

型式検定の手引き

(木材加工用丸のこ盤の歯の接触予防装置)

2022年11月

公益社団法人 産業安全技術協会

この手引きをご利用される方へ

- この手引きは、木材加工用丸のこ盤の歯の接触予防装置について申請の方法等をまとめたものです。申請の手続き一般を記述した型式検定の手引き（申請の手続き一般（共通編））と合わせてご確認ください
- この手引きは、主に新規検定のみを扱ったものです。更新検定等の新規検定以外については、型式検定の手引き（申請の手続き一般（共通編））をご確認ください。

1. 新規検定

新規検定の申請には次の書類が必要です。表1の①～⑫の順に、書面の左側を綴じて提出してください。それぞれの書類の作成要領は第2項以降に示します。

なお、押印廃止に伴い、従来からの方法の他に電子ファイルでの提出も可能となりました。提出方法等については、ホームページ（<https://www.tiis.or.jp/announcement-from-the-association-toukou/5113/>）をご確認ください。

表1 新規検定申請に必要な書類一覧表

新規検定申請書類		提出数	備考	項番
①	新規検定申請書	1通	1通は申請者控えとして、受付印を押してお返しします。控えが不要な場合及び電子ファイルの場合は1通だけ提出してください。	2.1 (p.4)
②	同一型式一覧表	1通	型式名称又は構造に同一型式がある場合に必要となります。	2.2 (p.6)
③	添付図面一覧表	1通	添付した図面の名称と図面番号を一覧表にしたものです。	2.3 (p.7)
④	製造検査設備等の概要書	1通	製造者に要求されている製造者の資格要件をまとめたものです。	2.4 (p.8)
⑤	図面	1通	A4版よりも大きい図面はA4版の大きさに折りたたみます。図面は添付図面一覧表記載の番号順に綴じてください。	2.5 (p.9)
⑥	連絡先	1通	電話番号、メールアドレス等の検定担当者へ連絡する際の情報です。	2.6 (p.10)
⑦	型式検定合格標章表示案	1通	検定合格した際に、歯の接触予防装置に貼付する標章の内容を表したものです。	2.7 (p.10)
⑧	型式記号の説明書	1通	申請書に記入した「型式の名称」に関するものです。	2.8 (p.11)
⑨	動作原理説明書	1通	歯の接触予防装置の動作を説明したものです。	2.9 (p.11)
⑩	性能・取り扱い等の説明書	1通	販売時に製品に付属する取扱説明書です。	2.10 (p.11)
⑪	同一型式の理由書	1通	同一型式がある場合に、供試品と同等の性能を有することを示すものです。 同一型式がない場合は不要です。	2.11 (p.11)
⑫	あらかじめ行った試験の結果書	1通	申請品が構造規格に適合することを確認した試験結果をまとめたものです。	2.12 (p.11)

2. 新規検定申請書類の作成要領

申請書類の作成要領は以下のとおりです。

審査や事務処理の効率化のために、様式、記載内容等を以下に合わせることをお願いします。

2.1 新規検定申請書

新規検定申請書の様式は次に示すとおりです。次の各項の説明と様式1又は様式2の記入例を参考にして作成してください。

様式1 新規検定申請書の様式及び記入例（クロスカットソーの場合）

(A4版用紙)

新規検定申請書		受付印を押す スペースを開けて ください。 (60mm×60mm 程度)
品名	木材加工用丸のこ盤の歯の接触予防装置（可動式）	
型式の名称	CCS-01 (同一型式は別表のとおり)	
構造	可動方式 補助覆い揺動式（木材非接触式） 材質 本体覆い マグネシウム合金 補助覆い ポリカーボネート樹脂	
性能	適用する丸のこ盤 クロスカットソー（可搬式） 使用できる丸のこの歯の直径の範囲 ○○～○○mm 被削材の最大厚さ ○○mm （のこ歯を左45°傾斜させたとき ○○mm） （のこ歯を右45°傾斜させたとき ○○mm）	
製造者の氏名 及び住所	株式会社○△□製作所 埼玉県狭山市○○町△△丁目□□番地	
新規検定希望地 及びその理由		
××××年××月××日		
	住所	埼玉県狭山市○○町△△丁目□□番地
	申請者 氏名	株式会社○△□製作所 代表取締役 ○○○ ○○
公益社団法人 産業安全技術協会長 殿		

