

経済産業省

官 印 省 略

20220818保局第1号

「冷凍保安規則第7条第1項第6号又は第64条第1号リ若しくは同条第2号の規定による試験を行う者の認定等について」を次のように制定する。

令和4年9月12日

経済産業省大臣官房技術総括・保安審議官

冷凍保安規則第7条第1項第6号又は第64条第1号リ若しくは同条第2号の規定による試験を行う者の認定等について

「冷凍保安規則第7条第1項第6号又は第64条第1号リ若しくは同条第2号の規定による試験を行う者の認定等について」を別紙のとおり定める。

附 則

この規程は、令和4年10月1日から施行する。

冷凍保安規則第7条第1項第6号又は第64条第1号若しくは同条第2号の規定による試験を行う者の認定等について

I 認定試験者の定義

1. 内国認定試験者とは、国内にある製造事業所において冷凍保安規則（昭和41年通商産業省令第51号。以下「冷凍則」という。）に規定する冷媒設備に関して、冷凍則第7条第1項第6号（第8条第2号、第12条、第13条及び第57条第4号において同号を準用する場合を含む。）及び第64条第2号ただし書の耐圧試験（以下「耐圧試験」という。）又は第64条第1号りただし書の突合せ溶接による溶接部の機械試験（以下「機械試験」という。）を行うことが適切であると経済産業大臣が認定した者をいう。
2. 外国認定試験者とは、外国にある製造事業所において日本に輸出することを目的として冷凍則に規定する冷媒設備に関して、耐圧試験又は機械試験を行うことが適切であると経済産業大臣が認定した者をいう。
3. 認定試験者とは、内国認定試験者及び外国認定試験者をいう。

II 認定試験者の認定要領

1. 適用範囲

認定試験者の認定要領は、耐圧試験（冷媒設備の冷凍能力が20トン未満である場合に限る。）又は機械試験を行う者の認定について適用する。

2. 認定の区分

(1) 耐圧試験を行う者の認定は、事業所及び次に掲げる冷媒設備ごとに行うものとする。

- A 全密閉形圧縮機
- B 開放形及び半密閉形圧縮機
- C 容器（シェル形凝縮器及びその他の熱交換器に限る。）
- D C以外の容器

(2) 機械試験を行う者の認定は、事業所ごとに行うものとする。

3. 申請者の資格

申請をすることができる者は、申請に係る事業所において申請の日以前5年以内に当該申請に係る認定の区分の冷媒設備の製造について実績を有すること。ただし、製造のうち、設計、試験及び検査を外注していないこと。

4. 試験の方法

試験の方法は、「冷凍装置の試験基準（令和4年9月） 高圧ガス保安協会」（以下「試験基準」という。）による方法とする。

5. 認定の申請手続

- (1) 認定の申請は、耐圧試験又は機械試験を行おうとする者の事業所ごとに、適用範囲及び認定の区分に応じて行うこととする。
- (2) 認定の申請をしようとする者は、経済産業大臣に認定の申請をする前に高圧ガス保安協会（以下「協会」という。）会長が行う事前評価（以下「評価」という。）を受けなければならない。
- (3) 認定の申請をしようとする者は、様式第1の認定試験者認定申請書（以下「認定申請書」という。）を、内国認定試験者の認定を申請する者については製造事業所の所在地を管轄する産業保安監督部長及び支部長並びに那覇産業保安事務所長（以下「産業保安監督部長等」という。）に、外国認定試験者の認定を申請する者については経済産業大臣に提出するものとする。
- (4) 認定申請書には、次の事項を記載した書類及び7. (1)に掲げる審査項目について説明した書類並びに評価の結果を添付しなければならない。ただし、二以上の認定の区分について申請を同時に行う場合には、重複する部分について添付書類を省略して差し支えないものとする。

①企業の概要

設立年月日

資本金（合弁会社のときは、その持分の構成）

製造事業所数（支社、営業所、研究所、工場等）

工場所在地

従業員数

損益状況（最近1期）

売上金額（年間）

主要製品

②認定を受けようとする製造事業所の概況

設立年月日

敷地面積

従業員数

生産金額（年間）

主要製品名

- ③冷媒設備（耐圧部に係る部品に限る。）を外注して製造する場合は外注先の概要（当該企業について①に掲げる事項を含む。）

④その他参考となる事項

6. 評価の申請手続

評価の申請をしようとする者は、事業所ごとに様式第2の認定試験者評価申請書（以下「評価申請書」という。）に5. (4) ①から④に掲げる事項を記載した書類並びに7. (1)に掲げる審査項目について説明した書類を添付して協会会長に提出するものとする。ただし、二以上の認定の区分について申請を同時に行う場合には、重複する部分について添付書類を省略

して差し支えないものとする。

7. 認定の審査

(1) 審査項目

審査は、次に掲げる項目について行い、その審査の実施の細目は、別添 1 に定める大臣認定審査実施要領によるものとする。また、冷媒設備の製造の一部を外注する場合は、外注先についても同様に審査を行う。ただし、大臣認定審査実施要領の審査内容について、審査が不要であると認められる場合は、その一部を省略することができる。

①管理体制

- (i) 経営者の責任
- (ii) 品質システム
- (iii) 組織
- (iv) 文書管理
- (v) 内部品質監査

②技術的基盤

- (i) 技術上の基盤整備並びに開発及び改良
- (ii) 設計管理

③購買及び外注の管理

- (i) 購買及び外注の範囲
- (ii) 購買先及び外注先の選定及び管理並びに購買品及び外注業務の検証

④製造の方法並びに試験及び検査の方法

- (i) 工程管理
- (ii) 工程変更の管理
- (iii) 申請に係る認定の区分の製造設備並びに試験及び検査設備
- (iv) 試験、検査設備等の維持及び管理

⑤設計、製造、試験及び検査に係る技術者

⑥アフターサービス及びクレーム対応

⑦統計的手法

⑧耐圧試験又は機械試験の方法

⑨申請に係る認定の区分の製造実績及び試験検査実績

⑩申請事業者が製造した冷媒設備の欠陥の有無（事故等の発生状況を含む。）

⑪保安関連法規との関係

- (i) 法による許可又は届出の適用状況
- (ii) 過去 3 年間における保安関連法規の遵守状況

(2) 認定の方式

①内国認定試験者の認定については、次により行うものとする。

- (i) 産業保安監督部長等は、認定申請書及び評価の結果並びに申請に係る事業所（以下「申請事業所」という。）の調査により審査を実施するものとする。ただし、申

請事業所の調査は、特に必要と認められる場合に実施するものとする。また、申請者が製造の一部を外注する場合は、申請者の立ち会いの下に、外注先に対し、調査を行うことができる。この場合、申請者は当該調査を行うことについて、外注先が同意するように必要な措置をとるものとする。

(ii) 産業保安監督部長等は、申請事業所の所在地を管轄する都道府県知事（当該申請事業所が指定都市の区域内にある場合であって、当該申請事業所に係る事務が高圧ガス保安法施行令（平成9年政令第20号）第22条に規定する事務に該当しない場合にあつては、当該申請事業所の所在地を管轄する指定都市の長。以下「都道府県知事」という。）に評価の結果を添付の上、7. (1) の審査項目のうち、① (i)、(ii) 及び (iii) 並びに⑩及び⑪について意見を聴くものとする。この場合において、特に意見調整を行う必要がある場合には、必要に応じて、都道府県知事及び協会会長と意見調整を行うものとする。

(iii) 産業保安監督部長等は、(i) の審査の結果及び (ii) の意見若しくは意見調整の結果を踏まえて総合的に判断し、申請に係る認定の可否に関する意見（審査項目ごとの評点等）を経済産業大臣に具申するものとする。

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

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

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

8. 評価

(1) 評価項目

評価は7. (1) の項目について行い、その実施の細目は別添2に定める認定申請試験者評価実施要領によるものとする。ただし、認定申請試験者評価実施要領の評価内容について評価が不要であると認められる場合は、その一部を省略することができる。

(2) 評価の方式

①協会会長は、評価申請書及び申請事業所の調査により評価を行うものとする。なお、申請事業所を調査する際には、必要に応じて、内国認定試験者の評価を申請する者については産業保安監督部長等及び都道府県知事が、外国認定試験者の評価を申請する者については経済産業大臣が立ち会うことができるものとする。また、申請者が製造の一部を外注する場合は、申請者の立ち会いの下に、外注先に対し、調査を行うことができる。この場合、申請者は当該調査を行うことについて、外注先が同意するように必要な措置をとるものとする。

②協会会長は、評価の結果を申請者に通知するとともに、内国認定試験者の評価に係るものは産業保安監督部長等に、外国認定試験者の評価に係るものは経済産業大臣に報告するものとする。

9. 認定試験者の義務

認定試験者は、次の各号の規定に従わなければならない。

- (1) (2) から (11) に掲げる義務の遵守状況及び認定に係る冷媒設備の品質又は保安の確保に対する管理水準について協会会長が実施する確認調査を、認定又は確認調査を受けた日の属する年度の翌年度の開始の日から3年ごとに受けること。
- (2) 前年4月1日から1年間における認定に係る冷媒設備の製造実績を様式第3の認定試験者年次届出書により、毎年4月30日までに内国認定試験者については産業保安監督部長等に、外国認定試験者については経済産業大臣に届け出ること。
- (3) 認定申請書の記1、2又は3の事項に変更があったときは、遅滞なく、様式第4の認定試験者変更届出書（以下「変更届出書」という。）を、内国認定試験者については産業保安監督部長等に、外国認定試験者については経済産業大臣に届け出ること。なお、本号における記3の事項に係る変更とは、市町村合併による市町村名、地番等の変更等のことをいい、事業所の移転等の著しい変更は含まない。
- (4) 事業所の移転、外注先の変更等による認定に係る冷媒設備の品質又は保安の確保に重大な影響を及ぼす著しい変更があったときは、遅滞なく、変更届出書を、内国認定試験者については産業保安監督部長等に、外国認定試験者については経済産業大臣に変更部分を説明した書類を添付して届け出るとともに、確認調査を受けること。
- (5) 認定に係る冷媒設備について災害が生じたことを確認したときは、遅滞なく、様式第5の災害届出書を、内国認定試験者については産業保安監督部長等に、外国認定試験者については経済産業大臣に届け出ること。
- (6) 耐圧試験又は機械試験を廃止したときは、遅滞なく、様式第6の認定試験者廃止届出書を、内国認定試験者については産業保安監督部長等に、外国認定試験者については経済産業大臣に届け出ること。この場合、廃止前に製造した認定に係る冷媒設備の廃止後の取扱いについて記した説明書を添付すること。
- (7) 認定に係る冷媒設備の構造又は性能が冷凍則の試験等の規定に適合していないことが判明した場合又は適合しなくなるおそれがある場合において、その原因が設計、製造工程、試験等にあると認められるときは、遅滞なく、様式第7の認定品欠陥等報告書を、内国認定試験者については産業保安監督部長等に、外国認定試験者については経済産業大臣に届け出るとともに、確認調査を受けること。
- (8) 認定に係る冷媒設備には、協会が別に定める銘板又は刻印を付すること。
- (9) 認定の区分に従い協会の強度試験適用承認又は溶接施工法承認を得た上で、型式ごとに様式第8により、経済産業大臣に認定品型式届出（型式の追加を含む。）をすること。
- (10) 認定に係る試験の方法により、(9)の届出をした型式について、試験を行うこと。
- (11) その他経済産業大臣が特に必要と認めて付した条件を守ること。

