

## 金属製の再生又は改造ドラムの試験確認に係る業務規程

全面改正 令和4年12月1日 危保規程第14号

最終改正 令和6年11月14日 危保規程第24号

### 第1 目的

この業務規程は、消防法（昭和23年法律第186号）第2条第7項に規定する危険物（以下「危険物」という。）の運搬に供する容器（以下「運搬容器」という。）のうち、金属製の再生又は改造ドラム（以下「再生ドラム等」という。）について、危険物保安技術協会（以下「協会」という。）が当該再生ドラム等の製造をする者の申請に基づき、その性能に係る試験並びにその原缶選別、製造、購買管理及び検査に係る品質の保持に必要な条件（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、もって健全な再生ドラム等の普及に努めるとともに、当該ドラムによる危険物の運搬時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 業務の対象及び安全性能基準等

この業務規程に基づく試験確認業務の対象は、危険物の規制に関する規則（昭和34年総理府令第55号）別表第3及び第3の2に掲げる運搬容器のうち、再生ドラム等（組合せ容器及び複合容器を除く。以下同じ。）とし、当該業務を行うに当たり再生ドラム等について別に定める性能試験及び安全性能に関する基準は、金属製の再生又は改造ドラムの性能試験及び安全性能に関する基準（平成4年7月1日）及び同基準に係る細目基準（平成4年7月1日。以下、これらを「安全性能基準等」という。）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 再生ドラム等の設計仕様

再生ドラム等の構造、形状、寸法、材質及び板厚（肉厚）をいう。

#### 2 再生ドラム等の型式

試験確認の申請者（複数の申請を行っている者は申請ごととする。）、再生ドラム等の設計仕様及び試験条件によって分類する再生ドラム等の型をいう。

#### 3 試験条件

性能試験を実施するにあたり収納する危険物の性質等により定まる試験比重、試験区分その他の条件をいう。

#### 4 性能試験

危険物の規制に関する技術上の基準の細目を定める告示（昭和49年自治省告示第99号）第68条の5に規定する落下試験、気密試験、内圧試験及び積み重ね試験に関する基準等に適合するかどうかを確認するための試験をいう。

#### 5 組合せ容器

1 以上の内装容器及びこれを保護する外装容器により構成される運搬容器をいう。

#### 6 複合容器

外装容器と内容容器により構成され、外装容器と内容容器とが一体となっているもので、単一の運搬容器として危険物の運搬が行われるものをいう。

#### 7 外装容器

次に定めるものをいう。

(1) 内容容器又は内装容器を有しない運搬容器

(2) 複合容器又は組合せ容器における保護外装（内容容器又は内装容器を収納し保護するために必要な吸収材、緩衝材等を含む。）

#### 8 内装容器

外装容器に収納される容器であって危険物を直接収納するためのものをいう。

#### 9 内容容器

運搬容器としての機能を満たすため外装容器を必要とする容器をいう。

#### 10 金属製ドラム

日本産業規格 Z1600「鋼製オープンヘッドドラム」、Z 1601「鋼製ドラム」その他これと同等の容器をいう。

#### 11 再生ドラム

運搬の用に供されたドラムの内部の危険物その他の物質を除去し、再び運搬容器として利用できる状態にしたもののうち、設計仕様を変更していないものをいう。

#### 12 改造ドラム

運搬の用に供されたドラムの内部の危険物その他の物質を除去し、再び運搬容器として利用できる状態にしたもののうち、設計仕様を変更したものをいう。

### 第4 試験確認方式

試験確認の方式は、協会がその職員を金属製のドラムを再生又は改造する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、再生ドラム等を取り扱う場所をいう。以下同じ。）に派遣し、当該工場の原缶選別、製造工程及び製造設備並びに品質管理方法を確認させるとともに、同一型式の再生ドラム等について当該工場が実施する性能試験に立ち会わせ、安全性能基準等に適合する再生ドラム等を継続して製造することができる工場（以下「確認工場」という。）として指定する方式（以下「確認工場方式」という。）とする。

