

## 放電加工機の型式試験確認に係る業務規程

改正 平成 4 年 1 月 1 日

最終改正平成11年10月 1 9 日危保規程第 1 4 号

### 1. 目 的

本業務は、危険物を使用する放電加工機の構造、機能等に関する試験確認を行い、もって放電加工機に起因する火災の発生を防止することを目的とする。

### 2. 業務の範囲及び対象

本業務の対象は、引火点が 7 0 ℃以上の危険物（消防法第 2 条第 7 項に規定される危険物をいう。）を加工液として使用する放電加工機とする。

### 3. 型式試験確認の方法

(1) 放電加工機の型式試験確認は、危険物保安技術協会（以下「協会」という。）が定める放電加工機の火災予防に関する基準により行う。

(2) 本業務に係る型式試験確認の方法は、(3) に定める放電加工機の型式の区分において、同一の型式区分に属する放電加工機から 1 基を抜き取り試験確認を行うものとする。

(3) 放電加工機の型式の区分は、次に示す 6 通りとする。

1) 加工槽の最大容量が 1, 0 0 0 L 未満の放電加工機

イ 形彫り放電加工機

ロ NC形彫り放電加工機

ハ ワイヤ放電加工機

2) 加工槽の最大容量が 1, 0 0 0 L 以上の放電加工機

イ 形彫り放電加工機

ロ NC形彫り放電加工機

ハ ワイヤ放電加工機

(4) 本業務に係る型式試験確認は、放電加工機の型式の区分に応じ、同一型式のものについて行う。

ただし、同一型式のものであっても、次に掲げる構造、機能等が著しく異なるものにあつては、型式の変更として取扱うものとする。

1) 加工液タンクの最大容量が、次表に示す分類を異にするもの

分類	加工液タンクの最大容量
1	400L未満
2	400L以上1,000L未満
3	1,000L以上

2) 加工液タンク本体の材質又は板厚

- 3) 配管の材料又は使用圧力
  - 4) 加工槽の材質又は構造
  - 5) 安全装置の構造又は機能（液温検出方法、設定液面高さの検出方法及び異常加工の検出方法）
  - 6) 自動消火装置の感知部の感知方法及び消火剤の種類並びに感知部の最小個数及び消火剤放出口の最小個数
- (5) 自動消火装置は、あらかじめ製造者の申請により、協会が行う自動消火設備に係る構造及び機能等に関する試験を受けることができるものとする。
- (6) 試験確認の詳細は別に定める。

#### 4. 業務に関する手続き等

- (1) 放電加工機に係る型式試験確認を受けようとする者は、様式第1に示す申請書により協会に申請するものとする。  
自動消火装置の構造及び機能等に関する試験を受けようとする者は、様式第1-1に示す申請書により、協会に申請するものとする。
- (2) 申請書には、型式試験確認を受けようとする放電加工機の加工槽及び加工液タンクの構造、材質、大きさ等を明示した図面及び容量計算書等必要書類を添付するものとする。
- (3) 3に定める試験確認を行った結果不合格となり、再度試験確認を受けようとする者は、協会に再度申請できるものとし、所定の手数料を協会の指定する銀行の口座に振込むものとする。
- (4) 協会は、3に定める型式試験確認を行った結果については、申請者に対し、様式第3の「放電加工機型式試験確認結果通知書」又は様式第4の「放電加工機用自動消火装置試験結果通知書」により通知するものとする。なお、基準に不適合であったときは、その理由を記すものとする。
- (5) 当該申請に基づき協会が3に定める試験確認を行った結果、別に定める「放電加工機の火災予防に関する基準」のすべてに合格していると認めるときは、申請者に対し様式第2に示す放電加工機型式試験確認済証を交付するものとする。
- (6) 既に協会の行う型式試験確認を受けた放電加工機について、構造又は機能の一部に3(4)に示す内容の変更をしようとする者にあつては、協会の行う型式変更に係る試験確認を受けることができるものとする。
- (7) (6)の型式変更に係る試験確認を受けようとする者は、様式第5に示す申請書に、型式変更に係る試験確認に必要な書類を添えて、協会に申請するものとする。
- (8) 協会は、(7)の申請があつたときは、当該申請に係る放電加工機の変更内容が別に定める試験確認事項のうち、変更内容に関する部分のすべての事項に合格するとき、当該放電加工機が既に型式を取得しているものの型式変更として型式試験確認に合格したものとして取扱うものとする。
- (9) 協会は、3に定める型式試験確認によって確認された放電加工機について、申請に基づき試験確認証明書を交付することができるものとする。なお、証明書の交付申請手続き等については、別に定める。

