一　防火対象物の管理について権原を有する者の当該権原の範囲に関すること。
二　防火対象物の全体についての防火管理上必要な業務の一部が当該防火対象物の関係者及び関係者に雇用されている者（当該防火対象物の部分の関係者及び関係者に雇用されている者を含む。）以外の者に委託されている防火対象物にあつては、当該防火対象物の全体についての防火管理上必要な業務の受託者の氏名及び住所並びに当該受託者の行う防火対象物の全体についての防火管理上必要な業務の範囲及び方法に関すること。
三　防火対象物の全体についての消防計画に基づく消火、通報及び避難の訓練その他防火対象物の全体についての防火管理上必要な訓練の定期的な実施に関すること。
四　廊下、階段、避難口、安全区画、防煙区画その他の避難施設の維持管理及びその案内に関すること。
五　火災、地震その他の災害が発生した場合における消火活動、通報連絡及び避難誘導に関すること。
六　火災の際の消防隊に対する当該防火対象物の構造その他必要な情報の提供及び消防隊の誘導に関すること。
七　前各号に掲げるもののほか、防火対象物の全体についての防火管理に関し必要な事項

第四条の二の二第二項中「を含むものの管理について権原を有する者は、前項第四号の」を「の統括防火管理者は、前項の防火対象物の全体についての」に改め、同条第四項及び第六項中「を含むものの管理について権原を有する者は、第一項第四号の」を「の統括防火管理者は、第一項の防火対象物の全体についての」に改め、同条を第四条とし、同条の次に次の一条を加える。

（統括防火管理者の選任又は解任の届出）

第四条の二　法第八条の二第四項の規定による統括防火管理者の選任又は解任の届出は、別記様式第一号の二の二の二による届出書によつてしなければならない。

2　前項の届出書には、選任の届出にあつては、統括防火管理者の資格を証する書面を添えなければならない。

第四条の二の四第二項第一号の二中「第四条第一項並びに法第八条の二第二項」を「第三条の二第一項並びに法第八条の二第四項」に改める。

第四条の二の六第一項第一号中「第四条第一項」を「第三条の二第一項」に改め、同項第三号中「第四条の二」を「第三条の三」に改める。

第四条の二の七第三項第二号中「その管理について権原が分かれている防火対象物にあつては、当該防火対象物の共同防火管理協議会の代表者の氏名」を「別記様式第一号の二の二の二」を「別記様式第一号の二の二の二の二」に改める。

第四条の二の八第二項中「別記様式第一号の二の二の二」を「別記様式第一号の二の二の二の二」に改める。

第四条の二の九第二項第二号中「（その管理について権原が分かれている防火対象物にあつては、当該防火対象物の共同防火管理協議会の代表者の氏名）」を削る。

第三十四条の四の次に次の三条を加える。

（型式適合検定の方法）

第三十四条の五　法第二十一条の二第三項に規定する型式適合検定の方法は、立会い方式による方法とする。ただし、製造工程における検査の信頼性が確保されているものとして消防庁長官が定めるものについては、データ審査方式による方法とすることができる。

2　型式適合検定は、協会又は登録検定機関の指定した日時に、協会又は登録検定機関の指定した場所において行う。

（立会い方式による型式適合検定の方法）

第三十四条の六　立会い方式による型式適合検定の方法は、協会又は登録検定機関が、前条第二項の規定により指定した場所において、協会又は登録検定機関の職員の立会いの下に、日本工業規格Z九〇一五―一による抜取検査方式又はこれに準ずる方法として消防庁長官が認める方法（次条において「型式適合検定抜取検査方式」という。）を用いて、検定対象機械器具等のロットごとに、所要の数を抜き取り、当該検定対象機械器具等が法第二十一条の四第二項の規定に基づく型式承認を受けた型式に適合しているかどうかについて検査を行うものとする。

（データ審査方式による型式適合検定の方法）

第三十四条の七　データ審査方式による型式適合検定を受けようとする者（以下この条において「データ審査方式申請者」という。）は、別記様式第一号の十二の申請書によりその旨を協会又は登録検定機関に申請しなければならない。

2　協会又は登録検定機関は、前項に規定する申請に係る型式が次の各号のいずれにも該当すると認める場合には、当該型式について、データ審査方式による型式適合検定を行うものとする。
一　当該型式が、直近の立会い方式による型式適合検定において、少なくとも十回以上連続して合格していること。
二　おおむね三ヶ月以内ごとに当該型式に係る検定対象機械器具等の型式適合検定が行われていること。
三　当該型式に係る検定対象機械器具等を製造する工場、事業所及びこれらに類する施設において、品質を確保する管理体制が確立していること。

3　協会又は登録検定機関は、前項の規定によりデータ審査方式による型式適合検定を行う場合には、データ審査方式申請者に対し、その旨を通知しなければならない。

4　データ審査方式による型式適合検定は、次の各号に定める手続により行うものとする。
一　データ審査方式申請者は、製造工場等において、型式適合検定抜取検査方式を用いて、検定対象機械器具等のロットごとに、所要の数を抜き取り、当該検定対象機械器具等が法第二十一条の四第二項の規定に基づく型式承認を受けた型式に適合しているかどうかについて検査を行う。
二　データ審査方式申請者は、前号の検査の結果を、速やかに、協会又は登録検定機関に報告する。
三　協会又は登録検定機関は、前号の規定により報告された検査の結果を確認し、当該検査に係る審査結果を、速やかに、データ審査方式申請者に通知しなければならない。

第三十五条第四項に次の二号を加える。

五　製造工程概要調書（検定対象機械器具等の製造過程の概要を記載したもの）一部
六　検定対象機械器具等の技術上の規格に関する社内における検査体制に係る調書一部

第三十九条の見出しを「（型式適合検定の申請書）」に改め、同条第一項中「個別検定」を「型式適合検定」に改め、同項に次のただし書を加える。

ただし、当該申請が電磁的方法（電子情報処理組織を使用する方法その他の情報通信の技術を利用する方法であつて協会又は登録検定機関が定めるものをいう。）により行われる場合にあつては、この限りでない。

第三十九条第二項を削る。

第三十九条の二第一項中「個別検定」を「型式適合検定」に改める。

第四十四条の見出しを「（検査の方法等）」に改め、同条を同条第二項とし、同条に第一項として次の一項を加える。

法第二十一条の十六の三第一項の規定による検査の方法は、製造又は輸入された自主表示対象機械器具等の形状、構造、材質、成分及び性能（以下この条において「形状等」という。）が法第二十一条の十六の四第一項の規定により届け出られた自主表示対象機械器具等の形状等及び法第二十一条の十六の三第一項の表示を付す位置を記載した設計図書（以下この条において「設計図書」という。）に適合しているかどうかについて、適切な検査設備及び検査方法により確認するものとする。