

○経済産業省令第二十一号

高压ガス保安法（昭和二十六年法律第二百四号）に基づき、一般高压ガス保安規則及びコンビナート等保安規則の一部を改正する省令を次のように定める。

平成三十一年三月二十九日

経済産業大臣 世耕 弘成

一般高压ガス保安規則及びコンビナート等保安規則の一部を改正する省令

（一般高压ガス保安規則の一部改正）

第一条 一般高压ガス保安規則（昭和四十一年通商産業省令第五十三号）の一部を次のように改正する。

次の表により、改正前欄に掲げる規定の傍線を付した部分は、これに順次対応する改正後欄に掲げる規定の傍線を付した部分のように改め、改正後欄に二重傍線を付した規定で改正前欄にこれに対応するものを掲げていないものは、これを加える。

(定置式製造設備に係る技術上の基準)

第六条 製造設備が定置式製造設備（コールド・エバポレータ、圧縮天然ガススタンド、液化天然ガススタンド及び圧縮水素スタンドを除く。）である製造施設における法第八条第一号の経済産業省令で定める技術上の基準は、次の各号に掲げるものとする。ただし、経済産業大臣がこれと同等の安全性を有するものと認めた措置を講じている場合は、この限りでなく、また、製造設備の冷却の用に供する冷凍設備にあつては、冷凍保安規則に規定する技術上の基準によることができる。

一〇十 「略」

十一 高圧ガス設備（容器及び経済産業大臣が定めるものを除く。）は、常用の圧力の一・五倍以上（特定設備検査規則（昭和五十一年通商産業省令第四号）第二条第十七号に規定する第二種特定設備その他設計上常用の圧力の一・五倍より小さい圧力で耐圧試験を行う必要のある設備（以下「第二種特定設備等」という。）にあつては、常用の圧力の一・三倍以上）の圧力で水その他の安全な液体を使用して行う耐圧試験（液体を使用することが困難であると認められるときは、常用の圧力の一・二五倍以上（第二種特定設備等にあつては、常用の圧力の一・一倍以上）の圧力で空気、窒素等の気体を使用して行う耐圧試験）又は経済産業大臣がこれらと同等以上のもので認める試験（試験方法、試験設備、試験員等の状況により試験を行うことが適切であると経済産業大臣が認める者の行うものに限る。）に合格するものであること。ただし、特定設備検査規則第三十四条に規定する耐圧試験のうち

(定置式製造設備に係る技術上の基準)

第六条 製造設備が定置式製造設備（コールド・エバポレータ、圧縮天然ガススタンド、液化天然ガススタンド及び圧縮水素スタンドを除く。）である製造施設における法第八条第一号の経済産業省令で定める技術上の基準は、次の各号に掲げるものとする。ただし、経済産業大臣がこれと同等の安全性を有するものと認めた措置を講じている場合は、この限りでなく、また、製造設備の冷却の用に供する冷凍設備にあつては、冷凍保安規則に規定する技術上の基準によることができる。

一〇十 「略」

十一 高圧ガス設備（容器及び経済産業大臣が定めるものを除く。）は、常用の圧力の一・五倍以上（特定設備検査規則（昭和五十一年通商産業省令第四号）第二条第十七号に規定する第二種特定設備（以下単に「第二種特定設備」という。）にあつては、常用の圧力の一・三倍以上）の圧力で水その他の安全な液体を使用して行う耐圧試験（液体を使用することが困難であると認められるときは、常用の圧力の一・二五倍以上（第二種特定設備にあつては、常用の圧力の一・一倍以上）の圧力で空気、窒素等の気体を使用して行う耐圧試験）又は経済産業大臣がこれらと同等以上のもので認める試験（試験方法、試験設備、試験員等の状況により試験を行うことが適切であると経済産業大臣が認める者の行うものに限る。）に合格するものであること。ただし、特定設備検査規則第三十四条に規定する耐圧試験のうちの一に合格した特定設備（特定設備検査規則第三条に規定する特定設備をいう。以下

の二に合格した特定設備（特定設備検査規則第三条に規定する特定設備をいう。以下同じ。）又は特定設備検査規則第五十一条の規定に基づき経済産業大臣の認可を受けて行つた耐圧試験に合格した特定設備であつて、使用開始前のものについては、この限りでない。

十二（四十三）（略）

2（3）（略）

（圧縮水素スタンドに係る技術上の基準）

第七条の三 製造設備が圧縮水素スタンド（当該圧縮水素スタンド内の圧縮水素及び液化水素の常用の圧力が八十二メガパスカル以下のものに限る。以下第十一条及び第十二条の二を除き同じ。）である製造施設における法第八条第一号の経済産業省令で定める技術上の基準は、次の各号に掲げるものとする。ただし、次項各号に掲げる基準に適合しているものについては、この限りでなく、また、製造設備の冷却の用に供する冷凍設備にあつては、冷凍保安規則に規定する技術上の基準によることができる。

一（九）「略」

十 圧縮水素スタンド（可燃性ガスが通る部分に限る。）は、

その外面から火気（当該圧縮水素スタンド内のものを除く。）を取り扱う施設に対し八メートル（常用の圧力が四十メガパスカル以下の可燃性ガス（液化水素を除く。）が通る部分にあつては六メートル、常用の圧力が四十メガパスカルを超える液化水素が通る部分にあつては十メートル、常用の圧力が一メガパスカル以上四十メガパスカル以下の液化水素が通る部分にあつては九メートル、常用の圧力が一メガパスカル未満の液化水素が通る部分にあつては二メートル）以上の距

同じ。）又は特定設備検査規則第五十一条の規定に基づき経済産業大臣の認可を受けて行つた耐圧試験に合格した特定設備であつて、使用開始前のものについては、この限りでない。

十二（四十三）（略）

2（3）（略）

（圧縮水素スタンドに係る技術上の基準）

第七条の三 製造設備が圧縮水素スタンド（当該圧縮水素スタンド内の圧縮水素の常用の圧力が八十二メガパスカル以下のもの限り、液化水素を使用する場合にあつては、当該圧縮水素スタンド内の液化水素の常用の圧力が一メガパスカル未満のものに限る。以下同じ。）である製造施設における法第八条第一号の経済産業省令で定める技術上の基準は、次の各号に掲げるものとする。ただし、次項各号に掲げる基準に適合しているものについては、この限りでなく、また、製造設備の冷却の用に供する冷凍設備にあつては、冷凍保安規則に規定する技術上の基準によることができる。

一（九）「略」

十 圧縮水素スタンド（可燃性ガスが通る部分に限る。）は、

その外面から火気（当該圧縮水素スタンド内のものを除く。）を取り扱う施設に対し八メートル（常用の圧力が四十メガパスカル以下の可燃性ガス（液化水素を除く。）が通る部分にあつては六メートル、液化水素が通る部分にあつては二メートル）以上の距離を有し、又は流動防止措置若しくは当該可燃性ガスが漏えいしたときに連動装置により直ちに使用中の火気を消すための措置を講ずること。

離を有し、又は流動防止措置若しくは当該可燃性ガスが漏えいしたときに連動装置により直ちに使用中の火気を消すための措置を講ずること。

十一～十三 「略」

十四 一の圧縮水素スタンドにおいて、常用の圧力の異なる複数の蓄圧器、液化水素昇圧ポンプに接続される送ガス蒸発器又は圧縮機（水電解水素発生昇圧装置を含む。以下この号及び第十六号並びに次項第三十号及び第三十四号並びに第十二条の二第二項第五号において同じ。）が配管（圧縮水素を送り出すために蓄圧器に取り付けられる配管に接続されるものに限る。）で接続される場合には、当該配管に、常用の圧力が高い蓄圧器、液化水素昇圧ポンプに接続される送ガス蒸発器又は圧縮機から常用の圧力が低い蓄圧器に圧縮水素が流入することを防止するための措置を講ずること。

