

動力プレス機械  
型式（新規・更新）検定申請の手引き

平成20年11月1日 改定第3版

公益社団法人産業安全技術協会

# 動力プレス機械型式（新規・更新）検定申請の手引き

## 目 次

型式検定のあらまし	1
1. 型式検定申請する前に	2
1.1 申請者となるための資格要件	3
1.2 申請品の同一型式についての考え方	4
1.3 供試品の確認	4
2. 新規検定申請の手続きの概要	5
2.1 新規検定申請の書類	5
2.2 検定供試品の提出	7
2.3 検定手数料とその納付方法	7
3. 新規検定申請書類の作り方	8
3.1 新規検定申請書	8
3.2 動力プレス機械明細書	8
3.3 同一型式一覧表	12
3.4 光線式安全装置一覧表	13
3.5 添付図面一覧表	13
3.6 製造検査設備等の概要書	14
3.7 図 面	15
3.8 連絡先	17
3.9 型式の名称の説明書	17
3.10 同一型式理由書	17
3.11 安全性能に関する説明書	17
3.12 検定供試品の写真	17
3.13 参考図面	18
3.14 取扱い等に関する説明書	20
3.15 あらかじめ行った試験の結果	20
3.16 製造検査設備等の概要届	21

4	検定申請中の書類の記載事項訂正の手続き	24
4.1	新規検定申請書記載事項の訂正	24
4.2	添付書類の訂正	24
5	型式検定合格証	25
6	型式検定合格証の記載事項の変更の手続き	26
6.1	提出する申請書類	26
6.2	変更の事実を証する書面	26
6.3	変更申請の手数料	26
7	型式検定合格証の再交付申請の手続き	27
7.1	提出する申請書類	27
7.2	申請書の記載要領	27
7.3	再交付手数料	27
8	更新検定申請の手続き	28
8.1	提出する申請書類	28
8.2	更新検定申請に伴う製造検査設備等の概要書	28
8.3	更新検定申請に際しての構造等の変更	29
8.4	更新検定手数料	30
9	特殊な場合の申請	32
10	型式検定合格証交付一覧表について	32
11	申請書類等提出先	33
付録1	合格書類の引き渡しと供試品の返却について	34
付録2	急停止時間及び急停止角度・慣性下降値の測定結果シート例	35
付録3	手数料と納入方法	36
付録4	「単品」として検定を申請する場合の留意点	37
付録5	共同申請を行う場合の留意点	38
付録6	企業分割時等における新規検定の取り扱い	38

## 型式検定のあらまし

動力プレス機械の型式検定は、労働安全衛生法に基づいて実施されます。検定の業務については、厚生労働大臣の登録を受けた登録型式検定機関である公益社団法人 産業安全技術協会が行います。検定は、動力プレス機械構造規格に合致するかどうかについて行われますが、どんなプレス機械が検定の対象になるかといいますと、

- 1) 動力プレス機械のうち「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に限る。」とされています。これは「安全プレス」と呼ばれ、プレスメーカーで製造される時、既に定められた各種の危険防止（安全）機構が組み込まれているものです。
- 2) これらの安全プレスは、ガード式のものを除いて急停止機構を有するものでなければなりませんし、また、寸動機構を有するものでなければなりません。
- 3) ポジティブクラッチを有するプレスは、ガード式のものを除いて検定対象にはなりません。
- 4) 専用プレス（ストローク長さ 8 mm 以下等危険限界に身体の一部が入らない構造のプレス）は検定対象になりません。また、危険範囲に手を入れる必要がない自動プレスも対象になりません。
- 5) 安全プレスと呼ばれるものの危険防止（安全）機構には、両手操作式、光線式、ガード式及び P S D I 式があります。

以下、この型式検定申請の手続きについて順次説明しますので、内容を確認して下さい。もし、書類の内容に不備があったり、供試品の準備が不完全であったりしますと、これらの修正等に多大の時間や労力が費やされることになり、ひいては検定業務の遅延の原因となりますので、よろしく御協力をお願いします。

## 1 型式検定申請をする前に

型式検定の申請をしようとする場合は、以下説明する事項によくご注意下さい。このことは機械等検定規則（昭和 52 年 12 月改正）により定められたものです。

### 1.1 申請者となるための資格要件

まず、申請者となるためには、次の 4 つの条件を満たす必要があります。

- ア) 申請品である安全プレスを製造する設備、及び製品が定められた基準に適合するかどうかを検査する設備を有すること。
- イ) 申請品である安全プレスの製造について、定められた基準以上の経験を有する工作責任者がいること。
- ウ) 製造した安全プレスを検査するための検査組織を有すること。
- エ) 製造した安全プレスを検査するための規程が明確に定められていること。

そこで具体的な基準になりますが、まず製造に必要な設備として例えば成形、加工、仕上、組立等に要する設備を所有していること、また、検査に必要な設備として次のものを所有していることになっています。

- 1 停止性能測定装置
- 2 振動試験設備
- 3 回転計
- 4 万能材料試験機
- 5 絶縁抵抗計
- 6 耐電圧試験設備
- 7 光線式のもの又はこれに準ずる方式のもののうち発信回路を有するものにあつては、オシロスコープ又はこれに準ずる性能を有する試験機
- 8 光線式のもののうち赤外線を用いるものにあつては、赤外線暗視機又はこれに準ずる性能を有する試験機

工作責任者となることができる者の基準は、以下のとおりです。

- 1 学校教育法（昭和 22 年法律第 26 号）による大学（旧大学令（大正 7 年勅令第 388 号）による大学を含む。以下同じ。）又は高等専門学校（旧専門学校令（明治 36 年勅令第 61 号）による専門学校を含む。以下同じ。）において工学に関する学科を専攻して卒業した者で、その後 2 年以上プレス機械又はその安全装置の研究、設計、工作、検査又は型式検定の業務に従事した経験を有するもの。
- 2 学校教育法による高等学校（旧中等学校令（昭和 18 年勅令第 36 号）による中等学校を含む。以下同じ。）において工学に関する学科を専攻して卒業した者で、その後 5 年以上プレス機械又はその安全装置の研究、設計、工作、検査又は型式検定の業務に従事した経験を有するもの。
- 3 8 年以上プレス機械又はその安全装置の研究、設計、工作、検査又は型式検定の業務に従事した経験を有する者。

## 1.2 申請品の同一型式についての考え方

型式検定申請の場合、同一型式品を伴うことがあります。そこで申請書を作る前に、同一型式の範囲について知る必要があります。

同一型式の基本は、昭和53年2月10日基発第80号厚生労働省労働基準局長通達に示されており、必要部分を抜粋すると次のとおりです。

次表の左欄に掲げる機械等の種類に応じて、それぞれ同表の中欄に定める要素について、同表の右欄に定める区分により区分したものの組み合わせが同一であり、かつ、当該機械等の主要部分の形状及びその他安全性能に関係する部分の仕様が同一であるものごとをいいます。

