

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	<p>(1) 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。</p> <p>(2) 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。</p> <p>(3) 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。</p> <p>(4) 過去に設置されたことがある第一種圧力容器にあつては、腐食、割れ等の異常の有無及びステー、管等が確実に取り付けられていることを目視、外観検査用機器等により確認する。</p>	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。
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 溶接部	溶接部について、溶接部の機械試験成績、溶接施行方法に関する証明書、溶接後熱処理の記録及び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43条から第62条までの規定に適合していること。
6 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。
----	---