

令和 7 年 度

高圧ガス製造施設保安検査資料集

項 目

- 1 保安検査について
 - (1) 令和 6 年度保安検査の実施結果
 - (2) 令和 7 年度保安検査受検要領
 - (3) その他
- 2 高圧ガス関係の申請・届出について
 - (1) 高圧ガス製造等許可申請
 - (2) 完成検査
 - (3) 保安管理組織等
 - (4) 製造保安責任者免状等の交付手続き
 - (5) 高圧ガス関係手数料表（抜粋）

群馬県

群馬県総務部消防保安課
前橋市大手町一丁目1番1号
電話：027-226-2246～2247(直通)
FAX：027-221-0158

保 安 検 査

- I 令和6年度保安検査の実施結果
- II 令和7年度保安検査受検要領
 - 1 保安検査を受ける必要のない製造施設及び保安検査の期間（周期）
 - 2 指定保安検査機関等の検査受検
 - 3 県実施の保安検査
 - 3-1 保安検査申請書の提出
 - 3-2 保安検査当日の受検態勢
 - 3-3 事前検査及び定期自主検査
 - 3-4 県の立会検査(群馬県における保安検査の方法)
 - 4 高圧ガス設備の耐圧性能及び強度
- III その他
 - 1 製造設備（特定施設）の休止に係る取扱い
 - 2 保安検査手数料の適用
 - 令和7年度保安検査日程表
 - 令和7年度指定保安検査機関保安検査日程表

高圧ガス関係申請・届出

- I 高圧ガス製造等許可申請
 - 1 申請書作成要領
 - 2 高圧ガスの製造
 - ☆ LGCを使用した供給設備の処理能力計算方法について
 - 3 高圧ガス設備の移設等
 - 4 製造する高圧ガスの種類、圧力の変更
 - 5 その他の運用
 - 6 軽微な変更工事
 - 7 変更許可等に係る申請手数料
- II 完成検査
 - 1 完成検査申請書の提出
 - 2 完成検査当日の受検態勢
 - 3 指定完成検査機関の検査受検
 - 4 完成検査の手続きフロー
 - 5 完成検査の方法等
 - 6 完成検査を要しない工事の範囲
- III 保安管理組織等
 - 1 保安管理組織
 - 2 危害予防規程及び保安教育
 - 3 代表者等の変更
 - 4 その他
 - 5 事故届
- IV 製造保安責任者免状等の交付手続き
 - 1 免状の種類及び申請窓口
 - 2 高圧ガス保安協会への申請方法
 - ☆ 高圧ガス関係必要資格早見表
- V 高圧ガス関係手数料表（抜粋）

保 安 検 査

I 令和 6 年度保安検査の実施結果

令和 6 年 4 月 1 日から令和 7 年 3 月 3 1 日までに実施した保安検査の実施結果。

1 検査実施件数（冷凍則除く）

- (1) 高圧ガス保安法（群馬県実施） 9 1 件
- (2) 液化石油ガス法（群馬県実施） 1 1 件

2 検査項目別改善指示件数

(1) 帳簿類等（立入検査）

検査項目	令和 4 年度	令和 5 年度	令和 6 年度
日常点検の実施	1 4	8	4
定期自主検査の実施	3	5	8
保安係員の不足	1	0	0
保安係員の義務講習受講状況	0	2	1
保安教育の実施状況	1 1	1 2	9
危害予防規定の策定状況	2	3	0
機器台帳の作成状況	5	5	1 7
その他	4	8	5
合計	4 0	4 3	4 4

(2) 施設・設備関係（保安検査）

検査項目	令和 4 年度	令和 5 年度	令和 6 年度
警戒標の有無	0	1	3
現地の状況変化による保安距離不足	0	0	0
気密試験による漏洩	0	4	0
ガス漏れ検知器の作動	1	3	0
保安電力の稼働	0	1	0
散水設備の作動	9	1 5	2
貯槽液面計止め弁	0	0	6
緊急遮断弁の作動、弁座漏洩	1	0	0
その他	6	1 7	1 2
合計	1 7	4 1	3 3

