〇経済産業省令第二十号

高 圧 ガ ス 保 安 法 昭 和 + 六 年 法 律 第二 百 兀 号)  $\mathcal{O}$ 規 定 に 基 づ き、 及 び 同 法 を 実 施 す る た め、 般

高 圧 ガ ス 保 安 規 則 等  $\mathcal{O}$ 部 を 改 正 す る 省 令 を 次  $\mathcal{O}$ ょ う に 定 め る。

令和三年三月二十九日

般

高

圧

ガ

ス

保

安

規

則

等

 $\mathcal{O}$ 

\_\_

部

を

改

正

す

る

省

経済産業大臣 梶山 弘志

(一般高圧ガス保安規則の一部改正)

る。

第 条 般 高 圧 ガ ス 保 安 規 則 昭 和 兀 + 年 通 商 産 業 省 令 第 五. 十三 号) 0 部 を 次 0) ょ

す に に た る 部 対 次 応 分 ŧ 重  $\mathcal{O}$ す 傍 は 表  $\mathcal{O}$ Ź を 線 に ŧ 掲 ょ  $\widehat{\underline{\phantom{a}}}$ 0 げ れ り を て 重 に 掲 下 順 改 11 げ 線 な 次 正 て を 前 対 11 V ŧ 含 応 欄 な す に  $\mathcal{O}$ む 11 は る 掲 ŧ げ 改 以 ے 下 0 正 る は れ ۲ 後 規 を 欄  $\mathcal{O}$ 定 ک 加 条 に  $\mathcal{O}$ れ え 傍 に 撂 を げ 線 お 削 改 11 る る。 下 正 規 て 前 定 線 同 欄 じ を  $\mathcal{O}$ 含 に 二 傍 線 む 0 重 を を 傍 付 以 付 線 下 し し ک を た た 付 規 部  $\mathcal{O}$ 定 条 し 分 た で  $\mathcal{O}$ に 規 改 ょ お 定 う 11 正 で に 前 T 改 欄 同 改 正 じ に め 後 欄 改 れ に を に 正 ک 対 付 後 れ 応 欄 し

改

正

後

改正前

う

に

改

正

す

## 用 語 $\mathcal{O}$ 定 義

第 条  $\mathcal{O}$ 規 則 12 お 1 7 次  $\mathcal{O}$ 各 号 に 掲 げ る 用 第

語  $\mathcal{O}$ 意 義 は そ れ ぞ れ 当 該 各 号 12 定 8 る と

ろ 12 ょ る

# 5 七 略

八 低 温 貯 槽 大 気 圧 に お け る 沸 点 が

零

度

以

下  $\mathcal{O}$ ガ ス を 温 度 零 度 以 下 又 は 当 該 ガ ス  $\mathcal{O}$ 気

12 お 1 7 当 該 設 備 等 に 作 用 す る 圧 力  $\overline{\phantom{a}}$ 当

相

部

12

お

け

る

常

用

 $\mathcal{O}$ 

圧

力

通

常

 $\mathcal{O}$ 

使

用

状

態

該 圧 力 が 変 動 す る 場 合 に あ 0 7 は そ  $\mathcal{O}$ 変

動 範 用  $\mathcal{O}$ う ち  $\mathcal{O}$ 最 高  $\mathcal{O}$ 圧 力 で あ 0 て ゲ

ガ パ ス 力 ル 以 下  $\mathcal{O}$ 液 体  $\mathcal{O}$ 状 態 で 貯 蔵 す る た

ジ

圧

力

を

11

う

0

以

下

同

じ

が

 $\bigcirc$ 

メ

8  $\mathcal{O}$ 貯 槽 で あ 0 7 断 熱 材 で 被 覆 L 又 は

以

冷 凍 設 備 で 冷 却 す る ک کے 12 ょ 1) 貯 槽 内  $\mathcal{O}$ ガ

ス  $\mathcal{O}$ 温 度 が 常 用  $\mathcal{O}$ 温 度 を 超 え 7 上 昇 L な 1

#### 用 語 $\mathcal{O}$ 定 義

語  $\bigcirc$ 条 意 義 は  $\mathcal{O}$ 規 そ 則 に れ ぞ お れ 1 当 て 該 次  $\mathcal{O}$ 各 号 各 に 号 定 に 掲  $\Diamond$ る げ と る

用

ろ に ょ る

# ( 七 略

八 可 燃 性 ガ ス 低 温 貯 槽

て 大 気 圧 に お け る 沸 点 が 零 可 度 燃 以 性 下 ガ  $\mathcal{O}$ ス t で  $\mathcal{O}$ あ を 0

温 度 零 度 以 下 又 は 当 該 ガ ス  $\mathcal{O}$ 気 相 部 に お け

る 常 用  $\mathcal{O}$ 圧 力  $\overline{\phantom{a}}$ 涌 常  $\mathcal{O}$ 使 用 状 態 に お 11 7

