

RE-SP-0005

Edition May 2019

風車支持構造物 製造評価要領

目 次

1. 改訂記録	2
2. 適 用	3
2.1 一般	
3. 用語の定義	3
3.1 一般	
4. 一 般	3
4.1 言語と単位	
4.2 情報の提供	
4.3 依頼者からの文書提出	
5. 業務提供の条件	3
5.1 一般	
5.2 機密保持	
5.3 解釈	
6. 責任	4
6.1 責任	
6.2 補償	
6.3 補償請求	
7. 雑則	4
7.1 一般	
8. 準拠法及び合意管轄等	4
8.1 準拠法及び合意管轄等	
9. 製造評価の実施	5
9.1 実施項目	
9.2 具体的な実施内容	
9.3 証明書の発行	

付属書：証明書のサンプル

1. 改訂記録

改訂番号	改訂日付	改訂箇所	改訂理由
0	2019.05.01	—	新規制定

2. 適用

2.1 一般

- 1. 本要領は、風車支持構造物の製造評価について規定する。
- 2. 原則として、日本国内において電気事業法の適用を受け 1 基又は複数の風車を設置する、出力が 500 キロワット以上の風力発電所を対象とし、その工事計画届の受理にあたり要求される風車支持構造物の製造評価を対象とする。
- 3. 評価対象とする風車支持構造物については、建設予定地の現地サイト条件に基づく設計が適切に行われており、その内容について本会によるウィンドファーム認証を取得しているか、もしくは第三者機関による設計評価が完了していることを前提とする。
- 4. 前項までの規定によらない場合については、別途本会が適当と認めるところによる。

3. 用語の定義

3.1 一般

- 1. 本要領で用いる主な用語及び定義は、次による。
 - (1) 「風車支持構造物」とは、風車を支持するタワー及び基礎のことをいう。
 - (2) 「依頼者」とは、風車支持構造物の製造評価を申請する者をいう。
 - (3) 「製造者」とは、風車支持構造物を製造するメーカーのことをいう。
 - (4) 「NK-PASS」とは、本会ウェブサイト上で利用可能な文書提出・管理システムをいう。
 - (5) 「立会検査・立会試験」とは、本会検査員が製造者の工場等に赴き、検査・試験に立ち会い直接確認を行うことをいう。

4. 一般

4.1 言語と単位

- 1. 本会とのコミュニケーション及び提出する図書における言語は、原則として日本語とする。本会が適当と認める場合は、英語として差し支えない。その他の言語は、これを受け付けない。
- 2. 本会とのコミュニケーション及び提出する図書における単位は、SI 単位系を原則とする。
- 3. 本会が発行する風車支持構造物製造評価に係る証明書は、和英併記にて作成する。

4.2 情報の提供

- 1. 依頼者は、風車支持構造物の製造評価に係る業務（以下「本業務」という。）の提供に関して本会が必要と認める十分かつ正確な情報（図書や記録等）を提供しなければならない。

4.3 依頼者からの文書提出

- 1. 本会が要求する提出図書の提出方法は、原則として NK-PASS を利用するものとし、本会が適当と認める場合は、郵送及びメールで提出してよい。

5. 業務提供の条件

5.1 一般

- 1. 本項に定める条件は、本業務に係る本会が提供する一切の役務に適用し、本会が本業務に関連して締結する全ての契約その他の取決めの一部をなすものとみなす。
- 2. 本会は、この業務の実施に際しては、十分な注意をはらい、かつ、専門家としてそれにふさわしい方法でこれを行う。
- 3. この業務の提供は、次の(1)及び(2)に示す条件を前提として、本要領に従いこれを行う。
 - (1) 本会が業務を行った後に発行する本業務に係る文書は、当該業務が実施された時点での審査対象である風車支持構造物の製造状態を示すものである。又、当該文書に記載されている事項、範囲を超えて証明又は報告するものではない。
 - (2) 本業務に関連して本会が発行する文書は、本会への依頼者又は正当に権限を付与された者が使用するためのものであり、それ以外の第三者の使用に供するものではない。
- 4. この業務提供の条件又は本会が業務提供に関連して発行する文書のいかなる記述も、依頼者、又はその他の者が本来負うべき製品保証その他の契約上の義務又は過失を免責するものではなく、又第三者に対していかなる求償、賠償その他の請求権を付与するものでもない。
- 5. 本業務に係る手数料及び経費については、次の条件を前提としてこれを行う。
 - (1) 手数料及び経費は、本会が別途定める規定による。本会は手数料及び経費の定めを、任意に変更する権利を有する。
 - (2) 本会が提示する見積書は、発行時点の手数料及び経費の規定に基づいており、手数料及び経費が変更される、又は係る工数が見積時点から大幅に変更となる場合には、再度見積書を作成し、依頼者に提示する。
 - (3) 手数料及び経費は、評価業務完了後に、本会が別途定める規定に従い請求し、請求書の発行日から60日以内に依頼者より支払われるものとする。
 - (4) 支払いの遅滞の場合は、年5%の割合による遅延損害金を申し受ける。
 - (5) 本会は、依頼者がその都合により業務依頼を取り下げたときは、業務の既の実施した部分についての手数料及び経費を、依頼者から申し受ける。