(3) 充てん設備

検査項目	令和 4 年度	令和 5 年度	令和 6 年度
日常点検、保安教育等	4	1	2
機器台帳の作成状況	0	2	0
充てん作業講習の受講状況	0	0	0
設備関係	0	0	3
合計	4	3	5

令和 6 年度の改善指導の傾向

- ・定期自主検査の実施
定期自主検査を実施した場合、保安統括者を含めて検印し、結果を組織で共有すること。
- ・設備（機器）台帳の記入漏れの増加
修理記録だけでなく、点検の履歴も記入が必要である。
- ・貯槽液面計止め弁が正常作動せず、指導されることが急増した。

II 令和7年度保安検査受検要領

1 保安検査を受ける必要のない製造施設及び保安検査の期間（周期）

(1) 別表1に該当する施設は、保安検査を受ける必要はありません。

(2) (1)に該当がなければ、休止中の設備を除き、年1回保安検査を受ける必要があります。

ただし、別表2に掲げる設備については、表に示された周期で受検すればよいとされています。

受検に際しては、保安検査の対象となる施設をよく把握した上で申請してください。不明な点がある場合は、あらかじめ消防保安課と調整してください。

2 指定保安検査機関等の検査受検

検査終了後、事業所は「保安検査受検届書」を、高圧ガス保安協会又は指定保安検査機関は「保安検査結果報告書」を消防保安課に提出すること。

※1 事業所内に保安検査対象となる高圧ガス製造施設が複数ある場合、その内の一部の製造施設について指定保安検査機関による保安検査を受け、他の製造施設について県又は別の指定保安検査機関の保安検査を受けるという方法も可能です。（保安検査は製造施設ごとに行うのが原則であるため）

別表1

保安検査を受ける必要のない製造施設

製造細目告示第13条	
第1項（一般高圧ガス保安規則第79条第1項及びコンビナート等保安規則第34条第1項でいう、保安検査を受ける必要のない製造施設は、次の各号に掲げるものとする。）	
一	ガス設備以外の製造施設（ガス設備（可燃性ガス及び毒性ガスのものに限る。）を設置する施設及び容器置場を除く。）
二	ガス設備のうち次に掲げるもの
イ	可燃性ガス及び毒性ガス以外のガス設備（高圧ガス設備を除く。）
ロ	液化アルゴン、液化炭酸ガス又は液化窒素の気化器（超低温容器又は低温容器に接続されたものに限る。）
ハ	配管であって当該高圧ガス等による化学作用によって変化しない材料を使用したもの
三	前2号の規定にかかわらず、製造設備が圧縮、液化その他の方法で処理することができるガスの容積が100m ³ /日（当該ガスが不活性ガス又は空気である場合にあっては、300m ³ /日）未満の製造施設であって、他の製造施設とガス設備で接続されていないもので、他の製造施設の機能に支障を及ぼすおそれのないもの。
四	法第56条の7第2項の認定を受けた指定設備
第2項（液化石油ガス保安規則第77条第1項でいう、保安検査を受ける必要のない製造施設は、次の第1号及び第2号のいずれにも適合するもの又は第3号に適合するものとする。）	
一	製造設備が圧縮、液化その他の方法で処理することができるガスの容積が100m ³ /日未満の製造施設であって、他の製造施設とガス設備で接続されていないもので、他の製造施設の機能に支障を及ぼすおそれのないもの。
二	当該製造施設における製造設備の高圧ガス設備の外面から当該施設以外の可燃性ガスの製造施設の高圧ガス設備（可燃性ガスの通る部分に限る。）に対し5m以上、酸素の製造施設の高圧ガス設備（酸素の通る部分に限る。）に対し10m以上の距離を有すること。

