

経 済 産 業 省

20260528保局第2号

高圧ガス保安法第14条第1項及び第4項、第19条第1項及び第4項並びに第24条の4第1項に基づく軽微な変更の工事の取扱いについて等の一部を改正する規程を次のように制定する。

令和8年6月11日

経済産業省大臣官房技術総括・保安審議官

高圧ガス保安法第14条第1項及び第4項、第19条第1項及び第4項並びに第24条の4第1項に基づく軽微な変更の工事の取扱いについて等の一部を改正する規程

高圧ガス保安法第14条第1項及び第4項、第19条第1項及び第4項並びに第24条の4第1項に基づく軽微な変更の工事の取扱いについて（20180323保局第13号）、一般高圧ガス保安規則の機能性基準の運用について（20190606保局第3号）、液化石油ガス保安規則の機能性基準の運用について（20190606保局第4号）、コンビナート等保安規則の機能性基準の運用について（20190606保局第5号）、冷凍保安規則の機能性基準の運用について（20190606保局第6号）及び高圧ガス保安法及び関係政省令等の運用及び解釈について（内規）（20200715保局第1号）の一部を別紙の新旧対

照表のとおり改める。

附則

この規程は、令和8年6月12日から施行する。

高圧ガス保安法第14条第1項及び第4項、第19条第1項及び第4項並びに第24条の4第1項に基づく軽微な変更の工事の取扱いについて等の一部を改正する規程

○高圧ガス保安法第14条第1項及び第4項、第19条第1項及び第4項並びに第24条の4第1項に基づく軽微な変更の工事の取扱いについて（20180323保局第13号）	1
○一般高圧ガス保安規則の機能性基準の運用について（20190606保局第3号）	2
○液化石油ガス保安規則の機能性基準の運用について（20190606保局第4号）	9
○コンビナート等保安規則の機能性基準の運用について（20190606保局第5号）	10
○冷凍保安規則の機能性基準の運用について（20190606保局第6号）	14
○高圧ガス保安法及び関係政省令等の運用及び解釈について（内規）（20200715保局第1号）	15

○高圧ガス保安法第14条第1項及び第4項、第19条第1項及び第4項並びに第24条の4第1項に基づく軽微な変更の工事の取扱いについて（20180323保局第13号） 新旧対照表

（改正前欄に掲げる規定の下線を付した部分は、これに対応する改正後欄に掲げる規定の下線を付した部分のように改める。）

改 正 後	改 正 前
制定 20180323保局第13号 平成30年 3月30日 改正 20210201保局第 1号 令和 3年 2月22日 (略) 20260528保局第 2号 令和 8年 6月11日	制定 20180323保局第13号 平成30年 3月30日 改正 20210201保局第 1号 令和 3年 2月22日 (略)
高圧ガス保安法第14条第1項及び第4項、第19条第1項及び第4項並びに 第24条の4第1項に基づく軽微な変更の工事の取扱いについて	高圧ガス保安法第14条第1項及び第4項、第19条第1項及び第4項並びに 第24条の4第1項に基づく軽微な変更の工事の取扱いについて
1. ～10. (略) 11. 液石則第16条第1項第1号の3、一般則第15条第1項第1号の3及びコンビ則第14条第1項第1号の3の「開放検査に使用する仮設の高圧ガス設備の設置又は撤去の工事」には、高圧ガス貯槽の開放検査を行う間の措置として、フランジ又はカップリング接合等を用いてタンクローリ等を仮設し高圧ガスを供給する場合の当該タンクローリ等の設置の工事及び開放検査終了後の撤去の工事を含むものとする。 <u>また、第一種製造者以外の者が、保安検査の対象とならない自主的に実施する高圧ガス貯槽の開放検査において、当該検査を行う間の措置として、前段に規定するものと同様の工事を行う場合についても「開放検査に使用する仮設の高圧ガス設備の設置又は撤去の工事」に含むものとする。</u>	1. ～10. (略) 11. 液石則第16条第1項第1号の3、一般則第15条第1項第1号の3及びコンビ則第14条第1項第1号の3の「開放検査に使用する仮設の高圧ガス設備の設置又は撤去の工事」には、高圧ガス貯槽の開放検査を行う間の措置として、フランジ又はカップリング接合等を用いてタンクローリ等を仮設し高圧ガスを供給する場合の当該タンクローリ等の設置の工事及び開放検査終了後の撤去の工事を含むものとする。
12. ・13. (略)	12. ・13. (略)

○一般高圧ガス保安規則の機能性基準の運用について（20190606保局第3号） 新旧対照表

（改正前欄に掲げる規定の下線を付した部分は、これに対応する改正後欄に掲げる規定の下線を付した部分のように改める。）

改正後	改正前
<p>一般高圧ガス保安規則の機能性基準の運用について</p> <p>制定 20190606保局第3号 令和元年 6月14日 改正 20201102保局第1号 令和2年11月 4日 (略) 20260528保局第2号 令和8年 6月11日</p>	<p>一般高圧ガス保安規則の機能性基準の運用について</p> <p>制定 20190606保局第3号 令和元年 6月14日 改正 20201102保局第1号 令和2年11月 4日 (略)</p>
<p>1. 総則</p> <p>一般高圧ガス保安規則（昭和41年通商産業省令第53号。以下「規則」という。）で定める機能性基準（規則第6条、第6条の2、第7条、第7条の2、第7条の3、<u>第7条の4</u>、第8条、第8条の2、第10条、第11条、第12条、第12条の2、第12条の3、第13条、第18条、第22条、第23条、第26条、第40条、第49条、第50条、第51条、第52条、第55条、第60条、第62条及び第94条の3の技術上の基準をいう。以下同じ。）に適合することについての評価（以下「適合性評価」という。）にあたっては、個々の事例ごとに判断することとなるが、別添の一般高圧ガス保安規則関係例示基準（以下「例示基準」という。）のとおりである場合には、当該機能性基準に適合するものとする。</p> <p>なお、例示基準に基づかない場合における機能性基準の運用・解釈を明らかにするため、指定完成検査機関、指定保安検査機関、関係都道府県及び地方自治法（昭和22年法律第67号）第252条の19第1項に規定する指定都市、産業保安監督部、高圧ガス保安協会（以下「協会」という。）並びに経済産業省大臣官房産業保安・安全グループ高圧ガス保安室による運用統一連絡会を協会に置くこととする。</p> <p>2. ～5. (略)</p> <p>別添 一般高圧ガス保安規則関係例示基準</p> <p>目次</p> <p>1. ～41. (略)</p> <p><u>41の2. 圧縮してはならないガスを圧縮しないための措置</u>…………… ●</p> <p>42. ～82. (略)</p> <p><u>83. 製造設備が圧縮水素を燃料として使用する車両に固定した燃料装置用容器及び燃料装置用容器以外の容器に圧縮水素を充填するための処理設備を有する定置式製造設備である製造施設における一般則第6条第1項及び第2項の規定にかかわらず経済産業大臣が同等の安全性を有するものと認める措置</u> ●</p> <p><u>84. 水電解水素発生装置内の容器に係る耐圧試験及び気密試験、高圧ガス設備の強度、ガス設備等に使用する材料並びに水電解水素発生装置の保安措置</u>…………… ●</p> <p style="text-align: center;">8. 高圧ガス設備及び導管の強度 (略)</p> <p>1. 高圧ガス設備（配管、ポンプ、圧縮機、弁その他これらに類するものを除く。以下本項において同じ。）の肉厚の算定は、特定則第12条の規定（第二種特定設備に係る規定を除く。）を準用する。ただし、圧縮水素スタンド及び移動式圧縮水素スタンドの高圧ガス設備については、特定則第12条の第二種特定設備の規定を準用することができる。（第二種特定設備の肉厚の算定にあつては、特定則第12条の第二種特定設備に係る規定を準用する。）</p> <p>2. ・3. (略)</p> <p style="text-align: center;">13. 圧力計及び許容圧力以下に戻す安全装置 (略)</p> <p>1. (略)</p>	<p>1. 総則</p> <p>一般高圧ガス保安規則（昭和41年通商産業省令第53号。以下「規則」という。）で定める機能性基準（規則第6条、第6条の2、第7条、第7条の2、第7条の3、第8条、第8条の2、第10条、第11条、第12条、第12条の2、第12条の3、第13条、第18条、第22条、第23条、第26条、第40条、第49条、第50条、第51条、第52条、第55条、第60条、第62条及び第94条の3の技術上の基準をいう。以下同じ。）に適合することについての評価（以下「適合性評価」という。）にあたっては、個々の事例ごとに判断することとなるが、別添の一般高圧ガス保安規則関係例示基準（以下「例示基準」という。）のとおりである場合には、当該機能性基準に適合するものとする。</p> <p>なお、例示基準に基づかない場合における機能性基準の運用・解釈を明らかにするため、指定完成検査機関、指定保安検査機関、関係都道府県及び地方自治法（昭和22年法律第67号）第252条の19第1項に規定する指定都市、産業保安監督部、高圧ガス保安協会（以下「協会」という。）並びに経済産業省大臣官房産業保安・安全グループ高圧ガス保安室による運用統一連絡会を協会に置くこととする。</p> <p>2. ～5. (略)</p> <p>別添 一般高圧ガス保安規則関係例示基準</p> <p>目次</p> <p>1. ～41. (略)</p> <p>(新設)</p> <p>42. ～82. (略)</p> <p>(新設)</p> <p>(新設)</p> <p style="text-align: center;">8. 高圧ガス設備及び導管の強度 (略)</p> <p>1. 高圧ガス設備（配管、ポンプ、圧縮機、弁その他これらに類するものを除く。以下、この項において同じ。）の肉厚の算定は、特定則第12条の規定（第二種特定設備に係る規定を除く。）を準用する。ただし、圧縮水素スタンド及び移動式圧縮水素スタンドの高圧ガス設備については、特定則第12条の第二種特定設備の規定を準用することができる。（第二種特定設備の肉厚の算定にあつては、特定則第12条の第二種特定設備に係る規定を準用する。）</p> <p>2. ・3. (略)</p> <p style="text-align: center;">13. 圧力計及び許容圧力以下に戻す安全装置 (略)</p> <p>1. (略)</p>

2. 安全装置は、次に掲げる基準に従って設けるものとする。

2.1 (略)

2.2 安全装置は、次の(1)から(5)までに掲げる基準に適合するものであること。

(1)・(2) (略)

(3) バネ式安全弁、破裂板又は逃し弁に係る規定吹出し量又は流出量は、次のイ又はロに掲げる算式により計算すること。

イ バネ式安全弁又は破裂板

(i) K に対応する p_2/p_1 の値が表第1に示す p_2/p_1 の値以下の場合

$$W = CKp_1A\sqrt{\frac{M}{ZT}}$$

(ii) K に対応する p_2/p_1 の値が表第1に示す p_2/p_1 の値を超える場合

$$W = 5580Kp_1A\sqrt{\frac{K}{K-1}\left\{\left(\frac{p_2}{p_1}\right)^{\frac{2}{K}} - \left(\frac{p_2}{p_1}\right)^{\frac{K+1}{K}}\right\}\sqrt{\frac{M}{ZT}}}$$

