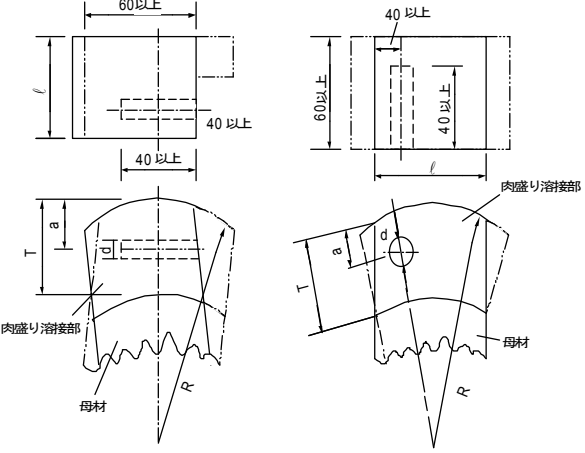
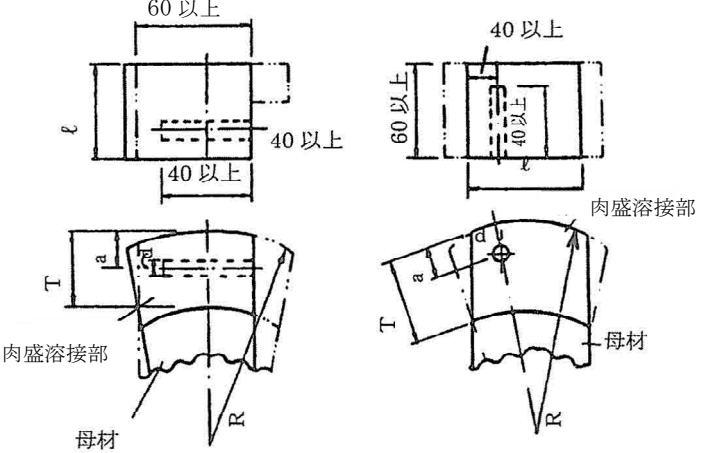
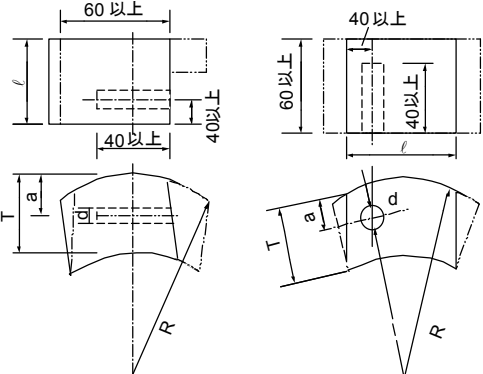
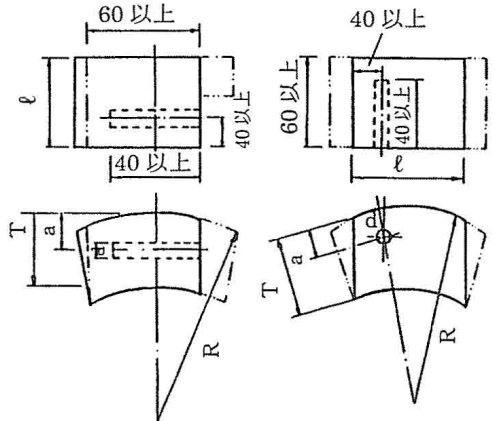


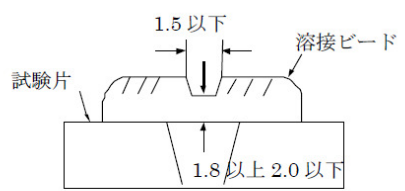
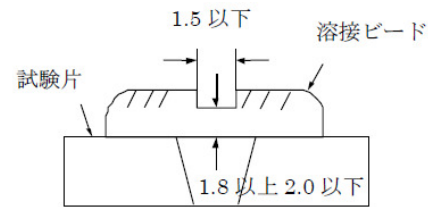
JSME 発電用原子力設備規格 溶接規格 (JSME S NB1-2012, 2013 追補) 正誤表

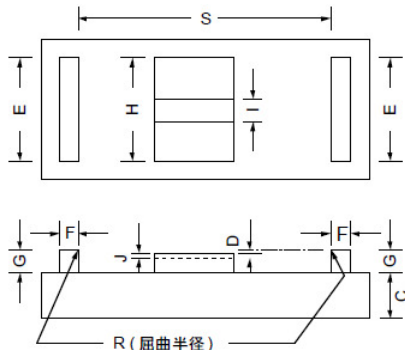
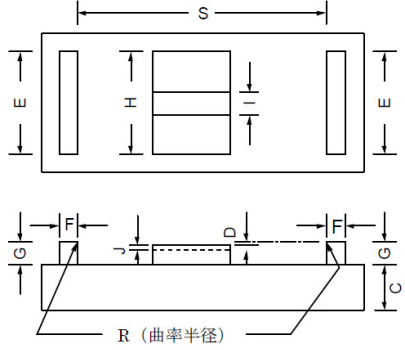
No.	ページ 番号	規格番号	誤	正	備考
第1部 溶接規格					
1	第1部 -16	N-3030 開先面	<p>(1) 開先面及びその付近の必要な部分は、溶接に先立ち、水分、塗料、油脂、ごみ、有害なさび、溶けかす、その他有害な異物を除去しなければならない。</p> <p>(2) 裏はつりを行う場合は、溶込み不良部を完全に除去しなければならない。</p> <p>(3) <u>継手区分 A から継手区分 D までの溶接部</u>、肉盛溶接部又はクラッド溶接による溶接部の開先面は、磁粉探傷試験又は浸透探傷試験を行い、これに適合するものでなければならない。ただし、圧延又は鍛造によって作られた母材であって、厚さが 50 mm 以下のものは、この限りでない。</p>	<p>(1) 開先面及びその付近の必要な部分は、溶接に先立ち、水分、塗料、油脂、ごみ、有害なさび、溶けかす、その他有害な異物を除去しなければならない。</p> <p>(2) 裏はつりを行う場合は、溶込み不良部を完全に除去しなければならない。</p> <p>(3) <u>原子炉格納容器の貫通部から最も近い隔離弁までにある容器の溶接に係る継手区分 A から継手区分 D までの溶接部</u>、肉盛溶接部又はクラッド溶接による溶接部の開先面は、磁粉探傷試験又は浸透探傷試験を行い、これに適合するものでなければならない。ただし、圧延又は鍛造によって作られた母材であって、厚さが 50 mm 以下のものは、この限りでない。</p>	(3)項 “原子炉格納容器・・・までの溶接部”の記載を追記
2	第1部 -34	N-6030 開先面	<p>(1) 開先面及びその付近の必要な部分は、溶接に先立ち、水分、塗料、油脂、ごみ、有害なさび、溶けかす、その他有害な異物を除去しなければならない。</p> <p>(2) 裏はつりを行う場合は、溶込み不良部を完全に除去しなければならない。</p> <p>(3) <u>継手区分 A から継手区分 D までの溶接部</u>、肉盛溶接部又はクラッド溶接による溶接部の開先面は、磁粉探傷試験又は浸透探傷試験を行い、これに適合するものでなければならない。ただし、圧延又は鍛造によって作られた母材であって、厚さが 50 mm 以下のものは、この限りでない。</p>	<p>(1) 開先面及びその付近の必要な部分は、溶接に先立ち、水分、塗料、油脂、ごみ、有害なさび、溶けかす、その他有害な異物を除去しなければならない。</p> <p>(2) 裏はつりを行う場合は、溶込み不良部を完全に除去しなければならない。</p> <p>(3) <u>原子炉格納容器の貫通部から最も近い隔離弁までにある管の溶接に係る継手区分 A から継手区分 D までの溶接部</u>、肉盛溶接部又はクラッド溶接による溶接部の開先面は、磁粉探傷試験又は浸透探傷試験を行い、これに適合するものでなければならない。ただし、圧延又は鍛造によって作られた母材であって、厚さが 50 mm 以下のものは、この限りでない。</p>	(3)項 “原子炉格納容器・・・までの溶接部”の記載を追記
3	第1部 -55	表 N-X050-1 溶接部の非破壊試験(5/9)	<p>クラス 3 容器 クラス 3 相当容器</p> <p>1.(1)c. 母材の区分が表-16 に掲げる P-4 で作られたものであって、厚さが 16 mm を超えるものの溶接部</p>	<p>クラス 3 容器 クラス 3 相当容器</p> <p>1.(1)c. 母材の区分が表 N-G01 に掲げる P-4 で作られたものであって、厚さが 16 mm を超えるものの溶接部</p>	表番号の誤記修正 表-16→ 表 N-G01
4	第1部 -57	表 N-X050-1 溶接部の非破壊試験 (7/9)	<p>クラス 1 配管</p> <p>5. 穴の<u>周辺管台</u>の表面に肉盛座を設ける場合の肉盛溶接部</p>	<p>クラス 1 配管</p> <p>5. 穴の<u>周辺及び管台</u>の表面に肉盛座を設ける場合の肉盛溶接部</p>	周辺管台 →周辺及び管台

