

特例法基本通達

第4章 コ ン テ ナ ー 特 例 法 関 係

第 3 節 コンテナーの技術上の条件に関する細目

〔基本的事項〕

(附属書第 1 条に規定する用語の意義)

1—1 コンテナー条約附属書 1《税関の封印を施して行う運送を認められるコンテナーにつき適用する技術上の条件に関する規則》及び TIR 条約附属書 6《税関の封印を施して道路走行車両によつて行う貨物の国際運送を認められるコンテナーにつき適用する技術上の条件に関する規則》(本章において「附属書」という。)の第 1 条《総則》に関する用語の意義及び取扱いは、次による。

- (1) 「コンテナーに明りような損傷を与えること又は税関の封印を破ることなしにはコンテナーの封印された部分から貨物を取り出し又は詰め込むことができないこと」とは、コンテナーに貨物を詰め込んで封印を施した後は、コンテナーに識別できるような損傷、例えば、側壁の切り取り、ボルトの先端の切断)を与えるか、又は施してある封印を破るかの方法によらなければ、他のいかなる方法(例えば、コンテナーの構造上のすき間から内蔵貨物をかき出す方法、コンテナーの一部を取りはずし内蔵貨物を取り出した後、復元しておく方法)によつても、その内蔵貨物を取り出し、又は詰め込むことができないことをいう。
- (2) 「貨物を隠すことのできる場所」とは、密輸を目的とした貨物を隠すことができる空間、へこみ等の場所をいう。
- (3) 「貨物用部分その他貨物を入れることができるくぼみから成るすべての場所が容易に税関検査を受けることのできるような構造」とは、コンテナー内の貨物を詰め込む部分、コンテナーの附属品又は備品を格納する場所その他貨物を納めることができるすべての空間、くぼみ等が検査機器及び工具類を使用することなく容易に税関検査ができるような構造をいう。

(コンテナーの表示)

1—2 コンテナーに付する附属書第 1 条第 1 に規定する表示は、当該コンテナーの周壁に次により明瞭に行う。

- (1) 氏名は、コンテナーの所有者又は管理者の全字又は頭字によって表示する。
ただし、頭字による場合には、所有者又は管理者の確立された識別記号(例えば、NYK、MOL、NIC)により表示するものとし、紋章又は旗のような標章であってはならない。
- (2) コンテナーの所有者又は管理者の住所は、国名(本邦の場合は JAPAN)又

は道路交通に関する条約（昭和 39 年条約第 17 号）に基づき国際道路交通の際に自動車の登録国を示すために使用される車両識別記号（本邦の場合は J）若しくは JXX により表示する。

- (3) コンテナの識別の記号及び番号は、コンテナの所有者又は管理者が、その運用及び管理の必要から定めている記号（通常、アルファベットの大文字で表示され、番号の前に付けられている。）及び番号（通常 6 けた又は 7 けたのアラビア数字で表示され、識別の記号と一体となって使用されている。例えば、KKLU460851³）により表示する。
- (4) コンテナの自重は、当該コンテナに必要なすべての附属品及び備品を装備した場合のコンテナの重量により表示する。
- (5) コンテナの型式の記号及び番号は、当該コンテナの製造者が、製造管理又は事後管理の必要から定めている記号及び番号（通常、アルファベットとアラビア数字の組合せから成っている。例えば、ABC-1234）により表示する。
- (6) コンテナに付ける上記(1)から(5)までの表示は、例えば、次のような耐久性のある方法により行う。
 - イ 金属板に印刷、打刻又は浮彫りを行い、コンテナに取り付ける方法
 - ロ 耐水性及び耐磨耗性のある転写機及びこれに類するものによりコンテナに表示する方法
 - ハ 耐水性及び耐磨耗性のあるペイント等の塗料を用いて表示する方法
- (7) コンテナの表示に関する他機関の取決め（例えば、日本産業規格（以下「JIS」という。）国際標準化機構（以下「ISO」という。）の規格等）に基づきコンテナに付されている表示が、附属書第 1 条 1 の表示として利用できるものと認められるものについては、当該表示によることができる。

(税関封印を施す場所の条件)

1-3 附属書第 1 条 1(a)に規定する「簡単かつ効果的に税関の封印を施すことができる」とは、税関職員が、コンテナに施封する場合、その施封箇所は税関職員が無理のない姿勢で施封できる場所にあり、かつ、コンテナ上の一箇所又はできるだけ少数の箇所に施封することによりその目的を果たすことができることをいう。したがって、当該施封のための設備は、例えば、次のような仕様のものとする。

【図 1 省略】

- (1) 施封箇所は一部の特殊コンテナの場合を除き、後端壁の扉板上にあること。
- (2) シート掛けコンテナの施封箇所は、図 1 に示すようにできるだけ集約すること。
- (3) 扉、ハッチ、ドレンコック等の開閉装置が二箇所以上あるタンクコンテナ、

バルクコンテナ等は、税関による施封数を最少とすることができるように工夫されていること。

- (4) バルクコンテナ等でコンテナの上部にあるハッチ等に封印を施さなければならない構造のものは、施封のために必要なはしごを取り付けるか又は足場板（ステップ）を取り付けること。

（承認証明書用の枠及び承認証明書の保護）

1—4 個別承認に係るコンテナには、承認証明書を常時備え付けなければならないが、この場合における承認証明書用の枠の取付け及び当該承認証明書の保護の方法は、次による。

- (1) 承認証明書用の枠は、縦約 30 cm、横約 20 cmの金属製又はプラスチック製のものとし、承認証明書を保護するためのプラスチック製の厚い透明板を備え、また、枠の下部には承認証明書が滑り落ちないための受けを取り付ける。
- (2) 承認証明書用の枠のコンテナへの取付けは、コンテナの周壁の一箇所（通常、後端壁の中央よりやや低い位置が望ましい。）に、ボルト締め、^{はんだ}接、溶接、ねじ止め等により行う。なお、この場合先端部に税関封印用の^{あな}孔（その直径は少なくとも 1.5 mmとする。）をあけた 1 以上のボルトを当該コンテナの^{かま}扉板の内側から、^{かま}扉板、枠の裏板及びプラスチック製の透明板を貫通させて留め、明りような痕跡を残すこと又は税関の封印を損傷することなしには、当該承認証明書を抜き取ることができないようにする。（図 2）
- (3) 承認証明書の保護は、その両面を透明な、かつ、密閉したプラスチックのシートでおおい、上記 1 によりコンテナに取り付けられている枠に入れ、プラスチック製の厚い透明板で押さえ、税関封印用のボルト及びナットで留め、当該ボルトの先端部にある税関封印用の^{あな}孔に封印を施す。

【図 2 省略】

（コンテナ各部の名称）

2—1 コンテナの構造に関する各部の名称は、次に示すところによる。（図 3）

【図 3 省略】

（コンテナの構造に関する用語の意義）

2—2 附属書第 2 条《コンテナの構造》に関する用語の意義及び取扱いは、次による。

- (1) 「パネル」とは、金属板、合板、プラスチック板等に枠又はさんを取り付けて一枚の構造板として使用できるものをいう。
- (2) 「溶接し、^{はんだ}接し又は継ぎ合わす」とは、ガス溶接、電弧溶接、電気抵抗溶接等により、又は^{はんだ}、ボルト及びナット、接着剤等により継ぎ合わすことをいう。

- (3) 「ボルト、^{ひょう}その他の主要な接続金物」には、ボルト及びナット、^{ひょう}、ねじロックボルト等がある。
- (4) 「複雑に曲げられた空気管」とは、例えば、空気管の外側からコンテナの内側が見通すことができないように曲げられている空気通路（エアダクトをいう（図4））。

