

**KHKSによる保安検査の実施方法（KHKS0850-1）については、以下のURLを参照してください。**  
**保安検査基準 高圧ガス保安協会（CRTLを押しながらクリック）** [https://www.khk.or.jp/technical\\_standards/khks0850\\_khkk|ks0850.html](https://www.khk.or.jp/technical_standards/khks0850_khkk|ks0850.html)

検査項目	保安検査報告書による書類検査内容	県職員による現地検査内容	指摘事例
1. 警戒標 等 1.1 境界線・警戒標 (第6条第1項第1号・42号イ)	1. 事業所の境界線は_____により明示され破損がない 2. 事業所の警戒標は外部から見やすい場所に掲げている 3. 製造施設の周囲に警戒標がある 4. プラントエリア、ローリーの停止位置等は_____により明示され、破損がない	目視検査	☞ 警戒標の文字や容器置き場の白線が薄くなっている ☞ 製造変更許可により処理量が増減しているのに警戒標に記載の処理量が昔のままとなっている ☞ 製造移管により許可法人が変更となったが、警戒標に記載の新規許可が昔のままとなっている ☞ 警戒標に表示されている常用圧力と実際（許可された）の常用圧力が異なる
1.2 可燃性ガス又は特定不活性ガスの貯槽であることが容易にわかる措置 <b>燃特不</b> (第6条第1項第6号)	1. 貯槽の周囲から見やすい部分に貯槽の直径の1/10以上の幅で帯状に可燃性ガスは赤色、特定不活性ガスは橙色の塗色がある 2. 外部から見やすいように可燃性ガスの貯槽である旨を朱書、特定不活性ガスの名称を橙色で明示している 3. 地下に埋設された貯槽には容易にわかる標識等がある	目視検査	☞ 貯槽に記載された文字が薄くなっている。 ☞ 貯蔵するガス種を変更したが、貯槽に記載された文字の内容が更新されていない
1.3 バルブ等の操作に係る適切な措置 (第6条第1項第41号)	1. バルブ等の開閉方向が明示されている 2. 配管には流体の種類及び流れ方向が明示されている 3. 安全上重大な影響を与えるバルブ等に対し、その開閉状態の明示、通常使用しないものの施錠・封印等及び操作ボタン、ハンドル等の過失による作動防止措置が講じられている 4. 適切な足場、操作に必要な照度を有する照明がある	目視検査	☞ 開閉表示が間違っものが表示されている ☞ 開閉表示札が取り付けられていない ☞ 安全弁元弁の封印・施錠措置がされていない ☞ 開閉表示・流れ方向表示の文字が薄くなっている
1.4 毒性ガスの識別措置・危険標識 <b>毒</b> (第6条第1項第33号)	1. 毒性ガスの製造施設の周囲に識別標がある 2. 毒性ガスが漏えいするおそれのある箇所に危険標識がある	目視検査	☞ 識別表示の文字が薄くなっている
2. 保安距離・施設レイアウト 等	前回保安検査より変更が〔無・有〕 最終変更年月日は_____年_____月 変更内容：_____	書類検査 (保安検査報告書)	
2.1 保安距離 (第6条第1項第2号)	高圧ガス貯蔵・処理設備の外側から敷地境界までの最短距離 _____m 規定の設備距離が確保されている 法定 第1種〔_____m〕 第2種〔_____m〕 実際距離及び保安物件 第1種〔_____m、_____〕 第2種〔_____m、_____〕	書類検査 (保安検査報告書)	☞ 許可時から添付されている周辺地図等の資料が更新されていない
容器置場の第1種置場距離及び第2種置場距離 (第6条第1項42号ハ・ニ)	容器置場の外側から敷地境界までの最短距離 _____m 規定の置場距離が確保されている 法定置場距離 第1種〔_____m〕 第2種〔_____m〕 実際距離及び保安物件 第1種〔_____m、_____〕 第2種〔_____m、_____〕 距離緩和措置〔無・有〕	書類検査 (保安検査報告書)	☞ 許可時から添付されている周辺地図等の資料が更新されていない
容器置場の障壁  保安物件までの距離が足りない場合	適切な障壁が設置され破損等がない 種類：_____、材料：_____	目視検査	☞ (容器置場の建物の壁と障壁を兼用している場合) 通気口の大きさが大きく、強度不足となっていないか
2.2 設備間距離 <b>燃</b> (第6条第1項第4・5号)	可燃性ガス製造設備の高圧ガス設備の外側から他の可燃性ガス製造設備に対し、適切な設備間距離が確保されている 対象設備：_____ 必要：_____m 実際：_____m	書類検査 (保安検査報告書)	(今後事例があれば記載)
貯槽間距離	1. 可燃性ガスの貯槽の外側から他の可燃性ガスの貯槽又は酸素の貯槽までの距離は1m以上、又は貯槽の最大直径の和の4分の1のいずれか大なるものに等しい距離以上が確保されている 必要：_____m 実際：_____m 2. 規定の距離に満たない場合、適切な水噴霧装置等が設けられている 貯槽断熱構造：_____、種類：_____、能力：_____L/min 3. 水源は30分間以上連続して放射できる水量を有している 必要：_____m <sup>3</sup> 実際：_____m <sup>3</sup>	書類検査 (保安検査報告書)	(今後事例があれば記載)
2.3 火気取扱施設までの距離 <b>燃特不</b> (第6条第1項第3号)	1. 火気取扱施設が標示等によって明示されている 2. 製造設備の外側から火気取扱施設（ボイラー、ストーブ、喫煙室等）に対し 8m 以上確保されている 実際：_____m	書類検査 (保安検査報告書)	(今後事例があれば記載)

