

28消第1057号  
平成29年 3月31日

愛媛県高圧ガス保安協会長 様

愛媛県県民環境部防災局  
消防防災安全課長

容器保安規則の機能性基準の運用について等の一部改正について

平成29年 3月22日付け20170310商局第7号で経済産業省大臣官房商務流通保安審議官から通知のあったこのことについて、貴協会会員に対して周知いただきますようよろしくお願いいたします。

所 属	愛媛県 県民環境部 防災局 消防防災安全課 保安係
職氏名	主任 越智 貴亮
連絡先	〒790-8570 松山市一番町 4-4-2 電話 089-912-2320 (ダイヤルイン) FAX 089-941-0119 E-mail ochi-takaaki@pref.ehime.lg.jp

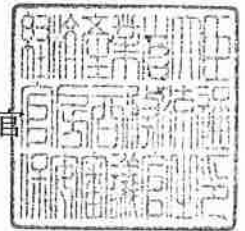
経済産業省

20170310商局第7号

平成29年3月22日

愛媛県知事殿

経済産業省大臣官房商務流通保安審議官



容器保安規則の機能性基準の運用について等の一部改正について

上記の件について、容器保安規則の機能性基準の運用について（20130409商局第4号）、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）及び認定完成検査実施者及び認定保安検査実施者の認定について（内規）（20150924商局第1号）の一部を別紙のとおり改正したので通知します。



# 経済産業省

20170310商局第7号

容器保安規則の機能性基準の運用について等の一部を改正する規程を次のように制定する。

平成29年3月22日

経済産業省大臣官房商務流通保安審議官



容器保安規則の機能性基準の運用について等の一部を改正する規程

容器保安規則の機能性基準の運用について（20130409商局第4号）、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）及び認定完成検査実施者及び認定保安検査実施者の認定について（内規）（20150924商局第1号）の一部を別紙の新旧対照表のとおり改める。

## 附 則

この規程のうち、容器保安規則の機能性基準の運用について（20130409商局第4号）の一部を改正する規定は平成29年3月22日から、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）及び認定完成検査実施者及び認定保安検査実施者の認定について（内規）（20150924商局第1号）の一部を改定する規定は平成29年4月1日から施行する。

容器保安規則の機能性基準の運用について等の一部を改正する規程

○ 容器保安規則の機能性基準の運用について	1
○ 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）	4
○ 認定完成検査実施者及び認定保安検査実施者の認定について（内規）	9



財団法人自動車研究所基準「圧縮水素自動車燃料装置用容器の技術基準 (JARIS 001 (2004))」

注 第3条第1項第1号に規定するVH3容器の材料はアルミニウム合金とし、また、耐圧部分の材料はステンレス鋼にあっては規格材料の引張試験又は材料証明書における絞りが75%以上であるものに限る。

日本産業技術基準「圧縮水素運送自動車用容器の技術基準 (JIGAS-T-S/12/04)」

注 第3条第1項第1号に規定するTH3容器の材料はアルミニウム合金とし、また、耐圧部分の材料はステンレス鋼にあっては規格材料の引張試験又は材料証明書における絞りが75%以上であるものに限る。

財団法人自動車研究所基準「圧縮天然ガス自動車燃料装置用容器の技術基準 (JIGAS指-NGV 07-05)」

注 保安協会基準0128「70MPa圧縮天然ガス自動車燃料装置用容器の技術基準(2010)」

注 第3条第1項第1号に規定するVH3容器の材料はアルミニウム合金とし、また、耐圧部分の材料はステンレス鋼にあっては規格材料の引張試験又は材料証明書における絞りが75%以上であるものに限る。

財団法人石油エネルギー技術センター基準「圧縮水素運送自動車用容器の技術基準 (JPESC 0005) (2013)」

日本LPGガス団体協議会技術基準 S高-003「液化石油ガス用ブラスチックライナー製一般複合容器の技術基準 (2014)」

財団法人自動車研究所基準「圧縮水素自動車燃料装置用容器の技術基準 (JARIS 001 (2004))」

注 第3条第1項第1号に規定するVH3容器の材料はアルミニウム合金とし、また、耐圧部分の材料はステンレス鋼にあっては規格材料の引張試験又は材料証明書における絞りが75%以上であるものに限る。