No.	ページ番号	規格番号	誤	正	備考																																																																																																												
5	第1部-63	表 N-X090-2 溶接後熱処理の方法 (1/2)	熱処理の方法 4. 次の(1)から(3)までに掲げる溶接部 (1) . . . . . (2) 継手区分 D 及び座等を容器又は管に取付ける継手の溶接部。 ただし、母材の一部を切り取り、 <u>取付けもの</u> を突合せて溶接したものを除く。	4. 次の(1)から(3)までに掲げる溶接部 (1) . . . . . (2) 継手区分 D 及び座等を容器又は管に取付ける継手の溶接部。 ただし、母材の一部を切り取り、 <u>取付物</u> を突合せて溶接したものを除く。	取付けもの →取付物																																																																																																												
6	第1部-70	表 N-X100-1 放射線透過試験 (4/5)	次の 1.及び 2.によること。 1. 透過度計厚さ及び基準穴の径は、次の表の <u>材質</u> の区分の <u>鋼</u> に掲げる <u>材質</u> の区分に応じ、それぞれ同表の「透過度計の区分」の欄に掲げる厚さ及び基準穴とする。 2. . . . . <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th rowspan="3">材厚の区分 (mm)</th> <th colspan="6">透 過 度 計 の 区 分</th> </tr> <tr> <th colspan="3">放射線源側の場合</th> <th colspan="3">フィルム側の場合</th> </tr> <tr> <th>厚さ (mm)</th> <th>呼び番号</th> <th>基準穴</th> <th>厚さ (mm)</th> <th>呼び番号</th> <th>基準穴</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>6 以下</td> <td>0.13</td> <td>X5</td> <td>4T</td> <td>0.13</td> <td>X5</td> <td>4T</td> </tr> <tr> <td>6 を超え 9.5 以下</td> <td>0.18</td> <td>X7</td> <td>4T</td> <td>0.18</td> <td>X7</td> <td>4T</td> </tr> <tr> <td>9.5 を超え 13 以下</td> <td>0.25</td> <td>X10</td> <td>4T</td> <td>0.25</td> <td>X10</td> <td>4T</td> </tr> <tr> <td>13 を超え 16 以下</td> <td>0.30</td> <td>X12</td> <td>4T</td> <td>0.30</td> <td>X12</td> <td>4T</td> </tr> <tr> <td>. . .</td> <td>. . .</td> <td>. . .</td> <td>. . .</td> <td>. . .</td> <td>. . .</td> <td>. . .</td> </tr> </tbody> </table>	材厚の区分 (mm)	透 過 度 計 の 区 分						放射線源側の場合			フィルム側の場合			厚さ (mm)	呼び番号	基準穴	厚さ (mm)	呼び番号	基準穴	6 以下	0.13	X5	4T	0.13	X5	4T	6 を超え 9.5 以下	0.18	X7	4T	0.18	X7	4T	9.5 を超え 13 以下	0.25	X10	4T	0.25	X10	4T	13 を超え 16 以下	0.30	X12	4T	0.30	X12	4T	. . .	. . .	. . .	. . .	. . .	. . .	. . .	次の 1.及び 2.によること。 1. 透過度計厚さ及び基準穴の径は、次の表の <u>材厚</u> の区分の <u>項</u> に掲げる <u>材厚</u> の区分に応じ、それぞれ同表の「透過度計の区分」の欄に掲げる厚さ及び基準穴とする。 2. . . . . <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th rowspan="3">材厚の区分 (mm)</th> <th colspan="6">透 過 度 計 の 区 分</th> </tr> <tr> <th colspan="3">放射線源側の場合</th> <th colspan="3">フィルム側の場合</th> </tr> <tr> <th>厚さ (mm)</th> <th>呼び番号</th> <th>基準穴</th> <th>厚さ (mm)</th> <th>呼び番号</th> <th>基準穴</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>6 以下</td> <td>0.13</td> <td>X5</td> <td>4T</td> <td>0.13</td> <td>X5</td> <td>4T</td> </tr> <tr> <td>6 を超え 9.5 以下</td> <td>0.18</td> <td>X7</td> <td>4T</td> <td>0.18</td> <td>X7</td> <td>4T</td> </tr> <tr> <td>9.5 を超え 13 以下</td> <td>0.25</td> <td>X10</td> <td>4T</td> <td>0.25</td> <td>X10</td> <td>4T</td> </tr> <tr> <td>13 を超え 16 以下</td> <td>0.30</td> <td>X12</td> <td>4T</td> <td>0.30</td> <td>X12</td> <td>4T</td> </tr> <tr> <td>. . .</td> <td>. . .</td> <td>. . .</td> <td>. . .</td> <td>. . .</td> <td>. . .</td> <td>. . .</td> </tr> </tbody> </table>	材厚の区分 (mm)	透 過 度 計 の 区 分						放射線源側の場合			フィルム側の場合			厚さ (mm)	呼び番号	基準穴	厚さ (mm)	呼び番号	基準穴	6 以下	0.13	X5	4T	0.13	X5	4T	6 を超え 9.5 以下	0.18	X7	4T	0.18	X7	4T	9.5 を超え 13 以下	0.25	X10	4T	0.25	X10	4T	13 を超え 16 以下	0.30	X12	4T	0.30	X12	4T	. . .	. . .	. . .	. . .	. . .	. . .	. . .	材質→材厚 鋼→項 013→0.13 018→0.18
材厚の区分 (mm)	透 過 度 計 の 区 分																																																																																																																
	放射線源側の場合				フィルム側の場合																																																																																																												
	厚さ (mm)	呼び番号	基準穴	厚さ (mm)	呼び番号	基準穴																																																																																																											
6 以下	0.13	X5	4T	0.13	X5	4T																																																																																																											
6 を超え 9.5 以下	0.18	X7	4T	0.18	X7	4T																																																																																																											
9.5 を超え 13 以下	0.25	X10	4T	0.25	X10	4T																																																																																																											
13 を超え 16 以下	0.30	X12	4T	0.30	X12	4T																																																																																																											
. . .	. . .	. . .	. . .	. . .	. . .	. . .																																																																																																											
材厚の区分 (mm)	透 過 度 計 の 区 分																																																																																																																
	放射線源側の場合			フィルム側の場合																																																																																																													
	厚さ (mm)	呼び番号	基準穴	厚さ (mm)	呼び番号	基準穴																																																																																																											
6 以下	0.13	X5	4T	0.13	X5	4T																																																																																																											
6 を超え 9.5 以下	0.18	X7	4T	0.18	X7	4T																																																																																																											
9.5 を超え 13 以下	0.25	X10	4T	0.25	X10	4T																																																																																																											
13 を超え 16 以下	0.30	X12	4T	0.30	X12	4T																																																																																																											
. . .	. . .	. . .	. . .	. . .	. . .	. . .																																																																																																											
7	第1部-71	表 N-X100-1 放射線透過試験 (5/5)	透過度計の具備すべき条件  次の 1.から 3.までに適合すること 1. 透過度計の <u>記号</u> および基準穴が明らかに撮影されていること 2. 溶接部の位置を示す記号が、明らかに撮影されていること 3. 次の計算式により計算した試験部のきざ以外の部分の透過写真の濃度が次の表に示す範囲を満足すること さらに透過度計が置かれた部分の 15%以上低いか、または 30%以上高い濃度の部分がないように撮影されていること  <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th>材 厚 mm</th> <th>写真濃度範囲</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>50 以下</td> <td>1.0 以上 3.5 以下</td> </tr> <tr> <td>50 を超え 100 以下</td> <td>1.5 以上 3.5 以下</td> </tr> <tr> <td>100 を超えるもの</td> <td>2.0 以上 3.5 以下</td> </tr> </tbody> </table>	材 厚 mm	写真濃度範囲	50 以下	1.0 以上 3.5 以下	50 を超え 100 以下	1.5 以上 3.5 以下	100 を超えるもの	2.0 以上 3.5 以下	透過度計の具備すべき条件  次の 1.から 3.までに適合すること 1. 透過度計の <u>呼び番号</u> および基準穴が明らかに撮影されていること 2. 溶接部の位置を示す記号が、明らかに撮影されていること 3. 次の計算式により計算した試験部のきざ以外の部分の透過写真の濃度が次の表に示す範囲を満足すること さらに透過度計が置かれた部分の 15%以上低いか、または 30%以上高い濃度の部分がないように撮影されていること  <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th>材 厚 mm</th> <th>写真濃度範囲</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>50 以下</td> <td>1.0 以上 3.5 以下</td> </tr> <tr> <td>50 を超え 100 以下</td> <td>1.5 以上 3.5 以下</td> </tr> <tr> <td>100 を超えるもの</td> <td>2.0 以上 3.5 以下</td> </tr> </tbody> </table>	材 厚 mm	写真濃度範囲	50 以下	1.0 以上 3.5 以下	50 を超え 100 以下	1.5 以上 3.5 以下	100 を超えるもの	2.0 以上 3.5 以下	記号 →呼び番号																																																																																												
材 厚 mm	写真濃度範囲																																																																																																																
50 以下	1.0 以上 3.5 以下																																																																																																																
50 を超え 100 以下	1.5 以上 3.5 以下																																																																																																																
100 を超えるもの	2.0 以上 3.5 以下																																																																																																																
材 厚 mm	写真濃度範囲																																																																																																																
50 以下	1.0 以上 3.5 以下																																																																																																																
50 を超え 100 以下	1.5 以上 3.5 以下																																																																																																																
100 を超えるもの	2.0 以上 3.5 以下																																																																																																																

