

関係法規

- 【No.42 防爆機器の国内検定を不要とする仕組みの活用】……………1
- 労安法
（型式検定）第四十四条の二
 - 機械等検定規則
- 【No.39 水素特性判断基準に係る例示基準の改正等の検討】……………2
- 一般則
（定置式製造設備に係る技術上の基準）第六条
 - 一般則例示基準
9. ガス設備等に使用する材料
- 【No.29a 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）】……………3
- 高圧ガス保安法
（保安監督者、保安技術管理者及び保安係員）第二十七条の二
 - 一般則
（保安統括者の選任等）第六十四条
 - 内規
一般則 第六十四条関係

関係法規の正式名称と略称

正式名称	略称
【法律】	
労働安全衛生法（昭和三十五年法律第五号）	労安法
【省令】	
機械等検定規則	機械等検定規則

【法律】	
高圧ガス保安法（昭和三十六年法律第二百四号）	高圧ガス保安法
【省令】	
一般高圧ガス保安規則（昭和四十一年通商産業省令第五十三号）	一般規則
【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） (20170718 保局第1号)	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 (20190606 保局第3号)	一般規則列示基準

【No.42 防爆機器の国内検定を不要とする仕組みの活用】

労安法

(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。

機械等検定規則

(新規検定の申請等)

第六条 法第四十四条の二第一項又は第二項の規定による検定（以下「型式検定」という。）であつて新規のもの（以下「新規検定」という。）を受けようとする者は、当該新規検定を受けようとする型式ごとに、新規検定申請書様式第六号に次の図面及び書面を添えて、型式検定を行う者（以下「型式検定実施者」という。）に提出しなければならない。

一 当該型式の機械等の構造図及び電気等の回路を有する機械等にあつては当該回路図

二 当該機械等の性能に関する説明書及び当該機械等の取扱い等に関する説明書

三 当該機械等に係る次の事項を記載した書面

イ 当該機械等を製造し、及び検査する設備の概要

ロ 当該機械等の工作責任者

ハ 当該機械等の検査組織

ニ 当該機械等の検査のための規程

四 当該型式の機械等についてあらかじめ行つた試験の結果を記載した書面

五 令第十四条の二第八号に掲げる機械等にあつては、様式第七号による明細書

(略)

【No.39 水素特性判断基準に係る例示基準の改正等の検討】

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られ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。

一般則例示基準

9. ガス設備等に使用する材料

(略)

2. 圧縮水素スタンド及び移動式圧縮水素スタンドの高圧ガス設備（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°C 以上 250°C 以下とする。

2.1 圧縮水素の蓄圧器

(略)

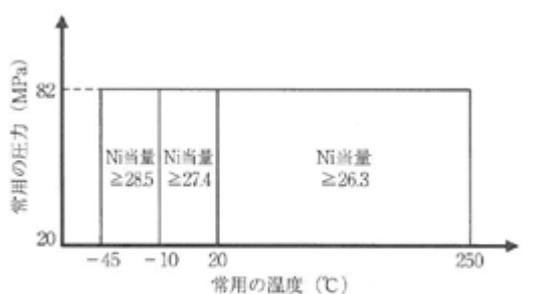


図 常用の圧力及び常用の温度と必要とされるニッケル当量の関係

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)

2.4 圧縮水素が通る弁（弁のパッキンを除く。）

(略)

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

(略)

【NO.29 a 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)

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)

内規

(一般則) 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)