

○経済産業省令第五十六号

高压ガス保安法（昭和二十六年法律第二百四号）に基づき、及び同法を実施するため、容器保安規則等の一部を改正する省令を次のように定める。

令和八年六月十一日

経済産業大臣 赤澤 亮正

容器保安規則等の一部を改正する省令

（容器保安規則の一部改正）

第一条 容器保安規則（昭和四十一年通商産業省令第五十号）の一部を次の表のように改正する。

（傍線部分は改正部分）

改正後	改正前
<p>(刻印等の方式)</p> <p>第八条 法第四十五条第一項の規定により刻印をしようとする者は、容器の厚肉の部分の見やすい箇所、明瞭に、かつ、消えないように次の各号に掲げる事項をその順序で刻印しなければならない。</p> <p>一 一五 (略)</p> <p>二 二四 (略)</p> <p>(表示の方式)</p>	<p>(刻印等の方式)</p> <p>第八条 法第四十五条第一項の規定により、刻印をしようとする者は、容器の厚肉の部分の見やすい箇所に、明瞭に、かつ、消えないように次の各号に掲げる事項をその順序で刻印しなければならない。</p> <p>い。</p> <p>一 一五 (略)</p> <p>二 二四 (略)</p> <p>(表示の方式)</p>

第十条 法第四十六条第一項の規定により表示をしようとする者（容器を譲渡することがあらかじめ明らかな場合において当該容器の製造又は輸入をした者を除く。）は、次の各号に掲げるところに従つて行わなければならない。

一・二 （略）

三 容器の外面に容器の所有者（当該容器の管理業務を委託している場合にあつては容器の所有者又は当該管理業務受託者）の氏名又は名称、住所及び電話番号（次項において「氏名等」という。）を明示するものとする。ただし、次に

第十条 法第四十六条第一項の規定により表示をしようとする者（容器を譲渡することがあらかじめ明らかな場合において当該容器の製造又は輸入をした者を除く。）は、次の各号に掲げるところに従つて行わなければならない。

一・二 （略）

三 容器の外面に容器の所有者（当該容器の管理業務を委託している場合にあつては容器の所有者又は当該管理業務受託者）の氏名又は名称、住所及び電話番号（以下この条において「氏名等」という。）を明示するものとする。ただし

掲げる容器にあつては、この限りでない。

イ 液化石油ガス自動車燃料装置用容器、圧縮天然ガス自動車燃料装置用容器、圧縮水素自動車燃料装置用容器、国際圧縮水素自動車燃料装置用容器、圧縮水素二輪自動車燃料装置用容器、液化天然ガス自動車燃料装置用容器及び高压ガス運送自動車用容器のうち、自動車又は二輪自動車に固定されたものであつて、道路運送車両法第五十八条の自動車検査証（以下単に「自動車検査証」という。）、道路運送車両法施行規則第六十三条の二第三項

、次に掲げる容器にあつてはこの限りでない。

イ 液化石油ガス自動車燃料装置用容器、圧縮天然ガス自動車燃料装置用容器、圧縮水素自動車燃料装置用容器、国際圧縮水素自動車燃料装置用容器、圧縮水素二輪自動車燃料装置用容器、液化天然ガス自動車燃料装置用容器及び高压ガス運送自動車用容器のうち、自動車又は二輪自動車に固定されたものであつて、道路運送車両法第五十八条に定める自動車検査証（以下単に「自動車検査証」という。）、道路運送車両法施行規則第六十三条の二

の軽自動車届出済証又は道路運送車両法第三十三条の譲渡証明書その他適当な書類に記載された自動車又は二輪自動車の所有者又は譲受人と容器の所有者が同一であるもの

ロ (略)

25 (略)

(附属品検査の申請)

第十四条 法第四十九条の二第一項本文の規定により附属品検査を受けようとする者は、様式第三の

第三項に定める軽自動車届出済証又は道路運送車両法第三十三条に定める譲渡証明書その他適当な書類に記載された自動車又は二輪自動車の所有者又は譲受人と容器の所有者が同一であるもの

ロ (略)

25 (略)

(附属品検査の申請)

第十四条 法第四十九条の二第一項本文の規定により、附属品検査を受けようとする者は、様式第三

附属品検査申請書を附属品の所在地（附属品の製造の事業を行う者の製造する附属品については事業所の所在地、輸入をした附属品については附属品の陸揚地。以下この条において同じ。）を管轄する産業保安監督部長（内容積が五百リットル以下の容器（鉄道車両に固定する容器を除く。）に装置する附属品に係るものについては、附属品の所在地を管轄する都道府県知事（当該附属品が指定都市の区域内にある場合であつて、当該附属品に係る事務が令第二十二條に規定する事務に該当しない場合にあつては、当該附属品の所在地を管

の附属品検査申請書を附属品の所在地（附属品の製造の事業を行う者の製造する附属品については事業所の所在地、輸入をした附属品については附属品の陸揚地。以下この条において同じ。）を管轄する産業保安監督部長（内容積が五百リットル以下の容器（鉄道車両に固定する容器を除く。）に装置する附属品に係るものについては、附属品の所在地を管轄する都道府県知事（当該附属品が指定都市の区域内にある場合であつて、当該附属品に係る事務が令第二十二條に規定する事務に該当しない場合にあつては、当該附属品の所在地を

轄する指定都市の長。第七十条において同じ。）

（）協会又は指定容器検査機関に提出しなければならない。

（附属品検査の刻印）

第十八条 法第四十九条の三第一項の規定により刻印をしようとする者は、附属品の厚肉の部分の見やすい箇所、明瞭に、かつ、消えないように次の各号（アセチレン容器に用いる溶栓式安全弁にあつては第一号から第四号まで及び第七号）に掲げる事項をその順序で刻印しなければならない

管轄する指定都市の長。第七十条において同じ。

（）協会又は指定容器検査機関に提出しなければならない。

（附属品検査の刻印）

第十八条 法第四十九条の三第一項の規定により、刻印をしようとする者は、附属品の厚肉の部分の見やすい箇所、明瞭に、かつ、消えないように次の各号（アセチレン容器に用いる溶栓式安全弁にあつては第一号から第四号まで及び第七号）に掲げる事項をその順序で刻印しなければならない

