

経 済 産 業 省

20160216 商局第4号

一般高圧ガス保安規則第6条第1項第11号等の規定による試験を行う者及び同項第13号等の規定による製造を行う者の認定等についてを次のように定める。

平成28年2月26日

経済産業省大臣官房商務流通保安審議官



一般高圧ガス保安規則第6条第1項第11号等の規定による試験を行う者及び同項第13号等の規定による製造を行う者の認定等について

一般高圧ガス保安規則第6条第1項第11号等の規定による試験を行う者及び同項第13号等の規定による製造を行う者の認定等についてを別紙のとおり制定する。

附 則

1. この規程は、平成28年4月1日から施行する。
2. 「一般高圧ガス保安規則第6条第1項第11号等の規定による試験を行う者及び同項第13号等の規定による製造を行う者の認定等について」（平成9年4月1日付け平成09・03・31立局第42号）は、廃止する。
3. この規定の施行の際、現に認定を受けている認定試験者については、この通達による認定を受けたものとみなす。

一般高圧ガス保安規則第 6 条第 1 項第 1 1 号等の規定による試験を行う者及び同項第 1 3 号等の規定による製造を行う者の認定等について

I 認定試験者の定義

1. 内国認定試験者とは、国内にある製造事業所においてⅢ 1 に掲げる一般高圧ガス保安規則（昭和 4 1 年通商産業省令第 5 3 号。以下「一般則」という。）、液化石油ガス保安規則（昭和 4 1 年通商産業省令第 5 2 号。以下「液石則」という。）及びコンビナート等保安規則（昭和 6 1 年通商産業省令第 8 8 号。以下「コンビ則」という。）の各条項に規定する高圧ガス設備を製造し、自らが製造する高圧ガス設備の機器に関して、当該製造事業所において耐圧試験、気密試験及び強度の確認（以下「試験等」という。）を行うことが適切であると経済産業大臣が認定した者をいう。
2. 外国認定試験者とは、外国にある製造事業所において日本に輸出することを目的として一般則、液石則及びコンビ則の各条項に規定する高圧ガス設備を製造し、自らが製造する高圧ガス設備の機器に関して、当該製造事業所において試験等を行うことが適切であると経済産業大臣が認定した者をいう。
3. 認定試験者とは、内国認定試験者及び外国認定試験者をいう。

II 認定試験者の行った試験等の完成検査及び保安検査における取扱い

1. 都道府県知事、高圧ガス保安協会、指定完成検査機関、指定保安検査機関、認定完成検査実施者及び認定保安検査実施者（以下「都道府県知事等」という。）は、高圧ガス保安法（昭和 2 6 年法律第 2 0 4 号。以下「法」という。）第 2 0 条に規定する完成検査又は法第 3 5 条に規定する保安検査を実施する場合において、高圧ガス保安協会（以下「協会」という。）、認定試験者又は指定特定設備検査機関が行った試験等（完成検査にあつては、検査を実施する日以前 3 年以内に行ったもの、保安検査にあつては、検査を実施する日以前 1 年以内に行ったものに限る。）に関する様式第 1 の認定試験者試験等成績書（以下「成績書」という。）その他必要な試験等の記録の提出を求めることができる。
2. 都道府県知事等は、1. に掲げる成績書その他必要な試験等の記録により、協会、認定試験者及び指定特定設備検査機関が行った試験等に合格した機器であることを確認したときは、当該機器に関する完成検査及び保安検査において試験等を現に行うことを要しない。ただし、経済産業大臣が保安上特に必要があると認めて、指示をした場合には、

この限りでない。

Ⅲ 認定試験者の認定要領

1. 適用範囲

認定試験者の認定要領は、次に掲げる条項の試験及び製造（以下「試験及び製造」という。）を行う者の認定について適用する。

- （１）一般則第６条第１項第１１号、第１２号及び第１３号（一般則第６条の２第１項及び第２項第１号並びに第７条第１項第１号及び第２項第１号並びに第７条の２第１項第１号並びに第７条の３第１項第１号及び第２項第１号並びに第８条第１項第３号並びに第８条の２第１項第１号並びに第１１条第１号から第７号まで並びに第１２条の２第１項第１号及び第２項第１号並びに第１２条の３第１項第１号並びに第１３条第１項第１号並びに第２２条柱書及び第１号から第４号まで（第２６条第１号において準用する場合を含む。）並びに第２３条第１項第２号、第２項第１号及び第２項第２号（第２６条第２号において準用する場合を含む。）において同号を準用する場合を含む。）
- （２）一般則第６条第１項第４３号ホ及びヘ（一般則第５１条において準用する場合を含む。）
- （３）一般則第４０条第４号へ
- （４）一般則第５５条第１項第７号及び第８号
- （５）液石則第６条第１項第１７号、第１８号及び第１９号（液石則第７条第１項並びに第８条第１項第１号並びに第９条第１項第３号並びに第１２条第１号から第４号まで並びに第１３条第１項第１号及び第３号並びに第２３条第１項第２号及び第４号並びに第２７条第１項第１号及び第２号において同号を準用する場合を含む。）
- （６）液石則第６条第１項第３６号ホ及びヘ（液石則第５０条において準用する場合を含む。）
- （７）液石則第４１条第４号へ
- （８）液石則第５３条第１項第６号及び第９号
- （９）コンビ則第５条第１項第１７号、第１８号及び第１９号（コンビ則第５条の２第１項及び第２項第１号並びに第６条第１項第１号並びに第７条第１項第１号及び第２項第１号並びに第７条の２第１項第１号並びに第７条の３第１項第１号及び第２項第

1号において同号を準用する場合を含む。)

(10) コンビ則第9条第5号及び第6号(コンビ則第10条第1項において同号を準用する場合を含む。)

2. 認定の区分

認定は、試験及び製造を行う者について、事業所及び次に掲げる区分内の同一仕様の機器(法第56条の3に規定する特定設備を除く。)ごとに行うものとする。

A 貯槽(高压ガスを貯蔵するための内圧容器をいう。)

B 熱交換器(二流体間に熱交換を行わせるための内圧容器をいい、加熱器及び冷却器を含む。ただし、C又はDに区分されるものを除く。)

C 蒸発器(液化ガスを気化させるための内圧容器をいう。)

D 凝縮器(圧縮ガスを液化させるための内圧容器をいう。)

E その他の圧力容器類(蓄圧器、油分離器、ドレンセパレータ等の内圧容器をいう。ただし、AからDまでに区分されるものを除く。)

F 往復動式圧縮機

G 遠心式圧縮機

H 容積型圧縮機(ただし、Fに区分されるものを除く。)

I 往復動式ポンプ

J 遠心式ポンプ

K 容積型ポンプ(ただし、Iに区分されるものを除く。)

L その他の回転機械類(膨張機、膨張タービン等の回転機械類をいう。ただし、FからKまでに区分されるものを除く。)

M 管類(高压ガス製造事業所等の高压ガス設備に取り付けられる状態の配管又は導管をいう。)

N 弁類(高压ガス設備に取り付けられる圧力、流量等の制御又は遮断をする機能を有するものをいう。なお、標準化弁類の認定については、別添1に定める「弁類に係るV P Nによる認定規程」による。)

N-Ⅱ 継手類(ねじ接合継手のものであって、毒性ガスの製造設備及び特殊高压ガス、液化アンモニア又は液化塩素の消費設備に使用されるもの。)

N-Ⅲ 継手類(ねじ接合継手のものであって、一般則第7条の3、第11条第5号若しくは第12条の2若しくはコンビ則第7条の3の圧縮水素スタンド、又は、一般則

第8条の2、第11条第7号若しくは第12条の3の移動式圧縮水素スタンド、又は、一般則第22条第4号（第26条第1号で準用する場合を含む。）若しくは第23条第2項第1号若しくは第2号（第26条第2号で準用する場合を含む。）の貯蔵所に使用されるもの。）

○ その他の附属機器類（液面計、流量計、ストレーナ等の附属機器類をいう。）

Ｚ 複合機器（ＢからＯまでの機器のうち、二以上の区分の機器を組み合わせることにより一体として構成されたものであって、全体として１つの機能を有するものをいう。）

3. 申請者の資格

申請をすることができる者は、次の各号に掲げる要件を満たす者とする。

（１）申請に係る事業所において申請の日以前５年以内に当該申請に係る機器の製造について実績を有すること。

（２）当該申請に係る機器が、法に基づく完成検査又は協会若しくは指定特定設備検査機関が行う高圧ガス設備試験に合格したのち原則１年以上の使用実績を有すること。

4. 認定の申請手続

（１）認定の申請は、試験及び製造を行おうとする者の事業所ごとに、適用範囲及び認定の区分に応じて行うこととする。ただし、次に掲げる者については、一般則第7条の3第1項第1号及び第2項第1号、第8条の2第1項第1号並びに第11条第5号及び第7号並びに第12条の2第1項第1号及び第2項第1号並びに第12条の3第1項第1号並びに第22条第4号（第26条第1号において準用する場合を含む。）並びに第23条第2項第1号及び第2項第2号（第26条第2号において準用する場合を含む。）で準用する一般則第6条第1項第11号、第12号及び第13号、又は、コンビ則第7条の3第1項第1号及び第2項第1号で準用するコンビ則第5条第1項第17号、第18号及び第19号に係る適用範囲の追加的な認定の申請を要することとする。

①一般則第6条第1項第11号、第12号及び第13号（一般則第6条の2第1項及び第2項第1号並びに第7条第1項第1号及び第2項第1号並びに第7条の2第1項第1号並びに第8条第1項第3号並びに第11条第1号から第4号まで及び第6号並びに第13条第1項第1号並びに第22条柱書き及び第1号から第3号まで（第26条第1号において準用する場合を含む。）並びに第23条第1項第2号（第26条第2号において準用する場合を含む。）において同号を準用する場合を含む。）の認定を受けている者のうち、新たに一般則第7条の3、第11条第5号若しくは第12条の2若

しくはコンビ則第7条の3の圧縮水素スタンド、又は、一般則第8条の2、第11条第7号若しくは第12条の3の移動式圧縮水素スタンド、又は、一般則第22条第4号（第26条第1号において準用する場合を含む。）若しくは第23条第2項第1号若しくは第2号（第26条第2号において準用する場合を含む。）に規定する貯蔵所に係る試験及び製造を行おうとする者

②コンビ則第5条第1項第17号、第18号及び第19号（コンビ則第5条の2第1項及び第2項第1号並びに第6条第1項第1号並びに第7条第1項第1号及び第2項第1号並びに第7条の2第1項第1号において同号を準用する場合を含む。）の認定を受けている者のうち、新たに一般則第7条の3、第11条第5号若しくは第12条の2若しくはコンビ則第7条の3の圧縮水素スタンド、又は、一般則第8条の2、第11条第7号若しくは第12条の3の移動式圧縮水素スタンド、又は、一般則第22条第2号（第26条第1号において準用する場合を含む。）若しくは第23条第2項第1号若しくは第2号（第26条第2号において準用する場合を含む。）に規定する貯蔵所に係る試験及び製造を行おうとする者

（2）認定の申請をしようとする者は、経済産業大臣に認定の申請をする前に高压ガス保安協会会長（以下「協会会長」という。）が行う事前評価（以下「評価」という。）を受けなければならない。

（3）認定の申請をしようとする者は、様式第2の認定試験者認定申請書（以下「認定申請書」という。）を、内国認定試験者の認定を申請する者については製造事業所の所在地を管轄する産業保安監督部長及び支部長並びに那覇産業保安事務所長（以下「産業保安監督部長等」という。）に、外国認定試験者の認定を申請する者については経済産業大臣に提出するものとする。

（4）認定申請書には、次の事項を記載した書類及び6.（1）に掲げる審査項目について説明した書類並びに評価の結果を添付しなければならない。ただし、二以上の機器について申請を同時に行う場合には、重複する部分について添付書類を省略して差し支えないものとする。

①企業の概要

設立年月日

資本金（合弁会社のときは、その持分の構成）

事業所数（支社、営業所、研究所、工場等）

工場所在地

従業員数

損益状況（最近 1 期）

売上金額（年間）

主要製品

②認定を受けようとする事業所の概況

設立年月日

敷地面積

従業員数

生産金額（年間）

主要製品名

③その他参考となる事項

5. 評価の申請手続

評価の申請をしようとする者は、事業所ごとに様式第 3 の認定試験者評価申請書（以下「評価申請書」という。）に 4.（4）①、②及び③に掲げる事項を記載した書類並びに 6.（1）に掲げる審査項目について説明した書類を添付して協会会長に提出するものとする。ただし、二以上の機器について申請を同時に行う場合には、重複する部分について添付書類を省略して差し支えないものとする。

6. 認定の審査

（1）審査項目

審査は、次に掲げる項目について行い、その審査の実施の細目は、別添 2 に定める大臣認定審査実施要領によるものとする。ただし、大臣認定審査実施要領の審査内容について、審査が不要であると認められる場合は、その一部を省略することができる。

①管理体制

（i）経営者の責任

（ii）品質システム

（iii）組織

（iv）文書管理

（v）内部品質監査

②技術的基盤

(i) 技術上の基盤整備並びに開発及び改良

(ii) 設計管理

③購買及び外注の管理

(i) 購買及び外注の範囲

(ii) 購買先及び外注先の選定及び管理並びに購買品及び外注業務の検証

④製造の方法並びに試験及び検査の方法

(i) 工程管理

(ii) 工程変更の管理

(iii) 申請に係る機器の製造設備並びに試験及び検査設備

(iv) 試験、検査設備等の維持及び管理

⑤設計、製造、試験及び検査に係る技術者

⑥アフターサービス及びクレーム対応

⑦統計的手法

⑧法に基づく試験等

⑨申請に係る機器の製造実績及び試験検査実績並びに納入先における運転状況

⑩申請事業者が製造した機器の欠陥の有無（事故等の発生状況を含む。）

⑪保安関連法規との関係

(i) 法による許可又は届出の適用状況

(ii) 過去 3 年間ににおける保安関連法規の遵守状況

(2) 認定の方式

①内国認定試験者の認定については、次により行うものとする。

(i) 産業保安監督部長等は、認定申請書及び評価の結果並びに申請に係る事業所（以下「申請事業所」という。）の調査により審査を実施するものとする。ただし、申請事業所の調査は、特に必要と認められる場合に実施するものとする。

(ii) 産業保安監督部長等は、申請事業所の所在地を管轄する都道府県知事（以下「都道府県知事」という。）に評価の結果を添付の上、6.（1）の審査項目のうち、①（ i ）、（ ii ）及び（ iii ）並びに⑩及び⑪について意見を聴くものとする。この場合において、特に意見調整を行う必要がある場合には、必要に応じて、都道府県知事及び協会会長と意見調整を行うものとする。

(iii) 産業保安監督部長等は、（ i ）の審査の結果及び（ ii ）の意見若しくは意見調整

の結果を踏まえて総合的に判断し、申請に係る認定の可否に関する意見（審査項目ごとの評点等）を経済産業大臣に具申するものとする。

（iv）経済産業大臣は、産業保安監督部長等の具申を基に認定の可否を決定するものとする。

②外国認定試験者の認定については、経済産業大臣が認定申請書及び評価の結果並びに申請事業所の調査により審査を実施し、申請に係る認定の可否を決定するものとする。
ただし、申請事業所の調査は特に必要と認められる場合に実施するものとする。

③経済産業大臣は、申請に係る認定の可否を判断する際、必要に応じ学識経験者等の意見を聴くものとする。

7. 評価

（1）評価項目

評価は6.（1）の項目について行い、その実施の細目は別添3に定める認定申請試験者評価実施要領によるものとする。ただし、認定申請試験者評価実施要領の評価内容について評価が不要であると認められる場合は、その一部を省略することができる。

（2）評価の方式

- ①協会会長は、評価申請書及び申請事業所の調査により評価を行うものとする。なお、申請事業所を調査する際には、必要に応じて、内国認定試験者の評価を申請する者については産業保安監督部長等及び都道府県知事が、外国認定試験者の評価を申請する者については経済産業大臣が立ち会うことができるものとする。
- ②協会会長は、評価の結果を申請者に通知するとともに、内国認定試験者の評価に係るものは産業保安監督部長等に、外国認定試験者の評価に係るものは経済産業大臣に報告するものとする。

8. 認定試験者の義務

認定試験者は、次の各号の規定に従わなければならない。

- （1）（2）から（9）に掲げる義務の遵守状況及び認定に係る機器の品質又は保安の確保に対する管理水準について協会会長が実施する確認調査を、認定又は確認調査を受けた日の属する年度の翌年度の開始の日から3年ごとに受けること。
- （2）前年4月1日から1年間における認定に係る機器の製造実績を様式第4の認定試験者年次届出書により、毎年4月30日までに内国認定試験者については産業保安監督部長等に、外国認定試験者については経済産業大臣に届け出ること。