三 製造設備が液化石油ガス法の「充てん設備」であって、同法の保安検査を受けているもの又はただし書の規定に基づき届け出ているもの。

別表 2

保安検査の期間

製造細目告示第 14 条	
イ 製造設備の冷却の用に供する可燃性及び毒性ガス以外のガスを冷媒とする冷凍設備	3 年
ロ 製造設備の冷却の用に供する冷凍設備（イを除く。〈可燃性ガス・毒性ガスの冷媒〉）	2 年
ハ 専ら液化アルゴン、液化炭酸ガス、液化窒素及び液化酸素の貯槽（二重殻真空断熱構造のものに限る。）に接続された蒸発器により当該液化ガスを気化するための高压ガス設備（ポンプ又は圧縮機が接続されたものを除く。）	3 年
ニ 液化酸素の気化器（超低温容器〈LGC〉に接続されたものに限る。）	2 年
ホ 空気圧縮装置及び不活性ガス圧縮装置	2 年
ヘ アクムレータ	2 年
ト J I S B 8210(1994) 蒸気用及びガス用ばね安全弁（揚程式でリフトが弁座口の径の 15 分の 1 未満のもの、呼び径が 25 未満のソフトシート形のもの及びチに掲げるものを除く。）	2 年
チ J I S B 8210(1994) 全量式の蒸気用及びガス用ばね安全弁（呼び径が 25 未満のソフトシート形以外のものであって、法第 35 条第 1 項第 2 号の認定に係る特定施設に係るものに限る。）	4 年
リ 圧力計	2 年
ヌ 温度計	2 年
ル 空気液化分離装置	2 年

※「法第 35 条第 1 項第 2 号の認定に係る特定施設に係るもの」とは、自ら特定施設に係る保安検査を行うことができる者として経済産業大臣の認定を受けているもの（＝認定保安検査実施者）がその特定施設について、保安検査を行う場合についての扱いです。

3 県実施の保安検査

3-1 保安検査申請書の提出

(1) 保安検査申請書は、原則として検査予定日の 1 か月前までに提出すること。

(2) 保安検査申請書は、消防保安課に直接持参すること。

（郵送の場合、手数料の誤納付の可能性あるため、扱いません）

(3) 保安検査申請手数料は、所定の金額の「群馬県証紙」を申請書裏面に貼付して納めてください。（別添参照）又は、キャッシュレス決済サービスにて、クレジットカード払い等でも対応できます。（その場合は、事前に当課へ連絡をお願いします。）

(4) 保安検査の県立会日が 2 日以上となる場合、又は貯槽の開放検査を実施することとなる場合は、保安検査申請書に「作業工程表」を添付すること。

3-2 保安検査当日の受検態勢

(1) 検査開始は特に連絡をしない限り、午前は 10 時から、午後は 13 時 30 分からとします。

なお、県庁より遠方の場合には時間変更をお願いすることがあります。

(2) 検査実施中は、関係者以外の区域内への立入を禁じるとともに、受検対象である移動式

製造設備及び充てん設備並びに検査事業者の検査用車両以外の車両の区域内への進入

・移動は行わないこと。

(3) 保安係員若しくは同代理者又は保安監督者（以下「保安係員等」という。）が、必ず全ての検査に立ち会うこと。

(4) 緊急遮断装置、ガス漏えい検知警報装置、散水装置等の作動試験について、検査担当職員が指示する場合を除き、スイッチ等の操作は必ず当該事業所の従業員が行うこと。

(5) 検査終了時の講評には、保安統括者若しくは同代理者又は保安に関して同等の立場にある者が、立ち会うこと。

3－3 事前検査及び定期自主検査

(1) 保安検査の「事前検査」と「定期自主検査」は、別々に実施することが望ましい。

ただし、「移動式製造設備」及び「特定C E」は、事前検査を実施する必要はありません。

(2) 「定期自主検査」を外部の検査事業者に委託している場合も、保安係員等が必ず立ち会ってください。（写真で記録すること。）

別表2（注）について

令和3年度高圧ガス保安法内規の解釈変更により、特定C Eの定義が明確となり

「二重殻真空断熱貯槽（C E貯槽）＋加圧蒸発器＋付属配管＋現地配管＋送ガス蒸発器」までが特定C Eとして3年毎の保安検査周期、それ以降にポンプ、圧縮機等が 付属する場合（付属ポンプ等）、付属ポンプ等の周期は1年毎とすることになった。（従来はC E貯槽～付属ポンプまで1年毎の保安検査）

