2　材料検査	第一種圧力容器の材料について、構造規格への適合状況を、ミルシート等により確認する。ただし、溶接検査において材料検査を行った材料については、これを省略することができる。	構造規格第１条及び第２条の規定に適合していること。
3　外観検査	⑴　第一種圧力容器の現品と明細書及び構造図との適合状況並びにその構造の構造規格への適合状況について、胴の長さ、板の厚さその他の寸法をノギス、スケール、超音波厚さ計等を用いて測定し、現品と書類審査において確認した明細書及び構造図と照合すること等により確認する。 ⑵　工作上の欠陥、腐食等の有無、胴の真円度、鏡板の公差等の構造規格への適合状況を、目視、外観検査用機器等により確認する。 ⑶　安全弁、圧力計等の附属品の取付穴について、構造図及び構造規格への適合状況を目視等により確認する。	現品が、書類審査において確認した明細書及び構造図に適合しており、かつ、構造規格第３条から第８条まで、第１編第２章、第39条から第41条まで、第44条及び第１編第４章（第65条を除く。）の規定に適合していること。
4　水圧試験	構造規格第63条に定める方法による水圧試験を行い、変形及び漏れの有無等を目視等により確認する。	構造規格第63条の規定に適合していること。
5　附属品	安全弁等の構造の構造規格への適合状況を目視等により確認する。	構造規格第１編第４章の規定に適合していること。
備考	構造規格第70条に規定する適用の特例の認定を受けた第一種圧力容器については、その特例の認定を受けた構造規格の規定に関する検査の実施に代えて、特例の認定に当たって付された条件に適合していることを確認する。	

別表第２の２　令第12条第１項第２号に定める第一種圧力容器の溶接検査の方法

検査項目	検　査　の　方　法	判　定　基　準
1　材料検査	第一種圧力容器の材料について、構造規格への適合状況を、ミルシート等により確認する。	構造規格第１条及び第２条の規定に適合していること。
2　開先検査	開先について、その形状並びに突合せ溶接における継手面の食い違い及び厚さの異なる板の突合せ溶接における構造規格への適合状況を、目視、ゲージ等により確認する。	構造規格第40条、第45条及び第46条の規定に適合していること。
3　外観検査	⑴　第一種圧力容器の溶接部に割れ、アンダカット、オーバーラップ、クレータ等がないか目視等により確認する。 ⑵　余盛りの状態を目視等により確認する。 ⑶　溶接後熱処理が必要な場合は、熱処理の構造規格への適合状況を溶接後熱処理の記録により確認する。	構造規格第40条、第43条及び第44条の規定に適合していること。
4　機械試験	⑴　溶接部の機械試験の構造規格への適合状況を、試験片等により確認する。 ⑵　引張試験片の引張強さの構造規格への適合状況を、機械試験の結果により確認する。 ⑶　曲げ試験による割れの構造規格への適合状況を、試験後の曲げ試験片により確認する。	構造規格第47条から第55条までの規定に適合していること。
5　放射線検査	溶接部の放射線検査等の方法及びその結果の構造規格への適合状況を、放射線検査用機器を用いた透過写真の評価等により確認する。	構造規格第56条から第62条までの規定に適合していること。
6　その他	申請に係る第一種圧力容器が、所轄都道府県労働局長の製造許可を受けた第一種圧力容器又は当該許可を受けた第一種圧力容器と型式が同一である第一種圧力容器であることを申請書等により確認する。	申請に係る第一種圧力容器が、所轄都道府県労働局長の製造許可を受けた第一種圧力容器又は当該許可を受けた第一種圧力容器と型式が同一である第一種圧力容器であること。
備考	構造規格第70条に規定する適用の特例の認定を受けた第一種圧力容器については、その特例の認定を受けた構造規格の規定に関する検査の実施に代えて、特例の認定に当たって付された条件に適合していることを確認する。	

別表第２の３　令第12条第１項第２号に定める第一種圧力容器の使用検査の方法

検査項目	検　査　の　方　法	判　定　基　準
1　書類審査	第一種圧力容器の設計について、その構造、工作方法等の構造規格への適合状況を、申請書等により確認する。	構造規格第１編第１章及び第２章、第39条から第43条まで並びに第１編第４章（第65条を除く。）の規定に適合していること。
2　材料検査	第一種圧力容器の材料について、構造規格への適合状況を、ミルシート等により確認する。	構造規格第１条及び第２条の規定に適合していること。
3　外観検査	⑴　第一種圧力容器の現品と明細書及び構造図との適合状況並びにその構造の構造規格への適合状況について、胴の長さ、板の厚さその他の寸法をノギス、スケール、超音波厚さ計等を用いて測定し、現品と書類審査において確認した明細書及び構造図と照合すること等により確認する。 ⑵　工作上の欠陥、腐食等の有無、胴の真円度、鏡板の公差等の構造規格への適合状況を、目視、外観検査用機器等により確認する。	現品が、書類審査において確認した明細書及び構造図に適合しており、構造規格第３条から第８条まで、第１編第２章、第39条から第41条まで、第44条及び第１編第４章（第65条を除く。）の規定に適合していること。