

建設荷役車両



VOL.45 No.265

第265号
2023-5

令和5年5月1日発行（隔月1回1日発行）



公益社団法人 **建設荷役車両安全技術協会**
SAFETY ASSOCIATION OF CONSTRUCTION AND LOADING VEHICLES

URL <http://www.sacl.or.jp>



産業車両用・建設機械用タイヤに新シリーズ登場！！

クッション性に優れた 穴あき ノーパンクタイヤ



製品サイズ

- ・ 16.00-25 大型ホイールローダー対応！
- ・ 17.5-25 各機種用ホイールも製作します
- ・ 20.5-25 ホイールとセットで更にお買い得！！
- ・ 23.5-25

他各種

ノーパンクなのにエアーの乗り心地 フォークリフト用穴あきノーパンクタイヤ



ソリッドエアータイヤ

製品サイズ

- ・ 5.00-8 パターンは省エネデザインを採用！！
- ・ 6.00-9 普通のノーパンクタイヤより
- ・ 6.50-10 10%(当社比)の軽量化を実現
- ・ 7.00-12

他各種

スノー用パターン

- ・ 大型ニューマチックタイヤ
- ・ フォークリフト用ノーパンクタイヤ

大好評スノーパターンに
待望の大型サイズ登場！！
ピン打ち場所もしっかり確保



大型ニューマチックタイヤ フォークリフト用ノーパンクタイヤ

※価格は下記の最寄りの営業所へお問い合わせ下さい。

MRC 丸中ゴム工業株式会社

本 社 〒467-0861 愛知県名古屋市瑞穂区二野町4番11号 TEL:(052)889-5556 FAX:(052)889-3338
名古屋営業所 〒467-0861 愛知県名古屋市瑞穂区二野町4番11号 TEL:(052)889-1777 FAX:(052)883-2511
東京支店 〒228-0002 神奈川県座間市小松原2-17-16 TEL:(046)256-8206 FAX:(046)256-8208
大阪営業所 〒566-0064 大阪府摂津市鳥飼中3丁目6-60 TEL:(072)650-5650 FAX:(072)650-3650
仙台営業所 〒983-0013 宮城県仙台市宮城野区中野5丁目3-8 TEL:(022)387-0020 FAX:(022)786-0440

令和6年 特自検啓発「年間標語」の募集

当協会では毎年、特定自主検査（特自検）制度の啓発、普及・PRのため「年間標語」を定め、「年間標語」を掲載した広報ポスター、リーフレットを作成して、広く配布するほか、ホームページや機関誌等に掲載しています。

つきましては、令和6年（1月～12月）用「年間標語」を、下記の募集要領に従って募集いたします。みなさま奮ってご応募ください。

■ 令和6年「年間標語」募集要領

1. 応募資格

- 当協会会員企業（事業所含む）の役員・従業員の方
- 当協会本・支部の役職員の方

2. 募集内容

「年間標語」は特自検の啓発、普及・PRおよび建設荷役車両にかかる労働災害防止にふさわしいものとしてください。なお、簡潔でより親しみやすい字配りにご配慮ください。

3. 応募方法

- 応募はお一人、最大2作品までとします。
- FAX、E-mailによる応募：この用紙の裏面「標語応募用紙」に必要な事項を記入の上、応募用紙を切り取らず、FAXもしくはメール送信してください。
- Webサイト上の応募フォームによる応募：建荷協HPの会員ページにある応募フォームよりご応募ください。

建荷協HP <http://www.sacl.or.jp>

会員ページログイン ユーザー名 `saclhp` / パスワード `saclhp`

4. 応募締切り 令和5年6月21日（水）受付分まで

5. 選考等

当協会広報委員会で審査を行い、採用者には7月末頃までに直接連絡いたします。

6. 採用

- 「年間標語」採用者には、商品（商品券10,000円）を贈呈します。
- 上記以外の応募者全員の中から抽選で5名様に、商品（商品券2,000円）を贈呈します。

7. 応募上の注意

- 応募作品は自作で未発表のものに限ります。
- 同一の応募作品があり、その作品が採用された場合、抽選で1名に商品（商品券10,000円）を発送します。
- 採用作品決定にあたって、応募者の承諾のもと加筆・修正することがあります。
- 採用作品に係る著作権は、すべて当協会に属するものとします。
- 採用作品は、当協会が制作する令和6年広報ポスター、リーフレットや機関誌の印刷物、ホームページ等をはじめ広く各種啓発、普及・PR資料に活用します。

8. 個人情報保護について

この標語募集によって当協会が取得する応募者に係る個人情報については、連絡、商品発送、後日の問合せ等のみ利用させていただきます。

9. 問合せ先

公益社団法人 建設荷役車両安全技術協会 広報部

TEL：03-3221-3661

FAX：03-3221-3665

E-mail：koho@sacl.or.jp

参考 過去5年間の「年間標語」

| | |
|----------------------|-------------------|
| 令和5年：ゼロ災害の意識を持って 特自検 | 2年：確かめる 機械の安全 特自検 |
| 4年：特自検 完全実施で ゼロ災害 | 元年：安心と 心のゆとり 特自検 |
| 3年：安全を みんなでつくる 特自検 | |

(※) 下記の標語応募用紙は切り取らず、FAXまたはE-mailしてください

(公社) 建設荷役車両安全技術協会 広報部宛て 送信先 FAX：03-3221-3665

[標語応募用紙] (応募はお一人、最大2作品まで) E-mail：koho@sacl.or.jp

| | | | |
|--------------------|-----------|------------|----------|
| 作品1 | | | |
| 作品2 | | | |
| ●名前(フリガナ) | ●年齢(任意) | ●性別(任意) | |
| | 歳 | 男・女 | |
| ●勤務先名称 | | | |
| ●勤務先所属・役職 | | | |
| ●勤務先住所・TEL 〒 | TEL | | |
| 都・道 | | | |
| 府・県 | | | |
| ●メールアドレス | | | |
| ●職種(○で囲んでください)(任意) | | | |
| 1 代表・役員 | 2 営業・サービス | 3 設計・技術開発等 | 4 現業・製造等 |
| 5 総務・経理等 | 6 その他 | | |

*応募用紙は必要な場合はコピーしてお使いください

*協会HP/会員ページの応募フォームからのご応募もご利用ください(所要時間5分程度)



◆ 巻頭

令和6年 特自検啓発「年間標語」の募集

◆ 令和5年「STOP! 熱中症 クールワークキャンペーン」
の実施について

◆ 特定自主検査記録表の記入要領(抜粋版)の紹介

◆ 動画で見る作業手順書(事例研究)



INDEX

■ 巻頭

令和6年 特自検啓発「年間標語」の募集

■ 巻頭言

製品安全について 三觜 勇 4

■ 広報

令和5年「STOP! 熱中症 クールワークキャンペーン」の実施について ... 5

特定自主検査記録表の記入要領（抜粋版）の紹介 16

特自検Q&A 第19回 32

■ 連載講座

みんなが知っておきたい! インボイス制度と改正電子帳簿保存法 第5回
..... 根津 信之 34

■ イラスト災害事例 41

■ 製品紹介

中型ホイールローダ Cat® 966GC/5トンミニショベル「TB350R」/10トン
ホイール式油圧ショベル「TB395W」/クローラ式7m屈伸ブーム型バッテリー
高所作業車「NULO7E-7」 45

■ Topics

令和3年度 考案賞受賞企業を訪ねて

第3回 銀賞受賞 「クレーン性能検査用分割式テストウエイト」

考案者：埼玉県支部 コベルコ建機日本株式会社 関東支社

埼玉西工場 田尻 信悟…………… 49

動画で見る作業手順書

コマツカスタマーサポート(株) 北海道カンパニー 札幌南支店

札幌南支店サービスセンタ 長谷川 和宏…………… 53

■ お知らせ

| | |
|-------------------------------------|----|
| 建荷協の動き…………… | 58 |
| 令和5年度 特定自主検査資格取得研修・教育の予定表 …… | 60 |
| 令和5年度 各種研修の受講料 …… | 68 |
| 令和5年度版 建荷協発行図書等のご案内 …… | 69 |
| 特定自主検査者資格取得者名簿（令和5年2月1日～令和5年3月31日）… | 73 |
| 支部一覧…………… | 76 |
| 編集後記…………… | 77 |



製品安全について

公益社団法人建設荷役車両安全技術協会

理事 三觜 勇

住友建機株式会社 取締役

わが社も建設機械メーカーとして、『安全とコンプライアンスはすべてに優先する』を掲げて事業を行っているが、従来の延長線上の対応では不十分と思われる事例が散見されるようになってきた。過去から変えられないマインドに起因すると容易に想像できる社会的ニュースが多々報道されていることも皆さん、周知のごとくである。

“安全、コンプライアンスの判断は、社会が行う”と言われるように、近年その社会的な目は、どんどん厳しくなっているのである。

ここでは協会の目的とする私たちが生産する商品の安全性や製品安全について述べたい。近年、特に乗用車等の道路交通車両は、過去の車両に比較すれば、安全装備の標準化は著しく進んでいる。建設荷役車両もその安全に関する技術は乗用車等と同様に進化してきている。従来は、製品は劣化等でいつかは壊れる、絶対安全は難しい、人間は間違えることもある、リスク完全“0”は難しい、ルール等に完全もないと考えていたところもある。

ではメーカーとして目指すべき製品安全のレベルはどこにあるのかということになる。完全に安全な、リスク“0”の商品というのは難しい。だが、社会が許容可能なリスクレベルまでリスクを排除していなければ安全な商品と判断されないのである。市場に提供する商品は、法令や規格に従い

性能基準や技術基準を満たすだけでなく、適切なリスクアセスメントとリスク低減策の実施により残留リスクを可能な限り低減させることが必要になる。

このリスクアセスメントで重要なのは、その製品は“設計者”が意図した正しい使い方のみならず、“使用者”の意図する使用、さらには、予見可能な使用の特定を行っていかねばならないことである。つまり、メーカーは予期できる使用者の使い方を想定できるのであれば、可能な限りそのリスクを低減することを社会から期待されている。

この予見可能な使用の特定について視点、観点を広げる必要があり、そのためには製品の特性、使用方法、使用環境等を十分に把握するための情報収集をきちんと行っていく必要がある。

従い、リスクゼロの商品開発は難しいものの、許容可能なリスクレベルまでを排除して、より安全な商品を市場に供給することが求められる。そのためにも、建設荷役車両が稼働する現場での安全を確保するための「特自検」の実施や、市場での使われ方情報に一層感度を上げて取り込まなければならない。安全とコンプライアンス最優先を実現するためには、益々高度化・複雑化する建設荷役車両が、計画された機械性能が発揮できるような車両の点検整備の重要性が益々高まってきている。

令和5年「STOP！熱中症 クールワークキャンペーン」の実施について

厚生労働省労働基準局

令和5年3月3日付で厚生労働省労働基準局安全衛生部長より、当協会会長あてに、令和5年「STOP！熱中症 クールワークキャンペーン」の実施に伴い、協力依頼がありましたのでお知らせいたします。本キャンペーン期間は令和5年5月1日から9月30日までで、7月が重点取組期間です。

基安発 0303 第4号
令和5年3月3日

公益社団法人建設荷役車両安全技術協会会長 殿

厚生労働省労働基準局
安全衛生部長
(公印省略)

令和5年「STOP！熱中症 クールワークキャンペーン」の実施について

職場における熱中症予防対策については、令和3年4月20日付け基発0420第3号「職場における熱中症予防基本対策要綱の策定について」に基づく対策をはじめとして、毎年重点事項を示して、その予防対策に取り組んできたところです。また、平成29年からは「STOP！熱中症 クールワークキャンペーン」を実施し、各防災団体等と連携して熱中症予防対策に取り組んできたところです。

昨年1年間の職場における熱中症の発生状況（1月13日現在の速報値。別紙参照）を見ると、死亡を含む休業4日以上死傷者数は805人、うち死亡者数は28人となっています。業種別にみると、死傷者数については、全体の約4割が建設業と製造業で発生しています。また、死亡者数は、建設業、警備業の順に多く、多くの事例で暑さ指数（WBGT）を把握せず、熱中症予防のための労働衛生教育を行っていなかった。また、「休ませて様子を見ていたところ容態が急変した」、「倒れているところを発見された」など、熱中症発症時・緊急時の措置が適切になされていなかった事例等も見られています。

については、令和5年の本キャンペーンを、別添の令和5年「STOP！熱中症 クールワークキャンペーン」実施要綱（以下「要綱」という。）のとおり実施します。

貴会におかれましても、キャンペーンの趣旨を踏まえ、会員事業場等に対し、その周知を図っていただきますとともに、各事業場において確実な取組が行われますよう、特段の御配慮をお願いいたします。

注：上記の書面中、別紙は掲載を省略しています。厚生労働省HPの令和5年3月3日付け報道発表資料「令和5年「STOP！熱中症 クールワークキャンペーン」を実施します」に別紙が掲載されていますので参照してください。

別紙「令和4年職場における熱中症による死傷災害の発生状況（令和5年1月13日時点速報値）」
リンク先：https://www.mhlw.go.jp/stf/newpage_31485.html

別添

令和5年「STOP!熱中症 クールワークキャンペーン」実施要綱

令和5年3月3日制定

1 趣旨

夏季を中心に熱中症の発生が相次ぐ中、職場においても例年、熱中症が多数発生しており、重篤化して死亡に至る事例も後を絶たない状況にあることから、業界、事業場ごとに、熱中症予防対策に取り組んでいるところである。昨年までの「STOP!熱中症 クールワークキャンペーン」においても、労働災害防止団体や関係省庁とも連携し、職場における熱中症の予防に取り組んできた。

昨年1年間の職場における熱中症の発生状況を見ると、死亡を含む休業4日以上死傷者805人、うち死亡者は28人となっている。業種別にみると、死傷者数については、建設業172件、製造業144件となっており、全体の約4割がこれら2つの業種で発生している。また、死亡者数は、建設業、警備業の順に多く、多くの事例で暑さ指数(WBGT)を把握せず、熱中症予防のための労働衛生教育を行っていなかった。また、「休ませて様子を見ていたところ容態が急変した」、「倒れているところを発見された」など、熱中症発症時・緊急時の措置が適切になされていなかった。

このため、本キャンペーンを通じ、すべての職場において、「職場における熱中症予防基本対策要綱」(令和3年4月20日付け基発0420第3号)に基づく基本的な熱中症予防対策を講ずるよう広く呼びかけるとともに、期間中、事業者は①暑さ指数(WBGT)の把握とその値に応じた熱中症予防対策を実施すること、②作業を管理する者及び労働者に対してあらかじめ労働衛生教育を行うこと、

③衛生管理者などを中心に事業場としての管理体制を整え、発症時・緊急時の措置を確認し、周知することなど、重点的な対策の徹底を図る。

2 期間

令和5年5月1日から9月30日までとする。

なお、令和5年4月を準備期間とし、令和5年7月を重点取組期間とする。

3 主唱

厚生労働省、中央労働災害防止協会、建設業労働災害防止協会、陸上貨物運送事業労働災害防止協会、港湾貨物運送事業労働災害防止協会、林業・木材製造業労働災害防止協会、一般社団法人日本労働安全衛生コンサルタント会、一般社団法人全国警備業協会

4 協賛

公益社団法人日本保安用品協会、一般社団法人日本電気計測器工業会

5 後援(予定)

関係省庁

6 主唱者及び協賛者等による連携

各関係団体における実施事項についての情報交換及び相互支援の実施

7 主唱者の実施事項

(1) 厚生労働省の実施事項

ア 熱中症予防に係る周知啓発資料(チェックリストを含む)等の作成、配布

イ 熱中症予防に係る有益な情報等を集めた特設サイトの開設

(ア) 災害事例、効果的な対策、好事例、先進事例の紹介

- (イ) 熱中症予防に資するセミナー、教育用ツール等の案内
 - ウ 各種団体等への協力要請及び連携の促進
 - エ 都道府県労働局、労働基準監督署による事業場への啓発・指導
 - オ その他本キャンペーンを効果的に推進するための事項
- (2) 各労働災害防止協会等の実施事項
- ア 会員事業場等への周知啓発
 - イ 事業場の熱中症予防対策への指導援助
 - ウ 熱中症予防に資するセミナー等の開催、教育支援
 - エ 熱中症予防に資するテキスト、周知啓発資料等の提供
 - オ その他本キャンペーンを効果的に推進するための事項

8 協賛者の実施事項

- (1) 有効な熱中症予防関連製品及び日本産業規格を満たしたWBGT指数計の普及促進
- (2) その他本キャンペーンを効果的に推進するための事項

9 各事業場における重点実施事項

期間中に「10 各事業場における詳細な実施事項」に掲げる取組を行うこととする。重点とすべき事項を以下に特記する。

- (1) 準備期間中
 - 暑さ指数（WBGT）の把握の準備（10の(1)のア）
 - 作業計画の策定等（10の(1)のイ）
 - 緊急時の対応の事前確認等（10の(1)のク）
- (2) キャンペーン期間中
 - 暑さ指数（WBGT）の把握と評価（10の(2)のア及びイ）
 - 作業環境管理（10の(2)のウ）

- 作業管理（10の(2)のエ）
 - 健康管理（10の(2)のオ）
 - 異常時の措置（10の(2)のキ）
- (3) 重点取組期間中
- 作業環境管理（10の(3)のア）
 - 作業管理（10の(3)のイ）
 - 異常時の措置（10の(3)のオ）

10 各事業場における詳細な実施事項

(1) 準備期間中に実施すべき事項

- ア 暑さ指数（WBGT）の把握の準備
 - 日本産業規格 JIS Z 8504又はJIS B 7922に適合したWBGT指数計を準備し、点検すること。黒球がないなど日本産業規格に適合しない測定器では、屋外や輻射熱がある屋内の作業場所で、暑さ指数（WBGT）が正常に測定されない場合がある。

なお、環境省、気象庁が発表している熱中症警戒アラートは、職場においても、熱中症リスクの早期把握の観点から参考となる。

イ 作業計画の策定等

夏季の暑熱環境下における作業に対する作業計画を策定すること。作業計画には、特に新規入職者や休み明け労働者等を考慮した暑熱順化プログラム、暑さ指数（WBGT）に応じた十分な休憩時間の確保、WBGT基準値（別紙表1）を大幅に超えた場合の作業中止に関する事項を含める必要がある。

また、熱中症の症状を呈して体調不良となった場合等を想定した計画を策定すること。

ウ 設備対策の検討

WBGT基準値を超えるおそれのある場所において作業を行うことが予定さ

れている場合には、簡易な屋根の設置、通風又は冷房設備の設置、ミストシャワー等による散水設備の設置を検討する。ただし、ミストシャワー等による散水設備の設置に当たっては、湿度が上昇することや滑りやすくなることに留意する。また、既に設置している冷房設備等については、その機能を点検する。

エ 休憩場所の確保の検討

作業場所の近くに冷房を備えた休憩場所又は日陰等の涼しい休憩場所の確保を検討する。当該休憩場所は横になることのできる広さのものとする。また、休憩場所における状態の把握方法及び状態が悪化した場合の対応についても検討する。

オ 服装等の検討

熱を吸収し又は保熱しやすい服装は避け、透湿性及び通気性の良い服装を準備すること。身体を冷却する機能をもつ服の着用も検討する。また、直射日光下における作業が予定されている場合には、通気性の良い帽子、ヘルメット等を準備する。

なお、事業者が業務に関連し衣類や保護衣を指定することが必要な場合があり、この際には、あらかじめ衣類の種類を確認し、暑さ指数(WBGT)の補正(別紙表2)の必要性を考慮すること。

カ 教育研修の実施

各級管理者、労働者に対する教育を実施する。教育は、別紙表3及び別紙表4に基づき実施する。

教育用教材としては、厚生労働省の運営しているポータルサイト「学ば

う！備えよう！職場の仲間を守ろう！職場における熱中症予防情報」に掲載されている動画コンテンツ、「職場における熱中症予防対策マニュアル」、熱中症予防対策について点検すべき事項をまとめたリーフレット等や、環境省の熱中症予防情報サイトに公表されている熱中症に係る動画コンテンツや救急措置等の要点が記載された携帯カード「熱中症予防カード」などを活用する。

なお、事業者が自ら当該教育を行うことが困難な場合には、関係団体が行う教育を活用する。

キ 労働衛生管理体制の確立

事業者、産業医、衛生管理者、安全衛生推進者又は衛生推進者が中心となり、(1)から(3)までに掲げる熱中症予防対策について検討するとともに、事業場における熱中症予防に係る責任体制の確立を図る。

現場で作業を管理する者等、衛生管理者、安全衛生推進者等以外の者に熱中症予防対策を行わせる場合は、上記カの教育研修を受けた者等熱中症について十分な知識を有する者のうちから、熱中症予防管理者を選任し、同管理者に対し、(2)のクに掲げる業務について教育を行う。

ク 緊急時の対応の事前確認等

事業場において、労働者の体調不良時に搬送を行う病院の把握や緊急時の対応について確認を行い、労働者に対して周知する。

(2) キャンペーン期間中に実施すべき事項

ア 暑さ指数(WBGT)の把握

暑さ指数(WBGT)の把握は、日本産

業規格に適合したWBGT指数計による随時把握を基本とすること。その地域を代表する一般的な暑さ指数（WBGT）を参考とすることは有効であるが、個々の作業場所や作業ごとの状況は反映されていないことに留意する。特に、測定方法や測定場所の差異により、参考値は、実測した暑さ指数（WBGT）よりも低めの数値となることがあるため、直射日光下における作業、炉等の熱源の近くでの作業、冷房設備がなく風通しの悪い屋内における作業については、実測することが必要である。

地域を代表する一般的な暑さ指数（WBGT）の参照：

環境省熱中症予防情報サイト

<https://www.wbgt.env.go.jp/>

建設現場における熱中症の危険度の簡易判定のためのツール：

建設業労働災害防止協会ホームページ

https://www.kensaibou.or.jp/safe_tech/leaflet/files/heat_stroke_risk_assessment_chart.pdf

イ 暑さ指数（WBGT）の評価

実測した暑さ指数（WBGT）（必要に応じて別紙表 2 により衣類の補正をしたもの）は、別紙表 1 の WBGT 基準値に照らして評価し、熱中症リスクを正しく見積もること。WBGT 基準値を超え又は超えるおそれのある場合には、暑さ指数（WBGT）の低減をはじめとした以下ウからオまでの対策を徹底する。

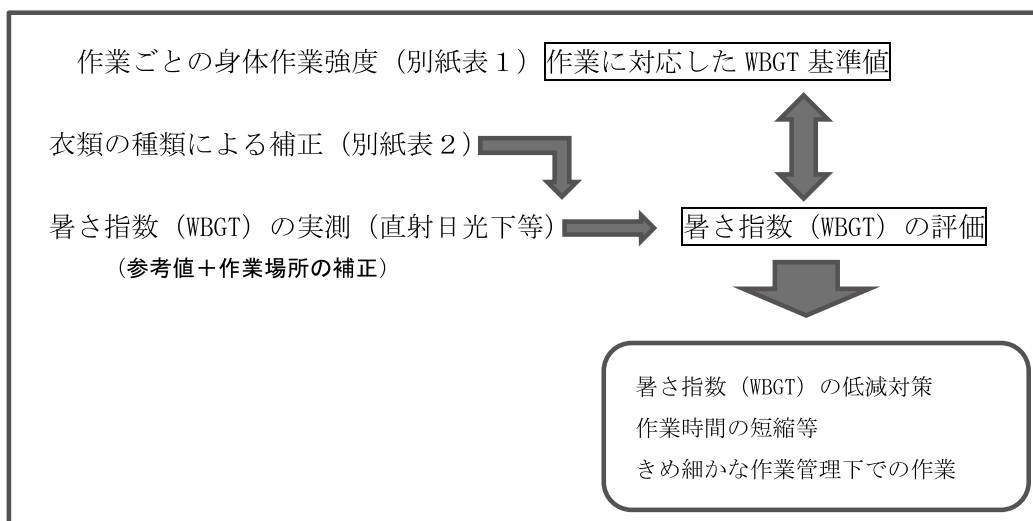


図 暑さ指数（WBGT）の評価と評価結果に基づく措置

ウ 作業環境管理

（ア）暑さ指数（WBGT）の低減等

（1）のウで検討した暑さ指数（WBGT）の低減対策を行う。

（イ）休憩場所の整備等

（1）のエで検討した休憩場所の設置を行う。休憩場所には、氷、冷たい

おしぼり、水風呂、シャワー等の身体を適度に冷やすことのできる物品及び設備を設ける。また、水分及び塩分の補給を定期的かつ容易に行うことができるよう飲料水、スポーツドリンク、塩飴等の備付け等を行う。さらに、状態が悪化した場合に対応

できるように、休憩する者を一人きりにしないことや連絡手段を明示する等に留意する。

エ 作業管理

(ア) 作業時間の短縮等

(1)のイで検討した作業計画に基づき、WBGT基準値に応じた休憩等を行うこと。

測定した暑さ指数(WBGT)がWBGT基準値を大幅に超える場合は、原則として作業を行わないこととする。WBGT基準値を大幅に超える場所で、やむを得ず作業を行う場合は、次に留意して作業を行う。

- ① 単独作業を控え、(1)のイを参考に、休憩時間を長めに設定する。
- ② 管理者は、作業中労働者の心拍数、体温及び尿の回数・色等の身体状況、水分及び塩分の摂取状況を頻繁に確認する。なお、熱中症の発生しやすさには個人差があることから、ウェアラブルデバイスなどのIoT機器を活用することによる健康管理も有効である。

(イ) 暑熱順化への対応

暑熱順化の有無が、熱中症の発生リスクに大きく影響することから、7日以上かけて熱へのばく露時間を次第に長くすることが望ましい。特に、新規採用者等に対して他の労働者と同様の暑熱作業を行わせないよう、計画的な暑熱順化プログラムを組むこと。

なお、夏季休暇等のため熱へのばく露が中断すると4日後には暑熱順化の顕著な喪失が始まることに留意する。

| | | | | | |
|------------|----------|---|---|---|-------|
| 熱に順化している状態 | 夏休み(4日間) | | | | 順化の喪失 |
| | 1 | 2 | 3 | 4 | |

暑熱順化ができていない場合には、特に(2)のエの(ア)に留意の上、作業を行う。

(ウ) 水分及び塩分の摂取

労働者は、のどの渇きに関する自覚症状の有無にかかわらず、水分及び塩分の作業前後の摂取及び作業中の定期的な摂取を行う。管理者は、労働者の水分及び塩分の摂取を確認するための表の作成、作業中の巡視における確認などにより、労働者からの申出にかかわらず定期的な水分及び塩分の摂取の徹底を図る。

なお、尿の回数が少ない又は尿の色が普段より濃い状態は、体内の水分が不足している状態である可能性があるので留意する。

(エ) 服装等

(1)のオで検討した服、帽子、ヘルメット等を着用する。必要に応じて、通気性の良い衣類に変更する。

(オ) プレクーリング

暑さ指数(WBGT)が高い暑熱環境の下で、作業強度を下げたり通気性の良い衣服を採用したりすることが困難な作業においては、作業開始前にあらかじめ深部体温を下げ、作業中の体温上昇を抑えるプレクーリングも行われており、体表面を冷却する方法と、冷水やアイススラリー(流動性の氷状飲料)などを摂取して体内から冷却する方法とがある。必要に応じて作業開始前や休憩時間中のプレクーリングを検討すること。

オ 健康管理

(ア) 健康診断結果に基づく対応等

熱中症の発症に影響を及ぼすおそ

れのある次のような疾病を有する者に対しては、医師等の意見を踏まえ配慮を行う。

- ①糖尿病、②高血圧症、③心疾患、④腎不全、⑤精神・神経関係の疾患、⑥広範囲の皮膚疾患、⑦感冒等、⑧下痢等

(イ) 日常の健康管理

当日の朝食の未摂取、睡眠不足、前日の多量の飲酒、体調不良等が熱中症の発症に影響を与えるおそれがあることについて指導を行う。また、熱中症の具体的症状について労働者に教育し、労働者自身が早期に気づくことができるようにする。

(ウ) 労働者の健康状態及び暑熱順化の状況の確認

当日の作業開始前に、当日の朝食の未摂取、睡眠不足、前日の多量の飲酒、体調不良等の健康状態の確認を行う。また、職長等の管理者は、入職後1週間未満の労働者及び夏季休暇等のために熱へのばく露から4日以上離れていた労働者をあらかじめ把握し、当該労働者の作業時間中や作業終了時における健康状態に特に配慮する。

