

基安安発 0326 第 1 号
平成 31 年 3 月 26 日

都道府県労働局労働基準部長 殿

厚生労働省労働基準局
安全衛生部安全課長
(契印省略)

指定外国検査機関の基準等適合証明書が添付された
輸入ボイラー等の使用検査等の運用について

特別特定機械（ボイラー及び第一種圧力容器）に係る製造時等検査（以下「検査」という。）については、平成 29 年 3 月 10 日付け基発 0310 第 2 号（以下「局長通達」という。）により示されたとおり、順次、都道府県労働局長による検査の業務の全部又は一部を停止しているところである。

これに伴い、登録製造時等検査機関が検査を実施するにあたり、ボイラー構造規格（平成 15 年厚生労働省告示第 197 号。以下「ボ構規」という。）及び圧力容器構造規格（平成 15 年厚生労働省告示第 196 号。以下「圧構規」という。）の規定により、都道府県労働局長の認定等が必要となる場合は、局長通達の別紙 2 により、検査申請者から特例の認定等を申請させることとされた。

今般、平成 31 年 3 月 26 日付け基発 0326 第 1 号により局長通達が改正され、国際規格等に基づき製造されたボイラー又は圧力容器に対するボ構規第 86 条（第 101 条において準用する場合を含む。）又は圧構規第 70 条（第 73 条において準用する場合を含む。）に基づく適用の特例に係る申請（以下「適用特例申請」という。）についても、局長通達の別紙 2 による申請によることが定められた。これを踏まえ、適用特例申請等の運用については、今後、下記のとおりとするので、その適正な実施をお願いする。

なお、適用特例申請があった際は、当面の間、その取扱い等について当課まで協議されたい。

おって、登録製造時等検査機関、登録個別検定機関及び指定外国検査機関に対して別紙のとおり周知したので、了知されたい。

記

- 1 外国で製造され、ボイラー及び圧力容器安全規則（昭和 47 年労働省令第 33 号）第 12 条第 4 項等に基づき指定外国検査機関がボ構規又は圧構規に適合していることを明らかにする書面（以下「基準等適合証明書」という。）が添付されて申請され

たボイラー又は圧力容器の使用検査又は個別検定の運用については、引き続き、平成24年9月28日付け基安安発0928第1号（以下「運用通達」という。）の定めるところによること。

2 外国で製造され、一部、ボ構規又は圧構規に適合しない部分を含むボイラー又は圧力容器であって、米国機械学会規格（以下「ASME規格」という。）に準拠して製造されたものに係る適用特例申請の運用については、次に掲げる事項に留意すること。

(1) ボ構規及び圧構規は、ASME規格に基本的に整合していることを踏まえ、適用の特例を受けなければならないボ構規又は圧構規の規定を可能な限り限定させるよう指導するとともに、局長通達の別紙2の記の1(1)の「該当構造規格及び条文」において、適用の特例を受けたいボ構規又は圧構規の具体的な条文を記載させること。この場合、申請に係るボイラー又は圧力容器について、ボ構規又は圧構規の全ての条文ごとの適合性を検討した一覧表（別添1及び2参照）を添付させること。また、ボ構規又は圧構規の規定に適合する部分に係る審査については、上記1により、基準等適合証明書を活用して行うこと。適用の特例を受けたいボイラー又は圧力容器の部分について、その部分の製造に当たって準拠したASME規格の該当規定を明示させるとともに、その写しを添付させること。その他、運用通達の別添の第1の1(1)、2(1)に定める審査を行うために必要な書面を添付させること。

(2) 適用特例申請に係る使用検査あたっては、次に掲げる事項に留意すること。

ア 圧構規第3条第1項第1号のイ及びロに規定する許容応力に係る適用の特例については、平成16年3月30日付け基発第0330003号に定めるところに適合するものであること。

