

改正後	現 行																								
<p><表紙></p> <p style="text-align: center;">ガス工作物技術基準の解釈例</p> <p style="text-align: center;">平成26年3月19日制定 令和 2年3月18日改正</p> <p style="text-align: center;">産業保安グループ</p>	<p><表紙></p> <p style="text-align: center;">ガス工作物技術基準の解釈例</p> <p style="text-align: center;">平成26年3月19日制定 平成31年1月23日改正</p> <p style="text-align: center;">産業保安グループ</p>																								
<p>(火気設備との距離)</p> <p>第8条 省令第11条に規定する「適切な距離」とは、当該ガス工作物又は当該移動式ガス発生設備の外表面（当該設備内のガス又は液化ガスを通じる容器、熱交換器等の外表面をいう。）から火気を取り扱う設備に対し8メートル以上の距離をいう。ただし、特定ガス発生設備（受払設備を設置している場合、圧力が1.0メガパスカル以上となる気化器を設置している場合又はその両方を設置している場合を除く。以下この条において同じ。）又は移動式ガス発生設備にあつては、それぞれの貯蔵能力に応じ第1表及び第2表に定める距離とする。</p> <p>なお、当該ガス工作物又は当該移動式ガス発生設備と火気を取り扱う設備との間に、当該ガス工作物又は当該移動式ガス発生設備から漏えいしたガス若しくは液化ガスが当該火気を取り扱う設備に流動することを防止するために、次の各号のいずれかの措置を講じた場合には、当該各号に定める距離とする。</p> <p>一 火気を取り扱う設備との間に十分な高さの障壁等を設けた場合は、迂回水平距離にて8メートル以上とする。ただし、特定ガス発生設備又は移動式ガス発生設備にあつては、それぞれの貯蔵能力に応じ第1表及び第2表に定める離隔距離を迂回水平距離とする。</p> <p>二 火気を取り扱う設備の付近にガス漏えい検知警報装置を設置し、かつ、ガスの漏えいを検知したとき、当該火気を連動装置により直ちに消火することができる措置を講じた場合は、0メートル以上とする。</p> <p>三 災害その他非常の場合において、やむを得ない一時的な工事により設置されたガス発生器及び増熱器並びに附帯設備に属する容器（液化ガス用貯槽及び冷凍設備に属するものを除く。）について、火気を取り扱う設備の付近にガス漏洩検知警報装置を設置し、かつ、従業者が常駐し、常時監視ができる状態にあり、速やかにガスの製造を停止する措置をとることができる場合にあつては、火気を取り扱う設備に対する距離は0メートル以上とする。</p> <p style="text-align: center;">第1表 特定ガス発生設備</p> <table border="1" data-bbox="142 1453 1397 1587"> <thead> <tr> <th>液化石油ガスの貯蔵能力</th> <th>1,000kg未満</th> <th>1,000kg以上3,000kg未満</th> <th>3,000kg以上</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>① 容器及びバルク貯槽の場合の離隔距離</td> <td>2 m超</td> <td>5 m以上</td> <td>8 m以上</td> </tr> <tr> <td>② 貯槽の場合の離隔距離</td> <td>5 m以上</td> <td></td> <td>8 m以上</td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center;">第2表 移動式ガス発生設備</p> <table border="1" data-bbox="142 1671 1397 1801"> <thead> <tr> <th>液化ガスの貯蔵能力</th> <th>1,000kg未満</th> <th>1,000kg以上3,000kg未満</th> <th>3,000kg以上10,000kg未満</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>圧縮ガスの貯蔵能力</td> <td>1,000m³未満</td> <td>1,000m³以上3,000m³未満</td> <td>3,000m³以上10,000m³未満</td> </tr> <tr> <td>離隔距離</td> <td>2 m以上</td> <td>5 m以上</td> <td>8 m以上</td> </tr> </tbody> </table> <p>2 省令第11条に規定する「火気を取り扱う設備」とは、ボイラー、加熱炉、燃焼炉、焼却炉、喫煙室等通常定置されているものをいう。