

# 容器検査マニュアル

[機-60102-26]

高圧ガス保安協会

## 文書履歴

### 容器検査マニュアル [機-60102]

改訂 コード	施行 年月日	改訂等の内容
ー 0	2002.11.1	制定
ー 1	2004.3.29	支部住所等の変更に伴う改正
ー 2	2005.2.14	支店の統合に伴う改正
ー 3	2005.3.1	標準処理期間を規定
ー 4	2005.3.31	① 2.1 の経済産業局を産業保安監督部に改正 ② 4.2(1)②に水素容器を追加 ③様式 1、4 に設計確認試験合格証番号を追加 ④様式 16 に、JARI S 001 及び JIGA-T-S/12/04 を追加 ⑤近畿支部銀行支店名を改正
ー 5	2006.5.15	① 6.3(4)に貼付する票紙等に協会刻印することを追加 ② 12 項及び様式 24 から 26 までに再貼付の措置に係る手続きを追加
ー 6	2006.5.15 (①の改正)  2006.7.1	①支部住所等に伴う改正 (附属書様式 1) ②申請単位の変更に伴う改正 (4.2) ③耐圧試験検査成績書における検査方法の記載を 追加 (4.2(2) 及び 5.3.2(2)) ④協会が行う検査の方法を規定 (5.2 及び 5.3) ⑤輸入容器に係る刻印の取り扱い (6.3(5))
ー 7	2006.11.1	①容器検査実施都道府県の追加 (2.1(1)) ②輸入容器用検査申請明細書の様式化 (様式 4a) ③外観検査方法の改正 (5.3.2(1)) ④ガス混合比の記載を規定 (様式 1 ~ 4、6)
ー 8	2007.2.9	データ受入による検査に係る検査方法の追加
ー 9	2007.5.15	①検査対象容器の規定を削除 (2) ②手数料授受方法の規定を改正 (附属書)
ー 1 0	2007.11.14	票紙等の再貼付が可能な容器の種類を追加 (様式 25)
ー 1 1	2008.3.31	別紙中、四国支部の住所、電話番号等を改正

- 1 2	2009.4.1	別紙中、機器検査事業部及び中部支部の担当地域を改正
	2009.4.6	別紙中、機器検査事業部の住所を改正
- 1 3	2010.1.1	設計確認試験合格証を発行していない型式の組試験申請方法を追加(様式 1、様式 4、様式 4a)
- 1 4	2010.9.27	別紙及び附属様式 1 (裏面) 中、東北支部の住所を改正
- 1 5	2010.10.1	附属書手数料授受要領の見直し(その他(予納金)による支払いの廃止)
- 1 6	2011.11.1	①別紙の「検査実施事務所一覧表」の改正(東北、四国及び九州支部を削除) ②検査課長を容器検査課長に改正(様式 19、様式 20、様式 24、様式 26 及び様式 27)
- 1 7	2014.5.15	①附属書手数料授受要領の改正(請求書発行方法を変更) ②英文証明書の住所等を改正 ③別紙の「検査実施事務所一覧表」の改正(「所在地等」を削除)
- 1 8	2014.8.15	①容器証明書代替(容器証明書発行確認書)への対応(6(3)) ②新たな例示基準の追加(3.2(1)②、様式 16)
- 1 9	2016.12.21	通達「容器保安規則の機能性基準の運用について(平成 25 年 5 月 15 日付け 20130409 商局第 4 号)」の改正に伴い、公開詳細基準事前評価書、一般詳細基準審査結果通知書等に係る条項を改正(3.2(2)、4.2(2)、様式 1 ~ 4a 及び様式 13 ~ 17)
- 2 0	2018.4.1	通達の変更に基づく呼称変更(20130409 商局第 4 号→20180323 保局第 10 号)
- 2 1	2020.4.1	①新たな例示基準の追加(3.2(1)②、様式 16a、様式 17a、様式 17b) ②字句修正(3 ~ 6 項、10 項、様式 1 ~ 27、附属様式 1)
- 2 2	2021.6.16	①容器検査刻印等措置通知書及び容器再検査刻印等措置通知書に係る手続きを廃止(5 項) ②現地検査後に容器検査刻印等及び容器再検査刻印等の措置の決裁を行う場合の標準処理期間を削除(10 項) ③字句修正(4 ~ 8 項、10 ~ 11 項、様式 19 ~ 25)
- 2 3	2021.8.2	①様式中の「印」の表記を削除(様式 5、様式 13 ~ 17b、様式 22 ~ 23) ②容器製造業者検査責任者欄、容器検査所検査主任者欄及び高圧ガス保安協会検査員欄の表記を改正(様式 11 ~ 12-2、様式 18)
- 2 4	2022.1.11	字句修正(5.4、10.1(3)、様式 7)
- 2 5	2022.4.1	組織再編に伴う実施事務所名等の変更

- 26	2022.8.1	容器保安規則の改正に伴い、容器の種類に医療用酸素用一般複合容器を追加
------	----------	------------------------------------

# 容器検査マニュアル

## [機-60102-26]

### 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44条第1項に基づいて行う容器検査及び法第49条第1項に基づいて行う容器再検査（以下総称して「検査等」という。）に適用する。

### 2 実施事務所

検査等は、別紙に掲げる機器検査事業部門及び各支部（以下「事務所」という。）において実施する。

### 3 検査等の申請

#### 3.1 一般

検査等の申請は、容器検査にあつては3.2に、容器再検査にあつては3.3に定めるところによる。

#### 3.2 容器検査申請書

容器検査を受けようとする者（以下「検査申請者」という。）は、容器保安規則（以下「規則」という。）様式第1の「容器検査申請書」を、次の(1)及び(2)に定めるところにより事務所に提出する。

(1) 申請は、次の①から⑥までに掲げるところに該当するものを1申請とし、当該申請ごとに協会が整理番号を付けるものとする。

① 容器検査の区分は、次の(a)又は(b)が同一であること。

- (a) 設計確認試験
- (b) 組試験

② 容器の種類は、次の(a)から(ak)までに掲げるものが同一であること。

- (a) 一般継目なし容器（(b)に掲げるものを除く。）
- (b) 一般継目なし容器（高強度鋼のものに限る。）
- (c) アルミニウム合金製スクーバ用継目なし容器
- (d) 500 ℓ以下の溶接容器（(ac)を除く。）
- (e) 500 ℓを超える溶接容器（(ac)を除く。）
- (f) 超低温容器（(ac)を除く。）
- (g) ろう付け容器
- (h) 再充填禁止容器
- (i) アルミニウム合金ライナー製一般複合容器
- (j) 圧縮天然ガス自動車燃料装置用継目なし容器（令和元年6月14日付通達「容器保安規則の機能性基準の運用について(20190606 保局第7号)」（以下「機能性通達」という。）に定める別添7に係るものに限る。）
- (k) 圧縮天然ガス自動車燃料装置用継目なし容器（機能性通達に定める別添9の

- V1 容器に係るものに限る。)
- (l) 金属ライナー製圧縮天然ガス自動車燃料装置用複合容器（機能性通達に定める別添 8 に係るものに限る。)
  - (m) 金属ライナー製圧縮天然ガス自動車燃料装置用複合容器（機能性通達に定める別添 9 の V2 容器に係るものに限る。)
  - (n) 金属ライナー製圧縮天然ガス自動車燃料装置用複合容器（機能性通達に定める別添 9 の V3 容器に係るものに限る。)
  - (o) プラスチックライナー製圧縮天然ガス自動車燃料装置用複合容器（機能性通達に定める別添 9 の V4 容器に係るものに限る。)
  - (p) 金属ライナー製国際圧縮水素自動車燃料装置用容器（機能性通達に定める別添 11 に係るものに限る。)
  - (q) プラスチックライナー製国際圧縮水素自動車燃料装置用容器（機能性通達に定める別添 11 に係るものに限る。)
  - (r) 金属ライナー製圧縮水素二輪自動車燃料装置用容器（機能性通達に定める別添 13 に係るものに限る。)
  - (s) 液化天然ガス自動車燃料装置用容器
  - (t) アルミニウム合金ライナー・炭素繊維製一般複合容器
  - (u) 医療用酸素用一般複合容器
  - (v) 金属ライナー製圧縮水素自動車燃料装置用複合容器（「圧縮水素自動車燃料装置用容器の技術基準」JARI S 001 に定める VH3 容器）
  - (w) プラスチックライナー製圧縮水素自動車燃料装置用複合容器（「圧縮水素自動車燃料装置用容器の技術基準」JARI S 001 に定める VH4 容器）
  - (x) 金属ライナー製圧縮水素運送自動車用容器（「圧縮水素運送自動車用容器の技術基準」JIGA-T-S/12/04 に定める TH3 容器）
  - (y) プラスチックライナー製圧縮水素運送自動車用容器（「圧縮水素運送自動車用容器の技術基準」JIGA-T-S/12/04 に定める TH4 容器）
  - (z) 圧縮天然ガス自動車燃料装置用継目なし容器（社団法人日本ガス協会基準「圧縮天然ガス自動車燃料装置用容器の技術基準」（JGA 指-NGV07-05）（以下「JGA 指-NGV07-05」という。）の V1 容器に係るものに限る。)
  - (aa) 金属ライナー製圧縮天然ガス自動車燃料装置用複合容器（JGA 指-NGV07-05 の V2 容器に係るものに限る。)
  - (ab) 金属ライナー製圧縮天然ガス自動車燃料装置用複合容器（JGA 指-NGV07-05 の V3 容器に係るものに限る。)
  - (ac) プラスチックライナー製圧縮天然ガス自動車燃料装置用複合容器（JGA 指-NGV07-05 の V4 容器に係るものに限る。)
  - (ad) 鉄道車両に固定する容器
  - (ae) 金属ライナー製 70MPa 圧縮水素自動車燃料装置用容器（高圧ガス保安協会基準「70MPa 圧縮水素自動車燃料装置用容器の技術基準（KHKS0128）」（以下「KHKS0128」という。）の VH3 容器に係るものに限る。)
  - (af) プラスチックライナー製 70MPa 圧縮水素自動車燃料装置用容器（KHKS0128 の VH4 容器に係るものに限る。)
  - (ag) 金属ライナー製圧縮水素運送自動車用容器（一般社団法人石油エネルギー技術センター基準「圧縮水素運送自動車用容器の技術基準（JPEC-S 0005）」（以下「JPEC-S 0005」という。）の TH3 容器に係るものに限る。)