健康状態又は暑熱順化の状況から熱中症の発症リスクが高いと疑われる者に対しては、必要に応じ作業の配置換え等を行う。

(エ) 作業中の労働者の健康状態の確認

作業中は巡視を頻繁に行い、声をかけるなどして労働者の健康状態を確認する。また、単独での長時間労働を避けさせ、複数の労働者による作業においては、労働者お互いの

健康状態について留意するよう指導するとともに、異変を感じた際には躊躇することなく周囲の労働者や管理者に申し出るよう指導する。

カ 労働衛生教育

(1)のカの教育研修については、期間中においても、適切な機会をとらえて実施する。特に別紙表4に示す内容については、雇入れ時や新規入場時に加え、日々の朝礼等の際にも繰り返し実施する。

キ 異常時の措置

本人や周りが少しでも異変を感じた際には、必ず、一旦、作業を離れ、病院に搬送するなどの措置をとるとともに、症状に応じて救急隊を要請する。なお、本人に自覚症状がない、又は大丈夫との本人からの申出があったとしても周囲の判断で病院への搬送や救急隊の要請を行う。病院に搬送するまでの間や救急隊が到着するまでの間には、必要に応じて水分・塩分の摂取を行ったり、衣服を脱がせ水をかけて全身を急速冷却すること等により効果的な体温の低減措置に努める。その際には、一人きりにせず誰かが様子を観察する。

ク 熱中症予防管理者等の業務

衛生管理者、安全衛生推進者、衛生推進者又は熱中症予防管理者に対し、次の業務を行わせること。

(ア) 作業に応じて、適用すべき WBGT 基準値を決定し、併せて衣類に関し暑さ指数 (WBGT) に加えるべき着衣補正值の有無を確認すること。

(イ) ウの (ア) の暑さ指数 (WBGT) の低減対策の実施状況を確認すること。

- (ウ) 入職日、作業や休暇の状況等に基づき、あらかじめ各労働者の暑熱順化の状況を確認すること。なお、あらかじめ暑熱順化不足の疑われる労働者はプログラムに沿って暑熱順化を行うこと。
 - (エ) 朝礼時等作業開始前において労働者の体調及び暑熱順化の状況を確認すること。
 - (オ) 作業場所の暑さ指数（WBGT）の把握と結果の評価を行うこと。
評価結果に基づき、必要に応じて作業時間の短縮等の措置を講ずること。
 - (カ) 職場巡視を行い、労働者の水分及び塩分の摂取状況を確認すること。
 - (キ) 退勤後に体調が悪化するということについて注意喚起すること。
- (3) 重点取組期間中に実施すべき事項
- ア 作業環境管理
 - (2)のウの（ア）の暑さ指数（WBGT）の低減効果を再確認し、必要に応じ追加対策を行う。
 - イ 作業管理
 - (ア) 期間中に梅雨明けを迎える地域が多く、急激な暑さ指数（WBGT）の上昇が想定されるが、その場合は、労働者の暑熱順化ができていないことから、プログラムに沿って暑熱順化を行うとともに、暑さ指数（WBGT）に応じた作業の中断等を徹底する。
- (イ) 水分及び塩分の積極的な摂取や熱中症予防管理者等によるその確認の徹底を図る。
- ウ 健康管理
 - 当日の朝食の未摂取、睡眠不足、体調不良、前日の多量の飲酒、暑熱順化の不足等について、作業開始前に確認するとともに、巡視の頻度を増やす。
 - エ 労働衛生教育
 - 期間中は熱中症のリスクが高まっていることを含め、重点的な教育を行う。
 - オ 異常時の措置
 - (2)のキの措置に加え、体調不良の者を休憩させる場合は、状態の把握が容易に行えるように配慮し、状態が悪化した場合の連絡・対応方法を確認しておく。異常を認めたときは、躊躇することなく救急隊を要請する。

表 1 身体作業強度等に応じた WBGT 基準値

| 区分 | 身体作業強度（代謝率レベル）の例 | WBGT 基準値 | |
|-------------|---|-----------------------|------------------------|
| | | 暑熱順化者の WBGT 基準値 °C | 暑熱非順化者の WBGT 基準値 °C |
| 0 安静 | 安静、楽な座位 | 33 | 32 |
| 1 低代謝率 | 軽い手作業（書く、タイピング、描く、縫う、簿記）；手及び腕の作業（小さいペンチツール、点検、組立て又は軽い材料の区分け）；腕及び脚の作業（通常の状態での乗り物の運転、フットスイッチ及びペダルの操作）。 立位でドリル作業（小さい部品）；フライス盤（小さい部品）；コイル巻き；小さい電機子巻き；小さい力で駆動する機械；2.5 km/h 以下での平たん（坦）な場所での歩き。 | 30 | 29 |
| 2 中程度代謝率 | 継続的な手及び腕の作業〔くぎ（釘）打ち、盛土〕；腕及び脚の作業（トラックのオフロード運転、トラクター及び建設車両）；腕と胴体の作業（空気圧ハンマーでの作業、トラクター組立て、しっくい塗り、中くらいの重さの材料を断続的に持つ作業、草むしり、除草、果物及び野菜の収穫）；軽量の荷車及び手押し車を押したり引いたりする；2.5 km/h～5.5 km/h での平たんな場所での歩き；鍛造 | 28 | 26 |
| 3 高代謝率 | 強度の腕及び胴体の作業；重量物の運搬；ショベル作業；ハンマー作業；のこぎり作業；硬い木へのかんな掛け又はのみ作業；草刈り；掘る；5.5 km/h～7 km/h での平たんな場所での歩き。 重量物の荷車及び手押し車を押ししたり引いたりする；鋳物を削る；コンクリートブロックを積む。 | 26 | 23 |
| 4 極高代謝率 | 最大速度の速さでのとても激しい活動；おの（斧）を振るう；激しくシャベルを使ったり掘ったりする；階段を昇る；平たんな場所で走る；7km/h 以上で平たんな場所を歩く。 | 25 | 20 |

注 1 日本産業規格 JIS Z 8504（熱環境の人間工学－WBGT（湿球黒球温度）指数に基づく作業者の熱ストレスの評価－暑熱環境）附属書 A「WBGT 熱ストレス指数の基準値」を基に、同表に示す代謝率レベルを具体的な例に置き換えて作成したもの。

注 2 暑熱順化者とは、「評価期間の少なくとも 1 週間以前から同様の全労働期間、高温作業条件（又は類似若しくはそれ以上の極端な条件）にばく露された人」をいう。

注 3（参考）休憩時間の目安※：暑熱順化した作業者において、WBGT 基準値～1℃程度超過しているときには 1 時間当たり 15 分以上の休憩、2℃程度超過しているときには 30 分以上の休憩、3℃程度超過しているときには 45 分以上の休憩、それ以上超過しているときには作業中止が望ましい。暑熱順化していない作業者においては、上記よりもより長い時間の休憩等が望ましい。

※身体を冷却する服の着用をしていない等、特段の熱中症予防対策を講じていない場合。

（出典）米国産業衛生専門家会議（ACGIH）の許容限界値（TLV）を元に算出。

表 2 衣類の組合せにより暑さ指数 (WBGT) に加えるべき着衣補正值 (°C-WBGT)

| 組合せ | コメント | 暑さ指数 (WBGT) に加えるべき着衣補正值 (°C-WBGT) |
|-------------------------------|--|-----------------------------------|
| 作業服 | 織物製作業服で、基準となる組合せ着衣である。 | 0 |
| つなぎ服 | 表面加工された綿を含む織物製 | 0 |
| 単層のポリオレフィン不織布製つなぎ服 | ポリエチレンから特殊な方法で製造される布地 | 2 |
| 単層の SMS 不織布製のつなぎ服 | SMS はポリプロピレンから不織布を製造する汎用的な手法である。 | 0 |
| 織物の衣服を二重に着用した場合 | 通常、作業服の上につなぎ服を着た状態。 | 3 |
| つなぎ服の上に長袖ロング丈の不透湿性エプロンを着用した場合 | 巻付型エプロンの形状は化学薬剤の漏れから身体の前面及び側面を保護するように設計されている。 | 4 |
| フードなしの単層の不透湿つなぎ服 | 実際の効果は環境湿度に影響され、多くの場合、影響はもっと小さくなる。 | 10 |
| フードつき単層の不透湿つなぎ服 | 実際の効果は環境湿度に影響され、多くの場合、影響はもっと小さくなる。 | 11 |
| 服の上に着たフードなし不透湿性のつなぎ服 | — | 12 |
| フード | 着衣組合せの種類やフードの素材を問わず、フード付きの着衣を着用する場合。フードなしの組合せ着衣の着衣補正值に加算される。 | +1 |

- 注記 1 透湿抵抗が高い衣服では、相対湿度に依存する。着衣補正值は起こりうる最も高い値を示す。
- 注記 2 SMS はスパンボンド-メルトブローン-スパンボンドの 3 層構造からなる不織布である。
- 注記 3 ポリオレフィンとは、ポリエチレン、ポリプロピレン、ならびにその共重合体などの総称である。

表 3 熱中症予防管理者労働衛生教育

| 事項 | | 範囲 | 時間 |
|-----|-----------|---|------|
| (1) | 熱中症の症状* | <ul style="list-style-type: none"> ▪ 熱中症の概要 ▪ 職場における熱中症の特徴 ▪ 体温の調節 ▪ 体液の調節 ▪ 熱中症が発生する仕組みと症状 | 30分 |
| (2) | 熱中症の予防方法* | <ul style="list-style-type: none"> ▪ 暑さ指数（WBGT）（意味、WBGT 基準値に基づく評価） ▪ 作業環境管理（暑さ指数（WBGT）の低減、休憩場所の整備等） ▪ 作業管理（作業時間の短縮、暑熱順化、水分及び塩分の摂取、服装、作業中の巡視等） ▪ 健康管理（健康診断結果に基づく対応、日常の健康管理、労働者の健康状態の確認、身体の状況の確認等） ▪ 労働衛生教育（労働者に対する教育の重要性、教育内容及び教育方法） ▪ 熱中症予防対策事例 | 150分 |
| (3) | 緊急時の救急処置 | <ul style="list-style-type: none"> ▪ 緊急連絡網の作成及び周知 ▪ 緊急時の救急措置 | 15分 |
| (4) | 熱中症の事例 | <ul style="list-style-type: none"> ▪ 熱中症の災害事例 | 15分 |

注 対象者の熱中症に対する基礎知識の状況に応じ、(1)及び(2)をそれぞれ15分、75分に短縮して行うこととして差し支えない。

表 4 労働者向け労働衛生教育（雇入れ時又は新規入場時）

| 事項 | | 範囲 |
|-----|----------|--|
| (1) | 熱中症の症状 | <ul style="list-style-type: none"> ▪ 熱中症の概要 ▪ 職場における熱中症の特徴 ▪ 体温の調節 ▪ 体液の調節 ▪ 熱中症が発生する仕組みと症状 |
| (2) | 熱中症の予防方法 | <ul style="list-style-type: none"> ▪ 暑さ指数（WBGT）の意味 ▪ 現場での熱中症予防活動（暑熱順化、水分及び塩分の摂取、服装、日常の健康管理等） |
| (3) | 緊急時の救急処置 | <ul style="list-style-type: none"> ▪ 緊急時の救急措置 |
| (4) | 熱中症の事例 | <ul style="list-style-type: none"> ▪ 熱中症の災害事例 |

特定自主検査記録表の記入要領（抜粋版）の紹介

建設荷役車両安全技術協会 本部

建荷協では、記録表を正確に記入できるよう、記入方法について解説した「特定自主検査記録表の記入要領（TC-ZC-02-Q）」を発行しています。ここでは、記入要領のさらなる普及・促進を図るために作成している「抜粋版（TC-ZC-02-QEX）」を紹介します。本誌を広く活用し、よりの確な特定自主検査を心がけてください。

なお、本誌は協会ホームページよりダウンロードすることができます。

TC-ZC-02-QEX

令和2年3月0版

特定自主検査記録表の記入要領 （抜粋版）

本誌について

特定自主検査記録表は、検査を実施したことの結果を証明する書類であり、正確に記入する必要があります。また、検査は、特定自主検査資格者が行い、機械が安全に稼働できるよう厳正な検査を行いその結果を記録表に記入しなければなりません。このため、公益社団法人建設荷役車両安全技術協会では、当協会が発行する「検査記録表」の標準的な記入要領を作成し、その普及に努めています。

本誌は、記入要領のさらなる普及を目指して作成された抜粋版です。本誌が広く活用され、特定自主検査が的確に行われることを望むものであります。



公益社団法人 建設荷役車両安全技術協会
SAFETY ASSOCIATION OF CONSTRUCTION AND LOADING VEHICLES

けんききょう
建設荷役車両安全技術協会（建荷協）
(SACL)



本誌の最新版は協会ホームページよりダウンロードすることができます。

©公益社団法人建設荷役車両安全技術協会 URL:<http://www.sacl.or.jp>

はじめに

特定自主検査記録表は、事業者（使用者）に検査の結果として機械の状態を正確に伝える重要な手段となります。

事業者は報告を受けたときに、まず「事業者への要請等」と「補修等の措置内容」で機械の状態を知ることになります。

検査事項部は「事業者への要請等」と「補修等の措置内容」の根拠となる検査の証しです。全項目について決められた通りに検査したことを示すことが求められています。

そこで建荷協では、検査記録表への検査結果の記入についてルールを定め、その解説とともに「特定自主検査記録表の記入要領」として取りまとめました。

本書が関係者の間で広く活用され、特定自主検査が的確に行われることを望むものです。

目次

| | |
|--------------------------------|----|
| 1. 表題部の記入 | 1 |
| 2. 検査事項部の記入 | 4 |
| 3. 事業者への要請等及び補修等の措置内容の記載 | 11 |
| 4. 記録表の管理 | 11 |
| 5. Q & A | 12 |
| 6. 検査記録表（証明書）の種類と対象機種 | 13 |

1. 表題部の記入

(1) 注意事項

- (i) 表題部には、機械の使用者、機械のメーカー、型式、検査者の氏名、検査実施日等を記入する。
- (ii) 表題部の変更修正は行ってはならない。とりわけ検査業者においては証明書としての効力を失う恐れがあるため。
- (iii) 登録検査業者の場合は、使用者に対する提出用（証明書）と検査実施者用控とを作成する。
- (iv) 年月日は和暦、西暦どちらを使用するかを取り決め、各事業所で統一する。

(2) 記載内容

表題部の各事項に記入する記載内容は次の通りである。

記録表表題部の一例

| 3 年 間 保 存 | | エンジン式フォークリフト 特定自主検査記録表 | | 証明書 発行日 ① | 年 月 日 | 様式SR-LE-01-H |
|---|------------|---------------------------|-------------------|----------------------|-------|--------------|
| 建設業に係る特定特殊自動車排出ガスの排出 の抑制を図るための指針に基づく検査共用 | | | | 証明書 発行No. ② | | 標章 No. ③ |
| メーカー名 ④ | 管理No. ⑩ | | 使用者住所 氏名又は名称 ⑮ | | | |
| 型式 ⑤ | 走行 距離 ⑪ | km | | | | |
| 製造 番号 ⑥ | 稼働 時間 ⑫ | h | | 機械管理者氏名 ⑯ | | |
| 性能 (最大荷重) ⑦ | kg | 車検 有効期間 ⑬ | 検査業者登録番号 ⑰ | | | |
| 検査 実施場所 ⑧ | | | | 検査業者又は事業者 住所・名称 ⑱ | | |
| 検査 年月日 ⑨ | 年 月 日 | 検査者 氏名 ⑭ | 責任者名 | | | |

① 証明書発行日

責任者が証明書（記録表）に自署した年月日を記入する。検査年月日(⑨)より早い日付にならない。また、検査業者の場合は、特定自主検査台帳の発行年月日と一致すること。

② 証明書発行 No.

証明書の発行者における整理番号として、特定自主検査台帳の発行番号を記入する。事業内検査の場合は、証明書発行 No. は該当しないので「一」を記入する。

③ 標章 No.

検査を実施した機械に発行する検査済標章の標章番号を記入する。

④ メーカー名

機械の表示板（銘板）等からメーカー名（製造会社名）を調べ記入する。メーカー名は略称でもよい。

⑤ 型式

機械の表示板等から機械の型式記号を調べ記入する。

⑥ 製造番号

機械の表示板又は機体に打刻された製造番号を調べ記入する。

⑦ 性能

機械の表示板等から性能を調べ記入する。

フォークリフトでは最大荷重、車両系建設機械ではそれぞれの機種の主たる用途の性能（バケット容量、ブレード巾、締固め巾、コンクリート吐出力、機械質量等）、また高所作業車にあっては作業床の高さ等を記入する。

⑧ 検査実施場所

検査を実施した場所の住所を記入する。住所がわからない場合は場所が特定できる場所の名称を記入する。（例：千代田郡神田村〇〇組日本橋ダム第九現場）

⑨ 検査年月日

検査を実施した年月日（検査が複数日に亘った場合は、検査が完了した日）を記入する。

⑩ 管理番号

使用者側が当該機械の管理番号を定めている場合は、その番号を記入する。定めていない場合は「一」を記入する。また、道路運送車両法の適用を受けている場合は、自動車登録番号標（ナンバープレート）等を記入してもよい。

⑪ 走行距離

機械に装備された走行距離計の指示値を記入する。装備されていない場合は「一」を記入する。

⑫ 稼働時間

機械に装備されたアワメーター又はサービスマーターの指示値を記入する。装備されていない場合は「一」を記入する。故障の場合は「故障」と記入する。

⑬ 車検有効期間

道路運送車両法の適用により車検を受けた機械の車検の「有効期限の満了する日」を記入する。車検を受けてない場合は、「一」を記入する。

⑭ 検査者氏名

当該機械の検査を実施した特定自主検査の有資格者が自署する。

なお、社内の業務規程等で捺印が取り決めされている場合は、自署の上捺印が必要となる。検査業者の場合は、労働局又は厚生労働省へ届け出ている業務規程に従う。

⑮ 使用者住所氏名又は名称

機械の使用者の住所、氏名又は名称を記入する。

⑯ 機械管理者氏名

使用者が当該機械の管理者を定めている場合は、その者の氏名を記入する。定めていない場合は「一」を記入する。

⑰ 検査業者登録番号

厚生労働大臣又は都道府県労働局長から交付された検査業者登録証の番号を記入する。
事業内は「一」を記入する。

⑱ 検査業者又は事業者 住所・名称・責任者名

[住所・名称] 検査業者、事業内検査のいずれの場合も、事業所の住所、名称を記入する。(ゴム印等可)

[責任者名] 検査業者の場合は、代表者又は業務規程で指定された者が自署する。

事業内検査の場合は、代表者または機械管理者(⑲)が自署する。

なお、社内の業務規程等で捺印が取り決めされている場合は、自署の上捺印が必要となる。検査業者の場合は、労働局又は厚生労働省へ届け出ている業務規程に従う。

⑲ 移動式クレーン定期自主検査資格

移動式クレーンの定期自主検査者に対する安全教育を実施した団体名を(交付者)欄に、また、その団体発行の修了証番号を(番号)欄に記入する。

⑳ 検査者氏名

検査者が自署する。

但し、クレーン機能付油圧ショベルの検査において特定自主検査と定期自主検査の検査者が異なる場合は連名でそれぞれが自署する。

㉑ 定期自主検査標章No.

クレーン機能付油圧ショベルの検査を実施した機械に貼付した定期自主検査標章の標章番号を記入する。

クレーン機能付記録表の連名での記入例

| | | | | | |
|---|-------------------|----------------------|-------------------|----------------|-----------------------|
| 3年間保存 | | クレーン機能付油圧ショベル(クローラ式) | | 様式SR-ECC-01-F | |
| 定期自主検査・特定自主検査記録表 | | 証明書発行日 | H30年11月20日 | 定自機標章No. | ㉑ 150567 |
| [建設業に係る特定特殊自動車排出ガスの排出の抑制を図るための指針に基づく検査共用] | | 証明書発行No. | | 特自機標章No. | 700890 |
| メーカー名 | 〇〇建機(株) | 管理番号 | Y01 | 使用者住所 | 埼玉県川口市高砂2-21 |
| 型式 | YZ200-6 | 性能 | 0.8m ³ | 氏名又は名称 | (有)埼玉友土建 |
| | | つり上げ荷重 | 2.9t | 機械管理者氏名 | |
| 製造番号 | 100062 | アワメーター | 3.460h | 検査業者登録番号 | |
| 検査場所 | 埼玉県川口市高砂2-21 | | | | |
| 検査年月日 | 平成30年11月20日 | 移動式クレーン定期自主検査資格 | (交付者) ㉑ SACL | 検査業者又は事業者住所・名称 | 埼玉県川口市高砂2-21 (有)埼玉友土建 |
| 検査者氏名 | 木村太郎 (定期) 阿部真一 | | (番号) ㉑ 30101234 | 責任者名 | 水口春夫 |

安全教育又は講習の修了証交付者は下記略称等で表記し修了証番号を記入すること。

- ・公益社団法人建設荷役車両安全技術協会 …… 略称 SACL 又は建荷協
- ・一般社団法人日本クレーン協会 …… 略称 JCA
- ・公益社団法人ボイラ・クレーン安全協会 …… 略称 BCSA
- ・一般社団法人日本建設機械工業会 …… 略称 CEMA 又は建機工 等

※ 検査日、証明書発行日と補修日の関係

| 初日 | 二日目 | 三日目 | 四日目 |
|---------------------|----------------------|---------------------|------------------------|
| ○ 検査開始 | ○ 検査完了 (検査年月日) | | ○ 証明書 発行(日) |
| ○ 補修1 (完了日前日) | ○ 補修2 (完了日当日) | ○ 補修3 (完了日翌日) | ○ 補修4 (証明書発行日当日) |

ここでの補修は特自検によって発見された不具合を修復することをいう。予定した補修を終了した後、責任者が署名し、証明書の発行及び検査済標章の払い出しを行う。検査開始日から証明書発行日の間は、検査・補修が連続していること。

したがって上記の表のように、検査開始から、証明書発行日の間に補修が行われるので、補修日は、検査完了（検査年月日）の前も後もありえる。

証明書の発行によって特定自主検査は完了するので、その後の補修は一般修理として扱う。但し、特自検で発見した不具合について、証明書発行後に補修を行う場合は記録表に記載しないが、特自検との関係を明瞭にしておくことが望ましいことを事業主に伝える。

2. 検査事項部の記入

(1) 記入要領解説（概説）

検査事項部は、区分、No. 検査箇所等が次のような配列で表示されている。

| 区分 | No. | 検査箇所 | 検査内容 | 検査方法 | 検査結果 良 不良 | 補修 内容 |
|----|-----|------|------|------|----------------|----------|
| ① | ② | ③ | ④ | ⑤ | ⑥ | ⑦ |

検査事項部の各事項の記入要領は次の通りである。

- ① 区分 機械を構成している装置の種類を示している。
- ② No. それぞれの装置を検査箇所ごとに分類し、通し番号を付けたものである。
- ③ 検査箇所 検査箇所が複数ある場合、良の検査箇所はそのままとし、不良な箇所は「○」で囲み、対象外の箇所は「—」で消す。
- ④ 検査内容 検査結果が良の場合はその検査内容の項目の左上に「レ」、不良の場合は項目を「○」で囲む。対象外の場合は「—」で消す。全項目に何れかの印（「レ」、「○」、「—」）を付ける。「・」のある項目では、「・」の前後でそれぞれ印を付ける。
時間管理等で検査を省略できる場合は、「*」を「○」で囲み、結果は良とする。
なお「*」以降の「・」の項目は、「*」を○で囲み検査省略していることから以降は省略する。
- ⑤ 検査方法 良の判定を下すのに使用した検査方法の左上に「レ」を付ける。不良判定の場合は「○」で囲む。

使用しなかった検査方法はそのままとし、「一」で消さない。
表示以外の検査方法を使用したならそれを余白に記入し、「○」や「レ」を付ける。

- ⑥ 検査結果 良か不良かを判定し、いずれかに「レ」を付ける。
- ⑦ 補修内容 補修した場合は、その内容を表す記号を記入する。
補修していない場合は空欄とする。

※ 非該当検査 表示部品・装置が未装着の場合や検査が不可能な場合には、検査結果の良・不良欄 (⑥)、及び補修内容欄 (⑦) に「一、一、一」を記入する。③④⑤には何も記入しない。
なお、区分全体が対象外の場合は、区分全体を左上から右下に向けた「＼」で消すことができる。

(2) 記入要領解説 (記入の具体例)

| 区分 | No. | 検査箇所 | 検査内容 | 検査方法 | 検査結果 | | 補修内容 | | |
|------|------------|---|-------------|--|-----------------|----|------|---|------|
| | | | | | 良 | 不良 | | | |
| エンジン | 1 | 本体 【例2】 ◎ガス漏れ、水漏れが認められない場合は、この検査を省略してもよい。 ◎弁すき間の異常による異音がなく、検査項目No.a,b,cに異常がない場合は、この検査を省略してもよい。 | a *始動性 | かり具合、異音、 回転 起動機 の作動 【例6】 セルの作動、回転具合、ドリング回転 (8/10 min ⁻¹) | 目視、操作、聴診 | ✓ | | | |
| | | | b *回転の状態 | 無負荷最高回転 (2,810 min ⁻¹) | 目視、操作、聴診、回転計 | ✓ | | | |
| | | | c *排気の状態 | 排気色、排気音、排気管、 クワラー等のガソル 漏れ | 目視、操作、聴診 | ✓ | | | |
| | | | d *エアクリナー | ゴースのき裂・変形・破損、エレメントの汚れ・損傷、袖量 | 目視、聴診 | ✓ | | | |
| | | | e *締付け | シリンダーヘッド、マニホールドの取付 | トルクレンチ | ✓ | | | |
| | | | f *弁すき間 | 弁すき間(吸最大 mm・最小 mm) (排最大 mm・最小 mm) | シツクネスゲージ | ✓ | | | |
| | | | g *圧縮圧力 | 圧縮圧力 (MPa) | 【例5】圧縮圧力計 | ✓ | | | |
| | | | h *噴射圧力 | 噴射圧力 (MPa) | 電子射計 ノズルテスター | — | — | — | 【例4】 |
| | | | i *噴霧状態 | 噴霧状態 良○・不× | 目視、ノズルテスター | — | — | — | |
| | | | j *過給器 | 異常振動、異音、ガス漏れ、潤滑油漏れ | 目視、聴診 | — | — | — | |
| | | | k *エンジンマウント | トラケットのき裂・変形・破損、脱落、防振ゴムの損傷・劣化 | 目視、レンチ等 | ✓ | | | |
| 2 | *潤滑装置 【例7】 | 油跡(汚れ)、油漏れ、◎エレメントの汚れ・損傷 【例3】 | 目視 | ✓ | | ✓ | X | | |
| 3 | *燃料装置 | 燃料漏れ、ホース及びパイプの損傷・劣化 ◎フィルターの汚れ・目詰まり | 目視 | ✓ | | | | | |

ガソリンキャブレター式エンジン

(i) 検査漏れを防ぐため、検査内容欄において該当する全項目に何らかの印を付ける。中点「・」で区切られた項目についても、前後に同様に印をつける。

【例1】「d エアクリナー」の検査内容「エレメントの汚れ・損傷」について、正常だったので中点「・」の前後に「レ」を記入した。

(ii) 「*」のついた項目は、検査指針に示された省略要件 (関連機能に異常がないこと、時間管理されていること等) を満たしていれば、その検査を省略できることを表す。

省略する場合は、「*」を「○」で囲み、検査結果の「良」の欄に「レ」を記入する。

【例2】ガス漏れ、水漏れが無いので「*」を「○」で囲み、「e 締付け」の検査を省略した。

【例3】カートリッジ式でメーカー指定の時間管理を行っていたので、「*エレメントの汚れ・損傷」の「*」を「○」で囲んで、「・」以降は省略した。

(iii) 非該当検査の記入例を示す。

【例4】No.1のh、iは、ディーゼル式の検査箇所なので、検査結果及び補修内容の欄に「一、一、一」と記入し、またjは非装着だったので「一、一、一」と記入した。

(iv) 検査内容の対象外項目は「一」で消す。

【例5】 ガソリン・キャブレター式なので、「電子制御」を「一」で消した。

【例6】 該当しない項目が連続している場合は、項目ごとに「一」で消さないで、長い線でまとめて消しても良い。

(v) 検査結果(⑥)の不良判定の根拠となった検査内容(④)と検査方法(⑤)を「○」で囲む。

【例7】 「No.2潤滑装置」で、潤滑油の油量不足及び汚れを目視で確認したので、検査内容の油量、汚れ、及び検査方法の目視を「○」で囲み、検査結果の不良に「レ」を記入した。

(3) 記入要領解説(検査箇所が複数ある場合)

