

# 交流アーク溶接機用自動電撃防止装置 型式検定申請の手引き

平成20年11月1日 改定第2版

公益社団法人産業安全技術協会

# 交流アーク溶接機用自動電撃防止装置 型式検定申請の手引き

## 目 次

型式検定のあらまし	1
1. 型式検定申請する前に	2
1.1 申請者となるための資格要件	2
1.2 申請品の同一型式についての考え方	3
1.3 供試品の確認	4
2. 新規検定申請の手続きの概要	5
2.1 新規検定申請の書類	5
2.2 検定供試品の提出	6
2.3 検定手数料とその納付方法	6
3. 新規検定申請書類の作り方	7
3.1 新規検定申請書	7
3.2 同一型式一覧表	10
3.3 適用溶接機一覧表	10
3.4 添付図面一覧表	11
3.5 製造検査設備等の概要書	11
3.6 図面	12
3.7 連絡先	14
3.8 型式の名称の説明書	14
3.9 同一型式理由書	14
3.10 適用溶接機理由書	14
3.11 作動原理及び性能に関する説明書	14
3.12 供試品の写真	14
3.13 参考図面	14
3.14 取扱い等に関する説明書	14
3.15 あらかじめ行った試験の結果	15
3.16 製造検査設備等の概要届	16
4. 検定申請中の書類の記載事項訂正の手続き	19
4.1 新規検定申請書記載事項の訂正	19
4.2 添付書類の訂正	19
5. 型式検定合格証の記載事項の変更の手続き	20
5.1 提出する申請書類	20
5.2 変更の事実を証する書面	20
5.3 変更申請の手数料	20
6. 型式検定合格証の再交付申請の手続き	23
6.1 提出する申請書類	23
6.2 申請書の記載要領	23

6.3 再交付手数料	23
7. 更新検定申請の手続き	24
7.1 提出する申請書類	24
7.2 更新検定申請に伴う製造検査設備等の概要書	24
7.3 更新検定申請に際しての構造等の変更	25
7.4 更新検定手数料	25
8. 特殊な場合の申請	27
9. 型式検定合格証交付一覧表について	27
10. 申請書類等提出先	27
付録1 合格書類の引き渡しと供試品の返却について	28
付録2 手数料と納入方法	29
付録3 「単品」として検定を申請する場合の留意点	30
付録4 共同申請を行う場合の留意点	31
付録5 企業分割時等における新規検定の取り扱い	31

## 型式検定のあらまし

交流アーク溶接機用自動電撃防止装置の型式検定は、労働安全衛生法に基づいて実施されます。検定の業務については、厚生労働大臣の登録を受けた登録型式検定機関である公益社団法人 産業安全技術協会が行います。検定は、機械等検定規則第二章（型式検定）に従って交流アーク溶接機用自動電撃防止装置構造規格に合致するかどうかについて行われます。

以下、この型式検定申請の手続きについて順次説明しますので、内容を確認して下さい。もし、書類の内容に不備があったり、供試品の準備が不完全であったりしますと、これらの修正等に多大の時間や労力が費やされることになり、ひいては検定業務の遅延の原因となりますので、よろしく御協力をお願いします。

## 1 型式検定申請をする前に

型式検定の申請をする場合は、以下に説明する事項にご注意下さい。以下のことは機械等検定規則により定められています。

### 1.1 申請者となるための資格要件

まず、申請者となるためには、次の4つの条件を満たす必要があります。

- 1) 申請品である交流アーク溶接機用自動電撃防止装置を製造する設備、及び製品が定められた基準に適合するかどうかを検査する設備を有すること。
- 2) 申請品である交流アーク溶接機用自動電撃防止装置の製造について、定められた基準以上の経験を有する工作責任者がいること。
- 3) 製造した交流アーク溶接機用自動電撃防止装置を検査するための検査組織を有すること。
- 4) 製造した交流アーク溶接機用自動電撃防止装置を検査するための規程が明確に定められていること。

具体的には、まず製造に必要な設備として例えば成形、加工、仕上、組立等に要する設備を所有していること、次に、検査に必要な設備として次のものを所有していることが必要です。

- ① 遅動時間測定設備
- ② 絶縁抵抗計
- ③ 耐電圧試験設備
- ④ 温度試験設備
- ⑤ 作動試験用の交流アーク溶接機

工作責任者となることができる者の基準は、以下のとおりです。

- ① 学校教育法（昭和22年法律第26号）による大学（旧大学令（大正7年勅令第388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36年勅令第61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で、その後2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。
- ② 学校教育法による高等学校（旧中等学校令（昭和18年勅令第36号）による中等学校を含む。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で、その後5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。
- ③ 8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。

## 1.2 申請品の同一型式についての考え方

型式検定申請の場合、同一型式品を伴うことができます。そこで申請書を作る前に、同一型式の範囲について知る必要があります。同一型式の基本は、昭和53年2月10日基発第80号厚生労働省労働基準局長通達に「型式ごと」とは、として示されており、必要部分を抜粋すると次のとおりです。（平成3年11月25日基発第665号により一部変更）

「次表の左欄に掲げる機械等の種類に応じて、それぞれ同表の中欄に定める要素について同表の右欄に定める区分により区分したものの組み合わせが同一であり、かつ、当該機械等の主要部分の形状及びその他安全性能に係る部分の仕様が同一であるものごとをいうこと。」と示されています。

機械等の種類	要素	区 分
交流アーク溶接機用自動電撃防止装置	(1)用途	イ コンデンサーを有しない交流アーク溶接機に用いられるもの ロ コンデンサーを有する交流アーク溶接機に用いられるもの ハ イ及びロ共用のもの
	(2)定格周波数 (単位Hz)	イ 50のもの ロ 60のもの ハ イ及びロ共用のもの
	(3)定格入力電圧 (単位V)	イ 100のもの ロ 200のもの ハ 220のもの ニ イ、ロ又はハのいずれか2つ又は3つが共用のもの ホ 上限値が85以下で、かつ、下限値が60以上のもの ヘ 上限値が95以下で、かつ、下限値が70以上のもの
	(4)定格電流 (単位A)	イ 主接点を交流アーク溶接機の入力側に接続する装置で、110以下のもの ロ 主接点を交流アーク溶接機の入力側に接続する装置で、110を超え130以下のもの ハ 主接点を交流アーク溶接機の入力側に接続する装置で、130を超え180以下のもの ニ 主接点を交流アーク溶接機の入力側に接続する装置で、180を超え220以下のもの ホ 主接点を交流アーク溶接機の入力側に接続する装置で、220を超えるもの ヘ 主接点を交流アーク溶接機の出力側に接続する装置で、200以下のもの ト 主接点を交流アーク溶接機の出力側に接続する装置で、200を超え300以下のもの チ 主接点を交流アーク溶接機の出力側に接続する装置で、300を超え500以下のもの

