

関係法規

01 高圧ガス販売事業者の義務の見直しa(水素スタンドにおける保安台帳の廃止)	P.1
02 高圧ガス販売事業者の義務の見直しb(水素スタンドにおける販売主任者の選任の不要化)	P.4
03 水素充てん時の車載容器総括証券等の確認の不要化等	P.6
04 水素スタンドにおける予備品の使用	P.9
05 保安検査方法の緩和	P.10
06 保安監督者に関する見直しa(保安監督者の複数スタンド兼任の許容)	P.12
07 保安監督者に関する見直しb(保安監督者の経験要件の合理化)	P.13
08 水素スタンド設備の遠隔監視による無人運転の許容	P.14
09 水素出荷設備に係る保安統括者等の選任の緩和	P.15
10 一般家庭等における水素充てんの可能化	P.16
11 水素スタンドにおける微量漏えいの取扱いの見直し	P.18
12 水素スタンドの充てん容器等における措置の合理化 a(直射日光を遮る措置)	P.19
13 水素スタンドの充てん容器等における措置の合理化 b(高圧水素容器上限温度)	P.21
14 水素スタンドの充てん容器等における措置の合理化 c(散水設備の設置)	P.22
15 貯蔵量が300 m ³ 未満で処理能力が30 m ³ /日以上、第2種製造事業者である水素スタンドの貯蔵に係る技術基準の見直し	P.23
17 液化水素ポンプ昇圧型水素スタンドにおける蒸発器の処理量の算定方法の見直し	P.24
18 水素スタンド設備に係る技術基準の見直し	P.25
19 設計係数3.5の設計に係る圧力制限の撤廃	P.30
20 3.5よりも低い設計係数	P.32
21 3.5よりも低い設計係数	P.33
22 防爆機器の国内検定を不要とする仕組みの活用	P.34
23 型式承認等に要する期間短縮	P.35
24 国連規則(UN-R134)に基づく燃料電池自動車用高圧水素容器の相互承認制度の整備	P.36
25 品質管理方法の見直し	P.37
26 開発中の燃料電池自動車の車両に搭載する高圧水素容器の検査制度の見直し	P.38
27 燃料電池自動車用高圧水素容器に係る特別充てん許可の手続きの簡素化	P.41
30 高圧ガス容器に係る設計荷重を分担しないガラス繊維に関する解釈の見直し	P.42
31 燃料電池自動車用高圧水素容器の許容傷深さの基準の緩和	P.43
32 燃料電池自動車用高圧水素容器の標章方式の緩和	P.44
33 燃料電池自動車の水素充填口付近の標章の緩和	P.45
34 会社単位での容器等製造業者登録	P.46
35 容器等製造業者登録の更新	P.47
36 水素貯蔵システムの型式の定義の適正化	P.48

37	燃料電池自動車用高圧水素容器の充てん可能期限の延長	P.49
39	充填可能期間を経過した高圧水素容器を搭載した燃料電池自動車に係る安全な再資源化处理	P.50
40	燃料電池自動車販売終了後の補給用タンクの供給	P.51

【個票番号 01 高圧ガス販売事業者の義務の見直しa

（水素スタンドにおける保安台帳の廃止）】

高圧ガス保安法

（販売の方法）

第二十条の六 販売業者等は、経済産業省令で定める技術上の基準に従って高圧ガスの販売をしなければならない。
2 都道府県知事は、販売業者等の販売の方法が前項の技術上の基準に適合していないと認めるときは、その技術上の基準に従って高圧ガスの販売をすべきことを命ずることができる。

一般高圧ガス保安規則

（販売業者等に係る技術上の基準）

第四十条 法第二十条の六第一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 高圧ガスの引渡し先の保安状況を明記した台帳を備えること。

二 充填容器等の引渡しは、外面に容器の使用上支障のある腐食、割れ、すじ、しわ等がなく、かつ、当該ガスが漏えいしていないものをもつてすること。

三 圧縮天然ガスの充填容器等の引渡しは、法第四十八条第一項第五号の経済産業省令で定める期間を六月以上経過していないものであり、かつ、その旨を明示したものをもつてすること。

四 圧縮天然ガスを燃料の用に供する一般消費者に圧縮天然ガスを販売するときは、当該販売に係る圧縮天然ガスの消費のための設備について、次に掲げる基準に適合していることを確認した後に行うこと。

（略）

高圧ガス保安法及び関係政省令の運用及び解釈について（内規）

第40条関係

1. 第1号中「保安状況を明記した台帳」には、少なくとも次に掲げる事項を記載するものとし、様式は任意とする。

一 引渡し先の名称及び所在地

二 当該引渡し先に対する販売上の保安責任者（できるだけ販売主任者免状又は製造保安責任者免状を所有する者が望ましい。）の氏名

三 （イ）圧縮天然ガスを燃料の用に供する一般消費者に販売する者（以下「A」という。）にあつては引渡しした容器から消費者における最初の閉止弁までの配管の配置状況及びそれらの付近の状況を示す図面並びにそれらの所在地

（ロ）直接消費者に販売する者（Aを除く。）にあつては、消費場所、消費の方法、ガスの種類ごとの使用の状態等

（ハ）消費者に直接販売しない販売業者にあつては、販売先の販売業者の届出年月日

2. 第3号中「その旨」については次のように行うものとする。

①明示すべき事項は、「充填期限平□ー○」（□は年、○は月を示す。）とし、月については、次回の再検査を受けないうで高圧ガスを充填できる最終日を含む月とする。

②文字（数字を含む。）の色は赤（方法はスタンプ、吹きつけでもよい。）その一つの大きさは縦横3 cm以上を標準とし、2列以上にわたって記載してもよいこととする。

③明示すべき位置は、容器の胴部の見やすい箇所とする。

(参考：道路運送車両法による保安状況)

道路運送車両法

第三章 道路運送車両の保安基準

(自動車の装置)

第四十一条 自動車は、次に掲げる装置について、国土交通省令で定める保安上又は公害防止その他の環境保全上の技術基準に適合するものでなければ、運行の用に供してはならない。

(略)

六 燃料装置及び電気装置

(略)

(保安基準の原則)

第四十六条 第四十条から第四十二条まで、第四十四条及び前条の規定による保安上又は公害防止その他の環境保全上の技術基準(以下「保安基準」という。)は、道路運送車両の構造及び装置が運行に十分堪え、操縦その他の使用のための作業に安全であるとともに、通行人その他に危害を与えないことを確保するものでなければならず、かつ、これにより製作者又は使用者に対し、自動車の製作又は使用について不当な制限を課することとなるものであってはならない。

(使用者の点検及び整備の義務)

第四十七条 自動車の使用者は、自動車の点検をし、及び必要に応じ整備をすることにより、当該自動車を保安基準に適合するように維持しなければならない。

(日常点検整備) 第四十七条の2 (略)

(定期点検整備) 第四十八条 (略)

(整備命令等) 第五十四条 (略) 整備不良車両の使用制限等

道路運送車両の保安基準

(高圧ガス燃料装置)

第十七条 高圧ガスを燃料とする自動車の燃料装置は、爆発等のおそれのないものとして、強度、構造、取付方法等に関し告示で定める基準に適合するものでなければならない。

(略)

3 圧縮水素ガス(水素ガスを主成分とする高圧ガスをいう。)を燃料とする専ら乗用の用に供する普通自動車又は小型自動車若しくは軽自動車(略)のガス容器、配管その他の水素ガスの流路にある装置は、当該自動車が衝突、他の自動車の追突等による衝撃を受けた場合において、燃料が著しく漏れるおそれの少ないものとして、燃料漏れ防止に係る性能及び構造に関し告示で定める基準に適合するものでなければならない。

道路運送車両の保安基準の細目を定める告示

(高圧ガスを燃料とする自動車の燃料装置)

第20条 高圧ガスを燃料とする自動車(第3項の自動車を除く。)の燃料装置の強度、構造、取付方法等に関し、保安基準第17条第1項の告示で定める基準は、次の各号に掲げる基準とする。

(略)

3 圧縮水素ガスを燃料とする自動車(二輪自動車及び側車付二輪自動車を除く。以下この項において同じ。)の燃料装置の強度、構造、取付方法等に関し、保安基準第17条第1項の告示で定める基準は、次の各号に掲げる基準とする。

一 ガス容器は、次に掲げる区分に応じ、それぞれに定める基準に適合すること。

イ 容器再検査を受けたことのないガス容器 次のいずれかに該当すること

(1) 容器保安規則第7条及び第17条に規定する構造及び機能を有するもの

(2) 刻印等が当該容器になされているもの

(3) 容器則細目告示第1条第2項第3号に規定する車載容器総括証券が燃料充填口近傍に貼付されているもの
容器再検査を受けたことのあるガス容器 次のいずれかに該当すること

(1) 容器保安規則第26条及び第29条に規定する構造及び機能を有するもの

(2) 高圧ガス保安法第49条に規定する刻印又は標章の掲示が当該容器になされているもの

(3) 容器則細目告示第32条に規定する容器再検査合格証券が燃料充填口近傍に貼付されているもの

二 圧縮水素ガスを燃料とする自動車であって専ら乗用の用に供する車両総重量 4.54t 未満のもの（三輪自動車、カタピラ及びそりを有する軽自動車、大型特殊自動車、小型特殊自動車並びに被牽けん引自動車を除く。以下この号及び次号において「圧縮水素ガス燃料乗用自動車」という。）にあっては、その燃料装置が次に掲げる基準に適合するものであること。

イ 世界統一技術規則第 13 号の技術的な要件（同規則の規則 5.2.1.（5.2.1.1.2.を除く。）及び 6.1.3 から 6.1.6. までに限る。）に定める基準に適合するものであること。

ロ 容器附属品は別添 100「圧縮水素ガスを燃料とする自動車の燃料装置の技術基準」3.1.1.に定める基準に適合するものであること。

ハ ガス容器及び容器附属品は、別添 100「圧縮水素ガスを燃料とする自動車の燃料装置の技術基準」3.5.6.に定める基準に適合するものであること。この場合において、同別添 3.5.6.中「3.5.5.が適用される自動車」とあるのは「細目告示第 20 条第 3 項第 2 号ホが適用される自動車」と読み替えるものとする。

二 保安基準第 17 条第 3 項の規定が適用される自動車以外の圧縮水素ガス燃料乗用自動車のガス容器及び容器附属品は、別添 100「圧縮水素ガスを燃料とする自動車の燃料装置の技術基準」3.5.4.に定める基準に適合するものであること。

ホ 座席の地上面からの高さが 700mm 以下の圧縮水素ガス燃料乗用自動車（乗車定員 10 人以上のもの及びその形状が乗車定員 10 人以上のものの形状に類するものを除く。）は、別添 100「圧縮水素ガスを燃料とする自動車の燃料装置の技術基準」3.5.5.に定める基準に適合するものであること。この場合において「3.5.5.1.及び 3.5.5.2.方法」とあるのは「世界統一技術規則第 13 号の技術的な要件（同規則の規則 6.1.1.及び 6.1.2.に限る。）に定める方法」と「3.5.5.3.の基準」とあるのは「世界統一技術規則第 13 号の技術的な要件（同規則の規則 5.2.2.に限る。）に定める基準」と読み替えるものとする。

三 圧縮水素ガス燃料乗用自動車以外の圧縮水素ガスを燃料とする自動車にあっては、燃料装置が別添 100「圧縮水素ガスを燃料とする自動車の燃料装置の技術基準」に定める基準に適合するものであること。

（略）

道路運送車両の保安基準の細目を定める告示 別添 17 衝突時等における燃料漏れ防止の技術基準

1. 適用範囲 この技術基準は、専ら乗用の用に供する乗車定員 10 人の自動車（車両総重量が 2.8t を超える自動車、二輪自動車、側車付二輪自動車、三輪自動車並びにカタピラ及びそりを有する軽自動車を除く。）及び三輪自動車（乗車定員 11 人以上の自動車及び車両総重量が 2.8t を超える自動車を除く。）の燃料タンク及び配管（圧縮水素ガスを燃料とする自動車にあっては、ガス容器、配管その他の水素ガスの流路にある装置。以下同じ。）に適用する。

（略）

道路運送車両の保安基準の細目を定める告示 別添 100 圧縮水素ガスを燃料とする自動車の燃料装置の技術基準

1. 適用範囲 この技術基準は、圧縮水素ガスを燃料とする自動車（二輪自動車及び側車付二輪自動車を除く。）の燃料装置（燃料電池自動車にあっては、水素システム、燃料電池システムその他の燃料及びそれによる発電に係る部分をいう。以下同じ。）に適用する。

（略）

【個票番号 02 高圧ガス販売事業者の義務の見直しb

(水素スタンドにおける販売主任者の選任の不要化)】

高圧ガス保安法

(販売主任者及び取扱主任者)

第二十八条 販売業者（経済産業省令で定める高圧ガスを販売する者に限る。第三十四条において同じ。）は、販売所ごとに、経済産業省令で定めるところにより、製造保安責任者免状又は高圧ガス販売主任者免状（以下「販売主任者免状」という。）の交付を受けている者であつて、経済産業省令で定める高圧ガスの販売に関する経験を有する者のうちから、**高圧ガス販売主任者（以下「販売主任者」という。）を選任し、第三十二条第七項に規定する職務を行わせなければならない。**

2 特定高圧ガス消費者は、事業所ごとに、経済産業省令で定めるところにより、特定高圧ガス取扱主任者（以下「取扱主任者」という。）を選任し、第三十二条第八項に規定する職務を行わせなければならない。

3 第二十七条の二第五項の規定は、販売主任者又は取扱主任者の選任又は解任について準用する。

(保安統括者等の職務等)

第三十二条 保安統括者は、高圧ガスの製造に係る保安に関する業務を統括管理する。

(略)

7 販売主任者は、高圧ガスの販売に係る保安に関する業務を管理する。

一般高圧ガス保安規則

(販売主任者の選任等)

第七十二条 法第二十八条第一項の経済産業省令で定める高圧ガスは、アセチレン、アルシン、アンモニア、塩素、クロルメチル、五フッ化ヒ素、五フッ化リン、酸素、三フッ化窒素、三フッ化ホウ素、三フッ化リン、シアン化水素、ジシラン、四フッ化硫黄、四フッ化ケイ素、ジボラン、水素、セレン化水素、ホスフィン、メタン、モノゲルマン及びモノシランとする。

