

保安検査基準イメージ（定期自主検査要領との相違点：代表箇所）

保 安 検 査 基 準

（コンビナート等保安規則関係(スタンド関係を除く。))

（案）

平成 1 6 年 月

高压ガス保安協会

総 則

1. 適用範囲

本基準は、コンビナート等保安規則（以下「コンビ則」という。）の適用を受ける製造施設（コンビ則第2条第1項第14号の特定液化石油ガススタンド、同15号の圧縮天然ガススタンド及び同15号の2の液化天然ガススタンドを除く。）の内、コンビ則第34条第1項に規定する特定施設に係る高圧ガス保安法（以下「法」という。）第35条の保安検査について適用する。

なお、コンビ則第5条第1項ただし書きの規定により、冷凍保安規則に規定する技術上の基準によることができる製造設備の冷却の用に供する冷凍設備の当該技術上の基準に係る保安検査は、冷凍保安規則関係保安検査基準に基づき実施するものとする。

2. 検査項目及び検査方法

保安検査の方法に示す検査項目に応じた方法 **又は当該方法に基づき実施された検査についての記録確認** により行う。

なお、コンビ則第54条等の規定により経済産業大臣が認めた基準に係る保安検査等であって、本基準を適用することが適当でない場合にあっては、本基準の内容に係わらず適切な方法により行うことができる。

3. 検査の周期（時期）

保安検査は、**次表に掲げるものを除き、** 保安検査の方法に示す周期（時期）により行う。

製 造 施 設	周期（時期）
製造設備の冷却の用に供する可燃性ガス及び毒性ガス以外のガスを冷媒とする冷凍設備	3 年
製造設備の冷却の用に供する冷凍設備（ に掲げるものを除く。）	2 年
コールド・エバポレータ	3 年
液化酸素の気化器（超低温容器に接続されたものに限る。）	2 年
空気圧縮装置及び不活性ガス圧縮装置	2 年
アキュムレータ	2 年

4. 検査記録

. 保安検査の方法

〔例 1：定期自主検査要領と同様〕

1. 警戒標 等

1.1 境界線・警戒標

事業所の境界線、警戒標及び容器置場の警戒標に係る検査は目視とし、次による。

【対応規則条項】

コンピ則：第 5 条第 1 項第 1 号・6 5 号イ

目視検査

外観*に腐食、損傷、変形、汚れその他の異常のないことを 1 年に 1 回以上目視により確認する。

【解説】

* 外観には、取付位置・方向・記載事項等を含む。

〔例2：保安検査機関が行う実検査方法として妥当でないものの削除〕

1.3 バルブ等の操作に係る適切な措置

バルブ等の操作に係る適切な措置に係る検査は目視及び作動検査とし、
(1)及び(2)による。

【対応規則条項】

コンビ則：第5条第1項第45号

(1) 目視検査

標示板等：

外観^{*1}に腐食、損傷、変形、汚れその他の異常のないことを1年に1回以上目視により確認する。

名称又は塗色等の表示及び流れ方向の表示：

当該措置が明確・明瞭であることを1年に1回以上目視により確認する。

施錠、封印等：

外観^{*1}に腐食、損傷、変形、その他の異常のないことを1年に1回以上目視により確認する。

操作用足場及び照明等：

外観^{*1}に腐食、損傷、変形、汚れその他の異常のないことを1年に1回以上目視により確認する。

【解説】

*1 外観には、取付位置・方向・記載事項等を含む。

(2) 作動検査

照明等の点灯状況について、1年に1回以上作動(点灯)^{*2}させて確認する。

~~【解説】~~

~~*2 日常的に点灯させている照明等にあっては、その際の点灯状況の確認で足りることとする。~~

〔例3：定期自主検査 保安検査の文言変更等〕

2. 保安距離・施設レイアウト 等

2.1 保安距離

保安距離に係る検査は前回**定期自主保安検査**以降の1年間に製造施設の設置位置及び保安物件の設置状況に変更のないことが明らかな場合は、変更がなされていないことの確認をもって不要とする。
前回**定期自主保安検査**以降に変更のあった場合の検査は距離測定とし、(1)による。
保安距離の緩和等のために設けられている障壁等の検査は目視とし、(2)による。

【対応規則条項】

コンビ則：第5条第1項第2号～8号・65号八・二・ホ

(1) 距離測定

保安距離の確保状況について、**変更の都度**巻き尺その他の測定器具を用いた保安距離の実測による検査又は図面上で確認する。ただし、規定の距離を満たしていることが目視又は図面により容易に判定できる場合は、目視又は図面による確認とすることができる。

(2) 目視検査

外観*に破損、変形その他の異常のないことを1年に1回以上目視により確認する。

【解説】

* 外観には、位置・方向等を含む。

〔例4：現行告示による保安検査周期(総則の表以外のもの)対応〕

5. 計装・電気設備

5.1 計装設備

5.1.1 温度計

高圧ガス設備の温度計に係る検査は目視とし、(1)による。
温度計の精度に係る検査は温度計精度確認用器具を用いた「精度検査」とし、(2)による。
ただし、1年を超える連続運転が認められている装置の運転中検査等において、当該温度計の検出部の取外しが困難な場合*1は、(3)に示す一定の要件を満足する場合に限り、(3)に示す「代替比較検査」とすることができる。

【対応規則条項】

コンビ則：第5条第1項第20号

【解説】

- *1 温度計の検出部の取外しが困難な場合とは、次のような場合が該当する。
当該温度計の設置された配管、塔槽類が連続運転中のため、取り外しが不可能な場合
空気液化分離装置コールドボックス内のように、設備の開放によらなければ当該温度計を取り外せない構造等で設備を開放しない場合

(1) 目視検査

温度計に破損、変形その他の異常がないことを、~~1~~2年に1回以上目視により確認する。

【関連規格】

石油化学工業協会規格 「温度計保安検査規格」(仮)