

令和２年度 経済産業省委託 高圧ガス保安対策事業  
(高圧ガス保安技術基準作成・運用検討)

冷凍保安規則に基づく冷凍設備の耐圧試験及び機械試験の  
実施方法に係る調査・検討  
報告書

令和３年３月  
高圧ガス保安協会



## まえがき

高圧ガスの保安対策においては、科学技術の進歩、国際整合化の要請、社会的受容性等の観点から、基準の見直しに向けた検討をすることが常に重要である。

昭和 41 年の冷凍保安規則（昭和四十一年五月二十五日通商産業省令第五十一号）（以下、「冷凍則」という。）の制定以来、冷凍設備の冷凍装置試験のうち、冷凍則第 7 条第 1 項第 6 号及び第 64 条第 2 号に基づく強度試験、冷凍則第 64 条第 1 号りに基づく突合せ溶接部における抜取機械試験について、冷凍則上、「経済産業大臣がこれらと同等以上のものと認めた協会が行う試験」に基づき、高圧ガス保安協会（以下「KHK」という。）が試験を行うことになっている。

昨今、冷凍業界においても冷凍設備の設置の際に、機器製造者が行った気密試験及び耐圧試験に合格した旨の証明書をもって、完成検査の際の資料として使用できるなど、事業者自らが試験を実施する体制が整っており、自社の品質体制や保安拡充してきている状況から、上記冷凍則でいう「協会が行う試験」ではなく「自社検査」に移行し、事業者のノウハウにより作業の効率化や生産性が向上し、

かつ、安全対策の拡充と柔軟性が図れるよう、高圧ガス保安法での規制のあり方について既存の制度を活用するなどして検討を行った。

本委員会の活動にあたっては、ご多忙のところ、熱心に取り組んでいただいた委員長及び委員の方々、ならびに関係機関および業界からの献身的なご協力をいただき、心から御礼を申し上げます。

高圧ガス保安協会

## 目次

|                                                   |    |
|---------------------------------------------------|----|
| 0. 用語の定義.....                                     | 1  |
| 1. 調査概要.....                                      | 2  |
| 1.1 目的.....                                       | 2  |
| 1.2 調査内容.....                                     | 2  |
| 1.3 調査実施体制.....                                   | 2  |
| 1.4 委員会開催状況 .....                                 | 4  |
| 2. 冷凍保安規則に基づく冷凍設備の耐压試験及び機械試験の実施方法に係る検討内容について .... | 5  |
| 2.1 冷凍関係の現在の規制と背景について.....                        | 5  |
| 2.2 大臣認定試験者制度について .....                           | 13 |
| 2.3 冷凍保安規則改正及び通達の制定にあたっての検討事項 .....               | 16 |
| 2.4 委員会での検討の経過.....                               | 25 |
| 2.5 省令改正案及び通達制定案（大臣認定試験者制度との比較） .....             | 33 |
| 3. まとめ.....                                       | 57 |
| 3.1 委員会の方針.....                                   | 57 |
| 3.2 冷凍則の試験制度と大臣認定試験者制度について.....                   | 57 |
| 3.3 課題に対する対応.....                                 | 57 |
| 3.4 関係省令等の改正・制定案 .....                            | 58 |
| 3.5 省令改正案の施行日について .....                           | 59 |

別紙 1 冷凍保安規則（省令改正案）

別紙 2 冷凍保安規則第 7 条第 1 項第 6 号等の規定による冷媒設備の部分品の試験を行う者の認定等について（通達）（仮称）制定案

別紙 3 冷凍保安規則第 7 条第 1 項第 6 号等の規定による冷媒設備の部分品の試験を行う者の認定等について（通達）（仮称）様式案、（参考）

## 0. 用語の定義

本報告書では、以下の略称等を使用する場合がある。

ただし、経済産業省の仕様書や本委員会以外の資料を引用する場合は、その資料に基づくことを原則とするため、用語の不整合が生じる場合がある。

|           |                                                                              |
|-----------|------------------------------------------------------------------------------|
| 冷凍則       | : 冷凍保安規則                                                                     |
| 一般則       | : 一般高圧ガス保安規則                                                                 |
| 製造細目告示    | : 製造施設の位置、構造及び設備並びに製造の方法等に関する技術基準の細目を定める告示                                   |
| 法         | : 高圧ガス保安法                                                                    |
| 例示基準      | : 冷凍保安規則の機能性基準の運用について                                                        |
| 通達        | : 高圧ガス保安法及び関政省令の運用及び解釈について（内規）                                               |
| 機械試験      | : 突合せ溶接部の機械試験                                                                |
| 大臣認定試験者制度 | : 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（通達） |
| 新制度案      | : 冷凍保安規則第 7 条第 1 項第 6 号等の規定による冷媒設備の部分品の試験を行う者の認定等について（仮称）                    |
| 試験基準      | : 「冷凍装置の試験基準」（平成 10・09・04 立第 1 号 平成 11 年 2 月 10 日 通商産業大臣承認）                  |
| 大臣認定試験者   | : 大臣認定試験者制度により認定された試験者                                                       |
| KHK       | : 高圧ガス保安協会                                                                   |
| 冷凍業界      | : 日本冷凍空調工業会とその会員企業（機器メーカー）                                                   |
| 本委員会      | : 冷凍保安規則に基づく冷凍設備の耐圧試験及び機械試験の実施方法に係る調査・検討委員会                                  |
| 型式承認      | : 強度試験適用の承認 及び 溶接施工法の承認                                                      |

## 1. 調査概要

### 1.1 目的

高压ガスの保安対策においては、科学技術の進歩、国際整合化の要請、社会的受容性等の観点から、基準の見直しに向けた検討をすることが常に重要である。

この事業では、冷凍保安規則の運用上の課題についても検討を行い、科学的・合理的な高压ガス保安法制及びその運用に資することを目的とする。

### 1.2 調査内容

本事業の実施計画書（仕様書）による調査事項は以下のとおり。

冷凍設備の耐圧試験及び突合せ溶接部の機械試験については、冷凍保安規則第 7 条第 1 項第 6 号及び第 64 条第 2 号並びに第 64 条第 1 号において、経済産業大臣が認めた高压ガス保安協会が行う試験の実施を規定しているところ。当該規定は、昭和 41 年に冷凍保安規則が制定されて以降、見直し等の検討を行っていないが、民間事業者による高压ガスの保安に関する自主的な活動を促進する観点から、既存の制度（例えば、一般高压ガス保安規則第 6 条第 1 項第 11 号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（20180323 保局第 12 号）等）を参考としつつ、当該規定に係る民間事業者が自ら試験を実施する方法について調査・検討を行うとともに、その結果に基づき、必要な規定の改正・整備に係る提言を行う。

### 1.3 調査実施体制

本調査では、「冷凍保安規則に基づく冷凍設備の耐圧試験及び機械試験の実施方法に係る調査・検討委員会」を設置し、有識者、自治体及び業界関係者等の指導、助言を得て調査を行った。同委員会の委員構成等は表 1-1 のとおりである。同委員会の開催実績を表 1-2 に示す。

表 1-1 冷凍保安規則に基づく冷凍設備の耐圧試験及び機械試験の  
実施方法に係る調査・検討委員会

|     | 氏名     | 所属、役職等                             |
|-----|--------|------------------------------------|
| 委員長 | 飛原 英治  | 独立行政法人 大学改革支援・学位授与機構<br>研究開発部 特任教授 |
| 委員  | 三宅 淳巳  | 横浜国立大学<br>先端科学高等研究院・教授             |
|     | 福田 充宏  | 静岡大学 学術院 工学領域 教授                   |
|     | 酒井 猛   | (一社)日本冷凍空調工業会 技術部 部長               |
|     | 坂口 正友  | (一社)日本冷凍空調設備工業連合会 技術部 部長           |
|     | 大道 廉史  | (公社) 日本冷凍空調学会                      |
|     | 田村 裕   | (一社)日本冷蔵倉庫協会 技術部 部長                |
|     | 乙咩 敬亮  | 東京都 環境局環境改善部環境保安課<br>ガス冷凍担当 主任     |
|     | 高瀬 彰久  | 横浜市 消防局 保安課 担当係長                   |
|     | 小笠原 芳知 | 兵庫県 企画県民部災害対策局産業保安課<br>主査          |

【関係者】

経済産業省 産業保安グループ 高圧ガス保安室

大坪 武夫 ダイキン工業(株) 空調生産本部 品質管理部 圧縮機品質担当課長

片岡 洋一 パナソニック (株) 冷熱空調デバイス事業部 エアコン冷熱デバイス技術部  
係長

【事務局】

高圧ガス保安協会 高圧ガス部

注) 敬称略、順不同

#### 1.4 委員会開催状況

委員会の開催実績を表 1-2 に示す

表 1-2 委員会の開催実績

| 回 | 開催日                            | 主な議事                                                                                                                                                          |
|---|--------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1 | 2020 年（令和 2 年）<br>9 月 30 日（水）  | <ul style="list-style-type: none"><li>・ 委員長の選任</li><li>・ 実施計画書（仕様書）の説明</li><li>・ 冷凍則に係る新大臣認定試験者制度の概要について</li><li>・ 冷凍則に係る新大臣認定試験者制度に係る省令改正及び通達案について</li></ul> |
| 2 | 2020 年（令和 2 年）<br>11 月 26 日（木） | <ul style="list-style-type: none"><li>・ 前回委員会の省令改正及び通達案のコメント対応について</li><li>・ 冷凍則に係る新大臣認定試験者制度に係る省令改正及び通達案について</li></ul>                                       |
| 3 | 2021 年（令和 3 年）<br>1 月 28 日（木）  | <ul style="list-style-type: none"><li>・ 冷凍則に係る新大臣認定試験者制度に係る省令改正及び通達案について</li><li>・ 報告書（案）について</li></ul>                                                       |

## 2. 冷凍保安規則に基づく冷凍設備の耐圧試験及び機械試験の実施方法に係る検討内容について

### 2.1 冷凍則関係の現在の規制と背景について

冷凍則では、第1種製造者、第2種製造者が遵守すべき技術上の基準として表2-1の冷凍則第7条第1項第6号で耐圧・気密試験を行わなければならない。

また、同じく冷凍則第63条で冷凍設備に用いる機器を指定し、第64条において機器製造者<sup>※1</sup>が遵守すべき技術上の基準として表2-2の第64条第2号に基づき耐圧・気密試験、同条第1号りの機械試験を行うこととなっている。

上記、冷凍則第7条第1項第6号、冷凍則第64条第1号り及び第2号では、経済産業大臣が認めた高圧ガス保安協会が行う試験の実施を規定している。

これにより、KHKで、試験の方法を規定し運用しており冷凍則の制定（昭和41年）より、KHKが事業者の製品の抜取試験（例えば、強度試験<sup>※2</sup>の圧縮機であれば500基に1基、機械試験であれば30個に1個）を実施している。（以下、「冷凍装置検査員制度」という。）<sup>※3</sup>

強度試験の方法については表2-3に、機械試験の方法については表2-4に示す。

冷凍装置検査員制度が設けられた背景に、これら試験は都道府県等の立会いのもと実施されることが通常であるが、これら試験のより円滑な実施をはかるため、KHKが中心となった試験制度（経済産業大臣が認めた高圧ガス保安協会が行う試験）が設けられており、KHKが試験業務を行うことにより、都道府県等が行う完成検査での試験等（冷媒設備の部分品の耐圧・気密試験）が簡略化されることとなる。

さらに、冷凍則の制定前より各機器メーカーの社内検査として実施されてきたことも背景としてある。

都道府県等が行う完成検査が簡略化されることについては、冷凍則第7条関係通達に示されている。<sup>※4</sup>

※1 機器製造者とは、法第57条関係通達より以下のとおり定義されている。

#### 【法第57条関係（通達）】

第57条関係（冷凍設備に用いる機器の製造）機器の製造とは、機器をいわゆる素材から生産することのみならず、例えば圧縮機、凝縮器、受液器を部分品として機器を組み立てることも含まれる。したがって、例えば機器の部分品を製造しても、それらを組み立てることなく、各個に販売する者は、本条でいう機器製造業者ではなく、反対にこれらを自ら製造することなく購入し、単に組み立てのみを行う者は、機器製造業者となる。

補足）機器製造業者は省令で定める基準（冷凍則第64条）に従って機器の製造をすべきことが義務付けられている。

出典；高圧ガス保安協会、法令用語解説（平成20年11月10日・改訂版）より

## ※2 強度試験

耐圧試験のほかに量産品に対して行われる試験（機器の耐圧抜取試験）。

出典：KHKS0401「冷凍装置の構造及び試験基準 冷凍用圧力容器基準」冷凍装置の構造および試験基準解説 7.圧力試験より

## ※3 冷凍装置検査員制度

冷凍則第7条第1項第6号、冷凍則第64条第1号り及び第2号に定める「協会が行う試験」に基づき、KHKで試験基準を定め試験を実施している。本基準では、量産品に対して行われる強度試験や機械試験の抜取試験の方法が定められており、KHKから任命された検査員による試験が行われる制度。

## ※4 冷凍則第7条関係通達

### 【冷凍則第7条関係（通達）】

イ～ハ （略）

二 第6号の冷媒設備の設置に際し、規則第64条第2号に規定する気密試験及び耐圧試験に合格した旨の証明書（機器製造業者の証明書（検査員の氏名、資格及び番号を記載）を含む。）をもって、完成検査の際の資料として使用することができるものとする。ただし、気密試験は次によるものとする。

①冷媒設備の製造工場において、あらかじめ気密試験を実施し、これに合格した容器等を使用して機器の冷媒設備として組み立てた冷媒設備の気密試験は、組み立てに係る接続部及び配管に対して気密試験を行わなければならない。

②冷媒設備の製造工場において、あらかじめ冷媒配管を連結して気密試験を実施し、これに合格した冷媒設備については、分解しないで当該冷媒設備を据付けた場合は、据付け後に行う気密試験を省略することができる。ただし、あらかじめ気密試験を実施し、これに合格した機器の冷媒設備を分解した場合には、当該機器の冷媒設備の据付け後再組み立てしたときの分解部分に対して気密試験を行わなければならない。

表 2-1 冷凍則第 7 条関係の製造設備が定置式製造設備に係る技術上の基準

| 条項            | 技術上の基準                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |
|---------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 冷凍則第 7 条第 6 号 | <p><b>(定置式製造設備に係る技術上の基準)</b></p> <p>第七条 製造のための施設（以下「製造施設」という。）であつて、その製造設備が定置式製造設備（認定指定設備を除く。）であるものにおける法第八条第一号の経済産業省令で定める技術上の基準は、次の各号に掲げるものとする。</p> <p>1 号～5 号（略）</p> <p>6 号 冷媒設備は、許容圧力以上の圧力で行う気密試験及び配管以外の部分について許容圧力の一・五倍以上の圧力で水その他の安全な液体を使用して行う耐圧試験（液体を使用することが困難であると認められるときは、許容圧力の一・二五倍以上の圧力で空気、窒素等の気体を使用して行う耐圧試験）<u>又は経済産業大臣がこれらと同等以上のものと認めた高圧ガス保安協会（以下「協会」という。）が行う試験に合格するものであること。</u></p> |

赤字は、本規制の該当部分を示す。

表 2-2 冷凍則第 64 条の冷凍設備に用いる機器の製造に係る技術上の基準

| 冷凍能力 20 トン以上の<br>機器の冷媒設備のうち、<br>大臣が定める容器※ | 左記以外の<br>機器 | 技術上の基準（冷凍則第 64 条）                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |
|-------------------------------------------|-------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| ○                                         | —           | <p><b>（機器の製造に係る技術上の基準）</b></p> <p>第六十四条 法第五十七条の経済産業省令で定める技術上の基準は、次に掲げるものとする。</p> <p>一 機器の冷媒設備（一日の冷凍能力が二十トン未満のものを除く。）に係る経済産業大臣が定める容器※（ポンプ又は圧縮機に係るものを除く。以下この号において同じ。）は、次に適合すること。</p> <p>イ 材料は、当該容器の設計圧力（当該容器を使用することができる最高の圧力として設計された適切な圧力をいう。以下この条において同じ。）、設計温度（当該容器を使用することができる最高又は最低の温度として設定された適切な温度をいう。以下この号において同じ。）、製造する高圧ガスの種類等に応じ、適切なものであること。</p> <p>ロ 容器は、設計圧力又は設計温度において発生する最大の応力に対し安全な強度を有しなければならない。</p> <p>ハ 容器の板の厚さ、断面積等は、形状、寸法、設計圧力、設計温度における材料の許容応力、溶接継手の効率等に応じ、適切であること。</p> <p>ニ 溶接は、継手の種類に応じ適切な種類及び方法により行うこと。</p> <p>ホ 溶接部（溶着金属部分及び溶接による熱影響により材質に変化を受ける母材の部分を含む。以下同じ。）は、母材の最小引張強さ（母材が異なる場合は、最も小さい値）以上の強度を有するものでなければならない。ただし、アルミニウム及びアルミニウム合金、銅及び銅合金、チタン及びチタン合金又は九パーセントニッケル鋼を母材とする場合であつて、許容引張応力の値以下で使用するとき、当該許容引張応力の値の四倍の値以上の強度を有する場合は、この限りでない。</p> <p>ヘ 溶接部については、応力除去のため必要な措置を講ずること。ただし、応力除去を行う必要がないと認められるときは、この限りでない。</p> <p>ト 構造は、その設計に対し適切な形状及び寸法でなければならない。</p> <p>チ 材料の切断、成形その他の加工（溶接を除く。）は、ロ及びハの規定によるほか、次の（1）から（4）までに掲げる規定によらなければならない。</p> |

|   |   |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |
|---|---|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|   |   | <p>(1) 材料の表面に使用上有害な傷、打こん、腐食等の欠陥がないこと。</p> <p>(2) 材料の機械的性質を損なわないこと。</p> <p>(3) 公差が適切であること。</p> <p>(4) 使用上有害な歪みがないこと。</p> <p>リ 突合せ溶接による溶接部は、同一の溶接条件ごとに適切な機械試験に合格するものであること。<u>ただし、経済産業大臣がこれと同等以上のものと認めた協会が行う試験に合格した場合は、この限りでない。</u></p> <p>ヌ 突合せ溶接による溶接部は、その内部に使用上有害な欠陥がないことを確認するため、高圧ガスの種類等に応じ、放射線透過試験その他の内部の欠陥の有無を検査する適切な非破壊試験に合格するものであること。ただし、非破壊試験を行うことが困難であるとき、又は非破壊試験を行う必要がないと認められるときは、この限りでない。</p> <p>ル 低合金鋼を母材とする容器の溶接部その他安全上重要な溶接部は、その表面に使用上有害な欠陥がないことを確認するため、磁粉探傷試験その他の表面の欠陥の有無を検査する適切な非破壊試験に合格するものであること。ただし、非破壊試験を行うことが困難であるとき、又は非破壊試験を行う必要がないと認められるときは、この限りでない。</p> |
| ○ | ○ | <p>二 機器は、冷媒設備について設計圧力以上の圧力で行う適切な気密試験及び配管以外の部分について設計圧力の一・五倍以上の圧力で水その他の安全な液体を使用して行う適切な耐圧試験（液体を使用することが困難であると認められるときは、設計圧力の一・二五倍以上の圧力で空気、窒素等の気体を使用して行う耐圧試験）に合格するものであること。<u>ただし、経済産業大臣がこれらと同等以上のものと認めた協会が行う試験に合格した場合は、この限りでない。</u></p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |
| ○ | ○ | <p>三 機器の冷媒設備は、振動、衝撃、腐食等により冷媒ガスが漏れないものであること。</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |
| — | — | <p>四 機器（第一号に掲げる容器を除く。）の材料及び構造は、当該機器が前二号の基準に適合することとなるものであること。</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |

赤字は、本規制の該当部分を示す。

※ 円筒形（内径 160mm を超えるものに限る。）、プレート形（内容積 15 リットルを超えるものに限る。）（製造細目告示第 11 条の 4）

表 2-3 強度試験の方法（試験基準の抜粋版）

| 試験基準 5.4 強度試験                                                                                                                                                             |                   |                                                                        |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------|------------------------------------------------------------------------|
| <p>5.4 強度試験</p> <p>強度試験は、次の各号による。</p> <p>(1) 強度試験を適用できる範囲は次表のとおりとする。</p> <p>(2) 協会が強度試験の適用を承認する基準は、冷凍保安規則関係基準に適合し、かつ、製造上の品質管理体制が適切で、均一した品質のものが製造されると認められる体制を有することとする。</p> |                   |                                                                        |
| 区 分                                                                                                                                                                       | 種 類               | 適 用 の 範 囲                                                              |
| 圧 縮 機<br>ブースタ                                                                                                                                                             | 全密閉形圧縮機           | ケーシングが鋼板製であって溶接構造のもの                                                   |
|                                                                                                                                                                           | 開放形及び半密閉形圧縮機      | ダイキャストによる軽合金製のものであって冷凍能力が3トン未満のもの                                      |
| 容 器                                                                                                                                                                       | シェル形凝縮器及びその他の熱交換器 | 一日の冷凍能力が20トン未満の冷凍装置に使用されるもの                                            |
|                                                                                                                                                                           | その他の容器            | 鏡板、又は平板が胴に溶接されたものの若しくは胴又は胴フランジにボルト締めされたもので、一日の冷凍能力が20トン未満の冷凍装置に使用されるもの |

(注) 全密閉形圧縮機のケーシングに内蔵される圧縮機本体については強度試験を省略してさしつかえない。

(3) 強度試験は、同一の製造工場において、同一の製造ロットとして、同一の形状、寸法及び同一の製造方法によって製造されたものに限る。

(4) 強度試験は同一ロットで製造される表5.1に掲げる区分に応じて規定したサンプルの抜取率を定める台数以下の台数を1組とし、その組から採取した1台のサンプルについて単体又はそれらの部分ごとに行なう。

(5) 強度試験圧力は冷媒ガスの種類に応じて定めた設計圧力の3倍以上の圧力とする。2種以上の冷媒ガスに使用するものは、それぞれの冷媒ガスのうち最も高い圧力とする。

(6) 強度試験は液圧試験とする。

(7) 強度試験は被試験品に液体を満たし、空気を完全に排除したのち、液圧を徐々に加えながら中間圧力の状態で被試験品の各部に異常がないことを確かめる。さらに液圧を試験圧力まで高め、1分間以上最高圧力を保ってひずみや変形が進行しなくなったことを確かめる。

(8) 強度試験は最高圧力の状態で破壊又は破裂することが予想されるような異常な変形がないことをもって合格とする。

(9) 強度試験に合格した場合には、そのサンプルに属する組の他のものについて、個別に行う耐圧試験を省略できるものとする。

- (10) この試験に合格しなかった場合には、そのサンプルが属する組の他のサンプルについて1回に限り再試験を行なうことができる。
- (11) 圧力計は、5.3(4)耐圧試験のときと同じように取り付ける。
- (12) 圧縮機に附属する制御器、軸封装置は強度試験を除外してさしつかえない。
- (13) 強度試験を適用する圧縮機、ブースタ及び容器は、十分な品質を維持できるよう製造すること。なお、使用材料について材料保証書（ミルシート等）を必要に応じて提示できること。
- (14) 同一の形状、寸法及び製造方法とは圧縮機、ブースタ及び容器を構成する各部について、使用材料、溶接構造、組立構造並びに胴板、鏡板の加工、溶接の方法、その他強度に関係のある工作方法などが同一であることをいうのであって強度に関係のない軽微な変更は同一とみなす。
- (15) 強度試験を行ったサンプルは、次の試験の実施まで、又は1ヵ年間保存したのち廃棄すること。