(i)及び(ii)に掲げる式において K 、 p_1 、 p_2 、 A 、 W 、 C 、 T 、 M 、 K 及び Z は、それぞれ次の数値を表すものとする。

K 断熱指数の数値(表第4に示す。)

p_1 (4)に定める吹出し量決定圧力(単位 絶対圧力により表示された MPa)の数値

p_2 大気圧を含む背圧(単位 絶対圧力により表示された MPa)の数値

A 吹出し面積(単位 cm^2)であって、それぞれ次の(i)又は(ロ)に掲げる算式により得られた数値

(i) バネ式安全弁

(i)表第2左欄に該当するもの

JIS B8210(1994)蒸気用及びガス用バネ安全弁附属書付図1(吹き出し面積及び弁座口の径)による。

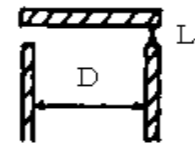
(ii)表第2右欄に該当するものであって備考3に該当するもの

$$A = \pi D^2/4$$



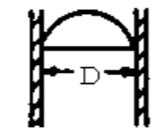
(iii)表第2右欄に該当するものであって(ii)に掲げるもの以外

$$A = \pi D L$$



(ロ) 破裂板

$$A = \pi D^2/4$$



W 規定吹出し量(単位 kg/h)の数値

C 表第3に示す数値

2. 安全装置は、次に掲げる基準に従って設けるものとする。

2.1 (略)

2.2 安全装置は、次の(1)から(5)までに掲げる基準に適合するものであること。

(1)・(2) (略)

(3) バネ式安全弁、破裂板又は逃し弁に係る規定吹出し量又は流出量は、次のイ又はロに掲げる算式により計算すること。

イ バネ式安全弁又は破裂板

(i) K に対応する p_2/p_1 の値が表第1に示す p_2/p_1 の値以下の場合

$$W = CKp_1A\sqrt{\frac{M}{ZT}}$$

(ii) K に対応する p_2/p_1 の値が表第1に示す p_2/p_1 の値を超える場合

$$W = 5580Kp_1A\sqrt{\frac{K}{K-1}\left\{\left(\frac{p_2}{p_1}\right)^{\frac{2}{K}} - \left(\frac{p_2}{p_1}\right)^{\frac{K+1}{K}}\right\}\sqrt{\frac{M}{ZT}}}$$

(i)及び(ii)に掲げる式において K 、 p_1 、 p_2 、 A 、 W 、 C 、 T 、 M 、 K 及び Z は、それぞれ次の数値を表すものとする。

K 断熱指数の数値(表第4に示す。)

p_1 (4)に定める吹出し量決定圧力(単位 絶対圧力により表示された MPa)の数値

p_2 大気圧を含む背圧(単位 絶対圧力により表示された MPa)の数値

A 吹出し面積(単位 cm^2)であって、それぞれ次の(i)又は(ロ)に掲げる算式により得られた数値

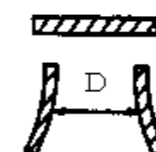
(i) バネ式安全弁

(i)表第2左欄に該当するもの

JIS B8210(1994)蒸気用及びガス用バネ安全弁附属書付図1(吹き出し面積及び弁座口の径)による。

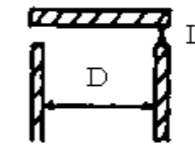
(ii)表第2右欄に該当するものであって備考3に該当するもの

$$A = \pi D^2/4$$



(iii)表第2右欄に該当するものであって(ii)に掲げるもの以外

$$A = \pi D L$$



(ロ) 破裂板

$$A = \pi D^2/4$$



W 規定吹出し量(単位 kg/h)の数値

C 表第3に示す数値

T 吹出し量決定圧力におけるガスの温度（単位 絶対温度）
M ガスの分子量の数値
K 表第 2 に示す吹出し係数の数値
Z 図第 1 に示す圧縮係数。ただし不明の場合は Z = 1.0

表第 1～3、図第 1、表第 4 （略）

□ （略）

(4)・(5) （略）

23. ガス漏えい検知警報設備及びその設置場所 (略)

製造施設、貯蔵所及び消費施設に設ける可燃性ガス、酸素（特定高圧ガスの消費施設に係るものに限る。以下本項において同じ。）、毒性ガス（製造施設の位置、構造及び設備並びに製造の方法等に関する技術基準の細目を定める告示（昭和 50 年 8 月 1 日通商産業省告示第 291 号）第 10 条の 2 に定めるものに限る。以下本項において同じ。）又は特定不活性ガスの漏えいを検知し、かつ、警報するための設備は、次の各号に掲げる基準によるものとする。

1. 機能

ガス漏えい検知警報設備（以下本項において「検知警報設備」という。）は、可燃性ガス、酸素、毒性ガス又は特定不活性ガスの漏えいを検知した上、その濃度を指示するとともに警報を発するものとし、次の各号の性能を有するものとする。

1.1 検知警報設備は、あらかじめ設定されたガス濃度（以下本項において「警報設定値」という。）において自動的に警報するものであること。

1.2・1.3 （略）

1.4 検知警報設備が警報を発するに至るまでの遅れは、警報設定値の 1.6 倍のガス濃度の試験ガスを検知部に導入し行い、その時の遅れが 30 秒以内であること。ただし、検知警報設備の構造上又は理論上これより遅れる特定のガス（アンモニア、一酸化炭素その他これらに類するガス）にあっては 1 分以内とする。

1.5 （略）

1.6 指示計の目盛については、可燃性ガス用又は特定不活性ガス用にあつては 0～爆発下限値（警報設定値を低濃度に設定するものにあつては、当該警報設定値を勘案し、爆発下限値以下の適切な値とすることができる。）、酸素用にあつては 0～50%、毒性ガス用にあつては 0～許容濃度値の 3 倍の値をそれぞれの目盛の範囲に明確に指示するものであること。

なお、特定不活性ガス用にあつては、警報設定値及び漏えいしたガスの検知濃度を外部に電気信号等で出力できる構造のものであれば、指示計の設置を省略することができる。

1.7・1.8 （略）

1.9 特殊高圧ガスに係るガス漏えい検知警報設備の指示値の調整は、6 ヶ月に 1 回以上行うこと。

1.10 （略）

2. 構造

検知警報設備の構造は、次の各号に掲げるものとする。

2.1 十分な強度を有し（特にセンサー及び発信回路は、十分な耐久力を有するものであること。）、かつ、取扱い及び整備（特にセンサーを使用する場合、その交換等）が容易であること。

2.2 ガスに接触する部分は耐食性の材料又は十分な防食処理を施した材料を用いたものであること。

2.3 可燃性ガス（アンモニア及びブロムメチルを除く。）に係る製造施設、貯蔵所又は消費施設に設置するものにあつては、労働安全衛生法（昭和 47 年法律第 57 号）第 44 条の 2 による型式検定に合格した防爆性能を有するものであること。

2.4～2.6 （略）

3. （略）

T 吹出し量決定圧力におけるガスの温度（単位 絶対温度）
M ガスの分子量の数値
K 表第 2 に示す吹出し係数の数値
Z 図第 1 に示す圧縮係数。ただし不明の場合は Z = 1.0

表第 1～3、図第 1、表第 4 （略）

□ （略）

(4)・(5) （略）

23. ガス漏えい検知警報設備及びその設置場所 (略)

製造施設、貯蔵所及び消費施設に設ける可燃性ガス、毒性ガス（アクリロニトリル、亜硫酸ガス、アルシン、アンモニア、一酸化炭素、塩素、酸化エチレン、ジシラン、ジボラン、セレン化水素、二硫化炭素、ベンゼン、ホスフィン、モノゲルマン、モノシラン及び硫化水素）又は特定不活性ガスの漏えいを検知し、かつ、警報するための設備は、次の各号に掲げる基準によるものとする。

1. 機能

ガス漏えい検知警報設備（以下、本基準 23.において「検知警報設備」という。）は、可燃性ガス、酸素若しくは毒性ガス又は特定不活性ガスの漏えいを検知した上、その濃度を指示するとともに警報を発するものとし、次の各号の性能を有するものとする。

1.1 検知警報設備は、接触燃焼方式、隔膜ガルバニ電池方式、半導体方式その他の方式によって検知エレメントの変化を電氣的機構により、あらかじめ設定されたガス濃度（以下「警報設定値」という。）において自動的に警報するものであること。

1.2・1.3 （略）

1.4 検知警報設備が警報を発するに至るまでの遅れは、JIS JIS M 7626(1994)の 6.7.2 警報の遅れ試験を準用して確認する。当該確認は、警報設定値のガス濃度の 1.6 倍の濃度のガスを検知部に導入し行い、その時の遅れが 30 秒以内であること。ただし、検知警報設備の構造上又は理論上これより遅れる特定のガス（アンモニア、一酸化炭素その他これらに類するガス）にあっては 1 分以内とする。

1.5 （略）

1.6 指示計の目盛については、可燃性ガス用又は特定不活性ガス用にあつては 0～爆発下限値（警報設定値を低濃度に設定するものにあつては、当該警報設定値を勘案し、爆発下限値以下の適切な値とすることができる。）、酸素用にあつては 0～50%、毒性ガス用にあつては 0～許容濃度値の 3 倍の値をそれぞれの目盛の範囲に明確に指示するものであること。

1.7・1.8 （略）

1.9 特殊高圧ガスに係るガス漏えい検知警報設備の指示値の校正は、6 ヶ月に 1 回以上行うこと。

1.10 （略）

2. 構造

検知警報設備の構造は、次の各号に掲げるものとする。

2.1 十分な強度を有し（特にエレメント及び発信回路は耐久力を有するものであること。）、かつ、取扱い及び整備（特にエレメントの交換等）が容易であること。

2.2 ガスに接触する部分は耐食性の材料又は十分な防食処理を施した材料を用いたものであり、その他の部分は塗装及びメッキの仕上げが良好なものであること。

2.3 防爆性については、労働安全衛生法（昭和 47 年法律第 57 号）第 44 条の 2 による検定に合格したものであること。

2.4～2.6 （略）

3. （略）

41の2. 圧縮してはならないガスを圧縮しないための措置

規則関係条項 第6条第2項第1号ハ、第7条第3項第1号、第7条の2第2項第1号、第7条の3第3項第1号、第7条の4第3項第1号、第8条の2第2項第1号、第12条第2項第2号、第12条の2第3項第1号、第12条の3第2項第1号、第13条第3号

圧縮してはならないガスを圧縮しないことには、当該ガスを圧縮することのないよう高圧ガス設備において措置を講じることのほか、圧縮してはならないガスが高圧ガス設備に供給されることのないよう、その発生段階において措置を講じることにも該当する。