</p>	液化石油ガスの貯蔵能力	1,000kg未満	1,000kg以上3,000kg未満	3,000kg以上	① 容器及びバルク貯槽の場合の離隔距離	2 m超	5 m以上	8 m以上	② 貯槽の場合の離隔距離	5 m以上		8 m以上	液化ガスの貯蔵能力	1,000kg未満	1,000kg以上3,000kg未満	3,000kg以上10,000kg未満	圧縮ガスの貯蔵能力	1,000m ³ 未満	1,000m ³ 以上3,000m ³ 未満	3,000m ³ 以上10,000m ³ 未満	離隔距離	2 m以上	5 m以上	8 m以上	<p>(火気設備との距離)</p> <p>第8条 省令第11条に規定する「適切な距離」とは、当該ガス工作物又は当該移動式ガス発生設備の外表面（当該設備内のガス又は液化ガスを通じる容器、熱交換器等の外表面をいう。）から火気を取り扱う設備に対し8メートル（貯蔵能力が液化ガスの場合1,000キログラム未満、圧縮ガスの場合1,000立方メートル未満の移動式ガス発生設備にあつては2メートル、貯蔵能力が液化ガスの場合1,000キログラム以上3,000キログラム未満、圧縮ガスの場合1,000立方メートル以上3,000立方メートル未満の移動式ガス発生設備にあつては5メートル）以上の距離をいう。ただし、当該ガス工作物と火気を取り扱う設備との間に、当該ガス工作物から漏えいしたガス若しくは液化ガスが当該火気を取り扱う設備に流動することを防止するために、次の各号のいずれかの措置を講じた場合には、当該各号に定める距離とする。</p> <p>一 火気を取り扱う設備との間に十分な高さの障壁等を設けた場合は、迂回水平距離にて8メートル（貯蔵能力が液化ガスの場合1,000キログラム未満、圧縮ガスの場合1,000立方メートル未満の移動式ガス発生設備にあつては2メートル、貯蔵能力が液化ガスの場合1,000キログラム以上3,000キログラム未満、圧縮ガスの場合1,000立方メートル以上3,000立方メートル未満の移動式ガス発生設備にあつては5メートル）以上とする。</p> <p>二 火気を取り扱う設備の付近にガス漏えい検知警報装置を設置し、かつ、ガスの漏えいを検知したとき、当該火気を連動装置により直ちに消火することができる措置を講じた場合は、0メートル以上とする。</p> <p>三 災害その他非常の場合において、やむを得ない一時的な工事により設置されたガス発生器及び増熱器並びに附帯設備に属する容器（液化ガス用貯槽及び冷凍設備に属するものを除く。）について、火気を取り扱う設備の付近にガス漏洩検知警報装置を設置し、かつ、従業者が常駐し、常時監視ができる状態にあり、速やかにガスの製造を停止する措置をとることができる場合にあつては、火気を取り扱う設備に対する距離は0メートル以上とする。</p> <p>2 省令第11条に規定する「火気を取り扱う設備」とは、ボイラー、加熱炉、燃焼炉、焼却炉、喫煙室等通常定置されているものをいう。</p>
液化石油ガスの貯蔵能力	1,000kg未満	1,000kg以上3,000kg未満	3,000kg以上																						
① 容器及びバルク貯槽の場合の離隔距離	2 m超	5 m以上	8 m以上																						
② 貯槽の場合の離隔距離	5 m以上		8 m以上																						
液化ガスの貯蔵能力	1,000kg未満	1,000kg以上3,000kg未満	3,000kg以上10,000kg未満																						
圧縮ガスの貯蔵能力	1,000m ³ 未満	1,000m ³ 以上3,000m ³ 未満	3,000m ³ 以上10,000m ³ 未満																						
離隔距離	2 m以上	5 m以上	8 m以上																						