10. 確認調査

- (1) 確認調査を受けようとする者は、様式第9の認定試験者事業所確認調査申請書を協会会長に提出するものとする。

- (2) 確認調査は、別添 3 に定める認定試験者確認調査実施要領により実施するものとする。
- (3) 確認調査の際には、必要に応じて、内国認定試験者については産業保安監督部長等及び都道府県知事が、外国認定試験者については経済産業大臣が、立ち会うことができるものとする。また、申請者が製造の一部を外注する場合は、申請者の立ち会いの下に、外注先に対し、確認調査を行うことができる。この場合、申請者は当該確認調査を行うことについて、外注先が同意するように必要な措置をとるものとする。
- (4) 協会会長は、確認調査の結果を速やかに申請者に通知するとともに、内国認定試験者については産業保安監督部長等に、外国認定試験者については経済産業大臣に報告するものとする。
- (5) 確認調査を受けた認定試験者は、協会会長から確認調査の結果の通知を受けた後、速やかに様式第 10 の認定試験者事業所確認調査実施済報告書を、内国認定試験者については産業保安監督部長等に、外国認定試験者については経済産業大臣に提出するものとする。
- (6) 報告を受けた産業保安監督部長等は、確認調査の結果を経済産業大臣に提出するものとする。

11. 認定の取消し

(1) 取消し事由

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

- ①本通達に基づく認定試験者の義務を怠った場合
- ②確認調査の結果、認定を受けたときと比較して、認定に係る冷媒設備の品質又は保安の確保に対する管理水準が低下し、その結果、品質又は保安の確保に重大な影響を与えるおそれが生じた場合
- ③認定に係る冷媒設備について、当該冷媒設備の製造又は試験の欠陥により災害が発生した場合
- ④認定試験者が法に違反した場合
- ⑤認定試験者の申請時における申請内容について、虚偽であることが判明した場合
- ⑥その他公共の安全の維持若しくは災害の発生の防止のため又は本通達で規定する認定試験者認定制度を適切に運用するため、特に必要があると認められる場合

(2) 取消しのための審査

- ①経済産業大臣は、(1) ②に基づき認定試験者の認定の取消しを審査するときは、あらかじめ当該認定試験者にその理由を通知し、自己のために釈明する機会を与えるものとする。
- ②経済産業大臣は、認定の取消しのための審査を行うときは、必要に応じ学識経験者等の意見を聴くものとする。
- ③経済産業大臣は、①及び②の結果等に基づいて認定の全部又は一部の取消しを決定するものとする。
- ④経済産業大臣は、内国認定試験者の取消しのための審査に係る事務の一部を産業保安監督部長等に行わせることができる。

12. 公表

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

- ①認定を取得（認定の区分の追加及び拡大を含む。）した場合
- ②変更届出書が届け出られた場合
- ③災害届出書が届け出られた場合
- ④認定試験者廃止届出書が届け出られた場合
- ⑤認定品欠陥等報告書が届け出られた場合
- ⑥認定品型式届出書が届け出られた場合
- ⑦認定の取消しが行われた場合
- ⑧その他経済産業大臣が、特に必要と認めた場合

13. 認定試験者の相続又は合併に係る取扱い

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

14. 申請書等の記載言語

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

様式第 1

年 月 日

経 済 産 業 大 臣 殿

代表者氏名

認定試験者認定申請書

冷凍保安規則 第 条第 項第 号等の規定に基づき、別添説明書類を添付して下記のとおり申請します。

記

1. 申請者の氏名 又は名称		法人にあつては代 表者の氏名	
2. 申請者の住所			
3. 耐圧試験又は機械試 験を行おうとする事 業所の名称及び所在 地		当該事業所の責任 者の氏名	
4. 耐圧試験又は機械試 験の関係規則	規則名	条項名	
5. 耐圧試験又は機械試 験の対象となる冷媒 設備の区分			
6. 備考			

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

2. この認定試験者認定申請書は、日本語で記載すること。

(備考) この用紙の大きさは、日本産業規格 A4 とすること。

高圧ガス保安協会会長 殿

代表者氏名

認定試験者評価申請書

「冷凍保安規則第 7 条第 1 項第 6 号又は第 64 条第 1 号若しくは同条第 2 号の規定による試験を行う者の認定等について（令和 4 年 9 月 1 2 日付け 2 0 2 2 0 8 1 8 保局第 1 号）」Ⅱ5. の規定に基づき、別添説明書類を添付して下記のとおり申請します。

記

1. 申請者の氏名 又は名称		法人にあつては代 表者の氏名	
2. 申請者の住所			
3. 耐圧試験又は機械試 験を行おうとする事 業所の名称及び所在 地		当該事業所の責任 者の氏名	
4. 耐圧試験又は機械試 験の関係規則	規則名	条項名	
5. 耐圧試験又は機械試 験の対象となる冷媒 設備の区分			
6. 備考			

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

2. この認定試験者認定申請書は、日本語で記載すること。

（備 考）この用紙の大きさは、日本産業規格 A4 とすること。

経 済 産 業 大 臣 殿

認定試験者年次届出書

認定番号	事業所の所在地 事業所の名称 事業所の責任者の職氏名					
期 間	年 月 日から 年 月 日まで					
認定の区分	型 式	生産台数	抜取率を定める台数	製造番号	試験年月日	備 考

- 注 1. 認定の区分欄には、「冷凍保安規則第 7 条第 1 項第 6 号又は第 64 条第 1 号リ若しくは同条第 2 号の規定による試験を行う者の認定等について」（令和 4 年 9 月 1 2 日付け 2 0 2 2 0 8 1 8 保局第 1 号。以下様式第 3 において「通達」という。）Ⅱ 2. の規定に基づき、
- (1) A～D 又は (2) の区分を記載すること。
 2. 型式欄には、通達Ⅱ 9. (9) の規定に基づき、届出をした型式を記載すること。
 3. 2. の届出をした型式について、耐圧試験又は機械試験を行っていない場合には、試験年月日欄は、「 — 」とする。
 4. この認定試験者年次届出書は、日本語で記載すること。
 (備 考) この用紙の大きさは、日本産業規格 A4 とすること。

様式第 4

年 月 日

経 済 産 業 大 臣 殿

代表者氏名

認定試験者変更届出書

「冷凍保安規則第 7 条第 1 項第 6 号又は第 64 条第 1 号若しくは同条第 2 号の規定による試験を行う者の認定等について（令和 4 年 9 月 1 2 日付け 2 0 2 2 0 8 1 8 保局第 1 号。以下様式第 4 において「通達」という。）」II 9. (3) 及び (4) の規定に基づき、下記のとおり届け出ます。

記

1. 変更のあった事業所の名称及び所在地

2. 変更の内容

3. 変更の年月日

4. 変更の理由

注 1. 変更のあった事業所の名称及び所在地の欄には、通達 II 9. (4) の規定中、外注先の変更等をする場合、認定試験者の名称及び所在地を記載すること。

2. この認定試験者変更届出書は、日本語で記載すること。

(備考) この用紙の大きさは、日本産業規格 A4 とすること。

様式第 5

年 月 日

経 済 産 業 大 臣 殿

代表者氏名

災害届出書

「冷凍保安規則第 7 条第 1 項第 6 号又は第 64 条第 1 号り若しくは同条第 2 号の規定による試験を行う者の認定等について（令和 4 年 9 月 1 2 日付け 2 0 2 2 0 8 1 8 保局第 1 号）」Ⅱ9. (5) の規定に基づき、下記のとおり届け出ます。

記

1. 事業所の名称及び所在地
2. 災害発生日時
3. 災害発生場所
4. 災害に係る認定の区分及び型式
5. 災害の状況

注 この災害届出書は、日本語で記載すること。

（備 考）この用紙の大きさは、日本産業規格 A4 とすること。

様式第 6

年 月 日

経 済 産 業 大 臣 殿

代表者氏名

認定試験者廃止届出書

「冷凍保安規則第 7 条第 1 項第 6 号又は第 64 条第 1 号り若しくは同条第 2 号の規定による試験を行う者の認定等について（令和 4 年 9 月 1 2 日付け 2 0 2 2 0 8 1 8 保局第 1 号）」II 9. (6) の規定に基づき、下記のとおり届け出ます。

記

1. 廃止のあった事業所の名称及び所在地
2. 廃止した認定の区分
3. 廃止の年月日
4. 廃止の理由

注 この認定試験者廃止届出書は、日本語で記載すること。

（備 考）この用紙の大きさは、日本産業規格 A4 とすること。

様式第 7

年 月 日

経 済 産 業 大 臣 殿

代表者氏名

認定品欠陥等報告書

「冷凍保安規則第 7 条第 1 項第 6 号又は第 64 条第 1 号り若しくは同条第 2 号の規定による試験を行う者の認定等について（令和 4 年 9 月 1 2 日付け 2 0 2 2 0 8 1 8 保局第 1 号）」Ⅱ9. (7) の規定に基づき、下記のとおり届け出ます。

記

1. 試験等した事業所の名称及び所在地
2. 認定の区分及び型式
3. 当該認定品について生じた欠陥の状況及びその原因
4. 当該欠陥及びその原因に対する改善方策
5. 上記事項を当該認定品の使用者等に対して周知させる措置

注 認定品欠陥等報告書は、日本語で記載すること。

（備 考）この用紙の大きさは、日本産業規格 A4 とすること。

経 済 産 業 大 臣 殿

代表者氏名

認定品型式届出書

「冷凍保安規則第 7 条第 1 項第 6 号又は第 64 条第 1 号り若しくは同条第 2 号の規定による試験を行う者の認定等について（令和 4 年 9 月 1 2 日付け 2 0 2 2 0 8 1 8 保局第 1 号）」Ⅱ9. (9) の規定に基づき、下記のとおり届け出ます。

1. 事業所名及び所在地

2. 新たに届け出る冷媒設備の型式の詳細

認定の区分	<input type="checkbox"/> 耐圧試験	<input type="checkbox"/> 機械試験
品名		
型式		
冷媒ガスの種類		
設計圧力及び設計温度 (最高又は最低)		
協会の承認番号		
承認の有効期間		
備考	(耐圧試験の場合には当該冷媒設備の認定の区分、種類、 冷凍能力及び抜取率を定める台数を記載のこと)	

3. 新たに届け出る冷媒設備の型式の技術基準適合状況

別紙の通り

注 認定品型式届出書は、日本語で記載すること。

(備考) この用紙の大きさは日本産業規格 A4 とすること。

技術基準の適合状況

	技術基準の内容	適合状況
1	「使用材料」が冷凍則関係例示基準で規定されている材料であること	適 ・ 否
2	「使用材料」の使用温度範囲が冷凍則関係例示基準で規定されている範囲内であること	適 ・ 否
3	「強度計算式」が、冷凍則関係例示基準で規定された形状に応じて定める計算式が用いられていること	適 ・ 否
4	「設計圧力」及び「設計温度」と、強度計算書に記載されている「設計圧力」及び「設計温度」に相違がないこと	適 ・ 否
5	強度計算書に係る「使用材料」、「内径」及び「外径」が、全体構造図に係る「使用材料」、「内径」、「外径」に相違がないこと	適 ・ 否
6	強度計算書に係る「許容引張応力、溶接継手の効率等の値」が冷凍則関係例示基準で規定されている値であること	適 ・ 否
7	強度計算書の「計算結果」に誤りがないこと	適 ・ 否
8	強度計算書の「計算結果」と「使用厚さ」の関係が適正であること	適 ・ 否
9	強度計算書の「使用厚さ」が全体構造図等の板厚と相違がないこと	適 ・ 否
10	溶接の種類、溶接部の形状等、完全溶け込み溶接の要否、応力除去の要否等が冷凍則関係例示基準の規定を満足すること	適 ・ 否
特記事項		

注 適合状況については、該当する項目を○で囲むこと。なお、適用しない項目については、斜線を入れること。

高压ガス保安協会会長 殿

代表者氏名

認定試験者事業所確認調査申請書

「冷凍保安規則第 7 条第 1 項第 6 号又は第 64 条第 1 号り若しくは同条第 2 号の規定による試験を行う者の認定等について（令和 4 年 9 月 1 2 日付け 2 0 2 2 0 8 1 8 保局第 1 号）」II 10.

