

経済産業省

20190606保局第1号

高圧ガス保安法及び関係政省令の運用及び解釈について（内規）等の一部を改正する規程を次のように制定する。

令和元年6月14日

経済産業省大臣官房技術総括・保安審議官



高圧ガス保安法及び関係政省令の運用及び解釈について（内規）等
の一部を改正する規程

高圧ガス保安法及び関係政省令の運用及び解釈について（内規）（20170718保局第1号）、特定認定事業者及び自主保安高度化事業者の認定について（20180323保局第6号）、一般高圧ガス保安規則第6条第1項第11号等の規定による試験を行う者及び同項第13号等の規定による製造を行う者の認定等について（20180323保局第12号）及び高圧ガス保安法に基づく容器等製造業者の登録等及び特定設備製造業者の登録等に係る事務処理要領について（20190314保局第2号）の一部を別紙の新旧対照表のとおり改める。

附 則

この規程は、令和元年7月1日から施行する。

高圧ガス保安法及び関係政省令の運用及び解釈について(内規)等の一部を改正する規程

○高圧ガス保安法及び関係政省令の運用及び解釈について(内規)(20170718 保局第 1 号).....	1
○特定認定事業者及び自主保安高度化事業者の認定について(20180323 保局第 6 号).....	3
○一般高圧ガス保安規則第 6 条第 1 項第11 号等の規定による試験を行う者及び同項第 13 号等の規定による製造を行う者の認定等について (20180323 保局第 12 号).....	5
○高圧ガス保安法に基づく容器等製造業者の登録等及び特定設備製造業者の登録等に係る事務処理要領について (20190314 保局第 2 号).....	7

○高圧ガス保安法及び関係政省令の運用及び解釈について(内規)(20170718 保局第1号) 新旧対照表

(改正前欄に掲げる規定の傍線を付した部分は、これに順次対応する改正後欄に掲げる規定の傍線を付した部分のように改める。)