機械等の種類	要素	区 分
動力プレス機械 （ スライドによる危険を防止するための機能を有するもの ）	(1)種類	イ プレス ロ プレスブレーキ
	(2)駆動方式	イ 機械式のもの ロ 液圧式のもの
	(3)フレーム形状	イ C形のもの ロ ストレート形のもの
	(4)スライドの運動方向	イ 立形のもの ロ 横形のもの
	(5)スライドの数	イ 単動のもの ロ 複動（3動を含む）のもの
	(6)クラッチ機構	イ フリクション式のもの ロ ポジティブ式でスライディングピンによるもの ハ ポジティブ式でローリングキーによるもの
	(7)ブレーキ機構	イ バンド式のもの ロ シュー式のもの ハ ディスク式のもの
	(8)危険防止機能	イ ガード式のもの ロ 両手操作式のもの ハ 光線式のもの ニ 両手操作式及びガード式を併用するもの ホ 両手操作式及び光線式を併用するもの ヘ ガード式及び光線式を併用するもの ト 両手操作式、ガード式及び光線式を併用するもの チ PSDI式のもの リ PSDI式及びガード式を併用するもの ヌ PSDI式及び両手操作式を併用するもの ル PSDI式、ガード式及び両手操作式を併用するもの  （上記リ、ヌ又はルにおいて併用するガード式又は両手操作式のものについては、動力プレス機械構造規格（昭和52年厚生労働省告示第116号）の第41条（第1項第3号を除く。）から第46条までの規定を適用する。

備考 本表に掲げる要素及び区分に該当しないものについては、その都度定めるものとする。

以上の諸条件の中で、「区分したものの組み合わせが同一」ということは、この区分の組み合わせの異なるものを一つの型式としては申請できないということです。さらに、主要部分の形状及びその他安全性能に係る部分の仕様が同一ということです。

具体例としては、次のような事柄があげられます。

ア) 組み込んだ安全機構の形状及び性能が同一であること。

イ) プレスの安全機構、制御機構等安全性能に係る部分の電気回路が同一であること。

ウ) 急停止性能が同一であること。なお、プレス急停止時間は、機械の圧力能力が異なるにつれて僅かに差がでることは止むをえないが、供試品と同一型式品とは、急停止時間の均衡がとれていること。

エ) 安全距離が、急停止時間に応じて適切にとられていること。

以上述べました事柄を考慮して、申請しようとする同一型式品の範囲を整理してみてください。

### 1.3 申請品の確認

申請品について動力プレス機械構造規格（昭和52年12月労働省告示第116号）に照らして、これに適合しているかどうかを十分に調べて下さい。それで大丈夫となれば申請書類の作成にとりかかることになります。

## 2 新規検定申請の手続きの概要

### 2.1 新規検定申請の書類

新規の型式検定申請の書類は、(表 1) により作成して下さい。

(表 1) 提出する検定申請書類一覧表

書 類		区 分	内 容	後記の詳細説明 項目番号(ページ)
A 類	①	動力プレス機械新規検定申請書	(1) 2 通 (A4 版) (2) 1 通は受付印を押してお返しします (3) 様式は (様式第 1) による	3.1 (p8)
	②	動力プレス機械明細書	(1) 1 通 (A4 版) (2) 様式は (様式第 2) による	3.2 (p8)
	③	同一型式一覧表 (同一型式を含む検定希望の場合のみ必要)	(1) 1 通 (A4 版) (2) 様式は後記 (表 3 を参考に)	3.3 (p12)
	④	光線式安全装置一覧表 (危険防止機能の種類に光線式を含む場合のみ必要)	(1) 1 通 (A4 版) (2) 様式は後記 (表 3A を参考に)	3.4 (p13)
	⑤	添付図面一覧表	(1) 1 通 (A4 版) (2) 様式は後記 (表 4 を参考に)	3.5 (p13)
	⑥	製造検査設備等の概要書	(1) 1 通 (A4 版) (2) 様式は後記 (表 5 を参考に)	3.6 (p14)
	⑦	図 面 (同一型式を含む検定希望の場合 は、その図面を含む)	(1) 各 1 通 (A4 版以上) (2) A4 版を超える図面は、A4 版の大き さに折りたたむ (3) 添付図面一覧の表順にとじる	3.7 (p15)
B 類	⑧	連絡先	1 通 (A4 版)	3.8 (p17)
	⑨	型式の名称の説明書	1 通 (A4 版)	3.9 (p17)
	⑩	同一型式理由書 (同一型式を含む検定希望の場合 のみ必要)	1 通 (A4 版)	3.10 (p17)
	⑪	安全性能に関する説明書	1 通 (A4 版)	3.11 (p17)
	⑫	供試品の写真	(1) 1 葉 (手札版以上) (2) A4 版の用紙に貼付ける	3.12 (p17)
	⑬	参考図面	(1) 1 部 (A4 版以上) (2) A4 版を超える図面は、A4 版の大き さに折りたたむ	3.13 (p)
	⑭	取り扱い等に関する説明書	1 部 (A4 版)	3.14 (p20)
	⑮	あらかじめ行った試験の結果	1 通 (A4 版)	3.15 (p20)

注) ①～⑦の書類は、長期間保存しても申請内容が明瞭に判別できる方法で作成して下さい。



(表2) 提出する際の検定書類のとじ方

①	動力プレス機械新規検定申請書	(2通)
②	動力プレス機械明細書	(1通)
③	同一型式一覧表	(1通)
④	光線式安全装置一覧表	(1通)
⑤	添付図面一覧表	(1通)
⑥	製造検査設備等の概要書	(1通)
⑦	図面	(1部)
⑧	連絡先	(1通)
⑨	型式の名称の説明書	(1通)
⑩	同一型式理由書	(1通)
⑪	安全性能に関する説明書	(1通)
⑫	供試品の写真	(1葉)
⑬	参考図面	(1部)
⑭	取扱い等に関する説明書	(1部)
⑮	あらかじめ行った試験の結果	(1部)

## 2.2 検定供試品の提出

供試品は、完成したプレス機械 1 台です。供試品は申請と同時に提出することが原則になっていますが、一般にプレス機械は運搬が困難ですから、検定員が立会試験を行いますので工場内に保管しておいて下さい。ただし、安全機構として組み込まれた安全装置については、必要に応じて細部の試験をしますので、その場合は当協会検定業務室まで提出して下さい。

なお、既に「プレス機械の安全装置」として検定に合格し「型式検定合格番号第〇〇〇号」の型式検定合格標章のついた安全装置を組み込んである場合は、この部分の試験は省略しますので、供試品としての提出は通常の場合不要です。

検定業務室にお送りいただきました供試品は、試験が終わりましたら申請者に返却します。

## 2.3 検定手数料とその納付方法

- 1) 検定手数料とその納入方法は付録 3 をご覧ください。
- 2) 合格証を保有する会社が、吸収・合併や分割により別法人となった場合には、新たに設立された会社が新規検定を申請して合格証を取得し直さなければなりません。場合によっては新規検定の手数料が減額となります。(付録 3、付録 6 参照)
- 3) 申請に必要な額以上の過剰金を意図的に振り込むことはご遠慮ください。誤って過剰に振り込んだ場合は次回の申請時に清算しますが、長期間にわたり過剰金が残るおそれがあると当協会が判断した場合には、申請者の費用負担で返金させていただきます。

また、立会試験という形で検定員が申請者の工場に出向きますが、その場合の旅費等は、申請者負担になり、立会試験が終った後請求をいたします。

### 3 新規検定申請書類の作り方

表 1 に示した検定申請書類のそれぞれの作成方法は、次のとおりです。

#### 3.1 新規検定申請書

様式第 1 により 2 通作成してください。1 通は受付印を押してお返しします。なお、会社が申請者の場合は、会社名と代表者名を記入し、代表者公印を押して下さい。

代表者は社長に限らず、工場長等でも当申請に関し代表者となることができ、公印を有する場合は認められます。

申請書のさ細な事項の訂正に備えて、欄外に捨て印があれば、手続き上の手間が省けることがありますので、代表者の公印を申請書の左上の欄外に捨て印して下さいをお願いします。

##### I) 「型式の名称」欄

原則として申請者が使用している供試品の型式の記号を記入して下さい。型式の名称の異なるものを同一型式品として併せて申請する場合は、「(同一型式は別紙のとおり)」と記入して下さい。

