

関係法規

No.27 水素スタンドにおける予備品の使用・・・・・・・・・・・・・・・・・・P.1

- ・ 高圧ガス保安法 第十四条（製造のための施設等の変更）
- ・ 高圧ガス保安法 第三十五条（保安検査）
- ・ 一般則 第六条（定置式製造設備に係る技術上の基準）
- ・ 一般則 第七十九条（特定施設の範囲等）
- ・ 一般則 第八十二条（保安検査の方法）
- ・ 製造細目告示 第十四条(保安検査の期間)
- ・ 製造細目告示 第十六条（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）
- ・ 経産省通達 20170309 商局第5号
- ・ 経産省通達 20160216 商局第4号

No.34b 水素スタンドの充てん容器における措置の合理化b（高圧水素容器上限温度）・・・・・・・・P.4

- ・ 一般則 第七条の三第一項第一号(一般則第六条第一項第四十二号ホを準用)
- ・ 一般則 第七条の三第二項第三十三号ハ
- ・ 一般則 第七条の三第三項第一号(一般則第六条第二項第八号ホを準用)

No.34c 水素スタンドの充てん容器における措置の合理化c（散水設備の設置）・・・・・・・・P.5

- ・ 一般則 第七条の三第一項第一号(一般則第六条第一項第四十二号ホを準用)
- ・ 一般則 第七条の三第二項第三十三号ハ
- ・ 一般則 第七条の三第三項第一号(一般則第六条第二項第八号ホを準用)

No.36 燃料電池自動車への緊急充てんに係る届出の明確化・・・・・・・・・・・・・・・・P.6

- ・ 一般則 第十二条の三

No.37 液化水素ポンプ昇圧型スタンドにおける蒸発器の処理量の算出方法の見直し・・・・・・・・P.7

- ・ 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）

No.50 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.8

・ 容器保安規則の機能性基準の運用について（通達）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

- ・ 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）

No.51 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.9

- ・ 国際相互承認に係る容器保安規則 第六条の二
- ・ 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 第四十二条第一項第一号ハ
- ・ 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

関係法令の正式名称と略称

正式名称	略称
(法律)	
高圧ガス保安法（昭和 26 年法律第 204 号）	高圧ガス保安法
(省令)	
一般高圧ガス保安規則（昭和 41 年通商産業省令第 53 号）	一般則
容器保安規則（昭和 41 年通商産業省令第 50 号）	容器則
コンビナート等保安規則（昭和 61 年通商産業省令第 88 号）	コンビ則
国際相互承認に係る容器保安規則（平成 28 年経済産業省令第 82 号）	国際容器則
(告示)	
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 年通商産業省告示第 291 号）	製造細目告示
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示（平成 9 年通商産業省告示第 150 号）	容器則告示
(通達)	
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）（20140625 商局第 1 号）	高圧ガス保安法（内規）
一般高圧ガス保安規則の機能性基準の運用について（20121204 商局第 6 号） 別添 一般高圧ガス保安規則関係例示基準	一般則例示基準
容器保安規則の機能性基準の運用について（20130409 商局第 4 号） 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	容器則例示基準
(法律)	
道路運送車両法（昭和 26 年法律第 185 号）	道路運送車両法
(省令)	
道路運送車両の保安基準（昭和 26 年運輸省令第 67 号）	保安基準
(告示)	
道路運送車両の保安基準の細目を定める告示（平成 14 年国土交通省告示第 619 号）	細目告示 細目告示別添
(通達)	
(民間基準)	
70MPa 圧縮水素自動車燃料装置用容器の技術基準 KHKS 0128（2014）	技術基準 KHKS 0128

【No. 27 水素スタンドにおける予備品の使用】

高圧ガス保安法

（製造のための施設等の変更）

第十四条 第一種製造者は、製造のための施設の位置、構造若しくは設備の変更の工事をし、又は製造をする高圧ガスの種類若しくは製造の方法を変更しようとするときは、都道府県知事の許可を受けなければならない。ただし、製造のための施設の位置、構造又は設備について経済産業省令で定める軽微な変更の工事をしようとするときは、この限りでない。

