

型式検定の手引き

(申請の手続き一般 (共通編))

2024年3月

公益社団法人 産業安全技術協会

この手引きを利用される方へ

- この手引きは、公益社団法人産業安全技術協会う型式検定品目について、申請の共通部分をまとめたものです。検定品目ごとの詳細については品目ごとの手引きをご確認ください。
- 個別検定品目は、個別検定品目の手引きをご確認ください。
- この手引きは、新規型式検定、更新検定、型式検定合格証の記載事項の変更及び型式検定合格証の再交付の申請手続きを公益社団法人産業安全技術協会に対して行う場合に限り、適用できます。

目次

| | |
|---|----|
| 第1章 検定のあらまし..... | 5 |
| 1. 検定の根拠条文..... | 5 |
| 2. 検定品目..... | 5 |
| 3. 検定の申請の区分..... | 6 |
| 4. 検定の申請者..... | 6 |
| 4.1 製造者の資格条件..... | 6 |
| 4.2 新規検定等の実施の流れ..... | 6 |
| 4.3 検定申請書類を提出する場所と検定を行う場所..... | 6 |
| 4.4 検定手数料とその納入方法..... | 7 |
| 第2章 検定..... | 7 |
| 1. 申請の種類と審査要件..... | 7 |
| 2. 新規検定申請..... | 8 |
| 2.1 型式検定の申請(単品として1台のみ製造された型式検定対象機械を含む)..... | 8 |
| 2.2 サンプルの提出..... | 10 |
| 2.3 検定申請後の書類の訂正..... | 10 |
| 2.3.1 検定申請書の訂正..... | 10 |
| 2.3.2 申請書以外の書類の訂正と差替..... | 10 |
| 2.4 その他の新規申請の補足事項について..... | 11 |
| 2.4.1 「単品」の新規申請..... | 11 |
| 2.4.2 共同申請..... | 11 |
| 2.4.3 外国製品の新規検定申請..... | 11 |
| 2.4.4 企業分割等による新規申請..... | 12 |
| 2.4.5 その他の料金の特例を適用する場合の新規申請..... | 13 |
| 3. 更新検定申請..... | 13 |
| 3.1 更新検定の申請に必要な書類..... | 13 |
| 3.2 更新検定申請書..... | 14 |
| 4. 製造検査設備等の概要書..... | 16 |
| 4.1 「製造検査設備等の概要書」の内容..... | 16 |
| 4.1.1 「製造検査設備等の概要書」の作成要領..... | 16 |
| 4.1.2 「製造及び検査設備一覧」の記載要領..... | 16 |
| 4.1.3 「工作責任者」の記載要領..... | 17 |
| 4.1.4 「検査組織」の記載要領..... | 17 |
| 4.1.5 「検査規程」の記載要領..... | 17 |
| 4.2 製造検査設備等の概要書の届出制度..... | 18 |
| 4.2.1 「製造検査設備等の概要書」の届出..... | 18 |
| 4.2.2 略式の「製造検査設備の概要書」の提出..... | 19 |
| 4.3 「製造検査設備等の概要届」の変更届..... | 19 |
| 5. 合格証記載事項変更申請..... | 20 |
| 5.1 変更申請書作成要領..... | 20 |
| 5.1.1 住居表示の変更に対する特別の取扱い..... | 21 |
| 5.1.2 2件以上の合格証に共通な事項の変更..... | 21 |
| 5.2 変更申請書に添付する書類..... | 21 |
| 6. 合格証再交付申請..... | 22 |
| 6.1 合格証再交付申請書作成要領..... | 22 |
| 6.2 再交付申請書に添付する書類..... | 23 |
| 第3章 その他..... | 23 |
| 1. 是正処置..... | 23 |
| 2. 立会試験の申込み方法..... | 23 |
| 3. 型式検定合格証および合格証添付書類の訂正..... | 23 |
| 4. 新規検定申請の申請区分..... | 24 |

第1章 検定のあらまし

当協会は労働安全衛生法で規格を具備することが要求されている機械等のうち、検定が必要とされる品目で厚生労働大臣に検定機関として登録された品目について検定を実施しております。

この手引きは、検定機関として登録された検定品目の内の型式検定について共通部分をまとめたものです。

各検定品目の詳細については、それぞれの品目の手引きをご確認ください。

また、個別検定品目に関する手続きについては、個別検定品目の手引きをご確認ください。

1. 検定の根拠条文

当協会が実施している型式検定の根拠となる条文は以下のとおりです。

これらの条文の詳細については厚生労働省ホームページで閲覧可能ですのでそちらでご確認ください。

- ・労働安全衛生法第 42 条(譲渡等の制限等) 特定機械等以外の機械等で政令で定めるものは、厚生労働大臣が定める規格又は安全装置を具備しなければ譲渡し、貸与し、又は設置してはならない。
- ・労働安全衛生法第 44 条の 2(型式検定) 第 42 条の機械等のうち政令で定めるものを製造し、又は輸入した者は当該機械等の型式について検定を受けなければならない。
- ・労働安全衛生法施行令第 13 条 5 厚生労働大臣が定める規格又は安全装置を具備すべき機械等の適用を除外する機械等
- ・労働安全衛生法施行令第 14 条の 2 型式検定を受けるべき機械等
- ・機械等検定規則
- ・対象品目ごとの構造規格

2. 検定品目

当協会は下記の品目について登録型式検定機関として、登録されております。

- ・ゴム、ゴム化合物又は合成樹脂を練るロール機の急停止装置のうち電氣的制動方式以外の制動方式のもの
- ・プレス機械又はシャーの安全装置
- ・防爆構造電気機械器具(船舶安全法の適用を受ける船舶に用いられるものを除く。)
- ・防じんマスク(ろ過材及び面体を有するものに限る。)
- ・防毒マスク(ハロゲンガス用又は有機ガス用のものその他厚生労働省令で定めるものに限る。)
- ・電動ファン付き呼吸用保護具
- ・交流アーク溶接機用自動電撃防止装置
- ・木材加工用丸のこ盤の歯の接触予防装置のうち可動式のもの
- ・絶縁用保護具(その電圧が、直流にあつては 750 ボルトを、交流にあつては 300 ボルトを超える充電電路について用いられるものに限る。)
- ・絶縁用防具(その電圧が、直流にあつては 750 ボルトを、交流にあつては 300 ボルトを超える充電電路に用いられるものに限る。)
- ・保護帽(物体の飛来若しくは落下又は墜落による危険を防止するためのものに限る。)
- ・動力により駆動されるプレス機械のうちスライドによる危険を防止するための機構を有するもの

3. 検定の申請の区分

- ・型式検定では新規申請は「型式ごと」に実施するよう定められています。（基発第80号）

4. 検定の申請者

検定の申請者は、その申請品の製造者（外国製造者も含む）又は、輸入者に限られます。

なお、ユーザー（使用者）が直接輸入する製品については、そのユーザーが輸入者として検定を申請することができます。

4.1 製造者の資格条件

製造者は、次の(1)から(4)までの資格要件を満たすことが必要です。これらの資格要件については、機械等検定規則第8条に具体的に定められています。検定の申請に際しては、申請者がこれらの資格要件を満たしていることを示す書類（以下、「製造検査設備等の概要書」という。）を添付することが必要です。

なお、1台だけ製造されるもの（以下、「単品」という。）の場合には、製造者の資格要件はありません。

外国製品についても、当該機械等の製造者が下記の設備等を有することが必要ですが、規格適合証明等により代用することが可能な場合があります。これについてはご相談ください。

- (1) 検定を申請する申請品の製造に必要な「製造設備」及び製品の検査に必要な「検査設備」（以下、これらを「製造検査設備」という。）を有すること。
- (2) 申請品目の設計、工作、検査等に従事した経験年数などの要件を満たす「工作責任者」を有すること。
- (3) 検定を申請する申請品が所定の規格を具備しているかどうかを検査することができる「検査組織」を有すること。
- (4) 検定を申請する申請品の検査の基準、検査の方法そのほか検査に必要な事項を定めた「検査規程」を有すること。

