

高圧ガス保安法規集 第15次改訂版（平成28年1月5日発行）

追補（その2）

次のように新たな規則及び告示が制定されましたので、『高圧ガス保安法規集 第15次改訂版』と併せてご利用ください。

○国際相互承認に係る容器保安規則……(1)

制定 平成二十八年六月三十日省令第八十二号

○国際相互承認に係る容器保安規則に基づき容器的規格等の細目、容器再検査の方法等を定める告示……(32)

制定 平成二十八年六月三十日告示第百八十四号

# 国際相互承認に係る容器保安規則

〔平成二十八年六月三十日〕  
〔経済産業省令第八十二号〕

高圧ガス保安法（昭和二十六年法律第二百四号）に基づき、及び同法を実施するため、国際相互承認に係る容器保安規則を次のように定める。

## 目次

第一章 総 則（第一条・第二条）	2
第二章 製造の方法の基準（第三条）	2
第三章 容器の基準等（第四条・第五条）	2
第四章 刻印等の方式（第六条）	3
第五章 容器の表示（第七条・第八条）	3
第六章 附属品の基準等（第九条―第十三条）	4
第七章 特別充填の許可申請（第十四条）	5
第八章 容器及び附属品の再検査並びに容器検査所（第十五条―第二十九条）	5
第九章 容器等検査に係る登録	8
第一節 登録の基準等（第三十条―第四十七条）	8
第二節 型式承認等（第四十八条―第五十九条）	11
第十章 帳 簿（第六十条）	12
附 則	13

## 第一章 総則

### (適用範囲)

**第一条** この規則は、高圧ガス保安法（昭和二十六年法律第二百四号。以下「法」という。）及び高圧ガス保安法施行令（平成九年政令第二十号。）に基づいて、車両並びに車両への取付け又は車両における使用が可能な装置及び部品に係る統一的な技術上の要件の採択並びにこれらの要件に基づいて行われる認定の相互承認のための条件に関する協定（平成十年条約第十二号）に附属する規則（以下「協定規則」という。）第百三十四号に基づき認定された自動車の燃料装置用容器に関する保安について規定する。

### (用語の定義)

**第二条** この規則において次の各号に掲げる用語の意義は、それぞれ当該各号に定めるところによる。

- 一 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
- 二 フルラップ容器 ライナーに、ヘリカル巻（ライナー胴部及び鏡部に繊維をらせん状に巻き付ける方法をいう。）又はインプレーン巻（ライナー胴部及び鏡部に繊維を直線状に巻き付ける方法をいう。）により樹脂含浸連続繊維を巻き付けた容器
- 三 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に基づき認定された自動車の燃料装置用として圧縮水素を充填するための容器

## 第二章 製造の方法の基準

**第三条** 法第四十一条第一項の経済産業省令で定める技術上の基準は、次の各号に掲げるものとする。

- 一 容器は、充填する高圧ガスの種類、充填圧力、使用温度及び使用される環境に応じた適切な材料を使用して製造すること。

### 〔参〕（容器の設計検査）

国際容器則細目告示 第三条第二項

- 二 容器は、第五条第一項第二号に定める試験に合格するように製造すること。

## 第三章 容器の基準等

### （容器検査の方法）

**第四条** 法第四十四条第一項の経済産業省令で定める方法は、次条第一項第二号に定める試験の方法によるものとする。

### （容器の規格）

**第五条** 法第四十四条第四項の経済産業省令で定める高圧ガスの種類及び圧力（ゲージ圧力をいう。以下同じ。）の大きさ別の容器の規格は、次の各号に掲げるものとする。

- 一 容器に使用する材料は、第三条第一号で定める製造の方法の基準に適合するものであること。

二 容器は、告示に定める試験を行い、これに合格するものであること。

### 〔参〕（容器の試験等）

国際容器則細目告示 第一条

三 容器は、他の用途に用いられたことがないものであること。  
四 充填する高圧ガスの種類及び圧力が告示に定める基準に適合するものであること。

【参】(ガスの制限等)

国際容器則細目告示 第九条

2 前項の規定にかかわらず、経済産業大臣が告示で定める国が、協定規則第三百三十四号に基づき認定した容器であつて、当該容器に使用する金属材料が第三条第一号で定める製造の方法の基準に適合するものとして認められたもの(以下「海外認定容器」という。)については、当該認定に係る規格をもって法第四十四条第四項の経済産業省令で定める高圧ガスの種類及び圧力の大きさ別の容器の規格とする。

【参】(経済産業大臣が定める国)

国際容器則細目告示 第十条

#### 第四章 刻印等の方式

第六条 法第四十五条第一項の刻印をすることが困難なものとして経済産業省令で定める容器は、国際相互承認圧縮水素自動車燃料装置用容器のうちフルラップ容器であるものとする。

2 海外認定容器は、協定規則に基づく方式に従つて、法第四十五条第一項の刻印(前項で定めた容器以外のものの場合に限る。)又は同条第二項の標章の掲示(前項で定めた容器の場合に限る。)を行うことができる。

3 前項の規定により法第四十五条第一項の刻印又は同条第二項の標章の掲示を行おうとする者は、前項に規定する刻印又は標章のほか、次の各号に掲げる事項を刻印(第一項で定めた容器以外のものの場合に限る。)又は標章により掲示(同項で定めた容器の場合に限る。)することができる。

る。

- 一 一・二五ミリ以下であつて、海外認定容器を製造した者が容器に使用上問題となる影響がないことを保証する胴部の繊維強化プラスチック部分の許容傷深さ(記号DC、単位ミリメートル)
- 二 一・二五ミリ以下であつて、海外認定容器を製造した者が容器に使用上問題となる影響がないことを保証する胴部以外の繊維強化プラスチック部分の許容傷深さ(記号DD、単位ミリメートル)

#### 第五章 容器の表示

(表示の方式)

第七条 法第四十六条第一項又は第二項の規定により表示をしようとする者(当該容器を譲渡することがあらかじめ明らかなる場合における容器の製造又は輸入をした者を除く。)は、次の各号に掲げるところに従つて行わなければならない。

一 次のイ及びロに掲げる容器にあつては、容器の外面の見やすい箇所に容器の所有者(当該容器の管理業務を委託している場合にあつては容器の所有者又は当該管理業務受託者)の氏名又は名称、住所及び電話番号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。

イ 自動車に装置した容器であつて、道路運送車両法(昭和二十六年法律第八十五号)第五十八条に定める自動車検査証(以下単に「自動車検査証」という。)に記載されている所有者又は同法第三十三条に定める譲渡証明書に記載されている自動車の譲受人と容器の所有者が同一でないもの

ロ 自動車に装置していない容器(当該容器を譲渡することが明らか

はじめ明らかな場合における容器の自動車への装着者が所有するものを除く)

二 その他告示に定める方式に適合していること

【参】(表示の方式)

国際容器則細目告示 第十一条

2 前項第一号の規定により氏名等の表示をした容器の所有者は、その氏名等に変更があったときは、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、前項第一号の例により表示を行うものとする。

3 表示の方式について経済産業大臣の認可を受けた場合は、前二項の規定にかかわらず、当該経済産業大臣の認可を受けた方式に従って法第四十六條第一項又は第二項の表示とすることができる。  
(容器を譲り受けた者が行う表示)

第八條 法第四十七條第一項の規定により表示をしようとする者は、前條第一項及び第三項の規定の例により行わなければならない。

## 第六章 附属品の基準等

(法第四十九條の二第一項の容器の附属品)

第九條 法第四十九條の二第一項本文の経済産業省令で定める附属品は、次の各号に掲げるものとする。

- 一 バルブ
- 二 安全弁
- 三 逆止弁

(附属品検査の方法)

第十條 法第四十九條の二第一項の経済産業省令で定める方法は、次條第一項第二号に定める試験の方法によるものとする。

(附属品の規格)

第十一條 法第四十九條の二第四項の経済産業省令で定める高圧ガスの種類及び圧力の大きさ別の附属品の規格は、次の各号に掲げるものとする。

一 附属品に使用する材料は、使用する高圧ガスの種類、使用圧力、使用温度及び使用される環境に応じた適切なものであること。

【参】(附属品の設計検査)

国際容器則細目告示 第十三條第三項

二 附属品は、告示に定める試験を行い、これに合格するものであること。

【参】(附属品の試験等)

国際容器則細目告示 第十二條

三 附属品は、容器の外部又は内部に直接取り付けられているものであること。

四 安全弁は、当該安全弁が装置される容器の通常の使用範囲を超えた温度に対応して作動するものであること。

2 前項の規定にかかわらず、経済産業大臣が告示で定める国が、協定規則第百三十四号に基づき認定した附属品であつて、当該附属品に使用する金属材料が前項第一号で定める基準に適合するものとして認められたもの(以下「海外認定附属品」という。)については、当該認定に係る規格をもつて法第四十九條の二第四項の経済産業省令で定める高圧ガスの種類及び圧力の大きさ別の附属品の規格とする。

