

基安安発 0217 第 1 号
平成 26 年 2 月 17 日

都道府県労働局労働基準部長 殿

厚生労働省労働基準局
安全衛生部安全課長

「登録製造時等検査機関が行う製造時等検査の適正な実施について」の留意事項について

登録製造時等検査機関が行う製造時等検査の方法等については、平成 24 年 2 月 13 日付け基発第 0213 第 8 号「登録製造時等検査機関が行う製造時等検査、登録個別検定機関が行う個別検定及び登録型式検定機関が行う型式検定の適正な実施について」（以下「8 号通達」という。）の別紙 1 に定められているところである。

今般、都道府県労働局長から登録製造時等検査機関（以下「登録機関」という。）への製造時等検査の主体の移行に伴い、8 号通達別紙 1 中第 2 の溶接検査のうち開先検査及び機械試験の立会い等については、下記のとおり取り扱うこととしたので、了知されたい。

なお、本件については、別添のとおり登録機関に通知していることを申し添える。

記

- 1 都道府県労働局長が行う溶接検査において、開先検査及び機械試験の立会いが省略されている事業場の場合

都道府県労働局長が行う溶接検査において、既に開先検査及び機械試験の立ち合いが省略されている場合、同一事業場で製造されたボイラー又は第一種圧力容器（以下「ボイラー等」という。）について、登録機関は 2 基以上の開先検査及び機械試験の立会いを行うこと。

- 2 都道府県労働局長が行う溶接検査において、開先検査及び機械試験の立会いが省略されていない事業場の場合

登録機関として 30 基以上溶接検査を行い、その全てが完全合格であった場合（国の実績も含めて差し支えないこと。）には、その後製造されるボイラー等については、開先検査及び機械試験の立会いを省略して差し支えないこと。

- 3 都道府県労働局長が溶接検査を行ったことがない事業場における溶接検査の場合
上記 2 と同様であること。

- 4 その他

- （1）工業試験場等公的機関による試験成績書が提出されたものについては、上記の 1 から 3 までに関わらず、機械試験の立会いを省略して差し支えないこと。
- （2）材料検査について 8 号通達においては、「材料について構造規格に適合しているか、ミルシートと照合すること等により確認すること」とされているが、この「等」には、登録機関の判断により開先検査時に先立って材料を切り出す前に、ミルシートと材料のロット等との確認を行うことを含むものであること。

(別添)
基安安発 0217 第 2 号
平成 26 年 2 月 17 日

登録製造時等検査機関の長 殿

厚生労働省労働基準局
安全衛生部安全課長

「登録製造時等検査機関が行う製造時等検査の適正な実施について」の留意事項について

登録製造時等検査機関が行う製造時等検査の方法等については、平成 24 年 2 月 13 日付け基発第 0213 第 8 号「登録製造時等検査機関が行う製造時等検査、登録個別検定機関が行う個別検定及び登録型式検定機関が行う型式検定の適正な実施について」（以下「8 号通達」という。）の別紙 1 に定められているところである。

今般、都道府県労働局長から登録製造時等検査機関への製造時等検査の主体の移行に伴い、8 号通達別紙 1 中第 2 の溶接検査のうち開先検査及び機械試験の立会い等については、下記のとおり取り扱うこととしたので、了知されたい。

記

- 1 都道府県労働局長が行う溶接検査において、開先検査及び機械試験の立会いが省略されている事業場の場合
都道府県労働局長が行う溶接検査において、既に開先検査及び機械試験の立ち合いが省略されている場合、同一事業場で製造されたボイラー又は第一種圧力容器（以下「ボイラー等」という。）について、登録機関は 2 基以上の開先検査及び機械試験の立会いを行うこと。
- 2 都道府県労働局長が行う溶接検査において、開先検査及び機械試験の立会いが省略されていない事業場の場合
登録機関として 30 基以上溶接検査を行い、その全てが完全合格であった場合（国の実績も含めて差し支えないこと。）には、その後製造されるボイラー等については、開先検査及び機械試験の立会いを省略して差し支えないこと。
- 3 都道府県労働局長が溶接検査を行ったことがない事業場における溶接検査の場合
上記 2 と同様であること。
- 4 その他
 - (1) 工業試験場等公的機関による試験成績書が提出されたものについては、上記の 1 から 3 までに関わらず、機械試験の立会いを省略して差し支えないこと。
 - (2) 材料検査について 8 号通達においては、「材料について構造規格に適合しているか、ミルシートと照合すること等により確認すること」とされているが、この「等」には、登録機関の判断により開先検査時に先立って材料を切り出す前に、ミルシートと材料のロット等との確認を行うことを含むものであること。

