

【一般取扱所 完成検査申請】

事例4：ローリー充填所 配管改造（ローディングアーム・消火配管改造）

	項目	提出	備考
1	申請書	●	様式第8
2	委任状	●	
3	完成検査要領書	◇	
4	基礎・配筋施工写真	-	
5	埋設施工時の写真	-	
6	非破壊検査記録	◆	
7	水張・水圧検査済証	-	
8	水張検査前後の沈下測定結果	-	
9	底板の裏面防食施工の写真	-	
10	耐圧試験結果	◆	
11	消防用設備等試験結果報告書・検査記録写真	◆	
12	接地・絶縁抵抗測定成績書	-	
13	防火設備の認定番号等の資料	-	
14	製造者の検査結果証明書	-	

【凡例】 ●:提出あり(事例添付あり) ◆:現場確認のみ(事例添付あり) ◇:現場確認のみ(事例添付なし) -:提出なし(非該当)

1. 申請書

様式第8（第6条関係）

製造所  
貯蔵所  
取扱所  
危険物 完成検査申請書

令和元年 〇〇月 ××日			
川崎市長 殿			
申請者 住所 川崎市川崎区〇〇町××番△△号 (電話 044-119-0119) 氏名 □□ 株式会社 ◎◎ 取締役所長 川崎 助太			
設置者	住所	川崎市川崎区〇〇町××番△△号	
	氏名	□□ 株式会社 代表取締役社長 川崎 太助	
設置場所	川崎市川崎区〇〇町××番△△号 □□ 株式会社◎◎		
製造所等の別	取扱所	貯蔵所又は取扱所の区分	一般取扱所 (ローリー充填場) 3.3, 9.4.3, 6.6倍
	設置又は変更の許可年月日及び番号 令和元年 〇〇月 ××日 第□□□号		
製造所等の完成期日	令和元年 〇〇月 ××日		
使用開始予定期日	完成検査済証交付後		
* 受付欄	* 経過欄	* 手数料欄	
	検査年月日		
	検査番号		

✓ 住所:申請者の住所(電話番号)を記載  
申請者の事業所名を記載  
✓ 氏名:申請者(代理人)氏名を記載

✓ 住所:設置者の住所を記載  
✓ 氏名:設置者の氏名を記載  
✓ 設置場所:危険物施設の設置場所住所を記載

【指定数量の倍数】  
✓ 変更許可申請書と同じ倍数  
✓ 指定数量の倍数は必ず記載のこと

【設置許可又は変更許可年月日及び番号】  
✓ 設置許可又は変更許可が分かるよう記載すること

## 2. 委任状

委 任 状

私は、川崎市川崎区〇〇町××番△△号  
□□ 株式会社 ◎◎

取締役所長 川崎 助太

を代理人と定め、次の権限を委任します。

記

1. 石油コンビナート等災害防止法に基づく諸手続きに関する一切の件  
2. 消防法に基づく諸手続きに関する一切の件

■■年 ▲月 ▲日

川崎市川崎区〇〇町××番△△号  
□□ 株式会社  
代表取締役社長 川崎 太助

✓ 委任状の写しを添付

## 6. 非破壊検査記録

施工管理記録(危険物配管)

- 6-1. 材料証明書 (詳細説明有り)
- 6-2. 溶接管理記録 (詳細説明有り)
- 6-3. 溶接技量証明書 (詳細説明有り)
- 6-4. 非破壊検査記録(浸透探傷試験) (詳細説明有り)

# 6-1. 材料証明書(配管)

銅管検査証明書  
INSPECTION CERTIFICATE

証明書番号 CERTIFICATE No.: F885136 PAGE: 1 発行年月日 DATE OF ISSUE: 2018-06-09  
注文者 CUSTOMER: \_\_\_\_\_  
注文期合番号 REFERENCE No.: J63 -846189  
品名 COMMODITY: キワカンチ'ンホ'ウ タンコウ ハイホウ  
契約番号 CONTRACT No.: \_\_\_\_\_  
管理番号 CONTROL No.: \_\_\_\_\_  
K N N E 9 7 7 0

