

基安安発第 0301002 号
平成 19 年 3 月 1 日

都道府県労働局労働基準部安全主務課長 殿

厚生労働省労働基準局安全衛生部安全課長

登録性能検査機関が行う性能検査の適正な実施に係る留意事項について

標記の検査については、平成 16 年 3 月 31 日付け基発第 0331008 号「登録性能検査機関が行う性能検査の適正な実施について」（以下「第 0331008 号通達」という。）により運用されているところであるが、ボイラー及び第一種圧力容器に係る性能検査について、下記のとおり留意事項を定めることとするので、関係者への周知を図られたい。

なお、本件については、別添のとおり登録性能検査機関の長あて通知したことを申し添える。

記

1 開放検査における安全弁又は逃がし弁の検査

第 0331008 号通達の別紙の表 1 の 4 の（1）（表 2 の 2 において準用する場合を含む。）において、安全弁又は逃がし弁（以下「安全弁等」という。）が、ボイラー及び圧力容器安全規則第 28 条第 1 項第 1 号及び第 2 号並びに第 2 項（表 2 の 2 において準用する場合にあっては同規則第 65 条第 1 項第 1 号及び第 2 項）に適合していることの確認は、次のとおりであること。

- （1）次のいずれかの方法により、安全弁等に固着、詰まり等がないことを確認すること。
 - ア 当該ボイラー又は第一種圧力容器を設置又は使用している者（以下「設置者等」という。）が安全弁等の分解整備を行った場合又は下記イの記録がない場合は、安全弁等を分解した状態で、分解整備が適切に行われていることを直接確認すること。
 - イ 安全弁等の製造者、整備業者等安全弁等の分解整備等を適切に行うことができると認められる者（設置者等を除く。以下「製造者等」という。）が行った分解整備の記録を確認すること。
- （2）次のいずれかの方法により、安全弁等の作動圧力が適切に調整されていることを確認すること。
 - ア 上記（1）の確認後、性能検査時に安全弁等の吹出しテストを行わせること。

この場合において、ジャッキ等で安全弁等に一定の力を加えることができ、その力に相当する圧力が明確であるときは、当該ジャッキ等により加えた力を流体の圧力に換算することによって作動圧力を評価して差し支えないこと（下記イの吹出しテスト

において同じ)。

イ 安全弁等を分解整備して組み立てた後に製造者等又は設置者等が行った吹出しテストの記録を確認すること。

なお、この確認については、当分の間、検査証の有効期間の更新後に行っても差し支えないこと。

ウ 安全弁等の作動圧力を調整する部分が封印され、又は分解整備前に作動圧力を調整する部分に合いマークが付されているなど、安全弁等の分解整備に当たって作動圧力が変更されないことを確認すること。

ただし、この方法による確認を継続的に行っている安全弁等については、ばねの劣化等を考慮し、4年程度以内ごとに上記ア又はイのいずれかの方法による確認を行うこと。

また、合いマークについて、付された位置が適切でないなど信頼できるものと認められない場合についても、上記ア又はイのいずれかの方法による確認を行うこと。

2 運転時検査における板厚測定

第 0331008 号通達の別紙の表 3 の 1 の (1) の② (表 4 の 1 の (1) において準用する場合を含む。) における板厚測定は、運転時検査を行うすべてのボイラー及び第一種圧力容器について実施するものであること。

ただし、腐食のおそれがないこと等を理由に、運転時の保全管理基準において板厚測定を行うこととされていないボイラー及び第一種圧力容器については、この限りでないこと。

別添

基安安発第 0301003 号

平成 19 年 3 月 1 日

登録性能検査機関の長 殿

厚生労働省労働基準局安全衛生部安全課長

登録性能検査機関が行う性能検査の適正な実施に係る留意事項について

標記の検査については、平成 16 年 3 月 31 日付け基発第 0331009 号「登録性能検査機関が行う性能検査の適正な実施について」（以下「第 0331009 号通達」という。）により運用されているところですが、ボイラー及び第一種圧力容器に係る性能検査について、下記に留意の上、適正な実施をお願いします。

記

1 開放検査における安全弁又は逃がし弁の検査

第 0331009 号通達の別紙の表 1 の 4 の (1) (表 2 の 2 において準用する場合を含む。) において、安全弁又は逃がし弁 (以下「安全弁等」という。) が、ボイラー及び圧力容器安全規則第 28 条第 1 項第 1 号及び第 2 号並びに第 2 項 (表 2 の 2 において準用する場合にあっては同規則第 65 条第 1 項第 1 号及び第 2 項) に適合していることの確認は、次のとおりであること。

- (1) 次のいずれかの方法により、安全弁等に固着、詰まり等がないことを確認すること。
 - ア 当該ボイラー又は第一種圧力容器を設置又は使用している者 (以下「設置者等」という。) が安全弁等の分解整備を行った場合又は下記イの記録がない場合は、安全弁等を分解した状態で、分解整備が適切に行われていることを直接確認すること。
 - イ 安全弁等の製造者、整備業者等安全弁等の分解整備等を適切に行うことができると認められる者 (設置者等を除く。以下「製造者等」という。) が行った分解整備の記録を確認すること。
- (2) 次のいずれかの方法により、安全弁等の作動圧力が適切に調整されていることを確認すること。
 - ア 上記 (1) の確認後、性能検査時に安全弁等の吹出しテストを行わせること。

この場合において、ジャッキ等で安全弁等に一定の力を加えることができ、その力に相当する圧力が明確であるときは、当該ジャッキ等により加えた力を流体の圧力に換算することによって作動圧力を評価して差し支えないこと (下記イの吹出しテストにおいて同じ)。

イ 安全弁等を分解整備して組み立てた後に製造者等又は設置者等が行った吹出しテストの記録を確認すること。

なお、この確認については、当分の間、検査証の有効期間の更新後に行っても差し支えないこと。

ウ 安全弁等の作動圧力を調整する部分が封印され、又は分解整備前に作動圧力を調整する部分に合いマークが付されているなど、安全弁等の分解整備に当たって作動圧力が変更されないことを確認すること。

ただし、この方法による確認を継続的に行っている安全弁等については、ばねの劣化等を考慮し、4年程度以内ごとに上記ア又はイのいずれかの方法による確認を行うこと。

また、合いマークについて、付された位置が適切でないなど信頼できるものと認められない場合についても、上記ア又はイのいずれかの方法による確認を行うこと。

2 運転時検査における板厚測定

第0331009号通達の別紙の表3の1の(1)の②(表4の1の(1)において準用する場合を含む。)における板厚測定は、運転時検査を行うすべてのボイラー及び第一種圧力容器について実施するものであること。

ただし、腐食のおそれがないこと等を理由に、運転時の保安全管理基準において板厚測定を行うこととされていないボイラー及び第一種圧力容器については、この限りでないこと。