(昇圧供給装置の構造)

第49条 昇圧供給装置の耐圧部分は、最高使用圧力の1.5倍以上の耐圧性能を有するものとし、その構造は、次のいずれかに適合するものであること。

- 一 耐圧部分が、日本産業規格 (JIS B 8265 (2017)「圧力容器の構造—一般事項」等)又はこれに準ずる規格 (ASME (米国機械学会) 規格、DIN (ドイツ規格協会) 規格、BS (イギリス規格協会) 規格等)において、使用圧力及び使用温度に応じて算定された最小肉厚以上の肉厚を有するもの
- 二 (略)

(耐圧試験)

第50条 省令第15条第2項に規定する「適切な方法により耐圧試験を行ったときにこれに耐えるもの」とは、次の各号のいずれかに適合するものをいう。ただし、第13条第1項第1号及び第12号に掲げるものにあつては、省令第15条第2項に規定する「適切な方法により耐圧試験を行ったときにこれに耐えるもの」とであるとみなす。

- 一～九 (略)
- 2 省令第15条第2項第1号に規定する「非破壊試験を行ったときこれに合格したもの」とは、別表第13に掲げる方法により抜き取られた溶接部がJIS Z 3104 (1995)「鋼溶接継手の放射線透過試験方法」若しくはJIS Z 3110 (2017)「溶接継手の放射線透過試験方法—デジタル検出器によるX線及びγ線撮影技術」に規定される方法により放射線透過試験を行い、JIS Z 3104 (1995)「鋼溶接継手の放射線透過試験方法」の「附属書4 透過写真によるきずの像の分類方法」による等級分類が1類、2類若しくは3類であるもの、又は「ガス導管円周溶接部の超音波自動探傷方法」(社団法人日本ガス協会)により超音波探傷試験を行い、その等級分類が1類若しくは2類であるものをいう。

(気密試験)

第51条 省令第15条第3項に規定する「適切な方法により気密試験を行ったとき漏えいがないもの」とは、次の各号のいずれかに適合するものをいう。ただし、第13条第1項第1号並びに第12号に掲げるもの及び前条第1項第7号の規定による試験を行ったものにあつては、省令第15条第3項に規定する「適切な方法により気密試験を行ったとき漏えいがないもの」とであるとみなす。

- 一～二 (略)
 - 三 次のイからハに掲げるガス工作物にあつては、通ずるガスの圧力で試験を行ったとき漏えいがないもの
 - イ 最高使用圧力が高圧又は中圧で溶接により接合された導管 (省令第15条第1項第6号に掲げるものに限る。)及びその附属設備であつて、溶接部の全数が、JIS Z 3104 (1995)「鋼溶接継手の放射線透過試験方法」若しくはJIS Z 3110 (2017)「溶接継手の放射線透過試験方法—デジタル検出器によるX線及びγ線撮影技術」に規定される方法により放射線透過試験を行い、JIS Z 3104 (1995)「鋼溶接継手の放射線透過試験方法」の「附属書4 透過写真によるきずの像の分類方法」による等級分類が1類、2類若しくは3類であり、又は「ガス導管円周溶接部の超音波自動探傷方法」(社団法人日本ガス協会)により超音波探傷試験を行い、その等級分類が1類若しくは2類であり、かつ、次項第1号若しくは第2号に掲げる方法又は水素炎イオン化式ガス検知器若しくは半導体式ガス検知器を用いて導管の路線上 (導管の近傍に舗装目地、マンホール等の通気性を有する箇所がある場合にあつては、これらの箇所を導管の路線上とみなすことができる。)の地表の空気を吸引して漏えいがないことを確認する方法 (埋設された導管にあつては試験ガスを封入して24時間経過した後判定すること。)によって気密試験を行うもの
 - ロ～ハ (略)
 - 四～五 (略)
- 2～3 (略)