数量 QUANTITY	質量 MASS
PCS 986	KG 29.679

規格 SPECIFICATION: JIS G 3454 (2017) STPG370-E-H

試験項目	試験結果	試験温度	試験速度	試験位置
引張試験 TENSILE TEST	MIN. 216; 370; 300 MAX. 216; 370; 300	37.0	3.00	0.00
曲げ試験 BEND TEST	MIN. 216; 370; 300 MAX. 216; 370; 300	37.0	3.00	0.00
めっき試験 ZINC COATING TEST	MIN. 216; 370; 300 MAX. 216; 370; 300	37.0	3.00	0.00
塗布試験 COATING & LINING TEST	MIN. 216; 370; 300 MAX. 216; 370; 300	37.0	3.00	0.00

01 U P4 NO. 012462F18

✓ 変更許可申請書へ記載した材料が使用されているか確認。

項目	規格・材質	管径 (B)	数量
パイプ	SGP WELD BE	6	7.0m
	STPG370 ERW SCH40 BE	4	19.0m
	STPG370 SMLS SCH80 PE	1-1/2	7.5m
	STPG370 SMLS SCH160 BE	1	5.5m

# 6-1. 材料証明書(継手・エルボ)

INSPECTION CERTIFICATE 検査証明書

Control No. 管理番号 65-5573-63 Order No. 注文番号 T201711 Date, 日付 MAR. 19, 2018 Certificate No. 証明書番号 \_\_\_\_\_

Job No. 工事番号	Specification for Material 材料規格 JIS G 3456 STPT370-S	Specification for Inspection 検査規格 JIS B 2312	Visual Examination 外観検査 GOOD	Dimensional Inspection 寸法検査 GOOD
MFG No. (Heat Identification No.) 製造番号 18AD5005	Product & Size 品名及び寸法 45°エルボ	Quantity 数量 60	ASSURED HYDROSTATIC PRESSURE 6.0 MPa	
Material Heat No. 製鋼番号 J7L6775	Chemical Composition 化学成分 %	Tension Test 引張試験 T.P.No. 12		
Specification 規定値	C: 100, Si: 100, Mn: 100, P: 1000, S: 1000, Ni: 100, Cr: 100	Yield strength 耐力 215 N/mm <sup>2</sup>	Tensile Strength 引張強さ 370	Elongation 伸び 28 %
Min. 最小	C: 10, Si: 30	539	506	37
Max. 最大	C: 25, Si: 35, Mn: 90, P: 35, S: 35			
	C: 19, Si: 18, Mn: 88, P: 16, S: 5			

RAW MATERIAL THICKNESS : 6.6MM

✓ 変更許可申請書へ記載した材料が使用されているか確認。

項目	規格・材質	管径 (B)	数量
45° エルボ	STPG370 SMLS SCH40 BE	4	1個

## 6-1. 材料証明書(フランジ)

INSPECTION CERTIFICATE 検査証明書

Certificate No. : 99500  
証明書番号

Date  
発行日

Lot / No 製造番号	Order No 注文番号	Product 製品名	Size 寸法 150LB 6B	Quantity 数量 257	Remarks 備考
Specification for Material 材料規格 JIS G 3202 SFVC 2A		Specification for Inspection 検査規格 JPI-7S-15	Dimensional Inspection 寸法検査 Good		
Raw Material Maker 素材メーカー		Heat Treatment Temperature 熱処理温度 900°C	Surface & Appearance Condition 表面外観状態 Good		
Heat No. 溶鋼番号 B09310	Chemical Composition % 化学成分				
	C ×100	Si ×100	Mn ×100	P ×100	S ×100
	19	23	96	14	0.015
Specification 規格	35	35	40-110	30	0.035
	Max	Max	Min-Max	Max	Max
		Mechanical Properties 機械的性質			
	Yield Str. 耐力 N/mm <sup>2</sup> , ksi	Tensile Str. 引張り強さ N/mm <sup>2</sup> , ksi	Elongation 伸び %	Bend test 曲げ試験 180°	Red. of Area 絞り%
	350	520	30	good	74
	245	490-640	18		33
	Min	Min-Max	Min		Min

