

基 発 0 3 2 7 第 1 8 号
令 和 5 年 3 月 2 7 日

都道府県労働局長 殿

厚生労働省労働基準局長
(公 印 省 略)

「登録製造時検査機関が行う製造時等検査、登録個別検定機関が行う個別検定及び登録型式検定機関が行う型式検定の適正な実施について」の改正について

登録型式検定機関が行う機械等の型式検定に係る検定の方法等については、平成17年4月1日付け基発第0401035号「登録製造時等検査機関が行う製造時等検査、登録個別検定機関が行う個別検定及び登録型式検定機関が行う型式検定の適正な実施について」の別紙3「型式検定に係る検定の方法等」（以下「検定方法」という。）が定められているところである。

今般、電動ファン付き呼吸用保護具の規格（平成26年厚生労働省告示第455号。以下「構造規格」という。）が改正され、防毒機能を有する電動ファン付き呼吸用保護具の構造規格が追加されたこと等から、検定方法を別添1のとおり改正し、令和5年10月1日から適用することとしているので、関係者への周知を図られたい。なお、別添2として、本件改正内容を反映させたものを作成したため、適宜活用されたい。

また、登録型式検定機関に対しては、別添3のとおり通知したので申し添える。

1 昭和 42 年 3 月 31 日付け基発第 442 号「鉛中毒予防規則の施行について」新旧対照表

新			旧		
表 5 防じんマスク			表 5 防じんマスク		
検定項目	検定の方法	判定基準	検定項目	検定の方法	判定基準
(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)
4 強度試験	(略) (1) (略) ①・② (略) ③一定質量の錘（ブロック・ダンベル等）に鉤を付け、固定した面体のしめひもの一端に <u>鉤</u> で錘をつって荷重をかける。 。 (2) (略) ①・② (略) ③一定質量の錘（ブロック・ダンベル等）に鉤を付け、固定した連結管の一端に <u>鉤</u> で錘をつって荷重をかける。	(略)	4 強度試験	(略) (1) (略) ①・② (略) ③一定質量の錘（ブロック・ダンベル等）に鉤を付け、固定した面体のしめひもの一端に <u>鉤</u> で錘をつって荷重をかける。 。 (2) (略) ①・② (略) ③一定質量の錘（ブロック・ダンベル等）に鉤を付け、固定した連結管の一端に <u>鉤</u> で錘をつって荷重をかける。	(略)
(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)
6 性能試験	(略) (粒子捕集効率試験)	(略)	6 性能試験	(略) (粒子捕集効率試験)	(略)

	(1) 試験粒子が塩化ナトリウムの場合 ①～③ (略) ④粒子濃度測定は、<u>光散乱方式の測定器により散乱光強度を測定すること。</u> ⑤・⑥ (略) ⑦現品のろ過材上に塩化ナトリウムを含む空気を供給し、塩化ナトリウム粒子の累積供給量が 100mg になるまでの経過において約 1 分毎に粒子捕集効率を測定し、その間の最低粒子捕集効率が基準値 (RS1:80.0%、RS2:95.0%、RS3:99.9%、DS1:80.0%、DS2:95.0%、DS3:99.9%) 以上であること。 ⑧ (略) (2) 試験粒子がフタル酸ジオクチル (DOP) の場合 ①～③ (略) ④粒子濃度測定は、<u>光散乱方式の測定器により散乱光強度を</u>				(1) 試験粒子が塩化ナトリウムの場合 ①～③ (略) ④粒子濃度測定は、<u>光散乱による散乱光強度を測定すること。</u> ⑤・⑥ (略) ⑦現品のろ過材上に塩化ナトリウムを含む空気を供給し、塩化ナトリウム粒子の累積供給量が 100mg になるまでの経過において約 1 分毎に粒子捕集効率を測定し、その間の最低粒子捕集効率が基準値以上であること。 ⑧ (略) (2) 試験粒子がフタル酸ジオクチル (DOP) の場合 ①～③ (略) ④粒子濃度測定は、<u>光散乱による散乱光強度を測定するこ</u>		
--	---	--	--	--	---	--	--

	測定すること。 ⑤・⑥（略） ⑦現品のろ過材上に DOP を含む空気を供給し、DOP 粒子の累積供給量が 200mg になるまでの経過において約 1 分毎に粒子捕集効率を測定し、その間の最低粒子捕集効率が基準値 <u>（RL1:80.0%、RL2:95.0%、RL3:99.9%、DL1:80.0%、DL2:95.0%、DL3:99.9%）</u> 以上であること。 ⑧（略） <以下略>	
（略）	（略）	（略）

表 6 防毒マスク

検定項目	検定の方法	判定基準
（略）	（略）	（略）
2 外観検査	(1)・(2)（略） (3)（略） ①～③（略） ④吸収缶を手で振って、<u>吸収剤がち密、かつ、露出しない</u>	（略）

	と。 ⑤・⑥（略） ⑦現品のろ過材上に DOP を含む空気を供給し、DOP 粒子の累積供給量が 200mg になるまでの経過において約 1 分毎に粒子捕集効率を測定し、その間の最低粒子捕集効率が基準値以上であること。 ⑧（略） <以下略>	
（略）	（略）	（略）

表 6 防毒マスク

検定項目	検定の方法	判定基準
（略）	（略）	（略）
2 外観検査	(1)・(2)（略） (3)（略） ①～③（略） ④吸収缶を手で振って、<u>内容物の移動がないことを確認する</u>	（略）

	<u>いように詰められていることを確認すること。また、防じん機能を有するものについては、ろ過材を具備しているか目視で確認すること。</u> ⑤・⑥（略）				こと。 ⑤・⑥（略）		
3 材料検査	(1)・(2)（略） (3) 人がろ過材を通じて空気を吸入しても障害を与える可能性がないこと及び粒子が吸収缶外に飛散しない<u>構造である</u>ことを<u>書類の記載事項により</u>確認すること。 (4)（略）	(略)		3 材料検査	(1)・(2)（略） (3) 人がろ過材を通じて空気を吸入しても障害を与える可能性がないこと及び粒子が吸収缶外に飛散しないことを確認すること。 (4)（略）	(略)	
4 強度試験	(略) (1)（略） ①・②（略） ③一定質量の錘（ブロック、ダンベル等）に鉤を付け、固定した面体のしめひもの一端に<u>鉤</u>で錘をつって荷重をかける。 (2) 隔離式<u>防毒</u>マスクの連結管取	(略)		4 強度試験	(略) (1)（略） ①・②（略） ③一定質量の錘（ブロック、ダンベル等）に<u>鉤</u>を付け、固定した面体のしめひもの一端に<u>鉤</u>で錘をつって荷重をかける。 (2) 隔離式<u>防じん</u>マスクの連結管	(略)	

	付部分及び連結管については、以下の①から③までのいずれかの試験により、連結管（途中で接続する構造のものはその接続部を含む）とその両端部の連結管取付部分において破断又は離脱がないことを確認すること（サンプル数3）。 ①・②（略） ③一定質量の錘（ブロック、ダンベル等）に鉤を付け、固定した連結管の一端に<u>鉤</u>で錘をつって荷重をかける。				取付部分及び連結管については、以下の①から③までのいずれかの試験により、連結管（途中で接続する構造のものはその接続部を含む）とその両端部の連結管取付部分において破断又は離脱がないことを確認すること（サンプル数3）。 ①・②（略） ③一定質量の錘（ブロック、ダンベル等）に鉤を付け、固定した連結管の一端に<u>鉤</u>で錘をつって荷重をかける。		
5 性能試験	（略） (1) （略） (2) 吸収缶の性能 （気密試験） <u>①吸収缶の容器の接合部等（漏気の可能性のある箇所）の場所を構造図と現品で確認する。接合部等が吸収缶と面体との接続側又は吸収缶の側面にあることが確認された場合は、②を実施する。</u>	（略）		5 性能試験	（略） (1) （略） (2) 吸収缶の性能 （気密試験）	（略）	

	②吸収缶の片方の口を塞ぎ、内部に、圧力をかけ、水槽に吸収缶を水面下 <u>20mm</u> 程度水没させ気泡がでないことを確認すること（サンプル数3）。 <u>このときの圧力は、約167mmH₂O（約147mmH₂O（=1470Pa）+20mmH₂O）とする。</u> （通気抵抗試験） （略） （除毒能力試験） （略） ①・②（略） ③分析計の感度較正 透過ガス濃度分析の感度較正は、磁気浮上型電子天秤とパーミエーションチューブ又はディフュージョンチューブにより発生する標準ガス又は校正記録を有する標準ガスによること。 ④透過ガス濃度の分析 ア ハロゲンガスの分析は、<u>変</u>				吸収缶の片方の口を塞ぎ、内部に、<u>水深に相当する水圧プラス1470Pa</u> の圧力をかけ、水槽に吸収缶を水面下 <u>2 cm</u> 程度水没させ気泡がでないことを確認すること（サンプル数3）。 （通気抵抗試験） （略） （除毒能力試験） （略） ①・②（略） ③分析計の感度較正 透過ガス濃度分析の感度較正は、磁気浮上型電子天秤とパーミエーションチューブ又はディフュージョンチューブにより発生する標準ガスによること。 ④透過ガス濃度の分析 ア ハロゲンガスの分析は、<u>シ</u>		
--	---	--	--	--	---	--	--

	<u>色紙による方法又は電気化学式センサー</u>にて<u>連続的に</u>測定すること（サンプル数 10）。 イ 有機ガスの分析は、<u>ガスクロマトグラフ</u>にて<u>連続的に</u>測定すること（サンプル数 10）。 ウ 一酸化炭素の分析は、<u>赤外ガス分析計又は電気化学式センサー</u>にて<u>連続的に</u>測定すること（サンプル数 10）。 エ アンモニアの分析は、<u>赤外ガス分析計又は電気化学式センサー</u>にて<u>連続的に</u>測定すること（サンプル数 10）。 オ 亜硫酸ガスの分析は、<u>赤外ガス分析又は電気化学式センサー</u>にて<u>連続的に</u>測定すること（サンプル数 10）。 （粒子捕集効率試験）（防じん機能を有する防毒マスクに限る。） ①試験粒子が塩化ナトリウムの場合				<u>シングルポイントモニタ (SPM)</u>にて<u>連続</u>測定すること（サンプル数 10）。 イ 有機ガスの分析はガスクロマトグラフにて <u>110 秒毎の断続的なサンプリング</u>によって測定すること（サンプル数 10）。 ウ 一酸化炭素の分析は赤外ガス分析計にて<u>連続</u>測定すること（サンプル数 10）。 エ アンモニアは赤外ガス分析計にて<u>連続</u>測定すること（サンプル数 10）。 オ 亜硫酸ガスは赤外ガス分析にて<u>連続</u>測定すること（サンプル数 10）。 （粒子捕集効率試験）（防じん機能を有する防毒マスクに限る。） ①試験粒子が塩化ナトリウムの場合		
--	---	--	--	--	---	--	--

	ア～ウ （略） エ 粒子濃度測定は、<u>光散乱方式の測定器により</u>散乱光強度を測定すること。 オ～ク （略） ②試験粒子がフタル酸ジオクチル（DOP）の場合 ア～ウ （略） エ 粒子濃度測定は、<u>光散乱方式の測定器により</u>散乱光強度を測定すること。 オ～ク （略）	
（略）	（略）	（略）

表 13 電動ファン付き呼吸用保護具

検定項目	検定の方法	判定基準
1 設計審査	構造、機能等について、申請書、構造図、説明書及びあらかじめ行った試験の結果を記載した書面により確認すること。	・電動ファン付き呼吸用保護具の規格（以下この表において「規格」

	ア～ウ （略） エ 粒子濃度測定は、<u>白色光による散乱光強度を測定すること。</u> オ～ク （略） ②試験粒子がフタル酸ジオクチル（DOP）の場合 ア～ウ （略） エ 粒子濃度測定は、<u>白色光による散乱光強度を測定すること。</u> オ～ク （略）	
（略）	（略）	（略）

表 13 電動ファン付き呼吸用保護具

検定項目	検定の方法	判定基準
1 設計審査	構造、機能等について、申請書、構造図、説明書及びあらかじめ行った試験の結果を記載した書面により確認すること。	・電動ファン付き呼吸用保護具の規格（以下この表において「規格」

		とい う。) 第 1条から 第 <u>8</u> 条ま でに適合 している こと。				とい う。) 第 1条から 第 <u>7</u> 条ま でに適合 している こと。	
2 外観検査	(1) 設計審査により確認した構造図と現品を照合すること。 (2) 電動ファン付き呼吸用保護具の形状に応じた種類について、規格の区分に適合していることを目視及び書類の記載事項により確認すること。 (3) 次の点に留意して、書類の記載事項、現品の目視及び装着により、構造を確認すること。 ①全面形の面体を有するもの又はルーズフィット形のものについて、アイピースが曇らないことを確認する際には、アイピースに直接呼気がかかると曇りやすいので電動ファンを動作させるとともに呼気を	・構造図と現品に差異がないこと。 ・規格第<u>2</u>条、第<u>5</u>条及び第<u>6</u>条に適合していること。		2 外観検査	(1) 設計審査により確認した構造図と現品を照合すること。 (2) 電動ファン付き呼吸用保護具の形状に応じた種類について、規格の区分に適合していることを目視及び書類の記載事項により確認すること。 (3) 次の点に留意して、書類の記載事項、現品の目視及び装着により、構造を確認すること。 ①全面形の面体を有するもの又はルーズフィット形のものについて、アイピースが曇らないことを確認する際には、アイピースに直接呼気がかかると曇りやすいので電動ファンを動作させるとともに呼気を	・構造図と現品に差異がないこと。 ・規格第<u>1</u>条、第<u>4</u>条及び第<u>5</u>条に適合していること。	

	止めて装着すること。 ②面体形のものの密着の確認については、陽圧法又は陰圧法があること。密塞具を使用する場合は、図面に密塞具を記載させ、サンプルを提出させること。掌で覆う方式は手の大きさに依存するので、開口面積が大きいものは不適當であること。 ③<u>防毒機能を有するものについては、防毒マスク用の吸収缶が取り付けられないことを、防毒マスクの吸収缶サンプルをメーカーに要求する方法などにより、確認すること。</u> ④<u>面体形の防毒機能を有するものについては、面体内圧が陰圧に近づいていること又は達したことを着用者に知らせる警報装置の警報の性能等を、取扱説明書に記載されている方法によって確認すること。</u>なお、警報の性能が確認でき				止めて装着すること。 ②面体形のものの密着の確認については、陽圧法又は陰圧法があること。密塞具を使用する場合は、図面に密塞具を記載させ、サンプルを提出させること。掌で覆う方式は手の大きさに依存するので、開口面積が大きいものは不適當であること。 (新設) (新設)		
--	--	--	--	--	---	--	--

	<u>ない場合は、性能検査結果を添付させるなどにより確認すること。</u> ⑤ルーズフィット形の防じん機能を有するものであって、S級及びA級のものについては、最低必要風量に近づいていることを着用者に知らせる警報装置を有することを確認すること。 ⑥ルーズフィット形の防じん機能を有するものであって、B級のものについては、⑤の警報装置又は電池の電圧が電動ファン付き呼吸用保護具を有効に作動できる電圧の下限值となったことを着用者に知らせる警報装置を有することを確認すること。 ⑦防毒機能を有するものについては、<u>吸収缶を手で振って、吸収剤がち密、かつ、露出しないように詰められていること</u>を確認すること。また、防				③ルーズフィット形のものであって、S級及びA級のものについては、最低必要風量に近づいていることを着用者に知らせる警報装置を有することを確認すること。 ④ルーズフィット形のものであって、B級のものについては、③の警報装置又は電池の電圧が電動ファン付き呼吸用保護具を有効に作動できる電圧の下限值となったことを着用者に知らせる警報装置を有することを確認すること。 (新設)		
--	--	--	--	--	--	--	--