- (ah) プラスチックライナー製圧縮水素運送自動車用容器（JPEC-S 0005 の TH4 容器に係るものに限る。）
  - (ai) 液化石油ガス用プラスチックライナー製一般複合容器
  - (aj) 圧縮水素自動車燃料装置用継目なし容器
  - (ak) その他の容器
- ③ 500 ℓ 以下の溶接容器にあつては、同一製造所において同一年月日に溶接されたものであること。
- ④ 耐圧試験圧力が同一のものであること。
- ⑤ 構造、外径、肉厚、内容積及び材料の区分が同一のものであること。
- ⑥ 協会が行う立会検査予定日が同一のものであること。
- (2) 検査申請者は、1 申請単位ごとに、規則様式第 1 の「容器検査申請書」に次の①から⑧までに掲げる資料を添付し、正副各 1 通を事務所に申請するものとする。なお、申請書その他の書類に用いる言語は、原則として日本語とする。
- ① 様式 1 から様式 4a までの「容器検査申請明細書」
  - ② 当該容器に使用した材料の製造者が発行した材料試験結果証明書
  - ③ 構造図
  - ④ 経済産業大臣の認可（以下「特認」という。）を受けた容器にあつては、「容器保安規則に基づく特別認可について」（写）及び「特定案件事前評価結果について」（写）（容器検査申請明細書に「特定案件事前評価結果について」の番号（以下「特認番号」という。）を記載すること。）
  - ⑤ 協会による事前評価（以下「事前評価」という。）を受けた容器にあつては、「容器検査等事前評価書」（写）又は「公開詳細基準事前評価書」（写）（容器検査申請明細書に容器検査等事前評価書番号又は公開詳細基準事前評価書番号（以下「事前評価番号」という。）を記載すること。）
  - ⑥ 協会による一般詳細基準審査（以下「一般基準審査」という。）を受けた容器にあつては、「一般詳細基準審査結果通知書」（写）及び当該一般詳細基準（当該基準を用いた初回申請時に限る。）（容器検査申請明細書に一般詳細基準審査結果通知書番号（以下「一般基準審査番号」という。）を記載すること。）
  - ⑦ 当該申請が輸入容器であつて、規則第 6 条第 3 号の「適当と認められる材料の品質及び容器の強度を示す図書その他の容器検査に必要な資料」による検査（以下「データ受入による検査」という。）の場合にあつては当該資料（耐圧試験に係る資料にあつては当該資料に試験圧力、圧力保持時間等の試験条件が記載されているものに限る。）、当該容器が適用する海外規格（当該規格を用いた初回申請時に限る。）及び申請容器の検査を実施した者が当該規格制定機関に認められた事を証する資料
  - ⑧ その他容器検査に必要な資料

### 3.3 容器再検査申請書

容器再検査を受けようとする者（以下「再検査申請者」という。）は、様式 5 の「容器再検査申請書」及び様式 6 の「容器再検査申請明細書」を正副各 1 通を事務所に申請するものとする。

## 4 検査等の実施

### 4.1 検査等

検査員は、機能性通達別表第2に掲げる例示基準、特認、事前評価を受けた基準又は一般詳細基準に基づき4.2に定める書類審査及び4.3に定める現地検査を行い、4.4に定める成績書等を作成する。

#### 4.2 書類審査

検査員は、次の(1)及び(2)に定めるところにより書類審査を行う。

- (1) 申請書及び添付書類について検査実施に必要な事項がすべて記載されているか否かを審査し、誤りのないことを確認する。
- (2) 同一型式の確認、製造の方法及び高圧ガスの種類等の制限について、申請書又は添付書類により適切なものであるかを確認する。また、特認を受けた容器にあつては「特定案件事前評価結果について」の内容を、事前評価を受けた容器にあつては「容器検査等事前評価書」又は「公開詳細基準事前評価書」の内容を、一般基準審査を受けた容器にあつては、当該一般詳細基準の内容を、それぞれ確認する。

#### 4.3 現地検査

##### 4.3.1 検査場所

容器検査は、容器の製造事業を行う者の申請に係るもの（以下「容器製造者」という。）については当該事業所の所在地で、輸入者の申請に係るものについては当該容器の所在地で実施する。ただし、検査設備その他の理由により変更の必要があるときは、関係者協議のうえこれを変更することができる。

##### 4.3.2 検査

###### 4.3.2.1 一般

検査等は、データ受入による検査以外の検査の場合は、4.3.2.2により、データ受入による検査の場合は、4.3.2.3により行う。

###### 4.3.2.2 データ受入による検査以外の検査

検査等は、立会にて実施する。ただし、容器ごとに行うべき試験のうち、全ての容器について行うことが困難なものであつて検査員が指定するものは、次の(1)から(4)までに定めるところにより試験を行うことができる。なお、検査終了後容器本体材料の受入数量、使用数量及び残数量を確認する。

- (1) 外観検査（寸法の測定を含む。）は、申請ごとに1本以上の容器について実施する。この場合、その他の容器については申請者の記録により確認する。ただし、超低温容器等の内面確認において検査員は、容器の製造段階で確認し、その他の部分については申請者の記録により確認することができる。
- (2) 耐圧試験及び気密試験は、申請者の試験の記録（試験圧力、圧力保持時間等の試験条件を確認できるものに限る。）により確認する。検査員は立会ごとに耐圧及び気密試験場を巡回し、試験状況を確認する。
- (3) 500 ℓを超える溶接容器の放射線透過試験は、透過写真を抜き取りにより実施し、その他の写真については申請者の記録により確認することができる。
- (4) 超音波探傷試験、磁粉探傷試験及び浸透探傷試験は申請者の記録により確認することができる。ただしこの場合当該記録は、（一社）日本非破壊検査協会等第三者機関に認められた者が作成したものでなければならない。

###### 4.3.2.3 データ受入による検査



申請者がデータ受入による検査が可能な資料を提出する場合、当該資料を確認することにより検査を実施する。ただし、検査員は、申請者が資料を添付した場合であっても、当該書類に係る検査を立会にて実施することができる。

#### 4.4 検査成績書の作成

検査員は、現地検査終了後に次の(1)から(4)までに定めるところにより検査成績書の作成等を行う。

- (1) 検査員は、容器検査における組試験にあつては様式 7 から様式 12 までの「容器検査成績書」、容器検査における設計確認試験にあつては様式 13 から様式 17b までの「設計確認試験成績書」、容器再検査にあつては様式 18 の「一般複合容器再検査成績書」（以下様式 7 から様式 18 を総称して「検査成績書」という。）に必要事項を記入し、押印する。
- (2) 容器製造業者検査責任者は、検査成績書の内容を確認し、その内容が適切である場合は確認欄に押印するものとする。
- (3) 検査申請者又は再検査申請者は、検査成績書の正を、事務所は検査成績書の写しを保管するものとする。
- (4) (1)から(3)までの規定にかかわらず、データ受入による検査の場合、検査成績書を作成することを要しない。

### 5 刻印等の実施

#### 5.1 刻印等措置

検査等に合格した容器には、5.2 から 5.4 までに定めるところにより刻印又は標章の掲示（以下「刻印等」という。）の措置がなされるものとする。この場合において、検査員は、現地検査に先立ち予め刻印等措置に係る決裁を得たうえで、現地検査終了後検査場所において刻印等措置を行うものとする。

#### 5.2 刻印等の事項

検査等に合格した容器には、容器検査にあつては規則第 8 条、容器再検査にあつては規則第 37 条に定める事項の刻印等を行う。

#### 5.3 刻印等の方法

刻印等は、次の(1)から(5)までに定める方法に従って行うこと。なお、申請者は、当該容器の申請ごとに 1 本以上刻印等事項の拓本、写真等を協会に提出するものとする。

- (1) 容器検査にあつては規則第 8 条に定める方式、容器再検査にあつては規則第 37 条に定める方式に従って刻印等をする。
- (2) 検査等に合格した年月を刻印等するものにあつては原則として月年の順、検査等に合格した年月日を刻印等するものにあつては原則として月日年の順で刻印等をする。この場合、年の刻印等は、西暦年又は西暦年の下 2 桁とする。
- (3) 質量を打刻するときの有効数字は、3 桁以上とする。ただし、質量が 10 kg 未満のものにあつては有効数字 2 桁と、質量が 1 kg 未満のものであつて充填されるガスが圧縮ガスであるものにあつては有効数字 1 桁とすることができる。
- (4) 刻印等を規則第 8 条に基づき行うべき事項を本邦において票紙又はアルミニウム箔（以下「票紙等」という。）の貼付により掲示するときは、個々の票紙等（検査実施者

の名称の符号が表示又は刻印されるものを除く。)ごとに、当該事項に続けて協会刻印を表示又は刻印する。

- (5) 既に製造国において刻印等が実施されている輸入容器にあっては次の①から③までに定めるところによる。
- ① 製造国の検査機関が発行した検査成績書に記載されていない事項であって規則第8条に定めのないものは「紛らわしい刻印等」とする。当該事項は、刻印にあっては当該刻印された事項を二本の平行線の刻印で消す方法で、標章にあっては塗色その他適切な方法で、それぞれ抹消しなければならない。
  - ② 規則第8条に定める事項が刻印等されている容器については、当該事項は改めて国内にて刻印等は実施しないものとする。ただし規則第8条に規定される事項が不足している場合は、当該不足事項を製造国で実施されている刻印等の近傍に規則第8条第1項又は第3項に規定する順序で刻印等するものとする。
  - ③ ガスの名称にあっては、原則日本語とする。