当 該 設 備 等 に 作 用 す る 圧 力 当 該 圧 力 が 変

動 す る 場 合 に あ 0 7 は そ  $\mathcal{O}$ 変 動 範 用  $\mathcal{O}$ う

ち 11  $\mathcal{O}$ 最 高  $\mathcal{O}$ 圧 力 で あ <u>つ</u> て ゲ ジ 圧 力 を

下 う 0  $\mathcal{O}$ 液 以 下 体  $\mathcal{O}$ 同 状 じ 熊 で 貯 が 蔵  $\bigcirc$ す る た メ  $\Diamond$ ガ パ  $\mathcal{O}$ 貯 ス 槽 力 で ル

冷 あ 却 0 す 7 る 断 と 熱 に 材 ょ で 被 り 貯 覆 槽 L 内  $\mathcal{O}$ 又 ガ は ス 冷  $\mathcal{O}$ 凍 温 設 度 備 が で

ょ う な 措 置 を 講 ľ 7 あ る t  $\mathcal{O}$ 

九 5 + 七 略

+ 八 処 理 能 力 処 理 設 備 又 は 減 圧 設 備  $\mathcal{O}$ 処

理 容 積 圧 縮 液 化 そ  $\mathcal{O}$ 他  $\mathcal{O}$ 方 法 で 日 に

処 理 す る こと が で きる ガ ス  $\mathcal{O}$ 容 積 温 度 零

度、 圧 力 零 パ ス 力 ル  $\mathcal{O}$ 状 態 12 換 算 L た ŧ)  $\mathcal{O}$ 

を 1 う 以 下 同 ľ を 7 う。 以 下 同 ľ

で あ 0 て 次 12 掲 げ る 処 理 設 備 又 は 減 圧

設 備  $\mathcal{O}$ 区 分 に 応 じ そ れ ぞ れ に 掲 げ る とこ

ろ に ょ ŋ 得 5 れ た t  $\mathcal{O}$ 

1 ( 略

1 そ  $\mathcal{O}$ 他 処 理 設 備

(1)(p) 略

削 る

> 九 5

を

講

じ

7

あ

る

ŧ

 $\mathcal{O}$ 

常

用

 $\mathcal{O}$ 

温

度

を

超

え

て

上

昇

L

な

1

ょ

う

な

措

置

+ 七 略

+ 八 処 理 能 力 処 理 設 備 又 は 減 圧 設 備

 $\mathcal{O}$ 

処

理 容 積 圧 縮 液 化 そ  $\mathcal{O}$ 他  $\mathcal{O}$ 方 法 で 日 に

処 理 す る ک لح が で き る ガ ス  $\mathcal{O}$ 容 積 温 度 零

度 圧 力 零 パ ス 力 ル  $\mathcal{O}$ 状 態 に 換 算 L た Ł  $\mathcal{O}$ 

を V う 以 下 同 じ を 1 う 以 下 同 ľ

設 備 で あ  $\mathcal{O}$ 区 0 分 て に 応 次 じ 12 掲 そ げ れ る ぞ 処 れ 理 設 に 撂 備 げ 又 る は 減

ろ 12 ょ ŋ 得 5 れ た t

 $\mathcal{O}$ 

1 ( 略

1 そ  $\mathcal{O}$ 他 処 理 設 備

(p) 略

(ハ) (イ) コ ] ル F エ ポ レ タ 専 5 液 化

ル ゴン 液 化 炭 酸 ガ ス 液 化 窒 素 又

圧

2 めの高圧ガス設備をいう。以下同じ。 発器により当該液化ガスを気化するた 構造のものに限る。 は液化酸素の貯槽 (ii) (i)  $10 \text{ p}_{11} + 1) \times 0.9 \text{ V}_{11}$  $P_{11}+1) \times 24 + W_{11} \times 24$ メガパスカル以上のもの Q<sub>11</sub>=W  $_{11}$  / (22.4/M× $_{
ho}$  ×1000) × 液化ガスを取り出す場合  $P_{11}+1) \times 24$ メガパスカル未満のもの Q<sub>11</sub>=W 気化ガスを取り出す場合 送ガス蒸発器の常用の圧力が一 送ガス蒸発器の常用の圧力が一  $(22.4/\mathrm{M} \times \rho \times 1000) \times$ (二重殼真空断熱式 )に接続された蒸

