

# 委託検査マニュアル

[機-90102-13]

高圧ガス保安協会

## 文書履歴

### 委託検査マニュアル [機-90102]

| 改訂<br>コード | 施行<br>年月日      | 改訂等の内容  |
|-----------|----------------|---|
| 一 3       | 2006.<br>10.25 | ①委託検査の種別を改正した。<br>②近畿支部の金融機関の口座を変更した。<br>③種別の改正に伴い、参考例を変更した。  |
| 一 4       | 2006.<br>12.11 | 近畿支部及び九州支部銀行支店名を改正  |
| 一 5       | 2008.<br>3.31  | 四国支部の住所、電話番号等を改正  |
| 一 6       | 2009.<br>4.6   | 機器検査事業部の住所を改正   |
| 一 7       | 2010.<br>8.1   | ①用語の定義を追加<br>②委託検査成績書を追加<br>③委託検査依頼書及び基準書の記載方法を追加<br>④立会検査における安全管理体制を追加                                 |
| 一 8       | 2014.<br>4.1   | ①協会ホームページの説明を追記<br>②参考例を改正<br>③手数料を改正   |
| 一 9       | 2018.<br>4.1   | ①適用範囲に供用中の附属品を追加(1)<br>②郵送により成績書等を交付する場合の費用を規定(8.3)<br>③検査実施事務所から九州支部を削除(2、別表)<br>④参考事例に容器及び附属品の事例を追加   |
| 一 10      | 2019.<br>7.1   | 手数料を改正  |
| 一 11      | 2021.<br>8.2   | 印を削除(様式1、様式4、様式8、様式9、参考例2、参考例3)   |
| 一 12      | 2022.<br>4.1   | 組織再編に伴い実施事務所名及び役職名を変更(2、様式9、別表)   |
| 一 13      | 2023.<br>12.21 | 通達(20200715保局第1号及び20180323保局第13号)の改正に伴い、KHKS 0803に基づく検査例をKHKS 0804及びKHKS 0805に基づく検査の例に改正(【例1-7】、【例1-8】) |

## 委託検査マニュアル目次

|     |                 |   |
|-----|-----------------|---|
| 1   | 適用範囲            | 1 |
| 2   | 用語              | 1 |
| 3   | 委託検査実施事務所       | 2 |
| 4   | 委託検査の依頼         | 2 |
| 4.1 | 委託検査依頼          | 2 |
| 4.2 | 検査実施場所が担当地域外の場合 | 2 |
| 4.3 | 依頼書及び基準書の記載方法   | 3 |
| 4.4 | 依頼の単位           | 3 |
| 4.5 | 手数料及び旅費の納付      | 3 |
| 4.6 | 依頼手続き           | 3 |
| 4.7 | 依頼書類の返却         | 3 |
| 4.8 | 依頼書類の差替え        | 3 |
| 5   | 委託検査の実施         | 4 |
| 5.1 | 検査の実施           | 4 |
| 5.2 | 検査日程等           | 4 |
| 5.3 | 刻印              | 4 |
| 5.4 | 立会検査における安全管理    | 4 |
| 6   | 検査の記録           | 5 |
| 7   | 検査結果の報告         | 5 |
| 8   | 証明書等            | 5 |
| 8.1 | 証明書の発行          | 5 |
| 8.2 | PQRの承認          | 5 |
| 8.3 | 証明書等の受領         | 5 |
| 9   | 不合格通知等          | 6 |
| 9.1 | 不合格通知           | 6 |
| 9.2 | 不合格通知の受領        | 6 |
| 10  | 証明書の再発行         | 6 |
| 11  | 依頼の取下げ          | 7 |
| 12  | 標準処理期間          | 7 |

### 附則

|        |                          |
|--------|--------------------------|
| 様式 1   | 委託検査依頼書                  |
| 様式 2   | 基準書                      |
| 様式 3   | 検査内容確認書                  |
| 様式 4   | 依頼書類差替届け                 |
| 様式 5   | 委託検査成績書                  |
| 様式 6-1 | 委託検査証明書                  |
| 様式 6-2 | Inspection Certificate   |
| 様式 7   | 不合格通知書                   |
| 様式 8   | 委託検査証明書再発行依頼書            |
| 様式 9   | 委託検査依頼取下げ届書              |
| 別表     | 検査実施事務所一覧表               |
| 参考 1   | 委託検査の参考事例                |
| 参考 2   | 溶接施工方法の確認試験方法（突合せ溶接継手の例） |
| 参考 3   | 溶接施工方法の確認試験記録（突合せ溶接継手の例） |

# 委託検査マニュアル

[機-90102-13]

## 1 適用範囲

このマニュアルは、高圧ガス保安協会（以下「協会」という。）が高圧ガス保安法（以下「法」という。）第59条の28第1項第7号又は同条第3項に基づいて実施する次に掲げる種別の検査等（以下「委託検査」という。）について適用する。

備考 委託検査の具体的な依頼事例については、参考1を参照のこと。

- (1) 次の①又は②の設備等について、製造者、輸入者等からの依頼によって実施する検査（(2)から(4)まで、(6)及び(7)に掲げるものを除く。）
  - ① ガス設備（高圧ガス設備を含む。以下同じ。）等
  - ② 容器及び附属品
- (2) 日本国外へ輸出する(1)①又は②の設備等について、製造者、輸出者等からの依頼によって実施する検査
- (3) 既設のガス設備並びに供用中の容器及び附属品について、使用者等からの依頼によって実施する検査（既設のガス設備であって管轄する都道府県等行政機関（以下「担当県」という。）の許可が必要な場合にあっては、担当県との打ち合わせが実施され、了承されているものに限る。）
- (4) 法適用外の設備に対して、使用者等の依頼者が指定する基準に基づき実施する検査及びデータに係る試験
- (5) 溶接施工方法の確認試験（以下「施工法」という。）
- (6) 法適用外の設備に関する有限要素法による解析等コンピュータによる設計計算
- (7) 国内外のプラント建設等に係る技術指導

