

5年保存

基安安発第0729002号
平成16年7月29日

都道府県労働局労働基準部安全主務課長 殿

厚生労働省労働基準局安全衛生部安全課長

研削盤等構造規格第31条の規定に基づく適用除外について

標記について、広島労働局長労働基準部安全衛生課長から別紙甲の1及び甲の2のとおり照会があり、それぞれに対し、別紙乙の1及び乙の2のとおり回答したので了知されたい。

事 務 連 絡

平成16年2月9日

厚生労働省労働基準局安全衛生部安全課長 殿

広島労働局労働基準部安全衛生課長

研削盤等構造規格第31条に基づく適用除外の申請について

標記について、当局管内の事業場から別紙に示す特殊な構造の研削といしについて、研削盤等構造規格（以下「構造規格」という。）の適用を除外してほしい旨の申請がありました。

本申請に係る研削といしは、スベノ社（スイス国）製レーン研削盤に取り付けて使用する研削といしであり、グラスファイバーテープによる補強により強度を高めた特殊な構造のものであります。

これについて、下記のとおり取り扱ってよろしいかお伺いします。

記

本申請に係る研削といしは、社団法人産業安全技術協会において行った「性能試験結果書」のとおり、構造規格の規定に適合するものと同等以上の性能を有するものと認められることから、構造規格第31条に基づき、構造規格第8条5項及び第14条第2項の適用除外を認める。

別紙

1 申請者

- (1) 名称 クレノートン株式会社
(2) 所在地 広島県呉市曾根新町2丁目3-20

2 研削といしの仕様

- (1) 種類 レジノイド研削といし
(2) 形状 2号リング形研削といし
(3) 研削といしの寸法 直径 250mm
厚さ 75mm 線厚 50mm
(4) 最高使用周速度 48m/秒
(5) といしの明細

- イ と粒 アルミナ質系研削材
ロ 粒度 #202以細
ハ 結合度 Q 以硬
ニ 結合材 B (レジノイド)

3 申請の理由

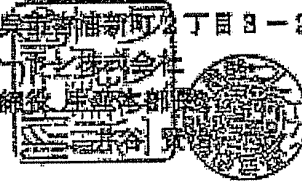
研削といしは、構造規格第2章に定める規定に適合したものでなければならないこととされており、同規格第8条第5項では、リング形といしの普通使用周速度の限度は85m/秒とされている。また、同規格第14条第2項により研削といしの種類が規定されている。

申請に係る研削といしは、構造規格第8条第5項の普通使用周速度の限度を超えており、また、構造規格第14条第2項における表の中欄に掲げる「研削といしの種類」に「2号リング形研削といし」が区分されていないことから、この規定を満たしていないものであるが、別紙の社団法人産業安全技術協会の研削といしの安全性試験（破壊回転試験）により、本申請に係るといしは、構造規格第2章に適合するものと同等以上の性能を有すると認められることから、同規格第8条に基づく適用除外の申請を行ったものである。

平成16年1月14日

広島労働局長 殿

申請者住所 広島県東区新浦町2丁目3-20
事業所名 クレノール株式会社
代表者名 常務取締役 尾道本一郎



研削盤等構造規格第31条に基づく適用除外申請について

別紙の研削といしは、特殊な構造であるため、研削盤等構造規格に適合しておりませんが、同規格第31条に基づき適用除外を認めていただきたく申請いたします。

記

詳細別紙



別紙

1. 申請理由

本研削といしは、スベノ社（スイス国）製のレール研削盤（以下「レール研削盤」と言う）に使用する、研削といしであります。

当該レール研削盤に使用する本研削といしは、直径（D）250mm、厚さ（T）75mm、縁厚（W）50mmの2号リング形研削といしであります。また、当該レール研削盤は、といし軸が3668rpmで使用されており、といしの最高使用周速度は、48m/sとなっております。

さて、当該研削といしの使用周速度は、研削盤等構造規格第8条第5項の別表に掲げる「研削といしの普通使用周速度の限度」を超えており、また、研削盤等構造規格第14条第2項における表の上欄に掲げる、「研削といしの最高使用周速度の区分」欄の「普通速度以外の速度」について、中欄に掲げる「研削といしの種類」に「2号リング形研削といし」が、種類として区分されておりません。

従いまして、当該研削といしは、研削盤等構造規格第8条第5項及び14条第2項に適合しておりません。

しかしながら、当該研削といしの強度につきましては、その安全性を十分確保しておりますので、下記の理由により、研削盤等構造規格第31条に基づき、同規格第8条第5項及び14条第2項の適用除外を認めていただきたく申請いたします。

記

- (1) 社団法人産業安全技術協会による「性能試験結果書」の添付図（形状寸法図）に示しました通り、グラスファイバーテープによる補強により強度を高めた特殊な構造のといしとなっております。
- (2) 労働省産業安全研究所の、といし試験基準に適合することが、上述の社団法人によって認められております。

