

○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

(平成二十八年六月三十日)

(経済産業省告示第百八十四号)

改正	平成二九年	六月三〇日	経済産業省告示第一五七号
同	三〇年	三月三〇日	同 第四八号
同	三〇年	一一月一四日	同 第二一九号
同	三〇年	一二月二七日	同 第二五四号
同	三一年	四月二二日	同 第一〇九号
令和	元年	一一月一二日	同 第一二三号
同	二年	二月二七日	同 第三一号
同	四年	六月二二日	同 第一三四号
同	五年	一二月二一日	同 第一六七号
同	六年	六月十四日	同 第九二号
同	七年	一一月四日	同 第百六十号

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、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を次のように定める。

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

第一章 総則

(平二九経産告一五七・章名追加)

(用語の定義等)

第一条 この告示において使用する用語は、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。以下「規則」という。）において使用する用語の例によるほか、次の各号に定めるところによる。

- 一 繼目なし容器 内面に零パスカルを超える圧力を受ける部分に溶接部（底部を接合して製造したものにあっては、底部接合部を除く。）を有しない容器（次号及び規則第二条第二号ロに定めるものを除く。）
- 二 繊維強化プラスチック複合容器 ライナーに、周方向のみ又は軸方向及び周方向に樹脂含浸連続繊維を巻き付けた複合構造を有する容器
- 三 フープラップ容器 ライナーに、フープ巻（ライナー胴部に繊維を軸とほぼ直角に巻き付ける方法をいう。）のみにより樹脂含浸連続繊維を巻き付けた容器

四 最高充填圧力 燃料の充填中にその容器にかかるガスの圧力のうち最高のものの数値であって、次に掲げる容器の区分に応じてそれぞれ次に定める数値

イ 国際相互承認圧縮水素自動車燃料装置用容器及び国際相互承認圧縮水素二輪自動車燃料装置用容器 第六号イに規定する公称使用圧力の四分の五倍の圧力の数値

ロ 国際相互承認圧縮天然ガス自動車燃料装置用容器 第六号ロに規定する公称使用圧力の十分の十三倍の圧力の数値

ハ 国際相互承認液化天然ガス自動車燃料装置用容器 二十六メガパスカル未満であって、当該容器の常用の温度のうち最高のものにおいて液化ガスの容積が当該容器の内容積の十分の九を乗じて得た数値になる圧力の数値

五 供給圧力 協定規則第百十号4.2.に定める供給圧力（協定規則第百十号4.2.に定める安定圧力の設定がない場合にあっては、最高充填圧力）の数値

六 公称使用圧力 次に掲げる容器の区分に応じてそれぞれ次に定める数値

イ 国際相互承認圧縮水素自動車燃料装置用容器及び国際相互承認圧縮水素二輪自動車燃料装置用容器 温度十五度において容器に圧縮水素を完全に充填して使用するときの動作特性を表す基準となる圧力の数値

ロ 国際相互承認圧縮天然ガス自動車燃料装置用容器及び国際相互承認液化天然ガス自動車燃料装置用容器 協定規則第百十号4.4.に定める使用圧力の数値

七 耐圧試験圧力 次に掲げる容器の区分に応じてそれぞれ次に定める数値

イ 国際相互承認圧縮水素自動車燃料装置用容器 最高充填圧力

ロ 国際相互承認圧縮天然ガス自動車燃料装置用容器 最高充填圧力の十三分の十五倍の圧力の数値

ハ 国際相互承認液化天然ガス自動車燃料装置用容器 協定規則第百十号附則3Bの4.4.に定める圧力の数値

ニ 国際相互承認圧縮水素二輪自動車燃料装置用容器 最高充填圧力の五分の六倍の圧力の数値

八 試験のサイクルの回数 協定規則による初期の圧力サイクル試験において寿命の基準値とするために使用した回数

九 充填可能期限年月 次に掲げる容器の区分に応じてそれぞれ次に定める年月

イ 国際相互承認圧縮水素自動車燃料装置用容器 容器を製造した年月（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をいう。）の前月から起算して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た年月

ロ 国際相互承認圧縮天然ガス自動車燃料装置用容器 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年月

- ハ 国際相互承認液化天然ガス自動車燃料装置用容器 容器製造業者が定めた年月
- ニ 国際相互承認圧縮水素二輪自動車燃料装置用容器 容器を製造した年月（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。）の前月から起算して十五年を経過した年月
- 2 この告示において、容器又は附属品の一の型式とは、次の各号に掲げる容器又は附属品の区分に応じてそれぞれ次に定める要件を満たすものとする。
- 一 国際相互承認圧縮水素自動車燃料装置用容器及び国際相互承認圧縮水素二輪自動車燃料装置用容器 次に掲げる事項のいずれにも該当する範囲のものであること。
- イ 容器は、同一の種類の材料（容器製造業者が保証する引張強さ、耐力及び伸び率の値（容器製造業者が有限要素法その他の適切な解析方法によって、容器の耐圧部分が耐圧試験中及び使用中に降伏を起こさないことを確認した値とする。）等が同一であることを含む。）を用い、同一の製造方法によって同一の容器製造所において製造されたものであること。
- ロ 胴部の外径の変更が十パーセント未満であること。ただし、設計上、荷重を分担する容器壁面の構成材料に働く応力が同一又はそれ以下の場合に限るものとする。ここで、「胴部の外径」とは、繊維、樹脂及び保護層を含む外径をいう。
- ハ 全長の変更が、五十パーセント以下で、かつ、内容積の変更が三十パーセント未満のものであること。
- ニ プラスチックライナー製容器以外の容器にあっては、端部の形状及び寸法に変更（ロに適合する変更に係るものを除く。）がないこと。
- ホ プラスチックライナー製容器にあっては、ボスの材料、数、外径及び露出部以外の形状並びに寸法（ロに適合する変更に係るものを除く。）が同一であって、ボスに働く応力が同一又はそれ以下であること。
- ヘ 公称使用圧力が同一であること。
- ト 容器に装置する安全弁の数が減少しないものであること。
- チ 容器に装置する安全弁の内部主要寸法（ガス放出通路を除く。）及び作動温度が同一であること。
- リ 容器に装置する安全弁の作動時のガス放出通路面積が減少しないものであること。
- ヌ 容器に装置する安全弁がバルブと一体となっている場合にはその全体の質量の増加又は安全弁を単体で装置する場合にはその質量の増加が、三十パーセント以下のものであること。
- 二 国際相互承認天然ガス自動車燃料装置用容器 協定規則第百十号に適合するものとして認定を受けたものであって、その寸法及び材料特性に差がないものであること。

