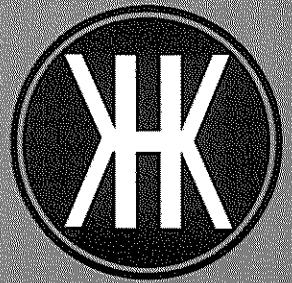


KHKS



附屬機器等の告示検査に関する基準

KHKS 0746(2022)

改
正

附
則

令和4年12月28日 改正

高圧ガス保安協会

2022

免責条項

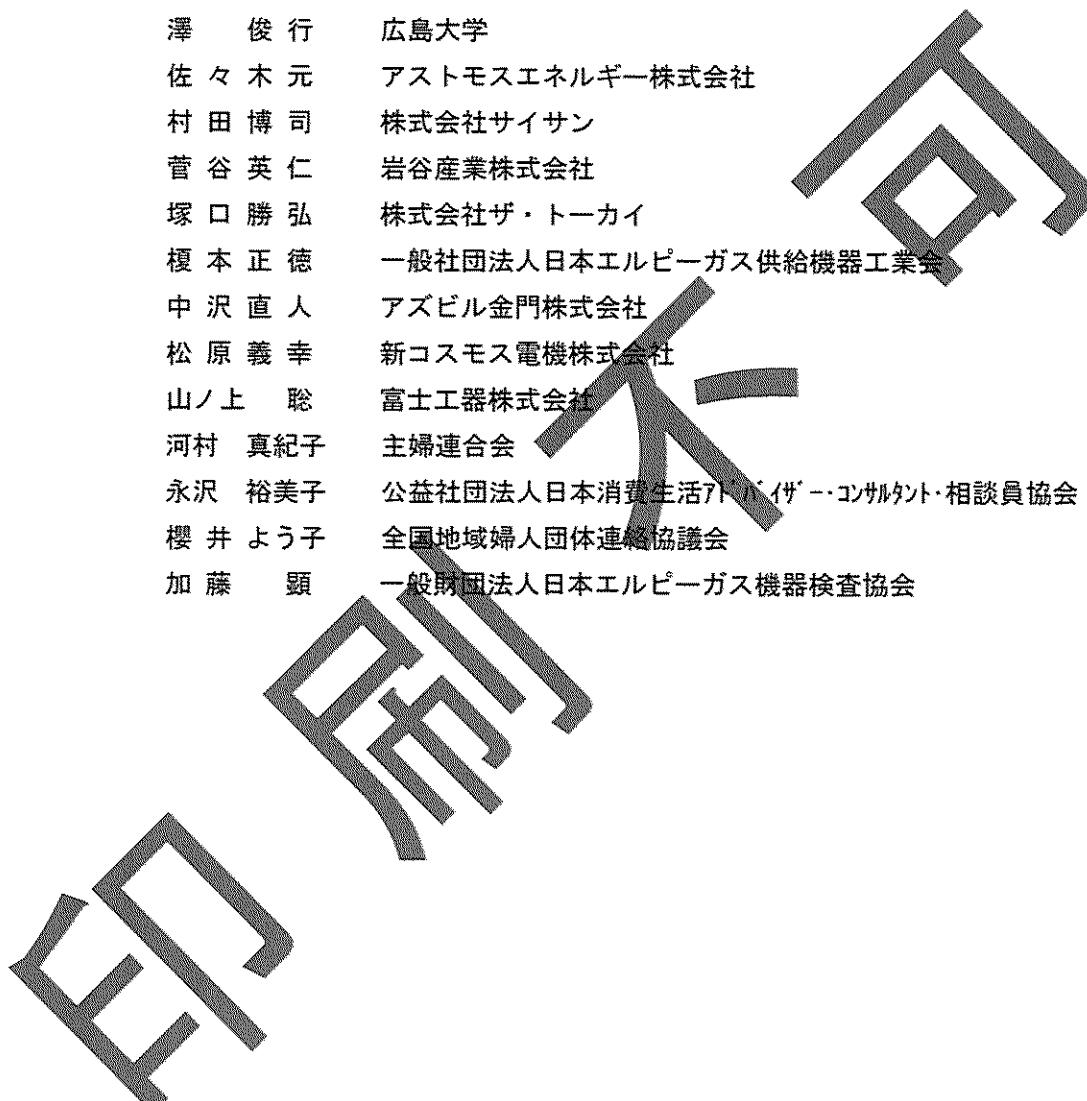
高压ガス保安協会は、この基準に関する第三者の知的財産権にかかる確認について責任を負いません。この基準に関連した活動の結果発生する第三者の知的財産権の侵害に対し補償する責任は使用者にあることを認識し、この基準を使用しなければなりません。

高压ガス保安協会は、この基準にかかる個別の設計、製品等の承認、評価又は保証に関する質問に対しては、説明する責任を負いません。

印刷下合

高圧ガス保安協会 液化石油ガス規格委員会 構成表（令和4年12月現在）

	氏名	所属
(委員長)	小川 輝繁	横浜国立大学
(委員)	青木 隆平	東京大学
	佐藤 研二	東邦大学
	澤 俊行	広島大学
	佐々木 元	アストモスエネルギー株式会社
	村田 博司	株式会社サイサン
	菅谷 英仁	岩谷産業株式会社
	塚口 勝弘	株式会社ザ・トーカイ
	榎本 正徳	一般社団法人日本エルピーガス供給機器工業会
	中沢 直人	アズビル金門株式会社
	松原 義幸	新コスモス電機株式会社
	山ノ上 聰	富士工器株式会社
	河村 真紀子	主婦連合会
	永沢 裕美子	公益社団法人日本消費生活アドバイザー・コンサルタント・相談員協会
	櫻井 よう子	全国地域婦人団体連絡協議会
	加藤 顕	一般財団法人日本エルピーガス機器検査協会



この基準に関する質問等について

1. 技術的内容に関わる質問

この基準を使用するにあたって、規定について不都合があり改正が必要と考えられる場合、追加の規定が必要と思われる場合、又は規定の解釈に関して不明な点がある場合には、以下の方法に従って技術的質問状を提出してください。技術的質問状は、高圧ガス保安協会の公正性、公平性、公開性を原則とする技術基準策定プロセスを用いて運営される担当委員会組織により検討された後、書面にて回答されます。

1. 1 技術的質問状の作成方法

1. 1. 1 必要事項

技術的質問状には、以下の事項について明確に示してください。

a) 質問の目的

下記の中の一つを明示してください。

- 1) 現状の基準の規定の改正
- 2) 新しい規定の追加
- 3) 解釈

b) 背景の情報

高圧ガス保安協会及びその担当委員会が、質問の内容について正しく理解するために必要な情報を提供してください。また、質問の対象となっている基準の名称、発行年、該当箇所を明示してください。

c) 補足説明の必要性

技術的質問状を提出する人は、その内容に関してさらに詳細な説明をするため、又は委員会委員から受けるであろう質問に関しての説明を行うため、担当委員会の会議に出席することができます。当該説明の必要がある場合には、その旨明記してください。

1. 2 書式

a) 基準の規定の改正又は追加の場合

基準の改正又は追加に関する質問を提出する場合には、下記の項目を記してください。

1) 改正又は追加の提案

改正又は追加の提案を必要とする基準の該当規定を明確にするため、該当部分のコピーに手書き等で明示するなど、できるだけわかりやすく示したもの添付してください。

2) 必要性の概要説明

改正又は追加の必要性を簡単に説明してください。

3) 必要性の背景の情報

高圧ガス保安協会及びその担当委員会が提案された改正又は追加について、十分に評価し検討できるように、その提案の根拠となる技術的なデータ等の背景情報について提供してください。

b) 解釈

解釈に関する質問を提出する場合には、下記の事項を記してください。

1) 質問

解釈を必要とする規定について明確にし、できるだけ簡潔な表現を用いて質問の提出者の当該規定に関する解釈が正しいか又は正しくないかを尋ねる形式の文章により提出してください。

2) 回答案

解釈に関する質問を提出する人が、上記1)に対する回答案がある場合には、"はい"又は"いいえ"に加えて簡単な説明又はただし書きを付した形式の回答案を付してください。

3) 必要性の背景の情報

高圧ガス保安協会及びその担当委員会が提案された解釈に関する質問について、十分に評価し検討できるように、その提案の背景を示してください。

1. 1. 3 提出形式

技術的質問状は原則ワープロ等で作成し、必要に応じて明瞭な手書きの書類等を添付してください。技術的質問状には、質問者の名前、所属先名称、住所、電話番号、FAX番号、電子メールアドレスを明記し、下記宛に電子メール、FAX又は郵送により送付してください。なお、提出された情報（個人情報も含む）は、高圧ガス保安協会及びその担当委員会における必要な作業を行うために利用され、原則的に一般に公開する担当委員会において公表されることがあります。また、高圧ガス保安協会及びその担当委員会から質問の内容について確認のための問い合わせを行う場合があります。

2. 技術的内容に関わる質問以外の質問

技術的内容に関わる質問以外の質問については、高圧ガス保安協会の基準担当がお答えいたしますので、電子メール、FAX又は郵送により下記宛にお問い合わせください。

3. 問い合わせ先及び技術的質問状の送付先

この基準に関するご質問は下記までお問い合わせください。また、技術的質問状については書面で下記宛にお送り下さい。

記

高圧ガス保安協会 保安技術部門協会技術基準担当室
〒105-8447 東京都港区虎ノ門4-3-13 ヒューリック神谷町ビル
E-mail : hpg@khk.or.jp
TEL : 03-3436-6103
FAX : 03-3438-4163

制定等の履歴

平成26年2月19日 制定

【制定の趣旨等】

現行のバルク供給及び充てん設備に関する技術上の基準等の細目を定める告示第1条に規定するバルク貯槽及び附属機器等の開放検査（以下「告示検査」という。）が、保安確保の上、円滑かつ確実に行われるよう環境を整備するため、経済産業省委託事業（石油ガス供給事業安全管理技術開発等事業「バルク貯槽20年検査体制導入整備調査研究」）内にバルク貯槽20年検査体制導入整備調査研究委員会及び同分科会が設置され、平成21年度から平成24年度までの4年間において検討が行われた結果、平成25年2月に次の1から3)までに掲げる3つの手順書（案）が作成され、経済産業省商務流通保安グループガス安全室にその報告がなされた。

