

○経済産業省告示第六十九号

容器保安規則（昭和四十一年通商産業省令第五十号）その他の関係法令の規定に基づき、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等の一部を改正する告示を次のように定める。

令和八年六月十一日

経済産業大臣 赤澤 亮正

（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五百十号）の一部を次の表のように改正する。

（傍線部分は改正部分）

改正後	改正前
<p>（表示の方式）</p> <p>第一条（略）</p> <p>2 規則第十条第五項の保安上支障がないものとし</p>	<p>（表示の方式）</p> <p>第一条（略）</p> <p>2 規則第十条第五項の保安上支障がないものとし</p>

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）第十五条第十項の基準に基づく表示の方式

二・三 （略）

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 （略）

ロ 消防法（昭和二十三年法律第八十六号）

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・三 （略）

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 （略）

ロ 消防法（昭和二十三年法律第八十六号）

第二十一条の二第一項の検定に合格した検定対象機械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

ハクト (略)

3 (略)

(溶接容器の外観検査)

第六条 (略)

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。)) であつて、内容積が十五リットル以上百二十リットル未

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

ハクト (略)

3 (略)

(溶接容器の外観検査)

第六条 (略)

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。)) であつて、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・二 (略)

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つて、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・ロ (略)

ハ ショットブラストにより外面のさび、剥片

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・二 (略)

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つて、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・ロ (略)

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すること。

四（略）

（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、次の各号に従つて行わなければならない。

、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（略）

（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、次の各号に従つて行わなければならない。

一 (略)

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		止め	さび	塗装の種類	塗装回数
塗装の方法					
ロムフリー	9)	4	格K567	日本産業規	スカート及び底部
	鉛・ク			(略)	
	(201			(略)	
ガス自動	液化石油	は二回(

一 (略)

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		止め	さび	塗装の種類	塗装回数
塗装の方法					
クロメート	5)	7	格K562	日本工業規	スカート及び底部
	ジンク			(略)	
	(199			(略)	
ガス自動	液化石油	は二回(

の塗装につ	いては日本	産業規格K	5633(2002)	(日本産業	規格K56	33(20	10)によ	る追補を含	む。)エッ	チングプラ
回塗装後	十六時間	以上放置	した後行	うこと。							

ライマー以	外の処理を	施した場合	にあつては	、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K563	3(199
塗装後十	六時間以	上放置し	た後行う	こと。							

	り	上塗			
メル	酸樹脂エナ	0)フタル	2(201	格K557	日本産業規
					(略)
					(略)
一回)	あつては	用容器に	燃料装置	ス自動車	化石油ガ
					二回(液

	り	上塗			
メル	酸樹脂エナ	5)フタル	2(199	格K557	日本工業規
					(略)
					(略)
一回)以	あつては	用容器に	燃料装置	ス自動車	化石油ガ
					二回(液

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

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		止め	さび	り	上塗
塗装の種類	塗装の方法		(略)	2010)	日本産業規格K565
(略)	(略)		(略)	2)	(日本
(略)	(略)		(略)	1)	(200
(略)	(略)		(略)	産業規格K	
(略)	(略)		(略)	5651)	

有する方法により行ったものであること。

工程		止め	さび	り	上塗
塗装の種類	塗装の方法		(略)	脂塗料	日本工業規格K565
(略)	(略)		(略)	アルキド樹	(略)
(略)	(略)		(略)	2)アミノ	(略)
(略)	(略)		(略)	1)	(199
(略)	(略)		(略)		

による追補 を含む。）	料
アミノアル	
キド樹脂塗	

四 (略)

(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(以下この条において単に「試験」という。)は、次の各号に従って行うものとする。

一～四 (略)

四 (略)

(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。

一～四 (略)

五 試験に合格しなかつた容器は、断熱装置を修理又は改造して再び試験を行うことができる。

(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、次の各号に従つて行うものとする。

一 (略)

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っては容器外面にガ

五 断熱性能試験に適合しなかつた容器は、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。

(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、次の各号に従つて行うものとする。

一 (略)

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っては、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・3 (略)

(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 (略)

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

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・3 (略)

(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 (略)

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 （略）

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

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 （略）

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

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 (略)

(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・二 (略)

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 (略)

(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・二 (略)

(液化天然ガス自動車燃料装置用容器の断熱性能試験・保冷性能試験)

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及び保冷性能試験は、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つて行うものとする。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 0.16 平方メートル毎リットル以下の円筒形容器であつて

(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つて行うものとする。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 0.16 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

、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・3 (略)

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 (略)

二 外槽表面温度測定点は、次に定めるものであること。

イ・ロ (略)

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) (略)

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・3 (略)

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 (略)

