

経 済 産 業 省

20190314保局第2号

平成31年3月15日

高圧ガス保安法に基づく容器等製造業者の登録等及び特定設備製造業者の登録等に係る事務処理要領について

経済産業省大臣官房技術総括・保安審議官



高圧ガス保安法に基づく容器等製造業者の登録等及び特定設備製造業者の登録等に係る事務処理要領についてを別紙のとおり制定する。

附 則

1. この規程は、平成31年4月1日から施行する。
2. 高圧ガス保安法に基づく容器等製造業者の登録等及び特定設備製造業者の登録等に係る事務処理要領について（平成09・03・31立局第38号）は、平成31年3月31日限り廃止する。

20190314 保局第 2 号

平成 31 年 3 月 15 日

高圧ガス保安法に基づく容器等製造業者の登録等及び特定設備製造業者
の登録等に係る事務処理要領について

高圧ガス保安法（昭和 26 年法律第 204 号。以下「法」という。）第 49 条
の 5 第 1 項等に基づく容器等製造業者の登録及び法第 56 条の 6 の 2 第 1 項等
に基づく特定設備製造業者の登録に係る事務処理を円滑かつ適正に行うため、
この要領に基づいて行うものとする。

(別添1)

容器保安規則に係る登録容器等製造業者制度関係事務処理要領

第1章 登録

1. 申請

容器保安規則（昭和41年通商産業省令第50号。以下「容器則」という。）第41条に基づく登録の申請に係る手続は、次のとおりとする。

(1) 登録を受けようとする容器等製造業者（以下この章において「登録申請者」という。）は、工場又は事業場ごとに容器則第41条第1項に定める様式第10の登録申請書（以下「登録申請書」という。）正副各1通及び同条第2項に定める添付書類2通を作成し、経済産業大臣（容器又は附属品を製造する工場又は事業場が一の産業保安監督部の管轄区域内のみに設置されている登録申請者にあつては、当該工場又は事業場を管轄する産業保安監督部長。以下第1章1.(3)を除き同じ。）に提出しなければならない。

(2) 登録申請者は、申請の際、申請手数料相当額の収入印紙を登録申請書の正本に貼付しなければならない。

(3) 登録申請者は、あらかじめ高压ガス保安協会（以下「協会」という。）又は経済産業大臣の指定する者（以下「検査組織等調査機関」という。）が行う調査を受けることができる。

協会又は検査組織等調査機関の調査を受けようとする登録申請者は、協会（検査組織等調査機関の調査を受けようとする場合にあつては、検査組織等調査機関。以下この項において同じ。）が別に定める規程に基づき、容器則第46条第1項に定める様式第12の調査申請書を協会へ提出するものとする。

(4) 登録申請者は、(1)の登録申請書及び添付書類（以下「登録申請書類」という。）提出の際、容器則第41条第3項に定める様式第11の検査申請書正副各1通又は容器則第46条第2項に定める様式第13の調査結果報告書の写し（以下「調査結果報告書」という。）2通を添付しなければならない。

(5) 添付書類は、次のとおりとする。

- ① 定款及び登記事項証明書
- ② 役員の氏名及び略歴を記載した書類
- ③ 容器等検査規程

- ④ 登録を受けようとする工場又は事業場の所在地を明らかにする図面及び工場又は事業場内の配置図
 - ⑤ ①から④までに掲げる書類の他必要に応じて工場又は事業場の概要を示す書類
- (6) 法第49条の9の規定に基づく登録の更新を受けようとする登録申請者にあつては、前項に定める添付書類について、法第49条の5の登録を受けたとき、前回の更新を受けたとき又は法第49条の12の規定に基づく変更の届出を行ったときから、変更のない事項に係るものについては、提出することを要しない。ただし、容器則第50条に定める軽微な変更があつたときには、当該変更があつた事項に係る添付書類を提出するものとする。
- (7) 経済産業大臣は、容器則第41条第1項に基づく登録の申請があつた場合は、登録容器等製造業者管理台帳（様式第1、以下「管理台帳」という。）に必要事項を記載するとともに、登録申請手数料の収納を行う。

2. 検査

- (1) 経済産業大臣は、別紙1に定めるチェックリスト（以下「チェックリスト」という。）を用いて、法第49条の5第4項に基づく書類検査及び現場検査並びに容器則第45条第1項に定める容器等検査員の資格及び人数に係る基準への適合性の判断（1. に定める申請において、調査結果報告書を提出した場合にあつては、容器則第45条第1項に基づく適合性判断に限る。以下「検査」という。）を行う。
- (2) 経済産業大臣は、検査終了後、検査で用いたチェックリストに基づき登録検査結果報告書（様式第2、以下「登録検査結果報告書」という。）を作成する。
- (3) 経済産業大臣は、登録申請者が法第49条の7に定める登録の基準に適合しているかどうかについて、登録申請書類、調査結果報告書（1. に定める申請において、提出された場合に限る。）及びチェックリストを用いて、別紙2に定める判断基準により判断を行う。

3. 登録

- (1) 経済産業大臣は、2.(3)の判断の結果に基づき、法第49条の5の登録を行う場合にあつては容器則第48条に定める様式第14の登録証を交付し、登録を行わない場合にあつてはその旨を不適合通知書（様式第3）により通知するとともに、それらの写しを協会又は検査組織等調査機関に送付する。
- (2) 経済産業大臣は、(1)において登録を行う場合にあつては、次に掲げる場所に従い、登録番号を付与することとする。

- ① 工場又は事業場ごとに、次の例に従い、登録番号を付与する。
例 ○○○○ Y ○○○
- ② 1桁目及び2桁目は、登録をした西暦年の末尾2桁の数字とする。
- ③ 3桁目及び4桁目は、次表の左欄に掲げる登録を行った者に応じて、それぞれ同表右欄に掲げる記号とする。

登録を行った者	記号
経済産業大臣	本省
北海道産業保安監督部長	北海
関東東北産業保安監督部東北支部長	東北
関東東北産業保安監督部長	関東
中部近畿産業保安監督部長	中部
中部近畿産業保安監督部近畿支部長	近畿
中国四国産業保安監督部長	中国
中国四国産業保安監督部四国支部長	四国
九州産業保安監督部長	九州
那覇産業保安監督事務所長	那覇

- ④ 5桁目は、容器製造業者の登録にあつては「Y」、附属品製造業者の登録にあつては「F」とする。
- ⑤ 6桁目から8桁目までは、登録をした順に「001」から付す番号とする。
- ⑥ 法第49条の9の規定に基づく登録の更新に係る登録番号は、従前のものとし、登録番号の変更は行わないものとする。

4. 登録簿の作成・更新

- (1) 経済産業大臣は、法第49条の5第1項に基づく登録をした場合にあつては、容器等製造業者登録簿（様式第4、以下「登録簿」という。）を作成する。
- (2) 経済産業大臣は、法第49条の9に基づく登録の更新をした場合にあつては、登録簿に登録更新年月日を記載する。

第2章 届出

1. 変更の届出

容器則第49条の規定に基づく変更の届出に係る手続は、次のとおりとする。

- (1) 登録容器等製造業者は、法第49条の12に規定する事項に変更があった場合には、容器則第49条に定める様式第15の変更届書（以下「変

更届書」という。) 正副各 1 通を作成し、経済産業大臣に原則として 30 日以内に提出しなければならない。

ただし、容器則第 50 条に定める次に掲げる軽微な変更については届出を要しないものとする。

- ① 変更前と同等以上の能力を有する容器等製造設備への変更
 - ② 変更前と同等以上の能力を有する容器等検査設備への変更
 - ③ 品質管理責任者の代行者の変更
 - ④ 材料、部品等の購買先の変更
- (2) 経済産業大臣は、変更届書を点検の上、管理台帳に所要事項を記載し、当該登録容器等製造業者の登録申請書類の該当部分を差し替える。

第 3 章 型式承認

1. 申請

容器則第 57 条に基づく容器の型式承認及び容器則第 63 条に基づく附属品の型式承認の申請に係る手続は、次のとおりとする。

- (1) 容器又は附属品の型式承認を受けようとする登録容器等製造業者（以下この章において「型式申請者」という。）は、型式ごとに容器則第 57 条に定める様式第 25 の容器型式承認申請書又は容器則第 63 条に定める様式第 29 の附属品型式承認申請書（以下「型式承認申請書」という。）正副各 1 通及び添付書類 2 通を作成し、経済産業大臣に提出しなければならない。
- (2) 型式申請者は、申請の際、申請手数料相当額の収入印紙を型式承認申請書に貼付しなければならない。
- (3) 型式申請者は、型式申請に先だって協会又は指定容器検査機関が行う容器型式試験（又は附属品型式試験）を受けることができる。協会又は指定容器検査機関の型式試験を受けようとする型式申請者は、容器則第 60 条に定める様式第 27 の型式試験申請書（又は容器則第 66 条に定める様式第 31 の附属品型式試験申請書）を協会又は指定容器検査機関へ提出するものとする。ただし、以下の要件を満たす場合に限り、登録容器等製造業者の登録を受ける前の工場又は事業場で製造した容器等の試験データを活用（以下「登録前の試験データの活用」という。）することができる。
 - ① 登録容器等製造業者の登録申請時（以下「登録申請時」という。）の容器等の構造図は、登録を受ける前の試験データ取得時と同一であること。

- ② 登録申請時の品質マニュアル及び製造工程図は、登録を受ける前の試験データ取得時と同一であること。
 - ③ 登録申請時の製造設備は、登録を受ける前の試験データ取得時と同一又は同等以上の能力を有するものであること。
 - ④ 登録申請時の検査設備は、登録を受ける前の試験データ取得時と同一又は同等以上の能力を有するものであること。
- (4) 型式申請者は、(1)の型式承認申請書及び添付書類の提出の際、容器則第61条に定める容器型式試験合格証（又は容器則第67条に定める附属品型式試験合格証）又は容器則第58条第1項に定める数量の容器（又は容器則第64条第1項に定める数量の附属品）を添えなければならない。
- (5) 添付書類は、次のとおりとする。ただし、国際圧縮水素自動車燃料装置用容器及び圧縮水素二輪自動車燃料装置用容器にあつては、②の書類を添付することを要しない。
- ① 構造図
 - ② 肉厚計算書（容器の型式承認を受けようとする場合に限る。）
 - ③ 材料証明書
 - ④ 1. (3)①～④を証明する資料（登録前の試験データの活用をする場合に限る。）

2. 申請受付

経済産業大臣は、型式承認申請書を点検し、正本に貼付された手数料の額を確認した上、申請を受け付け、型式承認手数料の収納を行う。

3. 試験

経済産業大臣は、1. (4)の型式試験合格証が添えられていない場合には、添えられた容器又は附属品により型式試験を行う。

また、登録前の試験データの活用をする場合においては、1. (3)①～④を証明する資料を点検する。

4. 型式承認

(1) 経済産業大臣は、1. (4)の型式試験合格証又は型式試験により容器又は附属品が技術基準に適合していること及び登録前の試験データの活用をする場合にあつては、1. (3)①～④の要件を満たしていることを確認した上、容器則第59条に定める様式第26の容器型式承認証（附属品にあつては容器則第65条に定める様式第30の附属品型式承認証）を交付する。なお、協会又は指定容器検査機関に同承認証の写しを送付する。

(2) 経済産業大臣は、(1)において型式承認を行う場合にあっては、次に掲げるところに従い、型式承認証における型式承認番号を付与することとする。

① 容器又は附属品の型式ごとに型式承認番号を付与する。

例 ○ Y ○ ○ ○ ○

② 1桁目は、次表の左欄に掲げる登録を行った者に応じて、同表右欄に掲げる記号とする。

承認をした監督部等	記号
経済産業省	A
北海道産業保安監督部	B
関東東北産業保安監督部東北支部	C
関東東北産業保安監督部	D
中部近畿産業保安監督部	E
中部近畿産業保安監督部近畿支部	F
中国四国産業保安監督部	G
中国四国産業保安監督部四国支部	H
九州産業保安監督部	I
那覇産業保安監督事務所長	J

③ 2桁目は容器の型式にあっては「Y」、附属品の型式にあっては「F」とする。

④ 3桁目から6桁目までは、容器及び附属品のそれぞれに対して型式承認をした順に「0001」から付する番号とする。

5. 型式承認証の有効性について

交付した型式承認証は、当該申請に係る登録容器等製造業者の登録証が返納されない限り有効とする。

第4章 立入検査

1. 立入検査を行う場合

経済産業大臣は、次の場合には立入検査を行う。

- (1) ユーザー等から苦情が提起された場合であって検査を必要とする場合
- (2) 工場又は事業場が移転した場合であって検査を必要とする場合
- (3) 法第49条の12の規定に基づく変更の届出があつて検査を必要とする場合

- (4) 法第49条の27の改善命令に基づき改善報告がなされた場合であって検査を必要とする場合
- (5) 法第61条に基づく報告書の提出がなかった場合、又は報告書の提出があった場合であって検査を必要とする場合
- (6) その他立入検査を必要とする場合