- 1) バルク貯槽の告示検査等手順書（案）
- 2) 附属機器等の告示検査手順書（案）
- 3) バルク貯槽及び附属機器等の告示検査等前作業手順書（案）

その後、平成25年3月7日に開催された第1回産業構造審議会保安分科会液化石油ガス小委員会（以下「産構審液石小委員会」という。）では、これら3つの手順書（案）の位置付けや今後の方針等が審議され、その中で平成25年度中に当該手順書（案）をKHKSとして制定する旨の説明が経済産業省からなされた。これを受け、当該手順書（案）については、バルク貯槽の告示検査等に関する基準（KHKS0745）、附属機器等の告示検査に関する基準（KHKS0746）及びバルク貯槽及び附属機器等の告示検査等前作業に関する基準（KHKS0841）として制定することとなった。

平成27年2月19日 改正

【改正の趣旨等】

今回の改正は、平成 26 年に行われた次の 1)から 4)までに掲げる告示検査に関する一連の法令等改正を受けて実施するものである。

1) 平成 26 年 6 月 4 日公布

「液化石油ガスの保安の確保及び取引の適正化に関する法律施行規則の一部を改正する省令」(平成 26 年経済産業省令第 31 号)

2) 平成 26 年 6 月 4 日公布

「バルク供給及び充てん設備に関する技術上の基準等の細目を定める告示の一部を改正する告示」(平成 26 年経済産業省告示第 128 号)

3) 平成 26 年 10 月 22 日制定

「液化石油ガスの保安の確保及び取引の適正化に関する法律及び関係政省令の運用及び解釈についての制定液化石油ガスの保安の確保及び取引の適正化に関する法律及び関係政省令の運用及び解釈について」(20140901 商局第 3 号)

4) 平成 26 年 7 月 14 日制定

「高圧ガス保安法及び関係政省令の運用及び解釈について（内規）」(20140625 商局第 1 号)

【主な改正内容】

a) KHKS0745 及び KHKS0746

- 1) 告示検査の記録及びその保存に係る具体的な運用方法等を追加
- 2) バルク貯槽の外面に代えて内面について行う非破壊検査の実施手順等を追加
- 3) 告示検査に合格したバルク貯槽又は附属機器等の具体的な表示方法に関する基準を追加
- 4) 附属機器等の検査期限に係る特例規定の運用方法等を追加
- 5) 技術的内容の変更を伴わない修正等

b) KHKS0841

- 1) 液化石油ガス法の関係法令等の改正に伴い、次の 1.1)及び 1.2)に掲げる基準を追加
 - 1.1) 仮設供給設備の設置に係る特例規定の具体的な運用方法等
 - 1.2) 液化石油ガス設備工事の届出に係る特例規定の運用方法等
- 2) 高圧ガス保安法の液石則関係基本通達の改正に伴い、残液入りバルク貯槽の運搬に関する基準や、容器検査所等の第一種製造者の事業所内における残液入りバルク貯槽の取扱い（残ガス回収、貯蔵など）に関する具体的な運用方法等を追加
- 3) 技術的内容の変更を伴わない修正等

平成 29 年 8 月 23 日 改正

【改正の趣旨等】

今回の改正は、経済産業省委託事業「バルク貯槽検査技術等高度効率化調査研究」の成果及び他法令の解釈の明確化等を踏まえて実施したものである。

当該委託事業においては、バルク貯槽の安全性の確保を前提として、円滑な告示検査の実行を促進するために、他の高圧ガス関連分野で既に適用されている新しい検査技術等の転用を図るほか、製造後 20 年までに行う初回検査に続く次回検査の効率化の可能性について技術的評価及び実証試験による検証を行った。

当該検証により得られた知見等に基づき、必要に応じて手順書案の見直しについて提言するため、当該委託事業内にバルク貯槽検査技術等高度効率化調査研究委員会が設置され、平成 25 年度から平成 27 年度までの 3 年間において検討が行われた。その結果として、平成 28 年 2 月に「密閉型磁粉探傷試験によるバルク貯槽の非破壊検査基準（案）」が作成された。

これを受け、今般、KHKS の見直しを行ったものである。

【主な改正内容】

a) KHKS0745

告示検査の効率化等を図るために実施した平成 27 年度経済産業省委託事業「バルク貯槽検査技術等高度効率化調査研究」の成果として、バルク貯槽外面の塗膜剥離を要しない検査手法として「密閉型磁粉探傷試験によるバルク貯槽の非破壊検査基準（案）」が作成されたことを受けて、当該検査基準（案）を導入した。

b) KHKS0746

バルク貯槽のガス取出弁及び液取出弁には、安全装置としてガス放出防止器又は緊急遮断装置を取り付けることが規定されており、KHKS0746 において当該安全装置を含めた検査方法等を規定している。一方で、現に販売されている緊急遮断装置のうち空気等の気圧により弁の開閉を行う方式のもの（主に貯蔵能力 2.9 t のバルク貯槽に取り付けられている）については、作動性能検査の合格基準が定められておらず、関係省令及び KHKS 等の規定内容を踏まえて合格基準を規定した。

c) KHKS0841

貯蔵能力 300kg 未満のバルク貯槽の告示検査又は撤去等を行う場合において、一時的に仮設供給設備を連結する場合において、所要の措置を講じた場合にあっては、当該バルク貯槽に現に貯蔵されている液化石油ガスの数量と仮設供給設備の貯蔵能力の合算数量により、消防法第 9 条の 3 第 1 項に基づく届出の要否について判断してもよいとの解釈が示された。このことから「2.2.4.1 消費調整に伴う許可申請又は届出等」に、当該貯蔵能力の解釈に関する事項を追記した。

令和 3 年 8 月 23 日 改正

【改正の趣旨等】

今回の改正は、経済産業省委託事業「バルク供給に係る保安基盤高度化調査研究」の成果を踏まえて実施したものである。

当該委託事業においては、KHKS0841 の運用実態及び運用課題をアンケートにより調査を行い、規制の合理化をする上で必要と考えられる課題の検討がなされた。

これを受け、今般、KHKS の見直しを行ったものである。

a) KHKS0841

告示検査を受けたバルク貯槽を再設置又は新規のバルク貯槽を設置する場合には、LP ガスの供給設備を新設したときと同様に、供給設備点検及び消費設備調査の項目を点検することを規定している。しかし、元々据え付けられていたバルク貯槽又は同じ型式の新品のバルク貯槽を設置する場合の工事に対しても燃焼器等の消費設備の調査等を求めるることは過度であると委託事業の委員会にて検討がなされたことから、バルク貯槽の再設置に係る範囲について適切な点検・調査を行うよう改正を行う。

令和4年12月28日 改正

【主な改正の趣旨等】

今回の改正は、経済産業省委託事業「バルク貯槽告示検査方法効率化技術及び LP ガス配管内圧力等の測定・点検システムに係る調査研究」の成果等を踏まえて実施したものである。

当該委託事業においては、バルク貯槽の安全性の確保を前提として、円滑な告示検査の実行を促進するために、製造後 20 年までに行う初回検査及び初回検査後 5 年ごとに実行する検査の効率化の可能性について実証試験による検証及び技術的評価を行った。

これを受け、今般、KHKS の見直しを行ったものである。

a) KHKS0745

告示検査の効率化等を図るために実施した令和2年度経済産業省委託事業「バルク貯槽告示検査方法効率化技術及び LP ガス配管内圧力等の測定・点検システムに係る調査研究」の成果として、主に以下の改正を行う。

1) 内面の目視検査

バルク貯槽を開放し内面の目視検査を行った告示検査後、バルク貯槽が開放されることなく継続して気密性を有している場合にあっては、次回以降の告示検査において内面の目視検査を要しないこととした。

2) 気密試験

常用の圧力以上の圧力による気密試験後、バルク貯槽が開放されることなく継続して気密性を有している場合にあっては、次回以降の告示検査においてバルク貯槽内の圧力による気密試験をできることとした。

3) 溶接部の非破壊検査

非破壊検査の検査範囲を溶接部全線とし、高い技量の者が検査の評価を行うこ

とした。また、非破壊検査の検査期間の緩和をできることとした。

4) 密閉型磁粉探傷試験による非破壊検査基準の削除

密閉型磁粉探傷試験による検査方法は、従来の磁粉探傷試験の検査方法に比べ検出精度が劣ることから削除することとした。

b) KHKS0746

非破壊検査を高い技量の者が評価を行うこととし、その他 KHKS0745 の改正に伴い整合を図るため改正を行う。

印刷大合

目次

1. 総則	1
1.1 適用範囲	1
1.2 用語の定義	1
1.3 検査通則	1
1.3.1 一般	1
1.3.2 検査手順	1
1.3.3 告示検査の実施期限	3
1.3.4 検査実施者及び評価者	4
2. 附属機器等の告示検査手順	7
2.1 一般	7
2.2 安全弁	7
2.3 液面計	10
2.4 過充填防止装置	13
2.5 カップリング用液流出防止装置	16
2.6 液取り弁、液取出弁、ガス取出弁及び均圧弁	19
2.7 ガス放出防止器及び緊急遮断装置	21
2.8 カップリング	25
2.9 安全弁元弁	28
3. 告示検査終了後の措置	31
3.1 一般	31
3.2 表示	31
3.3 告示検査の記録作成及び保存	31

1. 総則

1.1 適用範囲

この附属機器等の告示検査に関する基準（以下「附属機器等告示検査基準」という。）は、液化石油ガスの保安の確保及び取引の適正化に関する法律（以下「液石法」という。）第16条第2項の規定に基づき、同法施行規則第16条第22号又は第23号に従って実施しなければならないバルク供給及び充てん設備に関する技術上の基準等の細目を定める告示（以下「バルク告示」という。）第1条第2項に定めるバルク貯槽の附属機器（バルク告示第3条第1号及び第2号で規定する安全弁元弁を含む。以下同じ。¹⁾）及びバルク容器の機器（以下「附属機器等」という。）の検査（以下「告示検査」という。）に適用する。

注¹⁾ 安全弁元弁は、法令上、附属機器には含まれないが、安全管理上は附属機器と同様に取り扱うべきであることから、この附属機器等告示検査基準においては附属機器に含めるものとする。

