

プレス機械又はシャワーの安全装置  
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

# プレス機械又はシャアの安全装置 型式検定申請の手引き

## 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	2
1.2 申請品の同一型式についての考え方	3
1.3 申請品の確認	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 同一型式一覧表	8
3.3 添付図面一覧表	10
3.4 製造検査設備等の概要書	11
3.5 図 面	12
3.6 連絡先	17
3.7 型式の名称の説明書	17
3.8 同一型式理由書	17
3.9 作動原理及び性能に関する説明書	17
3.10 検定供試品の写真	17
3.11 参考図面	17
3.12 取扱い等に関する説明書	17
3.13 あらかじめ行った試験の結果	18
3.14 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	34
4.1 新規検定申請書記載事項の訂正	34
4.2 添付書類の訂正	34
5. 型式検定合格証	35
6. 型式検定合格証の記載事項の変更の手続き	36
6.1 提出する申請書類	36
6.2 変更の事実を証する書面	36
6.3 変更申請の手数料	36

7. 型式検定合格証の再交付申請の手続き	37
7.1 提出する申請書類	37
7.2 申請書各欄の記載要領	37
7.3 再交付手数料	37
8. 更新検定申請の手続き	38
8.1 提出する申請書類	38
8.2 更新検定申請に伴う製造検査設備等の概要書	38
8.3 更新検定申請に際しての構造等の変更	39
8.4 更新検定手数料	39
9. 特殊な場合の申請	42
10. 型式検定合格証交付一覧表について	42
11. 申請書類提出先	43
付録1 合格書類の引き渡しと供試品の返却について	44
付録2 手数料と納入方法	45
付録3 「単品」として検定を申請する場合の留意点	46
付録4 共同申請を行う場合の留意点	47
付録5 企業分割時等における新規検定の取り扱い	47

## 型式検定のあらまし

プレス機械又はシャーの安全装置の型式検定は、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、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、プレス機械又はシャーの安全装置構造規格に合致するかどうかについて行われますが、どのような安全装置が検定の対象になるかといいますと、一般にプレス機械については、

両手操作式安全装置

光線式安全装置

手払い式安全装置

手引き式安全装置

ガード式安全装置

制御機能付き光線式(以下「PSDI式」という。)式安全装置

が対象になりますが、その他これらの安全装置を組み合わせたものや特殊な構造のものも型式検定の対象になります。

また、シャーの安全装置は、一般に金属切断用及び紙断裁用のものが該当し、

両手操作式安全装置

光線式安全装置

ガード式安全装置

が対象になります。

これらは、表題にありますように、型式検定という形で行われますが、この検定申請の手続きなどについて、順次説明しますので、内容を熟読して下さい。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御注意下さい。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) 申請品である安全装置を製造する設備、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) 申請品である安全装置の製造について、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) 製造した安全装置を検査するための検査組織を有すること。
- エ) 製造した安全装置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 作動試験用のプレス機械又はシャー（随時、他の者が有するプレス機械又はシャーを借用することができる場合は、これで足りる。ただし、確動クラッチプレスは除く。）
- 2 焼き入れがなされた部分を有するものにあっては、硬さ試験機
- 3 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ついては、オシロスコープ又はこれに準ずる性能を有する試験器
- 4 光線式のもののうち、赤外線を用いるものにあっては、赤外線テレビカメラ、赤外線暗視機又はこれらに準ずる性能を有する試験機
- 5 電気回路を有するものにあっては、絶縁抵抗計及び耐電圧試験設備

次に工作責任者になるための基準は、以下のとおりですから、適当な人を選んでください。

- 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シャーの安全装置の研究、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シャーの安全装置の研究、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シャーの安全装置の研究、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合せが同一であり、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係る部分の仕様が同一であるものごとをいうこと。

機械等の種類	要 素		区 分
プレス機械又はシャアの安全装置	1. 両手操作式のもの	(1) 用途	イ プレス機械用のもの ロ シャア用のもの
		(2) 操作方式	イ 押しボタン式のもの ロ 操作レバー式のもの
		(3) カム引き下げ方式	イ ソレノイド直引き式のもの ロ バネ引き式のもの ハ エヤーシリンダー式のもの
	2. 光線式のもの	(1) 用途	イ プレス機械用のもの ロ シャア用のもの ハ イ及びロ共用のもの
		(2) 受光方式	イ 普通式のもの ロ 反射式のもの ハ 光幕式のもの
		(3) 光源	イ 白熱電球式のもの ロ 発光ダイオード式のもの
	3. 手払い式のもの	(1) 手払い棒作動方式	イ リンク式のもの ロ カム式のもの
		(2) 使用できる金型の最大の大きさ(単位 mm)	イ 300 以下のもの ロ 500 以下のもの ハ 500 を超えるもの
	4. 手引き式のもの	手引き方式	イ 天秤式のもの ロ カム式のもの
	5. ガード式のもの	(1) 作動方式	イ 下降式のもの ロ 上昇式のもの ハ 横スライド式のもの ニ 倒立式のもの
		(2) 使用できる金型の最大の大きさ(単位 mm)	イ 500 以下のもの ロ 500 を超えるもの
	6. PSDI 式のもの	(1) 受光方式	イ 直射式のもの ロ 反射式のもの ハ その他の受光方式のもの
		(2) 光源	イ 発光ダイオード式のもの ロ その他の光源の方式のもの
		(3) 検出能力	イ 14mm 以下 ロ 14mm を超え 20mm 以下

		ハ 20mm を超え 30mm 以下
	(4) 安全囲い	イ 固定ガード ロ 可動ガード等 (上記イ又はロの一部に代えて既に型式検定に合格した光線式安全装置を用いる場合を含む。)

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、「区分したものの組合せが同一」ということは、この区分の組合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。また、主要部分の形状及びその他安全性能に関する部分の仕様が異なるものも一つの型式として申請できないということです。

具体例としては、次のような事柄があげられます。

- ア) 光線式にあつては、安全性能に関係ある電気回路が同一であり、かつ、投受光ユニット（光学系統の構造、光軸調節機構、ユニットの支持等）が同一であることなどです。従つて同一型式の枠内では、光軸数が異なるものなどが認められる程度とお考え下さい。
- イ) 手払い式及び手引き式にあつては、機械的な構造が同一であり、装置の大小はあつても相似的であり、かつ、強度の均衡がとれていること。
- ウ) ガード式にあつては、機械的な構造が均一で、ガードの大小はあつても相似的であり、かつ、強度の均衡がとれていること。また、電気回路が同一であること。
- エ) 両手操作式については、上記に準じて考えること。

