

山口労基発 0420 第 3 号
令和 5 年 4 月 20 日

一般社団法人山口県労働基準協会 会長 殿

山口労働局労働基準部長
(公印省略)

フォークリフトの定期自主検査指針（労働安全衛生規則第151条の21の
自主検査に係るもの）等の公表等について

日頃より、安全衛生行政の推進に御理解と御協力を賜り、厚く御礼申し上げます。

さて、令和5年3月31日付けで下記1の機械について、定期自主検査指針の検査項目、検査方法及び判定基準等が改められ、公表されましたのでお知らせします。

その趣旨、改正の内容等については、下記2のとおりとなります。

つきましては、会員等に対して、本指針の周知についてご配慮賜りたく、お願い申し上げます。

なお、定期自主検査指針については、当局ホームページに掲載していることを申し添えます。

記

1 公表された定期自主検査指針

フォークリフトの定期自主検査指針（労働安全衛生規則第151条の21の自主検査）
ショベルローダー等の定期自主検査指針（労働安全衛生規則第151条の31の自主検査）
不整地運搬車の定期自主検査指針（労働安全衛生規則第151条の53の自主検査）
車両系建設機械の定期自主検査指針（労働安全衛生規則第167条の自主検査）
高所作業車の定期自主検査指針（労働安全衛生規則第193条の23の自主検査）

2 改正の内容

(1) 電子制御式のエンジンに対応する測定方法の追加

電子制御式のエンジンについては、エンジン等に取り付けられたセンサーからの情報によりエンジンの状態を制御していることから、異常を示すモニター表示の有無等により良否判定を行うよう、検査方法を追加した。



(2) 燃料噴射装置の検査方法の見直し

最新機器では、ディーゼルエンジン燃料噴射装置のノズル部に不良があった場合に、噴射圧力が調整されたノズルチップ（燃料噴射部分の部品）が内蔵されているノズルアッセンブリ（燃料噴射装置を構成する部品を組み立てたもの）ごと交換をしているため、ノズルアッセンブリ全体を交換する場合は噴射圧力測定を行わないこととするよう見直した。

(3) かじ取り車輪等の検査方法の見直し

かじ取り車輪の検査について、機械が十分に旋回できる程度の広さを有した場所を確保することが困難な場合もあることを踏まえ、機械が旋回したときの軌跡の半径の測定を不要とし、ハンドルの回転角度とかじ取り車輪のかじ取り角度との関係を確認する等、機械の駐車場所程度の広さであっても検査が可能となるよう検査方法を見直した。

(4) 電気式のパワーステアリング装置の検査方法の追加

電気式のパワーステアリング装置を使用するバッテリー式機械の使用が増加している現状を踏まえ、電気式のパワーステアリング装置の適正な検査を行い、バッテリー式の機械の安全性を確保するため、パワーステアリング装置用モーターのブラシの摩耗量を確認する等、電気式のパワーステアリング装置の検査方法を追加した。

(5) 駐車ブレーキの検査方法の見直し

駐車ブレーキの効き具合の検査について、20 パーセントの勾配がある場所を確保することが困難な場合もあることを踏まえ、適切な方法で制動力を確認する等、勾配を有しない場所でも検査が可能となるよう検査方法を見直した。

(6) 機械の構造の変化に伴う各種検査方法の見直し

ガソリンエンジンの冷却装置のファンベルト等の検査に当たって、緩み量等の実測を不要とし、ファンベルトの緩み、損傷等の有無を目視で確認する等、最新の機械の構造に合致した検査が可能となるよう検査方法を見直した。

3 留意事項

電子制御式のエンジン等の検査について、検査項目の状態をセンサーを用いて測定等し、モニター等に表示された情報を確認することにより検査事項の適否を適切に確認する場合であっても、労働安全衛生法第 45 条第 1 項の規定に基づき実施する検査を適切に実施したものと認められるものであること。