	<u>じん機能を有する吸収缶については、ろ過材を具備しているか目視で確認すること。</u> ⑧<u>防じん機能を有するものについては、ろ過材を具備しているか目視で確認すること。</u> ⑨排気弁については、装着して呼吸したとき、排気弁が作動することを知覚できることを確認すること。また、排気弁が作動したときに弁座、カバー等に引っかからないことを確認すること。 ⑩連結管については、180 度に曲げても通気があることを確認すること。						
3 材料検査	(1) 人体の皮膚に障害を与えるおそれのない材料を使用していることを書面により確認すること。 (2) <u>防毒機能を有するものについては、吸収缶の内面が吸収剤に腐食されないもの又は吸収剤に腐食されないよう十分に防腐処</u>	・規格第 3 条に適合していること。		3 材料検査	(新設) ⑤排気弁については、装着して呼吸したとき、排気弁が作動することを知覚できることを確認すること。また、排気弁が作動したときに弁座、カバー等に引っかからないことを確認すること。 ⑥連結管については、180 度に曲げても通気があることを確認すること。 (1) 人体の皮膚に障害を与えるおそれのない材料を使用していることを書面により確認すること。 (新設)	・規格第 2 条に適合していること。	

	<u>理が施されているものであることを書類の記載事項により確認すること。なお、プラスチック缶は耐蝕性と見なすこと。</u> <u>(3) 防じん機能を有するものについては、人がろ過材を通じて空気を吸入しても障害を与える可能性がないことを書類の記載事項により確認すること。</u> <u>(4) 防毒機能を有するものについては、粒子が吸収缶外に飛散しない構造であることを書類の記載事項により確認すること。</u> <u>(5) 防毒機能を有するもののフード又はフェイスシールドについて、呼吸用の空気が流れる箇所の構成品で外気に接する部分に使用される材料が非通気性であることを書類の記載事項により確認すること。</u> <u>(6) 書類の記載事項及び装着、目視等により異常がないことを確認すること（サンプル数 1）。</u>				<u>(2) 人がろ過材を通じて空気を吸入しても障害を与える可能性がないことを確認すること。</u> (新設) (新設) <u>(3) 書類の記載事項及び装着、目視等により異常がないことを確認すること（サンプル数 1）。</u>		
4 強度試験	規格第 4 条の試験方法及び以下	・ 規格第	4 強度試験	規格第 3 条の試験方法及び以下	・ 規格第		

	の試験方法により、強度試験を行うこと。 (1) しめひも取付部分及びしめひもについては、以下の①から③までのいずれかの試験により、面体としめひもの取付部、しめひも、ひも調整部及びその他部品としめひもの連結部において破断又は離脱がないことを確認すること（サンプル数 3）。 ①引張試験器により一定の速度（200mm/min）で装着時と同じ方向に引っ張る。 ②バネばかり等のはかりをしめひもの一端に掛け、他端を手で引いて所定の強度まで引く。引っ張り速度は一定ではない。 ③一定質量の錘（ブロック、ダンベル等）に鉤を付け、固定した面体のしめひもの一端に<u>鉤</u>で錘（おもり）をつって荷重をかける。 (2) 隔離式電動ファン付き呼吸用	<u>4</u>条の条件に適合していること。			の試験方法により、強度試験を行うこと。 (1) しめひも取付部分及びしめひもについては、以下の①から③までのいずれかの試験により、面体としめひもの取付部、しめひも、ひも調整部及びその他部品としめひもの連結部において破断又は離脱がないことを確認すること（サンプル数 3）。 ①引張試験器により一定の速度（200mm/min）で装着時と同じ方向に引っ張る。 ②バネばかり等のはかりをしめひもの一端に掛け、他端を手で引いて所定の強度まで引く。引っ張り速度は一定ではない。 ③一定質量の錘（ブロック、ダンベル等）に鉤を付け、固定した面体のしめひもの一端に<u>鉤</u>で錘（おもり）をつって荷重をかける。 (2) 隔離式電動ファン付き呼吸用	<u>3</u>条の条件に適合していること。	
--	---	-------------------------------	--	--	---	-------------------------------	--

	保護具の連結管取付部分及び連結管については、以下の①から③までのいずれかの試験により、連結管（途中で接続する構造のものはその接続部を含む）とその両端部の連結管取付部分において破断又は離脱がないことを確認すること（サンプル数3）。 ①引張試験器により一定の速度（200mm/min）で装着時と同じ方向に引っ張る。 ②バネばかり等のはかりを連結管の一端に掛け、他端を手で引いて所定の強度まで引く。引っ張り速度は一定ではない。 ③一定質量の錘（ブロック、ダンベル等）に鉤を付け、固定した連結管の一端に<u>鉤</u>で錘をつって荷重をかける。				保護具の連結管取付部分及び連結管については、以下の①から③までのいずれかの試験により、連結管（途中で接続する構造のものはその接続部を含む）とその両端部の連結管取付部分において破断又は離脱がないことを確認すること（サンプル数3）。 ①引張試験器により一定の速度（200mm/min）で装着時と同じ方向に引っ張る。 ②バネばかり等のはかりを連結管の一端に掛け、他端を手で引いて所定の強度まで引く。引っ張り速度は一定ではない。 ③一定質量の錘（ブロック、ダンベル等）に鉤を付け、固定した連結管の一端に<u>鉤</u>で錘をつって荷重をかける。		
5 構造試験	電動ファン付き呼吸用保護具の使用が想定され得る環境において、電動ファンの作動に支障が出	・規格第<u>6</u>条の条件に適合		5 構造試験	電動ファン付き呼吸用保護具の使用が想定され得る環境において、電動ファンの作動に支障が出	・規格第<u>5</u>条の条件に適合	

	ない程度の防水・防じん構造を有していることを書面により確認すること。	していること。			ない程度の防水・防じん構造を有していることを書面により確認すること。	していること。	
6 性能検査	規格第<u>7</u>条の試験方法及び以下の試験方法により、性能試験を行うこと。 (粒子捕集効率試験) <u>(防じん機能を有する電動ファン付き呼吸用保護具及び防毒機能を有する電動ファン付き呼吸用保護具であって防じん機能を有するものに限る。)</u> (1) 試験粒子が塩化ナトリウムの場合 ①粒子捕集効率測定器で測定すること (サンプル数 8)。 ②塩化ナトリウム粒子発生は、2%塩化ナトリウム水溶液のネブライザーによる空气中噴霧方式を使用すること。噴霧空気圧及び希釈空気流量を試験時に調整して、試験空気流中の塩化ナトリウムの濃度を 30～35mg/m³に設定すること。	・規格第 <u>7</u> 条の条件に適合していること。		6 性能検査	規格第<u>6</u>条の試験方法及び以下の試験方法により、性能試験を行うこと。 (粒子捕集効率試験) (1) 試験粒子が塩化ナトリウムの場合 ①粒子捕集効率測定器で測定すること (サンプル数 8)。 ②塩化ナトリウム粒子発生は、2%塩化ナトリウム水溶液のネブライザーによる空气中噴霧方式を使用すること。噴霧空気圧及び希釈空気流量を試験時に調整して、試験空気流中の塩化ナトリウムの濃度を 30～35mg/m³に設定すること。	・規格第 <u>6</u> 条の条件に適合していること。	

	③粒子捕集効率試験の試験粒子の粒径分布が規格どおりであることをスキャンニングモビリティパーティクルサイザー(SMPS)で事前に確認すること。 ④粒子濃度測定は、<u>光散乱方式の測定器により散乱光強度</u>を測定すること。 ⑤K値（粒子の質量濃度及び散乱光強度の間の変換係数）を用いて散乱光強度から質量濃度を算出すること。 ⑥ろ過材又は<u>吸収缶</u>は、粒子捕集効率試験用のジグ等を用いて測定器に隙間のないように固定すること。 ⑦ろ過材又は<u>吸収缶</u>に塩化ナトリウムを含む空気を供給し、塩化ナトリウム粒子の累積供給量が 200mg になるまでの経過において約 1 分ごとに粒子捕集効率を測定し、その間の最低粒子捕集効率が基準値以				③粒子捕集効率試験の試験粒子の粒径分布が規格どおりであることをスキャンニングモビリティパーティクルサイザー(SMPS)で事前に確認すること。 ④粒子濃度測定は、<u>白色光による散乱光強度</u>を測定すること。 ⑤K値（粒子の質量濃度及び散乱光強度の間の変換係数）を用いて散乱光強度から質量濃度を算出すること。 ⑥ろ過材は、粒子捕集効率試験用のジグ等を用いて測定器に隙間のないように固定すること。 ⑦ろ過材に塩化ナトリウムを含む空気を供給し、塩化ナトリウム粒子の累積供給量が 200mg になるまでの経過において約 1 分ごとに粒子捕集効率を測定し、その間の最低粒子捕集効率が基準値以上であ		
--	--	--	--	--	---	--	--

	上であること。 ⑧サンプル 8 個のすべてにおいて上記の捕集効率が観察されること。 (2) 試験粒子がフタル酸ジオクチル (DOP) の場合 ①粒子捕集効率測定器で測定すること (サンプル数 8)。 ②DOP 粒子発生は、DOP のネブライザーによる空气中噴霧方式を使用すること。噴霧空気圧及び希釈空気流量を試験時に調整して、試験空気流中の DOP の濃度を $50 \sim 80 \text{mg/m}^3$ に設定すること。 ③粒子捕集効率試験の試験粒子の粒径分布が規格どおりであることをスキャンニングモビリティーパーティクルサイザー (SMPS) で事前に確認すること。 ④粒子濃度測定は、<u>光散乱方式の測定器により</u> 散乱光強度を測定すること。				ること。 ⑧サンプル 8 個のすべてにおいて上記の捕集効率が観察されること。 (2) 試験粒子がフタル酸ジオクチル (DOP) の場合 ①粒子捕集効率測定器で測定すること (サンプル数 8)。 ②DOP 粒子発生は、DOP のネブライザーによる空气中噴霧方式を使用すること。噴霧空気圧及び希釈空気流量を試験時に調整して、試験空気流中の DOP の濃度を $50 \sim 80 \text{mg/m}^3$ に設定すること。 ③粒子捕集効率試験の試験粒子の粒径分布が規格どおりであることをスキャンニングモビリティーパーティクルサイザー (SMPS) で事前に確認すること。 ④粒子濃度測定は、<u>白色光による</u> 散乱光強度を測定すること。		
--	--	--	--	--	---	--	--

	⑤K値（粒子の質量濃度及び散乱光強度の間の変換係数）を用いて散乱光強度から質量濃度を算出すること。 ⑥ろ過材又は吸収缶は、粒子捕集効率試験用のジグを用いて測定器に隙間のないように固定すること。 ⑦ろ過材又は吸収缶にDOPを含む空気を供給し、その中のDOP粒子の累積供給量が400mgになるまでの経過において約1分ごとに粒子捕集効率を測定し、その間の最低粒子捕集効率が基準値以上であること。 ⑧サンプル8個のすべてにおいて上記の捕集効率が観察されること。 （漏れ率試験） ①漏れ率測定器で測定すること （サンプル数：<u>防じん機能を有するものについては現品3及びろ過材6、防毒機能を有</u>				⑤K値（粒子の質量濃度及び散乱光強度の間の変換係数）を用いて散乱光強度から質量濃度を算出すること。 ⑥ろ過材は、粒子捕集効率試験用のジグを用いて測定器に隙間のないように固定すること。 ⑦ろ過材にDOPを含む空気を供給し、その中のDOP粒子の累積供給量が400mgになるまでの経過において約1分ごとに粒子捕集効率を測定し、その間の最低粒子捕集効率が基準値以上であること。 ⑧サンプル8個のすべてにおいて上記の捕集効率が観察されること。 （漏れ率試験） ①漏れ率測定器で測定すること （サンプル数：現品3及びろ過材6）。		
--	--	--	--	--	--	--	--

	<u>するものについては現品 3 及び粒子捕集効率が 99.9%以上の吸収缶 6)。</u> ②塩化ナトリウム粒子発生は、2%塩化ナトリウム水溶液のネブライザーによる空气中噴霧方式を使用すること。噴霧空気圧及び希釈空気流量を試験時に調整して、試験空気流中の塩化ナトリウムの濃度を 6～14mg/m³に設定すること。 ③漏れ率試験の試験粒子の粒径分布が規格どおりであることをスキャンニングモビリティパーティクルサイザー (SMPS) で事前に確認すること。 ④粒子濃度測定は、<u>光散乱方式の測定器により</u>散乱光強度を測定すること。 ⑤粒子の質量濃度及び散乱光強度の間の変換係数 K 値を求め、これを用いて散乱光強度から質量濃度を算出するこ				②塩化ナトリウム粒子発生は、2%塩化ナトリウム水溶液のネブライザーによる空气中噴霧方式を使用すること。噴霧空気圧及び希釈空気流量を試験時に調整して、試験空気流中の塩化ナトリウムの濃度を 6～14mg/m³に設定すること。 ③漏れ率試験の試験粒子の粒径分布が規格どおりであることをスキャンニングモビリティパーティクルサイザー (SMPS) で事前に確認すること。 ④粒子濃度測定は、<u>白色光による散乱光強度を測定すること。</u> ⑤粒子の質量濃度及び散乱光強度の間の変換係数 K 値を求め、これを用いて散乱光強度から質量濃度を算出するこ		
--	---	--	--	--	---	--	--

	と。 ⑥現品は、実際に装着するのと同様、正しい場所に正しい方法で揺動形人体模型に装着すること。 ⑦3種類の揺動箇所それぞれについて、設定の条件により呼吸模擬装置を作動させ、3分経過から4分経過までの1分間及び4分経過から5分経過までの1分間、電動ファン付き呼吸用保護具の内部と外部の塩化ナトリウム濃度を測定し、所定の式を用いて各1分間の漏れ率を計算し、それらの値が基準値以下であることを確認すること。 ⑧サンプルの現品3個の全てについて上記の漏れ率を確認すること。その際、次の点に留意すること。 ・流量調節機能がある場合は最小風量にすること。 ・呼吸模擬装置を始動させた				と。 ⑥現品は、実際に装着するのと同様、正しい場所に正しい方法で揺動形人体模型に装着すること。 ⑦3種類の揺動箇所それぞれについて、設定の条件により呼吸模擬装置を作動させ、3分経過から4分経過までの1分間及び4分経過から5分経過までの1分間、電動ファン付き呼吸用保護具の内部と外部の塩化ナトリウム濃度を測定し、所定の式を用いて各1分間の漏れ率を計算し、それらの値が基準値以下であることを確認すること。 ⑧サンプルの現品3個の全てについて上記の漏れ率を確認すること。その際、次の点に留意すること。 ・流量調節機能がある場合は最小風量にすること。 ・呼吸模擬装置を始動させた		
--	--	--	--	--	--	--	--

	後は可能な限り速やかに測定を開始すること。 ・揺動箇所及び揺動の範囲を変える度に<u>ろ過材又は吸収缶</u>は新品に交換すること。 (内圧試験)(面体形に限る。) ①内圧試験装置(<u>試験用人頭又は通気抵抗測定装置具</u>)に現品を取り付ける方向は実際に装着する方向と同じ方向とすること(サンプル数1)。 ②面体の取付部は隙間のないようにすること。 ③流量調節機能がある場合は設定の最小風量とした場合と最大風量とした場合の両方を測定し、いずれについてもその最大値と最小値が規格値の範囲内であることを確認すること。 (吸気抵抗試験)(面体形に限る。) 通気抵抗試験器に現品(<u>電動ファンを停止したもの</u>)を取り付け				後は可能な限り速やかに測定を開始すること。 ・揺動箇所及び揺動の範囲を変える度に<u>フィルター</u>は新品に交換すること。 (内圧試験)(面体形に限る。) ①内圧試験装置に現品を取り付ける方向は実際に装着する方向と同じ方向とすること(サンプル数1)。 ②面体の取付部は隙間のないようにすること。 ③流量調節機能がある場合は設定の最小風量とした場合と最大風量とした場合の両方を測定し、いずれについてもその最大値と最小値が規格値の範囲内であることを確認すること。 (吸気抵抗試験)(面体形に限る。) 通気抵抗試験器に現品を取り付ける方向は、実際に装着する方向		
--	---	--	--	--	--	--	--