日本産業技術基準「圧縮水素運送自動車用容器の技術基準 (JIGAS-T-S/12/04)」

注 第3条第1項第1号に規定するTH3容器の材料はアルミニウム合金とし、また、耐圧部分の材料はステンレス鋼にあっては規格材料の引張試験又は材料証明書における絞りが75%以上であるものに限る。

財団法人自動車研究所基準「圧縮天然ガス自動車燃料装置用容器の技術基準 (JIGAS指-NGV 07-05)」

注 保安協会基準0128「70MPa圧縮天然ガス自動車燃料装置用容器の技術基準(2010)」

注 第3条第1項第1号に規定するVH3容器の材料はアルミニウム合金とし、また、耐圧部分の材料はステンレス鋼にあっては規格材料の引張試験又は材料証明書における絞りが75%以上であるものに限る。

財団法人石油エネルギー技術センター基準「圧縮水素運送自動車用容器の技術基準 (JPESC 0005) (2013)」

日本LPGガス団体協議会技術基準 S高-003「液化石油ガス用ブラスチックライナー製一般複合容器の技術基準 (2014)」

2	別表第1第5項及び第1項に掲げるもの	別添10「附属品の技術基準の解釈」 別添112「国際圧縮水素自動車燃料装置用附属品の技術基準の解釈」 財団法人日本自動車研究所基準「圧縮水素自動車燃料装置用附属品の技術基準（JARIS002（2004）」 注 第3条第4項第1号に規定する材料は、ステンレス鋼にあける絞りが75%以上である材料証明書における絞りが28.5以上であるものに限る。 日本産業ガス協会基準「圧縮水素運送自動車用附属品の技術基準（JIGAT-S/13/04）」 注 第3条第4項第1号に規定する材料は、ステンレス鋼にあける絞りが75%以上である材料証明書における絞りが28.5以上であるものに限る。 一般財団法人石油エネルギー技術センター基準「圧縮水素運送自動車用附属品の技術基準（JPESC-S0006）（2016）」
3	(略)	(略)
4	(略)	(略)
備考 (略)	(略)	(略)
別添1～別添12	(略)	(略)

