

国際容器則に係る登録調査マニュアル

[機-30104-3]

高圧ガス保安協会

文書履歴

国際容器則に係る登録調査マニュアル [機-30104]

改訂 コード	施行 年月日	改訂等の内容
- 0	2018.12.25	制定
- 1	2019.7.1	①本文中の日本工業規格を日本産業規格又は JIS に改正 ②様式中の日本工業規格を日本産業規格に改正
- 2	2021.4.1	省令改正に伴い、様式 1 及び様式 2 に係る氏名の押印及び署名を削除
- 3	2022.4.1	組織再編成に伴う実施事務所名の変更 (機器検査事業部門に変更)

国際容器則に係る登録調査マニュアル

[機-30104-3]

1 適用範囲

このマニュアルは、高圧ガス保安協会（以下「協会」という。）が高圧ガス保安法（以下「法」という。）第49条の8（法第49条の9第2項及び法第49条の31第2項で準用するものを含む。以下同じ。）に基づいて実施する容器又は附属品の製造の事業を行う者（以下「容器等製造業者」という。）の調査（以下「登録調査」という。）のうち、国際相互承認に係る容器保安規則（以下「国際容器則」という。）に係る登録調査に適用する。

2 登録調査の申請

法第49条の8第1項に基づき登録調査を受けようとする者（以下「申請者」という。）は、工場又は事業場ごとに、内国容器等製造業者の申請にあつては国際容器則様式第9（本マニュアル様式1）の「調査申請書（国際）」、外国容器等製造業者の申請にあつては国際容器則様式第18（本マニュアル様式2）の「外国製造業者調査申請書（国際）」に次に掲げる書類を添えて、正1部及び副4部を添付の協会機器検査事業部門又は支部（以下「事務所」という。）に申請するものとする。

- (1) 経済産業大臣の登録を受けようとする容器等事業区分に係る容器又は附属品の過去5年間の製造実績
- (2) 自主検査を行うことが想定される容器又は附属品の型式の一覧
- (3) 自主検査を行うことが想定される容器又は附属品の型式を示す設計書、図面等の書類
- (4) 申請する工場又は事業場の連絡担当者及び最寄りの駅から工場又は事業場までの案内図

3 申請書類の作成

申請書及び添付書類（以下総称して「申請書類」という。）の作成要領は、次による。

- (1) 申請書類の用紙の大きさは日本産業規格A4とする。ただし、A4以上の大きさの用紙を使用する必要がある場合にあつては、A4の大きさに折りたたむことにより使用することができる。
- (2) 申請書類は、A4ファイルに綴じることとし、ファイルの表紙及び背表紙には「国際容器則 登録容器等製造業者に係る調査申請書」と表示するとともに申請者名及び申請する工場又は事業場の名称を表示するものとする。
- (3) ファイル内の一番上は、内国容器等製造業者にあつては、国際容器則様式第9（本マニュアル様式1）の「調査申請書（国際）」、外国容器等製造業者の申請者にあつては、国際容器則様式第18（本マニュアル様式2）の「外国製造業者調査申請書（国際）」を綴じるものとする。

なお、申請書の「3. 容器等製造設備の名称、性能及び数」、「4. 容器等検査設備の名称、性能及び数」、「5. 品質管理の方法及び検査のための組織」及び「6. 検査の方法」の欄には、それぞれ、別紙1参照、別紙2参照、別紙3参照、別紙4参照と記載するものとする。

(4) (3)の申請書の別紙1から別紙4までは、申請書に続いて申請書の記載事項の順番で綴じるものとする。

(5) 別紙4に続いて、2(1)から(4)までの書類を添付するものとする。

備考1:「3. 容器等製造設備の名称、性能及び数」、「4. 容器等検査設備の名称、性能及び数」、「5. 品質管理の方法及び検査のための組織」及び「6. 検査の方法」に係る別紙の作成にあたっては、参考「別紙1から4までの記載例」を参照すること。

備考2: 別紙は、別紙毎に通しの頁番号を付し、申請書の次に別紙全体を総括する目次を作成し、綴ること。また、各別紙には調査項目等に対応させてインデックスを付けること。

備考3: 申請書類の記載言語は、原則、日本語とする。

4 事前相談

申請者は、申請に先立ち、協会の事前相談を受けることができるものとし、事前相談は、次による。

(1) 事前相談は、原則、申請を受け付ける事務所で行うものとする。

(2) 事前相談は任意とし、申請者からの希望があった場合のみ行うものとする。

5 申請の受付

登録調査に係る申請は、事務所において随時受け付けるものとする。

6 調査

6.1 調査の基準

登録調査は、法第49条の5第1項の登録の申請に係る工場又は事業場における容器等製造設備、容器等検査設備、品質管理の方法及び検査のための組織が技術上の基準に適合すること並びに容器等検査規程の検査方法が法第44条第1項又は第49条の2第1項で定める検査の方法に適合していることを(1)から(4)までに掲げる評価表に基づいて調査する。

(1) 別添1の「容器等製造設備に係る評価表」

(2) 別添2の「容器等検査設備に係る評価表」

(3) 別添3の「品質管理の方法及び検査のための組織に係る評価表」

(4) 別添4の「容器等検査規程に係る評価表」

6. 2 調査の適合等

登録調査における適合とは、6. 1の(1)から(4)までの評価表における判定がすべて適合していることをいい、各評価表における判定基準は次に定めるものとする。

(1) 容器等製造設備に関する判定基準

別添1の「容器等製造設備に係る評価表」のうち、容器等事業区分に応じた評価表をもって、次に示す判定基準により評価する。

判定	判定基準
イ 適合	容器等製造設備毎の個別項目に対する確認項目が全て適合している場合
ロ 不適合	イでない場合

(2) 容器等検査設備に関する判定基準

別添2の「容器等検査設備に係る評価表」のうち、容器等事業区分に応じた評価表をもって、次に示す判定基準により評価する。

判定	判定基準
イ 適合	容器等検査設備毎の個別項目に対する確認項目が全て適合している場合
ロ 不適合	イでない場合

(3) 品質管理の方法及び検査のための組織に関する判定基準

別添3の「品質管理の方法及び検査のための組織に係る評価表」をもって、次の②及び③の評価に応じて①に示す判定基準により評価する。

① 判定基準

判定	判定基準
イ 適合	品質管理の方法及び検査のための組織に係る各審査事項が全てAであり、かつ、個別項目毎の評価においてbの数が個別項目総数の1/6未満の場合
ロ 不適合	イでない場合

② 審査事項毎の評価

審査事項毎の評価方法は、個別項目毎の評価に応じて次に示す評価基準により、評価A、評価B又は評価Cで評価する。

審査事項毎の評価	個別項目毎の評価
A	全ての項目が評価aの場合 又は評価aの数が評価bの数の3倍以上であって、かつ、評価cの数が0の場合
B	審査事項毎の評価のA及びC以外の場合
C	評価cの数が1以上の場合

③ 個別項目毎の評価

個別項目毎の評価方法は、確認項目毎の評価に応じて次に示す評価基準により、評価 a、評価 b 又は評価 c で評価する。

個別項目毎の評価	確認項目毎の評価
a	全ての項目が評価 a' の場合 又は、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' の数が0の場合
b	個別項目毎の評価の a 及び c 以外の場合
c	評価 c' の数が1以上の場合

この場合、確認項目毎の評価 a'、評価 b' 又は評価 c' は次による。

確認項目毎の評価	評価基準
評価 a'	十分満足している。
評価 b'	やや不十分である。
評価 c'	不十分である。

(4) 容器等検査規程に関する判定基準

別添 4 の「容器等検査規程に係る評価表」のうち、容器等事業区分に応じた評価表をもって、次に示す判定基準により評価する。

判定	判定基準
イ 適合	各調査項目の個別項目に対する確認項目が全て適合している場合
ロ 不適合	イでない場合

6. 3 調査の方法

登録調査は、協会の調査チームが書類調査及び現地調査により行う。

なお、現地調査は、書類調査により、申請書類の内容が基準に適合していることを確認できた場合に実施する。

6. 4 書類調査

書類調査は、6. 1 (1) から (4) までの評価表の内容について、申請書類に基づいて実施する。

備考：書類調査において、不明な点があった場合、申請者に対してヒアリング、連絡等を行なうことから担当者を明確にすること。また、ヒアリング等において、指摘事項があった場合は、その指摘事項に対して迅速に対応すること。

6. 5 現地調査

現地調査は、6. 1 (1) から (4) までの評価表の内容について、記録類の確認、ヒアリング等により行う。

備考：現地調査での確認、ヒアリングは、以下のとおり。

- 1 「容器等製造設備」及び「容器等検査設備」は、以下のとおり。
 - ① 申請書類に係る設備を保有していること。
 - ② 当該設備の型式番号、機器番号、能力等が書類の記載どおりであること。
 - ③ 当該設備の管理状況が適切であること。
- 2 「品質管理の方法及び検査のための組織」は、以下のとおり。
 - ① 別添3の「品質管理の方法及び検査のための組織に係る評価表」の「確認項目」について、社内規格等で定める事項が確実に実施され、記録され、維持されていること。
- 3 「容器等検査規程」は、当該規程に従った検査の結果を記録することができ、また、当該記録を保存することができること。

6. 6 現地調査終了後の措置

現地調査終了後、次に定める措置を行う。

- (1) 現地調査終了後、調査チームは、申請者と現地調査終了会議を行い、調査内容について相互に確認を行う。
- (2) 現地調査終了会議において、問題点となる事象があった場合、調査チームは、**様式3の「調査確認書（国際）」**を作成する。
- (3) 調査確認書の内容が認められる場合、管理責任者は申請者側の代表として、調査確認書に署名をし、調査チームに提出する。

6. 7 調査結果の可否の決定

調査結果の可否の決定は、次に定めるところにより行う。

- (1) 調査結果の最終判定は、事務所に設置する「登録調査に関する判定会議」（以下「判定会議」という。）により行う。
- (2) 調査チームは、6. 6の調査確認書等の資料をもって、当該調査の結果を判定会議に諮る。
- (3) 協会は、判定会議の結果に基づき、調査結果の可否を決定する。

7 調査結果報告書等の交付

協会は、次に定めるところにより、調査結果報告書等を交付する。

- (1) 申請案件に係る登録の調査結果を適合と判断した場合、国際容器則様式第10（**本マニュアル様式4**）の調査結果報告書（国際）を申請者に交付する。
- (2) 申請案件に係る登録の調査結果を不適合と判断した場合、**様式5の「調査不適合報告書（国際）」**を申請者に交付する。

8 手数料

申請者は、別に定める手数料を申請時に協会に支払うものとする。

なお、協会は、申請受理後、正当な理由がある場合を除き、受納した手数料は返金し

ない。

9 標準処理期間

調査結果報告書等の交付までの標準処理期間は、申請受付日から起算して50日（12月29日～12月31日、1月1日から1月3日並びに4月及び5月の祝祭日は除く。）とする。ただし申請者に起因する理由により遅延する場合にあってはこの限りでない。

附則 このマニュアルは、平成30年12月25日から施行する。

附則 このマニュアルは、令和元年7月1日から適用する。

附則 このマニュアルは、令和3年4月1日から適用する。

附則 このマニュアルは、令和4年4月1日から適用する。

別添1

容器等製造設備に係る評価表

注) 外注欄の○は、外注業者において保有されている場合、自社で保有していなくてもよい容器等製造設備を示す。
外注欄の×は、自社において保有しなければならない容器等製造設備を示す。

容器等 事業区分	容器等製造設備	外 注	確認項目	評点		特記事項 ※評価上の注意点
				適	否	
101類 (金属ライ ナー製容器 に限る。)	1. 素材切断設備	○	素材切断設備は、当該設備の最大切断寸法が、自主検査を行う容器の使用材料に応じた最大寸法以上であること。			
	2. 穿孔及び搾伸設備	○	穿孔及び搾伸設備は、次に掲げる事項について、自主検査を行う容器のうち最大径の容器の使用材料をプレスする能力を有していること。 (1) 加圧力 (2) 加圧ストローク			
	3. 絞り成形設備	○	絞り成形設備は、自主検査を行う容器の製造方法に応じて次に掲げる能力を有していること。 (1) 頭部又は底部の絞り成形設備のチャック径が、自主検査を行う容器の径にしていること。 (2) (1)以外の成形設備の金型又はチャック径が、自主検査を行う容器の径にしていること。			
	4. 熱処理設備	○	熱処理設備は、次に掲げる事項について、自主検査を行う容器の製造方法に応じて当該容器の熱処理に必要な能力を有していること。 (1) 熱処理設備の最高加熱温度、炉長及び送り速度 (2) 温度測定装置 イ 熱電対の仕様及びその数 ロ 温度測定記録装置の仕様			
	5. フィラメントワイ ンディング成形設備	×	フィラメントワインディング成形設備は、次に掲げる事項について、自主検査を行う容器のフィラメントワインディング成形に必要な能力を有していること。 (1) 容器の回転速度 (2) 送り速度			
	6. 機械加工設備	○	機械加工設備は、自主検査を行う容器の使用材料のうち最大寸法の材料を加工する能力を有していること。			

容器等 事業区分	容器等製造設備	外 注	確認項目	評点		特記事項 ※評価上の注意点
				適	否	
	7. 熱硬化設備	×	熱硬化設備は、次に掲げる事項について、自主検査を行う容器の製造方法に応じて当該容器の熱処理に必要な能力を有していること。 (1) 熱硬化設備の最高加熱温度及び処理室内寸法 (2) 温度測定装置の仕様			
	8. ネックリング取付設備	×	ネックリング取付設備は、当該設備のチャック径が自主検査を行う容器の径に応じていること。			
	9. 自緊処理設備	×	自緊処理設備は、次に掲げる機器について、自主検査を行う容器の自緊処理に必要な能力を有していること。 (1) 昇圧装置 自緊処理圧力に対して十分な昇圧能力を有し、圧力制御可能であること。 (2) 圧力計 最高測定値が自緊処理圧力の1.5倍以上であって3倍以下のものであること。			
	10. 洗浄設備	×	洗浄設備は、次に掲げる設備（それぞれの能力を有するものに限る。）のいずれかを保有していること。 (1) 容器回転式洗浄機、ショットブラスト又はサンドブラスト 当該設備の最大処理径が自主検査を行う容器の径に応じていること。 (2) 酸又はその他の薬剤等を用いる洗浄設備 当該設備のうち洗浄槽及び乾燥設備の寸法並びに洗浄及び乾燥温度が自主検査を行う容器に応じたものであること。 (3) ワイヤー等を用いる回転式洗浄機 当該設備のうち回転軸の最大長さが自主検査を行う容器の長さに応じていること。			
	11. はかり	×	はかりは、自主検査を行う容器の質量に適した秤量で、当該容器の質量の1/200又は0.1kgまで計測する能力を有していること。			

容器等 事業区分	容器等製造設備	外 注	確認項目	評点		特記事項 ※評価上の注意点
				適	否	
	12. 保護塗装設備	×	<p>保護塗装設備は、次に掲げるものであること。</p> <p>(1) 塗装方式 次に掲げるいずれかの方式であること。 イ エアスプレー方式 ロ エアレススプレー方式 ハ 静電塗装方式 ニ 浸漬方式 ホ 電着塗装方式 ヘ 粉体塗装方式</p> <p>(2) 前処理設備 次に掲げるいずれかの設備であること。 イ 脱脂設備 ロ ショットブラスト等 ハ 酸洗い設備 ニ 被膜化成処理設備 ホ 水洗い設備 ヘ 水切り乾燥設備</p> <p>(3) 乾燥設備 次に掲げるいずれかの設備であること。 イ 直接加熱炉 ロ 間接加熱炉</p>			※自然乾燥を行う場合にあつては、(3)は評価しない。

容器等 事業区分	容器等製造設備	外 注	確認項目	評点		特記事項 ※評価上の注意点
				適	否	
101類 (プラスチック ライナー 製容器に 限る。)	1. ボス成形設備	○	ボス成形設備は、自主検査を行う容器の製造方法に応じて次に掲げる能力を有していること。 (1) 自主検査を行う容器のうち最大寸法のボスの材料を加工する能力を有していること。 (2) ボス成形設備のうち鍛造設備は、当該設備のうち次に掲げる機器について、それぞれ次に掲げる能力を有していること。 イ 素材切断機 当該機器の最大切断寸法が自主検査を行う容器の使用材料に応じた最大寸法以上であること。 ロ 加熱装置 自主検査を行う容器の製造に適した加熱力を有していること。 ハ 温度制御装置 温度管理を行う能力を有していること。 ニ プレス機 自主検査を行う容器の使用材料をプレスする能力を有していること。			
	2. ライナー成形設備	○	ライナー成形設備は、次に掲げる能力を有していること。 (1) ライナー成形設備のうち次に掲げる機器は、自主検査を行う容器の製造方法に応じてそれぞれ次に掲げる能力を有していること。 イ 回転成形機 金型の寸法及び温度管理が自主検査を行う容器に応じたものであること。 ロ ブロー成形機 金型の寸法及び押出機の温度管理が自主検査を行う容器に応じたものであること。 ハ 射出成形機 金型の寸法及び射出圧力が自主検査を行う容器に応じたものであること。 ニ 押出成形機 金型の寸法及び温度管理が自主検査を行う容器に応じたものであること。 (2) ライナー成形設備のうち溶接機にあつては、次に掲げる事項について、自主検査を行う容器を溶接する能力を有していること。 イ 加圧力 ロ 温度管理			※溶接を行わない場合にあつては、(2)は評価しない。

容器等 事業区分	容器等製造設備	外 注	確認項目	評点		特記事項 ※評価上の注意点
				適	否	
	3. 熱処理設備	○	熱処理設備は、次に掲げる事項について、自主検査を行う容器の熱処理を行う能力を有していること。 (1) 熱処理設備の最高加熱温度及び処理室内寸法 (2) 温度測定装置の仕様			
	4. フィラメントワインディング成形設備	×	フィラメントワインディング成形設備は、次に掲げる事項について、自主検査を行う容器に対するフィラメントワインディング成形に必要な能力を有していること。 (1) 容器の回転速度 (2) 送り速度			
	5. 熱硬化設備	×	熱硬化設備は、次に掲げる事項について、自主検査を行う容器の熱処理を行う能力を有していること。 (1) 熱硬化設備の最高加熱温度及び処理室内寸法 (2) 温度測定装置の仕様			
	6. 電食防止措置設備	○	電食防止措置設備は、自主検査を行う容器に電食防止措置を施すのに適切な方式であること。			
	7. 保護層組付設備	×	保護層組付設備は、自主検査を行う容器のうち最大寸法の保護層を組み付ける能力を有していること。			※保護層を取り付けない容器にあっては、評価しない。