	る方向は、実際に装着する方向と同じ方向とすること（サンプル数 3）。 （排気抵抗試験）（面体形に限る。） 通気抵抗試験器に現品（<u>電動ファンを停止したもの</u>）を取り付ける方向は、実際に装着する方向と同じ方向とすること（サンプル数 3）。 （排気弁の作動気密試験）（面体形に限る。） 排気弁の気密試験器に現品（<u>排気弁及び弁座</u>）を取り付け測定すること（サンプル数 3）。 （二酸化炭素濃度上昇値試験）（面体形に限る。） 二酸化炭素濃度測定器に装着した現品に風速 0.5m/s の風を当て、排気弁より排出される二酸化炭素が空気取入口周辺に滞留しないようにすること（サンプル数 1）。 （最低必要風量試験）（ルーズフ				と同じ方向とすること（サンプル数 3）。 （排気抵抗試験）（面体形に限る。） 通気抵抗試験器に現品を取り付ける方向は、実際に装着する方向と同じ方向とすること（サンプル数 3）。 （排気弁の作動気密試験）（面体形に限る。） 排気弁の気密試験器に現品を取り付け測定すること（サンプル数 3）。 （二酸化炭素濃度上昇値試験）（面体形に限る。） 二酸化炭素濃度測定器に装着した現品に風速 0.5m/s の風を当て、排気弁より排出される二酸化炭素が空気取入口周辺に滞留しないようにすること（サンプル数 1）。 （最低必要風量試験）（ルーズフ		
--	--	--	--	--	---	--	--

	イト形に限る。) ①現品を試験用人頭又は試験用人体模型に適正に装着すること（サンプル数1）。 ②電動ファンがチャンバの外側の空気を吸引し、それをチャンバの内側に供給するように試験系を組んで測定すること。 ③流量調節機能がある場合は最小風量にすること。 ④測定はチャンバ内の圧力変動が安定してから開始すること。 ⑤吸引空気流量が基準値以上であることを確認すること。 (騒音試験) ①騒音試験装置に現品を適正に装着し、取り付ける方向は、実際に装着する方向と同じ方向とすること（サンプル数1）。 ②騒音計の設定は周波数重み付けをA特性とし、時間重み付				イト形に限る。) ①現品を試験用人頭又は試験用人体模型に適正に装着すること（サンプル数1）。 ②電動ファンがチャンバの外側の空気を吸引し、それをチャンバの内側に供給するように試験系を組んで測定すること。 ③流量調節機能がある場合は最小風量にすること。 ④測定はチャンバ内の圧力変動が安定してから開始すること。 ⑤吸引空気流量が基準値以上であることを確認すること。 (騒音試験) ①騒音試験装置に現品を適正に装着し、取り付ける方向は、実際に装着する方向と同じ方向とすること（サンプル数1）。 ②騒音計の設定は周波数重み付けをA特性とし、時間重み付		
--	---	--	--	--	---	--	--

	けはF特性とすること。 ③流量調節機能がある場合は最大風量にすること。 ④試験用人頭の両耳部における騒音レベルが基準値以下であることを確認すること。 <u>(吸収缶の気密試験) (防毒機能を有するものに限る。)</u> <u>①吸収缶の容器の接合部等 (漏気の可能性がある箇所) の場所を構造図と現品で確認する。接合部等が吸収缶と面体との接続側又は吸収缶の側面にあることが確認された場合は、②を実施する。</u> <u>②吸収缶の片方の口を塞ぎ、内部に、圧力をかけ、水槽に吸収缶を水面下 20mm 程度水没させ気泡が出ないことを確認すること (サンプル数3)。</u> <u>このときの圧力は、約 167mmH₂O (約 147mmH₂O (=1470Pa) + 20mmH₂O) とする。</u>				けはF特性とすること。 ③流量調節機能がある場合は最大風量にすること。 ④試験用人頭の両耳部における騒音レベルが基準値以下であることを確認すること。 (新設)		
--	---	--	--	--	---	--	--

	<u>(吸収缶の除毒能力試験) (防毒機能を有するものに限る。)</u> <u>除毒能力試験器にて測定すること。吸収缶は横向きに設置し、試験空気を水平に通気すること。</u> <u>①前処理</u> <u>試験を行う前に振動装置にて吸収缶に毎分約 100 回で約 20 分間 (2000～2020 回) の上下 20mm の振動を与える。このとき、吸収缶は包装したままとし、同時に複数の吸収缶に振動を与える場合は、吸収缶同士が接触しないようにする (サンプル数 10)。</u> <u>②複数の吸収缶を取り付ける場合の通気抵抗</u> <u>流量 40L/min 又は試験流量を個数で除した流量における通気抵抗を測定 (サンプル数 10) し、吸収缶相互の通気抵抗の差の最大値の絶対値を吸収缶の通気抵抗の平均値で除した値が基準値以下 (吸収缶</u>				(新設)		
--	---	--	--	--	------	--	--

	<u>相互の通気抵抗の差の最大値の絶対値を吸収缶の通気抵抗の平均値で除した値が、0.2以下）であることを確認する。</u> <u>③試験流量</u> <u>試験流量は、申請書等に記載されている製造者が設定した値を確認すること（範囲は30L/min～300L/min）。複数の吸収缶を取り付ける場合は、試験流量を吸収缶の個数で除した流量とすること。なお、測定は、ガス分析計又はガス吸収法のいずれかの方法で行い、試験温度は20度プラスマイナス2度、試験の相対湿度は50%プラスマイナス5%とする。</u> <u>④試験ガスの発生</u> <u>ア 規定濃度のシクロヘキサン蒸気の発生は自動ディスペンサー又は一定濃度蒸発法によること。</u>					
--	---	--	--	--	--	--

	<u>イ 規定濃度の無機ガスの調整</u> <u>は、高圧ガス容器内標準ガ</u> <u>ス（10％）の定容量倍希釈</u> <u>によること。</u> <u>⑤試験気流の温湿度調整</u> <u>試験気流の温湿度調整は、</u> <u>一定温度の水槽内で加圧した</u> <u>空気を水蒸気飽和させてから</u> <u>大気圧へ減圧する方法による</u> <u>こと。</u> <u>⑥分析計の感度校正</u> <u>透過ガス濃度分析の感度較</u> <u>正は、磁気浮上型電子天秤と</u> <u>パーミエーションチューブ又</u> <u>はディフュージョンチューブ</u> <u>により発生する標準ガス又は</u> <u>校正記録を有する標準ガスに</u> <u>よること。</u> <u>⑦透過ガス濃度の分析</u> <u>ア ハロゲンガスの分析は、変</u> <u>色紙による方法又は電気化</u> <u>学式センサーにて連続的に</u> <u>測定すること（サンプル数</u> <u>10）。</u>					
--	--	--	--	--	--	--

<u>イ 有機ガスの分析は、ガスクロマトグラフにて連続的に測定すること（サンプル数 10）。</u> <u>ウ アンモニアの分析は、赤外ガス分析計又は電気化学式センサーにて連続的に測定すること（サンプル数 10）。</u> <u>エ 亜硫酸ガスの分析は、赤外ガス分析又は電気化学式センサーにて連続的に測定すること（サンプル数 10）。</u> <u>（最大流量の漏洩濃度試験）（防毒機能を有するものに限る。）</u> <u>最大流量が除毒能力試験の流量と異なる場合は、除毒能力試験と同じ方法で測定を行い、破過時間が基準値以上（電動ファン付き呼吸用保護具の規格（平成 26 年厚生労働省告示第 455 号）第 7 条の表「吸収缶の除毒能力試験」の項の下欄の表の中欄に掲げる濃度に達するまでの時間が、3 分以上）</u>				(新設)	
---	--	--	--	-------------	--

	<u>1)。</u> <u>④③の通気抵抗の値を②の通気抵抗の結果から流量に換算し、平均値と最大値を求める。</u> <u>⑤流量の平均値と最大値が基準値以下（平均流量が除毒能力試験の試験流量以下、最大流量が製造者が設定した最大流量以下）であることを確認する。</u> <u>(2) ルーズフィット形に係る測定方法</u> <u>①現品を試験用人頭に適正に装着すること（サンプル数1)。</u> <u>②電動ファンがチャンバの外側の空気を吸引し、それをチャンバの内側に供給するように試験系を組んで測定すること。</u> <u>③流量調整機能がある場合は最大風量にすること。</u> <u>④吸引装置及び電動ファンを作</u>						
--	--	--	--	--	--	--	--

	<u>動させ、5分経過後から5分間の吸引した流量を測定する。</u> <u>⑤流量の平均値と最大値が基準値以下（平均流量が除毒能力試験の試験流量以下、最大流量が製造者が設定した最大流量以下）であることを確認する。</u> <u>(3) 最大設定平均流量及び最大流量の算定に当たり、次の点に留意すること。</u> <u>・電動ファンの電源は、試験で使用する電動ファン付き呼吸用保護具に対応したものとする。なお、電源が充電式の電池の場合は、十分に充電を行ったものを用いること。</u> <u>・試験に用いる吸収缶は、試験で使用する電動ファン付き呼吸用保護具に対応したもので、かつ、未使用品とすること。</u> <u>・差圧測定用ホルダは、吸収缶</u>					
--	---	--	--	--	--	--

	<u>の差圧を測定するための試験用具で、吸収缶の流入側及び流出側の側面に通気抵抗測定口を備えたものとする。</u> ・<u>手動により流量を調整する機能を有する電動ファン付き呼吸用保護具にあっては、最大風量にすること。</u> ・<u>面体形の電動ファン付き呼吸用保護具の通気抵抗値が呼吸模擬装置の吸気時にマイナスとなる場合は、その間の通気抵抗値を0Paとして平均値を計算すること。</u>						
7 表示検査	表示及び書類の記載事項を確認すること。 <u>吸収缶の外部の側面が、種類に応じて色分け（ハロゲン用：灰色及び黒色、有機ガス用：黒色、アンモニア用：緑色、亜硫酸ガス用：黄赤色）されているかを確認するとともに、色分け以外の方法によってその種類が表示されているかを確認すること。</u>	・規格第<u>8</u>条に適合していること。		7 表示検査	表示及び書類の記載事項を確認すること。	・規格第<u>7</u>条に適合していること。	

備考	規格第 <u>9</u> 条の規定による適用除外を受けた電動ファン付き呼吸用保護具については、適用しないこととされた規定に関する検定の実施に代えて、適用除外を受けた際の条件に適合していることを確認すること。		備考	規格第 <u>8</u> 条の規定による適用除外を受けた電動ファン付き呼吸用保護具については、適用しないこととされた規定に関する検定の実施に代えて、適用除外を受けた際の条件に適合していることを確認すること。	
----	---	--	----	---	--

表 1 ゴム、ゴム化合物又は合成樹脂を練るロール機の急停止装置のうち電氣的制動方式以外のもの

検定項目	検定の方法	判定基準
1 設計審査	急停止装置の構造、機能等について、申請書、構造図、回路図、説明書及びあらかじめ行った試験の結果を記載した書面により確認すること。	・ゴム、ゴム化合物又は合成樹脂を練るロール機及びその急停止装置の構造規格（以下この表において「構造規格」という。）第 2 条から第 5 条まで及び第 7 条に適合していること。
2 外観検査	設計審査により確認した構造図及び回路図と現品を目視、各部の寸法等を測定すること等により照合すること。	・構造図及び回路図と差異がないこと。
3 強度試験	材料試験装置により操作部に使用する合成繊維ロープの切断荷重を測定すること。	・構造規格第 3 条第 3 項に適合していること。
絶縁抵抗試験等	）構造規格第 4 条に定める方法により操作スイッチの絶縁抵抗試験及び絶縁耐力試験を行うこと。	構造規格第 4 条に適合していること。
	）構造規格第 5 条に定める方法により電磁開閉器の絶縁抵抗試験及び耐電圧試験を行うこと。	構造規格第 5 条に適合していること。
保護構造審査	電気部品の内容器の接合面の構造を構造図により確認すること。 なお、接合面にパッキンが装着されていない場合については、JIS C 0920（電気機械器具の外郭による保護等級（IP コード））の附属書に定める方法により保護構造の試験を行うこと。	構造規格第 6 条に適合していること。 なお、JIS C 0920 の附属書により試験を行った場合は、IP54 以上の保護構造であること。
6 運転試験	（1）練りロール機を無負荷、定格速度（変速が可能な場合は定格範囲内の最高速度）で回転させて、最高速度に達した後に急停止装置の操作部を操作することにより停止させ、操作後に停止するまでの距離を測定すること。 試験は各操作部ごとに 5 回停止操作を行い、最も大きい値を停止距離とすること。	・構造規格第 2 条に適合していること。
	）練りロール機を起動させた後、急停止装置の各操作部を手、腹部又は膝で操作すること。	構造規格第 3 条第 2 項及び第 4 項後段に適合していること。

	）練りロール機を起動させた後、急停止装置の各操作部を操作して急停止させ、その操作部を元の位置に戻し、練りロール機の作動を確認すること。 また、その状態で起動スイッチを操作し、練りロール機の作動を確認し、その後、リセットスイッチを操作した後、起動スイッチを操作し、練りロール機の作動を確認すること。	構造規格第 7 条に適合していること。
7 表示検査	表示を確認すること。	・構造規格第 8 条に適合していること。
備 考	構造規格第 9 条の規定による適用除外を受けた急停止装置については、適用しないこととされた規定に関する検定の実施に代えて、適用除外を受けた際の条件に適合していることを確認すること。	

表2 プレス機械又はシャーの安全装置

検定項目	検定の方法	判定基準
1 設計審査	(1) 構造、機能等について申請書、構造図、回路図、説明書及びあらかじめ行った試験の結果を記載した書面により確認すること。 (2) ワイヤロープの締結部をクリップで緊結する場合には、ロープの太さが6mm未満のものは2個以上、ロープの太さが6mm以上のものは3個以上のクリップが使用されていることを確認すること。 (3) プレスブレーキ用レーザー式安全装置については、当該安全装置を装着するプレスブレーキの性能及び金型に応じ、使用者が容易に有効な位置に安全装置を装着できるよう説明書等に必要な記載があることを確認すること。	・ プレス機械又はシャーの安全装置構造規格（以下この表において「構造規格」という。）第1条、第2条、第4条から第23条まで、第24条第1号及び第2号並びに第25条第1号に適合していること。
2 外観検査	設計審査により確認した構造図及び回路図と現品を目視、各部の寸法、電圧等を測定すること等により、照合すること。 なお、必要な項目については、安全装置を試験用プレス又はシャーに取り付けて測定等を行うこと。	・ 構造図及び回路図と差異がないこと。
3 材料検査	掛け合い金具の材料、硬さ及び施された熱処理を構造図、説明書及びあらかじめ行った試験の結果を記載した書面（鋼材分析書等）により確認し、さらに、その試験片についてJIS G 0566（鋼の火花試験方法）に定める火花試験により化学成分を、硬さ試験器によりロックウェル硬さを測定すること。	・ 構造規格第3条に適合していること。
4 強度試験	手引き式安全装置の手引きひも及びリストバンドの切断荷重等を測定すること。	・ 構造規格第24条第3号及び第25条第2号に適合していること。