上記(1)から(4)の詳細については第2章4.1をご確認ください。

4.2 新規検定等の実施の流れ

一般的な新規検定の実施の流れは下記になります。

- ①申請受付 → ②試験計画作成 → ③試験検査の実施／同一型式の審査 → ④試験結果報告
→ ⑤検定合格証作成・交付 → ⑥サンプル返却

申請時に提出いただくものは、第2章2をご確認ください。

4.3 検定申請書類を提出する場所と検定を行う場所

公益社団法人 産業安全技術協会

〒350-1328 埼玉県狭山市広瀬台二丁目 16 番 26 号

電話番号 04-2955-9901

なお、ロール機の急停止装置、プレス機械等の安全装置、丸のこ盤の歯の接触予防装置、動力プレス機械は、申請者の希望する場所において新規検定を行うことができます。また、その他の検定品目はサンプルの運搬が困難な場合など特別な理由がある場合には、申請者の希望する場所において

新規検定の試験を行う立会試験を受けることができます。立会試験の申し込みについてはホームページ(https://www.tiis.or.jp/witness_2)をご確認ください。

4.4 検定手数料とその納入方法

検定手数料は、申請の種類（新規検定、是正処置、更新検定、検定合格証記載事項変更申請あるいは合格証再交付申請、誤記訂正）によって金額が異なります。

ホームページ(https://www.tiis.or.jp/02_07_subcategory/)をご確認願います。なお、是正措置、誤記訂正については、ホームページの各ご案内をご確認ください。

- (1) 申請前に、原則、銀行振込で納入して下さい。（なお、振込手数料は申請者側で負担して下さい。）
- (2) 手数料を納入したことが確認できるもの(写しでも可)を必ず添えて下さい。
- (3) 現金による場合のみ受付後、領収証を発行します。
- (4) 振込み口座は下記の通りです。

| | |
|-------|--|
| 口座名義： | 公益社団法人 産業安全技術協会 (普通預金口座) 略称フリガナ シャ) サンギョウアンゼンギジュツキョウカイ |
| 取引銀行： | 三井住友銀行 清瀬支店 普通 143022 みずほ銀行 新所沢支店 普通 4012659 ゆうちょ銀行 口座番号 00120-2-12608 |

第2章 検定

1. 申請の種類と審査要件

- (1) 新規検定申請（新しく検定を受けようとする申請）
 - ・「型式ごと」の申請であること。
 - ・型式検定を受けようとする型式の機械等が構造規格に適合すること。
 - ・型式検定を受けようとする者が機械等検定規則の定める製造等に必要な製造検査設備等を有すること。（単品として1台のみ製造された型式検定対象機械等の申請には適用しない。）
- (2) 検定合格証の更新検定申請（有効期間の更新申請。検定合格証の有効期間満了前に申請が必要。）
 - イ 有効期間の更新における審査要件
 - ・更新検定を受けようとする者が機械等検定規則の定める製造等に必要な製造検査設備等を有すること。
 - ロ 変更を伴う更新における審査要件
 - ・更新検定を受けようとする者が機械等検定規則の定める製造等に必要な製造検査設備等を有すること。
 - ・変更内容が同一型式に出来る範囲内であり、機械等が構造規格に適合すること。
- (3) 型式検定合格証変更申請（合格証の記載事項に変更があった場合）
 - ・合格証を交付した型式検定実施者に変更があった日から14日以内に申請してください。
- (4) 型式検定合格証再交付申請（合格証の紛失、又は損傷の場合）
 - ・型式検定合格証の再交付をする場合には合格証を交付した型式検定実施者に申請してください。上記、各種申請の申請書は2通提出してください。1通を控えとして受付印を押してお返しします。なお、控えが不要な場合は1通の提出でかまいません。

控えの返却については、返却される合格証等に同封する場合は料金は発生しませんが、受付後に控えのみ先に返却を希望される場合は、切手を貼った封筒等をご準備して申請書類に同封願います。また、上記(1)から(4)の申請書以外の申請書の訂正、誤記訂正についても同じです。

2. 新規検定申請

2.1 型式検定の申請(単品として1台のみ製造された型式検定対象機械を含む)

(1) 新規の型式検定申請に必要な書類等

新規の型式検定申請に必要な書類、サンプル等は、表1に示すとおりです。書類は表の①～⑬の順にファスナーで左側を綴じて提出してください。

なお、ファスナーの穴が書類の左側に寄り過ぎますと、書類が破れて脱落することや穴が書類の文字に掛かると文字が判読できなくなりますので、穴をあける位置に配慮をお願いします。新規検定申請書様式等は品目により異なるため、詳細は品目ごとの手引きに従ってください。

(2) 新規検定申請書類の提出

新規検定申請書類は当協会にご提出ください。

なお、押印廃止に伴い、従来からの方法の他に電子ファイルでの提出も可能となりました。提出方法等については2021年3月にホームページの「検定のお知らせ」(<https://www.tiis.or.jp/announcement-from-the-association-toukou/5113/>)で示したとおりです。

表1 新規型式検定の申請に必要な書類等一覧表

| 新規型式検定申請書類 | | 提出数 | 備考 |
|------------|--|-------------|--|
| ① | 新規型式検定申請書 (動力プレス機械については動力プレス機械明細書も必要) | 2通 | 1枚に収まらないときは、別紙を添付してください。別紙についても、2通提出してください。(1通は申請者控え) (動力プレス機械明細書は1通でかまいません。) |
| ② | 申請代行等に関する委任状 | 1通 必要な場合 | 申請や申請手続きを委任する場合に必要となります。 (有効な委任状が登録されている場合は不要です。) |
| ③ | 申請品の構造説明書 | 1通 | 検定をスムーズに実施するために参考となる事項などがある場合に必要となります。 説明の必要がない場合は不要です。 |
| ④ | 同一型式一覧表(型式、定格等に同一型式品がある場合) (単品申請では不要) | 1通 | 型式名称あるいは定格、構造等に同一型式がある場合に必要となります。 |
| ⑤ | 添付図面一覧表 | 1通 | 添付した図面の名称と図面番号をリストにしたもの |
| ⑥ | 製造検査設備等の概要書又は略式の製造検査設備等の概要書 | 1通 | 第2章4.参照 製造者に要求されている製造者の資格要件をま |

| | | | |
|---------|--|-----|---|
| | (単品申請では不要) | | とめたもの |
| ⑦ | <p>図面 (同一型式品がある場合は、その図面を含む)</p> <p>(防爆、マスク類では表示事項を含む)</p> <p>(単品申請では不要とできる場合があります。詳細は 2.4.1 参照)</p> | 1 通 | A 4 版よりも大きい図面は A 4 版の大きさに折りたたみます。図面は添付図面一覧表記載の番号順に綴じてください。 |
| ⑧ | 検定実施者から申請者への連絡先 | 1 通 | 電話番号、メールアドレス等の連絡先情報をお願いします。 |
| ※ | 型式検定合格標章表示案 (防爆、マスク類、プレス機械又はシャーの安全装置、電撃防止装置、動力プレス機械以外) | 1 通 | (防爆、マスク類、プレス機械又はシャーの安全装置、電撃防止装置、動力プレス機械は⑦に含まれる) |
| ⑨ | 型式記号の説明書 | 1 通 | |
| ⑩ | <p>あらかじめ行った試験の結果を記載した書面</p> <p>(単品申請では不要)</p> <p>(ルーチン試験が適用される場合は、その結果を含む)</p> | 1 通 | 申請品が構造規格に適合することを確認した試験結果をまとめたもの |
| ⑪ | <p>性能・取扱い等の説明書</p> <p>(国際整合防爆指針の場合、取扱説明書の見本を含む)</p> | 1 通 | |
| ⑫ | 同一型式の理由書 (同一型式品がある場合で説明の必要があると思われる場合) | 1 通 | <p>添付するとスムーズに検定が進むと思われる場合</p> <p>同一型式がある場合に必ず必要とのことではありません。</p> |
| ⑬ | 手数料の納入を確認できる書面 | 1 通 | 複数の申請を同時に行うため、まとめて納入した場合には代表して 1 通の提出でかまいません。 |
| 試験用サンプル | | | <p>検定品目によりサンプル数は異なります。</p> <p>ホームページ</p> <p>(https://www.tiis.or.jp/certification_new_1/)または検定品目ごとの手引きをご確認ください。</p> |