<p>距離がとれない場合</p>	<p>1. 流動防止措置（防火壁、二重扉又はシリンダーキャビネット）又は連動装置により使用中の火気を消す為の措置が講じられている          実際：_____</p> <p>2. 連動装置の機能が正常に維持されている</p>	<p>書類検査          （保安検査報告書）</p>	<p>（今後事例があれば記載）</p>
<p>2.4 防液堤内外の設備設置規制 <b>燃毒酸素</b>          （第6条第1項第8号）</p>	<p>防液堤の内側及び外側から10m以内に、設置してはいけない設備又は施設がない</p>	<p>目視検査</p>	<p>（今後事例があれば記載）</p>
<p>2.5 滞留しない構造 <b>燃特不</b>          （第6条第1項第9号・42号へ）</p>	<p>1. ガスの性質、量等に応じ、開口部又は換気装置が適切な場所に設けられている</p> <p>2. 換気装置の機能が正常に維持されている</p>	<p>目視検査</p>	<p>☞ 開口部近傍に不要なものが置かれている</p>
<p>容器置場のガスが滞留しない構造</p>	<p>1. ① ガスの性質、量等に応じ、開口部又は換気装置が適切な場所に設けられている          ② 換気装置の機能が正常に維持されている</p> <p>2. 容器がシリンダーキャビネットに収納されている</p>	<p>目視検査</p>	<p>（今後事例があれば記載）</p>
<p>2.6 直射日光を遮るための措置 <b>燃酸素</b>          （第6条第1項第42号ホ）</p>	<p>1. 容器置場の屋根は不燃性又は難燃性の材料を使用した軽量なものである</p> <p>2. 容器がシリンダーキャビネットに収納されている</p>	<p>目視検査</p>	<p>（今後事例があれば記載）</p>
<p>2.7 ジシラン等の自然発火に対し安全な構造 <b>ジシラン 酸素</b>          （第6条第1項第42号ト）</p>	<p>1. 容器置場の材料は不燃性又は難燃性の材料である</p> <p>2. 容器がシリンダーキャビネットに収納されている</p>	<p>（今後事例があれば記載）</p>	<p>（今後事例があれば記載）</p>
<p>2.8 二階建容器置場の構造          （第6条第1項第42号リ）</p>	<p>貯蔵するガスの種類に応じて、適切な天井高さ、開口部、障壁が確保されている</p>	<p>（今後事例があれば記載）</p>	<p>（今後事例があれば記載）</p>
<p>3. 高圧ガス設備の基礎・耐震設計構造等          3.1 基礎          （第6条第1項第15号）</p>	<p>1. 地盤の許容支持力が荷重以上である</p> <p>2. 貯槽の支柱又は架台が同一の基礎に固定されている</p> <p>3. 基礎及び支柱等の破損がない</p>	<p>目視検査</p>	<p>☞ アンカーボルトが緩んでいるものがある</p> <p>☞ 耐震基礎にひび割れ、亀裂等の損傷が見られる</p>
<p>3.2 耐震設計構造          （第6条第1項第17号）</p>	<p>1. 支持構造物に著しい腐食損傷及び変形等がない</p> <p>2. アンカーボルト、ナット、ブレース等にはゆるみがない</p>	<p>目視検査</p>	<p>☞ アンカーボルトが緩んでいるものがある</p> <p>☞ 配管を固定するU字バンド等が錆により腐食している</p>
<p>3.3 貯槽の沈下状況測定          （第6条第1項第16号）</p>	<p>沈下率は0.5%以内である</p> <p>測定結果は別添のとおり</p>	<p>書類検査          （保安検査報告書）</p>	<p>☞ 沈下率の測定点を示すベンチマークの表示が見えづらくなっている</p> <p>☞ 沈下率が0.5%を超えている</p>
<p>4. ガス設備          （導管を除く）          4.1 ガス設備（高圧ガス設備を除く）の気密構造 <b>燃毒酸素</b>          （第6条第1項第10号）</p>	<p>漏えいのない構造である</p>	<p>書類確認          （保安検査報告書）</p>	<p>（今後事例があれば記載）</p>
<p>4.2 ガス設備に使用する材料          （第6条第1項第14号）</p>	<p>1. 内圧容器及び弁には禁止されている材料が使用されていない</p> <p>2. 常用温度0℃未満のガス設備（ポンプおよび圧縮機を除く）には例示基準で禁止されている材料が使用されていない</p>	<p>書類検査          （保安検査報告書）</p>	<p>（今後事例があれば記載）</p>
<p>4.3 高圧ガス設備の耐圧性能及び強度          （第6条第1項第11号・13号）</p> <p>別添の『保安検査基準に基づく個別設備の検査の方法』を必ず参照してください。</p>	<p>1. 高圧ガス設備の外表面に、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</p> <p>2. 機器の肉厚は必要とする最小肉厚以上である</p> <p>測定箇所及び測定結果は別添のとおり</p> <p>3. 開放検査対象の設備が〔無・有〕          対象設備 _____          _____          開放検査結果は別添のとおり</p> <p>4. 目視及び非破壊検査設備による検査、又はその記録により欠陥がない</p>	<p>書類検査          （保安検査報告書）</p>	<p>☞ 錆が目立つ部分について肉厚測定を実施していない</p> <p>☞ 防錆のためのペンキが剥離している</p> <p>☞ 機械室コンクリートブロック壁を貫通している配管について、目視検査・防錆塗装等を行うスペースがなく、メンテナンスが行われていない（錆で母材が盛り上がっている状態であった）</p> <p>☞ 開放検査周期内に開放検査が実施されていない</p> <p>☞ 機器の肉厚測定値が規定肉厚以下であり、減肉している</p>
<p>フレキシブルチューブの場合          （直接容器等に接続する末端のものは消耗品扱いのため、保安検査対象外）</p>	<p>1. 外表面に、耐圧性能・強度に支障を及ぼす減肉、劣化損傷、その他の異常がなく、設置状況が適切に維持されている</p> <p>2. ①内部目視及び非破壊検査設備による検査、又はその記録により欠陥がない          最終検査年月は_____年_____月 測定結果は別添のとおり</p> <p>②機器の肉厚は必要とする最小肉厚以上である</p> <p>測定箇所及び測定結果は別添のとおり</p> <p>3. 耐圧試験において膨らみ、伸び、漏洩等の異常がない          検査年月は_____年_____月          検査方法：_____ 検査圧力：_____MPa</p> <p>4. 不純物や水分の混入等による腐食や劣化損傷が生じないように管理されている          管理状況は別添のとおり</p> <p>5. 3年以内に取替えを実施している。          最終交換年月は_____年_____月</p>	<p>書類検査          （保安検査報告書）</p>	<p>☞ 成分管理に係る記録を保管していない</p> <p>☞ 成分管理により管理するとしているが、成分表のうち確認すべき項目を理解していない</p> <p>☞ 成分管理を実施するものと耐圧試験を実施する区別を明確にしていない</p> <p>☞ 成分管理ができないため、3年以内に交換または毎年耐圧試験を実施する必要があるが、実施していない</p>