1.2 用語の定義

この附属機器等告示検査基準で使用する主な用語の定義は、液石法、高圧ガス保安法、液石法施行規則、高圧ガス保安法液化石油ガス保安規則、バルク告示、液化石油ガスの保安の確保及び取引の適正化に関する法律施行規則の機能性基準の運用について（令和3年2月25日付け 20210203 保局第1号）、液化石油ガス保安規則の機能性基準の運用について（令和元年6月14日付け 20190606 保局第4号）その他関係する規則、告示、通達において使用する例による。

1.3 検査通則

1.3.1 一般

告示検査は、1.3.2から1.3.4までに定めるところに従って行う。

1.3.2 検査手順

告示検査の検査手順は、表1に掲げる附属機器等の種類に応じ、同表中に○印を付した検査項目について、「2. 附属機器等の告示検査手順」に定める検査手順に基づき行う。

表 1—告示検査の検査項目

検査項目 附属機器等の種類	外面の 目視 検査	耐圧部 分の厚 さ測定	外面の 非破壊 検査	気密 試験	性能検査	
					性能 試験	作動 試験
安全弁	○	○	○	○	○	
液面計（耐圧部分を有するもの）	○	○	○	○	○	○
液面計（耐圧部分を有さないもの）	○				○	○
液面計（耐圧部分を有さないもので あって、バルク告示第4条第8号に定 める電子部品を使用したもの）	○				○	○
過充填防止装置（耐圧部分を有するも の）	○		○	○	○	○
過充填防止装置（耐圧部分を有さない もの）	○				○	○
カップリング用液流出防止装置	○			○	○	○
液取入弁	○	○	○	○	○	○
液取出弁	○	○	○	○	○	○
ガス取出弁	○	○	○	○	○	○
均圧弁	○	○	○	○	○	○
ガス放出防止器（高圧ガス設備試験に 合格したもの又は大臣認定品である もの）	○	○	○	○	○	
ガス放出防止器（バルク告示第7条第 1項第1号ただし書きに規定するも の）	○	○	○	○	○	
緊急遮断装置（高圧ガス設備試験に合 格したもの又は大臣認定品であるも の）	○	○	○	○		○
緊急遮断装置（バルク告示第7条第1 項第1号ただし書きに規定するもの）	○	○	○	○		○
カップリング	○	○	○	○	○	○
安全弁元弁	○	○	○	○	○	○

1.3.3 告示検査の実施期限

告示検査は、前回の検査の日¹⁾（告示検査を受けたことのない附属機器等にあっては、製造の日²⁾）から起算して、附属機器等（安全弁を除く。）にあっては次のa)又はb)に掲げる期間内に、安全弁にあっては次のc)に掲げる期間内（災害その他やむを得ない事由により当該期間内に検査を行うことが困難であるときは、経済産業大臣が当該事由を勘案して定める期間内）に行う。ただし、当該期間が経過した後1年以内に、当該附属機器等が設けられているバルク貯槽の検査を行うべき期間の最終日又は当該附属機器等が設けられているバルク容器の経過年数が20年となる日が到来するときは、当該附属機器等の告示検査の実施期限をその日まで延ばすことができる³⁾。

- a) 製造した後の経過年数（以下1.3.3において単に「経過年数」という。）~~20~~
年以下のもの 20年
- b) 経過年数20年を超えるもの 5年
- c) 5年

注¹⁾ 前回の検査の日とは、次のa)又はb)に掲げるいずれかの日をいう。

- a) 3.3.c)に定める告示検査を行った年月日
- b) バルク告示第1条第2項第3号に基づき、3.2に定める基準により表示された告示検査を行った年月の月初日

注²⁾ 附属機器等の製造の日とは、表2の左欄に掲げる附属機器等の種類に応じて同表右欄に掲げる年月日をいう。

注³⁾ 当該ただし書きは、バルク貯槽と附属機器の場合及びバルク容器とバルク容器の機器の場合における製造の日のずれを考慮して設けられたバルク告示第1条第2項第1号ただし書きの規定に基づくものである。なお、附属機器の告示検査の実施期限日を経過した後1年以内に当該附属機器が装置されたバルク貯槽の告示検査の実施期限日が到来しない場合、又はバルク容器の機器の告示検査の実施期限日を経過した後1年以内に当該バルク容器の機器が装置されたバルク容器の経過年数が20年となる日が到来しない場合は、当該附属機器及びバルク容器の機器はバルク告示第1条第2項第1号本文に定める期間内に検査を行わなければならないことになる。よって、この場合は検査実施期限日の延長はできないので注意が必要である。

表 2-附属機器等の製造の日

附属機器等の種類	製造の日
安全弁、液面計（耐圧部分を有するもの）、過充填防止装置（耐圧部分を有するもの）、カップリング用液流出防止装置、液取入弁、液取出弁、ガス取出弁、均圧弁、ガス放出防止器（高圧ガス設備試験に合格したもの又は大臣認定品であるもの）、緊急遮断装置（高圧ガス設備試験に合格したもの又は大臣認定品であるもの）、カップリング及び安全弁元弁	次の a)から c)までに掲げる年月日のうちいずれかとする。 a) 大臣認定品にあっては、認定試験者試験等成績書に示す製造年月日 b) 高圧ガス設備試験に合格したものにあっては、高圧ガス設備試験成績証明書に示す試験実施年月日 c) バルク告示に定める規定に基づき附属機器等本体に表示しなければならない「製造年月」の月初日
液面計（耐圧部分を有さないもの）、液面計（耐圧部分を有さないものであって、バルク告示第4条第8号に定める電子部品を使用したもの）、過充填防止装置（耐圧部分を有さないもの）、ガス放出防止器（バルク告示第7条第1項第1号ただし書きに規定するもの）及び緊急遮断装置（バルク告示第7条第1項第1号ただし書きに規定するもの）	バルク告示に定める規定に基づき附属機器等本体に表示しなければならない「製造年月」の月初日

1.3.4 検査実施者及び評価者

告示検査は、1.3.4.1 に定める要件に適合する者を検査実施者として検査を行い、1.3.4.2 に定める要件に適合する者を評価者として検査結果の判定等を行う。

1.3.4.1 検査実施者

目視検査、厚さ測定、気密試験及び性能検査に係る検査実施者については次の a)又は b)に掲げる要件に、非破壊検査に係る検査実施者については次の c)に掲げる要件に適合しなければならない。

a) 液化石油ガスの製造施設に係る高圧ガスの保安のための検査（以下単に「高圧ガスの保安のための検査」という。）又はこの附属機器等告示検査基準に基づく附属機器等の告示検査（以下 1.3.4 において単に「附属機器等の告示検査」という。）について必要な専門知識及び技能を有し、かつ、自ら機械器具その他の設備等を操作し、高圧ガスの保安のための検査又は附属機器等の告示検査を行った十分な実務経験（欠陥処置に関する経験を

含む。) を有する者であって、検査対象となる附属機器等の製造事業者による検査技能の講習等を受けている者とする。

- b) 附属機器等の製造事業者であって、自ら機械器具その他の設備等を操作し、附属機器等の製造時に実施する外面の目視検査、耐圧部分の厚さ測定、気密試験及び性能検査について十分な実務経験を有する者とする。
- c) 非破壊検査にあっては前記 a)又は b)に掲げるいずれかの要件を満足し、かつ、告示検査に適用する非破壊検査の方法に応じて次の 1)又は 2)に掲げる要件を満足する者とする。
 - 1) 磁粉探傷試験技術者資格⁴⁾レベル 1 以上の資格を有し、かつ、高圧ガスの保安のための検査、附属機器等の製造時に行う検査又は附属機器等の告示検査の際に行う磁粉探傷試験の実務に関する十分な経験（欠陥処置に関する経験を含む。）を有する者であること。
 - 2) 浸透探傷試験技術者資格⁵⁾レベル 1 以上の資格を有し、かつ、高圧ガスの保安のための検査、附属機器等の製造時に行う検査又は附属機器等の告示検査の際に行う浸透探傷試験の実務に関する十分な経験（欠陥処置に関する経験を含む。）を有する者であること。

1.3.4.2 評価者

非破壊検査に係る評価者については次の a)に掲げる要件に、全ての告示検査に係る評価者については次の b)に掲げる要件に適合しなければならない。

- a) 非破壊検査にあっては告示検査に適用する非破壊検査の方法に応じて次の 1)又は 2)に掲げる要件を満足する者とする。
 - 1) 磁粉探傷試験技術者資格⁴⁾レベル 2 以上の資格を有し、かつ、高圧ガスの保安のための検査、附属機器等の製造時に行う検査又は附属機器等の告示検査で行う磁気探傷試験の実務に関する十分な経験（欠陥処置に関する経験を含む。）を有する者であること。
 - 2) 浸透探傷試験技術者資格⁵⁾レベル 2 以上の資格を有し、かつ、高圧ガスの保安のための検査、附属機器等の製造時に行う検査又は附属機器等の告示検査で行う浸透探傷試験の実務に関する十分な経験（欠陥処置に関する経験を含む。）を有する者であること。
- b) 1.3.4.1 の a)又は b)に掲げる要件を満足し、検査実施者その他作業者の指揮、監督、検査工程の管理及び検査結果の判定を確実に行うために必要な能力及び附属機器の検査の実務に関する十分な経験を有する者で、かつ、第二種販売主任者免状を有する者であること。

注⁴⁾ 「磁粉探傷試験技術者資格」とは、一般社団法人日本非破壊検査協会（以下「JSNDI」という。）の磁気探傷試験若しくは極間法磁気探傷検

査に係る非破壊試験技術者資格又は一般社団法人日本 LP ガスプラント協会（以下「JLPA」という。）の極間法磁気探傷検査に係るガスプラント非破壊検査技術者資格をいう。

注⁵⁾ 「浸透探傷試験技術者資格」とは、JSNDI の浸透探傷試験若しくは溶剤除去性浸透探傷検査に係る非破壊試験技術者資格又は JLPA の溶剤除去性浸透探傷検査に係るガスプラント非破壊検査技術者資格をいう。



2. 附属機器等の告示検査手順

2.1 一般

バルク告示第1条第2項第2号に規定する附属機器等の検査は、2.2から2.9までに掲げる検査手順に従って行う。

2.2 安全弁

2.2.1 一般

安全弁の検査は、2.2.2から2.2.6までに掲げるところに従って行う。

2.2.2 外面の目視検査

2.2.2.1 一般

外面の目視検査は、検査対象の安全弁を製造した附属機器等の製造事業者に対し、当該安全弁が設計上において分解及び分解検査後の組立を考慮したものであることをあらかじめ確認した上で、2.2.2.2に掲げる方法により行い、2.2.2.3に定める基準に合格しなければならない。なお、ここで行う確認の結果、当該安全弁が設計上において分解及び分解後の組立を考慮したものでない場合にあってはこれを不合格とする。

