

(様式第 1 の 1/6)

受付番号 (JET で記載します。)

受付年月日 (JET で記載します。)

認証試験完了予定日 (JET で記載します。)

発信番号

年 月 日

## 認証(更新)申込書

一般財団法人電気安全環境研究所  
理事長 殿

認証申込者の住所氏名(社名及び代表者名)

印(必ず押印して下さい。)

(様式第 4 の認証証明書、様式第 14 の試験成績書の当該欄に記載する住所、氏名を記入して下さい。)

高圧系統連系保護装置等認証業務規程の規定及び高圧系統連系保護装置等認証申込みに係る承諾事項に同意して、下記の認証対象モデルについて、同規程(第 5 条/第 13 条)の規定により、認証(の更新)を申込みます。

### 記

認証取得者(認証証明書の当該欄に記載する住所、社名を記入して下さい。)

住 所:

社 名:

認証対象モデルの名称:

認証対象モデルの用途:

認証対象モデルの型名: パワコン型式:

システム型式:

認証対象モデルの仕様

(1) 電気方式:

(2) 直流入力

a) 最大電流:

b) 最大電圧:

(3) 交流出力

a) 定格容量:

b) 定格電圧:

c) 定格電流:

d) 定格周波数:

e) 指定力率:

f) 運転力率範囲:

(4) 系統連系保護制御機能

a) 絶縁変圧器の有無: 有 無

b) 保護継電器の設定範囲: 事項に記載

c) 復電後自動再投入機能の有無: 有 無

d) 単独運転検出機能

i .能動方式:

ii .受動方式:

(5) ソフトウェア管理番号:

認証製品を製造する工場: 添付書類 1 / 3 頁参照

特記事項: 無 別紙参照

認証申込者の責任者

社 名:

氏 名: (所属部所、氏名を記入して下さい。)

住 所:

電話及び FAX 番号:

E-mail:

(次頁に続く)

(様式第 1 の 2/6)

1. 系統保護機能の標準整定値(出荷時の整定値)、および整定範囲

保護継電器		標準値	整定範囲
交流過電圧 OVR	検出レベル		
	検出時限		
交流不足電圧 UVR	検出レベル		
	検出時限		
周波数上昇 OFR	検出レベル	50Hz	
		60Hz	
	検出時限		
周波数低下 UFR	検出レベル	50Hz	
		60Hz	
	検出時限		
復電後一定時間の遮断装置投入阻止			

2. 電圧上昇抑制機能に係る標準整定値(出荷時の整定値)、および整定範囲

力率一定制御	指定力率	標準値	設定範囲
			<input type="checkbox"/> 設定値固定, <input type="checkbox"/> 設定範囲:
電圧上昇抑制制御	検出レベル (進相無効電力制御)		
	検出レベル (出力制御)		
	限界出力抑制値		

3. 単独運転検出機能に係る標準整定値(出荷時の整定値)、および整定範囲

検出方式		標準値	設定範囲
受動的方式	検出方式	検出要素	—
		検出レベル	<input type="checkbox"/> 設定値固定, <input type="checkbox"/> 設定範囲:
能動的方式	検出方式	検出要素	—
		検出レベル	<input type="checkbox"/> 設定値固定, <input type="checkbox"/> 設定範囲:
		検出時限	—

## 製造工場の名称及び住所一覧表

### 〔記載注意〕

お申込みの製造工場をすべて記載して下さい。

- ・新規の製造工場等は工場調査票(セクションB)の提出が必要です。
- ・登録されている製造工場等は工場照会番号をご記入するだけで結構です。
- ・製造工場等の住所が海外の場合は、英文で記載して下さい。
- ・製造工場等が3を超えるときは、別紙に記載して下さい。  
注: 認証モデルによって生産工場が分かれる場合は、その詳細情報もご記入下さい。
- ・製造工場毎に最寄駅から製造工場への道順略図を添付して下さい。

製造工場1(工場照会番号:            )

製造者名:  
工場名:  
住所:

製造工場2(工場照会番号:            )

製造者名:  
工場名:  
住所:

製造工場3(工場照会番号:            )

製造者名:  
工場名:  
住所:

### 備考

1. 製造者とは、製品の製造、適否判定、処理及び保管を行うとともに、そのすべての監督管理を行い、それにより、製品を常時技術基準に適合させておく責任を負い、それに伴う義務を負う組織体のことです。(認証申込者と製造者が同一の場合、又は異なる場合があります。)
2. 製造工場とは、製品が製造されるか、若しくは組み立てられ、初回及び定期工場調査がJETにより行われる場所のことです。
3. 工場照会番号を記載した場合は、製造者名、工場名及び住所の記載は省略できます。

