

## 空気呼吸器用継目なし容器再検査基準 KHKS 0151 (2012) 平成 24 年 4 月 13 日改正

本出版物は、「空気呼吸器用継目なし容器再検査基準 KHKS 0151 (2007)」(平成 19 年 11 月 1 日改正)と以下の新旧対照表を参照の上ご利用ください。

頁、項目番号等	新	旧
表紙	(略) (2012) (略) 平成 24 年 4 月 13 日改正	(略) (2007) (略) 平成 19 年 11 月 1 日改正
Ⅱ まえがき	<b>まえがき</b> この技術基準は、高圧ガス保安協会技術基準の制定等に関する規程に基づき、移動容器規格委員会の審議を経て、高圧ガス保安協会長が改正等を行う高圧ガス保安協会技術基準である。 「空気呼吸器用継目なし容器再検査基準 KHKS 0151 (2007)」は改正され、「 <u>空気呼吸器用継目なし容器再検査基準 KHKS 0151 (2012)</u> 」に置き換えられた。	<b>まえがき</b> この技術基準は、高圧ガス保安協会技術基準の制定等に関する規程に基づいて、移動容器規格委員会の審議を経て、高圧ガス保安協会長が改正した高圧ガス保安協会技術基準である。これによって、「 <u>空気呼吸器用継目なし容器再検査基準 KHKS 0151 (2002)</u> 」は改正され、 <u>この基準に置き換えられた。</u>
V 3 問い合わせ先及び技術的質問状の送付先	〒105-8447 東京都港区虎ノ門 4-3-13 神谷町セントラルプレイス (略)	〒105-8447 東京都港区虎ノ門 4-3-9 住友新虎ノ門ビル内 (略)
1 1. 総則 1.2 引用規格	<b>1.2 引用規格</b> 次に掲げる規格は、この基準に引用されることによって、この基準の規定の一部を構成する。 日本工業規格 <b>B7516(1987)</b> 「金属製直尺」 日本工業規格 <b>B7507(1993)</b> 「ノギス」 日本工業規格 <b>B7518(1993)</b> 「デプスゲージ」 日本工業規格 <b>B7505-1(2007)</b> 「アネロイド型圧力計—第 1 部：ブルドン管圧力計」	<b>1.2 引用規格</b> 次に掲げる規格は、この基準に引用されることによって、この基準の規定の一部を構成する。 日本工業規格 <b>B7516(1987)</b> 「金属製直尺」 日本工業規格 <b>B7507(1993)</b> 「ノギス」 日本工業規格 <b>B7518(1993)</b> 「デプスゲージ」 日本工業規格 <b>B7505(1999)</b> 「ブルドン管圧力計」
5 2. 検査設備等の基準 2.5 耐圧試験設備等 2.5.2 水槽式同位ビューレット法耐圧試験装置	<b>2.5.2 水槽式同位ビューレット法耐圧試験装置</b> (略) (4) 圧力計 圧力計は、次の①及び②に定めるものであること。 ① 圧力計は、試験を行う容器の耐圧試験圧力の 1.5 倍以上 3 倍以下の最高目盛のあるものであって、日本工業規格 <b>B7505-1(2007)</b> アネロイド型圧力計—第 1 部：ブルドン管圧力計に適合しているものであること。 (略)	<b>2.5.2 水槽式同位ビューレット法耐圧試験装置</b> (略) (4) 圧力計 圧力計は、次の①及び②に定めるものであること。 ① 圧力計は、試験を行う容器の耐圧試験圧力の 1.5 倍以上 3 倍以下の最高目盛のあるものであって、日本工業規格 <b>B7505(1999)</b> ブルドン管圧力計に適合しているものであること。 (略)
18-19 10. 容器等再検査合格後の措置 10.4 表示の方式	<b>10.4 表示の方式</b> (略) (1) 容器（着色加工していないアルミニウム合金製のものを除く。）の表面積の 1/2 以上についてねずみ色により表示すること。ただし、酸素ガスを充てんする容器にあっては、容器の表面積の 1/2 以上について黒色により表示すること。	<b>10.4 表示の方式</b> (略) (1) 容器（着色加工していないアルミニウム合金製のものを除く。）の表面積の 1/2 以上についてねずみ色により表示すること。
38 解説 I 基準の解説	<b>2.4.4(4) 超音波厚さ計</b> 超音波厚さ計による肉厚の測定は、日本工業規格 Z2355(2005) 超音波パルス反射法による厚さ測定方法 によるものとする。この場合、測定者は、日本工業規格 Z2305(2001) 非破壊試験-技術者の資格及び認証 に基づく超音波厚さ測定レベル 1 の資格所持者又は社団法人日本非破壊検査協会の認証制度により行われる同資格の訓練を受けた者とするのが望ましい。	<b>2.4.4(4) 超音波厚さ計</b> 超音波厚さ計による肉厚の測定は、日本工業規格 Z2355(1994) 超音波パルス反射法による厚さ測定方法によりものとする。この場合、測定者は、 <u>社団法人日本非破壊検査協会の非破壊検査技術者技量認定の部門が超音波厚さ測定 (UM) 1 種の資格又は講習を受講した者</u> とすることが望ましい。