2. 立入検査の実施

- (1) 立入検査は、容器則に定める事項について、高圧ガス保安法関係立入検査マニュアル（内規）（20190314保局第1号。以下「立入検査マニュアル」という。）に従って行うものとする。
- (2) 登録容器等製造業者が法第49条の24第1項又は第2項に係る指摘事項の事実を認めたときには、検査員は指摘事項事実確認書（様式第5）により事実の確認を行うものとする。
- (3) 検査員は、立入検査終了後、管理台帳に所要事項を記載の上、立入検査で用いたチェックリストに基づき、立入検査マニュアル第一章に定める様式5-2又は同マニュアル第二章に定める様式4-2の立入検査結果報告書を作成する。

3. 立入検査結果の措置

- (1) 経済産業大臣は、立入検査結果報告書、チェックリスト及び事実確認書に基づき、必要と判断される場合は、登録容器等製造業者に対して、立入検査マニュアル第一章に定める様式第6又は同マニュアル第二章に定める様式第5の改善指示書を交付し、改善を求める。改善の内容については、登録容器等製造業者から改善状況を記した報告書及び関係資料を提出させるとともに、必要に応じ再立入検査を行うものとする。
- (2) 経済産業大臣は、前項の改善指示に登録容器等製造業者が応じない場合には、必要に応じ、行政手続法第13条第1項第2号に基づく手続を行い、立入検査マニュアル第一章に定める様式7-1又は同マニュアル第二章に定める様式6-1を交付し、改善命令を行う。

4. 通知

経済産業大臣は、3.(2)の改善命令に登録容器等製造業者が違反した場合には登録取消しの通知を行う（様式第6）。

第5章 登録の失効

1. 届出

登録容器等製造業者は、登録を受けた事業を廃止したときは、容器則第51条に定める様式第16の届出書とともに、登録証を30日以内に経済産業大臣に返納しなければならない。

2. 受理

経済産業大臣は、1. の書類を受理したときは管理台帳に必要事項を記載する。

第6章 登録簿の謄本の交付又は閲覧の請求手続

1. 申請

- (1) 容器等製造業者登録簿の謄本の交付又は閲覧の請求をしようとする者は容器則第53条に定める様式第18の請求書1通を、経済産業大臣に提出しなければならない。
- (2) 請求をしようとする者は、手数料相当額の収入印紙を請求書に貼付しなければならない。
- (3) 経済産業大臣は、請求書の記載事項を点検の上、請求書に貼付された手数料の額を確認し、収納を行う。

2. 謄本の交付又は閲覧

- (1) 登録簿の謄本は、様式第4により交付する。
- (2) 登録簿の閲覧は、担当課の職員立会いの下で行わせる。

様式第 1 (別添 1 関係)

登録容器等製造業者管理台帳

登録番号	
------	--

容器等事業区分	
工場等の名称	
工場等の所在地	

登録申請書				
受理番号	受理年月日	大臣の検査若しくは 協会又は検査組織等 調査機関の調査の別	実施年月日	判定結果

変更届		
受理番号	受理年月日	変更内容

立入検査実施状況	
実施年月日	検査結果

廃止届	
受理番号	受理年月日

様式第2（別添1関係）

登録検査結果報告書

検査実施機関

報告年月日

製造者の名称		申請年月日	
工場等の名称		検査年月日	
事業区分		主な面接者	
検査職員氏名			

	主な指摘事項	改善報告の内容	改善年月日
書類審査			
現地審査			
所見			

様式第3（別添1関係）

番 号
年 月 日

登録申請者 殿

経済産業大臣 名

不適合通知書

年 月 日をもって申請のあった下記1. の登録申請については、審査の結果、下記2. の理由により登録されませんでしたので通知します。

なお、この処分について不服がある場合は、行政不服審査法に基づき、経済産業大臣に対して異議申し立てを行うことができます。

記

1. 申請内容

(1) 工場又は事業場の名称及び所在地

(2) 容器等事業区分

2. 不適合の理由

様式第4（別添1関係）

容器等製造業者登録簿

登録容器等製造業者 の氏名又は名称	
登録容器等製造業者 の住所	
法人にあつては代表 者氏名	
登録を受けた工場又 は事業場の名称	
登録（更新）年月日	
登録番号	
登録を受けた工場又 は事業場の所在地	
容器等事業区分	

様式第5（別添1関係）

指摘事項事実確認書

年 月 日

経済産業大臣 殿

登録容器等製造業者名
当該部門の責任者 印

立入検査において次の事実があったことを確認します。

1. 立入検査年月日
2. 立入検査場所
3. 立入検査の容器等事業区分
4. 事実の内容

様式第6（別添1関係）

番 号
年 月 日

登録容器等製造業者 殿

経済産業大臣 名

登録容器等製造業者の登録の取消しについて

年 月 日に下記1の工場（事業場）については、年 月 日に下記2の理由により登録が取り消されましたので、通知します。

なお、本通知の到着以降に法第49条の第25に基づく刻印等を行うことは、高圧ガス保安法に違反しますので注意してください。

また、この処分について不服がある場合は、行政不服審査法に基づき、経済産業大臣に対して異議申立てを行うことができます。

記

1. 登録容器等製造業者の登録に係る工場又は事業場

- (1) 登録番号
- (2) 登録年月日
- (3) 工場又は事業場の名称及び所在地
- (4) 容器等事業区分

2. 取消しの理由

(別添2)

国際相互承認に係る容器保安規則に係る登録容器等製造業者制度関係 事務処理要領

第1章 登録

1. 申請（容器等製造業者）

国際相互承認に係る容器保安規則（平成28年経済産業省令第82号。以下「国際相互承認則」という。）第31条に基づく登録の申請に係る手続は、次のとおりとする。

(1) 登録を受けようとする容器等製造業者（以下この章において「登録申請者」という。）は、工場又は事業場ごとに国際相互承認則第31条第1項に定める様式第7の登録申請書（以下「登録申請書」という。）正副各1通及び同条第2項に定める添付書類2通を作成し、経済産業大臣（容器又は附属品を製造する工場又は事業場が一の産業保安監督部の管轄区域内のみに設置されている登録申請者にあつては、当該工場又は事業場を管轄する産業保安監督部長。以下第1章1.(3)を除き同じ。）に提出しなければならない。

(2) 登録申請者は、申請の際、申請手数料相当額の収入印紙を登録申請書の正本に貼付しなければならない。

(3) 登録申請者は、あらかじめ高压ガス保安協会（以下「協会」という。）又は経済産業大臣の指定する者（以下「検査組織等調査機関」という。）が行う調査を受けることができる。

協会又は検査組織等調査機関の調査を受けようとする登録申請者は、協会（検査組織等調査機関の調査を受けようとする場合にあつては、検査組織等調査機関。以下この項において同じ。）が別に定める規程に基づき、国際相互承認則第36条第1項に定める様式第9の調査申請書を協会へ提出するものとする。

(4) 登録申請者は、(1)の登録申請書及び添付書類（以下「登録申請書類」という。）提出の際、国際相互承認則第31条第3項に定める様式第8の検査申請書正副各1通又は国際相互承認則第36条第2項に定める様式第10の調査結果報告書の写し（以下「調査結果報告書」という。）2通を添付しなければならない。

(5) 添付書類は、次のとおりとする。

① 定款及び登記事項証明書

- ② 役員の氏名及び略歴を記載した書類
 - ③ 容器等検査規程
 - ④ 登録を受けようとする工場又は事業場の所在地を明らかにする図面及び工場又は事業場内の配置図
 - ⑤ ①から④までに掲げる書類の他必要に応じて工場又は事業場の概要を示す書類
- (6) 法第49条の9の規定に基づく登録の更新を受けようとする登録申請者にあつては、前項に定める添付書類について、法第49条の5の登録を受けたとき、前回の更新を受けたとき又は法第49条の12の規定に基づく変更の届出を行ったときから、変更のない事項に係るものについては、提出することを要しない。ただし、国際相互承認則第40条に定める軽微な変更があつたときには、当該変更があつた事項に係る添付書類を提出するものとする。
- (7) 経済産業大臣は、国際相互承認則第31条第1項に基づく登録の申請があつた場合は、登録容器等製造業者管理台帳（様式第1、以下「管理台帳」という。）に必要事項を記載するとともに、登録申請手数料の収納を行う。

2. 検査

- (1) 経済産業大臣は、別紙1に定めるチェックリスト（以下「チェックリスト」という。）を用いて、法第49条の5第4項に基づく書類検査及び現場検査並びに国際相互承認則第35条第1項に定める容器等検査員の資格及び人数に係る基準への適合性の判断（1. に定める申請において、調査結果報告書を提出した場合にあつては、国際相互承認則第35条第1項に基づく適合性判断に限り、以下「検査」という。）を行う。
- (2) 経済産業大臣は、検査終了後、検査で用いたチェックリストに基づき登録検査結果報告書（様式第2、以下「登録検査結果報告書」という。）を作成する。
- (3) 経済産業大臣は、登録申請者が法第47条の7に定める登録の基準に適合しているかどうかについて、登録申請書類、調査検査結果報告書（1. に定める申請において、提出された場合に限る。）及びチェックリストを用いて、別紙2に定める判断基準により判断を行う。

3. 登録

- (1) 経済産業大臣は、2.(3)の判断の結果に基づき、法第49条の5の登録を行う場合にあつては国際相互承認則第38条に定める様式第11の登録証を交付し、登録を行わない場合にあつてはその旨を不適合通知書（様式第3）により通知するとともに、それらの写しを協会又は検査組織等調査

機関に送付する。

(2) 経済産業大臣は、(1)において登録を行う場合にあっては、次に掲げるところに従い、登録番号を付与することとする。

① 工場又は事業場ごとに、次の例に従い、登録番号を付与する。

例 ○○○○ KY ○○○

② 1桁目及び2桁目は、登録をした西暦年の末尾2桁の数字とする。

③ 3桁目及び4桁目は、次表の左欄に掲げる登録を行った者に応じて、それぞれ同表右欄に掲げる記号とする。

登録を行った者	記号
経済産業大臣	本省
北海道産業保安監督部長	北海
関東東北産業保安監督部東北支部長	東北
関東東北産業保安監督部長	関東
中部近畿産業保安監督部長	中部
中部近畿産業保安監督部近畿支部長	近畿
中国四国産業保安監督部長	中国
中国四国産業保安監督部四国支部長	四国
九州産業保安監督部長	九州
那覇産業保安監督事務所長	那覇

④ 5桁目は、容器等製造業者にあつては「Y」、附属品製造業者の登録にあつては「F」とする。

⑤ 6桁目から8桁目までは、登録をした順に「001」から付す番号とする。

⑥ 法第49条の9の規定に基づく登録の更新に係る登録番号は、従前のものとし、登録番号の変更は行わないものとする。

4. 登録簿

経済産業大臣は、法第49条の5第1項に基づく登録をした場合にあっては、容器等製造業者登録簿（様式第4）を作成する。

第2章 届出

1. 変更の届出

国際相互承認則第39条の規定に基づく変更の届出に係る手続は、次のとおりとする。

(1) 登録容器等製造業者は、法第49条の12に規定する事項に変更があつた場合には、国際相互承認則第39条に定める様式第12の変更届書（以

下「変更届書」という。)正副各1通を作成し、経済産業大臣に原則として30日以内に提出しなければならない。

ただし、国際相互承認則第40条に定める次に掲げる軽微な変更については届出を要しないものとする。

- ① 変更前と同等以上の能力を有する容器等製造設備への変更
 - ② 変更前と同等以上の能力を有する容器等検査設備への変更
 - ③ 品質管理責任者の代行者の変更
 - ④ 材料、部品等の購買先の変更
- (2) 経済産業大臣は、変更届書を点検の上、管理台帳に所要事項を記載し、当該登録容器等製造業者の登録申請書類の該当部分を差し替える。

第3章 型式承認

1. 申請

国際相互承認則第48条に基づく容器の型式承認及び国際相互承認則第54条に基づく附属品の型式承認の申請に係る手続は、次のとおりとする。

- (1) 容器又は附属品の型式承認を受けようとする登録容器等製造業者（以下この章において「型式申請者」という。）は、型式ごとに国際相互承認則第48条に定める様式第22の容器型式承認申請書又は国際相互承認則第54条に定める様式第25の附属品型式承認申請書（以下「型式承認申請書」という。）正副各1通及び添付書類2通を作成し、経済産業大臣に提出しなければならない。
- (2) 型式申請者は、申請の際、申請手数料相当額の収入印紙を型式承認申請書に貼付しなければならない。
- (3) 型式申請者は、型式申請に先だって協会又は指定容器検査機関が行う容器型式試験（又は附属品型式試験）を受けることができる。協会又は指定容器検査機関の型式試験を受けようとする型式申請者は、国際相互承認則第51条に定める様式第23の容器型式試験申請書（又は国際相互承認則第57条に定める様式第26の附属品型式試験申請書）を協会又は指定容器検査機関へ提出するものとする。ただし、以下の要件を満たす場合に限り、登録容器等製造業者の登録を受ける前の工場又は事業場で製造した容器等の試験データを活用（以下「登録前の試験データの活用」という。）することができる。
 - ① 登録容器等製造業者の登録申請時（以下「登録申請時」という。）の容器等の構造図は、登録を受ける前の試験データ取得時と同一であること。