### 第5 試験確認の手続き等

試験確認の手続き等は、次及び第6に定めるところによる。

なお、申請書類等は2部提出するものとする。

#### 1 申請

確認工場の指定を受けようとする者は、別記様式第1に示す運搬容器試験確認申請書に別表第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 改めて申請する場合の追加資料

3、(4)の通知、8、(6)の通知、9、(5)の通知を受けた者が、当該通知で不適合となった再生ドラム等の型式について改めて1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の結果を添付しなければならない。

### 3 現地調査、確認工場の指定等

- (1) 協会は、申請書類を審査し、再生ドラム等の設計仕様、原缶選別、製造工程、製造設備、品質管理方法及び性能試験の実施要領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。
- (2) 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、同一型式の再生ドラム等ごとに供試品を指定し、当該供試品について申請者が実施する性能試験に立ち会うものとする。
- (3) 理事長は、(2)の現地調査及び性能試験の結果から、安全性能基準等に適合する再生ドラム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、別記様式第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。）、申請のあった再生ドラム等の型式の判定（適合、不適合又は未実施の別をいう。以下同じ。）等を明示する。
- (4) 理事長は、別記様式第1により申請のあった再生ドラム等の型式に適合となるものがなく、確認工場に指定しない場合は、別記様式第3に示す運搬容器試験確認結果通知書に、その理由を記して申請者に通知する。

### 4 表示

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再生ドラム等に第9に定める表示を付することができるものとする。

### 5 ラベルの交付申請等

- (1) 確認工場の指定を受けた者が、第9、1、(1)に定める表示を付そうとする場合は、別記様式第4に示すラベル交付申請書に、第10、1に定める表示の管理に関する事項について説明した表示管理計画書（以下「表示管理計画書」という。）を添えて、理事長にラベルの交付申請を行うものとする。
- (2) 協会は、(1)の申請に係る表示管理計画書を審査し、ラベルの管理が適正に行われると認める場合は、手数料の額を申請者に請求するものとする。
- (3) (2)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) 理事長は、手数料の振込が確認された場合は、申請者にラベルを交付するものとする。

### 6 表示の登録申請等

- (1) 確認工場の指定を受けた者が、再生ドラム等に、第9、1、(2)から(5)までに定める表示を付そうとする場合は、あらかじめ、別記様式第5に示す表示登録申請書に、表示管理計画書、表示の諸元、図案等を示す書面を添えて、理事長に表示の登録を申請しなければならない。

- (2) 協会は、(1)の登録申請に係る表示が第9、2から5までに定める事項に適合し、かつ、その管理が適正に行われると認める場合は、当該表示を登録するものとする。
- (3) 理事長は、表示を登録した場合は、その旨を別記様式第6に示す表示登録通知書により申請者に通知する。
- (4) (3)の通知を受けた者は、協会が認めた型式の再生ドラム等（型式が複数ある場合は型式ごと）の製造状況（製造数、第9、1の表示を付した数、製造年月日及び販売先ごとの販売数等）を記載した帳簿を整備するとともに、協会の要求に応じてこれを提示しなければならない。

#### 7 自主定期検査、不適合発生時の措置

- (1) 確認工場の指定を受けた者は、協会が認めた型式の再生ドラム等が安全性能基準等に適合していることを確認するため、自ら規定した個数（5万缶以下とする。）を単位（以下「確認工場のロット」という。）として性能試験を実施し、記録を保存しなければならない。

なお、確認工場指定期間における製造数が確認工場のロットに満たない場合の性能試験は1回以上実施することとし、再生ドラム等（型式が複数ある場合は型式ごと）の製造実績がない場合は性能試験を実施する必要はない。

- (2) (1)の性能試験の結果、不適合が発生した場合は、速やかにその旨を協会に報告しなければならない。

この場合、当該基準に適合しない再生ドラム等を含む確認工場のロットに属する再生ドラム等に第9、1に定める表示を付すことはできない。

- (3) 理事長は、(2)の報告を受けた結果、協会が認めた型式の再生ドラム等が安全性能基準等に適合しないと判断した場合は、その原因を究明させるとともに、必要な措置を行わせるものとする。
- (4) 理事長は、(2)の報告を受けた結果、必要と認める場合は、第7に定める立入調査等を実施するものとする。

