

# 鋼製強化プラスチック製二重殻タンクの被覆等の試験確認に係る業務規程

全面改正 平成22年 9月 8日 危保規程第 9号

最終改正 令和 3年10月20日 危保規程第23号

## 第1条 目的

この規程は、危険物の規制に関する政令（昭和34年政令第306号）第13条第2項第3号イに掲げる材料で造った地下貯蔵タンク（以下「地下貯蔵タンク」という。）に同項第1号ロに掲げる措置を講じたもの（以下「鋼製強化プラスチック製二重殻タンク」という。）の安全性に関し、危険物保安技術協会（以下「協会」という。）が製造者等の申請に基づき、その材質、構造、製造方法、品質管理等に係る試験確認を行う場合に必要の手続き等を定め、もって当該タンクによる危険物の貯蔵又は取扱いの安全確保に寄与するとともに、その安全性に関する製造者等の許可申請事務及び消防機関の審査検査事務の効率化を図ることを目的とする。

## 第2条 用語の定義

この規程で用いる用語の定義は、次による。

### 1 鋼製強化プラスチック製二重殻タンクの被覆

鋼製強化プラスチック製二重殻タンクのうち、地下貯蔵タンク及び漏洩検知設備を除く強化プラスチック製の鏡部と胴部（鏡部、胴部の接続部分を含む。）の部分を用いる。

### 2 検知層

鋼製強化プラスチック製二重殻タンクに漏洩を検知する目的で設けられた間げきをいう。

### 3 密着層

鋼製強化プラスチック製二重殻タンクの被覆のうち、地下貯蔵タンクと密着している部分を用いる。

### 4 漏洩検知設備

危険物の規制に関する規則（昭和34年総理府令第55号）第24条の2の2第4項に定める地下貯蔵タンクの損傷等により検知層に危険物が漏れた場合又は鋼製強化プラスチック製二重殻タンクの被覆の損傷等により地下水が検知層に浸入した場合に、これらの現象を検知するため、検知層に接続する検知管内に設けられたセンサー及び当該センサーが作動した場合に警報を発する装置により構成された設備を用いる。

### 5 鋼製強化プラスチック製二重殻タンクの被覆等

鋼製強化プラスチック製二重殻タンクの被覆又は漏洩検知設備を用いる。

### 6 型式

鋼製強化プラスチック製二重殻タンクの被覆については鋼製強化プラスチック製二重殻

タンクの被覆に係る材料（樹脂、硬化剤又はガラス繊維）及び板厚又は鋼製強化プラスチック製二重殻タンクの被覆に係る成形方法によって分類される型を、漏洩検知設備については検知方式によって分類される型をいう。

#### 7 機種

地下貯蔵タンクの外径、全長、胴長（胴部長さに鏡部のフランジ長さを合算した長さ）、材料、密着層の接着方法及び密着層の幅（胴部の円周方向における最長の幅をいう。以下同じ。）により分類される鋼製強化プラスチック製二重殻タンクの被覆の形状の別をいう。また、装置部の仕様、センサーの仕様、検知部の設置位置により分類される漏洩検知設備の別をいう。

### 第3条 業務の対象

この規程に基づく試験確認業務の対象は、鋼製強化プラスチック製二重殻タンクの被覆及び漏洩検知設備とする。

### 第4条 試験確認の方法

この規程に基づく試験確認は、「鋼製強化プラスチック製二重殻タンクに係る規定の運用について」（平成5年9月2日消防危第66号）に定める基準に適合するものであることを、協会が別に定める「鋼製強化プラスチック製二重殻タンクの被覆等に係る試験確認基準」（以下「試験確認基準」という。）に基づき次の方法により行うものとする。

- 1 理事長は、鋼製強化プラスチック製二重殻タンクの被覆等を製造しようとする者の申請に基づき、試験確認基準に照らして製造工場の製造工程、製造設備、品質管理体制等を確認するとともに、当該製造工場で製造される鋼製強化プラスチック製二重殻タンクの被覆等の型式ごとに材質、構造等についての確認を行う。
- 2 理事長は、前項の確認結果から試験確認基準に適合した鋼製強化プラスチック製二重殻タンクの被覆等を継続して製造することができると認めた場合は、当該製造工場について、期間を定めて確認工場に指定する。ここにおいて、当該期間（以下「確認工場指定期間」という。）は1年間とする。
- 3 試験確認の区分は次のとおりとする。

