

クレーン製造許可申請 のための手引き

この手引きは、労働安全衛生法第37条に基づくクレーン製造許可申請に係る関係法令（クレーン等安全規則、クレーン構造規格等）、関係通達及び記載例等を取りまとめ、これから申請をする事業場の参考に資することを目的に作成したものである。

今後、関係法令の改正、留意事項等の変更等があれば、適宜内容を改訂する。

兵庫労働局 労働基準部 安全課

平成29年2月（改訂）

目 次

1	関係法令（クレーン関係）	1
	労働安全衛生法	1
	労働安全衛生法施行令	1
	労働安全衛生規則	2
	労働安全衛生法手数料令	3
	クレーン等安全規則	3
	クレーン分類表	8
2	クレーン等製造許可基準	11
3	クレーン製造許可申請書事前点検表	13
4	クレーン等製造許可申請書書面編綴順序	15
5	クレーン製造許可申請書提出に当たっての留意事項	16
6	クレーン製造許可申請で指摘した事項	17
7	（クレーン）製造許可申請書	18
	製造許可申請書（様式第1号）の記入要領	19
	（クレーン）製造許可申請書 記入例	20
8	製造許可申請クレーンの概要書	22
9	製造分担表	23
10	クレーン製造許可申請理由書	24
11	主任設計者・工作責任者の氏名及び経歴 記入例	25
12	製造・検査設備明細書	26
13	検査機器の使用承諾書 記載例	27
14	資格取得状況一覧表	28
	参考	
	クレーンにおける製造許可から廃止までの流れ	29
	クレーン製造許可証 例（兵庫局参考例）	30
	クレーン検査基準（例）	32
	工作基準（例）	35
	クレーン製造許可に関する主要通達	37

1 関係法令

労働安全衛生法（昭和47年法律第57号）

（製造の許可）

第37条 特に危険な作業を必要とする機械等として別表第一に掲げるもので、政令で定めるもの（以下「特定機械等」という。）を製造しようとする者は、厚生労働省令で定めるところにより、あらかじめ、都道府県労働局長の許可を受けなければならない。

- 2 都道府県労働局長は、前項の許可の申請があつた場合は、その申請を審査し、申請に係る特定機械等の構造等が厚生労働大臣の定める基準に適合していると認めるときでなければ、同項の許可をしてはならない。

「厚生労働大臣が定める基準」とは、昭和47年労働省告示第76号（クレーン等製造許可基準）をいう。（最新改正 平成25年1月9日 厚生労働省告示第120号）

労働安全衛生法施行令（昭和47年政令第318号）

（特定機械等）

第12条 法第37条第1項の政令で定める機械等は、次に掲げる機械等（本邦の地域内で使用されないことが明らかな場合を除く。）とする。

1～2 略

- 3 つり上げ荷重が3トン以上（スタッカー式クレーンにあつては、1トン以上）のクレーン

S47.9.18 基発第602号

・クレーンとは、荷を動力を用いてつり上げ、およびこれを水平に運搬することを目的とする機械装置をいう。
クレーンには揚貨装置及び機械集材装置は含めない。

- 4 つり上げ荷重が3トン以上の移動式クレーン

・移動式クレーンとは、原動機を内蔵し、かつ、不特定の場所に移動させることができるクレーンをいう。（労働安全衛生法施行令第1条第8号）
・「原動機を内蔵し」とは、原動機が機体に組み込まれ、または台車、台船等に取り付けられていることをいう。
・「不特定の場所に移動させることができる」とは、当該クレーン自体を陸上または水上の任意の場所に移動させることができるものをいう。
なお、鉄道クレーンの場合は、レールによる移動の範囲が広いのでこの方式による移動式クレーンとして取り扱われる。

- 5 つり上げ荷重が2トン以上のデリック

・デリックとは、荷を動力を用いてつり上げることを目的とする機械装置であつてマストまたはブームを有し、原動機を別置し、ワイヤロープにより操作されるものをいう。

- 6 積載荷重（エレベーター（簡易リフト及び建設用リフトを除く。以下同じ。）、簡易リフト又は建設用リフトの構造及び材料に応じて、これらの搬器に人又は荷をのせて上昇させることができる最大の荷重をいう。以下同じ。）が1トン以上のエレベーター

・エレベーターとは、人および荷（人または荷のみの場合を含む。）をガイドレールに沿って昇降する搬器にのせて、動力を用いて運搬することを目的とする機械装置をいう。

7 ガイドレール（昇降路を有するものにあつては、昇降路。次条第3項第18号において同じ。）の高さが18メートル以上の建設用リフト（積載荷重が0.25トン未満のものを除く。次条第3項第18号において同じ。）

8 ゴンドラ

「つり上げ荷重の定義」

第10条

1 つり上げ荷重（クレーン（移動式クレーンを除く。以下同じ。）、移動式クレーン又はデリックの構造及び材料に応じて負荷させることができる最大の荷重をいう。）...以下、略

S46.9.7 基発第621号

・つり上げ荷重は、ジブクレーンにあつてはジブを最大傾斜角にしたとき、ジブを最も短くしたときおよびジブの支点到トロリの位置を最も近づけたとき、ブームを有するデリックにあつてはブームを最大の傾斜角にしたときの、それぞれについて算定するものである。
・「負荷させることができる」とは、許容応力、安定度等構造規格に定める諸条件の範囲内において負荷させることができることをいうものである。

「積載荷重の定義」

第12条

6 積載荷重（エレベーター（簡易リフト及び建設用リフトを除く。以下同じ。）、簡易リフト又は建設用リフトの構造及び材料に応じて、これらの搬器に人又は荷をのせて上昇させることができる最大の荷重をいう。）...以下、略

・「積載荷重」には搬器の重量は含まれない。

労働安全衛生規則（昭和47年省令第32号）

（申請書の提出部数）

第99条 法及びこれに基づく命令に定める許可、認定、検査、検定等の申請書（様式第12号の申請書を除く。）は、正本にその写し一通を添えて提出しなければならない。

労働安全衛生法（昭和47年法律第57号）

（手数料）

第112条 次の者は、政令で定めるところにより、手数料を国（指定試験機関が行う免許試験を受けようとする者にあつては指定試験機関、指定コンサルタント試験機関が行う労働安全コンサルタント試験又は労働衛生コンサルタント試験を受けようとする者にあつては指定コンサルタント試験機関、指定登録機関が行う登録を受けようとする者にあつては指定登録機関）に納付しなければならない。

3 第37条第1項の許可を受けようとする者
特定機械等に係る製造の許可

労働安全衛生法手数料令（昭和47年政令第345号）

（免許等の手数料）

第1条 次の各号に掲げる者が労働安全衛生法(以下「法」という。)第112条第1項の規定により納付しなければならない手数料の額は、当該各号に定める金額とする。

2 法第112条第1項第3号に掲げる者 同号の許可の申請一件につき

82,500円

・特定機械等の製造許可申請は、同一の製造及び検査の設備により、製造する場合は、同一の特定機械等については2以上の型式のものを一つの申請書にまとめて行ってもよい。

この場合、許可手数料は、この申請を1件として納付すればよい。

留意：手数料については、改正されることがあるので、申請前には必ず金額の確認をすること。

クレーン等安全規則（昭和47年省令第34号）

（製造許可）

第3条 クレーン(令第12条第1項第3号のクレーンに限る。以下本条から第10条まで、第16条及び第17条並びにこの章第4節及び第5節において同じ。)を製造しようとする者は、その製造しようとするクレーンについて、あらかじめ、その事業場の所在地を管轄する都道府県労働局長(以下「所轄都道府県労働局長」という。)の許可を受けなければならない。ただし、既に、当該許可を受けているクレーンと型式が同一であるクレーン(以下この章において「許可型式クレーン」という。)については、この限りでない。

2 前項の許可を受けようとする者は、クレーン製造許可申請書(様式第1号)にクレーンの組立図及び次の事項を記載した書面を添えて、所轄都道府県労働局長に提出しなければならない。

- 1 強度計算の基準
- 2 製造の過程において行う検査のための設備の概要
- 3 主任設計者及び工作責任者の氏名及び経歴の概要

S46.9.7 基発第621号

・「クレーンの組立図」は、次の事項が図示されていればよい

イ クレーンの外観及び主要寸法

ロ 規則別表の右欄に掲げる構造部分の概要(全体の形状および寸法、構造部材の種類、材質、寸法および継手の方法ならびに控えの形状および寸法がわかる程度)

ハ つり上げ装置、走行装置、旋回装置等の概要(ドラムの形状および寸法、シーブの形状および寸法、動力伝導装置の主要寸法等がわかる程度)

ニ 安全装置およびブレーキの型式ならびに配置

ホ 原動機の配置

ヘ つり具の形状および寸法

ト 運転室又は運転台の位置

・「強度計算の基準」とは、構造部分の強度計算を行う場合によるべき数式および仮定をいい具体的な数値が記入されていなくてもさしつかえない。強度計算の基準の対象となる構造部分は、クレーン構造規格第1条で定義

された構造部分であり、規則別表の右欄に掲げる構造部より広範囲なものとなる。

- ・「強度計算書」とは、強度計算の基準に基づいて行われた計算の過程および結果を示す書面をいう。
- ・2以上の事業場が、共同してクレーンを製造しようとする場合には、その分担を明らかにし、「主たる部分を製造しようとする事業場」の所在地を管轄する都道府県労働局長に、共同で第2項の申請を行わなければならない。
- ・クレーンの巻上装置、走行装置、旋回装置、ブレーキ、巻過防止装置、制御器、抵抗器、車輪、フック、原動機、ワイヤロープ等のみを製作する場合は、クレーンの製造には該当しない。

S41.2.10 基発第59号

- ・「主たる部分を製造する事業場」の概念は、例えば「組立てを行う事業場」である。

H8.3.21 基発第134号

1 「クレーン製造許可における型式の取扱いについて」

クレーン等安全規則第3条第1項ただし書の「型式が同一であるクレーン」とは、製造許可におけるクレーンの種類、構造部分の材料、構造部分の形状、能力及び工作方法が、既に許可を受けているクレーンと同一の区分であるものをいうものである。

