

改正	現行
<p style="text-align: center;">性能検査に係る検査の方法等 (別紙)</p> <p>第1 ボイラー及び第一種圧力容器関係</p> <p><u>ボイラー等(ボイラー(小型ボイラーを除く。以下同じ。))及び第一種圧力容器(小型圧力容器を除く。以下同じ。))をいう。以下同じ。)</u>の性能検査は、原則として、<u>1の開放検査(ボイラー(燃烧室を含む。))及び煙道又は第一種圧力容器を冷却し、掃除した上で行う検査をいう。以下同じ。)</u>で行う。</p> <p>なお、ボイラー等の安全管理が優良な事業場として、ボイラー及び圧力容器安全規則(昭和47年労働省令第33号。以下「ボイラー則」という。)第40条第1項ただし書及び第75条第1項ただし書の所轄労働基準監督署長の認定(以下「開放検査周期認定」という。)を受けたものについては、<u>2の運転時検査(運転時に行う検査をいう。以下同じ。)</u>又は<u>停止時検査(ボイラー等が運転を停止している状態であって、開放時でない状態にある時に行う検査をいう。以下同じ。)</u>を行うことができる。</p> <p>検査の実施においては、ボイラー等の種類、使用条件に応じ、最も割れ、腐食等のおそれのある箇所について重点的な検査を行う。</p> <p>1 開放検査(表1、表2)</p> <p>性能検査の実施に先立ち、労働安全衛生法施行令(昭和47年政令第318号)第20条第5号に掲げるボイラー又は第一種圧力容器については、ボイラー整備士が整備したものであるか確認する。</p> <p><u>開放検査周期認定(開放検査周期(4年、6年又は8年)に係る認定に限る。)</u>を受けているボイラー等については、平成20年3月27日付け基発第0327003号「ボイラー等の開放検査周期に係る認定制度</p>	<p style="text-align: center;">性能検査に係る検査の方法等 (別紙)</p> <p>第1 ボイラー及び第一種圧力容器関係</p> <p>ボイラー及び第一種圧力容器(以下「ボイラー等」という。)等の性能検査は、原則として、<u>1の開放検査(ボイラー等を冷却し、清掃した上で行う検査)</u>で行う。</p> <p>なお、ボイラー等の安全管理が優良な事業場として、ボイラー及び圧力容器安全規則(以下「ボイラー則」という。)第40条第1項ただし書き及び第75条第1項ただし書きの所轄労働基準監督署長の認定を受けたものについては、<u>2の運転時検査</u>を行うことができる。</p> <p>検査の実施においては、ボイラー等の種類、使用条件に応じ、最も割れ、腐食等のおそれのある箇所について重点的な検査を行う。</p> <p>1 開放検査(表1、表2)</p> <p>性能検査の実施に先立ち、労働安全衛生法施行令第6条第16号又は第17号のボイラー等については、ボイラー整備士が整備したものであるか確認する。</p>

について」で示されたボイラー等の開放検査周期認定要領（以下「開放検査周期認定要領」という。）の第2の2又は第3の2（経年損傷の防止対策）及び第2の3又は第3の3（余寿命の評価）を実施し、当該通達に掲げる要件に適合しているか確認する。

表1 ボイラー（開放検査）

検査項目	検査の方法	判定基準
(略)		
(1) 本体の割れ、漏れ	<p>本体の内外部のほか、締付けボルト、煙管若しくは水管の管端、ステーの溶接取付部又は鋳鉄製ボイラーのセクション等の割れの有無について、目視、ファイバースコープ等により確認する。</p> <p>割れの疑いのある場合は、超音波探傷器等により確認する。</p> <p>管取付部、溶接継手及び穴について漏れの痕跡の有無を目視により確認する。</p> <p>鋳鉄製ボイラー、貫流ボイラーについては、上記の水圧試験を行い、漏れの有無を確認する。</p>	<p>・ボイラー構造規格（平成15年厚生労働省告示第197号。以下この表において「構造規格」という。）第1編第2章、第43条及び第2編に適合していること。</p>
(略)		