イ 第一種圧力容器の内容物に応じ、圧構規第2条、第35条第2項、第56条第1項、第60条第1項及び第64条第3項の規定に適合するものであること。

ウ 基準等適合証明書に記載されている証明書番号と同一の番号が当該申請に係るボイラー又は圧力容器に刻印されていること。

3 ASME規格セクションⅧディビジョン1に基づき製造された第一種圧力容器に係る適用特例申請の運用については、引き続き平成24年9月28日付け基安安発0928第3号によって示されているところによること。ただし、この運用は、同規格の2010年版以前のものに基づき製造された第一種圧力容器に限定されるものであり、2010年版より新しいものに準拠して製造されたものに係る運用については、2に定めるところによること。

別添 1

ボイラー構造規格の適合性検討結果（様式例及び記載例）

構造規格 条文	適合/不 適合/適 用なし	不適合の場所及び理由 （例示基準・関連 JIS（JIS B8201 等）該当部分）	不適合部分が準拠した ASME 規 格の該当部分及びその評価
第 1 条（主要材料）	適合		
第 2 条（材料の使用制限）	適合		
第 3 条（材料の許容引張応力）	適合		
第 4 条	適用なし		
第 5 条（材料の許容圧縮応力）	適合		
第 6 条（材料の許容せん断応力）	適合		
第 7 条（厚さの許容寸法）	適合		
第 8 条（胴又はドームの板の厚 さ）	適合		
第 9 条（内面に圧力を受ける胴 又はドームの板の最小厚さ）	適合		
第 10 条（鏡板の厚さの制限）	適合		
第 11 条（鏡板の形状の要件）	不適合	鏡板の形状は、過剰な応力集 中が生じないものとされてい るが（JIS B8201-2013 の 6.3.2）、鏡板と胴の溶接部が 鋭角になっている部分（添付 図面●参照）がある。	ASME Sec. 1 の図 PG-●におい て、同様の溶接構造が認めら れている。念のため、有限要 素法を用いた数値解析で過剰 な応力集中がないことを確認 した。（添付解析結果参照。）
第 12 条（ステーなし鏡板の最小 厚さ）			
第 13 条（鏡板の補強しない穴）			
第 14 条（ステーによって支えら れない平板等の最小厚さ）			
第 15 条（煙管ボイラーの管板の 最小厚さ）			
第 16 条（煙管の最小ピッチ）			
第 17 条（外だき横煙管ボイラー の後管板のステー）			
第 18 条（燃焼室の管板の最小厚 さ）			

第 19 条 (炉筒又は火室の板の厚さ)			
第 20 条 (炉筒又は火室の板の最小厚さ)			
第 21 条 (平形炉筒のフランジ)			
第 22 条 (炉筒と煙管との距離)			
第 23 条 (煙突管の最小厚さ)			
第 24 条 (煙突管の内径)			
第 25 条 (ステーの水平及び垂直方向の中心線間距離)			
第 26 条 (ステーボルト等)			
第 27 条 (ステーボルトに設ける知らせ穴)			
第 28 条 (けたステーの構造)			
第 29 条 (けたステー板の最小厚さ)			
第 30 条 (ステーによって支えられる板の厚さ)			
第 31 条 (ステーによって支えられる平板等の最小厚さ)			
第 32 条 (煙管ボイラーの平板部の補強)			
第 33 条 (ボイラーに設ける穴)			
第 34 条 (胴、管寄せ等に設ける穴の補強)			
第 35 条 (煙管等の最小厚さ)			
第 36 条 (煙管等の厚さの最小値)			
第 37 条 (円筒形管寄せの強さ)			
第 38 条 (長方形管寄せ)			
第 39 条 (管台の最小厚さ)			
第 40 条 (フランジ)			
第 41 条 (管又は管台の取付け)			
第 42 条 (適用範囲)			
第 43 条 (溶接方法)			
第 44 条 (溶接部に設ける穴)			
第 45 条 (溶接継手の効率)			

