

小型高圧ガス容器認定規程

[機-90106-3]

高圧ガス保安協会

文書履歴

小型高圧ガス容器認定規程 [機-90106]

改訂 コード	施行 年月日	改訂等の内容
- 0	1988. 4. 1	制定
- 1	2021. 8. 2	<ul style="list-style-type: none"> ①「高圧ガス取締法」を「高圧ガス保安法」に改正 ②手数料額を現在の金額に改正 ③様式中の「日本工業規格」を「日本産業規格」に改正 ④「日本工業規格 G3141（冷間圧延鋼板及び鋼帯）の 3 種」を「JIS G3141（冷間圧延鋼板及び鋼帯）の SPCE」に改正 ⑤旧単位を SI 単位に改正 ⑥様式第 1 及び様式第 4 の申請者の印を削除 ⑦様式第 8、様式第 9 及び様式第 11 の届出者の印を削除 ⑧様式第 10 の代表者氏名の印を削除
- 2	2021. 11. 9	<ul style="list-style-type: none"> ①「製造工場認定審査表」を追加 ②「容器型式検査基準」のチェックリスト化 ③様式 11（製造工場認定廃止届）及び様式 12（容器型式認定廃止届）を追加 ④その他必要な修正
- 3	2022. 4. 1	組織再編に伴い実施事務所名を変更した。 (機器検査事業部門への変更)

小型高圧ガス容器認定規程

[機-90106-3]

1 適用範囲

この規程は、高圧ガス保安協会（以下「協会」という。）が高圧ガス保安法第59条の28第1項第7号に基づき実施する小型高圧ガス容器（継目なし構造、溶接構造又はろう付け構造の金属製容器であって内容積が1デシリットル以下のものをいう。以下単に「容器」という。）の型式認定に適用する。

2 用語の定義

この規程において使用する用語は、次に定めるものとする。

- (1) 型式とは、容器に充てんする高圧ガスの種類及び破壊圧力の設計基準値の二つの要素について組合せたものをいう。
- (2) 型式認定とは、製造者の工場の認定（以下「製造工場認定」という。）及び当該工場で製造される容器の型式ごとの認定（以下「容器型式認定」という。）を総称したものをいう。
- (3) 認定製造者とは、製造工場認定を受け、かつ、容器型式認定を受けた容器（以下「認定品」という。）の製造者をいう。

3 製造工場認定

3.1 製造工場認定の方法

製造工場認定は工場ごとに行うものとし、容器の製造者の申請に基づき、3.3に定める製造工場認定のための審査（以下「製造工場審査」という。）により行う。

3.2 製造工場認定の申請

製造工場認定を受けようとする者は、様式1の「小型高圧ガス容器製造工場認定申請書」に次に掲げる書類を添えて、正1通及び副2通を協会の機器検査事業部門に提出するものとする。

(1) 企業の概要等を示す書類

- ① 申請者の沿革又は経歴書
- ② 製造工場の組織図及び人員配置図
- ③ 製造工場に係る高圧ガス製造の許可等に係る一覧表
- ④ 製造工場内の配置図

(2) 小型高圧ガス容器の製造に係る品質確保の方法を説明した書類

- ① 工場組織
- ② 品質管理体制
- ③ 保有設備及びその管理
- ④ 不適合品の処理

備考：「品質確保の方法を説明した書類」とは、附属書1の別表「製造工場認定審査表」に掲げる確認項目毎に当該要件に対応した事項を定めた社内規定の名称、条項、記録等を引用して説明したものをいう。

(3) (2) の品質確保の方法に係る社内規定類等

- ① 製造工程図（購買・外注工程から製品の出荷までの工程図であって、各工程に適用する試験・検査基準が明記されているもの。）
- ② 受入検査に関するもの
- ③ 試験・検査に関するもの
- ④ 製造設備及び試験・検査設備の点検に関するもの
- ⑤ 表示に関するもの
- ⑥ 「容器製作図面」及び「小型高圧ガス容器明細書」の管理に関するもの
- ⑦ 製造設備及び試験・検査設備の一覧表（設備名、仕様、台数等を記載すること。）
- ⑧ 不適合品の処理に関するもの
- ⑨ クレーム処理に関するもの

(4) その他協会が指定する書類

3. 3 製造工場審査

製造工場審査は、附属書 1 の「小型高圧ガス容器製造工場認定審査実施要領」に基づいて行う。

3. 4 製造工場認定証の交付等

製造工場認定証の交付等は次に定めるところによる。

- (1) 協会は、製造工場審査を合格としたときは、様式 2 の「小型高圧ガス容器製造工場認定証」（以下「製造工場認定証」という。）を交付する。
- (2) 協会は、製造工場審査を不合格としたときは、様式 3 の「小型高圧ガス容器製造工場認定不合格通知書」により通知するものとする。

