

改正案

現行

（定置式製造設備に係る技術上の基準）

（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、圧縮天然ガススタン্ড、液化天然ガススタン্ড及び圧縮水素スタン্ড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。

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、圧縮天然ガススタン্ড、液化天然ガススタン্ড及び圧縮水素スタン্ড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。

一・二 （略）

一・二 （略）

三 可燃性ガスの製造設備（可燃性ガスの通る部分に限る。）は、その外面から火気（当該製造設備内のものを除く。以下この号において同じ。）を取り扱う施設に対し八メートル以上の距離を有し、又は当該製造設備から漏えいしたガスが当該火気を取り扱う施設に流動することを防止するための措置（以下「流動防止措置」という。）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。

三 可燃性ガスの製造設備（可燃性ガスの通る部分に限る。）は、その外面から火気（当該製造設備内のものを除く。以下この号において同じ。）を取り扱う施設に対し八メートル以上の距離を有し、又は当該製造設備から漏えいしたガスが当該火気を取り扱う施設に流動することを防止するための措置（以下第七条第一項第六号、同条第二項第十八号、第七条の二第一項第十九号、第七条の三第一項第十号、同条第二項第二十七号、第八条第四項第五号、第十八条第一号ロ、第五十条第一項第三号、同条第二項第一号及び第六十条第一項第十号において「流動防止措置」という。）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。

2 四〇四十三 （略）

2 四〇四十三 （略）

(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(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。

一〜三 (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)に限り、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。

五〜九 (略)

十 圧縮水素スタンド(可燃性ガスの通る部分に限る。)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八メートル(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。)の通る部分にあつては六メートル、液化水素の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

(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(常用の圧力が八十二メガパスカル以下のものに限り、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。

一〜三 (略)

四 圧縮水素の貯槽(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、貯槽と配管との接続部を含む。次項第七号において同じ。)には、圧縮水素を送り出し、又は受け入れるとき以外自動的に閉止することができる遮断措置を二以上講ずること。

五〜九 (略)

十 圧縮水素スタンド(可燃性ガスの通る部分に限る。)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八メートル(圧縮水素スタンド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

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。

十一〜十四 (略)

十五 ライナーを繊維強化プラスチックで補強した構造(次項第三十六号において「複合構造」という。)を有する圧縮素の蓄圧器は、次に掲げる基準に適合すること。

イ ライナーに、ヘリカル巻(ライナー胴部及び鏡部に繊維を直線状に巻き付ける方法をいう。同号において同じ。)
をら旋状に巻き付ける方法をいう。次項第三十六号において同じ。)
又はインプレーン巻(ライナー胴部及び鏡部に繊維を直線状に巻き付ける方法をいう。同号において同じ。)
により、樹脂含浸連続繊維を巻き付けた構造(同号において「フルラップ構造」という。)であること。

ロ その外部からの輻射熱、紫外線、雨水等による劣化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动式製造設備から液化水素を受け入れるものに限る。以下同じ。)
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。

一 第六条第一項第一号、第六号から第十四号まで、第十六号から第十九号まで、第二十一号、第二十二号、第二十四号から第二十七号まで、第三十二号、第三十八号及び第四十一号の基準に適合すること。

一の二 可燃性ガスの貯槽(液化水素以外の貯槽にあつては、貯蔵能力が三百立方メートル又は三千キログラム以上のものに限る。以下この号において同じ。)は、その外面から他の

火気を消すための措置を講ずること。

十一〜十四 (略)

(新設)

2

製造設備が圧縮水素スタンド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。

一 第六条第一項第一号、第五号から第十九号まで、第二十一号、第二十二号、第二十四号から第二十七号まで、第三十二号、第三十八号及び第四十一号の基準に適合すること。

(新設)

可燃性ガス又は酸素の貯槽に対し、一メートル又は当該貯槽及び他の可燃性ガス若しくは酸素の貯槽の最大直径の和の四分の一のいずれか大なるものに等しい距離以上の距離を有すること。ただし、防火上及び消火上有効な措置を講じた場合は、この限りでない。

一の三 高圧ガス設備（配管、ポンプ、圧縮機及びこの号に規定する基礎を有する構造物上に設置されたものを除く。）の基礎は、不同沈下等により当該高圧ガス設備に有害なひずみが生じないようなものであること。この場合において、貯槽（液化水素以外の貯槽にあつては、貯蔵能力が百立方メートル又は一トン以上のものに限る。以下この号及び第一号で準用する第六条第一項第十六号において同じ。）の支柱（支柱のない貯槽にあつては、その底部）は、同一の基礎に緊結すること。