2 法第二十八条第一項の規定により、販売業者は、次の表の上欄に掲げる販売所の区分ごとに、甲種化学責任者免状、乙種化学責任者免状、甲種機械責任者免状、乙種機械責任者免状又は第一種販売主任者免状の交付を受けている者であつて、同表の下欄に掲げるガスの種類のうち一種以上の高圧ガスについて、**その種類ごとの製造又は販売に関する六月以上の経験を有する者のうちから、販売主任者を選任しなければならない。**

販売所の区分	ガスの種類
アセチレン、アルシン、アンモニア、塩素、クロルメチル、五フッ化ヒ素、五フッ化リン、三フッ化窒素、三フッ化ホウ素、三フッ化リン、シアン化水素、ジシラン、四フッ化硫黄、四フッ化ケイ素、ジボラン、水素、セレン化水素、ホスフィン、メタン、モノゲルマン及びモノシランの販売所	アルシン、ジシラン、ジボラン、セレン化水素、ホスフィン、モノゲルマン及びモノシラン
アセチレン、アンモニア、塩素、クロルメチル、五フッ化ヒ素、五フッ化リン、三フッ化窒素、三フッ化ホウ素、三フッ化リン、シアン化水素、四フッ化硫黄、四フッ化ケイ素、水素及びメタンの販売所	アンモニア、一酸化炭素、酸化エチレン、クロルメチル、シアン化水素、石炭ガス、トリメチルアミン、モノメチルアミン及び硫化水素
アセチレン、 水素 及びメタンの販売所	アセチレン、油ガス、エタン、エチレン、塩化ビニル、水性ガス、 水素 、メタン及びメチルエーテル
塩素、五フッ化ヒ素、五フッ化リン、三フッ化窒素、三フッ化ホウ素、三フッ化リン、四フッ化硫黄及び四フッ化ケイ素の販売所	亜硫酸ガス、塩素、五フッ化ヒ素、五フッ化リン、三フッ化窒素、三フッ化ホウ素、三フッ化リン、四フッ化硫黄、四フッ化ケイ素、プロピメチル及びホスゲン
酸素の販売所	酸素

高圧ガス保安法及び関係政省令の運用及び解釈について（内規）

第72条関係

第2項表中本規則の適用を受ける販売所は、第2項の表の上欄に掲げる販売所の区分ごとに、甲種化学責任者免状、乙種化学責任者免状、甲種機械責任者免状、乙種機械責任者免状又は第一種販売主任者免状の交付を受けている者であって第2項同表中下欄に掲げるガスの種類について**その種類ごとの製造又は販売に関する6月以上の経験**（高圧ガスを直接取り扱うことなく販売取次のみを行っている販売所の経験を含めて差し支えない。この場合、同じ販売方式の販売所においてのみ販売主任者に選任できることとなる。）**を有する者を販売主任者として選任すべき旨を規定している。**

なお、本規則の適用を受ける販売所において液化石油ガス保安規則の適用を受ける液化石油ガス（以下「液化石油ガス」という。）を併せて販売する場合には、本規則による販売主任者の他に、液化石油保安規則により甲種化学責任者免状、乙種化学責任者免状、甲種機械責任者免状、乙種機械責任者免状の交付を受けている者又は丙種化学責任者免状の交付を受けている者（特別試験科目に係る丙種化学責任者免状の交付を受けている者を除く。）若しくは第二種販売主任者免状の交付を受けている者であって液化石油ガスについての製造又は販売に関する6月以上の経験を有する者を販売主任者として選任しなければならない。この場合販売主任者が二つの規則に係る免状、経験を有している場合は一人の選任でよいので念のため。

（参考）

高圧ガス保安法及び関係政省令の運用及び解釈について（内規）

第28条関係（販売主任者及び取扱主任者）

第2項中、特定高圧ガス取扱主任者は、各特定高圧ガスの消費に係る保安について監督を行う者であるから、一事業所において、2種類以上の特定高圧ガスを消費している場合は、各特定高圧ガスについて選任されることとされたい。

なお、保安体制が十分である事業所については1人が兼任することも差し支えないものとする。

【個票番号 03 水素充填時の車載容器総括証票等の確認の不要化】

高圧ガス保安法

(表示)

第四十六条 容器の所有者は、次に掲げるときは、遅滞なく、経済産業省令で定めるところにより、その容器に、表示をしなければならない。その表示が滅失したときも、同様とする。

- 一 容器に刻印等がされたとき。
- 二 容器に第四十九条の二十五第一項の刻印又は同条第二項の標章の掲示をしたとき。
- 三 第四十九条の二十五第一項の刻印又は同条第二項の標章の掲示（以下「自主検査刻印等」という。）がされている容器を輸入したとき。

2 容器（高圧ガスを充てんしたものに限り、経済産業省令で定めるものを除く。）の輸入をした者は、容器が第二十二条第一項の検査に合格したときは、遅滞なく、経済産業省令で定めるところにより、その容器に、表示をしなければならない。その表示が滅失したときも、同様とする。

3 何人も、前二項又は第五十四条第三項に規定する場合のほか、容器に、前二項の表示又はこれと紛らわしい表示をしてはならない。

(充てん)

第四十八条 高圧ガスを容器（再充てん禁止容器を除く。以下この項において同じ。）に充てんする場合は、その容器は、次の各号のいずれにも該当するものでなければならない。

- 一 刻印等又は自主検査刻印等がされているものであること。
- 二 第四十六条第一項の表示をしてあること。
- 三 バルブ（経済産業省令で定める容器にあつては、バルブ及び経済産業省令で定める附属品。以下この号において同じ。）を装置してあること。この場合において、そのバルブが第四十九条の二第一項の経済産業省令で定める附属品に該当するときは、そのバルブが附属品検査を受け、これに合格し、かつ、第四十九条の三第一項又は第四十九条の二十五第三項（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。以下この項、次項、第四項及び第四十九条の三第二項において同じ。）の刻印がされているもの（附属品検査若しくは附属品再検査を受けた後又は第四十九条の二十五第三項の刻印がされた後経済産業省令で定める期間を経過したもの又は損傷を受けたものである場合にあつては、附属品再検査を受け、これに合格し、かつ、第四十九条の四第三項の刻印がされているもの）であること。

四 溶接その他第四十四条第四項の容器の規格に適合することを困難にするおそれがある方法で加工をした容器にあつては、その加工が経済産業省令で定める技術上の基準に従つてなされたものであること。

五 容器検査若しくは容器再検査を受けた後又は自主検査刻印等がされた後経済産業省令で定める期間を経過した容器又は損傷を受けた容器にあつては、容器再検査を受け、これに合格し、かつ、次条第三項の刻印又は同条第四項の標章の掲示がされているものであること。

(容器再検査)

第四十九条 容器再検査は、経済産業大臣、協会、指定容器検査機関又は経済産業大臣が行う容器検査所の登録を受けた者が経済産業省令で定める方法により行う。

2 容器再検査においては、その容器が経済産業省令で定める高圧ガスの種類及び圧力の大きさ別の規格に適合しているときは、これを合格とする。

3 経済産業大臣、協会、指定容器検査機関又は容器検査所の登録を受けた者は、容器が容器再検査に合格した場合において、その容器が第四十五条第一項の経済産業省令で定める容器以外のものであるときは、速やかに、経済産業省令で定めるところにより、その容器に、刻印をしなければならない。

4 経済産業大臣、協会、指定容器検査機関又は容器検査所の登録を受けた者は、容器が容器再検査に合格した場合において、その容器が第四十五条第一項の経済産業省令で定める容器であるときは、速やかに、経済産業省令で定めるところにより、その容器に、標章を掲示しなければならない。

5 何人も、前二項に規定する場合のほか、容器に、第三項の刻印若しくは前項の標章の掲示又はこれらと紛らわしい刻印若しくは標章の掲示をしてはならない。

(略)

道路運送車両法

(自動車の装置)

第四十一条 自動車は、次に掲げる装置について、国土交通省令で定める保安上又は公害防止その他の環境保全上の技術基準に適合するものでなければ、運行の用に供してはならない。

(略)

六 燃料装置及び電気装置

(略)

道路運送車両の保安基準

(燃料装置)

第十七条 高压ガスを燃料とする自動車の燃料装置は、爆発等のおそれのないものとして、強度、構造、取付方法等に関し告示で定める基準に適合するものでなければならない。

(略)

3 圧縮水素ガス(水素ガスを主成分とする高压ガスをいう。)を燃料とする専ら乗用の用に供する普通自動車又は小型自動車若しくは軽自動車(略)のガス容器、配管その他の水素ガスの流路にある装置は、当該自動車が衝突、他の自動車の追突等による衝撃を受けた場合において、燃料が著しく漏れるおそれの少ないものとして、燃料漏れ防止に係る性能及び構造に関し告示で定める基準に適合するものでなければならない。

道路運送車両の保安基準の細目を定める告示

(高压ガスを燃料とする自動車の燃料装置)

第20条 高压ガスを燃料とする自動車(第3項の自動車を除く。)の燃料装置の強度、構造、取付方法等に関し、保安基準第17条第1項の告示で定める基準は、次の各号に掲げる基準とする。

(略)

3 圧縮水素ガスを燃料とする自動車(二輪自動車及び側車付二輪自動車を除く。以下この項において同じ。)の燃料装置の強度、構造、取付方法等に関し、保安基準第17条第1項の告示で定める基準は、次の各号に掲げる基準とする。

一 ガス容器は、次に掲げる区分に応じ、それぞれに定める基準に適合すること。

イ 容器再検査を受けたことのないガス容器 次のいずれかに該当すること

(1) 容器保安規則第7条及び第17条に規定する構造及び機能を有するもの

(2) 刻印等が当該容器になされているもの

(3) 容器則細目告示第1条第2項第3号に規定する車載容器総括証券が燃料充填口近傍に貼付されているもの

ロ 容器再検査を受けたことのあるガス容器 次のいずれかに該当すること

(1) 容器保安規則第26条及び第29条に規定する構造及び機能を有するもの

(2) 高压ガス保安法第49条に規定する刻印又は標章の掲示が当該容器になされているもの

(3) 容器則細目告示第32条に規定する容器再検査合格証券が燃料充填口近傍に貼付されているもの

二 圧縮水素ガスを燃料とする自動車であって専ら乗用の用に供する車両総重量4.5t未満のもの(三輪自動車、カタピラ及びそりを有する軽自動車、大型特殊自動車、小型特殊自動車並びに被牽けん引自動車を除く。以下この号及び次号において「圧縮水素ガス燃料乗用自動車」という。)にあっては、その燃料装置が次に掲げる基準に適合するものであること。

イ 世界統一技術規則第13号の技術的な要件(同規則の規則5.2.1.(5.2.1.1.2.を除く。)及び6.1.3から6.1.6.までに限る。)に定める基準に適合するものであること。

ロ 容器附属品は別添100「圧縮水素ガスを燃料とする自動車の燃料装置の技術基準」3.1.1.に定める基準に適合するものであること。

ハ ガス容器及び容器附属品は、別添100「圧縮水素ガスを燃料とする自動車の燃料装置の技術基準」3.5.6.に定める基準に適合するものであること。この場合において、同別添3.5.6.中「3.5.5.が適用される自動車」とあるのは「細目告示第20条第3項第2号ホが適用される自動車」と読み替えるものとする。

二 保安基準第17条第3項の規定が適用される自動車以外の圧縮水素ガス燃料乗用自動車のガス容器及び容器附属品は、別添100「圧縮水素ガスを燃料とする自動車の燃料装置の技術基準」3.5.4.に定める基準に適合するものであること。

ホ 座席の地上面からの高さが700mm以下の圧縮水素ガス燃料乗用自動車（乗車定員10人以上のもの及びその形状が乗車定員10人以上のものの形状に類するものを除く。）は、別添100「圧縮水素ガスを燃料とする自動車の燃料装置の技術基準」3.5.5.に定める基準に適合するものであること。この場合において「3.5.5.1.及び3.5.5.2.方法」とあるのは「世界統一技術規則第13号の技術的な要件（同規則の規則6.1.1.及び6.1.2.に限る。）に定める方法」と「3.5.5.3.の基準」とあるのは「世界統一技術規則第13号の技術的な要件（同規則の規則5.2.2.に限る。）に定める基準」と読み替えるものとする。

三 圧縮水素ガス燃料乗用自動車以外の圧縮水素ガスを燃料とする自動車にあっては、燃料装置が別添100「圧縮水素ガスを燃料とする自動車の燃料装置の技術基準」に定める基準に適合するものであること。

（略）

【個票番号 04 水素スタンドにおける予備品の使用】

高圧ガス保安法

（保安検査）

第三十五条 第一種製造者は、高圧ガスの爆発その他災害が発生するおそれがある製造のための施設（経済産業省令で定めるものに限る。以下「特定施設」という。）について、経済産業省令で定めるところにより、定期に、都道府県知事が行う保安検査を受けなければならない。ただし、次に掲げる場合は、この限りでない。

（略）

一般高圧ガス保安規則

（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、分解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ない。

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 法第三十五条第一項第二号 の規定により経済産業大臣の認定を受けている者の行う保安検査の方法であつて、同号 の認定に当たり経済産業大臣が認めたものを用いる場合。

二 第六条第一項第二号、第八号若しくは第二十六号、又は第九十九条の規定により経済産業大臣が認めた基準に係る保安検査の方法であつて、当該基準に応じて適切であると経済産業大臣が認めたものを用いる場合。

三 製造設備が定置式製造設備（第六条第一項第二十八号の二に規定する措置に限る。）、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規定する措置に限る。）、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規定する措置に限る。）、圧縮水素スタンド、移動式製造設備（第八条第三項に規定するものに限る。）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。

【個票番号 05 保安検査方法の緩和】

高圧ガス保安法

(保安検査)

第三十五条 第一種製造者は、高圧ガスの爆発その他災害が発生するおそれがある製造のための施設（経済産業省令で定めるものに限る。以下「特定施設」という。）について、経済産業省令で定めるところにより、定期的に、都道府県知事が行う保安検査を受けなければならない。ただし、次に掲げる場合は、この限りでない。