#### 5.4 刻印の貸与等

協会は、容器製造業者に対して、「刻印管理マニュアル」[機-00202]に定めるところにより協会符号の刻印を貸与等することができる。

### 6 証明書の発行

証明書の発行は、次の(1)、(2)又は(3)の方法に従って行うこと。

- (1) 協会は、申請に係る容器が設計確認試験に合格したときは、様式19の「容器設計確認試験合格証」を発行する。
- (2) 協会は、検査申請者が容器検査結果証明書(英語版)の発行を希望する場合にあっては様式20の「HIGH PRESSURE GAS CYLINDER INSPECTION CERTIFICATE」を交付する。
- (3) 協会は、容器証明書を紛失した者が容器証明書の再発行を希望する場合にあっては、容器証明書の代替として容器証明書発行確認書を「容器証明書発行確認書交付手順書」[機-60102A]に基づき交付する。

### 7 規格不適合の措置

協会は、申請に係る容器が容器検査又は容器再検査の規格に適合しないと認められるときは、次の(1)から(3)までに定める措置を行う。

- (1) 協会は、当該申請が容器検査の場合、規則第69条に基づき、容器規格不適合報告書を提出する。
- (2) 協会は、当該申請が容器再検査の場合、申請者に対し、様式21の「容器再検査不合格通知書」を発行する。
- (3) 不具合を確認する必要がある場合、検査員は、不適合品が使用できないよう容器を切断、穴あけ、潰す等の措置がなされていることを確認する。

### 8 検査等の申請取り下げ

検査申請者又は再検査申請者は、工程上の都合により申請を行った検査等を行えない場

合、検査等の着手前に様式 22 の「容器検査等申請取り下げ依頼書」により申請の取り下げを申し出ることができるものとする。

## 9 手数料

検査申請者又は再検査申請者は、検査等にかかる経費として、手数料を附属書に定めるところ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、受納した当該手数料を返金しない。

## 10 標準処理期間

### 10.1 容器検査

容器検査の申請受付から最終検査日までの期間（以下「製造期間」という。）の標準処理期間は、次のとおりとする。ただし、12月29日～12月31日、1月1日～1月3日並びに4月及び5月の祝祭日並びに申請者が申請書その他の書類の修正等に要する期間、申請者に起因する理由により要する期間等は除くものとする。

- (1) 超低温容器にあつては60日とする。ただし、製造期間が60日を超える場合は、当該製造期間とする。
- (2) (1)以外の容器であつて、内容積が500ℓ以上のものにあつては30日とする。ただし、製造期間が30日を超える場合は当該製造期間とする。
- (3) (1)以外の容器であつて、内容積が500ℓ未満のものにあつては、休日（土曜日、日曜日、祝祭日、10月1日、12月29日～12月31日及び1月1日～1月3日をいう。）を除き7日とする。ただし、製造期間が7日を超える場合は当該製造期間とする。

### 10.2 容器再検査

容器再検査の申請受付から再検査合格日までの期間（以下「再検査準備期間」という。）の標準処理期間は、14日とする。ただし、12月29日～12月31日、1月1日～1月3日並びに4月及び5月の祝祭日並びに申請者が申請書その他の書類の修正等に要する期間、申請者に起因する理由により要する期間等は除くものとし、再検査準備期間が14日を超える場合は当該再検査準備期間とする。

## 11 標章の再貼付の措置

協会が容器検査を行い、これに合格した容器に貼付された票紙等が剥がれた場合、当該票紙等に係る再貼付を協会に申請することができる。票紙等の再貼付は次の(1)から(6)までに定めるところによる。

- (1) 票紙等の再貼付を依頼しようとする者（以下「再貼付申請者」という。）は、様式 23 の「票紙等再貼付申請書」を、製造者及び容器の種類が同一のものを1申請として、事務所に提出するものとする。
- (2) 再貼付申請者は、当該容器に係る容器検査の申請者とする。
- (3) 再貼付申請者は、1申請単位ごとに正副各1通を事務所に提出するものとする。
- (4) 検査員は、票紙等再貼付申請書に必要な事項がすべて記載されているか否かを審査し、誤りのないことを確認する。
- (5) 検査チームリーダー等は、審査の結果、適切な場合にあつては様式 24 の「票紙等

再貼付措置通知書」により、適切ではない場合にあっては様式 25 の「票紙等再貼付不措置通知書」により再貼付申請者にその旨の通知を行う。

- (6) 検査員は、再貼付の措置を行うことが適切である場合にあっては、原則として再貼付申請者の事業所において、票紙等に表示又は刻印した内容及び再貼付の方法が適切なものであることを現に当該容器について確認する。

附則 このマニュアルは、平成 14 年 11 月 1 日から施行する。

附則 この改正は、平成 16 年 3 月 29 日から施行する。

附則 この改正は、平成 17 年 2 月 14 日から施行する。

附則 この改正は、平成 17 年 3 月 1 日から施行する。

附則 この改正は、平成 17 年 3 月 31 日から施行する。ただし、2.1 については、平成 17 年 4 月 1 日から施行する。

附則 この改正は、平成 18 年 5 月 15 日から施行する。

附則 この改正は、平成 18 年 7 月 1 日から施行する。ただし、附属様式 1 の改正については、平成 18 年 5 月 15 日から施行する。

附則 この改正は、平成 18 年 11 月 1 日から施行する。

附則 この改正は、平成 19 年 2 月 9 日から施行する。

附則 この改正は、平成 19 年 5 月 15 日から施行する。

附則 この改正は、平成 19 年 11 月 14 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 1 日から施行する。ただし、別紙及び附属様式 1 中、機器検査事業部の所在地等の変更については、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 1 月 1 日から施行する。

附則 この改正は、平成 22 年 9 月 27 日から施行する。

附則 この改正は、平成 22 年 10 月 1 日から施行する。

附則 この改正は、平成 23 年 11 月 1 日から施行する。

附則 この改正は、平成 26 年 5 月 15 日から施行する。

附則 この改正は、平成 26 年 8 月 15 日から施行する。

附則 この改正は、平成 28 年 12 月 21 日から施行する。

附則 この改正は、平成 30 年 4 月 1 日に遡って適用する。

附則 この改正は、令和 2 年 4 月 1 日から施行する。

附則 この改正は、令和 3 年 6 月 16 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 1 月 11 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 4 年 8 月 1 日から施行する。

様式 1 (継目なし、高強度鋼、CNG継目なし容器、CHG継目なし容器用)

容器検査申請明細書		× 整理番号		明細書番号		
容 器 の 材 料 及 び 数 量 そ の 他						
製 法		充填ガスの種類		内容積・質量		
				ℓ		
				kg		
				自 至		
容器の寸法		容器の安全率		形 状		
設計肉厚 mm		倍		底部 凹型		
原管肉厚 mm		耐圧試験区分		°C		
外 径 mm				°C		
全 長 mm				°C		
				°C		
容器の材料の種類		材料の強さの保証値		T.S. N/mm <sup>2</sup>		
				Y.P. N/mm <sup>2</sup>		
膨張測定試験		加圧試験		気密試験圧力		
圧 力		圧 力		最高充填圧力		
方 法		方 法				
MPa		MPa		MPa		
MPa		MPa		MPa		
検査場所及び製造年月						
容器検査希望年月日						
使 用 材 料 明 細						
No.	チャージ番号	使用数量	試験年月日	整理番号	明細書番号	製造所名
1						
2						
3						
4						
備考						
図面番号						
適用基準						
特認番号						
事前評価番号						
一般基準審査番号						
設計確認試験合格証番号						

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 ×印の項は記載しないこと。

3 設計確認試験にあっては、検査希望年月日を検査開始希望年月日と読み替えるものとする。

4 上記項目を満足するものであれば、本様式に限定するものではない。

5 充填ガスの種類が混合ガスの場合、ガスの混合比 (wt %) を記載すること。

6 設計確認試験合格証が発行されていない型式については、「設計確認試験合格証番号」は「設計確認試験申請書の整理番号」と読み替える。

## 様式 2 (溶接、超低温、ろう付け、再充填禁止容器用)

容器検査申請明細書				×整理番号		明細書番号					
容器の材料及び数量その他											
容器の種類	充填ガスの種類		内容積、質量	容器記号及び番号		本数					
			V ℓ	自		本					
			W kg	至		(内供試本)					
溶接の方法			熱処理			寸法					
	長手継手	周継手	深絞り	(分間保持後空冷 分間炉内保持)			設計肉厚 銅鏡 mm				
自動							最小肉厚 銅鏡 mm				
手動							内(外)径 銅鏡 mm				
溶接効率							全長 mm				
銅		鏡									
材料の強さ	材料規格又は保証値		銅 TS	N/mm <sup>2</sup> 、YP	N/mm <sup>2</sup>	容器材料の種類					
			鏡 TS	N/mm <sup>2</sup> 、YP	N/mm <sup>2</sup>						
	設計に用いる強さ		銅 TS	N/mm <sup>2</sup> 、YP	N/mm <sup>2</sup>	安全率					
			鏡 TS	N/mm <sup>2</sup> 、YP	N/mm <sup>2</sup>						
耐圧試験の方法			耐圧試験圧力		気密試験圧力(最高充填圧力)						
水槽式 非水槽式	全数	代表	加圧	MPa		MPa					
容器検査希望年月日											
材料使用明細											
No.	区分	銅材チャージ番号	使用数量	試験年月日 明細書番号	製造所名	No.	区分	鏡材チャージ番号	使用数量	試験年月日 明細書番号	製造所名
1						1					
2						2					
3						3					
4						4					
5						5					
備考											
図面番号											
適用基準											
特認番号											
事前評価番号											
一般基準審査番号											

- 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 上記項目を満足するものであれば、本様式に限定するものではない。  
 3 充填ガスの種類が混合ガスの場合、ガスの混合比 (wt %) を記載すること。  
 4 ×印の項は記載しないこと。



様式 4 (複合容器用)