- (3) 認定申請書の記1、2又は3の事項に変更があったときは、遅滞なく、様式第5の認定試験者変更届出書（以下「変更届出書」という。）を、内国認定試験者については産業保安監督部長等に、外国認定試験者については経済産業大臣に届け出ること。なお、本号における記3の事項に係る変更とは、市町村合併による市町村名、地番等の変更等のことをいい、事業所の移転等の著しい変更は含まない。
- (4) 事業所の移転等による認定に係る機器の品質又は保安の確保に重大な影響を及ぼす著しい変更があったときは、遅滞なく、変更届出書を、内国認定試験者については産業保安監督部長等に、外国認定試験者については経済産業大臣に変更部分を説明した書類を添付して届け出るとともに、確認調査を受けること。
- (5) 認定に係る機器について災害が生じたことを確認したときは、遅滞なく、様式第6の災害届出書を、内国認定試験者については産業保安監督部長等に、外国認定試験者については経済産業大臣に届け出ること。
- (6) 試験及び製造を廃止したときは、遅滞なく、様式第7の認定試験者廃止届出書を、内国認定試験者については産業保安監督部長等に、外国認定試験者については経済産業大臣に届け出ること。この場合、廃止前に製造した認定に係る機器の廃止後の取扱いについて記した説明書を添付すること。
- (7) 認定に係る機器の構造又は性能が一般則、液石則及びコンビ則の試験等の規定に適合していないことが判明した場合又は適合しなくなるおそれがある場合において、その原因が設計、製造工程、試験等にあると認められるときは、遅滞なく、様式第7の2の認定品欠陥等報告書を、内国認定試験者については産業保安監督部長等に、外国認定試験者については経済産業大臣に届け出るとともに、確認調査を受けること。
- (8) 認定に係る機器には、協会が別に定める銘板又は刻印を付すること。
- (9) その他経済産業大臣が特に必要と認めて付した条件を守ること。

9. 確認調査

- (1) 確認調査を受けようとする者は、様式第8の認定試験者事業所確認調査申請書を協会会長に提出するものとする。
- (2) 確認調査は、別添4に定める認定試験者確認調査実施要領により実施するものとする。
- (3) 確認調査の際には、必要に応じて、内国認定試験者については産業保安監督部長等及び都道府県知事が、外国認定試験者については経済産業大臣が、立ち会うことができ

るものとする。

(4) 協会会長は、確認調査の結果を速やかに申請者に通知するとともに、内国認定試験者については産業保安監督部長等に、外国認定試験者については経済産業大臣に報告するものとする。

(5) 確認調査を受けた認定試験者は、協会会長から確認調査の結果の通知を受けた後、速やかに様式第9の認定試験者事業所確認調査実施済報告書を、内国認定試験者については産業保安監督部長等に、外国認定試験者については経済産業大臣に提出するものとする。

(6) 報告を受けた産業保安監督部長等は、確認調査の結果を経済産業大臣に提出するものとする。

10. 認定の取消し

(1) 取消し事由

認定試験者が次の各号の一に該当する場合は、経済産業大臣は、認定の全部又は一部の取消しを行うことができるものとする。

①本通達に基づく認定試験者の義務を怠った場合

②確認調査の結果、認定を受けたときと比較して、認定に係る機器の品質又は保安の確保に対する管理水準が低下し、その結果、品質又は保安の確保に重大な影響を与えるおそれが生じた場合

③認定に係る機器について、当該機器の製造又は試験の欠陥により災害が発生した場合

④認定試験者が法に違反した場合

⑤認定試験者の申請時における申請内容について、虚偽であることが判明した場合

⑥その他公共の安全の維持若しくは災害の発生の防止のため又は本通達で規定する認定試験者認定制度を適切に運用するため、特に必要があると認められる場合

(2) 取消しのための審査

①経済産業大臣は、(1)②に基づき認定試験者の認定の取消しを審査するときは、あらかじめ当該認定試験者にその理由を通知し、自己のために釈明する機会を与えるものとする。

②経済産業大臣は、認定の取消しのための審査を行うときは、必要に応じ学識経験者等の意見を聴くものとする。

③経済産業大臣は、①及び②の結果等に基づいて認定の全部又は一部の取消しを決定す

るものとする。

- ④経済産業大臣は、内国認定試験者の取消しのための審査に係る事務の一部を産業保安監督部長等に行わせることができる。

1 1. 公表

経済産業大臣は、認定試験者が次の各号の一に該当する場合、当該事実を公表することができる。

- ①認定を取得（認定の区分の追加及び拡大を含む。）した場合
- ②認定試験者変更届出書が届け出られた場合
- ③災害届出書が届け出られた場合
- ④認定試験者廃止届出書が届け出られた場合
- ⑤認定品欠陥等報告書が届け出られた場合
- ⑥認定の取消しが行われた場合
- ⑦その他経済産業大臣が、特に必要と認めた場合

1 2. 認定試験者の相続又は合併に係る取扱い

認定試験者について相続又は合併があったときは、相続人又は合併後存続する法人若しくは合併により設立した法人は、相続又は合併後、遅滞なく、その事実を証する書面を添えて、認定試験者変更届出書を、内国認定試験者については産業保安監督部長等に、外国認定試験者については経済産業大臣に届け出ること。

1 3. 申請書等の記載言語

本認定に係る申請書及び届出書その他の必要書類並びに経済産業大臣（産業保安監督部長等を含む。）及び協会から申請者又は認定試験者に対する通知等は、原則として日本語で記載するものとする。

様式第 1

認定試験者試験等成績書

認 定 番 号		成績書番号	
検 査 の 種 類			
機 器 の 種 類			
機 器 仕 様			
品 名 ・ 型 式			
機 器 番 号			
製 造 年 月 日		試験等実施年月日	
試 験 等 の 結 果	材 質		
	耐圧試験圧力	気密試験圧力	
	肉厚測定値	mm 以上	
	非破壊検査		
備 考			

年 月 日

事業所の所在地

事業所の名称

事業所の責任者の職氏名

印

- 注 1. 検査の種類欄には、完成検査又は保安検査の別を記載すること。
2. 機器仕様の欄には、設計圧力及び設計温度その他必要な事項を記載すること。
3. 必要に応じて、書類を添付する場合は割印を行うこと。
4. この認定試験者試験等成績書は、日本語で記載すること。
ただし、外国認定試験者にあつては、母国語を併記して差し支えない。
5. 圧縮水素スタンド又は移動式圧縮水素スタンドで使用する機器にあつては、その旨を備考欄に記載すること。
- (備 考) この用紙の大きさは、日本工業規格 A 4 とすること。

様式第 2

年 月 日

経 済 産 業 大 臣 殿

代表者氏名 印

認定試験者認定申請書

液化石油ガス保安規則
一般高圧ガス保安規則 第 条 第 項 第 号等の規定に基づき、別添説明書
コンビナート等保安規則
類を添付して下記のとおり申請します。

記

1. 申請者の氏名 又は名称		法人にあっては 代表者の氏名	
2. 申請者の住所			
試験及び製造を 3. 行おうとする事 業所の名称及び 所在地		当該事業所の責 任者の氏名	
4. 試験及び製造の 関係規則	規則名	条項号	
5. 試験及び製造の 対象機器	機器の種類	仕様	
6. 備考			

注 1. 備考の欄には、事業所の連絡担当者の氏名及び電話番号を記載すること。
2. この認定試験者認定申請書は、日本語で記載すること。
(備 考) この用紙の大きさは、日本工業規格 A 4 とすること。

様式第 3

年 月 日

高圧ガス保安協会会長 殿

代表者氏名 印

認定試験者評価申請書

「一般高圧ガス保安規則第 6 条第 1 項第 1 1 号等の規定による試験を行う者及び同項第 1 3 号等の規定による製造を行う者の認定等について（平成 2 8 年 2 月 2 6 日付け 2 0 1 6 0 2 1 6 商局第 4 号）」Ⅲ 5. の規定に基づき、別添説明書類を添付して下記のとおり申請します。

記

1. 申請者の氏名 又は名称		法人にあつては 代表者の氏名	
2. 申請者の住所			
試験及び製造を 3. 行おうとする事 業所の名称及び 所在地		当該事業所の責 任者の氏名	
4. 試験及び製造の 関係規則	規則名	条項号	
5. 試験及び製造の 対象機器	機器の種類	仕様	
6. 備考			

注 1. 備考の欄には、申請者の連絡担当者の氏名及び電話番号を記載すること。
2. この認定試験者評価申請書は、日本語で記載すること。
(備 考) この用紙の大きさは、日本工業規格 A 4 とすること。

様式第 4

年 月 日

経 済 産 業 大 臣 殿

認定試験者年次届出書

認定番号	事業所の所在地 事業所の名称 事業所の責任者の職氏名 印					
期 間	年 月 日から 年 月 日まで					
機器の種類	品名・型式	機器番号 (製造番号)	成績書番号	試験年月日	納入先	備 考

- 注 1. 同一仕様による多量生産の弁類及びその他の附属機器類に限り、ロット単位で一括して記載してもよい。この場合、納入先が二以上となる場合は、それぞれの納入先の名称を記すること。
2. 備考欄には、設計圧力及び設計温度を記載すること。また、高圧ガスの種類又は用途が判明している場合は、次のものから該当するものを記すること。
- a) 毒性ガスにあつては、「毒」、b) 可燃性ガスにあつては「燃」、c) 特殊高圧ガスにあつては「特殊」、d) 圧縮水素スタンド、移動式圧縮水素スタンド又はこれらの貯蔵所の用途にあつては「水ス」
3. この認定試験者年次届出書は、日本語で記載すること。
- (備 考) この用紙の大きさは、日本工業規格 A 4 とすること。

様式第 5

経 済 産 業 大 臣 殿

年 月 日

代表者氏名 印

認定試験者変更届出書

「一般高圧ガス保安規則第 6 条第 1 項第 1 1 号等の規定による試験を行う者及び同項第 1 3 号等の規定による製造を行う者の認定等について（平成 2 8 年 2 月 2 6 日付け 2 0 1 6 0 2 1 6 商局第 4 号）」Ⅲ 8.（3）及び（4）の規定に基づき、下記のとおり届け出ます。

記

1. 変更のあった事業所の名称及び所在地
2. 変更の内容
3. 変更の年月日
4. 変更の理由

注 この認定試験者変更届出書は、日本語で記載すること。
（備 考）この用紙の大きさは、日本工業規格 A 4 とすること。

様式第 6

年 月 日

経 済 産 業 大 臣 殿

代表者氏名 印

災害届出書

「一般高圧ガス保安規則第 6 条第 1 項第 1 1 号等の規定による試験を行う者及び同項第 1 3 号等の規定による製造を行う者の認定等について（平成 2 8 年 2 月 2 6 日付け 2 0 1 6 0 2 1 6 商局第 4 号）」Ⅲ 8.（5）の規定に基づき、下記のとおり届け出ます。

記

1. 事業所の名称及び所在地
2. 災害発生日時
3. 災害発生場所
4. 災害に係る機器の種類及び仕様
5. 災害の状況

注 この災害届出書は、日本語で記載すること。

（備 考）この用紙の大きさは、日本工業規格 A 4 とすること。

様式第 7

経 済 産 業 大 臣 殿

年 月 日

代表者氏名 印

認定試験者廃止届出書

「一般高圧ガス保安規則第 6 条第 1 項第 1 1 号等の規定による試験を行う者及び同項第 1 3 号等の規定による製造を行う者の認定等について（平成 2 8 年 2 月 2 6 日付け 2 0 1 6 0 2 1 6 商局第 4 号）」Ⅲ 8.（6）の規定に基づき、下記のとおり届け出ます。

記

1. 廃止のあった事業所の名称及び所在地
2. 廃止した機器の種類及び仕様の範囲
3. 廃止の年月日
4. 廃止の理由

注 この認定試験者廃止届出書は、日本語で記載すること。
（備 考）この用紙の大きさは、日本工業規格 A 4 とすること。

様式第 7 の 2

年 月 日

経 済 産 業 大 臣 殿

代表者氏名 印

認定品欠陥等報告書

「一般高圧ガス保安規則第 6 条第 1 項第 1 1 号等の規定による試験を行う者及び同項第 1 3 号等の規定による製造を行う者の認定等について（平成 2 8 年 2 月 2 6 日付け 2 0 1 6 0 2 1 6 商局第 4 号）」Ⅲ 8.（7）の規定に基づき、下記のとおり報告します。

記

1. 試験及び製造した事業所の名称及び所在地
2. 機器の種類及び仕様の範囲
3. 当該機器について生じた欠陥の状況及びその原因
4. 当該欠陥及びその原因に対する改善方策
5. 上記事項を当該機器の使用者等に対して周知させる措置

注 1. 認定品欠陥等報告書は、日本語で記載すること。

2. 機器の種類及び仕様の範囲は、認定試験者試験等成績書の記載事項について記入すること。

（備 考）この用紙の大きさは、日本工業規格 A 4 とすること。

様式第 8

年 月 日

高圧ガス保安協会会長 殿

代表者氏名 印

認定試験者事業所確認調査申請書

「一般高圧ガス保安規則第 6 条第 1 項第 1 1 号等の規定による試験を行う者及び同項第 1 3 号等の規定による製造を行う者の認定等について（平成 2 8 年 2 月 2 6 日付け 2 0 1 6 0 2 1 6 商局第 4 号）」Ⅲ 9．（1）の規定に基づき、下記のとおり申請します。

記

1. 申請者の氏名 又は名称		法人にあつては 代表者の氏名	
2. 申請者の住所			
確認調査を受け 3. る事業所の名称 及び所在地		当該事業所の責 任者の氏名	
確認調査を受け 4. る機器の種類及 び仕様			
5. 備考			

注 1. 備考の欄には、事業所の連絡担当者の氏名及び電話番号を記載すること。
2. この認定試験者事業所確認調査申請書は、日本語で記載すること。
(備 考) この用紙の大きさは、日本工業規格 A 4 とすること。

様式第 9

年 月 日

経 済 産 業 大 臣 殿

代表者氏名 印

認定試験者事業所確認調査実施済報告書

「一般高圧ガス保安規則第 6 条第 1 項第 1 1 号等の規定による試験を行う者及び同項第 1 3 号等の規定による製造を行う者の認定等について（平成 2 8 年 2 月 2 6 日付け 2 0 1 6 0 2 1 6 商局第 4 号）」Ⅲ 9．（5）の規定に基づき、下記のとおり報告します。

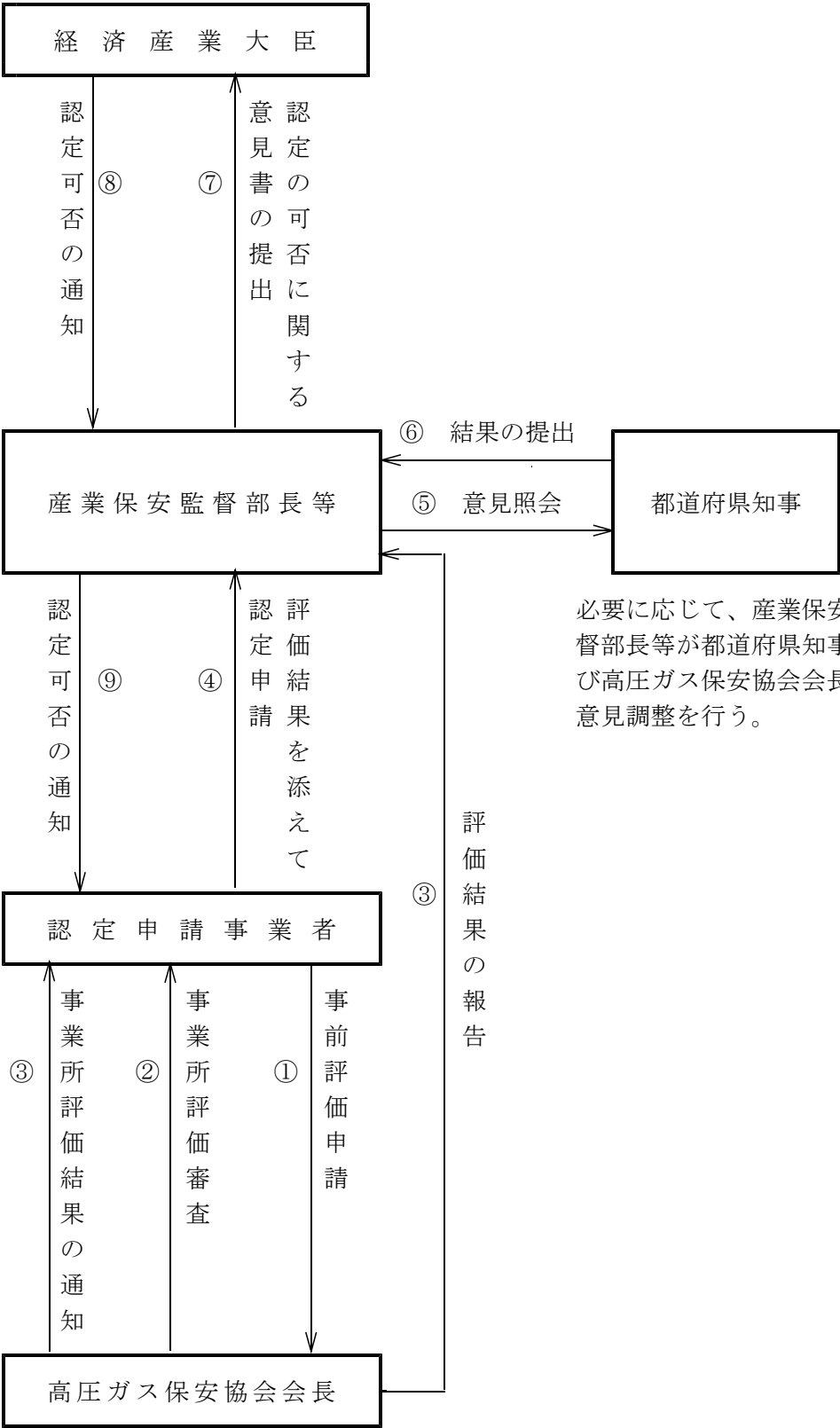
記

1. 申請者の氏名 又は名称		法人にあつては 代表者の氏名	
2. 申請者の住所			
確認調査を受け 3. た事業所の名称 及び所在地		当該事業所の責 任者の氏名	
確認調査を受け 4. た機器の種類及 び仕様			
5. 備考			

