

JOIFA 規格

オフィス家具ーローパーティション

JOIFA-S-003:2022

1995年 5月28日 制定

1997年 11月27日 改正

2022年 2月14日 改正

一般社団法人 日本オフィス家具協会

まえがき

この規格は、わが国ではまだ歴史が浅いローパーティションについて業界独自の製品規格を定めたもので、品質や安全性を確保してユーザーが安心して使用できる製品づくりを目指して作成されたものである。規格の構成は JIS の様式を習うこととし、試験項目・方法および基準などについては、広く普及している米国の BIFMA 規格や日本の関係する JIS 規格を参考にした。また、地震対策の上で有効なローパーティションのレイアウト上の注意についても **2018** 年 **4** 月 **JOIFA** 発行の「オフィス家具—製品安全基準のガイドライン」を参考として附属書に掲載した。

目次

1	適用範囲	1
2	引用規格	1
3	用語及び定義	2
4	種類	3
5	寸法	3
6	品質	3
6.1	外観	3
6.2	性能	3
7	構造	5
8	試験環境及び試験装置	5
8.1	一般	5
8.2	床面	5
8.3	ストッパ	5
8.4	衝撃体	5
8.5	試験体	5
9	試験	5
9.1	安定性試験	5
9.2	強度及び耐久性試験	7
9.3	表面処理試験	8
10	検査方法	9
11	表示	9
12	取扱説明書	9
13	施工及び保守	9
	附属書 A (参考) ローパーティションの寸法表示	10
	附属書 B (参考) オプションの性能	12
	附属書 C (参考) ローパーティションのレイアウトと注意事項	13
	附属書 D (参考) 施工及び保守	15

JOIFA 規格
JOIFA-S-003:2020

オフィス家具－ローパーティション
(Office furniture－panel systems)

序文

この規格は、1995年に制定され、その後1回の改正を経て今日に至っている。前回の改正は1997年に行われたが、その後の製品の使用状況の変化や製品の多様化に対応するため今回改正を実施した。また、品質基準の明確化、安全性確保への対応を盛り込み、内容の充実化も図った。なお、対応国際規格は現時点で制定されていない。

1 適用範囲

この規格は、オフィスで間仕切りとして使用されるローパーティション（以下、ローパーティションという）について規定する。

ここでいうローパーティションとは、執務・会議・接客などの空間を形成することを目的とした天井との取り合いをもたない間仕切りを言い、パネル同士を連結し、必要に応じてワークトップ・コンポーネント類等のオプションを取り付けてワークスペースを構成するシステム型と、単体の自立型（キャスターやアジャスター付きも含む）のものに分類される。ただし、面材が布・スクリーン類の材料のみで構成された簡易な衝立・スクリーン類は除く。