以上述べました事柄を考へて、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。

なお、供試品の型式と同一型式を併せて申請する場合には、供試品について構造検査、性能試験等をして、安全性能を確認しておけば、同一型式品は、試験等をしないで図面のみで、当然同等以上の安全性能があると判断できる範囲のものでなければなりません。同一型式品のある場合には、同一型式理由書が必要で、以上の保証ができる理由を挙げて下さい(3.7 参照)。

### 1.3 申請品の確認

申請しようとする製品が決まったら、プレス機械又はシャアの安全装置構造規格（昭和 53 年 9 月労働省告示第 102 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。

## 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
A 書 類	①	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 2～8〕による	3.1
	②	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)	3.2
	③	添付図面一覧表	(1) 1 通 (A4 版) (2) 様式は後記 (表 4 を参考に)	3.3
	④	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)	3.4
	⑤	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 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) 添付図面一覧の表順にとじる (表 6 を参考に)	3.5
B 書 類	⑥	連絡先	1 通 (A4 版)	3.6
	⑦	型式の名称の説明書	1 通 (A4 版)	3.7
	⑧	同一型式理由書 (同一型式を含む場合のみ必要)	1 通 (A4 版)	3.8
	⑨	作動原理及び性能に関する説明書	1 部 (A4 版)	3.9
	⑩	供試品の写真	1 葉 (手札版程度の写真を A4 の台紙に貼って下さい)	3.10
	⑪	参考図面	1 部 (A4 版以上) (A4 版を超える図面は、A4 版の大きさに折りたたんで下さい)	3.11
	⑫	取り扱い等に関する説明書	1 部 (A4 版)	3.12
	⑬	あらかじめ行った試験の結果	1 部 (A4 版)	3.13

注) ①～⑤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 新規検定申請書	(2 通)
② 同一型式一覧表	(1 通)
③ 添付図面一覧表	(1 通)
④ 製造検査設備等の概要書	(1 通)
⑤ 図 面	(1 部)
⑥ 連絡先	(1 通)
⑦ 型式の名称の説明書	(1 通)
⑧ 同一型式理由書	(1 通)
⑨ 作動原理及び性能に関する説明書	(1 通)
⑩ 供試品の写真	(1 葉)
⑪ 参考図面	(1 部)
⑫ 取扱い等に関する説明書	(1 通)
⑬ あらかじめ行った試験の結果	(1 通)

注) ②と⑧は同一型式が有る場合のみ必要となります。

## 2.2 検定供試品の提出

供試品は申請と同時に当協会検定業務室まで提出して下さい。

検定業務室の方にお送りいただきました供試品は、試験が終了しましたら、お知らせしますから申請者の手で引き取って下さい。また、可能であれば当協会でも梱包し、宅配業者(着払い)により発送いたします。

## 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2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2、付録5参照)

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、立会試験が終わ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 に示した型式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 2 ～ 8c の記載例を参考にして、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。また、代表者は社長に限らず事業部長、工場長等当該生産部門を代表できる方であれば、当申請に関し代表者になれる、その方の公印を押して下さい。

申請書のさ細な事項の訂正に備えて、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、代表者公印を申請書の左上の欄外に捨て印をして下さるようお願いいたします。

##### 1) 「品名」欄

プレス機械の安全装置（光線式）などと後で出てきます記載例のとおり書いて下さい。商標、型式等は記入しないで下さい。

##### 2) 「型式の名称」欄

申請者が使用している供試品の型式の符号を記入して下さい。

同一型式品をあわせて申請する場合は、（同一型式は別表のとおり）という字句を添えて下さい。

##### 3) 「構造」欄

供試品の構造の基本的な事柄のみ記入すればよく、記載例に従って下さい。

同一型式品についてここに記入された項目の内容が異なる場合は、（同一型式は別表のとおり）という字句を入れて下さい。

##### 4) 「性能」欄

供試品の性能の数値等を記載例にあるような項目に従って記入して下さい。同一型式品をあわせて申請する場合で、その項目の数字等が異なる場合は、（同一型式は別表のとおり）という字句を入れて下さい。

##### 5) 「製造者の氏名及び住所」欄

本欄には、原則として、申請品を製造する工場の名称及び所在地を記入して下さい。

（注）本社と申請品を製造する工場が同一所在地に存在する場合は、本社の名称及び所在地を記入してもよい。

##### 6) 「新規検定希望地及びその理由」欄

機械等検定規則第 7 条によると、検定実施の場合は、型式検定申請者の希望する場所となっていますが、原則として産業安全技術協会で行っていますので、この欄は空欄にしておいて下さい。しかし、特別な事情がある場合は、申請者と相談うえ、申請者の希望地に検定員が出向くこともあります。

#### 3.2 同一型式一覧表

供試品の型式のみを申請する場合は、これは必要ありませんが、同一型式品をあわせて申請する場合は、同一型式一覧表を添付する必要があります。この具体的な書き方の例を（表 3）に示します。

(表3) 同一型式一覧表記載例

同一型式一覧表

(記載例1 光線式)

型式の名称	構 造		性 能				
	光軸相互の間隔 (mm)	光軸数	防護高さ (mm)	有効距離 (mm)	運動時間 (ms)	使用できるプレス機械	
						急停止時間 (ms)	安全距離 (mm)
R-12	30	12	330 以下	400 ~ 3,000	30 以下	300 以下	(運動時間 +プレスの 急停止時間) × 1.6 以上
R-8		8	210 以下			300 以下	
R-16		16	450 以下			300 以下	
R-20		20	570 以下			500 以下	
型式の名称	性 能			備 考	※同一型式一覧表の内容の多い場合は、A3版に記入し、A4版に折りたたんで下さい。		
	使用できるプレス機械						
	圧力能力 (kN)	ストローク 長  さ	金型の大 きさの範囲		(注)		
R-12	10,000 以下	(防護高さ ー スライ ド調節量) 以内	ボルスタ ーの幅以 内	供試品			
R-8	5,000 以下			同一型式品			
R-16	10,000 以下			〃			
R-20	30,000 以下			〃			

□ 内は、供試品を示す。

同一型式一覧表

(記載例2 ガード式)

型式の名称	構 造		性 能				備 考
	ゲート板 の大きさ (巾×高さ) (mm)	ゲート板の ストローク (mm)	使用できるプレス機械				
			圧力能力 (kN)	ストローク 長さ(mm)	毎分スト ローク数 (spm)	金型の大 きさの範 围(mm)	
GA-50	800 × 400	400	1,000 以下	400	20 ~ 40	800 以下	供試品
GA-40	700 × 350	350	800 以下	350	20 ~ 40	700 以下	同一型式品

(注) □ 内は、供試品を示す。

同一型式一覧表

(記載例3 両手式 安全一行程)