。ただし、刻印をすることが適当でない附属品については、他の薄板に刻印したものを取れないように附属品の見やすい箇所に溶接をし、はんだ付けをし、又はろう付けをしたものをもつてこれに代えることができる。

一〇八 (略)

2 前項の規定にかかわらず、保安上支障がないものとして次の各号に掲げる方式に適合している場合又は刻印の方式について経済産業大臣の認可を受けた場合は、それぞれ当該各号に掲げる方式又は当該経済産業大臣の認可を受けた方式に従つて

。ただし、刻印することが適当でない附属品については、他の薄板に刻印したものを取れないように附属品の見やすい箇所に溶接をし、はんだ付けをし、又はろう付けをしたものをもつてこれに代えることができる。

一〇八 (略)

2 前項の規定にかかわらず、保安上支障がないものとして次の各号に掲げる方式に適合している場合又は刻印の方式について経済産業大臣の認可を受けた場合は、それぞれ当該各号に掲げる方式又は当該経済産業大臣の認可を受けた方式に従つて

法第四十九条の三第一項の刻印をすることができ
る。

一 船舶安全法の適用を受ける附属品にあつては
、次に掲げるものとする。

イ (略)

ロ 同法第六条第三項に規定する検査に合格し
た附属品にあつては、船舶安全法施行規則（
昭和三十八年運輸省令第四十一号）第四十五
条第一項の証印

ハ 同法第六条の四第一項に規定する検定に合
格した附属品にあつては、船舶等型式承認規

法第四十九条の三第一項の刻印をすることができ
る。

一 船舶安全法の適用を受ける附属品にあつては
、次に掲げるものとする。

イ (略)

ロ 同法第六条第三項に規定する検査に合格し
た附属品にあつては、船舶安全法施行規則（
昭和三十八年運輸省令第四十一号）第四十五
条第一項に定める証印

ハ 同法第六条の四第一項に規定する検定に合
格した附属品にあつては、船舶等型式承認規

則第十五条第一項の証印

二 消防法（昭和二十三年法律第百八十六号）第二十一条の二第一項の検定対象機械器具等である附属品にあつては、同法第二十一条の九第一項の表示

三・四（略）

（液化ガスの質量の計算の方法）

第二十二条 法第四十八条第四項各号の経済産業省令で定める方法は、次の算式によるものとする。

G || V / C

則第十五条第一項に定める証印

二 消防法（昭和二十三年法律第百八十六号）第二十一条の二第一項に規定される検定対象器具等である附属品にあつては、同法第二十一条の九第一項に定める表示

三・四（略）

（液化ガスの質量の計算の方法）

第二十二条 法第四十八条第四項各号の経済産業省令で定める方法は、次の算式によるものとする。

G || V / C

この式においてG、V及びCは、それぞれ次の数値を表わすものとする。

G 液化ガスの質量(単位 キログラム)の数値

V 容器的内容積(単位 リットル)の数値

C 低温容器、超低温容器及び液化天然ガス自動車

燃料装置用容器に充填する液化ガスにあつて

は当該容器的常用の温度のうち最高のものにお

ける当該液化ガスの比重(単位 キログラム毎

リットル)の数値に十分の九を乗じて得た数値

の逆数(液化水素運送自動車用容器にあつては

、当該容器に充填すべき液化水素の大気圧にお

この式においてG、V及びCは、それぞれ次の数値を表わすものとする。

G 液化ガスの質量(単位 キログラム)の数値

V 容器的内容積(単位 リットル)の数値

C 低温容器、超低温容器及び液化天然ガス自動車

燃料装置用容器に充填する液化ガスにあつて

は当該容器的常用の温度のうち最高のものにお

ける当該液化ガスの比重(単位 キログラム毎

リットル)の数値に十分の九を乗じて得た数値

の逆数(液化水素運送自動車用容器にあつては

、当該容器に充填すべき液化水素の大気圧にお

ける沸点下の比重（単位 キログラム毎リットル）の数値に十分の九を乗じて得た数値の逆数。

。）、第二条第二十六号の表上欄に掲げるその他のガスであつて、耐圧試験圧力が二十四・五メガパスカルの同表Aに該当する容器に充填する液化ガスにあつては温度四十八度における圧力、同表Bに該当する容器に充填する液化ガスにあつては温度五十五度における圧力がそれぞれ十四・七メガパスカル以下となる当該液化ガス一キログラムの占める容積（単位 リットル）の数値、その他のものにあつては次の表の上

ける沸点下の比重（単位 キログラム毎リットル）の数値に十分の九を乗じて得た数値の逆数。

。）、第二条第二十六号の表上欄に掲げるその他のガスであつて、耐圧試験圧力が二十四・五メガパスカルの同表Aに該当する容器に充填する液化ガスにあつては温度四十八度における圧力、同表Bに該当する容器に充填する液化ガスにあつては温度五十五度における圧力がそれぞれ十四・七メガパスカル以下となる当該液化ガス一キログラムの占める容積（単位 リットル）の数値、その他のものにあつては次の表の上

欄に掲げる液化ガスの種類に応じて、それぞれ
同表の下欄に掲げる定数

液化ガスの種類	定数
(略)	(略)
液化クロルメチル	一・二五
液化フルオロカーボン	一・二四
三十二	
(略)	(略)

(容器再検査の期間)

第二十四条 (略)

欄に掲げる液化ガスの種類に応じて、それぞれ
同表の下欄に掲げる定数

液化ガスの種類	定数
(略)	(略)
液化クロルメチル	一・二五
(新設)	(新設)
(略)	(略)

(容器再検査の期間)

第二十四条 (略)

2 前項の規定にかかわらず、道路運送車両法第六十一条の自動車検査証の有効期間が一年の自動車に固定された状態で液化石油ガスを充填する液化石油ガス自動車燃料装置用容器が最初に受ける容器再検査については、容器検査合格月の前月の末日から起算して、当該容器が固定されている自動車が当該起算日から起算して六年を経過して最初に受ける道路運送車両法第六十二条の検査までの間をもつて法第四十八条第一項第五号の期間とすることができる。

3・4 (略)