## 2 用語

このマニュアルで使用する主な用語は、次による。

- (1) 「事務所」とは、協会の機器検査事業部門及び各支部（九州支部を除く）をいう。
- (2) 「依頼者」とは、委託検査を受けようとする者をいう。
- (3) 「依頼書」とは、様式1の委託検査依頼書をいう。
- (4) 「基準書」とは、様式2の基準書をいう。
- (5) 「依頼書添付書類」とは、依頼書に添付すべき書類をいう。
- (6) 「依頼書類」とは、依頼書及び依頼書添付書類をいう。
- (7) 「検査内容確認書」とは、委託検査を依頼するにあたっての確認書をいい、様式3による。
- (8) 「委託検査成績書」とは、様式5の委託検査成績書をいう。
- (9) 「証明書」とは、様式6-1の委託検査証明書又は様式6-2の Inspection Certificate をいう。
- (10) 「PQR」とは、溶接施工方法の確認試験記録（Welding Procedure Qualification Record）をいう。

- (11)「施工法基準」とは、施工法を行う場合の基準であって、JIS B 8285「圧力容器の溶接施工方法の確認」又は依頼者が指定する基準をいう。

### 3 委託検査実施事務所

委託検査を実施する事務所及び担当地域は、別表の検査実施事務所一覧表による。

## 4 委託検査の依頼

### 4.1 委託検査依頼

依頼者は、依頼書に 1 に掲げる検査等の種別に応じて次の(1)又は(2)に掲げる依頼書添付書類を添付したものを正副各 1 通作成し、依頼者の所在地又は検査場所を担当する別表の事務所に提出するものとする。ただし、1(6)及び(7)の種別の検査等に係るものの本項以降の内容については、依頼者は事務所と協議の上、決定するものとする。

なお、依頼書に記載する依頼者の代表者氏名は、代表権を有する者とする。ただし、代表権を有する者から代表権を有する者以外の者への委任状が添付されている場合にあっては、当該委任された者の氏名によることができるものとする。

(1) 1(1)から(4)までの種別の検査等に係るものは、次に掲げる書類

- ① 基準書
- ② 検査内容確認書（依頼の内容が担当県等関係機関の指導、要望等に基づくものである場合に限る。）
- ③ 変更許可申請書又は変更届書の写（1(3)の担当県の許可等が必要な場合に限る。）
- ④ 強度計算書（改訂履歴番号及び改訂年月日の記載された表紙を有するものであること。）
- ⑤ 耐圧部に溶接を行う場合、溶接施工要領書（必要とする非破壊試験項目、機械試験項目等を含むものとする。）及び溶接施工方法の確認試験記録
- ⑥ 全体図（委託検査対象範囲を明示すること。）及び部品図
- ⑦ 基準書に記載された検査内容に対する具体的試験方法等を記した書面（耐圧試験又は気密試験の手順を記した書面、機械試験の試験片形状及び寸法を記した書面等をいう。）
- ⑧ 検査場所までの経路を記載した書面（最寄駅から検査場所までの経路を示す地図等）

(2) 1(5)に係るものは、次に掲げる書類

- ① 溶接施工方法の確認試験方法
- ② 試験片の採取要領（試験材からの試験片の採取位置並びに試験片の種類、数量、形状及び寸法を記した書面をいう。）
- ③ 4.1(1)⑧の書面

備考 (2)①の溶接施工方法の確認試験方法の様式については、参考 2 を参照のこと。

### 4.2 検査実施場所が担当地域外の場合

検査実施場所が依頼書を提出した事務所の担当地域と異なる場合は、その工程を示す書類を添付し、当該工程に係る依頼書添付書類を 4.1 に掲げる依頼書類の他に 1 通作成し、依頼時に事務所に提出する。

### 4.3 依頼書及び基準書の記載方法

依頼書及び基準書の記載方法は、「委託検査依頼書及び基準書記載方法書」[機-90102A]によること。

### 4.4 依頼の単位

依頼の単位は、原則として設備毎とする。ただし、依頼しようとする設備が同一仕様で複数製造される場合には、1 依頼とすることができる。また、施工法にあつては、複数種類を 1 依頼とすることができる。

備考 1 「同一仕様」とは、設計条件、使用する材料、溶接方法等が同一であつて、図面、計算書等設計書類が共通のものをいう。この場合において、ノズルについては形状、寸法及び数が同一であつて取付位置又は取付方向が異なるものは同一仕様とすることができる。

備考 2 1 依頼とすることができる範囲は、証明書又は PQR を同一日で発行できる範囲の基数とする。なお、材料の機械的性質の確認試験の立会の場合にあつては、材料の種類毎とする。

### 4.5 手数料及び旅費の納付

依頼者は、別に定める検査手数料及び協会が算出した旅費を次のいずれかの方法により証明書又は PQR の受け渡し前までに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、受納した検査手数料及び旅費を返金しない。また、協会は依頼者が委託検査を実施するために要した費用は負担しない。

- (1) 依頼前に別に指定する検査手数料及び旅費の振込口座に払い込む。この場合、払い込まれたことを証する書面の写にその明細（検査手数料と旅費の内訳）を記載したものを依頼書に添付する。
- (2) 依頼時に現金又は小切手により直接納付する。
- (3) 協会が発行する請求書に基づき現金又は小切手により直接納付する。
- (4) 協会が発行する請求書に基づき振込口座に払い込む。この場合、払い込まれたことを証する書面の写にその明細（検査手数料と旅費の内訳及び整理番号）を記載したものを事務所に FAX 等により提出する。

### 4.6 依頼手続き

依頼手続きは、原則として検査希望年月日の 20 日前までに事務所において行うこととする。ただし、予め事務所に了解された場合は、郵送等により行うことができる。

### 4.7 依頼書類の返却

事務所は、依頼手続き終了後、依頼書類の副を依頼者に返却する。

### 4.8 依頼書類の差替え

依頼書類の差替えは、次により行うものとする。

- (1) 依頼者は、依頼手続き終了後に依頼書類の差替えの必要が生じた場合、様式 4 の依頼書類差替届けに必要事項を記載し、差替え書類を添付したもの 2 通を事務所に提出するものとする。

