

認定制度比較表 (労働安全衛生法と他の2法の比較)

可能性大 可能性小 x 不可

ボイラー及び圧力容器安全規則 該当項目	調査項目		高圧ガス保安法 調査項目	消防法に係る完成検査認定 該当項目
	高圧	消防		
<p>2 組織及び安全管理</p> <p>(1)組織</p> <p>イ 事業場の安全管理組織及び規程が定められており、事業場の最高責任者が安全管理を総括していること。</p>	安全管理組織及び規程について安全衛生法を要確認	安全管理組織及び規程について安全衛生法を要確認	<p>二イ. 保安に係る基本姿勢</p> <p>一 事業所長によって、保安の確保に関する理念、基本方針等の諸施策が明確に定められ、かつ、文書化されていること。また、これらの諸施策が、就業者に理解され、実施され、かつ、維持されていること。</p>	<p>ア 事業所等の保安体制</p> <p>B 事業所における保安体制</p> <p>a 基本姿勢</p> <p>1 基本姿勢</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>事業所の保安の確保に関する理念、基本方針等の諸施策が明確に定められ、かつ、文書化されていること。</li> <li>これらの諸施策が従業員(協力会社も含む。)に理解され、実践されていること。</li> </ul>
<p>ロ 事業場全体の安全管理を担当する独立した専門の組織(安全課など)があり、その責任者は安全に対する十分な知識及び経験を有すること。</p> <p>また、ボイラー等の運転管理のための組織(動力課など)、保全のための組織(保全課など)が確立されていること。</p> <p>ハ 安全管理、運転管理及び保全管理の各組織間の相互の連絡調整がとれる体制となっていること。</p>		運転管理が含まれていない	<p>二ロ. 組織</p> <p>一 事業所においては、保安管理部門、設備管理部門及び運転管理部門(以下これらを総称して「管理部門」という。)の三部門が独立して設置されているとともに、管理部門間の組織上及び職務の円滑な遂行上の緊密な連絡体制が、明確に定められ、かつ、文書化されていること。</p>	<p>ア 事業所等の保安体制</p> <p>B 事業所における保安体制</p> <p>b 組織</p> <p>組織</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>保安管理、工事管理、自主検査管理、事故対策管理、教育管理等の機能をもった組織があり、それぞれの責任及び権限の所在が明確にされ、かつ、文書化されていること。</li> <li>それぞれの組織間の連絡調整等が図られ、また、各組織が円滑に職務を遂行していること。</li> </ul>
<p>二 事業場の安全委員会等においてボイラー等の2年連続運転の開始等に関する調査審議が行われたこと。</p>	x	x		
<p>ホ 一社一工場でない場合は、本社等に事業場の安全管理を総括管理する専門の組織があり、事業場に対する監査等が行われていること。</p> <p>(高圧ガス保安法では、一社一事業所であっても本社に保安管理部門を設置しなければならない。)</p>		年1回の監査の確認	<p>一口. 保安管理</p> <p>二 保安管理を担当する役付役員が選任されているとともに、独立した保安管理部門が設置されており、生産計画、設備管理計画等に当該部門の意見が十分に反映することが、明確に定められ、かつ、文書化されていること。</p>	<p>ア 事業所等の保安体制</p> <p>A 本社における保安体制</p> <p>b 保安管理</p> <p>1 保安管理体制の整備</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>保安管理を担当する部署が組織されており、その責任の所在が明確になっていること</li> </ul>
<p>(2)安全管理</p> <p>イ ボイラー等設備の新設、改造及び使用条件の変更に際して、事前にその安全性の評価を実施する体制、手順が整備され、実施されていること。</p>	x	x	<p>二ハ. 業務</p> <p>四 設備管理部門において、製造施設の新設、増設、変更にあたっての材料の選択、腐食、摩耗等の保安対策上、特に配慮すべき事項に関する規程・基準類が、明確に定められ、かつ、整備されていること。</p>	
<p>ロ ボイラー等の運転、設備に係わる社内外の事故情報等が運転管理、保全管理に活用されていること。</p>			<p>二ホ. 事故防止対策</p> <p>一 事業所内外事故(潜在事故を含む。)の原因を究明し、その結果を類似事故防止対策に活用する体制が、明確になっていること。</p>	<p>ア 事業所等の保安体制</p> <p>B 事業所における保安体制</p> <p>d 事故対策等</p> <p>3 事故等原因調査体制</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>事故等が発生した場合、その原因を調査分析する体制が明確に定められていること。</li> </ul> <p>4 事故等危険要因への措置</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>事故等についての情報を収集し、調査</li> </ul>

