第七条の三第二項第七号中「圧縮水素の」を「圧縮水素及び液化水素の」に、「、圧縮水素」を「、これらの水素」に改め、「二以上」の下に「（液化水素の貯槽に取り付けた配管にあつては、一）」を加え、同項第十号の次に次の二号を加える。

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。

第七条の三第二項第十一号中「前号」を「第十号又は第十号の二」に改め、同号の次に次の一号を加える。

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。

第七条の三第二項第十三号中「及び」を削り、同項第十四号中「圧縮水素」の下に「及び液化水素」を加え、同項第二十七号中「圧縮水素スタンドの」を削り、「場合にあつては、」を「可燃性ガス（液化水素を除く。）の通る部分にあつては」に改め、「六メートル」の下に「、液化水素の通る部分にあつては二メートル」を加え、同項第三十号中「及び蓄圧器」を「、蓄圧器、液化水素の貯槽及び送ガス蒸発器」に改め、同項第三十三号ロ中「場合」の下に「又は液化水素に係る充**塡**容器等の容器置場」を加え、同項に次の二号を加える。

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。

第七条の三第三項に次の二号を加える。

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**塡**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。

第八条第三項中「適合するコールド・エバポレータ」の下に「又は前条第二項の圧縮水素スタンドの液化水素の貯槽」を加え、「を充てん」を「を充**塡**」に改め、「限る」の下に「。以下この条において同じ」を加え、同項第一号中「充てんホース」を「充**塡**ホース」に改め、同項第二号中「酸素の」を「液化酸素又は液化水素の」に改め、「液化酸素」の下に「又は液化水素」を加え、同項第三号中「充てんホース」を「充**塡**ホース」に改め、同項第五号中「充てん容量」を「充**塡**容量」に改め、同条第四項中「前項の」を削り、同項第二号中「酸素」を「液化酸素」に、「充てん」を「充**塡**」に、「でなければしない」を「にする」に改め、同号の次に次の一号を加える。

二の二　液化水素を充**塡**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すること。

第八条第四項第四号中「酸素を充てん」を「液化酸素を充**塡**」に、「充てんホース」を「充**塡**ホース」に改め、同項第五号中「酸素」を「液化酸素」に、「充てん」を「充**塡**」に改め、同項に次の一号を加える。

六　液化水素を充**塡**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。）の使用を禁じ、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。

第四十九条第一項第十七号ロに次のように加える。

(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**塡**する液化水素

第六十四条第二項第五号中「、圧縮水素」の下に「又は液化水素」を加える。

第九十四条の八の見出し中「指定設備認定証」を「指定設備の認定」に改め、同条第一項中「次条」を「第九十四条の九」に、「係る指定設備認定証」を「係る指定設備の認定」に改め、同項第二号中「受けた」の下に「後、都道府県知事に届け出た」を加え、同号を同項第四号とし、同項第一号の次に次の二号を加える。

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

第九十四条の八の次に次の一条を加える。

（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。

第九十四条の九第一項中「前条第一項第二号」を「第九十四条の八第一項第四号」に、「様式第五十五の五」を「様式第五十五の五の二」に、「次の各号」を「前条第一項第一号及び第四号」に改め、同項第一号及び第二号を削り、同条第二項中「規定により指定設備認定機関等が行う」を削り、同条第三項中「前項」を「第一項」に改め、「第九十四条の三各号」の下に「に掲げる技術上の基準」を加え、「様式第五十五の六」を「様式第五十五の六の二」に改める。

別表第一第五項第十六号の項の次に次のように加える。

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　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。