

平成 23 年 7 月 21 日制定
平成 26 年 2 月 14 日一部改定
令和 6 年 10 月 22 日一部改定

認定申請書の作成方法と留意点

ステンレス協会規格認定委員会

I. 申請書全般

1. 申請書は、新規、変更、更新時の認定を求める場合に提出するもので、A 4 判横書き、言語は日本語とすること。
2. 申請書は、製品の接合方式毎に提出すること。
3. 1 つの製品を 2 以上の事業所で製造している場合は、事業所毎に申請書を提出すること。
4. 申請書は、正副 2 通を提出すること。

II. 申請書の書き方 (様式-1)

1. 認定申請する製品
商品名、接合方式、呼び圧力、呼び方の範囲、材質、管継手の種類を記入する。
SAS322 表 1、4、5 の規定に従うこと。
2. 製造に関する詳細
 - (1) 製造事業所 (最終出荷責任箇所)
製造工程が同一企業の 2 以上の事業所にわたるときには、(関連事業所) を記入すること。
 - (2) 当該製品の品質管理責任者
所属、氏名を明記すること。
 - (3) - 1 外注先
外注先で何を発注しているのか明記し、その外注比率を記入すること。外注先が同一企業でも製造事業所が異なる場合には、事業所ごとに記入すること。
 - (3) - 2 外注先が行う 2 次外注先
外注先が更に外注に出している場合も 2 次外注先企業名及び事業所を記入すること。
 - (4) 外注先との間に入る商社
外注先との間に商社が介在する場合には、商社を記入すること。
 - (5) - 1 申請事業所が購入する、管継手を構成する資材の購入先
管継手を構成する資材の購入先を記入する。同一資材を複数の供給業者から購入している場合は、その比率を記入すること。
 - (5) - 2 外注先で資材を購入する場合も購入先を記入すること。
 - (6) 資材の購入先との間に入る商社
(4) と同様に記入すること。

注 1) 変更申請について

- ① 上記申請事項及び性能に影響を及ぼす管継手の寸法構造に変更が生じた場合には、「認定申請関連様式集」のⅠ．認定申請する製品の変更点概要で変更の要点を記述し、「Ⅰ．認定申請する製品」及び「Ⅱ．製造に関する詳細」の該当項目に変更前、変更後及び変更年月日を記述し、「変更申請書」として提出すること。また、必要に応じて書類を添付すること。
- ② 管継手本体の外注先の変更については、本格生産移行の目的が立った段階で、変更申請すること。
- ③ 認定申請書で☆で示す項目は、変更申請対象外とする。

注 2) 外注先が海外企業の場合、現地語による会社名以外に英文名を併記すること。

Ⅲ. 申請書に添付する文書

1. 会社概要

- (1) 企業形態（個人企業、株式会社、合資会社、合名会社、有限会社、組合等の別）
- (2) 元入金、資本金又は出資金の額
- (3) 役員の氏名
- (4) 従業員数
- (5) 企業（事業所）の沿革

2. 事業所の組織図。

3. 事業所の配置図（認定申請製品に係わる作業場を配置図に記載のこと）。

4. 最近 12 ヶ月間の月別生産量。新規申請の場合には、試作量を含む 3 ヶ月間で可。

5. 品質管理体制及び社内規格の体系と申請する製品に関する規定文書の一覧表。

ISO9001 等すでに作成されているマニュアルがあれば、流用して可。

6. 管継手の構造設計書又は相当する設計基準書（技術導入による場合も同様）、及び管継手の構造のわかる図面及び製品カタログ。

7. 製造工程のマクロフロー図（様式は自由、**様式-2** に例を示す）。

8. 管継手本体の接液部の断面金属組織写真。

下記を明確にし、管継手本体の外注先ごとに提出すること。

- (1) 管継手の製造方法及び寸法・形状、外観写真。
- (2) 管継手素材の化学成分、熱処理条件、機械的性質
- (3) 供試材の採取位置（長手方向及び円周方向の位置を図とともに示す）。
- (4) 腐食条件は、JIS G 0571 ステンレス鋼のしゅう酸エッチング試験、によること。
- (5) 金属組織写真は、倍率を 100 倍及び 400～500 倍とし、スケールを写真の中に写し込むこと。

注 1) 接液部に溶接箇所がある場合には、溶接部、熱影響部の金属組織写真をそれぞれ添付すること。

注 2) 化学成分及び機械的性質は、材料製造業者の発行する材料試験成績書によ

って替えることができる。ただし供試材と同一ロットであること。

注3) 鑄造品（鍛造品）の場合で、機械試験片の採取できない場合は同一溶湯から採取した、同一熱処理品による機械試験片を用いてもよい。

9. 外注も含めた工程管理図 **様式-3**（工程毎に管理項目、管理基準、検査方法が記載されていること）。
 10. 外注先及び資材購入先の“選定”の仕組みと継続的評価、管理実施状況。
 11. 外注品及び資材の受け入れ検査、保管の実施状況（**様式-4**）。
 12. 外注も含めた生産設備の管理状況（**様式-5**）。
 13. 外注も含めた試験・検査設備（測定機器を含む）の管理規定とその実施状況（**様式-6**）。
 14. クレーム処理管理規定とその実施状況。
 15. 施工教育の管理方法とその実施状況。
 16. ゴムガasketの性能試験表。
SAS322 の表-6 に示す性能項目の試験成績表。
 17. 浸出性能試験表、SAS322 附属書 A の表 A.2 に規定の項目の浸出記録。
 18. 形式検査報告書（SAS322 に規定された形式検査項目の試験結果）。
SAS322 審査要項の「Ⅲ. 形式検査及び検査立会要領」を参照のこと。
- 注1) 添付文書、9～18 についての詳細確認（実記録類等）は、現地審査にて行う。
注2) 添付文書は、様式例のあるものはそれに従うこと（「認定様式集」参照）。

以上