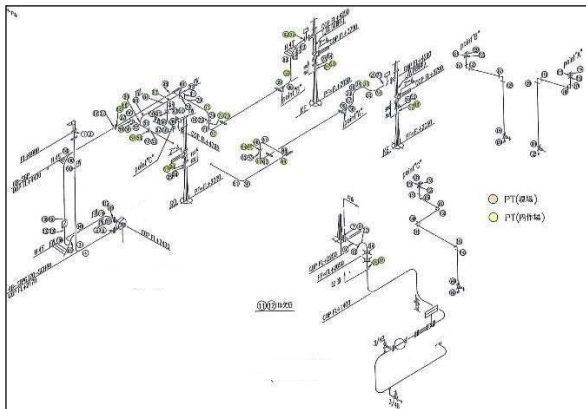
✓ 変更許可申請書へ記載した材料が使用されているか確認。

### 5. 配管等材料表

項目	規格・材質	管径 (B)	数量
フランジ	SFVC2A JPI-150 SO RF-SM	6	5枚
	SFVC2A JPI-150 SO RF-SM	4	21枚
	SFVC2A JPI-150 SO RF-SM	1-1/2	6枚

## 6-2. 溶接管理記録

配管溶接照合図



配管施工管理記録

### 溶接施工管理記録

工事名称: 陸上出荷設備搬入工事

ライン 図番	ライン番号	仕様	溶接施工			溶接施工 日	溶接施工 時間	溶接施工 場所	溶接施工 担当者	溶接施工 確認者	溶接施工 確認日	溶接施工管理								
			溶接施工 開始日	溶接施工 終了日	溶接施工 時間							溶接施工 場所	溶接施工 担当者	溶接施工 確認者	溶接施工 確認日	溶接施工 確認時間				
17-335-6-2-000	48	F (φ)	7/23	7/23	16.1	7/23	16.1	7/23												
	48	F (φ)	7/23	7/23	16.1	7/23	16.1	7/23												
	48	3 BW	7/23	7/24	16.1	7/24	16.1	7/24												
	48	4 BW	7/23	7/24	16.1	7/24	16.1	7/24												
	48	5 F (φ)	7/23	7/23	16.1	7/23	16.1	7/23												
	48	6 F (φ)	7/23	7/23	16.1	7/23	16.1	7/23												
	48	7 F (φ)	7/23	7/23	16.1	7/23	16.1	7/23												
	48	8 F (φ)	7/23	7/23	16.1	7/23	16.1	7/23												
	48	9 BW	7/23	7/24	16.1	7/24	16.1	7/24												
	48	10 BW	7/23	7/24	16.1	7/24	16.1	7/24												
	48	11 BW	7/23	7/24	16.1	7/24	16.1	7/24												
	48	13 BW	7/23	7/24	16.1	7/24	16.1	7/24												
	48	14 BW	7/23	7/24	16.1	7/24	16.1	7/24												
	48	15 F (φ)	7/23	7/23	16.1	7/23	16.1	7/23												
	48	16 F (φ)	7/23	7/23	16.1	7/23	16.1	7/23												
	48	17 F (φ)	7/23	7/23	16.1	7/23	16.1	7/23												
	48	18 F (φ)	7/23	7/23	16.1	7/23	16.1	7/23												
	48	19 F (φ)	7/23	7/23	16.1	7/23	16.1	7/23												
	48	20 F (φ)	7/23	7/23	16.1	7/23	16.1	7/23												
	48	21 F (φ)	7/23	7/23	16.1	7/23	16.1	7/23												
48	22 F (φ)	7/23	7/23	16.1	7/23	16.1	7/23													
48	23 F (φ)	7/23	7/23	16.1	7/23	16.1	7/23													
48	24 F (φ)	7/23	7/23	16.1	7/23	16.1	7/23													
48	25 F (φ)	7/23	7/23	16.1	7/23	16.1	7/23													
48	26 F (φ)	7/23	7/23	16.1	7/23	16.1	7/23													