- 注 1. 書類は、プリンター等で印刷、黒インキ書き、静電複写など (ただし、鉛筆書きは除く) により作成してください。識別しやすくするために⑦、⑩、⑪の書類などは、カラー印刷としても結構です。また、各書類とも周囲に約 10mm 以上の余白を残してください。
2. 基本は、A 4 版の用紙を使用し、より大きい書面は、A 3 版から A 1 版までとし、A 4 版の大きさに折りたたんでください。
3. 各書類は、片面印刷としてください。但し、枚数が多くなる場合、⑩と⑪の書類は、両面印

刷としても結構です。

4. ⑩の書面として規格適合証とテストレポートを添付する場合で、過去の申請品で既に同じ書面を提出済みであれば添付省略することができます。この場合、③の書面に添付省略理由を具体的に記載してください。

2.2 サンプルの提出

試験に供する完成品又はその一部を「サンプル」といいます。

新規検定の申請に際しては、申請書類の提出時に、次によりサンプルを提出してください。（立会試験を行う場合には、立会試験実施場所にサンプルを用意してください。）

- (1) サンプルの数は原則として適用する基準あるいは機械等検定規則にその定めがあるものは定めに従って提出してください。なお、サンプルには試験のための加工が必要となる場合があります。
- (2) サンプルの分解・組立てに特殊な工具が必要な場合には、それらの工具をサンプルに添えてください。
- (3) サンプルは、原則として申請と同時に提出して頂きます。ただし、宅送等による当協会への提出の場合には、申請受付後1週間以内には当協会の試験認証部に届くようにしてください。
- (4) サンプルは、受渡しの確認を行います。
- (5) サンプルの引取りは、検定が終了した時点で「検定実施者から申請者への連絡先」に記載していただいた方法で返却します。直接引き取りをご希望の場合は当協会から連絡しますので、担当者と日時を調整してください。引取り時には、受領印又は署名を頂くことにしておりますので、ご協力をお願いします。

2.3 検定申請後の書類の訂正

2.3.1 検定申請書の訂正

検定申請をしたのちに、申請書の記載内容を訂正する必要がある場合は、次によってください。

- (1) 申請書の変更箇所がわかるようにして、申請書を訂正してください。
- (2) 捨印を使って訂正することができます。この場合は、申請書の左上の空白部分に、訂正をする人の会社名、所属、氏名（氏名の後に訂正する人の印を押します）、抹消又は挿入した字数を書き込みます。
また、申請書の左上にあらかじめ捨印として代表者印を押しておけば、この捨印で訂正することができます。
- (3) 従来の「〇〇検定申請書訂正願」（以下、「訂正願」という。）を提出していただく方法でもかまいません。

2.3.2 申請書以外の書類の訂正と差替

検定申請をしたのちに、受付確認、試験、是正処置等により申請書以外の書類の記載内容を訂正する必要がある場合は、次によってください。

- (1) 必要な箇所を訂正した書類を新たに作成し、提出してある書類と差替えてください。
- (2) 検定実施者から訂正（差替え）をお願いした場合には、お願いした箇所又は書類についてのみ訂正（差替え）を行ってください。無用の訂正（差替え）をされますと、書類の内容の確認に

時間がかかる場合があります。

- (3) 図面の訂正に伴って図番が変更になることがあります。その場合には添付図面一覧表も変更してください。
- (4) 訂正された書類を、郵送・託送、メールにより送って頂いても結構です。差替えは検定実施者が行います。
- (5) 訂正・修正・削除された箇所についてマーキング（蛍光ペンやマーク囲い等）を施したもの（縮小コピー可）を差替え用の図面・書面の他に一部をご提出願いただけると幸いです。検定員からの指摘以外で誤字や不整合等を発見され修正をされた場合も同様です。これは、修正箇所の確認を迅速に確実にを行うためのお願いです。修正の理由（「誤字を見つけたため修正」etc.）などメモ書きを添えていただいても結構です。
- (6) 差替後に不要となった書類（図面等）は破棄します。

2.4 その他の新規申請の補足事項について

2.4.1 「単品」の新規申請

1台だけ製造される型式検定対象機械は「単品」として申請することができます。なお、交付される合格証はその1台だけに対するものですから、合格証には有効期間が記入されません。

- (1) 単品の申請者については、検定申請者の資格要件（1章4.1参照）が適用されませんので（機械等検定規則第8条第4項）、「製造検査設備等の概要書」及び「あらかじめ行った試験の結果を記載した書面」を提出する必要はありません。
- (2) 単品の場合は、新規申請書の欄外、左上方に“単品”と記入して申請してください。
- (3) 試験の方法については、申請前にあらかじめご相談ください。

(4) 防爆では、試験・評価が過不足なく実施できるのであれば、図面は必須ではありません。構造の要求事項や表示の要求事項などをサンプルで確認できることが前提です。そうでない場合は評価・試験等が可能な情報が記載された資料（図面など）をご用意ください。

2.4.2 共同申請

新規検定申請品を共同して製造している2社以上が、共同して検定申請することを希望する場合は、申請品についての責任の所在を明確にして申請する必要があります。

- (1) 新規検定申請書の申請者・製造者は共同する会社の全となりです。
- (2) 「製造検査設備等の概要書」の届出は共同のものを提出し、この中で会社どうしの責任分担を明確にしてください。
- (3) 検定に合格した製品に付ける銘板等には、共同申請した社名を必ず入れてください。
- (4) 更新検定を申請する場合にも、共同する複数の会社の名前で申請する必要があります。

2.4.3 外国製品の新規検定申請

外国製品については「輸入者」が検定を申請できるほか、「外国製造者」が直接検定を申請することもできます。外国製品の場合には、次の点に留意して申請してください。

- (1) 同じ外国製品を別々の輸入者が輸入した場合は、輸入者毎に申請する必要がありますが、外国製造者が直接検定を申請して検定に合格した製品については、輸入者が改めて検定を申請する必要はありません。

- (2) わが国において外国製品を加工し、又は組合せる場合には、加工又は組合せを行った加工者が、製造者として検定を申請することになります。この場合は、外国製品としての扱いは受けることができません。

(検定品目の対象部分により異なる扱いをする場合があるため、事前にご相談ください。)

- (3) 外国製品の検定申請の手続きは国産品の場合と基本的には同じですが、特に新規検定の申請に際しては、次の点に留意してください。

イ. 輸入品の新規検定申請書

申請書は、製造者及び申請者の住所・氏名を除き日本語で記入する必要があります。申請者の氏名は活字体（原語）で記入してください。

なお、「製造者の住所及び氏名」欄には、申請品を製造する外国製造者の住所及び氏名を記入します。

ロ. 添付図面

図面の記載内容の説明が英語以外の外国語である場合は、その主要な部分に英語又は日本語の訳を必ず併記してください。

ハ. 製造検査設備等の概要書

外国製品であっても1章4.1 検定申請者の資格を有することが必要ですが、製品が認証機関の規格適合証明書を有していれば「1章4.1 検定申請者の資格」に示す資格要件を満たしているものとみなされます。規格適合証明書は、テストレポート等と共に「あらかじめ行った試験の結果を記載した書面」として扱われることから、「製造検査設備等の概要書」に代わる書面として提出する必要はなく、「あらかじめ行った試験の結果を記載した書面」の一部として提出してください。規格適合証明書とテストレポートに関しては、ホ. も併せてご確認ください。

ニ. 性能・取扱い等の説明書

日本語の取扱説明書の見本を添付してください。

ホ. あらかじめ行った試験の結果を記載した書面

あらかじめ試験した試験結果、または、認証機関が発行した規格適合証明書とテストレポートを添付してください。

なお、機械等検定規則第6条第2項に、指定外国検査機関が発行した検査等のデータを有する申請品については、そのデータを添付することによりこの書面の添付を省略することができるとあります。指定外国検査機関に関する取り扱いについては、ホームページ

(https://www.tiis.or.jp/02_11_subcategory/)をご確認ください。

2.4.4 企業分割等による新規申請

既に交付されている型式検定合格証（以下、「合格証」という。）に記載されている「申請者」又は「製造者」が別の法人に変わる場合であって、その合格証に記載されている機械等を引き続き製造又は輸入しようとする場合には、新規に検定を申請して新たな法人で新たに合格証を取得することが必要です。