なお、上記の区分については、下記による。

(1) 製造許可におけるクレーンの種類

クレーン分類表(以下「分類表」という。P8参照)の小分類により区分し、その小分類に属する細分類のクレーンは製造許可においては、同一の種類とする。

したがって、製造許可申請書(クレーン等安全規則様式第1号)には、小分類の種類を記入すること。また、分類表の小分類が「ホイスト式」と「トロリ式」に分けられているクレーンにおいて、「トロリ式」の製造許可を有する場合については、「ホイスト式」のクレーンであって、その他の型式に係る事項が同一であるものを製造するときは、別途製造許可を要しない。

なお、複数のフックを有するクレーンについては、以下に定めるところにより取り扱う。

- イ 複数のフックを有するクレーンであって、同時に巻上げ又は巻下げを行わないものについては、単独のフックを有するクレーンと同一の分類として取り扱う。

ただし、この場合、それぞれのフックが単独で操作され、「共づり」ができない制御機構になっていることが条件とされる。

- 主巻と補巻の巻上げ又は巻下げを同時に行う作業を目的とするクレーン及び複数のフックを用いた「共づり」作業を目的とするクレーンは、単独のフックを有する者とは別の分類として取り扱う。

なお、この製造許可を有する場合において、単独のフックを有するクレーンであって、その他の型式に係る事項が同一であるものを製造するときには、別途製造許可を要しない。

また、製造許可に当たっては、「共づり」作業等における災害の防止のため、次のような安全装置を備える必要がある。

- (イ) 主巻と補巻の巻上げ又は巻下げを同時に行う作業を目的とするクレーン
主巻フックに係る荷重と補巻フックに係る荷重の合計値が、主巻の定格荷重を超えない装置及び 補巻に係る荷重が、補巻の定格荷重を超えない装置
- (ロ) 複数のフックを用いた「共づり」作業を目的とするクレーン
各々のフックの定格荷重を超えない装置、 巻上げ及び巻下げの同調装置並びに トロリの衝突防止装置

上記イ、ロの(イ)(ロ)は、下表の右欄に示す安全装置が必要となる。

種類(例)	つり上げ荷重 t(例)	仕様	必要な安全装置
イのクレーン (例) トロリ式天井クレーン	10.1 / 5.01	主巻と補巻を同時に操作できない構造	共づりができない制御機構
ロの(イ)のクレーン (例) トロリ式天井クレーン (1クラブ2フック)	10.1 (10.1 / 5.01)	主巻と補巻を同時に操作する構造	主巻と補巻に係る荷重の合計値が主巻10 tを超えない装置 補巻が5 tを超えない装置 及び が必要
ロの(ロ)のクレーン (例) トロリ式天井クレーン (2クラブ2フック)	20.2 (10.1 + 10.1)	共づり作業を目的とする構造	各フックに10 tを超えない装置 同調装置 トロリ衝突防止装置 、 及び が必要
ロの(ロ)のクレーン (例) ホイスト式天井クレーン (2ホイスト2フック)	30.4 (15.2 + 15.2)	共づり作業を目的とする構造	各フックに15 tを超えない装置 同調装置 ホイスト衝突防止装置 、 及び が必要

(2) 構造部分の材料の区分

次のイからニまでにより区分し、これらに属さない鋼材、非鉄金属等については、その種類ごととする。

- イ 普通鋼(炭素鋼及び低合金鋼のうち引張強さの最小値が 610N/mm^2 以下のものをいう。)
- ロ 高張力鋼(炭素鋼及び低合金鋼のうち引張強さの最小値が 610N/mm^2 を超えるものをいう。)
- ハ ステンレス鋼
- ニ 木材

ただし、ロ又はハの製造許可を有する場合において、イの鋼材を用いたクレーンであって、その他の型式に係る事項が同一であるものを製造するときは、別途製造許可を要しない。

なお、ロの「高張力鋼」及びハの「ステンレス鋼」に係る製造許可に当たっては、平成8年2月1日付け基発第47号「クレーン構造規格及び移動式クレーン構造規格の適用について」の記の第1の4及び43に留意する。

(3) 構造部分の形状の区分

次のイ又はロにより区分する。

- イ 型材のみを単材で使用し、構造部分としたもの
- ロ ボックス型、トラス型等イ以外の構造のもの

ただし、ロの形状の製造許可を有する場合において、イの形状のクレーンであって、その他の型式に係る事項が同一であるものを製造するときは、別途製造許可を要しない。

(4) 能力の区分

製造できる最高のつり上げ荷重で製造許可を受けたものとし、つり上げ荷重が当該製造許可を受けたつり上げ荷重以下のクレーンは能力区分が同一であるとみなされる。

ただし、複数のフックを有するクレーンの能力については、以下に定めるところにより取り扱う。

- イ 主巻と補巻等の複数のフックを有し、原則として個々のフックが単独で操作されるクレーンにあっては、そのうちの最大の定格荷重を能力とする。
なお、この場合、製造許可申請書等のつり上げ荷重については、
★「 $A t$ (主巻) / $B t$ (補巻)」と記入するとともに、クレーン構造規格第56条第2項に規定する銘板のつり上げ荷重についても同様に表示すること。
主巻と補巻の巻上げ又は巻下げを同時に行う作業を目的とするクレーンは、
★「 t ($A t / B t$)」と記入する。
- ロ 「共づり」をするクレーンにあっては、それぞれのフックの定格荷重の合計の値を能力とする。なお、この場合、製造許可申請書等のつり上げ荷重については、
★「 t ($A t + B t$)」と記入するとともに、クレーン構造規格第56条第2項に規定する銘板のつり上げ荷重についても同様に表示すること。

(5) 工作方法の区分

次のイ又はロにより区分する。

- イ ボルト止め、リベット止め等溶接以外の方法のみによるもの
- ロ 溶接によるもの

ただし、ロの工作方法の製造許可を有する場合において、イの工作方法によるクレーンであって、その他の型式に係る事項が同一であるものを製造するときは、別途製造許可を要しない。

2 横行装置を有するホイストを使用したクレーンの製造許可について

- (1) 横行装置を有するホイストを使用したクレーンの製造については、ガーダ等の構造部分を製造しようとする者と当該ホイストを製造する者が共同して製造するものとして取り扱う。

なお、輸入したホイストを使用したクレーンの製造許可の申請については、輸入したホイストの部分を含めてガーダ等の構造部分を製造する者が行う。

- (2) 上記(1)にかかわらず、横行装置を有するホイスト(以下「甲ホイスト」という。)を製造又は輸入する者(以下「甲」という。)が単独で甲ホイストを用いたクレーンの製造許可を有している場合であって、かつ、クレーンのガーダ等の構造部分を製造する者(以下「乙」という。)が既に他のホイストを製造する者との共同製造許可を有する場合については、乙が既に共同製造許可を有する型式と同一である型式の甲ホ

イストを用いたクレーンを製造しようとするときは、甲、乙については、別途製造許可を要しない。

本件については、クレーン設置届に、甲が有する製造許可の写しを添付し、確認を受ける。

なお、この取扱いは、ホイスト式天井クレーン、ホイスト式つち型クレーン、ホイスト式壁クレーン及びホイスト式橋形クレーンに適用されるものである。

注) 『「トリ式」の製造許可を有する場合については、「ホイスト式」のクレーンであって、その他の型式に係る事項が同一であるものを製造するときは、別途製造許可を要しない。』とされていることから、「トリ式」の製造許可を有する場合についても、「ホイスト式」のクレーンの製造許可を有するものとして、(2)の取扱いの対象となる。

クレーン等安全規則 別表

種 類 (クレーンのみ掲載)		構 造 部 分	
クレーン	天井クレーン	旋回マントロリ天井クレーン	クレーンガーダ及びジブ
		すべり出し式天井クレーン	クレーンガーダ 及びすべり出しけた
		上記以外の天井クレーン	クレーンガーダ
	ジブクレーン	つち形クレーン 塔形ジブクレーン	ジブ、塔及び脚
		ポスト形ジブクレーン	ジブ及びポスト
		低床ジブクレーン 壁クレーン	ジブ
		高脚ジブクレーン 片脚ジブクレーン 引込みクレーン	ジブ、架構及び脚
	橋形クレーン	ジブクレーン式橋形クレーン 引込みクレーン式橋形クレーン 旋回マントロリ式橋形クレーン	クレーンガーダ、 カンチレバ、 脚及びジブ
		上記 ジブクレーン式橋形クレーン、 引込みクレーン式橋形クレーン及び 旋回マントロリ式橋形クレーン 以外の橋形クレーン	クレーンガーダ、 カンチレバ、 及び脚
	アンローダ	旋回マントロリ式アンローダ 引込みクレーン式アンローダ	クレーンガーダ、 カンチレバ、 脚及びジブ
		上記 旋回マントロリ式アンローダ及び 引込みクレーン式アンローダ 以外のアンローダ	クレーンガーダ、 カンチレバ及び脚
	ケーブルクレーン		メインロープ、 レールロープ、塔 支柱及び控え
	テルハ		走行はり

製造許可申請においては、クレーン分類表の小分類により区分し、その小分類に属する細分類のクレーンは製造許可においては、同一の種類とする。

したがって、製造許可申請書には、小分類の種類を記入すること。

クレーン分類表



大分類	中分類	小分類	細分類	
天井クレーン	普通型天井クレーン	ホイスト式天井クレーン		
		トロリ式天井クレーン	クラブトロリ式天井クレーン	
			ロープトロリ式天井クレーン	
	特殊型天井クレーン	旋回マントロリ式天井クレーン		
		すべり出し式天井クレーン		
		旋回式天井クレーン		
		製鋼用天井クレーン	装入クレーン	
			レードルクレーン	
			鋼塊クレーン	
			焼入れクレーン	
原料クレーン				
鍛造クレーン				
ジブクレーン	ジブクレーン	塔形・門形ジブクレーン	塔形ジブクレーン	
			高脚ジブクレーン	
			片脚ジブクレーン	
		低床ジブクレーン	低床ジブクレーン	
		ポスト形ジブクレーン		
	クライミング式ジブクレーン			
	つち形クレーン	ホイスト式つち形クレーン		
		トロリ式つち形クレーン	クラブトロリ式つち形クレーン	
			ロープトロリ式つち形クレーン	
	クライミング式つち形クレーン			
	引込みクレーン			ダブルリンク式引込みクレーン
				シングルバー式引込みクレーン
				ロープバランス式引込みクレーン
テンションロープ式引込みクレーン				
壁クレーン	ホイスト式壁クレーン			
	トロリ式壁クレーン	クラブトロリ式壁クレーン		
		ロープトロリ式壁クレーン		
橋形クレーン	普通型橋形クレーン	ホイスト式橋形クレーン		
		トロリ式橋形クレーン	クラブトロリ式橋形クレーン	
			ロープトロリ式橋形クレーン	
			マントロリ式橋形クレーン	
	特殊型橋形クレーン	旋回マントロリ式橋形クレーン		
		ジブクレーン式橋形クレーン		
引込みクレーン式橋形クレーン				
アンローダ	橋形クレーン式アンローダ		クラブトロリ式アンローダ	
			ロープトロリ式アンローダ	
			マントロリ式アンローダ	
	特殊型アンローダ	旋回マントロリ式アンローダ		
	引込みクレーン式アンローダ			ダブルリンク式アンローダ
ロープバランス式アンローダ				