#### 8 定期調査

- (1) 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。
- (2) 定期調査を受けようとする者は、別記様式第7に示す確認工場定期調査申請書に別表第1に掲げる書類を添えて、理事長に申請するものとする。
- (3) 協会は、(2)の申請に係る書類を審査し、再生ドラム等の設計仕様、原缶選別、製造工程、製造設備、品質管理方法及び性能試験の実施要領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。
- (4) 協会の職員は、関係のある場所において、申請内容、別表第2に掲げる書類及び確認工場指定期間中の再生ドラム等の製造数等の調査を行うとともに、同一型式の再生ドラム等ごとに供試品を指定し、当該供試品について申請者が実施する性能試験に立ち会うものとする。
- (5) 理事長は、(4)の現地調査及び性能試験の結果から、引続き確認工場に指定す

る場合は別記様式第8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、申請のあった再生ドラム等の型式の判定等を明示する。

- (6) 理事長は、別記様式第7により申請のあった再生ドラム等の型式に適合となるものがなく、確認工場に指定しない場合は、別記様式第3に示す運搬容器試験確認結果通知書に、その理由を記して申請者に通知する。

#### 9 再定期調査

- (1) 定期調査を実施した結果、8、(6)の通知を受けた者は、確認工場指定期間の終了日の翌日から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。
- (2) 再定期調査の申請は、8、(2)に準じて行うものとする。この場合、不適合となった再生ドラム等の型式については、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。
- (3) 協会は、(2)の再定期調査の申請があった場合は、申請書類を審査し、8、(3)及び(4)に準じて、再定期調査を行うものとする。
- (4) 理事長は再定期調査の結果から、引続き確認工場に指定する場合は、別記様式第8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、申請のあった再生ドラム等の型式の判定等を明示する。
- (5) 理事長は、申請のあった再生ドラム等の型式に適合となるものがなく、確認工場に指定しない場合は、別記様式第3に示す運搬容器試験確認結果通知書に、その理由を記して申請者に通知する。

#### 10 型式の指定、試験条件の変更の申請等

- (1) 確認工場の指定を受けた者は、次の場合には別記様式第9に示す運搬容器試験確認申請書に、再生ドラム等の設計仕様その他試験確認に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、ウの場合（不適合となった再生ドラム等の型式に限る。）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。

ア 新たに再生ドラム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、ウの場合を除く。）

イ 試験条件を変更しようとする場合

ウ (4)の通知、3、(3)の通知、8、(5)の通知又は9、(4)の通知で不適合又は未実施となった再生ドラム等の型式について、改めて指定を受けようとする場合

- (2) 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ものとする。
- (3) 協会の職員は、関係のある場所において申請内容について現地調査するとともに、同一型式の再生ドラム等ごとに供試品を指定し、当該供試品について申請

者が実施する性能試験に立ち会うものとする。

- (4) 理事長は、別記様式第 10 に示す運搬容器試験確認結果通知書により試験確認の結果を申請者に通知する。

#### 11 製造設備等又は品質管理方法の変更届、変更調査

- (1) 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、あらかじめ別記様式第 11 に示す製造設備等又は品質管理方法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	品質管理方法に関する事項
<ul style="list-style-type: none"><li>・加工機械等の製造設備</li><li>・製造工程で使用する検査設備</li><li>・その他再生ドラム等の製造に係る設備</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>・製造工程</li><li>・製造方法</li><li>・作業手順(再生ドラム等の安全に関する品質に影響を与える場合に限る。)</li><li>・検査方法(再生ドラム等の安全に関する品質に影響を与える場合に限る。)</li><li>・性能試験設備</li><li>・その他再生ドラム等の安全に関する品質の管理方法に係る事項</li></ul>

- (2) (1)の届出者は、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。
- (3) 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。
- (4) 関係のある場所で行う場合、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再生ドラム等の供試品を指定し、当該供試品について届出者が実施する性能試験に立ち会うものとする。
- (5) 理事長は、別記様式第 12 に示す変更調査結果通知書により変更調査の結果を届出者に通知する。
- (6) (5)の通知で不適合となった者が、同じ変更内容について改めて(1)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。

