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　自動車に装置した容器にあっては、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　自動車に装置した容器にあっては、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を燃料充塡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、協定規則第百三十四号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。

（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、協定規則第百三十四号6.2.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。

外部腐食の区分	外部切り傷等の区分	外部切り傷等がない場合	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	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	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	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	凹痕の深さが五ミリメートル以下のものがある場合	凹痕の深さが五ミリメートルを超えるものがある場合
腐食がない場合		合格	合格	合格	不合格	不合格	合格	不合格
深さ〇・五ミリメートル以下の腐食がある場合		合格	合格	合格	不合格	不合格	合格	不合格
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		合格	不合格	不合格	不合格	不合格	不合格	不合格
深さ一ミリメートルを超える腐食がある場合		不合格	不合格	不合格	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。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。