（検査設備の基準）

第五十六条　規則第二十四条第三号の経済産業大臣が定める基準（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・二　（略）

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（日本産業規格Ｂ７５１６（２００５）金属製直尺の一級に適合するものに限る。）、ノギス（日本産業規格Ｂ７５０７（２０１６）ノギスに適合するものに限る。）、デプスゲージ（日本産業規格Ｂ７５１８（２０１８）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。）及び拡大鏡又はこれらと同等以上の効果を有するものとする。

四　漏えい試験のための設備は、次に掲げるものとする。

イ～ニ　（略）

ホ　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、日本産業規格Ｂ７５０５―１（２０１７）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又はこれと同等以上の効果を有するもの

２　（略）

（登録容器製造業者が行う刻印等の方式）

第五十九条　規則第五十三条第一項の経済産業大臣が定める方式は、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について刻印をする方式とする。

一～十　（略）

十一　容器を製造した年月（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容器の製造過程で行われた耐圧試験又はその容器製造業者による最終検査に合格した年月、国際相互承認圧縮水素二輪自動車燃料装置用容器にあっては容器の製造過程で行われた耐圧試験に合格した年月をいう。）

十二～十九　（略）

２・３　（略）

（検査設備の基準）

第五十六条　規則第二十四条第三号の経済産業大臣が定める基準（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・二　（略）

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（日本産業規格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（日本産業規格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（日本産業規格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。）及び拡大鏡又はこれらと同等以上の効果を有するものとする。

四　漏えい試験のための設備は、次に掲げるものとする。

イ～ニ　（略）

ホ　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、日本産業規格Ｂ七五〇五―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又はこれと同等以上の効果を有するもの

２　（略）

（登録容器製造業者が行う刻印等の方式）

第五十九条　規則第五十三条第一項の経済産業大臣が定める方式は、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について刻印をする方式とする。

一～十　（略）

十一　容器を製造した年月（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容器の製造過程で行われた耐圧試験又はその容器製造業者による最終検査に合格した年月、国際相互承認圧縮水素二輪自動車燃料装置用容器にあっては容器の製造過程で行われた耐圧試験に合格した年月をいう。

十二～十九　（略）

２・３　（略）

附　則

（施行期日）

１　この告示は、令和八年六月十二日から施行する。

（経過措置）

２　この告示の施行の際現に高圧ガス保安法第四十九条第一項の規定により容器検査所の登録を受けた者については、この告示による改正後の容器保安規則に基づき表示等の細目、容器再検査の方法等を定める告示第七条第二号、同条第三号、第三十一条第一項第三号、同項第六号、同条第二項第一号、同条第四項第三号、同項第四号ニ、同条第六項第一号ロ及び同項第二号ロの規定にかかわらず、この告示の施行の日から一年を経過するまでは、なお従前の例によることができる。

３　この告示の施行の際現に高圧ガス保安法第四十九条第一項の規定により容器検査所の登録を受けた者については、この告示による改正後の国際相互承認に係る容器保安規則に基づき表示等の細目、容器再検査の方法等を定める告示第五十六条第一項第三号及び同項第四号ホの規定にかかわらず、この告示の施行の日から一年を経過するまでは、なお従前の例によることができる。