改正後	改正前
高圧ガス保安法及び関係政省令の運用及び解釈について(内規)	高圧ガス保安法及び関係政省令の運用及び解釈について(内規)
制定 20170718保局第1号 平成29年 7月25日 改正 20171102保局第2号 平成29年11月15日 20180323保局第4号 平成30年 3月30日 20181105保局第1号 平成30年11月14日 20181210保局第1号 平成30年12月27日 20181225保局第2号 平成31年 1月11日 20190308保局第1号 平成31年 3月15日 20190325保局第1号 平成31年 3月29日 20190418保局第1号 平成31年 4月22日 20190606保局第1号 令和 元年 6月14日	制定 20170718保局第1号 平成29年 7月25日 改正 20171102保局第2号 平成29年11月15日 20180323保局第4号 平成30年 3月30日 20181105保局第1号 平成30年11月14日 20181210保局第1号 平成30年12月27日 20181225保局第2号 平成31年 1月11日 20190308保局第1号 平成31年 3月15日 20190325保局第1号 平成31年 3月29日 20190418保局第1号 平成31年 4月22日
(8)特定設備検査規則の運用及び解釈について	(8)特定設備検査規則の運用及び解釈について
第2条関係	第2条関係
(1) [略]	(1) [略]
(2) 第13号から第15号中「十分な知見を有する者が定めたもの」とは、例示基準、 <u>JIS</u> 等に定められた規格値をいう。	(2) 第13号から第15号中「十分な知見を有する者が定めたもの」とは、例示基準、 <u>日本工業規格</u> 等に定められた規格値をいう。
(9)容器保安規則の運用及び解釈について	(9)容器保安規則の運用及び解釈について
第8条関係	第8条関係
(1) [略]	(1) [略]
(2) 第1項第3号中「充填すべき高圧ガスの種類」に係る刻印等は、次のとおり刻印等することができるものとする。	(2) 第1項第3号中「充填すべき高圧ガスの種類」に係る刻印等は、次のとおり刻印等することができるものとする。
① 校正用ガス(<u>JIS K0055(2002)</u> ガス分析装置校正方法通則の校正用ガスをいう。以下同じ。)の場合にあっては、校正用ガスであることを示す㊦にバランスガス(当該校正用ガスの圧力に影響を及ぼすガス)の種類を併せて刻印等する。	① 校正用ガス(<u>日本工業規格 K0055(2002)</u> ガス分析装置校正方法通則の校正用ガスをいう。以下同じ。)の場合にあっては、校正用ガスであることを示す㊦にバランスガス(当該校正用ガスの圧力に影響を及ぼすガス)の種類を併せて刻印等する。
なお、改正前の <u>JIS K0055(1986)</u> ガス分析装置校正方法通則の標準ガスであることを示す㊧にバランスガス(当該標準ガスの圧力に影響を及ぼすガス)の種類を併せて刻印等したものに關しては、改正前と同様に取り扱うこととする。	なお、改正前の <u>日本工業規格 K0055(1986)</u> ガス分析装置校正方法通則の標準ガスであることを示す㊧にバランスガス(当該標準ガスの圧力に影響を及ぼすガス)の種類を併せて刻印等したものに關しては、改正前と同様に取り扱うこととする。
② フルオロカーボンにあっては分子式の代わりにROO(OOはフルオロカーボンの番号等)を刻印等する。	② フルオロカーボンにあっては分子式の代わりにROO(OOはフルオロカーボンの番号等)を刻印等する。
③ 液化天然ガスの場合にあっては高圧ガスの名称としてLNG、圧縮天然ガスの場合にあっては高圧ガスの名称としてCNGと刻印等する。	③ 液化天然ガスの場合にあっては高圧ガスの名称としてLNG、圧縮天然ガスの場合にあっては高圧ガスの名称としてCNGと刻印等する。
(3)～(10) [略]	(3)～(10) [略]
※別表 [略]	※別表 [略]
第10条関係	第10条関係
(1) 第1項第2号イの「高圧ガス」の名称の文字の色は赤色(可燃性ガス以外のガス、水素ガス	(1) 第1項第2号イの「高圧ガス」の名称の文字の色は赤色(可燃性ガス以外のガス、水素ガス

及びアセチレンガスにあっては白色)、第1項第2号口のガスの性質を示す文字の「燃」の文字の色は赤色(水素ガス及びアセチレンガスにあっては白色)、「毒」の文字の色は黒色とする。

また、これらの文字の大きさは、内容積が20リットル以上150リットル以下の容器にあっては5センチメートル平方以上、内容積が150リットルを超え1,000リットル以下の容器にあっては7センチメートル平方以上、内容積が1,000リットルを超える容器にあっては10センチメートル平方以上とし、内容積が20リットル未満のものについてはこれに準じて行うものとする。

色のうち、かつ色についてはJIS Z 8721による標準色票5R4/4若しくは4/6又は5YR4/4若しくは4/6を標準とし、ねずみ色については無彩色中灰色(三属性による表示N5.5からN7.5までの間)とする。

(2) 第1項第3号の「氏名等」の表示は以下のとおりとする。

① 液化石油ガスを充填する容器については、「氏名等」の表示を塗料又ははがれるおそれのないシールにより以下のように行うこととする。

(イ) 文字(数字を含む。)の色は容器の外面对し鮮明な色(黒色及び赤色を除く。)とし、字体は角ゴシック、丸ゴシック又はレイ書体を標準とする。(JIS Z 8304)

(ロ)～(ホ) [略]

② 液化石油ガス以外のガスを充填する容器については、容器の厚肉部分の見やすい箇所に氏名等の表示を打刻することにより以下のように行うこととする。ただし、打刻することが適当でない容器については、他の薄板に打刻したものを取れないように容器の肩部その他の見やすい箇所に溶接(製造に係る熱処理をする以前にするものに限る。)をし、はんだ付けをし、又はろう付けをしたものをもってこれに代えることができる。

(イ) 字体は角ゴシック、丸ゴシック又はレイ書体を標準とする。(JIS Z 8304)