5.2 機密保持

- 1. 本会に提供された全ての文書及び情報は機密のものであり、当該文書又は情報を提供した者が事前に同意した場合を除き、提供された目的以外の目的のためにはいかなる第三者にも開示しない。本会が実施した業務結果は、同様に機密の取扱いとする。ただし、文書、情報又は業務結果の内容もしくは写しは、裁判所からの命令、訴訟手続き又は各国政府等の公的機関から法に基づく正当な権限により要請がある場合に限ってはこれを開示する。

5.3 解釈

- 1. この業務提供の条件、規則及び本会が発行する文書の効力、適用及び解釈は、本会がこれを決定する。

6. 責任

6.1 責任

-1. 本会又は本会の役員、職員、代理人もしくは下請負人は、業務の提供の際の作為、不作為又は過失に起因して何人かが蒙った損失、損害又は費用について、いかなる責任も負わない。

6.2 補償

-1. 前 6.1-1.項の規定にかかわらず、依頼者の蒙った損失、損害又は費用が本会又は本会の役員、職員、代理人もしくは下請負人の過失による作為もしくは不作為に起因することが立証されたときは、本会は、当該業務に対して本会が請求し、かつ、受領した手数料の金額を限度として、立証された損失、損害、又は費用を補償する。

6.3 補償請求

-1. 前 6.2-1.項に規定する損失、損害又は費用の補償請求は、当該業務が最初に提供された日から 6 ヶ月以内に本会宛に書面で行われなければならない。この期間内に補償請求がなされなかったときは、いかなる補償請求権も放棄されたものとみなす。

7. 雑則

7.1 一般

-1. 本会は、依頼者の求めに応じて秘密保持契約書を締結することができる。当該契約書の内容については、別途協議の上これを定めるものとする。

8. 準拠法及び合意管轄等

8.1 準拠法及び合意管轄等

-1. 本要領に関する解釈は日本国の法律に準拠するものとし、本要領に関連する一切の紛争は、東京地方裁判所を第一審の専属的合意管轄裁判所とする。

9. 製造評価の実施

9.1 実施項目

-1. 本会は、製造評価として次の(1)及び(2)に示す項目を実施する。それぞれの項目の関係を図 1 に示す。

- (1) Kick-off-Meeting (KOM)
- (2) 書類審査
- (3) Inspection and test plan (ITP) の承認
- (4) 立会試験及び立会検査
- (5) 製造記録の審査
- (6) 証明書の発行

-2. 評価対象に応じて前 9.1-1.項に示す項目以外の内容を実施する場合がある。

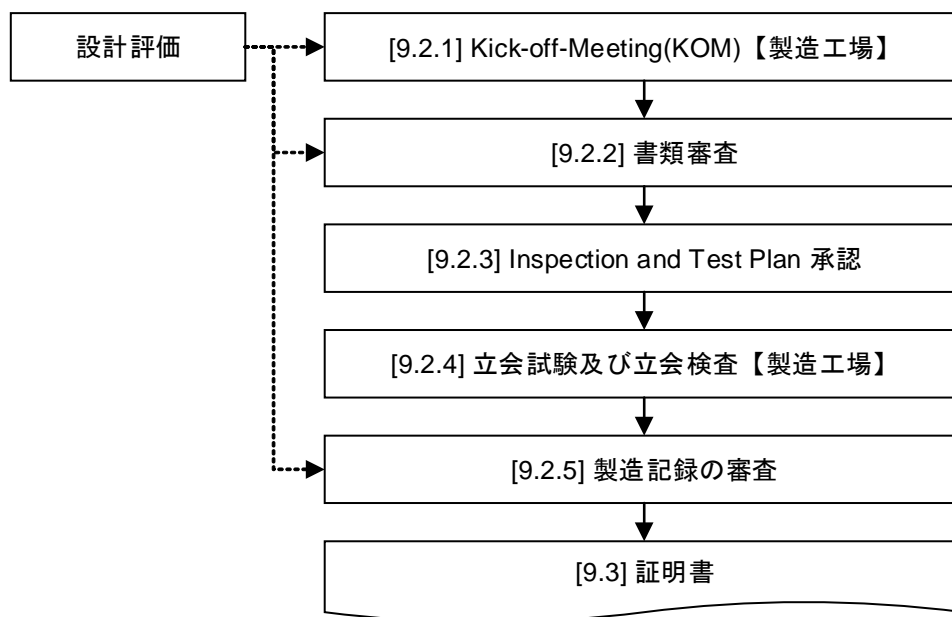


図1 製造評価の実施項目

9.2 具体的な実施内容

9.2.1 Kick-off-Meeting (KOM)

-1. 評価対象物の製造前に、Kick-off-Meeting (KOM) を実施する。なお、この KOM の目的は次の(1)から(4)に示す内容を合意することにある。