- (2) 事務所は差替えの内容を確認した後に差替え日の受付印を押印し差替えを行い、1通を依頼者に返却する。
- (3) 依頼書類の差替えは、依頼書添付書類に限られる。ただし、誤記による依頼書の差替えは、委託検査の実施前であって事務所が認めた場合に限り行うことができる。

## 5 委託検査の実施

### 5.1 検査の実施

協会検査員は、基準書に基づき検査を実施する。ただし、施工法によっては施工法基準に基づき実施する。

### 5.2 検査日程等

協会検査員は、検査日程及び検査実施場所について依頼者と調整し決定する。

### 5.3 刻印

協会検査員は、施工法以外について検査実施場所において委託検査を実施し、検査の結果が基準書の内容に適合していると判定したときは、当該設備の厚肉部に協会刻印及び整理番号を打刻するか溶接等容易に取り外せない方法により取り付ける板等に打刻する。この場合において、当該機器がボルト・ナット等機械的接合によって組み立てられているとき、検査対象部のうち分割可能な部品毎に協会刻印を打刻することができる。ただし、次に掲げる場合にあっては、打刻することを要しない。

- (1) 依頼内容が設計検査に限られる場合
- (2) 依頼内容に判定基準が含まれない場合
- (3) 打刻すること又は打刻した板等を溶接等容易に取り外せない方法により取り付けることが困難な場合
- (4) 依頼者が協会刻印を必要としない場合

### 5.4 立会検査における安全管理

依頼者は、立会検査における立会者（作業従事者及び協会検査員をいう。）の安全管理に留意するものとする。なお、協会検査員は、立会検査において、立会者に対する安全管理体制が不十分であると判断した場合、当該体制が改善されるまでの間、立会検査を中断することがある。

委託検査に耐圧試験が含まれる場合、依頼者は、特に次の(1)から(5)までに掲げる事項に留意しなければならない。また、耐圧試験は液体により行うことを原則とするが、やむを得ず気体により行うときは、依頼者は、あらかじめ、溶接部及び既設設備に係る耐圧部材の健全性を確認しなければならない。

- (1) 脆性破壊を起こすおそれのない温度での試験の実施
- (2) 必要最小限の作業従事者の配置
- (3) 障害物の設置、保護具の着用等による立会者の保護
- (4) 立会場所の整頓による緊急時の避難の便の確保
- (5) 段階的な昇圧による試験の実施

## 6 検査の記録

依頼者は、破壊試験を伴う委託検査等立会検査前の社内検査を実施できない場合を除き、協会検査員の立会検査の前に社内検査を実施し、その結果を社内検査記録に記録しておくものとする。ただし、立会検査の当日に社内検査に引き続き協会検査員が立会う場合は、立会検査終了後に記録することができるものとする。

## 7 検査結果の報告

依頼者は、所定の検査が終了した後、検査結果の報告として次に定める書類一式を事務所提出するものとする。なお、同書類は、整理番号及び依頼者の名称が記載された表紙を有するものであること。

(1) 施工法以外にあっては、次に掲げる書類

- ① 6の社内検査記録の写
- ② 5.3の刻印の拓本、写真等の写（打刻した場合に限る。）

(2) 施工法にあっては、次に掲げる書類

- ① PQR
- ② 試験材及び溶接材料の材料証明書の写
- ③ 開先検査記録の写
- ④ 溶接後熱処理記録（施工法基準に基づき実施した場合に限る。）の写
- ⑤ 施工法基準に基づき実施した試験記録（非破壊試験記録、機械試験記録、断面試験記録等をいう。）の写
- ⑥ 溶接士免許証の写

備考 PQRの様式については、参考3、JISB8285 附属書1付表1、附属書2付表1及び2等を参照のこと。

## 8 証明書等

### 8.1 証明書の発行

施工法以外であって、事務所が7による検査結果の報告を受け次の(1)又は(2)を確認した場合、事務所は、証明書に委託検査成績書を添付して依頼者に発行する。

- (1) 判定基準を伴うものにあつては、基準書の内容に合格していること。
- (2) 判定基準を伴わないものにあつては、適切な方法により試験値等の測定が行われたこと。

### 8.2 PQRの承認

施工法であつて、事務所が7による検査結果の報告を受け施工法基準に合格していることを確認した場合、事務所は、7(2)①のPQRを承認し、これを依頼者に返却する。

### 8.3 証明書等の受領

証明書及び委託検査成績書又はPQRを受領する者は、次により受領確認を行うものとする。

- (1) 証明書に委託検査成績書が添付されていること及び内容に相違がないことを確認す



る。

- (2) PQR の内容に相違がないことを確認する。
- (3) 事務所が準備する受領書の発行番号及び申請者欄の記載又は確認を行う。また、受領書の日付及び受領者欄の記載を行う。
- (4) 郵送等による受領を依頼した者は、同封されている受領書に(1)から(3)までの処理を行い、受領書を事務所へ返送する。なお、この場合にあつては、郵送等に必要な費用は依頼者の負担とする。

## 9 不合格通知等

### 9.1 不合格通知

事務所は、次に掲げる場合は、それぞれ次に定める方法により依頼者に対して不合格通知を行う。

- (1) 判定基準を伴う委託検査を実施し、不合格と判定した場合、様式 7 の不合格通知書により不合格の通知を行う。
- (2) 判定基準を伴わない委託検査を実施し、適切な方法で測定が行われなかった場合、委託検査成績書にその旨を記載したものをもって通知を行う。
- (3) 施工法において不合格と判定した場合、様式 7 の不合格通知書により不合格の通知を行う。

### 9.2 不合格通知の受領

不合格の通知を受けた者は、次により受領確認を行うものとする。

- (1) 不合格の通知内容に相違がないことを確認する。
- (2) 事務所が準備する受領書の申請者欄の記載又は確認を行う。また、受領書の日付及び受領者欄の記載を行う。
- (3) 郵送等による受領を依頼した者は、同封されている受領書に(1)及び(2)の処理を行い、受領書を事務所へ返送する。

