

改正後		改正前	
別表第一（第二十五条関係）		別表第一（第二十五条関係）	
[略]	1 製造設備が定置式製造設備である製造施設の場合 一 第七条第一項第一号の引火性又は発火性の物のたい積の状況	検査項目	完成検査の方法
	2 二〇十九 [略]	一 冷凍設備の圧縮機、油分离器、凝縮器及び受液器並びにこれらの間の配管（以下「高圧部」という。）の付近について、引火性又は発火性の物のたい積（作業に必要なものを除く。）の有無を<u>目視又はこれに類する方法</u>（以下この表及び別表第二において「<u>目視等</u>」という。）により検査する。 二〇十九 [略]	1 製造設備が定置式製造設備である製造施設の場合 一 第七条第一項第一号の引火性又は発火性の物のたい積の状況 一 冷凍設備の圧縮機、油分离器、凝縮器及び受液器並びにこれらの間の配管（以下「高圧部」という。）の付近について、引火性又は発火性の物のたい積（作業に必要なものを除く。）の有無を<u>目視</u>により検査する。 二〇十九 [略]

様式第43の2 (第62条の2関係) [略] 備考 1・2 [略] [削る]	様式第43の2 (第62条の2関係) [略] 備考 1・2 [略] <u>3</u> <u>〔 〕</u> 内は、該当する一機関名を記載すればよい。
備考 表中の「 」の記載は注記である。	

改正後	改正前
（協会等による調査の申請等） 第八十七条 「略」 254 「略」 5 前項の申請において、第一項による完成検査に係る協会等が行う調査の申請を同時に行う場合にあつては、前項及び第一項に掲げる書類のうち共通の内容とするもの限り、当該書類を添えることを要しない。 6・7 「略」 （施設の追加） 第九十条 「略」 2 認定保安検査実施者が、自ら保安検査を行うことができる特定施設を追加する場合にあつては、第八十五条、第八十六条並びに第八十七条第四項、第六項及び第七項の規定を準用する。ただし、認定保安検査事業者である場合にあつては、第八十六条第三項に規定する認定は、令第十条ただし書の認定をする場合に限ることとし、また、第八十五条第一項又は第八十七条第四項に掲げる認定申請書に添えなければならない書類のうち、特定施設の追加により内容の変更を及ぼすことのない書類の添付を省略することができる。 別表第一（第三十六条第一項関係）	（協会等による調査の申請等） 第八十七条 「略」 254 「略」 「新設」 56 「略」 （施設の追加） 第九十条 「略」 2 認定保安検査実施者が、自ら保安検査を行うことができる特定施設を追加する場合にあつては、第八十五条、第八十六条及び第八十七条第四項から第六項までの規定を準用する。ただし、認定保安検査事業者である場合にあつては、第八十六条第三項に規定する認定は、令第十条ただし書の認定をする場合に限ることとし、また、第八十五条第一項又は第八十七条第四項に掲げる認定申請書に添えなければならない書類のうち、特定施設の追加により内容の変更を及ぼすことのない書類の添付を省略することができる。 別表第一（第三十六条第一項関係）

検 査 項 目	完 成 検 査 の 方 法
1 製造設備が第一種製造設備である製造施設の場合 一 第六条第一項第一号の境界線及び警戒標	一 事業所の境界線の明示及び警戒標の掲示の状況を目視又はこれに類する方法（以下この表及び別表第二において「目視等」という。）により検査する。
二 二五十四 [略] 三 二五十四 [略] 四 二五十四 [略]	二 二五十四 [略]
[略]	

様式第50（第87条関係）

[略]

備考 この用紙の大きさは、日本産業規格 A 4 とすること。

[削る]

検 査 項 目	完 成 検 査 の 方 法
1 製造設備が第一種製造設備である製造施設の場合 一 第六条第一項第一号の境界線及び警戒標	一 事業所の境界線の明示及び警戒標の掲示の状況を目視により検査する。
二 二五十四 [略] 三 二五十四 [略] 四 二五十四 [略]	二 二五十四 [略]
[略]	

様式第50（第87条関係）

[略]

備考 この用紙の大きさは、日本産業規格 A 4 とすること。

2 申請者が特定認定保安検査実施事業者の場合は、認定の有効期間の欄における（ ）内に、特定認定保安検査実施事業者の認定の有効期間を記載すること。

備考 表中の「」の記載は注記である。

改正後

別表第一（第三十五条第一項関係）

検査項目	完成検査の方法
1 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ド、液化天然ガススタンド及び圧縮水素スタンドを除く。）である製造施設の場合 一 第六条第一項第一号の境界線及び警戒標	一 事業所の境界線の明示及び警戒標の掲示の状況を目視又はこれに類する方法（以下この表、別表第二及び別表第三において「目視等」という。）により検査する。
二〇六十二 [略] 二〇八 [略]	二〇六十二 [略]
[略]	

改正前

別表第一（第三十五条第一項関係）

検査項目	完成検査の方法
1 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ド、液化天然ガススタンド及び圧縮水素スタンドを除く。）である製造施設の場合 一 第六条第一項第一号の境界線及び警戒標	一 事業所の境界線の明示及び警戒標の掲示の状況を目視により検査する。
二〇六十二 [略] 二〇八 [略]	二〇六十二 [略]
[略]	

様式第14 (第31条、第32条関係) [略] 備考 1・2 [略] [削る] <u>3</u> [略] 様式第51 (第89条関係) [略] 備考 この用紙の大きさは、日本産業規格 A 4 とすること。 [削る]	様式第14 (第31条、第32条関係) [略] 備考 1・2 [略] <u>3</u> () 内は該当する一機関名を記載すればよい。 <u>4</u> [略] 様式第51 (第89条関係) [略] 備考 この用紙の大きさは、日本産業規格 A 4 とすること。 <u>2</u> <u>申請者が特定認定保安検査実施事業者の場合には、認定の有効期間の欄における () 内に、特定認定保安検査実施事業者の認定の有効期間を記載すること。</u>
備考 表中の「」の記載は注記である。	

改正後

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 第五条第一項第一号の境界線及び警戒標	一 事業所の境界線の明示及び警戒標の掲示の状況を目視又はこれに類する方法（以下この表及び別表第四において「目視等」という。）により検査する。
二〇七十四 [略] 二〇九 [略]	二〇七十四 [略]
[略]	[略]

改正前

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 第五条第一項第一号の境界線及び警戒標	一 事業所の境界線の明示及び警戒標の掲示の状況を目視により検査する。
二〇七十四 [略] 二〇九 [略]	二〇七十四 [略]
[略]	[略]

様式第30（第44条関係） 〔略〕 備考 この用紙の大きさは、日本産業規格A4とすること。 〔削る〕	様式第30（第44条関係） 〔略〕 備考 この用紙の大きさは、日本産業規格A4とすること。 <u>2 申請者が特定認定保安検査実施事業者の場合は、認定の有効期間の欄における（ ）内に、特定認定保安検査実施事業者の認定の有効期間を記載すること。</u>
備考 表中の「」の記載は注記である。	