				<p>分析を行い、自社の事故等対策に活かしていること。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・事故等対策の調査検討会が開かれ、事故等再発防止対策が講じられていること。</li> </ul> <p>ウ 事業所の保安実績</p> <p>A 事故の状況</p> <p>b 事故原因</p> <p>事故原因調査</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・事故原因調査が適切に行われていること。</li> </ul> <p>c 事故後の改善状況</p> <p>1 事故の再発防止</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・事故原因を究明し、再発防止のため、類似の危険要因を排除するための措置が講じられていること。</li> </ul>
<p>3 運転管理</p> <p>(1) 運転基準等</p> <p>イ ボイラー技士等必要な有資格者が運転等のために配置されていること。</p>	×	×	<p>二四．組織</p> <p>四 保安管理部門及び運転管理部門に所属している者の五十パーセント以上が製造保安責任者免状を有していること。</p>	
<p>ロ 運転準備、運転開始、通常運転、運転停止に関する適正な基準が定められ、その基準に基づいて実施されていること。</p> <p>ハ ボイラーの水管理に関する適正な基準（項目、基準値、分析頻度等）が定められ、その基準に基づいて実施され、結果が記録、保存されていること。</p>	×	×	<p>二八．業務</p> <p>二 保安管理、設備管理及び運転管理に関する規程・基準類が、明確に定められ、かつ、整備されていること。</p>	<p>ア 事業所等の保安体制</p> <p>B 事業所における保安体制</p> <p>a 基本姿勢</p> <p>2 規程の整備</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・保安に関する規程が整備されていること。</li> </ul>
<p>(2) 日常点検</p> <p>ボイラー等の本体、燃焼装置、自動制御装置、付属装置及び付属品等について、点検箇所、点検項目、点検方法、適否の基準等を定めた適正な基準が定められ、その基準に基づいて実施され、結果が記録、保存されていること。</p>	×	×	<p>二八．業務</p> <p>七 設備管理部門及び運転管理部門において、日常検査、通常検査及び定期検査の種類に応じ検査方法を明確に定め、かつ、文書化し、適切な検査を実施していること。</p>	
<p>(3) 緊急時の措置</p> <p>イ ボイラー等の異常発生時の対処方法（緊急停止を含む）に関する基準が定められていること。また、事業場内の連絡・指示体制が定められていること。</p> <p>ロ ボイラー等に関する緊急時の措置のうち重要事項については、操作室、ボイラー設置場所等に掲示することなどにより、周知徹底を図っていること。</p> <p>ハ ボイラー等の異常発生時の関係機関への連絡のルールが定められていること。</p>	×	×	<p>二チ．防災体制</p> <p>一 防災管理に関し、次に掲げる事項の規程・基準類が整備され、かつ、適切に実施される体制が、明確になっていること。</p> <p>イ 災害が発生した場合にあっては、災害対策本部及び事業所内外に対応する防災組織の設置に関する事項</p> <p>ロ 防災体制が確立されるまでの応急措置（夜間、休日等における対応を含む。）に関する事項</p> <p>ハ 各種防災設備の整備、維持管理に関する事項</p> <p>二 緊急停止に関する事項</p> <p>ホ 関係官庁及び関連事業所に対する緊急時即時通報連絡体制に関する事項</p> <p>へ 夜間、休日等の非番者等（協力会社の従業員を含む。）の緊急呼び出し体制に関する事項</p> <p>ト 関連事業所との相互応援協定の締結、それに伴う定期的な訓練及び情報交換に関する事項</p>	<p>ア 事業所等の保安体制</p> <p>B 事業所における保安体制</p> <p>d 事故対策等</p> <p>1 事故等対策規程</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・事故等対策規程が整備され、その内容が適正であること。</li> </ul> <p>2 事故時等の対応</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・事故時等の対処の方法が定められ、かつ、適切に実行される体制が整備されていること。</li> </ul> <p>ウ 事業所の保安実績</p> <p>A 事故の状況</p> <p>a 事故時の対応</p> <p>1 事故発生時の初動体制</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・事故発生時の初動体制は適切であること。</li> <li>・関係機関に適切に通報がなされていること。また、通報が適切でなかったときには、原因究明が行われていること。</li> </ul>