(略)

一般高圧ガス保安規則

第七十九条 法第三十五条第一項 本文の経済産業省令で定めるものは、告示で定める製造施設以外の製造施設（以下「特定施設」という。）とする。

2 法第三十五条第一項 本文の規定により、都道府県知事が行う保安検査は、一年（告示で定める施設にあつては、告示で定める期間）に一回行うものとする。ただし、使用を休止した特定施設であつて、様式第三十七の二の高圧ガス製造施設休止届書に次に掲げる書類を添えて事業所の所在地を管轄する都道府県知事に届け出たものであり、かつ、前回の保安検査（保安検査を受けたことのない施設にあつては、完成検査）を受け又は自ら保安検査若しくは完成検査を行った日から当該施設を再び使用しようとする日までの期間が一年以上（告示で定める施設にあつては、告示で定める期間以上）であるもの（以下「休止施設」という。）にあつては、当該施設を再び使用しようとするときまで行わないものとする。

(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、分解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ない。

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 法第三十五条第一項第二号 の規定により経済産業大臣の認定を受けている者の行う保安検査の方法であつて、同号 の認定に当たり経済産業大臣が認めたものを用いる場合。

二 第六条第一項第二号、第八号若しくは第二十六号、又は第九十九条の規定により経済産業大臣が認めた基準に係る保安検査の方法であつて、当該基準に応じて適切であると経済産業大臣が認めたものを用いる場合。

三 製造設備が定置式製造設備（第六条第一項第二十八号の二に規定する措置に限る。）、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規定する措置に限る。）、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規定する措置に限る。）、圧縮水素スタンド、移動式製造設備（第八条第三項に規定するものに限る。）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。

技術基準の細目を定める告示

(保安検査の期間)

第十四条 液化石油ガス保安規則第七十七条第二項、一般高圧ガス保安規則第七十九条第二項及びコンビナート等保安規則第三十四条第二項の経済産業大臣が定める施設は、次の表の上欄に掲げる製造施設（前条各号に掲げるものを除く。）とし、同項の経済産業大臣が定める期間は、それぞれ同表の下欄に掲げる期間とする。

製 造 施 設	期 間
第一種製造者に係る事業所の製造施設のうち、次に掲げるもの	
イ 製造設備の冷却の用に供する可燃性ガス及び毒性ガス以外のガスを冷媒とする冷凍設備	三 年
ロ 製造設備の冷却の用に供する冷凍設備（イに掲げるものを除く。）	二 年
ハ 専ら液化アルゴン、液化炭酸ガス、液化窒素及び液化酸素の貯槽（二重殻真空断熱式構造のものに限る。）に接続された気化器により当該液化ガスを気化するための高圧ガス設備（ポンプ又は圧縮機が接続されたものを除く。）	三 年
ニ 液化酸素の気化器（超低温容器に接続されたものに限る。）	二 年
ホ 空気圧縮装置及び不活性ガス	二 年
ヘ アキュムレータ	二 年
ト 日本工業規格B 8 2 1 0（1994）蒸気用及びガス用ばね安全弁（揚程式でリフトが弁座口の径の十五分の一未満のもの、呼び径が二十五未満のソフトシート形のもの及びチに掲げるものを除く。）	二 年
チ 日本工業規格B 8 2 1 0（1994）全量式の蒸気用及びガス用ばね安全弁（呼び径が二十五未満のソフトシート形以外のものであって法第三十五条第一項第二号の認定に係る特定施設に係るものに限る。）	四 年
リ 圧力計	二 年
ヌ 温度計	二 年
ル 空気液化分離装置	二 年

(移設等に係る高圧ガス設備の完成検査における耐圧試験の特例)

第十六条 液化石油ガス保安規則別表第一第一項第十七号ただし書、一般高圧ガス保安規則別表第一第一項第十一号ただし書及びコンビナート等保安規則別表第三第一項第十八号ただし書のグラインダー加工等で措置できる軽微なものとは、次の表一上欄に掲げる欠陥の箇所及び同表中欄に掲げるグラインダー加工等による仕上りの深さに応じ同表の下欄に掲げる点数に次の表二上欄に掲げる欠陥の長さ又は長径に応じ同表の下欄に掲げる点数を乗じて得た点数の和が六点以下である欠陥をいう。

表一

欠 陥 の 箇 所	グラインダー加工等による仕上がり深さ	点 数
管及びマンホール部	深さにかかわらず	一
胴板及び鏡板	三ミリメートル又は板厚の三十パーセントに相当する深さのうちいずれか小さい値以下	一
	三ミリメートル又は板厚の三十パーセントに相当する深さのうちいずれか小さい値を超え四ミリメートル以下	二

表二

欠 陥 の 長 さ 又 は 長 径	点 数
十ミリメートル以下	一
十ミリメートルを超え二十ミリメートル以下	二
二十ミリメートルを超え三十ミリメートル以下	三

【個票番号 06 保安監督者に関する見直しa

(保安監督者の複数スタンド兼任の許可)】

高压ガス保安法

(保安統括者、保安技術管理者及び保安係員)

第二十七条の二 次に掲げる者は、事業所ごとに、経済産業省令で定めるところにより、高压ガス製造保安統括者（以下「保安統括者」という。）を選任し、第三十二条第一項に規定する職務を行わせなければならない。

一 第一種製造者であつて、第五条第一項第一号に規定する者（経済産業省令で定める者を除く。）

(略)

一般高压ガス保安規則

(保安統括者の選任等)

第六十四条 法第二十七条の二第一項の規定により、同項第一号又は第二号に掲げる者（以下次条から第六十七条まで及び第七十八条において「第一種製造者等」という。）は、事業所ごとに、保安統括者一人を選任しなければならない。

2 法第二十七条の二第一項第一号の経済産業省令で定める者は、次の各号に掲げるものとする。

(略)

五 処理能力が二十五立方メートル未満の事業所において、又は移動式圧縮水素スタンドにより、専ら常用の圧力が八十二メガパスカル以下の圧縮水素を燃料として使用する車両に固定された容器に圧縮水素を充てんする者であつて、甲種化学責任者免状、乙種化学責任者免状、丙種化学責任者免状、甲種機械責任者免状又は乙種機械責任者免状の交付を受けたものであり、かつ、圧縮水素又は液化水素の製造に関し六月以上の経験を有する者にその製造に係る保安について監督させるもの

(略)

高压ガス保安法及び関係政省令の運用及び解釈について（内規）

第64条関係

(略)

第2項第1号及び第3号から第5号中「保安について監督させるもの」は、それぞれの事業所で1名以上選任することとし、代理者の選任は不要である。また、交替制をとっている事業所であっても、それぞれの当番において、監督者が常駐する必要はないが、監督者が不在の際の連絡体制を確保する必要がある。

(略)

【個票番号 07 保安監督者に関する見直しb（保安監督者の経験要件の合理化）】

高圧ガス保安法

（保安統括者、保安技術管理者及び保安係員）

第二十七条の二 次に掲げる者は、事業所ごとに、経済産業省令で定めるところにより、高圧ガス製造保安統括者（以下「保安統括者」という。）を選任し、第三十二条第一項に規定する職務を行わせなければならない。

一 第一種製造者であつて、第五条第一項第一号に規定する者（経済産業省令で定める者を除く。）

（略）

一般高圧ガス保安規則

（保安統括者の選任等）

第六十四条 法第二十七条の二第一項の規定により、同項第一号又は第二号に掲げる者（以下次条から第六十七条まで及び第七十八条において「第一種製造者等」という。）は、事業所ごとに、保安統括者一人を選任しなければならない。

2 法第二十七条の二第一項第一号の経済産業省令で定める者は、次の各号に掲げるものとする。

（略）

四 処理能力が二十五万立方メートル未満の事業所において、専ら天然ガスを燃料として使用する車両に固定された容器に天然ガスを充てんする者であつて、甲種化学責任者免状、乙種化学責任者免状、丙種化学責任者免状、甲種機械責任者免状又は乙種機械責任者免状の交付を受けたものであり、かつ、可燃性ガスの製造に関し六月以上の経験を有する者にその製造に係る保安について監督させるもの

五 処理能力が二十五万立方メートル未満の事業所において、又は移動式圧縮水素スタンドにより、専ら常用の圧力が八十二メガパスカル以下の圧縮水素を燃料として使用する車両に固定された容器に圧縮水素を充てんする者であつて、甲種化学責任者免状、乙種化学責任者免状、丙種化学責任者免状、甲種機械責任者免状又は乙種機械責任者免状の交付を受けたものであり、かつ、圧縮水素又は液化水素の製造に関し六月以上の経験を有する者にその製造に係る保安について監督させるもの

（略）

【個票番号 08 水素スタンド設備の遠隔監視による無人運転の許容】

高圧ガス保安法

（保安統括者、保安技術管理者及び保安係員）

第二十七条の二 次に掲げる者は、事業所ごとに、経済産業省令で定めるところにより、高圧ガス製造保安統括者（以下「保安統括者」という。）を選任し、第三十二条第一項に規定する職務を行わせなければならない。

一 第一種製造者であつて、第五条第一項第一号に規定する者（経済産業省令で定める者を除く。）

一般高圧ガス保安規則

（定置式製造設備に係る技術上の基準）

第六条二

四 高圧ガスの製造は、製造設備の使用開始時及び使用終了時に当該製造設備の属する製造施設の異常の有無を点検するほか、一日に一回以上製造をする高圧ガスの種類及び製造設備の態様に応じ頻繁に製造設備の作動状況について点検し、異常のあるときは、当該設備の補修その他の危険を防止する措置を講じてすること。

（保安統括者の選任等：適用除外、適用除外の要件）

第六十四条 法第二十七条の二第一項の規定により、同項第一号又は第二号に掲げる者（以下次条から第六十七条まで及び第七十八条において「第一種製造者等」という。）は、事業所ごとに、保安統括者一人を選任しなければならない。

2 法第二十七条の二第一項第一号の経済産業省令で定める者は、次の各号に掲げるものとする。

一 移動式製造設備により六フッ化硫黄ガス、空気、液化ヘリウム、液化アルゴン、液化窒素、液化酸素、液化炭酸ガス、液化六フッ化硫黄若しくは液化フルオロカーボンを製造する者、気化器若しくは減圧弁によりヘリウムガス、アルゴンガス、窒素ガス若しくは酸素ガスを製造する者又は気化器若しくは減圧弁若しくはこれらと同様の機能を有するバルブ（以下「気化器等」という。）により炭酸ガスを製造する者（一日の冷凍能力（冷凍保安規則第五条に規定する冷凍能力をいう。第六十六条第六項第三号において同じ。）が十トン未満の冷凍設備を使用して気化器等に付属する液化炭酸ガスの貯蔵設備内の当該ガスを冷却する場合を含む。）であつて、次のいずれかに該当する者にその製造に係る保安について監督させるもの

（略）

二 容積が十立方メートル以下の空気又は窒素ガスを使用するダイキャスト機、水圧蓄圧機又はアキュムレータを使用する者

三 処理能力が千立方メートル未満のスクーバダイビング用等呼吸用の空気を容器に充てんするための定置式製造設備（当該設備内の圧力が常用の圧力を超えた場合に自動的に充てんを停止する機能を有するものに限る。）を設置する者であつて、次のいずれかに該当する者にその製造に係る保安について監督させるもの

（略）

四 処理能力が二十五万立方メートル未満の事業所において、専ら天然ガスを燃料として使用する車両に固定された容器に天然ガスを充てんする者であつて、甲種化学責任者免状、乙種化学責任者免状、丙種化学責任者免状、甲種機械責任者免状又は乙種機械責任者免状の交付を受けたものであり、かつ、可燃性ガスの製造に関し六月以上の経験を有する者にその製造に係る保安について監督させるもの

五 処理能力が二十五万立方メートル未満の事業所において、又は移動式圧縮水素スタンドにより、専ら常用の圧力が八十二メガパスカル以下の圧縮水素を燃料として使用する車両に固定された容器に圧縮水素を充てんする者であつて、甲種化学責任者免状、乙種化学責任者免状、丙種化学責任者免状、甲種機械責任者免状又は乙種機械責任者免状の交付を受けたものであり、かつ、圧縮水素又は液化水素の製造に関し六月以上の経験を有する者にその製造に係る保安について監督させるもの

（略）

高圧ガス保安法及び関係政省令の運用及び解釈について（内規）

第64条関係

（略）

第2項第1号及び第3号から第5号中「保安について監督させるもの」は、それぞれの事業所で1名以上選任することとし、代理者の選任は不要である。また、交替制をとっている事業所であっても、それぞれの当番において、監督者が常駐する必要はないが、監督者が不在の際の連絡体制を確保する必要がある。（略）

【個票番号 09 水素出荷設備に係る保安統括者等の選任の緩和】

高圧ガス保安法

（保安統括者、保安技術管理者及び保安係員）

第二十七条の二 次に掲げる者は、事業所ごとに、経済産業省令で定めるところにより、高圧ガス製造保安統括者（以下「保安統括者」という。）を選任し、第三十二条第一項に規定する職務を行わせなければならない。

一 第一種製造者であつて、第五条第一項第一号に規定する者（経済産業省令で定める者を除く。）

二 第二種製造者であつて、第五条第二項第一号に規定する者（一日に製造をする高圧ガスの容積が経済産業省令で定めるガスの種類ごとに経済産業省令で定める容積以下である者その他経済産業省令で定める者を除く。）

2 保安統括者は、当該事業所においてその事業の実施を統括管理する者をもつて充てなければならない。

3 第一項第一号又は第二号に掲げる者は、事業所ごとに、経済産業省令で定めるところにより、高圧ガス製造保安責任者免状（以下「製造保安責任者免状」という。）の交付を受けている者であつて、経済産業省令で定める高圧ガスの製造に関する経験を有する者のうちから、高圧ガス製造保安技術管理者（以下「保安技術管理者」という。）を選任し、第三十二条第二項に規定する職務を行わせなければならない。ただし、保安統括者に経済産業省令で定める事業所の区分に従い経済産業省令で定める種類の製造保安責任者免状の交付を受けている者であつて、経済産業省令で定める高圧ガスの製造に関する経験を有する者を選任している場合その他経済産業省令で定める場合は、この限りでない。