検査箇所(③)が複数ある場合は、不良の対象箇所を「○」で囲む。

起動輪と下部ローラーに不具合がある場合を下図に示す。

| 区分 | No. | 検査箇所 | 検査内容 | 検査方法 | 検査結果 良 不良 | 補修 内容 |
|--------|-----|-----------------------|--|--------------------------------|--------------|----------|
| 走 車 | 8 | ③遊動輪 | 亀裂、変形、 摩耗 、異音、異常発熱、取付、蒸発 | 目視、聴診、 触診 、探傷器 | ✓ | |
| | 9 | 上部ローラー、 下部ローラー | 亀裂、変形、 摩耗 、異音、異常発熱、取付、 油漏れ | 目視、 触診 、 触診 | ✓ | |
| | 10 | 履帯 | チェーン電装・変形・ 摩耗 、取付、リンク・ チェーン 電装・ 摩耗 、 ピン 抜け、 ピン 抜け、 ピン 抜け、 ピン 抜け | 目視、 触診 、 触診 、探傷器 | ✓ | |

(4) 記入要領解説(電子制御燃料噴射式エンジン)

電子制御燃料噴射式エンジンの検査にあたってはP C等の各メーカーの専用工具が必要となる。

従って、エンジンの運転状態が正常で、ディスプレイにエラー表示が無ければ検査結果は「良」と判断する。異常が認められる場合は、検査結果は「不良」とし、メーカー系サービスショップでの専門の点検を依頼する。

(i) 電子制御燃料噴射式エンジンで異常がない場合の記入例

| 区分 | No. | 検査箇所 | 検査内容 | 検査方法 | 検査結果 良 不良 | 補修 内容 | |
|------------------|--------------------|---------------|-----------|--|-------------------------------|----------|---|
| エ ン ジ ン | 1 | 本体 | a *始動性 | ✓ かり具合、異音、 予熱 、 セーター の作動 | 目視、操作、 聴診 | ✓ | |
| | | | b *回転の状態 | ✓ クセルの作動、 回転 具合、 アイドル 回転 (760 min ⁻¹)、 負荷 最高回転 (2,380 min ⁻¹) | 目視、操作、 聴診 、 回転計 | ✓ | |
| | | | c *排気の状態 | ✓ 排気色、排気音、排気管・ マフラー 等のガス漏れ | 目視、操作、 聴診 | ✓ | |
| | | | d *エアリーナー | ✓ ガスのき裂・変形・ 破損 、 エレメント の汚れ・ 損傷 、 油漏れ | 目視、 聴診 | ✓ | |
| | | | e *締付け | シリンダーヘッド、マニホールドの取付 | トルクレンチ | ✓ | |
| | | | f *弁すき間 | 弁すき間(最大 mm/最小 mm)(最大 mm/最小 mm) | シクネスゲージ | ✓ | |
| | | | g *圧縮圧力 | 圧縮圧力 (MPa) | 圧縮圧力計 | ✓ | |
| | | | h *噴射圧力 | 噴射圧力 (MPa) | ノズルテスター | — | — |
| i *噴霧状態 | 噴霧状態 良○-不× | 目視、ノズルテスター | — | — | | | |
| j *過給器 | 異常振動、異音、ガス漏れ、潤滑油漏れ | 目視、 聴診 | — | — | | | |

ガソリン電子制御式エンジン

異常がないので、「f 弁すき間～i 噴霧状態」については、検査省略の「*」を「○」で囲み、検査結果の良に「レ」を記入する。対象外のh 噴射圧力、i 噴霧状態、及び非装着のj 過給器は、「一、一、一」を記入する。

(ii) 電子制御燃料噴射式エンジンで異常がある場合の記入例

| 区分 | No. | 検査箇所 | 検査内容 | 検査方法 | 検査結果 良 不良 | 補修 内容 | |
|------|-----|---|-------------|--|--------------|----------|---|
| エンジン | 1 | 本体 ※ガス漏れ、水漏れが認められない場合は、この検査を省略してもよい。 ※弁すき間の異常による異音がなく、検査項目No.a,b,cに異常がない場合は、この検査を省略してもよい。 | a *始動性 | ✓ かり具合、異音、予熱栓・ヒーターの作動 | 目視、操作、聴診 | ✓ | |
| | | | b *回転の状態 | ✓ アクセルの作動、回転具合、✓ アイドリング回転 (850 min ⁻¹)、 無負荷最高回転 (2570 min ⁻¹) | 目視、操作、聴診、回転計 | ✓ | |
| | | | c *排気の状態 | ○ 排気色、排気音、排気管・マフラー等のガス漏れ | 目視、操作、聴診 | | ✓ |
| | | | d *エアリーナー | ✓ ケースのき裂・変形・緩み、✓ エLEMENTの汚れ・損傷、油量 | 目視、聴診 | ✓ | |
| | | | e *締付け | シリンダーヘッド、マニホールドの取付 | トルクレンチ | ✓ | |
| | | | f *弁すき間 | 弁すき間(吸最大 mm-最小 mm) (排最大 mm-最小 mm) | シクネスゲージ | — | — |
| | | | g *圧縮圧力 | 圧縮圧力 (MPa) | 圧縮圧力計 | — | — |
| | | | h *噴射圧力 | 噴射圧力 (MPa) | ノズルテスター | — | — |
| | | | i *噴霧状態 | 噴霧状態 良○-不良× | 目視、ノズルテスター | — | — |
| | | | j *過給器 | 異常振動、異音、ガス漏れ、潤滑油漏れ | 目視、聴診 | ✓ | |
| | | | k *エンジンマウント | ブラケットのき裂・変形・緩み・脱落、防振ゴムの損傷・劣化 | 目視、レンチ等 | ✓ | |

ディーゼル電子制御式エンジン

「f 弁すき間～i 噴霧状態」について、検査内容の「電子制御」を「○」で囲み異常であることを示し、検査結果及び補修欄は検査不可能の為「—、—、—」を記入する。

併せて、「事業者への要請等」の欄に、「No.1 エンジン本体が不良です。電子制御式エンジンですのでメーカー系サービスショップで専門の点検を受けて下さい。」等、記述する。

(5) 記入要領解説（車検対象車の12カ月定期点検整備記録簿の添付）

フォークリフト、車両系建設機械、高所作業車で、道路運送車両法第四条に基づき自動車登録している車（いわゆる車検が必要な車両）は、12カ月定期点検の対象装置と特定自主検査の対象装置が重複する場合、12カ月定期点検整備記録簿（写し可）を添付することで、その装置の特定自主検査の記録として置き換えることができる。

| 区分 | No. | 検査箇所 | 検査内容 | 検査方法 | 検査結果 良 不良 | 補修 内容 | |
|------|-----|---|---|---|--------------|-------------|--|
| エンジン | 1 | 本体 ※ガス漏れ、水漏れが認められない場合は、この検査を省略してもよい。 ※弁すき間の異常による異音がなく、検査項目No.a,b,cに異常がない場合は、この検査を省略してもよい。 | a *始動性 | かり具合、異音、予熱栓・ヒーターの作動 | 目視、操作、聴診 | | |
| | | | b *回転の状態 | アクセルの作動、回転具合、アイドリング回転 (min ⁻¹)、 無負荷最高回転 (min ⁻¹) | 目視、操作、聴診、回転計 | | |
| | | | c *排気の状態 | 排気色、排気音、排気管・マフラー等のガス漏れ | 目視、操作、聴診 | | |
| | | | d *エアリーナー | ケースのき裂・変形・緩み、ELEMENTの汚れ・損傷、油量 | 目視、聴診 | | |
| | | | e *締付け | シリンダーヘッド、マニホールドの取付 | トルクレンチ | | |
| | | | f *弁すき間 | 弁すき間(吸最大 mm-最小 mm) (排最大 mm-最小 mm) | シクネスゲージ | | |
| | | | g *圧縮圧力 | 圧縮圧力 (MPa) | 圧縮圧力計 | | |
| | | | h *噴射圧力 | 噴射圧力 (MPa) | ノズルテスター | | |
| | | | i *噴霧状態 | 噴霧状態 良○-不良× | 目視、ノズルテスター | | |
| | | | j *過給器 | 異常振動、異音、ガス漏れ、潤滑油漏れ | 目視、聴診 | | |
| | | | k *エンジンマウント | ブラケットのき裂・変形・緩み・脱落、防振ゴムの損傷・劣化 | 目視、レンチ等 | | |
| エンジン | 2 | *潤滑装置 | 油圧、汚れ、油漏れ、*ELEMENTの汚れ・損傷 | 目視 | | 別紙定期点検記録簿参照 | |
| | 3 | *燃料装置 | 燃料漏れ、ホース及びパイプの損傷・老化、*フィルターの汚れ・目詰まり | 目視 | | | |
| | 4 | 高圧ガス燃料装置 | ガス漏れ、導管及びホースのき裂・損傷、ボンベ取付・損傷、フィルターの汚れ、目詰まり | 目視、検知器、レンチ等 | | | |
| | 5 | ブローパイガス還元装置 | バルブの作動、配管の詰まり・損傷 | 目視、聴診 | | | |
| | 6 | *冷却装置 | 水量、汚れ、漏れ、ホースの損傷・老化、ラジエーターキャップの機能ベルト(たわみ、摩耗、損傷)、ファン・カバーのき裂・変形・緩み | 目視、聴診、スケール | | | |

フォークリフトのエンジン部分

(6) 記入要領解説 (添付書類の説明文記入の詳細)

記入スペースが少ない場合は、参照マークを付け「事業者への要請等」欄又は「補修等の措置内容」欄に説明文を記入する。

【例】コンクリートポンプ車の詳細記録表添付

| 区分 | No. | 検査箇所 | 検査内容 | 検査方法 | 検査結果 良 不良 | 補修 内容 |
|---------------------------------|-----|------------------|------------------------------|------------|--------------|----------|
| 架 設 装 置 ・ 車 体 | 38 | サブフレーム(戻りアライメント) | 亀裂、変形、取付ボルト及びナットの緩み・脱落 | 目視、探傷器、レンチ | ※ | 1参照 |
| | 39 | ブーム受台 | 亀裂、変形、緩衝ゴムの損傷・脱落、取付ボルトの緩み・脱落 | 目視、レンチ | ✓ | |
| | 40 | ビーム、ビームボックス、フロート | 引っ掛かり、亀裂、変形 | 目視、操作、探傷器 | ※ | 1参照 |
| | 41 | ロック、ロックピン | ロック作動、ピン変形、チェーン損傷 | 目視、操作 | ✓ | |

「※1参照は、特定自主検査詳細記録表を参照してください。」等

(7) 記入要領解説 (区分全体が該当なしの記入)

区分①全体が該当なしの場合は、区分全体で斜め線「\」で消すことができる。区分の中が小区分に分かれている場合は、小区分で区切り「\」で消すことができる。

左上から右下への斜線は、横書き文の書出しから書終りまでを削除する意味を持つ。

| 区分 | No. | 検査箇所 | 検査内容 | 検査方法 | 検査結果 良 不良 | 補修 内容 | |
|---|-------------|---|--------------------------------|--|--------------|----------|--|
| 作 業 用 動 力 (エ ン ジ ン) | 1 | 本 体 *ガス漏れ、水漏れが認められない場合は、この検査を省略してもよい。 *弁隙間の異常による異音がなく、検査項目No.a,b及びeの関連機能に異常がない場合は、No.f,g,h及びiの検査を省略してもよい。 | a *始動性 | かかり具合、異音、予熱栓 | 目視、操作、聴診 | \ | |
| | | | b *回転の状態 | アクセルの作動、回転具合、アイドリング回転速度 (min ⁻¹) 無負荷最高回転速度 (min ⁻¹) | 目視、操作、聴診、回転計 | | |
| | | | c *排気の状態 | 排気色、排気音、排気管・マフラー等のガス漏れ | 目視、操作、聴診 | | |
| | | | d *エアクリナー | ケースのき裂・変形・緩み、エレメントの汚れ、損傷、油量 | 目視、触診 | | |
| | | | e *給油付け | シリンダーヘッド・マニホールドの取付 | トルクレンチ | | |
| | | | f *弁隙間 | (吸最大 mm-最小 mm)(排最大 mm-最小 mm) | シックネスゲージ | | |
| | | | g *圧縮圧力 | 圧縮圧力 (MPa) | 圧縮圧力計 | | |
| | | | h *噴射圧力 | 噴射圧力 (MPa) | ノズルテスター | | |
| | | | i *噴霧状態 | 噴霧状態 良○不良× | 目視、ノズルテスター | | |
| | | | j *過給器 | 異常振動、異音、ガス漏れ、潤滑油漏れ | 目視、聴診 | | |
| | | | k *エンジンマウント | ブラケットの亀裂・変形、防振ゴムの損傷・劣化、取付 | 目視、レンチ等 | | |
| 2 | *潤滑装置 | 油量、汚れ、油漏れ、*エレメントの汚れ・損傷 | 目視 | | | | |
| 3 | *燃料装置 | 燃料漏れ、ホースの損傷・老化、*エレメントの汚れ・目詰まり | 目視 | | | | |
| 4 | *冷却装置 | 水漏れ、水漏れ、目詰まり、ホース損傷・老化、ラジエーターキャップ機能・損傷、ベルト(たわみ、摩耗、損傷)、ファン・カバー・ダクト等のき裂・損傷・変形・取付 | 目視、スケール | | | | |
| 5 | *電気装置 | 充電装置機能、バッテリー液量・端子緩み・腐食、配線確認・損傷 | 目視、聴診、テスター | | | | |
| 6 | ブローバイガス還元装置 | バルブの作動、配管の詰まり・損傷 | 目視、聴診 | | | | |
| 7 | | | | | | | |
| 作 業 | 8 | 電動機本体 | 振動・異音、ブラシ摩耗・当たり、コンミーター汚れ・摩耗、取付 | 目視、聴診、スケール | ✓ | | |
| | 9 | コンタクター | 振動、損傷、摩耗 | 目視、操作 | ✓ | | |

| 区分 | No. | 検査箇所 | 検査内容 | 検査方法 | 検査結果 良 不良 | 補修 内容 |
|--------|-----|----------------|--|-----------------|--------------|----------|
| 作 業 | 16 | ブーム(ラダー) | ゆがみ(本体、取付)、おじれ、トップ部へこみ、前面板のうねり、打こん・腐部へこみ、(パッド部のがた)摩耗、溶接部き裂・損傷 | 目視、操作、(スケール)探傷器 | ✓ | X |
| | 17 | 絶縁ブーム・絶縁カバー | き裂・損傷・汚れ、取付 | 目視 | ✓ | |
| | 18 | ヒンジピン | 連結部がた、取付 | 目視 | ✓ | |
| | 19 | 伸縮又は摺動機構 | チェーン・スプロケットの損傷・摩耗・たるみ、取付ピン損傷・抜け止め異常、リンク・ピン等のき裂・損傷、取付、連結部がた、ワイヤロープ直径減少、索線切れ | 目視、スケール | ✓ | |
| | 20 | 送油装置(ケーブルベア) | ケーブルの取付、損傷・摩耗・変形、作動、損傷、油漏れ、索線ケーブルの損傷 | 目視、操作 | ✓ | |
| | 21 | リフトアーム、マスト | 異音・引っ掛かりがた、き裂・おじれ・かじり、取付、ヒンジピン損傷・取付、連結部がた | 目視、操作 | | |
| 昇 降 | 22 | リフトチェーン、ワイヤロープ | 損傷・摩耗、取付ピン損傷・抜け止め異常、たるみ | 目視 | | |

高所作業車(トラック式)の作業用動力と作業装置

- (8) 記入要領解説（検査内容欄の（ ）内に測定値を記入する場合）
 （ ）内には（「レ」、「○」、「一」）を付けない。但し、制御弁の場合を除く。

| 検査箇所 | 検査内容 | 検査方法 | 検査結果 | | 補修内容 |
|----------------|--|-----------------------------------|------|----|------|
| | | | 良 | 不良 | |
| かじ取り車輪 | ✓ ストッパーボルト取付、車輪と他の部分との接触 旋回半径（左 1,920 mm・右 1,910 mm） | ✓ 目視、レンチ等、巻尺 | ✓ | | |
| 自然降下量、(自然前傾量) | ✓ 降下量（ 8 mm / 15 分）(電圧計)（ 29 mm / 15 分） | (スケール) ✓ タイマー | | | ✓ |
| バッテリー | ✓ 液量・✓ 電解液比重（最高 1.280 ・最低 1.260 ） 各電槽の電圧（最高 2.11 V ・最低 2.08 V） ✓ 端子緩み・✓ 損傷・✓ 腐食、✓ 容器損傷・✓ 漏れ、✓ ド・✓ ネクタ損傷・✓ 接続 | ✓ 目視、✓ 触診、✓ 比重計、✓ テスター、 ✓ レンチ等 | ✓ | | |
| 制御弁（コントロールバルブ） | ✓ 作動、✓ 油漏れ、✓ 取付 (リリーフ圧) (リフト) 14.3 MPa、✓ ティルト 10.3 MPa | ✓ 目視、✓ 操作、✓ レンチ等 (油圧計) | | | ✓ A |

- (9) 記入要領解説（最近のフォークリフト）

- (i) AC制御式フォークリフトの過電流制御装置、安全装置

AC制御式フォークリフトは、常に過電流の発生を制御し、また異常発生時はエラー表示や車両停止の機能がある。したがって、過電流制御装置や安全装置に該当する装置は無い。

・異常がない場合は、AC制御に「レ」を記入し、他の検査内容は、「一」で消す。検査結果は良に「レ」を記入する。

| 検査箇所 | 検査内容 | 検査方法 | 検査結果 | | 補修内容 |
|-----------|------------------------------------|-------|------|----|------|
| | | | 良 | 不良 | |
| e 過電流制限装置 | モーターの最大電流値(走行用) A 荷役用 A、AC制御 | 電流計 | ✓ | | |
| f 安全装置 | コンタクターの作動(アークを引き開く・開かない・閉じない)、AC制御 | 目視、操作 | ✓ | | |

- (ii) ストッパーボルトが無いフォークリフトの最小旋回半径測定

ストッパーボルトが装着されていないフォークリフトは、構造上最小旋回半径の変動はない。

・連結部に、がた及び摩擦が無ければ、良と判断し下表のとおり記入する。なお、リーチ式も同様。

| 検査箇所 | 検査内容 | 検査方法 | 検査結果 | | 補修内容 |
|--------|---|--------------|------|----|------|
| | | | 良 | 不良 | |
| かじ取り車輪 | ✓ ストッパーボルト取付、車輪と他の部分との接触 旋回半径（左 _____ mm・右 _____ mm） | ✓ 目視、レンチ等、巻尺 | ✓ | | |

- (iii) 湿式ディスクブレーキ

湿式ディスクブレーキはその構造上、分解検査は困難である。

・検査箇所に「湿式」と追加記入し、湿式ディスクブレーキであることを示す。パッドは該当なしなので「一」で消す。

・検査が困難なため、検査結果及び補修内容に「一、一、一」を記入する。

| 検査箇所 | 検査内容 | 検査方法 | 検査結果 | | 補修内容 |
|--------------------|---|---------------------|------|----|------|
| | | | 良 | 不良 | |
| 湿式 ブレーキディスク、パッド | パッドの引きずり・厚さ、ピストンの油漏れ、ディスク・キャリパーのき裂 ・損傷・摩擦、取付 | 目視、ノギス、レンチ等、 探傷器 | — | — | — |

(10) 補修内容の記入例

一般に検査の結果、異常と判断された場合は、正常な状態に復帰させるために補修等の作業が行われ、その作業を区分して表示する必要がある。

作業を区分すると次の表に示すように区分される。

記号順位の数字が小さいほど順位は高くなる。

| 記号順位 | 記号 | 区分 | 意味 | 作業例 |
|------|----|------|--|--|
| 1 | × | 交換 | 検査の結果、交換した。 (部品(アッセンブリー)、油脂類、液類の交換作業など) | ・バケットのツース、摩耗大のため交換した。 ・油圧シリンダーをアッセンブリー交換した。 ・ヘッドライトをアッセンブリー交換した。 |
| 2 | ⊗ | 分解交換 | 検査の結果分解して部品を交換した。 | ・油圧シリンダーを分解してシールを交換した。 ・ヘッドライトを分解して、バルブを交換した。 |
| 3 | △ | 修理 | 検査の結果、修理した。 (溶接、板金作業など) | ・取付穴を溶接肉盛り修理した。 ・シリンダーロッドの擦り傷を修正した。 |
| 4 | A | 調整 | 検査の結果、調整した。 (各部遊び、すき間、角度などの調整作業) | ・タイヤの空気圧不足のためエアを調整した。 ・クラッチ切れ不良につきペダルの遊び調整した。 |
| 5 | T | 締付 | 検査の結果、締付けた。 (緩んだ箇所を増し締めする作業) | ・ホイールナットを増し締めた。 ・旋回ベアリング取付けボルトを増し締めた。 |
| 6 | C | 清掃 | 検査の結果、清掃した。 (粉塵、油などによる汚れを取り除く作業) | ・エアクリーナーの汚れの清掃を行った。 ・バッテリーのターミナル部の汚れの清掃を行った。 |
| 7 | L | 給油水 | 検査の結果、給油水した。 (油脂、液類を補給する作業) | ・エンジンオイルが不足のため補給した。 ・バッテリー液が不足のため補給した。 |
| 8 | — | 該当なし | 検査する当該機械に記録表の検査箇所がない場合は、検査結果欄及び補修内容欄に記入する。 | |

(i) 補修内容欄には、表の記号(「×」、「⊗」、「△」、「A」、「T」、「C」、「L」)を記入する。

(ii) ひとつの補修項目で作業が複数にわたる場合は、表中の記号順位に従い、その中で最も高い順位の記号を記入する。

油圧シリンダーを分解してシールを交換した。この作業には、部品交換の外にロッドの擦り傷の修正を行った。この場合補修内容欄には、「⊗」を記入し、修理した「△」は記入しない。

| No. | 検査箇所 | 検査内容 | 検査方法 | 検査結果 良 不良 | 補修内容 |
|-----|---------|------------------------------------|---|---------------------|--|
| 27 | 油圧シリンダー | ①動作、②油圧、③伸縮量、④打痕、⑤電装、 ⑥面がり、⑦擦り傷 | ①ブーム用 グレード用 ②ブーム用 *オナー用 ③(バケット用) オナー用 | ⑧取付 ⑨ケーブル、 ⑩ワイヤー | ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩ |

(iii) 分解交換の「⊗」記号が記載されていない記録表を使用する場合は、備考欄等の余白部に分解交換の「⊗」記号を追記して使用する。

「✓」印の記号を記載する。

略した場合は*印を○で囲む。
な補修内容等の詳細説明を要する

取得した) 機械は、荷役装置又は
されるものについては、当該部分
検査項目とした。
」との共通検査項目であり、**

分解交換 ⊗

| | | | | | | | |
|----|----|----|----|----|----|-----|------|
| 記号 | 交換 | 修理 | 調整 | 締付 | 清掃 | 給油水 | 該当なし |
| | × | △ | A | T | C | L | — |

© 2009 公益社団法人 建設荷役車両安全技術協会

3. 事業者への要請等及び補修等の措置内容の記載

特定自主検査は、機械の状態を客観的且つ正確に把握することが必要である。検査の結果明らかになった不具合箇所は、速やかに補修等を行わなければならない。

また、検査業者においては、「労働安全衛生法及びこれに基づく命令に係る登録及び指定に関する省令」第19条の20第6号において、「その他特定自主検査に関し必要な事項」を記載することと規定されている。詳細は基発第79号（S53. 2. 10）により、「検査業者が特定自主検査を行ったときに事業者に勧告した事項等」と定められている。これらには次の内容が含まれるので、「事業者への要請等」の欄に記載すること。

- (1) 検査の結果、不良と判定されたが補修しなかった事項。
- (2) 検査の結果、良と判定されたが稼働時間の経過に伴ない異常の発生が予見される事項。

「補修等の措置内容」の欄には、検査の結果、異常が認められ補修を行なった内容（不具合箇所と内容、補修を行った年月日、補修の内容）を記載すること。

4. 記録表の管理

- (1) 記入にあたり、修正が出来ないボールペン等（黒色が望ましい）を使用する。
- (2) 検査記録表の管理

(i) 保存年限

検査記録表の保存年限については3年間と定められているので、的確にファイリングして保存・管理すること。（安衛則第151条の23等）

検査済標章の番号順に月ごとにファイルする等、記録表の発行漏れ防止に努めること。

(ii) 正本、副本の取扱い（検査業者）

- ① ノーカーボン式記録表のもの
ノーカーボン式は、「正」「副」の表示がある。
1枚目が「正」で、事業者が保管する。
2枚目が「副」で、検査業者が保管する。

② 普通紙記録表のもの

前記①に準じて1枚目を「正」、2枚目を「副」として取扱うこと。

(iii) 再発行の場合の取扱い（検査業者）

再発行の場合は、次の手順で処理すること。

- ① まず「証明書・検査標章再発行申込書」を受領する。（業務マニュアル参照）
- ② 申込書の機械について、検査台帳や記録表の控等により検査の事実を確認する。
- ③ 再発行の方法としては、次のいずれかとする。
 - イ. 記録表の控のコピーに、「原本と相違ない」旨の証明をする。
 - ロ. 記録表の控と同じものを作成する。検査者及び責任者はそれぞれ本人が署名する。
- ④ 検査台帳の当該摘要欄に、再発行年月日及び再発行申込No.を記載するとともに、再発行申込書は記録表と一緒にファイルする。

【 参 考 】

・建設業に係る特定特殊自動車排出ガスの排出の抑制を図るための指針

1. 排出量を増加させないための燃料（軽油）の使用。
2. 排出量を増加させないための点検整備の実施。
 - ① 1年以内ごとに1回定期検査を実施すること。
 - ② 定期検査は、法第45条第2項の特定自主検査を行う有資格者及び検査業者で可。

上記により、特定自主検査記録表の〔排気ガス検査共用〕項目に、★印を付けた。（★★印は〔排気ガス検査専用〕項目）特定自主検査と排気ガス定期検査の両者の記録表として、使用すること。

5. Q & A

| Q | A |
|---|---|
| OEM 製品の場合、メーカー名や型式は製造会社のを記入すべきか。 | ブランド名、ブランド型式を記入しても構いません。 |
| エンジン回転数は、モニター表示の数値を記入してもよいか。 | モニター表示の数値を記入して構いません。 |
| 検査箇所項目にない装置が装着されていて、これを検査した場合、どのように記録したらよいか。 | 同区分のブランク欄を使用してください。ブランク欄がない場合は、「事業者への要請等」欄又は「補修等の措置内容」欄を使用し、必要事項を記入してください。 |
| 特自検実施日よりかなり前に実施した12カ月定期点検記録簿でも検査項目省略用として添付可能か。 | 特自検実施日から見て一年以内のものなら有効ですが、次の12カ月点検を実施することが前提です。 |
| 使用しなかった検査方法を「一」で消してもよいか。 | 基本ルールでは手数を省くため消さないとしていますが、「一」で消しても構いません。 |
| ウォーターポンプのインナーキット交換「⊗」と冷却水交換「×」を実施した場合、補修内容欄に「⊗」を記入してもよいか。 | 作業区分記号の順位に従い「×」と記入して下さい。 |
| 検査結果が不良でも、事業者が修理を行わない場合、どうしたらよいか。 | 事業者への要請等の欄に「速やかに補修等の措置を行うよう」の旨を記載・説明し、検査済標章を渡し、修理を行った後、事業者が標章を貼付するよう依頼してください。 |
| 「事業者への要請等」欄は空欄でもよいか。 | 不具合箇所が無い場合でも、定期点検整備の重要性を説明し、継続実施の励行を促す等のコメントを記述してください。 |
| 「補修等の措置内容」欄にも補修をしなかった不良の内容を記入してよいか。 | 基本ルールでは、補修をしなかった不具合は「事業者への要請等」欄に記入するとしていますが、「補修等の措置内容」欄に併記しても構いません。 |

6. 検査記録表（証明書）の種類と対象機種

特定自主検査記録表一覧

| 区分 | No | 機種 | 様式 | 摘要 | |
|---------------------------------|------------------------|----------------|----------------------------|--------------|---------------------|
| 1、フォークリフト | 1 | エンジン式フォークリフト | SR-LE-01/02 | | |
| | 2 | バッテリー式フォークリフト | SR-LB-01/02 | | |
| | 3 | リーチ式フォークリフト | SR-LR-01/02 | | |
| 2、不整地運搬車 | 4 | 不整地運搬車 | SR-GR-01/02 | | |
| 車 面 系 建 設 機 械 | 3-1 共通機体 | 5 | 油圧式共通機体 | SR-KB-01/02 | |
| | | 6 | 機械式共通機体 | SR-KB-03/04 | |
| | | 7 | 下部走行体（トラック） | SR-KL-01/02 | |
| | | 8 | ジブ、リーダー、ワイヤロープ | SR-KJ-01 | |
| | 3-2 整地・運搬・ 積込用機械 | 9 | ブル・ドーザー トラクター・ショベル（クローラー式） | SR-GB-01/02 | |
| | | 10 | トラクター・ショベル（ホイール式） | SR-GL-01/02 | |
| | | 11 | モーター・グレーダー | SR-GG-01/02 | |
| | 3-3 掘削 | 12 | 油圧ショベル（クローラー式） | SR-EHC-01/02 | |
| | | 13 | 油圧ショベル（ホイール式） | SR-EHW-01/02 | |
| | | 14 | クレーン機能付油圧ショベル（クローラー式） | SR-ECC-01/02 | |
| | 3-4 基礎工事用 | 15 | クラムシェル | SR-ES-01 | ※1・※3又は※2 |
| | | 16 | ディーゼルバイルハンマー | SR-FHD-01 | ※1・※3 |
| | | 17 | 油圧バイルハンマー | SR-FHH-01 | ※1・※3 |
| | | 18 | 硬質地盤油圧式くい圧入機 | SR-FB-01/02 | ※1・※3又は※1・※3・※4 |
| | | 19 | 振動バイルハンマー | SR-FV-01 | ※1・※3又は※2 |
| | | 20 | アース・ドリル | SR-FD-01/02 | ※1・※3又は※1・※3・※4 |
| | | 21 | 一体型せん孔機 | SR-OB-01/02 | |
| | | 22 | 分離型せん孔機 | SR-OB-03/04 | ※1・※3 |
| | | 23 | アース・オーガー | SR-FA-01 | ※1・※3又は※1・※3・※4又は※2 |
| | 3-5 締固め用 | 24 | 建柱車 | SR-FP-01/02 | ※4 |
| | | 25 | ロードローラー及びタイヤローラー | SR-RR-01/02 | |
| | 3-6コンクリート | 26 | 振動ローラー | SR-RV-01/02 | |
| | | 27 | コンクリートポンプ車 | SR-CP-01/02 | ※4 |
| | 3-7 解体 | 28 | ブレーカ | SR-EB-01 | ※2 |
| | | 29 | 鉄骨切断機、コンクリート圧砕機 | SR-ETC-01 | ※2 |
| | | 30 | 解体用つかみ機 | SR-ENG-01 | ※2 |
| | | 31 | 特定解体用機械 | SR-EL-01 | ※2 |
| 4、高所作業車 | 32 | 高所作業車 | SR-HL-01/02 | ※4 | |
| | 33 | 高所作業車（トラック式） | SR-HT-01/02 | ※4 | |
| 5、その他 | 34 | 事業者への要請等及び補修措置 | SR-ZC-03 | | |

（注）補修措置欄が無い又は不足する場合は、様式 SR-ZC-03 等を使用する。

- ※1 共通機体（SR-KB-01/02又はSR-KB-03/04）とセットで使用する。
- ※2 油圧ショベル（SR-EHW-01/02又はSR-EHC-01/02）とセットで使用する。
- ※3 ジブ、リーダー、ワイヤロープ（SR-KJ-01）とセットで使用する。
- ※4 車検対象車で12ヵ月定期点検を受けていない場合は下部走行体（トラック）（SR-KL-01/02）とセットで使用する。

協会PR

あなたは特定自主検査記録表を 正しく書いていますか??