二 外槽表面温度測定点は、次に定めるものであること。

イ・ロ (略)

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) (略)

(ロ) 円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円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、容器円周方向に取り付ける。

(ロ) ～ (ニ) (略)

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うこと。

(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) ～ (ニ) (略)

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とするこ
と。

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うこと。

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こと。

ホ (略)

四 (略)

5 断熱性能試験及び保冷性能試験に合格しなかつた容器は、修理又は調整して再び試験を行うこと

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ぬ。

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 (略)

四 (略)

5 断熱性能試験等に適合しなかつた容器は、断熱装置を修理又は改造して再試験を行うことができ

ができるものとする。

(容器再検査における容器の規格)

第二十二条 (略)

2 規則第二十六条第四項第三号、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

るものとする。

(容器再検査における容器の規格)

第二十二条 (略)

2 規則第二十六条第四項第三号、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

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・三 (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

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・三 (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 (略)

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

属品の性能試験は、次の各号に従って行うものとする。

一 (略)

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

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・3 (略)

(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

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・3 (略)

(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。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。

2 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、次の各号に従って行うものとする。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。

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。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。

2 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、次の各号に従って行うものとする。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 (略)

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 (略)

(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、○・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)

(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、○・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 (略)

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 (略)

二 消防法第二十一条の二第一項の検定対象機械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 (略)

(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

第二十九条 (略)

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 (略)

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 (略)

(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・二 (略)

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(2

005)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(2

016)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(201

8)デプスゲージに適合する最小読み取り目盛

0・0二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。

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・二 (略)

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(1

987)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(1

993)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(199

3)デプスゲージに適合する最小読み取り目盛

0・0二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・五 (略)

- 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つて、日本産業規格 B 7 5 0 5 — 1 (2 0 1 7) 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。

七〇十二 (略)

- 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。)
- 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つて、日本産業規格 B 7 5 0

四・五 (略)

- 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つて、日本工業規格 B 7 5 0 5 — 1 (2 0 0 7) 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。

七〇十二 (略)

- 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。)
- 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つて、日本工業規格 B 7 5 0

5―1 (2017) アネロイド型圧力計―第一部
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 (略)

3 (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、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・二 (略)

5―1 (2007) アネロイド型圧力計―第一部
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 (略)

3 (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、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・二 (略)

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（2005）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（2016）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（2018）デプスゲージに適合する最小読み取り目盛0・0二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〜ハ （略）

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0・0二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〜ハ （略）

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 B 7 5 0 5 — 1 (2 0 1 7) 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 (略)

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。

一〜四 (略)

五 断熱性能試験又は保冷性能試験のための設備

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 B 7 5 0 5 — 1 (2 0 0 7) 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 (略)

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。

一〜四 (略)

五 断熱性能試験等のための設備は、次のいずれ

は、次のいずれかを備えること。

イ〜ハ (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 (略)

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

かを備えること。

イ〜ハ (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 (略)

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
産業規格B7505-1(2017)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 (略)

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 (略)

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、日本産
業規格B7505-1(2017)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

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 (略)

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 (略)

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 (略)

7・8 (略)

(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、薄板に刻印を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を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

ハ (略)

7・8 (略)

(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

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つて、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
をしたものを当該附属品が装置されている容器に
貼付することをもちつて、これに代えることができ
る。

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つて、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
ることをもちつて、これに代えることができる。

(溶接に用いられる母材の種類のを定める告示の一部改正)

第二条 溶接に用いられる母材の種類のを定める告示(平成二十二年経済産業省告示第五十七号)の
一部を次の表のように改正する。

(傍線部分は改正部分)

改正後	改正前
<p>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）第十六条第一項第六号及び第七号イ、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）第十五条第一項第六号及び第七号イ並びに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）第十四条第一項第六号及び第七号イの告示で定める溶接に用いられる母材の種類</p> <p>の要件は、日本産業規格B8285（2010）圧力容器の溶接施工方法の確認試験の附属書A母材の種類別の区分の表A・1のP番号1又は8Aに定めるものとする。</p>	<p>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）第十六条第一項第六号及び第七号イ、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）第十五条第一項第六号及び第七号イ並びに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）第十四条第一項第六号及び第七号イの告示で定める溶接に用いられる母材の種類</p> <p>の要件は、日本工業規格B8285（2003）付表一に定める母材の区分P番号一又は8Aに定めるものとする。</p>

(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)

第三条 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)の一部を次の表のように改正する。

(傍線部分は改正部分)