2 前項の規定にかかわらず、道路運送車両法第六十一条に定める自動車検査証の有効期間が一年の自動車に固定された状態で液化石油ガスを充填する液化石油ガス自動車燃料装置用容器が最初に受ける容器再検査については、容器検査合格月の前月の末日から起算して、当該容器が固定されている自動車が当該起算日から起算して六年を経過して最初に受ける道路運送車両法第六十二条の検査までの間をもつて法第四十八条第一項第五号の期間とすることができる。

3・4 (略)

(附属品再検査に合格した附属品の刻印)

第三十八条 法第四十九条の四第三項の規定により刻印をしようとする者は、検査実施者の名称の符号及び附属品再検査の年月日（国際圧縮水素自動車燃料装置用容器、圧縮水素二輪自動車燃料装置用容器及び圧縮水素鉄道車両燃料装置用容器に装置されるべき附属品にあつては、年月）を第十八条第一項又は第六十八条の刻印の下又は右に刻印する方式に従つて刻印をしなければならない。ただし、刻印をすることが適当でない附属品につ

(附属品再検査に合格した附属品の刻印)

第三十八条 法第四十九条の四第三項の規定により刻印をしようとする者は、検査実施者の名称の符号及び附属品再検査の年月日（国際圧縮水素自動車燃料装置用容器、圧縮水素二輪自動車燃料装置用容器及び圧縮水素鉄道車両燃料装置用容器に装置されるべき附属品にあつては、年月）を第十八条第一項又は第六十八条の刻印の下又は右に刻印する方式に従つて刻印をしなければならない。ただし、刻印をすることが適当でない附属品につ

いては、告示で定める方式をもつてこれに代えることができる。

2 (略)

(登録の申請)

第四十一条 法第四十九条の五第一項の規定により同項の登録を受けようとする容器等製造業者は、様式第十による登録申請書を経済産業大臣（容器又は附属品を製造する工場又は事業場が一の産業保安監督部の管轄区域内のみに設置されている容器等製造業者にあつては、当該工場又は事業場を

ては、告示で定める方式をもつてこれに代えることができる。

2 (略)

(登録の申請)

第四十一条 法第四十九条の五第一項の規定により同項の登録を受けようとする容器等製造業者は、様式第十による登録申請書を経済産業大臣（容器又は附属品を製造する工場又は事業場が一の産業保安監督部の管轄区域内のみに設置されている容器等製造業者にあつては、当該工場又は事業場

管轄する産業保安監督部長。以下この条、第四十九條、第五十一條から第五十三條まで、第五十七條、第五十九條、第六十三條及び第六十五條において同じ。）に提出しなければならない。

2・3 (略)

4 第一項の申請書には、その申請に係る工場又は事業場における品質管理の方法及び検査のための組織（以下「品質管理の方法等」という。）が第四十四條第二項で定める技術上の基準のうち産業標準化法（昭和二十四年法律第百八十五号）に基

を管轄する産業保安監督部長。以下この条、第四十九條、第五十一條、第五十二條、第五十三條、第五十七條、第五十九條、第六十三條及び第六十五條において同じ。）に提出しなければならない。

2・3 (略)

4 第一項の申請書には、その申請に係る工場又は事業場における品質管理の方法及び検査のための組織（以下「品質管理の方法等」という。）が第四十四條第二項で定める技術上の基準のうち工業標準化法（昭和二十四年法律第百八十五号）に基

づく日本工業規格（以下「日本工業規格」という
。 Z 9 9 0 1（1994）又は日本工業規格 Z
9 9 0 2（1994）に規定される基準に適合し
ていることを経済産業大臣が適切であると認めた
者が証する書面を添付することができる。

5
（略）

（容器の型式承認の申請）

第五十七条 法第四十九条の二十一第一項及び法第
四十九条の三十三第一項の規定により容器の型式
承認を受けようとする者は、様式第二十五の容器

づく日本工業規格（以下「日本工業規格」という
。 Z 9 9 0 1（1994）又は日本工業規格 Z
9 9 0 2（1994）に規定される基準に適合し
ていることを経済産業大臣が適切であると認めた
者が証する書面を添付することができる。

5
（略）

（容器の型式承認の申請）

第五十七条 法第四十九条の二十一第一項及び法第
四十九条の三十三第一項の規定により、同項の容
器の型式承認を受けようとする者は、様式第二十

型式承認申請書を経済産業大臣に提出しなければならない。

（登録容器製造業者及び外国登録容器製造業者が行う刻印等の方式）

第六十二条 法第四十九条の二十五第一項又は第二項（法第四十九条の三十三第二項において準用する場合を含む。）の規定により刻印等をしようとする者は、第八条の例によらなければならない。この場合において、「検査実施者の名称の符号」とあるのは「型式承認番号」と、「容器製造業者

五の容器型式承認申請書を経済産業大臣に提出しなければならない。

（登録容器製造業者及び外国登録容器製造業者が行う刻印等の方式）

第六十二条 法第四十九条の二十五第一項又は第二項（法第四十九条の三十三第二項において準用する場合を含む。）の規定により、刻印等をしようとする者は、第八条の例によらなければならない。この場合において、「検査実施者の名称の符号」とあるのは「型式承認番号」と、「容器製造業

（検査を受けた者が容器製造業者と異なる場合に
あつては、容器製造業者及び検査を受けた者）」
とあるのは「登録容器製造業者」と、「容器検査
に合格した」とあるのは「容器を製造した」と読
み替えるものとする。

（附属品の型式承認の申請）

第六十三条 法第四十九条の二十一第一項及び法第
四十九条の三十三第一項の規定により附属品の型
式承認を受けようとする者は、様式第二十九の附
属品型式承認申請書を経済産業大臣に提出しなけ

者（検査を受けた者が容器製造業者と異なる場合
にあつては、容器製造業者及び検査を受けた者）」
とあるのは「登録容器製造業者」と、「容器検
査に合格した」とあるのは「容器を製造した」と
読み替えるものとする。

（附属品の型式承認の申請）

第六十三条 法第四十九条の二十一第一項及び法第
四十九条の三十三第一項の規定により、同項の附
属品の型式承認を受けようとする者は、様式第二
十九の附属品型式承認申請書を経済産業大臣に提

ればならない。

(帳簿)

