



**PED 認証にあたり注意する重点事項 ～ チェックシート**

**BUREAU  
VERITAS**

BV Ref. No. \_\_\_\_\_

Client Ref. No. \_\_\_\_\_

Date/ Rev. No. \_\_\_\_\_

1	設計規格の確認 (*1)	<input type="checkbox"/>	規格No.	
2	材料規格の確認	<input type="checkbox"/>	規格No.	
3	Maximum allowable pressure は0.5 barを超えるか	<input type="checkbox"/>	Doc No.	
4	該当カテゴリは何か (Sheet 2参照)	<input type="checkbox"/>	Doc No.	
5	どのモジュールを選択するか (Sheet 3参照)	<input type="checkbox"/>	Doc No.	
6	設計図書は揃っているか (Module Gの場合)			
	3.1 申請書	<input type="checkbox"/>	Doc No.	
	3.2 機器概要書 (仕様書)	<input type="checkbox"/>	Doc No.	
	3.3 図面 (強度計算書の記載事項を確認できるもの) (溶接Mapを含む)	<input type="checkbox"/>	Doc No.	
	3.4 整合規格リスト	<input type="checkbox"/>	Doc No.	
	3.5 Answer to ESRs	<input type="checkbox"/>	Doc No.	
	3.6 強度計算書	<input type="checkbox"/>	Doc No.	
	3.7 材料仕様書 (PMA)	<input type="checkbox"/>	Doc No.	
	3.8 WPS/PQR/WQP	<input type="checkbox"/>	Doc No.	
	3.9 リスクアセスメント	<input type="checkbox"/>	Doc No.	
	3.10 取扱説明書	<input type="checkbox"/>	Doc No.	
	3.1 銘板の図面	<input type="checkbox"/>	Doc No.	
	3.1 検査計画書(Inspection & Test Plan - 検査項目の確定)	<input type="checkbox"/>	Doc No.	
	3.1 検査要領書	<input type="checkbox"/>	Doc No.	
4	銘板の記載要求事項の確認 (PED 3.3 Annex Iの内容)	<input type="checkbox"/>	DocNo.	
5	検査計画書(検査項目リスト)には下記検査項目が入っているか	<input type="checkbox"/>		
	5.1 材料確認 (*2)(*3)	<input type="checkbox"/>		
	5.2 Fit-up 検査	<input type="checkbox"/>		
	5.3 溶接検査 (溶接施工法、溶接士技量の確認を含む)	<input type="checkbox"/>		
	5.4 非破壊検査 (非破壊検査要員の資格確認を含む)	<input type="checkbox"/>		
	5.5 内面および外観検査 (*4)	<input type="checkbox"/>		
	5.6 寸法検査 (測定器の校正記録の確認を含む)	<input type="checkbox"/>		
	5.7 耐圧検査 (圧力計の校正記録の確認を含む)	<input type="checkbox"/>		
6	耐圧試験合格後にName Plate に認証機関の認証機関番号が表示されていること、及び証明書の発行を受けていることの確認	<input type="checkbox"/>		

(\*1) ASME, EN, JIS規格以外の規格を使用する場合は、事前に相談

(\*2) 組立後に材料確認ができない場合は、材料・部品の製造中に材料確認を実施

(\*3) オリジナルのマーキングおよびミルシートが確認できること。転刻については事前に相談

(\*4) 組立後に内面が確認ができない場合は、材料・部品の製造中に内面確認を実施

下のQ1からQ3に従って、使用する表を選択してください。

- Q1 製品は、容器か配管か  
 Q2 流体は、液体はガスか液体か  
 Q3 流体は、安全なものか（危険なものGroup1、安全なものGroup2）

Group 1: explosive self-reactive  
 flammable pyrophoric  
 oxidising toxicity  
 organic peroxides

	流体	容器	配管
ガス	Group1	表1	表6
	Group2	表2	表7
液体	Group1	表3	表8
	Group2	表4	表9

加熱圧力容器、圧力鍋など 表5

\* 携帯式消火器・酸素吸入用ポンペなどは表2

表から、該当するカテゴリ1、2、3、4または、Article 4 Paragraph 3を選んでください。  
 (線上は下のカテゴリを選択してください。)

