リチウムイオン蓄電池用耐火性収納箱等の試験確認に係る業務規程

令和６年７月 24 日危保規程第 ８号

一部改正　令和７年４月 11 日危保規程第 29 号

第１　目的

この業務規程は、「リチウムイオン蓄電池の貯蔵及び取扱いに係る運用について」（平成 23 年 12 月 27 日消防危第 303 号（全部改正：令和６年７月２日消防危第 200 号））（以下「303 号通知」という。）及び「リチウムイオン蓄電池に係る危険物規制に関する検討報告書」（リチウムイオン蓄電池に係る危険物規制に関する検討会、令和６年３月）（以下「報告書」という。）に定める耐火性収納箱等について、危険物保安技術協会（以下「協会」という。）が、当該耐火性収納箱等を製造する者の申請に基づき、その性能に係る試験並びにその製造設備等（加工機械等、製造工程で使用する検査設備、その他耐火性収納箱等の製造に係る設備。以下同じ。）、製造工程及び性能に係る品質の確保に必要な条件（以下「品質管理方法」という。）の確認（以下「試験確認」という。）を行う場合の手続き等を定め、もって健全な耐火性収納箱等の普及に努めるとともに、当該耐火性収納箱等によるリチウムイオン蓄電池の収納等における安全の確保に寄与することを目的とする。

第２　業務の対象及び試験確認基準

この業務規程に基づく試験確認業務の対象は、303 号通知に定める基準に適合し、かつ、報告書に記載された構造要件等を満足する耐火性収納箱等とし、試験確認を行うに当たり、別に定める「リチウムイオン蓄電池用耐火性収納箱等の耐火性能試験及び構造要件等に係る試験確認基準」（以下「試験確認基準」という。）のとおりとする。

第３　用語の定義

この業務規程で用いる用語の定義は、次による。

１　耐火性収納箱等の設計仕様

耐火性収納箱等の主要構造板（側板、天板及び底板。以下同じ。）の構造（材質、寸法、板厚及び形状。以下同じ。）及び主要構造板を組み合わせた耐火性収納箱等の構造（形状及び接合方法。以下同じ。）をいう。

また、主要構造板に耐火耐熱性部材（断熱板、合板等の耐火耐熱性の向上を目的とした部材。以下同じ。）を組み合わせる場合には、当該耐火耐熱性部材の構造（材質、寸法、厚さ、形状及び取付方法。以下同じ。）をいう。

２　耐火性収納箱等の型式

耐火性収納箱等の設計仕様によって分類する耐火性収納箱等の型をいう。

3　同一型式の範囲

主要構造板の寸法（板厚を含む。以下同じ。）以外の設計仕様が同一のもので、申請者が協会に申請した寸法の範囲内のものを同一型式とする。

なお、設計仕様の差異が軽微で協会が認める場合には、同一型式とみなすことができる。

4　耐火性能試験

試験確認基準第２、１に定める耐火性能試験をいう。

5　構造要件等

試験確認基準第２、２に定める構造要件等をいう。

6　確認工場方式

協会がその職員を耐火性収納箱等の製造工場その他の関係のある場所（試験確認を受けようとする者又は試験確認を受けた者の事務所のほか、耐火性収納箱等を取り扱う場所、耐火性能試験及び構造要件等の試験（以下「性能試験等」という。）を実施する場所（性能試験等を第三者の試験施設により実施する場合は当該性能試験等を実施する場所を含む。）、耐火性収納箱等の主要構造板又は主要構造板を組み合わせた耐火性収納箱等の受け入れ時又は出荷する前に実施する全数検査（全数目視及び寸法測定等により当該型式の設計仕様が同一であり、かつ、性能を損なう異常等が生じていないことを確認する検査をいう。（以下「全数検査」という。））を実施する場所）（以下「関係のある場所」という。）に派遣し、製造設備等及び製造工程並びに品質管理方法等を確認させるとともに、同一型式の耐火性収納箱等について、関係のある場所で実施する性能試験等に適合する耐火性収納箱等を継続して製造することができる工場等（以下「確認工場」という。）として指定する方式をいう。