2.2.2.2 検査方法

検査は、附属機器等の製造事業者が指定する方法に従って安全弁を分解し、清浄にした後、各部品の外面全面を対象に目視又は拡大鏡を使用して行う。なお、附属機器等の製造事業者が指定する消耗部品等については、新品に交換する。

2.2.2.3 合格基準

使用上支障のある腐食、割れ、傷、変形、摩耗、かじり、すじ、しわ等の欠陥がないものを合格とする。

2.2.3 高圧部分の厚さ測定

2.2.3.1 一般

高圧部分の厚さ測定は、検査対象の安全弁を製造した附属機器等の製造事業者に対し、当該安全弁の認定試験者試験等成績書又は高圧ガス設備試験成績証明書に記載された規定最小肉厚を示す箇所をあらかじめ確認した上で、2.2.3.2に掲げる方法により行い、2.2.3.3に定める基準に合格しなければならない。

2.2.3.2 検査方法

検査は、規定最小肉厚を示す箇所について、附属機器等の製造事業者が指定する測定器及び測定方法により厚さ測定を行う。

2.2.3.3 合格基準

規定最小肉厚以上の厚さを有しているものを合格とする。

2.2.4 外面の非破壊検査

2.2.4.1 一般

外面の非破壊検査は、2.2.2 の検査に合格した後、分解したままの状態で 2.2.4.2 に掲げる方法により行い、2.2.4.3 に定める基準に合格しなければならない。

2.2.4.2 外面の非破壊検査の検査方法

検査は、次の a)及び b)に掲げる方法に従って行い、割れ等の欠陥の有無を確認する。

- a) 検査対象の安全弁について附属機器等の製造事業者が指定する耐圧部分に該当する部品の外面を対象として、日本産業規格 Z2320-1(2017)非破壊試験-磁粉探傷試験-第 1 部：一般通則（以下「JIS Z 2320-1」という。）による磁粉探傷試験¹⁾又は日本産業規格 Z2343-1(2017)非破壊試験-浸透探傷試験-第 1 部：一般通則：浸透探傷試験方法及び浸透指示模様の分類（以下「JIS Z 2343-1」という。）による浸透探傷試験²⁾を実施する。この場合において、適用する検査方法は、附属機器等の構造、材質及び外表面の状態に応じて適切に選定する。
- b) 前記 a)に掲げる非破壊検査の対象となる部品の外表面は、塗膜や汚れ等の付着物を除去し、清潔にする。

注¹⁾ 環境に応じた作業指示書を事前に作成し、これにより磁粉探傷試験を行うこととする。

注²⁾ 環境に応じた作業指示書を事前に作成し、これにより浸透探傷試験を行うこととする。

2.2.4.3 外面の非破壊検査の合格基準

次の a)から c)までに定める基準に適合するときは、これを合格とする。

- a) 表面に割れによる磁粉模様（疑似模様を除く。）又は表面に割れによる浸透指示模様（疑似指示模様を除く。）がないこと。
- b) 線状磁粉模様（疑似模様を除く。）又は線状浸透指示模様（疑似指示模様を除く。）がないこと。
- c) 円形状磁粉模様（疑似模様を除く。）又は円形状浸透指示模様（疑似指示模様を除く。）がないこと。

2.2.5 気密試験

2.2.5.1 一般

気密試験は、2.2.5.2に掲げる方法により行い、2.2.5.3に定める基準に合格しなければならない。

2.2.5.2 検査方法

検査は、次のa)からg)までに定めるところに従って行う。

- a) 気密試験は、2.2.2、2.2.3及び2.2.4に定める検査に合格した後に行う。
- b) 気密試験は、空気又は不活性ガスの気圧によって行う。
- c) 気密試験は、安全弁がぜい性破壊を起こすおそれのない温度において行わなければならない。
- d) 気密試験圧力は、検査対象の安全弁の認定試験者試験等成績書又は高圧ガス設備試験成績証明書に記載する気密試験圧力を適用する。
- e) 気密試験は、安全弁の耐圧部分に気密試験圧力以上の圧力を加え、当該圧力に達した後、圧力計の指示値が当該圧力において十分に安定していることを確認した上で、当該圧力を10分間以上保持して行う。
- f) 漏えい等の確認は、安全弁の耐圧部分に圧力を加えた状態で水槽に沈め、又は、安全弁の耐圧部分に発泡液等を塗布することにより行う。
- g) 昇圧時のバルブ開閉手順などに関する作業マニュアルを作成し、関係者に徹底する。

2.2.5.3 合格基準

気密試験圧力において、漏えい等の異常がないとき、これを合格とする。

2.2.6 性能検査

2.2.6.1 一般

性能検査は、2.2.6.2及び2.2.6.3に掲げる性能試験を行い、それぞれ2.2.6.2及び2.2.6.3に定める基準に合格しなければならない。

2.2.6.2 吹始め及び吹止り性能試験

次のa)に掲げる方法で試験を行い、次のb)に定める基準に合格しなければならない。

a) 試験方法

試験は、次の1)及び2)に定めるところに従って行う。なお、当該試験において使用する圧力計は、日本産業規格 B 7505-1(2017)ブルドン管圧力計に規定する精度等級が1.6級以上のものであって、かつ、最高目盛が安全弁の作動圧力の1.5倍以上3倍以下であるものとする。

- 1) 吹始めの確認は、空気又は不活性ガスを使用して圧力を徐々に加えるところにより行う。
- 2) 吹止りの確認は、発泡液を塗布する等の方法により行うものとする。

b) 合格基準

- 次の 1)及び 2)に適合し、かつ、吹止りが確実であるものを合格とする。この場合において、安全弁の設定圧力は、当該安全弁の認定試験者試験等成績書又は高圧ガス設備試験成績証明書に記載する設定圧力を適用する。
- 1) 吹始めの圧力が、当該安全弁の設定圧力の 90 %を超え 100 %以下の圧力であること。
 - 2) 吹止りの圧力が、当該安全弁の設定圧力の 80 %以上の圧力であること。

2.2.6.3 耐液化石油ガス性確認試験

次の a)に掲げる方法で試験を行い、次の b)に定める基準に合格しなければならない。

a) 試験方法

試験は、検査対象の安全弁について附属機器等の製造事業者が指定する消耗部品等であって、液化石油ガスが触れる部分に金属以外の材料（合成ゴム、その他高分子材料等）を使用するものを対象として、イソオクタン及び空気中に 24 時間以上放置した後、使用上支障のあるぜい化、膨潤、軟化、収縮等のないことを消耗部品等の製造事業者又は附属機器等の製造事業者が発行する記録等を確認することにより行う。

b) 合格基準

液化石油ガスに十分耐えることを確認したものを合格とする。

2.3 液面計

2.3.1 一般

液面計の検査は、2.3.2 から 2.3.6 までに掲げるところに従って行う。

2.3.2 外面の目視検査

2.3.2.1 一般

外面の目視検査は、検査対象の液面計を製造した附属機器等の製造事業者に対し、当該液面計が設計上において分解及び分解検査後の組立を考慮したものであることをあらかじめ確認した上で、2.3.2.2 に掲げる方法により行い、2.3.2.3 に定める基準に合格しなければならない。なお、ここで行う確認の結果、当該液面計が設計上において分解及び分解後の組立を考慮したものでない場合にあってはこれを不合格とする。

2.3.2.2 検査方法

検査は、2.2.2.2 に定める基準に従って行う。この場合において、「安全弁」とあるのは「液面計」と読み替えるものとする。

2.3.2.3 合格基準

次の a)及び b)に掲げる液面計の種類に応じ、それぞれ次の a)及び b)に定める基準に適合するものを合格とする。

a) 可動部を有する液面計

使用上支障のある腐食、割れ、傷、変形、すじ、しわ等の欠陥がなく、かつ、カバーガラスの割れ又はくもり、フロートアームの曲がり等による機能上有害な欠陥のないものを合格とする。ただし、フロートに割れ、変形等の欠陥があるものは、新品部品に交換することにより合格とすることができる。

b) バルク告示第4条第8号に定める電子部品を使用した液面計

使用上支障のある腐食、割れ、傷、変形等の欠陥がなく、かつ、残量表示部の表示窓の割れ又はくもり、液晶表示素子の劣化等による表示異常などの機能上有害な欠陥のないものを合格とする。ただし、欠陥があるものは、新品部品に交換することにより合格とすることができる。

2.3.3 耐圧部分の厚さ測定

2.3.3.1 一般

耐圧部分の厚さ測定は、検査対象の液面計を製造した附属機器等の製造事業者に対し、当該液面計の認定試験者試験等成績書又は高圧ガス設備試験成績証明書に記載された規定最小肉厚を示す箇所をあらかじめ確認した上で、2.3.3.2に掲げる方法により行い、2.3.3.3に定める基準に合格しなければならない。

2.3.3.2 検査方法

検査は、2.2.3.2に定める基準に従って行う。

2.3.3.3 合格基準

2.2.3.3に定める基準に適合するものを合格とする。

2.3.4 外面の非破壊検査

2.3.4.1 一般

外面の非破壊検査は、2.3.2の検査に合格した後、分解したままの状態で2.3.4.2に掲げる方法により行い、2.3.4.3に定める基準に合格しなければならない。

2.3.4.2 外面の非破壊検査の検査方法

検査は、2.2.4.2に定める基準に従って行う。この場合において、「安全弁」とあるのは「液面計」と読み替えるものとする。

2.3.4.3 外面の非破壊検査の合格基準

2.2.4.3に定める基準に適合するものを合格とする。

2.3.5 気密試験

2.3.5.1 一般

気密試験は、2.3.5.2に掲げる方法により行い、2.3.5.3に定める基準に合格しなければならない。

2.3.5.2 検査方法

検査は、次のa)及びb)に定めるところに従って行う。

- a) 気密試験は、2.3.2、2.3.3及び2.3.4に定める検査に合格した後に行う。
- b) 気密試験は、2.2.5.2のb)からg)までに定める基準に従って行う。この場合において、「安全弁」とあるのは「液面計」と読み替えるものとする。