容器検査申請明細書		× 整理番号		明細書番号		
容 器 の 材 料 及 び 数 量 そ の 他						
製 法	充填ガスの種類		内容積・質量	容器記号及び番号	本 数	
			ℓ	自 至		
			kg			
容器の寸法		耐圧試験区分	形 状		熱 処 理	
設計肉厚	mm		底部	凹型		
原管肉厚	mm		ネジのサイズ			
外 径	mm					
全 長	mm					
容器の 材料、 耐力等	ライナー 材料名		ライナー材料の 強さの保証値	T.S.	N/mm <sup>2</sup>	
	ボス材料名		ボス材料の 強さの保証値	Y.P.	N/mm <sup>2</sup>	
	繊維材料名		繊維材料の 強さの保証値	T.S.	N/mm <sup>2</sup>	
	樹脂材料名					
	ケーシング材料名					
膨張測定試験		加圧試験		気密試験圧力	最高充填圧力	
圧 力	方 法	圧 力	方 法	MPa	MPa	
MPa		MPa				
充填可能期限年月日				自緊処理圧力		
検査場所及び製造年月(日)				MPa		
容器検査希望年月日						
使 用 材 料 明 細						
No.	チャージ番号	使用数量	試験年月日	整理番号	明細書番号	製造所名
1						
2						
備考						
容器の図面番号						
装置される附属品の図面番号						
適用基準						
特認番号						
事前評価番号						
一般基準審査番号						
設計確認試験合格証番号						

- 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 ×印の項は記載しないこと。  
 3 設計確認試験にあっては、検査希望年月日を検査開始希望年月日と読み替えるものとする。  
 4 附属品の図面番号は組試験の場合「-」を記入する。  
 5 上記項目を満足するものであれば、本様式に限定するものではない。  
 6 充填ガスの種類が混合ガスの場合、ガスの混合比 (wt %) を記載すること。  
 7 設計確認試験合格証が発行されていない型式については、「設計確認試験合格証番号」は「設計確認試験申請書の整理番号」と読み替える。



## 様式 4a (輸入容器用)

## 容器検査申請明細書

× 整理番号	
明細書番号	
検査申請者の名称及び符号	
充填ガスの種類	
容器製造者	
材質	
形状	
寸法	外径：                      全長：
公称内容積	
質量	
検査規格	
耐圧試験圧力	
最高充填圧力	
検査機関及び成績書 No	
容器の数量及び記号・番号	
製造年月（日）	
充填可能期限年月（日）	
検査場所	
検査希望日	
図面番号	
特認番号	
事前評価番号	
一般基準審査番号	
設計確認試験合格証番号	
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 ×印の項は記載しないこと。
- 3 上記項目を満足するものであれば、本様式に限定するものではない。
- 4 充填ガスの種類が混合ガスの場合、ガスの混合比（wt %）を記載すること。
- 5 設計確認試験合格証が発行されていない型式については、「設計確認試験合格証番号」は「設計確認試験申請書の整理番号」と読み替える。

## 様式 5

容 器 再 検 査 申 請 書	× 整 理 番 号	
	× 受 理 年 月 日	
名 称 ( 事 業 所 の 名 称 を 含 む 。 )		
事 務 所 所 在 地		
容 器 所 在 地 又 は 事 業 所 所 在 地		
容 器 の 種 類		
耐 圧 試 験 圧 力		
容 器 の 数 量		

年 月 日

代表者 氏名

高圧ガス保安協会 殿

- 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 ×印の項は記載しないこと。

## 様式 6

容器再検査申請明細書		× 整理番号		明細書番号				
		受理年月日						
容 器 の 材 料 及 び 数 量 そ の 他								
容器の種類			充填ガスの種類		本 数			
	フルラップ、フープラップ							
ライナー	アルミニウム合金							
繊維	ガラス繊維、炭素繊維、アラミド繊維							
容器製造業者	S C I、E F I、L u x f e r、旭製作所、東レ、鋼管ドラム、その他							
耐圧試験		最高充填圧力		内容積	質量			
圧 力	方 法	MPa		ℓ	k g			
MPa	水槽式 非水槽式							
検査場所及び製造年月								
容器検査希望年月日								
容 器 記 号 番 号 及 び 容 器 所 有 者								
No.	記号番号	所有者	No.	記号番号	所有者	No.	記号番号	所有者
1			1 6			3 1		
2			1 7			3 2		
3			1 8			3 3		
4			1 9			3 4		
5			2 0			3 5		
6			2 1			3 6		
7			2 2			3 7		
8			2 3			3 8		
9			2 4			3 9		
1 0			2 5			4 0		
1 1			2 6			4 1		
1 2			2 7			4 2		
1 3			2 8			4 3		
1 4			2 9			4 4		
1 5			3 0			4 5		

- 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 ×印の項は記載しないこと。  
 3 上記項目を満足するものであれば、本様式に限定するものではない。  
 4 充填ガスの種類が混合ガスの場合、ガスの混合比 (wt %) を記載すること。

様式 7

継目なし 容器検査成績書		名称		整理番号		明細書番号												
		事務所所在地		検査申請年月日														
		事業所所在地		検査合格年月日														
容器の種類				本数	容器記号及び番号		容器の材料											
製造	形状	ガス名		内容積	自  至	材質	鋼											
						保証値	Y P	N/mm <sup>2</sup>										
						T S	N/mm <sup>2</sup>											
試験場所																		
チャージ 番号	圧かい(曲げ)試験			引張試験						衝撃試験		圧力サイク ル確認試験 ・破裂試験	試験年月日					
	肉厚 mm	圧かい(曲 げ)寸法		荷重 N	肉厚 mm	幅 mm	降伏荷重 N	降伏点 N/mm <sup>2</sup>	破断荷重 N	引張強さ N/mm <sup>2</sup>	伸び %			肉厚 mm	幅 mm	エネルギー J	衝撃値 J/cm <sup>2</sup>	
	t	mm																
容器検査結果									容器製造業者 検査責任者	高圧ガス保安 協会 検査員		備考						
1. 材料成分	月	日	別紙材料証明書のとおり		良													
2. 耐圧試験	月	日	別紙成績書のとおり		良													
3. 気密試験	月	日			漏洩なし													
4. 外観検査	月	日			良													
5. その他の検査	月	日			良													

備考 上記項目を満足するものであれば、本様式に限定するものではない。

様式 8

溶接容器 検査成績書 超低温容器											
名称									整理番号		
試験検査場所									明細書番号		
機械試験及び放射線検査成績											
材 料 試 験	項目	圧かい(曲げ)試験			引張試験					試験年月日	
	チャージ番号	肉厚 mm	距離(曲げ寸法)	荷重 N	肉厚 mm	幅 mm	降伏点 N/mm <sup>2</sup>	引張強さ N/mm <sup>2</sup>	伸び %		
溶接部引張試験											
容器番号	継手	肉厚 mm	幅 mm	降伏点 N/mm <sup>2</sup>	引張強さ N/mm <sup>2</sup>	切断箇所	試験年月日				
溶接部表曲げ試験											
容器番号	継手	肉厚 mm	内側半径 mm	角度	割れ	試験年月日					
放射線透過試験											
容器番号	長手継手		天周継手		地周継手		試験年月日				
断熱性能試験											
容器番号											
容器検査結果							容器製造業者 検査責任者	高圧ガス保安 協会 検査員			
1. 材料化学成分	月	日	別紙材料証明書のとおり								良
2. 耐圧試験	月	日	別紙成績書のとおり								良
3. 気密試験	月	日	漏洩なし								
4. 外観検査	月	日					良				
備考											

備考 上記項目を満足するものであれば、本様式に限定するものではない。

様式9

溶 接 小型容器検査成績書 継目なし		整理番号		明細書番号	
		申請年月日			
名 称					
事務所所在地					
事業所所在地					
容器の種類 及び数量 その他	製 法	形 状	ガ ス 名	内 容 積	
	容 器 記 号 番 号			本 数	
	自				
	至				
破 裂 試 験 結 果 略 図					
破裂試験施行日		試験場所			
_____		_____			
チャージ番号		破裂圧力 _____ MPa			
破裂状況		( 倍)			
_____		_____			
容 器 検 査 結 果			容器製造業者	高圧ガス保安	
1. 材料成分	別紙材料証明書のとおり		検査責任者	協会 検査員	
2. 耐圧試験	月 日	別紙成績書のとおり			
3. 気密試験	月 日	漏洩なし			
4. 外観検査	月 日	良			
備考					

備考 上記項目を満足するものであれば、本様式に限定するものではない。

## 様式 10

複合容器検査成績書		整理番号		明細書番号			
		名称					
ライナー							
ロット番号	肉厚mm	幅mm	降伏点N/mm <sup>2</sup>	引張強さN/mm <sup>2</sup>	伸び%	合否	試験年月日
引張試験及び層間せん断試験							
樹脂ロット No.	ガラス繊維 No.	引張強さN/mm <sup>2</sup>	剪断強度N/mm <sup>2</sup>	合否	試験年月日		
常温圧力サイクル試験							
容器記号番号	圧力サイクル回数×圧力			変形、漏れ	合否	試験年月日	
	×			有 無			
	×						
破裂試験							
容器記号番号	破裂圧力MPa	破裂位置				合否	試験年月日
非破壊検査							
容器記号番号						合否	試験年月日
容器検査結果				容器製造業者 検査責任者	高圧ガス保安協会 検査員		
1. 材料成分	別紙材料証明書のとおり						
2. 耐圧試験	別紙成績書のとおり						
3. 気密試験	漏洩なし						
4. 外観検査	良						
5. 自緊処理	良						
MPa							
備考							