4 容器型式認定

4. 1 容器型式認定の方法

容器型式認定は、容器の型式ごとに行うものとし、製造工場認定証の交付を受けた容器の製造者の申請に基づき、4. 3 に定める容器型式認定のための検査（以下「容器型式検査」という。）により行う。

4. 2 容器型式認定の申請

容器型式認定を受けようとする者は、様式 4 の「小型高圧ガス容器型式認定申請書」に次に掲げる書類を添えて、正 1 通及び副 2 通を協会の機器検査事業部門に提出するものとする。

- ① 容器の設計計算書
- ② 容器の製作図面
- ③ 様式 5 の「小型高圧ガス容器明細書」
- ④ 社内試験検査成績書
- ⑤ 材料証明書（JIS 規格に適合する材料と同等以上の材料を使用する場合は、JIS 規格との対比表を含む。）
- ⑥ その他協会が指定する書類

備考 1：「社内試験検査成績書」とは、附属書 2 の別表「容器型式検査基準」の検査項目 3 から 11 までについて申請者が実施したものをいう。

- 2：既に交付された、小型高圧ガス容器型式認定証の容器の名称に新たな容器の名称を追加する場合にあっては、新たに申請を行うものとする。なお、申請に係る容器が容器型式検査に合格したときの容器型式認定番号は従前のものとする。

4. 3 容器型式検査

容器型式検査は、容器の型式ごとに附属書2の「小型高圧ガス容器型式検査実施要領」に基づいて行う。

4. 4 容器型式認定証の交付等

容器型式認定証の交付等は、次に定めるところによる。

- (1) 協会は、容器型式検査を合格としたときは、様式6の「小型高圧ガス容器型式認定証」（以下「容器型式認定証」という。）を交付する。
- (2) 協会は、容器型式検査を不合格としたときは、様式7の「小型高圧ガス容器型式認定不合格通知書」により通知するものとする。

5 型式認定の更新

型式認定の更新に係る認定の方法、認定の申請、製造工場審査、容器型式検査及び認定証の交付等は、次に定めるところによる。

- (1) 製造工場認定の更新は、3に準ずるものとする。
なお、3. 2に係る認定の申請にあっては、原則として6に定める有効期間の満了日の25日以上前までに協会に申請を行うものとする。
- (2) 容器型式認定の更新は、4に準ずるものとする。
なお、4. 2に係る認定の申請にあっては、原則として6に定める有効期間の満了日の25日以上前までに協会に申請を行うものとする。

6 型式認定の有効期間等

型式認定の有効期間等は、次に定めるところによる。

- (1) 製造工場認定の有効期間は、認定の日から3年とする。
- (2) 容器型式認定の有効期間は、認定の日から3年とする。
- (3) 認定製造者が有効期間内に型式認定の更新の申請を行わなかったときは、当該認定はその効力を失う。
- (4) 製造工場認定の効力を失ったものは、同時に容器型式認定の効力を失うものとする。

7 型式認定の表示

認定製造者は、認定品の外面又は当該認定品の梱包箱（最小小売販売単位のものとする。）の外面に「高圧ガス保安協会型式認定品」である旨を印刷等により表示できるものとする。

8 認定製造者の義務

認定製造者は、次の各号に掲げる認定製造者の義務を遵守するものとする。

- (1) 認定品は、申請時に提出した書類のうち3. 2 (2) ((4)) の製造工場認定変更届書を届け出た場合にあつては、その内容を含む。) の書類に記載された品質確保の方法に従って製造すること。

- (2) 認定品は、申請時に提出した書類のうち4. 2②の容器の製作図面に基づいて製造すること。
- (3) 7の表示は、認定品に限ること。
- (4) 3. 2の提出書類に記載された事項の変更をしようとするときは、あらかじめ、様式8の「製造工場認定変更届書」に変更内容を説明した書面を添えて、協会に届け出ること。
- (5) 前年4月1日から1年間における製造実績を様式9の「製造実績報告書」により、毎年5月末日までに協会に届け出ること。
- (6) 認定品の試験・検査結果を記録し、その記録を6年間以上保管すること。
- (7) 認定品について災害が生じたことを知ったときは、遅滞なく、様式10の「災害届書」により協会に届け出ること。
- (8) 認定製造者に相続又は合併があった場合（認定品の製造に影響を及ぼさない変更に限る。）は、相続又は合併した者は、認定製造者の地位を承継することができるものとし、この場合、地位を承継した者は、様式8の「製造工場認定変更届書」に変更内容を説明した書類を添えて、協会に届け出ること。
備考：認定製造者の相続又は合併後の当該認定品の製造に係る品質確保の方法に影響を及ぼす変更の場合は、新たに申請を行うものとする。
- (9) 認定製造者が製造工場を廃止したときは、遅滞なく、様式11の「製造工場認定廃止届」により協会に届け出ること。
- (10) 認定製造者が認定品の製造を廃止したときは、遅滞なく、様式12の「容器型式認定廃止届」により協会に届け出ること。
- (11) 協会が付した改善等の条件を遵守すること。

