

7 0 0 0 L L P ガスバルク貯槽 2900B (堅置・胴取出) 納入仕様書

制定年月日 2003年2月3日

改 定

訂正 番号	日 付	訂 正 内 容	承認	担当
1	03-04-10	4 / 9 頁 連続信号 液面計追記	根岸	守部
2	04-10-22	塗装使用・本書書式	川崎	守部
3	06-06-09	本書式全面見直し 型式変更 BH 2900B	守部	早坂
4	07-09-25	誤記訂正	守部	早坂
5	08-06-04	放出管長さ改定	川崎	守部
6	08-08-08	液面計 備考欄表記訂正	川崎	守部
7	09-04-28	バルブ型番変更 (一部 S U S 化)	矢澤	守部

株式会社 関東高压容器製作所 バルク事業部

承認	点検	担当
根岸	初見	守部

1. 適用範囲

本仕様書は、「液化石油ガスの保安の確保及び取引の適正化に関する法律」に定めるバルク供給の係る供給設備としてのバルク貯槽に適用します。

2. 適用法規

- | | |
|---------------------|--------------------------------------|
| (1) 高压ガス保安法 | 特定設備検査規則 |
| (2) 液化石油ガス法
及び省令 | 液化石油ガスの保安の確保及び取引の適正化に関する法律
及び施行規則 |
| (3) 液化石油ガス法告示 | バルク供給及び充填設備に関する技術上の基準等の細目を定める件 |

3. 貯槽仕様

図面番号「 2900B-05 」に示す通りとし、その概要は次の通りです。

3-1. 構造

型式	バルク貯槽
設置区分	地上設置型（竖置、胴取出）
貯槽本体内径	1750 mm
胴体板厚	13.6 mm
鏡板板厚	13.6 mm
鏡形状	2：1半楕円
プロテクター板厚	2.3 mm
貯槽全長	2340 m（プロテクター含む）
貯槽全幅	1778 mm
貯槽全高	約3474 m（放出管上部までの高さとする）
計算総重量	約2800 kg

3-2. 主要諸元

充填ガス	液化石油ガス
内容積	7000 Lit
充填ガス量	2800 kg
設計圧力	1.8 MPa
設計温度	40
耐圧試験圧力	2.7 MPa
気密試験圧力	1.8 MPa
安全弁設定圧力	1.8 MPa
腐れ代	0 mm

3-3. 材料

胴体	SM520B	(JIS G 3106)
鏡板	SM520B	(JIS G 3106)
吊金具	SS400	(JIS G 3101)
脚	SS400	(JIS G 3101)
ノズル（ネック）	S25C	(JIS G 4051)
サイフォン管	STPG370	(JIS G 3454)
プロテクター	SS400	(JIS G 3101)
ボルト・ナット	SUS304	(JIS G 4304)

4. 成 形

4-1. 鏡板

絞り加工（冷間プレス加工）による成形を行います。

その内外面は有害な絞りキズが無く、かつその板厚は計算最小板厚を上回るよう成形します。

4-2. 胴体

ロール加工による成形を行います。

5. 溶 接

高圧ガス保安協会の「溶接施工法確認試験」に合格した溶接方法、条件により有資格者が溶接します。

5-1. 長手溶接

突合せ継手とし、炭酸ガスアーク自動溶接による両側溶接とします。

5-2. 周溶接

裏当金付突合せ継手とし炭酸ガスアーク自動溶接による片側溶接とします。

5-3. ノズル

炭酸ガスアーク溶接による表裏の両面全周溶接とします。

6. 試験・検査

法定検査は、高圧ガス保安協会が行う特定設備検査を受け、合格するものとします。

6-1. 材料検査

胴板、鏡板及びノズルの材質、板厚及び寸法を材料証明書（ミルシート）と照合し、有害な欠陥が無いことを確認します。

6-2. 開先検査

溶接施工前に開先形状の検査を行い、有害な欠陥が無いことを確認します。

6-3. 機械試験

同一仕様のバルク貯槽を同一の製造工程で1年を超えない期間において製造する場合は、当該複数のバルク貯槽から1個の試験片を作成し、長手継手及び周継手の引張試験、表曲げ試験、裏曲げ試験を行い、規定の引張強さ以上、規定の割れ長さ以下のものを合格とします。

6-4. X線検査

長手溶接継手及び周溶接継手全線の20%以上について施行し、日本工業規格 J I S Z 3 1 0 4 の分類方法による1類又は2類を合格とします。

6-5. 耐圧試験

2.7MPaの水圧により施行し、異常膨張及び漏れの無いものを合格とします。
（加圧保持時間は、15分以上とする。）

6-6. 気密試験

1.8MPaの空圧により施行し、貯槽本体より漏れ無きものを合格とします。
（加圧保持時間は、15分以上とする。）

7. 表 示

特定設備検査規則に規定された必要事項を打刻した銘板を取付けます。

8. 塗 装

液化石油ガス法施工規則関係告示に基づき、塗装を実施します。

8-1. 外面処理

1種ケレン処理（ショットブラスト）を行います。

8-2. 塗装

自然乾燥により、下記の塗装を実施します。

錆止め エポキシ樹脂塗料 (JIS K5627 同等以上) 2回塗り (1回当り20 μ 計40 μ)

上塗り ポリウレタン樹脂塗料 (JIS K5572 同等以上) 2回塗り (1回当り15 μ 計30 μ)

