

○容器保安規則に基づき表示等の細目、容器再検査の方法等を定める告示

(平成九年三月二十五日)

(通商産業省告示第百五十号)

改正	平成一〇年	三月二七日	通商産業省告示第一五二号
	同 一一年	三月三十一日	同 第一八六号
	同 一四年	六月一〇日	経済産業省告示第二四三号
	同 一七年	三月三〇日	同 第八三号
	同 二四年	三月二八日	同 第四八号
	同 二五年	五月一三日	同 第一三三号
	同 二六年	三月三十一日	同 第六三号
	同 二六年	五月三〇日	同 第一二六号
	同 二七年	二月二四日	同 第一八号
	同 二九年	三月二二日	同 第四九号
	同 二九年	五月 八日	同 第一〇九号
	同 二九年	六月三〇日	同 第一五七号
	同 三〇年	三月三〇日	同 第四八号
	同 三〇年	十一月一四日	同 第二一九号
令和	元年	十一月一二日	同 第一二三号
	同	元年十二月二七日	同 第一六六号
	同	二年 六月一五日	同 第一二九号
	同	五年十二月二一日	同 第一六七号
	同	六年 六月一四日	同 第九二号
	同	七年 三月三十一日	同 第四二号

容器保安規則（昭和四十一年通商産業省令第五十号）の規定に基づき、容器保安規則に基づき表示等の細目、容器再検査の方法等を定める告示を次のように定める。

容器保安規則に基づき表示等の細目、容器再検査の方法等を定める告示

(表示の方式)

第一条 容器保安規則（昭和四十一年通商産業省令第五十号。以下「規則」という。）第十条第四項の告示で定める方式は、次の各号に掲げるものとする。

- 一 圧縮水素運送自動車に用いるものであることを示す文字（「運送専用」）を明示すること。

二 はがれるおそれのない様式第二に定める車載容器一覧証票を容器の外面の見やすい箇所へ貼付すること。

2 規則第十条第五項の保安上支障がないものとして告示で定める方式は、次の各号に掲げる表示について、それぞれ当該各号に掲げるものとする。

一 規則第十条第一項から第三項までに規定する表示 航空法(昭和二十七年法律第二百三十一号)第十条の規定に適合する容器にあつては、航空法施行規則(昭和二十七年運輸省令第五十六号)第十四条の二第十項に定める基準に基づく表示の方式

二 規則第十条第一項第一号に規定する表示 アルミニウム製、アルミニウム合金製及びステンレス鋼製の容器にあつては、規則第十条第一項第一号の表下欄の塗色の区分で規定する色のシールであつてはがれるおそれのないものを容器の表面積の二分の一以上に貼付する方式

三 規則第十条第一項第二号及び第三号に規定する表示 圧縮天然ガス自動車燃料装置用容器、圧縮水素自動車燃料装置用容器、国際圧縮水素自動車燃料装置用容器、圧縮水素二輪自動車燃料装置用容器及び液化天然ガス自動車燃料装置用容器にあつては、規則第十条第一項第二号の表示については次のイ、ロ及びニからへまでに掲げる方式、同項第三号の表示についてはトに掲げる方式、圧縮水素鉄道車両燃料装置用容器にあつては、同項第二号の表示については次のイ及びハからへまでに掲げる方式、同項第三号の表示についてはトに掲げる方式

イ 充填すべきガスの名称(圧縮天然ガス自動車燃料装置用容器にあつては「圧縮天然ガス」、圧縮水素自動車燃料装置用容器、国際圧縮水素自動車燃料装置用容器、圧縮水素二輪自動車燃料装置用容器及び圧縮水素鉄道車両燃料装置用容器にあつては「圧縮水素」、液化天然ガス自動車燃料装置用容器にあつては「液化天然ガス」)を明示すること。

ロ 自動車(道路運送車両法(昭和二十六年法律第百八十五号)第二条第二項に規定する自動車をいい、二輪自動車を除く。以下同じ。)又は二輪自動車に用いるものであることを示す文字(「車両専用」)を明示すること。ただし、低充填サイクル圧縮水素自動車燃料装置用容器及び低充填サイクル国際圧縮水素自動車燃料装置用容器にあつては、その旨を示す文字(「低充填サイクル車両専用」)を明示すること。

ハ 鉄道車両に用いるものであることを示す文字(「鉄道車両専用」)を明示すること。

ニ 自動車、二輪自動車又は鉄道車両に固定された容器にあつては、はがれるおそれのない様式第一(国際圧縮水素自動車燃料装置用容器及び圧縮水素二輪自動車燃料装置

用容器にあつては様式第一の二、圧縮水素鉄道車両燃料装置用容器にあつては様式第一の三) に定める容器証票を容器の外面の見やすい箇所へ貼付すること。

ホ 自動車、二輪自動車又は鉄道車両に固定された容器にあつては、はがれるおそれのない様式第二(国際圧縮水素自動車燃料装置用容器及び圧縮水素二輪自動車燃料装置用容器にあつては様式第二の二、圧縮水素鉄道車両燃料装置用容器にあつては様式第二の三)に定める車載容器一覧証票を車両又は鉄道車両表面の見やすい箇所へ貼付すること。

へ 自動車、二輪自動車又は鉄道車両に固定された容器にあつては、はがれるおそれのない様式第三(低充填サイクル圧縮水素自動車燃料装置用容器にあつては様式第三の二、国際圧縮水素自動車燃料装置用容器及び圧縮水素二輪自動車燃料装置用容器にあつては様式第三の三、低充填サイクル国際圧縮水素自動車燃料装置用容器にあつては様式第三の四、圧縮水素鉄道車両燃料装置用容器にあつては様式第三の五) に定める車載容器総括証票(自動車登録規則(昭和四十五年運輸省令第七号) 第六条の十六第二条の規定により交付を受けた登録識別情報等通知書又は道路運送車両法第六十九条第四項の規定により交付を受けた自動車検査証返納証明書に記載された有効期間の満了する日を確認できるものにあつては、道路運送車両の保安基準の細目を定める告示(平成十四年国土交通省告示第六百十九号) 様式第3の2又は様式第6の2から様式第6の4までに定める車載容器総括証票) を燃料充填口近傍へ貼付すること。

ト 容器の外面の見やすい箇所に規則第十条第一項第三号の氏名等(以下「氏名等」という。) を記載した票紙であつてはがれるおそれのないものを貼付すること。

四 規則第十条第一項第三号に規定する氏名等の表示 次に掲げる方式

イ 液化石油ガス自動車燃料装置用容器(自動車の燃料装置用として液化石油ガスを充填するための容器をいう。以下同じ。)にあつては、当該容器がコンテナ内に内蔵される場合は当該コンテナの外表面、その他の場合は容器の外表面の見やすい箇所に氏名等を記載した票紙であつてはがれるおそれのないものを貼付する方式

ロ 消防法(昭和二十三年法律第百八十六号) 第二十一条の二第一項の検定に合格した検定対象器具等である附属品を装置した容器にあつては、容器等の外表面の見やすい箇所に氏名等を記載した票紙であつてはがれるおそれのないものを貼付する方式

ハ 救命及び消防の設備であつて船舶安全法(昭和八年法律第十一号) 第五条及び第六条第三項に基づく検査並びに船舶等型式承認規則(昭和四十八年運輸省令第五十号) に規定する型式承認及び検定に合格したバルブを装着した容器にあつては、容器又は

救命及び消防の設備の外見の見やすい箇所に氏名等を記載した票紙であってはがれるおそれのないものを貼付する方式

ニ 海洋汚染及び海上災害の防止に関する法律施行規則(昭和四十六年運輸省令第三十八号)第三十三条の四第一項の型式承認を受けたオイルフェンスに係る容器にあつては、容器又はオイルフェンス内蔵設備の外見の見やすい箇所に氏名等を記載した票紙であつてはがれるおそれのないものを貼付する方式

ホ 高圧ガス保安協会(以下「協会」という。)に氏名等を登録した者が所有する液化石油ガス以外のガスを充填する容器にあつては、協会が付与した記号及び番号(以下「登録記号番号」という。)を当該容器の厚肉部分の見やすい箇所へ打刻する方式

ヘ 当該容器の外面に直接表示することが適当でない容器であつて腐食性がなく、かつ、十分な強度を有する円型又は円筒型のステンレス鋼板等が装着され、かつ、バルブで固定された容器にあつては、氏名等又は登録記号番号の当該鋼板等へ打刻する方式

ト 液化石油ガスを充填する容器であつて内容積が十二リットル以下のものにあつては、容器の外見の見やすい箇所に氏名等を記載した票紙であつてはがれるおそれのないものを貼付する方式

3 容器の所有者は、前項第三号ニ、ホ及びヘの規定により表示をした事項に変更があつたときは、遅滞なく、その表示を変更するものとする。この場合においては、同号ニ、ホ及びヘの例により表示を行うものとする。

(容器再検査の方法)

第二条 規則第二十五条第一項の告示で定める容器再検査の方法は、次条から第二十一条の四までに定めるものとする。

(一般継目なし容器及びアルミニウム合金製スクーバ用継目なし容器の外観検査)

第三条 一般継目なし容器(半導体製造用継目なし容器を除く。第五条において同じ。)及びアルミニウム合金製スクーバ用継目なし容器の外観検査は、次の各号に従つて行うものとする。

一 容器は、内外面のさび、塗料等の異物を除去して地肌の状態がよく観察できるようにした後、次のイからニまでに定めるところにより、外部検査及び内部検査を行い、そのいずれにも合格すること。この場合において、除去できない異物があるときは不合格とする。

イ 外部検査における切り傷、彫り傷、凹痕、膨らみ等（以下「外部切り傷等」という。）については、その程度について次の表の上欄に掲げる外部切り傷等の区分に分類することとし、当該容器が同表の下欄各号のいずれかに該当する場合、対応する上欄の区分をもって当該容器の外部切り傷等の区分とする。

外部切り傷等の区分	外部切り傷等の内容
A	一 切り傷等のないもの 二 胴部又は底部に傷の深さが容器製造時の容器の肉厚（以下「容器製造時肉厚」という。）の八分の一以下の切り傷が四個以下のもの
B	一 傷の深さが容器製造時肉厚の八分の一を超え五分の一以下の切り傷が四個以下のもの 二 凹痕の深さが五ミリメートル以下のもの
C	一 傷の深さが容器製造時肉厚の八分の一を超え五分の一以下の切り傷が五個又は六個のもの 二 凹痕の深さが五ミリメートルを超え六ミリメートル以下のもの
D	一 傷の深さが容器製造時肉厚の五分の一を超える切り傷があるもの 二 傷の深さが容器製造時肉厚の八分の一を超え五分の一以下の切り傷が七個以上のもの 三 凹痕の深さが六ミリメートルを超えるもの 四 目視により部分的又は全般的な膨らみの認められるもの

