日本産業規格H三三〇〇（銅及び銅合金の継目無管）及びこれと同等以下の機械的性質を有するもの	（略）
（略）	（略）

（材料の許容引張応力）

第三条　材料（鋳造品を除く。）の許容引張応力は、次の各号に定めるところによる。

一　鉄鋼材料及び非鉄金属材料の許容引張応力は、次に掲げる値のうち最小のものとする。

イ　常温における引張強さの最小値の三・五分の一

ロ　材料の使用温度における引張強さの三・五分の一

ハ・ニ　（略）

二　（略）

2　（略）

（フランジ）

第四十条　フランジは、その種類に応じ、日本産業規格B二二二〇（鋼製管フランジ）若しくは日本産業規格B二二三九（鋳鉄製管フランジ）に適合したもの又はこれらと同等以上の機械的性質を有するものでなければならない。

2　圧力を受けるフランジその他のものを植込みボルトを用いて胴又は鏡板に取り付ける場合には、取付部が安全上必要な強度を有するようなねじ込みの長さとしなければならない。

第三章　工作及び水圧試験

第一節　工作

（適用範囲）

第四十二条　ボイラーの圧力を受ける部分の工作は、この節の定めるところによらなければならない。ただし、圧縮応力以外に応力を生じない部分の工作については、この限りでない。

（熱処理）

第四十六条　（略）

2　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、管寄せ、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。

3　（略）

第四十六条の二　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八二〇一（陸用鋼製ボイラー構造）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。

（機械試験の種類等）

第五十条　（略）

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）の附属書Ｏ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、その数は機械試験の種類ごとに一とする。

日本工業規格H三三〇〇（銅及び銅合金の継目無管）及びこれと同等以下の機械的性質を有するもの	（略）
（略）	（略）

（材料の許容引張応力）

第三条　材料（鋳造品を除く。）の許容引張応力は、次の各号に定めるところによる。

一　鉄鋼材料及び非鉄金属材料の許容引張応力は、次に掲げる値のうち最小のものとする。

イ　常温における引張強さの最小値の四分の一

ロ　材料の使用温度における引張強さの四分の一

ハ・ニ　（略）

二　（略）

2　（略）

（フランジ）

第四十条　フランジは、その種類に応じ、日本工業規格B二二二〇（鋼製溶接式管フランジ）、日本工業規格B二二三八（鋼製管フランジ通則）若しくは日本工業規格B二二三九（鋳鉄製管フランジ通則）に適合したもの又はこれらと同等以上の機械的性質を有するものでなければならない。

2　圧力を受けるフランジその他のものを植ねじを用いて胴又は鏡板に取り付ける場合には、取付部が安全上必要な強度を有するようなねじ込みの長さとしなければならない。

第三章　工作及び水圧試験

第一節　溶接

（適用範囲）

第四十二条　ボイラーの圧力を受ける部分の溶接は、この節の定めるところによらなければならない。ただし、圧縮応力以外に応力を生じない部分の溶接については、この限りでない。

（溶接後熱処理）

第四十六条　（略）

2　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、管寄せ、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。

3　（略）

（新設）

（機械試験の種類等）

第五十条　（略）

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）の附属書十一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、その数は機械試験の種類ごとに一とする。