改正後	改正前
<p>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)</p> <p>制定 平成09・03・31立局第18号 平成 9年 4月 1日</p> <p>改正 平成09・09・29立局第2号 平成 9年 9月 30日</p> <p>平成10・03・26立局第7号 平成10年 3月 31日</p> <p>平成11・09・28立局第4号 平成11年 9月 30日</p> <p>平成12・03・31立局第59号 平成12年 4月 1日</p> <p>平成12・09・20立局第2号 平成12年12月22日</p> <p>平成19・06・18原院第2号 平成19年 7月 1日</p> <p>改正 平成22・04・01原院第6号 平成22年 4月 5日</p> <p>平成23・01・15原院第1号 平成23年 1月 17日</p> <p>平成23・06・28原院第4号 平成23年 7月 4日</p> <p>廃止・制定 20140625商局第1号 平成26年 7月 14日</p> <p>改正 20140707商局第2号 平成26年 7月 18日</p> <p>20140903商局第6号 平成26年 9月 17日</p> <p>20141114商局第3号 平成26年11月20日</p> <p>20141217商局第5号 平成26年12月22日</p> <p>20160216商局第2号 平成28年 2月 26日</p> <p>20160613商局第3号 平成28年 6月 30日</p> <p>20161025商局第1号 平成28年11月 1日</p> <p>20170310商局第7号 平成29年 3月 22日</p>	<p>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)</p> <p>制定 平成09・03・31立局第18号 平成 9年 4月 1日</p> <p>改正 平成09・09・29立局第2号 平成 9年 9月 30日</p> <p>平成10・03・26立局第7号 平成10年 3月 31日</p> <p>平成11・09・28立局第4号 平成11年 9月 30日</p> <p>平成12・03・31立局第59号 平成12年 4月 1日</p> <p>平成12・09・20立局第2号 平成12年12月22日</p> <p>平成19・06・18原院第2号 平成19年 7月 1日</p> <p>廃止・制定 平成22・04・01原院第6号 平成22年 4月 5日</p> <p>平成23・01・15原院第1号 平成23年 1月 17日</p> <p>平成23・06・28原院第4号 平成23年 7月 4日</p> <p>廃止・制定 20140625商局第1号 平成26年 7月 14日</p> <p>改正 20140707商局第2号 平成26年 7月 18日</p> <p>20140903商局第6号 平成26年 9月 17日</p> <p>20141114商局第3号 平成26年11月20日</p> <p>20141217商局第5号 平成26年12月22日</p> <p>20160216商局第2号 平成28年 2月 26日</p> <p>20160613商局第3号 平成28年 6月 30日</p> <p>20161025商局第1号 平成28年11月 1日</p> <p>20170310商局第7号 平成29年 3月 22日</p>
<p>(1) 高圧ガス保安法及び高圧ガス保安法施行令の運用及び解釈について</p> <p>I. 高圧ガス保安法関係</p> <p>第5条関係 (製造の許可等)</p> <p>(1) 法第5条第1項第1号の設備の処理容積の算定は、設備の公称能力、設計能力等名目的な能力によるものでなく、電力事情、原料事情、企業操業状況、その他設備の外的条件による制約とは無関係に設備自体の実際に稼働しうる1日(24時間)の能力によるものとする。</p> <p>なお、具体的な高圧ガス処理能力の算出については以下のとおり処理されたい(平成9年4月1日以降の許可等のものにのみ適用する)。</p> <p>① 事業所に係る高圧ガスの処理能力は、各々の高圧ガス設備に係る各々の処理設備の処理能力を合算(冷凍事業所を除く。)するものとする。</p> <p>ただし、事業所内の一つの製造施設について、その製造設備の処理能力が100立方メートル(高圧ガス保安法施行令「平成9年政令第20号」第3条表第1号上欄に掲げるガスにあっては300立方メートル)未満である製造施設であって、他の製造施設とガス設備で接続されていないもの(用役の用</p>	<p>(1) 高圧ガス保安法及び高圧ガス保安法施行令の運用及び解釈について</p> <p>I. 高圧ガス保安法関係</p> <p>第5条関係 (製造の許可等)</p> <p>(1) 法第5条第1項第1号の設備の処理容積の算定は、設備の公称能力、設計能力等名目的な能力によるものでなく、電力事情、原料事情、企業操業状況、その他設備の外的条件による制約とは無関係に設備自体の実際に稼働しうる1日(24時間)の能力によるものとする。</p> <p>なお、具体的な高圧ガス処理能力の算出については以下のとおり処理されたい(平成9年4月1日以降の許可等のものにのみ適用する)。</p> <p>① 事業所に係る高圧ガスの処理能力は、各々の高圧ガス設備に係る各々の処理設備の処理能力を合算(冷凍事業所を除く。)するものとする。</p> <p>ただし、事業所内の一つの製造施設について、その製造設備の処理能力が100立方メートル(高圧ガス保安法施行令「平成9年政令第20号」第3条表第1号上欄に掲げるガスにあっては300立方メートル)未満である製造施設であって、他の製造施設とガス設備で接続されていないもの(用役の用</p>



に供する蒸気及び空気のみが通り、かつ、緊急時に当該ガスの供給を遮断する措置が講じられている配管で接続されているもの（高圧ガス保安法施行令第13条ただし書に規定する検査能力の維持向上に係る高度な方法を用い、かつ、当該方法を用いるために必要な経済産業省令で定める技術的能力及び実施体制を有すると経済産業大臣が認める者）であつては、単に緊急時に当該ガスの供給を遮断する措置が講じられている配管で接続されているものを含む。）で、かつ、他の製造施設の機能に支障を及ぼすおそれのないものにあつては処理能力を合算しなくともよいものとする。

なお、製造施設の処理能力を合算しない場合、当該製造施設は法第5条第2項の適用を受けるものとする。既に許可を受けた施設であつて、製造施設の処理を合算しない場合に届け出る場合にあっては、当該届出にあたり、許可の際に添付した図面等を省略することができる。

② (略)

## (2) 一般高圧ガス保安規則の運用及び解釈について

### 第13条関係 (略)

第14条関係 製造施設等変更許可申請は、施設等の変更について技術上の基準に関係のある部分を変更し、ようとする場合に限定されることは当然であるが、例えばアセチレンガスのプラントのある事業所にさらに窒素ガスの充てん設備を増設する場合には法第5条の許可ではなく法第14条の変更許可が必要であり、また、いわゆる「付属冷凍」に係る冷凍設備は、冷凍保安規則の適用を受けないので、アセチレンガスのプラントのある事業所にこれを設置する場合も同様に解する。

### 第15条関係

(削除)

(削除)