(放射線透過試験)

第58条 容器 (LNG及びLPG平底円筒形貯槽を除く。)、配管及び導管の突合せ溶接による溶接部 (B-1 B-2継手に限る。)のうち次の各号に掲げるものは、その全線について放射線透過試験を行い、これに合格するものでなければならな

(昇圧供給装置の構造)

第49条 昇圧供給装置の耐圧部分は、最高使用圧力の1.5倍以上の耐圧性能を有するものとし、その構造は、次のいずれかに適合するものであること。

- 一 耐圧部分が、日本工業規格 (JIS B 8265 (2017)「圧力容器の構造—一般事項」等)又はこれに準ずる規格 (ASME (米国機械学会) 規格、DIN (ドイツ規格協会) 規格、BS (イギリス規格協会) 規格等)において、使用圧力及び使用温度に応じて算定された最小肉厚以上の肉厚を有するもの
- 二 (略)

(耐圧試験)

第50条 省令第15条第2項に規定する「適切な方法により耐圧試験を行ったときにこれに耐えるもの」とは、次の各号のいずれかに適合するものをいう。ただし、第13条第1項第1号及び第12号に掲げるものにあつては、省令第15条第2項に規定する「適切な方法により耐圧試験を行ったときにこれに耐えるもの」とであるとみなす。

- 一～九 (略)
- 2 省令第15条第2項第1号に規定する「非破壊試験を行ったときこれに合格したもの」とは、別表第13に掲げる方法により抜き取られた溶接部がJIS Z 3104 (1995)「鋼溶接継手の放射線透過試験方法」に規定される方法により放射線透過試験を行い、その等級分類が1類、2類若しくは3類であるもの又は「ガス導管円周溶接部の超音波自動探傷方法」(社団法人日本ガス協会)により超音波探傷試験を行い、その等級分類が1類若しくは2類であるものをいう。

(気密試験)

第51条 省令第15条第3項に規定する「適切な方法により気密試験を行ったとき漏えいがないもの」とは、次の各号のいずれかに適合するものをいう。ただし、第13条第1項第1号並びに第12号に掲げるもの及び前条第1項第7号の規定による試験を行ったものにあつては、省令第15条第3項に規定する「適切な方法により気密試験を行ったとき漏えいがないもの」とであるとみなす。

- 一～二 (略)
 - 三 次のイからハに掲げるガス工作物にあつては、通ずるガスの圧力で試験を行ったとき漏えいがないもの
 - イ 最高使用圧力が高圧又は中圧で溶接により接合された導管 (省令第15条第1項第6号に掲げるものに限る。)及びその附属設備であつて、溶接部の全数が、JIS Z 3104 (1995)「鋼溶接継手の放射線透過試験方法」に規定される方法により放射線透過試験を行い、その等級分類が1類、2類又は3類であり、若しくは「ガス導管円周溶接部の超音波自動探傷方法」(社団法人日本ガス協会)により超音波探傷試験を行い、その等級分類が1類又は2類であり、かつ、次項第1号若しくは第2号に掲げる方法又は水素炎イオン化式ガス検知器若しくは半導体式ガス検知器を用いて導管の路線上 (導管の近傍に舗装目地、マンホール等の通気性を有する箇所がある場合にあつては、これらの箇所を導管の路線上とみなすことができる。)の地表の空気を吸引して漏えいがないことを確認する方法 (埋設された導管にあつては試験ガスを封入して24時間経過した後判定すること。)によって気密試験を行うもの
 - ロ～ハ (略)
 - 四～五 (略)
- 2～3 (略)

(放射線透過試験)

第58条 容器 (LNG及びLPG平底円筒形貯槽を除く。)、配管及び導管の突合せ溶接による溶接部 (B-1 B-2継手に限る。)のうち次の各号に掲げるものは、その全線について放射線透過試験を行い、これに合格するものでなければならな

