



国海査第 529 号の 2  
平成 25 年 3 月 28 日

社団法人 日本船舶品質管理協会  
会長 榎田 實 殿

国土交通省 海事局長  
森 雅 人



「認定事業場に対する監督について」(昭和 44 年 4 月 2 日付け船制第 133 号)の一部改正  
について

標記について、別添(新旧対照表)のとおり改正いたしますので、ご連絡いたします。  
なお、本通達による一部改正は、平成 25 年 4 月 1 日から適用いたします。



○船制第133号(昭和44年4月2日付)「認定事業場に対する監督について」一部改正 新旧対照表

(傍線の部分は改正部分)

改正案	現行									
<p>各地方海運局長 殿</p> <p>船制第133号 昭和44年4月2日 <u>(一部改正)国海査第529号</u> <u>平成25年3月28日</u></p> <p>船舶局長</p> <p>認定事業場に対する監督について</p> <p>標記については、当該通達に基づき実施されてきているところであるが、現在では通達の内容のほとんどが船舶検査心得に規定されていること、生産実績の報告頻度を見直す必要があることなどから、全面的な見直しを行い下記により平成25年4月1日から実施することとしたので業務上遺漏のないよう取り計らい願いたい。</p> <p>なお、管内各運輸支局長又は各海運事務所長あて、この旨周知されたい。</p>	<p>各地方海運局長 殿</p> <p>船制第133号 昭和44年4月2日</p> <p>船舶局長</p> <p>認定事業場に対する監督について</p> <p>標記については、従来船制第523号(昭和39年12月21日付)及び船検第113号(昭和43年5月15日付)により実施してきたが、今回船舶検査の方法の一部改正(船検第107号、昭和44年4月2日付)に伴い、これらの通達を整理し、下記により昭和44年5月1日から実施することとしたので業務上遺漏のないよう取り計らい願いたい。</p> <p>なお、上記船制第523号及び船検第113号は昭和44年5月1日付けで廃止する。</p>									
<p>記</p> <p>船舶安全法第6条/2の規定により認定を受けた認定事業場のうち船舶検査の方法(海検第40号(平成9年6月16日付)S編「検査の特例」第2章2.16)に基づいた自主検査物件を製造している事業場については、6ヶ月ごと(上半期(4月～9月)及び下半期(10月～翌年3月)ごと)に当該物件について別紙により生産実績を報告させ、管海官庁は、実績報告の写しを検査測定課長あて送付すること。</p> <p>削除 (船舶検査心得に移行済み)</p>	<p>記</p> <p>1. 認定事業場に対しては、船舶安全法第12条第1項に基づき臨検し、別紙1.のチェックシートにより、1月に1回、1年間で全項目を終了できるよう臨検計画をたて、製造管理状況の確認を行うこと。</p> <p>2. 確認した事項について、別紙2.のチェックシート臨検総括表に記入すること。</p> <p>3. 船舶検査の方法の総則の102.1の認定事業場の自主検査物件を製造している事業場については、1ヶ月ごとに当該物件について別紙3により生産実績を報告させ、管海官庁は、実績報告の写しを首席船舶検査官にあて送付すること。</p> <p>別紙1</p>									
	<p>チェックシート</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th data-bbox="1123 819 1145 1133">I 自主検査制度の運用</th> <th data-bbox="1123 277 1145 819">チェックポイント</th> <th data-bbox="1123 138 1145 277">関連項目</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="1145 819 1267 1133">                     チェック項目(チェック資料)                      1-1 検査用のゲージ、計測器具、設備の整備及び管理状況(ゲージ、計測器異、設備、管理台帳)                 </td> <td data-bbox="1145 277 1347 819">                     (1) 中間検査、製品検査及び設備管理を行なうのに十分な精度、能力のものが整備されているか。                      (2) 保守、点検、補正について社内規格どおり実施され、必要な精度、能力が確実に維持されているか。                      (3) 外部機関の検定を必要とするものについては確実に検定を受けているか。                      (4) 点検、補正又は検定の記録は確実に行なわれているか。                 </td> <td data-bbox="1145 138 1347 277">                     Ⅲ-2(1),(2)                       Ⅲ-2(1),(2)                       Ⅲ-3-11                 </td> </tr> <tr> <td data-bbox="1347 819 1430 1133">                     1-2 検査の実施状況(検査基準、工程間、検査図、材料、部品、製品、規格、不良品統計)                 </td> <td data-bbox="1347 277 1430 819">                     (1) 中間検査及び製品検査が、社内規格どおり実施されているか。                      (2) 合格品、不合格品に対する合格、不合格の表示及び処置が                 </td> <td data-bbox="1347 138 1430 277"></td> </tr> </tbody> </table>	I 自主検査制度の運用	チェックポイント	関連項目	チェック項目(チェック資料) 1-1 検査用のゲージ、計測器具、設備の整備及び管理状況(ゲージ、計測器異、設備、管理台帳)	(1) 中間検査、製品検査及び設備管理を行なうのに十分な精度、能力のものが整備されているか。 (2) 保守、点検、補正について社内規格どおり実施され、必要な精度、能力が確実に維持されているか。 (3) 外部機関の検定を必要とするものについては確実に検定を受けているか。 (4) 点検、補正又は検定の記録は確実に行なわれているか。	Ⅲ-2(1),(2)  Ⅲ-2(1),(2)  Ⅲ-3-11	1-2 検査の実施状況(検査基準、工程間、検査図、材料、部品、製品、規格、不良品統計)	(1) 中間検査及び製品検査が、社内規格どおり実施されているか。 (2) 合格品、不合格品に対する合格、不合格の表示及び処置が	
I 自主検査制度の運用	チェックポイント	関連項目								
チェック項目(チェック資料) 1-1 検査用のゲージ、計測器具、設備の整備及び管理状況(ゲージ、計測器異、設備、管理台帳)	(1) 中間検査、製品検査及び設備管理を行なうのに十分な精度、能力のものが整備されているか。 (2) 保守、点検、補正について社内規格どおり実施され、必要な精度、能力が確実に維持されているか。 (3) 外部機関の検定を必要とするものについては確実に検定を受けているか。 (4) 点検、補正又は検定の記録は確実に行なわれているか。	Ⅲ-2(1),(2)  Ⅲ-2(1),(2)  Ⅲ-3-11								
1-2 検査の実施状況(検査基準、工程間、検査図、材料、部品、製品、規格、不良品統計)	(1) 中間検査及び製品検査が、社内規格どおり実施されているか。 (2) 合格品、不合格品に対する合格、不合格の表示及び処置が									