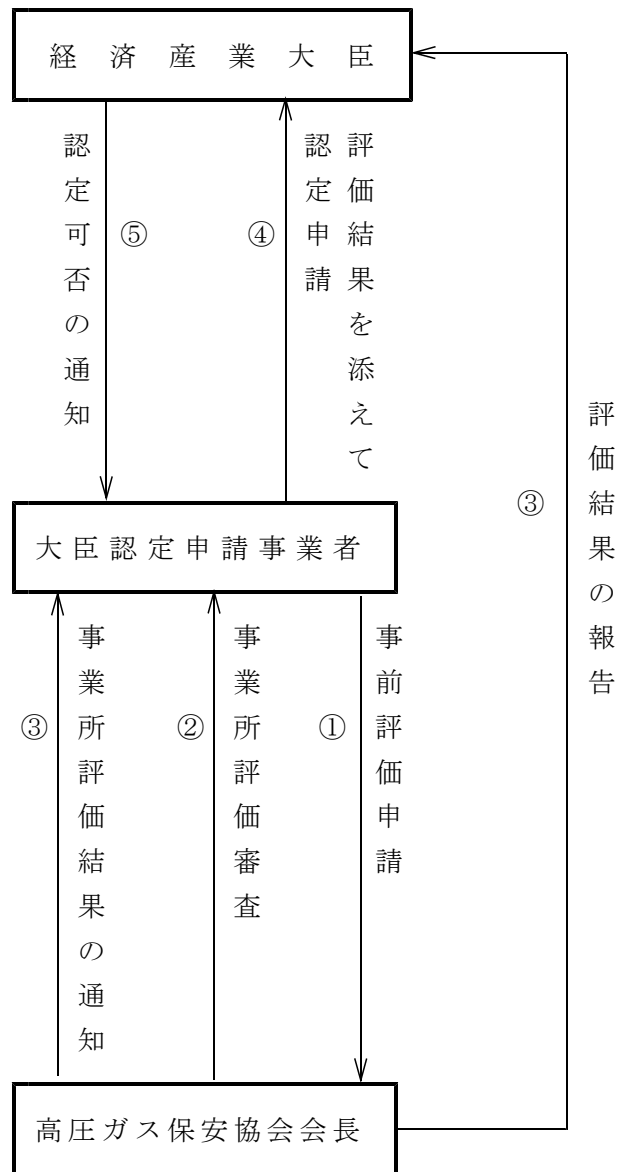
注 1. 備考の欄には、事業所の連絡担当者の氏名及び電話番号を記載すること。
2. この認定試験者事業所確認調査実施済報告書は、日本語で記載すること。
(備 考) この用紙の大きさは、日本工業規格 A 4 とすること。

(参 考)

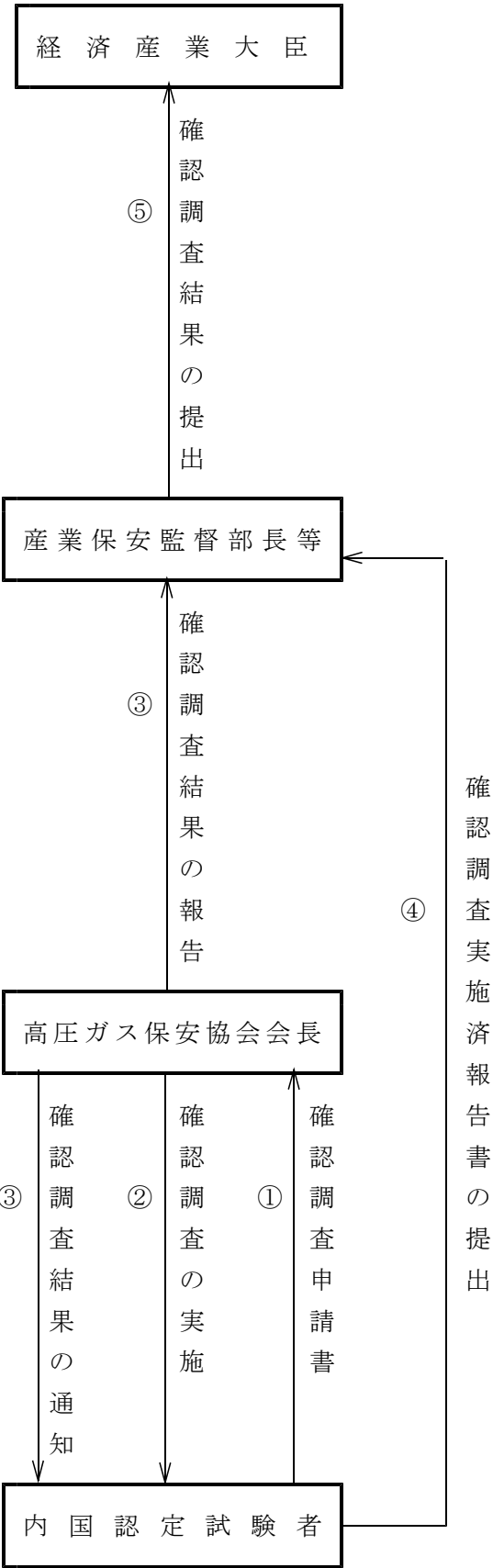
大臣認定手続きフロー（内国認定試験者）



大臣認定手続きフロー（外国認定試験者）

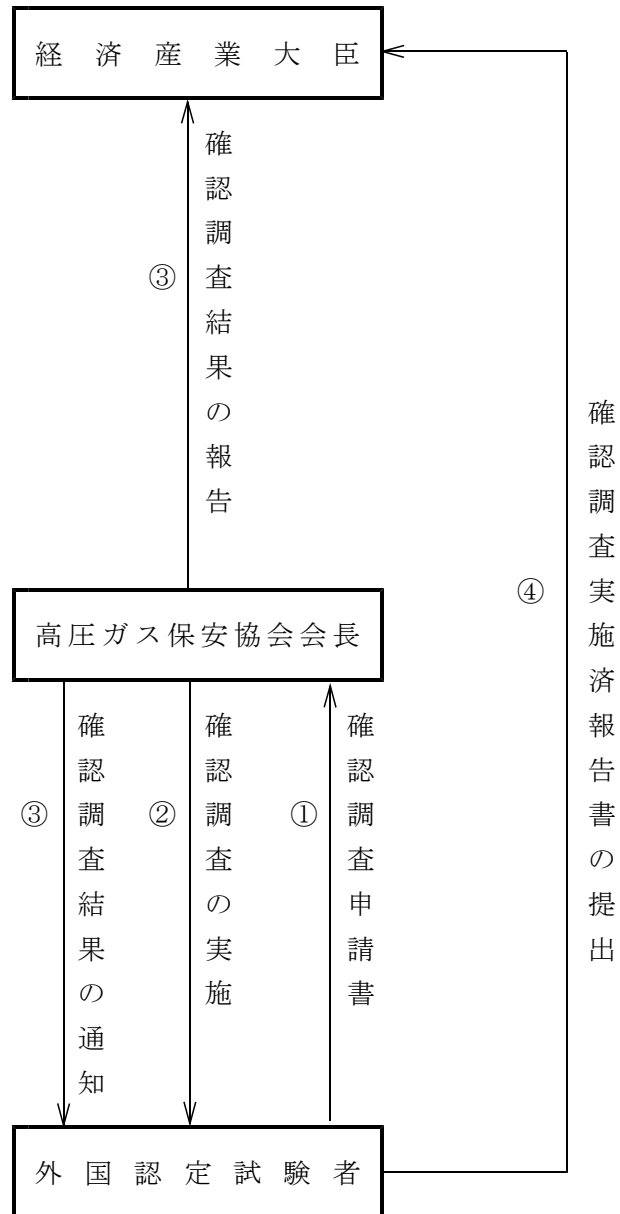


確認調査実施フロー（内国認定試験者）



必要に応じて、産業保安監督部長等が都道府県知事及び高圧ガス保安協会会長と意見調整を行う。

確認調査実施フロー（外国認定試験者）



(別添 1)

弁類に係る V P N による認定規程

1. 適用弁類

本規程は、許容引張応力、肉厚、使用温度及び最高使用圧力との関係が物性等から明らかにされている別表 1 に掲げる材料により、継手部分の口径に応じた弁類本体の肉厚が別表 2 に掲げる肉厚以上となるように設計、製造される弁類（以下「標準化弁類」という。）について適用する。

2. V P N の意義について

V P N とは Valve Pressure Rating Number の略称であって、同一の温度であれば、同一の最高使用圧力となる継手部分の口径と弁類本体の最小肉厚の組合せ及びそれぞれの組合せごとの各使用温度における最高使用圧力の組合せに基づく設計区分であって、38℃における炭素鋼の最高使用圧力をベースとして別表 3 に掲げる 10 段階の区分（以下「仕様区分」という。）をいう。

各材料ごとの仕様区分及び当該区分ごとの各使用温度における最高使用圧力の組合せは別表 4－1 から別表 4－20 に掲げるとおりである。

3. 認定方法

標準化弁類に係る認定については、別表 5 に掲げる弁類の構造及び機能の別ごとに、使用する材料、仕様区分及び口径を特定して行うこととする。

4. 標準化弁類に係る耐圧試験等

標準化弁類に係る耐圧試験圧力及び気密試験圧力は、別表 4－1 から別表 4－20 に掲げる最高使用圧力のうち仕様区分ごとに定められた圧力の最高の圧力のそれぞれ 1.5 倍以上及び 1.0 倍以上の圧力とする。

別表 1

使 用 材 料

材料区分	材 料 グループ	JIS及びASTM材料記号				使用温度範囲 (°C)	
		鋳 鋼		鍛 鋼		最高温度	最低温度
炭 素 鋼	1. 1	SCPH2 SC480 (注1)	A216-WCB	SFVC2A (注3)	A105 (注3)	450	-5
	1. 2	—		SF440A (注2)		350	-5
低合金鋼	2. 1	SCPH11	A217-WC1	SFVAF1 (注3)	A182-F1 (注3)	475	-5
	2. 2	—		SFVAF2	A182-F2	525	0
	2. 3	SCPH21	A217-WC6	SFVAF11A (注3) SFVAF12 (注3)	A182-F11 (注3) A182-F12 (注3)	575	-5
	2. 4	SCPH32	A217-WC9	SFVAF22B (注3)	A182-F22 (注3)	600	-5
	2. 5	SCPH61	A217-C5	SFVAF5B (注3) SFVAF5D (注3)	A182-F5 (注3) A182-F5a (注3)	650	-5
	2. 6	A217-C12		SFVAF9 (注3)	A182-F9 (注3)	650	-5
ステンレス鋼	3. 1	SCS13A (注4)	A351-CF8 (注4)	—		800	-196
		—		SUSF304 (注4) (注5)	A182-F304 (注4) (注5)	800	-253
		SCS19A	A351-CF3	—		425	-196
		—		SUSF304H	A182-F304H	800	-30
	3. 2	SCS14A (注4)	A351-CF8M (注4)	—		800	-196
		—		SUSF316 (注4) (注5)	A182-F316 (注4) (注5)	800	-253
		SCS16A	A351-CF3M	—		450	-196
		—		SUSF316H	A182-F316H	800	-30
	3. 3	—		SUSF304L	A182-F304L	425	-269
				SUSF316L	A182-F316L	450	-269
	3. 4	—		SUSF321 (注4) (注5)	A181-F321 (注4) (注5)	800	-196
				SUSF321H	A182-F321H	800	-30
	3. 5	SCS21 (注4)	A351-CF8C (注4)	SUSF347 (注4) (注5)	A182-F347 (注4) (注5)	800	-196
		—		SUSF347H	A182-F347H	800	-30
	3. 6	SCS17 (注4)	A351-CH20 (注4)	—		800	-196
	3. 7	SCS18 (注4)	A351-CK20 (注4)	SUSF310 (注4) (注5)	A182-F310 (注4) (注5)	800	-196
低温用炭素鋼	4. 1	—		SFL2	A350-LF2	350	-45
	4. 2	SCPL1	A352-LCB	—		350	-45
	4. 3	—		SFL1	A350-LF1	350	-30
低温用低合金鋼	5. 1	SCPL21	A352-LC2	—		200	-70
		SCPL31	A352-LC3	SFL3	A350-LF3	200	-100
	5. 2	SCPL11	A352-LC1	—		350	-60

(注1) JIS G5101 SC480の材料で、次の化学成分を満足しているものとする。

C
0.35%以下
 Si
0.60%以下
 Mn
0.70%以下
 P
0.04%以下
 S
0.04%以下

(注2) JIS G3201 SF440Aの材料で、炭素含有量が0.35%以下のものとする。

(注3) 最低使用温度は0°Cとする。

(注4) 550°C以上の場合は、炭素の含有量が0.04%以上の材料に適用する。

(注5) 525°Cを超える場合は、1040°C以上の温度から急冷する固溶化熱処理を行った材料に適用する。

別表 2

口径別必要最小肉厚

(単位：mm)

仕様 区分 口径 (JIS A系列)	VPN -1	VPN -2	VPN -3	VPN-4		VPN -5	VPN-6		VPN-7		VPN -8	VPN -9	VPN -10
				鋳造	鍛造		鋳造	鍛造	鋳造	鍛造			
8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3.1	—	—
10	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3.3	—	—
15	—	—	—	—	3.4	—	—	4.8	—	6.3	4.1	—	—
20	—	—	—	—	4.1	—	—	5.8	—	7.4	4.8	—	—
25	6.4	6.4	V P のN パ ル プ を 使 用 ↓	7.9	4.8	V P のN パ ル プ を 使 用 ↓	12.7	6.6	15.0	8.9	5.6	—	—
32	6.4	6.4		8.6	4.8		14.2	7.8	17.5	11.2	5.8	—	—
40	6.4	7.9		9.4	5.6		15.0	9.6	19.1	12.7	6.1	—	—
50	8.6	9.7		11.2	6.4		19.1	11.2	22.4	15.8	7.1	8.6	9.7
65	9.7	11.2	↓	11.9	—	↓	22.4	—	25.4	—	—	9.7	11.2
80	10.4	11.9		12.7	—		23.9	—	30.2	—	—	10.4	11.9
100	11.2	12.7	12.7	16.0	—	21.3	28.7	—	35.8	—	—	11.2	12.7
150	11.9	16.0	16.3	19.1	—	26.2	38.1	—	—	—	—	11.9	16.0
200	12.7	17.5	19.1	25.4	—	31.8	47.8	—	—	—	—	12.7	17.5
250	14.2	19.1	21.3	28.7	—	36.6	57.2	—	—	—	—	14.2	19.1
300	16.0	20.6	23.9	31.8	—	42.2	66.8	—	—	—	—	16.0	20.6
350	16.8	22.4	26.9	35.1	—	46.0	69.9	—	—	—	—	—	—
400	17.5	23.9	28.7	38.1	—	52.3	79.5	—	—	—	—	—	—
450	18.3	25.4	30.2	41.4	—	57.2	88.9	—	—	—	—	—	—
500	19.1	26.9	33.3	44.5	—	63.5	98.6	—	—	—	—	—	—
600	20.6	30.2	36.6	50.8	—	73.2	—	—	—	—	—	—	—

別表 3

仕様 区分 参考 規格	I S O	A N S I	J I S
V P N－1	PN 20	クラス 150	—
V P N－2	PN 50	クラス 300	—
V P N－3	PN 68	クラス 400	—
V P N－4	PN 100	クラス 600	—
V P N－5	PN 150	クラス 900	—
V P N－6	PN 250	クラス 1500	—
V P N－7	PN 420	クラス 2500	—
V P N－8	—	クラス 800	—
V P N－9	—	—	10 K
V P N－1 0	—	—	20 K

別表 4－1

炭素鋼（材料グループ 1.1）

温 度 (℃)	仕様区分別最高使用圧力 (MPa)									
	VPN -1	VPN -2	VPN -3	VPN -4	VPN -5	VPN -6	VPN -7	VPN -8	VPN -9	VPN -10
-5 ～ 38	1.96	5.10	6.83	10.2	15.3	25.5	42.5	13.6	1.38	3.53
93	1.79	4.65	6.21	9.31	14.0	23.3	38.8	12.4	1.38	3.53
149	1.59	4.52	6.03	9.07	13.6	22.6	37.7	12.0	1.32	3.53
204	1.38	4.38	5.83	8.76	13.1	21.9	36.4	11.6	1.21	3.53
260	1.17	4.14	5.52	8.27	12.4	20.6	34.4	11.0	1.08	3.38
316	0.965	3.79	5.03	7.55	11.3	18.9	31.4	10.0	※ ¹ 0.98	3.09
343	0.862	3.69	4.93	7.41	11.1	18.5	30.9	9.86	—	2.85
371	0.758	3.69	4.90	7.34	11.0	18.4	30.6	9.79	—	2.60
399	0.655	3.48	4.62	6.96	10.4	17.4	29.0	9.27	—	2.35
427	0.552	2.83	3.79	5.69	8.52	14.2	23.6	7.58	—	※ ² 2.06
450	0.463	2.00	2.64	3.98	5.99	9.97	16.6	5.32	—	—