備 る。 考 チ  $W_{17}$  $P_{13}$  $q_{6}$ (=) (n)  $\mathbf{Q}_2$  $(\land)$ (1) は、 n IJ  $V_{13}$ 2 (1) $Q_7$ 10 P (\) 加 加 内  $Q_{11}$ れ そ  $W_2$ 圧 部 圧 液  $Q_{14}$ 5 れ  $q_{7}$ 略 蒸発器 蒸 略 冷 化  $\mathcal{O}$  $V_{11}$ ぞ  $Q_3$ 却 略 発 ガ 式  $P_{14}$  $Q_8$ れ 器 器 ス  $P_{11}$ に  $W_3$ 次 付 付  $\times$  0. 9 V  $_{13}$ を 付  $V_{14}$  $Q_9$ お  $\mathcal{O}$ 低 貯 取 *\* \  $Q_{12}$  $Q_4$ 数 温 槽 り  $Q_{15}$ て、  $V_{9}$ 値 貯 出  $P_{12}$  $W_4$ 槽  $Q_{11} =$ を す  $Q_{16}$  $P_{9}$  $Q_1$ 場 表  $V_{12}$  $Q_5$ 合 す  $Q_{10}$ q 16  $V_{11} \times 10 P_{11}$  $W_1$ ŧ  $Q_{13}$  $q_{5}$  $Q_{13} =$  $\mathcal{O}$  $V_{10}$  $Q_{17}$  $\rho$ لح  $W_{\scriptscriptstyle 13}$ 及  $Q_6$ す  $P_{10}$ び M

備  $\mathbf{Q}_{13}$ 考 チ  $\mathcal{O}$  $q_{6}$  $(\land)$ (1) (=)  $\mathbf{Q}_2$  $Q_{17}$ n IJ 2 及  $W_{13}$  $Q_7$ 1  $Q_{11}$ (\) 新 び 加 内 れ  $W_2$ 液 圧 部 設  $W_{17}$  $P_{13}$ 5 q 7  $Q_3$ 蒸 冷  $W_{11}$ 略 化 略 は、 0) 略  $10 P_{13} + 1)$ 発 ガ 却 式  $Q_8$ q 13 器 器 ス P 11 そ  $W_3$ に を 付 付 れ  $Q_{14}$ お  $Q_9$ p 11 低 貯  $Q_4$ 取 ぞ 1 温 槽 り れ  $V_{9}$  $P_{\,\scriptscriptstyle{14}}$ て 貯 出 次  $V_{\scriptscriptstyle 11}$  $W_4$ 槽  $Q_{12} =$ す  $\mathcal{O}$  $V_{14}$  $P_9$  $\mathbf{Q}_1$  $Q_{12}$ 場 数  $Q_{5}$  $Q_{15}$ 合 値  $Q_{10}$  $W_1$ を  $V_{12}$  $q_{5}$  $Q_{13} =$ 表  $Q_{16}$  $V_{10}$  $\rho$ す  $P_{\rm \, 12}$  $Q_6$ ŧ  $P_{10}$ M q **q** 16

Q 加圧蒸発器付貯槽の処理能力の数値 (単位 メガパスカル)	P 内部冷却器付貯槽の常用の圧力の数値V [略]	[ Q 11 ] [ 略]	[削る]	[削る]	[削る]	[削る]	Qi〜n [略]
[新設]	P 内部冷却器付貯槽の最高圧縮圧力の数V [略]	Q12 トル	V 貯槽の内容積の数値(単位 立方メーメガパスカル)	p 加圧蒸発器の常用の圧力の数値(単位単位 メガパスカル)	ガ 立	選ガス用蒸発器の公値(単位 立方メール	Q コールド・エバポレータの処理能力のQ~n [略]

十九~二十二 [略] - 14 - (単位 立方メートル)	V 加圧蒸発器付低温貯槽の内容積の数値	[削る] 数値(単位 メガパスカル)	P 加圧蒸発器付低温貯槽の常用の圧力のW [略]値(単位 立方メートル毎日)	加圧蒸発器付低温貯立方メートル)	V 加圧蒸発器付貯槽の内容積の数値(単一(単位 メガパスカル)	P 加圧蒸発器付貯槽の常用の圧力の数値型 単位 立方メートル毎日)
十九~二十二 [略] 一九~二十二 [略]	[新設]立方メートル毎時)	q 高圧ガスの最大充塡量の数値(単位値(単位 メガパスカル)	P <sup>13</sup> 加圧蒸発器付貯槽の最高圧縮圧力の数W <sup>13</sup> [略]単位 立方メートル毎日)	加圧蒸発器付	[新設]	[新設]

	備考 表中の [ ]の記載は注記である。
2 [略]	2 [略]
二十三~二十六 [略]	二十三~二十六 [略]
	く。)を有するものを除く。)
	の処理設備(第十八号ハの処理設備を除
	置式製造設備(加圧蒸発器付低温貯槽以外
	空断熱式構造のものに限る。)を有する定
	化酸素の加圧蒸発器付低温貯槽(二重殼真
	アルゴン、液化炭酸ガス、液化窒素又は液
[新設]	二十二の二 コールド・エバポレータ 液化