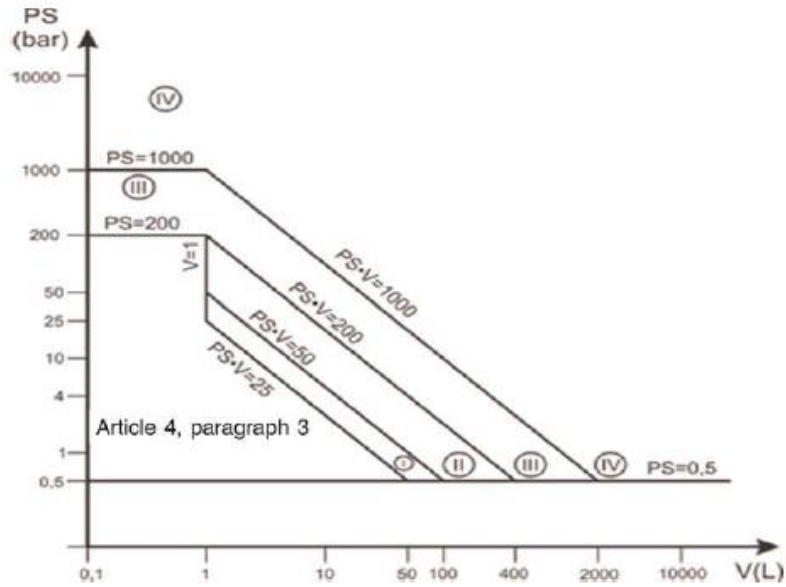


Table 1

Vessels referred to in Article 4(1)(a)(i), first indent

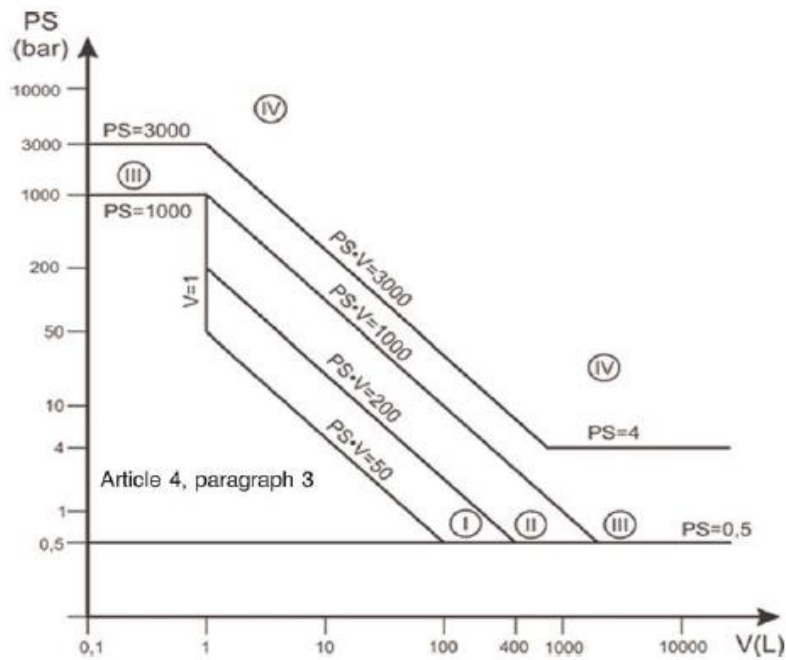


Table 2

Vessels referred to in Article 4(1)(a)(i), second indent

Exceptionally, portable extinguishers and bottles for breathing equipment shall be classified at least in category III.