十五 「略」

十六 次に掲げる設備と圧力が十メガパスカル以上の圧縮ガスを容器に充填する場所又は第一号で準用する第六条第一項第四十二号に規定する当該ガスの充填容器に係る容器置場との間には、厚さ十二センチメートル以上の鉄筋コンクリート造り又はこれと同等以上の強度を有する構造の障壁を設けること。

イ 圧縮機

ロ 液化水素昇圧ポンプ及びこれに接続される送ガス蒸発器

十七 「略」

十八 常用の圧力が一メガパスカル以上の液化水素を製造する液化水素昇圧ポンプには、爆発、漏えい、損傷等を防止するための措置を講ずること。

2

製造設備が圧縮水素スタンド（液化水素の貯槽を設置する場

十一～十三 「略」

十四 一の圧縮水素スタンドにおいて、常用の圧力の異なる複数の蓄圧器又は圧縮機（水電解水素発生昇圧装置を含む。以下この号及び第十六号並びに次項第三十号及び第三十四号並びに第十二条の二第二項第五号において同じ。）が配管（圧縮水素を送り出すために蓄圧器に取り付けられる配管に接続されるものに限る。）で接続される場合には、当該配管に、常用の圧力が高い蓄圧器又は圧縮機から常用の圧力が低い蓄圧器に圧縮水素が流入することを防止するための措置を講ずること。

十五 「略」

十六 圧縮機と圧力が十メガパスカル以上の圧縮ガスを容器に充填する場所又は第一号で準用する第六条第一項第四十二号に規定する当該ガスの充填容器に係る容器置場との間には、厚さ十二センチメートル以上の鉄筋コンクリート造り又はこれと同等以上の強度を有する構造の障壁を設けること。

〔新設〕

〔新設〕

十七 「略」

〔新設〕

2

製造設備が圧縮水素スタンド（液化水素の貯槽を設置する場

合にあつては、第八条第三項及び第四項の規定に適合する移動式製造設備から液化水素を受け入れるものに限る。以下この項において同じ。）である製造施設に係る前項ただし書きの基準は、次の各号に掲げるものとする。ただし、製造設備の冷却の用に供する冷凍設備にあつては、冷凍保安規則に規定する技術上の基準によることができる。

一 第六条第一項第一号、第六号から第十四号まで、第十六号から第十九号まで、第二十一号、第二十二号、第二十四号から第二十七号まで、第三十二号、第三十八号及び第四十一号並びに前項第一号の二から第一号の四まで、第十七号及び第十八号の基準に適合すること。

一の二・一の三 「略」

二 高压ガス設備（次号及び第三号に掲げるものを除く。）は、その外面から当該事業所の敷地境界（以下この項において「敷地境界」という。）に対し八メートル（常用の圧力が四十メガパスカル以下の可燃性ガス（液化水素を除く。）が通る部分にあつては六メートル、常用の圧力が四十メガパスカルを超える液化水素が通る部分にあつては十メートル、常用の圧力が一メガパスカル以上四十メガパスカル以下の液化水素が通る部分にあつては九メートル、常用の圧力が一メガパスカル未満の液化水素が通る部分にあつては六メートル）以上の距離を有し、又はこれと同等以上の措置を講ずること。

二の二～十の二 「略」

十の三 送ガス蒸発器（大気熱交換式のものであつて常用の圧力が一メガパスカル未満のものを除く。）の能力が不足したときに速やかに遮断するための措置を講ずること。

十一～二十六 「略」

二十七 圧縮水素スタンド（可燃性ガスが通る部分に限る。）

合にあつては、第八条第三項及び第四項の規定に適合する移動式製造設備から液化水素を受け入れるものに限る。以下この項において同じ。）である製造施設に係る前項ただし書きの基準は、次の各号に掲げるものとする。ただし、製造設備の冷却の用に供する冷凍設備にあつては、冷凍保安規則に規定する技術上の基準によることができる。

一 第六条第一項第一号、第六号から第十四号まで、第十六号から第十九号まで、第二十一号、第二十二号、第二十四号から第二十七号まで、第三十二号、第三十八号及び第四十一号並びに前項第一号の二から第一号の四まで及び第十七号の基準に適合すること。

一の二・一の三 「略」

二 高压ガス設備（次号及び第三号に掲げるものを除く。）は、その外面から当該事業所の敷地境界（以下この項において「敷地境界」という。）に対し八メートル（常用の圧力が四十メガパスカル以下の可燃性ガスが通る部分にあつては六メートル）以上の距離を有し、又はこれと同等以上の措置を講ずること。

二の二～十の二 「略」

十の三 送ガス蒸発器に大気熱交換式以外の方式のものを用いる場合には、当該送ガス蒸発器の能力が不足したときに速やかに遮断するための措置を講ずること。

十一～二十六 「略」

二十七 圧縮水素スタンド（可燃性ガスが通る部分に限る。）

は、その外面から火気（当該圧縮水素スタンド内のものを除く。）を取り扱う施設に対し八メートル（常用の圧力が四十メガパスカル以下の可燃性ガス（液化水素を除く。）が通る部分にあつては六メートル、常用の圧力が四十メガパスカルを超える液化水素が通る部分にあつては十メートル、常用の圧力が一メガパスカル以上四メガパスカル以下の液化水素が通る部分にあつては九メートル、常用の圧力が一メガパスカル未満の液化水素が通る部分にあつては二メートル）以上の距離を有し、又は流動防止措置若しくは当該可燃性ガスが漏えいしたときに連動装置により直ちに使用中の火気を消すための措置を講ずること。

二十八～二十九の二 「略」

三十 圧縮機、液化水素昇圧ポンプ、蓄圧器、液化水素の貯槽及び送ガス蒸発器とデイスペンサーとの間には障壁を設置すること。ただし、圧縮機又は蓄圧器とデイスペンサーが、同一の筐体内に配置され、当該筐体の外面の構造により有効に保護されている場合は、この限りでない。

三十一～三十三 「略」

三十四 一の圧縮水素スタンドにおいて、常用の圧力の異なる複数の蓄圧器、液化水素昇圧ポンプに接続される送ガス蒸発器又は圧縮機が配管（圧縮水素を送り出すために蓄圧器に取り付けられる配管に接続されるものに限る。）で接続される場合には、当該配管に、常用の圧力が高い蓄圧器、液化水素昇圧ポンプに接続される送ガス蒸発器又は圧縮機から常用の圧力が低い蓄圧器に圧縮水素が流入することを防止するための措置を講ずること。

3 三十五～三十七 「略」

は、その外面から火気（当該圧縮水素スタンド内のものを除く。）を取り扱う施設に対し八メートル（常用の圧力が四十メガパスカル以下の可燃性ガス（液化水素を除く。）が通る部分にあつては六メートル、液化水素が通る部分にあつては二メートル）以上の距離を有し、又は流動防止措置若しくは可燃性ガスが漏えいしたときに連動装置により直ちに使用中の火気を消すための措置を講ずること。

二十八～二十九の二 「略」

三十 圧縮機、蓄圧器、液化水素の貯槽及び送ガス蒸発器とデイスペンサーとの間には障壁を設置すること。ただし、圧縮機又は蓄圧器とデイスペンサーが、同一の筐体内に配置され、当該筐体の外面の構造により有効に保護されている場合は、この限りでない。

三十一～三十三 「略」

三十四 一の圧縮水素スタンドにおいて、常用の圧力の異なる複数の蓄圧器又は圧縮機が配管（圧縮水素を送り出すために蓄圧器に取り付けられる配管に接続されるものに限る。）で接続される場合には、当該配管に、常用の圧力が高い蓄圧器又は圧縮機から常用の圧力が低い蓄圧器に圧縮水素が流入することを防止するための措置を講ずること。

3 三十五～三十七 「略」

(移動式圧縮水素スタンドに係る技術上の基準)