※ 1 : 300℃における値である。

※ 2 : 425℃における値である。

別表 4－2

炭素鋼（材料グループ 1.2）

温 度 (℃)	仕様区分別最高使用圧力 (MPa)						
	VPN -1	VPN -2	VPN -3	VPN -4	VPN -5	VPN -6	VPN -7
-5 ～ 38	1.62	4.24	5.66	8.51	12.7	21.2	35.4
93	1.49	3.90	5.10	7.80	11.7	19.5	32.5
149	1.45	3.76	5.03	7.54	11.3	18.8	31.4
204	1.38	3.64	4.86	7.27	10.9	18.2	30.3
260	1.16	3.42	4.56	6.84	10.2	17.1	28.5
316	0.963	3.18	4.24	6.37	9.55	15.9	26.5
343	0.868	3.10	4.14	6.22	9.33	15.5	25.9
350	0.843	3.08	4.11	6.18	9.27	15.4	25.7

別表 4－3

低合金鋼（材料グループ 2.1）

温 度 (℃)	仕様区分別最高使用圧力 (MPa)						
	VPN -1	VPN -2	VPN -3	VPN -4	VPN -5	VPN -6	VPN -7
-5 ～ 38	1.83	4.79	6.38	9.58	14.4	23.9	39.9
93	1.79	4.69	6.24	9.38	14.0	23.4	39.0
149	1.59	4.52	6.00	9.00	13.5	22.5	37.5
204	1.38	4.41	5.90	8.83	13.2	22.1	36.7
260	1.17	4.27	5.72	8.58	12.9	21.4	35.7
316	0.965	4.17	5.55	8.34	12.5	20.9	34.7
343	0.862	4.07	5.41	8.10	12.2	20.3	33.8
371	0.758	3.93	5.21	7.83	11.8	19.6	32.6
399	0.655	3.65	4.90	7.34	11.0	18.3	30.5
427	0.552	3.52	4.65	7.00	10.5	17.5	29.2
454	0.448	3.34	4.48	6.72	10.1	16.8	28.0
475	0.370	3.09	4.22	6.33	9.50	15.8	26.3

別表 4－4

低合金鋼（材料グループ 2.2）

温 度 (℃)	仕様区分別最高使用圧力 (MPa)						
	VPN -1	VPN -2	VPN -3	VPN -4	VPN -5	VPN -6	VPN -7
-5 ～ 38	2.00	5.17	6.89	10.3	15.5	25.9	43.1
93	1.79	5.17	6.89	10.3	15.5	25.9	43.1
149	1.59	5.03	6.69	10.0	15.1	25.1	41.9
204	1.38	4.86	6.48	9.72	14.6	24.3	40.5
260	1.17	4.59	6.10	9.17	13.8	22.9	38.2
316	0.965	4.17	5.55	8.34	12.5	20.9	34.7
343	0.862	4.07	5.41	8.10	12.2	20.3	33.8
371	0.758	3.93	5.21	7.83	11.8	19.6	32.6
399	0.655	3.65	4.90	7.34	11.0	18.3	30.5
427	0.552	3.52	4.65	7.00	10.5	17.5	29.2
454	0.448	3.34	4.48	6.72	10.1	16.8	28.0
482	0.345	3.10	4.14	6.21	9.31	15.5	25.8
510	0.241	2.38	3.17	4.72	7.10	11.8	19.7
525	0.185	1.89	2.52	3.76	5.65	9.41	15.6

別表 4 - 5

低合金鋼 (材料グループ 2.3)

温 度 (℃)	仕様区分別最高使用圧力 (MPa)							
	VPN -1	VPN -2	VPN -3	VPN -4	VPN -5	VPN -6	VPN -7	VPN -8
-5 ~ 38	2.00	5.17	6.89	10.3	15.5	25.9	43.1	13.7
93	1.79	4.90	6.55	9.83	14.7	24.5	40.9	13.1
149	1.59	4.65	6.17	9.27	13.9	23.2	38.6	12.3
204	1.38	4.55	6.07	9.07	13.6	22.7	37.8	12.1
260	1.17	4.41	5.90	8.86	13.3	22.1	36.9	11.7
316	0.965	4.17	5.55	8.34	12.5	20.9	34.7	11.1
343	0.862	4.07	5.41	8.10	12.2	20.3	33.8	10.8
371	0.758	3.93	5.21	7.83	11.8	19.6	32.6	10.4
399	0.655	3.65	4.90	7.34	11.0	18.3	30.5	9.79
427	0.552	3.52	4.65	7.00	10.5	17.5	29.2	9.34
454	0.448	3.34	4.48	6.72	10.1	16.8	28.0	8.96
482	0.345	3.10	4.14	6.21	9.31	15.5	25.8	8.27
510	0.241	2.62	3.48	5.21	7.79	13.0	21.7	6.93
538	0.138	1.55	2.07	3.07	4.62	7.69	12.8	4.10
566	* 0.138	0.965	1.28	1.90	2.83	4.72	7.89	2.52
575	* 0.138	0.861	1.15	1.70	2.55	4.25	7.10	2.26

※：溶接形バルブだけに対するものであり、フランジ形バルブは 538℃までの値である。

別表 4－6

低合金鋼（材料グループ 2.4）

温 度 (℃)	仕様区分別最高使用圧力 (MPa)							
	VPN -1	VPN -2	VPN -3	VPN -4	VPN -5	VPN -6	VPN -7	VPN -8
-5 ～ 38	2.00	5.17	6.89	10.3	15.5	25.9	43.1	13.7
93	1.79	4.93	6.58	9.86	14.8	24.7	41.1	13.1
149	1.59	4.65	6.24	9.34	14.0	23.3	38.9	12.4
204	1.38	4.48	5.96	8.93	13.4	22.3	37.2	11.9
260	1.17	4.41	5.90	8.83	13.2	22.1	36.7	11.7
316	0.965	4.17	5.55	8.34	12.5	20.9	34.7	11.1
343	0.862	4.07	5.41	8.10	12.2	20.3	33.8	10.8
371	0.758	3.93	5.21	7.83	11.8	19.6	32.6	10.4
399	0.655	3.65	4.90	7.34	11.0	18.3	30.5	9.79
427	0.552	3.52	4.65	7.00	10.5	17.5	29.2	9.34
454	0.448	3.34	4.48	6.72	10.1	16.8	28.0	8.96
482	0.345	3.10	4.14	6.21	9.31	15.5	25.8	8.27
510	0.241	2.62	3.48	5.21	7.79	13.0	21.7	6.93
538	0.138	1.86	2.45	3.69	5.55	9.24	15.4	4.93
566	※ 0.138	1.38	1.83	2.76	4.10	6.86	11.4	3.65
593	※ 0.138	0.793	1.03	1.55	2.34	3.90	6.52	2.07
600	※ 0.138	0.775	1.01	1.51	2.29	3.81	6.37	2.02

※：溶接形バルブだけに対するものであり、フランジ形バルブは 538℃までの値である。

別表 4－7

低合金鋼（材料グループ 2.5）

温 度 (℃)	仕様区分別最高使用圧力 (MPa)							
	VPN -1	VPN -2	VPN -3	VPN -4	VPN -5	VPN -6	VPN -7	VPN -8
-5 ～ 38	2.00	5.17	6.89	10.3	15.5	25.9	43.1	13.7
93	1.79	5.17	6.89	10.3	15.5	25.9	43.1	13.7
149	1.59	5.03	6.69	10.0	15.1	25.1	41.9	13.3
204	1.38	4.86	6.48	9.72	14.6	24.3	40.5	12.9
260	1.17	4.59	6.10	9.17	13.8	22.9	38.2	12.2
316	0.965	4.17	5.55	8.34	12.5	20.9	34.7	11.1
343	0.862	4.07	5.41	8.10	12.2	20.3	33.8	10.8
371	0.758	3.93	5.21	7.83	11.8	19.6	32.6	10.4
399	0.655	3.65	4.90	7.34	11.0	18.3	30.5	9.79
427	0.552	3.45	4.59	6.86	10.3	17.1	28.6	9.14
454	0.448	3.03	4.03	6.07	9.07	15.1	25.2	8.07
482	0.345	2.45	3.24	4.86	7.31	12.2	20.3	6.48
510	0.241	1.79	2.41	3.59	5.38	9.00	15.0	4.79
538	0.138	1.31	1.76	2.65	3.96	6.62	11.0	3.52
566	※ 0.138	0.965	1.31	1.93	2.90	4.86	8.07	2.59
593	※ 0.138	0.724	0.965	1.41	2.14	3.55	5.93	1.90
621	※ 0.138	0.483	0.621	0.965	1.41	2.38	3.93	1.28
649	※ 0.138	0.310	0.414	0.621	0.931	1.55	2.55	0.83

※：溶接形バルブだけに対するものであり、フランジ形バルブは 538℃までの値である。

別表 4－8

低合金鋼（材料グループ 2.6）

温 度 (℃)	仕様区分別最高使用圧力 (MPa)							
	VPN -1	VPN -2	VPN -3	VPN -4	VPN -5	VPN -6	VPN -7	VPN -8
-5 ～ 38	2.00	5.17	6.89	10.3	15.5	25.9	43.1	13.7
93	1.79	5.17	6.89	10.3	15.5	25.9	43.1	13.7
149	1.59	5.03	6.69	10.0	15.1	25.1	41.9	13.3
204	1.38	4.86	6.48	9.72	14.6	24.3	40.5	12.9
260	1.17	4.59	6.10	9.17	13.8	22.9	38.2	12.2
316	0.965	4.17	5.55	8.34	12.5	20.9	34.7	11.1
343	0.862	4.07	5.41	8.10	12.2	20.3	33.8	10.8
371	0.758	3.93	5.21	7.83	11.8	19.6	32.6	10.4
399	0.655	3.65	4.90	7.34	11.0	18.3	30.5	9.79
427	0.552	3.52	4.65	7.00	10.5	17.5	29.2	9.34
454	0.448	3.34	4.48	6.72	10.1	16.8	28.0	8.96
482	0.345	3.10	4.14	6.21	9.31	15.5	25.8	8.27
510	0.241	2.55	3.41	5.10	7.65	12.8	21.3	6.79
538	0.138	2.00	2.69	4.03	6.03	10.1	16.8	5.38
※ 566	0.138	1.31	1.72	2.62	3.90	6.52	10.8	3.48
※ 593	0.138	0.793	1.03	1.55	2.34	3.90	6.52	2.07
※ 621	0.138	0.517	0.689	1.03	1.55	2.62	4.34	1.38
※ 649	0.138	0.345	0.483	0.724	1.07	1.79	2.96	0.97

※：溶接形バルブだけに対するものであり、フランジ形バルブは 538℃までの値である。

別表 4 - 9

ステンレス鋼 (材料グループ 3.1)

温 度 (℃)	仕様区分別最高使用圧力 (MPa)							
	VPN -1	VPN -2	VPN -3	VPN -4	VPN -5	VPN -6	VPN -7	VPN -8
-196 ~ 38	1.90	4.96	6.62	9.93	14.9	24.8	41.4	13.2
93	1.62	4.14	5.52	8.27	12.4	20.7	34.5	11.0
149	1.41	3.65	4.86	7.27	10.9	18.2	30.3	9.72
204	1.24	3.24	4.34	6.48	9.72	16.2	27.0	8.65
260	1.17	3.00	4.03	6.03	9.03	15.1	25.1	8.03
316	0.965	2.86	3.83	5.72	8.58	14.3	23.9	7.62
343	0.862	2.83	3.76	5.62	8.45	14.1	23.4	7.52
371	0.758	2.79	3.72	5.55	8.34	13.9	23.2	7.41
399	0.655	2.76	3.65	5.48	8.24	13.7	22.9	7.31
427	0.552	2.72	3.62	5.45	8.14	13.6	22.6	7.24
454	0.448	2.69	3.59	5.38	8.03	13.4	22.3	7.14
482	0.345	2.65	3.52	5.31	7.93	13.2	22.1	7.07
510	0.241	2.59	3.45	5.17	7.76	12.9	21.5	6.89
538	0.138	2.24	2.96	4.45	6.65	11.1	18.5	5.93
※ 566	0.138	2.14	2.83	4.27	6.38	10.7	17.7	5.69
※ 593	0.138	1.79	2.38	3.55	5.31	8.86	14.8	4.72
※ 621	0.138	1.34	1.79	2.69	4.03	6.76	11.2	3.59
※ 649	0.138	1.07	1.41	2.14	3.21	5.31	8.86	2.86
677	※ 0.138	0.758	1.00	1.52	2.28	3.79	6.31	2.03
704	※ 0.138	0.586	0.758	1.14	1.69	2.83	4.72	1.50
732	※ 0.138	0.414	0.586	0.862	1.28	2.14	3.55	1.14
760	※ 0.138	0.345	0.448	0.655	1.00	1.65	2.76	0.90
788	※ 0.108	0.241	0.310	0.483	0.724	1.17	1.97	0.66
800	※ 0.091	0.211	0.265	0.423	0.620	1.02	1.71	0.57

※：溶接形バルブだけに対するものであり、フランジ形バルブは 538℃までの値である。

別表 4 - 1 0

ステンレス鋼 (材料グループ 3.2)

温 度 (℃)	仕様区分別最高使用圧力 (MPa)							
	VPN -1	VPN -2	VPN -3	VPN -4	VPN -5	VPN -6	VPN -7	VPN -8
-196 ~ 38	1.90	4.96	6.62	9.93	14.9	24.8	41.4	13.2
93	1.65	4.27	5.69	8.55	12.8	21.3	35.6	11.4
149	1.48	3.86	5.14	7.72	11.6	19.3	32.1	10.3
204	1.34	3.55	4.72	7.10	10.6	17.7	29.5	9.45
260	1.17	3.31	4.38	6.58	9.89	16.5	27.4	8.79
316	0.965	3.10	4.14	6.24	9.34	15.5	25.9	8.31
343	0.862	3.07	4.07	6.14	9.17	15.3	25.5	8.17
371	0.758	2.96	3.96	5.96	8.93	14.9	24.8	7.93
399	0.655	2.93	3.90	5.83	8.76	14.5	24.3	7.79
427	0.552	2.86	3.83	5.72	8.58	14.3	23.9	7.62
454	0.448	2.79	3.72	5.58	8.38	14.0	23.3	7.45
482	0.345	2.72	3.62	5.45	8.14	13.6	22.6	7.24
510	0.241	2.65	3.55	5.34	8.00	13.3	22.2	7.10
538	0.138	2.52	3.34	5.00	7.52	12.5	20.9	6.69
566	※ 0.138	2.48	3.31	4.96	7.45	12.4	20.7	6.62
593	※ 0.138	2.24	2.96	4.45	6.65	11.1	18.5	5.93
621	※ 0.138	1.90	2.52	3.79	5.69	9.45	15.8	5.07
649	※ 0.138	1.41	1.90	2.83	4.27	7.10	11.8	3.79
677	※ 0.138	1.24	1.69	2.52	3.76	6.27	10.4	3.34
704	※ 0.138	0.965	1.28	1.90	2.83	4.72	7.89	2.52
732	※ 0.138	0.724	0.965	1.41	2.14	3.55	5.93	1.90
760	※ 0.138	0.517	0.689	1.03	1.55	2.62	4.34	1.38
788	※ 0.138	0.414	0.552	0.793	1.21	2.00	3.34	1.07
800	※ 0.125	0.354	0.490	0.704	1.06	1.74	2.92	0.937

※：溶接形バルブだけに対するものであり、フランジ形バルブは 538℃までの値である。

別表 4－1 1

ステンレス鋼（材料グループ 3.3）

温 度 (℃)	仕様区分別最高使用圧力 (MPa)							
	VPN -1	VPN -2	VPN -3	VPN -4	VPN -5	VPN -6	VPN -7	VPN -8
-269 ～ 38	1.59	4.14	5.52	8.27	12.4	20.7	34.5	11.0
93	1.34	3.48	4.65	7.00	10.5	17.4	29.1	9.31
149	1.21	3.14	4.17	6.27	9.38	15.7	26.1	8.34
204	1.10	2.86	3.79	5.69	8.55	14.2	23.7	7.58
260	1.00	2.62	3.52	5.27	7.89	13.2	21.9	7.03
316	0.965	2.48	3.31	4.96	7.45	12.4	20.7	6.62
343	0.862	2.41	3.24	4.83	7.24	12.1	20.1	6.45
371	0.758	2.38	3.17	4.72	7.10	11.8	19.7	6.31
399	0.655	2.31	3.10	4.62	6.96	11.6	19.3	6.17
427	0.552	2.28	3.03	4.55	6.79	11.3	18.9	6.03
450	0.463	2.22	2.97	4.46	6.67	11.1	18.5	5.94