① 「認定完成検査実施者が自ら特定変更工事に係る完成検査を行うことができる製造施設」とは、認定完成検査実施者認定証（様式第45）の「認定する特定変更工事を行う製造施設又は貯蔵設備」の欄に記載された施設をいう。

(削除)

② 「管台」とは、ノズルをいう。

③ 「当該特定設備の銅板又は鏡板に直接溶接されていないものに限る。」とは、当該特定設備の銅板又は鏡板にカップリング又はボスを介して接続されているものをいう。

図 (略)

④ 「溶接の方法がすみ肉溶接であり、かつ、溶接に用いられる母材が告示で定める要件を満たすもの（特定設備検査規則第二十九条ただし書に該当する場合に限る。）」とは、①取替えの工事の溶接方

の通る配管で接続され、かつ、緊急時に当該ガスの供給を遮断する措置が講じられている場合を含む。）で、かつ、他の製造施設の機能に支障を及ぼすおそれのないものにあつては処理能力を合算しなくともよいものとする。

なお、製造施設の処理能力を合算しない場合、当該製造施設は法第5条第2項の適用を受けるものとする。既に許可を受けた施設であつて、製造施設の処理を合算しない場合に届け出る場合にあっては、当該届出にあたり、許可の際に添付した図面等を省略することができる。

② (略)

## (2) 一般高圧ガス保安規則の運用及び解釈について

### 第13条関係 (略)

(新規)

### 第15条関係

第1項第1号関係 「保安上特段の支障がないものとして認められたもの」とは、高圧ガス保安協会又は指定特定設備検査機関が行う、KHKS0803(2014)可とう管に関する検査基準に基づく検査に合格した可とう管をいう。

### 第1項第6号関係

① 「認定完成検査実施者が自ら特定変更工事に係る完成検査を行うことができる製造施設」とは、認定完成検査実施者認定証（様式第45）の「認定する特定変更工事を行う製造施設又は貯蔵設備」の欄に記載された施設をいう。

② 「処理設備の処理能力、性能並びに法第8条第一号で定める技術上の基準及び同条第二号で定める技術上の基準に関する事項その他設備に関する事項の変更がないものに限る。」とは、取り替える設備の製造許可申請書（変更の工事の許可を受けている部分にあつては、直近の変更工事許可申請書）の添付書類の記載事項のうち、第3条第2項各号に掲げる事項（第5号に掲げるものを除く。）の変更がないものをいう。

③ イの「管台」とは、ノズルをいう。

④ イの「当該特定設備の銅板又は鏡板に直接溶接されていないものに限る。」とは、当該特定設備の銅板又は鏡板にカップリング又はボスを介して接続されているものをいう。

図 (略)

⑤ 「溶接の方法がすみ肉溶接であり、かつ、溶接に用いられる母材が告示で定める要件を満たすもの（特定設備検査規則第二十九条ただし書に該当する場合に限る。）」とは、①取替えの工事の溶

法がすみ肉溶接であること、②その溶接の条件が特定設備検査規則第29条ただし書に規定される応力除去が必要でない場合であること、③溶接する母材の種類は告示で定める要件に適合することの3つの条件が全て揃っていることをいう。

なお、第6号において、「その他設備に関する事項の変更がないものに限る。」より、管台を取り替える前後で管台の溶接方法及び母材の種類が変わらないことも条件となっている。

図 (略)

(削除)

### 第82条関係

(1) 第2項第3号中、「第99条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の方法」は、当該保安検査の方法が保安検査の方法を定める告示(平成十七年三月三十日経済産業省告示第八十四号。以下「保安検査告示」という。)で定める検査方法の準用等で対応可能な場合には、保安検査告示で定めた方法として差し支えない。

なお、保安検査の方法を具体的に定める場合には、都道府県又は指定保安検査機関は、第99条の規定により経済産業大臣が定めた基準をあらかじめ精査し、保安検査告示中の保安検査の方法の準用等について検討するとともに、必要に応じて完成検査等の方法を参考とした上で定めること。

(2) (略)

### (3) 液化石油ガス保安規則の運用及び解釈について

#### 第16条関係

(削除)

(削除)

① 「認定完成検査実施者が自ら特定変更工事に係る完成検査を行うことができ製造施設」とは、認定完成検査実施者認定証(様式第44)の「認定する特定変更工事を行う製造施設又は貯蔵設備」の欄に記載された施設をいう。

(削除)