<p>4.4 高圧ガス設備の気密性能 (第6条第1項第12号)</p> <p>別添の『保安検査基準に基づく個別設備の検査の方法』を必ず参照してください。</p>	<p>常用の圧力以上の圧力で行う気密試験等において漏えいがない 検査方法：_____ 検査圧力：_____MPa</p>	<p>気密試験 (石鹼水による)</p>	<p>☞ バルブのフランジ・グランド部から微小漏えいしている ☞ バルブのフランジ部にのみ石鹼水を掛けており、グランド部を含むバルブ全体に石鹼水を掛けていない</p>
<p>5. 計装・電気設備 5.1 計装設備 5.1.1 温度計 (第6条第1項第18号)</p>	<p>1. ① 高圧ガス設備のうち必要な設備に温度計が設けられている ② 外観に異常がない 2. ① 基準器等との比較が行われている ② 目盛りの誤差は最小目盛り以内である：測定結果は別添のとおり</p>	<p>目視検査</p>	<p>☞ 常用温度の範囲(上限値)がマークされていない</p>
<p>5.1.2 圧力計 (第6条第1項第19号)</p>	<p>1. ① 高圧ガス設備の適切な圧力区分ごとに、圧力計が設けられている ② 測定範囲が、当該設備の常用の圧力を適切に測定できるものである ③ 外観に異常がない 2. 検査結果(目盛の誤差は、最小目盛の2分の1以内)は別添のとおり</p>	<p>目視検査</p>	<p>☞ 常用圧力の範囲(上限値)がマークされていない ☞ 圧力計の精度管理を2年以内に実施していない</p>
<p>5.1.3 液面計等 (第6条第1項第22号)</p>	<p>1. 貯槽には適切な液面計が設けられ、機能が正常に維持されている 2. 最高充てん指示の表示がある： _____ cm・L・m<sup>3</sup>・% 3. ① ガラス液面計にあつては、その破損を防止することができる構造である ② 貯槽とガラス式液面計とを接続する配管には自動式止め弁等が設置されている ③ 止め弁等の機能が正常に維持されている</p>	<p>目視検査</p>	<p>☞ 最高充てん指示の表示が薄くなっている</p>
<p>5.2 電気設備 5.2.1 電気設備の防爆構造 燃 (第6条第1項第26号)</p>	<p>1. 外観に破損、腐食等の異常がない 2. モーター、配線等の絶縁に異常がない 各抵抗測定値は別添のとおり</p>	<p>目視検査</p>	<p>(今後事例があれば記載)</p>
<p>5.2.2 保安電力等 (第6条第1項第27号)</p>	<p>1. ① 対象設備に対し適切な保安電力等が設けられている ② 外観に異常がない ③ 作動機能が正常に維持されている 2. ① 予備電池が、充分充電されている ② 水噴霧装置等において、単独でエンジン駆動によるポンプを使用するものにあつてはセルモーターが付いている</p>	<p>作動検査 (可能な場合のみ)</p>	<p>☞ 散水設備ポンプのエンジンが始動しない ☞ 漏えい検知警報器のバッテリーの使用期限が過ぎている ☞ 定期自主検査(保安検査報告書)において、漏えい検知警報器のバッテリーの作動確認がなされていない又はその記録がない</p>
<p>5.2.3 静電気除去措置 燃 特不 (第6条第1項第38号)</p>	<p>1. ① 対象設備に接続された接地接続線が設けられている ② 断線その他の損傷がない 2. 接地抵抗値が総合100Ω(避雷設備を設けたもの10Ω)以下である 各抵抗値は別添のとおり</p>	<p>目視検査</p>	<p>☞ 配管用アースボンディングが脱落している</p>
<p>6. 保安・防災設備 6.1 常用の温度の範囲に戻す措置 (第6条第1項第18号)</p>	<p>1. 温度自動制御装置が設置されている 2. 温度自動制御装置の作動機能が正常に維持されている</p>	<p>作動検査 (可能な場合のみ)</p>	<p>☞ ポンプが稼働せず、散水設備の稼働状況が確認できない ☞ 散水設備のノズルが錆により詰まっている</p>
<p>6.2 安全装置 (第6条第1項第19号)</p>	<p>1. ① 高圧ガス設備の適切な圧力区分ごとに安全装置が設けられている ② 破損その他の異常がない 2. 安全装置の機能が正常に維持されている 作動試験結果は別添のとおり</p>	<p>目視検査</p>	<p>☞ 安全弁の設定圧力が、常用圧力を大幅に上回っている(設定圧力&lt;設計圧力が確認されたため、法令違反ではない) ☞ 安全弁出口からの外部リークがある</p>
<p>6.3 安全弁等の放出管 燃 毒 特不 (第6条第1項第20号)</p>	<p>1. ① 可燃性ガス又は特定不活性ガスの貯槽に設けた放出管の開口部は、地盤面から5m又は貯槽頂部から2mのいずれか高い位置以上にある ② 周囲に着火源等のない安全な位置に開口部がある 2. 毒性ガスの高圧ガス設備に設けた放出管の開口部は、除害設備内にある 3. その他の高圧ガス設備に設けた放出管の開口部は、近接する建築物又は工作物以上の高さがある</p>	<p>目視検査</p>	<p>☞ 放出管上部に設置している雨よけキャップが、防錆塗装により放出管に固着している(適切に放出されないおそれあり) ☞ 放出管の位置が地盤面から5m又は貯槽頂部から2m以下の位置にある</p>
<p>6.4 貯槽の温度上昇防止措置 燃 毒 (第6条第1項第32号)</p>	<p>1. 可燃性ガス又は毒性ガスの貯槽及び支柱について、断熱構造の有無又はその程度に応じ、規定の能力を有する散水装置等が設けられている 断熱構造：_____ 必要能力：_____、 実際：_____ 2. 破損その他の異常がない 3. 水源は30分間以上連続して放射できる水量を有している 必要：_____m<sup>3</sup>、 実際：_____m<sup>3</sup></p>	<p>作動検査 (可能な場合のみ)</p>	<p>☞ ポンプが稼働せず、散水設備の稼働状況が確認できない ☞ 散水設備のノズルが錆により詰まっている</p>
<p>6.5 負圧防止措置 燃 (第6条第1項第21号)</p>	<p>1. 圧力計等が適切に設置されている 2. 負圧防止設備の作動機能が正常に維持されている</p>	<p>目視検査</p>	<p>(今後事例があれば記載)</p>
<p>6.6 液化ガスの流出防止措置 燃 毒 酸素 (第6条第1項第7号)</p>	<p>1. 貯槽の貯蔵能力に応じ防液堤又は液流出防止措置が講じられている 2. 防液堤の亀裂、くずれ、破損、配管貫通部の漏えいその他の異常がなく、かつ、防液堤内の滞水が排水できる構造である</p>	<p>目視検査</p>	<p>(今後事例があれば記載)</p>