ケーブルクレーン	固定ケーブルクレーン	固定ケーブルクレーン 揺動ケーブルクレーン
	走行ケーブルクレーン	片側走行ケーブルクレーン 両側走行ケーブルクレーン
	橋形ケーブルクレーン	
テルハ	テルハ	
スタッカークレーン	スタッカー式クレーン	天井クレーン型スタッカー式クレーン
		床上型スタッカー式クレーン
		懸垂型スタッカー式クレーン
	荷昇降式スタッカークレーン	天井クレーン型スタッカークレーン
		床上型スタッカークレーン
		懸垂型スタッカークレーン

- 注) 1 大分類「橋形クレーン」に属する各橋形クレーンには、それぞれの片脚橋形クレーンが含まれること。
- 2 「ホイスト式」には、サスペンション式及びトップランニング式があり、チェーンブロックを巻上装置として使用するものが含まれること。
- 3 モノレール形式のクレーンは、「テルハ」に含まれること。
- 4 この表に掲げる細分類の種類に属さないクレーンは、独立した種類とすること。

クレーン製造許可における「ホイスト式」の範囲について

クレーン製造許可における同一型式の区分等に用いるクレーンの種類については、平成8年3月21日付け基発第134号「クレーン製造許可の取扱いについて」のクレーン分類表により区分されているところである。

このうち、小分類が「ホイスト式」と定められているものについては、その範囲の明確化を図ることとし、下記のとおり取扱うこととしたので、その運用に遺憾のないようにされたい。

記

クレーン製造許可における「ホイスト式」とは、巻き上げ機構にホイストを用いたものであり、「ホイスト」とは、ドラム又はロードシーブを支持する主樑（フレーム）に、電動機、減速装置、制御装置等が容易に取り外せない状態でコンパクトでかつ一体にまとめられた巻上装置で、ホイスト自身が水平に移動するための横行機能を有する次のいずれかの形式に該当するものをいうものであること。

(1) サスペンション式

横行フレームに巻上装置がつり下げられた形式のもの。（図1参照）

(2) トップランニング式

巻上装置の主樑（フレーム）に横行装置が組み込まれ、横行レール上部で跨座形に支持された形式のもの。（図2参照）

なお、図3に示すように横行台車（トロリフレーム）上に巻上装置を搭載したものについては、横行台車を巻上装置と組み合わせることを前提に当該巻上装置と同一メーカーで設計及び製作されたものに限り「ホイスト式」として取扱うものとする。

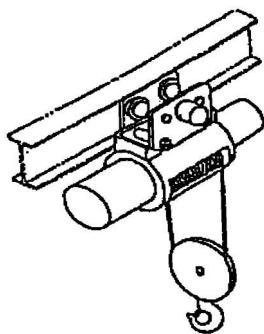


図 1

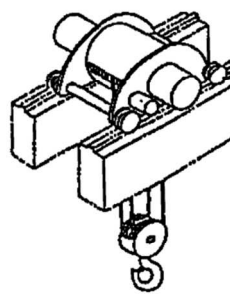


図 2

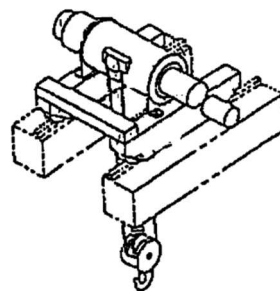


図 3

2 クレーン等製造許可基準

(昭和47年9月30日 労働省告示第76号)
(改正 平成25年1月9日 厚生労働省告示第1号)

(クレーン等の構造)

第1条 クレーン、移動式クレーン、デリック、エレベーター、建設用リフト又はゴンドラ(以下「クレーン等」という。)の構造は、次の表の上欄(左欄)に掲げるクレーン等の種類に応じ、それぞれ同表下欄(右欄)に掲げる厚生労働省告示に定める構造規格に適合しているものでなければならない。

令第12条第3号に掲げるクレーン	クレーン構造規格 (平成7年労働省告示第134号)
令第12条第4号に掲げる移動式クレーン	移動式クレーン構造規格 (平成7年労働省告示第135号)
令第12条第5号に掲げるデリック	デリック構造規格 (昭和37年労働省告示第55号)
令第12条第6号に掲げるエレベーター	エレベーター構造規格 (平成5年労働省告示第91号)
令第12条第7号に掲げる建設用リフト	建設用リフト構造規格 (昭和37年労働省告示第58号)
令第12条第8号に掲げるゴンドラ	ゴンドラ構造規格 (平成6年労働省告示第26号)

(計算式、仮定及び実験値)

第2条 構造部分の強度計算の基準に採用されている計算式、仮定及び実験値は、すでに一般に承認されているもの、又は一般に承認されている計算式、仮定及び実験値から正当に誘導されたものでなければならない。

(検査設備)

第3条 クレーン等を製造しようとする事業者は、次の検査の設備を有する者でなければならない。

- 1 万能試験機
- 2 放射線試験装置

・「検査の設備」は、他の事業場と共同で有している場合及び他の事業場の当該設備を利用することができる場合を含む。

(主任設計者)

第4条 製造しようとするクレーン等の主任設計者は、次の各号のいずれかに該当する者でなければならない。

- 1 学校教育法(昭和22年法律第26号)による大学(旧大学令(大正7年勅令第388号)による大学を含む。次条第1号において同じ。)又は高等専門学校(旧専門学校令(明治36年勅令第61号)による専門学校を含む。次条第1号において同じ。)において、機械工学に関する学科を専攻して卒業した者(独立行政法人大学改革支援・学位授与機構により学士の学位を授与された者(当該学科を専攻した者に限る。))又はこれと同等以上の学力を有すると認められる者を含む。次条第1号において同じ。)で、その後5年以上クレーン等の設計又は工作の実務に従事した経験を有するもの

大学又は高等専門学校の機械工学を卒業し、その後5年以上クレーン等の設計又は工作の実務に従事した者

- 2 学校教育法による高等学校（旧中学校令（昭和18年勅令第36号）による工業学校（修業年限が5年である者に限る。）を含む。）又は中等教育学校において、機械工学に関する学科を専攻して卒業した者で、その後8年以上クレーン等の設計又は工作の実務に従事した経験を有するもの

高等学校等の機械工学を卒業し、その後8年以上クレーン等の設計又は工作の実務に従事した者

- 3 12年以上クレーン等の設計又は工作の実務に従事した経験を有する者

「主任設計者」は、主任設計者としての任務を実質的に遂行し得る場合は、身分が嘱託、又は他の事業場を兼務していても差し支えない。

（工作責任者）

第5条 製造しようとするクレーン等の工作責任者は、次の各号のいずれかに該当する者でなければならない。

- 1 学校教育法による大学又は高等専門学校において、機械工学に関する学科を専攻して卒業した者で、その後3年以上クレーン等の設計又は工作の実務に従事した経験を有するもの

大学又は高等専門学校の機械工学を卒業し、その後3年以上クレーン等の設計又は工作の実務に従事した者

- 2 学校教育法による高等学校又は中等教育学校において、機械工学に関する学科を専攻して卒業した者で、その後6年以上クレーン等の設計又は工作の実務に従事した経験を有するもの

高等学校等の機械工学を卒業し、その後6年以上クレーン等の設計又は工作の実務に従事した者

- 3 10年以上クレーン等の設計又は工作の実務に従事した経験を有する者

溶接に関して、溶接を行う者の技能、溶接方法及び検査等溶接技術の水準が優良であることは当然の条件である。

次の13、14ページに「3 クレーン製造許可申請書事前点検表」がありますので、製造許可申請書を提出する前に書類、図面等を点検して、「否」があれば訂正のうえ、当該点検表を添付し提出してください。

3 クレーン製造許可申請書事前点検表

許可基準	審査内容	事前点検結果(を記入)		
		良	否	非該当
第1条 クレーンの 構造	クレーン構造規格			
	第1条 材料			
	第2条 鋼材に係る計算に使用する定数			
	第3条 鋼材に係る許容応力の値			
	第4条 溶接部に係る許容応力の値			
	第5条 木材に係る許容応力の値			
	第6条 許容応力の値の特例			
	第7条 許容応力の値の割増し			
	第8条 計算に使用する荷重の種類			
	第9条 風荷重			
	第10条 地震荷重			
	第11条 強度計算に係る荷重の組合せ			
	第12条 疲れ強さに対する安全性			
	第13条 剛性の保持			
	第14条 たわみの限度			
	第15条 安定度			
	第16条 控え			
	第17条 つり上げ装置等のブレーキ			
	第18条 走行ブレーキ			
	第19条 横行ブレーキ			
	第20条 ドラム等の直径			
	第21条 ワイヤロープのドラムへの巻き込み			
	第22条 ワイヤロープとドラム等との緊結			
	第23条 ドラムの強度等			
	第24条 巻過防止装置			
	第25条 巻過防止装置の構造等			
	第26条 巻過ぎを防止するための警報装置			
	第27条 過負荷防止装置			
	第28条 安全弁等			
	第29条 回転部分の防護			
	第30条 走行クレーンの警報装置			
	第31条 傾斜角指示装置			
	第32条 外れ止め装置			
	第33条 走行及び横行の定格速度			
第33条の2 ジャッキ式つり上げ装置の保持機構				