② 「管台」とは、ノズルをいう。

③ 「当該特定設備の銅板又は銅板に直接溶接されていないものに限る。」とは、当該特定設備の銅板

接方法がすみ肉溶接であること、②その溶接の条件が特定設備検査規則第29条ただし書に規定される応力除去が必要でない場合であること、③溶接する母材の種類は告示で定める要件に適合することの3つの条件が全て揃っていることをいう。

なお、第6号注書きにより、管台を取り替える前後で管台の溶接方法及び母材の種類が変わらないことも条件となっている。

図 (略)

第14条関係 製造施設等変更許可申請は、施設等の変更について技術上の基準に係る部分を変更しようとする場合に限定されることは当然であるが、例えばアセチレンガスのプラントのある事業所にさらに窒素ガスの充てん設備を増設する場合には法第5条の許可ではなく法第14条の変更許可が必要であり、また、いわゆる「付属冷凍」に係る冷凍設備は、冷凍保安規則の適用を受けないので、アセチレンガスのプラントのある事業所にこれを設置する場合も同様に解する。

### 第82条関係

(1) 第2項第2号中、「第99条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の方法」は、当該保安検査の方法が保安検査の方法を定める告示(平成十七年三月三十日経済産業省告示第八十四号。以下「保安検査告示」という。)で定める検査方法の準用等で対応可能な場合には、保安検査告示で定めた方法として差し支えない。

なお、保安検査の方法を具体的に定める場合には、都道府県又は指定保安検査機関は、第99条の規定により経済産業大臣が定めた基準をあらかじめ精査し、保安検査告示中の保安検査の方法の準用等について検討するとともに、必要に応じて完成検査等の方法を参考とした上で定めること。

(2) (略)

### (3) 液化石油ガス保安規則の運用及び解釈について

#### 第16条関係

第1項第1号関係 「保安上特段の支障がないもの」として認められたものは、高圧ガス保安協会又は指定特定設備検査機関が行う、KHKS0803(2009)可とう管に関する検査基準に基づき検査に合格した可とう管をいう。

#### 第1項第6号関係

① 「認定完成検査実施者が自ら特定変更工事に係る完成検査を行うことができ製造施設」とは、認定完成検査実施者認定証(様式第44)の「認定する特定変更工事を行う製造施設又は貯蔵設備」の欄に記載された施設をいう。

② 「処理設備の処理能力、性能並びに法第8条第一号で定める技術上の基準及び同条第二号で定める技術上の基準に関する事項その他設備に関する事項の変更がないものに限る。」とは、取り替える設備の製造許可申請書(変更の工事の許可を受けている部分にあつては、直近の変更工事許可申請書)の添付書類の記載事項のうち、第3条第2項各号に掲げる事項(第5号に掲げるものを除く。)の変更がないものをいう。

③ イの「管台」とは、ノズルをいう。

④ イの「当該特定設備の銅板又は銅板に直接溶接されていないものに限る。」とは、当該特定設備

又は鏡板にカップリング又はボスを介して接続されているものをいう。

図 (略)

- ④ 「溶接の方法がすみ肉溶接であり、かつ、溶接に用いられる母材が告示で定める要件を満たすもの(特定設備検査規則第二十九条ただし書に該当する場合に限る。)」とは、①取替えの工事の溶接方法がすみ肉溶接であること、②その溶接の条件が特定設備検査規則第29条ただし書に規定される応力除去が必要でない場合であること、③溶接する母材の種類は告示で定める要件に適合することの3つの条件が全て揃っていることをいう。

なお、第6号において、「その他設備に関する事項の変更がないものに限る」より、管台を取り替える前後で管台の溶接方法及び母材の種類が変わらないことも条件となっている。

図 (略)

#### 第80条関係

- (1) 第2項第3号中、「第97条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の方法」は、当該保安検査の方法が保安検査の方法を定める告示(平成十七年三月三十日経済産業省告示第八十四号。以下「保安検査告示」という。)で定める検査方法の準用等で対応が可能な場合には、保安検査告示で定めた方法として差し支えない。

なお、保安検査の方法を具体的に定める場合には、都道府県又は指定保安検査機関は、第97条の規定により経済産業大臣が定めた基準をあらかじめ精査し、保安検査告示中の保安検査の方法の準用等について検討するとともに、必要に応じて完成検査等の方法を参考とした上で定めること。

(2) (略)

#### (4) コンピナート等保安規則の運用及び解釈について

##### 第14条関係

(削除)