【図4省略】

（コンテナの屋根等の強度及び厚さ）

2-3 コンテナの周壁、床及び屋根を構成する板又はパネルの強度等については、次による。

- (1) 板又はパネルの強度及び厚さは、JIS、ISO等の規格に合致するもの又はそれと同等と認められるものとする。
- (2) 板又はパネルに使用が認められる材質は、アルミニウム板、鋼板、合板及びプラスチック板（例えば、FRP）等とする。なお、板紙及び段ボール紙は、その強度に難点があり技術上の条件に合致しない。

（コンテナの屋根等の構造）

2-4 コンテナの周壁、床及び屋根の構造については、次による。

- (1) コンテナの周壁、床及び屋根を構成する板又はパネル並びにそれら相互は内蔵貨物に達する構造上のすき間を残さないように継ぎ合わせる。
したがって、風雨密性又は気密性は必要でない。
- (2) コンテナの^{かまど}扉が^{くわんおん}観音扉で、その一方の^{かまど}扉上において税関封印を施す構造のコンテナは、当該コンテナに施封した場合に他の^{かまど}扉が明りような^{あと}痕跡を残すこと又は封印を損傷することなしには開けることができない装置（例えば、^{ひだり}左扉押え板）を備えていなければならない。（図5）
- (3) 木製の板又はパネルを床張りする場合において、当該木製の板又はパネルのコンテナへの取付けは、次による。

ただし、プラスチック板、ゴム板等を床全面に張り付ける場合は、この限りではない。

イ 床を構成するそれぞれの板又はパネルには、さねはぎ、あいじやくり、やはずはぎ、その他これらに類するはぎ加工を行う（図6）、特に、これらのはぎ加工をした板又はパネルが収縮してもコンテナの内部に直接達するようなすき間を作るものであつてはならない。

ロ 床板の木口を継ぎ合わす場所が床はりの上であり、両木口部を当該床はりに接続金物を用いて固定する場合には、単純な合わせ継ぎによることができる。

また、継ぎ合わせ場所が床はりの上でない場合は、その木口面は、さねはぎ、あいじやくり等の継ぎ加工をしなければならない。（図7）

【図 5、6、7 省略】

(コンテナの内張りの構造)

2—5 コンテナの内張りの方法等については次による。

- (1) 内張りと側壁等との間に空間が形成される場合には、当該空間は貨物を隠すことができない構造のものか、又はその空間が容易に見通すことができる構造のものとする。
- (2) コンテナの内張りを構成する板(主として合板又はプラスチック板)は、その辺をすみ柱、側柱、屋根はり等の上でしつかり固定する。
また、板の継ぎ目が側柱、屋根はり等の上にはない場合には、ジョイナーを用いて図 8 のように継ぎ合わす。

【図 8 省略】

(換気口の保護等)

2—6 附属書第 2 条 3 《換気口の保護》に規定する換気口の寸法及び保護の方法等については、次による。

- (1) 換気口の最大幅は換気口の形状が長方形の場合にはその長辺の長さ、また、円形の場合にはその内径をもつて、それぞれ最大幅とする。
- (2) コンテナ内部に直接達することが妨げられていない場合の換気口の保護は、その網目又は孔の幅が 3 mm 以下の金網又は孔をあけた金属板で換気口を覆い、更にその外側をその目又は孔の幅が 10 mm 以下の溶接された金属製格子又は孔をあけた金属板によつて行う。(図 9)
なお、図 10 のような換気口の保護もこの条件を具備しているものとする。

【図 9、10 省略】

- (3) コンテナ内部に直接達することが妨げられている場合の換気口の保護は、その網目又は孔の幅が 10 mm 以下の金網又は孔をあけた金属板で換気口を覆い、更にその外側をその目又は孔の幅が 20 mm 以下の溶接された金属製格子又は孔をあけた金属板によつて行う。(図 11)

【図 11 省略】

- (4) 上記(2)及び(3)に規定する金網は、直径 1 mm 以上の針金で作るものとし、また、同一方向の針金が寄せ合わされることがなく、かつ、明りような痕跡を残すことなしには、個々の網目の大きさを増大させることができないものとする。

(排水口の保護等)

2—7 附属書第 2 条 4 《排水口の保護》に規定する排水口の寸法及び保護について

は、次による。

- (1) 排水口の最大幅は、35 mm以下の場合に限って認められるが、その形状が円形の場合には、その内径をもつて最大幅とする。
- (2) 排水口は、その網目又は孔の幅が3 mm以下の金網又は孔をあけた金属板で覆い、更にその外側をその目、又は孔の幅が10 mm以下の溶接された金属製格子又は孔をあけた金属板によつて保護する。ただし、図12に示す構造の排水口は、排水口の内側の面から15 mm以下の場所に溶接により取り付けられたふさぎ板によつて保護されているので、上記の金網又は孔をあけた金属板等で保護する必要はない。

【図12省略】

(くん蒸口の保護等)

2—8 バルクコンテナ等のかん蒸用ガス注入口及び吸出口の保護については、前記2—6及び2—7に準じて行うものとする。ただし、当該かん蒸用ガス注入口及び吸出口が施封できる構造を有する場合はこの限りではない。

(主要部品の接続に関する用語の意義)

3—1 コンテナの構成部品の接続に関する用語の意義は、次による。

- (1) 「主要部品」とは、当該部品を動かし、又は取りはずすことにより、コンテナ内部の貨物を動かし、又は取り出すことが可能となるコンテナの構成部品をいう。
- (2) 「開閉装置」とは、扉、マンホール、ハッチ、ドレンコック等コンテナ貨物の出入れ等のため使用する開閉可能な装置をいう。
- (3) 「封印関連装置」とは、扉ハンドル、ハンドルロック、ロック棒、開閉爪、開閉爪受、ロック棒受金等の税関封印に関連する一連の金具をいう。
- (4) 「主要な接続金物」とは、主要部品、開閉装置及び封印関連装置をコンテナに接続する場合に使用する金物をいう。

(主要部品の接続の方法)

3—2 コンテナの主要部品（開閉装置及び封印関連装置を除く。以下この項において同じ。）の接続の方法は、次による。

- (1) コンテナの主要部品の接続のため使用が認められる主要な接続金物の種類及びこれらを使用し、主要部品をコンテナに接続する方法は、次による。

イ コンテナの主要部品の接続のために使用が認められる接続金物は、ボルト及びナット、タッピングスクリュー、鋸（エキスパンションリベット、ブラインドリベットその他これらに類するものを除く。）又はロックボルトである。（図13）

【図 13 省略】

- ロ 屋根及び周壁の板又はパネルを接続する場合には、当該板又はパネルの四隅にそれぞれ最底 1 本（計 4 本）の主要な接続金物を外側から挿入し、構造物を貫通しコンテナの内側で留める。ただし、上桁又は上はりの屋根板への鋸接は図 14 のような方法によることができる。

【図 14 省略】

- ハ 床板を接続する場合には、当該床板を構成する板又はパネルの四隅にそれぞれ最低 1 本（計 4 本）の主要な接続金物を外側から挿入し、構造物を貫通して、コンテナの内側で堅固に留める。

ただし、タッピングスクリューを使用する場合及び次のいずれかの処理を行う場合には、すべての接続金物を内側から挿入し、床板を貫通して外側の床はり、下はり、下桁等に留めて差し支えない。

(イ) 少なくとも、四隅のボルトは、外側において床はり、下桁等に溶接するか、ボルトの先端をつぶすか、又はナットの上で溶接する。

(ロ) 板又はパネルが、周壁の部分に食い込んでいるか又は板又はパネルの両端に下はり又は下桁がかかるように当板を取り付けて、当該板又はパネルが外側から容易に取りはずすことができない構造のものとする。

- ニ 上記ロ及びハ以外の主要部品を接続する場合には、必要最低限の本数の主要な接続金物をコンテナの外側から挿入し、構造物を貫通してその内側でボルトの先端をつぶし、溶接し、ボルト締めする等の方法により堅固に留めなければならない。ただし、鋸接の場合は、内側から挿入しても差し支えない。