## 第 6 試験確認等に関する留意事項

### 1 試験確認の手続き関係

- (1) 協会は、災害その他やむを得ない事情により、第 5、8 に定める定期調査を行うことが困難な場合で、再生ドラム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。
- (2) 試験確認を受けた者及びその関係者は、この業務規程により協会が発行した文書を改ざんしてはならない。

- (3) 試験確認を受けた者は、別記様式第 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。
- (4) 試験確認を受けた者が、指定を受けた再生ドラム等の型式を廃止する場合は、別記様式第 14 に示す運搬容器型式廃止届出書により理事長に届け出るものとする。
- (5) 試験確認を受けた者は、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別記様式第 15 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 その他理事長が必要と認める事項

## 2 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、申請者又は届出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再生ドラム等の型式の判定は、未実施とする。
- (2) 供試品を指定して実施する性能試験について、再生ドラム等の型式が複数ある場合は型式ごとに行うこと。ただし、設計仕様の差異が軽微で性能試験の結果に影響しないと協会が認める場合は、性能試験での再生ドラム等の型式を同一とみなすことができる。
- (3) 試験条件のうち危険等級及び比重は最大値であり、性能試験に適合した再生ドラム等に当該性能試験で用いた危険等級又は比重の値よりも小さい値での性能試験は必要ない。（例えば、危険等級Ⅱ、比重 1.6 で試験確認に適合した再生ドラム等には、危険等級Ⅱ又はⅢ、比重 1.6 以下の危険物が収納できる。）
- (4) 協会が認める場合は、性能試験で自ら測定、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。
- (5) 性能試験に用いる測定機器は、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。
- (6) 性能試験の実施において供試品等を滅失又はき損しても、協会及びその職員はその責を負わない。

## 第 7 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 8 手数料等

## 1 手数料等の額

### (1) 試験確認の申請等

手数料の額は、業務の種類による区分に応じて別表第3に定める額に、消費税相当額を加算した額とする。ただし、試験確認又は調査（以下、第8において「試験確認等」という。）のため、協会の職員が関係のある場所に出張する場合の請求額は、この額に2に定める旅費等の額を加算した額とする。

### (2) ラベルの交付申請等

手数料の額は、アからウまでに定める額に、消費税相当額を加算した額とする。

#### ア 第5、5に定めるラベルの交付申請

次の表に掲げる額とする。

申請枚数	手数料額
1,000枚未満	38,800円
1,000枚以上 5,000枚未満	66,900円
5,000枚以上 10,000枚未満	78,600円
10,000枚以上 20,000枚未満	122,000円
20,000枚以上 30,000枚未満	147,000円
30,000枚以上 40,000枚未満	170,000円
40,000枚以上 50,000枚未満	199,000円
以下5,000枚ごとに	19,400円を加算

#### イ 第5、6に定める登録

5型式以下ごとに27,100円

#### ウ 第6、1、(3)に定める通知書の再発行

1部につき970円

## 2 旅費等の額

(1) 旅費の額は、次に定める額を合算した額とする。なお、甲地方又は乙地方の規定は協会の旅費規程による。

#### 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

(2) (1)にかかわらず、外国で行う試験確認等に係る旅費の額は理事長が別に定める。

(3) 試験確認等に必要と認められる旅費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の額は、協会が当該手数料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9 試験確認の表示

### 1 表示の種類

試験確認に係る表示は、次のいずれかによること。

- (1) ラベル（協会が交付するラベルに限る。）
- (2) 印刷（協会に登録したものに限る。）
- (3) 吹き付け（協会に登録したものに限る。）
- (4) 押印（協会に登録したものに限る。）
- (5) 打刻（協会に登録したものに限る。）

### 2 表示事項

1、(2)から(5)までの表示には、次の事項を表示しなければならない。

- (1) 「試験確認済証」及び「危険物保安技術協会」の文字並びに協会のマーク（協会が特に認めた場合を除く。）

- (2) 収納する危険物の状態

液体危険物を収納するものにあつては「L」と、固体危険物を収納するものにあつては「S」とすること。

- (3) 収納できる危険物の区分等

すべての危険物を収納できるものにあつては「X」と、危険等級Ⅱ又はⅢの危険物を収納できるものにあつては「Y」と、危険等級Ⅲの危険物のみを収納できるものにあつては「Z」とすること。