		リ 主接点を交流アーク溶接機の出力側に接続する装置で、500を超えるもの
(5) 定格使用率	イ	50%以下のもの
	ロ	50%を超え70%以下のもの
	ハ	70%を超えるもの
(6) 取付の方式	イ	外付け形のもの
	ロ	内蔵形のもの
(7) 動作方式	イ	電流動作方式のもの
	ロ	電圧動作方式のもの
	ハ	その他の方式のもの
(8) 主接点の種類	イ	電磁接触器を使用したもの
	ロ	半導体素子を使用したもの
(9) 始動感度	イ	低抵抗始動型のもの（外付け形にあつては2Ω未満、内蔵形にあつては3Ω未満のもの）
	ロ	高抵抗始動型のもの（外付け形にあつては2Ω以上500Ω未満、内蔵形にあつては3Ω以上500Ω未満のもの）

備考 本表に掲げる要素及び区分に該当しないものについては、その都度定めるものとする。

以上の諸条件の中で、「区分したものの組み合わせが同一」ということは、この区分の組み合わせの異なるものを一つの型式としては申請できないということです。

さらに、主要部分の形状及びその他安全性能に関する部分の仕様が同一であるということです。

具体例としては、次のような事柄があげられます。

- 1) 電撃防止装置の形状、寸法、構造及び性能が同一であること。
- 2) 電撃防止装置の電気回路が同一であること。

以上述べました事柄を考へて、申請しようとする同一型式品の範囲を整理してみてください。

### 1.3 申請品の確認

申請品について交流アーク溶接機用自動電撃防止装置構造規格に照らして、これに適合しているかどうかを十分に調べて下さい。

## 2 新規検定申請の手続きの概要

### 2.1 新規検定申請の書類

新規の型式検定申請の書類は、(表 1) により作成して下さい。

(表 1) 提出する検定申請書類一覧表

書 類		区 分	内 容	後記の詳細説明 項目番号(ページ)
A 類	①	交流アーク溶接機用自動電撃防止装置新規検定申請書	(1) 2部 (A4版) (2) 1部は受付印を押してお返しします (3) 様式は(様式1、1A)による	3.1(p8、p9)
	②	同一型式一覧表 (同一型式を含む検定希望の場合のみ必要)	(1) 1部 (A4版) (2) 様式は後記(表3を参考に)	3.2(p10)
	③	適用溶接機一覧表 (適用溶接機を複数、含む場合のみ必要)	(1) 1部 (A4版) (2) 様式は後記(表4を参考に)	3.3(p10)
	④	添付図面一覧表	(1) 1部 (A4版) (2) 様式は後記(表5を参考に)	3.4(p11)
	⑤	製造検査設備等の概要書	(1) 1部 (A4版) (2) 様式は後記(様式2を参考に)	3.5(p11、p12)
	⑥	図 面 (同一型式を含む検定希望の場合、その図面を含む)	(1) 各1部 (A4版以上) (2) A4版を超える図面は、A4版の大きさに折りたたむ (3) 添付図面一覧の表順にとじる	3.6(p12、p13)
B 類	⑦	連絡先	1部 (A4版)	3.7(p14)
	⑧	型式の名称の説明書	1部 (A4版)	3.8(p14)
	⑨	同一型式理由書 (同一型式を含む検定希望の場合のみ必要)	1部 (A4版)	3.9(p14)
	⑩	適用溶接機理由書 (適用溶接機を複数、含む場合のみ必要)	1部 (A4版)	3.10(p14)
	⑪	作動原理及び性能に関する説明書	1部 (A4版)	3.11(p14)
	⑫	供試品の写真	(1) 装置の外形と内部を各1葉(手札版以上)をA4版の用紙に貼付ける	3.12(p14)
	⑬	参考図面	(1) 1部 (A4版以上) (2) A4版を超える図面は、A4版の大きさに折りたたむ	3.13(p14)
	⑭	取り扱い等に関する説明書	1部 (A4版)	3.14(p14)
	⑮	あらかじめ行った試験の結果	1部 (A4版)	3.15(p15)

(表 2) 提出する際の検定書類のとじ方

① 新規検定申請書	(2部)
② 同一型式一覧表	(1部)
③ 適用溶接機一覧表	(1部)
④ 添付図面一覧表	(1部)
⑤ 製造検査設備等の概要書	(1部)
⑥ 図 面	(1部)
⑦ 連絡先	(1部)
⑧ 型式の名称の説明書	(1部)
⑨ 同一型式理由書	(1部)
⑩ 適用溶接機理由書	(1部)
⑪ 作動原理及び性能に関する説明書	(1部)
⑫ 供試品の写真	(1部)
⑬ 参考図面	(1部)
⑭ 取り扱い等に関する説明書	(1部)
⑮ あらかじめ行った試験の結果	(1部)

## 2.2 検定供試品の提出

供試品は、完成した交流アーク溶接機用自動電撃防止装置 2 台です。申請書類と一緒に検定業務室までご提出して下さい。(供試品を宅配便等でお送りいただく場合は、事前に当協会到着の日時をお知らせください。重量物の場合にパワーリフターを用意いたします。)

検定業務室にご提出いただきました供試品は、試験が終わりましたら申請者にお返しいたします。

## 1.3 検定手数料とその納付方法

- 1) 検定手数料とその納入方法は付録 2 をご覧ください。
- 2) 合格証を保有する会社が、吸収・合併や分割により別法人となった場合には、新たに設立された会社が新規検定を申請して合格証を取得し直さなければなりません。場合によっては新規検定の手数料が減額となります。(付録 2、付録 5 参照)
- 3) 申請に必要な額以上の過剰金を意図的に振り込むことはご遠慮ください。誤って過剰に振り込んだ場合は次回の申請時に清算しますが、長期間にわたり過剰金が残るおそれがあると当協会が判断した場合には、申請者の費用負担で返金させていただきます。

### 3 新規検定申請書類の作り方

表 1 に示した検定申請書類のそれぞれの作成方法は、次のとおりです。

#### 3.1 新規検定申請書

様式 1 又は様式 1A により 2 部作成してください。1 部は受付印を押してお返しします。なお、会社が申請者の場合は、会社名と代表者名を記入し、代表者公印を押して下さい。

また、代表者は社長に限らず、工場長等でも当申請に関し代表者となることができ、公印を有する場合は認められます。

申請書のさ細な事項の訂正に備えて、欄外に捨て印があれば、手続き上の手間が省けることがありますので、代表者の公印を申請書の左上の欄外に押印して下さいをお願いします。