ロ 外部検査における腐食（以下「外部腐食」という。）及び内部検査における腐食（以下「内部腐食」という。）については、その程度についてそれぞれ次の表の上欄に掲げる腐食の区分により分類することとし、当該容器が同表の下欄各号のいずれかに該当する場合、対応する上欄の区分をもって当該容器の外部腐食及び内部腐食の区分とする。

腐食の区分	腐食の内容
A	一 腐食のないもの
B	一 局部腐食（深さが〇・五ミリメートル以下のものに限る。）が点在するもの

	二 線状腐食（長さが七十五ミリメートル未満で深さが容器製造時肉厚の四分の一未満のものに限る。）があるもの
C	一 局部腐食（深さが〇・五ミリメートルを超え一ミリメートル以下のものに限る。）が点在するもの 二 線状腐食（長さが七十五ミリメートル以上で深さが容器製造時肉厚の四分の一未満のものに限る。）があるもの
D	一 局部腐食（深さが一ミリメートルを超えるものに限る。）が点在するもの 二 線状腐食（深さが容器製造時肉厚の四分の一以上のものに限る。）があるもの

ハ 前イ及びロの外部切り傷等、外部腐食及び内部腐食（以下この号において「内外部腐食等」という。）は、次の表の上欄の内外部腐食等の程度に掲げられたA、B、C及びDの区分数の組み合わせに応じ、それぞれ同表の下欄において合格に該当するものを合格とする。

内外部腐食等の程度（単位 個）				判定
A	B	C	D	
三	〇	〇	〇	合格
二	一	〇	〇	
二	〇	一	〇	
一	二	〇	〇	
一	一	一	〇	格下げ
右各欄に掲げる場合以外の場合				不合格
備考 「格下げ」は、当該検査項目の基準に適合しないが、耐圧試験圧力を下げることによって使用可能であると判断された容器について、現に使用可能な耐圧試験圧力まで下げることを行う。				

ニ 内部検査における切り傷、彫り傷、凹痕、膨らみ等（以下「内部切り傷等」という。）については、次の基準のいずれをも満たす場合に合格とする。

- (イ) 胴部に亀裂、ラミネーション、はがれ等有害な傷又は異常がないこと。
- (ロ) 底部の中心部から、胴部の外径の二分の一の円周外に亀裂その他有害な傷のないこと。

- 二 電弧傷、溶接炎、火災等により発生した傷を受けた容器は不合格とする。
- 三 ネックリング及びスカートについては、次の基準のいずれをも満たす場合に合格とする。
- イ ネックリングに異常がないこと。
 - ロ ネックリングのねじ部に不良がなく、亀裂又は緩みの生じていないこと。
 - ハ ネックリングを取り替えたことにより容器本体に有害な影響が生じていないこと。
 - ニ スカートに異常がないこと。
 - ホ スカートに著しい腐食又は変形がなく、容器本体との取付け部にゆるみがないこと。
 - ヘ スカートを取り替えたことにより容器本体に有害な影響が生じていないこと。
- 四 バルブ取付け部ねじには異常がないこと。
- 五 前号の場合において、アルミニウム合金製スクーバ用継目なし容器にあつては、ねじ部及びその下部に容器軸方向の割れ等の有害な傷又は異常がないこと。
- (アルミニウム合金製スクーバ用継目なし容器の特定の場合の外観検査)
- 第四条 規則第二十六条第一項ただし書の経済産業大臣が定める規格は、前条第四号及び第五号に掲げるものとする。

(一般継目なし容器及びアルミニウム合金製スクーバ用継目なし容器の耐圧試験)

- 第五条 一般継目なし容器及びアルミニウム合金製スクーバ用継目なし容器の耐圧試験は、次の各号に従って行うものとする。
- 一 容器には、耐圧試験の前に耐圧試験圧力の九十パーセントを超える圧力を加えてはならない。
 - 二 膨張測定試験は、次に掲げる方法により行うものとする。
 - イ 全増加量は、耐圧試験圧力以上の圧力を加えて容器が完全に膨張した後、三十秒間以上その圧力を保持し、漏れ及び異常膨張のないことを、水槽式にあつては圧力計及び膨張計により、非水槽式にあつてはこれに加えて目視により確認したうえで読み取るものとする。
 - ロ 恒久増加量は、耐圧試験圧力を除いたときに残留する内容積を読み取るものとする。
 - ハ 非水槽式の全増加量は、次の式により求めた値とする。

$$\Delta V = (A - B) - \{ (A - B) + V \} P \beta$$

この式において ΔV 、 V 、 P 、 A 、 B 及び β は、それぞれ次の数値を表わすものとする。

△V 耐圧試験における全増加量（単位 立方センチメートル）の数値

V 容器の内容積（単位 立方センチメートル）の数値

P 耐圧試験における圧力（単位 メガパスカル）の数値

A 耐圧試験における圧力における圧入水量（単位 立方センチメートル）の数値であって、膨張計の水位等の変化量として示されるもの

B 耐圧試験における圧力における水圧ポンプから容器の入口までの連結管に圧入された水量（単位 立方センチメートル）の数値であって、容器以外への圧入水量として示されるもの

β 耐圧試験時の水の温度における圧縮係数であって、次の算式により計算して得た数値

$$\beta = (5.11 - 3.8981t \times 10^{-2} + 1.0751t^2 \times 10^{-3} - 1.3043t^3 \times 10^{-5} - 6.8P \times 10^{-3}) \times 10^{-4}$$

この式において β 、 t 及び P は、それぞれ次の数値を表すものとする。

β 圧縮係数の数値

t 温度（単位 度）の数値

P 耐圧試験における圧力（単位 メガパスカル）の数値

三 加圧試験は、非水槽式により容器に耐圧試験圧力以上の圧力を加えて容器が完全に膨張した後三十秒間以上その圧力を保持し、目視により行うものとする。

（半導体製造用継目なし容器の外観検査等）

第五条の二 規則第二十六条第一項の半導体製造用継目なし容器（以下単に「半導体製造用継目なし容器」という。）の外観検査、書類検査及び超音波探傷試験は、日本非破壊検査協会規格NDIS2430（2017）半導体製造用高圧ガス容器の超音波探傷試験による再検査方法に従って行うものとする。

（溶接容器の外観検査）

第六条 溶接容器（次項に掲げるものを除く。）に係る外観検査は、次の各号に従って行うものとする。

一 容器は、内外面のさび、塗料等の付着物を除去して地肌の状態がよく観察できるようにした後、次のイ及びロに定めるところにより外部検査及び内部検査を行い、そのいずれにも合格すること。この場合において、除去できない異物があるときは不合格とする。

イ 外部検査については、その合否について次の基準によること。

(イ) 外部切り傷等がある場合、当該傷の長さが七十五ミリメートル未満で傷の深さが容器製造時肉厚の四分の一以下のもの又は長さが七十五ミリメートル以上で深さが容器製造時肉厚の八分の一以下のものは合格とする。

(ロ) 容器の表面の広範囲にわたる腐食がなく、点状腐食が散在する場合、当該腐食の深さが容器製造時肉厚の三分の一未満のものは合格とする。この場合、容器表面が広範囲にわたって腐食され、当該腐食の内側に点状の深い腐食を伴うときは、当該点状腐食の深さの二分の三倍をもって腐食の深さとする。

(ハ) 細長い線状の腐食がある場合、当該腐食の長さが七十五ミリメートル以上で深さが容器製造時肉厚の四分の一未満のもの又は七十五ミリメートル未満で深さが容器製造時肉厚の三分の一未満のものは合格とする。この場合、容器表面が広範囲にわたって腐食され、当該腐食の内側に線状の深い腐食を伴うときは、当該線状腐食の深さの二分の三倍をもって腐食の深さとする。

(ニ) 溶接部に接し、又は溶接部を含む凹痕の深さが六ミリメートル以下で、かつ、深さがへこみ部の平均直径の十分の一未満のものは合格とする。

(ホ) ネックリングのねじ部、スカート、プロテクター等が著しく腐食又は変形しているものは不合格とする。ただし、機械的加工により、容器に有害な影響を与えることなく修理することができるものについて当該修理を行ったものを合格とすることができる。

(ヘ) 部分的又は全般にわたる膨らみがあるものは不合格とする。

ロ 内部検査については、次の基準のいずれをも満たす場合に合格とする。

(イ) 胴部に亀裂、ラミネーション、はがれ等有害な傷又は異常がないこと。

(ロ) 底部の中心部から、胴部の外径の二分の一の円周外に亀裂その他有害な傷のないこと。

(ハ) 内部腐食は、第三条第一号ロの一般継目なし容器の例によって行い、腐食の区分がAのものを合格とする。

二 電弧傷、溶接炎、火災等により発生した傷を受けた容器は不合格とする。

三 バルブ取付け部ねじには異常がないこと。

2 溶接容器（液化石油ガスを充填する容器(液化石油ガス自動車燃料装置用容器を除く。)であって、内容積が十五リットル以上百二十リットル未満の容器に限る。）に係る外観検査については、一次外観検査及び二次外観検査に区分して行うものとし、それらの検査は、

次の各号に従って行うものとする。

一 一次外観検査に供する容器は、付着した汚泥、油脂等を水洗い等により完全に除去したものであること。

二 一次外観検査は、その合否について次の基準によること。

イ 容器が直立できない程度にスカートが腐食し、変形し、若しくは摩耗しているとき又はスカートの損傷が著しいときは不合格とする。

ロ 底面間隔が、次の表の上欄に掲げる容器の種類に応じ、同表の下欄の底面間隔の数値未満であるときは不合格とする。

容器の種類		底面間隔（単位 ミリメートル）
容器検査に合格した年月日の刻印	内容積（単位 リットル）	
昭和五十一年九月一日以降のもの	十五以上二十五以下	八
	二十五を超え百二十未満	十
右欄に掲げるもの以外のもの	十五以上百二十未満	六

ハ 火炎又は電弧傷を部分的又は全面的に受けたものは不合格とする。

ニ ネックリングが容器の軸線に対して著しく傾斜しているものは不合格とする。

三 二次外観検査に供する容器は、一次外観検査に合格した容器であって、残ガスを回収した後規則第二十六条第一項第三号の規定による耐圧試験に合格したのものについて、次に掲げる事項をその掲げる順序により実施したものであること。

イ 内部に残留する水を除去すること。この場合、排水のための水槽又は経路には、脱臭及び油分離のための措置を講ずること。

ロ 乾燥設備を使用して内面及び外面を乾燥させること。

ハ ショットブラストにより外面のさび、剥片、塗料等の付着物を除去して梨地状の地肌（一種ケレン）に仕上げる。容器底部及びスカート取付け部内面等ショットブラストによることが著しく困難な場合にあつては、ワイヤブラシ等により補うこと。
なお、仕上げ後は、付着した鉄粉等を完全に除去しなければならない。