計	社内規格どおり適切に行なわれているか。 (3) 外部に検査を依頼する場合、検査設備の管理状況が適切な特定のところを定期的に利用しており検査基準、方法等の指示が明確に行なわれているか。		
I-3 検査記録の整備状況(検査成績表(材料試験、計測記録)不良品報告書)	(1) 検査記録が社内規格どおり記録され、集計整理されているか。(2) 検査記録が必要な部門に対して報告され活用されているか。		
I-4 検査従事者の状況(職務分掌規則、該印管理規定、経験年数表、組織及び人員配置表、検査記録表、確認日誌)	(1) 直接監督者、検査主任者の変更はないか。 (2) 直接監督者の監督は確実に行なわれているか。 (3) 検査主任者の確認日誌、認印ラベルの管理は確実に行なわれているか。 (4) 検査従事者の数、質、組織は自主検査制度の円滑な運用に支障ない状態か。		
II 製造工事に関する管理			
チエック項目(チエック資料)			
II-1 工程管理の状況(生産計画表、大日程、小日程表、工程会議細織表、工程分析図、工数山積表、工程会議資料)	チエックポイント (1) 工程の細み方に無理はないか。(大、中、小日程) (2) 工程の把握は確実に行なわれているか。 (3) 工程の進捗措置は適切に行なわれているか。 (4) 計画と実績の比較、解析、検討が行なわれ、次期の計画に利用されているか。 (5) チエック時点での工程はみだれていないか。	関連項目 -	
II-2 作業管理の状況(各作業基準、作業指導書又は作業指図書、作業基準、製造技術標準) (異常処理規定) (XR 管理図、パレート図、特性要因図、ヒストグラム、その他のデータ解析資料) (従業員教育計画教育規定、品質管理教育計画) (削意工夫表彰規定)	(1) 主産計画に従って、作業の分配、指示、材料や治工具の手配等が適切に行なわれているか。 (2) 作業の方法、条件は社内規格どおり守られているか。 (3) 作業には必要な治工具、取付具計測器具が使用されているか。 (4) 生産過程で異常又は事故が発生した場合、社内規格どおり適切な処置がなされているか。 (5) 作業の標準化、単純化を進めるための努力がなされているか。(作業研究、時間研究、動作研究等による基準の改定) (6) 統計的手法を活用して品質の維持、基準の改定など利用しているか。 (7) 作業員に対する指導教育は計画どおり行なわれているか。(品皆管理教育を含む) (8) 作業員の創意工夫制度は十分活用されているか。	II-2-1-1 II-2(1)、(2) III-1、2 IV-1-1)、(2)	
II-3 販売及び外注品管理の状況 (販売規格、外注規格、販売仕様書、外注仕様書、発注、販売受入方法規格、受入検査規格、購入先一覧表、外注先一覧表、外注工場選定基準、外注工場指導基準、不良統計表、受入検査記録表、主要外注工程一覧表)	(1) 販売及び外注方針、納入者の選定、発注、受入手続、伝票処理等が社内規格どおり行なわれているか。 (2) 販売文は外注仕様書、又は社内規格どおり受入検査が行なわれているか。 (3) 受入検査の記録が社内規格どおり整備されているか。 (4) 材料証明を必要とするものについては、必要な証明書が整備されているか。 (5) 外注工場に対し、図面、治工具、ゲージ、計測器の貸与、又は取扱いの指導、作業規格の統一、技術指導、品質情報の変換等の技術的連携が十分行なわれているか。 (6) 受入検査成績が、納入者の選定、外注工場への品質情報の提供、技術指導等に利用されているか。	I-2	