- ② 登録申請時の品質マニュアル及び製造工程図は、登録を受ける前の試験データ取得時と同一であること。
 - ③ 登録申請時の製造設備は、登録を受ける前の試験データ取得時と同一又は同等以上の能力を有するものであること。
 - ④ 登録申請時の検査設備は、登録を受ける前の試験データ取得時と同一又は同等以上の能力を有するものであること。
- (4) 型式申請者は、(1)の型式承認申請書及び添付書類の提出の際、国際相互承認則第52条に定める容器型式試験合格証（又は国際相互承認則第58条に定める附属品型式試験合格証）又は国際相互承認則第49条第1項に定める数量の容器（又は国際相互承認第55条第1項に定める数量の附属品）を添えなければならない。
- (5) 添付書類は、次のとおりとする。ただし、国際相互承認圧縮水素自動車燃料装置用容器及び国際相互承認圧縮水素二輪自動車燃料装置用容器にあつては、③の書類を添付することを要しない。
- ① 構造図
 - ② 材料証明書
 - ③ 設計書（容器の型式承認を受けようとする場合に限る。）
 - ④ 1. (3)①～④を証明する資料（登録前の試験データの活用をする場合に限る。）

2. 申請受付

経済産業大臣は、型式承認申請書を点検し、正本に貼付された手数料の額を確認した上、申請を受け付け、型式承認手数料の収納を行う。

3. 試験

経済産業大臣は、1. (4)の型式試験合格証が添えられていない場合には、添えられた容器又は附属品により型式試験を行う。

また、登録前の試験データの活用をする場合においては、1. (3)①～④を証明する資料を点検する。

4. 型式承認

- (1) 経済産業大臣は、1. (4)の型式試験合格証又は型式試験により容器又は附属品が技術基準に適合していること及び登録前の試験データの活用をする場合にあつては、1. (3)①～④の要件を満たしていることを確認した上、車両並びに車両への取付け又は車両における使用が可能な装置及び部品に係る統一的な技術上の要件の採択並びにこれらの要件に基づいて行われる認定の相互承認のための条件に関する協定（平成十年条約第十二号）に附属する規則（以下「協定規則」という。）に定める様式に準じ容器型式承認証（附属品にあつては附属品型式承認証）を交付する。なお、協会

(指定容器検査機関において型式試験を行ったものにあつては、当該指定容器検査機関)に同承認証の写しを送付する。

(2) 型式承認証における型式承認番号の付与要領は以下のとおりとする。

① 容器又は附属品の型式ごとに型式承認番号を付与する。

例 E43*000R00/00*0000*00

② 1桁目から3桁目は型式承認をした本邦の記号(E43)とする。

③ 4桁目は区切り記号(アスタリスク)とする。

④ 5桁目から7桁目は協定規則の番号とする。

⑤ 8桁目はRとする。

⑥ 9桁目から10桁目は当該協定規則の改定シリーズの番号とする。

⑦ 11桁目は区切り記号(スラッシュ)とする。

⑧ 12桁目から13桁目は当該協定規則の改定サプリメントの番号とする。

⑨ 14桁目は区切り記号(アスタリスク)とする。

⑩ 15桁目から18桁目は型式承認をした順に、「0001」から付する番号とする。付する番号については、当分の間本省に照会されたい。

⑪ 19桁目は区切り記号(アスタリスク)とする。

⑫ 20桁目から21桁目は拡大番号とする。

5. 型式承認証の有効性について

交付した型式承認証は、当該申請に係る登録容器等製造業者の登録証が返納されない限り有効とする。

第4章 協定規則に附属する規則第134号の9.2.に係る製造プロセスの適合性の検証

1. 報告

(1) 登録容器等製造業者は、協定規則に附属する規則第134号の9.2.に係る製造プロセスの適合性(以下単に「製造プロセスの適合性」)の検証について、検証するために実施する試験の結果を型式承認証の交付月から2年ごとにとりまとめ、型式承認証の交付を受けた産業保安監督部の求めに応じ報告すること。

(2) 前項の規定にかかわらず、登録容器等製造業者は、「国際相互承認に係る容器保安規則の機能性基準の運用について」(20181105保局第4号)別添4第32条の規定により、圧力サイクル試験に合格する前の容器に対して出荷許可を行っている場合にあつては、協定規則に附属する規則第134号の9.2.に係る製造プロセスの適合性(以下単に「製造プロセスの適合

性」) の検証について、検証するために実施する試験の結果を型式承認証の交付月から6ヶ月ごとにとりまとめ、型式承認証の交付を受けた産業保安監督部に報告すること。

2. 受理

経済産業大臣は、1. の書類を受理したときは、当該書類を点検すること。

第5章 立入検査

1. 立入検査を行う場合

経済産業大臣は、次の場合には立入検査を行う。

- (1) ユーザー等から苦情が提起された場合であって検査を必要とする場合
- (2) 工場又は事業場が移転した場合であって検査を必要とする場合
- (3) 法第49条の12の規定に基づく変更の届出があつて検査を必要とする場合
- (4) 法第49条の27の改善命令に基づき改善報告がなされた場合であつて検査を必要とする場合
- (5) 法第61条に基づく報告書の提出がなかった場合、又は報告書の提出があつた場合であつて検査を必要とする場合
- (6) その他立入検査を必要とする場合

2. 立入検査の実施

- (1) 立入検査は、国際相互承認則に定める事項について、高圧ガス保安法関係立入検査マニュアル(内規)(20190314保局第1号)に従つて行うものとする。
- (2) 登録容器等製造業者が法第49条の24第1項又は第2項に係る指摘事項の事実を認めたときには、検査員は指摘事項事実確認書(様式第5)により事実の確認を行うものとする。
- (3) 検査員は、立入検査終了後、管理台帳に所要事項を記載の上、立入検査で用いたチェックリストに基づき、立入検査マニュアル第一章に定める様式5-2又は同マニュアル第二章に定める様式4-2の立入検査結果報告書を作成する。

3. 立入検査結果の判定

- (1) 経済産業大臣は、立入検査結果報告書、チェックリスト及び事実確認書に基づき、必要と判断される場合は、登録容器等製造業者に対して、立入検査マニュアル第一章に定める様式第6又は同マニュアル第二章に定める様式第5の改善指示書を交付し、改善を求める。改善の内容については、

登録容器等製造業者から改善状況を記した報告書及び関係資料を徴収するとともに、必要に応じ再立入検査を行うものとする。

- (2) 経済産業大臣は、前項の改善指示に登録容器等製造業者が応じない場合には、必要に応じ、行政手続法第13条第1項第2号に基づく手続を行い、立入検査マニュアル第一章に定める様式7-1又は同マニュアル第二章に定める様式6-1を交付し、改善命令を行う。

4. 通知

経済産業大臣は、3.(2)の改善命令に登録容器等製造業者が違反した場合には登録取消しの通知を行う（様式第6）。

第6章 登録の失効

1. 届出（登録容器等製造業者）

登録容器等製造業者は、登録を受けた事業を廃止したときは、国際相互承認則第41条に定める様式第13の届出書とともに、登録証を30日以内に経済産業大臣に返納しなければならない。

2. 受理

経済産業大臣は、1. の書類を受理したときは管理台帳に必要事項を記載する。

第7章 登録簿の謄本の交付又は閲覧の請求手続

1. 申請

(1) 容器等製造業者登録簿の謄本の交付又は閲覧の請求をしようとする者は国際相互承認則第43条に定める様式第15の請求書1通を、経済産業大臣に提出しなければならない。

(2) 請求をしようとする者は、手数料相当額の収入印紙を請求書に貼付しなければならない。

(3) 経済産業大臣は、請求書の記載事項を点検の上、請求書に貼付された手数料の額を確認し、収納を行う。

2. 謄本の交付又は閲覧

(1) 登録簿の謄本は、様式第4により交付する。

(2) 登録簿の閲覧は、担当課の職員立会いの下で行わせる。

様式第 1 (別添 2 関係)

登録容器等製造業者管理台帳

登録番号	
------	--

容器等事業区分	
工場等の名称	
工場等の所在地	

登録申請書				
受理番号	受理年月日	大臣の検査若しくは 協会又は検査組織等 調査機関の調査の別	実施年月日	判定結果

変更届		
受理番号	受理年月日	変更内容

立入検査実施状況	
実施年月日	検査結果

廃止届	
受理番号	受理年月日

様式第2（別添2関係）

登録検査結果報告書

検査実施機関

報告年月日

製造者の名称		申請年月日	
工場等の名称		検査年月日	
事業区分		主な面接者	
検査職員氏名			

	主な指摘事項	改善報告の内容	改善年月日
書類審査			
現地審査			
所見			

様式第3（別添2関係）

番 号
年 月 日

登録申請者 殿

経済産業大臣 名

不適合通知書

年 月 日をもって申請のあった下記1. の登録申請については、審査の結果、下記2. の理由により登録されませんでしたので通知します。

なお、この処分について不服がある場合は、行政不服審査法に基づき、経済産業大臣に対して異議申し立てを行うことができます。

記

1. 申請内容

- (1) 工場又は事業場の名称及び所在地
- (2) 容器等事業区分

2. 不適合の理由

様式第4（別添2関係）

容器等製造業者登録簿

登録容器等製造業者 の氏名又は名称	
登録容器等製造業者 の住所	
法人にあつては代表 者氏名	
登録を受けた工場又 は事業場の名称	
登録（更新）年月日	
登録番号	
登録を受けた工場又 は事業場の所在地	
容器等事業区分	

様式第5（別添2関係）

指摘事項事実確認書

年 月 日

経済産業大臣 殿

登録容器等製造業者名
当該部門の責任者 印

立入検査において次の事実があったことを確認します。

1. 立入検査年月日
2. 立入検査場所
3. 立入検査の容器等事業区分
4. 事実の内容

様式第6（別添2関係）

番 号
年 月 日

登録容器等製造業者 殿

経済産業大臣 名

登録容器等製造業者の登録の取消しについて

年 月 日に下記1の工場（事業場）については、年 月 日に下記2の理由により登録が取り消されましたので、通知します。

なお、本通知の到着以降に法第49条の第25に基づく刻印等を行うことは、高圧ガス保安法に違反しますので注意してください。

また、この処分について不服がある場合は、行政不服審査法に基づき、経済産業大臣に対して異議申立てを行うことができます。

記

1. 登録容器等製造業者の登録に係る工場又は事業場

- (1) 登録番号
- (2) 登録年月日
- (3) 工場又は事業場の名称及び所在地
- (4) 容器等事業区分

2. 取消しの理由

(別添 3)

特定設備検査規則に係る登録特定設備製造業者制度関係事務処理要領

第 1 章 登録

1. 申請

特定設備検査規則（昭和 51 年通商産業省令第 4 号。以下「特定則」という。）第 58 条に基づく登録の申請に係る手続は、次のとおりとする。

(1) 登録を受けようとする特定設備製造業者（以下この章において「登録申請者」という。）は、工場又は事業場ごとに特定則第 58 条第 1 項に定める様式第 9 の登録申請書（以下「登録申請書」という。）正副各 1 通及び同条第 2 項に定める添付書類 2 通を作成し、経済産業大臣（容器又は附属品を製造する工場又は事業場が一の産業保安監督部の管轄区域内のみに設置されている登録申請者にあつては、当該工場又は事業場を管轄する産業保安監督部長。以下第 1 章 1. (3)を除き同じ。）に提出しなければならない。

(2) 登録申請者は、申請の際、申請手数料相当額の収入印紙を登録申請書の正本に貼付しなければならない。

(3) 登録申請者は、あらかじめ高压ガス保安協会（以下「協会」という。）又は経済産業大臣が指定する者（以下「検査組織等調査機関」という。）が行う調査を受けることができる。

協会又は検査組織等調査機関の調査を受けようとする登録申請者は、協会（検査組織等調査機関の調査を受けようとする場合にあつては、検査組織等調査機関。以下この項において同じ。）が別に定める規程に基づき、特定則第 63 条第 1 項に定める様式第 11 の調査申請書を協会へ提出するものとする。

(4) 登録申請者は、(1)の登録申請書及び添付書類（以下「登録申請書類」という。）提出の際、特定則第 58 条第 3 項に定める様式第 10 の検査申請書正副各 1 通又は特定則第 63 条第 3 項に定める様式第 12 の調査結果報告書の写し（以下「調査結果報告書」という。）2 通を添付しなければならない。