実務研修 記録表作成コースのご案内



特定自主検査の結果を
検査記録表に
正しく記録します。

正しい特定自主検査記録表の記入方法を学ぶ。

※ 特定自主検査を実施した場合、その結果を記録しておくことが労働安全衛生法第45条で定められています。

この検査結果は特定自主検査を実施した検査者（員）が「検査記録表」に記入しますが、誰が見ても判るように正しく記録されていることが重要です。

検査記録表は機械の進歩にともなって改善しています。これに伴い、記録表の記入方法も改善されています。本研修を受け、最新の知識を身に付け、特定自主検査についての正しい検査方法および正しい記録表の記入方法を修得することをお勧めします。

関係法令 労働安全衛生法 第45条 第1項

労働安全衛生規則 第151条の23、第169条、第194条の25

開催の予定は建荷協ホームページにてご確認ください。www.sacl.or.jp

特定自主検査記録表の記入要領（製品版）(TC-ZC-02-Q)

特定自主検査記録表は、機械性能の向上により随時改訂されています。最新の記録表についても正確に記入できる様、記入方法を解説しています。(R2.3改訂Q版発行)

製品版では本誌に掲載されている特定自主検査記録表の記入要領に加え、記入演習課題例を多数掲載しています。

| 品名 | 品番 | 会員価格 | 一般価格 |
|----------------|------------|----------|----------|
| 特定自主検査記録表の記入要領 | TC-ZC-02-Q | 440円（税込） | 550円（税込） |



広報

特自検Q&A

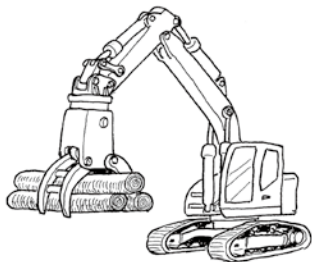
第19回

建設荷役車両安全技術協会 本部

皆様から建荷協にお寄せいただいた「特定自主検査業務に関わる質問」の中より、重要なもの、繰り返しいただいたもの等をQ&Aの形で紹介しています。
より適正な検査の実施および信頼される特自検管理業務の参考にしていただければ幸いです。

1. 車両系建設機械のつかみ機（グラップル等）の特自検について

Q1：車両系建設機械のバケットを取り外して「つかみ機（グラップル等）」を装着した場合は、特自検が必要でしょうか。



する車両系建設機械は、原則として伐木等機械となります。ただし、木材市場等で使用されている車両系機械であって、ベースマシンが山林で走行できるように設計されていないものは、林業の現場で使用できないことから、伐木等機械には該当しません。

木材グラップル以外のつかみ具（つかみポイントがあるもの、原木等を固定する突起があるもの等）を有する場合であって、当該つかみ具が固定式の場合には、車両系建設機械（解体用）と解され、揺動式の場合には、移動式クレーンと解されます。

A1：木材グラップル機（つかみポイント（荷を把持する突起）がないもの）を有

以上を表にまとめると以下のとおりとなりますので、参考にしてください。

「つかみ具」を有する車両系建設機械の適用関係

| | 木材グラップル機 (つかみポイント無し) | | 木材用以外のグラップル (つかみポイント等あり) | |
|-----------------------------|-------------------------|--|-----------------------------|------------------|
| | 揺動式 (1ピン) | 固定式 (2ピン以上) | 揺動式 (1ピン) | 固定式 (2ピン以上) |
| ベースマシンが山林で使用できるよう設計されているもの | 伐木等機械 | 伐木等機械 | 移動式クレーン | 車両系建設機械 (解体用) |
| ベースマシンが山林で使用できるよう設計されていないもの | 移動式クレーン | 伐木等機械又は 車両系建設機械 (解体用) に準じて 取扱うことが 望ましい | 移動式クレーン | 車両系建設機械 (解体用) |

<参考資料>

車両系木材伐出機械等に対する規制に係る問答について

(労働安全衛生規則の一部を改正する省令(平成25年厚生労働省令第125号)関係問答)平成28年9月14日

但し、製造メーカーが車両系建設機械として出荷した以上は、用途によらず車両系建設機械となり、今般の車両系建設機械に係る規制等改正の対象となる。

解体用機械などに対する規制に係る問答について(追加・修正版)

(労働安全衛生規則等の改正関係問答)平成25年8月30日

※類似Q&A: 251号(2021-1月)18頁Q1

2. 特自検検査者資格取得研修時における「検査実習の記録表」について

Q2: 建荷協の会員です。

先日フォークリフトの「検査業者検査員資格取得研修」を受講して学科・実技試験を合格した者です。あと、検査実習の記録表を10枚提出するようにならされております。

その時に使用する記録表ですが、建荷協が開発した会員限定の「記録表作成支援ソフト」を使用して提出してもよろしいでしょうか。

A2: 残念ながら、検査実習では「記録表作成支援ソフト」の使用は、認められていません。

検査実習の目的としているのは、検査対象の機械を確実に検査しているか、記録表にその状況をもれなく記載しているかを判断するもので、記録表作成支援ソフトを使用すると、自動的にもれなく記録表が出来てしまいます。

記録表の記入方法をより理解していただくためにも、手書きで記入し、提出してください。

註: 回答中の枠囲みは「法令」を示します。

特自検に係るご質問をお待ちしています。
質問が採用された方には、薄謝を進呈します。
質問は以下の方法でお寄せ下さい。

- メールにて (E-mail: koho@sac1.or.jp)
- FAXにて (FAX: 03-3221-3665)

みんなが知っておきたい！ インボイス制度と改正電子帳簿保存法

税理士・中小企業診断士 根津 信之

1. 前回のおさらい

電子帳簿保存法のうち、「電子取引に関するデータの保存」について、前回ご説明をしましたが、まとめの部分の解説が少なくなっていましたので、おさらいをさせて頂ければと思います。

令和6年1月1日以降、電子帳簿保存法の義務の規定に対応するためには実質的には次の(1)～(3)の対応となります。

(1) 前々年の売上が5000万円以下の事業者

- ① 電子取引にかかる電子データについて、データとして保存
- ② ディスプレイ等の備え付け
- ③ 電子データの改ざん防止の措置を行う
- ④ 電子データについて税務職員のダウンロードの求めに応じる

この(1)に該当するケースが多いと考えられます。

①の電子データのデータ保存は、来年以降はどのケースにおいても必要になりますので、電子データをどのように保存するかルールを決めておきましょう。

②は電子データを閲覧できるパソコン等の備え付けになります。

③の改ざん防止措置は、前回ご説明をしたように、「事務処理規定」を作成し、備え付けておけばよいでしょう。

④は税務署等の税務調査があった場合の対応となります。

(2) 前々年の売上が5000万円を超える事業者

(パターン1) 検索機能の確保を行う場合

- ① 電子取引にかかる電子データについて、データとして保存
- ② ディスプレイ等の備え付け
- ③ データの改ざん防止措置を行う
- ④ 検索要件を確保

(3) 前々年の売上が5000万円を超える事業者

(パターン2) 出力書面を整理する場合

- ① 電子取引にかかる電子データについて、データとして保存
- ② ディスプレイ等の備え付け
- ③ データの改ざん防止措置を行う
- ④ 出力書面を日付・取引先ごとに整理
- ⑤ 電子データについて税務職員のダウンロードの求めに応じる

売上が5000万円を超える場合には、

- ① 電子データのデータ保存
- ② ディスプレイ等の備え付け
- ③ データの改ざん防止措置

この3つは、必須になります。それに加え、「会計ソフト等を使用し、検索要件を確保」するか、「出力書面を日付・取引先ごと整理し、税務署員等のダウンロードの求めに応じる」かの選択になります。検索機能の確保は専用のソフトを導入が無ければ対応が難しいので、ソフト等の導入をしない場合には、出力書面を日付・取引先ごとに整理した方が現実的な対応

策となると思います。売上規模に応じ、対応をしていきましょう。

2. 電子帳簿・電子書類とスキャナ保存

今回説明するのは、電子帳簿保存法における任意の規定となります。これらは、業務の効率化等に直結するものとなり、導入の検討をしている会社も多くなってきています。

前回、「電子帳簿と電子書類の保存に関するもの」「書類をスキャナで読み取って保存するもの」として二つを簡単に説明しました。

この二つの規定にどのようなものが該当するのか、具体例を挙げてみましょう。

- (1) 会計ソフトを使用し作成した仕訳帳・総勘定元帳等を電子データで保管
- (2) 会計ソフトを使用し作成した損益計算書、貸借対照表等をデータで保管
- (3) 販売管理ソフトを使用し作成した見積書、請求書、領収書等の控えをデータで保管
- (4) 紙で受け取った請求書、領収書等をスキャナ等で読み取ってデータで保管
- (5) 自分で作成した紙による請求書や領収書の写しをスキャナ等で読み取ってデータで保管

二つの規定は大きく分けて、この5つのパターンになります。「電子帳簿と電子書類の保存に関するもの」が(1)~(3)に該当し、「書類をスキャナで読み取って保存するもの」が(4)~(5)に該当します。つまり、この二つの規定の違いは、紙を経由しないでデータで保存する場合には電子帳簿・電子書類の規定、紙を経由してデータで保存する場合には、スキャナ保存の規定になります。

3. 電子帳簿・電子書類

(1) 電子帳簿と電子書類とは？

電子帳簿と電子書類は名前が似ているのでややこしいのですが、電子帳簿は、パソコン等で会計ソフト等を使用した仕訳帳や総勘定元帳などの会計帳簿を電子データのまま保存することをいいます。

一方で、電子書類には二つの意味があります。ひとつは自社で作成した損益計算書等の「決算関係書類」、もうひとつは自社で作成した請求書等の「取引関係書類」という二つの意味です。

これらは、法人税や所得税、消費税で保存が義務付けられている書類になります。

【電子帳簿】

会計ソフト等を使用して作成した仕訳帳や総勘定元帳、売上帳などのこと

【電子書類】

- ① 会計ソフト等を使用して作成した損益計算書、貸借対照表等「決算関係書類」といいます。
- ② 販売管理ソフト等を使用し作成した見積書、請求書、領収書等の控え「取引関係書類」といいます。

会計的な流れから考えると、

- a. 会計データの入力・取り込みをし、「仕訳帳」（電子帳簿）を作成
- b. 「仕訳帳」から「総勘定元帳」（電子帳簿）を作成
- c. 「仕訳帳」から「損益計算書・貸借対照表」（電子書類の決算関係書類）を作成

(2) どこまで電子化しないといけないの？

帳簿や書類を電子化する場合に、すべての帳簿、すべての書類を電子化しなければならないわけではありません。書類ごとに電子化を進めて構いません。

電子化する場合には、まず、電子化のメリット・デメリットを検討し、電子化の目的を実際の経理担当者等も交えたうえで決定していくのが良いでしょう。

電子化の目的から、計画と業務フローを検討し、自社の状況に合わせ取り組んでいくことがおすすめです。

電子帳簿等に関しては、主に経理の方等の業務に大きく影響するため、実際の業務を行う方を中心に、最適なやり方や適用範囲を考える必要があります。

【メリット】

- ① コストの削減効果
 - 紙による書類の保管場所の削減
 - 印刷コストの削減
 - データ通信による配達コストの削減
- ② 業務の効率化による生産性の向上
 - 書類の検索能力の向上による業務効率の向上
 - データ共有化によるアクセス効率の向上
- ③ 業務フローの再構築による業務見直しによる省力化
- ④ 税務的メリット
 - 過少申告加算税の減免措置

【デメリット】

- ① 業務変化への対応
 - 紙から電子データへ変更した場合に仕事のやり方を変えなければなりません。時には抜本的な変化が必要

となり、十分な話し合いをせず進めると反発が起きる可能性があります。

② 情報セキュリティへの対応とITスキルの必要性

電子化をし、業務を効率化する場合には、業務の効率化と反比例してセキュリティリスクも増加します。

例えば、ランサムウェア（身代金ウイルス）などによって、業務データが外部に流出するリスクもあります。また、適切なITスキルがないと運用できない可能性もあり、スキルアップも重要となります。

(3) いつから電子帳簿・電子書類にできるの？

令和4年1月1日以降は、電子帳簿等の保存にあたって、税務署長の承認が不要とされています。ただし、会計帳簿は、事業年度ごとに区切って作成されるものですから、電子帳簿も事業年度ごとに行う必要があります。そのため、電子帳簿は法人については事業年度の開始から、個人事業の場合には1/1から開始する必要があります。期の途中から行う事はできません。

一方で、電子書類に関しては任意の時期から開始することができます。

(4) 電子帳簿と電子書類の保存の要件は？

これらの電子帳簿、電子書類の要件ですが、電子帳簿は、優良帳簿とそれ以外の帳簿に分けられています。

優良帳簿の場合、通常の帳簿より厳格な要件がありますが、これらの要件を満たし、かつ、税務署に届出を行った場合には、法人税や所得税、消費税についてその過少申告加算税の軽減が受けられるメリットがあります。

【優良帳簿である電子帳簿の要件】

- ① システムの概要書や操作説明書類を備え付けること
- ② パソコン、ディスプレイ、プリンタなどを備え付けること
- ③ 訂正・削除を行った場合に確認できるシステムであること
- ④ 月次など通常の業務期間後に入力を行った場合に確認ができるシステムであること
- ⑤ 電子帳簿と関連する他の帳簿の間に相互にその関連性を確認できること
- ⑥ 取引年月日、金額、取引先により検索できること
- ⑦ 日付、金額を範囲指定して検索できること
- ⑧ 2以上の任意の項目で検索できること

【優良帳簿ではない電子帳簿の要件】

- ① システムの概要書や操作説明書類を備え付けること
- ② パソコン、ディスプレイ、プリンタなどを備え付けること
- ③ 税務調査の際に税務職員からのダウンロードの求めに応じること

【電子書類の要件】

- ① システムの概要書や操作説明書類を備え付けること
- ② パソコン、ディスプレイ、プリンタなどを備え付けること
- ③ 税務調査の際に税務職員からのダウンロードの求めに応じること

優良帳簿については、優良帳簿以外に比べ多くの要件があります。

業務サイクルを決め、その通りに運用し、会計入力の仕方などもルールを決める必要があります。

また、優良帳簿の要件を満たすにはシステム的な理解が無いと難しい部分もありますので、会計ソフトや販売管理ソフトメーカーと話し合いをしたうえで、対応をしていった方が良いでしょう。

優良帳簿ではない電子帳簿の場合については、比較的導入がしやすいため、自社で会計ソフトを導入している場合にはそれほど問題なく導入できると思います。

また、自社でお使いの会計ソフトや販売管理ソフトが電子帳簿や電子書類に対応しているのかどうかは、公益社団法人日本文書情報マネジメント協会（JIIMA）の認証マークやウェブサイトで確認が取れます。

JIIMAのウェブサイトには、

- a. 電子帳簿に対応するソフトウェアとして

「電子帳簿ソフト法的要件認証製品一覧」

- b. 電子書類に対応するソフトウェアとして

「電子書類ソフト法的要件認証製品一覧」のうち、「決算関係書類」に対応するもの

- c. 電子書類に対応するソフトウェアとして

「電子書類ソフト法的要件認証製品一覧」のうち、「取引関係書類」に対応するもの

の区分ごとに一覧で記載されています。

電子帳簿の注意点として、会計事務所等で年間まとめて入力を代行している場合や会計事務所側のみ会計ソフトが存

在する場合には、認められないケースがありますから注意が必要です。

4. スキャナ保存

(1) スキャナ保存とは？

取引相手から紙で受け取った領収書・請求書、契約書などをスキャナで読み取り、データで保存することができるようになる制度です。

紙で受け取った領収書や契約書が大量にあり、保管場所に困っている場合や受け取った領収書がどこにいったかわからない等のケースの改善につながるものです。ただし、単純にスキャナで読み取って保管するだけではスキャナ保存の要件を満たしません。

(2) なにがスキャナ保存の対象になるの？

スキャナ保存の対象になるのは、紙で受け取った領収書・請求書・契約書、自社が紙で発行した領収書・請求書等の控えです。

一方で、前述の損益計算書等の決算関係書類はスキャナ保存をすることができません。

(3) いつからスキャナ保存ができるの？

スキャナ保存についても税務署への届出が必要なく、任意の時期に開始することができます。ただし、スキャナ保存には要件があるので注意が必要です。

(4) スキャナ保存の要件は？

スキャナ保存の要件は、電子帳簿等に比べると、厳しい条件になっています。この理由は、ある程度のスキルがある場合に改ざんができることから、改ざんを防止するために厳しい条件をつけているものと考えられます。

【スキャナ保存の要件】

- ① 受領してからおおむね7日間（最長2か月）以内の業務サイクルによって、読み取りとタイムスタンプの付与をする
 - ② 200dpi相当以上、24ビットカラーで読み取る
 - ③ 読み取ったデータに総務大臣が認定するタイムスタンプを付ける
 - ④ 読み取った解像度等の情報を保存する
 - ⑤ 訂正削除の確認ができるシステムまたは訂正削除ができないシステムを使用する
 - ⑥ スキャナ保存を行なう者又は監督者の情報が確認できること
 - ⑦ スキャナ保存した書類と帳簿との相互の関連性を確保すること
 - ⑧ 14インチ以上のカラーディスプレイ・カラープリンタ、操作説明書を備え付け、スキャナ保存したデータについて整然とした形式等でプリントアウトできること
 - ⑨ システムの概要書等を備え付けること
 - ⑩ 検索機能を確保すること
 - a. 取引年月日、金額、取引先により検索できること
 - b. 日付、金額を範囲指定して検索できること
 - c. 2以上の任意の項目で検索できること
- ※書類によっては要件が異なる

スキャナ保存された書類について、改ざんがあった場合には重加算税がさらに

加重される措置もあるので改ざんには注意しましょう。

スキャナ保存は、書面等の保管場所の削減や受け取った請求書等の検索機能の向上という意味では効果の高いものです。しかし、スキャナ保存をするためのハードルは高いものになっています。

スキャナ保存は、システム的な要件と業務フローの要件の両方を満たさなければ、運用できないものです。

システムに関しては、電子帳簿等と同じく、対応するソフトウェアは、JIIMAのウェブサイトに「電帳法スキャナ保存ソフト法的要件認証製品一覧」が記載されていますので、ご確認いただくと良いでしょう。

業務フローに関しては、現在の業務フローを大きく変更しなければならないケースもあることから、電子帳簿・電子書類以上に担当者や担当部署と話し合いを行い、計画を立てて進めていきましょう。

スキャナ保存を始めるには、以下のよう
に計画を立てて行っていくのがおすすめです。

- (a) スキャナ保存を行う目的を確認
- (b) JIIMAのウェブサイトで対応製品を確認
- (c) ソフトウェアメーカーとの打ち合わせ
- (d) スキャナ保存にかかる業務フローの策定
- (e) 実際の運用

自社が発行した領収書等について、電子保管をする場合に、スキャナ保存と電子書類の取引関係書類における保管が考えられますが、電子書類の方が要件も少なく導入しやすいのではないかと思います。

5. 電子帳簿保存法のまとめ

大きく分けて

- (1) 電子データのデータ保存
- (2) 電子帳簿・電子書類
- (3) スキャナ保存

の3つの規定があります。(1)が義務、(2)と(3)が任意の規定です。

どの書類をデータとして保存するの
にどの規定が適用されるのかは次の通りになります。

- ① 領収書・請求書をもらう側
 - a. 紙でもらったものを電子化
⇒スキャナ保存の規定
 - b. データでもらったものをデータで
保存
⇒データ保存の規定
- ② 領収書・請求書を発行する側（控え）
 - a. 紙で発行したものを電子化
⇒スキャナ保存の規定
 - b. データで作成したものをデータで
保管
⇒電子書類の規定
- ③ 会計データを電子で保管
⇒電子帳簿・電子書類の規定

電子帳簿保存法に基づく電子帳簿等の保存に関しては、優良帳簿やスキャナ保存など比較的導入するのに難易度が高いものと、優良帳簿以外の帳簿や電子書類など導入しやすいものがあります。

義務となる電子データのデータ保存への対応は必須ですが、電子帳簿等も自社の状況に合わせ、IT化を進めていただければと思います。

イラスト災害事例

車両系荷役運搬機械および車両系建設機械・高所作業車（特自検対象機械）の労働災害事例について、災害発生前と発生後をイラストにして説明しています。職場の皆様でご覧になり、安全作業、危険予知活動等にご活用ください。

1. 車両系荷役運搬機械の災害事例

【分類】 起因物：フォークリフト 事故の型：飛来・落下

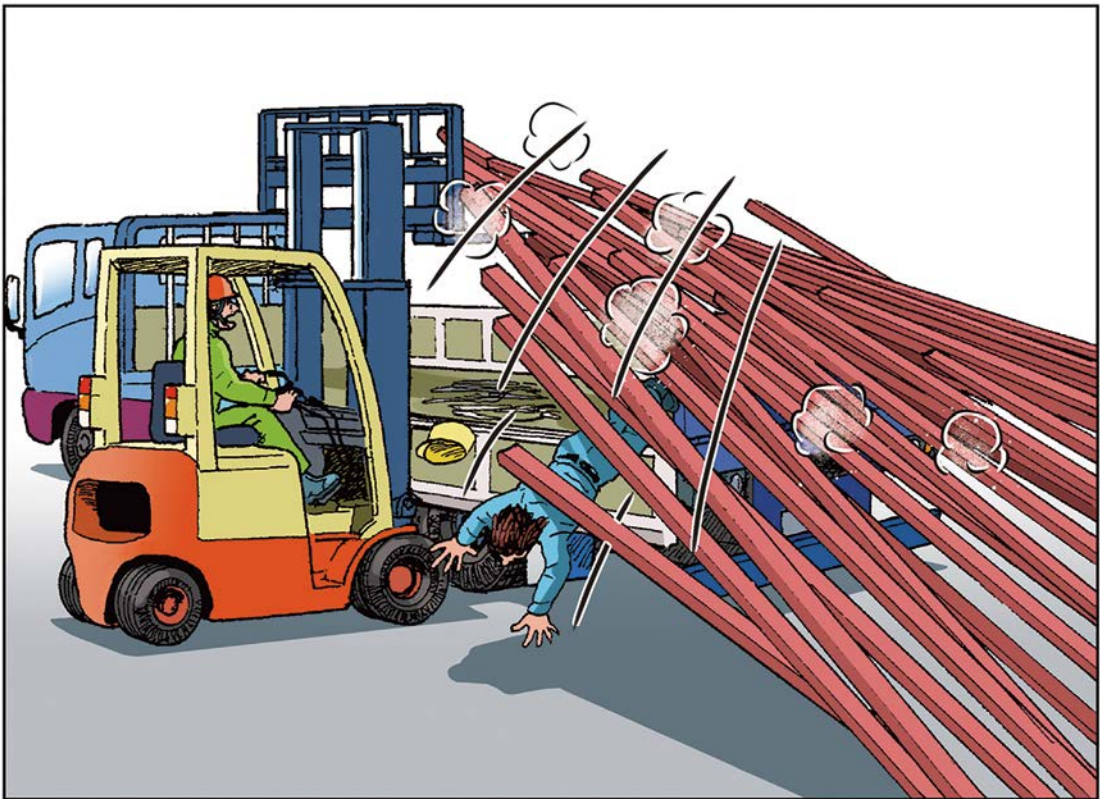
1-1 どんな危険が潜んでいるのでしょうか…（この状況で予知される災害は？）

平ボデートラック荷台の鳥居部と後あおりに斜めにかけて積まれたC形鋼30本の束（長さ12m、重さ1.5t）をフォークリフトで持ち上げ、降ろそうとしています。



1-2 どうすれば防げるでしょうか… (こんな災害が発生しました)

フォークリフトが鋼材の束を持ち上げたところ、鋼材が滑り、荷台上にいた誘導者とともに地上に落下し、誘導者が鋼材の下敷きになりました。



【災害発生防止のポイント】

- 横方向の積荷安定性が確保できない「長尺物の荷積み・荷降ろし」は、フォークリフトを使用せず、クレーンを用いて長尺物に適した玉掛方法（2点吊り等）で行う。
- 誘導者は、荷降ろし作業中は危険箇所へ立ち入らない（荷台上から離れる）、また保護帽（ヘルメット）を必ず着用すること。

2. 車両系建設機械等の災害事例

【分類】 起 因 物：掘削用機械 事故の型：墜落・転落

2-1 どんな危険が潜んでいるのでしょうか…（この状況で予知される災害は？）

土石流災害の復旧及び捜索活動において、作業箇所付近にあった穴を塞ごうと、 $80 \times 60 \times 10\text{cm}$ のコンクリート床板（重量 120kg ）を、 0.022m^3 ドラグショベルのバケットにワイヤーでくくりつけ、移動するため旋回しようとしています。



2-2 どうすれば防げるでしょうか… (こんな災害が発生しました)

旋回したところ、機体がバランスを崩し2 m下の川に転落、運転席から放り出された運転者の上にドラグショベルが落下しました。



【災害発生防止のポイント】

- クレーン機能付きドラグショベルやレッカー等を使用することが原則だが、災害の復旧及び捜索活動等で、作業の性質上等やむを得ず用途外使用をする場合でも、安全を確保して実施すること（設置地盤の強度・状態、旋回方向・旋回速度やアームの起伏動作等の事前確認、打合せ）。
- 作業中運転者は、保護帽（ヘルメット）を着用する。