2 引用規格

次に掲げる規格は、この規格に引用されることによって、この規格の規定の一部を構成する。これらの規格は、その最新版（追補を含む。）を適用する。

JIS A 1531 家具－常温液体に対する表面抵抗の試験方法

JIS A 1530 建具の開閉繰り返し試験方法

JIS A 5549 造作用接着材

JIS A 5905 繊維板

JIS A 5908 パーティクルボード

JIS H 8610 電気亜鉛めっき

JIS H 8617 ニッケルめっき及びニッケルクロムめっき

JIS K 5600-5-6 塗料一般試験方法－第5部：塗膜の機械的性質－第6節：付着性（クロスカット法）

JIS K 5961 家庭用屋内木床塗料

JIS K 5962 家庭用木部金属部塗料

JIS S 1200 家具－収納ユニット－強度及び耐久性試験方法

JIS S 1207 オフィス用家具—テーブル・机—安定性，強度及び耐久性試験方法

JIS Z 1522 セロハン粘着テープ

JIS Z 2101 木材の試験方法

JIS Z 8703 試験場所の標準状態

JAS 1083 製材の日本農林規格

合板の日本農林規格

BIFMA x5.6 パネルシステム

3 用語及び定義

この規格で用いる主な用語及び定義は，次による。

3.1 パネル

表面形状がフラット型（直線型）又はカーブ型（**R**型）などの面を構成する部材で，それぞれを組み合わせて空間を仕切り，システム的にワークスペースを構成する。

3.2 パネル連結材（ジョイント材）

隣接するパネル間の接合又は接続のための部材。様々なレイアウトに対応するため，L型、T型、十字型などの連結タイプがある。

3.3 ワークトップ

パネル，パネル連結材，補助脚などでサポートされた水平面の部材で，作業や保管スペースとして用いられる。

3.4 コンポーネント類

パネル，パネル連結材などでサポートされた，書類・書籍類の収納を目的とする部材で，キャビネット，棚板等がある。

3.5 ブラケット

ワークトップやコンポーネント類を保持するための支持具で，主にパネルから片持ち状に張り出されて使用する。

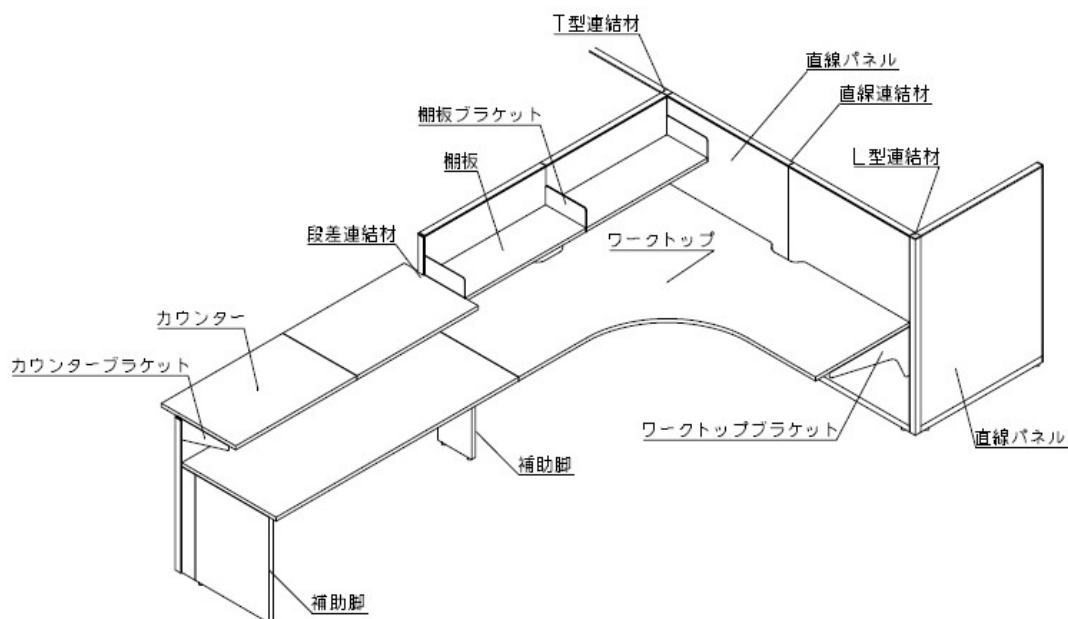


図 1 用語例

4 種類

製品形態による分類を以下に示す。

a) システム型

パネル同士を組み合わせて形成され、必要に応じてワークトップ・コンポーネント類等のオプションを取り付けることで、システム的にワークスペースを構成できるもの。(図2参照)

b) 自立型

パネル単体または複数のパネルの組み合わせで構成される自立式のもの。キャスター付きやアジャスター付も含む。(図3参照)

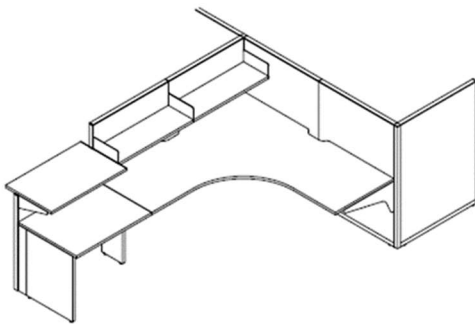


図2 システム型

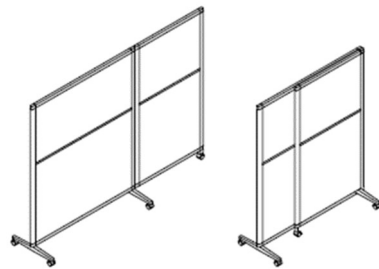


図3 自立型

5 寸法

ローパーティションの寸法は、受渡当事者間の協定による。(附属書Aを参照)

6 品質

6.1 外観

外観は、次による。

- a) 外観の仕上げは良好で、接合部分の外れなど著しい欠点がないこと。
- b) 人体及び衣類の触れる部分には、鋭い突起、角などがないこと。

6.2 性能

ローパーティションの性能は、次による。

- a) ローパーティションの性能は、箇条9に規定する試験を行ったとき、表1-性能(1)に適合しなければならない。
- b) 表2-性能(2)に該当する材料は、それぞれの性能を満たしたものを使用しなければならない。
- c) ワークトップ・コンポーネント類等のオプションの性能は、附属書Bに参考として示す。