塗色は、白 (マンセル値 N-9) を標準とします。

9. 付属機器

下記のを貯槽に規定のトルクにて取付けた後、安全弁動作圧力以下(1.4MPa)の空気を封入し、発泡剤による弁類取付け部分の気密試験を実施し漏れ無きものを合格とします。
(加圧保持時間は、10分以上とします。)

液取入ライン : 過充填防止装置、液取入弁、液取入用カップリング

液取出ライン : 液取出弁

ガス取出ライン : ガス取出弁

均圧ライン : 均圧弁、均圧カップリング

安全弁 : 連結弁、安全弁

液面計 : フロート式液面計 { 2点接点 (20%、40%) を標準とします。 }

: 液ライン及びガスラインのガス放出防止装置については、使用される調整器能力に対応するものを客先殿にて手配及び取付け願います。

10. 納 入

10-1. 真空引き

貯槽内面は異物の無いよう清掃し、乾燥後貯槽内部の真空引き (真空度60KPa) を行います。尚、真空引きの旨を ガス取出弁に表示票により表示します。

10-2. 同 梱 品

「火気厳禁」「L Pガス」(丸ゴシック体、赤字)のシール、補修用塗料(缶入り上塗り用補修塗料 80mL)、プロテクター扉用南京錠をビニール袋に入れプロテクター内部に同梱します。

10-3. 受 渡 し

車両車上渡しとします。

11. 提 出 書 類

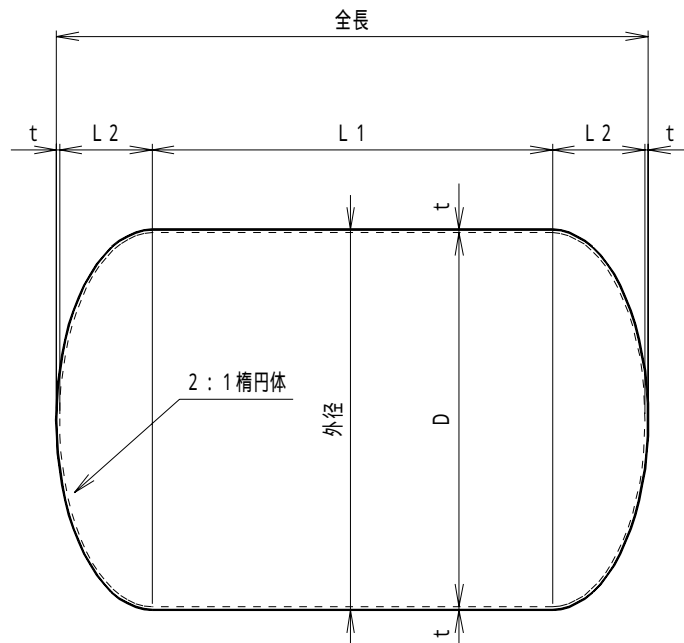
特定設備検査合格証

高圧ガス設備試験等成績証明書

認定試験者試験等成績書

12. 保 証

受渡し後1.5年間において弊社の責により発生した欠陥については、その補修工事のみ無償にて実施します。



$$V = V_1 + V_2 - V_3$$

- V : 貯槽正味内容積 [Lit]
- V₁ : 貯槽胴部 (平行部) 内容積 [Lit]
- V₂ : 貯槽鏡部内容積 [Lit]
- V₃ : 除去容積 [Lit]

貯槽各部寸法

- D : 胴の内径 1750 [mm]
- L : 全長 (外寸法) 3218 [mm]
- L₁ : 胴長 (平行部) 2315.8 [mm]
- L₂ : 鏡内側のだ円体の短径の 1 / 2 の長さ 437.5 [mm]

$$V_1 = \left(\frac{\pi}{4}\right) \times D^2 \times L_1 \times 10^{-6} = \left(\frac{3.14159}{4}\right) \times 1750^2 \times 2316 \times 10^{-6}$$

$$= 5,570.152 \text{ (L)}$$

$$V_2 = \left(\frac{\pi}{24}\right) \times D^3 \times 10^{-6} = \left(\frac{3.14159}{24}\right) \times 1750^3 \times 10^{-6}$$

$$= 701.541 \text{ (L)}$$

$$V_3 = 4.895$$

$$V = V_1 + V_2 \times 2 - V_3 = 5,570.152 + 1403.08 - 4.895$$

$$= 6,968.338 \text{ (L)} \quad 7,000 \text{ (L)}$$

よって 内容積 (呼称) は、 **7,000** (L) とします。

$$W = 0.85 \ w V$$

(液化石油ガス法施行規則による)

W : 貯蔵能力 [kg]

w : い号液化石油ガスの温度 40 における液比重 0.473 [kg/Lit]

液比重は、J L P A バルク貯槽基準 (J L P A 2 0 2 - 3) による

V : 貯槽内容積 6968.338 [Lit]

$$W = 0.85 \ w V = 0.85 \times 0.473 \times 6,968.338$$

$$= 2,801.620 \text{ (kg)} \quad 2,800 \text{ (kg)}$$

よって 貯蔵能力 (呼称) は、 **2,800** (kg) とします。

1. 円筒胴の胴板 (特定設備検査規則 [別添1]第6条第1項第一号イ(1)(i)による。)

$$t = \frac{P D_i}{2 a - 1.2 P} +$$

t : 胴板の最小厚さ	[mm]
P : 設計圧力	1.8 [MPa]
D _i : 胴の内径 (腐れしろ除く)	1750 [mm]
a : 設計温度における材料の許容引張応力	130 [N/mm ²]
: 溶接継手の効率	0.95
: 腐れしろ	0 [mm]