#### (1) 新型式の追加

鋼製強化プラスチック製二重殻タンクの被覆等の新型式の追加に係る試験確認は、次に示す場合とする。

なお、鋼製強化プラスチック製二重殻タンクの被覆については、新型式の追加に係る試験確認の対象は一の型式につき一の機種のみとする。

ア 新たに前項の確認工場の指定を受ける者が鋼製強化プラスチック製二重殻タンクの被覆等の試験確認を行う場合

イ 既に前項の確認工場の指定を受けている者が鋼製強化プラスチック製二重殻タンク

の被覆等について、下表の新型式の追加欄に示す内容を行う場合

分類項目	新型式の追加
鋼製強化プラスチック製二重殻タンクの被覆の材料	樹脂、硬化剤、ガラス繊維の種類を変更する場合
鋼製強化プラスチック製二重殻タンクの被覆に係る成形方法等	鏡部と胴部（鏡部と胴部の接続部分を含む。）に係る成形方法、板厚を変更する場合
漏洩検知設備	検知方式を変更する場合

### (2) 重変更

既に前号の試験確認を受けた型式の鋼製強化プラスチック製二重殻タンクの被覆等の重変更に係る試験確認は、下表の重変更欄に示す内容を行う場合とする。

分類項目	重変更
鋼製強化プラスチック製二重殻タンクの密着層の接着強度等	密着層の接着方法（下地処理、接着材料を含む。）、地下貯蔵タンクの材料を変更する場合
漏洩検知設備	機械装置部及び電気装置部の仕様（寸法、材質、防爆構造の変更を除く。） 、センサーの仕様を変更する場合、その他漏洩検知設備の性能に影響を与える仕様の変更を行う場合

### (3) 軽変更

既に第1号の試験確認を受けた型式の鋼製強化プラスチック製二重殻タンクの被覆等の軽変更に係る試験確認は、下表の軽変更欄に示す内容を行う場合とする。

分類項目	軽変更
鋼製強化プラスチック製二重殻タンクの被覆の形状等	地下貯蔵タンクの外径、全長、胴長（胴部長さに鏡部のフランジ長さを合算した長さ）又は密着層の幅を変更する場合（地下貯蔵タンクの鋼板の厚さの変更及び鏡板の形状変更に起因するものを除く。）
鋼製強化プラスチック製二重殻タンクの被覆の接続位置	鏡部と胴部又は胴部相互を接続する位置を変更する場合
漏洩検知設備	機械装置部及び電気装置部の寸法、材質、防爆構造を変更する場合 検知部の設置位置を変更する場合

4 試験確認は、鋼製強化プラスチック製二重殻タンクの被覆等について、製造工場において型式ごとに、製造工程、製造設備、別表第2に掲げる書類及び品質管理状況等について試験確認基準に基づく書類審査及び立ち会って行う試験により実施する。

ただし、軽変更の場合にあっては、理事長が必要と認める場合を除き、立会って行う試験を省略することができる。

#### 第5条 試験確認業務に関する手続き等

試験確認業務に関する手続き等は次により行うものとする。

なお、申請等に係る書類は正副2部提出すること。

##### 1 新型式の追加等の試験確認の申請

(1) 鋼製強化プラスチック製二重殻タンクの被覆等に係る新型式の追加等の試験確認を受けようとする者は、第4条第3項第1号アに係るものについては様式第1-1又は様式第2-1の申請書に、また、第4条第3項第1号イに係るものについては様式第1-2又は様式第2-2の申請書に、それぞれ別表第1に掲げる書類を添えて理事長に申請すること。

(2) 理事長は、申請書類を審査し、適正であると認めた場合は、協会の職員を製造工場に派遣するものとする。

##### 2 試験確認結果の通知

協会の職員は、製造工場において前条第4項による試験確認を実施し、理事長は、試験確認を行った結果を、申請者に対し様式第5の通知書又は様式第6の通知書により通知する。

ただし、試験確認の全部又は一部が実施できなかつた場合は、その旨を様式第7の通知書により通知する。

##### 3 新型式の追加等の試験確認の再申請

(1) 前項の試験確認を実施した結果、不適合となり、理事長からその旨の通知を受けた者が当該試験確認を改めて受けようとする場合は、不適合の原因及び改善措置について説明した書類を添付し、第1項に準じて再申請を行うことができるものとする。