備考 上記項目を満足するものであれば、本様式に限定するものではない。





様式 12-1

## 鉄道車両に固定する容器の試験検査成績書（溶接容器）

整理番号			型式番号又は容器記号番号		
容器製造業者名			ガス名		
試験区分	基準内容		試験検査結果		
別添2第9条 外観検査	仕上げ面がなめらかであって、容器の使用上支障のある腐食、割れ、すじ、しわ等がないこと。		有 無		
別添2第10条 材料試験	引張試験	第7項の表の基準値以上であること。 ※ミルシートにより省略することができる。	胴板	引張強さ	$N/mm^2 \geq N/mm^2$ (基準値)
				降伏点	$N/mm^2 \geq N/mm^2$ (基準値)
				伸び	$\% \geq \%$ (基準値)
	圧かい 又は 曲げ試験	第7項の表のくさび間又は曲り部表面に割れがないこと。※ミルシートにより省略することができる	鏡板	引張強さ	$N/mm^2 \geq N/mm^2$ (基準値)
			降伏点	$N/mm^2 \geq N/mm^2$ (基準値)	
			伸び	$\% \geq \%$ (基準値)	
	衝撃試験	第7項の表の基準値以上であること。 ※ミルシートにより試験を省略することができる。	胴板	$J/cm^2 \sim J/cm^2$	
			鏡板	$J/cm^2 \sim J/cm^2$	
別添2第11条 溶接部試験	引張試験	第7項の表の基準値以上であること。	引張強さ	$N/mm^2 \geq N/mm^2$ (基準値)	
			降伏点	$N/mm^2 \geq N/mm^2$ (基準値)	
	表曲げ試験	180度曲げたときに3mm以上の割れがなく、かつ、3mm以下の割れの合計が、7mm以下のこと。	合	否	
	側曲げ試験	表曲げに同じ。	合	否	
	裏曲げ試験	表曲げに同じ。	合	否	
	溶着金属 引張試験	第7項の表の基準値以上であり、かつ、伸び率が22%（規格材料、同等材料に係る溶着金属あつては15%）以上であること。	合	否	
別添2第12条 放射線透過試験	JISZ3104による1類又は2類又は JISZ3105による1類又は2類又は JISZ3106による2級以上のこと。		( )類又は ( )級		
別添2第13条	割れによる磁粉模様がないこと。		合	否	

磁粉探傷試験等	線状の磁粉模様は最大長さが4mm以下のこと。 円形状の磁粉模様の長径が4mm以下のこと。	
別添2第14条 破裂試験	第2項の基準値によること。	第10条及び第14条の規定により適用せず。
別添2第15条 耐圧試験	容器則第2条第26号に定める耐圧試験圧力以上の圧力で行い、異常膨張、漏れがなく、かつ、恒久増加率が10%以下のこと。	異常膨張等 有 無 耐圧試験圧力 MPa 全増加量 cm <sup>3</sup> 恒久増加量 cm <sup>3</sup> 恒久増加率 % ≤ 10 %
別添2第16条 気密試験	気密試験圧力以上の圧力を加え漏れがないこと。	試験圧力 MPa 漏れ 有 無
鉄道容器告示 第1項第1号	鏡板の形状は、皿型又は半だ円体形であること。	皿型 半だ円体形
	鏡板端の平行部長さは、鏡板の肉厚以上であること。	平行部長さ mm ≥ 鏡板の肉厚 mm
	皿 鏡板中央部の内面半径は、容器胴部外径以下であること。	中央部内面半径 mm ≤ 胴部外径 mm
	鏡板端曲り部の内面半径は、鏡板の肉厚の3倍以上であること。	端曲り部内面半径 mm ≥ 鏡板肉厚 mm × 3
	鏡板端曲り部の内面半径は、鏡板中央部の内面半径の0.06倍以上であり、かつ、50mm以上であること。	端曲り部内面半径 mm ≥ 中央部内面半径 mm × 0.06 端曲り部内面半径 mm ≥ 50 mm
半 だ 円	内面の長軸部長さと短軸部長さの比が2.6以下であること。	軸比
鉄道容器告示 第1項第2号	別添2第4条に定める計算肉厚以上のこと。 最小肉厚は、腐れ代を除いて10mm以上であること。	胴 板 肉厚 mm ≥ 計算肉厚 mm 肉厚 mm - 腐れ代 mm ≥ 10 mm
		鏡 板 肉厚 mm ≥ 計算肉厚 mm 肉厚 mm - 腐れ代 mm ≥ 10 mm
鉄道容器告示 第1項第3号	胴の長手継手は、胴と垂直な断面における中心と最低点とを結ぶ半径に対し、中心において左右それぞれ20度の角度内でないこと。	長手継手の角度 左右 度 > 20度
鉄道容器告示 第1項第4号	周継手を溶接するときの2つの胴の長手継手間の距離は、厚い方の板の厚さの5倍以上とすること。	長手継手間の距離 mm ≥ 板厚 mm × 5
鉄道容器告示 第1項第5号	容器受板は、長手継手の部分に取り付けないこと。	有 無
鉄道容器告示 第1項第6号	容器には、1以上のマンホールを設けること。	0 , 1以上
鉄道容器告示 第1項第7号	JIS B 8272に定めるところにより穴補強をすること。	補強の有効断面積 mm <sup>2</sup> ≥ 補強すべき断面積 mm <sup>2</sup>
鉄道容器告示 第1項第8号	マンホールの溶接部と胴の周継手又は長手継手との距離は、50mm以上のこと。	周継手との距離 mm ≥ 50 mm 長手継手との距離 mm ≥ 50 mm

鉄道容器告示 第1項第9号	平形ふた板の肉厚は、JIS B 8275に定める 計算肉厚以上であること。	肉厚 mm ≥計算肉厚 mm+腐れ代 mm
鉄道容器告示 第1項第10号	腐れしろは、液化塩素6mm以上、液化アンモニア3mm以上、その他の液化ガス1mm以上とすること。	設計の腐れしろ mm ≥高圧ガスの種類による腐れしろ mm
鉄道容器告示 第1項第11号	容器には、安全弁を1以上装着すること。	0 , 1以上

年 月 日

容器製造業者 検査責任者	高圧ガス保安協会 検査員

## 附属品成績書（鉄道容器告示 溶接容器用）

附属品検査の規格		審査内容							
		バルブ					安全弁		
		取入取 出弁1	取入取 出弁2	通気 弁	液液試 験弁	圧力計 元弁	1	2	
		良 否	良 否	良否	良 否	良 否	良否	良否	
外 観 検 査	仕上げ面がなめらかであって、使用上支障のある腐しよく、割れ、すじ、しわ等がないこと。	良 否	良 否	良否	良 否	良 否	良否	良否	
引 張 試 験	適切な引張強さ又は降伏点及び伸び率を有すること。	良 否	良 否	良否	良 否	良 否	良否	良否	
高圧加圧試験	最高充填圧力の4倍以上の圧力を加え、漏れ、変形等がないこと。	別添10第7条第1項の規定により省略							
耐圧試験(バルブ、緊急しゃ断装置に限る。)	耐圧試験圧力以上の圧力を加え、漏れ、変形等がないこと。	良 否	良 否	良否	良 否	良 否	良否	良否	
気 密 試 験	気密試験以上の圧力を加え、漏れ、変形等がないこと。	良 否	良 否	良否	良 否	良 否	良否	良否	
性 能 試 験	開閉作動試験	円滑に作動すること。		良 否	良 否	良否	良 否	良否	
	緊急遮断装置作動試験	遠隔操作により作動でき、外面の温度が110度になったときに作動すること。		良 否	良 否	良否	良 否	良否	
	安全弁	吹出し量は、JIS B 8270(1993) 圧力容器に定める計算値以上であること。		設計値 $kg/h \geq$ 計算値 $kg/h$					
		バネ式であること。		有 無					
	耐圧試験圧力の70%以上80%以下の圧力で作動すること。	吹出し圧力 $MPa \leq$ 耐圧試験圧力 $\times 0.8$ MPa 吹出し圧力 $MPa \leq$ 耐圧試験圧力 $\times 0.7$ MPa							

## 様式 12-2

## 鉄道車両に固定する容器の試験検査成績書（超低温容器）

整理番号			型式番号又は容器記号番号		
容器製造業者名			ガス名		
試験区分	基準内容		試験検査結果		
別添3第8条 外観検査	仕上げ面がなめらかであって、容器の使用上支障のある腐食、割れ、すじ、しわ等がないこと。		有 無		
別添3第9条 材料試験	引張試験	第6項の表の基準値以上であること。 ※ミルシートにより省略することができる。	胴板 引張強さ $N/mm^2 \geq N/mm^2$ (基準値) 降伏点 $N/mm^2 \geq N/mm^2$ (基準値) 伸び % $\geq$ % (基準値) 鏡板 引張強さ $N/mm^2 \geq N/mm^2$ (基準値) 降伏点 $N/mm^2 \geq N/mm^2$ (基準値) 伸び % $\geq$ % (基準値)		
	圧かい 又は 曲げ試験	第6項の表のくさび間又は曲り部表面に割れがないこと。※ミルシートにより省略することができる	くさび間距離 mm 割れ 有 無 胴板心金径 mm 割れ 有 無 鏡板心金径 mm 割れ 有 無		
別添3第10条 溶接部試験	引張試験	第9条第6項の表の基準値以上であること。	引張強さ $N/mm^2 \geq N/mm^2$ (基準値) 降伏点 $N/mm^2 \geq N/mm^2$ (基準値)		
	表曲げ 試験	180度曲げたときに3mm以上の割れがなく、かつ、3mm以下の割れの合計が、7mm以下のこと。	合 否		
	側曲げ 試験	表曲げに同じ。	合 否		
	裏曲げ 試験	表曲げに同じ。	合 否		
	溶着金属 引張試験	第9条第6項の表の基準値以上であり、かつ、伸び率が22%（規格材料、同等材料に係る溶着金属あつては15%）以上であること。	合 否		
	溶接部 衝撃試験	衝撃値の最低が20J/cm <sup>2</sup> 以上であり、かつ、平均が30J/cm <sup>2</sup> 以上であること。	合 否		
別添3第11条 放射線透過試験	JISZ3106による2級以上又は JISZ3105による1類又は2類のこと。	( )類又は ( )級			
別添3第12条 浸透探傷試験	割れによる浸透指示模様がないこと。 線状の浸透指示模様の最大長さが4mm以下のこ	合 否			