(5) 添付書類は、次のとおりとする。

- ① 定款及び登記事項証明書
- ② 役員の指名及び略歴を記載した書類
- ③ 特定設備検査規程

- ④ 工場又は事業場の図面
 - ⑤ ①から④までに掲げる書類の他必要に応じて工場又は事業場の概要を示す書類
- (6) 法第56条の6の6の規定に基づく登録の更新を受けようとする登録申請者にあつては、前項に定める添付書類について、法第56条の6の2の登録を受けたとき、前回の更新を受けたとき又は法第56条の6の9の規定に基づく変更の届出を行ったときから、変更のない事項に係るものについては、提出することを要しない。ただし、特定則第68条に定める軽微な変更があつたときには、当該変更があつた事項に係る添付書類を提出するものとする。
- (7) 経済産業大臣は、特定則第58条第1項に基づく登録の申請があつた場合は、特定設備製造業者管理台帳（様式第1、以下「管理台帳」という。）に必要事項を記載するとともに、登録申請手数料の収納を行う。

2. 検査

- (1) 経済産業大臣は、別紙1に定めるチェックリスト（以下「チェックリスト」という。）を用いて、法第56条の6の2第4項に基づく書類検査及び現場検査並びに特定則第62条第1項に定める特定設備検査員の資格及び人数に係る基準への適合性の判断（1.に定める申請において、調査結果報告書を提出した場合にあつては、特定則第62条第1項に基づく適合性判断に限る。以下「検査」という。）を行う。
- (2) 経済産業大臣は、検査終了後、検査で用いたチェックリストに基づき登録検査結果報告書（様式第2、以下「登録検査結果報告書」という。）を作成する。
- (3) 経済産業大臣は、登録申請者が法第56条の6の4に定める登録の基準に適合しているかどうかについて、登録申請書類、調査結果報告書（1.に定める申請において、提出された場合に限る。）及びチェックリストを用いて、別紙2に定める判断基準により判断を行う。

3. 登録

- (1) 経済産業大臣は、2.(3)の判断の結果に基づき、法第56条の6の2の登録を行う場合にあつては特定則第66条に定める様式第13の登録証を交付し、登録を行わない場合にあつてはその旨を不適合通知書（様式第3）により通知するとともに、それらの写しを協会又は検査組織等調査機関に送付する。
- (2) 経済産業大臣は、(1)において登録を行う場合にあつては、次に掲げる場所に従い、登録番号を付与することとする。
- ① 工場又は事業場ごとに、次の例に従い、登録番号を付与する。

例 ○○○○ T ○○○

- ② 1桁目及び2桁目は、登録をした西暦年の末尾2桁の数字とする。
- ③ 3桁目及び4桁目は、次表の左欄に掲げる登録を行った者に応じて、それぞれ同表右欄に掲げる記号とする。

登録を行った者	記号
経済産業大臣	本省
北海道産業保安監督部長	北海
関東東北産業保安監督部東北支部長	東北
関東東北産業保安監督部長	関東
中部近畿産業保安監督部長	中部
中部近畿産業保安監督部近畿支部長	近畿
中国四国産業保安監督部長	中国
中国四国産業保安監督部四国支部長	四国
九州産業保安監督部長	九州
那覇産業保安監督事務所長	那覇

- ④ 5桁目は、特定設備を表す記号「T」とする。
- ⑤ 6桁目から8桁目までは、登録をした順に「001」から付す番号とする。

4. 登録簿の作成

経済産業大臣は、法第56条の6の2第1項に基づく登録をした場合にあっては、特定設備製造業者登録簿（様式第4）を作成する。

第2章 届出

1. 変更の届出

特定則第67条の規定に基づく変更の届出に係る手続は、次のとおりとする。

- (1) 登録特定設備製造業者は、法第56条の6の9に規定する事項に変更があった場合には、特定則第67条に定める様式第14の変更届書（以下「変更届書」という。）正副各1通を作成し、経済産業大臣に原則として30日以内に提出しなければならない。

ただし、特定則第68条に定める次に掲げる軽微な変更については届出を要しないものとする。

- ① 変更前と同等以上の能力を有する特定設備製造設備への変更
- ② 変更前と同等以上の能力を有する特定設備検査設備への変更

- ③ 品質管理責任者の代行者の変更
 - ④ 材料、部品等の購買先の変更
- (2) 経済産業大臣は、変更届出書を点検の上、管理台帳に所要事項を記載し、当該登録特定設備製造業者の登録申請書（添付書類を含む。）の該当部分を差し替える。

第3章 特定設備基準適合証交付

1. 申請

特定則第77条に基づく特定設備基準適合証の交付申請に係る手続は、次のとおりとする。

- (1) 特定設備基準適合証の交付を求めようとする登録特定設備製造業者（以下この章において「交付申請者」という。）は、基ごと（同一仕様の特定設備にあっては複数の特定設備を一組とし、その組ごと）に特定則第77条第1項に定める様式第25の特定設備基準適合証の交付申請書（以下「交付申請書」という。）正副各1通及び添付書類2通を作成し、経済産業大臣に提出しなければならない。（協会又は指定特定設備検査機関へ同様な交付申請を行う場合を除く。）
- (2) 交付申請者は、申請の際、申請手数料相当額の収入印紙を交付申請書に貼付しなければならない。
- (3) 添付書類は、次のとおりとする。
 - ① 設計検査成績表（検査機関が発行したものを含む。）
 - ② 検査仕様書（設計及び材料の品質確認以降の工程の検査結果を記録したもの）
 - ③ 検査を行った特定設備検査員の氏名を記載した書類（①及び②の中に記載することができる。）

2. 申請受付

経済産業大臣は、交付申請書を点検し、正本に貼付された手数料の額を確認した上、申請を受け付け、交付手数料の収納を行う。

3. 交付

経済産業大臣は、申請書の記載事項及び添付書類によって特定設備検査が適切に実施されたことが確認されれば特定則第78条に定める様式第26の特定設備基準適合証を交付する。

第4章 立入検査

1. 立入検査を行う場合

経済産業大臣は、次の場合には立入検査を行う。

- (1) ユーザー等から苦情が提起された場合であって検査を必要とする場合
- (2) 工場又は事業場が移転した場合であって検査を必要とする場合
- (3) 法第56条の6の9の規定に基づく変更の届出があつて検査を必要とする場合
- (4) 法第56条の6の16の改善命令に基づき改善報告がなされた場合であつて検査を必要とする場合
- (5) 法第61条に基づく報告書の提出がなかった場合、又は報告書の提出があつた場合であつて検査を必要とする場合
- (6) その他立入検査を必要とする場合

2. 立入検査の実施

- (1) 立入検査は、特定則に定める事項について、高圧ガス保安法関係立入検査マニュアル(内規)(20190314保局第1号)に従つて行うものとする。
- (2) 登録特定設備製造業者が法第56条の6の13第1項又は第2項に係る指摘事項の事実を認めたときには、検査員は指摘事項事実確認書(様式第5)により事実の確認を行うものとする。
- (3) 検査員は、立入検査終了後、管理台帳に所要事項を記載の上、立入検査で用いたチェックリストに基づき、立入検査マニュアル第一章に定める様式5-2又は同マニュアル第二章に定める様式4-2の立入検査結果報告書を作成する。

3. 立入検査結果の措置

- (1) 経済産業大臣は、立入検査結果報告書、チェックリスト及び事実確認書に基づき、必要と判断される場合は、登録特定設備製造業者に対して、立入検査マニュアル第一章に定める様式6又は同マニュアル第二章に定める様式5を交付し、改善を求める。改善の内容については、登録特定設備製造業者から改善状況を記した報告書及び関係資料を徴収するとともに、必要に応じ再立入検査を行うものとする。
- (2) 経済産業大臣は、前項の改善指示に登録特定設備製造業者が応じない場合は、必要に応じ、行政手続法第13条第1項第2号に基づく手続を行い、立入検査マニュアル第一章に定める様式7-1又は同マニュアル第二章に定める様式6-1を交付し、改善命令を行う。

4. 通知

経済産業大臣は、3.(2)の改善命令に登録特定設備製造業者が違反した場合には登録取消しの通知を行う（様式第7）。

第5章 登録の失効

1. 届出

登録特定設備製造業者は、登録を受けた事業を廃止したときは、特定則第69条に定める様式第15の届出書とともに、登録証を30日以内に経済産業大臣に返納しなければならない。

2. 受理

経済産業大臣は、1.の書類を受理したときは管理台帳に必要事項を記載する。

第6章 登録簿の謄本の交付又は閲覧の請求手続

1. 申請

(1) 特定設備製造業者登録簿の謄本の交付又は閲覧の請求をしようとする者は特定則第72条に定める様式第17の請求書1通を、その登録特定設備製造業者の工場又は事業場の所在地を管轄する経済産業大臣に提出しなければならない。

(2) 請求をしようとする者は、手数料相当額の収入印紙を請求書に貼付しなければならない。

(3) 経済産業大臣は、請求書の記載事項を点検の上、請求書に貼付された手数料の額を確認し、収納を行う。

2. 謄本の交付又は閲覧

(1) 登録簿の謄本は、様式第4により交付する。

(2) 登録簿の閲覧は、担当課の職員の立会いの下で行わせる。

様式第 1 (別添 3 関係)

特定設備製造業者管理台帳

登録番号	
------	--

特定設備事業区分	
工場等の名称	
工場等の所在地	

登録申請書				
受理番号	受理年月日	大臣の検査若しくは 協会又は検査組織等 調査機関の調査の別	実施年月日	判定結果

変更届		
受理番号	受理年月日	変更内容

立入検査実施状況	
実施年月日	検査結果

廃止届	
受理番号	受理年月日

様式第2（別添3関係）

登録検査結果報告書

検査実施機関

報告年月日

製造者の名称		申請年月日	
工場等の名称		検査年月日	
事業区分		主な面接者	
検査職員氏名			

	主な指摘事項	改善報告の内容	改善年月日
書類審査			
現地審査			
所見			

様式第3（別添3関係）

番 号
年 月 日

登録申請者 殿

経済産業大臣 名

不適合通知書

年 月 日をもって申請のあった下記1. の登録申請については、審査の結果、下記2. の理由により登録されませんでしたので通知します。

なお、この処分について不服がある場合は、行政不服審査法に基づき、経済産業大臣に対して異議申し立てを行うことができます。

記

1. 申請内容

- (1) 工場又は事業場の名称及び所在地
- (2) 特定設備事業区分

2. 不適合の理由

様式第4（別添3関係）

特定設備製造業者登録簿

登録特定設備製造業者の氏名又は名称	
登録特定設備製造業者の住所	
法人にあつては代表者氏名	
登録を受けた工場又は事業場の名称	
登録（更新）年月日	
登録番号	
登録を受けた工場又は事業場の所在地	
特定設備事業区分	

様式第5（別添3関係）

指摘事項事実確認書

年 月 日

経済産業大臣 殿

登録特定設備製造業者名
当該部門の責任者 印

立入検査において次の事実があったことを確認します。

1. 立入検査年月日
2. 立入検査場所
3. 立入検査の特定設備事業区分
4. 事実の内容

様式第6（別添3関係）

番 号
年 月 日

登録特定設備製造業者 殿

経済産業大臣 名

登録特定設備製造業者の登録の取消しについて

年 月 日に下記1の工場（事業場）については、年 月 日に下記2の理由により登録が取り消されましたので、通知します。

なお、本通知の到着以降に法第56条の6の14第2項に基づく特定設備基準適合証の交付はできないので注意してください。

また、この処分について不服がある場合は、行政不服審査法に基づき、経済産業大臣に対して異議申立てを行うことができます。

記

1. 登録特定設備製造業者の登録に係る工場又は事業場

- (1) 登録番号
- (2) 登録年月日
- (3) 工場又は事業場の名称及び所在地
- (4) 特定設備事業区分

2. 取消しの理由

別紙1 チェックリスト (別添1 関係)

事項	個別項目			評価
一 品質 対 する 方 針	1 品質方針が工場等の経営に責任を有するものによって定められ、かつ、文書化されていること。 2 品質目標が工場等の経営に責任を有するものによって定められ、かつ、文書化されていること。 3 品質についての責任が明確に定められ、かつ、文書化されていること。 4 品質方針が工場等の全ての就業者に理解され、実施され、かつ、維持されていること。			
評価 結果		所 見		

事項	個別項目			評価
二 組 織	<ol style="list-style-type: none"> 1 品質に影響する業務が明確に定められ、かつ、文書化されていること。 2 品質に影響する業務を行っている各組織の権限、責任及び相互関係が明確に定められ、かつ、文書化されていること。 3 品質管理責任者を中心とした、各組織間又は各組織と容器等検査員間の有機的な連携がとられていること。 4 工場等における内部での検証に関する要求事項及び検証の手段が明確に定められ、かつ、文書化されているとともに、その検証のために訓練された人員が割り当てられていること。 5 品質管理責任者が選任されており、職務が適切に遂行されていること。 6 品質管理責任者が品質管理の推進についての権限及び責任を有しており、適切な資格を有すること。 7 品質管理責任者が不在の時にその権限及び責任を代行する者が選任されていること。 8 容器等検査員の職務が適切に遂行されていること。 			
評価結果		所見		