第 46 条 (溶接後熱処理)	不適合	●の溶接部 (図面●参照) の溶接後熱処理の方法が、JIS Z3700 で定める材料と温度と適合しない。 (JIS Z3700)	ASME Sec. 1 の PW-39 の●に適合しており、●●という理由から、JIS Z3700 に定める方法と同等以上の安全性が確保されている。
第 47 条 (溶接部の要件)			
第 48 条 (溶接部の機械試験)			
第 49 条 (試験板)			
第 50 条 (機械試験の種類等)			
第 51 条 (引張試験)			
第 52 条 (引張試験の合格基準)			
第 53 条 (曲げ試験)			
第 54 条 (曲げ試験の合格基準)			
第 55 条 (再試験を行うことができる条件)			
第 56 条 (再試験の試験片及び合格基準)			
第 57 条 (放射線検査)			
第 58 条 (余盛りの高さ)			
第 59 条 (放射線検査の方法及び合格基準)			
第 60 条 (放射線検査の再試験)			
第 61 条 (水圧試験)			
第 62 条 (安全弁)			
第 63 条 (過熱器の安全弁)			
第 64 条 (銘板)			
第 65 条 (温水ボイラーの逃がし弁又は安全弁)			
第 66 条 (圧力計)			
第 67 条 (温水ボイラーの水高計)			
第 68 条 (温度計)			
第 69 条 (ガラス水面計)			
第 70 条 (水柱管)			
第 71 条 (水柱管との連絡管)			
第 72 条 (験水コック)			
第 73 条 (給水装置)			

第74条（近接した二以上の蒸気ボイラーの特例）			
第75条（給水弁と逆止め弁）			
第76条（給水内管）			
第77条（蒸気止め弁）			
第78条（吹出し管及び吹出し弁の大きさと数）			
第79条（吹出し弁又は吹出しロックの構造）			
第80条（手動ダンパ）			
第81条（爆発戸）			
第82条（燃焼室に設ける穴）			
第83条（ボイラーの煙突）			
第84条（自動給水調整装置等）			
第85条（燃焼安全装置）			

別添 2

圧力容器構造規格の適合性検討結果（様式例及び記載例）

構造規格 条文	適合/不 適合/適 用なし	不適合の場所及び理由 （例示基準・関連 JIS（JIS B8265 等）該当部分）	不適合部分が準拠した ASME 規 格の該当部分及びその評価
第 1 条（主要材料）	不適合	ASME SA-210 Gr. C は、例示 基準第 1 条関係の 1 の (4) に 示されていない材料である。	●●という理由から、ASME Sec. VIII Div.1 の UG-●に適合 している材料である ASME SA-210 Gr. C を使用する。
第 2 条（材料の使用制限）	適合		
第 3 条（材料の許容引張応力）	不適合	例示基準第 3 条関係の (3) の 別表に、ASME SA-210 Gr. C の許容引張応力は、示されて いない。	ASME BPVC Sec. II Part D 1998 年版の ASME SA-210 Gr. C の許容引張応力（添付別紙● 参照）を用いる。
第 4 条	適用なし		
第 5 条	適用なし		
第 6 条（材料の許容圧縮応力）			
第 7 条（材料の許容曲げ応力）			
第 8 条（材料の許容せん断応力）			
第 9 条（厚さの許容寸法）			
第 10 条（板の厚さ）			
第 11 条（（削除（腐れ代）））			
第 12 条（内面に圧力を受ける円 筒胴又は球形胴の板の最小厚さ）			
第 13 条（外面に圧力を受ける円 筒胴又は球形胴の板の最小厚さ）			
第 14 条（内面に圧力を受ける円 すい胴の板の最小厚さ）			
第 15 条（外面に圧力を受ける円 すい胴の板の最小厚さ）			
第 16 条（管の強さ）			
第 17 条（鏡板の厚さの制限）			
第 18 条（鏡板の形状の要件）			
第 19 条（中低面に圧力を受ける ステーなし鏡板の最小厚さ）			