二 高圧ガス設備（次号及び第三号に掲げるものを除く。）は、その外面から当該事業所の敷地境界（以下この項において「敷地境界」という。）に対し八メートル（常用の圧力が四十メガパスカル以下の可燃性ガスの通る部分にあつては、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を講ずること。

二の二 製造設備の冷却の用に供する冷凍設備は、その外面から、第一種保安物件に対し第一種設備距離以上、第二種保安物件に対し第二種設備距離以上の距離を有すること。ただし、冷凍保安規則第七条第一項第一号の基準に適合する冷凍設備のうち、不活性ガスを冷媒ガスとする冷凍設備（ブライン（不活性のものに限る。）によつて冷却するものを含む。）は、この限りではない。

三〇六（略）

（新設）

二 高圧ガス設備（次号及び第三号に掲げるものを除く。）は、その外面から当該事業所の敷地境界（以下この項において「敷地境界」という。）に対し八メートル（圧縮水素スタンド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を講ずること。

二の二 製造設備の冷却の用に供する冷凍設備は、その外面から、第一種保安物件に対し第一種設備距離以上、第二種保安物件に対し第二種設備距離以上の距離を有すること。

三〇六（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。

八～十 (略)

十の二 液化水素の貯槽には、二以上の安全装置（当該安全装置が接続している元弁が同時に閉じることができない構造のものに限る。）を設けるほか、圧力リリーフ弁を設けること。

十の三 送ガス蒸発器に大気熱交換式以外の方式のものを用いる場合には、当該送ガス蒸発器の能力が不足したときに速やかに遮断するための措置を講ずること。

十一 第一号で準用する第六条第一項第十九号の安全装置（不活性ガス又は空気に係る高圧ガス設備に設けたものを除く。）のうち安全弁又は破裂板及び第十号又は第十号の二の規定により設けた圧力リリーフ弁には、放出管を設けること。この場合において、放出管の開口部の位置は、放出するガスの性質に応じた適切な位置であること。

十一の二 液化水素を放出する場合は、気化し、及び加温した後、放出管に接続すること。

十二 (略)

十三 圧縮水素の蓄圧器、蓄圧器から圧縮水素を受け入れる配管等に取り付けた緊急時に圧縮水素の供給を遮断する装置等は、地震時の転倒による破損を防止するため、一のフレームの内側に配置しこれに固定すること。

十四 圧縮水素及び液化水素のガス設備に係る配管、管継手及びバルブの接合は、溶接により行うこと。ただし、溶接によることが適当でない場合は、保安上必要な強度を有するフラ

七 圧縮水素の貯槽に取り付けた配管には、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二以上講ずること。

八～十 (略)

(新設)

(新設)

十一 第一号で準用する第六条第一項第十九号の安全装置（不活性ガス又は空気に係る高圧ガス設備に設けたものを除く。）のうち安全弁又は破裂板及び前号の規定により設けた圧力リリーフ弁には、放出管を設けること。この場合において、放出管の開口部の位置は、放出するガスの性質に応じた適切な位置であること。

(新設)

十二 (略)

十三 圧縮水素の蓄圧器、及び蓄圧器から圧縮水素を受け入れる配管等に取り付けた緊急時に圧縮水素の供給を遮断する装置等は、地震時の転倒による破損を防止するため、一のフレームの内側に配置しこれに固定すること。

十四 圧縮水素のガス設備に係る配管、管継手及びバルブの接合は、溶接により行うこと。ただし、溶接によることが適当でない場合は、保安上必要な強度を有するフランジ接合又は

ンジ接合又はねじ接合継手による接合をもつて代えることができる。

十五〜二十六 (略)

二十七 圧縮水素スタンド(可燃性ガスの通る部分に限る。)は、その外面から火気(当該圧縮水素スタンド内ものを除く。)を取り扱う施設に対し八メートル(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。))の通る部分にあつては六メートル、液化水素の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。

二十八〜二十九の二

三十 圧縮機、蓄圧器、液化水素の貯槽及び送ガス蒸発器とディスプレイペンサーとの間には障壁を設置すること。

三十一・三十二 (略)

三十三 容器置場及び充填容器等は次に掲げる基準に適合すること。

イ (略)