基発 0 2 1 3 第 8 号

平成 2 4 年 2 月 1 3 日

都道府県労働局長 殿

厚生労働省労働基準局長

(公 印 省 略)

「製造時等検査に係る検査の方法等」の改正について

登録製造時等検査機関が行う製造時等検査に係る検査の方法等については、平成 17 年 4 月 1 日付け基発第 0401035 号「登録製造時等検査機関が行う製造時等検査、登録個別検定機関が行う個別検定及び登録型式検定機関が行う型式検定の適正な実施について」（以下「0401035 号通達」という。）の別紙 1 に定められているところである。

今般、労働安全衛生規則等の一部を改正する省令（平成 24 年厚生労働省令第 6 号）が本年 1 月 20 日に公布され、登録製造時等検査機関が製造時等検査を行う特定機械等の範囲が特定廃熱ボイラーからボイラー及び第一種圧力容器に拡大されたことに伴い、0401035 号通達を下記のとおり改正するので、関係者への周知を図りたい。

なお、本件については、別添のとおり登録製造時等検査機関、登録個別検定機関及び登録型式検定機関に通知したので、了知されたい。

記

0401035 号通達の一部を次のように改正する。

別紙 1 を別紙のように改め、平成 24 年 4 月 1 日から適用する。

別紙 2 及び別紙 3 中、「検査データ」を「基準等適合証明書」に、「検査員」を「証明書作成者」に改める。

(別紙)

(全部改正 平成 24 年 2 月 13 日付け基発 0 2 1 3 第 8 号)

別紙 1

製造時等検査に係る検査の方法等

第 1 構造検査

構造検査は、次表に示す検査項目、検査の方法及び判定基準に従って行うこと。

なお、構造検査に先立ち、申請に係るボイラー又は第一種圧力容器が所轄都道府県労働局長の製造許可を受けたものであることを確認すること。

表 1 ボイラーの構造検査

検査項目	検査の方法	判定基準
1 設計審査	ボイラーの設計について、申請書、明細書及び構造図に記載されている構造、工作方法等がボイラー構造規格（以下、本表、表 3 及び表 5 において「構造規格」という。）に適合したものであるか確認する。	構造規格第 3 条から第 6 条まで、第 2 章及び第 42 条から第 47 条まで（鋳鉄製ボイラーにあつては第 88 条及び第 90 条から第 92 条まで）の規定に適合していること。
2 材料検査	ボイラーの材料について、構造規格に適合しているか、ミルシートと照合すること等により確認する。 なお、溶接検査において材料検査を実施したボイラーについては、当該検査を省略することができる。	構造規格第 1 条から第 6 条まで（鋳鉄製ボイラーにあつては第 89 条）の規定に適合していること。
3 外観検査	① 胴の長さ、板の厚さその他の寸法をノギス、スケール、超音波厚さ計等を用いて測定し、設計審査で確認した明細書及び構造図と照合すること。 ② 工作上の欠陥、腐食等の有無、胴の真円度、鏡板の公差等が構造規格の規定に適合しているか目視、ファイバースコープ、超音波	設計審査で確認した明細書及び構造図に適合していること。

	探傷器等により確認する。 ③ 安全弁、圧力計、水面測定装置等の附属品の取付穴が正しい位置に設けられているか目視等により確認する。	
4 水圧試験	構造規格の規定により水圧試験を行い、変形及び漏れの有無等を目視、ひずみ測定器等により確認する。 なお、水圧試験においては、水圧力を所定の試験圧力まで徐々に上昇させ、そのままの状態で30分以上保持すること。	構造規格第61条（鑄鉄製ボイラーにあっては第93条）の規定に適合していること。
5 附属品	安全弁、ガラス水面計等について、その構造が構造規格の規定に適合しているか目視等により確認する。	構造規格第4章（鑄鉄製ボイラーにあっては第94条から第100条まで）の規定に適合していること。
備考	構造規格第86条（鑄鉄製ボイラーにあっては第101条において準用する第86条）の規定による適用の特例を受けたボイラーについては、その特例を行った構造規格の規定に関する検査の実施に代えて、適用の特例を受けた際の条件に適合していることを確認すること。	