事項	個別項目			評価
三 経営者による見直し	1 工場等の経営に責任を有するものによって定期的に品質管理体制の見直しが行われていること。 2 品質管理体制の見直しの結果が記録され、かつ、保存されていること。			
評価結果		所見		

事項	個別項目			評価
四 品質管理体制	1 品質管理の方法に関する事項についての社内規程が具体的にかつ体系的に文書化されていること。 2 社内規格に従って品質管理が実施されていること。			
評価結果		所見		

事項	個別項目			評価
五 設計管理	<p>1 設計部門と品質管理部門等との組織上及び技術上の連携について社内規程に定められていること。</p> <p>2 社内規程に基づいて設計部門と品質管理部門等との組織上及び技術上の連携がとられていること。</p> <p>3 客先等からの設計仕様の設計部門への明確化について社内規程に定められていること。</p> <p>4 客先等からの設計仕様が設計部門へ明確に伝達される手段について社内規格に定められていること。</p> <p>5 設計部門から発行される設計図書への要求事項について社内規程に定められていること。</p> <p>6 社内規程に基づいて設計部門から設計図書が発行されていること。</p> <p>7 設計部門における設計図書の検証及びその承認について社内規程に定められていること。</p> <p>8 社内規程に基づいて設計部門において設計図書の検証及び承認が行われていること。</p> <p>9 設計変更が行われた場合の処置に関する事項が社内規程に定められていること。</p> <p>10 社内規程に基づいて設計変更が行われた場合の処置がなされていること。</p> <p>11 社内規程に基づいて容器保安規則に従った製品の設計及びその検証が行われ、その設計検証の手段が記録されていること。</p>			
評価結果		所見		

事項	個別項目			評価
六 文書管理	<p>1 品質に関する文書の制定、改正、廃止等の手続きについて社内規程に定められていること。</p> <p>2 社内規程に基づいて社内規格、作業指示書、仕様書その他の品質に関する文書の制定、改正、廃止等が行われていること。</p> <p>3 品質に関する文書の登録、発行、配布、保管等について社内規程に定められていること。</p> <p>4 社内規程に基づいて社内規格、作業指示書、仕様書その他の品質に関する文書の登録、発行、配布、保管等が行われていること。</p> <p>5 品質に関する文書の周知について社内規程に定められていること。</p> <p>6 社内規程に基づいて品質に関する文書の周知が行われていること。</p> <p>7 文書管理の記録について社内規程に定められていること。</p> <p>8 社内規程に基づいて文書管理の記録がとられ、保存されていること。</p>			
評価結果		所見		

事項	個別項目			評価
七 材料、 部品等 の購買	<ol style="list-style-type: none"> 1 発注先の選定基準が社内規程に定められていること。 2 材料、部品等の発注先が選定基準を満足していること。 3 材料、部品等の発注に係る要求事項が社内規程に定められていること。 4 材料、部品等の発注に係る要求事項を満足していること。 5 材料、部品等の購買の記録について社内規程に定められていること。 6 社内規程に基づいて購買の記録がとられ、保存されていること。 			
	評価結果	所見		

事項	個別項目			評価
八 外 注 管 理	1 外注先の選定基準が社内規程に定められていること。 2 外注先が選定基準を満足していること。 3 外注に係る要求事項が社内規程に定められていること。 4 外注が外注に係る要求事項を満足していること。 5 外注先の管理について社内規程に定められていること。 6 社内規程に基づいて外注先の管理が行われていること。 7 外注管理の記録について社内規程に定められていること。 8 社内規程に基づいて外注管理の記録がとられ、保管されていること。 9 外注に係る工程の管理項目、品質特性、管理方法及び検査方法並びに製造設備及び検査設備の設備管理が社内規程に定められていること。 10 社内規程に基づいて外注管理が行われていること。			
	評価結果	所見		

事項	個別項目			評価
九 工程 管理	1 製造工程等が社内規程により明確にされていること。 2 工程ごとの作業指示書、作業環境、設備等について社内規程に定められていること。 3 工程ごとに規定された作業指示書、作業環境、設備等に基づいて工程管理が行われていること。 4 工程ごとの管理項目、品質特性、管理方法が社内規程に定められていること。 5 社内規程に基づいて工程管理が行われていること。 6 工程変更について社内規程に定められていること。 7 社内規程に基づいて工程変更が行われていること。 8 工程管理の記録について社内規程に定められていること。 9 社内規程に基づいて工程管理の記録がとられ、保管されていること。			
	評価結果	所見		

事項	個別項目			評価
十 製 品 の 識 別 及 び 工 程 遡 及 可 能 性	1 製品の識別方法について社内規程に定められていること。 2 社内規程に基づいて、全工程において製品の識別が行われていること。 3 製品の工程記録、品質記録等との対応について社内規程に定められていること。			
	評価結果		所見	

事項	個別項目			評価
十一 検査	1 受入品検査が社内規程に定められており、その規定には検査の項目、方法、頻度、判定基準等が含まれていること。 2 社内規程に基づいて受入品検査が行われていること。 3 工程内検査が社内規程に定められており、その規定には検査の項目、方法、頻度、判定基準等が含まれていること。 4 社内規程に基づいて工程内検査が行われていること。 5 最終検査が社内規程に定められており、その規定には検査の項目、方法、頻度、判定基準等が含まれていること。 6 社内規程に基づいて最終検査が行われていること。 7 未検証品の使用制限の管理が適切に行われていること。 8 検査記録について社内規程に定められていること。 9 社内規程に基づいて検査記録がとられ、保存されていること。			
	評価結果	所見		

事項	個別項目			評価
十二 検査状態の識別	<ol style="list-style-type: none"> 1 製品の検査状態の識別について社内規程に定められていること。 2 社内規程に基づいて製品の検査状態の識別が適切に行われていること。 3 検査状態の識別の記録について社内規程に定められていること。 4 社内規程に基づいて検査状態の識別の記録がとられ、かつ、保存されていること。 			
評価結果		所見		

事項	個別項目			評価
十三 不適合品の管理	1 不適合品の使用、出荷等が行われないための管理について社内規程に定められていること。 2 社内規程に基づいて不適合品の管理が行われていること。 3 再加工、補修等を行った不適合品の再検査について社内規程に定められていること。 4 社内規程に基づいて再検査が行われていること。 5 再検査の結果が記録され、保存されていること。			
評価結果		所見		

事項	個別項目			評価
十四 製造設備及び検査設備	<ol style="list-style-type: none"> 1 製造及び検査に必要な設備を保有していること。 2 製造設備及び検査設備の精度、性能等について社内規程に定められていること。 3 製造設備及び検査設備の精度及び性能が適切に維持されていること。 4 点検、保守、校正等の実施の箇所、項目、周期、方法、判定基準、環境条件等について社内規程に定められていること。 5 社内規程に基づいて点検、保守、校正等が行われていること。 6 検査設備の検査状態の識別について社内規程に定められていること。 7 社内規程に基づいて検査設備の検査状態の識別が行われていること。 8 検査設備の校正に係るトレーサビリティについて社内規程に定められていること。 9 社内規程に基づいて検査設備の校正に係るトレーサビリティが確保されていること。 10 点検、保守、校正等の実施後不適合があった場合の処置について社内規程に定められていること。 11 社内規程に基づいて点検、保守、校正等の実施後不適合があった場合の処置がとられていること。 12 製造設備及び検査設備の管理の記録について社内規程に定められていること。 13 社内規程に基づいて製造設備及び検査設備の管理の記録がとられ、保存されていること。 			
評価結果		所見		

事項	個別項目			評価
十五 是正措置及び予防的措置	<ol style="list-style-type: none"> 1 不適合品が発生した場所及び苦情があった場合の原因の調査、再発防止に必要な是正措置及び予防的処置について社内規程に定められていること。 2 社内規程に基づいて原因の調査、再発防止に必要な是正措置がとられていること。 3 是正処置の効果の確認について社内規程に定められていること。 4 社内規程に基づいて是正処置の効果の確認が行われていること。 5 苦情処理について社内規程に定められていること。 6 社内規格に基づいて苦情処理が行われていること。 7 是正処置及び予防的処置の記録について社内規程に定められていること。 8 社内規程に基づいて是正処置及び予防的処置の記録がとられ、保存されていること。 			
	評価結果		所見	

事項	個別項目			評価
十六 品質記録	1 品質記録の種類、記録すべき内容等について社内規程に定められていること。 2 品質記録の識別、保管、保存期間等について社内規程に定められていること。 3 品質記録と製品との対応について社内規程に定められていること。 4 発注先、外注先の品質記録について社内規程に定められていること。 5 社内規程に従って品質記録がとられ、保存されていること。 6 品質記録が品質管理の推進に有効に活用されていること。			
	評価結果	所見		

事項	個別項目			評価
十七 内部品質監査	<ol style="list-style-type: none"> 1 内部品質監査制度についてについて社内規程に定められていること。 2 監査計画が立てられていること。 3 監査が計画に従って適切に行われていること。 4 監査が被監査部門に直接責任を有しない独立した者によって行われていること。 5 監査は、知識及び実務経験を有する中立公正な者によって行われていること。 6 監査の結果が記録され、保存されていること。 7 監査結果の報告が適切に行われていること。 8 監査結果に基づき、時宜を得た適切な是正処置が行われていること。 9 是正処置の結果が記録され、保存されていること。 			
	評価結果		所見	

事項	個別項目			評価
十八 教育・ 訓練	1 教育・訓練について社内規程に定められていること。 2 必要な教育・訓練が計画されていること。 3 計画に従い教育・訓練が適切に行われていること。 4 資格認定について社内規程に定められていること。 5 特に定められた業務に従事する者に対する資格認定が行われていること。 6 就業者に対する教育・訓練の記録が作成されていること。 7 外注先に対し、必要な技術指導が行われていること。			
	評価結果	所見		

事項	個別項目			評価
十九 統計的 手法	1 統計的手法を用いる対象について社内規程に定められていること。 2 統計的手法について社内規程に定められていること。 3 統計的手法を用いた検証の記録について社内規程に定められていること。 4 必要な、かつ、適切な統計的手法を用いて検証が行われていること。			
	評価 結果	所 見		

事項	個別項目			評価
二十 その他 (適合性)	<ol style="list-style-type: none"> 1 容器等製造設備が容器保安規則で定める技術上の基準に適合していること。 2 容器等検査設備が容器保安規則で定める技術上の基準に適合していること。 3 容器等検査規程が容器保安規則で定める検査の方法に適合していること。 4 容器等検査員の資格及び数が容器保安規則で定める技術上の基準に適合していること。 			
	評価結果		所見	

別紙2 判定基準（別添1関係）

1. 登録の検査の判定基準

判定	判定の基準
イ 適合	審査事項ごとの評価が全部Aであり、かつ個別項目ごとの評価bが20以内の場合
ロ 不適合	イでない場合

2. 立入検査の判定基準

評価を行い、必要と判断される場合は、本文第4章3.(1)に定めるところにより、改善指示を行う。

備考

1. 登録の検査においては審査事項1から20まで、立入検査においては検査事項1から19までの項目について評価すること。
2. 協会又は検査組織等調査機関の調査を受けた場合は、登録申請書の別紙及び添付書類によって審査事項20の項目についてのみ評価すること。（他の審査事項については、協会又は検査組織等調査機関の調査結果報告書の判定による。）
3. 評価方法

(1) 審査事項の個別項目ごとの評価：

審査事項の個別項目ごとの評価は、書類審査及び現地審査により次のとおり行う。

検査結果	個別項目ごとの評価
十分満足している	a
やや不十分である	b
不十分である	c

(2) 審査事項ごとの評価

審査事項ごとの評価は、審査事項の個別項目ごとの評価により次のとおり行う。

審査事項の個別項目ごとの評価	審査事項ごとの評価
評価 a の数が評価 b の数の 3 倍以上であって、かつ、評価 c が 0 の場合	A
上記及び下記以外の場合	B
評価 c が 1 以上の場合	C

別紙1 チェックリスト (別添2 関係)

事項	個別項目			評価
<p>一 一 般 的 要 求 事 項</p>	<p>1 工場又は事業場（以下「工場等」という。）は、日本工業規格 Q 9001(2008)又は ISO 9001(2008)（以下「JIS Q 9001 等」という。）の要求事項を満足し、かつ、登録容器等製造業者に係る品質マネジメントシステム（以下「QMS」という。）の確立、文書化、実施及び維持並びに当該QMSの有効性に関する継続的な改善を行っていること。</p> <p>2 工場等は、JIS Q 9001 等の 4.1 で定める要求事項及び登録容器等製造業者として必要な事項を適切に運営管理していること。</p> <p>3 工場等は、容器等の製造に影響するプロセスを外注する場合、外注するプロセスを確実に管理し、かつ、「国際相互承認に係る容器保安規則の機能性基準の運用について(20181105 保局第4号)別添4 品質管理の方法及び検査のための組織の技術基準の解釈」（以下「別添4」という。）別紙1 外注管理に係る細則（以下「別添4 別紙1」という。）で定める製造工程及び容器等検査設備に係る検査工程にあつては、別添4 別紙1 で定める要求事項を満たしていること。</p>			
<p>評 価 結 果</p>		<p>所 見</p>		