なお、当該工場の形態及び所在地により、次のとおり区分する。

⑴　確認工場方式Ａ

耐火性収納箱等を製造し出荷する国内の工場等を確認工場として指定する場合

⑵　確認工場方式Ｂ

耐火性収納箱等を製造し出荷する外国の工場等を確認工場として指定する場合

⑶　確認工場方式Ｃ

耐火性収納箱等を外部に製造委託する場合で、当該耐火性収納箱等について全数検査を実施する国内の工場等を確認工場として指定する場合

⑷　確認工場方式Ｄ

耐火性収納箱等を外部に製造委託する場合で、当該耐火性収納箱等について全数検査を実施する外国の工場等を確認工場として指定する場合

7　キュービクル式蓄電池設備

試験確認基準に適合する材料で造られた外箱と当該外箱の内部に固定されたリチウムイオン蓄電池が一体として取り扱われる蓄電池設備又はシステム

第４　試験確認の方式

この規程に基づく試験確認は、確認工場方式により行うものとする。

第５　試験確認の手続き等

試験確認の手続き等は、次に定めるところによる。

なお、申請書類等は２部提出するものとし、副本１部を試験確認終了後に申請者に返還する。

１　申請

確認工場の指定を受けようとする者は、様式第１に示す申請書に別表第１に掲げる書類を添えて理事長に申請するものとする。

２　現地調査、確認工場の指定等

⑴　協会は、申請書類を審査し、耐火性収納箱等の設計仕様、製造設備等、製造工程､品質管理方法及び性能試験等の実施要領等が適正であると認める場合は、職員を関係のある場所に派遣する。

⑵　協会の職員は、関係のある場所において、申請内容及び別表第２に掲げる書類について現地調査を行うとともに、原則として、同一型式の耐火性収納箱等ごとに、関係のある場所において申請者が実施する性能試験等に立ち会うものとする。

ただし、当該耐火性収納箱等の安全に関する性能の確認において性能試験等を要さないと認められる場合は、その理由を添えて、一部又は全ての性能試験等を省略することができる。

⑶　理事長は、⑵の現地調査及び性能試験等の結果から、試験確認基準に適合する耐火性収納箱等を継続して製造することができると認める場合は、確認工場に指定し、様式第２に示す確認工場指定通知書によりその旨を申請者に通知する。当該通知書には、確認工場の番号、確認工場に指定する期間（当該期間は１年間とする。以下「確認工場指定期間」という。)、申請のあった耐火性収納箱等の型式の判定（適合、不適合又は未実施（性能試験等が実施できない等の理由で適合又は不適合の判定ができなかったもの。以下同じ。）の別をいう。以下同じ。）等を明示する。

⑷　⑶の通知において試験確認を受けた一部の型式が不適合又は未実施の場合に、当該通知を受けた者が、改めて当該不適合又は未実施となった型式について試験確認を受けようとする場合の手続き等は、６、⑴、イによるものとする。

⑸　理事長は、様式第１により申請のあった耐火性収納箱等の型式に適合となるものがない場合、又は、確認工場の要件（製造設備等、製造工程及び品質管理方法。以下同じ。）を満たさない場合は、確認工場に指定しないこととし、様式第３に示す結果通知書に、その理由を記して申請者に通知する。