表2 第一種圧力容器の構造検査

検査項目	検査の方法	判定基準
1 設計審査	第一種圧力容器の設計について、申請書、明細書及び構造図に記載されている構造、工作方法等が圧力容器構造規格第一編（以下、本表、表4及び表6において「構造規格」という。）に適合したものであるか確認する。	構造規格第3条から第8条まで、第2章及び第39条から第44条までの規定に適合していること。
2 材料検査	第一種圧力容器の材料について、構造規格に適合しているか、ミルシートと照合すること等により確認する。 なお、溶接検査において材料検査	構造規格第1条から第8条までの規定に適合していること。

	を実施した第一種圧力容器については、当該検査を省略することができる。	
3 外観検査	① 胴の長さ、板の厚さその他の寸法をノギス、スケール、超音波厚さ計等を用いて測定し、設計審査で確認した明細書及び構造図と照合すること。 ② 工作上の欠陥、腐食等の有無、胴の真円度、鏡板の公差等が構造規格の規定に適合しているか目視、ファイバースコープ、超音波探傷器等により確認する。 ③ 安全弁、圧力計、水面測定装置等の附属品の取付穴が正しい位置に設けられているか目視等により確認する。	設計審査で確認した明細書及び構造図に適合していること。
4 水圧試験	構造規格の規定により水圧試験を行い、変形及び漏れの有無等を目視、ひずみ測定器等により確認する。 なお、水圧試験においては、水圧力を所定の試験圧力まで徐々に上昇させ、そのままの状態で30分以上保持すること。	構造規格第63条の規定に適合していること。
5 附属品	安全弁等について、その構造が構造規格の規定に適合しているか目視等により確認する。	構造規格第4章の規定に適合していること。
備考	構造規格第70条の規定による適用の特例を受けた第一種圧力容器については、その特例を行った構造規格の規定に関する検査の実施に代えて、適用の特例を受けた際の条件に適合していることを確認すること。	

第2 溶接検査

溶接検査は、次表に示す検査項目、検査の方法及び判定基準に従って行うこと。

なお、溶接検査に先立ち、申請に係るボイラー又は第一種圧力容器が所轄都道府県労働局長の製造許可を受けたものであることを確認すること。

表3. ボイラーの溶接検査

検査項目	検査の方法	判定基準
1 材料検査	構造検査の検査の方法による。	構造検査の判断基準による。
2 開先検査	開先について、開先の形状、突合せ溶接における継手面の食い違い及び厚さの異なる板の突合せ溶接が構造規格の規定に適合しているか目視、ゲージ等により確認する。	構造規格第43条、第48条及び第49条に適合していること。
3 外観検査	① ボイラーの溶接部に割れ、アンダカット、オーバーラップ、クレータ等の有無を拡大鏡等により確認する。 ② 余盛りの状態を目視等により確認する。 ③ 溶接後熱処理が必要な場合には、構造規格の規定に適合しているか溶接後熱処理の温度-時間曲線等との照合により確認する。	構造規格第43条、第46条及び第47条の規定に適合していること。
4 機械試験	溶接部の機械試験が構造規格の規定により実施され、機械試験結果及び試験片により、試験片の引張強さ及び曲げ試験片の割れの有無を確認する。	構造規格第50条から第56条までの規定に適合していること。
5 放射線検査	溶接部の放射線検査の方法及び結果が構造規格の規定に適合しているか透過写真をフィルム観察器、写真濃度計により評価することにより確認する。	構造規格第57条から第60条までの規定に適合していること。
備考	構造規格第86条の規定による適用の特例を受けたボイラーについては、その特例を行った構造規格の規定に関する検査の実施に代えて、適用の特例を受けた際の条件に適合していることを確認すること。	

