（放射線検査の方法及び合格基準）

第五十八条　放射線検査の方法及びその結果は、母材の種類に応じ、それぞれ次の各号に掲げるところによらなければならない。

一・二　（略）

三　アルミニウム及びアルミニウム合金　日本産業規格Ｚ三一〇五（アルミニウム溶接継手の放射線透過試験方法）によって行い、きず点数及びきず長さが当該日本産業規格に定める透過写真によるきずの像の分類方法により一類若しくは二類であって、かつ、割れ若しくは銅の巻込みがないこと又はこれと同等と認められる方法によって行い、これと同等と認められる結果であること。

四　（略）

（磁粉探傷試験）

第六十条　第五十六条第一項第五号に掲げる溶接継手並びに放射性物質、致死的物質等の有害な物を入れるため気密な構造とすることが必要とされる第一種圧力容器の開口部及び強め材等の取付溶接部（以下この項及び次条第一項において「溶接継手等」という。）は、その全長について磁粉探傷試験を行い、当該試験の結果は第三項に規定する要件を具備しなければならない。ただし、溶接継手等が非磁性のものである場合その他磁粉探傷試験を行うことが困難な場合については、この限りでない。

2　（略）

3　磁粉探傷試験の合格基準は、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る。

（浸透探傷試験）

第六十一条　（略）

2　（略）

3　浸透探傷試験の合格基準は、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る。

第六十三条　第一種圧力容器は、その種類に応じ、それぞれ次の各号に掲げる圧力により水圧試験を行って異状のないものでなければならない。

一　鋼製又は非鉄金属製の第一種圧力容器　最高使用圧力の一・三倍の圧力に第四項による温度補正を行った圧力

二～四　（略）

2　（略）

3　大型の第一種圧力容器その他その構造が水を満たすのに適さない第一種圧力容器は、水圧試験に代えて気圧試験を行い異状のないものでなければならない。この場合において、試験圧力は、最高使用圧力の一・一倍の圧力に次項による温度補正を行った圧力とする。

（削る）

4　（略）

5　第三項の気圧試験の方法及び前項の水圧試験又は気圧試験の圧力の温度補正は日本産業規格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らなければならない。

（放射線検査の方法及び合格基準）

第五十八条　放射線検査の方法及びその結果は、母材の種類に応じ、それぞれ次の各号に掲げるところによらなければならない。

一・二　（略）

三　アルミニウム及びアルミニウム合金　日本工業規格Ｚ三一〇五（アルミニウム平板突合せ溶接部の放射線透過試験方法）によって行い、きず点数及びきず長さが当該日本工業規格に定める透過写真によるきずの像の分類方法により一類若しくは二類であって、かつ、割れ若しくは銅の巻込みがないこと又はこれと同等と認められる方法によって行い、これと同等と認められる結果であること。

四　（略）

（磁粉探傷試験）

第六十条　第五十六条第一項第五号に掲げる溶接継手並びに放射性物質、致死的物質等の有害な物を入れるため気密な構造とすることが必要とされる第一種圧力容器の開口部及び強め材等の取付溶接部（以下この項及び次条第一項において「溶接継手等」という。）は、その全長について磁粉探傷試験を行い、当該試験の結果は次項に規定する要件を具備しなければならない。ただし、溶接継手等が非磁性のものである場合その他磁粉探傷試験を行うことが困難な場合については、この限りでない。

2　（略）

3　磁粉探傷試験の合格基準は、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る。

（浸透探傷試験）

第六十一条　（略）

2　（略）

3　浸透探傷試験の合格基準は、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る。

第六十三条　第一種圧力容器は、その種類に応じ、それぞれ次の各号に掲げる圧力により水圧試験を行って異状のないものでなければならない。

一　鋼製又は非鉄金属製の第一種圧力容器　最高使用圧力の一・五倍の圧力に第五項による温度補正を行った圧力

二～四　（略）

2　（略）

3　大型の第一種圧力容器その他その構造が水を満たすのに適さない第一種圧力容器は、水圧試験に代えて気圧試験を行い異状のないものでなければならない。この場合において、試験圧力は、最高使用圧力の一・二五倍の圧力に第五項による温度補正を行った圧力とする。

4　前項の気圧試験は、最高使用圧力の五十パーセントの圧力まで圧力を上げ、それ以降最高使用圧力の十パーセントの圧力ずつ段階的に圧力を上げて試験圧力に達した後、再び最高使用圧力まで圧力を下げて、この圧力において異状の有無を調べるものとする。

5　（略）

（新設）