こうした場合の新規検定申請において、一定の条件が満たされるならば、「企業分割等の扱い」が適用されます。この扱いでは、実機に対する試験は省略しますので、新規検定手数料が特例的に減額されます。

企業分割による申請の取り扱いについては、ホームページ
(https://www.tiis.or.jp/verification_noted_5/)をご確認ください。

2.4.5 その他の料金の特例を適用する場合の新規申請

合格証の有効期間内に更新申請がなされず、引き続き型式検定対象の機械を製造又は輸入したい場合は、新規申請が必要です。有効期間が切れても、その合格品に適用した検定の基準が無効になっていなければ検定手数料の特例が適用できます。ただし、検定の基準が変わった場合でも、適用する要件や試験が変わっておらず、既に型式検定合格証が交付されている型式の機械等と同一の部分を持つ機械等であって、当該部分についての検査等データの有効性が確認された場合で、サンプルによる試験又は試験の一部を省略することができる場合は検定手数料の特例が適用できますので、ホームページ(https://www.tiis.or.jp/contact_top/)から個別にお問合せ願います。

その他、上記申請時に4件以上申請される場合や防爆構造電気機械器具の機械等で検定場所を申請者の希望する場所において行う場合など料金の特例があります。

詳しくは当協会のホームページ (http://www.tiis.or.jp/02_07_subcategory/) の検定等の料金表をご確認ください。

3. 更新検定申請

型式検定合格証の有効期間は3年間(マスクは5年間)です。有効期間が経過した後も、検定に合格した製品を製造又は輸入しようとする場合は、合格証に記載される有効期限が切れる前に、更新検定を申請してください。更新検定は、合格証の有効期限の3ヶ月前から申請可能です。更新検定に合格しますと、更に3年間(マスクは5年間)有効期間が更新されます。(単品として型式検定に合格しているものは、更新検定の必要はありません。)

3.1 更新検定の申請に必要な書類

更新検定の申請に必要な書類は次のとおりです。基本は、A4版の用紙を使用してください。

- (1) 更新検定申請書 2通 (1通は申請者の控え用としてお返しします)
- (2) 更新を受けようとする型式検定合格証 (新様式の合格証の場合は合格証と同一型式一覧表)
- (3) 製造検査設備等の概要書又は略式の製造検査設備等の概要書*1 2通

*1 略式の製造検査設備等の概要書については、4.2を参照してください。

なお、更新検定申請の際に、同一型式の追加を含めて申請することができます。この場合には、3.2.ロによって申請してください。

なお、製造検査設備等の概要書については、4.を参照してください。

表2 更新検定に必要な書類の一覧表

| 書類の種別 | 提出数 | 備考 |
|----------------|-----------------|---|
| ① 更新検定申請書 | 2通 | 1通は控え用 |
| ※ 申請代行等に関する委任状 | 1通 必要な 場合 | 申請や申請手続きを委任する場合に必要となります。 (有効な委任状が登録されている場合は不要) |

| | | |
|-------------------------------|------|--|
| | | です。) |
| ② 型式検定合格証 | 一式 | 1式 (旧様式の合格証は製造検査設備等の概要書まで綴じられたままのもの) (新様式の合格証は合格証と同一型式一覧表) |
| ③ 製造検査設備等の概要書又は略式の製造検査設備等の概要書 | 2通 | 当協会保存用、合格証添付用 |
| ④ 検定実施者から申請者への連絡先 | (1通) | |
| ⑤ ルーチン試験の結果 (防爆のみ) | 1通 | 国際整合防爆指針でルーチン試験が適用された合格品の場合 |
| ⑥ 申請書控え・合格証の返送方法 | | (託送の場合) 申請書の控え：受付処理後に、返送ご希望の場合は、切手を貼った返信用封筒をお願いします (用意されていない場合は、合格証と同送します) 合格証：国内の合格証の返送については当協会が料金を負担することとなりました。 |
| ⑦ 手数料を確認できる書面 | 1通 | 振込み明細書のコピー等 |

3.2 更新検定申請書

更新検定申請書は、品目ごとに示す様式に従ってください。

更新検定申請書は2通提出します。そのうちの1通は申請者用控えとして、受付印を押してお返しします。申請書は合格証どおりに記載してください。有効期間欄は現在の有効期間を記載してください。空欄がないように全て記入してください。(図1参照)

更新検定申請書の様式は、ホームページ(https://tiis.or.jp/02_05_subcategory/)に掲載しています。

イ 有効期間の更新のみの更新申請

有効期間の更新の場合には上記表2の書類を揃えてご提出ください。

なお、複数の合格品について同時に申請する場合は上記の※、④、⑥、⑦は代表して1通でかまいません。

ロ 合格品の変更を伴う更新申請

更新検定申請時に、同一型式の追加が認められる場合があります。同一型式の追加を希望する場合は、3.1によるほか、次によって申請してください。なお、同一型式の追加が認められるか否かは、更新検定申請を受け付ける前に審査を行います。当該追加が認められると判断されたのちに受付となります。この審査には、1週間ほどかかります。

(1) 更新検定申請書(2通とも)の欄外(申請者名の上)に“別紙のとおり変更希望”と記載し

ます。(図1参照)

- (2) 同一型式にどのような追加を行いたいのかを記載した「同一型式追加事項明細書」を1通提出してください。
- (3) 追加されたものが同一型式とみなせると判断した理由を述べた「同一型式理由書」を1通提出してください。
- (4) 同一型式の追加に伴い同一型式一覧表の内容に変更がある場合は、変更後の同一型式一覧表を2通提出してください。
- (5) 同一型式の追加に伴い新たな図面を作成する場合には添付図面一覧表の内容に変更が生じますので、変更後の添付図面一覧表を2通と追加する図面も2通提出してください。この場合は、添付図面一覧表の該当する備考欄に、“更新時追加”と記入してください。新たな図面は、図面の後ろに追加してください。
- (6) 同一型式の追加に伴い図面に新たな構造等を追記する場合は、変更後の図面(変更のあった図面のみ)を2通提出してください。この場合には、変更前の図面と区別するために、変更後の図面には新しい図面番号(副番号を進めるのも可)を付けてください。この場合は、添付図面一覧表の該当する備考欄に“更新時変更”と記入してください。
- (7) 同一型式の追加に伴い型式の名称が追加される場合には、追加された型式を含む型式記号の説明書を1通提出してください。
- (8) 同一型式の追加の内容について問い合わせをする場合がありますので、申請担当者の会社名、所属、氏名、電話番号及びメールアドレス等を記載したものを1通提出してください。
- (9) 同一型式の追加が認められなかった場合には、手続きについてご相談させていただくこととなります。

ハ 繰り上げ更新

同一型式の追加をしたい場合や、複数の合格証の有効期間を同じにしたいなどの事情が生じた場合には、有効期間満了日を待たずに繰り上げて更新検定を申請することができます。

申請要領は更新検定の申請と同じですが、申請時に「繰り上げ更新」である旨を申し出るか、又はメモを付けて更新検定申請書を提出してください。有効期間の開始日に希望日がある場合にはご相談ください。

図1 更新申請書の様式例

| | |
|----------------------|----------------------|
| ○○更新検定申請書 | |
| 合格証の合格番号までの項目としてください | 合格証に記載されている内容としてください |

| | |
|--------------------|--------------|
| 年 月 日 | ※別紙のとおり変更希望 |
| 住所 | 東京都**** |
| 申請者 | |
| 氏名 | 株式会社〇〇 |
| | 代表取締役社長 〇〇〇〇 |
| 公益社団法人 産業安全技術協会長 殿 | |

注 上記の※は、変更を含む申請の場合に記載してください。

4. 製造検査設備等の概要書

4.1 「製造検査設備等の概要書」の内容

(1) 製造検査設備等の概要書は、申請者が申請品の製造や検査に必要な次の設備等を有することを書面で明らかにするために提出するものです。

- ・ 製造設備及び検査設備
- ・ 工作責任者
- ・ 検査組織
- ・ 検査規程

(2) 製造検査設備等の概要書は、申請品を実際に製造あるいは検査する工場が有する設備等が明らかとなるように作成します。

2以上の工場がある場合などについては、次の点に留意してください。

- ・ 製造者が本社で、2以上の工場で製造あるいは検査を行っている場合は、申請品の製造あるいは検査を実際に行っている工場名が明らかになるようにします。
- ・ 2以上の工場において申請品を分担して製造している場合や検査だけを（自社の）別工場で行っている場合などには、それぞれの工場で分担する工程等を明らかにした上で、それぞれの有する設備等を示してください。