4 第一項第一号又は第二号に掲げる者は、経済産業省令で定める製造のための施設の区分ごとに、経済産業省令で定めるところにより、製造保安責任者免状の交付を受けている者であつて、経済産業省令で定める高圧ガスの製造に関する経験を有する者のうちから、高圧ガス製造保安係員（以下「保安係員」という。）を選任し、第三十二条第三項に規定する職務を行わせなければならない。

（略）

一般高圧ガス保安規則

（保安統括者の選任等）

第六十四条 法第二十七条の二第一項の規定により、同項第一号 又は第二号 に掲げる者（以下次条から第六十七条まで及び第七十八条において「第一種製造者等」という。）は、事業所ごとに、保安統括者一人を選任しなければならない。

2 法第二十七条の二第一項第一号 の経済産業省令で定める者は、次の各号に掲げるものとする。

（略）

五 処理能力が二十五万立方メートル未満の事業所において、又は移動式圧縮水素スタンドにより、専ら常用の圧力が八十二メガパスカル以下の圧縮水素を燃料として使用する車両に固定された容器に圧縮水素を充てんする者であつて、甲種化学責任者免状、乙種化学責任者免状、丙種化学責任者免状、甲種機械責任者免状又は乙種機械責任者免状の交付を受けたものであり、かつ、圧縮水素又は液化水素の製造に関し六月以上の経験を有する者にその製造に係る保安について監督させるもの

（略）

高圧ガス保安法及び関係政省令の運用及び解釈について（内規）

第64条関係

（略）

第2項第1号及び第3号から第5号中「保安について監督させるもの」は、それぞれの事業所で1名以上選任することとし、代理者の選任は不要である。また、交替制をとっている事業所であっても、それぞれの当番において、監督者が常駐する必要はないが、監督者が不在の際の連絡体制を 確保する必要がある。

（略）

【個票番号 10 一般家庭等における水素充てんの可能化】

一般高圧ガス保安規則

(処理能力三十立方メートル未満の第二種製造者のうち圧縮水素スタンドにより製造する者に係る技術上の基準)
第12条の2 第二種製造者のうち第十一条に掲げる者以外の者であつて圧縮水素スタンドにより製造す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、この限りでない。

【主なもの】

第1号(一般則第6条第1項第1号を準用)

事業所の境界線を明示し、かつ、当該事業所の外部から見やすいように警戒標掲げること。

同号(一般則第7条の3第1項第10号を準用)

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ハメートル(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。

2 第二種製造者のうち第十一条に掲げる者以外の者であつて圧縮水素スタンドにより製造する者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。

【主なもの】

第1号(一般則第6条第1項第1号を準用)

事業所の境界線を明示し、かつ、当該事業所の外部から見やすいように警戒標掲げること。

同号(一般則第7条の3第2項第18号を準用)

ディスペンサーの周囲には、火災を検知し、警報し、かつ、製造設備の運転を自動的に停止するための装置を設置すること。

同号(一般則第7条の3第2項第23号を準用)

ガス設備は、車両が衝突するおそれがない場所に設置すること。ただし、車両の衝突を防止する措置を講じた場合は、この限りでない。

同号(一般則第7条の3第2項第25号を準用)

ディスペンサーのホースには、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を講ずること。

同号(一般則第7条の3第2項第27号を準用)

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ハメートル(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。

第5号

圧縮機及び蓄圧器とディ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ィスペンサーが、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。

第6号

第一号で準用する第七条の三第二項第十六号及び第十八号から第二十号までの製造設備の運転を自動的に停止する装置並びに同項第十九号及び第二十号の自動的に温度の上昇を防止するための装置には、手動で操作できる起動装置を設け、当該起動装置は火災又はその他緊急のときに速やかに操作できる位置及びディスペンサーに設置すること。

3 第二種製造者のうち第十一条に掲げる者以外の者であつて圧縮水素スタンドにより製造する者に係る法第十二条第二項 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。

【主なもの】

第1号（一般則第6条第2項第4号を準用）

高圧ガスの製造は、製造設備の使用開始時及び使用終了時に当該製造設備の属する製造施設の異常の有無を点検するほか、一日に一回以上製造をする高圧ガスの種類及び製造設備の態様に応じ頻繁に製造設備の作動状況について点検し、異常のあるときは、当該設備の補修その他の危険を防止する措置を講じてすること。

第2号

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に当該圧縮水素を充てんするときは、火気（当該圧縮水素スタンド内のものは除く。）を取り扱う施設、多数の人の集合する場所又は引火性若しくは発火性のものをたい積した場所（以下この号において「火気を取り扱う圧縮水素スタンドに係る施設等」という。）から五メートル以内で充てんしないこと。ただし、当該容器と火気を取り扱う圧縮水素スタンドに係る施設等との間に漏えいした圧縮水素が当該火気を取り扱う圧縮水素スタンドに係る施設等に流動することを防止するための措置又は圧縮水素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じる場合は、この限りでない。

（参考）ガス工作物の技術上の基準を定める省令

（昇圧限界）

第60条 昇圧供給装置の圧縮できるガスの量は、標準状態において毎時十八・五立方メートル未満でなければならない。

（安全措置等）

第61条 昇圧供給装置には、適切な過充てん防止措置を設けなければならない。

2 昇圧供給装置には、当該装置の運転異常又は当該装置の取扱いにより障害を生じないように、適切な措置を講じなければならない。

3 昇圧供給装置には、内部が容易に変更できないよう、適切な措置を講じなければならない。

（設置場所等）

第62条 昇圧供給装置は、屋外（向かいあう二方の壁面がない建造物内その他ガスの滞留するおそれのない建造物内を含む。以下この条において同じ。）に設置し、屋外で充てんしなければならない。ただし、十分な能力を備えた換気設備を有する屋外以外の場所において適切なガス漏れ警報器が適切な方法により設けられている場合は、この限りでない。

2 昇圧供給装置は、容易に移動し又は転倒しないよう地盤又は建造物に固定しなければならない。

（点検）

第63条 昇圧供給装置は、設置の日以後十四月に一回以上適切な点検を行い、装置の異常が認められなかったものでなければ使用してはならない。

【個票番号 11 水素スタンドにおける微量漏えいの取扱いの見直し】

高圧ガス保安法

(事故届)

第六十三条 第一種製造者、第二種製造者、販売業者、液化石油ガス法第六条の液化石油ガス販売事業者、高圧ガスを貯蔵し、又は消費する者、容器製造業者、容器の輸入をした者その他高圧ガス又は容器を取り扱う者は、次に掲げる場合は、遅滞なく、その旨を都道府県知事又は警察官に届け出なければならない。

一 その所有し、又は占有する高圧ガスについて災害が発生したとき。

二 その所有し、又は占有する高圧ガス又は容器を喪失し、又は盗まれたとき。

2 経済産業大臣又は都道府県知事は、前項第一号の場合は、所有者又は占有者に対し、災害発生の日時、場所及び原因、高圧ガスの種類及び数量、被害の程度その他必要な事項につき報告を命ずることができる。

(現状変更の禁止)

第六十四条 何人も、高圧ガスによる災害が発生したときは、交通の確保その他公共の利益のためやむを得ない場合を除き、経済産業大臣、都道府県知事又は警察官の指示なく、その現状を変更してはならない。ただし、第三十六条第一項又は液化石油ガス法第二十七条第一項第四号の規定による措置を講ずる場合は、この限りでない。

一般高圧ガス保安規則

(事故届)

第九十八条 法第六十三条第一項の規定により、都道府県知事に事故を届け出ようとする者は、様式第五十八の事故届書を、事故の発生した場所を管轄する都道府県知事に提出しなければならない。

高圧ガス保安法事故措置マニュアル（通達：平成 22・09・07 原院第 4 号）

(略)

2. 事故の定義等

(1) 高圧ガスに係る事故等とは、高圧法の適用を受ける高圧ガスの製造、貯蔵、販売、移動その他の取扱、消費及び廃棄並びに容器の取扱（以下「製造等」という。）中に発生した事故等で、次に掲げるものをいう。なお、高圧法の法令違反があり、その結果として、災害が発生した場合には、高圧ガスが存する部分の事故に限らず「高圧ガスに係る事故等」として取り扱う。

① 爆発（高圧ガス設備等（以下「設備等」という。）が爆発したものをいう。以下同じ。）

② 火災（設備等において、燃焼現象が生じたものをいう。以下同じ。）

③ 噴出・漏えい（設備等において高圧ガスの噴出又は漏えいが生じたものをいう。以下同じ。）

ただし、以下のいずれかの場合は除く。

1) 噴出・漏えいしたガスが毒性ガス又は可燃性ガス（液化石油ガス及び天然ガスを除く。）以外のガスであって、噴出・漏えいの部位が締結部（フランジ式継手、ねじ込み式継手、フレア式継手又はホース継手）又は開閉部（バルブ又はコック）であり、噴出・漏えいの程度が微量（石けん水等を塗布した場合、気泡が発生する程度）であって、かつ、人的被害のない場合

2) 完成検査、保安検査若しくは定期自主検査における耐圧試験時又は気密試験時の少量の噴出・漏えいであって、かつ、人的被害のない場合

④ 破裂・破損等（設備等の破裂、破損又は破壊等が生じたものをいう。以下同じ。）

⑤ 喪失・盗難（高圧ガス又は高圧ガス容器の喪失又は盗難をいう。以下同じ。）

⑥ 高圧ガスの製造のための施設、貯蔵所、販売のための施設、特定高圧ガスの消費のための施設又は高圧ガスを充てんした容器が危険な状態となったとき。

⑦ その他

(略)

【個票番号 12 水素スタンドの充てん容器等における措置の合理化 a

（直射日光を遮る措置）】

高压ガス保安法

（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。

（略）

四十二 容器置場並びに充てん容器及び残ガス容器（以下「充てん容器等」という。）は、次に掲げる基準に適合すること。

（略）

ホ 充てん容器等（断熱材で被覆してあるものを除く。）に係る容器置場（可燃性ガス及び酸素のものに限る。）には、直射日光を遮るための措置（当該ガスが漏えいし、爆発したときに発生する爆風が上方向に解放されることを妨げないものに限る。）を講ずること。ただし、充てん容器をシリンダーキャビネットに収納した場合は、この限りでない。

（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に限り、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。

（略）

三十三 容器置場及び充てん容器等は次に掲げる基準に適合すること。

（略）

ハ 充てん容器等（断熱材で被覆してあるものを除く。）に係る容器置場（可燃性ガスのものに限る。）には、直射日光を遮るための措置（当該ガスが漏えいし、爆発したときに発生する爆風が上方向に開放されることを妨げないものに限る。）を講ずること。ただし、充てん容器等から圧縮水素を受け入れる配管に圧力リリーフ弁を設けた場合は、この限りでない。

（略）

（定置式製造設備に係る技術上の基準）

第六条 （略）

2 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二号 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、この限りでない。

（略）

ハ 容器置場及び充てん容器等は、次に掲げる基準に適合すること。

（略）

ホ 充てん容器等（圧縮水素運送自動車用容器を除く。）は、常に温度四十度（容器保安規則第二条第三号 に掲げる超低温容器（以下「超低温容器」という。）又は同条第四号 に掲げる低温容器（以下「低温容器」という。）にあつては、容器内のガスの常用の温度のうち最高のもの。以下第四十条第一項第四号ハ、第四十九条第一項第四号、第五十条第二号及び第六十条第七号において同じ。）以下に保つこと。

（略）

一般高压ガス保安規則関係例示基準 34. 直射日光を遮るための措置

充填容器（断熱材で被覆してあるものを除く。）に係る容器置場（可燃性ガス及び酸素のものに限る。）に講ずべき直射日光を遮るための措置は、不燃性又は難燃性の材料を使用した軽量の屋根を設けることとする。ただし、短期間であれば不燃性又は難燃性のシートで充填容器を覆うことにより代替できる。

【個票番号 13 水素スタンドの充てん容器等における措置の合理化b(高圧水素 容器上限温度)】

高圧ガス保安法

(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。

(略)

四十二 容器置場並びに充てん容器及び残ガス容器（以下「充てん容器等」という。）は、次に掲げる基準に適合すること。

(略)

ホ 充てん容器等（断熱材で被覆してあるものを除く。）に係る容器置場（可燃性ガス及び酸素のものに限る。）には、直射日光を遮るための措置（当該ガスが漏えいし、爆発したときに発生する爆風が上方向に解放されることを妨げないものに限る。）を講ずること。ただし、充てん容器をシリンダーキャビネットに収納した場合は、この限りでない。

(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に限り、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。

(略)

三十三 容器置場及び充てん容器等は次に掲げる基準に適合すること。

(略)

ハ 充てん容器等（断熱材で被覆してあるものを除く。）に係る容器置場（可燃性ガスのものに限る。）には、直射日光を遮るための措置（当該ガスが漏えいし、爆発したときに発生する爆風が上方向に開放されることを妨げないものに限る。）を講ずること。ただし、充てん容器等から圧縮水素を受け入れる配管に圧力リリーフ弁を設けた場合は、この限りでない。

(略)

(定置式製造設備に係る技術上の基準)

第六条 (略)

2 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二号 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、この限りでない。

(略)

ハ 容器置場及び充てん容器等は、次に掲げる基準に適合すること。

(略)

ホ 充てん容器等（圧縮水素運送自動車用容器を除く。）は、常に温度四十度（容器保安規則第二条第三号 に掲げる超低温容器（以下「超低温容器」という。）又は同条第四号 に掲げる低温容器（以下「低温容器」という。）にあつては、容器内のガスの常用の温度のうち最高のもの。以下第四十条第一項第四号ハ、第四十九条第一項第四号、第五十条第二号及び第六十条第七号において同じ。）以下に保つこと。

(略)

【個票番号 14 水素スタンドの充てん容器等における措置の合理化c

【散水設備の設置】

高压ガス保安法

（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。

（略）

四十二 容器置場並びに充てん容器及び残ガス容器（以下「充てん容器等」という。）は、次に掲げる基準に適合すること。

（略）

ホ 充てん容器等（断熱材で被覆してあるものを除く。）に係る容器置場（可燃性ガス及び酸素のものに限る。）には、直射日光を遮るための措置（当該ガスが漏えいし、爆発したときに発生する爆風が上方向に解放されることを妨げないものに限る。）を講ずること。ただし、充てん容器をシリンダーキャビネットに収納した場合は、この限りでない。