四 二次外観検査は、デプスゲージ等を使用して検査を行うこととし、その合否について次に掲げる基準によること。

イ 容器外面の傷、腐食及びへこみについては、前項第一号イ（イ）から（ニ）の規定の例によるものとする。

ロ ネックリング取付け部が著しく変形しているものは不合格とする。

ハ 容器の内面に亀裂、すじ、はがれ等があるものは不合格とする。

ニ 容器の内面に深さが〇・五ミリメートル以上の腐食があるものは不合格とする。

(溶接容器の防錆塗装)

第七条 規則第二十六条第一項第二号の液化石油ガスを充填する容器の防錆塗装は、次の各号に従って行わなければならない。

一 防錆塗装を施す前に次に掲げる処理又はこれらと同等以上の効果を有する処理を施してあること。

イ 脱脂

ロ 被膜化成処理

ハ 酸洗い

ニ ショットブラスト（一種ケレン仕上げ）

ホ エッチングプライマー

二 自然乾燥を行う場合の塗装は、次の表の上欄に掲げる工程に応じ、それぞれ同表の下欄の塗装の方法又はこれらと同等以上の防錆効果を有する方法により行ったものであること。

工程	塗装の方法			
	塗料の種類	容器外面一平方メートル一回当りの標準塗布量 (単位 グラム)	一回当りの膜厚 (単位 マイクロメートル)	塗装回数
さび止め	日本工業規格K5627 (1995) ジンクロメートさび止めペイント 又は日本工業規格K5628 (1995) 鉛丹ジンクロメートさび止めペイント。ただし、前処理にエッチングプライマー以外の処理を施した場合にあって	百三十以上	二十以上	スカート及び底部は二回(液化石油ガス自動車燃料装置用容器にあっては一回)以上、その他の部分は一回以上。この場合、第二回目の塗装は、第一回塗装後十六時間以上放置した後行うこと。

	は、スカート及び底部に対する第一回目の塗装については日本工業規格K5633（1995）エッチングプライマーとすることができる。			
上塗り	日本工業規格K5572（1995）フタル酸樹脂エナメル	百三十以上	十五以上	二回（液化石油ガス自動車燃料装置用容器にあっては一回）以上。この場合、第二回目の塗装は、第一回塗装後十六時間以上放置した後行うこと。

三 焼付け乾燥を行う場合の塗装は、次の表の上欄に掲げる工程に応じ、それぞれ同表の下欄の塗装の方法又はこれらと同等以上の防錆効果を有する方法により行ったものであること。

工程	塗装の方法			
	塗料の種類	容器外面一平方メートル一回当りの標準塗布量（単位グラム）	一回当りの膜厚（単位 マイクロメートル）	塗装回数
さび止め	アミノアルキド樹脂系プライマー又はプライマーサーフェーサー	百三十以上	二十五以上	一回以上
上塗り	日本工業規格K5651（1992）アミノアルキド樹脂塗料	百二十以上	二十以上	一回以上

四 前号において、バルブを装置した状態で塗装する場合にあっては、バルブの保護措置を講じた上で焼付けを行うこと。この場合、当該保護措置の表面温度は百三十度を超えてはならず、百三十度で行うときは当該温度の保持時間は三十分間未満であること。

(溶接容器の耐圧試験)

第八条 溶接容器の耐圧試験は、第五条のアルミニウム合金製スクーバ用継目なし容器及び一般継目なし容器の耐圧試験の例により行うものとする。

第九条 削除

(超低温容器の気密試験)

第十条 規則第二十六条第二項第一号の超低温容器の気密試験は、容器を常温付近まで加熱後、空気又はガスで気密試験圧力以上の圧力を加えて三十分間以上放置し、圧力計の指度を点検することにより行うものとする。

(超低温容器の断熱性能試験)

第十一条 超低温容器の断熱性能試験は、次の各号に従って行うものとする。

- 一 試験に用いるガスは、液化窒素、液化酸素、液化アルゴン又は液化炭酸ガス（以下総称して「試験ガス」という。）とする。
- 二 試験は、容器に試験ガスを充填し、気相部に接続されたガス放出バルブを全開にし、他の全てのバルブを閉止して容器内圧を大気と連通し、気化ガス量がほぼ一定量の状態になるまで静置した後、ガス放出バルブから放出される気化量を重さ計又は流量計を用いて測定することにより行う。ただし、液化炭酸ガスを試験ガスとする場合は、容器に液化炭酸ガスを充填し、圧力計に接続されたバルブ以外のバルブを閉止して、容器内圧の上昇がほぼ一定の状態になるまで静置した後、容器内圧の上昇を測定し、これを侵入熱量に換算することにより行うことができる。
- 三 前号において、試験ガスの試験時における充填量は、充填した試験ガスが容器内において安定し、気化ガス量がほぼ一定量の状態となったとき、液化ガスの容積が容器の内容積の三分の一以上二分の一以下となるように充填するものとする。
- 四 侵入熱量は、次のイ及びロに掲げる場合に依り、それぞれイ及びロに定める式により計算して求めた値とする。

イ 第二号本文による方法の場合

$$Q = Wq / H \Delta t V$$

ロ 第二号ただし書による方法の場合

$$Q = Q' / H \Delta t' V$$

これらの式において Q 、 W 、 q 、 H 、 Δt 、 V 、 Q' 及び $\Delta t'$ は、それぞれ次の数値を

表すものとする。

Q 侵入熱量（単位 ジュール毎時・度・リットル）の数値

W 測定中の気化ガス量（単位 キログラム）の数値

q 次の表の上欄に掲げる試験ガスの種類に応じ同表の下欄に定める気化潜熱（単位
ジュール毎キログラム）の数値

試験ガスの種類	気化潜熱（単位 ジュール毎キログラム）
液化窒素	二十万
液化酸素	二十一万
液化アルゴン	十六万
液化炭酸ガス	測定開始時の容器内の液温における値

H 測定時間（単位 時間）の数値

Δt 液化窒素、液化酸素又は液化アルゴンにあっては試験用ガスの沸点（次の表の上欄に掲げる試験ガスの種類に応じ同表の下欄の定める値とする。）と外気温との温度差（単位 度）、液化炭酸ガスにあっては測定終了時における液化炭酸ガスの液温と外気温との温度差（単位度）の数値

試験ガスの種類	沸点
液化窒素	零下百九十六度
液化酸素	零下百八十三度
液化アルゴン	零下百八十六度

V 容器の内容積（単位 リットル）の数値

Q' 測定時間内における総侵入熱量（単位 ジュール）の数値

$\Delta t'$ 測定終了時における容器内の液化炭酸ガスの液温と外気温との温度差（単位度）の数値

五 断熱性能試験に適合しなかった容器は、断熱装置を修理又は改造して再試験を行うことができる。

（ろう付け容器の外観検査）

第十二条 ろう付け容器の外観検査は、第六条の溶接容器の外観検査の例により行うものとする。

（ろう付け容器の耐圧試験）

第十三条 ろう付け容器の耐圧試験は、第四条の一般継目なし容器の耐圧試験の例により行

うものとする。

第十四条 削除

(一般複合容器の外観検査)

第十五条 一般複合容器の外観検査は、次の各号に従って行うものとする。

一 容器は、内外面のさび等の付着物を除去した後、次に定めるところにより外部検査及び内部検査を行い、そのいずれにも合格すること。この場合において、除去できない異物があるときは不合格とする。

イ フープラップ容器のライナーの外部切り傷等及び外部腐食（外部切り傷等（凹痕を除く。）、凹痕又は外部腐食のうち二以上が同じ場所にある場合のものを除く。）については、次の表の上欄に掲げる外部切り傷等の区分及び同表下欄における外部腐食の区分に応じて、それぞれ同表の合格に該当する場合を合格とする。

外部切り傷等		外部腐食			
		腐食がない場合	深さ〇・五ミリメートル以下の腐食がある場合	深さ〇・五ミリメートルを超え一ミリメートル以下の腐食がある場合	深さ一ミリメートルを超え一ミリメートルを超える腐食がある場合
外部切り傷等がない場合		合格	合格	合格	不合格
外部切り傷等（凹痕を除く。）	深さが容器製造時肉厚の八分の一以下のものがある場合	合格	合格	合格	不合格
	深さが容器製造時肉厚の八分の一を超え五分の一以下のものが四箇所以下ある場合	合格	合格	不合格	不合格
	深さが容器製造時肉厚の八分の一を	不合格	不合格	不合格	不合格

	超え五分の一以下のものが五箇所以上ある場合				
	深さが容器製造時肉厚の五分の一を超えるものがある場合	不合格	不合格	不合格	不合格
凹痕	深さが五ミリメートル以下のものがある場合	合格	合格	不合格	不合格
	深さが五ミリメートルを超えるものがある場合	不合格	不合格	不合格	不合格

ロ イの規定にかかわらず、次に掲げる場合の外部検査は不合格とする。

(イ) もとの金属表面がわからず外部切り傷等又は腐食深さの測定が困難な場合

(ロ) 外部切り傷等（凹痕を除く。）、凹痕又は腐食のうち二以上が同じ場所にある場合

ハ 内部切り傷等及び内部腐食については、次の基準のいずれをも満たす場合に合格とする。

(イ) 割れ、ふくれ、へこみ、ラミネーションその他の有害な傷がないこと。

(ロ) 深さが〇・五ミリメートルを超える腐食がないこと。

(ハ) バルブ取付け部ねじ及びOリングの当り面に有害な変形、腐食、傷等がないこと。

ニ 一般複合容器（液化石油ガス用一般複合容器を除く。）にあつては、繊維強化プラスチックの外部切り傷等については、次の基準のいずれをも満たす場合に合格とする。

(イ) 繊維強化プラスチック部分に切り傷等がないこと、又は繊維強化プラスチック部分に刻印等において示された許容傷深さの値以下の切り傷等がある場合において繊維が露出していないこと。ただし、繊維強化プラスチック部分に刻印等において示された許容傷深さの値以下の切り傷等があり、かつ、繊維が露出している場合は、当該傷を樹脂で補修することにより合格とすることができる。

(ロ) 片口容器にあつては、底部のプラグ部分及び周囲の樹脂部に傷がないこと。

ただし、傷がライナーに達していない場合は、当該傷を樹脂で補修することにより合格とすることができる。

ホ 液化石油ガス用一般複合容器にあつては、繊維強化プラスチックのケーシングで覆われていない部分の外部切り傷等及びケーシングの外部破損等については、次の基準のいずれをも満たす場合に合格とする。