⑹　⑸の通知を受けた者が、改めて１の申請を行う場合には、不適合となった原因及び改善措置について説明した資料を添付しなければならない。

３　表示方法、表示の管理等

確認工場の指定を受けた者は、確認工場指定期間中に当該確認工場で製造する協会が認めた型式の耐火性収納箱等に⑴及び⑵の表示を付さなければならない。

⑴　試験確認の表示

ア　試験確認の表示の種類及び表示内容

試験確認の表示の種類は、協会が交付するラベルとし、表示内容は、キュービクル式蓄電池設備については図１、キュービクル式蓄電池設備以外については図２のとおりとする。

図１　キュービクル式蓄電池設備のラベル

図２　キュービクル式蓄電池設備以外のラベル

イ　表示位置

耐火性収納箱等の外面の見やすい箇所に貼付することし、容易に剥がれないように措置を講ずること。

⑵　耐火性収納箱等の取り扱いに係る表示

ア　303 号通知、別紙１、第２、６に定める表示

イ　試験確認の実施内容に応じて以下に定める表示

(ｱ)　試験確認基準第２、１、(1)、イ、(ｲ)の耐火性収納箱等の相互間に必要となる距離

(ｲ)　試験確認基準第２、１、(2)、イのただし書きを適用した場合は収納することができるリチウムイオン蓄電池自体の性能等

(ｳ)　試験確認基準第２、２、(2)のただし書きを適用した場合はキュービクル式蓄電池設備等の設置方法

(ｴ)　試験確認基準第２、２、(5)のただし書きを適用した場合は耐火性収納箱等の取り扱い方法及び設置又は荷役作業後の確認内容

(ｵ)　試験確認基準第２、２、(6)のただし書きを適用した場合は耐火性収納箱等の取り扱い方法及び運搬後の確認内容

⑶　表示の管理

ア　確認工場の指定を受けた者は、表示管理計画書により、⑴、アの表示について、次に定めるところにより厳正に管理しなければならない。

(ｱ)　表示を付した耐火性収納箱等の製造数、製造年月日（耐火性収納箱等の側板、天板及び底板を一体構造として販売しない場合は、側板、天板及び底板ごとの製造数及び製造年月日）並びに販売先ごとの販売数等の把握

(ｲ)　表示の受領年月日、受領枚数及び残枚数の把握

イ　確認工場の指定を受けた者は、アに定める事項についての帳簿を整備するとともに、協会が要求した場合（現地調査において協会の職員が要求した場合を含む。）にこれを提示しなければならない。

ウ　確認工場の指定を受けた者は、⑴、アの表示を他人に譲渡し、又は貸与してはならない。

⑷　表示の交付申請

ア　確認工場の指定を受けた者が、耐火性収納箱等に⑴、アに定める表示を付そうとする場合は、様式第４に示す表示交付申請書により、⑶、アに定める表示管理計画書を添えて、理事長に申請を行うものとする。

イ　協会は、アの申請に係る表示管理計画書を審査し、表示の管理が適正に行われ、かつ、貼り付けた表示が容易に剥がれない措置が講じられていると認める場合は、申請者に表示を交付し、手数料の額を請求するものとする。

ウ　イの請求を受けた者は、協会が指定する銀行口座に協会の請求した手数料の額を振り込まなければならない。

４　定期調査

⑴　確認工場の指定を受けた者が、引き続き確認工場の指定を受けようとする場合は、確認工場指定期間中に協会が行う確認工場の調査（以下「定期調査」という。）を受けなければならない。

⑵　定期調査を受けようとする者は、様式第５に示す確認工場定期調査申請書に別表第１に掲げる必要な書類を添えて、理事長に申請するものとする。

⑶　協会は、⑵の申請に係る書類を審査し、耐火性収納箱等の設計仕様、製造設備等、製造工程、品質管理方法等が適正であると認める場合は、職員を関係のある場所に派遣する。

⑷　協会の職員は、関係のある場所において、申請内容及び別表第２に掲げる書類の調査並びに耐火性能収納箱等の構造要件等に係る性能試験等を行うものとする。

　ただし、当該耐火性収納箱等の安全に関する性能の確認において性能試験等を要さないと認められる場合は、その理由を添えて、一部又は全ての性能試験等を省略することができる。

⑸　理事長は、⑷の現地調査の結果から、引き続き確認工場に指定する場合は様式第６に示す確認工場定期調査結果通知書によりその旨を申請者に通知する。当該通知書には、確認工場指定期間及び判定等を明示する。

⑹　⑸の通知において試験確認を受けた一部の型式が不適合又は未実施の場合に、当該通知を受けた者が、改めて当該不適合又は未実施となった型式について試験確認を受けようとする場合の手続き等は、６、⑴、イによるものとする。

⑺　理事長は、様式第６により申請のあった耐火性収納箱等の型式に適合となるものがなく、かつ、確認工場の要件を満たさない場合は、確認工場に指定しないこととし、様式第３に示す結果通知書に、その理由を記して申請者に通知する。

⑻　協会は、災害その他やむを得ない事情により、定期調査を行うことが困難な場合で、耐火性収納箱等の品質の確保が図れると認めるときは、最長 60 日の範囲内で確認工場指定期間を延長することができる。

５　再定期調査

⑴　定期調査を実施した結果、４、⑺の通知を受けた者は、当該通知の交付日の翌日から３か月以内で１回に限り調査（以下「再定期調査」という。）を受けることができるものとする。