【参】(経済産業大臣が定める国)

国際容器則細目告示 第十條

(附属品検査の刻印)

第十二條 海外認定附属品は、協定規則に基づく方式に従つて、法第四十九條の三第一項の刻印を行うことができる。

(容器に係る附属品)

**第十三条** 法第四十八条第一項第三号の経済産業省令で定める容器は、国際相互承認圧縮水素自動車燃料装置用容器とし、同号の経済産業省令で定める附属品は、次の各号に掲げるものとする。

- 一 安全弁
- 二 逆止弁

## 第七章 特別充填の許可申請

**第十四条** 法第四十八条第五項の許可を受けようとする者は、様式第一の特別充填許可申請書に事由を具した書面を添えて、充填する事業所の所在地を管轄する産業保安監督部長（内容積が五百リットル以下の容器に係るものについては、充填をする事業所の所在地を管轄する都道府県知事）に提出しなければならない。

## 第八章 容器及び附属品の再検査並びに容器検査所

(容器再検査の期間)

**第十五条** 法第四十八条第一項第五号の経済産業省令で定める期間は、容器再検査を受けたことのないものについては法第四十五条第一項若しくは法第四十九条の二十五第一項（第四十九条の三十三第二項において準用する場合を含む。）の刻印又は法第四十五条第二項若しくは第四十九条の二十五第二項（第四十九条の三十三第二項において準用する場合を含む。）の標章の揭示（以下「刻印等」という。）において示された容器を製造した月（容器の製造過程で行われた耐圧試験に合格した月をいう。）の前月の末日、容器再検査を受けたことのあるものについては前回の容

器再検査合格時における第二十七条第一項に基づく刻印又は同条第二項に基づく標章において示された月の前月の末日から起算して、製造した後の経過年数（以下この条及び第五十八条において「経過年数」という。）四年一月以下のものは四年一月、経過年数四年一月を超えるものは二年三月とする。

2 前項の規定にかかわらず、経済産業大臣の認可を受けた場合は、当該認可に係る期間をもって法第四十八条第一項第五号の経済産業省令で定める期間とすることができる。

(容器再検査の方法)

**第十六条** 法第四十九条第一項の経済産業省令で定める方法は、告示に定めるものとする。

〔参〕(容器再検査の方法)

国際容器則細目告示 第十六条

2 前項の規定にかかわらず、経済産業大臣の認可を受けた場合は、当該認可に係る方法をもって法第四十九条第一項の経済産業省令で定める方法とすることができる。

(容器再検査における容器の規格)

**第十七条** 法第四十九条第二項の経済産業省令で定める高圧ガスの種類及び圧力の大きさ別の規格のうち、繊維強化プラスチック複合容器に係るものは、次の各号に掲げるものとする。

一 容器は、次に掲げるところにより外観検査を行い、これに合格するものであること。

イ 容器ごとに行うこと。

ロ 外面に容器の使用上支障のある腐食、割れ、すじ等がないものに合格とすること。

二 容器は、次に掲げるところにより漏えい試験を行い、これに合格す

- るものであること。
- イ 容器ごとに行うこと。
- ロ 漏れがないものを合格とすること。
- 三 その他告示に定める基準に適合するものであること。

【参】(容器再検査における容器的規格)

国際容器則細目告示 第十九条

- 2 前項の規定にかかわらず、経済産業大臣の認可を受けた場合は、当該認可に係る規格をもって法第四十九条第二項の経済産業省令で定める容器的規格とすることができる。

(附属品再検査の期間)

- 第十八条 法第四十八条第一項第三号の経済産業省令で定める期間は、附属品検査に合格した日(附属品再検査に合格したものにあっては、最近時の同検査に合格した日)から附属品が装置されている容器が最初に受ける容器再検査までの間とする。

- 2 前項の規定にかかわらず、経済産業大臣の認可を受けた場合は、当該認可に係る期間をもって法第四十八条第一項第三号の経済産業省令で定める期間とすることができる。

(附属品再検査の方法)

- 第十九条 法第四十九条の四第一項の経済産業省令で定める方法は、告示に定めるものとする。

【参】(附属品再検査の方法)

国際容器則細目告示 第二十条

(附属品の外観検査)

国際容器則細目告示 第二十一条

(附属品の漏えい試験)

国際容器則細目告示 第二十一条

- 2 前項の規定にかかわらず、経済産業大臣の認可を受けた場合は、当該認可に係る方法をもって法第四十九条の四第一項の経済産業省令で定める附属品再検査の方法とすることができる。

(附属品再検査における附属品の規格)

- 第二十条 法第四十九条の四第二項の経済産業省令で定める高圧ガスの種類及び圧力の大きさ別の規格は、次の各号に掲げるものとする。

- 一 附属品は、次に掲げるところにより外観検査を行い、これに合格するものであること。

- イ 附属品ごとに行うこと。
- ロ 附属品の使用上支障のある腐食、割れ、すじ、しわ、変形等がないものを合格とすること。

- 二 附属品は、次に掲げるところにより漏えい試験を行い、これに合格するものであること。
- イ 附属品ごとに行うこと。
- ロ 漏れのないものを合格とすること。

- 三 その他告示に定める基準に適合するものであること。

【参】(附属品再検査における附属品の規格)

国際容器則細目告示 第二十三条

- 2 前項の規定にかかわらず、経済産業大臣の認可を受けた場合は、当該認可に係る規格をもって法第四十九条の四第二項の経済産業省令で定める規格とすることができる。

(容器検査所の登録の手続)

- 第二十一条 法第四十九条第一項の登録を受けようとする者は、容器検査所ごとに、様式第二の容器検査所登録申請書に検査設備明細書を添えて、容器検査所の所在地を管轄する都道府県知事に提出しなければならない。
- 2 前項の検査設備明細書には、第二十四条に掲げる基準に対応する事項

を記載しなければならない。

(容器検査所の登録の更新の手続)

**第二十二條** 法第五十條第一項の規定により登録の更新を受けようとする者は、容器検査所ごとに、様式第三の容器検査所登録更新申請書を容器検査所の所在地を管轄する都道府県知事に提出しなければならない。

2 前項の申請の際、検査設備が当該容器検査所の登録(登録の更新を受けているときは、前回の登録)を受けたときのもとは異なるときは、前項の申請書に検査設備明細書を添付しなければならない。

(容器検査所の登録費)

**第二十三條** 都道府県知事は、法第五十條第三項の規定により容器検査所の登録又はその更新をしたときは、登録又はその更新を受けた者に対し、様式第四の容器検査所登録票を交付する。

2 前項の容器検査所登録票の交付を受けた者は、交付を受けた日から五年を経過したとき、容器再検査の業務を廃止したとき又は法第五十三條の規定によりその登録を取り消されたときは、遅滞なく、当該容器検査所登録票を、それを交付した都道府県知事に返納しなければならない。

(検査設備の基準)

**第二十四條** 法第五十條第三項の経済産業省令で定める技術上の基準は、次の各号に掲げるものとする。

- 一 容器の再検査をする容器検査所にあつては、次に掲げる検査設備を備えること。
  - イ 容器の表面を清じようするための設備
  - ロ 容器の外表面を照明検査するための設備
  - ハ 容器の傷、腐食等の寸法を測定するための設備
  - ニ 漏えい試験のための設備
- 二 附属品の再検査をする容器検査所にあつては、漏えい試験のための

検査設備を備えること。

三 前各号に定める検査設備は、それぞれ告示に定める基準に適合するものであること。

(一参) (検査設備の基準)

国際容器則目告示 第二十四條第一項・第二項

(検査主任者の資格)

**第二十五條** 法第五十二條第一項の経済産業省令で定める条件に適合する知識経験を有する者は、次の各号のいずれかに掲げるものとする。

- 一 学校教育法(昭和二十二年法律第二十六号)による大学若しくは高等専門学校若しくは従前の規定による大学若しくは専門学校において化学、物理学若しくは工学に関する課程を修めて卒業し、高圧ガスの充填の作業、容器若しくは附属品の製造の作業又は容器若しくは附属品の検査の実務に一年以上従事した者
- 二 学校教育法による高等学校若しくは従前の規定による工業学校において工業に関する課程を修めて卒業し、高圧ガスの充填の作業、容器若しくは附属品の製造の作業又は容器若しくは附属品の検査の実務に一年以上従事した者
- 三 容器若しくは附属品の製造の作業又は容器若しくは附属品の検査の実務に三年以上従事した者
- 四 自動車整備士技能検定規則(昭和二十六年運輸省令第七十一号)第二条の規定に基づく一級大型自動車整備士、一級小型自動車整備士、一級二輪自動車整備士、二級ガソリン自動車整備士、二級ジーゼル自動車整備士又は二級二輪自動車整備士の資格を有する者

(検査主任者の選任等の届出)