(イ) 繊維強化プラスチックのケーシングで覆われていない部分に切り傷等がないこと。ただし、刻印等において示された繊維強化プラスチック部分の許容傷深さの値以下の切り傷等であつて、ケーシングで覆われていない部分に繊維が露出している場合は、当該傷を樹脂で補修することにより合格とすることができる。

(ロ) ケーシングに破損等がないこと。

二 電弧傷、溶接炎、火災等により発生した傷を受けた容器は不合格とする。

三 ネックリングについては、次の基準のいずれをも満たす場合に合格とする。

イ ネックリングに異常がないこと。

ロ ネックリングのねじ部に不良がなく、亀裂又は緩みの生じていないこと。

ハ ネックリングを取り替えたことにより容器本体に有害な影響が生じていないこと。

(一般複合容器の耐圧試験)

第十六条 一般複合容器の耐圧試験は、次の各号に従つて行うものとする。

一 金属ライナー製一般複合容器にあつては、第五条の一般継目なし容器の膨張測定試験の例により行うものとする。ただし、加える圧力は、耐圧試験圧力以上耐圧試験圧力の百五パーセント未満の圧力とし、ライナーとプラスチックの間に水が入り込むおそれのある場合は、樹脂により防止措置を講ずること。

二 プラスチックライナー製一般複合容器にあつては、第五条の一般継目なし容器の加圧試験の例により行うものとする。

第十七条 削除

(圧縮天然ガス自動車燃料装置用継目なし容器等の外観検査)

第十八条 圧縮天然ガス自動車燃料装置用継目なし容器及び圧縮水素自動車燃料装置用継目なし容器の外観検査は、次の各号に従つて行うものとする。この場合、検査は、容器が自動車に固定されたままの状態で行うことができるものとする。

一 容器は、石はね等の外的要因による傷、腐食等が発生するおそれのある部分のほこり等を除去し、かつ、塗膜に割れ、剥離、膨れ等がある場合は、当該箇所の塗膜を除去したものとし、次のイからハマまでに定めるところにより外部検査を行い、これに合格すること。

イ 外部切り傷等については、その程度に応じ、第三条第一号イの例により、外部切り傷等の区分によって分類することとする。

ロ 外部腐食については、その程度に応じ、第三条第一号ロの例により、腐食の区分によって分類することとする。

ハ イ及びロの外部切り傷等及び外部腐食(以下この号において「外部腐食等」という。)の合格基準は、次の表の上欄の外部腐食等の程度に掲げられたA、B、C、及びDの区分数に応じ、同表の下欄の判定とする。

外部腐食等の程度(単位 個)				判定
A	B	C	D	
二	○	○	○	合格
一	一	○	○	
一	○	一	○	
○	二	○	○	
右各欄に掲げる場合以外の場合				不合格

二 前号において塗膜を除去した容器にあつては、保護塗装を補修すること。

三 電弧傷、溶接炎、火災等により発生した傷を受けた容器は不合格とする。

四 ネックリングに異常がないものを合格とする。

(圧縮天然ガス自動車燃料装置用継目なし容器等の漏えい試験)

第十九条 圧縮天然ガス自動車燃料装置用継目なし容器の漏えい試験は、次の各号に従って行うものとする。

一 試験に用いるガスは圧縮天然ガスとする。

二 試験は容器に十二メガパスカル以上最高充填圧力以下の圧力を一分間以上加えた後、ガス検知器を使用する場合にあつては、容器外面にガス検知器のガス吸引口を近接させ、ガス検知器を作動させた状態で十秒間以上検知を継続することにより行い、ガス漏えい検知液を使用する場合にあつては、容器外面にガス漏えい検知液を塗布し、目視により

行うものとする。

- 2 前項第一号及び第二号の規定は圧縮水素自動車燃料装置用継目なし容器に準用する。この場合において、同項第一号中「圧縮天然ガス」とあるのは「圧縮水素」と、同項第二号中「十二メガパスカル」とあるのは「最高充填圧力の五分の三に相当する圧力」と読み替えるものとする。
- 3 前二項の試験は、容器が自動車に固定されたままの状態で行うことができるものとする。

(圧縮水素自動車燃料装置用継目なし容器の超音波探傷試験)

第十九条の二 圧縮水素自動車燃料装置用継目なし容器の超音波探傷試験は、次の各号に従って行うものとする。この場合、試験は、容器を自動車から取り外した状態で行うものとする。

- 一 一般財団法人日本自動車研究所基準JARIS003 (2018) 圧縮水素自動車燃料装置用継目なし容器の技術基準第十四条に定める非破壊検査方法に従って行うこと。
- 二 次の基準のいずれをも満たす場合に合格とする。
 - イ 容器検査時に記録された傷について、容器検査時のエコー高さを超えるエコー高さが検出されないこと。
 - ロ 容器検査時に記録されなかった傷であって、容器製造業者が設定する評価スリットのエコー高さの二分の一を超えるエコー高さが検出される傷がないこと。

(圧縮天然ガス自動車燃料装置用複合容器等の外観検査)

第二十条 圧縮天然ガス自動車燃料装置用複合容器、圧縮水素自動車燃料装置用複合容器、国際圧縮水素自動車燃料装置用容器、圧縮水素二輪自動車燃料装置用容器、圧縮水素鉄道車両燃料装置用容器及び圧縮水素運送自動車用容器の外観検査は、次の各号に従って行うものとする。この場合、検査は、容器が自動車、二輪自動車又は鉄道車両に固定されたままの状態で行うことができるものとする。

- 一 容器は、石はね等の外的要因による傷、腐食等が発生するおそれのある部分の埃等を除去し、かつ、塗膜に割れ、剥離、膨れ等がある場合は、当該箇所の塗膜を除去したものとし、次のイ及びロに定めるところにより外観検査を行い、これに合格すること。
 - イ フープラップ容器のライナーの外部切り傷等及び外部腐食の合格基準については、第十五条第一号イ及びロの一般複合容器の外観検査の例による。
 - ロ 繊維強化プラスチックの外部切り傷等の合格基準については、第十五条第一号ニの

一般複合容器の外観検査の例による。

- 二 前号において塗膜を除去した容器にあつては、保護塗装を補修すること。
- 三 電弧傷、溶接炎、火災等により発生した傷を受けた容器は不合格とする。
- 四 ネックリングに異常がないものを合格とする。

(圧縮天然ガス自動車燃料装置用複合容器等の漏えい試験)

第二十一条 圧縮天然ガス自動車燃料装置用複合容器の漏えい試験の方法は、第十九条の圧縮天然ガス自動車燃料装置用継目なし容器の漏えい試験の例による。

2 圧縮水素自動車燃料装置用複合容器、国際圧縮水素自動車燃料装置用容器、圧縮水素二輪自動車燃料装置用容器、圧縮水素鉄道車両燃料装置用容器及び圧縮水素運送自動車用容器の漏えい試験（以下この項において単に「試験」という。）は、次の各号に従って行うものとする。この場合、試験は、容器が自動車、二輪自動車又は鉄道車両に固定されたままの状態で行うことができるものとする。

- 一 試験に用いるガスは圧縮水素とする。
- 二 最高充填圧力が三十五メガパスカル以下の容器にあつては、試験は容器に最高充填圧力の五分の三に相当する圧力以上最高充填圧力以下の圧力を一分間以上加えた後、ガス検知器を使用する場合にあつては、容器外面にガス検知器のガス吸引口を近接させ、ガス検知器を作動させた状態で十秒間以上検知を継続することにより行い、ガス漏えい検知液を使用する場合にあつては、容器外面にガス漏えい検知液を塗布し、目視により行うものとする。
- 三 最高充填圧力が三十五メガパスカルを超える容器にあつては、試験は容器に最高充填圧力の五分の三に相当する圧力以上最高充填圧力以下の圧力を一分間以上加えた後、ガス検知器を使用し、容器外面にガス検知器のガス吸引口を近接させ、ガス検知器を作動させた状態で十秒間以上検知を継続することにより行うものとする。

(液化天然ガス自動車燃料装置用容器の外観検査)

第二十一条の二 液化天然ガス自動車燃料装置用容器の外観検査は、次の各号に従って行うものとする。この場合、検査は、容器が自動車に固定されたままの状態で行うことができるものとする。

- 一 容器は、石はね等の外的要因による傷、腐食等が発生するおそれのある部分のほこり等を除去し、第十八条第一号のイからハまでの例により外観検査を行い、これに合格す

るものとする。

二 電孤傷、溶接炎、火災等により発生した傷を受けた容器は不合格とする。

(液化天然ガス自動車燃料装置用容器の漏えい試験)

第二十一条の三 液化天然ガス自動車燃料装置用容器の漏えい試験は、次の各号に従って行うものとする。この場合、試験は容器が自動車に固定されたままの状態で行うことができるものとする。

一 試験に用いるガスは、液化天然ガスとする。

二 試験は、ガス検知器を使用し、容器の断熱材で被覆されていない外面に、ガス検知器のガス吸引口を近接させ、ガス検知器を作動させた状態で十秒以上検知を継続することにより行う。

(液化天然ガス自動車燃料装置用容器の断熱性能試験等)

第二十一条の四 液化天然ガス自動車燃料装置用容器の断熱性能試験等は、内容積が百五十リットル未満の容器にあつては次項に定める断熱性能試験方法、内容積が百五十リットル以上の容器にあつては第三項に定める断熱性能試験方法又は第四項に定める保冷性能試験方法に従って行うものとする。ただし、第四項に定める保冷性能試験方法は内容積が五百リットル以下、かつ、内容積に対する外槽表面積の比が 0.016 平方メートル毎リットル以下の円筒形容器であつて、外槽表面温度測定点を備えており、自動車に水平に固定される容器に限る。

2 断熱性能試験は、次の各号に従って行うものとする。

一 試験は、第十一条の超低温容器の断熱性能試験の例により行うものとする。

二 侵入熱量が、二ジュール毎時・度・リットル以下のとき合格とする。

3 断熱性能試験は、次の各号に従って行うものとする。

一 試験に用いるガスは、液化窒素とする。

二 試験は、容器に液化窒素を充填し、気相部に接続されたガス放出バルブを全開にし、他の全てのバルブを閉止して容器内圧を大気と連通し、気化ガス量がほぼ一定量の状態になるまで静置した後、ガス放出バルブから放出される気化量を、重さ計又は流量計を用いて測定することにより行う。