No.	ページ 番号	規格番号	誤	正	備考
8	第1部 -73	表 N-X100-2 超音波探傷試験 (2/4)	 <p data-bbox="593 782 1041 805">図2 接触部の半径が254mm以下の場合</p>	 <p data-bbox="1377 790 1825 813">図2 接触部の半径が254mm以下の場合</p>	<p data-bbox="2004 247 2136 343">T及びaの寸法引出し線の修正</p> <p data-bbox="2004 375 2136 438">図のゆがみの修正</p>
9	第1部 -74	表 N-X100-2 超音波探傷試験 (2/4)	 <p data-bbox="638 1380 1086 1404">図4 接触部の半径が254mm以下の場合</p>	 <p data-bbox="1388 1364 1836 1388">図4 接触部の半径が254mm以下の場合</p>	<p data-bbox="2004 869 2136 965">T及びaの寸法引出し線の修正</p>

No.	ページ 番号	規格番号	誤	正	備考																																																																
10	第1部 -74	表 N-X100-2 超音波探傷試験 (3/4)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>溶接部の厚さの区分 (mm)</th> <th>T (mm)</th> <th>a (mm)</th> <th>d (mm)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>25 以下</td> <td>溶接部の厚さ又は 19</td> <td>T の 2 分の 1</td> <td>2.4</td> </tr> <tr> <td>25 を超え 51 以下</td> <td>溶接部の厚さ又は 38</td> <td>T の 4 分の 3 又は T の 4 分の 1</td> <td>3.2</td> </tr> <tr> <td>51 を超え 102 以下</td> <td>溶接部の厚さ又は 76</td> <td>T の 4 分の 3 又は T の 4 分の 1</td> <td>4.8</td> </tr> <tr> <td>102 を超え 152 以下</td> <td>溶接部の厚さ又は 127</td> <td>T の 4 分の 3 又は T の 4 分の 1</td> <td>6.4</td> </tr> <tr> <td>152 を超え 203 以下</td> <td>溶接部の厚さ又は 178</td> <td>溶接部の厚さ 又は 178</td> <td>8.0</td> </tr> <tr> <td>203 を超え 254 以下</td> <td>溶接部の厚さ又は 229</td> <td>T の 4 分の 3 又は T の 4 分の 1</td> <td>9.6</td> </tr> <tr> <td>254 を超えるもの</td> <td>溶接部の厚さ</td> <td>T の 4 分の 3 又は T の 4 分の 1</td> <td>9.6 に厚さが 254 を超える 51 又はその端数ごとに 1.6 を加えた値</td> </tr> </tbody> </table>	溶接部の厚さの区分 (mm)	T (mm)	a (mm)	d (mm)	25 以下	溶接部の厚さ又は 19	T の 2 分の 1	2.4	25 を超え 51 以下	溶接部の厚さ又は 38	T の 4 分の 3 又は T の 4 分の 1	3.2	51 を超え 102 以下	溶接部の厚さ又は 76	T の 4 分の 3 又は T の 4 分の 1	4.8	102 を超え 152 以下	溶接部の厚さ又は 127	T の 4 分の 3 又は T の 4 分の 1	6.4	152 を超え 203 以下	溶接部の厚さ又は 178	溶接部の厚さ 又は 178	8.0	203 を超え 254 以下	溶接部の厚さ又は 229	T の 4 分の 3 又は T の 4 分の 1	9.6	254 を超えるもの	溶接部の厚さ	T の 4 分の 3 又は T の 4 分の 1	9.6 に厚さが 254 を超える 51 又はその端数ごとに 1.6 を加えた値	<table border="1"> <thead> <tr> <th>溶接部の厚さの区分 (mm)</th> <th>T (mm)</th> <th>a (mm)</th> <th>d (mm)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>25 以下</td> <td>溶接部の厚さ又は 19</td> <td>T の 2 分の 1</td> <td>2.4</td> </tr> <tr> <td>25 を超え 51 以下</td> <td>溶接部の厚さ又は 38</td> <td>T の 4 分の 3 又は T の 4 分の 1</td> <td>3.2</td> </tr> <tr> <td>51 を超え 102 以下</td> <td>溶接部の厚さ又は 76</td> <td>T の 4 分の 3 又は T の 4 分の 1</td> <td>4.8</td> </tr> <tr> <td>102 を超え 152 以下</td> <td>溶接部の厚さ又は 127</td> <td>T の 4 分の 3 又は T の 4 分の 1</td> <td>6.4</td> </tr> <tr> <td>152 を超え 203 以下</td> <td>溶接部の厚さ又は 178</td> <td>T の 4 分の 3 又は T の 4 分の 1</td> <td>8.0</td> </tr> <tr> <td>203 を超え 254 以下</td> <td>溶接部の厚さ又は 229</td> <td>T の 4 分の 3 又は T の 4 分の 1</td> <td>9.6</td> </tr> <tr> <td>254 を超えるもの</td> <td>溶接部の厚さ</td> <td>T の 4 分の 3 又は T の 4 分の 1</td> <td>9.6 に厚さが 254 を超える 51 又はその端数ごとに 1.6 を加えた値</td> </tr> </tbody> </table>	溶接部の厚さの区分 (mm)	T (mm)	a (mm)	d (mm)	25 以下	溶接部の厚さ又は 19	T の 2 分の 1	2.4	25 を超え 51 以下	溶接部の厚さ又は 38	T の 4 分の 3 又は T の 4 分の 1	3.2	51 を超え 102 以下	溶接部の厚さ又は 76	T の 4 分の 3 又は T の 4 分の 1	4.8	102 を超え 152 以下	溶接部の厚さ又は 127	T の 4 分の 3 又は T の 4 分の 1	6.4	152 を超え 203 以下	溶接部の厚さ又は 178	T の 4 分の 3 又は T の 4 分の 1	8.0	203 を超え 254 以下	溶接部の厚さ又は 229	T の 4 分の 3 又は T の 4 分の 1	9.6	254 を超えるもの	溶接部の厚さ	T の 4 分の 3 又は T の 4 分の 1	9.6 に厚さが 254 を超える 51 又はその端数ごとに 1.6 を加えた値	溶接部の厚さ又は 178 → T の 4 分の 3 又は T の 4 分の 1
溶接部の厚さの区分 (mm)	T (mm)	a (mm)	d (mm)																																																																		
25 以下	溶接部の厚さ又は 19	T の 2 分の 1	2.4																																																																		
25 を超え 51 以下	溶接部の厚さ又は 38	T の 4 分の 3 又は T の 4 分の 1	3.2																																																																		
51 を超え 102 以下	溶接部の厚さ又は 76	T の 4 分の 3 又は T の 4 分の 1	4.8																																																																		
102 を超え 152 以下	溶接部の厚さ又は 127	T の 4 分の 3 又は T の 4 分の 1	6.4																																																																		
152 を超え 203 以下	溶接部の厚さ又は 178	溶接部の厚さ 又は 178	8.0																																																																		
203 を超え 254 以下	溶接部の厚さ又は 229	T の 4 分の 3 又は T の 4 分の 1	9.6																																																																		
254 を超えるもの	溶接部の厚さ	T の 4 分の 3 又は T の 4 分の 1	9.6 に厚さが 254 を超える 51 又はその端数ごとに 1.6 を加えた値																																																																		
溶接部の厚さの区分 (mm)	T (mm)	a (mm)	d (mm)																																																																		
25 以下	溶接部の厚さ又は 19	T の 2 分の 1	2.4																																																																		
25 を超え 51 以下	溶接部の厚さ又は 38	T の 4 分の 3 又は T の 4 分の 1	3.2																																																																		
51 を超え 102 以下	溶接部の厚さ又は 76	T の 4 分の 3 又は T の 4 分の 1	4.8																																																																		
102 を超え 152 以下	溶接部の厚さ又は 127	T の 4 分の 3 又は T の 4 分の 1	6.4																																																																		
152 を超え 203 以下	溶接部の厚さ又は 178	T の 4 分の 3 又は T の 4 分の 1	8.0																																																																		
203 を超え 254 以下	溶接部の厚さ又は 229	T の 4 分の 3 又は T の 4 分の 1	9.6																																																																		
254 を超えるもの	溶接部の厚さ	T の 4 分の 3 又は T の 4 分の 1	9.6 に厚さが 254 を超える 51 又はその端数ごとに 1.6 を加えた値																																																																		
11	第1部 -79	表 N-X110-1 機械試験 (2/2)	<p>(注)</p> <p>3. 次の(1)又は<b>非破壊試験(2)</b>のいずれかに掲げる場合は、型曲げ試験の代わりに、縦表曲げ試験及び縦裏曲げ試験(以下「縦曲げ試験」という。)とすることができる。</p> <p>(1)溶接されたそれぞれの母材の伸び又は降伏点が著しく異なる場合</p> <p>(2)母材と溶接金属の伸び又は降伏点が著しく異なる場合</p> <p>4. . . . .</p> <p>5. 発電用原子力機器に関する容器又は管の破壊靱性試験であって、次の(1)から(4)までのいずれかに掲げる溶接部は、試験を行うことを要しない。</p> <p>(1)厚さが 16 mm 未満の溶接部</p> <p>(2)外径が 169 mm 未満の管の溶接部</p> <p>(3)厚さが 16 mm 又は外径が 169 mm 未満の管に接続されるフランジ又は管継手の溶接部</p> <p>(4) (1)から(3)までに掲げるもの以外の溶接部であって、次の a. 又は b. のいずれかに掲げる溶接部</p> <p>a. 熱影響部であって、母材の区分が表 N-G01 に掲げる P-8, P-43 もしくは P-45 又は非鉄金属であるもの</p> <p>b. 溶接金属部であって、溶接金属がオーステナイト系ステンレス鋼、<b>ニッケルクロム鉄合金非鉄金属</b>の場合であるもの</p>	<p>(注)</p> <p>3. 次の(1)又は<b>(2)</b>のいずれかに掲げる場合は、型曲げ試験の代わりに、縦表曲げ試験及び縦裏曲げ試験(以下「縦曲げ試験」という。)とすることができる。</p> <p>(1)溶接されたそれぞれの母材の伸び又は降伏点が著しく異なる場合</p> <p>(2)母材と溶接金属の伸び又は降伏点が著しく異なる場合</p> <p>4. . . . .</p> <p>5. 発電用原子力機器に関する容器又は管の破壊靱性試験であって、次の(1)から(4)までのいずれかに掲げる溶接部は、試験を行うことを要しない。</p> <p>(1)厚さが 16 mm 未満の溶接部</p> <p>(2)外径が 169 mm 未満の管の溶接部</p> <p>(3)厚さが 16 mm 又は外径が 169 mm 未満の管に接続されるフランジ又は管継手の溶接部</p> <p>(4) (1)から(3)までに掲げるもの以外の溶接部であって、次の a. 又は b. のいずれかに掲げる溶接部</p> <p>a. 熱影響部であって、母材の区分が表 N-G01 に掲げる P-8, P-43 もしくは P-45 又は非鉄金属であるもの</p> <p>b. 溶接金属部であって、溶接金属がオーステナイト系ステンレス鋼、<b>ニッケルクロム鉄合金又は非鉄金属</b>の場合であるもの</p>	非破壊試験 (2) →(2)  ニッケルクロム鉄合金 非鉄金属 → ニッケルクロム鉄合金 又は非鉄金属																																																																