**第二十六條** 法第五十二條第二項の規定により検査主任者の選任又は解任を届け出ようとする者は、様式第五の検査主任者届書に当該検査主任者



が交付を受けた製造保安責任者免状の写し又は前条に規定する資格を有することを証する書面を添えて、その容器検査所の所在地を管轄する都道府県知事に提出しなければならない。ただし、解任の場合にあっては、当該写し又は書面の添付を省略することができる。

(容器再検査に合格した容器の刻印等)

**第二十七条** 法第四十九条第三項の規定により、刻印しようとする者は、第八條又は第五十三条第一項の刻印の下又は右に次の各号に掲げる事項を刻印するものとする。ただし、自動車に装置された状態で刻印をすることが困難な場合は、次項に規定する方式に従って行う標章の掲示をもって法第四十九条第三項の刻印に代えることができる。

一 検査実施者の名称の符号

二 容器再検査の年月

2 法第四十九条第四項の規定により、標章を掲示しようとする者は、告示に定める証票を告示に定めるところにより貼付するものとする。

[参] (容器再検査に合格した容器の刻印等)

国際容器規則細目告示 第二十五条

3 前二項の規定にかかわらず、経済産業大臣の認可を受けた場合は、当該認可に係る基準をもって法第四十九条第三項の刻印又は同条第四項の標章の掲示とすることができる。

(附属品再検査に合格した附属品の刻印)

**第二十八条** 法第四十九条の四第三項の規定により、刻印しようとする者は、検査実施者の名称の符号及び附属品再検査の年月を第十二條又は第五十九条の刻印の下又は右に刻印する方式に従って刻印しなければならない。ただし、刻印することが適当でない附属品については、告示に定める方式をもってこれに代えることができる。

[参] (附属品再検査に合格した附属品の刻印等)

国際容器規則細目告示 第二十六条

2 前項の規定にかかわらず、経済産業大臣の認可を受けた場合は、当該認可に係る方式に従って刻印をすることができる。

(容器検査所の廃止届)

**第二十九条** 法第五十六条の二の規定により容器検査所の再検査の業務の廃止を届け出ようとする者は、様式第六の容器検査所廃止届書をその容器検査所の所在地を管轄する都道府県知事に提出しなければならない。

## 第九章 容器等検査に係る登録

### 第一節 登録の基準等

(容器等事業区分)

**第三十条** 法第四十九条の五第一項の経済産業省令で定める容器等事業区分は、別表の上欄における区分に従って区分された同表下欄に掲げる区分とする。

(登録の申請)

**第三十一条** 法第四十九条の五第一項の規定により、同項の登録を受けようとする容器等製造業者は、様式第七による登録申請書を経済産業大臣(容器又は附属品を製造する工場又は事業場が一の産業保安監督部の管轄区域内のみに設置されている容器等製造業者にあつては、当該工場又は事業場を管轄する産業保安監督部長。以下この条、第三十九条、第四十一条から第四十三条まで、第四十八条、第五十条、第五十四条及び第五十六条において同じ。)に提出しなければならない。

2 法第四十九条の五第三項の経済産業省令で定める書類は、次の各号に掲げるものとする。

- 一 定款及び登記事項証明書
  - 二 役員の氏名及び略歴を記載したもの
  - 三 容器等検査規程
  - 四 工場又は事業場の図面
  - 3 前項の申請書に第三十六条第二項の書面を添えない場合にあつては、様式第八による検査申請書を経済産業大臣に提出しなければならない。
  - 4 第一項の申請書には、その申請に係る工場又は事業場における品質管理の方法及び検査のための組織（以下「品質管理の方法等」という。）が第三十四条第二項で定める技術上の基準のうち工業標準化法（昭和二十四年法律第八十五号）に基づく日本工業規格（以下「日本工業規格」という。）Q9001（2008）又は国際標準化機構が定めた規格（以下「国際規格」という。）ISO9001（2008）に規定される基準に適合していることを経済産業大臣が適切であると認めた者が証する書面を添付することができる。
  - 5 登録の申請に係る経済産業大臣が行う検査又は協会若しくは検査組織等調査機関による調査にあつては、前項の書面に係る部分は省略することができる。
- 第三十二条** 法第四十九条の五第二項第四号の経済産業省令で定める容器等製造設備は、容器等事業区分に応じて必要なものとし、法第四十九条の七第一号の経済産業省令で定める技術上の基準は、自主検査を行う容器を適切に製造する能力を有するものとする。
- 第三十三条** 法第四十九条の五第二項第五号の経済産業省令で定める容器等検査設備は、容器等事業区分に応じて必要なものとし、法第四十九条の七第二号の経済産業省令で定める技術上の基準は、自主検査を行う容

- 器を適切に検査する能力を有するものとする。
- 第三十四条** 法第四十九条の五第二項第六号の経済産業省令で定める品質管理の方法等に関する事項は、日本工業規格Q9001（2008）又は国際規格ISO9001（2008）の品質システム要求事項のうち、自主検査を行う容器等に係る品質管理の方法等を適切なものとするために必要なものとする。
- 2 法第四十九条の七第三号の経済産業省令で定める技術上の基準は、次の各号に掲げるものとする。
    - 一 日本工業規格Q9001（2008）又は国際規格ISO9001（2008）の品質システム要求事項に規定される基準のほか、自主検査を行う容器等に係る品質管理の方法等を適切なものとするために必要なもの。
    - 二 その他告示に定める基準に適合すること
- 第三十五条** 法第四十九条の七第四号の経済産業省令で定める条件は、次の各号のいずれかに掲げるものとする。
- 一 甲種機械責任者免状、乙種機械責任者免状若しくは甲種化学責任者免状の交付を受け、又は学校教育法による大学若しくは高等専門学校若しくは従前の規定による大学若しくは専門学校において理学若しくは工学に関する課程を修めて卒業し、かつ、容器又は附属品の検査に一年以上従事した経験を有すること。
  - 二 学校教育法による高等学校又は従前の規定による工業学校において工学に関する課程を修めて卒業し、かつ、容器又は附属品の検査に二年以上従事した経験を有すること。

三 容器又は附属品の検査に五年以上従事した経験を有すること。

2 法第四十九条の七第四号の経済産業省令で定める数は、二名とする。

(協会等による調査の申請)

第三十六条 法第四十九条の八第一項の調査を受けようとする容器等製造業者は、様式第九による調査申請書を協会又は検査組織等調査機関（以下「協会等」という。）に提出しなければならない。

2 法第四十九条の八第二項の書面の様式は、様式第十のとおりとする。

(登録の更新)

第三十七条 法第四十九条の九の登録の更新を受けようとする者は、第三十一条第一項の規定の例により、申請をしなければならない。

(登録証)

第三十八条 法第四十九条の十一第一項の登録証の様式は、様式第十一のとおりとする。

(変更の届出)

第三十九条 法第四十九条の十二の変更を届け出ようとする者は、様式第十二による変更届出書を経済産業大臣に提出しなければならない。

(軽微な変更)

第四十条 法第四十九条の十二の経済産業省令で定める軽微な変更は、次の各号に掲げるものとする。

一 登録に係る容器等製造設備の同等以上の能力を有する製造設備への変更

二 登録に係る容器等検査設備の同等以上の能力を有する検査設備への変更

三 登録に係る品質管理の方法及び検査のための組織に関する事項であつて、次のイ及びロに掲げるもの

イ 日本工業規格 Q 9 0 0 1 (2008) 又は国際規格 I S O 9 0 0 1

(2008) の管理責任者が不在のときに、その権限及び責任を代行する者の変更

ロ 材料、部品等の購入先の変更

(廃止の届出)

第四十一条 法第四十九条の十四の規定により登録に係る事業の廃止を届け出ようとする者は、様式第十三による事業廃止届書を経済産業大臣に提出しなければならない。

(登録証の再交付)

第四十二条 法第四十九条の十五の規定により登録証の再交付を受けようとする者は、様式第十四による登録証再交付申請書を経済産業大臣に提出しなければならない。

(登録簿の謄本の交付又は閲覧の請求)

第四十三条 法第四十九条の二十の規定により登録簿の謄本の交付又は閲覧を請求しようとする者は、様式第十五による登録簿謄本交付（閲覧）請求書を経済産業大臣に提出しなければならない。

(電磁的方法による保存)

第四十四条 法第四十九条の二十四第二項に規定する検査記録は、電磁的方法（電子的方法、磁気的方法その他の人の知覚によって認識することができない方法をいう。）により作成し、保存することができる。

2 前項の規定による保存をする場合には、同項の検査記録が必要に応じて電子計算機その他の機器を用いて直ちに表示されることができるようにしておかなければならない。

3 第一項の規定による保存をする場合には、経済産業大臣が定める基準を確保するよう努めなければならない。

(外国容器等製造業者の申請)