三 附属品 次に掲げる事項のいずれにも該当する範囲のものであること。

- イ 同一の附属品製造所において製造された同一の構造（容器取付部のねじ及び充填口のねじに係る部分は除く。）のものであること。
- ロ 本体の材料が同一の化学成分及び機械的性質のものであること。
- ハ 耐圧試験圧力が高くならないこと。

第二章 製造の方法等

(参加国等)

第二条 規則第二条第五号及び第六号の経済産業大臣が定める国、地域又は機関は、別表に掲げるものとする。

(海外認定容器等の定義)

第三条 規則第二条第五号イ及びハの経済産業大臣が定める容器は、高圧ガス保安協会又は指定容器検査機関が行う検査により、規則第三条第一項第一号に定める基準に適合していることを証する書面の交付を受けたものとする。

2 規則第二条第六号イ及びハの経済産業大臣が定める附属品は、高圧ガス保安協会又は指定容器検査機関が行う検査により、規則第十二条第一項第一号に定める基準に適合していることを証する書面の交付を受けたものとする。

(国際相互承認圧縮天然ガス自動車燃料装置用容器の製造の方法)

第四条 規則第三条第二項第一号の経済産業大臣が定める材料のうち、国際相互承認圧縮天然ガス自動車燃料装置用容器に係るものは、協定規則第百十号附則3Aの6.3.に適合するものであることとする。

第五条 規則第三条第二項第二号の経済産業大臣が定める肉厚のうち、国際相互承認圧縮天然ガス自動車燃料装置用容器に係るものは、協定規則第百十号附則3Aの6.5.から6.7.までに適合するものであることとする。

第六条 規則第三条第二項第三号の経済産業大臣が定める構造及び仕様のうち、国際相互承認圧縮天然ガス自動車燃料装置用容器に係るものは、協定規則第百十号附則3Aの6.10.、6.12.、7.3.、8.3.、9.3.、10.2.及び10.4.に適合するものであることとする。

第七条 規則第三条第二項第四号の経済産業大臣が定める方法のうち、国際相互承認圧縮天然ガ

ス自動車燃料装置用容器に係るものは、協定規則第百十号附則3Aの7.3.1.に適合するものであることとする。

第八条 規則第三条第二項第五号の経済産業大臣が定める寸法精度のうち、国際相互承認圧縮天然ガス自動車燃料装置用容器に係るものは、協定規則第百十号附則3Aの6.10.に適合するものであることとする。

(国際相互承認液化天然ガス自動車燃料装置用容器の製造の方法)

第九条 規則第三条第二項第一号の経済産業大臣が定める材料のうち、国際相互承認液化天然ガス自動車燃料装置用容器に係るものは、協定規則第百十号附則3Bの4.3.に適合するものであることとする。

第十条 規則第三条第二項第二号の経済産業大臣が定める肉厚のうち、国際相互承認液化天然ガス自動車燃料装置用容器に係るものは、協定規則第百十号附則3Bの4.5.に適合するものであることとする。

第十二条 規則第三条第二項第三号の経済産業大臣が定める構造及び仕様のうち、国際相互承認液化天然ガス自動車燃料装置用容器に係るものは、協定規則第百十号附則3Bの2.5.、2.7.及び4.7.に適合するものであることとする。

第十三条 規則第三条第二項第四号の経済産業大臣が定める方法のうち、国際相互承認液化天然ガス自動車燃料装置用容器に係るものは、協定規則第百十号附則3Bの4.3.5.に適合するものであることとする。

第三章 試験等

(国際相互承認圧縮水素自動車燃料装置用容器及び国際相互承認圧縮水素二輪自動車燃料装置用容器の試験)

第十四条 規則第五条第一項第二号の経済産業大臣が定める試験は、次条及び第十五条に定めるところによるものとする。

(国際相互承認圧縮水素自動車燃料装置用容器及び国際相互承認圧縮水素二輪自動車燃料装置用容器の設計検査)

第十四条 容器は、容器の型式ごとに、次項及び第三項によって設計検査を行い、これに合格しなければならない。

- 2 前項の設計検査は、必要な寸法を記載した構造図及び材料証明書によって行うものとする。
- 3 第一項の設計検査は、当該容器の設計における材料が規則第三条第一項第一号に定める基準に適合するものを合格とする。

(国際相互承認圧縮水素自動車燃料装置用容器及び国際相互承認圧縮水素二輪自動車燃料装置用容器のサイクル試験等)

第十五条 容器は、容器の型式ごとに、国際相互承認圧縮水素自動車燃料装置用容器にあっては協定規則第百三十四号5.1.から5.4.までに定めるサイクル試験その他の試験を、国際相互承認圧縮水素二輪自動車燃料装置用容器にあっては協定規則第百四十六号5.1.から5.4.までに定めるサイクル試験その他の試験を行い、これに合格しなければならない。ただし、型式承認を受けた容器の型式について、協定規則第百三十四号附則7.に定める設計変更をしようとするとときは、協定規則第百三十四号5.1.から5.4.までに定めるサイクル試験その他の試験に代えて、当該設計変更の区分に応じてそれぞれ協定規則第百三十四号附則7.に定めるサイクル試験その他の試験とすることができます。