5 故障試験	(1) 安全装置を試験用プレス等に取り付け、電気回路の電気部品の単一故障状態を模擬的に発生させて、表示ランプの表示及び各行程におけるスライド等の作動状況を確認すること。 (2) 安全装置の作動中に安全装置への電源を遮断し、スライド等の作動状況を確認すること。	・ 構造規格第 7 条及び第 9 条に適合していること。
6 運転試験	安全装置を試験用プレス等に取り付け、プレス等を起動し、以下の試験を行うこと。	
	(1) 主要な機械部品、主要な電気部品、インターロックガード式安全装置のガードの開閉、両手操作式安全装置の一行程一停止機構及びスライド等を作動させるための操作部の操作、光線式安全装置、制御機能付き光線式安全装置（以下本表において「PSDI 式安全装置」という。）又はプレスブレーキ用レーザー式安全装置の検出機構の機能等について確認すること。	・ 構造規格第 2 条、第 6 条、第 14 条、第 15 条、第 16 条、第 19 条、第 22 条及び第 22 条の 2 に適合していること。
	(2) 両手操作式の左右の操作部の時間差が 0.5 秒を超えたときに起動できないことを、オシロスコープ等で測定すること。	・ 構造規格第 16 条に適合していること。
	(3) 光線式安全装置又は PSDI 式安全装置の投光器及び受光器の間で、直径の異なる試験用遮光棒を移動させて、安全装置が有効に作動する最小検出幅、有効距離及び防護高さを測定すること。 この場合の光線式安全装置又は PSDI 式安全装置の電源電圧は、定格電圧の 100%、90% 及び 110% で行うこと。	・ 構造規格第 20 条又は第 21 条に適合し、かつ、書面に記載された構造規格第 26 条第 1 項第 7 号の有効距離及び防護高さ以上であること。
	(4) 光線式安全装置又は PSDI 式安全装置	・ 構造規格第 20 条及び第 22 条

	に	第
--	---	---

ついて、投光器以外の光線に受光器が感応しない構造の試験は、ハロゲンランプ等の光源を用いて確認すること。	5項において準用する第 20 条に適合していること。
(5) P S D I 式安全装置の検出機構の起動準備を行うための操作を行った後、30 秒を超えた場合に起動できないことを確認すること。	・ 構造規格第 22 条に適合していること。
(6) 手引き式安全装置の手引きひもの引き量を測定すること。	・ 構造規格第 23 条の 2 に適合していること。
(7) 開放停止型インターロックガード式安全装置のガードを開いた時、安全一行程式安全装置のスライド等を作動させるための操作部から手が離れた時及び光線式安全装置及び P S D I 式安全装置の光線を遮断した時から、急停止機構を作動させる安全装置の出力部から停止信号が出力する時までの時間をオシロスコープにより測定すること。 この場合の開放停止型インターロックガード式安全装置等の電源電圧は、定格電源電圧の 100%、90%及び 110%の電圧で行うこと。	・ 書面に記載された構造規格第 26 条第 1 項第 6 号の運動時間以下であること。
(8) プレスブレーキ用レーザー式安全装置のレーザー光線を遮光した時から、急停止機構を作動させる安全装置の出力部から停止信号が出力する時までの時間をオシロスコープにより測定すること。 この場合のプレスブレーキ用レーザー式安全装置の電源電圧は、定格電源電圧の 100%、90%及び 110%の電圧で行うこと。	・ 書面に記載された構造規格第 26 条第 1 項第 8 号イの時間以下であること。
(9) プレスブレーキ用レーザー式安全装置の検出機構は、低閉じ速度以外では検出を無効にすることができないことを確認す	・ 構造規格第 22 条の 2 に適合していること。

	ること。	
7 表示検査	表示を確認すること。	・ 構造規格第 26 条に適合していること。

備 考	構造規格第 30 条の規定による適用除外を受けた安全装置については、適用しないこととされた規定に関する検定の実施に代えて、適用除外を受けた際の条件に適合していることを確認すること。 なお、構造規格附則第 3 項に基づき手払い式安全装置の検定を行う場合は、上記設計審査、外観検査及び運転試験として手払い式安全装置の手払い棒の長さ及び振幅を測定し、同項に適合していることを確認すること。
-----	---

表 3 防爆構造電気機械器具

検定項目	検定の方法		判定基準
1 設 計 審 査	電気機械器具の構造、機能等について、申請書、構造図、回路図、説明書及びあらかじめ行った試験の結果を記載した書面により確認すること。 なお、表 3 及び表 3 の別添において、「耐圧防爆構造」を「耐圧」と、「内圧防爆構造」を「内圧」と、「安全増防爆構造」を「安全増」と、油入防爆構造を「油入」と、「本質安全防爆構造」を「本質安全」と、「樹脂充てん防爆構造」を「樹脂充てん」と、「非点火防爆構造」を「非点火」と、「粉じん防爆普通防じん構造」を「粉じん普通」と、粉じん防爆特殊防じん構造」を「粉じん特殊」という。	共通	以下の防爆構造の区分ごとに定める規定及び電気機械器具防爆構造規格（以下この表において「構造規格」という。）第 8 3 条から第 9 7 条までのうち、以下の防爆構造の区分にそれぞれ対応する規定について適合していること。
		耐圧	構造規格第 7 条から第 1 7 条まで。
		内圧	構造規格第 2 1 条から第 2 5 条まで。
		安全増	構造規格第 2 6 条から第 3 4 条まで。
		油入	構造規格第 3 5 条から第 4 2 条まで。
		本 質 安 全	構造規格第 4 3 条から第 5 2 条まで。
		樹 脂 充 て ん	構造規格第 5 3 条から第 5 8 条まで。
		非点火	構造規格第 6 0 条から第 6 4 条まで。
		粉 じ ん 普通	構造規格第 6 6 条から第 7 3 条まで。
		粉 じ ん 特殊	構造規格第 7 4 条から第 8 2 条まで。
2 外 観 検 査	(1) 設計審査により確認した構造図及び回路図と現品を照合すること。 (2) スキは、マイクロメータ、三次元測定	構造図及び回路図と差異がないこと。	

	器等により測定すること。 (3) スキ又は接合面の奥行き並びに沿面距離及び絶縁空間距離は、ノギス、直尺等により測定すること。 (4) 接合面の表面粗さは、表面粗さ計、比較用表面粗さ標準片等により確認すること。	
3 爆発試験	旧独立行政法人産業安全研究所が定める「工場電気設備防爆指針（ガス蒸気防爆 2006）」（以下「ガス蒸気防爆指針」という。）3212に定める爆発試験によること。	構造規格第6条、第9条第2号及び第11条第1項第2号に適合していること。
4 鋼球落下試験	(1) 構造規格第12条第2項第2号（耐圧）又は第29条第2項（安全増）によること。 (2) 照明器具及び表示灯のランプ保護カバーの強度は、構造規格第94条第2項第2号、ガス蒸気防爆指針3214（耐圧）、3244（安全増）又は旧労働省産業安全研究所が定める「工場電気設備防爆指針（粉じん防爆1982）」（以下「粉じん防爆指針」という。）4214（粉じん）により確認すること。 (3) 試験は試料3個について行うこと。	構造規格第12条第2項、第29条第2項又は第94条第2項第2号に適合していること。
5 衝撃試験	JIS C60079-0（爆発性雰囲気で使用する電気機械器具―第0部：一般要件）に定める衝撃試験によること。	構造規格第59条に適合していること。
6 落下試験	JIS C60079-0 に定める落下試験によること。	構造規格第59条に適合していること。
7 水圧試験	耐圧防爆構造に使用される円筒状ランプ保護カバーは、単体で1961kPaの水圧を1分間加える水圧試験を行うこと。	構造規格第94条第2項第2号に適合していること。
8 熱安定性試験	JIS C60079-18（爆発性雰囲気で使用する電気機械器具―第18部：樹脂充てん防爆構造“m”）に定める熱安定性試験によること。	構造規格第55条第3号に適合していること。
9 容器の保護等級の試験	ガス蒸気防爆指針参考資料16に定める試験方法によること。	構造規格第61条に適合していること。

験				
10 温度試験	耐圧	ガス蒸気防爆指針 3213に定める温度試験によること。	周囲温度が40℃を超える場合	構造規格第13条に適合していること。
	内圧	ガス蒸気防爆指針 3233に定める温度試験によること。	は、その超過値だけ温度上昇限度を	構造規格第21条において準用する構造規格第13条に適合していること。
	安全増	ガス蒸気防爆指針 3242に定める温度試験によること。 なお、キャンドモータ、電磁弁用電磁石、電磁ブレーキ、照明器具用安定器及び誘導電動機の絶縁巻線については、ガス蒸気防爆指針の細則に適合することを確認すること。	低くとること。 照明器具及び表示灯類については左記のほか、各部の温度上昇がそれぞれの使用材料の許容温度を超えず、かつ、	構造規格第30条及び第31条において準用する構造規格第13条に適合していること。
	油入	ガス蒸気防爆指針 3223に定める温度試験によること。	電球口金の温度上昇が155℃を	構造規格第36条及び第42条に適合していること。
	本質安全	ガス蒸気防爆指針 3253に定める温度試験により、ガス蒸気防爆指針 3253の表32.11に適合することを確認すること。	超えないこと。ただし、メカニカル口金の光源のみを用いる器具は除く。	構造規格第43条に適合していること。
	粉じん普通及び粉じん特殊	粉じん防爆指針 4223に定める温度試験によること。		構造規格第71条に適合していること。
	樹脂充てん	JIS C60079-18に定める最高温度に係る試験によること。		構造規格第53条、第56条及び第57条に適合していること。
	非点火	JIS C60079-15（爆発性雰囲気で使用する電気機械器具―第15部：タイプ“n” 防爆構造）に定める熱的試		構造規格第59条及び第60条に適合していること。

		験によること。	
1 1 内圧 保持試験		ガス蒸気防爆指針 3 2 3 2 (1) に定める内 圧保持試験によること。	構造規格第 1 8 条に適合してい ること。
1 2 内圧 保護装置 の動作試 験		ガス蒸気防爆指針 3 2 3 2 (2) に定める 保護装置の動作試験によること。 ただし、警報又は通電停止の判断はガス蒸 気防爆指針 2 4 5 1 (2) の表によること。	構造規格第 1 9 条及び第 2 0 条 に適合していること。
1 3 火花 点火試験		ガス蒸気防爆指針 3 2 5 2 に定める火花点 火試験によること。	構造規格第 4 3 条に適合してい ること。
1 4 耐電 圧試験		ガス蒸気防爆指針 3 2 5 4 に定める耐電圧 試験によること。	構造規格第 4 7 条、第 4 8 条並 びに第 5 1 条第 3 号のイの (ハ) 及び (ニ) に適合していること。
1 5 ケー ブル引込 部の引留 機能試験	樹脂充 てん	JIS C60079-18 に定めるケーブル 引張試験によること。	構造規格第 5 8 条に適合してい ること。
	非点火	JIS C60079-0 に定めるケーブル の引留機能試験によること。	構造規格第 6 2 条及び第 6 4 条 において準用する構造規格第 5 8 条に適合していること。
1 6 吸水 試験		JIS C60079-18 に定める吸水試験によるこ と。	構造規格第 5 5 条第 3 号に適合 していること。
1 7 表示 検査		銘板の記載内容を確認すること。	構造規格第 4 条に適合している こと。
備 考	(1) ガス蒸気防爆構造の特殊防爆構造の電気機械器具については、防爆性能を有することを証する書面（特殊防爆構造の見解書）の内容を検討した上で、必要な試験方法を決定し、判定すること。 (2) 特殊な材料が用いられており、若しくは特殊な形状であり、又は特殊な場所で用いられる電気機械器具であって、構造規格第 5 条の規定により構造規格に適合しているものとみなすものについては、構造規格に適合する電気機械器具と同等以上の防爆性能を有することを試験等により確認すること。 (3) 構造規格第 5 条の「国際規格等に基づき製造されたもの」については、平成 8 年 9 月 6 日付け基発第 5 5 6 号により示された「電気機械器具防爆構造規格（昭和 4 4 年労働省告示第 1 6 号）における可燃性ガス又は引火性の物の蒸気に係る防爆構造の規格に適合する電気機械器具と同等以上の防爆性能		

	を有するものの技術的基準（ＩＥＣ規格７９関係）」（以下別添において「技術的基準」という。）に基づき別添の検定の方法等によること。
--	--

（別添）

検定項目	検定の方法	判定基準	
1 設計審査	電気機械器具の構造、機能等について、申請書、構造図、回路図、説明書及びあらかじめ行った試験の結果を記載した書面により確認すること。 コンデンサの残留エネルギーは、対象コンデンサ毎に次式によって算定すること。 残留エネルギー〔ジュール〕＝ $C V^2 / 2$ C:対象コンデンサの静電容量 (静電容量許容差を考慮した最大値) V:対象コンデンサ電極間の電圧	共通	技術的基準 1.1 から 1.3 までに適合すること。 ただし、本質安全の電気機械器具においては、技術的基準 6.9 に掲げる項目は適用しない。
		耐圧	技術的基準 2.2 及び 2.3 に適合していること。
		内圧	技術的基準 3.2 から 3.7 までに適合していること。
		安全増	技術的基準 4.2 及び 4.3 に適合していること。
		油入	技術的基準 5.1 及び 5.2 に適合していること。
		本質安全	技術的基準 6.2 から 6.6 までに適合していること。
2 外観検査	(1) 設計審査により確認した構造図及び回路図と現品を照合すること。 (2) 接合面の奥行きはノギス、接合面のすきまはマイクロメータ又は三次元測定器、いんろう接合面のすきまはマイクロメータ、三次元測定器、ピンゲージ等により測定すること。 (3) 接合面の仕上げの程度は、比較用表面粗さ標準片、表面粗さ測定器等により測定すること。	・構造図及び回路図と差異がないこと。	
3 衝撃試験	技術的基準 1.4.1 (1) から (5) までによること。 ただし、蓄電池については 4.4.5 (2) イからニまでによること。 また、圧電素子を用いる本安機器（注 1）については、圧電素子を取り付けられている部分に近く、かつ、圧電素子の受圧面に衝撃が加わ	・技術的基準 1.4.1 (6)、4.4.5 (2) ホ（蓄電池）、6.3.2 (4)、6.4.3.3 (2) 及び 6.4.9 (1)（本質安全）に適合すること。	

	るような容器表面等に衝撃を加えること。		
4 落下試験	技術的基準 1.4.2(1) 及び(2)によること。ただし、本質安全については、技術的基準 6.7.4 によること。		技術的基準 1.4.2(3)に適合すること。ただし、本質安全については、技術的基準 6.5.4(5) ハ 及び 6.5.4(6) ロに適合すること。
5 容器の保護等級の試験	技術的基準 1.4.3 によること。		・技術的基準 3.2.2(内圧)、4.2.2(安全増)、6.4.1(2) 及び 6.5.4(7)(本質安全)に適合していること。
6 トルク試験	トルクレンチを使用して、技術的基準 1.4.4 の条件により行うこと。		・技術的基準 1.2.5 に適合すること。
7 温度試験	共通	技術的基準 1.4.5 によること。	・技術的基準 1.1.4.2 及び 1.2.10(8)に適合していること。
	回転機	技術的基準 4.4.1(3)によること。	・技術的基準 4.2.9 に適合すること。
	照明器具	技術的基準 4.4.2(2)によること。	・技術的基準 4.3.2(4)から(6)までに適合すること。
	計器及び計器用変成器	技術的基準 4.4.3(1)によること。	・技術的基準 4.2.9 に適合すること。
	変成器以外の変圧器	技術的基準 4.4.4 により、実負荷試験、返還負荷法又は等価負荷法のいずれかの方法によること。	・技術的基準 4.2.9 に適合すること。
	電熱体及び電熱器	技術的基準 4.4.6(7) 二によること。	・技術的基準 4.2.9 に適合すること。
	本質安全	技術的基準 6.7.2 によること。	・技術的基準 6.3.1 に適合すること。
8 熱安定性試験	技術的基準 1.4.6 によること。ただし、電熱体及び電熱器については 4.4.6(3)によること。		・技術的基準 1.2.2(1)に適合すること。 ただし、電熱体及び電熱器については、4.3.7(2)に適合すること。
9 熱衝撃試験	技術的基準 1.4.7 により、破損することなく耐えることができることを確認すること。		・技術的基準 1.4.7 に適合すること。
10 絶縁抵抗試験	プラスチック製部品	技術的基準 1.4.8 によること。	・技術的基準 1.2.2(3)イ(ロ)及び 1.3.1.4 に適合していること。
	蓄電池	技術的基準 4.4.5(1)によること。	・技術的基準 4.3.6 に適合すること。