第四十五条 法第四十九条の三十一第一項の登録を受けようとする者は、

様式第十六による外国製造業者登録申請書に第三十一条第二項に掲げる書類を添えて経済産業大臣に提出しなければならない。

- 2 前項の申請書に第三十六条第二項の書面を添えない場合にあっては、様式第十七による検査申請書を経済産業大臣に提出しなければならない。
- 3 法第四十九条の三十一第二項において準用する法第四十九条の八第一項の規定により協会等の行う調査を受けようとする者は、様式第十八による調査申請書を協会等に提出しなければならない。

- 4 第三十一条第四項及び第五項の規定は、第一項の申請に準用する。
- (外国登録容器等製造業者の変更の届出等)

- 第四十六条** 法第四十九条の三十一第二項において準用する法第四十九条の十二の規定による変更の届出をしようとする外国登録容器等製造業者は、様式第十九による変更届書を経済産業大臣に提出しなければならない。
- 2 法第四十九条の三十一第二項において準用する法第四十九条の十四の規定による廃止の届出をしようとする外国登録容器等製造業者は、様式第二十による事業廃止届書を経済産業大臣に提出しなければならない。
  - 3 法第四十九条の三十一第二項において準用する法第四十九条の十五の規定による登録証の再交付を受けようとする外国登録容器等製造業者は、様式第二十一による登録証再交付申請書を経済産業大臣に提出しなければならない。

(準用)

**第四十七条** 第三十条、第三十二条から第三十五条まで、第三十六条第二項、第三十七条、第三十八条及び第四十三条の規定は第四十五条第一項の登録に、第四十条及び第四十四条の規定は外国登録容器等製造業者に準用する。

## 第二節 型式承認等

(容器の型式承認の申請)

- 第四十八条** 法第四十九条の二十一第一項及び法第四十九条の三十三第一項の規定により、同項の容器の型式承認を受けようとする者は、様式第二十二の容器型式承認申請書を経済産業大臣に提出しなければならない。
- (型式承認に要する容器及び書類)

- 第四十九条** 法第四十九条の二十一第三項(法第四十九条の三十三第二項において準用する場合を含む。次項及び第五十五条において同じ。)の経済産業省令で定める容器の数量は、第五条第一項に掲げる容器の規格に適合するために必要な数とする。
- 2 法第四十九条の二十一第三項の経済産業省令で定める書類のうち、容器の型式承認に係るものは、次の各号に掲げるものとする。

- 一 構造図
- 二 材料証明書

(容器型式承認証)

- 第五十条** 経済産業大臣は、法第四十九条の二十二(法第四十九条の三十三第二項において準用する場合を含む。第五十六条において同じ。)の規定により容器の型式を承認したときは、様式第二十三の容器型式承認証を交付するものとする。

(試験の申請)

- 第五十一条** 法第四十九条の二十三第一項の試験のうち、容器に係るものを受けようとする者は、様式第二十四の容器型式試験申請書を協会又は指定容器検査機関に提出しなければならない。
- (容器型式試験合格証)

- 第五十二条** 協会又は指定容器検査機関は、法第四十九条の二十三第三項

により当該容器が試験に合格したときは、様式第二十五の容器型式試験合格証を発行しなければならない。

(登録容器製造業者及び外国登録容器製造業者が行う刻印等の方式)

**第五十三条** 法第四十九条の二十五第一項（法第四十九条の三十三第二項において準用する場合を含む。）の規定により、刻印をしようとする者は、告示に定める方式に従って刻印をしなければならない。

【参】（登録容器製造業者が行う刻印等の方式）

国際容器則目告示 第二十八条第一項

2 法第四十九条の二十五第二項（法第四十九条の三十三第二項において準用する場合を含む。）の規定により、標章の掲示をしようとする者は、告示に定める方式に従って行わなければならない。

【参】（登録容器製造業者が行う刻印等の方式）

国際容器則目告示 第二十八条第二項

(附属品の型式承認の申請)

**第五十四条** 法第四十九条の二十一第一項及び法第四十九条の三十三第一項の規定により、同項の附属品の型式承認を受けようとする者は、様式第二十六の附属品型式承認申請書を経済産業大臣に提出しなければならない。

(型式承認に要する附属品及び書類)

**第五十五条** 法第四十九条の二十一第三項の経済産業省令で定める附属品の数量は、第十一条第一項に掲げる附属品の規格に適合するために必要な数とする。

2 法第四十九条の二十一第三項の経済産業省令で定める書類のうち、附属品の型式承認に係るものは、次の各号に掲げるものとする。

- 一 構造図
  - 二 材料証明書
- (附属品型式承認証)

**第五十六条** 経済産業大臣は、法第四十九条の二十二により附属品の型式を承認したときは、様式第二十七の附属品型式承認証を交付するものとする。

(試験の申請)

**第五十七条** 法第四十九条の二十三第一項の試験のうち、附属品に係るものを受けようとする者は、様式第二十八の附属品型式試験申請書を協会又は指定容器検査機関に提出しなければならない。

(附属品型式試験合格証)

**第五十八条** 協会又は指定容器検査機関は、法第四十九条の二十三第三項により当該附属品が試験に合格したときは、様式第二十九の附属品型式試験合格証を発行しなければならない。

(登録附属品製造業者及び外国登録附属品製造業者が行う刻印)

**第五十九条** 法第四十九条の二十五第三項（法第四十九条の三十三第二項において準用する場合を含む。）の規定により刻印をしようとする者は、告示に定める方式に従って刻印をしなければならない。

【参】（登録附属品製造業者が行う刻印等の方式）

国際容器則目告示 第二十九条

## 第十章 帳簿

**第六十条** 法第六十条第一項の帳簿に記載すべき事項は、次の表の上欄に掲げる記載すべき者の区分に応じて、それぞれ同表の下欄に掲げるものとする。

記載すべき者の区分	記載すべき事項
容器製造業者	一 刻印又は標章がされたとき。 型式承認番号（自主検査刻印等のある容器に限る）、容器の製造番号、充填すべきガスの種類、内容積、製造年月日、場所及び成績並びに材料の製造者 二 容器を譲渡したとき。 容器の製造番号、譲渡先及び譲渡年月日
容器検査所の登録を受けた者	一 容器再検査をしたとき。 容器の型式承認番号及び製造番号並びに容器再検査の年月日及び成績 二 附属品再検査をしたとき。 附属品の型式承認番号並びに附属品再検査の年月日及び成績

- 2 法第六十条第一項の規定により、容器製造業者及び容器検査所の登録を受けた者は、前項に掲げる事項を記載した帳簿を容器又は附属品ごとに備え、それぞれ次の各号に掲げる期間保存しなければならない。
- 一 容器については、経過年数四年一月以下のものは前項に掲げる事項を記載した日から四年一月を経過する日から起算して一月を経過する日までの間、経過年数四年一月を超えるものは同項に掲げる事項を記載した日から二年三月を経過する日から起算して一月を経過する日までの間
- 二 容器に装置されている附属品については、前項に掲げる事項を記載した日から最初に受ける容器再検査までの期間を経過する日から起算して一月を経過する日までの間
- 3 前項の規定にかかわらず、容器製造業者及び容器検査所の登録を受けた者が第一項に掲げる事項を記載した帳簿を容器又は附属品ごとに備え、保存しなければならない期間は、次の各号に定める期間とする。

- 一 第十五条第二項の経済産業大臣の認可を受けた場合については、第一項に掲げる事項を記載した日から第十五条第二項に規定する経済産業大臣の認可に係る期間を経過する日から起算して一月を経過する日までの間
- 二 第十八条第二項の経済産業大臣の認可を受けた場合については、第一項に掲げる事項を記載した日から第十八条第二項に規定する経済産業大臣の認可に係る期間を経過する日から起算して一月を経過する日までの間
- 4 前二項の規定にかかわらず、容器製造業者が容器を譲渡した場合は、容器製造業者が第一項に掲げる事項を記載した帳簿を容器ごとに備え、第一項に掲げる事項を記載した日から最初に受ける容器再検査の日までの期間を経過する日から起算して一月を経過する日までの間、保存しなければならない。

#### 附則

##### (施行期日)

第一条 この省令は、平成二十八年六月三十日から施行する。

(容器保安規則の一部改正)

第二条 容器保安規則（昭和四十一年通商産業省令第五十号）の一部を次のように改正する。

第一条中「。以下「令」という。」を削り、「できるもの（一）の下に「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）の適用を受ける容器を除く。」を加える。

第二条中「第二十八号」を「第二十八号の二」に改める。

第十一条中「第四項」を「第五項」に改める。

第三十八条第二項中「前項の規定にかかわらず」の下に「航空法第

十条の規定に適合する附属品については航空法施行規則第十四条の二十項に定める基準をもつて」を加え、「当該認可に係る方式に従つて刻印をすることができる」を「当該認可に係る基準をもつて法第四十九条の四第三項の刻印とすることができる」に改める。