(ロ)～(ニ) [略]

(3) [略]

及びアセチレンガスにあっては白色)、第1項第2号口のガスの性質を示す文字の「燃」の文字の色は赤色(水素ガス及びアセチレンガスにあっては白色)、「毒」の文字の色は黒色とする。

また、これらの文字の大きさは、内容積が20リットル以上150リットル以下の容器にあっては5センチメートル平方以上、内容積が150リットルを超え1,000リットル以下の容器にあっては7センチメートル平方以上、内容積が1,000リットルを超える容器にあっては10センチメートル平方以上とし、内容積が20リットル未満のものについてはこれに準じて行うものとする。

色のうち、かつ色については日本工業規格Z 8721による標準色票5R4/4若しくは4/6又は5YR4/4若しくは4/6を標準とし、ねずみ色については無彩色中灰色(三属性による表示N5.5からN7.5までの間)とする。

(2) 第1項第3号の「氏名等」の表示は以下のとおりとする。

① 液化石油ガスを充填する容器については、「氏名等」の表示を塗料又ははがれるおそれのないシールにより以下のように行うこととする。

(イ) 文字(数字を含む。)の色は容器の外面对し鮮明な色(黒色及び赤色を除く。)とし、字体は角ゴシック、丸ゴシック又はレイ書体を標準とする。(日本工業規格Z 8304)

(ロ)～(ホ) [略]

② 液化石油ガス以外のガスを充填する容器については、容器の厚肉部分の見やすい箇所に氏名等の表示を打刻することにより以下のように行うこととする。ただし、打刻することが適当でない容器については、他の薄板に打刻したものを取れないように容器の肩部その他の見やすい箇所に溶接(製造に係る熱処理をする以前にするものに限る。)をし、はんだ付けをし、又はろう付けをしたものをもってこれに代えることができる。

(イ) 字体は角ゴシック、丸ゴシック又はレイ書体を標準とする。(日本工業規格Z 8304)

(ロ)～(ニ) [略]

(3) [略]

○特定認定事業者及び自主保安高度化事業者の認定について(20180323 保局第6号) 新旧対照表
 (改正前欄に掲げる規定の傍線を付した部分は、これに順次対応する改正後欄に掲げる規定の傍線を付した部分のように改める。)

改 正 後	改 正 前
特定認定事業者及び自主保安高度化事業者の認定について 制定 20180323保局第6号 平成30年 3月30日 改正 20190606保局第1号 令和 元年 6月14日	特定認定事業者及び自主保安高度化事業者の認定について 制定 20180323保局第6号 平成30年 3月30日
別添 様式1(I 3. (1)関係) [略] 備考 1 この用紙の大きさは、 <u>日本産業規格A4</u> とすること。 2・3 [略]	別添 様式1(I 3. (1)関係) [略] 備考 1 この用紙の大きさは、 <u>日本工業規格A4</u> とすること。 2・3 [略]
様式2(I 3. (1)関係) [略] 備考 1 この用紙の大きさは、 <u>日本産業規格A4</u> とすること。 2・3 [略]	様式2(I 3. (1)関係) [略] 備考 1 この用紙の大きさは、 <u>日本工業規格A4</u> とすること。 2・3 [略]
様式3(I 3. (4)関係) [略] 備考 この用紙の大きさは、 <u>日本産業規格A4</u> とすること。	様式3(I 3. (4)関係) [略] 備考 この用紙の大きさは、 <u>日本工業規格A4</u> とすること。
様式4(I 3. (4)関係) [略] 備考 この用紙の大きさは、 <u>日本産業規格A4</u> とすること。	様式4(I 3. (4)関係) [略] 備考 この用紙の大きさは、 <u>日本工業規格A4</u> とすること。
様式5(II 1. (1)関係) [略] 備考 1 この用紙の大きさは、 <u>日本産業規格A4</u> とすること。 2～4 [略]	様式5(II 1. (1)関係) [略] 備考 1 この用紙の大きさは、 <u>日本工業規格A4</u> とすること。 2～4 [略]
様式6(II 3. (2)関係) [略] 備考 1 この用紙の大きさは、 <u>日本産業規格A4</u> とすること。 2 [略]	様式6(II 3. (2)関係) [略] 備考 1 この用紙の大きさは、 <u>日本工業規格A4</u> とすること。 2 [略]
様式7(II 3. (3)関係) [略]	様式7(II 3. (3)関係) [略]