⑵　再定期調査の申請は４、⑵に準じて行うものとする。この場合、確認工場不指定となった原因及び改善措置について説明した資料を添付しなければならない。

⑶　協会は、⑵の申請に係る書類を審査し、確認工場不指定となった原因及び改善措置が適正であると認める場合は、４、⑶及び⑷に準じて、再定期調査を行うものとする。

⑷　理事長は再定期調査の結果から、確認工場に指定する場合は、様式第６に示す確認工場再定期調査結果通知書によりその旨を申請者に通知する。当該通知

書には、確認工場指定期間及び判定等を明示する。

⑸　⑷の通知において試験確認を受けた全部の型式が不適合又は未実施の場合は、様式第３に示す結果通知書に、その理由を記して申請者に通知する。当該通知を受けた者が、改めて当該不適合又は未実施となった型式について試験確認を受けようとする場合の手続き等は、第５、１及び２に準じるものとし、申請に際し、不適合となった原因及び改善措置について説明した資料を添付しなければならない。

６　型式の指定

⑴　確認工場の指定を受けた者は、次の場合には、様式第７に示す申請書に、別表第１に掲げるもののうち必要な書類を添えて、理事長に申請することができる。

なお､イの場合(不適合となった耐火性収納箱等の型式に限る。)については、不適合となった原因及び改善措置について説明した資料を添付しなければならない。

ア　新たに耐火性収納箱等の型式の指定を受けようとする場合（過去に指定を受けていた型式を含む。ただし、イの場合を除く。）

イ　２、⑷又は４、⑹の通知で不適合又は未実施となった耐火性収納箱等の型式について、改めて指定を受けようとする場合

⑵　協会は、申請書類を審査し、適正であると認める場合は、職員を関係のある場所に派遣する。

⑶　協会の職員は、関係のある場所において、申請内容及び別表第２に掲げるもののうち必要な書類について現地調査を行うとともに、原則として、同一型式の耐火性収納箱等ごとに、関係のある場所において申請者が実施する性能試験等に立ち会うものとする。

ただし、当該耐火性収納箱等の安全に関する性能の確認において性能試験等を要さないと認められる場合は、その理由を添えて、一部又は全ての性能試験等を省略することができる。

⑷　理事長は、様式第８に示す結果通知書により試験確認の判定等を明示し、申請者に通知する。

⑸　⑷で不適合となった者が、不適合であった型式と同一型式の耐火性収納箱等について改めて⑴の申請を行う場合は、不適合となった原因及び改善措置について説明した資料並びに改めて実施した性能試験等の結果を添付しなければならない。

７　型式の変更

⑴　第５、２及び６で指定された型式において、次の変更を行う場合には、様式第７に示す申請書に、別表第１に掲げるもののうち必要な書類を添えて、理事

長に申請することができる。

ア　主要構造板の寸法の範囲を変更する場合

イ　主要構造板の構造及び耐火性収納箱等の構造に変更がなく、耐火耐熱性部材の構造を追加又は変更する場合

ウ　ア又はイの他、同一型式の範囲において性能試験等及びその結果に影響を与える変更をする場合

⑵　協会は、申請書類を審査し、適正であると認める場合は、職員を関係のある場所に派遣する。

⑶　協会の職員は、関係のある場所において、申請内容及び別表第２に掲げるもののうち必要な書類について現地調査するとともに、原則として、同一型式の耐火性収納箱等ごとに、関係のある場所において申請者が実施する性能試験等に立ち会うものとする。

ただし、当該変更内容が耐火性収納箱等の安全に関する性能の確認において性能試験等を要さないと認められる場合は、その理由を添えて、一部又は全ての性能試験等を省略することができる。

⑷　理事長は、様式第８に示す結果通知書により試験確認の判定等を明示し、申請者に通知する。

⑸　⑷で不適合となった者が、同じ変更内容について改めて⑴の申請を行う場合は、不適合となった原因及び改善措置について説明した資料並びに改めて実施した性能試験等の結果を添付しなければならない。