三 前号において、液化窒素の試験時における充填量は、充填した液化窒素が容器内において安定し、気化ガス量がほぼ一定量の状態となったとき、液化窒素の容積が容器の内

容積の三分の一以上二分の一以下となるように充填するものとする。

四 侵入熱量は、次に定める式により求めた値とする。

$$Q=W \times 2 \times 10^5 / H \Delta t A$$

この式においてQ、W、H、 Δt 及びAはそれぞれ次の数値を表すものとする。

Q 侵入熱量（単位 ジュール毎時・度・平方メートル）の数値

W 気化ガス量（単位 キログラム）の数値

H 測定時間（単位 時間）の数値

Δt 液化窒素の沸点（零下百九十六度）と外気温との温度差（単位 度）の数値

A 容器外槽の表面積（単位 平方メートル）

五 侵入熱量が、百二十五ジュール毎時・度・平方メートル以下のとき合格とする。

4 保冷性能試験は、次の各号に従って行うものとする。この場合、試験は容器が自動車に固定されたままの状態で行うことができるものとする。

一 試験に用いるガスは、液化天然ガスとする。

二 外槽表面温度測定点は、次に定めるものであること。

イ 容器の外槽表面温度測定点は、温度測定管を容器の外槽に取り付け、容器の外槽の表面温度が測定できるものでなければならない。

ロ 温度測定管は、次による。

(イ) 材質は、オーステナイト系ステンレス鋼とする。

(ロ) 長さ、外径及び肉厚は、測定及び取付に適した寸法とし、一端を閉じる。

ハ 温度測定管は、次のいずれをも満足する位置に取り付けなければならない。

(イ) 長手方向の取付位置は、容器を車載するためのバンド間の中央部付近とする。

(ロ) 周方向の取付位置は、容器の車載状態における容器断面の最下部から周方向三十度以内の位置とする。

ニ 温度測定管の取付方法は次による。

(イ) 開口部を上にし、容器周方向に取り付ける。

(ロ) 外槽に、溶接又はろう付けにより取り付ける。

(ハ) 伝熱性が良く、大気中で劣化しにくく、かつ、外槽及び温度測定管に対し腐食性のないセメントで、周囲を覆う。

(ニ) 伝熱性が良く、大気中で劣化しにくく、温度測定管に対し腐食性がなく、かつ、適当な粘度のグリスを温度測定管に注入し、温度測定管に取り外し可能なキャップ又はプラグ等を取り付ける。

三 試験は、次に掲げる方法により容器の断熱材で被覆された外面の表面温度及び当該外面近傍の大気温を測定することにより行うものとする。

イ 試験は、当該容器を四時間以上静置した後に行わなければならない。

ロ 試験時における液化天然ガスの充填量は、容器の内容積の二十パーセント以上でなければならない。

ハ 保冷性能試験のための温度測定は、容器に直射日光等の輻射熱が当たることを避け、ほぼ無風の状態で行わなければならない。

ニ 容器の表面温度測定点から、百五十ミリメートル以内の位置の大気温を測温体を用いて複数回測定する。

ホ 大気温測定に用いた測温体を容器の表面温度測定点に挿入し、二分間以上放置した後、表面温度を測定すること。

四 測定した大気温と表面温度との温度差が次式で求めた Δt 以下であるとき、合格とする。

$$\Delta t = 0.005 \times (t_m + 125)$$

この式において Δt 及び t_m は、それぞれ次の数値を表すものとする。

Δt 大気温の平均値と表面温度との温度差（単位 度）の数値

t_m 大気温の平均値（単位 度）の数値

5 断熱性能試験等に適合しなかった容器は、断熱装置を修理又は改造して再試験を行うことができるものとする。

（容器再検査における容器の規格）

第二十二條 規則第二十六條第一項第四号の告示で定める基準は、刻印等において示された容器検査年月又は製造年月から十五年を経過していないこととする。

2 規則第二十六條第四項第三号、同条第五項第四号及び同条第六項第四号の告示で定める基準は、次の各号に掲げるものとする。

一 圧縮天然ガス自動車燃料装置用容器にあつては刻印等において示された容器検査年月日又は製造年月日から十五年（十五年を超えて圧縮天然ガスを充填できるものとして製造された容器にあつては、二十年を超えない範囲内において、容器製造業者が定めた日）を経過していないこと。

一の二 液化天然ガス自動車燃料装置用容器にあつては刻印等において示された容器検査年月日又は製造年月日から十五年を経過していないこと。

- 一の三 圧縮水素自動車燃料装置用容器及び圧縮水素運送自動車用容器にあつては刻印等において示された容器検査年月日若しくは製造年月日から十五年又は十五年を超えない範囲内において容器製造業者が定めた日を経過していないこと。
- 一の四 国際圧縮水素自動車燃料装置用容器(低充填サイクル国際圧縮水素自動車燃料装置用容器を除く。)にあつては刻印等において示された容器検査年月又は製造年月から二十五年を超えない範囲内において容器製造業者が定めた月を経過していないこと。
- 一の五 低充填サイクル国際圧縮水素自動車燃料装置用容器及び圧縮水素二輪自動車燃料装置用容器にあつては刻印等において示された容器検査年月又は製造年月から十五年を経過していないこと。
- 二 自動車又は二輪自動車に固定されている容器にあつては、次に掲げるものとする。
- イ 容器に貼付されている容器証票に記載された車台番号は、当該容器が現に固定されている車両の車台番号と同一であること。
- ロ 容器は、当該容器に貼付されている容器証票に記載された車台番号と異なる車台番号の自動車又は二輪自動車に固定されたことがないものであること。ただし、当該容器の自動車又は二輪自動車からの取り外し、自動車又は二輪自動車に固定されていない状態における保管及び自動車又は二輪自動車への固定において、当該容器及びこれに装置された附属品の損傷を防止する措置その他当該容器及び附属品の保安を確保するために必要な措置を講じた場合は、この限りでない。
- 三 自動車又は二輪自動車に固定されていない容器にあつては、自動車又は二輪自動車に固定されたことがないものであること。ただし、当該容器の自動車又は二輪自動車からの取り外し、自動車又は二輪自動車に固定されていない状態における保管及び自動車又は二輪自動車への固定において、当該容器及びこれに装置された附属品の損傷を防止する措置その他当該容器及び附属品の保安を確保するために必要な措置を講じた場合は、この限りでない。

(附属品再検査の方法)

第二十三条 規則第二十八条第一項の告示で定める附属品再検査の方法は、次条から第二十八条の四までに定めるところによる。

(一般附属品の外観検査)

第二十四条 附属品(半導体製造用継目なし容器、圧縮天然ガス自動車燃料装置用容器、圧

縮水素自動車燃料装置用容器、国際圧縮水素自動車燃料装置用容器、圧縮水素二輪自動車燃料装置用容器、圧縮水素鉄道車両燃料装置用容器、液化天然ガス自動車燃料装置用容器及び圧縮水素運送自動車用容器に装置されているものを除く。以下「一般附属品」という。)の外観検査は、次の各号に従って行うものとする。

- 一 附属品として使用できる状態にしたものについて行うこと。ただし、異常を認められたものについて、必要に応じ部品を取り外して行うことができる。
- 二 目視又は拡大鏡を使用する等の方法により行うこと。

(一般附属品の気密試験)

第二十五条 一般附属品（液化水素運送自動車用低圧安全弁を除く。）の気密試験は、次の各号に従って行うものとする。

- 一 弁を閉止した状態において気密試験圧力以上の圧力を附属品のガスの入口部から加え、ガスの入口側の弁箱、弁座等の気密性について試験し、次に、弁を開いた状態においてガスの入口、出口その他の開口部に閉止板を施してその入口又は出口から気密試験圧力以上の圧力を加え、弁箱、ふた、グランド部等の接合部の気密性について試験すること。この場合、緊急しゃ断弁等閉止がばねの力によるものにあつては、ガスの入口及び出口から加圧し、又は油圧等の操作機構により弁を開いた状態において行うものとする。
 - 二 試験には空気又は不活性ガスを使用し、気密試験圧力以上の圧力を加えた後三十秒間以上保持し、目視によりこれを行うこと。
 - 三 試験は、附属品に圧力を加えた状態で水槽に沈め、又は附属品に発泡液等を塗布して行うこと。
- 2 前項第一号及び第二号の規定は液化水素運送自動車用低圧安全弁について準用する。この場合において、同項第一号及び第二号中「気密試験圧力以上の圧力」とあるのは「当該安全弁を装置する液化水素運送自動車用容器に充填すべき液化水素の体積が容器内容積の九十八パーセントとなる圧力以下の圧力」と読み替えるものとする。

(一般附属品の性能試験)

第二十六条 規則第二十九条第一項第六号の一般附属品の性能試験は、次の各号に従って行うものとする。

- 一 バルブの開閉操作は、バルブに気密試験圧力以上の圧力を加えた状態において行い、

全開又は全閉操作が円滑であって、異常な抵抗、空転又は遊隙等が感知されず、確実に作動するものであるときに合格とする。

二 液化石油ガスを充填する容器に使用するバルブにあつては、グラウンドナットのバルブ本体への固定の状態を目視により点検し、グラウンドナットがピン若しくはナット又は接着剤を使用してバルブ本体に固定されているときに合格とする。この場合、グラウンドナットに七十四ニュートンメートル以上七十八ニュートンメートル以下(当該グラウンドナットをバルブ本体に固定させるためのねじの呼び径が二十ミリメートル以下のものにあつては四十九ニュートンメートル以上五十四ニュートンメートル以下)のトルクを加えることにより当該グラウンドナットが緩まないものであるものを合格とする。

2 規則第二十九条第一項第七号の一般附属品の性能試験は、空気又は不活性ガスを使用して圧力を徐々に加えることにより行い、容器の耐圧試験圧力の十分の八以下の圧力(プラスチックライナー製一般複合容器に装置されている安全弁にあつては耐圧試験圧力以下の圧力、液化水素運送自動車用低圧安全弁にあつては当該安全弁が装置される液化水素運送自動車用容器に充填すべき液化水素の体積が容器内容積の九十八パーセントとなる圧力以下の圧力、液化水素運送自動車用高圧安全弁にあつては最高充填圧力の数値の一・三倍以下の圧力)において吹き始め、かつ、吹き止りが確実であること。この場合、吹き止りの確認は、発泡液を塗布する等の方法により行うものとする。

3 規則第二十九条第一項第八号の一般附属品の性能試験は、次の各号に従って行うものとする。

一 ワイヤー式のものにあつては、取り付けられた状態において継手の締付け部におけるワイヤーに緩みがなく、かつ、張力を解放することによって当該緊急しゃ断装置が速やかに閉止するものを合格とする。

二 油圧式のもの(酸素の容器に係るものを除く。)にあつては、当該緊急しゃ断装置を取り付けた状態又は取り外した状態において圧力を加えた場合に油等の漏れがなく、圧力を降下させることによって当該緊急しゃ断装置が速やかに閉止するものを合格とする。