✓ 配管溶接照合図及び配管施工管理記録の溶接番号(溶接箇所数)が一致しているか確認。  
 ✓ 溶接士名簿に記載されている溶接士が施工しているか確認  
 ✓ 配管施工管理記録溶接施工日が溶接士適格性証明書有効期限内で施工されているか確認。  
 (溶接士名簿及び溶接適格性証明書については次頁にて解説)

## 6-3. 溶接技量証明書

溶接士名簿

溶接士名簿						
工事名称 陸上出荷設備最適化工事						
番号	氏名	生年月日	溶接士資格証			備考
			種類	番号	有効期限	
1	溶接 太郎	R1.5.1	C-2F2P		2018.10.31	
			T-1F1P		2018.12.31	

適格性証明書



✓ 溶接士名簿と適格性証明書照合事項

- ① 氏名及び生年月日
- ② 溶接士資格種類
- ③ 有効期限

## 6-4. 非破壊検査記録(浸透探傷試験)

工事件名： 陸上出荷最適化工事

検査報告書

浸透探傷試験

工場溶接

平成30年 8月

- ✓ 試験記録目次
- ① 浸透探傷試験記録(拡大記載有り)
  - ② 浸透探傷検査状況(写真)(拡大記載有り)
  - ③ 検査員名簿及び証明書写し(拡大記載有り)

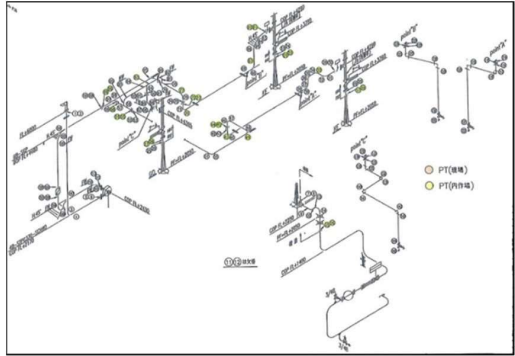


# 6-4. 非破壊検査記録(浸透探傷試験)

## ① 浸透探傷試験記録

項目	内容	検査箇所
申請書	陸上出荷最適化工事	陸上出荷最適化工事
検査種別	溶接探傷試験 (工業溶接)	溶接探傷試験
試験日	2024年9月14日	2024年9月14日
検査時間	10:00~12:00	10:00~12:00
検査場所	陸上出荷最適化工事	陸上出荷最適化工事
検査対象	溶接部	溶接部
検査器具	PT装置、PT剤、目視検査器具	PT装置、PT剤、目視検査器具
検査方法	目視検査、PT法	目視検査、PT法
検査結果	合格	合格
検査員	検査員	検査員
検査責任者	検査責任者	検査責任者
検査承認者	検査承認者	検査承認者
検査記録	検査記録	検査記録
検査報告書	検査報告書	検査報告書

試験箇所(又は構造番号)	試験日	判定	割合	備考
009-09-001-01	9/14	合格	50%	
009-09-001-02	9/14	合格	50%	
009-09-001-03	9/14	合格	50%	
009-09-001-04	9/14	合格	50%	
009-09-001-05	9/14	合格	50%	
009-09-001-06	9/14	合格	50%	
009-09-001-07	9/14	合格	50%	
009-09-001-08	9/14	合格	50%	
009-09-001-09	9/14	合格	50%	
009-09-001-10	9/14	合格	50%	
009-09-001-11	9/14	合格	50%	
009-09-001-12	9/14	合格	50%	
009-09-001-13	9/14	合格	50%	
009-09-001-14	9/14	合格	50%	
009-09-001-15	9/14	合格	50%	
009-09-001-16	9/14	合格	50%	
009-09-001-17	9/14	合格	50%	
009-09-001-18	9/14	合格	50%	
009-09-001-19	9/14	合格	50%	
009-09-001-20	9/14	合格	50%	