改正後	改正前
<p>(表示の方式)</p> <p>第二十六条 規則第七条第一項第二号の経済産業大臣が定める方式は、次の各号に掲げるものとする。</p> <p>一 〓三 (略)</p> <p>四 自動車に固定された国際相互承認液化</p>	<p>(表示の方式)</p> <p>第二十六条 規則第七条第一項第二号の経済産業大臣が定める方式は、次の各号に掲げるものとする。</p> <p>一 〓三 (略)</p> <p>四 自動車に固定された国際相互承認液化</p>

天然ガス自動車燃料装置用容器にあつては、はがれるおそれのない様式第四に定める車載容器総括証票（自動車登録規則第六条の十六第二号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ついては、道路運送車両の保安基準の細目を定める告示様式第3に定める車載容器総括証票）を燃料充填口

天然ガス自動車燃料装置用容器にあつては、はがれるおそれのない様式第四に定める車載容器総括証票（自動車登録規則第六条の十六第二号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ついては、道路運送車両の保安基準の細目を定める告示様式第3に定める車載容器総括証票）を燃料充填口近

近傍へ貼付すること。

五 (略)

(繊維強化プラスチック複合容器の漏えい

試験)

第四十三条 容器の漏えい試験(以下この条において単に「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 (略)

傍へ貼付すること。

五 (略)

(繊維強化プラスチック複合容器の漏えい

試験)

第四十三条 容器の漏えい試験(以下この条において単に「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 (略)

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

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

る。

三 (略)

(継目なし容器の漏えい試験)

第四十六条 容器の漏えい試験（以下この条において単に「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 (略)

二 試験は、容器に最高充填圧力の五分の

とする。

三 (略)

(継目なし容器の漏えい試験)

第四十六条 容器の漏えい試験（以下この条において単に「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 (略)

二 試験は容器に最高充填圧力の五分の三

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。

(検査設備の基準)

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。

(検査設備の基準)

第五十六条 規則第二十四条第三号の経済産業大臣が定める基準（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・二 （略）

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（2005）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（2016）ノギスに適合するものに限る。）、デプスゲージ（日本

第五十六条 規則第二十四条第三号の経済産業大臣が定める基準（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・二 （略）

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（一九八七）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（一九九三）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 B 7 5 1 8 (2 0 1 8) 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 ㄋニ (略)

ホ 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 B 7 5 0 5 | 1 (2 0 1 7) ア

産業規格 B 七五 一八 (一九九三) 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 ㄋニ (略)

ホ 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 B 七五 〇五 | 一 (二〇〇七) 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

2
(略)

(登録容器製造業者が行う刻印等の方式)

第五十九条 規則第五十三条第一項の経済産
業大臣が定める方式は、容器の厚肉の部分
の見やすい箇所、明瞭に、かつ、消えな
いように次の各号に掲げる事項について刻
印をする方式とする。

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

2
(略)

(登録容器製造業者が行う刻印等の方式)

第五十九条 規則第五十三条第一項の経済産
業大臣が定める方式は、容器の厚肉の部分
の見やすい箇所、明瞭に、かつ、消えな
いように次の各号に掲げる事項について刻
印をする方式とする。

一〇十 (略)

十一 容器を製造した年月（国際相互承認
圧縮水素自動車燃料装置用容器にあつて
は容器の製造過程で行われた耐圧試験又
はその容器製造業者による最終検査に合
格した年月、国際相互承認圧縮水素二輪
自動車燃料装置用容器にあつては容器の
製造過程で行われた耐圧試験に合格した
年月をいう。）

十二〇十九 (略)

2・3 (略)

一〇十 (略)

十一 容器を製造した年月（国際相互承認
圧縮水素自動車燃料装置用容器にあつて
は容器の製造過程で行われた耐圧試験又
はその容器製造業者による最終検査に合
格した年月、国際相互承認圧縮水素二輪
自動車燃料装置用容器にあつては容器の
製造過程で行われた耐圧試験に合格した
年月をいう。）

十二〇十九 (略)

2・3 (略)

附 則

(施行期日)

1 この告示は、令和八年六月十二日から施行する。

(経過措置)

2 この告示の施行の際現に高圧ガス保安法第四十九条第一項の規定により容器検査所の登録を受けた者については、この告示による改正後の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第七条第二号、同条第三号、第三十一条第一項第三号、同項第六号、同条第二項第一号、同条第四項第三号、同項第四号ニ、同条第六項第一号ロ及び同項第二号ロの規定にかかわらず、この告示の施行の日から一年を経過するまでは、なお従前の例によることができる。

3 この告示の施行の際現に高圧ガス保安法第四十九条第一項の規定により容器検査所の登録

を受けた者については、この告示による改正後の国際相互承認に係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第五十六条第一項第三号及び同項第四号の規定にかかわらず、この告示の施行の日から一年を経過するまでは、なお従前の例によることができる。