

第1回 プロセス評価委員会 議事要録

【日 時】 2024年12月18日（水）10:00～12:00

【場 所】 溶接会館ホール および Web会議(Teams)

- 【議 事】
- 出席者、議題の確認
 - 委員会の規則、要領について
 - 委員候補による相互承認 【審議】
 - 委員長と副委員長の選任 【審議】
 - 次回審議予定の評価案件の概要について 【報告】
 - 連絡事項、その他

- 【資 料】
- 1-1 出席者リスト
 - 2-1 認定申請書（別紙）
 - 2 設備技術規格評価委員会 規則
 - 3 民間規格等の審議に係る要領
 - 4 民間規格等に関する設備技術規格評価委員会規格番号の付与に係る要領
 - 5 情報公開等に係る要領
 - 6 外部評価等に係る要領
 - 7 異議等申立対応要領
 - 8 2024年度 事業計画および予算概要（当資料は非公開とする）
 - 3-1 プロセス評価委員会 委員候補リスト
 - 2 プロセス評価委員会 委員候補 推薦書（当資料は非公開とする）
 - 3 設備技術規格評価委員会 委員 推薦書（当資料は非公開とする）
 - 4-1 委員長&副委員長 選出投票用紙
 - 5-1 技術評価書（附属書1含む）（案）
 - 2 資料1 設備技術規格評価委員会 委員名簿
 - 3 資料2 民間規格等作成団体 作成資料（添付資料1～6、別添1～21）
 - 4 資料3 設備技術規格評価委員会における委員からのコメント
 - 5 資料4 設備技術規格評価委員会の審議結果に基づくWES 9801「特定認定高度保安実施者による保安検査基準（コンビナート等保安規則関係）」の正誤票

【議事要旨】

1. 出席者、議題の確認

（事務局）資料1-1を用いて、出席者はプロセス評価委員候補14名、設備技術規格評価委員12名、外部評価委員2名、民間規格申請団体5名、経済産業省2名、傍聴者3名、日本溶接協会1名で、議題は前掲の議事1.～6.であることをそれぞれ報告した。

（越野委員）資料1-1に私の名前がありません。

（事務局）大変失礼しました。追記します。

2. 委員会の規則、要領について【審議】

(事務局) 資料2-1～8を用いて、規則および要領の要点ならびに2024年度の事業計画および予算概要について説明した。(説明の詳細は割愛し、以下は質疑のみ記載する。)

(松平候補) 民間規格の審査にあたって、公平性、中立性というのは後から見て色々と問われるところだと考える。その観点で、委員の人選というのはかなり意識していただいているという理解なので、実際にそれが問題になることはあまり無いのかもしれないが、仮に審査対象になるその申請について、個人的な利害関係が有るような場合、具体的には開発者ご本人自体でいらっしゃるとか、その開発の成果が大きくなることによって、個人的なベネフィットを受けるような場面においては、会社法などの取締役会の考え方で特別な利害関係を有するものは議決権を行使することができないということがある。プロセス評価委員に限らず、設備技術規格評価委員の方についても同じような考え方はあるのか。

(事務局) 規則では、委員は審査・評価する民間規格の策定に携わっていてはいけないということになっている。技術評価あるいは全体評価の際の資料として、申請団体様の方から当該規格に携わった方の名簿を提出していただいている。もし、名簿の中に委員の名前があれば、その審議には参加できないということになる。それ以外の直接的に係らなくても間接的な関与という意味では、委員選任後の委嘱状では、委員ご本人の判断にはなるが、委員会でそのような関与を覚知することは難しいケースもあると考えられることから、委員の倫理に照らして利害関係が有る場合は自ら宣言することを承諾していただくこととしている。ご質問の件については、現時点でこれら2点により対応しているということである。

(松平候補) 今後の個別案件のプロセス評価委員会での検討にあたっても、おそらく可能性は低く、事務局から説明された方法で個別に確認されるであろうが、例えば、設備技術規格評価委員会でもプロセス評価委員会でも、そういった利害関係のある委員の有無についてチェックされたことを評価項目の1つとして挙げていただくことが良いのではないかと考える。