##### 1) 「品名」欄

交流アーク溶接機用自動電撃防止装置（外付け形）又は交流アーク溶接機用自動電撃防止装置（内蔵形）とご記入ください。

##### 2) 「型式の名称」欄

原則として申請者が使用している供試品の型式の記号を記入して下さい。

同一型式品を併せて申請する場合は、「(同一型式は別紙のとおり)」とご記入ください。

なお、次の「構造」欄及び「性能」欄に記載する供試品の数値と異なるものは、同一型式品にはなりません。

##### 3) 「構造」欄

供試品の構造の基本的な事柄をご記入してください。

申請品が内蔵形の装置であって、装置を組み込む適用溶接機が複数ある場合は「(適用溶接機一覧は別表のとおり)」とご記入ください。

##### 4) 「性能」欄

供試品の性能の数値等をご記入ください。

##### 5) 「製造者の氏名及び住所」欄

製造者の会社名及びその所在地をご記入ください。必要に応じて〇〇株式会社××工場とすることもできます。

##### 6) 「新規検定希望地及びその理由」欄

機械等検定規則第 7 条（新規検定の場所）によると、「現品の運搬が著しく困難である場合その他特別の事情がある場合には、申請者の希望する場所において行うことができる。」とありますが、原則として産業安全技術協会で行いますので、この欄は空欄にしてください。

(様式1)



新規検定申請書(外付け形の記載例)

品名	交流アーク溶接機用自動電撃防止装置(外付け形)
型式の名称	DNB-300
構造	定格周波数 50/60Hz 定格入力電圧 200V 定格電流 300A(出力側遮断方式) 定格使用率 40% 適用溶接機 定格出力電流 300A以下 定格使用率 40%以下 出力側無負荷電圧の範囲 60~85V  進相コンデンサの有無に関係なく使用可
性能	安全電圧 20V 標準始動感度 300Ω 始動時間 0.025秒 遅動時間 1.0秒 絶縁の種類 補助変圧器巻線 E種 電磁接触器巻線 B種 リレー巻線 E種
製造者の氏名 及び住所	
新規検定希望地 及びその理由	

平成 年 月 日

住 所  
申請者 会 社 名  
代表者氏名



公益社団法人 産業安全技術協会長 殿

注：①申請品に対して、記載例の右欄には不要なもの又は不足なものがあるかもしれませんので、ご検討ください。不明の場合はお問い合わせください。

②電撃防止装置が入力遮断方式の場合は、適用溶接機の項目に「適合する溶接機の出力インピーダンス」の値を追記してください。

(様式 1A)



新規検定申請書(内蔵形の記載例)

品名	交流アーク溶接機用自動電撃防止装置(内蔵形)		
型式の名称	DNB-500A(同一型式は別表のとおり)		
構造	定格周波数	50/60Hz	
	定格入力電圧	200V	
	定格電流	220A(入力側遮断方式)	
	定格使用率	60%	
	適用溶接機		
	製造者名		
	型式名		
	定格周波数	50Hz	
	定格入力電圧	200V	
	定格入力電流	220A	
	定格出力電流	500A	
	定格使用率	60%	
	最高無負荷電圧	85V	
	進相コンデンサ有無	無し	
	(適用溶接機は別表のとおり)		
	進相コンデンサ無しに使用可		
性能	安全電圧	20V	
	標準始動感度	12Ω	
	始動時間	0.025秒	
	遅動時間	1.0秒	
	絶縁の種類	補助変圧器巻線	E種
		電磁接触器巻線	B種
		リレー巻線	E種
製造者の氏名 及び住所			
新規検定希望地 及びその理由			

平成 年 月 日

住 所  
申請者 会 社 名  
代表者氏名



公益社団法人 産業安全技術協会 長 殿

注：申請品に対して、記載例の右欄には不要なもの又は不足なものがあるかもしれませんので、ご検討ください。不明の場合はお問い合わせください。

### 3.2 同一型式一覧表

同一型式一覧表の例を次に示します。同一型式品のない場合は、一覧表は不要です。

(表 3) 同一型式一覧表 (記載例)

型式の名称	供試品と同一型式品との相違点
DNB-500A(供試品)	電撃防止装置の外箱に溶接電流の遠隔調整装置を内蔵
DNB-500M(同一型式品)	電撃防止装置の外箱に溶接電流の遠隔調整装置を内蔵せず。

注：記載例に限らず、供試品と同一型式品との相違点に応じて内容を分かり易くするために同一型式一覧表の様式をご検討ください。不明の場合はお問い合わせ下さい。

### 3.3 適用溶接機一覧表

適用溶接機一覧表の例を次に示します。適用溶接機が複数機種ない場合、一覧表は不要です。

(表 4) 適用溶接機一覧表 1/2(記載例)

型 式 名		※ AW-505A	AW-506A	AW-505M	AW-506M
定 格	定格周波数 (Hz)	※ 50	60	50	60
	定格入力電圧 (V)	※ 200   220	200   220	200   220	200   220
	定格入力電流 (A)	※ 220   200	220   200	220   200	220   200
	定格出力電流 (A)	※ 500	500	500	500
	定格入力 (kVA)	※ 44.0	44.0	44.0	44.0
	定格使用率 (%)	※ 60	60	60	60
	進相 コンデンサ	有無	※ 無	無	無
	容量 (kVA)	—	—	—	—
	回路電圧 (V)	—	—	—	—
備 考		溶接電流調整用電動機を装備	溶接電流調整用電動機を装備	溶接電流調整用手動クランクを装備	溶接電流調整用手動クランクを装備

※は供試品を組み込んだ適用溶接機を示す。

適用溶接機一覧表 2/2(記載例)

型 式 名		AW-305A	AW-306A	AW-305M	AW-306M
定 格	定格周波数 (Hz)	50	60	50	60
	定格入力電圧 (V)	200   220	200   220	200   220	200   220
	定格入力電流 (A)	125   114	125   114	125   114	125   114
	定格出力電流 (A)	300	300	300	300
	定格入力 (kVA)	25.0	25.0	25.0	25.0
	定格使用率 (%)	40	40	40	40
	進相 コンデンサ	有無	無	無	無
	容量 (kVA)	—	—	—	—
	回路電圧 (V)	—	—	—	—
備 考		溶接電流調整用電動機を装備	溶接電流調整用電動機を装備	溶接電流調整用手動クランクを装備	溶接電流調整用手動クランクを装備

注：記載例に限らず、適用溶接機の種類を分かり易くするために適用溶接機一覧表の様式をご検討ください。不明の場合はお問い合わせ下さい。

### 3.4 添付図面一覧表

申請品の図面が 1 枚でも脱落すればすぐ分かるように、次の（表 4）にならって表を書いてください。（添付図面一覧表は添付図面の目次に相当するものです。）

（表 5）添付図面一覧表（記載例）

番号	図面名称	図面番号	備考
1	電撃防止装置外形図	M-1001	供試品及び同一型式品
2	電撃防止装置内部部品配置図	M-1002	供試品
3	電撃防止装置電気回路図	E-101	
4	電気部品表	E-102	同一型式品
5	電撃防止装置内部部品配置図	M-1003	
6	電撃防止装置電気回路図	E-103	
7	電気部品表	E-104	
8	主要部品構造図(主接点)	M-1004	供試品及び同一型式品
9	主要部品構造図(補助接点)	M-1005	
10	主要部品構造図(ソレノイド)	M-1006	
11	主要部品構造図(可動機構部)	M-1007	
12	主要部品構造図(基板接続部)	M-1008	
13	溶接機への装着図	M-1009	供試品
14	溶接機への装着図	M-1010	同一型式品
15	型式検定合格標章表示銘板図	I-001	供試品及び同一型式品
	以下余白		