- (1) 製造評価の対象項目、実施項目
- (2) 書類審査の実施内容
 - 製造評価に必要な図書の確認
 - 品質管理図書
 - 溶接施工要領書
 - 非破壊検査要領書
 - 検査及び試験要領書
 - 材料証明書
 - その他
 - 各書類の提出スケジュールの確認
- (3) 立会検査の対象項目
 - 製造工程における立会検査のタイミング
 - 検査対象部位、検査内容、検査頻度など
- (4) Inspection and test plan (ITP) の作成

9.2.2 書類審査

-1. 本会は、KOM の実施後、評価対象物の製造が開始されるまでの間に、依頼者もしくは製造者から提出される次の(1)～(6)に係る資料の審査を実施する。

- (1) 適用基準・規格等
- (2) 製造者に対する発注仕様書
- (3) 品質管理体制
- (4) 製造従事者の資格
- (5) 材料発注に係る管理体制
- (6) その他本会が必要と認める資料

9.2.3 Inspection and Test Plan (ITP) の承認

-1. 本会は、KOM 及び書類審査の結果を踏まえて製造者が作成する Inspection and test plan (ITP) を承認する。

9.2.4 立会試験及び立会検査

-1. 本会は、承認された ITP に定められた内容に従い、次の(1)～(4)に示す項目を確認するために、製造工場での立会を実施する。

- (1) 施工技量
- (2) 外観検査
- (3) 寸法検査
- (4) 非破壊試験

9.2.5 製造記録の審査

-1. 本会は、製造者から提出される次の(1)及び(2)に示す製造に係る記録を確認する。

- (1) 材料証明書
- (2) 品質管理記録（製造番号、非破壊検査結果、仕上がり確認、不具合記録など）

9.3 証明書の発行

-1. 前 9.2 項に示す審査・評価結果に問題がないことが確認された場合、本会は評価対象物に対してそれぞれ証明書を発行する。

-2. 発行する証明書のサンプル（評価対象物：タワー）を付属書 1 に示す。

以上

Statement of Fact

- Site Specific Manufacturing Evaluation -

SSME-xxxx-T-19RExxxx

本証明書は、次のサイトに設置される製品に対して発行された。

This statement is issued to the following products

Tubular Steel Tower for Wind Turbine of ClassNK1899

at the site

日本海事協会風力発電所 Nippon Kaiji Kyokai Wind Power Plant

この風力発電施設に建設予定の付属書 1 に記載の製品に係るサイト固有の設計仕様に対する製造評価は、本会が適当と認める規格及び要求仕様に基づいて実施された。

This conformity evaluation for the products stated in Annex 1 which are to be installed at the site was carried out according to the industrial standards / requested specification deemed by ClassNK concerning the manufacturing evaluation based on site specific design specification.

この製品の製造評価の実施内容及びその結果を以下に示す。

The implementation items and their results of the manufacturing evaluation against the products are stated below.

申請者 Applicant	日本海事協会 Nippon Kaiji Kyokai		
製造者 Manufacturer	ClassNK Co., Ltd.		
検査地 Place of Inspection	中華人民共和国 CHINA		
検査日 Date of Inspection	2019年 m 月 dd 日 dd mmm 2019		
製品識別番号 Product Identification No.	5226-2032 [NK]		
書類審査 Document review	: 良好 : Good		
- 品質管理図書 - QC Documents	- 溶接施工要領書 - WPS Documents	- 非破壊検査要領書 - NDT Control Documents	- 材料証明書 - Material Certificates
立会試験及び立会検査 Witness Test & Inspection	: 良好 : Good		
- 施工技量 - Workmanship	- 外観検査 - Visual Inspection	- 寸法検査 - Dimensional Inspection	- 非破壊試験 - NDT

Tokyo, 13 March 2019

適合証明書：SSME-xxxx-T-19RExxxx に対する 付属書 1
Annex 1 of Statement of Fact SSME-xxxx-T-19RExxxx

評価対象製品のサイト固有の設計仕様

Site specific design specification for evaluation object products

評価対象製品 : Tubular Steel Tower for Wind Turbine of ClassNK1899
Evaluation object products

図面番号 : 5226-2060
Drawing No.

部品数 : 3
Number of component

部品識別番号
Component ID Number

- Upper Section : U-0001
- Middle Section : M-0001
- Lower Section : L-0001

部品寸法
Component Dimension

- Upper Section : 1) 直径
Diameter
2) 高さ
Height
3) 板厚
Plate thickness
: 1) 3,000mm – 4,000mm
2) 20,000mm
3) 15mm - 20mm
- Middle Section : 1) 4,000mm – 4,500mm
2) 25,000mm
3) 13mm - 15mm
- Lower Section : 1) 4,500mm – 5,000mm
2) 25,000mm
3) 15mm - 20mm

--- End of Annex 1 ---