表 1－性能 (1)

種類	項目		性能	適用試験簡条
システム型	安定性	水平力安定性試験	転倒しないこと。また、各部に異常がないこと。	9.1.1
		衝撃安定性試験		9.1.2
	強度及び耐久性	パネル連結部試験	使用上支障のある破損、変形、及び外れがないこと。	9.2.1
		ドア開閉繰返し試験	使用上支障のある破損、変形、及び外れがないこと。	9.2.2
自立型	安定性	安定脚安定性	転倒しないこと。また、各部に異常がないこと。	9.1.3
	耐久性	キャスター走行の耐久性試験	使用上支障のある破損、変形、及び外れがないこと。	9.2.3
共通	表面処理 ^{a)}	常温液体に対する表面抵抗性試験 ^{b)}	JIS A 1531 に規定する等級 3 以上とする。	9.3.1
		金属部・木部塗膜密着性試験	JIS K 5600-5-6 に規定する分類 2 以上の性能とする。	9.3.2
		金属部塗膜防せい(錆)性試験	きずの両側 3 mm の外側に膨れ及びさびが認められない。	9.3.3
		金属部めっき厚さ試験	JIS H 8610 に規定する表 1 の 2 級以上、又は JIS H 8617 に規定する表 1 及び表 2 の 2 級以上とする。	9.3.4
注 ^{a)} 見えがくれ部分には適用しない。 ^{b)} 金属部の塗装面及びめっき面に適用する。				

表 2－性能 (2)

項目			性能	適用試験規格
材料	製材	含水率	製材の日本農林規格などに規定するもので、含水率は 12%以下で、割れ、変形、虫食いなどの著しい欠点がない。 なお、含水率の測定は、JIS Z 2101 に規定する方法による。	JAS 1083
	木質材料	ホルムアルデヒド放散量	ホルムアルデヒド放散量は、F☆☆☆等級の規定値以下とする。	JIS A 5905 又は JIS A 5908
	合板			合板の日本農林規格
	集成材			集成材の日本農林規格
	単板積層材(LVL)			単板積層材の日本農林規格
	接着剤	ホルムアルデヒド放散速度又は放散量	ホルムアルデヒド放散速度又は放散量は、F☆☆☆等級の規定値以下とする。	JIS A 5549
	塗料			JIS K 5961 又は JIS K 5962

7 構造

構造は、次による。

- a) 組付けは、溶接その他の方法によって、堅ろうに結合されていること。
- b) ねじ類、その他の金具を用いて組み立てる場合は、接合部に緩みが生じにくい構造であること。
- c) 接着部は、はがれが生じないよう適切に接着されていること。
- d) 木材及び木質材料を使用するときは、組み立て後、狂い・割れなどの欠陥が生じにくい構造であること。
- e) ワークトップ、棚板類は、使用中容易に抜け落ちない方法で取り付けられていること。
- f) 扉、引出しなどの開閉は円滑で、かつ、操作が容易であること。
- g) 引出しは、引き出す際に容易に抜け落ちないようにストoppなどが取り付けられていること。
- h) 組み込まれる電気器具及び配線材料を設ける場合は、電気用品安全法に基づく電気用品の技術上の基準を定める省令に適合していること。

8 試験環境及び試験装置

8.1 一般

一般試験条件は、試験の種類によって、引用する試験方法の試験条件による。

なお、試験場所の温度及び湿度の状態は、特に指定がない限り、**JIS Z 8703**による常温・常湿とする。

8.2 床面

試験体を置く床面は、水平で平たん（坦）及び強固な面とする。

8.3 ストpp

ストppは、試験体が転倒するのを防止するものではなく、滑りなどによる動きを防止するための装置とする。これらのストppの高さは、全ての試験では12mm以下でなければならない。より高いストppの使用が必要な場合は、ストppの高さとその理由を、試験報告書に記載しなければならない。

8.4 衝撃体

衝撃体は、試験体に衝撃を加えるためのものであり、必要な重さと、衝撃を与えても破損しない強度を必要とする。

衝撃安定性の衝撃体は砂を充填した質量20kgのバッグとする（図5参照）。

8.5 試験体

通常、試験体は、組立図面、組立説明書などによって組み立てた、ローパーティションの完成品とする。

試験体の結合金具は試験前に締め付けておかなければならず、各々の試験項目の試験中に再締め付けを行ってはならない。各々の試験においては同一の試験体を使用する必要はないものとする。