第八条の二 製造設備が移動式圧縮水素スタンド(液化水素を使用する場合にあつては、当該移動式圧縮水素スタンド内の液化水素の常用の圧力が一メガパスカル未満のものに限る。以下同じ。)である製造施設における法第八条第一号の経済産業省令で定める技術上の基準は、次の各号に掲げるものとする。ただし、製造設備の冷却の用に供する冷凍設備にあつては、冷凍保安規則に規定する技術上の基準によることができる。

一〇八 「略」

2 「略」

(処理能力三十立方メートル以上の第二種製造者に係る技術上の基準)

第十一条 第二種製造者のうち処理能力が三十立方メートル以上である者に係る法第十二条第一項の経済産業省令で定める技術上の基準及び同条第二項の経済産業省令で定める技術上の基準は、次の各号に掲げるものとする。

一〇四 「略」

五 製造設備が圧縮水素スタンド(当該圧縮水素スタンド内のみ、液化水素を使用する場合にあつては、当該圧縮水素スタンド内の液化水素の常用の圧力が一メガパスカル未満のものに限る。第十二条の二において同じ。)である製造施設にあつては、第七条の三の基準に適合すること。

六・七 「略」

(保安検査の方法)

第八十二条 法第三十五条第四項の経済産業省令で定める保安検査の方法は、開放検査、分解検査その他の各部の損傷、変形及び異常の発生状況を確認するために十分な方法並びに作動検査

(移動式圧縮水素スタンドに係る技術上の基準)

第八条の二 製造設備が移動式圧縮水素スタンドである製造施設における法第八条第一号の経済産業省令で定める技術上の基準は、次の各号に掲げるものとする。ただし、製造設備の冷却の用に供する冷凍設備にあつては、冷凍保安規則に規定する技術上の基準によることができる。

一〇八 「略」

2 「略」

(処理能力三十立方メートル以上の第二種製造者に係る技術上の基準)

第十一条 第二種製造者のうち処理能力が三十立方メートル以上である者に係る法第十二条第一項の経済産業省令で定める技術上の基準及び同条第二項の経済産業省令で定める技術上の基準は、次の各号に掲げるものとする。

一〇四 「略」

五 製造設備が圧縮水素スタンドである製造施設にあつては、第七条の三の基準に適合すること。

六・七 (略)

(保安検査の方法)

第八十二条 法第三十五条第四項の経済産業省令で定める保安検査の方法は、開放検査、分解検査その他の各部の損傷、変形及び異常の発生状況を確認するために十分な方法並びに作動検査

その他の機能及び作動の状況を確認するために十分な方法でなければならぬ。

2 前項の保安検査の方法は告示で定める。ただし、次の各号に掲げる場合はこの限りでない。

一 三 「略」

四 製造設備が定置式製造設備（第六条第一項第三号、第六号、第九号、第二十三号、第三十一号、第三十八号、第三十九号並びに第四十二号へ及び又に掲げる基準（特定不活性ガスに係るものに限る。）に係るものに限る。）、コールド・エバポレータ、圧縮天然ガスタンド（第七条第一項第二号後段並びに同条第二項第四号及び第五号に掲げる基準に係るものに限る。）、液化天然ガスタンド（第七条の二第一項第五号及び第六号に掲げる基準に係るものに限る。）、圧縮水素スタンド（第七条の三第一項第十四号、第十六号及び第十八号（第七条の三第二項第一号において準用する場合を含む。）並びに同条第二項第三十号及び第三十四号に掲げる基準（液化水素昇圧ポンプ及びこれに接続される送ガス蒸発器に係るものに限る。）に係るものに限る。）、移動式製造設備（第八条第一項第四号に掲げる基準（特定不活性ガスに係るものに限る。）又は同条第三項に掲げる基準に係るものに限る。）及び移動式圧縮水素スタンドである製造施設において、別表第三に定める方法を用いる場合

別表第一（第三十五条第一項関係）

検査項目	完成検査の方法
1 製造設備が定置式製造設備（コールド・エバポレー	

その他の機能及び作動の状況を確認するために十分な方法でなければならぬ。

2 前項の保安検査の方法は告示で定める。ただし、次の各号に掲げる場合はこの限りでない。

一 三 「略」

四 製造設備が定置式製造設備（第六条第一項第三号、第六号、第九号、第二十三号、第三十一号、第三十八号、第三十九号並びに第四十二号へ及び又に掲げる基準（特定不活性ガスに係るものに限る。）に係るものに限る。）、コールド・エバポレータ、圧縮天然ガスタンド（第七条第一項第二号後段並びに同条第二項第四号及び第五号に掲げる基準に係るものに限る。）、液化天然ガスタンド（第七条の二第一項第五号及び第六号に掲げる基準に係るものに限る。）、移動式製造設備（第八条第一項第四号に掲げる基準（特定不活性ガスに係るものに限る。）又は同条第三項に掲げる基準に係るものに限る。）及び移動式圧縮水素スタンドである製造施設において、別表第三に定める方法を用いる場合

別表第一（第三十五条第一項関係）

検査項目	完成検査の方法
1 製造設備が定置式製造設備（コールド・エバポレー	

タ、圧縮天然ガス
スタンド、液化天
然ガススタンド及
び圧縮水素スタン
ドを除く。)であ
る製造施設の場合

一〇十 「略」

十一 第六条第一
項第十一号の高
圧ガス設備の耐
圧試験

一〇十 「略」

十一 高圧ガス設備を耐圧試験用設
備を用いた常用の圧力の一・五倍
以上(第二種特定設備等にあつて
は、常用の圧力の一・三倍以上)
の圧力で水その他の安全な液体を
使用して行う耐圧試験(液体を使
用することが困難であると認めら
れるときは、常用の圧力の一・二
五倍以上(第二種特定設備等にあ
つては、常用の圧力の一・一倍以
上)の圧力で空気、窒素等の気体
を使用して行う耐圧試験)又はそ
の記録により検査する。ただし、
当該設備が移設等に係るものであ
つて、当該設備の内部及び外部に
ついて、目視及び経済産業大臣が
定める非破壊検査設備を用いた測
定又はその記録により欠陥の有無
を検査し、当該設備に割れ、傷、
腐食等の欠陥がないことが確認さ
れた場合、又は発見された欠陥が

タ、圧縮天然ガス
スタンド、液化天
然ガススタンド及
び圧縮水素スタン
ドを除く。)であ
る製造施設の場合

一〇十 (略)

十一 第六条第一
項第十一号の高
圧ガス設備の耐
圧試験

一〇十 「略」

十一 高圧ガス設備を耐圧試験用設
備を用いた常用の圧力の一・五倍
以上(第二種特定設備等にあつては
、常用の圧力の一・三倍以上)の
圧力で水その他の安全な液体を使
用して行う耐圧試験(液体を使用
することが困難であると認められ
るときは、常用の圧力の一・二五
倍以上(第二種特定設備等にあつて
は、常用の圧力の一・一倍以上)
の圧力で空気、窒素等の気体を使
用して行う耐圧試験)又はその記
録により検査する。ただし、当該
設備が移設等に係るものであつて
、当該設備の内部及び外部につい
て、目視及び経済産業大臣が定め
る非破壊検査設備を用いた測定又
はその記録により欠陥の有無を検
査し、当該設備に割れ、傷、腐食
等の欠陥がないことが確認された
場合、又は発見された欠陥がグラ

<p>グラインダー加工等で補修できる程度の軽微なものであつて、当該補修部分を非破壊検査設備を用いた測定による検査で異常のないことが確認された場合は、この限りでない。</p>	<p>十二〇六十二「略」</p>	<p>2〇4 「略」</p> <p>5 製造設備が圧縮水素スタンドである製造施設の場合</p> <p>一〇十五 「略」</p> <p>十六 第七条の三 第一項第十四号の常用の圧力が高い蓄圧器、液化水素昇圧ポンプに接続される送ガス蒸発器又は圧縮機から常用の圧力が低い蓄圧器に圧縮水素が流入することを防止するための措置</p> <p>十六の二・十六の三 「略」</p>	<p>十六 常用の圧力が高い蓄圧器、液化水素昇圧ポンプに接続される送ガス蒸発器又は圧縮機から常用の圧力が低い蓄圧器に圧縮水素が流入することを防止するために配管に講じた措置の状況を目視により検査し、当該措置の機能を作動試験又はその記録により検査する。</p>
--	------------------	--	--