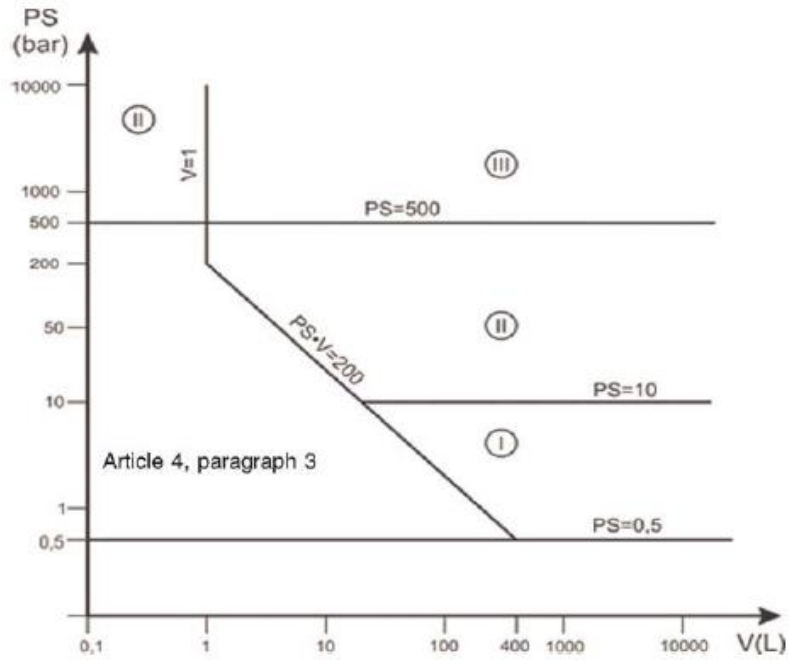


Table 3  
Vessels referred to in Article 4(1)(a)(ii), first indent

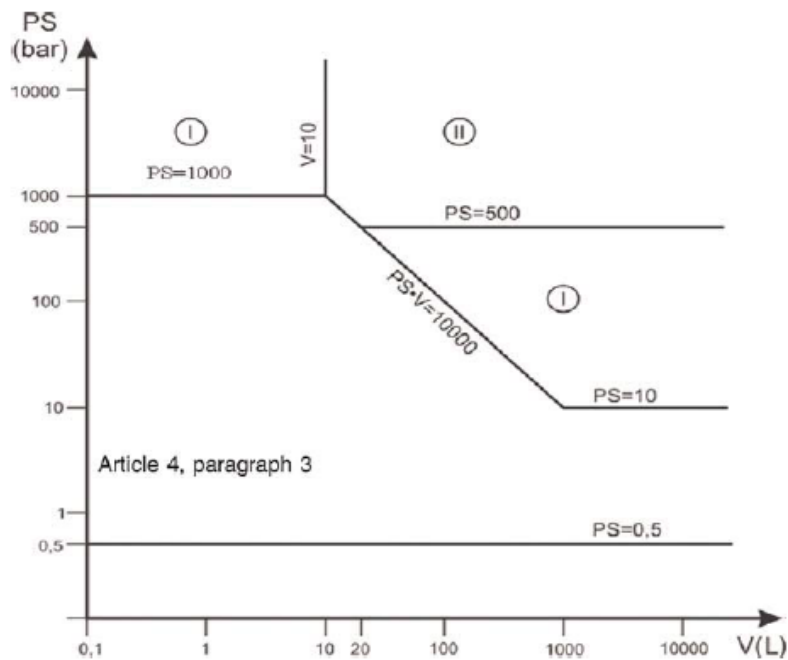


Table 4  
Vessels referred to in Article 4(1)(a)(ii), second indent

Exceptionally, assemblies intended for generating warm water as referred to in the second subparagraph of Article 4(2), shall be subject either to an EU-type examination (Module B — design type) with respect to their conformity with the essential requirements referred to in points 2.10, 2.11, 3.4, 5(a) and 5(d) of Annex I, or to full quality assurance (Module H).

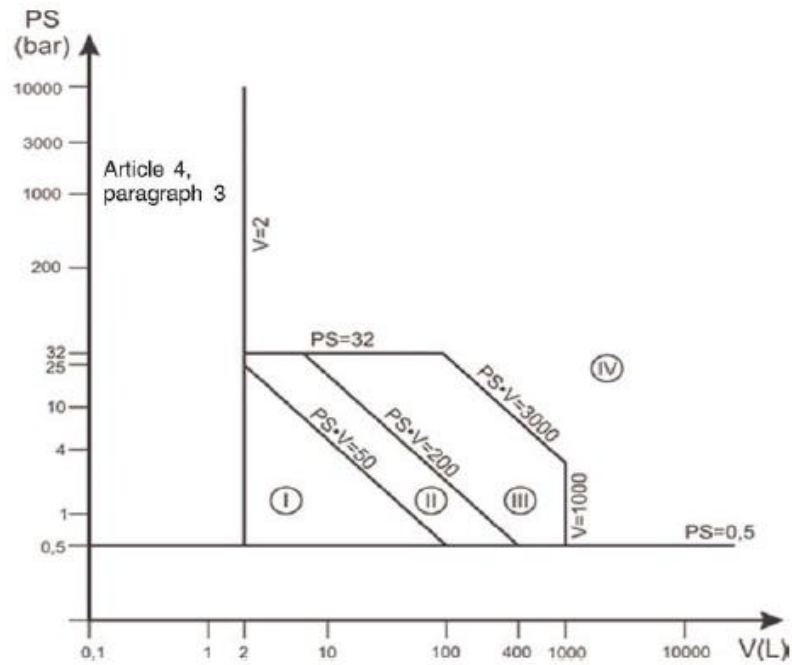


Table 5

Pressure equipment referred to in Article 4(1)(b)

