三　二次外観検査に供する容器は、一次外観検査に合格した容器であって、残ガスを回収した後規則第二十六条第一項第三号の規定による耐圧試験に合格したものについて、次に掲げる事項をその掲げる順序により実施したものであること。

イ・ロ　（略）

ハ　ショットブラストにより外面のさび、剥片、塗料等の付着物を除去して梨地状の地肌（一種ケレン）に仕上げること。容器底部及びスカート取付け部内面等ショットブラストによることが著しく困難な場合にあっては、ワイヤブラシ等により補うこと。なお、仕上げ後は、付着した鉄粉等を完全に除去すること。

四　（略）

（溶接容器の防錆塗装）

第七条　規則第二十六条第一項第二号の液化石油ガスを充塡する容器の防錆塗装は、次の各号に従って行わなければならない。

一　（略）

二　自然乾燥を行う場合の塗装は、次の表の上欄に掲げる工程に応じ、それぞれ同表の下欄の塗装の方法又はこれらと同等以上の防錆効果を有する方法により行ったものであること。

工程	塗装の方法			
	塗装の種類	（略）	（略）	塗装回数
さび止め	日本産業規格K5674（2019）鉛・クロムフリーさび止めペイント。ただし、前処理にエッチングプライマー以外の処理を施した場合にあっては、スカート及び底部に対する第一回目の塗装については日本産業規格K5633（2002）（日本産業規格K5633（2010）による追補を含む。）エッチングプライマーとすることができる。	（略）	（略）	スカート及び底部は二回（液化石油ガス自動車燃料装置用容器にあっては、一回）以上、その他の部分は一回以上。この場合、第二回目の塗装は、第一回塗装後十六時間以上放置した後行うこと。

三　二次外観検査に供する容器は、一次外観検査に合格した容器であって、残ガスを回収した後規則第二十六条第一項第三号の規定による耐圧試験に合格したものについて、次に掲げる事項をその掲げる順序により実施したものであること。

イ・ロ　（略）

ハ　ショットブラストにより外面のさび、剥片、塗料等の付着物を除去して梨地状の地肌（一種ケレン）に仕上げること。容器底部及びスカート取付け部内面等ショットブラストによることが著しく困難な場合にあっては、ワイヤブラシ等により補うこと。なお、仕上げ後は、付着した鉄粉等を完全に除去しなければならない。

四　（略）

（溶接容器の防錆塗装）

第七条　規則第二十六条第一項第二号の液化石油ガスを充塡する容器の防錆塗装は、次の各号に従って行わなければならない。

一　（略）

二　自然乾燥を行う場合の塗装は、次の表の上欄に掲げる工程に応じ、それぞれ同表の下欄の塗装の方法又はこれらと同等以上の防錆効果を有する方法により行ったものであること。

工程	塗装の方法			
	塗装の種類	（略）	（略）	塗装回数
さび止め	日本工業規格K5627（1995）ジンククロメートさび止めペイント又は日本工業規格K5628（1995）鉛丹ジンククロメートさび止めペイント。ただし、前処理にエッチングプライマー以外の処理を施した場合にあっては、スカート及び底部に対する第一回目の塗装については日本工業規格K5633（1995）エッチングプライマーとすることができる。	（略）	（略）	スカート及び底部は二回（液化石油ガス自動車燃料装置用容器にあっては一回）以上、その他の部分は一回以上。この場合、第二回目の塗装は、第一回塗装後十六時間以上放置した後行うこと。