<p>インダー加工等で補修できる程度の軽微なものであつて、当該補修部分を非破壊検査設備を用いた測定による検査で異常のないことが確認された場合は、この限りでない。</p>	<p>十二〇六十二「略」</p>	<p>2〇4 「略」</p> <p>5 製造設備が圧縮水素スタンドである製造施設の場合</p> <p>一〇十五 「略」</p> <p>十六 第七条の三 第一項第十四号の常用の圧力が高い蓄圧器又は圧縮機から常用の圧力が低い蓄圧器に圧縮水素が流入することを防止するための措置</p> <p>十六の二・十六の三 「略」</p>	<p>十六 常用の圧力が高い蓄圧器又は圧縮機から常用の圧力が低い蓄圧器に圧縮水素が流入することを防止するために配管に講じた措置の状況を目視により検査し、当該措置の機能を作動試験又はその記録により検査する。</p>
--	------------------	--	--

十六の四 第七條
の三第一項第十
六号の同号イ及
びロの設備と圧
縮ガスを容器に
充填する場所等
との間の障壁

十六の五 「略」
十六の六 第七條

の三第一項第十
八号の液化水素
昇圧ポンプに講
じた爆発、漏え
い、損傷等を防
止するための措
置

十七 「略」
十七の二 第七條
の三第二項第一
号で準用する同
条第一項各号の
検査項目のうち
、第一号の二か
ら第一号の四ま
で、第十六号の
五及び第十六号

十六の四 次に掲げる設備と十メガ
パスカル以上の圧力を有する圧縮
ガスを充填する場所又は当該ガス
の充填容器的容器置場との間に設
置された障壁の設置状況を目視及
び図面により検査する。

イ 圧縮機

ロ 液化水素昇圧ポンプ及びこれ

に接続される送ガス蒸発器

十六の五 「略」

十六の六 液化水素昇圧ポンプに講

じた爆発、漏えい、損傷等を防止
するための措置の状況を目視によ
るほか、図面又は記録により検査
し、当該措置の機能を作動試験又
はその記録により検査する。

十七 「略」

十七の二 第一号の二から第一号の
四まで、第十六号の五及び第十六
号の六に掲げる完成検査の方法に
より検査を行う。

十六の四 第七條
の三第一項第十
六号の圧縮機と
圧縮ガスを容器
に充填する場所
等との間の障壁

十六の五 「略」
〔新設〕

十七 「略」
十七の二 第七條
の三第二項第一
号で準用する同
条第一項各号の
検査項目のうち
、第一号の二か
ら第一号の四ま
で及び第十六号
の五に掲げるも

十六の四 圧縮機と十メガパスカル
以上の圧力を有する圧縮ガスを充
填する場所又は当該ガスの充填容
器的容器置場との間に設置された
障壁の設置状況を目視及び図面に
より検査する。

〔新設〕

〔新設〕

十六の五 「略」

〔新設〕

十七 「略」

十七の二 第一号の二から第一号の
四まで及び第十六号の五に掲げる
完成検査の方法により検査を行う
。

の六に掲げるもの

十七の三、四十七の二 「略」

四十八 第七条の三第二項第三十号の圧縮機、液化水素昇圧ポンプ、蓄圧器、液化水素の貯槽及び送ガス蒸発器とデイスペンサーとの間の障壁等

四十九、五十八

「略」

五十九 第七条の三第二項第三十号の常用の圧力が高い蓄圧器、液化水素昇圧ポンプに接続される送ガス蒸発器又は圧縮機から常用の圧力が低い蓄圧器に圧

十七の三、四十七の二 「略」

四十八 圧縮機、液化水素昇圧ポンプ、蓄圧器、液化水素の貯槽及び送ガス蒸発器とデイスペンサーとの間に設置された障壁の設置状況を目視及び図面により検査する。なお、圧縮機又は蓄圧器とデイスペンサーが、同一の筐体内に配置され、当該筐体の外面の構造により有効に保護されている措置を講じているものについては、当該措置の状況を目視及び図面により検査する

四十九、五十八 「略」

五十九 常用の圧力が高い蓄圧器、液化水素昇圧ポンプに接続される送ガス蒸発器又は圧縮機から常用の圧力が低い蓄圧器に圧縮水素が流入することを防止するために配管に講じた措置の状況を目視により検査し、当該措置の機能を作動試験又はその記録により検査する。

の

十七の三、四十七の二 「略」

四十八 第七条の三第二項第三十号の圧縮機、蓄圧器、液化水素の貯槽及び送ガス蒸発器とデイスペンサーとの間の障壁等

四十九、五十八

「略」

五十九 第七条の三第二項第三十号の常用の圧力が高い蓄圧器又は圧縮機から常用の圧力が低い蓄圧器に圧縮水素が流入することを防止するための措置

十七の三、四十七の二 「略」

四十八 圧縮機、蓄圧器、液化水素の貯槽及び送ガス蒸発器とデイスペンサーとの間に設置された障壁の設置状況を目視及び図面により検査する。なお、圧縮機又は蓄圧器とデイスペンサーが、同一の筐体内に配置され、当該筐体の外面の構造により有効に保護されている措置を講じているものについては、当該措置の状況を目視及び図面により検査する。

四十九、五十八 「略」

五十九 常用の圧力が高い蓄圧器又は圧縮機から常用の圧力が低い蓄圧器に圧縮水素が流入することを防止するために配管に講じた措置の状況を目視により検査し、当該措置の機能を作動試験又はその記録により検査する。

縮水素が流入することを防止するための措置 六十～六十三「略」 6～8「略」	六十～六十三「略」 「略」	別表第三(第八十二条第二項第四号関係) 保安検査の方法	3 製造設備が圧縮水素スタンドである製造施設の場合 1～2の3「略」 1 第七條の三第一項第十四号の常用の圧力が高い液化水素昇圧ポンプに接続される送ガス蒸発器から常用の圧力が低い蓄圧器に圧縮水素が流入することを防止するための措置 2 第七條の三第一項第十六号の同号口の設備と	1 常用の圧力が高い液化水素昇圧ポンプに接続される送ガス蒸発器から常用の圧力が低い蓄圧器に圧縮水素が流入することを防止するために配管に講じた措置の状況を目視により検査し、当該措置の機能を作動試験又はその記録により検査する。 2 液化水素昇圧ポンプ及び液化水素昇圧ポンプに接続される送ガス蒸発器と十メガパスカル以上の圧
---	------------------	--------------------------------	--	---

六十～六十三「略」 6～8「略」	六十～六十三「略」 「略」	別表第三(第八十二条第二項第四号関係) 保安検査の方法	3 削除 1～2の3「略」 「新設」	「新設」 「新設」
---------------------	------------------	--------------------------------	--------------------------	--------------

圧縮ガスを容器に充填する場所等との間の障壁

三 第七条の三第

一項第十八号の液化水素昇圧ポンプに講じた爆発、漏えい、損傷等を防止するための措置（第七条の三第二項第一号で準用するものを含む。

四 第七条の三第

二項第三十号の液化水素昇圧ポンプ及び送ガス蒸発器とデイスペンサーとの間の障壁等

五 第七条の三第

二項第三十四号の常用の圧力が高い液化水素昇圧ポンプに接続

力を有する圧縮ガスを充填する場所又は当該ガスの充填容器の容器置場との間に設置された障壁の設置状況を目視及び図面により検査する。

三

液化水素昇圧ポンプに講じた爆発、漏えい、損傷等を防止するための措置の状況を目視によるほか、図面又は記録により検査し、当該措置の機能を作動試験又はその記録により検査する。

