上塗り			
日本産業規格Ｋ５５７２（２０１０）フタル酸樹脂エナメル	（略）	（略）	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。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　焼付け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）	（略）
さび止め	（略）	（略）	（略）	（略）
上塗り	日本産業規格Ｋ５６５１（２００２）（日本産業規格Ｋ５６５１（２０１０）による追補を含む。）アミノアルキド樹脂塗料	（略）	（略）	（略）

四　（略）

（超低温容器の断熱性能試験）

第十一条　超低温容器の断熱性能試験（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。

一～四　（略）

五　試験に合格しなかった容器は、断熱装置を修理又は改造して再び試験を行うことができる。

（圧縮天然ガス自動車燃料装置用継目なし容器等の漏えい試験）

第十九条　圧縮天然ガス自動車燃料装置用継目なし容器の漏えい試験は、次の各号に従って行うものとする。

一　（略）

二　試験は、容器に十二メガパスカル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。

2・3　（略）

上塗り			
日本工業規格Ｋ５５７２（１９９５）フタル酸樹脂エナメル	（略）	（略）	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。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　焼付け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）	（略）
さび止め	（略）	（略）	（略）	（略）
上塗り	日本工業規格Ｋ５６５１（１９９２）アミノアルキド樹脂塗料	（略）	（略）	（略）

四　（略）

（超低温容器の断熱性能試験）

第十一条　超低温容器の断熱性能試験は、次の各号に従って行うものとする。

一～四　（略）

五　断熱性能試験に適合しなかった容器は、断熱装置を修理又は改造して再試験を行うことができる。

（圧縮天然ガス自動車燃料装置用継目なし容器等の漏えい試験）

第十九条　圧縮天然ガス自動車燃料装置用継目なし容器の漏えい試験は、次の各号に従って行うものとする。

一　（略）

二　試験は容器に十二メガパスカル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。

2・3　（略）