## 認証申込補足書及び認証申込みに関する確認事項

### 1. 試験成績書の発行

希望する(有料となります) (簡易版 詳細版) (和文 英文)

(発行希望型番: \_\_\_\_\_)

注) 英文の発行を希望される場合は、会社名、住所等の英文表記をご提出願います。

お申込み内容により発行内容が制約される場合があります、予めご確認をお願い致します。

希望しない

### 2. 認証希望日の指定(特急扱いの場合は別途追加料金が掛かります)

指定する( \_\_\_\_\_ 年 \_\_\_\_\_ 月 \_\_\_\_\_ 日を希望、更新の場合は登録番号 \_\_\_\_\_ )

指定しない

特急を希望する

### 3. 送付先等の確認( にチェック願います)

#### 1) JETからのお問い合わせ先;

認証申込者の責任者  下記の連絡先1  下記の連絡先2

#### 2) 認証証明書、試験成績書の送付先;

認証申込者の責任者  下記の連絡先1  下記の連絡先2

#### 3) 試験料等の請求書の送付先;

認証申込者の責任者  下記の連絡先1  下記の連絡先2

(「請求書宛名」が認証申込者と異なる場合を希望するときは、その旨を「2. その他(連絡事項など)」にご記入願います)

#### 4) 試験済品等の返還;

・着払いにて返送を希望

認証申込者の責任者  下記の連絡先1  下記の連絡先2

・引き取る

・JETでの廃棄を希望(小型のものに限る、廃棄に係る費用は認証申込者が負担する)

#### 連絡先1:

社名:

住所:

氏名:

所属部所・役職:

TEL:

FAX:

E-mail:

#### 連絡先2:

社名:

住所:

氏名:

所属部所・役職:

TEL:

FAX:

E-mail:

## 高圧系統連系保護装置等認証申込みに係る承諾事項

次の事項をご承諾いただいた上で、高圧系統連系保護装置等認証(以下、「認証」という。)申込書をご提出下さい。

### 1. 認証申込を行うに際して

- 1) この申込みは、試験品及び必要書類受領後に完了します。なお、認証完了前に提出書類の不備・過不足等あれば、速やかに準備し提出します。
- 2) JET の認証に係る「高圧系統連系保護装置等認証業務規程」を含む要求事項に常に適合するようにします。
- 3) 認証の要求事項に必要な準備をすべて行います。  
この準備には、認証製品試験、工場調査及び苦情の解決のために必要な文書の調査並びに認証に関するすべての場所への立ち入り、記録(内部監査報告を含む)の閲覧及び組織関係者との面談のための用意を含みます。
- 4) 認証の対象となっている高圧系統連系保護装置等及び高圧系統連系用インバータ等についてだけ認証されていることを表明します。
- 5) JET の評価を損なうような認証の使い方をせず、また、誤解を招く又は範囲を逸脱すると JET が考えるような認証に関する表明は行いません。
- 6) 認証の抹消及び認証の取消しを受けた場合には、認証に言及しているすべての宣伝・広告などを中止し、JET の要求がある場合に認証証明書を返却いたします。
- 7) 認証証明書、認証試験成績書及びそれらの一部であっても、誤解を招くような方法で使用しません。
- 8) 文書、パンフレット又は宣伝・広告等の媒体で認証について触れる場合には、JET の要求事項に従います。
- 9) 認証後に適合性に影響を与える可能性のある変更を行う場合には、その旨を速やかに JET に通知します。
- 10) 申込み内容の変更が生じた場合には、速やかに書面(「認証証明書記載事項変更届」又は「部分変更届」等)をもって JET に提出します。
- 11) 当方に起因する理由で申請を取下げの場合には、書面をもって通知するとともに、それまでに発生した認証製品試験及び工場調査などの実費についてはお支払いします。
- 12) 認証申込者は、初回工場調査及び定期工場調査等の実施について要求されたときは、JET 職員が協力会社を含む製造工場に立ち入り、必要な調査を受けることに同意します。
- 13) JET が認証する製品については、工場調査を受けた登録工場で認証製品を製造した製品について、認証ラベルを添付し出荷します。それ以外の工場、他の場所では認証ラベルを添付した製品を製造及び出荷しないことに同意します。
- 14) 受付確認日より6ヶ月以内に試験品及び必要書類を受領しないときは、この申込みは、認証申込者の都合により取り下げられたものとします。