なお、当県では3年＋1年の周期分けした保安検査でも、従来どおり1年毎の周期でも差し支えないこととする。

3－4 県の立会検査

(1) 保安検査の方法

群馬県が行う保安検査は、事業所が自ら行う検査又は事業所の依頼を受けた専門の検査事業者・メンテナンス事業者が行う検査に当県の検査職員と一緒に立ち会い、その結果を確認する（立会検査）という方式をとっています。

なお、保安検査の方法については関係省令の改正により平成17年3月31日施行の告示によるところとなりました。今のところ高圧ガス保安協会規格KHKS0850シリーズのみ採用しています。詳細については、「群馬県における保安検査の方法」に基づいて実施します。

（なお、コンビ則適用事業所の保安検査の方法については、一般則に準じます。）

(2) 高圧ガス製造設備（冷凍則適用の設備を除く）の保安検査の流れ

ア 定置式製造設備 [以下、可：可燃性ガス、毒：毒性ガス、酸：酸素を示す]

(ア) 一般高圧ガス保安規則適用事業所

A プラント検査

①製造施設外観検査

- ・安全弁放出管、電気設備等の確認
- ・バルブの開閉表示、ガス名・流れ方向表示の確認
- ・消火器、通報設備等の配備状況の確認
- ・その他設備の技術上の基準適合状況の確認

②気密検査

- ・気密試験は、製造している高圧ガス又は窒素等の不活性ガスにより、**常用圧力以上**の圧力で実施すること。
- ・気密試験は、発泡剤による確認を原則とする。

③作動試験

- ・緊急遮断装置（可・毒・酸）
- ・ガス漏洩検知警報設備及び保安電力（可・毒）
- ・防消火設備（散水設備）
- ・感震装置、圧縮機その他のインターロック(天然ガススタンドの場合)

④除害設備

- ・除害設備の設置状況（毒）
- ・保護具の配置、保管状況等
- ・保護具の取扱いに関する訓練記録

B 帳簿類検査

※付属冷凍の保安検査の扱い

付属冷凍(高圧ガス設備を冷却するための冷凍設備)のある事業所については、付属冷凍も高圧ガス製造設備に該当するため保安検査の対象となります。保安検査の実施にあたり、配管等を断熱材等で被覆し、気密試験等を行うことが不可能な場合は、可能な部分のみ検査を行います。また、定期修理期間中などのため運転停止の状態のときは、事前検査又は定期自主検査(付属冷凍も定期自主検査が必要です)の結果を確認する方法により保安検査を行います。なお、付属冷凍についても、他の高圧ガス設備と同様に、定期的に開放検査を実施しなければなりません。

作動試験

①緊急遮断装置

検査員の指示により、作動試験を行う。(必ず事業所従業員が操作すること。)

②漏えい試験

緊急遮断弁及び逆止弁の漏えい試験を行う。(貯槽内圧との差圧を約 0.5Mpa とり、緊急遮断弁及び逆止弁に接続された圧力計により確認する。)

③ガス漏えい検知警報設備

保安電力に切り替えてから、事務所等の遠隔スイッチで作動試験を行う。(必ず事業所従業員が操作すること。)

標準ガス等(ガス濃度をポータブル濃度計等で確認する。)を用い、警報装置の作動及びガス濃度の表示値を確認する。(警報設定濃度、濃度表示値)

④防火設備(散水装置)

事務所等の遠隔スイッチで作動試験を行う。(必ず事業所従業員が操作すると。) ノズルからの噴射、作動時間、水圧計等を確認する。

除害設備

①「毒性ガス」について、除害設備の設置状況及び保護具の配置、保管状況を確認する。

②保護具の取扱いに関する訓練記録を確認する。

事前検査記録

①安全弁作動試験、圧力計の校正、貯槽の不同沈下測定、接地抵抗等の結果確認

②その他「技術上の基準」の適合状況確認

③開放検査を行った場合における結果(データ)の確認

(貯槽開放検査、その他設備のオーバーホール及び非破壊検査)

(イ) 液化石油ガス保安規則適用事業所

①製造施設外観検査

- ・安全弁放出管、電気設備等の確認
- ・バルブの開閉表示、流れ方向表示の確認
- ・消火器、通報設備等の配備状況の確認
- ・その他設備の技術上の基準適合状況の確認

