

別表第 1 の 1 ボイラーの開放検査の方法

検査項目	検査の方法	判定基準
1 本体の検査	1.1 から 1.4 までの検査項目に示した検査の方法により、検査を行う。割れ、腐食等の有無等の確認のため、必要があると認められるときは、水圧等による漏れ試験及び保温材等の被覆物を取り除いて確認する。	
1.1 本体の割れ及び漏れ	(1) 本体内外部等について、割れの有無及び割れの存在が疑われる場合の漏れの状態を目視、外観検査用機器等により確認する。 (2) 割れの存在が疑われる場合は、必要に応じて非破壊検査により確認する。 (3) 鋳鉄製ボイラー及び貫流ボイラーについては、原則として、水圧等による漏れ試験を行い、漏れの状態を確認する。	耐圧部分に割れがなく、ボイラー構造規格（平成 15 年厚生労働省告示第 197 号。以下この表及び次の表において「構造規格」という。）第 1 編第 2 章、第 47 条及び第 91 条の規定に適合していること。
1.2 本体の腐食及び摩耗	(1) 本体内外部等について、腐食、摩耗、グルーピング等の状態を目視、外観検査用機器等により確認する。 (2) 腐食等による著しい減肉が見られる場合は、超音波厚さ計等により厚さを確認する。	構造規格第 1 編第 2 章及び第 91 条の規定に適合していること。
1.3 本体のラミネーション、ブリスター及びはがれ	ボイラーの高温となる部分について、ラミネーション、ブリスター及びはがれの状態を目視等により確認する。	構造規格第 1 編第 2 章の規定に適合していること。
1.4 本体の過熱、膨出及び変形	火炎又は燃焼ガスに接触する胴底部の過熱等による膨出、炉筒又は火室の変形並びに水管又は煙管の膨出及びわん曲の有無を目視等により確認する。	胴底部の過熱等による著しい膨出、変形等、炉筒又は火室の変形並びに水管又は煙管の著しい膨出及びわん曲がなく、構造規格第 1 編第 2 章の規定に適合していること。
2 燃焼装置	燃焼装置について、燃焼室、炉壁及びバーナタイルの損傷の有無、バーナ又は点火装置の破損及び変形の有無、火格子又はストーカの損傷の有無並びに空気調節機構の破損、曲がり等の有無を目視等により確認する。	改修が必要な損傷等がないこと。

3 附属品及び附属装置	3.1 から 3.6 までの検査項目に示した検査の方法により、検査を行う。各検査において、附属品の分解整備が適切に行われているか確認するとともに、安全弁その他の附属品及び附属装置について、機能の異常につながる損傷、損耗及び劣化がないことを目視等により確認する。	
3.1 安全弁、逃がし弁及び逃がし管	安全弁等について、損耗、腐食その他の異常の有無及び調整の適否等を目視等により確認する。	構造規格第 62 条から第 65 条まで、第 94 条及び第 95 条並びにボイラー則第 28 条第 1 項第 1 号から第 3 号まで及び同条第 2 項の規定に適合していること。
3.2 圧力計、水高計及び温度計	機能の不良につながる損傷等及び表示の不良がないこと並びに取付方法の適否を目視により確認する。	構造規格第 66 条から第 68 条まで及び第 96 条並びにボイラー則第 28 条第 1 項第 4 号及び第 5 号の規定に適合していること。
3.3 水面計、水柱管等	機能の不良につながる損傷等及び表示の不良がないことを目視により確認する。	構造規格第 69 条から第 72 条まで及び第 97 条並びにボイラー則第 28 条第 1 項第 6 号及び第 7 号の規定に適合していること。
3.4 蒸気止め弁、吹出し装置及び給水装置	機能の不良につながる損傷等及び構造の不良がないことを目視等により確認する。	構造規格第 73 条から第 83 条まで、第 99 条及び第 100 条並びにボイラー則第 28 条第 1 項第 7 号の規定に適合していること。
3.5 自動制御装置	水位検出器、火災検出器、燃料遮断装置等の部品について、機能の異常につながる損傷、劣化等の状態を目視等により確認する。	構造規格第 84 条、第 85 条及び第 98 条の規定に適合していること。
3.6 過熱器及び節炭器	過熱器又は節炭器の管寄せ、管の損耗の状態を目視等により確認する。	構造規格第 1 編第 2 章の規定に適合していること。
4 その他	ボイラー室、ボイラーの据付基礎及び屋外設置の配管等が適切に設置されていることを目視等により確認する。	ボイラーの据付基礎に著しい損傷等がなく、ボイラー則第 19 条から第 21 条まで及び第 28 条第 1 項第 8 号の規定に適合していること。
備考	(1) 構造規格第 86 条（鋳鉄製ボイラーにあつては構造規格第 101 条において準用する構造規格第 86 条）の規定による適用の特例の認定を受けたボイラーについては、その特例の認定を受けた構造規格の規定に関する検査の実施に代えて、特例の認定に当たって付された条件に適合していることを確認する。 (2) 開放検査周期認定ボイラー等の検査においては、あわせて所轄労働基準監督署長の認定の要件とされている事項に適合していることを確認する。	