い。

一～二（略）

2～3（略）

4 第1項及び第3項に規定する放射線透過試験の方法は、JIS B 8265（2017）「圧力容器の構造—一般事項」の「8.3 a）放射線透過試験」又はJIS Z 3110（2017）「溶接継手の放射線透過試験方法—デジタル検出器によるX線及びγ線撮影技術」によるものとし、その判定基準は、JIS B 8265（2017）「圧力容器の構造—一般事項」の「8.3 a）放射線透過試験」によるものとする。ただし、第1項第2号ニに掲げる溶接部の判定基準は、1類、2類、3類とする。

（附属設備等）

第100条 省令第43条第1項に規定する「適切な措置」とは、次の各号に適合するものをいう。

- 一 容器を設置する場所は水はけをよくし、底部を乾きやすくすること。
- 二 容器の全面に亘って、十分に塗装しておくこと。
- 三 容器の転落、転倒を防止するために鉄鎖で固定し、又は容器立てを使用して固定すること。
- 四 地盤面下に直接埋設しているバルク貯槽（貯蔵能力3,000キログラム未満に限る。）にあっては、埋設のための防錆塗装及びマグネシウムによる電気防食が施されていること。

2 省令第43条第2項に規定する「適切な温度に維持できる適切な措置」とは、容器の設置場所に温度上昇を防止するための不燃性又は難燃性の材料を使用した軽量の屋根若しくは遮へい板を設けるか又は散水装置により容器の温度が40度以上にならない構造のもの（以下この項において「散水装置等」という。）をいう。ただし、バルク貯槽（貯蔵能力3,000キログラム未満のものに限る。）を適切な場所に設置（常に当該貯槽の設計温度を超える場所に設置される場合を除く。）し、かつ適切に管理している場合には、散水装置等を設けなくとも「適切な温度に維持できる適切な措置」とみなす。

い。

一～二（略）

2～3（略）

4 第1項及び第3項に規定する放射線透過試験の方法及び判定基準は、JIS B 8265（2017）「圧力容器の構造—一般事項」の「8.3 a）放射線透過試験」によるものとする。ただし、第1項第2号ニに掲げる溶接部の判定基準は、1類、2類、3類とする。

（附属設備等）

第100条 省令第43条第1項に規定する「適切な措置」とは、次の各号に適合するものをいう。

- 一 容器を設置する場所は水はけをよくし、底部を乾きやすくすること。
- 二 容器の全面に亘って、十分に塗装しておくこと。
- 三 容器の転落、転倒を防止するために鉄鎖で固定したり、容器立てを使用して固定すること。
- 四 地盤面下に直接埋設しているバルク貯槽（貯蔵量3トン未満に限る。）にあっては、埋設のための防錆塗装及びマグネシウムによる電気防食が施されていること。

2 省令第43条第2項に規定する「適切な温度に維持できる適切な措置」とは、容器の設置場所に温度上昇を防止するための不燃性又は難燃性の材料を使用した軽量の屋根若しくは遮へい板を設けるか又は散水装置により容器の温度が40度以上にならない構造のものをいう。