型式の名称	構 造	性 能					備 考
	両手押ボタ ンの内側 距離(mm)	運動時間 (ms)	使用できるプレス機械				
			圧力能力 (kN)	金型の大 きさの範囲	急停止時間 (ms)	安全距離 (mm)	
SS-3	300	5 以下	10,000 以下	ボルスター の幅以内	300 以下	(運動時間 +プレスの 急停止時間) × 1.6 以上	供試品
SS-2	340						同一型式品

(注) □ 内は、供試品を示す。

同一型式一覧表

(記載例 4 両手式 両手起動式)

型式の名称	構造 エアシリン ダ直径×スト ローク (mm)	性 能				備 考
		使用できるプレス機械				
		圧力能力 (kN)	金型の大き さの範囲	所要最大時 間(ms)	安全距離 (mm)	
SP-5	φ 50 × 45	200 以下	ボルスタの 幅以内	500 以下	所要最大時 間 × 1.6 以上	供試品
SP-4	φ 40 × 40					同一型式品

(注) □ 内は、供試品を示す。

同一型式一覧表

(記載例 5 手引き式)

型式の名称	構造 手引き距離 の 範 囲 (mm)	性 能					備 考
		使用できるプレス機械					
		圧力能力 (kN)	ストロー ク長さ (mm)	毎分スト ローク数 (spm)	金型の大き さの範 囲 (mm)	ボルスタ 奥行き (mm)	
T-6	160 ~ 350	800 以下	80 ~ 200	120 以下	800 以下	600 以内	供試品
T-4	150 ~ 250	500 以下	50 ~ 150	120 以下	600 以下	500 以下	同一型式品

(注) □ 内は、供試品を示す。

同一型式一覧表

(記載例 6 手払い式)

型式の名称	性 能				備 考
	使用できるプレス機械				
	圧力能力 (kN)	ストローク長さ (mm)	毎分ストロー ク数(spm)	金型の大きさ の範囲(mm)	
TE-20	700 以下	60 ~ 180	40 ~ 100	500 以下	供試品
TE-10	400 以下	40 ~ 120	50 ~ 120	350 以下	同一型式品

(注) □ 内は、供試品を示す。

### 3.3 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 4-1、表 4-2 にならって表を作成して下さい。(添付図面一覧表は添付図面の目次に相当するものです。)

(1) 同一型式品がない場合は、次の例のようにして下さい。

(表 4-1) 添 付 図 面 一 覧 表

番号	図 面 名 称	図 面 番 号	備 考
1	○ ○ 組 立 図	P 2021	
2	部 品 表	P 21a	
3	○ ○ ○ 取 付 図	P 2022	
4	× × 部 品 図	P 0101	
	以下余白		

(2) 同一型式がある場合で、供試品と同一型式品の図面に一部共通図面があるときは、次の例のように表を書いて下さい。

(表 4-2) 添 付 図 面 一 覧 表

番号	図 面 名 称	図 面 番 号	備 考
1	○ ○ 組 立 図	P 2021	供試品
2	部 品 表	P 21a	
3	○ ○ ○ 取 付 図	P 2022	
4	× × 部 品 図	P 2110	
5	△ △ 部 品 図	P 2111	
6	◎ ◎ 部 品 図	P 2112	供試品及び同一型式品
7	□ □ 部 品 図	P 2113	
8	× × × 部 品 組 立 図	P 2114	
9	△ △ △ 部 品 図	P 2115	
10	ブ ロ ッ ク 図	P 1001	
11	電 気 回 路 図	P 1002	同一型式品
12	○ 組 立 図	P 3021	
13	× 部 品 図	P 3110	
14	△ 部 品 図	P 3111	
15	◎ 部 品 図	P 3112	

- 注) ① 各添付図面には、図面名称、図面番号、会社名を記入して下さい。  
 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下さい。  
 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下さい。  
 ④ 同一型式品がある場合は、添付図面が供試品用、同一型式品用又は供試品と同一型式品の共用であるか分かるよう上例の備考欄のように記入してください。  
 ⑤ 上例は組立図、部品表、部品図が別々に構成された場合の例であって、1 枚の図面等にまとめられている場合は、その図面を添付して下さい。

### 3.4 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機械等検定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 検査のための規定   |

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」(3.14 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	
○	工作費任者	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	

### 3.5 図面

(1) 申請品の図面の揃え方は、前項でも分かるように供試品の図面 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、構造規格の要求事項を満たしていることを記入して下さい。

申請品の図面の内容は、安全装置の種類によって異なります。表 6 に例を挙げて説明します。この部分でつづるものは、表 1 の A 書類⑤図面に該当するものです。

(表 6) 申請品の図面一覧表

種類	機械・電気 関係の区分	図 面	参 考 図 面
手引き式 手払い式	機械	プレス機械への取付方法が分かる装着図 及び総組立図 部分組立図（手引き部分、天秤部分、その他） 部品表（各部品はもちろん、市販部品であるボルト、ワッシャ、割ピン等も） 各部品図面（市販部品は除く） 注）紐の結び方、ワイヤの端の留め方等 図面に入れる。ゆるみ止め、抜け止めの構造がよく分かる図面を。	
	機械	投光器、受光器、制御箱の組立図（内部の断面図必要） 機械関係部品表 投光ユニット、受光ユニットの部分組立図（光学系統の構造、焦点調節機構等の分かるもの）	投受光器をプレスに取付け、また、位置調節をするための金具投受光器の外箱板金関係 プリント基板の支持金具等安全性能上比較的關係のうすい部品