別表第 1 の 2 ボイラーの非開放検査の方法

検査項目	検査の方法	判定基準
1 本体の検査	1.1 から 1.3 までの検査項目に示した検査の方法により、検査を行う。割れ、腐食等の有無等の確認のため、必要があると認められるときは、保温材等の被覆物を取り除いて確認する。	
1.1 本体の割れ、腐食等	(1) 本体外面について、割れ、腐食、グルーピング、ラミネーション、ブリストア及びはがれの有無を目視等により確認する。 (2) 厚さ測定の記録を確認することにより本体の厚さを確認するとともに、最も腐食のおそれのある部分について超音波厚さ計により厚さを確認する。	耐圧部分に割れ、著しい腐食等がなく、構造規格第 1 編第 2 章、第 47 条及び第 91 条の規定に適合していること。
1.2 本体の漏れ	本体、マンホール及び掃除穴等の漏れの有無を目視により確認する。	本体、マンホール及び掃除穴等に著しい漏れがないこと。
1.3 本体の過熱、膨出及び変形	本体外部について、過熱、膨出及び変形の有無を目視等により確認する。	本体外部の著しい過熱、膨出及び変形がなく、構造規格第 1 編第 2 章の規定に適合していること。
2 燃焼装置	燃焼装置について、燃焼状態の異常の有無、燃焼室の炉壁、バーナタイル、バーナ等の損傷の有無並びにボイラー本体及び煙道のケーシング等のガス漏れ及び損傷の有無をのぞき窓からの目視等により確認する。	改修が必要な損傷等がないこと。
3 附属品	3.1 から 3.5 までの検査項目に示した検査の方法により、検査を行う。	
3.1 安全弁、逃がし弁及び逃がし管	安全弁等について、異常の有無及び調整の適否等を管理の記録により確認するとともに、安全弁等から漏れ及び外面の損傷がないことを目視等により確認する。	構造規格第 62 条から第 65 条まで、第 94 条及び第 95 条並びにボイラー則第 28 条第 1 項第 1 号から第 3 号まで及び同条第 2 項の規定に適合していること。