製品紹介

| | | |
|------|----------------------|----------------|
| 製品名 | 中型ホイールローダ Cat® 966GC | キャタピラージャパン合同会社 |
| 発売年月 | 令和5年1月 | |

■概要

キャタピラージャパン合同会社は、この度中型ホイールローダCat 966 GCを1月25日より発売を開始いたしました。

この966 GC ホイールローダは、碎石、骨材、砂、チップ、石炭などのバラ荷材の積込みや横持作業用に専用に開発され、バケットサイズ4.0m³~4.2m³で既に市場に導入している966クラスのラインナップに加わります。

シンプルなデザインは容易なオペレーションとメンテナンスを実現し、お客様の保有経費削減に役立ちます。マシン後方の安全を確認することができる高解像度のリアビューカメラを標準装備しています。

966 GCはオフロード法 2014年基準をクリアし、碎石や港湾などの積込み作業の現場でお客様の期待に応えます。

■主な特長

- 最大15%^(*)のトータルコスト低減
 - アイドル回転数を最小化するエンジンアイドリング制御システムによりアイドリング時間や燃料消費量を低減することができます。
 - 大きく開くガルウィング式のエンジンアクセスドアによりメンテナンスが容易に行えます。油圧及び電気サービスセンタも1ヶ所に集中配置し、メンテナンス時間の短縮が図れます。
 - 本機が対象としている用途に必要な機能を備えつつ、低価格を実現しています。

(*966 ホイールローダとの比較)

■主な仕様

| | | 966 GC |
|-------------|----------------|---------------------|
| 運転質量 | kg | 21,642 |
| バケット容量 | m ³ | 4.2 |
| エンジン名称 | | Cat C9.3B ディーゼルエンジン |
| 総行程容積 | ℓ | 9.3 |
| 定格出力 | kW | 196 |
| 速度段 | | 前進 4 段、後進 4 段 |
| 最高速度(前進/後進) | km/h | 34.8/36.9 |
| 全長 | mm | 8,970 |
| 全幅 | mm | 3,220 |
| 全高 | mm | 3,582 |

2. シンプルで容易なオペレーション

- 油圧パイロット式作業機コントロールは快適でかつ軽い力で操作できます。1本レバーまたはジョイスティックをご購入の際に選択でき、直感的なオペレーションを可能にします。
- ワイドかつフラットで歪みのないフロントガラスにより、広々とした視界を実現しています。高解像度のリアビューカメラは標準装備です。優れた視認性と安全性により、安全で快適な運転環境を提供します。

3. 信頼のパフォーマンス

- 必要時に必要な量のオイルを提供するロードセンシング油圧システムを採用。エネルギーのロス無くし、燃費が向上します。また、油圧が軽負荷の時はエンジンパワーを足回りに振り分けるため、走行能力やけん引力が向上します。
- パフォーマンスシリーズバケットは積込みが容易で、荷の保持性の向上と掘削時間の短縮を実現します。生産性と燃費効率を大幅に向上し、従来のバケットデザインと比較してバケットのフィルファクタを最大10%増加させることができます。



Cat® 966 GC ホイールローダ

(写真は海外仕様を含みます)

■問合せ先

キャタピラー

GCI マーケティング イノベーション

〒220-0012 神奈川県横浜市西区みなとみらい3丁目7-1

TEL. 045-682-3553

※ この欄では、会員企業から随時提供されるニュースリリースをもとに、数機種を選び掲載しています。

| | | |
|------|-------------------|-----------|
| 製品名 | 5トンミニショベル「TB350R」 | 株式会社竹内製作所 |
| 発売年月 | 令和5年3月 | |

■概要

小型建設機械を開発・製造・販売する株式会社竹内製作所は、ミニショベルの新製品「TB350R」を2023年3月より販売開始しました。

今回発表した「TB350R」は、90度旋回した時の運転席後方の“はみ出し”が少ない後方小旋回機です。狭小地や密集地でも、死角となる後方での接触事故を気にすることなく、オペレーターは存分にショベルを運転することができます。また、高い市場評価を得ている既存機種「TB250-2」をベースに開発され、確かな販売実績に裏付けられた利便性、信頼性を継承しました。



■主な特長

1. 後方小旋回機としては抜群の安定性

後方小旋回機と標準機では、重心が構造的に異なるため、掘削作業時の安定性は標準機の方が優れているのが一般的です。そこで、「TB350R」の開発では、重心を最適化することで、後方小旋回機としては抜群の安定性を確保しました。

2. 標準機と同等の居住空間、なめらかで直感的な操作性

コンパクトな後方小旋回機でありながら、標準機である既存機種「TB250-2」と同等の広さのキャビンを実現しました。長時間作業でも疲れにくく、快適に運転することができます。また、当社製品は「意のままに、なめらかにコントロールできる操作性」を強みとしており、「TB350R」においても、既存機種同様の操作性を踏襲しています。

3. TFM (Takeuchi Fleet Management) ※日本国内ではオプション装着

製品の稼働情報、位置情報、メンテナンス履歴などを遠隔監視し、故障はもちろん、万一の盗難時に即応できます。



5トンミニショベル「TB350R」

■問合せ先

株式会社竹内製作所 経営管理部 阪井 大志
〒389-0605 長野県埴科郡坂城町上平 205
TEL : 0268-81-1200

※ 掲載は、定期又は特定自主検査の対象機種とそのアタッチメント、関連商品及び検査測定器です。

| | | |
|------|-------------------------|-----------|
| 製品名 | 10トンホイール式油圧ショベル「TB395W」 | 株式会社竹内製作所 |
| 発売年月 | 令和5年3月 | |

■概要

小型建設機械を開発・製造・販売する株式会社竹内製作所は、ホイール式油圧ショベルの新製品「TB395W」を2023年3月より販売開始しました。

今回発表した「TB395W」は、駆動部がホイール式の油圧ショベルであり、ホイール式の最大のメリットは、トレーラーなしで単独移動できる機動性にあります。点在する工事現場を1日で複数巡回する場合や、道路工事や除草・除雪作業など移動しながらの作業が必要な場合に最適なモデルとして、好評を得ております。

本製品は、お客様から高い評価をいただいている既存機種「TB295W」の後継機種です。優れた機動性と作業性を継承しながら、内外装を一新し、機能をさらに強化してフルモデルチェンジを果たしました。

■主な特長

1. 4WS機能※オプション装着

前輪の操舵情報に応じて、後輪も操舵する4WS機能を搭載しました。後輪が前輪と逆の方向に操舵される逆位相、同じ方向に操舵される同位相の両方に対応しています。

- 逆位相 最小回転半径を減少させる
- 同位相 道幅が狭い場所で、向きを変えずに障害物を回避



4WS (逆位相)

2. オートクルーズ機能

道路工事や除草・除雪作業などでは、低速で一定速度を維持しながら作業することが求められます。この機能により、オペレーターは微妙なアクセルワークから解放され、アーム操作に集中することができるため、作業効率が飛躍的に向上します。

3. TFM (Takeuchi Fleet Management)

製品の稼働情報、位置情報、メンテナンス履歴などを遠隔監視し、故障はもちろん、万一の盗難時に即応できます。



10トンホイール式油圧ショベル「TB395W」

■問合せ先

株式会社竹内製作所 経営管理部 阪井 大志
〒389-0605 長野県埴科郡坂城町上平 205
TEL : 0268-81-1200

※ ニュースリリース送付先：〒101-0051千代田区神田神保町3-7-1ニュー九段ビル9F
(公社) 建設荷役車両安全技術協会広報部
または E-mail : koho@sacl.or.jp まで

| | | |
|------|---------------------------------------|----------|
| 製品名 | クローラ式7m屈伸ブーム型 バッテリー高所作業車「NUL07E-7」 | 長野工業株式会社 |
| 発売年月 | 令和5年4月 | |

■概要

長野工業(株)は、長野独自の新しい設計基準を盛り込んだ高所作業車“7シリーズ”を本年1月より発売しておりますが、このうち、7m屈伸ブーム型「NUL07-7」のバッテリー仕様「NUL07E-7」を本年4月より新たに発売開始しました。

“7シリーズ”は、長野の新設計基準「構造物・積載物に作用する風の影響」「搭乗者が作業する時の押し引きの影響」「ブームが上下する時の慣性力の影響」「10cmの段差を乗り越えても転倒しない」という観点から安心・安全を追及した新仕様です。

今回の「NUL07E-7」は、「NUL07-7」のバッテリー仕様で、鉛バッテリーを標準搭載した、排気ガスを出さない地球に優しいサステナブルな製品です。当社としてはカーボンニュートラルを目指した第一歩となります。

また、クローラ式屈伸ブーム型としては国内メーカー初のバッテリー高所作業車です。

■主な特長

- “7シリーズ”の安全性継承
 - 許容傾斜角が3度から5度へ（従来機「NUL070R-2」比較）
 - 走行停止規制付き
 - 傾斜地での走行規制&転倒防止装置付き
 - 非常用降下装置を装備
- 鉛バッテリー標準搭載(*1)
 - 日中8時間稼働→夜間充電で十分使用可能な容量のバッテリーを搭載(*2)
 - *1：メンテナンスフリーバッテリーはオプションで設定可能
 - *2：稼働時間は標準操作パターンにて実測、操作パターンによっては8時間稼働できないこともあります
- 操作性、環境性
 - エンジン搭載機と同等の操作性、走行性能を確保
 - 静音、低振動、低排熱なので、密集地での建築工事、また地下やトンネル工事、屋内工事に最適

■主な仕様

| | | |
|------------|----------------|---------|
| 機種名 | NUL07E-7 | |
| 車体 | クローラ | |
| ブームタイプ | 屈伸+直伸（2段） | |
| 作業床最大地上高 | 6.8m | |
| 最大作業半径 | 4.5m | |
| 積載荷重 | 150kg | |
| 輸送寸法（格納姿勢） | 全長 | 4,080mm |
| | 全幅 | 1,650mm |
| | 高さ | 1,995mm |
| 車両重量 | 2,740kg | |
| 平均接地圧 | 42kPa | |
| 許容路面傾斜 | 5度 | |
| 走行速度 | 1.1/2.2 (km/h) | |
| 登坂能力（格納姿勢） | 36%（20度） | |
| 動力 | バッテリー | 6V×8個 |
| | 容量（20時間率） | 251Ah |
| | 電機システム | 48DC |

足回りはグレイゴムクローラのみ



クローラ式7m屈伸ブーム型
バッテリー高所作業車「NUL07E-7」

■問合せ先

長野工業株式会社
営業部 大久保 拓也（おおくぼ たくや）
TEL：026-273-1333 FAX：026-273-1423
メール：sales@nagano-access.com
URL：http://www.nagano-i.jp/

※ 提供されたニュースリリースは、必ずしも全数掲載とは限りません。また掲載時期がずれることもあります。

Topics

令和3年度 考案賞受賞企業を訪ねて

第3回 銀賞受賞 「クレーン性能検査用分割式テストウエイト」

考案者：埼玉県支部 コベルコ建機日本株式会社 関東支社
埼玉西工場 田尻 信悟

263号より、令和3年度（令和4年表彰分）考案賞入賞作品中、金賞、銀賞受賞4作品について、考案者の方に直接お話を伺い、考案に至った理由やご苦労話等をシリーズで紹介しています。

第3回は、銀賞を受賞された埼玉県支部・コベルコ建機日本(株)関東支社 埼玉西工場に所属する田尻さんの作品です。

なお、受賞作品の詳細内容は、機関誌第260号(2022年7月号)23～24頁をご覧ください。
(※本取材は基本的な感染対策を行った上で実施し、個人写真撮影時のみマスクを外しています)

1. 事業所概要

建設機械等の販売、サービスならびにレンタル事業を行うコベルコ建機日本(株) 関東支社に所属する埼玉西工場は、2005年4月に旧川越工場と旧熊谷工場が統合し、現在の地、東松山市に移転しました。

埼玉県西部（および東京都の一部）の広大な地域を営業エリアとする埼玉西営業所（同一敷地内に所在）のお客様の機械のサービス（整備、点検や特自検）を主に実施しています。

埼玉西工場は、総計11名（うちサービス員8名）で、工場内および現場で油圧ショベル、ホイールローダーや転圧機等の整備、点検を月平均200～300件以上も実施しています。



左：埼玉西工場/右：埼玉西営業所

2. 受賞作品

- (1) 作品名：「クレーン性能検査用分割式テストウエイト」



受賞作品

- 左：ベースウエイト2.9t
右：追加積載ウエイト1.2t～2.1t（タンク構造：内部の水量で調整可能）

- (2) 概要

従来、クレーン機能付き油圧ショベルの荷重検査や工場の天井クレーンの性能検査の際、それぞれの荷重に見合ったテストウエイトを準備する必要があり、事前の準備や段取りに大変手間が掛かっていました。

また、天井クレーンの性能検査は5tのテストウエイトが必要で、ウエイトを移動させるため、わざわざレッカー等を調達する等コストも掛かっていました。

そこで、考案したのが、「ベースウエイト2.9t」と水を入れるタンク構造の「追加積載ウエイト1.2t～2.1t」（注水する水量で重量調整可能）からなる分割式テストウエイトです。

「ベースウエイト」は、主に台数の多い2.9t吊りクレーン機能付き油圧ショベルの荷重検査に、「追加積載ウエイト」は満水にすると2.1tとなるため「ベースウエイト」と組み合わせ天井クレーン5tの性能検査に使用します。

また「追加積載ウエイト」は水量調整で1.2t～2.1tの範囲で自由に重量設定できるため、2.1t以下のクレーン付き油圧ショベルの荷重検査にも使用できます。

すなわち、この1組で1.2t～2.1t、4.1t（1.2t+2.9t）～5t（2.1t+2.9t）の間で自由な重量設定が可能となります。

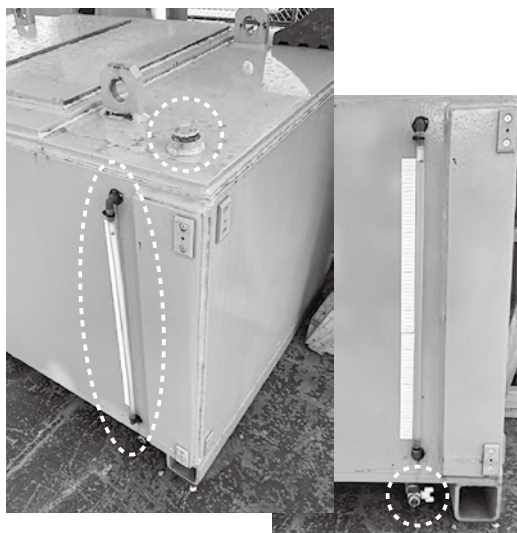
さらに、「ベースウエイト」「追加積載ウエイト」ともそれぞれ3t以下とし、場内のフォークリフト3.5tで移動できるようにもしました。



ベースウエイト2.9t(下)に追加積載ウエイト2.1t(上) (満水) 装着直前



テストウエイト5t完成



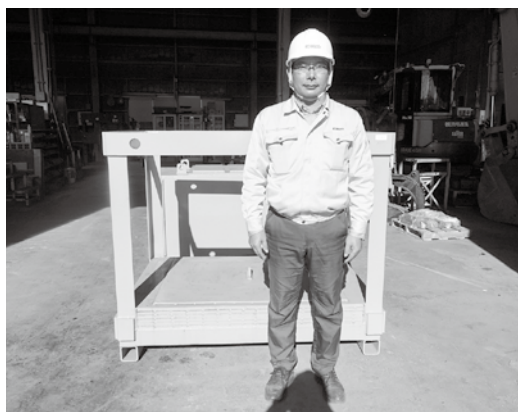
追加積載ウエイトの
左：上部給水口と水量ゲージ
右：排水コック

3. 考案者の横顔

考案者の田尻さんは、入社29年目の当埼玉西工場の工場長です。

各地の工場、営業所でサービス員等を経験された後、2012年1月から仙台工場長、そして2015年4月からは埼玉西工場長に就任されました。

工場長としてのマネジメント業務はもちろんですが、その他とくに社員育成にも大変力を入れており、若手社員対象の工場勉強会（2回/月）を自ら主催し、講師となっているそうです。



考案者・田尻工場長(受賞作品とともに)

4. 考案者との一問一答

以下、田尻工場長との一問一答です。

Q1：考案のきっかけは（現状の悪さ加減を教えてください）。

A1：当工場は保有機械の95%以上が油圧ショベルですが、近年、クレーン機能付き油圧ショベルも台数が増えています。また、機種としては、最大吊り上げ能力（定置吊り時）min0.4t～max2.9tまでが存在します。

そのため、荷重検査の際は、検査の実作業以上に、それぞれのウエイトを準備・段取りする時間に手間が掛かっており、サービス員を悩ませていました。

そこで今回はこれに目を付けてみました。

Q2：今回の考案の製作期間は。

A2：図面化2日、外注での製作期間が約1週間の短期間で行いました。

Q3：このアイデアが浮かんだ理由は（最初からこの形状で考えたのか）。

A3：天井クレーン検査用に5tウエイトを一体で制作すると、移動にクレーン車が必要となるため、まず分割式を考えました。

続いて、クレーン機能付き油圧ショベルは2.9t吊りが多く、また、場内フォークリフト3.5tで運搬できるように、ベースウエイトを2.9tと設定しました。

水量を調整して重量を可変できる「追加積載ウエイト」は大型解体機等に使用されている積層ウエイトにヒントを得ました。鉄板を分割して積むことも考えましたが、水であれば、自由な重量に設定できます。

Q4：この考案で考慮、苦心した点は。

A4：ベースウエイト2.9tの検討です。

ベースウエイトは、重量を正確に2.9tにしなくてはいけないため、既存の鋼材（敷鉄板、アングル材、鉄板、各パイプ等）の選定、重量計算、寸法調整等を繰り返しました。

（予定の2.9tより若干軽く設計し、最終的に薄い鉄板で重量を微調整しました）。

Q5：試作費用はいくらですか。

A5：材料（鋼材）費用と外注制作費用を合わせ、約70万円です。

Q6：実際に使用した他のサービス員の声はどうか。

A6：とにかくテストウエイトの準備が楽になったとの声が多く、大変うれしく思っています。

体感上はウエイト準備・段取りの手間が90%位減少しているのではないのでしょうか。

A7：さらに改善する点はありますか。

Q7：ほぼ完成品と考えていますが、夏季になると「追加積載ウエイト」の水量ゲージが長いので暑さでたわんでしまうことがあります（笑）。この点は改善したいと思います。

A8：素晴らしい作品を考案する秘訣は。

Q8：とにかく一から考えることが好きです。サービス員がより効率的に、安全に、またコスト面で有利に、作業をできないかを常に注視し、課題があれば、自ら図面化して考案活動を実施しています。

5. 取材を終えて

文中にもありますが、「とにかく、新しいものを一から考え、作るのが好き」と目

を輝かせる田尻さん、令和3年度の考案賞にはこの作品以外にも、もうひと作品応募されており、この言葉が裏付けられているようです。

今後も考案賞への応募を期待しております！

また、若手サービス員の人材育成にも力をいれておられるとのこと、勉強会等で田尻さんの熱い思いを伝え、第二、第三の田尻さん、あるいは田尻さんを超えるような若手人材の育成も期待しております。

[広報部：水島 記]

受賞者より



コベルコ建機日本株式会社
関東支社 埼玉西工場

工場長 田尻 信悟 さん

この度は考案賞（銀賞）を頂き、誠に有難う御座いました。

クレーン性能検査時にテストウエイトの準備や移動に手間が掛かっていた事も有り、分割式で容易に移動が出来、尚且つ重量の調整が可能なウエイトを製作出来ないかと考え、今回の考案に至りました。

今後もサービスマンの安全確保と作業効率改善に繋がる様な考案を続けて行きたいと思います。

Topics

動画で見る作業手順書

コマツカスタマーサポート(株) 北海道カンパニー 札幌南支店
札幌南支店サービスセンタ 長谷川 和宏

令和4年10月19日から福岡県福岡市・マリンメッセ福岡B館等で中災防主催の第81回全国産業安全衛生大会in福岡が開催されました。この大会の14の分科会のうち「DX等分科会」で、当協会会員さんに関連した事例研究が発表されていまして紹介させていただきます。

当事例は、コマツカスタマーサポート(株)北海道カンパニー 札幌南支店 札幌南支店サービスセンタのサークル活動で、QC手法を駆使し、労働災害防止のため「動画で見る作業手順書」作成に取り組みましたものです。

(なお、今回は大会での発表事例に、不足部分を追補した再構成版を掲載します)

1. はじめに

当社は、コマツの販売特約店として設立され、2018年4月にコマツ建機販売株式会社、コマツリフト株式会社、コマツレンタル株式会社の3社統合によりコマツカスタマーサポート株式会社となりました。国内を7地域に分け、建設機械、フォークリフトの販売・レンタル・アフターサービスを行っております。その中の北海道カンパニーは、北海道北広島市に本社を構え、17拠点にて業務を展開しています。

コマツカスタマーサポートは、「1. 社員全員が誇りと喜びをもって働ける」、「2. ダントツの価値をお客様に提供する」ことを基本理念としています。北海道カンパニーの活動としては、「安全・コンプライアンス最優先」のもと、『Something New! Something more Fun!』（何か新しい事!いつももっと楽しい事!）をスローガンに日々、活動しております。

2. 会社概要

(1) コマツカスタマーサポートの概要

- 会社設立：2018年4月
- 代表取締役社長 栗井 淳
- 資本金：9億5千万円
- 売上高：2,200億円（2022年3月期）
- 従業員数：4,313名（2022年3月時点）

(2) 北海道カンパニーの概要

- カンパニー社長 山原 茂樹
- 従業員数 374名
- 営業拠点 北海道全般 17拠点体制



図1. 北海道カンパニー本社（北広島市）

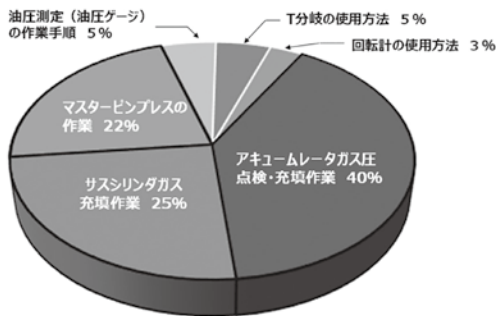
3. テーマ選定

昨年、「履帯取外し作業でマスターピンプレス使用中に左手中指先端が挟まれ骨折する」労働災害を受け、サークルから類似災害を発生させないために、「使用頻度の低い設備・治工具、測定機器を使用するの作業」に対して、ブレンストーミングを行い、6項目の作業が洗い出されました。

| No | 作業名 | 災害に繋がる要因 |
|----|-------------------|----------------------|
| 1 | アキュムレータガス圧測定・充填作業 | 取扱い・手順間違いでガスが噴き出し怪我 |
| 2 | サスシリンダガス充填作業 | 取扱い・手順間違いでガスが噴き出し怪我 |
| 3 | マスターピンプレス作業 | 取扱い不備で伸縮部や重量物に挟まれ骨折 |
| 4 | 油圧測定（油圧ゲージ）作業 | 取扱い・手順間違いでオイルが噴き出て怪我 |
| 5 | T分岐の使用作業 | 昇降時、転倒打撲 |
| 6 | 回転計の使用作業 | 回転計取付時、回転部に巻き込まれ裂傷 |

図2. 使用頻度の低い設備・治工具・測定器

6項目の作業に対し、メカニック44名を対象に「取扱いに自身がない治具・測定器の作業」についてのアンケートを実施。結果、アキュムレータガス圧点検・充填作業が40%、サスシリンダガス充填が25%、マスターピンプレス作業が22%を占めていることが分かりました。



4. 現状把握

(1) リスク評価の実施

そこで、洗い出された6項目についてリスク評価を実施したところ、アンケートでの割合も多かった、アキュムレータガス圧

測定・充填作業、サスシリンダガス充填作業、マスターピンプレス作業がリスクⅢとなり、危険度の高い作業と認識しました。

| リスクの見積り基準 | | | リスクレベル評価基準 | | |
|-------------------|-------------|----------------|------------|--------|---|
| ケガの程度(A) | ケガ発生の可能性(B) | 危険に近づく頻度(C) | リスク(A+B+C) | レベル | |
| 死亡・後遺障害(労働不利益)10点 | 確実である | 6点 (頻数毎日) | 4点 | 16~20点 | Ⅳ |
| 重症・休業災害 | 7点 可能性が高い | 4点 時々(1回以上/週) | 3点 | 11~15点 | Ⅲ |
| 不休業災害 | 5点 可能性がある | 2点 少な(1回以上/月) | 2点 | 7~10点 | Ⅱ |
| 軽度の微細災害 | 2点 少ない | 1点 極少な(1回未満/月) | 1点 | 4~6点 | Ⅰ |

| 作業名 | 危険・有害状態の洗い出し | ケガの発生 | | 近づく | 合計値 | リスク |
|-------------------|---------------|-------|----|-----|-----|-----|
| | | 頻度 | 程度 | | | |
| アキュムレータガス圧測定・充填作業 | ガスが噴き出で切創 | 5 | 4 | 2 | 11 | Ⅲ |
| サスシリンダガス充填 | ガスが噴き出で切創 | 5 | 4 | 2 | 11 | Ⅲ |
| マスターピンプレスの作業 | 伸縮部や重量物に挟まれ骨折 | 7 | 4 | 2 | 13 | Ⅲ |
| 油圧測定（油圧ゲージ） | オイルが噴き出で切創 | 5 | 4 | 1 | 10 | Ⅱ |
| T分岐の使用 | 昇降時、転倒打撲 | 5 | 2 | 2 | 9 | Ⅱ |
| 回転計の使用 | 回転部に巻き込まれ裂傷 | 5 | 2 | 2 | 9 | Ⅱ |

表1. リスク評価シート

(2) 要因の洗い出し

リスクⅢの作業を、特性要因図を用いて管理・設備・人的・環境的要因の項目から洗い出したところ、共通要因が3つある事が分かりました。

【共通要因】

- ・ 繰り返しの教育不足
- ・ 作業内容の忘れ
- ・ 不慣れな作業

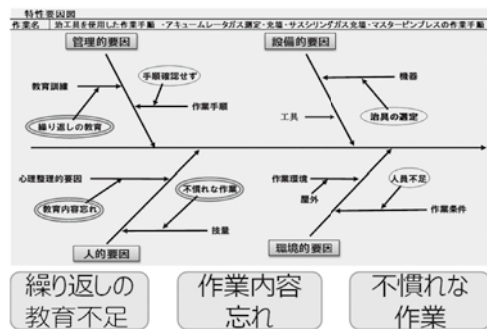


図4. 特性要因図

洗い出された共通要因を潰し込むことにより、リスク低減（リスクⅢ→リスクⅠ）を図り、災害未然防止に繋げていく活動を進めて行くことにしました。

5. 対策の立案

共通要因に対して、なぜなぜ解析を実施したところ、「作業頻度が少なく経験が積めないため、作業をするときには忘れてしまう」という結論になり、対策案として「作業手順の動画」を作製することにしました。

メリットとして、「教育での使用・不慣れな作業でも事前に確認」することで安全作業に繋がると考えました。



作業手順の動画を作成することに決定！

図5. なぜなぜ解析

6. 対策の実施

(1) リスクの再評価

まずは、リスクⅢ作業に関して動画を作製し、パソコン・iPadからマイクロソフトストリームで視聴出来る環境を整えました。製作した動画をサークルメンバー・経験の浅いメカニックに視聴してもらいヒヤリングを実施。

結果、動画を見て治工具の正しい使い方を理解することができ、分かり易いと良い回答も得られましたが、問題点も多く出されリスクの再評価を実施。効果を確認しましたが、リスクⅢをリスクⅡに下げることが出来たものの目標であるリスクⅠには未達。さらなる改善が必要と分かり、再度、対策を検討することにしました。

| リスクの見直し基準 | | | リスクレベル評価基準 | |
|------------------|-------------|----------------|------------|--------|
| ケガの程度(A) | ケガ発生の可能性(B) | 危険に近づき頻度(C) | スコア(A+B+C) | リスクレベル |
| 死亡(後遺障害労働不働) 10点 | 確実である 6点 | 頻数(毎日) 4点 | 16~20点 | Ⅳ |
| 重傷 休業災害 7点 | 可能性が高い 4点 | 時々(1回以上/週) 3点 | 11~15点 | Ⅲ |
| 不休業災害 5点 | 可能性がある 2点 | 少な(1回以上/月) 2点 | 7~10点 | Ⅱ |
| 軽度の軽小災害 2点 | 少ない 1点 | 極少な(1回未満/月) 1点 | 4~6点 | Ⅰ |

| 作業名 | 危険・有害状態の発生し | ケガの頻度 | 発生可能性 | 近づく頻度 | 合計値 | リスクレベル |
|-------------------|-----------------------------------|-------|-------|-------|-----|--------|
| アキュームレタガス圧測定・充填作業 | 繰り返し教育の不足により適正な使い方が出来ずに被災する可能性がある | 5 | 2 | 2 | 9 | Ⅱ |
| サシシリンガス充填 | 教育内容の忘れにより適正な使い方が分からず被災する可能性がある | 5 | 2 | 2 | 9 | Ⅱ |
| マスターピンプレスの作業 | 不慣れな作業のため適正な使い方が分からず被災する可能性がある | 5 | 2 | 2 | 9 | Ⅱ |