No.	ページ 番号	規格番号	誤	正	備考																														
12	第1部 -80	表 N-X110-2 継手引張試験， 型曲げ試験及び ローラ曲げ試験 (1/2)	<p>表 N-X110-2 継手引張試験，型曲げ試験及びローラ曲げ試験 (1/2)</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>試験の種類</th> <th>試験片</th> <th>試験の方法</th> <th>判定基準</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>継手引張試験</td> <td>.....</td> <td>....</td> <td>....</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">型曲げ試験</td> <td>側曲げ試験</td> <td>.....</td> <td>....</td> </tr> <tr> <td>裏曲げ試験</td> <td>           1. 形状及び寸法は，JIS Z 3122「4. 試験片」のうちの「裏曲げ試験片」によること。            ただし，試験片の厚さは，溶接部の厚さとし，10 mm を超える場合は，10 mm（母材の区分が表 N-G01 に掲げる P-23 にあつては，3.2 mm を超える場合は，3.2 mm）とすること。            2. 溶接部の表面は滑らかで，かつ，試験片の長手方向以外に刃物跡がないこと。         </td> <td>....</td> </tr> </tbody> </table>	試験の種類	試験片	試験の方法	判定基準	継手引張試験	.....	....	....	型曲げ試験	側曲げ試験	.....	....	裏曲げ試験	1. 形状及び寸法は，JIS Z 3122「4. 試験片」のうちの「裏曲げ試験片」によること。 ただし，試験片の厚さは，溶接部の厚さとし，10 mm を超える場合は，10 mm（母材の区分が表 N-G01 に掲げる P-23 にあつては，3.2 mm を超える場合は，3.2 mm）とすること。 2. 溶接部の表面は滑らかで，かつ，試験片の長手方向以外に刃物跡がないこと。	....	<p>表 N-X110-2 継手引張試験，型曲げ試験及びローラ曲げ試験 (1/2)</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>試験の種類</th> <th>試験片</th> <th>試験の方法</th> <th>判定基準</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>継手引張試験</td> <td>.....</td> <td>....</td> <td>....</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">型曲げ試験</td> <td>側曲げ試験</td> <td>.....</td> <td>....</td> </tr> <tr> <td>裏曲げ試験</td> <td>           1. 形状及び寸法は，JIS Z 3122「4. 試験片」のうちの「裏曲げ試験片」によること。            ただし，試験片の厚さは，溶接部の厚さとし，10 mm を超える場合は，10 mm（母材の区分が表 N-G01 に掲げる P-23 にあつては，3.2 mm を超える場合は，3.2 mm）とすること。            2. 溶接部の表面は滑らかで，かつ，試験片の長手方向以外に刃物跡がないこと。         </td> <td>....</td> </tr> </tbody> </table>	試験の種類	試験片	試験の方法	判定基準	継手引張試験	.....	....	....	型曲げ試験	側曲げ試験	.....	....	裏曲げ試験	1. 形状及び寸法は，JIS Z 3122「4. 試験片」のうちの「裏曲げ試験片」によること。 ただし，試験片の厚さは，溶接部の厚さとし，10 mm を超える場合は，10 mm（母材の区分が表 N-G01 に掲げる P-23 にあつては，3.2 mm を超える場合は，3.2 mm）とすること。 2. 溶接部の表面は滑らかで，かつ，試験片の長手方向以外に刃物跡がないこと。	....	32mm →3.2mm
試験の種類	試験片	試験の方法	判定基準																																
継手引張試験	.....	....	....																																
型曲げ試験	側曲げ試験	.....	....																																
	裏曲げ試験	1. 形状及び寸法は，JIS Z 3122「4. 試験片」のうちの「裏曲げ試験片」によること。 ただし，試験片の厚さは，溶接部の厚さとし，10 mm を超える場合は，10 mm（母材の区分が表 N-G01 に掲げる P-23 にあつては，3.2 mm を超える場合は，3.2 mm）とすること。 2. 溶接部の表面は滑らかで，かつ，試験片の長手方向以外に刃物跡がないこと。	....																																
試験の種類	試験片	試験の方法	判定基準																																
継手引張試験	.....	....	....																																
型曲げ試験	側曲げ試験	.....	....																																
	裏曲げ試験	1. 形状及び寸法は，JIS Z 3122「4. 試験片」のうちの「裏曲げ試験片」によること。 ただし，試験片の厚さは，溶接部の厚さとし，10 mm を超える場合は，10 mm（母材の区分が表 N-G01 に掲げる P-23 にあつては，3.2 mm を超える場合は，3.2 mm）とすること。 2. 溶接部の表面は滑らかで，かつ，試験片の長手方向以外に刃物跡がないこと。	....																																
13	第1部 -85	表 N-X110-3 破壊靱性試験 (4/6)	<p>(注) (3) 溶接ビードの中央には，次の図に示すような切欠きを設けること。</p>  <p>(注) 寸法の単位は，mm とする。</p>	<p>(注) (3) 溶接ビードの中央には，次の図に示すような切欠きを設けること。</p>  <p>(注) 寸法の単位は，mm とする。</p>	ノッチ形状の 図を修正																														