表5.1 強度試験のサンプルの抜取率を定める台数

| 区 分         |               |                                  | サンプルの抜取率を定める台数 |
|-------------|---------------|----------------------------------|----------------|
| 圧縮機<br>ブースタ | 全密閉形<br>圧 縮 機 | 冷凍能力3トン以上20トン未満のもの               | 500            |
|             |               | 冷凍能力0.5トン以上3トン未満のもの              | 1,000          |
|             |               | 冷凍能力0.5トン未満のもの                   | 3,000          |
|             | その他の<br>圧 縮 機 | ダイキャストによる軽合金製のものであって冷凍能力3トン未満のもの | 500            |
| 容 器         |               | 冷凍能力10トン以上20トン未満の冷凍装置に使用されるもの    | 250            |
|             |               | 冷凍能力3トン以上10トン未満の冷凍装置に使用されるもの     | 500            |
|             |               | 冷凍能力3トン未満の冷凍装置に使用されるもの           | 1,000          |

表 2-4 機械試験の方法（試験基準の抜粋版）

| 試験基準 3. 機械試験                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |         |                                                                                               |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------|-----------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>3. 機械試験</p> <p>冷凍保安規則第64条第1号ト※に規定する容器の突合せ溶接部に係る機械試験は、次の3.1に掲げる機械試験の種類とその適用についての規定に応じ、3.2から3.8までに掲げるところにより機械試験を行い、これに合格するものであること。</p> <p>この場合において、同一製造工場において同一の材料、形状、寸法及び製造方法（溶接施工について溶接作業標準を定め、その方法を協会が認めたものに限る。）で製造される容器に係る機械試験については、所定の溶接条件で連続して溶接が行われる1組の製造ロットから任意に選んだ1個の容器（同一のロットとして製造する数が30を超えるごとに1個を追加する。）の試験板から試験片を採取して抜取機械試験を行い、すべての機械試験に合格した場合は、当該ロットに属する他の容器は、機械試験に合格したものとみなす。</p> <p>3.1 機械試験の種類とその適用</p> <p>機械試験の種類は表3.1の左欄に掲げる試験とし、その適用については、それぞれの試験の種類に応じ、同表の右欄に掲げる溶接部とする。</p> |         |                                                                                               |
| 表3.1 機械試験の種類とその適用                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |         |                                                                                               |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | 機械試験の種類 | 適用                                                                                            |
| (1)                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             | 継手引張試験  | 突合せ溶接部                                                                                        |
| (2)                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             | 表曲げ試験   | 突合せ溶接部（母材の厚さが19mm未満の溶接部に限る。ただし、母材相互又は母材と溶接金属部の曲げ特性が著しく異なる溶接部にあっては、縦表曲げ試験によることができる。）           |
| (3)                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             | 側曲げ試験   | 突合せ溶接部（母材の厚さが19mm未満の溶接部を除く。ただし、母材相互又は母材と溶接金属部の曲げ特性が著しく異なる溶接部にあっては、縦表曲げ試験によることができる。）           |
| (4)                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             | 裏曲げ試験   | 突合せ溶接部（母材の厚さが19mm以上の突合せ両側溶接部にあっては、表曲げ試験に、母材相互又は母材と溶接金属部の曲げ特性が著しく異なる溶接部にあっては、縦裏曲げ試験によることができる。） |
| (5)                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             | 衝撃試験    | 突合せ溶接部（設計温度零度未満の溶接部（オーステナイト系ステンレス鋼、非鉄金属に係るもの及び厚さが4.5mm未満のものを除く。）に限る。）                         |
| 備考：「設計温度」とは、冷媒設備の耐圧部分の使用し得る最高温度（低温の場合にあっては、最低温度）をいう。この場合において、外気温の変化は考慮しないものとする。（以下、略）                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |         |                                                                                               |

※平成11年当時は“ト”であったが、その後改正があり“リ”に変更されている。

## 2.2 大臣認定試験者制度について

この大臣認定者制度は、「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（通達）」に基づく認定制度である。

本制度は、表 2-5 の高圧ガス保安法関係省令（一般高圧ガス保安規則、液化石油ガス保安規則、コンビナート等保安規則）の技術上の基準に基づいて高圧ガス設備※を製造し、自ら製造した高圧ガス設備※に対して耐圧試験、気密試験及び強度確認を適切に行うことができる者を経済産業大臣が認定する制度である。

経済産業大臣が認定した者（以下、「認定試験者」という。）が製造及び試験を行った高圧ガス設備は、都道府県知事等が行う完成検査及び保安検査に際し、検査の一部を省略することができる。

※ガス設備のうち高圧ガスが通る部分をいう。（一般則第 2 条第 1 項第 15 号等）

表 2-5 大臣認定試験者制度が規定されている基準（一般則）

| 条項            | 技術上の基準                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |
|---------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 一般則第 6 条第 1 項 | <p><b>（定置式製造設備に係る技術上の基準）</b></p> <p>第 6 条 製造設備が定置式製造設備（コールド・エバポレータ、圧縮天然ガススタンド、液化天然ガススタンド及び圧縮水素スタンドを除く。）である製造施設における法第八条第一号の経済産業省令で定める技術上の基準は、次の各号に掲げるものとする。ただし、経済産業大臣がこれと同等の安全性を有するものと認めた措置を講じている場合は、この限りでなく、また、製造設備の冷却の用に供する冷凍設備にあつては、冷凍保安規則に規定する技術上の基準によることができる。</p> <p>1 号～10 号（略）</p> <p>十一 高圧ガス設備（容器及び経済産業大臣が定めるものを除く。）は、常用の圧力の一・五倍以上（特定設備検査規則（昭和五十一年通商産業省令第四号）第二条第十七号に規定する第二種特定設備その他設計上常用の圧力の一・五倍より小さい圧力で耐圧試験を行う必要のある設備（以下「第二</p> |

|  |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |
|--|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | <p>種特定設備等」という。)にあつては、常用の圧力の一・三倍以上)の圧力で水その他の安全な液体を使用して行う耐圧試験(液体を使用することが困難であると認められるときは、常用の圧力の一・二五倍以上(第二種特定設備等にあつては、常用の圧力の一・一倍以上)の圧力で空気、窒素等の気体を使用して行う耐圧試験)<u>又は経済産業大臣がこれらと同等以上のものと認める試験(試験方法、試験設備、試験員等の状況により試験を行うことが適切であると経済産業大臣が認める者の行うものに限る。)</u>に合格するものであること。ただし、特定設備検査規則第三十四条に規定する耐圧試験のうちの一に合格した特定設備(特定設備検査規則第三条に規定する特定設備をいう。以下同じ。)又は特定設備検査規則第五十一条の規定に基づき経済産業大臣の認可を受けて行つた耐圧試験に合格した特定設備であつて、使用開始前のものについては、この限りでない。</p> <p>十二 高圧ガス設備(容器及び経済産業大臣が定めるものを除く。)は、常用の圧力以上の圧力で行う気密試験<u>又は経済産業大臣がこれらと同等以上のものと認める試験(試験方法、試験設備、試験員等の状況により試験を行うことが適切であると経済産業大臣が認める者の行うものに限る。)</u>に合格するものであること。ただし、特定設備検査規則第三十五条に規定する気密試験に合格した特定設備又は特定設備検査規則第五十一条の規定に基づき経済産業大臣の認可を受けて行つた気密試験に合格した特定設備であつて、使用開始前のものについては、この限りでない。</p> <p>十三 高圧ガス設備(容器を除く。以下この号において同じ。)は、常用の圧力又は常用の温度において発生する最大の応力に対し、当該設備の形状、寸法、常用の圧力若しくは常用の温度における材料の許容応力、溶接継手の効率等に応じ、十分な強度を有するものであり、又は特定設備検査規</p> |
|--|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

|  |                                                                                                                            |
|--|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | <p>則第十二条及び第五十一条の規定に基づく強度を有し、<u>若しくは高圧ガス設備の製造技術、検査技術等の状況により製造することが適切であると経済産業大臣が認める者の製造した常用の圧力等に応ずる十分な強度を有するものであること。</u></p> |
|--|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

赤字は、本規制の該当部分を示す。

## 2.3 冷凍保安規則改正及び通達の制定にあたっての検討事項

### 2.3.1 冷凍則の試験制度と大臣認定試験者制度の比較

冷凍則に基づく冷凍設備の耐压試験、気密試験及び機械試験（経済産業大臣がこれらと同等以上のものと認めた協会が行う試験）と大臣認定試験者制度の比較について以下表 2-6 のとおり示す。

表 2-6 冷凍則の規制と一般則関係の規制の比較

|                      | 冷凍則に基づく冷凍設備の耐压試験及び機械試験（経済産業大臣がこれらと同等以上のものと認めた協会が行う試験）                                                                    |                 | 大臣認定試験者制度                                                                                                  |
|----------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 試験                   | 耐压試験、気密試験                                                                                                                | 機械試験            | 耐压試験、気密試験、強度の確認                                                                                            |
| 適用省令                 | 冷凍則第 7 条第 1 項第 6 号、第 64 条第 2 号                                                                                           | 冷凍則第 64 条第 1 号リ | 一般則第 6 条第 1 項第 11 号、12 号、13 号                                                                              |
| 対象事業所                | 国内事業所及び外国事業所（外国にある製造事業所において日本に輸出することが条件）なお、第 64 条は国内事業所のみ対象                                                              | 国内事業所           | 国内事業所及び外国事業所（外国にある製造事業所において日本に輸出することが条件）                                                                   |
| 適用区分                 | ※ 1                                                                                                                      | ※ 2             | ※ 3                                                                                                        |
| 認定単位                 | 機器の型式+KHK の検査員                                                                                                           |                 | 機器の型式+事業所                                                                                                  |
| 試験内容                 | 耐压試験                                                                                                                     | 機械試験            | 耐压試験、気密試験、強度確認                                                                                             |
| 試験方法                 | 抜取試験                                                                                                                     | 抜取試験            | 全数試験                                                                                                       |
| 検査主体                 | KHK が実施                                                                                                                  | KHK が実施         | 事業者自らが実施                                                                                                   |
| 耐压部分の工程              | 自社又は外注                                                                                                                   | 自社又は外注          | 原則、自社で行う。（管類一般の一部工程は外注）                                                                                    |
| 都道府県等の完成検査又は保安検査時の証明 | 冷凍則第 7 条関係通達では、第 64 条第 2 号に規定する個別機器の気密試験及び耐压試験の合格した旨の証明（機器製造業者の証明書（検査員の氏名、資格及び番号を記載）を含む。）をもって、完成検査の資料として使用することができるとしている。 |                 | 大臣認定試験者制度では、一般則関係の通達により大臣認定試験者が自ら製造した高圧ガス設備に対して試験等を行い、発行した成績書により都道府県知事等が行う完成検査又は保安検査の際に、試験等の一部の検査項目が省略される。 |

|       |                    |          |
|-------|--------------------|----------|
|       |                    |          |
| 認定の審査 | 型式承認＋書類確認（立会確認含む。） | 品質システム審査 |
| 更新時期  | 5 年                | 3 年      |

※1 冷凍則上 冷凍能力20トン未満の容器等

※2 冷凍則上 冷凍能力20トン以上の容器等

※3 大臣認定試験者制度での認定区分は以下のとおりである。

【適用区分】

A 貯槽（高压ガスを貯蔵するための内圧容器をいう。）

（注）例えば、単なる貯蔵設備の貯槽又は消費設備の貯槽が対象となる。

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。）

（注）Eの「蓄圧器」は、圧力容器内に風船、ピストン等を有し、容器系内の圧力を緩衝する機能を有する構造に限られる。

F 往復動式圧縮機 注）増圧器を含む。

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。）

（注）F、G及びHに係る圧縮機とは、シリンダー、ピストン等摺動部、ロータ等の回転部及びケーシング等の直接高压ガスに接する本体部分をいう。

なお、機器附属配管、熱交換器、油分離器等を組み合わせた場合には、Z 複合機器とする。

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。）

（注）「高压ガス保安法及び関係政省令の運用及び解釈について（内規）」の「(8) 特定設備検査規則の運用及び解釈について」第3条関係（1）のただし書きにより、特定設備の範囲として、同時に特定設備検査を受ける配管は除かれる。

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、通達（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、2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。）

（注）例えば、圧縮機、蒸発器等のように1つのベース又はケースに複数の認定の区分の機器が組み込まれるもの（Hの(注)参照のこと。）並びにねじ接合継手付弁類及び止め弁付液面計のように複数の認定の区分の機器の組み合わせによって1つの機能を有するものとする場合をいう。

出典；高圧ガス保安協会、高圧設備製造事業所の大員認定試験者に係る 認定手続きマニュアル（平成30年10月18日 7訂版3刷）より

## 2.3.2 冷凍則の試験制度と大員認定試験者制度の比較に対する検討

表2.6に示すとおり、両者の比較を実施した。

比較の中での主な相違点として対象事業所が冷凍則関係の試験では、対象を国内事業所に限定しているが、一般則関係では、国内、海外両方の事業所を対象としている。また、試験方法として、冷凍則関係の試験では協会が行う試験方法で抜取試験が行われている。例えば、冷凍設備の圧縮機であれば500基に1基、機械試験であれば30個に1個の強度試験が行われるに対し、一般則関係の大員認定試験者制度では、自社で製造した製品の全数検査が求められている。

その他、設備の耐圧部分の製造は一般則関係では原則、自社で製造しなければならないが、冷凍則関係であればその殆どが外注先で製造されているところである。

両者の比較結果から、2.3.3のとおり検討を行った。

## 2.3.3 冷凍則の試験制度を大員認定試験者制度へ取り入れるための検討

### 2.3.3.1 適用省令

一般則関係の大員認定試験者制度の適用省令は、一般則第6条第1項第11号（耐圧試験）、第12号（気密試験）、13号（強度の確認）である。

この制度との整合を図りつつ、冷凍則第7条第1項第6号（耐圧・気密試験）及び第64条第1号リ（機械試験）並びに第64条第2号（耐圧・気密試験）における協会が行う試験の内容を踏まえた新制度案の検討を行った。

協会が行う試験の対象は、耐圧試験及び気密試験である。冷凍則の技術上の基準においては強度の確認は示されていない。

試験内容としては、耐圧試験は協会が行う試験として“強度試験”があり、主に冷媒設備の機器から指定の数の抜取耐圧試験が行われている。一方、気密試験は全数検査となっている。冷凍則第7条、第64条関係の技術上の基準では、協会が行う試験以外は全数検査を要求されている。

冷凍業界では冷凍保安規則の制定（昭和 41 年）から、この協会が行う試験を活用しており、その方法は、KHK が定める基準にありこの方法に基づき試験を実施しているのが現状である。このことから、本委託事業では、この試験方法を新制度への制定に向け踏襲することで検討を行った。しかし、気密試験については、省令通り全数検査を行っているため、新制度案の検討からは除外することとした。

結果、冷凍則第 7 条第 1 項再 6 号（耐圧試験）及び第 64 条第 1 号リ（機械試験）並びに第 64 条第 2 号（耐圧試験）を適用する新制度案の制定に向けた検討を開始。

### 2.3.3.2 対象事業所

冷凍則では、冷凍則制定当時から冷凍則第 7 条（ユーザー規制）の製造と法第 57 条により冷凍則第 64 条の機器製造者（メーカー規制）に係る技術上の基準がそれぞれ定められており、遵守しなければならない事項となっている。冷凍則にメーカー規制があるのは、ユーザー（使用する側）の規制よりメーカーを規制する方が保安の確保ができるという冷凍則の考え方から始まっている。

一方、一般則では一般則第 6 条（ユーザー規制）の技術上の基準を遵守することで製造者における保安の確保がなされている。

また、冷凍則第 64 条は他規則（容器保安規則、特定設備検査規則）に見られる輸入品に対する条文のないことから国内事業所（メーカー）を対象とした規制であると考ええる。大臣認定試験者制度の対象事業者である国内又は外国事業所とするよう、新制度案でも外国事業者に対して裾野を広げる意味で申請できることとした。

なお、冷凍則第 7 条は国内事業所又は外国事業所問わず申請できる。

### 2.3.3.3 適用区分

適用区分については、大臣認定試験者制度の区分と同様にすべく検討を行ったが現行の冷凍装置検査員制度では、強度試験及び機械試験の抜取試験を行うため KHK の型式承認を受けたものでなければ実施できない仕組みとなっている。型式承認については 2.3.3.9 更新時期で詳しく述べることとする。

型式承認を受けるべく機器（「試験基準」の 3. 機械試験及び 5.4 強度試験より引用）を、新制度案の適用区分にすることとし、現行規制との整合を図った。結果表 2-7 のように区分することとした。

また、冷凍能力 20 トン以上の容器の区分については、当初、製造細目告示第 11 条の 4 に定める円筒形（内径 160 ミリメートルを超えるものに限る。）、プレート形（内容積 15 リットルを超えるものに限る。）に限定していたが、実態はプレート形の機器について型式承認の実績が少ないことや、今後、プレート形の設備も申請することも想定し、上記表現から表 2-7 のように E 容器（冷凍能力 20 トン以上のものに限る。）とし、広範囲に申請できるようにした。

なお、冷凍則上の容器については高圧ガス保安法上の広義の容器を意味しており例えば以下の  
ようなものがある。

〔冷凍則上の容器〕 凝縮器、蒸発器、熱交換器、受液器等

表 2-7 新制度案の認定区分

【認定の区分】

A 全密閉形圧縮機（冷凍能力 20 トン未満のものに限る。）

B 開放形及び半密閉形圧縮機（冷凍能力 3 トン未満のものに限る。）

C シェル形凝縮器及びその他の熱交換器（冷凍能力 20 トン未満のものに限る。）

D その他の容器（冷凍能力 20 トン未満のものに限る。）

E 容器（冷凍能力 20 トン以上のものに限る。）

#### 2.3.3.4 認定単位

大臣認定試験者制度では、事業者自体を認定する仕組みとなっており事業者の品質関係等の審査を行うことにより大臣が承認する仕組みである。

一方、冷凍装置検査員制度は、KHK が強度試験及び機械試験の抜取試験を実施できる KHK の検査員を任命しその検査員（個人）による検査を行う制度である。

新制度案では、大臣認定試験者制度を参考とすべく制度の構築を考えており、個人から事業所を認定する仕組みを取り入れるべく検討を行った。結果、冷凍装置検査員制度で実施されている抜取試験を行うための担保とするため現行のままとし、事業所を認定する仕組みを新制度案に取り込むこととした。具体的には、大臣認定試験者制度の審査項目に冷凍関係事業者の実態に合わせた内容となるよう、冷凍業界からの意見を踏まえつつ、検討を行った。

#### 2.3.3.5 試験内容及び方法

大臣認定試験者制度では、自ら製造した機器について全数耐圧・気密試験を実施できる制度に対し、冷凍装置検査員制度では、KHK が承認した型式について、KHK が任命した検査による耐圧抜取試験を行うことができる制度であり、試験方法に違いがある。

新制度案を策定するうえで、機器毎の全数試験を行う大臣認定試験者制度にない抜取試験を新制度案に取り入れるためにどのような仕組みとするかが重要なポイントとなった。

まずは、試験方法について両者の比較検討を行うこととした、以下表 2-8 の比較表に示す。

表 2-8 冷凍則の規制と一般則関係の規制の比較

|      |                                                                                                                     |                                                     |
|------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------|
|      | 冷凍則に基づく冷凍設備の耐圧試験及び機械試験（経済産業大臣がこれらと同等以上のものと認めた協会が行う試験）                                                               | 一般則関係の大臣認定試験者制度                                     |
| 試験方法 | 抜取試験（耐圧試験では個別機器での全数試験も実施しているが、量産品※ <sup>1</sup> の機器について KHK が定めた基準により抜取試験を実施している。同様に機械試験においても、KHK が定めた基準により抜取試験を実施） | 全数試験（個別機器での試験）                                      |
| 根拠条文 | 省令の「協会が行う試験」により協会で定めた「冷凍装置の検査基準（経済産業大臣に承認されたもの）に基づき、抜取試験を実施補足）「協会が行う試験」で行わない場合は、全数試験を行うこととなる。                       | 大臣認定試験者制度に基づき試験を実施                                  |
| 検査主体 | KHK から任命された <u>検査員</u> による抜取試験を実施している。                                                                              | 認定された <u>事業者</u> 自らが試験を実施している。                      |
| 証明書  | 通達※ <sup>2</sup> では、事業者が行った気密試験及び耐圧試験の合格をもって完成検査での証明書となる。                                                           | 大臣認定試験者が製造し耐圧試験、気密試験等を行った機器について完成検査、保安検査の証明書を発行できる。 |

比較検討を行った結果、両者は全数試験できるが、それは耐圧試験で個別機器に限定しており、冷凍則に基づく冷凍設備の耐圧試験については、省令に定める「協会が行う試験」により、協会が定めた試験基準の方法により抜取試験を実施し、事業者が行った試験の合格をもって完成検査の証明とできる。（証明書については、2.3.3.8 で詳しく説明する。）

また、機械試験についても、省令に定める「協会が行う試験」により、協会が定めた試験基準の方法により抜取試験の実施ができる。

一方、一般則関係の大臣認定試験者制度では自ら製造した機器について事業者自らが全数試験（耐圧試験、気密試験、強度確認）ができる制度であり、抜取試験の概念はない。

そこで、抜取試験ができるべき検討を行った。

KHK の試験基準により運用している抜取試験の方法は、冷凍則制定当時より行っており、冷凍業界からは現行の試験基準の方法を取り入れるよう要望もあったことから、現行の試験基準の内容を新制度案の審査項目に取り入れることとし、審査の中で抜取試験に関する基準、規格等

の文書化を確認しつつ、試験及び検査結果を確認することで、確実に実施し満足できる品質確保ができていたことの確認をもって抜取試験の品質を担保し適切に検査できることとした。また、審査項目には試験等に係る設備の安全対策についても確認することとした。

#### ※1 量産品

量産の定義 についてはいろいろ論議の的となったが生産量の現状を考慮して同一の形状、寸法および同一の製造方法という条件において 500 台～5,000 台と試験品の種類に応じた台数とし、同一の設計、同一の製造方法の継続期間は一応 5 カ年と想定している。

出典：KHKS0401「冷凍装置の構造及び試験基準 冷凍用圧力容器基準」冷凍装置の構造および試験基準解説 7.3 強度試験の要領（1）より

#### ※2 冷凍則第7条関係通達（内容については、2.1 を参照）

##### 2.3.3.6 検査主体

自社で製造した機器について試験を行う仕組みは冷凍則も一般則と同じである。

検査を行うのは冷凍装置検査員制度では、省令に基づき KHK が行う試験を、KHK から任命された検査員が行うこととしているが、大臣認定試験者制度では、自らが製造（自社で製造）した機器について自らが検査する仕組みとなっており、本委員会では、自らが検査する仕組みを導入すべく検討を行った。具体的には、新制度案の評点表 審査項目 「③購買及び外注の管理（i）購買及び外注の範囲」判定基準 16 の審査内容に“設計、試験及び検査は除く。”を記載することにより、自社で機器の設計、試験及び検査を行うことを認定事業者の必須条件とすることで、自らが試験及び検査することを明確にし、かつ、「④製造の方法並びに試験及び検査の方法」で、機器の検査の方法、検査の工程等を確認することで自らが検査できることとした。

##### 2.3.3.7 耐圧部分の工程

新制度案の制定にあたり、対象となる設備は圧縮機と容器になる。これら設備での耐圧部分（省令上、耐圧試験を行うにあたり圧力のかかる部分）の部品について検討を行った。

（本検討においては、耐圧試験を行う耐圧部分での検討であるため、機械試験については検討対象としていない。）

全密閉形圧縮機及び容器に内蔵されるポンプについては、例示基準上<sup>\*1</sup> ケーシングについて耐圧試験を行うことも可能となっているが、その他圧縮機及び容器については、ケーシング以外の部分も対象となっており、耐圧部分とはどの範囲までの部品を対象とするかが検討課題となった。