3.2 圧力計、水高計及び温度計	機能の不良につながる損傷等及び表示の不良がないこと並びに取付方法の適否を目視により確認する。	構造規格第 66 条から第 68 条まで及び第 96 条並びにボイラー則第 28 条第 1 項第 4 号及び第 5 号の規定に適合していること。
3.3 水面計、水柱管等	機能の不良につながる損傷等及び表示の不良がないことを目視により確認する。	構造規格第 69 条から第 72 条まで及び第 97 条並びにボイラー則第 28 条第 1 項第 6 号及び第 7 号の規定に適合していること。
3.4 蒸気止め弁、吹出し装置及び給水装置	蒸気止め弁から外部への漏れ、吹出し装置の外部の著しい損傷及び構造の不良がないことを目視により確認する。	構造規格第 73 条から第 79 条まで、第 99 条及び第 100 条並びにボイラー則第 28 条第 1 項第 7 号の規定に適合していること。
3.5 自動制御装置	(1) 各種検出器等の作動機能テストの記録により異常がないことを確認する。 (2) 次のことを目視により確認する。 ① 水位検出器の取付部等からの漏れがないこと ② 燃料遮断装置等から外部への漏れ及びその外面の損傷がないこと	構造規格第 84 条、第 85 条及び第 98 条の規定に適合していること。
4 その他	(1) ボイラー室、ボイラーの据付基礎及び屋外設置の配管等が適切に設置されていることを目視等により確認する。 (2) ボイラーが運転状態であるときは、異常振動、異常音等がないことを確認する。	ボイラーの据付基礎に著しい損傷等がなく、ボイラー則第 19 条から第 21 条まで及び第 28 条第 1 項第 8 号の規定に適合していること。
備考	(1) 非開放検査においては、受検者が実施した検査等の記録及び各種作動機能テストの記録等を活用して検査を行うことができる。 (2) 非開放検査において、ボイラーに漏れ又は変形等の異常があり、本体等に割れ又は減肉等判定基準に適合しない損傷等の発生の可能性があるとして判断され、本体内部等の検査が必要と認められるときは、当該ボイラーの運転を停止し、別表第 1 の 1 に定める開放検査を行う。 (3) 構造規格第 86 条（鉄鋼製ボイラーにあつては構造規格第 101 条において準用する構造規格第 86 条）の規定による適用の特例の認定を受けたボイラーについては、その特例の認定を受けた構造規格の規定に関する検査の実施に代えて、特例の認定に当たって付された条件に適合していることを確認する。 (4) 開放検査周期認定ボイラー等の検査においては、あわせて所轄労働基準監督署長の認定の要件とされている事項に適合していることを確認する。	

別表第2の1 第一種圧力容器の開放検査の方法

検査項目	検査の方法	判定基準
1 本体の検査	1.1 から 1.4 までの検査項目に示した検査の方法により、検査を行う。割れ、腐食等の有無等の確認のため、必要があると認められるときは、水圧等による漏れ試験及び保温材等の被覆物を取り除いて確認する。	
1.1 本体の割れ及び漏れ	(1) 本体内外部等について、割れの有無及び割れの存在が疑われる場合の漏れの状態を目視、外観検査用機器等により確認する。 (2) 割れの存在が疑われる場合は、必要に応じて非破壊検査により確認する。	耐圧部分に割れがなく、圧力容器構造規格（平成 15 年厚生労働省告示第 196 号。以下この表及び次の表において「構造規格」という。）第 1 編第 2 章及び第 44 条の規定に適合していること。
1.2 本体の腐食及び摩耗	(1) 本体内外部等について、腐食、摩耗、グルーピング等の状態を目視、外観検査用機器等により確認する。 (2) 腐食等による著しい減肉が見られる場合は、超音波厚さ計等により厚さを確認する。	構造規格第 1 編第 2 章の規定に適合していること。
1.3 本体のラミネーション、ブリストア及びはがれ	第一種圧力容器の高温となる部分について、ラミネーション、ブリストア及びはがれの状態を目視等により確認する。	構造規格第 1 編第 2 章の規定に適合していること。
1.4 本体及びふた板の変形	本体及びふた板に変形がないことを目視等により確認する。	構造規格第 1 編第 2 章の規定に適合していること。
2 附属品	2.1 から 2.3 までの検査項目に示した検査の方法により、検査を行う。各検査において、附属品の分解整備が適切に行われているか確認するとともに、安全弁等の附属品について、機能の異常につながる損傷、損耗及び劣化がないことを目視等により確認する。	
2.1 安全弁その他の安全装置	安全弁等について、損耗、腐食その他の異常の有無及び調整の適否等を目視等により確認する。	構造規格第 64 条から第 66 条まで並びにボイラー則第 65 条第 1 項第 1 号及び同条第 2 項の規定に適合していること。