- 注：① 各図面には、図面名称、図面番号及び会社名は必ず入れて下さい。  
 ② 各図面の図面名称と図面番号とを添付図面一覧表に記入して下さい。  
 ③ 図面 1 枚が添付図面一覧表の 1 欄に対応するようにして下さい。  
 ④ 同一型式を併せて申請する場合は、備考欄に供試品と同一型式品の両方を示す図面については「供試品及び同一型式品」、供試品のみを示す図面については「供試品」、同一型式品のみを示す図面については「同一型式品」と記入して下さい。  
 なお、同一型式品のない供試品の型式のみ申請する場合は、備考欄は空欄で結構です。

### 3.5 製造検査設備等の概要書

申請書類の中には、「製造検査設備等の概要」として、次の 4 つの事項を記載した書類を含めるように規則で定められています。

- 1) 製造、及び検査設備の概要
- 2) 工作責任者とその略歴
- 3) 検査のための組織
- 4) 検査のための規程

しかしながら、各申請ごとにこれらの書類を添付することは、事務上の無駄が多いと考えられますので、これらの書類は一括して「製造検査設備等の概要届」(3.16 を参照)として一度提出しておき、検定申請の度ごとに当該概要届の内容を検討し、申請品に対応できるものであれ

ば、当該概要届からの引用を示す「製造検査設備等の概要書」（様式 2）を添付すればよいこととなります。

（様式 2）

製造検査設備等の概要書			
製造及び検査設備一覧	平成	年	月
			日提出の概要届に同じ
工作責任者	平成	年	月
			日提出の概要届に同じ
検査組織	平成	年	月
			日提出の概要届に同じ
検査規程	平成	年	月
			日提出の概要届に同じ

### 3.6 図面

申請品の図面の揃え方は、先ず供試品の図面 1 セットをまとめ、次に同一型式品の図面をまとめます。（図面には図面名称、図面番号、会社名を記入して下さい。また、構造規格における構造要件を満たしていることを記入して下さい。）

図面として必要なものは、次の例を参考にして下さい。

1) 電撃防止装置外形図（二面図又は三面図）

装置の外形、主要寸法、各部名称等が分かるもの。

また、構造規格で要求される構造要件を含めて下さい。

2) 電撃防止装置内部部品配置図

装置の外箱の蓋(カバー)を開け装置内部の形状、主要寸法、各部名称、部品配置等が分かるもの。

また、構造規格で要求される構造要件を含めて下さい。

3) 電撃防止装置電気回路図

溶接機のトランス巻き線と接続された電気回路図を示して下さい。

異電圧の溶接機にダウントランスを介して電撃防止装置が接続される場合の電気回路図及び溶接電流の遠隔調整装置が内蔵する場合の電気回路図を示して下さい。

4) 電気部品表

電撃防止装置の電気回路に使用している電気部品のメーカー、型式名、定格等が分かる表を示して下さい。なお、電撃防止装置電気回路図に電気部品表を併せて記載していただいても結構です。

5) 主要部品構造図

電撃防止装置の主要部品の主接点、補助接点、接点関連部品、ソレノイド、可動連結部品等の形状、寸法、名称、材料が分かるもの。

6) 適用溶接機への装着図

内蔵形の電撃防止装置を適用溶接機の外箱の内部に取付け接続された状態が分かるもの。

7) 型式検定合格標章表示銘板図

これは、申請品が検定に合格した場合、その電撃防止装置に貼付する合格標章等の様式です。

合格標章は、機械等検定規則及び構造規格により様式と表示事項が定められています。銘板内の数値は、申請書及び合格証の記載数値を書き込んで下さい。

合格標章は電撃防止装置に脱落しない方法でつけるように定められ、大ききは任意です。

なお、合格標章表示銘板（表6参照）の「労（平 . ）検」の欄中には、新規検定に合格した年月又は更新検定に合格した年月を表示します。

平成17年4月の場合は（平17.4）となります。

（表6）合格標章表示銘板

（外付け形の例）

（内蔵形の例）

労（平17.4）検	
型式検定合格番号第TE×××号	
製造者名	
製造年月	平成 年 月
定格周波数	
定格入力電圧	
定格電流	
定格使用率	
安全電圧	
標準始動感度	
装置を取り付けることができる交流アーク溶接機に係る事項	
定格入力電圧	
出力側無負荷電圧の範囲	
定格入力電流（主接点が入力側に接続される場合）	
定格出力電流（主接点が出力側に接続される場合）	
装置がコンデンサ内蔵の溶接機用にあつては、その旨	
上記装置の内、主接点を入力側に接続する装置にあつては、溶接機のコンデンサの容量及びコンデンサ回路の電圧	

労（平17.4）検	
型式検定合格番号第TE×××号	
製造者名	
製造年月	平成 年 月
定格周波数	
定格入力電圧	
定格電流	
定格使用率	
安全電圧	
標準始動感度	

### 3.7 連絡先

検定に関する技術的な事項、事務的な事項についての連絡先（会社名、郵便番号、所在地、担当者所属氏名、電話番号、FAX 番号）を記入して下さい。

また、東京に事務所（営業所）がある場合は、そちらの連絡者の記入を併せてお願いします。

### 3.8 型式の名称の説明書

通常型式の名称には、英文字、数字等が使われているようですがその文字の示す意味を説明して下さい。

### 3.9 同一型式理由書

特に様式は定めていません。次の事項に該当する合理的な理由をできるだけ詳細にあげて下さい。即ち、同一型式品は、構造検査及び性能試験をしなくても、図面のみで供試品と同等以上の安全性能その他の性能があることがはっきり分かるよう理由を書いて下さい。（特にこの理由で大切なことは、第三者が読んでも理解でき、納得がゆくものであることが必要です。）

### 3.10 適用溶接機理由書

申請する電撃防止装置が内蔵形で、その適用溶接機が複数機種ある場合は、発熱量が一番大きい適用溶接機に電撃防止装置を組み込んだ機種を供試品にさせていただき、他の適用溶接機の発熱量が供試品にした適用溶接機よりも発熱量が小さいこと及び他の適用溶接機に電撃防止装置を組み込んででも定格上問題が無く、同等な性能が有ることが分かるよう理由を書いて下さい。

