

第一種圧力容器 構造・溶接検査フロー図 検査申請は早めに(原則、検査受検希望日の30日前まで)
 [新規製造又は胴1/3以上、鏡又は管板の全改修等を行う者が申請] 〈別添1-1〉

公益社団法人ボイラ・クレーン安全協会
 登録製造時等検査機関・登録性能検査機関
 ・登録個別検定機関・登録教習機関

管轄都道府県労働局の対応
 製造許可に関すること
 新規製造許可・許可条件等の変更
 構造規格の認定に関すること
 材料の許容引張応力など
 特殊材料の熱処理
 放射線検査の省略
 製造等検査実施証明等の交付

ステップ1(事前準備)
 検査申請者・申請書面の内容

問題あり
返却

問題なし

ステップ2(受付時)
 申請様式記載の有無
 申請者の名義
 申請書部数
 申請期日

問題なし

ステップ3(申請書審査・検査調整)
 申請書類の内容確認
 設計検査(審査)
 検査内容調整
 検査実施内容・日程の連絡

問題あり

問題なし

検査料金 お支払

ステップ4(立会検査 合否判定)
 ①材料検査(溶接・構造)
 ②開先検査(溶接検査)
 ③外観検査(溶接検査)
 ④機械試験(溶接検査)
 ⑤放射線試験(溶接検査)
 ⑥水圧検査(構造)
 ⑦外観検査(溶接・構造)
 (安全装置・付属品含む)

問題あり

問題なし

検査料金 精算

検査終了(不合格)
 申請取下げ(取下げ書)

刻印 明細書交付(副本)
 2020年実施 刻印の例
 構造検査 ♪ 神20 △△△
 溶接検査 ♪ 神溶20◇◇◇◇

設置者
 労働基準監督署長
 設置届添付 (落成検査)

- ① 製造許可: 取得許可(容器の種類、主要材料、工作方法が同一)と異なる場合、新規製造許可
 →製造許可申請、相談先は管轄都道府県労働局 許可後に構造(溶接)検査申請
- ② 製造許可の製造・検査設備、工作責任者: 変更がある場合、変更報告が必要
 →報告・相談先は管轄都道府県労働局 報告後に構造(溶接)検査申請
- ③ 構造規格に定める都道府県労働局長認定等の取扱い
 * 圧構第3条第1項第1号ニ(ステンレス鋼の許容引張応力)
 * 圧構第4条第2号イ(鋳造品の鋳造係数)
 * 圧構第43条第4項(特殊な材料等の熱処理)
 * 圧構第56条第2項(放射線検査の省略)
 * 圧構第56条第1項第3号(継手の全線放射線検査の指定)
 →申請取扱い・相談先は管轄都道府県労働局 結果後に構造(溶接)検査申請
- ④ 全改修等に必要改修前の明細書の問合せは明細書交付労働局
- ⑤ 管轄都道府県労働局とは、基本的に製造事業場所在地を管轄、製造許可を行った労働局

- ① 構造検査申請書(ボ圧則第51条 様式第2号に準じる)→ボイラ・クレーン安全協会様式
- ② 溶接検査申請書(ボ圧則第53条 様式第7号に準じる)→ボイラ・クレーン安全協会様式
- ③ 明細書(ボ圧則様式第23号)、溶接明細書(ボ圧則様式第8号)
 →備考欄より容器構造、溶接加工図、安全装置の概要などを示す図面の添付が必要
- ④ 審査・検査時の確認に必要な(参考資料 検査合格後、交付明細書に添付する場合あり)
 * 申請理由(一圧適用理由、該当製造許可の容器種類、主要材料、工作方法の概要)
 * フローチャート(加熱源、被加熱側、取扱物質等)
 * 製造許可の内容(当該許可書写、製造した容器の構造検査申請書面の副本(控分)等)
 * 強度計算書(圧構第63条の水圧試験圧力を含む)
 * 安全装置等(ふた急速開閉装置を含む)の選定理由、概要、仕様書、吹出し量計算
 * 安全装置等の試験成績書(立会い作動試験省略の場合)

- ① 申請様式記載の有無: 検査種別、種類、最高使用圧力、内容積、製造許可年月日及び番号、溶接刻印番号、受検地、受検希望日
- ② 申請者名義: 製造する者(製造許可取得者 共同製造の場合は別途調整)
- ③ 検査申請書部数: 正本(登録機関用)1通、その写(申請者交付用 副本)1通 計2通
 →その外、検査実施記録・保存用としての申請者控え分を追加作成することが好ましい
- ④ 検査申請書提出期限: 原則、検査受検希望日の30日前まで

- ① ステップ2①と②による添付書面等により明細書、製造許可の照合(審査)
- ② ステップ1②と③添付書面等により設計検査(審査)
- ③ 検査実施項目、立会い省略などの確認(調整)
- ④ 検査実施内容・日程の連絡(検査日の少なくとも10日前まで)

- ① 材料検査(溶接・構造): ミルシートと照合すること等により材料が構造規格に定める日本工業規格に適合、使用制限に抵触しないこと、著しい変形・腐食のないことを確認
- ② 開先検査(溶接検査 溶接部分): 溶接加工図面と照合、機械試験板の取付け・準備の確認
- ③ 外観試験(溶接検査 溶接部分): 熱処理記録、溶接後の寸法(板厚 真円度等の計測)の確認
- ④ 機械試験(溶接検査): 引張試験、曲げ試験(表曲げ 裏曲げ 側曲げなど)、衝撃試験
- ⑤ 放射線試験(溶接検査): 放射線透過試験など非破壊検査の測定結果・記録の確認
- ⑥ 水圧検査(構造): 水圧試験圧力の算定(耐圧部分ごと)、試験圧力30分間保持
 試験圧力の1.5~3倍以下の目盛盤最大指度の圧力計(校正済み2個以上が望ましい)の使用
 内・外套(二重構造)、ガラス又は樹脂ライニング構造等は施工前実施及び施工後は最高使用圧で実施
- ⑦ 外観検査(溶接・構造): 明細書、構造図(安全装置・付属品)添付図面と照合、検査・測定記録の確認
- ⑧ 検査の立会い省略: 以下について立会いを省略、測定結果・検査記録などの確認
 ステップ4①材料検査→溶接検査の材料検査結果により構造検査の材料検査を省略可
 ステップ4②開先検査と④機械試験→公的機関が実施した場合は省略可
 ステップ4②開先検査と④機械試験→30基以上溶接検査受検、全て完全合格の場合は省略可