五　第二十三条第二項第二号の第一種製造者のうち移動式圧縮水素スタンド又は第二種製造者のうち処理能力が三十立方メートル以上である者の移動式圧縮水素スタンド	五　別表第一第八項に掲げる完成検査の方法により検査を行う。

別表第三中「別表第三（第八十二条第三項関係）」を「別表第三（第八十二条第二項第三号関係）」に、「充てん」を「充塡」に改め、同表第一項の項中「定置式製造設備」の下に「（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。）」を加え、同表第二項の次に次の二項を加える。

2の2　製造設備が圧縮天然ガススタンドである製造施設の場合	
一　第七条第一項第二号後段及び同条第二項第四号のディスペンサーから公道の道路境界線に対する距離	一　ディスペンサーの外面から公道の道路境界線に対する距離を巻尺その他の測定器具を用いた測定又は図面により検査する。ただし、当該測定において、規定の距離を満たしていることが目視により容易に判定できる場合に限り、目視による検査に代えることができる。なお、規定の距離を確保することができない場合であつて、当該距離の確保と同等以上の措置を講じているものについては、当該措置の状況を目視又は図面により検査する。
二　第七条第二項第五号の防火壁	二　防火壁の設置状況及び維持管理状況を目視により検査し、当該防火壁の設置状況を巻尺その他の測定器具を用いた測定又は図面により検査する。なお、防火壁と同等以上の措置を講じているものについては、当該措置の状況を目視又は図面により検査する。
2の3　製造設備が液化天然ガススタンドである製造施設の場合	
一　第七条の二第一項第五号のディスペンサーから公道の道路境界線に対する距離	一　ディスペンサーの外面から公道の道路境界線に対する距離を巻尺その他の測定器具を用いた測定又は図面により検査する。ただし、当該測定において、規定の距離を満たしていることが目視により容易に判定できる場合に限り、目視による検査に代えることができる。なお、規定の距離を確保することができない場合であつて、当該距離の確保と同等以上の措置を講じているものについては、当該措置の状況を目視又は図面により検査する。
二　第七条の二第一項第六号の防火壁	二　防火壁の設置状況及び維持管理状況を目視により検査し、当該防火壁の設置状況を巻尺その他の測定器具を用いた測定又は図面により検査する。なお、防火壁と同等以上の措置を講じているものについては、当該措置の状況を目視又は図面により検査する。

別表第三第三項第三十八号の項中「できる。」の下に「なお、公道の道路境界線に対する距離を確保することができない場合であつて、当該距離の確保と同等以上の措置を講じているものについては、当該措置の状況を目視又は図面により検査する。」を加え、同表第三項第五十二号の二の項中「フルラップ構造」の下に「又はフープラップ構造」を加え、同表第三項第五十六号の項中「できる。」の下に「なお、規定の距離を確保することができない場合であつて、当該距離の確保と同等以上の措置を講じているものについては、当該措置の状況を目視又は図面により検査する。」を加え、同表第三項第九十七号の項中「フルラップ構造」の下に「又はフープラップ構造」を加え、同表に次の一項を加える。

5　製造設備が移動式圧縮水素スタンドである製造施設の場合	一　第八条の二第一項第一号で準用する第六条第一項第十一号の高圧ガス設備の耐圧性能及び同項第十三号の高圧ガス設備の強度	一　高圧ガス設備の耐圧性能及び強度に係る検査は、耐圧性能及び強度に支障を及ぼす摩耗、劣化損傷その他の異常がないことを目視及び非破壊検査（肉厚測定を含む。）により検査する。
	二　第八条の二第一項第一号で準用する第六条第一項第十二号の高圧ガス設備の気密試験	二　高圧ガス設備を運転状態若しくは運転を停止した状態又は耐圧性能の確認後の組立状態における気密試験用設備を用いた常用の圧力以上の圧力で行う気密試験又はその記録により検査する。
	三　第八条の二第一項第一号で準用する第六条第一項第十四号のガス設備に使用されている材料	三　ガス設備に使用されている材料を記録又は図面により検査する。
	四　第八条の二第一項第一号で準用する第六条第一項第十八号の高圧ガス設備の温度計等	四　高圧ガス設備の温度計の設置状況を目視、図面等により検査し、当該温度計の精度を温度計精度確認用器具を用いた測定又はその記録により検査し、かつ、当該設備内の温度が常用の温度の範囲内に戻すための措置を超えた場合に、直ちに常用の温度の範囲内に戻すための措置の状況を目視、図面等により検査し、当該措置の機能を作動試験又はその記録により検査する。
	五　第八条の二第一項第一号で準用する第六条第一項第十九号の高圧ガス設備の圧力計	五　高圧ガス設備の圧力計の設置状況を目視、図面等により検査し、当該圧力計の精度を圧力計精度確認用器具を用いた測定又はその記録により検査する。
	六　第八条の二第一項第一号で準用する第六条第一項第十九号の高圧ガス設備の安全装置	六　高圧ガス設備の安全装置の設置状況及び維持管理状況を目視、図面等により検査する。ただし、図面等により行うことが可能な装置については、その機能を安全弁作動試験用器具若しくは設備を用いた作動試験又はその記録により検査する。
	七　第八条の二第一項第一号で準用する第六条第一項第二十六号の高圧ガス設備に係る電気設備	七　可燃性ガスの高圧ガス設備に係る電気設備の位置及び当該ガスに対し防爆性能を有する構造であること及び維持管理状況を目視によるほか、図面又は記録により検査する。
	八　第八条の二第一項第一号で準用する第六条第一項第三十号の圧縮機と圧縮ガスを容器に充塡する場所等との間の障壁	八　圧縮機と十メガパスカル以上の圧力を有する圧縮ガスを充塡する場所又は当該ガスの充塡容器の容器置場との間に設置された障壁の設置状況及び維持管理状況を目視及び図面により検査する。
	九　第八条の二第一項第一号で準用する第六条第一項第三十八号の可燃性ガスの製造設備の静電気を除去する措置	九　可燃性ガスの製造設備について、静電気を除去する措置の状況を目視によるほか、記録等により検査する。
	十　第八条の二第一項第一号で準用する第六条第一項第四十一号の製造設備のバルブ等の操作に係る措置	十　作業員がバルブ又はコックを適切に操作することができるような措置の状況を目視により検査する。