容器等 事業区分	容器等製造設備	外 注	確認項目	評点		特記事項 ※評価上の注意点
				適	否	
102類 (附属品)	1. 鍛造設備	○	鍛造設備は、当該設備のうち次に掲げる機器について、それぞれ次に掲げる能力を有していること。 (1) 素材切断機 最大切断寸法が自主検査を行う附属品の使用材料に応じた最大寸法以上であること。 (2) 加熱装置 自主検査を行う附属品の製造に適した加熱力を有していること。 (3) 温度制御装置 温度管理を行う能力を有していること。 (4) プレス機 自主検査を行う附属品の使用材料をプレスする能力を有していること。			※鍛造設備を使用しない場合にあっては、評価しない。
	2. 鑄造設備	○	鑄造設備は、当該設備のうち次に掲げる機器等について、それぞれ次に掲げる能力を有していること。 (1) 造型機 鑄型の製造に適した加圧力を有していること。 (2) 溶解炉 溶解に十分な加熱力及び温度管理能力を有していること。 (3) 熱処理設備 最大処理能力及び温度測定装置が熱処理を行う能力を有していること。			※鑄造設備を使用しない場合にあっては、評価しない。
	3. 附属品加工設備	×	附属品加工設備は、次に掲げる区分に応じ、それぞれ次に掲げる能力を有していること。 (1) 多軸加工設備 当該設備の仕様が加工対象に適していること。 (2) 多軸加工設備以外 旋盤及びボール盤等のチャック径が自主検査を行う附属品の径に応じていること。			

容器等 事業区分	容器等製造設備	外 注	確認項目	評点		特記事項 ※評価上の注意点
				適	否	
	4. 洗浄設備	○	<p>洗浄設備は、次に掲げる設備（それぞれの能力を有するものに限る。）のいずれかを保有していること。</p> <p>(1) ショットブラスト又はサンドブラスト 当該設備の処理室の容積が自主検査を行う附属品の処理に適したものであること。</p> <p>(2) 酸又はその他の薬剤等を用いる洗浄設備 当該設備のうち洗浄槽及び乾燥設備の寸法並びに洗浄及び乾燥温度等が自主検査を行う附属品に応じたものであること。</p>			
	5. 附属品組立設備	×	<p>附属品組立設備は、次に掲げる自主検査を行う附属品の組立方法に係る区分に応じて、それぞれ次に掲げる能力を有していること。</p> <p>(1) 組立方法が自動化されたもの 次に掲げる事項について、それぞれ次に掲げる能力を有していること。</p> <p>イ 最大生産能力 自主検査を行う附属品の最大生産能力に応じていること。</p> <p>ロ チャック径 自主検査を行う附属品の径に応じていること。</p> <p>ハ トルク範囲 自主検査を行う附属品の締め付けトルクに適合していること。</p> <p>(2) 組立方法が自動化されていないもの トルクレンチの使用できるトルク範囲が自主検査を行う附属品の締め付けトルクに適合していること。</p>			

別添2

容器等検査設備に係る評価表

注) 外注欄の○は、外注業者において保有されている場合、自社で保有していなくてもよい容器等検査設備を示す。
外注欄の×は、自社において保有しなければならない容器等検査設備を示す。

容器等 事業区分	容器等検査設備	外 注	確認項目	評点		特記事項 ※評価上の注意点
				適	否	
101類 (金属ライ ナー製容器 に限る。)	1. 初期破裂試験設備	○	初期破裂試験設備は、当該設備のうち次に掲げる機器について、それぞれ次に掲げる能力を有していること。 (1) 昇圧装置 破裂試験圧力に対して十分な昇圧能力を有していること。 (2) 圧力計 破裂圧力に対して適切な測定範囲を有していること。			
	2. 初期常温圧力サイクル試験設備	○	初期常温圧力サイクル試験設備は、当該設備のうち次に掲げる機器について、それぞれ次に掲げる能力を有していること。 (1) サイクル試験装置 昇圧、サイクル及び加圧回数の能力が自主検査を行う容器の検査方法に 応じていること。 (2) 記録装置 サイクル試験の実施にあたって十分な記録能力を有していること。 (3) 圧力計 最高測定値が最高試験圧力の1.5倍以上であって3倍以下であること。			
	3. 耐久性能に係る保証圧力試験設備	○	耐久性能に係る保証圧力試験設備は、当該設備のうち次に掲げる機器について、それぞれ次に掲げる能力を有していること。 (1) 昇圧装置 昇圧能力が公称使用圧力の1.8倍以上であること。 (2) 圧力計 最高測定値が試験圧力の1.5倍以上であって3倍以下であること。			

容器等 事業区分	容器等検査設備	外 注	確認項目	評点		特記事項 ※評価上の注意点
				適	否	
	4. 落下試験設備	○	<p>落下試験設備は、次に掲げる能力を有していること。</p> <p>(1) 容器を落下させる水平なコンクリート又はこれと同程度の堅固な水平面を有していること。</p> <p>(2) 次に掲げる機器については、それぞれ次に掲げる能力を有していること。</p> <p>イ サイクル試験装置 昇圧、サイクル及び加圧回数の能力が、自主検査を行う容器の検査方法に依拠していること。</p> <p>ロ 記録装置 サイクル試験の実施にあたって十分な記録能力を有していること。</p> <p>ハ 圧力計 最高測定値が最高試験圧力の 1.5倍以上であって3倍以下であること。</p>			
	5. 表面損傷試験設備	○	<p>表面損傷試験設備は、当該設備のうち次に掲げる機器等について、それぞれ次に掲げる能力を有していること。</p> <p>(1) 振り子式衝撃試験機 次に掲げる事項が自主検査を行う容器の検査方法に依拠していること。</p> <p>イ 衝撃体の形状、大きさ及び質量</p> <p>ロ 振り子の重心及び回転軸の距離</p> <p>(2) 切り傷を付加する装置又は設備 自主検査を行う容器の検査方法に依拠していること。</p>			

容器等 事業区分	容器等検査設備	外 注	確認項目	評点		特記事項 ※評価上の注意点
				適	否	
	6. 環境暴露試験設備	○	<p>環境暴露試験設備は、次に掲げる事項について、それぞれ次に掲げる能力を有していること。</p> <p>(1) 試験液の成分 自主検査を行う容器の検査方法に依拠していること。</p> <p>(2) 暴露装置 各溶液に対し容器を適切に暴露できるものであること。</p> <p>(3) サイクル試験装置 昇圧、サイクル及び加圧回数の能力が自主検査を行う容器の検査方法に依拠していること。</p> <p>(4) 記録装置 サイクル試験の実施にあたって十分な記録能力を有していること。</p> <p>(5) 圧力計 自主検査を行う容器の検査方法に依拠して次に掲げる能力を有していること。 イ 最高測定値がサイクル試験圧力の1.5倍以上であって3倍以下であること。 ロ 破裂圧力に対して適切な測定範囲を有していること。</p> <p>(6) 温度維持装置（温度計を含む。以下同じ。） 制御範囲が自主検査を行う容器の検査方法に依拠していること。</p>			
	7. 加速応力試験設備	○	<p>加速応力試験設備は、当該設備のうち次に掲げる機器について、それぞれ次に掲げる能力を有していること。</p> <p>(1) 昇圧装置 試験圧力に対して十分な昇圧能力を有していること。</p> <p>(2) 圧力計 試験圧力に対して適切な測定範囲を有していること。</p> <p>(3) 温度維持装置 制御範囲が自主検査を行う容器の検査の方法に依拠していること。</p>			
	8. 極限温度圧力サイクル試験設備	○	<p>極限温度圧力サイクル試験設備は、当該設備のうち次に掲げる機器等について、それぞれ次に掲げる能力を有していること。</p> <p>(1) サイクル試験装置 昇圧、サイクル及び加圧回数の能力が、自主検査を行う容器の検査方法に依拠していること。</p> <p>(2) 記録装置 サイクル試験の実施にあたって十分な記録能力を有していること。</p> <p>(3) 圧力計 最高測定値が最高試験圧力の1.5倍以上であって3倍以下であること。</p> <p>(4) 温度維持装置及び湿度維持装置（湿度計を含む。以下同じ。） 制御範囲が自主検査を行う容器の検査方法に依拠していること。</p>			

容器等 事業区分	容器等検査設備	外 注	確認項目	評点		特記事項 ※評価上の注意点
				適	否	
	9. ガス透過試験設備	○	ガス透過試験設備は、当該設備のうち次に掲げる機器等について、それぞれ次に掲げる能力を有していること。 (1) ガス透過試験機及び記録装置 仕様が自主検査を行う容器の検査方法に準拠していること。 (2) チャンバー 寸法が自主検査を行う容器の検査方法に準拠していること。			
	10. ガス漏えい試験設備	○	ガス漏えい試験設備は、チャンバーの寸法が自主検査を行う容器の検査方法に準拠していること。			
	11. 残留保証圧力試験設備	○	残留保証圧力試験設備は、当該設備のうち次に掲げる機器等について、それぞれ次に掲げる能力を有していること。 (1) 昇圧装置 昇圧能力が公称使用圧力の1.8倍以上であること。 (2) 圧力計 最高測定値が試験圧力の1.5倍以上であって3倍以下であること。			
	12. 残留強度破裂試験設備	○	残留強度破裂試験設備は、当該設備のうち次に掲げる機器について、それぞれ次に掲げる能力を有していること。 (1) 昇圧装置 破裂試験圧力に対して十分な昇圧能力を有していること。 (2) 圧力計 破裂圧力に対して適切な測定範囲を有していること。			
	13. 火炎暴露試験設備	○	火炎暴露試験設備は、当該設備のうち次に掲げる機器について、それぞれ次に掲げる能力を有していること。 (1) 液化石油ガスバーナ 試験温度に対して十分な昇温能力を有していること。 (2) 温度計 試験温度に対して十分な測定範囲を有していること。			

容器等 事業区分	容器等検査設備	外 注	確認項目	評点		特記事項 ※評価上の注意点
				適	否	
	14. 寸法測定器具 (ねじゲージを含む。)	×	寸法測定器具は、次に掲げる能力を有していること。 (1) 寸法測定器具のうち次に掲げるものは、それぞれ次に掲げるJIS又はこれらと同等以上の規格に適合していること。 イ ノギス JIS B7507(2016)ノギス ロ マイクロメータ JIS B7502(2016)マイクロメータ ハ 厚さ測定器 JIS Z2355-1(2016)非破壊試験—超音波厚さ測定—第1部：測定方法 (2) 自主検査を行う容器の最小及び最大の寸法、厚さを測定するにあたって必要な測定可能範囲を有していること。 (3) ねじゲージ及びテーパゲージは、自主検査を行う容器に応じた形状、寸法を有していること。			
	15. 引張試験機	×	引張試験機は、次に掲げる能力を有していること。 (1) 自主検査を行う容器の検査方法に応じて、次に掲げる規格のいずれか又はこれらと同等以上の規格に適合していること。 イ JIS B7721(2009)引張試験機・圧縮試験機—力計測系の校正方法及び検証方法の1級 ロ ASTM E4(2016)試験機の荷重校正標準方法 ハ ISO 7500-1(2015)金属材料—静的単軸試験機の検定—第1部：引張試験機の1級 (2) 次に掲げる事項について、それぞれ引張試験の実施にあたって必要とされる能力を有していること。 イ 引張試験機の最大荷重 ロ 試験用のジグ寸法			
	16. 金属顕微鏡	×	金属顕微鏡は、検鏡倍率が50倍以上であること。			
	17. 金属用硬さ試験機	×	金属用硬さ試験機は、次に掲げる能力を有していること。 (1) JIS B7724(1999)ブリネル硬さ試験—試験機の検証、JIS B7725(2010)ビッカース硬さ試験—試験機の検証及び校正、JIS B7726(2010)ロックウェル硬さ試験—試験機の検証及び校正又はこれらと同等以上の規格に適合していること。 (2) 荷重が自主検査を行う容器の硬さに適合していること。			
	18. はかり	×	はかりは、自主検査を行う容器の質量に適した秤量で、当該容器の質量の1/200又は0.1kgまで計測する能力を有していること。			

容器等 事業区分	容器等検査設備	外 注	確認項目	評点		特記事項 ※評価上の注意点
				適	否	
	19. 内視鏡及び照明器具	×	内視鏡及び照明器具は、容器内面の目視検査を行うことができる構造を有していること。			
	20. ねじ顕微鏡、拡大投影機又は形状測定機	○	ねじ顕微鏡、拡大投影機又は形状測定機は、対物レンズ、接眼レンズ（テレビモニター等を含む。）及びテーブルで構成されたものであること。			
	21. 保証圧力試験設備	×	保証圧力試験設備は、当該設備のうち次に掲げる機器について、それぞれ次の能力を有していること。 (1) 昇圧装置 昇圧能力が耐圧試験圧力以上であること。 (2) 圧力計 最高測定値が試験圧力の1.5倍以上であって3倍以下であること。			
	22. 破裂試験設備	×	破裂試験設備は、当該設備のうち次に掲げる機器について、それぞれ次に掲げる能力を有していること。 (1) 昇圧装置 破裂試験圧力に対して十分な昇圧能力を有していること。 (2) 圧力計 破裂圧力に対して適切な測定範囲を有していること。			
	23. 圧力サイクル試験設備	×	圧力サイクル試験設備は、当該設備のうち次に掲げる機器について、それぞれ次に掲げる能力を有していること。 (1) サイクル試験装置 昇圧、サイクル及び加圧回数の能力が、自主検査を行う容器の検査方法に依拠していること。 (2) 記録装置 サイクル試験の実施にあたって十分な記録能力を有していること。 (3) 圧力計 最高測定値が最高試験圧力の1.5倍以上であって3倍以下であること。			

容器等 事業区分	容器等検査設備	外 注	確認項目	評点		特記事項 ※評価上の注意点
				適	否	
	24. 非破壊検査設備	×	<p>非破壊検査設備は、次に掲げるいずれかに適合していること。</p> <p>(1) 非破壊検査設備のうち超音波探傷試験設備は、次に掲げる能力を有していること。</p> <p>イ 超音波探傷試験設備のうち次に掲げる機器について、JIS G0582 (2015) 鋼管の超音波探傷検査方法、JIS G0587 (2007) 炭素鋼及び低合金鋼鍛鋼品の超音波探傷試験方法、JIS Z3060 (2015) 鋼溶接部の超音波探傷試験又はこれらと同等以上の規格に規定する能力を有していること。</p> <p>① 探傷器 ② 探触子</p> <p>ロ 対比試験片が自主検査を行う容器の検査方法に依拠していること。</p> <p>(2) 非破壊検査設備のうち渦流探傷試験設備が、当該設備のうち次に掲げる機器等については、JIS G0568 (2006) 鋼の貫通コイル法による渦流探傷試験方法又はこれと同等以上の規格に規定する能力を有していること。</p> <p>イ 探傷器 ロ 試験周波数 ハ 試験コイル ニ 記録装置 ホ 送り装置 ヘ 磁気飽和装置</p> <p>(3) (1) 及び (2) に掲げる設備以外の設備が、自主検査を行う容器の検査方法に適した設備であること。</p>			
	25. 圧力計校正基準器	○	圧力計校正基準器は、測定範囲が圧力計の測定範囲に適合していること。			
	26. 寸法測定器具校正基準器	○	寸法測定器具校正基準器は、JIS B7506 (2004) ブロックゲージの1級又はこれと同等以上の規格に適合していること。			
	27. 基準分銅	○	基準分銅は、当該分銅の質量がはかりの測定範囲に適合していること。			

容器等 事業区分	容器等検査設備	外 注	確認項目	評点		特記事項 ※評価上の注意点
				適	否	
101類 (プラスチックライナ ー製容器に限る。)	1. 初期破裂試験設備	○	初期破裂試験設備は、当該設備のうち次に掲げる機器について、それぞれ次に掲げる能力を有していること。 (1)昇圧装置 破裂試験圧力に対して十分な昇圧能力を有していること。 (2)圧力計 破裂圧力に対して適切な測定範囲を有していること。			
	2. 初期常温圧力サイクル試験設備	○	初期常温圧力サイクル試験設備は、当該設備のうち次に掲げる機器について、それぞれ次の能力を有していること。 (1)サイクル試験装置 昇圧、サイクル及び加圧回数の能力が容器の検査方法に依拠していること。 (2)記録装置 サイクル試験の実施にあたって十分な記録能力を有していること。 (3)圧力計 最高測定値が最高試験圧力の1.5倍以上であって3倍以下であること。			
	3. 耐久性能に係る保証圧力試験設備	○	耐久性能に係る保証圧力試験設備は、当該設備のうち次に掲げる機器について、それぞれ次に掲げる能力を有していること。 (1)昇圧装置 昇圧能力が公称使用圧力の1.8倍以上であること。 (2)圧力計 最高測定値が試験圧力の1.5倍以上であって3倍以下であること。			
	4. 落下試験設備	○	落下試験設備は、次に掲げる基準に適合していること。 (1)容器を落下させる水平なコンクリート又はこれと同程度の堅固な水平面を有していること。 (2)落下試験設備のうち次に掲げる機器については、それぞれ次に掲げる能力を有していること。 イ サイクル試験装置 昇圧、サイクル及び加圧回数の能力が自主検査を行う容器の検査方法に依拠していること。 ロ 記録装置 サイクル試験の実施にあたって十分な記録能力を有していること。 ハ 圧力計 最高測定値が最高試験圧力の1.5倍以上であって3倍以下であること。			