$$t = 12.87 \text{ [mm]}$$

使用板厚は、13.60 [mm]とする。

2. 半楕円体鏡板 (特定設備検査規則 [別添1]第6条第1項第三号ロ(1)による。)

$$t = \frac{P D K}{2 a - 0.2 P} + \quad K = \frac{1}{6} \left[2 + \left(\frac{D}{2 h} \right)^2 \right]$$

t : 鏡板の最小厚さ	[mm]
P : 設計圧力	1.8 [MPa]
D : 鏡板内側の半楕円体の長径 (腐れしろ除く)	1750 [mm]
K : 鏡板の形状によって定まる係数	1
h : 鏡板内側の半楕円体の短径の1/2の長さ (腐れしろ除く)	437.5 [mm]
a : 設計温度における材料の許容引張応力	130 [N/mm ²]
: 溶接継手の効率	1
: 腐れしろ	0 [mm]

$$t = 12.14 \text{ [mm]}$$

使用板厚は、13.60 [mm]とする。

バルク貯槽の所要吹出し量 (W 1)

$$W 1 = \frac{2.56 \times 10^8 \times S^{0.82} \times F + H}{L}$$

W 1 : バルク貯槽の安全弁から 1 時間に吹出すべきガス量 (kg/h)

S : 貯槽の表面積 (m²)

$$S = D o l + 2 \times 0.345 D o^2$$

D o : 貯槽の外径 = 1.777 m

l : 貯槽の胴部の長さ (正接線間距離) = 2.316 m

$$S = 1.777 \times 2.316 + 2 \times 0.345 \times 1.777^2 = 19.77 \text{ m}^2$$

L : 吹出し量決定圧力における貯槽内の液の蒸発潜熱 (J/kg) で液化石油ガス保安規則告示運用解釈による。

$$\begin{aligned} \text{吹出し量決定圧力 } P &= \text{設定圧力} \times 1.2 + 0.1 \\ &= 1.8 \times 1.2 + 0.1 \\ &= 2.26 \text{ Mpa} \end{aligned}$$

$$L = 250000 \text{ J/kg}$$

F : 0.8

H : 直射日光及び他の熱源からの入熱による補正係数であって、次の算式により得られた数値

$$H = (65 - t) a'$$

t : 吹出し量決定圧力におけるガスの温度 = 62.5

a' : 日光をうける面積 = $1/2 \times S = 1/2 \times 19.77 = 9.887 \text{ m}^2$

$$H = (65 - 62.5) \times 9.887 = 24.717$$

$$W 1 = \frac{2.56 \times 10^8 \times 19.77^{0.82} \times 0.8 + 24.717}{250000} = 9466 \text{ kg/h}$$

使用安全弁の所要吹出し量 (W 2)

$$W 2 = A C K P \sqrt{\frac{M}{Z T}}$$

W 2 : 使用する安全弁から 1 時間に吹出るガス量 (kg/h)

A : 安全弁の所要吹出し面積 (cm²)

$$A = D L \text{ (平面座)}$$

D : 弁座口径 = 2.9 cm

L : 弁リフト = 0.659 cm

$$A = 2.9 \times 0.659 = 6.00 \text{ cm}^2$$

C : 断熱指数 に対する値 = 2495 (=1.13)

K : 吹出し係数 = 0.655

P : 吹出し量決定圧力 = 2.26 Mpa

M : ガスの分子量 = 44.1

Z : 圧縮係数 = 0.68

T : 吹出し量決定圧力におけるガス温度 = 335.5 ° K

$$W 2 = 6.00 \times 2495 \times 0.655 \times 2.26 \times \sqrt{\frac{44.100}{0.68 \times 335.5}} = 9742 \text{ kg/h}$$

以上の計算結果により 9466 < 9742 (W 1 < W 2) となります。
したがって使用する安全弁の吹出し量は、告示の規定に適合しています。

充填量表

02-BW-010-07

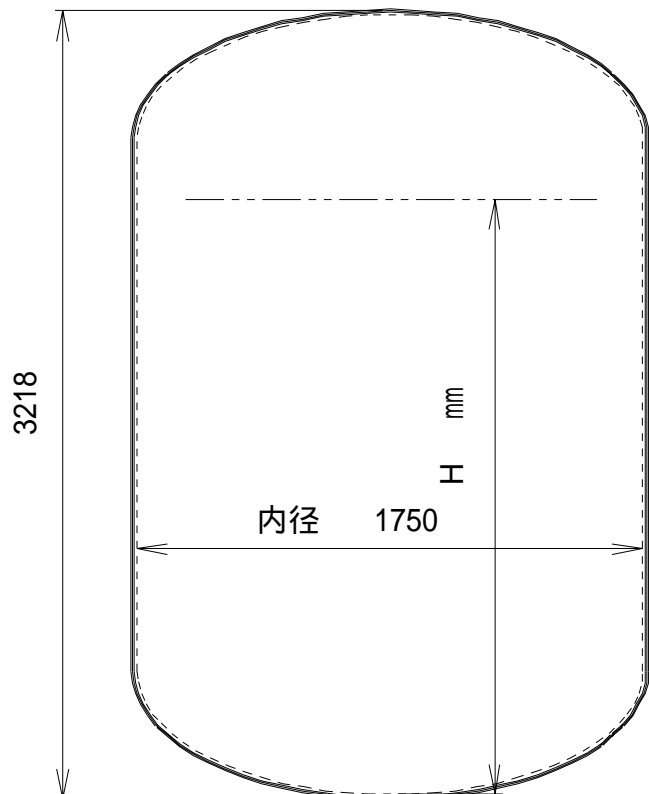
8/9 頁

充填量 (%)	充填量 (Lit)	貯槽内底面からの高さH (mm)	充填量 (%)	充填量 (Lit)	貯槽内底面からの高さH (mm)
5	349	285	55	3836	1741
10	698	436	60	4185	1886
15	1046	581	65	4533	2031
20	1395	726	70	4882	2176
25	1744	871	75	5231	2320
30	2092	1016	80	5579	2465
35	2441	1161	85	5928	2610
40	2790	1306	90	6277	2755
45	3138	1451	95	6625	2907
50	3487	1596	100	6974	3191

