

「規格審議委員会の承認規格一覧表」(2026/3/24)

1) 制定・改正された規格

No.	規格番号	規格名称	審議過程、承認日等
1	HPIS Z 101-1	圧力機器のき裂状欠陥評価方法 - 第 1 段階評価	<p>[制定]</p> <p>①第4回委員会(H20年5月23日開催) 審議を経て、同年5月27日～6月10日書面投票、可決。</p> <p>②同年6月20日～7月22日パブリックコメント募集実施。</p> <p>③同年9月24日理事会プロセスレビュー可決、承認。</p>
2	HPIS C 104	圧力容器及びボイラ用材料の許容応力表(引張強さに対する安全係数4対応)	<p>[制定]</p> <p>①第5回委員会(H20年8月27日開催) 審議を経て、同年9月3～9月17日書面投票、可決。</p> <p>②同年9月24日理事会プロセスレビュー可決、承認。</p> <p>[改正]</p> <p>①第12回委員会(H22年6月30日開催)審議を経て、閉止23年5月17日～5月31日書面投票、可決。</p> <p>②H23年9月30日理事会プロセスレビュー可決、承認。</p>
3	HPIS A 102	日本高圧力技術協会規格作成基準	<p>[制定]</p> <p>①5回委員会審議を経て、「規格票の製本としての体裁に係る事項」のみ H20年9月5日～9月19日書面投票、可決。</p> <p>②7回委員会(H21年2月3日開催) 審議を経て、「規格票の規格本体の様式及び作成方法に係る事項」のみ H21年2月16日～3月2日書面投票、可決。 H21年3月25日理事会プロセスレビュー可決、承認。</p> <p>[改正-1]</p> <p>①第17回委員会(H24年9月5日開催)審議を経て、H24年12月18日～H25年1月9日書面投票、可決。</p>

			<p>②H25年1月25日理事会プロセスレビュー可決、承認</p> <p>[改正-2]</p> <p>①第28回委員会(H29年11月2日開催)審議を経て、同年11月7日～21日書面投票、可決。</p> <p>②H29.12.5～H30.1.15パブリックコメント実施。</p> <p>③H30年1月31日理事会プロセスレビュー可決、承認。</p>
4	HPIS C 105	圧力容器及びボイラ用材料の許容応力表(引張強さに対する安全係数3.5対応)	<p>[制定]</p> <p>①第6回委員会(H20年11月4日開催)審議を経て、H20年12月18日～H21年1月9日書面投票、可決。</p> <p>②H21年2月9日～3月11日パブリックコメント実施。</p> <p>③H21年3月26日理事会プロセスレビュー可決、承認。</p>
5	HPIS D 113	銅及び銅合金クラッド鋼加工の技術指針	<p>[改正]</p> <p>①第6回委員会(H20年11月4日開催)審議を経て、H20年11月25日～12月9日書面投票、可決。</p> <p>②H21年1月28日理事会プロセスレビュー可決、承認。</p>
6	HPIS Z 105	管フランジ用ガスケットの加熱条件下における密封特性試験方法	<p>[制定]</p> <p>①第6回委員会(H20年11月4日開催)審議を経て、H20年12月8日～12月22日書面投票、可決。</p> <p>②H21年2月9日～3月11日パブリックコメント実施、5件のコメント。</p> <p>③H21年3月26日理事会プロセスレビュー可決、承認。</p>

