十二～六十二　［略］

2～4　［略］

5　製造設備が圧縮水素スタンドである製造施設の場合

一～十五　［略］

十六　第七条の三第一項第十四号の常用の圧力が高い蓄圧器、液化水素昇圧ポンプに接続される送ガス蒸発器又は圧縮機から常用の圧力が低い蓄圧器に圧縮水素が流入することを防止するための措置

十六の二・十六の三　［略］

十六の四　第七条の三第一項第十六号の同号イ及びロの設備と圧縮ガスを容器に充塡する場所等との間の障壁

十六の五　［略］

十六の六　第七条の三第一項第十八号の液化水素昇圧ポンプに講じた爆発、漏えい、損傷等を防止するための措置

十七　［略］

十七の二　第七条の三第二項第一項で準用する同条第一項各号の検査項目のうち、第一号の二から第一号の四まで、第十六号の五及び第十六号の六に掲げるもの

十七の三～四十七の二　［略］

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。

十二～六十二　［略］

一～十五　［略］

十六　常用の圧力が高い蓄圧器、液化水素昇圧ポンプに接続される送ガス蒸発器又は圧縮機から常用の圧力が低い蓄圧器に圧縮水素が流入することを防止するために配管に講じた措置の状況を目視により検査し、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。

十六の二・十六の三　［略］

十六の四　次に掲げる設備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を目視及び図面により検査する。

イ　圧縮機

ロ　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

十六の五　［略］

十六の六　液化水素昇圧ポンプに講じた爆発、漏えい、損傷等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。

十七　［略］

十七の二　第一号の二から第一号の四まで、第十六号の五及び第十六号の六に掲げる完成検査の方法により検査を行う。

十七の三～四十七の二　［略］

十二～六十二　［略］

2～4　［略］

5　製造設備が圧縮水素スタンドである製造施設の場合

一～十五　［略］

十六　第七条の三第一項第十四号の常用の圧力が高い蓄圧器又は圧縮機から常用の圧力が低い蓄圧器に圧縮水素が流入することを防止するための措置

十六の二・十六の三　［略］

十六の四　第七条の三第一項第十六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

十六の五　［略］

［新設］

十七　［略］

十七の二　第七条の三第二項第一項で準用する同条第一項各号の検査項目のうち、第一号の二から第一号の四まで及び第十六号の五に掲げるもの

十七の三～四十七の二　［略］

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。

十二～六十二　［略］

一～十五　［略］

十六　常用の圧力が高い蓄圧器又は圧縮機から常用の圧力が低い蓄圧器に圧縮水素が流入することを防止するために配管に講じた措置の状況を目視により検査し、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。

十六の二・十六の三　［略］

十六の四　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を目視及び図面により検査する。

［新設］

［新設］

十六の五　［略］

［新設］

十七　［略］

十七の二　第一号の二から第一号の四まで及び第十六号の五に掲げる完成検査の方法により検査を行う。

十七の三～四十七の二　［略］