<p>6.7 不活性ガス置換構造 <b>特殊</b> <b>五フッ化ヒ素</b> (第6条第1項第23号)</p>	<p>1. 特殊高压ガス又は五フッ化ヒ素等の製造設備には、設備内部を不活性ガスにより置換する装置又は内部を真空にする装置が設けられている 2. 不活性ガスにより置換する装置又は内部を真空にする装置の機能が正常に維持されている</p>	<p>(今後事例があれば記載)</p>	<p>(今後事例があれば記載)</p>
<p>6.8 毒性ガス配管等の接合 <b>毒</b> (第6条第1項第35号)</p>	<p>1. 毒性ガスのガス設備の接合は溶接により行われている 2. 溶接による接合が適当でない設備の場合は、保安上必要な強度を有するフランジ接合又はねじ接合により行われている</p>	<p>目視検査</p>	<p>(今後事例があれば記載)</p>
<p>6.9 毒性ガス配管等の二重管等 <b>毒</b> (第6条第1項第36号)</p>	<p>1. 毒性ガスの種類に応じて、ガス設備の配管を二重管としている 2. 二重管に設けたガス漏えい検知警報設備の作動機能が正常に維持されている</p>	<p>(今後事例があれば記載)</p>	<p>(今後事例があれば記載)</p>
<p>6.10 貯槽の配管に設けたバルブ <b>燃</b> <b>毒</b> <b>酸素</b> (第6条第1項第24号)</p>	<p>1. 当該配管に緊急遮断装置のほかに、2以上のバルブが設けられている 2. 2以上のバルブのうち1は貯槽の直近に設けられている 3. 他のバルブは別の工程に至るまでの間に設けられている</p>	<p>目視検査</p>	<p>(今後事例があれば記載)</p>
<p>6.11 貯槽配管の緊急遮断装置 <b>燃</b> <b>毒</b> <b>酸素</b> (第6条第1項第25号)</p>	<p>1. 貯槽送出し又は受入れ配管の適切な位置に緊急遮断装置（受入れ配管にあつては逆止弁も可）が設けられている 2. 破損その他の異常がない 3. 作動機能が正常に維持されている 4. 弁座の漏えい量が保安上支障のない量以下である 5. 操作位置は安全な位置で、5m以上離れた場所及び関係者が常駐する場所それぞれ1ヶ所以上設けられている</p>	<p>作動検査 (可能な場合のみ)</p>	<p>☞ 緊急遮断装置の作動検査の記録が点検表等に記載されていない ☞ 保安係員が、緊急遮断装置の操作位置（スイッチ、ブローバルブ等）を把握していない</p>
<p>6.12 除害のための措置 <b>特殊</b> <b>五フッ化ヒ素等</b> <b>亜硫酸ガス</b> <b>アンモニア</b> <b>塩素</b> <b>ホルムアルデヒド</b> <b>酸化エチレン</b> <b>ヒ素</b> <b>シアン化水素</b> <b>硫化水素</b> (第6条第1項第37号・42号)</p>	<p>1. 適切な拡散防止措置が講じられている 2. ガスの種類に応じて、適切な除害設備が設置されている    実際：_____ 3. 除害設備の作動機能は正常に維持されている 4. 除害剤、保護具等は必要な数量が確保されており、その管理状態が適切である</p>	<p>書類検査 (保安検査報告書)</p>	<p>(今後事例があれば記載)</p>
<p>6.13 ガス漏えい検知警報設備 <b>燃</b> <b>毒</b> <b>特不</b> (第6条第1項第31号)</p>	<p>1. 対象設備の規模等に応じ、必要な数の検知部が設けられている    必要数：_____個、 実際：_____個 2. 外観に異常がない 3. 作動機能が正常に維持されている    作動試験結果は別添のとおり 4. 警報器の操作盤の設置場所には常駐者がいる</p>	<p>作動検査 (可能な場合のみ)</p>	<p>☞ 所定時間を超過しても作動しない（県職員による現地動作確認時） ☞ 警報設定値の1.6倍を大幅に超える濃度のガスで検査を行っている（県職員による現地動作確認時）</p>
<p>6.14 防火設備 <b>燃</b> <b>酸素</b> (第6条第1項第39号、42号) <b>特不</b> (第6条第1項39号の2・42号)</p>	<p>1. 防火設備 ① 対象設備の規模等に応じ、適切な防火設備が設けられている    実際：_____ ② 水源は30分間以上連続して放射できる水量を有している    必要：_____m<sup>3</sup>、 実際：_____m<sup>3</sup> ③ 防火設備の操作部は、貯槽及び支柱の外側から15m以上離れた位置及び関係者が常駐する場所に設けられている 2. 消火設備 ① 対象設備の規模等に応じ、必要な数の消火器が設けられている    必要：_____本、 実際：_____本 ② 消火器は良好な状態に維持されている</p>	<p>作動検査 (可能な場合のみ) ・防火設備  目視検査 ・消火設備</p>	<p>☞ ポンプが稼働せず、散水設備の稼働状況が確認できない ☞ 散水設備のノズルが錆により詰まっている ☞ 消火器の使用期限が超過している</p>
<p>6.15 アセチレン容器の破裂防止措置 <b>アセチレン</b> (第6条第1項第28号)</p>	<p>1. 圧縮アセチレンガスの充てん場及び当該ガスの容器置場に散水装置が設けられている 2. 施設から散水用水源までの距離が100m以下である 実際：_____m 3. 送水量が0.8m<sup>3</sup>/min以上である 実際：_____m<sup>3</sup>/min 4. 水源は20m<sup>3</sup>以上で20分以上送水可能な水量を有している    必要：_____m<sup>3</sup> 実際：_____m<sup>3</sup></p>	<p>作動検査 (可能な場合のみ) ・防火設備</p>	<p>(今後事例があれば記載)</p>
<p>6.17 圧縮機とアセチレン・圧縮ガス充てん場所等間の障壁 <b>アセチレン</b> (第6条第1項第29号・30号)</p>	<p>1. 圧縮機と圧縮アセチレンガスの充てん場及び当該ガスの容器置場の間には障壁が設けられており破損等がない 2. 圧縮アセチレンガスの充てん場と当該ガスの容器置場の間には障壁が設けられており破損等がない 3. 圧縮機と10MPa以上の圧縮ガスの充てん場及び当該ガスの容器置場の間には障壁が設けられており破損等がない</p>	<p>目視検査</p>	<p>(今後事例があれば記載)</p>
<p>6.18 通報措置 (第6条第1項第40号)</p>	<p>1. 通報範囲の区分に応じ適切な通報設備が設けられている    通報区分：事務所間・事業所間・作業員間相互    通報設備：_____ 2. 通報設備の機能が正常に維持されている</p>	<p>目視検査</p>	<p>(今後事例があれば記載)</p>