2.3.5.3 合格基準

2.2.5.3に定める基準に適合するものを合格とする。

2.3.6 性能検査

2.3.6.1 一般

性能検査は、2.3.6.2及び2.3.6.3に掲げる性能試験並びに2.3.6.4及び2.3.6.5に掲げる作動試験を行い、それぞれ2.3.6.2から2.3.6.5までに定める基準に合格しなければならない。

2.3.6.2 計量値の誤差確認試験

次のa)に掲げる方法で試験を行い、次のb)に定める基準に合格しなければならない。

a) 試験方法

試験は、計量誤差を容易に確認できる装置を用いて、水等により、液面計が装置されていたバルク貯槽又はバルク容器の全容積の50%、75%及び85%のときの計量誤差が表示目盛の±5%以内であることを確認する。なお、試験する液面の位置は実液に対して補正¹⁾を行う。

注¹⁾ 補正方法については、検査対象の液面計を製造した附属機器等の製造事業者に確認すること。

b) 合格基準

液化石油ガス量を表示するパーセント目盛に対する計量誤差が表示目盛の±5%以内のものを合格とする。

2.3.6.3 耐液化石油ガス性確認試験

液化石油ガスに接触する部分を有する液面計について、次のa)に掲げる方法で試験を行い、次のb)に定める基準に合格しなければならない。

a) 試験方法

試験は、2.2.6.3 a)に定める基準に従って行う。この場合において、「安全弁」とあるのは「液面計」と読み替えるものとする。

b) 合格基準

2.2.6.3 b)に定める基準に適合するものを合格とする。

2.3.6.4 作動確認試験

可動部を有する液面計については、次の a)に掲げる方法で試験を行い、次の b)に定める基準に合格しなければならない。

a) 試験方法

試験は、手でフロートを作動させたとき、指針も含めて液面計の機構が円滑に作動するものであることを確認する。

b) 合格基準

かじり等がなく、液面計の機構が円滑に作動するものを合格とする。

2.3.6.5 異常表示確認試験

バルク告示第4条第8号に定める電子部品を使用した液面計について次の a)に掲げる方法で試験を行い、次の b)に定める基準に合格しなければならない。

a) 試験方法

試験は、電池電圧の低下時並びに信号断線及びセンサー異常による計測異常時において、異常表示が行われることを目視により確認する。

b) 合格基準

異常表示が行われることを確認したものを合格とする。

2.4 過充填防止装置

2.4.1 一般

過充填防止装置の検査は、2.4.2から2.4.6までに掲げるところに従って行う。

2.4.2 外面の目視検査

2.4.2.1 一般

外面の目視検査は、検査対象の過充填防止装置を製造した附属機器等の製造事業者に対し、当該過充填防止装置が設計上において分解及び分解検査後の組立を考慮したものであることをあらかじめ確認した上で、2.4.2.2に掲げる方法により行い、2.4.2.3に定める基準に合格しなければならない。なお、ここで行う確認の結果、当該過充填防止装置が設計上において分解及び分解後の組立を考慮したものでない場合にあってはこれを不合格とする。

2.4.2.2 検査方法

検査は、2.2.2.2に定める基準に従って行う。この場合において、「安全弁」とあるのは「過充填防止装置」と読み替えるものとする。

2.4.2.3 合格基準

使用上支障のある腐食、割れ、傷、変形、摩耗、かじり、すじ、しわ等の欠陥がなく、かつ、フロートアームの曲がり等による機能上有害な欠陥のないものを合格とする。ただし、フロートに割れ、変形等の欠陥があるものは、新品部品に交換することにより合格とすることができる。

2.4.3 耐圧部分の厚さ測定

2.4.3.1 一般

耐圧部分の厚さ測定は、耐圧部分を有する過充填防止装置について、当該過充填防止装置を製造した附属機器等の製造事業者に対し、当該過充填防止装置の認定試験者試験等成績書又は高圧ガス設備試験成績証明書に記載された規定最小肉厚を示す箇所をあらかじめ確認した上で、2.4.3.2に掲げる方法により行い、2.4.3.3に定める基準に合格しなければならない。

2.4.3.2 検査方法

検査は、2.2.3.2に定める基準に従って行う。

2.4.3.3 合格基準

2.2.3.3に定める基準に適合するものを合格とする。

2.4.4 外面の非破壊検査

2.4.4.1 一般

外面の非破壊検査は、2.4.2の検査に合格した後、分解したままの状態で2.4.4.2に掲げる方法により行い、2.4.4.3に定める基準に合格しなければならない。

2.4.4.2 外面の非破壊検査の検査方法

検査は、2.2.4.2に定める基準に従って行う。この場合において、「安全弁」とあるのは「過充填防止装置」と読み替えるものとする。

2.4.4.3 外面の非破壊検査の合格基準

2.2.4.3に定める基準に適合するものを合格とする。

2.4.5 気密試験

2.4.5.1 一般

気密試験は、2.4.5.2に掲げる方法により行い、2.4.5.3に定める基準に合格しなければならない。

2.4.5.2 検査方法

検査は、次のa)及びb)に定めるところに従って行う。

- a) 気密試験は、2.4.2、2.4.3及び2.4.4に定める検査に合格した後に行う。
- b) 気密試験は、2.2.5.2のb)からg)までに定める基準に従って行う。この場合において、「安全弁」とあるのは「過充填防止装置」と読み替えるものとする。

2.4.5.3 合格基準

2.2.5.3 に定める基準に適合するものを合格とする。

2.4.6 性能検査

2.4.6.1 一般

性能検査は、2.4.6.2 から 2.4.6.4 までに掲げる性能試験及び 2.4.6.5 に掲げる作動試験を行い、それぞれ 2.4.6.2 から 2.4.6.5 までに定める基準に合格しなければならない。

2.4.6.2 作動容量以下の充填停止確認試験

次の a)に掲げる方法で試験を行い、次の b)に定める基準に合格しなければならない。

a) 試験方法

試験は、作動位置が容易に確認できる装置を用いて、当該過充填防止装置を水等により作動させて行う。なお検査する液面の位置は、実液に対して補正¹⁾する。

注¹⁾ 補正方法については、検査対象の過充填防止装置を製造した附属機器等の製造事業者に確認すること

b) 合格基準

当該過充填防止装置が設けられていたバルク貯槽又はバルク容器の全容積の 77 %以上、85 %以下の範囲で作動するものを合格とする。

2.4.6.3 作動後の漏れ量確認試験

次の a)に掲げる方法で試験を行い、次の b)に定める基準に合格しなければならない。

a) 試験方法

試験は、過充填防止装置を水等により作動させた後、作動後の漏れ量が容易に確認できる装置を用いて、水等により 0.6 MPa の圧力を加え、漏れ量が当該過充填防止装置の附属機器等の製造事業者の指定する設定流量を水等に換算した値の 3 %以下であることを確認する。

b) 合否判定基準

作動後の閉止部からの漏れ量が、附属機器等の製造事業者の指定する設定流量を水等に換算した値の 3 %以下であるものを合格とする。

2.4.6.4 耐液化石油ガス性確認試験

液化石油ガスに接触する部分を有する過充填防止装置について、次の a)に掲げる方法で試験を行い、次の b)に定める基準に合格しなければならない。

a) 試験方法

試験は、2.2.6.3 a)に定める基準に従って行うこと。この場合において、「安全弁」とあるのは「過充填防止装置」と読み替えるものとする。

b) 合格基準

2.2.6.3 b)に定める基準に適合するものを合格とする。

2.4.6.5 安全装置の作動確認試験

作動時における各部品の損傷防止を目的として安全装置が設けられた過充填防止装置について、次の a)に掲げる方法で試験を行い、次の b)に定める基準に合格しなければならない。

a) 試験方法

試験は、安全装置の作動状態が容易に確認できる装置を用いて、空気等により 0.9 MPa から 1.0 MPa までの圧力を加えたとき、当該安全装置が作動することを確認する。

b) 合格基準

試験圧力内で作動するものを合格とする。

2.5 カップリング用液流出防止装置

2.5.1 一般

カップリング用液流出防止装置の検査は、2.5.2 から 2.5.6 までに掲げるところに従って行う。

2.5.2 外面の目視検査

2.5.2.1 一般

外面の目視検査は、検査対象のカップリング用液流出防止装置を製造した附属機器等の製造事業者に対し、当該カップリング用液流出防止装置が設計上において分解及び分解検査後の組立を考慮したものであることをあらかじめ確認した上で、2.5.2.2 に掲げる方法により行い、2.5.2.3 に定める基準に合格しなければならない。なお、ここで行う確認の結果、当該カップリング用液流出防止装置が設計上において分解及び分解後の組立を考慮したものでない場合にあってはこれを不合格とする。

2.5.2.2 検査方法

検査は、附属機器等の製造事業者が指定する方法に従って分解し、清浄にした後、次の a)及び b)に掲げる方法に従って行う。

- a) 各部品の外面全面を対象に目視又は拡大鏡を使用して行う。なお、附属機器等の製造事業者が指定する消耗部品等については、新品に交換する。
- b) 弁箱のメスカップリングとの接続部については、附属機器等の製造事業者が指定する寸法測定器具を使用し、附属機器等の製造事業者が指定する箇所の寸法測定を行う。

2.5.2.3 合格基準

使用上支障のある腐食、割れ、傷、変形、打痕、摩耗、すじ、しわ等の欠陥がないものであって、かつ、弁箱のメスカップリングとの接続部の寸法について、当該カップリング用液流出防止装置を製造した附属機器等の製造事業者が定める寸法公差内に収まるものを合格とする。

2.5.3 耐圧部分の厚さ測定

2.5.3.1 一般

耐圧部分の厚さ測定は、検査対象のカップリング用液流出防止装置を製造した附属機器等の製造事業者に対し、当該カップリング用液流出防止装置の認定試験者試験等成績書又は高圧ガス設備試験成績証明書に記載された規定最小肉厚を示す箇所をあらかじめ確認した上で、2.5.3.2に掲げる方法により行い、2.5.3.3に定める基準に合格しなければならない。