備考 この用紙の大きさは、日本産業規格A4とすること。

様式8(Ⅱ4.(2)関係)

[略]

備考 この用紙の大きさは、日本産業規格A4とすること。

様式9(Ⅱ7. 関係)

[略]

備考 1 この用紙の大きさは、日本産業規格A4とすること。

2・3 [略]

備考 この用紙の大きさは、日本工業規格A4とすること。

様式8(Ⅱ4.(2)関係)

[略]

備考 この用紙の大きさは、日本工業規格A4とすること。

様式9(Ⅱ7. 関係)

[略]

備考 1 この用紙の大きさは、日本工業規格A4とすること。

2・3 [略]

○一般高圧ガス保安規則第6条第1項第11号等の規定による試験を行う者及び同項第13号等の規定による製造を行う者の認定等について(20180323保局第12号) 新旧対照表
 (改正前欄に掲げる規定の傍線を付した部分は、これに順次対応する改正後欄に掲げる規定の傍線を付した部分のように改める。)

改 正 後	改 正 前
一般高圧ガス保安規則第6条第1項第11号等の規定による試験を行う者及び同項第13号等の規定による製造を行う者の認定等について 制定 20180323保局第12号 平成30年 3月30日 改正 20190606保局第1号 令和 元年 6月14日	一般高圧ガス保安規則第6条第1項第11号等の規定による試験を行う者及び同項第13号等の規定による製造を行う者の認定等について 制定 20180323保局第12号 平成30年 3月30日
様式第1 [略] (備考)この用紙の大きさは、 <u>日本産業規格A4</u> とすること。	様式第1 [略] (備考)この用紙の大きさは、 <u>日本工業規格A4</u> とすること。
様式第2 [略] (備考)この用紙の大きさは、 <u>日本産業規格A4</u> とすること。	様式第2 [略] (備考)この用紙の大きさは、 <u>日本工業規格A4</u> とすること。
様式第3 [略] (備考)この用紙の大きさは、 <u>日本産業規格A4</u> とすること。	様式第3 [略] (備考)この用紙の大きさは、 <u>日本工業規格A4</u> とすること。
様式第4 [略] (備考)この用紙の大きさは、 <u>日本産業規格A4</u> とすること。	様式第4 [略] (備考)この用紙の大きさは、 <u>日本工業規格A4</u> とすること。
様式第5 [略] (備考)この用紙の大きさは、 <u>日本産業規格A4</u> とすること。	様式第5 [略] (備考)この用紙の大きさは、 <u>日本工業規格A4</u> とすること。
様式第6 [略] (備考)この用紙の大きさは、 <u>日本産業規格A4</u> とすること。	様式第6 [略] (備考)この用紙の大きさは、 <u>日本工業規格A4</u> とすること。
様式第7 [略] (備考)この用紙の大きさは、 <u>日本産業規格A4</u> とすること。	様式第7 [略] (備考)この用紙の大きさは、 <u>日本工業規格A4</u> とすること。
様式第7の2 [略]	様式第7の2 [略]

(備考)この用紙の大きさは、日本産業規格A4とすること。

様式第8

[略]

(備考)この用紙の大きさは、日本産業規格A4とすること。

様式第9

[略]

(備考)この用紙の大きさは、日本産業規格A4とすること。

(別添2)

大臣認定審査実施要領

様式第1

[略]

(備考)この用紙の大きさは、日本産業規格A4とすること。

様式第3

[略]

(備考)この用紙の大きさは、日本産業規格A4とすること。

(別添3)