様式 2 新規検定申請書の様式及び記入例（歯の接触予防装置のみの場合）

（A4 版用紙）

新規検定申請書		受付印を押す スペースを開けて ください。 （60mm×60mm 程度）
品名	木材加工用丸のこ盤の歯の接触予防装置（可動式）	
型式の名称	TCS-355	
構造	可動方式 本体覆い補助覆い揺動式 材質 本体覆い 冷間圧延鋼板 補助覆い ポリカーボネート樹脂 支持腕（割刃兼用） 炭素工具鋼鋼材	
性能	適用する丸のこ盤 軸傾斜丸のこ盤 使用できる丸のこの歯の直径の範囲 ○○～○○mm 被削材の最大厚さ○○mm （のこ歯を左 45° 傾斜させたとき ○○mm）	
製造者の氏名 及び住所	株式会社○△□製作所 埼玉県狭山市○○町△△丁目□□番地	
新規検定希望地 及びその理由	×××年××月××日	
	住所	埼玉県狭山市○○町△△丁目□□番地
	申請者 氏名	株式会社○△□製作所
		代表取締役 ○○○ ○○
公益社団法人 産業安全技術協会長 殿		

(1) 「品名」欄

『木材加工用丸のこ盤の歯の接触予防装置（可動式）』と記入します。

(2) 「型式の名称」欄

歯の接触予防装置の型式の名称を記入します。型式の名称は、できるだけ英数字で表記するよう配慮願います。型式の名称に同一型式がある場合は、型式の名称の下に『（同一型式は別表のとおり）』と記入します。

(3) 「構造」欄

可動方式及び各部の材料名（材質）を記入します。

(4) 「性能」欄

供試品の歯の接触予防装置を適用することができる丸のこ盤の種類、使用できる丸のこの歯の直径の範囲及び被削材の厚さを記入してください。歯の傾斜によって被削材の厚さの値が変わる場合は、傾斜角度とその場合の寸法を記入してください。また、当て木を使用することによって値が変わる場合についても、その場合の寸法を記入してください。

(5) 「製造者の氏名及び住所」欄

申請品を製造する会社（工場）の名称及び所在地を記入します。この内容はそのまま合格証に記載されます。工場名まで特定することができますが、その場合には、その工場が製造検査設備等の要件を満たすことが必要です。

(6) 「検定希望地」欄

一般的には当協会宛に供試品をお送りいただき、検定の試験を実施します。その場合は空欄としてください。検定の試験場所を申請者の希望とする場合は、その希望地を記入してください。理由は記入する必要はありません。（事前にご相談ください。）

(7) 申請者

住所、氏名（通常は会社名）と代表者名を記載します。代表者印は省略することができます。

2.2 同一型式一覧表

型式検定は型式ごとに行われるものですが、申請書に記載された型式のもの（供試品）と異なる構造等であっても、供試品と同等の安全性能を有するものであれば、「同一型式品」として1件の申請の中に含めることができる場合があります。

なお、同一型式品となるか否かは審査の結果決まることですが、参考のために基本的考え方を2.2.1に示します。必要な場合には、事前に担当検定員にご相談ください。

同一型式品を含めて申請する場合には、次の点に留意願います。

(1) 「同一型式一覧表」が必要です。

この表は、供試品の型式を含めて、申請するすべての型式の名称を一覧表にしたもので、それぞれの型式について、構造等が供試品と比べてどのように異なるかを簡潔に記載します。また、供試品の型式の名称と構造等を□で囲んで識別できるようにします。

なお、構造等に変化範囲がある場合であっても、必ずしもそれぞれに型式の名称を与える必要はなく、図面の中で変化範囲を明確にする方法もあります。この場合には同一型式一覧表は不要ですが、変化範囲が認められるか否かが審査されることは同じです。

(2) 同一型式品があることを、新規検定申請書の中で明確にします。

型式の名称に同一型式がある場合には、申請書の「型式の名称」欄に『(同一型式は別表のとおり)』と記載します。

(3) 同一型式の理由書が必要です。

項番 2.11 をご確認ください。

2.2.1 歯の接触予防装置における「同一型式品」の考え方

新規検定における同一型式品の基本的考え方は次のとおりです。更新検定に際して同一型式品の追加を申請する場合も同様です。具体例については担当の検定員にご相談ください。

検定の試験・検査は、供試品に対してのみ行います。この試験・検査の結果をもとに、科学技術常識的に判断して供試品と同等の安全性能を有すると評価できるものは、同一型式品に含めることができます。供試品に対して行った試験とは別に試験を行わなければ安全性能が評価できないものは、同一型式品とはなりません。次の表 2 の区分のものは同一型式に含めることはできません。新たに新規検定を申請してください。(根拠：昭和 53 年 2 月 10 日労働省基発第 80 号通達)