また、必要最低限の本数の主要な接続金物以外の接続金物は、コンテナの内側から挿入し、外側に突き出して、留めることができる。

- (2) 溶接により、屋根板、端壁板、床板その他の主要部品を接続する場合には、明りような痕跡を残すことなしには溶接した部分を取りはずすことができないように溶接する。

なお、この場合、はんだ付けは溶接とは認められないので留意する。

- (3) 接着剤によりコンテナの周壁床及び屋根を構成する木製又はプラスチック製の板及びパネルを接続する場合には、明りような痕跡を残すことなしには接着した部分を取りはずすことができないよう接着する。

(開閉装置等の接続の方法)

3—3 コンテナの開閉装置及び封印関連装置の接続の方法は、次による。

- (1) コンテナの開閉装置及び封印関連装置の接続のため使用が認められる主要な接続金物の種類及びその接続の方法は、次による。

イ コンテナの開閉装置及び封印関連装置の取付けのために使用が認められる主要な接続金物は、ボルト及びナット、^{ひょう}（エキスパンションリベット、ブラインドリベットその他これに類する^{ひょう}を除く。）、プレストナット、ロックボルト又はカムテナーである。

ロ 開閉装置の取付け金具（例えば、ヒンジ及び封印関連装置の取付けは、2以上の主要な接続金物を使用し、当該取付け金具又は封印関連装置の外側から挿入し構造物を貫通してコンテナの内側でボルト締めし、その先端をつぶし又はナットに溶接する。

なお、ナットの上でポンチしたものは、ボルトの先端をつぶしたものとしないものとする。（図 15）

また、これらの主要な接続金物以外の接続金物は、コンテナの内側から挿入し、外側に突き出して留めて差し支えない。

【図 15 省略】

(2) 開閉装置の取付け金具の構成部品（例えば、ヒンジプレート、ヒンジピン）は、コンテナの開閉装置に施封した場合に明りような^{いん}痕跡を残すこと又は封印を損傷することなしにはコンテナの外側から取りはずすことができないように取り付ける。ただし、当該取付け金具がコンテナの外側から触れることができない場合は、この限りでない。

(3) 溶接により開閉装置及び封印関連装置をコンテナに接続する場合には、明りような^{いん}痕跡を残すことなしには、溶接した部分を取りはずすことができないように溶接する。

なお、はんだ付けは、溶接とは認められないので、留意する。

(4) 断熱コンテナ（例えば、冷凍コンテナ）の開閉装置等の接続方法は、図 16 に示す方法によることもできる。

【図 16 省略】

（コンテナの内側で使用が認められる接続の方法）

3—4 コンテナの内装部品をコンテナの内側に取り付ける場合は、ボルト及びナット、^{ひょう}、エキスパンションリベット、ブラインドリベット、ロックボルト、ジョイナー等の接続金物を使用することにより、又は溶接若しくは接着により行う。

〔個 別 事 項〕

1 冷凍コンテナ

税関の封印を施して行う運送を認められる冷凍コンテナにつき適用する技術上の条件に関する解釈及び取扱いは、第 3 節コンテナの技術上の条件に関する細目

(基本的事項) によるほか次による。

(冷凍コンテナに関する用語の意義)

4-1 本個別事項 1 において、次に掲げる用語の意義は、当該各号に定めるところによる。

- (1) 「冷凍ユニット」とは、冷凍コンテナの冷凍装置部をいい、主としてコンプレッサー (圧縮機)、コンデンサー (凝縮機)、膨張弁、エバポレーター (蒸発器)、ファンから成り、冷媒 (例えば、フロンガス) の気化熱を利用して、コンテナ内の冷却又は冷凍を行う。(図 1)

【図 1 省略】

冷凍ユニットには、コンプレッサー及びコンデンサーがコンテナの外側に、エバポレーターがコンテナの内側に取り付けられている分離型冷凍ユニットと主要構成機器が一体となっている一体型冷凍ユニットがある。(図 2 及び図 3)

- (2) 「ダクト」とは、コンテナ内部の空気の循環を効果的にするため設けられた通風路をいう。(図 4)
- (3) 「隔壁」とは、冷凍ユニットとコンテナの貨物積込み部分との間に作られた仕切板をいう。(図 4)
- (4) 「冷風吹き出し口又は冷風吸込み口」とは、コンテナ内部の温度を一定に保つため冷凍ユニットを通して冷気を吹き出す開口又は吸い込む開口をいう。(図 4)
- (5) 「サービス口」とは冷凍ユニットの外面に設けられた開口でその内部に取り付けられている機器を保守点検するために使用されるものをいう。

【図 2、3、4 省略】

(冷凍ユニットのコンテナへの取付け)

4-2 冷凍ユニットのコンテナへの取付けの方法は、次による。

- (1) 分離型冷凍ユニットのコンテナへの取付けは、いかなる方法によることもできる。この場合、税関封印を施すことを要しない。
- (2) 一体型冷凍ユニットのコンテナへの取付けは、溶接することにより、又は最低 2 本の主要な接続金物 (前記 3-3 (開閉装置等の接続の方法) の(1)イに掲げる金物をいう。以下この項において同じ。) を当該冷凍ユニットの外側からコンテナの内側に貫通して十分にボルト締めし、^{ひょう}鋸接し、又は溶接することにより行う。

主要な接続金物としてボルトを使用する場合で、当該ボルトをコンテナの内側から取り付けてナットを冷凍ユニットの外側で留める必要があるときは、当該ボルトの先端をつぶし、ナットに溶接し、又はボルトの先端に税関封印を施す。(図 3)

なお、主要な接続金物以外の接続金物は、いかなる方法により取り付けても差し支えない。

(機器の冷凍ユニットへの取付け)

4-3 コンデンサー、エバポレーター、スイッチボックス、ジャンクションボックス、コントロールボックス、電源トランス等電線、管等によつて相互に連結することとなる機器の冷凍ユニットへの取付けは、いかなる方法によることもできる。この場合、これらの機器に税関封印を施すことを要しない。(図2及び図3)

(冷凍ユニットのサービス口の保護等)

4-4 冷凍ユニットにサービス口が取り付けられていて、このサービス口から更にコンテナの内部に通ずる開口等がある場合の当該サービス口及び開口の保護は、次による。

(1) 機器の操作又は保守のため常時開閉することとなるサービス口は、その内部を容易に見通すことのできる透明なプラスチック製等の蓋又はヒンジ及びクイックナットの併用方式等により容易に開閉できる蓋を取り付ける。

(2) 当該機器の保守等のため、常時開閉しないサービス口は、当該サービス口を完全に覆う金属製又はプラスチック製の蓋を取り付け、その四隅にボルトを取り付けた上、少なくとも、その2本のボルトの先端をつぶし、溶接し、若しくはその先端に税関封印を施す。

また、当該蓋をヒンジで取り付ける場合には、当該ヒンジ及び封印関連装置は前記3-3(開閉装置等の接続の方法)に規定する方法により取り付けた上、税関封印を施す。

(3) サービス口を通じ、コンテナ内部に達する開口、くぼみ等がある場合には、当該開口部、くぼみ等の前面を、その網目又はその^{きら}孔の幅が3mm以下の金網又は^{きら}孔をあけた金属板で覆う。

(ダクトの冷風吹出し口等の保護)

4-5 ダクト及び隔壁に取り付けられている冷風吹出し口及び冷風吸込み口の保護は、次による。

(1) ダクト及び隔壁に、その内部を点検するための点検蓋が設けられていない場合には、冷風吹出し口及び冷風吸込み口には、その網目、又はその^{きら}孔の幅が10mm以下の金網又は^{きら}孔をあけた金属板で覆う。(図4のイ)