光線式		部品図（シャーシ、投光ユニット・受光ユニットの光学関係部品、防振装置関係部品等）	
	電気	<p>動作原理を示す回路のブロックダイアグラム</p> <p>電気回路図</p> <p>制御箱の組立図（外形、正面パネルの部品配置、主要寸法等）</p> <p>制御箱内主要電気部品の配置図（トランス、スイッチ類、リレー、プリント基板等）</p>	<p>電気関係部品表（トランス、リレー、トランジスタ、抵抗、コネクタ、パイロットランプ等）</p> <p>プリント基板のパターン及び基板上の部品配置</p> <p>購入品の外形図（トランス、スイッチ類、リレー、コネクタ類の外形図。メーカーカタログ中の図面のコピーでよい。）</p>
ガード式	機械	<p>プレス機械への取付方法が分かる装着図及び総組立図</p> <p>部分組立図（総組立図では表現不十分の時）</p> <p>機械関係部品表（主要部品はもちろん、ビス、ワッシャなども書くこと）</p> <p>各部品図面（市販品は除く）</p> <p>空圧回路図</p> <p>制御箱の防振関係構造図</p> <p>注）ゲート板と危険範囲、ボルスタとの関係位置を分かるように。</p>	<p>購入品の外形図（エアシリンダ、三点セット、ソレノイドバルブ等の外形図。メーカーカタログ中の図面、寸法等のコピーでよい。）</p> <p>制御箱の板金関係部品</p>
	電気	<p>作動状況を示すタイムチャート</p> <p>電気回路図</p> <p>制御箱の組立図（正面パネルの部品配置、主要寸法等）</p> <p>制御箱内主要電気部品の配置図（トランス、スイッチ、リレー、端子台等）</p>	<p>電気関係部品表（スイッチ、リレー、リミットスイッチ、トランジスタ、コンデンサ、抵抗、コネクタ、ヒューズ等）</p> <p>購入部品の外形図（スイッチ、リレー、リミットスイッチ等）</p> <p>プリント基板のパターン及び基板上の部品配置</p>
両手操作式 （フリクションクラッチ付き プレス用）	機械	<p>プレス機械への取付方法を示す図面（装着図）</p> <p>操作盤の組立図（外形、正面パネルの部品配置、主要寸法等）</p> <p>操作盤の防振構造図及び子の部品図</p>	<p>操作盤の板金部品等の工作用図面</p>
	電気	<p>動作原理を示す回路のブロックダイアグラム</p> <p>電気回路図（プレス機械の制御回路を内蔵している場合は、その回路図を含む）</p> <p>操作盤内部の主要電気部品配置図（押ボタン、リレー、プリント基板、端子板、コネクタ等）</p> <p>プリント基板上の部品配置</p>	<p>電気関係部品表（スイッチ、トランジスタ、抵抗、コンデンサ、パイロットランプ、ヒューズ、コネクタ等）</p> <p>プリント基板のパターン</p>

両手操作式 (確動クラッチ付き プレス用)	機械	<p>プレス機械への取付方法を示す図面 (装着図)</p> <p>組立図面 (総組立図、部分組立図)</p> <p>機械関係部品表 (主要部品はもちろん、ボルト、ワッシャ、割ピンも)</p> <p>各部品図面 (市販品は除く)</p> <p>制御箱の防振関係構造図及びその部品図</p> <p>空圧回路図</p>	<p>購入品の外形図 (エアシリンダ、三点セット、ソレノイドバルブ、ソレノイド等の外形図。メーカーカタログ中の図面のコピーでよい)</p> <p>制御箱の板金関係部品図</p>
	電気	<p>作動状況を示すタイムチャート</p> <p>電気回路図</p> <p>制御箱の組立図 (外形、正面パネルの部品配置、主要寸法等)</p> <p>制御箱内主要電気部品の配置図 (スイッチ、リレー、タイマー、端子台等)</p>	<p>購入部品の外形図 (押ボタン、スイッチ、リレー、タイマー等)</p> <p>電気関係部品表 (スイッチ、リレー、パイロットランプ、端子台、ヒューズ、コネクタ等)</p>

- (注) ① 上例に合致しないものは、上例を参考にして図面をそろえて下さい。
- ② 主要電気部品の部品表には、メーカー名及び型番を入れて下さい。又は、同等以上という文字を入れておくと交換時等都合のよいことがあります。
- ③ 機械関係の組立図中の品番と部品表中の品番とは、合致させて下さい。
- ④ 機械関係の主要な部品の工作用図面には、各寸法はもちろん、製作公差、仕上符号、熱処理等も記入して下さい。
- ⑤ ボルト、ワッシャ等の市販品の部品表には、概略寸法即ち M × 40、M6 用といった程度の数字を入れて下さい。
- ⑥ 空圧回路図には、使用するゴムホース等の規格を記入して下さい。
- ⑦ プレス機械への装着図には、使用する電線の規格 (JIS C 3312、3心、0.75sp) を記入して下さい。
- ⑧ 図面には、図面名称、図面番号、会社名称を記入して下さい。

## (2) 型式検定合格標章表示銘板図

型式検定合格標章は、その様式が機械等検定規則に規定され、かつ、構造規格に定める表示事項を表示する必要があります。この型式検定合格標章表示銘板中に申請書に書いた性能数値等を入れて下さい。型式検定合格標章表示銘板は、「申請品が合格したら、この合格標章表示銘板を製品に貼付します。」という意味です。

また、合格標章表示銘板は、安全装置の種類によって記入内容が異なりますので、次の例示を参考にして下さい。

型式検定合格標章表示銘板図は、表1のA書類⑤図面に含まれるものです。

(記載例) 光線式

労 (平7. 12) 検
型式検定合格番号 第 A 190 号
製造者 株式会社〇〇製作所
使用できるプレス機械 種類 フリクションクラッチ付きプレス 圧力能力 10,000 k N以下 防護高さ 300 mm以下 ストローク長さ (防護高さ-スライド調節量) 以内 急停止時間と安全距離 <p>安全距離 (mm) ↑</p> <p>→急停止時間 (ms)</p> 金型の大きさの範囲 ボルスタの幅以内 遅動時間 20ms 以下 有効距離 500 ~ 3,000 mm
製造番号 △△△ 製造年月 平成7年12月

両手操作式 (両手起動式)

労 (平7. 12) 検
型式検定合格番号 第 A 191 号
製造者 株式会社〇〇製作所
使用できるプレス機械 種類 ポジティブクラッチ付きプレス 圧力能力 300 ~ 700 k N 金型の大きさの範囲 250 mm以下 押しボタンを押したときからスライドが下死点に達する間での所要最大時間と安全距離 <p>安全距離 (mm) ↑</p> <p>→所要最大時間 (ms)</p>
製造番号 △△△ 製造年月 平成7年12月

ガード式

労 (平7. 12) 検
型式検定合格番号 第 A 192 号
製造者 株式会社〇〇製作所
使用できるプレス機械 種類 ポジティブクラッチ付きプレス 圧力能力 800 k N以下 ストローク長さ 120 mm以下 毎分ストローク数 80spm 以下 金型の大きさの範囲 600 mm以下
製造番号 △△△ 製造年月 平成7年12月

手払い式

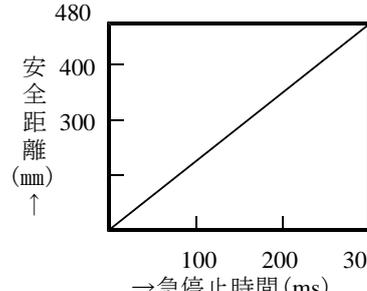
労 (平7. 12) 検
型式検定合格番号 第 A 193 号
製造者 株式会社〇〇製作所
使用できるプレス機械 種類 プレス機械全般 圧力能力 700 k N以下 ストローク長さ 50 ~ 150 mm以下 毎分ストローク数 120spm 以下 金型の大きさの範囲 400 mm以下
製造番号 △△△ 製造年月 平成8年1月