(2) 前項ただし書きの通知を受けた者が実施できなかつた試験確認を受けようとする場合は、全部又は一部の試験確認が実施できなかつた原因及び改善措置について説明した書類を添付し、第1項に準じて再申請を行うことができるものとする。

##### 4 重変更の試験確認

(1) 重変更に係る試験確認を受けようとする者は、様式第8の申請書に、第1項第1号の規定に準じて重変更に係る添付書類を添えて理事長に申請するものとする。

(2) 試験確認の実施及び試験確認を行った結果の通知及び再申請については、第2項及び第3項に準じるものとする。

## 5 軽変更の試験確認

- (1) 軽変更に係る試験確認を受けようとする者は、様式第9の申請書に、第1項第1号の規定に準じて軽変更に係る添付書類を添えて理事長に申請する。
- (2) 試験確認の実施及び試験確認を行った結果の通知及び再申請については、第2項及び第3項に準じるものとする。

## 6 試験確認済証

既に、第2項（第4項又は第5項で準用する場合を含む。）の規定により、「試験確認基準」に適合した同一型式の鋼製強化プラスチック製二重殻タンクの被覆等には、別記1又は別記2の試験確認済証を貼付することができるものとする。

なお、第8項第6号ただし書き、第8項第7号の不適合、第7条第7項の場合は、当該事象が確認された時点以降において、理事長は、別記1又は別記2の試験確認済証の貼付を停止することができる。

- (1) 試験確認済証の交付を受けようとする者は、様式第10の申請書により理事長に申請する。
- (2) 理事長は、当該申請に係る鋼製強化プラスチック製二重殻タンクの被覆等が、試験確認を行ったものと同一型式であると認めた場合は、別記1又は別記2の試験確認済証を交付する。

なお、理事長が必要であると認めた場合は、同一型式の鋼製強化プラスチック製二重殻タンクの被覆等であるかどうかを確認するための調査を行うことができるものとする。

- (3) 試験確認済証の交付を受けた者は、試験確認済証を適正に管理するとともに、受領年月日、出荷先、出荷年月日、出荷先ごとの整理番号、残枚数等を記録しておくものとする。

また、当該記録は、理事長の要求に応じてこれを提示しなければならないものとする。

## 7 試験確認の証明書の発行

試験確認に係る試験確認証明書の発行については、別に定めるものとする。

## 8 定期調査

- (1) 第4条第2項により試験確認を受けた者は、確認工場指定期間を経過して引き続き確認工場としての指定を受けようとする場合、当該期間中に、理事長が行う調査（以下「定期調査」という。）に適合しなければならないものとする。

ただし、確認工場指定期間中に第6項又は第7項を貼付等した鋼製強化プラスチック製二重殻タンクの被覆等の出荷実績がない場合は、当該期間の終了日の翌日から1年間に限り定期調査を延期することができるものとするが、当該延期間中に、鋼製強化プラスチック製二重殻タンクの被覆等の製造を開始するときは、第6項又は第7項を貼付等して出荷する前に当該鋼製強化プラスチック製二重殻タンクの被覆等について定期調査を受けるとともに、定期調査に適合しなければならないものとする。

- (2) 定期調査を受けようとする者は、様式第11又は様式第12の申請書により理事長に申請する。
- (3) 第1号ただし書きの定期調査の延期を受けようとする者は、様式第13の届出書により、確認工場指定期間中に理事長に届出るものとする。
- (4) 理事長は、第2項の申請を受けた場合は、申請書類を審査し、適正であると認めた場合は、協会の職員を製造工場に派遣するものとする。
- (5) 協会の職員は、製造工場において鋼製強化プラスチック製二重殻タンクの被覆等が試験確認基準に適合することを確認するとともに、製造工場の製造工程、製造設備、別表第2に掲げる書類及び品質管理状況、試験確認済証の管理の状況等について、書類審査及び立ち会って行う試験により調査を行うものとする。
- (6) 理事長は、定期調査を行った結果を、申請者に対し様式第14の通知書により、その結果を通知する。

なお、定期調査の結果から、引き続き試験確認基準に適合する鋼製強化プラスチック製二重殻タンクの被覆等を継続的に製造することができると認めた場合は、型式を指定し新たな確認工場指定期間を定めるものとする。ここにおいて、新たに定める確認工場指定期間は、1年間とする。

