

別表第1の2 ボイラーの非開放検査の方法

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

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