第二条

高

圧ガス

保安協

会

規則

昭

和 四

<u>+</u>

年通商産業

省令

第 五

十五

号)

*の* 

部

を次のように

改

正す

( 高

圧

ガス保安協会規

則

*の* 

部

改 正

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

、ロ、ハ又はニに掲げるものとする。検査を実施する者に関する条件は、次のイための施設の完成検査及び特定施設の保安	するコールド・エバポレータに係る製造の保安規則第二条第一項第十三号の二に規定第一項第二十二号の二又はコンビナート等	五 製造設備が一般高圧ガス保安規則第二条 に	改正後
実施する者に関する条件は、次のイ、ロ、タ」という。)の完成検査及び保安検査を圧ガス設備(以下「コールド・エバポレー	器により当該液化ガスを気化するための高式構造のものに限る。)に接続された気化窒素又は液化酸素の貯槽(二重殼真空断熱	五 専ら液化アルゴン、液化炭酸ガス、液化 省令で定める条件は、次の各号に定めるところによる。 一~四 [略] (検査員の条件)	改正前

第三条 備 する。 す に に た 考 <u>Э</u> 六~十二 る 部 対 次 イ 応  $\mathcal{O}$ ŧ 重 分 5 表 ピ は、 す 0 傍 表 コ 中 ナ に る を 線 ン  $\mathcal{O}$ 撂 ょ ピ ŧ  $\widehat{\underline{\phantom{a}}}$ り、 げ  $\mathcal{O}$ れ ナ  $\vdash$ 略 略 を て 等 重 に 改 掲 保 下 順 改 1 V  $\mathcal{O}$ 安 げ 次 正 等 線 な 記 正 規 を 対 前 保 T 11 載 含 安 11 ŧ 応 欄 則 は 後 な す 規  $\mathcal{O}$ む。 に  $\mathcal{O}$ 注 11 は る 掲 則 \_ 記 ŧ 改 部 以 げ で 下 改 0 正 る 昭 あ は ک 規 正 れ 後 和 る。 六 を  $\mathcal{O}$ 欄 定 + 加 条 0 に れ え、 に 撂 傍 を げ 線 年 お 削 改 る 通 11 下 る。 正 て 規 商 六 ( ) 前 線 産 定 司 ハ イ 業 を 欄 じ  $\mathcal{O}$ 十 二 又 5 省令第 に \_ 含 傍 は 線 む 二 重 を を に 八十 傍 付 付 以 掲 略」 略 線 下 し し げ 改 を 八 た た る 号) 付 規 部 0 ŧ 正 定 分 条 し 0 た で 0 に  $\mathcal{O}$ とする。 前 規定 改 ょ お う 部 正 V で を 前 に て 次 改 欄 改 同 正 じ 0) に  $\Diamond$ よう 後 ۲ 欄 れ 改 E に に を 正

付

し

後

欄

改

正

ک

れ

対

応

## 用 語 $\mathcal{O}$ 定 義

第 条 0 規 則 に お 11 て 次  $\mathcal{O}$ 各 号 に 撂 げ る 用

ろ に ょ る 語

 $\mathcal{O}$ 

意

義

は

そ

れ

ぞ

れ

当

該

各

号

に

定

 $\Diamond$ 

る

と

語

 $\mathcal{O}$ 

意

義

は

そ

れ ぞ

れ

当

該

各

号

に

定

 $\Diamond$ 

る

と

用

5 八 略

九 低 温 貯 槽 大 気 圧 に お け る 沸 点 が 零 度

下

 $\mathcal{O}$ 

ガ

ス

を

温

度

零

度

以

下

又

は

当

該

ガ

ス

 $\mathcal{O}$ 

気

以

に 相 お 部 に 11 7 お け 当 る 該 常 設 用 備  $\mathcal{O}$ 等 圧 に 力 作 用 通 す 常 る  $\mathcal{O}$ 圧 使 力 用 状 当 態

該 圧 力 が 変 動 す る 場 合 に あ 0 7 は そ  $\mathcal{O}$ 変

Ì 動 ジ 範 圧 井 力  $\mathcal{O}$ を う 5 11 Š  $\mathcal{O}$ 0 最 高 以 下  $\mathcal{O}$ 圧 同 力 じ で が あ  $\bigcirc$ 0 て メ ゲ

ガ パ ス 力 ル 以 下  $\mathcal{O}$ 液 体  $\mathcal{O}$ 状 態 で 貯 蔵 す る た

 $\Diamond$ 

冷 凍  $\mathcal{O}$ 設 貯 槽 備 で で 冷 あ 却 0 す 7 る ے 断 と 熱 に 材 ょ で り 被 貯 覆 槽 L 内  $\mathcal{O}$ 又 ガ は