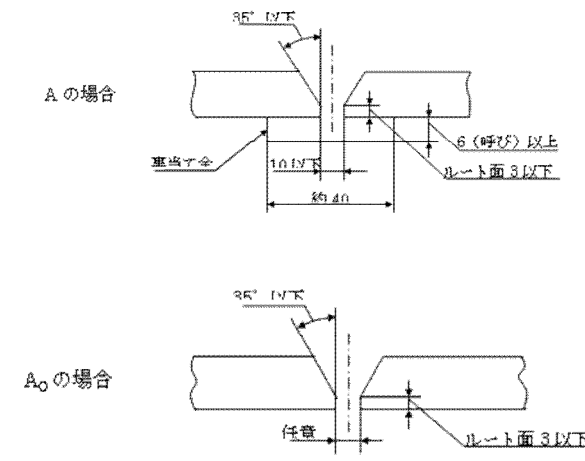
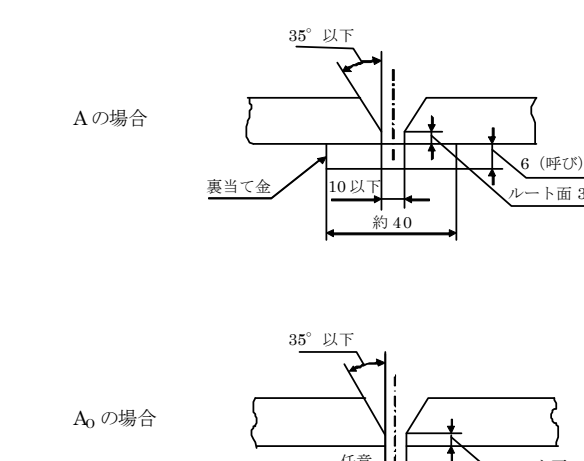
No.	ページ 番号	規格番号	誤	正	備考
14	第1部 -86	表 N-X110-3 破壊靱性試験 (5/6)	<p>(8)</p> 	<p>(8)</p> 	R(屈曲半径) → R(曲率半径)
15	第1部 -87	表 N-X110-3 破壊靱性試験 (6/6)	<p>(11) 試験の結果は、次の3種類に分類する。</p> <p>a. 破断：溶接ビードの切欠き底部のみに割れが生じている場合であって、溶接ビードを溶接した面のいずれかの端まで当該割れが進行している場合をいう。</p> <p>b. 非破断：溶接ビードの切欠き底部のみに割れが生じている場合であって、溶接ビードを溶接した面のいずれかの端までにも当該割れが進行していない場合をいう。</p> <p>c. 無効：<u>(1)及び(2)</u>以外の場合をいう。</p>	<p>(11) 試験の結果は、次の3種類に分類する。</p> <p>a. 破断：溶接ビードの切欠き底部のみに割れが生じている場合であって、溶接ビードを溶接した面のいずれかの端まで当該割れが進行している場合をいう。</p> <p>b. 非破断：溶接ビードの切欠き底部のみに割れが生じている場合であって、溶接ビードを溶接した面のいずれかの端までにも当該割れが進行していない場合をいう。</p> <p>c. 無効：<u>a.及びb.</u>以外の場合をいう。</p>	(1)及び(2) →a.及びb.
16	第1部 -87	表 N-X110-3 破壊靱性試験 (6/6)	<p>2.項</p> <p>(4) 試験板の厚さが 25 mm を超える場合は、試験片の長手中心軸が <u>溶接 金属部</u> にあっては、試験板の表面（クラス1容器，クラスMC容器又はクラス1配管のフェライト系鋼材の場合であって、試験板の溶接部について冷間曲げ加工を行う場合にあつては、当該試験板の引張側とする。）から 13 mm 以上深い所にあるようにし、熱影響部にあつては、試験板の表面から厚さの4分の1の所にあるようにすること。</p>	<p>2.項</p> <p>(4) 試験板の厚さが 25 mm を超える場合は、試験片の長手中心軸が <u>溶接金属部</u> にあっては、試験板の表面（クラス1容器，クラスMC容器又はクラス1配管のフェライト系鋼材の場合であって、試験板の溶接部について冷間曲げ加工を行う場合にあつては、当該試験板の引張側とする。）から 13 mm 以上深い所にあるようにし、熱影響部にあつては、試験板の表面から厚さの4分の1の所にあるようにすること。</p>	文字間スペース の削除