		クレーン構造規格		良	否	非該当
1条 クレーンの 構造	第34条	操作回路				
	第35条	コントローラー				
	第36条	コントローラーの構造				
	第37条	トロリ線				
	第38条	トロリ線				
	第39条	緩衝装置等				
	第40条	並置クレーンの緩衝装置等				
	第41条	逸走防止装置				
	第42条	走行用原動機				
	第43条	歩道				
	第44条	はしご道				
	第45条	はしご道				
	第46条	階段				
	第47条	運転室及び運転台				
	第48条	運転室及び運転台				
	第49条	運転室等の巻上げ用ワイヤロープ等				
	第50条	溶接				
	第51条	穴あけ				
	第52条	緩み止め等				
	第53条	ウインチの据付け				
	第54条	ワイヤロープ				
	第55条	つりチェーン				
	第55条の2	ジャッキ式つり上げ装置に用いられるワイヤロープ等				
	第56条	表示				
第57条	適用除外					
第2条 計算式等			良		否	
第3条 検査設備	1	万能試験機	自社			
			他社			
			承諾書	有	無	
	2	放射線試験装置	自社			
			他社			
			承諾書	有	無	
第4条 主任設計者	(職名)	良		否		
	(氏名)					
第5条 工作責任者	(職名)	良		否		
	(氏名)					

4 クレーン等製造許可申請書書面編綴順序

編綴順序	書面・図面・資料等の名称	留意点	申請に必要な書面等			
			初回		2回目以降	
			単独	共同	単独	共同
1	製造許可申請書	クレーン則様式第1号				
2	申請クレーンの概要					
3	製造分担表	2以上の事業場が共同で製造する場合、その担当を明確にすること				
4	申請の理由					
5	申請事業場の概要	既存の会社概要、パンフレット類で可				
6	関係製造許可(写)又は一覧表	今回申請する型式に関する過去に取得した製造許可(写)等				
7	製造・検査設備の明細書	共同の場合は申請事業場すべて				
8	主任設計者の氏名、経歴	過去に報告した者と変更がない場合は、その旨記載の文書で可				
9	工作責任者の氏名、経歴	過去に報告した者と変更がない場合は、その旨記載の文書で可				
10	資格関係一覧表	製造に必要な資格で可				
11	強度計算の基準	構造部分の強度計算を行う場合によるべき数式及び仮定をいう。				
12	組立図	「クレーン製造許可申請書提出に当たっての留意事項」を参照				
13	部分詳細図					
14	強度計算書					
15	工作(製造)検査基準	許可後に提出可(1ヶ月以内)				
16	事業場の付近見取り図	主たる製造を担当する事業場のみで可				
17	工場内の配置図	製造する場所の広さ等が分かるもの(主たる製造を担当する事業場のみで可)				
18	クレーン製造許可申請書事前点検表					

注) 申請に必要な書面等の 印は必ず必要な書面、 印は任意提出の書面を表す。

5 クレーン製造許可申請書提出に当たっての留意事項

- 1 クレーン製造許可申請書は正副2部提出のこと。
提出する申請書の正本に労働安全衛生法手数料令に基づき所定の額の収入印紙を貼付すること。
なお、収入印紙に割印はしないこと。(副本には収入印紙貼付しないこと。)
また、収入印紙は剥がれないようにしっかりと貼ること。
- 2 クレーン製造許可申請書(様式第1号)の用紙は、A4版によることとし、特に申請者の事業場名、代表者職氏名等については省略すること無く、正確に記入すること。
- 3 許可申請書に添付する書類は、ページ数を付すこと。
- 4 許可申請書に添えるべき書面
クレーンの組立図(下記のもの分かる書面)
組立図には、外観及び主要寸法が記入されているもの
構造部分の概要(全体の形状及び寸法、構成部材の種類、材質、寸法及び継手の方式並びに控えの形状及び寸法が分かる図面)
つり上げ装置、走行装置、旋回装置等の概要(ドラムの形状及び寸法、シーブの形状及び寸法、動力伝達装置の主要寸法が分かる図面)
安全装置及びブレーキの型式並びに配置
原動機の配置
つり具の形状及び寸法
運転室または運転台の位置
強度計算の基準
製造の過程において行う検査のための設備
主任設計者及び工作責任者の職氏名及び経歴
- 5 法令では、強度計算の基準を添付すべきこととされ、強度計算の結果までは求めていないが、技術水準の確認を要することから、許可申請した型式のクレーンについて強度計算書も添付すること。
- 6 クレーンの型式について
型式については、平成8年3月21日付け基発第134号「クレーン製造許可における型式の取扱いについて」に示されている通りであり、同通達に示されているクレーン分類表の小分類により区分することとされている。
この分類表にない型式については、独立した型式として、申請者においてその表記を行うこととなるが、兵庫労働局労働基準部安全課担当者と事前に相談をすること。

6 クレーン製造許可申請で指摘した事項

クレーン製造許可申請に係る書面、図面について審査した結果の主な事項について記載する。
当該申請に当たって自主的に点検を行ってください。

1 一般的事項について

- (1) ワイヤロープと記述すべきところ「ワイヤーロープ」となっている。
- (2) 点検台か歩道か明確でない。
- (3) クレーンの製作及び検査工程表で外注加工とあるが、その加工とはクレーンの製造に該当するか。該当する場合、共同製造許可申請の構成事業場となる。
- (4) 巻過防止装置を過巻防止装置と記述している。
- (5) 県外のクレーン製造者と共同で許可申請をする場合、当該事業場の主任設計者及び工作責任者の選任手続きをいつ、どこの労働局長に対し手続きを行ったかを記述すること。
- (6) 免許、技能講習の資格証及び卒業証明書等の写しは不要であること。

2 強度計算基準に関すること

- (1) J I S B 8 8 2 1 が 2 0 1 3 年に改正されているので、内容を確認し差し替えること。
- (2) 主要材料で、同等品を使用するとあるが、あくまでクレーン構造規格第1項に規定する材料を使用すること。(同等品の使用は認められない。)
- (3) 製鋼用天井クレーンの設計基準に熱荷重の計算基準がない。
- (4) 製鋼用天井クレーンであるのに、荷重の組合せにおいて熱荷重が入っていない。
- (5) 材質に S M 4 9 0 とあるが「A」か「B」か不明である。
- (6) 単位は SI で表記のこと。
- (7) せん断応力の検討を行っていない。

3 図面等

- (1) 接合ボルトに F 1 0 T を使用していないこと。
- (2) 図をコピーする場合、縮尺が小さくて読み取れないものがある。
- (3) 図をコピーする場合、古くて読み取れないものがある。
- (4) 材質の表記が旧記号であるもの。(例、S S 4 1)
- (5) 屋外設置のクレーンであるのに、逸走防止装置の図面がない。
- (6) エコライザーシブを点検する設備を設けること。

7 () 製造許可申請書

様式第1号

事業場の名称			
事業場の所在地			
製造予定のクレーン等の種類及び型式	クレーン分類表の小分類を参考にして記入すること。	電話 つり上げ荷重 又は積載荷重	定格荷重でないこと。
クレーン等の製造に関する経歴の概要			
	担当者職氏名		

平成 年 月 日

申請提出の年月日
を記入する

収入	
印紙	

正本のみに
貼付

申請者 氏名

Ⓜ

兵庫労働局長 殿

- 備考1. 表題の()内には、クレーン、デリック、エレベーター又は建設用リフトの別を記入すること。
 2. 収入印紙は申請者において消印しないこと。
 3. 氏名を記載し、押印することに代えて署名することができる。

製造許可申請書（様式第1号）の記入要領は備考事項のほか、下記に留意のこと。

記

- 1 本様式の大きさは支障がない限り、A4とすること。
- 2 「製造予定のクレーン等の種類及び型式」欄には、10ページの「クレーン分類表」の小分類を記入すること。
なお、同時に2以上の種類及び型式がある場合は、すべて記入すること。
また、書ききれない場合は、別紙として添付すること。
- 3 「つり上げ荷重及び積載荷重」欄には、次のとおりとすること。
 - (1) 主巻、補巻等の複数のフックを有し、原則として個々のフックが単独で操作されるクレーンにあっては、
例えば「10.5t（主巻）/5.2t（補巻）」と記入する。
 - (2) 主巻と補巻の巻上げ又は巻下げを同時に行う作業を目的とするクレーンにあっては、
例えば「10.5t（10.5t/8.1t）」と記入する。
 - (3) 「共づり」をするクレーンにあっては、
例えば「21.0t（10.5t+10.5t）」と記入する。
 - (4) 共同許可申請の場合は、該当する欄にそれぞれの申請事業場についての項目を記入すること。また、申請者についても同様であること。

記入例 1

(クレーン) 製造許可申請書

様式第 1 号

事業場の名称	甲 (設計、製作及び組立て) 兵庫クレーン工業株式会社 乙 (ホイスト製作) 神戸ホイスト株式会社		
事業場の所在地	甲 神戸市中央区波止場町 丁目 番 号 電話 0 7 8 () 乙 高砂市高砂町 丁目 番地 電話 0 7 9 ()		
製造予定のクレーン等の種類及び型式	ホイスト式天井クレーン	つり上げ荷重 又は積載荷重	3 0 . 4 t
クレーン等の製造に関する経歴の概要	兵庫クレーン工業株式会社においては、昭和 5 0 年からつり上げ荷重 2.8 トンのホイスト式天井クレーン (5 0 台)、トロリ式天井クレーン (1 5 台)、ホイスト式橋形クレーン (3 0 台) を製造し、現在に至る。 神戸ホイスト株式会社においては、昭和 5 5 年からホイストの製造販売を行っており、現在に至る。		
		担当者職氏名 品質保証課 課長	

平成 年 月 日

収 入 印 紙		
------------	--	--

申請者

兵庫クレーン工業株式会社
代表取締役 (印)

神戸ホイスト株式会社
代表取締役 (印)

兵庫労働局長 殿

- 備考 1 . 表題の () 内には、クレーン、デリック、エレベーター又は建設用リフトの別を記入すること。
2 . 収入印紙は申請者において消印しないこと。
3 . 氏名を記載し、押印することに代えて署名することができる。