②気密検査

- ・製造している高圧ガス又は窒素等の不活性ガスにより、**常用圧力以上の**圧力で実施する。
- ・気密試験は、発泡剤による確認とする。

③作動試験

- ・貯槽液面計自動止弁(ガラス液面計)
- ・緊急遮断装置及び逆止弁
- ・ガス漏洩検知警報設備及び保安電力
- ・防火設備(散水装置)

④帳簿類検査

(ウ) 移動式製造設備

①製造設備外観検査

- ・警戒標、高さ検知棒等の目視による確認
- ・消火器、工具類、車止め等の配備状況の確認
- ・その他設備の技術上の基準、移動の基準適合状況の確認

②気密検査

- ・製造している高圧ガス又は窒素等の不活性ガスにより、**常用圧力以上**の圧力で実施する。
- ・気密試験は、発泡剤による確認を原則とする。

③作動試験

緊急遮断装置（可・L P・酸・毒）

④帳簿類検査

(エ) 特定C E（コールド・エバポレータ）

①帳簿類検査

②製造施設外観検査

- ・バルブの開閉表示、流れ方向表示の確認（安全弁の元弁は、常時「開」）
- ・消火器、通報設備等の配備状況の確認
- ・その他設備の技術上の基準適合状況の確認

③気密検査

- ・製造している高圧ガスにより、**常用圧力以上**の圧力で実施すること。
- ・気密試験は、発泡剤による確認とする。

(2) 充てん設備（液化石油ガス法）の保安検査の流れ

①設備外観検査

- ・警戒標、高さ検知棒等の目視による確認
- ・消火器、工具類、車止め等の配備状況の確認
- ・その他技術上の基準、移動の基準適合状況の確認

②気密検査

- ・製造している高圧ガス又は窒素等の不活性ガスにより、**常用圧力以上**の圧力で実施する。
- ・気密試験は、発泡剤による確認を原則とする。

③作動試験

- ・ガス漏れ検知器、緊急遮断装置、緊急停止スイッチ等

④帳簿類検査

4 高圧ガス設備の耐圧性能及び強度

(1) 開放検査の定義等

ア 開放検査は、高圧ガス設備の耐圧性能を確認するための耐圧試験に代わる手段として、制度上の根拠が「一般則別表第三第1項第11号ただし書き」、「液石則別表第三第1項第17号ただし書き」及び「コンビ則別表第四第1項第18号ただし書き」にそれぞれ規定されていました。

16年度の保安検査基準見直しの中で、実態として耐圧試験の代替としての開放検査の実施がほとんどであるという見解があり、平成17年度から、保安検査としての耐圧試験は原則不要とし、開放検査等（肉厚測定等含む）の結果をもって耐圧性能の証明をすることになっています。

イ フレキシブルチューブ（ゴムホースは除く）の耐圧性能の確認については、平成24年6月29日付けで保安検査の方法を定める告示が一部改正され、日常点検として外部目視検査等を実施し、異常がないことを確認すれば、3年毎の交換をすることなく継続使用できます。なお、交換については従来通りです（認定品等は軽微変更の届出、4倍耐圧品は変更許可申請の後、完成検査となります）。

ウ 開放検査とは、「高圧ガス設備の内部について、設備の種類、使用材料等の区分に応じ別に定める周期ごとに、目視及び肉厚測定以外の非破壊検査設備を用いた測定により欠陥の有無を検査すること」とされています。（下線部が開放検査に該当します）

エ なお、高圧ガス設備の強度確認の方法としての外部の目視検査及び肉厚測定については、原則1年に1回実施すること。

ただし、肉厚測定については、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及び動機器、腐食性のない高圧ガスを取り扱う設備については、減肉が認められた時期に実施する。

オ なお、高圧ガス設備の開放検査にあたり、本県では当分の間、配管及び主として配管とバルブで構成される機器類（ディスペンサー、充填機）については、開放検査の対象外（開放検査対象設備から除外）として扱います。

カ 非破壊検査は、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過流探傷試験等から当該高圧ガス設備の減肉、劣化損傷の検出に対し適切な方法を選定すること。