<p>7. 導管 (第6条第1項第43号)</p> <p>7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6 7.7 7.8 7.9</p>	<p>設置場所 地盤面上・下の導管の設置及びその標識</p> <p>水中設備</p> <p>耐圧性能及び強度</p> <p>気密性能試験</p> <p>腐しよく防止措置及び応力吸収措置</p> <p>温度上昇防止措置</p> <p>圧力上昇防止措置</p> <p>通報措置</p>	<p>書類検査 (保安検査報告書)</p>	<p>(今後事例があれば記載)</p>
--	--	---------------------------	---------------------

令和8年1月

## 保安検査基準に基づく個別設備の検査の方法

都道府県知事等が実施する高圧ガス設備の保安検査は、高圧ガス保安協会規格<KHKS0850-1(一般)・2(液化石油ガス)・3(コンビナート)・6(液化石油ガスタント)>の「Ⅱ. 保安検査の方法」に基づき現場で行う検査(気密検査)や、事業者が実施した検査についての記録確認により行います。このうち、特に重要とされる「耐圧性能及び強度に係る検査」、「気密検査」については次のとおりです。

### 1 耐圧性能及び強度に係る検査

耐圧性能及び強度に係る検査は、高圧ガス設備毎に以下の検査方法、検査周期に従い ①内部の目視検査、②外部の目視検査、③肉厚測定、④肉厚測定以外の非破壊検査を実施する。

なお、「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」は除く。(注1)

#### (1) 検査項目、検査方法及び検査の適用除外

検査項目	目視検査		非破壊検査	
	① 内部の目視検査	② 外部の目視検査	③ 肉厚測定	④ 肉厚測定以外の非破壊検査
検査方法	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 目視により減肉、劣化損傷、その他異常がないことを確認する</li> <li>○ 直接の目視のほか、必要に応じてファイバースコープ、工業用カメラ、拡大鏡等の検査器具を使用する</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 目視により減肉、劣化損傷、その他異常がないことを確認する</li> <li>○ 断熱材等で被覆されているものは、その外面から目視検査を実施する</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 肉厚測定器具を用いて肉厚を測定する</li> <li>○ 肉厚測定箇所は、使用環境及び目視検査の結果を考慮して選定する(注4) なお、測定箇所の選定は、KHKSの附属書B「肉厚測定箇所選定についての参考資料」を参考とする</li> </ul>	<p>高圧ガス設備の減肉、劣化損傷の検出に対して以下から適切な検査方法を選定し行う(注4)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 浸透探傷試験 (PT)</li> <li>・ 超音波探傷試験 (UT)</li> <li>・ 磁粉探傷試験 (MT)</li> <li>・ 放射線透過試験 (RT)</li> <li>・ 渦流探傷試験 (ET) 等</li> </ul>
検査の適用除外	「腐食性のない高圧ガスを取り扱う設備」(注2)は不要	—	「腐食性のない高圧ガスを取り扱う設備 (フレキシブルチューブ類を除く)」(注2)については、外部の目視検査で減肉が認められない場合は不要	<p>以下の設備は不要</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 「腐食性のない高圧ガスを取り扱う設備 (フレキシブルチューブ類を除く)」(注2)</li> <li>・ 「劣化損傷が発生するおそれがない設備」(注3)</li> </ul>

(2) 高圧ガス設備毎の検査周期

検査項目	目視検査		非破壊検査	
	① 内部の目視検査	② 外部の目視検査	③ 肉厚測定	④ 肉厚測定以外の非破壊検査
a. 貯槽	<別添>「高圧ガス設備の開放検査の周期」で行う	1年に1回行う	1年に1回行う	<別添>「高圧ガス設備の開放検査の周期」で行う
b. 動機器 (ポンプ、コンプレッサー等の回転機器)	「分解点検・整備のための開放時」(注5)を行う	1年に1回行う	○ 過去の実績、経験等により内部減肉のおそれがないと評価できる動機器の場合 → 「分解点検・整備のための開放時」(注5)の目視検査で減肉が認められたときに行う  ○ 内部減肉のおそれがある動機器の場合 → 1年に1回行う	「分解点検・整備のための開放時」(注5)を行う
配管系 c. 配管	—  ( 内部の目視検査は不要であるが、フランジ部(パッキン)が経年劣化している場合は、貯槽の開放検査等にあわせてフランジを取り外し、パッキンの確認及び交換を行う )	1年に1回行う	1年に1回行う  ( 肉厚測定箇所は、使用環境及び目視検査の結果を考慮し、減肉、腐食、劣化損傷が発生しやすい部位を選定して行う )	○ 「内容物の種類、性状及び温度を勘案して腐食その他材質劣化のおそれのない材料」(注6)の場合 → 3年以内に1回行う  ( 配管はKHKSの参考資料1「付属書A：腐食・エロージョンが起こりやすい箇所」を参考に、必要に応じて外部からのUT(超音波探傷)、RT(放射線透過)、PT(浸透探傷)等による検査を行う )  ○ 「その他材料」の場合 → 完成検査後2年以内、以降は3年以内に1回行う
	d. 弁類 (バルブ、安全弁等)	<別添>「高圧ガス設備の開放検査の周期」で行う  ( バルブは経過年数や使用状況に応じて分解点検を行い、内部の目視検査と摺動部やパッキン等消耗品の交換を行う )	1年に1回行う	弁類の肉厚測定は不要  ( 同一の腐食環境下にあると考えられる周辺配管の肉厚測定で評価する )