容器等 事業区分	容器等検査設備	外 注	確認項目	評点		特記事項 ※評価上の注意点
				適	否	
	5. 表面損傷試験設備	○	<p>表面損傷試験設備は、当該設備のうち次に掲げる機器等について、それぞれ次に掲げる能力を有していること。</p> <p>(1) 振り子式衝撃試験機 次に掲げる事項が自主検査を行う容器の検査方法に適合していること。 イ 衝撃体の形状、大きさ及び質量 ロ 振り子の重心及び回転軸の距離</p> <p>(2) 切り傷を付加する装置又は設備 自主検査を行う容器の検査方法に準じていること。</p>			
	6. 環境暴露試験設備	○	<p>環境暴露試験設備は、次に掲げる事項について、それぞれ次に掲げる能力を有していること。</p> <p>(1) 試験液の成分 自主検査を行う容器の検査の方法に適合していること。</p> <p>(2) 暴露装置 各溶液に対し容器を適切に暴露できるものであること。</p> <p>(3) サイクル試験装置 昇圧、サイクル及び加圧回数の能力が自主検査を行う容器の検査方法に準じていること。</p> <p>(4) 記録装置 サイクル試験の実施にあたって十分な記録能力を有していること。</p> <p>(5) 圧力計 自主検査を行う容器の検査方法に準じて次に掲げる能力を有していること。 イ 最高測定値がサイクル試験圧力の1.5倍以上であって3倍以下であること。 ロ 破裂圧力に対して適切な測定範囲を有していること。</p> <p>(6) 温度維持装置 制御範囲が自主検査を行う容器の検査方法に準じていること。</p>			
	7. 加速応力試験設備	○	<p>加速応力試験設備は、当該設備のうち次に掲げる機器について、それぞれ次に掲げる能力を有していること。</p> <p>(1) 昇圧装置 試験圧力に対して十分な昇圧能力を有していること。</p> <p>(2) 圧力計 試験圧力に対して適切な測定範囲を有していること。</p> <p>(3) 温度維持装置 制御範囲が自主検査を行う容器の検査の方法に準じていること。</p>			

容器等 事業区分	容器等検査設備	外 注	確認項目	評点		特記事項 ※評価上の注意点
				適	否	
	8. 極限温度圧力サイクル試験設備	○	<p>極限温度圧力サイクル試験設備は、当該設備のうち次に掲げる機器について、それぞれ次の能力を有していること。</p> <p>(1) サイクル試験装置 昇圧、サイクル及び加圧回数の能力が、自主検査を行う容器の検査方法に依拠していること。</p> <p>(2) 記録装置 サイクル試験の実施にあたって十分な記録能力を有していること。</p> <p>(3) 圧力計 最高測定値が最高試験圧力の1.5倍以上であって3倍以下であること。</p> <p>(4) 温度維持装置及び湿度維持装置 制御範囲が自主検査を行う容器の検査方法に依拠していること。</p>			
	9. ガス透過試験設備	○	<p>ガス透過試験設備は、当該設備のうち次に掲げる機器等について、それぞれ次に掲げる能力を有していること。</p> <p>(1) ガス透過試験機及び記録装置 仕様が自主検査を行う容器の検査方法に依拠していること。</p> <p>(2) チャンバー 寸法が自主検査を行う容器に依拠していること。</p>			
	10. ガス漏えい試験設備	○	<p>ガス漏えい試験設備は、チャンバーの寸法が自主検査を行う容器に依拠していること。</p>			
	11. 残留保証圧力試験設備	○	<p>残留保証圧力試験設備は、当該設備のうち次に掲げる機器について、それぞれ次に掲げる能力を有していること。</p> <p>(1) 昇圧装置 昇圧能力が公称使用圧力の1.8倍以上であること。</p> <p>(2) 圧力計 最高測定値が試験圧力の1.5倍以上であって3倍以下であること。</p>			
	12. 残留強度破裂試験設備	○	<p>残留強度破裂試験設備は、当該設備のうち次に掲げる機器について、それぞれ次に掲げる能力を有していること。</p> <p>(1) 昇圧装置 破裂試験圧力に対して十分な昇圧能力を有していること。</p> <p>(2) 圧力計 破裂圧力に対して適切な測定範囲を有していること。</p>			

容器等 事業区分	容器等検査設備	外 注	確認項目	評点		特記事項 ※評価上の注意点
				適	否	
	13. 火炎暴露試験設備	○	火炎暴露試験設備は、当該設備のうち次に掲げる機器について、それぞれ次に掲げる能力を有していること。 (1) 液化石油ガスバーナ 試験温度に対して十分な昇温能力を有していること。 (2) 温度計 測定範囲が試験温度に対して十分な範囲であること。			
	14. 寸法測定器具 (ねじゲージを含む。)	×	寸法測定器具は、次に掲げる能力を有していること。 (1) 寸法測定器具のうち次に掲げるものは、それぞれ次に掲げるJIS又はこれらと同等以上の規格に適合していること。 イ ノギス JIS B7507(2016)ノギス ロ マイクロメータ JIS B7502(2016)マイクロメータ ハ 厚さ測定器 JIS Z2355-1(2016)非破壊試験—超音波厚さ測定—第1部：測定方法 (2) 自主検査を行う容器の最小及び最大の寸法、厚さを測定するにあたって必要な測定可能範囲を有していること。 (3) ねじゲージ及びテーパゲージは、自主検査を行う容器に応じた形状、寸法を有していること。			
	15. 引張試験機	×	引張試験機は、次に掲げる能力を有していること。 (1) 自主検査を行う容器の検査方法に応じて、次に掲げる規格のいずれか又はこれらと同等以上の規格に適合していること。 イ JIS B7721(2009)引張試験機・圧縮試験機—力計測系の校正方法及び検証方法の1級 ロ ASTM E4(2016)試験機の荷重校正標準方法 ハ ISO7500-1(2015)金属材料—静的単軸試験機の検定—第1部：引張試験機の1級 (2) 次に掲げる事項について、それぞれ引張試験の実施にあたって必要とされる能力を有していること。 イ 引張試験機の最大荷重 ロ 試験用のジグ寸法			
	16. はかり	×	はかりは、自主検査を行う容器の質量に適した秤量で、当該容器の質量の1/200又は0.1kgまで計測する能力を有していること。			
	17. 内視鏡及び照明器具	×	内視鏡及び照明器具は、容器内面の目視検査を行うことができる構造を有していること。			

容器等 事業区分	容器等検査設備	外 注	確認項目	評点		特記事項 ※評価上の注意点
				適	否	
	18. ねじ顕微鏡、拡大投影機又は形状測定機	○	ねじ顕微鏡、拡大投影機又は形状測定機は、対物レンズ、接眼レンズ（テレビモニター等を含む。）及びテーブルで構成されたものであること。			
	19. 保証圧力試験設備	×	保証圧力試験設備は、当該設備のうち次に掲げる機器について、それぞれ次に掲げる能力を有していること。 (1) 昇圧装置 昇圧能力が耐圧試験圧力以上であること。 (2) 圧力計 最高測定値が試験圧力の1.5倍以上であって3倍以下であること。			
	20. 破裂試験設備	×	破裂試験設備は、当該設備のうち次に掲げる機器について、それぞれ次に掲げる能力を有していること。 (1) 昇圧装置 破裂試験圧力に対して十分な昇圧能力を有していること。 (2) 圧力計 破裂圧力に対して適切な測定範囲を有していること。			
	21. 圧力サイクル試験設備	×	圧力サイクル試験設備は、当該設備のうち次に掲げる機器について、それぞれ次の能力を有していること。 (1) サイクル試験装置 昇圧、サイクル及び加圧回数の能力が自主検査を行う容器の検査方法に準拠していること。 (2) 記録装置 サイクル試験の実施にあたって十分な記録能力を有していること。 (3) 圧力計 最高測定値が最高試験圧力の1.5倍以上であって3倍以下であること。			
	22. 気密試験設備	×	気密試験設備は、当該設備のうち次に掲げる機器について、それぞれ次の能力を有していること。 (1) 昇圧装置 昇圧能力が気密試験圧力以上であること。 (2) 圧力計 最高測定値が試験圧力の1.5倍以上であって3倍以下であること。			
	23. 圧力計校正基準器	○	圧力計校正基準器は、測定範囲が圧力計の測定範囲に適合していること。			
	24. 寸法測定器具校正基準器	○	寸法測定器具校正基準器は、JIS B7506(2004)ブロックゲージの1級又はこれと同等以上の規格に適合していること。			
	25. 基準分銅	○	基準分銅は、当該分銅の質量がはかりの測定範囲に適合していること。			

容器等 事業区分	容器等検査設備	外 注	確認項目	評点		特記事項 ※評価上の注意点
				適	否	
102類 (安全弁)	1. 寸法測定器具 (ねじゲージを含む。)	×	寸法測定器具は、次に掲げる能力を有していること。 (1)寸法測定器具のうち次に掲げるものは、それぞれ次に掲げるJIS又はこれらと同等以上の規格に適合していること。 イ ノギス JIS B7507(2016)ノギス ロ マイクロメータ JIS B7502(2016)マイクロメータ ハ 厚さ測定器 JIS Z2355-1(2016)非破壊試験—超音波厚さ測定—第1部：測定方法 (2)自主検査を行う安全弁の最小及び最大の寸法、厚さを測定するにあたって必要な測定可能範囲を有していること。 (3)ねじゲージ及びテーパゲージは、自主検査を行う安全弁に応じた形状、寸法を有していること。			※1 登録容器等製造業者として、製造する附属品が安全弁の場合及び安全弁が組み込まれる附属品の場合のみ評価する。(以下22.まで同じ。)
	2. はかり	×	はかりは、自主検査を行う安全弁の質量に適した秤量で、当該安全弁の質量の1/100又は0.1kgまで計測できるものであること。			※1
	3. ゴム用硬さ試験機	×	ゴム用硬さ試験機は、次に掲げる区分に応じて、それぞれ次に掲げる能力を有していること。 (1)スプリング式 目盛りの0から100までの間が等間隔に分割されていること。 (2)オルゼン式 次に掲げる能力を有していること。 イ 加圧面の荷重が 22.24 ± 0.21 Nであること。 ロ 負荷装置が 13.35 ± 0.07 Nの荷重がかかるものであること。 (3)プセイ・ジョンズ式 次に掲げる能力を有していること。 イ 重錘が 1000 ± 1 gであること。 ロ ダイヤルゲージの最小測定単位が0.01 mmであること。			※1
	4. 金属用硬さ試験機	×	金属用硬さ試験機は、次に掲げる能力を有していること。 (1)JIS B7724(1999)ブリネル硬さ試験—試験機の検証、JIS B7725(2010)ビッカース硬さ試験—試験機の検証及び校正、JIS B7726(2010)ロックウェル硬さ試験—試験機の検証及び校正又はこれらと同等以上の規格に適合していること。 (2)荷重が自主検査を行う安全弁の硬さに適合していること。			※1
	5. ばね試験機	×	ばね試験機は、当該設備の測定範囲が自主検査を行う安全弁のばね荷重に適合していること。			※1

容器等 事業区分	容器等検査設備	外 注	確認項目	評点		特記事項 ※評価上の注意点
				適	否	
	6. ねじ顕微鏡、拡大投影機又は形状測定機	×	ねじ顕微鏡、拡大投影機又は形状測定機は、対物レンズ、接眼レンズ（テレビモニター等を含む。）及びテーブルで構成されたものであること。			※1
	7. 圧力計校正基準器	○	圧力計校正基準器は、当該設備の測定範囲が圧力計の測定範囲に適合していること。			※1
	8. 寸法測定器具校正用基準器	○	寸法測定器具校正用基準器は、JIS B7506(2004)ブロックゲージの1級又はこれと同等以上の規格に適合していること。			※1
	9. 基準分銅	○	基準分銅は、当該分銅の質量がはかりの測定範囲に適合していること。			※1
	10. 安全弁圧力サイクル試験設備	○	安全弁圧力サイクル試験設備は、当該設備のうち次に掲げる機器について、それぞれ次に掲げる能力を有していること。 (1) サイクル試験装置 昇圧、サイクル及び加圧回数の能力が、自主検査を行う安全弁の検査方法に依拠していること。 (2) 記録装置 サイクル試験の実施にあたって十分な記録能力を有していること。 (3) 圧力計 最高測定値が試験圧力の1.5倍以上であって3倍以下であること。			※1
	11. 安全弁加速寿命試験設備	○	安全弁加速寿命試験設備は、当該設備のうち次に掲げる機器等について、それぞれ次に掲げる能力を有していること。 (1) 昇圧装置 試験圧力に対して十分な昇圧能力を有していること。 (2) 圧力計 試験圧力に対して適切な測定範囲を有していること。 (3) 電気炉又は液体恒温槽（温度計を含む。以下同じ。） 制御範囲が自主検査を行う安全弁の検査方法に依拠していること。			※1

容器等 事業区分	容器等検査設備	外 注	確認項目	評点		特記事項 ※評価上の注意点
				適	否	
	12. 安全弁温度サイクル試験設備	○	安全弁温度サイクル試験設備は、当該設備のうち次に掲げる機器について、それぞれ次に掲げる能力を有していること。 (1) 安全弁温度サイクル試験装置 昇温能力が自主検査を行う安全弁の検査方法に依拠していること。 (2) 記録装置 安全弁温度サイクル試験の実施にあたって十分な記録能力を有していること。 (3) 昇圧装置 試験圧力に対して十分な昇圧能力を有していること。 (4) 圧力計 最高測定値が最高試験圧力の1.5倍以上であって3倍以下であること。 (5) 温度及び圧力維持装置 安全弁温度圧力サイクル試験の実施にあたって必要な範囲を有していること。			※1
	13. 耐塩害腐食試験設備	○	耐塩害腐食試験設備は、当該設備のうち次に掲げる機器等について、ASTM B117(2016) 塩水噴霧試験装置の標準操作方法に規定する能力を有していること。 (1) 噴霧装置 (2) 試験用塩溶液 (3) 試験片保持器 (4) 温度調節器			※1
	14. 車両環境試験設備	○	車両環境試験設備は、当該設備のうち次に掲げる機器等について、それぞれ次に掲げる能力を有していること。 (1) 試験液 成分が自主検査を行う安全弁の検査方法に適合していること。 (2) 暴露装置 各溶液に対し安全弁表面を完全に暴露するものであること。 (3) 温度維持装置 車両環境試験の実施にあたって必要な範囲を有していること。			※1

容器等 事業区分	容器等検査設備	外 注	確認項目	評点		特記事項 ※評価上の注意点
				適	否	
	15. 応力腐食割れ試験設備	○	<p>応力腐食割れ試験設備は、当該設備のうち次に掲げる機器について、それぞれ次に掲げる能力を有していること。</p> <p>(1) 試験液 成分が自主検査を行う安全弁の検査方法に適合していること。</p> <p>(2) 暴露装置 寸法が自主検査を行う安全弁に依拠していること。</p> <p>(3) 濃度計 応力腐食割れ試験の実施にあたって必要な範囲を有していること。</p> <p>(4) 温度維持装置 応力腐食割れ試験の実施にあたって必要な範囲を有していること。</p>			※1
	16. 安全弁落下及び振動試験設備	○	<p>安全弁落下及び振動試験設備は、次に掲げる能力を有していること。</p> <p>(1) 安全弁落下試験設備は、次に掲げる能力を有していること。 イ 安全弁を落下させる水平なコンクリートを有していること。 ロ 温度維持装置は、落下試験の実施にあたって必要な範囲を有していること。</p> <p>(2) 振動試験設備は、次に掲げる能力を有していること。 イ 周波数500Hzまで振動させることができるものであること。 ロ 共振周波数を適切に求めることができるものであること。</p>			※1
	17. 漏えい試験設備	○	<p>漏えい試験設備は、当該設備のうち次に掲げる機器等について、それぞれ次に掲げる能力を有していること。</p> <p>(1) 昇圧装置 試験圧力に対して十分な昇圧能力を有していること。</p> <p>(2) 恒温槽等 寸法が自主検査を行う安全弁に依拠していること。</p> <p>(3) 温度維持装置 漏えい試験の実施にあたって必要な範囲を有していること。</p> <p>(4) 記録装置 漏えい試験の実施にあたって十分な記録能力を有していること。</p>			※1

容器等 事業区分	容器等検査設備	外 注	確認項目	評点		特記事項 ※評価上の注意点
				適	否	
	18. 安全弁ベンチトップ作動試験設備	○	安全弁ベンチトップ作動試験設備は、当該設備のうち次に掲げる機器等について、それぞれ次に掲げる能力を有していること。 (1) 昇圧装置 試験圧力に対して十分な昇圧能力を有していること (2) 電気炉又は液体恒温槽 600±10℃まで昇温・維持する能力を有していること。 (3) 電気炉又は液体恒温槽 制御範囲が試験温度に対して十分な範囲であること。 (4) 記録装置 安全弁作動試験の実施にあたって十分な記録能力を有していること。			※1
	19. 安全弁流量試験設備	○	安全弁流量試験設備は、当該設備のうち次に掲げる機器について、それぞれ次の能力を有していること。 (1) 昇圧装置 試験圧力に対して十分な昇圧能力を有していること。 (2) 圧力計 試験圧力に対して適切な測定範囲を有していること。 (3) 温度記録装置 十分な記録能力を有していること。 (4) 流量計 適切な精度で流量が測定できるものであること。			※1
	20. 引張試験機	×	引張試験機は、次に掲げる能力を有していること。 (1) JIS B7721(2009)引張試験機・圧縮試験機—力計測系の校正方法及び検証方法の1級に適合していること。 (2) 次に掲げる事項について、それぞれ引張試験の実施にあたって必要とされる能力を有していること。 イ 引張試験機の最大荷重 ロ 試験用のジグ寸法			※1
	21. 安全弁気密試験設備	×	安全弁気密試験設備は、当該設備のうち次に掲げる機器について、気密試験圧力に応じてそれぞれ次に掲げる能力を有していること。 (1) 昇圧装置 昇圧能力が気密試験圧力以上であること。 (2) 圧力計 最高測定値が試験圧力の1.5倍以上であって3倍以下であること。			※1

容器等 事業区分	容器等検査設備	外 注	確認項目	評点		特記事項 ※評価上の注意点
				適	否	
	22. 安全弁作動試験設備	×	<p>安全弁作動試験設備は、当該設備のうち次に掲げる機器について、それぞれ次に掲げる能力を有していること。</p> <p>(1) 昇圧装置 昇圧能力が安全弁作動試験圧力以上であること。</p> <p>(2) 圧力計 最高測定値が試験圧力の1.5倍以上であって3倍以下であること。</p> <p>(3) 昇温及び温度維持装置 安全弁の作動温度又は65℃まで昇温・維持する能力を有していること。</p> <p>(4) 温度計 測定範囲が試験温度に対して十分な範囲であること。</p>			<p>※安全弁の方式がばね式の場合にあつては、(3)及び(4)は評価しない。</p> <p>※1</p>