## 10 証明書の再発行

証明書の発行を受けている者が、これを汚し、損じ、又は失った場合は、次に定めるところにより協会に証明書の再発行の依頼及び受領をすることができるものとする。

- (1) 証明書の再発行を受けようとする者は、様式 8 の委託検査証明書再発行依頼書に次に掲げる①又は②の書類を添付した正副各 1 通を、証明書を発行した事務所に提出する。
  - ① 証明書の写
  - ② 委託検査を受検した際の依頼書の写及び 5.3 の刻印の拓本、写真等の写（①の書類がない場合に限る。）
- (2) 再発行依頼書に記載する依頼者の代表者氏名は、代表権を持つ者とする。ただし、代表権を有する者から代表権を有する者以外の者への委任状が添付されている場合にあつては、当該委任された者の氏名で依頼することができる。
- (3) 再発行を依頼する者は、再発行依頼の際、協会が別に定める証明書の再発行手数料

を 4.5 に準じて納付する。

(4) 依頼手続きは、協会の事務所において行うこととする。ただし、予め事務所が了解した場合は、郵送等により行うことができる。この場合において、再発行手数料を依頼前に振込口座に払い込み、払い込まれたことを証する書面の写を再発行依頼書に添付する。

(5) 再発行された証明書の受領を 8.3 に準じて行う。

備考：委託検査成績書及び PQR は再発行の対象外とする。

## 1 1 依頼の取下げ

依頼の取下げは、次により行うものとする。

(1) 依頼の取下げをしようとする依頼者は、様式 9 の委託検査依頼取下げ届書に必要項目を記載して、事務所に提出する。

(2) 委託検査依頼取下げ届書に記載する代表者氏名は、依頼書と同一の者（異動等があった場合は、当該者と同等以上の職位の者）とする。

(3) 代表権を持つ者以外の者の氏名で依頼されている場合、委任状を添付すること。ただし、添付すべき委任状が、依頼書に添付されている委任状と同じである場合は、省略することができる。

(4) 依頼の取下げまでに要した経費を次のいずれかの方法により速やかに納付する。

① 現金又は小切手により直接納付する。

② 振込口座に払い込む。この場合、払い込まれたことを証する書面の写にその明細（検査手数料と旅費の内訳及び整理番号）を記載したものを事務所に FAX 等により提出する。

## 1 2 標準処理期間

依頼受付日から証明書の発行又は PQR の承認までの標準処理期間は、30 日（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。）とする。ただし、依頼受付日から検査結果の報告を受領した日までの期間が 15 日を超える場合は、その期間に 15 日を加えた期間とする。また、依頼者と協議して必要日数を設定した場合はその期間を処理期間とする。

附則 このマニュアルは、平成 17 年 4 月 15 日から適用する。

附則 この改正は、平成 17 年 4 月 15 日から施行する。

附則 この改正は、平成 17 年 4 月 15 日から施行する。

附則 この改正は、平成 18 年 10 月 25 日から施行する。

附則 この改正は、平成 18 年 12 月 11 日から施行する。

附則 この改正は、平成 20 年 3 月 31 日から施行する。

附則 この改正は、平成 21 年 4 月 6 日から施行する。

附則 この改正は、平成 22 年 8 月 1 日から施行する。

附則 この改正は、平成 26 年 4 月 1 日から施行する。

- 附則 この改正は、平成 30 年 4 月 1 日から施行する。
- 附則 この改正は、令和元年 10 月 1 日から施行する。
- 附則 この改正は、令和 3 年 8 月 2 日から施行する。
- 附則 この改正は、令和 4 年 4 月 1 日から施行する。
- 附則 この改正は、令和 5 年 12 月 21 日から施行する。

様式 1

## 委託検査依頼書

|                           |        |  |
|---------------------------|--------|--|
|                           | ※整理番号  |  |
|                           | ※受付年月日 |  |
| 1. 依頼者の名称                 |        |  |
| 2. 依頼者の所在地                |        |  |
| 3. 検査を受ける場所               |        |  |
| 4. 検査希望年月日                |        |  |
| 5. 設備等の製造者の名称<br>及び所在地    |        |  |
| 6. 検査の概要                  |        |  |
| 7. 設備等の名称、型式、<br>製造番号等    |        |  |
| 8. 数量                     |        |  |
| 9. 基準書番号                  |        |  |
| 10. 連絡担当者の所属、<br>氏名及び電話番号 |        |  |
| 11. 備考                    |        |  |

年 月 日

名 称  
代表者氏名

高圧ガス保安協会 殿

備考 1 : ※印の項は記載しないこと。

2 : 様式 6-2 による英文の証明書の発行を希望する場合、本様式に英文による記載内容を併記すること。

## 様式 2

## 基準書

|           |  |
|-----------|--|
| 1. 基準書番号  |  |
| 2. 依頼者の名称 |  |

## 設備等の明細

|                     |  |
|---------------------|--|
| 3. 検査の概要            |  |
| 4. 設備等の名称、型式、製造番号等  |  |
| 5. 取り扱う流体等の種類       |  |
| 6. 設備等の内容積、能力、処理容積等 |  |
| 7. 設計圧力・設計温度        |  |
| 8. 常用の圧力・常用の温度      |  |
| 9. 備考               |  |

## 検査項目、検査方法及び判定基準

| 10. 検査項目 | 11. 検査方法 | 12. 判定基準 |
|----------|----------|----------|
|          |          |          |
|          |          |          |
|          |          |          |

