（フランジ）

第三十六条　フランジは、日本産業規格Ｂ八二六七（圧力容器の設計）に適合したもの又はこれ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。

（削る）

第三章　工作及び水圧試験

第一節　工作

（適用範囲）

第三十九条　第一種圧力容器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。

（溶接継手の効率）

第四十二条　（略）

２　前項の溶接継手の効率は、次の表の上欄に掲げる溶接継手の種類に応じて、それぞれ同表の下欄に掲げる値による。

溶接継手の種類	溶接継手の効率（単位　パーセント）			
	全線放射線検査を行う場合	部分放射線検査を行う場合	スポット放射線検査を行う場合	放射線検査を行わない場合
一　突合せ両側溶接継手又は突合せ片側溶接継手（裏当てを用いる方法その他の方法によって十分な溶込みが得られるものに限る。次号において同じ。）であって裏当てが残っていないもの	一〇〇	九五	八五	七〇
二　突合せ片側溶接継手であって裏当てが残っているもの	九〇	八五	八十	六五
三　前二号以外の突合せ片側溶接継手	—	—	—	六〇
四　両側全厚すみ肉重ね溶接継手	—	—	—	五五
五　プラグ溶接を行う片側全厚すみ肉重ね溶接継手	—	—	—	五〇
六　プラグ溶接を行わない片側全厚すみ肉重ね溶接継手	—	—	—	四五

（フランジ）

第三十六条　胴フランジは、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）、日本産業規格Ｂ二二三九（鋳鉄製管フランジ）、日本産業規格Ｂ二二四〇（銅合金製管フランジ）若しくは日本産業規格Ｂ二二四一（アルミニウム合金製管フランジ）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。ただし、日本産業規格Ｂ二二二〇、日本産業規格Ｂ二二三九、日本産業規格Ｂ二二四〇及び日本産業規格Ｂ二二四一における呼び圧力を超える圧力には使用してはならない。

２　胴フランジ以外のフランジは、日本産業規格Ｂ二二二〇（鋼製管フランジ）、日本産業規格Ｂ二二三九（鋳鉄製管フランジ）、日本産業規格Ｂ二二四〇（銅合金製管フランジ）若しくは日本産業規格Ｂ二二四一（アルミニウム合金製管フランジ）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。

第三章　工作及び水圧試験

第一節　溶接

（適用範囲）

第三十九条　第一種圧力容器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。

（溶接継手の効率）

第四十二条　（略）

２　前項の溶接継手の効率は、次の表の上欄に掲げる溶接継手の種類に応じて、それぞれ同表の下欄に掲げる値による。

溶接継手の種類	溶接継手の効率（単位　パーセント）			
	全線放射線検査を行う場合	部分放射線検査を行う場合	（新設）	放射線検査を行わない場合
一　突合せ両側溶接継手又は突合せ片側溶接継手（裏当てを用いる方法その他の方法によって十分な溶込みが得られるものに限る。次号において同じ。）であって裏当てが残っていないもの	一〇〇	九五	（新設）	七〇
二　突合せ片側溶接継手であって裏当てが残っているもの	九〇	八五	（新設）	六五
三　前二号以外の突合せ片側溶接継手	—	—	（新設）	六〇
四　両側全厚すみ肉重ね溶接継手	—	—	（新設）	五五
五　プラグ溶接を行う片側全厚すみ肉重ね溶接継手	—	—	（新設）	五〇
六　プラグ溶接を行わない片側全厚すみ肉重ね溶接継手	—	—	（新設）	四五