- ✓ 申請書記載検査項目が実施されているか確認 (溶接線数に対する検査は不足していないか) ※本申請では全溶接線の20%以上を検査することとしたため溶接線145箇所中34箇所実施
- ✓ 溶接照合図と試験記録の試験箇所とに不整合がないか確認
- ✓ 検査日が非破壊検査技術者証明書有効期限内で実施されているか確認。(非破壊検査技術者証明書については次頁にて解説)

# 6-4. 非破壊検査記録(浸透探傷試験)

## ② 浸透探傷検査状況 (写真)



# 6-4. 非破壊検査記録(浸透探傷試験)

## ③検査員名簿及び証明書写し

工事名称 陸上出荷最適化工事		非破壊検査員名簿		貯槽番号	---
工事番号				容量形式	---
				建設場所	---
番号	氏名	生年月日	技量認定証明書		備考
1	検査 太郎	R1.5.1	種類	番号	
			NDI-PT2		2022.3.31

JIS Z 2305  
非破壊試験技術者資格証明書写し

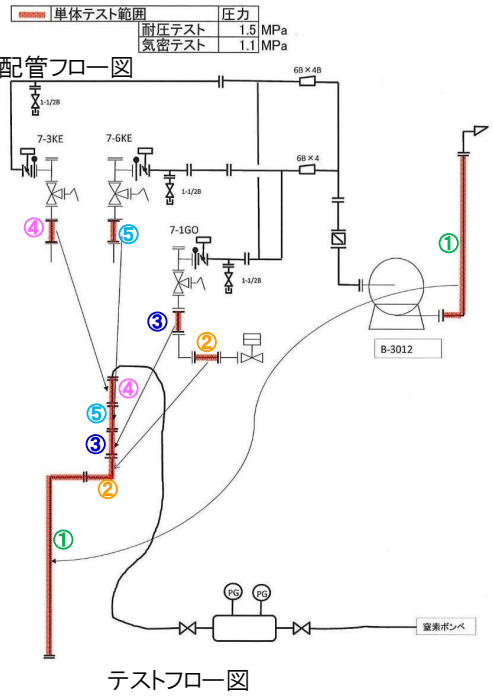
氏名及び種別・番号	資格証写し
【氏名】 検査 太郎	
【種別】 浸透探傷試験・レベル2	
【認証番号】	

✓ 非破壊検査員名簿と非破壊検査技術者資格証明書照合事項  
① 氏名及び生年月日  
② 検査種別  
③ 有効期限  
④ 種別(浸透探傷試験レベル2以上であること)

# 10. 耐圧試験結果

## ①耐圧・気密テストフロー

陸上出荷設備最適化工事テストフロー  
内作場施工分

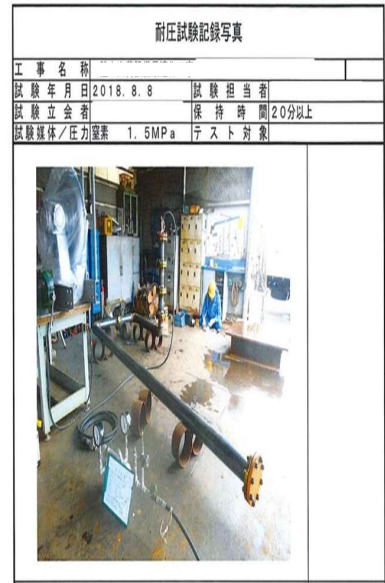
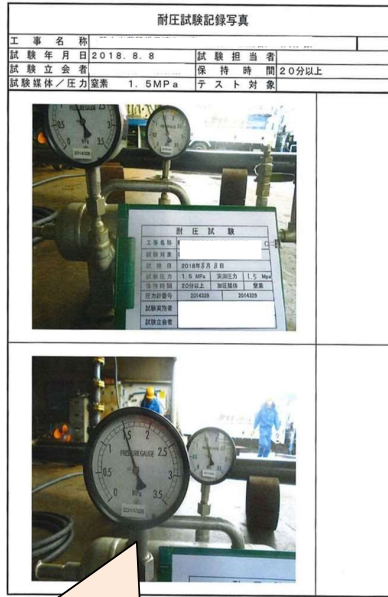