容器等 事業区分	容器等検査設備	外 注	確認項目	評点		特記事項 ※評価上の注意点
				適	否	
102類 (バルブ及 び逆止弁)	1. 寸法測定器具	×	寸法測定器具は、次に掲げる能力を有していること。 (1)寸法測定器具のうち次に掲げるものは、それぞれ次に掲げるJIS又はこれらと同等以上の規格に適合していること。 イ ノギス JIS B7507(2016)ノギス ロ マイクロメータ JIS B7502(2016)マイクロメータ厚さ測定器 ハ 厚さ測定器 JIS Z2355-1(2016)非破壊試験—超音波厚さ測定—第1部：測定方法 (2)自主検査を行うバルブ及び逆止弁の最小及び最大の寸法並びに厚さを測定するにあたって、必要な測定可能範囲を有していること。 (3)ねじゲージ及びテーパゲージは、自主検査を行うバルブ及び逆止弁に応じた形状、寸法を有していること。			※2登録容器等製造業者として、製造する附属品がバルブ又は逆止弁の場合及びバルブ、逆止弁又はどちらも組み込まれる附属品の場合のみ評価する。 (以下22.まで同じ。)
	2. はかり	×	はかりは、自主検査を行うバルブ及び逆止弁の質量に適した秤量で、当該バルブ及び逆止弁の質量の1/100又は0.1kgまで計測できるものであること。			※2
	3. ゴム用硬さ試験機	×	ゴム用硬さ試験機は、次に掲げる区分に応じて、それぞれ次に掲げる能力を有していること。 (1)スプリング式 目盛りの0から100までの間が等間隔に分割されていること。 (2)オルゼン式 次に掲げる能力を有していること。 イ 加圧面の荷重が 22.24 ± 0.21 Nであること。 ロ 荷重装置が 13.35 ± 0.07 Nの荷重がかかるものであること。 (3)プセイ・ジョンズ式 次に掲げる能力を有していること。 イ 重錘が 1000 ± 1 gであること。 ロ ダイヤルゲージの最小測定単位が0.01 mmであること。			※2
	4. 金属用硬さ試験機	×	金属用硬さ試験機は、次に掲げる能力を有していること。 (1)JIS B7724(1999)ブリネル硬さ試験—試験機の検証、JIS B7725(2010)ビッカース硬さ試験—試験機の検証及び校正、JIS B7726(2010)ロックウェル硬さ試験—試験機の検証及び校正又はこれらと同等以上の規格に適合していること。 (2)荷重が自主検査を行うバルブ及び逆止弁の硬さに適合していること。			※2
	5. ばね試験機	×	ばね試験機は、当該設備の測定範囲が自主検査を行うバルブ及び逆止弁のばね荷重に適合していること。			※2

容器等 事業区分	容器等検査設備	外 注	確認項目	評点		特記事項 ※評価上の注意点
				適	否	
	6. ねじ顕微鏡、拡大投影機又は形状測定機	×	ねじ顕微鏡、拡大投影機又は形状測定機は、対物レンズ、接眼レンズ（テレビモニター等を含む。）及びテーブルで構成されたものであること。			※2
	7. 圧力計校正基準器	○	圧力計校正基準器は、測定範囲が圧力計の測定範囲に適合していること。			※2
	8. 寸法測定器具校正用基準器	○	寸法測定器具校正用基準器は、JIS B7506(2004)ブロックゲージの1級又はこれと同等以上の規格に適合していること。			※2
	9. 基準分銅	○	基準分銅は、当該分銅の質量がはかりの測定範囲に適合していること。			※2
	10. バルブ及び逆止弁静水圧強度試験設備	○	バルブ及び逆止弁静水圧強度試験設備は、当該設備のうち次に掲げる機器について、それぞれ次に掲げる能力を有していること。 (1) 昇圧装置 昇圧能力が試験圧力に対して十分な範囲を有していること。 (2) 圧力計 最高測定値が試験圧力の1.5倍以上であって3倍以下であること。			※2
	11. 漏えい試験設備	○	漏えい試験設備は、当該設備のうち、次に掲げる機器等について、それぞれ次の能力を有していること。 (1) 昇圧装置 昇圧能力が試験圧力に対して十分な範囲を有していること。 (2) 恒温槽等 寸法が自主検査を行うバルブ及び逆止弁に応じていること。 (3) 温度維持装置 漏えい試験の実施にあたって必要な範囲を有していること。 (4) 記録装置 漏えい試験の実施にあたって十分な記録能力を有していること。			※2

容器等 事業区分	容器等検査設備	外 注	確認項目	評点		特記事項 ※評価上の注意点
				適	否	
	12. バルブ及び逆止弁 極限温度圧力サイク ル試験設備	○	バルブ及び逆止弁極限温度圧力サイクル試験設備は、当該設備のうち次に掲げる機器等について、それぞれ次に掲げる能力を有していること。 (1) サイクル試験装置 昇圧能力、サイクル及び加圧回数の能力が自主検査を行うバルブ及び逆止弁の検査の方法に準じていること。 (2) 記録装置 サイクル試験の実施にあたって十分な記録能力を有していること。 (3) 圧力計 最高測定値が最高試験圧力の1.5倍以上であって3倍以下であること。 (4) 温度及び湿度を維持する装置 バルブ及び逆止弁極限温度圧力サイクル試験の実施にあたって必要な範囲を有していること。			※2
	13. 耐塩害腐食試験設 備	○	耐塩害腐食試験設備は、当該設備のうち次に掲げる機器等について、ASTM B117(2016)塩水噴霧装置の標準操作方法来に規定する能力を有していること。 (1) 噴霧装置 (2) 試験用塩溶液 (3) 試験片保持器 (4) 温度調節器			※2
	14. 車両環境試験設備	○	車両環境試験設備は、当該設備のうち次に掲げる機器等について、それぞれ次に掲げる能力を有していること。 (1) 試験液 成分が自主検査を行うバルブ及び逆止弁の検査方法に適合していること。 (2) 暴露装置 各溶液に対しバルブ及び逆止弁表面を完全に暴露するものであること。 (3) 温度維持装置 車両環境試験の実施にあたって必要な範囲を有していること。			※2
	15. バルブ及び逆止弁 大気暴露試験設備	○	バルブ及び逆止弁大気暴露試験設備は、次に掲げる能力を有していること。 (1) 非金属材料はASTM D572(2004)ゴムに関する標準試験方法—熱及び酸素による劣化に従い試験を行い、亀裂又は目に見える劣化の形跡を適切に検出できること。 (2) エラストマーは、ISO1431-1(2012)加硫ゴム及び熱可塑性ゴム—耐オゾン分解性—第1部：静的及び動的歪み試験、ASTM D1149(2016)オゾン環境におけるゴムの劣化—割れの標準試験方法又はこれらと同等の試験方法により試験を行い、オゾンへの耐性を実証できるものであること。			※2

容器等 事業区分	容器等検査設備	外 注	確認項目	評点		特記事項 ※評価上の注意点
				適	否	
	16. バルブ電気試験設備	○	バルブ電気試験設備は、当該設備のうち次に掲げる機器について、それぞれ次に掲げる能力を有していること。 (1) 異常電圧試験設備 適切な電圧を負荷する能力を有すること。 (2) 絶縁抵抗試験設備 直流電圧1000Vを2秒間以上負荷できるものであること。 (3) 絶縁抵抗計 絶縁抵抗測定にあたって必要な範囲を有していること。			※2
	17. バルブ及び逆止弁振動試験設備	○	バルブ及び逆止弁振動試験設備は、次に掲げる能力を有していること。 (1) 振動試験設備が周波数40Hzまで振動させることができるものであること。 (2) 共振周波数を適切に求めることができるものであること。			※2
	18. 応力腐食割れ試験設備	○	応力腐食割れ試験設備は、当該設備のうち次に掲げる機器について、それぞれ次に掲げる能力を有していること。 (1) 試験液 成分が自主検査を行うバルブ及び逆止弁の検査方法に適合していること。 (2) 暴露装置 寸法が自主検査を行うバルブ及び逆止弁に応じていること。 (3) 濃度計 応力腐食割れ試験の実施にあたって必要な範囲を有していること。 (4) 温度維持装置 応力腐食割れ試験の実施にあたって必要な範囲を有していること。			※2
	19. バルブ及び逆止弁予冷水素暴露試験設備	○	バルブ及び逆止弁予冷水素暴露試験設備は、当該設備のうち、次に掲げる機器について、それぞれ次に掲げる能力を有していること。 (1) 温度維持装置 制御範囲が自主検査を行うバルブ及び逆止弁の検査方法に応じていること。 (2) 昇圧装置 試験圧力に対して十分な昇圧能力を有していること。 (3) 流量計 適切な精度で流量が測定できるものであること。 (4) 記録装置 バルブ及び逆止弁予冷水素暴露試験の実施にあたって十分な記録能力を有していること。			※2

容器等 事業区分	容器等検査設備	外 注	確認項目	評点		特記事項 ※評価上の注意点
				適	否	
	20. 引張試験機	×	引張試験機は、次に掲げる能力を有していること。 (1) JIS B7721(2009)引張試験機・圧縮試験機—力計測系の校正方法及び 検証方法の1級に適合していること。 (2) 次に掲げる事項について、それぞれ引張試験の実施にあたって必要と される能力を有していること。 イ 引張試験機の最大荷重 ロ 試験用のジグ寸法			※2
	21. バルブ及び逆止弁 耐圧試験設備	×	バルブ及び逆止弁耐圧試験設備は、当該設備のうち次に掲げる機器につ いて、耐圧試験圧力に応じてそれぞれ次に掲げる能力を有していること。 (1) 昇圧装置 昇圧能力が耐圧試験圧力以上であること。 (2) 圧力計 最高測定値が試験圧力の1.5倍以上であって3倍以下であること。			※2
	22. バルブ及び逆止弁 気密試験設備	×	バルブ及び逆止弁気密試験設備は、当該設備のうち次に掲げる機器につ いて、気密試験圧力に応じてそれぞれ次に掲げる能力を有していること。 (1) 昇圧装置 昇圧能力が気密試験圧力以上であること。 (2) 圧力計 最高測定値が試験圧力の1.5倍以上であって3倍以下であること。			※2

別添3

品質管理の方法及び検査のための組織に係る評価表

審査事項	個別項目	確認項目					特記事項 ※ 評価上の注意点
		文書確認	実施状況確認	評点			
				a'	b'	c'	
1. 一般的要求事項	(1) 工場又は事業場（以下「工場等」という。）は、JIS 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の品質マネジメントシステム（以下「QMS」という。）の確立、文書化、実施及び継続並びに当該QMSの有効性に関する継続的な改善を行っていること。	1) JIS Q 9001等の要求事項を満足し、かつ、登録容器等製造業者の要求事項を満たすQMSを文書化していること。	1)のQMSを実施及び維持していること。		—		※審査事項全般を考慮のうえ評価する。
		2) 1)のQMSには、登録容器等製造業者に係るQMSの有効性の継続的な改善を行うことを定めていること。	1)のQMSを継続的に改善していること。				※審査事項全般を考慮のうえ評価する。
	(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。	1) (1)1)のQMSには、以下の事項を定めていること。 a) JIS Q 9001等の要求事項及び登録容器等製造業者として必要な全てのプロセス b) 当該QMSを適用する組織 c) a)の各プロセスの順序及び相互関係 d) a)の各プロセスの運用又は管理に必要な基準及び方法 e) a)の各プロセスの運用及び監視に必要な資源及び情報 f) a)の各プロセスの必要な監視、測定及び分析方法 g) a)のプロセスの継続的な改善方法	1)のQMSを適切に運営管理していること。				※審査事項全般を考慮のうえ評価する。
(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（以下「国際容器規則」という。）の機能性基準の運用についての別添4（以下単に「例示基準」という。）の別紙1外注管理に係る細則（以下単に「例示基準別紙1」という。）で定める製造プロセス及び容器等検査設備に係る検査プロセスにあつては、例示基準別紙1で定める要求事項を満たしていること。	1) 容器等の製造に影響する外注するプロセスを定めていること。						
	2) 例示基準別紙5 工程管理に係る細則（以下単に「例示基準別紙5」という。）の表中㊦印を付したプロセス以外の製造プロセスは外注しないことを定めていること。	当該規定に従って、㊦印を付したプロセス以外の製造プロセスを外注していないこと。		—			※審査事項22を考慮のうえ評価する。
	3) 例示基準別紙3 製造設備及び検査設備に係る細則（以下単に「例示基準別紙3」という。）表2の「容器等検査設備」のうち㊦印を付した検査設備に関連する検査プロセス以外の検査は外注しないことを定めていること。	当該規定に従って、㊦印を付した検査設備に関連する検査プロセス以外の検査を外注していないこと。		—			※審査事項22を考慮のうえ評価する。

審査事項	個別項目	確認項目			特記事項 ※ 評価上の注意点		
		文書確認	実施状況確認	評点			
				a'		b'	c'
		4) 1)の外注プロセスを管理するための手順を定めていること。	当該手順に従って、外注プロセスを管理していること。				※審査事項22を考慮のうえ評価する。
		5) 4)の手順には、例示基準別紙5の表のうち㊦印を付したプロセスを外注する場合には、当該外注先の選定、評価及び再評価の手順を定めていること。	当該手順に従って、外注先の選定、評価及び再評価を行っていること。		-		
		6) 4)の手順には、例示基準別紙3表2「容器等検査設備」のうち㊦印を付した検査設備に関連する検査プロセスを外注する場合には、当該外注先の選定、評価及び再評価の手順を定めていること。	当該手順に従って、外注先の選定、評価及び再評価を行っていること。		-		
		7) 容器等検査員が外注先が実施した検査の結果を承認するための手順を定めていること。	当該手順に従って、外注先が実施する検査の結果を承認していること。		-		
2. 文書化に関する要求事項	(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。	1) 容器等の製造に係るQMSに必要な文書を定めていること。			-		※審査事項全般を考慮のうえ評価する。
		2) 1)の文書には、以下のものが含まれていること。 a) 審査事項3.の品質マニュアル b) 審査事項6.から12までに関連する文書 c) 審査事項13.から32.までに関連する手順等 d) 容器等検査規程 e) 溶接作業者の氏名（溶接作業がある場合に限る。） f) 熱処理作業者の氏名（熱処理作業がある場合に限る。） g) 容器等検査員の氏名（検査員の要求事項を満たしていることが分かるものを含む。） h) 容器等製造設備の一覧表（名称、性能及び数が記載されたもの。） i) 容器等検査設備の一覧表（名称、性能及び数が記載されたもの。） j) 容器等の製造工程を示すQC工程図等 k) 登録容器等製造業者として必要な文書			-		※審査事項全般を考慮のうえ評価する。

審査事項	個別項目	確認項目			特記事項 ※ 評価上の注意点		
		文書確認	実施状況確認	評点			
				a'		b'	c'
	(2) 容器等検査規程は、例示基準の別紙2 容器等検査規程に係る細目（以下単に「例示基準別紙2」という。）に定める要求事項を満たしていること。	1) 容器等検査規程には、容器等事業区分に応じて、例示基準別紙2の(1)又は(2)の試験の方法及び判定基準を定めていること。		-			
		2) 容器等検査規程には、例示基準別紙2で定める製造プロセスの適合性を検証するために実施する試験の結果を産業保安監督部等に報告するための手順（報告様式を含む。）を定めていること。	当該手順に従って、製造プロセスの適合性を検証するために実施する試験の結果を産業保安監督部等に報告していること。		-		※実施状況確認は、現に登録容器製造業者の場合のみ評価する。
		3) 2)の報告に関連する記録類を管理するための手順を定めていること。	当該手順に従って、報告に関連する記録類を管理していること。				※実施状況確認は、現に登録容器製造業者の場合のみ評価する。
3. 品質マニュアル	(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。	1) 品質マニュアルを制定していること。	品質マニュアルを維持及び管理していること。			※確認項目3)を考慮のうえ評価する。	
		2) 品質マニュアルの見直し及び改正についての手順を定めていること。	当該手順に従って、品質マニュアルの見直し及び改正を行っていること。				
		3) 品質マニュアルには、以下の事項を定めていること。 a) 適用範囲 b) 適用組織 c) 容器等の製造に係るQMSに必要な文書化された手順又はそれらを参照できる情報 d) 登録容器等製造業者として必要なプロセス間の相互関係 e) 登録容器等製造業者として必要な事項					

審査事項	個別項目	確認項目			特記事項 ※ 評価上の注意点			
		文書確認	実施状況確認	評点				
				a'		b'	c'	
4. 文書管理	(1) 工場等は、容器等の製造に係るQMSの文書（以下4.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。	1) 審査事項2.(1)2)の文書を管理するための手順を定めていること。	当該手順に従って、文書を管理していること。				※確認項目2)を考慮のうえ評価する。	
		2) 1)の手順には、以下の事項が含まれていること。 a) 文書の制定及び廃止の手順（制定及び廃止に係る照査、承認等の方法を含む。） b) 文書の見直し及び変更の手順（見直し及び変更に係る照査、承認等の方法を含む。） c) 変更及び廃止した文書の識別方法 d) 適切な版の文書が必要なときに必要なところで使用可能な状態とする方法						
5. 記録の管理	(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。	1) 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を定めていること。					※審査事項全般を考慮のうえ評価する。	
		2) 1)の記録を管理するための手順を定めていること。	当該手順に従って、記録を管理していること。				※審査事項全般を考慮のうえ評価する。	
		3) 2)の手順には、以下の事項を定めていること。 a) 識別の方法 b) 保存(保管)及び保護の方法 c) 検索の方法 d) 保管(保存)期間 e) 廃棄の方法	当該手順に従って、記録を管理していること。				※審査事項全般を考慮のうえ評価する。	
	(2) (1)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、国際容器則第4.4条で定める事項を満たしていること。	1) (1)2)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いること。				—		
		2) 1)の記録を電磁的方法により保存する場合の手順は、国際容器則第4.4条を満たしていること。				—		
	(3) (1)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。		1) 記録は、読みやすく、容易に識別が可能なものであること。					※審査事項全般を考慮のうえ評価する。
			2) 1)の記録は、検索が可能なように管理していること。					※審査事項全般を考慮のうえ評価する。