頁、項目番号等	新	旧																														
39 解説 I 基準の解説	4.2.3(2)①切り傷・彫り傷	4.2.3(2)②切り傷・彫り傷																														
47 参考2 防錆塗装の方法 2. 防錆塗装の施工(1)	<b>2. 防錆塗装の施工</b> (略) <table border="1" data-bbox="526 244 1285 352"> <thead> <tr> <th colspan="5">塗装の方法</th> </tr> <tr> <th>工程</th> <th>塗料の種類</th> <th>容器外面1m<sup>2</sup>1回当たりの標準塗布量(単位 g)</th> <th>1回当たりの膜厚(単位 μm)</th> <th>塗装回数</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="5" style="text-align: center;">(略)</td> </tr> </tbody> </table>	塗装の方法					工程	塗料の種類	容器外面1m <sup>2</sup> 1回当たりの標準塗布量(単位 g)	1回当たりの膜厚(単位 μm)	塗装回数	(略)					<b>2. 防錆塗装の施工</b> (略) <table border="1" data-bbox="1355 244 2114 352"> <thead> <tr> <th colspan="5">塗装の方法</th> </tr> <tr> <th>工程</th> <th>塗料の種類</th> <th>容器外面1cm<sup>2</sup>1回当たりの標準塗布量(単位 g)</th> <th>1回当たりの膜厚(単位 μm)</th> <th>塗装回数</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="5" style="text-align: center;">(略)</td> </tr> </tbody> </table>	塗装の方法					工程	塗料の種類	容器外面1cm <sup>2</sup> 1回当たりの標準塗布量(単位 g)	1回当たりの膜厚(単位 μm)	塗装回数	(略)				
塗装の方法																																
工程	塗料の種類	容器外面1m <sup>2</sup> 1回当たりの標準塗布量(単位 g)	1回当たりの膜厚(単位 μm)	塗装回数																												
(略)																																
塗装の方法																																
工程	塗料の種類	容器外面1cm <sup>2</sup> 1回当たりの標準塗布量(単位 g)	1回当たりの膜厚(単位 μm)	塗装回数																												
(略)																																
48 参考2 防錆塗装の方法 2. 防錆塗装の施工(2)	<b>2. 防錆塗装の施工</b> (略) <table border="1" data-bbox="526 440 1285 549"> <thead> <tr> <th colspan="5">塗装の方法</th> </tr> <tr> <th>工程</th> <th>塗料の種類</th> <th>容器外面1m<sup>2</sup>1回当たりの標準塗布量(単位 g)</th> <th>1回当たりの膜厚(単位 μm)</th> <th>塗装回数</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="5" style="text-align: center;">(略)</td> </tr> </tbody> </table>	塗装の方法					工程	塗料の種類	容器外面1m <sup>2</sup> 1回当たりの標準塗布量(単位 g)	1回当たりの膜厚(単位 μm)	塗装回数	(略)					<b>2. 防錆塗装の施工</b> (略) <table border="1" data-bbox="1355 440 2114 549"> <thead> <tr> <th colspan="5">塗装の方法</th> </tr> <tr> <th>工程</th> <th>塗料の種類</th> <th>容器外面1cm<sup>2</sup>1回当たりの標準塗布量(単位 g)</th> <th>1回当たりの膜厚(単位 μm)</th> <th>塗装回数</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="5" style="text-align: center;">(略)</td> </tr> </tbody> </table>	塗装の方法					工程	塗料の種類	容器外面1cm <sup>2</sup> 1回当たりの標準塗布量(単位 g)	1回当たりの膜厚(単位 μm)	塗装回数	(略)				
塗装の方法																																
工程	塗料の種類	容器外面1m <sup>2</sup> 1回当たりの標準塗布量(単位 g)	1回当たりの膜厚(単位 μm)	塗装回数																												
(略)																																
塗装の方法																																
工程	塗料の種類	容器外面1cm <sup>2</sup> 1回当たりの標準塗布量(単位 g)	1回当たりの膜厚(単位 μm)	塗装回数																												
(略)																																
42 解説 II 改正の履歴	<b>II 改正の履歴</b> 1. 平成19年改正 <u>1.1 改正の主旨</u> (略) 1.2 主な改正点 ((1)～(5)略) 2. 平成24年改正 <u>(1)引用規格</u> 容器則細目告示で引用されている日本工業規格 B7505「ブルドン管圧力計」が最新のものに改正されたため、本基準についても改正を行った。 <u>(2)表示の方式</u> 容器則で定める「アルミニウム合金製スクーバ用継目なし容器」の定義が改正されたことに伴い、容器の塗色の区分に係る改正を行った。 以上	<b>II 改正の趣旨</b> 1. 改正の趣旨 (略) 2. 主な改正点 ((1)～(5)略) (新設) 以上																														
奥付	(略) (2012) (略) 〒105-8447 東京都港区虎ノ門4丁目3番13号(神谷町セントラルプレイス)	(略) (2007) (略) 〒105-8447 東京都港区虎ノ門4丁目3番9号(住友新虎ノ門ビル内)																														