2. 関係条項

研削盤等構造規格第 8 条第 5 項及び第 14 条第 2 項

3. 研削といしの使用条件

(1) 研削機式

鉄道用レールの研削仕上げ

(2) 使用研削盤

スベノ社製 (スイス国)

スベノ社が開発したレール研削盤は、鉄道用レールの研削仕上げを専門とする世界有数の同社が開発したもので、優れた実績をもっております。すでに欧米はもとより、日本でも鉄道レールの研削仕上げ用に使用されております。また、作業はすべて自動化され、特に安全性については、十分考慮されている機械であります。

(3) 研削といしの種類

レジノイド研削といし

と粒	アルミナ質系研削材
粒度	#202 (JIS: F16-25%/F20-50%/F24-25%) 以下
結合度	Q 以下
結合剤	B (レジノイド)
補強材	グラスファイバーテープ巻き

(4) 研削といしの形状

2号リング形研削といし

(産業安全技術協会による「性能試験結果書」の添付図「 ϕ 250 レール研削用といし (2号リング) 図」の通り)

(5) 研削といしの寸法

直径(D) 250mm、厚さ(T) 75mm、縁厚(W) 50mm

(産業安全技術協会による「性能試験結果書」の添付図「 ϕ 250 レール研削用といし (2号リング) 図」の通り)

(6) 研削といしの最高使用円速度

48m/s

4. 構造規格に適合しない点

条 項	規格に適合しない点	規 格	実 物
第14条第1項、 第2項	表の「研削といしの種類」 欄に掲げられていない	—	2号リング形
第8条第1項	最高使用周速度の区分	85 m/s 以下	48 m/s

5. 研削といしの性能試験結果

性能試験の結果は、添付の社団法人産業安全技術協会による「性能試験結果書」の通りであり、労働省産業安全研究所の、「といし試験基準」に適合しております。

6. 連絡先

(1) 会社名 クレノートン株式会社

(2) 住所

(3) 連絡担当者 生産本部 技術課 小手川文裕

電話番号 0823-31-8278

Fax番号 0823-20-3033

(参考事項)

当該研削といしに類似するといしは、すでに広基収第744号の2、平成11年8月30日付けにて研削盤等構造規格B1条に基づく適用除外を認められておりますことを申し添えます。

なお、類似する研削といしと、当該研削といしの構造上の相違点はありませんが、製造元がそれぞれ、ブラジル国のノートン社と日本国クレノートン社の違いがあるため、といし仕様が少し異なっております。

事務連絡

平成18年1月20日

厚生労働省労働基準局安全衛生部安全課長 殿

広島労働局労働基準部安全衛生課長

研削盤等構造規格第31条に基づく適用除外の申請について

標記について、当局管内の事業場から別紙に示す特殊な構造の研削といしについて、研削盤等構造規格（以下「構造規格」という。）の適用を除外してほしい旨の申請がありました。

本申請に係る研削といしは、スペノ社（スイス国）製レーン研削盤に取り付けて使用する研削といしであり、台板の周辺部全周をつば付きにし、台板とといし間に接着剤を配して成型することにより強度を高めて特殊な構造のものであります。

これについて、下記のとおり取り扱ってよろしいかお伺いします。

記

本申請に係る研削といしは、社団法人産業安全技術協会において行った「性能試験結果書」のとおり、構造規格の規定に適合するものと同等以上の性能を有するものと認められることから、構造規格第31条に基づき、構造規格第8条第5項及び第14条第2項の適用除外を認める。

別紙

1 申請者

- (1) 名称 クレノートン株式会社
(2) 所在地 広島県呉市青洲新町2丁目8-20

2 研削といしの仕様

- (1) 種類 レジノイド研削といし
(2) 形状 倉板つき2号リング形研削といし
(3) 研削といしの寸法 直径260mm
厚さ 35mm 線厚 31.6mm
(4) 最高使用周速度 50m/秒
(5) といしの明細

- イ と粒 アルミナ質系研削材
ロ 粒度 20 以粗
ハ 結合度 B 以硬
ニ 結合材 B (レジノイド)

3 申請の理由

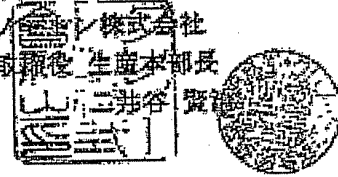
研削といしは、構造規格第2章に定める規定に適合したものでなければならないこととされており、同規格第8条第5項では、リング形といしの普通使用周速度の限度は35m/秒とされている。また、同規格第14条第2項により研削といしの種類が規定されている。

申請に係る研削といしは、構造規格第8条第5項の普通使用周速度の限度を超えており、また、構造規格第14条第2項における表の中欄に掲げる「研削といしの種類」に「2号リング形研削といし」が区分されていないことから、この規定を満たしていないものであるが、別紙の社団法人産業安全技術協会の破砕回転試験により、本申請に係るといしは、構造規格第2章に適合するものと同等以上の性能を有すると認められることから、同規格第31条に基づく適用除外の申請を行ったものである。