手 引 き 式

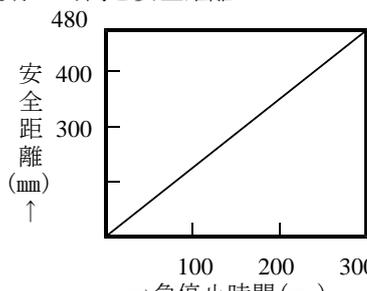
労 (平 7. 12) 検	
型式検定合格番号 第 A 194 号	
製 造 者 株式会社〇〇製作所	
使用できるプレス機械	
種 類	プレス機械全般
圧 力 能 力	600 k N以下
ストローク長さ	50 ~ 120 mm以下
毎分ストローク数	120spm 以下
金型の大きさの範囲	500 mm以下
製造番号 △△△	
製造年月 平成 8 年 1 月	

(光線式、両手操作式における停止時間と安全距離の関係は、表(数値)にしても差し支えありません。)

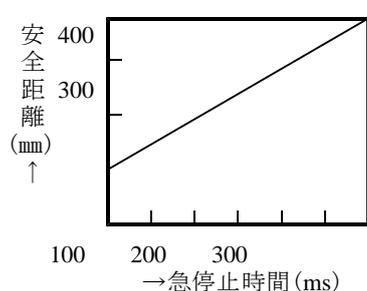
両手操作式 (安全一行程式)

労 (平 7. 12) 検	
型式検定合格番号 第 A 195 号	
製 造 者 株式会社〇〇製作所	
使用できるプレス機械	
種 類	フリクションクラッチ付きプレス
圧力能力	5,000 k N以下
急停止時間と安全距離	
安全距離 (mm)	↑
	
	→急停止時間 (ms)
金型の大きさの範囲 1,000 mm以下	
遅動時間 1ms	
製造番号 △△△	
製造年月 平成 8 年 1 月	

両手操作式 (安全一行程式)

労 (平 7. 12) 検	
型式検定合格番号 第 A 195 号	
製 造 者 株式会社〇〇製作所	
使用できるシヤー	
種 類	急停止及び一行程一停止機構付きシヤー
急停止時間と安全距離	
安全距離 (mm)	↑
	
	→急停止時間 (ms)
裁断厚さ	100 mm以下
刃物の長さ	1,000 mm以下
遅動時間	15ms
製造番号 △△△	
製造年月 平成 8 年 1 月	

光 線 式

労 (平 7. 12) 検	
型式検定合格番号 第 A 190 号	
製 造 者 株式会社〇〇製作所	
使用できるシヤー	
種 類	急停止及び一行程一停止機構付きシヤー
防護高さ	300 mm以下
急停止時間と安全距離	
安全距離 (mm)	↑
	
	→急停止時間 (ms)
裁断厚さ	100 mm以下
刃物の長さ	1,000 mm以下
遅動時間	20ms 以下
有効距離	500 ~ 3,000 mm
製造番号 △△△	
製造年月 平成 7 年 12 月	

### 3.6 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、FAX 番号）を記入してください。

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（44 ページの付録 1 を参考）を当書面に記入してください。

### 3.7 型式の名称の説明書

一般に型式の名称には、英文字、数字等が使われているようですが、その文字等が示す意味を説明して下さい。

### 3.8 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。

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。）

### 3.9 作動原理及び性能に関する説明書

装置の作動原理を分かりやすく、必要な略図などを入れて説明して下さい。

特に複雑な電子回路等の説明は、作動順序表（フローチャート）、タイムチャートなどにより順を追って書いて下さい。

また、安全装置の安全性能についても説明して下さい。

### 3.10 検定供試品の写真

検定供試品の写真、又は、検定供試品の写真が掲載されたカタログ。

### 3.11 参考図面

電子回路に重点がおかれる装置に使用される安全性能上あまり重要でない機械部品（板金図面等）、プリント基板のパターン図、電子回路部品（トランス、スイッチ、コネクタ、リレー類）の外形図、部品表（抵抗、コンデンサ、トランジスタ、電球など）等はこの参考図に入れて下さい。

また、空圧回路に使用する市販品（三点セット、ソレノイドバルブ、エアシリンダ等）の外形図も参考図とします。前掲の 3.5 の表 6 を参考にして下さい。

### 3.12 取扱い等に関する説明書

一般的には、ユーザ向けの取扱い説明書の添付で構いません。

### 3.13 あらかじめ行った試験の結果

機械等検定規則により申請品の試験結果を提出していただくことになっております。  
したがって、次のような試験結果の書面を添付して下さい。

#### (1) 光線式安全装置

##### ・遅動時間

受光素子が遮光を検知した時から、出力リレーの接点が開又は閉した時までの時間です。  
次の条件で測定して下さい。

ア) 正常に装置が作動している場合

イ) 出力リレーの接点が開離不良等になり、補助回路が働いた場合  
(補助回路を使用している場合のみ)

##### ・外乱光線の影響

100V、100W の一般照明用の裸の白熱電球を光軸に漸次接近させ、それに感応しないことを確認したデータ

光沢のある金属板の反射による影響をいろいろな位置で試験してみてください。

##### ・有効距離の範囲

有効距離を例えば、300～5,000 mmとする場合は、300 mmと  $5,000 \times 1.2 = 6,000$  mm  
(20%程度増の余裕必要) の試験結果を書いて下さい。

##### ・検出機能

投受光器間のいろいろな位置で、どのくらいの直径のテストピースで遮光検出されるか遮光操作を行い、検出能力(連続遮光幅)を確認して結果を書いて下さい。

##### ・故障時の作動状態

故障状態を発生させて表示ランプ、接点出力等がどのような状態になるか結果を書いて下さい。

##### ・部品等の故障時の安全性

次表に例示するような故障時の結果分析による安全性のチェックシートを添付して下さい。設計の段階でこのようなことは考えておられることと思います。

[制御箱]

故障箇所	故障時の作動	安全性
操作電源電線の断線或いは停電	リレーの接点が開になり、スライド急停止信号となる	安全
内部回路の電源の電線の断線又はショート	電圧の低下により回路は動作しない	安全
トランジスタ〇〇のコレクタ・エミッタ間のショート	-----	安全
トランジスタ〇〇のコレクタ・エミッタ間の断線	-----	安全
-----		安全

[投受光器]

故障箇所	故障時の作動	安全性
-----	-----	安全

-----	-----	安全
-----	-----	安全

・振動試験結果

あれば試験結果を添付して下さい。

(2) ガード式安全装置

- ・エアシリンダ式にあつては空気圧の変動した時の試験結果
- ・ガード板下降時に手を危険範囲に入れた時の試験結果
- ・部品等の故障時の安全性

次表に例示するチェックシートを添付して下さい。

故障箇所	故障時の作動	安全性
-----	-----	安全
-----	-----	安全
-----	-----	安全

(3) 両手操作式安全装置

・遅動時間

ア) 両手起動式

両手押ボタンを押したとき（実際上は、接点が開又は閉になった瞬間）から、クラッチ作動カムが動いたときまでの時間を測定して、その値を書いて下さい（使用空気圧の平気は必要です）。

