外見上の異常及び取付けボルトの緩みがないこと。
		②　スライドを固定する装置の機能を調べる。	②　当該機械の構造及び性能に照らし、スライドが適正かつ確実に固定されること。
		③　インターロック機構の異常の有無を調べる。	③　確実にインターロック機構が作動すること。
３　油圧系統	⑴　油圧ポンプ	①　油圧ポンプを運転し、異音、異常振動、異常発熱及び軸振れの有無を調べる。	①　異音、異常振動、異常発熱及び軸振れがないこと。
		②　電動機と油圧ポンプとの軸継手を回転方向に動かし、結合キーのがたの有無を調べる。	②　がたがないこと。
	⑵　油圧配管	油漏れの有無を調べる。	油漏れがないこと。
	⑶　圧力調整弁及び圧力計	調整弁を操作し、圧力計により、圧力の変化を調べる。	圧力の変化が正常であり、かつ、圧力を０にしたとき圧力計が０を表示すること。

	⑷　電磁弁及び主操作弁	①　機械を運転し、作動状態を調べる。	①　作動状態が適正であること。
		②　①の検査の結果、異常があるときは、必要に応じて、加圧ラムを操作する主操作弁を分解し、ばね及びばね受け座の損傷及びへたりの有無を調べる。	②　損傷及びへたりがないこと。
	⑸　スライド落下防止装置	①　スライドの作業上限で停止させ、落下量を調べる。	①　著しい落下量がないこと。
		②　平成 23 年7月1日以降に製造された液圧プレスにあっては、スライドの作業上限で停止させ、作動状態を調べる。	②　スライドが自重で下降しないよう自動的に保持し、スライドを作動させる操作部を操作したとき、自動的に保持を解除すること。
	⑹　油面計及び作動油	①　油面計の汚れ及び損傷の有無を調べる。	①　著しい汚れ及び損傷がないこと。
		②　油面計により、油量を調べる。	②　油量が適正であること。
		③　油を取り出して、異常の有無を調べる。	③　異物の混入、あわ立ち、乳化、変色及び著しい汚れがないこと。
	⑺　その他の機器	油漏れの有無を調べる。	油漏れがないこと。
4　一行程一停止機構、急停止機構及び非常停止装置	⑴　一行程一停止機構	主電動機を起動した後、押しボタン等を押し続け、又はフートスイッチ等を踏み続けて作動状態を数回調べる。	確実に一行程で作業上限位置に停止すること。
	⑵　急停止機構	①　運転中に急停止機構を作動させ、測定装置により、急停止時間を測定する。	①　当該機械の構造及び性能に照らし、適正な急停止時間の範囲内で確実に急停止すること。
		②　運転中に急停止機構を作動させ、スケールにより、慣性下降値を測定する。	②　当該機械の構造及び性能に照らし、適正な慣性下降値の範囲内で確実に急停止すること。
	⑶　非常停止装置	①　非常停止装置の操作部の損傷の有無を調べる。	①　損傷がないこと。
		②　運転中に非常停止装置の操作部を数回操作し、作動状態を調べる。	②　確実に急停止すること。 寸動機構により、スライドを始動の状態に戻した後でなければ、スライドが作動しないこと。
5　電気系統	⑴　配線	①　劣化及び損傷の有無を調べる。	①　劣化及び損傷がないこと。
		②　接地線の取付け状態を調べる。	②　確実に取り付けられていること。
	⑵　起動操作部	起動操作部の機能の適否を調べる。	操作部を操作しないとスライドが作動しないこと。 接触等により不意に作動しないこと。
	⑶　切替えキースイッチ	①　キースイッチのがた及び曲がりの有無を調べる。	①　がた及び曲がりがないこと。