ロ 容器置場は、その外面から、敷地境界に対し八メートル(容器置場内の充填容器等の最高充填圧力が四十メガパスカル以下の場合又は液化水素に係る充填容器等の容器置場にあつては、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を講ずること。

ハ〜ト (略)

三十四・三十五 (略)

三十六 複合構造を有する圧縮水素の蓄圧器は、次に掲げる基準に適合すること。

イ ライナーに、ヘリカル巻又はインプレーン巻により、樹

ねじ接合継手による接合をもつて代えることができる。

十五〜二十六 (略)

二十七 圧縮水素スタンド(可燃性ガスの通る部分に限る。)は、その外面から火気(当該圧縮水素スタンド内ものを除く。)を取り扱う施設に対し八メートル(圧縮水素スタンド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。

二十八〜二十九の二 (略)

三十 圧縮機及び蓄圧器とディスプレイペンサーとの間には障壁を設置すること。

三十一・三十二 (略)

三十三 容器置場及び充填容器等は次に掲げる基準に適合すること。

イ (略)

ロ 容器置場は、その外面から、敷地境界に対し八メートル(容器置場内の充填容器等の最高充填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を講ずること。

ハ〜ト (略)

三十四・三十五 (略)

(新設)

脂含浸連続繊維を巻き付けたフルラップ構造であること。
ロ その外部からの輻射熱、紫外線、雨水等による劣化を防止する措置を講ずること。

三十七 高圧ガス設備のうち、液化水素の通る部分は、同一の基礎上に設置すること。

3 製造設備が圧縮水素スタンド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。

一〜五 (略)

六 二重殻真空断熱式構造の液化水素の貯槽を設置する場合にあつては、適切な真空度を保つこと。

七 移動式製造設備又は充填容器等(以下この号において「移動設備等」という。)により液化水素の貯槽に液化水素を受け入れる場合は、当該移動設備等の放出配管を圧縮水素スタンド内の放出管に接続し、気化し、及び加温した後、放出すること。この場合、危険又は損害の発生を防止するため、適切な流量とすること。

(移動式製造設備に係る技術上の基準)

第八条 (略)

2 (略)

3 製造設備が移動式製造設備(第六条の二第二項の規定に適合するコールド・エバポレータ又は前条第二項の圧縮水素スタンドの液化水素の貯槽に液化ガスを充填するものに限る。以下この条において同じ。)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、第一項の規定によるほか、次の各号に掲げるものとする。

一 充填ホースは、第六条第一項第十四号の基準に適合するこ

(新設)

3 製造設備が圧縮水素スタンド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。

一〜五 (略)

(新設)

(新設)

(移動式製造設備に係る技術上の基準)

第八条 (略)

2 (略)

3 製造設備が移動式製造設備(第六条の二第二項の規定に適合するコールド・エバポレータに液化ガスを充てんするものに限る。)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、第一項の規定によるほか、次の各号に掲げるものとする。

一 充てんホースは、第六条第一項第十四号の基準に適合する

と。

二 液化酸素又は液化水素の製造設備については、容器に取り付けられた配管（液化酸素又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り、かつ、容器と配管との接続部を含む。）には、液化酸素又は液化水素が漏えいしたときに安全に、かつ、速やかに遮断するための措置を講ずること。ただし、容器に緊急遮断装置が設けられている場合は、この限りでない。

三 充填ホースと貯槽が接続された状態で車両が発進しないように、誤発進防止措置を講ずること。

四 (略)

五 コールド・エバポレータと移動式製造設備との距離は、コールド・エバポレータにおいて充填容量の確認後直ちに移動式製造設備から液化ガスの供給を適切に停止できるものであること。

4 製造設備が移動式製造設備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、第二項の規定にかかわらず、次の各号に掲げるものとする。

一 (略)

二 液化酸素を充填するときは、液化酸素の移動式製造設備の外面から当該事業所の敷地境界に対し四メートル以上の距離を有し、又はこれと同等以上の措置を講じていることを確認した後に行うこと。

二の二 液化水素を充填するときは、液化水素の移動式製造設備の外面から当該事業所の敷地境界に対し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を講じていることを確認した後に行うこと。

三 (略)

こと。

二 酸素の製造設備については、容器に取り付けられた配管（液化酸素を送り出し、又は受け入れるために用いられるものに限り、かつ、容器と配管との接続部を含む。）には、液化酸素が漏えいしたときに安全に、かつ、速やかに遮断するための措置を講ずること。ただし、容器に緊急遮断装置が設けられている場合は、この限りでない。