第七十一条 (略)

2 法第六十条第一項の規定により容器製造業者及び容器検査所の登録を受けた者は、前項に掲げる事項を記載した帳簿を容器又は附属品ごとに備え、それぞれ次の各号に掲げる期間保存しなければならない。

一 十三 (略)

3・4 (略)

出しなければならない。

(帳簿)

第七十一条 (略)

2 法第六十条第一項の規定により、容器製造業者及び容器検査所の登録を受けた者は、前項に掲げる事項を記載した帳簿を容器又は附属品ごとに備え、それぞれ次の各号に掲げる期間保存しなければならない。

一 十三 (略)

3・4 (略)

(冷凍保安規則の一部改正)

第二条 冷凍保安規則(昭和四十一年通商産業省令第五十一号)の一部を次の表のように改正する。

(傍線部分は改正部分)

改正後	改正前
<p>(定置式製造設備に係る技術上の基準)</p> <p>第七条 製造のための施設(以下「製造施設」という。)であつて、その製造設備が定置式製造設備(認定指定設備を除く。)であるものにおける法</p> <p>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。</p> <p>一〜五 (略)</p> <p>六 冷媒設備は、許容圧力以上の圧力で行う気密</p>	<p>(定置式製造設備に係る技術上の基準)</p> <p>第七条 製造のための施設(以下「製造施設」という。)であつて、その製造設備が定置式製造設備(認定指定設備を除く。)であるものにおける法</p> <p>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。</p> <p>一〜五 (略)</p> <p>六 冷媒設備は、許容圧力以上の圧力で行う気密</p>

試験及び配管以外の部分について許容圧力の一
・五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、許容圧力の一
二五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）に合格するものであること
。ただし、当該冷媒設備の製造をする者であつ
て、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
が認めるものの行う耐圧試験に合格するもの又
は経済産業大臣が認める方法により確認が行わ
れたものにあつては、この限りでない。

七〇十七 （略）

試験及び配管以外の部分について許容圧力の一
・五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、許容圧力の一
二五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）又は当該冷媒設備の製造を
する者であつて、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ものの行う耐圧試験に合
格するものであること。

七〇十七 （略）

2
(略)

(指定設備認定証が無効となる設備の変更の工事等)

第六十二条 認定指定設備に変更の工事を施したとき、認定指定設備の移設等（転用を除き、冷媒ガスの変更を含む。以下この条及び次条において同じ。）を行つたとき、又は認定指定設備の冷媒ガスの種類の変更を行つたときは、当該認定指定設備に係る指定設備認定証は無効とする。ただし、次に掲げる場合にあつては、この限りでない。

一 (略)

二 認定指定設備の移設等を行つた場合又は認定

2
(略)

(指定設備認定証が無効となる設備の変更の工事等)

第六十二条 認定指定設備に変更の工事を施したとき、又は認定指定設備の移設等（転用を除く。以下この条及び次条において同じ。）を行つたときは、当該認定指定設備に係る指定設備認定証は無効とする。ただし、次に掲げる場合にあつては、この限りでない。

一 (略)

二 認定指定設備の移設等を行つた場合であつて

指定設備の冷媒ガスの種類の変更（経済産業大臣が認めるものに限る。以下この条及び次条において同じ。）を行つた場合であつて、当該認定指定設備の指定設備認定証を交付した指定設備認定機関等により調査を受け、認定指定設備技術基準適合書の交付を受けた場合

2 認定指定設備を設置した者は、その認定指定設備に変更の工事を施したとき、認定指定設備の移設等を行つたとき、又は認定指定設備の冷媒ガスの種類の変更を行つたときは、前項ただし書の場合を除き、前条の規定により当該指定設備に係る指定設備認定証を返納しなければならない。

3 第一項ただし書の場合において、認定指定設備

、当該認定指定設備の指定設備認定証を交付した指定設備認定機関等により調査を受け、認定指定設備技術基準適合書の交付を受けた場合

2 認定指定設備を設置した者は、その認定指定設備に変更の工事を施したとき、又は認定指定設備の移設等を行つたときは、前項ただし書の場合を除き、前条の規定により当該指定設備に係る指定設備認定証を返納しなければならない。

3 第一項ただし書の場合において、認定指定設備

の変更の工事を行った者、認定指定設備の移設等を行った者又は認定指定設備の冷媒ガスの種類の変更を行った者は、当該認定指定設備に係る指定設備認定証に、変更の工事の内容及び変更の工事を行った年月日又は移設等を行った年月日を記載しなければならない。

(認定指定設備の移設等又は認定指定設備の冷媒ガスの種類の変更に係る調査の申請等)

第六十二条の二 (略)

の変更の工事を行った者又は認定指定設備の移設等を行った者は、当該認定指定設備に係る指定設備認定証に、変更の工事の内容及び変更の工事を行った年月日又は移設等を行った年月日を記載しなければならない。

(認定指定設備の移設等に係る調査の申請等)

第六十二条の二 (略)

別表第一（第二十五条関係）

<p>検査項目</p>	<p>1 製造設備が 定置式製造設 備である製造 施設の場合 一～六（略） ） 七 第七条第 一項第六号 の冷媒設備 の耐圧試験</p>	<p>完成検査の方法</p>	<p>一～六（略） 七 冷媒設備の配管以外の部 分を耐圧試験用設備を用い た許容圧力の一・五倍以上 の圧力で水その他の安全な</p>
-------------	--	----------------	--

別表第一（第二十五条関係）

<p>検査項目</p>	<p>1 製造設備が 定置式製造設 備である製造 施設の場合 一～六（略） ） 七 第七条第 一項第六号 の冷媒設備 の耐圧試験</p>	<p>完成検査の方法</p>	<p>一～六（略） 七 冷媒設備の配管以外の部 分を耐圧試験用設備を用い た許容圧力の一・五倍以上 の圧力で水その他の安全な</p>
-------------	--	----------------	--

八〇十九 （	
八〇十九 （略）	<p>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、許容圧力の一・二五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）若しくはその記録又は第七条第一項第六号の規定により経済産業大臣が認める方法により検査する。</p>

八〇十九 （	
八〇十九 （略）	<p>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、許容圧力の一・二五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。</p>