なお、以下のいずれかに掲げる措置を講じた場合においては、圧縮してはならないガスを圧縮しないための措置に該当する。

1. 高圧ガスの原料となる酸素を含む混合ガスを供給し酸化エチレンを製造する場合には、規則第6条第2項第1号ハ（イ）（ハ）に掲げるガスの発生自体を抑制する観点から、ガスの容量を測定し、酸素の容量が規定値に達した場合には、直ちに酸素の供給を止め、窒素を吹き込んで酸素の容量を減少する自動安全装置を設けること。
2. 高圧ガスの原料となる水素を水電解水素発生装置から高圧ガス設備に供給する場合には、規則第6条第2項第1号ハ（ハ）に掲げるガスの発生自体を抑制する観点から、高圧ガス設備又はガス設備（高圧ガス設備を除く。）となる水電解水素発生装置における電解セルスタックの隔膜をガスが透過する現象（以下本項において「クロスリーク」という。）の対策が重要となる。この場合において、「KHKS0871-1(2024)水電解装置に関する基準」に規定される方法によりリスクアセスメントを行い設計した水電解水素発生装置であって、「KHKS0871-1(2024)水電解装置に関する基準 7安全制御」の保安措置を備えることにより、クロスリーク対策を行うこと。

83. 製造設備が圧縮水素スタンド及び圧縮水素スタンド以外の定置式製造設備を有する製造施設における一般則第6条第1項及び第2項の規定にかかわらず経済産業大臣が同等の安全性を有するものと認める措置

規則関係条項 第6条第1項柱書、第2項柱書

この基準は、第6条の適用対象となる「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93メガパスカル以下のものに限り、顧客に自ら圧縮水素の充填に係る行為をさせるものを除く。以下本項において同じ。）及び圧縮水素スタンド以外の定置式製造設備を有する製造施設」について、第6条第1項柱書及び第2項柱書中のただし書に基づくものとして、この場合において適用する技術上の基準を示すものである。

製造設備が圧縮水素スタンドである製造施設に、圧縮水素を燃料として使用する車両に固定した燃料装置用容器以外の容器（移動式圧縮水素スタンドを含む。以下本項において同じ。）に圧縮水素を充填（移動式圧縮水素スタンドにあっては、当該スタンドへの水素の供給を含む。以下本項において同じ。）するためのディスペンサー（充填圧力が19.6メガパスカル以下（圧縮水素運送自動車用容器にあっては45メガパスカル以下）であるものに限る。以下本項において「出荷用ディスペンサー」という。）を併設した態様の製造施設における技術上の基準については、次の1.及び2.に掲げる基準によるものとし、実施に際しては、3.及び4.を踏まえるものとする。

1. 製造施設の位置、構造及び設備に係る技術上の基準については、次の各号に掲げるものとする。
 - 1.1 製造施設について、第7条の3第1項の適用対象となる圧縮水素スタンドに出荷用ディスペンサーを設置するものである場合には、次の(1)から(3)までとする。
 - (1) 第7条の3第1項各号並びに同条第2項第16号、第21号（同項第16号に係るものに限る。）、第23号及び第33号への基準に適合すること。この場合において、第7条の3第1項第2号、第10号、第12号、第12号の2及び第14号中「圧縮水素スタンド」とあるのは「製造設備」と読み替えるほか、出荷用ディスペンサーから燃料装置用容器以外の容器への充填に係るもの場合には、

(新設)

(新設)

- 第7条の3第1項第2号、第5号及び第8号並びに同条第2項第21号中「ディスペンサー」とあるのは「出荷用ディスペンサー」と、第7条の3第1項第5号及び第11号中「燃料装置用容器」とあるのは「燃料装置用容器以外の容器」と読み替える。
- (2) 出荷用ディスペンサーについては、第7条の3第2項第18号、第21号（同項第18号に係るものに限る。）及び第25号の基準に適合すること。この場合において、これらの規定中「ディスペンサー」とあるのは「出荷用ディスペンサー」と、同項第25号中「車両の誤発進等」とあるのは「容器の移動等」と読み替える。
- (3) 燃料装置用容器以外の容器に係る車両（以下本項において「水素トレーラー等」という。）を製造施設内に停車させる場合には、車両に固定した状態でその容器に充填を受けないものであっても、当該車両を第7条の3第1項第9号中「充填を受ける車両」とみなし、同号の基準に適合すること。
- 1.2 製造施設について、第7条の3第2項の適用対象となる圧縮水素スタンドに出荷用ディスペンサーを設置するものである場合には、次の(1)及び(2)とする。
- (1) 第7条の3第2項各号の基準に適合すること。この場合において、第7条の3第2項第3号、第4号、第27号、第29号、第29号の2、第31号、第32号及び第34号中「圧縮水素スタンド」とあるのは「製造設備」と読み替えるほか、出荷用ディスペンサーから燃料装置用容器以外の容器への充填に係るもの場合には、第7条の3第2項第3号、第8号、第12号、第18号、第21号、第24号、第25号及び第30号中「ディスペンサー」とあるのは「出荷用ディスペンサー」と、同項第8号及び第28号中「燃料装置用容器」とあるのは「燃料装置用容器以外の容器」と、同項第25号中「車両の誤発進等」とあるのは「容器の移動等」と読み替える。
- (2) 水素トレーラー等について、車両に固定した状態でその容器に充填を受けないものであっても、製造施設内に停車させる場合には、当該車両を第7条の3第2項第26号中「充填を受ける車両」とみなし、同号の基準に適合すること。
2. 製造の方法に係る技術上の基準については、次の(1)から(3)に掲げるものとする。
- (1) 第7条の3第3項各号の基準に適合すること。この場合において、第7条の3第3項第7号中「圧縮水素スタンド」とあるのは「製造設備」と読み替えるほか、出荷用ディスペンサーから燃料装置用容器以外の容器への充填に係るもの場合には、第7条の3第3項第2号から第5号までの規定中「燃料装置用容器」とあるのは「燃料装置用容器以外の容器」と、同項第2号及び第5号中「ディスペンサー」とあるのは「出荷用ディスペンサー」と、同項第2号中「車両を発車させる」とあるのは「当該容器を移動させる」と読み替える。
- (2) 出荷用ディスペンサーから燃料装置用容器以外の容器への充填に際しては、(1)のほか次のイ、ロ及びハに適合すること。
- イ. 第6条第2項第2号ロ、チ及びリの基準に適合すること。
- ロ. 充填開始時に、出荷用ディスペンサーのホースの先端部に設けた充填用のノズルと当該容器との接続部からの漏えいがないことを確認すること。
- ハ. 充填中に、当該容器と出荷用ディスペンサーのホースとの接続部が外れるおそれのある取扱いをしないこと。
- (3) 出荷用ディスペンサーから圧縮水素運送自動車用容器への充填に際しては、(1)のほか第6条第2項第2号ヲの基準に適合すること。
3. 1. 又は2. の適用を受ける製造施設について、その技術上の基準の例は、次の(1)から(5)まで及び圧縮水素スタンドに関する本基準各項の例によるものとする。
- (1) 本基準23. ガス漏えい検知警報設備及びその設置場所
（第7条の3第1項第7号、第2項第16号関係）
出荷用ディスペンサーに係る充填設備については、本基準23. の3. 1(6)ロ及びハとあるところ、「出荷用ディスペンサーに係る充填設備に1個以上」とすることができる。
- (2) 本基準55の2. 過充填防止のための措置（圧縮水素スタンド・移動式圧縮水素スタンド）
（第7条の3第1項第5号及び第11号、同条第2項第8号及び第28号関係）
出荷用ディスペンサーに係る充填設備については、本基準55の2. の3. 中「当該温度の異常を検知した場合には、自動的に充填を停止する装置を設けること」とあるところ、「当該温度の異常を検知した場合には、警報をし、直ちに手動により充填設備を停止する措置を講ずること」とすることができる。

(3) 本基準 59. ディスペンサーからの漏えい等の防止措置（圧縮天然ガススタンド・圧縮水素スタンド・移動式圧縮水素スタンド）

（第7条の3第1項第5号、第2項第8号関係）

出荷用ディスペンサーに係る充填設備については、本基準 59. にかかわらず、次のイ及びロによるものとする。

イ. 本基準 59. の 1. に加え、出荷用ディスペンサーのホースと燃料装置用容器以外の容器とのカップリング等接続部分については、誤接続することのないよう燃料装置用容器以外の容器の種類及び圧力の区分ごとに異なる方式又はサイズとすること。

ロ. 本基準 59. の 3. に加え、自動的に脱圧及びガス置換するシーケンスを導入すること。

(4) 本基準 59 の 4. 圧縮水素の充填流量の制限に係る措置（圧縮水素スタンド・移動式圧縮水素スタンド）

（第7条の3第3項第4号関係）

出荷用ディスペンサーに係る充填設備については、本基準 59 の 4. にかかわらず、燃料装置用容器以外の容器に充填する圧縮水素ガスの温度を検知し、かつ、表示する装置を備え、当該温度の異常を検知した場合には、警報を発し、直ちに手動により充填設備を停止する措置を講じることをもって代えることができる。

(5) 本基準 59 の 8. 車両の誤発進等によるホースの破損を防止するための措置（圧縮水素スタンド）

（第7条の3第2項第25号関係）

出荷用ディスペンサーのホースの破損防止措置については、本基準 59 の 8. にかかわらず、「水素出荷設備を有する圧縮水素スタンドのガイドライン JPEC-TD 0015（2026）」（2026年6月11日一般財団法人カーボンニュートラル燃料技術センター）に基づく措置を講じることをもって代えることができる。

4. 出荷用ディスペンサーから燃料装置用容器以外の容器への充填における具体的な対策については、「水素出荷設備を有する圧縮水素スタンドのガイドライン JPEC-TD 0015（2026）」（2026年6月11日一般財団法人カーボンニュートラル燃料技術センター）を参照すること。

特に、車両に固定していない状態で容器に充填する場合には、製造施設内における車両の動線（燃料装置用容器に係る車両以外の車両の増加に係る安全の確保）、容器の運搬（車両からの荷下ろし時、製造施設内での容器の移動時及び車両への積載時における安全の確保）、充填するために使用する周辺機器（移動式ステージやフレキシブルチューブ等を使用する場合、その機器の設置や使用に係る安全の確保）、製造施設内の充填場所の区分（車両の容器等への衝突の防止に係る安全の確保）、容器自体の適切性確認（充填可能期限を過ぎた容器への充填の防止に係る安全の確保）など燃料装置用容器のみに充填する場合との違いに十分に留意して実施しなければならない。

注記

1. この基準に適合するものとして設置する事業所については、建築基準法施行令第130条の9第1項の「圧縮ガス又は液化ガスを燃料電池又は内燃機関の燃料として用いる自動車にこれらのガスを充填するための設備（安全上及び防火上支障がないものとして国土交通大臣が定める基準に適合するものに限る。）」に基づく「圧縮ガス又は液化ガスを燃料電池又は内燃機関の燃料として用いる自動車にこれらのガスを充填するための設備の基準を定める件」（平成26年国土交通省告示第1203号）に定められている設備の対象ではないため、新規に設置しようとする場合は当然のこと、当該告示によって建築基準法上の立地が認められた既設の事業所においては、この基準による変更の工事を行おうとする場合、建築基準法第48条ただし書の規定による認可が必要となる旨、十分注意すること。