### 3.11 作動原理及び性能に関する説明書

ここでは、電撃防止装置が適用溶接機に接続された実際の使用状態においての、装置の休止状態から起動状態、溶接状態、停止状態、再び休止状態までの電気回路の作動状態及び装置の特性（安全電圧、始動時間、遅動時間等）について説明して下さい。

### 3.12 供試品の写真

全体の形状が最も分かり易い方向から撮影した写真を提出して下さい。大きさは手札版以上とし、A4 版の用紙に貼り付けて下さい。また、必要に応じて枚数を増やしてください。

なお、製品のカタログ写真でも結構です。

### 3.13 参考図面

添付図面に含まれる電気部品表に記載される電気部品のメーカーのカタログデータのコピーを必要に応じて添付して下さい。（事前の確認をお願いします。）

### 3.14 取り扱い等に関する説明書

ユーザ向けの取扱い説明書を添付して下さい。

### 3.15 あらかじめ行った試験の結果の書面

ここでは、申請者が行った各種の試験結果の書面の添付をお願いします。試験の種類は、次のとおりです。

#### 1) 構造検査

- ① 特性の固定、緩み止め、露出充電部の絶縁覆い、外箱の検査
- ② 外付け形装置の口出線の検査
- ③ 強制冷却機能を有する場合の異常による危険防止措置の検査
- ④ 主接点に半導体素子を用いる場合の保護用接点の検査
- ⑤ コンデンサ用接点を有する場合の検査

#### 2) 性能試験

- ① 入力電圧の変動に対して有効に作動する確認試験
- ② 周囲温度に対して有効に作動する確認試験
- ③ 安全電圧の測定試験
- ④ 遅動時間の測定試験
- ⑤ 耐衝撃性試験
- ⑥ 絶縁抵抗試験
- ⑦ 耐電圧試験
- ⑧ 温度試験
- ⑨ 主接点の作動試験
- ⑩ 補助接点の作動試験

### 3.16 製造検査設備等の概要届

製造検査設備等の概要届は、初回の申請時に別つづりとして提出していただきます。

必要な書類は（表7）に示すとおりです。

提出後、概要届の内容に追加、変更がありましたら、その箇所の書面を提出して下さい。

なお、内容が大幅に変更される場合は、新たに概要届一式を提出して下さい。

（表7）

製造検査設備等の概要届（一式）

書 類		内 容
①	製造検査設備等の概要届（表紙）	(1) 1部（A4版） (2) 様式は（様式3）による。
②	製造及び検査設備一覧	(1) 1部（A4版） (2) 様式は特に限定しない。
③	工作責任者略歴書	(1) 1部（A4版） (2) 様式は特に限定しない。
④	検査組織	(1) 1部（A4版） (2) 様式は特に限定しない。
⑤	検査規程	(1) 1部（A4版） (2) 様式は特に限定しない。

注：製造検査設備等の概要届の書面は、長期保存しても明瞭であるものにして下さい。

概要届の各書面の提出枚数は1部で結構ですが、2部いただければ1部は受付印を押し、お返しします。（受付印は日付入りですので日付の管理に役立つと思います。）

#### 1) 製造検査設備等の概要届（表紙）

これは前記一つづりの書類の表書きになるもので、（様式3）の例によって下さい。

（様式3）

（A4版）

<p>製造検査設備等の概要届</p> <p>交流アーク溶接機用自動電撃防止装置型式検定申請についての製造検査設備等の概要 について別紙の通りお届けします。</p> <p>平成 年 月 日</p> <p style="text-align: right;">住 所 申請者 会 社 名 代表者氏名</p> <p style="text-align: right;">印</p> <p>公益社団法人 産業安全技術協会 長 殿</p>	
--	--

## 2) 製造及び検査設備一覧

交流アーク溶接機用自動電撃防止装置の製造に必要な設備、例えば成形、加工、仕上げ、組立等に要する設備を所有していることを明示すればよく、必ずしもその内容を詳細（機械ごとの仕様等）に記載する必要はありません。パワープレス、ボール盤、圧着端子カシメ機、組立工具等があるといった程度で結構です。ただし、これは申請者の所有するものを記すのであって、系列会社或いは下請会社の所有するものではありません。

検査に必要な設備としては、機械等検定規則により 1.1 (2 ページ) に書いたものを所有するように定めています。この方は概略の仕様を書き添えて下さい。

検査設備の内、計測器類については、校正の実施状況（校正周期、校正先等）を追記して下さい。

## 3) 工作責任者略歴書

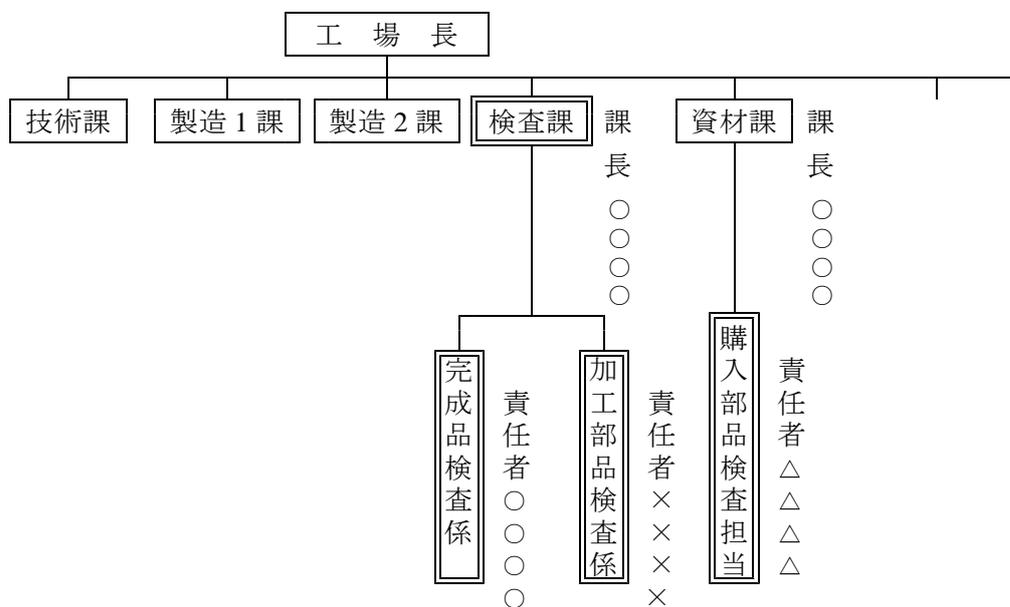
交流アーク溶接機用自動電撃防止装置を製作する場合の工作責任者を原則として 1 人（例えば、製造課長などがこれに該当します）定めて、その人の氏名、生年月日、最終学歴、現在の職名、略歴等を書いて下さい。特に「交流アーク溶接機用自動電撃防止装置」に関する研究、設計、製造、検査等の経歴は、経験年数の計算ができるように〇年〇月～〇年〇月のようにより詳細に書いて下さい。