ただし、定期調査の全部又は一部が実施できなかった場合は、その旨を様式第7の通知書により通知する。

- (7) 前号の通知に不適合又は未実施の旨の記載がある場合、当該通知を受けた者は、その原因を究明し、その結果を理事長に報告しなければならないものとする。また、原因の内容に応じて、出荷した鋼製強化プラスチック製二重殻タンクの被覆等について、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。
- (8) 前項の定期調査を実施した結果、不適合又は未実施となり、理事長からその旨の通知を受けた者は、不適合又は未実施となった型式の鋼製強化プラスチック製二重殻タンクの被覆等について、定期調査を実施すべき確認工場指定期間の終了日の翌日から3か月以内に1回に限り、改めて当該不適合又は未実施となった型式の鋼製強化プラスチック製二重殻タンクの被覆等に係る定期調査を受けることができるものとする。
- (9) 前号に係る手続き等は、第2号及び4号から5号に準じるものとする。この場合、第6号並びに第7号により報告した書類を申請書に添付しなければならないものとする。

## 第6条 事故等の報告

試験確認を受けた者は、試験確認を受けた鋼製強化プラスチック製二重殻タンクの被覆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、出荷した鋼製強化プラスチック製二重殻タンクの被覆等について、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。

#### 第7条 臨時調査

- 1 理事長は、真正、かつ、公正な試験確認業務の遂行上必要があると認めた場合は、協会の職員を関係ある場所に派遣し、品質管理方法又は購買管理方法、性能試験結果、第5条第6項又は同第7項の管理状況等について調査させ、試験確認を受けた者又はその関係者に質問させるとともに、製造中又は在庫の鋼製強化プラスチック製二重殻タンクの被覆等から供試品を指定し、当該供試品について性能試験を行わせることができるものとする。試験確認を受けた者は、正当な理由のある場合を除き、速やかに臨時調査に応じなければならないものとする。
- 2 理事長は、臨時調査に際し、緊急を要する場合を除き、あらかじめ様式第15に定める通知書により試験確認を受けた者に通知するものとする。
- 3 臨時調査を受けようとする者は、様式第16に定める申請書により理事長に申請するものとする。
- 4 理事長は、第1項による調査及び質問並びに性能試験結果等について、書類の提出又は書面による報告を求めることができるものとする。
- 5 試験確認を受けた者は、前項による書類の提出又は書面による報告を求められた場合、理事長が指定する期限内にこれに応じなければならないものとする。
- 6 理事長は、臨時調査結果を様式第17に定める通知書により通知するものとする。臨時調査の結果を受けた者は、当該通知書に記載された内容に応じて、必要な措置を行った場合は、理事長が指定する期限内に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。
- 7 前項の通知に不適合の旨の記載がある場合で、当該通知を受けた者が、評価の継続を受けようとする場合は、当該不適合となった原因を究明し、その結果を理事長に報告しなければならないものとする。
- 8 前項で評価の継続を受けようとする場合の手続きは、第4条第3項第1号に準じるものとする。

#### 第8条 取消

理事長は、この規程に基づく試験確認に関し、著しく不適当な行為があると認めるときは、次により必要な措置を講じるものとする。

- 1 試験確認を受けた者又はその関係者に次のいずれかに該当する行為があるときは、試験確認に適合した旨の通知及び当該試験確認に係る証明を取り消すことができる。  
なお、この場合、手数料は返還しないものとする。
  - (1) 不正又は不当な手段を用いて試験確認を受けたとき
  - (2) 協会の試験確認を受けずに、第4条第4項第1号イ、第2号又は第3号に該当する変