7	HPIS Z 106	リスクベースメンテナンス	<p>[制定]</p> <p>①第9回委員会(H21年9月10日開催)審議を経て、同年11月2日～11月16日書面投票、可決。</p> <p>②H22年3月5日～4月5日パブリックコメント実施。</p> <p>③H22年3月26日理事会プロセスレビュー可決、承認。</p> <p>[改正]</p> <p>①第27回委員会(H29.8.1)を経て H29.12.22～H30.1.19 書面投票実施、可決。</p> <p>②H30.2.2～H30.3.2 パブリックコメント実施</p> <p>③H30.3.28 理事会プロセスレビュー可決、承認。</p>
8	HPI TR Z 107-1	リスクベースメンテナンスハンドブック 第1部：一般事項	<p>[制定]</p> <p>①第9～10回委員会審議を経て、H22年1月28日～2月12日書面投票、可決。</p> <p>②同年3月26日理事会プロセスレビュー可決、承認。</p>
9	HPI TR Z 107-3	リスクベースメンテナンスハンドブック 第3部：応力腐食割れの損傷係数	<p>[制定]</p> <p>①第9～10回委員会審議を経て、H22年1月28日～2月12日書面投票、可決。</p> <p>②同年3月26日理事会プロセスレビュー可決、承認。</p>
10	HPI TR Z 107-2	リスクベースメンテナンスハンドブック 第2部：部減肉の損傷係数	<p>[制定]</p> <p>①第12回委員会(H22年6月30日開催)、第14回委員会(H23年1月24日開催) 審議を経て、H23年2月18日～3月4日書面投票、可決。</p> <p>②H23年4月7日理事会プロセスレビュー可決、承認。</p>
11	HPI TR Z 107-4	リスクベースメンテナンスハンドブック 第4部：その他の損傷係数	<p>[制定]</p> <p>①第12回委員会(H22年6月30日開催)、第14回委員会(H23年1月24日開催) 審議を経て、H23年2月18日～3月4日書面投票、可決。</p> <p>②H23年4月7日理事会プロセスレビュー可決、承認。</p>

12	HPIS C 108	核燃料再処理設備規格 材料規格	<p>[制定]</p> <p>①第13回委員会(H22年10月4日)審議を経て、同年10月28日～11月10日書面投票、可決。</p> <p>②同年11月24日～12月24日パブリックコメント実施。</p> <p>③H23年1月27日理事会プロセスレビュー可決、承認。</p> <p>[改正]</p> <p>①第25回委員会審議を経て、H28年3月4日～18日書面投票、可決。</p> <p>②H28年3月31日～5月2日パブリックコメント実施。</p> <p>③H28年6月30日理事会プロセスレビュー可決、承認。</p>
13	HPIS D 117	核燃料再処理設備規格 ジルコニウム/ステンレス 鋼管継手規格	<p>[制定]</p> <p>①第13回委員会(H22年10月4日開催)、第14回委員会(H23年1月24日開催)審議を経て、H23年2月3日～2月17日書面投票、可決。</p> <p>②H23年4月4日～5月3日パブリックコメント実施。</p> <p>③H23年6月24日理事会プロセスレビュー可決、承認。</p>
14	HPIS Z 101-2	圧力機器のき裂状欠陥 評価方法―第2段階評価	<p>[制定]</p> <p>①第15回委員会(H23年7月13日開催)審議を経て、同年7月29日～8月12日書面投票、可決。</p> <p>②同年8月22日～9月20日パブリックコメント実施。</p> <p>③同年9月30日理事会プロセスレビュー可決、承認。</p>
15	HPIS F 101	圧力設備等の診断に関する 技術者の認証基準	<p>[制定]</p> <p>①第16回委員会(H23年9月27日開催)審議を経て、H24年2月27日～3月12日書面投票、可決。</p> <p>②H24年3月30日理事会プロセスレビュー可決、承認。</p>

			<p>[改正]</p> <p>①第20回委員会(H25年8月28日開催)審議を経て、同年10月22日～11月5日書面投票、可決。</p> <p>②同年11月28日理事会プロセスレビュー可決、承認。</p>
16	HPIS C 104 AD001	圧力容器及びボイラ用材料の許容応力表(引張強さに対する安全係数4対応)(追補1)	<p>[制定]</p> <p>①第16回委員会審議を経て、2011.10.20～11.4書面投票、可決。</p> <p>②2012.1.27理事会プロセスレビュー可決、承認。</p>
17	HPIS C 105 AD001	圧力容器及びボイラ用材料の許容応力表(引張強さに対する安全係数3.5対応)(追補1)	<p>[制定]</p> <p>①第16回委員会審議を経て、2011.10.20～11.4書面投票、可決。</p> <p>②2012.1.27理事会プロセスレビュー可決、承認。</p>
18	HPIS C 106	高圧容器規格	<p>[改正]</p> <p>①第17回委員会審議を経て、 2012.1.28～2.12書面投票、可決。</p> <p>②同年2月27日～3月28日パブリックコメント実施。</p> <p>③同年4月25日理事会プロセスレビュー可決、承認</p>
19	HPIS C 105 AD002	圧力容器及びボイラ用材料の許容応力表(引張強さに対する安全係数3.5対応)(追補2)	<p>[制定]</p> <p>①第18回委員会(2012.12.19開催)審議を経て、2013.1.10～1.24書面投票、可決。</p> <p>②2013.3.29理事会プロセスレビュー可決、承認。</p>
20	HPIS D 105	ステンレスクラッド鋼加工の技術指針	<p>[改正]</p> <p>①第18回委員会審議を経て、2013.2.21～3.7書面投票、可決</p> <p>②同年3月29日理事会プロセスレビュー可決、承認。</p>
21	HPIS E 101	圧力設備の溶接継手の超音波探傷試験による非破壊検査方法	<p>[制定]</p> <p>①第19回委員会(2013.2.10開催)審議を経て、同年3月21～4月4日書面投票、可決。</p>