			と。
	電熱体及び電熱器	技術的基準 4.4.6(2) 及び(7) イからハまでによること。	・技術的基準 4.3.7 に適合すること。
11 ケーブル引込部の引留機能試験	技術的基準 1.4.9 又は 1.4.10 によること。 なお、携帯電灯及びキャップランプについては、引張荷重を 150 ニュートンとすること。		・技術的基準 1.3.6 に適合すること。
12 爆発強度試験	技術的基準 2.4.1 により、溶接部の破損、鋳物の巣（鋳物に生じる孔状欠陥）の破損、クラックの発生、肉厚に影響を及ぼす変形等が発生しないことを確認すること。 なお、高価である等の理由で完成品が使用できない場合には、内容物を模擬品とすることができること。		耐圧 技術的基準 2.2.10(1) に適合すること。
13 爆発引火試験	技術的基準 2.4.2 によること。		・技術的基準 2.4.2 に適合すること。
14 拘束試験	技術基準 4.4.1(1) 及び(2)によること。		・技術的基準 4.3.1 に適合すること。
15 過電圧試験	技術的基準 4.4.3(3)によること。		・技術的基準 4.3.4 に適合すること。
16 通気試験	技術的基準 4.4.5(3)によること。		・技術的基準 4.3.6(1) トに適合すること。
17 始動電流試験	技術的基準 4.4.6(6)によること。		・技術的基準 4.3.7(3) に適合すること。
18 耐電圧試験	技術的基準 6.7.3 によること。		・技術的基準 6.4.5、6.4.6(1)、6.4.8.2(2)、6.6.1(2) イ及びニ、6.6.6(2) 及び(3) 並びに 6.6.8(2) 及び(3) に適合していること。
19 開閉試験	技術的基準 5.3 により、油面上の試験ガスに点火しないことを確認すること。		・技術的基準 5.3 に適合していること。
20 火花点火試験	技術的基準 6.7.1 によること。		・技術的基準 6.2.1(1) 及び 6.2.2(1) に適合していること。
21 小形部品の発火試験	技術的基準 6.7.5 によること。		・技術的基準 6.3.2(3) イに適合すること。
22 機械的試験	照明器具のねじ込みソケット	技術的基準 4.4.2(1)によること。	・技術的基準 4.4.2(1) に適合すること。
	計器及び計器用変成器	技術的基準 4.4.3(2)によること。	・技術的基準 4.3.4 に適合すること。

	隔離板及び充填樹脂 技術的基準 6.7.6 により、目的を損なうような隔離板及び充填樹脂の破損、恒久的な変形、外れ、ずれ等が生じないことを確認すること。	・技術的基準 6.7.6 に適合すること。
23 表示検査	銘板及び書面で確認すること。 なお、本安機器等についての「特別な条件」とは、次のようなものをいうこと。 (1) 本安機器 ① 1.1.4.1 による基準を超える場合の周囲温度 ② 1.2.2 (3) ロによる静電気の帯電防止 ③ 1.4.5 (1) ハによる取付姿勢 ④ 6.4 (1) による誘導防止 ⑤ 6.4.9 (3) による圧電素子使用機器の使用条件 ⑥ 6.5.4 (7) イによる指定の充電器 (2) 本安関連機器 (注2) ① 改造禁止 ② 他の防爆構造が適用されていない場合の非危険場所設置 ③ 非絶縁式ダイオード形安全保持器等の A 種接地工事 (3) 本安システム (注3) ① 6.4.8.1 による本安回路の許容パラメータ ② 6.4.8.2 による本安回路の多心ケーブルの仕様 ③ 本安機器を単位とする検定においては、本安システムを構成する場合の本安関連機器の条件及びパラメータ ④ 本安関連機器を単位とする検定においては、本安システムを構成する場合の本安機器の条件及びパラメータ	・技術的基準 1.5 のほか、3.8 (内圧)、4.5 (安全増) 及び 6.8 (本質安全) に適合していること。

(注1) 本安機器 — その内部のすべての電気回路が、正常状態及び特定の故障状態において発生する火花及び熱が、技術的基準 6.7 に定める試験条件の下で、対象のガス又は蒸気に点火を生じない電気回路 (以下「本安回路」という。) である電気機械器具をいう。

(注2) 本安関連機器 — その内部に本安回路及び当該本安回路の本質安全防爆性能に影響を及ぼすおそれのある本安回路以外の電気回路 (以下「非本安回路」という。)

を有する電気機械器具をいう。

(注3) 本安システム — 本安機器、本安関連機器及び他の電気機械器具並びにそれらを相互に接続するケーブルから構成されるシステムであって、爆発性雰囲気からされる部分の回路が本安回路となっているものをいう。

表4 クレーン又は移動式クレーンの過負荷防止装置

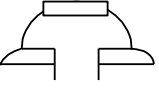
検定項目	検定の方法	判定基準
1 設計審査	構造、機能等について、申請書、構造図、説明書及びあらかじめ行った試験の結果を記載した書面により確認すること。	・クレーン又は移動式クレーンの過負荷防止装置構造規格（以下この表において「構造規格」という。）第1条から第6条までに適合していること。
2 外観試験	設計審査により確認した構造図及び回路図と現品を目視、各部の寸法、電圧等を測定すること等により照合すること。	・構造図、回路図等と差異がないこと。
3 動作試験	(1) 材料試験機等を用いて、①及び②の試験により、構造等を確認すること。 ①質量 0.5Kg の鋼球を 300mm の高さから自然落下又は同等の外力を加え、正常に作動することを確認すること。 ②可動部分について 500 回繰り返し作動を行い、正常に作動することを確認すること。	・構造規格第2条に適合していること。
	(2) 耐水試験装置を用い、JIS D0203(自動車部品の耐湿及び耐水試験方法)の噴水試験 S1 又はこれと同等の試験で耐水性等を確認すること。	・構造規格第3条に適合していること。
	(3) 衝撃試験装置及び振動試験装置を用い、JIS A8101(建設機械用計器類の振動及び衝撃試験方法)の振動機能試験、定点振動耐久試験及び衝撃試験により耐振性等を確認すること。	・構造規格第4条に適合していること。
	(4) 電気式の過負荷防止装置にあっては、絶縁抵抗計等により絶縁効力等を確認すること。	・構造規格第5条に適合していること。
4 実機試験	申請された過負荷防止装置をジブクレーン又は移動式クレーン(申請装置に対応した機械。以下この表において「当該クレーン」という。)に取り付け、定格荷重表を参考に荷重を決定した荷を吊って地切りし、徐々にジブを伏せていくことにより、当該クレーンの作動を自動的に停止させる機能及び	・構造規格第1条に適合していること。

	作動精度、若しくは警音を発する機能及び作動精度が適正であることを確認すること。 この動作は、同一荷重において、3回ずつ行い、当該クレーンを自動的に停止させる過負荷防止装置にあつては定格荷重の+10%以内で自動的に停止することを、警音を発する過負荷防止装置にあつては定格荷重を超える前に警音を発することを、各々確認すること。警音は他の警音と明瞭に聞き分けられ、音量は運転席で十分聞き分けられるものであること。	
5 表示検査	銘板の記載内容を確認すること。	・構造規格第 6 条に適合していること。
備 考	構造規格第 7 条の規定による適用除外を受けた過負荷防止装置については、適用しないこととされた規定に関する検定の実施に代えて、適用除外を受けた際の条件に適合していることを確認すること。	

表5 防じんマスク

検定項目	検定の方法	判定基準
1 設計審査	構造、機能等について、申請書、構造図、説明書及びあらかじめ行った試験の結果を記載した書面により確認すること。	・防じんマスクの規格（以下この表において「規格」という。）第1条から第7条までに適合していること。
2 外観検査	(1) 設計審査により確認した構造図と現品を照合すること。 (2) 防じんマスクの形状に応じた種類について、規格の区分に適合していることを目視及び書類の記載事項により確認すること。 (3) 次の点に留意して、書類の記載事項、現品の目視及び装着により、構造を確認すること。 ①死積(V)が著しく大きいものでないことを、書類の記載事項及び二酸化炭素濃度上昇値(C, %)から次式で換算した値で確認すること。 $V(cc) = (2000 \times C) / 5(\%)$ ②全面形の面体を有するものであって、アイピースが曇らないことを確認する際には、アイピースに直接呼気がかかると曇りやすいので呼気を止めて装着すること。 ③取替え式防じんマスクの密着の確認については、陽圧法又は陰圧法があること。密塞具を使用する場合は、図面に密塞具を記載させ、サンプルを提出させること。掌で覆う方式は手の大きさに依存するので、開口面積が大きいものは不適當であること。 ④使い捨て式防じんマスクについては、装着して頭部運動や口周り運動を試みること。 ⑤吸気弁及び排気弁については、装着して呼吸したとき、吸気弁と排気弁が作動することを知覚できることを確認すること。また、吸気弁及び排気弁が作動したときに弁座、カバー等に引っかからないことを確認すること。 ⑥連結管については、180度に曲げても通気があることを確認すること。	・構造図と現品に差異がないこと。 ・規格第1条、第4条及び第5条に適合していること。
3 材料検査	(1) 人体の皮膚に障害を与えるおそれのない材料を使用	・規格第2条に適合し

	していることを書面により確認すること。 (2) 人がろ過材を通じて空気を吸入しても障害を与える可能性がないことを確認すること。 (3) 書類の記載事項及び装着、目視等により異常がないことを確認すること（サンプル数 1）。	ていること。
4 強度試験	規格第 3 条の試験方法及び以下の試験方法により、強度試験を行うこと。 (1) しめひも取付部分及びしめひもについては、以下の①から③までのいずれかの試験により、面体としめひもの取付部、しめひも、ひも調整部及びその他部品としめひもの連結部において破断又は離脱がないことを確認すること（サンプル数 3）。 ①引張試験器により一定の速度（200mm/min）で装着時と同じ方向に引っ張る。 ②バネばかり等のはかりをしめひもの一端に掛け、他端を手で引いて所定の強度まで引く。引っ張り速度は一定ではない。 ③一定質量の^{おもり}錘（ブロック、ダンベル等）に^{かぎ}鉤を付け、固定した面体のしめひもの一端に^{かぎ}鉤で^{おもり}錘をつって荷重をかける。 (2) 隔離式防じんマスクの連結管取付部分及び連結管については、以下の①から③までのいずれかの試験により、連結管（途中で接続する構造のものはその接続部を含む）とその両端部の連結管取付部分において破断又は離脱がないことを確認すること（サンプル数 3）。 ①引張試験器により一定の速度（200mm/min）で装着時と同じ方向に引っ張る。 ②バネばかり等のはかりを連結管の一端に掛け、他端を手で引いて所定の強度まで引く。引っ張り速度は一定ではない。 ③一定質量の^{おもり}錘（ブロック、ダンベル等）に^{かぎ}鉤を付け、固定した連結管の一端に^{かぎ}鉤で^{おもり}錘をつって荷重をかける。	・規格第 3 条の条件に適合していること。

5 構造検査	吸気補助具付き防じんマスクの使用が想定され得る環境において、吸気補助具の作動に支障が出ない程度の防水・防じん構造を有していることを書面により確認すること。	
6 性能試験	規格第 6 条の試験方法及び以下の試験方法により、性能試験を行うこと。  (粒子捕集効率試験) (1) 試験粒子が塩化ナトリウムの場合 ① 粒子捕集効率測定器で測定すること（サンプル数 8）。 ② 塩化ナトリウム粒子発生は、2%塩化ナトリウム水溶液のネブライザーによる空气中噴霧方式を使用すること。噴霧空気圧及び希釈空気流量を試験時に調整して、試験空気流中の塩化ナトリウムの濃度を 30～35mg/m³に設定すること。 ③ 粒子捕集効率試験の試験粒子の粒径分布が規格どおりであることをスキャンニングモビリティパーティクルサイザー (SMPS) で事前に確認すること。 ④ 粒子濃度測定は、光散乱方式の測定器により散乱光強度を測定すること。 ⑤ K 値 (粒子の質量濃度及び散乱光強度の間の変換係数) を用いて散乱光強度から質量濃度を算出すること。 ⑥ 使い捨て式及び取替式マスク現品の装置への装着状態は以下のとおりとすること。 平面トレー 呼吸器部ダミー (使い捨て式) (取替式) ⑦ 現品のろ過材上に塩化ナトリウムを含む空気を供給し、塩化ナトリウム粒子の累積供給量が 100mg になるまでの経過において約 1 分毎に粒子捕集効率を測定し、その間の最低粒子捕集効率が基準値 (RS1:80.0%、RS2:95.0%、RS3:99.9%、DS1:80.0%、DS2:95.0%、DS3:99.9%) 以上であること。 ⑧ サンプル 8 個のすべてにおいて上記の捕集効率が観察されること。 (2) 試験粒子がフタル酸ジオクチル (DOP) の場合	・規格第 6 条の条件に適合していること。

	①粒子捕集効率測定器で測定すること（サンプル数 8）。 ②DOP 粒子発生は、DOP のネブライザーによる空气中噴霧方式を使用すること。噴霧空気圧及び希釈空気流量を試験時に調整して、試験空気流中の DOP の濃度を 50～80mg/m³ に設定すること。 ③粒子捕集効率試験の試験粒子の粒径分布が規格どおりであることをスキヤニングモビリティパーティクルサイザー (SMPS) で事前に確認すること。 ④粒子濃度測定は、光散乱方式の測定器により散乱光強度を測定すること。 ⑤K 値（粒子の質量濃度及び散乱光強度の間の変換係数）を用いて散乱光強度から質量濃度を算出すること。 ⑥現品の装置への装着状態は、(1) の⑥と同様とすること。 ⑦現品のろ過材上に DOP を含む空気を供給し、DOP 粒子の累積供給量が 200mg になるまでの経過において約 1 分毎に粒子捕集効率を測定し、その間の最低粒子捕集効率が基準値（RL1:80.0%、RL2:95.0%、RL3:99.9%、DL1:80.0%、DL2:95.0%、DL3:99.9%）以上であること。 ⑧サンプル 8 個のすべてにおいて上記の捕集効率が観察されること。 （吸気抵抗試験） 通気抵抗試験器に現品を取り付ける方向は、実際に装着する方向と同じ方向とすること（サンプル数 3）。 （排気抵抗試験） 通気抵抗試験器に現品を取り付ける方向は、実際に装着する方向と同じ方向とすること（サンプル数 3）。 （排気弁の作動気密試験） 排気弁の気密試験器に現品を取り付け測定すること（サンプル数 3）。 （二酸化炭素濃度上昇値試験） 二酸化炭素濃度測定器に装着した現品に風速 0.5m/s の風を当て、排気弁より排出される二酸化炭素が空気取入口周辺に滞留しないようにすること（サンプル数 1）。	
6 表示検査	表示及び書類の記載事項を確認すること。	・規格第 7 条に適合し

		ていること。
備 考	規格第 8 条の規定による適用除外を受けた防じんマスクについては、適用しないこととされた規定に関する検定の実施に代えて、適用除外を受けた際の条件に適合していることを確認すること。	

表 6 防毒マスク

(下線部が変更部分)