各々の試験において、試験体の高さ、間口、奥行きを記録する。

9 試験

9.1 安定性試験

9.1.1 水平力安定性試験

水平荷重試験は、人・物の寄り掛かりや、コンポーネント類の使用などで生じる転倒力に対しての安定性を確認する。コの字に組まれた内側へのモーメントは安全側なので省略し、外側に向かうモーメントで試験を行う。

図4に示すように、床面から1300mmの高さ、又は試験体の最上部から100mm下の高さ、いずれか低い位置の中央部に、水平な力を徐々に加える。この力は177Nに達するまで、又は試験体が10°傾斜するまで加え、その時点での転倒の有無を確認する。次に力を取り除き、各部の異常の有無を確認する。

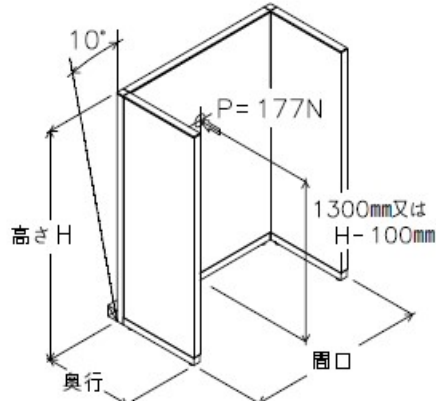


図4—水平力安定性試験

9.1.2 衝撃安定性試験

衝撃安定性試験は、人の当たり・物品の立て掛け・台車等の衝突を考慮し、人間の肘の高さに外力位置を想定しその位置に衝撃力を加え、転倒しないパネルの組み合わせを設定することを目的とする。

図5に示すように、8.4に規定する衝撃体を水平距離600mmの間を揺動させる。衝撃点は床面から1300mmの高さ、又は試験体の最上部から100mm下の高さ、いずれか低い位置の中央部とする。衝撃を加えた後、転倒の有無及び各部の異常の有無を調べる。

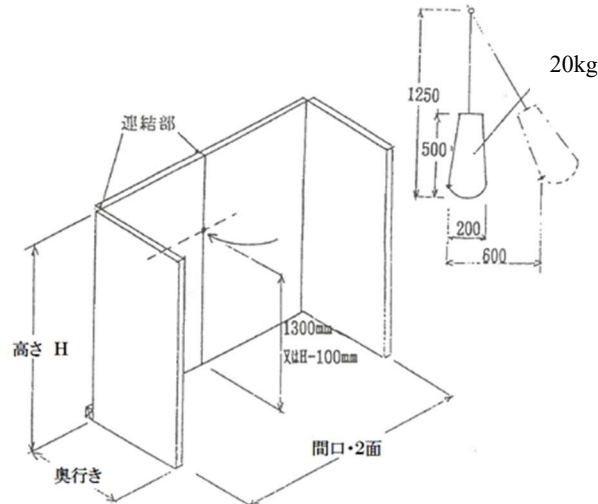


図5—衝撃安定性試験

9.1.3 安定脚安定性試験

安定脚安定性試験は、人の当たり・物品の立て掛けたぶつかり・台車等の衝突を考慮し、パネルが傾いた状態の安定性・安全性は、パネルを8度傾けたときの転倒の無い事で確認する。また、安定脚・キャスター・支柱下端等の異常の有無を確認する。

a) 試験準備

- 1) パネル高さは任意とする。
- 2) パネルシステム構成上必要な部材は全て取り付ける。
- 3) キャスター付きの物は、水平力を加えた時に、横移動しないようキャスター部のみに当たるストップパを使用する。

- b) **試験方法と性能評価** 試験体を床面に置き、8 度傾けたときに転倒が無い事を確認する。また、安定脚・キャスター・支柱下端等に異常の有無を確認する。(図 6 参照)