9 型式認定の取り消し等

協会は、認定製造者が次の各号の一に該当するときは、改善の指示、製造工場認定及び容器型式認定の停止又は取り消しを行うことができる。

- (1) 8の認定製造者の義務を怠ったとき
- (2) 申請に際し、虚偽の申請を行い型式認定されたとき
- (3) 認定品の品質又は保安に対する管理水準が型式認定を受けたときに比較して低下し、その結果品質又は保安の確保に重大な影響を与えるおそれが生じたとき
- (4) 認定品について、当該認定品の設計、製造又は試験の欠陥により災害が発生したとき
- (5) 認定製造者が高圧ガス保安法に違反したとき
- (6) その他公共の安全の維持又は災害の発生の防止のため、特に必要があると認められるとき

10 公表

協会は、製造工場認定証を交付したとき、容器型式認定証を交付したとき、型式認定を取消したとき又は認定製造者の有効期間が経過したときは、その旨を公表することができる。

11 立入調査等

協会は、この規程の実施に必要な限度において、認定製造者の製造した容器の製造工程等の管理状況について立入調査を行うことができる。

また、協会は、必要と認めるときは、認定製造者に対し、品質管理状況その他必要な書類の提出を求めることができるものとする。

この場合において、認定製造者は協会の立入調査等に協力するものとする。

1 2 手数料及び旅費の納付

申請者は、別に定める手数料及び協会が算出した旅費を次のいずれかにより納付するものとする。

なお、協会は、正当な理由がある場合を除き、受納した手数料及び旅費は返金しない。また、申請者が要した費用は負担しない。

- (1) 別に指定する金融機関の口座（以下「指定口座」という。）に予め払い込む。この場合、振り込んだことを証する書面の写しを申請書に添付する。
- (2) 申請時に現金又は小切手により直接納付する。
- (3) 申請時又は旅費の確定時に協会が発行する請求書により、現金又は小切手により直接納付する。
- (4) 申請時又は旅費の確定時に協会が発行する請求書により、指定口座に振り込む。この場合、振り込んだことを証する書面の写しに、手数料又は旅費であることを記載し、協会に郵送又はFAXする。

なお、協会は手数料の払い込みが確認されるまでは、製造工場審査又は容器型式検査を実施せず、また、旅費の払い込みが確認されるまでは、製造工場認定証又は容器型式認定証は交付しない。

1 3 標準処理期間

製造工場認定及び容器型式認定の各認定証等の交付等までの標準処理期間は、申請書受理日から起算して25日とする。

ただし、標準処理期間に12月29日～12月31日、1月1日～1月3日並びに4月及び5月の祝祭日は除くものとする。また、申請者に起因する理由により遅延する場合にあってはこの限りでない。