検定項目	検定の方法	判定基準
1 設計審査	構造、機能等について、申請書、構造図、説明書及びあらかじめ行った試験の結果を記載した書面により確認すること。	・防毒マスクの規格(以下この表において「規格」という。)第1条から第8条までに適合していること。
2 外観検査	(1) 設計審査により確認した構造図と現品を照合すること。 (2) 防毒マスクの形状及び使用の範囲に応じた種類について、規格の区分に適合していることを目視及び書類の記載事項により確認すること。 (3) 次の点に留意して、書類の記載事項、現品の目視及び装着により、構造を確認すること。 ①死積(V)が著しく大きいものでないことを、書類の記載事項及び二酸化炭素濃度上昇値(C, %)から次式で換算した値で確認すること。 $V(cc) = (2000 \times C) / 5(\%)$ ②全面形の面体を有するものにあつて、アイピースが曇らないことを確認する際には、アイピースに直接呼気がかかると曇りやすいので呼気を止めて装着すること。 ③密着性の確認については、陽圧法又は陰圧法があること。密塞具を使用する場合は、図面に密塞具を記載させ、サンプルを提出させること。なお、掌で覆う方式は手の大きさに依存するので、開口面積が大きいものは不適当であること。 ④吸収缶を手で振って、吸収剤がち密、かつ、露出しないように詰められていることを確認すること。また、防じん機能を有するものについては、ろ過材を具備しているか目視で確認すること。 ⑤吸気弁及び排気弁については、装着して呼吸したとき、吸気弁及び排気弁が作動することを知覚できることを確認すること。また、吸気弁及び排気弁が作動したときに弁座、カバー等に引っかからないことを確認すること。 ⑥連結管については、180度に曲げても通気があることを確認すること。	・構造図と現品に差異がないこと。 ・規格第2条、第5条及び第6条に適合していること。

3 材料検査	(1) 人体の皮膚に障害を与えるおそれのない材料を使用していることを書面により確認すること。 (2) 吸収缶の内面については、吸収剤に腐食されないもの又は吸収剤に腐食されないよう十分に防腐処理が施されているものであることを書類の記載事項により確認すること。なお、プラスチック缶は耐蝕性を見なすこと。 (3) 人がろ過材を通じて空気を吸入しても障害を与える可能性がないこと及び粒子が吸収缶外に飛散しない構造であることを書類の記載事項により確認すること。 (4) 書類の記載事項及び装着、目視等により異常がないことを確認すること（サンプル数1）。	・規格第3条に適合していること。
4 強度試験	規格第4条の試験方法及び以下の試験方法により、強度試験を行うこと。 (1) しめひも取付部分及びしめひもについては、以下の①から③までのいずれかの試験により、面体としめひもの取付部、しめひも、ひも調整部及びその他部品としめひもの連結部において破断又は離脱がないことを確認すること（サンプル数3）。 ①引張試験器により一定の速度（200mm/min）で装着時と同じ方向に引っ張る。 ②バネばかり等のはかりをしめひもの一端に掛け、他端を手で引いて所定の強度まで引く。引っ張り速度は一定ではない。 ③一定質量の^{おもり}錘（ブロック、ダンベル等）に^{かぎ}鉤を付け、固定した面体のしめひもの一端に^{かぎ}鉤で^{おもり}錘をつけて荷重をかける。 (2) 隔離式防毒マスクの連結管取付部分及び連結管については、以下の①から③までのいずれかの試験により、連結管（途中で接続する構造のものはその接続部を含む）とその両端部の連結管取付部分において破断又は離脱がないことを確認すること（サンプル数3）。 ①引張試験器により一定の速度（200mm/min）で装着時と同じ方向に引っ張る。 ②バネばかり等のはかりを連結管の一端に掛け、他端を手で引いて所定の強度まで引く。引っ張り速度は	・規格第4条の条件に適合していること。

	一定ではない。 ③一定質量の^{おもり}錘（ブロック、ダンベル等）に^{かぎ}鉤を付け、固定した連結管の一端に^{かぎ}鉤で^{おもり}錘をつって荷重をかける。	
5 性能試験	規格第 7 条の試験方法及び以下の試験方法により、性能試験を行うこと。 (1) 防毒マスク（吸収缶を除く。）の性能（気密試験） 面体を人頭に着けて内部を加圧したとき、面体と人頭の接触部分からの漏れは試験対象とせず、面体各部の接合部からの漏れを検知すること（サンプル数 1）。 （吸気抵抗試験） ①通気抵抗試験器に現品を取り付ける方向は、実際に装着する方向と同じ方向で取り付け測定すること（サンプル数 3）。 ②連結管の両端を幅広のテープで固定し、湾曲部の内側の直径が 2cm になるようにすること。 （排気抵抗試験） 通気抵抗試験器に現品を取り付ける方向は、実際に装着する方向と同じ方向で取り付け測定すること（サンプル数 3）。 （排気弁の作動気密試験） 排気弁の作動気密試験器に現品を取り付け測定すること（サンプル数 3）。 （二酸化炭素濃度上昇値試験） 二酸化炭素濃度測定器に装着した防毒マスクに風速 0.5m/min の風を当て、排気弁より排出される二酸化炭素が空気取入口周辺に滞留しないようにすること（サンプル数 1）。 (2) 吸収缶の性能（気密試験） ①吸収缶の容器の接合部等（漏気の可能性のある箇所）の場所を構造図と現品で確認する。接合部等が吸収缶と面体との接続側又は吸収缶の側面にあることが確認された場合は、②を実施する。 ②吸収缶の片方の口を塞ぎ、内部に、圧力をかけ、水槽に吸収缶を水面下 20mm 程度水没させ気泡がで	・規格第 7 条の条件に適合していること。

	ないことを確認すること（サンプル数 3）。このときの圧力は、約 167mmH₂O（約 147mmH₂O (=1470Pa) + 20 mmH₂O）とする。 （通気抵抗試験） 吸収缶を通気抵抗試験器に取り付け測定すること（サンプル数 3）。 （除毒能力試験） 除毒能力試験器にて測定すること。吸収缶は横向きに設置し、試験空気を水平に通気すること。 ①試験ガスの発生 ア 規定濃度のシクロヘキサン蒸気の発生は自動ディスペンサー又は一定濃度蒸発法によること。 イ 規定濃度の無機ガスの調整は、高圧ガス容器内標準ガス（10%）の定容量倍希釈によること。 ②試験気流の温湿度調整 試験気流の温湿度調整は、一定温度の水槽内で加圧した空気を水蒸気飽和させてから大気圧へ減圧する方法によること。 ③分析計の感度校正 透過ガス濃度分析の感度校正は、磁気浮上型電子天秤とパーミエーションチューブ又はディフュージョンチューブにより発生する標準ガス又は校正記録を有する標準ガスによること。 ④透過ガス濃度の分析 ア ハロゲンガスの分析は、変色紙による方法又は電気化学式センサーにて連続的に測定すること（サンプル数 10）。 イ 有機ガスの分析は、ガスクロマトグラフにて連続的に測定すること（サンプル数 10）。 ウ 一酸化炭素の分析は、赤外ガス分析計又は電気化学式センサーにて連続的に測定すること（サンプル数 10）。 エ アンモニアの分析は、赤外ガス分析計又は電気化学式センサーにて連続的に測定すること（サンプル数 10）。 オ 亜硫酸ガスの分析は、赤外ガス分析計又は電気化学式センサーにて連続的に測定すること（サンプル数 10）。 （粒子捕集効率試験）（防じん機能を有する防毒マスク	
--	---	--

に限る。)

①試験粒子が塩化ナトリウムの場合

ア 粒子捕集効率測定器で測定すること(サンプル数 8)。

イ 塩化ナトリウム粒子発生は、2%塩化ナトリウム水溶液のネブライザーによる空气中噴霧方式を使用すること。噴霧空気圧及び希釈空気流量を試験時に調整して、試験空気流中の塩化ナトリウムの濃度を $30\sim 35\text{mg}/\text{m}^3$ に設定すること。

ウ 粒子捕集効率試験の試験粒子の粒径分布が規格どおりであることをスキanningモビリティパーティクルサイザー (SMPS) で事前に確認すること。

エ 粒子濃度測定は、光散乱方式の測定器により散乱光強度を測定すること。

オ K 値(粒子の質量濃度及び散乱光強度の間の変換係数)を用いて散乱光強度から質量濃度を算出すること。

カ 吸収缶は、粒子捕集効率試験用のジグ等を用いて測定器に隙間のないように固定すること。

キ 吸収缶に塩化ナトリウムを含む空気を供給し、塩化ナトリウム粒子の累積供給量が 100mg になるまでの経過において約 1 分毎に粒子捕集効率を測定し、その間の最低粒子捕集効率が基準値以上であること。

ク サンプル 8 個のすべてにおいて上記の捕集効率が観察されること。

②試験粒子がフタル酸ジオクチル(DOP)の場合

ア 粒子捕集効率測定器で測定すること(サンプル数 8)。

イ DOP 粒子発生は、DOP のネブライザーによる空气中噴霧方式を使用すること。噴霧空気圧及び希釈空気流量を試験時に調整して、試験空気流中の DOP の濃度を $50\sim 80\text{mg}/\text{m}^3$ に設定すること。

ウ 粒子捕集効率試験の試験粒子の粒径分布が規格どおりであることを SMPS で事前に確認すること。

エ 粒子濃度測定は、光散乱方式の測定器により散乱光強度を測定すること。

オ K 値(粒子の質量濃度及び散乱光強度の間の変換

	係数)を用いて散乱光強度から質量濃度を算出すること。 カ 吸収缶は、粒子捕集効率試験用のジグ等を用いて測定器に隙間のないように固定すること。 キ 吸収缶に DOP を含む空気を供給し、その中の DOP 粒子の累積供給量が 200mg になるまでの経過において約 1 分毎に粒子捕集効率を測定し、その間の最低粒子捕集効率が基準値以上であること。 ク サンプル 8 個のすべてにおいて上記の捕集効率が観察されること。	
6 表示検査	表示(案)及び書類の記載事項を確認すること。	・規格第 8 条に適合していること。
備 考	規格第 9 条の規定による適用除外を受けた防毒マスクについては、適用しないこととされた規定に関する検定の実施に代えて、適用除外を受けた際の条件に適合していることを確認すること。	

表 7 木材加工用丸のこ盤の歯の接触予防装置のうち可動式のもの

検定項目	検定の方法	判定基準
1 設計審査	構造、機能等について、申請書、構造図、説明書及びあらかじめ行った試験の結果を記載した書面により確認すること。	・ 木材加工用丸のこ盤並びにその反ばつ予防装置及び歯の接触予防装置の構造規格（以下この表において「構造規格」という。）第 27 条から第 29 条までに適合していること。
2 外観検査	設計審査により確認した構造図と現品を照合すること。	・ 構造図と差異がないこと。
3 強度試験	支持棒等に接触予防装置を最大切断仕様の材料を切断する条件で取り付け、覆いの構造に応じて前面又は側面から最も弱いと思われる部分にプッシュプルゲージ等により次の力を加え、その変形を確認すること。 ①のこ歯の直径 255mm 以下 : 4.9 ニュートン ②のこ歯の直径 255mm を超えるもの : 9.8 ニュートン	・ のこ歯に覆いが接触せず、構造規格第 29 条第 2 項に適合していること。
4 運転試験	構造規格第 31 条第 3 項の「使用できる丸のこの直径の範囲及び用途」に適合する最大の直径の丸のこを取り付けた試験用丸のこ盤に、接触予防装置を標準テーブル位置で取り付け、丸のこ盤を起動し、加工材を送給して、以下の事項の確認を行うこと。	
	(1) 丸のこの側面から見たのこ歯の露出	・ 構造規格第 27 条第 1 項に適合していること。
	(2) 送給者の位置から見た、加工材の切断部分の状況	・ 構造規格第 27 条第 3 項に適合していること。
5 表示検査	表示を確認すること。	・ 構造規格第 31 条第 3 項に適合していること。
備 考	構造規格第 32 条の規定による適用除外を受けた歯の接触予防装置については、適用しないこととされた規定に関する検定の実施に代えて、適用除外を受けた際の条件に適合していることを確認すること。	

表 8 動力により駆動されるプレス機械のうちスライドによる危険を防止するための機構を有するもの

検定項目	検定の方法	判定基準
1 設計審査	構造、機能等について申請書、構造図、回路図、説明書、あらかじめ行った試験の結果を記載した書面及び明細書(検定則様式第7号)により確認すること。	・動力プレス機械構造規格(以下この表において「構造規格」という。)第1条から第18条まで及び第21条から第45条までに適合していること。
2 外観検査	設計審査により確認した構造図及び回路図と現品を目視、各部の寸法、電圧等を測定すること等により、照合すること。	・構造図及び回路図と差異がないこと。
3 材料検査	クラッチの材料、処理及び硬さを構造図、説明書、あらかじめ行った試験の結果を記載した書面及び明細書により確認し、クラッチに使用しているものと同じ材料を試験片として採取して、材料試験機により、化学成分及びロックウェル硬さを測定すること。	・構造規格第19条及び第20条に適合していること。
4 故障試験	制御用電気回路及び操作用電気回路の電気部品の単一故障状態を模擬的に発生させて、各行程におけるスライドの作動状況を確認すること。	・構造規格第11条第2項に適合していること。
5 運転試験	(1) プレスを起動し、一行程一停止機構、急停止機構、非常停止装置、寸動機構、安全ブロック等、起動時の危険防止機能、切替えスイッチ、表示ランプ、回転角度の表示計、オーバーラン監視装置、圧力上昇防止装置、スライドの調節装置、カウンターバランス、安全プラグ、キーロック、サーボプレスの停止機能、スライド落下防止装置及び危険防止機能の機能を確認すること。	・構造規格第1条から第3条まで、第5条から第9条まで、第11条第1項、第25条、第26条、第28条から第33条まで、第36条から第38条まで、第41条、第42条及び第45条に適合していること。

なお、液圧プレス of 安全ブロック等の機能の確認の際には、スライドに最大重量の 80%以上の重量の金型を取り付けて確認を行うこと。 また、型式検定合格済みの光線式安全装置又は制御機能付き光線式安全装置を危険防止機能として使用する場合には、当該部分の運転試験を省略することができる。	
(2) ポジティブクラッチプレスの 1 分間のストローク数を測定すること。	・ 構造規格第 18 条に適合していること。
(3) 両手操作式の左右の操作部の時間差が 0.5 秒を超えたときに起動できないことを、オシロスコープ等で測定すること。	・ 構造規格第 38 条に適合していること。
(4) 両手操作式、光線式又は制御機能付き光線式の安全プレスについて、スライドに金型の最大重量の 80%以上の重量物を取り付けた状態で、次の値を求めること。 ア スライドの下降速度が最大となる位置での安全距離の値 イ 両手操作式の操作部又は光線式若しくは制御機能付き光線式の危険防止機構の光軸と危険限界との間の距離の値 なお、安全距離を算出するための両手操作式、光線式又は制御機能付き光線式の遅動時間はオシロスコープ等で測定し、急停止時間はプレスに急停止時間測定装置で、スライドの最大下降速度における状態でスライドを急停止させて測定すること。 また、液圧プレスの場合は液温が安定するまで、機械プレスの場合はブレーキ面の温度が安定するまでのならし運転後に、クランクプレスについてはクランク軸の 3 回転後の急停止時間を測定すること。	・ 構造規格第 40 条、第 43 条及び第 45 条に適合していること。
(5) 光線式又は制御機能付き光線式の検出	・ 構造規格第 42 条及び第 45 条

機構の連続遮光幅を直径の異なる試験用遮光棒を移動させて、検出機構が有効に作動する最小検出幅、有効距離及び防護高さを測

に適合していること。

	定すること。	
	(6) 光線式又は制御機能付き光線式の検出機構の投光器以外の光線に受光器が感応しない構造の試験は、ハロゲンランプ等の光源を用いて確認すること。 (7) 制御機能付き光線式の検出機構の起動準備を行うための操作を行った後、30 秒を超えた場合に起動できないことを確認すること。	・ 構造規格第 42 条及び第 45 条に適合していること。 ・ 構造規格第 45 条に適合していること。
6 表示検査	表示を確認すること。	・ 構造規格第 46 条に適合していること。
備 考	構造規格第 47 条の規定による適用除外を受けた動力プレスについては、適用しないこととされた規定に関する検定の実施に代えて、適用除外を受けた際の条件に適合していることを確認すること。	