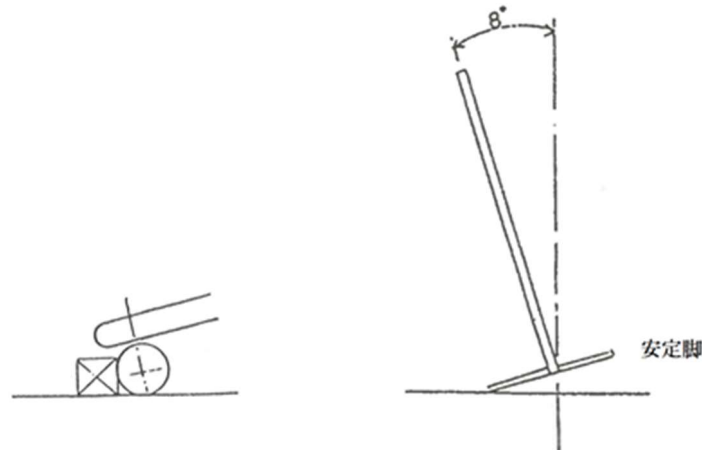


図 6—安定脚安定性試験

9.2 強度及び耐久性試験

9.2.1 パネル連結部試験

パネル連結部試験は、人の当たり・物品のぶつかり・台車等の衝突を考慮し、人間の肘の高さに外力位置を想定し床面から 1 300 mm の位置に衝撃体により衝撃力を加えた後、連結部及び支持部に異常の有無を確認する。

この試験は、衝撃安定性試験 (9.1.2) を行うときに、パネル連結部がある試験体で行うことで、試験を兼ねることができる。(図 5 参照)

9.2.2 ドア開閉繰返し試験

開閉繰返し試験は、JIS A1530 による。ただし、開閉回数は 5 万回とする。

9.2.3 キャスター走行耐久試験

JIS S 1200 の 6.4.3 (キャスター又はホイール付き収納ユニットの試験) に従い、パネルの側面の 1 600mm 以下のできるだけ高い場所に力を加える。毎分 10 ± 2 サイクル速度で、600mm \pm 20mm 前後に 1 000 サイクル動かす。1 サイクルとは、前後に 1 回動かすストロークを意味する。

9.3 表面処理試験

表面処理試験に用いる試験片は、木質系及び鋼板の場合は長さ約 150 mm、幅約 50 mm、鋼管の場合は原形のまま、長さ約 150 mm の大きさのものを試験体からとり、次による。ただし、試験体と同一生産条件で製作された試験片を用いてもよい。

9.3.1 常温液体に対する表面抵抗性試験

常温液体に対する表面抵抗性試験は、JIS A 1531 の規定に従い、酢酸 4.4% 溶液、アンモニア 10% 溶液、中性洗剤及び事務用インクの 4 種類の試験片を用いて、6 時間放置した後、試験液を拭き取り、塗装面の異常の有無を調べる。

なお、JIS A 1531 において、試験体の調整及び予備処理として、試験体は気温 15°C 以上で風通しのよい室内に 4 週間以上放置となっている。金属の焼付け塗装の場合は、この限りではない。また、洗浄溶液は、JIS A 1531 で規定している溶液のほか、同等の性質の溶液とする。

9.3.2 金属部・木部塗膜密着性試験

金属部・木部塗膜密着性試験は、試験片が金属の場合は、試験片に鋭利な刃物で、刃が素地に達するように 1 mm 間隔で相互に直交するようにけがき線を 11 本ずつ引き、100 個の升目を作る。試験片が木の場合は、2 mm 間隔で相互に直交するようにけがき線を 11 本ずつ引き、100 個の升目を作る。

その上に、JIS Z 1522 又は同等以上の性能をもつ粘着テープを貼り付けた後、すぐに剥がし、塗膜の剥がれの有無を調べる。

なお、試験による性能については、JIS K 5600-5-6 に規定する“分類 2 以上の性能”であることを確認する。けがき線を引く段階で、升目の角の損傷等の不都合が生じる場合は、JIS K 5600-5-6 の 7.1.4 (カットの間隔) に従う。

9.3.3 金属部塗膜防せい（錆）性試験

金属部塗膜防せい性試験は、試験片に鋭利な刃物で、刃が金属素地に達するように、各対角線にきずを付け、図 7 に示すように 3% 食塩水 (15 ~ 25 °C) をビーカー深さ約 70 mm 入れたものに、きずを付けた試験片を約半分浸し、100 時間経過後、浸せきしたままで、きずの両側約 3mm の部分より外側の部分の膨れの有無、及び引き上げて静かに水洗した後、乾燥させ、きずの両側約 3mm の外側のさびの有無を調べる。