2. この基準に適合するものとして設置する事業所における危害予防規程については、「水素出荷設備を有する圧縮水素スタンドの危害予防規程の指針 JPEC-TD 0013（2026）」（2026年6月11日一般財団法人カーボンニュートラル燃料技術センター）を参照すること。

3. この基準に適合するものとして設置する事業所における保安教育計画については、「水素出荷設備を有する圧縮水素スタンドの保安教育計画の指針 JPEC-TD 0014（2026）」（2026年6月11日一般財団法人カーボンニュートラル燃料技術センター）を参照すること。

84. 水電解水素発生装置内の容器に係る耐圧試験及び気密試験、高圧ガス設備の強度、ガス設備等に使用する材料並びに水電解水素発生装置の保安措置

(新設)

規則関係条項 第6条第1項第11号・第12号・第13号・第14号・第2項第1号ハ(ハ)・(ニ)、第6条の2第1項・第2項第1号、第7条第1項第1号・第2項第1号・第3項第1号、第7条の2第1項第1号・第2項第1号、第7条の3第1項第1号・第2項第1号・第3項第1号、第7条の4第1項第1号・第2項第1号・第3項第1号、第8条第1項第3号、第8条の2第1項第1号・第2項第1号、第12条第1項第1号・第2号・第2項第2号、第12条の2第1項第1号・第2項第1号・第3項第1号、第12条の3第1項第1号・第2項第1号、第13条第1号・第2号・第3号

1. 水電解水素発生装置に係る容器（水電解水素発生装置内にある電解セルスタック本体及び当該本体と一体となっている容器をいい、気液分離器、冷却器、吸着筒等水電解水素発生装置内に附属する容器は含まれない。）にあつては、耐圧試験及び気密試験にあつては本基準7. に、高圧ガス設備の強度にあつては本基準8. にかかわらず、それぞれ1.1及び1.2に掲げる基準によるものとする。

1.1 耐圧試験にあつては、「KHKS0871-2(2024)水電解装置の電解セルスタックに関する基準 6.3.2 耐圧試験」に定める方法により行い、膨らみ及び伸びの異常がないとき、これを合格とする。気密試験にあつては、「KHKS0871-2(2024)水電解装置の電解セルスタックに関する基準 6.3.3 気密試験」に定める方法により行い、気密試験圧力において漏えい等の異常がないとき、これを合格とする。

1.2 高圧ガス設備の容器の強度は、「KHKS0871-2(2024)水電解装置の電解セルスタックに関する基準 5.2 耐圧部分の強度に関する規定の適用」に定めるところによるものであること。

2. 水電解水素発生装置内にある電解セルスタックの積層部分（電解セルスタックのうち、電解セル、ガスケット、給電板、絶縁板等を積層した部分）の材料にあつては、本基準9. にかかわらず、「KHKS0871-2(2024)水電解装置の電解セルスタックに関する基準 5.4 積層部分の強度」により強度が確認された材料であること。

3. 規則第6条第2項第1号ハ(ハ)及び(ニ)に係る保安措置にあつては、「KHKS0871-1(2024)水電解装置に関する基準 7 安全制御」に定めるところによるものであること。

○液化石油ガス保安規則の機能性基準の運用について（20190606保局第4号） 新旧対照表

（改正前欄に掲げる規定の下線を付した部分は、これに対応する改正後欄に掲げる規定の下線を付した部分のように改める。）

改 正 後	改 正 前
<p>液化石油ガス保安規則の機能性基準の運用について</p> <p>制定 20190606保局第4号 令和元年 6月14日 改正 20201102保局第1号 令和2年11月 4日 (略) <u>20260528保局第2号 令和8年 6月11日</u></p>	<p>液化石油ガス保安規則の機能性基準の運用について</p> <p>制定 20190606保局第4号 令和元年 6月14日 改正 20201102保局第1号 令和2年11月 4日 (略)</p>
別添 液化石油ガス保安規則関係例示基準	別添 液化石油ガス保安規則関係例示基準
<p>24. ガス漏えい検知警報設備とその設置場所 (略)</p> <p>製造施設、貯蔵所及び消費施設に設けるガスの漏えいを検知し、かつ、警報するための設備は、次の各号に掲げる基準によるものとする。</p> <p>1. 機 能 ガス漏えい検知警報設備（以下本項において「検知警報設備」という。）は、ガスの漏えいを検知した上、その濃度を指示するとともに警報を発するものとし、次の各号の性能を有するものとする。</p> <p>1.1 検知警報設備は、あらかじめ設定されたガス濃度（以下本項において「警報設定値」という。）において自動的に警報するものであること。</p> <p>1.2-1.3 (略)</p> <p>1.4 検知警報設備が警報を発するに至るまでの遅れは、<u>警報設定値の1.6倍のガス濃度の試験ガスを検知部に導入し行い、その時の遅れが通常30秒以内であること。</u></p> <p>1.5~1.8 (略)</p> <p>2. 構 造 検知警報設備の構造は、次の各号に掲げるものとする。（4. の施設を除く。）</p> <p>2.1 十分な強度を有し（特にセンサーや発信回路については、<u>十分な耐久力を有するものであること。</u>）、かつ、取扱い及び整備（特にセンサーを使用する場合、<u>その交換等</u>）が容易であること。</p> <p>2.2 ガスに接触する部分は耐食性の材料又は十分な防食処理を施した材料を用いたものであること。</p> <p>2.3 防爆性については、労働安全衛生法（昭和47年法律第57号）第44条の2による型式検定に合格した防爆性能を有するものであること。</p> <p>2.4~2.6 (略)</p> <p>3. ・4. (略)</p>	<p>24. ガス漏えい検知警報設備とその設置場所 (略)</p> <p>製造施設、貯蔵所及び消費施設に設けるガスの漏えいを検知し、かつ、警報するための設備は、次の各号に掲げる基準によるものとする。</p> <p>1. 機 能 ガス漏えい検知警報設備（以下単に「検知警報設備」という。）は、ガスの漏えいを検知した上、その濃度を指示するとともに警報を発するものとし、次の各号の性能を有するものとする。</p> <p>1.1 検知警報設備は、<u>接触燃焼方式、半導体方式その他の方式によって検知エレメントの変化を電気的機構により、あらかじめ設定されたガス濃度（以下「警報設定値」という。）において自動的に警報するものであること。</u></p> <p>1.2-1.3 (略)</p> <p>1.4 検知警報設備の発信に至るまでの遅れは、<u>警報設定値濃度の1.6倍の濃度において、通常30秒以内であること。</u></p> <p>1.5~1.8 (略)</p> <p>2. 構 造 検知警報設備の構造は、次の各号に掲げるものとする。（4. の施設を除く。）</p> <p>2.1 十分な強度を有し（特にエレメント及び発信回路は耐久力を有するものであること。）、かつ、取扱い及び整備（特にエレメントの交換等）が容易であること。</p> <p>2.2 ガスに接触する部分は耐食性の材料又は十分な防食処理を施した材料を用いたものであり、<u>その他の部分は塗装及びメッキの仕上げが良好なものであること。</u></p> <p>2.3 防爆性については、労働安全衛生法（昭和47年法律第57号）第44条による検定に合格したものであること。</p> <p>2.4~2.6 (略)</p> <p>3. ・4. (略)</p>

○コンビナート等保安規則の機能性基準の運用について（20190606保局第5号） 新旧対照表

（改正前欄に掲げる規定の下線を付した部分は、これに対応する改正後欄に掲げる規定の下線を付した部分のように改める。）

改正後	改正前
<p>コンビナート等保安規則の機能性基準の運用について</p> <p>制定 20190606保局第5号 令和元年 6月14日</p> <p>改正 20201102保局第1号 令和2年11月 4日 (略)</p> <p><u>20260528保局第2号 令和8年 6月11日</u></p>	<p>コンビナート等保安規則の機能性基準の運用について</p> <p>制定 20190606保局第5号 令和元年 6月14日</p> <p>改正 20201102保局第1号 令和2年11月 4日 (略)</p>
別添 コンビナート等保安規則関係例示基準	別添 コンビナート等保安規則関係例示基準
目次	目次
1. ~48. (略)	1. ~48. (略)
48の2. 圧縮してはならないガスを圧縮しないための措置…………… ●	(新設)
49. ~89. (略)	49. ~89. (略)
90. 水電解水素発生装置内の容器に係る耐圧試験及び気密試験、高圧ガス設備の強度、ガス設備等に使用する材料並びに水電解水素発生装置の保安措置…………… ●	(新設)
5. 高圧ガス設備及び導管の強度 (略)	5. 高圧ガス設備及び導管の強度 (略)
1. 高圧ガス設備（配管、ポンプ、圧縮機、弁その他これらに類するものを除く。）の肉厚の算定は、特定則第12条の規定（第二種特定設備に係る規定を除く。以下本項において同じ。）を準用する。ただし、圧縮水素スタンドの高圧ガス設備については、特定則第12条の第二種特定設備の規定を準用することができる。（第二種特定設備の肉厚の算定にあつては、特定則第12条の第二種特定設備に係る規定を準用する。）	1. 高圧ガス設備（配管、ポンプ、圧縮機、弁その他これらに類するものを除く。）の肉厚の算定は、特定則第12条の規定（第二種特定設備に係る規定を除く。以下、この項において同じ。）を準用する。ただし、圧縮水素スタンドの高圧ガス設備については、特定則第12条の第二種特定設備の規定を準用することができる。（第二種特定設備の肉厚の算定にあつては、特定則第12条の第二種特定設備に係る規定を準用する。）
2. ・3. (略)	2. ・3. (略)
7. 圧力計及び許容圧力以下に戻す安全装置 (略)	7. 圧力計及び許容圧力以下に戻す安全装置 (略)
1. (略)	1. (略)
2. 安全装置は、次に掲げる基準に従って設けるものとする。	2. 安全装置は、次に掲げる基準に従って設けるものとする。
2.1 (略)	2.1 (略)
2.2 安全装置は、次の(1)から(5)までに掲げる基準に適合するものであること。	2.2 安全装置は、次の(1)から(5)までに掲げる基準に適合するものであること。
(1)・(2) (略)	(1)・(2) (略)
(3) バネ式安全弁、破裂板又は逃し弁に係る規定吹出し量又は流出量は、次のイ又はロに掲げる算式により計算すること。	(3) バネ式安全弁、破裂板又は逃し弁に係る規定吹出し量又は流出量は、次のイ又はロに掲げる算式により計算すること。
イ バネ式安全弁又は破裂板	イ バネ式安全弁又は破裂板
(i) Kに対応する p_2/p_1 の値が表第1に示す p_2/p_1 の値以下の場合	(i) Kに対応する p_2/p_1 の値が表第1に示す p_2/p_1 の値以下の場合
$W = CKp_1A\sqrt{\frac{M}{ZT}}$	$W = CKp_1A\sqrt{\frac{M}{ZT}}$
(ii) Kに対応する p_2/p_1 の値が表第1に示す p_2/p_1 の値を超える場合	(ii) Kに対応する p_2/p_1 の値が表第1に示す p_2/p_1 の値を超える場合
$W = 5580Kp_1A\sqrt{\frac{K}{K-1}\left\{\left(\frac{p_2}{p_1}\right)^{\frac{2}{K}} - \left(\frac{p_2}{p_1}\right)^{\frac{K+1}{K}}\right\}\sqrt{\frac{M}{ZT}}}$	$W = 5580Kp_1A\sqrt{\frac{K}{K-1}\left\{\left(\frac{p_2}{p_1}\right)^{\frac{2}{K}} - \left(\frac{p_2}{p_1}\right)^{\frac{K+1}{K}}\right\}\sqrt{\frac{M}{ZT}}}$
(i)及び(ii)に掲げる式においてK、 p_1 、 p_2 、A、W、C、T、M、K及びZは、それ	(i)及び(ii)に掲げる式においてK、 p_1 、 p_2 、A、W、C、T、M、K及びZは、それ