表9 交流アーク溶接機用自動電撃防止装置

検定項目	検定の方法	判定基準
1 設計審査	交流アーク溶接機用自動電撃防止装置（以下この表において「電防装置」という。）の構造、機能等について、申請書、構造図、回路図、説明書及びあらかじめ行った試験の結果を記載した書面により確認すること。 なお、安全電圧、遅動時間及び始動感度を変更するための可変抵抗、切替えスイッチ等がある場合は、ペイントロック等の処置が施され、かつ、その使用目的を示す表示のないことを確認すること。	・交流アーク溶接機用自動電撃防止装置構造規格（以下この表において「構造規格」という。）第1条から第20条までに適合していること。
2 外観検査	(1) 設計審査により確認した構造図及び回路図と現品を照合すること。 (2) 外付け形にあっては、溶接機に容易に取り付けができる構造であることを、実際に取り付けて確認すること。 (3) 強制冷却の機能を有する装置は、異常を検出するセンサー等が備わり、異常時に電源回路を開路する等の措置がされていることを確認すること。	・構造図及び回路図と差異がないこと。
3 強度試験	口出線を1本ずつ手でつかんで電防装置を持ち上げ、クリート等による固定部の著しいずれ、断線等の異常がないことを確認すること。	・構造規格第6条第1号に適合していること。
4 耐衝撃性試験	構造規格第14条第2項の方法によること。 また、電防装置の入力電源線に定格入力電圧を加え、点検スイッチを操作して装置が作動することを確認すること。	・構造規格第14条第1項に適合していること。
5 作動試験	電防装置を適用溶接機に取り付けて（外付け形）又は組み込んで（内蔵形）、溶接機の入力側に電源を接続し、誘導電圧調整器を用いて定格周波数による定格入力電圧の100%、85%及び110%の電圧を加え、それぞれの電圧値における安全電圧及び遅動時間を次の方法により測定すること。 ただし、溶接機に接続しなくても電防装置の性能に変化がない場合又は変化しても規定値（安全電圧にあっては30V、遅動時間にあっては1.5秒）を超えない場合には、電防装置単独で測定しても差し支えないこと。 なお、この測定は、-10℃、常温及び40℃のそれぞれについて行うこととし、-10℃及び40℃の測定は、電防装置を恒温槽に入れたまま当該温度に2時間放置し	・構造規格第11条から第13条までに適合していること。

	た後に行うこと。 (1) 安全電圧の測定 入カインピーダンスが 1MΩ以上の電圧計を使用すること。 (2) 遅動時間の測定 測定回数は、定格入力電圧で 100 回、85%の電圧で 10 回、110%の電圧で 10 回とすること。	
6 温度上昇試験	構造規格第 17 条第 3 項により行うこと。	・構造規格第 17 条第 1 項又は第 2 項に適合していること。
7 保護用接点の作動試験	構造規格第 19 条第 2 項により行い、主接点の短絡又は電源の投入のどちらか遅い方から、保護用接点が開く時点までの時間を測定すること。	・構造規格第 19 条第 1 項に適合していること。
8 主接点の動作試験	構造規格第 18 条第 2 項により行うこと。	・構造規格第 18 条第 1 項に適合していること。
9 絶縁抵抗試験及び耐電圧試験	構造規格第 15 条第 2 項並びに第 16 条第 2 項及び第 3 項により行うこと。 なお、測定箇所にサージ吸収素子が接続されているものについては、当該素子を外して行うこと。	・構造規格第 15 条第 1 項及び第 16 条第 1 項に適合していること。
10 表示検査	表示を確認すること。	・構造規格第 20 条に適合していること。
備 考	(1) 試験の順序は、始めに 4 の耐衝撃性試験を行い、続いて 5 から 9 までの試験を行うこと。 (2) 構造規格第 21 条の規定による適用除外を受けた電防装置については、適用しないこととされた規定に関する検定の実施に代えて、適用除外を受けた際の条件に適合していることを確認すること。	

表 10 絶縁用保護具

検定項目	検定の方法	判定基準
1 設計審査	(1) 構造、機能等について、申請書、構造図、説明書及びあらかじめ行った試験の結果を記載した書面により確認すること。 (2) 容易にずれ、又は脱落しないように、絶縁衣であればマジックテープ、ひも等が、また、帽子にあってはあごひもが附属していること等を確認すること。	・絶縁用保護具等の規格（以下この表において「規格」という。）第 1 条から第 3 条までに適合していること。
2 外観検査	設計審査により確認した構造図と現品を照合すること。	・構造図と差異がないこと。
3 材料強度試験	メーカーより提出された材料の特性データ又は JIS K6251(加硫ゴム及び熱可塑性ゴム－引張特性の求め方)若しくは JIS K6772(ビニルレザークロス)で規定された「引張強さ」、「伸び」等の試験により確認すること。	・規格第 2 条に適合すること。
4 耐電圧試験	規格第 3 条第 2 項に定める方法により行うこと。	・規格第 3 条第 1 項に適合していること。
5 表示検査	表示を確認すること。	・規格第 10 条の規定に適合していること。

表 11 絶縁用防具

検定項目	検定の方法	判定基準
1 設計審査	構造、機能等について、申請書、構造図、説明書及びあらかじめ行った試験の結果を記載した書面により確認すること。	・絶縁用保護具等の規格（以下この表において「規格」という。）第 4 条並びに第 5 条において準用する第 2 条及び第 3 条に適合していること。
2 外観検査	設計審査により確認した構造図と現品を照合すること。	・構造図と差異がないこと。
3 材料強度試験	メーカーより提出された材料の特性データ又は JIS K6251（加硫ゴム及び熱可塑性ゴム－引張特性の求め方）若しくは JIS K6772（ビニルレザークロス）で規定された「引張強さ」、「伸び」等の試験により確認すること。	・規格第 5 条において準用する第 2 条に適合すること。
4 耐電圧試験	規格第 3 条第 2 項に定める方法により行うこと。	・規格第 5 条において準用する第 3 条第 1 項に適合していること。
5 表示検査	表示を確認すること。	・規格第 10 条の規定に適合していること。

表 12 の 1 物体の飛来又は落下による危険を防止するための保護帽

検定項目	検定の方法	判定基準
1 設計審査	構造、機能等について、申請書、構造図、説明書及びあらかじめ行った試験の結果を記載した書面により確認すること。	・保護帽の規格（以下この表において「規格」という。）第 4 条、第 6 条及び第 8 条に適合していること。
2 外観検査	設計審査により確認した構造図と現品を照合すること。	・構造図と差異がないこと。
3 材料検査	各部に使用されている材料の機械的性質、化学的成分等について、構造図、説明書及びあらかじめ行った試験の結果を記載した書面により確認すること。	・規格第 2 条及び第 3 条に適合していること。
耐貫通性能試験	規格第 6 条に定める方法により耐貫通性能試験を行うこと。 なお、円すい形ストライカ先端の人頭模型への接触の有無の確認は、人頭模型の頭頂部に電氣的に接続できる導電性物質を埋め込み、ストライカ先端と人頭模型との電氣的接触の有無を指示計により調べること。	規格第 6 条第 1 項に適合していること。 なお、ストライカが帽体等を介して人頭模型に接触した場合も規格第 6 条第 1 項に適合しないものであること。
衝撃吸収性能試験	規格第 8 条に定める方法により衝撃吸収性能試験を行い、人頭模型に掛かる衝撃荷重を動ひずみ計、電磁オシログラフ等の記録計により測定すること。 なお、この記録計は、10%の誤差内で対応する周波数範囲が 0Hz から 2500Hz 以上のものであること。	規格第 8 条第 1 項に適合していること。
6 表示検査	表示を確認すること。	・規格第 9 条に適合していること。
備 考	規格第 10 条の規定による適用除外を受けた保護帽については、適用しないこととされた規定に関する検定の実施に代えて、適用除外を受けた際の条件に適合していることを確認すること。	

表 12 の 2 墜落による危険を防止するための保護帽

検定項目	検定の方法	判定基準
1 設計審査	構造及び機能等について、申請書、構造図、説明書及びあらかじめ行った試験の結果を記載した書面により確認すること。	・ 保護帽の規格（以下この表において「規格」という。）第 5 条、第 7 条及び第 8 条に適合していること。
2 材料検査	各部に使用されている材料の機械的性質、化学成分等について、構造図、説明書及びあらかじめ行った試験の結果を記載した書面により確認すること。	・ 規格第 2 条及び第 3 条に適合していること。
3 外観検査	設計審査により確認した構造図と現品を照合すること。	・ 構造図と差異がないこと。
耐貫通性能試験	規格第 7 条に定める方法により耐貫通性能試験を行い、試験用ジグの頂部リング上端から、油粘土のくぼみの下端までの距離を深さゲージ等により測定すること。 なお、ストライカを落下させる落下点は、ダイヤルゲージ等の測定により選定した最も薄いと思われる場所及び通気孔があるものにあつては通気孔の位置する場所とすること。	規格第 7 条第 1 項に適合していること。
衝撃吸収試験	規格第 8 条に定める方法により衝撃吸収試験を行い、人頭模型に掛かる衝撃荷重を動ひずみ計、電磁オシログラフ等の記録計により測定すること。 なお、この記録計は、10%の誤差内で対応する周波数範囲が 0Hz から 2500Hz 以上のものであること。	規格第 8 条第 1 項に適合していること。
6 表示検査	表示を確認すること。	・ 規格第 9 条に適合していること。
備 考	規格第 10 条の規定による適用除外を受けた保護帽については、適用しないこととされた規定に関する検定の実施に代えて、適用除外を受けた際の条件に適合していることを確認すること。	

表 13 電動ファン付き呼吸用保護具

検定項目	検定の方法	判定基準
1 設計審査	構造、機能等について、申請書、構造図、説明書及びあらかじめ行った試験の結果を記載した書面により確認すること。	・電動ファン付き呼吸用保護具の規格（以下この表において「規格」という。）第1条から第8条までに適合していること。
2 外観検査	(1) 設計審査により確認した構造図と現品を照合すること。 (2) 電動ファン付き呼吸用保護具の形状に応じた種類について、規格の区分に適合していることを目視及び書類の記載事項により確認すること。 (3) 次の点に留意して、書類の記載事項、現品の目視及び装着により、構造を確認すること。 ①全面形の面体を有するもの又はルーズフィット形のものについて、アイピースが曇らないことを確認する際には、アイピースに直接呼気がかかると曇りやすいので電動ファンを動作させるとともに呼気を止めて装着すること。 ②面体形のものの密着の確認については、陽圧法又は陰圧法があること。密塞具を使用する場合は、図面に密塞具を記載させ、サンプルを提出させること。掌で覆う方式は手の大きさに依存するので、開口面積が大きいものは不適當であること。 ③防毒機能を有するものについては、防毒マスク用の吸収缶が取り付けられないことを、防毒マスクの吸収缶サンプルをメーカーに要求する方法などにより、確認すること。 ④面体形の防毒機能を有するものについては、面体内圧が陰圧に近づいていること又は達したことを着用者に知らせる警報装置の警報の性能等を、取扱説明書に記載されている方法によって確認すること。なお、警報の性能が確認できない場合は、性能検査結果を添付させるなどにより確認すること。 ⑤ルーズフィット形の防じん機能を有するものであるため、S級及びA級のものについては、最低必要風	・構造図と現品に差異がないこと。 ・規格第2条、第5条及び第6条に適合していること。

	量に近づいていることを着用者に知らせる警報装置を有することを確認すること。 ⑥ルーズフィット形の防じん機能を有するものであって、B級のものについては、⑤の警報装置又は電池の電圧が電動ファン付き呼吸用保護具を有効に作動できる電圧の下限值となったことを着用者知らせる警報装置を有することを確認すること。 ⑦防毒機能を有するものについては、吸収缶を手で振って、吸収剤がち密、かつ、露出しないように詰められていることを確認すること。また、防じん機能を有する吸収缶については、ろ過材を具備しているか目視で確認すること。 ⑧防じん機能を有するものについては、ろ過材を具備しているか目視で確認すること。 ⑨排気弁については、装着して呼吸したとき、排気弁が作動することを知覚できることを確認すること。また、排気弁が作動したときに弁座、カバー等に引っかからないことを確認すること。 ⑩連結管については、180 度に曲げて通気があることを確認すること。	
3 材料検査	(1)人体の皮膚に障害を与えるおそれのない材料を使用していることを書面により確認すること。 (2)防毒機能を有するものについては、吸収缶の内面が吸収剤に腐食されないもの又は吸収剤に腐食されないよう十分に防腐処理が施されているものであることを書類の記載事項により確認すること。なお、プラスチック缶は耐蝕性と見なすこと。 (3)防じん機能を有するものについては、人がろ過材を通じて空気を吸入しても障害を与える可能性がないことを書類の記載事項により確認すること。 (4)防毒機能を有するものについては、粒子が吸収缶外に飛散しない構造であることを書類の記載事項により確認すること。 (5)防毒機能を有するもののフード又はフェイスシールドについて、呼吸用の空気が流れる箇所の構成品で外気に接する部分に使用される材料が非通気性であることを書類の記載事項により確認すること。 (6)書類の記載事項及び装着、目視等により異常がない	・規格第3条に適合していること。

	ことを確認すること（サンプル数 1）。	
4 強度試験	規格第 4 条の試験方法及び以下の試験方法により、強度試験を行うこと。 (1) しめひも取付部分及びしめひもについては、以下の①から③までのいずれかの試験により、面体としめひもの取付部、しめひも、ひも調整部及びその他部品としめひもの連結部において破断又は離脱がないことを確認すること（サンプル数 3）。 ①引張試験器により一定の速度(200mm/min)で装着時と同じ方向に引っ張る。 ②バネばかり等のはかりをしめひもの一端に掛け、他端を手で引いて所定の強度まで引く。引っ張り速度は一定ではない。 ③一定質量の^{おもり}錘（ブロック、ダンベル等）に^{かぎ}鉤を付け、固定した面体のしめひもの一端に^{かぎ} ^{おもり}鉤で^{かぎ} ^{おもり}錘をつって荷重をかける。 (2) 隔離式電動ファン付き呼吸用保護具の連結管取付部分及び連結管については、以下の①から③までのいずれかの試験により、連結管（途中で接続する構造のものはその接続部を含む）とその両端部の連結管取付部分において破断又は離脱がないことを確認すること（サンプル数 3）。 ①引張試験器により一定の速度(200mm/min)で装着時と同じ方向に引っ張る。 ②バネばかり等のはかりを連結管の一端に掛け、他端を手で引いて所定の強度まで引く。引っ張り速度は一定ではない。 ③一定質量の^{おもり}錘（ブロック、ダンベル等）に^{かぎ}鉤を付け、固定した連結管の一端に^{かぎ} ^{おもり}鉤で^{かぎ} ^{おもり}錘をつって荷重をかける。	・規格第 4 条の条件に適合していること。
5 構造検査	電動ファン付き呼吸用保護具の使用が想定され得る環境において、電動ファンの作動に支障が出ない程度の防水・防じん構造を有していることを書面により確認すること。	・規格第 6 条の条件に適合していること。