	<p>(7) 外注率の大幅な変化はないか。</p> <p>(8) 外在不良率の大幅な増加はないか。</p> <p>(9) 販売及び外注先は安定しているか。</p>	
II-4 材料及び部品管理並びに運搬管理の状況 (倉庫管理規定、運搬管理規定)	<p>(1) 出入庫の手続き、方法、記録の方法、伝票の流れ方等が社内規格どおり行なわれているか。</p> <p>(2) 在庫のものは、良、不良、種類ロットの違いの区分の仕方により区分され在庫量が確実に把握されているか。</p> <p>(3) 在庫のものは、防錆、防湿、防塵等の処置がとられているか。</p> <p>(4) 運搬用機械の配置、能力、現状は適当か。</p> <p>(5) 運搬中の材料及び部品の損傷に対する考慮がはらわれているか。</p>	

### III 製造設備の管理

チェック項目(チェック資料)	チェックポイント	関連項目
III-1 機械設備の予防保全の状況 (設備管理規定、機械台帳、潤滑油管理規定、油種統合表、異常処理規定)	<p>(1) 日常の保守、点検及び補正について社内規格どおり実施され、必要な精度、能力が確実に維持されているか。</p> <p>(2) 定期的に保守、点検、精度検査が社内規格どおり行なわれているか。</p> <p>(3) 潤滑油の給油及び更地は、社内規格どおり行なわれているか。</p> <p>(4) 潤滑油は社内規格のもので使用されているか。</p>	<p>II-2(4)、(6)</p> <p>II-2(4)、(6)</p> <p>II-2(4)、(6)</p> <p>II-2(4)、(6)</p>
III-2 治工具、ゲージ、計測器具の管理の状況 (治工具管理規定、計測器管理規定、工具損耗実績表)	<p>(1) 点検(目盛補正)、保管、貸出し方法、使用限度、研磨基準は社内規格どおり実施され、必要な精度をもって常に使用できるように整備されているか。</p> <p>(2) 定期的に精度検査が社内規格どおり行なわれているか。</p> <p>(3) 現場手持が確実に確保されているか。</p> <p>(4) 工具の標準化、集中研磨を確実にこなしているか。</p>	<p>I-1(1)、(2)</p> <p>II-2(3)、(4)</p> <p>I-1(1)、(2)</p> <p>II-2(3)、(4)</p> <p>II-2(3)、(4)</p>
III-3 記録の活用	<p>(1) 機械設備、治具、工具、ゲージ計測器具の点検補正記録は確実に記録されているか。</p> <p>(2) 記録は品質水準の設定又は設備保全計画に活用されているか。</p>	-

### IV クレーン対策(内部製作、外部クレーン)

チェック項目(チェック資料)	チェックポイント	関連項目
IV-1 クレーンの発生時の処理状況 (クレーン処理規定(苦情)、クレーン処理報告書、検査成績表、異常処理規定)	<p>(1) クレーンに対する情報の連絡及び処理がクレーン処理規定どおり行なわれているか。</p> <p>(2) 再発防止に対する検討が行なわれ必要な生産条件の改善が行なわれているか。</p> <p>(3) 各工程での不良率及び完成品の不良率は増加していないか。</p> <p>(4) 記録類は集計整理されているか。</p>	<p>II-2-(4)</p> <p>II-2-(4)</p> <p>I-2-(1)</p>

### V 書類等の管理

チェック項目(チェック資料)	チェックポイント	関連項目
V-1 製造図面の管理状況 (図面管理規定、図面台帳)	<p>(1) 図面の検図、保管、出図手続、図面の変更の場合の改訂処理、旧図の回収等は社内規格どおり行なわれ、かつ、よく整理されているか。</p>	
V-2 自主検査に必要な図面等の管理状況	<p>(2) (1)と同じ</p>	

V-3 規格類の管理状況 (制定、改善、普及、取扱い手続規定)