		② キースイッチを各切替え位置にセットし、運転状態を調べる。	② スイッチの切替えにより、機械が各切替え位置における表示どおりに作動すること。 平成 23 年 7 月 1 日以降に製造された液圧プレスにあっては、意図に反した連続行程によるスライドの作動を防止する機能が正常に作動すること。
	⑷ 電動機	① 亀裂、損傷、汚れその他の外見上の異常の有無を調べる。	① 亀裂、損傷、汚れその他の外見上の異常がないこと。
		② 電動機を運転し、異音及び異常振動の有無を調べる。	② 異音及び異常振動がないこと。
	⑸ 表示ランプ	電源を入れて運転可能な状態にし、表示ランプの表示を調べる。	正常に表示されること。
	⑹ リミットスイッチ	① 摩耗、亀裂、損傷、汚れその他の外見上の異常の有無を調べる。	① 摩耗、亀裂、損傷、汚れその他の外見上の異常がないこと。
		② リミットスイッチ、近接スイッチ、エンコーダー等の機能の適否を調べる。	② 不意の接触により、又は容易にその位置を変更できないこと。
		③ 主電動機を停止した状態でリミットスイッチを動かし、損傷及びがたの有無を調べる。	③ 損傷及びがたがないこと。
	⑺ リレー（別名継電器）	① 接点の変色及び焼損の有無を調べる。	① 著しい変色及び焼損がないこと。
		② 機械を運転し、リレーの作動状態を調べる。	② 接点が確実に作動し、かつ、異常振動がないこと。
	⑻ 配電盤、制御盤、操作盤及びターミナルボックス	① 覆い、とびら等を開き、内部における油、ごみ等の異物の混入及び外力変形の有無を調べる。	① 異物の混入及び外力変形がないこと。
		② 端子の異常の有無を調べる。	② 緩み、著しい焼損及び破損がないこと。
		③ 絶縁覆いから露出している充電部分の有無を調べる。	③ 絶縁覆いから露出している充電部分がないこと。
	⑼ 各部品の取付け部分	① ねじ回し等により、小ねじの脱落、緩み等の有無を調べる。	① 脱落、緩み等がないこと。
		② 防振装置の異常の有無を調べる。	② ばね、ゴム等の防振材の緩み、変形、劣化等がないこと。
	⑽ その他電気部品	① ヒューズ、サーマルリレー、ブレーカー等の定格を調べる。	① ヒューズ、サーマルリレー、ブレーカー等の定格が当該機械の構造及び性能に照らし、適正であること。
		② 摩耗、損傷、汚れその他の外見上の異常の有無を調べる。	② 摩耗、損傷、汚れその他の外見上の異常がないこと。

6　ダイクッション及びその付属機器	⑴　ボルト及びナット	スパナ等により、各部のボルト及びナットの緩みを調べる。	適正に締め付けられていること。
	⑵　ダイクッション並びにその付属機器及び配管	機能及び作動状態を調べる。	機能及び作動状態が適正であること。

別表第３　安全プレス

検査対象の構造及び装置		検　査　方　法	判　定　基　準
１　危険防止機構の共通事項	⑴　切替えスイッチ	スイッチを各切替え位置にセットし、作動状態を数回調べる。	スイッチの切替えにより各位置において安全上必要な機能が確実に作動すること。
	⑵　危険防止機能	危険防止機能の構造を調べる。	改造等により、容易に変更ができないようになっていること。
２　インターロックガード式の危険防止機構	インターロックガード及びその駆動部	①　損傷及び変形の有無並びに取付け状態を調べる。	①　損傷及び変形がなく、かつ両側面の囲いの取付けが確実であること。
		②　しゅう動部分及び回転部分の損傷及び摩耗の有無を調べる。	②　損傷及び摩耗がないこと。
		③　機械を運転して、ガードの開閉を行い、異常の有無を調べる（スライドが寸動の場合を除く。）。	③　ガードを閉じなければスライドが作動せず、かつ、スライドの作動中はガードを開くことができないこと、又はガードを開けてから、身体の一部が危険限界に達するまでの間に、スライドが停止すること。
３　両手操作式の危険防止機構	⑴　スライドを作動させる操作部	①　摩耗及び損傷の有無を調べる。	①　摩耗及び損傷がないこと。
		②　操作部の作動状態を調べる。	②　円滑に作動すること。
		③　操作部の破損の有無及び飛来物等による操作部の誤作動防止機能を調べる。	③　破損がなく、かつ、適正に機能すること。
		④　押しボタン等を取り外し、接点等の焼損その他の異常の有無を調べる。	④　接点等に著しい焼損がなく、かつ、油及び異物が入っていないこと。
		⑤　操作部の間隔を調べる。	⑤　両手によらない操作を防止する措置が講じられていること。
		⑥　スケールにより、操作部と危険限界との距離を調べる。	⑥　操作部と危険限界との距離が当該機械の構造及び性能に照らし、適正であること。
	⑵　操作装置	①　主電動機を起動し、操作部をそれぞれ片手で操作し、作動の適否を調べる。	①　スライドが作動しないこと。
		②　スライドの作動中に操作部からそれぞれ片手を離し、作動の適否を数回調べる。	②　確実に急停止すること。
		③　操作部を両手で操作し続け、作動の適否を数回調べる。	③　一行程ごとに、確実にスライドが停止すること。
		④　③の検査に続いて、操作部からそれぞれ片手を離し、再び操作して、作動の適否を数回調べる。	④　スライドの作動が適正であること。