附 則

この規程は、昭和63年4月1日から実施する。

この規程は、令和3年8月2日から適用する。

この規程は、令和3年11月9日から適用する。

この規程は、令和4年4月1日から適用する。

附属書 1

小型高圧ガス容器製造工場認定審査実施要領

1 適用範囲

この要領は、小型高圧ガス容器認定規程 3. 3 の製造工場審査に適用する。

2 審査項目等

製造工場審査に係る審査項目及び確認項目は、別表の「製造工場認定審査表」による。

3 審査項目等の評価

製造工場審査表における確認項目及び審査項目の評価は、次の（１）及び（２）に定めるところによる。

（１）確認項目に対する評価は、「適」又は「否」とする。

（２）審査項目の評価は、審査項目の区分毎に確認項目評価の「適」、「否」の数に応じて、次の A、B 又は C とする。

A：全て「適」の場合

B：A 又は C 以外の場合

C：全て「否」の場合

4 判定

製造工場認定審査表の審査項目の評価において、C がなく、かつ、A が 1/2 以上である場合、製造工場審査は合格とする。

別表

整理番号 _____ ~

製造工場認定審査表

項目	審査項目	確認項目	確認項目評価		審査項目評価	備考
			適	否		
1 工場組織	(1) 小型高圧ガス容器の製造工場に係る組織が適切であること。	1) 工場組織において、設計又は試験研究部門、製造部門及び品質管理部門が独立して設置され、かつ、組織図に各部門が定められていること。 ----- 2) 組織図が社内規定に定められていること。 ----- 3) 1)の各部門の業務分掌及び責任権限が社内規定に定められていること。			<input type="checkbox"/> A <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> C	
	(2) 小型高圧ガス容器の製造工場に係る人員が適切であること。	1) 設計部門又は試験研究部門には、小型高圧ガス容器の設計に関する知識を有し、かつ、1年以上の経験を有する者が1名以上配置されていること。 ----- 2) 製造部門には、小型高圧ガス容器の製造に関する実務経験を有し、かつ、1年以上の経験を有する者が1名以上配置されていること。 ----- 3) 品質管理部門には、小型高圧ガス容器の品質管理に関する実務経験を有し、かつ、1年以上の経験を有する者が1名以上配置されていること。				
2 品質管理体制	(1) 小型高圧ガス容器の製造工程図が社内規定として定められ、かつ、当該製造工程図に従って、小型高圧ガス容器が製造及び試験・検査が行われていること。	1) 購買・外注工程から製品の出荷までの製造工程を示す製造工程図が社内規定として定められ、かつ、当該製造工程図には各工程ごとに実施する試験・検査の工程が明確になっていること。 ----- 2) 当該製造工程図には製造及び試験・検査の各工程ごとに、適用する社内規定、管理基準値、検査頻度、実施部門が記載されていること。 ----- 3) 当該製造工程図には、外注する工程が明確になっていること。 ----- 4) 3)の製造工程図には、小型高圧ガス容器の加工、試験・検査、受入検査の重要工程は外注工程に含まれていないこと。 ----- 5) 1)から4)に従って、実施していること。			<input type="checkbox"/> A <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> C	

項目	審査項目	確認項目	確認項目評価		審査項目評価	備考
			適	否		
	(2) 小型高圧ガス容器の製造に必要な材料、部品等の受入検査に関する社内規定が定められ、かつ、当該社内規定に従って、受入検査が行われていること。	1) 受入検査の実施手順が社内規定に定められていること。 ----- 2) 当該社内規定には、材料、部品等の種類に応じて、検査の項目、方法、頻度及び判定基準が定められていること。 ----- 3) 1)及び2)に従って、受入検査が実施されていること。 ----- 4) 当該社内規定には、受入検査の記録は、6年間以上保管することが定められていること。 ----- 5) 受入検査の記録は、6年間以上保管されていること。			<input type="checkbox"/> A <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> C	
	(3) 小型高圧ガス容器の製造に必要な製造工程中の試験・検査（以下「製品検査」という。）に関する社内規定が定められ、かつ、当該社内規定に従って、製品検査が行われていること。	1) 製品検査の実施手順が社内規定に定められていること。 ----- 2) 当該社内規定には、検査項目、方法、頻度及び判定基準が定められていること。 ----- 3) 1)及び2)に従って、製品検査が実施されていること。 ----- 4) 当該社内規定には、出荷する小型高圧ガス容器について、トレーサビリティがとれるように保管することが定められていること。 ----- 5) 4)に従って、製品検査の記録が保管されていること。 ----- 6) 当該社内規定には、製品検査の記録を6年間以上保管することが定められていること。 ----- 7) 製品検査の記録は、6年間以上保管されていること。			<input type="checkbox"/> A <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> C	
	(4) 容器型式認定を受けた小型高圧ガス容器の「容器製作図面」及び「小型高圧ガス容器明細書」（以下総称して「設計仕様書」という。）の管理の方法が社内規定で定められ、かつ、当該社内規定に従って、設計仕様書が管理されていること。	1) 容器型式認定証の交付を受けた小型高圧ガス容器の設計仕様書は、変更できないことが社内規定で定められていること。 ----- 2) 容器型式認定証の交付を受けた小型高圧ガス容器の設計仕様書は、永久保存することが社内規定に定められていること。 ----- 3) 1)及び2)に従って、設計仕様書が管理されていること。			<input type="checkbox"/> A <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> C	
	(5) 型式認定の表示に関する社内規定が定められていること。	1) 型式認定の表示に関する社内規定が定められていること。 ----- 2) 当該社内規定には、認定品の外面又は当該認定品の梱包箱の外面の表示に関することが定められていること。			<input type="checkbox"/> A <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> C	