(1) の規定に基づき、下記のとおり申請します。

記

1. 申請者の氏名 又は名称		法人にあつては 代表者の氏名	
2. 申請者の住所			
3. 確認調査を受ける 事業所の名称及び 所在地		当該事業所の責任 者の氏名	
4. 確認調査を受ける 認定の区分			
5. 備考			

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

2. この認定試験者事業所確認調査申請書は、日本語で記載すること。

(備考) この用紙の大きさは、日本産業規格 A4 とすること。

経 済 産 業 大 臣 殿

代表者氏名

認定試験者事業所確認調査実施済報告書

「冷凍保安規則第 7 条第 1 項第 6 号又は第 64 条第 1 号り若しくは同条第 2 号の規定による試験を行う者の認定等について（令和 4 年 9 月 1 2 日付け 2 0 2 2 0 8 1 8 保局第 1 号）」II 10. (5) の規定に基づき、下記のとおり報告します。

記

1. 申請者の氏名 又は名称		法人にあつては 代表者の氏名	
2. 申請者の住所			
3. 確認調査を受けた 事業所の名称及び 所在地		当該事業所の責任 者の氏名	
4. 確認調査を受けた 認定の区分			
5. 備考			

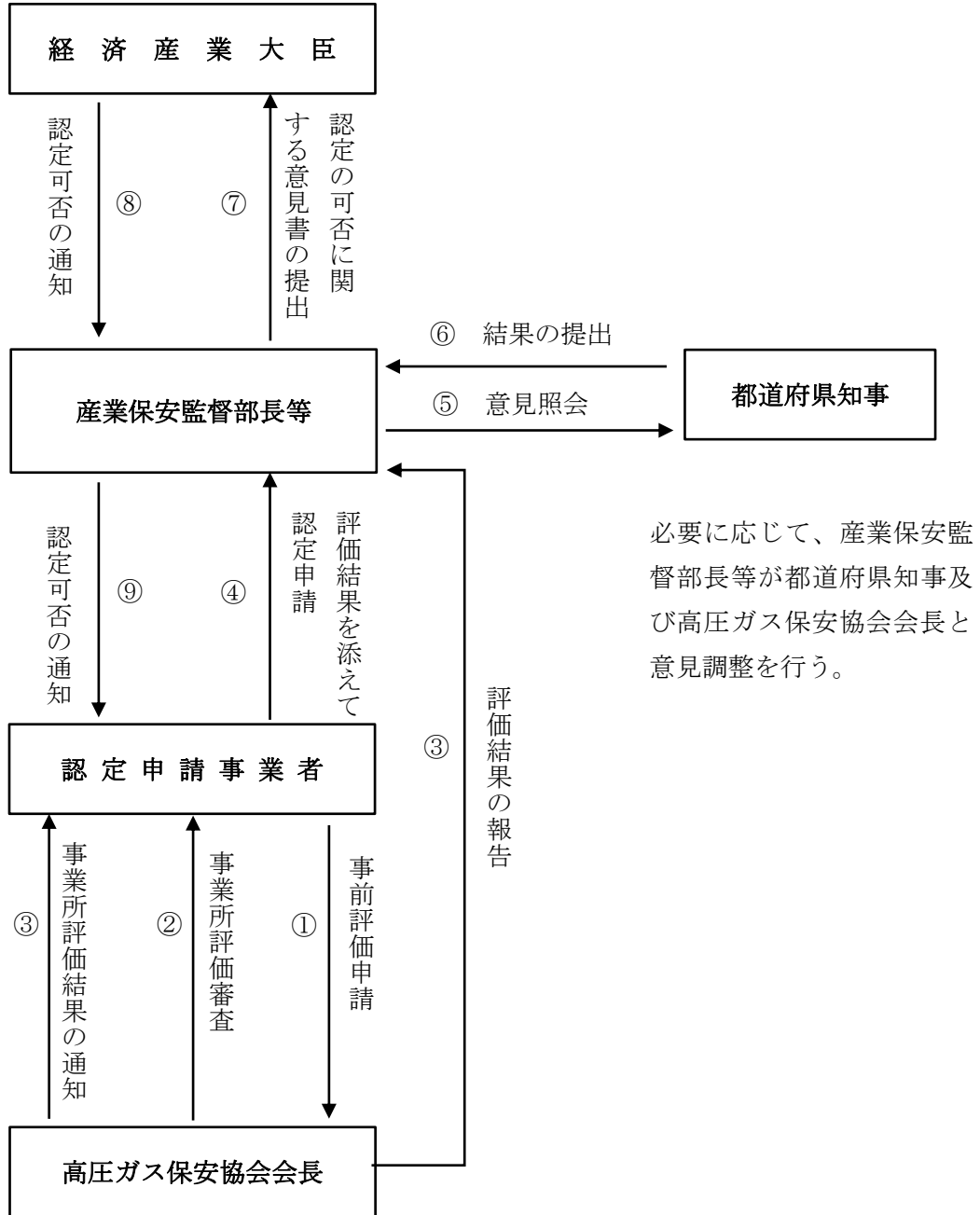
注 1. 備考の欄には、事業所の連絡担当者の氏名及び電話番号を記載すること。

2. この認定試験者事業所確認調査実施済報告書は、日本語で記載すること。

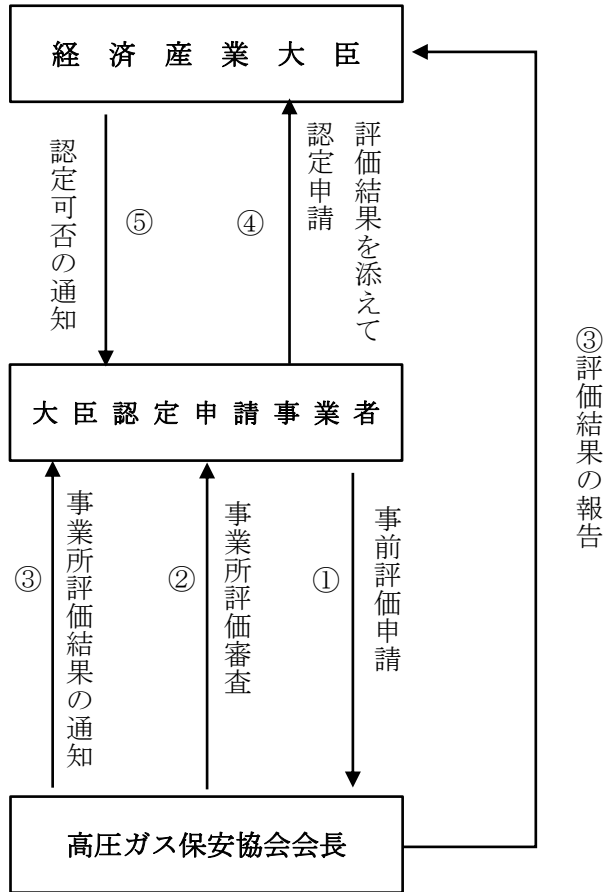
(備 考) この用紙の大きさは、日本産業規格 A4 とすること。

(参考)