4　光線式の危険防止機構	⑴　投光器及び受光器（反射板を含む。）	①　覆いを取り外し、損傷、変形及び汚れの有無を調べる。	①　損傷、変形及び汚れがないこと。
		②　表示ランプ及びチェックボタンの状態を調べる。	②　表示ランプが正常に表示され、かつ、チェックボタンが正常に作動すること。
		③　光軸ごとに投光器側で光線を遮光し、作動状態を調べる。	③　確実に作動すること。
		④　平成23年７月１日以降に製造された安全プレスにあっては、遮光棒で連続遮光幅を調べる。	④　連続遮光幅が適正であり、かつ、最上光軸から最下光軸まで遮光状態になること。
		⑤　スケールにより、取付け高さの範囲を調べる。	⑤　当該機械の構造及び性能に照らし、適正な高さの範囲に確実に取り付けられていること。
		⑥　スケールにより、光軸面と危険限界との距離を調べる。	⑥　光軸面と危険限界との距離が当該機械の構造及び性能に照らし、適正であること。
		⑦　平成23年７月１日以降に製造された安全プレスにあっては、危険防止機構の連続遮光幅に応じた追加距離を調べる。	⑦　追加距離が、危険防止機構の連続遮光幅に応じたものであること。
	⑵　安全囲い等	①　安全囲い等の両側面の高さ及び取付け状態を調べる。	①　高さが十分で確実に固定され、かつ、光軸以外の部分から手が入る隙間がないこと。
		②　安全囲い等の下部、後面及び正面の取付け状態を調べる。	②　確実に固定され、かつ、光軸以外の部分から手が入る隙間がないこと。
		③　可動式の安全囲い等の取付け状態及びインターロック機構の異常の有無を調べる。	③　確実に固定され、かつ、インターロック機構に異常がないこと。
5　制御機能付き光線式の危険防止機構	⑴　投光器及び受光器	①　覆いを取り外し、損傷、変形及び汚れの有無を調べる。	①　損傷、変形及び汚れがないこと。
		②　表示ランプ及びチェックボタンの状態を調べる。	②　表示ランプが正常に表示され、かつ、チェックボタンが正常に作動すること。
		③　光軸ごとに投光器側で光線を遮光し、作動状態を調べる。	③　確実に作動すること。
		④　遮光棒で連続遮光幅を調べる。	④　連続遮光幅が適正であり、かつ、最上光軸から最下光軸まで遮光状態になること。
		⑤　スケールにより、取付け高さの範囲を調べる。	⑤　当該機械の構造及び性能に照らし、適正な高さの範囲に確実に取り付けられていること。

		⑥　安全囲い等の取付け状態及び最下光軸の位置を調べる。	⑥　光軸以外の部分から手が入る隙間がないこと。
		⑦　スケールにより、光軸と危険限界との距離を調べる。	⑦　光軸と危険限界と距離が当該機械の構造及び性能に照らし、適正であること。
		⑧　危険防止機構の連続遮光幅に応じた追加距離を調べる。	⑧　追加距離が、危険防止機構の連続遮光幅に応じたものであること。
	⑵　全周囲防護機構	①　全周囲防護機構の両側面の高さ及び取付け状態を調べる。	①　高さが十分で確実に固定されていること。
		②　全周囲防護機構の下部、後面及び正面の取付け状態を調べる。	②　確実に固定されていること。
		③　可動式の全周囲防護機構の取付け状態及びインターロック機構の異常の有無を調べる。	③　確実に固定され、かつ、インターロック機構に異常がないこと。
	⑶　制御機能	①　キースイッチを各切替え位置にセットし、運転状態を調べる。	①　各切替え位置で確実に作動すること。
		②　起動準備の操作をし、作動の適否を調べる。	②　適正に作動すること。
		③　制御機能の作動の適否を調べる。	③　適正に作動すること。
		④　セットアップタイマーの機能の適否を調べる。	④　セットアップ後、30秒以内に制御機能が解除されること。
		⑤　コネクター・ケーブルの異常の有無を調べる。	⑤　異常がないこと。