			<p>チ 導管に伴う災害防止に関する事項</p> <p>リ その他防災管理に関する事項</p>	<p>2 事故対策本部及び事業所内対応組織の運営</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・事故対策本部及び事業所内対応組織の滑に行われていること。</li> </ul>
<p>(4)安全教育</p> <p>ボイラー等の運転操作（実地訓練を含む）、事故防止、緊急時の措置等に関する教育訓練の実施について定めた基準があり、その基準に基づいて実施され、結果が保存されていること。</p>	<p>×</p> <p>認定対象のボイラー等について具体的な確認が必要</p>	<p>×</p> <p>運転操作が入っていない。</p>	<p>二二．教育訓練</p> <p>一 次に掲げる教育訓練を確実に実施するための教育訓練計画が明確に定められ、かつ、文書化されていること。</p> <p>イ 保安関連情報に関する事項</p> <p>ロ 規程・基準類の履行の徹底に関する事項</p> <p>ハ 自主的保安活動に関する事項</p> <p>ニ 提案制度に関する事項</p> <p>ホ 緊急時即応訓練等防災訓練に関する事項</p> <p>ヘ その他教育訓練全般に関する事項</p> <p>二 教育訓練の実施（効果を含む。）に関する記録が作成され、保存されていること。</p>	<p>ア 事業所等の保安体制</p> <p>B 事業所における保安体制</p> <p>C 教育訓練</p> <p>1 教育訓練</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・工事管理、自主検査、事故時対応について、教育訓練に関する規程が策定されており、その内容が適正で、確実に実行されていること。</li> </ul> <p>2 教育訓練の記録</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・教育訓練の実施記録がとられていること。</li> </ul> <p>ウ 事業所の保安実績</p> <p>A 事故の状況</p> <p>C 事故後の改善状況</p> <p>2 教育訓練への反映</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・事故対応の不備が抽出され、教育訓練等の改善が行われていること。</li> </ul>
<p>(5)運転記録</p> <p>ボイラー等について、次の記録が整備され、所定の期間保存されていること。</p> <p>イ 運転の記録（例 運転データ、日誌等）</p> <p>3年</p> <p>ロ 日常点検の記録 3年</p> <p>ハ 異常発生及びその際に講じた措置の記録設置期間中</p>	<p>×</p> <p>認定対象のボイラー等について具体的な確認が必要</p>	<p>×</p>	<p>三ハ．データの活用状況</p> <p>二 運転記録（保安に関するものを含む。）に関する規程が定められ、それにより記録が作成され、かつ、活用されていること。</p>	
<p>4 保安全管理</p> <p>(1)保安全管理基準</p> <p>ボイラー等の保安全管理について次の基準が適正に定められており、その基準に基づいて実施されていること。</p> <p>イ ボイラー等の本体の損耗、腐食、き裂の自主検査項目・方法、検査周期等を定めた基準またそれらの経年変化のデータを定量的に把握し、評価する基準</p> <p>ロ 安全弁、給水ポンプ等の付属装置、付属装置の予備機の自動起動システム及び計装用予備電源の自主検査項目、検査周期等を定めた基準</p> <p>ハ 安全確保に係る自動制御装置が正常に機能することを確認する基準（少なくともボイラー等の開放時には、擬似信号による作動試験を行うものであること。運転時には、安全上重要なシステムがフェールセーフ化、多重化等の措置がとられていれば、擬似信号による作動試験に替えて設定値を変化させて作動を確認する試験でも可。）</p> <p>ニ 自主検査結果及び損耗等の評価結果に基づく修理の基準</p> <p>ホ 予備品の基準</p>	<p>×</p> <p>「次の基準」が定められている担保はない。</p>	<p>×</p>	<p>二八．業務</p> <p>七 設備管理部門及び運転管理部門において、日常検査、通常検査及び定期検査の種類に応じ検査方法を明確に定め、かつ、文書化し、適切な検査を実施していること。</p>	
<p>(2)運転管理部門及び協力会社との関係</p> <p>イ 運転管理部門の日常点検結果に基づく保全が確実に実施できる体制となっていること。</p>	<p>×</p>	<p>×</p>	<p>二八．業務</p> <p>七 設備管理部門及び運転管理部門において、日常検査、通常検査及び定期検査の種類に応じ検査方法を明確に定め、かつ、文書化し、適切な検査を実施していること。</p>	
<p>ロ 協力会社に自主検査・保全作業の一部を委託する場合は、その範囲と責任の所在が明確になっていること。また、その場合であって</p>		<p>×</p>	<p>二ト．協力会社</p> <p>一 協力会社に関し、次に掲げる事項の規程・基準類が整備され、かつ、適切に実施される</p>	<p>ア 事業所等の保安体制</p> <p>B 事業所における保安体制</p> <p>e 工事管理</p>