キ 耐圧性能及び強度に係る検査対象外設備は以下のとおり。

- 1) 二重殻構造の貯槽
- 2) メンブレン式貯槽
- 3) 液化石油ガス岩盤貯槽
- 4) エチレンプラントの低温・超低温アルミ熱交換器
- 5) 空気液化分離器のコールドボックス内機器（※）
- 6) （※）と同様に、外部が不活性な断熱材に覆われ、窒素等不活性ガスにてシールされているか、又はこれと同等（例．真空断熱）の高圧ガス設備であって、当該高圧ガス等による化学作用によって変化しない材料を使用している機器

ク 内部からの目視が不要な設備は以下のとおり。

- 1) 液化石油ガス受入基地の低温の液化石油ガス設備
- 2) 液化天然ガスの受入基地の高圧ガス設備
- 3) 圧縮天然ガスの高圧ガス設備
- 4) 腐食性のない不活性ガス設備

ケ 肉厚測定以外の内部の非破壊検査が不要な設備は以下のとおり。

- 1) 液化石油ガス受入基地の低温の液化石油ガス設備
- 2) 液化天然ガスの受入基地の高圧ガス設備
- 3) 圧縮天然ガスの高圧ガス設備
- 4) 腐食性のない不活性ガス設備
- 5) 劣化損傷（応力腐食割れ等に代表される）が発生する恐れのない設備
- 6) 内部の状況を外部から代替検査できる設備（※）

ただし、外部からの代替検査は連続して採用することはできない。

（※）従来の製造細目告示第15条第2項及び第3項で規定されていた

「供用中探傷試験」をできる設備で貯槽以外にも対象を拡大した。

「製造者の条件」「高圧ガス設備の条件」「試験の際の条件」を満足しなければならない。（詳細略）

コ 動機器（ポンプ等）については、摺動部の消耗品についてメーカーが定める推奨交換時期又は運転時間・状況、日常点検結果、過去の分解点検実績等を参考に定めた周期において内部の目視を行い、減肉が認められたときは肉厚測定を実施すること。

(2) 開放検査の周期

高圧ガス設備（動機器を除く）の内部の目視検査及び肉厚測定以外の非破壊検査は、次頁に掲げるところにしたがって、所定の期間内に実施すること。

ただし、当該期間は、減肉又は劣化損傷の状況に応じて短縮しなければならない。

高 圧 ガ ス 設 備 の 開 放 検 査 周 期

設 備 の 種	使 用 材 料	期 間
貯 槽	オーステナイト系ステンレス鋼 アルミニウム	1 5 年以内
	ニッケル鋼(ニッケルの含有率が 2.5% 以上～9%以下のもの)	1 0 年以内
	高張力鋼（最小引張強さが 570N/mm ² 以 上の炭素鋼）	完成検査後 2 年以内 その後 3 年以内 ※製作後に応力除去焼鈍を施したも のであって、溶接補修等を行ってい ない場合は その後 5 年以内
	高張力鋼以外の炭素鋼（低温圧力容器 用の炭素鋼であって、低温貯槽の材料 として使用されているものに限る）	8 年以内
	高張力鋼以外の炭素鋼（低温圧力容器 用の炭素鋼であって、低温貯槽以外の 貯槽の材料として使用されているもの 並びにボイラ及び溶接構造の材料とし て使用する圧延鋼又はこれらと同等 以上の材料に限る。）	完成検査後 2 年以内 その後 5 年以内
	その他高張力鋼以外の炭素鋼	完成検査後 2 年以内 その後 3 年以内
	その他の材料	完成検査後 2 年以内 その後 3 年以内
貯 槽	(液化石油ガス用に限る)	完成検査後 5 年以内 その後 1 0 年以内（注） ※欠陥が発見され溶接修理等を行っ た場合 次回 1 年以上 2 年以内に実 施、以降 5 年以内 に実施、連続して 2 回溶接修理がなければ 1 0 年以内 の周期とする。

残ガス回収 用貯槽	(液化石油ガス用に限る)	完成検査後 2年以内 その後 3年以内 ※製作後に応力除去焼鈍を施したものであって、溶接補修等を行っていない場合は その後5年以内
貯槽以外の高圧ガス設備	内容物の種類、性状及び温度を勘案して腐食その他の材質劣化を生ずるおそれのない材料	3年以内
	その他の材料	完成検査後 2年以内 その後 3年以内