4.1.1 「製造検査設備等の概要書」の作成要領

様式は問いませんが、A4版の大きさの用紙を使用し、左綴じとして、下記事項に対してそれぞれ個々に作成します。

- ・ 製造及び検査設備一覧
- ・ 工作責任者
- ・ 検査組織
- ・ 検査規程

なお、製造検査設備等の概要書を複数の申請品に対してまとめて作成することは差支えありません。

4.1.2 「製造及び検査設備一覧」の記載要領

製造設備と検査設備に分けて記載します。

(1) 製造設備

申請品の製造に必要な主要な製造設備について、設備の名称及び主な仕様が分かるようにまとめます。

(2) 検査設備

申請者が保有すべき検査設備は、品目ごとに機械等検定規則の第8条別表第2で申請品の種類に応じて定められますので、これらの検査設備を含む保有する検査設備のうちの該当するものについて、設備の名称及び主な仕様が分かるよう表にまとめます。

なお、設備の中には検定則により他の者の有する設備を使用することが可能としている設備があり、それらの設備については「他の者が有する設備を申請者が随時利用できるときは、申請者が保有する設備とみなす」とあります。他の者が有する当該試験設備を利用する場合には、当該試験設備の欄にその旨を記載するとともに、当該試験設備の保有者との間に交わした承諾書又は契約書（複写したもので可）を別に添付します。この場合には、申請者がその試験設備を利用できる期間が新規検定申請の時期と矛盾しないことが重要ですが、更新検定の際には更新検定の時期と合致することも必要ですのでご注意ください。承諾書又は契約書には受理の日付印を押印します。

（設備の種類については本手引きの別表2又は品目ごとの手引きをご確認ください。）

4.1.3 「工作責任者」の記載要領

工作責任者は、品目ごとに機械等検定規則の第8条別表第3に資格条件があります。

工作責任者は「所属」、「氏名」のほかに、工作責任者としての資格条件を満足することが分かるような経歴（学歴、職歴）を記載します。なお、職歴については、単なる職歴ではなく、そのうちで該当する検定品目に関する研究、設計、工作又は検査の業務に従事した期間を明記してください。

（工作責任者の資格条件については本手引きの別表3又は品目ごとの手引きをご確認ください。）

4.1.4 「検査組織」の記載要領

申請品を検査するために必要な社内の検査組織について記載します。申請品の検査にかかわるすべての部署をブロック図などで示し、それぞれの部署が担当する検査業務を簡潔に記載します。

（検査担当者等の氏名は記載する必要はありません。組織図の中に担当者の氏名が記載されていますと、転勤などにより担当者が交替するたびに、この書類を提出しなければなりません）

4.1.5 「検査規程」の記載要領

申請品の検査に際しての検査項目、検査基準、検査方法、判定基準、検査の記録方法、検査記録の保存期間等について、自社内の取決めを防爆性能の検査を中心にまとめます。この目的にかなうものであれば、検査規程そのものの写しを添付して頂いても結構です。なお、少なくとも検査設備に記載した設備を使用して行う検査については、記載漏れのないようにしてください。

なお、平成22年9月27日の厚生労働省の指導により、検査規程（必要に応じて検査組織）には、次の項目も含んで提出してください。

1 「検査の基準」について確認すべき内容

- (1) 検査項目の内容
- (2) 判定基準の内容

2 「検査の方法」について確認すべき内容

- (1) 検査をどのような場合にどの程度の頻度で実施するか
- (2) 抜き取り・分解検査など品質保証のための検査をどのような方法で実施するか

3 「検査記録の保存」について確認すべき内容

- (1) 検査記録の保存の方法
- (2) 記録の保存期間

4.2 製造検査設備等の概要書の届出制度

製造検査設備等の概要書の届出制度は、検定申請のたびに製造検査設備等の概要書を添付する煩雑さを避けるための便宜的な方法です。届出された製造検査設備等の概要書を「製造検査設備等の概要届」又は単に「概要届」といいます。あらかじめ概要書を検定実施者に届出しておけば、その内容に変更がない限り、以降の検定申請時には略式の製造検査設備等の概要書を添付するだけで済みます。

4.2.1 「製造検査設備等の概要書」の届出

第2章 4.1.1～4.1.5 によって作成した概要書に図2に示す様式の表紙を付けて、検定実施者に届出してください。

概要届の提出は1部でかまいませんが、2部作成して提出いただいた場合は審査終了時に受付印を押印して1部返却します。なお、返却については、着払い伝票や切手を貼った封筒等をご準備して概要届に同封願います。ただし、別に申請された合格証等に同封して返却する場合は着払い伝票等のご準備は不要です。（概要届の変更届の場合も同じです。）

図2 製造検査設備等の概要届の表紙（A4版）（例）

| | |
|--|---------------|
| 製造検査設備等の概要届 | |
| （*分）*1 | |
| ※1（ ）の型式検定に関する*分の製造検査設備等の概要について別紙のとおり（新規・変更）*2届出します。 | |
| 年 月 日 | |
| | 住所 ***** |
| | 氏名 **** 株式会社 |
| | 代表取締役社長 ***** |
| 変更対象：工作責任者*3 | |
| 変更理由：工作責任者が変更になったため。*3 | |
| 公益社団法人 産業安全技術協会長 殿 | |

※1 表題の（ ）内は検定品目を記入する。

- *1 複数の工場等がある場合には、対象を識別するために、上図の*印のところに工場等の名称を記入します。
- *2 届出の区別として、新規又は変更のいずれかを○で囲むか、横線で消してください。
- *3 届出済みの製造検査設備等の概要届の内容を変更する場合、変更対象とその理由を明らかにしてください。(概要届の変更については4.3をご確認ください。)

4.2.2 略式の「製造検査設備の概要書」の提出

上記(1)の製造検査設備等の概要届が提出されている場合には、その内容に変更が生じるまで、以降の検定申請時(更新検定の申請を含みます)には、図3に示す様式の略式の製造検査設備等の概要書(A4版左綴じ)を提出して頂くだけで済みます。この場合に記入する日付は、図2の製造検査設備等の概要届(表紙)に記載された日付となります。ただし、届出した後に製造検査設備等の概要書の内容が変更になった場合には、4.3に示す日付となります。

図3 製造検査設備等の概要届を提出してある場合の「概要書」の様式(A4版左綴じ)(例)

| 製造検査設備等の概要書 | | |
|-------------|---------|------------------|
| (*分) *1 | | |
| 製造及び検査設備一覧 | 年 月 日*2 | 提出の製造及び検査設備一覧に同じ |
| 工 作 責 任 者 | 年 月 日*2 | 提出の工作責任者に同じ |
| 検 査 組 織 | 年 月 日*2 | 提出の検査組織に同じ |
| 検 査 規 程 | 年 月 日*2 | 提出の検査規程に同じ |

- *1 複数の工場等を届出している場合は、対象を識別するために*に工場等の名称を記入してください。
- *2 日付は和暦、西暦どちらでもかまいませんが、紛らわしくなく記入してください。

4.3 「製造検査設備等の概要届」の変更届

製造検査設備等の概要届の内容は、検定を申請する時点における最新のものでなければなりません。従って、4.2.1により提出している製造検査設備等の概要届の内容は、常に最新のものとなるように変更されている必要があります。内容に変更のあるたびに変更のない部分を含めた製造検査設備等の概要届1式を届け出る方法もありますが、変更のあった事項の書面だけを提出する方法でも結構です。たとえば検査規程の一部を変更した場合は、新たな検査規程のみ一式を提出してください。このとき検定実施者は、差替えられた新しい書面に日付の入った受付印を押します。この時点以降に略式の製造検査設備等の概要書(図3)を提出する場合には、検査規程に関する書面の届出日付は受付印の日付となります。(承諾書又は契約書の有効期間の更新の場合には手続き