ぞれ次の数値を表すものとする。

K 断熱指数の数値 (表第4に示す。)

p₁ (4)に定める吹出し量決定圧力 (単位 絶対圧力により表示された MPa) の数値

p₂ 大気圧を含む背圧 (単位 絶対圧力により表示された MPa) の数値

A 吹出し面積 (単位 cm²) であって、それぞれ次の(イ)又は(ロ)に掲げる算式により得られた数値

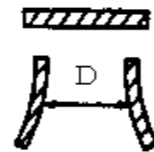
(イ) バネ式安全弁

(i) 表第2左欄に該当するもの

JIS B8210(1994)蒸気用及びガス用バネ安全弁附属書付図1 (吹き出し面積及び弁座口の径) による。

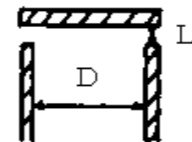
(ii) 表第2右欄に該当するものであって備考3に該当するもの

$$A = \pi D^2/4$$



(iii) 表第2右欄に該当するものであって(ii)に掲げるもの以外

$$A = \pi D L$$



(ロ) 破裂板

$$A = \pi D^2/4$$



W 規定吹出し量 (単位 kg/h) の数値

C 表第3に示す数値

T 吹出し量決定圧力におけるガスの温度 (単位 絶対温度)

M ガスの分子量の数値

K 表第2に示す吹出し係数の数値

Z 図第1に示す圧縮係数。ただし不明の場合は Z = 1.0

表第1~3、図第1、表第4 (略)

ロ (略)

(4)~(6) (略)

36. ガス漏えい検知警報設備とその設置場所 (導管系を除く。)

(略)

製造施設 (毒性ガスにあっては、製造施設の位置、構造及び設備並びに製造の方法等に関する技術基準の細目を定める告示 (昭和50年8月1日通商産業省告示第291号) 第10条の2に定めるものに限る。以下本項において同じ。) に設けるガスの漏えいを検知し、かつ、警報するための設備は、次に掲げる基準によるものとする。

1. 機能

ぞれ次の数値を表すものとする。

K 断熱指数の数値 (表第4に示す。)

p₁ (4)に定める吹出し量決定圧力 (単位 絶対圧力により表示された MPa) の数値

p₂ 大気圧を含む背圧 (単位 絶対圧力により表示された MPa) の数値

A 吹出し面積 (単位 cm²) であって、それぞれ次の(イ)又は(ロ)に掲げる算式により得られた数値

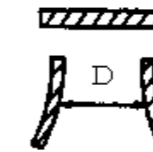
(イ) バネ式安全弁

(i) 表第2左欄に該当するもの

JIS B8210(1994)蒸気用及びガス用バネ安全弁附属書付図1 (吹き出し面積及び弁座口の径) による。

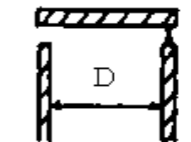
(ii) 表第2右欄に該当するものであって備考3に該当するもの

$$A = \pi D^2/4$$



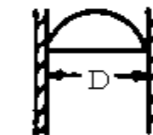
(iii) 表第2右欄に該当するものであって(ii)に掲げるもの以外

$$A = \pi D L$$



(ロ) 破裂板

$$A = \pi D^2/4$$



W 規定吹出し量 (単位 kg/h) の数値

C 表第3に示す数値

T 吹出し量決定圧力におけるガスの温度 (単位 絶対温度)

M ガスの分子量の数値

K 表第2に示す吹出し係数の数値

Z 図第1に示す圧縮係数。ただし不明の場合は Z = 1.0

表第1~3、図第1、表第4 (略)

ロ (略)

(4)~(6) (略)

36. ガス漏えい検知警報設備とその設置場所 (導管系を除く。)

(略)

製造施設 (毒性ガスにあっては、アクリロニトリル、亜硫酸ガス、アルシン、アンモニア、一酸化炭素、塩素、酸化エチレン、ジシラン、ジボラン、セレン化水素、二硫化炭素、ベンゼン、ホスフィン、モノゲルマン、モノシラン及び硫化水素に限る。) に設けるガスの漏えいを検知し、かつ、警報するための設備は、次に掲げる基準によるものとする。

1. 機能

ガス漏えい検知警報設備（以下本項において「検知警報設備」という。）は、可燃性ガス、毒性ガス又は特定不活性ガスの漏えいを検知した上、その濃度を指示するとともに警報を発するものとし、次の性能を有するものとする。

1.1 検知警報設備は、あらかじめ設定されたガス濃度（以下「警報設定値」という。）において自動的に警報するものであること。

1.2-1.3 （略）

1.4 検知警報設備が警報を発するに至るまでの遅れは、警報設定値の1.6倍のガス濃度の試験ガスを検知部に導入し行い、その時の遅れが30秒以内であること。ただし、検知警報設備の構造上又は理論上これより遅れる特定のガス（アンモニア、一酸化炭素その他これらに類するガス）にあつては1分以内とする。

1.5 （略）

1.6 指示計の目盛については、可燃性ガス用又は特定不活性ガス用にあつては0～爆発下限値（警報設定値を低濃度に設定するものにあつては、当該警報設定値を勘案し、爆発下限値以下の適切な値とすることができる。）、毒性ガス用にあつては0～許容濃度値の3倍の値をそれぞれ目盛の範囲に明確に指示するものであること。

なお、特定不活性ガス用にあつては、警報設定値及び漏えいしたガスの検知濃度を外部に電気信号等で出力できる構造のものであれば、指示計の設置を省略することができる。

1.7 （略）

2. 構造

検知警報設備の構造は、次の各号に掲げるものとする。

2.1 十分な強度を有し（特にセンサーや発信回路は、十分な耐久力を有するものであること。）、かつ、取扱い及び整備（特にセンサーを使用する場合、その交換等）が容易であること。

2.2 ガスに接触する部分は耐食性の材料又は十分な防食処理を施した材料を用いたものであること。

2.3 可燃性ガス（アンモニア及びブロムメチルを除く。）に係る製造施設、貯蔵所及び消費施設に設置するものにあつては、労働安全衛生法（昭和47年法律第57号）第44条の2による型式検定に合格した防爆性能を有するものであること。

2.4～2.6 （略）

3. （略）

48の2. 圧縮してはならないガスを圧縮しないための措置

規則関係条項 第5条第2項第1号ハ、第7条の2第2項第1号、第7条の3第3項第1号

圧縮してはならないガスを圧縮しないことには、当該ガスを圧縮することのないよう高圧ガス設備において措置を講じることのほか、圧縮してはならないガスが高圧ガス設備に供給されることのないよう、その発生段階において措置を講じることにも該当する。

なお、以下のいずれかに掲げる措置を講じた場合においては、圧縮してはならないガスを圧縮しないための措置に該当する。

1. 高圧ガスの原料となる酸素を含む混合ガスを供給し酸化エチレンを製造する場合には、規則第5条第2項第1号ハ（イ）（ハ）に掲げるガスの発生自体を抑制する観点から、ガスの容量を測定し、酸素の容量が規定値に達した場合には、直ちに酸素の供給を止め、窒素を吹き込んで酸素の容量を減少する自動安全装置を設けること。

2. 高圧ガスの原料となる水素を水電解水素発生装置から高圧ガス設備に供給する場合には、規則第5条第2項第1号ハ（ハ）に掲げるガスの発生自体を抑制する観点から、高圧ガス設備又はガス設備（高圧ガス設備を除く。）となる水電解水素発生装置における電解セルスタックの隔膜をガスが透過する現象（以下本項において「クロスリーク」という。）の対策が重要となる。この場合において、「KHS0871-1(2024)水電解装置に関する基準」に規定される方法によりリスクアセスメントを行い設計

ガス漏えい検知警報設備（以下、本基準36.において「検知警報設備」という。）は、可燃性ガス、毒性ガス又は特定不活性ガスの漏えいを検知した上、その濃度を指示するとともに警報を発するものとし、次の性能を有するものとする。

1.1 検知警報設備は、接触燃焼方式、隔膜ガルバニ電池方式、半導体方式その他の方式によって検知エレメントの変化を電氣的機構により、あらかじめ設定されたガス濃度（以下「警報設定値」という。）において自動的に警報するものであること。

1.2-1.3 （略）

1.4 検知警報設備が警報を発するに至るまでの遅れは、JIS M7626(1994)の6.7.2 警報の遅れ試験を準用して確認する。当該確認は、警報設定値のガス濃度の1.6倍の濃度のガスを検知部に導入し行い、その時の遅れが30秒以内であること。ただし、検知警報設備の構造上又は理論上これより遅れる特定のガス（アンモニア、一酸化炭素その他これらに類するガス）にあつては1分以内とする。

1.5 （略）

1.6 指示計の目盛については、可燃性ガス用又は特定不活性ガス用にあつては0～爆発下限値（警報設定値を低濃度に設定するものにあつては、当該警報設定値を勘案し、爆発下限値以下の適切な値とすることができる。）、毒性ガス用にあつては0～許容濃度値の3倍の値をそれぞれ目盛の範囲に明確に指示するものであること。

1.7 （略）

2. 構造

検知警報設備の構造は、次の各号に掲げるものとする。

2.1 十分な強度を有し（特にエレメント及び発信回路は耐久力を有するものであること。）、かつ、取扱い及び整備（特にエレメントの交換等）が容易であること。

2.2 ガスに接触する部分は耐食性の材料又は十分な防食処理を施した材料を用いたものであり、その他の部分は塗装及びメッキの仕上げが良好なものであること。

2.3 防爆性については、労働安全衛生法（昭和47年法律第57号）第44条の2による検定に合格したものであること。

2.4～2.6 （略）

3. （略）

（新設）

した水電解水素発生装置であって、「KHKS0871-1(2024)水電解装置に関する基準 7 安全制御」の保安措置を備えることにより、クロスリーク対策を行うこと。

90. 水電解水素発生装置内の容器に係る耐圧試験及び気密試験、高圧ガス設備の強度、ガス設備等に使用する材料並びに水電解水素発生装置の保安措置

(新設)

規則関係条項 第5条第1項第16号・第17号・第18号・第19号・第2項第1号ハ(ハ)・(ニ)、第5条の2第1項・第2項第1号、第6条第1項第1号、第7条第1項第1号・第2項第1号、第7条の2第1項第1号・第2項第1号、第7条の3第1項第1号・第2項第1号・第3項第1号