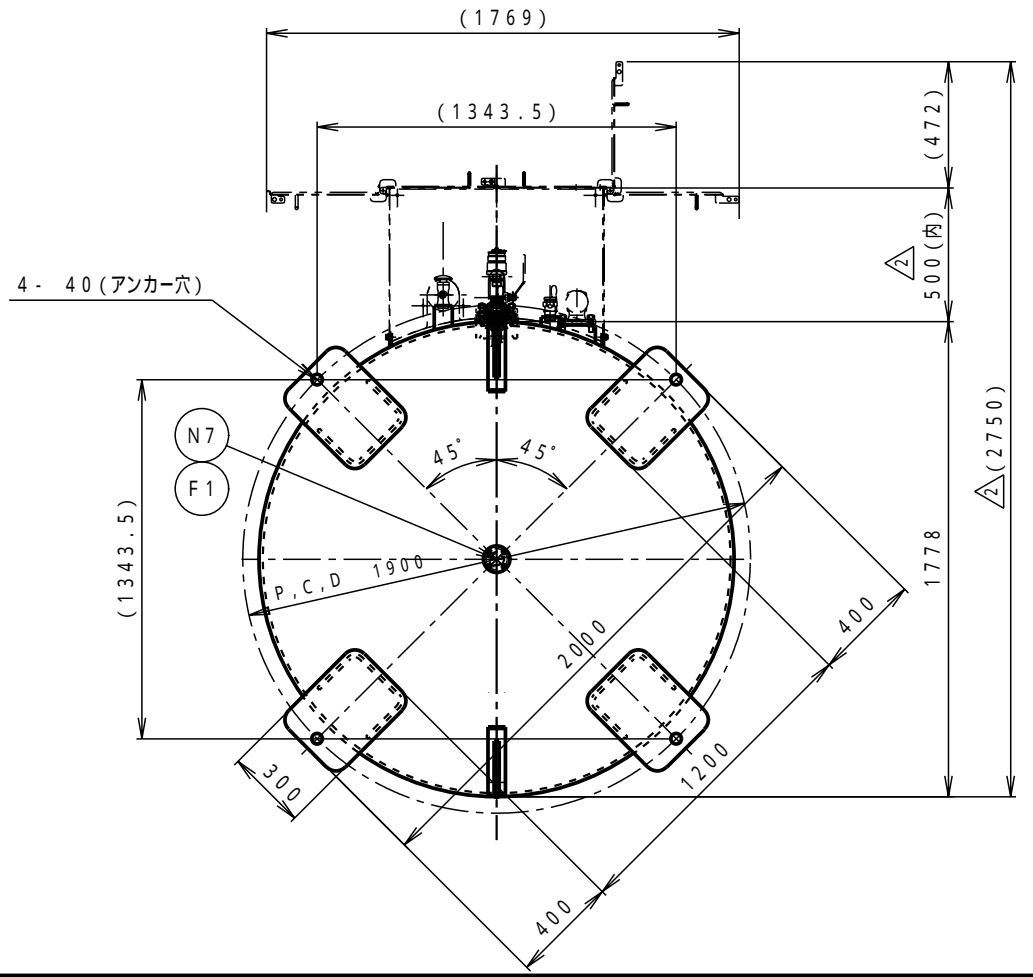
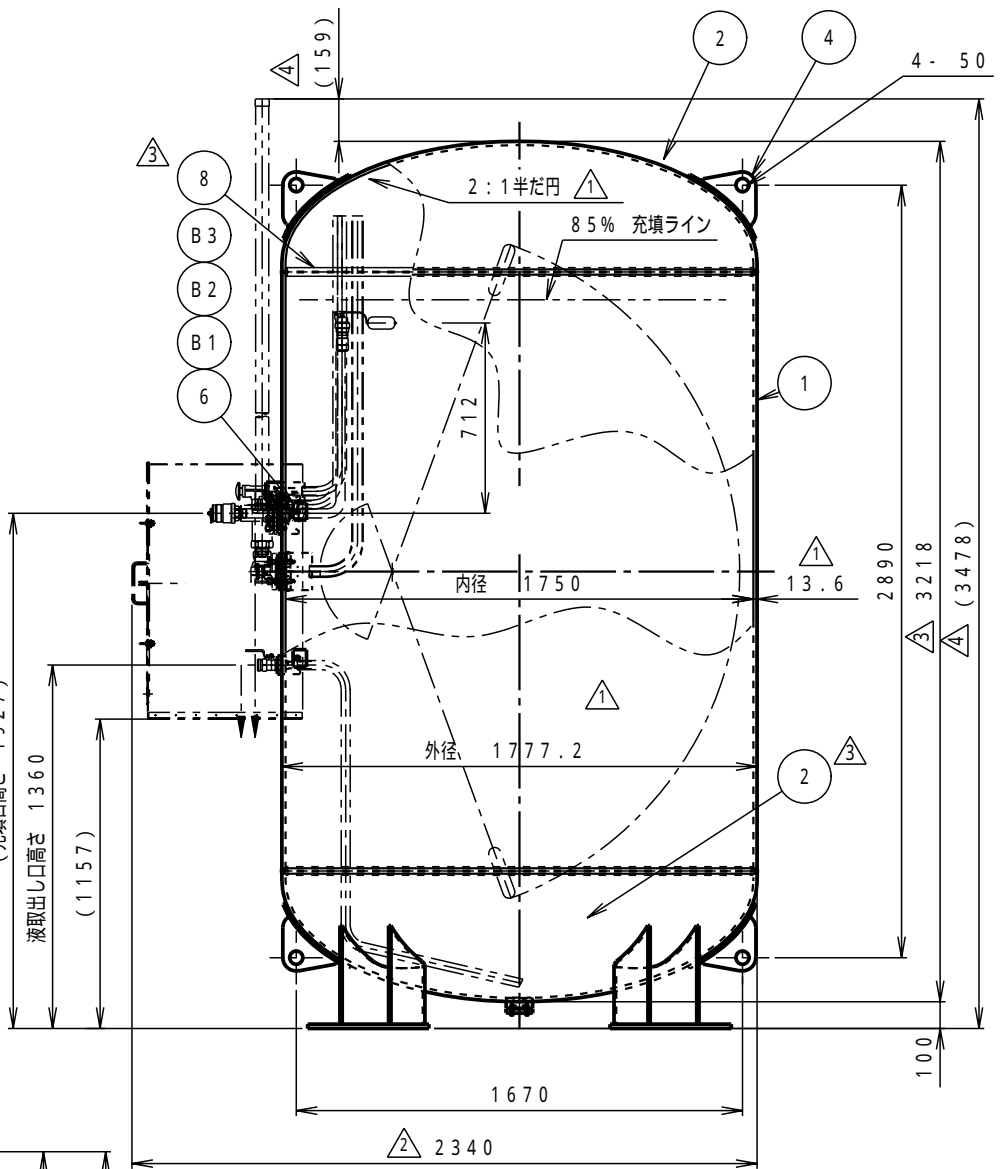
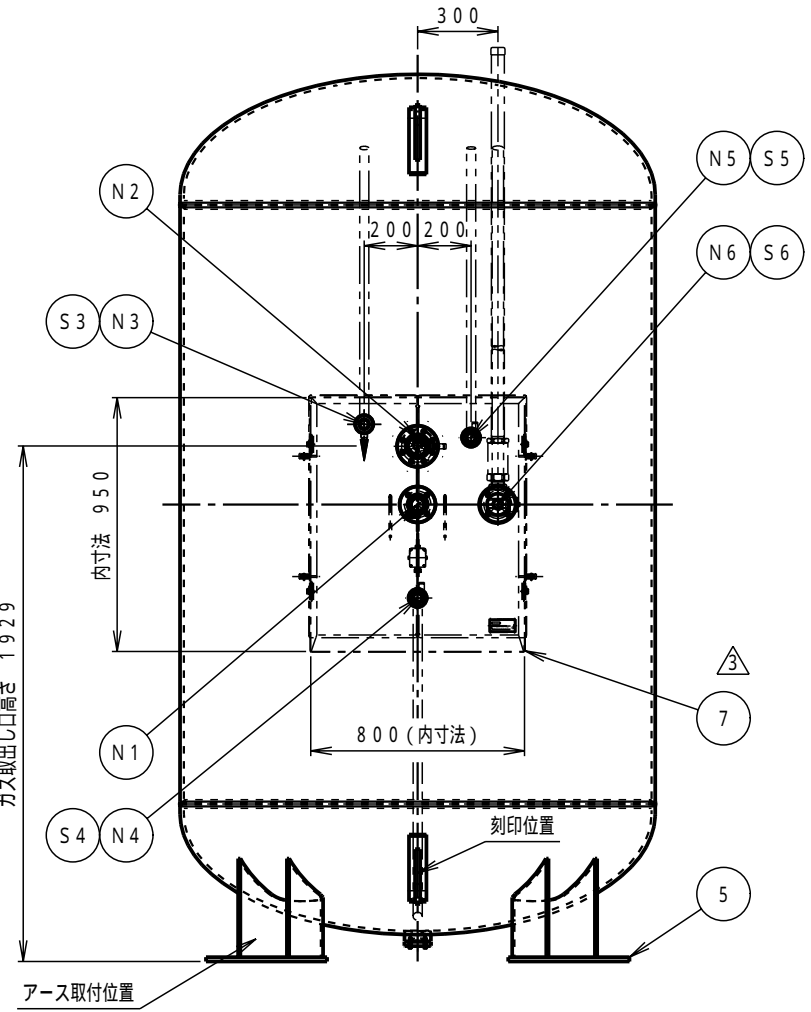
貯槽内底面からの高さ 2538 mm = 充填量 5753 Lit 82.5 %