工作責任者になるための資格については、1.1 (2 ページ) で説明したとおりです。

## 4) 検査組織

例えば、次図のように、職制上における検査部門の位置を図示して下さい。

なお、組織図は、役職名の記載だけで、個人名を省略しても結構です。



## 5) 検査規程

供試品が型式検定に合格しても、その後、工場で供試品と同等以上の性能を有する製品が継続して生産されなければなりません。これをチェックしてゆく基本が検査規程であり、重要な役割をします。

① 社内検査規程

社内の検査規程として、次のような事項を定めた規定です。

3. 検査の種類〔受入検査（主要材料、加工部品、購入部品等）、工程間検査、完成品検査等〕
4. 検査方式〔全数検査、抜取検査、その他〕
5. 検査項目〔材料検査、寸法検査、外観検査、性能検査、構造検査、完成品検査、その他〕
6. 検査結果の処置

② 検査基準

交流アーク溶接機用自動電撃防止装置について検査する項目とその合否基準をあげて下さい。

これは、個々の交流アーク溶接機用自動電撃防止装置の機種ごとでも、複数の機種に共通的な内容のものでもよいです。

なお、構造規格の各要求事項を含んでいることが必要です。

#### 4 検定申請中の各種書類の記載事項訂正の手続き

検定申請書を提出したあとで、検定合格証が発行される以前に申請書及び添付の各書類の記載事項を変更する必要がある場合は、速やかに手続をとって下さい。

なお、この場合には手数料はいりません。

##### 4.1 新規検定申請書記載事項の訂正手続き

新規検定申請書訂正願を2部提出して下さい。大きさはA4版で様式は(様式4)のとおりです。

##### 4.2 添付書類の訂正手続き

図面その他必要な書類の訂正したものを1部提出して下さい。

(様式4)

##### 新規検定申請書訂正願

品名	}	
型式の名称		
構造		
性能		
製造者の氏名及び住所		}
新規検定希望地及びその理由		

平成 年 月 日 検第 E 号で受けられた交流アーク溶接機用自動電撃防止装置新規検定申請書の記載事項を上記のとおり訂正いたします。

平成 年 月 日

住 所  
申請者 会 社 名  
代表者氏名



公益社団法人 産業安全技術協会長 殿

## 5 型式検定合格証の記載事項の変更の手続き

型式検定合格証の各欄中で、

型式の名称

製造者の氏名（会社名）及び住所

申請者の氏名（会社名）及び住所

のいずれかに変更が生じたときは、変更申請書を提出して変更を求めることができます。

しかし、上記以外の変更は認められません。

なお、変更申請書の提出は、変更があつてから、14日以内に行ってください。

### 5.1 提出する申請書類

（表 8）

書 類	内 容
① 型式検定合格証変更申請書	(1) 2部（A4版） (2) 1部は、受付印を押してお返しします。 (3) 様式は、（様式5）、（様式5A）又は（様式5B）による。
② 検 定 合 格 証	（合格証と割印がされている書類一式）
③ 住所・会社名等の変更の事実を証する書面	下記によること。

### 5.2 変更の事実を証する書面

次表を参考にして下さい。

（表 9）

変更の内容	具体例
住所・会社名の変更	書面として登記簿抄(謄)本 1部 (変更申請書が複数の場合も1部で可)
住居表示の変更	住居表示変更証明書（区市町村長の発行したもの） 1部
型式の名称の変更	同一の型式にも変更がある場合は、それらを新旧対照して書いて下さい。

なお、このうちの住居表示の変更の場合に限って、次のような取り扱いも行っています。

・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添えて所定の期日内に提出して下さい。この時点では、合格証の提出は不要で、手数料は無料ですが、合格証記載の住所を書替える時期は更新申請時あるいはその他の事由で合格証が協会に提出された際になります。（この取り扱いの場合に限り、記載事項変更の手数は無料です。更新検定を待たずに 急いで記載事項を変更するときは、住居表示変更の場合であっても有料となります。）

5.3 変更申請の手数料

合格証の記載事項変更の手数料は、付録2のとおりです。

(様式5) 検定合格品の件数が1件の場合

型式検定合格証変更申請書(記載例：社名変更の場合)

品名	交流アーク溶接機用自動電撃防止装置(外付け形)
型式の名称	DNB-300
型式検定合格番号	第TE000号
変更事項	平成〇〇年〇月〇〇日付け定款による社名変更のため。 旧 株式会社〇〇〇製作所 新 株式会社〇〇〇テクノ

平成 年 月 日

住 所

申請者 会 社 名

代表者氏名

印

公益社団法人 産業安全技術協会 会長 殿

(様式5A) 検定合格品の件数が1件の場合

型式検定合格証変更申請書(記載例：住居表示変更の場合)

品名	交流アーク溶接機用自動電撃防止装置(外付け形)
型式の名称	DNB-300
型式検定合格番号	第TE000号
変更事項	平成〇〇年〇月〇〇日付け定款による住居表示変更のため。 旧 埼玉県〇〇市〇〇1丁目2番3号 新 埼玉県〇〇市〇〇区〇〇1丁目2番3号

平成 年 月 日

住 所

申請者 会 社 名

代表者氏名

印

公益社団法人 産業安全技術協会 会長 殿

(様式 5B) 検定合格品の件数が複数ある場合は以下のようにお願いします。(各 2 部、A4 版)

型式検定合格証変更申請書(記載例：移転による住所変更の場合)

品名	別紙のとおり
型式の名称	別紙のとおり
型式検定合格番号	別紙のとおり
変更事項	平成〇〇年〇月〇〇日付け定款による住所変更のため。 旧 東京都〇〇市〇〇1丁目2番3号 新 埼玉県〇〇市〇〇1丁目2番3号

平成 年 月 日

住 所  
申請者 会 社 名  
代表者氏名



公益社団法人 産業安全技術協会 会長 殿

別紙

件数	品名	型式の名称	型式検定合格番号	備考
1	交流アーク溶接機用自動電撃防止装置(外付け形)	DNB-300	第 TE〇〇〇号	
2	交流アーク溶接機用自動電撃防止装置(外付け形)	DNB-500	第 TE〇〇〇号	
3	交流アーク溶接機用自動電撃防止装置(内蔵形)	DNB-250N	第 TE〇〇〇号	
4	交流アーク溶接機用自動電撃防止装置(内蔵形)	DNB-300N	第 TE〇〇〇号	
5	交流アーク溶接機用自動電撃防止装置(内蔵形)	DNB-500N	第 TE〇〇〇号	

## 6 型式検定合格証の再交付申請の手続き

検定合格証を亡失したり、検定合格証の記載事項が不明となったり、又は検定合格証を損じた場合には、検定実施者に再交付申請書を提出して再交付を求めることができます。

### 6.1 提出する申請書類

(表 10)