(事務局) 承知しました。規則の改正に繋がるような話でもあることから、この場で事務局が決定することは出来ないので、事務局から設備技術規格評価委員会の方にご意見を伝えうえで、必要に応じて検討していただくことによろしいでしょうか。

(松平候補) はい。

(事務局) その他にご質問はありませんか。

(牧野候補) 2つあります。1つは意見の公募で出てきた意見については、誰がどのタイミングで対応するのかということと、もう1つは規則 第12条に「・・・審議、承認を行う。」とあるが、承認しないということも有り得るのかということである。

(事務局) まず1点目の件ですが、設備技術規格評価委員会での審議が終わり、策定された技術評価書をパブリックコメントに諮る。そこで出された意見は、事務局で集計したうえで設備技術規格評価委員会と共有する。必要な対応については、規格の作成団体様とも確認しながら対応する。その内容にもよるが、必要であれば設備技術規格評価委員会へ差し戻して議論する、あるいはそこまでの内容でなければ、設備技術規格評価委員会としてのコメントを付記したうえで次のステップに流すという流れになろうかと考える。

(牧野候補) 意見への対応が終わったものが、プロセス評価委員会に出てくるという理解でよろしいですね。

(事務局) そのとおりです。プロセス評価委員会では、パブリックコメントへの対応ぶりも評価していただくことになります。

(牧野候補) 承知した。

(事務局) 2点目ですけれども、先ほど説明したとおりプロセス評価委員会のプロパー委員16名の方の優越性を担保しながら審議を進めるということで、設備技術規格評価委員会で賛成されたものであるからといって、数のバランスで否決することが物理的に出来ないということにならぬように委員の数のバランスをとっていますので、当然、全体評価で否決ということも想定した規則となっています。

(牧野候補) 承知した。

3. 委員候補による相互承認 【審議】

(事務局) 資料3-1のNo. 1からNo. 29の最初の16名の方がプロセス評価委員会固有の委員候補で、No. 17からNo. 29の星マークが付いているのが設備技術規格評価委員会を兼任する委員候補13名の方ということで記載させていただいている。このリストに基づいて、インターネット上で公開させていただく予定にしておりますので、予め含み置き願います。

(安部候補) No. 25の安部ですが、担当している業務に変更はないが、日立造船株式会社の社名が10月1日からカナデビア株式会社へ変わっているので、こここのところは変えていただきたい。

(事務局) 失礼しました。事務局で資料3-1を修正いたします。なお、この後、委員の相互承認にあたり確認していただく推薦書は6月時点で作成したものなので、安部様の所属は日立造船株式会社となっていますので、その部分は読み替えていただきますようお願いします。

資料3-1は、要領の概要で先ほど説明した委員の各カテゴリーの人数的配分を考慮した内容となっており、また、資料3-2および3-3は29名の方の推薦書となっているので、それぞれ内容をご確認いただければと思います。資料3-1および資料3-2は、設備技術規格評価委員会における委員の相互承認と同様に、委員候補のみ閲覧できるものとし、インターネット上では非公開とさせていただくことで進めさせていただくこととします。

相互承認にあたり、委員候補の過半数の賛成が得られれば委員として承認されたものとします。それでは、会場の時計で11時までに推薦書の確認をお願いします。

(志津里候補) 私の推薦書で推薦する委員会のところでプロセス評価委員会にチェックが入っておりません。

(事務局) 大変失礼いたしました。皆様、ここはチェックが入っているものとしてお願いします。

～ 委員候補による資料の確認のため、一時中断～

(事務局) では11時になりましたので、相互承認の手続きに入りたいと思います。資料を確認していただいたうえで、特段のご意見が無ければ相互に承認されたものとしたいが如何でしょうか。

(事務局) ご意見は無いようなので、29名の委員候補の方は相互に承認されたものとします。ありがとうございました。

4. 委員長と副委員長の選任 【審議】

(事務局) 規則の概要で説明しましたとおり、資料3－1のNo. 17～No. 29の委員を委員長と副委員長に選任することはできませんので、No. 1～No. 16の委員から選任していただきます。