注) 平成17年3月31日以降に行う最初の開放検査については、完成検査を受検するものを除き、従前の検査周期に従うものとする。

例えば、従来5年周期で開放の貯槽で、前回平成13年5月に開放したとすれば、次回は18年5月(5年)までに開放、その後28年5月(10年)までの周期となる。

(3) 溶接補修等の取扱

(2)の開放検査の期間は、検査の結果、傷・腐食等の欠陥がないか、又はグラインダー加工等で補修できる軽微なもの(次の表1のグラインダー加工後の仕上りの深さに応じた点数と表2の欠陥の長さ又は長径に応じた点数との積の和が6点以下である欠陥を言います)であって、当該補修部分の非破壊検査で異常がない場合に限られます。それ以上の異常が見られた場合は、補修を行った後、耐圧試験を行った上、1年以上2年以内に開放検査を行う必要があります。

表 1

欠陥の場所	グラインダー加工等による仕上りの深さ	点数
管台及びマンホール部	深さにかかわらず	1
胴板及び鏡板	3mm 又は板厚の 30%のいずれか小さい値以下	1
	上記を超え 4mm 以下	2

表 2

欠陥の長さ又は長径	点数	(例) 10mm の厚さの胴板に深さ 2mm、長さ 15mm の欠陥 1 点 × 2 点 = 2 点 10mm の厚さの鏡板に深さ 1.5mm、長さ 25mm の欠陥 1 点 × 3 点 = 3 点 2 点 + 3 点 = 5 点 (＜ 6 点)
10mm 以下	1	
10mm 超 20mm 以下	2	
20mm 超 30mm 以下	3	

(5) 検査計画

ア 検査態勢

- (ア) 検査作業を検査会社に委託する場合であっても、検査の当事者はあくまでも検査を受ける事業所であることを認識し、保安係員等は必ず検査に立ち会い、安全の確保が図られていることを確認すること。
- (イ) 貯槽の開放検査に際しては、保安係員等は必ず貯槽に入り、検査会社が行う試験・検査を監督すること。
- (ウ) 事業所は、危害予防規程の定めるところにより、検査責任者を選任し、検査の全工程を統括管理させること。
- (エ) 検査責任者は、検査計画を作成し、事業所内及び検査会社との連絡を密にし、安全の確保に努めること。
- (オ) 検査計画は、無理のない工程で作成すること。特に残ガス処理と緊急時の措置については、十分留意すること。

イ 残ガス処理

- (ア) 残ガスの処理については、原則として次のとおりとすること。
- ・ 可燃性ガス → 燃 焼
 - ・ 毒性ガス → 除害設備内での吸収又は中和
 - ・ 支燃性ガス → 大気放出
 - ・ その他のガス → 大気放出
- (フルオロカーボンは、回収処理すること。)
- (イ) 可燃性ガス、毒性ガスの大気放出は、やむを得ない事情があり、かつ確実に安全であると判断される場合以外は行ってはならない。
- (ウ) 可燃性ガスを燃焼させる場合は、あらかじめ所轄消防署へ通報し、必要に応じて周辺住民等への広報を行うこと。

ウ 緊急時の措置

緊急事態発生時の応急措置方法、担当者の役割分担、連絡先を明確にしておくこと。

(6) 作業上の注意事項

ア 貯槽と配管の切り離し

貯槽と配管とは完全に切り離すこと。単にバルブを閉止することのみということとは、絶対に避けること。液化ガスの場合は、液封が生じないように十分注意する

こと。

イ 酸素濃度の確認

貯槽に入る時には、その都度、酸素濃度を必ず確認すること。

(7) 検査資格者

開放検査に伴う非破壊検査を行う者は、(社)日本非破壊検査協会が認定する非破壊検査技術者として、(検査報告書には、非破壊検査を行った者の資格者証等の写しを添付しておくこと。)