別表 4 - 1 2

ステンレス鋼（材料グループ 3.4）

温 度 (℃)	仕様区分別最高使用圧力 (MPa)						
	VPN -1	VPN -2	VPN -3	VPN -4	VPN -5	VPN -6	VPN -7
-196 ～ 38	1.90	4.96	6.62	9.93	14.9	24.8	41.4
93	1.62	4.21	5.62	8.41	12.6	21.0	35.0
149	1.45	3.76	5.00	7.52	11.3	18.8	31.3
204	1.31	3.41	4.55	6.83	10.2	17.0	28.4
260	1.17	3.17	4.21	6.31	9.48	15.8	26.3
316	0.965	3.00	4.03	6.03	9.03	15.1	25.1
343	0.862	2.96	3.93	5.90	8.83	14.7	24.5
371	0.758	2.90	3.86	5.79	8.69	14.5	24.1
399	0.655	2.86	3.83	5.72	8.58	14.3	23.9
427	0.552	2.86	3.79	5.69	8.55	14.2	23.7
454	0.448	2.83	3.76	5.62	8.45	14.1	23.4
482	0.345	2.79	3.72	5.58	8.38	14.0	23.3
510	0.241	2.65	3.55	5.34	8.00	13.3	22.2
538	0.138	2.45	3.28	4.93	7.38	12.3	20.5
566	※ 0.138	2.38	3.17	4.79	7.17	11.9	19.9
593	※ 0.138	2.07	2.76	4.17	6.24	10.4	17.3
621	※ 0.138	1.62	2.17	3.28	4.90	8.17	13.6
649	※ 0.138	1.24	1.65	2.52	3.76	6.27	10.4
677	※ 0.138	0.965	1.28	1.93	2.90	4.86	8.07
704	※ 0.138	0.724	0.965	1.45	2.21	3.65	6.10
732	※ 0.138	0.552	0.758	1.14	1.69	2.83	4.72
760	※ 0.138	0.414	0.552	0.862	1.28	2.14	3.55
788	※ 0.138	0.345	0.448	0.655	1.00	1.65	2.76
800	※ 0.138	0.315	0.408	0.595	0.911	1.50	2.50

※：溶接形バルブだけに対するものであり、フランジ形バルブは 538℃までの値である。

別表 4 - 1 3

ステンレス鋼（材料グループ 3.5）

温 度 (℃)	仕様区分別最高使用圧力 (MPa)							
	VPN -1	VPN -2	VPN -3	VPN -4	VPN -5	VPN -6	VPN -7	VPN -8
-196 ～ 38	1.90	4.96	6.62	9.93	14.9	24.8	41.4	13.2
93	1.69	4.38	5.86	8.76	13.2	21.9	36.5	11.6
149	1.55	4.07	5.41	8.10	12.2	20.3	33.8	10.8
204	1.38	3.83	5.10	7.65	11.5	19.1	31.9	10.2
260	1.17	3.59	4.76	7.14	10.7	17.9	29.8	9.51
316	0.965	3.38	4.52	6.79	10.2	17.0	28.3	9.03
343	0.862	3.31	4.41	6.62	9.93	16.5	27.6	8.83
371	0.758	3.24	4.31	6.45	9.69	16.1	26.9	8.62
399	0.655	3.17	4.24	6.34	9.55	15.9	26.5	8.48
427	0.552	3.14	4.21	6.27	9.45	15.7	26.2	8.38
454	0.448	3.07	4.07	6.14	9.17	15.3	25.5	8.17
482	0.345	2.96	3.96	5.96	8.93	14.9	24.8	7.93
510	0.241	2.65	3.55	5.34	8.00	13.3	22.2	7.10
538	0.138	2.52	3.34	5.00	7.52	12.5	20.9	6.69
566	※ 0.138	2.48	3.31	4.96	7.45	12.4	20.7	6.62
593	※ 0.138	2.24	2.96	4.45	6.65	11.1	18.5	5.93
621	※ 0.138	1.90	2.52	3.79	5.69	9.45	15.8	5.07
649	※ 0.138	1.17	1.59	2.38	3.55	5.90	9.86	3.17
677	※ 0.138	0.862	1.14	1.69	2.55	4.24	7.10	2.28
704	※ 0.138	0.655	0.862	1.28	1.93	3.21	5.31	1.72
732	※ 0.138	0.483	0.621	0.931	1.41	2.38	3.93	1.24
760	※ 0.138	0.345	0.483	0.724	1.07	1.76	2.96	0.97
788	※ 0.138	0.276	0.379	0.552	0.862	1.41	2.38	0.76
800	※ 0.125	0.261	0.349	0.522	0.802	1.30	2.20	0.71

※：溶接形バルブだけに対するものであり、フランジ形バルブは 538℃までの値である。

別表 4 - 1 4

ステンレス鋼（材料グループ 3.6）

温 度 (℃)	仕様区分別最高使用圧力 (MPa)						
	VPN -1	VPN -2	VPN -3	VPN -4	VPN -5	VPN -6	VPN -7
-196 ～ 38	1.79	4.62	6.17	9.27	13.9	23.2	38.6
93	1.59	4.17	5.55	8.34	12.5	20.9	34.7
149	1.52	3.93	5.24	7.86	11.8	19.6	32.7
204	1.38	3.69	4.90	7.34	11.0	18.4	30.6
260	1.17	3.48	4.62	6.96	10.4	17.4	29.0
316	0.965	3.31	4.38	6.58	9.89	16.5	27.4
343	0.862	3.21	4.27	6.41	9.62	16.1	26.8
371	0.758	3.14	4.21	6.27	9.45	15.7	26.2
399	0.655	3.07	4.10	6.17	9.24	15.4	25.6
427	0.552	3.00	4.00	6.00	9.00	15.0	25.0
454	0.448	2.93	3.90	5.86	8.79	14.7	24.4
482	0.345	2.86	3.83	5.72	8.58	14.3	23.9
510	0.241	2.65	3.55	5.34	8.00	13.3	22.2
538	0.138	2.31	3.10	4.62	6.96	11.6	19.3
566	※ 0.138	2.00	2.69	4.03	6.03	10.1	16.8
593	※ 0.138	1.55	2.07	3.07	4.62	7.69	12.8
621	※ 0.138	1.17	1.59	2.38	3.55	5.93	9.86
649	※ 0.138	0.896	1.21	1.79	2.69	4.48	7.48
677	※ 0.138	0.689	0.931	1.38	2.07	3.41	5.72
704	※ 0.138	0.552	0.724	1.10	1.62	2.72	4.55
732	※ 0.138	0.414	0.552	0.793	1.21	2.00	3.34
760	※ 0.138	0.310	0.414	0.621	0.931	1.55	2.55
788	※ 0.069	0.207	0.276	0.414	0.655	1.07	1.79
800	※ 0.069	0.192	0.246	0.384	0.581	0.965	1.61

※：溶接形バルブだけに対するものであり、フランジ形バルブは 538℃までの値である。

別表 4 - 1 5

ステンレス鋼 (材料グループ 3.7)

温 度 (℃)	仕様区分別最高使用圧力 (MPa)						
	VPN -1	VPN -2	VPN -3	VPN -4	VPN -5	VPN -6	VPN -7
-196 ~ 38	1.79	4.62	6.17	9.27	13.9	23.2	38.6
93	1.59	4.17	5.55	8.34	12.5	20.9	34.7
149	1.52	3.93	5.24	7.86	11.8	19.6	32.7
204	1.38	3.69	4.90	7.34	11.0	18.4	30.6
260	1.17	3.48	4.62	6.96	10.4	17.4	29.0
316	0.965	3.31	4.38	6.58	9.89	16.5	27.4
343	0.862	3.21	4.27	6.41	9.62	16.1	26.8
371	0.758	3.14	4.21	6.27	9.45	15.7	26.2
399	0.655	3.07	4.10	6.17	9.24	15.4	25.6
427	0.552	3.00	4.00	6.00	9.00	15.0	25.0
454	0.448	2.93	3.90	5.86	8.79	14.7	24.4
482	0.345	2.86	3.83	5.72	8.58	14.3	23.9
510	0.241	2.65	3.55	5.34	8.00	13.3	22.2
538	0.138	2.41	3.21	4.83	7.24	12.1	20.1
566	※ 0.138	2.31	3.07	4.59	6.89	11.5	19.1
593	※ 0.138	2.00	2.69	4.03	6.03	10.1	16.8
621	※ 0.138	1.69	2.28	3.41	5.10	8.52	14.2
649	※ 0.138	1.41	1.90	2.83	4.27	7.10	11.8
677	※ 0.138	1.10	1.48	2.24	3.34	5.55	9.27
704	※ 0.138	0.827	1.10	1.65	2.48	4.14	6.89
732	※ 0.138	0.552	0.724	1.10	1.62	2.72	4.55
760	※ 0.138	0.379	0.517	0.758	1.14	1.90	3.17
788	※ 0.108	0.276	0.345	0.517	0.793	1.31	2.17
800	※ 0.091	0.231	0.285	0.443	0.660	1.10	1.83

※：溶接形バルブだけに対するものであり、フランジ形バルブは 538℃までの値である。

別表 4－1 6

低温用炭素鋼（材料グループ 4.1）

温 度 (℃)	仕様区分別最高使用圧力 (MPa)							
	VPN -1	VPN -2	VPN -3	VPN -4	VPN -5	VPN -6	VPN -7	VPN -8
-45 ～ 38	1.96	5.10	6.83	10.2	15.3	25.5	42.5	13.6
93	1.79	4.65	6.21	9.31	14.0	23.3	38.8	12.4
149	1.59	4.52	6.03	9.07	13.6	22.6	37.7	12.0
204	1.38	4.38	5.83	8.76	13.1	21.9	36.4	11.6
260	1.17	4.14	5.52	8.27	12.4	20.6	34.4	11.0
316	0.965	3.79	5.03	7.55	11.3	18.9	31.4	10.0
343	0.862	3.69	4.93	7.41	11.1	18.5	30.9	9.86

別表 4－1 7

低温用炭素鋼（材料グループ 4.2）

温 度 (℃)	仕様区分別最高使用圧力 (MPa)							
	VPN -1	VPN -2	VPN -3	VPN -4	VPN -5	VPN -6	VPN -7	VPN -8
-45 ～ 38	1.83	4.79	6.38	9.58	14.4	23.9	39.9	12.7
93	1.72	4.52	6.03	9.07	13.6	22.6	37.7	12.0
149	1.59	4.41	5.86	8.79	13.2	22.0	36.6	11.7
204	1.38	4.27	5.69	8.52	12.8	21.3	35.5	11.3
260	1.17	4.03	5.34	8.03	12.0	20.1	33.4	10.6
316	0.965	3.69	4.90	7.34	11.0	18.4	30.6	9.79
343	0.862	3.62	4.79	7.21	10.8	18.0	30.0	9.62

別表 4－1 8

低温用炭素鋼（材料グループ 4.3）

温 度 (℃)	仕様区分別最高使用圧力 (MPa)						
	VPN -1	VPN -2	VPN -3	VPN -4	VPN -5	VPN -6	VPN -7
-30 ～ 38	1.62	4.27	5.69	8.52	12.8	21.3	35.5
93	1.48	3.86	5.17	7.76	11.6	19.4	32.3
149	1.45	3.79	5.03	7.55	11.3	18.9	31.4
204	1.38	3.65	4.86	7.31	10.9	18.2	30.4
260	1.17	3.45	4.59	6.86	10.3	17.2	28.6
316	0.965	3.14	4.21	6.31	9.45	15.8	26.2
343	0.862	3.10	4.14	6.17	9.27	15.5	25.8

別表 4－1 9

低温用低合金鋼（材料グループ 5.1）

温 度 (℃)	仕様区分別最高使用圧力 (MPa)							
	VPN -1	VPN -2	VPN -3	VPN -4	VPN -5	VPN -6	VPN -7	VPN -8
-100 ～ 38	2.00	5.17	6.89	10.3	15.5	25.9	43.1	13.7
93	1.79	5.17	6.89	10.3	15.5	25.9	43.1	13.7
149	1.59	5.03	6.69	10.0	15.1	25.1	41.9	13.3
204	1.38	4.86	6.48	9.72	14.6	24.3	40.5	12.9
260	1.17	4.59	6.10	9.17	13.8	22.9	38.2	12.2
316	0.965	4.17	5.55	8.34	12.5	20.9	34.7	11.1
343	0.862	4.07	5.41	8.10	12.2	20.3	33.8	10.8

別表 4－20

低温用炭素鋼（材料グループ 5.2）

温 度 (℃)	仕様区分別最高使用圧力 (MPa)						
	VPN -1	VPN -2	VPN -3	VPN -4	VPN -5	VPN -6	VPN -7
-60 ～ 38	1.83	4.79	6.38	9.58	14.4	23.9	39.9
93	1.79	4.69	6.24	9.38	14.0	23.4	39.0
149	1.59	4.52	6.00	9.00	13.5	22.5	37.5
204	1.38	4.41	5.90	8.83	13.2	22.1	36.7
260	1.17	4.27	5.72	8.58	12.9	21.4	35.7
316	0.965	4.17	5.55	8.34	12.5	20.9	34.7
343	0.862	4.07	5.41	8.10	12.2	20.3	33.8

別表 5

名称による区分

① 仕切弁
② 玉形弁
③ 逆止弁
④ コック
⑤ プラグ弁
⑥ ボール弁
⑦ バタフライ弁
⑧ 安全弁
⑨ 調節弁
⑩ その他の弁（①から⑨までに区分される弁以外のもので、その固有の名称を併記する。）

(別添 2)

大臣認定審査実施要領

1. 目 的

この大臣認定審査実施要領は、「一般高圧ガス保安規則第 6 条第 1 項第 1 1 号等の規定による試験を行う者及び同項第 1 3 号等の規定による製造を行う者の認定等について」(平成 28 年 2 月 26 日付け 20160216 商局第 4 号。以下「通達」という。)Ⅲ 6.(1)の規定に基づき、経済産業大臣及び産業保安監督部長等が行う審査の実施の細目を定めたものである。

2. 申請の受付

内国認定試験者の申請の受付は、製造事業所の所在地を管轄する産業保安監督部及びその支部の保安課若しくは那覇産業保安監督事務所の保安監督課において、外国認定試験者の申請の受付は、経済産業省本省(商務流通保安グループ高圧ガス保安室)において年 4 回行うこととし、各回における申請の受付期日及び様式第 1 の認定申請試験者認定審査意見書(以下「認定審査意見書」という。)の送付期限は、次表のとおりとする。

	1 回	2 回	3 回	4 回
申請受付 期日	毎年 4 月 1 日 から 4 月末日まで	毎年 7 月 1 日 から 7 月末日まで	毎年 10 月 1 日 から 10 月末日まで	毎年 1 月 1 日 から 1 月末日まで
意見書 送付期限	毎年 5 月末日まで	毎年 8 月末日まで	毎年 11 月末日まで	毎年 2 月末日まで

3. 審査の方法

(1) 審査は、認定申請書並びに協会会長から報告があった評価の結果及び申請事業所の調査結果に基づき、様式第 2 の評点表(以下別添 2 において「評点表」という。)により実施するものとする。

(2) 申請事業所の調査は、認定申請書の内容と、協会会長から報告があった評価の結果の内容が著しく異なる場合に限り実施するものとする。

(3) 通達Ⅲ 6.(1) ただし書きに規定する「審査が不要であると認められる場合」とは、認定の区分の拡大又は認定の仕様範囲の拡大に係る申請の場合をいい、評点表の判定基準のうち、1 から 11 について省略することができる。

4. 審査項目の判定

(1) 評点表の審査項目について、判定基準に基づき、それぞれ A（良好な水準にある）、B（軽微な改善を要する水準にある）又は C（好ましくない水準にある）によるの判定をすること。ただし、評点表の重要度の項に◎印を付したものに係る判定については、合又は否による判定をすること。

(2) B、C 又は否の判定をしたときは、特記事項の欄にその判定理由を具体的に記載すること。

(3) 外国認定試験者については、評点表の判定基準のうち 3 7 は判定しないこと。

5. 認定の可否についての意見

審査項目ごとの評点が次の各号に掲げる条件に適合する場合の意見は「合格」とし、適合しない場合は「不合格」とする。

(1) 評点表の審査項目に係る判定について、C 又は否がないこと。

(2) 評点表の重要度の項に△印を付した審査項目に係る判定について、その半数以上が A であること。

6. 意見書の提出

内国認定試験者の申請に係る審査を行った産業保安監督部長等は、認定審査意見書に都道府県知事が提出した様式第 3 の意見書及び評価の結果を添付して、経済産業大臣（本省商務流通保安グループ高圧ガス保安室宛て）に提出すること。

7. 都道府県知事及び協会会長との意見調整

産業保安監督部長等は、内国認定試験者の認定の可否について経済産業大臣に意見を具申しようとするときに、都道府県知事及び協会会長と特に意見調整を行う必要があると認める場合には、必要に応じ、両者を招集して意見調整を行うものとする。

様式第 1

認定申請試験者認定審査意見書

1. 意見書を提出する産業保安監督部等の名称

2. 申請事業所名及び所在地

3. 認定の可否に関する意見

(1) 合 格 (2) 不合格 (いずれかに○印を付すこと。)

4. 審査評点内訳

審査項目 の番号		①		②		③		④		⑤		⑥		⑦		⑧		⑨		⑩		⑪		計	
判定 基準数		1 1		4		4		7		2		3		1		2		1		1		2		3 8	
重要度		◎	△	◎	△	◎	△	◎	△	◎	◎	△	△	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	△		
項目数		1	10	1	3	1	3	4	3	2	2	1	1	2	1	1	2	17	21						
判定 結果	合/A																								
	B																								
	否/C																								
	判定 せず																								

注. 重要度◎は合否により判定し、重要度△はA、B及びCにより判定すること。

5. 総評

6. 認定を可とすべき機器の種類及びその仕様（認定機器の区分に応じ、機器の種類、名称、使用温度範囲、設計圧力、動力、吐出量、蒸発量、口径、肉厚、材質等の必要事項を記載すること。）