			<p>②同年4月25日～5月27日パブリックコメント実施。</p> <p>③同年9月26日理事会プロセスレビュー可決、承認。</p>
22	HPIS Z 108	ボルト締めフランジ締結体用ガスケットの分類及び特性評価指針	<p>[制定]</p> <p>①第20回委員会審議を経て、2013.11.7～21 書面投票、可決</p> <p>②2014.1.30 理事会プロセスレビュー可決、承認。</p>
23	HPIS C 108:2011 AMD1:2014 <sup>※1</sup>	核燃料再処理設備規格 材料規格(追補1)	<p>[制定]</p> <p>①第21回委員会(2014.2.19開催)審議を経て、同年3月3日～3月17日書面投票、可決。</p> <p>②同年3月27日理事会プロセスレビュー可決、承認。</p>
24	HPIS D 115	ニッケル及びニッケル合金クラッド鋼加工の技術指針	<p>[改正]</p> <p>①第22回委員会(2014.10.21開催)審議を経て、2015.1.7.～1.21 書面投票、可決</p> <p>②2015.4.30 理事会プロセスレビュー可決、承認。</p>
25	HPI TR C110	圧力容器の疲労設計ガイドブック	<p>[指定]</p> <p>①第23回委員会(2015.4.9開催)審議を経て2016.8.9～8.30 書面投票、可決。</p> <p>②2016.11.24 理事会プロセスレビュー可決、承認。</p>
26	HPI TR Z 109	信頼性に基づく圧力設備の減肉評価方法	<p>[制定]</p> <p>①第24回委員会(2015.9.14開催)審議を経て、2016.7.14～28 書面投票、可決。</p> <p>②同年9月29日理事会プロセスレビュー可決、承認。</p>
27	HPI TR D 116	チタンクラッド鋼加工の技術指針	<p>[改正]</p> <p>①第25回委員会(2016.2.2開催)審議を経て、同年4月12日～26日書面投票、可決。</p> <p>②同年6月30日理事会プロセスレビュー可決、承認。</p>
28		圧力設備審議委員会規則 圧力設備審議委員会規	<p>[改正]</p> <p>・第26回委員会(2017.3.15開催)審議を経て、同年4月5日～4月19日書面投票、可決。</p>

		格制定手順書 圧力設備審議委員会ワーキンググループ運営規則	・同年6月27日理事会プロセスレビュー可決、承認。
29	HPIS E 103	Standard Test Method for Humid Gas Stress Corrosion Cracking of Aluminum Alloys for Compressed Hydrogen Containers	[制定] ・第28回委員会(2017.11.2)を経て11/13～27書面投票実施、可決 ・2017.12.5～2018.1.15パブリックコメント実施。 ・2018.1.31理事会プロセスレビュー可決、承認。
30	HPI TR Z 110	フランジ締結作業トレーニング指針	[制定] ・第29回委員会(2018.2.20)を経て、2018.6.11～6.15書面投票、賛成多数で可決したが、意見対応を行った結果、技術的な変更を伴ったため、2018.8.8～2018.8.22再投票を行い、可決した。 ・2018.9.27理事会プロセスレビュー可決承認。
31	HPIS C 104	圧力容器及びボイラ用材料の許容引張応力表(引張強さに対する安全係数4対応)	[改正] ・第30回委員会(2018.8.28)を経て、2018.9.6～9.20書面投票、賛成多数で可決。 ・2018.10.4～11.5パブリックコメント実施。 ・2018.11.22理事会プロセスレビュー可決、承認
32	HPI TR Z 109	信頼性に基づく圧力設備の減肉評価方法	[改正] ・コロナウイルス感染拡大のため、委員会を開催しての審議は行わなかった。 ・2020.3.11～書面審議、コメント対応 ・2020.5.27～6.10書面投票実施、賛成多数で可決。 ・2020.6.25理事会プロセスレビュー可決、承認
33	HPIS F 101	圧力設備等の診断に関する技術者の認証基準	[改正] ・第32回委員会(2021.11.25)を経て、2021.11.29～12.14書面投票、賛成多数で可決。 ・2022.2.2～3.4パブリックコメント実施。 ・3.22理事会プロセスレビュー可決、承認