表4 第一種圧力容器の溶接検査

検査項目	検査の方法	判定基準
1 材料検査	構造検査の検査の方法による。	構造検査の判断基準による。
2 開先検査	開先について、開先の形状、突合せ溶接における継手面の食い違い及び厚さの異なる板の突合せ溶接が構造規格の規定に適合しているか目視、ゲージ等により確認する。	構造規格第40条、第45条及び第46条に適合していること。
3 外観検査	① 第一種圧力容器の溶接部に割れ、アンダカット、オーバーラップ、クレータ等の有無を拡大鏡等により確認する。 ② 余盛りの状態を目視等により確認する。 ③ 溶接後熱処理が必要な場合には、構造規格の規定に適合しているか溶接後熱処理の温度－時間曲線等との照合により確認する。	構造規格第40条、第43条及び第44条の規定に適合していること。
4 機械試験	溶接部の機械試験が構造規格の規定により実施され、機械試験結果及び試験片により、試験片の引張強さ及び曲げ試験片の割れの有無を確認する。	構造規格第47条から第55条までの規定に適合していること。
5 非破壊試験	溶接部が構造規格の規定に適合しているか透過写真をフィルム観察器及び写真濃度計により評価すること等により確認する。	構造規格第56条から第62条までの規定に適合していること。
備考	構造規格第70条の規定による適用の特例を受けた第一種圧力容器については、その特例を行った構造規格の規定に関する検査の実施に代えて、適用の特例を受けた際の条件に適合していることを確認すること。	

第3 使用検査

使用検査は、次表に示す検査項目、検査の方法及び判定基準に従って行うこと。

なお、輸入したボイラー又は第一種圧力容器については、ボイラー及び圧力容器安

全規則（以下「ボイラー則」という。）第 12 条第 4 項又は第 57 条第 4 項の規定により厚生労働大臣が指定する者（以下「指定外国検査機関」という。）が作成したボイラー構造規格又は圧力容器構造規格に適合していることを明らかにする書面を活用して検査することができること。

この場合、指定外国検査機関が作成した当該書面については、①検査を行った日付が指定外国検査機関の指定の有効期間内であること、②基準等適合証明書を作成した証明書作成者が指定外国検査機関の証明書作成者名簿に記載されている者であること等を確認すること。

表 5 ボイラーの使用検査

検査項目	検査の方法	判定基準
1 設計審査	構造検査の検査の方法による。 なお、過去に受けた検査の資料（構造検査済又は使用検査済の印が押印されているボイラー明細書等）がある場合は、それとの照合により確認することとして差し支えないこと。	構造検査の判断基準による。
2 材料検査	構造検査の検査の方法による。 なお、過去に受けた検査の資料（構造検査済又は使用検査済の印が押印されているボイラー明細書等）がある場合は、それとの照合により確認することとして差し支えないこと。	構造検査の判断基準による。
3 外観検査	構造検査の検査の方法による。 また、過去に設置されたことがあるボイラーにあつては、腐食、割れ、過熱等の異常の有無及びステー、管等が確実に取り付けられていることを目視、ファイバースコープ等により確認すること。	構造検査の判断基準による。
4 水圧試験	構造検査の検査の方法による。	構造検査の判断基準による。
5 溶接部	溶接部について、溶接部の機械試験成績、溶接施行方法に関する証明書及び透過写真をフィルム観察器及び写真濃度計により評価することにより確認する。	溶接検査の判断基準による。

	なお、過去に受けた検査の資料（溶接検査済の印が押印されている溶接検査明細書）がある場合は、それとの照合により確認することとして差し支えないこと。	
6 附属品	構造検査の検査の方法による。	構造検査の判断基準による。
備考	構造規格第 86 条の規定による適用の特例を受けたボイラーについては、その特例を行った構造規格の規定に関する検査の実施に代えて、適用の特例を受けた際の条件に適合していることを確認すること。	

表 6 第一種圧力容器の使用検査

検査項目	検査の方法	判定基準
1 設計審査	構造検査の検査の方法による。 なお、過去に受けた検査の資料（構造検査済又は使用検査済の印が押印されている第一種圧力容器明細書等）がある場合は、それとの照合により確認することとして差し支えないこと。	構造検査の判断基準による。
2 材料検査	構造検査の検査の方法による。 なお、過去に受けた検査の資料（構造検査済又は使用検査済の印が押印されている第一種圧力容器明細書等）がある場合は、それとの照合により確認することとして差し支えないこと。	構造検査の判断基準による。
3 外観検査	構造検査の検査の方法による。 また、過去に設置されたことがある第一種圧力容器にあっては、腐食、割れ等の異常の有無及びステー、管等が確実に取り付けられていることを目視、ファイバースコープ等により確認する。	構造検査の判断基準による。
4 水圧試験	構造検査の検査の方法による。	構造検査の判断基準による。