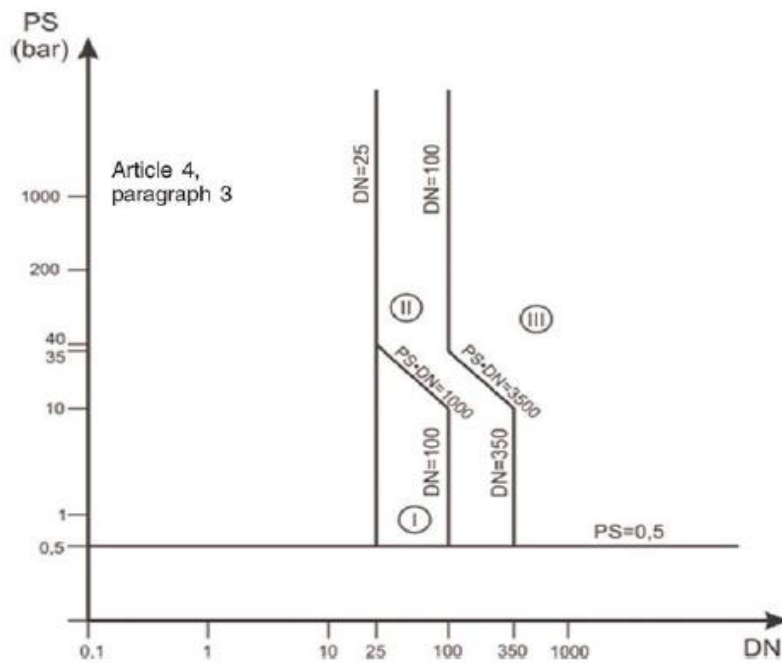


Table 6

Piping referred to in Article 4(1)(c)(i), first indent

Exceptionally, piping intended for unstable gases and falling within categories I or II on the basis of Table 6 shall be classified in category III.