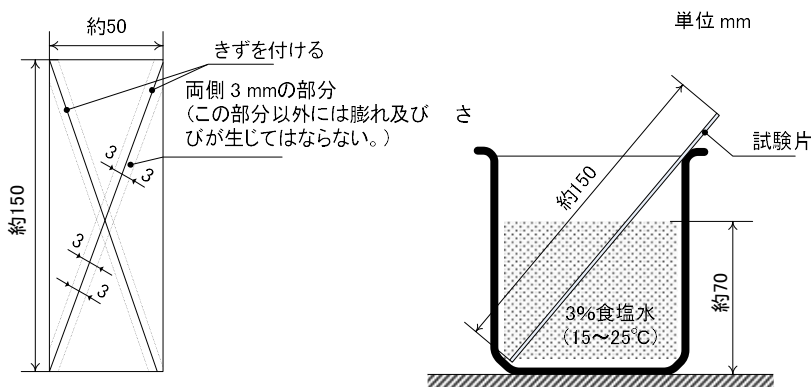


図 7—金属部塗膜防せい性試験

9.3.4 金属部のめっき厚さ試験

金属部のめっき厚さ試験は、JIS H 8610 の 9.3 (厚さ試験) 又は JIS H 8617 の 9.4 (厚さ試験) の規定による。

10 検査方法

ローパーティションの製品検査は、形式検査¹⁾と受渡検査²⁾とに区分し、検査の項目はそれぞれ次のとおりとして、箇条 5～箇条 7 及び箇条 11 に適合したものを合格とする。

なお、形式検査及び受渡検査の抜取検査の方式は、受渡当事者間の協定による。

注¹⁾ 製品の品質が、設計で示した、全ての特性を満足するかどうかを判定するための検査。

²⁾ 既に形式検査に合格したものと同一設計・製造による製品の受渡しをする場合、必要と認める特性を満足するものであるかどうかを判定するための検査。

a) 形式検査項目

- 1) 寸法
- 2) 外観
- 3) 性能
- 4) 構造

b) 受渡検査項目

- 1) 外観
- 2) 表示

11 表示

製品には、次の事項を表示しなければならない。

- a) 製造年月又はその略号
- b) 製造業者名又はその略号

12 取扱説明書

製品取扱説明書には、次の事項を記載しなければならない。(附属書 C を参照)

- a) レイアウト上の注意事項
- b) 取扱い上の注意事項

13 施工及び保守

ローパーティションの施工及び保守は、受渡当事者間の協定とする(附属書 D を参照)。

附属書 A (参考)

ローパーティションの寸法表示

A.1 寸法

ローパーティションの寸法は、受渡当事者間の協定によるとしているが、流通の目安とするために、寸法を表示する場合の例を次に示す。

A.2 寸法の表示

a) 間口 (W) の呼び寸法は図 A.1 による。

注 1) 間口寸法はパネル間の芯々寸法をいい、コーナーカバー、エンドカバーの厚みは含まないものとする。

注 2) R 付パネルの場合は内 W・芯 W・外 W のいずれかを明記すること。

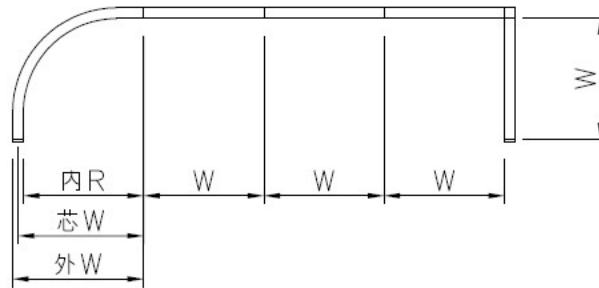


図 A.1 間口 (W) の呼び寸法

b) 高さ (H) の呼び寸法は図 A.2 による。

注 3) 高さ寸法にはアジャスター等による調整寸法は含まないものとする。

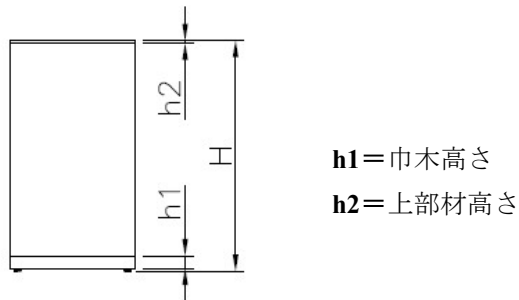


図 A.2 高さ (H) の呼び寸法

c) 厚み (t) の呼び寸法は図 A.3 による。

注 4) 厚みはパネル本体部の見えがかり寸法をいう。



図 A.3 厚み (t) の呼び寸法

- d) ワークトップ, 棚板等の間口 (W)・奥行 (D)・厚み (t) の呼び寸法は図 A.4 による。
また, キャビネット類の間口 (W)・奥行 (D)・高さ (H) の呼び寸法は図 A.5 による。
注 5) ブラケット等の取り付け部材の寸法は含まないものとする。