（備考）この用紙の大きさは、日本工業規格A4とすること。

評点表

審 査 項 目	調 査 項 目	判 定 基 準	重要度	評 点			特 記 事 項
①管理体制 (i) 経営者の責任	・ 経営者によって公式に表明された品質に関する組織としての全般的な意図及び指示並びに配慮	1. 経営者は、品質に対する方針及び目標並びに品質についての責務を明確にし、かつ、文書化していること。 また、この方針等が組織のすべての階層で理解され、実施され、維持されていることを定期的に確認し、必要に応じて適切な措置を講じていること。	△	A	B	C	
	・ 経営資源に対する予算確保の状況	2. 経営者は、品質に対する方針及び目標の達成のために不可欠な経営資源を十分かつ適切に準備できるよう予算上の措置を講じていること。	△	A	B	C	
	・ 品質管理責任者の選任	3. 経営者は、目標とする品質を達成するための管理活動全般に対して、その履行と維持のための明確な権限を有する責任者を選任していること。	△	A	B	C	
	(ii) 品質システム	4. 申請事業所の規模に応じた品質システムが確立及び維持されており、これに係る基本文書（品質マニュアル、品質保証マニュアル等）が制定されていること。 （判定基準1.、2.及び4.については審査全般を考慮して判定を行うこと。）	△	A	B	C	

審 査 項 目	調 査 項 目	判 定 基 準	重要度	評 点			特 記 事 項
(iii) 組 織	- 申請事業所の組織において、品質管理に従事するすべての者等（注）の責任及び権限並びに相互関係（（注）部署、委員会を含む。以下同じ。） - 組織図及び人員配置 - 品質に関与する各活動間の調整及び管理の状況	5. 品質に影響する業務を管理し、実行し、検証する者等の責任及び権限が文書により明確になっていること。 また、品質に関与する各活動に対して適切な連携及び調整が可能となるよう情報伝達の方法が定められていること。	△	A	B	C	
	品質管理に関する責任及び権限に関する担保の状況	6. 重要な品質管理業務に携わる者については、組織上の自由及び権限が担保されていること。	△	A	B	C	
	品質管理に関する検証活動の体制	7. 設計、製造並びに試験及び検査の各工程において品質に関する適切な検証活動が行われていること。	△	A	B	C	
(iv) 文書管理	- 品質に関するすべての文書の設定、維持及び管理の方法並びにその実施状況 - 文書制定手順（起案、調整及び制定） - 文書の改廃方法（改訂、普及及び廃止）	8. 品質に関するすべての文書の方針及び定義が明確であるとともに、文書の制定手順及び改廃方法が定められ、各文書について権限を与えられた者等が適宜審査、承認及び確認を行っていること。 また、文書の改訂及び廃止は、制定を行った同一の機能、組織等で実施され、改訂及び廃止の理由が明確になっていること。	△	A	B	C	

審 査 項 目	調 査 項 目	判 定 基 準	重要度	評 点			特 記 事 項
(v) 内部品質 監査	・ 文書管理の方法（文書全体に関する管理方法）	9. 旧文書と新文書が混在しない体制が確立されているとともに、廃止された文書は速やかに破棄される体制が確立していること。	△	A	B	C	
	・ 品質に関するすべての行為、活動等に対する内部品質監査体制とその実施状況 ・ 内部品質監査の体制及び計画並びに実施状況	10. 品質に関する方針、目標等に対する行為、活動等が効果的に実施されていることを確認するため、内部品質監査の体制及び方法が確立され、かつ、定期的の実施されていること。	◎	合		否	
	・ 内部品質監査結果の報告、評価及びそのフォローアップ状況	11. 内部品質監査の結果は文書によって記録し、その内容に応じて適切な者等に報告され、評価が行われていること。 また、評価の結果に応じて適切な措置を講じていること。	△	A	B	C	
	②技術的基盤 (i) 技術上の 基盤整備並び に開発及び改 良	12. 社内の技術の交流及び伝達の方法並びに社内外の技術情報、データ等の集積、整理及び分類の手法が確立しており、有効に実施し、活用していること。	△	A	B	C	
	・ 社内及び社外の技術上の進歩、改善のための交流及び伝達の方法並びにその実施状況 ・ 技術情報の収集及び整理の状況 ・ 社内における交流及び伝達の方法 ・ 社外における活動の状況 ・ 機器の製造並びに試験及び検査技術の開発、改良及び消化の方法 ・ 技術情報の活用状況 ・ 研究実績のテーマ ・ 研究所又は研究部門の整備状況	13. 企業規模に応じた研究体制が確立しており、申請に係る機器の性能及び安全性について有効な研究実績を有し、その実績を効果的に活用していること。	△	A	B	C	

審 査 項 目	調 査 項 目	判 定 基 準	重要度	評 点			特 記 事 項
(ii) 設計管理	基本設計、詳細設計、検証等の設計業務の実施範囲	1 4. 申請に係る機器全体の設計業務を実施できる能力を申請事業所が有し、かつ、設計業務を対象とした手順書が作成され、設計業務の各作業について責任が明確となっていること。 なお、設計業務の一部を同一法人内の他事業所にて実施する場合は、この他事業所間との設計業務における組織上及び技術上の相互関連体制が確立されているとともに、適宜これらについて再確認が行われていること。	△	A	B	C	
	- 設計の基準（材料の選定基準を含む。）、手法及びその実施方法 - 申請に係る機器の技術的特徴（安全上の措置を含む。）	1 5. 申請に係る機器について法を主体とした関連法規類を十分に理解しており、圧力、振動、腐食、熱応力等の諸条件及び安全上の措置を考慮した設計を実施していること。	◎	合		否	
	③購買及び外注の管理 (i) 購買及び外注の範囲	購買及び外注の範囲及び種類（購買先及び外注先の名称を含む。） 1 6. 申請に係る機器について購買及び外注の範囲を明確にしていること。 なお、申請に係る機器の性能及び安全性を保証する主要な工程（設計、最終仕上げ加工、組立て、試験等）は購買及び外注の範囲に含めていないこと。	◎	合		否	

審 査 項 目	調 査 項 目	判 定 基 準	重要度	評 点			特 記 事 項
(ii) 購買先及び外注先の選定及び管理並びに購買品及び外注業務の検証	・ 購買先及び外注先の選定並びに評価及び管理の方法	17. 購買品及び外注業務の種類に応じた適切な選定の基準、規格等が文書化され、これに基づき購買先及び外注先の選定を確実に実施していること。 また、購買品及び外注業務の品質向上、維持及び管理のため、定例会議、フィードバックシステム等の連携が購買先及び外注先との間で構築され、有効に活用していること。	△	A	B	C	
	・ 購買データ及び外注データの整備並びに購買品及び外注業務の検証の状況	18. 購買及び外注にあたって、購買データ及び外注データを作成し、発注に際しては適切な確認が行われていること。	△	A	B	C	
		19. 購買品及び外注業務が購買データ及び外注データに適合していることを確認するため、定期的に購買先及び外注先における調査又は購買品及び外注業務に対する受入れ検査等の検証を行い、その結果を確実に記録し、購買先及び外注先の管理に十分活用していること。	△	A	B	C	

審 査 項 目	調 査 項 目	判 定 基 準	重要度	評 点			特 記 事 項
④製造の方法並びに試験及び検査の方法 (i) 工程管理	・ 製造工程の各工程における品質管理項目の明確化 (購買品及び外注業務を含む。)	2 0．申請に係る機器の製造工程を示すフロー図、基準、規格等を文書化し、かつ、各工程において適切な品質を確保するため、識別による管理、試験、検査等による確認行為が行われ、その結果を確実に記録していること。	△	A	B	C	
	・ 不適合品の取扱いと措置	2 1．製造の各工程（購買品及び外注業務後の受入れを含む。）において、不適合品が検出された場合の措置の方法が基準、規格等により文書化され、これに基づき確実に実施し、不適合品の次工程引渡しを確実に防止できる体制がとられていること。	△	A	B	C	

審 査 項 目	調 査 項 目	判 定 基 準	重要度	評 点			特 記 事 項
(ii) 工程変更 の管理	・ 溶接工程	2 2. 溶接工程の管理について、加工、施工及び熱処理並びに試験及び検査について、次の事項が基準、規格等により文書化され、これに基づき実施し、かつ、その記録を整備していること。ただし、申請に係る機器の製造において、溶接施工（ろう付けを含む。）を行わない場合は、評価の対象としない。 a) 切断、開先、成形等の加工条件 b) 溶接要領書（W P S） c) 溶接施工法確認試験（P Q R） d) 熱処理条件 e) 仕上げ条件 f) 機械試験 g) 非破壊試験 h) 溶接士の資格条件	◎	合		否	
	・ 工程の変更	2 3. 製造並びに試験及び検査の工程を変更する場合、その目的、手順、結果の評価等について、基準、規格等が文書化され、かつ、工程変更の種類及び規模に応じて工程変更を承認する責任者が明確に指定されていること。 また、変更によって生じた効果を適切に評価し、文書によって関係方面へ適切に伝達していること。	△	A	B	C	

審 査 項 目	調 査 項 目	判 定 基 準	重要度	評 点			特 記 事 項
(iii) 申請に係る機器の製造設備並びに試験及び検査設備	・ 製造能力並びに試験及び検査能力	2 4. 申請に係る機器の仕様を十分満足するため、製造設備並びに試験及び検査設備の能力について適宜検証していること。	◎	合		否	
	・ 保有設備の種類、名称、能力、精度及び数 ・ 調達設備の種類、名称、能力、精度及び数並びに調達先との関係	2 5. 申請に係る機器の性能及び安全性を保証するために必要な設備は、申請事業所において保有していること。 また、製造設備並びに試験及び検査設備について、外部より設備を調達している場合は、その目的及び理由並びに調達先の選定根拠及び調達先との関係が明確になっていること。	◎	合		否	
	(iv) 試験、検査設備等の維持及び管理	2 6. 試験、検査設備等の精度維持の管理について、基準、規格等が文書化され、これに基づき適切な管理及び環境のもとで実施され、かつ、その結果を記録していること。	◎	合		否	
⑤ 設計、製造、試験及び検査に係る技術者	・ 設計、製造、試験及び検査に係る技術者の数及び資格取得状況 ・ 従事経験	2 7. 申請に係る機器の性能及び安全性の保証に必要な技術者及び技能者が十分に確保され、かつ、次の基準に該当する者を申請事業所に配置していること。 (1) 設計、加工、試験及び検査の責任者は、それぞれの分野で8年（理工学系の大学又は高専を修了したもののについては、4年）以上の経験を有すること。 。 (2) 溶接並びに試験及び検査を施工する者（補助員を除く。）は、それぞれの分野で3年以上の経験を有すること。	◎	合		否	

審 査 項 目	調 査 項 目	判 定 基 準	重要度	評 点			特 記 事 項
⑥アフターサービス及びクレーム対応		(3) 非破壊検査を実施又は管理する部門には、機器に適した非破壊検査に対応する日本非破壊検査協会が定める基準又はこれと同等以上の基準により非破壊検査を実施することができる者が配置されていること。 ただし、非破壊検査を実施しない機器にあつてはこの限りでない。 (4) 溶接の技術者及び技能者については、JIS規格又はこれと同等以上の基準により溶接を施工することができる者が配置されていること。					
	・ 教育及び訓練	28. 申請事業所は、技術者及び技能者に対して、その技術レベルの維持及び向上のため適切な教育訓練計画を立案し、実施していること。	◎	合		否	
	・ 取扱説明書及びアフターサービスに関する説明書の整備状況	29. 申請に係る機器に対して明解な取扱説明書及びアフターサービスに関する説明書が整備され、適宜これらの説明書の内容が適切であることを照査、確認等により検証していること。ただし、申請に係る機器が特注生産品等の汎用性のない機器の場合は評価の対象としない。	△	A	B	C	

審 査 項 目	調 査 項 目	判 定 基 準	重要度	評 点			特 記 事 項
⑦統計的手法	・ クレームに対する対応	3 0. 納入後に生じたクレームに対して、調査、原因究明、検証、対応等の手順、措置方法等が基準、規格等により文書化され、これに基づき確実に実施及び記録され、そのクレームの重要度に応じて経営者を含めた適切な責任者に報告書として提出していること。 また、同一種類のクレーム又は類似クレームの再発防止のため適切な措置が早急にとられる体制を確立していること。	◎	合		否	
	・ 欠陥発生時の対策	3 1. 申請に係る機器に重大な不備及び欠陥が発生又は発生すると予想された場合、当該機器の回収等の措置が基準、規格等により文書化されていること。	◎	合		否	
	・ 適当な統計的手法の確立	3 2. 品質に関する活動等に対して適宜統計的手法を使用して製品等の特性及び能力を把握する体制を確立していること。ただし、申請に係る機器が特注生産品等であって、各工程の活動、作業等において統計処理が困難な場合は評価の対象としない。	△	A	B	C	

審 査 項 目	調 査 項 目	判 定 基 準	重要度	評 点			特 記 事 項
⑧法に基づく試験等	- 試験等の方法及び判定基準 - 実施上の留意事項及び安全対策	3 3. 法に基づき、機器の特徴に応じた試験等に関する基準、規格等が文書化され、確実に実施されているとともにその記録を有していること。 また、当該試験等に係る設備は、適切な安全対策が講じられていること。	◎	合		否	
		3 4. 申請に係る機器の出荷に際して、全ての試験及び検査並びに確認行為が行われ、かつ、満足していることを確認していること。	◎	合		否	
	⑨申請に係る機器の製造実績及び試験検査実績並びに納入先における運転状況	3 5. 申請仕様に見合った機器の製造並びに試験及び検査の実績を有しており、かつ、これらの機器が納入先において性能及び安全性を保証するに足る十分な安全使用実績を有していること。	◎	合		否	

審 査 項 目	調 査 項 目	判 定 基 準	重要度	評 点			特 記 事 項
⑩申請事業所が製造した機器の欠陥の有無（事故等の発生状況を含む。）	・ 過去３年間に当該申請事業所が製造した機器の欠陥等による事故の発生状況	３６．過去３年間に於いて、申請に係る機器の試験及び検査の欠陥に起因する事故等が発生していないこと。	◎	合		否	
⑪保安関連法規との関係 （ⅰ）法による許可又は届出の適用状況 （ⅱ）過去３年間に於ける保安関連法規の遵守状況	・ 許可又は届出の状況 ・ 過去３年間に法令違反により処分を受けた事実	３７．法を遵守していること。 ３８．過去３年間に於いて法を初めとした保安関連法規の違反により行政処分を受けた事実がないこと。	◎ ◎	合 合		否 否	

様式第 3

内国認定試験者の評価審査に係る意見書

都道府県名		
申請の区分		
調査事業所の名称		
調査事業所の所在地		
評価項目	①管理体制 (i) 経営者の責任 (ii) 品質システム (iii) 組織	
	⑩申請事業所が製造した 機器の欠陥の有無（事 故等の発生状況を含 む。）	
	⑪保安関連法規との関係 (i) 法による許可又 は届出の適用状況 (ii) 過去 3 年間に おける保安関連法規の 遵守状況	

(備考) この用紙の大きさは、日本工業規格 A 4 とすること。

(別添 3)

認定申請試験者評価実施要領

1. 目的

この認定申請試験者評価実施要領は、通達Ⅲ 7. (1) の規定に基づき、評価の実施の細目を定めたものである。

2. 申請の受付

協会会長は、随時申請を受け付けるものとする。

3. 評価の方法

(1) 評価は、認定試験者評価申請書及び申請事業所の調査結果に基づき、様式第 1 の評価表（以下別添 3 において「評価表」という。）により実施するものとする。

(2) 申請事業所が通達Ⅲ 6. (1) の審査項目の内容について ISO 9001 の認証を取得している場合には、適当と認められる図書又は資料の提出によって、該当する審査項目（判定基準ごと）の審査に替えることができる。この場合、評価表の特記事項の欄にその旨記載すること。

(3) 通達Ⅲ 7. (1) ただし書きに規定する「評価が不要であると認められる場合」とは、認定の区分の拡大又は認定仕様範囲の拡大に係る申請の場合をいい、評価表の判定基準のうち、1 から 11 について省略することができる。

(4) 協会会長は、申請事業所の事業所調査を行う場合、あらかじめ、その旨を内国認定試験者の申請については産業保安監督部長等及び都道府県知事に、外国認定試験者の申請については経済産業大臣に通知するものとする。

4. 審査項目の評価

(1) 評価表の審査項目について、判定基準に基づき、それぞれ A（良好な水準にある）、B（軽微な改善を要する水準にある）又は C（好ましくない水準にある）による評価をすること。