検査項目		目視検査		非破壊検査	
		① 内部の目視検査	② 外部の目視検査	③ 肉厚測定	④ 肉厚測定以外の非破壊検査
配管系	e. フレキシブルチューブ (・ゴム製(ホース) ・金属製(フレキシブル管))  直接容器等に接続される部分のものは検査対象外	—	1年に1回行う	肉厚測定、非破壊検査ができないため、以下3つの方法のいずれかを選択する。 ① 腐食性のない高圧ガスを取り扱う設備であって、不純物や水分の混入等による腐食や劣化損傷が生じないように管理されている場合 (KHKS0850-1 附属書 A、KHKS0850-2 附属書 A、KHKS0850-3 附属書 A に基づく)。 → 内部目視検査及び非破壊検査は不要 ② 耐圧試験を1年に1回行う (内部目視検査と非破壊検査の代替) ③ 3年以内に交換	
	f. 反応器、受液器、気液分離槽等	○ 「内容物の種類、性状及び温度を勘案して腐食その他材質劣化のおそれのない材料」(注6)の場合 → 3年以内に1回行う ○ 「その他材料」の場合 → 完成検査後2年以内、以降は3年以内に1回行う	1年に1回行う	1年に1回行う  (ジャケットを有する設備は、開放検査時における内部からの肉厚測定により評価する)	○ 「内容物の種類、性状及び温度を勘案して腐食その他材質劣化のおそれのない材料」(注6)の場合 → 3年以内に1回行う ○ 「その他材料」の場合 → 完成検査後2年以内、以降は3年以内に1回行う
静機器等	g. 蒸発器、熱交換器、凝縮器等(注7)  (内部に蛇管、チューブ等を有する設備)	○ 「内容物の種類、性状及び温度を勘案して腐食その他材質劣化のおそれのない材料」(注6)の場合 → 3年以内に1回行う ○ 「その他材料」の場合 → 完成検査後2年以内、以降は3年以内に1回行う	1年に1回行う	○ 「内容物の種類、性状及び温度を勘案して腐食その他材質劣化のおそれのない材料」(注6)の場合 → 蛇管、チューブに対し3年以内に1回行う ○ 「その他材料」の場合 → 蛇管、チューブに対し完成検査後2年以内、以降は3年以内に1回行う	○ 「内容物の種類、性状及び温度を勘案して腐食その他材質劣化のおそれのない材料」(注6)の場合 → 3年以内に1回行う ○ 「その他材料」の場合 → 完成検査後2年以内、以降は3年以内に1回行う
	h. 充てん設備、ディスペンサー	設備の経過年数、使用状況に応じて分解点検、整備を行う	1年に1回行う	—	—
	i. 配管系から除外される弁類  圧力容器に直結された弁類(貯槽元弁、貯槽付属安全弁等)に限る	「配管系から除外される弁類の分解点検・整備のための開放検査の周期」(注8)で行う	1年に1回行う	弁類の肉厚測定は不要  (同一の腐食環境下にあると考えられる周辺配管や貯槽などの肉厚測定で評価する)	弁類の非破壊検査は不要  (同一の腐食環境下にあると考えられる周辺配管や貯槽などの非破壊検査で評価する)

**(注1) 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**

耐圧性能及び強度に係る検査が不要の設備	適用基準		
	一般 (KHKS0850-1)	液化石油ガス・スタント* (KHKS0850-2・6)	コンビナート (KHKS0850-3)
① 二重殻構造の貯槽	○	○	○
② コールド・エバポレーター(令和3年4月1日迄に、法第5条第1項若しくは第14条第1項の許可等を受けている製造施設に限る。 <b>(注9)</b> ) ※加圧蒸発器、送ガス蒸発器を含む。 ※ただし、温度疲労が生じやすい箇所(特に送ガス蒸発器や加圧蒸発器の前後)は、定期的に肉厚測定を実施することが望ましい。			
③ メンブレン式貯槽	○	○	○
④ エチレンプラントの低温、超低温アルミ熱交換器	○		○
⑤ 空気液化分離設備内のコールドボックス内機器	○		○
⑥ ⑤と同様に、外部が不活性な断熱材で覆われ、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(たとえば真空断熱)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	○		○

**(注2) 腐食性のない高圧ガスを取り扱う設備**

次に掲げる設備であって、不純物や水分の混入等による腐食や劣化損傷が生じないように管理されているもの

設 備	適用基準		
	一般 (KHKS0850-1)	液化石油ガス・スタント* (KHKS0850-2・6)	コンビナート (KHKS0850-3)
LPG 受入基地の低温のLPG 設備		○	○
LNG 受入基地の高圧ガス設備			○
腐食性のない不活性ガス*設備	○		○

※ 腐食性のない不活性ガスとは、窒素、炭酸ガス、アルゴン、フルオロカーボンなどの不活性ガスをいう

**(注3) 劣化損傷が発生するおそれがない設備** (劣化損傷の例はKHKSの参考資料2「劣化損傷が発生するおそれがない設備の具体例」のとおり)

流体及び材料の組み合わせ又は使用条件等によって発生する次に掲げる劣化損傷を受けない設備をいう。

劣化損傷の分類		適用基準		
		一般 (KHKS0850-1)	液化石油ガス・スタント* (KHKS0850-2・6)	コンビナート (KHKS0850-3)
割 れ	・応力腐食割れ(塩化物応力腐食割れ、水素誘起割れ等) ・疲労(疲労、熱疲労等) ・クリープ(クリープ破壊等)等	○	○	○
材質変化	・劣化(水素侵食、水素脆化等)等	○	○	○

#### (注4) 非破壊検査の方法

耐圧性能を確認する適切な非破壊検査の方法がないもの（肉厚測定や肉厚測定以外の非破壊検査を行うことが検査方法上不可能なもの）については、耐圧試験による検査によることができる。