表1 ボイラー（開放検査）

検査項目	検査の方法	判定基準
(略)		
(1) 本体の割れ、漏れ	<p>本体の内外部のほか、締付けボルト、煙管若しくは水管の管端、ステーの溶接取付部又は鋳鉄製ボイラーのセクション等の割れの有無について、目視、ファイバースコープ等により確認する。</p> <p>割れの疑いのある場合は、超音波探傷器等により確認する。</p> <p>管取付部、溶接継手及び穴について漏れの痕跡の有無を目視により確認する。</p> <p>鋳鉄製ボイラー、貫流ボイラーについては、上記の水圧試験を行い、漏れの有無を確認する。</p>	<p>・ボイラー構造規格（以下この表において「構造規格」という。）第1編第2章、第43条及び第2編に適合していること。</p>
(略)		

表2 第一種圧力容器（開放検査）

検査項目	検査の方法	判定基準
(略)		
(1) 本体の割れ、漏れ	<p>次のような割れ、漏れがないことを目視、ファイバースコープ等により確認する。</p> <p>ボイラー（開放検査）の1の(1)の項目（ボイラーに限るものを除く。）の割れ、漏れ</p> <p>ジャケット部のすみの丸みの部分の割れ、漏れ</p> <p>ステンレス製等の容器で耐圧部の応力腐食割れ又は継手その他の加工部の割れ。</p> <p>クラッド鋼製の容器の合せ材の割れによる貫通し</p>	<p>・圧力容器構造規格（平成15年厚生労働省告示第196号。以下この表において「構造規格」という。）第1編第2章に適合していること。</p>
(略)		

2 運転時検査又は停止時検査（表3、表4）

(1) 運転管理、保全管理及び自動制御装置等については、認定書類（開放検査周期認定要領の第2の1、第3の1及び第4の1に基づき事前審査の申請がされた際に申請書に添付された書類をいう。）による管理が適切になされているかを確認する。

この検査においては、認定事業場が行った各種検査記録（運転の記録、水管理の記録、日常点検等定期検査の記録、異常発生時等及

表2 第一種圧力容器（開放検査）

検査項目	検査の方法	判定基準
(略)		
(1) 本体の割れ、漏れ	<p>次のような割れ、漏れがないことを目視、ファイバースコープ等により確認する。</p> <p>ボイラー（開放検査）の1の(1)の項目（ボイラーに限るものを除く。）の割れ、漏れ</p> <p>ジャケット部のすみの丸みの部分の割れ、漏れ</p> <p>ステンレス製等の容器で耐圧部の応力腐食割れ又は継手その他の加工部の割れ。</p> <p>クラッド鋼製の容器の合せ材の割れによる貫通し</p>	<p>・圧力容器構造規格（以下この表において「構造規格」という。）第1編第2章に適合していること。</p>
(略)		

2 運転時検査（表3、表4）

(1) 運転管理、保全管理及び自動制御装置等については、認定書類（平成14年3月29日付け基発第0329019号「ボイラー等の連続運転に係る認定制度について」で示されたボイラー等の連続運転認定要領の第1の1及び第2の1に基づき事前審査の申請がされた際に申請書に添付された書類をいう。）による管理が適切になされているかを確認する。

この検査においては、認定事業場が行った各種検査記録（運転の記録、水管理の記録、日常点検等定期検査の記録、異常発生時等及

びその際に講じた措置の記録、安全装置等の作動機能テストの記録等)により確認する。

また、認定事業場が協力会社に保全管理の業務を委託している場合は、認定事業場による立ち会いの記録等により、認定事業場による当該業務が適切に管理されているか確認する。

(2) 開放検査周期認定においては、ボイラー等の余寿命予測が適切になされ、かつ、その確認を行うことが必要であることから、その余寿命の評価が適正であるか確認する。

(3) また、ボイラー等の実機の検査としては、肉厚測定、外観検査等により表3及び表4のとおり検査を行うこととし、その際には、各種作動機能テストの記録等を活用した検査を行うことができること。

(4) なお、運転時検査又は停止時検査を実施した結果、次のいずれかの異常が認められた場合には、ボイラー等の運転を停止して関係部分について開放検査を実施する。

ア ボイラー等の本体から漏れが認められる場合。ただし、マンホール、掃除穴、検査穴及びフランジ等のガスケット部からの漏れで当面補修の必要はないと判断されるものを除く。