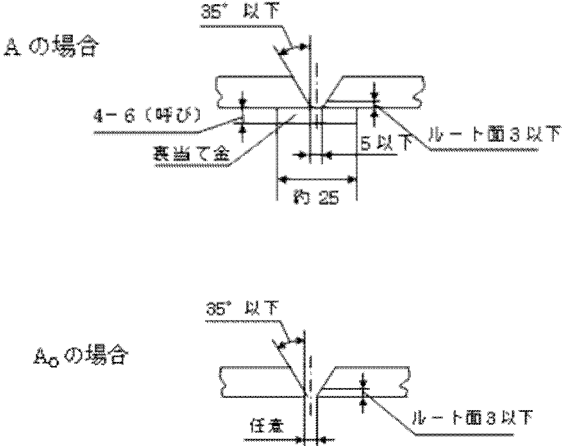
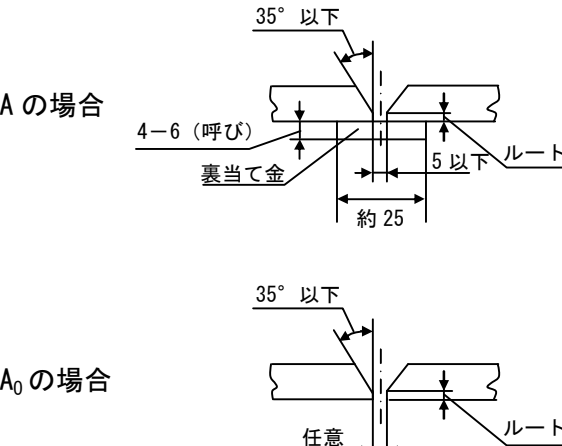
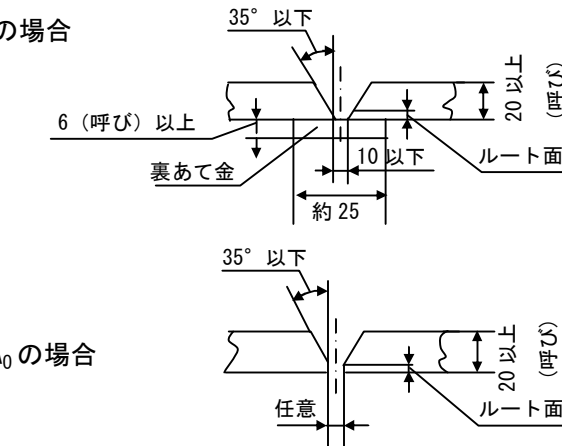
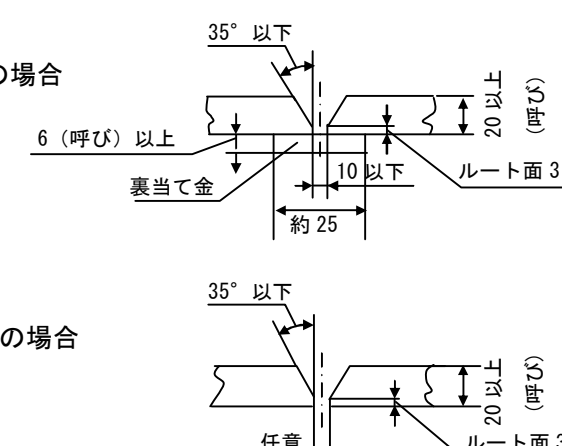
No.	ページ 番号	規格番号	誤	正	備考
17	第1部 -88	表 N-X120-1 再試験	<p>クラス1配管 (溶接金属及び熱影響部)</p> <p>(1) 3個の試験片の横膨出量の平均値が、設計・建設規格の表 PVB-2332-1「50 mm以下の棒及びマルテンサイトステンレス鋼の判定基準」を満足する場合</p> <p>(2) 設計・建設規格の表 PVB-2332-1「50 mm以下の棒及びマルテンサイトステンレス鋼の判定基準」を満足しない試験片が1個あり、かつ、当該1個試験片が、表 PVB-2332.1-1「50 mm以下の棒、<u>マルテンサイト系</u>ステンレス鋼の再試験可能な判定基準」を満足する場合</p> <p>(熱影響部) 厚さが63 mmを超えるもの、又は母材の区分が表 N-G01に掲げるP-6で、かつ、溶接金属がマルテンサイト系ステンレス鋼でないものであって、次の(1)及び(2)に該当する場合は、再試験することができる。</p>	<p>クラス1配管 (溶接金属及び熱影響部)</p> <p>(1) 3個の試験片の横膨出量の平均値が、設計・建設規格の表 PVB-2332-1「50 mm以下の棒及びマルテンサイトステンレス鋼の判定基準」を満足する場合</p> <p>(2) 設計・建設規格の表 PVB-2332-1「50 mm以下の棒及びマルテンサイトステンレス鋼の判定基準」を満足しない試験片が1個あり、かつ、当該1個試験片が、表 PVB-2332.1-1「50 mm以下の棒、<u>マルテンサイト</u>ステンレス鋼の再試験可能な判定基準」を満足する場合</p> <p>(熱影響部) 厚さが63 mmを超えるもの、又は母材の区分が表 N-G01に掲げるP-6で、かつ、溶接金属がマルテンサイト系ステンレス鋼でないものであって、次の(1)及び(2)に該当する場合は、再試験することができる。</p>	表番号 タイトルの 誤記修正
18	第1部 -90	表 N-X120-1 再試験 (3/3)	<p>(溶接金属及び熱影響部)</p> <p>(2) 表 N-X110-3のクラス2容器・配管、<u>クラス3容器・配管</u>で板厚63 mm以下の場合の平均の判定基準を満足しない試験片が1個あり、かつ、当該1個試験片が、設計・建設規格の表 PVE-2332-1「横膨出量の判定基準」又は設計・建設規格の表 PVE-2332-2「吸収エネルギーの判定基準」のいずれかを満足する場合</p>	<p>(溶接金属及び熱影響部)</p> <p>(2) 表 N-X110-3のクラス2容器・配管、<u>クラス3容器・配管及びクラス3相当容器・配管</u>で板厚63 mm以下の場合の平均の判定基準を満足しない試験片が1個あり、かつ、当該1個試験片が、設計・建設規格の表 PVE-2332-1「横膨出量の判定基準」又は設計・建設規格の表 PVE-2332-2「吸収エネルギーの判定基準」のいずれかを満足する場合</p>	記載漏れの 誤記修正

No.	ページ 番号	規格番号	誤						正						備考
19	第1部 -93	表 N-X130-1 耐圧試験 (3/4)	機器の区分			耐圧試験 圧力	耐圧保持後の 検査における圧力		機器の区分			耐圧試験 圧力	耐圧保持後の 検査における圧力		水圧・気圧 圧力の 誤記修正
							水圧	気圧					水圧	気圧	
			クラス1 配管	内圧を 受ける もの	・・・	・・・	..	..	クラス1 配管	内圧を 受ける もの	・・・	・・・	..	..	
				外圧を 受ける もの	・・・	・・・				外圧を 受ける もの	・・・	・・・			
			クラス2 配管 クラス3 配管	内圧を 受ける もの	・・・	・・・	..	..	クラス2 配管 クラス3 配管	内圧を 受ける もの	・・・	・・・	..	..	
					その他の もの	最高使用圧 力の1.5倍 の水圧又は 最高使用圧 力の1.25倍 の気圧					その他の もの	最高使用圧 力の1.25倍 の水圧又は 最高使用圧 力の1.1倍 の気圧			
				外圧を 受ける もの	・・・	・・・				外圧を 受ける もの	・・・	・・・			
20	第1部 -94-4 (2013 追補)	表 N-X130-2 耐圧代替非破壊 試験(4/7)	1.(1)c. 母材の区分が表-16に掲げる P-4 で作られたものであって、 厚さが 16 mm を超えるものの溶接部						1.(1)c. 母材の区分が表 N-G01 に掲げる P-4 で作られたものであって、厚さ が 16 mm を超えるものの溶接部						表番号の 誤記修正



No.	ページ 番号	規格番号	誤					正					備考	
第2部 溶接施工法認証標準														
21	第2部 -8	表 WP-200-2 電子ビーム 溶接における確 認項目 (1/2)	確認 項目	確認 項目	確認 要領	追加要求	参考 (ASME Sec IX QW No.)	確認 項目	確認 項目	確認 要領	追加要求	参考 (ASME Sec IX QW No.)	ASME Sec.IX QW No.  404.2 →404.8	
			・・・	○	・・			・・・	○	・・				・・・
			・・・	○		・・・・・・		・・・	○		・・・・・・			・・・
			・・・	○	・・			・・・	○	・・				・・・
			・・・	—					—					
			・・・	—					—					
			・・・	○	・・			・・・	○	・・				・・・
			・・・	○	・・・			407.1	○	・・・				407.1
			・・・	○		・・・・		408.6	○			・・・・		408.6
			・・・	—					—					
			溶加材	○	・・	溶加材の有無で1区分	404.14	溶加材	○	・・	溶加材の有無で1区分	404.14		
						溶加材断面積の 10% を超える変更で1区分 (肉盛溶接を除く)	404.1				溶加材断面積の 10% を超える変更で1区分 (肉盛溶接を除く)	404.1		
						補助脱酸材の有無で 1区分	404.2				補助脱酸材の有無で 1区分	404.8		
						補助脱酸材の使用量 の認証値の 10%を 超える変更で 1 区分  (注 2)					補助脱酸材の使用量 の認証値の 10%を 超える変更で 1 区分  (注 2)			
						補助脱酸材の種類 の変更で 1 区分					補助脱酸材の種類 の変更で 1 区分			
						溶加材の供給方法の 変更で 1 区分	404.20				溶加材の供給方法の 変更で 1 区分	404.20		
			・・・	—					—					
			・・・	○		・・・・		・・・	○			・・・・		・・・