##### II) 「危険防止機能の種類」欄

該当項目に○印をつけて下さい。

##### III) 「製造者の氏名及び住所」欄

製造者の会社名及びその所在地を書いて下さい。必要に応じて○○株式会社××工場とすることもできます。

##### IV) 「新規検定希望地」欄

一般的にはプレス機械は運搬が困難ですので、型式検定申請者の希望する場所に検定員が向きます。したがってこの欄には供試品であるプレス機械を保管してある工場とその所在地を書いて下さい。

#### 3.2 動力プレス機械明細書

〔様式第 2〕によって書いて下さい。

動力プレス機械明細書の様式として、機械プレスと液圧プレスをあげておきます。動力プレス機械の種類及び危険防止機能の種類については、該当事項に○印をつけて下さい。

[様式第1]



動力プレス機械新規検定申請書

型 式 の 名 称	
危険防止機能の種類	ガード式    両手操作式    光線式    その他 (                      )
製造者の氏名及び住所	
新規検定希望地	

平成    年    月    日

住            所  
申請者    会 社 名  
                 代表者氏名



公益社団法人 産業安全技術協会長 殿

[様式第 2-1]

動力プレス機械明細書（機械プレスの例）

型式検定申請者の氏名及び住所						
製造者の氏名及び住所						
型式の名称						
動力プレス機械の種類	クランク クランクレス ナックル 摩擦 C型フレーム ストレートサイドフレーム 立形 横形 単動 複動 (3動を含む)					
危険防止機能の種類	両手操作式 光線式 ガード式 その他 ( )					
仕	切替えキー	行程	操作	操作ステーション	クラッチの型式	ブレーキの型式
	スッチの有無	有 無	有 無	有 無		
様	行程の種類	寸動 一行程 安全一行程 連続 その他 ( )				
	圧力能力 (kN)	毎分ストローク数 (spm)	ストローク長さ S (mm)	スライド調節量 A (mm)	ダイハイト (mm)	ボルスタ寸法 幅 × 奥行 (mm)
	*	*	*	*	*	*
等	急停止時間 Ts (ms)	最大停止時間 Tl + Ts (ms)		オーバラン監視装置の設定位置 (度)	ボテイクラッチ付きプレスのクラッチの掛合い箇所の数	
		両手操作式	光線式			
参 考 事 項	両手操作式	光線式				ガード式
	両手ボタン間隔 (mm)	安全距離 (mm)	防護高さ S + A (mm)	光軸数	安全距離 (mm)	ガード板寸法 幅 × 高さ (mm)
	*	*	*	*	*	*

備考 1. 本表中の数字は、供試品のものを示す。

2. \*印欄についての同一型式品の数値は、同一型式一覧表に示す。

注 1. 申請品の安全機構として、型式検定合格の安全装置を使用する場合は、参考事項欄にその型式検定合格番号を記入してください。

2. 該当しない項目には—線を記入してください。

[様式第 2-2]

動力プレス機械明細書（液圧プレスの場合）

型式検定申請者の氏名及び住所							
製造者の氏名及び住所							
型式の名称							
動力プレス機械の種類		液圧 C型フレーム ストレートサイドフレーム 立形 横形 単動 複動 (3動を含む)					
危険防止機能の種類		両手操作式 光線式 ガード式 その他 ( )					
	切替えキー	行程	操作	操作ステーション			
	スッチの有無	有 無	有 無	有 無	有 無		
行程の種類		寸動 一行程 安全一行程 連続 その他 ( )					
仕	圧力能力 (kN)	ストローク長さ (mm)	急停止時間 Ts (ms)	最大停止時間	Tl + Ts (ms)		
	*	*	*	両手操作式	光線式	*	
様	スライドの速度 (mm/s)		慣性下降値 (mm)	デライト (mm)	テーブル寸法 幅 × 奥行 (mm)		
	最大下降速度	加圧時				*	*
等	両手操作式		光線式			ガード式	
	両手ボタン間隔 (mm)	安全距離 (mm)	防護高さ (mm)	光軸数	安全距離 (mm)	ガード板寸法 幅 × 高さ (mm)	
	*	*	*	*	*	*	
参考事項							

備考 1. 本表中の数字は、供試品のものを示す。

2. \*印欄についての同一型式品の数値は、同一型式一覧表に示す。

注 1. 申請品の安全機構として、型式検定合格の安全装置を使用する場合は、参考事項欄にその型式検定合格番号を記入してください。

2. 該当しない項目には一線を記入してください。

### 3.3 同一型式一覧表

この一覧表は、型式検定申請書及び動力プレス機械明細書の付属表のような形で（表 3）に示します。同一型式品のない場合は、同一型式一覧表は不要です。

同一型式品がある場合、同一型式一覧表の中に供試品も含めて記入し、供試品のものについては、□でそれを囲い明示して下さい。

（表 3）同一型式一覧表 （記載例）

型式の 名 称	圧力能力 (k N)	毎分スト ローク数 (spm)	ストローク 長さ S (mm)	スライド 調節量 A (mm)	ダイアイト (mm)	急停止 時間 Ts (ms)	最大停止時間 Tl + Ts (ms)		オーパシ 監視装置 設定位置
							両手操作	光線式	
P-35	□35	□150	□50	□40	□220	□105	□110	□135	□12°
		120 ~ 150							
P-25	25	120 ~ 150	50 ~ 70	40 ~ 50	200	95	100	125	12°
P-50	50	100 ~ 120	50 ~ 90	50 ~ 60	240	105	110	135	12°
P-70	70	50 ~ 90	100 ~ 150	80 ~ 100	300	110	115	140	10°
型式の 名 称	ボルスタ 寸 法 幅×奥行 (mm)	両 手 操 作 式		光 線 式			ガード式	備 考	
		両手操作 間 隔 (mm)	安全距離 (mm)	防護高さ S + A (mm)	光 軸 数	安全距離 (mm)	ガード板 寸 法 (mm)		
P-35	□700×400	□350	□180	□90	□3	□220	□700×220	供試品 (光線式合格番号 A960)	
				90 ~ 100					
				101 ~ 120					
P-25	600×350	350	170	90 ~ 100	3	210	600×200	同一型式品 ( " )	
				101 ~ 120					
P-50	750×450	400	180	100 ~ 150	4	220	750×240	" ( " )	
P-70	850×550	400	190	180 ~ 200	5	230	850×300	" ( " )	
				201 ~ 250	6				

注) □ は、供試品を示す。

### 3.4 光線式安全装置一覧表

光線式安全機構を組み込む場合、光線式安全装置としての型式検定に合格しているものを当該一覧表に記入しておけば、この中から選択してプレス機械に取り付けることができます。(ただし、これは必要なものの最小限度にしてください。)

この場合の一覧表は、表 3A の記載例に示すように書いてください。

表 3A 光線式安全装置一覧表 (記載例)

型式検定 合格番号	製造者名	光軸相互 の間隔 (mm)	光軸数	防護できる 高さ (mm)	有効距離 (m)	遅動時間 (ms)	備考
A×××	B社	40	6	200	0.4~3.5	20	
			8	280			
			10	360			
			12	440			
			14	520			
A△△△	C社	30	12	330	0.5~6.0	20	
			16	450		25	
			20	570		30	
			24	690			

注) ① 使用する光線式安全装置の種類により遅動時間が異なる場合は、その中の最大値を全種類の一律の値として扱っても結構です。上記例では、最大停止時間 ( $T_s + T_1$ ) 中の  $T_1$  を 30 ms として計算して結構です。