リスクレベルⅠには更なる対策が必要

表2. 対策後のリスク評価

(2) 対策の再検討

動画視聴の問題点として、①事前に閲覧は可能だが、現場作業では簡単に確認出来ない ②使用したい時に、操作閲覧出来るか不安 ③いざ治具を使用する時に確認出来る人がいなければ不安 ④動画が何処に保管されているか忘れそうなどの意見がだされ、誰もが作業時・KY時に簡単に確認できる手法はないか？ 検討することにしました。

メンバーから、「最近よく見かける二次元コードなんてどう？」と意見が出され、「流行に乗って、まずはやってみよう！」と動画の二次元コードを作製しiPad, iPhoneで、誰もが何処でも簡単にアクセス出来るようにすることとしました。



図6. 対策の再検討

(3) 再対策の実施

作製した「二次元コード」を各治工具ケース内に貼付けし、工場内及び出張作業において、作業前や作業中でも容易に動画で作業手順を確認出来る環境を整えメンバー・メカニックに動画視聴してもらいました。

動画視聴後、「現場の環境は、静かとは限らない！騒音のあるところでは音声がかえれない。」と意見があり、さらなる改善で動画に字幕表示を追加することにしました。



図 7. 再対策の実施（二次元コード貼付）



図 8. 対策後の動画検証

7. 効果の確認

これまでの活動で、「動画作製」・「二次元コード作製」・「字幕表示の追加」をしたことにより、いつでも・何処でも必要な時に動画での作業手順の確認ができるようになり、再リスク評価をすると全項目リスクⅡ→リスクⅠに下げること成功。メンバー・メカニックのKY意識向上及び不安全作業を防止出来るツールが完成しました。

| リスクの見直し基準 | | | | リスクレベル評価基準 | |
|-------------------|-------------|-----------------|--------|------------|--|
| ケガの程度(A) | ケガ発生の可能性(B) | 危険に近づく頻度(C) | リスクレベル | | |
| 死亡・後遺障害(労働不能) 10点 | 確実である 6点 | 頻数(毎日) 4点 | 16~20点 | Ⅳ | |
| 重症・休業災害 7点 | 可能性が高い 4点 | 時々(1回以上/週) 3点 | 11~15点 | Ⅲ | |
| 不休業災害 5点 | 可能性がある 2点 | 少ない(1回以上/月) 2点 | 7~10点 | Ⅱ | |
| 軽度の軽傷 2点 | 少ない 1点 | 極少ない(1回未満/月) 1点 | 4~6点 | Ⅰ | |

| 作業名 | 危険・有害状態の洗い出し | ケガの頻度 | 発生可能性 | 近づく頻度 | 合計値 | リスクレベル |
|-------------------|----------------------------------|-------|-------|-------|-----|--------|
| アキユムレータガス圧測定・充填作業 | 繰り返し教育の不足により適正な使い方が出来ず被災する可能性がある | 2 | 2 | 2 | 6 | Ⅰ |
| ガスシリンダガス充填 | 教育内容の忘れにより適正な使い方が分からず被災する可能性がある | 2 | 2 | 2 | 6 | Ⅰ |
| マスターピンレスの作業 | 不慣れた作業のため適正な使い方が分からず被災する可能性がある | 2 | 2 | 2 | 6 | Ⅰ |

リスクレベルⅠに下げること成功！！

表 3. 対策後のリスク評価

8. 水平展開とまとめ

(1) 二次元コードの活用

今回の活動でメインになった「二次元コード」を他に活用出来ないかと考え、コマツカスタマーサポートの「安全衛生標準書を二次元コード化」一覧表を工場内に掲示・サービスカーに搭載し必要に応じて、いつでも確認出来る環境にしました。

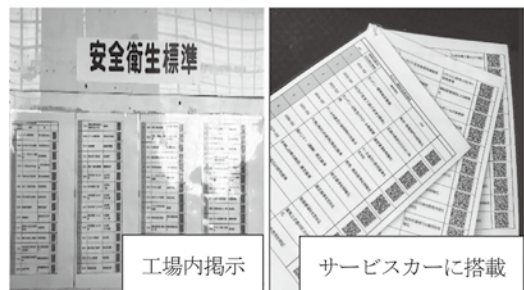


図 9. 二次元コードの活用

また、図10は一覧表の掲示だけでなく工場内設備に二次元コードを貼付けた一例です。二次元コードを読み取ると「研削砥石の使用基準」にアクセスでき、始業前・月例点検時に活用しており事故・災害防止に努めています。

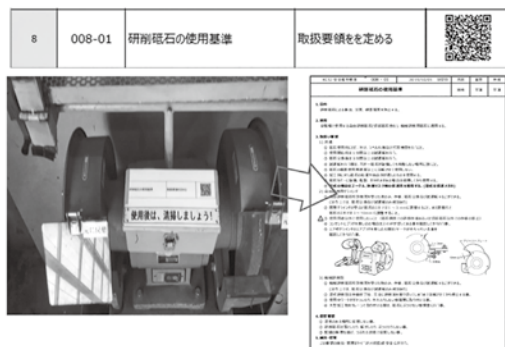
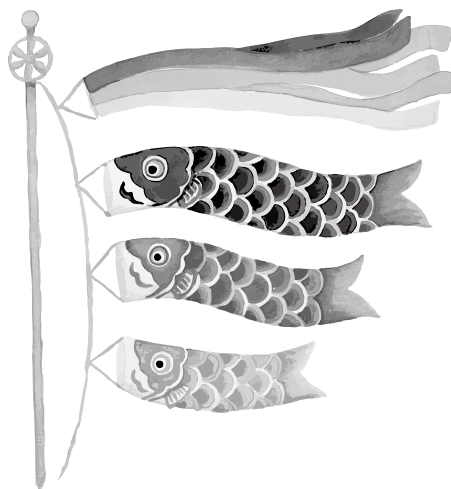


図10. 現場での二次元コード活用事例

(2) 水平展開

今回の「安全衛生標準書二次元コード化」を北海道カンパニーだけでなく、全国のカンパニーでも活用出来るように、コマツカスタマーサポート本社安全グループに紹介。安全グループサイトに登録することで、全国の拠点でも閲覧出来るよう水平展開を行いました。

最後に、過去発生した災害・重大ヒヤリ・ヒヤリハットの気がかりな対策内容を確認し、文面だけでは分かりづらいものは、作業手順動画を作製し二次元コード化をさらに進めていき、類似災害撲滅・ゼロ災害へ向け活動してまいります。



建 荷 協 の 動 き

(令和5年2月1日～令和5年3月31日)

常設委員会

令和4年度 第4回特自検委員会

月 日：令和5年3月8日（水）

場 所：日本教育会館

議 事：

1. 令和3年度特自検実施状況報告
2. 令和4年度強調月間実施報告（令和5年度実施要綱について）
3. 「特自検作成支援ソフト」機種追加
4. その他
 - 特自検検査指針の改定
 - 特自検に関する Q & A

令和4年度 第4回検査・整備技術委員会

月 日：令和5年2月15日（水）

場 所：建荷協本部会議室

議 事：

1. 「考案賞」二次審査対象作品説明及び審査
2. 令和4年度委員会・分科会活動経過報告
3. 検査指針改正に向けての推移状況説明
4. 「考案賞」審査結果発表及び入賞作品決定
5. 質疑・意見等

令和4年度 第4回研修委員会

月 日：令和5年3月9日（木）

場 所：日本教育会館

議 事：

1. 令和4年度研修・教育実績について
2. 令和4年度研修修了証発行実績について
3. 報告事項等
 - 令和4年度本部研修結果
 - 令和4年度広域講師の登録と定年延長及び延長審査について
 - 令和5年度事業計画について
 - 令和5年度委員会・本部研修開催日程について

令和4年度 第6回広報委員会

月 日：令和5年3月10日（金）

場 所：日本教育会館 喜山倶楽部

議 事：

1. 機関誌中期編集計画の検討（265号～267号）
2. 製品紹介（265号掲載分）
3. イラスト災害事例の検討（265号掲載用初回案）
4. 令和5年度機関誌掲載用イラスト災害事例の選考結果
5. 令和5年度現場取材見学会のご案内
6. 令和6年年間ポスター制作について
7. 令和5年度広報委員会開催スケジュール
8. 令和5年度広報委員会名簿
9. その他（令和6年特自検啓発標語の募集について）

会員入会状況

令和5年2月1日から令和5年3月31日までの会員の入会状況は次のとおりである。

| 種別 | 対象業種別 | 会 員 数 (社) | | | |
|------------------|----------|--------------------|---------------------------|-----|--------------------|
| | | 令和5年 1月末 会員数 | 令和5年2月1日～ 令和5年3月31日間異動 | | 令和5年 3月末 会員数 |
| | | | 入 会 | 退 会 | |
| 正 会 員 | 製造業 | 26 | | | 26 |
| | 建設業 | 307 | 2 | | 309 |
| | 荷役業 | 88 | 1 | 1 | 88 |
| | 製造工業等 | 43 | | 1 | 42 |
| | リース・レンタル | 683 | 1 | 1 | 683 |
| | 検査・整備業 | 2,836 | 7 | 12 | 2,831 |
| | その他業種 | 177 | 1 | 1 | 177 |
| 賛 助 会 員 | | 17 | | | 17 |
| 総 数 | | 4,177 | 12 | 16 | 4,173 |

新入会員名簿

| 会員番号 | 名 称 | 〒 | 所在地 | 電話番号 |
|-------|----------------|----------|------------------------|--------------|
| 30905 | (有)高建 | 207-0031 | 東京都東大和市奈良橋5-803 | 042-590-2331 |
| 30906 | (株)アクア・アドバンス | 259-1145 | 神奈川県伊勢原市板戸457-1 ADビル3F | 0463-91-6744 |
| 40276 | 五島汽船協業組合 | 853-0015 | 長崎県五島市東浜町1丁目16-5 | 0959-72-2404 |
| 61388 | HKテック | 851-0241 | 長崎県長崎市茂木町1590-135 | 095-836-2879 |
| 76359 | ヤンマー建機(株) 大阪支店 | 577-0066 | 大阪府東大阪市高井田本通1-7-30 | 06-6783-1121 |
| 76360 | ベストリンクサービス | 963-4603 | 福島県田村市常葉町西向字米粉原50-1 | 0247-61-6103 |
| 76361 | (株)神永工業 | 974-8252 | 福島県いわき市仁井田町中ノ目84-2 | 0246-84-5003 |
| 76362 | (株)真木自動車 | 689-0737 | 鳥取県東伯郡湯梨浜町長江543-1 | 0858-48-6411 |
| 76363 | (株)K.M.テック | 230-0002 | 神奈川県横浜市鶴見区江ヶ崎町15-4 | 045-642-4118 |
| 76364 | (株)津田建機 | 799-2461 | 愛媛県松山市鹿峰269-4 | 089-994-2828 |
| 76365 | アクセント(株) | 651-2401 | 兵庫県神戸市西区岩岡町岩岡1603-1 | 078-224-0164 |
| 80377 | (株)利根重機 | 270-1445 | 千葉県柏市岩井485-1 | 04-7191-4303 |

令和 5 年度 特定自主検査資格取得研修・教育の予定表

令和 5 年度における当協会の支部が行う研修・教育の実施予定は別表 1・2 及び 3 のとおりです。

受講される場合は、毎号の機関誌又は当協会のホームページを参考に、支部で実施予定を確認の上、お申込みください。なお、当協会の会員以外の事業所の方も受講できます。

事業所は、退職、異動等で検査者の不足が生じないよう資格取得研修の受講を計画してください。

1. 特定自主検査資格取得研修

(別表 1)

厚生労働省の告示及び通達に基づく、事業内検査者及び検査業者検査員の資格取得のための研修です。

2. 特定自主検査者能力向上教育

(別表 2)

厚生労働省の通達に基づき、「フォークリフト」「整地・運搬・積み込み用、掘削用及び解体用機械」「締固め用機械」「基礎工事用機械」「コンクリート打設用機械」並びに「高所作業車」の特定自主検査者の業務に従事しておおむね 5 年以上経過した方を対象に、技術、知識を付与することを目的とした教育です。

3. 実務研修及び安全教育

(別表 3)

・実務研修「記録表作成コース」

他の法令で資格を取得された方（建設機械施工士他）や記録表の記入要領について再び学びたい方などを対象に、特定自主検査の法令上の位置付け、検査方法、及び具体的な記録表の書き方

などについて学ぶことができます。

なお、このコースには座学だけのコースと実機を使ったコースがあります。

・実務研修「月次定期自主検査（フォークリフト）コース」

定期自主検査の中でも月次検査については、特定自主検査の検査員資格がなくても検査を行うことができます。日頃フォークリフトの整備や運転業務に従事されている方を対象に検査方法や記録表の記入要領について学ぶことができます。

なお、このコースも座学だけのコースと実機を使ったコースがあります。

・実務研修「月次定期自主検査（車両系建機）コース」

上記フォークリフトに引き続き車両系（整地・運搬等）の月次検査についても検査方法や記録表の記入要領について学ぶことができます。

なお、このコースも座学だけのコースと実機を使ったコースがあります。

・実務研修「検査業者業務点検コース」

登録検査業者として、正しい管理運営の在り方について点検表に基づいて、内容を理解しながら研修をします。

・安全教育

厚生労働省の通達に基づき定期自主検査対象であるクレーン機能付油圧シヨベルのクレーン部分（「建機付属クレーン部分」という。）並びにシヨベルローダー等の定期自主検査者を対象とした安全教育です。

※研修・教育の予定は、都合により中止・延期等変更になる場合がありますので事前に開催支部にお問い合わせください。また最新の予定は協会HPをご覧ください。

令和5年度 特定自主検査資格取得研修（事業内）予定表（別表1）

（令和5年3月23日現在）

| 地区 | 支部 | フォークリフト | | | 車両系建設機械 | | |
|----------|-------------|-------------|-------------|------------|-------------------|--|--|
| | | | | | 整地・運搬・積込・掘削・解体用機械 | | |
| 北海道・東北地区 | 北海道 | 8/2～4 EF | 9/20～22 EF | | | | |
| | 青森 | | | | | | |
| | 岩手 | | | | | | |
| | 宮城 | 9/22～23 EF | | | | | |
| | 秋田 | | | | | | |
| | 山形 | | | | | | |
| 関東地区 | 福島 | | | | 9/14～15 EF | | |
| | 茨城 | 5/22～23 EF | | | 5/11～12 EF | | |
| | 栃木 | 4/8～9 EF | | | | | |
| | 群馬 | 10/20～21 EF | | | | | |
| | 埼玉 | 8/2～4 EF | | | 2/5～7 EF | | |
| | 千葉 | 5/11～13 EF | 9/14～16 EF | | 7/25～27 EF | | |
| | 東京 | 7/20～22 EF | 10/26～28 EF | | | | |
| 神奈川 | 7/6～8 EF | 11/16～18 EF | | 8/14～16 EF | | | |
| 中部地区 | 新潟 | | | | | | |
| | 富山 | | | | | | |
| | 石川 | | | | | | |
| | 福井 | | | | | | |
| | 山梨 | | | | | | |
| | 長野 | 11/8～10 EF | | | | | |
| | 岐阜 | | | | | | |
| | 静岡 | 6/22～23 EFG | 7/6～7 EF | | 5/11～12 EF | | |
| 愛知 | 3/7～9 EF | | | 2/27～29 EF | | | |
| 三重 | 10/20～22 EF | | | 9/22～24 EF | | | |
| 近畿地区 | 滋賀 | | | | | | |
| | 京都 | | | | | | |
| | 大阪 | 2/13～17 EF | | | 6/6～10 EF | | |
| | 兵庫 | | | | | | |
| | 奈良 | 9/14～17 EF | | | 7/6～8 EF | | |
| 中国地区 | 和歌山 | | | | | | |
| | 鳥取 | 9/13～15 F | | | | | |
| | 島根 | | | | | | |
| | 岡山 | 8/3～4 EF | | | 5/22～23 EF | | |
| 四国地区 | 広島 | | | | 10/6～7 EF | | |
| | 山口 | 5/12～13 EF | | | 7/6～8 F | | |
| | 徳島 | | | | | | |
| | 香川 | | | | 8/25～27 EF | | |
| 九州・沖縄地区 | 愛媛 | 9/14～16 EF | | | 7/13～15 EF | | |
| | 高知 | | | | 10/20～21 EF | | |
| | 福岡 | 9/14～16 EFG | | | 7/5～7 EF | | |
| | 佐賀 | 10/5～6 EF | | | 7/11～12 EF | | |
| | 長崎 | 7/20～22 EF | | | 10月下旬 EF | | |
| | 熊本 | 10/28～29 EF | | | | | |
| | 大分 | | | | | | |
| 宮崎 | | | | | | | |
| 鹿児島 | | | | | | | |
| 沖縄 | | | | | | | |

注1 研修日程は会場等の都合で変更になる場合がありますので、受講を希望される方は開催支部にお問い合わせください。

注2 表中、Eは14時間、Fは9.5時間、Gは5.5時間の受講時間を示します。

注3 表中の網掛けは終了した研修を示します。

令和5年度 特定自主検査資格取得研修（事業内） 予定表（別表1）

（令和5年3月23日現在）

| 地区 | 支部 | 車両系建設機械 | | | 高所作業車 | |
|----------|-----|----------|------------|------------|-------------|------------|
| | | 基礎工専用 | 締固め用 | コンクリート打設用 | | |
| 北海道・東北地区 | 北海道 | | | | | |
| | 青森 | | | | 7/13～15 EF | |
| | 岩手 | | 6/8～9 EF | | | |
| | 宮城 | | | | | |
| | 秋田 | | | | | |
| | 山形 | | | 9/13～15 EF | | |
| 関東地区 | 福島 | | | | | |
| | 茨城 | | 11/7～8 EF | | 9/7～8 EF | |
| | 栃木 | | | | | |
| | 群馬 | | | | 9/15～16 EF | |
| | 埼玉 | | 6/13～15 EF | | 2/14～16 EF | |
| | 千葉 | | | | 7/5～7 EF | |
| 中部地区 | 東京 | | | | 6/15～17 EF | 9/7～9 EF |
| | 神奈川 | | | | | |
| | 新潟 | | | | | |
| | 富山 | | | | | |
| | 石川 | | | | | |
| | 福井 | | | | | |
| | 山梨 | | | | | |
| | 長野 | | | | | |
| 近畿地区 | 岐阜 | | | | | |
| | 静岡 | | | | 9/21～22 EF | 1/18～19 EF |
| | 愛知 | 9/6～8 EF | | | | |
| | 三重 | | | | 7/28～30 EF | |
| 中国地区 | 滋賀 | | | | | |
| | 京都 | | | | | |
| | 大阪 | | | | | |
| | 兵庫 | | | | | |
| | 奈良 | | | | | |
| | 和歌山 | | | | | |
| 四国地区 | 鳥取 | | | | 11/15～17 F | |
| | 島根 | | | | | |
| | 岡山 | | | | | |
| | 広島 | | 8/24～26 F | | 6/8～10 F | |
| 九州・沖縄地区 | 山口 | | | | | |
| | 徳島 | | | | | |
| | 香川 | | 9/21～24 F | | | |
| 九州・沖縄地区 | 愛媛 | | | | 5/25～27 EF | |
| | 高知 | | | | | |
| | 福岡 | | | | 11/17～19 EF | |
| | 佐賀 | | 6/21～22 EF | | | |
| | 長崎 | | | | | |
| | 熊本 | | | | | |
| 九州・沖縄地区 | 大分 | | | | | |
| | 宮崎 | | | | | |
| | 鹿児島 | | | | | |
| 九州・沖縄地区 | 沖縄 | | | | | |

注1 研修日程は会場等の都合で変更になる場合がありますので、受講を希望される方は開催支部にお問い合わせください。

注2 表中、Eは14時間、Fは9.5時間、Gは5.5時間の受講時間を示します。

注3 表中の網掛けは終了した研修を示します。

令和5年度 特定自主検査資格取得研修（検査業）予定表（別表1）

（令和5年3月23日現在）

| 地区 | 支部 | フォークリフト | | | | | | 車両系建設機械 | | | | | |
|----------|--------|----------|------|----------|------|--------|-----|-------------------|----------|----------|-----|----------|----|
| | | | | | | | | 整地・運搬・積込・掘削・解体用機械 | | | | | |
| 北海道・東北地区 | 北海道 | 5/24～26 | BCD | 7/5～7 | BCD | 9/4～8 | ABC | 10/4～6 | BCD | 6/14～16 | BC | 7/12～14 | BC |
| | 青森 | 6/22～24 | BCD | | | | | | | 9/7～9 | BC | | |
| | 岩手 | 5/16～18 | BCD | | | | | | | 7/26～28 | BC | | |
| | 宮城 | 7/13～15 | BC | | | | | | | 6/15～17 | BC | | |
| | 秋田 | 6/22～24 | BC | 12/14～16 | BC | | | | | 8/3～5 | BC | | |
| | 山形 | 10/25～27 | BCD | | | | | | | 7/19～21 | BC | | |
| | 福島 | 7/12～14 | BC | | | | | | | 8/23～25 | BC | | |
| 関東地区 | 茨城 | 6/19～21 | BC | 10/4～6 | BC | | | | | 7/4～6 | BC | | |
| | 栃木 | 7/7～9 | BC | | | | | | | 6/14～16 | BC | | |
| | 群馬 | 7/6～8 | BC | | | | | | | 9/7～9 | BC | | |
| | 埼玉 | 7/10～14 | ABCD | 3/4～8 | ABCD | | | | | 12/4～8 | ABC | | |
| | 千葉 | 6/22～24 | BC | 12/7～9 | BC | | | | | 10/17～19 | BC | | |
| | 東京 | 6/28～7/2 | ABC | 2/15～17 | BC | | | | | | | | |
| | 神奈川 | 6/22～24 | BC | 10/19～21 | BC | | | | | 9/6～8 | BC | | |
| 中部地区 | 新潟 | 6/7～11 | ABC | 7/20～22 | BCD | | | | | 6/22～24 | BC | | |
| | 富山 | 7/5～7 | BC | | | | | | | 9/6～8 | BC | | |
| | 石川 | 6/15～17 | BC | | | | | | | | | | |
| | 福井 | 6/15～18 | BC | | | | | | | 5/18～20 | BC | | |
| | 山梨 | 10/17～19 | BC | | | | | | | | | | |
| | 長野 | 7/5～7 | BC | | | | | | | 9/6～8 | BC | | |
| | 岐阜 | 9/13～15 | BCD | | | | | | | | | | |
| | 静岡 | 6/12～16 | ABCD | 10/25～27 | BC | 2/7～9 | BCD | | | 5/22～26 | ABC | 12/13～15 | BC |
| | 愛知 | 6/16～18 | BCD | 9/14～18 | ABCD | 10/6～8 | BCD | | | 9/27～29 | BC | | |
| | 三重 | 9/1～3 | BCD | | | | | | | 5/26～28 | BC | | |
| 近畿地区 | 滋賀 | 2/14～16 | BCD | | | | | | | | | | |
| | 京都 | 9/7～9 | BC | | | | | | | 7/20～22 | BC | | |
| | 大阪 | 7/10～16 | ABCD | 10/24～28 | BCD | | | | | | | | |
| | 兵庫 | 6/28～7/2 | BCD | | | | | | | 9/21～30 | BC | | |
| | 奈良 | | | | | | | | | | | | |
| | 和歌山 | 6/22～24 | BC | | | | | | | | | | |
| 中国地区 | 鳥取 | 9/13～15 | BC | | | | | | | | | | |
| | 島根 | 7/12～14 | BC | | | | | | | | | | |
| | 岡山 | 7/24～28 | ABC | 3/11～13 | BC | | | | | 10/17～21 | ABC | | |
| | 広島 | 11/9～11 | BC | | | | | | | 10/18～22 | ABC | | |
| | 山口 | 9/14～16 | BC | | | | | | | 7/6～8 | BC | | |
| 四国地区 | 徳島 | 6/15～17 | BC | | | | | | | | | | |
| | 香川 | 6/29～7/2 | BCD | | | | | | | | | | |
| | 愛媛 | 6/21～25 | ABCD | 1/19～21 | BCD | | | | | 5/25～27 | BC | | |
| | 高知 | 10/17～21 | ABCD | | | | | | | | | | |
| 九州・沖縄地区 | 福岡 | 6/21～25 | ABCD | 1/18～20 | BCD | | | | | 2/14～16 | BC | | |
| | 佐賀 | 6/6～8 | BC | | | | | | | | | | |
| | 長崎 | 11月中旬 | BC | | | | | | | | | | |
| | 熊本 | 7/14～23 | ABC | | | | | | | 2/2～11 | ABC | | |
| | 大分 | 6/7～11 | ABC | | | | | | | 8/2～6 | ABC | | |
| | 宮崎 | 7/19～23 | ABCD | | | | | | | 9/6～10 | ABC | | |
| | 鹿児島 | 10/18～22 | ABC | | | | | | | 7/12～16 | ABC | | |
| 沖縄 | 6/7～11 | ABC | | | | | | | 11/15～19 | ABC | | | |

注1 研修日程は会場等の都合で変更になる場合がありますので、受講を希望される方は開催支部にお問い合わせください。

注2 表中、Aは35時間、Bは21時間、Cは18時間、Dは13時間の受講時間を示します。

注3 表中の網掛けは終了した研修を示します。

令和5年度 特定自主検査資格取得研修（検査業） 予定表（別表1）

（令和5年3月23日現在）

| 地区 | 支部 | 車両系建設機械 | | | 高所作業車 | |
|----------|-----|---------------|-------------|-------------|--------------|-------------|
| | | 基礎工事用 | 締固め用 | コンクリート打設用 | | |
| 北海道・東北地区 | 北海道 | | | | 6/7～9 BC | 8/23～25 BC |
| | 青森 | | | | | |
| | 岩手 | | | | 10/25～27 BC | |
| | 宮城 | | | | 7/24～28 ABC | |
| | 秋田 | | | | 6/7～9 BC | |
| | 山形 | | | 6/7～9 BC | 4/19～21 BC | |
| 関東地区 | 福島 | | | | 9/7～9 BC | |
| | 茨城 | | 10/25～27 BC | | 7/19～21 BC | |
| | 栃木 | | 10/19～21 BC | | 8/24～26 BC | |
| | 群馬 | | | | 6/22～24 BC | |
| | 埼玉 | 10/16～20 ABC | 6/12～16 ABC | | 1/22～26 ABC | |
| | 千葉 | | | | 9/5～7 BC | |
| | 東京 | | | | 11/9～11 BC | |
| 中部地区 | 神奈川 | | | | | |
| | 新潟 | | | | 9/14～16 BC | |
| | 富山 | | | | | |
| | 石川 | | | | 10/26～28 BC | |
| | 福井 | | | | 9/7～9 BC | |
| | 山梨 | | | | | |
| | 長野 | | | | 6/14～16 BC | |
| | 岐阜 | | | | 8/7～9 BC | |
| | 静岡 | | | | 10/18～20 BC | 12/20～22 BC |
| 近畿地区 | 愛知 | 3/13～15 BC | | | 6/23～25 BC | 11/10～12 BC |
| | 三重 | | 7/7～9 BC | | 6/16～18 BC | |
| | 滋賀 | | | | | |
| | 京都 | | | | 11/9～11 BC | |
| | 大阪 | | | | 9/26～28 BC | |
| | 兵庫 | | | 11/15～17 BC | 3/6～8 BC | |
| 中国地区 | 奈良 | | | | 9/7～9 BC | |
| | 和歌山 | | | | | |
| | 鳥取 | | | | 11/15～17 BC | |
| | 島根 | | | | | |
| 四国地区 | 岡山 | 11/29～12/1 BC | | | 2/13～17 ABC | |
| | 広島 | | | | 9/14～16 BC | |
| | 山口 | | 8/24～26 BC | | 6/8～10 BC | |
| | 徳島 | | | | | |
| 九州・沖縄地区 | 香川 | | 9/21～24 BC | | 10/26～29 BC | |
| | 愛媛 | | | | 10/19～21 BC | |
| | 高知 | | | | | |
| | 福岡 | 12/6～10 ABC | | | 10/18～22 ABC | |
| | 佐賀 | | | | 9/12～14 BC | |
| | 長崎 | | | | | |
| | 熊本 | | | | | |
| 九州・沖縄地区 | 大分 | | 9/1～3 BC | | 10/27～29 BC | |
| | 宮崎 | | | | 1/18～20 BC | |
| | 鹿児島 | | | | 6/21～25 ABC | |
| | 沖縄 | | | 5/24～28 ABC | 10/25～29 ABC | |