また、「R」を末尾に付すこと。

- (4) 試験比重（小数点第二位以下を切り捨てた値）

- (5) 内圧（水圧）試験の値

ア 単位は、キロパスカルとし、数値（小数点第三位を切り捨てた値）のみ（kPaは不要）とすること。

イ 内圧（水圧）試験を実施していない容器にあつては、「N」とすること。

- (6) 許容質量（固体を収納する容器に限る。）

単位はニュートンとし、数値（小数点第一位を切り捨てた値）のみ（Nは不要）とすること。

- (7) 確認工場番号

協会が指定した確認工場の番号とすること。

### 3 表示方法

1、(2)から(4)までの表示については、次によるものとする。

- (1) 容易に消えない方法により行うこと。
- (2) 文字の色は、原則として黒色とすること。

### 4 表示位置

外装容器の見やすい位置とすること。

### 5 表示の大きさ

1、(2)から(5)までの表示については、次によるものとする。

- (1) 表示の大きさは、任意とする。
- (2) 協会のマークの大きさは、原則として外径 20 ミリメートル以上とすること。

## 6 表示例

表示事項の順序は、表示例に準じるものとする。

- (1) 1、(2)から(5)までのもの  
表示例は、別記 1 のとおり。
- (2) 1、(1)のラベル  
表示例は、別記 2 のとおり。

## 第 10 表示の管理

- 1 確認工場の指定を受けた者は、試験確認の表示について、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。
  - (1) 表示管理責任者の選任
  - (2) 協会から交付を受けた第 9、1、(1)のラベル、(2)から(5)までに係る表示原版等の保管管理体制の樹立
  - (3) 表示を付した再生ドラム等の製造数、製造年月日及び販売先ごとの販売数等の把握
  - (4) 第 9、1、(1)のラベルの受領年月日、受領枚数及び残枚数の把握
- 2 確認工場の指定を受けた者は、1 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。
- 3 確認工場の指定を受けた者は、第 9 の表示を他人に譲渡し、又は貸与してはならない。

また、第 9 の表示を他人に占有された場合（盗難等を含む。）は、直ちに協会に通知しなければならない。

## 第 11 試験確認結果の取消し等

理事長は、試験確認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 12 申請の不受理等

### 1 申請の不受理

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。

- (1) 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
- (2) 申請者が第 11、1 に定める取消し等を受け、3 年を経過していない場合
- (3) 第 11、1 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

- (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) 理事長が試験確認を行うことが不相当であると認める場合

## 2 申請受理の留保

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。

- (1) この業務規程に定める次の資料が申請に添付されていない場合、又は添付されていても内容が妥当でない場合
  - ア 第5、2に定める資料
  - イ 第5、9、(2)に定める資料
  - ウ 第5、10、(1)、ウの場合に添付する資料
  - エ 第5、11、(6)に定める資料
- (2) 理事長が申請受理を留保することが相当であると認める場合

## 第13 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14 雑則

- 1 この業務規程を運用するにあたり必要な細部事項は、金属製の再生又は改造ドラムの試験確認に係る業務規程実施細則（令和4年12月1日危保細則第2号）で定める。
- 2 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

- 1 この業務規程は、令和5年4月1日から施行する。
- 2 この業務規程の施行の際、運搬容器の試験確認に係る業務規程（令和4年12月1日危保第13号）による改正前の運搬容器の試験確認に係る業務規程（平成4年7月1日危保規程第7号。以下「旧業務規程」という。）に基づき確認工場（金属製の再生又は改造ドラムの確認工場に限る。）の指定を受けている者は、この業務規程の規定に基づき確認工場の指定を受けているものとみなす。

この場合、確認工場指定期間は、施行日から旧業務規程に基づき指定された年月日までとする。
- 3 この業務規程の施行の際、旧業務規程に基づき試験確認を受け適合となっている再生ドラム等の型式及び登録されている表示は、確認工場指定期間において有効とする。
- 4 この業務規程の施行日前においても、この業務規程に基づく申請を行うことができる。この場合、旧業務規程に基づき確認工場の指定を受けている者が、この業務規程