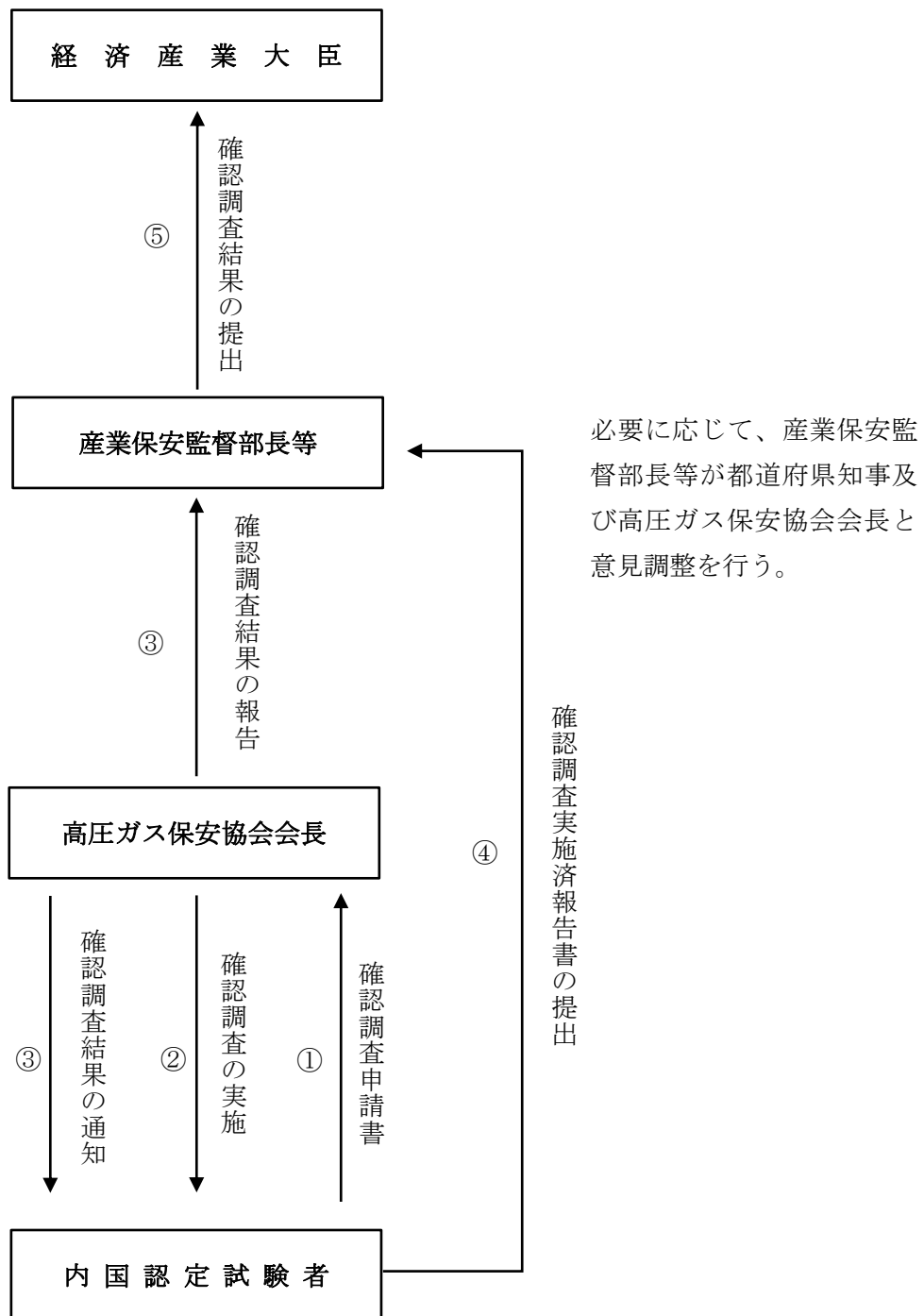
大臣認定手続きフロー（内国認定試験者）



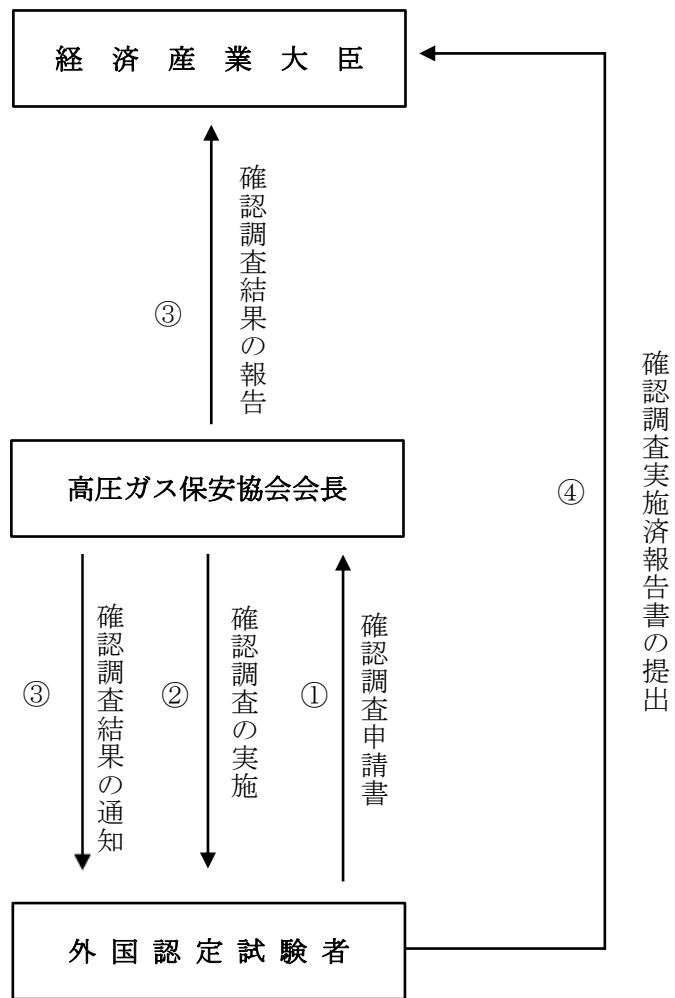
大臣認定手続きフロー（外国認定試験者）



確認調査実施フロー（内国認定試験者）



確認調査実施フロー（外国認定試験者）



(別添 1)

大臣認定審査実施要領

1. 目的

この大臣認定審査実施要領は、「冷凍保安規則第 7 条第 1 項第 6 号又は第 64 条第 1 号若しくは同条第 2 号の規定による試験を行う者の認定等について」(令和 4 年 9 月 12 日付け 20220818 保局第 1 号。以下「通達」という。) II 7. (1) の規定に基づき、経済産業大臣及び産業保安監督部長等が行う審査の実施の細目を定めたものである。

2. 申請の受付

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

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

3. 審査の方法

- (1) 審査は、認定申請書並びに協会会長から報告があった評価の結果及び申請事業所の調査結果に基づき、様式第 2 の評点表（以下別添 1 において「評点表」という。）により実施するものとする。
- (2) 申請事業所の調査は、認定申請書の内容と、協会会長から報告があった評価の結果の内容が著しく異なる場合に限り実施するものとする。
- (3) 通達 II 7. (1) ただし書に規定する「審査が不要であると認められる場合」とは、認定の区分の拡大に係る申請の場合をいい、評点表の判定基準のうち、1 から 11 について省略することができる。

4. 審査項目の判定

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

判定をすること。

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

(3) 外国認定試験者については、評点表の判定基準のうち 37 は判定しないこと。

5. 認定の可否についての意見

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

(1) 評点表の審査項目に係る判定について、C 又は否がないこと。

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

6. 意見書の提出

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

7. 都道府県知事及び協会会長との意見調整

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

様式第 1

認定申請試験者認定審査意見書

1. 意見書を提出する産業保安監督部等の名称
2. 申請事業所名及び所在地
3. 認定の可否に関する意見
(1) 合格 (2) 不合格 (いずれかに○印を付すこと。)
4. 審査評点内訳

審査項目 の番号	①		②		③		④		⑤	⑥		⑦	⑧	⑨	⑩	⑪	計	
判定 基準数	11		4		4		7		2	3		1	2	1	1	2	38	
重要度	◎	△	◎	△	◎	△	◎	△	◎	◎	△	△	◎	◎	◎	◎	◎	△
項目数	1	10	1	3	1	3	4	3	2	2	1	1	2	1	1	2	17	21
判定 結果	合/A																	
	B																	
	否/C																	
	判定 せず																	

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

5. 総評
6. 認定を可とすべき認定の区分

(備考)この用紙の大きさは、日本産業規格 A4 とすること。

評点表

審査項目	調査項目	判定基準	重要度	評点			特記事項
				A	B	C	
①管理体制 (i) 経営者の責任	・ 経営者によって公式に表明された品質に関する組織としての全般的な意図及び指示並びに配慮	1. 経営者は、品質に対する方針及び目標並びに品質についての責務を明確にし、かつ、文書化していること。また、この方針等が組織のすべての階層で理解され、実施され、維持されていることを定期的に確認し、必要に応じて適切な措置を講じていること。	△	A	B	C	
	・ 経営資源に対する予算確保の状況	2. 経営者は、品質に対する方針及び目標の達成のために不可欠な経営資源を十分かつ適切に準備できるように予算上の措置を講じていること。	△	A	B	C	
	・ 品質管理責任者の選任	3. 経営者は、目標とする品質を達成するための管理活動全般に対して、その履行と維持のための明確な権限を有する責任者を選任していること。	△	A	B	C	
(ii) 品質システム	・ 品質システムの確立及び維持の状況 ・ 品質システムの体系 ・ 品質システムに関する基本文書の作成状況 ・ 品質システムに関する基本文書の活用状況	4. 申請事業所の規模に応じた品質システムが確立及び維持されており、これに係る基本文書（品質マニュアル、品質保証マニュアル等）が制定されていること。 (判定基準 1.、2. 及び 4. については審査全般を考慮して判定を行うこと。)	△	A	B	C	
(iii) 組織	・ 申請事業所の組織において、品質管理に従事するすべての者等（注）の責任及び権限並びに相互関係（（注） 部署、委員会を含む。以下同じ。） ・ 組織図及び人員配置 ・ 品質に関する各活動間の調整及び管理の状況	5. 品質に影響する業務を管理し、実行し、検証する者等の責任及び権限が文書により明確になっていること。 また、品質に関与する各活動に対して適切な連携及び調整が可能となるよう情報伝達の方法が定められていること。	△	A	B	C	
	・ 品質管理に関する責任及び権限に関する担保の状況	6. 重要な品質管理業務に携わる者については、組織上の自由及び権限が担保されていること。	△	A	B	C	
	・ 品質管理に関する検証活動の体制	7. 設計、製造並びに試験及び検査の各工程において品質に関する適切な検証活動が行われていること。	△	A	B	C	
(iv) 文書管理	・ 品質に関するすべての文書の設定、維持及び管理の方法並びにその実施状況 ・ 文書制定手順（起案、調整及び制定） ・ 文書の改廃方法（改訂、普及及び廃止）	8. 品質に関するすべての文書の方針及び定義が明確であるとともに、文書の制定手順及び改廃方法が定められ、各文書について権限を与えられた者等が適宜審査、承認及び確認を行っていること。また、文書の改訂及び廃止は、制定を行った同一の機能、組織等で実施され、改訂及び廃止の理由が明確になっていること。	△	A	B	C	
	・ 文書管理の方法（文書全体に関する管理方法）	9. 旧文書と新文書が混在しない体制が確立されているとともに、廃止された文書は速やかに破棄される体制が確立していること。	△	A	B	C	
(v) 内部品質監査	・ 品質に関するすべての行為、活動等に対する内部品質監査体制とその実施状況 ・ 内部品質監査の体制及び計画並びに実施状況	10. 品質に関する方針、目標等に対する行為、活動等が効果的に実施されていることを確認するため、内部品質監査の体制及び方法が確立され、かつ、定期的に変更されていること。	◎	合		否	

審査項目	調査項目	判定基準	重要度	評点			特記事項
	・内部品質監査結果の報告、評価及びそのフォローアップ状況	11. 内部品質監査の結果は文書によって記録し、その内容に応じて適切な者等に報告され、評価が行われていること。また、評価の結果に応じて適切な措置を講じていること。	△	A	B	C	
②技術的基盤 (i) 技術上の基盤整備並びに開発及び改良	・社内及び社外の技術上の進歩、改善のための交流及び伝達の方法並びにその実施状況 ・技術情報の収集及び整理の状況 ・社内における交流及び伝達の方法 ・社外における活動の状況	12. 社内の技術の交流及び伝達の方法並びに社内外の技術情報、データ等の集積、整理及び分類の手法が確立しており、有効に実施し、活用していること。	△	A	B	C	
	・冷媒設備の製造並びに試験及び検査技術の開発、改良及び消化の方法 ・技術情報の活用状況 ・研究実績のテーマ ・研究所又は研究部門の整備状況	13. 企業規模に応じた研究体制が確立しており、申請に係る冷媒設備の性能及び安全性について有効な研究実績を有し、その実績を効果的に活用していること。	△	A	B	C	
(ii) 設計管理	・基本設計、詳細設計、検証等の設計業務の実施範囲	14. 申請に係る冷媒設備全体の設計業務を実施できる能力を申請事業所が有し、かつ、設計業務を対象とした手順書が作成され、設計業務の各作業について責任が明確となっていること。	△	A	B	C	
	・設計の基準（材料の選定基準を含む。）、手法及びその実施方法 ・申請に係る冷媒設備の技術的特徴（安全上の措置を含む。）	15. 申請に係る冷媒設備について法を主体とした関連法規類を十分に理解しており、圧力、振動、腐食、熱応力等の諸条件及び安全上の措置を考慮した設計を実施していること。	◎	合		否	
③購買及び外注の管理 (i) 購買及び外注の範囲	・購買及び外注の範囲及び種類 （購買先及び外注先の名称を含む。）	16. 申請に係る冷媒設備について購買及び外注の範囲を明確にしていること。 ただし、申請に係る冷媒設備の性能及び安全性を保証する主要な工程（設計、試験及び検査）は外注の範囲に含めていないこと。	◎	合		否	
(ii) 購買先及び外注先の選定及び管理並びに購買品及び外注業務の検証	・購買先及び外注先の選定並びに評価及び管理の方法	17. 購買品及び外注業務の種類に応じた適切な選定の基準、規格等が文書化され、これに基づき購買先及び外注先の選定を確実に実施していること。 また、購買品及び外注業務の品質向上、維持及び管理のため、定例会議、フィードバックシステム等の連携が購買先及び外注先との間で構築され、有効に活用していること。	△	A	B	C	
	・購買データ及び外注データの整備並びに購買品及び外注業務の検証の状況	18. 購買及び外注にあたって、購買データ及び外注データを作成し、発注に際しては適切な確認が行われていること。	△	A	B	C	