記入例 2

(クレーン) 製造許可申請書

様式第 1 号

事業場の名称	甲 (設計、製作及び組立て) 兵庫クレーン工業株式会社 乙 (ホイスト製作) 神戸ホイスト株式会社		
事業場の所在地	甲 神戸市中央区波止場町 丁目 番号 電話 078 () 乙 高砂市高砂町 丁目 番地 電話 079 ()		
製造予定のクレーン等の種類及び型式	ホイスト式天井クレーン (2ホイスト2フック)	つり上げ荷重 又は積載荷重	30.4 t (15.2 t + 15.2 t)
クレーン等の製造に関する経歴の概要	兵庫クレーン工業株式会社においては、昭和50年に製造許可を受けてから、ホイスト式天井クレーン(50台)、トロリ式天井クレーン(15台)、ホイスト式橋形クレーン(30台)を製造し、現在に至る。 神戸ホイスト株式会社においては、昭和55年からホイストの製造販売を行っており、現在に至る。		
		担当者職氏名 品質保証課 課長	

平成 年 月 日

収入 印紙		
----------	--	--

兵庫クレーン工業株式会社
代表取締役 (印)

申請者

神戸ホイスト株式会社
代表取締役 (印)

兵庫労働局長 殿

- 備考 1. 表題の () 内には、クレーン、デリック、エレベーター又は建設用リフトの別を記入すること。
2. 収入印紙は申請者において消印しないこと。
3. 氏名を記載し、押印することに代えて署名することができる。

8 製造許可申請クレーンの概要書

(参考様式)

項 目	概 要	左欄「概要」に記入する際の留意点
クレーンの種類		様式第 1 号「製造許可申請書」と同じくクレーン分類表 (P 8) の小分類の区分により記入する。 複数フックを有する場合は P 4 を参照
能力 (つり上げ荷重)		製造できる最大のつり上げ荷重を記入する。 複数フックを有する場合は P 5 を参照
複数のフックの有無		有の場合、次の装置を備えることが必要である。 主巻と補巻の巻上げ又は巻下げを同時に行う作業を目的とする場合、主巻フックにかかる荷重と補巻フックにかかる荷重の合計値が、主巻の定格荷重を超えない装置及び補巻にかかる荷重が補巻の定格荷重を超えない装置 複数のフックを用いた「共づり」作業を目的とする場合、各々のフックの定格荷重を超えない装置、巻上げ及び巻下げの同調装置、並びにトロリの衝突防止装置
構造部分の材料		次の材料から区分し記入のこと。以下以外の鋼材、非鉄金属の場合、その種類を記入する。 普通鋼...炭素鋼及び低合金鋼のうち引張強さの最小値が 610N/mm^2 以下のもの 高張力鋼...炭素鋼及び低合金鋼のうち引張強さの最小値が 610N/mm^2 を超えるもの ステンレス鋼 木材
構造部分の形状		以下から区分し記入する。 型材のみを使用し構造部分としたもの ボックス、トラス等 以外の構造のもの
工作の方法		以下から区分し記入する。 ボルト止め、リベット止め等溶接以外の方法 溶接によるもの
その他参考事項		

9 製造分担表

(参考様式)

(共同製造許可申請の場合のみ添付)

分 担		分 担	
設 計		設 計	
製 造		製 造	
最終組立		最終組立	

- 備考
- 1 構造部分を共同して製造する場合、その分担を明らかにしておくこと。
 - 2 該当しない欄は斜線で抹消すること。
 - 3 橋形クレーン等の場合、ガーダ以外の構造部分（脚部）についても事業場名を明確にしておくこと。
 - 4 構造部分の製造が分担される場合は、事業場ごとに具体的な部分を明確にしておくこと。
 - 5 構造部分以外は記入する必要はない。
 - 6 構造部分が日本国以外で製造する場合は、事前に兵庫労働局担当者に連絡しておくこと。

(記入例) ...ホイスト式天井クレーンの場合

製 造 分 担 表

(共同製造許可申請の場合のみ添付)

分 担	ガーダ等製造	分 担	ホイスト（巻上機）
設 計	兵庫 A B 工業（株）	設 計	/
製 造	兵庫 A B 工業（株）	製 造	神戸 C D（株）
最終組立	兵庫 A B 工業（株）	最終組立	/

- 備考
- 1 構造部分を共同して製造する場合、その分担を明らかにしておくこと。
 - 2 該当しない欄は斜線で抹消すること。
 - 3 橋形クレーン等の場合、ガーダ以外の構造部分（脚部）についても事業場名を明確にしておくこと。
 - 4 構造部分の製造が分担される場合は、事業場ごとに具体的な部分を明確にしておくこと。
 - 5 構造部分以外は記入する必要はない。
 - 6 構造部分が日本国以外で製造する場合は、事前に兵庫労働局担当者に連絡しておくこと。

10 クレーン製造許可申請理由書

[文例]

弊社は、兵庫労働局長のクレーン製造許可を平成 15 年 3 月に取得以来、許可されたクレーンの製造を行ってきました。

今回、製造許可申請をするクレーンの種類及び型式は許可を受けていない「トロリ式天井クレーン（1 クラブ 2 フック）」であるため申請に至りました。

なお、構造部分の材料、形状区分については、既に許可取得しております。

平成 年 月 日

工業株式会社

1 1 主任設計者・工作責任者の氏名及び経歴

(参考様式)

主任設計者の氏名及び経歴

氏名		所属事業場名		職名	
最終学歴			生年月日		
クレーン等に関する設計・工作の実務経験	<p>[記入例]</p> <p>経歴</p> <p>平成 7 年 4 月 (株)入社 製造課配属</p> <p>平成 10 年 4 月 同社 設計課配属、クレーンの設計に従事</p> <p>平成 21 年 4 月 同社 設計課長任命</p> <p>平成 10 年 4 月からクレーンの設計に 22 年間従事している。</p>				

- 備考 1 最終学歴には専攻学科をも併せて記入すること。
- 2 クレーン等の設計・工作の実務経験年数を必ず記入すること。
- 3 過去に提出している場合は、不要であるが、提出した年月日を余白に記載すること。

工作責任者の氏名及び経歴

氏名		所属事業場名		職名	
最終学歴			生年月日		
クレーン等に関する設計・工作の実務経験	<p>[記入例]</p> <p>経歴</p> <p>平成 5 年 4 月 (株)入社 製造課配属</p> <p>平成 15 年 4 月 同社 製造係長任命、クレーンの工作に従事</p> <p>平成 21 年 4 月 同社 製造課長任命</p> <p>平成 5 年 4 月からクレーンの工作に 17 年間従事している。</p>				

- 備考 1 最終学歴には専攻学科をも併せて記入すること。
- 2 クレーン等の設計・工作の実務経験年数を必ず記入すること。
- 3 過去に提出している場合は、不要であるが、提出した年月日を余白に記載すること。

1 2 製造・検査設備明細書

(参考様式)

事業場名							
鋼板切断機	型式		能力		台数		
プレス機械	型式		能力		台数		
手・半自動溶接機	種類	台数		溶接技能者等	ボイラー溶接士		
	A C	台			普通	名	
	D C	台			特別	名	
	T I G	台			J I S		
	M I G	台			級	名	
	M A G	台			級	名	
					アーク溶接特別教育修了者	名	
全自動溶接機	サブマージ	台		クレーン等の種類、能力、台数等			
	T I G	台		種類	能力(t)	台数	
	M I G	台					
万能試験機 (自社・他社)	製造者	型式	性能		検定有効期間		
放射線検査設備 (自社・他社)	製造者	型式		性能			
トランシット							
メ ガ ー							
1 級 基 準 尺							
試 験 荷 重							
浸 透 探 傷							
厚 み 測 定 器							

備考1 万能試験機、放射線検査設備を他社のものを使用する場合、当該事業場の使用承諾書を添付すること。

2 万能試験機については、検定機関による検定証明書の写しを添付すること。

3 その他の試験機器等は、能力、数等を記入すること。

4 過去に本明細書を提出している場合は、不要であるが、提出した年月日を余白に記載すること。

1 3 検査機器の使用承諾書 記載例

平成 年 月 日

製造許可申請者
神戸市中央区南川崎町
株式会社
代表取締役 殿

検査機器所有者
神戸市中央区東川崎町
株式会社
工場長 (印)

検査機器の使用の承諾について

標記について、貴社から依頼があった場合、弊社の下記の機械の使用を承諾します。

記

1 引張試験機及び放射線検査設備

2 試験装置の詳細

(1) 引張試験機	万能材料試験機	製造者 (株)	製造所
	型式		
	性能	1000 kN	
(2) 放射線検査設備	X線透過試験装置	製造者 (株)	
	型式	G-300	
	性能	300 kW	5 mA

1 4 資格取得状況一覧表

(参考様式)