が速やかに終了する必要があることから、特例的に新しい承諾書又は契約書のみの提出でも受け入れております。ただし、承諾書の受理日は略式の概要書の日付には使用しません。)

なお、会社名の変更や住所等が変更された場合の製造検査設備等の変更については、内容に変更が無くても概要届1式の提出をお願いします。

5. 合格証記載事項変更申請

検定合格証の記載事項に変更が生じたときは、型式検定合格証変更申請書（以下、「変更申請書」という。）を提出して、記載事項の書き替えを行うことが必要です。記載事項変更申請は、変更の事実が生じた日から14日以内に行うこととなっています。

申請者及び製造者の氏名については、たとえば定款の変更による社名変更は認められますが、法人が変わることによる社名変更は認められません。ただし、本社（本店）、その工場又はその事業所間で、申請者又は（及び）製造者を変更することは、記載事項変更で認められる場合がありますので、都度ご相談願います。

なお、検定合格品に影響する内容の変更等はできません。

図4 合格証変更申請書の例

| | |
|----------------------|----------------------------|
| ※1 () 型式検定合格証変更申請書 | |
| 品名 | |
| 型式名称 | |
| 型式検定合格番号 | |
| 変更事項 | 変更年月日 変更理由及び新・旧対照した変更内容 |
| 年 月 日 | |
| 住所 | |
| 申請者 | |
| 氏名 **** 株式会社 | |
| 代表取締役社長 ***** | |
| 公益社団法人 産業安全技術協会 会長 殿 | |

※1 表題の () 内は安全装置等、防爆構造電気機械器具、労働衛生保護具又は動力プレス機械の別を記入する。

5.1 変更申請書作成要領

- (1) 変更申請書は、図4の様式（A4版）で作成します。申請者用に控えが必要な場合は、変更申請書を2通提出してください。変更申請書の様式は、ホームページ (https://www.tiis.or.jp/02_05_subcategory/) に掲載されています。
- (2) 変更申請書の「変更事項」欄には、変更年月日、変更理由及び新・旧対照した変更内容を記載し

てください。

- (3) 変更申請書のあて先は、“公益社団法人 産業安全技術協会長”としてください。
- (4) 変更のない事項については、合格証の該当欄に記載された事項をそのまま記載します。

5.1.1 住居表示の変更に対する特別の取扱い

住居表示の変更（移転に伴う住所の変更は含みません）があった場合に限り、通常の記載事項変更のほかに次のような変更申請ができます。

この方法は、住居表示が変更された旨を記載した変更申請書に、地方自治体の長が発行する住居表示変更証明書を1通添えて提出するもので、合格証の添付は必要ありません。この場合の手数料は無料ですが、合格証の住所は、更新申請時あるいは、そのほかの事由で合格証が検定実施者に提出された時に変更されます。（住居表示の変更を急ぐ場合には、通常の変更申請の手続きを行ってください。この場合は手数料が発生します。）

製造検査設備等の概要届に住所の記載がある場合は、製造検査設備等の概要届も住居表示を変更した住所を記載したものを提出してください。

5.1.2 2件以上の合格証に共通な事項の変更

会社名の変更や住所変更のように、2件以上の合格証について同一の記載事項を変更する場合には、1件毎に変更申請をせずに、一括して変更申請書を作成して申請することができます。

この場合には、通常の変更申請と同じ様式の申請書を提出しますが、「品名」、「型式の名称」及び「型式検定合格番号」の欄には、いずれも“別紙のとおり”と記載し、別紙として、変更する合格証に記載されている品名、型式の名称及び合格番号を一覧表にしたものを添付します。この場合でも、手数料は変更を申請する合格証の件数分となります。

なお、会社の吸収・合併・分離等の場合については、吸収・合併された会社が持っていた合格証の会社名を吸収・合併したほうの会社の名前に変更することや、分離前の会社が持っていた合格証の会社名を分離後の会社名に変更することはできません。この場合は、別途新規検定申請を行ってください。

5.2 変更申請書に添付する書類

- (1) 変更する合格証を添付してください。
- (2) 製造者あるいは申請者の会社名や住所の変更の場合は、変更の事実を証明する書面（履歴事項全部証明書など。複写でも可）を1通添付してください。
合格証記載の製造者が、事業部、製造所、工場等（以下、ここでは「工場等」という。）になっているもので、それらが移転した場合の製造者の住所の変更についても同様です。
- (3) 型式の名称を変更する場合は、変更後の型式の名称の型式記号の説明書1通を添付してください。なお、型式の名称に同一型式がある場合には、型式の名称欄を二つに分けて変更前後を対比して記載した同一型式一覧表を2通添付してください。この際、定格には変更がないので、定格欄は二つに分けないで作成してください。
- (4) 合格証記載の製造者が工場等である場合に、同じ会社の他の工場等に製造業務を移管する場合（たとえば、A工場で製造していたものを、同じ会社のB工場で製造することになる場合）には、「業務移管証明書」を1通添付してください。外国製品を除き、移管先の工場等の製造検査

設備等の概要書を2通添付してください。この場合、変更の内容によっては、製造検査設備等の概要届を出し直す必要がある場合もあります*1。

なお、製造者が本社（本店）である場合は、製造業務を同じ会社の他の工場等に移管する場合には変更申請をする必要はありません。

また、申請者又は（及び）製造者が工場等であり、それを本社（本店）に変更する場合は、変更申請書と合格証以外に追加の書面は不要です。

* 1 製造検査設備等の概要届については、8.2.1を参照してください。

- (5) 変更後の住所、社名に合わせた製造検査設備等の概要届（変更された箇所の書面）を2通提出してください（外国製品を除く）。
- (6) 外国の申請者又は（及び）製造者の会社名又は（及び）住所を変更する場合、関係する行政機関又はそれに順ずる権限を有する第三者による変更の事実を証明できるもの（インターネットによる確認でも可）を提出してください。なお、合格証に記載されている申請者又は（及び）製造者の会社名又は（及び）住所が、関係する行政機関又はそれに順ずる権限を有する第三者による証明内容と整合していないと変更ができなくなる場合があるのでご注意ください。

6. 合格証再交付申請

検定合格証（交付時に検定合格証に添付された書類を含みます）を紛失又は損傷した場合には、再交付を受けることができます。

6.1 合格証再交付申請書作成要領

- (1) 合格証再交付申請書は、図5の様式（A4版）で作成します。申請者用に控えが必要な場合には2通提出してください。合格証再交付申請書の様式は、ホームページ (https://www.tiis.or.jp/02_05_subcategory/)に掲載されています。
- (2) 再交付申請書の各欄には、合格証の該当欄と同じ内容を記載してください。記載内容が不明の場合は当協会検定部に問い合わせてください。
- (3) 「再交付の理由」欄は具体的に記載してください。
- (4) 申請者又は（及び）製造者の会社名又は（及び）住所が変わっている場合、先に合格証再交付申請をしてください。検定合格証の再交付後に記載事項変更申請を行ってください。この場合、再交付申請書の申請者又は（及び）住所欄には、現在の内容を記載してください。

図5 合格証再交付申請書

| | |
|-----------------------|--|
| ※1 () 型式検定合格証変再交付申請書 | |
| 品名 | |
| 型式の名称 | |
| 型式検定合格番号 | |
| 再交付の理由 | |

| |
|--|
| <p style="text-align: center;">年 月 日</p> <p style="text-align: center;">住所</p> <p style="text-align: center;">申請者</p> <p style="text-align: center;">氏名 **** 株式会社</p> <p style="text-align: center;">代表取締役社長 *****</p> <p style="text-align: center;">公益社団法人 産業安全技術協会長 殿</p> |
|--|

※1 表題の（ ）内は安全装置等、防爆構造電気機械器具、労働衛生保護具又は動力プレス機械の別を記入する。

6.2 再交付申請書に添付する書類

- (1) 損傷した合格証が残っている場合は、それを添付してください。
- (2) 合格証に添付されていた「同一型式一覧表」を紛失した場合は、新しく作成して1部添付してください。ただし、紛失などによりそれらの作成が困難な場合は、弊協会でスキャンして保存してあるデータを利用して作成することが可能ですので事前にご相談願います。なお、再交付は合格証を対象としており、図面の再発行はできません。