四

液化水素昇圧ポンプ及び送ガス蒸発器とデイスペンサーとの間に設置された障壁の設置状況を目視及び図面により検査する。

五

常用の圧力が高い液化水素昇圧ポンプに接続される送ガス蒸発器から常用の圧力が低い蓄圧器に圧縮水素が流入することを防止するために配管に講じた措置の状況を

〔新設〕

〔新設〕

〔新設〕

〔新設〕

〔新設〕

〔新設〕

される送ガス蒸
発器から常用の
圧力が低い蓄圧
器に圧縮水素が
流入することを
防止するための
措置

目視により検査し、当該措置の機
能を作動試験又はその記録により
検査する。

備考

表中の「」の記載は注記である。

(コンビナート等保安規則の一部改正)

第二条 コンビナート等保安規則(昭和六十一年通商産業省令第八十八号)の一部を次のように改正する。

次の表により、改正前欄に掲げる規定の傍線を付した部分は、これに順次対応する改正後欄に掲げる規定の傍線を付した部分のように改め、改正後欄に二重傍線を付した規定で改正前欄にこれに対応するものを掲げていないものは、これを加える。

改正後

(製造施設に係る技術上の基準)

第五条 製造施設（製造設備がコールド・エバポレータ、特定液化石油ガススタンド、圧縮天然ガススタンド、液化天然ガススタンド及び圧縮水素スタンドであるものを除く。）における法第八条第一号の経済産業省令で定める技術上の基準は、次の各号に掲げるもののほか、第九条から第十一条までに定めるところによる。ただし、製造設備の冷却の用に供する冷凍設備にあつては、冷凍保安規則に規定する技術上の基準によることのできる。

一〇十六 (略)

十七 高圧ガス設備（容器及び経済産業大臣が定めるものを除く。）は、常用の圧力の一・五倍以上（特定設備検査規則（昭和五十一年通商産業省令第四号）第二条第十七号に規定する第二種特定設備その他設計上常用の圧力の一・五倍より小さい圧力で耐圧試験を行う必要のある設備（以下「第二種特定設備等」という。）にあつては、常用の圧力の一・三倍以上）の圧力で水その他の安全な液体を使用して行う耐圧試験（液体を使用することが困難であると認められるときは、常用の圧力の一・二五倍以上（第二種特定設備等にあつては、常用の圧力の一・一倍以上）の圧力で空気、窒素等の気体を使用して行う耐圧試験）又は経済産業大臣がこれらと同等以上のもので認める試験（試験方法、試験設備、試験員等の状況により試験を行うことが適切であると経済産業大臣が認める者の行うものに限る。）に合格するものであること。ただし、特定設備検査規則第三条に規定する特定設備（以下単に

改正前

(製造施設に係る技術上の基準)

第五条 製造施設（製造設備がコールド・エバポレータ、特定液化石油ガススタンド、圧縮天然ガススタンド、液化天然ガススタンド及び圧縮水素スタンドであるものを除く。）における法第八条第一号の経済産業省令で定める技術上の基準は、次の各号に掲げるもののほか、第九条から第十一条までに定めるところによる。ただし、製造設備の冷却の用に供する冷凍設備にあつては、冷凍保安規則に規定する技術上の基準によることのできる。

一〇十六 (略)

十七 高圧ガス設備（容器及び経済産業大臣が定めるものを除く。）は、常用の圧力の一・五倍以上（特定設備検査規則（昭和五十一年通商産業省令第四号）第二条第十七号に規定する第二種特定設備（以下単に「第二種特定設備」という。）にあつては、常用の圧力の一・三倍以上）の圧力で水その他の安全な液体を使用して行う耐圧試験（液体を使用することが困難であると認められるときは、常用の圧力の一・二五倍以上（第二種特定設備にあつては、常用の圧力の一・一倍以上）の圧力で空気、窒素等の気体を使用して行う耐圧試験）又は経済産業大臣がこれらと同等以上のもので認める試験（試験方法、試験設備、試験員等の状況により試験を行うことが適切であると経済産業大臣が認める者の行うものに限る。）に合格するものであること。ただし、特定設備検査規則第三条に規定する特定設備（以下単に「特定設備」という。）であつて特定設備検査規則第三十四条に規定する耐圧試験の

「特定設備」という。)であつて特定設備検査規則第三十四条に規定する耐圧試験のうちの一に合格したものは特定設備検査規則第五十一条の規定に基づき経済産業大臣の認可を受けて行つた耐圧試験に合格したものであつて使用開始前のものについては、この限りでない。

十八〜六十五

2 (略)

(圧縮水素スタンドに係る技術上の基準)

第七条の三 製造設備が圧縮水素スタンド(当該圧縮水素スタンド内の圧縮水素及び液化水素の常用の圧力が八十二メガパスカル以下のものに限る。以下同じ。)である製造施設における法第八条第一号の経済産業省令で定める技術上の基準は、次の各号に掲げるもののほか、第九条から第十一条までに定めるところによる。ただし、次項各号に掲げる基準に適合しているものについては、この限りでなく、また、製造設備の冷却の用に供する冷凍設備にあつては、冷凍保安規則に規定する技術上の基準によることができる。

一〜九 「略」

十 圧縮水素スタンド(可燃性ガスが通る部分に限る。)は、その外面から火気(当該圧縮水素スタンド内のものを除く。)を取り扱う施設に対し八メートル(常用の圧力が四十メガパスカル以下の可燃性ガス(液化水素を除く。))が通る部分にあつては六メートル、常用の圧力が四十メガパスカルを超える液化水素が通る部分にあつては十メートル、常用の圧力が一メガパスカル以上四十メガパスカル以下の液化水素が通る部分にあつては九メートル、常用の圧力が一メガパスカル未満の液化水素が通る部分にあつては二メートル)以上の距

うちの一に合格したものは特定設備検査規則第五十一条の規定に基づき経済産業大臣の認可を受けて行つた耐圧試験に合格したものであつて使用開始前のものについては、この限りでない。

十八〜六十五

2 (略)

(圧縮水素スタンドに係る技術上の基準)

第七条の三 製造設備が圧縮水素スタンド(当該圧縮水素スタンド内の圧縮水素の常用の圧力が八十二メガパスカル以下のもの限り、液化水素を使用する場合にあつては、当該圧縮水素スタンド内の液化水素の常用の圧力が一メガパスカル未満のものに限る。以下同じ。)である製造施設における法第八条第一号の経済産業省令で定める技術上の基準は、次の各号に掲げるもののほか、第九条から第十一条までに定めるところによる。ただし、次項各号に掲げる基準に適合しているものについては、この限りでなく、また、製造設備の冷却の用に供する冷凍設備にあつては、冷凍保安規則に規定する技術上の基準によることができる。

一〜九 「略」

十 圧縮水素スタンド(可燃性ガスが通る部分に限る。)は、その外面から火気(当該圧縮水素スタンド内のものを除く。)を取り扱う施設に対し八メートル(常用の圧力が四十メガパスカル以下の可燃性ガス(液化水素を除く。))が通る部分にあつては六メートル、液化水素が通る部分にあつては二メートル)以上の距離を有し、又は流動防止措置若しくは当該可燃性ガスが漏えいしたときに連動装置により直ちに使用中の火気を消すための措置を講ずること。

離を有し、又は流動防止措置若しくは当該可燃性ガスが漏えいしたときに連動装置により直ちに使用中の火気を消すための措置を講ずること。

十一～十三 「略」

十四 一の圧縮水素スタンドにおいて、常用の圧力の異なる複数の蓄圧器、液化水素昇圧ポンプに接続される送ガス蒸発器又は圧縮機（水電解水素発生昇圧装置を含む。以下この号及び第十六号並びに次項第三十号及び第三十四号において同じ。）が配管（圧縮水素を送り出すために蓄圧器に取り付けられる配管に接続されるものに限る。）で接続される場合には、当該配管に、常用の圧力が高い蓄圧器、液化水素昇圧ポンプに接続される送ガス蒸発器又は圧縮機から常用の圧力が低い蓄圧器に圧縮水素が流入することを防止するための措置を講ずること。