2.5.3.2 検査方法

検査は、2.2.3.2に定める基準に従って行う。

2.5.3.3 合格基準

2.2.3.3に定める基準に適合するものを合格とする。

2.5.4 外面の非破壊検査

2.5.4.1 一般

外面の非破壊検査は、2.5.2の検査に合格した後、分解したままの状態で2.5.4.2に掲げる方法により行い、2.5.4.3に定める基準に合格しなければならない。

2.5.4.2 外面の非破壊検査の検査方法

検査は、2.2.4.2に定める基準に従って行うこと。この場合において、「安全弁」とあるのは「カップリング用液流出防止装置」と読み替えるものとする。

2.5.4.3 外面の非破壊検査の合格基準

2.2.4.3に定める基準に適合するものを合格とする。

2.5.5 気密試験

2.5.5.1 一般

気密試験は、2.5.5.2に掲げる方法により行い、2.5.5.3に定める基準に合格しなければならない。

2.5.5.2 検査方法

検査は、次のa)からc)までに定めるところに従って行う。

- a) 気密試験は、2.5.2、2.5.3及び2.5.4に定める検査に合格した後に行う。
- b) 気密試験は、2.2.5.2のb)からg)までに定める基準に従って行う。この場合において、「安全弁」とあるのは「カップリング用液流出防止装置」と読み替えるものとする。

c) 気密試験は、カップリング用液流出防止装置とメスカップリングとが接続された状態、当該カップリング用液流出防止装置単体の状態及び当該カップリング用液流出防止装置にキャップが装着された状態において、それぞれ気密試験圧力以上の圧力を加えて行う。この場合において、当該カップリング用液流出防止装置とメスカップリングとの接続及び当該カップリング用液流出防止装置とキャップとの装着は、それぞれ次の 1) 及び 2)に掲げるとおりとする。

- 1) 当該カップリング用液流出防止装置とメスカップリングとの接続は、メスカップリングに圧力を加えた状態でレバーを数回操作した後に行うこととし、接続時はメスカップリングのバルブが開いた状態とする。
- 2) 当該カップリング用液流出防止装置とキャップとの装着は、当該カップリング用液流出防止装置のバルブが開くための適切なジグを用いて行い、装着時は当該カップリング用液流出防止装置のバルブが開いた状態とする。

2.5.5.3 合格基準

2.2.5.3 に定める基準に適合するものを合格とする。

2.5.6 性能検査

2.5.6.1 一般

性能検査は、2.5.6.2 に掲げる性能試験及び 2.5.6.3 に掲げる作動試験を行い、それ 2.5.6.2 及び 2.5.6.3 に定める基準に合格しなければならない。

2.5.6.2 耐液化石油ガス性確認試験

次の a)に掲げる方法で試験を行い、次の b)に定める基準に合格しなければならない。

a) 試験方法

試験は、2.2.6.3 a)に定める基準に従って行うこと。この場合において、「安全弁」とあるのは「カップリング用液流出防止装置」と読み替えるものとする。

b) 合格基準

2.2.6.3 b)に定める基準に適合するものを合格とする。

2.5.6.3 刈り離し作動性能確認試験

次の a)に掲げる方法で試験を行い、次の b)に定める基準に合格しなければならない。

a) 試験方法

試験は、次の 1)及び 2)に掲げる方法をその順で行う。

- 1) カップリング用液流出防止装置とメスカップリングとにそれぞれ 2.1 MPa 以上の圧力を加え、その状態で接続が容易に行えることを確認する。

2) 前記 1)により接続した状態でメスカップリング側のバルブを一度開いた後に閉じ、切離しが容易に行えることを確認する。

b) 合格基準

接続及び切離しが容易に行えるものであるとともに、スリープは手で滑らかに動き、かつ、スプリングの力で確実に元の位置にもどるものを合格とする。

2.6 液取出弁、液取出弁、ガス取出弁及び均圧弁

2.6.1 一般

液取出弁、液取出弁、ガス取出弁及び均圧弁（以下「液取出弁等」という）の検査は、2.6.2 から 2.6.6 までに掲げるところに従って行う。

2.6.2 外面の目視検査

2.6.2.1 一般

外面の目視検査は、検査対象の液取出弁等を製造した附属機器等の製造事業者に対し、当該液取出弁等が設計上において分解及び分解検査後の組立を考慮したものであることをあらかじめ確認した上で、2.6.2.2 に掲げる方法により行い、2.6.2.3 に定める基準に合格しなければならない。なお、ここで行う確認の結果、当該液取出弁等が設計上において分解及び分解後の組立を考慮したものでない場合にあってはこれを不合格とする。

2.6.2.2 検査方法

検査は、検査対象の液取出弁等について附属機器等の製造事業者が指定する方法に従って分解し、清浄にした後、次の a) 及び b) に掲げる方法に従って行う。

- a) 各部品の外面全面を対象に目視又は拡大鏡を使用して行う。なお、附属機器等の製造事業者が指定する消耗部品等については、新品に交換する。
- b) 液取出弁等のバルク貯槽取付部のテーパねじ部について、附属機器等の製造事業者が指定する寸法測定器具を使用し、ねじ山の変形等の有無を確認する。

2.6.2.3 合格基準

使用上支障のある腐食、割れ、傷、変形、摩耗、すじ、しわ、かじり、テーパねじ部のねじ山の変形等の欠陥がなく、かつ、弁棒の曲がり及びハンドルの緩み等のないものを合格とする。

2.6.3 耐圧部分の厚さ測定

2.6.3.1 一般

耐圧部分の厚さ測定は、検査対象の液取出弁等を製造した附属機器等の製造事業者に対し、当該液取出弁等の認定試験者試験等成績書又は高圧ガス設

備試験成績証明書に記載された規定最小肉厚を示す箇所をあらかじめ確認した上で、2.6.3.2 に掲げる方法により行い、2.6.3.3 に定める基準に合格しなければならない。

2.6.3.2 検査方法

検査は、2.2.3.2 に定める基準に従って行う。

2.6.3.3 合格基準

2.2.3.3 に定める基準に適合するものを合格とする。

2.6.4 外面の非破壊検査

2.6.4.1 一般

外面の非破壊検査は、2.6.2 の検査に合格した後、分解したままの状態で 2.6.4.2 に掲げる方法により行い、2.6.4.3 に定める基準に合格しなければならない。

2.6.4.2 外面の非破壊検査の検査方法

検査は、2.2.4.2 に定める基準に従って行うこと。この場合において、「安全弁」とあるのは「液取入弁等」と読み替えるものとする。

2.6.4.3 外面の非破壊検査の合格基準

2.2.4.3 に定める基準に適合するものを合格とする。

2.6.5 気密試験

2.6.5.1 一般

気密試験は、2.6.5.2 に掲げる方法により行い、2.6.5.3 に定める基準に合格しなければならない。

2.6.5.2 検査方法

検査は、次の a)から c)までに定めるところに従って行う。

- a) 気密試験は、2.6.2、2.6.3 及び 2.6.4 に定める検査に合格した後に行う。
- b) 気密試験は、2.2.5.2 の b)から g)までに定める基準に従って行う。この場合において、「安全弁」とあるのは「液取入弁等」と読み替えるものとする。
- c) 気密試験は、次の 1)及び 2)に掲げるとおりに行う。

1) 液取入弁等を開いた状態又は必要に応じ部品を取り外した状態において、ガスの入口、出口その他の開口部に閉止板を施し、その入口又は出口から気密試験圧力以上の圧力を加え、弁箱、ふた、グランド等の接合部の気密性を検査する。

2) 液取入弁等を閉止した状態において、気密試験圧力以上の圧力を当該液取入弁等のガスの入口部から加え、ガスの入口側の弁箱、弁座等の気密性を検査する。

2.6.5.3 合格基準

2.2.5.3 に定める基準に適合するものを合格とする。

2.6.6 性能検査

2.6.6.1 一般

性能検査は、2.6.6.2 に掲げる性能試験及び 2.6.6.3 に掲げる作動試験を行い、それぞれ 2.6.6.2 及び 2.6.6.3 に定める基準に合格しなければならない。

2.6.6.2 耐液化石油ガス性確認試験

次の a)に掲げる方法で試験を行い、次の b)に定める基準に合格しなければならない。

a) 試験方法

試験は、2.2.6.3 a)に定める基準に従って行うこと。この場合において、「安全弁」とあるのは「液取入弁等」と読み替えるものとする。

b) 合格基準

2.2.6.3 b)に定める基準に適合するものを合格とする。

2.6.6.3 開閉作動性能確認試験

次の a)に掲げる方法で試験を行い、次の b)に定める基準に合格しなければならない。

a) 試験方法

試験は、液取入弁等に気密試験圧力以上の圧力を加えた状態において、当該液取入弁等の開閉を行う。

b) 合格基準

全開又は全閉操作が容易であって、異常な抵抗、空転又は遊隙等が感知されず、確実に作動するものであるものを合格とする。

2.7 ガス放出防止器及び緊急遮断装置

2.7.1 一般

ガス放出防止器及び緊急遮断装置（以下「ガス放出防止器等」という。）の検査は、2.7.2 から 2.7.6 までに掲げるところに従って行う。

2.7.2 外面の目視検査

2.7.2.1 一般

外面の目視検査は、検査対象のガス放出防止器等を製造した附属機器等の製造事業者に対し、当該ガス放出防止器等が設計上において分解及び分解検査後の組立を考慮したものであることをあらかじめ確認した上で、2.7.2.2 に掲げる方法により行い、2.7.2.3 に定める基準に合格しなければならない。なお、ここで行う確認の結果、当該ガス放出防止器等が設計上において分解及び分解後の組立を考慮したものでない場合にあってはこれを不合格とする。

2.7.2.2 検査方法

検査は、2.2.2.2に定める基準に従って行うこと。この場合において、「安全弁」とあるのは「ガス放出防止器等」と読み替えるものとする。

2.7.2.3 合格基準

使用上支障のある腐食、割れ、傷、変形、摩耗、すじ、しわ、かじり等の欠陥がないものを合格とする。

2.7.3 耐圧部分の厚さ測定

2.7.3.1 一般

耐圧部分の厚さ測定は、2.7.3.2に掲げる方法により行い、2.7.3.3に定める基準に合格しなければならない。

2.7.3.2 検査方法

検査対象のガス放出防止器等が高圧ガス設備試験に合格したもの又は大臣認定品である場合にあっては次のa)に、バルク告示第7条第1項第1号ただし書きに規定するものである場合にあっては次のb)に定めるところに従って行う。