② 光軸数は、本申請に使用するもののみ記入すること。

### 3.5 添付図面一覧表

申請品の図面が 1 枚でも脱落すればすぐ分かるように、次の (表 4) にならって表を書いてください。(添付図面一覧表は添付図面の目次に相当するものです。)

(表 4) 添付図面一覧表

番号	図面名称	図面番号	備考
1	OBI-40 総組立図	P 3081	供試品及び 同一型式品
2	光線式安全装置取付図	S 1030	
3	両手操作式安全装置の取付図	S 1038	
4	空圧回路図	S 1091	
5	— — —	— —	
	OBI-40 電気回路図	P 3091	同一型式品
	— — —	— —	
27	OBI-55 総組立図	P 5041	
28	光線式安全装置取付図	S 1040	
	以下余白		



- 注) ① 各図面には、図面名称と図面番号は必ず入れてください。
- ② 添付図面の図面名称と図面番号とを添付図面一覧表に記入してください。
- ③ 添付図面1枚が添付図面一覧表の1欄に対応するようにしてください。
- ④ 供試品と同一型式とに共通した同一図面番号の図面は、同一型式品の図面のセットから省略することができます。その場合は、上例のように「供試品の図面中これとこれは、同一型式品にも共通で使用する。」という意味を明記してください。

### 3.6 製造検査設備等の概要書

申請書類の中には、「製造検査設備等の概要」として、次の4つの事項を記載した書類を含めるように規則で定められています。

- ① 製造、及び検査設備の概要
- ② 工作責任者とその略歴
- ③ 検査のための組織
- ④ 検査のための規程

しかしながら、各申請ごとにこれらの書類を添付することは、事務上の無駄が多いと考えられますので、これらの書類は一括して「製造検査設備等の概要届」(3.16を参照)として一度提出しておき、検定申請の度ごとに当該概要届の内容を検討し、申請品に対応できるものであれば、当該概要届からの引用を示す「製造検査設備等の概要書」(表5を参照)を添付すればよいことになります。

(表5)

製造検査設備等の概要書			
製造及び検査設備一覧	平成	年	月
			日提出の概要届に同じ
工作責任者	平成	年	月
			日提出の概要届に同じ
検査組織	平成	年	月
			日提出の概要届に同じ
検査規程	平成	年	月
			日提出の概要届に同じ

### 3.7 図面

申請品の図面の揃え方は、先ず供試品の図面1セットをまとめ、次に同一型式品の図面をまとめます。(図面には図面名称、図面番号、会社名を記入して下さい。また、構造規格の各要求事項を満たしていることを記入して下さい。)

#### 3.7.1 供試品の図面

供試品の図面として必要なものは、次の例を参考にして下さい。

##### ① プレス機械の総組立図(二面図又は三面図)

機械全体の主な部分の寸法と安全機構の取付位置(危険限界からの安全距離、防護範囲を示す)、組込方法、防振措置、外部電線の種類等の分かるもの。

また、構造規格で要求される装備品を含め、主要な装置等の取付けを図示してください。

##### ② 組み込んだ安全機構についての総組立図、部分組立図、部品表、部品図、電気回路図、空圧回路図等。

なお、検定合格済みの光線式安全装置を使用する場合は、当該装置について省略できます。

##### ③ プレス機械の電気回路図

制御回路、安全機構の回路、動力関係の回路等を総合した回路図があると思いますので、それを提出して下さい。リミットスイッチ等の作動状況、切替えスイッチの接点構成等の図表や回路の基本的な方式を示すブロックダイアグラム等があれば、添付して下さい。

##### ④ プレス機械の両手操作ボタンのついた操作箱の組立図

外観の二面図又は三面図(主要寸法を記入)を提出して下さい。

##### ⑤ 両手押しボタン、非常停止用ボタンの組立図

ボタン及びボタンケースの形状寸法の分かるものを提出して下さい。

##### ⑥ プレス機械の空圧、油圧回路図

J I S 記号によって書き、各主要部圧力の設定値、上限値及び下限値を記入しておいて下さい。クラッチ、ブレーキ用の電磁弁等は、メーカー名、型番記入(同等以上の性能を有するものを含む。)をお願いします。

##### ⑦ フートスイッチの組立図(外部電線の種類、V C T等、長さを記入)

##### ⑧ クラッチ及びブレーキ部分の組立図

##### ⑨ 安全ブロック、安全プラグの装着図

##### ⑩ 操作盤、制御盤等の構造図(操作スイッチ、表示ランプ等の名称と配置及び防振措置を記入)

##### ⑪ スライドの位置検出用ロータリーカムスイッチ等の駆動部の構造図

##### ⑫ オーバーラン監視装置の構造図

##### ⑬ カウンターバランスの構造図

##### ⑭ 操作スタンドの外形図(外部電線の種類、V C T等、長さを記入)

##### ⑮ 主要な電気回路部品表(スライド制御用リレー、スライド制御用電磁弁、位置検出用リミットスイッチ、両手操作スイッチ、安全装置の出力リレー等のメーカー、型番等を記入)

##### ⑯ 型式検定合格標章表示銘板図

これは、申請品が検定に合格した場合、そのプレス機械に貼付する合格標章等の様式です。

合格標章は、機械等検定規則及び動力プレス機械構造規格により様式と表示事項が定められています。銘板内の圧力能力等の数値は、供試品の数値を書き込んでください。

合格標章はプレス機械に脱落しない方法でつけるように定められ、大ききは任意です。

なお、合格標章表示銘板(表6参照)の「労(平 . ) 検」の欄中の(平 . ) には、新規検定に合格した年月又は更新検定に合格した年月を表示します。

(表6) 合格標章表示銘板

(クランクプレスの例)

(油圧プレスの例)

労 (平 . ) 検		労 (平 . ) 検	
型式検定合格番号第 T K 号		型式検定合格番号第 T K 号	
製造者名		製造者名	
圧力能力	kN	圧力能力	kN
ストローク数	spm	ストローク長さ	mm
ストローク長さ	mm	スライドの最大下降速度	mm/s
ダイハイト	mm	慣性下降値	mm
スライド調節量	mm	急停止時間	ms
急停止時間	ms	最大停止時間	
最大停止時間		※ 両手操作式	ms
※ 両手操作式	ms	光線式	ms
光線式	ms		
オーバーラン監視装置の設定位置			
製造番号		製造番号	
製造年月	平成 年 月	製造年月	平成 年 月

※最大停止時間については、両手操作式、光線式、P S D I 式から該当するそれぞれの値を表示することになります。

### 3.7.2 同一型式品の図面

同一型式品の図面は、供試品の図面と同じ内容のものが全部必要になります。

### 3.7.3 図面の省略

供試品と共用できる図面は省略することができます。また、供試品の図面中に同一型式品の寸法欄を設ける等により同一型式品の図面を省略することができます。これら共用図面については、添付図面一覧表の備考欄に供試品及び同一型式品と書いて下さい。

また、型式検定済み（検定合格番号 A--号のもの）の安全装置を安全機構として組み込む場合は、前記②の図面中、光線式を例にとりますと安全機構についての部品図、部品表、検出部分の回路図を省略することができます。