省令に定める耐圧試験を行う場合には、部品を組み立てた状態（構造として一体となったものを対象（配管、継手部は除く。））で行っている。

その場合、圧力がかかる部分が対象なので、耐圧部分とは、耐圧試験において圧力がかかる部

分を対象とすることとした。

耐圧部品としては、主にケーシングや端子部が対象となっており、最終仕上げ、組み立てを外部委託しているケースが殆どであり、大臣認定試験者制度で“原則、外部委託してはならない”の要件に適合しないことから、機器メーカーの実態<sup>※2</sup>から設計と試験及び検査は自社で行い、それ以外の最終仕上げ、組み立ては外部委託できるよう、新制度案の審査項目に外注も審査することを明記した。具体的には外注先も審査する項目については、外部委託先の品質管理についても確認することとし、外部委託も認めることとした。

耐圧部品の中でも購買品である端子部の製作は特殊であり、過去に漏れ、割れ等の事故もなく取り扱う業者も少数なことから外部委託から外すこととした。

審査項目の検討内容は、後述の 2.4 委員会での検討の経過を参照

#### ※1 冷凍則関係例示基準

##### 5. 耐圧試験

(1) ～ (4) (略)

(5) 全密閉形圧縮機及び容器に内蔵されるポンプについては、当該外殻を構成するケーシングについて耐圧試験を行うものとする。

(6) (略)

## ※2 外部委託の現状（例）

| 設計段階  | 最終仕上げ加工                | 組立て         | 試験等   |
|-------|------------------------|-------------|-------|
| 国内事業所 | 国内事業所（ <u>一部外部委託</u> ） | 国内事業所       | 国内事業所 |
|       | <u>外部委託</u>            | <u>外部委託</u> |       |
| 外国事業所 | 外国事業所                  | 外国事業所       | 外国事業所 |
|       | 外国事業所（ <u>一部外部委託</u> ） | 外国事業所       |       |

補足）最終仕上げ加工については機器メーカーの実態として、耐圧部品を自社工場内で内製することとは生産能力、コスト面から対応ができない。また、端子部については、特殊な材料、形状のため殆どの機器メーカーは購買している。

### 2.3.3.8 都道府県等の完成検査又は保安検査時の証明

大臣認定試験者制度においては、個別の機器に成績書を添付し、認定試験者が耐圧試験圧力、気密試験圧力、肉厚測定値等を都道府県等の完成検査、保安検査の証明とする制度となっているが、冷凍機では、個別の機器について自社で耐圧試験、気密試験を実施し合格した旨の証明（機器製造業者の証明書（検査員の氏名、資格及び番号を記載）を含む。）をもって、完成検査の資料として使用することができるとしている。

新制度案での耐圧試験証明書については、量産品の抜取による試験方法であることから個々の部分品に対し、証明書を発行することは困難であることから、機器製造業者の証明書をもって完成検査時の証明書とすることとした。

### 2.3.3.9 更新時期

大臣認定試験者制度では、確認調査（更新時期）を3年に1回行うことになっており、新制度案においても、同様に3年の確認調査とすることで検討を進めた。

現行の抜取試験を行うための型式については、KHK 内部規程で定める強度試験適用の承認<sup>※1</sup>と溶接施工法の承認<sup>※2</sup>をもって承認としており、更新時期は5年となっている。

大臣認定試験者制度は、いわばシステム審査であるが、型式承認（強度試験適用の承認と溶接施工法の承認）は、書類審査と検査員の資格の確認をもって承認をしている。

更新時期について、当初は上記承認の時期と合わせる案もあったが、大臣認定試験者制度では3年としており新制度案でも多少の変更はあるものの同様の審査内容であることから同じく更新時期を3年とすることとした。しかし、現行の承認制度は抜取試験の品質確保を目的に残しつつ事業所の品質システム審査を行うこととした。

## ※1 強度試験適用の承認

冷凍保安規則第 7 条第 1 項第 6 号及び第 64 条第 2 号に規定される耐圧試験において、高圧ガス保安協会が承認した形式にあつては、所定の抜取りによる耐圧試験（強度試験）ができる。  
なお、この抜取りによる強度試験は、高圧ガス保安協会が任命した検査員により行われる。

出典：設計強度確認試験、溶接施工法承認 及び強度試験適用承認 申請マニュアル [高 R－0 4 0 2－5] より

## ※2 溶接施工法の承認

冷凍保安規則第 64 条第 1 号りに規定される突合せ溶接部に係る機械試験において、高圧ガス保安協会が承認した形式にあつては、所定の抜取りによる機械試験ができる。  
なお、この抜取りによる機械試験は、高圧ガス保安協会が任命した検査員により行われる。

出典：設計強度確認試験、溶接施工法承認 及び強度試験適用承認 申請マニュアル [高 R－0 4 0 2－5] より

## 2.4 委員会での検討の経過

以下に項目毎に委員会での意見に対する対応の経過を示す。

### 2.4.1 委員会の方針

冷凍規則第 7 条第 1 項第 6 号及び第 64 条第 2 号並びに第 64 条第 1 号りに定まる冷凍設備の耐圧試験及び突合せ溶接部の機械試験において、経済産業大臣が認めた高圧ガス保安協会が行う試験の実施を規定しており、協会が定める試験による方法により行い合格した機器（冷凍則上では以下、「部分品」という。）については上記省令の耐圧・気密試験に合格したと見なされる規程となっている。

本委託事業では、「協会が定める試験」の方法について、既存制度に変わる新制度創設を目的に進めているところ。

この新制度案の創設に際し、業界からは現行の冷凍装置検査員制度を改正する方向で検討はしないのかとの意見が委員会に出された。しかし、事業所（組織）を認定することにより、より安定した品質向上を目指すため既存の制度（一般高圧ガス保安規則第 6 条第 1 項第 11 号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（20180323 保局第 12 号）等）を参考に進め、更に検査体制が個人から組織へと変わることにより、事業者にとってスムーズな検査管理ができ、より高度な品質管理体制が構築できると考え、既存の制度を活用した新制度案を策定することとした。

#### 2.4.2 製造事業所の要件

新制度案では、大臣認定試験者制度を参考に内国認定者（内国申請者）と外国認定者（外国申請者）に区分することとした。その場合、冷凍装置検査員制度では、外国にある事業所については内国の事業所が申請し、KHK に任命された検査員のコントロールのもと耐圧抜取試験を行っている。（以下、「海外分工場制度」という。）海外分工場制度を継続して新制度案に取り入れるよう委員会において要望があったが、この制度が創設された経緯は、KHK の検査員として任命されるには有資格者が必須となっており、外国の事業所には有資格者がいないことが背景にあったが、新制度案においては、有資格者の要求はないため、内国認定試験者と外国認定試験者の区分とし、既存の海外分工場制度は取り入れないこととした。

内国認定試験者の申請者は、内国にある製造事業所において、冷凍則の部分品の耐圧試験又は機械試験を行うことができる事業者で、外国認定試験者は、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冷凍則の部分品の耐圧試験又は機械試験を行うことができる事業者とした。

申請者の要件は上記の内容としたが、大臣認定試験者制度においては、主要な工程（耐圧部分の仕上げ加工、組立て）以外は外注してはならないとされており、2.3.3.7 耐圧部分の工程で述べたとおり、主要な工程を外部委託している事業所が殆どである現状と設計と試験等は自社で行っている事業者が殆どである実状を踏まえ、設計と試験等は自社で行っていることを要件として、それぞれ内国で行っている場合は、内国認定試験者（図 1）として申請し、外国で行っている場合（部分品を日本国内に輸出することを目的としたものに限る。）は外国認定試験者（図 2）として申請することを要件とした。

ただし、設計については設計を行った事業所が別の事業所であっても、自社で設計を行ったものとして扱える体制を整えていれば自社で設計したものとして扱っても差し支えないこととした。

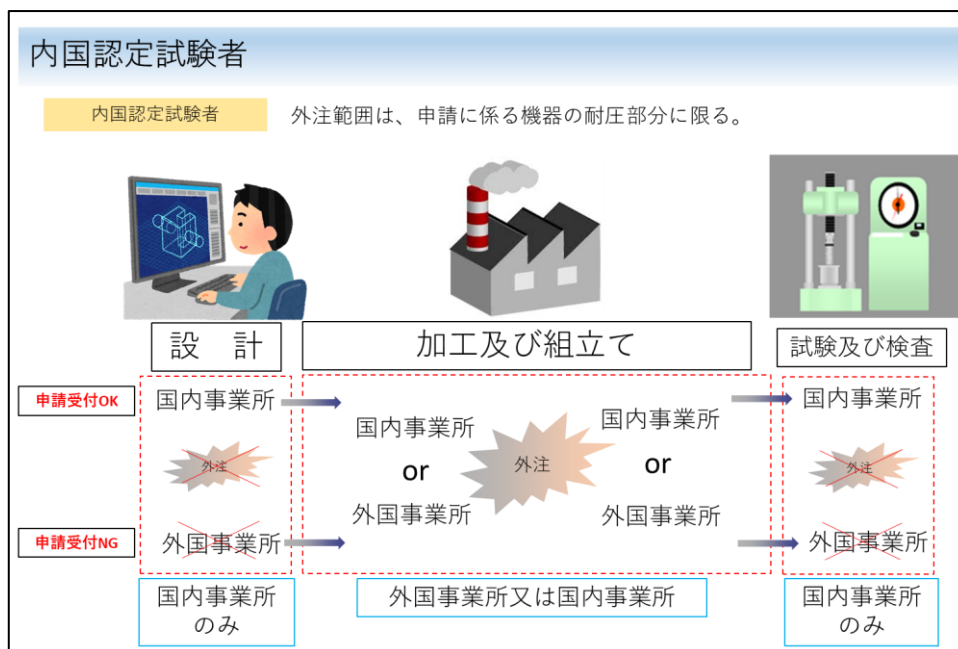


図1 内国認定試験者の申請要件及び外注範囲

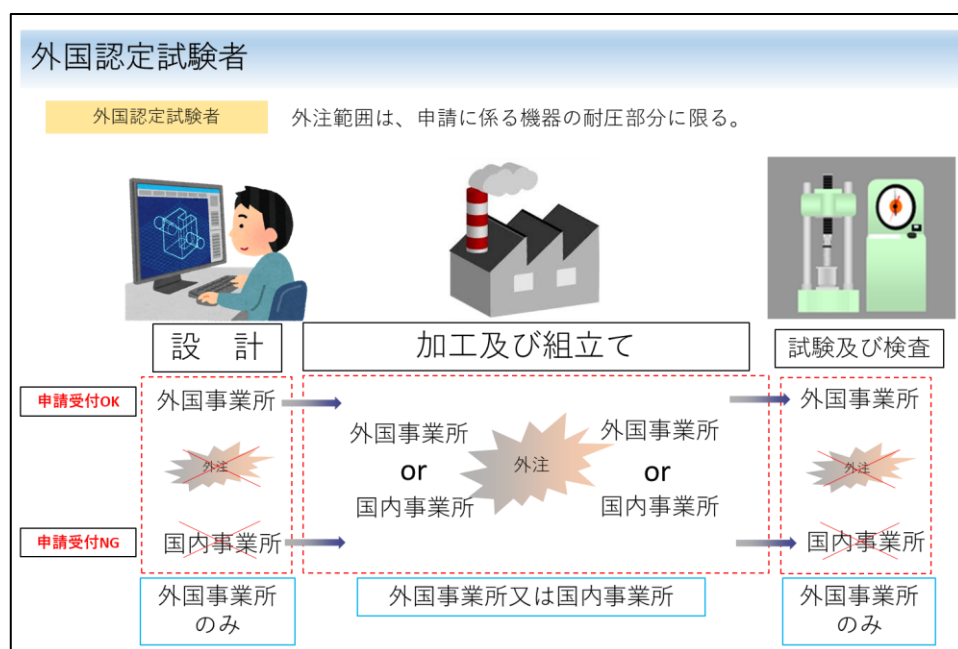


図2 外国認定試験者の申請要件及び外注範囲

#### 2.4.3 省令案について

一般則関係の大臣認定試験者制度との整合を図りつつ新制度案を策定したこともあり、省令で規定されている条文を参考に冷凍則の省令改正案を策定した。内容については、2.5 省令改正案及び通達制定案（大臣認定試験者制度との比較）を参照。

#### 2.4.4 通達案について

以下に通達案での検討状況を示す。なお、通達案の「評価点」について、2.5 省令改正案及び通達制定案（大臣認定試験者制度との比較）に示す。

##### 2.4.4.1 適用区分

現行の型式承認している部分品の実績と KHK の試験基準で対象とされている適用区分の範囲を参考に適用区分を策定した。

委員会において、案で示した適用区分について特段意見はなかった。

また、型式承認で、部分品の仕様を確認していることから、大臣認定試験者制度で要求されている仕様については、新制度案では要求しないこととした。別途定める 2.4.4.4 様式 においても同様とした。

##### 2.4.4.2 銘板又は刻印

新制度案の「7.認定試験者の義務」にある認定試験者が自ら試験した部分品について、協会が別に定める銘板又は刻印について、委員会において、内国又は外国を問わず容易に確認できるよう製造年月日等の標記を日本語とするよう要望があったため、通達案ではないが、別に定める KHK の内部規定にて定めることとした。

##### 2.4.4.3 申請方法

申請の方法については、内国認定試験者については、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申請し、外国認定試験者の申請は、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 回の申請を行うことができる。

委員会では、内国認定試験者の申請を外国認定試験者と同じく経済産業省本省への申請としたい要望もあったが、申請については大臣認定試験者との整合を図るという観点から大臣認定試験者の申請方法と同じとした。

委員会としては、事業者の利便性や生産性を考え、今後は申請状況を踏まえつつ将来的に経済産業省本省に直接申請できるような仕組みを望むとした。

##### 2.4.4.4 様式

大臣認定試験者制度においては、自ら製造し検査した個別機器については成績書を添付し、認定試験者が耐圧試験圧力、気密試験圧力、肉厚測定値等を証明する制度となっているが、新制度案で認定試験者が証明するものは、耐圧試験又は機械試験の結果についてのみであって、部分品に要求される全項目（仕様、形式等）を証明するものではないこと、かつ、抜取りによる試験方

法であることから必ずしも個々の部分品に成績書を発行する必要がないことを考慮し、大臣認定試験者の様式第1（認定試験者試験等成績書）を削除した。

なお、冷凍業界には都道府県知事等に提出する成績書の様式は任意とし、認定試験者として証明する項目や記録のほかに部分品の製造者として証明すべき項目を記載した成績書を業界統一様式として作成することを要望した。

## 2.4.5 通達案（評価点）について

### 2.4.5.1 外部委託について

新制度案においては、設計、試験等以外の工程（仕上げ加工、組み立て）を外部委託できる仕組みを取り入れた。その条件として、外部委託先も審査することで品質管理を維持できるよう審査項目に外部委託先についても“申請事業所の管理の下で同様に実施されている”ことを審査することとした。

具体的には、表 2-9 の項目に外部委託先も確認することの項目を追記した。

## 2.4.6 省令改正案の施行日について

委員会では、省令改正案の施行することになった場合に、新制度案の審査を行うための社内体制や基準類の整備などでに時間がかかることが予測されるため、施行後、直ぐに申請となると対応が困難であるとの意見がだされた。それに対し、委託元である METI より施工日については検討するとの回答があった。申請を予定している業界としては、準備期間として1年半程度の要望をしているところ。

表 2-9 新制度案の評価点（審査項目）抜粋版

| 審査項目                           | 調査項目                                    | 審査内容                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |
|--------------------------------|-----------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| ④製造の方法並びに試験及び検査の方法<br>(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。） | <p>20. 申請に係る部分品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。</p> <p><u>なお、部分品の製造を外注している場合には、外注先においても申請事業所の管理の下で同様に実施されていることを確認することとする。</u></p>                                                                                                                                                                                                                                                  |
|                                | ・ 不適合品の取扱いと措置                           | <p>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。</p> <p><u>なお、部分品の製造を外注している場合には、外注先においても申請事業所の管理の下で同様に実施されていることを確認することとする。</u></p>                                                                                                                                                                                                                                       |
|                                | ・ 溶接工程                                  | <p>22. 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、申請に係る部分品の製造において、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。</p> <p>a) 切断、開先、成形等の加工条件<br/>b) 溶接要領書（WPS）<br/>c) 溶接施工法確認試験（PQR）<br/>d) 熱処理条件（冷凍能力 20 トン未満は除く。）<br/>e) 仕上げ条件（冷凍能力 20 トン未満は除く。）<br/>f) 機械試験（冷凍能力 20 トン未満は除く。）<br/>g) 非破壊試験（冷凍能力 20 トン未満は除く。）<br/>h) 溶接士の資格条件</p> <p><u>なお、部分品の製造を外注している場合には、外注先においても申請事業所の管理の下で同様に実施されていることを確認することとする。</u></p> |
| (ii) 工程変更の管理                   | ・ 工程の変更                                 | <p>23. 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</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |

|                                    |                                                                                                                  |                                                                                                                                                                                                                                       |
|------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|                                    |                                                                                                                  | <p>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。</p> <p>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。</p> <p><u>なお、部分品の製造を外注している場合にあっては、外注先においても申請事業所の管理の下で同様に実施されていることを確認することとする。</u></p>                              |
| (iii) 申請に係る部分品の製造設備並びに試験及び検査設備     | <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 製造能力並びに試験及び検査能力</li> </ul>                                              | <p>24. 申請に係る部分品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。</p> <p><u>なお、部分品の製造を外注している場合にあっては、外注先においても申請事業所の管理の下で同様に実施されていることを確認することとする。</u></p>                                                                                    |
|                                    | <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 保有設備の種類、名称、能力、精度及び数</li> <li>・ 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</li> </ul> | <p>25. 申請に係る部分品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。</p> <p>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。</p> <p><u>なお、部分品の製造を外注している場合にあっては、外注先においても申請事業所の管理の下で同様に実施されていることを確認することとする。</u></p> |
| ⑤設計、製造、試験及び検査に係る技術者                | <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 教育及び訓練</li> </ul>                                                       | <p>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。</p> <p><u>なお、部分品の製造を外注している場合にあっては、外注先においても申請事業所の管理の下で同様に実施されていることを確認することとする。</u></p>                                                                              |
| ⑪保安関連法規との関係<br>(i) 法による許可又は届出の適用状況 | 許可又は届出の状況                                                                                                        | <p>37. 法を遵守していること。</p> <p><u>なお、部分品の製造を外注している場合にあっては、外注先においても申請事業所の管理の下で同様に実施されていることを確認することとする。</u></p>                                                                                                                               |
| (ii) 過去3年間における保安関連法規の遵守状況          | <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 過去3年間に法令違反により処分を受けた事実</li> </ul>                                        | <p>38. 過去3年間にお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。</p> <p><u>なお、部分品の製造を外注している場合にあっては、外注先においても申請事業所の管理の下で同様に実施されていることを確認することとする。</u></p>                                                                                              |

|  |  |                                                       |
|--|--|-------------------------------------------------------|
|  |  | <u>っては、外注先においても申請事業所の管理の下で同様に実施されていることを確認することとする。</u> |
|--|--|-------------------------------------------------------|

補足) 外部委託先を審査する項目には青字のなお書きを追記

#### 2.4.5.2 設計、製造、試験及び検査に係る技術者について

大臣認定試験者制度においては、設計、加工、試験及び検査の責任者の従事経験年数は、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）以上とされており当初、これと同等の経験を求めていたが、これは他の検査員制度の従事必要年数と比べ長いこと（協会則第3条の冷凍則に規定する完成検査及び保安検査の検査員の場合は、3年又は6年）、冷凍則の場合にはその対象が圧縮機又は容器と限られていることから一般則等の場合と比べ比較的短期間で経験を積むことが可能なこと等を考慮し、更に現行の型式の承認を取得している事業所の実態を鑑み、それぞれの分野で6年（理工学系の大学又は高専を修了したものについては、3年）以上の経験を責任者に求める経験とした。

また、大臣認定試験者制度においては、溶接並びに試験及び検査を施工する者の従事経験年数は、それぞれの分野で3年以上とされており、当初これと同等の経験としていたが、現行の型式の承認を取得している事業所では必ずしも3年以上の経験を有する人材だけではないという現状（冷凍業界からの意見）を鑑み、1年以上の経験を有し、かつ、社内制度で十分に力量があると評価された者についても施工者として認めることとした。

なお、補助員とは試験及び検査を行うために準備する器具の取付けや施行する者の補助作業を行うものを指す。

#### 2.5 省令改正案及び通達制定案（大臣認定試験者制度との比較）

省令改正案と通達案について、大臣認定試験者制度との比較を行った。

結果は次ページ以降に示す。

## 省令改正案及び通達制定案（大臣認定試験者制度との比較）

一般則の規定で用いられている「機器」という定義については冷凍則上では既に別の意味で用いられている。（冷凍則第 63 条関係通達より、冷凍サイクル全体の意味）

よって、本改正案及び通達案では法 57 条関係通達に合わせて「機器」ではなく「部分品」として表現している。

なお、報告書の本文中では 2.4 委員会での検討の経過より部分品という表現としている。

### 2.5.1 冷凍保安規則（省令改正案）

### 2.5.2 冷凍保安規則第 7 条第 1 項第 6 号等の規定による冷媒設備の部分品の試験を行う者の認定等について（通達）（仮称）

通達制定案 一般則関係大臣認定試験者制度との比較 編

### 2.5.3 冷凍保安規則第 7 条第 1 項第 6 号等の規定による冷媒設備の部分品の試験を行う者の認定等について（通達）（仮称）

通達制定案 一般則関係大臣認定試験者制度との比較

大臣認定審査実施要領 様式第 2 「評価表」 編

様式案等（別紙 3 参照）

## 2.5.1 冷凍保安規則（省令改正案）

### 対照表

補足）本文中の赤字の下線部は、変更箇所を示します。

|                 | 改正案<br>冷凍保安規則                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | 現行<br>冷凍保安規則                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          | 関係条文<br>一般高圧ガス保安規則                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |
|-----------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 第 7 条第 1 項第 6 号 | <p>（定置式製造設備に係る技術上の基準）</p> <p><b>第七条</b> 製造のための施設（以下「製造施設」という。）であつて、その製造設備が定置式製造設備（認定指定設備を除く。）であるものにおける法第八条第一号の経済産業省令で定める技術上の基準は、次の各号に掲げるものとする。</p> <p>一 ～ 五 （略）</p> <p><b>六</b> 冷媒設備は、許容圧力以上の圧力で行う気密試験及び配管以外の部分について許容圧力の一・五倍以上の圧力で水その他の安全な液体を使用して行う耐圧試験（液体を使用することが困難であると認められるときは、許容圧力の一・二五倍以上の圧力で空気、窒素等の気体を使用して行う耐圧試験）<u>に合格するものであること。ただし、耐圧試験にあつては、経済産業大臣がこれと同等以上のものと認める試験（試験方法、試験設備、試験員等の状況により試験を行うことが適切であると経済産業大臣が認める者の行うものに限る。）に合格した場合は、この限りでない。</u></p> <p>七 ～ 十七 （略）</p> <p><b>2</b> （略）</p> | <p>（定置式製造設備に係る技術上の基準）</p> <p><b>第七条</b> 製造のための施設（以下「製造施設」という。）であつて、その製造設備が定置式製造設備（認定指定設備を除く。）であるものにおける法第八条第一号の経済産業省令で定める技術上の基準は、次の各号に掲げるものとする。</p> <p>一 ～ 五 （略）</p> <p><b>六</b> 冷媒設備は、許容圧力以上の圧力で行う気密試験及び配管以外の部分について許容圧力の一・五倍以上の圧力で水その他の安全な液体を使用して行う耐圧試験（液体を使用することが困難であると認められるときは、許容圧力の一・二五倍以上の圧力で空気、窒素等の気体を使用して行う耐圧試験）<u>又は経済産業大臣がこれらと同等以上のものと認めた高圧ガス保安協会（以下「協会」という。）が行う試験に合格するものであること。</u></p> <p>七 ～ 十七 （略）</p> <p><b>2</b> （略）</p> | <p>（定置式製造設備に係る技術上の基準）</p> <p><b>第六条</b> 製造設備が定置式製造設備（コールド・エバポレータ、圧縮天然ガススタンド、液化天然ガススタンド及び圧縮水素スタンドを除く。）である製造施設における法第八条第一号の経済産業省令で定める技術上の基準は、次の各号に掲げるものとする。ただし、経済産業大臣がこれと同等の安全性を有するものと認めた措置を講じている場合は、この限りでなく、また、製造設備の冷却の用に供する冷凍設備にあつては、冷凍保安規則に規定する技術上の基準によることができる。</p> <p>一 ～ 十 （略）</p> <p><b>十一</b> 高圧ガス設備（容器及び経済産業大臣が定めるものを除く。）は、常用の圧力の一・五倍以上（特定設備検査規則（昭和五十一年通商産業省令第四号）第二条第十七号に規定する第二種特定設備その他設計上常用の圧力の一・五倍より小さい圧力で耐圧試験を行う必要のある設備（以下「第二種特定設備等」という。）にあつては、常用の圧力の一・三倍以上）の圧力で水その他の安全な液体を使用して行う耐圧試験（液体を使用することが困難であると認められるときは、常用の圧力の一・二五倍以上（第二種特定設備等にあつては、常用の圧力の一・一倍以上）の圧力で空気、窒素等の気体を使用して行う耐圧試験）<u>又は経済産業大臣がこれらと同等以上のものと認める試験（試験方法、試験設備、試験員等の状況により試験を行うことが適切であると経済産業大臣が認める者の行うものに限る。）に合格するものであること。ただし、特定設備検査規則第三十四条に規定する耐圧試験のうちの一に合格した特定設備（特定設備検査規則第三条に規定する特定設備をいう。以下同じ。）又は特定設備検査規則第五十一条の規定に基づき経済産業大臣の認可を受けて行つた耐圧試験に合格した特定設備であつて、使用開始前のものについては、この限りでない。</u></p> <p>十二 ～ 四十三 （略）</p> <p><b>2</b> （略）</p> |
| 第 22 条第 1 項     | <p>（協会等が行う完成検査の申請等）</p> <p><b>第二十二条</b> 前条の規定は、<u>高圧ガス保安協会（以下「協会」という。）</u>が行う完成検査に準用する。この場合において、同条中「法第二十条第一項本文又は第三項本文」とあるのは「法第二十条第一項ただし書又は第三項第一号」と、同条第一項中「都道府県知事又は指定都市の長が行う」とあるのは「協会が行う」と、「事業所の所在地を管轄する都道府県知事」とあるのは「協会」と、同条第二項中「都道府県知事又は指定都市の長」とあるのは「協会」と読み替えるものとする。</p> <p><b>2 及び 3</b> （略）</p>                                                                                                                                                                                                  | <p>（協会等が行う完成検査の申請等）</p> <p><b>第二十二条</b> 前条の規定は、<u>協会</u>が行う完成検査に準用する。この場合において、同条中「法第二十条第一項本文又は第三項本文」とあるのは「法第二十条第一項ただし書又は第三項第一号」と、同条第一項中「都道府県知事又は指定都市の長が行う」とあるのは「協会が行う」と、「事業所の所在地を管轄する都道府県知事」とあるのは「協会」と、同条第二項中「都道府県知事又は指定都市の長」とあるのは「協会」と読み替えるものとする。</p> <p><b>2 及び 3</b> （略）</p>                                                                                                                                                       |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |

|                     |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |       |
|---------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------|
| 第 64 条第 1 号リ及び第 2 号 | <p><b>（機器の製造に係る技術上の基準）</b></p> <p><b>第六十四条</b> 法第五十七条の経済産業省令で定める技術上の基準は、次に掲げるものとする。</p> <p>一 機器の冷媒設備（一日の冷凍能力が二十トン未満のものを除く。）に係る経済産業大臣が定める容器（ポンプ又は圧縮機に係るものを除く。以下この号において同じ。）は、次に適合すること。</p> <p><b>イ～チ（略）</b></p> <p>リ 突合せ溶接による溶接部は、同一の溶接条件ごとに適切な機械試験に合格するものであること。ただし、経済産業大臣がこれと同等以上のものと認めた<u>試験（試験方法、試験設備、試験員等の状況により試験を行うことが適切であると経済産業大臣が認める者の行うものに限る。）</u>に合格した場合は、この限りでない。</p> <p><b>ヌ及びル（略）</b></p> <p>二 機器は、冷媒設備について設計圧力以上の圧力で行う適切な気密試験及び配管以外の部分について設計圧力の一・五倍以上の圧力で水その他の安全な液体を使用して行う適切な耐圧試験（液体を使用することが困難であると認められるときは、設計圧力の一・二五倍以上の圧力で空気、窒素等の気体を使用して行う耐圧試験）に合格するものであること。ただし、<u>耐圧試験にあっては、経済産業大臣がこれと同等以上のものと認める試験（試験方法、試験設備、試験員等の状況により試験を行うことが適切であると経済産業大臣が認める者の行うものに限る。）</u>に合格した場合は、この限りでない。</p> <p><b>三及び四 （略）</b></p> | <p><b>（機器の製造に係る技術上の基準）</b></p> <p><b>第六十四条</b> 法第五十七条の経済産業省令で定める技術上の基準は、次に掲げるものとする。</p> <p>一 機器の冷媒設備（一日の冷凍能力が二十トン未満のものを除く。）に係る経済産業大臣が定める容器（ポンプ又は圧縮機に係るものを除く。以下この号において同じ。）は、次に適合すること。</p> <p><b>イ～チ（略）</b></p> <p>リ 突合せ溶接による溶接部は、同一の溶接条件ごとに適切な機械試験に合格するものであること。ただし、経済産業大臣がこれと同等以上のものと認めた<u>協会が行う試験</u>に合格した場合は、この限りでない。</p> <p><b>ヌ及びル（略）</b></p> <p>二 機器は、冷媒設備について設計圧力以上の圧力で行う適切な気密試験及び配管以外の部分について設計圧力の一・五倍以上の圧力で水その他の安全な液体を使用して行う適切な耐圧試験（液体を使用することが困難であると認められるときは、設計圧力の一・二五倍以上の圧力で空気、窒素等の気体を使用して行う耐圧試験）に合格するものであること。ただし、<u>経済産業大臣がこれらと同等以上のものと認めた協会が行う試験</u>に合格した場合は、この限りでない。</p> <p><b>三及び四 （略）</b></p> | 該当なし。 |
|---------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------|

2.5.2 冷凍保安規則第7条第1項第6号等の規定による冷媒設備  
の部分品の試験を行う者の認定等について（通達）（仮称）

通達制定案

一般則関係大臣認定試験者制度との比較 編

補足）本文中の赤字の下線部は、変更箇所を示します。

冷凍保安規則第7条第1項第6号等の規定による冷媒設備の部分品の試験を行う者の認定等について（通達）（仮称）対照表

|                             | 冷凍保安規則第7条第1項第6号等の規定による冷媒設備<br>の部分品の試験を行う者の認定等について（通達）<br>制定案                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | 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<br>規定による製造を行う者の認定等について（通達）                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |
|-----------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| I 認定試験者の定義                  | <p>I 認定試験者の定義</p> <p>1. 内国認定試験者とは、国内にある製造事業所においてⅢ1に掲げる<u>冷凍保安規則（昭和41年通商産業省令第51号。以下「冷凍則」という。）</u>の各条項に規定する<u>冷媒設備の部分品（以下「部分品」という。）</u>に関して、<u>耐圧試験又は突合せ溶接部の機械試験</u>（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。</p> <p>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<u>冷凍則</u>の各条項に規定する<u>部分品</u>に関して、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。</p> <p>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。</p>                                                                                                                                                                    | <p>I 認定試験者の定義</p> <p>1. 内国認定試験者とは、国内にある製造事業所においてⅢ1に掲げる<u>一般高圧ガス保安規則（昭和41年通商産業省令第53号。以下「一般則」という。）</u>、<u>液化石油ガス保安規則（昭和41年通商 産業省令第52号。以下「液石則」という。）</u>及び<u>コンビナート等保安規則（昭和61年通商産業省令第88号。以下「コンビ則」という。）</u>の各条項に規定する<u>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</u>に関して、<u>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</u>（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。</p> <p>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<u>一般則、液石則及びコンビ則</u>の各条項に規定する<u>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</u>に関して、<u>当該製造事業所において</u>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。</p> <p>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。</p>                                                                                                                                                                                                                                    |
| II 認定試験者の行った試験等の完成検査における取扱い | <p>II 認定試験者の行った試験等の<u>完成検査</u>における取扱い</p> <p>1. 都道府県知事、地方自治法（昭和22年法律第67号）第252条の19第1項に規定する指定都市（以下「指定都市」という。）の長、高圧ガス保安協会（以下「協会」という。）、指定完成検査機関<u>及び認定完成検査実施者</u>（以下「都道府県知事等」という。）は、高圧ガス保安法（昭和26年法律第204号。以下「法」という。）第20条に規定する<u>完成検査</u>を実施する場合において、<u>認定試験者</u>が行った試験等（検査を実施する日以前3年以内に<u>行ったもの</u>に限る。）に関する<u>成績書</u>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。</p> <p>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<u>又は認定試験者</u>が行った試験等に合格した<u>部分品</u>であることを確認したときは、当該<u>部分品</u>に関する<u>完成検査</u>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。</p> | <p>II 認定試験者の行った試験等の<u>完成検査及び保安検査</u>における取扱い</p> <p>1. 都道府県知事、地方自治法（昭和22年法律第67号）第252条の19第1項に規定する指定都市（以下「指定都市」という。）の長、高圧ガス保安協会（以下「協会」という。）、指定完成検査機関、<u>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</u>（以下「都道府県知事等」という。）は、高圧ガス保安法（昭和26年法律第204号。以下「法」という。）第20条に規定する<u>完成検査又は法第35条に規定する保安検査</u>を実施する場合において、<u>協会、認定試験者又は指定特定設備検査機関</u>が行った試験等（<u>完成検査にあつては、検査を実施する日以前3年以内に</u><u>行ったもの</u>、<u>保安検査にあつては、検査を実施する日以前1年以内</u><u>に行ったもの</u>に限る。）に関する<u>様式第1の認定試験者試験等成績書（以下「成績書」という。）</u>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。</p> <p>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、<u>認定試験者及び指定特定設備検査機関</u>が行った試験等に合格した<u>機器</u>であることを確認したときは、当該<u>機器</u>に関する<u>完成検査及び保安検査</u>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。</p>                                                                            |
| III 認定試験者の認定要領<br>1. 適用範囲   | <p>1. 適用範囲</p> <p>認定試験者の認定要領は、次に掲げる条項の<u>試験等</u>を行う者の認定について適用する。</p> <p><u>（1）冷凍則第7条第1項第6号の耐圧試験（冷凍則第8条第2号、第12条、第13条及び第57条第4号において同号を準用する場合を含む。）</u></p> <p><u>（2）冷凍則第64条第1号リの突合せ溶接部の機械試験</u></p> <p><u>（3）冷凍則第64条第2号の耐圧試験</u></p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                             | <p>1. 適用範囲</p> <p>認定試験者の認定要領は、次に掲げる条項の<u>試験及び製造（以下「試験及び製造」という。）</u>を行う者の認定について適用する。</p> <p><u>（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。）</u></p> <p><u>（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。）</u></p> <p><u>（3）一般則第40条第4号へ</u></p> <p><u>（4）一般則第55条第1項第7号及び第8号</u></p> <p><u>（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。）</u></p> <p><u>（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。）</u></p> |

|                      |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
|----------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|                      | <p>冷凍保安規則第7条第1項第6号等の規定による冷媒設備の部分品の試験を行う者の認定等について（通達）<br/>制定案</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                       | <p>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（通達）</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |
|                      |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        | <p>（7）液石則第41条第4号へ<br/>（8）液石則第53条第1項第6号及び第9号<br/>（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。）<br/>（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。）</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
| 2. 認定の区分             | <p>2. 認定の区分<br/>認定は、<u>試験等</u>を行う者について、事業所及び次に掲げる区分内の<u>部分品</u>ごとに行うものとする。<br/><u>なお、以下のうちAからDは耐圧試験、Eは突合せ溶接部の機械試験に関する区分とする。</u></p> <p><u>A 全密閉形圧縮機（冷凍能力20トン未満のものに限る。）</u><br/><u>B 開放形及び半密閉形圧縮機（冷凍能力3トン未満のものに限る。）</u><br/><u>C シェル形凝縮器及びその他の熱交換器（冷凍能力20トン未満のものに限る。）</u><br/><u>D その他の容器（冷凍能力20トン未満のものに限る。）</u><br/><u>E 容器（冷凍能力20トン以上のものに限る。）</u></p> | <p><u>2. 認定の区分</u><br/>認定は、<u>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。）</u>ごとに行うものとする。</p> <p><u>A 貯槽（高圧ガスを貯蔵するための内圧容器をいう。）</u><br/><u>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。）</u><br/><u>C 蒸発器（液化ガスを気化させるための内圧容器をいう。）</u><br/><u>D 凝縮器（圧縮ガスを液化させるための内圧容器をいう。）</u><br/><u>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。）</u><br/><u>F 往復動式圧縮機</u><br/><u>G 遠心式圧縮機</u><br/><u>H 容積型圧縮機（ただし、Fに区分されるものを除く。）</u><br/><u>I 往復動式ポンプ</u><br/><u>J 遠心式ポンプ</u><br/><u>K 容積型ポンプ（ただし、Iに区分されるものを除く。）</u><br/><u>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。）</u><br/><u>M 管類（高圧ガス製造事業所等の高圧ガス設備に取り付けられる状態の配管又は導管をいう。）</u><br/><u>N 弁類（高圧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VPNによる認定規程」による。）</u><br/><u>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圧ガス、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。）</u><br/><u>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。）</u><br/><u>O 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。）</u><br/><u>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。）</u></p> |
| <del>3. 申請者の資格</del> |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        | <p><u>3. 申請者の資格</u><br/>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。<br/>（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。<br/>（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。</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |

|            | 冷凍保安規則第7条第1項第6号等の規定による冷媒設備の部分品の試験を行う者の認定等について（通達）<br>制定案                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | 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（通達）                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
|------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 3. 認定の申請手続 | <p><b>3. 認定の申請手続</b></p> <p>（1）認定の申請は、<b>試験等</b>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。</p> <p>（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圧ガス保安協会会長（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。</p> <p>（3）認定の申請をしようとする者は、<b>様式第1</b>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。</p> <p>（4）認定申請書には、次の事項を記載した書類及び<b>5.</b>（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<b>部分品</b>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。</p> <p>①企業の概要<br/>設立年月日<br/>資本金（合弁会社のときは、その持分の構成）<br/>製造事業所数（支社、営業所、研究所、工場等）<br/>工場所在地<br/>従業員数</p> | <p><b>4. 認定の申請手続</b></p> <p>（1）認定の申請は、<b>試験及び製造</b>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。<u>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。</u></p> <p><u>①一般則第6条第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</u></p> <p><u>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</u></p> <p>（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圧ガス保安協会会長（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。</p> <p>（3）認定の申請をしようとする者は、<b>様式第2</b>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。</p> <p>（4）認定申請書には、次の事項を記載した書類及び<b>6.</b>（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<b>機器</b>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。</p> <p>①企業の概要<br/>設立年月日<br/>資本金（合弁会社のときは、その持分の構成）<br/>事業所数（支社、営業所、研究所、工場等）<br/>工場所在地<br/>従業員数</p> |

|            | 冷凍保安規則第7条第1項第6号等の規定による冷媒設備<br>の部分品の試験を行う者の認定等について（通達）<br>制定案                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   | 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<br>規定による製造を行う者の認定等について（通達）                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |
|------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|            | 損益状況（最近1期）<br>売上金額（年間）<br>主要製品<br>②認定を受けようとする製造事業所の概況<br>設立年月日<br>敷地面積<br>従業員数<br>生産金額（年間）<br>主要製品名<br><u>③外注先の概要</u><br><u>④</u> その他参考となる事項                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   | 損益状況（最近1期）<br>売上金額（年間）<br>主要製品<br>②認定を受けようとする事業所の概況<br>設立年月日<br>敷地面積<br>従業員数<br>生産金額（年間）<br>主要製品名<br><br><u>③</u> その他参考となる事項                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |
| 4. 評価の申請手続 | <u>4. 評価の申請手続</u><br>評価の申請をしようとする者は、事業所ごとに <u>様式第2</u> の認定試験者評価申請書（以下「評価申請書」という。）に <u>3.</u> （4）①、②及び③に掲げる事項を記載した書類並びに <u>5.</u> （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 <u>部分品</u> 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。                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | <u>5. 評価の申請手続</u><br>評価の申請をしようとする者は、事業所ごとに <u>様式第3</u> の認定試験者評価申請書（以下「評価申請書」という。）に <u>4.</u> （4）①、②及び③に掲げる事項を記載した書類並びに <u>6.</u> （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 <u>機器</u> 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。                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |
| 5. 認定の審査   | <u>5. 認定の審査</u><br>（1）審査項目<br>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、 <u>別添1</u> に定める大臣認定審査実施要領によるものとする。 <u>また、4. 認定の申請手続きにおいて外注がある場合は、外注先についても同様に次に掲げる項目について審査を行う。（部分品の耐圧部分を外注する場合に限る。）</u> 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。<br>①管理体制<br>（i）経営者の責任<br>（ii）品質システム<br>（iii）組織<br>（iv）文書管理<br>（v）内部品質監査<br>②技術的基盤<br>（i）技術上の基盤整備並びに開発及び改良<br>（ii）設計管理<br>③購買及び外注の管理<br>（i）購買及び外注の範囲<br>（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<br>④製造の方法並びに試験及び検査の方法<br>（i）工程管理<br>（ii）工程変更の管理<br>（iii）申請に係る <u>部分品</u> の製造設備並びに試験及び検査設備<br>（iv）試験、検査設備等の維持及び管理<br>⑤設計、製造、試験及び検査に係る技術者<br>⑥アフターサービス及びクレーム対応<br>⑦統計的手法<br>⑧ <u>協会が定める試験等の方法</u><br>⑨申請に係る <u>部分品</u> の製造実績及び試験検査実績（ <u>新規形式は除く。</u> ） | <u>6. 認定の審査</u><br>（1）審査項目<br>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、 <u>別添2</u> 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。<br><br>①管理体制<br>（i）経営者の責任<br>（ii）品質システム<br>（iii）組織<br>（iv）文書管理<br>（v）内部品質監査<br>②技術的基盤<br>（i）技術上の基盤整備並びに開発及び改良<br>（ii）設計管理<br>③購買及び外注の管理<br>（i）購買及び外注の範囲<br>（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<br>④製造の方法並びに試験及び検査の方法<br>（i）工程管理<br>（ii）工程変更の管理<br>（iii）申請に係る <u>機器</u> の製造設備並びに試験及び検査設備<br>（iv）試験、検査設備等の維持及び管理<br>⑤設計、製造、試験及び検査に係る技術者<br>⑥アフターサービス及びクレーム対応<br>⑦統計的手法<br>⑧ <u>法に基づく試験等</u><br>⑨申請に係る <u>機器</u> の製造実績及び試験検査実績 <u>並びに納入先における運転状況</u> |

|       | 冷凍保安規則第7条第1項第6号等の規定による冷媒設備<br>の部分品の試験を行う者の認定等について（通達）<br>制定案                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | 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<br>規定による製造を行う者の認定等について（通達）                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
|-------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|       | <p>⑩申請事業者が製造した<b>部分品</b>の欠陥の有無（<b>新規形式は除く。</b>（事故等の発生状況を含む。））</p> <p>⑪保安関連法規との関係</p> <p>（i）法による許可又は届出の適用状況</p> <p>（ii）過去3年間における保安関連法規の遵守状況</p> <p>（2）認定の方式</p> <p>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。</p> <p>（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。</p> <p>（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（当該申請事業所が指定都市の区域内にある場合であって、当該申請事業所に係る事務が高圧ガス保安法施行令（平成9年政令第20号）第22条に規定する事務に該当しない場合にあっては、当該申請事業所の所在地を管轄する指定都市の長。以下「都道府県知事」という。）に評価の結果を添付の上、<b>5.</b>（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。</p> <p>（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。</p> <p>（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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> | <p>⑩申請事業者が製造した<b>機器</b>の欠陥の有無（事故等の発生状況を含む。）</p> <p>⑪保安関連法規との関係</p> <p>（i）法による許可又は届出の適用状況</p> <p>（ii）過去3年間における保安関連法規の遵守状況</p> <p>（2）認定の方式</p> <p>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。</p> <p>（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。</p> <p>（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（当該申請事業所が指定都市の区域内にある場合であって、当該申請事業所に係る事務が高圧ガス保安法施行令（平成9年政令第20号）第22条に規定する事務に該当しない場合にあっては、当該申請事業所の所在地を管轄する指定都市の長。以下「都道府県知事」という。）に評価の結果を添付の上、<b>6.</b>（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。</p> <p>（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。</p> <p>（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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> |
| 6. 評価 | <p><b>6. 評価</b></p> <p>（1）評価項目</p> <p>評価は<b>5.</b>（1）の項目について行い、その実施の細目は<b>別添2</b>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。</p> <p>（2）評価の方式</p> <p>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。</p> <p>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。</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | <p><b>7. 評価</b></p> <p>（1） 評価項目</p> <p>評価は<b>6.</b>（1）の項目について行い、その実施の細目は<b>別添3</b>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。</p> <p>（2）評価の方式</p> <p>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。</p> <p>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。</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |

|             | 冷凍保安規則第 7 条第 1 項第 6 号等の規定による冷媒設備<br>の部分品の試験を行う者の認定等について（通達）<br>制定案                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | 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<br>規定による製造を行う者の認定等について（通達）                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |
|-------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 7. 認定試験者の義務 | <p><b>7. 認定試験者の義務</b></p> <p>認定試験者は、次の各号の規定に従わなければならない。</p> <p>（１）（２）から（９）に掲げる義務の遵守状況及び認定に係る<b>部分品</b>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。</p> <p>（２）前年４月１日から１年間における認定に係る<b>部分品</b>の製造実績を<b>様式第 3</b>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。</p> <p>（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、<b>様式第 4</b>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。</p> <p>（４）事業所の移転等による認定に係る<b>部分品</b>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。</p> <p>（５）認定に係る<b>部分品</b>について災害が生じたことを確認したときは、遅滞なく、<b>様式第 5</b>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。</p> <p>（６）<b>試験等</b>を廃止したときは、遅滞なく、<b>様式第 6</b>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<b>部分品</b>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。</p> <p>（７）認定に係る<b>部分品</b>の構造又は性能が<b>冷凍則</b>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、<b>様式第 7</b>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。</p> <p>（８）認定に係る<b>部分品</b>には、協会が別に定める銘板又は刻印を付すること。</p> <p>（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。</p> | <p><b>8. 認定試験者の義務</b></p> <p>認定試験者は、次の各号の規定に従わなければならない。</p> <p>（１）（２）から（９）に掲げる義務の遵守状況及び認定に係る<b>機器</b>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。</p> <p>（２）前年４月１日から１年間における認定に係る<b>機器</b>の製造実績を<b>様式第 4</b>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。</p> <p>（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、<b>様式第 5</b>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。</p> <p>（４）事業所の移転等による認定に係る<b>機器</b>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。</p> <p>（５）認定に係る<b>機器</b>について災害が生じたことを確認したときは、遅滞なく、<b>様式第 6</b>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。</p> <p>（６）<b>試験及び製造</b>を廃止したときは、遅滞なく、<b>様式第 7</b>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<b>機器</b>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。</p> <p>（７）認定に係る<b>機器</b>の構造又は性能が<b>一般則、液石則及びコンビ則</b>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、<b>様式第 7 の 2</b>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。</p> <p>（８）認定に係る<b>機器</b>には、協会が別に定める銘板又は刻印を付すること。</p> <p>（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。</p> |
| 8. 確認調査     | <p><b>8. 確認調査</b></p> <p>（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。</p> <p>（２）確認調査は、<b>別添 3</b>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。</p> <p>（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。</p> <p>（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。</p> <p>（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。</p> <p>（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。</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          | <p><b>9. 確認調査</b></p> <p>（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。</p> <p>（２）確認調査は、<b>別添 4</b>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。</p> <p>（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。</p> <p>（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。</p> <p>（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。</p> <p>（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。</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |

|                        | 冷凍保安規則第7条第1項第6号等の規定による冷媒設備<br>の部分品の試験を行う者の認定等について（通達）<br>制定案                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | 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<br>規定による製造を行う者の認定等について（通達）                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
|------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 9. 認定の取消し              | <b>9. 認定の取消し</b><br>（1）取消し事由<br>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。<br>①本通達に基づく認定試験者の義務を怠った場合<br>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 <b>部分品</b> 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<br>③認定に係る <b>部分品</b> について、当該 <b>部分品</b> の製造又は試験の欠陥により災害が発生した場合<br>④認定試験者が法に違反した場合<br>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<br>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<br>（2）取消しのための審査<br>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。<br>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。<br>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。<br>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。 | <b>10. 認定の取消し</b><br>（1）取消し事由<br>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。<br>①本通達に基づく認定試験者の義務を怠った場合<br>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 <b>機器</b> 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<br>③認定に係る <b>機器</b> について、当該 <b>機器</b> の製造又は試験の欠陥により災害が発生した場合<br>④認定試験者が法に違反した場合<br>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<br>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<br>（2）取消しのための審査<br>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。<br>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。<br>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。<br>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。 |
| 10. 公表                 | <b>10. 公表</b><br>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。<br>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<br>②認定試験者変更届出書が届け出られた場合<br>③災害届出書が届け出られた場合<br>④認定試験者廃止届出書が届け出られた場合<br>⑤認定品欠陥等報告書が届け出られた場合<br>⑥認定の取消しが行われた場合<br>⑦その他経済産業大臣が、特に必要と認めた場合                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       | <b>11. 公表</b><br>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。<br>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<br>②認定試験者変更届出書が届け出られた場合<br>③災害届出書が届け出られた場合<br>④認定試験者廃止届出書が届け出られた場合<br>⑤認定品欠陥等報告書が届け出られた場合<br>⑥認定の取消しが行われた場合<br>⑦その他経済産業大臣が、特に必要と認めた場合                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |
| 11. 認定試験者の相続又は合併に係る取扱い | <b>11. 認定試験者の相続又は合併に係る取扱い</b><br>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。                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          | <b>12. 認定試験者の相続又は合併に係る取扱い</b><br>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。                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |
| 12. 申請書等の記載言語          | <b>12. 申請書等の記載言語</b><br>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。                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        | <b>13. 申請書等の記載言語</b><br>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～様式第9              | <b>（削除）</b><br><b>様式第1</b> 認定試験者認定申請書（略）<br><b>様式第2</b> 認定試験者評価申請書（略）<br><b>様式第3</b> 認定試験者年次届出書（略）<br><b>様式第4</b> 認定試験者変更届出書（略）                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | <b>様式第1 認定試験者試験等成績表（略）</b><br><b>様式第2</b> 認定試験者認定申請書（略）<br><b>様式第3</b> 認定試験者評価申請書（略）<br><b>様式第4</b> 認定試験者年次届出書（略）<br><b>様式第5</b> 認定試験者変更届出書（略）                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |

|                      |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |
|----------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|                      | 冷凍保安規則第 7 条第 1 項第 6 号等の規定による冷媒設備<br>の部分品の試験を行う者の認定等について（通達）<br>制定案                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | 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<br>規定による製造を行う者の認定等について（通達）                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |
|                      | <b>様式第 5</b> 災害届出書（略）<br><b>様式第 6</b> 認定試験者廃止届出書（略）<br><b>様式第 7</b> 認定品欠陥等報告書（略）<br>様式第 8 認定試験者事業所確認調査申請書（略）<br>様式第 9 認定試験者事業所確認調査実施済報告書（略）                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | <b>様式第 6</b> 災害届出書（略）<br><b>様式第 7</b> 認定試験者廃止届出書（略）<br><b>様式第 7 の 2</b> 認定品欠陥等報告書（略）<br>様式第 8 認定試験者事業所確認調査申請書（略）<br>様式第 9 認定試験者事業所確認調査実施済報告書（略）                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |
| <del>（別添 1）</del>    | （削除）                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             | （別添 1）<br><u>弁類に係る VPN による認定規程</u><br>1. <u>適用弁類</u><br>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<br>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<br>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。<br>2. <u>VPN の意義について</u><br>VPN 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<br>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<br>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<br>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。<br>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<br>から別表 4-20 に掲げるとおりである。<br>3. <u>認定方法</u><br>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<br>料、仕様区分及び口径を特化して行うこととする。<br>4. <u>標準化弁類に係る耐圧試験等</u><br>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<br>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<br>上の圧力とする。<br><br>別表 1 ～ 5（略） |
| （別添 1）<br>大臣認定審査実施要領 | <b>別添 1</b><br>大臣認定審査実施要領<br>1. 目的<br>この大臣認定審査実施要領は、 <u>「冷凍保安規則第 7 条第 1 項第 6 号等の規定による冷媒設備の<br/>部分品の試験を行う者の認定等について（仮称）」（令和**年**月**日付け****。以下<br/>「通達」という。）Ⅲ 5.（1）</u> 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<br>の実施の細目を定めたものである。<br><br>2. 申請の受付<br>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<br>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<br>は、経済産業省本省（産業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<br>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」<br>という。）の送付期限は、次表のとおりとする。 | <b>別添 2</b><br>大臣認定審査実施要領<br>1. 目的<br>この大臣認定審査実施要領は、 <u>「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<br/>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 3 0 年 3<br/>月 3 0 日付け 2 0 1 8 0 3 2 3 保局第 1 2 号。以下「通達」という。）Ⅲ 6.（1）</u> の規定に基づ<br>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。<br>2. 申請の受付<br>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<br>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<br>は、経済産業省本省（産業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<br>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」<br>という。）の送付期限は、次表のとおりとする。                                                                                                                                                                                                                                                                                  |

|            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |                             |                               |                             |                                                                                |     |     |     |     |            |                             |                             |                               |                             |     |    |    |    |    |      |         |         |          |         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |  |  |  |  |     |     |     |     |            |                             |                             |                               |                             |     |    |    |    |    |      |         |         |          |         |
|------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------|-------------------------------|-----------------------------|--------------------------------------------------------------------------------|-----|-----|-----|-----|------------|-----------------------------|-----------------------------|-------------------------------|-----------------------------|-----|----|----|----|----|------|---------|---------|----------|---------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|--|--|--|-----|-----|-----|-----|------------|-----------------------------|-----------------------------|-------------------------------|-----------------------------|-----|----|----|----|----|------|---------|---------|----------|---------|
|            | 冷凍保安規則第 7 条第 1 項第 6 号等の規定による冷媒設備<br>の部分品の試験を行う者の認定等について（通達）<br>制定案                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |                             |                               |                             | 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<br>規定による製造を行う者の認定等について（通達） |     |     |     |     |            |                             |                             |                               |                             |     |    |    |    |    |      |         |         |          |         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |  |  |  |  |     |     |     |     |            |                             |                             |                               |                             |     |    |    |    |    |      |         |         |          |         |
|            | <table><tr><td></td><td>1 回</td><td>2 回</td><td>3 回</td><td>4 回</td></tr><tr><td>申請受付<br/>期日</td><td>毎年 4 月 1 日<br/>から<br/>4 月末日まで</td><td>毎年 7 月 1 日<br/>から<br/>7 月末日まで</td><td>毎年 10 月 1 日<br/>から<br/>10 月末日まで</td><td>毎年 1 月 1 日<br/>から<br/>1 月末日まで</td></tr><tr><td>意見書</td><td>毎年</td><td>毎年</td><td>毎年</td><td>毎年</td></tr><tr><td>送付期限</td><td>5 月末日まで</td><td>8 月末日まで</td><td>11 月末日まで</td><td>2 月末日まで</td></tr></table> <p>3. 審査の方法</p> <p>（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<u>別添 1</u>において「評点表」という。）により実施するものとする。</p> <p>（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。</p> <p>（3）通達Ⅲ 5.（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 1 1 について省略することができる。</p> <p>4. 審査項目の判定</p> <p>（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。</p> <p>（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。</p> <p>（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。</p> <p>5. 認定の可否についての意見</p> <p>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。</p> <p>（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。</p> <p>（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。</p> <p>6. 意見書の提出</p> <p>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（本省産業保安グループ高圧ガス保安室宛て）に提出すること。</p> <p>7. 都道府県知事及び協会会長との意見調整</p> <p>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。</p> |                             |                               |                             |                                                                                | 1 回 | 2 回 | 3 回 | 4 回 | 申請受付<br>期日 | 毎年 4 月 1 日<br>から<br>4 月末日まで | 毎年 7 月 1 日<br>から<br>7 月末日まで | 毎年 10 月 1 日<br>から<br>10 月末日まで | 毎年 1 月 1 日<br>から<br>1 月末日まで | 意見書 | 毎年 | 毎年 | 毎年 | 毎年 | 送付期限 | 5 月末日まで | 8 月末日まで | 11 月末日まで | 2 月末日まで | <table><tr><td></td><td>1 回</td><td>2 回</td><td>3 回</td><td>4 回</td></tr><tr><td>申請受付<br/>期日</td><td>毎年 4 月 1 日<br/>から<br/>4 月末日まで</td><td>毎年 7 月 1 日<br/>から<br/>7 月末日まで</td><td>毎年 10 月 1 日<br/>から<br/>10 月末日まで</td><td>毎年 1 月 1 日<br/>から<br/>1 月末日まで</td></tr><tr><td>意見書</td><td>毎年</td><td>毎年</td><td>毎年</td><td>毎年</td></tr><tr><td>送付期限</td><td>5 月末日まで</td><td>8 月末日まで</td><td>11 月末日まで</td><td>2 月末日まで</td></tr></table> <p>3. 審査の方法</p> <p>（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<u>別添 2</u>において「評点表」という。）により実施するものとする。</p> <p>（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。</p> <p>（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 1 1 について省略することができる。</p> <p>4. 審査項目の判定</p> <p>（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。</p> <p>（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。</p> <p>（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。</p> <p>5. 認定の可否についての意見</p> <p>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。</p> <p>（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。</p> <p>（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。</p> <p>6. 意見書の提出</p> <p>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（本省産業保安グループ高圧ガス保安室宛て）に提出すること。</p> <p>7. 都道府県知事及び協会会長との意見調整</p> <p>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。</p> |  |  |  |  | 1 回 | 2 回 | 3 回 | 4 回 | 申請受付<br>期日 | 毎年 4 月 1 日<br>から<br>4 月末日まで | 毎年 7 月 1 日<br>から<br>7 月末日まで | 毎年 10 月 1 日<br>から<br>10 月末日まで | 毎年 1 月 1 日<br>から<br>1 月末日まで | 意見書 | 毎年 | 毎年 | 毎年 | 毎年 | 送付期限 | 5 月末日まで | 8 月末日まで | 11 月末日まで | 2 月末日まで |
|            | 1 回                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  | 2 回                         | 3 回                           | 4 回                         |                                                                                |     |     |     |     |            |                             |                             |                               |                             |     |    |    |    |    |      |         |         |          |         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |  |  |  |  |     |     |     |     |            |                             |                             |                               |                             |     |    |    |    |    |      |         |         |          |         |
| 申請受付<br>期日 | 毎年 4 月 1 日<br>から<br>4 月末日まで                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          | 毎年 7 月 1 日<br>から<br>7 月末日まで | 毎年 10 月 1 日<br>から<br>10 月末日まで | 毎年 1 月 1 日<br>から<br>1 月末日まで |                                                                                |     |     |     |     |            |                             |                             |                               |                             |     |    |    |    |    |      |         |         |          |         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |  |  |  |  |     |     |     |     |            |                             |                             |                               |                             |     |    |    |    |    |      |         |         |          |         |
| 意見書        | 毎年                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   | 毎年                          | 毎年                            | 毎年                          |                                                                                |     |     |     |     |            |                             |                             |                               |                             |     |    |    |    |    |      |         |         |          |         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |  |  |  |  |     |     |     |     |            |                             |                             |                               |                             |     |    |    |    |    |      |         |         |          |         |
| 送付期限       | 5 月末日まで                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | 8 月末日まで                     | 11 月末日まで                      | 2 月末日まで                     |                                                                                |     |     |     |     |            |                             |                             |                               |                             |     |    |    |    |    |      |         |         |          |         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |  |  |  |  |     |     |     |     |            |                             |                             |                               |                             |     |    |    |    |    |      |         |         |          |         |
|            | 1 回                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  | 2 回                         | 3 回                           | 4 回                         |                                                                                |     |     |     |     |            |                             |                             |                               |                             |     |    |    |    |    |      |         |         |          |         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |  |  |  |  |     |     |     |     |            |                             |                             |                               |                             |     |    |    |    |    |      |         |         |          |         |
| 申請受付<br>期日 | 毎年 4 月 1 日<br>から<br>4 月末日まで                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          | 毎年 7 月 1 日<br>から<br>7 月末日まで | 毎年 10 月 1 日<br>から<br>10 月末日まで | 毎年 1 月 1 日<br>から<br>1 月末日まで |                                                                                |     |     |     |     |            |                             |                             |                               |                             |     |    |    |    |    |      |         |         |          |         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |  |  |  |  |     |     |     |     |            |                             |                             |                               |                             |     |    |    |    |    |      |         |         |          |         |
| 意見書        | 毎年                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   | 毎年                          | 毎年                            | 毎年                          |                                                                                |     |     |     |     |            |                             |                             |                               |                             |     |    |    |    |    |      |         |         |          |         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |  |  |  |  |     |     |     |     |            |                             |                             |                               |                             |     |    |    |    |    |      |         |         |          |         |
| 送付期限       | 5 月末日まで                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | 8 月末日まで                     | 11 月末日まで                      | 2 月末日まで                     |                                                                                |     |     |     |     |            |                             |                             |                               |                             |     |    |    |    |    |      |         |         |          |         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |  |  |  |  |     |     |     |     |            |                             |                             |                               |                             |     |    |    |    |    |      |         |         |          |         |

|                                | <p>冷凍保安規則第7条第1項第6号等の規定による冷媒設備の部分品の試験を行う者の認定等について（通達）<br/>制定案</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     | <p>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（通達）</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
|--------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|                                | <p>様式第1 認定試験者認定審査意見書</p> <p>1. 意見書を提出する産業保安監督部等の名称</p> <p>2. 申請事業所名及び所在地</p> <p>3. 認定の可否に関する意見<br/>（1）合格 （2）不合格（いずれかに○印を付すこと。）</p> <p>4. 審査評点内訳 （略）</p> <p>5. 総評</p> <p>6. 認定を可とすべき <u>部分品の区分</u></p> <p>様式第2 評点表 （略）</p> <p>様式第3 内国認定試験者の評価審査に係る意見書 （略）</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | <p>様式第1 認定試験者認定審査意見書</p> <p>1. 意見書を提出する産業保安監督部等の名称</p> <p>2. 申請事業所名及び所在地</p> <p>3. 認定の可否に関する意見<br/>（1）合格 （2）不合格（いずれかに○印を付すこと。）</p> <p>4. 審査評点内訳 （略）</p> <p>5. 総評</p> <p>6. 認定を可とすべき <u>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、口径、肉厚、材質等の必要事項を記載すること。）</u></p> <p>様式第2 評点表 （略）</p> <p>様式第3 内国認定試験者の評価審査に係る意見書 （略）</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |
| <p>（別添2）<br/>認定申請試験者評価実施要領</p> | <p><u>（別添2）</u></p> <p>認定申請試験者評価実施要領</p> <p>1. 目的<br/>この認定申請試験者評価実施要領は、通達<u>Ⅲ6.（1）</u>の規定に基づき、評価の実施の細目を定めたものである。</p> <p>2. 申請の受付<br/>協会会長は、随時申請を受け付けるものとする。</p> <p>3. 評価の方法<br/>（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<u>別添2</u>において「評価表」という。）により実施するものとする。<br/>（2）申請事業所が通達<u>Ⅲ5.（1）</u>の審査項目の内容についてISO9001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。<u>また、製造を外注している場合も同様とする。</u><br/>（3）通達達<u>Ⅲ6.（1）</u>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。<br/>（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。</p> <p>4. 審査項目の評価<br/>（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。<br/>（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。<br/>（3）外国認定試験者については、評価表の判定基準のうち37は評価しないこと。</p> <p>5. 評価の結果の通知及び報告<br/>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</p> | <p><u>（別添3）</u></p> <p>認定申請試験者評価実施要領</p> <p>1. 目的<br/>この認定申請試験者評価実施要領は、<u>通達Ⅲ7.（1）</u>の規定に基づき、評価の実施の細目を定めたものである。</p> <p>2. 申請の受付<br/>協会会長は、随時申請を受け付けるものとする。</p> <p>3. 評価の方法<br/>（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<u>別添3</u>において「評価表」という。）により実施するものとする。<br/>（2）申請事業所が通達<u>Ⅲ6.（1）</u>の審査項目の内容についてISO9001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。</p> <p>（3）<u>通達達Ⅲ7.（1）</u>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。<br/>（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。</p> <p>4. 審査項目の評価<br/>（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。<br/>（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。<br/>（3）外国認定試験者については、評価表の判定基準のうち37は評価しないこと。</p> <p>5. 評価の結果の通知及び報告<br/>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</p> |

|                            | 冷凍保安規則第7条第1項第6号等の規定による冷媒設備<br>の部分品の試験を行う者の認定等について（通達）<br>制定案                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            | 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<br>規定による製造を行う者の認定等について（通達）                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |
|----------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|                            | のとする。<br><br>様式第1 評価表 （略）（評点表と同じ）<br><br>様式第2 確認調査結果報告書<br>1. 事業所調査実施 年 月 日<br>2. 評価事業所名及び所在地<br>3. 審査評点内訳 （略）<br>4. 総評<br>5. <u>部分品の区分</u>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             | のとする。<br><br>様式第1 評価表 （略）（評点表と同じ）<br><br>様式第2 確認調査結果報告書<br>1. 事業所調査実施 年 月 日<br>2. 評価事業所名及び所在地<br>3. 審査評点内訳 （略）<br>4. 総評<br>5. <u>機器の種類及びその仕様（機器の種類、名称、使用温度範囲、設計圧力、動力、吐出量、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。）</u>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |
| （別添3）<br>認定試験者確認調査実施<br>要領 | <u>（別添3）</u><br>認定試験者確認調査実施要領<br>1. 目的<br>この認定試験者確認調査実施要領は、通達 <u>Ⅲ8.</u> （2）に基づき確認調査の実施の細目を定めたものである。<br>2. 申請書の提出<br>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 <u>Ⅲ7.</u> （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。<br>3. 確認調査の方法<br>（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 <u>別添3</u> において「確認調査表」という。）により実施するものとする。<br>（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ISO9001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。 <u>また、製造を外注している場合も同様とする。</u><br>（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。<br>4. 確認調査の評価<br>（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）に係る遵守状況を評価し、記載欄に具体的に記載すること。<br>（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。<br>（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。<br>（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。<br>5. 変更等の確認調査<br>通達 <u>Ⅲ7.</u> （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。<br>6. 確認調査結果の通知及び報告<br>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。<br>7. 確認調査結果に対する措置<br>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。 | <u>（別添4）</u><br>認定試験者確認調査実施要領<br>1. 目的<br>この認定試験者確認調査実施要領は、通達 <u>Ⅲ9.</u> （2）に基づき確認調査の実施の細目を定めたものである。<br>2. 申請書の提出<br>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 <u>Ⅲ8.</u> （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。<br>3. 確認調査の方法<br>（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 <u>別添4</u> において「確認調査表」という。）により実施するものとする。<br>（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ISO9001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。<br>（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。<br>4. 確認調査の評価<br>（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）に係る遵守状況を評価し、記載欄に具体的に記載すること。<br>（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。<br>（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。<br>（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。<br>5. 変更等の確認調査<br>通達 <u>Ⅲ8.</u> （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。<br>6. 確認調査結果の通知及び報告<br>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。<br>7. 確認調査結果に対する措置<br>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。 |

|  | 冷凍保安規則第 7 条第 1 項第 6 号等の規定による冷媒設備<br>の部分品の試験を行う者の認定等について（通達）<br>制定案                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | 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<br>規定による製造を行う者の認定等について（通達）                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
|--|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | <p>（１）認定試験者に通達<u>Ⅲ 7.</u>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<b>部分品</b>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。</p> <p>（２）産業保安監督部長等は内国認定試験者について、通達<u>Ⅲ 9.</u>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って、通達<u>Ⅲ 9.</u>（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。</p> <p>様式第 1 確認調査票表 （略）</p> <p>様式第 2 確認調査結果報告書</p> <p>1. 事業所調査実施 年 月 日</p> <p>2. 評価事業所名及び所在地</p> <p>3. 審査評点内訳</p> <p>（１）通達<u>Ⅲ 7.</u>規定する認定試験者の義務の遵守状況</p> <p>（２）認定に係る<b>部分品</b>の品質又は保安の確保に対する管理水準<br/>（調査結果の内訳） （略）</p> <p>4. 総評</p> | <p>（１）認定試験者に通達<u>Ⅲ 8.</u>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<b>機器</b>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。</p> <p>（２）産業保安監督部長等は内国認定試験者について、通達<u>Ⅲ 1 0.</u>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って、通達<u>Ⅲ 1 0.</u>（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。</p> <p>様式第 1 確認調査票表 （略）</p> <p>様式第 2 確認調査結果報告書</p> <p>1. 事業所調査実施 年 月 日</p> <p>2. 評価事業所名及び所在地</p> <p>3. 審査評点内訳</p> <p>（１）通達<u>Ⅲ 8.</u>に規定する認定試験者の義務の遵守状況</p> <p>（２）認定に係る<b>機器</b>の品質又は保安の確保に対する管理水準<br/>（調査結果の内訳） （略）</p> <p>4. 総評</p> |

2.5.3 冷凍保安規則第7条第1項第6号等の規定による冷媒設備の部分品の試験を行う者の認定等について  
(通達) (仮称)