(国際相互承認圧縮天然ガス自動車燃料装置用容器の試験)

第十六条 規則第五条第二項第二号の経済産業大臣が定める試験のうち、国際相互承認圧縮天然ガス自動車燃料装置用容器に係るものは、次条及び第十八条に定めるところによるものとする。

(国際相互承認圧縮天然ガス自動車燃料装置用容器の設計検査)

第十七条 容器は、容器の型式ごとに、次項及び第三項によって設計検査を行い、これに合格しなければならない。

- 2 前項の設計検査は、必要な寸法を記載した構造図、材料証明書及び設計書によって行うものとする。
- 3 第一項の設計検査は、当該容器の設計における材料及び肉厚が第四条及び第五条に定める基準に適合するものを合格とする。

(国際相互承認圧縮天然ガス自動車燃料装置用容器のサイクル試験等)

第十八条 容器は、容器の型式ごとに、協定規則第百十号11.並びに附則3Aの6.13.、6.14.及び6.15.並びに継目なし容器にあっては協定規則第百十号附則3Aの7.3.、7.4.及び7.5.、

フープラップ容器にあっては協定規則第百十号附則3Aの8.4.、8.5.及び8.6.、金属ライナ製フルラップ容器にあっては協定規則第百十号附則3Aの9.4.、9.5.及び9.6.、プラスチックライナー製フルラップ容器にあっては協定規則第百十号附則3Aの10.5.、10.6.及び10.7.に定めるサイクル試験その他の試験を行い、これに合格しなければならない。ただし、型式承認を受けた容器の型式について、協定規則第百十号附則3Aの6.17.に定める設計変更をしようとするときは、協定規則第百十号附則3Aの6.13.に定めるサイクル試験その他の試験に代えて、当該設計変更の区分に応じてそれぞれ協定規則第百十号附則3Aの6.17.に定めるサイクル試験その他の試験とすることができます。

(国際相互承認液化天然ガス自動車燃料装置用容器の試験)

第十九条 規則第五条第二項第二号の経済産業大臣が定める試験のうち、国際相互承認液化天然ガス自動車燃料装置用容器に係るものは、次条及び第二十一条に定めるところによるものとする。

(国際相互承認液化天然ガス自動車燃料装置用容器の設計検査)

第二十条 容器は、容器の型式ごとに、次項及び第三項によって設計検査を行い、これに合格しなければならない。

- 2 前項の設計検査は、設計書、必要な寸法を記載した構造図及び材料証明書によって行うものとする。
- 3 第一項の設計検査は、当該容器の設計における材料及び肉厚が第九条及び第十条に定める基準に適合するものを合格とする。

(国際相互承認液化天然ガス自動車燃料装置用容器のサイクル試験等)

第二十一条 容器は、容器の型式ごとに、協定規則第百十号11.並びに附則3Bの4.10.及び4.11.に定めるサイクル試験その他の試験を行い、これに合格しなければならない。ただし、型式承認を受けた容器の型式について、協定規則第百十号附則3Bの4.13.に定める設計変更をしようとするときは、協定規則第百十号附則3Bの4.10.に定めるサイクル試験その他の試験に代えて、当該設計変更の区分に応じてそれぞれ協定規則第百十号附則3Bの4.13.に定めるサイクル試験その他の試験とすることができます。

(容器のみなし刻印)

第二十二条 規則第六条の二の経済産業大臣が定める方式は、協定規則第百十号7.4.から7.6.まで、第百三十四号4.4.から4.6.まで又は第百四十六号4.4.から4.6.までに従って行う

方式とする。

第四章 ガスの種類及び圧力

(国際相互承認圧縮水素自動車燃料装置用容器及び国際相互承認圧縮水素二輪自動車燃料装置用容器のガスの種類、圧力及び内容積)

第二十三条 規則第五条第一項第四号の経済産業大臣が定める基準は、次の各号に掲げるものとする。

- 一 容器に充填する水素ガスは、国際標準化機構が定めた規格ISO一四六八七（二〇一九）及びSAE—J二七一九（二〇二〇〇三）に適合するものであること。
- 二 公称使用圧力が七十メガパスカル以下であること。
- 三 国際相互承認圧縮水素二輪自動車燃料装置用容器にあっては、内容積が二十三リットル以下であること。

(国際相互承認圧縮天然ガス自動車燃料装置用容器のガスの種類及び圧力)

第二十四条 規則第五条第二項第四号の経済産業大臣が定める基準のうち、国際相互承認圧縮天然ガス自動車燃料装置用容器に係るものは、次の各号に掲げるものとする。

- 一 容器に充填する天然ガスは、協定規則第百十号附則3Aの4.5.に適合するものであること。
- 二 公称使用圧力が二十メガパスカル以下であること。

(国際相互承認液化天然ガス自動車燃料装置用容器のガスの種類及び圧力)

第二十五条 規則第五条第二項第四号の経済産業大臣が定める基準のうち、国際相互承認液化天然ガス自動車燃料装置用容器に係るものは、次の各号に掲げるものとする。

- 一 容器に充する天然ガスは、協定規則第百十号附則3Bの2.4.に適合するものであること。
- 二 公称使用圧力が二十六メガパスカル未満であること。

第五章 表示の方式

(表示の方式)