なお、この場合、光線式安全装置の型式検定合格証の有効期間が満了したときには更新検定を受けませんと、動力プレス機械への新たな取り付けができなくなります。

### 3.8 連絡先

検定に関する技術的な事項、事務的な事項についての連絡先（会社工場名、郵便番号、所在地、担当者所属氏名、電話番号）を記入して下さい。

また、東京に事務所（営業所）がある会社では、その連絡者の記入を併せてお願いします。

なお、検定試験終了後の合格書類等の引渡方法（34ページの付録1を参考）を当書面に記入して下さい。

### 3.9 型式の名称の説明書

通常型式の名称には、英文字、数字等が使われているようですがその文字の示す意味を説明して下さい。

### 3.10 同一型式理由書

特に様式は定めていません。次の事項に該当する合理的な理由をできるだけ詳細にあげて下さい。即ち、同一型式品は、構造検査及び性能試験をしなくても、図面のみで供試品と同等以上の安全性能その他の性能があることがはっきり分かるよう理由を書いて下さい。（特にこの理由で大切なことは、第三者が読んでも理解でき、納得がゆくものであることが必要です。）

### 3.11 安全性能に関する説明書

動力プレス機械構造規格の適用する各条項に適合していることを説明して下さい。添付図面上の記載箇所を示して構造、性能等の説明をしていただければ、わかりやすいと思います。

また、どれだけ安全性能に意を用いて設計してありますか。その結果こんな事態が起こった時にどんな具合に安全であるかを説明して下さい。（検定対象になる安全機構以外の安全対策についても説明して下さい。）

### 3.12 検定供試品の写真

全体の形状が最も分かり易い方向から撮影した写真を提出して下さい。大きさは手札版以上とし、A4版の用紙に貼り付けて下さい。また、大型プレス等で主要な装置等が多い場合は、必要に応じて主要箇所の写真を追加して下さい。なお、製品のカタログ写真でも結構です。

### 3.13 参考図面

#### ① 急停止時間測定装置取付部の寸法図

検定に当たっては、供試品に当協会にある測定装置を取り付けて、急停止時間を測定します。このため次の部分の寸法を記入した参考図面を添付して下さい。

##### ア) クランクプレスの場合

クランクシャフトのフレームから突出した先端に直接ロータリーエンコーダーを取付けて、急停止時間とそのスリップ角度を測定します。それには次図の寸法を知る必要があります。

イ) 油圧プレス及びクランクプレスでクランクの先端が突出している構造でなく直接測定装置の取付けられない場合、ボルスタ上に直線形の磁気スケールを立て、スライドに磁気スケールの摺動部分をマグネチックスタンドを利用して取り付けて、スライドの急停止時間とそのスリップ長さを測定します。それには次図の寸法を知る必要があります。

[参考] ロータリエンコーダの寸法

- ② 両手操作盤、制御箱等の内部の主要部品配置図
- ③ 構造規格に規定されていない他の安全機構の構造図

### 3.14 取扱い等に関する説明書

ユーザ向けの取扱い説明書を添付して下さい。

### 3.15 あらかじめ行った試験の結果

ここでは、社内で試験をされた各種のデータの添付をお願いしますが、例示すれば次のとおりです。

- ① 急停止時間（急停止機構が作動を開始した時からスライドが停止する時までの時間）及び最大停止時間（光線式の場合は、手が光線を遮断した時からスライドが停止する時までの時間。両手操作式の場合は、押しボタン等から手が離れた時からスライドが停止する時までの時間）の値。（その測定方法を併記する）

1台の機械を同じ条件で測定したときのバラツキ（10～20回）

同一種類の機械台数を測定した場合の機械ごとのバラツキ

（油圧プレスの場合は、慣性下降値、急停止時間及び最大停止時間を上記に準じて測定して下さい。）

- ② 回路の絶縁抵抗試験及び耐電圧試験の成績

成績及び測定箇所を電気回路の略図等で示して下さい。

- ③ 制御箱、安全機構（光線式の投受光器等）についての防振効果

プレス機械のフレーム、ボルスタ等の振動と防振ゴム等を介したシャーシ等の振動を比較して下さい。

- ④ 停電時、電気部品の故障時にスライドの誤作動（危険な作動）のないことの作動確認結果

電気部品の故障については、故障状態（OFF故障、ON故障）におけるスライドの作動状況の内訳（即停止、故障検出停止、定位置停止後再起動不能等）を表にまとめて下さい。

なお、スライドの作動状況が同様であれば、部品単位でなく回路部、系統部等とまとめた記載でも結構です。

- ⑤ オーバーラン監視装置の作動状況

- ⑥ 空圧、油圧関係の試験結果

空圧、油圧が過度に上昇することを防止するための装置の試験結果及び圧力低下に伴うスライドの作動停止の状況の試験結果を添付して下さい。

- ⑦ 液圧プレスの安全ブロックの強度の計算書

構造規格第38条に合致することの分かる計算書

- ⑧ 光線式の検出機構を備える場合は、各種外乱光線等による試験結果（合格品使用の場合は省略）

- ⑨ ゲート式の安全機構を備える場合は、起動した保護板に手等が当たった場合の試験結果

- ⑩ その他

### 3.16 製造検査設備等の概要届

製造検査設備等の概要届は、初回の申請時に別つづりとして提出していただきます。

必要な書類は（表7）に示すとおりです。

提出後、概要届の内容に追加、変更がありましたら、その箇所の書面を提出して下さい。

なお、内容が大幅に変更される場合は、新たに概要届一式を提出して下さい。

（表7）

製造検査設備等の概要届（一式）

書 類		内 容
①	製造検査設備等の概要届（表紙）	(1) 1通（A4版） (2) 様式は「様式第3」による
②	製造及び検査設備一覧	(1) 1通（A4版） (2) 様式は特に限定しない
③	工作責任者略歴書	(1) 1通（A4版） (2) 様式は特に限定しない
④	検査組織	(1) 1通（A4版） (2) 様式は特に限定しない
⑤	検査規程	(1) 1通（A4版） (2) 様式は特に限定しない

注）製造検査設備等の概要届の書面は、長期保存しても明瞭であるものにして下さい。

概要届の各書面の提出枚数は1通で結構ですが、2通いただければ1通は受付印を押し、お返しします。（受付印は日付入りですので日付の管理に役立つかと思えます。）

#### I) 製造検査設備等の概要届

これは前記一つづりの書類の表書きになるもので、次例によって下さい。

〔様式第3〕

（A4版）

<p>製 造 検 査 設 備 等 の 概 要 届</p> <p>動力プレス機械型式検定申請についての製造検査設備等の概要について別紙の通りお届けします。</p> <p>平成    年    月    日</p> <p style="text-align: right;">住            所 申請者    会 社 名                  代表者氏名</p> <p style="text-align: right;">印</p> <p>公益社団法人 産業安全技術協会長 殿</p>	
--	--



## II) 製造及び検査設備一覧

動力プレス機械の製造に必要な設備、例えば成形、加工、仕上げ、組立等に要する設備を所有していることを明示すればよく、必ずしもその内容を詳細（機械ごとの仕様等）に記載するには及びません。旋盤、フライス盤があるといった程度でよいです。ただし、これは申請者の所有するものを記すのであって、系列会社或いは下請会社の所有するものではありません。

検査に必要な設備としては、機械等検定規則により 1.1（2 ページ）に書いたものを所有するように定めています。この方は概略の仕様を書き添えて下さい。ただし、振動試験設備及び万能材料試験機については当分の間、随時他の者の有する設備を利用することができる（借用証明書等を添付）ものは、これらの設備を有する者とみなされます。

検査設備の内、計測器類については、校正の実施状況（校正周期、校正先等）を追記して下さい。

## III) 工作責任者略歴書

安全プレスを製作する場合の工作責任者を原則として 1 人（普通の場合製造課長などがこれに該当します）定めて、その人の氏名、生年月日、最終学歴、現在の職名、略歴等を書いて下さい。特に「プレス機械又はその安全装置」に関する研究、設計、製造、検査等の経歴は、経験年数の計算ができるように〇年〇月～〇年〇月のように詳細に書いて下さい。

