四　超音波探傷試験設備（日本産業規格Ｚ３０６０（２０１５）鋼溶接部の超音波探傷試験方法に規定する能力を有するものに限る。）

四の二　破壊じん性試験設備（米国材料試験協会の規格Ｅ１８２０（２０２０）破壊じん性測定に関する標準試験方法に規定する能力を有するものに限る。）

五　磁粉探傷試験設備（日本産業規格Ｚ２３２０―１（２０１７）非破壊試験―磁粉探傷試験―第１部：一般通則、日本産業規格Ｚ２３２０―２（２０１７）非破壊試験―磁粉探傷試験―第２部：検出媒体及び日本産業規格Ｚ２３２０―３（２０１７）非破壊試験―磁粉探傷試験―第３部：装置に規定する能力を有するものに限る。）

六　浸透探傷試験設備（日本産業規格Ｚ２３４３―１（２０１７）非破壊試験―浸透探傷試験―第１部：一般通則：浸透探傷試験方法及び浸透指示模様の分類、日本産業規格Ｚ２３４３―２（２０１７）非破壊試験―浸透探傷試験―第２部：浸透探傷剤の試験、日本産業規格Ｚ２３４３―３（２０１７）非破壊試験―浸透探傷試験―第３部：対比試験片及び日本産業規格Ｚ２３４３―４（２００１）非破壊試験―浸透探傷試験―第４部：装置に規定する能力を有するものに限る。）

七　放射線透過試験設備（日本産業規格Ｚ３１０４（１９９５）鋼溶接継手の放射線透過試験方法、日本産業規格Ｚ３１０５（２００３）アルミニウム溶接継手の放射線透過試験方法、日本産業規格Ｚ３１０６（２００１）ステンレス鋼溶接継手の放射線透過試験方法及び日本産業規格Ｚ３１０７（１９９３）（日本産業規格Ｚ３１０７（２００８）による追補を含む。）チタン溶接部の放射線透過試験方法に規定する能力を有するものに限る。）

八～十　（略）

（国際相互承認に係る容器保安規則の一部改正）

第六条　国際相互承認に係る容器保安規則（平成二十八年経済産業省令第八十二号）の一部を次の表のように改正する。

（傍線部分は改正部分）

改正後	改正前
（表示の方式） **第七条**　法第四十六条第一項又は第二項の規定により表示をしようとする者（当該容器を譲渡することがあらかじめ明らかな場合における容器の製造又は輸入をした者を除く。）は、次の各号に掲げるところに従って行わなければならない。 一　容器の外面の見やすい箇所に容器の所有者（当該容器の管理業務を委託している場合にあっては、容器の所有者又は当該管理業務受託者）の氏名又は名称、住所及び電話番号（以下この条において「氏名等」という。）を記載した票紙であってはがれるおそれのないものを貼付すること。ただし、次のイ及びロに掲げる容器にあっては、この限りでない。 イ・ロ　（略） 二　（略） ２・３　（略） （登録の申請） **第三十一条**　（略） ２・３　（略）	（表示の方式） **第七条**　法第四十六条第一項又は第二項の規定により表示をしようとする者（当該容器を譲渡することがあらかじめ明らかな場合における容器の製造又は輸入をした者を除く。）は、次の各号に掲げるところに従って行わなければならない。 一　容器の外面の見やすい箇所に容器の所有者（当該容器の管理業務を委託している場合にあっては容器の所有者又は当該管理業務受託者）の氏名又は名称、住所及び電話番号（以下この条において「氏名等」という。）を記載した票紙であってはがれるおそれのないものを貼付すること。ただし、次のイ及びロに掲げる容器にあってはこの限りでない。 イ・ロ　（略） 二　（略） ２・３　（略） （登録の申請） **第三十一条**　（略） ２・３　（略）