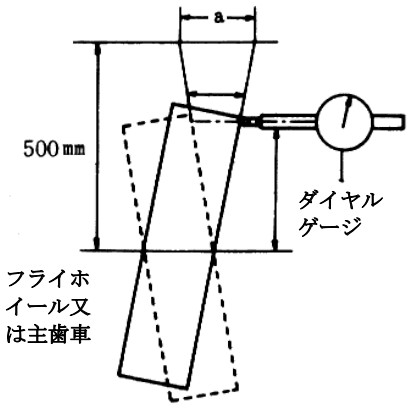
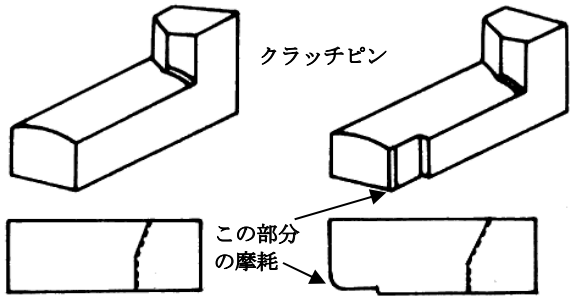
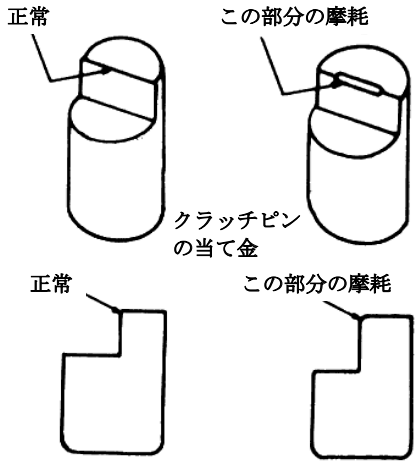


図１



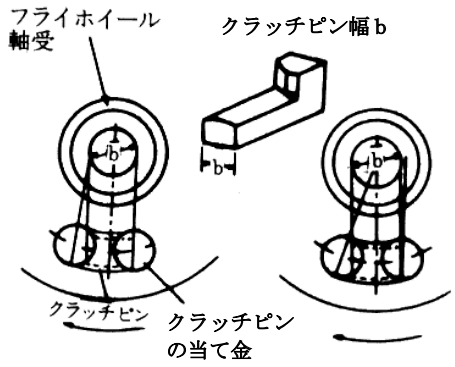
（ａ）正常な状態　　（ｂ）摩耗している状態

図２



（ａ）正常な状態　　（ｂ）摩耗している状態

図３



（ａ）正常　　（ｂ）不良

図４

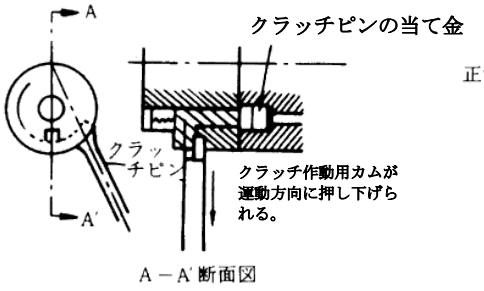
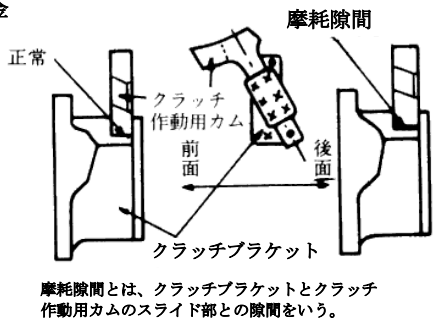
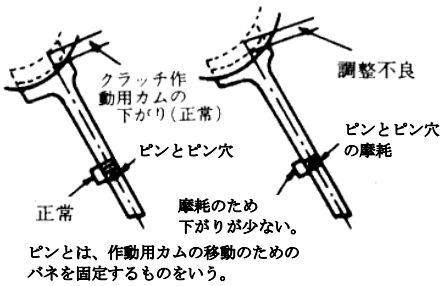


図５



摩耗隙間とは、クラッチブラケットとクラッチ作動用カムのスライド部との隙間をいう。

図６



ピンとは、作動用カムの移動のためのバネを固定するものをいう。

（ａ）正常　　（ｂ）摩耗及び調整不良

図７

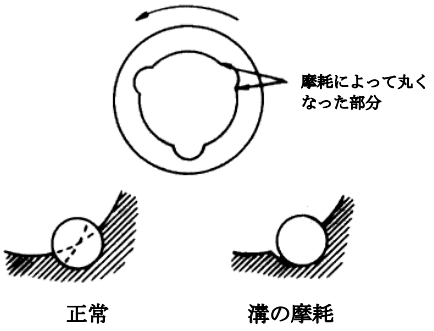


図８

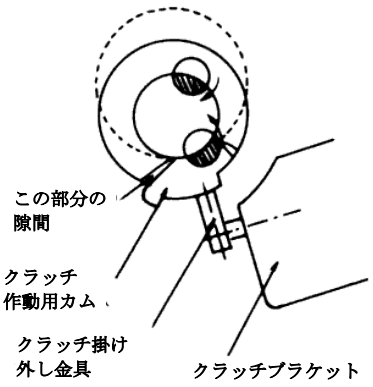


図９