審査項目	調査項目	判定基準	重要度	評点			特記事項
		19. 購買品及び外注業務が購買データ及び外注データに適合していることを確認するため、定期的に購買先及び外注先における調査又は購買品及び外注業務に対する受入れ検査等の検証を行い、その結果を確実に記録し、購買先及び外注先の管理に十分活用していること。	△	A	B	C	
④製造の方法並びに試験及び検査の方法 (i) 工程管理	・製造工程の各工程における品質管理項目の明確化（購買品及び外注業務を含む。）	20. 申請に係る冷媒設備の製造工程を示すフロー図、基準、規格等を文書化し、かつ、各工程において適切な品質を確保するため、識別による管理、試験、検査等による確認行為が行われ、その結果を確実に記録していること。 なお、冷媒設備を外注して製造する場合にあっては、外注先においても申請者の管理の下で同様に実施していること。（以下、判定基準 21～25、27、37 及び 38 において同じ。）	△	A	B	C	
	・不適合品の取扱いと措置	21. 製造の各工程（購買品及び外注業務後の受入れを含む。）において、不適合品が検出された場合の措置の方法が基準、規格等により文書化され、これに基づき確実に実施し、不適合品の次工程引渡しを確実に防止できる体制がとられていること。	△	A	B	C	
	・溶接工程	22. 溶接工程の管理について、加工、施工及び熱処理並びに試験及び検査について、a)～f)の事項（認定の区分が通達Ⅱ2. (2) の場合は加えてg)及びh)の事項）が基準、規格等により文書化され、これに基づき実施し、かつ、その記録を整備していること。ただし、申請に係る冷媒設備の製造において、溶接施工（ろう付けを含む。）を行わない場合は、評価の対象としない。 a) 切断、開先、成形等の加工条件 b) 溶接要領書（WPS） c) 溶接施工法確認試験（PQR） d) 溶接士の資格条件 e) 熱処理条件 f) 仕上げ条件 g) 機械試験 h) 非破壊試験	◎	合		否	
(ii) 工程変更の管理	・工程の変更	23. 製造並びに試験及び検査の工程を変更する場合、その目的、手順、結果の評価等について、基準、規格等が文書化され、かつ、工程変更の種類及び規模に応じて工程変更を承認する責任者が明確に指定されていること。 また、変更によって生じた効果を適切に評価し、文書によって関係方面へ適切に伝達していること。	△	A	B	C	
(iii) 申請に係る冷媒設備の製造設備並	・製造能力並びに試験及び検査能力	24. 申請に係る冷媒設備の仕様を十分満足するため、製造設備並びに試験及び検査設備の能力について適宜検証していること。	◎	合		否	

審査項目	調査項目	判定基準	重要度	評点			特記事項
びに試験及び検査設備	<ul style="list-style-type: none"> 保有設備の種類、名称、能力、精度及び数 調達設備の種類、名称、能力、精度及び数並びに調達先との関係 	<p>25. 申請に係る冷媒設備の性能及び安全性を保証するために必要な設備は、申請事業所において保有していること。</p> <p>また、製造設備並びに試験及び検査設備について、外部より設備を調達している場合は、その目的及び理由並びに調達先の選定根拠及び調達先との関係が明確になっていること。</p>	◎	合		否	
(iv) 試験、検査設備等の維持及び管理	<ul style="list-style-type: none"> 精度維持、識別等の管理の方法 	<p>26. 試験、検査設備等の精度維持の管理について、基準、規格等が文書化され、これに基づき適切な管理及び環境の下で実施され、かつ、その結果を記録していること。</p>	◎	合		否	
⑤ 設計、製造、試験及び検査に係る技術者	<ul style="list-style-type: none"> 設計、製造、試験及び検査に係る技術者の数及び資格取得状況 従事経験 	<p>27. 申請に係る冷媒設備の性能及び安全性の保証に必要な技術者及び技能者が十分に確保され、かつ、次の基準に該当する者を申請事業所に配置していること。</p> <p>(1) 設計、加工、試験及び検査の責任者は、それぞれの分野で6年（理工学系の大学又は高専を修了したものについては、3年）以上の経験を有すること。</p> <p>(2) 溶接並びに試験及び検査を施工する者（補助員を除く。）は、それぞれの分野で3年以上の経験を有すること。ただし、1年以上の経験を有し、かつ、事業所が行う社内制度等の力量評価制度によって認められた者の場合にあつては、この限りでない。</p> <p>(3) 溶接の技術者及び技能者については、JIS規格又はこれと同等以上の基準により溶接を施工することができる者が配置されていること。</p>	◎	合		否	
	<ul style="list-style-type: none"> 教育及び訓練 	<p>28. 申請事業所は、技術者及び技能者に対して、その技術レベルの維持及び向上のため適切な教育訓練計画を立案し、実施していること。</p>	◎	合		否	
⑥ アフターサービス及びクレーム対応	<ul style="list-style-type: none"> 取扱説明書及びアフターサービスに関する説明書の整備状況 	<p>29. 申請に係る冷媒設備に対して明解な取扱説明書及びアフターサービスに関する説明書が整備され、適宜これらの説明書の内容が適切であることを照査、確認等により検証していること。</p>	△	A	B	C	
	<ul style="list-style-type: none"> クレームに対する対応 	<p>30. 納入後に生じたクレームに対して、調査、原因究明、検証、対応等の手順、措置方法等が基準、規格等により文書化され、これに基づき確実に実施及び記録され、そのクレームの重要度に応じて経営者を含めた適切な責任者に報告書として提出していること。</p> <p>また、同一種類のクレーム又は類似クレームの再発防止のため適切な措置が早急にとられる体制を確立していること。</p>	◎	合		否	
	<ul style="list-style-type: none"> 欠陥発生時の対策 	<p>31. 申請に係る冷媒設備に重大な不備及び欠陥が発生又は発生すると予想された場合、当該冷媒設備の回収等の措置が基準、規格等により文書化されていること。</p>	◎	合		否	
⑦ 統計的手法	<ul style="list-style-type: none"> 適当な統計的手法の確立 	<p>32. 品質に関する活動等に対して適宜統計的手法を使用して製品等の特性</p>	△	A	B	C	

審査項目	調査項目	判定基準	重要度	評点			特記事項
		及び能力を把握する体制を確立していること。					
⑧ 耐圧試験又は機械試験の方法	・試験等の方法及び判定基準 ・実施上の留意事項及び安全対策	33. 「冷凍装置の試験基準（令和4年9月 高圧ガス保安協会）」に基づき、冷媒設備の特徴に応じた試験等に関する基準、規格等が文書化され、確実に実施されているとともにその記録を有していること。また、当該試験等に係る設備は、適切な安全対策が講じられていること。	◎	合		否	
	・試験及び検査結果の記録及び確認	34. 申請に係る冷媒設備の出荷に際して、全ての試験及び検査並びに確認行為が行われ、かつ、満足していることを確認していること。	◎	合		否	
⑨ 申請に係る冷媒設備の製造実績及び試験検査実績	・主要実績	35. 申請区分に見合った冷媒設備の製造並びに試験及び検査の実績を有していること。	◎	合		否	
⑩ 申請事業所が製造した冷媒設備の欠陥の有無（事故等の発生状況を含む。）	・過去3年間に当該申請事業所が製造した冷媒設備の欠陥等による事故の発生状況	36. 過去3年間において、申請に係る冷媒設備の試験及び検査の欠陥に起因する事故等が発生していないこと。	◎	合		否	
⑪ 保安関連法規との関係 (i) 法による許可又は届出の適用状況	・許可又は届出の状況	37. 法を遵守していること。	◎	合		否	
(ii) 過去3年間における保安関連法規の遵守状況	・過去3年間に法令違反により処分を受けた事実	38. 過去3年間において法を初めとした保安関連法規の違反により行政処分を受けた事実がないこと。	◎	合		否	

様式第 3

内国認定試験者の評価審査に係る意見書

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

(備考) この用紙の大きさは、日本産業規格 A4 とすること。

(別添 2)

認定申請試験者評価実施要領

1. 目的

この認定申請試験者評価実施要領は、通達Ⅱ8. (1) の規定に基づき、評価の実施の細目を定めたものである。

2. 申請の受付

協会会長は、随時申請を受け付けるものとする。

3. 評価の方法

(1) 評価は、認定試験者評価申請書及び申請事業所の調査結果に基づき、様式第 1 の評価表（以下別添 2 において「評価表」という。）により実施するものとする。

(2) 申請事業所が通達Ⅱ7. (1) の審査項目の内容について IS9001 の認証を取得している場合には、適当と認められる図書又は資料の提出によって、該当する審査項目（判定基準ごと）の審査に替えることができる。この場合、評価表の特記事項の欄にその旨記載すること。また、冷媒設備の製造の一部を外注する場合は、外注先についても同様とする。

(3) 通達Ⅱ8. (1) ただし書きに規定する「評価が不要であると認められる場合」とは、認定の区分の拡大に係る申請の場合をいい、評価表の判定基準のうち、1 から 11 について省略することができる。

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

4. 審査項目の評価

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

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

(3) 外国認定試験者については、評価表の判定基準のうち 37 は評価しないこと。

5. 評価の結果の通知及び報告

協会会長は、申請事業所の事業所調査を終了した後、速やかに評価結果を総合所見について申請者に通知するとともに、内国認定試験者の申請については産業保安監督部長等に、外国認定試験者の申請については経済産業大臣に、様式第 2 の評価結果報告書に評価表を添付して報告するものとする。