注1 研修日程は会場等の都合で変更になる場合がありますので、受講を希望される方は開催支部にお問い合わせください。

注2 表中、Aは35時間、Bは21時間、Cは18時間、Dは13時間の受講時間を示します。

注3 表中の網掛けは終了した研修を示します。

令和5年度 特定自主検査能力向上教育予定表(別表2)

(令和5年3月23日現在)

| 地区 | 支部 | フォークリフト | | 車両系建設機械 | | | | | | | | 高所作業車 | | | |
|----------|------|---------|-------|------------------|-------|-------|------|-------|------|------|------|-------|------|-----------|------|
| | | | | 整地・運搬・積込、掘削及び解体用 | | | | 基礎工事用 | | 締固め用 | | | | コンクリート打設用 | |
| 北海道・東北地区 | 北海道 | 7/25 | | | 7/19 | | | | | | | | | | |
| | 青森 | 10/27 | | | 7/21 | | | | | | | | | | |
| | 岩手 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 宮城 | 9/8 | | | 4/28 | | | | | | | | | 8/25 | |
| | 秋田 | 9/6 | | | 9/7 | | | | | | | | | | |
| | 山形 | 7/11 | | | 6/16 | | | | | | | | 5/11 | 6/23 | |
| 関東地区 | 福島 | 6/14 | 11/16 | | 6/7 | 9/20 | | | | | 6/22 | | | 8/8 | |
| | 茨城 | 8/22 | 12/12 | | 6/26 | 2/7 | | | | | 11/6 | | | 9/6 | |
| | 栃木 | 7/27 | 8/8 | | 4/21 | | | | | | | | | | |
| | 群馬 | 10/27 | | | 4/20 | 10/11 | | | | | | | | 9/21 | |
| | 埼玉 | 9/28 | | | 9/7 | | | | 5/26 | | 3/1 | | | 5/31 | |
| | 千葉 | 9/26 | | | 9/21 | | | | | | | | | 2/7 | |
| | 東京 | 9/13 | | | | | | | | | | | | 10/18 | |
| 中部地区 | 神奈川 | | | | 10/26 | | | | | | | | | | |
| | 新潟 | 7/5 | 8/24 | | 5/24 | 1/17 | | | | | | | | 7/12 | |
| | 富山 | 6/8 | | | 6/27 | 7/25 | | | | | | | | 9/21 | |
| | 石川 | 7/5 | | | 8/23 | | | | | | | | | 7/13 | |
| | 福井 | 7/6 | | | 6/8 | | | | | | | | | 9/21 | |
| | 山梨 | 7/26 | | | 6/29 | | | | | | 9/27 | | | | |
| | 長野 | 8/22 | | | 8/29 | | | | | | 6/26 | | | 7/25 | |
| | 岐阜 | 2/8 | | | 6/21 | | | | | | | | | | |
| | 静岡 | 1/25 | 2/15 | | 8/3 | 10/5 | | | | | 6/8 | | | 6/29 | 7/20 |
| | 愛知 | 6/27 | 8/22 | | 7/6 | | | | 3/26 | | 7/11 | | | 7/4 | |
| 近畿地区 | 三重 | 8/24 | | | 6/2 | | | | | | | | | 7/21 | |
| | 滋賀 | 7/27 | | | | | | | | | | | | | |
| | 京都 | 2/6 | | | | | | | | 10/6 | | | | | |
| | 大阪 | 1/17 | | | | | | | | | | | | | |
| | 兵庫 | 5/24 | 10/19 | | 7/21 | 10/6 | | | | | | | 6/16 | 6/2 | |
| 中国地区 | 奈良 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 和歌山 | 10/28 | | | | | | | | | | | | | |
| | 鳥取 | 9/1 | | | 10/6 | | | | | | | | | | |
| | 島根 | 8/4 | | | | | | | | | | | | | |
| | 岡山 | 9/20 | 9/27 | 10/16 | 9/11 | 10/6 | 11/6 | 11/10 | | | | | | | |
| 四国地区 | 広島 | 6/7 | 6/14 | 6/21 | 7/5 | 7/19 | 7/21 | | | | | | | 7/20 | 7/26 |
| | 山口 | 11/10 | | | 10/27 | | | | | | | | | 10/20 | |
| | 徳島 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 香川 | | | | 7/22 | | | | | | | | | | |
| 九州・沖縄地区 | 愛媛 | 8/26 | | | 8/19 | | | | | | | | | 9/9 | |
| | 高知 | 9/6 | | | | | | | | | | | | | |
| | 福岡 | 8/10 | | | 2/9 | | | | | | | | | | |
| | 佐賀 | 11/17 | | | 11/17 | | | | | | | | | 10/26 | |
| | 長崎 | 11/8 | 3/5 | | 11/7 | 1/16 | | | | | | | 2/6 | | |
| | 熊本 | | | | 1/27 | | | | | | | | | | |
| | 大分 | 11/4 | | | 9/16 | | | | | | | | | | |
| 宮崎 | 8/25 | | | 6/16 | 7/7 | | | | | | | | | | |
| 九州・沖縄地区 | 鹿児島 | 9/2 | | | 8/19 | | | | | | | | | | |
| | 沖縄 | 1/19 | | | 12/8 | | | | | | | | | 8/18 | |

注1 研修日程は会場等の都合で変更になる場合がありますので、受講を希望される方は開催支部にお問い合わせください。

注2 表中の網掛けは終了した教育を示します。

令和5年度 実務研修、定期自主検査安全教育予定表 (別表3)

(令和5年3月23日現在)

| 地区 | 支部 | 実務研修 | | | | | | | | 安全教育 | | | | | |
|----------|--------|----------|--------|--------|--------|-----------------------|------|------------------|------|-------------|----------------|---------------|-------|-------|------|
| | | 記録表作成コース | | | | 月次定期自主検査 (フォークリフト) | | 月次定期自主検査 (建機) | | 業務点検 コース | 建機付属 クレーン部分 | ショベル ローダー等 | | | |
| | | 座学 | | 実技 | | 座学 | 実技 | 座学 | 実技 | | | | | | |
| 北海道・東北地区 | 北海道 | 9/26整 | | | | | | | | | | 7/27 | 10/19 | 6/13 | |
| | 青森 | 11/8整 | | | | | | | | 9/22 | | 5/26 | | | |
| | 岩手 | 7/20整 | 8/29締 | 9/29高 | | | | | | 9/15 | | 11/30 | | | |
| | | 11/17整 | | | | | | | | | | | | | |
| | 宮城 | 10/187 | 11/9整 | | | | | | | | | 10/27 | | | |
| | 秋田 | 5/18整 | 8/237 | 11/16整 | | | | | | 8/24 | | 5/17 | 10/19 | 7/5 | |
| | 山形 | 9/7整 | | | | | | | | | | 5/16 | | | |
| 福島 | 8/9整 | 10/27整 | | | | | | | | | 10/26 | | 11/15 | | |
| 関東地区 | 茨城 | | | 8/25整 | 1/19整 | | | | | | 11/21 | 5/26 | | 1/15 | |
| | 栃木 | 11/28整 | | | | | | | | | 2/8 | 9/8 | | 10/27 | |
| | 群馬 | 6/6整 | | | | | | | | | 10/19 | 11/8 | | | |
| | 埼玉 | 11/15整 | | | | 6/22 | | | | | 12/15 | 7/27 | | | |
| | 千葉 | 1/23整 | | | | | | | | | 11/7 | 8/8 | 12/12 | 11/15 | |
| | 東京 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 神奈川 | 9/297 | 11/22整 | | | 9/15 | | | | | | 10/27 | | | |
| 中部地区 | 新潟 | 12/6整 | | | | | | | | | 10/4 | 9/6 | | 8/9 | |
| | 富山 | 12/5整 | | | | | | | | | | | | 8/8 | |
| | 石川 | | | 6/22整 | 8/27 | | | | | | 2/7 | 7/26 | | | |
| | 福井 | 7/20整 | | | | | | | | | | | | 10/5 | |
| | 山梨 | | | | | | | | | | 2/15 | 11/15 | | | |
| | 長野 | 10/24整 | | | | | | | | | 8/3 | 6/7 | | | |
| | 岐阜 | 6/22整 | 11/22整 | | | | | | | | 10/4 | 6/20 | | 7/20 | |
| | 静岡 | | 4/27整 | 8/24高 | 9/147 | | | | | | | 11/2 | 6/6 | 1/11 | 2/22 |
| | | | 9/28高 | 10/11整 | 12/7整 | | | | | | | | | | |
| | | 2/17 | | | | | | | | | | | | | |
| 愛知 | 8/47 | | | 8/2整 | | | | | | | 11/22 | 9/12 | | 8/24 | |
| 三重 | 5/11整 | 6/29高 | 9/287 | | | 8/29 | | 8/9 | | | 1/18 | 6/8 | | 6/22 | |
| 近畿地区 | 滋賀 | | | | | | | | | | 11/2 | 7/12 | | | |
| | 京都 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 大阪 | | | | | 11/29 | | | | | 1/24 | | | | |
| | 兵庫 | 2/227 | 2/16整 | | | | | | | | 8/24 | 4/21 | 11/10 | 1/26 | |
| | 奈良 | 11/2整 | | | | | | | | | | 6/28 | | | |
| 和歌山 | 8/26整 | 11/18整 | | | | | | | | 2/17 | 9/9 | 11/17 | | | |
| 中国地区 | 鳥取 | | | | | | | | | | | 11/2 | | | |
| | 島根 | 11/10整 | | | | | | | | | | 6/8 | | | |
| | 岡山 | | | 7/3整 | | | | | | | | 8/23 | | 11/24 | |
| | 広島 | 7/7整 | 11/2整 | 2/2整 | | | | | | | | | | 6/2 | |
| 山口 | 11/21整 | | | | | | | | | | 12/7 | | | | |
| 四国地区 | 徳島 | 8/47 | 6/23整 | 11/7締 | | | | | | | | 7/28 | | | |
| | 香川 | | | | | | | | | | | 9/9 | | | |
| | 愛媛 | | | | 11/25整 | | | | | | 7/20 | 4/8 | 7/14 | 1/27 | |
| | 高知 | 7/12整 | | | | | | | | | | 6/14 | | | |
| 九州・沖縄地区 | 福岡 | 10/27整 | | | | | | 3/22 | | | 3/15 | 8/18 | | | |
| | 佐賀 | 9/67整締 | | | | | | | | | | 8/3 | | | |
| | 長崎 | | | | 9/307 | 12月中整 | | | 8/5 | 2/15 | | 10/4 | | | |
| | 熊本 | 8/267整 | | | 3/16整 | | | | | | 6/3 | 11/18 | | 9/9 | |
| | 大分 | 10/21整 | | | | | 8/19 | | | 7/8 | | 6/24 | | | |
| | 宮崎 | | | | 5/27整 | 6/37 | | | 6/10 | | 5/13 | 8/4 | 4/15 | 4/8 | |
| | 鹿児島 | 12/9整 | | | | | | | | | | 8/4 | | 6/3 | |
| 沖縄 | 9/8整 | | | | | 5/12 | | | 7/28 | | 8/4 | | | | |

注1 研修日程は会場等の都合で変更になる場合がありますので、受講を希望される方は開催支部にお問い合わせください。

注2 表中の網掛けは終了した研修・教育を示します。

注3 記録表作成コースの日程の後ろは、対象機械を示す。フ:フォークリフト、整:整地運搬等、締:締固め、基:基礎工事、高:高所作業車

令和5年度 運転技能講習予定表

(令和5年3月23日現在)

| ●フォークリフト | | | | | | | | | | | | |
|----------|-------|-------|-------|-------|--|-------|-------|--------|-------|-------|--|------|
| 秋田 | | | | 7/14～ | | | 9/15～ | | | | | |
| 石川 | | 5/11～ | | | | 8/31～ | | | | | | |
| 山梨 | | 5/13～ | | 7/8～ | | | 9/2～ | | | 11/4～ | | |
| 大阪 | | 5/18～ | 6/14～ | | | | 9/13～ | 10/4～ | 11/8～ | | | 3/6～ |
| 兵庫 | 4/6～ | | | | | | | | | | | |
| 熊本 | | | 6/17～ | | | | 9/16～ | | | | | |
| 宮崎 | 4/19～ | 5/17～ | 6/21～ | | | | | 10/18～ | | 12/6～ | | |

| ●車両系建設機械（整地・運搬・積込み用及び掘削用） | | | | | | | | | | | | |
|---------------------------|--|--|--|--|--|--|-------|--------|--|--|--|--|
| 兵庫 | | | | | | | | 10/24～ | | | | |
| 鳥取 | | | | | | | | 10/19～ | | | | |
| 鳥根 | | | | | | | 9/20～ | | | | | |

| ●車両系建設機械（解体用） | | | | | | | | | | | | |
|---------------|--|-------|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| 鳥取 | | 5/19～ | | | | | | | | | | |

| ●不整地運搬車 | | | | | | | | | | | | |
|---------|--|--|-------|------|--|--|--|--|--|--|--|--|
| 鳥取 | | | | 7/6～ | | | | | | | | |
| 鳥根 | | | 6/21～ | | | | | | | | | |

| ●高所作業車 | | | | | | | | | | | | |
|--------|-------|-------|-------|-------|-------|--|-------|--------|--------|--|--|-------|
| 青森 | 4/14～ | 5/12～ | 6/9～ | 7/7～ | 8/25～ | | | 10/20～ | 11/17～ | | | |
| 群馬 | | 5/26～ | | | | | 9/22～ | | | | | |
| 滋賀 | | | 6/14～ | 7/4～ | | | 9/13～ | | 11/21～ | | | |
| 鳥取 | 4/19～ | | | | 8/23～ | | | | | | | |
| 鳥根 | | | | | | | 9/1～ | | | | | |
| 沖縄 | 4/7～ | | 6/16～ | 7/21～ | | | | 10/20～ | 11/10～ | | | 2/16～ |

注1 各講習会日程の最初の日を掲載しています。詳細は該当支部にお問い合わせください。

注2 表中の網掛けは終了した講習を示します。

お知らせ

〔令和5年度〕
各種研修の受講料

1 資格取得研修

(A) 事業内検査者研修

(単位：円)

(B) 検査業者検査員研修

(単位：円)

| 研修の種類 | 14時間コース | | 8.5・9.5時間コース | | 5.5時間コース | | 35時間コース | | 21時間コース | | 18時間コース | | 13時間コース | |
|-------------------------|---------|--------|--------------|--------|----------|--------|---------|---------|---------|--------|---------|--------|---------|--------|
| | 会員 | 一般 | 会員 | 一般 | 会員 | 一般 | 会員 | 一般 | 会員 | 一般 | 会員 | 一般 | 会員 | 一般 |
| 1 フォークリフト | 47,850 | 51,920 | 43,450 | 47,520 | 42,350 | 46,420 | 76,450 | 80,520 | 54,450 | 58,520 | 52,250 | 56,320 | 51,150 | 55,220 |
| 2 整地・運搬・積込み用、掘削用及び解体用機械 | 56,210 | 63,580 | 51,810 | 59,180 | — | | 89,210 | 96,580 | 66,110 | 73,480 | 61,710 | 69,080 | — | |
| 3 基礎工事用機械 | 58,190 | 65,120 | 53,790 | 60,720 | — | | 91,190 | 98,120 | 66,990 | 73,920 | 62,590 | 69,520 | — | |
| 4 締固め用機械 | 49,390 | 53,790 | 44,990 | 49,390 | — | | 77,990 | 82,390 | 55,990 | 60,390 | 53,790 | 58,190 | — | |
| 5 コンクリート打設用機械 | 63,800 | 68,970 | 58,300 | 63,470 | — | | 113,300 | 118,470 | 80,300 | 85,470 | 78,100 | 83,270 | — | |
| 6 高所作業車 | 51,920 | 57,200 | 47,520 | 52,800 | — | | 86,020 | 91,300 | 62,920 | 68,200 | 60,720 | 66,000 | — | |

2 能力向上教育

(単位：円)

3 実務研修

(単位：円)

| 教育の種類 | 会員 | 一般 | 研修の種類 | 座学コース | | 実技コース | |
|-------------------------|--------|--------|-----------------------|--------|--------|--------|--------|
| | | | | 会員 | 一般 | 会員 | 一般 |
| 1 フォークリフト | 12,760 | 14,630 | 記録表作成コース | 12,760 | 14,960 | 18,260 | 20,460 |
| 2 整地・運搬・積込み用、掘削用及び解体用機械 | 13,530 | 15,840 | 整地・運搬・積込み用、掘削用及び解体用機械 | 13,090 | 15,400 | 18,590 | 20,900 |
| 3 基礎工事用機械 | 11,880 | 13,310 | 基礎工事用機械 | 13,090 | 15,400 | 18,590 | 20,900 |
| 4 締固め用機械 | 10,890 | 11,880 | 締固め用機械 | 12,870 | 15,070 | 18,370 | 20,570 |
| 5 コンクリート打設用機械 | 10,780 | 11,770 | コンクリートポンプ車 | 12,870 | 15,070 | 18,370 | 20,570 |
| 6 高所作業車 | 10,230 | 10,890 | 高所作業車 | 12,760 | 14,960 | 18,260 | 20,460 |
| | | | 月次定期自主検査コース | 6,710 | 7,260 | 12,210 | 12,760 |
| | | | 車両系建機 | 9,240 | 9,680 | 14,740 | 15,180 |
| | | | 検査業者業務点検コース | 会員 | | 一般 | |
| | | | | 9,350 | | 10,230 | |
| | | | 4 安全教育 | (単位：円) | | | |
| | | | 教育の種類 | 会員 | 一般 | | |
| | | | 建機付属クレーン部分 | 7,700 | 8,250 | | |
| | | | ショベルローダー等 | 12,980 | 15,070 | | |

- (注) 1. 受講料には、テキスト代及び消費税10%が含まれています。
 2. 当協会会員所属の受講者の受講料は、協会が教材費の一部を負担した額です。
 3. 本表に含まれるテキスト代以外の教材類を追加する等の際は、本表受講料と異なる場合があります。
 4. 受講料は、研修を実施する建荷協・支部に納金してください。

お知らせ

けんにきょう

建荷協発行図書等のご案内

令和5年度版

ゼロ災害の意識を持って 特自検



建設荷役車両安全技術協会

ご案内する図書等は公益社団法人 建設荷役車両安全技術協会（略称 建荷協（けんにきょう））都道府県各支部にてご購入いただけます。

■ 特定自主検査制度

特定自主検査の対象機械について

特定自主検査対象機械の概要

特定自主検査を行うべき機械等の代表的なものを写真、図で示し、特徴、用途などの概要をまとめたものです。

また、一部対象外機械についても掲載しています。

(R4.3改訂E版発行)

| 品名 | 品番 | 会員価格 | 一般価格 |
|---------------|------------|------|-------|
| 特定自主検査対象機械の概要 | SC-ZC-01-E | 660円 | 1100円 |



■ 特定自主検査済標準

特定自主検査 実施年月の明示

特定（定期）自主検査済標準

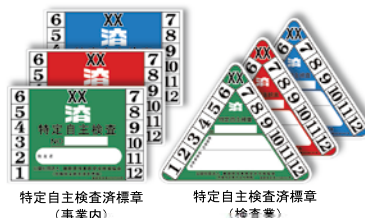
・ 特定自主検査済標準

労働安全衛生規則に基づき、フォークリフト、不整地運搬車、車両系建設機械及び高所作業車について、年1回（不整地運搬車は2年に1回）実施することとされている特定自主検査を行った年月を明らかにするため、厚生労働省のご指導のもとに作成した標準です。検査業者用と事業内用とがあります。

・ 定期自主検査済標準

労働安全衛生規則に基づき、「建機付属クレーン部分」、「ショベルローダー、フォークローダー及びストラドルキャリアー」について、年1回実施することとされている定期自主検査（年次検査）を行った年月を明らかにするため当該機械に貼る標準です。

| 品名 | 品番 | 会員価格 | 一般価格 |
|----------------|-----------|------|------|
| 特定自主検査済標準（事業内） | BP-LH-05 | 297円 | 957円 |
| 特定自主検査済標準（検査業） | BP-LR-05 | | |
| 定期自主検査済標準 | BP-LRI-05 | | |



特定自主検査済標準（事業内）

特定自主検査済標準（検査業）



定期検査済標準

【注記】 検査済標準の色は、毎年1月1日をもって暦年ごとに変更されます。旧年発行の標準は同日以降使用できませんのでご注意ください。

特定自主検査に係る標準等について

標準の使い方から管理まで

特定自主検査を行ったときに貼付する標準等の取扱いについて解説したものです。

(H27.4改訂E版発行)

| 品名 | 品番 | 会員価格 | 一般価格 |
|--------------|------------|------|------|
| 標準の使い方から管理まで | BC-ZC-05-E | 220円 | 330円 |



表記の価格は全て消費税10%込の価格です。

■ 特定自主検査の実施

検査方法と判定基準

定期自主検査指針

労働安全衛生法、第45条第3項の規定に基づき公示にされた特定(定期)自主検査の検査項目、検査方法および判定基準をまとめたものです。

| 品名 | 品番 | 会員価格 | 一般価格 |
|-------------|------------|------|------|
| フォークリフト | SG-LC-01-A | 330円 | 440円 |
| 不整地運搬車 | SG-GR-01 | 220円 | 330円 |
| 車両系建設機械 | SG-KC-01-B | 440円 | 550円 |
| 高所作業車 | SG-HL-01 | 330円 | 440円 |
| フォークリフト(月次) | SG-LC-11-A | 220円 | 330円 |



検査結果の記録

特定(定期)自主検査記録表

特定(定期)自主検査を行った際に、当該機械の検査結果および補修措置等を記録しておくものです。

- ・記録表は3年間の保存義務があります。
- ・記録表は公益社団法人建設荷役車両安全技术協会の著作物です。無断で複製、転用することを禁じています。
- ・記録表は機械性能の向上に伴い随時改訂しています。



| 品名 | 品番 | 会員価格 | 一般価格 |
|-----------------------|----------------|------|-------|
| 特定(定期)自主検査記録表(普通紙) | 1冊50部 | 495円 | 770円 |
| 特定(定期)自主検査記録表(ノンカーボン) | 1冊25部(正副2枚で1部) | 737円 | 1100円 |

記録表の記入方法

特定自主検査記録表の記入要領

特定自主検査記録表は、機械性能の向上により随時改訂されています。

最新の記録表についても正確に記入できる様、記入方法を解説しています。

(R2.4改訂Q版発行)



記録表の保存

特定自主検査記録簿

省令により3年間保存義務がある特定自主検査記録表をファイリングしておくためのものです。



| 品名 | 品番 | 会員価格 | 一般価格 |
|----------------|------------|------|------|
| 特定自主検査記録表の記入要領 | TC-ZC-02-Q | 440円 | 550円 |

| 品名 | 品番 | 会員価格 | 一般価格 |
|-----------|----------|------|------|
| 特定自主検査記録簿 | BP-ZC-03 | 110円 | 165円 |

特定自主検査業務を適正に行うための帳簿

特定自主検査台帳

- ・特定自主検査台帳 事業内用
特定自主検査済標章の受払を管理する「標章受払簿」と、保有機械の特定自主検査実施状況管理に使用する「標章貼付簿」を一体にしたものです。
- ・特定自主検査台帳 検査業者用
特定自主検査済標章の受払を管理する「標章受払簿」と、特定自主検査業務を適正に行うための「特定自主検査台帳」、検査料収納の管理に使用する「検査料金収納簿」を一体にしたものです。

| 品名 | 品番 | 会員価格 | 一般価格 |
|----------------|------------|-------|-------|
| 特定自主検査台帳 事業内用 | BC-ZC-04-A | 550円 | 825円 |
| 特定自主検査台帳 検査業者用 | BC-ZC-07 | 1650円 | 2200円 |



表記の価格は全て消費税10%込の価格です。

■ 検査者標識

検査者標識は、「検査者であることを第3者が識別できる」とこと、「検査者としての意識の高揚」を目的として検査者に着用させるものです。

協会では**腕章**及び**ワッペン**（作業服等にアイロンで接着させる方式）とヘルメット等に貼付できる**シール**を用意しています。

・検査者腕章、特自検腕章

特定自主検査資格者であることを示すため着用するものです。

| 品名 | 品番 | 会員価格 | 一般価格 |
|---------|----------|-------|-------|
| 検査者腕章 | BP-YC-01 | 1100円 | 1650円 |
| 検査者ワッペン | BP-YC-02 | 330円 | 550円 |



検査者腕章



検査者ワッペン

・検査者シール（検査業者用、事業内用）

検査者が特定自主検査を行える資格の種類（検査業者、事業内）、機種を示すためのものです。

| 特定自主検査対象機種 | 検査業者用 | 事業内用 | 会員価格 | 一般価格 |
|-----------------------|------------|----------|------|------|
| フォークリフト | BP-YC-11-A | BP-YC-21 | 110円 | 165円 |
| 整地・運搬・積込用・掘削用および解体用機械 | BP-YC-12-A | BP-YC-22 | | |
| 基礎工事用機械 | BP-YC-13-A | BP-YC-23 | | |
| 締固め用機械 | BP-YC-14-A | BP-YC-24 | | |
| コンクリートポンプ車 | BP-YC-15-A | BP-YC-25 | | |
| 高所作業車 | BP-YC-16-A | BP-YC-26 | | |
| 不整地運搬車 | BP-YC-17-A | BP-YC-27 | | |



検査者シール（検査業者用）

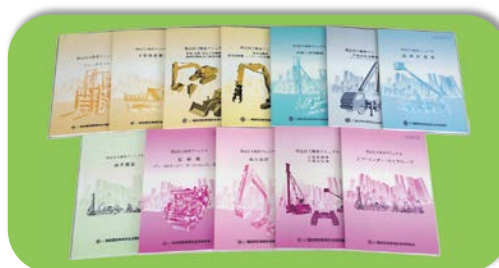
検査者シール（事業内用）

■ 教育資料

当協会で開催する特定自主検査者資格取得研修および能力向上教育等で使用されている図書です。

・特定自主検査マニュアル 特定自主検査の検査方法等を機種、部位別に解説しています。

| 品名 | 品番 | 会員価格 | 一般価格 |
|-----------------|------------|-------|-------|
| 検査機器 | TQ-ZC-01-E | 660円 | 990円 |
| 原動機（ディーゼル・ガソリン） | TQ-KE-01-F | 2420円 | 3630円 |
| 油圧装置 | TQ-KH-01-E | 1540円 | 1980円 |
| 上部旋回体 下部走行体 | TQ-KB-01-E | 2420円 | 3080円 |
| ジブ・リーダー・ワイヤーロープ | TQ-KJ-01-D | 1210円 | 1540円 |
| フォークリフト | TQ-LC-02-H | 1320円 | 1980円 |
| 不整地運搬車 | TQ-GR-01-E | 880円 | 1320円 |
| 車両系建設機械（整地等用） | TQ-GC-02-A | 3300円 | 5280円 |
| 〃（基礎工事用） | TQ-FC-01-E | 3080円 | 4620円 |
| 〃（締固め用） | TQ-RC-01-E | 1210円 | 1760円 |
| 〃（コンクリート打設用） | TQ-CP-01-F | 1100円 | 1760円 |
| 高所作業車 | TQ-HL-01-E | 1430円 | 2200円 |
| 特定自主検査と補修 | TC-ZC-01-F | 550円 | 880円 |



・能力向上教育テキスト 機種別に最新の技術等を紹介しています。

| 品名 | 品番 | 会員価格 | 一般価格 |
|-------------|------------|-------|-------|
| フォークリフト | TL-LC-01-E | 3520円 | 5280円 |
| 整地・運搬等&ブレーカ | TL-GE-01-F | 3630円 | 5500円 |
| 締固め用機械 | TL-RC-01-D | 1650円 | 2530円 |
| 基礎工事用機械 | TL-FC-01-D | 1980円 | 2970円 |
| 不整地運搬車 | TL-GR-01-B | 660円 | 990円 |
| コンクリートポンプ | TL-CP-01-D | 1540円 | 2420円 |
| 高所作業車 | TL-HL-01-D | 990円 | 1540円 |