備考 1 : 委託検査の種別が 1(2)に係る依頼等の場合、必要に応じて本様式を英文で作成してもよい。

2 : 容器保安規則の適用を受ける容器・附属品にあつては、「設計圧力」を「最高充てん圧力」に書き替えて使用する。

## 様式 3

## 検査内容確認書

|  |   |
|--|---|
| 基準書番号  |   |
| 依頼者の名称   |   |
| 担当県等検査結果受入者との打合せ結果   | 基準書 _____ (基準書番号) に基づき、委託検査を受検することにつき、 _____ (検査結果受入者) の了承済み。 |
| <p>特記事項</p> <p>※以下のような内容を記載する。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 関係機関との打合せ内容等、委託検査を受けるに至った経緯</li> <li>・ 法適用外のものであって、他法規が適用される場合にあっては、適用法規</li> <li>・ 既設設備の使用履歴及び保管状態</li> </ul> |   |

様式 4

## 依頼書類差替届け

高圧ガス保安協会 殿

名 称

代表者氏名 : \_\_\_\_\_

下記の依頼書類を差替えますので、確認の上ご承知下さい。

整理番号 : \_\_\_\_\_

依頼書受付年月日 : (元号) 年 月 日

| 差替年月日 | 書類名称又は番号 | 差替理由・差替内容等 | 差替担当 | KHK 確認 |
|-------|----------|------------|------|--------|
|       |          |            |      |        |
|       |          |            |      |        |
|       |          |            |      |        |
|       |          |            |      |        |
|       |          |            |      |        |
|       |          |            |      |        |
|       |          |            |      |        |

備考 1 : 名称、代表者氏名は、依頼書と同一の者（異動等があった場合は、当該者と同等以上の職位の者）とする。添付すべき委任状が、依頼書に添付されている委任状と同じである場合は、添付を省略することができる。

2 : 欄の大きさ及び使用段数は任意とする。

3 : 差し替えの内容は、予め協会担当者と協議することを原則とする。

4 : 旧版は、協会担当者との協議により処理する。

様式 5

## 委託検査成績書

|           |  |
|-----------|--|
| 1. 基準書番号  |  |
| 2. 依頼者の名称 |  |

設備等の明細

|                     |  |
|---------------------|--|
| 3. 検査の概要            |  |
| 4. 設備等の名称、型式、製造番号等  |  |
| 5. 取り扱う流体等の種類       |  |
| 6. 設備等の内容積、能力、処理容積等 |  |
| 7. 設計圧力・設計温度        |  |
| 8. 常用の圧力・常用の温度      |  |
| 9. 備考               |  |

検査項目、検査方法、判定基準、検査結果等

| 10. 検査項目 | 11. 検査方法 | 12. 判定基準 | 13. 検査年月日 | 14. 結果 | 15. KHK 検査員 |
|----------|----------|----------|-----------|--------|-------------|
|          |          |          |           |        |             |
|          |          |          |           |        |             |
|          |          |          |           |        |             |



様式 6 - 1

## 委託検査証明書

|                     |                      |  |
|---------------------|----------------------|--|
|                     | 発行番号                 |  |
|                     | 発行年月日                |  |
| 依頼者の名称              |                      |  |
| 依頼者の所在地             |                      |  |
| 設備等の製造者の名称<br>及び所在地 |                      |  |
| 検査の概要               |                      |  |
| 設備等の名称、型式、<br>製造番号等 |                      |  |
| 基準書番号               |                      |  |
| 備考                  | 検査記録は、別添の委託検査成績書による。 |  |

委託検査マニュアル 8.1 の規定により本証明書を発行する。

年 月 日

高圧ガス保安協会

備考：依頼者の要望に応じて、記載内容を追加することができる。

様式 6 - 2



The High Pressure Gas  
Safety Institute of Japan (KHK)

(本部住所)

## Inspection Certificate

1. Certificate No.:

2. Date of Issue:

3. Client:

Address:

4. Manufacturer:

Address:

5. Inspection Summary:

6. Item No. & Description:

7. Applied Specification No.:

8. Notes:

We hereby certify that the above described equipment has been inspected in accordance with the applied specification with satisfactory results.

---

(Inspector)  
KHK (Office)

備考：依頼者の要望に応じて、記載内容を追加することができる。

様式 7

(元号) 年 月 日

殿

## 不合格通知書

高圧ガス保安協会

貴社より依頼のありました、委託検査についてその内容を検査した結果、下記のとおり不合格となりましたので通知します。

### 記

1. 整理番号 :
2. 設備等の名称、型式、製造番号等 :
3. 基準書番号 :
4. 不合格の内容 :

様式 8

## 委託検査証明書再発行依頼書

|                          |        |  |
|--------------------------|--------|--|
|                          | ※整理番号  |  |
|                          | ※受付年月日 |  |
| 依頼者の名称                   |        |  |
| 依頼者の所在地                  |        |  |
| 委託検査証明書の発行番号             |        |  |
| 検査をした設備等の名称、<br>型式、製造番号等 |        |  |
| 基準書番号                    |        |  |
| 備考                       |        |  |

年 月 日

名 称  
代表者氏名

高圧ガス保安協会 殿

備考：※印の項は記載しないこと。

様式 9

(元号) 年 月 日

## 委託検査依頼取下げ届書

高圧ガス保安協会 殿

名 称  
代表者氏名

|                     |  |  |
|---------------------|--|--|
| 整理番号                |  |  |
| 設備等の名称、型式、<br>製造番号等 |  |  |
| 依頼基数                |  |  |
| 取下げ基数               |  |  |
| 取下げる設備等の製造番<br>号等   |  |  |

取下げの理由（具体的に）

当該設備の検査進行状況等

協会確認欄（補足説明がある場合記入）

機器検査事業部門  
支部

| 検査GM等 | 検査TL等 | 担当検査員 |
|-------|-------|-------|
|       |       |       |

## 別表

## 検査実施事務所一覧表

| 事務所      | 担当地域   |
|----------|--|
| 機器検査事業部門 | 東京都、神奈川県、千葉県、埼玉県、茨城県、群馬県、栃木県、山梨県、長野県、新潟県及び静岡県（大井川以東に限る。） |
| 北海道支部    | 北海道  |
| 東北支部     | 青森県、岩手県、秋田県、宮城県、山形県及び福島県                                 |
| 中部支部     | 愛知県、三重県、岐阜県、石川県、富山県及び静岡県（大井川以西に限る。）                      |
| 近畿支部     | 大阪府、京都府、滋賀県、兵庫県、和歌山県、奈良県及び福井県                            |
| 中国支部     | 岡山県、広島県、山口県、鳥取県、島根県、福岡県、佐賀県、長崎県、大分県、熊本県、宮崎県、鹿児島県及び沖縄県    |
| 四国支部     | 香川県、愛媛県、徳島県及び高知県   |