三 酸素の容器に係るものであつて当該ガスの自圧による気圧式のものである場合は、当該緊急しゃ断装置を取り付けた状態又は取り外した状態において圧力を加えた場合に酸素等の漏れがなく、圧力を加えることによって当該緊急しゃ断装置が速やかに閉止するものを合格とする。

(半導体製造用継目なし容器用附属品の外観検査等)

第二十六条の二 半導体製造用継目なし容器に装置されている附属品(以下「半導体製造用継目なし容器用附属品」という。)の外観検査、気密試験、書類検査及び性能試験(破裂板及び溶栓以外の安全弁の検査及び試験を除く。以下この条において同じ。)は、日本非破壊検査協会規格NDIS2430(2017)半導体製造用高压ガス容器の超音波探傷試験による再検査方法に従って行うものとする。ただし、前回の附属品再検査時に当該附属品を容器に装置したままの状態で行った場合の外観検査、気密試験及び性能試験は、第二十四条、第二十五条第一項及び前条第一項の例により行うものとする。

(圧縮天然ガス自動車燃料装置用附属品等の外観検査)

第二十七条 圧縮天然ガス自動車燃料装置用容器に装置されている附属品(以下「圧縮天然ガス自動車燃料装置用附属品」という。)、圧縮水素自動車燃料装置用容器に装置されている附属品(以下「圧縮水素自動車燃料装置用附属品」という。)、国際圧縮水素自動車燃料装置用容器に装置されている附属品(以下「国際圧縮水素自動車燃料装置用附属品」という。)、圧縮水素二輪自動車燃料装置用容器に装置されている附属品(以下「圧縮水素二輪自動車燃料装置用附属品」という。)、圧縮水素鉄道車両燃料装置用容器に装置されている附属品(以下「圧縮水素鉄道車両燃料装置用附属品」という。)及び圧縮水素運送自動車用容器に装置されている附属品(以下「圧縮水素運送自動車用附属品」という。)の外観検査は、目視する又は拡大鏡を使用する等の方法により行うものとする。この場合、検査は、附属品を容器に装置したままの状態で行うことができるものとする。

(圧縮天然ガス自動車燃料装置用附属品等の漏えい試験)

第二十八条 圧縮天然ガス自動車燃料装置用附属品の漏えい試験は、十二メガパスカル以上最高充填圧力以下の圧力を一分間以上加えた後、ガス検知器を使用する場合には、附属品外面にガス検知器のガス吸引口を近接させ、ガス検知器を作動させた状態で十秒間以上検知を継続することにより行い、ガス漏えい検知液を使用する場合には、附属品外面にガス漏えい検知液を塗布し、目視により行うものとする。この場合、試験は、附属品を容器に装置したままの状態で行うことができるものとする。

3 圧縮水素自動車燃料装置用附属品、国際圧縮水素自動車燃料装置用附属品、圧縮水素二輪自動車燃料装置用附属品、圧縮水素鉄道車両燃料装置用附属品及び圧縮水素運送自動車用附属品の漏えい試験(以下この項において単に「試験」という。)は、次の各号に従っ

で行うものとする。この場合、試験は、附属品を容器に装置したままの状態で行うことができるものとする。

- 一 最高充填圧力が三十五メガパスカル以下の容器に装置されている附属品にあつては、試験は最高充填圧力の五分の三に相当する圧力以上最高充填圧力以下の圧力を一分間以上加えた後、ガス検知器を使用する場合にあつては、附属品外面にガス検知器のガス吸引口を近接させ、ガス検知器を作動させた状態で十秒間以上検知を継続することにより行い、ガス漏えい検知液を使用する場合にあつては、附属品外面にガス漏えい検知液を塗布し、目視により行うものとする。
- 二 最高充填圧力が三十五メガパスカルを超える容器に装置されている附属品にあつては、試験は最高充填圧力の五分の三に相当する圧力以上最高充填圧力以下の圧力を一分間以上加えた後、ガス検知器を使用し、附属品外面にガス検知器のガス吸引口を近接させ、ガス検知器を作動させた状態で十秒間以上検知を継続することにより行うものとする。

(圧縮水素運送自動車用附属品の性能試験)

第二十八条の二 規則第二十九条第一項第八号の圧縮水素運送自動車用附属品の性能試験は、次の各号に従って行うものとする。

- 一 ワイヤー式のものにあつては、取り付けられた状態において継手の締付け部におけるワイヤーに緩みがなく、かつ、張力を解放することによって当該緊急しゃ断装置が速やかに閉止するものを合格とする。
- 二 油圧式、空気式及び窒素式のものにあつては、当該緊急しゃ断装置を取り付けた状態又は取り外した状態において圧力を加えた場合に油、空気又は窒素等の漏れがなく、圧力を降下させることによって当該緊急しゃ断装置が速やかに閉止するものを合格とする。

(液化天然ガス自動車燃料装置用附属品の外観検査)

第二十八条の三 液化天然ガス自動車燃料装置用容器に装置されている附属品（以下「液化天然ガス自動車燃料装置用附属品」という。）の外観検査は、目視又は拡大鏡を使用する等の方法により行うものとする。この場合、検査は附属品を容器に装置したままの状態で行うことができるものとする。

(液化天然ガス自動車燃料装置用附属品の漏えい試験)

第二十八条の四 液化天然ガス自動車燃料装置用附属品の漏えい試験は、〇・二メガパスカル以上最高充填圧力以下の圧力を一分間以上加えた後、ガス検知器を使用し、附属品外面にガス検知器のガス吸引口を近接させ、ガス検知器を作動させた状態で十秒間以上検知を継続することにより行うものとする。この場合、試験は附属品を容器に装置したままの状態で行うことができるものとする。

(附属品再検査における附属品の規格)

第二十九条 規則第二十九条第一項第五号の附属品の基準は、次の各号に掲げるものとする。

一 圧縮天然ガス自動車燃料装置用附属品、圧縮水素自動車燃料装置用附属品、国際圧縮水素自動車燃料装置用附属品、圧縮水素二輪自動車燃料装置用附属品、液化天然ガス自動車燃料装置用附属品及び圧縮水素運送自動車用附属品にあつては、次に掲げるものとする。

イ 自動車又は二輪自動車に貼付されている車載容器一覧証票に記載された容器の記号及び番号並びに附属品の記号及び番号は、当該附属品が現に装置されている容器の記号及び番号並びに附属品の記号及び番号と同一であること。

ロ 圧縮天然ガス自動車燃料装置用容器、圧縮水素自動車燃料装置用容器、国際圧縮水素自動車燃料装置用容器、圧縮水素二輪自動車燃料装置用容器、液化天然ガス自動車燃料装置用容器及び圧縮水素運送自動車用容器に装置された附属品は、当該附属品が装置された容器を固定した自動車又は二輪自動車に貼付されている車載容器一覧証票に記載された容器の記号及び番号と異なる容器に装置されたことがないものであること。ただし、当該容器の自動車又は二輪自動車からの取り外し、自動車又は二輪自動車に固定されていない状態における保管及び自動車又は二輪自動車への固定において、当該容器及びこれに装置された附属品の損傷を防止する措置その他当該容器及び附属品の保安を確保するために必要な措置を講じた場合は、この限りでない。

二 圧縮天然ガス自動車燃料装置用容器、圧縮水素自動車燃料装置用容器、国際圧縮水素自動車燃料装置用容器、圧縮水素二輪自動車燃料装置用容器、液化天然ガス自動車燃料装置用容器及び圧縮水素運送自動車用容器に装置されていない附属品にあつては、容器に装置されたことがないものであること。ただし、当該容器の自動車又は二輪自動車からの取り外し、自動車又は二輪自動車に固定されていない状態における保管及び自動車又は二輪自動車への固定において、当該容器及びこれに装置された附属品の損傷を防止

する措置その他当該容器及び附属品の保安を確保するために必要な措置を講じた場合は、この限りでない。

2 規則第二十九条第二項の保安上支障のないものとして告示で定める規格は、次の各号に掲げるものとする。

- 一 船舶安全法の適用を受ける附属品にあつては、同法第五条の規定に基づく基準に定める規格
- 二 消防法第二十一条の二第一項に規定される検定対象器具等である附属品にあつては、同項に定める検定に係る規格
- 三 航空法の適用を受ける附属品にあつては、同法第十条の規定に基づく規格

(残ガス回収設備)

第三十条 規則第三十三条第一号への告示で定める容器は、可燃性ガス及び毒性ガスの充填容器（液化石油ガス保安規則（昭和四十一年通商産業省令第五十二号）第二条第一項第七号、一般高圧ガス保安規則（昭和四十一年通商産業省令第五十三号）第二条第一項第十号及びコンビナート等保安規則（昭和六十一年通商産業省令第八十八号）第二条第一項第十一号に規定する充填容器をいう。）又は残ガス容器（液化石油ガス保安規則第二条第一項第八号、一般高圧ガス保安規則第二条第一項第十一号及びコンビナート等保安規則第二条第一項第十二号に規定する残ガス容器をいう。）とする。

(検査設備の基準)

第三十一条 規則第三十三条第七号の告示で定める検査設備の基準（溶接容器、ろう付け容器、一般継目なし容器又はアルミニウム合金製スクーバ用継目なし容器を再検査する検査設備に係るものに限る。）は、次の各号に定めるものとする。

- 一 容器のさび落しのための設備及び洗浄設備は、次に掲げるもののうち検査しようとする容器に適したものを備えること。
 - イ 容器回転式洗浄機（内部に鋼球等を挿入するものに限る。）
 - ロ ワイヤー等を用いる回転式清浄機
 - ハ 酸若しくはその他の薬剤又は水圧等を用いる洗浄設備（中和設備を含む。）
 - ニ サンドブラスト
 - ホ ショットブラスト
 - ヘ 合成樹脂製ブラシ等のねじ部を清浄するための器具
- 二 乾燥のための設備は、空気、窒素、水蒸気等のガスを用い、又は減圧することによつ

て容器内部を十分乾燥できるもののうち検査しようとする容器に適したものを備えること。

三 容器の傷、腐食等の寸法を測定するための設備は、スケール（日本工業規格B7516（1987）金属製直尺の一級に適合するものに限る。）、ノギス（日本工業規格B7507（1993）ノギスに適合するものに限る。）、デプスゲージ（日本工業規格B7518（1993）デプスゲージに適合する最小読み取り目盛〇・〇二ミリメートル以下のものに限る。）及び超音波厚さ計とする。

四 容器の傷及び肉厚を超音波探傷試験により確認するための設備は、当該設備に用いる超音波探傷器の周波数範囲が少なくとも一から五メガヘルツの範囲であって、かつ、当該超音波探傷器と探触子とを組み合わせた場合に十分な感度を有するものであること。