通達制定案

一般則関係大臣認定試験者制度との比較  
大臣認定審査実施要領 様式第2「評価表」編

補足) 本文中の赤字の下線部は、変更箇所を示します。

大臣評定審査実施要領 様式第2「評点表」

| 審査項目                | 調査項目                                                                                   | 冷凍保安規則第7条第1項第6号等の規定による冷媒設備の部分品の試験を行う者の認定等について（通達）別添1 判定基準 制定案                                                                                     | 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（通達）別添2 判定基準 現行                                                                     |
|---------------------|----------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| ① 管理体制<br>（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。                            | 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。                            |
|                     | ・ 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。                                                                                | 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。                                                                                |
|                     | ・ 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。                                                                               | 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。                                                                               |
| （ii）品質システム          | ・ 品質システムの確立及び維持の状況<br>・ 品質システムの体系<br>・ 品質システムに関する基本文書の作成状況<br>・ 品質システムに関する基本文書の活用状況    | 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。<br>（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。）                             | 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。<br>（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。）                             |
| （iii）組 織            | ・ 申請事業所の組織において、品質管理に従事する（（注）部署、委員会を含む。以下同じ。）<br>・ 組織図及び人員配置<br>・ 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。<br>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。                                       | 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。<br>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                                                                                                       | 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。                                                                                                  | 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<br>・ 文書制定手順（起案、調整及び制定）<br>・ 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、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。 | 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、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。 |
|                     | ・ 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。                                                                                      | 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。                                                                                      |
| （v）内部品質監査           | ・ 品質に関するすべての行為、活動等に対する内部監査体制とその実施状況<br>・ 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、定期的に変更されていること。                                                              | 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、定期的に変更されていること。                                                              |
|                     | ・ 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。                                                                 | 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。                                                                 |

| 審査項目                               | 調査項目                                                                                                                                                                                                                                                                | 冷凍保安規則第7条第1項第6号等の規定による冷媒設備の部分品の試験を行う者の認定等について（通達） 別添1 判定基準 制定案                                                                                                                                           | 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（通達） 別添2 判定基準 現行                                                                                                                                |
|------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| ② 技術的基盤<br>（i）技術上の基盤整備並びに開発及び改良    | <ul style="list-style-type: none"> <li>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</li> <li>技術情報の収集及び整理の状況</li> <li>社内における交流及び伝達の方法</li> <li>社外における活動の状況</li> <li>部分品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</li> <li>技術情報の活用状況</li> <li>研究実績のテーマ</li> <li>研究所又は研究部門の整備状況</li> </ul> | 1 2. 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。                                                                                                                                | 1 2. 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。                                                                                                                                     |
|                                    |                                                                                                                                                                                                                                                                     | 1 3. 企業規模に応じた研究体制が確立しており、申請に係る <b>部分品</b> 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。                                                                                                                      | 1 3. 企業規模に応じた研究体制が確立しており、申請に係る <b>機器</b> 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。                                                                                                                            |
| （ii）設計管理                           | <ul style="list-style-type: none"> <li>基本設計、詳細設計、検証等の設計業務の実施範囲</li> </ul>                                                                                                                                                                                           | 1 4. 申請に係る <b>部分品</b> 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。<br>なお、設計業務の一部を <b>他事業所</b> 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。 | 1 4. 申請に係る <b>機器</b> 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。<br>なお、設計業務の一部を <b>同一法人内の他事業所</b> 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。 |
|                                    | <ul style="list-style-type: none"> <li>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</li> <li>申請に係る部分品の技術的特徴（安全上の措置を含む）</li> </ul>                                                                                                                                                  | 1 5. 申請に係る <b>部分品</b> 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。                                                                                                              | 1 5. 申請に係る <b>機器</b> 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<br>（i）購買及び外注の範囲        | <ul style="list-style-type: none"> <li>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。）</li> </ul>                                                                                                                                                                                    | 1 6. 申請に係る <b>部分品</b> について購買及び外注の範囲（ <b>設計、試験及び検査は除く。</b> ）を明確にしていること。                                                                                                                                   | 1 6. 申請に係る <b>機器</b> について購買及び外注の範囲を明確にしていること。<br><b>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。</b>                                                                                  |
| （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 | <ul style="list-style-type: none"> <li>購買先及び外注先の選定並びに評価及び管理の方法</li> </ul>                                                                                                                                                                                           | 1 7. 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。<br>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。                                                 | 1 7. 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。<br>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。                                                      |
|                                    |                                                                                                                                                                                                                                                                     | 1 8. 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。                                                                                                                                                 | 1 8. 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。                                                                                                                                                      |
|                                    | <ul style="list-style-type: none"> <li>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</li> </ul>                                                                                                                                                                                 | 1 9. 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。                                                                            | 1 9. 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                            | 調査項目                                                     | 冷凍保安規則第7条第1項第6号等の規定による冷媒設備の部分品の試験を行う者の認定等について（通達） 別添1 判定基準 制定案                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          | 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（通達） 別添2 判定基準 現行                                                                                                                                                                                                    |
|---------------------------------|----------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| ④ 製造の方法並びに試験及び検査の方法<br>(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。）                  | 20. 申請に係る <b>部分品</b> 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。<br><u>なお、部分品の製造を外注している場合にあっては、外注先においても申請事業所の管理の下で同様に実施されていることを確認することとする。</u>                                                                                                                                                                                                                                                                           | 20. 申請に係る <b>機器</b> 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。                                                                                                                                                                   |
|                                 | ・ 不適合品の取扱いと措置                                            | 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。<br><u>なお、部分品の製造を外注している場合にあっては、外注先においても申請事業所の管理の下で同様に実施されていることを確認することとする。</u>                                                                                                                                                                                                                                                                         | 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。                                                                                                                                                                |
|                                 | ・ 溶接工程                                                   | 22. 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 <b>部分品</b> 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。<br>a) 切断、開先、成形等の加工条件<br>b) 溶接要領書（W P S）<br>c) 溶接施工法確認試験(P Q R)<br>d) 熱処理条件 <u>（冷凍能力 20 トン未満は除く。）</u><br>e) 仕上げ条件 <u>（冷凍能力 20 トン未満は除く。）</u><br>f) 機械試験 <u>（冷凍能力 20 トン未満は除く。）</u><br>g) 非破壊試験 <u>（冷凍能力 20 トン未満は除く。）</u><br>h) 溶接士の資格条件<br><u>なお、部分品の製造を外注している場合にあっては、外注先においても申請事業所の管理の下で同様に実施されていることを確認することとする。</u> | 22. 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 <b>機器</b> 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。<br>a) 切断、開先、成形等の加工条件<br>b) 溶接要領書（W P S）<br>c) 溶接施工法確認試験(P Q R)<br>d) 熱処理条件<br>e) 仕上げ条件<br>f) 機械試験<br>g) 非破壊試験<br>h) 溶接士の資格条件 |
| (ii) 工程変更の管理                    | ・ 工程の変更                                                  | 23. 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。<br>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。<br><u>なお、部分品の製造を外注している場合にあっては、外注先においても申請事業所の管理の下で同様に実施されていることを確認することとする。</u>                                                                                                                                                                                                                                    | 23. 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。<br>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。                                                                                                                           |
| (iii) 申請に係る部分品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                                        | 24. 申請に係る <b>部分品</b> 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。<br><u>なお、部分品の製造を外注している場合にあっては、外注先においても申請事業所の管理の下で同様に実施されていることを確認することとする。</u>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        | 24. 申請に係る <b>機器</b> 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。                                                                                                                                                                                                                |
|                                 | ・ 保有設備の種類、名称、能力、精度及び数<br>・ 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 | 25. 申請に係る <b>部分品</b> 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。<br>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。<br><u>なお、部分品の製造を外注している場合にあっては、外注先においても申請事業所の管理の下で同様に実施されていることを確認することとする。</u>                                                                                                                                                                                                                                         | 25. 申請に係る <b>機器</b> 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。<br>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。                                                                                                                                 |

| 審査項目                 | 調査項目                                     | 冷凍保安規則第7条第1項第6号等の規定による冷媒設備の部分品の試験を行う者の認定等について（通達） 別添1 判定基準 制定案                                                                                                                                                                                                                                                        | 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（通達） 別添2 判定基準 現行                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
|----------------------|------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| （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                         | 26．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。                                                                                                                                                                                                                                        | 26．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。                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
| 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<br>・ 従事経験 | 27．申請に係る <b>部分品</b> 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。<br>（1）設計、加工、試験及び検査の責任者は、それぞれの分野で <b>6年</b> （理工学系の大学又は高専を修了したものについては、 <b>3年</b> ）以上の経験を有すること。<br>（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。 <b><u>ただし、1年以上の経験を有し、かつ、事業所が行う社内制度等の力量評価制度によって認められた者の場合にあつては、この限りでない。</u></b> | 27．申請に係る <b>機器</b> 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。<br>（1）設計、加工、試験及び検査の責任者は、それぞれの分野で <b>8年</b> （理工学系の大学又は高専を修了したものについては、 <b>4年</b> ）以上の経験を有すること。<br>（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。<br><br><b><u>（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。</u></b><br><b><u>（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。</u></b> |
|                      | ・ 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。<br><b><u>なお、部分品の製造を外注している場合にあつては、外注先においても申請事業所の管理の下で同様に実施されていることを確認することとする。</u></b>                                                                                                                                                                   | 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。                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |
| 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            | 29．申請に係る <b>部分品</b> 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 <b>部分品が自社向けに使用するものである</b> 場合は評価の対象としない。                                                                                                                                                                       | 29．申請に係る <b>機器</b> 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 <b>機器が特注生産品等の汎用性のない機器の</b> 場合は評価の対象としない。                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |
|                      | ・ クレームに対する対応                             | 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。<br>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。                                                                                                                                     | 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。<br>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。                                                                                                                                                                                                                                                                                               |
|                      | ・ 欠陥発生時の対策                               | 31．申請に係る <b>部分品</b> 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 <b>部分品</b> 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。                                                                                                                                                                                                                            | 31．申請に係る <b>機器</b> 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 <b>機器</b> 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。                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |
| ⑦ 統計的手法              | ・ 適当な統計的手法の確立                            | 32．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。――                                                                                                                                                                                                                                                             | 32．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。 <b><u>ただし、申請に係る機器が特注生産品等であつて、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。</u></b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |

| 審査項目                                  | 調査項目                                                                                   | 冷凍保安規則第7条第1項第6号等の規定による冷媒設備の部分品の試験を行う者の認定等について（通達） 別添1 判定基準 制定案                                                                | 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（通達） 別添2 判定基準 現行                                    |
|---------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| ⑧ <u>協会が定める試験等の方法</u> （法に基づく試験等）      | <ul style="list-style-type: none"> <li>試験等の方法及び判定基準</li> <li>実施上の留意事項及び安全対策</li> </ul> | 33. <u>協会が定める試験等の方法に基づき、部分品</u> 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。       | 33. <u>法に基づき、機器</u> 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。       |
|                                       | <ul style="list-style-type: none"> <li>試験及び検査結果の記録及び確認</li> </ul>                      | 34. 申請に係る <u>部分品</u> 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。                                                       | 34. 申請に係る <u>機器</u> 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 申請に係る部分品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 | <ul style="list-style-type: none"> <li>主要実績</li> </ul>                                 | 35. 申請 <u>区分</u> に見合った <u>部分品</u> の製造並びに試験及び検査の実績を <u>有していること。（新規形式を除く。）</u>                                                  | 35. 申請 <u>仕様</u> に見合った <u>機器</u> の製造並びに試験及び検査の実績を <u>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。</u> |
| ⑩ 申請事業所が製造した部分品の欠陥の有無（事故等の発生状況を含む。）   | <ul style="list-style-type: none"> <li>過去3年間に当該申請事業所が製造した部分品の欠陥等による事故の発生状況</li> </ul>  | 36. 過去3年間に於いて、申請に係る <u>部分品</u> 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。 <u>（新規形式を除く。）</u>                                                | 36. 過去3年間に於いて、申請に係る <u>機器</u> 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。                                                       |
| ⑪ 保安関連法規との関係<br>（i）法による許可又は届出の適用状況    | 許可又は届出の状況                                                                              | 37. 法を遵守していること。<br><u>なお、部分品の製造を外注している場合にあっては、外注先においても申請事業所の管理の下で同様に実施されていることを確認することとする。</u>                                  | 37. 法を遵守していること。                                                                                                   |
| （ii）過去3年間に於ける保安関連法規の遵守状況              | <ul style="list-style-type: none"> <li>過去3年間に法令違反により処分を受けた事実</li> </ul>                | 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。<br><u>なお、部分品の製造を外注している場合にあっては、外注先においても申請事業所の管理の下で同様に実施されていることを確認することとする。</u> | 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。                                                                  |

### 3.まとめ

本委員会として、民間事業者が自ら試験を実施する方法について調査・検討を行ったので、以下の案を提言する。

#### 3.1 委員会の方針

本委託事業では、冷凍則で定める「協会が定める試験」の方法について、既存制度に変わる新制度創設を目的に検討を進めた。

協会が定める試験の方法を KHK が任命した検査員（個人）により試験を行う制度から事業所（組織）を認定している既存の制度（一般高圧ガス保安規則第 6 条第 1 項第 11 号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（20180323 保局第 12 号）等）を参考に新制度案の策定を行った。

#### 3.2 冷凍則の試験制度と大臣認定試験者制度について

両者の内容を整合しつつ新制度案の策定を行った。主な課題は以下のとおりであった。

- ・対象申請者
- ・試験内容
- ・試験方法
- ・耐圧部分の工程
- ・証明書
- ・更新時期

#### 3.3 課題に対する対応

##### 3.3.1 対象事業所

冷凍則関係の部分品の試験では国内事業所を対象としているが、業界の実状を鑑み（海外工場での製作、検査を多く行っている。）海外事業所での申請も可能とするよう新制度案では、国内、海外事業所の申請ができることとした。

##### 3.3.2 試験内容及び方法

冷凍則関係の部分品の耐圧試験及び機械試験では、省令上「協会が行う試験」に基づき抜取試験が実施できたが、大臣認定試験者制度では個々の機器に対し全数検査であり同様の仕組みがないため、新制度案では、認定の審査に“協会が定める試験等の方法”を取入れ、審査の中で抜取り試験に関する規程・基準類を確認することをもつ

て、抜取り試験の品質を確実に確保できるようにした。

#### 3.3.4 耐圧部分の工程

新制度案の制定にあたり、対象となる設備は圧縮機と容器になる。これら設備での耐圧部分（省令上、耐圧試験を行うにあたり圧力のかかる部分）の部品について検討を行った。

なお、本検討においては、耐圧試験を行う耐圧部分での検討であるため、機械試験については検討対象としていない。

耐圧部分とは、耐圧試験において圧力がかかる部分を対象とし、主にケーシングや端子部が対象となる。

耐圧部品の中でも購入品である端子部の製作は特殊であり、過去に漏れ、割れ等の事故もなく取り扱う業者も少数なことから外部委託から外すこととした。

#### 3.3.5 証明書（成績書）

新制度案での耐圧試験証明書については、量産品の抜取による試験方法であることから個々の部分品に対し、証明書を発行することが現行の体制では困難なため、新制度案では証明書を規定することなく現行の内容を踏襲するかたちで機器製造業者の証明書をもって完成検査時の証明書とすることとした。

なお、冷凍業界には都道府県知事等に提出する証明書の様式は任意とし、認定試験者として証明する項目や記録のほかに部分品の製造者として証明すべき項目を記載した証明書を業界統一様式として作成することを要望した。

#### 3.3.6 更新時期

更新時期についても当初は上記承認の時期と合わせる案もあったが、大臣認定試験者制度では3年としており新制度案でも多少の変更はあるものの同様の審査内容であることから同じく更新時期を3年とすることとした。しかし、現行の型式の承認（5年に1回）は抜取試験の品質確保を目的に残しつつ、新制度案でのシステム審査を3年に1回行うこととした。

### 3.4 関係省令等の改正・制定案

省令改正案、通達制定案については、別紙1、別紙2に示すとおりとする。

また、別紙2の通達案の様式について別紙3に示すこととする。

### 3.5 省令改正案の施行日について

省令改正案を施行する日について、新制度案の審査を行うための社内体制や基準類の整備などに期間がかかることが予測されるため、十分な準備期間（経過措置2年）を設けるよう要望する。

附則案として、別紙1を参照願います。

## 別紙 1 冷凍保安規則（省令改正案）

|           | 冷凍保安規則 改正案                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |
|-----------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 第7条第1項第6号 | <p>（定置式製造設備に係る技術上の基準）</p> <p>第七条 製造のための施設（以下「製造施設」という。）であつて、その製造設備が定置式製造設備（認定指定設備を除く。）であるものにおける法第八条第一号の経済産業省令で定める技術上の基準は、次の各号に掲げるものとする。</p> <p>一 ～ 五 （略）</p> <p>六 冷媒設備は、許容圧力以上の圧力で行う気密試験及び配管以外の部分について許容圧力の一・五倍以上の圧力で水その他の安全な液体を使用して行う耐圧試験（液体を使用することが困難であると認められるときは、許容圧力の一・二五倍以上の圧力で空気、窒素等の気体を使用して行う耐圧試験）に合格するものであること。ただし、耐圧試験にあつては、経済産業大臣がこれと同等以上のものと認める試験（試験方法、試験設備、試験員等の状況により試験を行うことが適切であると経済産業大臣が認める者の行うものに限る。）に合格した場合は、この限りでない。</p> |
| 第22条第1項   | <p>（協会等が行う完成検査の申請等）</p> <p>第二十二條 前条の規定は、高圧ガス保安協会（以下「協会」という。）が行う完成検査に準用する。この場合において、同条中「法第二十条第一項本文又は第三項本文」とあるのは「法第二十条第一項ただし書又は第三項第一号」と、同条第一項中「都道府県知事又は指定都市の長が行う」とあるのは「協会が行う」と、「事業所の所在地を管轄する都道府県知事」とあるのは「協会」</p>                                                                                                                                                                                                                           |

|                     |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |
|---------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|                     | <p>と、同条第二項中「都道府県知事又は指定都市の長」とあるのは「協会」と読み替えるものとする。</p> <p>2 及び 3 （略）</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |
| 第 64 条第 1 号リ及び第 2 号 | <p>（機器の製造に係る技術上の基準）</p> <p>第六十四条 法第五十七条の経済産業省令で定める技術上の基準は、次に掲げるものとする。</p> <p>一 機器の冷媒設備（一日の冷凍能力が二十トン未満のものを除く。）に係る経済産業大臣が定める容器（ポンプ又は圧縮機に係るものを除く。以下この号において同じ。）は、次に適合すること。</p> <p>イ～チ（略）</p> <p>リ 突合せ溶接による溶接部は、同一の溶接条件ごとに適切な機械試験に合格するものであること。ただし、経済産業大臣がこれと同等以上のものと認めた試験（試験方法、試験設備、試験員等の状況により試験を行うことが適切であると経済産業大臣が認める者の行うものに限る。）に合格した場合は、この限りでない。</p> <p>ヌ及びル（略）</p> <p>二 機器は、冷媒設備について設計圧力以上の圧力で行う適切な気密試験及び配管以外の部分について設計圧力の一・五倍以上の圧力で水その他の安全な液体を使用して行う適切な耐圧試験（液体を使用することが困難であると認められるときは、設計圧力の一・二五倍以上の圧力で空気、窒素等の気体を使用して行う耐圧試験）に合格するものであること。ただし、耐圧試験にあ</p> |

|  |                                                                                                                             |
|--|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | <p>っては、経済産業大臣がこれと同等以上のものと認める試験（試験方法、試験設備、試験員等の状況により試験を行うことが適切であると経済産業大臣が認める者の行うものに限る。）に合格した場合は、この限りでない。</p> <p>三及び四 （略）</p> |
|--|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

| 附 則 案               |                                                                                                           |
|---------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 附則〔令和〇年〇月〇日省令第〇〇号〕抄 |                                                                                                           |
| 第1条（施行期日）           | この省令は、令和〇年〇月〇日から施行する。                                                                                     |
| 第2条（経過措置）           | この省令による改正前の冷凍保安規則第7条第1項第6号の規定並びに第64条第1号リ及び第2号に定めるただし書により協会が行った試験に合格した場合にあっては、令和〇年〇月〇日までは、なお従前の例によることができる。 |

別紙 2 冷凍保安規則第 7 条第 1 項第 6 号等の  
規定による冷媒設備の部分品の試験を行う者の  
認定等について（通達）（仮称）

通達制定案

**冷凍保安規則第 7 条第 1 項第 6 号等の規定による冷媒設備の部分品の試験を行う者の認定等について（通達）（仮称）**

**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 に掲げる冷凍保安規則（昭和 41 年通商産業省令第 51 号。以下「冷凍則」という。）の各条項に規定する冷媒設備の部分品（以下「部分品」という。）に関して、耐圧試験又は突合せ溶接部の機械試験（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冷凍則の各条項に規定する部分品に関して、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における取扱い**

1. 都道府県知事、地方自治法（昭和 2 2 年法律第 6 7 号）第 2 5 2 条の 1 9 第 1 項に規定する指定都市（以下「指定都市」という。）の長、高圧ガス保安協会（以下「協会」という。）、指定完成検査機関及び認定完成検査実施者（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を実施する場合において、認定試験者が行った試験等（検査を実施する日以前 3 年以内に行ったものに限る。）に関する成績書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、協会又は認定試験者が行った試験等に合格した部分品であることを確認したときは、当該部分品に関する完成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等を行う者の認定について適用する。

- （1）冷凍則第 7 条第 1 項第 6 号の耐圧試験（冷凍則第 8 条第 2 号、第 12 条、第 13 条及び第 57 条第 4 号において同号を準用する場合を含む。）
- （2）冷凍則第 64 条第 1 号リの突合せ溶接部の機械試験
- （3）冷凍則第 64 条第 2 号の耐圧試験

## 2. 認定の区分

認定は、試験等を行う者について、事業所及び次に掲げる区分内の部分品ごとに行うものとする。なお、以下のうち A から D は耐圧試験、E は突合せ溶接部の機械試験に関する区分とする。

- A 全密閉形圧縮機（冷凍能力 20 トン未満のものに限る。）
- B 開放形及び半密閉形圧縮機（冷凍能力 3 トン未満のものに限る。）
- C シェル形凝縮器及びその他の熱交換器（冷凍能力 20 トン未満のものに限る。）
- D その他の容器（冷凍能力 20 トン未満のものに限る。）
- E 容器（冷凍能力 20 トン以上のものに限る。）

## 3. 認定の申請手続

- (1) 認定の申請は、試験等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。
- (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圧ガス保安協会会長（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 1 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 5.（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、二以上の部分品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（合弁会社の場合は、その持分の構成）

製造事業所数（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製造事業所の概況

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外注先の概要

④その他参考となる事項

#### 4. 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2の認定試験者評価申請書（以下「評価申請書」という。）に3.（4）①、②及び③に掲げる事項を記載した書類並びに5.（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、二以上の部分品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。

#### 5. 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1に定める大臣認定審査実施要領によるものとする。また、4. 認定の申請手続において外注がある場合は、外注先についても同様に次に掲げる項目について審査を行う。（部分品の耐圧部分を外注する場合に限る。）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) 申請に係る部分品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協会が定める試験等の方法
- ⑨申請に係る部分品の製造実績及び試験検査実績（新規形式は除く。）
- ⑩申請事業者が製造した部分品の欠陥の有無（新規形式は除く。（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

## (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（当該申請事業所が指定都市の区域内にある場合であって、当該申請事業所に係る事務が高压ガス保安法施行令（平成９年政令第２０号）第２２条に規定する事務に該当しない場合にあつては、当該申請事業所の所在地を管轄する指定都市の長。以下「都道府県知事」という。）に評価の結果を添付の上、５．（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。

## 6. 評価

### (1) 評価項目

評価は5.(1)の項目について行い、その実施の細目は別添2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。

## 7. 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部分品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部分品の製造実績を様式第3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4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部分品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) 認定に係る部分品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5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) 試験等を廃止したときは、遅滞なく、様式第6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部分品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) 認定に係る部分品の構造又は性能が冷凍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) 認定に係る部分品には、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。

## 8. 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3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。

## 9. 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、認定に係る部分品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認定に係る部分品について、当該部分品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。

## 10. 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

## 11. 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。

## 12. 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。

(様式等については別紙 3 に示す。)

## 別添 1

### 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、「冷凍保安規則第7条第1項第6号等の規定による冷媒設備の部分品の試験を行う者の認定等について（仮称）」（令和\*\*年\*\*月\*\*日付け\*\*\*\*。以下「通達」という。）Ⅲ 5.（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（産業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<br>期日  | 毎年4月1日<br>から<br>4月末日まで | 毎年7月1日<br>から<br>7月末日まで | 毎年10月1日<br>から<br>10月末日まで | 毎年1月1日<br>から<br>1月末日まで |
| 意見書<br>送付期限 | 毎年<br>5月末日まで           | 毎年<br>8月末日まで           | 毎年<br>11月末日まで            | 毎年<br>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1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 5.（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37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（本省産業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<br>番号      |          | ①   |    | ② |   | ③ |   | ④ |   | ⑤ | ⑥ |   | ⑦ | ⑧ | ⑨ | ⑩ | ⑪ | 計   |    |
|------------------|----------|-----|----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|-----|----|
| 判定<br>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<br>定<br>結<br>果 | 合/A      |     |    |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |     |    |
|                  | B        |     |    |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |     |    |
|                  | 否/B      |     |    |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |     |    |
|                  | 判定<br>せず |     |    |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |     |    |