(2) ダクト及び隔壁に、点検蓋が設けられている等その内部を容易に点検できる構造となつている場合には、冷風吹出し口及び冷風吸込み口は、金網等によつて覆う必要はない。(図4のロ)

2 シート掛けコンテナ

税関の封印を施して行う運送を認められるシート掛けコンテナにつき適用する技術上の条件については、決議第 27 号《税関の封印の下で行う貨物の国際運送のためのシート掛けコンテナの使用》に従い、TIR 条約附属書 3《税関の封印を施して行う貨物の国際運送を認められる道路走行車両につき適用する技術上の条件に関する規則》第 5 条《シート掛け車両》に定めるところに準ずるものとし、その解釈及び取扱いは、第 3 節（コンテナの技術上の条件に関する細目（基本的事項））によるほか、次による。

（用語の意義）

5—1 本個別事項 2（シート掛けコンテナ）において、次に掲げる用語の意義は、当該各号に定めるところによる。

- (1) 「シート」とは、オープン・トップ・コンテナ又はフラット・ラック・コンテナ等のコンテナを、シート掛けコンテナとして使用するため、当該コンテナの開口部に掛ける専用の覆いをいう。
- (2) 「フラップ」とは、貨物の積卸しのためコンテナのシートに設けられた開口部を構成する当該シートの重ね合わせ箇所又はコンテナにシートを掛ける際、当該コンテナの側壁又は端壁とシートの端部との間にできる間げきを保護するための覆いをいう。
- (3) 「固定用リング」とは、コンテナとシート又はシートの一部と一部とを固定するため、コンテナ又はシートに取り付けられている環状の金具をいう。
- (4) 「はと目」とは、コンテナとシートの一部と一部とを固定するため、シート若しくは皮ひも等に設けられている固定用リング用の穴をいう。
- (5) 「ロープ」とは、固定用リングを貫通してコンテナとシート又はシートの一部と一部とを固定するために使用する網をいう。

（シート掛けコンテナの種類）

5—2 シート掛けコンテナは、屋根、側壁等コンテナに設けられている開口部に、シートを掛けて使用する特殊コンテナで、その主なものとして、オープン・トップ・コンテナ又はフラット・ラック・コンテナ（以下この個別事項においてコンテナという。）がある。

なお、これらのコンテナの構造は、次のとおりである。

（1）オープン・トップ・コンテナ

オープン・トップ・コンテナは、貨物の積卸しを容易にするため、通常のドライコンテナの屋根の部分等が開口しており、その開口部を主としてシートで覆うことができる構造のコンテナである。（図 1）

（2）フラット・ラック・コンテナ

フラット・ラック・コンテナは、貨物の積卸しを容易にするため、4 本の

すみ柱を有するコンテナで、その屋根、側壁又は端壁の大部分が開口しており、その開口部を主としてシートで覆うことができる構造のコンテナである。(図2)

【図1、2省略】

(シートに取り付ける換気口の保護装置)

5—3 シートに取り付ける換気口の寸法及びその保護の方法等は、次による。

(1) 換気口の寸法

換気口の最大幅は、400 mm以下とする。この場合において、最大幅は、換気口の形状が長方形のときは、その長辺の長さ、また、円形のときは、その内径とする。(第3節2—6の(2)図9のニ)

(2) 換気口の保護の方法等

イ 換気口の保護は、換気口が取り付けられているシートの外側の当該部分を、その幅が10 mm以下の孔をあけた金属板で覆い、かつ、シートの内側の当該部分に、その網目の幅が3 mm以下の金網又は強靱な網を取り付けることによつて行う。この場合における孔をあいた金属板のシートへの接続方法は、第3節3—2の(1)のニ(主要部品の接続の方法)により行うものとし、金網又は強靱な網のシートへの接続方法は、容易に取りはずしができない方法により行う。(第3節2—6(換気口の保護等)の(2)図9のロ及び9のハ)

ロ シートの内側の保護装置に金網を使用する場合には、当該金網は、同一方向の針金が寄せ合わされることができず、かつ、明りような痕跡を残すことなしには個々の網目の大きさを増大させることができないものとする。

また、強靱な網を使用する場合の当該網は、紡織用繊維製の糸を使用して、もじり織りにするか、又は縦糸及び横糸をともに溶着する方法により個々の網目の大きさを増大させることができないものとする。

(シートが備えるべき条件)

5—4 シートの材質及び構造上の条件並びにシートの接続の方法は、次による。

(1) シートは、その材質及び構造が、次の条件を満たし、かつ、良好な状態のものでなければならない。

イ シートは、黒色又は黒色に近い色彩以外の強靱な帆布で作られていること、又はプラスチックを塗布し、若しくはゴム引きした非伸長性のかつ十分な強度を有する布で作られていること。

この場合において、「強靱な帆布」とは、綿、麻、合成繊維等で織られた厚地のキャンバスシートで、通常取扱方法によつては容易に損傷しないものをいうものとし、防水加工又は防腐処理を施したものを含む。

ロ シートは、継ぎ目のない1枚の布又はそれぞれ継ぎ目のない2以上の帯

で作られていること。

(2) シートの接続の方法は、次による。

イ シートが 2 以上の帯で作られている場合には、当該シートを構成するそれぞれの帯の縁は互いに折り込み、15 mm 以上の間隔を有する 2 筋の糸でミシンにより縫い合わせ（以下、この個別事項 2 において「縫う」とは、ミシン縫いをいうものとする。）。この場合において、2 筋の糸の色は、互いに明らかに異なる色でなければならない。また、2 筋の糸の 1 筋は、シートの内側からのみ見えるように縫い、その 2 筋の糸の色は、いずれもシートの色と明らかに異なる色でなければならない。（図 3）

ロ シートの後部等へのフラップの縫付け、又はコンテナの角部に当たるシートの箇所への補強布の縫付け等の場合において、上記イの方法により当該縫い合わせが困難なときは、図 4 に示す方法により行うことができる。この場合において、縫い目を作る糸は、シート及び一方の糸と異なる色の糸でなければならない。（図 4）

ハ シートがプラスチックを塗布した数枚の帯で作られている場合には、それぞれの帯の接続は溶着によつて継ぎ合わせることができる。この場合において、接続する帯の縁は、15 mm 以上の幅で重ね合わせ、重ね合わせた部分を全体にわたつて溶着するものとし、その上を、幅 7 mm 以上のプラスチックのテープで覆い、当該テープをシートに完全に溶着する。更に、当該プラスチックのテープの幅 7 mm 及びその両側の幅それぞれの 3 mm 以上の部分（合計 13 mm 以上）の上には、例えば、図 5 に示すようなその目の細かい網目状の明りように識別することができるような均一の浮出し模様（エンボスト）を付ける。なお、継ぎ合わせ方法として、単に接着剤を使用することのみにより継ぎ合わせすることは認められない。（図 5）

【図 3， 4， 5 省略】

(シートの修理方法)

5—5 シートに亀裂又は穴あき等の損傷が生じた場合の修理は、その損傷部分を完全に除去するように、シートを四角形に切り開き、当該四角形の穴を完全にふさぐことができるような修理用の当て布をシートに当て、次の方法で当該シートに取り付けることにより行う。

したがつて、シートの損傷箇所に修理用の当て布を当て、単に当該損傷部分の上を縫い合わせるのみの修理方法は、認められないので、留意する。

(1) 修理を行うシート及びその当て布の材質が帆布製のものである場合には、シートにあけられている四角形の穴の四辺の縁を、その幅が 20 mm 以上になるようにシートの外側に折り返す。