(削除)

- ① 「認定完成検査実施者が自ら特定変更工事に係る完成検査を行うことができる製造施設」とは、認定完成検査実施者認定証(様式第24)の「認定する特定変更工事を行う製造施設」の欄に記載された施設をいう。

(削除)

② 「管台」とは、ノズルをいう。

③ 「当該特定設備の銅板又は鏡板に直接溶接されていないものに限る。」とは、当該特定設備の銅板又は鏡板にカップリング又はボスを介して接続されているものをいう。

図 (略)

の銅板又は鏡板にカップリング又はボスを介して接続されているものをいう。

図 (略)

- ⑤ 「溶接の方法がすみ肉溶接であり、かつ、溶接に用いられる母材が告示で定める要件を満たすもの(特定設備検査規則第二十九条ただし書に該当する場合に限る。)」とは、①取替えの工事の溶接方法がすみ肉溶接であること、②その溶接の条件が特定設備検査規則第29条ただし書に規定される応力除去が必要でない場合であること、③溶接する母材の種類は告示で定める要件に適合することの3つの条件が全て揃っていることをいう。

なお、第6号注書きにより、管台を取り替える前後で管台の溶接方法及び母材の種類が変わらないことも条件となっている。

図 (略)

#### 第80条関係

- (1) 第2項第2号中、「第97条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の方法」は、当該保安検査の方法が保安検査の方法を定める告示(平成十七年三月三十日経済産業省告示第八十四号。以下「保安検査告示」という。)で定める検査方法の準用等で対応が可能な場合には、保安検査告示で定めた方法として差し支えない。

なお、保安検査の方法を具体的に定める場合には、都道府県又は指定保安検査機関は、第97条の規定により経済産業大臣が定めた基準をあらかじめ精査し、保安検査告示中の保安検査の方法の準用等について検討するとともに、必要に応じて完成検査等の方法を参考とした上で定めること。

(2) (略)

#### (4) コンピナート等保安規則の運用及び解釈について

##### 第14条関係

第1項第1号関係 「保安上特段の支障がないものとして認められたもの」とは、高圧ガス保安協会又は指定特定設備検査機関が行う、KHKS0803(2009)可とう管に関する検査基準に基づく検査に合格した可とう管をいう。

##### 第1項第6号関係

- ① 「認定完成検査実施者が自ら特定変更工事に係る完成検査を行うことができる製造施設」とは、認定完成検査実施者認定証(様式第24)の「認定する特定変更工事を行う製造施設」の欄に記載された施設をいう。
- ② 「処理設備の処理能力、性能並びに法第八十一条第一号で定める技術上の基準及び同条第二号で定める技術上の基準に関する事項その他設備に関する事項の変更がないものに限る。」とは、取り替える設備の製造許可申請書(変更の工事の許可を受けている部分にあつては、直近の変更工事申請書)の添付書類の記載事項のうち、第3条第2項各号に掲げる事項(第5号に掲げるものを除く。)の変更がないものをいう。

③ 「管台」とは、ノズルをいう。

④ 「当該特定設備の銅板又は鏡板に直接溶接されていないものに限る。」とは、当該特定設備の銅板又は鏡板にカップリング又はボスを介して接続されているものをいう。

図 (略)

④ 「溶接の方法がすみ肉溶接であり、かつ、溶接に用いられる母材が告示で定める要件を満たすもの（特定設備検査規則第二十九条ただし書に該当する場合に限る。）」とは、①取替えの工事の溶接方法がすみ肉溶接であること、②その溶接の条件が特定設備検査規則第29条ただし書に規定される応力除去が必要でない場合であること、③溶接する母材の種類は告示で定める要件に適合することの3つの条件が全て揃っていることをいう。

なお、第6号柱書においては、「その他設備に関する事項の変更がないものに限る」より、管台を取り替える前後で管台の溶接方法及び母材の種類が変わらないことも条件となっている。

図 (略)

### 第37条関係

(1) 第2項第3号中、「第54条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の方法」は、当該保安検査の方法が保安検査の方法を定める告示（平成十七年三月三十日経済産業省告示第八十四号。以下「保安検査告示」という。）で定める検査方法の準用等で対応が可能な場合には、保安検査告示で定めた方法として差し支えない。