	と。 円形状浸透指示模様の高径が4mm以下のこと。	
別添3第13条 破裂試験	第2項の基準値によること。	第9条及び第13条の規定により適用せず。
別添3第14条 耐圧試験	容器則第2条第26号に定める耐圧試験圧力以上の圧力で行い、異常膨張、漏れがなく、かつ、恒久増加率が10%以下のこと。	異常膨張等 有 無 耐圧試験圧力 MPa 全増加量 cm <sup>3</sup> 恒久増加量 cm <sup>3</sup> 恒久増加率 % ≤ 10%
別添3第15条 気密試験	気密試験圧力以上の圧力を加え漏れがないこと。	試験圧力 MPa 漏れ 有 無
鉄道容器告示 第1項第1号	鏡板の形状は、皿型又は半だ円体形であること。	皿型 半だ円体形
	鏡板端の平行部長さは、鏡板の肉厚以上であること。	平行部長さ mm ≥ 鏡板の肉厚 mm
	皿 鏡板中央部の内面半径は、容器胴部外径以下であること。	中央部内面半径 mm ≤ 胴部外径 mm
	鏡板端曲り部の内面半径は、鏡板の肉厚の3倍以上であること。	端曲り部内面半径 mm ≥ 鏡板肉厚 mm × 3
	鏡板端曲り部の内面半径は鏡板中央部の内面半径の0.06倍以上であり、かつ、50mm以上であること。	端曲り部内面半径 mm ≥ 中央部内面半径 mm × 0.06 端曲り部内面半径 mm ≥ 50mm
半 だ 円	内面の長軸部長さと短軸部長さの比が2.6以下であること。	軸比
鉄道容器告示 第1項第3号	胴の長手継手は、胴と垂直な断面における中心と最低点とを結ぶ半径に対し、中心において左右それぞれ20度の角度内でないこと。	長手継手の角度 左右 度 > 20度
鉄道容器告示 第1項第4号	周継手を溶接するときの2つの胴の長手継手間の距離は、厚い方の板の厚さの5倍以上とすること。	長手継手間の距離 mm ≥ 板厚 mm × 5
鉄道容器告示 第1項第5号	容器受板は、長手継手の部分に取り付けないこと。	有 無
鉄道容器告示 第1項第7号	JIS B 8272に定めるところにより穴補強をすること。	補強の有効断面積 mm <sup>2</sup> ≥ 補強すべき断面積 mm <sup>2</sup>
鉄道容器告示 第2項第1号	内槽及び外槽の二重構造であること。	合 否
鉄道容器告示 第2項第2号	内槽の肉厚は別添3第4条に定める計算肉厚以上のこと。  外槽の肉厚はJIS B 8271に定める圧力容器の胴板及び鏡板に定める数値（その数値が6mm未満の時は6mm）以上のこと。	内槽肉厚 胴板 mm ≥ 計算肉厚 mm 鏡板 mm ≥ 計算肉厚 mm 外槽肉厚 胴板 mm ≥ 計算肉厚 mm ≥ 6mm

		鏡板	$mm \geq$ 計算肉厚	$mm$ $\geq 6 mm$				
鉄道容器告示 第2項第3号	外槽の内面に取り付ける支持物は、外槽の胴の長手継手の部分において取り付けないこと。	合		否				
鉄道容器告示 第2項第4号	内槽に支持物、バルブ、安全弁その他の附属品を直接溶接で取り付けるときの溶接部と内槽の胴の周継手又は長手継手との距離は、50mm以上のこと。	周継手との距離	$mm \geq 50 mm$	長手継手との距離 $mm \geq 50 mm$				
鉄道容器告示 第2項第5号	鉄道容器告示第3項第1号に適合する安全弁を1個以上装置すること。 鉄道容器告示第3項第2号に適合する安全弁を1個以上装置すること。	0	,	1以上				
鉄道容器告示 第2項第6号	バルブ、安全弁その他の附属品を容器外に突出して設けるときは、これらの損傷を防止する措置を講ずること。	合		否				
年 月 日								
<table border="1" style="margin-left: auto;"> <tr> <td style="text-align: center;">容器製造業者 検査責任者</td> <td style="text-align: center;">高圧ガス保安協会 検査員</td> </tr> <tr> <td style="height: 40px;"></td> <td style="height: 40px;"></td> </tr> </table>					容器製造業者 検査責任者	高圧ガス保安協会 検査員		
容器製造業者 検査責任者	高圧ガス保安協会 検査員							





## 様式 13

## 設計確認試験成績書（別添6）

申請年月日	申請者名				充填ガス			
容器の種類	耐圧試験圧力		胴部の外径		DC			
ラップの方式	最高充填圧力		附属品の型式		DD			
番号	試験項目	試験検査結果			試験月日	判定	確認	検査員
1	設計検査	容器の設計における材料及び肉厚が別添6の基準に適合すること。						
2	破裂試験	破裂部位	胴部	鏡部				
		破裂後の分離	有	無				
		(最高充填圧力が15MPa以下の容器に限る。)						
		最小破裂圧力 $\leq$ 破裂圧力						
		MPa $\leq$	MPa					
3	常温圧力サイクル試験	容器に変形及び漏れ	有	無				
4	環境圧力サイクル試験	容器に変形及び漏れ	有	無				
5	温度圧力サイクル試験	容器に変形及び漏れ	有	無				
6	最小肉厚確認試験	容器に変形及び漏れ	有	無				
7	火炎暴露試験	安全弁から排出	有	無				
		容器の破裂	有	無				
8								

備考 「特定案件事前評価結果について」、「容器検査等事前評価書」、「公開詳細基準事前評価書」及び「一般詳細基準審査結果通知書」により試験項目が追加されたときは、試験項目及び合格基準を番号8以降に記入すること。

## 様式 1 4

## 設計確認試験成績書（別添 7）

申請年月日		申請者名					充填ガス			
容器の種類		耐圧試験圧力		胴部の外径		最高充填圧力		附属品の型式		
番号	試験項目	試験検査結果				試験月日	判定	確認	検査員	
1	設計検査	容器の設計における材料及び肉厚が別添 7 の基準に適合すること。								
2	外観検査	使用上支障のある腐食、すじ、しわ等 肉厚が計算肉厚以上				有 無 有 無				
3	寸法検査	偏肉率 $20\% \geq$ % , 真円度 $2\% >$ % 胴部最小肉厚 mm $\geq$ 計算肉厚 mm 全長の差 mm $\leq$ 設計値の 1% mm 又は 30 mm いずれか小さい値 外径の差 mm $\leq$ 設計値の 1% mm 曲がり mm $\leq$ 容器の軸方向の長さ 1 m あたり 3 mm 垂直度 mm $\leq$ 10 mm 又は 鉛直方向距離 1% mm いずれか小さい値								
4	超音波探傷試験等 (冷却速度が水の冷却速度の 80% を超えるものに限る。)	対比試験片の人工傷からの信号 表面に割れによる磁粉模様 表面に割れによる浸透指示模様				未満 以上 有 無 有 無				
5	引張試験等	引張試験 $N/mm^2 \geq$ 設計値 $N/mm^2$ 伸び % $\geq$ 規格値 % 圧かい又は曲げ 割れの 衝撃試験 $J/cm^2 \geq$ 規格値 $J/cm^2$				有 無 有 無				
6	マクロ組織試験等	熱処理に応じた組織形態 金属組織欠陥				有 無 有 無				
7	破裂試験	計算破裂圧力 MPa $\leq$ 破裂圧力 MPa 破裂箇所及び数 , 破片の QT 容器に破裂形状の異常 QT 以外の容器に破裂形状の異常 ぜい性破面				有 無 有 無 有 無				
8	膨張測定試験	漏れ又は異常膨張 恒久増加率 10% $\geq$				有 無				
9	常温圧力サイクル試験	容器に変形及び漏れ				有 無				
10	落下試験	容器の破裂				有 無				
11	火炎暴露試験	安全弁から排出 容器の破裂				有 無 有 無				

1 2	保護塗装耐酸試験	計算破裂圧力 MP a ≤ 破裂圧力 MP a				
1 3	保護塗装塩水噴霧試験	塗膜の膨れ、はがれ等及び使用上支障のある腐食等 有 無				
1 4						

備考 「特定案件事前評価結果について」及び容器検査等事前評価書により試験項目が追加されたときは、試験項目及び合格基準を番号1 4以降に記入すること。

## 様式 15

## 設計確認試験成績書（別添 8）

申請年月日		申請者名				充填ガス		
容器の種類		耐圧試験圧力		胴部の外径		DC		
ラップの方式		最高充填圧力		附属品の型式		DD		
番号	試験項目	試験検査結果			試験月日	判定	確認	検査員
1	設計検査	容器の設計における材料及び肉厚が別添 8 の基準に適合すること。						
2	破裂試験	破裂部位	胴部	鏡部				
		破裂後の分離	有	無				
		(最高充填圧力が 15 MPa 以下の容器に限る。)						
		最小破裂圧力	MPa ≤ 破裂圧力	MPa				
3	常温圧力サイクル試験	容器に変形及び漏れ	有	無				
4	環境圧力サイクル試験	容器に変形及び漏れ	有	無				
5	温度圧力サイクル試験	容器に変形及び漏れ	有	無				
6	最小肉厚確認試験	容器に変形及び漏れ	有	無				
7	火炎暴露試験	安全弁から排出	有	無				
		容器の破裂	有	無				
8	振り子式衝撃試験	容器に漏れ及び破損	有	無				
9	落下試験	容器の破壊	有	無				
10	保護塗装耐酸試験	破裂部位	胴部	鏡部				
		破裂後の分離	有	無				
		(最高充填圧力が 15 MPa 以下の容器に限る。)						
		最小破裂圧力	MPa ≤ 破裂圧力	MPa				
11	保護塗装塩水噴霧試験	塗膜の膨れ、はがれ等及び使用上支障のある腐食等						
			有	無				
12								

備考 「特定案件事前評価結果について」、「容器検査等事前評価書」、「公開詳細基準事前評価書」及び「一般詳細基準審査結果通知書」により試験項目が追加されたときは、試験項目及び合格基準を番号 12 以降に記入すること。