事項	個別項目			評価
二 文書化に関する要求事項	<p>1 工場等は、容器等の製造に係るQMSの文書として、JIS Q 9001等の4.2.1で定める文書のほか、登録容器等製造業者として必要な文書（容器等検査規程を含む。）を定めていること。</p> <p>2 容器等検査規程は、別添4 別紙2 容器等検査規程に係る細目（以下「別添4 別紙2」という。）に定める要求事項を満たしていること。</p>			
	評価結果		所見	

事項	個別項目			評価
三 品質 マニュアル	<p>1 工場等は、容器等の製造に係る品質マニュアルを維持及び管理していること。また、当該マニュアルには、JIS Q 9001 等の 4.2.2 で定める事項のほか、登録容器等製造業者として必要な事項を定めていること。</p>			
評価結果		所見		

事項	個別項目			評価
四 文書管理	<p>1 工場等は、容器等の製造に係るQMSの文書（以下この条において単に「文書」という。）を定めていること。なお、当該手順には、JIS Q 9001 等の 4.2.3 で定める事項が含まれていること。</p>			
	評価結果	所見		

事項	個別項目			評価
五 記録の管理	<p>1 工場等は、容器等の製造に係るQMSの要求事項への適合及び当該QMSの運用の証拠を示す記録について、識別、保管、保護、検索、保存期間及び廃棄に関する文書化された手順を確立し、当該手順に基づきこれを保存していること。</p> <p>2 前項の手順には、容器等検査規程で定める検査の記録に関することが含まれており、また、当該記録を電磁的方法により保存する場合にあっては、国際相互承認則第44条で定める事項を満たしていること。</p> <p>3 第1項の記録は、読みやすく、容易に識別が可能なものであり、かつ、検索が可能なように管理していること。</p>			
	評価結果	所見		

事項	個別項目			評価
六 経営者の責任及び権限	<p>1 工場等の経営に責任を有する者（以下「経営者」という。）は、容器等の製造に係るQMSの構築及び実施並びにその有効性の継続的な改善についての責任及び権限を有し、かつ、JIS Q 9001等の5.1で定める事項を実施していること。</p>			
	評価結果		所見	

事項	個別項目			評価
七 顧客重視	<p>1 経営者は、製造する容器等に関する顧客要求事項を決定し、かつ、製造する容器等が当該要求事項を満足するように管理していること。</p>			
	評価結果	所見		

事項	個別項目			評価
八 品質方針	<p>1 経営者は、別添4 事項六で定める JIS Q 9001 等の 5.1 で定める事項の実施により自ら定めた品質方針について、JIS Q 9001 等の 5.3 で定める事項を実施していること。</p>			
評価結果		所見		

事項	個別項目			評価
九 品質目標	<p>1 経営者は、工場等の各部門及び各階層で、品質目標が設定されるように管理していること。なお、当該目標には、登録容器等製造業者が満たすべき要求事項が含まれ、かつ、その達成度が判定可能であって、八で定める品質方針と整合がとれたものであること。</p>			
評価結果		所見		

事項	個別項目			評価
十 容器等の製造に係るQMSの計画	<p>1 経営者は、容器等の製造に係るQMSを確実に実施するため、QMSの計画に係る JIS Q 9001 等の 5.4.2 で定める事項を実施するように管理していること。</p>			
	評価結果		所見	

事項	個別項目			評価
十一 責任及び権限	<p>1 経営者は、登録容器等製造業者として必要な工場等の組織及び品質に影響する業務に携わる者の責任及び権限を定めていること。また、当該責任及び権限は、工場等の組織全体に周知していること。</p> <p>2 前項の品質に影響する業務に携わる者には、容器等検査員が含まれており、かつ、容器等検査員の責任及び権限には、容器等検査規程で定める検査及び外注先が実施した検査結果の承認並びに当該検査及び承認に関する記録が含まれていること。</p>			
	評価結果	所見		

事項	個別項目			評価
十二 管理責任者	<p>1 経営者は、工場等の組織の管理層の中から管理責任者を任命していること。また、管理責任者は与えられた他の責任と関わりなく、JIS Q 9001 等の 5.5.2 で定める責任及び権限のほか、登録容器等製造業者に係るQMSに必要なプロセス（以下「製造プロセス」という。）の確立、実施及び維持に関する責任及び権限を有していること。</p> <p>2 経営者は、製造プロセスの確立、実施及び維持のために管理責任者の必要な資格要件を定めていること。</p> <p>3 経営者は、管理責任者が不在となる場合の代行者を任命していること。なお、当該代行者は、前項の要件を満たしていること。</p>			
	評価結果	所見		

事項	個別項目			評価
十三 組織の連携	<p>1 経営者は、登録容器等製造業者として必要な工場等の組織の連携を図るためのプロセスを確立し、当該プロセスに基づき容器等の製造に係るQMSの有効性に関する情報交換が行われるように管理していること。</p> <p>2 前項のプロセスには、組織間、容器等検査員間又は組織と容器等検査員間の有機的な連携の方法が含まれていること。</p>			
評価結果		所見		

事項	個別項目			評価
十四 経営者による見直し	<p>1 経営者は、容器等の製造に係るQMSが、引き続き、適切、妥当かつ有効であることを確実にするために、あらかじめ定められた間隔で、容器等の製造に係るQMSについて見直しを実施していること。また、当該見直しでは、容器等の製造に係るQMSの改善機会の評価、品質方針、品質目標及び容器等の製造に係るQMSの変更の必要性について評価し、かつ、その結果の記録を維持していること。</p> <p>2 前項の見直しの項目には、JIS Q 9001 等の 5.6.2 で定める事項のほか、容器等検査規程で定める検査の結果が含まれており、また、その結果には、JIS Q 9001 等の 5.6.3 で定める事項が含まれていること。</p>			
	評価結果	所見		

事項	個別項目			評価
十五 資源の提供	<p>1 工場等は、JIS Q 9001 等の 6.1 で定める事項のほか、登録容器等製造業者として必要な資源を定め、提供していること。</p>			
	評価結果		所見	

事項	個別項目			評価
十六 人的資源	<p>1 工場等は、容器等の製品要求事項の適合に影響を与える業務に従事する要員及び当該要員に対する適切な教育、訓練、技能及び経験を判断根拠とした力量を定めていること。</p> <p>2 前項の容器等の製品要求事項の適合に影響を与える業務に従事する要員には、溶接作業員、熱処理作業員及び容器等検査員が含まれており、かつ、容器等検査員の条件及び数は、国際相互承認規則第35条で定める条件及び数を満たしていること。</p> <p>3 工場等は、要員の力量、教育、訓練及び認識について、JIS Q 9001等の6.2.2で定める事項を確実に実施し、かつ、当該記録を維持していること。</p>			
	評価結果	所見		

事項	個別項目			評価
十七 インフラストラクチャー	<p>1 工場等は、容器等の製品要求事項を達成する上で必要な建物及び設備等（以下「インフラストラクチャー」という。）を明確にし、維持していること。</p> <p>2 インフラストラクチャーには、JIS Q 9001 等の 6.3 で定める事項のほか、国際相互承認則第 3 2 条で定める容器等製造設備及び国際相互承認則第 3 3 条で定める容器等検査設備を含み、かつ、当該設備は別添 4 別紙 3 製造設備及び検査設備に係る細目（以下「別添 4 別紙 3」という。）で規定する要求事項を満たしていること。</p>			
	評価結果	所見		

事項	個別項目			評価
十八 作業環境	1 工場等は、容器等の製品要求事項への適合を達成するために必要な作業環境を明確にし、運営管理していること。			
	評価結果		所見	

事項	個別項目			評価
十九 製品 実現 の 計画	<p>1 工場等は、容器等の製品実現のために必要なプロセスについて、JIS Q 9001 等の 7.1 で定める事項のほか、登録容器等製造業者として必要なプロセスを明確にした上で計画し、当該計画に基づきプロセスを構築していること。</p> <p>2 前項の登録容器等製造業者として必要なプロセスには、容器等の設計・開発、製造、容器等検査規程で定める検査及び容器製造業者にあつては国際相互承認則第 5 3 条、附属品製造業者にあつては国際相互承認則第 5 9 条の刻印のプロセスが含まれており、かつ、当該プロセスの要求事項を満たしていることを実証するために必要な記録を定め、かつ、これを維持していること。</p>			
	評価結果	所見		

事項	個別項目			評価
二十 顧客 関連 プロセス	<p>1 工場等は、顧客が規定する容器等に関連する要求事項及び不特定の顧客に対する用途又は意図に応じた要求事項に関して、JIS Q 9001 等の 7.2.1 で定める事項を明確にしていること。</p> <p>2 工場等は、製品が前項の要求事項を満たしていることについて、JIS Q 9001 等の 7.2.2 で定める事項のほか、登録容器等製造業者として必要な事項を評価していること。また、当該評価結果の記録及びその評価を受けて講じた処置の記録を維持していること。</p> <p>3 工場等は、JIS Q 9001 等の 7.2.3 で定める事項について、顧客との連携を図っていること。</p>			
評価 結果		所 見		

事項	個別項目	評価
二十一 設計・開発	<ol style="list-style-type: none"> 1 工場等は、設計・開発の計画において、JIS Q 9001 等の 7.3.1 で定める事項のほか、登録容器等製造業者として必要な事項を明確にした上で計画を策定し、当該計画に基づき、設計・開発を管理していること。 2 工場等は、設計・開発に関与する部門内のグループ又は個人間の連携及び責任分担を確実にするために、設計・開発に関与する者の連携方法を明確にし、当該連携方法に基づき運営管理していること。 3 工場等は、容器等の製品要求事項に関連する設計・開発への要求事項等（以下「インプット」という。）を明確にし、記録を維持していること。また、インプットには、JIS Q 9001 等の 7.3.2 で定める事項のほか、登録容器等製造業者として必要な事項が含まれ、かつ、インプットの適切性についての評価（以下「レビュー」という。）を行っていること。 4 工場等は、設計・開発からの図面・仕様書等（以下「アウトプット」という。）を設計・開発の次段階に進める前に承認していること。なお、アウトプットは、設計・開発のインプットに対して検証できる形式であって、かつ、JIS Q 9001 等の 7.3.3 で定める事項のほか、登録容器等製造業者として必要な事項を満たすものであること。 5 工場等は、設計・開発の適切な段階で、JIS Q 9001 等の 7.3.4 で定める事項のほか、登録容器等製造業者として必要な事項についてレビューを行っていること。また、当該レビューの参加者には、レビューの対象となる設計・開発段階に関連する部門の代表者が含まれており、かつ、その結果の記録及び必要な処置に関する記録を維持していること。 6 工場等は、設計・開発からのアウトプットが、設計・開発へのインプットを満たしていることを計画どおりに検証していること。また、その結果の記録及び必要に応じて講じた処置の記録を維持していること。 	

	<p>7 工場等は、容器等が指定された用途又は意図された用途を満たしていることを確実にするために、設計・開発の妥当性の確認を行っていること。また、その結果の記録及び必要に応じて講じた処置の記録を維持していること。</p> <p>8 工場等は、設計・開発の変更の定義を明確にし、当該変更を行う前に、当該変更に対するレビュー、検証及び妥当性の確認を行い、承認していること。なお、当該レビュー、検証及び妥当性の確認は、当該変更が容器等を構成する各構成部品及び既に引き渡している容器等に及ぼす影響に関するものを含んでおり、かつ、その結果の記録及び必要に応じて講じた処置の記録を維持していること。</p>			
	評価結果		所見	

事項	個別項目			評価
二十二 購買	<p>1 工場等は、購買製品が購買要求事項に適合することを確実にするため、供給者及び購買製品を適切に管理していること。なお、供給者及び購買製品の管理方法は、購買製品が容器等の製造プロセス及び最終製品に及ぼす影響に応じて定めていること。</p> <p>2 工場等は、供給者が工場等の要求事項に従って購買製品を供給する能力があることの判断根拠として、供給者の選定、評価及び再評価の基準を定め、これに基づき選定、評価及び再評価を行っていること。また、その結果の記録及び必要に応じて講じた処置の記録を維持していること。</p> <p>3 工場等は、供給者に購買情報を伝達する前に、購買情報に係る購買要求事項について妥当性を確保していること。なお、購買情報には、購買製品に関する情報を明確にし、JIS Q 9001 等の 7.4.2 で定める事項が含まれていること。</p> <p>4 工場等は、購買製品が購買要求事項を満たしていることを確実にするために必要な検査、検証その他の活動を定めて、実施していること。また、工場等が供給者先で検証を実施する場合は、工場等は、その要領及び購買製品の出荷許可の方法を購買情報で明確にしていること。なお、購買製品が別添 4 別紙 4 材料及び部品等の購買に係る細則（以下「別添 4 別紙 4」という。）で規定する材料及び部品等の場合にあつては、別添 4 別紙 4 で定める要求事項を満たしていること。</p>			
	評価結果	所見		