(特定設備検査規則の一部改正)

第三条 特定設備検査規則(昭和五十一年通商産業省令第四号)の一部を次の表のように改正する。

(傍線部分は改正部分)

備考 (略)	2 (略) 略)	(略)
備考 (略)	2 (略) 略)	(略)

改正後

(特定設備の範囲)

第三条 法第五十六条の三第一項の経済産業省令で

改正前

(特定設備の範囲)

第三条 法第五十六条の三第一項の経済産業省令で

定める設備は、高压ガス設備のうち次の各号に掲げる容器以外の容器及び当該容器の支持構造物（塔（一般高压ガス保安規則第六条第一項第十七号に規定する塔をいう。）又は貯槽（貯蔵能力が三百立方メートル又は三トン以上のものに限る。）（以下「塔槽類」という。）と一体のもの（以下「特定支持構造物」という。）に限る。）とする。

一〇十 （略）

十一 水電解水素発生装置に係る容器（保安上特段の支障がないものとして認められたものに限る。）

定める設備は、高压ガス設備のうち次の各号に掲げる容器以外の容器及び当該容器の支持構造物（塔（一般高压ガス保安規則第六条第一項第十七号に規定する塔をいう。）又は貯槽（貯蔵能力が三百立方メートル又は三トン以上のものに限る。）（以下「塔槽類」という。）と一体のもの（以下「特定支持構造物」という。）に限る。）とする。

一〇十 （略）

（新設）

(材料の許容引張応力)

第十四条 第一種特定設備にあつては、次の各号に掲げる材料を圧延製品又は鍛造製品の材料として使用する場合における当該材料の許容引張応力（設計温度がクリープ領域に達しない場合に限る。）以下この項、第三項及び第四項において同じ。）の値は、当該各号に定める値以下としなければならない。

一 (略)

- 二 日本産業規格 G 3 1 1 5 (2022) 圧力容器用鋼板若しくは日本産業規格 G 3 1 2 6 (2021) 低温圧力容器用炭素鋼鋼板に定める鉄

鋼材料又はこれらと同等以上の化学的成分及び

(材料の許容引張応力)

第十四条 第一種特定設備にあつては、次の各号に掲げる材料を圧延製品又は鍛造製品の材料として使用する場合における当該材料の許容引張応力（設計温度がクリープ領域に達しない場合に限る。）以下この項、第三項及び第四項において同じ。）の値は、当該各号に定める値以下としなければならない。

一 (略)

- 二 日本産業規格 G 3 1 1 5 (1990) 圧力容器用鋼板若しくは日本産業規格 G 3 1 2 6 (1990) 低温圧力容器用炭素鋼鋼板に定める鉄

鋼材料又はこれらと同等以上の化学的成分及び

機械的性質を有する鉄鋼材料 次の値のうち最

も小さい値又は前号の値

イ・ロ (略)

三 (略)

2ゝ9 (略)

(機械試験基準)

第四十条 (略)

2・3 (略)

4 設計温度以下の温度で第一種特定設備の溶接部
について衝撃試験を行った場合（設計温度が零度
未満の溶接部に限り、オーステナイト系ステンレ
ス鋼及び非鉄金属に係るもの並びに母材の厚さが

機械的性質を有する鉄鋼材料 次の値のうち最

も小さい値又は前号の値

イ・ロ (略)

三 (略)

2ゝ9 (略)

(機械試験基準)

第四十条 (略)

2・3 (略)

4 設計温度以下の温度で第一種特定設備の溶接部
について衝撃試験を行った場合（設計温度が零度
未満の溶接部に限り、オーステナイト系ステンレ
ス鋼及び非鉄金属に係るもの並びに母材の厚さが

四・五ミリメートル未満のものを除く。)において、溶接金属部及び熱影響部についてそれぞれ三個の試験片(その厚さが十ミリメートルのものに限る。ただし、試験板の寸法により試験片の厚さを十ミリメートルとすることができない場合は、試験片の厚さを縮小することができる。次項において同じ。)の吸収エネルギーが次の表一に掲げる母材の最小引張強さに対応する最小吸収エネルギーの欄に掲げる値(試験片の厚さを縮小した場合にあつては、当該試験片の寸法に応じ次の表二に掲げる母材の厚さに応じた試験片の寸法に対応する係数を表一の値に乗じて得た値)以上であるときは、これを合格とする。

四・五ミリメートル未満のものを除く。)において、溶接金属部及び熱影響部についてそれぞれ三個の試験片(その幅が十ミリメートルのものに限る。ただし、試験板の寸法により試験片の幅を十ミリメートルとすることができない場合は、試験片の幅を縮小することができる。次項において同じ。)の吸収エネルギーが次の表一に掲げる母材の最小引張強さに対応する最小吸収エネルギーの欄に掲げる値(試験片の幅を縮小した場合にあつては、当該試験片の寸法に応じ次の表二に掲げる母材の厚さに応じた試験片の寸法に対応する係数を表一の値に乗じて得た値)以上であるときは、これを合格とする。

(表略)

5 第二種特定設備の溶接部について衝撃試験を行った場合において、溶接金属部及び熱影響部の双方又は一方についてそれぞれ三個の試験片の吸収エネルギー（試験片の厚さを縮小した場合にあつては、当該試験片の吸収エネルギーの十倍の値を当該試験片の厚さの値（単位 ミリメートル）で除して得たものとする。以下この項及び第四十二条第二項において同じ。）の平均値及び二個の試験片の吸収エネルギーの値がそれぞれ最小吸収エネルギー（次の図における母材の最小降伏点又は最小〇・二パーセント耐力ごとに溶接部の厚さに対応する吸収エネルギーをいう。以下この項にお

(表略)

5 第二種特定設備の溶接部について衝撃試験を行った場合において、溶接金属部及び熱影響部の双方又は一方についてそれぞれ三個の試験片の吸収エネルギー（試験片の幅を縮小した場合にあつては、当該試験片の吸収エネルギーの十倍の値を当該試験片の幅の値（単位 ミリメートル）で除して得たものとする。以下この項及び第四十二条第二項において同じ。）の平均値及び二個の試験片の吸収エネルギーの値がそれぞれ最小吸収エネルギー（次の図における母材の最小降伏点又は最小〇・二パーセント耐力ごとに溶接部の厚さに対応する吸収エネルギーをいう。以下この項において