貯層仕様

- 1) 内径 1750 mm
- 2) 全長 (鏡間) 3218 mm
- 3) 設計容積 6973 L
- 4) 設計形態 縦置き型



名称	製品コード	備考
民生用仕様		
液面計		
フロート式液面計	FG-2K	大臣認定品 (株)宮入バルブ
過充防止弁	COC-150U	設備試験品 (株)宮入バルブ
液取入弁	BFV-203U	大臣認定品 (株)宮入バルブ
液取入弁カップリング	LPF-20M-06	大臣認定品 キャップ付き (株)宮入バルブ
ガス取出弁	SG-102BまたはLP-110CNP	大臣認定品 プラグ付き (株)宮入バルブ
液取出弁	LP-110CNP	大臣認定品 プラグ付き (株)宮入バルブ
安全弁元弁	SBL-40	大臣認定品 (株)宮入バルブ
安全弁	LPR-670S	大臣認定品 放出管付き (株)宮入バルブ
均圧弁	LP-110CNF	大臣認定品 (株)宮入バルブ
均圧弁カップリング	V-81C-MC	大臣認定品 キャップ付き (株)宮入バルブ
工業用仕様		
液面計		
フロート式液面計	FG-2K	大臣認定品 (株)宮入バルブ
過充防止弁	COC-150U	設備試験品 (株)宮入バルブ
液取入弁	BFV-203U	大臣認定品 (株)宮入バルブ
液取入弁カップリング	LPF-25M-05	大臣認定品 キャップ付き (株)宮入バルブ
ガス取出弁	SG-102BまたはLP-110CNP	大臣認定品 プラグ付き (株)宮入バルブ
液取出弁	LP-110CNP	大臣認定品 プラグ付き (株)宮入バルブ
安全弁元弁	SBL-40	大臣認定品 (株)宮入バルブ
安全弁	LPR-670S	大臣認定品 放出管付き (株)宮入バルブ
均圧弁	LP-110CNF	大臣認定品 (株)宮入バルブ
均圧弁カップリング	LPF-20M-06M-01	大臣認定品 キャップ付き (株)宮入バルブ



訂正ヶ所	訂正年月日	訂正理由	担当	承認
△1	04/08/31	胴・鏡、板厚変更	守部	根岸
△2	06/04/06	プロテクターサイズ変更	守部	川崎
△3	06/04/21	誤記訂正	早坂	守部
△4	08/06/04	放出管長さ改定	初見	守部
△5	09-04-23	バルブ型番(一部SUS化)	初見	守部