		る。
5 溶接部	溶接部について、溶接部の機械試験成績、溶接施行方法に関する証明書及び透過写真をフィルム観察器及び写真濃度計により評価すること等により確認する。 なお、過去に受けた検査の資料（溶接検査済の印が押印されている溶接検査明細書）がある場合は、それとの照合により確認することとして差し支えないこと。	溶接検査の判断基準による。
6 附属品	構造検査の検査の方法による。	構造検査の判断基準による。
備 考	構造規格第 70 条の規定による適用の特例を受けた第一種圧力容器については、その特例を行った構造規格の規定に関する検査の実施に代えて、適用の特例を受けた際の条件に適合していることを確認すること。	

写

基発 0213 第 9 号

平成 24 年 2 月 13 日

登録製造時等検査機関

登録個別検定機関 の代表者 殿

登録型式検定機関

厚生労働省労働基準局長

「製造時等検査に係る検査の方法等」の改正について

登録製造時等検査機関が行う製造時等検査に係る検査の方法等については、平成 17 年 4 月 1 日付け基発第 0401035 号「登録製造時等検査機関が行う製造時等検査、登録個別検定機関が行う個別検定及び登録型式検定機関が行う型式検定の適正な実施について」（以下「0401035 通達」という。）の別紙 1 に定められているところである。

今般、労働安全衛生規則等の一部を改正する省令（平成 24 年厚生労働省令第 6 号）が本年 1 月 20 日に公布され、登録製造時等検査機関が製造時等検査を行う特定機械等の範囲が特定廃熱ボイラーからボイラー及び第一種圧力容器に拡大されたことに伴い、0401035 号通達を別添のとおり改正したので、ご了知の上、引き続き検査・検定業務の適切な実施をお願いします。

注）別添として平成 24 年 2 月 13 日付け基発 0213 第 8 号を添付：略

(参考)

(一部改正 平成 24 年 2 月 13 日付け基発 0 2 1 3 第 8 号)

別紙 2

個別検定に係る検定の方法等

個別検定は、次表に示す検定項目、検定の方法及び判定基準に従って行うこと。

なお、輸入した個別検定対象機械等については、機械等検定規則（以下「検定則」という。）第 1 条第 2 項の規定により厚生労働大臣が指定する者（以下別紙 2 において「指定外国検査機関」という。）が作成した構造規格に適合していることを明らかにする書面を活用して検定することができること。

この場合、指定外国検査機関が作成した当該書面については、①検査を行った日付が指定外国検査機関の指定の有効期間内であること、②基準等適合証明書を作成した証明書作成者が指定外国検査機関の証明書作成者名簿に記載されている者であること等を確認すること。

また、第二種圧力容器、小型ボイラー及び小型圧力容器に係る個別検定において、簡素化された手続を適用する場合は、平成 9 年 12 月 25 日付け基発第 774 号「第二種圧力容器等に係る個別検定の簡素化について」に規定された要件及び手続に適合していることを確認すること。

表 1 及び表 2 略

(一部改正 平成 20 年 9 月 25 日付け基発第 0925007 号)

(一部改正 平成 22 年 8 月 24 日付け基発 0824 第 2 号)

(一部改正 平成 24 年 2 月 13 日付け基発 0213 第 8 号)

別紙 3

型式検定に係る検定の方法等

1. 新規検定

- (1) 新規検定は、検定則第 8 条の基準に基づき、各型式検定対象機械等の構造について、以下の表 1 から表 12 の 2 までにより確認するほか、検定則第 8 条第 1 項第 2 号イからニまでの設備等を有することを書類審査及び実地調査により確認すること。
- (2) 輸入した型式検定対象機械等については、検定則第 6 条第 2 項の規定により厚生労働大臣が指定する者（以下別紙 3 において「指定外国検査機関」という。）が作成した構造規格に適合していることを明らかにする書面を活用して検定することができること。

この場合、指定外国検査機関が作成した当該書面については、①検査を行った日付が指定外国検査機関の指定の有効期間内であること、②基準等適合証明書を作成した証明書作成者が指定外国検査機関の証明書作成者名簿に記載されている者であること等を確認すること。