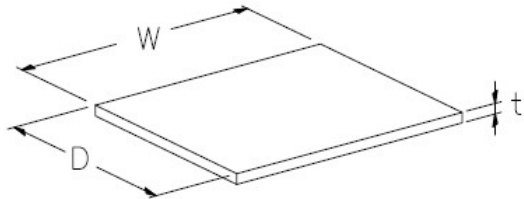


図 A.4 ワークトップ, 棚板等の呼び寸法

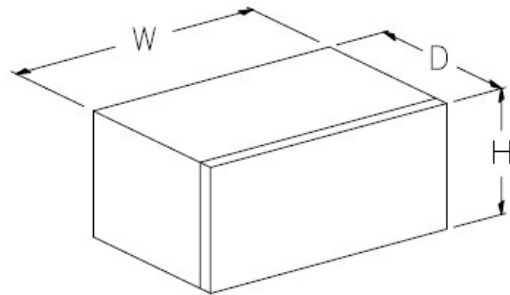


図 A.5 キャビネット類の呼び寸法

附属書 B (参考) オプションの性能

この附属書は、ローパーティションのワークトップ、コンポーネント類の性能を参考として記したものである。なお、ワークトップは JIS S 1031、コンポーネント類（棚板、キャビネット）は JIS S 1033 の性能を引用している。

表 B.1—オプションの性能

項目	試験方法, 性能	荷重, サイクル, など
ワークトップ垂直静荷重下の強度試験	JIS S 1031 の垂直静荷重下の強度試験に準じる。 JIS S 1207 の 6.2 に従い試験を行い、使用上支障のある破損及び変形がないこと。	荷重：1 000N サイクル：10 回
ワークトップ垂直荷重下の耐久性試験	JIS S 1031 の垂直荷重下の耐久試験に準じる。 JIS S 1207 の 6.4 に従い試験を行い、使用上支障のある破損及び変形がないこと。	荷重：400N サイクル：5 000 回
棚板のたわみ試験	JIS S 1033 の棚板のたわみ試験に準じる。 JIS S 1200 の 6.1.3 に従い試験を行い、負荷時のたわみ率が 0.5%以下で、使用上支障のある破損、及び変形がないこと。	おもり：1.5kg/d m ²
棚板支持具の強度試験	JIS S 1033 の棚板支持具の強度試験に準じる。 JIS S 1200 の 6.1.4 に従い試験を行い、使用上支障のある破損、変形及び外れがないこと。	おもり：1.5×1/2kg/d m ² 衝撃板質量：1.7kg サイクル：10 回
キャビネット(吊り戸形式)の耐荷重試験	JIS S 1033 天板及び地板の静荷重試験に準じる。 JIS S 1200 の 6.2.2 に従い試験を行い、使用上支障のある破損及び変形がないこと。	荷重：750N サイクル：10 回
キャビネットフラップ扉の耐久性試験	JIS S 1033 のフラップの耐久性試験に準じる。 JIS S 1200 の 7.3.2 に従い試験を行い、使用上使用のある破損及び変形がないこと。	サイクル：10 000 回
キャビネット引出しの強度試験	JIS S 1033 の引出しの強度試験に準じる。 JIS S 1200 の 7.5.2 に従い試験を行い、使用上支障のある破損及び変形がないこと。	荷重：200N 又は 100N サイクル：10 回
キャビネット引出しの耐久性試験	JIS S 1033 の引出しの耐久試験に準じる。 JIS S 1200 の 7.5.3 に従い試験を行い、使用上支障のある破損及び変形がないこと。	サイクル：40 000 回 又は 20 000 回

※「オフィス家具—製品安全基準のガイドライン 2018 年 4 月改訂」の安全性評価基準の評価項目に記されている衝撃強度の性能については参考とし、以下に示す。

項目	試験方法, 性能	荷重, サイクルなど
パネル衝撃荷重試験	JIS A 6512 (可動間仕切) の 8.1.3 a) に従い試験を行い、パネルの表面材の割れ、はがれなどの異常がないこと。	衝撃体：1kg

附属書 C

(参考)

ローパーティションのレイアウトと注意事項

C.1 レイアウトにおける注意事項

ローパーティションはそのレイアウトによっては地震時などで転倒しやすくなり、転倒・移動などによる直接的な被害だけでなく、地震直後の避難スペース確保という点についてもレイアウトの影響が大きいといわれている。