も、自主検査結果の評価及び判定は事業場において実施されていること。			<p>体制が、明確になっていること。</p> <p>イ 作業範囲及び責任の所在に関する事項</p> <p>ロ 協力会社の選定に関する事項</p> <p>ハ 協力会社作業員の教育訓練等に関する事項</p> <p>ニ 複数の協力会社を使用する場合にあっては、当該協力会社で構成する協力会社協議会に関する事項</p> <p>ホ その他協力会社の管理に関する事項</p>	<p>4 協力会社との連携</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 工事計画、施工方法の決定事項について協力会社への指導が適切に行われ、工事施工者まで適正に伝わっていること。</li> </ul>
<p>(3) 経歴管理</p> <p>ボイラー等の本体、付属装置及び付属品、自動制御装置（警報装置、インターロックシステムを含む。）について、自主検査結果の記録、補修した場合の措置内容及び実施日が記載された記録があり、所定の期間保存されていること。</p> <p>イ 自主検査結果の記録 5年</p> <p>ロ 本体の補修記録 設置期間中</p>	×	×	<p>三ハ．データの活用状況</p> <p>三 全ての機器について、設置以後の検査記録及び保全記録に関する規程が定められ、それにより記録が作成され、かつ、保存されていること。</p>	
<p>(4) データの活用</p> <p>各種検査結果、保全データ等を総合的に解析し、解析評価結果を運転管理、保全管理に有効に活用できる体制が整備されていること。</p> <p>(三 認定保安検査の体制について へ データの活用状況 とあわせて確認)</p>		×	<p>二八．業務</p> <p>ハ 保安管理部門は、検査結果（分析・評価を含む。）を総合的に把握し、設備管理、運転管理等に有効に活用していること。</p> <p>三ハ．データの活用状況</p> <p>一 認定保安検査（開放検査を含む。）、通常検査等の検査データを総合的に解析し、当該データの解析結果を施設の新設・変更、運転管理、検査等において活用できる体制が、明確になっていること。</p>	
<p>5 自動制御装置等</p> <p>認定を受けようとするボイラー等の自動制御装置等が、付表の「自動制御装置等基準」を満たしていること。</p>	×	×		

4 年連続運転の追加要件

<p>追加要件 2 経年損傷の防止対策</p> <p>(1) ボイラー等の材質については、最高使用温度、圧力及び内容物の性状並びに水管理方法等を勘案して、適正な選定の基準が整備され、その基準に基づいて腐食・磨食及び割れ・劣化に対して適切であることが確認されていること。</p> <p>(2) 応力腐食割れ（SCC）、クリープによる割れ、水素割れ、疲労割れ等の割れが生じやすい環境下にあるボイラー等については、割れが生じやすい箇所を特定し適切な検査が実施され、割れが発生していないことが確認されていること。</p> <p>(3) 水素侵食、高温脆性化等の劣化が生じやすい環境下にあるボイラー等については、劣化が生じやすい箇所を特定し適切な検査が実施され、有害な劣化が発生していないことが確認されていること。</p> <p>(4) 通算して40年以上使用しているボイラー等については、主要な耐圧部の応力集中部分及び溶接部分並びに疲労割れの発生が懸念される部分を特定し適切な検査が実施され、割れ、有害な劣化が発生していないことが確認されていること。</p> <p>(5) 耐圧部に腐食・磨食、割れ・劣化（以下</p>	×	×		
---	---	---	--	--

<p>「損傷」として発生し、再発防止措置が講じられていること。</p>				
<p>追加要件3 寿命評価は、腐食・磨食に耐えること。また、構造が健全で、必要となるボイラー等が8年以上あること。</p> <p>(1) ボイラーの寿命診断は、腐食・磨食に耐えること。また、構造が健全で、必要となるボイラー等が8年以上あること。</p> <p>(2) クリープクリープ寿命評価は、腐食・磨食に耐えること。また、構造が健全で、必要となるボイラー等が8年以上あること。</p>	×	×		
<p>追加要件4 自動制御装置の機能を確認すること。</p> <p>(1) 自動制御装置の機能を確認すること。</p> <p>(2) 開放時に必要な遮断装置が動作すること。</p> <p>(3) 運転時に必要な遮断装置が動作すること。</p> <p>(4) 安全上重要なシステムは、フェールセーフの機能を有していること。</p>	×	×		
<p>追加要件5 安全弁は適正に整備され、かつ、記録が保存されていること。</p> <p>また、固着・詰まり等が生じやすいプロセス流体が特定され、有効な防止措置が講じられていること。</p>	×	×		
<p>追加要件6 水管理</p> <p>(1) ボイラー水について、純粋（単純軟化水は使用できない。）が使用されていること。</p> <p>(2) 水質について問題を発生したボイラー等については、水質分析項目及び頻度の見直しが行われていること。</p>	×	×		
<p>追加要件7 自主検査</p> <p>自主検査について、運転時及び開放時における適正な自主検査が実施されていること。</p> <p>付表に示す自主検査の方法のうち、検査の目的、対象部位、対象検査が実施されていること。なお、検査方法、検査器具等については、同等以上の信頼性を用いることができる。</p>	×	×	<p>三二．認定保安検査管理</p> <p>四 検査管理に関する規程・基準類（チェックリスト等）が明確に定められ、それに基づき、検査管理が適切に実施されていること。</p> <p>五 検査管理の記録に関する規程が定められ、それにより記録が作成され、かつ、保存されていること。また、保存された記録は、その後の認定保安検査等において活用できる体制になっていること。</p> <p>三ホ．開放検査体制</p> <p>一 開放検査体制に関して、次に掲げる事項の規程・基準類が整備され、かつ、適切に実施される体制が、明確になっていること。</p> <p>イ 開放検査周期の設定方法に関する事項</p> <p>ロ 開放検査方法に関する事項</p> <p>ハ 各機器の取り替え時期の決定方針に関する事項</p> <p>ニ その他開放検査に関する事項</p>	
<p>追加要件8 管理システム</p>				