2 第一種製造者は、前項ただし書の軽微な変更の工事をしたときは、その完成後遅滞なく、その旨を都道府県知事に届け出なければならない。

（略）

（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）

十一 高圧ガス設備（容器及び経済産業大臣が定めるものを除く。）は、常用の圧力の一・五倍以上（特定設備検査規則（昭和五十一年通商産業省令第四号）第二条第十七号に規定する第二種特定設備（以下単に「第二種特定設備」という。）にあつては、常用の圧力の一・三倍以上）の圧力で水その他の安全な液体を使用して行う耐圧試験（液体を使用することが困難であると認められるときは、常用の圧力の一・二五倍以上（第二種特定設備にあつては、常用の圧力の一・一倍以上）の圧力で空気、窒素等の気体を使用して行う耐圧試験）又は経済産業大臣がこれらと同等以上のものと認める試験（試験方法、試験設備、試験員等の状況により試験を行うことが適切であると経済産業大臣が認める者の行うものに限る。）に合格するものであること。ただし、特定設備検査規則第三十四条に規定する耐圧試験のうちの一に合格した特定設備（特定設備検査規則第三条に規定する特定設備をいう。以下同じ。）又は特定設備検査規則第五十一条の規定に基づき経済産業大臣の認可を受けて行つた耐圧試験に合格した特定設備であつて、使用開始前のものについては、この限りでない。

（特定施設の範囲等）

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に規定する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（保安検査を受け又は自ら行つたことのない施設にあつては、完成検査。以下同じ。）の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。

一 使用を休止した特定施設の位置、範囲等を明示した図面

二 使用を休止した特定施設について講じた措置を記載した書面

（略）

(保安検査の方法)

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

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 認定保安検査実施者が、法第三十五条第一項第二号の認定に係る特定施設について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 特定認定事業者が、令第十条ただし書の認定に係る特定施設について行う保安検査の方法であつて、次のいずれにも該当するものを用いる場合。

イ 製造設備の寿命等を勘案して、適切な時期に、肉厚測定検査及び開放検査を行う方法

ロ 少なくとも八年に一回は運転を停止した検査を行う方法

ハ 保安検査に係る責任者が前項に定める方法に適合すると認めた方法

三 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

四 製造設備が定置式製造設備（第六条第一項第三号、第六号、第九号、第二十三号、第三十一号、第三十八号、第三十九号、第四十二号へ及び同号又に掲げる基準（特定不活性ガスに係るものに限る。）並びに同項第二十八号の二に掲げる基準に係るものに限る。）、コールド・エバポレータ、圧縮天然ガススタンド（第七条第一項第二号後段並びに同条第二項第四号及び第五号に掲げる基準に係るものに限る。）、液化天然ガススタンド（第七条の二第一項第五号及び第六号に掲げる基準に係るものに限る。）、圧縮水素スタンド、移動式製造設備（第八条第一項第四号に掲げる基準（特定不活性ガスに係るものに限る。）又は同条第三項に掲げる基準に係るものに限る。）及び移動式圧縮水素スタンドである製造施設において、別表第三に定める方法を用いる場合。

製造細目告示

(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、一般高圧力、ス保安規則第七十九条第二項及びコンピ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を除く。）	二 年
ホ 空気圧縮装置及び不活性ガス	
ヘ アクムレータ	
ト 日本工業規格B8210（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と及びチに掲げるものを除く。）	二 年
チ 日本工業規格B8210（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

第十五条削除

(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

経産省通達 20170309 商局第5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

1. 「経済産業大臣が認める者が製造したもの」について

(1) 「経済産業大臣が認める者が製造したもの」とは、一般高圧ガス保安規則第6条第1項第11号等の規定による試験を行う者及び同項第13号等の規定による製造を行う者の認定等について（平成28年2月26日付20160216 商局第4号）（以下「第4号通達」という。）に基づき、認定試験者の行った試験等に関する認定試験者試験等成績書が添付されたものをいう。