五 容器の内面を照明検査するための設備は、十分な光力を有する豆電球等を挿入するもの又はこれと同等以上の効果を有するものとする。

六 圧力計は、検査を行う容器の耐圧試験圧力の一・五倍以上三倍以下の最高目盛のあるものであって、日本工業規格B7505—1（2007）アネロイド型圧力計—第一部：ブルドン管圧力計に適合しているものであること。

七 膨張計は、最小目盛が恒久増加量測定時において全増加量の百分の一又は〇・一立方センチメートルまで計測できるものであること。

八 削除

九 液化石油ガス容器の残ガス回収のための設備は、次に掲げるものとし、その機能、構造等はそれぞれに定めるものとする。

イ 容器転倒台（容器を転倒させることが適当でない場合を除く。） 容器に残留するガスを回収するために容器を転倒させることができる装置であること。

ロ 圧縮機又は送液用ポンプ 圧縮機にあつては、油分離器及び凝縮器が附属したものであり、かつ、圧力が零パスカル以上〇・〇五メガパスカル以下の範囲において自動停止するものであること。送液用ポンプにあつては、残留ガス中に含まれる異物等を取り除くことができるストレーナーを設けたものであること。

ハ 専用貯槽 貯槽（圧縮機を使用する場合にあつては二基以上とする。ただし、熱交換器（凝縮器を含む。）を使用する場合であつて、当該熱交換器が分離槽としての機能を満たすことができるときは、一基とすることができる。）であつて容積が千リットル以上であり、かつ、液面計を設けていること。

ニ 残ガス排出管（残ガス燃焼装置を設置した場合を除く。） 次の基準に適合するも

のであること。

(イ) 次の表の上欄に掲げる放出量に応じ、火気を取り扱う施設に対しそれぞれ同表下欄に掲げる距離以上の距離を保有していること。ただし、当該残ガス排出管と火気との間に漏えいしたガスの流動を防止するための施設を設けたものである場合は、この限りでない。

放出量 (単位 グラム毎分)	保有すべき距離 (単位 メートル)
三十以上六十未満	八
六十以上九十未満	十
九十以上百二十未満	十二
百二十以上百五十未満	十四
百五十以上	十六

(ロ) 地上五メートル以上であり、かつ、他の建物より高い高さに上向きに開口したものであること。

(ハ) 残ガス排出管には、容器から残ガス排出管に至る間に、排出する残ガスの脱臭のための設備を設けていること。

ホ 残ガス燃焼装置(残ガス排出管を設置した場合を除く。) 残ガスを回収又は排出する設備(容器内を水で洗じょうする設備を含む。) から八メートル以上の距離を有する場所に設置したものであること。ただし、残ガス燃焼装置の周囲に漏えいしたガスの流動を防止する施設を設けてある場合又は残ガス燃焼装置(パイロットバーナー付きのものに限る。) の点火部分が地上から五メートル以上の高さに設けられている場合は、この限りでない。

ヘ 油分離槽(ふたのあるものに限る。) 三室以上に分離され、かつ、容量が一日に当該事業所の外部に排出する水の量の三倍以上であること。

十 可燃性ガス(液化石油ガスを除く。) 容器の残ガス回収のための設備は、次に掲げるものとし、その機能、構造等はそれぞれに定めるものとする。

イ 容器転倒台(容器を転倒させることが適当でない場合を除く。) 前号イの例によること。

ロ 圧縮機又は送液用ポンプ(液化ガスの容器の場合に限る。) 前号ロの例によること。

ハ 専用貯槽 貯槽(圧縮機を使用する場合にあっては二基以上とする。) であって容

積が千リットル以上であり、かつ、液化ガスの場合にあつては液面計、圧縮ガスの場合にあつては圧力計を設けていること。

ニ 残ガス排出管（残ガス燃焼装置を設置した場合を除く。） 次の基準に適合するものであること。

（イ） 火気を取り扱う施設に対して八メートル以上の距離を保有していること。ただし、当該残ガス排出管と火気との間に漏えいしたガスの流動を防止するための施設を設けたものである場合はこの限りでない。

（ロ） 地上五メートル以上であり、かつ、他の建物より高い高さに上向きに開口したものであること。

ホ 残ガス燃焼装置（残ガス排出管を設置した場合を除く。） 前号ホの例によること。

十一 毒性ガス容器の残ガス回収のための設備は、次に掲げるものとし、その機能、構造等はそれぞれに定めるものとする。

イ 容器転倒台（容器を転倒させることが適当でない場合を除く。） 第八号イの例によること。

ロ 圧縮機又は送液用ポンプ（液化ガスの容器の場合に限る。）
第八号ロの例によること。

ハ 専用貯槽 前号ハの例によること。

ニ 除害設備 容器の数量及びガスの種類に応じ、回収したガスを除害する場合にあつては次の（イ）及び（ロ）、残ガス回収のための設備等から漏えいしたガスを除害する場合にあつては（ハ）及び（ニ）の設備又はこれらと同等以上の効果を有するものを設けること。

（イ） 除害剤を溜めた槽にガスを導き、除害剤に吸収させるための除害槽

（ロ） ガスを吸引し、これを除害剤と接触させるための接触装置

（ハ） 加圧式、動力式等によって除害剤を散布するための散布装置

（ニ） 散水装置

ホ 除害剤 次の表の上欄に掲げるガスの種類に応じ、同表中欄に掲げるいずれかの除害剤の種類について同表下欄に掲げる数量を保有し、除害能力が低下したときは、速やかに補給すること。

ガスの種類	除害剤の種類	除害剤の数量（単位 キログラム）	
		残ガスを回収する容器の内容積が十立方メー	残ガスを回収する容器の内容積が十立方メー

		トル未満	トル以上
塩素	か性ソーダ水溶液	二十以上	六十以上
	炭酸ソーダ水溶液	二十五以上	八十以上
	消石灰	二十以上	六十以上
ホスゲン	か性ソーダ水溶液	四十以上	百二十以上
	消石灰	三十五以上	百十以上
硫化水素	か性ソーダ水溶液	十以上	三十以上
	炭酸ソーダ水溶液	十五以上	四十以上
シアン化水素	か性ソーダ水溶液	十以上	三十以上
亜硫酸ガス	か性ソーダ水溶液	二十以上	六十以上
	炭酸ソーダ水溶液	二十五以上	八十以上
	水	大量	大量
右各欄に掲げるガス以外のガス	水	大量	大量
備考 下欄の「残ガスを回収する容器の内容積」は、二個以上の容器を同時に回収する場合にあっては、当該二個以上の容器の内容積の合計とする。			

へ 保護具 次の基準に適合するものを保有すること。

- (イ) 空気呼吸器若しくは酸素呼吸器又は送気式マスクであって全面形のもの
- (ロ) 隔離式防毒マスクであって全面高濃度形のもの
- (ハ) 保護手袋及び保護長靴であってゴム製又は合成樹脂製のもの
- (ニ) 保護衣であってゴム製又は合成樹脂製のもの

ト 残ガス排出管又は残ガス燃焼装置 前号ニ又はホの例による。

十二 塗装厚さを測定するための設備は、膜厚計とする。

2 規則第三十三条第七号の告示で定める基準(超低温容器を再検査する検査設備に係るものに限る。)は、次の各号に定めるものとする。

一 気密試験のための設備は、検査を行う容器の耐圧試験圧力の一・五倍以上三倍以下の最高目盛のあるものであって、日本工業規格B7505—1(2007) アネロイド型圧力計—第一部：ブルドン管圧力計に適合している圧力計を備えること。

二 断熱性能試験のための設備は、次のいずれかを備えること。

イ 重さ計(試験用ガスを充填した容器の質量を測定でき、かつ、二十四時間の当該ガ

スの気化量を測定できるものに限る。)

ロ 流量計 (単位時間当りの当該ガスの気化量を測定できるものに限る。)

3 規則第三十三条第七号の告示で定める基準(一般複合容器を再検査する検査設備に係るものに限る。)は、次の各号に定めるものとする。

一 容器のさび落としのための設備及び洗浄設備は、次に掲げるもののうち検査しようとする容器に適したものを備えること。

イ 容器回転式洗浄機 (内部にセラミック球等を挿入するものに限る。)

ロ ワイヤー等を用いる回転式清浄機

ハ 酸又はその他の薬剤等を用いる洗浄設備 (中和設備を含む。)

ニ 水圧洗浄装置

二 乾燥のための設備については、第一項第二号の例による。

三 容器の傷、腐食等の寸法を測定するための設備については、第一項第三号の例による。

四 容器の内面を照明検査するための設備については、第一項第四号の例による。

五 圧力計については、第一項第五号の例による。

六 膨張計は、最小目盛が恒久増加量測定時において全増加量の百分の一又は〇・〇五立方センチメートルまで計測できるものであること。

七 削除

八 残ガス回収のための設備については、第一項第八号、第九号又は第十号の例による。

4 規則第三十三条第七号の告示で定める基準(圧縮天然ガス自動車燃料装置用容器、圧縮水素自動車燃料装置用容器、国際圧縮水素自動車燃料装置用容器、圧縮水素二輪自動車燃料装置用容器、圧縮水素鉄道車両燃料装置用容器及び圧縮水素運送自動車用容器を再検査する検査設備に係るものに限る。)は、次の各号に定めるものとする。

一 容器の表面を清浄にするための設備は、次に掲げるものとする。

イ 高圧空気により塵等を除去するための設備又は洗浄液噴霧装置

ロ ワイヤブラシ、スクレパ等のさび、塗膜等を除去するための設備

二 容器の外表面を照明検査するための設備は、十分な光力を有する蛍光灯若しくは白熱電灯及び鏡若しくはファイバースコープとする。

三 容器の傷、腐食等の寸法を測定するための設備は、スケール(日本産業規格B7516(1987)金属製直尺の一級に適合するものに限る。)、ノギス(日本産業規格B7507(1993)ノギスに適合するものに限る。)、デプスゲージ(日本産業規格B7518(1993)デプスゲージに適合する最小読み取り目盛〇・〇二ミリメートル以下のものに限る。)

及び拡大鏡又はこれらと同等以上の効果を有するものとする。

四 漏えい試験のための設備は、次に掲げるものとする。

イ 圧縮天然ガス自動車燃料装置用容器にあつては、メタンガスの濃度が〇・二パーセント以下まで検出できるガス検知器又はガス漏えい検知液及び塗布のための器具

ロ 最高充填圧力が三十五メガパスカル以下の圧縮水素自動車燃料装置用容器、国際圧縮水素自動車燃料装置用容器、圧縮水素二輪自動車燃料装置用容器、圧縮水素鉄道車両燃料装置用容器及び圧縮水素運送自動車用容器にあつては、水素の濃度が〇・一パーセント以下まで検出できるガス検知器又はガス漏えい検知液及び塗布のための器具