（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に限り、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。

（略）

三十三 容器置場及び充てん容器等は次に掲げる基準に適合すること。

（略）

ハ 充てん容器等（断熱材で被覆してあるものを除く。）に係る容器置場（可燃性ガスのものに限る。）には、直射日光を遮るための措置（当該ガスが漏えいし、爆発したときに発生する爆風が上方向に開放されることを妨げないものに限る。）を講ずること。ただし、充てん容器等から圧縮水素を受け入れる配管に圧力リリーフ弁を設けた場合は、この限りでない。

（略）

（定置式製造設備に係る技術上の基準）

第六条 （略）

2 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二号 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、この限りでない。

（略）

ハ 容器置場及び充てん容器等は、次に掲げる基準に適合すること。

（略）

ホ 充てん容器等（圧縮水素運送自動車用容器を除く。）は、常に温度四十度（容器保安規則第二条第三号 に掲げる超低温容器（以下「超低温容器」という。）又は同条第四号 に掲げる低温容器（以下「低温容器」という。）にあつては、容器内のガスの常用の温度のうち最高のもの。以下第四十条第一項第四号ハ、第四十九条第一項第四号、第五十条第二号及び第六十条第七号において同じ。）以下に保つこと。

（略）

【個票番号 15 貯蔵量が300 m³未満で処理能力が30 m³/日以上第2種

製造事業者である水素スタンドの貯蔵に係る技術基準の見直し】

一般高圧ガス保安規則

(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11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。

第5号 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。

第7号 製造設備が**移動式圧縮水素スタンドである製造施設**にあつては、**第八条の二の基準**に適合すること。

(貯槽により貯蔵する場合の技術上の基準)

第22条 貯槽により貯蔵する第一種貯蔵所における法第十六条第二項 の経済産業省令で定める技術上の基準は、第六条第一項第一号から第三号まで、第五号から第九号まで、第十一号から第二十二号まで、第二十四号、第二十五号及び第三十一号から第四十一号までに掲げるものとする。ただし、次に掲げる場合にあつては、当該各号に定める技術上の基準を適用する。

第4号 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が**圧縮水素スタンド**により貯蔵する場合にあつては、**第七条の三第一項及び第二項**

(容器により貯蔵する場合の技術上の基準)

第23条 容器により貯蔵する第一種貯蔵所における法第十六条第二項 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。ただし、第一種製造者のうち移動式圧縮水素スタンドにより貯蔵する場合又は**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が圧縮水素スタンド若しくは移動式圧縮水素スタンド**により貯蔵する場合にあつては、次項各号に掲げる基準を適用する。

2 第一種製造者のうち移動式圧縮水素スタンドにより貯蔵する場合又は**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が圧縮水素スタンド若しくは移動式圧縮水素スタンド**により貯蔵する場合に係る前項ただし書の基準は、次の各号に掲げるものとする。

第1号 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が**圧縮水素スタンド**により貯蔵する場合にあつては、**第七条の三第一項及び第二項**

第2号 第一種製造者のうち移動式圧縮水素スタンドにより貯蔵する場合又は**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が移動式圧縮水素スタンド**により貯蔵する場合にあつては、**第八条の二第一項**

【個票番号 17 液化水素ポンプ昇圧型水素スタンドにおける蒸発器の処理量算 定方法の見直し】

高圧ガス保安法及び関係政省令の運用及び解釈について（内規）

法第5条関係（製造の許可等）

（1）法第5条第1項第1号の設備の処理容積の算定は、設備の公称能力、設計能力等名目的な能力によるものでなく、電力事情、原料事情、企業操業状況、その他設備の外的条件による制約とは無関係に設備自体の実際に稼働しうる1日（24時間）の能力によるものとする。

なお、具体的な高圧ガス処理能力の算出については以下のとおり処理されたい（平成9年4月1日以降の許可等のものにのみ適用する）。

① 事業所に係る高圧ガスの処理量は、各々の高圧ガス設備に係る各々の処理設備の処理量を合算（冷凍事業所を除く。）するものとする。

【個票番号 18 水素スタンド設備に係る技術基準の見直し】

一般高圧ガス保安規則 7条の3 第1項・第2項・第3項

※6条にない項目が水素ステーションに追加された技術基準

製造のための施設の位置、構造及び設備

項 目	第七条の三 第1項	第七条の三 第2項	第六条 第1項 (準用元)
(事業所の境界線・警戒線)	一号	一号	一号
(貯蔵設備、処理設備の第一種設備距離、第二種設備距離)	一号		一号
(貯槽間距離・郊外型スタンド)	一号		五号
(可燃性ガス貯槽の識別措置)	一号	一号	六号
(液化ガス貯槽の流出防止措置)	一号	一号	七号
(防液堤内外の設備設置規制)	一号	一号	八号
(滞留しない構造)	一号	一号	九号
(ガス設備の気密構造)	一号	一号	十号
(高圧ガス設備の耐圧性能)	一号	一号	十一号
(高圧ガス設備の気密性能)	一号	一号	十二号
(高圧ガス設備の強度)	一号	一号	十三号
(ガス設備に使用される材料)	一号	一号	十四号
(高圧ガス設備の基礎：郊外型スタンド)	一号		十五号
(貯槽の沈下状況)	一号	一号	十六号
(耐震設計構造)	一号	一号	十七号
(温度計)	一号	一号	十八号
(圧力計)	一号	一号	十九号
(放出口)	一号		二十号
(倉庫防止措置)	一号	一号	二十一号
(液面計)	一号	一号	二十二号
(貯槽配管に設けるバルブ)	一号	一号	二十四号
(貯槽配管の緊急遮断措置)	一号	一号	二十六号
(電気設備の防爆構造)	一号	一号	二十六号
(保安電力等)	一号	一号	二十七号
(圧縮機と容器置場等の隔壁)	一号		三十号
(貯槽の温度上昇防止措置)	一号	一号	三十一号
(静電気除去措置)	一号	一号	三十八号
(防火設備)	一号		三十九号
(通報措置)	一号		四十号
(バルブ等の操作に係る適切な措置)	一号	一号	四十一号
(容器置場の警戒線)	一号		四十二号イ
(容器置場の構造)	一号		四十二号ロ
(容器置場の第一種置場距離、第二種置場距離)	一号		四十二号ハ
(容器置場の隔壁)	一号		四十一号一
(容器置場の直射日光を遮るための措置：郊外型スタンド)	一号		四十二号ホ
(容器置場の滞留しない構造)	一号		四十二号ヘ
(二重壁容器置場の構造)	一号		四十二号リ
(容器置場の消火設備)	一号		四十二号ニ
(貯槽間距離：都市型スタンド)		一号の二	
(高圧ガス設備の基礎：都市型スタンド)		一号の三	
(敷地境界距離)		二号	
(冷凍設備の保安距離)		二号の二	
(フラインとは)		二号の二	
(ディスプレイ公道距離)	二号	三号	
(防火壁)		四号	
(受入配管の緊急遮断措置)	三号	五号	
(圧縮機の保安措置)		六号	
(貯槽配管の遮断措置)	四号	七号	
(ディスプレイの過充填防止、漏えい防止措置)	五号	八号	
(配管の設置場所)	六号イ	九号イ	
(配管のトンチ内設置)	六号ロ	九号ロ	
(蓄圧器配管の圧力リリーフ弁)		十号	
(液化水素貯槽の安全装置、圧力リリーフ弁)		十号の二	
(送ガス蒸発器の遮断措置)		十号の三	
(放出口)		十一号	
(液化水素の放出方法)		十一号の二	
(蓄圧器の大量流出防止措置)		十二号	
(蓄圧器、供給遮断装置の設置方法)		十三号	
(水素の配管、継手等の接合方法)		十四号	
(移動式製造設備の温度上昇防止装置)		十五号	
(ガス漏えい検知警報設備)	七号	十六号	
(感震装置)		十七号	
(ディスプレイの火災検知警報装置)		十八号	
(蓄圧器の火災検知警報装置)		十九号	
(蓄圧器の温度上昇防止装置)		二十号	
(遮断装置の起動措置)		二十一号	
(運転を停止する場合の措置)		二十二号	
(ガス設備の設置場所(車両衝突防止))		二十三号	
(ディスプレイ上部屋根の構造)	八号	二十四号	
(ディスプレイホースの破損防止措置)		二十五号	
(車両の停止場所)	九号	二十六号	
(火気離隔距離)	十号	二十七号	
(過充填防止措置)	十一号	二十八号	
(設備間距離)	十二号	二十九号	
(圧縮天然ガススタンド処理設備との距離)	十二号の二	二十九号の一	
(隔壁)		三十号	
(防火設備)		三十一号	
(通報措置)		三十二号	
(容器置場の警戒線)		三十三号イ	
(容器置場の敷地境界距離)		三十三号ロ	
(容器置場の直射日光を遮るための措置：都市型スタンド)		三十三号ハ	
(容器置場の滞留しない構造)		三十三号ニ	
(容器置場の消火設備)		三十三号ホ	
(容器置場の車両衝突防止措置)		三十三号ヘ	
(受入配管の大量流出防止措置)	十三号	三十三号ト	
(流入防止措置)	十四号	三十四号	
(蓄圧器の放出措置)		三十五号	
(複合構造蓄圧器の構造)	十五号イ	三十六号イ	
(複合構造蓄圧器の温度上昇防止及び劣化防止措置)	十五号ロ	三十六号ロ	
(液化水素が通る部分の基礎)		三十七号	

製造の方法

項目	第七条の三 第3項	第六条 第2項 (準用元)
(安全弁、逃し弁に付帯する止め弁の措置)	一号	一号イ
(圧縮禁止ガス)	一号	一号ハ(ハ)
(液化ガスの過充填防止措置)	一号	二号イ
(車両の固定)	一号	二号ハ
(充填可能期間)	一号	二号ニ
(製造設備の点検)	一号	四号
(修理等の作業計画、責任者)	一号	五号イ
(危険防止措置)	一号	五号ロ
(作業員の危険防止措置)	一号	五号ハ
(静電気の導き出し防止措置)	一号	五号ニ
(正常作動の確認)	一号	五号ホ
(バルブ操作)	一号	六号
(充填容器の容器置場設置方法)	一号	八号イ
(可燃性ガス、毒性ガス及び腐食性の充填容器の置場区分)	一号	八号ロ
(不要物を置かない)	一号	八号ハ
(火気の使用禁止等)	一号	八号ニ
(充填容器の温度)	一号	八号ホ
(充填容器の衝撃及びバルブの損傷を防止する措置)	一号	八号ト
(可燃性ガス容器置場への明火搬行禁止)	一号	八号チ
(車両の誤発進防止)	二号	
(容器に有害な水分、硫化物)	三号	
(充填流量)	四号	
(ノズルの凍結防止措置)	五号	
(二重殻構造液化水素貯槽の真空度)	六号	
(移動式設備等からの液化水素受入時の措置)	七号	

一般高圧ガス保安規則

(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に限り、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。

(略)

四 圧縮水素及び液化水素の貯槽(蓄圧器(圧縮水素を送り出し、又は受け入れるために用いられるものに限る。以下同じ。))を含む。以下この号及び次項第七号において同じ。)に取り付けた配管(圧縮水素若しくは液化水素を送り出し、又は受け入れるために用いられるものに限る。貯槽と配管との接続部を含む。以下この号及び次項第七号において同じ。)には、これらの水素を送り出し、又は受け入れるとき以外は自動的に閉止することができる遮断措置を二以上(液化水素の貯槽に取り付けた配管にあつては、一)講ずること。

(略)

十三 充てん容器等から圧縮水素を受け入れる配管には、圧縮水素の流量が著しく増加することを防止するための措置を講ずるとともに、当該配管(常用の圧力が充てん容器等の最高充てん圧力未満のものに限る。)には、当該配管の常用の圧力以下に減圧するための措置を講ずること。

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。

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。

(略)

七 圧縮水素及び液化水素の貯槽に取り付けた配管には、これらの水素を送り出し、又は受け入れるとき以外は自動的に閉止することができる遮断措置を二以上(液化水素の貯槽に取り付けた配管にあつては、一)講ずること。

(略)

十 蓄圧器から圧縮水素を受け入れる配管には、第一号で準用する第六条第一項第十九号の安全装置が作動する前に圧力上昇時に自動的に圧力を放出するための機能を有する装置(以下「圧力リリーフ弁」という。)を設けること。

(略)

十二 蓄圧器の出口には、圧縮水素の流量が著しく増加することを防止するための措置を講ずること。

(略)

十八 ディスペンサーの周囲には、火災を検知し、警報し、かつ、製造設備の運転を自動的に停止するための装置を設置すること。

十九 蓄圧器には、当該蓄圧器からの火災を検知し、警報し、かつ、自動的に製造設備の運転を速やかに停止するとともに温度の上昇を防止するための装置を設置すること。

(略)

三十三 容器置場及び充てん容器等は次に掲げる基準に適合すること。

(略)

ト 充てん容器等から圧縮水素を受け入れる配管には、圧縮水素の流量が著しく増加することを防止するための措置を講ずるとともに、当該配管(常用の圧力が充てん容器等の最高充てん圧力未満のものに限る。)には、当該配管の常用の圧力以下に減圧するための措置を講ずること。

(略)

一般則例示基準

59の2. 火災を検知するための装置等（圧縮水素スタンド）

規則関係条項 第7条の3第2項第18号・第19号、第12条の2第2項第1号、第23条第2項第1号

圧縮水素スタンドの火災を検知するための装置等は、次の基準に従って行うものとする。

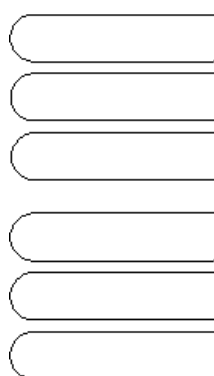
1. 水素火災が発する紫外線を検知する方法により、常時、水素火災の発生を監視する。
2. 蓄圧器及びその周辺で火災を検知した場合、蓄圧器に対して本基準59の3 4.の規定により設置した水噴霧装置又は散水装置を自動的に起動する装置を設置すること。