第3章 その他

1. 是正処置

新規個別・型式検定において、是正処置が必要と判断された場合、申請者に是正処置報告書を送付しますので、是正処置の期限までには是正を行ってください。是正処置運用ルールは、下記のホームページのお知らせに掲載しております。

(<https://www.tiis.or.jp/announcement-from-the-association-toukou/3752/>)

2. 立会試験の申込み方法

立会試験の申込み方法は、ホームページ(https://www.tiis.or.jp/witness_2/)に掲載しています。立会試験の申込書の様式は、ホームページ(https://www.tiis.or.jp/02_05_subcategory/)に掲載しています。立会試験に赴くための旅費、宿泊費等は申請者の負担となり、検定手数料とは別に、立会試験後に請求させていただきます。

なお、立会試験を行う場合、その理由を申請書の「新規検定希望地及びその理由」欄に記入してください。

詳細は、ホームページをご覧ください。

3. 型式検定合格証および合格証添付書類の訂正

検定時の書面、図面等の誤記と思われる部分について、該当部分を確認し、安全に関する性能に影響を及ぼさないことが確認でき、誤記と認められるものだけに対して、合格証、書面と図面を訂正する取扱いをします。詳しくはホームページ(<https://www.tiis.or.jp/announcement-from-the-association-toukou/5195/>)でご確認ください。申請の様式についてはホームページ(https://www.tiis.or.jp/02_05_subcategory/)の申請書類の様式、その他の様式でお願いします。

4. 新規検定申請の申請区分

機械等検定規則の第6条(新規検定の申請等)では、新規検定を受けようとする「型式ごと」に新規検定申請書に図面及び書面を添えて、型式検定を行う者に提出しなければならないとされています。(基発80号)

申請者が保有すべき検査設備

別表第2 (検定則 第8条関係)

| 種類 | 設備 |
|---|---|
| ゴム、ゴム化合物又は合成樹脂を練るロール機の急停止装置のうち電氣的制動方式以外の制動方式のもの | <ol style="list-style-type: none"> 1 回転計 2 絶縁抵抗計 3 耐電圧試験設備 4 作動試験用のゴム、ゴム化合物若しくは合成樹脂を練るロール機又は法別表第二第一号に掲げる機械等の作動試験機 |
| プレス機械又はシャーの安全装置 | <ol style="list-style-type: none"> 1 作動試験用のプレス機械又はシャー（光線式のもの又はこれに準ずる方式のものにあつては、作動試験用のプレス機械若しくはシャー又は令第十四条の二第二号に掲げる機械等の作動試験機） 2 焼入れがなされた部分を有するものにあつては、硬さ試験機 3 光線式のもの又はこれに準ずる方式のものうち発振回路を有するものにあつては、オシロスコープ又はこれに準ずる性能を有する試験機 4 光線式のものうち赤外線を用いるものにあつては、赤外線テレビカメラ、赤外線暗視機又はこれらに準ずる性能を有する試験機 5 電気回路を有するものにあつては、絶縁抵抗計及び耐電圧試験設備 |
| 防爆構造電気機械器具（船舶安全法の適用を受ける船舶に用いられるものを除く。） | <ol style="list-style-type: none"> 1 温度試験設備 2 耐圧防爆構造のものにあつては、爆発試験設備 3 内圧防爆構造のものにあつては、内圧試験設備 4 安全増防爆構造の電動機のうちかご形回転子巻線を有するものにあつては、拘束試験設備 5 安全増防爆構造の照明器具及び表示燈類にあつては、気密試験設備 6 油入防爆構造の開閉器具及び制御器具にあつては、発火試験設備 7 本質安全防爆構造のものにあつては、火花点火試験設備及び耐電圧試験設備 8 樹脂充てん防爆構造のものにあつては、熱安定性試験設備 9 非点火防爆構造のものにあつては、衝撃試験設備 10 粉じん防爆構造のものにあつては、防じん試験設備 11 のぞき窓を有するもの、照明器具及び表示燈類にあつては、鋼球 |

| | |
|---------------------------|---|
| | <p>落下試験設備（照明器具のうち円筒状ランプ保護カバーを有するものにあつては、鋼球落下試験設備及び水圧試験設備）</p> <p>1 2 屋外用のものにあつては、散水試験設備</p> |
| 防じんマスク（ろ過材及び面体を有するものに限る。） | <p>1 粒子捕集効率測定設備</p> <p>2 通気抵抗試験設備</p> <p>3 排気弁を有するものにあつては、排気弁の作動気密試験設備</p> <p>4 二酸化炭素濃度上昇値試験設備</p> <p>5 吸気補助具付きのものにあつては、騒音試験設備</p> <p>6 使い捨て式のものにあつては、漏れ率試験設備及びぬれ抵抗試験設備</p> |

| 種類 | 設備 |
|---|--|
| 防毒マスク（ハロゲンガス用又は有機ガス用のものその他厚生労働省令で定めるものに限る。） | <p>1 二酸化炭素濃度上昇値試験設備</p> <p>2 面体の気密試験設備</p> <p>3 通気抵抗試験設備</p> <p>4 排気弁の作動気密試験設備</p> <p>5 吸収缶の気密試験設備</p> <p>6 除毒能力試験設備</p> <p>7 防じん機能を有するものにあつては、粒子捕集効率測定設備</p> |
| 木材加工用丸のこ盤の歯の接触予防装置のうち可動式のもの | 作動試験用の木材加工用丸のこ盤 |
| 動力により駆動されるプレス機械のうちスライドによる危険を防止するための機構を有するもの | <p>1 停止性能測定装置</p> <p>2 振動試験設備</p> <p>3 回転計</p> <p>4 万能材料試験機</p> <p>5 絶縁抵抗計</p> <p>6 耐電圧試験設備</p> <p>7 光線式のもの又はこれに準ずる方式のものうち発振回路を有するものにあつては、オシロスコープ又はこれに準ずる性能を有する試験機</p> <p>8 光線式のものうち赤外線を用いるものにあつては、赤外線暗視機又はこれに準ずる性能を有する試験機</p> |
| 交流アーク溶接機用自動電撃防止装置 | <p>1 遅動時間測定設備</p> <p>2 絶縁抵抗計</p> <p>3 耐電圧試験設備</p> <p>4 温度試験設備</p> <p>5 作動試験用の交流アーク溶接機</p> |
| 絶縁用保護具 絶縁用防具 | 耐電圧試験設備 |

| | |
|--|---|
| <p>(その電圧が、直流にあつては750ボルトを、交流にあつては300ボルトを超える充電電路について用いられるものに限る。)</p> | |
| <p>保護帽(物体の飛来若しくは落下又は墜落による危険を防止するためのものに限る。)</p> | <ol style="list-style-type: none"> 1 耐貫通試験設備 2 衝撃吸収試験設備 |

| 種類 | 設備 |
|----------------------|--|
| <p>電動ファン付き呼吸用保護具</p> | <ol style="list-style-type: none"> 1 粒子捕集効率測定設備 2 漏れ率試験設備 3 公称稼働時間試験設備 4 騒音試験設備 5 面体を有するものにあつては、二酸化炭素濃度上昇値試験設備 6 面体を有するものにあつては、通気抵抗試験設備 7 面体を有するものにあつては、排気弁の作動気密試験設備 8 面体を有するものにあつては、内圧試験設備 9 フード又はフェイスシールドを有するものにあつては、最低必要風量試験設備 |