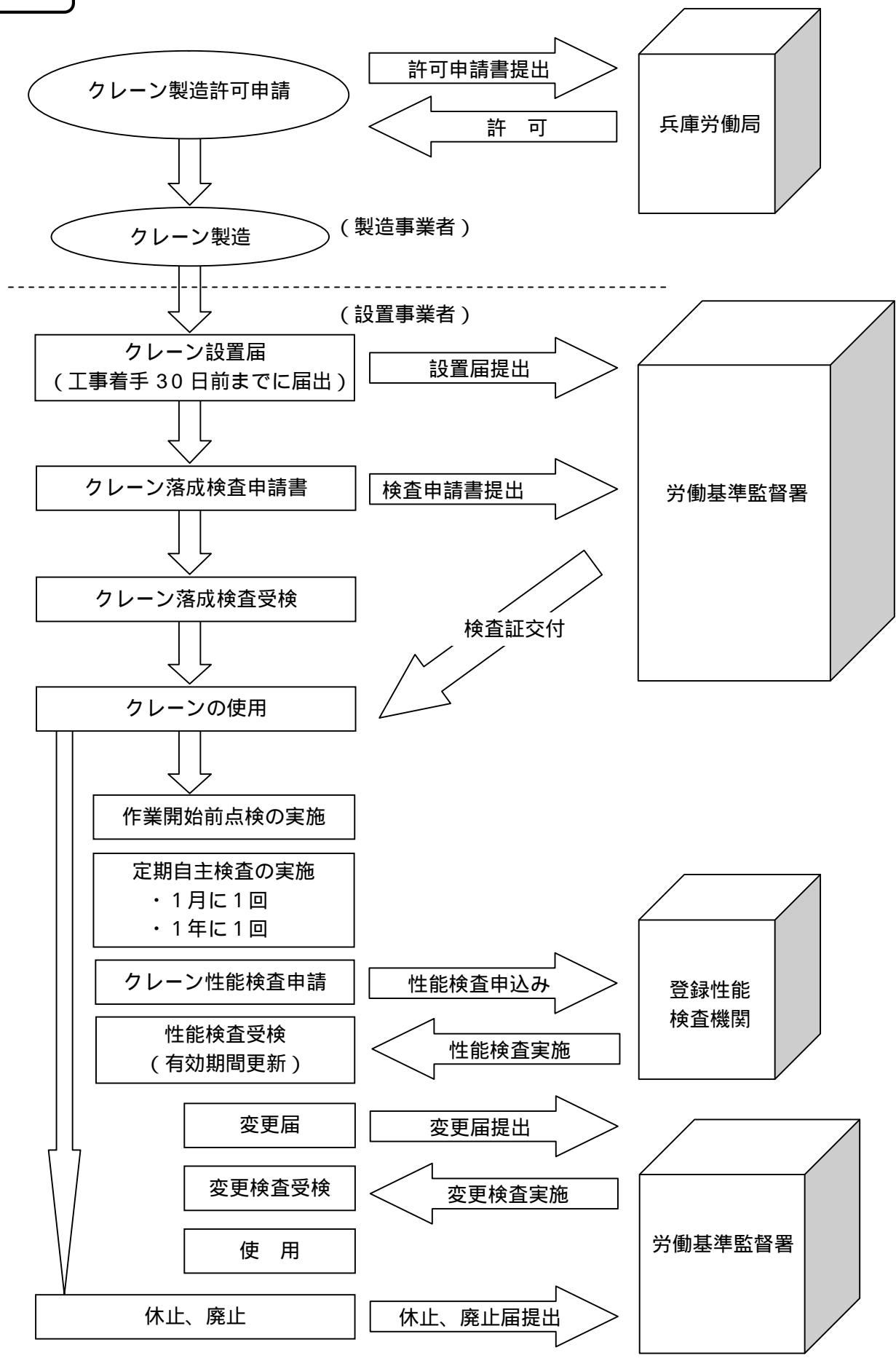
事業場名	
資格等名称(労働安全衛生法のみ)	取得者数
クレーン・デリック運転士免許	
移動式クレーン運転士免許	
床上操作式クレーン運転技能講習	
玉掛け技能講習	
ガス溶接技能講習	
高所作業車運転技能講習	
プレス作業主任者技能講習	
有機溶剤等作業主任者技能講習	
その他()	
その他()	
その他()	
その他()	

注) 1 申請事業場ごとに作成すること。なお、構内協力事業場については記入しないこと。

2 クレーン等を製造する上で必要な資格等を記載すること。

参考

クレーンにおける製造許可から廃止までの流れ



クレーン製造許可証 例 1

兵 務 発 基 第 号
平 成 年 月 日

株式会社 A B C 製作所
代表取締役 殿
株式会社 D E F
事業所長 殿

兵 庫 労 働 局 長 印

クレーン製造許可について

平成 年 月 日付け労働安全衛生法第 37 条第 1 項に基づくクレーン製造許可申請については、下記のとおり許可する。

なお、クレーン等製造許可基準(昭和 47 年 9 月 30 日付け労働省告示第 76 号)又は許可に反するクレーンを製造した場合には、許可を取り消すことがあるので申し添える。

記

製造許可番号	兵製許第 1 2 3 4 号の 5	
種類及び型式	トロリ式天井クレーン(2クラブ2フック)	
つり上げ荷重	10.2 t (10.2 t / 5.1 t)	
主要構造部分の材料	普通鋼	
工作方法の区分	溶接、ボルトによるもの	
構造部分の形状区分	ボックス型、トラス型等単材以外の構造のもの	
製造の分担	設計	株式会社 A B C 製作所
	構造部分製造	株式会社 A B C 製作所 株式会社 D E F
	組立	株式会社 A B C 製作所

(注)

つり上げ荷重の表記に、A t (A t / B t) と記載しているのは、主巻と補巻の巻上げ又は巻下げを同時に行う作業を目的とするクレーンである。

(備考)

この処分に不服がある場合は、この処分があったことを知った日の翌日から起算して 3 か月以内に厚生労働大臣に対して審査請求をすることができます。ただし、処分があった日から 1 年を経過した場合は、審査請求をすることができません。

この処分に対する取消訴訟は、国を被告として(訴訟において国を代表する者は法務大臣となります。)、この処分があったことを知った日の翌日から起算して 6 か月以内に提起することができます。ただし、処分があった日から 1 年を経過した場合は、提起することができません。

なお、厚生労働大臣に対して審査請求をした場合には、この処分に対する取消訴訟は、その審査請求に対する採決の送達を受けた日の翌日から起算して 6 か月以内に提起することができます。ただし、裁決があった日から 1 年を経過した場合は、提起することができません。

クレーン製造許可証 例 2

兵 労 発 基 第 号
平 成 年 月 日

株式会社 A B C 製作所
代表取締役 殿
株式会社 D E F
取締役社長 殿
株式会社 G H I
事業所長 殿

兵 庫 労 働 局 長 印

クレーン製造許可について

平成 年 月 日付け労働安全衛生法第 37 条第 1 項に基づくクレーン製造許可申請については、下記のとおり許可する。

なお、クレーン等製造許可基準（昭和 47 年 9 月 30 日付け労働省告示第 76 号）又は許可に反するクレーンを製造した場合には、許可を取り消すことがあるので申し添える。

記

製 造 許 可 番 号	兵製許第 6 7 8 9 号の 1	
種 類 及 び 型 式	ホイス式天井クレーン（4 ホイス 4 フック）	
つ り 上 げ 荷 重	40.8 t (10.2 t + 10.2 t + 10.2 t + 10.2 t)	
主 要 構 造 部 分 の 材 料	普通鋼	
工 作 方 法 の 区 分	溶接、ボルトによるもの	
構 造 部 分 の 形 状 区 分	ボックス型、トラス型等単材以外の構造のもの	
製 造 の 分 担	設 計	株式会社 A B C 製作所
	構 造 部 分 製 造	株式会社 A B C 製作所 株式会社 D E F
	組 立	株式会社 A B C 製作所
	ホ イ ス ト	株式会社 G H I

（備考）

この処分に不服がある場合は、この処分があったことを知った日の翌日から起算して 3 か月以内に厚生労働大臣に対して審査請求をすることができます。ただし、処分があった日から 1 年を経過した場合は、審査請求をすることができません。

この処分に対する取消訴訟は、国を被告として（訴訟において国を代表する者は法務大臣となります。）この処分があったことを知った日の翌日から起算して 6 か月以内に提起することができます。ただし、処分があった日から 1 年を経過した場合は、提起することができません。

なお、厚生労働大臣に対して審査請求をした場合には、この処分に対する取消訴訟は、その審査請求に対する採決の送達を受けた日の翌日から起算して 6 か月以内に提起することができます。ただし、裁決があった日から 1 年を経過した場合は、提起することができません。

クレーン検査基準（例）

・ 総則

1. 適用範囲

本基準書は、クレーンの工場及び現地での検査に適用する。

なお、本基準書に明記されていない事項については、各クレーン毎の検査要領書により検査を実施する。

2. 適用基準

- 2-1 クレーン等安全規則（厚生労働省令）
- 2-2 クレーン構造規格（厚生労働省告示）
- 2-3 クレーン鋼構造部分の計算基準（JIS B8821）
- 2-4 日本工業規格（JIS）
- 2-5 日本電機工業会標準規格（JEM）
- 2-6 電気規格調査会標準規格（JEC）
- 2-7 電気設備技術基準（経済産業省令）
- 2-8 労働安全衛生規則（厚生労働省令）
- 2-9 当社検査基準

・ 製造工場内の試験および検査

1. 材料検査

主要部材については製作図面に示された材料に適合していることをミルシートにより確認する。

2. 購入品の受入れ検査

主要購入品については、設計図面又は購入仕様書に示されている要求事項に適合していることを確認するため入荷時、受入れ検査を実施する。

また、必要に応じて製造メーカーでの立会検査を実施する。

3. 機械加工部品の寸法及び外観検査

主要な機械加工部品については、設計図面に示されている要求事項（材料、寸法、熱処理等）に適合していることを確認する。

4. 鉄鋼構造品の検査

鉄鋼構造品は工場内において、必要に応じて、全体的あるいは、部分的に組立を行う。組み立てられた物、あるいは単品に対して設計図面に指示された要求事項に適合していた要求事項に適合していることを確認する。

5. 機械装置の検査

必要に応じて組み立てられた装置あるいは、部品に対して設計図面に指示された要求事項に適合していることを確認する。

6. 溶接部検査

重要な溶接部については、下記の検査又は試験を行う。

6-1 外観検査

- (1)のど厚不足、脚長不足
- (2)有害なアンダーカット
- (3)有害なオーバーラップ
- (4)割れの有無
- (5)ピット、スラグ巻き込みの有無
- (6)その他有害な溶接外観不良の有無

6-2 非破壊検査

必要な部分については非破壊検査（放射線透過試験、超音波探傷試験、磁粉探傷試験又は浸透探傷試験）を実施する。

7. 機械装置の無負荷運転検査

各装置の組み立て後、下記に示す項目について無負荷試運転検査を行い、所定の基準内にあることを確認する。

- (1)振動
- (2)騒音
- (3)モータの電流測定、電圧測定
- (4)速度

・現地試運転検査及び試験

1. 外観構造検査

クレーンを上架、組立完了後、輸送、上架による部材及び取付機器の損傷、塗装の剥離、施工漏れ等の外観構造検査を実施する。

2. 電気配線検査

クレーンを上架、組立完了後、配線接続の漏れ、配線の損傷等の外観検査を実施する。各回路に通電後、シーケンスチェックを行い、設計図面どおりであることを確認する。

3. ブレーキの検査

各装置のブレーキの取付状態、制動力の設定状態を確認の上、無負荷で作動試験を行い正常に動作することを確認する。

4. 安全装置動作試験

各種安全装置の取付状態を確認の上、無負荷にて各安全装置の作動を確認する。

5. 寸法検査

クレーンを組立完了後、主要寸法(スパン、揚程等)について設計図面に指示された要求事項に適合していることを確認する。

建屋との間隔がクレーン等安全規則に規定する寸法以上であることを確認する。

6. 性能検査

クレーンを上架、組立完了後、前記各種試験、検査を行った後、無負荷、負荷状態にて設計図面に示されて性能が達成されていることを確認する。(各装置の速度、モータ電流等)