評価表

審査項目	調査項目	判定基準	重要度	評点			特記事項
				A	B	C	
①管理体制 (i) 経営者の責任	・ 経営者によって公式に表明された品質に関する組織としての全般的な意図及び指示並びに配慮	1. 経営者は、品質に対する方針及び目標並びに品質についての責務を明確にし、かつ、文書化していること。また、この方針等が組織のすべての階層で理解され、実施され、維持されていることを定期的に確認し、必要に応じて適切な措置を講じていること。	△	A	B	C	
	・ 経営資源に対する予算確保の状況	2. 経営者は、品質に対する方針及び目標の達成のために不可欠な経営資源を十分かつ適切に準備できるように予算上の措置を講じていること。	△	A	B	C	
	・ 品質管理責任者の選任	3. 経営者は、目標とする品質を達成するための管理活動全般に対して、その履行と維持のための明確な権限を有する責任者を選任していること。	△	A	B	C	
(ii) 品質システム	・ 品質システムの確立及び維持の状況 ・ 品質システムの体系 ・ 品質システムに関する基本文書の作成状況 ・ 品質システムに関する基本文書の活用状況	4. 申請事業所の規模に応じた品質システムが確立及び維持されており、これに係る基本文書（品質マニュアル、品質保証マニュアル等）が制定されていること。 (判定基準 1.、2. 及び 4. については審査全般を考慮して判定を行うこと。)	△	A	B	C	
(iii) 組織	・ 申請事業所の組織において、品質管理に従事するすべての者等（注）の責任及び権限並びに相互関係（（注） 部署、委員会を含む。以下同じ。） ・ 組織図及び人員配置 ・ 品質に関する各活動間の調整及び管理の状況	5. 品質に影響する業務を管理し、実行し、検証する者等の責任及び権限が文書により明確になっていること。 また、品質に関与する各活動に対して適切な連携及び調整が可能となるよう情報伝達の方法が定められていること。	△	A	B	C	
	・ 品質管理に関する責任及び権限に関する担保の状況	6. 重要な品質管理業務に携わる者については、組織上の自由及び権限が担保されていること。	△	A	B	C	
	・ 品質管理に関する検証活動の体制	7. 設計、製造並びに試験及び検査の各工程において品質に関する適切な検証活動が行われていること。	△	A	B	C	
(iv) 文書管理	・ 品質に関するすべての文書の設定、維持及び管理の方法並びにその実施状況 ・ 文書制定手順（起案、調整及び制定） ・ 文書の改廃方法（改訂、普及及び廃止）	8. 品質に関するすべての文書の方針及び定義が明確であるとともに、文書の制定手順及び改廃方法が定められ、各文書について権限を与えられた者等が適宜審査、承認及び確認を行っていること。また、文書の改訂及び廃止は、制定を行った同一の機能、組織等で実施され、改訂及び廃止の理由が明確になっていること。	△	A	B	C	
	・ 文書管理の方法（文書全体に関する管理方法）	9. 旧文書と新文書が混在しない体制が確立されているとともに、廃止された文書は速やかに破棄される体制が確立していること。	△	A	B	C	
(v) 内部品質監査	・ 品質に関するすべての行為、活動等に対する内部品質監査体制とその実施状況 ・ 内部品質監査の体制及び計画並びに実施状況	10. 品質に関する方針、目標等に対する行為、活動等が効果的に実施されていることを確認するため、内部品質監査の体制及び方法が確立され、かつ、定期的に変更されていること。	◎	A	B	C	

審査項目	調査項目	判定基準	重要度	評点			特記事項
	・内部品質監査結果の報告、評価及びそのフォローアップ状況	11. 内部品質監査の結果は文書によって記録し、その内容に応じて適切な者等に報告され、評価が行われていること。また、評価の結果に応じて適切な措置を講じていること。	△	A	B	C	
②技術的基盤 (i) 技術上の基盤整備並びに開発及び改良	・社内及び社外の技術上の進歩、改善のための交流及び伝達の方法並びにその実施状況 ・技術情報の収集及び整理の状況 ・社内における交流及び伝達の方法 ・社外における活動の状況	12. 社内の技術の交流及び伝達の方法並びに社内外の技術情報、データ等の集積、整理及び分類の手法が確立しており、有効に実施し、活用していること。	△	A	B	C	
	・冷媒設備の製造並びに試験及び検査技術の開発、改良及び消化の方法 ・技術情報の活用状況 ・研究実績のテーマ ・研究所又は研究部門の整備状況	13. 企業規模に応じた研究体制が確立しており、申請に係る冷媒設備の性能及び安全性について有効な研究実績を有し、その実績を効果的に活用していること。	△	A	B	C	
(ii) 設計管理	・基本設計、詳細設計、検証等の設計業務の実施範囲	14. 申請に係る冷媒設備全体の設計業務を実施できる能力を申請事業所が有し、かつ、設計業務を対象とした手順書が作成され、設計業務の各作業について責任が明確となっていること。	△	A	B	C	
	・設計の基準（材料の選定基準を含む。）、手法及びその実施方法 ・申請に係る冷媒設備の技術的特徴（安全上の措置を含む。）	15. 申請に係る冷媒設備について法を主体とした関連法規類を十分に理解しており、圧力、振動、腐食、熱応力等の諸条件及び安全上の措置を考慮した設計を実施していること。	◎	A	B	C	
③購買及び外注の管理 (i) 購買及び外注の範囲	・購買及び外注の範囲及び種類 （購買先及び外注先の名称を含む。）	16. 申請に係る冷媒設備について購買及び外注の範囲を明確にしていること。 ただし、申請に係る冷媒設備の性能及び安全性を保証する主要な工程（設計、試験及び検査）は外注の範囲に含めていないこと。	◎	A	B	C	
(ii) 購買先及び外注先の選定及び管理並びに購買品及び外注業務の検証	・購買先及び外注先の選定並びに評価及び管理の方法	17. 購買品及び外注業務の種類に応じた適切な選定の基準、規格等が文書化され、これに基づき購買先及び外注先の選定を確実に実施していること。 また、購買品及び外注業務の品質向上、維持及び管理のため、定例会議、フィードバックシステム等の連携が購買先及び外注先との間で構築され、有効に活用していること。	△	A	B	C	
	・購買データ及び外注データの整備並びに購買品及び外注業務の検証の状況	18. 購買及び外注にあたって、購買データ及び外注データを作成し、発注に際しては適切な確認が行われていること。	△	A	B	C	

審査項目	調査項目	判定基準	重要度	評点			特記事項
		19. 購買品及び外注業務が購買データ及び外注データに適合していることを確認するため、定期的に購買先及び外注先における調査又は購買品及び外注業務に対する受入れ検査等の検証を行い、その結果を確実に記録し、購買先及び外注先の管理に十分活用していること。	△	A	B	C	
④製造の方法並びに試験及び検査の方法 (i) 工程管理	・製造工程の各工程における品質管理項目の明確化（購買品及び外注業務を含む。）	20. 申請に係る冷媒設備の製造工程を示すフロー図、基準、規格等を文書化し、かつ、各工程において適切な品質を確保するため、識別による管理、試験、検査等による確認行為が行われ、その結果を確実に記録していること。 なお、冷媒設備を外注して製造する場合にあっては、外注先においても申請者の管理の下で同様に実施していること。（以下、判定基準 21～25、27、37 及び 38 において同じ。）	△	A	B	C	
	・不適合品の取扱いと措置	21. 製造の各工程（購買品及び外注業務後の受入れを含む。）において、不適合品が検出された場合の措置の方法が基準、規格等により文書化され、これに基づき確実に実施し、不適合品の次工程引渡しを確実に防止できる体制がとられていること。	△	A	B	C	
	・溶接工程	22. 溶接工程の管理について、加工、施工及び熱処理並びに試験及び検査について、a)～f)の事項（認定の区分が通達Ⅱ2. (2) の場合は加えて g) 及び h) の事項）が基準、規格等により文書化され、これに基づき実施し、かつ、その記録を整備していること。ただし、申請に係る冷媒設備の製造において、溶接施工（ろう付けを含む。）を行わない場合は、評価の対象としない。 a) 切断、開先、成形等の加工条件 b) 溶接要領書（WPS） c) 溶接施工法確認試験（PQR） d) 溶接士の資格条件 e) 熱処理条件 f) 仕上げ条件 g) 機械試験 h) 非破壊試験	◎	A	B	C	
(ii) 工程変更の管理	・工程の変更	23. 製造並びに試験及び検査の工程を変更する場合、その目的、手順、結果の評価等について、基準、規格等が文書化され、かつ、工程変更の種類及び規模に応じて工程変更を承認する責任者が明確に指定されていること。 また、変更によって生じた効果を適切に評価し、文書によって関係方面へ適切に伝達していること。	△	A	B	C	
(iii) 申請に係る冷媒設備の製造設備並	・製造能力並びに試験及び検査能力	24. 申請に係る冷媒設備の仕様を十分満足するため、製造設備並びに試験及び検査設備の能力について適宜検証していること。	◎	A	B	C	

審査項目	調査項目	判定基準	重要度	評点			特記事項
びに試験及び検査設備	<ul style="list-style-type: none"> 保有設備の種類、名称、能力、精度及び数 調達設備の種類、名称、能力、精度及び数並びに調達先との関係 	<p>25. 申請に係る冷媒設備の性能及び安全性を保証するために必要な設備は、申請事業所において保有していること。</p> <p>また、製造設備並びに試験及び検査設備について、外部より設備を調達している場合は、その目的及び理由並びに調達先の選定根拠及び調達先との関係が明確になっていること。</p>	◎	A	B	C	
(iv) 試験、検査設備等の維持及び管理	<ul style="list-style-type: none"> 精度維持、識別等の管理の方法 	<p>26. 試験、検査設備等の精度維持の管理について、基準、規格等が文書化され、これに基づき適切な管理及び環境の下で実施され、かつ、その結果を記録していること。</p>	◎	A	B	C	
⑤ 設計、製造、試験及び検査に係る技術者	<ul style="list-style-type: none"> 設計、製造、試験及び検査に係る技術者の数及び資格取得状況 従事経験 	<p>27. 申請に係る冷媒設備の性能及び安全性の保証に必要な技術者及び技能者が十分に確保され、かつ、次の基準に該当する者を申請事業所に配置していること。</p> <p>(1) 設計、加工、試験及び検査の責任者は、それぞれの分野で6年（理工学系の大学又は高専を修了したものについては、3年）以上の経験を有すること。</p> <p>(2) 溶接並びに試験及び検査を施工する者（補助員を除く。）は、それぞれの分野で3年以上の経験を有すること。ただし、1年以上の経験を有し、かつ、事業所が行う社内制度等の力量評価制度によって認められた者の場合にあっては、この限りでない。</p> <p>(3) 溶接の技術者及び技能者については、JIS規格又はこれと同等以上の基準により溶接を施工することができる者が配置されていること。</p>	◎	A	B	C	
	<ul style="list-style-type: none"> 教育及び訓練 	<p>28. 申請事業所は、技術者及び技能者に対して、その技術レベルの維持及び向上のため適切な教育訓練計画を立案し、実施していること。</p>	◎	A	B	C	
⑥ アフターサービス及びクレーム対応	<ul style="list-style-type: none"> 取扱説明書及びアフターサービスに関する説明書の整備状況 	<p>29. 申請に係る冷媒設備に対して明解な取扱説明書及びアフターサービスに関する説明書が整備され、適宜これらの説明書の内容が適切であることを照査、確認等により検証していること。</p>	△	A	B	C	
	<ul style="list-style-type: none"> クレームに対する対応 	<p>30. 納入後に生じたクレームに対して、調査、原因究明、検証、対応等の手順、措置方法等が基準、規格等により文書化され、これに基づき確実に実施及び記録され、そのクレームの重要度に応じて経営者を含めた適切な責任者に報告書として提出していること。</p> <p>また、同一種類のクレーム又は類似クレームの再発防止のため適切な措置が早急にとられる体制を確立していること。</p>	◎	A	B	C	
	<ul style="list-style-type: none"> 欠陥発生時の対策 	<p>31. 申請に係る冷媒設備に重大な不備及び欠陥が発生又は発生すると予想された場合、当該冷媒設備の回収等の措置が基準、規格等により文書化されていること。</p>	◎	A	B	C	
⑦ 統計的手法	<ul style="list-style-type: none"> 適当な統計的手法の確立 	<p>32. 品質に関する活動等に対して適宜統計的手法を使用して製品等の特性</p>	△	A	B	C	