(1) 規格等の改廃による整理が確実に行なわれているか。

(2) 必要な部門に必要な社内規格が配布されているか。

別紙2

削除 (船舶検査心得に移行済み)

チェックシート臨検総括表

事業場名  
物件名

チェック内容 (チェックシート参照)	臨 検		臨 検 対 象 (鑄造工場、機械工場、組立工場等)	調 査 内 容
	年 月 日	検査官氏名印		
I-1 ポイント (1) (2) (3) (4)				
I-2 (1) (2) (3)				
I-3 (1) (2)				
I-4 (1) (2) (3) (4)				
II-1 (1) (2) (3) (4) (5)				
II-2 (1) (2) (3) (4) (5) (6) (7) (8)				
II-5 (1) (2) (3) (4) (5) (6) (7) (8) (9)				

II-4	(1)					
	(2)					
	(3)					
	(4)					
	(5)					
III-1	(1)					
	(2)					
	(3)					
	(4)					
III-2	(1)					
	(2)					
	(3)					
	(4)					
III-3	(1)					
	(2)					
IV	(1)					
	(2)					
	(3)					
	(4)					
V-1	(1)					
V-2	(1)					
V-3	(1)					
	(2)					

**備考**

チエックシート随検総括表の記載要領

1. 調査内容欄に記入しきれない場合は、別の適当な用紙に記入し、総括表の後へ逐次繰り込んでおくこと。
2. 随検対象欄には、チエックを鑄造工場、機械工場、溶接工場、組立工場等各シヨップ別に行なった場合は、そのシヨップ名を、全体同時に行なった場合は、全体と記入すること。

**別紙3**

認定物件主産実績報告書		年	月	分
認定事業場の名称				
認定物件の名称				
生産実績				
検査主任者氏名印及び報告年月日				

- (注) 1. 主産実績は、自主検査により確認し、認印 MA を附したのについて 報告すること。  
2. 主産実績の区分は、次表によること。

物件名	区分単位	区分
内燃機関	PS	
減速装置	PS	
固定プロペラ	直径 m	1.5 未満、

認定物件主産実績報告書		年	月	分
認定事業場の名称				
認定物件の名称				
生産実績				
検査主任者氏名印及び報告年月日				

- (注) 1. 主産実績は、自主検査により確認し、認印 MA を附したのについて 報告すること。  
2. 主産実績の区分は、次表によること。

物件名	区分単位	区分
内燃機関	PS	
減速装置	PS	
固定プロペラ	直径 m	1.5 未満、

シリンダ、シリンダライナ、シリンダ カバ、ピストン	シリンダの直径 m	1.5以上2.5以下 0.25未満、 0.25以上0.45未満、0.45以上
クランク軸	機関の出力 PS	100未満、 100以上250未満、 250以上500未満、 500以上1,000未満、1,000以上2,500未満、 2,500以上
逆接棒、クロスヘッド、ピストン棒	—	—
油、水、空気冷却器	冷却面積 m2	5未満、 5以上25未満、 25以上100未満、 100以上500未満、 500以上1,000未満、1,000以上
排気タービン過給器のタービン 車室、軸、翼車、羽根車又はタ ービン羽根	羽根車の外形の和 m	0.45未満、 0.45以上0.6未満、 0.6以上0.9未満、 0.9以上
逆転機軸、スラスト軸	PS/RPM	0.7未満、 0.7以上2.0未満、 2.0以上5.0未満、 0.5以上
発電機又は電動機	定格出力 KW又はKVA	5未満、 5以上10以下
配電盤又は変圧器	—	—
制御器	—	—
シリンダ、シリンダライナ、シリンダ カバ、ピストン	シリンダの直径 m	1.5以上2.5以下 0.25未満、 0.25以上0.45未満、0.45以上
クランク軸	機関の出力 PS	100未満、 100以上250未満、 250以上500未満、 500以上1,000未満、1,000以上2,500未満、 2,500以上
逆接棒、クロスヘッド、ピストン棒	—	—
油、水、空気冷却器	冷却面積 m2	5未満、 5以上25未満、 25以上100未満、 100以上500未満、 500以上1,000未満、1,000以上
排気タービン過給器のタービン 車室、軸、翼車、羽根車又はタ ービン羽根	羽根車の外形の和 m	0.45未満、 0.45以上0.6未満、 0.6以上0.9未満、 0.9以上
逆転機軸、スラスト軸	PS/RPM	0.7未満、 0.7以上2.0未満、 2.0以上5.0未満、 0.5以上
発電機又は電動機	定格出力 KW又はKVA	5未満、 5以上10以下
配電盤又は変圧器	—	—
制御器	—	—