- a) 検査対象のガス放出防止器等を製造した附属機器等の製造事業者に対し、当該ガス放出防止器等の認定試験者試験等成績書又は高圧ガス設備試験成績証明書に記載された規定最小肉厚を示す箇所をあらかじめ確認した上で、当該規定最小肉厚を示す箇所について、附属機器等の製造事業者が指定する測定器及び測定方法により厚さ測定を行う。
- b) 検査対象のガス放出防止器等を製造した附属機器等の製造事業者に対し、当該ガス放出防止器等における最大応力発生部とそれ以外に強度確認が必要と考えられる箇所をあらかじめ確認した上で、それら箇所について、附属機器等の製造事業者が指定する測定器及び測定方法により厚さ測定を行う。

2.7.3.3 合格基準

検査対象のガス放出防止器等が、高圧ガス設備試験に合格したもの又は大臣認定品である場合にあっては次のa)に、バルク告示第7条第1項第1号ただし書きに規定するものである場合にあっては次のb)に定める基準に適合するものを合格とする。

- a) 規定最小肉厚以上の厚さを有しているものであること。
- b) 検査対象のガス放出防止器等における最大応力発生部とそれ以外に強度確認が必要と考えられる箇所において、腐食及び経年劣化等を考慮して確実に確保しなければならない厚さとして附属機器等の製造事業者が定めたものを最小厚さとし、当該最小厚さ以上の厚さを有しているものであること。

2.7.4 外面の非破壊検査

2.7.4.1 一般

外面の非破壊検査は、2.7.2 の検査に合格した後、分解したままの状態で 2.7.4.2 に掲げる方法により行い、2.7.4.3 に定める基準に合格しなければならない。

2.7.4.2 外面の非破壊検査の検査方法

検査は、2.2.4.2 に定める基準に従って行う。この場合において、「安全弁」とあるのは「ガス放出防止器等」と読み替えるものとする。

2.7.4.3 外面の非破壊検査の合格基準

2.2.4.3 に定める基準に適合するものを合格とする。

2.7.5 気密試験

2.7.5.1 一般

気密試験は、2.7.5.2 に掲げる方法により行い、2.7.5.3 に定める基準に合格しなければならない。

2.7.5.2 検査方法

検査は、次の a)から d)までに定めるところに従って行う。

- a) 気密試験は、2.7.2、2.7.3 及び 2.7.4 に定める検査に合格した後に行う。
- b) 気密試験は、2.2.5.2 の b)及び c)並びに e)から g)までに定める基準に従つて行う。この場合において、「安全弁」とあるのは「ガス放出防止器等」と読み替えるものとする。
- c) 気密試験圧力は、ガス放出防止器等が高圧ガス設備試験に合格したもの又は大臣認定品である場合にあっては、当該ガス放出防止器等の認定試験者試験等成績書又は高圧ガス設備試験成績証明書に記載する気密試験圧力を、バルク告示第 7 条第一項第 1 号ただし書きに規定するものである場合にあっては、附属機器等の製造事業者が当該ガス放出防止器等について別途指定する圧力をそれぞれ適用する。
d) 気密試験は、弁を閉止した状態において気密試験圧力以上の圧力をガス放出防止器等のガスの入口部から加え、ガスの入口側の弁箱、弁座等の気密性について確認し、次に、弁を開いた状態においてガスの入口、出口その他開口部に閉止板を施してその入口又は出口から気密性について確認する。この場合、緊急遮断弁で閉止がばねの力によるものにあっては、ガスの入口及び出口から加圧し、又は油圧等の操作機構により弁を開いた状態において行うものとする。

2.7.5.3 合格基準

2.2.5.3 に定める基準に適合するものを合格とする。

2.7.6 性能検査

2.7.6.1 一般

性能検査は、2.7.6.2 から 2.7.6.4 までに掲げる性能試験及び 2.7.6.5 に掲げる作動試験を行い、それぞれ 2.7.6.2 から 2.7.6.5 までに定める基準に合格しなければならない。

2.7.6.2 閉止流量確認試験

ガス放出防止器について、次の a)に掲げる方法で試験を行い、次の b)に定める基準に合格しなければならない。

a) 試験方法

試験は、閉止流量が容易に確認できる装置を用いて、空気等によりガス放出防止器を作動させて行う。

b) 合格基準

次の 1)から 3)までに掲げる流量以下の流量で閉止するものを合格とする。

- 1) ガス取出弁の内部又は出口に取り付ける場合にあっては、圧力を当該ガス取出弁における内圧力として 0.2 MPa から 1.0 MPa までとしたときの調整器（二段減圧式分離型調整器を除く。）の開放流量
- 2) 二段減圧式分離型調整器の一次側調整器（当該調整器若しくは当該一次調整器がガス取出弁に直接取り付けられている場合に限る。）の内部若しくは出口（以下「中低圧部」という。）に取り付ける場合にあっては、圧力を当該中低圧部における調整圧力としたときの調整器（二段減圧式分離型調整器にあっては二次側調整器）の開放流量
- 3) 液取出弁の内部又は出口に取り付ける場合にあっては、調整器の表示容量の 3 倍

2.7.6.3 閉止後漏れ量確認試験

ガス放出防止器について、次の a)に掲げる方法で試験を行い、次の b)に定める基準に合格しなければならない。

a) 試験方法

試験は、閉止後の漏れ量が容易に確認できる装置を用いて、空気等によりガス放出防止器を作動させた後、漏れ量を確認する。

b) 合格基準

漏れ量が気体状態で 4 リットル毎時以下であることを確認したものを合格とする。

2.7.6.4 耐液化石油ガス性確認試験

次の a)に掲げる方法で試験を行い、次の b)に定める基準に合格しなければならない。

a) 試験方法

試験は、2.2.6.3 a)に定める基準に従って行う。この場合において、「安全弁」とあるのは「ガス放出防止器等」と読み替えるものとする。

b) 合格基準

2.2.6.3 b)に定める基準に適合するものを合格とする。

2.7.6.5 作動性能確認試験

緊急遮断装置について、次の a)に掲げる方法で試験を行い、次の b)に定める基準に合格しなければならない。

a) 試験方法

試験は、緊急遮断装置をバルク貯槽又はバルク容器に取り付けた状態で遠隔操作により作動させて行う。

b) 合格基準

次の 1)から 3)までに適合するものを合格とする。

- 1) ワイヤー式のものにあっては、取り付けた状態においてワイヤーに纏みが無く、かつ、張力を解放することによって緊急遮断装置が速やかに閉止するものであること。
- 2) 油圧式のものにあっては、緊急遮断装置を取り付けた状態又は取り外した状態において圧力を加えた場合に油等の漏れが無く、圧力を降下させることによって当該緊急遮断装置が速やかに閉止するものであること。
- 3) 空気式及び窒素式のものにあっては、緊急遮断装置を取り付けた状態又は取り外した状態において圧力を加えた場合に漏れが無く、圧力を降下させることによって当該緊急遮断装置が速やかに閉止するものであること。

2.8 カップリング

2.8.1 一般

カップリングの検査は、2.8.2 から 2.8.6 までに掲げるところに従って行う。

2.8.2 外面の目視検査

2.8.2.1 一般

外面の目視検査は、検査対象のカップリングを製造した附属機器等の製造事業者に対し、当該カップリングが設計上において分解及び分解検査後の組立を考慮したものであることをあらかじめ確認した上で、2.8.2.2 に掲げる方法により行い、2.8.2.3 に定める基準に合格しなければならない。なお、ここで行う確認の結果、当該カップリングが設計上において分解及び分解後の組立を考慮したものでない場合にあってはこれを不合格とする。

2.8.2.2 検査方法

検査は、検査対象のカップリングについて附属機器等の製造事業者が指定する方法に従って分解し、清浄にした後、次の a)及び b)に掲げる方法に従つて行う。

- a) 各部品の外面全面を対象に目視又は拡大鏡を使用して行う。なお、附属機器等の製造事業者が指定する消耗部品等については、新品に交換する。
- b) 弁箱のメスカップリングとの接続部について、附属機器等の製造事業者が指定する寸法測定器具を使用し、附属機器等の製造事業者が指定する箇所の寸法測定を行う。

2.8.2.3 合格基準

使用上支障のある腐食、割れ、傷、変形、打痕、摩耗、すじ、しわ等の欠陥がないものであって、かつ、弁箱のメスカップリングとの接続部の寸法が当該カップリングを製造した附属機器等の製造事業者の定める寸法公差内に収まるものを合格とする。

2.8.3 耐圧部分の厚さ測定

2.8.3.1 一般

耐圧部分の厚さ測定は、検査対象のカップリングを製造した附属機器等の製造事業者に対し、当該カップリングの認定試験者試験等成績書又は高圧ガス設備試験成績証明書に記載された規定最小肉厚を示す箇所をあらかじめ確認した上で、2.8.3.2に掲げる方法により行い、2.8.3.3に定める基準に合格しなければならない。

2.8.3.2 検査方法

検査は、2.2.3.2に定める基準に従つて行う。

2.8.3.3 合格基準

2.2.3.3に定める基準に適合するものを合格とする。

2.8.4 外面の非破壊検査

2.8.4.1 一般

外面の非破壊検査は、2.8.2の検査に合格した後、分解したままの状態で2.8.4.2に掲げる方法により行い、2.8.4.3に定める基準に合格しなければならない。

2.8.4.2 外面の非破壊検査の検査方法

検査は、2.2.4.2に定める基準に従つて行う。この場合において、「安全弁」とあるのは「カップリング」と読み替えるものとする。

2.8.4.3 外面の非破壊検査の合格基準

2.2.4.3に定める基準に適合するものを合格とする。

2.8.5 気密試験

2.8.5.1 一般

気密試験は、2.8.5.2 に掲げる方法により行い、2.8.5.3 に定める基準に合格しなければならない。

2.8.5.2 検査方法

検査は、次の a)から c)までに定めるところに従って行う。

- a) 気密試験は、2.8.2、2.8.3 及び 2.8.4 に定める検査に合格した後に行う。
- b) 気密試験は、2.2.5.2 の b)から g)までに定める基準に従って行う。この場合において、「安全弁」とあるのは「カップリング」と読み替えるものとする。
- c) 気密試験は、カップリングとメスカップリングとが接続された状態及び当該カップリング単体の状態において、それぞれ気密試験圧力以上の圧力を加えて行う。