また、その当て布は、四辺の縁をその幅が 20 mm 以上になるように内側に折り返し、当該当て布をシートの外側に位置するように当て、両者のそれぞれ

の縁が完全に重なり合うように相互に組み込み、その上を 15 mm 以上の間隔を
おいてその糸の色が明りように異なる 2 筋の糸を用いて縫い合わせる。(図 6)

- (2) 修理を行うシート及びその当て布が、プラスチックを塗布し、又はゴム引
きした布製のものである場合には、上記(1)による。また、修理用の当て布を
当該シートの内側に位置するように当て、前記 5—4 の(2)のハに定める溶着
の方法で行うこともできる。

【図 6 省略】

(固定用リング及びはと目の取付け方法等)

5—6 固定用リングの材質及びコンテナ又はシートへの取付け場所並びにその
取付け方法及びはと目の保護は、次による。

- (1) 固定用リングの取付け場所及びその位置等

イ 固定用リングは、容易に折り曲げることができないような鉄、真ちゅう
等硬質金属により製造する。

ロ 固定用リングのコンテナへの取付け場所は、コンテナの開口部を構
成する側壁又は端壁の辺から固定用リングの中心までの距離が 250 mm 以上、
また、固定用リングとこれに隣接する他の固定用リングとの間隔は、200
mm 以下とする。(図 7)

なお、コンテナの種類及び構造によつて上記の方法で取り付けられな
い場合には、図 8 に示すとおり、シートの側辺を覆う部分が 250 mm 以上にな
るように固定用リングを取り付ける。また、図 8 (例 6) に示す取付けの
方法も認められる。これらの場合においても固定用リングとこれに隣接す
る他の固定用リングとの間隔は、200 mm 以下とする。(図 8)

ハ オープン・トップ・コンテナ等のすみ金具付近において、固定用リング
と隣接する他の固定用リングとの間隔が狭く、外側から容易に積荷に達す
ることができない装置(開口部辺材、じやま板等)を開口部を構成する辺
に設けている場合には、図 9 に示すとおりその辺から固定用リングの中心
までとの距離が、250 mm 以下となるように取り付けても差し支えない。(図
9)

ニ 固定用リングをシートへ取り付ける方法は、十分な厚さを持つた座金等
を用いて補強し、容易に取りはずしができない方法によりシートの内側で
留める。

- (2) はと目は、コンテナ又はシートに取り付けられている固定用リングの大
きさ及び間隔に適合するものでなければならず、かつ、その穴の縁を金属又
は皮革等で補強する。(図 10)

【図 7、8、9、10 省略】

(コンテナの屋根の補強の方法)

5—7 コンテナの屋根の開口部を覆うシートを支えるために、コンテナの屋根部に桁及び屋根はりを取り付けるものとし、その方法は、次による。

(1) コンテナの長さが 4m に満たない場合には、2 本の上桁を含む 3 本の棒を両端壁にかかるように渡す。

なお、この場合には、屋根はりを渡す必要はない。(図 11)

【図 11 省略】

(2) コンテナの長さが 4m 以上である場合には、上記(1)と同様に 3 本の棒を設けるとともに、屋根はりが当該棒の中間に位置し、シートの外側からその位置を変更することができないように取り付ける。

ただし、屋根はりと隣接する他の屋根はりとの間隔を 1.2m 以内となるように取り付ける場合には、3 本の棒のうち真中に設ける 1 本の棒は省略することができる。(図 12)

【図 12 省略】

(シートの固定方法)

5—8 コンテナにシートを取り付ける方法は、貨物を詰めて税関封印を施した後に、外側から積荷に達することを完全に妨げるように、次により固定する。

(1) シートを永久的にコンテナに固定する場合の取付け方法

シート的一端をコンテナの上桁、上はり、側壁又は端壁に永久的に取り付ける場合には、当該シートの取付け幅にまたがるようにシートの端部上に金属板を渡し(図 13 (例 1))、当該金属板を使用して前記第 3 節 3—2 の(1)のニ(主要部品の接続の方法)によりシートをコンテナに取り付けるものとする。

なお、図 13 (例 2) に示すようにシートを金属板で固定した上、当該シートを折り返して金属板が隠れるように取り付ける場合には、前記第 3 節 3—2 (主要部品の接続の方法) の(1)のニに規定する以外の方法によつて差し支えない。また図 13 (例 3) に示す方法で取り付けることもできる。(図 13)

(2) シート上に設けられた開口部の閉塞方法

貨物の積卸しを行うためにシート上に設けられた開口部の閉塞の方法は、当該開口部を構成するシートの両端を十分に重ね合わせ、当該重ね合わせの部分十分に保護するためにフラップを前記 5—4 の(2)のイ又はハの規定に基づく縫付け又は溶着の方法により取り付ける。

この場合において、シート及びフラップの固定は、ロープ、鉄棒又はシートの開口部の上端に、先端にはと目を取り付けた幅 20 mm 以上、厚さ 3 mm 以上の革ひも又はプラスチックを塗布し、若しくはゴム引きした非伸長性のかつ十分な強度を有するひもを当該開口部の上端のシートの内部に十分リベット打ち、縫込み又は溶着の方法で取り付け、図 14 に示すように、このひもをフ

ラップの上面に突きでている固定用リングを貫通させて、更にその先端に付けられているはと目をコンテナに取り付けられている固定用リングにはめ込み当該固定用リングにロープを通すことにより行う。(図 14)

【図 13、14 省略】

(ロープ及び鉄棒の材質)

5—9 シート固定用ロープ及び鉄棒の材質等は、次による。

- (1) 直径 3 mm以上の鋼製ワイヤーロープ又は織物用繊維製の綱を芯として完全にその芯の囲りを覆うように 6 本の鋼製ワイヤーでよつたロープ。ただし、これらのロープを保護のため覆う必要がある場合には、透明な非伸長性のプラスチックのさやに限り認められる。
- (2) 直径 8 mm以上の麻（サイザル麻を含む。）のロープを透明な非伸長性のプラスチックのさやで覆つたもの。
- (3) 直径 8 mm以上の鉄棒。ただし、この鉄棒を保護のため覆う必要がある場合には、当該鉄棒が見えるように透明な材料で覆わなければならない。

(ロープの端留め及び鉄棒の末端部分の形状)

5—10 ロープの両端に取り付ける端留め（それに使用するホローリベットを含む。）の材質又は構造並びに鉄棒の末端部分の形状は、次による。

(1) ロープの端留めの材質及び構造

イ ロープの両端に取り付ける端留めは、ステンレススチール、真ちゆう等の硬質の金属で作るものとし、図 15 に示す構造上の条件を満たすものでなければならない。(図 15)

ロ 端留めには、税関封印のひも又はセルフ・ロックング・ストラップ・シールを通すことができるように、前記 5—9 に規定するロープの中心を貫通するその穴の大きさが最少限 3 mm×11 mmのホローリベットを有すること。

ハ 端留めの構造は、当該端留めを貫いているロープが 1 本になつていゝことを確認できるようにホローリベットが貫かれている部分が、端留めのいづれの側からもその中が見えるものであること。

(2) 鉄棒の先端の形状

シートを固定するため使用する鉄棒の形状は、その一方の端を税関封印を施すことができるように、十分な大きさの穴（最少限 3 mm×11 mm）を有し、他方の端は、これを丸めて図 16 に示すような円形を作り、その接合部分を溶接又は鍛造により痕跡こんせきを残すことなしには接合部分を取りはずすことができないものとする。(図 16)

【図 15、16 省略】

別 紙

コンテナ条約及び TIR 条約に関する ECE の決議

目 次

1 コンテナ条約に関する決議

- (1) 決議第 21 号 コンテナの一時輸入のための統一された手続……………
836
- (2) 決議第 22 号 コンテナの記号……………
836
- (3) 決議第 24 号 国内運送における外国のコンテナの使用……………
837
- (4) 決議第 25 号 設計型式によるコンテナの承認……………
838
- (5) 決議第 27 号 税関の封印の下で行う貨物の国際運送のための
シート掛けコンテナの使用……………
842
- (6) 決議第 35 号 シート掛けコンテナの閉鎖のための金属製端留めの使用…
842