第七十条中「産業保安監督部長」の下に「内容積が五百リットル以下の容器（鉄道車両に固定するものを除く。）に装置される附属品にあつては、当該容器の所在地を管轄する都道府県知事」を加える。

（一般高圧ガス保安規則の一部改正）

**第三条** 一般高圧ガス保安規則（昭和四十一年通商産業省令第五十二号）の一部を次のように改正する。

第六条第二項第二号又中「液化天然ガス自動車燃料装置用容器又は同条第十七号の二に規定する圧縮水素運送自動車用容器」を「液化天然ガス自動車燃料装置用容器、同条第十七号の二に規定する圧縮水素運送自動車用容器又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）第二条第三号に規定する国際相互承認圧縮水素自動車燃料装置用容器」に改め、「同条第十三号の三に規定する国際圧縮水素自動車燃料装置用容器（以下「国際圧縮水素自動車燃料装置用容器」という。）にあつては、容器検査年月」を削り、「同条第十二号」を「容器保安規則第二条第十二号」に改め、「充てん可能期限年月日を経過したものの」の下に「同条第二条第十三号の三に規定する国際圧縮水素自動車燃料装置用容器（以下「国際圧縮水素自動車燃料装置用容器」という。）にあつては、同条第八条第一項第十号の充てん可能期限年月を経過したものの、国際相互承認に係る容器保安規則第二条第三号に規定する国際相互承認圧縮水素自動車燃料装置用容器（以下「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、容器を製造した月（容器の製造過程で行われた耐圧試験に合格した月をいう。）の前月から起算して十五年を

経過した月を経過したもの」を加える。

第十八条第二号へ中「国際圧縮水素自動車燃料装置用容器にあつては、容器検査年月」を削り、「充てん可能期限年月日を経過したもの」の下に「国際圧縮水素自動車燃料装置用容器にあつては、同号の充てん可能期限年月を経過したもの、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、容器を製造した月（容器の製造過程で行われた耐圧試験に合格した月をいう。）の前月から起算して十五年を経過した月を経過したもの」を加える。

第四十六条第二項第四号を第五号とし、第三号の次に次の一号を加える。

四 国際相互承認圧縮水素自動車燃料装置用容器内における高圧ガスを輸入する場合

第四十九条第一項第三号中「国際圧縮水素自動車燃料装置用容器にあつては、容器検査年月」を削り、「充てん可能期限年月日を経過したもの」の下に「国際圧縮水素自動車燃料装置用容器にあつては、同号の充てん可能期限年月を経過したもの、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、容器を製造した月（容器の製造過程で行われた耐圧試験に合格した月をいう。）の前月から起算して十五年を経過した月を経過したもの」を加える。

第五十条第三号中「国際圧縮水素自動車燃料装置用容器にあつては、容器検査年月」を削り、「充てん可能期限年月日を経過したもの」の下に「国際圧縮水素自動車燃料装置用容器にあつては、同号の充てん可能期限年月を経過したもの、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、容器を製造した月（容器の製造過程で行われた耐圧試験に合格した月をいう。）の前月から起算して十五年を経過した月を経過したもの」を加える。

(コンビナート等保安規則の一部改正)

**第四条** 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)の一部を次のように改正する。

第五条第二項第二号ル中「液化天然ガス自動車燃料装置用容器又は同条第十七号の二に規定する圧縮水素運送自動車用容器」を「液化天然ガス自動車燃料装置用容器、同条第十七号の二に規定する圧縮水素運送自動車用容器又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)第二条第三号に規定する国際相互承認圧縮水素自動車燃料装置用容器」に改め、「同条第十三号の三に規定する国際圧縮水素自動車燃料装置用容器にあつては、容器検査年月」を削り、「同条第十二号」を「容器保安規則第十二号」に改め、「充てん可能期限年月日を経過したもの」の下に「、同令第二条第十三号の三に規定する国際圧縮水素自動車燃料装置用容器にあつては、同令第八条第一項第十号の充てん可能期限年月を経過したもの、国際相互承認に係る容器保安規則第二条第三号に規定する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、容器を製造した月(容器の製造過程で行われた耐圧試験に合格した月をいう。)の前月から起算して十五年を経過した月を経過したもの」を加える。

(特定設備検査規則の一部改正)

**第五条** 特定設備検査規則(昭和五十一年通商産業省令第四号)の一部を次のように改正する。

第三条中第九号を第十号とし、第二号から第八号までを一号ずつ繰り下げ、第一号の次に次の一号を加える。

二 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)の適用を受ける容器

**第八条** 高圧ガス保安法に基づく指定試験機関等に関する省令(平成九年

通商産業省令第二十三号)の一部を次のように改正する。

第三十五条第一項各号を次のように改める。

- 一 一般継目なし容器
  - 二 圧縮天然ガス自動車燃料装置用継目なし容器
  - 三 内容積が四千リットル未満の溶接容器
  - 四 内容積が四千リットル未満の超低温容器
  - 五 内容積が四千リットル以上の溶接容器及び超低温容器
  - 六 ろう付け容器
  - 七 一般複合容器
  - 八 液化石油ガス用一般複合容器
  - 九 圧縮天然ガス自動車燃料装置用複合容器
  - 十 圧縮水素自動車燃料装置用複合容器
  - 十一 国際圧縮水素自動車燃料装置用容器
  - 十二 国際相互承認圧縮水素自動車燃料装置用容器
  - 十三 圧縮水素運送自動車用容器
  - 十四 再充てん禁止容器
  - 十五 附属品
- 第六十六条の十一第一項第五号中「容器保安規則第四十六条第二項の書面」の下に「、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)第三十六条第二項の書面」を加える。
- 第六十七条第八項第五号中「容器保安規則第四十六条第二項の書面」の下に「、国際相互承認に係る容器保安規則第三十六条第二項の書面」を加える。



別表（第三十条関係）

製造する容器等の区分		容器等事業区分
国際相互承認圧縮水素自動車燃料装置用容器	百一類	
国際相互承認圧縮水素自動車燃料装置用附属品	百二類	

様式第1 (第14条関係)

特別充填許可申請書	国際	×整理番号 ×受理年月日 ×登録番号	年月日
	×登録番号		
所有者氏名			
住所			
容 器 の 種 類 及 び 数 量			
容 器 の 製 造 番 号 又 は 型 式 承 認 番 号			
充 填 を す る 場 所			

年 月 日 代表者 氏 名 ㊟  
 産業保安監督部長 殿  
 (都道府県知事)

備考 1 この用紙の大きさは、日本工業規格 A4 とすること。  
 2 ×印の項は記載しないこと。

様式第2 (第21条関係)

容器検査所登録申請書	国際	×整理番号 ×受理年月日 ×登録番号	年月日
	登録番号		
名	称		
容器検査所所在地			
容器再検査をする容 器 の 種 類 及 び 附 属 品 再 検 査 を す る 附 属 品 の 種 類			
欠格事由に 関する事項	1 高圧ガス保安法第38条第1項の規定により許可を取り消され、取消の日から2年を経過しない者 2 この法律又はこの法律に基づく命令の規定に違反し、罰金以上の刑に処せられ、その執行を終わり、又は執行を受けることがなくなつた日から2年を経過しない者 3 成 年 被 後 見 人 4 法人であつて、その業務を行う役員のうち前三号のいずれかに該当する者があるもの 5 高圧ガス保安法第53条の規定により登録を取り消され、取消の日から2年を経過しない者		

年 月 日 代表者 氏 名 ㊟  
 都道府県知事 殿

備考 1 この用紙の大きさは、日本工業規格 A4 とすること。  
 2 ×印の項は記載しないこと。

様式第3 (第22条関係)

容器検査所登録更新申請書	国際	×整理番号	年月日
		×受理年月日	
		×登録番号	
名	称		
容器検査所所在地			
容器再検査をする容器の種類及び附属品再検査をする附属品の種類			
欠格事由に 関する事項	1 高圧ガス保安法第38条第1項の規定により許可を取り消され、取消しの日から2年を経過しない者		
	2 この法律又はこの法律に基づく命令の規定に違反し、罰金以上の刑に処せられ、その執行を終わり、又は執行を受けることがなくなつた日から2年を経過しない者		
	3 成年被後見人		
	4 法人であつて、その業務を行う役員のうち以前三号のいずれかに該当する者があるもの		
	5 高圧ガス保安法第53条の規定により登録を取り消され、取消しの日から2年を経過しない者		

年 月 日

代表者 氏 名

印

都道府県知事 殿

備考 1 この用紙の大きさは、日本工業規格 A4 とすること。

2 ×印の項は記載しないこと。

様式第4 (第23条関係)

容器検査所登録票	国際
名	称
容器検査所所在地	
登録番号	
容器再検査をする容器の種類及び附属品再検査をする附属品の種類	
上記のとおり登録する。	
年 月 日	
都道府県知事 印	

備考 この用紙の大きさは、日本工業規格 A4 とすること。

様式第5 (第26条関係)