三 充てんホースと貯槽が接続された状態で車両が発進しないように、誤発進防止措置を講ずること。

四 (略)

五 コールド・エバポレータと移動式製造設備との距離は、コールド・エバポレータにおいて充てん容量の確認後直ちに移動式製造設備から液化ガスの供給を適切に停止できるものであること。

4 製造設備が前項の移動式製造設備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、第二項の規定にかかわらず、次の各号に掲げるものとする。

一 (略)

二 酸素を充てんするときは、酸素の移動式製造設備の外面から当該事業所の敷地境界に対し四メートル以上の距離を有し、又はこれと同等以上の措置を講じていることを確認した後でなければしないこと。

(新設)

三 (略)

四 液化酸素を充填するときは、あらかじめ、バルブ、貯槽及び充填ホースとバルブとの接触部に付着した石油類、油脂類又は汚れ等の付着物を除去し、かつ、貯槽とバルブとの間には、可燃性のパッキンを使用しないこと。

五 液化酸素を充填するときは、液化酸素の製造設備の周囲四メートル以内においては、火気(当該製造設備内のものを除く。以下この号において同じ。)の使用を禁止、かつ、引火性又は発火性の物を置かないこと。ただし、製造設備と火気若しくは引火性若しくは発火性の物との間に当該製造設備から漏えいしたガスに係る流動防止措置又は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じた場合は、この限りでない。

六 液化水素を充填するときは、液化水素の製造設備の周囲二メートル以内においては、火気(当該製造設備内のものを除く。以下この号において同じ。)の使用を禁止、かつ、引火性又は発火性の物を置かないこと。ただし、製造設備と火気若しくは引火性若しくは発火性の物との間に当該製造設備から漏えいしたガスに係る流動防止措置又は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じた場合は、この限りでない。

(車両に固定した容器による移動に係る技術上の基準等)

第四十九条 車両に固定した容器(高压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。)により高压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。

一〇十六 (略)

四 酸素を充てんするときは、あらかじめ、バルブ、貯槽及び充てんホースとバルブとの接触部に付着した石油類、油脂類又は汚れ等の付着物を除去し、かつ、貯槽とバルブの間には、可燃性のパッキンを使用しないこと。

五 酸素を充てんするときは、酸素の製造設備の周囲四メートル以内においては、火気(当該製造設備内のものを除く。以下この号において同じ。)の使用を禁止、かつ、引火性又は発火性の物を置かないこと。ただし、製造設備と火気若しくは引火性若しくは発火性の物との間に当該製造設備から漏えいしたガスに係る流動防止措置又は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じた場合は、この限りでない。

(新設)

(車両に固定した容器による移動に係る技術上の基準等)

第四十九条 車両に固定した容器(高压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。)により高压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。

一〇十六 (略)

十七 次に掲げる高压ガスを移動するときは、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若しくは乙種機械責任者免状の交付を受けている者又は協会が行う高压ガスの移動についての講習を受け、当該講習の検定に合格した者に当該高压ガスの移動について監視させること。

イ (略)

ロ 液化ガスのうち次に掲げるもの（ハに掲げるものを除く

イ・ロ (略)

(ハ) 第七条の三第二項の圧縮水素スタンドの液化水素の貯

槽に充填する液化水素

ハ (略)

十八 二十一 (略)

2 (略)

(保安統括者の選任等)

第六十四条 (略)

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 四 (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、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填する者であつて、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

十七 次に掲げる高压ガスを移動するときは、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若しくは乙種機械責任者免状の交付を受けている者又は協会が行う高压ガスの移動についての講習を受け、当該講習の検定に合格した者に当該高压ガスの移動について監視させること。

イ (略)

ロ 液化ガスのうち次に掲げるもの（ハに掲げるものを除く

イ・ロ (略)

(新設)

ハ (略)

十八 二十一 (略)

2 (略)

(保安統括者の選任等)

第六十四条 (略)

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 四 (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、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填する者であつて、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

保安について監督させるもの

3 (略)

(指定設備の認定が無効となる設備の変更の工事等)

第九十四条の八 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。以下この条及び第九十四条の九において同じ。)を行ったときは、当該認定指定設備に係る指定設備の認定は無効とする。ただし、次に掲げる場合にあっては、この限りでない。

一 (略)