(10) 既に、協会の行う放電加工機に関する型式試験確認を受けた放電加工機と同一型式の放電加工機（型式変更のものを含む。）について型式試験確認済証の交付を求める者は、様式第6に示す申請書により協会に申請するものとする。

この場合、協会は、同一型式の放電加工機であるかどうかを確認するため、調査を行うことができるものとする。

(11) 協会は、(10)の申請があったときは、当該申請に係る放電加工機が型式試験確認を実施した種類と同一のものと認められるときは、様式第(2)に示す放電加工機型式試験確認済証を交付するものとする。

## 5. 手数料

(1) 手数料の額は、次の各号に掲げる業務の種類に応じ、それぞれ当該各号に定める額に、この額に係る消費税相当額を加算した額とする。ただし、試験確認のため、協会職員が工場等に出張する場合の手数料の額は、この額に2に定める旅費等の額を加算した額とする。

### 1) 3(1)に定める型式試験確認

次表の試験確認の種別及び容量（最高液面高さで使用する場合の容量をいう。以下同じ。）等の項に掲げる額の合計額（協会の行う少量危険物タンクの水張（水圧）試験に合格した旨の水張試験確認済証が貼付されている加工液タンク若しくは消防機関が行う検査に合格した旨の検査済証が貼付されている加工液タンク又は財団法人日本消防設備安全センターの行う放電加工機用自動消火装置の性能評定に合格した旨の表示が貼付されている自動消火装置については、それぞれの試験に係る手数料の額を減じた額）。

試験確認の種別	容 量 等	試験確認手数料の額
1)加工液タンク確認試験	400L未満	3,100円
	400L以上1,000L未満	5,140円
	1,000L以上	7,180円
2)自動消火装置試験確認		100,000円
3)放電加工機のうち、1)及び2)以外の部分	加工槽の最大容量が1,000L未満のもの	59,200円
	加工槽の最大容量が1,000L以上のもの	79,600円

2) 3(4)に定める型式変更該当する構造又は機能上の変更を行う場合の型式試験確認

(1)の表に示す試験確認の種別に応じて定める手数料の額の2分の1

3) 4(5)に定める放電加工機型式試験確認済証の交付

試験確認済証1枚当たり6,990円

(2) 旅費等の額

1) 旅費は、次に定める額の合算額とする。

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

実費(最も経済的な通常の経路及び交通手段による費用)

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

3) 外国で行う試験確認に必要と認められる旅費以外の経費は、理事長が別に定める。

(3) 手数料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は、協会が当該手数料の対象となる業務の申請を受け付けた後においては、返還しない。

6. 雑 則

(1) 協会は、協会の行う試験確認を受けた放電加工機又は放電加工機用自動消火装置に関して疑義が生じ、調査等をする必要があると判断した場合には、協会は試験確認を受けた者に対し、型式試験確認を行った内容に適しているか否か及び試験確認済である旨の表示が適切であるか否かを確認するため、調査等を行うことができるものとする。

(2) 協会は、不正又は不平等な手段を用いて、試験確認を受け、又は試験確認結果通知書若しくは試験確認証明書の不正使用、改ざん等を行い又は確認済証を不正に貼付した場合には、試験確認結果通知書の取消し、確認済証の返還等の必要な処置をするとともに、これを公表する場合もある。

なお、この場合において手数料等は原則として返却しないものとする。

附 則(平成9年3月4日危保規程第3号)

1 この業務規程は、平成9年4月1日から施行する。

附 則(平成11年10月19日危保規程第14号)

1 この業務規程は、平成11年10月19日から実施する。