検査主任者届書	国際	×整理番号 ×受理年月日	年月日
名称			
容器検査所在地			
製造保安責任者免状の種類			
選任	検査主任者の氏名		
解任	製造保安責任者免状の種類		
	検査主任者の氏名		
選任	年月日		
解任	年月日		
解任の理由			

年月日

代表者氏名

㊦

都道府県知事 殿

- 備考
- 1 この用紙の大きさは、日本工業規格 A4 とすること。
  - 2 ×印の項は記載しないこと。
  - 3 製造保安責任者免状の種類は、製造保安責任者免状の交付を受けている者のみ記載すること。
  - 4 氏名を記載し、押印することに代えて、署名することができる。この場合において、署名は必ず本人が自署するものとする。

様式第6 (第29条関係)

容器検査所廃止届書	国際	×整理番号 ×受理年月日	年月日
名称			
容器検査所在地			
業務廃止年月日			
業務廃止の理由			

年月日

代表者氏名

㊦

都道府県知事 殿

- 備考
- 1 この用紙の大きさは、日本工業規格 A4 とすること。
  - 2 ×印の項は記載しないこと。

様式第7 (第31条第1項関係)

登録申請書 (国際)

年 月 日

収入  
印紙

経済産業大臣 殿

申請者 住所  
氏名 (名称及び代表者の氏名) ㊞

下記のとおり高圧ガス保安法第49条の5第1項の登録を受けたいので申請  
します。

記

1. 容器等事業区分
2. 登録を受けようとする工場又は事業場の名称及び所在地
3. 容器等製造設備の名称、性能及び数
4. 容器等検査設備の名称、性能及び数
5. 品質管理の方法及び検査のための組織
6. 容器等検査員の氏名及び数

備考 1 この用紙の大きさは、日本工業規格A4とすること。  
2 第3項から第6項の事項は、別紙に記載することができる。

様式第8 (第31条第3項関係)

検査申請書 (国際)

年 月 日

経済産業大臣 殿

申請者 住所  
氏名 (名称及び代表者の氏名) ㊞

下記のとおり高圧ガス保安法第49条の5第1項の登録に係る同条第4項の  
検査を受けたいので申請します。

記

1. 容器等事業区分
2. 登録を受けようとする工場又は事業場の名称及び所在地
3. 登録のための検査に係る責任者及び連絡先

備考 1 この用紙の大きさは、日本工業規格A4とすること。  
2 氏名を記載し、押印することに代えて、署名することができる。この  
場合において、署名は必ず本人が自署するものとする。

<p>様式第9 (第36条第1項関係)</p> <p style="text-align: center;">調査申請書 (国際)</p> <p style="text-align: center;">年 月 日</p> <p>高圧ガス保安協会 殿 検査組織等調査機関</p> <p style="text-align: center;">申請者 住所 氏名 (名称及び代表者の氏名) ㊤</p> <p>高圧ガス保安法第49条の8第1項の規定に基づき下記のとおり同法第49条の5第1項の登録を受けるための容器等製造設備、容器等検査設備、品質管理の方法及び検査のための組織並びに検査の方法についての調査を受けたいので申請します。</p> <p style="text-align: center;">記</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 容器等事業区分</li> <li>2. 登録を受けようとする工場又は事業場の名称及び所在地</li> <li>3. 容器等製造設備の名称、性能及び数</li> <li>4. 容器等検査設備の名称、性能及び数</li> <li>5. 品質管理の方法及び検査のための組織</li> <li>6. 検査の方法</li> </ol> <p>備考 1 この用紙の大きさは、日本工業規格 A4 とすること。 2 第3項から第6項の事項は、別紙に記載することができる。</p>	<p>様式第10 (第36条第2項関係)</p> <p style="text-align: center;">調査結果報告書 (国際)</p> <p style="text-align: center;">番 号 年 月 日</p> <p>容器等製造業者 殿</p> <p style="text-align: center;">高圧ガス保安協会 印 検査組織等調査機関</p> <p>高圧ガス保安法第49条の8第1項(同法第49条の31第2項において準用する同法第49条の8第1項)の規定に基づき、下記のとおり容器等製造業者の容器等製造設備、容器等検査設備、品質管理の方法及び検査のための組織並びに検査の方法についての調査を行った結果、同法第49条の7第1号、第2号及び第3号の経済産業省令で定める技術上の基準並びに同法第44条第1項又は第49条の2第1項の経済産業省令で定める方法に適合していると認められますので報告します。</p> <p style="text-align: center;">記</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 容器等製造業者の名称及び代表者の氏名</li> <li>2. 調査を行った工場又は事業場の名称及び所在地</li> <li>3. 調査を行った年月日</li> </ol> <p>備考 この用紙の大きさは、日本工業規格 A4 とすること。</p>
--	---

<p>様式第11 (第38条関係)</p> <p style="text-align: center;">登録証 (国際)</p> <p style="text-align: center;">年 月 日 経済産業大臣 印</p> <p>下記のとおり高圧ガス保安法第49条の11第1項(同法第49条の31第2項において準用する同法第49条の11第1項)の規定により本証明書を交付する。</p> <p style="text-align: center;">記</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 登録番号</li> <li>2. 工場又は事業場の名称及び所在地</li> <li>3. 容器等事業区分</li> </ol> <p>備考 この用紙の大きさは、日本工業規格A4とすること。</p>	<p>様式第12 (第39条関係)</p> <p style="text-align: center;">変更届書 (国際)</p> <p style="text-align: center;">年 月 日 経済産業大臣 殿</p> <p style="text-align: center;">申請者 住所 氏名 (名称及び代表者の氏名) ㊞</p> <p>下記のとおり変更したので、高圧ガス保安法第49条の12の規定に基づき届け出ます。</p> <p style="text-align: center;">記</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 登録番号及び容器等事業区分</li> <li>2. 登録を受けた年月日</li> <li>3. 工場又は事業場の名称及び所在地</li> <li>4. 変更の内容及び事由</li> </ol> <p>備考 1 この用紙の大きさは、日本工業規格A4とすること。 2 氏名を記載し、押印することに代えて、署名することができる。この場合において、署名は必ず本人が自署するものとする。</p>
--	--

様式第13 (第41条関係)

事業廃止届書 (国際)

年 月 日

経済産業大臣 殿

申請者 住所  
氏名 (名称及び代表者の氏名) ㊤

下記の製造の事業は、年 月 日に廃止したので高圧ガス保安法第 49 条の  
14 の規定により届け出ます。

記

1. 登録番号及び容器等事業区分
2. 登録を受けた年月日
3. 工場又は事業場の名称及び所在地

備考 この用紙の大きさは、日本工業規格 A4 とすること。

様式第14 (第42条関係)

登録証再交付申請書 (国際)

年 月 日

収入  
印紙

経済産業大臣 殿

申請者 住所  
氏名 (名称及び代表者の氏名) ㊤

下記のとおり高圧ガス保安法第 49 条の 15 の規定により登録証の再交付を受  
けたいので申請します。

記

1. 登録番号
2. 登録を受けた年月日
3. 工場又は事業場の名称及び所在地
4. 容器等事業区分
5. 理由

備考 この用紙の大きさは、日本工業規格 A4 とすること。



様式第15 (第43条関係)

登録簿謄本交付(閲覧)請求書(国際)

年 月 日

収入  
印紙

経済産業大臣 殿

申請者 住所  
氏名 (名称及び代表者の氏名) ㊦

高压ガス保安法第 49 条の 20(同法第 49 条の 31 第 2 項において準用する同法第 49 条の 20) の規定により、次のとおり登録簿の謄本の交付(閲覧)を請求します。

記

1. 登録容器等製造業者 (外国登録容器等製造業者) の氏名又は名称及び住所
2. 登録の年月日
3. 登録番号
4. 容器等事業区分
5. 登録簿の謄本の請求の場合にあっては、その枚数

備考 1 この用紙の大きさは、日本工業規格 A4 とすること。

2 第 1 項から第 4 項までに掲げる事項は、請求の内容に従い記載すること。第 2 項及び第 3 項に掲げる事項については、不明の場合はこの限りではない。

様式第16 (第45条第 1 項関係)

外国製造業者登録申請書(国際)

年 月 日

収入  
印紙

経済産業大臣 殿

申請者 住所  
氏名 (名称及び代表者の氏名)  
署名

下記のとおり高压ガス保安法第 49 条の 31 第 1 項の登録を受けたいので申請します。

記

1. 容器等事業区分
2. 登録を受けようとする工場又は事業場の名称及び所在地
3. 容器等製造設備の名称、性能及び枚数
4. 容器等検査設備の名称、性能及び枚数
5. 品質管理の方法及び検査のための組織
6. 容器等検査員の氏名及び枚数

備考 1 この用紙の大きさは、日本工業規格 A4 とすること。

2 第 3 項から第 6 項の事項は、別紙に記載することができる。

3 住所を証明できる書面を添付すること。

様式第17 (第45条第2項関係)