イ) 安全一行程式

両手押ボタンから手が離れた時（実際上は、接点が開又は閉になった瞬間）から、電磁弁のソレノイドコイルの回路が開又は閉になった時までの時間を測定して、その値を書いて下さい。

- ・部品等の故障時の安全性

次表に例示するチェックシートを添付して下さい。

故障箇所	故障時の作動	安全性
-----	-----	安全
-----	-----	安全
-----	-----	安全

(4) 手引き式安全装置

・引き紐の強度

ナイロン紐単独の強さでなく、付属金具を含めた強さです。

・手皮の強度

はと目穴等で引っ張りに弱い部分で、しかも手を引く方向の引っ張り強さです。

- ・プレスのスローク長さと手引き量

設計時に考えられたことだと思いますので、次のような表を作って下さい。

プレスストローク長さ (mm)	天びん腕の長さの比率 (能動側：受動側) (mm)	孔の位置	手引き量
40	300:200	①	150
	250:250	①	225
	200:300	①	335
	---	②	---
80	300:200	①	---
	---	②	---
150	350:150	③	---
	---		---

#### (5) 手払い式安全装置

適用するプレスストローク長さ、リンクの穴位置、手払い棒の揺動角度及び手払い棒の長さの関係、その他防護板の金型に対する位置を図にして下さい。これによって適用するプレスストローク長さの範囲がはっきりしてくると思います。

次図のような簡略な図でよく、小形のものは原寸で、大型のものは 1/2 縮尺で、適当な紙に鉛筆書きしたものでよいです。大判になるとと思いますので無理にコピーをとる必要はありません。

使用できる金型の最大の大きさは、次図の寸法の振幅に相当します。(申請書に記入した使用できるプレス機械のストローク長さの範囲内でこの寸法だけ揺動する必要があります。)

### 3.14 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くりとして提出していただきます。

必要な書類は（表7）に示したとおりです。

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）

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

注) ① 各書類は、長期保存しても明瞭であるものにして下さい。

② 各書類は、2通ずつ提出していただき受付印を押印後、控え分として各1通をお返しします。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。なお、控え分が必要なければ各書類は1通ずつの提出で結構です。

#### (1) 製造検査設備等の概要届

これは表7の一つつくりの書類の表書き（表紙）になるもので、次例によって下さい。

〔様式第1〕

（A4版）

<p>製造検査設備等の概要届</p> <p>プレス機械又はシャアの安全装置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とおりお届けします。</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>	
--	--

#### (2) 製造及び検査設備一覧

プレス機械又はシャアの安全装置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、作動試験用のプレス機械又はシヤーについては、随時他の者の有する設備を利用することができるものは、これらの設備を有する者とみなされます。

### (3) 工作責任者略歴書

安全装置を製作する場合の工作責任者を原則として 1 人（普通、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、「安全装置に関しての研究、設計、製造、検査等の経歴」は、経験年数が分かるように詳細に（例えば「入社後〇年〇月から〇年〇月の間、安全装置の研究、設計、製造、検査等に〇〇年間従事。」と）書いて下さい。

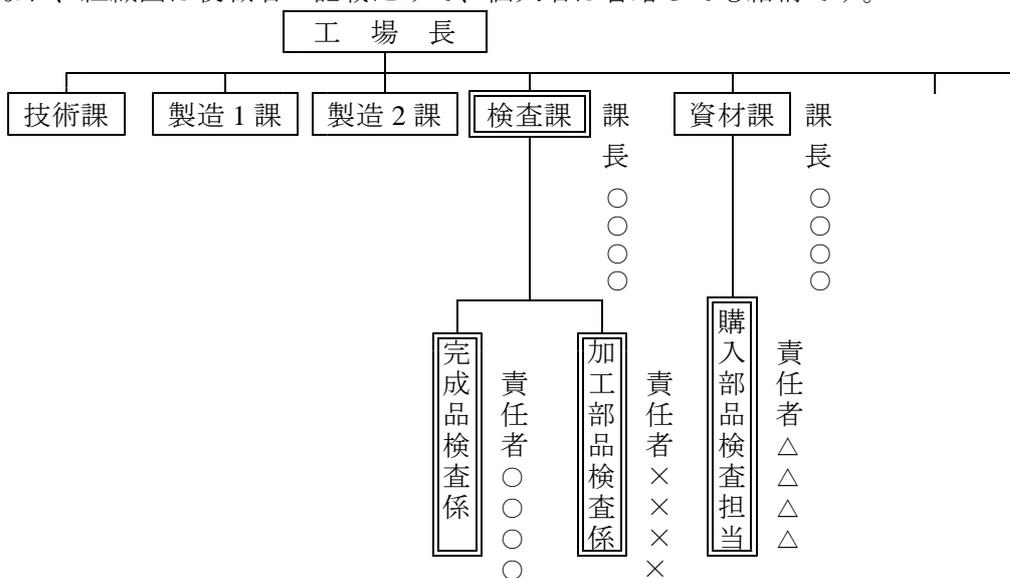
工作責任者になるための資格については、1.1（2 ページ）で説明したとおりです。

### (4) 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うまでもありません。

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、個人名は省略しても結構です。



### (5) 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

安全装置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。  
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。



## 新規検定申請書

品名	プレス機械の安全装置（光線式）
型式の名称	R-41（同一型式は別表のとおり）
構造	安全装置構造規格第1条第3号該当 受光方式 直射式 光源 発光ダイオード式 光軸相互の間隔 30 mm 光軸数 24  （同一型式は別表のとおり）
性能	防護高さ 690 mm以下 有効距離 400～3,000 mm 遅動時間 30ms 以下 使用できるプレス機械 機械の種類 急停止機構及び再起動防止機構を有するプレス 急停止時間 300ms 以下 安全距離（遅動時間＋急停止時間）×1.6mm 以上 圧力能力 10,000 kN以下 ストローク長さ（防護高さ－スライドの調節量）以内 金型の大きさの範囲 ボルスタの幅以内  （同一型式は別表のとおり）
製造者の氏名及び住所	〇〇安全機株式会社 東京都清瀬市竹丘 8-10-3
新規検定希望地及びその理由	