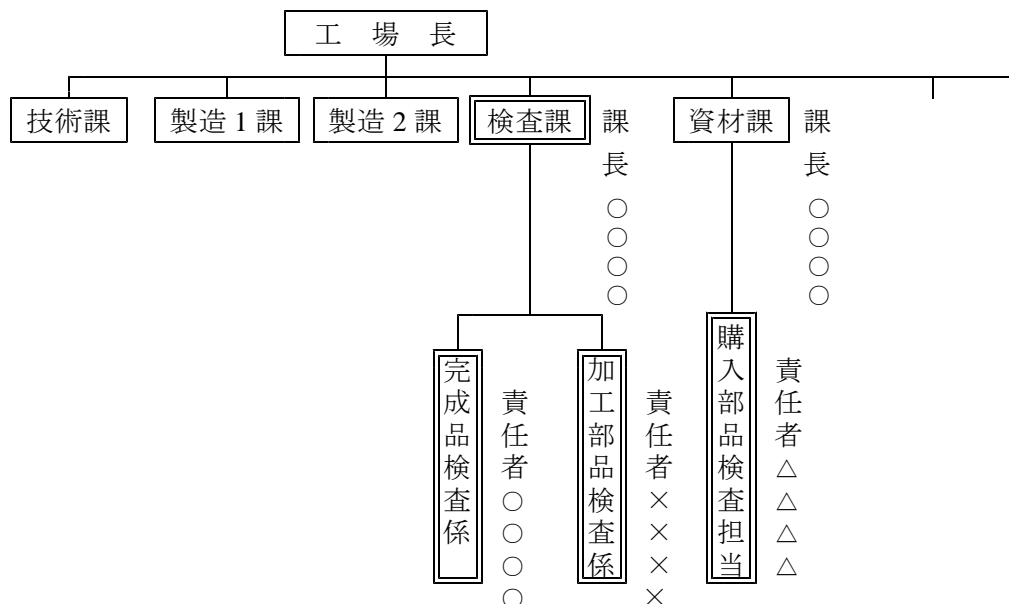
工作責任者になるための資格については、1.1（2 ページ）で説明したとおりです。

## IV) 検査組織

検査組織がしっかりしていることが必要であることはいまでもありません。

例えは次図のように、職制上における検査部門の位置を図示して下さい。

なお、組織図は、役職名の記載だけで、個人名を省略しても結構です。



#### V) 検査規程

供試品が型式検定に合格しても、その後工場においてそれと同等以上の性能を有する品が継続生産されなければなりません。これをチェックしてゆく基本が検査規程であり、重要な役割をします。

#### ア) 社内検査規程

次のような事項が検査規定として、一般的に社内で定められていることと思われます。

1. 通 則
2. 適用範囲
3. 検査の種類〔受入検査（主要材料、加工部品、購入部品等）、工程間検査、完成品検査等〕
4. 検査方式〔全数検査、抜取検査、その他〕
5. 検査項目〔材料検査、寸法検査、外観検査、性能検査、構造検査、完成品検査、その他〕
6. 検査結果の処置

#### イ) 検査基準

安全プレスについての安全性能を検査する項目とその合否基準をあげて下さい。

これは、個々のプレスに関するものでなく、シリーズ共通でもよく、安全プレスの各機種に横断的な内容のものでよいです。

なお、構造規格の各要求事項を含んでいることが必要です。

#### 4 検定申請中の各種書類の記載事項訂正の手続き

検定申請書を提出したあとで、検定合格証が発行される以前に申請書及び添付の各書類の記載事項を変更する必要がある場合は、速やかに手続をとって下さい。

なお、この場合には手数料はいりません。

##### 4.1 新規検定申請書記載事項の訂正手続き

新規検定申請書訂正願を2通提出して下さい。大きさはA4版で様式は〔様式第4〕のとおりです。検定申請書と同じくタイプ、黒インキ書き、PPC複写等によって下さい。

##### 4.2 添付書類の訂正手続き

動力プレス機械明細書、図面その他必要な書類の訂正したものを1通提出して下さい。

〔様式第4〕

##### 動力プレス機械新規検定申請書訂正願

型 式 の 名 称	}	
危険防止機能の種類		
製 造 者 の 氏 名 及 び 住 所	}	各欄とも訂正後の内容を記入すること。 訂正のない欄は、元の申請書の内容をそのまま記入すること。
型式検定希望地		

平成 年 月 日 検第 K 号で受け付けられた動力プレス機械新規検定申請書の記載事項を上記のとおり訂正したくお願いします。

平成 年 月 日

住 所  
申請者 会 社 名  
代表者氏名



公益社団法人 産業安全技術協会 会長 殿

## 5 型式検定合格証

検定合格の場合は、次に示した様式の型式検定合格証を、割印をしてお渡しすることになります。

[様式第5]

### 動力プレス機械型式検定合格証

申請者			
製造者			
型式の名称			
危険防止機能の種類			
型式検定合格番号			
有効期間	年 月 日から	年 月 日まで	印
	年 月 日から	年 月 日まで	印
	年 月 日から	年 月 日まで	印
	年 月 日から	年 月 日まで	印

機械等検定規則による型式検定に合格したことを証明する。

年 月 日

型式検定実施者 公益社団法人産業安全技術協会長

## 6 型式検定合格証の記載事項の変更の手続き

型式検定合格証の各欄中で、

型式の名称

製造者の氏名（会社名）及び住所

申請者の氏名（会社名）及び住所

のいずれかに変更が生じたときは、変更申請書を提出して変更を求めることができます。

しかし、上記以外の変更は認められません。

なお、変更申請書の提出は、変更があつてから、14日以内に行ってください。

### 6.1 提出する申請書類

(表 8)

書 類	内 容
① 検定合格証変更申請者	(1) 2通 (A4版) (2) 1通は、受付印を押してお返しします (3) 様式は、「様式第6」による
② 検 定 合 格 証	(合格証と割印がされている書類一式)
③ 住所・会社名等の変更の事実を証する書面	下記によること

### 6.2 変更の事実を証する書面

次表を参考にして下さい。

(表 9)

変更の内容	具体例
住所・会社名の変更	書面として登録簿抄(謄)本 1通 (変更申請書が複数の場合も1通で可)
住所表示の変更	住所表示変更証明書(区市町村長の発行したもの) 1通
型式の名称の変更	同一の型式にも変更がある場合は、それらを新旧対照して書いて下さい。

なお、このうちの住居表示の変更の場合に限って、次のような取り扱いも行っています。

・住居表示が変更された旨を記載した変更申請書に、地方自治体の長が発行する住居表示変更証明書を添えて所定の期日内に提出して下さい。この時点では、合格証の提出は不要で、手数料は無料ですが、合格証記載の住所を書替える時期は更新申請時あるいはその他の事由で合格証が協会に提出された際になります。(この取り扱いの場合に限り、記載事項変更の手数料は無料です。更新検定を待たずに急いで記載事項を変更するときは、住居表示変更の場合であっても有料となります。)

### 1.3 変更申請の手数料

合格証の記載事項変更の手数料は、付録3のとおりです。

## 7 型式検定合格証の再交付申請の手続き

検定合格証を亡失したり、検定合格証の記載事項が不明となったり、又は検定合格証を損じた場合には、検定実施者に再交付申請書を提出して再交付を求めることができます。

### 7.1 提出する申請書類

(表 10)