(2) 第4号通達Ⅱ(1)に規定する高圧ガス保安協会（以下「協会」という。）又は指定特定設備検査機関が行った試験に合格したものは、液石則第6条第1項第19号、一般則第6条第1項第13号若しくはコンビ則第5条第1項第19号又は液石則第53条第1項第9号若しくは一般則第55条第1項第8号に規定する製造することが適切であると「経済産業大臣が認める者が製造したもの」と同様に取り扱い差し支えないものとする。
（略）

経産省通達 20160216 商局第4号

（略）

Ⅱ 認定試験者の行った試験等の完成検査及び保安検査における取扱い

1. 都道府県知事、高圧ガス保安協会、指定完成検査機関、指定保安検査機関、認定完成検査実施者及び認定保安検査実施者（以下「都道府県知事等」という。）は、高圧ガス保安法（昭和26年法律第204号。以下「法」という。）第20条に規定する完成検査又は法第35条に規定する保安検査を実施する場合において、高圧ガス保安協会（以下「協会」という。）、認定試験者又は指定特定設備検査機関が行った試験等（完成検査にあっては、検査を実施する日以前3年以内に行ったもの、保安検査にあっては、検査を実施する日以前1年以内に行ったものに限る。）に関する様式第1の認定試験者試験等成績書（以下「成績書」という。）その他必要な試験等の記録の提出を求めることができる。

2. 都道府県知事等は、1. に掲げる成績書その他必要な試験等の記録により、協会、認定試験者及び指定特定設備検査機関が行った試験等に合格した機器であることを確認したときは、当該機器に関する完成検査及び保安検査において試験等を現に行うことを要しない。ただし、経済産業大臣が保安上特に必要があると認めて、指示をした場合には、この限りでない。

Ⅲ 認定試験者の認定要領

1. 適用範囲

認定試験者の認定要領は、次に掲げる条項の試験及び製造（以下「試験及び製造」という。）を行う者の認定について適用する。

（１）一般則第6条第1項第11号、第12号及び第13号（一般則第6条の2第1項及び第2項第1号並びに第7条第1項第1号及び第2項第1号並びに第7条の2第1項第1号並びに第7条の3第1項第1号及び第2項第1号並びに第8条第1項第3号並びに第8条の2第1項第1号並びに第11条第1号から第7号まで並びに第12条の2第1項第1号及び第2項第1号並びに第12条の3第1項第1号並びに第13条第1項第1号並びに第22条柱書及び第1号から第4号まで（第26条第1号において準用する場合を含む。）並びに第23条第1項第2号、第2項第1号及び第2項第2号（第26条第2号において準用する場合を含む。）において同号を準用する場合を含む。）
（略）

【No.34b 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)】

一般則

(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)

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)

【No.34c 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)】

一般則

(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)

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)

【No.36 燃料電池自動車への緊急充電に係る届出の明確化】

一般則

(処理能力三十立方メートル未満の第二種製造者のうち移動式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)

第十二条の三 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移動式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。

一 第六条第一項第十一号から第十四号まで、第十八号、第十九号、第二十六号、第三十八号及び第四十一号並びに第七条の三第一項第三号、第五号から第八号まで、第十一号及び第十五号並びに第八条第一項第二号及び第四号並びに第八条の二第一項第三号、第四号及び第八号の基準に適合すること。ただし、第七条の三第一項第五号及び第十一号の基準の適合については、移動式圧縮水素スタンドの処理能力又は貯蔵能力が零立方メートルであり、かつ常用の圧力が二十メガパスカル以下の場合、この限りではない。

二 圧縮水素の容器及び蓄圧器に取り付けた配管(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)に限り、容器及び蓄圧器と配管との接続部を含む。)には、圧縮水素を送り出し、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移動式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。

一 第六条第二項第一号イ及びハ、第二号又並びに第四号から第六号まで並びに第七条の三第三項第二号から第五号まで並びに第八条第二項第一号ト及びチ並びに第八条の二第二項第二号ホ及びヘの基準に適合すること。

二 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填するときは、火気(当該移動式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「火気を取り扱う移動式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填しないこと。ただし、当該容器と火気を取り扱う移動式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。