✓ 工場において配管ピースを結合し、試験を実施する場合全てのピースが試験範囲対象となっているか配管フロー図とテストフロー図でどの部位であるかを明示する。

# 10. 耐圧試験結果

## ②\_耐圧試験記録/記録写真

配管圧力試験記録	
工事名称	工事
工事場所	
適用法規	消防法
対象配管種	
法規区分	
試験実施日	2018.8.8
配管詳細	STPG370 S/40 4B
試験区分	耐圧試験
試験圧力	1.5MPa以上
試験媒体	窒素
試験確認箇所	溶接線全箇所
保持時間	20分以上
試験方法	変形等の異常確認
試験者	
試験立会者	
試験確認結果	変形等の異常無し

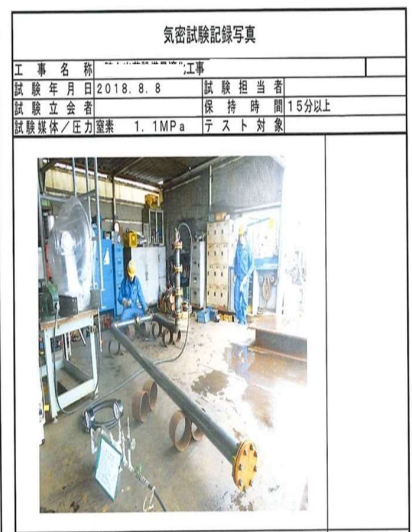
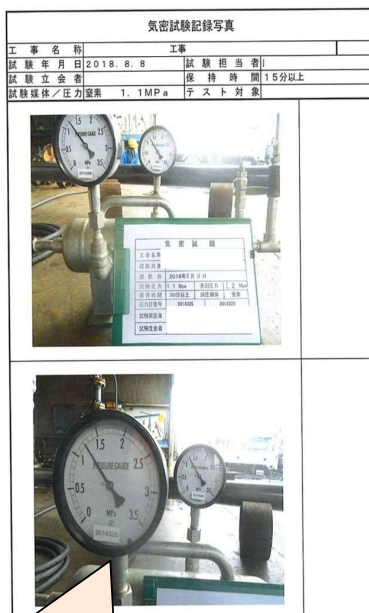


✓ 圧力計の指示値が読み取れる写真を必ず添付する

# 10. 耐圧試験結果

## ③\_気密試験記録/記録写真

配管圧力試験記録	
工事名称	化工事
工事場所	
適用法規	消防法
対象配管種	
法規区分	
試験実施日	2018.8.8
配管詳細	STPG370 S/40 4B
試験区分	気密試験
試験圧力	1.1MPa以上
試験媒体	窒素
試験確認箇所	溶接線全箇所
保持時間	15分以上
試験方法	溶接部の漏洩確認
試験者	
試験立会者	
試験確認結果	漏洩無し



✓ 圧力計の指示値が読み取れる写真を必ず添付する



# 10. 耐圧試験結果

④\_検査証明書（耐圧・気密試験にて使用した圧力計の検査証明書を添付）

発行番号 170105-01 1/5

### 検査証明書

依頼者  
 検査項目 品名： 耐圧試験圧力計  
 メーカー名：  
 能力： 0~0.5MPa  
 精度： 0.01MPa  
 3014010  
 3014010  
 製造標準： 圧力計製造標準 JIS B 7500  
 品名： Jカレンジ 器具 有物器具  
 型番： 901

検査環境 温度： 20℃ ± 2℃  
 検査実施日 2017年10月31日  
 検査結果 測定合格

※本製品は、国産のトレーサビリティシステムに基づいて、製造・検査及び出荷に合格したことを証明します。  
 ※本製品・検査に際しては測定記録簿、検査申請書、検査記録簿を併用して検査が行われており、当該測定結果は当該測定記録簿、検査申請書、検査記録簿にて確認いただけます。