まず、立候補される方もしくは他薦される方はおられますでしょうか。いずれもおられないということで投票用紙を準備していますが投票も難しいと思いますので、事務局から委員長に宮崎先生、副委員長に鷲津先生をそれぞれ推薦させていただければと存じますが、如何でしょうか。

ご異議が無いようですので、宮崎先生に委員長、鷲津先生に副委員長ということで決めさせていただきたいと思います。ありがとうございました。

それでは早速ですが、委員長の宮崎先生と副委員長の鷲津先生には、それぞれ簡単で構わないと思いますのでご挨拶をいただければと思います。

(宮崎委員長) プロセス評価委員会の委員長の拝命を受けました宮崎裕子と申します。コーポレートガバナンスですかビジネスエシックスいわゆる企業倫理を専門としております弁護士です。この民間規格の制定プロセスに関して全体評価を行うという重要な意義を有する委員会の委員長ということで、その責任の重さを感じております。その評価にあたって、公平性、公正性それから公開による透明性の3つを確保するということを持って評価をしてまいりたいと思っております。それぞれの皆さんの専門家や一般消費者の観点、アカデミアの観点、法律家の観点、ジャーナリズムの観点、それぞれの観点を持って多様な見方をすることが非常に大事だと思います。皆様と一緒に制度運営の確保ということに邁進してまいりたいと思います。どうぞご協力とご指導をお願いいたします。

(鷲津副委員長) ただいま副委員長を拝命いたしました鷲津と申します。重責をいただきまして大変恐縮しておりますけれども頑張ってまいりたいと思います。どうぞよろしくお願ひいたします。私は計量経済学の分野の産業連関分析というのが専門でございまして、経済全体の相互依存関係について研究しておりますが、とりわけ重化学工業というのは産業の米と言われるものでして、環境的にも経済的にも非常に重要な分野でございます。それらの分野でのスマート化ですか、そうしたことは経済全体に影響を及ぼすと考えております。新しいカーボンニュートラル社会への円滑なトランジションのために大変重要な分野ではないかと考えており、そのような分野にこのように関わらせていただくことに対し、大変光栄に感じておるところでございます。今後ともどうぞ宜しくご指導のほどお願い申し上げます。

5. 次回審議予定の評価案件の概要について 【報告】

(事務局) 今後、プロセス評価委員会で審議を行っていただく予定の設備技術規格評価委員会で審議中の規格の概要について、申請団体様から説明していただきます。資料5－1から5－5が民間規格に関する資料となります。本日、全てを用いて説明することではありません。このうち、申請団体様にて作成された資料の一部を使って説明していただきます。ちなみに、資料5－1は、第3回 設備技術規格評価委員会で審議された技術評価書（案）ですが、資料5－4の委員からの意見への対応等、審議がすべて終わっていませんので、これから書面審議を行う予定であり確定版ではなく、現時点での内容ということで添付しています。今後の予定としては、技術評価書が承認された後、30日以上のパブリックコメントということに

なりますので、プロセス評価委員会で審議するのは来年3月頃となる見通しであり、その際には皆様のスケジュール調整をさせていただきます。

本日は申請団体様も参加されていますので、時間の許す限りご質問を受けたいと思いますし、また、今日質問できなかつたことは事務局まで連絡いただければ、必要な対応をさせていただきます。

それでは申請団体の増子様、ご説明をよろしくお願ひいたします。

(増子 WG 主査) 私の方からは、今回申請している保安検査基準 WES 9801 の概要について説明させていただきます。説明は、資料 5-3 の添付資料 4 と添付資料 5 にある以下の資料の内容となります。

別添 4	WES 9801 特定認定高度保安実施者による保安検査基準
別添 10-1	技術上の基準に対する保安検査方法の設定
別添 10-2	WES 9801 と KHKS の比較
別添 20	WES 9801 特定認定高度保安実施者による保安検査基準（コンビナート等保安規則関係）

