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。

一～三　［略］

四　製造設備がコールド・エバポレータ、特定液化石油ガススタンド、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以外の製造設備（第五条第一項第十四号、第二十九号、第四十号、第四十七号、第五十一号、第五十三号、第五十四号の二並びに第六十五号ト及びルに掲げる基準（特定不活性ガスに係るものに限る。）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。）並びに圧縮水素スタンド（第七条の三第一項第十四号、第十六号及び第十八号（第七条の三第二項第一号において準用する場合を含む。）並びに同条第二項第三十号及び第三十四号に掲げる基準（液化水素昇圧ポンプ及びこれに接続される送ガス蒸発器に係るものに限る。）に係るものに限る。）である製造施設並びにコンビナート製造事業所間の導管（第十条第二十九号に掲げる基準（特定不活性ガスに係るものに限る。）に係るものに限る。）において、別表第四に定める方法を用いる場合

別表第三（第十九条関係）

検査項目	完成検査の方法
1　製造設備がコールド・エバポレータ、特定液化石油ガススタンド、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であるものを除く製造施設の場合	
一～十七　［略］	
十八　十八　第五条第一項第十七号の高圧ガス設備の耐圧試験	一～十七　［略］ 十八　高圧ガス設備を耐圧試験用設備を用いた常用の圧力の一・五倍以上（第二種特定設備等にあつては、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（第二種特定設備等にあつては、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）又はその記録により検査する。ただし、当該設備が移設等に係るものであつて、当該設備の内部及び外部について、目視及び経済産業大臣が定める非破壊検査設備を用いた測定又はその記録により欠陥の有無を検査し、当該設備に割れ、傷、腐食等の欠陥がないことが確認された場合、又は発見された欠陥がグラインダー加工等で補修できる程度の軽微なものであつて、当該補修部分を非破壊検査設備を用いた測定による検査で異常のないことが確認された場合は、この限りでない。
十九～七十四　［略］	

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。

一～三　［略］

四　製造設備がコールド・エバポレータ、特定液化石油ガススタンド、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以外の製造設備（第五条第一項第十四号、第二十九号、第四十号、第四十七号、第五十一号、第五十三号、第五十四号の二並びに第六十五号ト及びルに掲げる基準（特定不活性ガスに係るものに限る。）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。）並びに圧縮水素スタンド（第七条の三第一項第十四号、第十六号及び第十八号（第七条の三第二項第一号において準用する場合を含む。）並びに同条第二項第三十号及び第三十四号に掲げる基準（液化水素昇圧ポンプ及びこれに接続される送ガス蒸発器に係るものに限る。）に係るものに限る。）である製造施設並びにコンビナート製造事業所間の導管（第十条第二十九号に掲げる基準（特定不活性ガスに係るものに限る。）に係るものに限る。）において、別表第四に定める方法を用いる場合

別表第三（第十九条関係）

検査項目	完成検査の方法
1　製造設備がコールド・エバポレータ、特定液化石油ガススタンド、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であるものを除く製造施設の場合	
一～十七　［略］	
十八　十八　第五条第一項第十七号の高圧ガス設備の耐圧試験	［略］
十九～七十四　［略］	

一～十七　［略］

十八　高圧ガス設備を耐圧試験用設備を用いた常用の圧力の一・五倍以上（第二種特定設備にあつては、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）又はその記録により検査する。ただし、当該設備が移設等に係るものであつて、当該設備の内部及び外部について、目視及び経済産業大臣が定める非破壊検査設備を用いた測定又はその記録により欠陥の有無を検査し、当該設備に割れ、傷、腐食等の欠陥がないことが確認された場合、又は発見された欠陥がグラインダー加工等で補修できる程度の軽微なものであつて、当該補修部分を非破壊検査設備を用いた測定による検査で異常のないことが確認された場合は、この限りでない。

十九～七十四　［略］