（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　最高充塡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塡圧力の五分の三に相当する圧力以上最高充塡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　最高充塡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塡圧力の五分の三に相当する圧力以上最高充塡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っては、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　最高充塡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っては、試験は最高充塡圧力の五分の三に相当する圧力以上最高充塡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塗布し、目視により行うものとする。

二　最高充塡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っては、試験は最高充塡圧力の五分の三に相当する圧力以上最高充塡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っては、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。

（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　最高充塡圧力が三十五メガパスカル以下の容器にあっては、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　最高充塡圧力が三十五メガパスカルを超える容器にあっては、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　最高充塡圧力の一・五倍以上三倍以下の最高目盛のある圧力計であって、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、これを燃料充塡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9.3.1及び9.3.2.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4.4.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　充塡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　充塡可能期限年月

七　最高充塡圧力（記号　ＭＰＦ、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