三 圧縮水素の製造は、その発生、混合、減圧又は充填において、次に掲げる基準によることにより保安上支障のない状態で行うこと。

イ 圧縮水素を製造(第八条の二第二項第二号ホの製造を除く。)するときは、あらかじめ、当該ガスの製造設備の外面から第一種保安物件に対し第一種設備距離(製造設備が第六条第一項第二十七号並びに第七条の三第二項第十号、第十六号及び第二十号(温度の上昇を防止するための装置の設置を除く。))の基準に適合している場合にあつては十五メートル)以上、第二種保安物件に対し第二種設備距離(製造設備が第六条第一項第二十七号並びに第七条の三第二項第十号、第十六号及び第二十号(温度の上昇を防止するための装置の設置を除く。))の基準に適合している場合にあつては十メートル)以上の距離を有し、又はこれと同等以上の措置が講じられていることを確認した後でなければならないこと。ただし、移動式圧縮水素スタンドの処理能力又は貯蔵能力が零立方メートルであり、かつ常用の圧力が二十メガパスカル以下の場合、この限りでない。

ロ ディスペンサーは、その本体の外面から公道の道路境界線に対し第二種設備距離(ディスペンサーの常用の圧力が四十メガパスカルを超え八十メガパスカル以下の場合にあつては八メートル、ディスペンサーの常用の圧力が四十メガパスカル以下の場合にあつては六メートル)以上の距離を有し、又はこれと同等以上の措置が講じられていることを確認すること。ただし、移動式圧縮水素スタンドの処理能力又は貯蔵能力が零立方メートルであり、かつ常用の圧力が二十メガパスカル以下の場合、この限りでない。

【No.37 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（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。

【No.50 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】

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」

(型式試験の適用除外)

第 22 条 型式試験は、前条の規定にかかわらず、次の各号に掲げるところによることができるものとする。

(1) 型式試験に係る全ての試験及び検査（以下この条において「試験等」という。）を行って型式試験に合格した型式（以下この条において「基本型式」という。）について設計変更を行うとき、別表第 1 又は別表第 2（以下「別表第 1 等」という。）の左欄に掲げる容器の種類に応じ、同表中欄の型式変更における設計変更区分のいずれかに該当する型式の型式試験について、同表右欄に掲げる適用試験等以外の試験等を適用しないことができる。

別表第 1

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	初期破砕試験	初期常温圧力サイクル試験	耐久性能試験	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		○	○		○	
ライナー材料		○	○	○		
金属ライナー製造業者	胴部の外径					
	20%以下の変更	注 4	○注 3	○注 3	○	
	20%を超える変更	注 4	○	○	○	○
	公称使用圧力の 20%以下の変更	注 4	○	○注 3	○	
	50%以下の変更		○注 3			○注 2
	50%を超える変更		○注 3		○	○
	バルブ、安全弁又は逆止弁	注 5	○			○
	端部寸法及び形状		○注 3	○注 3		
	全長					
	端部寸法及び形状		○注 3	○注 3		
備考 OEDは適用される試験を示す。 注 1 繊維材料の種類の変更時のみ適用 注 2 既に火炎暴露試験に合格した容器及び安全弁並びにその配置が同一であって、容器の内容積が大きくなりえない場合は不要 注 3 試験に要する容器の数は 1 本とする 注 4 胴部の外径又は公称使用圧力が変更されるとき、容器壁面の構成材料の応力が同等又はそれ以下となるように変更される場合 注 5 次のいずれかの変更があった場合に適用 ・安全弁が一体となったバルブ全体の質量の増加、又は安全弁が単体で装置されている場合の安全弁の質量の増加がそれぞれ、30%以上増えた場合 ・安全弁の数が減少した場合 ・安全弁の作動時のガス放出通路面積が減少した場合						