(2) B 又は C の評価をしたときは、特記事項の欄にその評価理由を具体的に記載すること。

(3) 外国認定試験者については、評価表の判定基準のうち 3 7 は評価しないこと。

5. 評価の結果の通知及び報告

協会会長は、申請事業所の事業所調査を終了した後、速やかに評価結果を総合所見について申請者に通知するとともに、内国認定試験者の申請については産業保安監督部長等に、

外国認定試験者の申請については経済産業大臣に、様式第2の評価結果報告書に評価表を添付して報告するものとする。

評価表

審 査 項 目	調 査 項 目	判 定 基 準	重要度	評 価			特 記 事 項
①管理体制 (i) 経営者の責任	・ 経営者によって公式に表明された品質に関する組織としての全般的な意図及び指示並びに配慮	1. 経営者は、品質に対する方針及び目標並びに品質についての責務を明確にし、かつ、文書化していること。 また、この方針等が組織のすべての階層で理解され、実施され、維持されていることを定期的に確認し、必要に応じて適切な措置を講じていること。	△	A	B	C	
	・ 経営資源に対する予算確保の状況	2. 経営者は、品質に対する方針及び目標の達成のために不可欠な経営資源を十分かつ適切に準備できるよう予算上の措置を講じていること。	△	A	B	C	
	・ 品質管理責任者の選任	3. 経営者は、目標とする品質を達成するための管理活動全般に対して、その履行と維持のための明確な権限を有する責任者を選任していること。	△	A	B	C	
	(ii) 品質システム	4. 申請事業所の規模に応じた品質システムが確立及び維持されており、これに係る基本文書（品質マニュアル、品質保証マニュアル等）が制定されていること。 （判定基準 1.、2. 及び 4. については審査全般を考慮して判定を行うこと。）	△	A	B	C	

審 査 項 目	調 査 項 目	判 定 基 準	重要度	評 価			特 記 事 項
(iii) 組 織	- 申請事業所の組織において、品質管理に従事するすべての者等（注）の責任及び権限並びに相互関係（（注）部署、委員会を含む。以下同じ。） - 組織図及び人員配置 - 品質に関与する各活動間の調整及び管理の状況	5. 品質に影響する業務を管理し、実行し、検証する者等の責任及び権限が文書により明確になっていること。 また、品質に関与する各活動に対して適切な連携及び調整が可能となるよう情報伝達の方法が定められていること。	△	A	B	C	
	品質管理に関する責任及び権限に関する担保の状況	6. 重要な品質管理業務に携わる者については、組織上の自由及び権限が担保されていること。	△	A	B	C	
	品質管理に関する検証活動の体制	7. 設計、製造並びに試験及び検査の各工程において品質に関する適切な検証活動が行われていること。	△	A	B	C	
(iv) 文書管理	- 品質に関するすべての文書の設定、維持及び管理の方法並びにその実施状況 - 文書制定手順（起案、調整及び制定） - 文書の改廃方法（改訂、普及及び廃止）	8. 品質に関するすべての文書の方針及び定義が明確であるとともに、文書の制定手順及び改廃方法が定められ、各文書について権限を与えられた者等が適宜審査、承認及び確認を行っていること。 また、文書の改訂及び廃止は、制定を行った同一の機能、組織等で実施され、改訂及び廃止の理由が明確になっていること。	△	A	B	C	

審 査 項 目	調 査 項 目	判 定 基 準	重要度	評 価			特 記 事 項
(v) 内部品質 監査	・ 文書管理の方法（文書全体に関する管理方法）	9. 旧文書と新文書が混在しない体制が確立されているとともに、廃止された文書は速やかに破棄される体制が確立していること。	△	A	B	C	
	・ 品質に関するすべての行為、活動等に対する内部品質監査体制とその実施状況 ・ 内部品質監査の体制及び計画並びに実施状況	10. 品質に関する方針、目標等に対する行為、活動等が効果的に実施されていることを確認するため、内部品質監査の体制及び方法が確立され、かつ、定期的の実施されていること。	◎	A	B	C	
	・ 内部品質監査結果の報告、評価及びそのフォローアップ状況	11. 内部品質監査の結果は文書によって記録し、その内容に応じて適切な者等に報告され、評価が行われていること。 また、評価の結果に応じて適切な措置を講じていること。	△	A	B	C	
	・ 社内及び社外の技術上の進歩、改善のための交流及び伝達の方法並びにその実施状況 ・ 技術情報の収集及び整理の状況 ・ 社内における交流及び伝達の方法 ・ 社外における活動の状況 ・ 機器の製造並びに試験及び検査技術の開発、改良及び消化の方法 ・ 技術情報の活用状況 ・ 研究実績のテーマ ・ 研究所又は研究部門の整備状況	12. 社内の技術の交流及び伝達の方法並びに社内外の技術情報、データ等の集積、整理及び分類の手法が確立しており、有効に実施し、活用していること。 13. 企業規模に応じた研究体制が確立しており、申請に係る機器の性能及び安全性について有効な研究実績を有し、その実績を効果的に活用していること。	△ △	A A	B B	C C	
②技術的基盤 (i) 技術上の 基盤整備並び に開発及び改 良							

審 査 項 目	調 査 項 目	判 定 基 準	重要度	評 価			特 記 事 項
(ii) 設計管理	基本設計、詳細設計、検証等の設計業務の実施範囲	1 4. 申請に係る機器全体の設計業務を実施できる能力を申請事業所が有し、かつ、設計業務を対象とした手順書が作成され、設計業務の各作業について責任が明確となっていること。 なお、設計業務の一部を同一法人内の他事業所にて実施する場合は、この他事業所間との設計業務における組織上及び技術上の相互関連体制が確立されているとともに、適宜これらについて再確認が行われていること。	△	A	B	C	
	- 設計の基準（材料の選定基準を含む。）、手法及びその実施方法 - 申請に係る機器の技術的特徴（安全上の措置を含む。）	1 5. 申請に係る機器について法を主体とした関連法規類を十分に理解しており、圧力、振動、腐食、熱応力等の諸条件及び安全上の措置を考慮した設計を実施していること。	◎	A	B	C	
	③購買及び外注の管理 (i) 購買及び外注の範囲 - 購買及び外注の範囲及び種類 (購買先及び外注先の名称を含む。)	1 6. 申請に係る機器について購買及び外注の範囲を明確にしていること。 なお、申請に係る機器の性能及び安全性を保証する主要な工程（設計、最終仕上げ加工、組立て、試験等）は購買及び外注の範囲に含めていないこと。	◎	A	B	C	

審 査 項 目	調 査 項 目	判 定 基 準	重要度	評 価			特 記 事 項
(ii) 購買先及び外注先の選定及び管理並びに購買品及び外注業務の検証	・ 購買先及び外注先の選定並びに評価及び管理の方法	17. 購買品及び外注業務の種類に応じた適切な選定の基準、規格等が文書化され、これに基づき購買先及び外注先の選定を確実に実施していること。 また、購買品及び外注業務の品質向上、維持及び管理のため、定例会議、フィードバックシステム等の連携が購買先及び外注先との間で構築され、有効に活用していること。	△	A	B	C	
	・ 購買データ及び外注データの整備並びに購買品及び外注業務の検証の状況	18. 購買及び外注にあたって、購買データ及び外注データを作成し、発注に際しては適切な確認が行われていること。	△	A	B	C	
		19. 購買品及び外注業務が購買データ及び外注データに適合していることを確認するため、定期的に購買先及び外注先における調査又は購買品及び外注業務に対する受入れ検査等の検証を行い、その結果を確実に記録し、購買先及び外注先の管理に十分活用していること。	△	A	B	C	

審 査 項 目	調 査 項 目	判 定 基 準	重要度	評 価			特 記 事 項
④製造の方法並びに試験及び検査の方法 (i) 工程管理	・ 製造工程の各工程における品質管理項目の明確化 (購買品及び外注業務を含む。)	2 0．申請に係る機器の製造工程を示すフロー図、基準、規格等を文書化し、かつ、各工程において適切な品質を確保するため、識別による管理、試験、検査等による確認行為が行われ、その結果を確実に記録していること。	△	A	B	C	
	・ 不適合品の取扱いと措置	2 1．製造の各工程（購買品及び外注業務後の受入れを含む。）において、不適合品が検出された場合の措置の方法が基準、規格等により文書化され、これに基づき確実に実施し、不適合品の次工程引渡しを確実に防止できる体制がとられていること。	△	A	B	C	

審 査 項 目	調 査 項 目	判 定 基 準	重要度	評 価			特 記 事 項
(ii) 工程変更 の管理	・ 溶接工程	2 2. 溶接工程の管理について、加工、施工及び熱処理並びに試験及び検査について、次の事項が基準、規格等により文書化され、これに基づき実施し、かつ、その記録を整備していること。ただし、申請に係る機器の製造において、溶接施工（ろう付けを含む。）を行わない場合は、評価の対象としない。 a) 切断、開先、成形等の加工条件 b) 溶接要領書（W P S） c) 溶接施工法確認試験（P Q R） d) 熱処理条件 e) 仕上げ条件 f) 機械試験 g) 非破壊試験 h) 溶接士の資格条件	◎	A	B	C	
	・ 工程の変更	2 3. 製造並びに試験及び検査の工程を変更する場合、その目的、手順、結果の評価等について、基準、規格等が文書化され、かつ、工程変更の種類及び規模に応じて工程変更を承認する責任者が明確に指定されていること。 また、変更によって生じた効果を適切に評価し、文書によって関係方面へ適切に伝達していること。	△	A	B	C	

審 査 項 目	調 査 項 目	判 定 基 準	重要度	評 価			特 記 事 項
(iii) 申請に係る機器の製造設備並びに試験及び検査設備	・ 製造能力並びに試験及び検査能力	2 4. 申請に係る機器の仕様を十分満足するため、製造設備並びに試験及び検査設備の能力について適宜検証していること。	◎	A	B	C	
	・ 保有設備の種類、名称、能力、精度及び数 ・ 調達設備の種類、名称、能力、精度及び数並びに調達先との関係	2 5. 申請に係る機器の性能及び安全性を保証するために必要な設備は、申請事業所において保有していること。 また、製造設備並びに試験及び検査設備について、外部より設備を調達している場合は、その目的及び理由並びに調達先の選定根拠及び調達先との関係が明確になっていること。	◎	A	B	C	
	(iv) 試験、検査設備等の維持及び管理	2 6. 試験、検査設備等の精度維持の管理について、基準、規格等が文書化され、これに基づき適切な管理及び環境のもとで実施され、かつ、その結果を記録していること。	◎	A	B	C	
⑤ 設計、製造、試験及び検査に係る技術者	・ 設計、製造、試験及び検査に係る技術者の数及び資格取得状況 ・ 従事経験	2 7. 申請に係る機器の性能及び安全性の保証に必要な技術者及び技能者が十分に確保され、かつ、次の基準に該当する者を申請事業所に配置していること。 (1) 設計、加工、試験及び検査の責任者は、それぞれの分野で8年（理工学系の大学又は高専を修了したもののについては、4年）以上の経験を有すること。 (2) 溶接並びに試験及び検査を施工する者（補助員を除く。）は、それぞれの分野で3年以上の経験を有すること。	◎	A	B	C	

審 査 項 目	調 査 項 目	判 定 基 準	重要度	評 価			特 記 事 項
⑥アフターサービス及びクレーム対応	・ 教育及び訓練	(3) 非破壊検査を実施又は管理する部門には、機器に適した非破壊検査に対応する日本非破壊検査協会が定める基準又はこれと同等以上の基準により非破壊検査を実施することができる者が配置されていること。 ただし、非破壊検査を実施しない機器にあつてはこの限りでない。 (4) 溶接の技術者及び技能者については、JIS規格又はこれと同等以上の基準により溶接を施工することができる者が配置されていること。 28. 申請事業所は、技術者及び技能者に対して、その技術レベルの維持及び向上のため適切な教育訓練計画を立案し、実施していること。	◎	A	B	C	
	・ 取扱説明書及びアフターサービスに関する説明書の整備状況	29. 申請に係る機器に対して明解な取扱説明書及びアフターサービスに関する説明書が整備され、適宜これらの説明書の内容が適切であることを照査、確認等により検証していること。ただし、申請に係る機器が特注生産品等の汎用性のない機器の場合は評価の対象としない。	△	A	B	C	

審 査 項 目	調 査 項 目	判 定 基 準	重要度	評 価			特 記 事 項
⑦統計的手法	・ クレームに対する対応	3 0. 納入後に生じたクレームに対して、調査、原因究明、検証、対応等の手順、措置方法等が基準、規格等により文書化され、これに基づき確実に実施及び記録され、そのクレームの重要度に応じて経営者を含めた適切な責任者に報告書として提出していること。 また、同一種類のクレーム又は類似クレームの再発防止のため適切な措置が早急にとられる体制を確立していること。	◎	A	B	C	
	・ 欠陥発生時の対策	3 1. 申請に係る機器に重大な不備及び欠陥が発生又は発生すると予想された場合、当該機器の回収等の措置が基準、規格等により文書化されていること。	◎	A	B	C	
	・ 適当な統計的手法の確立	3 2. 品質に関する活動等に対して適宜統計的手法を使用して製品等の特性及び能力を把握する体制を確立していること。ただし、申請に係る機器が特注生産品等であって、各工程の活動、作業等において統計処理が困難な場合は評価の対象としない。	△	A	B	C	

審 査 項 目	調 査 項 目	判 定 基 準	重要度	評 価			特 記 事 項
⑧法に基づく試験等	- 試験等の方法及び判定基準 - 実施上の留意事項及び安全対策	3 3. 法に基づき、機器の特徴に応じた試験等に関する基準、規格等が文書化され、確実に実施されているとともにその記録を有していること。 また、当該試験等に係る設備は、適切な安全対策が講じられていること。	◎	A	B	C	
	試験及び検査結果の記録及び確認	3 4. 申請に係る機器の出荷に際して、全ての試験及び検査並びに確認行為が行われ、かつ、満足していることを確認していること。	◎	A	B	C	
⑨申請に係る機器の製造実績及び試験検査実績並びに納入先における運転状況	主要実績	3 5. 申請仕様に見合った機器の製造並びに試験及び検査の実績を有しており、かつ、これらの機器が納入先において性能及び安全性を保証するに足る十分な安全使用実績を有していること。	◎	A	B	C	

審 査 項 目	調 査 項 目	判 定 基 準	重要度	評 価			特 記 事 項
⑩申請事業所が製造した機器の欠陥の有無（事故等の発生状況を含む。）	・ 過去３年間に当該申請事業所が製造した機器の欠陥等による事故の発生状況	３６．過去３年間に於いて、申請に係る機器の試験及び検査の欠陥に起因する事故等が発生していないこと。	◎	A	B	C	
⑪保安関連法規との関係 （ⅰ）法による許可又は届出の適用状況 （ⅱ）過去３年間に於ける保安関連法規の遵守状況	・ 許可又は届出の状況	３７．法を遵守していること。	◎	A	B	C	
	・ 過去３年間に法令違反により処分を受けた事実	３８．過去３年間に於いて法を初めとした保安関連法規の違反により行政処分を受けた事実がないこと。	◎	A	B	C	

様式第 2

評価結果報告書

1. 事業所調査実施年月日 年 月 日

2. 評価事業所名及び所在地

3. 評価結果内訳

審査項目 の番号		①		②		③		④		⑤		⑥		⑦	⑧	⑨	⑩	⑪	計	
判定 基準数		1 1		4		4		7		2		3		1	2	1	1	2	3 8	
重要度		◎	△	◎	△	◎	△	◎	△	◎	◎	△	△	◎	◎	◎	◎	◎	◎	△
項目数		1	10	1	3	1	3	4	3	2	2	1	1	2	1	1	2	17	21	
評価 結果	A																			
	B																			
	C																			
	評価 せず																			

4. 総評

5. 機器の種類及び仕様（機器の種類、名称、使用温度範囲、設計圧力、動力、吐出量、蒸発量、口径、肉厚、材質等認定機器の区分に応じ、必要事項を記載すること。）

（備 考）この用紙の大きさは、日本工業規格A 4 とする。

(別添4)

認定試験者確認調査実施要領

1. 目的

この認定試験者確認調査実施要領は、通達Ⅲ 9. (2) に基づき確認調査の実施の細目を定めたものである。

2. 申請書の提出

認定試験者は、確認調査を受けようとする日の3月前までに協会会長に認定試験者事業所確認調査申請書（以下「確認調査申請書」という。）を提出するものとする。ただし、通達Ⅲ 8. (4) 及び(7)の事由により確認調査を受ける場合には、遅滞なく、協会会長に申請書を提出するものとする。

3. 確認調査の方法

- (1) 確認調査は、認定試験者の義務の遵守状況等について様式第1の確認調査表（以下別添4において「確認調査表」という。）により実施するものとする。
- (2) 確認調査表のうち、調査項目②については、当該調査項目に規定される審査項目についてISO 9001の認証を取得している場合には、適当と認められる図書又は資料の提出によって該当する審査項目（判定基準ごと）の調査に替えることができる。この場合、確認調査表の特記事項の欄にその旨記載すること。
- (3) 協会会長は確認調査を行う場合、あらかじめ、その旨を内国認定試験者の申請については産業保安監督部長等及び都道府県知事に、外国認定試験者の申請については経済産業大臣に通知するものとする。

4. 確認調査の評価

- (1) 確認調査表の調査項目①については、確認及び調査事項の(1)から(8)に係る遵守状況の評価し、記載欄に具体的に記載すること。
- (2) 確認調査表の調査項目②については、審査項目に対応する判定基準により、それぞれA（良好な水準にある）、B（軽微な改善を要する水準にある）又はC（好ましくない水準にある）を評価し、調査結果の欄に記載すること。
- (3) B又はCの評価をしたときは、特記事項の欄にその評価理由を具体的に記載すること。
- (4) 外国認定試験者については、確認調査表判定基準のうち37は評価しないこと。