> 用 語  $\mathcal{O}$ 定 義

条  $\mathcal{O}$ 規 則 に お 11 7 次  $\mathcal{O}$ 各 号 に 撂 げ る

第

ろ に ょ る

5 八 略

九 可 燃 性 ガ ス 低 温 貯 槽 可 燃

性 ガ ス で あ 0

て 大 気 圧 に お け る 沸 点 が 零 度 以 下  $\mathcal{O}$ ŧ  $\mathcal{O}$ を

る 温 常 度 零 用 度  $\mathcal{O}$ 圧 以 力 下 又 通 は 当 常 該  $\mathcal{O}$ 使 ガ 用 ス 状  $\mathcal{O}$ 熊 気 に 相 部 お W に お て け

当 該 設 備 等 に 作 用 す る 圧 力 当 該 圧 カ が 変

動 す る 場 合 に あ 0 T は そ  $\mathcal{O}$ 変 動 範 井  $\mathcal{O}$ う

最 高  $\mathcal{O}$ 圧 力 で あ 0 て ゲ 1 ジ 圧 力 を

ち

 $\mathcal{O}$ 

11

う

以 下 司 じ が  $\bigcirc$ メ ガ パ ス 力 ル

て  $\mathcal{O}$ 液 断 体 熱  $\mathcal{O}$ 状 材 で 熊 被 で 貯 覆 蔵 し す 又 る は た 冷 8 凍  $\mathcal{O}$ 設 貯 備 槽 で で

以

下

あ

0

ス  $\mathcal{O}$ 温 度 が 常 用  $\mathcal{O}$ 温 度 を 超 え 7 上 昇 な 1

ような措置を講じてあるもの

九の二~十三 [略]

十三の二 コールド・エバポレータ 液化ア

ルゴン、液化炭酸ガス、液化窒素又は液化

酸 素  $\mathcal{O}$ 加 圧 蒸 発器 付 低 温 貯 槽 重 殼 真 空

断熱式構造のものに限る。)を有する定置

式製造設備(加圧蒸発器付低温貯槽以外の

処理設備(第十九号ハの処理設備を除く。

を有するものを除く。)

十四~十八 [略]

十 九 処 理 能 力 処 理 設 備  $\mathcal{O}$ 処 理 容 積 圧 縮

、液化その他の方法で一日に処理すること

が で き る ガ ス  $\mathcal{O}$ 容 積 温 度 零 度 圧 力 零 パ

ス 力 ル  $\mathcal{O}$ 状 態 12 換 算 L た t  $\mathcal{O}$ を 1 う。 以 下

> を 常 冷 講 用 却 ľ す  $\mathcal{O}$ るこ 7 温 あ 度 る لح を ŧ に 超  $\mathcal{O}$ え ょ 7 n 貯 上 昇 槽 内 L な  $\mathcal{O}$ 1 ガ ょ ス う  $\mathcal{O}$ な 温

> > 措

置

度

が

の二〜十三 [略]

九

[新設]

十四~十八 [略]

+ 九 処 理 能 力 処 理 設 備  $\mathcal{O}$ 処 理 容 積 圧 縮

液 化 そ  $\mathcal{O}$ 他  $\mathcal{O}$ 方 法 で <del>---</del> 日 に 処 理 す る

力 で き ル る  $\mathcal{O}$ 状 ガ 態 ス に  $\mathcal{O}$ 換 容 算 積 L た 温 度 Ł 零  $\mathcal{O}$ を 度 1 う。 圧 力 零 以 パ 下

が

ス

次 同 れ に じ に 掲 撂 げ を る 処 V > う。 理 設 備 以 下  $\mathcal{O}$ 区 同 じ 分に応じ、 で あ そ つ れ て ぞ

j 略

1 そ  $\mathcal{O}$ 他 処 理 設 備

(1)

(p)

略

削 る

げるところにより得られたも 0 れ 次 同 に に 撂 撂 げるところにより得られたも げ

じ

を

7)