1. 水電解水素発生装置に係る容器（水電解水素発生装置内にある電解セルスタック本体及び当該本体と一体となっている容器をいい、気液分離器、冷却器、吸着筒等水電解水素発生装置内に附属する容器は含まれない。）にあつては、耐圧試験及び気密試験にあつては本基準4. に、高圧ガス設備の強度にあつては本基準5. にかかわらず、それぞれ1.1 及び1.2 に掲げる基準によるものとする。

1.1 耐圧試験にあつては、「KHKS0871-2(2024)水電解装置の電解セルスタックに関する基準 6.3.2 耐圧試験」に定める方法により行い、膨らみ及び伸び等の異常がないとき、これを合格とする。気密試験にあつては、「KHKS0871-2(2024)水電解装置の電解セルスタックに関する基準 6.3.3 気密試験」に定める方法により行い、気密試験圧力において漏えい等の異常がないとき、これを合格とする。

1.2 高圧ガス設備の容器の強度は、「KHKS0871-2(2024)水電解装置の電解セルスタックに関する基準 5.2 耐圧部分の強度に関する規定の適用」に定めるところによるものであること。

2. 水電解水素発生装置内にある電解セルスタックの積層部分（電解セルスタックのうち、電解セル、ガスケット、給電板、絶縁板等を積層した部分）の材料にあつては、本基準3. にかかわらず、「KHKS0871-2(2024)水電解装置の電解セルスタックに関する基準 5.4 積層部分の強度」により強度が確認された材料であること。

3. 規則第5条第2項第1号ハ(ハ)及び(ニ)に係る保安措置にあつては、「KHKS0871-1(2024)水電解装置に関する基準 7 安全制御」に定めるところによるものであること。

○冷凍保安規則の機能性基準の運用について（20190606保局第6号） 新旧対照表

（改正前欄に掲げる規定の下線を付した部分は、これに対応する改正後欄に掲げる規定の下線を付した部分のように改める。）

改正後	改正前
<p>冷凍保安規則の機能性基準の運用について</p> <p>制定 20190606保局第6号 令和元年 6月14日 改正 20240319保局第1号 令和6年 4月 2日 20260528保局第2号 令和8年 6月11日</p>	<p>冷凍保安規則の機能性基準の運用について</p> <p>制定 20190606保局第6号 令和元年 6月14日 改正 20240319保局第1号 令和6年 4月 2日</p>
<p>冷凍保安規則の機能性基準の運用について</p>	<p>冷凍保安規則の機能性基準の運用について</p>
<p>1. 総則</p> <p>冷凍保安規則（昭和41年通商産業省令第51号。以下「規則」という。）で定める機能性基準（規則第7条、第8条、第9条、第11条、第12条、第13条、第14条、第15条、第20条、第27条、第34条、第57条及び第64条の技術上の基準をいう。以下同じ。）に適合することについての評価（以下「適合性評価」という。）にあたっては、個々の事例ごとに判断することとなるが、別添の例示基準のとおりである場合には、当該機能性基準に適合するものとする。</p> <p>なお、例示基準に基づかない場合における基準の運用・解釈を明らかにするため、指定完成検査機関、指定保安検査機関、関係都道府県及び地方自治法（昭和22年法律第67号）第252条の19第1項に規定する指定都市、産業保安監督部、高圧ガス保安協会（以下「協会」という。）並びに経済産業省大臣官房産業保安・安全グループ高圧ガス保安室による運用統一連絡会を協会におくこととする。</p>	<p>1. 総則</p> <p>冷凍保安規則（昭和41年通商産業省令第51号。以下「規則」という。）で定める機能性基準（規則第7条、第8条、第9条、第11条、第12条、第13条、第14条、第15条、第20条、第27条、第34条、第57条及び第64条の技術上の基準をいう。以下同じ。）に適合することについての評価（以下「適合性評価」という。）にあたっては、個々の事例ごとに判断することとなるが、別添の例示基準のとおりである場合には、当該機能性基準に適合するものとする。</p> <p>なお、例示基準に基づかない場合における基準の運用・解釈を明らかにするため、指定完成検査機関、指定保安検査機関、関係都道府県及び地方自治法（昭和22年法律第67号）第252条の19第1項に規定する指定都市、産業保安監督部、高圧ガス保安協会（以下「協会」という。）並びに経済産業省商務情報政策局産業保安グループ高圧ガス保安室による運用統一連絡会を協会におくこととする。</p>
<p>2. ～5. (略)</p>	<p>2. ～5. (略)</p>
<p>別添 冷凍保安規則関係例示基準</p>	<p>別添 冷凍保安規則関係例示基準</p>
<p>13. ガス漏えい検知警報設備とその設置場所（導管系を除く。）</p> <p>(略)</p>	<p>13. ガス漏えい検知警報設備とその設置場所（導管系を除く。）</p> <p>(略)</p>
<p>(機能)</p> <p>13.1 ガス漏えい検知警報設備（以下本項において「検知警報設備」という。）は、可燃性ガス、毒性ガス又は特定不活性ガスの漏えいを検知した上、その濃度を指示するとともに警報を発するものとし、次の各号の性能を有するものとする。</p> <p>(1) 検知警報設備は、あらかじめ設定されたガス濃度（以下本項において「警報設定値」という。）において自動的に警報するものであること。</p> <p>(2)・(3) (略)</p> <p>(4) 検知警報設備が警報を発するに至るまでの遅れは、<u>警報設定値の1.6倍のガス濃度の試験ガスを検知部に導入して行い、その時の遅れが30秒以内であること。ただし、検知警報設備の構造上又は理論上これより遅れる特定のガス（アンモニアその他これに類するガス）にあつては1分以内とする。</u></p> <p>(5)～(9) (略)</p>	<p>(機能)</p> <p>13.1 ガス漏えい検知警報設備（以下単に「検知警報設備」という。）は、可燃性ガス、毒性ガス又は特定不活性ガスの漏えいを検知した上、その濃度を指示するとともに警報を発するものとし、次の各号の性能を有するものとする。</p> <p>(1) 検知警報設備は、<u>隔膜電極方式、半導体方式、接触燃焼方式その他の方式によって検知エレメントの変化を電氣的機構により、あらかじめ設定されたガス濃度（以下「警報設定値」という。）において自動的に警報するものであること。</u></p> <p>(2)・(3) (略)</p> <p>(4) 検知警報設備の発信に至るまでの遅れは、<u>警報器設定値濃度の1.6倍の濃度において、通常30秒以内であること。ただし、検知警報設備の構造上又は理論上これより遅れる特定のガス（アンモニアその他これに類するガス）にあつては1分以内とする。</u></p> <p>(5)～(9) (略)</p>
<p>(構造)</p> <p>13.2 検知警報設備の構造は、次の各号に掲げるものとする。</p> <p>(1) 十分な強度を有し（特にセンサーや発信回路については、十分な耐久性を有するものであること。）、かつ、取扱い及び整備（特にセンサーを使用する場合、その交換等）が容易であること。</p> <p>(2) ガスに接触する部分は耐食性の材料又は十分な防食処理を施した材料を用いたものであること。</p> <p>(3)～(6) (略)</p>	<p>(構造)</p> <p>13.2 検知警報設備の構造は、次の各号に掲げるものとする。</p> <p>(1) 十分な強度を有し（特に検知エレメント及び発信回路は耐久性を有するものであること。）、かつ、取扱い及び整備（特に検知エレメントの交換等）が容易であること。</p> <p>(2) ガスに接触する部分は耐食性の材料又は十分な防食処理を施した材料を用いたものであり、<u>その他の部分は塗装及びメッキの仕上げが良好なものであること。</u></p> <p>(3)～(6) (略)</p>
<p>13.3 (略)</p>	<p>13.3 (略)</p>

○高圧ガス保安法及び関係政省令等の運用及び解釈について（内規）（20200715保局第1号） 新旧対照表

（改正前欄に掲げる規定の下線を付した部分は、これに対応する改正後欄に掲げる規定の下線を付した部分のように改め、改正後欄に下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	改 正 前
<p>高圧ガス保安法及び関係政省令等の運用及び解釈について（内規）</p> <p>制定 20200715保局第1号 令和2年 8月 6日 改正 20201014保局第1号 令和2年10月30日 （略） 20260528保局第2号 令和8年 6月11日</p>	<p>高圧ガス保安法及び関係政省令等の運用及び解釈について（内規）</p> <p>制定 20200715保局第1号 令和2年 8月 6日 改正 20201014保局第1号 令和2年10月30日 （略）</p>
<p>（1）高圧ガス保安法及び高圧ガス保安法施行令の運用及び解釈について</p> <p>I. 高圧ガス保安法関係 第20条関係（完成検査） （1）～（4） （略） （5） 完成検査受検者は当該完成検査に係る都道府県知事又は指定都市の長への許可（変更許可）申請の際に、完成検査受検機関を明らかにしなければならない。 （6） 完成検査受検者は、高圧ガス保安協会又は指定完成検査機関に検査の申請を行うに当たり、当該完成検査に係る許可（変更許可）申請書の控えを同協会又は同機関に提出するものとする。 具体的方法については、都道府県知事への許可（変更許可）申請の際に申請書を3部（正1部、副2部）作成し、都道府県知事、受検者及び完成検査実施機関が保管することとする。 なお、3部全てに都道府県知事又は指定都市の長の受付印が必要である。 （7） （略）</p> <p>（2）一般高圧ガス保安規則の運用及び解釈について 第6条関係 1. ～17. （略） 18. <u>既に第7条の3で定める技術基準に適合する圧縮水素スタンドとして法第5条第1項の許可を受けた施設又は同条第2項の届出を行った施設において、圧縮水素を燃料として使用する車両に固定した燃料装置用容器以外の容器（移動式圧縮水素スタンドを含む。以下同じ。）に圧縮水素を充填（移動式圧縮水素スタンドにあつては、当該スタンドへの水素の供給を含む。）するためのディスプレイ（充填圧力が19.6メガパスカル以下（圧縮水素運送自動車用容器にあつては45メガパスカル以下）であるものに限る。）を増設する場合にあつては、一般高圧ガス保安規則第6条に規定する技術基準に適合するよう必要な措置を講じ、法第14条第1項に規定する変更許可申請又は同条第4項に規定する変更の届出を行うこととする。</u></p> <p>第64条関係 （1） （略） （2） <u>第2項第1号及び第3号から第5号（一般高圧ガス保安規則関係例示基準「83. 製造設備が圧縮水素を燃料として使用する車両に固定した燃料装置用容器及び燃料装置用容器以外の容器に圧縮水素を充填するための処理設備を有する定置式製造設備である製造施設における一般則第6条第1項及び第2項の規定にかかわらず経済産業大臣が同等の安全性を有するものと認める措置」に規定する措置を講じた圧縮水素スタンドに、圧縮水素を燃料として使用する車両に固定した燃料装置用容器以外の容器（移動式圧縮水素スタンドを含む。以下同じ。）に圧縮水素を充填（移動式圧縮水素スタンドにあつては、当該スタンドへの水素の供給を含む。）するためのディスプレイ（充填圧力が19.6メガパスカル以下（圧縮水素運送自動車用容器にあつては45メガパスカル以下）であるものに限る。）を併設した製造施設を含む）までの場合において、事業者は、事業所ごとに保安監督者を1名以上選任し（代理者の選任及び交替制をとっている事業所における交替制の直ごとの選任は必ずしも要しない。）、法第32条第1項から第3項までに規定する保安統</u></p>	<p>（1）高圧ガス保安法及び高圧ガス保安法施行令の運用及び解釈について</p> <p>I. 高圧ガス保安法関係 第20条関係（完成検査） （1）～（4） （略） （5） 完成検査受検者は当該完成検査に係る都道府県知事又は指定都市への許可（変更許可）申請の際に、完成検査受検機関を明らかにしなければならない。 （6） 完成検査受検者は、高圧ガス保安協会又は指定完成検査機関に検査の申請を行うに当たり、当該完成検査に係る許可（変更許可）申請書の控えを同協会又は同機関に提出するものものとする。 具体的方法については、都道府県知事への許可（変更許可）申請の際に申請書を3部（正1部、副2部）作成し、都道府県知事、受検者及び完成検査実施機関が保管することとする。 なお、3部全てに都道府県知事又は指定都市の受付印が必要である。 （7） （略）</p> <p>（2）一般高圧ガス保安規則の運用及び解釈について 第6条関係 1. ～17. （略） （新設）</p> <p>第64条関係 （1） （略） （2） <u>第2項第1号及び第3号から第5号までの場合において、事業者は、事業所ごとに保安監督者を1名以上選任し（代理者の選任及び交替制をとっている事業所における交替制の直ごとの選任は必ずしも要しない。）、法第32条第1項から第3項までに規定する保安統括者等の職務に相当する職務を行わせることとする。</u> 保安監督者は、高圧ガス製造施設を使用する間、第7条の4に規定する圧縮水素スタンドの場合を除き、常時である必要はないが極力常駐するか又は速やかに事業所に駆けつけられる場所に待機するようにすることが望ましい。また、保安監督者が事業所に不在となる際には、当該保安監督者と常に連絡を取ることができるとする体制を確保すること。</p>