審査事項	個別項目	確認項目			特記事項 ※ 評価上の注意点		
		文書確認	実施状況確認	評点			
				a'		b'	c'
6. 経営者の責任及び権限	(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。	1) 経営者の責任及び権限を定めていること。	経営者は、当該責任及び権限を果たしていること。				※審査事項全般を考慮のうえ評価する。 ※確認項目2)を考慮のうえ評価する。
		2) 1)の責任及び権限には、以下の事項が含まれていること。 a) 工場等の組織全体に対して、高圧ガス保安法令、その他法令等の遵守及び顧客要求事項を満たすことの重要性を周知すること。 b) 審査事項8.の品質方針に関すること。 c) 審査事項9.の品質目標に関すること。 d) 審査事項14.の経営者による見直しに関すること。 e) 審査事項15.の資源の提供に関すること。					※審査事項全般を考慮のうえ評価する。
7. 顧客重視	(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。	1) 以下の事項を踏まえた顧客要求事項を決定していること。 a) 顧客が決定した要求事項 b) 汎用品以外の容器等にあつては指定の用途、汎用品の容器等にあつては意図した用途に応じた要求事項 c) 高圧ガス保安法令、その他法令等の要求事項 d) 工場等が特に必要と定めた要求事項					
		2) 顧客要求事項を満足する容器等を製造していること。					※審査事項全般を考慮のうえ評価する。
8. 品質方針	(1) 経営者は、審査事項6.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。	1) 工場等の組織の目的に対して適切な品質方針を定めていること。					※2)及び3)を考慮のうえ評価する。
		2) 1)の品質方針には、登録容器等製造業者の要求事項への適合に関することを定めていること。					
		3) 1)の品質方針には、容器等の製造に係るQMSの有効性の継続的な改善を行うことを定めていること。					
		4) 品質方針は、工場等の組織全体に伝達され、理解されていること。					

審査事項	個別項目	確認項目			特記事項 ※ 評価上の注意点		
		文書確認	実施状況確認	評点			
				a'		b'	c'
		5) 品質方針の見直しについての手順を定めていること。	当該手順に従って、品質方針の見直しを行っていること。				
9. 品質目標	(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、審査事項8. で定める品質方針と整合がとれたものであること。	1) 工場等の各部門及び各階層で品質目標を設定し、文書化することを定めていること。	当該定めに従って、品質目標を設定していること。				※2) 及び3) を考慮のうえ評価する。
			2) 品質目標は、登録容器等製造業者が満たすべき要求事項が含まれていること。				
			3) 品質目標は、達成度が判定可能であって、審査事項8. の品質方針に整合がとれたものであること。				
10. 容器等の製造に係るQMSの計画	(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。	1) 品質目標及び審査事項1. の一般的要求事項を満たすよう容器等製造者に係るQMSの計画を策定し、管理していること。					※審査事項全般を考慮のうえ評価する。
			2) 容器等の製造に係るQMSを変更した場合、変更後のQMSは、審査事項1. の審査事項を満たすよう計画を策定し、管理していること。				※審査事項全般を考慮のうえ評価する。
11. 責任及び権限	(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、当該責任及び権限を工場等の組織全体に周知していること。	1) 登録容器等製造業者として必要な工場等の組織を品質マニュアル等で定めていること。	工場等に当該組織が存在すること。		一		※2) を考慮のうえ評価する。
		2) 1) の組織には、審査事項1. から32. に関連する組織が含まれていること。					※審査事項全般を考慮のうえ評価する。
		3) 1) の組織の責任及び権限を定めていること。					
		4) 登録容器等製造業者として品質に影響する業務を定めていること。	工場等の組織に当該業務に携わる者が存在すること。				
		5) 4) の業務に携わる者の責任及び権限を定めていること。					

審査事項	個別項目	確認項目			特記事項 ※ 評価上の注意点			
		文書確認	実施状況確認	評点				
				a'		b'	c'	
			6) 3)及び5)の責任及び権限を工場等の組織全体に周知していること。					
	(2) (1)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。	1) (1)4)の品質に影響する業務には、容器等検査員の業務が含まれ、容器等検査員を名簿等で定めていること。	名簿等に記載された容器等検査員が工場等の組織に存在すること。		—			
		2) 容器等検査員の責任及び権限として、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に関することを定めていること。	容器等検査員は、当該責任及び権限で定める職務を遂行していること。		—			
12. 管理責任者	(1) 経営者は、工場等の組織の管理者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。		1) 工場等の組織の管理者層の中から管理責任者を任命していること。 なお、管理責任者は、2)の責任及び権限をもつ限り、一人である必要はない。		—			※2)及び(2)を考慮のうえ評価する。
		2) 管理責任者の責任及び権限には、以下の事項が含まれていること。 a) JIS Q 9001等のQMSに必要なプロセスの確立、実施及び維持を確実にすること。 b) 容器等の製造に係るQMSの成果を含む実施状況及び改善の必要性の有無を経営者に報告すること。 c) 工場等の組織全体に対して、顧客要求事項に対する認識を高めることを確実にすること。 e) 製造プロセスの確立、実施及び維持を確実にすること。						
	(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。	1) 管理責任者に関する資格要件を定めていること。	管理責任者は、資格要件を満たしていること。					

審査事項	個別項目	確認項目			特記事項 ※ 評価上の注意点			
		文書確認	実施状況確認	評点				
				a'		b'	c'	
	(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、(2)の要件を満たしていること。		1) 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。				※確認項目2)及3)を考慮のうえ評価する。	
		2) 管理責任者の代行者の資格要件は、管理責任者の資格要件を満たすように定めていること。						
13. 組織の連携	(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。		1) 工場等の組織の連携を図るためのプロセスを確立していること。					
		2) 1)のプロセスには、容器等の製造に係るQMSの有効性に関する情報交換を行うことを定めていること。		当該定めに従って、情報交換が行われていること。				
	(2) (1)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の間の有機的な連携の方法が含まれていること。	1) (1)1)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の間の有機的な連携を図るために必要な方法を定めていること。		当該定めに従って、有機的な連携を図っていること。				
14. 経営者による見直し	(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。	1) 経営者による容器等の製造に係るQMSの見直し（以下「マネジメントレビュー」という。）を実施すること及びその実施間隔を定めていること。	当該定めに従って、マネジメントレビューを実施していること。				※2)を考慮のうえ評価する。	
		2) 1)のマネジメントレビューは、以下の事項について評価することを定めていること。 a) 容器等の製造に係るQMSの改善の機会 b) 品質方針、品質目標及び容器等の製造に係るQMSの変更についての必要性						
		3) マネジメントレビューの結果を記録すること及び当該記録を管理するための手順を定めていること。	当該手順に従って、記録を作成し、管理していること。					
		4) 3)の記録は、審査事項5.を満たすように定めていること。	当該手順に従って、記録を作成し、管理していること。					

審査事項	個別項目	確認項目					特記事項 ※ 評価上の注意点
		文書確認	実施状況確認	評点			
				a'	b'	c'	
(2) (1)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。	1) マネジメントレビューへのインプットには、以下の事項を含めることを定めていること。 a) 内部監査及び外部監査の結果 b) 顧客からのフィードバック c) プロセスの実施状況及び製品の適合性 d) 予防処置及び是正処置の状況 e) 前回までのマネジメントレビューの結果に対するフォローアップ f) 容器等の製造に係るQMSに影響を及ぼす可能性のある変更 g) 改善のための提案 h) 容器等検査規程で定める検査の結果	マネジメントレビューへのインプットには、a)からh)までの事項が含まれていること。					
	2) マネジメントレビューのアウトプットとして、以下の事項を決定し、処置すること a) 容器等の製造に係るQMS及びそのプロセスの有効性の改善 b) 顧客要求事項に係る容器等の改善 c) 資源の必要性	当該定めに従って、マネジメントレビューのアウトプットとして、a)からc)までの事項を決定し、処置していること。					
		3) 2)b)の容器等の改善を決定した場合であって、その改善が、国際に係る容器保安規則に基づき容器の規格等の細目、容器再検査の方法を定める告示（以下「告示」という。）第1条第2項の型式の要件を逸脱する改善を行う場合にあっては、改善する容器等の型式承認を受け、当該承認を受けるまでの間は、登録容器等製造業者として、容器等の検査を実施していないこと。		—			

審査事項	個別項目	確認項目			特記事項 ※ 評価上の注意点			
		文書確認	実施状況確認	評点				
				a'		b'	c'	
15. 資源の提供	(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。	1) 登録容器等製造業者として必要な資源を定めていること。	当該定めに従って、必要な資源を確保し、提供していること。				※審査事項16及び17を考慮のうえ評価する。	
		2) 1)の資源には、以下の事項に必要な資源が含まれていること。 a) 容器等の製造に係るQMSの実施、維持及び継続的な改善に必要な資源 b) 顧客要求事項を満たすために必要な資源 c) 登録容器等製造者の要求事項を継続的に満たすために必要な資源						
16. 人的資源	(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。	1) 容器等の製品要求事項の適合に影響を与える業務を定めていること。					※(2)を考慮のうえ評価する。	
		2) 1)の業務に従事する要員を定めていること。	1)の業務に従事する要員を配置していること。					
		3) 1)の業務に従事する要員に対する教育、訓練を定めていること。	当該定めに従って、1)の業務に従事する要員に教育、訓練を実施していること。				※(3)を考慮のうえ評価する。	
		4) 1)の業務に従事する要員に対する技能及び経験を定めていること。	1)の業務に従事する要員は、技能及び経験を習得及び維持していること。				※(3)を考慮のうえ評価する。	
		5) 1)の業務に従事する要員に対する力量を定めていること。	1)の業務に従事する要員は、力量を確保していること。				※(3)を考慮のうえ評価する。	
	(2) (1)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、熱処理作業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、国際容器則第35条で定める条件及び数を満たしていること。	1) (1)1)の業務には、以下の業務を実施する要員が含まれていること。 a) 溶接作業（溶接作業がある場合に限る。） b) 熱処理作業（熱処理作業がある場合に限る。） c) 容器等検査員						
		2) 1)のa)からc)までの業務に従事する要員を定めていること。	2)の要員を配置していること。		-			

審査事項	個別項目	確認項目					特記事項 ※ 評価上の注意点
		文書確認	実施状況確認	評点			
				a'	b'	c'	
		3) 1)c)の容器等検査員の力量は、国際容器則第35条で定める条件以上であることを定めていること。	容器等検査員の力量は、国際容器則第35条で定める条件以上であること。		—		
		4) 1)c)の容器等検査員の数は、国際容器則第35条で定める数以上の者を配置することを定めていること。	容器等検査員は、国際容器則第35条で定める数以上の者を配置していること。		—		
	(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。	1) (1)2)及び(2)1)の要員に対して、以下の事項を実施することを定めていること。 a) 教育、訓練 b) 技能の習得 c) 経験の維持	当該定めに従って、要員に対する教育、訓練、技能の習得又は維持、経験の蓄積又は維持を図っていること。				
2) 1)a)には、教育、訓練の有効性を評価することが含まれていること。		当該定めに従って、教育、訓練の有効性を評価していること。					
3) (1)2)及び(2)1)の要員に対して、実施する業務の重要性及び品質目標達成に向けどのような貢献ができるかを認識させるための活動を実施することを定めていること。		当該定めに従って、活動を実施していること。					
4) 1)の結果を記録すること及び当該記録を管理するための手順を定めていること。		当該手順に従って、記録を作成し、管理していること。					
5) 4)の記録は、審査事項5.を満たすように定めていること。		当該手順に従って、記録を作成し、管理していること。					
17. インフラストラクチャー	(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。	1) 必要なインフラストラクチャーを定めていること。	1)のインフラストラクチャーを維持していること。				※(2)を考慮のうえ評価する。
	(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、国際容器則第32条で定める容器等製造設備及び第33条で定める容器等検査設備を含み、かつ、製造設備及び検査設備は例示基準別紙3で規定する要求事項を満たしていること。	1) (1)1)のインフラストラクチャーには、以下のものが含まれていること。 a) 建物、作業場所及び電気、ガス、水道等の関連ユーティリティー b) 設備全般（ハードウェア及びソフトウェア） c) 輸送、通信、情報システム等の支援体制					

審査事項	個別項目	確認項目			特記事項 ※ 評価上の注意点		
		文書確認	実施状況確認	評点			
				a'		b'	c'
		2) (1)1)のインフラストラクチャーには、容器等事業区分に応じた以下の設備が含まれ、かつ、当該設備を保有又は調達（例示基準別紙3表1又は表2において㊦印があるものに限る。）することを定めていること。 a) 例示基準別紙3表1の容器等製造設備 b) 例示基準別紙3表2の容器等検査設備	2)の設備を保有又は調達していること。		-		
		3) (1)1)のインフラストラクチャーのうち、製造設備についての適切な維持及び管理方法（例えば、点検、保守、校正の周期、方法、判定基準等）を定めていること。	当該手順に従って、製造設備を維持及び管理していること。				
		4) (1)1)のインフラストラクチャーのうち、検査設備についての適切な維持及び管理方法（例えば、点検、保守、校正の周期、方法、判定基準、不適合があった場合の処置等）を定めていること。	当該手順に従って、検査設備を維持及び管理していること。				
		5) 2)の容器等製造設備について、容器等の品質特性を確保するために必要な性能及び精度を定めていること。			-		
		6) 2)の容器等製造設備に必要な性能及び精度を保持するために必要な点検、修理、校正等についての手順を定めていること。	当該手順に従って、容器等製造設備を管理していること。		-		
		7) 2)の容器等検査設備は、容器等の品質特性を確保するために必要な性能及び精度を定めていること。	当該手順に従って、容器等検査設備を管理していること。		-		
		8) 2)の容器等検査設備に必要な性能及び精度を保持するために必要な点検、修理、校正等についての手順を定めていること。	当該手順に従って、容器等検査設備を管理していること。		-		
		9) 8)の手順には、別紙3の表2の㊦印の検査設備のうち、著しく使用頻度が低い検査設備の場合にあっては、性能及び精度を管理する手順として、当該設備の使用時に必要な性能及び精度を有していることを記録等で確認することを定めていること。	当該定めに従って、容器等検査設備を管理していること。		-		

審査事項	個別項目	確認項目			特記事項 ※ 評価上の注意点			
		文書確認	実施状況確認	評点				
				a'		b'	c'	
18. 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。		1) 作業場における騒音、気温、湿度、照明等の定めた作業環境を適切に運営管理していること。					
19. 製品実現の計画	(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。	1) 容器等の製品実現のために必要なプロセスを定めていること。	1) のプロセスを構築していること。					※審査事項全般を考慮のうえ評価する。
		2) 1) のプロセスは、以下の事項を踏まえて計画し、構築することを定めていること。 a) 品質目標及び容器等の要求事項 b) 容器等の製造に必要なプロセス及び文書化の必要性並びに資源提供の必要性 c) 容器等の製造に必要な検証、妥当性確認、監視測定、検査及び試験並びに容器等の製品合判定基準 d) 容器等の製品実現のプロセス及び製品が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 e) 容器等製造設備及び容器等検査設備の維持管理 f) 容器等検査員の条件及び数の維持管理 g) 国際容器則に係る変更の届け等	当該定めに従って、プロセスを構築していること。				※審査事項全般を考慮のうえ評価する。	
	(2) (1) 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とっては国際容器則第53条、附属品製造業者にとっては国際容器則第59条の刻印が含まれており、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作成し、かつ、これを維持していること。	1) (1) 1) のプロセスには、容器等の設計・開発、製造及び容器等検査規程で定める検査及び登録容器等製造者にとっては国際容器則第53条又は登録附属品製造業者にとっては国際容器則第59条の刻印のプロセスが含まれていること。	1) を満たすプロセスを構築していること。					
		2) 1) の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ていること。						
	3) 2) の記録を作成すること及び当該記録を管理するための手順を定めていること。	当該手順に従って、記録を作成し、管理していること。						
	4) 3) の記録は、審査事項5. を満たすように定めていること。	当該手順に従って、記録を作成し、管理していること。						

審査事項	個別項目	確認項目					特記事項 ※ 評価上の注意点
		文書確認	実施状況確認	評点			
				a'	b'	c'	
20. 顧客関連プロセス	(1) 工場等は、特定の顧客が規定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。	1) 容器等の製品要求事項に関連する顧客要求事項等として、以下の事項を文書化することを定めていること。 a) 顧客が要求事項を明示している場合にあつては、顧客が定めた要求事項（引渡し及び引渡し後に関することを含む。） b) 顧客が要求事項を明示していない場合にあつては、工場等が定めた容器等の指定した用途又は意図した用途に応じた要求事項 c) 容器等に適用される法令等の要求事項 d) 工場等が定める追加要求事項					
	(2) 工場等は、製品が(1)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。	1) 顧客から容器等の製造を受託する前に、製造する容器等が、(1)1)の顧客要求事項等を満たすことが可能であることについて、以下の事項を評価することを定めていること。 a) (1)1)の要求事項が定められていること。 b) (1)1)の全ての要求事項を満たした上で、工場等に容器等の製造能力があること。 c) 受託した契約又は注文の要求事項が変更された場合にあつては、当該変更への対応が可能であること。	当該定めに従って、顧客要求事項等を満たしていることを評価していること。				
		2) 1)の評価結果を記録すること及び当該記録を管理するための手順を定めていること。	当該手順に従って、記録を作成し、管理していること。				
		3) 1)の評価を受けて講じた処置を記録すること及び当該記録を管理するための手順を定めていること。	当該手順に従って、記録を作成し、管理していること。				
		4) 2)及び3)の記録は、審査事項5.を満たすように定めていること。	当該手順に従って、記録を作成し、管理していること。				

審査事項	個別項目	確認項目			特記事項 ※ 評価上の注意点		
		文書確認	実施状況確認	評点			
				a'		b'	c'
	(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。	1) 顧客との連携を図るために必要な以下の事項に関連する具体的な方法を定めていること。 a) 顧客に対する製品に関する情報の提供方法 b) 顧客からの引合い、顧客との契約、注文又はそれらの変更の方法 c) 顧客からの製品に関する情報（苦情を含む。）のフィードバックの方法	当該定めに従って、顧客との連携を図っていること。				
21. 設計・開発	(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。	1) 以下の事項を明確にした上で設計・開発の計画を策定することを定めていること。 a) 設計・開発の進捗（仕様決定、基本設計、詳細設計、設計図面作成、性能評価等）に応じた工程 b) a)の工程に適したレビュー、検証及び妥当性確認の方法 c) 設計・開発に関与する者、グループ等の責任及び権限 d) 登録容器等製造業者として必要な事項					
		2) 1)に基づき計画した設計・開発を管理することを定めていること。	当該定めに従って、設計・開発を管理していること。				※(2)から(8)までを考慮のうえ評価する。
	(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。	1) 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を図るための方法を定めていること。 2) 設計・開発に関与する部門内のグループ又は個人間の責任分担を定めていること。	当該定めに従って、設計・開発に関与する者の連携を図っていること。				