工作責任者

別表第3（検定則 第8条関係）

| 種類 | 資格 |
|--|--|
| <p>ゴム、ゴム化合物又は合成樹脂を練るロール機の急停止装置のうち電氣的制動方式以外の制動方式のもの</p> | <p>一 学校教育法（昭和二十二年法律第二十六号）による大学（旧大学令（大正七年勅令第三百八十号）による大学を含む。以下同じ。）又は高等専門学校（旧専門学校令（明治三十六年勅令第六十一号）による専門学校を含む。以下同じ。）において工学に関する学科を専攻して卒業した者（独立行政法人大学改革支援・学位授与機構（以下「機構」という。）により学士の学位を授与された者（当該学科を専攻した者に限る。）若しくはこれと同等以上の学力を有すると認められる者又は当該学科を専攻して同法による専門職大学の前期課程（以下「専門職大学前期課程」という。）を修了した者を含む。以下同じ。）で、その後二年以上ロール機の急停止装置の研究、設計、工作、検査又は型式検定の業務に従事した経験を有するもの</p> <p>二 学校教育法による高等学校（旧中学校令（昭和十八年勅令第三十六号）による中等学校を含む。以下同じ。）又は中等教育学校において工学に関する学科を専攻して卒業した者で、その後五年以上ロール機の急停止装置の研究、設計、工作、検査又は型式検定の業務に従事した経験を有するもの</p> <p>三 八年以上ロール機の急停止装置の研究、設計、工作、検査又は型式検定の業務に従事した経験を有する者</p> |
| <p>プレス機械又はシャーの安全装置</p> | <p>一 学校教育法又は高等専門学校において工学に関する学科を専攻して卒業した者で、その後二年以上プレス機械又はシャーの安全装置の研究、設計、工作、検査又は型式検定の業務に従事した経験を有するもの</p> <p>二 学校教育法による高等学校又は中等教育学校において工学に関する学科を専攻して卒業した者で、その後五年以上プレス機械又はシャーの安全装置の研究、設計、工作、検査又は型式検定の業務に従事した経験を有するもの</p> <p>三 八年以上プレス機械又はシャーの安全装置の研究、設計、工作、検査又は型式検定の業務に従事した経験を有する者</p> |
| <p>防爆構造電気機械器具（船舶安全法の適用を受ける船舶に用いられるものを除</p> | <p>一 学校教育法による大学又は高等専門学校において工学に関する学科を専攻して卒業した者で、その後二年以上防爆構造電気機械器具の研究、設計、工作、検査又は型式検定の業務に従事した経験を有するもの</p> <p>二 学校教育法による高等学校又は中等教育学校において工学に関する学科を専攻して卒業した者で、その後五年以上防爆構造電気機械器具の研究、設計、工作、検査又は型式検定の業務に従事した経験を有するもの</p> |

| | |
|---|--|
| く。) | 三 八年以上防爆構造電気機械器具の研究、設計、工作、検査又は型式検定の業務に従事した経験を有する者 |
| 防じんマスク (ろ過材及び面体を有するものに限る。) | 一 学校教育法による大学又は高等専門学校において理科系統の正規の課程を修めて卒業した者（機構により学士の学位を授与された者（当該課程を修めた者に限る。）若しくはこれと同等以上の学力を有すると認められる者又は当該課程を修めて専門職大学前期課程を修了した者を含む。以下同じ。）で、その後二年以上防じんマスクの研究、設計、工作、検査又は型式検定の業務に従事した経験を有するもの 二 学校教育法による高等学校又は中等教育学校において理科系統の正規の学科を修めて卒業した者で、その後五年以上防じんマスクの研究、設計、工作、検査又は型式検定の業務に従事した経験を有するもの 三 八年以上防じんマスクの研究、設計、工作、検査又は型式検定の業務に従事した経験を有する者 |
| 種類 | 資格 |
| 防毒マスク (ハロゲンガス用又は有機ガス用のものその他厚生労働省令で定めるものに限る。) | 一 学校教育法による大学又は高等専門学校において理科系統の正規の課程を修めて卒業した者で、その後二年以上防毒マスクの研究、設計、工作、検査又は型式検定の業務に従事した経験を有するもの 二 学校教育法による高等学校又は中等教育学校において理科系統の正規の学科を修めて卒業した者で、その後五年以上防毒マスクの研究、設計、工作、検査又は型式検定の業務に従事した経験を有するもの 三 八年以上防毒マスクの研究、設計、工作、検査又は型式検定の業務に従事した経験を有する者 |
| 木材加工用丸 のこ盤の歯の 接触予防装置 のうち可動式 のもの | 一 学校教育法による大学又は高等専門学校において工学に関する学科を専攻して卒業した者で、その後二年以上木材加工用丸のこ盤の歯の接触予防装置の研究、設計、工作、検査又は型式検定の業務に従事した経験を有するもの 二 学校教育法による高等学校又は中等教育学校において工学に関する学科を専攻して卒業した者で、その後五年以上木材加工用丸のこ盤の歯の接触予防装置の研究、設計、工作、検査又は型式検定の業務に従事した経験を有するもの 三 八年以上木材加工用丸のこ盤の歯の接触予防装置の研究、設計、工作、検査又は型式検定の業務に従事した経験を有する者 |
| 動力により駆 動されるプレ ス機械のうち スライドによ る危険を防止 するための機 構を有するも の | 一 学校教育法による大学又は高等専門学校において工学に関する学科を専攻して卒業した者で、その後二年以上プレス機械又はその安全装置の研究、設計、工作、検査又は型式検定の業務に従事した経験を有するもの 二 学校教育法による高等学校又は中等教育学校において工学に関する学科を専攻して卒業した者で、その後五年以上プレス機械又はその安全装置の研究、設計、工作、検査又は型式検定の業務に従事した経験を有するもの 三 八年以上プレス機械又はその安全装置の研究、設計、工作、検査又は型式検定の業務に従事した経験を有する者 |
| 交流アーク溶 接機用自動電 撃防止装置 | 一 学校教育法による大学又は高等専門学校において工学に関する学科を専攻して卒業した者で、その後二年以上交流アーク溶接機用自動電撃防止装置の研究、設計、工作、検査又は型式検定の業務に従事した経験を有するもの 二 学校教育法による高等学校又は中等教育学校において工学に関する学科を専攻して卒業した者で、その後五年以上交流アーク溶接機用自動電撃防止装置の研究、設計、工作、検査又は型式検定の業務に従事した経験を有するもの 三 八年以上交流アーク溶接機用自動電撃防止装置の研究、設計、工作、検査又は型式検定の業務に従事した経験を有する者 |

| | |
|---|--|
| <p>絶縁用保護具 絶縁用防具 (その電圧が、直流にあつては750ボルトを、交流にあつては300ボルトを超える充電電路について用いられるものに限る。)</p> | <ul style="list-style-type: none"> 一 学校教育法による大学又は高等専門学校において理科系統の正規の課程を修めて卒業した者で、その後二年以上絶縁用保護具又は絶縁用防具の研究、設計、工作、検査又は型式検定の業務に従事した経験を有するもの 二 学校教育法による高等学校又は中等教育学校において理科系統の正規の学科を修めて卒業した者で、その後五年以上絶縁用保護具又は絶縁用防具の研究、設計、工作、検査又は型式検定の業務に従事した経験を有するもの 三 八年以上絶縁用保護具又は絶縁用防具の研究、設計、工作、検査又は型式検定の業務に従事した経験を有する者 |
| <p>種類</p> | <p>資格</p> |
| <p>保護帽（物体の飛来若しくは落下又は墜落による危険を防止するためのものに限る。）</p> | <ul style="list-style-type: none"> 一 学校教育法による大学又は高等専門学校において理科系統の正規の課程を修めて卒業した者で、その後二年以上保護帽の研究、設計、工作、検査又は型式検定の業務に従事した経験を有するもの 二 学校教育法による高等学校又は中等教育学校において理科系統の正規の学科を修めて卒業した者で、その後五年以上保護帽の研究、設計、工作、検査又は型式検定の業務に従事した経験を有するもの 三 八年以上保護帽の研究、設計、工作、検査又は型式検定の業務に従事した経験を有する者 |
| <p>電動ファン付き呼吸用保護具</p> | <ul style="list-style-type: none"> 一 学校教育法による大学又は高等専門学校において理科系統の正規の課程を修めて卒業した者で、その後二年以上電動ファン付き呼吸用保護具の研究、設計、工作、検査又は型式検定の業務に従事した経験を有するもの 二 学校教育法による高等学校又は中等教育学校において理科系統の正規の学科を修めて卒業した者で、その後五年以上電動ファン付き呼吸用保護具の研究、設計、工作、検査又は型式検定の業務に従事した経験を有するもの 三 八年以上電動ファン付き呼吸用保護具の研究、設計、工作、検査又は型式検定の業務に従事した経験を有する者 |