No.	ページ 番号	規格番号	誤	正	備考
第3部 溶接士技能認証標準					
22	第3部 -9	WQ-323 試験材の種類が チタンのものの 場合	<p>WQ-323 試験材の種類がチタンのものの場合</p> <p>(1) 確認試験要領</p> <p>1) 板の試験材は, JIS H 4600 (2007) (チタン及びチタン合金—板及び条)に規定する2種のチタン板とし, 管の試験材は, JIS H 4630 (2007) (チタン及びチタン合金—継目無管)に規定する2種のチタン管とする。</p> <p>2) 試験に使用する溶加材又は心線は, JIS Z 3331 (2002) (チタン及びチタン合金溶加棒並びにソリッドワイヤ)に規定する <u>YTB 35 又は YTW 35</u> に適合するものとする。</p> <p>3) . . . . .</p> <p>4) . . . . .</p>	<p>WQ-323 試験材の種類がチタンのものの場合</p> <p>(1) 確認試験要領</p> <p>1) 板の試験材は, JIS H 4600 (2007) (チタン及びチタン合金—板及び条)に規定する2種のチタン板とし, 管の試験材は, JIS H 4630 (2007) (チタン及びチタン合金—継目無管)に規定する2種のチタン管とする。</p> <p>2) 試験に使用する溶加材又は心線は, JIS Z 3331 (2002) (チタン及びチタン合金溶加棒並びにソリッドワイヤ)に規定する <u>YTB 340 又は YTW 340</u> に適合するものとする。</p> <p>3) . . . . .</p> <p>4) . . . . .</p>	YTB35 又は YTW35 → YTB340 又は YTW340
23	第3部 -13	WQ-410 確認事項	自動溶接機を用いる溶接士の技能の確認は, <u>表 WQ-410-1</u> に掲げる溶接方法の区分が異なるごとに行うものとする。	自動溶接機を用いる溶接士の技能の確認は, <u>表 WQ-411-1</u> に掲げる溶接方法の区分が異なるごとに行うものとする。	表番号修正
24	第3部 -30	図 WQ-321-3 W-2 の試験材料の 形状, 寸法及び試験 片採取位置			裏当て金の 図を修正

No.	ページ 番号	規格番号	誤	正	備考
25	第3部 -32	図 WQ-321-5 W-3の試験材料の 形状、寸法及び 試験片採取位置	 <p>Aの場合 35° 以下 4-6 (呼び) 裏当て金 5 以下 ルート面 3 以下 約 25</p> <p>A<sub>0</sub>の場合 35° 以下 任意 ルート面 3 以下</p>	 <p>Aの場合 35° 以下 4-6 (呼び) 裏当て金 5 以下 ルート面 3 以下 約 25</p> <p>A<sub>0</sub>の場合 35° 以下 任意 ルート面 3 以下</p>	ルート面の 図を修正
26	第3部 -33	図 WQ-321-6 W-4の試験材料の 形状、寸法及び試験 片採取位置	 <p>Aの場合 35° 以下 6 (呼び) 以上 裏あて金 10 以下 ルート面 3 以下 約 25 20 以上 (呼び)</p> <p>A<sub>0</sub>の場合 35° 以下 任意 ルート面 3 以下 20 以上 (呼び)</p>	 <p>Aの場合 35° 以下 6 (呼び) 以上 裏当て金 10 以下 ルート面 3 以下 約 25 20 以上 (呼び)</p> <p>A<sub>0</sub>の場合 35° 以下 任意 ルート面 3 以下 20 以上 (呼び)</p>	ルート面の 図を修正

No.	ページ 番号	規格番号	誤	正	備考
第4部 解説					
27	第4部 -1-56	表 N-X090-1 溶接後熱処理における温度範囲及び溶接部の厚さに応じた保持時間	<p>.....</p> <p>一般に、溶接部の溶接後熱処理の主な目的として、次に示すものがある。</p> <p>1) 溶接部の軟化を図り、靱性を回復する。</p> <p>2) 溶接部の残留応力の軽減、緩和を図り、残留応力による割れを防止する。</p> <p>3) 溶接部の残留水素量の除去、低減を図り、水素割れを防止する。</p> <p>.....</p> <p>(1) 保持温度</p> <p>1) 保持温度については、それぞれの母材の区分ごとに溶接後熱処理の温度範囲を規定している。それぞれの温度範囲において、規定最低温度に達していない場合（規定温度未満）、溶接後熱処理の効果（特に上記 <b>a.と b.</b>の効果）が十分得られない。</p> <p>.....</p>	<p>.....</p> <p>一般に、溶接部の溶接後熱処理の主な目的として、次に示すものがある。</p> <p>1) 溶接部の軟化を図り、靱性を回復する。</p> <p>2) 溶接部の残留応力の軽減、緩和を図り、残留応力による割れを防止する。</p> <p>3) 溶接部の残留水素量の除去、低減を図り、水素割れを防止する。</p> <p>.....</p> <p>(1) 保持温度</p> <p>1) 保持温度については、それぞれの母材の区分ごとに溶接後熱処理の温度範囲を規定している。それぞれの温度範囲において、規定最低温度に達していない場合（規定温度未満）、溶接後熱処理の効果（特に上記の <b>1) と 2)</b>の効果）が十分得られない。</p> <p>.....</p>	a.と b. →1)と 2)
28	第4部 -1-63	表 N-X090-2 溶接後熱処理の方法 (解説)	<p>(3) 母材の厚さ</p> <p>.....</p> <p>1) 突合せ溶接の場合にあつては、該当する継手部分の母材（母材の厚さが異なる場合は、厚い方の母材）の厚さ（余盛及び裏当て金の厚さは含めない）</p> <p>2) すみ肉溶接の場合にあつては、該当する継手部分の母材（母材の厚さが異なる場合は、厚い方の母材）の厚さ この場合において、重ね継手とする場合は、該当する継手部分のそれぞれの母材の厚さの合計とする。</p> <p>3) 容器の胴、管又は管台にフランジ、平板、管板又はこれらに類するものを取付ける継手（1）及び 2)に示す場合を除く）の場合にあつては、該当する継手部分の母材の最も厚い部分の厚さ</p> <p>4) 容器の胴、管、管台、鏡板又は平板に管台を取付ける継手（<b>a) 及び b)</b>に示す場合を除く）の場合にあつては、該当する継手部分の母材の最も厚い部分の厚さ</p>	<p>(3) 母材の厚さ</p> <p>.....</p> <p>1) 突合せ溶接の場合にあつては、該当する継手部分の母材（母材の厚さが異なる場合は、厚い方の母材）の厚さ（余盛及び裏当て金の厚さは含めない）</p> <p>2) すみ肉溶接の場合にあつては、該当する継手部分の母材（母材の厚さが異なる場合は、厚い方の母材）の厚さ この場合において、重ね継手とする場合は、該当する継手部分のそれぞれの母材の厚さの合計とする。</p> <p>3) 容器の胴、管又は管台にフランジ、平板、管板又はこれらに類するものを取付ける継手（<b>上記の 1) 及び 2)</b>に示す場合を除く）の場合にあつては、該当する継手部分の母材の最も厚い部分の厚さ</p> <p>4) 容器の胴、管、管台、鏡板又は平板に管台を取付ける 継手（<b>上記の 1) 及び 2)</b>に示す場合を除く）の場合にあつては、該当する継手部分の母材の最も厚い部分の厚さ</p>	a)及び b) →上記の 1) 及び 2)