審査事項	個別項目	確認項目				特記事項 ※ 評価上の注意点	
		文書確認	実施状況確認	評点			
				a'	b'		c'
(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。	1) インプットには、以下の事項を含めることを定めていること。 a) 容器等の機能及び性能に関する要求事項 b) 法令等の要求事項 c) 過去の類似した設計から得られた情報 d) 設計・開発に不可欠なその他の要求事項 e) 登録容器等製造業者として必要な事項	当該定めに従って、インプットにはa)からe)までの事項が含まれていること。					
	2) インプットを記録すること及び当該記録を管理するための手順を定めていること。	当該手順に従って、記録を管理していること。					
	3) 2)の記録は、審査事項5.を満たすように定めていること。	当該手順に従って、記録を作成し、管理していること。					
	4) インプットの適切性をレビューすること及びレビューの実施段階を定めていること。	当該定めに従って、レビューしていること。					
	(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。	1) アウトプットを承認することを定めていること。	当該定めに従って、アウトプットを承認していること。				※2)を考慮のうえ評価する。
		2) アウトプットは、設計・開発の次段階に進める前に承認することを定めていること。	当該定めに従って、アウトプットを承認していること。				
		3) アウトプットは、インプットに対して検証できる形式とすることを定めていること。	当該定めに従って、アウトプットを作成していること。				
		4) アウトプットは、以下の事項を満たすものについて承認することを定めていること。 a) インプットで与えられた要求事項 b) 購買、製造及びサービス提供に対して必要な情報の明確化 c) 工場等が自ら定めた容器等の製品に関する合否判定基準又は合否を定める手順の明確の明確化 d) 安全な使用及び適正な使用に不可欠な容器等の製品特性の明確化 e) 登録容器等製造業者として必要な事項	当該定めに従って、アウトプットを承認していること。				

審査事項	個別項目	確認項目			特記事項 ※ 評価上の注意点		
		文書確認	実施状況確認	評点			
				a'		b'	c'
(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。	1) 設計・開発のレビューをすること及びレビューの実施段階を定めていること。	当該定めに従って、レビューを実施していること。				※2)を考慮のうえ評価する。	
	2) 1)には、以下の事項をレビューすることを定めていること。 a) 設計・開発の結果が登録容器等製造業者の要求事項を満たせること b) 設計・開発の問題点の明確化及びその解決に必要な処置の提案 c) 登録容器等製造業者として必要な事項を満たせること						
	3) レビューの参加者には、レビューの対象の設計・開発段階に関連する部門の代表者を含めることを定めていること。	当該定めに従って、レビューを実施していること。					
	4) 1)のレビューの結果を記録すること及び当該記録を管理するための手順を定めていること。	当該手順に従って、記録を管理していること。					
	5) 4)の記録は、審査事項5.を満たすように定めていること。	当該手順に従って、記録を作成し、管理していること。					
	(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。	1) 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検証すること及び検証を行う実施段階を定めていること。	当該定めに従って、検証していること。				
2) 1)の検証結果を記録すること及び当該記録を管理するための手順を定めていること。		当該手順に従って、記録を管理していること。					
3) 2)の記録は、審査事項5.を満たすように定めていること。		当該手順に従って、記録を作成し、管理していること。					
(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。	1) 設計・開発の妥当性の確認を行うこと及び妥当性の確認を行う実施段階を定めていること。	当該定めに従って、設計・開発の妥当性確認を行っていること。					
	2) 1)の妥当性の確認結果を記録すること及び当該記録を管理するための手順を定めていること。	当該手順に従って、記録を管理していること。					

審査事項	個別項目	確認項目			特記事項 ※ 評価上の注意点		
		文書確認	実施状況確認	評点			
				a'		b'	c'
		3) 2)の記録は、審査事項5.を満たすように定めていること。	当該手順に従って、記録を作成し、管理していること。				
	(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を行い、承認していること。なお、当該レビューの確認は、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。	1) 設計・開発の変更の定義を定めていること。					
		2) 設計・開発の変更を行う前に、当該変更に対するレビュー、検証及び妥当性の確認を行った上で承認することを定めていること。	当該定めに従って、レビュー、検証、妥当性の確認及び承認していること。				
		3) 設計・開発の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ついて、(2)から(7)までの事項を実施することを定めていること。					
		4) 2)のレビュー、検証、妥当性の確認及び承認したこと、その際に必要に応じて講じた処置を記録すること及び当該記録を管理するための手順を定めていること。	当該手順に従って、記録を管理していること。				
		5) 4)の記録は、審査事項5.を満たすように定めていること。	当該手順に従って、記録を作成し、管理していること。				
22. 購買	(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。	1) 購買製品の供給者及び購買製品を管理することを定めていること。	当該定めに従って、供給者及び購買製品を管理していること。				※(2)から(4)までを考慮のうえ評価する。
		2) 1)の管理は、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の度合いに応じて定めていること。					※(2)から(4)までを考慮のうえ評価する。

審査事項	個別項目	確認項目			特記事項 ※ 評価上の注意点		
		文書確認	実施状況確認	評点			
				a'		b'	c'
(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。	1) 供給者の選定、評価及び再評価の基準を定めていること。	当該定めに従って、供給者の選定、評価及び再評価を行っていること。					
	2) 1)の選定、評価及び再評価の結果及び必要に応じて講じた処置を記録すること並びに当該記録を管理するための手順を定めていること。	当該手順に従って、記録を管理していること。					
	3) 2)の記録は、審査事項5.を満たすように定めていること。	当該手順に従って、記録を作成し、管理していること。					
	(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。	1) 供給者に購買情報を伝達する前に、購買要求事項の妥当性を確保するために購買情報の確認、検証等を行うことを定めていること。	当該定めに従って、供給者に伝達する前に購買情報の確認、検証等を行っていること。				
		2) 購買情報には、以下の事項のうち必要な購買要求事項を含めることを定めていること。 a) 製品、手順、プロセス及び設備の承認に関する事項 b) 要員の適格性確認に関する事項 c) 品質マネジメントシステムに関する事項	当該定めに従って、購買情報に供給者に対する購買要求事項を定めていること。				
		(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、購買製品が例示基準の別紙4材料及び部品等の購買に係る細則（以下単に「例示基準別紙4」という。）で規定する材料及び部品等の場合にあつては、例示基準別紙4で定める要求事項を満たしていること。	1) 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、検証又はその他の活動を行うことを定めていること。	当該定めに従って、必要な検査、検証又はその他の活動を行っていること。			
2) 1)の検査、検証又はその他の活動の結果を記録すること及び当該記録を管理するための手順を定めていること。	当該手順に従って、記録を管理していること。						
3) 1)には、工場等が、供給先で供給先が実施した検証記録等を確認し、その記録等を承認する場合にあつては、供給先が実施する検証等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することを定めていること。	当該定めに従って、購買情報に検証等の要領及び出荷許可の方法を明確にしていること。						

審査事項	個別項目	確認項目			特記事項 ※ 評価上の注意点		
		文書確認	実施状況確認	評点			
				a'		b'	c'
		4) 1)には、例示基準別紙4の表に掲げる材料、部品等が購買要求事項を満たし、かつ、適切に保管するための手順が含まれていること。	当該手順に従って、確認等を行っていること。				
23. 製造	(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、例示基準別紙5で定めるプロセスごとの管理項目、品質特性、管理方法及び検査方法を管理していること。	1) 容器等の製造プロセスを計画したQC工程図等を定め、QC工程図等に基づき容器等の製造を管理することを定めていること。	QC工程図に従って、容器等の製造プロセスを管理していること。				※2)から5)までを考慮のうえ評価する。
		2) 1)のQC工程図等には、以下の事項を定めていること。 a) 当該QC工程図等を適用する容器等の図面番号 b) 購買製品の検査、検証又はその他活動工程に関する工程 c) 外注工程(外注工程がある場合に限る。) d) 各工程で使用する製造設備、監視機器及び検査設備の名称 e) 各工程に適用する作業、監視測定及び検査に関する手順書等の名称及び番号又は各工程に係る管理項目、管理方法、品質特性及び検査方法					
		3) 1)のQC工程図等には、例示基準別紙5の表に掲げる製造プロセスが含まれていること。					
		4) 3)の製造工程について、例示基準別紙5(1)から(4)までの要件を満たすように管理項目、管理方法、品質特性及び検査方法を定めていること。	当該手順に従って、工程を管理していること。				

審査事項	個別項目	確認項目					特記事項 ※ 評価上の注意点
		文書確認	実施状況確認	評点			
				a'	b'	c'	
	(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順により行い、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。	1) 製造工程のうち、監視測定で検証が不可能で、かつ、容器等の使用後でしか不具合が顕在化しない工程を定めていること。					
		2) 1)の工程に係るプロセスの妥当性を確認するための手順を定めていること。	当該手順に従って、プロセスの妥当性の確認を行っていること。				※3)を考慮のうえ評価する。
		3) 2)の手順には、以下の事項が含まれていること。 a) 1)の工程に係るプロセスの評価及び承認の基準 b) 1)の工程に係るプロセスに必要な設備 c) 1)の工程に係るプロセスに必要な要員の力量 d) 1)の工程に係るプロセスに適用する製造方法の手順 e) 1)の工程に係るプロセスを変更した場合の妥当性の再確認方法					
		4) 2)のプロセスの妥当性を確認した実証結果を記録すること及び当該記録を管理するための手順を定めていること。	当該手順に従って、記録を管理していること。				
		5) 4)の記録は、審査事項5.を満たすように定めていること。	当該手順に従って、記録を作成し、管理していること。				
	(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。	1) 容器等の製造プロセスの全過程において識別をするための手順を定めていること。	当該手順に従って、識別していること。				※2)を考慮のうえ評価する。
		2) 1)の手順には、監視測定が必要な工程において、監視測定状態を識別するための手順を定めていること。	当該手順に従って、識別していること。				
		3) 個々の製品の追跡ができるように識別するための手順を定めていること。	当該手順に従って、識別していること。				
		4) 3)の識別管理に必要な事項を記録すること及び当該記録を管理するための手順を定めていること。	当該手順に従って、記録を管理していること。				
		5) 4)の記録は、審査事項5.を満たすように定めていること。	当該手順に従って、記録を作成し、管理していること。				

審査事項	個別項目	確認項目			特記事項 ※ 評価上の注意点			
		文書確認	実施状況確認	評点				
				a'		b'	c'	
	(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。		1) 顧客所有物の識別、検証並びに保護及び防護していること。					
			2) 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に、顧客に対して当該事象を報告していること。					
			3) 2)の顧客に対して報告した内容を記録すること及び当該記録を管理するための手順を定めていること。	当該手順に従って、記録を管理していること。				
			4) 3)の記録は、審査項目5.を満たすように定めていること。	当該手順に従って、記録を作成し、管理していること。				
	(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。		1) 製造段階から指定納入先への引渡しまでの間について、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。					
			2) 1)の保存にあたっては、容器等の識別、取扱い、包装、保管及び保護していること。					
24. 監視測定機器の管理	(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、監視測定の方法と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。	1) 容器等の製造段階で実施する監視測定を定めていること。				※(2)及び(3)を考慮のうえ評価する。		
		2) 1)の監視測定に必要な監視測定機器を定めていること。	2)の監視測定機器を保有又は調達していること。					
		3) 1)の監視測定に関する必要なプロセスを計画し、当該プロセスに基づく監視測定の手順を定めていること。	当該手順に従って、監視測定を行っていること。					
	(2) 監視測定機器には、国際容器則第33条で定める容器等検査設備が含まれていること。	1) (1)2)の監視測定機器には、国際容器則第33条で定める容器等検査設備が含まれていること。	容器等検査設備を保有又は調達していること。ただし、容器等検査設備の調達にあつては、別紙3表2の㊦印があるものに限る。					

審査事項	個別項目	確認項目			特記事項 ※ 評価上の注意点		
		文書確認	実施状況確認	評点			
				a'		b'	c'
(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。	1) (1)(2)の監視測定機器の校正及び検証の手順を定めていること。	当該手順に従って、監視測定機器の校正及び検証を行っていること。					
	2) (1)(2)の監視測定機器の校正及び検証の頻度（定期的及び日常的）を定めていること。	当該定めに従って、監視測定機器の校正及び検証を行っていること。					
	3) 1)の手順には、以下の事項が含まれていること。 a) 定められた間隔又は使用前に国際又は国家計量標準にトレーサブルな計量標準に照らして、校正若しくは検証又はその両方を実施すること b) a)の標準が存在しない監視測定機器に関する校正又は検証を行うこと。 c) 監視測定機器の調整又は再調整に関すること。 d) 監視測定機器の校正状態に関する識別に関すること。 e) 測定結果が何らかの操作により無効にならないようにするための措置に関すること。 f) 監視測定機器の取扱い時、保守時、保管時に損傷及び劣化しないようにするための保護措置に関すること。						
	4) 1)の校正及び検証結果を記録すること及び当該記録を管理するための手順を定めていること。	当該手順に従って、記録を作成し、管理していること。					
	5) 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すること及び当該機器により影響を受けたすべての容器等に対する処置方法を定めるための手順を定めていること。	当該手順に従って、妥当性の評価及び容器等に対する処置方法を定めていること。					
	6) 5)の評価結果及び処置方法を記録すること並びに当該記録を管理するための手順を定めていること。	当該手順に従って、記録を作成し、管理していること。					

審査事項	個別項目	確認項目			特記事項 ※ 評価上の注意点		
		文書確認	実施状況確認	評点			
				a'		b'	c'
		7) 4及び6)の記録は、審査事項5.を満たすように定めていること。	当該手順に従って、記録を作成し、管理していること。				
	(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。	1) 監視測定に用いるコンピュータソフトウェアが意図した監視測定が行えることを確認することを定めていること。	当該定めに従って、コンピュータソフトウェアを確認していること。				
		2) 1)の確認は、最初の監視測定に使用する前に確認し、かつ、必要に応じて再実施(確認)することを定めていること。	当該定めに従って、コンピュータソフトウェアを確認していること。				
25. 監視測定、分析及び改善のプロセス	(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。	1) 以下の事項に必要な監視測定、分析及び改善のプロセスを計画することを定めていること。 a) 登録容器等製造業者のQMSの適合性の維持及び確認 b) 登録容器等製造業者のQMSの有効性の継続的な改善 c) 容器等の製品要求事項の適合性の実証	当該定めに従って、プロセスの監視測定、分析及び改善を行っていること。				※審査事項26. から29. までを考慮のうえ評価する。
		2) 1)のプロセスには、統計的手法を含めた適用可能な品質管理手法及びその使用程度を含めていること。					※審査事項26. から29. までを考慮のうえ評価する。
	(2) (1)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例示基準別紙5で定める要求事項が含まれていること。	1) (1)のプロセスには、容器等検査規程で定める検査及び例示基準別紙5で定める要求事項が含まれていること。	当該定めに従って、監視測定、分析及び改善を行っていること。				
26. 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。	1) 容器等に係る顧客満足に関する情報の入手方法及び使用方法を定めていること。	当該定めに従って、当該情報を監視していること。				

審査事項	個別項目	確認項目			特記事項 ※ 評価上の注意点		
		文書確認	実施状況確認	評点			
				a'		b'	c'
27. 内部監査	(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。	1) あらかじめ定められた間隔で内部監査を実施するための手順を定めていること。	当該手順に従って、内部監査を実施していること。				※(2)から(5)までを考慮のうえ評価する。
		2) 1)の手順には、以下の事項について内部監査を実施することを定めていること。 a) 容器等の製造に係るQMSが、審査事項19.(1)で構築したプロセスに適合していること b) 審査事項1.から32.に関する実施状況及び維持状況					※(2)から(5)までを考慮のうえ評価する。
	(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、内部監査計画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。	1) 工場等の組織全体を対象とした内部監査計画を策定するための手順を定めていること。	当該手順に従って、内部監査計画を策定していること。				※2)を考慮のうえ評価する。
		2) 内部監査の基準、範囲、頻度及び方法を定めていること。	当該定めに従って、内部監査を実施していること。				
	(3) 工場等は、監査員の選定及び内部監査の実施における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。	1) 監査員の選定及び内部監査の実施における監査プロセスの客観性及び公平性を確保することを定めていること。					
		2) 監査員の選定についての手順を定めていること。	当該手順に従って、監査員を選定していること。				
		3) 2)の手順には、監査員は、自らの仕事を監査していないことを定めていること。					
	(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。	1) (1)1)の手順には、内部監査の計画、実施、記録の作成及び結果の報告に関する手順を定めていること。	当該手順に従って、内部監査の計画、実施、記録の作成並びに結果の報告を行っていること。				
		2) 内部監査の計画、実施、記録の作成及び結果の報告に携わる者の責任及び権限を定めていること。					
		3) 2)の内部監査の計画、実施、結果報告を記録すること及び当該記録を管理するための手順を定めていること。	当該手順に従って、記録を作成し、管理していること。				
		4) 3)の記録は、審査事項5.を満たすように定めていること。	当該手順に従って、記録を作成し、管理していること。				

審査事項	個別項目	確認項目			特記事項 ※ 評価上の注意点		
		文書確認	実施状況確認	評点			
				a'		b'	c'
	(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。	1) 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必要な全ての修正及び是正処置を行うための手順を定めていること。 2) 1)の手順には、以下の事項を定めていること。 a) 不適合及びその原因を除去するために必要な修正及び是正処置の検証に関すること。 b) a)に関して適切な者に報告すること。	当該手順に従って、修正及び是正処置を行っていること。			※2)を考慮のうえ評価する。	
28. プロセスの監視測定	(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。	1) 容器等の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必要な監視測定を行うこと。 2) 1)の監視測定の結果、計画した容器等の製造に係るQMSのプロセスに達成する能力がないことが判明した場合、遅滞なく、プロセスの修正及び是正処置を行うこと。	当該定めに従って、監視測定を行っていること。 当該定めに従って、プロセスの修正及び是正処置を行っていること。			※審査事項全般を考慮のうえ評価する。 ※審査事項全般を考慮のうえ評価する。	
29. 製品の監視及び測定	(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。	1) 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定めていること。 2) 1)の監視測定の合否判定基準を定めていること。 3) 2)の監視測定の合否判定結果を記録すること及び当該記録を管理するための手順を定めていること。 4) 3)の記録は、審査項目5.を満たすように定めていること。	当該手順に従って、監視測定を行っていること。 当該手順に従って、記録を作成し、管理していること。 当該手順に従って、記録を作成し、管理していること。			※審査事項全般を考慮のうえ評価する。	