改正後	現 行																																				
<p>別表第1 鉄鋼材料 その1 JIS規格材料、WES規格材料、API規格材料、ASTM規格材料(A694) [備考] 1.～4. (略) 5. この表の注の欄に掲げる数字及び記号は、それぞれ次の意味を表すものとする。 (1) ～(65) (略) (G1) (略) (G2) -30℃を下まわる温度で使用する場合は、以下に示す方法による衝撃試験を行い、これに合格したものでなければならない。 イ 衝撃試験は、JIS Z 2242 (2005)「金属材料のシャルピー衝撃試験方法」によるものとする。 ロ 衝撃試験温度は、当該材料の最低使用温度以下とする。 ハ 試験片の採取方法及び再試験は、次の表の左欄に掲げる材料の形状又は種類に応じ同表の右欄に掲げる<u>日本産業規格</u>によるものとする。</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 20%;">材料の形状又は種類</th> <th colspan="2" style="text-align: center;">日本産業規格</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>板</td> <td style="text-align: center;">G 3115(2016)</td> <td>圧力容器用鋼板</td> </tr> <tr> <td>配管用鋼管</td> <td style="text-align: center;">G 3460(2013)</td> <td>低温配管用鋼管</td> </tr> <tr> <td>熱交換器用鋼管</td> <td style="text-align: center;">G 3464(2013)</td> <td>低温熱交換器用鋼管</td> </tr> <tr> <td>鍛造材</td> <td style="text-align: center;">G 0306(2009)</td> <td>鍛鋼品の製造、試験及び検査の通則</td> </tr> <tr> <td> casting材</td> <td style="text-align: center;">G 0307(2014)</td> <td> casting鋼品の製造、試験及び検査の通則</td> </tr> </tbody> </table> <p>ニ (略) (G2)～(G20) (略) 6. (略)</p> <p>別表第3 ボルト材料 その1 JIS規格材料の許容引張応力 [備考] 1. この表の40℃以上の許容引張応力は、<u>日本産業規格</u>JIS B 8265(2017)「圧力容器の構造—一般事項」に規定されている材料については同JISに規定されている値である。 2. (略) 3. ボルトの呼びがM30以上の場合は、<u>日本産業規格</u>JIS B 0205-2(2001)「一般用メートルねじ—第2部：全体系」の「5. 呼び径及びピッチの選択」のピッチ3mm程度のものがよい。 4. (略)</p> <p>別表第5 [備考] 1 ねじの呼び径は、<u>日本産業規格</u>JIS B 0203 (1999)「管用テーパねじ」による。 2～3 (略)</p>	材料の形状又は種類	日本産業規格		板	G 3115(2016)	圧力容器用鋼板	配管用鋼管	G 3460(2013)	低温配管用鋼管	熱交換器用鋼管	G 3464(2013)	低温熱交換器用鋼管	鍛造材	G 0306(2009)	鍛鋼品の製造、試験及び検査の通則	casting材	G 0307(2014)	casting鋼品の製造、試験及び検査の通則	<p>別表第1 鉄鋼材料 その1 JIS規格材料、WES規格材料、API規格材料、ASTM規格材料(A694) [備考] 1.～4. (略) 5. この表の注の欄に掲げる数字及び記号は、それぞれ次の意味を表すものとする。 (1) ～(65) (略) (G1) (略) (G2) -30℃を下まわる温度で使用する場合は、以下に示す方法による衝撃試験を行い、これに合格したものでなければならない。 イ 衝撃試験は、JIS Z 2242 (2005)「金属材料のシャルピー衝撃試験方法」によるものとする。 ロ 衝撃試験温度は、当該材料の最低使用温度以下とする。 ハ 試験片の採取方法及び再試験は、次の表の左欄に掲げる材料の形状又は種類に応じ同表の右欄に掲げる<u>日本工業規格</u>によるものとする。</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 20%;">材料の形状又は種類</th> <th colspan="2" style="text-align: center;">日本工業規格</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>板</td> <td style="text-align: center;">G 3115(2016)</td> <td>圧力容器用鋼板</td> </tr> <tr> <td>配管用鋼管</td> <td style="text-align: center;">G 3460(2013)</td> <td>低温配管用鋼管</td> </tr> <tr> <td>熱交換器用鋼管</td> <td style="text-align: center;">G 3464(2013)</td> <td>低温熱交換器用鋼管</td> </tr> <tr> <td>鍛造材</td> <td style="text-align: center;">G 0306(2009)</td> <td>鍛鋼品の製造、試験及び検査の通則</td> </tr> <tr> <td> casting材</td> <td style="text-align: center;">G 0307(2014)</td> <td> casting鋼品の製造、試験及び検査の通則</td> </tr> </tbody> </table> <p>ニ (略) (G2)～(G20) (略) 6. (略)</p> <p>別表第3 ボルト材料 その1 JIS規格材料の許容引張応力 備考 1. この表の40℃以上の許容引張応力は、<u>日本工業規格</u>JIS B 8265(2017)「圧力容器の構造—一般事項」に規定されている材料については同JISに規定されている値である。 2. (略) 3. ボルトの呼びがM30以上の場合は、<u>日本工業規格</u>JIS B 0205-2(2001)「一般用メートルねじ—第2部：全体系」の「5. 呼び径及びピッチの選択」のピッチ3mm程度のものがよい。 4. (略)</p> <p>別表第5 (備考) 1 ねじの呼び径は、<u>日本工業規格</u>JIS B 0203 (1999)「管用テーパねじ」による。 2～3 (略)</p>	材料の形状又は種類	日本工業規格		板	G 3115(2016)	圧力容器用鋼板	配管用鋼管	G 3460(2013)	低温配管用鋼管	熱交換器用鋼管	G 3464(2013)	低温熱交換器用鋼管	鍛造材	G 0306(2009)	鍛鋼品の製造、試験及び検査の通則	casting材	G 0307(2014)	casting鋼品の製造、試験及び検査の通則
材料の形状又は種類	日本産業規格																																				
板	G 3115(2016)	圧力容器用鋼板																																			
配管用鋼管	G 3460(2013)	低温配管用鋼管																																			
熱交換器用鋼管	G 3464(2013)	低温熱交換器用鋼管																																			
鍛造材	G 0306(2009)	鍛鋼品の製造、試験及び検査の通則																																			
casting材	G 0307(2014)	casting鋼品の製造、試験及び検査の通則																																			
材料の形状又は種類	日本工業規格																																				
板	G 3115(2016)	圧力容器用鋼板																																			
配管用鋼管	G 3460(2013)	低温配管用鋼管																																			
熱交換器用鋼管	G 3464(2013)	低温熱交換器用鋼管																																			
鍛造材	G 0306(2009)	鍛鋼品の製造、試験及び検査の通則																																			
casting材	G 0307(2014)	casting鋼品の製造、試験及び検査の通則																																			