2. 更新検定

有効期間内の型式検定合格証並びに検定則第 6 条第 1 項各号に掲げる図面及び書面により、昭和 53 年 2 月 10 日付け基発第 80 号の記のⅡの 4 の (2) に規定する次の事項について、書類審査及び必要に応じ実地調査により確認すること。

ア 当該型式検定合格証の有効期間中に変更があった設備等

イ 型式検定に合格した型式の範囲内で変更しようとする構造等

ウ 当該型式の機械等に係る厚生労働大臣の定める規格が改正された場合は、当該規格の改正部分に係る構造等

3. 型式検定合格証の記載事項の変更

型式検定合格証変更申請書（検定則様式第 10 号）により型式検定合格証の記載事項の変更申請があった場合は、有効期間内の型式検定合格証及び変更の事実を証する書面について書類審査及び必要に応じ実地調査により検定則第 8 条第 1 項第 2 号のイからニまでの設備等を有することを確認した上で、型式検定合格証を書き替えること。

表 1～表 12 の 2 略

新旧対照表

改 正 後	改 正 前
別紙 1 略 (全部改正) 別紙 2 個別検定に係る検定の方法等 個別検定は、次表に示す検定項目、検定の方法及び判定基準に従って行うこと。 なお、輸入した個別検定対象機械等については、機械等検定規則（以下「検定則」という。）第 1 条第 2 項の規定により厚生労働大臣が指定する者（以下別紙 2 において「指定外国検査機関」という。）が作成した構造規格に適合していることを明らかにする書面を活用して検定することができること。 この場合、指定外国検査機関が作成した当該書面については、①検査を行った日付が指定外国検査機関の指定の有効期間内であること、②基準等適合証明書を作成した証明書作成者が指定外国検査機関の証明書作成者名簿に記載されている者であること等を確認すること。 また、第二種压力容器、小型ボイラー及び小型压力容器に係る個別検定において、簡素化された手続を適用する場合は、平成 9 年 12 月 25 日付け基発第 774 号「第二種压力容器等に係る個別検定の簡素化について」に規定された要件及び手続に適合していることを確認すること。 表 1 及び表 2 略 別紙 3 型式検定に係る検定の方法等 1 新規検定 (1) 略 (2) 輸入した型式検定対象機械等については、検定則第 6 条第 2 項の規定により厚生労働大臣が指定する者（以下別紙 3 において「指定外国検査機関」という。）が作成した構造規格に適合していることを明らかにする書面を活用して検定することができること。 この場合、指定外国検査機関が作成した当該書面については、①検査を行った日付が指定外国検査機関の指定の有効期間内であること、②基準等適合証明書を作成した証明書作成者が指定外国検査機関の証明書作成者名簿に記載されている者であること等を確認すること。 2・3 略 表 1～表 12 の 2 略	別紙 1 略 別紙 2 個別検定に係る検定の方法等 個別検定は、次表に示す検定項目、検定の方法及び判定基準に従って行うこと。 なお、輸入した個別検定対象機械等については、機械等検定規則（以下「検定則」という。）第 1 条第 2 項の規定により厚生労働大臣が指定する者（以下別紙 2 において「指定外国検査機関」という。）が作成した構造規格に適合していることを明らかにする書面を活用して検定することができること。 この場合、指定外国検査機関が作成した当該書面については、①検査を行った日付が指定外国検査機関の指定の有効期間内であること、②検査データを作成した検査員が指定外国検査機関の検査員名簿に記載されている者であること等を確認すること。 また、第二種压力容器、小型ボイラー及び小型压力容器に係る個別検定において、簡素化された手続を適用する場合は、平成 9 年 12 月 25 日付け基発第 774 号「第二種压力容器等に係る個別検定の簡素化について」に規定された要件及び手続に適合していることを確認すること。 表 1 及び表 2 略 別紙 3 型式検定に係る検定の方法等 1 新規検定 (1) 略 (2) 輸入した型式検定対象機械等については、検定則第 6 条第 2 項の規定により厚生労働大臣が指定する者（以下別紙 3 において「指定外国検査機関」という。）が作成した構造規格に適合していることを明らかにする書面を活用して検定することができること。 この場合、指定外国検査機関が作成した当該書面については、①検査を行った日付が指定外国検査機関の指定の有効期間内であること、②検査データを作成した検査員が指定外国検査機関の検査員名簿に記載されている者であること等を確認すること。 2・3 略 表 1～表 12 の 2 略