## 様式 16

設計確認試験成績書（別添9、JARI S 001、KHKS0128、JIGA-T-S/12/04、JPEC-S 0005）

申請年月日	申請者名	充填ガス				
容器の種類	耐圧試験圧力 胴部の外径	DC				
ラップの方式	最高充填圧力 附属品の型式	DD				
番号	試験項目	試験検査結果	試験月日	判定	確認	検査員
1	設計検査	容器の設計における材料及び肉厚が基準に適合すること。				
2	プラスチックライナー 溶接部引張試験	破断位置 溶接部において破断した場合にあっては、 破断形態				
3	破裂試験	最小破裂圧力 MPa ≤ 破裂圧力 MPa				
4	常温圧力サイクル試験	容器に漏れ 有 無				
5	最小肉厚確認試験	容器に変形及び漏れ 有 無				
6	火炎暴露試験	容器の破裂 有 無 安全弁から排出 有 無				
7	落下試験	容器に漏れ及び破裂 有 無				
8	ガス透過試験	透過ガスの種類 規定値 $\text{cm}^3(\text{ml})/\text{h}/\text{L} > \text{試験値 } \text{cm}^3(\text{ml})/\text{h}/\text{L}$				
9	保護塗装耐酸試験	最小破裂圧力 MPa ≤ 破裂圧力 MPa				
10	保護塗装塩水噴霧試験	塗膜の膨れ、はがれ等及び使用上支障のある腐食等 有 無				
11	環境試験又は使用環境負荷試験	最高充填圧力 × 1.8 MPa ≤ 破裂圧力 MPa				
12	ガスサイクル試験	容器に漏れ 有 無 ライナー及びライナーとボスの結合部に疲労割れ、樹脂の剥がれ、シール材の劣化、静電気の放電による損傷等の劣化 有 無				
13	加速応力破裂試験	設計破裂圧力 × 75% MPa < 破裂圧力 MPa				
14	破裂性能試験	最高充填圧力 × 125% MPa ≤ 破裂圧力 MPa 切欠き傷の長さ 1.1倍 mm ≥ 容器外面の傷長さ mm				
15	許容欠陥確認試験	容器に漏れ及び破損 有 無				
16	層間せん断試験	試験方法の種類 ASTM D 2344 JIS $13.8 \text{ N}/\text{mm}^2 \leq \text{N}/\text{mm}^2$				
17						

備考 「特定案件事前評価結果について」、「容器検査等事前評価書」、「公開詳細基準事前評価書」及び「一般詳細基準審査結果通知書」により試験項目が追加されたときは、試験項目及び合格基準を番号17以降に記入すること。

## 様式 16 a

## 設計確認試験成績書（別添 11、別添 13）

申請年月日	申請者名			充填ガス			
容器の種類	耐圧試験圧力	胴部の外径		DC			
ラップの方式	最高充填圧力	附属品の型式		DD			
番号	試験項目	試験検査結果		試験月日	判定	確認	検査員
1	設計検査	容器の設計における材料が基準に適合すること。					
2	初期破裂試験	最小破裂圧力 MPa ≤ 破裂圧力 MPa 設計破裂圧力 × 0.9 MPa ≤ 破裂圧力 MPa ≤ 設計破裂圧力 × 1.1 MPa					
3	初期常温圧力サイクル試験	容器の破裂 有 無 加圧回数が 11000 回（低充填容器は 5500 回） 以下での漏れ 有 無					
4	耐久性能試験	容器に漏れ 有 無 公称使用圧力 × 1.8 MPa ≤ 破裂圧力 MPa 破裂圧力 MPa ≥ 設計破裂圧力 × 0.8 MPa					
5	連続ガス圧力試験	容器に漏れ 有 無 ガス透過量 46 mL/h/L ≥ mL/h/L 局所的な漏れ量 ≤ 0.005 mg/sec (3.6 NmI/min) 公称使用圧力 × 1.8 MPa ≤ 破裂圧力 MPa 破裂圧力 MPa ≥ 設計破裂圧力 × 0.8 MPa					
6	火炎暴露試験	容器内のガスの排出 有 無 容器の破裂 有 無 安全弁以外からの排出 有 無 (火炎高さ ≤ 0.5m)					
7							

備考 「特定案件事前評価結果について」、「容器検査等事前評価書」、「公開詳細基準事前評価書」及び「一般詳細基準審査結果通知書」により試験項目が追加されたときは、試験項目及び合格基準を番号7以降に記入すること。

## 様式 17

## 設計確認試験成績書（AL-C製一般複合容器）

申請年月日	申請者名			充填ガス		
容器の種類	耐圧試験圧力	胴部の外径	DC			
ラップの方式	最高充填圧力	附属品の型式	DD			
番号	試験項目	試験検査結果	試験月日	判定	確認	検査員
1	設計検査	容器の設計における材料及び肉厚がAL-C製一般複合容器の基準に適合すること。				
2	層間せん断試験	試験方法の種類 ASTM D 2344 JIS $50\text{N/mm}^2 \leq \text{N/mm}^2$				
3	破裂試験	最小破裂圧力 MPa $\leq$ 破裂圧力 MPa 破裂の起点				
4	常温圧力サイクル試験	容器に漏れ又は変形 有 無 最小破裂圧力 $\times 90\%$ MPa $\leq$ 破裂圧力 MPa 破裂の起点				
5	環境圧力サイクル試験	容器に漏れ又は変形 有 無 最小破裂圧力 $\times 90\%$ MPa $\leq$ 破裂圧力 MPa 破裂の起点				
6	温度圧力サイクル試験	容器に漏れ又は変形 有 無 最小破裂圧力 $\times 90\%$ MPa $\leq$ 破裂圧力 MPa 破裂の起点				
7	最小肉厚確認試験	容器に変形及び漏れ 有 無				
8	火炎暴露試験	容器に破裂 有 無 安全弁から排出 有 無				
9	落下試験	容器に漏れ及び破裂 有 無 最小破裂圧力 $\times 90\%$ MPa $\leq$ 破裂圧力 MPa 破裂の起点				
10						

備考 「特定案件事前評価結果について」、「容器検査等事前評価書」、「公開詳細基準事前評価書」及び「一般詳細基準審査結果通知書」により試験項目が追加されたときは、試験項目及び合格基準を番号10以降に記入すること。

## 様式 17 a

## 設計確認試験成績書 (S 高-003)

申請年月日		申請者名			充填ガス			
容器の種類		耐圧試験圧力		胴部の外径		D C		
ラップの方式		最高充填圧力		附属品の型式		D D		
番号	試験項目	試験検査結果			試験月日	判定	確認	検査員
1	設計検査	容器の設計における材料及び肉厚が S 高-003 の基準に適合すること。						
2	ライナー破裂試験	破裂後の分離個数	個 ≤ 2 個					
		容器製造者の規定値	MP a ≤ 破裂圧力	MP a				
3	破裂試験	・ 容器本体	破裂後の分離個数 個 ≤ 2 個					
			最小破裂圧力	MP a ≤ 破裂圧力 MP a				
			容器の破裂圧力平均値	MP a ≤ 容器本体の破裂圧力平均値 × 105% MP a				
		・ 容器	破裂後の分離個数 個 ≤ 2 個					
			最小破裂圧力	MP a ≤ 破裂圧力 MP a				
			容器の破裂圧力平均値	MP a ≤ 容器本体の破裂圧力平均値 × 105% MP a				
4	常温圧力サイクル試験	・ 容器本体	容器に変形及び漏れ 有 無					
		・ 容器	容器に変形及び漏れ 有 無					
5	環境圧力サイクル試験	最小破裂圧力 × 75%	MP a < 破裂圧力	MP a				
6	環境劣化試験	・ 破裂試験	最小破裂圧力	MP a ≤ 破裂圧力 MP a				
			破裂後の分離個数	個 ≤ 2 個				
		・ サイクル試験	容器に変形及び漏れ 有 無					
7	最小肉厚確認試験	容器に変形及び漏れ		有 無				
8	損傷許容性試験	・ 破裂試験	最小破裂圧力 × 75%	MP a < 破裂圧力 MP a				
			破裂後の分離個数	個 ≤ 2 個				
		・ サイクル試験	容器の破裂、かつ、加圧回数 1000 回以下で漏れ					
			有 無					
9	火炎暴露試験	安全弁又は容器壁から排出	有 無					
		容器に破裂	有 無					
10	落下試験	・ 破裂試験	最小破裂圧力	MP a ≤ 破裂圧力 MP a				
			破裂後の分離個数	個 ≤ 2 個				



	・サイクル試験	容器に変形及び漏れ	有	無				
1 1	衝撃試験 ・破裂試験 ・サイクル試験	最小破裂圧力	MP a	≤ 破裂圧力	MP a			
		破裂後の分離個数	個	≤ 2 個				
		容器に変形及び漏れ	有	無				
1 2	ガス透過試験	質量の最大損失量		≤ 1 m g / h / L				
1 3	高温暴露試験	最小破裂圧力	MP a	≤ 破裂圧力	MP a			
		破裂後の分離個数	個	≤ 2 個				
1 4	貫通試験	容器に破裂	有	無				
1 5	トルク試験	ボスのねじ山が容器製造業者の規定する許容差内						
			適	否				
1 6	ボス強度試験等	容器に損傷及び異常な変形	有	無				
		ボスの回転	有	無				
1 7	繊維材料引張試験	S ガラス	2 8 0 0 N / m m <sup>2</sup> ≤		N / m m <sup>2</sup>			
		E ガラス	1 4 0 0 N / m m <sup>2</sup> ≤		N / m m <sup>2</sup>			
1 8	層間せん断試験	試験方法の種類	A S T M D 2 3 4 4		J I S K 7 0 5 7			
			3 5 N / m m <sup>2</sup> ≤		N / m m <sup>2</sup>			
1 9								

備考 「特定案件事前評価結果について」、「容器検査等事前評価書」、「公開詳細基準事前評価書」及び「一般詳細基準審査結果通知書」により試験項目が追加されたときは、試験項目及び合格基準を番号 1 9 以降に記入すること。







様式 2 0

**The High Pressure Gas  
Safety Institute of Japan**

(Koatsugasu Hoan Kyokai "KHK")

CERTIFICATE

Sheet No. 1

of 2 sheets

(本部住所、電話番号、FAX、e-mail)

## HIGH PRESSURE GAS CYLINDER INSPECTION CERTIFICATE

Manufacturer's name

Location at

Manufactured for

Location at

Quantity

Location of inspection

Test date

Standard of Cylinder

Name of gas to be filled

Outside diameter

Total Length \_\_\_\_\_ mm Thickness \_\_\_\_\_ mm

Dimension of thread

Available diameter \_\_\_\_\_ mm

Number of screw thread

Taper \_\_\_\_\_

Hydrostatic test Pressure

Gas tight test pressure

Maximum filling pressure

Standard water capacity

\_\_\_\_\_ ℓ

Standard weight

\_\_\_\_\_ kg

Marks stamped onto the cylinder are ;

The inspection mark

Manufacturer's mark

Name of gas to be filled

Identifying symbol &amp; serial numbers

Water capacity

V

Weight (cap and valve excluded)

W

Hydrostatic test pressure (Actual)

TP

M

Maximum filling pressure

FP

M

Date of manufacture

備考：上記項目が容器検査結果項目と異なる場合にあっては、上記項目を容器検査結果項目に応じたものに変更すること。

様式 20 - 1

**The High Pressure Gas  
Safety Institute of Japan**

(Koatsugasu Hoan Kyokai "KHK")

(本部住所、電話番号、FAX、e-mail)

CERTIFICATE

Sheet No.2

of 2 sheets

Process of manufacture

Process of heat treatment

Material of cylinder                      made by    co., Ltd.    Heat number

Standards of the material used and test certificate

All the cylinders were made of the material specified above and were found to be free from cracks, Laminations, seams and other defects which might prove injurious to the strength of the cylinder through inspections both before and after closing in the ends.