８　製造設備等、製造工程、品質管理方法及びその他の変更届

⑴　製造設備等、製造工程、品質管理方法の変更

ア　確認工場の指定を受けた者が、次の表の内容を変更しようとする場合は、あらかじめ様式第９に示す製造設備等の変更届出書に変更に関する書類を添えて、理事長に届出なければならない。

製造設備等に関する事項	製造工程及び品質管理方法に関する事項
・加工機械等の製造設備 ・製造工程で使用する検査設備 ・その他耐火性収納箱等の製造に係る設備	・製造工程、全数検査工程 ・製造方法、全数検査方法 ・製造委託に係る事項 ・作業手順（耐火性収納箱等の安全に関する性能に影響を与える場合に限る。） ・検査方法（耐火性収納箱等の安全に関する性能に影響を与える場合に限る。） ・性能試験等に係る設備 ・その他別表第１及び別表第２に掲げる書類のうち、耐火性収納箱等の安全に関する性

	能の管理方法に係る事項

イ　アの申請者は、協会が軽微な変更と認める場合を除き、変更届に係る変更が完了した後に協会の確認を受けなければならない。

ウ　協会は、変更届に係る変更が完了した旨の報告を受けた場合は、軽微な変更と認める場合を除き、職員を関係のある場所に派遣し、変更調査を行わせるものとする。

エ　関係のある場所で変更調査を行う場合、協会の職員は変更後の状況を確認するとともに、必要に応じて変更に係る型式の耐火性収納箱等について、申請者が実施する性能試験等（変更により影響を受ける性能試験等に限る。）に立ち会うものとする。

オ　理事長は、様式第 10 に示す変更調査結果通知書により変更調査の結果を申請者に通知する。

カ　オで不適合となった者が、同じ変更内容について改めてアの届出を行う場合は、不適合となった原因及び改善措置について説明した資料並びに改めて実施した性能試験の結果を添付しなければならない。

⑵　その他の変更

確認工場の指定を受けた者は、次の事項に変更が生じた場合は、変更内容が記載された書類等を添付のうえ速やかに様式第 11 に示す変更届出書により理事長に届け出るものとする。

ア　住所又は法人の住所

イ　氏名又は法人の名称

ウ　法人の代表者の氏名又は職位

エ　確認工場の名称又は住居表示

オ　その他必要と認める事項

9　型式の廃止届

確認工場の指定を受けた者が、指定を受けた耐火性収納箱等の型式を廃止する場合は、様式第 12 に示す型式廃止届出書により理事長に届け出るものとする。

10　通知書の再交付

確認工場の指定を受けた者は、様式第 13 に示す通知書再発行申請書により、通知書の再発行の申請をすることができる。

第６　試験確認の実施方法

1　関係のある場所での調査は、当該調査に要する時間を考慮し、申請者が効率的に計画すること。協会の職員は、他の業務等に支障ある場合、関係のある場所での調査を完了せずに終了することができる。この場合、調査が完了しなかった項目については、未実施とする。

2　性能試験等について、耐火性収納箱等の型式が複数ある場合は、原則として、型式ごとに行う。

3　協会が認める場合は、性能試験等で自ら測定、確認、証明等できない事項について、公正な第三者が測定、確認、証明等した結果を用いることができる。

4　性能試験等に用いる測定機器は、申請者の負担で準備するものとし、公的検査機関が発行した精度に関する証明書を有するもの又は協会の職員が試験を実施するうえで十分な精度を有すると認めるものでなければならない。

5　性能試験等の実施において、協会及びその職員の故意若しくは重大な過失によらない場合の耐火性収納箱等、性能試験等に使用する試験設備及び測定機器等の滅失又はき損については、協会及びその職員はその責を負わない。