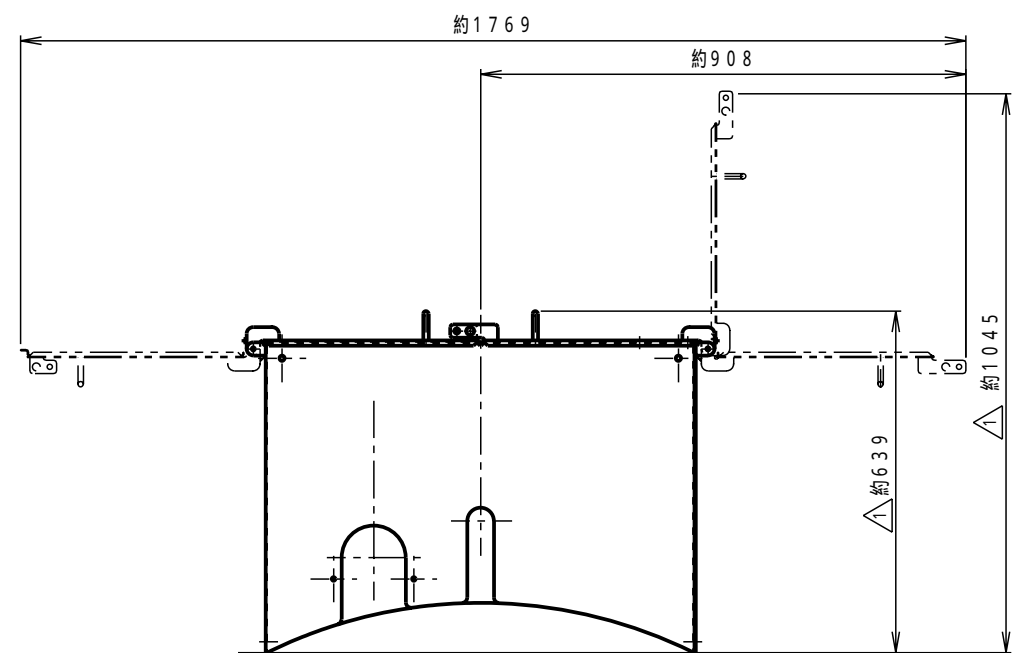
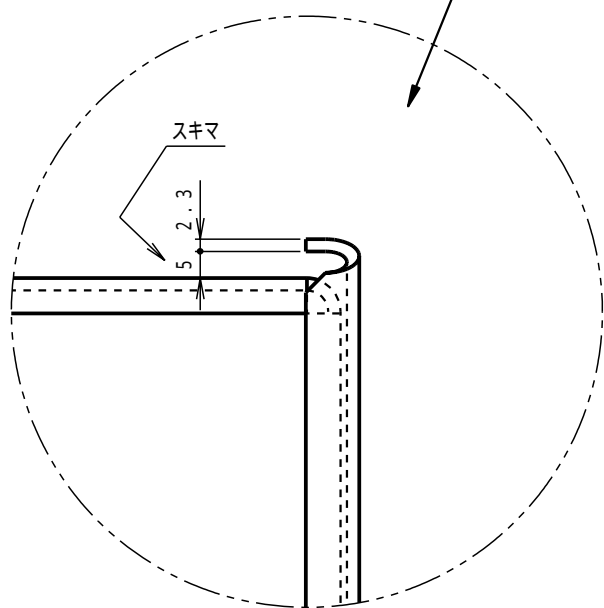
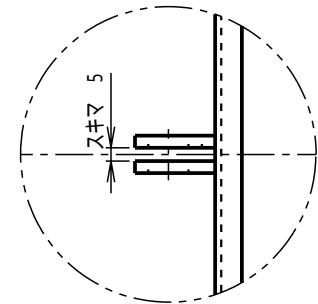
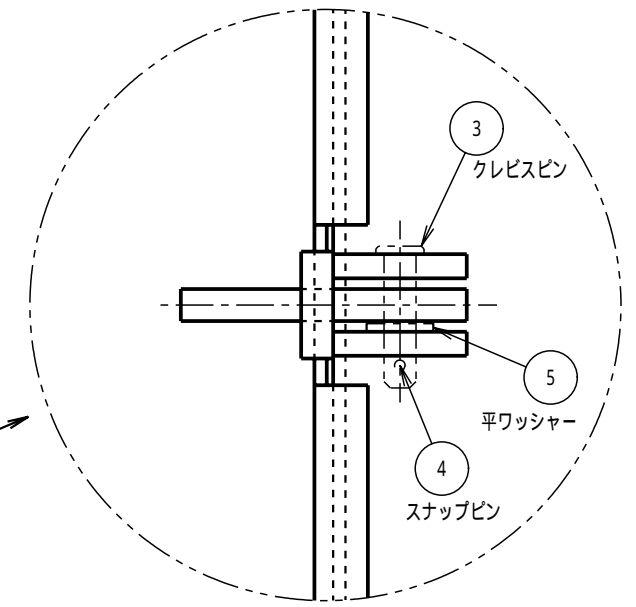
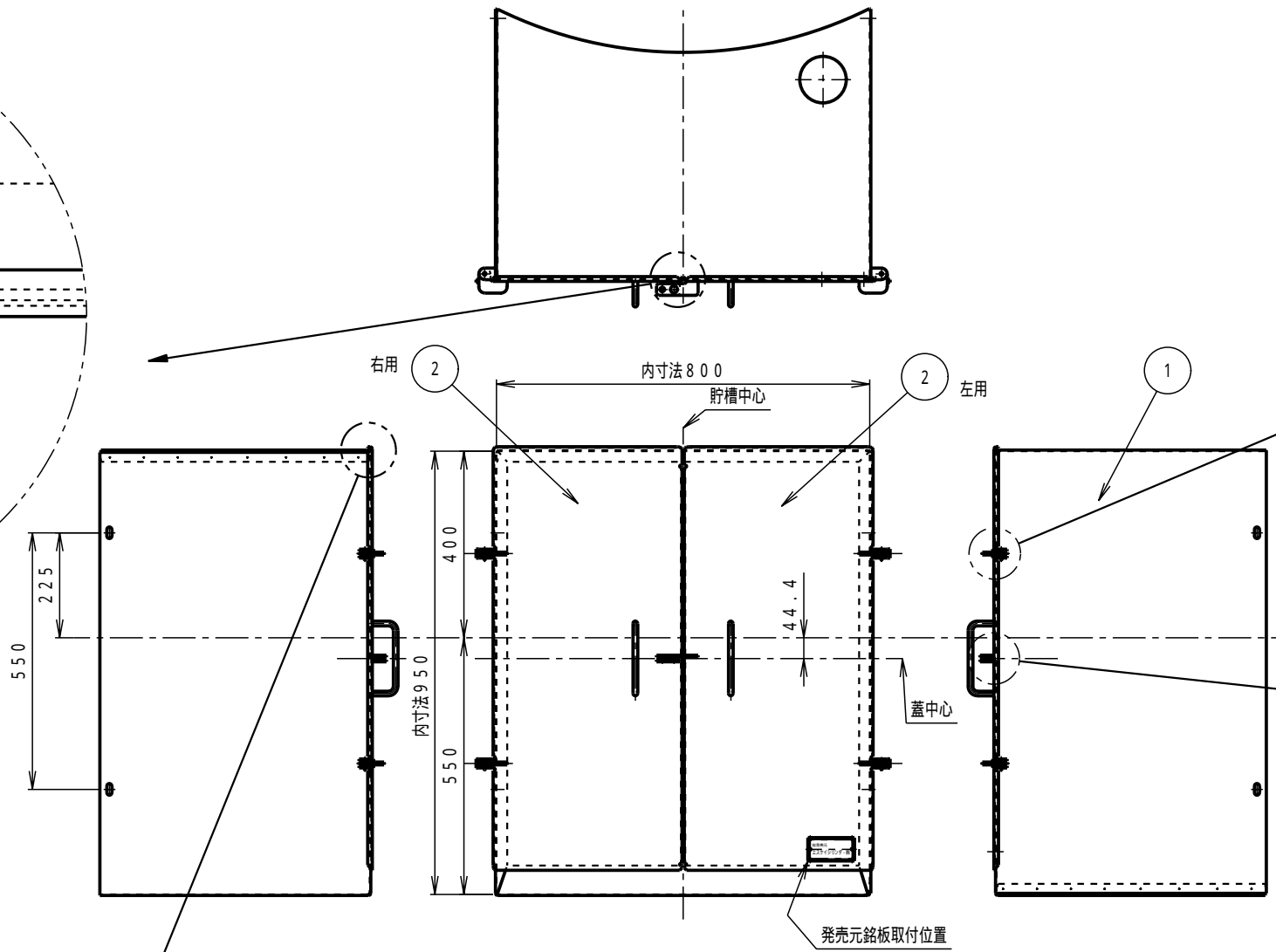
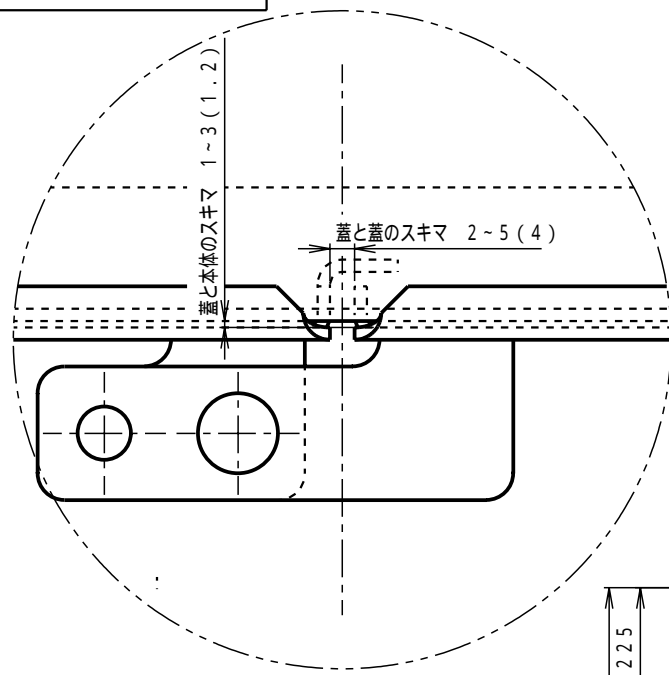
符番	ノズル名称	付属部品名称	備考
N6	安全弁用	安全弁 LPR670S (MS) 安全弁元弁 SBL-40 (MS)	放出管付
N5	均圧弁用	カップリング V-81-MC or LPF-20M (MS) 均圧弁 LP-110CNF (MS)	キャップ付
N4	液取出弁用	液取出弁 LP-110CNP (MS)	プラグ付
N3	ガス取出弁用	ガス取出弁 SG-102B (MS)	
N2	液取入弁用	カップリング LPF-20M or 25M (MS) 液取入弁 BFV-203U (MS) 過充填防止弁 COC-150U (MS)	キャップ付
N1	液面計用	液面計 FG-2K (MS)	