の施行日以降に指定を受ける試験確認の手数料は、申請日に係わらず改正後の規定による。

附 則（令和6年11月14日危保規程第24号）

この規程は令和6年11月14日から施行する。

別表第1（第5、1、8及び9関係）

提出書類
<p>申請の対象となる運搬容器に関する事項</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1 仕様書・設計図書等</li> <li>2 確認工場指定期間における再生ドラム等の製造数及び安全性能基準等に係る社内試験成績</li> </ol>
<p>申請する企業に関する事項</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1 企業の事業概要書</li> <li>2 企業の組織図</li> </ol>
<p>製造工場に関する事項</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1 製造設備等の配置図（概要）</li> <li>2 製造設備（主な付属設備、ジグ及び工具を含む。）の概要</li> <li>3 製造工場の組織体系図及び品質管理責任者の位置づけ</li> <li>4 社内規格一覧表（別表第2に掲げる各種規程等）</li> </ol>
<p>製造管理に関する事項</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1 原缶選別の方法</li> <li>2 製造工程の概要（QC工程表に基づくもの。）</li> <li>3 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）</li> <li>4 購買管理（外注の場合は、外注状況、外注管理）及び受入検査</li> </ol>
<p>製品検査に関する事項</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1 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。）の概要</li> </ol>
<p>機器及び技術の維持管理に関する事項</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1 製造（加工）設備（主要な付属設備、ジグ及び工具を含む。）の管理の概要</li> <li>2 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。）の管理の概要</li> <li>3 従業員への品質管理教育と作業訓練の概要</li> </ol>
<p>製品への責任に関する事項</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1 ロット管理及び製品の出荷管理の概要</li> <li>2 苦情処理体制の概要</li> </ol>
<p>その他</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1 その他理事長が必要と認めた資料等</li> </ol>

別表第2（第5、3、8及び9関係）

調査時に確認する書類
申請の対象となる運搬容器に関する事項 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）
製造管理に関する事項 1 原缶選別に係る図書 2 QC工程表 3 製造設備管理標準 4 購買規程、外注管理規程
製品検査に関する事項 1 品質管理規程（検査、性能試験実施要領含む。） 2 社内試験成績書（自主定期検査又は自主性能検査の結果を含む。過去1年間とする。）
機器及び技術の維持管理に関する事項 1 検査設備、性能試験設備保守管理規程 2 検査設備、性能試験設備の精度証明一覧 3 教育訓練規程
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 苦情処理規程
その他 1 第5、5、(1)に定める表示管理計画書（該当する場合に限る。） 2 その他品質管理に関する規程等

別表第3 業務の種別に応じた手数料額

業務の種別	手数料額
第5、1に定める申請	別表第4
第5、8に定める定期調査	
第5、9に定める再定期調査	
第5、10に定める型式の指定、試験条件の変更	89,300円又は別表第4の定期調査又は再定期調査欄に掲げる前年総生産数に対応する額のいずれか小さい額
第5、11に定める製造設備等又は品質管理方法の変更、変更調査(注)	

(備考)

注 手数料が生じるのは、第5、11、(3)に定める変更調査を行う場合に限る。

別表第4

前年総生産数	手数料額	
	試験確認の申請	定期調査 又は再定期調査
0以上 4万缶未満	100,000円	59,200円
4万缶以上 5万缶未満	149,000円	89,300円
5万缶以上 10万缶未満	274,000円	164,000円
10万缶以上 15万缶未満	449,000円	269,000円
15万缶以上 20万缶未満	549,000円	324,000円
20万缶以上 25万缶未満	600,000円	349,000円
25万缶以上 35万缶未満	649,000円	374,000円
35万缶以上 45万缶未満	749,000円	424,000円
45万缶以上 60万缶未満	849,000円	474,000円
60万缶以上 80万缶未満	1,000,000円	549,000円
80万缶以上	1,200,000円	649,000円

別記1 登録表示例

(例1) 液体の危険物を収納するもの



(例2) 固体の危険物を収納するもの



別記2 協会が交付するラベルの表示例

(例1) 液体の危険物を収納するもの



(例2) 固体の危険物を収納するもの