第７　事故等の報告

1　試験確認を受けた者は、試験確認を受けた耐火性収納箱等に係る事故等の不具合事象を知り得た場合は、直ちに理事長に報告しなければならないものとする。

また、不具合の原因の内容に応じて、出荷した耐火性収納箱等について何らかの措置を行う必要が生じた場合は、その内容について理事長に報告しなければならないものとする。

2　試験確認を受けた者は、第５、３、⑴の試験確認の表示を第三者に占有された場合（盗難等を含む。）は、直ちに理事長に通知しなければならないものとする。

第８　立入調査等

理事長は、真正かつ公正な試験確認業務の遂行上必要と認める場合は、立入調査等を実施することができる。

立入調査等の実施については、別に定めるものとする。

第９　試験確認結果の取消し等

理事長は、確認工場の指定を受けた者又はその関係者に、著しく不適当な行為があると認めた場合は、試験確認結果の取消し等の必要な措置を講じることができる。

試験確認結果の取消し等については、別に定めるものとする。

第10　申請の不受理等

1　申請の不受理

理事長は、次のいずれかに該当する申請については、これを受理しないことができる。

⑴　申請者が第９に定める取消し等を受け、３年を経過していない場合

⑵　第９に定める取消し等を受け、３年を経過していない法人の役員である者又

は役員であった者が、申請者又はその役員である場合

⑶　申請者が、成年後見人若しくは被保佐人又は破産者で復権を得ない者である場合

⑷　申請者又はその役員が、刑法上の傷害罪、暴行罪、脅迫罪、背任罪等の罪を犯し、罰金以上の刑に処せられ、その刑の執行を終わった日又は執行を受けることがなくなった日から５年を経過していない場合

⑸　その他理事長が試験確認を行うことが不適当であると認める場合

２　申請受理の留保

理事長は、次のいずれかに該当する申請については、受理を留保することができる。

⑴　試験確認で不適合となった場合で改めて当該試験確認を申請する場合に、試験確認で不適合となった原因及び改善措置について説明した書類が添付されていない場合、又は、当該書類の内容が妥当でないと認められる場合

⑵　その他理事長が申請受理を留保することが適当であると認める場合

第 11　手数料等

１　手数料の額

⑴　試験確認又は調査（国内で実施する場合に限る。）及び試験確認の表示の交付に係る手数料の額は、その区分に応じ、それぞれ別表第３に定める額に、消費税相当額を加えた額とする。ただし、試験確認のため、協会の職員が関係のある場所に出張する場合の手数料の額は、この額に２、⑴に定める旅費等の額を加算した額とする。

⑵　外国で行う試験確認又は調査に係る手数料の額は、その区分に応じ、それぞれ別表第３に定める額に、調査場所、行程等を勘案して算出した額を加算した額に、消費税相当額を加えた額とする。ただし、試験確認のため、協会の職員が関係のある場所に出張する場合の手数料の額は、この額に２、⑵に定める旅費等の額を加算した額とする。