改正後	現 行
<p>ガス工作物技術基準の解釈例 別添</p> <p>（放射線透過試験）</p> <p>第32条 容器（LNG及びLPG平底円筒形貯槽を除く。）の胴及び鏡板の突合せ溶接による溶接部（B-1、B-2 継手に限る。）のうち次の各号に掲げるものは、その全線について放射線透過試験を行い、これに合格するものでなければならない。</p> <p>一～二（略）</p> <p>2～3（略）</p> <p>4 第1項及び第3項に規定する放射線透過試験の方法は、<u>JIS B 8267（2015）「圧力容器の設計」の「8.3 a）放射線透過試験」又はJIS Z 3110（2017）「溶接継手の放射線透過試験方法—デジタル検出器によるX線及びγ線撮影技術」によるものとし、その判定基準は、JIS B 8267（2015）「圧力容器の設計」の「8.3 a）放射線透過試験」によるものとする。</u></p>	<p>ガス工作物技術基準の解釈例 別添</p> <p>（放射線透過試験）</p> <p>第32条 容器（LNG及びLPG平底円筒形貯槽を除く。）の胴及び鏡板の突合せ溶接による溶接部（B-1、B-2 継手に限る。）のうち次の各号に掲げるものは、その全線について放射線透過試験を行い、これに合格するものでなければならない。</p> <p>一～二（略）</p> <p>2～3（略）</p> <p>4 第1項及び第3項に規定する放射線透過試験の方法及び判定基準は、<u>JIS B 8267（2015）「圧力容器の設計」の「8.3 a）放射線透過試験」によるものとする。</u></p>