5. 総評

6. 認定を可とすべき部分品の区分

(備考) この用紙の大きさは、日本工業規格 A 4 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<br>（ 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          | ・ 品質システムの確立及び維持の状況<br>・ 品質システムの体系<br>・ 品質システムに関する基本文書の作成状況<br>・ 品質システムに関する基本文書の活用状況    | 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。<br><br>（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 |         |  |
| （ iii ） 組 織            | ・ 申請事業所の組織において、品質管理に従事する（（注）部署、委員会を含む。以下同じ。）<br>・ 組織図及び人員配置<br>・ 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。<br><br>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<br>・ 文書制定手順（起案、調整及び制定）<br>・ 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、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 |         |  |
|                        | ・ 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 |         |  |

| 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                       | <ul style="list-style-type: none"> <li>品質に関するすべての行為、活動等に対する内部監査体制とその実施状況</li> <li>内部品質監査の体制及び計画並びに実施状況</li> </ul>                                                                                                                                                   | 1 0. 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、定期的に実施されていること。                                                                                                  | ◎   | 合   |   | 否 |         |
|                                  | <ul style="list-style-type: none"> <li>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</li> </ul>                                                                                                                                                                                       | 1 1. 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<br>(i) 技術上の基盤整備並びに開発及び改良 | <ul style="list-style-type: none"> <li>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</li> <li>技術情報の収集及び整理の状況</li> <li>社内における交流及び伝達の方法</li> <li>社外における活動の状況</li> <li>部分品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</li> <li>技術情報の活用状況</li> <li>研究実績のテーマ</li> <li>研究所又は研究部門の整備状況</li> </ul> | 1 2. 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 |         |
|                                  |                                                                                                                                                                                                                                                                     | 1 3. 企業規模に応じた研究体制が確立しており、申請に係る部分品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 |         |
| (ii) 設計管理                        | <ul style="list-style-type: none"> <li>基本設計、詳細設計、検証等の設計業務の実施範囲</li> </ul>                                                                                                                                                                                           | 1 4. 申請に係る部分品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。<br>なお、設計業務の一部を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 |         |
|                                  | <ul style="list-style-type: none"> <li>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</li> <li>申請に係る部分品の技術的特徴（安全上の措置を含む）</li> </ul>                                                                                                                                                  | 1 5. 申請に係る部分品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<br>(i) 購買及び外注の範囲     | <ul style="list-style-type: none"> <li>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。）</li> </ul>                                                                                                                                                                                    | 1 6. 申請に係る部分品について購買及び外注の範囲（設計、試験及び検査は除く。）を明確にしていること。                                                                                                                                   | ◎   | 合   |   | 否 |         |

| 審 査 項 目                             | 調 査 項 目                                 | 判 定 基 準                                                                                                                                                                                                                                                             | 重要度 | 評 点 |   |   | 特 記 事 項 |
|-------------------------------------|-----------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----|-----|---|---|---------|
| (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。<br><br>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 |         |
| ④ 製造の方法並びに試験及び検査の方法<br>(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。） | 20. 申請に係る部分品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。<br><br>なお、部分品の製造を外注している場合にあっては、外注先においても申請事業所の管理の下で同様に実施されていることを確認することとする。                                                                                   | △   | A   | B | C |         |
|                                     | ・ 不適合品の取扱いと措置                           | 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。<br><br>なお、部分品の製造を外注している場合にあっては、外注先においても申請事業所の管理の下で同様に実施されていることを確認することとする。                                                                        | △   | A   | B | C |         |
|                                     | ・ 溶接工程                                  | 22. 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、申請に係る部分品の製造において、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。<br>a) 切断、開先、成形等の加工条件<br>b) 溶接要領書（WPS）<br>c) 溶接施工法確認試験（PQR）<br>d) 熱処理条件（冷凍能力 20 トン未満は除く。）<br>e) 仕上げ条件（冷凍能力 20 トン未満は除く。） | ◎   | 合   |   | 否 |         |

| 審 査 項 目                        | 調 査 項 目                                                  | 判 定 基 準                                                                                                                                                                                                                                                              | 重要度 | 評 点 |   |   | 特 記 事 項 |
|--------------------------------|----------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----|-----|---|---|---------|
|                                |                                                          | f) 機械試験（冷凍能力 20 トン未満は除く。）<br>g) 非破壊試験（冷凍能力 20 トン未満は除く。）<br>h) 溶接士の資格条件<br>なお、部分品の製造を外注している場合にあっては、外注先においても申請事業所の管理の下で同様に実施されていることを確認することとする。                                                                                                                         |     |     |   |   |         |
| (ii) 工程変更の管理                   | ・ 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。<br>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。<br>なお、部分品の製造を外注している場合にあっては、外注先においても申請事業所の管理の下で同様に実施されていることを確認することとする。                                       | △   | A   | B | C |         |
| (iii) 申請に係る部分品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. 申請に係る部分品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。<br>なお、部分品の製造を外注している場合にあっては、外注先においても申請事業所の管理の下で同様に実施されていることを確認することとする。                                                                                                                                    | ◎   | 合   |   | 否 |         |
|                                | ・ 保有設備の種類、名称、能力、精度及び数<br>・ 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. 申請に係る部分品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。<br>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。<br>なお、部分品の製造を外注している場合にあっては、外注先においても申請事業所の管理の下で同様に実施されていることを確認することとする。                                                     | ◎   | 合   |   | 否 |         |
| (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。                                                                                                                                                                                     | ◎   | 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<br>・ 従事経験                 | 2 7. 申請に係る部分品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。<br>（１）設計、加工、試験及び検査の責任者は、それぞれの分野で 6 年（理工学系の大学又は高専を修了したものについては、3 年）以上の経験を有すること。<br>（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。ただし、1 年以上の経験を有し、かつ、事業所が行う社内制度等の力量評価制度によって認められた者の場 | ◎   | 合   |   | 否 |         |

| 審 査 項 目                      | 調 査 項 目                            | 判 定 基 準                                                                                                                                                                           | 重要度 | 評 点 |   |   | 特 記 事 項 |
|------------------------------|------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----|-----|---|---|---------|
|                              |                                    | 合にあっては、この限りでない。<br>（３）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。<br>なお、部分品の製造を外注している場合にあっては、外注先においても申請事業所の管理の下で同様に実施されていることを確認することとする。                                             | ◎   | 合   |   | 否 |         |
| ⑥ アフターサービス<br>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      | ２９．申請に係る部分品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、申請に係る部分品が自社向けに使用するものである場合は評価の対象としない。                                                     | △   | A   | B | C |         |
|                              | ・ クレームに対する対応                       | 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。<br>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                         | ３１．申請に係る部分品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、当該部分品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 |         |
| ⑦ 統計的手法                      | ・ 適当な統計的手法の確立                      | ３２．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。                                                                                                                           | △   | A   | B | C |         |
| ⑧ 協会が定める試験<br>等の方法（法に基づく試験等） | ・ 試験等の方法及び判定基準<br>・ 実施上の留意事項及び安全対策 | ３３．協会が定める試験等の方法に基づき、部分品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 |         |
|                              | ・ 試験及び検査結果の記録及び確認                  | ３４．申請に係る部分品の出荷に際して、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 |         |

| 審 査 項 目                              | 調 査 項 目                               | 判 定 基 準                                                                                                               | 重要度 | 評 点 |  |   | 特 記 事 項 |
|--------------------------------------|---------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----|-----|--|---|---------|
| ⑨申請に係る部分品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                                | ３５．申請区分に見合った部分品の製造並びに試験及び検査の実績を有していること。（新規形式を除く。）                                                                     | ◎   | 合   |  | 否 |         |
| ⑩申請事業所が製造した部分品の欠陥の有無（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部分品の欠陥等による事故の発生状況 | ３６．過去３年間に於いて、申請に係る部分品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。（新規形式を除く。）                                                          | ◎   | 合   |  | 否 |         |
| ⑪保安関連法規との関係<br>（ⅰ）法による許可又は届出の適用状況    | 許可又は届出の状況                             | ３７．法を遵守していること。<br>なお、部分品の製造を外注している場合にあっては、外注先においても申請事業所の管理の下で同様に実施されていることを確認することとする。                                  | ◎   | 合   |  | 否 |         |
| （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。<br>なお、部分品の製造を外注している場合にあっては、外注先においても申請事業所の管理の下で同様に実施されていることを確認することとする。 | ◎   | 合   |  | 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<br>価<br>項<br>目 | ①管理体制<br>( i ) 経営者の責任<br>( ii ) 品質システム<br>( iii ) 組織                          |  |
|                  | ⑩申請事業所が製造した部分<br>品の欠陥の有無（事故等の発<br>生状況を含む。）                                    |  |
|                  | ⑪保安関連法規との関係<br>( i ) 法による許可又は届出の<br>適用状況<br>( ii ) 過去 3 年間に於ける保安<br>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 2)

## 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 6. (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 2 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 5. (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。また、製造を外注している場合も同様とする。
- (3) 通達Ⅲ 6. (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<br>（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          | ・ 品質システムの確立及び維持の状況<br>・ 品質システムの体系<br>・ 品質システムに関する基本文書の作成状況<br>・ 品質システムに関する基本文書の活用状況    | 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。<br>（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 |         |
| （iii）組 織            | ・ 申請事業所の組織において、品質管理に従事する（（注）部署、委員会を含む。以下同じ。）<br>・ 組織図及び人員配置<br>・ 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。<br>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<br>・ 文書制定手順（起案、調整及び制定）<br>・ 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、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 |         |
|                     | ・ 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 |         |

| 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                       | <ul style="list-style-type: none"> <li>品質に関するすべての行為、活動等に対する内部監査体制とその実施状況</li> <li>内部品質監査の体制及び計画並びに実施状況</li> </ul>                                                                                                                                                   | 1 0. 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、定期的に実施されていること。                                                                                                  | ◎   | 合   |   | 否 |         |
|                                  | <ul style="list-style-type: none"> <li>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</li> </ul>                                                                                                                                                                                       | 1 1. 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<br>(i) 技術上の基盤整備並びに開発及び改良 | <ul style="list-style-type: none"> <li>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</li> <li>技術情報の収集及び整理の状況</li> <li>社内における交流及び伝達の方法</li> <li>社外における活動の状況</li> <li>部分品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</li> <li>技術情報の活用状況</li> <li>研究実績のテーマ</li> <li>研究所又は研究部門の整備状況</li> </ul> | 1 2. 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 |         |
|                                  |                                                                                                                                                                                                                                                                     | 1 3. 企業規模に応じた研究体制が確立しており、申請に係る部分品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 |         |
| (ii) 設計管理                        | <ul style="list-style-type: none"> <li>基本設計、詳細設計、検証等の設計業務の実施範囲</li> </ul>                                                                                                                                                                                           | 1 4. 申請に係る部分品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。<br>なお、設計業務の一部を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 |         |
|                                  | <ul style="list-style-type: none"> <li>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</li> <li>申請に係る部分品の技術的特徴（安全上の措置を含む）</li> </ul>                                                                                                                                                  | 1 5. 申請に係る部分品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<br>(i) 購買及び外注の範囲     | <ul style="list-style-type: none"> <li>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。）</li> </ul>                                                                                                                                                                                    | 1 6. 申請に係る部分品について購買及び外注の範囲（設計、試験及び検査は除く。）を明確にしていること。                                                                                                                                   | ◎   | 合   |   | 否 |         |

| 審 査 項 目                             | 調 査 項 目                                 | 判 定 基 準                                                                                                                                                                                                                                                             | 重要度 | 評 点 |   |   | 特 記 事 項 |
|-------------------------------------|-----------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----|-----|---|---|---------|
| (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。<br><br>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 |         |
| ④ 製造の方法並びに試験及び検査の方法<br>(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。） | 20. 申請に係る部分品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。<br><br>なお、部分品の製造を外注している場合にあっては、外注先においても申請事業所の管理の下で同様に実施されていることを確認することとする。                                                                                   | △   | A   | B | C |         |
|                                     | ・ 不適合品の取扱いと措置                           | 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。<br><br>なお、部分品の製造を外注している場合にあっては、外注先においても申請事業所の管理の下で同様に実施されていることを確認することとする。                                                                        | △   | A   | B | C |         |
|                                     | ・ 溶接工程                                  | 22. 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、申請に係る部分品の製造において、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。<br>a) 切断、開先、成形等の加工条件<br>b) 溶接要領書（WPS）<br>c) 溶接施工法確認試験（PQR）<br>d) 熱処理条件（冷凍能力 20 トン未満は除く。）<br>e) 仕上げ条件（冷凍能力 20 トン未満は除く。） | ◎   | 合   |   | 否 |         |

| 審 査 項 目                        | 調 査 項 目                                                  | 判 定 基 準                                                                                                                                                                                                                                                                | 重要度 | 評 点 |   |   | 特 記 事 項 |
|--------------------------------|----------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----|-----|---|---|---------|
|                                |                                                          | f) 機械試験（冷凍能力 20 トン未満は除く。）<br>g) 非破壊試験（冷凍能力 20 トン未満は除く。）<br>h) 溶接士の資格条件<br>なお、部分品の製造を外注している場合にあっては、外注先においても申請事業所の管理の下で同様に実施されていることを確認することとする。                                                                                                                           |     |     |   |   |         |
| (ii) 工程変更の管理                   | ・ 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。<br>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。<br>なお、部分品の製造を外注している場合にあっては、外注先においても申請事業所の管理の下で同様に実施されていることを確認することとする。                                         | △   | A   | B | C |         |
| (iii) 申請に係る部分品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. 申請に係る部分品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。<br>なお、部分品の製造を外注している場合にあっては、外注先においても申請事業所の管理の下で同様に実施されていることを確認することとする。                                                                                                                                      | ◎   | 合   |   | 否 |         |
|                                | ・ 保有設備の種類、名称、能力、精度及び数<br>・ 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. 申請に係る部分品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。<br>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。<br>なお、部分品の製造を外注している場合にあっては、外注先においても申請事業所の管理の下で同様に実施されていることを確認することとする。                                                       | ◎   | 合   |   | 否 |         |
| (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。                                                                                                                                                                                       | ◎   | 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<br>・ 従事経験                 | 2 7. 申請に係る部分品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。<br>(1) 設計、加工、試験及び検査の責任者は、それぞれの分野で 6 年（理工学系の大学又は高専を修了したものについては、3 年）以上の経験を有すること。<br>(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。ただし、1 年以上の経験を有し、かつ、事業所が行う社内制度等の力量評価制度によって認められた者の場 | ◎   | 合   |   | 否 |         |

| 審 査 項 目                  | 調 査 項 目                            | 判 定 基 準                                                                                                                                                                           | 重要度 | 評 点 |   |   | 特 記 事 項 |
|--------------------------|------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----|-----|---|---|---------|
|                          |                                    | 合にあつては、この限りでない。<br>（３）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。<br>なお、部分品の製造を外注している場合にあっては、外注先においても申請事業所の管理の下で同様に実施されていることを確認することとする。                                             | ◎   | 合   |   | 否 |         |
| 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      | ２９．申請に係る部分品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、申請に係る部分品が自社向けに使用するものである場合は評価の対象としない。                                                     | △   | A   | B | C |         |
|                          | ・ クレームに対する対応                       | 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。<br>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                         | ３１．申請に係る部分品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、当該部分品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 |         |
| ⑦ 統計的手法                  | ・ 適当な統計的手法の確立                      | ３２．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。                                                                                                                           | △   | A   | B | C |         |
| ⑧ 協会が定める試験等の方法（法に基づく試験等） | ・ 試験等の方法及び判定基準<br>・ 実施上の留意事項及び安全対策 | ３３．協会が定める試験等の方法に基づき、部分品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 |         |
|                          | ・ 試験及び検査結果の記録及び確認                  | ３４．申請に係る部分品の出荷に際して、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 |         |

| 審 査 項 目                               | 調 査 項 目                               | 判 定 基 準                                                                                                               | 重要度 | 評 点 |  |   | 特 記 事 項 |
|---------------------------------------|---------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----|-----|--|---|---------|
| ⑨ 申請に係る部分品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                                | ３５．申請区分に見合った部分品の製造並びに試験及び検査の実績を有していること。（新規形式を除く。）                                                                     | ◎   | 合   |  | 否 |         |
| ⑩ 申請事業所が製造した部分品の欠陥の有無（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部分品の欠陥等による事故の発生状況 | ３６．過去３年間に於いて、申請に係る部分品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。（新規形式を除く。）                                                          | ◎   | 合   |  | 否 |         |
| ⑪ 保安関連法規との関係<br>（ｉ）法による許可又は届出の適用状況    | 許可又は届出の状況                             | ３７．法を遵守していること。<br>なお、部分品の製造を外注している場合にあっては、外注先においても申請事業所の管理の下で同様に実施されていることを確認することとする。                                  | ◎   | 合   |  | 否 |         |
| （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。<br>なお、部分品の製造を外注している場合にあっては、外注先においても申請事業所の管理の下で同様に実施されていることを確認することとする。 | ◎   | 合   |  | 否 |         |

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<br>番号 |          | ①    | ②   | ③   | ④   | ⑤   | ⑥   | ⑦   | ⑧   | ⑨   | ⑩   | ⑪    | 計   |   |
|-------------|----------|------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|-----|---|
| 判定<br>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 | 1 1 | 1 2 | 2 17 | 21  |   |
| 判定<br>結果    | 合/A      |      |     |     |     |     |     |     |     |     |     |      |     |   |
|             | B        |      |     |     |     |     |     |     |     |     |     |      |     |   |
|             | 否/B      |      |     |     |     |     |     |     |     |     |     |      |     |   |
|             | 判定<br>せず |      |     |     |     |     |     |     |     |     |     |      |     |   |

4. 総評

5. 部分品の区分

(備考) この用紙の大きさは、日本工業規格 A 4 とする。

## 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 8. (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 7. (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 3 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。また、製造を外注している場合も同様とする。
- (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 (7) に係る遵守状況进行评估し、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）进行评估し、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 3 7 は評価しないこと。

### 5. 変更等の確認調査

通達Ⅲ 7. (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 7. 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部分品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 9. 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 9. (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。

| 評点表                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                                                                                         |                                                                                                                        |       |      |         |
|-----------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------|------|---------|
| 調 査 項 目                     | 確 認 及 び 調 査 事 項                                                                                                                                                                                                                                                                             |                                                                                         |                                                                                                                        | 記 載 欄 |      |         |
| ① 通達Ⅲ7. に規定する認定試験者の義務の遵守状況  | 通達Ⅲ7. の規定に基づく、次の義務を遵守していること。<br>（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。<br>（２）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部分品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<br>（３）認定に係る部分品についての災害発生の届出<br>（４）試験及び製造を廃止したときの届出<br>（５）認定に係る部分品についての欠陥等の届出<br>（６）認定に係る部分品に銘板又は刻印を付すこと<br>（７）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<br>（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。  | △     |      |         |
|                             |                                                                                                                                                                                                                                                                                             | ・ 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。                                                      | △     |      |         |
|                             |                                                                                                                                                                                                                                                                                             | ・ 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。                                                     | △     |      |         |
|                             | （ii）品質システム                                                                                                                                                                                                                                                                                  | ・ 品質システムの確立及び維持の状況<br>・ 品質システムの体系<br>・ 品質システムに関する基本文書の作成状況<br>・ 品質システムに関する基本文書の活用状況     | 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。<br><br>（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。） | △     |      |         |
|                             | （iii）組 織                                                                                                                                                                                                                                                                                    | ・ 申請事業所の組織において、品質管理に従事する（(注) 部署、委員会を含む。以下同じ。）<br>・ 組織図及び人員配置<br>・ 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。<br>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                                                                             | △     |      |         |
|                             |                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                                                                                         |                                                                                                                        |       |      |         |

| 調 査 項 目 | 確 認 及 び 調 査 事 項                 |                                                                                                                                                                                         |                                                                                                                                                                                           | 記 載 欄 |  |  |
|---------|---------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------|--|--|
|         |                                 | ・ 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<br>・ 文書制定手順（起案、調整及び制定）<br>・ 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、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。                                         | △     |  |  |
|         |                                 | ・ 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。                                                                                                                              | △     |  |  |
|         | (v) 内部品質監査                      | ・ 品質に関するすべての行為、活動等に対する内部監査体制とその実施状況<br>・ 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、定期的に実施されていること。                                                                                                      | ◎     |  |  |
|         |                                 | ・ 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。                                                                                                         | △     |  |  |
|         | ②技術的基盤<br>(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<br>・ 技術情報の収集及び整理の状況<br>・ 社内における交流及び伝達の方法<br>・ 社外における活動の状況<br>・ 部分品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<br>・ 技術情報の活用状況<br>・ 研究実績のテーマ<br>・ 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、申請に係る部分品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。                                                                                                                 | △     |  |  |
|         | (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                                                                                                                                                               | 14. 認定に係る部分品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。<br><br>なお、設計業務の一部を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。 | △     |  |  |

| 調 査 項 目                            | 確 認 及 び 調 査 事 項                                                                                                      |                                                                                                                  |                                                                                                                                                                               | 記 載 欄 |  |  |
|------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------|--|--|
|                                    |                                                                                                                      |                                                                                                                  |                                                                                                                                                                               |       |  |  |
|                                    |                                                                                                                      | <ul style="list-style-type: none"> <li>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</li> <li>申請に係る部分品の技術的特徴（安全上の措置を含</li> </ul> | 15. 認定に係る部分品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<br>（i）購買及び外注の範囲        | <ul style="list-style-type: none"> <li>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。）</li> </ul>                                     |                                                                                                                  | 16. 認定に係る部分品について購買及び外注の範囲（設計、試験及び検査は除く。）を明確にしていること。                                                                                                                           | ◎     |  |  |
| （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 | <ul style="list-style-type: none"> <li>購買先及び外注先の選定並びに評価及び管理の方法</li> <li>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</li> </ul> |                                                                                                                  | 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。<br>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。                                                  | △     |  |  |
| ④ 製造の方法並びに試験及び検査の方法<br>（i）工程管理     | <ul style="list-style-type: none"> <li>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。）</li> </ul>                              |                                                                                                                  | 20. 認定に係る部分品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。<br>なお、部分品の製造を外注している場合にあっては、外注先においても申請事業所の管理の下で同様に実施されていることを確認することとする。 | △     |  |  |

| 調 査 項 目 | 確 認 及 び 調 査 事 項              |                                                                     |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   | 記 載 欄 |  |  |
|---------|------------------------------|---------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------|--|--|
|         |                              | <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 不適合品の取扱いと措置</li> </ul>     | <p>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。</p> <p>なお、部分品の製造を外注している場合にあっては、外注先においても申請事業所の管理の下で同様に実施されていることを確認することとする。</p>                                                                                                                                                                                                                                                                | △     |  |  |
|         |                              | <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 溶接工程</li> </ul>            | <p>２２．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、認定に係る部分品の製造において、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。</p> <p>a) 切断、開先、成形等の加工条件</p> <p>b) 溶接要領書（W P S）</p> <p>c) 溶接施工法確認試験（P Q R）</p> <p>d) 熱処理条件（冷凍能力 20 トン未満は除く。）</p> <p>e) 仕上げ条件（冷凍能力 20 トン未満は除く。）</p> <p>f) 機械試験（冷凍能力 20 トン未満は除く。）</p> <p>g) 非破壊試験（冷凍能力 20 トン未満は除く。）</p> <p>h) 溶接士の資格条件</p> <p>なお、部分品の製造を外注している場合にあっては、外注先においても申請事業所の管理の下で同様に実施されていることを確認することとする。</p> | ◎     |  |  |
|         | （ii）工程変更の管理                  | <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 工程の変更</li> </ul>           | <p>２３．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。</p> <p>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。</p> <p>なお、部分品の製造を外注している場合にあっては、外注先においても申請事業所の管理の下で同様に実施されていることを確認することとする。</p>                                                                                                                                                                                                                       | △     |  |  |
|         | （iii）申請に係る機器の製造設備並びに試験及び検査設備 | <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 製造能力並びに試験及び検査能力</li> </ul> | <p>２４．申請に係る部分品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。</p> <p>なお、部分品の製造を外注している場合にあっては、外注先においても申請事業所の管理の下で同様に実施されていることを確認するこ</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             | ◎     |  |  |