項目	審査項目	確認項目	確認項目評価		審査項目評価	備考
			適	否		
3 保有設備及びその管理	(1) 小型高圧ガス容器の製造に必要な製造設備及び試験・検査設備が社内規定に登録され、当該設備を使用して、小型高圧ガス容器の製造及び試験・検査が行われていること。	1) 製造設備及び試験・検査設備の一覧表が社内規定に登録されていること。 ----- 2) 当該登録された製造設備及び試験・検査設備を用いて、小型高圧ガス容器の製造及び試験・検査が行われていること。			<input type="checkbox"/> A <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> C	
	(2) 製造設備の点検に関する手順、方法、判定基準等が社内規定に定められ、当該社内規定に従って、製造設備の点検が行われ、かつ、点検記録が整備されていること。	1) 製造設備の点検の手順、方法、判定基準等が社内規定に定められていること。 ----- 2) 当該社内規定に従って、点検が行われ、かつ、点検記録が整備されていること。			<input type="checkbox"/> A <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> C	
	(3) 試験・検査設備に関する点検及び必要に応じた精度確認の手順、方法、判定基準等が社内規定に定められ、当該社内規定に従って、試験・検査設備の点検が行われ、かつ、記録が整備されていること。	1) 試験・検査設備の点検及び必要に応じた精度確認の手順、方法、判定基準等が社内規定に定められていること。 ----- 2) 当該社内規定に従って、点検及び必要に応じた精度確認が行われ、かつ、点検記録が整備されていること。			<input type="checkbox"/> A <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> C	
4 不適合品の処理	(1) 不適合品の処理に関する社内規定が定められ、かつ、当該社内規定に従って、原因究明及び再発防止策を講じていること。	1) 不適合品が発生した場合は、原因究明を行い、当該原因に基づき再発防止策を講じ、それらを記録することが社内規定に定められていること。 ----- 2) 当該社内規定に従って、不適合品の処理が行われていること。 ----- 3) 当該社内規定には、不適合品の処理に関する記録は6年間以上保管することが定められていること。 ----- 4) 不適合品の処理に関する記録は、6年間以上保管されていること。			<input type="checkbox"/> A <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> C	
	(2) クレーム処理に関する社内規定が定められ、かつ、当該社内規定に従って、原因究明及び再発防止策を講じていること。	1) クレームがあった場合は、原因究明を行い、当該原因に基づき再発防止策を講じ、それらを記録することが社内規定に定められていること。 ----- 2) 当該社内規定に従って、クレーム処理が行われていること。 ----- 3) 当該社内規定には、クレーム処理の記録は6年間以上保管することが定められていること。 ----- 4) クレーム処理の記録は、6年間以上保管されていること。			<input type="checkbox"/> A <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> C	

附属書 2

小型高圧ガス容器型式検査実施要領

1 適用範囲

この要領は、小型高圧ガス容器認定規程 4. 3 の容器型式検査に適用する。

2 検査項目及び検査個数

次の各項目についてそれぞれ定める個数の容器について検査するものとする。

(1) 材料検査	1 個
(2) 設計検査	1 個
(3) 外観検査	15 個
(4) 寸法検査	3 個
(5) 耐圧試験	3 個
(6) 安全作動封板の作動圧試験	3 個
(7) 気密試験	15 個
(8) 破壊試験	3 個
(9) 総重量の確認	15 個
(10) 充てん比の確認	3 個
(11) 表示の確認	15 個

3 検査方法

別表の各検査項目に適合しているか否かを検査するものとする。ただし、一型式に全長、首部寸法、充てんガス重量その他が異なる 2 種類以上の容器が含まれている申請にあっては、機器検査事業部は申請者と協議のうえ容器の種類を選定し、当該種類の容器について検査するものとする。

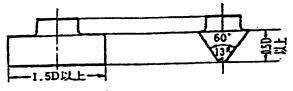
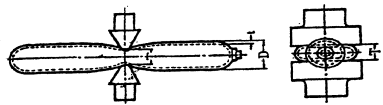
4 判定