平成7年12月11日

東京都清瀬市竹丘 8-10-3  
申請者 〇〇安全機株式会社  
代表取締役 ××××× 

公益社団法人 産業安全技術協会長 殿

（注）光軸数が多種類ある場合、検定供試品は原則として中位の光軸数のものをお願いします。



## 新規検定申請書

品名	プレス機械の安全装置（ガード式）
型式の名称	GA-50（同一型式は別表のとおり）
構造	安全装置構造規格第1条第1号該当 ゲートの作動方式 下降式 エアシリンダ駆動 起動 両手押しボタン、フットスイッチ切替え ゲート板の大きさ 800 × 400 mm ゲート板のストローク 400 mm  (同一型式は別表のとおり)
性能	使用できるプレス機械 機械の種類 プレス機械全般 圧力能力 1,000 kN以下 ストローク長さ 400 mm以下 毎分ストローク数 20 ~ 40spm 金型の大きさの範囲 800 mm以下  (同一型式は別表のとおり)
製造者の氏名 及び住所	〇〇安全機株式会社 東京都清瀬市竹丘 8-10-3
新規検定希望地 及びその理由	

平成7年12月18日

東京都清瀬市竹丘 8-10-3  
申請者 〇〇安全機株式会社  
代表取締役 ××××× 

公益社団法人 産業安全技術協会長 殿



## 新規検定申請書

品名	プレス機械の安全装置（両手操作式）
型式の名称	SS-3 （同一型式は別表のとおり）
構造	安全装置構造規格第1条第2号該当 操作方式 押しボタン式 電気回路による操作 両手押しボタンの内側距離 300 mm  （同一型式は別表のとおり）
性能	運動時間 15ms 以下 使用できるプレス機械 機械の種類 フリクションクラッチ付きプレス 圧力能力 10,000 kN 以下 金型の大きさの範囲 ボルスタの幅以内 急停止時間 300ms 以下 安全距離 （運動時間+プレスの急停止時間）× 1.6mm 以上
製造者の氏名 及び住所	〇〇安全機株式会社 東京都清瀬市竹丘 8-10-3
新規検定希望地 及びその理由	

平成8年6月20日

東京都清瀬市竹丘 8-10-3  
申請者 〇〇安全機株式会社  
代表取締役 ××××× 

公益社団法人 産業安全技術協会長 殿



## 新規検定申請書

品名	プレス機械の安全装置（両手操作式）
型式の名称	SP-5（同一型式は別表のとおり）
構造	安全装置構造規格第 1 条第 2 号該当 操作方式 押しボタン式 カム引下げ方法 エアシリンダ式 ノンリピート装置の有無 有 エアシリンダ 直径×ストローク $\phi 50 \times 45$  （同一型式は別表のとおり）
性能	使用できるプレス機械 機械の種類 確動クラッチ付きプレス 圧力能力 200 kN以下 金型の大きさの範囲 ボルスタの幅以内 所要最大時間 50ms 以下 安全距離 所要最大時間×1.6mm 以上  （同一型式は別表のとおり）
製造者の氏名 及び住所	〇〇安全機株式会社 東京都清瀬市竹丘 8-10-3
新規検定希望地 及びその理由	

平成 8 年 6 月 10 日

東京都清瀬市竹丘 8-10-3  
 申請者 〇〇安全機株式会社  
 代表取締役 ××××× 

公益社団法人 産業安全技術協会長 殿



## 新規検 定 申 請 書

品 名	プレス機械の安全装置 (手引き式)
型 式 の 名 称	T-6 (同一型式は別表のとおり)
構 造	安全装置構造規格第 1 条第 4 号該当 手引き方式 プレスラム連動天びん式 背面手引き式 手引き距離の範囲 160 ~ 350 mm  (同一型式は別表のとおり)
性 能	使用できるプレス機械 機 械 の 種 類 プレス機械全般 圧 力 能 力 800 k N以下 ストローク長さ 80 ~ 200 mm 毎分ストローク数 120spm 以下 金型の大きさの範囲 800 mm以下 ボルスタの奥行き 600 mm以内
製造者の氏名 及 び 住 所	〇〇安全機株式会社 東京都清瀬市竹丘 8-10-3
新規検定希望地 及びその理由	

平成 7 年 12 月 9 日

東京都清瀬市竹丘 8-10-3  
申請者 〇〇安全機株式会社  
代表取締役 ××××× 

公益社団法人 産業安全技術協会長 殿



## 新規検定申請書

品名	プレス機械の安全装置（手払い式）
型式の名称	M-7（同一型式は別表のとおり）
構造	安全装置構造規格第1条第4号該当 手払い作動方式 プレスラム連動リンク式 防 御 板 透明アクリル板  （同一型式は別表のとおり）
性能	使用できるプレス機械 機 械 の 種 類 プレス機械全般 圧 力 能 力 400 k N以下 毎分ストロー数 120spm 以下 ストローク長さ 40 ～ 120 mm ボルスタの幅 600 mm以下 金型の大きさの範囲 300 mm以下  （同一型式は別表のとおり）
製造者の氏名 及び住所	〇〇安全機株式会社 東京都清瀬市竹丘 8-10-3
新規検定希望地 及びその理由	

平成8年3月10日

東京都清瀬市竹丘 8-10-3  
申請者 〇〇安全機株式会社  
代表取締役 ××××× 

公益社団法人 産業安全技術協会長 殿



## 新規検定申請書

品名	プレス機械の安全装置 (P S D I 式)
型式の名称	P S - 80 (同一型式は別表のとおり)
構造	受光方式 直射式 光源 発光ダイオード式 光軸相互の間隔 7.5mm 光軸数 80 安全囲い 可動ガード (同一型式は別表のとおり)
性能	有効高さ 592.5mm 下 有効距離 300 ~ 6,000mm 遅動時間 30ms 以下 検出能力 14mm (C = 0) 使用できるプレス機械 機械の種類 急停止機構及び再起動防止機構を有するプレス 急停止時間 300ms 以下 安全距離 (遅動時間 + 急停止時間) × 1.6mm + C 以上 圧力能力 10,000 k N 以下 ボルスターの床面高さ 750mm 以上 ボルスターの奥行き 1,000mm 以下 ストローク長さ 600mm 以下 金型の大きさの範囲 ボルスタの幅以内 機械プレスにあってはオーバーラン監視角度 15 度以内 (同一型式は別表のとおり)
製造者の氏名 及び住所	○○安全機株式会社 東京都清瀬市竹丘 8-10-3
新規検定希望地 及びその理由	