平成15年12月19日

広島労働局長 殿

申請者住所 広島県呉市吉浦新町2丁目3-20
事業所名 クレハ株式会社
代表者名 常務取締役 生産本部長



研削盤等構造規格第31条に基づく適用除外申請について

別紙の研削といしは、特殊な構造であるため、研削盤等構造規格に適合しておりませ
んが、同規格第31条に基づき適用除外を認めていただきたく申請いたします。

記

詳細別紙



別紙

1. 申請理由

本研削といしは、スベノ社（スイス産）製のレーン研削盤（以下「レーン研削盤」と言う）に使用する、研削といしであります。

当該レーン研削盤に使用する本研削といしは、直径（D）260mm、厚さ（T）35mm、縁厚（W）31.5mmの台板付2号リング形研削といしであります。また、当該レーン研削盤は、といし軸が3674rpmで使用されており、といしの最高使用周速度は50m/sとなっております。

さて、当該研削といしの使用周速度は、研削盤等構造規格第8条第5項の別表に掲げる「研削といしの普通使用周速度の限度」を超えており、また、研削盤等構造規格第14条第2項における表の上欄に掲げる、「研削といしの最高使用周速度の区分」欄の「普通速度以外の速度」について、中欄に掲げる「研削といしの種類」に「2号リング形研削といし」が、種類として区分されておられません。

従いまして、当該研削といしは、研削盤等構造規格第8条第5項及び14条第2項に適合していません。

しかしながら、当該研削といしの強度につきましては、その安全性を十分確保しておりますので、下記の理由により、研削盤等構造規格第31条に基づき、同規格第8条第5項及び14条第2項の適用除外を認めていただきたく申請いたします。

記

- (1) 社団法人産業安全技術協会による「性能試験結果書」及び、添付図（形状寸法図）に示しました通り、台板の周辺部全面をつば付きにし、台板-といし間に接着剤を配して成型することにより強度を高めた特殊な構造のといしとなっております。
- (2) 労働省産業安全研究所の、といし試験基準に適合することが、上述の社団法人によって認められております。

2. 関係条項

研削盤等製造規格第 8 条第 5 項及び第 14 条第 2 項

3. 研削といしの使用条件

(1) 研削機式

鉄道用レールの研削仕上げ

(2) 使用研削盤

スベノ社製 (スイス製)

スベノ社が開発したレール研削盤は、鉄道用レールの研削仕上げを専門とする世界有数の同社が開発したもので、優れた実績をもってあります。すでに欧米はもとより、日本でも鉄道レールの研削仕上げ用に使用されております。また、作業はすべて自動化され、特に安全性については、十分考慮されている機構であります。

(3) 研削といしの種類

レジノイド研削といし

と粒	アルミナ質系研削材
粒度	20 以細
結合度	S 以硬
結合剤	B (レジノイド)

(4) 研削といしの形状

台板つき 2 号リング形研削といし

(産業安全技術協会による「性能試験結果書」の添付図「砥石寸法図」の通り)

(5) 研削といしの寸法

直径(D) 260 mm、厚さ(T) 35 mm、縁厚(W) 31.5 mm

(産業安全技術協会による「性能試験結果書」及び、添付図「砥石寸法図」の通り)

(6) 研削といしの最高使用円速度

50 m/s

4. 構造規格に適合しない点

条 項	規格に適合しない点	規 格	実 物
第14条第1項 および第2項	表の「研削といしの種類」欄に記されていない	—	2号リング形
第8条第4項	最高使用周速度の区分	35m/s 以下	50m/s

5. 研削といしの性能試験結果

性能試験の結果は、添付の社団法人産業安全技術協会による「性能試験結果書」の通りであり、労働省産業安全研究所の、「といし試験基準」に適合しております。

6. 連絡先

(1) 会社名 クレノートン株式会社

(2) 住所

(3) 連絡担当者 生産本部 技術課 小手川文裕

電話番号 0823-31-3273

Fax番号 0823-20-3033

(参考事項)

当該研削といしに類似するといしは、すでに茨基収第2897号、平成2年11月26日付にて研削盤等構造規格31条に基づく適用除外を認められておりますことを申し添えます。なお、類似する研削といしと、当該研削といしの構造上の主な相違点は当該といしのといし厚みが約4.8mm小さいことです。

基安安発第 0514002 号
平成 16 年 5 月 14 日

広島労働局労働基準部
安全衛生課長 殿

厚生労働省労働基準局
安全衛生部安全課長

研削盤等構造規格第 3 1 条に基づく適用除外について

平成 16 年 2 月 9 日付け広島労働局労働基準部安全衛生課長事務連絡をもって照会のあった標記の件については、貴見のとおり取り扱うこととするので通知する。

基安安発第 0514001 号

平成 16 年 5 月 14 日

広島労働局労働基準部
安全衛生課長 殿

厚生労働省労働基準局
安全衛生部安全課長

研削盤等構造規格第 3 1 条に基づく適用除外について

平成 16 年 1 月 20 日付け広島労働局労働基準部安全衛生課長事務連絡をもって照会のあった標記の件については、貴見のとおり取り扱うこととするので通知する。