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。

- 一 自動車（道路運送車両法（昭和二十六年法律第百八十五号）第三十六条の二第一項に規定する回送自動車（以下単に「回送自動車」という。）を除く。次号から第四号までにおいて同じ。）に固定された容器にあっては、はがれるおそれのない様式第一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。
- 二 自動車に固定された容器にあっては、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車両表面の見やすい箇所へ貼付すること。
- 三 自動車に固定された国際相互承認圧縮水素自動車燃料装置用容器、国際相互承認圧縮天然ガス自動車燃料装置用容器及び国際相互承認圧縮水素二輪自動車燃料装置用容器にあっては、はがれるおそれのない様式第三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を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（平成十四年国土交通省告示第六百十九号）様式第3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。
- 四 自動車に固定された国際相互承認液化天然ガス自動車燃料装置用容器にあっては、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を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）を燃料充填口近傍へ貼付すること。
- 五 回送自動車に固定された容器にあっては、次に掲げる事項を当該自動車の外部から見やすい箇所に表示すること。
 - イ 充填すべきガスの名称
 - ロ 内容積（国際相互承認液化天然ガス自動車燃料装置用容器に限る。）
 - ハ 充填可能期限
- 二 最高充填圧力（MFP）（国際相互承認圧縮水素自動車燃料装置用容器、国際相互承認圧縮天然ガス自動車燃料装置用容器及び国際相互承認圧縮水素二輪自動車燃料装置用容器に限る。）
- ホ 供給圧力（SP）（国際相互承認液化天然ガス自動車燃料装置用容器に限る。）
- ヘ 公称使用圧力（NWP）
- ト 検査有効期限

(国際相互承認圧縮水素自動車燃料装置用容器及び国際相互承認圧縮水素二輪自動車燃料装置用容器の附属品の試験)

第二十七条 規則第十一条第二号の経済産業大臣が定める試験のうち、国際相互承認圧縮水素自動車燃料装置用容器及び国際相互承認圧縮水素二輪自動車燃料装置用容器の附属品に係るものは、次条から第三十条までに定めるところによるものとする。

(国際相互承認圧縮水素自動車燃料装置用容器及び国際相互承認圧縮水素二輪自動車燃料装置用容器の附属品の設計検査)

第二十八条 附属品は、附属品の型式ごとに、次項及び第三項によって設計検査を行い、これに合格しなければならない。

- 2 前項の設計検査は、必要な寸法を記載した構造図及び材料証明書によって行うものとする。
- 3 第一項の設計検査は、当該附属品の設計における材料が規則第十一条第一項第一号の基準に適合するものを合格とする。

(国際相互承認圧縮水素自動車燃料装置用容器及び国際相互承認圧縮水素二輪自動車燃料装置用容器の安全弁の適格性確認試験)

第二十九条 安全弁は、附属品の型式ごとに、国際相互承認圧縮水素自動車燃料装置用容器にあっては協定規則第百三十四号6.1.に定める安全弁の適格性確認試験を、国際相互承認圧縮水素二輪自動車燃料装置用容器にあっては協定規則第百四十六号6.1.に定める安全弁の適格性確認試験を行い、これに合格しなければならない。

(国際相互承認圧縮水素自動車燃料装置用容器及び国際相互承認圧縮水素二輪自動車燃料装置用容器のバルブ等の適格性確認試験)

第三十条 バルブ及び逆止弁は、附属品の型式ごとに、国際相互承認圧縮水素自動車燃料装置用容器にあっては協定規則第百三十四号6.2.に定めるバルブ等の適格性確認試験を、国際相互承認圧縮水素二輪自動車燃料装置用容器にあっては協定規則第百四十六号6.2.に定めるバルブ等の適格性確認試験を、それぞれ行い、これに合格しなければならない。

(国際相互承認圧縮天然ガス自動車燃料装置用容器の附属品の試験)

第三十一条 規則第十一条第二号の経済産業大臣が定める試験のうち、国際相互承認圧縮天然ガス自動車燃料装置用容器の附属品に係るものは、次条から第三十四条までに定めるところによるものとする。

(国際相互承認圧縮天然ガス自動車燃料装置用容器のバルブの適格性確認試験)

第三十二条 バルブは、附属品の型式ごとに、協定規則第百十号附則4Aの2.（自動で開閉する機能を有するものに限る。）及び6.（手動で開閉する機能を有するものに限る。）に定めるバルブの適格性確認試験を行い、これに合格しなければならない。

(国際相互承認圧縮天然ガス自動車燃料装置用容器の安全弁の適格性確認試験)

第三十三条 安全弁は、附属品の型式ごとに、協定規則第百十号附則4Aの4.（通常の使用範囲を超えた温度に対応して適切に作動するものに限る。）又は附則4Aの7.（通常の使用範囲を超えた圧力に対応して適切に作動するものに限る。）に定める安全弁の適格性確認試験を行い、これに合格しなければならない。

(国際相互承認圧縮天然ガス自動車燃料装置用容器の過流防止弁の適格性確認試験)

第三十四条 過流防止弁は、附属品の型式ごとに、協定規則第百十号附則4Aの5.に定める過流防止弁の適格性確認試験を行い、これに合格しなければならない。

(国際相互承認液化天然ガス自動車燃料装置用容器の附属品の試験)

第三十五条 規則第十一条第二号の経済産業大臣が定める試験のうち、国際相互承認液化天然ガス自動車燃料装置用容器に係るものは、次条から第三十九条までに定めるところによるものとする。

(国際相互承認液化天然ガス自動車燃料装置用容器のバルブの適格性確認試験)

第三十六条 バルブは、附属品の型式ごとに、協定規則第百十号附則4Nの6.に定めるバルブの適格性確認試験を行い、これに合格しなければならない。

(国際相互承認液化天然ガス自動車燃料装置用容器の安全弁の適格性確認試験)

第三十七条 安全弁は、附属品の型式ごとに、協定規則第百十号附則4Nの4.に定める安全弁の適格性確認試験を行い、これに合格しなければならない。

(国際相互承認液化天然ガス自動車燃料装置用容器の逆止弁の適格性確認試験)