### 2. 試験品について、

- 1) 試験品の受け渡しは、電力技術試験所又はJETの指定する事業所とします。なお、これら輸送に係わる責任は認証申込者とします。
- 2) 送付された試験品等に損傷又は欠陥があって、JETが申込者にこの旨をお知らせしたときは、速やかに対策を講じます。
- 3) JET は、試験品を返還するときは、試験を終了した状態(以下、「試験済品」という。)又は改善指摘時の状態で返還します。この場合において、試験によって生じた分解及び損傷について、JETは一切その責任を負わないものとします。
- 4) 認証申込者は、試験済品等の引取りを試験完了後50日以内に行うものとし、引取期限内に引き取らないときは、JETで廃棄処分しても異存はないものとします。この場合において、試験済品等の引取り又は廃棄に係る費用は、認証申込者が負担するものとします。

### 3. 認証申込者及び認証取得者の義務について

- 1) 利害関係者からの苦情及び是正処置の記録の保管をします。また、JET からの要望がある場合は、それらの記録などの情報を JET へ提供します。
- 2) 是正措置への対応をします。
- 3) 認証を受けた事項に変更が生じた場合は、「認証証明書記載事項変更届」又は「部分変更届」等を提出します。
- 4) 認証証明書、認証試験成績書などについて、複写する際にはすべての頁を複写します。なお、部分複写して使用する場合には、書面により JET の承諾を受けます。
- 5) その他、認証申込者は「高圧系統連系保護装置等認証業務規程」の規定を遵守し、かつ、認証される製品の評価に必要なすべての情報を提供することに同意します。

認証申込者は、認証の申込みにあたり、以上の事項を確認しました。

確認事項の内容を承諾します。(  にチェック願います)

## 添付書類情報

認証申込書には、以下の書類を添付して下さい。なお、4)、5)及び6)につきましては、必要に応じて添付して下さい。

### 1) 技術情報

認証対象モデルに関する次の書類を添付して下さい。

- ① ソフトウェア説明書(技術資料等)
- ② 主要部品等一覧表
- ③ 回路構成図及び回路図(図面管理番号)
- ④ 社内標準、作業標準等を含めた品質管理の実施状況説明書
- ⑤ 本体のカラー写真(外観及び内部の状態が解るもの)
- ⑥ 遠隔出力制御(広義)の組み合わせの詳細(該当する場合){別紙AA様式を参照}

### 2) 認証申込補足書及び認証申込に関する確認事項

(添付書類 2/3頁)

### 3) 製造工場の名称及び住所一覧表

(添付書類 1/3頁)

### 4) JET工場調査質問票(セクションB)

(初めての製造工場の場合に限る。)

### 5) 委任状(様式第26)

(必要な場合)

以下の場合には必要になります。

- ① “認証(更新)申込書”の「認証申込者の住所氏名」と「認証申込者の責任者」の社名が異なる場合
- ② “認証(更新)申込書”の「認証申込者の住所氏名」と“認証申込補足書及び認証申込に関する確認事項”の連絡先の「社名」が異なる場合
- ③ “認証(更新)申込書”の「認証申込者の責任者」と“認証申込補足書及び認証申込に関する確認事項”の連絡先の「社名」が異なる場合

### 6) 出張試験申込書(様式第27)

(出張試験をJETに依頼する場合に提出)



(別紙AA)  
特記事項:

出力制御装置の型名:別表参照  
逆潮流防止用 CT の型名:別表参照  
遠隔出力制御(広義)の組み合わせの詳細は別表の通りである

(別表)

パワーコンディショナ (狭義)	出力制御装置		逆潮流防止用CT
	型名	ソフトウェア 管理番号	本CTは、出力制御装置が逆潮流防止制御 を行う場合に使用される。
認証モデルの型名参照	○○-○○ □□-□□ △△-△△	Ver.◇.◇	なし
	○○-○○ □□-□□ △△-△△	Ver.◇.◇	◎◎-◎◎
			●●-●●

任意試験項目の実施の有無

- a) 複数台 PCS 単独運転防止試験
  - i. 単独運転検出試験: 有 無
  - ii. 能動信号出力ゲイン試験: 有 無
  - iii. 外部出力試験: 有 無
- b) 能動信号同期機能試験: 有 無
- c) 拡張性試験
  - i. OVR、UVR 機種変更試験: 有 無
  - ii. OFR、UFR 機種変更試験: 有 無
  - iii. 計器用変流器機種変更試験: 有 無
  - iv. 計器用変圧器機種変更試験: 有 無