※各事務所の所在地、連絡先及び振込口座は、当協会のホームページを参照のこと。

## 参考 1

## 委託検査の参考事例

以下に示す事例は、委託検査の具体的内容の参考例です。この他にも各種の委託検査を行っています。なお、特定設備検査、容器検査等の法定（通達を含む。）検査を受検すべき設備等は、それぞれの法定検査を受検する必要があります。

## 1. ガス設備等の検査（本文 1(1)）の例

## 【例 1－1】第二種圧力容器の気密試験

労働安全衛生法 ボイラー及び圧力容器安全規則に基づく第二種圧力容器をガス設備に使用するにあたり、使用者等の要求に基づき、設計圧力での気密試験に立会し、確認証明する。

## 【例 1－2】完成検査に係る高圧ガス設備試験

複数の配管、弁から構成される大型プラント等の完成検査において、担当県と使用者との打ち合わせの結果により、耐圧試験及び気密試験に立会し、確認証明する。

## 【例 1－3】第二種特定設備検査の気密試験

第二種特定設備に対して、使用者等の要求に基づき、設計圧力での気密試験に立会し、確認証明する。

## 【例 1－4】特定設備検査規則を準用した検査

0.8MPa の圧縮空気を利用したガラス製設備であって急速開閉蓋構造のものに対し、使用者の要求に基づき、特定設備検査規則に準じて設計審査を行うとともに、非破壊検査及び構造検査に立会し、確認証明する。

## 【例 1－5】認定品に係る歪み測定

大臣認定試験者が認定品として出荷する圧縮機に対する歪み測定に立会し、確認証明する。

## 【例 1－6】調達機器の代行検査

使用者等の依頼により行うバルブ、安全弁、ポンプ、圧縮機等の性能試験に立会し、確認証明する。

## 【例 1－7】KHKS 0804に基づくベローズ形伸縮管継手の検査

使用者等の依頼により、ベローズ形伸縮管継手に対して、ベローズ形伸縮管継手の基準KHKS 0804に基づく検査に立会し、確認証明する。

**【例 1-8】 KHKS 0805に基づくフレキシブルチューブの検査**

使用者等の依頼により、フレキシブルチューブに対して、フレキシブルチューブの基準KHKS 0805に基づく検査に立会し、確認証明する。

**【例 1-9】 高圧ガス設備試験の適用範囲外の設備の検査**

使用者等の依頼により、伸縮継手、ローディングアーム等に対して高圧ガス設備試験準拠の検査に立会し、確認証明する。

**【例 1-10】 一般高圧ガス保安規則第 13 条に基づく検査**

使用者等の依頼により、一般高圧ガス保安規則第 13 条に定めるその他製造に係る技術上の基準に基づく検査に立会し、確認証明する。

**【例 1-11】 有水式ガスホルダーの設計審査及び立会検査**

高圧ガス製造事業所内に設置する特殊な構造の 1500m<sup>3</sup> 有水式ガスホルダー（設計圧力が 1MPa 未満のためガス設備に該当）は、ガス槽支持構造物の耐震設計、風荷重による設計について JIS B 8501「鋼製石油貯槽の構造」が一般に適用されている。

この設備に対し、担当県と依頼者との話し合いにより、協会が当該貯槽の設計審査を行うとともに、水張試験（水槽部分）及び気密試験（ガス槽部分）に立会し、確認証明する。

**【例 1-12】 温度計保護筒の検査**

温度計の一部とみなされている温度計保護筒（高圧ガス特定設備等の試験検査に関する質疑応答集を参照）に対して、使用者等の依頼に基づき実施する検査に立会し、確認証明する。

**【例 1-13】 容器の特別充填許可申請に係る試験等**

容器の特別充填許可申請をするにあたり、担当県と使用者の打ち合わせの結果により要求された基準に基づく検査に立会し、確認証明する。

**【例 1-14】 国際相互承認圧縮水素自動車燃料装置用容器及び附属品の材料の検査**

製造者、輸入者等からの依頼により、国際相互承認圧縮水素自動車燃料装置用容器及び附属品の材料の材料証明書を審査し、国際相互承認に係る容器保安規則に適合した同等材料として確認証明する。

**2. 輸出用ガス設備等の検査（本文 1(2)）の例****【例 2-1】 輸出する高圧ガス設備の検査**

製造者と使用者の打ち合わせの結果により、輸出プラント一式中、高圧機器のもの（塔、槽、熱交換器等）について特定設備検査規則に準拠した検査に立会し、特定設備検査規則に適合した同等品として確認証明する。



**【例 2-2】ASME 基準による輸出品の検査**

製造者と使用者の打ち合わせの結果により、輸出する設備について、依頼者が決定した ASME Section VIII Div.2 の検査項目に基づく設計審査と製品の検査に立会し、確認証明する。

**【例 2-3】遊休 CE 設備の輸出検査**

日本国内で使用されていた CE（コールドエバポレーター）の海外への輸出に際して、使用者の要求に基づき CE の性能検査に立会し、確認証明する。

**3. 既設のガス設備等の検査（本文 1(3)）の例****【例 3-1】特定設備の改造に伴う検査**

特定設備でノズルを追加するという改造を行うにあたり、担当県と使用者との打ち合わせの結果により、要求された基準（特定設備検査準拠）に基づく検査に立会し、確認証明する。

**【例 3-2】貯槽の移設に伴う検査**

特定設備検査規則制定以前に製作された球形貯槽及び横置円筒形貯槽を同一敷地内で移設するにあたり、担当県と使用者との打ち合わせの結果により、要求された基準に基づく検査に立会し、確認証明する。