括者等の職務に相当する職務を行わせることとする。

保安監督者は、高圧ガス製造施設を使用する間、第7条の4に規定する圧縮水素スタンドの場合を除き、常時である必要はないが極力常駐するか又は速やかに事業所に駆けつけられる場所に待機するようにすることが望ましい。また、保安監督者が事業所に不在となる際には、当該保安監督者と事業所が常に連絡を取ることができる体制を確保すること。

(5) 冷凍保安規則の運用及び解釈について

第7条関係

- (1) 第1項第1号中「引火性又は発火性の物」には、例えば石油類を含み、薪炭類は含まない。また、「作業に必要なもの」とは、冷凍設備の動力源として使用される重油又は軽油であって、動力源として必要最小限度の数量のものをいうものとする。
- (2) 第1項第2号中「外部から見やすいように」とは、当該施設の外部（例えば、地下機械室に冷房に係る製造設備が設置されている場合は、当該機械室の外部をいうものとする。）のいずれの方向からも第三者にも分かるようにすればよい。
- (3) 第1項第5号中「支持構造物」とは、凝縮器にあつては、架構、ベースプレート、基礎ボルト及びセットボルト並びにこれらと類似の機能を有する構造物をいい、受液器にあつては、架構、サドル、ベースプレート、基礎ボルト及びセットボルト並びにこれらと類似の機能を有する構造物をいう。
- (4) 第1項第6号の冷媒設備の設置に際し、規則第64条第2号に規定する気密試験及び耐圧試験に合格した旨の証明書（機器製造業者の証明書（検査員の氏名、資格及び番号を記載）を含む。）をもって、完成検査の際の資料として使用することができるものとする。
ただし、気密試験は次によるものとする。

①・②（略）

(5) 第1項第6号の「経済産業大臣が認める方法により確認が行われたもの」とは、本規則の適用を受ける定置式製造設備において製造する冷媒ガスの種類を地球温暖化に影響をもたらすガス（特定物質等の規制等によるオゾン層の保護に関する法律（昭和63年法律第53号）第2条第2項に規定するもの及び地球温暖化対策の推進に関する法律（平成10年法律第117号）第2条第3項第4号に規定するものをいう。）を含む冷媒ガスから地球温暖化係数（地球温暖化対策の推進に関する法律第2条第5項に規定するものをいう。）の低い冷媒ガス（フルオロカーボン（可燃性ガスを除く。）であつて、機器ごとに適合する冷媒ガスとして機器の製造業者若しくは一般社団法人日本冷凍空調工業会が公表又は機器の製造業者が確認書等に記載したものに限り。）へ変更（以下「冷媒ガスの変更」という。）する場合において、次の方法において確認したものをいう。

① 冷媒ガスの変更実施後の機器の設計圧力（冷凍保安規則関係例示基準「19. 設計圧力」による設計圧力をいう。以下①から③までにおいて同じ。）と冷媒ガスの変更実施前の機器の設計圧力とを比較し、冷媒ガスの変更実施後の機器の設計圧力（冷凍保安規則関係例示基準「19. 設計圧力」による設計圧力をいう。以下①から③までにおいて同じ。）が冷媒ガスの変更実施前の機器の設計圧力を上回らない場合であつて、機器の外観の異常の有無を目視により検査し異常がないことを確認したものを。

② ①に該当しない場合にあつては、冷媒ガスの変更実施後の機器の設計圧力を1.5倍した数値が当該機器の製造時の耐圧試験の圧力を上回らないとき、機器の外観の異常の有無を目視により検査し異常がないことを確認したものを。

③ ②に該当しない場合にあつては、次のいずれかの方法によることができる。

イ) 冷媒ガスの変更実施前に冷凍保安規則関係例示基準「23. 容器及び配管の強度等」の23.12（複雑な構造の容器、配管等の設計強度の確認）(2)(b)又は(2)(c)により設計強度の確認試験を実施していた場合にあつては、冷媒ガスの変更実施後の機器の設計圧力を4倍した数値が当該試験時の破壊圧力又は試験圧力を上回らないとき、機器の外観の異常の有無を目視により検査し異常がないことを確認したものを。

ロ) 冷媒ガスの変更実施前に冷凍保安規則関係例示基準「23. 容器及び配管の強度等」の23.12（複雑な構造の容器、配管等の設計強度の確認）(2)(b)又は(2)(c)により設計強度の確認試験を実施していない場合にあつては、冷媒ガスの変更実施後の設計圧力及び設

(5) 冷凍保安規則の運用及び解釈について

第7条関係

- (1) 第1号中「引火性又は発火性の物」には、例えば石油類を含み、薪炭類は含まない。また、「作業に必要なもの」とは、冷凍設備の動力源として使用される重油又は軽油であつて、動力源として必要最小限度の数量のものをいうものとする。
- (2) 第2号中「外部から見やすいように」とは、当該施設の外部（例えば、地下機械室に冷房に係る製造設備が設置されている場合は、当該機械室の外部をいうものとする。）のいずれの方向からも第三者にも分かるようにすればよい。
- (3) 第5号中「支持構造物」とは、凝縮器にあつては、架構、ベースプレート、基礎ボルト及びセットボルト並びにこれらと類似の機能を有する構造物をいい、受液器にあつては、架構、サドル、ベースプレート、基礎ボルト及びセットボルト並びにこれらと類似の機能を有する構造物をいう。
- (4) 第6号の冷媒設備の設置に際し、規則第64条第2号に規定する気密試験及び耐圧試験に合格した旨の証明書（機器製造業者の証明書（検査員の氏名、資格及び番号を記載）を含む。）をもって、完成検査の際の資料として使用することができるものとする。
ただし、気密試験は次によるものとする。

①・②（略）

(新設)

計温度において冷凍保安規則関係例示基準「23. 容器及び配管の強度等」により機器の最小厚さを算出し、当該機器の製造時の機器の厚さが最小厚さを満足しているとき、機器の外観の異常の有無を目視により検査し異常がないことを確認したもの。

(6) 第1項第8号中「許容圧力」とは、冷媒設備に係る高圧部又は低圧部に対して現に許容しうる最高の圧力であって、次の①又は②の圧力区分のうちいずれか低い方の圧力をいうものとする。

①・② (略)

(7) 第1項第13号中「その内容積が1万リットル以上」とは、冷媒設備に係る当該受液器単体の内容積が1万リットル以上の場合又は当該冷媒設備に係る2以上の受液器が均液管等で連結されておりその内容積の合計が1万リットル以上である場合（当該均液管等にバルブが設けられていない場合又は設けてあるバルブが常時閉止されることのない場合に限る。）をいうものとする。

(8) 冷媒ガスの変更を行う場合における第7条の技術上の基準の遵守にあたっては、「温暖化係数の低い不活性ガス・特定不活性ガスへの冷媒ガスの変更を安全に行うためのガイドライン（実施マニュアル）」等を参考に、安全に配慮して行うこと。

第9条関係

第2号中「当該製造設備の属する製造施設の異常の有無を点検」とあるのは、例えば、1日1回以上点検することであり、1日1回であっても差し支えないので念のため。また、1日1回「点検」した場合において、次の条件を満たす製造設備にあっては、夜間無人運転を行っても差し支えない。

- ① 自動運転により当該圧縮機の運転の始動及び停止が随時行われるものであること。
- ② 故障等が発生した場合に当該圧縮機の電源が自動的に遮断され、警報装置が作動するものであること。

第36条関係

(1)～(3) (略)

(4) 第2項第1号イ(4)及び(5)について、冷媒ガスの変更が行われた場合にあっては、変更後の冷媒ガスがその物性上製造設備に対して保安上大きな問題がないものとして機器の製造業者若しくは一般社団法人日本冷凍空調工業会が公表又は機器の製造業者が確認書等に記載した冷媒ガスであり、かつ、製造設備の構造の変更が最小限であって、当該製造設備の設置場所において気密試験及び試運転を行い安全性が確認できた場合においても、同号イ(4)及び(5)に掲げる要件を満たすものとみなす。

(5) 第2項第1号子について、冷媒ガスの変更が行われた場合にあっては、変更後の冷媒ガスがその物性上製造設備に対して保安上大きな問題がないものとして機器の製造業者若しくは一般社団法人日本冷凍空調工業会が公表又は機器の製造業者が確認書等に記載した冷媒ガスであり、かつ、製造設備の構造の変更が最小限であって、当該製造設備において冷凍能力の変更や部品の交換が行われた場合においても、同号子に掲げる要件を満たすものとみなす。

第60条関係

冷媒ガスの変更を行い、指定設備認定機関等により第62条第1項第2号の調査を受け、認定指定設備技術基準適合書の交付を受けた者は、第60条各号に掲げる事項のうち変更があった事項について、その順序で明瞭に、かつ、消えないように表示したものを、指定設備の外面の見やすいところに貼付する方式等により、同条に規定する表示を行うこととする。