書 類	内 容
検定合格証再交付申請書	(1) 2部 (A4版) (2) 1部は受付印を押してお返しします。 (3) 様式は、(様式6)による。
損じた検定合格証	亡失の場合は不要

### 6.2 申請書各欄の記載要領

- 1) 検定合格証の各該当欄と同じに記載すること。
- 2) 「再交付の理由」欄は、具体的に記載すること。

### 6.3 再交付手数料

合格証再交付の手数料は、付録2のとおりです。

(様式6)

#### 型式検定合格証再交付申請書(記載例)

品 名	交流アーク溶接機用自動電撃防止装置(外付け形)
型 式 の 名 称	DNB-300
型式検定合格番号	第 TE000号
再 交 付 の 理 由	合格証を誤って廃棄したため。

平成 年 月 日

住 所  
申請者 会 社 名  
代表者氏名

印

公益社団法人 産業安全技術協会 会長 殿

## 7 更新検定申請の手続き

新規検定申請によって検定に合格すると、有効期間は3年間です。有効期間を経過した後も、なお、当該交流アーク溶接機用自動電撃防止装置を製造し、又は輸入しようとする場合は、有効期間中に更新検定の申請書を提出し更新検定の審査を受ける必要があります。

これに合格しますと、3年間有効期間が更新されます。

更新検定申請は、型式検定合格証記載の有効期間が終了する末日の3か月前から末日までの間に提出して下さい。有効期限後は申請しても受理されません。

### 7.1 提出する申請書類

(表 11)

書 類	内 容
① 更新検定申請書	(1) 2部 (A4版) (2) 1部は受付印を押してお返しします。 (3) 様式は、(様式7)による。
② 造検査設備等の概要書	(1) 2部 (A4版) 8.2を参照。 (2) 様式は、(様式2)による。
③ 更新しようとする型式検定合格証	申請者が保管されている書類の内、 割印のされた書類です。
④ 型式検定合格証添付の 同一型式一覧表、 適用溶接機一覧表 (上記表のない場合もあります)	
⑤ 型式検定合格証添付の 添付図面一覧表	
⑥ 型式検定合格証添付の 製造検査設備等の概要書	
⑦ 連絡先を記載した書面	担当者の会社名、所属部署名、氏名 郵便番号、住所、TEL・FAX 番号

### 7.2 更新検定申請に伴う製造検査設備等の概要書

この概要書を書く場合、次のような場合があると思われるので、その説明を以下に示します。

1) 製造検査設備等の内容に3年間変更のない場合

(様式2)のものを3年前の提出日の日付に合わせて書き、2部提出して下さい。

2) 製造検査設備等の内容の一部分に変更があった場合

例えば、工作責任者が変わった、検査組織に変更があった場合は、その変更のあった事項の概要届(3.16を参照)を提出し、(様式2)の概要書を次例のように変更箇所の年月日を

変更したものを2通提出して下さい。

(様式2)

[記載例]

A4版

製造検査設備等の概要書		
製造及び検査設備一覧 平成11年4月5日提出の概要届に同じ	-----	当初の申請時のままで 変更なし
工作責任者 平成17年4月1日提出の概要届に同じ	-----	} 更新申請時内容に変更あり (日付に注意)
検査組織 平成17年4月1日提出の概要届に同じ	-----	
検査規程 平成11年4月5日提出の概要届に同じ	-----	当初の申請時のままで 変更なし

### 3) 相当広範囲にわたって変更になっている場合

製造検査設備等の概要届(3.16を参照)の一つづりを提出して下さい。

## 7.3 更新検定申請に際し構造等の変更

更新検定に際し、最初の検定合格証を交付したときの試験結果から見て、明らかに同一型式の範囲内と認められる限度において、申請者が構造、回路等の一部を変更希望する場合には、更新変更の申請が認められます。この場合、更新検定申請書の欄外に「別紙のとおり変更希望」と付記した書面及び図面各2部を合格証(割印のある書類を含む)に添付して申請して下さい。また、図面が新たに追加されるのでありますから添付図面一覧表も新たに作成し2部提出して下さい。(必要があれば同一型式一覧表も新たに作成し2部提出して下さい。)

なお、変更事項は必要最小限度とし、申請者において、その変更内容が、現品の検査又は試験なしに明らかに最初の供試品の同一型式の範囲内にあり、十分な安全性能があると判断された変更説明書(1部)を提出して下さい。この説明書を参考にして変更の可否を判断します。

変更説明書には、次の項目を記載して下さい。

- ①変更箇所及びその内容
- ②変更理由
- ③変更前のもの(供試品)と変更後のものとの安全性能の比較
- ④変更に伴って新たに提出する図面等の説明

## 7.4 更新検定手数料

更新検定の手数料とその納入方法は付録2をご覧ください。



更新検定申請書

(様式7)

品名	}	
型式の名称		
構造		
性能		
製造者の氏名 及び住所	}	既に交付された検定合格証の各該当欄と 同じ内容をご記載ください。
型式検定合格番号		第TE号
有効期間	}	平成 年 月 日から平成 年 月 日まで

平成 年 月 日

住 所  
申請者 会 社 名  
代表者氏名



公益社団法人 産業安全技術協会長 殿

注) ①品名、型式の名称、構造、性能等の欄は検定合格証の各該当欄と同じ内容を書いて下さい。

②有効期間は、現在の3年の期間を書いて下さい。

平成15年12月26日で期限が切れるなら、平成12年12月27日から平成15年12月26日となります。

## 8 特殊な場合の申請

### 8.1 輸入品の型式検定申請

輸入品の検定申請の場合、輸入品の製造者が 1.1 で説明した電撃防止装置の製造、検査に必要な設備、工作責任者、検査組織、検査規程等を保有するときは、輸入した者（申請者）には、これらの規定は通用されません。詳しいことは、検定業務室に問い合わせして下さい。

### 8.2 共同して行なう型式検定申請

申請品を 2 以上の製造者が共同して製造している場合で、特にこれらの者が共同して型式検定を申請することを希望するときは、これが認められるようになりました。この場合、申請の書類等について予め検定業務室に相談して下さい。

## 9 型式検定合格証交付一覧表について

当協会では、型式検定合格証交付一覧表を作成して随時一般の閲覧に供しています。

## 10 申請書類提出先

(検定実施場所及び電話番号)

〒 350-1328 埼玉県狭山市広瀬台二丁目 16 番 26 号 公益社団法人 産業安全技術協会 電話 042-955-9901 FAX 042-955-9902	・業務時間は次のとおりです。 午前 9 時～午後 5 時 ・土曜・日曜・国民の祝祭日及び 12 月 28 日～1 月 3 日は休みです。
---	---

(公益社団法人 産業安全技術協会への道順)