第三十八条 逆止弁は、附属品の型式ごとに、協定規則第百十号附則4Nの3.に定める逆止弁の適格性確認試験を行い、これに合格しなければならない。

(国際相互承認液化天然ガス自動車燃料装置用容器の過流防止弁の適格性確認試験)

第三十九条 過流防止弁は、附属品の型式ごとに、協定規則第百十号附則4Nの5.に定める過流防止弁の適格性確認試験を行い、これに合格しなければならない。

(附属品のみなし刻印)

第四十条 規則第十二条の経済産業大臣が定める方式は、協定規則第百十号7.4.から7.6.まで、第百三十四号4.4.から4.6.まで又は第百四十六号4.4.から4.6.までに従って行う方式とする。

第七章 容器再検査の方法

(繊維強化プラスチック複合容器の容器再検査の方法)

第四十一条 規則第十六条第一項の経済産業大臣が定める方法のうち、繊維強化プラスチック複合容器に係るものは、次条及び第四十三条に定めるところによるものとする。

(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 フープラップ容器のライナーの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。）及び外部検査における腐食（以下「外部腐食」といい、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ついて、それぞれ同表の合格に該当する場合を合格とする。

外部切り傷等の区分	外部腐食の区分			
	腐食がない場合	深さ○・五ミリメートル以下の腐食がある場合	深さ○・五ミリメートルを超える腐食がある場合	深さ一ミリメートルを超える腐食がある場合

			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。）の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	不合格	不合格
外部切り傷等（凹痕を除く。）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ものが四箇所以下ある場合	合格	合格	不合格	不合格
外部切り傷等（凹痕を除く。）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ものが五箇所以上ある場合	不合格	不合格	不合格	不合格
外部切り傷等（凹痕を除く。）の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
凹痕の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
凹痕の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 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ます。

- (ロ) 片口容器にあっては、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。

- 二 前号において塗膜を除去した容器にあっては、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。

(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 試験に用いるガスは、国際相互承認圧縮水素自動車燃料装置用容器及び国際相互承認圧縮水素二輪自動車燃料装置用容器にあっては圧縮水素、国際相互承認圧縮天然ガス自動車燃料装置用容器にあっては圧縮天然ガスとする。
- 二 最高充填圧力が三十五メガパスカル以下の容器にあっては、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っては、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っては、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。

(継目なし容器の容器再検査の方法)

第四十四条 規則第十六条第一項の経済産業大臣が定める方法のうち、継目なし容器に係るもののは、次条及び第四十六条に定めるところによるものとする。

(継目なし容器の外観検査)

第四十五条 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 外部切り傷等については、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	<ul style="list-style-type: none"> 一 切り傷等のないもの 二 脇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	<ul style="list-style-type: none"> 一 傷の深さが容器製造時肉厚の八分の一を超える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	<ul style="list-style-type: none"> 一 傷の深さが容器製造時肉厚の八分の一を超える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る六ミリメートル以下のもの
D	<ul style="list-style-type: none"> 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る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 外部腐食については、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の区分とする。

腐食の区分	腐食の内容
A	<ul style="list-style-type: none"> 一 腐食のないもの
B	<ul style="list-style-type: none"> 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	<ul style="list-style-type: none"> 一 局部腐食（深さが〇・五ミリメートルを超える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 イ及びロの外部切り傷等及び外部腐食は、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の区分数の組み合せに応じて、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。

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っては、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。

（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 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っては、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。

（国際相互承認液化天然ガス自動車燃料装置用容器の容器再検査の方法）

第四十七条 規則第十六条第一項の経済産業大臣が定める方法のうち、国際相互承認液化天然ガス自動車燃料装置用容器に係るものは、次条から第五十条までに定めるところによるものとす

る。

(国際相互承認液化天然ガス自動車燃料装置用容器の外観検査)

第四十八条 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、第四十五条第一号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。

(国際相互承認液化天然ガス自動車燃料装置用容器の漏えい試験)

第四十九条 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 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間以上検知を継続することにより行う。

(国際相互承認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)

第五十条 容器の断熱性能試験（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。

- 一 試験に用いるガスは、液化天然ガスとする。
- 二 試験は、容器に試験ガスを充填し、すべてのバルブを全閉し、八時間静置した後の容器内圧の上昇を測定することにより行う。
- 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となるように充填するものとする。
- 四 測定した容器内圧の上昇値が次式で定めた、 ΔP 以下であるとき、合格とする。

$$\Delta P = (P_2 - P_1) \times 8 / 120$$

この式において、 ΔP 、 P_1 、 P_2 はそれぞれ次の数値を表すものとする。

ΔP 容器内圧の上昇値の合格基準

P_1 供給圧力（単位 メガパスカル）

P₂ 公称使用圧力（単位 メガパスカル）

五 試験に合格しなかった容器は、修理又は調整して再び試験を行うことができるものとする。

2 容器の保冷性能試験（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。ただし、容器は、試験時に外槽表面が露出されており、水平に固定される容器に限る。なお、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 容器の外槽表面との表面温度の比較を行う際の基準となる片（以下この項において「基準片」という。）及び基準片の表面温度測定点並びに容器の外槽表面温度測定点は、次に定めるものであること。

イ 基準片及び基準片の表面温度測定点は、次のとおりとする。

（イ） 基準片の材質は、オーステナイト系ステンレス鋼とし、表面は無塗装とする。

（ロ） 基準片の寸法は、縦三百ミリメートル、横三百ミリメートル、厚さ三ミリメートル程度とする。

（ハ） 基準片は、その表面温度測定点が容器の外槽表面温度測定点から一メートル以内かつ同じ高さとなるよう設置する。

（二） 基準片の表面温度測定点は、板幅の中央部とする。

ロ 容器の外槽表面温度測定点は、次のとおりとする。

（イ） 容器の長手方向の測定箇所は、容器の中央部付近とする。ただし、容器の中央部付近に容器を車載するためのバンドがある場合は、当該バンドと隣接するバンド間の中央部付近とする。