59の5. 蓄圧器出口に設ける大量流出防止措置（圧縮水素スタンド・移動式圧縮水素スタンド）

規則関係条項 第7条の3第1項第13号・第2項第12号・第33号ト、第8条の2第1項第1号、第23条第2項第1号・第2号

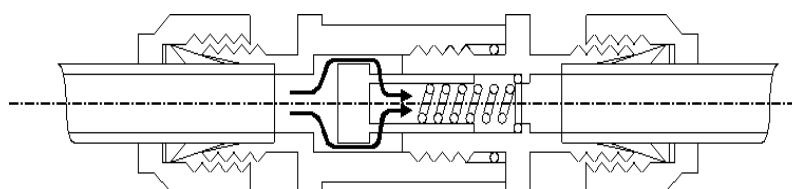
蓄圧器の出口に設ける圧縮水素の流量が著しく増加することを防止するための措置（以下「大量流出防止措置」という。）は、次の各号に掲げる基準によるものとする。

1. 大量流出防止措置は、過流防止弁を設置すること。設置場所は蓄圧器の出口で、できるだけ蓄圧器に近づけること。ただし、大量流出防止措置が作動した場合でも、安全装置の機能を損なわないこと。図1にその例を示す。
2. 過流防止弁は、次の基準に適合するものであること。
 - (1) バネ式またはボール式等、流量が著しく増加した圧縮水素の力で作動し、水素の流出を遮断する構造のものとする。図2及び図3にその例を示す。
 - (2) 過流防止弁は、下流側の全てのディスペンサーを使って一斉に車両に固定した容器へ充填する場合の流量の3倍以上の流量で確実に作動すること。

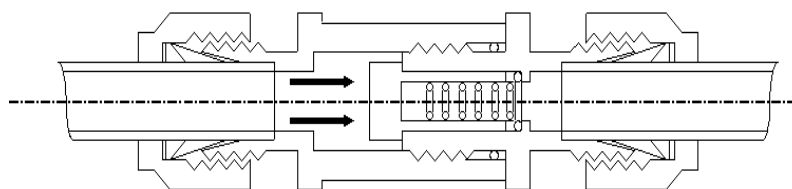


蓄圧器

図1



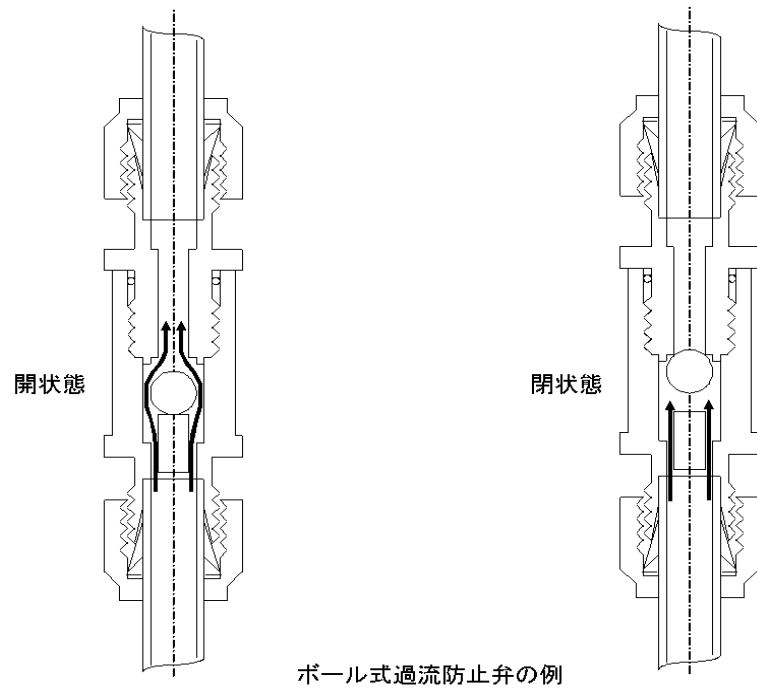
開状態



閉状態

バネ式過流防止弁の例

図2



ボール式過流防止弁の例

図3

【個票番号 19 水素特性判断基準に係る例示基準の改正等の検討】

一般高压ガス保安規則

(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。

(略)

十四 ガス設備（可燃性ガス、毒性ガス及び酸素以外のガスにあつては高压ガス設備に限る。）に使用する材料は、ガスの種類、性状、温度、圧力等に応じ、当該設備の材料に及ぼす化学的影響及び物理的影響に対し、安全な化学的成分及び機械的性質を有するものであること。

(略)

一般例示基準 9. ガス設備等に使用する材料

2. 圧縮水素スタンド及び移動式圧縮水素スタンドの高压ガス設備（常用の圧力が20MPa を超える圧縮水素が通る部分に限る。）にあつては、その種類に応じ、次に定める材料（以下2.において「規格材料」という。）、規格材料と比較して化学的成分及び機械的性質が同一であつて板厚の範囲、製造方法又は形状が異なるもの、規格材料と化学的成分、機械的性質、試験方法及び試料採取方法が極めて近似的なものであつて規格材料と材料の性質が極めて類似したもの、又は規格材料と比較して十分な耐水素劣化特性を有していると認められるものを使用すること（ただし、法第56条の3に規定する特定設備検査に合格した特定設備にあつては、特定則第11条に規定する材料又は特定則第51条の規定に基づき経済産業大臣の認可を受けた材料を使用すること。）。

なお、次に定める材料（2.2（2.2 に規定する日本工業規格 G4311（2011）耐熱鋼棒及び線材、日本工業規格 G4312（2011）耐熱鋼板及び鋼帯に限る。）、2.3、2.4（2.4 に規定する日本工業規格 H3250（2010）銅及び銅合金棒及び日本工業規格 G4311（2011）耐熱鋼棒及び線材、日本工業規格 G4312（2011）耐熱鋼板及び鋼帯に限る。）、及び2.5（2.5 で定める日本工業規格 G4311（2011）耐熱鋼棒及び線材、日本工業規格 G4312（2011）耐熱鋼板及び鋼帯に限る。）で定めるものを除く。）を使用する場合には、その常用の圧力は82MPa 以下で、その常用の温度は-45℃以上 250℃以下とする。

2.1 圧縮水素の蓄圧器

(略)



図 常用の圧力及び常用の温度と必要とされるニッケル当量の関係

2.2 圧縮水素が通る配管（車両に圧縮水素を充填するためのホースを除く。）及び管継手

(略)

2.3 圧縮水素スタンド及び移動式圧縮水素スタンドへ圧縮水素を受け入れるためのホース及び車両に圧縮水素を充填するためのホース

(略)

2.5 上記2.1 から2.4 までを除く高压ガス設備のうち圧縮水素が通るものの耐圧部分

(略)

【個票番号 20 設計係数 3.5 の設計に係る圧力制限の撤廃】

一般高圧ガス保安規則

(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。

(略)

十三 高圧ガス設備(容器を除く。以下この号において同じ。)は、常用の圧力又は常用の温度において発生する最大の応力に対し、当該設備の形状、寸法、常用の圧力若しくは常用の温度における材料の許容応力、溶接継手の効率等に応じ、十分な強度を有するものであり、又は特定設備検査規則第十二条及び第五十一条の規定に基づく強度を有し、若しくは高圧ガス設備の製造技術、検査技術等の状況により製造することが適切であると経済産業大臣が認める者の製造した常用の圧力等に応ずる十分な強度を有するものであること。

十四 ガス設備(可燃性ガス、毒性ガス及び酸素以外のガスにあつては高圧ガス設備に限る。)に使用する材料は、ガスの種類、性状、温度、圧力等に応じ、当該設備の材料に及ぼす化学的影響及び物理的影響に対し、安全な化学的成分及び機械的性質を有するものであること。

(略)

特定設備検査規則

(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 鉄鋼材料(次号に掲げるものを除く。) 次の値のうち最も小さい値

イ 常温における最小引張強さの四分の一

ロ 設計温度における最小引張強さの四分の一

(略)

3 第二種特定設備にあつては、鉄鋼材料又は非鉄金属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これらの材料の許容引張応力の値は、次の値のうち最も小さい値以下としなければならない。

イ 常温における最小引張強さの三・五分の一

ロ 設計温度における最小引張強さの三・五分の一

(略)

一般則列示基準 8. 高圧ガス設備及び導管の強度

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。)を準用する。(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. 配管及び導管

配管及び導管の肉厚の算定は次の式による。

内径に対する外径の比が1.5以下のもの($P \leq \sigma_a \eta / 2.6$)

内径に対する外径の比が1.5を超えるもの($P > \sigma_a \eta / 2.6$)

これらの式において t 、 DO 、 P 、 σ_a 及び η は、それぞれ次の値を表すものとする。

t : 配管又は導管の最小厚さ(単位 mm)

DO : 配管又は導管の外径(単位 mm)

P : 設計圧力(配管又は導管を使用することができる最高の圧力として設計された圧力をいう。)(単位 MPa)

σ_a : 特定則第14条に規定する材料の許容引張応力(第二種特定設備に係る材料の許容引張応力を除く。)(単位 N/mm²)

η : 特定則第 19 条に規定する溶接効率 (第二種特定設備に係る溶接効率を除く。)。ただし、電気抵抗溶接管等で許容引張応力の値にあらかじめ溶接効率が乗じられているものは、1 とする。

3. ポンプ、圧縮機、弁その他これらに類するもの

ポンプ、圧縮機、弁その他これらに類するものの肉厚の算定については、上記「1. 高圧ガス設備」の肉厚算定式が適用できるものにあつては、これを準用するものとし、これが適用できないものにあつては、次のいずれかの方法によりその強度を確認することをもって肉厚の算定に代えることができる。

3.1 形式ごとに水圧による加圧試験を行い、常用の圧力の 4 倍の圧力に常用の温度における材料の許容引張応力に対する加圧試験の温度における材料の許容引張応力の比を乗じて得られる値以上の圧力で破壊を生じないものであること。

3.2 形式ごとに抵抗線ひずみ計による応力の測定を行い、常用の圧力において生ずる応力 (穴、ねじ谷等が生じる局部応力を除く。) が常用の温度における材料の許容引張応力以下であること。

特定則例示基準

別添 1 特定設備の技術基準の解釈

この特定設備の技術基準の解釈は、特定設備検査規則に定める技術的要件を満たすべき技術的内容及び検査方法ができる限り具体的に示したものである。

なお、特定設備検査規則に定める技術的要件を満たすべき技術的内容はこの解釈に限定されるものではなく、特定設備検査規則に照らして十分な保安水準の確保ができる技術的根拠があれば、特定設備検査規則に適合するものと判断するものである。

目次

第 1 章 総則 (第 1 条～第 3 条)

第 2 章 設計の検査 (第 4 条～第 49 条)

第 1 節 材料 (第 4 条～第 5 条)

第 2 節 加工 (第 6 条～第 25 条)

第 3 節 溶接 (第 26 条～第 44 条)

第 4 節 構造 (第 45 条～第 49 条)

第 3 章 材料の検査 (第 50 条～第 52 条)

第 4 章 加工の検査 (第 53 条～第 54 条)

第 5 章 溶接の検査 (第 55 条～第 67 条)

第 6 章 構造の検査 (第 68 条～第 74 条)

第 1 章 総則

(適用範囲)

第 1 条 この特定設備の技術基準の解釈 (以下「解釈」という。) は、特定設備検査規則 (昭和 51 年通商産業省令第 4 号。以下「省令」という。) 第 8 条及び第 9 条に定める技術的要件を満たすべき技術的内容のうち一般の特定設備についてできる限り具体的に示すものである

(略)

別添 7 第二種特定設備の技術基準の解釈

この第二種特定設備の技術基準の解釈は、特定設備検査規則に定める技術的要件を満たすべき技術的内容及び検査方法をできる限り具体的に示したものである。

なお、特定設備検査規則に定める技術的要件を満たすべき技術的内容はこの解釈に限定されるものではなく、特定設備検査規則に照らして十分な保安水準の確保ができる技術的根拠があれば、特定設備検査規則に適合するものと判断するものである。

目次

第 1 章 総則 (第 1 条～第 3 条)

第 2 章 設計の検査 (第 4 条～第 49 条)

第 1 節 材料 (第 4 条～第 5 条の 2)

第 2 節 加工 (第 6 条～第 25 条)

第 3 節 溶接 (第 26 条～第 44 条)

第4節 構 造（第45条～第49条）

第3章 材料の検査（第50条～第52条）

第4章 加工の検査（第53条～第54条）

第5章 溶接の検査（第55条～第67条）

第6章 構造の検査（第68条～第74条）

第1章 総 則

（適用範囲）

第1条 この第二種特定設備の技術基準の解釈は、特定設備検査規則（昭和51年通商産業省令第4号。以下「省令」という。）第8条及び第9条に定める技術的要件を満たすべき技術的内容のうち設計圧力が20MPa以下の第二種特定設備についてできる限り具体的に示すものである。

（略）

【個票番号 21 3.5 よりも低い設計係数】

一般高圧ガス保安規則

(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。

(略)

十三 高圧ガス設備（容器を除く。以下この号において同じ。）は、常用の圧力又は常用の温度において発生する最大の応力に対し、当該設備の形状、寸法、常用の圧力若しくは常用の温度における材料の許容応力、溶接継手の効率等に応じ、十分な強度を有するものであり、又は特定設備検査規則第十二条及び第五十一条の規定に基づく強度を有し、若しくは高圧ガス設備の製造技術、検査技術等の状況により製造することが適切であると経済産業大臣が認める者の製造した常用の圧力等に応ずる十分な強度を有するものであること。

(略)

十四 ガス設備（可燃性ガス、毒性ガス及び酸素以外のガスにあつては高圧ガス設備に限る。）に使用する材料は、ガスの種類、性状、温度、圧力等に応じ、当該設備の材料に及ぼす化学的影響及び物理的影響に対し、安全な化学的成分及び機械的性質を有するものであること。

(略)

特定設備検査規則

(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 鉄鋼材料（次号に掲げるものを除く。） 次の値のうち最も小さい値

イ 常温における最小引張強さの四分の一

ロ 設計温度における最小引張強さの四分の一

(略)

三 第二種特定設備にあつては、鉄鋼材料又は非鉄金属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これらの材料の許容引張応力の値は、次の値のうち最も小さい値以下としなければならない。