いて同じ。)の値以上で、かつ、一個の試験片の吸収エネルギーの値が最小吸収エネルギーの三分の二の値以上であるときは、これを合格とする。

(図略)

備考 (略)

6・7 (略)

別表(第五十七条関係)

(表略)

備考一 (略)

備考二 胴板の区分の欄の分類から四類は、次表の上欄に掲げる胴板の区分に応じて、下欄に掲げるとおりとし、下欄の番号は、日本産業規格

同じ。)の値以上で、かつ、一個の試験片の吸収エネルギーの値が最小吸収エネルギーの三分の二の値以上であるときは、これを合格とする。

(図略)

備考 (略)

6・7 (略)

別表(第五十七条関係)

(表略)

備考一 (略)

備考二 胴板の区分の欄の分類から四類は、次表の上欄に掲げる胴板の区分に応じて、下欄に掲げるとおりとし、下欄の番号は、日本産業規格

<p>別表第一（第二条関係）</p> <p style="text-align: center;">改 正 後</p>	<p>別表第一（第二条関係）</p> <p style="text-align: center;">改 正 前</p>
<p style="text-align: center;">B 8 2 8 5（2 0 1 0） 圧力容器の溶接施工方 法の確認試験の附属書 A 母材の種類区分の表 A. 1 の P 番号によるものとする。 （表略） 備考三（略）</p>	<p style="text-align: center;">B 8 2 8 5（1 9 9 3） 圧力容器の溶接施工方 法の確認試験の付表 1 母材区分の P 番号によ るものとする。 （表略） 備考三（略）</p>

（コンビナート等保安規則の一部改正）

第四条 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）の一部を次の表のように改正する。

（傍線部分は改正部分）

一	二・三	四
<p>茨城県の区域のうち、鹿嶋市（光の区域に限る。）及び神栖市（東和田、東深芝及び砂山の区域に限る。）の区域</p>	<p>（略）</p>	<p>三重県の区域のうち、四日市市（北納屋町、末広町、千歳町、大協町一丁目、大協町二丁目、三郎町、霞一丁目、日永東二丁目、大浜町、雨池町、大字六呂見、大字日永、大字馳出、塩浜本町一丁目、浜旭町、小浜町、石原町、三田町、東邦町、宮東</p>

一	二・三	四
<p>茨城県の区域のうち、鹿嶋市（光の区域に限る。）及び神栖市（東和田、東深芝、深芝及び砂山の区域に限る。）の区域</p>	<p>（略）</p>	<p>三重県の区域のうち、四日市市（北納屋町、末広町、千歳町、午起二丁目、大協町一丁目、大協町二丁目、三郎町、霞一丁目、日永東二丁目、大浜町、雨池町、大字六呂見、大字日永、大字馳出、塩浜本町一丁目、浜旭町、小浜町、石原町、三田町、</p>

	五・六	七
町二丁目、宮東町三丁目、塩浜町、大字塩浜、川尻町、大治田町及び大治田三丁目の区域に限る。）の区域	(略)	広島県の区域のうち大竹市（明治新開、御幸町、東栄一丁目から東栄三丁目までの区域に限る。）並びに山口県の区域のうち岩国市（装束町一丁目及び装束町六丁目の区域に限る。）及び玖珂郡（和木町のうち和木六丁目の区域に限る。）の区域

	五・六	七
東邦町、宮東町二丁目、宮東町三丁目、塩浜町、大字塩浜、川尻町、大治田町及び大治田三丁目の区域に限る。）の区域	(略)	広島県の区域のうち大竹市（明治新開、御幸町、東栄一丁目から東栄三丁目まで及び南栄三丁目の区域に限る。）並びに山口県の区域のうち岩国市（装束町一丁目及び装束町六丁目の区域に限る。）及び玖珂郡（和木町のうち和木六丁目の区域に限る）の区域

八〇十	(略)	備考 この表に掲げる区域は、令和七年一月一日現在における行政区画その他の区域又は道路若しくは鉄道によつて表示されたものである。
八〇十	(略)	備考 この表に掲げる区域は、平成二十九年一月一日現在における行政区画その他の区域又は道路若しくは鉄道によつて表示されたものとする。

(高圧ガス保安法に基づく指定試験機関等に関する省令の一部改正)

第五条 高圧ガス保安法に基づく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)の一部を次の表のように改正する。

(傍線部分は改正部分)

改正後	改正前
<p>(容器検査等又は型式試験に係る検査設備)</p> <p>第三十七条 法第五十八条の三十一第二項において準用する法第五十八条の二十第一号の経済産業省令で定める機械器具その他の設備は、次の各号に掲げる設備のうち第三十五条第一項各号に掲げる区分に係る容器等の種類に応じて必要となるものとする。</p> <p>一 寸法測定器具(ねじゲージを含む。) (日本産業規格 B 7 5 0 7 (2016) ノギス、日本産業規格 B 7 5 0 2 (2016) マイクロメータ、日本産業規格 Z 2 3 5 5 - 1 (2016)</p>	<p>(容器検査等又は型式試験に係る検査設備)</p> <p>第三十七条 法第五十八条の三十一第二項において準用する法第五十八条の二十第一号の経済産業省令で定める機械器具その他の設備は、次の各号に掲げる設備のうち第三十五条第一項各号に掲げる区分に係る容器等の種類に応じて必要となるものとする。</p> <p>一 寸法測定器具(ねじゲージを含む。) (日本産業規格 B 7 5 0 7 (1993) ノギス、日本産業規格 B 7 5 0 2 (1994) マイクロメータ、日本産業規格 Z 2 3 5 5 (1994) 超音</p>

非破壊試験―超音波厚さ測定―第1部…測定方法及び日本産業規格 Z 2 3 5 5―2 (2 0 1 6

―非破壊試験―超音波厚さ測定―第2部…厚さ計の性能測定方法に適合するものに限る。)

二 万能試験機 (日本産業規格 B 7 7 2 1 (2 0

1 8) 引張試験機・圧縮試験機―力計測系の校正方法及び検証方法の一級に適合するものに限る。)