#### (注5) 分解点検、整備のための開放時

ガスコンプレッサー、ポンプについては、摺動部の消耗を考慮し、次の周期で分解点検、整備を行う。

##### ① 分解点検、整備の周期

機 器	分解点検、整備周期
ガスコンプレッサー	5年以内
液中ポンプ以外のポンプ ※	5年以内
液中ポンプ	ポンプが設置されている設備の開放検査時

※ 液でシールしているポンプは、メカニカルシール部からの漏れのおそれがあるので、注意すること

- ② なお、連続運転など稼働時間が長い設備であって、通算稼働時間が次の時間を超える場合は、①の期間内であっても分解点検、整備を実施する。  
(動機器の日常点検時において異常の有無の確認、定期的な振動測定など、適切な日常点検や定期点検の措置を講じている場合はこの限りでない。)

機 器	稼働時間 ※
ガスコンプレッサー	8,000時間
ポンプ	5,000時間

※ JLPA ((一社)日本エルピーガスプラント協会)の自主基準を参考にしたもの

#### (注6) 内容物の種類、性状及び温度を勘案して腐食その他材質劣化のおそれのない材料

ガスの種類	腐食、材質劣化のおそれの有無
LPG (充てん所、消費工場の場合)	有り
LPG 以外の可燃性ガス	材質、温度に応じて個別に判断
毒性ガス	
酸素	無し
不活性ガス	

#### (注7) 蒸発器、熱交換器及び凝縮器等、内部に蛇管、チューブ等を有する設備の扱い

- ① 内部の肉厚測定： 蒸発器（温水式ペーパーライザー）、熱交換器など内部に蛇管、チューブ等を有する設備は、設備の開放検査時（「3年以内に1回」又は「完成検査後2年以内、以降は3年以内」）に蛇管、チューブ等の「外部の目視検査」、「肉厚測定」及び「肉厚測定以外の非破壊検査」を行う必要がある。
- ② 外部の肉厚測定： 熱交換器のシェル部（胴部）に高圧ガスが通る場合は、シェルの外面から1年に1回肉厚を測定する必要がある。

### **(注8) 配管系から除外される弁類の分解点検・整備のための開放検査の周期**

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分解点検・整備の周期（時期）をいう。

ただし、以下の異常が確認された場合は、分解点検・整備のための開放を行う。

- ① 摺動部の劣化等によりグランドパッキンからの漏えいが確認された又は今後懸念される場合
- ② ボンネットガスケット等から漏えいが確認された場合

※ JLPA（(一社)日本エルピーガスプラント協会）の自主基準を参考にしたもの

### **(注9) 令和3年4月1日以降に設置されたコールド・エバポレーター(加圧蒸発器、送ガス蒸発器を含む)について**

令和3年4月1日の製造細目告示第4条、第5条の改正に伴い、コールド・エバポレーターの設備構成中、耐圧・気密試験を要しない設備は、構造上、試験の実施が困難な二重殻真空断熱式構造の貯槽部分のみとなった。

従って、令和3年4月1日以降に法第5条第1項若しくは第14条第1項の許可等を受けて設置されたコールド・エバポレーターは、以下の検査を少なくとも3年に1回以上実施する。

- ① 原則、貯槽以外の設備は外部の目視検査
- ② 加圧蒸発器前後の配管の肉厚測定
- ③ 送ガス蒸発器前後の配管の肉厚測定
- ④ その他、温度疲労が生じやすい箇所の肉厚測定
- ⑤ ①～④の実施により、設備の機能に支障を及ぼす可能性があると認められた場合は、その他の必要な検査

## 2 気密検査

気密検査は、1年に1回、次の①又は②のいずれかの方法で実施する。（設備の開放検査を行った場合は①により、設備の開放検査を行わなかった場合は②による）

検査項目	検査方法		
	① 設備を開放した場合(開放検査実施時)	② 設備を開放しない場合	
検査の適用除外	漏えい等の異常のおそれがないもの【二重殻構造の貯槽、メムレン式貯槽、CE(※)】は不要		
貯槽	原則、常用圧力以上で危険性のない気体で実施	高圧ガス設備の運転状態の圧力で、運転状態の高圧ガス又は危険性のない気体を用いて気密試験を実施	
動機器 (ポンプ、コンプレッサー等の回転機器)	原則、常用圧力以上で危険性のない気体で実施 (ポンプ等は、運転圧力で運転状態の高圧ガスで実施することができる)	高圧ガス設備の運転状態の圧力で、運転状態の高圧ガス又は危険性のない気体を用いて気密試験を実施 (ポンプ等は運転状態の高圧ガスを用いることが適当)	
配管系	配管	原則、常用圧力以上で危険性のない気体で実施	高圧ガス設備の運転状態の圧力で、運転状態の高圧ガス又は危険性のない気体を用いて気密試験を実施
	弁類		
	フレキシブルチューブ		
静機器等	蒸発器、熱交換器、凝縮器、反応器、受液器、熱交換器等	原則、常用圧力以上で危険性のない気体で実施	高圧ガス設備の運転状態の圧力で、運転状態の高圧ガス又は危険性のない気体を用いて気密試験を実施
	充てん設備、ディスペンサー		
	配管系から除外される弁類 ( 圧力容器に直結された弁類(貯槽元弁、貯槽付属安全弁等)に限る )		

※ 令和3年4月1日迄に、法第5条第1項若しくは第14条第1項の許可等を受けている製造施設に限る（加圧蒸発器、送ガス蒸発器を含む）。

※ 令和3年4月1日以降に、法第5条第1項若しくは第14条第1項の許可等を受けて設置された製造施設は、p6(注9)のとおり、貯槽を除き、少なくとも3年に1回以上、原則気密検査を実施する。