事項	個別項目			評価
二十三 製造	<p>1 工場等は、容器等の製造プロセスを計画し、これをQC工程図等に定め、JIS Q 9001等の7.5.1で定める事項のほか、別添4別紙5 工程管理に係る細則（以下「別添4 別紙5」という。）で定める工程ごとの管理項目、品質特性、管理方法及び検査方法を管理していること。</p> <p>2 工場等は、容器等の製造プロセスで、それ以降の監視及び測定（以下「監視測定」という。）で検証することが不可能で、かつ、容器等を使用した後でしか不具合が顕在化しない場合には、該当するプロセスについて妥当性の確認を行っていること。なお、当該確認は、JIS Q 9001等の7.5.2で定める事項を含んだ手続により行い、プロセスが計画どおりの結果を出す能力があることを実証し、かつ、当該実証結果の記録を維持していること。</p> <p>3 工場等は、容器等について、製造プロセスの全過程において適切な手段で識別し、かつ、監視測定の状態を識別していること。また、容器等は、製品の追跡ができるように識別管理し、当該記録を維持していること。</p> <p>4 工場等は、顧客所有物が工場等の管理下にある間又は当該所有物を使用している間は、顧客所有物を識別、検証並びに保護及び防護を実施していること。また、工場等は、顧客所有物を紛失若しくは損傷した場合又は使用に適さないと判断した場合、顧客に報告し、かつ、当該報告の記録を維持していること。</p> <p>5 工場等は、容器等の製造段階から指定納入先への引渡しまでの間、容器等の要求事項の適合性を維持するように保存していること。また、当該保存の際にあっては、容器等を適切に識別、取扱い、包装、保管及び保護していること。</p>			
評価結果		所見		

事項	個別項目			評価
二十四 監視測定機器の管理	<p>1 工場等は、容器等の要求事項の適合性を実証するため、実施すべき監視測定を明確にし、かつ、必要な監視機器及び測定機器（以下「監視測定機器」という。）を定めていること。また、監視測定の要求事項との整合性を確保できる方法で監視測定が確実に実施できるプロセスを確立していること。</p> <p>2 監視測定機器には、国際相互承認則第33条で定める容器等検査設備が含まれていること。</p> <p>3 工場等は、監視測定機器の測定値の正当性を保証するため、監視測定機器について、JIS Q 9001等の7.6で定める校正及び検証を実施し、かつ、その結果の記録を維持していること。また、監視測定機器が要求事項に適合していないことが判明した場合、当該機器でそれまでに監視測定した結果の妥当性を評価の上、その記録を維持し、当該機器により影響を受けた全ての容器等に対して処置を講じ、その記録を維持していること。</p> <p>4 工場等は、監視測定にコンピュータソフトウェアを使用する場合にあっては、コンピュータソフトウェアにより意図した監視測定が適切に行えることを確認していること。なお、当該確認は、最初の監視測定に使用する前に実施し、かつ、必要に応じて再実施していること。</p>			
	評価結果		所見	

事項	個別項目			評価
二十五 監視測定、 分析及び 改善の プロセス	<p>1 工場等は、JIS Q 9001 等の 8.1 で定める事項及び容器等の製品要求事項への適合性に必要となる監視測定、分析及び改善のプロセスを計画し、当該計画に基づき監視測定、分析及び改善を実施していること。また、当該プロセスには、統計的手法を含めた適用可能な方法及びその使用程度を含めていること。</p> <p>2 前項の監視測定、分析及び改善のプロセスには、容器等検査規程で定める検査及び別添 4 別紙 5 で定める要求事項が含まれていること。</p>			
	評価結果	所見		

事項	個別項目			評価
二十六 顧客満足	1 工場等は、容器等の製造に係るQMSの成果を含む実施状況の測定の一つとして、容器等の顧客満足に関する情報の入手方法及び使用方法を定め、当該情報を監視していること。			
	評価結果	所見		

事項	個別項目			評価
二十七 内部監査	<p>1 工場等は、容器等の製造に係るQMSが、JIS Q 9001等の8.2.2で定める事項及び登録容器等製造業者として必要な事項を満たすものであることを明確にするために、あらかじめ定められた間隔で内部監査を実施していること。</p> <p>2 工場等は、内部監査対象のプロセス、領域の状態及び重要性並びに過去の監査結果を考慮した上で、監査プログラムを策定していること。また、当該計画に基づいて実施するため、内部監査の基準、範囲、頻度及び方法を規定していること。</p> <p>3 工場等は、監査員の選定及び監査プロセスの客観性及び公平性を確保していること。なお、監査員は、自らの仕事を監査していないこと。</p> <p>4 工場等は、内部監査の計画及び実施、記録の作成並びに結果の報告に関する責任について文書化された手順を確立し、当該結果の記録を維持していること。</p> <p>5 被監査部門の責任者は、内部監査で検出された不適合及びその原因を除去するために、遅滞なく、必要な全ての修正及び是正処置を講じていること。なお、当該修正及び是正処置は検証し、その結果を適切な者に報告していること。</p>			
	評価結果	所見		

事項	個別項目			評価
二十八 プロセスの 監視測定	<p>1 工場等は、製造プロセスが計画どおりの結果を達成する能力があることを実証するために、適切な方法で監視測定を行っていること。また、その結果、計画どおりの結果を達成する能力がない場合にあっては、遅滞なく、プロセスの修正及び是正処置を講じていること。</p>			
	評価結果		所見	

事項	個別項目			評価
二十九 製品の監視及び測定	<p>1 工場等は、容器等が製品要求事項を満たしていることを検証するために、必要な監視測定を行っていること。なお、当該監視測定は、容器等の製造プロセスに従って適切な段階で実施し、監視測定における合否判定基準への適合性の証拠として、当該判定結果の記録を維持していること。</p> <p>2 前項の必要な監視測定には、容器等検査規程で定める検査及び別添4 別紙5に定めるプロセスごとの管理項目及び品質特性が含まれていること。</p> <p>3 工場等は、容器等の製造プロセスで定めた事項が問題なく完了し、かつ、容器等検査規程で定める検査（日本工業規格Z9020(2016)に定める管理図等を用いた方法による監視測定を行っている場合にあつては、別添4 別紙2に定める(1)②の試験のうち、圧力サイクル試験を除く。以下次項において同じ。）に合格した容器等のみに対して出荷許可をしていること。また、当該検査の結果及び出荷許可をした者の記録を維持していること。</p>			
評価結果		所見		

事項	個別項目	評価
三十 不適合製品等の管理	<p>1 工場等は、製品要求事項に適合しない製品（以下「不適合製品」という。）の誤使用又は容器等検査規程で定める検査に不合格の容器等（以下「不合格品」という。）の顧客への引渡しを防止するため、不適合製品及び不合格品を識別し、管理していること。また、不適合製品及び不合格品の処理に関する管理並びにそれに関連する者の責任及び権限について、文書化していること。</p> <p>2 1において、国際相互承認に係る容器保安規則に基づき容器の規格等の細目、容器再検査の方法等を定める告示第58条の2に定める試験のうち、圧力サイクル試験に合格する前の容器に対して出荷許可を行っている場合にあっては、当該試験を実施する容器と同じ組で製造された容器を識別し、管理していること。また、当該試験の結果を、規則第50条の「容器型式承認証」の交付月から6ヶ月ごとにとりまとめ、当該承認証の交付を受けた産業保安監督部（外国登録容器等製造業者にあつては、経済産業大臣）に報告するための文書化された手順を定めていること。</p> <p>3 前項の試験が不合格の場合に、当該試験に不合格の容器と同じ組で製造された容器を回収するための手順について、文書化していること。</p> <p>4 3の手順には、以下の事項が含まれていること。</p> <p>(1) 回収する容器の所在地を把握する方法</p> <p>(2) 回収する容器の出荷先（容器が出荷先から引き渡されることが想定される場合にあっては、引き渡し者が想定される全ての者を含む。）との連絡体制の確保の豊富</p> <p>(3) 回収した容器の識別及び廃棄の方法</p> <p>(4) 容器の回収に関連する者の責任及び権限</p> <p>5 工場等は、不適合製品及び不合格品について、JIS Q 9001等の8.3で定める一つ以上の方法で処理していること。また、不適合製品又は不合格品に修正を施した場合、製品要求事項への適合を実証するための再検証及び容器等検査規程で定める検査を再度行い、不適合の性質の記録、容器等の検査の結果及び不適合製品又は不合格品に対して講じた特別採用を含む処置の記録を維持していること。</p>	

評 価 結 果		所 見	
------------------	--	--------	--

事項	個別項目			評価
三十一 データの分析等	<p>1 工場等は、容器等の製造に係るQMSの適切性及び有効性を実証するため、また、容器等の製造に係るQMSの適切性及び有効性の継続的な改善の可能性を評価するために適切なデータを明確にし、その収集及び分析をしていること。</p> <p>2 前項のデータには、容器等検査規程で定める検査の結果のほか、監視測定の結果から得られたデータ及び登録容器等製造業者として必要な事項を定めていること。</p> <p>3 工場等は、1の分析により得られた結果を、JIS Q 9001等の8.4で定めるとおり情報提供していること。</p>			
評価結果		所見		

事項	個別項目			評価
三十二 改善	<p>1 工場等は、品質方針、品質目標、監査結果、データの分析、是正処置、予防処置及び経営者による見直しの結果に基づき、容器等の製造に係るQMSの適切性及び有効性を継続的に改善していること。</p> <p>2 工場等は、是正処置に関して、JIS Q 9001等の8.5.2で定める事項のほか、登録容器等製造業者として必要な事項を含んだ文書化された手順を確立し、当該手順に基づき、容器等に関する不適合の原因を除去する適切な再発防止のための是正処置を講じていること。</p> <p>3 工場等は、予防処置に関して、JIS Q 9001等の8.5.3で定める事項のほか、登録容器等製造業者として必要な事項を含んだ文書化された手順を確立し、当該手順に基づき、容器等に関する不適合が発生し得る原因を除去する適切な予防処置を講じていること。</p>			
	評価結果	所見		

項	個別項目			評価
三十三 登録申請書の別紙及び添付書類	<p>1 容器等製造設備は国際相互承認則で定める技術上の基準に適合していること。</p> <p>2 容器等検査設備は国際相互承認則で定める技術上の基準に適合していること。</p> <p>3 容器等検査規程は国際相互承認則で定める検査の方法に適合していること。</p> <p>4 容器等検査員の資格及び数は国際相互承認則で定める技術上の基準に適合していること。</p>			
	評価結果		所見	

別紙2 判定基準

1. 登録の検査の判定基準

判定	判定の基準
イ 適合	審査事項ごとの評価が全部Aであり、かつ個別項目ごとの評価bが20以内の場合
ロ 不適合	イでない場合

2. 立入検査の判定基準

評価を行い、必要と判断される場合は、本文第4章3.(1)に定めるところにより、改善指示を行う。

備考

1. 登録の検査においては審査事項1から33まで、立入検査においては検査事項1から32 までの項目について評価すること。
2. 協会又は検査組織等調査機関の調査を受けた場合は、登録申請書の別紙及び添付書類によって審査事項33の項目についてのみ評価すること。（他の審査事項については、協会又は検査組織等調査機関の調査結果報告書の判定による。）
3. 評価方法

(1) 審査事項の個別項目ごとの評価：

審査事項の個別項目ごとの評価は、書類審査及び現地審査により次のとおり行う。

検査結果	個別項目ごとの評価
十分満足している	a
やや不十分である	b
不十分である	c

(2) 審査事項ごとの評価

審査事項ごとの評価は、審査事項の個別項目ごとの評価により次のとおり行う。

審査事項の個別項目ごとの評価	審査事項ごとの評価
評価 a の数が評価 b の数の 3 倍以上であって、かつ、評価 c が 0 の場合	A
上記及び下記以外の場合	B
評価 c が 1 以上の場合	C

別紙1 チェックリスト (別添3関係)

事項	個別項目			評価
一 品質 対 する 方 針	1 品質方針が工場等の経営に責任を有するものによって定められ、かつ、文書化されていること。 2 品質目標が工場等の経営に責任を有するものによって定められ、かつ、文書化されていること。 3 品質についての責任が明確に定められ、かつ、文書化されていること。 4 品質方針が工場等の全ての就業者に理解され、実施され、かつ、維持されていること。			
評価 結 果		所 見		