十五 「略」

十六 次に掲げる設備と圧力が十メガパスカル以上の圧縮ガスを容器に充填する場所又は第一号で準用する第五条第一項第六十五号に規定する当該ガスの充填容器に係る容器置場との間には、厚さ十二センチメートル以上の鉄筋コンクリート造り又はこれと同等以上の強度を有する構造の障壁を設けること。

イ 圧縮機

ロ 液化水素昇圧ポンプ及びこれに接続される送ガス蒸発器

十七 「略」

十八 常用の圧力が一メガパスカル以上の液化水素を製造する液化水素昇圧ポンプには、爆発、漏えい、損傷等を防止するための措置を講ずること。

製造設備が圧縮水素スタンド（液化水素の貯槽を設置する場

十一～十三 「略」

十四 一の圧縮水素スタンドにおいて、常用の圧力の異なる複数の蓄圧器又は圧縮機（水電解水素発生昇圧装置を含む。以下この号及び第十六号並びに次項第三十号及び第三十四号において同じ。）が配管（圧縮水素を送り出すために蓄圧器に取り付けられる配管に接続されるものに限る。）で接続される場合には、当該配管に、常用の圧力が高い蓄圧器又は圧縮機から常用の圧力が低い蓄圧器に圧縮水素が流入することを防止するための措置を講ずること。

十五 「略」

十六 圧縮機と圧力が十メガパスカル以上の圧縮ガスを容器に充填する場所又は第一号で準用する第五条第一項第六十五号に規定する当該ガスの充填容器に係る容器置場との間には、厚さ十二センチメートル以上の鉄筋コンクリート造り又はこれと同等以上の強度を有する構造の障壁を設けること。

「新設」

「新設」

十七 「略」

「新設」

合にあつては、一般高圧ガス保安規則第八條第三項及び第四項の規定に適合する移動式製造設備から液化水素を受け入れるものに限る。以下この項において同じ。）である製造施設に係る前項ただし書きの基準は、次の各号に掲げるものとする。ただし、製造設備の冷却の用に供する冷凍設備にあつては、冷凍保安規則に規定する技術上の基準によることができる。

一 第五條第一項第一号、第十五号から第二十一号まで、第二十四号、第二十九号、第三十一号から第三十九号まで、第四十三号から第四十五号まで、第四十七号、第四十八号、第五十号、第五十一号及び第六十四号並びに前項第一号の二から第一号の四まで、第十七号及び第十八号の基準に適合すること。

一の二の三 「略」

二 高圧ガス設備（次号及び第三号に掲げるものを除く。）は、その外面から当該事業所の敷地境界（以下この項において「敷地境界」という。）に対し八メートル（常用の圧力が四十メガパスカル以下の可燃性ガス（液化水素を除く。）が通る部分にあつては六メートル、常用の圧力が四十メガパスカルを超える液化水素が通る部分にあつては十メートル、常用の圧力が一メガパスカル以上四十メガパスカル以下の液化水素が通る部分にあつては九メートル、常用の圧力が一メガパスカル未満の液化水素が通る部分にあつては六メートル）以上の距離を有し、又はこれと同等以上の措置を講ずること。

二の二の二 「略」

十の三 送ガス蒸発器（大気熱交換式のものであつて常用の圧力が一メガパスカル未満のものを除く。）の能力が不足したときに速やかに遮断するための措置を講ずること。

十一の二 「略」

2

製造設備が圧縮水素スタンド（液化水素の貯槽を設置する場合にあつては、一般高圧ガス保安規則第八條第三項及び第四項の規定に適合する移動式製造設備から液化水素を受け入れるものに限る。以下この項において同じ。）である製造施設に係る前項ただし書きの基準は、次の各号に掲げるものとする。ただし、製造設備の冷却の用に供する冷凍設備にあつては、冷凍保安規則に規定する技術上の基準によることができる。

一 第五條第一項第一号、第十五号から第二十一号まで、第二十四号、第二十九号、第三十一号から第三十九号まで、第四十三号から第四十五号まで、第四十七号、第四十八号、第五十号、第五十一号及び第六十四号並びに前項第一号の二から第一号の四まで及び第十七号の基準に適合すること。

一の二の三 「略」

二 高圧ガス設備（次号及び第三号に掲げるものを除く。）は、その外面から当該事業所の敷地境界（以下この項において「敷地境界」という。）に対し八メートル（常用の圧力が四十メガパスカル以下の可燃性ガスが通る部分にあつては、六メートル）以上の距離を有し、又はこれと同等以上の措置を講ずること。

二の二の二 「略」

十の三 送ガス蒸発器に大気熱交換式以外の方式のものを用いる場合には、当該送ガス蒸発器の能力が不足したときに速やかに遮断するための措置を講ずること。

二十七 圧縮水素スタンド（可燃性ガスが通る部分に限る。）

は、その外面から火気（当該圧縮水素スタンド内のものを除く。）を取り扱う施設に対し八メートル（常用の圧力が四十メガパスカル以下の可燃性ガス（液化水素を除く。）が通る部分にあつては六メートル、常用の圧力が四十メガパスカルを超える液化水素が通る部分にあつては十メートル、常用の圧力が一メガパスカル以上四十メガパスカル以下の液化水素が通る部分にあつては九メートル、常用の圧力が一メガパスカル未満の液化水素が通る部分にあつては二メートル）以上の距離を有し、又は流動防止措置若しくは可燃性ガスが漏えいしたときに連動装置により直ちに使用中の火気を消すための措置を講ずること。

二十八～二十九の二 「略」

三十 圧縮機、液化水素昇圧ポンプ、蓄圧器、液化水素の貯槽及び送ガス蒸発器とデイスペンサーとの間には障壁を設置すること。ただし、圧縮機又は蓄圧器とデイスペンサーが、同一の筐体内に配置され、当該筐体の外面の構造により有効に保護されている場合は、この限りでない。

三十一～三十三 「略」

三十四 一の圧縮水素スタンドにおいて、常用の圧力の異なる複数の蓄圧器、液化水素昇圧ポンプに接続される送ガス蒸発器又は圧縮機が配管（圧縮水素を送り出すために蓄圧器に取り付けられる配管に接続されるものに限る。）で接続される場合には、当該配管に、常用の圧力が高い蓄圧器、液化水素昇圧ポンプに接続される送ガス蒸発器又は圧縮機から常用の圧力が低い蓄圧器に圧縮水素が流入することを防止するための措置を講ずること。

三十五～三十七 「略」

十一～二十六 「略」

二十七 圧縮水素スタンド（可燃性ガスが通る部分に限る。）は、その外面から火気（当該圧縮水素スタンド内のものを除く。）を取り扱う施設に対し八メートル（常用の圧力が四十メガパスカル以下の可燃性ガス（液化水素を除く。）が通る部分にあつては六メートル、液化水素が通る部分にあつては二メートル）以上の距離を有し、又は流動防止措置若しくは可燃性ガスが漏えいしたときに連動装置により直ちに使用中の火気を消すための措置を講ずること。

二十八～二十九の二 「略」

三十 圧縮機、蓄圧器、液化水素の貯槽及び送ガス蒸発器とデイスペンサーとの間には障壁を設置すること。ただし、圧縮機又は蓄圧器とデイスペンサーが、同一の筐体内に配置され、当該筐体の外面の構造により有効に保護されている場合は、この限りでない。

三十一～三十三 「略」

三十四 一の圧縮水素スタンドにおいて、常用の圧力の異なる複数の蓄圧器又は圧縮機が配管（圧縮水素を送り出すために蓄圧器に取り付けられる配管に接続されるものに限る。）で接続される場合には、当該配管に、常用の圧力が高い蓄圧器又は圧縮機から常用の圧力が低い蓄圧器に圧縮水素が流入することを防止するための措置を講ずること。