なお、保安検査の方法を具体的に定める場合には、都道府県又は指定保安検査機関は、第54条の規定により経済産業大臣が定めた基準をあらかじめ精査し、保安検査告示中の保安検査の方法の準用等について検討するとともに、必要に応じて完成検査等の方法を参考とした上で定めること。

(2) (略)

### (5) 冷凍保安規則の運用及び解釈について

#### 第43条関係

(1) 第2項第2号中、「第69条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の方法」は、当該保安検査の方法が保安検査の方法を定める告示（平成十七年三月三十日経済産業省告示第八十四号。以下「保安検査告示」という。）で定める検査方法の準用等で対応が可能な場合には、保安検査告示で定めた方法として差し支えない。

なお、保安検査の方法を具体的に定める場合には、都道府県又は指定保安検査機関は、第69条の規定により経済産業大臣が定めた基準をあらかじめ精査し、保安検査告示中の保安検査の方法の準用等について検討するとともに、必要に応じて完成検査等の方法を参考とした上で定めること。

(2) (略)

⑤ 「溶接の方法がすみ肉溶接であり、かつ、溶接に用いられる母材が告示で定める要件を満たすもの（特定設備検査規則第二十九条ただし書に該当する場合に限る。）」とは、①取替えの工事の溶接方法がすみ肉溶接であること、②その溶接の条件が特定設備検査規則第29条ただし書に規定される応力除去が必要でない場合であること、③溶接する母材の種類は告示で定める要件に適合することの3つの条件が全て揃っていることをいう。

なお、第6号柱書により、管台を取り替える前後で管台の溶接方法及び母材の種類が変わらないことも条件となっている。

図 (略)

### 第37条関係

(1) 第2項第2号中、「第54条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の方法」は、当該保安検査の方法が保安検査の方法を定める告示（平成十七年三月三十日経済産業省告示第八十四号。以下「保安検査告示」という。）で定める検査方法の準用等で対応が可能な場合には、保安検査告示で定めた方法として差し支えない。

なお、保安検査の方法を具体的に定める場合には、都道府県又は指定保安検査機関は、第97条の規定により経済産業大臣が定めた基準をあらかじめ精査し、保安検査告示中の保安検査の方法の準用等について検討するとともに、必要に応じて完成検査等の方法を参考とした上で定めること。

(2) (略)

### (5) 冷凍保安規則の運用及び解釈について

#### 第43条関係

(1) 第2項第2号中、「第69条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の方法」は、当該保安検査の方法が保安検査の方法を定める告示（平成十七年三月三十日経済産業省告示第八十四号。以下「保安検査告示」という。）で定める検査方法の準用等で対応が可能な場合には、保安検査告示で定めた方法として差し支えない。

なお、保安検査の方法を具体的に定める場合には、都道府県又は指定保安検査機関は、第97条の規定により経済産業大臣が定めた基準をあらかじめ精査し、保安検査告示中の保安検査の方法の準用等について検討するとともに、必要に応じて完成検査等の方法を参考とした上で定めること。

(2) (略)

認定完成検査実施者及び認定保安検査実施者の認定について (内規) の一部を改正する規程 新旧対照表 (傍線部分は改正部分)

改正後	改正前
<p>認定完成検査実施者及び認定保安検査実施者の認定について (内規)</p> <p>制定 20150924 商局第1号 平成27年10月 5日 20170310 商局第7号 平成29年 3月22日</p> <p>9. その他 (1) 申請書の作成方法 ①～③ (略) (2) その他 ①～③ (略)</p> <p>④ 告示第15条第5項の「<u>冷凍保安規則第七條第一項第五号、液化石油ガス保安規則第六條第一項第二十号、一般高圧ガス保安規則第六條第一項第十七号又はコンピナート等保安規則第五條第一項第二十四号の経済産業大臣が定める耐震設計の基準を踏まえ、適切な対策を実施していること</u>」とは、<u>既存の高圧ガス設備の耐震性向上対策について (平成26年5月21日付け20140519商局第1号) 等の通知文書の対象となる既存の設備等について、当該通知文書に従い適切に対策を実施していること</u>をいう。</p> <p>⑤ (略) ⑥ (略) ⑦ (略)</p>	<p>認定完成検査実施者及び認定保安検査実施者の認定について (内規)</p> <p>制定 20150924 商局第1号 平成27年10月 5日</p> <p>9. その他 (1) 申請書の作成方法 ①～③ (略) (2) その他 ①～③ (略)</p> <p>④ (略) ⑤ (略) ⑥ (略)</p>