34	HPIS C 106	高压容器規格	[改正] <ul style="list-style-type: none"> <li>・第 33 回委員会(2022.7.12)を経て、2022.9.29～10.14 書面投票、賛成多数で可決。</li> <li>・2022.12.2～2023.1.10 パブリックコメント実施。</li> <li>・1.27 理事会プロセスレビュー可決、承認</li> </ul>
35	HPIS E 103	Standard Test Method for Humid for Gas Stress Corrosion Cracking of Aluminum Alloys for Compressed Hydrogen Container	[改正] <ul style="list-style-type: none"> <li>・第 34 回委員会(2024.3.4)を経て、2024.3.8～3.22 書面投票、賛成多数で可決。</li> <li>・2024.4.15～5.15 パブリックコメント実施。</li> <li>・6.28 理事会プロセスレビュー可決、承認</li> </ul>
36	HPIS Z 103	圧力機器の高温亀裂状欠陥評価方法	[制定] <ul style="list-style-type: none"> <li>・第 35 回委員会(2025.3.24)を経て、2025.6.18～7.2 書面投票、賛成多数で可決。</li> <li>・2026.1.23～2.24 パブリックコメント実施。</li> <li>・2026.3.23 理事会プロセスレビュー可決、承認。</li> </ul>

NO.23 ※1 追補内容を HPIS C 108:2016 として踏襲したため、廃止。次頁の No.12 参照

## 2) 廃止された HPIS

No.	HPIS 番号	規格名称	審議過程、承認日等
1	Z103 TR	フランジ継手締付け指針	<ul style="list-style-type: none"> <li>・第 4 回委員会審議を経て、2008 年 7 月 2 日理事会承認。</li> <li>・JIS B2251 : 2008 「フランジ継手締付け方法」として 2008 年 3 月 20 日制定。</li> </ul>
2	Z104	管フランジ用ガスケットの基本密封特性試験方法	<ul style="list-style-type: none"> <li>・第 4 回委員会にて決議を経て、2008 年 7 月 2 日理事会承認。</li> <li>・JIS B2490 : 2008 「管フランジ用ガスケットの密封特性試験方法」として 2008 年 3 月 20 日制定。</li> </ul>
3	B101:1990	溶接用高張力鋼板	<ul style="list-style-type: none"> <li>・第 10 回委員会(2009/12/16) 審議を経て、2010 年 4 月 8 日～22 日書面</li> </ul>
4	B102:1983	低温用圧延鋼板判定基準	

5	B103:1990	圧力容器用鋼板の表面きずによる等級分類基準	<p>審議、可決。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・2010年9月30日理事会にてプロセスレビュー可決、承認。</li> <li>・日本溶接協会のWESへ集約、一部JISへ移行、廃止。</li> </ul>
6	B109:1990	中・常温圧力容器用高強度鋼鍛鋼品	
7	B110:1990	中・常温圧力容器用高強度鋼鏡板	
8	B112:1990	溶接割れ感受性の低い高張力鋼板の特性	
9	D104:1986	圧力容器用構造材料の欠陥の補修基準	
10	C103:1989	超高圧円筒容器の設計指針	<p>第10回委員会審議にて、HPIS規格としては廃止するが、技術指針として保存することが可決された。</p>
11	C103:1989	超高圧円筒容器の設計指針(英語版)	
12	HPIS C 108:2011 AMD1:2014	核燃料再処理設備規格 材料規格(追補1)	HPIS C 108:2016に踏襲。