備考

一　（略）

二　部分放射線検査とは、溶接線の全長の二十パーセント以上に相当する部分（長手継手と周継手が交差する部分がある場合にあっては、当該交差する部分を含み、当該二十パーセント以上に相当する部分の長さが三百ミリメートル未満である場合には、三百ミリメートルとする。）について行う放射線検査をいう。

三　スポット放射線検査とは、溶接線の全長について、溶接線の始点から十五メートルごとの位置（端数が生じる場合は、始点から最も遠い十五メートルごとの位置と溶接線の終点の間の位置を含む。）において、溶接線の百五十ミリメートルの部分について行う放射線検査をいう。

（熱処理）

第四十三条　（略）

2　（略）

3　溶接後熱処理は、日本産業規格Ｂ八二六七（圧力容器の設計）又はこれと同等と認められる規格（以下この項において「日本産業規格等」という。）に定めるところにより、炉内で行わなければならない。ただし、胴、管等の周継手等局部加熱の方法によることができると認められる溶接部の溶接後熱処理は、局部加熱の方法によることができる。この場合において、当該日本産業規格等に定められた保持温度又は保持時間を低減することができる場合は、現場溶接、使用材料及び構造等により当該日本産業規格等に定める保持温度及び保持時間で当該溶接後熱処理を行うことが困難な場合又は適当でない場合に限るものとする。

4　（略）

第四十三条の二　曲げ加工又は成形加工を行った部分（圧力を受ける部分に限る。）は、日本産業規格Ｂ八二六七（圧力容器の設計）又はこれと同等と認められる規格に定めるところにより、熱処理を行わなければならない。

（機械試験及び試験片）

第四十七条　試験板について行う機械試験の種類及び試験片の数は、試験板の厚さに応じ、それぞれ次の表に掲げるとおりとする。ただし、機械試験のうち衝撃試験については、日本産業規格Ｂ八二六七（圧力容器の設計）又はこれと同等と認められる規格の定めるところによる。

試験板の厚さ	機械試験の種類	試験片の数
（略）	（略）	（略）

備考

（略）

（削る）

2　機械試験における試験片は、日本産業規格Ｂ八二六七（圧力容器の設計）又はこれと同等と認められる規格に定めるところにより採取しなければならない。

備考

一　（略）

二　部分放射線検査とは、溶接線の全長の二十パーセント以上について行う放射線検査をいう。

（新設）

（溶接後熱処理）

第四十三条　（略）

2　（略）

3　溶接後熱処理は、日本産業規格Ｚ三七〇〇（溶接後熱処理方法）又はこれと同等と認められる規格（以下この項において「日本産業規格等」という。）に定めるところにより、炉内で行わなければならない。ただし、胴、管等の周継手等局部加熱の方法によることができると認められる溶接部の溶接後熱処理は、局部加熱の方法によることができる。この場合において、当該日本産業規格等に定められた保持温度又は保持時間を低減することができる場合は、現場溶接、使用材料及び構造等により当該日本産業規格等に定める保持温度及び保持時間で当該溶接後熱処理を行うことが困難な場合又は適当でない場合に限るものとする。

4　（略）

（新設）

（機械試験及び試験片）

第四十七条　試験板について行う機械試験の種類及び試験片の数は、試験板の厚さに応じ、それぞれ次の表に掲げるとおりとする。

試験板の厚さ	機械試験の種類	試験片の数
（略）	（略）	（略）

備考

一　（略）

二　最低使用温度が零下十度未満の第一種圧力容器については、衝撃試験を行わなければならない。ただし、母材がオーステナイト系ステンレス鋼又は非鉄金属である場合は、衝撃試験を省略することができる。

2　機械試験における試験片は、日本産業規格Ｂ八二六五（圧力容器の構造―一般事項）又はこれと同等と認められる規格に定めるところにより採取しなければならない。