審査事項	個別項目	確認項目				特記事項 ※ 評価上の注意点	
		文書確認	実施状況確認	評点			
				a'	b'		c'
(2) (1)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。	1) (1)1)の監視測定には、容器等検査規程で定める検査が含まれていること。	容器等検査規程で定める検査を実施していること。		-			
	2) (1)1)の監視測定には、例示基準別紙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。	例示基準別紙5に定めるプロセスごとの管理項目及び品質特性について監視測定を実施していること。		-			
(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（JIS Z 9020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、例示基準別紙2に定める(1)②の試験のうち、圧力サイクル試験を除く。審査事項30.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。	1) 容器等の出荷許可の基準を定めていること。	当該基準に従って、出荷許可していること。				※2)を考慮のうえ評価する。	
	2) 1)の基準には、国際容器則第50条又は第56条の容器又は附属品の型式承認証の交付を受けた容器等が、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（JIS Z 9020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、例示基準の別紙2(1)②の試験のうち、圧力サイクル試験を除く。）に合格した容器等のみ出荷することを定めていること。						
	3) 容器等検査規程で定める検査結果を記録すること及び当該記録を管理するための手順を定めていること。	当該手順に従って、記録を作成し、管理していること。					
	4) 容器等が出荷許可の基準を満たしていること及び出荷許可をした者を記録すること並びに当該記録を管理するための手順を定めていること。	当該手順に従って、記録を作成し、管理していること。					
	5) 2)のJIS Z 9020に定める管理図等を用いた方法による監視測定を実施の上で、例示基準別紙2(1)②の試験のうち、圧力サイクル試験に合格する前の容器について出荷許可するか否かを文書により定めていること。			-			
	6) 5)において、出荷許可を行う場合にあつては、JIS Z 9020に定める管理図等を用いた方法による監視測定を行うための手順を定めていること。	当該手順に従って、監視測定を行っていること。		-		※5)において、圧力サイクル試験に合格する前の容器について出荷許可する工場等のみ評価する。 ※7)を考慮のうえ評価する。	

審査事項	個別項目	確認項目					特記事項 ※ 評価上の注意点
		文書確認	実施状況確認	評点			
				a'	b'	c'	
		7) 6)の手順には、監視測定の結果が工場等の定める管理値に適合しない容器が確認された場合は是正処置及び予防処置の方法を定めていること。	当該手順に従って、是正処置及び予防処置を講じていること。				※5)において、圧力サイクル試験に合格する前の容器について出荷許可する工場等のみ評価する。
		8) JIS Z 9020に定める管理図等を用いた方法による監視測定の結果を記録すること及び当該記録を管理するための手順を定めていること。	当該手順に従って、記録を作成し、管理していること。				※同上
30. 不適合製品等の管理	(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手順の確立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。	1) 不適合製品及び不合格品の識別管理の手順を定めていること。	当該手順に従って、不適合製品及び不合格品を識別管理していること。				
		2) 不適合製品及び不合格品の処理に関する管理についての手順を定めていること。	当該手順に従って、不適合製品及び不合格品を管理をしていること。				
		3) 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を定めていること。					
	(2) 審査事項29.(3)において、例示基準別紙2に定める(1)②の試験のうち、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つては、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、国際容器則第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）に報告するための手順（報告様式を含む。）を定めていること。	1) 審査事項29.(3)5)において圧力サイクル試験に合格する前の容器を出荷許可する工場等（以下「管理出荷工場」という。）は、例示基準別紙2(1)②の圧力サイクル試験を実施する容器と同じ組で製造された容器を識別管理するための手順を定めていること。	当該手順に従って、圧力サイクル試験を実施する容器と同じ組で製造された容器を識別管理していること。				※管理出荷工場のみ評価する。
		2) 管理出荷工場は、例示基準別紙2(1)②の圧力サイクル試験の結果を国際容器則第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）に報告するための手順（報告様式を含む。）を定めていること。	当該定めに従って、圧力サイクル試験の結果を産業保安監督部等に報告していること。	—		※管理出荷工場のみ評価する。 ※実施状況確認は、現に登録容器等製造業者のみ評価する。	
	3) 2)の報告に関連する記録類を管理するための手順を定めていること。	当該手順に従って、報告に関連する記録類を管理していること。				※同上	

審査事項	個別項目	確認項目				特記事項 ※ 評価上の注意点	
		文書確認	実施状況確認	評点			
				a'	b'		c'
	(3) (2)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。	1) 管理出荷工場は、例示基準紙2(1)②の圧力サイクル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を定めていること。	当該手順に従って、容器を回収していること。		—	※管理出荷工場のみ評価する。 ※実施状況確認は、現に登録容器等製造業者であって、かつ、容器回収の実績がある場合のみ評価する。 ※(4)を考慮のうえ評価する。	
	(4) (3)の手順には、以下の事項が含まれていること。 ① 回収する容器の所在地を把握する方法 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、引き渡しを想定される全ての者を含む。）との連絡体制の確保の方法 ③ 回収した容器の識別及び廃棄の方法 ④ 容器の回収に関連する者の責任及び権限	1) (3)1)の手順には、以下の事項が含まれていること。 a) 回収する容器の所在地を把握する方法 b) 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、引き渡しを想定される全ての者を含む。）との連絡体制の確保の方法 c) 回収した容器の識別及び廃棄の方法 d) 容器の回収に関連する者の責任及び権限 2) 1)b)において、容器の出荷先及び容器が出荷先から引き渡されることが想定される者が別法人の場合、当該別法人との間で、容器を回収するために必要な連絡体制を契約書等の文書により明確にしていること。			—	※管理出荷工場のみ評価する。	
	(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。	1) 不適合製品及び不合格品を以下に定める一つ以上の方法で処理することを定めていること。 a) 不適合を除去するための処置をする。 b) 本来の意図された使用又は適用ができないように処置をする。 c) 引渡し後又は使用開始後に不適合製品及び不合格品が検出された場合、その不適合又は不合格による影響又は起こり得る影響に対して適切な処置をする。 2) 不適合製品に修正を施した場合の再検証の手順を定めていること。 3) 不合格品に修正を施した場合、容器等検査規程で定める検査を再度行うことを定めていること。	当該定めに従って、不適合製品及び不合格品を処理していること。				
			当該手順に従って、再検証を行っていること。				
			当該定めに従って、容器等検査規程で定める検査を行っていること。				

審査事項	個別項目	確認項目			特記事項 ※ 評価上の注意点		
		文書確認	実施状況確認	評点			
				a'		b'	c'
		4) 不適合の性質、容器等検査規程に基づく検査結果及び不適合製品又は不合格品に対して講じた処置（特別採用を含む。）を記録すること及び当該記録を管理するための手順を定めていること。	当該手順に従って、記録を作成し、管理していること。				
		5) 4)の記録は、審査事項5.を満たすように定めていること。	当該手順に従って、記録を作成し、管理していること。				
31. データの分析等	(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。	1) 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必要なデータを定めていること。					※審査事項全般を考慮のうえ評価する。
		2) 1)のデータの収集方法及び分析方法を定めていること。	当該定めに従って、データの収集及び分析を行っていること。				※個別項目(2)を考慮のうえ評価する。
	(2) (1)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。	1) (1)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が含まれていること。					
	(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。	1) (1)の分析結果を審査事項22.、26.、28.及び29.の関連プロセスに提供することを定めていること。	当該定めに従って、分析結果を関連プロセスに提供していること。				
32. 改善	(1) 工場等は、品質方針、品質目標、内部監査結果、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。	1) 品質方針、品質目標、内部監査結果、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することを定めていること。	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。				※審査事項全般を考慮のうえ評価する。

審査事項	個別項目	確認項目			特記事項 ※ 評価上の注意点		
		文書確認	実施状況確認	評点			
				a'		b'	c'
(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。	1) 是正処置に関する手順を定めていること。	当該手順に従って、是正処置を講じていること。				※2)を考慮のうえ評価する。	
	2) 1)の手順には、以下の事項に必要な手順を定めていること。 a) 不適合（顧客からの苦情を含む。）又は不合格の内容確認 b) 不適合又は不合格の原因の特定 c) 不適合又は不合格の再発防止処置の必要性の評価 d) 是正処置の決定及び実施 e) 是正処置の有効性の評価 f) 登録容器等製造業者として必要な事項						
	3) 2)a)からf)までの内容を記録すること及び当該記録を管理するための手順を定めていること。	当該手順に従って、記録を作成し、管理していること。					
	4) 2)の記録は、審査項目5.を満たすように定めていること。	当該手順に従って、記録を作成し、管理していること。					
	(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。	1) 予防処置に関する手順を定めていること。	当該手順に従って、予防処置を講じていること。				※2)を考慮のうえ評価する。
		2) 1)の手順には、以下の事項に必要な手順を定めていること。 a) 起こりうる不適合又は不合格の原因の特定 b) 不適合又は不合格の発生を予防するための処置の必要性の評価 c) 予防処置の決定及び実施 d) 予防処置の有効性のレビュー e) 登録容器等製造業者として必要な事項					
		3) 2)a)からe)までの内容を記録すること及び当該記録を管理するための手順を定めていること。	当該手順に従って、記録を作成し、管理していること。				
		4) 2)の記録は、審査事項5.を満たすように定めていること。	当該手順に従って、記録を作成し、管理していること。				

別添 4

容器等検査規程に係る評価表

容器等 事業区分	調査項目	個別項目	確認項目	評点		特記事項 ※ 評価上の注意点
				適	否	
101類	一般	(1) 容器等検査規程が規定されていること。	1) a)からd)までの試験の方法を規定していること。 a) 国際相互承認に係る容器保安規則（以下「国際容器則」という。）第5条第1項第2号で規定する試験 b) 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（以下「告示」という。）第58条の2に定める試験 c) 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の別添4（以下単に「例示基準」という。）別紙2 容器等検査規程に係る細目の別紙2-1 容器の製造プロセスの適合性を検証するために実施する試験（以下「例示基準別紙2-1」という。）で規定する試験 d) 登録容器等製造業者として必要な容器の製造プロセスの適合性を検証するために実施する試験（b)及びc)を除く。）			
			2) 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に附属する規則（以下「協定規則」という。）第134号の9.2に係る製造プロセスの適合性を検証するために実施する試験の結果（1)b)からd)までの試験結果）を国際容器則第50条の「容器型式承認証」の交付月から2年ごとにとりまとめ、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）に報告するための手順（報告様式を含む。）を定めていること。			
			3) 容器等検査員の責任及び権限として、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をすることと定めていること。			
			4) 容器等検査規程で定める検査の記録、様式及び保存に関することを定めていること。当該記録を電磁的方法により保存する場合にあつては、国際容器則第44条で定める事項を満たしていること。			

容器等 事業区分	調査項目	個別項目	確認項目	評点		特記事項 ※ 評価上の注意点
				適	否	
	国際容器 規則第5条 第1項第2号の試験	(2) 告示第14条で規定する設計検査の方法に適合していること。	1) 設計検査の方法が規定され、告示第14条第2項及び第3項の規定に適合していること。			
		(3) 告示第15条で規定する協定期則第134号の試験方法に適合していること。	1) 初期破裂試験について、次に掲げる事項が規定され、協定期則第134号の5.1.1の規定に適合していること。 a) 供試容器の数 b) 試験方法 c) 判定基準			
			2) 初期常温圧力サイクル試験について、次に掲げる事項が規定され、その内容が協定期則第134号の5.1.2の規定に適合していること。 a) 供試容器の数 b) 試験方法 c) 判定基準			
			3) 耐久性能に係る保証圧力試験について、次に掲げる事項が規定され、その内容が協定期則第134号の5.2.1及び5.3.1の規定に適合していること。 a) 供試容器の数 b) 試験方法 c) 判定基準			※協定期則第134号5.2.1及び5.3.1の試験毎に規定しても差し支えない。
			4) 落下試験について、次に掲げる事項が規定され、その内容が協定期則第134号の5.2.2の規定に適合していること。 a) 供試容器の数 b) 試験方法 c) 判定基準			
			5) 表面損傷試験について、次に掲げる事項が規定され、その内容が協定期則第134号の5.2.3の規定に適合していること。 a) 供試容器の数 b) 試験方法 c) 判定基準			

容器等 事業区分	調査項目	個別項目	確認項目	評点		特記事項 ※ 評価上の注意点
				適	否	
			6) 環境暴露試験について、次に掲げる事項が規定され、その内容が協定則第134号の5.2.4の規定に適合していること。 a) 供試容器の数 b) 試験方法 c) 判定基準			
			7) 加速応力試験について、次に掲げる事項が規定され、その内容が協定則第134号の5.2.5の規定に適合していること。 a) 供試容器の数 b) 試験方法 c) 判定基準			
			8) 極限温度圧力サイクル試験について、次に掲げる事項が規定され、その内容が協定則第134号の5.2.6及び5.3.2の規定に適合していること。 a) 供試容器の数 b) 試験方法 c) 判定基準			※協定規則第134号5.2.6及び5.3.2の試験毎に規定しても差し支えない。
			9) 残留保証圧力試験について、次に掲げる事項が規定され、その内容が協定則第134号の5.2.7及び5.3.4の規定に適合していること。 a) 供試容器の数 b) 試験方法 c) 判定基準			※協定規則第134号5.2.7及び5.3.4の試験毎に規定しても差し支えない。
			10) 残留強度破裂試験について、次に掲げる事項が規定され、その内容が協定則第134号の5.2.8及び5.3.5の規定に適合していること。 a) 供試容器の数 b) 試験方法 c) 判定基準			※協定規則第134号5.2.8及び5.3.5の試験毎に規定しても差し支えない。
			11) ガス透過試験及びガス漏えい試験について、次に掲げる事項が規定され、その内容が協定則第134号の5.3.3の規定に適合していること。 a) 供試容器の数 b) 試験方法 c) 判定基準			※ガス透過試験及びガス漏洩試験を試験毎に規定しても差し支えない。

容器等 事業区分	調査項目	個別項目	確認項目	評点		特記事項 ※ 評価上の注意点
				適	否	
			12) 火炎暴露試験について、次に掲げる事項が規定され、その内容が協定則第134号の5.4の規定に適合していること。 a) 供試容器の数 b) 試験方法 c) 判定基準			
	告示第58条の2の試験	(4) 告示第58条の2で規定する協定規則第134号の試験方法に適合していること。	1) 保証圧力試験について、次に掲げる事項が規定され、その内容が協定則第134号の9.3.1の規定に適合していること。 a) 供試容器の数 b) 試験方法 c) 判定基準			
2) 破裂試験について、次に掲げる事項が規定され、その内容が協定則第134号の9.3.2.1の規定に適合していること。 a) 供試容器の数 b) 試験方法 c) 判定基準						
3) 圧力サイクル試験について、次に掲げる事項が規定され、その内容が協定則第134号の9.3.2.2の規定に適合していること。 a) 供試容器の数 b) 試験方法 c) 判定基準						
	例示基準別紙2-1の容器の製造プロセスの適合性を検証するために実施する試験	(5) 例示基準別紙2-1の試験方法に適合していること。	1) 引張試験について、次に掲げる事項が規定され、その内容が例示基準別紙2-1(1)の規定に適合していること。 a) 試験片の数 b) 試験方法 c) 判定基準			※登録容器等製造業者として製造する容器が金属ライナー製容器の場合のみ評価する。
			2) 外観検査について、次に掲げる事項が規定され、その内容が例示基準別紙2-1(2)の規定に適合していること。 a) 供試容器及び供試ライナーの数 b) 検査方法 c) 判定基準			

容器等 事業区分	調査項目	個別項目	確認項目	評点		特記事項 ※ 評価上の注意点
				適	否	
			3) 非破壊試験について、次に掲げる事項が規定され、その内容が例示基準別紙2-1(3)の規定に適合していること。 a) 供試ライナーの数 b) 試験方法 c) 判定基準			※登録容器等製造業者として製造する容器が金属ライナー製容器の場合のみ評価する。
			4) 気密試験について、次に掲げる事項が規定され、その内容が例示基準別紙2-1(4)の規定に適合していること。 a) 供試容器の数 b) 試験方法 c) 判定基準			※登録容器等製造業者として製造する容器がプラスチックライナー製容器の場合のみ評価する。
			1) 登録容器等製造業者として必要な容器の製造プロセスの適合性を検証するために実施する試験の方法が規定されていること。			
	登録容器等製造業者として必要な容器の適合性を検証するために実施する試験の方法が規定されていること。	(6) 登録容器等製造業者として必要な容器の適合性を検証するために実施する試験の方法が規定されていること。				
	登録容器等製造業者として必要な容器の適合性を検証するために実施する試験の方法が規定されていること。					

容器等 事業区分	調査項目	個別項目	確認項目	評点		特記事項 ※ 評価上の注意点
				適	否	
102類	一般	(1) 容器等検査規程が規定されていること。	1) a) から c) までの試験の方法を規定していること。 a) 国際容器則第11条第2号で規定する試験 b) 例示基準別紙2-2で規定する試験 c) 登録容器等製造業者として必要な容器の製造プロセスの適合性を検証するために実施する試験(2)を除く。			
			2) 協定規則第134号の9.2に係る製造プロセスの適合性を検証するために実施する試験の結果(1)b)及びc)の試験結果)を国際容器則第56条の「附属品型式承認証」の交付月から2年ごとにとりまとめ、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)に報告するための手順(報告様式を含む。)を定めていること。			
			3) 容器等検査員の責任及び権限として、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と定めていること。			
			4) 容器等検査規程で定める検査の記録、様式及び保存に関することを定めていること。当該記録を電磁的方法により保存する場合にあつては、国際容器則第44条で定める事項を満たしていること			
	国際容器則第11条第2号の試験	(2) 告示第28条で規定する設計検査の方法に適合していること。	1) 設計検査の方法が規定され、告示第28条第2項及び第3項の規定に適合していること。			
			(3) 告示第29条で規定する協定規則第134号の試験方法に適合していること。	1) 安全弁圧力サイクル試験について、次に掲げる事項が規定され、その内容が協定規則第134号の6.1.(a)の規定に適合していること。 a) 供試附属品の数 b) 試験方法 c) 判定基準		※1 登録容器等製造業者として製造する附属品が安全弁の場合及び安全弁が組み込まれる附属品の場合のみ評価する。 (以下(10)まで同じ。)
			2) 安全弁加速寿命試験について、次に掲げる事項が規定され、その内容が協定規則第134号の6.1.(b)の規定に適合していること。 a) 供試附属品の数 b) 試験方法 c) 判定基準		※1	