| 調 査 項 目 | 確 認 及 び 調 査 事 項      |                                                                                                                  |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          | 記 載 欄 |  |  |
|---------|----------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------|--|--|
|         |                      | <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 保有設備の種類、名称、能力、精度及び数</li> <li>・ 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</li> </ul> | <p>ととする。</p> <p>2 5．申請に係る部分品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。</p> <p>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。</p> <p>なお、部分品の製造を外注している場合にあっては、外注先においても申請事業所の管理の下で同様に実施されていることを確認することとする。</p>                                                                                                                              | ◎     |  |  |
|         | (iv) 試験、検査設備等の維持及び管理 | <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 精度維持、識別等の管理の方法</li> </ul>                                               | <p>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。</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                   | ◎     |  |  |
|         | ⑤ 設計、製造、試験及び検査に係る技術者 | <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 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</li> <li>・ 従事経験</li> </ul>                 | <p>2 7．認定に係る部分品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。</p> <p>(1) 設計、加工、試験及び検査の責任者は、それぞれの分野で6年(理工学系の大学又は高専を修了したものについては、3年)以上の経験を有すること。</p> <p>(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。ただし、1年以上の経験を有し、かつ、事業所が行う社内制度等の力量評価制度によって認められた者の場合にあっては、この限りでない。</p> <p>(3) 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。</p> | ◎     |  |  |
|         |                      | <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 教育及び訓練</li> </ul>                                                       | <p>2 8．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。</p> <p>なお、部分品の製造を外注している場合にあっては、外注先においても申請事業所の管理の下で同様に実施されていることを確認することとする。</p>                                                                                                                                                                                                                        | ◎     |  |  |
|         | ⑥アフターサービス及びクレーム対応    | <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 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</li> </ul>                                  | <p>2 9．認定に係る部分品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、認定に係る部分品が自社向けに使用するものである場合は評価の対象としない。</p>                                                                                                                                                                                                                                    | △     |  |  |

| 調 査 項 目                                          | 確 認 及 び 調 査 事 項 |                                                                                            |                                                                                                                                                                                  | 記 載 欄 |  |  |
|--------------------------------------------------|-----------------|--------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------|--|--|
|                                                  |                 | <ul style="list-style-type: none"> <li>・クレームに対する対応</li> </ul>                              | 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。<br>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。 | ◎     |  |  |
|                                                  |                 | <ul style="list-style-type: none"> <li>・欠陥発生時の対策</li> </ul>                                | ３１．申請に係る部分品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、当該部分品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。                                                                                                         | ◎     |  |  |
| ⑦ 統計的手法                                          |                 | <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 適当な統計的手法の確立</li> </ul>                            | ３２．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。                                                                                                                          | △     |  |  |
| ⑧ 法に基づく試験等                                       |                 | <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 試験等の方法及び判定基準</li> <li>・ 実施上の留意事項及び安全対策</li> </ul> | ３３．協会が定める試験等の方法に基づき、部分品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。                                                                   | ◎     |  |  |
|                                                  |                 | <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 試験及び検査結果の記録及び確認</li> </ul>                        | ３４．申請に係る部分品の出荷に際して、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             |                 | <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 主要実績</li> </ul>                                   | ３５．申請区分に見合った部分品の製造並びに試験及び検査の実績を有していること。（新規形式を除く。）                                                                                                                                | ◎     |  |  |
| 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。）               |                 | <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 過去３年間に当該申請事業所が製造した部分品の欠陥等による事故の発生状況</li> </ul>    | ３６．過去３年間に於いて、申請に係る部分品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。（新規形式を除く。）                                                                                                                     | ◎     |  |  |
| ⑪ 保安関連法規との関係<br>（i）法による許可又は届出の適用状況<br>（ii）過去３年間に |                 | 許可又は届出の状況                                                                                  | ３７．法を遵守していること。<br>なお、部分品の製造を外注している場合にあっては、外注先においても申請事業所の管理の下で同様に実施されていることを確認することとする。                                                                                             | ◎     |  |  |
|                                                  |                 | <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 過去３年間に法令違反により処分を受けた事実</li> </ul>                  | 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                                                                                                                                                  | ◎     |  |  |

| 調 査 項 目 | 確 認 及 び 調 査 事 項 |  |                                                                                        | 記 載 欄 |  |  |
|---------|-----------------|--|----------------------------------------------------------------------------------------|-------|--|--|
|         | おける保安関連法規の遵守状況  |  | 行政処分を受けた事実がないこと。<br>なお、部分品の製造を外注している場合にあっては、外注先においても申請事業所の管理の下で同様に実施されていることを確認することとする。 |       |  |  |

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 7. 規定する認定試験者の義務の遵守状況

(2) 認定に係る部分品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<br>番号 |          | ①   |    | ② |   | ③ |   | ④ |   | ⑤ | ⑥ |   | ⑦ | ⑧ | ⑨ | ⑩ | ⑪ | 計   |    |
|-------------|----------|-----|----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|-----|----|
| 判定<br>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<br>結果    | 合/A      |     |    |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |     |    |
|             | B        |     |    |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |     |    |
|             | 否/B      |     |    |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |     |    |
|             | 判定<br>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。

## 別添 3 冷凍保安規則第 7 条第 1 項第 6 号等の規定 による冷媒設備の部分品の試験を行う者の認定等 について（通達）（仮称）

### 様式案

- 様式第 1 認定試験者認定申請書
- 様式第 2 認定試験者評価申請書
- 様式第 3 認定試験者年次届出書
- 様式第 4 認定試験者変更届出書
- 様式第 5 災害届出書
- 様式第 6 認定試験者廃止届出書
- 様式第 7 認定品欠陥等報告書
- 様式第 8 認定試験者事業所確認調査申請書
- 様式第 9 認定試験者事業所確認調査実施済報告書

#### （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）
- ・確認調査実施フロー（外国認定試験者）

様式第 1

経 済 産 業 大 臣 殿

年 月 日

代表者氏名

認定試験者認定申請書

冷凍保安規則 第 条第 項第 号等の規定に基づき、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<br>又は名称                |     | 法人にあっては代<br>表者の氏名 |  |
| 2. 申請者の住所                        |     |                   |  |
| 3. 試験等を行おうと<br>する事業所の名称及<br>び所在地 |     | 当該事業所の責任<br>者の氏名  |  |
| 4. 試験等の関係規則                      | 規則名 | 条項名               |  |
|                                  |     |                   |  |
| 5. 試験等の対象部分<br>品の区分              |     |                   |  |
| 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、日本産業規格 A 4 とすること。

様式第 2

高圧ガス保安協会会長 殿

年 月 日

代表者氏名

認定試験者評価申請書

「冷凍保安規則第 7 条第 1 項第 6 号等の規定による冷媒設備の部分品の試験を行う者の認定等について（令和※※年※※月※※日付け※※※※第※※号）」Ⅲ 4. 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<br>又は名称                |     | 法人にあっては代<br>表者の氏名 |  |
| 2. 申請者の住所                        |     |                   |  |
| 3. 試験等を行おうと<br>する事業所の名称及<br>び所在地 |     | 当該事業所の責任<br>者の氏名  |  |
| 4. 試験等の関係規則                      | 規則名 | 条項名               |  |
|                                  |     |                   |  |
| 5. 試験等の対象部分<br>品の区分              |     |                   |  |
| 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、日本産業規格 A 4 とすること。

## 認定試験者年次届出書

|            |                                  |     |      |      |       |     |
|------------|----------------------------------|-----|------|------|-------|-----|
| 認定番号       | 事業所の所在地<br>事業所の名称<br>事業所の責任者の職氏名 |     |      |      |       |     |
| 期 間        | 年 月 日から 年 月 日まで                  |     |      |      |       |     |
| 部分品の<br>区分 | 試験の区<br>分                        | 形 式 | 生産台数 | 製造番号 | 試験年月日 | 備 考 |
|            |                                  |     |      |      |       |     |
|            |                                  |     |      |      |       |     |
|            |                                  |     |      |      |       |     |
|            |                                  |     |      |      |       |     |
|            |                                  |     |      |      |       |     |

注1. 部分品の区分欄はA～Eの認定区分を、試験の区分欄は耐圧試験又は機械試験の区分を記載すること。

2. 形式欄には協会の承認を受けた強度試験適用又は溶接施工法の形式を記載し、形式ごとに生産台数、製造番号をまとめて記載すること。

3. 届出期間に抜取試験を行ってない場合には、試験年月日欄は、「 — 」とする。

4. 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、日本産業規格A4とすること。

様式第 4

経 済 産 業 大 臣 殿

年 月 日

代表者氏名

認定試験者変更届出書

「冷凍保安規則第 7 条第 1 項第 6 号等の規定による冷媒設備の部分品の試験を行う者の認定等について（令和※※年※※月※※日付け※※※※第※※号）」Ⅲ 7.（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、日本産業規格 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

### 災害届出書

「冷凍保安規則第 7 条第 1 項第 6 号等の規定による冷媒設備の部分品の試験を行う者の認定等について（令和※※年※※月※※日付け※※※※第※※号）」Ⅲ 7.（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. 災害に係る部分品の区分及び形式
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、日本産業規格 A 4 とすること。

様式第 6

経 済 産 業 大 臣 殿

年 月 日

代表者氏名

認定試験者廃止届出書

「冷凍保安規則第 7 条第 1 項第 6 号等の規定による冷媒設備の部分品の試験を行う者の認定等について（令和※※年※※月※※日付け※※※※第※※号）」Ⅲ 7. (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. 廃止した部分品の区分
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、日本産業規格 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

### 部分品欠陥等報告書

「冷凍保安規則第 7 条第 1 項第 6 号等の規定による冷媒設備の部分品の試験を行う者の認定等について（令和※※年※※月※※日付け※※※※第※※号）」Ⅲ 7. (7) の規定に基づき、下記のとおり届け出ます。

#### 記

1. 試験等した事業所の名称及び所在地
2. 部分品の区分及び形式
3. 当該部分品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. 上記事項を当該部分品の使用者等に対して周知させる措置

注 部分品欠陥報告書は、日本語で記載すること。

（備 考）この用紙の大きさは、日本産業規格 A 4 とすること。

様式第 8

高圧ガス保安協会会長 殿

年 月 日

代表者氏名

認定試験者事業所確認調査申請書

「冷凍保安規則第 7 条第 1 項第 6 号等の規定による冷媒設備の部分品の試験を行う者の認定等について（令和※※年※※月※※日付け※※※※第※※号）」Ⅲ 8. (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<br>又は名称              |  | 法人にあっては<br>代表者の氏名 |  |
| 2. 申請者の住所                      |  |                   |  |
| 3. 確認調査を受ける<br>事業所の名称及び<br>所在地 |  | 当該事業所の責任<br>者の氏名  |  |
| 4. 確認調査を受ける<br>部分品の区分          |  |                   |  |
| 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、日本産業規格 A 4 とすること。

様式第 9

経 済 産 業 大 臣 殿

年 月 日

代表者氏名

認定試験者事業所確認調査実施済報告書

「冷凍保安規則第 7 条第 1 項第 6 号等の規定による冷媒設備の部分品の試験を行う者の認定等について（令和※※年※※月※※日付け※※※※第※※号）」Ⅲ 8. (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<br>又は名称              |  | 法人にあっては<br>代表者の氏名 |  |
| 2. 申請者の住所                      |  |                   |  |
| 3. 確認調査を受ける<br>事業所の名称及び<br>所在地 |  | 当該事業所の責任<br>者の氏名  |  |
| 4. 確認調査を受ける<br>部分品の区分          |  |                   |  |
| 5. 備考                          |  |                   |  |

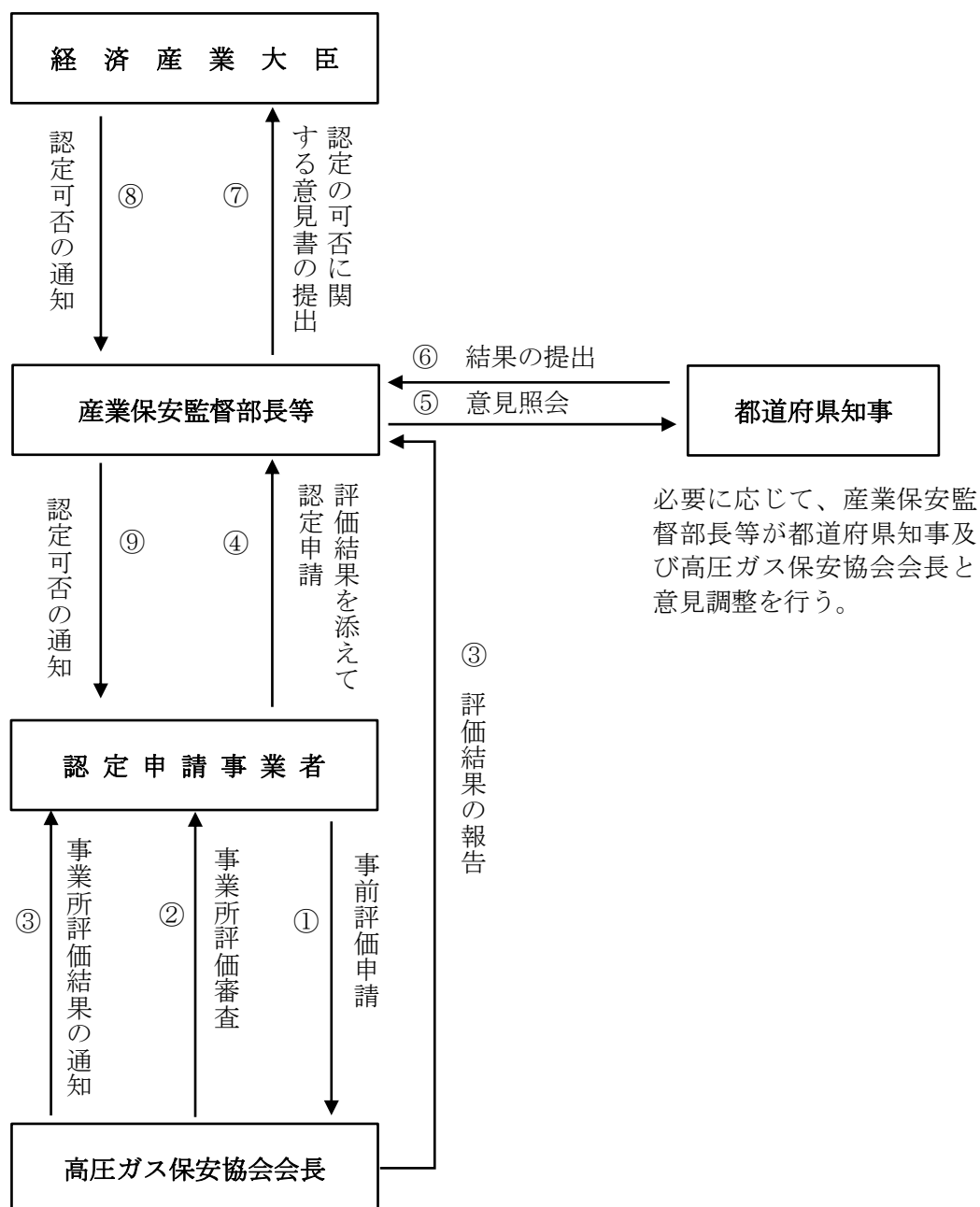
注 1. 備考の欄には、事業所の連絡担当者の氏名及び電話番号を記載すること。

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。

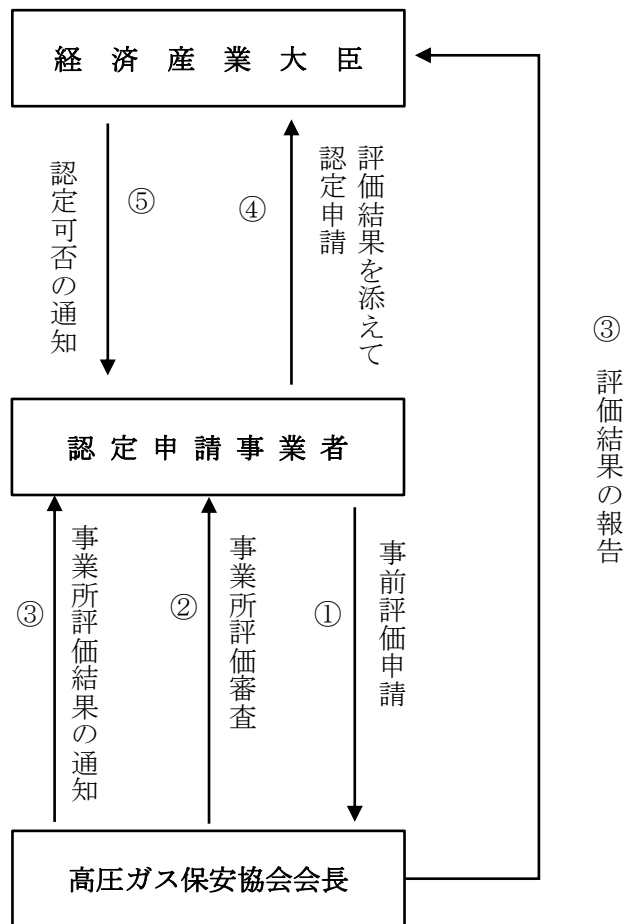
(備 考) この用紙の大きさは、日本産業規格 A 4 とすること。

(参 考)

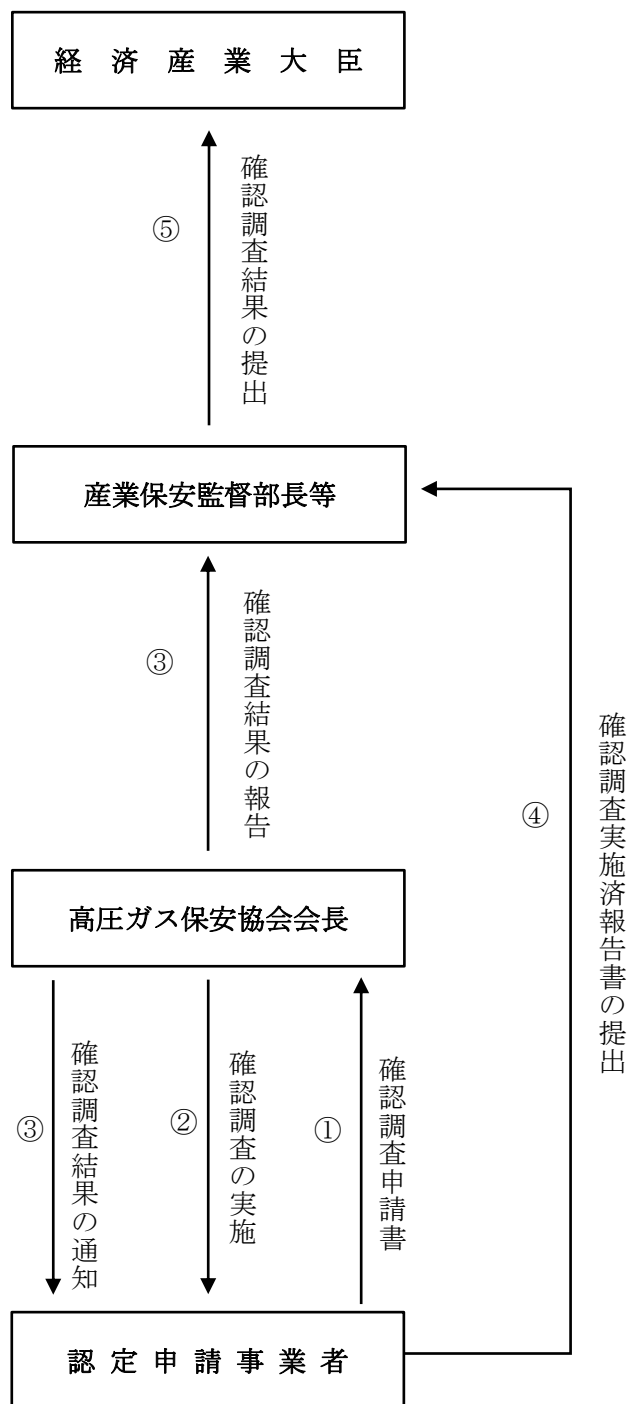
大臣認定手続きフロー（内国認定試験者）



大臣認定手続きフロー（外国認定試験者）

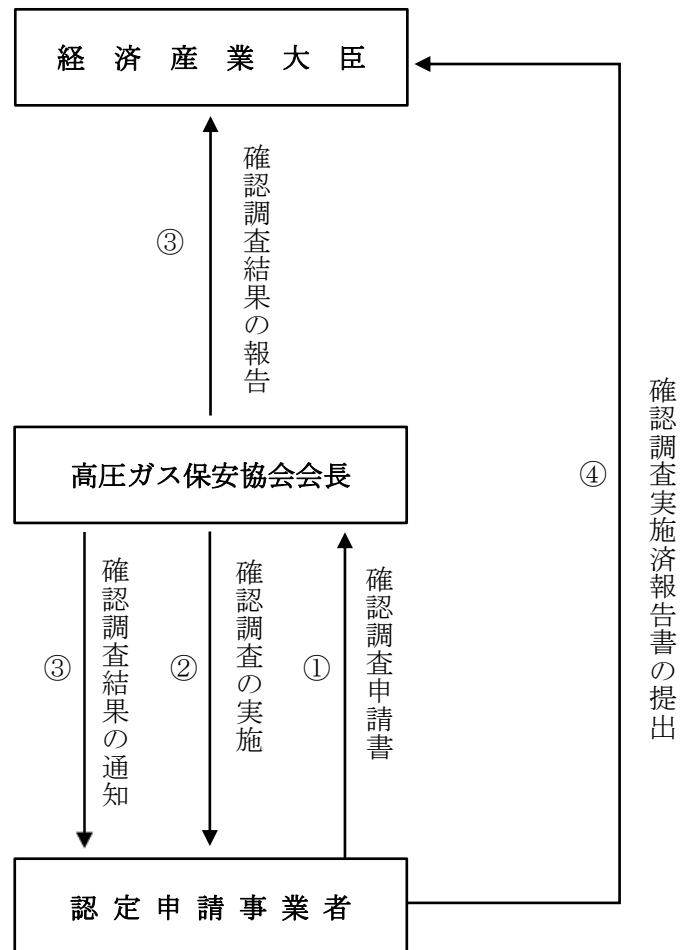


確認調査実施フロー（内国認定試験者）



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）



#### 参考文献

- 1) 高圧ガス保安協会、冷凍装置の試験基準（平成 10・09・04 立局第 1 号 平成 11 年 2 月 10 日  
通商産業大臣承認）
- 2) 高圧ガス保安協会、高圧設備製造事業所の大員認定試験者に係る 認定手続きマニュアル  
（平成 30 年 10 月 18 日 7 訂版 3 刷）
- 3) 高圧ガス保安協会、法令用語解説（平成 20 年 11 月 10 日・改訂版）
- 4) 設計強度確認試験、溶接施工法承認 及び強度試験適用承認 申請マニュアル [高 R-040  
2-5]
- 5) 高圧ガス保安協会、KHKS0401 冷凍装置の構造および試験基準 冷凍用圧力容器の溶接基準  
冷凍装置の構造および試験基準解説