2.8.5.3 合格基準

2.2.5.3 に定める基準に適合するものを合格とする。

2.8.6 性能検査

2.8.6.1 一般

性能検査は、2.8.6.2 に掲げる性能試験及び 2.8.6.3 に掲げる作動試験を行い、それぞれ 2.8.6.2 及び 2.8.6.3 に定める基準に合格しなければならない。

2.8.6.2 耐液化石油ガス性確認試験

次の a)に掲げる方法で試験を行い、次の b)に定める基準に合格しなければならない。

a) 試験方法

試験は、2.2.6.3 a) に定める基準に従って行う。この場合において、「安全弁」とあるのは「カップリング」と読み替えるものとする。

b) 合格基準

2.2.6.3 b) に定める基準に適合するものを合格とする。

2.8.6.3 切り離し作動性能確認試験

次の a)に掲げる方法で試験を行い、次の b)に定める基準に合格しなければならない。

a) 試験方法

試験は、次の 1)及び 2)に掲げる方法をその順で行う。

- 1) カップリングとメスカップリングとにそれぞれ 2.1 MPa 以上の圧力を加え、その状態で接続が容易に行えることを確認する。
- 2) 前記 1)により接続した状態でメスカップリング側のバルブを一度開いた後に閉じ、切離しが容易に行えることを確認する。

b) 合格基準

接続及び切離しが容易に行えるものを合格とする。

2.9 安全弁元弁

2.9.1 一般

安全弁元弁の検査は、2.9.2 から 2.9.6 までに掲げるところに従って行う。

2.9.2 外面の目視検査

2.9.2.1 一般

安全弁元弁の目視検査は、検査対象の安全弁元弁を製造した附属機器等の製造事業者に対し、当該安全弁元弁が設計上において分解及び分解検査後の組立を考慮したものであることをあらかじめ確認した上で、2.9.2.2 に掲げる方法により行い、2.9.2.3 に定める基準に合格しなければならない。なお、ここで行う確認の結果、当該安全弁元弁が設計上において分解及び分解後の組立を考慮したものでない場合にあってはこれを不合格とする。

2.9.2.2 検査方法

検査は、検査対象の安全弁元弁について附属機器等の製造事業者が指定する方法に従って分解し、清浄にした後、次の a) 及び b) に掲げる方法に従って行う。

- a) 各部品の外面全面を対象に目視又は拡大鏡を使用して行う。なお、附属機器等の製造事業者が指定する消耗部品等については、新品に交換する。
- b) 安全弁元弁のバルク貯槽取付部のテーベねじ部について、附属機器等の製造事業者が指定する寸法測定器具を使用し、ねじ山の変形等の有無を確認する。

2.9.2.3 合格基準

各部品の外面全面に使用上支障のある腐食、割れ、傷、変形、摩耗、すじ、しわ、かじり、テーベねじ部のねじ山の変形等の欠陥がなく、かつ、弁棒の曲がり及びハンドルの緩み等のないものを合格とする。

2.9.3 耐圧部分の厚さ測定

2.9.3.1 一般

耐圧部分の厚さ測定は、検査対象の安全弁元弁を製造した附属機器等の製造事業者に対し、当該安全弁元弁の認定試験者試験等成績書又は高圧ガス設備試験成績証明書に記載された規定最小肉厚を示す箇所をあらかじめ確認した上で、2.9.3.2 に掲げる方法により行い、2.9.3.3 に定める基準に合格しなければならない。

2.9.3.2 検査方法

検査は、2.2.3.2 に定める基準に従って行う。

2.9.3.3 合格基準

2.2.3.3 に定める基準に適合するものを合格とする。

2.9.4 外面の非破壊検査

2.9.4.1 一般

外面の非破壊検査は、2.9.2 の検査に合格した後、分解したままの状態で 2.9.4.2 に掲げる方法により行い、2.9.4.3 に定める基準に合格しなければならない。

2.9.4.2 外面の非破壊検査の検査方法

検査は、2.2.4.2 に定める基準に従って行う。この場合において、「安全弁」とあるのは「安全弁元弁」と読み替えるものとする。

2.9.4.3 外面の非破壊検査の合格基準

2.2.4.3 に定める基準に適合するものを合格とする。

2.9.5 気密試験

2.9.5.1 一般

安全弁元弁の気密試験は、2.9.5.2 に掲げる方法により行い、2.9.5.3 に定める基準に合格しなければならない。

2.9.5.2 検査方法

検査は、次の a)から c)までに定めるところに従って行う。

- a) 気密試験は、2.9.2、2.9.3 及び 2.9.4 に定める検査に合格した後に行う。
- b) 気密試験は、2.2.5.2 の b)から g)までに定める基準に従って行う。この場合において、「安全弁」とあるのは「安全弁元弁」と読み替えるものとする。
- c) 気密試験は、次の 1)及び 2)に掲げるとおりに行う。
 - 1) 安全弁元弁を開いた状態において、ガスの入口、出口その他の開口部に閉止板を施し、その入口又は出口から気密試験圧力以上の圧力を加え、弁箱その他の部分の接合部の気密性を検査する。
 - 2) 安全弁元弁を閉止した状態において、気密試験圧力以上の圧力を当該安全弁元弁のガスの入口部から加え、ガスの入口側の弁箱、弁座等の気密性を検査する。

2.9.5.3 合格基準

2.2.5.3 に定める基準に適合するものを合格とする。

2.9.6 性能検査

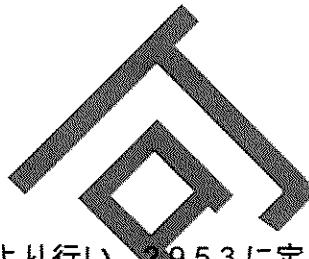
2.9.6.1 一般

性能検査は、2.9.6.2 に掲げる性能試験及び 2.9.6.3 に掲げる作動試験を行い、それぞれ 2.9.6.2 及び 2.9.6.3 に定める基準に合格しなければならない。

2.9.6.2 耐液化石油ガス性確認試験

次の a)に掲げる方法で試験を行い、次の b)に定める基準に合格しなければならない。

a) 試験方法



試験は、2.2.6.3 a)に定める基準に従って行うこと。この場合において、「安全弁」とあるのは「安全弁元弁」と読み替えるものとする。

b) 合格基準

2.2.6.3 b)に定める基準に適合するものを合格とする。

2.9.6.3 作動性能確認試験

次の a)に掲げる方法で試験を行い、次の b)に定める基準に合格しなければならない。

a) 試験方法

試験は、安全弁元弁に気密試験圧力以上の圧力を加えた状態において、当該安全弁元弁の開閉により行う。

b) 合格基準

試験は、次の 1)又は 2)に定める基準に適合するものを合格とする。

- 1) 連結弁方式の安全弁元弁にあっては、安全弁を取り付けたときに、異常な抵抗がなく、かつ、円滑に作動するものであること。
- 2) ボール弁方式の安全弁元弁にあっては、全開又は全閉操作が容易であって、異常な抵抗、空転又は遊隙等が感知されず、確実に作動するものであること。

3. 告示検査終了後の措置

3.1 一般

告示検査に合格した附属機器等については、告示検査終了後、3.2 及び 3.3 に掲げる措置を講じる。なお、告示検査に合格しなかった附属機器等については、くず化し、使用することができないように廃棄処分を行う。

3.2 表示

附属機器等の製造事業者が指定する厚肉の部分の見やすい箇所に、容易に消えることがないように告示検査を行った者の名称又は記号及び告示検査を行った年月¹⁾²⁾を刻印³⁾するか、又は同等以上の鮮明な表示を行う。この場合において、表示された内容は、液石法施行規則第 131 条第 1 項に基づき帳簿へ記載された内容との照合が確実かつ容易に行えるものとする。

注¹⁾ 告示検査を行った年月は西暦表示とする。

注²⁾ 「告示検査を行った年月」とは、2 にてて実施した検査の結果について、評価者が合否判定を行った年月とする。

注³⁾ 刻印は附属機器等の製造事業者が指定する方法により行う。

3.3 告示検査の記録作成及び保存

告示検査を実施した検査事業者は、次の a)から i)までに掲げる事項について記録の整理を行い、検査報告書を 2 部作成し、1 部は告示検査の依頼者へ速やかに提出し、もう 1 部は告示検査を実施した検査事業者が控えとして保有する。この場合において、当該検査報告書の保存は、告示検査の依頼者にあっては当該検査報告書の対象の附属機器等を廃棄処分とするまでの間、告示検査を実施した検査事業者にあっては 6 年以上の期間とする。なお、告示検査に合格した附属機器等を譲渡する場合は、検査報告書も併せて譲渡するものとする。

- a) 附属機器等の種類、製造番号及び製造年月並びにその製造事業者の名称
- b) 附属機器等の製造時の記録（製造の日、規定最小肉厚を示す箇所及びその箇所の厚さなど）
- c) 告示検査を行った年月日⁴⁾
- d) 告示検査を行った検査事業者の名称及び住所、並びに検査実施者及び評価者の氏名（告示検査において協力した事業者がある場合は、当該事業者の名称及び住所、並びに作業を実施した者の氏名も含めて記載する。）
- e) 次回検査の日（年月日）
- f) 告示検査の結果（外面の目視検査の結果、厚さ測定の測定点及び当該測定

点における厚さ測定の結果、非破壊検査の結果、性能検査の結果など)

- g) 告示検査に合格した附属機器をバルク貯槽に装置した場合は、当該バルク貯槽の情報（バルク貯槽の製造事業者名、特定設備検査合格証又は特定設備基準適合証の番号及び発行年月日、次回検査の日など）
- h) 告示検査に合格したバルク容器の機器をバルク容器に装置した場合は、当該バルク容器の情報（バルク容器の製造事業者名、充填期限など）
- i) 検査実施者及び評価者の 1.3.4 における資格情報

注⁴⁾ 「告示検査を行った年月日」とは、2に従って実施した検査の結果について、1.3.4.2 による全ての告示検査に係る評価者が合否判定を行った年月日とする。

附則

本規格は、令和 4 年 12 月 28 日に施行する。

- 1 告示検査に係る評価者は、改正後の 1.3.4 の基準にかかわらず、施行の日から 1 年間は、なお従前の例によることができる。