別表の「容器型式検査基準」の検査項目において、その検査結果が全て適のときは、容器型式検査は合格とする。

別表

容器型式検査基準

検査項目	検査方法	判定基準	項目ごとの評価		備考
			適	否	
1 材料検査	容器の材料を図面及び材料証明書により確認する。	1) 作動封板（安全作動封板を含む。）以外の部分の材料は、JIS G3141（冷間圧延鋼板及び鋼帯）のSPCEに適合するキルド鋼又はこれと同等以上の化学成分及び機械的性質を有するものであること。			
		2) 作動封板（安全作動封板を含む。）の材料は、小型高压ガス容器明細書に記載された材料であって、かつ、当該材料はJIS規格に適合する材料又はこれと同等以上の化学成分及び機械的性質を有するものであること。			
2 設計検査	容器の作動封板（安全作動封板を含む。）以外の部分の肉厚を強度計算書、図面、目視等により確認する。	作動封板（安全作動封板を含む。）以外の部分は、耐圧試験圧力で降伏を起こさない肉厚以上であること。			
3 外観検査	容器の外面の状態を目視により確認する。	容器の外表面は、仕上面がなめらかであり、使用上支障のある腐食、割れ、すじ、しわ等がないこと。			
4 寸法検査	容器各部の寸法を測定器具による測定及び検査記録により確認する。	容器各部の寸法は、図面に示された許容差内であること。			
5 耐圧試験	容器（安全作動封板を除く。）を水により耐圧試験圧力以上の圧力を2分間以上加え、目視により確認する。	耐圧試験圧力以上の圧力を2分間以上加圧したとき、漏れ、異常膨張等が生じないことを目視により確認すること。			
6 安全作動封板の作動圧試験	容器を水により徐々に加圧し、安全作動封板の作動圧力を圧力計により確認する。また、作動後の安全作動封板の作動形状を目視により確認する。	1) 安全作動封板の作動圧力は、小型高压ガス容器明細書等に記載された圧力範囲内であること。			
		2) 安全作動封板の作動後の形状に異常がないこと。			
7 気密試験	ガスが充てんされている容器を40℃（+0℃、-2℃）の温水中に2時間以上浸漬させた後、気泡が生じていないことを目視により確認する。また、試験前後でそれぞれの総重量に差がないことを測定器具による測定及び検査記録により確認する。	1) 温度40℃（+0℃、-2℃）の温水中に2時間以上浸漬させた後、気泡が生じていないこと。			
		2) 試験前後でそれぞれの総重量に差がないこと。			

検査項目	検査方法	判定基準	項目ごとの評価		備考
			適	否	
8 破壊試験	<p>容器を水により徐々に加圧し、破壊圧力を圧力計により確認する。</p> <p>ただし、破壊圧力の上限の圧力で破壊しないものについては、圧かい試験（2個のくさびの先端の間の距離が容器の胴部の肉厚の8倍となるまで圧かいするものとする。）を行い、き裂又は破断の生じないことを目視で確認する。</p> <p>※ 圧かい試験は図1に示す2個の鋼製くさびを図2に示すよう圧かいし、き裂又は破断のないことを確認する。</p>  <p>(単位 mm) 図 1</p>  <p>Dは容器の外径とする tは容器内筒部の肉厚とする Tは両くさび間の距離で8tとする 図 2</p>	<p>1) 充てんガスを作動封板により密閉してある容器にあっては、最高充てん圧力の4倍以上8倍以下の圧力、充てんガスを安全作動封板により密閉してある容器にあっては、最高充てん圧力の3倍以上8倍以下の圧力で破壊すること。</p> <p>2) 上記の破壊圧力の上限の圧力で破壊しないものについては、圧かい試験（2個のくさびの先端の間の距離が容器の胴部の肉厚の8倍となるまで圧かいするものとする。）を行い、き裂又は破断の生じないこと。</p>			
9 総重量の確認	容器の総重量を測定器具による測定及び検査記録により確認する。	総重量は、小型高圧ガス容器明細書に示された許容値内であること。			
10 充てん比の確認	容器の内容積及び充てんガス重量を測定器具による測定及び検査記録により確認する。また、充てん比を検査記録により確認する。	<p>1) 容器の内容積及び充てんガス重量が小型高圧ガス容器明細書に示された許容値内である。</p> <p>2) 上記の値から算出した充てん比が小型高圧ガス容器明細書に示された最高充てん比以上であること。</p>			
11 表示の確認	容器の表示事項を目視により確認する。	容器の見やすい箇所に、小型高圧ガス容器明細書に示された表示事項が容易に消せないよう表示されていること。			

様式 1

※整理番号	
※受理年月日	年 月 日

小型高圧ガス容器製造工場認定申請書

(元号) 年 月 日

高圧ガス保安協会 殿

名称
代表者 役職 氏名

小型高圧ガス容器認定規程 3 の規定に基づき、製造工場認定を受けたいので関係書類を添付して次のとおり申請します。

1. 申請者の名称及び所在地	
2. 製造工場認定を受けようとする工場の名称及び所在地	
3. 生産能力（個／月）	
4. 1年間の製造予定個数	
5. 備 考	

- 備考 1. この用紙の大きさは、日本産業規格 A 4 とすること。
2. ※印の欄は記載しないこと。
3. 備考の欄には連絡担当者の氏名及び電話番号を記載すること。