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	初期破砕試験	初期常温圧力サイクル試験	耐久性能試験	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		○	○		○	
金属ライナー製造業者	ライナー材料	○	○	○	○注 6	○
	胴部の外径					
	20%以下の変更	注 3	○注 2	○注 2	○	
	20%を超える変更	注 3	○	○	○	○
	公称使用圧力の 20%以下の変更	注 3	○	○注 2	○	
	50%以下の変更		○注 2			○注 4
	50%を超える変更		○注 2		○	○
	バルブ、安全弁又は逆止弁	注 5	○			○
	端部寸法及び形状		○注 2	○注 2		
	全長					
備考 OEDは適用される試験を示す。 注 1 繊維材料の種類の変更時のみ適用 注 2 試験に要する容器の数は 1 本とする 注 3 胴部の外径又は公称使用圧力が変更されるとき、容器壁面の構成材料の応力が同等又はそれ以下となるように変更される場合に限る。 注 4 既に火炎暴露試験に合格した容器及び安全弁並びにその配置が同一であって、容器の内容積が大きくなりえない場合は不要 注 5 次のいずれかの変更があった場合に適用 ・安全弁が一体となったバルブ全体の質量の増加、又は安全弁が単体で装置されている場合の安全弁の質量の増加がそれぞれ、30%以上増えた場合 ・安全弁の数が減少した場合 ・安全弁の作動時のガス放出通路面積が減少した場合 注 6 ポリマーの変更の場合にのみ必要						

【No.51 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】

国際相互承認に係る容器保安規則 第6条の2

第六条の二

海外認定容器にあっては、協定規則に適合するものとして経済産業大臣が定める方式に従って行った刻印又は標章（次の各号に定める刻印又は標章を含む。）をもって法第四十五条第一項の刻印（前条で定めた容器以外のものの場合に限る。）又は同条第二項の標章（前条で定めた容器の場合に限る。）とみなす。

一 海外認定容器を製造した者が容器に使用上の支障が起こら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（国際相互承認圧縮水素自動車燃料装置用容器及び国際相互承認圧縮天然ガス自動車燃料装置用容器にあっては一・二五ミリメートル以下に限る。）（記号DC、単位ミリメートル）

二 海外認定容器を製造した者が容器に使用上の支障が起こら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（国際相互承認圧縮水素自動車燃料装置用容器及び国際相互承認圧縮天然ガス自動車燃料装置用容器にあっては一・二五ミリメートル以下に限る。）（記号DD、単位ミリメートル）

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」第5条(3)

規則第8条第1項第15号及び同条第3項第4号ホに規定する許容傷深さは1.25mm 以下であって、容器製造業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深さであること。

70MPa 圧縮水素自動車燃料装置用容器の技術基準 KHK S 0128

3 用語の定義

d) 最小破裂圧力 2種類以上の繊維を使用し設計上荷重を分担しない種類の繊維がある場合にあっては1) 及び2) とし、それ以外にあっては1) 及び3) を満足する圧力

1) 最高充填圧力の2.25 倍以上の圧力

2) 2種類以上の繊維を使用し荷重を分担しない種類の繊維がある場合にあっては、設計肉厚（容器製造者が設計において使用する肉厚をいい、規則第8条第1項第15号の許容傷深さ（DC）及び規則第8条第3項第4号ホに規定する許容傷深さ（DD）をそれぞれ含む。以下同じ。）から当該繊維を全て除去した肉厚を用いて算出した繊維の応力比が2.25を満足し、設計肉厚を用いて算出した繊維の応力が繊維の破断する応力となる圧力。ただし、当該除去した肉厚が胴部にあっては胴部以外の繊維強化プラスチック部分の許容傷深さ及び胴部以外にあっては胴部以外の繊維強化プラスチック部分の許容傷深さに満たない場合にあっては、当該胴部の許容傷深さ及び胴部以外の許容傷深さを満たす肉厚まで設計肉厚から減じた肉厚を用いて応力比を算出するものとする。なお、最外層に繊維を含まない樹脂層がある場合にあっては、当該樹脂層を設計肉厚に含めてもよいものとする。この場合、胴部の繊維強化プラスチック部分の許容傷深さ又は胴部以外の繊維強化プラスチック部分の許容傷深さを当該樹脂層とした場合にあっては、応力比は設計肉厚を用いて算出してもよいものとする。（以下、この基準において同じ。）

3) (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 第四十二条第一項第一号ハ

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0・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。

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

ニ 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。