～以降は、説明内容の詳細は省略し質疑応答のみ記載する。～

(事務局) ただ今の説明に対してご質問があれば、よろしくお願ひいたします。

(中条委員) 説明いただいたパワポの資料（別添 4）の 26 ページ目の内容について確認させていただきたい。これは運転開始とか停止の操作リスク回避するために停止しているプラントの気密試験につきましては、いわゆる漏洩試験で代替しようという趣旨で制定されているものと理解しております。このスライドの一番下の行にある「その設備に該当する保安検査項目に對し、対象設備に損傷などの異常がないことを目視で確認する。」と WES 9801:2024 の箇条 5.5 と見比べてみると、要は、気密試験は代替の方法で実施する、他の保安検査項目は目視で実施すると読み取れます。そうしますと、他の緊急遮断弁、ガス検知警報設備、安全弁、インターロックといった重要な保安防災施設を実際に作動するかどうか確認せずに目視だけで実施するということで間違いないか。

(増子 WG 主査) はい、ご理解のとおりです。装置を停止している状態ですので、技術上の基準に対して何らかの検査が必要と考えていますので、明らかに壊れていないかどうかを確認します。ただし、先ほども説明したとおり、運転を再開する前に通常の保安検査を実施してから立ち上げるという内容になっています。

(中条委員) 停止期間が長引いた場合、通常ですと年に 1 回実施する検査をスタートアップ前まで実施しないということか。

(増子 WG 主査) そうです。我々認定事業者は認定申請を行う中で遊休設備のデビエーションというのをございまして、その中で同じような申請をさせていただいており、その内容を規格に盛り込んだということです。

(中条委員) 保安上重要な設備についても止まっているからといって、停止するのはいかがなものかと考える。その辺りについては、規格制定において議論は無かったということでおよろしいでしょうか。

(増子 WG 主査) 今ご説明しましたとおり、認定事業所の申請の中で既に大臣から認められている検査方法として、運用している方法と同様と考えています。

(中条委員) 同様であるならば、例えばインターロック、安全弁あるいは緊急遮断弁の作動検査といったものを運転中でも出来ますよね。運転中に出来るということであれば、そのように申請されていると思いますので、停止中でも出来ないという理由にはならないと思います。

(増子 WG 主査) 停止中は、分解して整備することも出来ますけれども、待機状態で使用しない状態なので使用する前に確認します。ある意味では、休止後の運転開始と同じイメージです。

(中条委員) 先ほどのパワポの資料(別添4)の26ページ目では読み取れないが、WES 9801:2024の箇条5.5では、設備を運転開始する前に該当する検査項目の検査を実施するとしか記載されていない。保安検査を実施するとは書いていないので、保安検査を実施しなくとも運転再開できると読めてしまうと考える。

(増子 WG 主査) そもそも、この基準は保安検査基準ですので、検査を実施するイコール保安検査を実施すると理解しております。

(中条委員) WES 9801:2024の箇条5.5では、「・・・目視にて確認することで、各検査項目の保安検査に代替してもよい。この場合、設備の使用を再開する際に、該当する検査項目の検査を実施する。」と規定されており、設備の使用を再開する際の検査は、保安検査と明記されていないので、規格上、保安検査とは違う検査を実施しても良い、と読めてしまうのではないか。

(増子 WG 主査) この基準は保安検査基準ですので、検査を実施するイコール保安検査を実施すると理解しております。

(中条委員) 前段部分で目視検査ということを記載しているので、後段部分に保安検査と明記してもらった方が、少なくとも誤解がないのではないかと考える。

(増子 WG 主査) 日本語として不充分な部分はあるかもしれません、前段部分の「・・・代替してもよい。」では少なくとも保安検査をこの方法で実施しますということを書いていて、「この場合、・・・」からは運転を再開するときは改めて保安検査を実施することを書いています。

(中条委員) 後段の「・・・設備の使用を再開する際に、・・・検査項目の検査・・・」の検査というのはあくまでも保安検査ということですね。

(増子 WG 主査) 保安検査と書いた方が良かったかもしれないが、我々として保安検査基準なので、保安検査の方法を書いているので、保安検査という理解である。

(中条委員) わかりました。そうすると、今制度上にある休止の届け出とほとんど変わらないといふですね。

(増子 WG 主査) そうです。ただし、このようなデビエーションを認定制度の中で運用している理由は、都道府県によっては施設全体の休止しか認めていただけない、部分的な休止というのを認められない都道府県がございまして、そういうふたところのために、部分的な休止の代わりの方法として、こういった方法を設定している経緯がございます。