イ ボイラー等の本体の変形、過熱が認められる場合。

ウ ボイラー(廃熱ボイラーを除く。)の過熱器、節炭器、空気予熱器の出入口における流体の温度に異常が認められる場合。

エ 廃熱ボイラーにおいて、入口及び出口の廃熱ガスの温度に異常が認められる場合。

オ 運転時検査又は停止時検査において異常が認められ、その原因が明確でない場合。

びその際に講じた措置の記録、安全装置等の作動機能テストの記録等)により確認する。

また、認定事業場が協力会社に保全管理の業務を委託している場合は、認定事業場による立ち会いの記録等により、認定事業場による当該業務が適切に管理されているか確認する。

(2) 連続運転においては、ボイラー等の余寿命予測が適切になされ、かつ、その確認を行うことが必要であることから、その余寿命の評価が適正であるか確認する。

(3) また、ボイラー等の実機の検査としては、肉厚測定、外観検査等により表3及び表4のとおり検査を行うこととし、その際には、各種作動機能テストの記録等を活用した検査を行うことができること。

(4) なお、運転時検査実施結果、次のいずれかの異常が認められた場合には、ボイラー等の運転を停止して関係部分について開放検査を実施する。

ア ボイラー等の本体から漏れが認められる場合。ただし、マンホール、掃除穴、検査穴及びフランジ等のガスケット部からの漏れで当面補修の必要はないと判断されるものを除く。

イ ボイラー等の本体の変形、過熱が認められる場合。

ウ ボイラー(廃熱ボイラーを除く。)の過熱器、節炭器、空気予熱器の出入口における流体の温度に異常が認められる場合。

エ 廃熱ボイラーにおいて、入口及び出口の廃熱ガスの温度に異常が認められる場合。

オ 運転時検査において異常が認められ、その原因が明確でない場合。

表3 ボイラー（運転時検査又は停止時検査）

検査項目	検査の方法	判定基準
（略）		

表4 第一種圧力容器（運転時検査又は停止時検査）

検査項目	検査の方法	判定基準
1 本体の検査 (1) 割れ、腐食等 (2) 漏れ	割れ、腐食等の有無を確認するために必要な場合は、保温材等の被覆物を取り除いて確認すること。 ボイラー（運転時検査又は停止時検査）の1の(1)の項目（ボイラーに限るものを除く。）により確認する。 ボイラー（運転時検査又は停止時検査）の1の(2)の項目（ボイラーに限るものを除く。）により確認する。 本体外部に変形がないことを目視等により確認する。	・圧力容器構造規格第1編第2章に適合していること。
(3) 変形	ふた板の締付け用クラッチ又は放射アームにゆるみ、接触不良等の有無を確認する。	
2 附属品等	ボイラー（運転時検査又は停止時検査）の4の(1)及び(2)並びに5の項目を準用する。（ボイラーに限るものを除く。）	・圧力容器構造規格第1編第4章及びボイラー則第65条に適合していること。

（以下略）

表3 ボイラー（運転時検査）

検査項目	検査の方法	判定基準
（略）		

表4 第一種圧力容器（運転時検査）

検査項目	検査の方法	判定基準
1 本体の検査 (1) 割れ、腐食等 (2) 漏れ	割れ、腐食等の有無を確認するために必要な場合は、保温材等の被覆物を取り除いて確認すること。 ボイラー（運転時検査）の1の(1)の項目（ボイラーに限るものを除く。）により確認する。 ボイラー（運転時検査）の1の(2)の項目（ボイラーに限るものを除く。）により確認する。	・圧力容器構造規格第1編第2章に適合していること。
(3) 変形	本体外部に変形がないことを目視等により確認する。 ふた板の締付け用クラッチ又は放射アームにゆるみ、接触不良等の有無を確認する。	
2 附属品等	ボイラー（運転時検査）の4の(1)及び(2)並びに5の項目を準用する。（ボイラーに限るものを除く。）	・圧力容器構造規格第1編第4章及びボイラー則第65条に適合していること。

（以下略）