負荷状態にて、各装置のブレーキ、安全装置について作動状態を確認する。

7. たわみ試験

天井クレーンについては、巻上フックに定格荷重に相当する荷重を負荷し、ガーダのたわみに関して最も不利となる位置で吊り上げた場合のガーダのたわみを測定し、クレーン構造規格に定める値以内であることを確認する。

8. 荷重試験

クレーンを上架、組立完了後、前記各種試験、検査を行った後、巻上フックに定格荷重に相当する荷重を負荷し、各動作を行い各部に異常がないことを確認した後、所轄労働基準監督署の指示に従い過負荷試験を実施し、異常のないことを確認する。

9. 安定度試験

天井クレーン、橋形クレーン等転倒するおそれのないクレーン以外については、クレーンに定格荷重の1.27倍に相当する荷重の荷を吊って、当該クレーンの安定に関し最も不利な状態で地切りし、転倒に対する安定状態を確認する。

10. 落成検査

落成検査を受けようとする場合、所轄労働基準監督署長に「クレーン落成検査申請書」を提出した後、荷重試験及び安定度試験に必要な荷及び玉掛け用具等試験に必要な器具を用意し、所轄労働基準監督署の指示に従って落成検査を受検し、各部に異常がないことの確認を受ける。

工 作 基 準 (例)

1 . 材 料

- (1) 使用する鋼材は、設計図書に記載された鋼種又は JIS 規格に適合したものを使用する。主要鋼材については、材料証明書の照合・確認を行う。
- (2) 鋼板の計上・寸法等は、JIS G 3193 (熱間圧延鋼板及び鋼帯の形状・寸法・重量及びその許容差) による。
- (3) 形鋼の形状・寸法等は、JIS G 3192 (熱間圧延形鋼の形状・寸法・重量及びその許容差) による。
- (4) 鋼材は前述の他、傷・錆・変形等がないか確認する。
- (5) 管理切断後の材片の材質管理は、部材マーク下に材質を罫書きして行う。

2 . 原 寸

2 - 1 原寸一般

- (1) 原寸作業は、キャスター (電算機) システムを利用して自動原寸で罫書き、切断、板継ぎ当の工場製作に使用するための基本資料を NC マーキング用紙テープと定規及び型板を作成するとともに、製作に支障がないよう配慮する。
- (2) 原寸作業に使用するテープは、JIS B 7512 によって検査に合格した 1 級品とする。
- (3) 原寸場と工場のテープは、温度補正を行う。

2 - 2 原寸作業

- (1) 原寸図は、基準線に基づいて平面、側面、断面及び取合部を描く。
- (2) 原寸作業において、訂正及び変更する必要がある場合は、製作前に機械設計部署と協議下上で修正する。
- (3) 定規及び型板には、鋼板の形状やボルトの位置及び工事番号、員数等を記入する。また、必要に応じて縮み代を考慮する。
- (4) 角度及び曲げ型を取る場合、ブリキ板で取るものとする。この場合、加工が正確にできる大きさのものを使用する。

3 . 工 作

3 - 1 材料矯正

鋼材は使用前に組立精度に影響をおよぼすような歪がないか確認する。ねじれ、曲がり等歪が生じている鋼材は、プレス、ローラあるいは線状加熱方法により材質を害さないように歪取りを行う。精度基準は JIS G 3193 に準拠する。

3 - 2 罫 書

- (1) 罫書に先だち、材質および材料寸法をカッティングプランと照合確認する。
- (2) 主要材料の板取りは、主たる応力の方向と圧延方向を一致させることを原則とする。
- (3) 罫書は NC マーキング機、基準定規、型板及び加工票により正確に施工する。
- (4) 溶接歪等による収縮変形量は、罫書時又は再罫書時に見込む。
- (5) 罫書きをする際は、完成後も残るような場所は原則としてポンチ傷を付けないものとする。

3 - 3 切 断

- (1) 形鋼の切断は、コールドソー、バンドソーあるいは自動ガス切断機により切断する。
- (2) 鋼板の切断は、アウトレーサー式型切断機、自動ガス切断機及びレーザー切断機で切断する。
- (3) 溶接部開先は、自動ガス切断機及び自動開先加工機により所定開先形状に加工する。
- (4) 溶接面以外の切断面及び部材端部は、すべて 1 . 5 C の糸面取りをする。

3 - 4 曲げ加工

- (1) 曲げ加工は原則としてプレスによる冷間加工とする。
- (2) 曲げ加工に対しては曲げ治具を用いて部材に曲げ傷が付かないように注意する。
- (3) 隅肉溶接等により角変形を生じる部材には、逆歪を与えておくことを原則とする。

3 - 5 穴あけ

- (1) 穴あけは原則として、NC立中ぐり盤、ラジアルボール盤、ボール盤を使用し、これらの機械の使用が困難な場合は、ハンドホールを使用する。
- (2) 穴径は所定の径にドリル又はドリルとリーマ通しの併用によって行い、穴あけによって生じた穴周囲のカエリ及びまくれは、グラインダーで除去する。
- (3) 仕上り穴の鉛直度には十分注意し、穴あけを行う。

3 - 6 開先加工

- (1) 開先を必要とする溶接部あるいは板厚差のテーパ加工は、ガス切断又は機械加工によって行う。

4 . 組 立

- (1) 部材の組立時はフランジ、ウェブに画かれている罫書線を基準に仮付けし、角度ゲージを用いて精度を確認する。
- (2) 組立時には必要な補強材、治具等を使用し材片相互の精度保持を行う。但し、材片に過度の拘束を与えないようにする。
- (3) 補強材及び治具の取付け、取外しには細心の注意を払い母材に傷がつかないようにする。
- (4) 溶接にて取付けた補強材等を除去する場合は、溶接部より離れた位置で切断し、グラインダーで平滑に仕上げる。
- (5) 組立精度の確認は、本溶接前に行い組立誤差から生じる歪、ねじれ等を防止する。
- (6) 材片の組付け前に、溶接箇所のゴミ及び錆等をベーターマシン、ディスクサンダー、ワイヤブラシ等できれいに除去する。

5 . 溶 接

- (1) 本工事に従事する溶接作業者は、JIS Z 3801 (手溶接)「手溶接技術検定における試験方法及び判定基準」、JIS Z 3841 (CO₂半自動溶接)「半自動溶接技術検定における試験方法及び判定基準」の溶接技術検定の合格者とする。
- (2) 溶接を行う材片の表面は、溶接に先立って清浄するものとし、特に溶接面及び隣接部分は水分、スラグ、塗料、油等の有害物を十分に除去する。
- (3) 仮付けを完了した部材はその日のうちに溶接施工するのを原則とする。
- (4) 多層盛りを行う場合は各層の表面をワイヤブラシ等で入念に清掃し、次層を溶接する際にスラグ等を巻き込まないように注意する。

6 . 機械加工

- (1) 事前検討を十分行い、加工工程毎に加工機種、及び方法を選定する。
- (2) 罫書きは、罫書定盤を使用し、加工基準線、中心線を罫書くと共に主要寸法、機械加工代を確認する。
- (3) 工作機械は、定期的あるいは加工に先だって点検調整を行い必要な精度を保持する。

7 . 塗 装

- (1) 被塗物は、適当な高さの台の上に書き、下面等の作業が十分できるように準備する。
- (2) 被塗面は、ほこりや砂、油等の付着物がないよう十分清掃する。
- (3) 塗装してはならない部分はマスキングテープなどで養生し塗料が付着しないよう保護する。

クレーン製造許可に関する主要通達

1 設計と製作加工が別の事業場の場合

(昭和 38.3.30 37 基収第 10306 号)

問 設計は甲事業場が行い、これに基づいて乙事業場が製作加工を行う場合における製造許可は、甲乙両事業場が共同してクレーンを製造するものとして取り扱って差しつかえないか。

答 貴見のとおり。

2 部分製作と組立が別の事業場の場合

(昭和 38.9.19 基収第 6142 号)

問 クレーンまたは移動式クレーンについて、構造部分の全体を甲事業場が製作し、機械部分の全体を乙事業場が製作して、その組立てを甲事業場または乙事業場が行う場合は、「共同して製作する」場合に該当するものとし、クレーンまたは移動式クレーンの組立てを行う事業場を「主たる部分を製造する事業場」と解してよろしいか。

クレーンまたは移動式クレーンの設計を甲事業場が行い、これに基づいて乙事業場が製作を行う場合は、「主たる部分を製造する事業場を乙事業場」としてよろしいか。

移動式クレーンの構造部分の全体ならびに機械部分のうち走行装置及び旋回装置に関連する部分以外の部分を甲事業場が製作し、機械部分のうち走行装置及び旋回装置に関連する部分を乙事業場が製作し、ポンツーンまたは台車へとう載して組立てることを乙事業場が行う場合は、「共同して製造する」ものとし、乙事業場を「主たる部分を製造する事業場」としてよろしいか。

甲事業場と乙事業場が共同してクレーンまたは移動式クレーンを製造しようとする場合であって、甲事業場が「主たる部分を製造する事業場」であり、かつ、乙事業場がその担当する部分の製造についてすでに許可を受けているときは、許可事務処理上問題となる点も少なく、かつ、許可手続きが簡略化されるので、乙事業場が担当部分の製造についてすでに許可をうけている事実を証明する証明書を添附すれば、甲事業場が単独で製造許可申請をすることができるようにしたいが、差しつかえないか。