表 2 型式における要素とその区分

機械等の種類	要素	区分
木材加工用丸のこ盤の歯の接触	用途	① 万能丸のこ盤用のもの ② 普通丸のこ盤用のもの
	可動方式	① 補助覆い揺動式のもの ② 本体覆い揺動式のもの ③ 補助覆い及び本体覆い揺動式のもの ④ 分離形本体覆い揺動式のもの ⑤ 本体覆い上下動式のもの
	使用できる丸のこの直径(単位 mm)	① 355 以下のもの ② 355 を超えるもの ③ ①及び②にまたがるもの

2.3 添付図面一覧表

供試品の構造・材質等は図面により明らかにし、特定します。

添付図面一覧表は、新規検定申請書に添付するすべての図面について、図面名称及び図面番号を一覧表にしたものです。従って、「図面名称」及び「図面番号」は、各図面に記載されている名称及び図面番号(図番)と厳密に一致させる必要があります。次の様式 3 の記載例を参考にして作成してください。

図面番号は重複することがないようにユニークな番号としてください。

同一型式品がある場合には、備考欄に『供試品』と『同一型式品』のいずれの図面であるかを明確にします。供試品と同一型式品の共通的な図面の場合には、『供試品及び同一型式品』と記入してください。

なるべく表の下方に余白のないように作成してください。余白がある場合には、『以下余白』

と記入するか、又は斜線を引いて、それ以下の行が空欄であることを明確にしてください。

添付図面一覧表が複数枚となる場合は、すべてのページに『添付図面一覧表』と記入し、ページ数及び全体の枚数がわかるようにしてください。

様式 3 添付図面一覧表の記入例

(A4 版)

添付図面一覧表			
順番号	図面番号	図面番号	備考
1	○○型組立図	P1021	供試品
2	○○型部品図(1)	P1022	
3	○○型部品図(2)	P1023	
4	○○型部品図(3)	P1024	
5	××型組立図	P2063	同一型式品
6	××型部品図(1)	P2064	
7	××型部品図(2)	P2065	
8	××型部品図(3)	P2066	
9	△△型組立図	P3080	
10	△△型部品図(1)	P3081	
11	△△型部品図(2)	P3082	
12	△△型部品図(3)	P3083	
	以下余白		

2.4 製造検査設備の概要書

型式検定の手引き（申請の手続き一般（共通編））の 4.2.2 項を参考に作成してください。

2.5 図面

図面は、組立図、部品表（加工を行った部品及び市販の部品等）、部品図等（丸のこ盤への装着図があればそれも含みます。）からなります。それぞれ詳細に形状・寸法を示してください。

原則として、すべての部品の名称、材料、数量を明記します。図面には図面名称・図面番号のほかに、必ず申請者名を入れます。英語以外の外国語で作成された図面には、主要な部分に和訳を添えてください。

図面の作成については、次の事項に注意して作成してください。

- (1) 図面の書き方は、原則として日本産業規格(JIS)の製図通則及び機械製図に準拠してください。

- (2) 歯の接触予防装置を支持腕によって昇降盤等のテーブルに固定する方式のものは、支持腕及び取付ブラケット等の図面を添付してください。
 なお、供試品としても必要です。
- (3) 歯の接触予防装置の本体覆い等に反ばつ防止爪がついているものにあつては、反ばつ防止爪の部品図を添付してください。
- (4) 木材加工用丸のこ盤の反ばつ予防装置として設けた割刃に歯の接触予防装置本体の覆い等を取り付けたものは、割刃が支持腕を兼用するので、割刃及びその取り付けブラケット等の図面を添付してください。
- (5) 組立図は、丸のこ盤のテーブル及び丸のこ盤の歯と検定を申請した歯の接触予防装置（供試品）との取り付け関係位置を明示している図面としてください。なお、別の装着図に明示されていればそれで構いません。
- (6) 同一型式品とする図面にあつては、同一型式ごとに一式そろえて添付してください。ただし、供試品の図面と共用できる場合は、その旨を備考欄に記載し、省略しても構いません。

2.6 連絡先

検定実施者が連絡する場合の連絡先として、会社所在地、会社名、電話番号、担当者の所属及び氏名、電子メールアドレスを記入してください。

2.7 型式検定合格標章表示案

検定に合格したロール機の急停止装置には、見やすい箇所に「型式検定合格標章」を取り付けなければなりません。合格標章の様式は機械等検定規則で定められていますが、大きさは任意です。製品に取り付ける合格標章の記載内容を、参考図面として提出してください。記入例を様式5に示します。

様式5 型式検定合格標章表示案

(A4版)