<p>(1) 文書管理        運転、保全関係等の文書について、作成、審査、承認、配布、保管等の管理の基準が定められ、その基準に基づいて実行されていること。</p>		×	<p>三ハ．データの活用状況        二 運転記録（保安に関するものを含む。）に関する規程が定められ、それにより記録が作成され、かつ、活用されていること。</p>	
<p>(2) 教育・訓練        運転、検査及び保全要員等に対する教育・訓練の必要性及び基準が明確にされ、その基準に基づいて教育・訓練計画が立案、実行されていること。</p>		×	<p>二二．教育訓練        一 次に掲げる教育訓練を確実に実施するための教育訓練計画が明確に定められ、かつ、文書化されていること。        イ 保安関連情報に関する事項        ロ 規程・基準類の履行の徹底に関する事項        ハ 自主的保安活動に関する事項        ニ 提案制度に関する事項        ホ 緊急時即応訓練等防災訓練に関する事項        ヘ その他教育訓練全般に関する事項</p>	
<p>自主検査業務に従事する者については、適切な教育・訓練歴又は経験に基づいて資格認定する基準が定められ、維持されていること。        自主検査に社外の検査機関等を活用する場合であっても、自主検査結果の評価及び判定は自社の保全組織において実施されていること。</p>		×	<p>三口．認定保安検査組織        一 認定保安検査を実施する組織（以下「検査組織」という。）が、明確に定められ、かつ、文書化されていること。        二 検査組織の長は、経験十五年以上（管理部門の経験年数を通算する。）で、かつ、甲種機械責任者免状を有していること。ただし、免状については、検査組織の長を直接補佐する者が当該免状を有している場合は、この限りではない。        三 検査組織に所属している者（検査組織の長を除く。）の五十パーセント以上が製造保安責任者免状又は必要な非破壊検査技術に関する資格を有していること。</p>	
<p>(3) 検査・測定装置の管理        自主検査等に使用する検査及び測定装置を管理、校正、維持する基準が定められ、その基準に基づいて実行されていること。</p>		×	<p>三八．認定保安検査業務        三 認定保安検査の適切な実施のために必要とする適正な精度を有する検査設備等を保有又は調達することが、明確に定められ、かつ、文書化されていること。</p>	
<p>(4) 是正処置        発生した不適合に対する是正処置を実施するための手順が定められ、実行されていること。        特に、ボイラー等の同種災害の再発防止を図るため、自社のトラブル事例及び他社の災害事例の原因を検討記録し、有効な再発防止対策が定められ維持されていること。</p>		×	<p>三二．認定保安検査の検査管理        四 前各号の検査記録等の分析・評価結果により、機器ごとの経年変化が確実に把握され、また、修理の要否の判断、寿命の推定等に有効に活用されていること。</p>	
<p>(5) 記録の管理        自主検査記録などの作成、取扱い及び保管に関する管理の基準が定められ、その基準に基づいて実行されていること。        なお、運転の記録、水管理の記録、安全装置等の作動機能テストの記録、資格認定のリストについては少なくとも5年間保管すること。</p>	5年間 の確保 が必要	×	<p>三ハ．データの活用状況        三 全ての機器について、設置以後の検査記録及び保全記録に関する規程が定められ、それにより記録が作成され、かつ、保存されていること。</p>	