2 TIR 条約に関する決議

- (1) 決議第 211 号 コンテナによる運送に関する特別の税関規定（措置） ……
842
- (2) 決議第 20 号 単一の車両に積載された数個のコンテナについて
一の TIR カルネを使用すること……………
843
- (3) 決議第 26 号 コンテナの設計型式による承認……………
844
- (4) 決議第 29 号 シート掛け車両の閉鎖のために使用する麻、サイ
ザル麻又は鋼製ワイヤー・ロープの端留め……………848
- (5) 決議第 34 号 シート掛け車両の閉鎖のために使用する麻、サイ
ザル麻又は鋼製のワイヤー・ロープの端留め……………848

1 コンテナ条約に関する決議

(1) 決議第 21 号 コンテナの一時輸入のための統一された手続

1967 年 12 月 15 日採択

運送に係る税関問題作業部会は、

輸入税の免除を受けて一時輸入されるコンテナの輸入手続については、各締約国が自国の現行の法令を適用することができることを規定している 1956 年のコンテナ条約第 6 条の規定を考慮し、

港及び国境においてコンテナの一時輸入に必要な書類又は申告書の作成から生ずる遅延が国際運送におけるコンテナの効果的な使用に障害となつていていることを考慮し、

コンテナの所有者及び管理者による商業上の管理手続の現状からみてこれらの者の資料に基づく統一された手続を導入することができることを考慮して、

要請により、また、当該運送からみてその要請が正当と認められる場合には、各締約国政府が一時輸入される外国のコンテナの輸入又は輸出に係る書類又は申告書を提出する手続を廃止し、及びできる限り担保を徴収しないように勧告する。ただし、税関当局が要求する次の条件が満たされている場合に限る。

- ① コンテナの所有者又は管理者がコンテナが使用される国に事務所又は代表者を有している。
- ② ①にいう自然人又は法人のうちいずれかの者が①の国において使用されるコンテナの記録を、一時輸入された個々のコンテナの移動（輸入及び再輸出の月日及び場所を含む。）について明記して保管する。
これらの資料は、税関の検査に提供することができる。
- ③ 各コンテナには、所有者又は管理者の国及び名称並びに識別の記号及び番号について耐久性のある表示を付ける。
- ④ 一時輸入されるコンテナについて要求される条件が満たされていなかつた場合には、①に規定する自然人又は法人のうちいずれかの者が輸入税その他の課徴金を支払う義務を負う。

運送に係る税関問題作業部会は、締約国政府に対し、この決議の規定を適用するかどうかを、また、適用した場合は、その適用の開始の日を、1968 年 4 月 1 日までに事務局長に通知することを要請するものとし、事務局長に対し、受領した通知を遅滞なく通報することを要請する。

(2) 決議第 22 号 コンテナの記号

1967 年 12 月 15 日採択

運送に係る税関問題作業部会は、

国際運送におけるコンテナに関する税関の書類手続を簡素化するため、適当な記号がコンテナに表示されるべきであることを考慮し、

1956年のコンテナに関する通関条約附属書1第1条1及び1956年の国際道路運送手帳による担保の下で行う貨物の国際運送に関する通関条約（TIR条約）附属書6第1条に留意して、

締約国政府に対し、国際運送に使用されるコンテナに対し、税関目的のため次の記号以外の記号の表示を要求しないことを勧告する。

- (a) 所有者又は管理者の国及び氏名
- (b) 所有者又は管理者が付したコンテナの識別の記号及び番号
- (c) 風袋重量（すべての附属品を含む。）
- (d) 設計型式により承認されたコンテナについては、当該設計型式の識別の番号又は文字

所有者又は管理者の氏名は、全字又は頭字によつて記入することができる。ただし、頭字は、所有者又は管理者の“確立”された識別記号となつているものに限るものとし、紋章又は旗のような標章を除く。

記号は、記号に関する他の国際規定を考慮して、見ることのできる適当な場所に明瞭に表示する。

運送に係る税関問題作業部会は、締約国政府に対し、この決議を受諾するかどうかを1968年4月1日までに事務局長に通知することを要請するものとし、事務局長に対し、受領した通知を遅滞なく通報することを要請する。

(3) 決議第24号 国内運送における外国のコンテナの使用

1968年5月23日採択

運送に係る税関問題作業部会は、

コンテナによる国際運送の急速な発展を考慮し、かつ、コンテナを空で輸送することをできる限り避けることを希望し、

コンテナに関する通関条約（1956年）第11条の規定に留意し、コンテナの経済的な利用には、一時輸入されたコンテナをその国の国内で詰め込まれ同一国内で取り出される貨物の運送（国内運送）のために使用することを認める必要があることを考慮して、

1 加盟国政府に対し、次の条件及び制限の下で、一時輸入手続に従つて認められたコンテナを国内運送に使用することを認めるよう勧告するものとし、

- (a) コンテナは、貨物を詰めて輸入されたものでなければならない。
- (b) 国内運送に使用されるコンテナは、輸出貨物の詰込み場所若しくはコンテナが空で再輸出される場所又はこれらの場所の近くまで、合理的な経路によつて直接に輸送される。
- (c) コンテナは、輸入貨物を取り出した後、一回に限り国内運送に使用される。

2 次の事項を了解するものとし、

- (a) 各締約国政府は、相互主義に基づいて、この決議に定める便益を自由に与えることができるものとし、かつ、濫用された場合は当該便益を撤回することができる

できる。

(b) (a)の便益は、特にコンテナをけん引し又は運送する輸送手段に対し適用される関係国の運送規則を妨げることなしに供与する。

3 締約国政府に対し、この決議を受諾するかどうかを、また、受諾した場合はその効力発生の日及び適用条件を事務局長に1968年10月1日までに通知することを要請するものとし、

4 事務局長に対し、3について締約国から受領した通知を遅滞なく通報することを要請する。

(4) 決議第25号 設計型式によるコンテナの承認

1968年5月23日採択

運送に係る税関問題作業部会は、

コンテナ条約(1956年)の税関の封印の下で行う国際運送に使用されるコンテナの承認に関する規定を考慮し、

国際運送に使用されるコンテナの数が大幅に増加していることにかんがみ、

前記の条約の目的のため、コンテナによる運送の発展がコンテナを承認する官庁に大きな負担を与えること並びに個別承認が製造者及び使用者に対し、運送の遅滞及び不便を与えることを考慮し、

コンテナが標準の型式及び規格に従い、設計型式シリーズで現在ますます製造されており、コンテナは、各設計型式の範囲内ですべて同じ特徴を有しており、したがって個々のコンテナの承認は、設計型式の承認を行うことで十分であることを認識し、

前記の条約附属書2は、設計型式によるコンテナの承認を妨げるものではないことに留意し、

前記の条約附属書1及び附属書2を修正することが望ましいことを将来検討することとして、

1 締約国政府に対し、遅くとも1969年1月1日から次の手続を受け入れるよう勧告するものとし、

(a) 製造段階で設計型式によつて承認すること。

(b) そのような承認のためこの決議附属書1に定める手続を適用すること。

(c) 附属書2に定める設計型式による承認証明書を使用し、かつ、附属書3に定める金属板によつて承認の表示を行うこと。

(d) この決議附属書1に定めるところにより設計型式によつて承認されたコンテナにつき、コンテナ条約附属書2—1@48DEに定める2年ごとの再承認を廃止すること。

2 締約国政府に対し、この決議の規定を適用するかどうかを、また、適用する場合はその適用開始の日を1968年10月1日までに事務局長に通知することを要請するものとし、