事項	個別項目			評価
二 組 織	<ol style="list-style-type: none"> 1 品質に影響する業務が明確に定められ、かつ、文書化されていること。 2 品質に影響する業務を行っている各組織の権限、責任及び相互関係が明確に定められ、かつ、文書化されていること。 3 品質管理責任者を中心とした、各組織間又は各組織と容器等検査員間の有機的な連携がとられていること。 4 工場等における内部での検証に関する要求事項及び検証の手段が明確に定められ、かつ、文書化されているとともに、その検証のために訓練された人員が割り当てられていること。 5 品質管理責任者が選任されており、職務が適切に遂行されていること。 6 品質管理責任者が品質管理の推進についての権限及び責任を有しており、適切な資格を有すること。 7 品質管理責任者が不在の時にその権限及び責任を代行する者が選任されていること。 8 容器等検査員の職務が適切に遂行されていること。 			
評価結果		所見		

事項	個別項目			評価
三 経営者による見直し	<p>1 工場等の経営に責任を有するものによって定期的に品質管理体制の見直しが行われていること。</p> <p>2 品質管理体制の見直しの結果が記録され、かつ、保存されていること。</p>			
評価結果		所見		

事項	個別項目			評価
四 品質管理体制	1 品質管理の方法に関する事項についての社内規程が具体的にかつ体系的に文書化されていること。 2 社内規格に従って品質管理が実施されていること。			
評価結果		所見		

事項	個別項目			評価
五 設計管理	<p>1 特定設備の設計の手段について社内規程に定められ、かつ、それに基づき設計が行われていること。</p> <p>2 設計部門と品質管理部門等との間の組織上及び技術上の連携について社内規程に定められていること。</p> <p>3 社内規程に基づいて設計部門と品質管理部門等との間の組織上及び技術上の連携がとられていること。</p> <p>4 客先等からの設計仕様の設計部門への明確化について社内規程に定められていること。</p> <p>5 客先等からの設計仕様が設計部門へ明確に伝達される手段について社内規格に定められていること。</p> <p>6 設計部門から発行される設計図書への要求事項について社内規程に定められていること。</p> <p>7 社内規程に基づいて設計部門から設計図書が発行されていること。</p> <p>8 設計部門における設計図書の検証及びその承認について社内規程に定められていること。</p> <p>9 社内規程に基づいて設計部門において設計図書の検証及び承認が行われていること。</p> <p>10 設計変更が行われた場合の処置に関する事項が社内規程に定められていること。</p> <p>11 社内規程に基づいて設計変更が行われた場合の処置がなされていること。</p> <p>12 社内規程に基づいて容器保安規則に従った製品の設計及びその検証が行われ、その設計検証の手段が記録されていること。</p>			
評価結果		所見		

事項	個別項目			評価
六 文書管理	<p>1 品質に関する文書の制定、改正、廃止等の手続きについて社内規程に定められていること。</p> <p>2 社内規程に基づいて社内規格、作業指示書、仕様書その他の品質に関する文書の制定、改正、廃止等が行われていること。</p> <p>3 品質に関する文書の登録、発行、配布、保管等について社内規程に定められていること。</p> <p>4 社内規程に基づいて社内規格、作業指示書、仕様書その他の品質に関する文書の登録、発行、配布、保管等が行われていること。</p> <p>5 品質に関する文書の周知について社内規程に定められていること。</p> <p>6 社内規程に基づいて品質に関する文書の周知が行われていること。</p> <p>7 文書管理の記録について社内規程に定められていること。</p> <p>8 社内規程に基づいて文書管理の記録がとられ、保存されていること。</p>			
評価結果		所見		

事項	個別項目			評価
七 材料、 部品等 の購買	<p>1 発注先を登録する際の選定基準及び管理基準が社内規程に定められ、かつ、それに基づき材料、分品等の発注先の登録及び管理が実施されていること。</p> <p>2 材料、部品等の発注の手順及び要求すべき事項が社内規程に定められ、かつ、それに基づき材料、部品等の発注が実施されていること。</p> <p>3 材料、部品等の購買の記録について社内規程に定められ、かつ、それに基づき記録及び保管保存が実施されていること。</p>			
	評価結果	所見		

事項	個別項目			評価
八 外 注 管 理	<p>1 外注先を登録する際の選定基準及び管理基準が社内規程に定められ、かつ、それに基づき外注先の登録及び管理が実施されていること。</p> <p>2 外注の発注の手順及び要求すべき事項が社内規程に定められ、かつ、それに基づき外注業務の発注が実施されていること。</p> <p>3 外注に係る工程の管理項目・品質特性・管理方法及び検査方法、外注品の品質・検査方法及び保管方法並びに製造設備及び検査設備が社内規程に定められ、かつ、それに基づき外注品及び外注先の管理が実施されていること。</p> <p>4 外注管理の記録について社内規程に定められ、かつ、それに基づき記録及び保管保存が実施されていること。</p>			
	評価結果		所見	

事項	個別項目			評価
九 工程 管理	1 製造工程等が社内規程により明確に定められていること 2 工程ごとの管理項目、品質特性、管理方法等が社内規程に定められていること。 3 工程ごとの作業指示書、溶接要領書、作業環境、設備について社内規程に定められ、かつ、それに基づき工程管理が実施されていること。 4 工程変更の手順について社内規程に定められ、かつ、それに基づき工程変更が実施されていること。 5 製造能力を把握し社内規程に定められ、かつ、それに基づき工程管理が実施されていること。 6 工程管理に係る記録について社内規程に定められ、かつ、それに基づき記録及び保管保存が実施されていること。			
	評価結果		所見	

事項	個別項目			評価
十 製品 の 識 別 及 び 工 程 遡 及 可 能 性	<p>1 材料、部品等の受入れから完成品の検査に至るまでの全工程において製品の識別を適切に行うことが社内規程に定められ、かつ、それに基づき識別が行われていること。</p> <p>2 完成品と関連する工程記録、品質記録等との対応の手順について社内規程に定められ、かつ、それに基づき工程遡及が可能であること。</p>			
	評価結果		所見	

事項	個別項目			評価
十一 検査	<p>1 材料、部品等及び外注品の受入れ品検査並びに工程ごとの検査は、選任された特定設備検査員によって行われることが社内規程に定められ、かつ、それに基づき検査が実施されていること。</p> <p>2 材料、部品等及び外注品の受入れ品検査の項目、方法、頻度、判定基準等が社内規程に定められ、かつ、それに基づき受け入れ品検査が実施されていること。</p> <p>3 工程ごとの検査の項目、方法、頻度、判定基準が社内規程に定められ、かつ、それに基づき工程ごとの検査が実施されていること。</p> <p>4 材料、部品等及び外注品並びに製造工程中の各部材が、その工程ごとの検証を終え、かつ、適合品であることが確認される前に、次工程に進まないための管理について社内規程に定められ、かつ、それに基づき管理が実施されていること。</p> <p>5 検査の記録について社内規程に定められ、かつ、それに基づき、記録及び保管保存が実施されていること。</p>			
	評価結果	所見		

事項	個別項目			評価
十二 検査状態の識別	<ol style="list-style-type: none"> 1 製品の検査状態の識別について社内規程に定められていること。 2 社内規程に基づいて製品の検査状態の識別が適切に行われていること。 3 検査状態の識別の記録について社内規程に定められていること。 4 社内規程に基づいて検査状態の識別の記録がとられ、かつ、保存されていること。 			
評価結果		所見		

事項	個別項目			評価
十三 不適合品の管理	<ol style="list-style-type: none"> 1 不適合品の使用、出荷等が行われないための管理について社内規程に定められていること。 2 社内規程に基づいて不適合品の管理が行われていること。 3 不適合品に対する再加工、補修等に係る手順について社内規程に定められ、かつ、それに基づき再加工、補修等が実施されていること。 4 再加工、補修等を行った不適合品の再検査について社内規程に定められ、かつ、それに基づき再検査が実施されていること。 5 不適合品の管理の記録について社内規程に定められ、かつ、それに基づき記録及び保管保存が実施されていること。 			
	評価結果	所見		

事項	個別項目			評価
十四 製造設備及び検査設備	<ol style="list-style-type: none"> 1 特定設備の製造及び検査に必要な設備を保有していること。 2 製造設備及び検査設備に必要な精度、性能及びその維持について社内規程に定められていること。 3 点検、保守、校正等の実施の箇所、項目、周期、方法、判定基準、環境条件等について社内規程に定められ、かつ、それに基づき点検、保守、校正等が実施されていること。 4 検査設備の検査状態の識別について社内規程に定められ、かつ、それに基づき検査状態の識別が実施されていること。 5 検査設備の校正に係る適切性について社内規程に定められ、かつ、それに基づいて校正が実施されていること。 6 検査設備の点検、保守、校正等の実施時に不適合があった場合の処置について社内規程に定められ、かつ、それに基づき当該処置が実施されていること。 7 製造設備及び検査設備の管理の記録について社内規程に定められ、かつ、それに基づき記録及び保管保存が実施されていること。 			
	評価結果	所見		

事項	個別項目			評価
十五 是正措置及び予防的措置	1 不適合品が発生した場所及び苦情があった場合の原因の調査、再発防止に必要な是正措置及び予防的処置について社内規程に定められていること。 2 社内規程に基づいて原因の調査、再発防止に必要な是正措置がとられていること。 3 是正処置の効果の確認について社内規程に定められていること。 4 社内規程に基づいて是正処置の効果の確認が行われていること。 5 苦情処理について社内規程に定められていること。 6 社内規格に基づいて苦情処理が行われていること。 7 是正処置及び予防的処置の記録について社内規程に定められていること。 8 社内規程に基づいて是正処置及び予防的処置の記録がとられ、保存されていること。			
	評価結果		所見	

事項	個別項目			評価
十六 品質記録	1 品質記録の種類、記録すべき内容等について社内規程に定められていること。 2 品質記録の識別、保管、保存期間等について社内規程に定められていること。 3 品質記録と製品との対応について社内規程に定められていること。 4 発注先、外注先の品質記録について社内規程に定められていること。 5 社内規程に従って品質記録がとられ、保存されていること。 6 品質記録が品質管理の推進に有効に活用されていること。			
	評価結果	所見		

事項	個別項目			評価
十七 内部品質監査	1 内部品質監査制度についてについて社内規程に定められていること。 2 監査計画が立てられていること。 3 監査が計画に従って適切に行われていること。 4 監査が被監査部門に直接責任を有しない独立した者によって行われていること。 5 監査は、知識及び実務経験を有する中立公正な者によって行われていること。 6 監査の結果が記録され、保存されていること。 7 監査結果の報告が適切に行われていること。 8 監査結果に基づき、時宜を得た適切な是正処置が行われていること。 9 是正処置の結果が記録され、保存されていること。			
	評価結果		所見	

事項	個別項目			評価
十八 教育・ 訓練	1 教育・訓練について社内規程に定められていること。 2 必要な教育・訓練が計画されていること。 3 計画に従い教育・訓練が適切に行われていること。 4 資格認定について社内規程に定められていること。 5 特に定められた業務に従事する者に対する資格認定が行われていること。 6 就業者に対する教育・訓練の記録が作成されていること。 7 外注先に対し、必要な技術指導が行われていること。			
	評価結果	所見		

事項	個別項目			評価
十九 統計的 手法	1 統計的手法を用いる対象について社内規程に定められていること。 2 統計的手法について社内規程に定められていること。 3 統計的手法を用いた検証の記録について社内規程に定められていること。 4 必要な、かつ、適切な統計的手法を用いて検証が行われていること。			
	評価 結果	所 見		

事項	個別項目			評価
二十 その他 (適合性)	<ol style="list-style-type: none"> 1 特定設備製造設備が容器保安規則で定める技術上の基準に適合していること。 2 特定設備検査設備が容器保安規則で定める技術上の基準に適合していること。 3 特定設備検査規程が容器保安規則で定める検査の方法に適合していること。 4 特定設備検査員の資格及び数が容器保安規則で定める技術上の基準に適合していること。 			
	評価結果		所見	

別紙2 判定基準（別添3関係）

1. 登録の検査の判定基準

判定	判定の基準
イ 適合	審査事項ごとの評価が全部Aであり、かつ個別項目ごとの評価bが20以内の場合
ロ 不適合	イでない場合

2. 立入検査の判定基準

評価を行い、必要と判断される場合は、本文第4章3.(1)に定めるところにより、改善指示を行う。

備考

1. 登録の検査においては審査事項1から20まで、立入検査においては検査事項1から19までの項目について評価すること。
2. 協会又は検査組織等調査機関の調査を受けた場合は、登録申請書の別紙及び添付書類によって審査事項の項目についてのみ評価すること。（他の審査事項については、協会又は検査組織等調査機関の調査結果報告書の判定による。）
3. 評価方法

(1) 審査事項の個別項目ごとの評価：

審査事項の個別項目ごとの評価は、書類審査及び現地審査により次のとおり行う。

検査結果	個別項目ごとの評価
十分満足している	a
やや不十分である	b
不十分である	c

(2) 審査事項ごとの評価

審査事項ごとの評価は、審査事項の個別項目ごとの評価により次のとおり行う。

審査事項の個別項目ごとの評価	審査事項ごとの評価
評価 a の数が評価 b の数の 3 倍以上であって、かつ、評価 c が 0 の場合	A
上記及び下記以外の場合	B
評価 c が 1 以上の場合	C