２　旅費等の額

⑴　国内で行う試験確認又は調査に係る旅費等の額は、次に定める額の合算額とする。

ア　日当

１日につき　2,200 円

イ　宿泊料

甲地方　１日につき　10,900 円

乙地方　１日につき　　9,800 円

ウ　交通費相当額

⑵　外国で行う試験確認又は調査に係る旅費等の額は、理事長が別に定める。

⑶　試験確認又は調査に必要と認められる手数料及び旅費等以外の経費に相当する額は、理事長が別に定める。

3　手数料等の納付手続きについては、理事長が別に定める。

4　既に納付された手数料等は、協会が当該手数料等の額の対象となる業務の申請書を受け付けた後においては、返還しない。

第 12　その他

理事長は、申請者からの申請において、真正かつ公正な試験確認業務の遂行上必要と認める場合は、臨時調査を実施することができる。

臨時調査の実施については、別に定めるものとする。

第 13　雑則

この規程に定めるもののほか､試験確認等の実施に必要な事項は理事長が定める。

附　則（令和６年７月 24 日危保規程第８号）

この規程は令和６年７月 24 日から施行する。

附　則（令和７年４月 11 日危保規程第 29 号）

この規程は令和７年４月 11 日から施行する。

別表第１（第５、１及び４関係）

提　出　書　類	確認工場方式	
	Ａ、Ｂ	Ｃ、Ｄ
申請の対象となる耐火性収納箱等に関する事項		
１　仕様書・設計図書等	○	○
２　確認工場指定期間における製造（予定）数（耐火性収納箱等の側板、天板及び底板を一体構造として販売しない場合は、側板、天板及び底板別々の製造（予定）数（耐火耐熱性部材を組み合わせる場合には、当該耐火性部材の（予定）数を含む。））	○	○
３　試験確認基準に係る性能試験等実施要領書及び試験成績書	○	○
申請する企業に関する事項		
１　企業の事業概要書	○	○
２　企業の組織図	○	○
製造工場に関する事項		
１　製造設備等の配置図（概要）	○	
２　製造設備等（主な付属設備、ジグ及び工具を含む。）の概要	○	
３　製造工場の組織体系図及び品質管理責任者・表示管理責任者の位置づけ	○	
４　社内規格一覧表（別表第２に掲げる各種規程等）	○	
製造工場の製造管理に関する事項		
１　製造工程の概要（ＱＣ工程表に基づくもの。）	○	
２　品質管理の方法（ＱＣ工程表に基づく製造工程中における品質管理の概要、品質特性概要及び社内試験の実施要領の概要）	○	
３　購買管理（外注の場合は、外注状況、外注管理）及び受入検査	○	
製造工場の製品検査に関する事項		
検査設備、性能試験等に係る設備（検査器具、性能試験器具及び測定器具を含む。）の概要	○	
製造工場の機器及び技術の維持管理に関する事項		
１　製造設備等（主要な付属設備、ジグ及び工具を含む。）の管理の概要	○	
２　検査設備、性能試験等に係る設備（検査器具、性能試験器具及び測定器具を含む。）の管理の概要	○	
３　従業員への品質管理教育と作業訓練の概要	○	
製造委託に関する事項		
１　製造委託の概要		○
２　製造委託に関する契約先及び契約内容の概要		○

3　製造委託に係る契約先の製造工場、製造管理、製品検査、機器及び技術の維持管理に関する事項の概要		○
4　製造委託に係る契約先への監査の概要		○
全数検査を実施する工場等に関する事項		
1　全数検査体制の概要		○
2　検査設備等の配置図（概要）		○
3　検査設備等（主な付属設備、ジグ及び工具を含む。）の概要		○
4　全数検査を実施する工場等の組織体系図及び品質管理責任者・表示管理責任者の位置づけ		○
5　社内規格一覧表（別表第２に掲げる各種規程等）		○
全数検査を実施する工場等の全数検査の管理に関する事項		
1　全数検査工程の概要（ＱＣ工程表に基づくもの。）		○
2　品質管理の方法（ＱＣ工程表に基づく全数検査工程中における品質管理の概要、品質特性概要及び社内試験の実施要領の概要）		○
3　検査設備、性能試験等に係る設備（検査器具、性能試験器具及び測定器具を含む。）の管理の概要		○
4　従業員への品質管理教育と作業訓練の概要		○
5　購買管理（外注の場合は、外注状況、外注管理）		○
製品への責任に関する事項		
1　ロット管理及び製品の出荷管理の概要	○	○
2　表示管理計画書※	○	○
3　耐火性収納箱等の取扱いに関する概要（耐火性収納箱等の側板、天板及び底板を一体構造として販売しない場合は、一体構造とする（耐火耐熱性部材を組み合わせる場合には、当該耐火耐熱性部材の設置を含む。）までの製品への責任に関する事項を含む。）	○	○
4　苦情処理体制の概要	○	○
その他		
その他理事長が必要と認めた資料等	○	○

備考　定期調査申請及び再定期調査申請時に必要な資料は**太字部分**とする。

※　表示管理計画書（第５、３関係）には、以下の事項について記載すること。

⑴ 表示管理責任者の役職及び氏名

⑵ 表示位置の指定

⑶ 表示が容易に剥がれない措置の説明

⑷ 表示の保管管理体制

別表第２（第５、２及び４関係）

調査時に確認する書類	確認工場方式	
	Ａ、Ｂ	Ｃ、Ｄ
申請の対象となる耐火性収納箱等に関する事項		
１　製品規格	○	○
２　材料規格一覧表	○	○
申請する企業に関する事項		
１　事業概要	○	○
２　社内標準管理規程	○	○
製造工場に関する事項		
１　製造技術標準又は製造作業標準	○	
２　製造設備等の配置図（詳細）	○	
製造工場の製造管理に関する事項		
１　QC 工程表	○	
２　製造設備等管理標準	○	
３　購買規程、外注管理規程	○	
製造工場の製品検査に関する事項		
１　品質管理規程（検査、性能試験等の実施要領含む。）	○	
２　社内試験成績書（工程検査、出荷前検査等）	○	
製造工場の機器及び技術の維持管理に関する事項		
１　検査設備、性能試験等に係る設備保守管理規程	○	
２　検査設備、性能試験等に係る設備の精度証明一覧	○	
３　教育訓練規程（教育訓練記録を含む。）	○	
製造委託に関する事項		
１　製造委託契約書		○
２　製造委託に係る契約先の製造工場、製造管理、製品検査、機器及び技術の維持管理に関する事項の各種関係規程等		○
３　製造委託に係る契約先への監査内容及び結果		○
全数検査を実施する工場等に関する事項		
１　全数検査に関する規程		○
２　検査技術標準又は検査作業標準		○
３　検査設備等の配置図（詳細）		○