二 当該変更の工事が同等の個別ユニットへの交換のみである

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後、都道府県知事に届け出た場合

三 当該変更の工事が同等の部品への交換及び同等の個別ユニットへの交換のみである場合であつて、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交換した同等の個別ユニットについて調査を受け、認定指定設備技術基準適合書の交付を受けた後、都道府県知事に届け出た場合

四 認定指定設備の移設等を行った場合であつて、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後、都道府県知事に届け出た場合

2・3 (略)

(認定指定設備の交換に係る調査の申請等)

第九十四条の八の二 前条第一項第二号及び第三号の調査を受け

監督させるもの

3 (略)

(指定設備認定証が無効となる設備の変更の工事等)

第九十四条の八 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。)を行ったときは、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っては、この限りでない。

一 (略)

(新設)

(新設)

二 認定指定設備の移設等を行った場合であつて、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・3 (略)

(新設)

ようとする者は、様式第五十五の五の認定指定設備技術基準適合調査申請書に次の各号に掲げる書類を添えて、指定設備認定機関等に提出しなければならない。

一 指定設備認定証の写し

二 認定指定設備技術基準適合書の交付を受けようとするユニット又は機器の品名及び設計図その他当該ユニットの仕様を明らかにする書類

三 認定指定設備技術基準適合書の交付を受けようとする設備の製造及び品質管理の方法の概略を記載した書類

四 法第五十六条の七第二項の経済産業省令で定める技術上の基準に関する事項を記載した書類

2 | 前項の調査は、書類調査及び現地調査により行うものとする。

3 | 指定設備認定機関等は、第一項の調査において、申請の内容が第九十四条の三各号に掲げる技術上の基準に適合していると認めるときは、様式第五十五の六の認定指定設備技術基準適合書を交付するものとする。

(認定指定設備の移設等に係る調査の申請等)

第九十四条の九 前条第一項第四号の調査を受けようとする者は、様式第五十五の五の二の認定指定設備技術基準適合調査申請書に前条第一項第一号及び第四号に掲げる書類を添えて、指定設備認定機関等に提出しなければならない。

(削る)
(削る)

2 | 前項の調査は、書類調査及び現地調査により行うものとする。

(認定指定設備の移設等に係る調査の申請等)

第九十四条の九 前条第一項第二号の調査を受けようとする者は、様式第五十五の五の認定指定設備技術基準適合調査申請書に次の各号に掲げる書類を添えて、指定設備認定機関等に提出しなければならない。

一 指定設備認定証の写し

二 法第五十六条の七第二項の経済産業省令で定める技術上の基準に関する事項を記載した書類

2 | 前項の規定により指定設備認定機関等が行う調査は、書類調査及び現地調査により行うものとする。

3 指定設備認定機関等は、第一項の調査において、申請の内容が第九十四条の三各号に掲げる技術上の基準に適合していると認めるときは、様式第五十五の六の二の認定指定設備技術基準適合書を交付するものとする。

別表第一（第三十五条第一項関係）

検査項目 1～4 (略) 5 (略)	完成検査の方法
一～十六 (略) 十六の二 第七条の三第一項第十 五号イの蓄圧器 のフルラップ構 造 十六の三 第七条 の三第一項第十 五号ロの蓄圧器 の劣化を防止す るための措置 十七 第七条の三 第二項第一号で 準用する第六条 第一項各号の検 査項目のうち、 第一項第一号、 第六号から第十 四号まで、第十	一～十六 (略) 十六の二 複合構造を有する圧縮水素の蓄圧器のフルラップ構造を目視によるほか、必要に応じ図面又は記録により検査する。 十六の三 複合構造を有する圧縮水素の蓄圧器の劣化を防止するための措置の状況を目視によるほか、図面又は記録により検査する。 十七 第一項第一号、第六号から第十四号まで、第十六号から第二十号まで、第二十二号、第二十三号、第二十五号から第二十八号まで、第三十三号、第三十八号及び第四十一号に掲げる完成検査の方法により検査を行う。

3 指定設備認定機関等は、前項の調査において、申請の内容が第九十四条の三各号に適合していると認めるときは、様式第五十五の六の認定指定設備技術基準適合書を交付するものとする。

別表第一（第三十五条第一項関係）

検査項目 1～4 (略) 5 (略)	完成検査の方法
(新設) (新設)	(新設) (新設) 十七 第一項第一号、第五号から第二 十号まで、第二