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」という。）、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。

ロ・ハ　［略］

二～四　［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、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・三　［略］

（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	一　切り傷等のないもの
	二　胴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

［新設］

（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。

ロ・ハ　［略］

二～四　［略］

（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・三　［略］

［新設］

［新設］