6 性能試験	規格第 7 条の試験方法及び以下の試験方法により、性能試験を行うこと。 (粒子捕集効率試験)(防じん機能を有する電動ファン付き呼吸用保護具及び防毒機能を有する電動ファン付き呼吸用保護具であって防じん機能を有するものに限る。) (1)試験粒子が塩化ナトリウムの場合 ①粒子捕集効率測定器で測定すること(サンプル数 8)。 ②塩化ナトリウム粒子発生は、2%塩化ナトリウム水溶液のネブライザーによる空气中噴霧方式を使用すること。噴霧空気圧及び希釈空気流量を試験時に調整して、試験空気流中の塩化ナトリウムの濃度を 30～35mg/m³に設定すること。 ③粒子捕集効率試験の試験粒子の粒径分布が規格どおりであることをスキャンニングモビリティパーティクルサイザー(SMPS)で事前に確認すること。 ④粒子濃度測定は、光散乱方式の測定器により散乱光強度を測定すること。 ⑤K 値(粒子の質量濃度及び散乱光強度の間の変換係数)を用いて散乱光強度から質量濃度を算出すること。 ⑥ろ過材又は吸収缶は、粒子捕集効率試験用のジグ等を用いて測定器に隙間のないように固定すること。 ⑦ろ過材又は吸収缶に塩化ナトリウムを含む空気を供給し、塩化ナトリウム粒子の累積供給量が 200mg になるまでの経過において約 1 分ごとに粒子捕集効率を測定し、その間の最低粒子捕集効率が基準値以上であること。 ⑧サンプル 8 個のすべてにおいて上記の捕集効率が観察されること。 (2)試験粒子がフタル酸ジオクチル(DOP)の場合 ①粒子捕集効率測定器で測定すること(サンプル数 8)。 ②DOP 粒子発生は、DOP のネブライザーによる空气中噴霧方式を使用すること。噴霧空気圧及び希釈空気流量を試験時に調整して、試験空気流中の DOP の濃度を 50～80mg/m³に設定すること。 ③粒子捕集効率試験の試験粒子の粒径分布が規格ど	・規格第 7 条の条件に適合していること。
---------------	--	------------------------------

	おりであることをスキャンニングモビリティパーティクルサイザー (SMPS) で事前に確認すること。 ④粒子濃度測定は、光散乱方式の測定器により散乱光強度を測定すること。 ⑤K 値 (粒子の質量濃度及び散乱光強度の間の変換係数) を用いて散乱光強度から質量濃度を算出すること。 ⑥ろ過材又は吸収缶は、粒子捕集効率試験用のジグを用いて測定器に隙間のないように固定すること。 ⑦ろ過材又は吸収缶に DOP を含む空気を供給し、その中の DOP 粒子の累積供給量が 400mg になるまでの経過において約 1 分ごとに粒子捕集効率を測定し、その間の最低粒子捕集効率が基準値以上であること。 ⑧サンプル 8 個のすべてにおいて上記の捕集効率が観察されること。 (漏れ率試験) ①漏れ率測定器で測定すること (サンプル数: 防じん機能を有するものについては現品 3 及びろ過材 6、防毒機能を有するものについては現品 3 及び粒子捕集効率が 99.9% 以上の吸収缶 6)。 ②塩化ナトリウム粒子発生は、2% 塩化ナトリウム水溶液のネブライザーによる空气中噴霧方式を使用すること。噴霧空気圧及び希釈空気流量を試験時に調整して、試験空気流中の塩化ナトリウムの濃度を 6 ~ 14mg/m³ に設定すること。 ③漏れ率試験の試験粒子の粒径分布が規格どおりであることをスキャンニングモビリティパーティクルサイザー (SMPS) で事前に確認すること。 ④粒子濃度測定は、光散乱方式の測定器により散乱光強度を測定すること。 ⑤粒子の質量濃度及び散乱光強度の間の変換係数 K 値を求め、これを用いて散乱光強度から質量濃度を算出すること。 ⑥現品は、実際に装着するのと同様、正しい場所に正しい方法で揺動形人体模型に装着すること。 ⑦3 種類の揺動箇所それぞれについて、設定の条件により呼吸模擬装置を作動させ、3 分経過から 4 分経過までの 1 分間及び 4 分経過から 5 分経過までの 1 分間、電動ファン付き呼吸用保護具の内部と外部	
--	--	--

	の塩化ナトリウム濃度を測定し、所定の式を用いて各 1 分間の漏れ率を計算し、それらの値が基準値以下であることを確認すること。 ⑧サンプルの現品 3 個の全てについて上記の漏れ率を確認すること。その際、次の点に留意すること。 ・流量調節機能がある場合は最小風量にすること。 ・呼吸模擬装置を始動させた後は可能な限り速やかに測定を開始すること。 ・揺動箇所及び揺動の範囲を変える度にろ過材又は吸収缶は新品に交換すること。 (内圧試験) (面体形に限る。) ①内圧試験装置 (試験用人頭又は通気抵抗測定装置) に現品を取り付ける方向は実際に装着する方向と同じ方向とすること (サンプル数 1) 。 ②面体の取付部は隙間のないようにすること。 ③流量調節機能がある場合は設定の最小風量とした場合と最大風量とした場合の両方を測定し、いずれについてもその最大値と最小値が規格値の範囲内であることを確認すること。 (吸気抵抗試験) (面体形に限る。) 通気抵抗試験器に現品 (電動ファンを停止したもの) を取り付ける方向は、実際に装着する方向と同じ方向とすること (サンプル数 3) 。 (排気抵抗試験) (面体形に限る。) 通気抵抗試験器に現品 (電動ファンを停止したもの) を取り付ける方向は、実際に装着する方向と同じ方向とすること (サンプル数 3) 。 (排気弁の作動気密試験) (面体形に限る。) 排気弁の気密試験器に現品 (排気弁及び弁座) を取り付け測定すること (サンプル数 3) 。 (二酸化炭素濃度上昇値試験) (面体形に限る。) 二酸化炭素濃度測定器に装着した現品に風速 0.5m/s の風を当て、排気弁より排出される二酸化炭素が空気取入口周辺に滞留しないようにすること (サンプル数 1) 。 (最低必要風量試験) (ルーズフィット形に限る。) ①現品を試験用人頭又は試験用人体模型に適正に装着すること (サンプル数 1) 。 ②電動ファンがチャンバの外側の空気を吸引し、それ	
--	--	--

をチャンバの内側に供給するように試験系を組んで測定すること。

③流量調節機能がある場合は最小風量にすること。

④測定はチャンバ内の圧力変動が安定してから開始すること。

⑤吸引空気流量が基準値以上であることを確認すること。

(騒音試験)

①騒音試験装置に現品を適正に装着し、取り付ける方向は、実際に装着する方向と同じ方向とすること(サンプル数1)。

②騒音計の設定は周波数重み付けをA特性とし、時間重み付けはF特性とすること。

③流量調節機能がある場合は最大風量にすること。

④試験用人頭の両耳部における騒音レベルが基準値以下であることを確認すること。

(吸収缶の気密試験)(防毒機能を有するものに限る。)

①吸収缶の容器の接合部等(漏気の可能性がある箇所)の場所を構造図と現品で確認する。接合部等が吸収缶と面体との接続側又は吸収缶の側面にあることが確認された場合は、②を実施する。

②吸収缶の片方の口を塞ぎ、内部に、圧力をかけ、水槽に吸収缶を水面下 20mm 程度水没させ気泡が出ないことを確認すること(サンプル数3)。このときの圧力は、約 167mmH₂O(約 147mmH₂O(=1470Pa) + 20mmH₂O)とする。

(吸収缶の除毒能力試験)(防毒機能を有するものに限る。)

除毒能力試験器にて測定すること。吸収缶は横向きに設置し、試験空気を水平に通気すること。

①前処理

試験を行う前に振動装置にて吸収缶に毎分約 100 回で約 20 分間(2000 回~2020 回)の上下 20mm の振動を与える。この時、吸収缶は包装したままとし、同時に複数の吸収缶に振動を与える場合は、吸収缶同士が接触しないようにする(サンプル数 10)。

②複数の吸収缶を取り付ける場合の通気抵抗

流量 40L/min 又は試験流量を個数で除した流量

における通気抵抗を測定（サンプル数 10）し、吸収缶相互の通気抵抗の差の最大値の絶対値を吸収缶の通気抵抗の平均値で除した値が基準値以下（吸収缶相互の通気抵抗の差の最大値の絶対値を吸収缶の通気抵抗の平均値で除した値が、0.2 以下）であることを確認する。

③試験流量

試験流量は、申請書等に記載されている製造者が設定した値を確認すること（範囲は 30L/min～300L/min）。複数の吸収缶を取り付ける場合は、試験流量を吸収缶の個数で除した流量とすること。なお、測定は、ガス分析計又はガス吸収法のいずれかの方法で行い、試験温度は 20 度プラスマイナス 2 度、試験の相対湿度は 50% プラスマイナス 5 % とする。

④試験ガスの発生

ア 規定濃度のシクロヘキサン蒸気の発生は自動ディスペンサー又は一定濃度蒸発法によること。

イ 規定濃度の無機ガスの調整は、高圧ガス容器内標準ガス（10%）の定容量倍希釈によること。

⑤試験気流の温湿度調整

試験気流の温湿度調整は、一定温度の水槽内で加圧した空気を水蒸気飽和させてから大気圧へ減圧する方法によること。

⑥分析計の感度校正

透過ガス濃度分析の感度校正は、磁気浮上型電子天秤とパーミエーションチューブ又はディフュージョンチューブにより発生する標準ガス又は校正記録を有する標準ガスによること。

⑦透過ガス濃度の分析

ア ハロゲンガスの分析は、変色紙による方法又は電気化学式センサーにて連続的に測定すること（サンプル数 10）。

イ 有機ガスの分析は、ガスクロマトグラフにて連続的に測定すること（サンプル数 10）。

ウ アンモニアの分析は、赤外ガス分析計又は電気化学式センサーにて連続的に測定すること（サンプル数 10）。

エ 亜硫酸ガスの分析は、赤外ガス分析計又は電

	気化学式センサーにて連続的に測定すること（サンプル数 10）。 （最大流量での漏洩濃度試験）（防毒機能を有するものに限る。） 最大流量が除毒能力試験の流量と異なる場合は、除毒能力試験と同じ方法で測定を行い、破過時間が基準値以上（電動ファン付き呼吸用保護具の規格（平成 26 年厚生労働省告示第 455 号）第 7 条の表「吸収缶の除毒能力試験」の項の下欄の表の中欄に掲げる濃度に達するまでの時間が、3 分以上）であることを確認する（サンプル数 1）。 試験流量は、申請書等に記載されている製造者が設定した最大流量（範囲は 30L/min～300L/min）とし、前処理は行わない。 （流量試験）（防毒機能を有するものに限る。） (1) 面体形に係る測定方法 ①現品を最大設定平均流量試験器に気密を確保して適正に装着する。 ②現品の電動ファンを止めた状態で、通気抵抗を流量 20L/min、40L/min、60L/min、85L/min、110L/min、140L/min 及び 170L/min の定常流で測定する（サンプル数 1）。 ③最大設定平均流量試験器に接続した呼吸模擬装置及び現品の電動ファンを作動させ、5 分経過後から 5 分間の通気抵抗を測定する（サンプル数 1）。 ④③の通気抵抗の値を②の通気抵抗の結果から流量に換算し、平均値と最大値を求める。 ⑤流量の平均値と最大値が基準値以下（平均流量が除毒能力試験の試験流量以下、最大流量が製造者が設定した最大流量以下）であることを確認する。 (2) ルーズフィット形に係る測定方法 ①現品を試験用人頭に適正に装着すること（サンプル数 1）。 ②電動ファンがチャンバの外側の空気を吸引し、それをチャンバの内側に供給するように試験系を組んで測定すること。 ③流量調整機能がある場合は最大風量にすること。 ④吸引装置及び電動ファンを作動させ、5 分経過後から 5 分間の吸引した流量を測定する。	
--	--	--

	⑤流量の平均値と最大値が基準値以下(平均流量が除毒能力試験の試験流量以下、最大流量が製造者が設定した最大流量以下)であることを確認する。 (3) 最大設定平均流量及び最大流量の算定に当たり、次の点に留意すること。 ・電動ファンの電源は、試験で使用する電動ファン付き呼吸用保護具に対応したものとすること。なお、電源が充電式の電池の場合は、十分に充電を行ったものを用いること。 ・試験に用いる吸収缶は、試験で使用する電動ファン付き呼吸用保護具に対応したもので、かつ、未使用品とすること。 ・差圧測定用ホルダは、吸収缶の差圧を測定するための試験用具で、吸収缶の流入側及び流出側の側面に通気抵抗測定口を備えたものとすること。 ・手動により流量を調整する機能を有する電動ファン付き呼吸用保護具にあつては、最大風量にすること。 ・面体形の電動ファン付き呼吸用保護具の通気抵抗値が呼吸模擬装置の吸気時にマイナスとなる場合は、その間の通気抵抗値を 0 Pa とし平均値を計算すること。	
7 表示検査	表示及び書類の記載事項を確認すること。 吸収缶の外部の側面が、種類に応じて色分け（ハロゲン用：灰色及び黒色、有機ガス用：黒色、アンモニア用：緑色、亜硫酸ガス用：黄赤色）されているかを確認するとともに、色分け以外の方法によってその種類が表示されているかを確認すること。	・規格第 8 条に適合していること。
備 考	規格第 9 条の規定による適用除外を受けた電動ファン付き呼吸用保護具については、適用しないこととされた規定に関する検定の実施に代えて、適用除外を受けた際の条件に適合していることを確認すること。	

基 発 0327 第 19 号
令和 5 年 3 月 27 日

登録型式検定機関

公益社団法人 産業安全技術協会会長 殿

厚生労働省労働基準局長
(公 印 省 略)

「登録製造時検査機関が行う製造時等検査、登録個別検定機関が行う個別検定及び登録型式検定機関が行う型式検定の適正な実施について」の改正について

登録型式検定機関が行う機械等の型式検定に係る検定の方法等については、平成 17 年 4 月 1 日付け基発第 0401035 号「登録製造時等検査機関が行う製造時等検査、登録個別検定機関が行う個別検定及び登録型式検定機関が行う型式検定の適正な実施について」の別紙 3「型式検定に係る検定の方法等」（以下「検定方法」という。）定められているところです。

今般、電動ファン付き呼吸用保護具の規格（平成 26 年厚生労働省告示第 455 号。以下「構造規格」という。）が改正され、防毒機能を有する電動ファン付き呼吸用保護具の構造規格が追加されたこと等から、検定方法を別添 1 のとおり改正し、令和 5 年 10 月 1 日から適用することとしていますので、適正な検定の実施をお願いいたします。なお、別添 2 として、本件改正内容を反映させたものを作成しましたので、適宜活用願います。

沖勞発基 0511 第 4 号
令和 5 年 5 月 11 日

別記の団体の長 殿

沖縄労働局長
(公印省略)

「登録製造時検査機関が行う製造時等検査、登録個別検
定機関が行う個別検定及び登録型式検定機関が行う型式検
定の適正な実施について」の改正について

平素より労働行政の運営につきましては、格別のご理解とご協力を賜り、厚く御礼申し上げます。

さて、標記につきまして、別添のとおり告示が改正されまして、防毒機能を有する電動ファン付き呼吸用保護具の構造規格が追加されたこと等から、検定方法を改正し、令和 5 年 10 月 1 日から適用することとしております。

貴団体におかれましては、会員事業場等に対し、その周知を図っていただきま
すとともに、各事業場において周知されますよう特段のご配慮をお願いいたし
ます。

○別添 令和 5 年 3 月 27 日付け基発 0327 第 18 号「登録製造時検査機関が行
う製造時等検査、登録個別検定機関が行う個別検定及び登録型式検
定機関が行う型式検定の適正な実施について」の改正について

(担当) 沖縄労働局 労働基準部 健康安全課
労働衛生専門官 大村
電話 0 9 8 - 8 6 8 - 4 4 0 2

別記

一般社団法人沖縄県労働基準協会

建設業労働災害防止協会 沖縄県支部

港湾貨物運送事業労働災害防止協会 沖縄総支部

陸上貨物運送事業労働災害防止協会 沖縄県支部

林業・木材製造業労働災害防止協会 沖縄県支部

一般社団法人日本クレーン協会 沖縄県支部

一般社団法人日本ボイラ協会 沖縄支部

一般社団法人日本労働安全衛生コンサルタント会 沖縄支部