発行日 2017年10月31日

### 圧力計検査成績書

試験機種 品名： 高精度デジタル圧力計  
 型式文書番号： 検査記録簿第100号  
 検査標準 JIS B 7500  
 検査日 2017年10月31日

No.	品名	メーカー	1点値	検査結果					検査結果	判定
				最大値	最小値	平均値	標準偏差	分散		
0014010	0.5MPa	高精度デジタル圧力計	0.15MPa	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	合格
0014010	0.5MPa	高精度デジタル圧力計	0.15MPa	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	合格
0014010	0.5MPa	高精度デジタル圧力計	0.15MPa	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	合格

発行番号 170105-00 3/5

### トレーサビリティ証明書

下記情報に基づき、自社の品質システムに基づき、定められた校正手順に従って校正されており、下記情報に基づき、自社の品質システムに基づき、定められた校正手順に従って校正されています。

標準品のトレーサビリティ保証

【国産標準】  
 国産標準品  
 【検査結果】  
 検査結果  
 【検査項目】  
 検査項目

検査実施者  
 品名 型式 圧力レンジ 標準 標準偏差 校正年月日  
 品名 型式 圧力レンジ 標準 標準偏差 校正年月日  
 品名 型式 圧力レンジ 標準 標準偏差 校正年月日

発行日 2017年10月31日 発行責任者

# 11. 消防用設備等試験結果報告書・検査記録写真

（目的）

増設設置した固定式水噴霧消火設備（スプレーヘッド）が基準吐出量を満足する性能であることを確認する

事前準備

1	タンクローリー車手配（散布状況確認用）
2	<ul style="list-style-type: none"> <li>・アイランド水噴霧消火ヘッダー弁確認作動</li> <li>・アイランド水噴霧消火設備配管末端部へ圧力確認用圧力計取付け</li> <li>・固定水噴霧消火設備行きラインストレーナー詰まり確認（必要に応じて清掃実施）</li> <li>・施設防水シート養生</li> </ul>

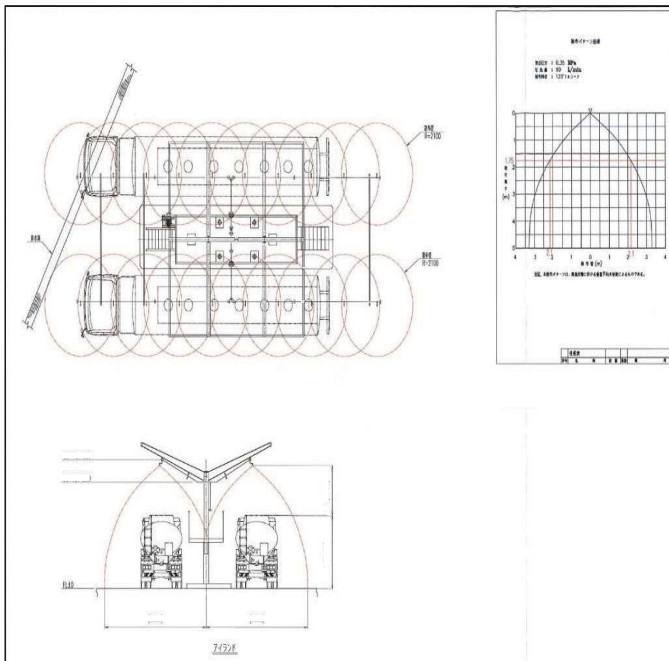
通水テスト

項目	確認事項
1 消火ポンプ起動 アイランド水噴霧消火ヘッダー弁開放	
2 スプレーヘッドへの通水	①スプレーヘッド吐出量を満足する通水圧力であるか ※アイランド水噴霧消火設備配管末端部圧力：0.35Mpa+ （配管末端部圧力が0.35Mpa+あれば基準吐出量を満足する）  ②噴霧状況 ※ローリー全体へ均一に噴霧されているか（散布図確認）

# 11. 消防用設備等試験結果報告書・検査記録写真

変更許可申請に添付した固定式水噴霧消火設備改造設計計算書より

散布図面



スプレーヘッド予想性能曲線