（ロ） 容器の円周方向の測定箇所は、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四十五度以内の位置とする。

ハ 温度測定に放射温度計を用いる場合は、容器の外槽表面温度測定点及び基準片の表面温度測定点へ同一の黒色テープを容器及び基準片の静置前に貼り付け、その表面を測定するものとする。

三 試験は、容器に試験に用いるガスを充填し、八時間以上経過した後、次に掲げる方法により、容器の外槽の表面温度及び基準片の表面温度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（容器が自動車に固定されたままの状態で試験を行う場合は当該自動車）及び基準片を二時間以上静置した後に行うこと。

ロ 試験時における試験に用いるガスの充填量は、液化ガスの容積が容器の内容積の三分の二以上とすること。

ハ 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 同一の温度計により、容器の外槽表面温度測定点及び基準片の表面温度測定点の表面温度を測定し、温度差を記録すること。

ホ ニの操作を五回繰り返し、記録した五回の温度差の中央値を試験結果とすること。

四 測定した容器の外槽の表面温度と基準片の表面温度の温度差が六度未満であるとき、合格とする。

五 試験に合格しなかった容器は、修理又は調整して再び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の基準)

第五十一条 規則第十七条第一項第三号及び同条第二項第四号の経済産業大臣が定める基準は、次の各号に掲げるものとする。

一 次に掲げる容器の区分に応じてそれぞれ次に定める期間を経過していないこと。

イ 國際相互承認圧縮水素自動車燃料装置用容器及び國際相互承認圧縮水素二輪自動車燃料装置用容器 刻印等において示された充填可能期限年月

ロ 國際相互承認圧縮天然ガス自動車燃料装置用容器 製造年月から刻印等において示された充填可能期限年月までの期間

ハ 國際相互承認液化天然ガス自動車燃料装置用容器 製造年月から刻印等において充填可能期限年月が示されている場合にあっては、製造年月から当該充填可能期限年月までの期間

二 自動車に固定されている容器にあっては、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に固定されたことがないものであること。

三 自動車に固定されていない容器にあっては、自動車に固定されたことがないものであること。

2 規則第十七条第二項第三号の経済産業大臣が定めるところは、第五十条に定める試験の方法とする。

第八章 附属品再検査の方法

(附属品再検査の方法)

第五十二条 規則第十九条第一項の経済産業大臣が定める方法は、次条及び第五十四条に定めるところによるものとする。

(附属品の外観検査)

第五十三条 附属品の外観検査は、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。

(附属品の漏えい試験)

第五十四条 附属品の漏えい試験（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、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国際相互承認圧縮水素自動車燃料装置用容器及び国際相互承認圧縮水素二輪自動車燃料装置用容器に装置する附属品にあっては、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っては、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っては、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国際相互承認圧縮水素自動車燃料装置用容器及び国際相互承認圧縮水素二輪自動車燃料装置用容器に装置する附属品にあっては、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。
- 三 国際相互承認圧縮天然ガス自動車燃料装置用容器に装置する附属品にあっては、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っては、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っては、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。
- 四 國際相互承認液化天然ガス自動車燃料装置用容器に装置する附属品にあっては、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。

(附属品再検査における附属品の規格の基準)

第五十五条 規則第二十条第一項第三号の附属品の規格の基準は、次の各号に掲げるものとする。

- 一 容器に装置されている附属品にあっては、当該附属品が装置された容器が固定された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製造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。
- 二 容器に装置されていない附属品にあっては、容器に装置されたことがないものであること。

第九章 検査設備の基準

(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 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 ワイヤーブラシ、スクレパ等のさび、塗膜等を除去するための設備
- 二 容器の外面を照明検査するための設備は、十分な光力を有する燈火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（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B7518（一九九三）デプスゲージに適合する最小読み取り目盛○・○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 最高充填圧力が三十五メガパスカル以下の国際相互承認圧縮水素自動車燃料装置用容器及び国際相互承認圧縮水素二輪自動車燃料装置用容器にあっては、水素の濃度が○・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
 - ロ 最高充填圧力が三十五メガパスカルを超える国際相互承認圧縮水素自動車燃料装置用容器及び国際相互承認圧縮水素二輪自動車燃料装置用容器にあっては、水素の濃度が○・○三パーセント以下まで検出できるガス検知器
 - ハ 国際相互承認圧縮天然ガス自動車燃料装置用容器にあっては、メタンガスの濃度が○・

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

ニ 國際相互承認液化天然ガス自動車燃料装置用容器にあっては、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

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 規則第二十四条第三号の経済産業大臣が定める基準（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前項第四号の例による。

第十章 容器再検査の刻印等

（容器再検査に合格した容器の刻印等）

第五十七条 規則第二十七条第二項の経済産業大臣が定める証票は、様式第五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）

第五十八条 規則第二十八条第一項の経済産業大臣が定める方式は、前条による容器に係る証票を貼付する方式とする。

第十一章 登録容器製造業者が行う試験及び刻印等

（品質管理の方法及び検査のための組織に係る試験）

第五十八条の二 規則第三十四条第二項の経済産業大臣が定める試験のうち、国際相互承認圧縮水素自動車燃料装置用容器に係るものは、容器の型式ごとに行う協定規則第百三十四号9.2.に定める耐圧試験その他の試験とし、国際相互承認圧縮水素二輪自動車燃料装置用容器に係るものは、容器の型式ごとに行う協定規則第百四十六号9.3.に定める耐圧試験その他の試験とする。

（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に、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 次に掲げる容器の区分に応じてそれぞれ次に定める記号