平成 7 年 12 月 11 日

東京都清瀬市竹丘 8-10-3  
 申請者 ○○安全機株式会社  
 代表取締役 ××××× 

公益社団法人 産業安全技術協会長 殿



新規検定申請書

品名	シヤ- (紙断裁機) の安全装置 (両手操作式)
型式の名称	P B - 1 (同一型式は別表のとおり)
構造	安全装置構造規格第 1 条第 2 号該当 操作方式 押しボタン式 電気回路による操作 両手押しボタンの内側距離 300mm  (同一型式は別表のとおり)
性能	遅動時間 15ms 以下 使用できる紙断裁機 機械の種類 急停止機構を有する紙断裁機 断裁厚さ 150mm 以下 断裁幅 1000mm 以下 刃物の長さ 1270mm 以下 急停止時間 200ms 以下 安全距離 (遅動時間+急停止時間) × 1.6mm 以上  (同一型式は別表のとおり)
製造者の氏名 及び住所	〇〇安全機株式会社 東京都清瀬市竹丘 8-10-3
新規検定希望地 及びその理由	

平成 年 月 日

東京都清瀬市竹丘 8-10-3  
 申請者 〇〇安全機株式会社  
 代表取締役 ××××× 

公益社団法人 産業安全技術協会 会長 殿



## 新規検定申請書

品名	シヤ－（紙断裁機）の安全装置（光線式）
型式の名称	PSD - 1（同一型式は別表のとおり）
構造	安全装置構造規格第 1 条第 3 号該当 受光方式 直射式 光源 発光ダイオード式 光軸数 4（主光軸が 1、補助光軸が 3）  （同一型式は別表のとおり）
性能	有効距離 100 ～ 2000mm 遅動時間 20ms 以下 使用できる紙断裁機 機械の種類 急停止機構及び再起動防止機構を有する紙断裁機 断裁厚さ 180mm 以下 断裁幅 1000mm 以下 刃物の長さ 1270mm 以下 急停止時間 200ms 以下 安全距離（遅動時間＋急停止時間）× 1.6mm 以上 安全距離が 270mm を超える場合は主光軸と刃物の間に補助光軸を設置 テーブル面からの光軸高さ 安全距離 × 0.67mm 以下 かつ 180mm 以下  （同一型式は別表のとおり）
製造者の氏名及び住所	〇〇安全機株式会社 東京都清瀬市竹丘 8-10-3
新規検定希望地及びその理由	

平成 7 年 12 月 9 日

東京都清瀬市竹丘 8-10-3  
申請者 〇〇安全機株式会社  
代表取締役 ××××× 

公益社団法人 産業安全技術協会長 殿



## 新規検定申請書

品名	シヤ- (紙断裁機) の安全装置 (ガード式)
型式の名称	GP - 1
構造	安全装置構造規格第 1 条第 1 号該当 ガードの作動方式 倒立式 手動による操作 ガード板の大きさ 縦 200 mm × 横 450 mm
性能	使用できる紙断裁機 機械の種類 急停止機構を有する紙断裁機 断裁厚さ 30mm 以下 断裁幅 440mm 以下 刃物の長さ 530mm 以下
製造者の氏名 及び住所	〇〇安全機株式会社 東京都清瀬市竹丘 8-10-3
新規検定希望地 及びその理由	

平成 年 月 日

東京都清瀬市竹丘 8-10-3  
申請者 〇〇安全機株式会社  
代表取締役 ××××× 

公益社団法人 産業安全技術協会長 殿

#### 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、速やかに手続きをとって下さい。

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

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〕

##### 新規検定申請書訂正願

品名	}	
型式の名称		
構造		
性能		
製造者の氏名及び住所		}
型式検定希望地		

平成 年 月 日 検第 A 号で受けられた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

申請者 住 所  
会 社 名  
代表者氏名



公益社団法人 産業安全技術協会長 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、さきに提出願いました、申請書類の上につけ、割印をしてお渡しすることになります。

### 型式検定合格証

申 請 者			
製 造 者			
品 名			
型 式 の 名 称			
構 造			
性 能			
備 考			
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

労働大臣指定  
型式検定代行機関

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、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 日以内に行つて下さい。

### 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 10」による
② 検 定 合 格 証	(合格証と割印のある書類一式)
③ 住所・会社名等の変更 の事実を証する書面	下記(6.2)によること
④ 連絡先を記載した書面	担当者の会社名、所属部署名、氏名 郵便番号、住所、TEL・FAX 番号

(注) 変更申請書の記載は、タイプ、黒インキ書き、P P C 複写等とすること。

### 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。）

### 6.3 変更申請の手数料

合格証の記載事項変更の手数は、付録2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
① 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11」による
② 損じた検定合格証	亡失の場合は不要
③ 連絡先を記載した書面	担当者の会社名、所属部署名、氏名 郵便番号、住所、TEL・FAX番号

(注) 再交付申請書の記載は、タイプ、黒インキ書き、P P C複写等とすること。

### 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。

### 7.3 再交付手数料

合格証再交付の手数は、付録2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、当該安全装置を製造し、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12」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	添付の同一型式一覧表、添付図面一覧表、製造検査設備の概要書を含む。(合格証と割印のある書類一式)
④ 連絡先を記載した書面	担当者の会社名、所属部署名、氏名 郵便番号、住所、TEL・FAX番号

注) 更新検定申請書の記載は、タイプ、黒インキ書き、PPC複写等とすること。

### 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。

#### (1) 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。

#### (2) 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、その変更があった部分の概要届(3.13参照)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 日提出の概要届に同じ	----- 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 日提出の概要届に同じ	} 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 日提出の概要届に同じ	
検査規定 平成 7 年 10 月 9 日提出の概要届に同じ	----- 当初の申請の時そのまま 変更なし

(3) 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の一つづりを提出して下さい。

8.3 更新検定申請に際しての構造等の変更(同一型式の追加)

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。

変更説明書は、次のような項目を記載して下さい。

- ①変更箇所
- ②変更理由
- ③変更内容
- 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その他(必要に応じて)

1.4 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 2 をご覧ください。

[様式第 10]

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 A 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 7 年 12 月 10 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 会長 殿

[様式第 11]

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 A 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 7 年 8 月 11 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 会長 殿

[様式第 12]

更 新 検 定 申 請 書

品 名	
型 式 の 名 称	
構 造	
性 能	
備 考	
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	
有 効 期 間	年 月 日から 年 月 日まで

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 会長 殿

注) 有効期間は、現在の期間を書いて下さい。  
13.12.1 で期限が切れるなら、10.12.2 ~ 13.12.1 となります。

## 9 特殊な場合の申請

### (1) 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 で説明した安全装置の製造、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。

### (2) 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。

### (3) 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、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)

〒 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 Tel 04-2955-9901 Fax 04-2955-9902	・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。
---	---

(産業安全技術協会への道順)

- (1) 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、広瀬消防署前又は日生団地下車、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向い、狭山市駅から約 25 分)
- (2) 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狭山日高 IC から 約 1km。

(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、当協会に来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」の書面に記載してください。

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、来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 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3 「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4 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5 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TA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