

- KHKS0850-1 保安検査基準（一般高圧ガス保安規則関係（スタンド関係を除く））改正修正案
- KHKS0850-2 保安検査基準（液化石油ガス保安規則関係（スタンド関係を除く））改正修正案
- KHKS0850-3 保安検査基準（コンビナート等保安規則関係）改正修正案
- KHKS0850-6 保安検査基準（液化石油ガススタンド関係）改正修正案
- KHKS1850-1 定期自主検査指針（一般高圧ガス保安規則関係（スタンド関係を除く））改正修正案
- KHKS1850-2 定期自主検査指針（液化石油ガス保安規則関係（スタンド関係を除く））改正修正案
- KHKS1850-3 定期自主検査指針（コンビナート等保安規則関係）改正修正案
- KHKS1850-6 定期自主検査指針（液化石油ガススタンド関係）改正修正案

現行	改正案	改正修正案
<p>4.3 高圧ガス設備の耐圧性能及び強度*¹</p> <p>(1) 目視検査*⁵</p> <p>(2) 非破壊検査</p> <p style="padding-left: 20px;">(2-1)肉厚測定</p> <p>(2-2)肉厚測定以外の非破壊検査</p> <p>①肉厚測定以外の非破壊検査は、高圧ガス設備の内部について、原則として、設備の種類、材料等に応じて別に定める期間*⁶内に行う。ただし、次に掲げる設備にあつては、各々に掲げるところによることができる。</p> <p>イ. 腐食性のない高圧ガスを取り扱う設備*⁹（エロージョンによる減肉が発生するおそれがあるものを除く。）：非破壊検査は不要とする。</p> <p>ロ. 劣化損傷が発生するおそれがない設備*¹¹：非破壊検査は不要とする。</p> <p>ハ. 内部の状況を外部から代替検査できる設備*¹²：外部から適切な非破壊検査方法で検査する。</p> <p>②非破壊検査箇所は、使用環境及び目視検査の結果を十分考慮のうえ選定する。</p>	<p>4.3 高圧ガス設備の耐圧性能及び強度*¹</p> <p>(1) 目視検査*⁵</p> <p>(2) 非破壊検査</p> <p style="padding-left: 20px;">(2-1)肉厚測定</p> <p>(2-2)肉厚測定以外の非破壊検査</p> <p>①肉厚測定以外の非破壊検査は、高圧ガス設備の内部について、原則として、設備の種類、材料等に応じて別に定める期間*⁶内に行う。</p> <p style="padding-left: 40px;">なお、動機器、及び配管系から除外される圧力容器に直結された弁類（前項(2-1)①イ号の弁）は、分解点検・整備のための開放時に行う。</p> <p style="padding-left: 40px;">ただし、次に掲げる設備にあつては、イ、ロ又はハによることができる。</p> <p>イ. 腐食性のない高圧ガスを取り扱う設備*⁹（エロージョンによる減肉が発生するおそれがあるものを除く。）：非破壊検査は不要とする。</p> <p>ロ. 劣化損傷が発生するおそれがない設備*¹¹：非破壊検査は不要とする。</p> <p>ハ. 内部の状況を外部から代替検査できる設備*¹²：外部から適切な非破壊検査方法で検査する。</p> <p>②非破壊検査箇所は、使用環境及び目視検査の結果を十分考慮のうえ選定する。</p>	<p>4.3 高圧ガス設備の耐圧性能及び強度*¹</p> <p>(1) 目視検査*⁵</p> <p>(2) 非破壊検査</p> <p style="padding-left: 20px;">(2-1)肉厚測定</p> <p>(2-2)肉厚測定以外の非破壊検査</p> <p>①肉厚測定以外の非破壊検査は、高圧ガス設備の内部について、原則として、設備の種類、材料等に応じて別に定める期間*⁶内に行う。</p> <p style="padding-left: 40px;">ただし、次に掲げる設備にあつては、イ、ロ又はハによることができる。</p> <p style="padding-left: 40px;">なお、動機器、及び配管系から除外される圧力容器に直結された弁類（前項(2-1)①イ号の弁）は、分解点検・整備のための開放時に行う。</p> <p>イ. 腐食性のない高圧ガスを取り扱う設備*⁹（エロージョンによる減肉が発生するおそれがあるものを除く。）：非破壊検査は不要とする。</p> <p>ロ. 劣化損傷が発生するおそれがない設備*¹¹：非破壊検査は不要とする。</p> <p>ハ. 内部の状況を外部から代替検査できる設備*¹²：外部から適切な非破壊検査方法で検査する。</p> <p>②非破壊検査箇所は、使用環境及び目視検査の結果を十分考慮のうえ選定する。</p>

KHKS0850-1 保安検査基準（一般高圧ガス保安規則関係（スタンド関係を除く））改正修正案
 KHKS1850-1 定期自主検査指針（一般高圧ガス保安規則関係（スタンド関係を除く））改正修正案