3 (保安検査の方法)

第三十七条 法第三十五条第四項の経済産業省令で定める保安検査の方法は、開放検査、分解検査その他の各部の損傷、変形及び異常の発生状況を確認するために十分な方法並びに作動検査その他の機能及び作動の状況を確認するために十分な方法でなければならぬ。

2 前項の保安検査の方法は告示で定める。ただし、次の各号に掲げる場合はこの限りでない。

一 三 「略」

四 製造設備がコールド・エバポレータ、特定液化石油ガス

スタンド、圧縮天然ガススタンド、液化天然ガススタンド及び圧縮水素スタンド以外の製造設備（第五条第一項第十四号、第二十九号、第四十号、第四十七号、第五十一号、第五十三号、第五十四号の二並びに第六十五号ト及びブルに掲げる基準

（特定不活性ガスに係るものに限る。）に係るものに限る。

（コールド・エバポレータ、圧縮天然ガススタンド（第七条第一項第二号後段並びに同条第二項第四号及び第五号に掲げる基準に係るものに限る。））、液化天然ガススタンド（第

七条の二第一項第五号及び第六号に掲げる基準に係るもの

に限る。）並びに圧縮水素スタンド（第七条の三第一項第十四

号、第十六号及び第十八号（第七条の三第二項第一号にお

いて準用する場合を含む。）並びに同条第二項第三十号及び第

三十四号に掲げる基準（液化水素昇圧ポンプ及びこれに接続

される送ガス蒸発器に係るものに限る。）に係るものに限る

。である製造施設並びにコンビナート製造事業所間の導管

（第十条第二十九号に掲げる基準（特定不活性ガスに係るも

のに限る。）に係るものに限る。）において、別表第四に定

3 (保安検査の方法)

第三十七条 法第三十五条第四項の経済産業省令で定める保安検査の方法は、開放検査、分解検査その他の各部の損傷、変形及び異常の発生状況を確認するために十分な方法並びに作動検査その他の機能及び作動の状況を確認するために十分な方法でなければならぬ。

2 前項の保安検査の方法は告示で定める。ただし、次の各号に掲げる場合はこの限りでない。

一 三 「略」

四 製造設備がコールド・エバポレータ、特定液化石油ガス

スタンド、圧縮天然ガススタンド、液化天然ガススタンド及び圧縮水素スタンド以外の製造設備（第五条第一項第十四号、第二十九号、第四十号、第四十七号、第五十一号、第五十三号、第五十四号の二並びに第六十五号ト及びブルに掲げる基準

（特定不活性ガスに係るものに限る。）に係るものに限る。

（コールド・エバポレータ、圧縮天然ガススタンド（第七条第一項第二号後段並びに同条第二項第四号及び第五号に掲

げる基準に係るものに限る。）並びに液化天然ガススタンド

（第七条の二第一項第五号及び第六号に掲げる基準に係るも

のに限る。）である製造施設並びにコンビナート製造事業所

間の導管（第十条第二十九号に掲げる基準（特定不活性ガス

に係るものに限る。）に係るものに限る。）において、別表

第四に定める方法を用いる場合

別表第三(第十九条関係)
める方法を用いる場合

検査項目	完成検査の方法
<p>1 製造設備がコールド・エバポレータ、特定液化石油ガススタンド、圧縮天然ガススタンド、液化天然ガススタンド及び圧縮水素スタンドであるものを除く製造施設の場合 一〇十七 「略」 十八 第十八条第一項第十七号の高圧ガス設備の耐圧試験</p>	<p>一〇十七 「略」 十八 高压ガス設備を耐圧試験用設備を用いた常用の圧力の一・五倍以上(第二種特定設備等にあつては、常用の圧力の一・三倍以上)の圧力で水その他の安全な液体を使用して行う耐圧試験(液体を使用することが困難であると認められるときは、常用の圧力の一・二五倍以上(第二種特定設備等にあつては、常用の圧力の一・一倍以上)の圧力で空気、窒素等の気体を使用して行う耐圧試験)又はその記録により検査する。ただし、当該設備が移設等に係るものであ</p>

別表第三(第十九条関係)

検査項目	完成検査の方法
<p>1 製造設備がコールド・エバポレータ、特定液化石油ガススタンド、圧縮天然ガススタンド、液化天然ガススタンド及び圧縮水素スタンドであるものを除く製造施設の場合 一〇十七 「略」 十八 第十八条第一項第十七号の高圧ガス設備の耐圧試験</p>	<p>「略」 一〇十七 「略」 十八 高压ガス設備を耐圧試験用設備を用いた常用の圧力の一・五倍以上(第二種特定設備等にあつては、常用の圧力の一・三倍以上)の圧力で水その他の安全な液体を使用して行う耐圧試験(液体を使用することが困難であると認められるときは、常用の圧力の一・二五倍以上(第二種特定設備等にあつては、常用の圧力の一・一倍以上)の圧力で空気、窒素等の気体を使用して行う耐圧試験)又はその記録により検査する。ただし、当該設備が移設等に係るものであつて</p>

十九〇七十四 「
略」
25 「略」
6 製造設備が圧縮
水素スタンドであ
る製造施設の場合
一〇十五
十六 第七条の三
第一項第十四号
の常用の圧力が
高い蓄圧器、液
化水素昇圧ポン
プに接続される
送ガス蒸発器又
は圧縮機から常

つて、当該設備の内部及び外部に
ついて、目視及び経済産業大臣が
定める非破壊検査設備を用いた測
定又はその記録により欠陥の有無
を検査し、当該設備に割れ、傷、
腐食等の欠陥がないことが確認さ
れた場合、又は発見された欠陥が
グラインダー加工等で補修できる
程度の軽微なものであつて、当該
補修部分を非破壊検査設備を用い
た測定による検査で異常のないこ
とが確認された場合は、この限り
でない。

「略」
一〇十五 「略」
十六 常用の圧力が高い蓄圧器、液
化水素昇圧ポンプに接続される送
ガス蒸発器又は圧縮機から常用の
圧力が低い蓄圧器に圧縮水素が流
入することを防止するために配管
に講じた措置の状況を目視により
検査し、当該措置の機能を作動試
験又はその記録により検査する。

十九〇七十四 「
略」
25 「略」
6 製造設備が圧縮
水素スタンドであ
る製造施設の場合
一〇十五
十六 第七条の三
第一項第十四号
の常用の圧力が
高い蓄圧器又は
圧縮機から常用
の圧力が低い蓄
圧器に圧縮水素
が流入すること

、当該設備の内部及び外部につい
て、目視及び経済産業大臣が定め
る非破壊検査設備を用いた測定又
はその記録により欠陥の有無を検
査し、当該設備に割れ、傷、腐食
等の欠陥がないことが確認された
場合、又は発見された欠陥がグラ
インダー加工等で補修できる程度
の軽微なものであつて、当該補修
部分を非破壊検査設備を用いた測
定による検査で異常のないことが
確認された場合は、この限りでな
い。

「略」
一〇十五 「略」
十六 常用の圧力が高い蓄圧器又は
圧縮機から常用の圧力が低い蓄圧
器に圧縮水素が流入することを防
止するために配管に講じた措置の
状況を目視により検査し、当該措
置の機能を作動試験又はその記録
により検査する。

用の圧力が低い蓄圧器に圧縮水素が流入することを防止するための措置

十六の二・十六の三 「略」

十六の四 第七条の三第一項第十六号の同号イ及びロの設備と圧縮ガスを容器に充填する場所等との間の障壁

十六の五 「略」
十六の六 第七条の三第一項第十八号の液化水素昇圧ポンプに講じた爆発、漏えい、損傷等を防止するための措置

十七 「略」
十七の二 第七条の三第二項第一

十六の二・十六の三 「略」

十六の四 次に掲げる設備と十メガパスカル以上の圧力を有する圧縮ガスを充填する場所又は当該ガスの充填容器の容器置場との間に設置された障壁の設置状況を目視及び図面により検査する。