う。

以

下

同

じ。

で

あ

0

て、

る

処

理

設

備

 $\mathcal{O}$ 

区

分に

応じ、

そ

れ

ぞ

 $\mathcal{O}$ 

1 ( 略

1 そ  $\mathcal{O}$ 他 処 理 設 備

(p) 略

(ハ) (イ) 긔 ル 工 ポ レ 専 5

液

化

は 液 ル ゴン 化酸 素 液 の貯槽 化炭酸 (二重殼真空断 ガ ス 液化窒素 熱 式

構造のも のに限る。 に接続され

発 器 に ょ り 該 液 化ガスを 気化する

圧 ガ ス 備 を

 $\subseteq$ 

1 気化ガスを取り出 [す場合

(i) メガ 送 ガ ス 蒸 発器  $\mathcal{O}$ 常 用  $\mathcal{O}$ 圧 力 が

パスカル以上のもの  $Q_{11} = 0$ W

() [略] () [略]	: 液 , 化 ガ ス	① [略]	(コ 加圧蒸発器付貯槽 Q 1,2 = (10 P 1,2 + 1)   (ハ) 内部冷却器付貯槽 Q 1,1 = V 1,1 × 10 P 1,1	
() [略] () () () () () () () () () () () () ()	液化ガスを取り	① [略]	(三) 内部冷却器付貯槽       Q 12= V 12×10 P 12         「新設」	(22.4/M×ρ×1000) × (10   P 1.+1) × 24+W 1.×24

チ 略

備

考  $Q_2$ れ 5 0 式 に お 1 て、  $Q_1$  $W_1$  $q_{5}$  $\rho$  $Q_6$ 

M

備

考

れ

5

 $\mathcal{O}$ 

式

に

お

**,** \

て、

 $Q_1$ 

 $W_1$ 

 $\rho$ 

M

 $Q_2$ 

 $W_2$ 

 $Q_3$ 

 $W_3$ 

 $Q_4$ 

 $W_4$ 

 $Q_{5}$ 

q 5

 $Q_6$ 

チ

略

 $Q_7$  $W_2$  $q_{7}$  $Q_3$  $Q_8$  $W_3$  $Q_9$  $Q_4$  $W_4$  $Q_{5}$ 

 $V_9$ P 9  $Q_{10}$ 

 $V_{10}$ 

 $P_{10}$ 

 $q_{6}$ 

 $Q_7$ 

 $q_{,7}$ 

 $Q_8$ 

 $Q_9$ 

 $V_{9}$ 

 $P_9$ 

 $\mathbf{Q}_{10}$ 

 $V_{10}$ 

 $P_{10}$ 

 $q_{6}$ 

 $Q_{13}$ 

 $W_{13}$ 

n

 $Q_{11}$ 

 $W_{11}$ 

P 11

p,11

 $V_{11}$ 

 $Q_{12}$ 

 $V_{12}$ 

 $P_{\scriptscriptstyle 12}$ 

 $V_{12}$ 

 $P_{12}$ 

 $Q_{12}$ 

び  $W_{15}$ は、

それ

ぞ

れ

次

 $\mathcal{O}$ 

数

 $Q_{13}$ 

 $\mathbf{W}_{13}$ 

 $P_{13}$ 

 $q_{,13}$ 

 $Q_{14}$ 

 $Q_{15}$ 

及

び

 $W_{15}$ 

は、

そ

れ

ぞ

れ

次

0

数値を表す

ŧ

のとする。

とする。

表す ŧ 0

値

 $P_{\ ^{13}}$ 

 $V_{13}$ 

 $Q_{14}$ 

 $Q_{15}$ 

及

n

 $Q_{11}$ 

 $V_{11}$ 

 $P_{11}$ 

を

( n 略

 $Q_{11}$   $Q_{1}$ 

n

略

コ

ル

K

工

ポ

理

能

 $\mathcal{O}$ 

- 15 -

 $\mathbf{Q}_1$ 

削 る

削

る

 $W_{11}$ 

送ガス用蒸発器

公称

能力の

値

単

値

( 単 位

立方メ

ル毎日)

 $P_{11}$ 

送ガ

ス用蒸発器の常用

位

削 る

削

る

p 11

加

圧

蒸

発

器

0)

常

用

0)

力

 $\mathcal{O}$ 

値

単

位

位

メガパスカル)

圧

メガパスカル)

P 加圧蒸発器付低温貯槽の常用の圧力のW <sup>13</sup> [略]	値(単位 立方メートル毎日)	Q 加圧蒸発器付低温貯槽の処理能力の数	位 立方メートル)	V 加圧蒸発器付貯槽の内容積の数値(単	(単位 メガパスカル)	P 加圧蒸発器付貯槽の常用の圧力の数値	単位 立方メートル毎日)	Q 加圧蒸発器付貯槽の処理能力の数値(	(単位 メガパスカル)	P 内部冷却器付貯槽の常用の圧力の数値	V11 [略]	Q11 [略]		[削る]
P 加圧蒸発器付貯槽の最高圧縮圧力の数W [略]	単位 立方メートル毎日)	Q <sup>13</sup> 加圧蒸発器付貯槽の処理能力の数値(		[新設]		[新設]		[新設]	値(単位 メガパスカル)	P <sup>12</sup> 内部冷却器付貯槽の最高圧縮圧力の数	V <sub>12</sub>	Q <sub>12</sub>	トル)	V 貯槽の内容積の数値(単位 立方メー