**【例 3-3】コールドエバポレータ移設性能検査の適用範囲外の設備等の検査**

コールドエバポレータを移設するにあたり、コールドエバポレータ移設性能検査の適用範囲外である加圧蒸発器、送ガス蒸発器、耐震設計検査等について、担当県と使用者との打ち合わせの結果により、要求された基準に基づく検査に立会し、確認証明する。

**【例 3-4】ガス設備の交換部品の検査**

ガス設備に使用している「のぞき窓ガラス」を交換するにあたり、担当県と使用者との打ち合わせの結果により、要求された基準に基づく検査に立会し、確認証明する。

**【例 3-5】安全弁の設定圧力の確認**

供用中の安全弁の設定圧力を変更するにあたり、使用者からの依頼により安全弁の吹き始め圧力及び吹き止まり圧力の試験に立会し、確認証明する。

**【例 3-6】設備変更を伴わない供用中の設備の検査**

使用者の要求に基づき、供用中の横置円筒形貯槽を LP ガスプラント検査基準（KHKS 0603）に準拠して肉厚測定、磁粉探傷試験及び気密試験に立会し、確認証明する。

【例 3-7】 休止設備の再使用に際して行う検査

1 年前に休止していた LPG 球形貯槽を再度使用するにあたり、担当県と使用者との打ち合わせの結果、要求された基準に基づく検査に立会し、確認証明する。

【例 3-8】 調達機器の代行検査

使用者等の依頼により行う熱交換器のチューブ交換に伴う各種圧力試験に立会し、確認証明する。

4. 法適用外の設備の検査（本文 1(4)）の例

【例 4-1】 他法規における確認検査①

鉱山保安法対象機器に対して、使用者等の依頼に基づき実施する検査に立会し、確認証明する。

【例 4-2】 他法規における確認検査②

電気事業法対象機器に対して、使用者等の依頼に基づき実施する検査に立会し、確認証明する。

【例 4-3】 調達機器の代行検査

法適用外の各種機器の塗装検査に立会し、確認証明する。

【例 4-4】 材料の機械的性質の確認試験の立会

ガス設備に使用する材料の高温における機械的性質を確認するための試験に第三者機関として立会し、確認証明する。

5. 施工法（本文 1(5)）の例

【例 5-1】 施工法①

依頼者が特定設備検査申請前に溶接施工方法を確立する目的で行う確認試験

【例 5-2】 施工法②

ガス設備に係る溶接施工方法を確立する目的で行う確認試験

【例 5-3】 施工法③

特殊な溶接方法等についての溶接施工方法の確認試験

【例 5-4】 施工法④

「ガス工作物技術基準の解釈例」に基づき行う溶接施工方法の確認試験及び溶接士技能

の確認試験

6. 解析等の設計計算（本文 1(6)）の例

【例 6-1】コンピュータ設計計算①

有限要素法による解析に対する評価

【例 6-2】コンピュータ設計計算②

耐震設計における架構及び基礎の強度検討に対する評価

7. 技術指導（本文 1(7)）の例

【例 7-1】技術指導①

海外におけるプラント建設のためのスーパーバイザーの派遣

【例 7-2】技術指導②

国内プラント建設に関する架構及び基礎の耐震の検討をはじめ、保安管理面からの各種の指導

参考 2

溶接施工方法の確認試験方法（突合せ溶接継手の例）

溶接施工方法番号：

提出年月日

適用規格：

事業所名  
所在地

| 確認する試験の種類                  |            | 突合せ溶接継手   |  | 試験材         | 母材 1    | 母材 2  |
|----------------------------|------------|-----------|--|-------------|---------|---|
| <input type="checkbox"/> 板 | *公称厚さ      | mm        |  | 規格          |         |   |
| <input type="checkbox"/> 管 | 管径         | mm        |  | *P-No.(Gr.) |         |   |
| 開先形状図                      |            |           |  | 積層図         |         |   |
| *溶接方法                      |            |           |  |             | **溶接姿勢  |   |
| 手動/半自動/自動                  |            |           |  |             | **層数    | <input type="checkbox"/> 単層 <input type="checkbox"/> 多層     |
| *電極の数                      |            |           |  |             | *裏当て    | <input type="checkbox"/> 有 ( ) <input type="checkbox"/> 無   |
| 溶接材料                       | 溶接棒・ワイヤ    | *F(Y)-No. |  |             | *インサート  | <input type="checkbox"/> 有 ( ) <input type="checkbox"/> 無   |
|                            |            | 規格        |  |             | 裏はつり    | <input type="checkbox"/> 有 ( ) <input type="checkbox"/> 無   |
|                            |            | 銘柄        |  |             | *予熱     | <input type="checkbox"/> 有 ( °C) <input type="checkbox"/> 無 |
|                            |            | 径 (mm)    |  |             | **パズ間温度 | °C  |
|                            | フラックス      | *G-No.    |  |             | **入熱量   | kJ/cm   |
|                            |            | 規格        |  |             | **衝撃試験  | <input type="checkbox"/> 有 ( °C) <input type="checkbox"/> 無 |
| 銘柄                         |            |           | *溶接後熱処理 <input type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 無<br>*保持温度 °C<br>*保持時間 h<br>昇温速度 °C/h<br>降温速度 °C/h |             |         |   |
| *その他の特殊材                   |            |           |  |             |         |   |
| *シールドガス                    | 組成 (%)     |           |  |             |         |   |
|                            | 流量 (l/min) |           |  |             |         |   |
| *バックシール                    | 組成 (%)     |           |  |             |         |   |
|                            | 流量 (l/min) |           |  |             |         |   |