ローパーティションを安全に使用していただくためには、使用者に安全性を考慮した正しいレイアウトの知識を十分に知っていただくことが重要となる。

C.1.1 注意事項の記載

取扱説明書や施工要領書に、大きめの文字・太字等で注意事項を記載。以下に示す例のように「注意」という言葉を使用する。

例 タイトル：ローパーティションのレイアウトの際の注意事項

記述すべき注意事項：タイトルに続いてローパーティションをレイアウトする際の注意事項を記載し、注意喚起を行う。記述するポイントは以下の通り。

- a) 「転倒防止」「転倒を防止するため」等の表現を入れる。
- b) 「直線みのレイアウトは避けてください」「直線レイアウトはできません」等の表現を入れる。
(製品により条件などが異なるので表現は自由。)
- c) 「コーナー部を多くするほど安定します。L型よりもT型、コの字型、できればH型をお勧めします。」等の表現を入れる。
- d) 「お客様で施工・解体や移設・レイアウト変更をしないでください。」等の表現を入れる。
- e) 図の有無は特に規定しない。

例文：『ローパーティションをレイアウトする際には、転倒を防止するため以下に記載する条件に必ず従ってください。』基本的にはコーナー部を多くするほど安定しますので、L型よりもT型、コの字型、できればH型をお勧めします。直線みのレイアウトは避けてください。また安全にご使用いただくため、お客様ご自身で移設やレイアウト変更をしないでください。組立て・施工が不十分ですと、地震などによりローパーティションが破損・転倒する恐れがあります。『移設やレイアウト変更の際には必ずお買い上げ先にご相談ください。』

C.1.2 パネルのレイアウト条件

a) 直線連結のパネル枚数および寸法 (パネル枚数または寸法)

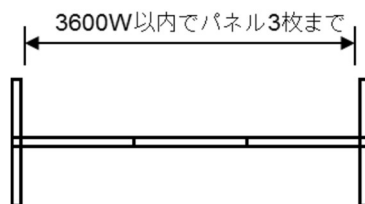


図 C.1 直線連結のパネル枚数

b) 直線で終わるレイアウトの場合のパネル枚数および寸法（パネル枚数または寸法）

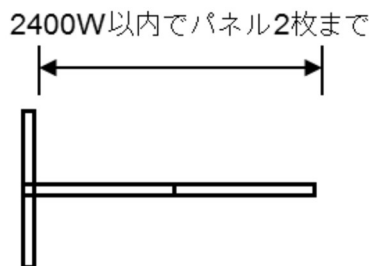


図 C.2 直線で終わるレイアウトの場合

c) 袖パネル(補助パネル)及び安定脚・床移動防止金具等の設置条件

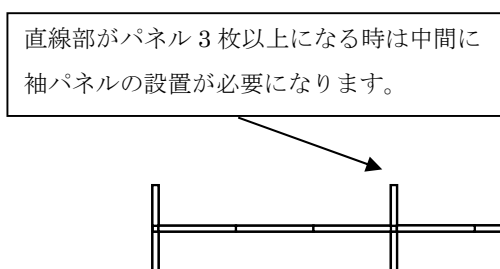


図 C.3 直線パネルの設置条件

d) ドアパネルの設置条件

基本的な条件である「ドアパネルを取り付ける際は吊元をコーナー部にする」との内容は必ず記載することとし、その他のドアパネル設置条件について表現は自由。

例文：『ドアパネルの取付けは吊元がコーナー部になるようにレイアウトしてください。』

(以下 必要に応じて各社の設置条件を記載)

e) オプション取付け、パネル床固定など

製品により異なるのでここでは特に例示しない。

附属書 D

(参考)

施工及び保守

D.1 施工

a) **施工計画** 施工範囲を明確にし、次の事項を含めたレイアウト設計を行う。

- 1) 現地組立のための搬入経路
- 2) 仮置きスペース
- 3) 作業スペース

b) **施工要領書** 安全な作業のため、次の事項を含めた施工要領書を作成する。

- 1) 適切な施工手順
- 2) 据付け基準

D.2 保守点検

保守点検には、日常点検と定期点検とがあり、それぞれ実施時期（頻度など）と実施内容とによって、次に分類する。

a) **日常点検** 使用者があらかじめ定めた点検リストによって行う。この点検によって、使用上問題がないことを確認する。

b) **定期点検** 定められた期間に使用者の責任によって日常点検とは別に詳細な点検を行う。この点検には、不具合及び予見できるリスクに対する修理を含む。

実施に当たっては、次の内容を含む“点検要領書”を作成する。

なお、この点検は、施工を請け負った業者又は、施工を委託した施工業者が行ってもよい。

- 1) 定期点検の実施間隔（1年当たり1回以上行うことがよい。）
- 2) 点検内容及び点検方法
- 3) 部品交換の目安及び使用限度
- 4) 点検時の注意事項