- 3 事務局長に対し、受領した通知を遅滞なく通報することを要請する。

附属書 1 コンテナに関する通関条約（1956 年）の附属書 1 に定める技術的条件を満たすコンテナであつて、承認当局の領域内で製造されたものの設計型式による承認手続

- 1 製造国の権限のある当局は、製造者の要請により、当該コンテナがコンテナに関する通関条約（1956 年）の附属書 1 に定める技術的条件を満たすことを条件として、製造段階において設計型式によるコンテナを承認する。
- 2 承認の申請は承認を受ける型式シリーズの設計図及び明細書並びに次のことを約束する製造者による誓約書を添付する。
 - (a) 権限のある当局が要求する物理的検査及び承認を受けるために当該型式のコンテナを提出すること。
 - (b) 当該型式シリーズを製造している間権限のある当局がいつでも更に別のユニットを検査することができるようにすること。
 - (c) 設計のいかなる変更も、それが採用される前に、権限のある当局に通知すること。
 - (d) 5 に従つて承認板に記入する記号のほかに、設計型式の識別の番号又は文字及び設計シリーズによるコンテナの番号をコンテナに記入すること。
- 3 権限のある当局は、設計図及び明細書を検査した後、承認を与える前に設計上の変更が必要である場合には、その旨を製造者に指摘する。最終的承認は、当該製品シリーズの 1 又は 2 以上のコンテナの物理的検査の後にのみ与えられる。
- 4 この決議附属書 2 の証明書の様式に合致した設計型式による承認証明書は、承認された型式シリーズごとに製造者に発給される。
- 5 製造者は、承認された設計に従つて製造された各コンテナの  又はその他の主要な開閉部分の上又はその付近のはつきり見える場所に、附属書 3 の見本に従つた縦 10 センチメートル以上、横 20 センチメートル以上の大きさの金属製の承認板を取り付ける。承認板の表面に少なくとも英語又はフランス語で、次の事項を浮き彫りし又は刻印する。
 - (a) 「税関の封印の下で行う運送を承認された」
 - (b) 承認が与えられた国の国名の表示（国際道路交通に従事する自動車の登録国を表示する識別記号を用いること。）
 - (c) 承認証明書の番号（数字、文字その他）及び承認された年（例えば、CH/16/68 とはスイスにおいて 1968 年に発行された承認証明書の番号 16 をいう。）
 - (d) コンテナの型式及びコンテナの型式シリーズにおける番号の表示
- 6 重要な特徴が変更されたコンテナは、当該型式に与えられた承認の対象ではなくなる。そのようなコンテナは、税関の封印の下で行う貨物の運送のために再び使用する前に、検査及び個別承認を受けるため権限のある当局に提出しなければならない。

- 7 ickanarutokuan当局も、コンテナに関する通関条約（1956年）の附属書1に定める技術的条件を満たさなくなつたと認める場合はいつでも個々のコンテナにつき、税関の封印の下で行う国際運送における使用の許可を拒否することができる。

附属書2 承認証明書の様式

コンテナに関する通関条約（1956年）の附属書1に定める技術的条件を満たすコンテナの設計型式による承認

1 証明書番号.....

2（氏名及び住所）

が製造した次の設計型式のコンテナは、税関の封印の下で行う貨物の運送のために承認されたものであることを証明する。

3 コンテナの種類

4 設計型式の識別の番号又は文字

5 設計番号又は設計図の整理番号

6 明細書番号

7 重量

8 外法のり寸法 cm× cm× cm

9 構造上の重要な特徴（材質、構造上の種類、補強部分、ボルトの先端がつぶされており又は溶接されていること等）

10 この証明書は、前記の設計型式のコンテナにのみ適用する。また、承認された設計のickanarutovareも、新たな型式のコンテナを作成したものとして取り扱い、これに対する個別的な承認を必要とする。

11 発給地..... 発給日.....

12 発給機関の署名及びスタンプ

【附属書3 省略】

- (5) 決議第27号 税関の封印の下で行う貨物の国際運送のためのシート掛けコンテナの使用

1968年5月23日採択

運送に係る税関問題作業部会は、

シート掛けコンテナの製造及び使用の急速な発展を考慮し、税関取締上、シート掛けコンテナは、シート掛け車両と同一とみなすことができることを考慮して、

- 1 締約国政府に対し、税関の封印の下で行う貨物の国際運送のために、TIR条約附属書3第5条に定めるシート掛け車両に関する規定に適合したシート掛けコンテナを承認し、かつ、受け入れることを勧告するものとし、
- 2 締約国政府に対し、この決議を受諾するかどうかを、また、受諾した場合は適用開始の日を、1968年10月1日までに事務局長に通知することを要請するものとし、
- 3 事務局長に対し、受領した通知を遅滞なく通報することを要請する。

(6) 決議第 35 号 シート掛けコンテナの閉鎖のための金属製端留めの使用

1973 年 10 月 26 日採択

輸送関係税関問題専門家部会は、

一部の国々が金属帯をセルフフロッキング型の税関封印のためにひもの代用として使用していることを考慮して、

当該帯の使用を許可するために帯の採用を認める各ロープに金属製端留めに含める中空リベットをスロット・タイプとすべきであることを考慮して、

金属製端留めにスロット・タイプ・リベットを挿入することが技術的に可能となったことを考慮して、

この種の端留めの使用に当たって、既にコンテナに関する通関条約（1972 年）附属書 4 第 4 条第 9 項第 5 図に規定されていることを考慮して、

当該条約の効力発生が未定であることから、

決議第 31 号又は第 27 号あるいは両決議を受諾した締約国政府に対して勧告する。

(i) 本決議に添付した図に適合した金属製端留めを受入れること。

(ii) 1977 年 1 月 1 日以後、縦形リベットを有さない端留めについては、その使用を認めないこと。

締約国政府に対し、本決議の受諾について 1970 年 4 月 1 日までに欧州経済委員会事務局に通知することとし事務局に対し、受領した通知を通報することを要請する。

2 TIR 条約に関する決議

(1) 決議第 211 号 コンテナによる運送に関する特別の税関規定（措置）

1968 年 1 月 18 日採択

内陸運輸委員会は、

コンテナによる国際運送、特にこの種の大陸間輸送の発展を考慮し、

税関及び使用者が、コンテナによつて運送される貨物であつて仕向地税関に移送されるものの検査に関連して、積卸しの港において遭遇する困難を考慮し、

更に、鉄道機関が特に道路走行車両による補足的な運送に伴い、コンテナの国際的な運送のために特に設けた貨物場の間における業務を処理することを考慮し、

近い将来及び後の段階において現行の条約が改正された時に、すべての運送手段を平等に取り扱うことを確保する必要を考慮して、

次のとおり勧告する。

1 TIR カルネによる担保の下で行う貨物の国際運送に関する通関条約（TIR 条約）の締結国が、同条約特に第 2 条の規定を改正することを将来の問題として考慮しつつ、仕出地税関と仕向地税関との間の一部を道路走行車両ではなく他の輸送手段によつて運送されるコンテナについても、同条約の規定を適用すること。

2 鉄道機関が、1952 年 1 月 10 日の鉄道により運送される貨物の国境通過を容易に

する国際条約の締約国政府及び国際関税申告様式（TIF 様式）が用いられている他の締約国政府に対し、仕出地まで又は仕向地からの道路による補足的な運送につき、鉄道機関の保証及び TIF 様式又はこれに代わる書類の担保の下でコンテナ内の貨物を運送すること又はそれらの担保の下でその貨物の運送が行われるように取り計ることを認める。