イ 常温における最小引張強さの三・五分の一

ロ 設計温度における最小引張強さの三・五分の一

(略)

【個票番号 22 防爆機器の国内検定を不要とする仕組みの活用】

労働安全衛生法

(型式検定)

第四十四条の二 第四十二条の機械等のうち、別表第四に掲げる機械等で政令で定めるものを製造し、又は輸入した者は、厚生労働省令で定めるところにより、**厚生労働大臣の登録を受けた者（以下「登録型式検定機関」という。）が行う当該機械等の型式についての検定を受けなければならない。**ただし、当該機械等のうち輸入された機械等で、その型式について次項の検定が行われた機械等に該当するものは、この限りでない。

2 前項に定めるもののほか、次に掲げる場合には、外国において同項本文の機械等を製造した者（以下この項及び第四十四条の四において「外国製造者」という。）は、厚生労働省令で定めるところにより、当該機械等の型式について、自ら登録型式検定機関が行う検定を受けることができる。

一 当該機械等を本邦に輸出しようとするとき。

二 当該機械等を輸入した者が外国製造者以外の者（以下この号において単に「他の者」という。）である場合において、当該外国製造者が当該他の者について前項の検定が行われることを希望しないとき。

3 登録型式検定機関は、前二項の検定（以下「型式検定」という。）を受けようとする者から申請があつた場合には、当該申請に係る型式の機械等の構造並びに当該機械等を製造し、及び検査する設備等が厚生労働省令で定める基準に適合していると認めるときでなければ、当該型式を型式検定に合格させてはならない。

4 登録型式検定機関は、型式検定に合格した型式について、型式検定合格証を申請者に交付する。

5 型式検定を受けた者は、当該型式検定に合格した型式の機械等を本邦において製造し、又は本邦に輸入したときは、当該機械等に、厚生労働省令で定めるところにより、型式検定に合格した型式の機械等である旨の表示を付さなければならない。型式検定に合格した型式の機械等を本邦に輸入した者（当該型式検定を受けた者以外の者に限る。）についても、同様とする。

6 型式検定に合格した型式の機械等以外の機械等には、前項の表示を付し、又はこれと紛らわしい表示を付してはならない。

7 第一項本文の機械等で、第五項の表示が付されていないものは、使用してはならない。

【個票番号 23 型式承認等に要する期間短縮】

高圧ガス保安法

第 49 条の 21（容器又は附属品の型式承認）登録容器等製造業者は、製造しようとする容器又は附属品の型式について、経済産業大臣の承認を受けることができる。

第 49 条の 22（承認の基準）2 前項の試験を受けようとする登録容器等製造業者は、次の事項を記載した申請書に第 49 条の 21 第 3 項の経済産業省令で定める数量の試験用の容器又は附属品及び同項の経済産業省令で定める書類を添えて、協会又は指定容器検査機関に提出しなければならない。

容器保安規則

第 57 条（容器の型式承認の申請）法第 49 条の 21 第 1 項及び法第 49 条の 33 第 1 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 25 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。

第 60 条（試験の申請）法第 49 条の 23 第 1 項の試験のうち、容器に係るものを受けようとする者は、様式第 27 の容器型式試験申請書を協会又は指定容器検査機関に提出しなければならない。

（非法令）高圧ガス保安協会 容器等製造業者登録調査マニュアル

8. 容器等の型式承認

容器等製造業者が、自ら製造した容器又は附属品に対して自社内の検査体制により検査を行い流通させるためには、大臣による登録を受けた後、当該容器等事業区分の範囲内で法第 49 条の 21 に規定する当該容器又は附属品の型式に対する大臣による型式の承認を受けなければならない。

【個票番号 24 国連規則（UN-R134）に基づく

燃料電池自動車用高圧水素容器の相互承認制度の整備】

【措置条文】

国際相互承認に係る容器保安規則

（容器型式承認証）

第五十条 経済産業大臣は、法第四十九条の二十二（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。第五十六条において同じ。）の規定により容器の型式を承認したときは、容器型式承認証（協定規則に定める様式に準ずる証書をいう。）を交付するものとする。

（附属品型式承認証）

第五十六条 経済産業大臣は、法第四十九条の二十二により附属品の型式を承認したときは、附属品型式承認証（協定規則に定める様式に準ずる証書をいう。）を交付するものとする。

【個票番号 25 品質管理方法の見直し】

高圧ガス保安法 第四十四条

4 第一項の容器検査においては、その容器が経済産業省令で定める高圧ガスの種類及び圧力の大きさ別の容器の規格に適合するときは、これを合格とする。

国際相互承認に係る容器保安規則 第五条第一項

二 容器は、告示に定める試験を行い、これに合格するものであること。

国際相互承認に係る容器保安規則 細目告示

(容器の試験等)

第二条 規則第五条第一項第二号の告示で定める試験は、次条から第八条までに定めるものとする。

(容器の設計検査)

第三条 容器は、容器の型式ごとに、次項及び第三項によって設計検査を行い、これに合格しなければならない。

2 前項の設計検査は、必要な寸法を記載した構造図及び材料証明書によって行うものとする。

3 第一項の設計検査は、当該容器の設計における材料が規則第三条第一項第一号で定める製造の方法の基準に適合するものを合格とする。

(初期破裂試験)

第四条 容器は、容器の型式ごとに、協定規則第百三十四号 5.1.1.に定める初期破裂試験を行い、これに合格しなければならない。

(初期常温圧力サイクル試験)

第五条 容器は、容器の型式ごとに、協定規則第百三十四号 5.1.2.に定める初期常温圧力サイクル試験を行い、これに合格しなければならない。

(耐久性能試験)

第六条 容器は、容器の型式ごとに、協定規則第百三十四号 5.2.に定める耐久性能試験を行い、これに合格しなければならない。

(連続ガス圧力試験)

第七条 容器は、容器の型式ごとに、協定規則第百三十四号 5.3.に定める連続ガス圧力試験を行い、これに合格しなければならない。

(火炎暴露試験)

第八条 容器は、容器の型式ごとに、協定規則第百三十四号 5.4.に定める火炎暴露試験を行い、これに合格しなければならない。

UN-R134

9.3 圧縮水素貯蔵システムの場合、容器の生産管理は以下の追加要件を満たすものとする。

9.3.1 すべての容器を本規則の 5.2.1 項に従ってテストするものとする。

9.3.2 バッチテスト

いかなる場合にも、完成品のシリンダもしくはライナー(破裂テストのシリンダもしくはライナーを含まない)の 200 個を上限とする各バッチまたは連続生産の 1 シフトのいずれか数が多い方について、少なくとも 1 つの容器に対して 9.3.2.1 項の破裂テストを実施し、さらに少なくとも 1 つの容器に対して 9.3.2.2 項の圧力サイクルテストを実施するものとする。

【措置条文】

一般高圧ガス保安規則

第六条 [略]

2 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二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、この限りでない。

イ〜リ[略]

又 容器保安規則第二条第十一号に規定する一般複合容器、同条第十二号に規定する圧縮天然ガス自動車燃料装置用容器、同条第十三号に規定する圧縮水素自動車燃料装置用容器、同条第十三号の三に規定する国際圧縮水素自動車燃料装置用容器、同条第十三号の五に規定する圧縮水素二輪自動車燃料装置用容器、同条第十四号に規定する液化天然ガス自動車燃料装置用容器又は同条第十七号の二に規定する圧縮水素運送自動車用容器（以下「一般複合容器等」という。）であつて当該容器の刻印等に表示された年月から十五年を経過したもの（容器保安規則第二条第十二号に規定する圧縮天然ガス自動車燃料装置用容器（以下単に「圧縮天然ガス自動車燃料装置用容器」という。）、同条第十三号に規定する圧縮水素自動車燃料装置用容器（以下単に「圧縮水素自動車燃料装置用容器」という。）又は同条第十七号の二に規定する圧縮水素運送自動車用容器（以下「圧縮水素運送自動車用容器」という。）にあつては、同令第八条第一項第十号の充填可能期限年月日を経過したもの、同令第二条第十三号の三に規定する国際圧縮水素自動車燃料装置用容器（以下単に「国際圧縮水素自動車燃料装置用容器」という。）及び同条第十三号の五に規定する圧縮水素二輪自動車燃料装置用容器（以下単に「圧縮水素二輪自動車燃料装置用容器」という。）にあつては、同令第八条第一項第十号の充填可能期限年月を経過したもの）には、高圧ガスを充填しないこと（法第四十八条第五項の許可に付された条件に従つて高圧ガスを充填する場合については、この限りでない。）。

ル 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）第二条第一号に規定する国際相互承認圧縮水素自動車燃料装置用容器（以下単に「国際相互承認圧縮水素自動車燃料装置用容器」という。）又は同条第二号に規定する国際相互承認天然ガス自動車燃料装置用容器（以下単に「国際相互承認天然ガス自動車燃料装置用容器」という。）であつて当該容器を製造した月（その製造過程で行われた耐圧試験に合格した月をいう。）の前月から起算して十五年を経過したもの（国際相互承認天然ガス自動車燃料装置用容器にあつては、容器製造業者が定めた月（同条第二号イに規定する国際相互承認圧縮天然ガス自動車燃料装置用容器にあつては、二十年を超えない範囲内において容器製造業者が定めた月）（以下単に「国際相互承認天然ガス自動車燃料装置用容器の充填可能期限年月」という。）を経過したもの（同条第二号ロに規定す

る国際相互承認液化天然ガス自動車燃料装置用容器（以下単に「国際相互承認液化天然ガス自動車燃料装置用容器」という。）であつて、容器製造業者が国際相互承認天然ガス自動車燃料装置用容器の充填可能期限年月を定めないものを除く。））には、高圧ガスを充填しないこと（法第四十八条第五項の許可に付された条件に従つて高圧ガスを充填する場合については、この限りでない。）。

第十八条 法第十五条第一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 [略]

二 容器（高圧ガスを燃料として使用する車両に固定した燃料装置用容器を除く。）により貯蔵する場合にあつては、次に掲げる基準に適合すること。

イ～ホ [略]

ハ 一般複合容器等であつて当該容器の刻印等において示された年月から十五年を経過したもの（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又は圧縮水素運送自動車用容器にあつては、容器保安規則第八条第一項第十号の充填可能期限年月日を経過したもの、国際圧縮水素自動車燃料装置用容器及び圧縮水素二輪自動車燃料装置用容器にあつては、同号の充填可能期限年月を経過したもの）を高圧ガスの貯蔵に使用しないこと（法第四十八条第五項の許可に付された充填可能な期限を経過していないものである場合は、この限りでない。）。

ト 国際相互承認圧縮水素自動車燃料装置用容器であつて当該容器を製造した月（その製造過程で行われた耐圧試験に合格した月をいう。）の前月から起算して十五年を経過したもの（国際相互承認天然ガス自動車燃料装置用容器にあつては国際相互承認天然ガス自動車燃料装置用容器の充填可能期限年月を経過したもの

（国際相互承認液化天然ガス自動車燃料装置用容器であつて、容器製造業者が国際相互承認天然ガス自動車燃料装置用容器の充填可能期限年月を定めないものを除く。））を高圧ガスの貯蔵に使用しないこと（法第四十八条第五項の許可に付された充填可能な期限を経過していないものである場合は、この限りでない。）。

第四十九条 車両に固定した容器（高圧ガスを燃料として使用する車両に固定した燃料装置用容器を除く。）により高圧ガスを移動する場合における法第二十三条第一項の経済産業省令で定める保安上必要な措置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・二 [略]

三 一般複合容器等であつて当該容器の刻印等により示された年月から十五年を経過したもの（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又は圧縮水素運送自動車用容器にあつては、容器保安規則第八条第一項第十号の充填可能期限年月日を経過したもの、国際圧縮水素自動車燃料装置用容器及び圧縮水素二輪自動車燃料装置用容器にあつては、同号の充填可能期限年月を経過したもの）を高圧ガスの移動に使用しないこと（法第四十八条第五項の許可に付された充填可能な期限を経過していないものである場合は、この限りでない。）。

四 国際相互承認圧縮水素自動車燃料装置用容器であつて当該容器を製造した月（その製造過程で行われた耐圧試験に合格した月をいう。）の前月から起算して十五年を経過したもの（国際相互承認天然ガス自動車燃料装置用容器にあつては国際相互承認天然ガス自動車燃料装置用容器の充填可能期限年月を経過したもの（国際相互承認液化天然ガス自動車燃料装置用容器であつて、容器製造業者が国際相互承認天然ガス自動車燃料装置用容器の充填可能期限年月を定めないものを除く。））を高圧ガスの移動に使用しないこと（法第四十八条第五項の許可に付された充填可能な期限を経過していないものである場合は、この限りでない。）

【個票番号 27 燃料電池自動車用高圧水素容器に係る

特別充てん許可の手続きの簡素化】

高圧ガス保安法

(充てん)

第48条第5項 経済産業大臣が危険のおそれがないと認め、条件を付して許可した場合において、その条件に従って高圧ガスを充てんするときは、第一項、第二項及び第四項の規定は、適用しない。

高圧ガス保安法容器則

(特別充てんの許可申請)

第23条 法第48条第5項の許可を受けようとする者は、様式第四の特別充てん許可申請書に事由を具した書面を添えて、充てんする事業所の所在地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ものを除く。）に係るものについては、充てんをする事業所の所在地を管轄する都道府県知事）に提出しなければならない。

高圧ガス保安法国際容器則

第十四条 法第四十八条第五項 の許可を受けようとする者は、様式第一の特別充てん許可申請書に事由を具した書面を添えて、充てんする事業所の所在地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に係るものについては、充てんをする事業所の所在地を管轄する都道府県知事）に提出しなければならない

【個票番号 30 高圧ガス容器に係る設計荷重を分担しない

ガラス繊維に関する解釈の見直し】

高圧ガス保安法 容器保安規則 容器保安規則の機能性基準の運用について
別添 11 国際圧縮水素自動車燃料装置用容器の技術基準の解釈

別表第2							
容器の種類	型式変更における設計変更区分	設計確認試験又は型式試験					
		設計検査	初期破損試験	初期常温圧力サイクル試験	耐久性能試験	連続ガス圧力試験	火炎暴露試験
	繊維材料又は繊維製造業者	○	○	○ 注1	○		○ 注1
	樹脂材料	○	○		○		