全数検査を実施する工場等の全数検査の管理に関する事項		
1　QC 工程表		○
2　検査、性能試験等の実施要領		○
3　社内試験成績書（受入検査、出荷前検査等）		○
4　検査設備、性能試験等に係る設備保守管理規程		○
5　検査設備、性能試験等に係る設備の精度証明一覧		○
6　教育訓練規程（教育訓練記録を含む。）		○
7　購買規程、外注管理規程		○
製品への責任に関する事項		
1　ロット管理及び製品の出荷管理に関する社内基準	○	○
2　耐火性収納箱等の取扱い説明書（注意事項、禁止事項等を含む。）、日常点検・定期点検要領書等	○	○
3　耐火性収納箱等の側板、天板及び底板を一体構造として販売しない場合に限り、一体構造とする（耐火耐熱性部材を組み合わせる場合には、当該耐火耐熱性部材の設置を含む。）までの記録等	○	○
4　表示管理計画書及び第５、３、⑶、イに定める帳簿	○	○
5　苦情処理規程	○	○
その他		
その他品質管理に関する規程等	○	○

別表第３　手数料額（第 11、１関係）

業務の種別			手数料額
第５、１に定める確認工場の指定	１型式の場合の額（※１）		820,000 円
	型式を２以上指定する場合の１型式ごとの加算額（※３）		114,500 円
第５、３に定める表示の交付	キュービクル式蓄電池設備　１枚につき		5,000 円
	キュービクル式蓄電池設備以外　１枚につき		500 円
第５、４及び５に定める定期調査、再定期調査	１型式の場合の額（※１）		426,000 円
	型式が２以上指定されている場合の１型式ごとの加算額（※４）		57,000 円
第５、６に定める型式の指定	⑴、アの指定	１型式の場合の額（※１）	458,000 円
	⑴、イの指定	１型式の場合の額	344,000 円
	型式を２以上指定する場合の１型式ごとの加算額（※３）		114,500 円
第５、７に定める型式の変更	耐火性能試験及び構造要件等の試験が必要な変更の場合の額（※１）		458,000 円
	耐火性能試験のみが必要な変更の場合の額		344,000 円
	構造要件等の試験のみが必要な変更の場合の額（※１）		344,000 円
	型式を２以上変更する場合の１型式ごとの加算額	耐火性能試験及び構造要件等の試験が必要な変更の場合の額（※３）	114,500 円
		耐火性能試験のみが必要な変更の場合の額	86,000 円
		構造要件等の試験のみが必要な変更の場合の額（※３）	86,000 円
第５、８に定める変更調査	１型式の場合の額（※１）		344,000 円
	定期調査と同時に実施する場合の額（※２）		229,000 円
	型式が２以上指定されている場合の１型式ごとの加算額（※４）		57,000 円
第５、10 に定める通知書再発行	１通につき		1,000 円

（備考）

１　次の①～③の事項に該当する耐火性収納箱等の型式について、該当項目ごとに、（※１）については 50,000 円、（※２）については 25,000 円、（※３）については 12,500 円、（※４）については 6,000 円を手数料額から減じる。

①　積み重ねて使用しない場合で、試験確認基準、第２、２、⑷の試験が不要のもの。

②　機械により荷役をしない場合で、試験確認基準、第２、２、⑸の試験が不要のもの。

③　運搬を行わない場合で、試験確認基準、第２、２、⑹の試験が不要のもの。

２　外国で行う試験確認又は調査に係る手数料の額は、別表第３の手数料額に調査場所、行程等を勘案して算出した額を加算する。