三 衝撃試験機 (日本産業規格 B 7 7 2 2 (2 0

1 8) シヤルピ―衝撃試験―試験機の検証に適合するものに限る。)

四 (略)

五 金属用硬さ試験機 (日本産業規格 B 7 7 2 4

波パルス反射法による厚さ測定方法に適合するものに限る。)

二 万能試験機 (日本産業規格 B 7 7 2 1 (1 9

9 1) 万能試験機及び日本産業規格 B 7 7 3 3 (1 9 9 2) 圧縮試験機の一級に適合するものに限る。)

三 衝撃試験機 (日本産業規格 B 7 7 2 2 (1 9

9 0) シヤルピ―衝撃試験機に適合するものに限る。)

四 (略)

五 金属用硬さ試験機 (日本産業規格 B 7 7 2 4

(2017)ブリネル硬さ試験―試験機の検証及び校正、日本産業規格B7725(2010)ビッカース硬さ試験―試験機の検証及び校正、日本産業規格B7726(2017)ロックウェル硬さ試験―試験機及び圧子の検証及び校正に適合するものに限る。

六 (略)

七 放射線透過試験設備(日本産業規格Z3104(1995)鋼溶接継手の放射線透過試験方法、日本産業規格Z3106(2001)ステinless鋼溶接継手の放射線透過試験方法に規定する能力を有するものに限る。)

(1994)ブリネル硬さ試験機、日本産業規格B7725(1991)ビッカース硬さ試験機、日本産業規格B7726(1993)ロックウェル硬さ試験機に適合するものに限る。

六 (略)

七 放射線透過試験設備(日本産業規格Z3104(1995)鋼溶接継手の放射線透過試験方法、日本産業規格Z3106(1971)ステinless鋼溶接部の放射線透過試験方法及び透過写真の等級分類方法に規定する能力を有するものに限る。)

八〇二十四 (略)

(特定設備検査に係る検査設備)

第四十八条 法第五十八条の三十二第二項において
準用する法第五十八条の二十第一号の経済産業省
令で定める機械器具その他の設備は、次の各号に
掲げる設備のうち第四十六条第一項各号に掲げる
区分に係る特定設備の種類に応じて必要となるも
のとする。

- 一 寸法測定器 (日本産業規格 B 7 5 1 2 (20
- 18) 鋼製巻尺、日本産業規格 B 7 5 0 7 (2
- 016) ノギス、日本産業規格 B 7 5 0 2 (2
- 016) マイクロメータ、日本産業規格 Z 2 3

八〇二十四 (略)

(特定設備検査に係る検査設備)

第四十八条 法第五十八条の三十二第二項において
準用する法第五十八条の二十第一号の経済産業省
令で定める機械器具その他の設備は、次の各号に
掲げる設備のうち第四十六条第一項各号に掲げる
区分に係る特定設備の種類に応じて必要となるも
のとする。

- 一 寸法測定器 (日本産業規格 B 7 5 1 2 (19
- 93) 鋼製巻尺、日本産業規格 B 7 5 0 7 (1
- 993) ノギス、日本産業規格 B 7 5 0 2 (1
- 994) マイクロメータ、日本産業規格 Z 2 3

55-1 (2016) 非破壊試験―超音波厚さ測定―第1部…測定方法及び日本産業規格Z2355-2 (2016) 非破壊試験―超音波厚さ測定―第2部…厚さ計の性能測定方法に適合するものに限る。

二 引張試験設備 (日本産業規格B7721 (2018) 引張試験機・圧縮試験機―力計測系の校正方法及び検証方法の一級に適合するものに限る。)

三 衝撃試験設備 (日本産業規格B7722 (2018) 金属材料のシャルピー衝撃試験―試験機の検証に適合するものに限る。)

55 (1994) 超音波パルス反射法による厚さ測定方法に適合するものに限る。

二 引張試験設備 (日本産業規格B7721 (1991) 引張試験機の一級に適合するものに限る。)

三 衝撃試験設備 (日本産業規格B7722 (1990) シャルピー衝撃試験機に適合するものに限る。)

三の二 落重試験設備（米国材料試験協会の規格 E208（2020）フェライト鋼の無延性遷移温度を求めるための落重試験の標準試験方法に規定する能力を有するものに限る。）

四 超音波探傷試験設備（日本産業規格 Z3060（2015）鋼溶接部の超音波探傷試験方法に規定する能力を有するものに限る。）

四の二 破壊じん性試験設備（米国材料試験協会の規格 E1820（2020）破壊じん性測定に関する標準試験方法に規定する能力を有するものに限る。）

五 磁粉探傷試験設備（日本産業規格 Z2320

三の二 落重試験設備（米国材料試験協会の規格 E208（1987）フェライト鋼の無延性遷移温度を求めるための落重試験の標準試験方法に規定する能力を有するものに限る。）

四 超音波探傷試験設備（日本産業規格 Z3060（1994）鋼溶接部の超音波探傷試験方法に規定する能力を有するものに限る。）

四の二 破壊じん性試験設備（米国材料試験協会の規格 E1820（2000）破壊じん性測定に関する標準試験方法に規定する能力を有するものに限る。）

五 磁粉探傷試験設備（日本産業規格 G0565

<p>六 浸透探傷試験設備（日本産業規格 Z 2 3 4 3</p> <p>— 1（2017）非破壊試験—浸透探傷試験—</p> <p>第1部…一般通則…浸透探傷試験方法及び浸透指示模様の分類、日本産業規格 Z 2 3 4 3—2</p> <p>（2017）非破壊試験—浸透探傷試験—第2</p>	<p>— 1（2017）非破壊試験—磁粉探傷試験—</p> <p>第1部…一般通則、日本産業規格 Z 2 3 2 0—</p> <p>2（2017）非破壊試験—磁粉探傷試験—第2部…検出媒体及び日本産業規格 Z 2 3 2 0—</p> <p>3（2017）非破壊試験—磁粉探傷試験—第3部…装置に規定する能力を有するものに限る。</p>
<p>六 浸透探傷試験設備（日本産業規格 Z 2 3 4 3</p> <p>（1992）浸透探傷試験方法及び浸透指示模様の分類に規定する能力を有するものに限る。</p>	<p>（1992）鉄鋼材料の磁粉探傷試験方法及び磁粉模様の分類に規定する能力を有するものに限る。）</p>