Test items legally required for cylinder inspection are as shown below and results of test conducted shall be attached.

Chemical composition	(attached)
Mechanical test	(attached)
Radiographic examination on weld zone	(attached)
Liquid penetrant test (Magnetic particle test)	(attached)
Hydrostatic test	(attached)
Leakage test	(attached)
Heat leak test	(attached)

I hereby certify that each of the cylinder recorded on this certificate has passed all the tests and that are established under the High Pressure Gas Safety Law of Japan, safety regulation based thereon and other related regulations. By signing the certificate and / or the reports, neither the inspector nor the Institute shall be liable in any manner, for any personal injury or property damage or a loss of any kind arising from or connected with this inspection.

Date

The High Pressure Gas  
Safety Institute of Japan (KHK)

Signed

Inspector

備考：上記項目が容器検査結果項目と異なる場合にあっては、上記項目を容器検査結果項目に応じたものに変更すること。

様式 20 - 2

**The High Pressure Gas  
Safety Institute of Japan**

(Koatsugasu Hoan Kyokai "KHK")

CERTIFICATE

Sheet No.

of sheets

(本部住所、電話番号、FAX、e-mail)

## RESULT OF CHEMICAL ANALYSIS OF MATERIAL FOR CYLINDERS

Heat No.	Chemical analysis %							
	C	P	S	Si	Mn			

The analysis were made by

Copied from inspection certificate

## RESULT OF PHYSICAL TESTS OF MATERIAL FOR CYLINDERS

Test No. Heat No.	Cylinders Represented by test Serial Nos.	Yield Strength (N/mm <sup>2</sup> )	Tensile Strength (N/mm <sup>2</sup> )	Elongation (%)	Bending Flattening Test	Impact Test (J/cm <sup>2</sup> )

Date

The High Pressure Gas  
Safety Institute of Japan

Signed

Inspector

様式 20 - 3

**The High Pressure Gas  
Safety Institute of Japan**

(Koatsugasu Hoan Kyokai "KHK")

CERTIFICATE

Sheet No.

of sheets

(本部住所、電話番号、FAX、e-mail)

Serial Nos. of Cylinders Tested	Actual Test Pressure (MPa)	Total Expansion (cm <sup>3</sup> )	Permanent Expansion (cm <sup>3</sup> )	Ratio of Permanent Exp. to Total Exp. (%)	Tare Weight (Cap&Valve Excluded) (kg)	Volumetric Water Capacity (Liter)	Remarks

Date

The High Pressure Gas  
Safety Institute of Japan

Signed

Inspector



様式 20 - 4

**The High Pressure Gas  
Safety Institute of Japan**

(Koatsugasu Hoan Kyokai "KHK")

(本部住所、電話番号、FAX、e-mail)

CERTIFICATE

Sheet No.

of sheets

Date

The High Pressure Gas  
Safety Institute of Japan

Signed

Inspector

様式 2 1

(元号) 年 月 日

殿

## 容器再検査不合格通知書

高圧ガス保安協会  
機器検査事業部門  
支部

貴社より整理番号 　　　　　にて申請のありました下記容器について容器再検査を実施した結果、下記のとおり不合格となりましたので通知します。

### 記

1. 明細書番号：
2. 検査実施日：
3. 検査場所：
4. 不合格の内容：

様式 2 2

(元号) 年 月 日

高圧ガス保安協会 殿

## 容器検査等申請取り下げ依頼書

代表者氏名

以下の検査申請を取り下げますので宜しくお願いします。

整理番号	明細書番号	容器の種類	ガス名	申請数量

理由 (具体的に)

容器検査 チームリーダー 又は事務局長	指定検査員	検査員

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 23

(元号) 年 月 日

高圧ガス保安協会 殿

代表者 氏名

## 票紙等再貼付申請書

×整理番号			
×受理年月日			
名称 (事業所の名称を含む。)			
事務所所在地			
容器所在地			
製造者名			
容 器 の 種 類		省令に基づく 票紙等	特認に基づく 票紙等
	再充填禁止容器		
	金属ライナー製一般複合容器 (フルラップ容器に限る。)		
	プラスチックライナー製一般複合容器		
	圧縮天然ガス自動車燃料装置用容器		
	圧縮水素自動車燃料装置用容器		
	圧縮水素運送自動車用容器		
	液化石油ガス自動車燃料装置用容器		
	液化天然ガス自動車燃料装置用容器		
	国際圧縮水素自動車燃料装置用容器		
圧縮水素二輪自動車燃料装置用容器			
その他 ( )			
容 器 の 記 号 及 び 番 号 並びに剥離票紙等事項 並びに容器検査合格日	容 器 の 記 号 及 び 番 号	剥離票紙等事項	容 器 検 査 合 格 日

- 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 ×印の項は記載しないこと。
- 3 剥離票紙等事項は、剥離した票紙等に表示又は刻印された全ての事項を記入すること。
- 4 剥離票紙等事項に容器検査合格日が含まれる場合、右欄の容器検査合格日を省略することができる。
- 5 容器の種類は、該当する部分に○印を記入すること。また、容器の種類が「その他」の場合、当該申請に係る容器の種類を括弧内に記入すること。

様式 2 4

(元号) 年 月 日

殿

高圧ガス保安協会  
 機器検査事業部門 容器・設備検査グループ 容器検査チームリーダー  
 又は〇〇支部 事務局長

## 票紙等再貼付措置通知書

(元号) 年 月 日付けで票紙等再貼付申請のあった下記容器については、  
 票紙等再貼付措置が可となりましたので通知します。

## 記

容器の記号及び番号	剥離票紙等事項

- 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 剥離票紙等事項は、剥離した票紙等に表示又は刻印された全ての事項を記入すること。

様式 25

(元号) 年 月 日

殿

高圧ガス保安協会  
 機器検査事業部門 容器・設備検査グループ 容器検査チームリーダー  
 又は〇〇支部 事務局長

## 票紙等再貼付不措置通知書

(元号) 年 月 日付けで票紙等再貼付申請のあった下記容器については、  
 票紙等再貼付措置が下記右欄の理由のとおり不可となりましたので通知します。

## 記

容器の記号及び番号	剥離票紙等事項	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 剥離票紙等事項は、剥離した票紙等に表示又は刻印された全ての事項を記入すること。

別紙

## 検査実施事務所一覧表

事務所の名称	担当地域
機器検査事業部門	青森県、岩手県、秋田県、宮城県、山形県、福島県、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
北海道支部	北海道
中部支部	愛知県、三重県、岐阜県、石川県及び富山県
近畿支部	大阪府、京都府、福井県、滋賀県、兵庫県、和歌山県及び奈良県
中国支部	岡山県、広島県、山口県、鳥取県、島根県、香川県、愛媛県、 徳島県、高知県、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

※ 各事務所の所在地及び連絡先並びに手数料振込口座は、当協会のホームページを参照のこと。

## 附属書

## 手数料授受要領

## 1 手数料授受

## 1.1 手数料授受手続き

検査等の手数料授受手続きは1.2に定めるところにより行う。ただし、申請者が1.3に定める授受手続きを希望する場合は、その定めるところにより行う。

## 1.2 検査等の終了後の振込

次に定める方法により検査等の手数料授受を行う。

- (1) 検査員は、検査等の終了時に附属様式1の容器検査等明細書（白色紙）を発行する。
- (2) 協会は、原則として、検査月の翌月10日までに前月分の検査手数料の請求書を発行する。
- (3) 申請者は、検査手数料を請求書に記載された口座に振り込む。このとき、振り込み明細書等振り込みを証する書面の写しに請求書番号を記載し、機器検査事業部門にあっては容器・設備検査グループ容器検査チーム、支部にあっては支部事務所に送付する。

## 1.3 申請時の支払い

申請数と検査数の差が生じる恐れがなく手数料の返金が生じない申請をしようとする者にあつては、次に定めるところにより手数料の授受を行うことができる。

- (1) 申請者は、申請時に検査等に係る手数料を現金等により支払う。
- (2) 協会は、領収書を発行する。

## 2 手数料

検査等の手数料は、別に定めるところによる。



附属様式 1

# 容 器 検 査 等 明 細 書

(元号) 年 月 日

殿

高 圧 ガ ス 保 安 協 会  
機 器 検 査 事 業 部 門  
支 部

整理（明細書）番号：

検査員：

容 器 の 種 類 に ○ 印	S, HT, W, 超低温, FRP, その他 ( )	本 数	検 査 手 数 料 (円)	備 考
内容積の区分				
～ 1 ㍓ 未満				
1 ㍓ ～ 5 ㍓ 未満				
5 ㍓ ～ 30 ㍓ 未満				
30 ㍓ ～ 150 ㍓ 未満				
150 ㍓ ～ 500 ㍓ 未満				
500 ㍓ ～ 1,000 ㍓ 未満				
1,000 ㍓ ～ 2,000 ㍓ 未満				
2,000 ㍓ ～ 4,000 ㍓ 未満				
4,000 ㍓ 以 上				
合 計				