5. 変更等の確認調査

通達Ⅲ 8. (4) 及び (7) の事由による確認調査については、3. 及び 4. の規定を準用する。

6. 確認調査結果の通知及び報告

協会会長は、申請事業所の確認調査を終了した後、確認調査結果を認定試験者に通知するとともに、内国認定試験者の申請については産業保安監督部長等に、外国認定試験者の申請については経済産業大臣に、様式第 2 の確認調査結果報告書に確認調査表を添付して報告するものとする。

7. 確認調査結果に対する措置

産業保安監督部長等（外国認定試験者にあつては経済産業大臣）は、確認調査結果に基づき、次に掲げる措置をとるものとする。

(1) 認定試験者に通達Ⅲ 8. に規定する認定試験者の義務違反が認められるとき又は認定に係る機器の品質及び保安の確保に係る管理水準について不適合事由が認められるときは、認定試験者に対して改善指示を行い、直ちに改善計画書を提出させるとともに、改善結果について報告書を求めるものとする。

(2) 産業保安監督部長等は内国認定試験者について、通達Ⅲ 10. に基づき認定の全部又は一部の取消しをすることが適当と判断するときであつて、通達Ⅲ 10. (1) ②に該当することをもって認定を取り消そうとする場合には、認定試験者に釈明する機会を与えた後、経済産業大臣に具申するものとする。その際に、産業保安監督部長等は、都道府県知事及び協会会長と特に意見調整を行う必要があると認める場合には、必要に応じ、両者を招集して意見調整を行うものとする。

確認調査表

調 査 項 目	確 認 及 び 調 査 事 項			記 載 欄		
①通達Ⅲ 8. に規定する 認定試験者 の義務の遵 守状況	通達Ⅲ 8. の規定に基づく、次の義務を遵守していること。 （１）確認調査を認定又は確認調査を受けた日の属する年度の翌年度の開始の日から３年ごとに受けること。 （２）認定に係る機器の製造実績の届出 （３）認定試験者認定申請書の記１、２若しくは３に係る変更事項及び認定に係る機器の品質若しくは保安の確保に重大な影響を及ぼす等の著しい変更事項の届出 （４）認定に係る機器についての災害発生の届出 （５）試験及び製造を廃止したときの届出 （６）認定に係る機器についての欠陥等の届出 （７）認定に係る機器に銘板又は刻印を付すこと （８）経済産業大臣が特に付した条件					
	審 査 項 目	調 査 内 容	判 定 基 準	重要度	調査 結果	特 記 事 項
②認定に係る 機器の品質 又は保安の 確保に対す る管理水準	①管理体制 （ｉ）経営者の責任	経営者によって公式に表明された品質に関する組織としての全般的な意図及び指示並びに配慮	１．経営者は、品質に対する方針及び目標並びに品質についての責務を明確にし、かつ、文書化していること。 また、この方針等が組織のすべての階層で理解され、実施され、維持されていることを定期的に確認し、必要に応じて適切な措置を講じていること。	△		

	審 査 項 目	調 査 内 容	判 定 基 準	重要度	調査 結果	特 記 事 項
	(ii) 品質システム	・ 経営資源に対する予算確保の状況 ・ 品質管理責任者の選任 ・ 品質システムの確立及び維持の状況 ・ 品質システムの体系 ・ 品質システムに関する基本文書の作成状況 ・ 品質システムに関する基本文書の活用状況	2. 経営者は、品質に対する方針及び目標の達成のために不可欠な経営資源を十分かつ適切に準備できるよう予算上の措置を講じていること。 3. 経営者は、目標とする品質を達成するための管理活動全般に対して、その履行と維持のための明確な権限を有する責任者を選任していること。 4. 申請事業所の規模に応じた品質システムが確立及び維持されており、これに係る基本文書（品質マニュアル、品質保証マニュアル等）が制定されていること。 （判定基準1.、2.及び4.については審査全般を考慮して判定を行うこと）	△ △ △		

	審 査 項 目	調 査 内 容	判 定 基 準	重要度	調査 結果	特 記 事 項
	(iii) 組織	- 申請事業所の組織において、品質管理に従事するすべての者等（注）の責任及び権限並びに相互関係（（注）部署、委員会を含む。以下同じ。） - 組織図及び人員配置 - 品質に関与する各活動間の調整及び管理の状況	5. 品質に影響する業務を管理し、実行し、検証する者等の責任及び権限が文書により明確になっていること。 また、品質に関与する各活動に対して適切な連携及び調整が可能となるよう情報伝達の方法が定められていること。	△		
		品質管理に関する責任及び権限に関する担保の状況	6. 重要な品質管理業務に携わる者については、組織上の自由及び権限が担保されていること。	△		
		品質管理に関する検証活動の体制	7. 設計、製造並びに試験及び検査の各工程において品質に関する適切な検証活動が行われていること。	△		
	(iv) 文書管理	- 品質に関するすべての文書の設定、維持及び管理の方法並びにその実施状況 - 文書制定手順（起案、調整及び制定） - 文書の改廃方法（改訂、普及及び廃止）	8. 品質に関するすべての文書の方針及び定義が明確であるとともに、文書の制定手順及び改廃方法が定められ、各文書について権限を与えられた者等が適宜審査、承認及び確認を行っていること。 また、文書の改訂及び廃止は、制定を行った同一の機能、組織等で実施され、改訂及び廃止の理由が明確になっていること。	△		

	審 査 項 目	調 査 内 容	判 定 基 準	重要度	調査 結果	特 記 事 項
	(v) 内部品質 監査	- 文書管理の方法（文書全体に関する管理方法） - 品質に関するすべての行為、活動等に対する内部品質監査体制とその実施状況 - 内部品質監査の体制及び計画並びに実施状況 - 内部品質監査結果の報告、評価及びそのフォローアップ状況	9. 旧文書と新文書が混在しない体制が確立されているとともに、廃止された文書は速やかに破棄される体制が確立していること。 10. 品質に関する方針、目標等に対する行為、活動等が効果的に実施されていることを確認するため、内部品質監査の体制及び方法が確立され、かつ、定期的の実施されていること。 11. 内部品質監査の結果は文書によって記録し、その内容に応じて適切な者等に報告され、評価が行われていること。 また、評価の結果に応じて適切な措置を講じていること。	△		
	②技術的基盤 (i) 技術上の 基盤整備並び に開発及び改 良	- 社内及び社外の技術上の進歩、改善のための交流及び伝達の方法並びにその実施状況 - 技術情報の収集及び整理の状況 - 社内における交流及び伝達の方法 - 社外における活動の状況 - 機器の製造並びに試験及び検査技術の開発、改良及び消化の方法 - 技術情報の活用状況 - 研究実績のテーマ - 研究所又は研究部門の整備状況	12. 社内の技術の交流及び伝達の方法並びに社内外の技術情報、データ等の集積、整理及び分類の手法が確立しており、有効に実施し、活用していること。 13. 企業規模に応じた研究体制が確立しており、認定に係る機器の性能及び安全性について有効な研究実績を有し、その実績を効果的に活用していること。	△		

	審 査 項 目	調 査 内 容	判 定 基 準	重要度	調査 結果	特 記 事 項
	(ii) 設計管理	基本設計、詳細設計、検証等の設計業務の実施範囲	1 4．認定に係る機器全体の設計業務を実施できる能力を申請事業所が有し、かつ、設計業務を対象とした手順書が作成され、設計業務の各作業について責任が明確となっていること。 なお、設計業務の一部を同一法人内の他事業所にて実施する場合は、この他事業所間との設計業務における組織上及び技術上の相互関連体制が確立されているとともに、適宜これらについて再確認が行われていること。	△		
		- 設計の基準（材料の選定基準を含む。）、手法及びその実施方法 - 認定に係る機器の技術的特徴（安全上の措置を含む。）	1 5．認定に係る機器について法を主体とした関連法規類を十分に理解しており、圧力、振動、腐食、熱応力等の諸条件及び安全上の措置を考慮した設計を実施していること。	◎		
	③購買及び外注の管理 (i) 購買及び外注の範囲	購買及び外注の範囲及び種類（購買先及び外注先の名称を含む。）	1 6．認定に係る機器について購買及び外注の範囲を明確にしていること。 なお、認定に係る機器の性能及び安全性を保証する主要な工程（設計、最終仕上げ加工、組立て、試験等）は購買及び外注の範囲に含めていないこと。	◎		

	審 査 項 目	調 査 内 容	判 定 基 準	重要度	調査 結果	特 記 事 項
	(ii) 購買先及び外注先の選定及び管理並びに購買品及び外注業務の検証	- 購買先及び外注先の選定並びに評価及び管理の方法 - 購買データ及び外注データの整備並びに購買品及び外注業務の検証の状況	17. 購買品及び外注業務の種類に応じた適切な選定の基準、規格等が文書化され、これに基づき購買先及び外注先の選定を確実に実施していること。 また、購買品及び外注業務の品質向上、維持及び管理のため、定例会議、フィードバックシステム等の連携が購買先及び外注先との間で構築され、有効に活用していること。 18. 購買及び外注にあたって、購買データ及び外注データを作成し、発注に際しては適切な確認が行われていること。 19. 購買品及び外注業務が購買データ及び外注データに適合していることを確認するため、定期的に購買先及び外注先における調査又は購買品及び外注業務に対する受入れ検査等の検証を行い、その結果を確実に記録し、購買先及び外注先の管理に十分活用していること。	△ △ △		

	審 査 項 目	調 査 内 容	判 定 基 準	重要度	調査 結果	特 記 事 項
	④製造の方法並び に試験及び検査 の方法 (i) 工程管理	- 製造工程の各工程における品質管理項目の明確化 (購買品及び外注業務を含む。) - 不適合品の取扱いと措置	20. 認定に係る機器の製造工程を示すフロー図、基準、規格等を文書化し、かつ、各工程において適切な品質を確保するため、識別による管理、試験、検査等による確認行為が行われ、その結果を確実に記録していること。 21. 製造の各工程（購買品及び外注業務後の受入れを含む。）において、不適合品が検出された場合の措置の方法が基準、規格等により文書化され、これに基づき確実に実施し、不適合品の次工程引渡しを確実に防止できる体制がとられていること。	△ △		

	審 査 項 目	調 査 内 容	判 定 基 準	重要度	調査 結果	特 記 事 項
		溶接工程	2 2 . 溶接工程の管理について、加工、施工及び熱処理並びに試験及び検査について、次の事項が基準、規格等により文書化され、これに基づき実施し、かつ、その記録を整備していること。ただし、認定に係る機器の製造において、溶接施工（ろう付けを含む。）を行わない場合は、評価の対象としない。 a) 切断、開先、成形等の加工条件 b) 溶接要領書（W P S） c) 溶接施工法確認試験（P Q R） d) 熱処理条件 e) 仕上げ条件 f) 機械試験 g) 非破壊試験 h) 溶接士の資格条件	◎		
	(ii) 工程の変更の管理	工程の変更	2 3 . 製造並びに試験及び検査の工程を変更する場合、その目的、手順、結果の評価等について、基準、規格等が文書化され、かつ、工程変更の種類及び規模に応じて工程変更を承認する責任者が明確に指定されていること。 また、変更によって生じた効果を適切に評価し、文書によって関係方面へ適切に伝達していること。	△		

	審 査 項 目	調 査 内 容	判 定 基 準	重要度	調査結果	特 記 事 項
	(iii) 申請に係る機器の製造設備並びに試験及び検査設備	・ 製造能力並びに試験及び検査能力 ・ 保有設備の種類、名称、能力、精度及び数 ・ 調達設備の種類、名称、能力、精度及び数並びに調達先との関係	2 4．認定に係る機器の仕様を十分満足するため、製造設備並びに試験及び検査設備の能力について適宜検証していること。 2 5．認定に係る機器の性能及び安全性を保証するために必要な設備は、申請事業所において保有していること。 また、製造設備並びに試験及び検査設備について、外部より設備を調達している場合は、その目的及び理由並びに調達先の選定根拠及び調達先との関係が明確になっていること。	◎ ◎		
	(iv) 試験、検査設備等の維持及び管理	・ 精度維持、識別等の管理の方法	2 6．試験、検査設備等の精度維持の管理について、基準、規格等が文書化され、これに基づき適切な管理及び環境のもとで実施され、かつ、その結果を記録していること。	◎		

	審 査 項 目	調 査 内 容	判 定 基 準	重要度	調査 結果	特 記 事 項
	⑤設計、製造、試験及び検査に係る技術者	- 設計、製造、試験及び検査に係る技術者の数及び資格取得状況 - 従事経験 - 教育及び訓練	27. 認定に係る機器の性能及び安全性の保証に必要な技術者及び技能者が十分に確保され、かつ、次の基準に該当する者を申請事業所に配置していること。 (1) 設計、加工、試験及び検査の責任者は、それぞれの分野で8年（理工学系の大学又は高専を修了したものについては、4年）以上の経験を有すること。 (2) 溶接並びに試験及び検査を施工する者（補助員を除く。）は、それぞれの分野で3年以上の経験を有すること。 (3) 非破壊検査を実施又は管理する部門には、機器に適した非破壊検査に対応する日本非破壊検査協会が定める基準又はこれと同等以上の基準により非破壊検査を実施することができる者が配置されていること。 ただし、非破壊検査を実施しない機器にあつてはこの限りでない。 (4) 溶接の技術者及び技能者については、JIS規格又はこれと同等以上の基準により溶接を施工することができる者が配置されていること。 28. 申請事業所は、技術者及び技能者に対して、その技術レベルの維持及び向上のため適切な教育訓練計画を立案し、実施していること。	◎		
				◎		

	審 査 項 目	調 査 内 容	判 定 基 準	重要度	調査 結果	特 記 事 項
	⑥アフターサービス及びクレーム対応	- 取扱説明書及びアフターサービスに関する説明書の整備状況 - クレームに対する対応 - 欠陥発生時の対策	29. 認定に係る機器に対して明解な取扱説明書及びアフターサービスに関する説明書が整備され、適宜これらの説明書の内容が適切であることを照査、確認等により検証していること。ただし、認定に係る機器が特注生産品等の汎用性のない機器の場合は評価の対象としない。 30. 納入後に生じたクレームに対して、調査、原因究明、検証、対応等の手順、措置方法等が基準、規格等により文書化され、これに基づき確実に実施及び記録され、そのクレームの重要度に応じて経営者を含めた適切な責任者に報告書として提出していること。 また、同一種類のクレーム又は類似クレームの再発防止のため適切な措置が早急にとられる体制を確立していること。 31. 認定に係る機器に重大な不備及び欠陥が発生又は発生すると予想された場合、当該機器の回収等の措置が基準、規格等により文書化されていること。	△ ◎ ◎		

	審 査 項 目	調 査 内 容	判 定 基 準	重要度	調査 結果	特 記 事 項
	⑦統計的手法	・ 適当な統計的手法の確立	3 2. 品質に関する活動等に対して適宜統計的手法を使用して製品等の特性及び能力を把握する体制を確立していること。ただし、認定に係る機器が特注生産品等の汎用性のない機器の場合は評価の対象としない。	△		
	⑧法に基づく試験等	・ 試験等の方法及び判定基準 ・ 実施上の留意事項及び安全対策	3 3. 法に基づき、機器の特徴に応じた試験等に関する基準、規格等が文書化され、確実に実施されているとともにその記録を有していること。 また、当該試験等に係る設備は、適切な安全対策が講じられていること。	◎		
		・ 試験及び検査結果の記録及び確認	3 4. 認定に係る機器の出荷に際して、全ての試験及び検査並びに確認行為が行われ、かつ、満足していることを確認していること。	◎		
	⑨申請に係る機器の製造実績及び試験検査実績並びに納入先における運転状況	・ 主要実績	3 5. 認定仕様に見合った機器の製造並びに試験及び検査の実績を有しており、かつ、これらの機器が納入先において性能及び安全性を保証するに足る十分な安全使用実績を有していること。	◎		

	審 査 項 目	調 査 内 容	判 定 基 準	重要度	調査 結果	特 記 事 項
	⑩申請事業所が製造した機器の欠陥の有無（事故等の発生状況を含む。） ⑪保安関連法規との関係 （i）法による許可又は届出の適用状況 （ii）過去３年間に於ける保安関連法規の遵守状況	- 過去３年間に当該申請事業所が製造した機器の欠陥等による事故の発生状況 - 許可又は届出の状況 - 過去３年間に法令違反により処分を受けた事実	36．過去３年間に於いて、認定に係る機器の試験及び検査の欠陥に起因する事故等が発生していないこと。 37．法を遵守していること。 38．過去３年間に於いて法を初めとした保安関連法規の違反により行政処分を受けた事実がないこと。	◎ ◎ ◎		

様式第 2

確認調査結果報告書

1. 確認調査実施年月日 年 月 日

2. 事業所名及び所在地

3. 確認調査結果

(1) 通達Ⅲ 8. に規定する認定試験者の義務の遵守状況

(2) 認定に係る機器の品質又は保安の確保に対する管理水準

(調査結果の内訳)

審査項目 の番号		①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪	計	
判定 基準数		1 1	4	4	7	2	3	1	2	1	1	2	3 8	
重要度		◎ △	◎ △	◎ △	◎ △	◎ △	◎ △	△	◎	◎	◎	◎	◎ △	
項目数		1 10	1 3	1 3	4 3	2 2	1 1	1 2	1 1	1 1	2 2	17 21		
調査結果	A													
	B													
	C													
	調査 せず													

4. 総評

(備考) この用紙の大きさは日本工業規格 A 4 とすること。