(中条委員) わかりました。理解できました。

(志津里委員) 先ほどのパワポの資料(別添4)の27ページ目のところで、ガス漏れ検知用赤外線(OGI)カメラによる方法とあるが、これは画像診断するのか、それとも画像を見たまま漏洩を判断するのかどちらなのか。

(増子 WG 主査) 後者です。画像を覗くと黒い影が映るんですが、黒い影が映ったものは漏洩していると判定します。精度はガス検よりはかなり高いと理解しています。

(志津里委員) リアルタイムで現場をずっと見て回りながら録画ではないということですか。高圧設備などで放射温度計を用いて画像診断したり、写真を撮って画像解析をしたりする方法とは異なり、リアルタイムで見ていって漏洩を特定するという考え方でよろしいでしょうか。

(増子WG主査) そのとおりです。漏洩しているものは可視化されます。

(志津里委員) わかりました。

6. 連絡事項、その他

(事務局) 本日の議事録は事務局で作成して公開しますが、次回のプロセス評価委員会は来年3月頃の開催を想定していますので、今から3カ月以上空いてしまうことから、今回は、次回の委員会の冒頭で確認するのではなく、委員長のご了解を得たうえで、事務局で作成したものをメールで回覧させていただいて、皆さんのご意見を反映して承認していただくということです。

(宮崎委員長) 皆さん、それで問題無いと思います。

(事務局) 承知しました。最後に何かございますでしょうか。

(松平委員) 資料2-2の規則第16条を改めて見直したのですが、プロセス評価委員会はプロパーの委員16名と設備技術規格評価委員会を兼任する13名の計29名で構成されるということからすると、定足数のところではプロパー委員の人数について評価いただいて優先するという考え方を入れていただいているが、全員出席した場合、決議は15名で通せるということになると考える。プロセス評価委員会の役割は、設備技術規格評価委員会のプロセスが行われたか否かの評価ということになるとわかる。仮定を一つ設定すると、設備技術規格評価委員会を兼任する委員の方13名が全員賛成されて、プロセス評価委員会のプロパー委員が3名賛成すると通ることになる。そういう場合は起き難いとは思うが、そもそもプロセス評価委員会の在り方というところに関わると思うが、外部の目を持ってチェックをして、このプロセス前提の公正性を世の中から信頼いただけるようにという仕組みだとした時に、そういう過程で議決が通ってしまう仕組み自体が適正なのか、ということもあると感じる。要するに、プロセス評価委員会を通すためには、出席したプロパーの委員の過半数の賛成が必要であるという考え方を次の改定の際に、先ほど意見として述べさせていただいた特別な個人的な利害関係がある場合の議決権の行使が出来ないという考え方と共に入れていただきたい。これは、このプロセス全体が公正な仕組みになっているかという評価に係ってくるところだと思いますので、今後検討いただければと思います。

(事務局) この規則は設備技術規格評価委員会の審議で改正できると定めています。先ほどのご意見のありました件も含めまして、設備技術規格評価委員会の方にタイミングを見て諮りたいと思いますが、それでよろしいでしょうか。

(松平委員) 承知しました。

(事務局) 他にご意見が無いようでしたら、宮崎委員長に閉会の音頭をとっていただきます。

(宮崎委員長) 本日はお疲れ様でした。次回の設備技術規格評価委員会はいつ開催されるのか。

(事務局) 未定です。

(宮崎委員長) 次回の設備技術規格評価委員会の後に、来年3月頃に第2回プロセス評価委員会が開催されるのか。

(事務局) 今の想定では、書面審議で設備技術規格評価委員会は開催しない方向で進めているが、確定したものではないので、状況は適宜共有させていただきます。

(宮崎委員長) 承知した。本日はありがとうございました。

以上