容器等 事業区分	調査項目	個別項目	確認項目	評点		特記事項 ※ 評価上の注意点
				適	否	
			3) 安全弁温度サイクル試験について、次に掲げる事項が規定され、その内容が協定則第134号の6.1.(c)の規定に適合していること。 a) 供試附属品の数 b) 試験方法 c) 判定基準			※1
			4) 耐塩化物腐食試験について、次に掲げる事項が規定され、その内容が協定則第134号の6.1.(d)の規定に適合していること。 a) 供試附属品の数 b) 試験方法 c) 判定基準			※1
			5) 車両環境試験について、次に掲げる事項が規定され、その内容が協定則第134号の6.1.(e)の規定に適合していること。 a) 供試附属品の数 b) 試験方法 c) 判定基準			※1
			6) 応力腐食割れ試験について、次に掲げる事項が規定され、その内容が協定則第134号の6.1.(f)の規定に適合していること。 a) 供試附属品の数 b) 試験方法 c) 判定基準			※1
			7) 安全弁落下及び振動試験について、次に掲げる事項が規定され、その内容が協定則第134号の6.1.(g)の規定に適合していること。 a) 供試附属品の数 b) 試験方法 c) 判定基準			※1
			8) 漏えい試験について、次に掲げる事項が規定され、その内容が協定則第134号の6.1.(h)の規定に適合していること。 a) 供試附属品の数 b) 試験方法 c) 判定基準			※1

容器等 事業区分	調査項目	個別項目	確認項目	評点		特記事項 ※ 評価上の注意点
				適	否	
			9) 安全弁作動試験について、次に掲げる事項が規定され、その内容が協定則第134号の6.1.(i)の規定に適合していること。 a) 供試附属品の数 b) 試験方法 c) 判定基準			※1
			10) 安全弁流量試験について、次に掲げる事項が規定され、その内容が協定則第134号の6.1.(j)の規定に適合していること。 a) 供試附属品の数 b) 試験方法 c) 判定基準			※1
		(4) 告示第30条で規定する協定規則第134号の試験方法に適合していること。	1) バルブ及び逆止弁静水圧強度試験について、次に掲げる事項が規定され、その内容が協定則第134号の6.2.(a)の規定に適合していること。 a) 供試附属品の数 b) 試験方法 c) 判定基準			※2 登録容器等製造業者として製造する附属品がバルブ又逆止弁の場合及びバルブ、逆止弁又はどちらも組み込まれる附属品の場合のみ評価する。 (以下(20)まで同じ。)
			2) 漏えい試験について、次に掲げる事項が規定され、その内容が協定則第134号の6.2.(b)の規定に適合していること。 a) 試験対象の附属品 b) 供試附属品の数 c) 試験方法 d) 判定基準			※2
			3) バルブ及び逆止弁極限温度圧力サイクル試験について、次に掲げる事項が規定され、その内容が協定則第134号の6.2.(c)の規定に適合していること。 a) 試験対象の附属品 b) 供試附属品の数 c) 試験方法 d) 判定基準			※2
			4) 耐塩化物腐食試験について、次に掲げる事項が規定され、その内容が協定則第134号の6.2.(d)の規定に適合していること。 a) 試験対象の附属品 b) 供試附属品の数 c) 試験方法 d) 判定基準			※2

容器等 事業区分	調査項目	個別項目	確認項目	評点		特記事項 ※ 評価上の注意点
				適	否	
			5) 車両環境試験設備について、次に掲げる事項が規定され、その内容が協定則第134号の6.2.(e)の規定に適合していること。 a) 試験対象の附属品 b) 供試附属品の数 c) 試験方法 d) 判定基準			※ 2
			6) バルブ及び逆止弁大気暴露試験設備について、次に掲げる事項が規定され、その内容が協定則第134号の6.2.(f)の規定に適合していること。 a) 試験対象の附属品 b) 供試附属品の数 c) 試験方法 d) 判定基準			※ 2
			7) バルブ電気試験について、次に掲げる事項が規定され、その内容が協定則第134号の6.2.(g)の規定に適合していること。 a) 試験対象の附属品 b) 供試附属品の数 c) 試験方法 d) 判定基準			※ 2
			8) バルブ及び逆止弁振動試験について、次に掲げる事項が規定され、その内容が協定則第134号の6.2.(h)の規定に適合していること。 a) 試験対象の附属品 b) 供試附属品の数 c) 試験方法 d) 判定基準			※ 2
			9) 応力腐食割れ試験について、次に掲げる事項が規定され、その内容が協定則第134号の6.2.(i)の規定に適合していること。 a) 試験対象の附属品 b) 供試附属品の数 c) 試験方法 d) 判定基準			※ 2

容器等 事業区分	調査項目	個別項目	確認項目	評点		特記事項 ※ 評価上の注意点
				適	否	
			10)バルブ及び逆止弁冷水素暴露試験について、次に掲げる事項が規定され、その内容が協定則第134号の6.2.(j)の規定に適合していること。 a) 試験対象の附属品 b) 供試附属品の数 c) 試験方法 d) 判定基準			※2
例示基準別紙2-2の附属品製造プロセスの適合性を検証するための試験	(5)例示基準別紙2-2の試験の方法に適合していること。	1) 外観検査について、次に掲げる事項が規定され、その内容が例示基準別紙2-2(1)の規定に適合していること。 a) 附属品の採取方法及びその数 b) 検査方法 c) 判定基準				
		2) 引張試験について、次に掲げる事項が規定され、その内容が例示基準別紙2-2(2)の規定に適合していること。 a) 試験片の採取方法及びその数 b) 試験方法(材料証明書により確認する場合にあっては確認方法) c) 判定基準(材料証明書により確認する場合にあっては判定方法)				
		3) 耐圧試験等について、次に掲げる事項が規定され、その内容が例示基準別紙2-2(3)の規定に適合していること。 a) 附属品の採取方法及びその数 b) 試験の種類に応じた対象の附属品 c) 耐圧試験の方法(対象の附属品) d) 耐圧試験の判定基準 e) 気密試験の方法 f) 気密試験の判定基準				
		4) 性能試験について、次に掲げる事項が規定され、その内容が例示基準別紙2-2(4)の規定に適合していること。 a) 附属品の採取方法及びその数 b) 試験の種類に応じた対象の附属品 c) バルブの開閉作動試験の方法 d) バルブの開閉作動試験の判定基準 e) 安全弁作動試験方法の方法 f) 安全弁作動試験方法の判定基準				

容器等 事業区分	調査項目	個別項目	確認項目	評点		特記事項 ※ 評価上の注意点
				適	否	
	登録容器製造業者と必要品の製造プロセスの適合性を検証するための試験を実施する	(6) 登録容器等製造業者として必要な附属品の適合性を検証するための試験を実施すること。	1) 登録容器等製造業者として必要な附属品の製造プロセスの適合性を検証するために実施する試験の方法が規定されていること。			

調査申請書（国際）

高圧ガス保安協会 殿

申請者 住所
氏名（名称及び代表者の氏名）

高圧ガス保安法第49条の8第1項の規定に基づき下記のとおり同法第49条の5第1項の登録を受けるための容器等製造設備、容器等検査設備、品質管理の方法及び検査のための組織並びに検査の方法についての調査を受けたいので申請します。

記

1. 容器等事業区分
2. 登録を受けようとする工場又は事業場の名称及び所在地
3. 容器等製造設備の名称、性能及び数
4. 容器等検査設備の名称、性能及び数
5. 品質管理の方法及び検査のための組織
6. 検査の方法

備考 1 この用紙の大きさは、日本産業規格 A 4 とすること。

備考 2 第3項から第6項の事項は、別紙に記載することができる。

外国製造業者調査申請書（国際）

高圧ガス保安協会 殿

申請者 住所
氏名（名称及び代表者の氏名）

高圧ガス保安法第49条の3第1項第2項において準用する同法第49条の8第1項の規定に基づき下記のとおり同法第49条の3第1項の登録を受けるための容器等製造設備、容器等検査設備、品質管理の方法及び検査のための組織並びに検査の方法についての調査を受けたいので申請します。

記

1. 容器等事業区分
2. 登録を受けようとする工場又は事業場の名称及び所在地
3. 容器等製造設備の名称、性能及び数
4. 容器等検査設備の名称、性能及び数
5. 品質管理の方法及び検査のための組織
6. 検査の方法

- 備考 1 この用紙の大きさは、日本産業規格A4とすること。
備考 2 第3項から第6項の事項は、別紙に記載することができる。
備考 3 住所を証明できる書面を添付すること。

調 査 確 認 書 (国際)

工場又は事業場の名称			
調 査 実 施 日			
調 査 対 象 部 署			
対 象	<input type="checkbox"/> 容器等製造設備 <input type="checkbox"/> 容器等検査設備 <input type="checkbox"/> 品質管理の方法及び検査のための組織 <input type="checkbox"/> 容器等検査規程		
問題点の事象			
問題点の理由			
管理責任者署名		主任調査員署名	

高圧ガス保安協会

調査結果報告書（国際）

番 号
年 月 日

容器等製造業者 殿

高圧ガス保安協会 印

高圧ガス保安法第49条の8第1項（同法第49条の3第2項において準用する同法第49条の8第1項）の規定に基づき、下記のとおり容器等製造業者の容器等製造設備、容器等検査設備、品質管理の方法及び検査のための組織並びに検査の方法についての調査を行った結果、同法第49条の7第1号、第2号及び第3号の経済産業省令で定める技術上の基準並びに同法第44条第1項又は第49条の2第1項の経済産業省令で定める方法に適合していると認められますので報告します。

記

1. 容器等製造業者の名称及び代表者の氏名
2. 調査を行った工場又は事業場の名称及び所在地
3. 調査を行った年月日

備考 この用紙の大きさは、日本産業規格 A 4 とすること。

番 号
年 月 日

登録調査申請者 殿

調査不適合報告書（国際）

高圧ガス保安協会 印

下記の登録調査の申請については、調査の結果、不適合となりましたので、ご報告致します。なお、不適合となった事象、理由等について添付の調査確認書（国際）をご参照下さい。

記

1	申 請 日	
2	工場又は事業場の名称	
3	工場又は事業場の所在地	

備考 この用紙の大きさは、日本産業規格 A 4 とすること。

別紙1から4までの記載要領

1 別紙1「3. 容器等製造設備の名称、性能及び数」の記載要領

3. 容器等製造設備の名称、性能及び数は、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の別添3「容器等製造設備及び容器等検査設備の技術基準の解釈」（以下「別添3」という。）で規定する容器等製造設備について、その設備の機種、設備の製造者名、型式、能力、数等を記載するものとする。

記載例は、以下のとおり。

容器等製造設備	機種	設備の製造者名	型式	能力	数
(外)素材切断設備	素材切断機	A株式会社 (ABCカット(株))	C-100	公称最大寸法：幅3m、厚さ10mm	2
穿孔、搾伸設備	穿孔、搾伸機	B株式会社	S-30	加圧力：10 t 加圧ストローク：5m	2

- ① 容器等製造設備の欄には、別添3の容器等製造設備の順番に全ての容器等製造設備を記載する。
- ② 機種の欄には、容器等製造設備毎に該当する製造設備の機器名称を記載する。
- ③ 設備の製造者の欄には、機器毎に当該設備を製造した者の名称を記載する。また、⑦で説明する外注業者名を設備の製造者名の下に括弧書きで記載する。
- ④ 型式の欄には、機器毎にその型式名称、製造番号等の当該設備を特定できる番号等を記載する。なお、該当する機器が多数存在し、製造番号等が書ききれない場合は、管理台帳等により当該機器に対するトレーサビリティを確保する事により製造番号等の記載を省略し、型式番号のみを記載する。
- ⑤ 能力の欄には該当する機器毎に当該設備の能力を記載する。この設備の能力は別添3に規定する能力に該当する値等を記載する。
- ⑥ 数の欄には、同種の機器毎に自社又は外注業者で保有する設備の数を記載する。
- ⑦ 当該容器等製造設備が外注業者保有の容器等製造設備である場合には、容器等製造設備の欄の容器等製造設備名称の前に（外）と記載する。また、この場合③で説明のとおり、設備の製造者名の欄の製造者名の下に括弧書きで外注業者名を記載する。
- ⑧ 別添3で規定されている容器等製造設備のうち、自主検査を行わない容器又は附属品を製造するための容器等製造設備がある場合は、容器等製造設備の欄のみ記載し、「機種、設備の製造者名、型式、能力及び数」の欄にその必要としない理由を記載する。

2 別紙2 「4. 容器等検査設備の名称、性能及び数」の記載要領

3. 容器等検査設備の名称、性能及び数は、別添3で規定する容器等検査設備について、その設備の機種、設備の製造者名、型式、能力、数等を記載するものとする。

記載例は、以下のとおり。

容器等検査設備	機種	設備の製造者名	型式	能力	数
寸法測定器具	ノギス	A株式会社	N-100	JIS B 7507 適合品 測定範囲：0mm～200mm	10
	超音波厚さ計	B株式会社	U-200	JIS Z 2355 適合品 測定範囲：0.75mm～300mm	2
引張試験機	7ムラー式万能試験機	C株式会社	T-300	JIS B 7721 1級適合 最大荷重 500kN	1
	曲げ試験用ジグ	自社製	-	ローラ曲げ用ジグ	2

- ① 容器等検査設備の欄には、別添3の順番に全ての容器等検査設備を記載する。
- ② 機種の欄には、容器等検査設備毎に該当する検査設備の機器名称を記載する。
- ③ 設備の製造者の欄には、機器毎に当該設備を製造した者の名称を記載する。また、⑦で説明する外注業者名を設備の製造者名の下に括弧書きで記載する。
- ④ 型式の欄には、機器毎にその型式名称、製造番号等の当該設備を特定できる番号等を記載する。なお、該当する機器が多数存在し、製造番号等が書ききれない場合は、管理台帳等により当該機器に対するトレーサビリティを確保する事により製造番号等の記載を省略し、型式番号のみを記載する。
- ⑤ 能力の欄には該当する機器毎に当該設備の能力を記載する。この設備の能力は別添3に規定する能力に該当する値等を記載する。
- ⑥ 数の欄には、同種の機器毎に自社又は外注業者で保有する設備の数を記載する。
- ⑦ 当該容器等検査設備が外注業者保有の容器等検査設備である場合には、容器等検査設備の欄の容器等検査設備名称の前に（外）と記載する。また、この場合③で説明のとおり、設備の製造者名の欄の製造者名の下に括弧書きで外注業者名を記載する。
- ⑧ 別添3で規定されている容器等検査設備のうち、自主検査を行わない容器又は附属品を検査するための容器等検査設備がある場合は、容器等検査設備の欄のみ記載し、「機種、設備の製造者名、型式、能力及び数」の欄にその必要としない理由を記載する。ただし、この必要としない設備には、寸法測定器具、金属顕微鏡、金属用硬さ試験機、ゴム用硬さ試験機、圧力校正基準器、寸法定器具校正基準器及び基準分銅は該当しない。

3 別紙3 「5. 品質管理の方法及び検査のための組織」の記載要領

5. 品質管理の方法及び検査のための組織は、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の別添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。）の第3条から第34条に関して、本マニュアルの別添3「品質管理の方法及び検査のための組織に係る評価表」で規定する各個別項目に対応した確認項目に関する説明書（以下「品質管理の方法等の説明書」という。）及び品質マニュアル等の基本文書を添付するものとする。

品質管理の方法等の説明書の記載例は、以下のとおり。

品質管理の方法等の説明書

審査 事項	個別 項目	確認項目		説 明			
		文 書 確 認	実 施 状 況 確 認	基本文書 (品質マニュアル等)	手順書、要領書等 (下位規定)	様式等	備考
1	(1)	1) JIS Q 9001等の要求事項を満足し、かつ、登録容器等製造者の要求事項を満たす QMSを文書化していること。	1)のQMSを実施及び維持していること。	KHK001 4.1で規定			
		2) 1)のQMSには、登録容器等製造者に係るQMSの有効性の継続的な改善を行うことを定めていること。	1)のQMSを継続的に改善していること。	KHK001 4.2で規定			
2	(2)	1) 容器等検査規程には、容器等事業区分に応じて、例示基準別紙2の(1)又は(2)の試験の方法及び判定基準を定めていること。		KHK001 6.3で規定	容器検査規程(KHKy01)で規定		
		2) 容器等検査規程には、例示基準別紙2で定める「製造プロセスの適合性を検証するために実施する試験」の結果を産業保安監督部等に報告するための手順(報告様式を含む。)を定めていること。			容器検査規程(KHKy01)で規定	様式a-1	

また、品質管理の方法等の説明書に記載された手順書、要領等の品質マニュアル等の下位規定（その説明内容が規定されている部分に限る。）を申請書類の別冊として提出するものとする。

なお、この別冊は、調査結果報告書等を交付した後、申請者に返却するものとする

別紙4 「6. 検査の方法」の記載要領

6. 検査の方法は、工場又は事業場が容器等事業区分に係る容器又は附属品を自主検査する際の検査の方法について規定した容器等検査規程と当該規程の文書番号を記載するものとし、その後ろに容器等検査規程の全文を添付するものとする。

この容器等検査規程は容器等製造業者が登録後、自ら製造した容器又は附属品に対して容器検査又は附属品検査を実施する際の規程であるため、その内容は例示基準に適合していることのみならず、前述の品質管理の方法及び検査のための組織で規定されている品質管理体制における社内規定としての位置付けが明確にされていなければならない。

また、容器等検査規程は、①から④までの要件を満たすものでなければならない。

- ① 申請に係る容器又は附属品に対する検査の方法を容器等事業区分毎又は詳細基準による容器等の区分毎に記載するものとする。
- ② 検査対象、検査時期、検査頻度、手順、使用する検査設備、判定基準等を具体的に記載する。特に判定基準については該当する基準の条項を呼び出すのではなく、具体的な数値等を記載するものとする。
- ③ 検査の方法に加えて、耐圧試験の結果、材料試験の結果等を記録するための検査記録の様式並びにそれらの保存方法及び期間について記載するものとする。
- ④ 記載内容に応じて、該当する容器等事業区分の名称又は詳細基準による容器等の区分の名称をタイトルとして冒頭に記載するものとする。

事務所一覧表

事務所	担当地域
機器検査事業部門	北海道、青森県、岩手県、秋田県、宮城県、山形県、福島県、東京都、神奈川県、千葉県、埼玉県、茨城県、群馬県、栃木県、山梨県、長野県、新潟県、静岡県、愛知県、三重県、岐阜県、石川県及び富山県
近畿支部	大阪府、京都府、滋賀県、兵庫県、和歌山県、奈良県、福井県、岡山県、広島県、山口県、鳥取県、島根県、香川県、愛媛県、徳島県、高知県、福岡県、佐賀県、長崎県、大分県、熊本県、宮崎県、鹿児島県及び沖縄県

- ※ 各事務所の所在地、連絡先及び振込口座は、当協会のホームページを参照のこと。
- ※ 外国の調査申請にあつては、機器検査事業部門とする。
- ※ 初回の調査申請にあつては、申請事業所の担当地域が近畿支部であっても機器検査事業部門とする。