外国製造業者検査申請書 (国際)

年 月 日

収入  
印紙

経済産業大臣 殿

申請者 住所

氏名 (名称及び代表者の氏名)

署名

下記のとおり高圧ガス保安法第49条の31第1項の登録に係る同条第2項において準用する同法第49条の5第4項の検査を受けたいので申請します。

記

1. 容器等事業区分
2. 登録を受けようとする工場又は事業場の名称及び所在地
3. 登録のための検査に係る責任者及び連絡先

備考 1 この用紙の大きさは、日本工業規格 A4 とすること。

2 住所を証明できる書面を添付すること。

様式第18 (第45条第3項関係)

外国製造業者調査申請書 (国際)

年 月 日

高圧ガス保安協会  
検査組織等調査機関

申請者 住所

氏名 (名称及び代表者の氏名)

署名

高圧ガス保安法第49条の31第2項において準用する同法第49条の8第1項の規定に基づき下記のとおり同法第49条の31第1項の登録を受けるための容器等製造設備、容器等検査設備、品質管理の方法及び検査のための組織並びに検査の方法についての調査を受けたいので申請します。

記

1. 容器等事業区分
2. 登録を受けようとする工場又は事業場の名称及び所在地
3. 容器等製造設備の名称、性能及び数
4. 容器等検査設備の名称、性能及び数
5. 品質管理の方法及び検査のための組織
6. 検査の方法

備考 1 この用紙の大きさは、日本工業規格 A4 とすること。

2 第3項から第6項の事項は、別紙に記載することができる。

3 住所を証明できる書面を添付すること。

様式第19 (第46条第1項関係)

外国登録容器等製造業者変更届書 (国際)

年 月 日

経済産業大臣 殿

申請者 住所  
氏名 (名称及び代表者の氏名)  
署名

下記のとおり変更したので、高圧ガス保安法第49条の31第2項において準用する同法第49条の12の規定に基づき届け出ます。

記

1. 登録番号及び容器等事業区分
2. 登録を受けた年月日
3. 工場又は事業場の名称及び所在地
4. 変更の内容及び事由

備考 この用紙の大きさは、日本工業規格A4とすること。

様式第20 (第46条第2項関係)

外国登録容器等製造業者事業廃止届書 (国際)

年 月 日

経済産業大臣 殿

申請者 住所  
氏名 (名称及び代表者の氏名)  
署名

下記の製造の事業は、年 月 日に廃止したので高圧ガス保安法第49条の31第2項において準用する同法第49条の14の規定により届け出ます。

記

1. 登録番号及び容器等事業区分
2. 登録を受けた年月日
3. 工場又は事業場の名称及び所在地

備考 この用紙の大きさは、日本工業規格A4とすること。

様式第21 (第46条第3項関係)

外国登録容器等製造業者登録証再交付申請書 (国際)

年 月 日

収入  
印紙

経済産業大臣 殿

申請者 住所  
氏名 (名称及び代表者の氏名)  
署名

下記のとおり高圧ガス保安法第49条の31第2項において準用する同法第49条の15の規定により登録証の再交付を受けたいので申請します。

記

1. 登録番号
2. 登録を受けた年月日
3. 工場又は事業場の名称及び所在地
4. 容器等事業区分
5. 理由

備考 この用紙の大きさは、日本工業規格A4とすること。

様式第22 (第48条関係)

容器型式承認申請書	国際	× 整理番号	
		× 受理年月日	年 月 日
		× 承認番号	
名称 (事業所の名称を含む。)			
事務所所在地			
容器所在地又は事業所所在地			
登録を受けた年月日			
容器等事業区分			
登録番号			
容器の種類			
耐圧試験圧力			
附属品の型式承認番号			

年 月 日 代表者 氏名 ⑩  
経済産業大臣 殿  
(都道府県知事)

- 備考
- 1 この用紙の大きさは、日本工業規格A4とすること。
  - 2 ×印の項は記載しないこと。
  - 3 附属品の型式承認番号の欄は、容器の種類が国際相互承認圧縮水素自動車燃料装置容器の場合に限り記載すること。

様式第23 (第50条関係)

容器型式承認証		国際
型式承認番号		
名称(事業所の名称を含む。)		
事務所所在地		
事務所所在地		
容器等事業区分		
附属品の型式承認番号		
容器の内訳	種類	
	耐圧試験圧力	
	材料	
	計算最小肉厚	
	外径	
全長		
内容積		
上記のとおり登録する。		
年 月 日		
経済産業大臣 印		

- 備考
- この用紙の大きさは、日本工業規格 A4 とすること。
  - 附属品の型式承認番号の欄は、容器の種類が国際相互承認圧縮水素自動車燃料装置容器の場合に限り記載すること。

様式第24 (第51条関係)

容器型式試験申請書	× 整理番号	
	× 受理年月日	年月日
名称(事業所の名称を含む。)		
事務所所在地		
容器所在地又は事業所所在地		
登録番号及び容器等事業区分		
容器の種類		
耐圧試験圧力		
附属品の型式承認番号		

年 月 日

代表者 氏 名

高圧ガス保安協会 殿

指定容器検査機関

㊟

- 備考
- この用紙の大きさは、日本工業規格 A4 とすること。
  - ×印の項は記載しないこと。
  - 附属品の型式承認番号の欄は、容器の種類が国際相互承認圧縮水素自動車燃料装置容器の場合に限り記載すること。

様式第25 (第52条関係)

容器型式試験合格証 (国際)

発行番号	
名称(事業所の名称を含む。)	
事務所所在地	
事業所所在地	
容器等事業区分	
附属品の型式承認番号	
種	類
	耐圧試験圧力
材	料
計算最小肉厚	
外	径
全	長
内	容
積	

国際相互承認に係る容器保安規則第52条の規定により本合格証を交付する。

年 月 日

高圧ガス保安協会  
指定容器検査機関 印

- 備考
- この用紙の大きさは、日本工業規格 A4 とすること。
  - 附属品の型式承認番号の欄は、容器の種類が国際相互承認圧縮水素自動車燃料装置容器の場合に限り記載すること。

様式第26 (第54条関係)

附属品型式承認申請書	国際	× 整理番号	
		× 受理年月日	年 月 日
		× 承認番号	
名称(事業所の名称を含む。)			
事務所所在地			
附属品所在地又は事業所所在地			
登録を受けた年月日			
登録番号及び容器等事業区分			
附属品の種類			
当該附属品が装置される容器に充填されるガスの耐圧試験圧力			

年 月 日

代表者 氏 名

印

経済産業大臣 殿  
(都道府県知事)

- 備考
- この用紙の大きさは、日本工業規格 A4 とすること。
  - ×印の項は記載しないこと。

様式第27 (第56条関係)

附属品番号		型式承認証	国際
型式承認番号			
名称 (事業所の名称を含む。)			
事務所所在地			
事務所所在地			
容器等事業区分			
種類			
当該附属品が装置される容器に充填されるガスの耐圧試験圧力			
本体の材料			
安全弁の方式			
上記のとおり登録する。			
年 月 日			
経済産業大臣 印			

備考 この用紙の大きさは、日本工業規格 A4 とすること。

様式第28 (第57条関係)

附属品型式試験申請書	国際	× 整理番号	
		× 受理年月日	年 月 日
名称 (事業所の名称を含む。)			
事務所所在地			
附属品所在地又は事業所所在地			
登録番号及び容器等事業区分			
附属品の種類			
当該附属品が装置される容器に充填されるガスの耐圧試験圧力			

年 月 日

代表者 氏 名

㊞

高圧ガス保安協会 殿  
指定容器検査機関

備考 1 この用紙の大きさは、日本工業規格 A4 とすること。  
2 ×印の項は記載しないこと。

様式第29 (第58条関係) 附属品型式試験合格証 (国際)

発行番号	
名称(事業所の名称を含む。)	
事務所所在地	
事業所所在地	
容器等事業区分	
種別	
附属品が装置される容器に充填されるガスの耐圧試験圧力	
本体の材料	
安全弁の方式	

国際相互承認に係る容器保安規則第 58 条の規定により本合格証を交付する。

年 月 日

高圧ガス保安協会  
指定容器検査機関 印

備考 この用紙の大きさは、日本工業規格 A4 とすること。



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〕

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。

（用語の定義）

- 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 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
  - 二 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つて、次号に規定する公称使用圧力の四分の五倍の圧力の数値
  - 三 公称使用圧力 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
  - 四 耐圧試験圧力 最高充填圧力の五分の六倍の圧力の数値
  - 五 試験のサイクルの回数 協定期間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
  - 六 充填可能期限年月 容器を製造した月（容器の製造過程で行われた耐