書 類	内 容
検定合格証再交付申請書	(1) 2通 (A4版) (2) 1通は受付印を押してお返しします (3) 様式は、「様式第7」による
損じた検定合格証	亡失の場合は不要

### 7.2 申請書各欄の記載要領

- (1) 検定合格証の各該当欄と同じに記載すること。
- (2) 「再交付の理由」欄は、具体的に記載すること。

### 2.3 再交付手数料

合格証再交付の手数料は、付録3のとおりです。

## 8 更新検定申請の手続き

新規検定申請によって検定に合格すると、有効期間は3年間です。有効期間を経過した後も、なお、当該安全プレスを製造し、又は輸入しようとする場合は、有効期間中に更新検定の申請書を提出し更新検定の審査を受ける必要があります。

これに合格しますと、3年間有効期間が更新されます。

更新検定申請は、型式検定合格証記載の有効期間が終了する末日の3か月前から末日までの間に提出して下さい。有効期限後は申請しても受理されません。

### 8.1 提出する申請書類

(表 11)

書 類	内 容
① 更新検定申請書	(1) 2通 (A4版) (2) 1通は受付印を押してお返しします (3) 様式は、「様式第8」による
② 製造検査設備等の概要書	(1) 2通 (A4版) 8.2を参照 (2) 様式は、「表5、表12」による
③ 更新しようとする型式検定合格証及び明細書	} 割印のされた書類
④ 型式検定合格証添付の同一型式一覧表、※ (上記表のない場合もあります)	
⑤ 型式検定合格証添付の添付図面一覧表	
⑥ 型式検定合格証添付の製造検査設備等の概要書	

注) ※光線式安全装置一覧表が添付されている場合は、当該一覧表を含む。

### 8.2 更新検定申請に伴う製造検査設備等の概要書

この概要書を書く場合、次のような場合があると思われるので、その説明を以下に示す。

I) 製造検査設備等の内容に3年間変更のない場合

(表5)のものを3年前の提出日の日付に合わせて書き、2通提出して下さい。

II) 製造検査設備等の内容の一部に変更があった場合

工作責任者が変わった、検査用の機械を入れ替えた、検査組織の一部に変更があった等の場合は、その変更があった事項の概要届(3.16を参照)を提出し、(表5)の概要書は次例(表12)のように変更箇所の年月日を変更したものを2通提出して下さい。

(表12) [記載例] A4版

製造検査設備等の概要書	
製造及び検査設備一覧 平成7年10月9日提出の概要届と同じ	----- 当初の申請の時そのまま変更なし
工作責任者 平成10年8月12日提出の概要届と同じ	----- } 更新申請時内容に変更あり (日付に注意)
検査組織 平成10年8月12日提出の概要届と同じ	
検査規程 平成7年10月9日提出の概要届と同じ	----- 当初の申請の時そのまま変更なし

III) 相当広範囲にわたって変更になっている場合

製造検査設備等の概要届(3.16を参照)の一つづりを提出して下さい。

8.3 更新検定申請に際し構造等の変更

更新検定に際し、最初の検定合格証を交付したときの試験結果より見て、明らかに同一型式の範囲内と認められる限度において、申請者が構造、回路等の一部を変更することを希望する場合には、そのような申請が認められます。この場合、更新検定申請書の欄外に「別紙のとおり変更希望」と付記して変更を希望する事項を明記した書面及び図面各2部を合格証(割印のある書類を含む)に添付して申請して下さい。また、図面が新たに追加されるのでありますから添付図面一覧表も新たに作成し提出して下さい。(必要があれば同一型式一覧表も新たに作成し提出して下さい。)

なお、変更事項は必要最小限度とし、申請者において、その変更内容が、現品の検査又は試験なしに明らかに最初の供試品の同一型式の範囲内にあり、十分な安全性能があると判断された変更説明書(1部)を提出して下さい。この説明書を参考にして変更の可否を判断します。

変更説明書には、次の項目を記載して下さい。「①変更箇所 ②変更内容 ③変更理由 ④変更前のもの(供試品)と変更後のものとの安全性能の比較 ⑤変更に伴って新たに提出する図面等の説明」



### 3.4 更新検定手数料

更新検定の手数料とその納入方法は付録3をご覧ください。

[様式第6]

動力プレス機械型式検定合格証変更申請書（記載例）

型 式 の 名 称	○ B I 55
型 式 検 定 合 格 番 号	第 K 897 号
変 更 事 項	平成7年11月30日付け定款による社名変更 旧 株式会社 × × 製作所 新 × × 株式会社

平成 年 月 日

東京都大田区六郷8丁目50番50号

申請者 × × 株 式 会 社

代表取締役 ○○○○ 印

公益社団法人 産業安全技術協会長 殿

注) 合格証の記載事項(会社名、住所)の変更申請を複数同時に行う場合は、上記書面の型式の名称欄と型式検定合格番号の欄に別紙のとおりと記載して、別紙として複数の型式の名称と型式検定合格番号をまとめて記載した一覧表を添付して下さい。

[様式第7]

動力プレス機械型式検定合格証再交付申請書（記載例）

型 式 の 名 称	○ B I 65
型 式 検 定 合 格 番 号	第 K 902 号
再 交 付 の 理 由	合格証のコピーをとろうとして、誤って薬品により損じたため。

平成 年 月 日

東京都江東区立川9丁目30番2号

申請者 株式会社 △ △ 鉄 工 所

代表取締役 ×××× 印

公益社団法人 産業安全技術協会長 殿

[様式第8]

動力プレス機械更新検定申請書

型 式 の 名 称		
危険防止機能の種類	ガード式	両手操作式 光線式 その他( )
製造者の氏名 及び住所		すでに交付された検定合格証の各該当欄と 同じ内容を書くこと。
型式検定合格番号	第 K	号
有効期間	年 月 日から	年 月 日まで

平成 年 月 日

住 所  
申請者 会 社 名  
代表取締役



公益社団法人 産業安全技術協会長 殿

---

注) 有効期間は、現在の3年の期間を書いて下さい。  
16.12.1で期限が切れるなら、13.12.2～16.12.1となります。

## 9 特殊な場合の申請

### I) 輸入品の型式検定申請

輸入品の検定申請の場合、輸入品の製造者が 1.1.1 で説明したプレス製造、検査に必要な設備、工作責任者、検査組織、検査規程等を保有するときは、輸入した者（申請者）には、これらの規定は通用されません。詳しいことは、検定業務室にお問い合わせ下さい。

### II) 単品として製造された装置等の検定申請

例えば自家用に 1 個製造したという場合がありますが、この例に当てはまります。この場合は特別な手続きができますのでお問い合わせ下さい。

### III) 共同して行なう型式検定申請

申請品を 2 以上の製造者が共同して製造している場合で、特にこれらの者が共同して型式検定を申請することを希望するときは、申請の書類等について予め検定担当者に相談して下さい。

## 10 型式検定合格証交付一覧表について

当協会では、型式検定合格証交付一覧表を作成して随時一般の閲覧に供しています。

## 11 申請書類提出先

(検定実施場所及び電話番号)

<p>〒 350-1328 埼玉県狭山市広瀬台二丁目 16 番 26 号 公益社団法人 産業安全技術協会 電話 04-2955-9901 FAX 04-2955-9902</p>	<p>・業務時間は次のとおりです。 午前 9 時～午後 5 時 ・土曜・日曜・国民の祝祭日及び 12 月 28 日～1 月 3 日は休みです。</p>
---	---

(公益社団法人 産業安全技術協会への道順)