	2.2 ふたの急速開閉装置	ふた板の締付け用クラッチ又は放射アームの損傷及び変形等ふたの急速開閉装置の機能の不良につながる部品等の損傷等の有無を目視により確認する。	ふた板の締付け用クラッチ又は放射アームの損傷及び変形等をはじめ部品等の損傷等がなく、構造規格第 67 条の規定に適合していること。
	2.3 圧力計及び温度計	機能の不良につながる損傷等及び表示の不良がないこと並びに取付方法の適否を目視により確認する。	構造規格第 68 条及び第 69 条並びにボイラー則第 65 条第 1 項第 2 号及び第 3 号の規定に適合していること。
3	その他	第一種圧力容器が適切に設置されていることを目視等により確認する。	ボイラー則第 61 条第 2 項の規定に適合していること。
備考	(1) 構造規格第 70 条の規定による適用の特例の認定を受けた第一種圧力容器については、その特例の認定を受けた構造規格の規定に関する検査の実施に代えて、特例の認定に当たって付された条件に適合していることを確認する。 (2) 開放検査周期認定ボイラー等の検査においては、あわせて所轄労働基準監督署長の認定の要件とされている事項に適合していることを確認する。		

別表第2の2 第一種圧力容器の非開放検査の方法

検査項目	検査の方法	判定基準
1 本体の検査	1.1 から 1.3 までの検査項目に示した検査の方法により、検査を行う。割れ、腐食等の有無等の確認のため、必要があると認められるときは、保温材等の被覆物を取り除いて確認する。	
1.1 本体の割れ、腐食等	(1) 本体外面について、割れ、腐食、グルーピング、ラミネーション、ブリストア及びはがれの有無を目視等により確認する。 (2) 厚さ測定の記録を確認することにより本体の厚さを確認するとともに、最も腐食のおそれのある部分について超音波厚さ計により厚さを確認する。	耐圧部分に割れ、著しい腐食等がなく、構造規格第1編第2章及び第44条に適合していること。
1.2 本体の漏れ	本体、マンホール及び掃除穴等の漏れの有無を目視により確認する。	本体、マンホール及び掃除穴等に著しい漏れがないこと。
1.3 本体の変形等	本体外部について、過熱、膨出及び変形の有無を目視等により確認する。	本体外部の著しい過熱、膨出及び変形がなく、構造規格第1編第2章の規定に適合していること。
2 附属品	2.1 及び 2.2 の検査項目に示した検査の方法により、検査を行う。	
2.1 安全弁その他の安全装置	安全弁等について、異常の有無及び調整の適否等を管理の記録により確認するとともに、安全弁等からの漏れ及び外面の損傷がないことを目視等により確認する。	構造規格第64条から第66条まで並びにボイラー則第65条第1項第1号及び同条第2項の規定に適合していること。
2.2 圧力計及び温度計	機能の不良につながる損傷等及び表示の不良がないこと並びに取付方法の適否を目視により確認する。	構造規格第68条及び第69条並びにボイラー則第65条第1項第2号及び第3号の規定に適合していること。
3 その他	(1) 第一種圧力容器が適切に設置されていることを目視等により確認する。 (2) 第一種圧力容器が運転状態であるときは、異常振動、異常音等がないことを確認する。	ボイラー則第61条第2項の規定に適合していること。

備考	(1) 非開放検査においては、受検者が実施した検査等の記録及び各種作動機能テストの記録等を活用して検査を行うことができる。 (2) 非開放検査において、第一種圧力容器に漏れ又は変形等の異常があり、本体等に割れ又は減肉等判定基準に適合しない損傷等の発生のあると判断され、本体内部等の検査が必要と認められるときは、当該第一種圧力容器の運転を停止し、別表第2の1に定める開放検査を行う。 (3) 構造規格第70条の規定による適用の特例の認定を受けた第一種圧力容器については、その特例の認定を受けた構造規格の規定に関する検査の実施に代えて、特例の認定に当たって付された条件に適合していることを確認する。 (4) 開放検査周期認定ボイラー等の検査においては、あわせて所轄労働基準監督署長の認定の要件とされている事項に適合していることを確認する。
----	---