

## 特定設備検査規則の一部改正について

平成25年2月20日  
経済産業省  
商務流通保安グループ  
高圧ガス保安室

## 1. 概要

- 1) 平成27年(2015年)の燃料電池自動車及び水素ステーションの普及に向け、規制の再点検を実施しており、その一環として、水素スタンドにおいて圧縮水素ガスを貯蔵するための蓄圧器について、今後、FRP複合容器<sup>注)</sup>の使用が計画されており、関係する規制の見直しを実施中。

注) FRP複合容器 (fiber reinforced plastics composite cylinder) とは、金属製又はプラスチック製のライナーと呼ばれる薄肉容器の外側に、樹脂を含浸させたカーボン繊維等を巻付けて強化させた容器。

- 2) 蓄圧器は、高圧かつ大容量の水素ガスを扱う設備であり、災害防止の観点から設計中の検査、製造中の検査等が必要な設備として、高圧ガス保安法の特定設備検査規則(以下、「特定則」という。)の適用を受ける。
- 3) こうした中で、特定則は、金属製の設備を前提とした規定となっており、特定則第56条における検査に合格したことを示す合格証の設備への表示の方法(製造業者の名称や合格証の番号等)については、表示すべき事項を記した板を「溶接」、「はんだ付け」又は「ろう付け」することが義務付けられているが、当該方法は熱によりFRP複合容器を損傷させる可能性がある。

こうしたことから、FRP複合容器を使用した蓄圧器のような特殊な設計や材料による特定設備については、大臣が特別に認めた方法、例えば、必要な事項をアルミニウム箔に刻印した上で「貼り付ける」等の適切な表示が可能となるように措置を講じることとする。

## 2. 改正の具体的内容

特定則で表示に関する規定がされている第56条に、FRP複合容器を使用した蓄圧器のような特殊な設計や材料による特定設備については、大臣が特別に認めた方法による適切な表示が可能となるように項目を追加する。

(参考)

## 特定設備検査規則（抜粋）

(表示)

第五十六条 法第五十六条の五第一項の規定により特定設備検査合格証の交付を受けた者が行う表示は、特定設備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打刻することにより、又は当該事項をその順序で打刻し鑄出し等の方法により記した板を溶接をし、はんだ付けをし、若しくはろう付けをすることにより行うものとする。

- 一 特定設備の製造業者の名称又はその略称若しくは符号
- 二 検査機関の名称又はその略称若しくは符号
- 三 特定設備検査合格証の番号及び発行年月
- 三の二 当該特定設備の種別（第一種特定設備にあつては「S1」、第二種特定設備にあつては「S2」とする。）
- 四 設計圧力（記号 P、単位 メガパスカル）
- 五 第一種特定設備にあつては、設計温度（記号 T、単位 度）
- 五の二 第二種特定設備にあつては、設計温度のうち最高の温度（記号 TH、単位 度）及び最低設計金属温度（記号 TL、単位 度）
- 六 製造をする高圧ガスの種類（可燃性ガスにあつては「燃」、毒性ガスにあつては「毒」とする。）
- 七 内容積（記号 V、単位 立方メートル）
- 八 耐震設計設備の設計地震動（レベルー地震動にあつては「L1」、レベル二地震動にあつては「L2」とする。）に続けて、設計水平震度（記号 KSH又はKMH）又は設計水平加速度（記号 AH、単位 センチメートル毎秒毎秒）