(8) 貯槽開放検査の立会

ア 内部検査への立会

県の保安検査を受ける場合で、次のいずれかに該当する場合は、県職員が内部検査に立ち会うものとします。

- ①新しく設置した貯槽で、初めて開放する場合
- ②前年、溶接補修等を行ったため、今年、再度開放する場合
- ③開放した結果、欠陥又は傷等があって、グラインダー加工等で措置できる軽微なものに該当しない場合

イ 気密試験への立会

開放検査を行った後に行う貯槽の気密試験については、原則として県職員が立ち会うものとします。

- ・気密試験は、窒素等の不活性ガスにより、常用圧力以上の圧力で実施すること。
- ・気密試験は、発泡剤による確認を原則とします。

(9) 開放検査結果の報告

内部検査の実施結果等については、保安検査最終立会時までには検査データ等を提出してください。(報告書の体裁を整える必要はありません。)

III その他

1 製造設備（特定施設）の休止に係る取扱い

(1) 休止届の提出

1か月以上継続して製造を中止する製造施設については、高圧ガス製造施設休止届書を提出することができます。

なお、休止期間については、3年以内を目安としますが、当該施設の将来計画(いつ頃再開するか、又は廃止するか)を明確にしたうえで休止の手続をしてください。

<添付書類>

- ①使用を休止した施設のガス種及び処理能力
- ②使用を休止した施設の位置、範囲等を明示した図面
- ③使用を休止した施設について講じた保安措置を記載した書面

(2) 休止施設に対する保安措置等

- ア 他の製造設備と明確に“縁”を切ること。この際フランジ、配管等の取り外しを行い、ふた板等を施すこと。
- イ 休止設備（貯槽等）内部を不活性ガスで置換すること。
工事の過程、完了時に保安に支障がないことを必ず確認すること。
- ウ 休止施設に封入した不活性ガスの圧力に係る異常の有無を、1日1回以上点検し、確認すること。
- エ 保安管理体制については、休止施設のみに対する保安係員の選任は必要ありません（稼働中の施設の係員が兼務する）。
- オ 休止期間中は、保安検査（開放検査を含む）と定期自主検査が免除となります。

(3) 休止施設の再稼働

- ア 休止施設の再稼働にあたっては、設備使用開始の30日前までに保安検査申請書を提出すること。
- イ 再稼働に伴う保安検査においては、原則として休止していたすべての製造施設について開放検査を行うこと。
- ウ 保安検査手数料は、再稼働する休止施設の処理能力に応じた額になります。
なお、この再稼働した施設は、次回からは、稼働中の施設の保安検査期日に合わせて受検することになります。

※本項目は、休止設備が保安検査受検を必要とする特定施設（第一種設備）に限るものとし、それ以外（第二種設備等）の場合はご相談ください。

(4) 休止届の対象にならない場合

事業所全ての設備を休止とする場合は休止届ではなく、廃止届を提出することとなります。

2 保安検査手数料の適用

(1) 定置式製造設備と移動式製造設備

定置式製造設備と移動式製造設備の両方が設置されている事業所の保安検査手数料は、定置式製造設備の手数料額が適用となります。（移動式製造設備の手数料額が適用されるのは、移動式製造設備のみを配備する事業所（運送事業者）に限られます。）

(2) 移動式製造設備と充てん設備

液化石油ガス法の「充てん設備」の許可を受けているバルクローリー（新型バルクローリー及び従来型バルクローリー）であって、高圧ガス保安法の「移動式製造設備」の許可を併せて受けているものについては、「充てん設備」としての液化石油ガス法の保安検査を受検すれば、高圧ガス保安法の「移動式製造設備」としての保安検査は不要になります。

(3) 保安検査申請

高圧ガス保安法の「製造施設」及び液化石油ガス法の「充てん設備」に分けて、保安検査申請をすること。

ア 高圧ガス保安法の「製造施設」

事業所の総処理能力から次の①～④を減じた処理能力の手数料額を適用すること。

①休止中の施設に係る処理能力

②保安検査が不要となる製造設備に係る処理能力

③特定ＣＥ等であって、保安検査の対象年でない設備に係る処理能力

④「充てん設備」として保安検査を受ける「移動式製造設備」に係る処理能力

イ 液化石油ガス法の「充てん設備」

「充てん設備」の台数×所定の金額、により手数料額を適用すること。