備 2 考 二十~二十六  $Q_{14}$   $\zeta$   $W_{15}$  $V_{13}$ 略」 数値 表 中 単 削 加 る 位 0) 圧 単 蒸発器付 位 略」 立方メー 略」 メ  $\mathcal{O}$ ガ 記 低 パ 載 . 温 ス は 貯槽 力 注 記 ル であ 容積 る。 2 二十~二十六  $Q_{14}$ **q** 13 略 値  $\dot{W}_{15}$ 新設」 高 単 圧 位 ガ 略 ス T) メガパ 略 最大充 ス 力 塡 ル T) ( 単 位

 $\mathcal{O}$ 部 を 次  $\mathcal{O}$ ょ う に 改 正 す る。

げ

る

規

定

 $\mathcal{O}$ 

傍

線

を付

し

た

部

分

0

め

る。

第

兀

条

高

圧

ガ

ス

保 安

法

に

基

づ

<

· 指

定

試

験

機

関

等

に

関

す

る

省令

平

成

九

年

. 通

商

産業省令第二十三号)

に 撂 高

圧

ガ

ス

保安法に基づく指

定

試

験

機

関

等

に

関

す

Ź

省

令

の 一

部

改

正

次  $\mathcal{O}$ 表 に ょ ŋ 改 正 前 欄 に 掲 ように改 げ る 規 定  $\mathcal{O}$ 傍 線 を 付 し た 部 分は、 これ に 順 次 対 応する 改 正 後 欄

- 17 -

							<i>T</i>		7	-T.	第		
者としての指定	いるものに限る。)に係る完成検査を行う	製造施設のみを有する事業所に設置されて	ルド・エバポレータである製造施設(当該	第二条第一項第十三号の二に規定するコー	二十二号の二又はコンビナート等保安規則	備が一般高圧ガス保安規則第二条第一項第	五 前二号に掲げる完成検査のうち、製造設	〜四	るものとする。	で定める区分は、次の各号に掲げるものによ	十三条 法第五十八条の十八の経済産業省令	(指定完成検査機関に係る指定の区分)	改正後
の指定	に係る製造施設の完成検査を行う者として	る事業所に設置されているものに限る。)	圧ガス設備(当該高圧ガス設備のみを有す	器により当該液化ガスを気化するための高	式構造のものに限る。) に接続された気化	窒素又は液化酸素の貯槽(二重殻真空断熱	五 専ら液化アルゴン、液化炭酸ガス、液化	一~四 [略]	るものとする。	で定める区分は、次の各号に掲げるものによ	第十三条 法第五十八条の十八の経済産業省令	(指定完成検査機関に係る指定の区分)	改正前

								五.	_	げ	経	第二		2
	者としての指定	いるものに限る。)に係る保安検査を行う	特定施設のみを有する事業所に設置されて	ルド・エバポレータである特定施設(当該	第二条第一項第十三号の二に規定するコー	二十二号の二又はコンビナート等保安規則	備が一般高圧ガス保安規則第二条第一項第	前二号に掲げる保安検査のうち、製造設	<b>〜四 [略]</b>	るものによるものとする。	済産業省令で定める区分は、次の各号に掲	十四条 法第五十八条の三十の三第一項の	指定保安検査機関に係る指定の区分)	[略]
2 「各」	の指定	に係る特定施設の保安検査を行う者として	る事業所に設置されているものに限る。)	圧ガス設備(当該高圧ガス設備のみを有す	器により当該液化ガスを気化するための高	式構造のものに限る。)に接続された気化	窒素又は液化酸素の貯槽(二重殻真空断熱	五 専ら液化アルゴン、液化炭酸ガス、液化	一~四 [略]	げるものによるものとする。	経済産業省令で定める区分は、次の各号に掲	第二十四条 法第五十八条の三十の三第一項の	(指定保安検査機関に係る指定の区分)	2 [略]

附 則

施 行 期 日

第 条 ۲  $\mathcal{O}$ 省 令 は 令 和 三 年 兀 月 \_ 日 か 6 施 行 す る。

経 過 措 置

第 条  $\mathcal{O}$ 省 令  $\mathcal{O}$ 施 行  $\mathcal{O}$ 際 現 に 高 圧 ガ ス 保 安 法 以 下 法 と V う。 第 五. 条 第 項 若 し < は

兀 兀 条 条 第 第 兀 項 項  $\mathcal{O}$  $\mathcal{O}$ 許 届 出 可 を を 受 し け 7 V る 若 者 し < に 係 は そ る 製  $\mathcal{O}$ か 造 許 か 施 可 設  $\mathcal{O}$ に 申 請 0 V を 7 し て は VV ک る 者  $\mathcal{O}$ 省 又 令 は に 法 ょ 第 る Ŧī. 改 条 正 第 後  $\mathcal{O}$ 項 若 般 し 高 < 圧 は ガ 第 ス 十