- イ 国際相互承認圧縮水素自動車燃料装置用容器 協定規則第百三十四号 4.4.に定める同号の規定に適合している旨の記号
 - ロ 国際相互承認圧縮天然ガス自動車燃料装置用容器 協定規則第百十号 7.4.に定める同号の規定に適合している旨の記号
 - ハ 国際相互承認液化天然ガス自動車燃料装置用容器 協定規則第百十号 7.4.に定める同号の規定に適合している旨の記号
- ニ 国際相互承認圧縮水素二輪自動車燃料装置用容器 協定規則第百四十六号 4.4.に定める同号の規定に適合している旨の記号
- 二 登録容器製造業者の名称又は商標（国際相互承認圧縮水素自動車燃料装置用容器及び国際相互承認圧縮水素二輪自動車燃料装置用容器にあっては、名称に限る。）
- 三 作動温度の名称に関する記号（国際相互承認天然ガス自動車燃料装置用容器に限る。）
- 四 充填すべき高压ガスの種類（国際相互承認圧縮水素自動車燃料装置用容器及び国際相互承認圧縮水素二輪自動車燃料装置用容器に装置する附属品にあっては記号 CHG、国際相互承認圧縮天然ガス自動車燃料装置用容器に装置される附属品にあっては記号 CNG ONLY、国際相互承認液化ガス自動車燃料装置用容器に装置する附属品にあっては記号 LNG ONLY）
- 五 容器の製造番号
- 六 容器の部品番号（国際相互承認天然ガス自動車燃料装置用容器に限る。）
- 七 容器の内容積（単位 リットル）（国際相互承認天然ガス自動車燃料装置用容器に限る。）
- 八 容器の質量（単位 キログラム）（国際相互承認天然ガス自動車燃料装置用容器に限る。）
- 九 容器の型式の認可年月（国際相互承認天然ガス自動車燃料装置用容器に限る。）
- 十 ECE規則の番号（国際相互承認圧縮天然ガス自動車燃料装置用容器にあっては記号 ECE R110 CNG、国際相互承認液化天然ガス自動車燃料装置用容器にあっては、記号 ECE R110 LNG）に続けて容器の型式を示す記号及び認証登録番号（国際相互承認天然ガス自動車燃料装置用容器に限る。）
- 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っ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っ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 充填可能期限年月（国際相互承認液化天然ガス自動車燃料装置用容器にあっては、登録容器製造業者が当該年月を定めない場合を除く。）

十三 最高充填圧力（国際相互承認圧縮水素自動車燃料装置用容器、国際相互承認圧縮天然ガス自動車燃料装置用容器及び国際相互承認圧縮水素二輪自動車燃料装置用容器に限る。）

（記号 MFP、単位 メガパスカル）、M（国際相互承認圧縮水素自動車燃料装置用容器及び国際相互承認圧縮水素二輪自動車燃料装置用容器に限る。）及びMPa（国際相互承認圧縮天然ガス自動車燃料装置用容器に限る。）

十四 供給圧力（記号 SP、単位 メガパスカル）、MPa（国際相互承認液化天然ガス自動車燃料装置用容器に限る。）

十五 公称使用圧力（記号 NWP、単位 メガパスカル）、M（国際相互承認圧縮水素自動車燃料装置用容器及び国際相互承認圧縮水素二輪自動車燃料装置用容器に限る。）及びMPa（国際相互承認天然ガス自動車燃料装置用容器に限る。）並びに使用温度（国際相互承認天然ガス自動車燃料装置用容器に限る。）

十六 耐圧試験圧力（記号 TP、単位 メガパスカル）及びMPa（国際相互承認圧縮天然ガス自動車燃料装置用容器に限る。）

十七 試験のサイクルの回数（国際相互承認圧縮水素自動車燃料装置用容器及び国際相互承認圧縮水素二輪自動車燃料装置用容器に限る。）

十八 安全弁に関する情報を得る手段（国際相互承認天然ガス自動車燃料装置用容器に限る。）

十九 協定規則第百十号 6.5.に定めるポンプに係る情報（ポンプが装置されている国際相互承認液化天然ガス自動車燃料装置用容器に限る。）

2 前項各号に掲げる事項のほか、登録容器製造業者は、規則第六条の二第一号及び第二号に定める事項、協定規則第百十号附則 3 A の 11. に定める事項（国際相互承認圧縮天然ガス自動車燃料装置用容器に限る。）並びに協定規則第百十号附則 3 B の 5. に定める事項（国際相互承認液化天然ガス自動車燃料装置用容器に限る。）について刻印をすることができる。

3 規則第五十三条第二項の経済産業大臣が定める方式は、前二項各号に掲げる事項を明瞭に、かつ、消えないように、票紙に表示したものをフープラップ層の見やすい箇所に巻き込む方式又はアルミニウム箔に打刻したものその他適当な材質に表示したものを容器の外面の見やすい箇所に取れないように貼付する方式とする。

（登録附属品製造業者が行う刻印等の方式）

第六十条 規則第五十九条の経済産業大臣が定める方式は、附属品の厚肉の部分の見やすい箇所に、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 次に掲げる附属品の区分に応じてそれぞれ次に定める記号