認定申請試験者評価実施要領

様式第2

[略]

(備考)この用紙の大きさは、日本産業規格A4とすること。

(別添4)

認定試験者確認調査実施要領

様式第2

[略]

(備考)この用紙の大きさは、日本産業規格A4とすること。

(備考)この用紙の大きさは、日本工業規格A4とすること。

様式第8

[略]

(備考)この用紙の大きさは、日本工業規格A4とすること。

様式第9

[略]

(備考)この用紙の大きさは、日本工業規格A4とすること。

(別添2)

大臣認定審査実施要領

様式第1

[略]

(備考)この用紙の大きさは、日本工業規格A4とすること。

様式第3

[略]

(備考)この用紙の大きさは、日本工業規格A4とすること。

(別添3)

認定申請試験者評価実施要領

様式第2

[略]

(備考)この用紙の大きさは、日本工業規格A4とすること。

(別添4)

認定試験者確認調査実施要領

様式第2

[略]

(備考)この用紙の大きさは、日本工業規格A4とすること。

○高圧ガス保安法に基づく容器等製造業者の登録等及び特定設備製造業者の登録等に係る事務処理要領について(20190314 保局第2号) 新旧対照表

(改正前欄に掲げる規定の傍線を付した部分は、これに順次対応する改正後欄に掲げる規定の傍線を付した部分のように改める。)

改正後			改正前		
高圧ガス保安法に基づく容器等製造業者の登録等及び特定設備製造業者の登録等に係る事務処理要領について 制定 20190314保局第2号 平成31年 3月15日 改正 20190606保局第1号 令和 元年 6月14日			高圧ガス保安法に基づく容器等製造業者の登録等及び特定設備製造業者の登録等に係る事務処理要領について 制定 20190314保局第2号 平成31年 3月15日		
別紙1 チェックリスト(別添2関係)			別紙1 チェックリスト(別添2関係)		
事項	個別項目	評価	事項	個別項目	評価
一 一般的 要求 事項	1 工場又は事業場(以下「工場等」という。)は、 <u>JIS Q 9001(2008)</u> 又はISO 9001(2008)(以下「JIS Q 9001等」という。)の要求事項を満足し、かつ、登録容器等製造業者に係る品質マネジメントシステム(以下「QMS」という。)の確立、文書化、実施及び維持並びに当該QMSの有効性に関する継続的な改善を行っていること。 2・3 [略]		一 一般的 要求 事項	1 工場又は事業場(以下「工場等」という。)は、 <u>日本工業規格Q 9001(2008)</u> 又はISO 9001(2008)(以下「JIS Q 9001等」という。)の要求事項を満足し、かつ、登録容器等製造業者に係る品質マネジメントシステム(以下「QMS」という。)の確立、文書化、実施及び維持並びに当該QMSの有効性に関する継続的な改善を行っていること。 2・3 [略]	
事項	個別項目	評価	事項	個別項目	評価
二十九 製品 の 監視 及び 測定	1・2 [略] 3 工場等は、容器等の製造プロセスで定めた事項が問題なく完了し、かつ、容器等検査規程で定める検査(<u>JIS Z9020(2016)</u>)に定める管理図等を用いた方法による監視測定を行っている場合にあっては、別添4 別紙2に定める(1)②の試験のうち、圧力サイクル試験を除く。以下次項において同じ。)に合格した容器等のみに対して出荷許可をしていること。また、当該検査の結果及び出荷許可をした者の記録を維持していること。		二十九 製品 の 監視 及び 測定	1・2 [略] 3 工場等は、容器等の製造プロセスで定めた事項が問題なく完了し、かつ、容器等検査規程で定める検査(<u>日本工業規格Z9020(2016)</u>)に定める管理図等を用いた方法による監視測定を行っている場合にあっては、別添4 別紙2に定める(1)②の試験のうち、圧力サイクル試験を除く。以下次項において同じ。)に合格した容器等のみに対して出荷許可をしていること。また、当該検査の結果及び出荷許可をした者の記録を維持していること。	