高圧ガス保安協会基準 O128 70MPa 圧縮水素自動車燃料装置用容器の技術基準(2010)

別 表												
別表第2（箇条8、箇条29 関係）												
容器の種類	型式変更における設計変更区分	設計確認試験又は型式試験										
		設計検査	プラスチックライナー溶接部引張試験	破損試験	常温圧力サイクル試験	最小肉厚確認試験	火炎暴露試験	落下試験	ガス透過試験	使用環境負荷試験	水素ガスサイクル試験	層間せん断試験
	繊維材料又は繊維製造業者	○		○	○ 注1	○ 注1	○ 注1	○		○		○
	樹脂材料	○		○		○ 注5		○ 注6		○		○

【個票番号 31 燃料電池自動車用高圧水素容器の許容傷深さの基準の緩和】

(a) 高圧ガス保安法 国際相互承認に係る容器保安規則

第六条第三項 前項の規定により法第四十五条第一項 の刻印又は同条第二項 の標章の掲示を行おうとする者は、前項に規定する刻印又は標章のほか、次の各号に掲げる事項を刻印(第一項で定めた容器以外のものの場合に限る。)又は標章により掲示(同項で定めた容器の場合に限る。)することができる。

一 一・二五ミリ以下であって、海外認定容器を製造した者が容器に使用上問題となる影響がないことを保証する胴部の繊維強化プラスチック部分の許容傷深さ(記号DC、単位ミリメートル)

二 一・二五ミリ以下であって、海外認定容器を製造した者が容器に使用上問題となる影響がないことを保証する胴部以外の繊維強化プラスチック部分の許容傷深さ(記号DD、単位ミリメートル)

(b) 高圧ガス保安法 国際相互承認に係る容器保安規則に基づき容器の規格等の細目、容器再検査の方法等を定める告示

第十七条第一項第一号ハ 繊維強化プラスチックの外部切り傷等については、次の基準のいずれをも満たす場合に合格とする。

(イ) 繊維強化プラスチック部分に切り傷等がないこと。ただし、切り傷等の深さが〇・二五ミリメートル以下又は刻印等において示された繊維強化プラスチック部分の許容傷深さの値以下である場合は、当該傷を樹脂で補修することにより合格とすることができる。

(ロ) (略)

(b) 高圧ガス保安法 容器保安規則に基づき容器の規格等の細目、容器再検査の方法等を定める告示

第十五条第一項第一号二 一般複合容器(液化石油ガス用一般複合容器を除く。)にあつては、繊維強化プラスチックの外部切り傷等については、次の基準のいずれをも満たす場合に合格とする。

(イ) 繊維強化プラスチック部分に切り傷等がないこと。ただし、刻印等において示された繊維強化プラスチック部分の許容傷深さの値以下の切り傷等であつて、繊維が露出している場合は、当該傷を樹脂で補修することにより合格とすることができる。

(ロ) (略)

【個票番号 32 燃料電池自動車用高圧水素容器の標章方式の緩和】

高圧ガス保安法 容器保安規則

第八条第三項第四号 前項第五号に掲げる容器 票紙に次に掲げる事項をその順序で明瞭に、かつ、消えないように表示したものを、フープラップ層の見やすい箇所に巻き込む方式とする。ただし、イ及びハに掲げる事項（最外層に炭素繊維又はアラミド繊維を用いる容器にあつては、全ての事項）をアルミニウム箔に刻印したものを容器胴部の外面に取れないように貼付することをもつてこれに代えることができる。

高圧ガス保安法 国際相互承認に係る容器保安規則に基づき容器の規格等の細目、容器再検査の方法等を定める告示

第二十八条第三項 規則第五十三条第二項の告示で定める方式は、票紙に第一項又は前二項に掲げる事項を明瞭に、かつ、消えないように表示したものを、フープラップ層の見やすい箇所に巻き込む方式又はアルミニウム箔に前二項各号に掲げる事項を明瞭に、かつ、消えないように打刻したものを容器胴部の外面に取れないように貼付する方式とする。

UN-R134

5.6. Labelling (ラベリング)

A label shall be permanently affixed on each container with at least the following information: name of the manufacturer, serial number, date of manufacture, MFP, NWP, type of fuel (e.g. "CHG" for gaseous hydrogen), and date of removal from service. Each container shall also be marked with the number of cycles used in the testing programme as per paragraph 5.1.2. Any label affixed to the container in compliance with this paragraph shall remain in place and be legible for the duration of the manufacturer's

recommended service life for the container. (少なくとも以下の情報を記載したラベルを各容器に恒久的に貼付するものとする: メーカーの名称、製造番号、製造日、MFP、NWP、燃料種別(たとえば水素ガスを表す「CHG」)、および使用の解除日。各容器には、5.1.2 項によるテストプログラムで用いられたサイクル数もマーキングするものとする。本項に従って容器に貼付されるラベルは、その容器に関するメーカー推奨の使用寿命の期間を通して所定位置にとどまり、かつ判読できるものとする。)

Date of removal from service shall not be more than 15 years after the date of manufacture. (使用の解除日は、製造日から 15 年後以内であるものとする。)

【個票番号 33 燃料電池自動車の水素充填口付近の標章の緩和】

容器保安規則に基づき表示等の細目、容器再検査の方法等を定める告

第一条様式中

「大きさは縦 25 ミリメートル、横 90 ミリメートル以上」、「大きさは縦 50 ミリメートル、横 110 ミリメートル以上」、「大きさは縦 30 ミリメートル、横 45 ミリメートル以上」及び「大きさは縦 20 ミリメートル、横 45 ミリメートル以上」を「文字は読みやすい大きさ」に改正実施

国際相互承認に係る容器保安規則に基づき容器の規格等の細目、容器再検査方法等を定める告示

様式第 3（第 11 条第 3 号関係）備考 1

「この証票の大きさは縦 30 ミリメートル、横 45 ミリメートル以上とすること」を

様式第 3（第 26 条第 3 号関係）備考 1 にて

「この証票の文字は読みやすい大きさとすること」に改正実施

様式第 4（第 25 条関係）備考 1

「この証票の大きさは縦 30 ミリメートル、横 45 ミリメートル以上とすること」を

様式第 5（第 57 条関係）備考 1

「この証票の文字は読みやすい大きさとすること」に改正実施

【個票番号 34 会社単位での容器等製造業者登録】

高圧ガス保安法

第四十九条の五 容器又は附属品の製造の事業を行う者は、経済産業省令で定める容器又は附属品の製造の事業の区分（以下「容器等事業区分」という。）に従い、その工場又は事業場ごとに、経済産業大臣の登録を受けることができる。

容器保安規則

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局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管轄する産業保安監督部長。以下この条、第四十九条、第五十一条、第五十二条、第五十三条、第五十七条、第五十九条、第六十三条及び第六十五条において同じ。）に提出しなければならない。

国際相互承認に係る容器保安規則

第三十一条 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、様式第七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局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管轄する産業保安監督部長。以下この条、第三十九条、第四十一条から第四十三条まで、第四十八条、第五十条、第五十四条及び第五十六条において同じ。）に提出しなければならない。

【個票番号 35 容器等製造業者登録の更新】

高圧ガス保安法

第四十九条の九 第四十九条の五第一項の登録は、五年以上十年以内において政令で定める期間ごとにその更新を受けなければ、その期間の経過によって、その効力を失う。

高圧ガス保安法施行令

第十一条 法第四十九条の九第一項（法第四十九条の三十一第二項において準用する場合を含む。）の政令で定める期間は、五年とする。

容器保安規則

第四十七条 法第四十九条の九の登録の更新を受けようとする者は、第四十一条第一項の規定の例により、申請をしなければならない。

【個票番号 36 水素貯蔵システムの型式の定義の適正化】

高圧ガス保安法 国際相互承認に係る容器保安規則に基づき容器の規格等の細目、容器再検査の方法等を定める告示

第1条第7号 容器の型式容器は、次に掲げる事項のいずれにも該当する範囲のものを一型式とする。

イ 容器は、同一の種類、材料（容器製造業者が保証する引張強さ、耐力及び伸び率の値（容器製造業者が有限要素法その他の適切な解析方法によって、容器の耐圧部分が耐圧試験中及び使用中に降伏を起こさないことを確認した値とする。）等が同一であることを含む。）を用い、同一の製造方法によって同一の容器製造所において製造されたものであること。

ロ～ヌ （略）

同第8号 附属品の型式附属品は、次に掲げる事項のいずれにも該当する範囲のものを一型式とする。

イ 同一の附属品製造所において製造された同一の構造（容器取付部のねじ及び充填口のねじに係る部分は除く。）のものであること。

ロ・ハ （略）

UN-R134

2. Definitions (定義)

For the purpose of this Regulation, the following definitions shall apply: (本規則の目的上、以下の定義を適用するものとする：)

2.14. "Manufacturer" means the person or body responsible to the approval authority for all aspects of the type approval process and for ensuring conformity of production. It is not essential that the person or body is directly involved in all stages of the construction of the vehicle, system or component which is the subject of the approval process. (「メーカー」とは、型式認可プロセスのすべての側面および生産の適合性の確保について認可当局に対し責任を負う個人または団体を指す。その個人または団体が認可プロセスの対象である車両、システムまたは構成部品の製造の全段階に直接的に関与していることは必須要件ではない。)

2.25. "Type of hydrogen storage system" means an assembly of components which do not differ significantly in such essential aspects as: (「水素貯蔵システムの型式」とは、以下のような本質的な特徴において大きな違いがない構成部品のアセンブリを指す：)

(a) The manufacturer's trade name or mark; (メーカーの商号または商標、)

(b)～(e) (略)

2.26. "Type of specific components of hydrogen storage system" means a component or an

【個票番号 37 燃料電池自動車用高圧水素容器の充てん可能期限の延長】

高圧ガス保安法容器則

(刻印等の方式)

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。

一～九 (略)

十 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、液化天然ガス自動車燃料装置用容器及び圧縮水素運送自動車用容器にあつては、次に掲げる容器に応じて、それぞれ次に定める充てん可能期限年月日（国際圧縮水素自動車燃料装置用容器にあつては、充てん可能期限年月）

イ・ロ (略)

ハ 圧縮水素自動車燃料装置用容器及び圧縮水素運送自動車用容器 容器検査に合格した日の前日から起算して十五年を経過した日又は十五年を超えない範囲内において容器製造業者が定めた日

二 国際圧縮水素自動車燃料装置用容器 容器検査に合格した月の前月から起算して十五年を経過した月

十一～十五 (略)

国際相互承認に係る容器保安規則に基づき容器の規格等の細目、容器再検査の方法等を定める告示

(用語の定義)

第一条 この告示において使用する用語は、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。以下「規則」という。）において使用する用語の例によるほか、次の各号に定めるところによる。

一～五 (略)

【個票番号 39 充填可能期間を経過した高圧水素容器を搭載した

燃料電池自動車に係る安全な再資源化处理】

一般高圧ガス安規則

第18条第2号へ

一般複合容器等であつて当該容器の刻印等において示された年月から十五年を経過したもの（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又は圧縮水素運送自動車用容器にあつては、容器保安規則第八条第一項第十号の充てん可能期限年月日を経過したもの、国際圧縮水素自動車燃料装置用容器にあつては、同号の充てん可能期限年月を経過したもの、国際相互承認圧縮水素自動車燃料装置用容器にあつては、これを製造した月（その製造過程で行われた耐圧試験に合格した月をいう。）の前月から起算して十五年を経過したもの、国際圧縮水素自動車燃料装置用容器にあつては、同号の充てん可能期限年月を経過したもの、国際相互承認圧縮水素自動車燃料装置用容器にあつては、容器を製造した月（容器の製造過程で行われた耐圧試験に合格した月をいう。）の前月から起算して十五年を経過した月を経過したもの）を高圧ガスの貯蔵に使用しないこと。

第3号（貯蔵の方法に係る技術上の基準）

高圧ガスを燃料として使用する車両に固定した燃料装置用容器により貯蔵する場合にあつては、前号への基準に適合すること。

第49条第1項第3号（車両に固定した容器による移動に係る技術上の基準等）

一般複合容器等であつて当該容器の刻印等により示された年月から十五年を経過したもの（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又は圧縮水素運送自動車用容器にあつては、容器保安規則第八条第一項第十号の充てん可能期限年月日を経過したもの、国際圧縮水素自動車燃料装置用容器にあつては、同号の充てん可能期限年月を経過したもの、国際相互承認圧縮水素自動車燃料装置用容器にあつては、これを製造した月（その製造過程で行われた耐圧試験に合格した月をいう。）の前月から起算して十五年を経過したもの、国際圧縮水素自動車燃料装置用容器にあつては、同号の充てん可能期限年月を経過したもの、国際相互承認圧縮水素自動車燃料装置用容器にあつては、容器を製造した月（容器の製造過程で行われた耐圧試験に合格した月をいう。）の前月から起算して十五年を経過した月を経過したもの）を高圧ガスの移動に使用しないこと。

第2項

高圧ガスを燃料として使用する車両に固定した燃料装置用容器により高圧ガスを移動する場合は、前項第三号の基準に適合すること。

【個票番号 40 燃料電池自動車販売終了後の補給用タンクの供給】

容器保安規則 第八条第一項第十号

ハ 圧縮水素自動車燃料装置用容器及び圧縮水素運送自動車用容器 容器検査に合格した日の前日から起算して十五年を経過した日又は十五年を超えない範囲内において容器製造業者が定めた日

容器保安規則 細目告示第二十二條第二項

一の三 圧縮水素自動車燃料装置用容器及び圧縮水素運送自動車用容器にあつては刻印等において示された容器検査年月日若しくは製造年月日から十五年又は十五年を超えない範囲内において容器製造業者が定めた日を経過していないこと。

一の四 国際圧縮水素自動車燃料装置用容器にあつては刻印等において示された容器検査年月又は製造年月から十五年を経過していないこと。

国際相互承認に係る容器保安規則 細目告示第一条

第六号 充填可能期限年月 容器を製造した月（容器の製造過程で行われた耐圧試験に合格した月をいう。）の前月から起算して十五年を経過した月