イ 国際相互承認圧縮水素自動車燃料装置用容器に装置する附属品 協定規則第百三十四号

4.4.に定める同号の規定に適合している旨の記号

- ロ 国際相互承認圧縮天然ガス自動車燃料装置用容器に装置される附属品 協定規則第百十号 7.4.に定める同号の規定に適合している旨の記号
 - ハ 国際相互承認液化天然ガス自動車燃料装置用容器に装置する附属品 協定規則第百十号 7.4.に定める同号の規定に適合している旨の記号
 - ニ 国際相互承認圧縮水素二輪自動車燃料装置用容器に装置する附属品 協定規則第百四十六号 4.4.に定める同号の規定に適合している旨の記号
- 二 登録附属品製造業者の名称又は商標（国際相互承認天然ガス自動車燃料装置用容器に装置する附属品に限る。）
- 三 作動温度の名称に関する記号（国際相互承認天然ガス自動車燃料装置用容器に装置する附属品に限る。）
- 四 充填すべき高圧ガスの種類（国際相互承認圧縮水素自動車燃料装置用容器及び国際相互承認圧縮水素二輪自動車燃料装置用容器に装置する附属品にあっては記号 CHG、国際相互承認圧縮天然ガス自動車燃料装置用容器に装置される附属品にあっては記号 CNG、国際相互承認圧縮液化ガス自動車燃料装置用容器に装置する附属品にあっては記号 LNG）
- 五 最高充填圧力（記号 MFP、単位 メガパスカル）及びM（国際相互承認圧縮水素自動車燃料装置用容器及び国際相互承認圧縮水素二輪自動車燃料装置用容器に装置する附属品に限る。）
- 六 公称使用圧力（記号 NWP、単位 メガパスカル）及びMPa（国際相互承認天然ガス自動車燃料装置用容器に装置する附属品に限る。）

附 則

この省令は、平成二十八年六月三十日から施行する。

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（平成三〇年一一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。

改正文（平成三〇年一二月二七日経済産業省告示第二五四号）抄

平成三十一年一月二日から施行する。

改正文（平成三一年四月二二日経済産業省告示第一〇九号）抄

平成三十一年五月一日から施行する。

附 則 (令和元年一一月一二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 (令和二年二月二七日経済産業省告示第三一号)

この告示は、令和二年四月一日から施行する。

附 則 (令和四年六月二二日経済産業省告示第一三四号)

この告示は、令和四年六月二十二日から施行する。

附 則 (令和五年一二月二一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 (令和六年六月十四日経済産業省告示第九二号)

（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。

（経過措置）

2 第二条の規定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容器の規格等の細目、容器再検査の方法等を定める告示第一条第一項第七号イ及びニ並びに第九号イ及びニ、第十五条、第二十三条第一号、第五十一条第一項第一号イ、第五十八条の二並びに第五十九条第一項第十一号及び第三項の規定の適用については、この告示の施行の日から令和九年八月三十一日までの間は、なお従前の例によることができる。

附 則 (令和七年十一月四日経済産業省告示第一六〇号)

この告示は、令和七年十一月五日から施行する。

別表（第二条関係）

（平二九経産告一五七・追加、平三〇経産告二一九・平三〇経産告二五四・平三一経産告一〇九・令元経産告一二三・令二経産告三一・令四経産告一三四・一部改正）

一 規則第二条第五号イ及び第六号イの経済産業大臣が定める国、地域又は機関	ドイツ、フランス、イタリア、オランダ、スウェーデン、ベルギー、ハンガリー、チェコ、スペイン、セルビア、英國、オーストリア、ルクセンブルク、スイス、ノルウェー、フィンランド、デンマーク、ルーマニア、ポーランド、ポルトガル、ロシア、ギリシャ、アイルランド、クロアチア、スロベニア、スロバキア、ベラルーシ、エストニア、モルドバ、ボスニア・ヘルツェゴビナ、ラトビア、ブルガリア、カザフスタン、リトアニア、トルコ、アゼルバイジャン、北マケドニア、欧州連合、オーストラリア、ウクライナ、
--------------------------------------	---

	南アフリカ共和国、ニュージーランド、キプロス、マルタ、大韓民国、マレーシア、タイ、アルバニア、アルメニア、モンテネグロ、サンマリノ、チュニジア、ジョージア、エジプト、ナイジェリア及びパキスタン
二 規則第二条第五号 ロ及び第六号ロの経 済産業大臣が定める 国、地域又は機関	ドイツ、フランス、イタリア、オランダ、スウェーデン、ベルギー、ハンガリー、チェコ、スペイン、セルビア、英國、オーストリア、ルクセンブルク、スイス、ノルウェー、フィンランド、デンマーク、ルーマニア、ポーランド、ポルトガル、ロシア、ギリシャ、アイルランド、クロアチア、スロベニア、スロバキア、ベラルーシ、エストニア、モルドバ、ボスニア・ヘルツェゴビナ、ラトビア、ブルガリア、カザフスタン、リトアニア、トルコ、アゼルバイジャン、北マケドニア、欧州連合、ウクライナ、南アフリカ共和国、キプロス、マルタ、マレーシア、アルバニア、アルメニア、モンテネグロ、サンマリノ、チュニジア、ジョージア、エジプト、ナイジェリア及びパキスタン
三 規則第二条第五号 ハ及び第六号ハの経 済産業大臣が定める 国、地域又は機関	ドイツ、フランス、イタリア、オランダ、スウェーデン、ベルギー、ハンガリー、チェコ、スペイン、セルビア、英國、オーストリア、ルクセンブルク、スイス、ノルウェー、フィンランド、デンマーク、ルーマニア、ポーランド、ポルトガル、ロシア、ギリシャ、アイルランド、クロアチア、スロベニア、スロバキア、ベラルーシ、エストニア、モルドバ、ボスニア・ヘルツェゴビナ、ラトビア、ブルガリア、カザフスタン、リトアニア、トルコ、アゼルバイジャン、北マケドニア、欧州連合、オーストラリア、ウクライナ、南アフリカ共和国、ニュージーランド、キプロス、マルタ、大韓民国、マレーシア、タイ、アルバニア、アルメニア、モンテネグロ、サンマリノ、チュニジア、ジョージア、エジプト、ナイジェリア及びパキスタン

様式第1（第26条第1号関係）

（平29経産告157・一部改正）

略

様式第2（第26条第2号関係）

（平29経産告157・一部改正）

略

様式第3 (第26条第3号関係)

(平29経産告157・一部改正)

略

様式第4 (第26条第4号関係)

(平29経産告157・追加)

略

様式第5 (第57条関係)

(平29経産告157・旧様式第4繰下・一部改正)

略