＜記載例Ⅱ－Ⅴ＞

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 法第８条第２号の技術上の基準に関する事項  （一般則第６条の２第３項の基準に対応する事項：コールド・エバポレータ） | | |
| 条　　項 | 対　　応　　事　　項 | 備　　考 |
| ６条の準用  (第６条の２第３項第1号) | 第６条第２項第１号イ，第２号イ及びへ並びに第４号から第６号までの基準に適合します。 |  |
| 高圧ガスの製造  (第６条第２項第１号)  イ．安全弁の止め弁 | １　高圧ガスの製造は，その発生，分離，精製，反応，混合，加圧又は減圧において次に掲げる基準により保安上支障のない状態で行います。  ２　安全弁又は逃し弁に付帯して設けた止め弁は，安全弁又は逃し弁の修理又は清掃のため特に必要な場合を除き，常に全開しておきます。 | 添付書類  № |
| 高圧ガスの充塡基準  (第６条第２項第２号)  イ．貯槽の充塡容量 | 高圧ガスの製造は，その充塡において，次に掲げる基準により保安上支障のない状態で行います。  １　貯槽に液化ガスを充塡するときは，当該液化ガスの容量が当該貯槽の常用の温度においてその内容積の90％を超えないように充塡します。  ２　毒性ガスの液化ガスの貯槽については，当該90％を超えることを自動的に検知し，かつ，警報するための措置を講じます。 | 添付書類  № |
| ヘ．酸素の充塡 | 酸素を容器に充塡するときは，あらかじめ，バルブ，容器及び充塡用配管とバルブとの接触部に付着した石油類，油脂類又は汚れ等の付着物を除去し，かつ，容器とバルブとの間には，可燃性のパッキンを使用しません。 | 添付書類  № |
| 設備の点検及び異常確認時の措置  (第６条第２項第４号) | 高圧ガスの製造は，製造設備の使用開始及び使用終了時に当該設備の属する製造施設の異常の有無を点検するほか，1日に1回以上製造をする高圧ガスの種類及び製造設備の態様に応じ頻繁に製造設備の作動状況について点検し，異常のあるときは，当該設備の補修その他の危険を防止する措置を講じて行います。 | 添付書類  № |
| 設備の修理又は清掃  (第６条第２項第５号)  イ．作業計画 | ガス設備の修理又は清掃（以下「修理等」という。）及びその後の製造は，次の基準により，保安上支障のない状態で行います。  　修理等をするときは，あらかじめ，修理等の作業計画及び当該作業の責任者を定め，修理等は，当該作業計画に従い，かつ，当該責任者の監視の下に行うこととし又は異常があつたときに直ちにその旨を当該責任者に通報するための措置を講じて行います。 | 添付書類  № |
| ロ．危険防止の措置 | 可燃性ガス，毒性ガス又は酸素のガス設備の修理等をするときは，危険を防止するための措置を講じます。 | 添付書類  № |
| ハ．設備内に入る時の措置 | 修理等のため作業員がガス設備を開放し，又はガス設備内に入るときは，危険を防止するための措置を講じます。 | 添付書類  № |
| ニ．他部からのガス漏えい | ガス設備を開放して修理等をするときは，当該ガス設備のうち開放する部分に他の部分からガスが漏えいすることを防止するための措置を講じます。 | 添付書類  № |
| ホ．正常作動確認 | 修理等が終了したときは，当該ガス設備が正常に作動することを確認した後でなければ製造を行いません。 | 添付書類  № |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 条　　項 | 対　　応　　事　　項 | 備　　考 |
| バルブに過大な力を加えない措置  (第６条第２項第６号) | バルブを操作する場合は，バルブの材質，構造及び状態を勘案して過大な力を加えないよう必要な措置を講じます。 | 添付書類  № |
| 車止めの設置(第６条の２第３項第２号) | 車両に固定した容器（第１項の基準に適合するものにあっては，内容積が4,000Ｌ以上のものに限る）に高圧ガスを送り出し，又は当該容器から高圧ガスを受け入れるときは，車止めを設けること等により当該車両を固定します。 | 添付書類  № |