第 20 条 (鏡板の補強しない穴)			
第 21 条 (内面に圧力を受ける円すい体形鏡板等の最小厚さ)			
第 22 条 (中高面に圧力を受けるステーナシ鏡板の最小厚さ)			
第 23 条 (中高面に圧力を受ける鋳鉄製鏡板の最小厚さ)			
第 24 条 (外面に圧力を受ける円すい体形鏡板の最小厚さ)			
第 25 条 (ステーによって支えられない平板等の最小厚さ)			
第 26 条 (管ステーによって支えられない平管板等の最小厚さ)			
第 27 条 (伸縮継手)			
第 28 条 (ステーの断面積等)			
第 29 条 (ステーによって支えられる板の厚さ及びステーのピッチ)			
第 30 条 (ステーによって支えられる平板等の最小厚さ)			
第 31 条 (第一種圧力容器に設ける穴)	不適合	例示基準第 31 条関係に示されている JIS B8265 に定めるマンホールは設けない。	●●という理由から、JIS B8265 に定める方法と同等以上の安全性が確保されている ASME Sec. VIII Div.1 : 2017 年版の UG-46 に適合したハンドホールを設ける。(添付 図面●参照)
第 32 条 (のぞき窓)			
第 33 条 (穴の補強)			
第 34 条 (管及び管台等のねじ込みによる取付け)			
第 35 条			
第 36 条 (フランジ)			
第 37 条 (皿形ふた板に設けるフランジの最小厚さ)			
第 38 条 (ふた板の締付ボルト)			
第 39 条 (適用範囲)			

第 40 条 (溶接方法)			
第 41 条			
第 42 条 (溶接継手の効率)			
第 43 条 (溶接後熱処理)			
第 44 条 (溶接部の要件)			
第 45 条 (溶接部の機械試験)			
第 46 条 (試験板)			
第 47 条 (機械試験及び試験片)			
第 48 条 (引張試験)			
第 49 条 (引張試験の合格基準)			
第 50 条 (曲げ試験)			
第 51 条 (曲げ試験の合格基準)			
第 52 条 (衝撃試験)			
第 53 条 (衝撃試験の合格基準)			
第 54 条 (再試験を行うことができる条件)			
第 55 条 (再試験の試験片及び合格基準)			
第 56 条 (放射線検査)			
第 57 条 (余盛りの高さ)			
第 58 条 (放射線検査の方法及び合格基準)			
第 59 条 (超音波探傷試験)			
第 60 条 (磁粉探傷試験)			
第 61 条 (浸透探傷試験)			
第 62 条 (非破壊試験の再試験)			
第 63 条 (水圧試験)			
第 64 条 (安全弁その他の安全装置)			
第 65 条 (銘板)			
第 66 条 (近接した二以上の第一種圧力容器の特例)			
第 67 条 (ふたの急速開閉装置)			
第 68 条 (圧力計)			
第 69 条 (温度計)			

別紙

基安安発 0326 第 2 号

平成 31 年 3 月 26 日

登録製造時等検査機関、登録個別検定機関及び指定外国検査機関の長 殿

厚生労働省労働基準局

安全衛生部安全課長

指定外国検査機関の基準等適合証明書が添付された
輸入ボイラー等の使用検査等の運用について

標記につきましては、平成 24 年 9 月 28 日付け基安安発 0928 第 1 号及び平成 24 年 9 月 28 日付け基安安発 0928 第 3 号により運用されているところです。今般、平成 29 年 3 月 10 日付け基発 0310 第 2 号（平成 31 年 3 月 26 日付け基発 0326 第 1 号により改正。以下「局長通達」という。別添 1 参照。）により、ボイラー構造規格（平成 15 年厚生労働省告示第 197 号）第 86 条（第 101 条において準用する場合を含む。）又は圧力容器構造規格（平成 15 年厚生労働省告示第 196 号）第 70 条（第 73 条において準用する場合を含む。）に基づく適用の特例に係る申請について、局長通達の別紙 2 による申請によることが定められました。これを踏まえ、別添 2 のとおり、適用特例申請等の運用について、都道府県労働局労働基準部長に示したところです。

貴団体におかれては、これら通達にご留意いただき、輸入ボイラー等の使用検査等の適正な実施をお願いします。