圧試験に合格した月をいう。）の前月から起算して十五年を経過した月  
七 容器の型式 容器は、次に掲げる事項のいずれにも該当する範囲のものを一型式とする。

イ 容器は、同一の種類（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つて、容器の耐圧部分が耐圧試験中及び使用中に降伏を起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つ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つては、端部の形状及び寸法に変更（口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つては、ボスの材料、数、外径及び露出部以外の形状並びに寸法（口に適合する変更に係るものを除く。）が同一であつて、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。）及び動作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。

又 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が単体で装置されてい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。

ハ 附属品の型式 附属品は、次に掲げる事項のいずれにも該当する範囲のものを一型式とする。

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いこと。

(容器の試験等)

第二十一条 規則第五条第一項第二号の告示で定める試験は、次条から第八条までに定めるものとする。

(容器の設計検査)

第三十二条 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で定める製造の方法の基準に適合するものを合格とする。

(初期破裂試験)

第三十四条 容器は、容器の型式ごとに、協定規則第百三十四号Cに定める初期破裂試験を行い、これに合格しなければならない。

(初期常温圧力サイクル試験)

第三十五条 容器は、容器の型式ごとに、協定規則第百三十四号Cに定め

る初期常温圧力サイクル試験を行い、これに合格しなければならない。

(耐久性試験)

第三十六条 容器は、容器の型式ごとに、協定規則第百三十四号Cに定める耐久性試験を行い、これに合格しなければならない。

(連続ガス圧力試験)

第三十七条 容器は、容器の型式ごとに、協定規則第百三十四号Cに定める連続ガス圧力試験を行い、これに合格しなければならない。

(火炎暴露試験)

第三十八条 容器は、容器の型式ごとに、協定規則第百三十四号Cに定める火炎暴露試験を行い、これに合格しなければならない。

(ガスの制限等)

第三十九条 規則第五条第一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 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 14687-1(2012)及びSAE J2719(2011)年九月改訂版)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。

(経済産業大臣が定める国)

第四十条 規則第五条第二項及び第十一条第二項の経済産業大臣が告示で定める国は、ドイツ連邦共和国、フランス共和国、イタリア共和国、オランダ王国、スウェーデン王国、ベルギー王国、ハンガリー、チェコ共和国、スペイン、セルビア共和国、グレートブリテン及び北アイルランド連合王国、オーストリア共和国、ルクセンブルク大公国、スイス連邦、ノルウェー王国、フィンランド共和国、デンマーク王国、ルーマニア、ポルトガル共和国、ロシア連邦、ギリシャ共和国、アイスランド、クロアチア共和国、スロベニア共和国、スロバキア共和

国、ベラルーシ共和国、エストニア共和国、ボスニア・ヘルツェゴビナ、ラトビア共和国、ブルガリア共和国、カザフスタン共和国、リトアニア共和国、トルコ共和国、アゼルバイジャン共和国、マケドニア旧ユーゴスラビア共和国、欧州連合、オーストラリア連邦、ウクライナ、南アフリカ共和国、ニュージーランド、キプロス共和国、マルタ共和国、大韓民国、マレーシア、タイ王国、アルバニア共和国、モンテネグロ、サンマリノ共和国、チュニジア共和国、ジョージア及びエジプト・アラブ共和国とする。

(表示の方式)

**第十一条** 規則第七条第一項第二号の告示で定める方式は、次の各号に掲げるものとする。

- 一 自動車に装置した容器にあつては、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 自動車に装置した容器にあつては、はがれるおそれのない様式第二に定める車載容器一覽証票を車両表面の見やすい箇所へ貼付すること。
- 三 自動車に装置した容器にあつては、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を燃料充填口近傍へ貼付すること。

(附属品の試験等)

**第十二条** 規則第十一条第一項第二号の告示で定める試験は、次条から第十五条までに定めるものとする。

(附属品の設計検査)

**第十三条** 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。

(安全弁の適格性確認試験)

**第十四条** 安全弁は、附属品の型式ごとに、協定規則第三百三十四号の二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。

(バルブ等の適格性確認試験)

**第十五条** バルブ及び逆止弁は、附属品の型式ごとに、協定規則第三百三十四号の三に定めるバルブ等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。

(容器再検査の方法)

**第十六条** 規則第十六条第一項の告示で定める容器再検査の方法は、次条及び第十八条に定めるものとする。

(容器の外観検査)

**第十七条** 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、次のイからハまで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（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関して、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。）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

- 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。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。
- (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。
- 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 ネットリングに異常がないものを合格とする。
- (容器の漏えい試験)
- 第十八条 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 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。

(容器再検査における容器の規格)

**第十九条** 規則第十七条第一項第三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 刻印等において示された製造年月から十五年を経過していないこと。
- 二 自動車に装置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、当該容器が現に装置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装置されたことがないものであること。

三 自動車に装置されていない容器にあつては、自動車に装置されたことがないものであること。

(附属品再検査の方法)

**第二十条** 規則第十九条第一項の告示で定める附属品再検査の方法は、次条及び第二十二条に定めるところによる。

(附属品の外観検査)

**第二十一条** 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)

**第二十二条** 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。

(附属品再検査における附属品の規格)

**第二十三条** 規則第二十条第一項第三号の附属品の基準は、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つては、当該附属品が装置された容器を装置した自動車に貼付されている車載容器一覽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。

と。

二 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。

(検査設備の基準)

**第二十四条** 規則第二十四条第三号の告示で定める検査設備の基準（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（日本工業規格B七五一六（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（日本工業規格B七五〇七（一九九三）ノギスに適合するものに限る。）、デプスゲージ（日本工業規格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

ロ 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、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

ハ 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、日本工業規格B七五〇七―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

2 規則第二十四条第三号の告示で定める基準（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第一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)

**第二十五条** 規則第二十七条第二項の告示に定める証票は、様式第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)

**第二十六条** 規則第二十八条第一項の告示に定める方式は、前条による容器に係る証票を貼付する方式とする。

(品質管理の方法)

**第二十七条** 規則第三十四条第二項第二号の告示で定める基準は、容器の型式ごとに、協定規則第百三十四号(Annex)及び(Annex)に定める組試験を行い、これに合格しなければならないものとする。

(登録容器製造業者が行う刻印等の方式)

**第二十八条** 規則第五十三条第一項の告示で定める方式は、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を刻印する方式とする。

一 協定規則第百三十四号(Annex)に定める協定規則第百三十四号に適合している旨の記号

二 登録容器製造業者の名称

三 充填すべき高圧ガスの種類（記号 CHG）

四 容器の製造番号

五 容器を製造した年月

- 六 充填可能期限年月
- 七 最高充填圧力（記号 MFP、単位 メガパスカル）及び M
- 八 公称使用圧力（記号 NWP、単位 メガパスカル）及び M
- 九 試験のサイクルの回数

2 前項各号に掲げる事項のほか、登録容器製造業者は、規則第六条第三項第一号及び第二号に掲げる事項を刻印することができる。

3 規則第五十三条第二項の告示で定める方式は、票紙に第一項又は前二項に掲げる事項を明瞭に、かつ、消えないように表示したものを、フーブ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前二項各号に掲げる事項を明瞭に、かつ、消えないように打刻したものを容器胴部の外面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）

**第二十九条** 規則第五十九条の告示で定める方式は、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を刻印する方式とする。

- 一 協定期則第三百三十四号 4.4 に定める協定期則第三百三十四号に適合している旨の記号
- 二 充填すべき高圧ガスの種類（記号 CHG）
- 三 最高充填圧力（記号 MFP、単位 メガパスカル）及び M

#### 附則

（施行期日）

この省令は、平成二十八年六月三十日から施行する。

様式第1 (第11条第1号関係)

容器証票	
搭載者名称	
搭載月	年 月
車台番号	

備考 この証票の大きさは縦25ミリメートル、横90ミリメートル以上とすること。

様式第2 (第11条第2号関係)

車載容器一覧証票	
容器の製造番号	
1	
2	
3	
4	
充填可能期限	年 月
車台番号	

- 備考
- 1 この証票の大きさは縦50ミリメートル、横110ミリメートル以上とすること。
  - 2 容器番号の欄は、搭載容器の個数に合わせて作成すること。
  - 3 充填可能期限は、当該車面に搭載された容器のうち最も短いものの期限を記載すること。

様式第3 (第11条第3号関係)

車載容器総括証票	
充填すべきガスの名称	
充填可能期限	年 月
公称使用圧力 (NWPP)	
検査有効期限	年 月

- 備考
- 1 この証票の大きさは縦30ミリメートル、横45ミリメートル以上とすること。
  - 2 充填可能期限及び検査有効期限は、当該車面に搭載された容器のうち最も短いものの期限を記載すること。
  - 3 検査有効期限については日本語で記載すること。

様式第4 (第25条関係)

容器再検査合格証票	検査実施者の名称の符号
再検査有効期限	年 月
再検査月	年 月

- 備考
- 1 この証票の大きさは縦20ミリメートル、横45ミリメートル以上とすること。
  - 2 再検査有効期限は、当該車面に搭載された容器のうち最も短いものの期限を記載すること。