審査項目	調査項目	判定基準	重要度	評点			特記事項
				A	B	C	
		及び能力を把握する体制を確立していること。					
⑧ 耐圧試験又は機械試験の方法	<ul style="list-style-type: none"> 試験等の方法及び判定基準 実施上の留意事項及び安全対策 	33. 「冷凍装置の試験基準（令和4年9月 高圧ガス保安協会）」に基づき、冷媒設備の特徴に応じた試験等に関する基準、規格等が文書化され、確実に実施されているとともにその記録を有していること。また、当該試験等に係る設備は、適切な安全対策が講じられていること。	◎	A	B	C	
	<ul style="list-style-type: none"> 試験及び検査結果の記録及び確認 	34. 申請に係る冷媒設備の出荷に際して、全ての試験及び検査並びに確認行為が行われ、かつ、満足していることを確認していること。	◎	A	B	C	
⑨ 申請に係る冷媒設備の製造実績及び試験検査実績	<ul style="list-style-type: none"> 主要実績 	35. 申請区分に見合った冷媒設備の製造並びに試験及び検査の実績を有していること。	◎	A	B	C	
⑩ 申請事業所が製造した冷媒設備の欠陥の有無（事故等の発生状況を含む。）	<ul style="list-style-type: none"> 過去3年間に当該申請事業所が製造した冷媒設備の欠陥等による事故の発生状況 	36. 過去3年間に於いて、申請に係る冷媒設備の試験及び検査の欠陥に起因する事故等が発生していないこと。	◎	A	B	C	
⑪ 保安関連法規との関係 (i) 法による許可又は届出の適用状況	<ul style="list-style-type: none"> 許可又は届出の状況 	37. 法を遵守していること。	◎	A	B	C	
(ii) 過去3年間に於ける保安関連法規の遵守状況	<ul style="list-style-type: none"> 過去3年間に法令違反により処分を受けた事実 	38. 過去3年間に於いて法を初めとした保安関連法規の違反により行政処分を受けた事実がないこと。	◎	A	B	C	

様式第 2

評価結果報告書

1. 事業所調査実施年月日 年 月 日

2. 評価事業所名及び所在地

3. 評価結果内訳

審査項目 の番号		①	②		③		④		⑤	⑥		⑦	⑧	⑨	⑩	⑪	計		
判定 基準数		11		4		4		7		2	3		1	2	1	1	2	38	
重要度		◎	△	◎	△	◎	△	◎	△	◎	◎	△	△	◎	◎	◎	◎	◎	△
項目数		1	10	1	3	1	3	4	3	2	2	1	1	2	1	1	2	17	21
評価 結果	A																		
	B																		
	C																		
	評価 せず																		

4. 総評

5. 認定の区分

(備考) この用紙の大きさは、日本産業規格 A4 とする。

(別添 3)

認定試験者確認調査実施要領

1. 目的

この認定試験者確認調査実施要領は、通達Ⅱ10. (2) に基づき確認調査の実施の細目を定めたものである。

2. 申請書の提出

認定試験者は、確認調査を受けようとする日の3月前までに協会会長に認定試験者事業所確認調査申請書（以下「確認調査申請書」という。）を提出するものとする。ただし、通達Ⅱ9.

(4) 及び (7) の事由により確認調査を受ける場合には、遅滞なく、協会会長に申請書を提出するものとする。

3. 確認調査の方法

(1) 確認調査は、認定試験者の義務の遵守状況等について様式第1の確認調査表（以下別添3において「確認調査表」という。）により実施するものとする。

(2) 確認調査表のうち、調査項目②については、当該調査項目に規定される審査項目についてIS09001の認証を取得している場合には、適当と認められる図書又は資料の提出によって該当する審査項目（判定基準ごと）の調査に替えることができる。この場合、確認調査表の特記事項の欄にその旨記載すること。また、冷媒設備の製造の一部を外注する場合は、外注先についても同様とする。

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

4. 確認調査の評価

(1) 確認調査表の調査項目①については、確認及び調査事項の(1)から(8)に係る遵守状況を評価し、記載欄に具体的に記載すること。

(2) 確認調査表の調査項目②については、審査項目に対応する判定基準により、それぞれA（良好な水準にある）、B（軽微な改善を要する水準にある）又はC（好ましくない水準にある）を評価し、調査結果の欄に記載すること。

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

(4) 外国認定試験者については、確認調査表判定基準のうち37は評価しないこと。

5. 変更等の確認調査

通達Ⅱ9. (4) 及び (7) の事由による確認調査については、3. 及び 4. の規定を準用する。

6. 確認調査結果の通知及び報告

協会会長は、申請事業所の確認調査を終了した後、確認調査結果を認定試験者に通知すると

ともに、内国認定試験者の申請については産業保安監督部長等に、外国認定試験者の申請については経済産業大臣に、様式第 2 の確認調査結果報告書に確認調査表を添付して報告するものとする。

7. 確認調査結果に対する措置

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

- (1) 認定試験者に通達Ⅱ9. に規定する認定試験者の義務違反が認められるとき又は認定に係る冷媒設備の品質及び保安の確保に係る管理水準について不適合事由が認められるときは、認定試験者に対して改善指示を行い、直ちに改善計画書を提出させるとともに、改善結果について報告書を求めるものとする。
- (2) 産業保安監督部長等は内国認定試験者について、通達Ⅱ11. に基づき認定の全部又は一部の取消しをすることが適当と判断するときであつて、通達Ⅱ11. (1) ②に該当することをもって認定を取り消そうとする場合には、認定試験者に釈明する機会を与えた後、経済産業大臣に具申するものとする。その際に、産業保安監督部長等は、都道府県知事及び協会会長と特に意見調整を行う必要があると認める場合には、必要に応じ、両者を招集して意見調整を行うものとする。

確認調査表

調査項目	確認及び調査事項	記載欄
① 通達Ⅱ9. に規定する認定試験者の義務の遵守状況	<p>通達Ⅱ9. の規定に基づく、次の義務を遵守していること。</p> <p>(1) 確認調査を認定又は確認調査を受けた日の属する年度の翌年度の開始の日から3年ごとに受けること</p> <p>(2) 認定に係る冷媒設備の製造実績の届出</p> <p>(3) 認定試験者認定申請書の記1、2若しくは3に係る変更事項及び認定に係る冷媒設備の品質若しくは保安の確保に重大な影響を及ぼす等の著しい変更事項の届出</p> <p>(4) 認定に係る冷媒設備についての災害発生の届出</p> <p>(5) 耐圧試験又は機会試験を廃止したときの届出</p> <p>(6) 認定に係る冷媒設備についての欠陥等の届出</p> <p>(7) 認定に係る冷媒設備に銘板又は刻印を付すこと</p> <p>(8) 認定に係る試験の方法により、試験を行うこと</p> <p>(9) (8)の試験を行うに際し、協会の強度試験適用承認又は溶接施工法承認を得た上で型式ごとに経済産業大臣に届出をすること</p> <p>(10) 経済産業大臣が特に付した条件</p>	

	審査項目	調査内容	判定基準	重要度	調査結果	特記事項
② 認定に係る冷媒設備の品質又は保安の確保に対する管理水準	① 管理体制 (i) 経営者の責任	<ul style="list-style-type: none"> 経営者によって公式に表明された品質に関する組織としての全般的な意図及び指示並びに配慮 	1. 経営者は、品質に対する方針及び目標並びに品質についての責務を明確にし、かつ、文書化していること。また、この方針等が組織のすべての階層で理解され、実施され、維持されていることを定期的に確認し、必要に応じて適切な措置を講じていること。	△		
		<ul style="list-style-type: none"> 経営資源に対する予算確保の状況 	2. 経営者は、品質に対する方針及び目標の達成のために不可欠な経営資源を十分かつ適切に準備できるよう予算上の措置を講じていること。	△		
		<ul style="list-style-type: none"> 品質管理責任者の選任 	3. 経営者は、目標とする品質を達成するための管理活動全般に対して、その履行と維持のための明確な権限を有する責任者を選任していること。	△		
	(ii) 品質システム	<ul style="list-style-type: none"> 品質システムの確立及び維持の状況 品質システムの体系 品質システムに関する基本文書の作成状況 品質システムに関する基本文書の活用状況 	4. 申請事業所の規模に応じた品質システムが確立及び維持されており、これに係る基本文書（品質マニュアル、品質保証マニュアル等）が制定されていること。（判定基準1.、2. 及び4. については審査全般を考慮して判定を行うこと。）	△		
	(iii) 組織	<ul style="list-style-type: none"> 申請事業所の組織において、品質管理に従事するすべての者等（注）の責任及び権限並びに相互関係（（注）部署、委員会を含む。以下同じ。） 組織図及び人員配置 品質に関与する各活動間の調整及び管理の状況 	5. 品質に影響する業務を管理し、実行し、検証する者等の責任及び権限が文書により明確になっていること。 また、品質に関与する各活動に対して適切な連携及び調整が可能となるよう情報伝達の方法が定められていること。	△		
		<ul style="list-style-type: none"> 品質管理に関する責任及び権限に関する担保の状況 	6. 重要な品質管理業務に携わる者については、組織上の自由及び権限が担保されていること。	△		
	(iii) 組織	<ul style="list-style-type: none"> 品質管理に関する検証活動の体制 	7. 設計、製造並びに試験及び検査の各工程において品質に関する適切な検証活動が行われていること。	△		
		(iv) 文書管理	<ul style="list-style-type: none"> 品質に関するすべての文書の設定、維持及び管理の方法並 	8. 品質に関するすべての文書の方針及び定義が明確であるとともに、文書の制定	△	