ハ 最高充填圧力が三十五メガパスカルを超える圧縮水素自動車燃料装置用容器、国際圧縮水素自動車燃料装置用容器、圧縮水素二輪自動車燃料装置用容器、圧縮水素鉄道車両燃料装置用容器及び圧縮水素運送自動車用容器にあつては、水素の濃度が〇・〇三パーセント以下まで検出できるガス検知器

ニ 最高充填圧力の一・五倍以上三倍以下の最高目盛のある圧力計であつて、日本産業規格B7505—1（2007）アネロイド型圧力計—第一部：ブルドン管圧力計に適合しているもの又はこれと同等以上の効果を有するもの

五 容器の傷及び亀裂を超音波探傷試験により確認するための設備は、次に掲げるものとする。

イ 一探触子斜角探傷用超音波探傷器（日本非破壊検査協会NDIS2431（2018）圧縮水素スタンド用鋼製蓄圧器の超音波探傷試験方法—附属書A（規定）探傷器及び探傷装置の機能及び性能に適合するものに限る。ロにおいて同じ。）

ロ フェーズドアレイ超音波探傷装置

5 規則第三十三条第七号の告示で定める基準（液化天然ガス自動車燃料装置用容器を再検査する検査設備に係るものに限る。）は、次の各号に定めるものとする。

一 容器の表面を清浄にするための設備は、前項第一号の例による。

二 容器の外表面を照明検査するための設備は、前項第二号の例による。

三 容器の傷、腐食等の寸法を測定するための設備は、前項第三号の例による。

四 漏えい試験のための設備は、メタンガスの濃度が〇・二パーセント以下まで検出できるガス検知器とする。

五 断熱性能試験等のための設備は、次のいずれかを備えること。

イ 重さ計（試験用ガスを充填した容器の質量を測定でき、かつ、二十四時間の当該ガ

スの気化量を測定できるものに限る。)

ロ 流量計 (単位時間当たりの当該ガスの気化量を測定できるものに限る。)

ハ 測温抵抗体等を用いた温度計 (常温で最小読み取り目盛〇・一度以下のものに限る。)

6 規則第三十三条第七号の告示で定める基準(一般附属品及び半導体製造用継目なし容器用附属品を再検査する検査設備に係るものに限る。)は、次の各号に定めるものとする。

一 気密試験のための設備は、次に掲げるものを備えること。

イ 空気又は不活性ガス(半導体製造用継目なし容器用附属品にあつては、大気圧の下で露点が零下六十度以下の不活性ガスに限る。以下この条において同じ。)を気密試験圧力以上の圧力に調整して供給することができる圧縮機、蓄圧器又は充填容器及び接続配管

ロ 気密試験圧力(液化水素運送自動車用低圧安全弁が装置される液化水素運送自動車用容器の内容積の九十八パーセントとなる圧力の数値の三分の二倍の圧力)の一・五倍以上三倍以下の最高目盛のあるものであつて、日本工業規格B7505—1(2007)アネロイド型圧力計—第一部:ブルドン管圧力計に適合している圧力計

ハ 発泡液等を塗布するための器具又は水槽

二 性能試験のための設備は、次に掲げるものを備えること。

イ 空気又は不活性ガスを安全弁の作動試験圧力以上の圧力に調整して供給することができる圧縮機、蓄圧器又は充填容器及び接続配管

ロ 安全弁の吹き始め圧力の一・五倍以上三倍以下の最高目盛のあるものであつて、日本工業規格B7505—1(2007)アネロイド型圧力計—第一部:ブルドン管圧力計に適合している圧力計

ハ トルク測定器具

7 規則第三十三条第七号の告示で定める基準(圧縮天然ガス自動車燃料装置用附属品、圧縮水素自動車燃料装置用附属品、国際圧縮水素自動車燃料装置用附属品、圧縮水素二輪自動車燃料装置用附属品、圧縮水素鉄道車両燃料装置用附属品及び圧縮水素運送自動車用附属品を再検査する検査設備に係るものに限る。)は、漏えい試験のための設備について第四項第四号の例による。

8 規則第三十三条第七号の告示で定める基準(液化天然ガス自動車燃料装置用附属品を再検査する検査設備に係るものに限る。)は、漏えい試験のための設備について第五項第四号の例による。

(容器再検査に合格した容器の刻印等)

第三十二条 規則第三十七条第二項第五号の告示で定める証票は、様式第四(低充填サイクル圧縮水素自動車燃料装置用容器にあつては様式第四の二、国際圧縮水素自動車燃料装置用容器、圧縮水素二輪自動車燃料装置用容器及び圧縮水素鉄道車両燃料装置用容器にあつては様式第四の三、低充填サイクル国際圧縮水素自動車燃料装置用容器にあつては様式第四の四)に定める容器再検査合格証票とし、これを燃料充填口近傍へ貼付するものとする。

(附属品再検査に合格した附属品の刻印等)

第三十三条 規則第三十八条第一項ただし書の告示で定める方式は、薄板に刻印したものを取れないように附属品の見やすい箇所に溶接をし、はんだ付けをし、又はろう付けをする方式とする。ただし、半導体製造用継目なし容器用附属品にあつてはアルミニウム箔に刻印したものを附属品の見やすい箇所に貼付することをもって、圧縮天然ガス自動車燃料装置用附属品、圧縮水素自動車燃料装置用附属品、国際圧縮水素自動車燃料装置用附属品、圧縮水素二輪自動車燃料装置用附属品、圧縮水素鉄道車両燃料装置用附属品及び液化天然ガス自動車燃料装置用附属品にあつては前条による容器に係る証票の貼付をもって、圧縮水素運送自動車用附属品にあつてはアルミニウム箔に刻印したものを当該附属品が装置されている容器に貼付することをもって、これに代えることができる。

附 則

第一条 この告示は、平成九年四月一日から施行する。

第二条 昭和五十一年通商産業省告示第五百八十三号(残ガス回収のための設備を設けなければならない容器を定める件)は、廃止する。

改正文 (平成一〇年三月二七日通商産業省告示第一五二号) 抄

平成十年四月一日から施行する。なお、一般複合容器告示(平成九年通商産業省告示第四百四十六号)、圧縮天然ガス自動車燃料装置用継目なし容器告示(平成九年通商産業省告示第四百四十七号)、圧縮天然ガス自動車燃料装置用複合容器告示(平成九年通商産業省告示第四百四十八号)、附属品告示(平成九年通商産業省告示第四百四十九号)、一般継目なし容器告示(平成九年通商産業省告示第五百一十一号)、溶接容器告示(平成九年通商産業省告示第五百一十二号)、超低温容器告示(平成九年通商産業省告示第四百六十五号)、ろう付け容器告示(平成九年通商産業省告示第四百六十六号)及び再充てん禁止容器告示(平成九年通商産業省告示

第百六十七号) は、平成十年三月三十一日限り、廃止する。

附 則 (平成十一年三月三十一日通商産業省告示第一八六号)

この告示は、平成十一年四月一日から施行する。

附 則 (平成十四年六月一〇日経済産業省告示第二四三号)

この告示は、公布の日から施行する。

改正文 (平成十七年三月三〇日経済産業省告示第八三号) 抄

平成十七年三月三十一日から施行する。

附 則 (平成二十四年三月二八日経済産業省告示第四八号)

- 1 この告示は、平成二十四年三月二十八日から施行する。
- 2 この告示の施行前に製造した日本工業規格B7505 (1994) ブルドン管圧力計に適合している圧力計にあつては、なお従前の例による。

附 則 (平成二五年五月一三日経済産業省告示第一三三号)

この告示は、公布の日から施行する。

附 則 (平成二六年三月三十一日経済産業省告示第六三号)

- 1 この告示は、公布の日から施行する。
- 2 平成二十六年六月三十日以前に高压ガス保安法(昭和二十六年法律第二百四号)第四十四条の容器検査に合格した圧縮天然ガス自動車燃料装置用容器、圧縮水素自動車燃料装置用容器及び液化天然ガス自動車燃料装置用容器に係る車載容器総括証票の様式については、なお従前の例によることができる。

附 則 (平成二六年五月三〇日経済産業省告示第一二六号)

この告示は、公布の日から施行する。

改正文 (平成二七年二月二四日経済産業省告示第一八号) 抄

公布の日から施行する。

附 則 (平成二九年三月二二日経済産業省告示第四九号)

この告示のうち、第一条の規定は公布の日から、第二条及び第三条の規定は平成二十九年四月一日から施行する。

附 則 (平成二九年五月八日経済産業省告示第一〇九号)

この告示は、公布の日から施行する。

附 則 (平成二九年六月三〇日経済産業省告示第一五七号)

この告示は、公布の日から施行する。

附 則 (平成三〇年三月三〇日経済産業省告示第四八号)

この告示は、平成三十年四月三十日から施行する。

改正文（平成三〇年十一月一四日経済産業省告示第二一九号）抄
平成三十年十一月三十日から施行する。

附 則（令和元年十一月二日経済産業省告示第一二三号）
この告示は、令和二年四月一日から施行する。

附 則（令和元年十二月二七日経済産業省告示第一六六号）
この告示は、令和二年四月一日から施行する。

附 則（令和二年六月一五日経済産業省告示第一二九号）
この告示は、令和二年七月一日から施行する。

附 則（令和五年十二月二日経済産業省告示第一六七号）
この告示は、高圧ガス保安法等の一部を改正する法律（令和四年法律第七十四号）の施行
の日（令和五年十二月二十一日）、から施行する。

附 則（令和六年六月一四日経済産業省告示第九二号）抄
（施行期日）

1 この告示は、令和六年六月十五日から施行する。

附 則（令和六年六月一四日経済産業省告示第九二号）抄
この告示は、令和七年四月一日から施行する。

様式第1（第1条第2項第3号関係）

略¹

様式第1の2（第1条第2項第3号関係）

略

様式第1の3（第1条第2項第3号関係）

略

¹ 本告示の様式の詳細については以下 HP を参照のこと。

https://www.meti.go.jp/policy/safety_security/industrial_safety/sangyo/hipregas/hourei/kouatu_youshiki.html

様式第2（第1条第1項第2号及び第2項第3号関係）

略

様式第2の2（第1条第2項第3号関係）

略

様式第2の3（第1条第2項第3号関係）

略

様式第3（第1条第2項第3号関係）

略

様式第3の2（第1条第2項第3号関係）

略

様式第3の3（第1条第2項第3号関係）

略

様式第3の4（第1条第2項第3号関係）

略

様式第3の5（第1条第2項第3号関係）

略

様式第4（第32条関係）

略

様式第4の2（第32条関係）

略

様式第4の3（第32条関係）

略

様式第4の4（第32条関係）

略