

第7回 移動容器規格委員会 議事録

I. 日 時：平成20年12月16日（火）10：00～11：30

II. 場 所：高圧ガス保安協会 第6会議室

III. 出席者（敬称略・順不同）

委員長：小川

副委員長：吉川

委員：阿部、石崎、石田、大谷、川原、菊池、小泉、児玉、農頭、堀、宮崎、
藪田

K H K：鈴木(好)、竹花、稲村、小山田、鈴木(利)、鳥越

陪席者：江口（スズキ株）、山本（トヨタ自動車株）、吉永（日産自動車株）

IV. 議事次第

- (1) 挨拶、委員紹介等
- (2) 委員長互選、副委員長の指名
- (3) 前回議事録(案)の確認・承認
- (4) 高圧ガス容器バルブ設計・製造基準の改正について
- (5) 液化石油ガス容器バルブ設計・製造基準の改正について
- (6) 70MPa用圧縮水素自動車燃料装置用容器の技術基準(仮称)の制定について
- (7) 技術基準策定手順書の改正について

V. 配付資料

- | | |
|---------|--------------------------------------|
| 資料7-1 | 移動容器規格委員会委員名簿 |
| 資料7-2-1 | 技術委員会規程 |
| 資料7-2-2 | 規格委員会規程 |
| 資料7-3 | 第6回移動容器規格委員会議事録（案） |
| 資料7-4 | 高圧ガス容器バルブ設計・製造基準(KHKS0124)の改正について |
| 資料7-5 | 液化石油ガス容器バルブ設計・製造基準(KHKS0126)の改正について |
| 資料7-6 | 70MPa用圧縮水素自動車燃料装置用容器の技術基準(仮称)の制定について |
| 資料7-7 | 技術基準策定手順書の改正について |

VI. 議事概要

1. 事務局挨拶等

開会挨拶の後、事務局が以下の紹介等を行った。

- ① 新委員（3名）の紹介
- ② 東レ㈱北野委員が欠席
- ③ 本日の委員会は陪席者として自動車工業会から3名が出席
- ④ 14名の出席があり、規格委員会規程に定める定足数を満足し、委員会は成立
- ⑤ 事前に配布した議事次第の一部を変更

2. 委員長の互選及び副委員長の指名

前期に引き続き小川委員が委員長に選任された。また、小川委員長が吉川委員を副委員長に指名し、吉川委員はこれを了承し、副委員長に就任することとなった。

3. 前回議事の確認

事務局が、資料7-3に基づき「第6回移動容器規格委員会議事録（案）」を通読した後、当該議事録（案）の採決を実施した。出席委員の過半数（8名）以上の賛成（満場一致）により可決された。

4. 高圧ガス容器バルブ設計・製造基準の改正について

事務局が、資料7-4に基づき高圧ガス容器バルブ設計・製造基準の改正概要及び改正案について説明を行った。質疑事項は以下のとおり。

(1) 液圧試験について

- ① 従来基準中「耐圧試験」を「液圧試験」へと試験名称を変更する理由は何か。
→ 容器保安規則に定める耐圧試験と本基準で行う試験では圧力が異なるため、名称を変更した。同様の理由で資料7-5で説明予定の「LPガス容器バルブ設計・製造基準」は、既に液圧試験の名称を使用している。
- ② 「耐圧試験」という言葉は一般的に用いられていること、再検査において試験圧力が異なる容器は種々あり、容器に応じた試験圧力を加えていることから容器保安規則と圧力が異なっても「耐圧試験」でよいという意見があった。
- ③ バルブ製造者から見ると「耐圧試験」という言葉は容器保安規則の耐圧試験を連想するため、「液圧試験」とする方がよいという意見があった。
- ④ 本基準が基本としたISO10297の本文に「Hydraulic pressure test」とあれば「液圧試験」、「proof test」とあれば「耐圧試験」としてはどうかという意見があった。
- ⑤ 「液圧試験」及び「耐圧試験」を用語の定義に規定してはどうかという意見があった。
- ⑥ 「液圧試験」とするか「耐圧試験」とするかについては本基準の他の引用部分への関連性もあるため事務局において再度検討し、次回委員会にて再審議す

ることとなった。

(2) 基準の文章構成について

本委員会における基準はできる限り「JIS Z 8301」を準拠し作成する。どこまで準拠するかについては協会全体で統一して取り組んでほしい旨要望があった。

(3) 誤字等の修正について

誤字等のため以下の点について修正することとなった。

訂正箇所	事務局資料	訂正後
p12 4.3.2c)	除々に	徐々に

5. 液化石油ガス容器バルブ設計・製造基準の改正について

事務局が、資料7-5に基づき液化石油ガス容器バルブ設計・製造基準の改正概要及び改正案について説明を行った。質疑事項は以下のとおり。

(1) 数字と単位(半角で表示)の間に半角スペースを再確認し、必要な箇所は訂正することとなった。

(2) N・mについては、「・」が必要か否かについて、事務局において再確認し、訂正することとなった。また、高圧ガス容器バルブ設計・製造基準の改正案も同様に扱うこととなった。

(3) 誤字等の修正について

誤字等のため以下の点について修正することとなった。

訂正箇所	事務局資料	訂正後
p4 2.2 b)	次の①又は②	次の1)又は2)
p13 図9の表題	試験治具	試験治具
p13 6.8.2 g)	距離約2/3L	距離約2/3L

6. 70MPa用圧縮水素自動車燃料装置用容器の技術基準(仮称)の制定について

事務局が、資料7-6に基づき70MPa用圧縮水素自動車燃料装置用容器の技術基準の制定に係る概要等の説明を行った。質疑事項は以下のとおり。

① 次回委員会より、基準案の審議を開始する。基準案の審議時は材料試験の結果等のデータを資料として提出し審議する。

② サイクル試験数を5500回とすることは、5500回で破損する設計基準となることを意味するのか。

→5500回はサイクル試験における要求値であり、設計基準ではない。

③ JARIS001と並列とするのか。

→その方向で検討している。

7. 技術基準策定手順書の改正について

事務局が、資料7-7に基づき技術基準策定手順書の改正について説明し、以下の訂正を加えた技術基準策定手順書(案)について、改正の採決を実施した。出席委員の過半数（8名）以上の賛成（満場一致）により可決された。

訂正箇所	事務局提案資料	訂正後
第25条第1項	<u>規定</u> に定める各規定を満たす	<u>規程</u> に定める各規定を満たす
(手順書の承認)	(手順書の承認) 第 <u>24</u> 条 本手順書の制定、	(手順書の承認) 第 <u>26</u> 条 本手順書の制定、

8. 次回委員会について

次回委員会は、平成21年3月6日13:30開始とした。