型式検定合格標章表示案													
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td colspan="2" style="padding: 5px;">労（令〇〇．〇〇）検</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="padding: 5px;">型式検定合格番号 第TB××××号</td> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;">製造者名</td> <td style="padding: 5px;">株式会社〇△□製作所</td> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;">製造年月</td> <td style="padding: 5px;">令和〇〇年〇〇月</td> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;">使用できる丸のこの歯の直径の範囲</td> <td style="padding: 5px;">〇〇〇～〇〇〇mm</td> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;">用途</td> <td style="padding: 5px;">普通丸のこ盤</td> </tr> </table>		労（令〇〇．〇〇）検		型式検定合格番号 第TB××××号		製造者名	株式会社〇△□製作所	製造年月	令和〇〇年〇〇月	使用できる丸のこの歯の直径の範囲	〇〇〇～〇〇〇mm	用途	普通丸のこ盤
労（令〇〇．〇〇）検													
型式検定合格番号 第TB××××号													
製造者名	株式会社〇△□製作所												
製造年月	令和〇〇年〇〇月												
使用できる丸のこの歯の直径の範囲	〇〇〇～〇〇〇mm												
用途	普通丸のこ盤												

『労（令〇〇．〇〇）検』の（令〇〇．〇〇）には、型式検定に合格した年月を記入してください。なお、西暦で表示しても構いません。

更新検定を申請し合格した場合には、表示すべき合格年月は更新検定の合格年月に変わります。（合格番号は変わりません。）

2.8 型式記号の説明書

型式の名称の中で使われている英文字、数字などがどのような意味を持つかを説明するものです。様式は問いません。型式の名称に同一型式品がある場合は、供試品のみではなく、同一型式品についても含めて説明してください。

2.9 動作原理説明書

被削材等の送材に伴う覆いの動きと、のこ歯の覆い具合等の説明を記載してください。

2.10 性能・取り扱いの説明書

性能・取り扱いの説明書は、ユーザ向けに発行したもので構いません。

2.11 同一型式の理由書

同一型式を含む申請の場合に添付します。

供試品以外の型式のものが供試品と同等の安全性能を有すると考える理由を、申請者の観点から記してください。検定時には、これを参考にして、同一型式品となるか否かが審査されます。

なお、同一型式品の安全性能は、供試品の試験結果のみに基づいて評価してください。「同一型式品について試験を行った結果、規格に適合している」という説明は、同一型式とみなす理由にはなりません。

2.12 あらかじめ行った試験の結果書

検定申請品（供試品）が厚生労働大臣の定める規格に適合していることを確認するために申請者自身があらかじめ行った試験の結果を添付します。様式は問いませんが、規格に定めるすべての試験について、どのような試験装置を用いて、どのような方法で試験し、その結果がどうであったかをわかりやすく記してください。この試験結果の内容が不十分な場合や、必要な試験結果が欠けていますと、申請を受理できない場合があります。

例えば次のような結果です。

- (1) 本体覆い、補助覆い等（割刃、反ばつ防止爪のある場合はそれらも含む。）を正規の取り付け位置（最大厚さの被削材が加工できる位置）に固定したとき横から見て丸のこの歯が覆われていることの確認（最大の被削材を入れた状態及び最大厚さの2分の1の被削材を入れた状態）
- (2) 被削材の送材中、被削材につけた罫引線と丸のこの歯の関係がよく見えるかどうかについて検査した結果

- (3) 覆いのヒンジ部のボルト、ピン等に対する抜き止め具合について検査
- (4) 歯の接触予防装置にかかわる支持部の軸、ボルト、ナット等の緩み止め、又は抜け止め等の状態及び具合について検査した結果
- (5) 覆いの支持部等の強度について検査した結果
支持部等の強度の測定にあたっては、例えば、バネばかり、ダイヤルゲージ、ノギス、スケール等を使用して保持している場合
- ① 本体覆い等を支持腕で保持している場合
- 1) 覆いに対し被削材の送材方向（正面方向）より覆いの移動が停止するまで力を加え、そのとき加えた力(N)及び覆いが移動した寸法(mm)を測定する。
 - 2) 覆いの左右側面（上（①）、中（②）、下（③）の3箇所程度）より覆いが丸のこ盤に接触するまで力を加え、そのとき加えた力（N）及び覆いが移動した寸法（mm）を測定する。
- ② 丸のこ盤で割刃を支持腕に兼用した歯の接触予防装置の場合、本体覆い、又は補助覆いの左右側面（上（①）、中（②）、下（③）の3箇所程度）より覆いが丸のこ盤に接触するまで圧縮型バネばかり等により力を加え、そのとき加えた力（N）及び覆いが移動した寸法(mm)を測定する。