- 西武新宿線 狭山市駅西口下車 駅前から日生団地行きバスに乗車 日生団地下車、武蔵野学院大学の方向へ徒歩 10 分。(技術協会は武蔵野学院大学の正面、狭山市駅から約 25 分)
- タクシー利用の場合は狭山市駅前から約 15 分、高速道路利用の場合は圏央道日高 IC から約 1 k m。

(ホームページ)

当協会の業務内容についてはホームページをご覧ください。また、検定に関する法令や検定制度の仕組みについても、ホームページに参考情報を掲載しています。

<http://www.tiis.or.jp>

## 付録1 合格書類の引き渡しと供試品の返却について

検定試験の終了後、申請者へ合格書類を引き渡します。また、供試品が提出されている場合は供試品を返却いたします。

### 1. 引き渡しと返却の方法について

#### ①直接受領

当協会の業務時間内に、当協会に來られて直接合格書類をお受け取りになる場合です。ご連絡を差し上げてから1週間以内にお受け取りください。

#### ②託送(宅配便)

宅配業者又は運送業者に委託し、配達料着払いで発送する場合です。利用される託送業者の着払い配達伝票に必要事項を記入し、申請時に提出してください。

(合格証と供試品を一緒に送ることを希望される場合には、その旨を申請時又は検定終了までにお知らせください。)

### 2. 上記の方法の内、どの方法を利用するか連絡記載について

①新規検定申請の場合には、申請書類の中に添付される「連絡先」の書面に記載ください。

②更新検定、合格証記載事項の変更及び再交付申請の場合には、「連絡先」の書面を追加して、その書面に記載してください。

### 3. その他

①申請書等の控又は手数料の領収書を、受付事務の終了後すぐに返送することを希望される場合には、その旨をお知らせいただき、配達伝票等をその分多く、提出してください。

②重量が大きい供試品を引き取られるとき、荷積みのためにパワーリフター等が必要な場合は、パワーリフター等の用意及び要員の手配をいたしますので、來られる前に御連絡下さい。日時を双方で調整させていただきます。

付録2 急停止時間及び急停止角度・慣性下降値の測定結果シート例

測定年月日：平成 年 月 日

プレスメーカー：

プレス型式名：

プレスの駆動方式：機械式・液圧式

測定装置の概要：

測定条件の概要：

	急停止時間 Ts m s	急停止角度 ° 慣性下降値 mm		急停止時間 Ts m s	急停止角度 ° 慣性下降値 mm
1			1 1		
2			1 2		
3			1 3		
4			1 4		
5			1 5		
6			1 6		
7			1 7		
8			1 8		
9			1 9		
1 0			2 0		
			最大		
			最小		
			平均 $\bar{x}$		
			$\sigma$		
			$\bar{x} + 3 \sigma$		

### 付録3 手数料と納入方法

検定手数料と手数料の納付先については、当協会ホームページの検定手数料をご確認ください。

ホームページ URL <http://www.tiis.or.jp>

#### 付録4 「単品」として検定を申請する場合の留意点

- 1) 新規検定申請時に「製造検査設備の概要届（又は概要書）」及び「あらかじめ行った試験の結果を記載した書面」を提出する必要はありません。つまり、検定申請者が製造検査設備等を保有する必要がなく、その製品について申請者があらかじめ試験を行う必要もありません。
  - 2) 製品が1個だけですので「同一型式品」はあり得ません。従って「同一型式一覧表」や「同一型式の理由書」が添付されることはありません。
  - 3) 検定の試験に供したものを検定合格後にそのまま製品として市場に出すことができる場合には、検定に必要な数の供試品を用意すればよいのですが、一般にはこのほかに、市場に出すための製品を1個だけ製造（又は輸入）することになります。
  - 4) 交付される合格証には「単品」と記載され、その合格証が、合格証に記載された型式の製品1個に対してのみ有効であることが示されます。また、合格証の有効期間は記載されません。合格証の有効期間は、合格証に記載された型式の製品を製造（又は輸入）できる期間を意味しますので、1個だけ製造（又は輸入）する製品に対しては有効期間は存在しないからです。
  - 5) 更新検定は該当しません。更新検定は合格証の有効期間を更新する手続きですので、有効期間が記載されていない合格証については更新検定はありません。
  - 6) 単品として検定に合格した型式と同一の製品を、後日、さらに製造（又は輸入）する必要があるときは、改めて単品として検定を申請することになります。この場合の手続きは、最初に単品として検定申請したときと全く同じになります。所定の数の供試品が必要であり、手数料の減額や提出書類の省略はありません。
- (注) 単品の扱いは、1個しか製造しないものに対して製造検査設備等を要求することを避けるための緩和措置として機械等検定規則に定められたものであり、製造検査設備等を保有しない申請者が検定を申請するための便法ではありません。
- 極端な例としては、同じ型式の製品について、それぞれを単品として同時に複数の検定を申請する例がありますが、当協会としては、それぞれについて全く同じ試験を実施することになります。



## 付録5 共同申請を行う場合の留意点

共同申請に際しては次の点に留意してください。

- 1) 新規検定申請書の申請者の欄には、共同申請者すべての住所・氏名を記載します。
- 2) 製造検査設備等の概要届（又は概要書）は、共同のものを提出し、その中で製品に関する責任分担を明確にしてください。
- 3) 更新検定、合格証記載事項変更及び合格証再交付の申請は、共同申請者の連名で行うことになります。1社だけでこれらの申請を行うことはできません。
- 4) 製品に表示する銘板及び型式検定合格標章には、すべての製造者名が表示されなければなりません。

## 付録6 企業分割時等における新規検定の取り扱い

合格証に記載された申請者又は製造者が、他の会社に吸収されたり、他の会社と合併した場合や、合格証に記載された製品の製造部門が分割されて新しい会社となった場合等には、その合格証は効力を失います。（更新検定の申請もできません。）

新しい会社が、合格証記載の製品を引き続き製造又は輸入しようとする場合には、新しい会社はその製品について新規検定を申請して合格しなければなりません。この場合の新規検定は、次の条件を満たす場合には、供試品に対する実際の試験を省略して（原則として）書類審査のみを行うことにより簡素化しますので、それに伴って新規検定手数料が減額されます。

例として、合格証に記載されていた申請者A社が別の会社と合併して新しい会社B社ができ、そのB社が新規検定を申請する場合について、検定の簡素化と手数料の減額が適用されるための条件を示せば、次のとおりです。

- 1) B社が新規申請する製品は、A社に交付されていた合格証に記載されている型式の製品と同一の製品であること。（構造の変更等があってはなりません。）
- 2) A社が保有していた製造検査設備等が、（原則として、そのままそっくり）B社に引き継がれていること。これは、A社が届け出していた「製造検査設備等の概要届」とB社が提出した「製造検査設備等の概要届」をもとに審査されます。

なお、この取り扱いによる新規検定の申請の手続きは、通常の新規検定と基本的には同じですが、次の点が異なることに留意願います。

- 1) B社の発足の時点で新規検定を申請してください。遅くとも、A社の合格証に記載された有効期間の満了日前に申請願います。
- 2) B社について、製造検査設備等の概要届の提出が必要です。
- 3) 実機による試験は行いませんので、供試品の提出は不要です。
- 4) あらかじめ行った試験の結果については、試験結果か、型式検定合格番号 第〇〇〇〇号 で合格しているものと同じとの説明を、あらかじめ行った試験の結果として添付してください。
- 5) 次の事項を記載した書面（「申請の説明書」と呼びます。）を添付してください。合格番号は、その製品についてA社あてに交付された合格証に記載された合格番号です。

申請の説明書

この申請品は、型式検定合格番号第〇〇〇〇号で合格しているものと同一です。

【FN】 kiyosv01・機械・手引き