- 西武新宿線 狭山市駅西口下車 駅前から日生団地行きバスに乗車 日生団地下車、武蔵野学院大学の方向へ徒歩 10 分。(技術協会は武蔵野学院大学の正面、狭山市駅から約 25 分)
- タクシー利用の場合は狭山市駅前から約 15 分。
- 高速道路利用の場合は圏央道狭山日高 IC から 約 1 k m。

(ホームページ)

当協会の業務内容についてはホームページをご覧ください。また、検定に関する法令や検定制度の仕組みについても、ホームページに参考情報を掲載しています。

<http://www.tiis.or.jp/>

## 付録1 合格書類の引き渡しと供試品の返却について

検定試験の終了後、申請者へ合格書類を引き渡します。また、供試品が提出されている場合は供試品を返却いたします。

### 1. 引き渡しと返却の方法について

#### ①直接受領

当協会の業務時間内に、当協会に來られて直接合格書類をお受け取りになる場合です。ご連絡を差し上げてから1週間以内にお受け取りください。

#### ②託送(宅配便)

宅配業者又は運送業者に委託し、配達料着払いで発送する場合です。利用される託送業者の着払い配達伝票に必要事項を記入し、申請時に提出してください。(合格証と供試品を一緒に送ることを希望される場合には、その旨を申請時又は検定終了までにお知らせください。)

### 2. 上記の方法の内、どの方法を利用するか連絡記載について

①新規検定申請の場合には、申請書類の中に添付される連絡先の書面に記載してください。

②更新検定、合格証記載事項の変更及び再交付申請の場合には、連絡先の書面を追加して、その書面に記載してください。

### 3. その他

①申請書等の控又は手数料の領収書を、受付事務の終了後すぐに返送することを希望される場合には、その旨をお知らせいただき、配達伝票等をその分多く、提出してください。

①重量が大きい供試品を引き取られるとき、荷積みのためにパワーリフター等が必要な場合は、パワーリフター等の用意及び要員の手配をいたしますので、來られる前に御連絡下さい。日時を双方で調整させていただきます。

## 付録2 手数料と納入方法

検定手数料と手数料の納付先については、当協会ホームページの検定手数料をご確認ください。

ホームページ URL <http://www.tiis.or.jp/>

## 付録3 「単品」として検定を申請する場合の留意点

- 1) 新規検定申請時に「製造検査設備の概要届（又は概要書）」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。つまり、検定申請者が製造検査設備等を保有する必要がなく、その製品について申請者があらかじめ試験を行う必要もありません。
  - 2) 製品が1個だけですので「同一型式品」はあり得ません。従って「同一型式一覧表」や「同一型式の理由書」が添付されることはありません。
  - 3) 検定の試験に供したものを検定合格後にそのまま製品として市場に出すことができる場合には、検定に必要な数の供試品を用意すればよいのですが、一般にはこのほかに、市場に出すための製品を1個だけ製造（又は輸入）することになります。
  - 4) 交付される合格証には「単品」と記載され、その合格証が、合格証に記載された型式の製品1個に対してのみ有効であることが示されます。また、合格証の有効期間は記載されません。合格証の有効期間は、合格証に記載された型式の製品を製造（又は輸入）できる期間を意味しますので、1個だけ製造（又は輸入）する製品に対しては有効期間は存在しないからです。
  - 5) 更新検定は該当しません。更新検定は合格証の有効期間を更新する手続きですので、有効期間が記載されていない合格証については更新検定はありません。
  - 6) 単品として検定に合格した型式と同一の製品を、後日、さらに製造（又は輸入）する必要があるときは、改めて単品として検定を申請することになります。この場合の手続きは、最初に単品として検定申請したときと全く同じになります。所定の数の供試品が必要であり、手数料の減額や提出書類の省略はありません。
- (注) 単品の扱いは、1個しか製造しないものに対して製造検査設備等を要求することを避けるための緩和措置として機械等検定規則に定められたものであり、製造検査設備等を保有しない申請者が検定を申請するための便法ではありません。
- 極端な例としては、同じ型式の製品について、それぞれを単品として同時に複数の検定を申請する例がありますが、当協会としては、それぞれについて全く同じ試験を実施することになります。

## 付録4 共同申請を行う場合の留意点

共同申請に際しては次の点に留意してください。

- 1) 新規検定申請書の申請者の欄には、共同申請者すべての住所・氏名を記載します。
- 2) 製造検査設備等の概要届（又は概要書）は、共同のものを提出し、その中で製品に関する責任分担を明確してください。
- 3) 更新検定、合格証記載事項変更及び合格証再交付の申請は、共同申請の連名で行うこととなります。1社だけでこれらの申請を行うことはできません。
- 4) 製品に表示する銘板及び型式検定合格標章には、すべての製造者名が表示されなければなりません。

## 付録5 企業分割時等における新規検定の取り扱い

合格証に記載された申請者又は製造者が、他の会社に吸収されたり、他の会社と合併した場合や、合格証に記載された製品の製造部門が分割されて新しい会社となった場合等には、その合格証は効力を失います。（更新検定の申請もできません。）

新しい会社が、合格証記載の製品を引き続き製造又は輸入しようとする場合には、新しい会社はその製品について新規検定を申請して合格しなければなりません。この場合の新規検定は、次の条件を満たす場合には、供試品に対する実際の試験を省略して（原則として）書類審査のみを行うことにより簡素化しますので、それに伴って新規検定手数料が減額されます。

例として、合格証に記載されていた申請者A社が別の会社と合併して新しい会社B社ができ、そのB社が新規検定を申請する場合について、検定の簡素化と手数料の減額が適用されるための条件を示せば、次のとおりです。

- 1) B社が新規申請する製品は、A社に交付されていた合格証に記載されている型式の製品と同一の製品であること。（構造の変更等があってはなりません。）
- 2) A社が保有していた製造検査設備等が、（原則として、そのままそっくり）B社に引き継がれていること。これは、A社が届け出していた「製造検査設備等の概要届」とB社が提出した「製造検査設備等の概要届」をもとに審査されます。

なお、この取り扱いによる新規検定の申請の手続きは、通常の新規検定と基本的には同じですが、次の点が異なることに留意願います。

- 1) B社の発足の時点で新規検定を申請してください。遅くとも、A社の合格証に記載された有効期間の満了日前に申請願います。
- 2) B社について、製造検査設備等の概要届の提出が必要です。
- 3) 実機による試験は行いませんので、供試品の提出は不要です。
- 4) あらかじめ行った試験の結果については、試験結果か、型式検定合格番号 第〇〇〇〇号 で合格しているものと同じとの説明を、あらかじめ行った試験の結果として添付してください。
- 5) 次の事項を記載した書面（「申請の説明書」と呼びます。）を添付してください。合格番号は、その製品についてA社あてに交付された合格証に記載された合格番号です。

申請の説明書

この申請品は、型式検定合格番号第〇〇〇〇号で合格しているものと同一です。

【FN】 kiyosv01・機械・手引き