\*印は JIS B 8285 において溶接施工方法の区分となる項目、\*\*印は衝撃試験を実施する場合に追加される項目

|  |             |             |  |        |       |  |  |
|--|-------------|-------------|--|--------|-------|--|--|
| 溶接条件                                     | パス番号        |             |  |        |       |  |  |
|  | 溶接方法        |             |  |        |       |  |  |
|  | 溶接材料        |             |  |        |       |  |  |
|  | 径 (mm)      |             |  |        |       |  |  |
|  | 電流極性        |             |  |        |       |  |  |
|  | 電流値 (A)     |             |  |        |       |  |  |
|  | 電圧値 (V)     |             |  |        |       |  |  |
|  | 速度 (cm/min) |             |  |        |       |  |  |
|  | 入熱 (kJ/cm)  |             |  |        |       |  |  |
|  | パズ間温度 (°C)  |             |  |        |       |  |  |
| 溶接作業責任者：                                 |             |             |  | 溶接士氏名： |       |  |  |
|  |             |             |  | 資格：    |       |  |  |
| 試験項目                                     | 引張試験        | 曲げ試験（表・裏・側） |  | 衝撃試験   | 横膨出測定 |  |  |
| 規格値                                      |             |             |  |        |       |  |  |
| 試験片寸法                                    |             |             |  |        |       |  |  |
| 検査項目<br>材料確認→開先→溶接→(PT)→TP刻印→(PWHT)→機械試験 |             |             |  |        |       |  |  |

備考 1：不要な試験項目は、削除して使用する。(PQRも同様)

2：特殊形状等（異材の肉盛溶接、クラッド鋼の溶接及び管と管板の溶接）の溶接施工方法の確認試験の場合は、JIS B 8285等を参照して適宜作成する。

参考 3

溶接施工方法の確認試験記録（突合せ溶接継手の例）

溶接施工方法番号：

提出年月日

適用規格：

事業所名  
所在地

|                            |            |   |           |   |      |      |
|----------------------------|------------|---|-----------|---|------|------|
| 確認する試験の種類                  |            | 突合せ溶接継手   |           | 試験材   | 母材 1 | 母材 2 |
| <input type="checkbox"/> 板 | *公称厚さ      | mm  |           | 規格  |      |      |
| <input type="checkbox"/> 管 | 管径         | mm  |           | *P-No. (Gr.)  |      |      |
| 開先形状図                      |            |   |           | 積層図   |      |      |
| *溶接方法                      |            |   |           | **溶接姿勢  |      |      |
| 手動/半自動/自動                  |            |   |           | **層数 <input type="checkbox"/> 単層 <input type="checkbox"/> 多層        |      |      |
| *電極の数                      |            |   |           | *裏当て <input type="checkbox"/> 有 ( ) <input type="checkbox"/> 無      |      |      |
| 溶接材料                       | 溶接棒・ワイヤ    | *F (Y) -No.   |           | *インサート <input type="checkbox"/> 有 ( ) <input type="checkbox"/> 無    |      |      |
|                            |            | 規格  |           | 裏はつり <input type="checkbox"/> 有 ( ) <input type="checkbox"/> 無      |      |      |
|                            |            | 銘柄  |           | *予熱 <input type="checkbox"/> 有 ( °C ) <input type="checkbox"/> 無    |      |      |
|                            |            | 径 (mm)  |           | **バス間温度 °C  |      |      |
|                            | フラックス      | *G-No.  |           | **入熱量 kJ/cm   |      |      |
|                            |            | 規格  |           | **衝撃試験 <input type="checkbox"/> 有 ( °C ) <input type="checkbox"/> 無 |      |      |
| 銘柄                         |            |   |           |   |      |      |
| *その他の特殊材                   |            | *溶接後熱処理 <input type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 無 |           |   |      |      |
| *シールドガス                    | 組成 (%)     |   | *保持温度 °C  |   |      |      |
|                            | 流量 (l/min) |   | *保持時間 h   |   |      |      |
| *バックシールド                   | 組成 (%)     |   | 昇温速度 °C/h |   |      |      |
|                            | 流量 (l/min) |   | 降温速度 °C/h |   |      |      |

\*印は JIS B 8285 において溶接施工方法の区分となる項目、\*\*印は衝撃試験を実施する場合に追加される項目

|          |                               |                                       |    |      |                               |                                |      |                |
|----------|-------------------------------|---------------------------------------|----|------|-------------------------------|--------------------------------|------|----------------|
| 溶接記録     | パス番号                          |                                       |    |      |                               |                                |      |                |
|          | 溶接方法                          |                                       |    |      |                               |                                |      |                |
|          | 溶接材料                          |                                       |    |      |                               |                                |      |                |
|          | 径 (mm)                        |                                       |    |      |                               |                                |      |                |
|          | 電流極性                          |                                       |    |      |                               |                                |      |                |
|          | 電流値 (A)                       |                                       |    |      |                               |                                |      |                |
|          | 電圧値 (V)                       |                                       |    |      |                               |                                |      |                |
|          | 速度 (cm/min)                   |                                       |    |      |                               |                                |      |                |
|          | 入熱 (kJ/cm)                    |                                       |    |      |                               |                                |      |                |
|          | バス間温度 (°C)                    |                                       |    |      |                               |                                |      |                |
| 溶接作業責任者： |                               |                                       |    |      | 溶接士氏名：                        |                                |      |                |
|          |                               |                                       |    |      | 資格：                           |                                |      |                |
| 試験項目     | <input type="checkbox"/> 引張試験 | <input type="checkbox"/> 曲げ試験 (表・裏・側) |    |      | <input type="checkbox"/> 衝撃試験 | <input type="checkbox"/> 横膨出測定 |      |                |
| 規格値      |                               |                                       |    |      |                               |                                |      |                |
| 試験片寸法    |                               |                                       |    |      |                               |                                |      |                |
| 試験結果     |                               |                                       |    |      |                               |                                |      |                |
| 検査項目     | 材料確認                          | 開先                                    | 溶接 | (PT) | TP刻印                          | (PWHT)                         | 機械試験 | 承認番号：<br>年 月 日 |
| 検査員印     |                               |                                       |    |      |                               |                                |      | 高圧ガス保安協会 印     |

備考：規格値、試験片寸法、試験結果の欄には、数値等の具体的な結果を記入する。