運送に係る税関問題作業部会は、

関係締約国に対し、この決議を受諾するかどうかを 1968 年 6 月 1 日までに事務局長に通知することを要請するものとし、

事務局長に対し、受領した通知を遅滞なく通報することを要請する。

(2) 決議第 20 号 単一の車両に積載された数個のコンテナについて一の TIR カルネを使用すること

1967 年 5 月 25 日採択

運送に係る税関問題作業部会は、

単一の車両に積載された数個のコンテナに関する TIR カルネによる担保の下で行う貨物の国際運送のための手続を簡素化することを希望し、

1959 年 1 月 15 日の TIR カルネによる担保の下で行う貨物の国際運送に関する通関条約（TIR 条約）第 7 条には、TIR カルネが各コンテナにつき作成されることが要求されていることに留意して、

次のことを勧告する。

TIR 条約の締約国は、TIR 条約第 7 条を改正することを将来の問題として 1967 年 12 月 1 日から数個のコンテナについて一の TIR カルネを使用すること。ただし、次のことを条件とする。

- (a) コンテナが単一の車両に積載されていること。
- (b) TIR 条約第 8 条に定める制限が満たされていること。
- (c) 各コンテナが TIR カルネによる担保の下で行う運送に使用されるために承認され、かつ、その承認証明書を付けていること。
- (d) TIR カルネの貨物目録が、部分的な詰込み及び取出しの規定に従って各コンテナの内容物を明らかに区別していること。

運送に係る税関問題作業部会は、

この勧告を実施することに同意する政府に対し、1967 年 10 月 1 日までにその実施の日を事務局に通知することを要請するものとし、事務局に対し、受領した通知を遅滞なく通報するよう指示する。

(3) 決議第 26 号 コンテナの設計型式による承認

1968 年 5 月 23 日採択

運送に係る税関問題作業部会は、

国際道路運送手帳による担保の下で行う貨物の国際運送に関する通関条約（TIR 条

約、1959年)の税関の封印の下で行う国際運送に使用されるコンテナの承認に関する規定を考慮し、

国際運送に使用されるコンテナの数が大幅に増加していることにかんがみ、

前記の条約の目的のため、コンテナによる運送の発展がコンテナを承認する官庁に大きな負担を与えていること並びに個別承認が製造者及び使用者に対し、運送の遅滞及び不便を与えていることを考慮し、

コンテナが、標準化の型式及び規格に従い、型式シリーズで現在ますます製造されており、コンテナは、各設計型式の範囲内ですべて同じ特徴を有しており、したがって、個々のコンテナの承認は、設計型式の承認を行うことで十分であることを認識し、前記の同条約の附属書7は、設計型式によるコンテナの承認を妨げるものではないことに留意し、

前記の条約附属書6及び附属書7を修正することが望ましいことを将来検討することとして、

- 1 締約国政府に対し、遅くとも1969年1月1日から次の手続を受け入れるよう勧告するものとし、
 - (a) 製造の段階で、設計型式によつてコンテナを承認すること。
 - (b) そのような承認のためこの決議附属書1に定める手続を適用すること。
 - (c) 附属書2に定める設計型式によつて承認証明書を使用し、かつ、附属書3に定める金属板によつて承認の表示を行うこと。
 - (d) この決議附属書1に定めるところにより設計型式によつて承認されたコンテナにつき、TIR条約(1959年)附属書7-1@48DEに定める2年ごとの再承認を廃止すること。
- 2 締約国政府に対し、1968年10月1日までにこの決議の規定を適用するかどうかを、また、適用する場合はその適用の開始の日を事務局長に通知することを要請するものとし、
- 3 事務局長に対し、受領した通知を遅滞なく通報することを要請する。

附属書1 国際道路運送手帳による担保の下で行う貨物の国際運送に関する通関条約(TIR条約、1959年)の附属書6に定める技術的条件を満たすコンテナであつて承認当局の領域内で製造されたものの設計型式による承認手続

- 1 製造国の権限のある当局は、製造者の要請により、当該コンテナがTIR条約(1959年)の附属書6に定める技術的条件を満たすことを条件として、製造段階において設計型式によりコンテナを承認する。
- 2 承認の申請は、承認を受ける型式シリーズの設計図及び明細書並びに次のことを約束する製造者による誓約書を添付する。
 - (a) 権限のある当局が要求する物理的検査及び承認を受けるために当該型式のコンテナを提出すること。
 - (b) 当該型式シリーズを製造している間権限のある当局がいつでも、更に別のユ

ニットを検査することができるようにすること。

- (c) 設計のいかなる変更も、それが採用される前に、権限のある当局に通知すること。
 - (d) 5に従って承認板に記入する記号のほかに、設計型式の識別の番号又は文字及び設計シリーズによるコンテナの番号をコンテナに記入すること。
- 3 権限のある当局は、設計図及び明細書を検査した後、承認を与える前に設計上の変更が必要である場合には、その旨を製造者に指摘する。最終的承認は、当該製造シリーズの1又は2以上のコンテナの物理的検査の後にのみ与えられる。
 - 4 この決議附属書2の証明書の様式に合致した設計型式による承認証明書は、承認された型式シリーズごとに製造者に発給される。
 - 5 製造者は、承認された設計に従って製造された各コンテナの⁹又はその他の主要な開閉部分の上又はその付近のはつきり見える場所に、少なくとも附属書3の見本に従った縦10センチメートル以上、横20センチメートル以上の大きさの金属製の承認板を取り付ける。

承認板の表面に少なくとも英語又はフランス語で次の事項を浮き彫りし又は刻印する。

 - (a) 「税関の封印の下で行う運送を承認された」
 - (b) 承認が与えられた国の国名の表示（国際道路交通に従事する自動車の登録国を表示する識別記号を用いること。）
 - (c) 承認証明書の番号（数字、文字その他）及び承認された年（例えば、CH/16/68とは、スイスにおいて1968年に発行された承認証明書の番号16をいう。）
 - (d) コンテナの型式及びコンテナの型式シリーズにおける番号の表示
 - 6 重要な特徴が変更されたコンテナは、当該型式に与えられた承認の対象ではなくなる。そのようなコンテナは、税関の封印の下で貨物の運送のために再び使用する前に検査及び個別承認を受ける権限のある当局に提出しなければならない。
 - 7 いかなる税関当局も、TIR条約（1959年）の附属書6に定める技術的条件を満たさなくなつたと認める場合にはいつでも、個々のコンテナにつき、税関の封印の下で行う国際運送における使用の許可を拒否することができる。

附属書2 承認証明書の様式

国際道路運送手帳による担当の下で行う貨物の国際運送に関する通関条約（TIR条約、1959年）の附属書6に定める技術的条件を満たすコンテナの設計型式による承認

1 証明書番号.....

2（氏名及び住所）

が製造した次の設計型式のコンテナは、税関の封印の下で行う貨物の運送のために承認されたものであることを証明する。

3 コンテナの種類

金属製端留めにスロット・タイプ・リベットを挿入することが技術的に可能となったことを考慮して、

この種の端留めの使用に当たって、既にコンテナに関する通関条約（1972年）附属書4第4条第9項第5図に規定されていることを考慮して、

TIR条約の改正が未決定であることから、

締約国政府が次の方法によりTIR条約附属書3第5条第9項を適用することを勧告する。

(i) 現行第9項の第2文章を削除し及び次の文言に置き替える。

「各金属製端留めの締め金具は、税関封印のひも又は帯の採用を認めるようにロープを貫通する中空リベットを包有しなければならない。」

(ii) 本決議の附属図によりTIR条約（1959年）附属第5図を置き替える。

(iii) 第9項に次の注を加える。

「この規則の第5図に示す寸法よりも、小さい穴を持ったものであつても、既に容認された型の中空リベットを包有する場合であつても、同図に適合する端留めとして、1977年1月1日まで認められる。」

締約国政府に対し本決議の受諾について1974年4月1日までに欧州経済委員会事務局に通知することを要請する。

事務局に対し、締約国政府から受領した通知を通報することを要請する。

【端留めの参考図 省略】