様式 2

小型高圧ガス容器製造工場認定証

(元号) 年 月 日

(申請者) 殿

高圧ガス保安協会

下記の製造工場は、高圧ガス保安協会の定める小型高圧ガス容器認定規程に基づく製造工場審査に合格したもので、同規程 3. 4 (1) により本認定証を交付する。

記

1. 製造工場の名称及び所在地	
2. 製造工場認定番号	
3. 製造工場認定の有効期間	年 月 日から 年 月 日まで
4. 備 考	

備考 この用紙の大きさは、日本産業規格 A 4 とすること。

様式 3

小型高圧ガス容器製造工場認定不合格通知書

(元号) 年 月 日

(申請者) 殿

高圧ガス保安協会

下記の製造工場は、高圧ガス保安協会の定める小型高圧ガス容器認定規程に基づく製造工場審査に不合格となりましたので、同規程 3. 4 (2) により通知します。

記

1. 製造工場の名称及び所在地	
2. 理 由	
3. 備 考	

備考 この用紙の大きさは、日本産業規格 A 4 とすること。

様式 4

※整理番号	
※受理年月日	年 月 日

小型高圧ガス容器型式認定申請書

高圧ガス保安協会 殿

(元号) 年 月 日

名称
代表者 役職 氏名

小型高圧ガス容器認定規程 4 の規定に基づき、容器型式認定を受けたいので関係書類を添付して次のとおり申請します。

1. 申請者の名称及び所在地	
2. 製造工場の名称及び所在地	
3. 製造工場認定番号	
4. 容器型式認定を受けようとする容器の名称及び型式	
5. 容器型式検査に供する容器の製造ロット番号	
6. 容器型式検査に供する容器の製造年月	
7. 備 考	

- 備考 1. この用紙の大きさは、日本産業規格 A 4 とすること。
 2. ※印の欄は記載しないこと。
 3. 備考の欄には連絡担当者の氏名及び電話番号を記載すること。

様式 5

小 型 高 圧 ガ ス 容 器 明 細 書		
申 請 者 名		
容 器 の 名 称 及 び 型 式		
項 目	明 細	
容 器	材 質	
	外 径 ・ 胴 部 肉 厚	mm mm
	全 長	± mm
	首 部 寸 法	mm
	総 重 量	± g
	内 容 積	± ml
	耐 圧 試 験 圧 力	MPa
	設 計 破 壊 圧 力	MPa
	破 壊 圧 力 範 囲	MPa ~ MPa
防 錆 方 法		
作 動 封 板 ・ 安 全 作 動 封 板	材 質	
	板 厚	
	強 度	作 動 封 板 の 耐 圧 試 験 圧 力 MPa 又 は 安 全 作 動 封 板 の 作 動 圧 力 MPa
	破 壊 圧 力 範 囲	MPa ~ MPa
充 て ん ガ ス	種 類	
	充 て ん ガ ス 重 量	± g
	最 高 充 て ん 圧 力	MPa
	最 高 充 て ん 比	ml/g
表 示		
備 考		

備考 1. この用紙の大きさは、日本産業規格 A 4 とすること。

2. 一型式に二種類以上の容器が含まれている場合には、明細は種類ごとに記載すること。

3. 作動封板・安全作動封板の強度の欄の明細は、いずれか該当するものの数値を記載すること。

4. 表示の欄には、例えば「製造者の名称」、「充てんするガスの種類」等当該容器に表示する事項（表示しない容器にあつては「無」）を記載すること。

5. 用語の意味は次による。

(1) 作 動 封 板 : 容器に充てんされるガスを密閉するために取り付ける板であり、溶接又はその他の方法で取り付けられ、ガスを使用する際に作動軸により破壊されるもの

(2) 安 全 作 動 封 板 : 温度上昇等により容器内の圧力が所定の圧力になった場合に安全に破壊する板であり、作動封板としての機能を有するもの

(3) 最 高 充 て ん 圧 力 : 圧縮ガスを充てんする容器又は液化炭酸ガス以外の液化ガスを充てんする容器にあつては容器保安規則第 2 条第 2 5 号に規定する圧力、液化炭酸ガスを充てんする容器にあつては当該容器の充てん比（当該容器の内容積（単位 ml）を当該容器に充てんするガスの最大重量（単位 g）で除した値をいう。以下同じ。）に応じて充てんされる液化炭酸ガスの温度 3 5℃における圧力（充てん比が 1. 3 4 以上のものにあつては 1. 2 MPa とする。）