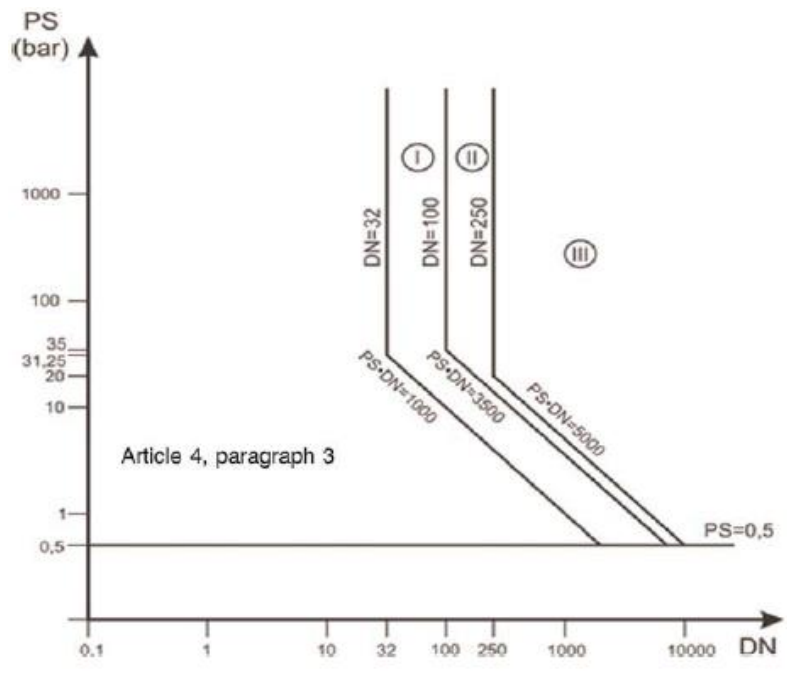


Table 7

Piping referred to in Article 4(1)(c)(i), second indent

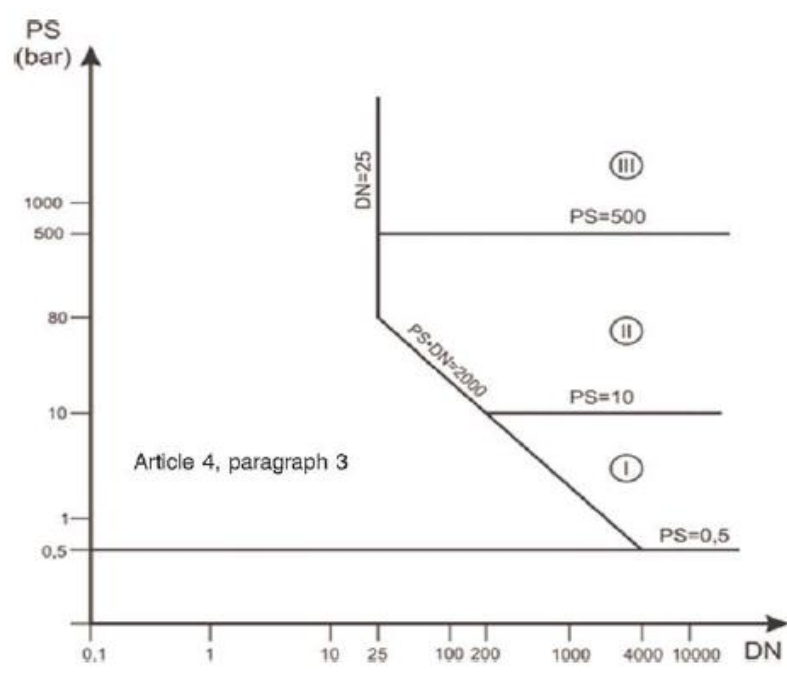


Table 8

Piping referred to in Article 4(1)(c)(ii), first indent

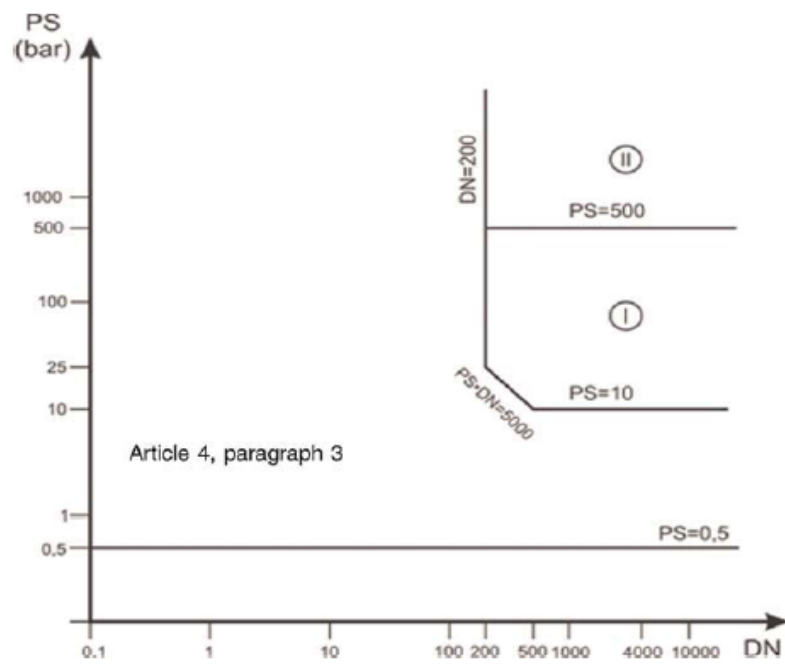


Table 9

Piping referred to in Article 4(1)(c)(ii), second indent

1

各カテゴリに適用されるモジュールから、採用するモジュールを決定する。

カテゴリ		EC型式試験（同一機種生産）			EC設計審査（個別生産）		
		ISOシステム不採用		ISOシステム採用	ISOシステム不採用		ISOシステム採用
I	設計	A		A	A		
	製造	A		A	A		
II	設計	A2		D1 or E1	A2		
	製造	A2		D1 or E1	D1 or E1		
III	設計	B3.1	B3.1	H	B3.2	B3.2	
	製造	C2	E		F	D	H
IV	設計	B3.1		H1	G		
	製造	F			D	H1	

- A 自己宣言  
A2 認証機関が最終評価を確認  
B3.1 認証機関が設計承認と型式製品試験を行う  
B3.2 認証機関が設計承認を行う  
C2 認証機関が型式への適合性を評価  
D 認証機関が生産品質保証を確認：生産＋最終評価  
D1 認証機関が生産品質保証を確認：生産＋最終評価  
E 認証機関が製品品質保証を確認：最終評価  
E1 認証機関が製品品質保証を確認：最終評価  
F 認証機関が生産の評価と最終評価を行う  
G 認証機関は個別の検証を行う：設計承認と検査  
H 認証機関は品質保証全てを確認：設計＋生産＋最終評価  
H1 認証機関は品質保証全てを確認：設計＋生産＋最終評価  
認証機関は設計承認と特別な監査を行う