次に掲げる場合は、「クレーンまたは移動式クレーンの製造」に該当しないものとしてよろしいか。

(イ) クレーンを現地で組立てる場合の当該組立て工事を下請する場合。

(ロ) クレーンまたは移動式クレーンの電気工事または塗装の工事を行う場合。

(ハ) クレーンの基礎の工事を行う場合。

(ニ) 移動式クレーンの台車またはポンツーンのみを製作する場合。

(ホ) クレーンまたは移動式クレーンの巻上装置、走行装置、旋回装置、ブレーキ、巻過防止装置、制御器、抵抗器、車輪、フック、原動機、ワイヤロープ等のみを製作する場合。

☑ (1) 設問の 、 、 及び については貴見のとおり。

(2) 設問の については貴見のとおり処理して差しつかえない。

3 自家用クレーンの製造

(昭和 38.3.30 37 基収第 10306 号)

☑ 問 クレーンの製造を業としない者が自家用のクレーンを製造しようとする場合にも、当該製造しようとするクレーンが釣り上げ荷重 3 トン以上であるときは、製造許可が必要か。

☑ 答 貴見のとおり。

4 手動式の起重機からの改造

(昭和 38.3.30 37 基収第 10306 号)

☑ 問 つり上げ荷重が 3 トン以上の手動式の起重機をクレーンに変更する場合には、製造許可を受ける必要があるか。

☑ 答 クレーン等安全規則別表の右欄に掲げる構造部分を改造しない限り、製造許可を受ける必要はない。

5 移設する場合の改造

(昭和 38.3.30 37 基収第 10306 号)

☑ 問 設置されている釣り上げ荷重が 3 トン以上のケーブルクレーンを廃止して他に移設する場合において、当該ケーブルクレーンの規則別表の右欄に掲げる部分を改造するときは、当該改造の工事を行う者が建設業者であっても、製造許可が必要と解されるが如何。

☑ 答 貴見のとおり。

6 廃止したクレーン

(昭和 38.3.30 37 基収第 10306 号)

問 施行通達の「廃止したクレーン」には、天井クレーンを床上におろし又はサポートでささえて、修理又は改造をしている場合のクレーンは含まれるか。

答 含まれない。

7 廃止したクレーンの改造

(昭和 41.2.10 基発第 59 号)

問 廃止したクレーンを改造しようとする場合、その許可範囲は改造部分のみ適用されるか。また以前製造した部分も含んで適用するか。

答 改造部分のみでなく、全体が製造許可の対象となる。なお、検査にあたっては改造部分に重点をおかれない。

8 廃止したクレーンの機械部分を使用してクレーンを製造する場合

(昭和 41.2.10 基発第 59 号)

問 廃止した天井クレーン、橋形クレーン等の機械部分(ホイスト、電動チェーンブロック)をそのまま利用して、クレーンを製造する場合、製造許可は機械部分を製造したメーカーとの共同申請でなく、構造部分を製造するメーカーのみの申請で差しつかえないか。

答 貴見のとおり取り扱って差しつかえない。

9 主たる部分を製造する事業場

(昭和 41.2.10 基発第 59 号)

問 クレーン、移動式クレーンを共同して製造する場合の製造許可の申請は、各部の製造者が連名して主たる部分を製造する事業場を管轄する都道府県労働基準局長に申請するよう取り計っているが、「主たる部分を製造する事業場」の概念は、例えば「組立てを行う事業場」と解してよいか。

答 貴見のとおり解してよい。

10 モノレール型式のクレーンの製造許可

(昭和 41.7.7 基発第 690 号)

問 モノレール型式のクレーンの製造設置に際し、走行はりの設計取付け(取付けを下請させる場合を含む。)は、建築専門家(建築士)が行い、これにホイストメーカー(製造許可済み)の製造したホイストを取り付ける場合が多いが、かかる場合においても、走行はりの設計取付けをするものと共同製造許可を必要とするか。

答 設問の場合には、共同製造許可を必要とする。

11 製造許可の一括申請

(昭和 47.12.8 基発第 780 号)

問 特定機械等の製造許可申請は、同一の特定機械等については 2 以上の型式のものを一つの申請書にとりまとめて行ってよいか。また、許可手数料は、この申請を一件として納付すればよいか。

答 同一の製造および検査の設備により製造する場合は貴見のとおり取り扱って差しつかえない。

12 製造許可の旧規則からの引継

(昭和 47.12.8 基発第 780 号)

問 旧クレーン等安全規則第 3 条の規定により製造許可されたクレーンで、許可の際に条件を付されていないものは、許可申請書に添付された資料が限定されたもの(例えば、つり上げ荷重、形状等が限られたもの)であっても当該クレーンに係る材料、形状、能力および工作方法は、すべての場合について許可を受けたものとみなしてよいか。

答 貴見のとおり。

13 PC板専用荷役クレーン

(昭和 48.2.1 基収第 207 号)

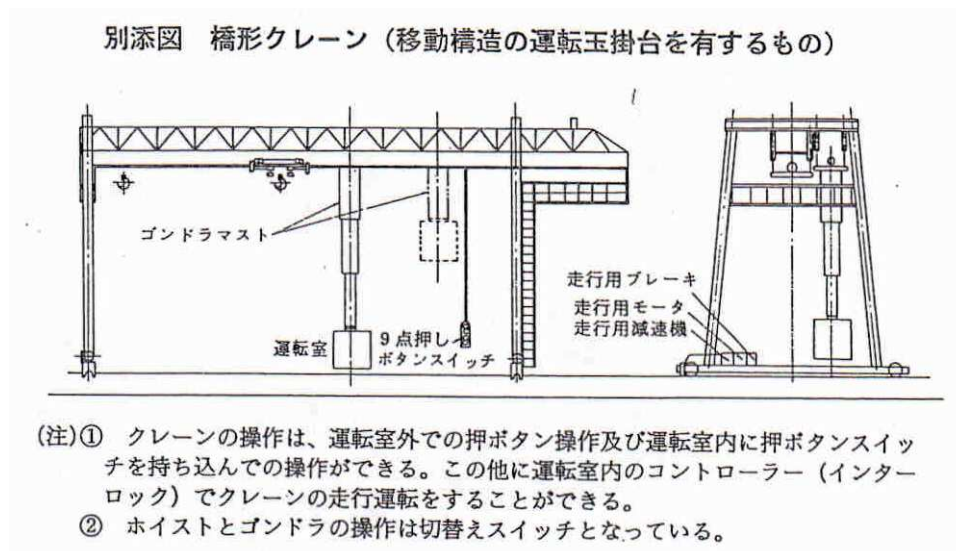
問 別添の橋形クレーン(移動構造の運転玉掛台を有するもの)はPC板(コンクリートブロック板)専用の荷役用のクレーンであります。つり上げるPC板の形状は高さ約 6m幅約 3m厚さ 20~50cmの短形平板で(上面に玉掛用環を取り付けたもの)、従来は、玉掛けの都度、移動式梯子によって行っていたものを別添図面のようにクレーンにゴンドラを取り付けて運転、玉掛けを行うよう配意されたものであります。

このクレーンの取扱いについては次のように取り扱ってよろしいか。

製造許可申請、設置届、検査証の交付等については基発第 395 号(46.5.22 付)通達にかかわらず、一体のものとして取り扱い、クレーン等安全規則第 3 条の型式については、基発第 621 号(46.9.7 付)通達 3、第 3 条関係(3)の別紙 1<基発 134 号(平 8.3.21 付)通達の記の 1(1)の別紙 2>「クレーン分類表」の(注)書のものとして取り扱ってよろしいか。

とう乗の制限についてはクレーン等安全規則第 27 条第 1 項に該当するものとして取り扱ってよろしいか。

当該クレーンを運転する者がゴンドラを玉掛け位置まで近づけ、ゴンドラ室内またはゴンドラ室外(命綱を取付けて行動出来る範囲)で玉掛け作業を行う場合は、クレーン等安全規則第 32 条に該当しないものとして取り扱ってよろしいか。



答 貴見のとおり取り扱って差しつかえない。

14 製造許可事業場の名称変更、合併等

(昭和 49.5.11 基収第 1031 号)

問 労働安全衛生法第 37 条の製造許可の事務について、下記のとおり処理いたしたいが、いささか疑義がありますので、ご教示方お願いします。

記

- 1 製造事業者又はその事業場の名称(商号等)に変更があった場合であっても、許可型式の特定機械等を製造するのであれば改めて製造許可の申請を要しないこととする。
- 2 甲社は同社の A 工場の全て(土地、設備等)を分割して乙社と丙社に譲渡した。この際、乙社は甲社の A 工場が許可を受けて製造していた特定機械等の製造に関する一切のものの承継を明らかにする契約を併せて締結をした。
その後乙社が甲社より譲り受けた場所で特定機械等を製造する場合、それが承継に係る特定機械等と型式が同一であるときは、改めて製造許可の申請を要しないものとする。
- 3 甲社と乙社が合併して名称(商号等)が丙社となり、したがって合併前に甲社の工場であった A 工場も丙社の A 工場となった。この場合、A 工場で特定機械等を製造しようとするときに、その特定機械等が甲社の A 工場に許可を受けた型式と同一のものであるときは、改めて製造許可の申請手続きを要しないこととする。
- 4 共同して特定機械等を製造する場合で、設計を担当している者の所在地が移転(他局管内へ移転する場合を含む。)したときは、改めて製造許可の申請手続きを要しないものとして取り扱う。
- 5 甲社の A 工場(設計、組立担当)と乙社の B 工場(構造部分の製作担当)とが共同して、A 工場の所在地を管轄する都道府県労働局長の製造許可を受け、クレーン等又はゴンドラを製造していたが、都合により B 工場に構造部分の製作と組立を行ない、A 工場では単に設計のみを行うことになった場合は、製造する特定機械等が製作分担変更前と型式が同一のものであるときは、改めて製造許可の申請手続きを要しないものとする。

答 1 記の 1 については、貴見のとおり。

この場合、変更に関する報告を提出するよう指導すること。

2 記の 2 及び 3 については、改めて製造許可の申請が必要である。

3 記の 4 については、貴見のとおり。

4 記の 5 については、A、B 両工場が共同して、B 工場の所在地を管轄する都道府県労働局長に製造許可申請を行うこと。