(4) 耐 圧 試 験 圧 力 : (3) に規定する最高充てん圧力の 5/3 倍の圧力

6. 作動封板・安全作動封板の材料が容器の材料と異なる場合にあっては、作動封板・安全作動封板の材料選定の理由を添付すること。

様式 6

小型高圧ガス容器型式認定証

(元号) 年 月 日

(申請者) 殿

高圧ガス保安協会

下記の容器は、高圧ガス保安協会の定める小型高圧ガス容器認定規程に基づく容器型式検査に合格したので、同規程 4. 4 (1) により本認定証を交付する。

記

1. 製造工場の名称及び所在地	
2. 容器の名称及び型式	
3. 容器型式認定番号	
4. 容器型式認定の有効期間	年 月 日から 年 月 日まで
5. 備 考	

備考 この用紙の大きさは、日本産業規格 A 4 とすること。

様式 7

小型高圧ガス容器型式認定不合格通知書

(元号) 年 月 日

(申請者) 殿

高圧ガス保安協会

下記の容器は、高圧ガス保安協会の定める小型高圧ガス容器認定規程に基づく容器型式検査に不合格となりましたので、同規程 4. 4 (2) により通知します。

記

1. 製造工場の名称及び所在地	
2. 容器の名称及び型式	
3. 理 由	
4. 備 考	

備考 この用紙の大きさは、日本産業規格 A 4 とすること。

様式 8

※整理番号	
※受理年月日	年 月 日

製造工場認定変更届書

(元号) 年 月 日

高圧ガス保安協会 殿

名称
代表者 役職 氏名

小型高圧ガス容器認定規程 8 (4) 又は (8) により、下記のとおり届け出ます。

記

1. 製造工場の名称及び所在地	
2. 製造工場認定番号	
3. 変更年月日	
4. 変更内容	
5. 変更理由	

備考 1. この用紙の大きさは、日本産業規格 A 4 とすること。

2. ※印の欄は記載しないこと。

3. 変更内容及び変更理由の欄は、記載事項が多いときは別に記載すること。

様式 9

製造実績報告書

(元号) 年 月 日

高圧ガス保安協会 殿

製造工場の名称 :
 製造工場の所在地 :
 製造工場の認定番号 :
 代表者の役職氏名 :

容器の名称及び 型式	容器型式 認定番号	ロット番号	個 数	試験・検査 年 月 日	備 考

- 備考 1. この用紙の大きさは、日本産業規格 A 4 とすること。
 2. 備考の欄には、主要な納入先を記載すること。

様式 10

※整理番号	
※受理年月日	年 月 日

災 害 届 書

(元号) 年 月 日

高圧ガス保安協会 殿

名称			
代表者	役職	氏名	

小型高圧ガス容器認定規程 8 (7) に基づき、下記のとおり届け出ます。

記

1. 製造工場の名称、所在地及び製造工場認定番号
2. 災害発生日時
3. 災害発生場所
4. 災害に係る容器の名称、型式及び容器型式認定番号
5. 災害の状況

備考 1. この用紙の大きさは、日本産業規格 A 4 とすること。

2. ※印の欄は記載しないこと。

様式 1 1

※受理年月日	年	月	日
--------	---	---	---

製造工場認定廃止届

(元号) 年 月 日

高圧ガス保安協会 殿

名称			
代表者	役職	氏名	

小型高圧ガス容器認定規程 8 (9) に基づき、下記のとおり届け出ます。

記

1. 製造工場の名称及び所在地	
2. 製造工場認定番号	
3. 廃止の理由	
4. 備考	

備考 1. この用紙の大きさは、日本産業規格 A 4 とすること。

2. ※印の欄は記載しないこと。

様式 1 2

※受理年月日	年	月	日
--------	---	---	---

容器型式認定廃止届

(元号) 年 月 日

高圧ガス保安協会 殿

名称			
代表者	役職	氏名	

小型高圧ガス容器認定規程 8 (10) に基づき、下記のとおり届け出ます。

記

1. 製造工場の名称及び所在地	
2. 廃止する容器の名称、型式及び容器型式認定番号	
3. 廃止の理由	
4. 備考	

備考 1. この用紙の大きさは、日本産業規格 A 4 とすること。

2. ※印の欄は記載しないこと。