更をしている者が、交付を受けた試験確認結果通知書、試験確認証明書又は試験確認済証を使用したとき

- (3) 交付を受けた試験確認結果通知書、試験確認証明書又は試験確認済証を不正に使用し、改ざんし、又は偽造したとき
  - (4) 第5条第6項第2号又は第7条に定める調査を拒否し、妨害し、又は調査に関して協会が必要と認める書類の提出若しくは書面による報告を求めた場合にこれを拒み、虚偽の書類を提出し、若しくは虚偽の報告をしたとき
  - (5) 真正、かつ、公正な試験確認業務の遂行を阻害したとき
  - (6) この規程に違背したとき
  - (7) 第三者に試験確認済証を占有させたとき
  - (8) 第9条各項のいずれかに該当することが判明したとき
  - (9) その他この規程に基づく試験確認業務に関し、故意若しくは重大な過失により協会の信用を失墜させ、又はそのおそれがあるとき
- 2 理事長は、前項に規定する試験確認結果の取消を行おうとするときは、あらかじめ、試験確認を受けた者にその旨を通知し、弁明の機会を与えるものとする。
- 3 第1項の試験確認結果の取消は、原則として、様式第18により試験確認を受けた者に通知する。
- 4 前項の通知を受けた者は、理事長が指定する時期以降、試験確認結果の取消を受けた鋼製強化プラスチック製二重殻タンクの被覆等に試験確認済証を貼付してはならない。
- 5 理事長は、取消を行った場合は、試験確認を受けた者に係る本項各号に定める事項について公表することができるものとする。
- (1) 住所又は法人の住所
  - (2) 氏名又は法人の名称
  - (3) 法人の代表者の氏名又は職位
  - (4) 製造工場の名称
  - (5) 取消を行った試験確認結果
  - (6) 取消の理由及び回収等の措置内容
  - (7) その他理事長が必要と認めた事項

## 第9条 申請の不受理

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

- 1 申請者が第8条第1項に規定する取消を受け、3年を経過していない場合
- 2 第8条第1項の取消を受け、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
- 3 申請者が、成年被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



- 4 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
- 5 その他、試験確認を行うことが不相当であると認められる場合

第10条 手数料

- 1 手数料の額は、次の各号に掲げる業務の種類に応じ、それぞれ当該各号に定める額に、この額に係る消費税相当額を加算した額とする。ただし、試験確認のため、協会の職員が製造工場等に出張する場合の手数料の額は、この額に次項に定める旅費等の額を加算した額とする。

(1) 第4条第3項第1号に定める試験確認

対 象	1 型式についての手数料
鋼製強化プラスチック製二重殻タンクの被覆	262,000円
漏洩検知設備	135,000円

(2) 第4条第3項第2号に定める重変更

対 象	1 型式についての手数料
鋼製強化プラスチック製二重殻タンクの被覆	233,000円
漏洩検知設備	97,000円

(3) 第4条第3項第3号に定める軽変更

対 象	分 類 項 目	1 型式についての手数料
鋼製強化プラスチック製二重殻タンクの被覆	変更する機種の数が10以下	48,500円
	変更する機種の数10を超える	10を超えた機種の数10で除して得られた数値(得られた数値が小数以下となった場合は切り上げる。)に、14,500円を乗じた金額を、48,500円に加えた金額。
	鋼製強化プラスチック製二重殻タンクの被覆に係る成形方法	48,500円
漏洩検知設備		19,400円

(4) 第5条第3項に定める再申請

第1号から第3号に定める手数料に準じた金額

(5) 第5条第6項に定める試験確認済証の交付

対 象	1枚についての手数料
鋼製強化プラスチック製二重殻タンクの被覆	3,100円
漏洩検知設備	870円

(6) 第5条第8項に定める定期調査

対 象	1型式についての手数料
鋼製強化プラスチック製二重殻タンクの被覆	104,800円
漏洩検知設備	94,500円

(7) 第7条に定める臨時調査

対 象	1型式についての手数料
鋼製強化プラスチック製二重殻タンクの被覆	262,000円
漏洩検知設備	135,000円

2 旅費等の額

(1) 旅費は、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

実費（最も経済的な通常の経路及び交通手段による費用）

3 外国で行う試験確認等に係る必要な事項に関しては、第1号にかかわらず、理事長が別に定める。

4 手数料の納付手続きについては、理事長が別に定める。

5 既に納付された手数料は、協会が当該手数料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11条 雑則

1 申請書類の返還

理事長は、試験確認申請、重変更申請、軽変更申請又は定期調査申請等の際に提出され

た書類のうち、副本1部を試験確認又は定期調査等終了後に申請者に返還する。

## 2 試験確認及び定期調査等の立会い

### (1) 試験場所

あらかじめ試験確認申請書又は定期調査申請書等によって申請された場所とする。

### (2) 測定機器類

試験確認及び定期調査等の立会いに使用する測定機器類は、申請者の負担で準備する。

## 3 その他

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（平成22年9月8日危保規程第9号）

1 この規程は平成22年10月1日から施行する。

2 この規程の施行の際、「鋼製強化プラスチック製二重殻タンク等の型式試験確認に係る業務規程（平成7年11月7日危保規程第5号。以下「旧規程」という。）に基づき試験確認を受けている鋼製強化プラスチック製二重殻タンクの被覆等の型式及び機種は、平成22年12月31日までの間、なお従前の例による。