現行	改正案	改正修正案
<p>1～4.2（略）</p> <p>4.3 高圧ガス設備の耐圧性能及び強度*¹</p> <p>高圧ガス設備（内部及び外部に減肉及び劣化損傷が発生するおそれのないもの*²を除く。）の耐圧性能・強度に係る検査は、耐圧性能・強度に支障を及ぼす減肉、劣化損傷、その他の異常がないことを次に掲げる目視検査及び非破壊検査（肉厚測定を含む。）により確認する。</p> <p>ここで、配管に代表されるような設備の大きさ、形状、内部の構造等により内部からの検査を行うことができない設備*³にあつては、外部からの適切な検査方法（超音波探傷試験、放射線透過試験等）により内部の減肉、劣化損傷がないことを確認しなければならない。</p> <p>なお、配管にあつては配管付属品を含めた相互に連結された配管系*⁴で管理する。</p> <p>また、(2-2)の非破壊検査（磁粉探傷試験、浸透探傷試験、超音波探傷試験、放射線透過試験及び渦流探傷試験等）は、当該高圧ガス設備の減肉、劣化損傷の検出に対して適切な検査方法を選定して行う。</p> <p>(1) 目視検査*⁵ （略）</p> <p>(2) 非破壊検査 (2-1)肉厚測定</p> <p>①高圧ガス設備が十分な肉厚を有していることを確認するため、肉厚測定を1年に1回実施する。ただし、次に掲げる設備にあつては、<u>各々に掲げる時期</u>に実施する。</p> <p>イ. 過去の実績、経験等により内部の減肉のおそれがないと評価できる弁類（配管系から除外される圧力容器に直結されたものに<u>限る。</u>）及び動機器：分解点検・整備のための開放時*⁸の目視検査で減肉が認められたとき</p> <p>ロ. 腐食性のない高圧ガスを取り扱う設備*⁹（エロージョンによる減肉が発生するおそれがあるものを除く。）：外部の目視検査で減肉が認められたとき</p>	<p>1～4.2（略）</p> <p>4.3 高圧ガス設備の耐圧性能及び強度*¹</p> <p>高圧ガス設備（内部及び外部に減肉及び劣化損傷が発生するおそれのないもの*²を除く。）の耐圧性能・強度に係る検査は、耐圧性能・強度に支障を及ぼす減肉、劣化損傷、その他の異常がないことを次に掲げる目視検査及び非破壊検査（肉厚測定を含む。）により確認する。</p> <p>ここで、配管に代表されるような設備の大きさ、形状、内部の構造等により内部からの検査を行うことができない設備*³にあつては、外部からの適切な検査方法（超音波探傷試験、放射線透過試験等）により内部の減肉、劣化損傷がないことを確認しなければならない。^{*15}</p> <p>なお、配管にあつては配管付属品を含めた相互に連結された配管系*⁴で管理する。</p> <p>また、(2-2)の非破壊検査（磁粉探傷試験、浸透探傷試験、超音波探傷試験、放射線透過試験及び渦流探傷試験等）は、当該高圧ガス設備の減肉、劣化損傷の検出に対して適切な検査方法を選定して行う。</p> <p>(1) 目視検査*⁵ （略）</p> <p>(2) 非破壊検査 (2-1)肉厚測定</p> <p>①高圧ガス設備が十分な肉厚を有していることを確認するため、肉厚測定を1年に1回実施する。ただし、次に掲げる設備にあつては、<u>イ、ロ又はハに掲げる時期</u>に実施する。</p> <p>イ. 過去の実績、経験等により内部の減肉のおそれがないと評価できる弁類（配管系から除外される圧力容器に直結されたもの（<u>圧力容器の直近に設けられた弁をいう。</u>））及び動機器（<u>ポンプ、圧縮機等の回転機械をいう。</u>また、<u>範囲は、ケーシング、シリンダー、ノズルなど動機器本体のみとし、連結されたスナッパ、配管、小型容器などの付属機器は含まない。</u>）：分解点検・整備のための開放時*⁸の目視検査で減肉が認められたとき</p> <p>ロ. 腐食性のない高圧ガスを取り扱う設備*⁹（エロージョンによる減肉が発生するおそれがあるものを除く。）：外部の目視検査で減肉が認められたとき</p>	<p>1～4.2（略）</p> <p>4.3 高圧ガス設備の耐圧性能及び強度*¹</p> <p>高圧ガス設備（内部及び外部に減肉及び劣化損傷が発生するおそれのないもの*²を除く。）の耐圧性能・強度に係る検査は、耐圧性能・強度に支障を及ぼす減肉、劣化損傷、その他の異常がないことを次に掲げる目視検査及び非破壊検査（肉厚測定を含む。）により確認する。</p> <p>ここで、配管に代表されるような設備の大きさ、形状、内部の構造等により内部からの検査を行うことができない設備*³にあつては、外部からの適切な検査方法（超音波探傷試験、放射線透過試験等）により内部の減肉、劣化損傷がないことを確認しなければならない。^{*15}</p> <p>なお、配管にあつては配管付属品を含めた相互に連結された配管系*⁴で管理する。</p> <p>また、(2-2)の非破壊検査（磁粉探傷試験、浸透探傷試験、超音波探傷試験、放射線透過試験及び渦流探傷試験等）は、当該高圧ガス設備の減肉、劣化損傷の検出に対して適切な検査方法を選定して行う。</p> <p>(1) 目視検査*⁵ （略）</p> <p>(2) 非破壊検査 (2-1)肉厚測定</p> <p>①高圧ガス設備が十分な肉厚を有していることを確認するため、肉厚測定を1年に1回実施する。ただし、次に掲げる設備にあつては、<u>イ又はロ</u>に掲げる時期に実施する。</p> <p>イ. 過去の実績、経験等により内部の減肉のおそれがないと評価できる弁類（配管系から除外される圧力容器に直結されたもの（<u>圧力容器の直近に設けられた弁をいう。</u>））及び動機器（<u>ポンプ、圧縮機等の回転機械をいう。</u>また、<u>範囲は、ケーシング、シリンダー、ノズルなど動機器本体のみとし、連結されたスナッパ、配管、小型容器などの付属機器は含まない。</u>）：分解点検・整備のための開放時*⁸の目視検査で減肉が認められたとき</p> <p>ロ. 腐食性のない高圧ガスを取り扱う設備*⁹（エロージョンによる減肉が発生するおそれがあるものを除く。）：外部の目視検査で減肉が認められたとき</p>