

# 明確化した受入れ処置要領の策定

LP 製造-1-1-4

高圧ガス保安法の危害予防規定に基づくローリー受入れ基準と受入れ作業中の異常状態に対する措置について、一つの要領にまとめている。

要領には、受入れ方法や異常状態に対する措置を具体的に記載し、事故防止及び拡大防止を図る。

事業所名：三菱電機（株）パワーデバイス製作所

所在地：福岡市

従業員数：500名

## LP Gローリー受入作業及び異常発生時の処置要領

1. 目的  
この要領書は、高圧ガス保安法に基づく危害予防規程に基づき、液化石油ガス製造所における、液化石油ガス（以下「LP G」）ローリー受入作業及び、受入作業時に異常が発生した際の処置について、保安事項を具体的に定め災害、事故防止に努め安全を図る事を目的とする。
2. 受入責任者及び受入担当者  
(1) 受入立ち合いは、保安係員若しくは、保安係員の教育を受けた者（以下「受入担当者」）が行う。  
(2) 受入作業中であることが判るように標示を行う。  
(3) 受入に際しては、受入責任者（受入担当者）及び移動監視官等の立会のもと行なう。  
(4) 受入作業時間外は、製造設備にローリーを連結したまま駐車してはならない。  
(5) ローリーの駐車時間は、2時間以内とする。
3. 受入準備  
3-1. 誘導  
(1) 貯槽等の製造設備及び他の車両、防護柵等にローリーが接触しないよう、ローリーを定位置まで安全に誘導する。  
(2) 誘導する際、車両の前後に立つて行うことは危険であるため、必ず車両の側面で行う。  
(3) 定位置に車両を停止させた後、車止めを行う。  
3-2. 確認  
(1) 運転者がサイドブレーキをかけ、エンジンを停止し、エンジンキーを抜いたか、電気装置の電源を完全に断ったか等の確認を行う。又エンジンキーは、受入完了時迄隣接保管箱に収納しておく。  
(2) 出荷伝票（送り状）を受け取り、出荷者の名称、品名、数量等を確認し、必要事項を記入すること。  
(3) 受入貯槽の残液量を計量し、過充填にならないことを確認する。  
(4) 受入時のローリー温度、圧力、数量、受入開始時刻、車両番号、及び運転者の氏名等を確認し、必要事項をLP G受入記録表に記録すること。  
(5) ローリー側の各バルブから漏洩がないか目視等により確認すること。  
(6) アースを確実に取り、消火器を使用しやすい場所に設置したことを確認すること。  
(7) ローリー側の緊急遮断弁の操作位置及び操作方法を確認すること。  
3-3. 受入ホース等の接続  
(1) ローリー及び受入ホースのカップリングキャップを取り扱う際は、ブリーダーバルブをゆっくり開き、圧力のないことを確認すること。  
(2) 受入ホースの接続は、カップリング部分に無理な力が加わらないように注意すること。  
(3) 貯槽のバルブを開いて接続バルブ間の空気を排除し、接続部の漏洩の有無を石鹼水（又は、目視）で確認すること。
4. 受入開始  
(1) バルブの開閉は、ゆっくり開き、ローリー緊急遮断弁、ローリー元弁、貯槽元弁の順に開くこと。  
(2) バルブの開閉が完了した後、ローリー側のブリーダーバルブをゆっくり開いて液が流入しているか確認すること。  
(3) 送液ポンプが駆動した後、吸入、吐出及びポンプ部より漏洩の有無を石鹼水（又は、目視）で確認すること。  
(4) 受入責任者（受入担当者）は、常に受入状況を監視するだけでなく、車両の接近及び火気等の周囲の状況についても監視すること。
5. 受入完了  
5-1. 受入完了確認  
(1) ブリーダーバルブにより、液流の無いことを確認する。  
(2) 貯槽液面計で受入量と出荷伝票数量が同じであることを確認する。  
5-2. 送液ポンプの停止  
液送が完了したことを確認した後、送液ポンプを停止し貯槽元弁を閉止すること。