2 保 安 規  $\mathcal{O}$ 省 則 令 第  $\mathcal{O}$ 条 施 行 第  $\mathcal{O}$ 際 項 第 現 に 十 八 法 第 号  $\mathcal{O}$ 五. 条 規 第 定 \_ に 項 若 わ L < ず は 第 + な お 兀 条 従 第 前  $\mathcal{O}$ 例 項 に  $\mathcal{O}$ 許 可 を とが 受 け 若 し < は そ  $\mathcal{O}$ 許

5

ょ

るこ

で

き

る。

可  $\mathcal{O}$ 申 請 を し T 11 る 者 又 は 法 第 Ŧī. 条 第二 項 若 し < は 第 + 兀 条 第 兀 項  $\mathcal{O}$ 届 出 を し て W る 者 に 係 る 製 造

施 設  $\mathcal{O}$ 法 第 八 条 又 は 第 十 条 第 項 及 び 第 項  $\mathcal{O}$ 技 術 上  $\mathcal{O}$ 基 準 に 0 11 て は な お 従 前  $\mathcal{O}$ 例 に ょ る

と が で き る

3

 $\mathcal{O}$ 省 令  $\mathcal{O}$ 施 行  $\mathcal{O}$ 際 現 に 法 第 十 六 条 第 項 若 し < は 第 + 九 条 第 項  $\mathcal{O}$ 許 可 を受 け、 若 し < は そ  $\mathcal{O}$ 

第

+

貯 許 蔵 可 所  $\mathcal{O}$  $\mathcal{O}$ 申 請 法 第 を 十 L 7 六 条 1 第 る 貯 項 蔵 又 所 は 又 第 は 法 + 第 八 条 + 第 七 条 項  $\mathcal{O}$  $\mathcal{O}$ 第 技 術 \_\_ 上 項 若  $\mathcal{O}$ 基 L < 準 に は 第 0 1 + 7 九 条 は 第 な 兀 項 お 従  $\mathcal{O}$ 届 前  $\mathcal{O}$ 出 例 を 12 L 7 ょ る 1 る

لح

が

で

き

る

4 申 条 請 第 を  $\mathcal{O}$ 省 L 令 項 7 第  $\mathcal{O}$ 1 十 る 施 者 行 九 号 に  $\mathcal{O}$ 際  $\mathcal{O}$ 係 規 現 る 定 製 12 に 造 法 第 カ 施 カ 設 五 わ 条 12 第 6 0 ず 1 て 項 若 な は お L ر 従 < 前  $\mathcal{O}$ は 第  $\mathcal{O}$ 省 例 令 + に に 兀 ょ ょ 条 る 第 る 改 لح 正 項 が 後  $\mathcal{O}$ で 許  $\mathcal{O}$ き 可 コ る を ン 受 ビ ナ け ]  $\vdash$ 又 等 は そ 保 安  $\mathcal{O}$ 許 規 則 可 第  $\mathcal{O}$ 

5 申 請 を  $\mathcal{O}$ L 省 7 令 11  $\mathcal{O}$ る 施 者 行 に  $\mathcal{O}$ 係 際 る 現 製 に 造 法 施 第 設 五  $\mathcal{O}$ 条 法 第 第 <del>---</del> 八 項 若 条  $\mathcal{O}$ L < 技 術 は 第 上 +  $\mathcal{O}$ 基 兀 条 準 に 第 0 1 項 7  $\mathcal{O}$ は 許 可 を な 受 お 従 け 前 又  $\mathcal{O}$ は 例 そ に ょ  $\mathcal{O}$ る 許 可 لح  $\mathcal{O}$ 

定 1  $\mathcal{O}$ る 区 者  $\mathcal{O}$ 分 省 又 に 令 は 0 法  $\mathcal{O}$ 第 1 施 て 三 行 + は  $\mathcal{O}$ 五 際 当 条 現 該 第 12 指 法 定 第 項  $\mathcal{O}$ 第 有 + 効 号 条 第 期 12 間 規  $\mathcal{O}$ 定 項 経 す た 過 る だ す 指 る 定 書 日 保 に ま 安 規 で 検 定  $\mathcal{O}$ す 査 間 機 る は 関 指 定  $\mathcal{O}$ な 指 完 お 定 成 従 を 検 前 受 査  $\mathcal{O}$ 機 け 例 関 7 に 1  $\mathcal{O}$ ょ 指 る る。 者 定 に を 係 受 る け 指 7

6

が

で

き

る。