○経済産業省告示第四十八号

容器保安規則（昭和四十一年通商産業省令第五十号）及び国際相互承認に係る容器保安規則（平成二十八年経済産業省令第八十二号）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及び国際相互承認に係る容器保安規則に基づき容器の規格等の細目、容器再検査の方法等を定める告示の一部を改正する告示を次のように定める。

平成三十年三月三十日

経済産業大臣 世耕 弘成

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及び国際相互承認に係る容器保安規則に基づき容器の規格等の細目、容器再検査の方法等を定める告示の一部を改正する告示

（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の一部改正）

第一条 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（平成九年通商産業省告示第百五十号）の一部を次のように改正する。

次の表により、改正前欄に掲げる規定の傍線を付した部分は、これに順次対応する改正後欄に掲げる規定の傍線を付した部分のように改め、改正後欄に二重傍線を付した規定で改正前欄にこれに対応するもの

を掲げていないものは、これを加える。

改正案

(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、次の各号に従って行うものとする。
一～五 「略」

(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。
一～三 「略」

(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 NDIS 2430 (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。

(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

現行

(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外観検査)

第三条 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外観検査は、次の各号に従って行うものとする。
一～五 「略」

(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)

第五条 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は、次の各号に従って行うものとする。
一～三 「略」

〔新設〕

(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

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〜ハ 「略」

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) 「略」

ホ 「略」

二・三 「略」

(容器再検査における容器の規格)

第二十二條 「略」

2 規則第二十六條第四項第三号及び同條第五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。

一〜三 「略」

(一般附属品の外観検査)

第二十四條 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

、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〜ハ 「略」

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。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、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) 「略」

ホ 「略」

二・三 「略」

(容器再検査における容器の規格)

第二十二條 「略」

2 規則第二十六條第三項第三号及び同條第四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。

一〜三 「略」

(一般附属品の外観検査)

第二十四條 附属品（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

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・二 「略」

(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・二 「略」

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てん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てん圧力の数量の一・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・三 「略」

(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

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・二 「略」

(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五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・二 「略」

2 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、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てん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てん圧力の数量の一・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七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・三 「略」

[新設]

も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・ホ 「略」

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・三 「略」

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つて、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。

五〇十二 「略」

2

「略」

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。）

げるも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 容器回転式洗じよう機（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じよう機

ハ 酸又はその他の薬剤等を用いる洗じよう設備（中和設備を含む。）

ニ・ホ 「略」

ヘ 合成樹脂製ブラシ等のねじ部を清じようするための器具

「新設」

「略」

四〇十一 「略」

2

「略」

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 容器のさび落しのための設備及び洗じよう設備は、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 容器回転式洗じよう機（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じよう機

ハ 酸又はその他の薬剤等を用いる洗じよう設備（中和設備を含む。）

ニ [略]

二〇八 [略]

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 高压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 [略]

二〇四 [略]

5 [略]

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・ハ [略]

二 [略]

七・八 [略]

（容器再検査に合格した容器の刻印等）

ニ [略]

二〇八 [略]

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 高压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 [略]

二〇四 [略]

5 [略]

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・ハ [略]

二 [略]

七・八 [略]

（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（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（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（所）に貼付することをもつて、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及び液化天然ガス自動車燃料装置用附属品（品）にあつては前条による容器に係る証票の貼付をもつて、圧縮水素運送自動車用附属品（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つて、これに代えることができる。

第三十二条 規則第三十七条第二項第三号の告示に定める証票は、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に定める方式は、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（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、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及び液化天然ガス自動車燃料装置用附属品（品）にあつては前条による容器に係る証票の貼付をもつて、圧縮水素運送自動車用附属品（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つてこれに代えることができる。

備考 表中の「」の記載は注記である。

(国際相互承認に係る容器保安規則に基づき容器の規格等の細目、容器再検査の方法等を定める告示の一部改正)

第二条 国際相互承認に係る容器保安規則に基づき容器の規格等の細目、容器再検査の方法等を定める告示(平成二十八年経済産業省告示第百八十四号)の一部を次のように改正する。

次の表により、改正前欄に掲げる規定の傍線を付した部分は、これに順次対応する改正後欄に掲げる規定の傍線を付した部分のように改める。

改正後

(繊維強化プラスチック複合容器の外観検査)

第四十二条 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、容器を自動車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 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・ロ 「略」

ハ 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。

二〇四(ロ) 「略」

改正前

(繊維強化プラスチック複合容器の外観検査)

第四十二条 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、容器を自動車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 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・ロ 「略」

ハ 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。ただし、切り傷等の深さが〇・二五ミリメートル以下又は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である場合は、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。

二〇四(ロ) 「略」

備考 表中の「」の記載は注記である。

附 則

この告示は、平成三十年四月三十日から施行する。