審査項目	調査内容	判定基準	重要度	調査結果	特記事項
	<ul style="list-style-type: none"> びにその実施状況 ・文書制定手順（起案、調整及び制定） ・文書の改廃方法（改訂、普及及び廃止） 	<p>手順及び改廃方法が定められ、各文書について権限を与えられた者等が適宜審査、承認及び確認を行っていること。また、文書の改訂及び廃止は、制定を行った同一の機能、組織等で実施され、改訂及び廃止の理由が明確になっていること。</p>			
	<ul style="list-style-type: none"> ・文書管理の方法（文書全体に関する管理方法） 	9. 旧文書と新文書が混在しない体制が確立されているとともに、廃止された文書は速やかに破棄される体制が確立していること。	△		
(v) 内部品質監査	<ul style="list-style-type: none"> ・品質に関するすべての行為、活動等に対する内部品質監査体制とその実施状況 ・内部品質監査の体制及び計画並びに実施状況 	10. 品質に関する方針、目標等に対する行為、活動等が効果的に実施されていることを確認するため、内部品質監査の体制及び方法が確立され、かつ、定期的に実施されていること。	◎		
	<ul style="list-style-type: none"> ・内部品質監査結果の報告、評価及びそのフォローアップ状況 	11. 内部品質監査の結果は文書によって記録し、その内容に応じて適切な者等に報告され、評価が行われていること。また、評価の結果に応じて適切な措置を講じていること。	△		
②技術的基盤 (i) 技術上の基盤整備並びに開発及び改良	<ul style="list-style-type: none"> ・社内及び社外の技術上の進歩、改善のための交流及び伝達の方法並びにその実施状況 ・技術情報の収集及び整理の状況 ・社内における交流及び伝達の方法 ・社外における活動の状況 ・冷媒設備の製造並びに試験及び検査技術の開発、改良及び消化の方法 ・技術情報の活用状況 ・研究実績のテーマ ・研究所又は研究部門の整備状況 	12. 社内の技術の交流及び伝達の方法並びに社内外の技術情報、データ等の集積、整理及び分類の手法が確立しており、有効に実施し、活用していること。	△		
		13. 企業規模に応じた研究体制が確立しており、申請に係る冷媒設備の性能及び安全性について有効な研究実績を有し、その実績を効果的に活用していること。	△		
(ii) 設計管理	<ul style="list-style-type: none"> ・基本設計、詳細設計、検証等の設計業務の実施範囲 	14. 申請に係る冷媒設備全体の設計業務を実施できる能力を申請事業所が有し、かつ、設計業務を対象とした手順書が作成され、設計業務の各作業について責任が明確となっていること。	△		
	<ul style="list-style-type: none"> ・設計の基準（材料の選定基準を含む。）、手法及びその実施方法 ・申請に係る冷媒設備の技術的特徴（安全上の措置を含む。） 	15. 申請に係る冷媒設備について法を主体とした関連法規類を十分に理解しており、圧力、振動、腐食、熱応力等の諸条件及び安全上の措置を考慮した設計を実施していること。	◎		
③購買及び外注の管理 (i) 購買及び外注の範囲	<ul style="list-style-type: none"> ・購買及び外注の範囲及び種類（購買先及び外注先の名称を含む。） 	16. 申請に係る冷媒設備について購買及び外注の範囲を明確にしていること。 ただし、申請に係る冷媒設備の性能及び安全性を保證する主要な工程（設計、試験及び検査）は外注の範囲に含めていないこと。	◎		

	審査項目	調査内容	判定基準	重要度	調査結果	特記事項
	(ii) 購買先及び外注先の選定及び管理並びに購買品及び外注業務の検証	・購買先及び外注先の選定並びに評価及び管理の方法	17. 購買品及び外注業務の種類に応じた適切な選定の基準、規格等が文書化され、これに基づき購買先及び外注先の選定を確実に実施していること。 また、購買品及び外注業務の品質向上、維持及び管理のため、定例会議、フィードバックシステム等の連携が購買先及び外注先との間で構築され、有効に活用していること。	△		
		・購買データ及び外注データの整備並びに購買品及び外注業務の検証の状況	18. 購買及び外注にあたって、購買データ及び外注データを作成し、発注に際しては適切な確認が行われていること。	△		
			19. 購買品及び外注業務が購買データ及び外注データに適合していることを確認するため、定期的に購買先及び外注先における調査又は購買品及び外注業務に対する受入れ検査等の検証を行い、その結果を確実に記録し、購買先及び外注先の管理に十分活用していること。	△		
	④ 製造の方法並びに試験及び検査の方法 (i) 工程管理	・製造工程の各工程における品質管理項目の明確化(購買品及び外注業務を含む。)	20. 申請に係る冷媒設備の製造工程を示すフロー図、基準、規格等を文書化し、かつ、各工程において適切な品質を確保するため、識別による管理、試験、検査等による確認行為が行われ、その結果を確実に記録していること。 なお、冷媒設備を外注して製造する場合にあつては、外注先においても申請者の管理の下で同様に実施していること。(以下、判定基準 21～25、27、37 及び 38 において同じ。)	△		
	・不適合品の取扱いと措置	21. 製造の各工程(購買品及び外注業務後の受入れを含む。)において、不適合品が検出された場合の措置の方法が基準、規格等により文書化され、これに基づき確実に実施し、不適合品の次工程引渡しを確実に防止できる体制がとられていること。	△			
	・溶接工程	22. 溶接工程の管理について、加工、施工及び熱処理並びに試験及び検査について、a)～f)の事項(認定の区分が通達Ⅱ2.(2)の場合は加えてg)及びh)の事項)が基準、規格等により文書化され、これに基づき実施し、かつ、その記録を整備していること。ただし、申請に係る冷媒設備の製造において、溶接施工(ろう付けを含む。)を行わない場合は、評価の対象としない。 a) 切断、開先、成形等の加工条件 b) 溶接要領書(WPS) c) 溶接施工法確認試験(PQR) d) 溶接士の資格条件 e) 熱処理条件 f) 仕上げ条件 g) 機械試験 h) 非破壊試験	◎			

	審査項目	調査内容	判定基準	重要度	調査結果	特記事項
	(ii) 工程変更の管理	・ 工程の変更	23. 製造並びに試験及び検査の工程を変更する場合、その目的、手順、結果の評価等について、基準、規格等が文書化され、かつ、工程変更の種類及び規模に応じて工程変更を承認する責任者が明確に指定されていること。 また、変更によって生じた効果を適切に評価し、文書によって関係方面へ適切に伝達していること。	△		
	(iii) 申請に係る冷媒設備の製造設備並びに試験及び検査設備	・ 製造能力並びに試験及び検査能力	24. 申請に係る冷媒設備の仕様を十分満足するため、製造設備並びに試験及び検査設備の能力について適宜検証していること。	◎		
		・ 保有設備の種類、名称、能力、精度及び数 ・ 調達設備の種類、名称、能力、精度及び数並びに調達先との関係	25. 申請に係る冷媒設備の性能及び安全性を保証するために必要な設備は、申請事業所において保有していること。 また、製造設備並びに試験及び検査設備について、外部より設備を調達している場合は、その目的及び理由並びに調達先の選定根拠及び調達先との関係が明確になっていること。	◎		
	(iv) 試験、検査設備等の維持及び管理	・ 精度維持、識別等の管理の方法	26. 試験、検査設備等の精度維持の管理について、基準、規格等が文書化され、これに基づき適切な管理及び環境の下で実施され、かつ、その結果を記録していること。	◎		
	⑤ 設計、製造、試験及び検査に係る技術者	・ 設計、製造、試験及び検査に係る技術者の数及び資格取得状況 ・ 従事経験	27. 申請に係る冷媒設備の性能及び安全性の保証に必要な技術者及び技能者が十分に確保され、かつ、次の基準に該当する者を申請事業所に配置していること。 (1) 設計、加工、試験及び検査の責任者は、それぞれの分野で6年（理工学系の大学又は高専を修了したものについては、3年）以上の経験を有すること。 (2) 溶接並びに試験及び検査を施工する者（補助員を除く。）は、それぞれの分野で3年以上の経験を有すること。ただし、1年以上の経験を有し、かつ、事業所が行う社内制度等の力量評価制度によって認められた者の場合にあつては、この限りでない。 (3) 溶接の技術者及び技能者については、JIS規格又はこれと同等以上の基準により溶接を施工することができる者が配置されていること。	◎		
		・ 教育及び訓練	28. 申請事業所は、技術者及び技能者に対して、その技術レベルの維持及び向上のため適切な教育訓練計画を立案し、実施していること。	◎		
	⑥ アフターサービス及びクレーム対応	・ 取扱説明書及びアフターサービスに関する説明書の整備状況	29. 申請に係る冷媒設備に対して明解な取扱説明書及びアフターサービスに関する説明書が整備され、適宜これらの説明書の内容が適切であることを照査、確認等により検証していること。	△		
		・ クレームに対する対応	30. 納入後に生じたクレームに対して、調査、原因究明、検証、対応等の手順、措置方法等が基準、規格等により文書化され、これに基づき確実に実施及び記録され、そのクレームの重要度に応じて経営者を含めた適切な責任者に報告書として提出していること。 また、同一種類のクレーム又は類似クレームの再発防止のため適切な措置が早急にとられる体制を確立していること。	◎		

	審査項目	調査内容	判定基準	重要度	調査結果	特記事項
		・欠陥発生時の対策	31. 申請に係る冷媒設備に重大な不備及び欠陥が発生又は発生すると予想された場合、当該冷媒設備の回収等の措置が基準、規格等により文書化されていること。	◎		
	⑦統計的手法	・適当な統計的手法の確立	32. 品質に関する活動等に対して適宜統計的手法を使用して製品等の特性及び能力を把握する体制を確立していること。	△		
	⑧耐圧試験又は機械試験の方法	・試験等の方法及び判定基準 ・実施上の留意事項及び安全対策	33. 「冷凍装置の試験基準（令和4年9月） 高圧ガス保安協会」に基づき、冷媒設備の特徴に応じた試験等に関する基準、規格等が文書化され、確実に実施されているとともにその記録を有していること。また、当該試験等に係る設備は、適切な安全対策が講じられていること。	◎		
		・試験及び検査結果の記録及び確認	34. 申請に係る冷媒設備の出荷に際して、全ての試験及び検査並びに確認行為が行われ、かつ、満足していることを確認していること。	◎		
	⑨申請に係る冷媒設備の製造実績及び試験検査実績	・主要実績	35. 申請区分に見合った冷媒設備の製造並びに試験及び検査の実績を有していること。	◎		
	⑩申請事業所が製造した冷媒設備の欠陥の有無（事故等の発生状況を含む。）	・過去3年間に当該申請事業所が製造した冷媒設備の欠陥等による事故の発生状況	36. 過去3年間に於いて、申請に係る冷媒設備の試験及び検査の欠陥に起因する事故等が発生していないこと。	◎		
	⑪保安関連法規との関係 (i) 法による許可又は届出の適用状況	・許可又は届出の状況	37. 法を遵守していること。	◎		
	(ii) 過去3年間における保安関連法規の遵守状況	・過去3年間に法令違反により処分を受けた事実	38. 過去3年間に於いて法を初めとした保安関連法規の違反により行政処分を受けた事実がないこと。	◎		

様式第 2

確認調査結果報告書

1. 確認調査実施年月日 年 月 日
2. 事業所名及び所在地
3. 確認調査結果

(1) 通達Ⅱ9. に規定する認定試験者の義務の遵守状況

(2) 認定に係る冷媒設備の品質又は保安の確保に対する管理水準

(調査結果の内訳)

審査項目 の番号		①		②		③		④		⑤		⑥		⑦		⑧		⑨		⑩		⑪		計	
判定 基準数		11		4		4		7		2		3		1		2		1		1		2		38	
重要度		◎	△	◎	△	◎	△	◎	△	◎		◎	△	△	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	△
項目数		1	10	1	3	1	3	4	3	2		2	1	1	2	1	1	2	2	17	21				
調査 結果	A																								
	B																								
	C																								
	調査 せず																								

4. 総評

(備考) この用紙の大きさは日本産業規格 A4 とすること。