・その他

| 品名 | 品番 | 会員価格 | 一般価格 |
|-------------------------------|------------|-------|-------|
| フォークリフト安全運転テキスト | T0-LC-02-B | 1540円 | 1540円 |
| ショベルローダー等定期自主検査マニュアル検査・整備基準値表 | TQ-SR-02-D | 1760円 | 2640円 |
| 業務点検コーステキスト | TT-YC-01-C | 1100円 | 1650円 |



表記の価格は全て消費税10%込の価格です。

■ 特定自主検査業務の管理

特定自主検査の適正実施のために

特定自主検査業務マニュアル

検査業者の業務や事業内検査の業務を適正に遂行するための管理のポイントおよび実務の詳細を説明したものです。

また、特定自主検査全般を管理する事業者が知っておかなければならない労働災害防止に関する法令や事業者の責務等をまとめたものです。(R1.11 発行)

注記)本書は特定自主検査業務マニュアル検査業者用(BP-ZC-01-F)、事業内検査(BP-ZC-02-E)および特定自主検査とその管理(BC-ZC-06-D)の内容を合わせたものです。



| 品名 | 品番 | 会員価格 | 一般価格 |
|---------------|----------|--------|--------|
| 特定自主検査業務マニュアル | BC-ZC-08 | 1650 円 | 2530 円 |

特定自主検査制度に関する法令、通達

特定自主検査関係法令通達集

特定自主検査制度に関する法の条文ごとに関係する最新の規則・通達等をまとめたものです。

(H28.3 改訂 J 版発行)



| 品名 | 品番 | 会員価格 | 一般価格 |
|---------------|------------|--------|--------|
| 特定自主検査関係法令通達集 | BC-ZC-03-J | 2310 円 | 3520 円 |

特定自主検査の実施経歴の管理

特定自主検査実施経歴書

特定自主検査の実施時期を明確にするとともに、特定自主検査が、いつ、だれが実施したかを記入できるようになっており、機械の履歴管理に活用できます。

| 品名 | 品番 | 会員価格 | 一般価格 |
|-------------------|----------|-------|-------|
| 特定自主検査実施経歴書(フォーク) | BP-LC-01 | 55 円 | 110 円 |
| 経歴書ゼニルケース(フォーク用) | BP-LC-02 | 165 円 | 330 円 |
| 特定自主検査実施経歴書(建機用) | BP-OH-01 | 55 円 | 110 円 |
| 特定自主検査実施経歴書(解体機用) | BP-OH-02 | 55 円 | 110 円 |

登録検査業者の諸手続きについて

特定自主検査登録検査業者必携

登録検査業者が、厚生労働大臣または都道府県労働局長に登録申請・業務規程変更等の際に留意すべきポイントを解り易く解説したものです。また、参考となる業務規程例を示してあります。

(H31.4 改訂 K 版発行)



| 品名 | 品番 | 会員価格 | 一般価格 |
|----------------|------------|-------|-------|
| 特定自主検査登録検査業者必携 | BC-ZC-01-K | 550 円 | 880 円 |

特定自主検査制度についての疑問を解説

特定自主検査に関する Q & A

特定自主検査制度に関するさまざまな疑問を「Q&A集」としてまとめたものです。

(H26.10 改訂 A 版発行)



| 品名 | 品番 | 会員価格 | 一般価格 |
|------------------|------------|-------|-------|
| 特定自主検査に関する Q & A | BC-YC-01-A | 440 円 | 770 円 |



表記の価格は全て消費税 10%込の価格です。

お問い合わせ先

LF-YC-01-23 令和 5 年 3 月

特定自主検査者資格取得者名簿

(令和5年2月1日～令和5年3月31日)

資格の種類ごとに氏名五十音順・敬称略

事業内検査者資格取得者

■フォークリフト

| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 荒新和 | 井井泉 | 正優憲 | 美介治 | 大大貝 | 城橋沼 | 裕仁義 | 小後齋 | 山藤齋 | 慎竜一 | 也矢信 | 善高浦 | 晴修輝 | 中川大 | 地俊大 | 牧增又 | 翔宇山 | 太司寛 |
| 和 | 村橋出 | 聡英和 | 弘人樹 | 梶上木 | 原居下 | 香国昭 | 齋 | 藤 | 一 | 徹悟也 | 高比良 | 勝亮大 | 里屋田 | 俊臣弘 | 又 | 野崎下 | 寛彰紀 |
| 市 | 井伊岩 | 隆征 | 彦生和 | 際栗小 | 田島林 | 寿克正 | 佐里塩 | 木芳崎 | 敦拓郁 | 弥太憲 | 立玉照 | 洋和瑞 | 脇田川 | 誠弘也 | 宮森吉 | 田辺田 | 太誠弘 |
| 井 | 伊岩上 | 隆征 | 彦生和 | 栗小 | 林 | 正悠 | 関 | 崎 | 優 | 憲 | 幸 | 幸 | 科 | 行 | 渡和 | 昭晋 | 也 |

■整地・運搬・積込み用・掘削用及び解体用機械

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 新大岡 | 井内本 | 茂祐千 | 之太晴 | 垣加黒 | 田藤肥 | 洋靖忠 | 彰颯佳 | 佐島白 | 山崎井 | 憲健彰 | 和太人 | 杉助高 | 戸川村 | 宜勇真 | 仁輝平 | 橋島平 | 本山川 | 明人貴 | 三山和 | 宅本仁 | 雄健正 | 也吉彦 |
| 获 | 原 | 和 | 佳 | 坂 | 石 | 忠 | 男 | 白 | 川 | 昌 | 宏 | 田 | 原 | 真 | 弘 | 藤 | 河 | 也 | 和 | 仁 | 正 | 彦 |

■基礎工事用機械

屋 秀太 | 木村哲也 | | |

■締固め用機械

青木孝文 | 猪瀬和志 | 鈴木初美 | 羽生祐希 | |

■コンクリート打設用機械

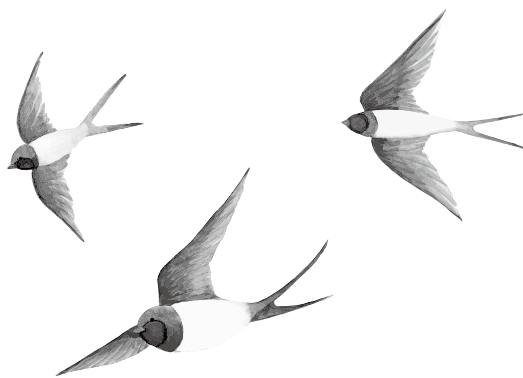
石鉢久晃 | 新保剛 | 高橋邦夫 | | |

■高所作業車

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|----|-----|-----|-----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 荒上柏 | 井野木 | 克泰和 | 己明武 | 香菊久 | 月池保 | 海喜祐 | 児貴輝 | 佐柴玉 | 藤崎利 | 十昌 | 健治知 | 田西廣 | 本山富 | 義銀 | 信翔次 | 帆松松 | 足岡本 | 光寛健 | 世彌渡 | 三渡和 | 戸部田 | 信政直 | 義人樹 |
| 片 | 根 | 和 | 夫 | 小 | 島 | 裕 | 之 | 玉 | 利 | | 知 | 廣 | 富 | 次 | 松 | 本 | 健 | 渡 | 和 | 田 | 直 | 樹 | |

高所作業車

| | | | | | | | | | | | | |
|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| 青木友宏 | 赤木郁洋 | 赤崎涼夫 | 秋山部介 | 芦達佑幸 | 安部裕匡 | 安野友幸 | 阿部康太 | 天荒良将 | 荒池達義 | 石崎直樹 | 市川未誠 | 井上未誠 |
| 田川浦大 | 一信康大 | 信康大 | 康琢文大 | 琢文大 | 文達照幸 | 文正智啓 | 正智啓 | 啓将靖進 | 元藤盛兒 | 元藤盛兒 | 元藤盛兒 | 元藤盛兒 |
| 憲哉平也 | 一信康大 | 信康大 | 康琢文大 | 琢文大 | 文達照幸 | 文正智啓 | 正智啓 | 啓将靖進 | 元藤盛兒 | 元藤盛兒 | 元藤盛兒 | 元藤盛兒 |
| 河蒲菊木 | 端田池田 | 端田池田 | 端田池田 | 端田池田 | 端田池田 | 端田池田 | 端田池田 | 端田池田 | 端田池田 | 端田池田 | 端田池田 | 端田池田 |
| 明也平馬 | 宏昌洋涼 | 宏昌洋涼 | 宏昌洋涼 | 宏昌洋涼 | 宏昌洋涼 | 宏昌洋涼 | 宏昌洋涼 | 宏昌洋涼 | 宏昌洋涼 | 宏昌洋涼 | 宏昌洋涼 | 宏昌洋涼 |
| 末高竹田 | 永田橋内 | 永田橋内 | 永田橋内 | 永田橋内 | 永田橋内 | 永田橋内 | 永田橋内 | 永田橋内 | 永田橋内 | 永田橋内 | 永田橋内 | 永田橋内 |
| 翔浩将暁 | 太輔也生 | 太輔也生 | 太輔也生 | 太輔也生 | 太輔也生 | 太輔也生 | 太輔也生 | 太輔也生 | 太輔也生 | 太輔也生 | 太輔也生 | 太輔也生 |
| 西羽平広 | 澤矢野松 | 澤矢野松 | 澤矢野松 | 澤矢野松 | 澤矢野松 | 澤矢野松 | 澤矢野松 | 澤矢野松 | 澤矢野松 | 澤矢野松 | 澤矢野松 | 澤矢野松 |
| 末佑一隆 | 清有龍数 | 清有龍数 | 清有龍数 | 清有龍数 | 清有龍数 | 清有龍数 | 清有龍数 | 清有龍数 | 清有龍数 | 清有龍数 | 清有龍数 | 清有龍数 |
| 三武村柳 | 好藤井上 | 好藤井上 | 好藤井上 | 好藤井上 | 好藤井上 | 好藤井上 | 好藤井上 | 好藤井上 | 好藤井上 | 好藤井上 | 好藤井上 | 好藤井上 |
| 司和塊博 | 卓広竜 | 卓広竜 | 卓広竜 | 卓広竜 | 卓広竜 | 卓広竜 | 卓広竜 | 卓広竜 | 卓広竜 | 卓広竜 | 卓広竜 | 卓広竜 |



支 部 一 覧

令和5年4月1日現在

| 支部名 | 〒 | 所在地 | 電話番号 | FAX |
|-----|----------|--------------------------------------|--------------|--------------|
| 北海道 | 060-0004 | 北海道札幌市中央区北4条西7丁目 NCO札幌ホワイトビル9階 | 011(271)7720 | 011(271)7580 |
| 青森 | 030-0902 | 青森県青森市合浦1-10-7 | 017(765)5432 | 017(765)5433 |
| 岩手 | 020-0873 | 岩手県盛岡市松尾町17-9 岩手県建設会館2階 | 019(626)2616 | 019(626)2627 |
| 宮城 | 983-0842 | 宮城県仙台市宮城野区五輪1-6-9 五輪黄葉ビル201号 | 022(298)2150 | 022(298)2151 |
| 秋田 | 010-0923 | 秋田県秋田市旭北錦町1-14 秋田ファーストビル210号室 | 018(823)8258 | 018(823)8260 |
| 山形 | 990-8681 | 山形県山形市流通センター2-3 山形流通団地組合会館内 | 023(666)6581 | 023(666)6582 |
| 福島 | 960-8035 | 福島県福島市本町5-8 福島第一生命ビル4階 | 024(521)8065 | 024(521)8248 |
| 茨城 | 311-3116 | 茨城県東茨城郡茨城町長岡3652-559 | 029(292)6546 | 029(292)6547 |
| 栃木 | 321-0912 | 栃木県宇都宮市石井町3149-28 卸商業団地協同組合別館202 | 028(656)6111 | 028(656)6112 |
| 群馬 | 371-0805 | 群馬県前橋市南町4-30-3 勢多会館1階 | 027(223)3448 | 027(223)3451 |
| 埼玉 | 330-0062 | 埼玉県さいたま市浦和区仲町1-12-1 カタヤマビル5階A | 048(835)3050 | 048(835)3055 |
| 千葉 | 260-0026 | 千葉県千葉市中央区千葉港4-3 千葉県経営者会館3階303号 | 043(245)9926 | 043(245)9927 |
| 東京 | 102-0072 | 東京都千代田区飯田橋1-7-10 山京別館4階 | 03(3511)5225 | 03(3511)5224 |
| 神奈川 | 231-0011 | 神奈川県横浜市中区太田町6-87 横浜フコク生命ビル10階 | 045(664)1811 | 045(664)1817 |
| 新潟 | 950-0961 | 新潟県新潟市中央区東出来島11-16 新潟県自動車会館内 | 025(285)4699 | 025(285)4685 |
| 富山 | 930-0094 | 富山県富山市安住町3-14 富山県建設会館内 | 076(442)4358 | 076(442)6748 |
| 石川 | 920-0806 | 石川県金沢市神宮寺3-1-20 コマツ石川(株)レンタル事業部事務所2階 | 076(208)3302 | 076(208)3303 |
| 福井 | 910-0854 | 福井県福井市御幸4-19-25 広田第2ビル2階 | 0776(24)7277 | 0776(24)9507 |
| 山梨 | 409-3867 | 山梨県中巨摩郡昭和町清水新居1602 ササモトビル2階 | 055(226)3558 | 055(226)3631 |
| 長野 | 380-0872 | 長野県長野市妻科426-1 長野県建築士会館4階 | 026(232)2880 | 026(232)6606 |
| 岐阜 | 504-0843 | 岐阜県各務原市蘇原青雲町5-34 | 058(382)5011 | 058(382)5120 |
| 静岡 | 422-8045 | 静岡県静岡市駿河区西島127 | 054(236)4008 | 054(236)4031 |
| 愛知 | 450-0002 | 愛知県名古屋市中村区名駅4-23-13 大同生命ビル3階 | 052(586)0069 | 052(586)0010 |
| 三重 | 514-0009 | 三重県津市羽所町601 アカツカビル4階 | 059(223)7177 | 059(223)7180 |
| 滋賀 | 520-0043 | 滋賀県大津市中央4-5-33 SKビル2階C | 077(521)5260 | 077(521)5352 |
| 京都 | 600-8009 | 京都府京都市下京区四条通室町東入函谷鉾町78 京都経済センター4階 | 075(351)0250 | 075(351)0251 |
| 大阪 | 540-6591 | 大阪府大阪市中央区大手前1-7-31 OMM19階 | 06(6944)6611 | 06(6944)6612 |
| 兵庫 | 650-0024 | 兵庫県神戸市中央区海岸通8 神港ビル703号 | 078(332)4936 | 078(392)8921 |
| 奈良 | 630-8124 | 奈良県奈良市三条松町29-3 奈良県電気工事工業組合内 | 0742(93)5181 | 0742(93)5181 |
| 和歌山 | 640-8287 | 和歌山県和歌山市築港3-23 和歌山港湾労働者福祉センター1階 | 073(435)3337 | 073(435)3338 |
| 鳥取 | 682-0802 | 鳥取県倉吉市東巖城町12 中部建設会館1F | 0858(22)1400 | 0858(23)4667 |
| 島根 | 690-0012 | 島根県松江市古志原2-20-54 | 0852(27)0340 | 0852(27)0556 |
| 岡山 | 700-0907 | 岡山県岡山市北区下石井2-8-6 第2三木ビル205 | 086(222)6039 | 086(222)4296 |
| 広島 | 733-0011 | 広島県広島市西区横川町1-4-36 アンビエンテ平松2F-201 | 082(291)1150 | 082(291)3413 |
| 山口 | 753-0083 | 山口県山口市後河原25 愛山会ビル2階 | 083(932)1858 | 083(932)1859 |
| 徳島 | 770-0808 | 徳島県徳島市南前川町4-14 船橋設計ビル2階 | 088(622)8243 | 088(624)8258 |
| 香川 | 760-0062 | 香川県高松市塩上町10-5 池商はせ川ビル113 | 087(837)3668 | 087(837)3671 |
| 愛媛 | 790-0003 | 愛媛県松山市三番町7-8-1 山本ビル2階 | 089(941)6740 | 089(941)7361 |
| 高知 | 780-0072 | 高知県高知市杉井流9-11 | 088(882)5025 | 088(882)0837 |
| 福岡 | 812-0013 | 福岡県福岡市博多区博多駅東2-6-14 正和ビル4階402 | 092(474)2246 | 092(474)2312 |
| 佐賀 | 849-1301 | 佐賀県鹿島市大字常広139-2 | 0954(62)6315 | 0954(62)6368 |
| 長崎 | 854-0065 | 長崎県諫早市津久葉町5-121 津久葉エーストビル213号室 | 0957(49)8000 | 0957(49)8001 |
| 熊本 | 860-0845 | 熊本県熊本市中央区上通町7-32 蚕糸会館3階 | 096(356)6323 | 096(356)6325 |
| 大分 | 870-0846 | 大分県大分市花園2-6-51 大分県林業会館4階 | 097(540)7177 | 097(540)7127 |
| 宮崎 | 880-0802 | 宮崎県宮崎市別府町2-12 宮崎建友会館3階 | 0985(23)5061 | 0985(23)5129 |
| 鹿児島 | 891-0123 | 鹿児島県鹿児島市卸本町6-12 オロシティーホール内 | 099(260)0615 | 099(260)0646 |
| 沖縄 | 901-2131 | 沖縄県浦添市牧港5-6-3 南海ビル4階 | 098(879)3744 | 098(879)3757 |

編 集 後 記

お客様から弊社に求められる要件は、安全第一、コンプライアンスの遵守、故障時の対応です。特に現場で作業中の車両が故障した場合、即座に復旧することを求められますが、故障してからの修理は、原因の解明、部品手配等復旧までに思いのほか時間がかかる場合があります。

しかし、定期的な点検と不具合個所の整備を行っていれば突発故障を大幅に減らすことができます。

是非年一度の「特定自主検査」や定期的な点検・メンテナンスを行って、休車時間の短縮を図りませんか。

[広報委員長：山本 泰徳 記]

機関誌に対するご意見・ご要望等は、E-mail：koho@sacl.or.jp までお願いします。

機関誌編集 広報委員会

委員長

山本 泰徳 [池田内燃機工業㈱]

平山 哲也 [大成建設㈱]

副委員長

佐藤 裕治 [住友建機㈱]

佐藤 武志 [日本通運㈱]

辻 正紀 [NX商事㈱]

委員

重松 純 [コベルコ建機㈱]

中村 隆史 [コマツカスタマーサポート㈱]

縄田 英樹 [事務局：常務理事]

比留間 茂 [キャタピラー]

水島 敏文 [事務局：広報部]

高達 恒 [日立建機㈱]

吉田 岳 [同]

加藤 彰秀 [㈱豊田自動織機]

古口 光 [清水建設㈱]

(令和5年4月1日現在)

「建設荷役車両」 VOL. 45 第265号

令和5年4月18日 印刷

令和5年5月1日 発行

発行所 公益社団法人 建設荷役車両安全技術協会

〒101-0051 東京都千代田区神田神保町3-7-1 ニュー九段ビル9F

TEL:03 (3221) 3661 / FAX:03 (3221) 3665

URL <http://www.sacl.or.jp/>

編集 広報委員会

発行人 縄田 英樹

印刷所 株式会社東伸企画

協会ホームページ／会員ページへのログイン：ユーザー名(U) saclhp パスワード(P) saclhp

機関誌「建設荷役車両」広告掲載案内

建設荷役車両に関わるすべての企業のために
私たちの協会があります。

当協会は、建設荷役車両(車両系建設機械、荷役運搬機械)の検査・整備業、リース・レンタル業、ユーザー、メーカーなどから構成された団体です。

これらの企業が協力して、建設荷役車両の性能の保持向上と作業の安全を確保するために定期(特定)自主検査制度の定着化を推進しています。

販売促進の可能性をつむぎ出すために・・・。

B(Business) to B(Business) & H(Heart) to H(Heart)

「建設荷役車両」広告掲載料金
B5版 隔月奇数月発行 発行部数：6,500部

(消費税別)

| 掲載場所 | 頁/色 | 掲載料金 |
|------|------------|---------|
| 表紙2 | 1頁/1色(黒) | 42,000円 |
| 表紙3 | 1頁/1色(黒) | 36,000円 |
| 表紙4 | 1頁/4色(カラー) | 54,000円 |
| 後付 | 1頁/1色(黒) | 30,000円 |

- 広告原稿サイズ：(1頁) 天地230mm×左右160mm
- 広告原稿締切日：機関誌発行前々月末
- 上記広告掲載料金以外に図案制作、エアブラシ、トレース及び製版等の制作費及び消費税は別途頂戴致します。

お問い合わせ先 広報部まで TEL：03-3221-3661
E-mail：koho@sacl.or.jp



公益社団法人 **建設荷役車両安全技術協会**
SAFETY ASSOCIATION OF CONSTRUCTION AND LOADING VEHICLES

会長 酒井信介

〒101-0051 東京都千代田区神田神保町3-7-1 ニュー九段ビル9F
TEL：03-3221-3661 FAX：03-3221-3665 URL <http://www.sacl.or.jp/>



K kamakura

フォークリフト用 熱中症対策

防塵タイプ COOLEX-V152



過酷な環境に最適な冷却ソリューション

40℃以上の酷暑
環境でも
確実に冷える

振動・衝撃試験
MIL-STD-810H
適合

防塵・防水
IP55 等級

まずはお試しく下さい

体験デモ実施中！

※詳細はお問い合わせください。

株式会社鎌倉製作所 COOLEX 事業部

〒107-8623 東京都港区北青山 2-7-11
Tel : 03-3403-0881 Fax : 03-3403-6353

COOLEX

検索



https://coolex.jp/fork_lp/

AI歩行者検知360度録画付きカメラ/モニターのご案内

歩行者、バイク、自転車が警戒エリアに侵入すると

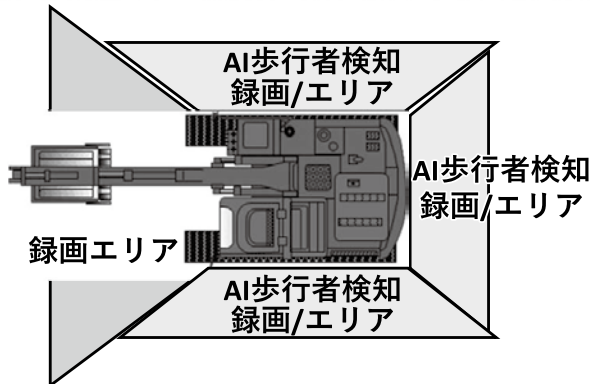
LEDフラッシュとボイスで近づき過ぎを注意！



録画機能 (前後左右)4方向
SDカード256G

従来製品と違い作業者にも
危険を知らせます！

ビー！
危険です、近づか
ないでください。



無線タイプ 近日発売予定



使用可能カメラ 有線タイプ

BALL型 通常タイプ コンパクト

充電池内蔵 稼働10時間
強力マグネットで装着場所を選
ばず

防水防塵基準 IP69K
尚、中継器も一緒の発売です。

モニターセット売価は

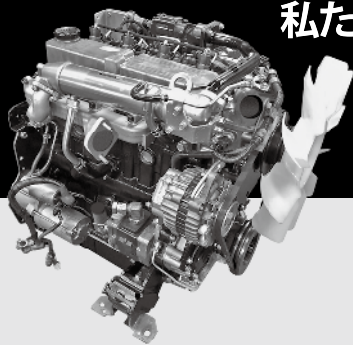
大変お買い得です。

機械の貸出、デモ等お気軽にご連絡下さい。

(株) スティーラジャパン 東京都三鷹市新川6-32-15 TEL042-266-2010

✉ j-sato@installer-pro.work HP <https://www.installer-pro.work/>

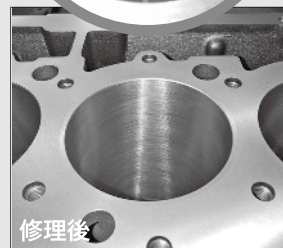
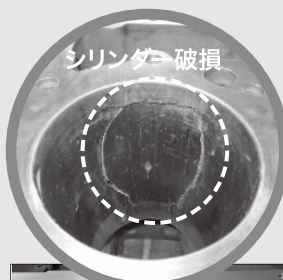
私たちが皆様の自社工場・専属ワークスとしてご利用下さい



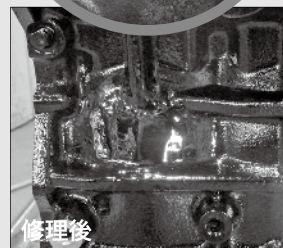
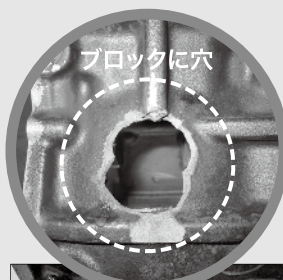
まだ使えます、そのエンジン!

こんな状態でも修理が可能です!

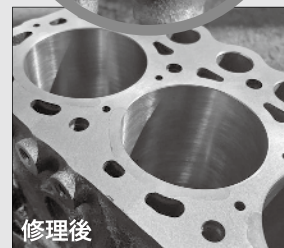
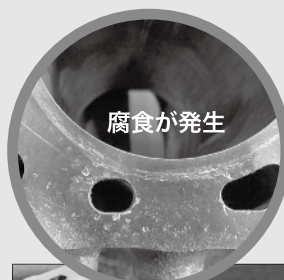
シリンダー破損
スリーブ製作挿入修理



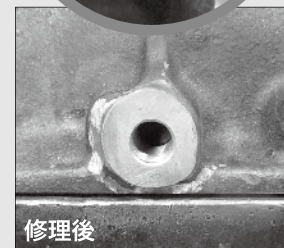
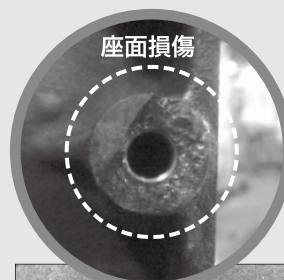
シリンダーブロック
足出し修理



シリンダーブロック・ヘッド
肉盛溶接面研磨修理



エンジンマウント
座面再形成修理



あきらめる前に是非ご一報下さい!!

業務内容 各種エンジンとユニット品のオーバーホール・修理・リビルト品販売

- シリンダーブロック・ヘッドの特殊修理、加工 ●エンジン ●噴射ポンプ
- 噴射ノズル ●ウォーターポンプ ●ターボチャージャー ●電装品
- エンジン関連金属品加工修理 ●非常用発電機のエンジンメンテナンス・・・等



製品に関するご質問・価格等のお問合せは下記まで。

TEL.076-272-3334 FAX.076-272-3332

詳細はホームページで URL:<http://www.web-krw.com> E-mail: info@web-krw.com



ボッシュサービスステーション

株式会社 **北日本リビルトワークス**

〒920-2132
石川県白山市明島町山 142 番地 1

※ 弊社の全再生品は、整備業者様へのみの販売とさせていただきます。(脱着・整備等が困難なため、エンドユーザー様への販売はしていません。)



出展します!

CSPI-EXPO
Construction Survey Productivity Improvement EXPO
建設・測量生産性向上展
～次世代を担う、最先端技術が一堂に～

会期

2023年5月24日～26日
10:00-17:00 (最終日16:00まで)

会場

幕張メッセ #J-46

セイン 超高耐久 TLXシリーズ

解体作業を効率良く
クリーンに!



撮影協力 宮田土建解体株式会社様
(茨城県結城市)



1. 超高耐久

ブレーカー、鉄骨カッター、小割機、大割機等の
圧力変動の大きな各種解体アタッチメントに
適応します。

2. 分離時液ダレ無し

分離時油モレのないフラットフェースデザインは
アタッチメント交換時の環境汚染を防ぎ、作動油
の補充量を大幅に削減します。

3. 被圧下分離・接続可能

油圧回路内に圧力が残った状態での分離、接続
が可能です。(レンチ等が必要な場合があります)

■ TLXシリーズ特徴

高合金鋼ボディ

- ・高い耐圧力性能を実現します。
- ・最高使用圧力42MPa

ピンロック採用

- ・振動による緩みを防ぎます。

シール交換可能

- ・最も消耗の激しい接続部シールはユーザー交換が可能です。
- ・その他製品内部のシールも消耗した場合、工場にて分解修理します

シールプロテクトデザイン

- ・接続時、シール材 (Oリング) が作動油流路に露出せず、急激な流速変化 (サージフロー) が発生した時にシール材をダメージから守ります。



フラットフェースデザイン

- ・分離時作動油のモレがありません。
- ・作業環境の汚損を防ぎます。
- ・異物混入を防ぎ機器の性能を維持、寿命を延ばします。

大きなねじ込みピッチ

- ・効率良く接続、分離が可能です。
- ・傷つきにくく清掃が容易です。

亜鉛ニッケルメッキ採用

- ・高い防食性能を実現します。