3 旧規程における試験確認を受けていた者又は製造工場の関係者が、平成22年12月31日までの間に理事長に別記様式1の申請書に試験確認の継続についての申請を行い、理事長が承認した場合は、前項の規定にかかわらず、平成23年9月30日（第5条第8項に規定する定期調査を受け様式第14号により適合の旨の通知がなされた場合は、適合した日）までの間は、この規程において理事長に指定された確認工場で製造された型式及び機種とみなす。

4 理事長は、前項の申請を承認した場合は、別記様式2の通知書により申請者に通知するものとする。

5 旧規程に基づき交付された型式試験確認済証は、この規程に基づき確認工場として理事長に指定された期間（第3項によりみなされた期間を含む。）内に鋼製強化プラスチック製二重殻タンクの被覆等に貼付される場合又は第2項の適用を受けて平成22年12月31日までの間に鋼製強化プラスチック製二重殻タンクの被覆等に貼付される場合については、なお有効なものとみなす。

## 附 則（平成30年4月18日危保規程第7号）

1 この規程は平成30年4月18日から施行する。

## 附 則（令和3年10月20日危保規程第23号）

1 この規程は令和3年12月1日から施行する。

別表第1（第5条第1項第1号、第4項、第5項、第8項関係）

提出書類
<p>&lt;申請の対象となる鋼製強化プラスチック製二重殻タンクの被覆等に関する事項&gt;</p> <p>① 設計仕様書・設計図等</p> <p>② 性能試験の試験成績書</p> <p>③ 型式・機種一覧表</p>
<p>&lt;企業全体に関する事項&gt;</p> <p>4 企業の事業概要書</p> <p>5 企業の組織図（各組織の従業員数を含む。）</p>
<p>&lt;製造する工場に関する事項&gt;</p> <p>6 製造設備等の配置図</p> <p>7 製造工場の組織図及び職種別の従業員数（品質管理責任者の位置づけを明確にする。）</p> <p>8 社内規格一覧</p> <p>9 製造工程の概要（鋼製強化プラスチック製二重殻タンクの被覆等に係るもの）</p> <p>10 構成部材ごとの名称、製造業者名及び品質確保方法（購買管理、受入検査等）の概要</p> <p>11 品質管理の方法（製造工程中における品質管理の概要、品質管理特性概要及び社内試験の実施要領等）の概要</p> <p>12 製造設備（主要な付属設備、ジグ及び工具を含む。）及びその管理の概要</p> <p>13 検査設備、性能試験設備（検査器具、性能試験器具及び測定器具を含む。）及びその管理の概要</p> <p>14 検査実施要領、性能試験実施要領</p> <p>15 その他理事長が必要と認めた書類等</p>

注1 第5条第1項第1号のうち第4条第3項第1号イ（新型式の追加）、第4項（重変更）、第5項（軽変更）については、①、②及び③に掲げる書類を添付すること。なお、新型式の追加等で不適合となった場合の再申請を行うときは、不適合となった原因と対策を説明した書類も併せて添付すること。

注2 第5条第8項（定期調査）については、③に掲げる書類を添付すること。なお、定期調査で不適合となった場合の再申請を行うときは、不適合となった原因と対策を説明した書類も併せて添付すること。

注3 企業全体に関する事項及び製造する工場に関する事項に変更がある場合は、当該変更に係る書類を併せて添付すること。

別表第2（第4条第4項、第5条第8項第5号関係）

確認書類
1 社内規格一覧
2 材料等の規格一覧表
3 製品規格
4 品質管理に関する規程
5 購買管理に関する規程
6 受入検査に関する規程
7 製造技術・作業・教育に関する図書
8 製造工程に関する図書
9 製造設備の管理に関する規程
10 検査設備・性能試験設備の管理に関する規程
11 検査設備・性能試験設備の精度証明に関する図書
12 苦情処理に関する規程
13 試験確認済証の管理状況に関する図書（定期調査に限り調査する。）
14 その他理事長が必要と認めた書類等