<別添> 「高圧ガス設備の開放検査の周期」 <KHKS0850-1(一般)・2(液化石油ガス)・3(コンビナート)・6(液化石油ガススタンド)>

規則	設備の種類	使用材料	使用材料の例	検査周期
一般高圧ガス保安規則関係 (KHKS0850-1)	貯槽 (※1)	オーステナイト系ステンレス鋼	SUS304 SUS316	15年以内
		アルミニウム		
		ニッケル鋼 (ニッケルの含有率が2.5%以上9%以下のものをいう。)	SL2N235 SL3N255	10年以内
		高張力鋼 (最小引張強さが570N/mm <sup>2</sup> 以上の炭素鋼をいう。)	SPV450 SPV490	完成検査後2年以内、その後3年 (炉内で応力焼鈍を施した後に、溶接補修を行っていない場合にあつては、5年) 以内
		高張力鋼以外の炭素鋼 (低温圧力容器の材料として使用する炭素鋼であつて、低温貯槽の材料として使用されるものに限る。)	SLA235 SLA325	8年以内
		高張力鋼以外の炭素鋼 (低温圧力容器の材料として使用する炭素鋼であつて、低温貯槽以外の貯槽の材料として使用されるもの並びにボイラー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。)	SB410、SB450 SB480	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	SPV235、SPV315 SPV355	完成検査後2年以内、その後3年以内	
コンビナート等保安規則関係 (KHKS0850-3)	その他材料			完成検査後2年以内、その後3年以内
	貯槽以外の高圧ガス設備 (※1)	内容物の種類、性状及び温度を勘案して腐食その他材質劣化を生じるおそれのない材料		3年以内
液化石油ガス保安規則関係 (KHKS0850-2)	貯槽 (※2) (二重殻構造の貯槽、メンブレン式貯槽、LPG岩盤貯槽を除く)		SPV450 SPV490	完成検査後5年以内、その後10年以内 (※4) (開放検査の結果、欠陥が発見され溶接修理等を行った場合にあつては、次回は1年以上2年以内に開放検査を行い、異常がなければ以後5年以内実施し、以後の開放検査で連続して2回溶接修理の必要がなければ、その後は10年以内)
		残ガス回収用貯槽 (※2) (※3)	SPV450 SPV490	完成検査後2年以内、その後3年以内 (炉内で応力焼鈍を施した後に、溶接補修を行っていない場合は5年)
	貯槽以外の高圧ガス設備 (※2)	内容物の種類、性状及び温度を勘案して腐食その他材質劣化を生じるおそれのない材料		3年以内
液化石油ガススタンド関係 (KHKS0850-6)	その他材料			完成検査後2年以内、その後3年以内

(※1) 開放検査の期間は、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。

(※2) 開放検査の期間は、腐食のおそれがある不純物や水分を含有したLPGを貯蔵した場合、また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。  
(不純物や水銀の含有とは、硫化水素10ppm以上、遊離水分、使用材料がアルミニウム等水銀とアマルガムを生成する材質において0.09mg/Nm<sup>3</sup>を超える水銀が存在する場合をいう。)

(※3) 残ガス容器から直接残ガスを回収する「貯槽」は「残ガス回収用貯槽」となる。

(※4) 貯槽の開放検査は、検査周期に定める期間内であっても、貯槽元弁の分解点検・整備の時期にあわせて行うものとする。

保安検査基準<KHKS0850-4(冷凍)、5(天然ガススタンド)、9(圧縮水素スタンド)>に基づく個別機器の検査について

都道府県知事等が実施する高圧ガス設備の保安検査は、KHKS0850の「II. 保安検査の方法」に基づき現場で行う検査(気密検査)や、事業者が実施した検査についての記録確認によります。このうち、特に重要とされる「耐圧性能及び強度に係る検査」、「気密検査」については次のとおりです。

1 耐圧性能及び強度に係る検査

区 分	目視検査		非破壊検査	
	① 内部の目視検査	② 外部の目視検査	③ 肉厚測定	④ 肉厚測定以外の非破壊検査
冷凍保安規則関係 KHKS0850-4	当該冷媒ガス等により腐食その他の異常を生ずるおそれのないものにあつては、内部の検査を省略することができる	外部が断熱材等で被覆され目視により確認できないものであつて断熱材の外面に損傷が認められない場合はその外面について目視検査を行う	目視により明らかに判定できるものにあつては、非破壊検査を省略することができる	
天然ガススタンド関係 KHKS0850-5	不 要	圧縮天然ガススタンドに係る高圧ガス設備の外部について、1年に1回目視検査を行う	1年に1回外部について目視検査を行い、減肉、劣化損傷、その他の異常の有無を確認した結果、異常が認められた場合、肉厚測定を行う	高圧ガス設備の溶接部にあつては、1年に1回外部の減肉、劣化損傷、その他異常の有無を確認した結果、異常が認められた場合、非破壊検査を行う
圧縮水素スタンド関係 KHKS0850-9	○ 蓄圧器(大臣特認又は詳細基準事前評価を受け、限界圧力サイクル数又は設計上の寿命が定められたものに限る) → 完成検査又は保安検査実施日から限界圧力サイクル数又は設計上の寿命に到達する期間の1/2に相当する日に到達する日までに行う	外部(断熱材で被覆されているものにあつてはその外面)の目視検査を1年に1回行う	○ 蓄圧器 → 1年に1回外部について目視検査を行い、異常が認められた場合に行う	○ 蓄圧器(大臣特認又は詳細基準事前評価を受け、限界圧力サイクル数又は設計上の寿命が定められたものに限る) → 完成検査又は保安検査実施日から限界圧力サイクル数又は設計上の寿命に到達する期間の1/2に相当する日に到達する日までに行う
	○ 弁類及び動機器 → 「分解点検・整備のための開放時」に行う	外部(断熱材で被覆されているものにあつてはその外面)の目視検査を1年に1回行う	1年に1回行う	高圧ガス設備の内部について、設備の種類、材料に応じて定められた期間内に行う

2 気密検査

区 分	① 設備を開放した場合	② 設備を開放しない場合
冷凍保安規則関係 KHKS0850-4	—	次の1または2に掲げる方法により確認する 1 運転状態において行う気密試験は、その運転状態における圧力において行い各部に漏れのないこと 2 運転を停止した状態又は修理後の組み立て状態において行う気密試験は、危険性のない気体を用い許容圧力以上の圧力を10分間以上保持した後、発泡液の塗布又はガス検知器による検査若しくはその他の方法により漏えいを認めないこと
天然ガススタンド関係 KHKS0850-5	1年に1回 原則、常用圧力以上の圧力で、危険性のない気体を用いて気密試験を実施 ただし、検査の状況によって危険がないと判断される場合は、運転状態の圧力で運転状態の高圧ガスを用いて気密試験を実施することができる	1年に1回 高圧ガス設備の運転状態の圧力で、運転状態の高圧ガス又は危険性のない気体を用いて気密試験を実施する
圧縮水素スタンド関係 KHKS0850-9		