イ 圧縮機
ロ 液化水素昇圧ポンプ及びこれに接続される送ガス蒸発器

十六の五 「略」
十六の六 液化水素昇圧ポンプに講じた爆発、漏えい、損傷等を防止するための措置の状況を目視によるほか、図面又は記録により検査し、当該措置の機能を作動試験又はその記録により検査する。

十七 「略」
十七の二 第一号の二から第一号の四まで、第十六号の五及び第十六

を防止するための措置

十六の二・十六の三 「略」

十六の四 第七条の三第一項第十六号の圧縮機と圧縮ガスを容器に充填する場所等との間の障壁

十六の五 「略」
「新設」

十七 「略」
十七の二 第七条の三第二項第一

十六の四 圧縮機と十メガパスカル以上の圧力を有する圧縮ガスを充填する場所又は当該ガスの充填容器の容器置場との間に設置された障壁の設置状況を目視及び図面により検査する。

十六の五 「略」
「新設」

十七 「略」
十七の二 第一号の二から第一号の四まで及び第十六号の五に掲げる

号で準用する同
条第一項各号の
検査項目のうち

、第一号の二か
ら第一号の四ま
で、第十六号の

五及び第十六号
の六に掲げるも
の

十七の三〜四十七
の二 「略」

四十八 第七条の

三第二項第三十

号の圧縮機、液

化水素昇圧ポン

プ、蓄圧器、液

化水素の貯槽及

び送ガス蒸発器

とデイスペンサ

ーとの間の障壁

等

四十九〜五十八

「略」

五十九 第七条の

三第二項第三十

四号の常用の圧

号の六に掲げる完成検査の方法に
より検査を行う。

十七の三〜四十七の二 「略」

四十八 圧縮機、液化水素昇圧ポン

プ、蓄圧器、液化水素の貯槽及び

送ガス蒸発器とデイスペンサーと

の間に設置された障壁の設置状況

を目視及び図面により検査する。

なお、圧縮機又は蓄圧器とデイス

ペンサーが、同一の筐体内に配置

され、当該筐体の外面の構造によ

り有効に保護されている措置を講

じているものについては、当該措

置の状況を目視及び図面により検

査する。

四十九〜五十八 「略」

五十九 常用の圧力が高い蓄圧器、

液化水素昇圧ポンプに接続される

送ガス蒸発器又は圧縮機から常用

号で準用する同
条第一項各号の
検査項目のうち
、第一号の二か
ら第一号の四ま
で及び第十六号
の五に掲げるも
の

十七の三〜四十七
の二 「略」

四十八 第七条の

三第二項第三十

号の圧縮機、蓄

圧器、液化水素

の貯槽及び送ガ

ス蒸発器とデイス

ペンサーとの

間の障壁等

四十九〜五十八

「略」

五十九 第七条の

三第二項第三十

四号の常用の圧

完成検査の方法により検査を行う
。

十七の三〜四十七の二 「略」

四十八 圧縮機、蓄圧器、液化水素

の貯槽及び送ガス蒸発器とデイス

ペンサーとの間に設置された障壁

の設置状況を目視及び図面により

検査する。なお、圧縮機又は蓄圧

器とデイスペンサーが、同一の筐

体内に配置され、当該筐体の外面

の構造により有効に保護されてい

る措置を講じているものについて

は、当該措置の状況を目視及び図

面により検査する。

四十九〜五十八 「略」

五十九 常用の圧力が高い蓄圧器又

は圧縮機から常用の圧力が低い蓄

圧器に圧縮水素が流入することを

<p>力が高い蓄圧器、液化水素昇圧ポンプに接続される送ガス蒸発器又は圧縮機から常用の圧力が低い蓄圧器に圧縮水素が流入することを防止するための措置</p> <p>六十～六十三 〔略〕</p> <p>759 〔略〕</p>	<p>の圧力が低い蓄圧器に圧縮水素が流入することを防止するために配管に講じた措置の状況を目視により検査し、当該措置の機能を作動試験又はその記録により検査する。</p> <p>六十～六十三 〔略〕</p>
<p>別表第四(第三十七第二項第四号関係)</p> <p>検査項目</p> <p>1～2の3 〔略〕</p> <p>3 製造設備が圧縮水素スタンドである製造施設の場合</p> <p>― 第七条の三第 一項第十四号の 常用の圧力が高い液化水素昇圧ポンプに接続される送ガス蒸発器から常用の圧力が低い蓄圧器</p>	<p>保安検査の方法</p> <p>〔略〕</p> <p>― 常用の圧力が高い液化水素昇圧ポンプに接続される送ガス蒸発器から常用の圧力が低い蓄圧器に圧縮水素が流入することを防止するために配管に講じた措置の状況を目視により検査し、当該措置の機能を作動試験又はその記録により検査する。</p>

表別

<p>力が高い蓄圧器又は圧縮機から常用の圧力が低い蓄圧器に圧縮水素が流入することを防止するための措置</p> <p>六十～六十三 〔略〕</p> <p>759 〔略〕</p>	<p>防止するために配管に講じた措置の状況を目視により検査し、当該措置の機能を作動試験又はその記録により検査する。</p> <p>六十～六十三 〔略〕</p>
<p>検査項目</p> <p>1～2の3 〔略〕</p> <p>3 削除 〔新設〕</p>	<p>保安検査の方法</p> <p>〔略〕</p> <p>〔新設〕</p>

に圧縮水素が流入することを防止するための措置

二 第七条の三第一項第十六号の同号口の設備と圧縮ガスを容器に充填する場所等との間の障壁

三 第七条の三第一項第十八号の液化水素昇圧ポンプに講じた爆発、漏えい、損傷等を防止するための措置（第七条の三第二項第一号で準用するものを含む。）

四 第七条の三第二項第三十号の液化水素昇圧ポンプ及び送ガス蒸発器とデイス

二 液化水素昇圧ポンプ及び液化水素昇圧ポンプに接続される送ガス蒸発器と十メガパスカル以上の圧力を有する圧縮ガスを充填する場所又は当該ガスの充填容器の容器置場との間に設置された障壁の設置状況を目視及び図面により検査する。

三 液化水素昇圧ポンプに講じた爆発、漏えい、損傷等を防止するための措置の状況を目視によるほか、図面又は記録により検査し、当該措置の機能を作動試験又はその記録により検査する。

四 液化水素昇圧ポンプ及び送ガス蒸発器とデイスペンサーとの間に設置された障壁の設置状況を目視及び図面により検査する。

（第四十三第七第二項第四号関係）

〔新設〕

〔新設〕

〔新設〕

〔新設〕

〔新設〕

〔新設〕

ペンサーとの間の障壁等

五 第七条の三第
二項第三十四号
の常用の圧力が
高い液化水素昇
圧ポンプに接続
される送ガス蒸
発器から常用の
圧力が低い蓄圧
器に圧縮水素が
流入することを
防止するための
措置

五

常用の圧力が高い液化水素昇圧
ポンプに接続される送ガス蒸発器
から常用の圧力が低い蓄圧器に圧
縮水素が流入することを防止する
ために配管に講じた措置の状況を
目視により検査し、当該措置の機
能を作動試験又はその記録により
検査する。

〔新設〕

〔新設〕

備考 表中の「」の記載は注記である。

--

--

--

--

附 則

(施行期日)

第一条 この省令は、公布の日から施行する。

(経過措置)

第二条 この省令の施行の際に現に高压ガス保安法第五条の許可を受け、又はその許可を申請している者に係る製造施設については、第一条の規定による改正後の一般高压ガス保安規則第七条の三及び第二条の規定による改正後のコンビナート等保安規則第七条の三の規定にかかわらず、なお従前の例によることのできる。

(罰則に関する経過措置)

第三条 この省令の施行前にした行為に対する罰則の適用については、なお従前の例による。