部…浸透探傷剤の試験、日本産業規格Z2343-3(2017)非破壊試験―浸透探傷試験―第3部…対比試験片及び日本産業規格Z2343-4(2001)非破壊試験―浸透探傷試験―第4部…装置に規定する能力を有するものに限る。)

七 放射線透過試験設備(日本産業規格Z3104(1995)鋼溶接継手の放射線透過試験方法、日本産業規格Z3105(2003)アルミニウム溶接継手の放射線透過試験方法、日本産業規格Z3106(2001)ステンレス鋼溶接継手の放射線透過試験方法及び日本産業規

七 放射線透過試験設備(日本産業規格Z3104(1995)鋼溶接継手の放射線透過試験方法、日本産業規格Z3105(1984)アルミニウム溶接部の放射線透過試験方法及び透過写真の等級分類法、日本産業規格Z3106(1971)ステンレス鋼溶接部の放射線透過試

<p>格Z3107（1993）（日本産業規格Z3107（2008）による追補を含む。）チタン溶接部の放射線透過試験方法に規定する能力を有するものに限る。）</p> <p>八〇十（略）</p>	<p>験方法及び透過写真の等級分類方法及び日本産業規格Z3107（1993）チタン溶接部の放射線透過試験方法に規定する能力を有するものに限る。）</p> <p>八〇十（略）</p>
---	--

（国際相互承認に係る容器保安規則の一部改正）

第六条 国際相互承認に係る容器保安規則（平成二十八年経済産業省令第八十二号）の一部を次の表のように改正する。

（傍線部分は改正部分）

改正後	改正前
（表示の方式）	（表示の方式）

第七条 法第四十六条第一項又は第二項の規定により表示をしようとする者（当該容器を譲渡するところがあらかじめ明らかでない場合における容器の製造又は輸入をした者を除く。）は、次の各号に掲げるところに従って行わなければならない。

一 容器の外面の見やすい箇所に容器の所有者（当該容器の管理業務を委託している場合にあつては、容器の所有者又は当該管理業務受託者）の氏名又は名称、住所及び電話番号（以下この条において「氏名等」という。）を記載した票紙であつてはがれるおそれのないものを貼付すること。ただし、次のイ及びロに掲げる容器にあつては、この限りでない。

第七条 法第四十六条第一項又は第二項の規定により表示をしようとする者（当該容器を譲渡するところがあらかじめ明らかでない場合における容器の製造又は輸入をした者を除く。）は、次の各号に掲げるところに従って行わなければならない。

一 容器の外面の見やすい箇所に容器の所有者（当該容器の管理業務を委託している場合にあつては容器の所有者又は当該管理業務受託者）の氏名又は名称、住所及び電話番号（以下この条において「氏名等」という。）を記載した票紙であつてはがれるおそれのないものを貼付すること。ただし、次のイ及びロに掲げる容器にあつてはこの限りでない。

イ・ロ (略)

二 (略)

2・3 (略)

(登録の申請)

第三十一条 (略)

2・3 (略)

4 第一項の申請書には、その申請に係る工場又は事業場における品質管理の方法及び検査のための組織（以下「品質管理の方法等」という。）が第三十四条第二項で定める技術上の基準のうち産業標準化法（昭和二十四年法律第百八十五号）に基づく日本産業規格（以下「日本産業規格」という

イ・ロ (略)

二 (略)

2・3 (略)

(登録の申請)

第三十一条 (略)

2・3 (略)

4 第一項の申請書には、その申請に係る工場又は事業場における品質管理の方法及び検査のための組織（以下「品質管理の方法等」という。）が第三十四条第二項で定める技術上の基準のうち工業標準化法（昭和二十四年法律第百八十五号）に基づく日本産業規格（以下「日本産業規格」という

。) Q9001 (2008) 又は国際標準化機構
が定めた規格 (以下「国際規格」という。) IS
O9001 (2008) に規定される基準に適合
していることを経済産業大臣が適切であると認め
た者が証する書面を添付することができる。

5 (略)

(容器の型式承認の申請)

第四十八条 法第四十九条の二十一第一項及び法第
四十九条の三十三第一項の規定により容器の型式
承認を受けようとする者は、様式第二十二の容器
型式承認申請書を経済産業大臣に提出しなければ
ならない。

。) Q9001 (2008) 又は国際標準化機構
が定めた規格 (以下「国際規格」という。) IS
O9001 (2008) に規定される基準に適合
していることを経済産業大臣が適切であると認め
た者が証する書面を添付することができる。

5 (略)

(容器の型式承認の申請)

第四十八条 法第四十九条の二十一第一項及び法第
四十九条の三十三第一項の規定により同項の容器
の型式承認を受けようとする者は、様式第二十二
の容器型式承認申請書を経済産業大臣に提出しな
ければならない。

(附属品の型式承認の申請)

第五十四条 法第四十九条の二十一第一項及び法第四十九条の三十三第一項の規定により附属品の型式承認を受けようとする者は、様式第二十五の附属品型式承認申請書を経済産業大臣に提出しなければならぬ。

(附属品の型式承認の申請)

第五十四条 法第四十九条の二十一第一項及び法第四十九条の三十三第一項の規定により同項の附属品の型式承認を受けようとする者は、様式第二十五の附属品型式承認申請書を経済産業大臣に提出しなければならぬ。

附 則

(施行期日)

第一条 この省令は、令和八年六月十二日から施行する。

(経過措置)

第二条 この省令の施行の際現に製造に着手している特定設備については、なお従前の例によることができる。

2 この省令の施行の際現に高压ガス保安法第五十六条の六の二第一項の規定により登録を受けている登録特定設備製造業者に係る特定設備事業区分については、当該登録の有効期間の経過する日までの間は、なお従前の例による。

3 この省令の施行の際現に高压ガス保安法第四十四条第一項の規定により指定容器検査機関の指定を受けている者及び同法第五十六条の三第一項の規定により指定特定設備検査機関の指定を受けている者が行う検査に係る検査設備については、当該指定の有効期間の経過する日までの間は、なお従前の例による。