第62条関係

(1) 第1項第1号中「同等の部品への交換」とは、交換しようとする部品が次の①及び②のいずれかに該当する部品への交換に限るものとする。なお、次の①及び②における「同等」とは、「耐圧性能、気密性能、肉厚及び材料性能が同じか、それ以上であること」、「機能、性能及び仕様が同じか、それ以上であること」並びに「冷凍能力に変更がないこと」をいう。

①・② (略)

また、次に掲げる工事については、同等の部品への交換にも該当しないものとして運用する。

①・② (略)

(2) 第1項第2号の「経済産業大臣が認めるもの」とは、冷媒ガスの変更をいう。

(5) 第8号中「許容圧力」とは、冷媒設備に係る高圧部又は低圧部に対して現に許容しうる最高の圧力であって、次の①又は②の圧力区分のうちいずれか低い方の圧力をいうものとする。

①・② (略)

(6) 第13号中「その内容積が1万リットル以上」とは、冷媒設備に係る当該受液器単体の内容積が1万リットル以上の場合又は当該冷媒設備に係る2以上の受液器が均液管等で連結されておりその内容積の合計が1万リットル以上である場合（当該均液管等にバルブが設けられていない場合又は設けてあるバルブが常時閉止されることのない場合に限る。）をいうものとする。

(新設)

第9条関係

第2号中「1日に1回以上」とあるのは、1日1回であっても差し支えないので念のため。また、1日1回「点検」した場合において、次の条件を満たす製造設備にあっては、夜間無人運転を行っても差し支えない。

- ① 自動運転により当該圧縮機の運転の始動及び停止が随時行われるものであること。
- ② 故障等が発生した場合に当該圧縮機の電源が自動的に遮断され、警報装置が作動するものであること。

第36条関係

(1)～(3) (略)

(新設)

(新設)

(新設)

第62条関係

(1) 第1項中「同等の部品への交換」とは、交換しようとする部品が次の①及び②のいずれかに該当する部品への交換に限るものとする。なお、次の①及び②における「同等」とは、「耐圧性能、気密性能、肉厚及び材料性能が同じか、それ以上であること」、「機能、性能及び仕様が同じか、それ以上であること」並びに「冷凍能力に変更がないこと」をいう。

①・② (略)

また、次に掲げる工事については、同等の部品への交換にも該当しないものとして運用する。

①・② (略)

(新設)

(3) 第3項中「変更の工事の内容」には、交換を行った構成部品が、第1項ただし書の要件を満たしていることを確認できる内容等を含むものとする。また、冷媒ガスの変更を行った場合は、第3項に規定する指定設備認定証に、変更後の冷凍能力、冷媒ガスの種類、充填量及び冷媒ガスの変更実施日を記載することとする。

第62条の2関係

(1) 冷媒ガスの変更に係る調査の申請においては、第1項各号に掲げる書類に加え、変更後の冷凍能力、冷媒ガスの種類及び充填量を記載した書類を添付すること。

(2) (1)の場合にあつては、第3項の認定指定設備技術基準適合書の附属書類として変更後の冷凍能力、冷媒ガスの種類及び充填量を記載した書類を添付して交付すること。

(3) 第3項に規定する申請内容の第57条各号への適合性の確認について、冷媒ガスの変更が行われた場合にあつては、以下の要件を全て満たすことで第57条第4号及び第5号の基準に適合しているとみなすものとする。

- ・変更後の冷媒ガスがその物性上製造設備に対して保安上大きな問題がないものとして機器の製造業者若しくは一般社団法人日本冷凍空調工業会が公表又は機器の製造業者が確認書等に記載した冷媒ガスであること
- ・製造設備の構造の変更が最小限であること
- ・認定指定設備の設置場所において気密試験及び試運転を実施すること
- ・第7条第1項第6号に規定する経済産業大臣が認める方法により耐圧性能を確認し、安全性を確認できたものであること

(8) 特定設備検査規則の運用及び解釈について

第3条関係

(1)～(5) (略)

(6) 第11号中「水電解水素発生装置に係る容器」とは、水電解水素発生装置内にある電解セルスタック本体及び当該本体と一体となっている容器をいい、気液分離器、冷却器、吸着筒等の水電解水素発生装置内に附属する容器は含まれないものとする。

なお、KHKS0871-1(2024)水電解装置に関する基準及びKHKS0871-2(2024)水電解装置の電解セルスタックに関する基準に適合した水電解水素発生装置に係る容器は、同号の「保安上特段の支障がないものとして認められたもの」に該当する。

第14条関係

(1) (略)

(2) 第9項中「適切な方法」とは、KHKS0225(2024)圧縮水素蓄圧器用複合圧力容器に関する基準の5.7.2に基づく方法をいう。

(9) 容器保安規則の運用及び解釈について

第23条関係

特別充填許可申請にあたっては、当該容器が特別充填しても安全であることを確認するための資料(例えば、容器の来歴、強度計算書、腐食その他の劣化程度を示す資料、耐圧試験成績書、気密試験成績書等)を提出することとし、耐圧試験を行う必要の時期については、原則として本規則第24条によるものとする。

なお、特別充填許可の申請主体については、充填行為を行う以外の者(容器製造業者や容器を輸入した者)が申請を行うことも妨げない。また、申請者と充填行為を行う者が同一でない場合、特別充填許可にあたって付される条件が充填行為を行う者に確実に伝達される等、都道府県知事若しくは指定都市の長又は産業保安監督部長は許可にあたって安全に充填できる体制が確保されていることを申請者に確認することが望ましい。

都道府県知事、指定都市の長及び産業保安監督部長は、技術上の基準に関する審査業務にあたっては

(2) 第3項中「変更工事の内容」には、交換を行った構成部品が、第1項の要件を満たしていることを確認できる資料等を含むものとする。

(新設)

(8) 特定設備検査規則の運用及び解釈について

第3条関係

(1)～(5) (略)

(新設)

第14条関係

(1) (略)

(2) 第9項中「適切な方法」とは、KHKS_0225(2019)圧縮水素蓄圧器用複合圧力容器に関する基準の5.3.4に基づく方法をいう。

(9) 容器保安規則の運用及び解釈について

第23条関係

特別充填許可申請にあたっては、当該容器が特別充填しても安全であることを確認するための資料(例えば、容器の来歴、強度計算書、腐食その他の劣化程度を示す資料、耐圧試験成績書、気密試験成績書等)を提出することとし、耐圧試験を行う必要の時期については、原則として本規則第24条によるものとする。

都道府県知事、指定都市及び産業保安監督部長は、技術上の基準に関する審査業務にあたっては

ては、必要に応じて申請書に添付された高圧ガス保安協会又はその他外部の調査機関による評価結果を活用することができる。

なお、特別充填許可は、高圧ガス保安法第49条の容器検査所の登録を受けた者が行う容器再検査と同等以上の検査に合格していない容器については、与えないものとする。

また、特別充填許可申請にあたっては、申請時において充填する予定の事業所の所在地が複数の都道府県又は指定都市に存在する場合には、充填する予定の全ての事業所の所在地を容器保安規則第23条にて定める申請様式の「充填をする場所」の項目にて明らかにした上で、また、申請時点で既に他の都道府県若しくは指定都市又は産業保安監督部から許可を得ている場合には、許可を得た際の資料等を申請書に添付した上で、充填する予定の事業所の所在地を管轄する各都道府県知事若しくは指定都市の長又は産業保安監督部長に許可を申請することができる。

その際、申請を受けた各都道府県知事若しくは指定都市の長又は産業保安監督部長は、許可又は不許可の適確な判断を行うために必要な場合には、上記の情報を活用し、同様の申請に係る他の都道府県若しくは指定都市又は産業保安監督部における審査結果や検討状況等について情報共有等を受けることを推奨する（ただし、あくまで許可又は不許可の適確な判断を目的とした情報交換を円滑化する趣旨であり、処分内容の決定については、各都道府県知事若しくは指定都市の長又は産業保安監督部長によるものとする）。

（9）の2 国際相互承認に係る容器保安規則の運用及び解釈について

第14条関係

特別充填許可申請にあたっては、当該容器が特別充填しても安全であることを確認するための資料（例えば、容器の来歴、強度計算書、腐食その他の劣化程度を示す資料、耐圧試験成績書、気密試験成績書等）を提出することとし、耐圧試験を行う必要の時期については、原則として国際相互承認に係る容器保安規則第15条によるものとする。

なお、特別充填許可の申請主体については、充填行為を行う以外の者（容器製造業者や容器を輸入した者）が申請を行うことも妨げない。また、申請者と充填行為を行う者が同一でない場合、特別充填許可にあたって付される条件が、充填行為を行う者に確実に伝達される等、許可にあたって安全に充填できる体制が確保されていることを申請者に確認することが望ましい。

都道府県知事、指定都市の長及び産業保安監督部長は、技術上の基準に関する審査業務にあたっては、必要に応じて申請書に添付された高圧ガス保安協会又はその他外部の調査機関による評価結果を活用することができる。

なお、特別充填許可は、高圧ガス保安法第49条の容器検査所の登録を受けた者が行う容器再検査と同等以上の検査に合格していない容器については、与えないものとする。

また、特別充填許可申請にあたっては、申請時において充填する予定の事業所の所在地が複数の都道府県又は指定都市に存在する場合には、全ての充填する予定の事業所の所在地を国際相互承認に係る容器保安規則第14条にて定める申請様式の「充填をする場所」の項目にて明らかにした上で、また、申請時点で既に他の都道府県若しくは指定都市又は産業保安監督部から許可を得ている場合には、許可を得た際の資料等を申請書に添付した上で、充填する予定の事業所の所在地を管轄する各都道府県知事若しくは指定都市の長又は産業保安監督部長に許可を申請することができる。

その際、申請を受けた各都道府県知事若しくは指定都市の長又は産業保安監督部長は、許可又は不許可の適確な判断を行うために必要な場合には、上記の情報を活用し、同様の申請に係る他の都道府県若しくは指定都市又は産業保安監督部における審査結果や検討状況等について情報共有等を受けることを推奨する（ただし、あくまで許可又は不許可の適確な判断を目的とした情報交換を円滑化する趣旨であり、処分内容の決定については、各都道府県知事若しくは指定都市の長又は産業保安監督部長によるものとする）。

、必要に応じて申請書に添付された高圧ガス保安協会又はその他外部の調査機関による評価結果を活用することができる。

なお、特別充填許可は、高圧ガス保安法第49条の容器検査所の登録を受けた者が行う容器再検査と同等以上の検査に合格していない容器については、与えないものとする。

（9）の2 国際相互承認に係る容器保安規則の運用及び解釈について

第14条関係

特別充填許可申請にあたっては、当該容器が特別充填しても安全であることを確認するための資料（例えば、容器の来歴、強度計算書、腐食その他の劣化程度を示す資料、耐圧試験成績書、気密試験成績書等）を提出することとし、耐圧試験を行う必要の時期については、原則として国際相互承認に係る容器保安規則第15条によるものとする。

なお、特別充填許可は、高圧ガス保安法第49条の容器検査所の登録を受けた者が行う容器再検査と同等以上の検査に合格していない容器については、与えないものとする。