符番	部品名	数量	材質	備考	
B3	スプリングワッシャー	4	SUS304	M10用SW	
B2	平ワッシャー	4	SUS304	M10用PW	
B1	六角ボルト	4	SUS304	M10x1.5-16L	
S6	BPL-03018	安全弁用サイフォン管	1	STPG370	32A(Sch40)
S5	BPL-03017	均圧弁用サイフォン管	1	STPG370	25A(Sch40)
S4	BPL-03016	液取出用サイフォン管	1	STPG370	25A(Sch40)
S3	BPL-03015	ガス取出用サイフォン管	1	STPG370	25A(Sch40)
F1	BPL-03014	フタ板	1	S25C	99-30L PCD80
N7	BPL-03013	ドレン用ノズル	1	S25C	99x40 PCD80
N6	BPL-03012	安全弁用ノズル	1	S25C	139x60 PCD105
N5	BPL-03011	均圧弁用ノズル	1	S25C	68x85L Rc1 1/4
N4	BPL-03010	液取出弁用ノズル	1	S25C	68x85L Rc1 1/4
N3	BPL-03009	ガス取出弁用ノズル	1	S25C	68x145L Rc1 1/4
N2	BPL-03008	液取入弁用ノズル	1	S25C	154x80 PCD120
N1	BPL-03007	液面計用ノズル	1	S25C	134x50 PCD100
8	BPL-03006	裏当金	2	SS400	9-32*(5470)
7	BPL-03005	プロテクター	1	SS400	組立品
6	BPL-01019	ブラケット	4	SS400	6x 65x 50
5	BPL-03004	脚	4	SS400	組立品
4	BPL-03003	吊金具	4	SS400	組立品
3					
2	BPL-03002	鏡板	2	SM520B	13.6x(2213)
1	BPL-03001	胴体	1	SM520B	13.6x2238x(5542)

規格	高圧ガス保安法 (特定設備検査規則)
設計温度	40
設計圧力	1.8MPa
容器質量	約 3000kg
内容積	6.96±1% ³ m
気密試験圧力	1.8MPa
耐圧試験圧力	2.7MPa

作製	検図	検図	承認	尺度	日付	製品名
守部	初見	滝沢	根岸	1/20	2003/02/04	7000L LPガスバルク貯槽 (縦置・胴取出) 総組立図

BPL-03005 1



7		ブラインドリベット	2	アルミ	2.4-5.6L
6	BPL-01012	発売元銘板	1	SUS304	1*50*100
5		平ワッシャー	4	SUS304	呼8用PW
4		スナップピン	4	SUS304	呼8
3		クレビスピン	4	SUS304	呼8-首下25
2		蓋	左右各1	SE400	板厚2.3
1		本体	1	SE400	板厚2.3

符番	部番	部品名	数量	材質	備考
作製	検図	検図	承認	尺度	日付
守部	初見	滝沢	根岸	1/10	03.03.03
					製品名
					7000L LPガスバルク貯槽 2900B型 プロテクター(1/3)
株式会社 関東高压容器製作所 バルク事業部					図番
					BPL-03005 1

BPL-03005.01

訂正箇所	訂正年月日	訂正理由	担当	承認
△	06/04/06	プロテクターサイズ変更	守部	川崎