No.	ページ 番号	規格番号	誤	正	備考
29	第4部 -1-90	表 N-X100-1 放射線透過試験 (解説)	<p>3) 有孔形透過度計の材厚に応じた使用区分 有孔形透過度計の材厚に応じた厚さ及び基準穴の径による使用区分は、本表に掲げるところによることとする。なお、規定による材厚の区分より小さい材厚の区分に応じた透過度計を使用することは、より良好な透過度計の識別度が得られることとなるので使用しても差支えない。</p> <p>(例) 透過度計を放射線源側で使用する場合であって、材厚が22 mm を超え 25 mm 以下の場合、規定による透過度計は、厚さ <u>0.50 mm</u> (記号 20) を使用し、基準穴は 2T であるが、材厚の区分が 19 mm を超え 22 mm 以下に対応する厚さ 0.43 mm (記号 17) を使用し、基準穴は 4T としても良い。 透過度計の記号は、JIS Z 2306 によるところとするが、これが不適当な場合には、試験に影響を及ぼさない位置に表示することとし、具体的には、鉛マーカ等を用いて解説図 表 N-X100-1-10 に示す位置に表示する。</p> <div data-bbox="577 906 1070 1037" style="text-align: center;"> </div> <p>(注) <u>記号 200</u> については、アクリル板等の台板に透過度計及びマーカを貼付けるものとする。</p> <p style="text-align: center;"><b>解説図 表 N-X100-1-10 透過度計の記号</b></p>	<p>3) 有孔形透過度計の材厚に応じた使用区分 有孔形透過度計の材厚に応じた厚さ及び基準穴の径による使用区分は、本表に掲げるところによることとする。なお、規定による材厚の区分より小さい材厚の区分に応じた透過度計を使用することは、より良好な透過度計の識別度が得られることとなるので使用しても差支えない。</p> <p>(例) 透過度計を放射線源側で使用する場合であって、材厚が22 mm を超え 25 mm 以下の場合、規定による透過度計は、厚さ <u>0.51 mm</u> (呼び番号 20) を使用し、基準穴は 2T であるが、材厚の区分が 19 mm を超え 22 mm 以下に対応する厚さ 0.43 mm (呼び番号 17) を使用し、基準穴は 4T としても良い。 透過度計の記号は、JIS Z 2306 によるところとするが、これが不適当な場合には、試験に影響を及ぼさない位置に表示することとし、具体的には、鉛マーカ等を用いて解説図 表 N-X100-1-10 に示す位置に表示する。</p> <div data-bbox="1305 906 1798 1037" style="text-align: center;"> </div> <p>(注) <u>呼び番号 200</u> については、アクリル板等の台板に透過度計及びマーカを貼付けるものとする。</p> <p style="text-align: center;"><b>解説図 表 N-X100-1-10 透過度計の記</b></p>	<p>0.50mm →0.51mm</p> <p>記号 →呼び番号</p>

No.	ページ 番号	規格番号	誤	正	備考
30	第4部 -1-98	表 N-X100-2 超音波探傷試験 (解説)	2) 形状, 寸法 試験片の形状及び寸法は, 肉盛溶接部の場合と肉盛溶接部以外の場合とに区分して規定している。 この場合の試験片の長さ(本表の図中 $l$ )は, 試験に必要な値とし, 特に斜角法の場合には, 探触子の屈折角に応じたビーム路程と, <u>合格基準</u> に掲げる「標準穴反射波の表示器上の高さを探触子と欠陥との距離について補正する」ために必要な長さを考慮して決定するものとする。 .....	2) 形状, 寸法 試験片の形状及び寸法は, 肉盛溶接部の場合と肉盛溶接部以外の場合とに区分して規定している。 この場合の試験片の長さ(本表の図中 $l$ )は, 試験に必要な値とし, 特に斜角法の場合には, 探触子の屈折角に応じたビーム路程と, <u>判定基準</u> に掲げる「標準穴反射波の表示器上の高さを探触子ときずとの距離について補正する」ために必要な長さを考慮して決定するものとする。 .....	合格基準 →判定基準  欠陥→きず
31	第4部 -1-99	表 N-X100-2 超音波探傷試験 (解説)	2. 判定基準 (1)「標準穴反射波の表示器上の高さを探触子と欠陥との間の距離について補正した値」とは, 表 N-X100-2 解説 1(6)に示す DAC をいう。 (2)「欠陥の長さ」とは, 欠陥部反射波の表示器上の高さが DAC を超える場合であって, 超える範囲の探触子の移動距離をいう。 (3)「溶接部の厚さ」とは, 肉盛溶接部にあつては肉盛溶接部の厚さを, 肉盛溶接部以外の場合にあつては接合される母材の厚さ(接合される母材の厚さが異なる場合は, 薄い方の厚さ)をいう。	2. 判定基準 (1)「標準穴反射波の表示器上の高さを探触子ときずとの間の距離について補正した値」とは, 表 N-X100-2 解説 1(6)に示す DAC をいう。 (2)「きずの長さ」とは, きず部反射波の表示器上の高さが DAC を超える場合であって, 超える範囲の探触子の移動距離をいう。 (3)「溶接部の厚さ」とは, 肉盛溶接部にあつては肉盛溶接部の厚さを, 肉盛溶接部以外の場合にあつては接合される母材の厚さ(接合される母材の厚さが異なる場合は, 薄い方の厚さ)をいう。	欠陥→きず
32	第4部 -1-100	表 N-X110-3 磁粉探傷試験 (解説)	1. 試験の方法 (1)磁場の方向 ..... (2)磁化の方法 ..... (3)磁粉及び検査液 ..... (4)試験部の表面 試験部の表面は, 溶接のままでも十分探傷できるものもあるが, <u>欠陥指示</u> を隠す恐れのある表面の凹凸等は, グラインダ仕上げ等を行う必要がある。 (5)磁場の強さ .....	1. 試験の方法 (1)磁場の方向 ..... (2)磁化の方法 ..... (3)磁粉及び検査液 ..... (4)試験部の表面 試験部の表面は, 溶接のままでも十分探傷できるものもあるが, <u>きずの指示</u> を隠す恐れのある表面の凹凸等は, グラインダ仕上げ等を行う必要がある。 (5)磁場の強さ .....	欠陥→きず

No.	ページ 番号	規格番号	誤	正	備考
33	第4部 -1-102	表 N-X110-4 浸透探傷試験 (解説)	2. 判定基準 判定基準は、表 N-X050-1 において規定する溶接部及び N-1030 において規定する 開先面の判定基準についてそれぞれ規定している。 溶接部の場合については、長さ 1 mm 以下のものは、 <b>欠陥</b> 指示模様とはみなさない。 また、設計・建設規格 (JSME S NC1) との整合を図っている。	2. 判定基準 判定基準は、表 N-X050-1 において規定する溶接部及び N-1030 において規定する開先面の判定基準についてそれぞれ規定している。 溶接部の場合については、長さ 1 mm 以下のものは、 <b>きず</b> の指示模様とはみなさない。 また、設計・建設規格 (JSME S NC1) との整合を図っている。	欠陥→きず
34	第4部 -1-111	表 N-X110-2 継手引張試験、 型曲げ試験及び ローラ曲げ試験 (解説)	(2) 型曲げ試験 1) 側曲げ試験 a) 試験片 試験片の形状及び寸法は、JIS Z 3122 (1990) によることとし、厚さについては 10 mm (母材の区分が P-23 の場合にあつては、3.2 mm) 幅については、溶接部の厚さとし、次に示すいずれかによる。 ① . . . . . ② . . . . .	(2) 型曲げ試験 1) 側曲げ試験 a) 試験片 試験片の形状及び寸法は、JIS Z 3122 (1990) によることとし、厚さについては 10 mm (母材の区分が P-23 の場合にあつては、3.2 mm) 幅については、溶接部の厚さとし、次に示すいずれかによる。 ① . . . . . ② . . . . .	句読点の追加
35	第4部 -1-113	表 N-X110-2 継手引張試験、 型曲げ試験及び ローラ曲げ試験 (解説)	3) 縦曲げ試験 a) 試験片 試験片の形状及び寸法は、本表の図に掲げる通りとし、採取位置は、次に示す通りとする。 ① 縦表曲げ試験片にあつては、突合せ片側溶接の場合は、最終溶接部側、突合せ <b>両方溶接</b> の場合は溶接金属部の幅の広い側から採取することとし、例を参考までに解説図表 N-X110-2-2 に示す。 ② 縦裏曲げ試験片にあつては、表 N-X110-2 解説(2)2)a)②による。	3) 縦曲げ試験 a) 試験片 試験片の形状及び寸法は、本表の図に掲げる通りとし、採取位置は、次に示す通りとする。 ① 縦表曲げ試験片にあつては、突合せ片側溶接の場合は、最終溶接部側、突合せ <b>両側溶接</b> の場合は溶接金属部の幅の広い側から採取することとし、例を参考までに解説図表 N-X110-2-2 に示す。 ② 縦裏曲げ試験片にあつては、表 N-X110-2 解説(2)2)a)②による。	両方溶接 →両側溶接
36	第4部 -1-119	表 N-X110-3 破壊靱性試験 (解説)	(4) 落重試験 1) 試験片 a) 試験片の形状及び寸法 試験片の形状及び寸法は、表 N-X110-3 の (注) 1.(1)から <b>(2)</b> までによることとする。この場合において表面硬化用溶接棒を使用する際の適切な溶接条件等は、日本電気協会 電気技術規程 JEAC 4202-2004 「フェライト鋼の落重試験方法」の解釈によるものとする。	(4) 落重試験 1) 試験片 a) 試験片の形状及び寸法 試験片の形状及び寸法は、表 N-X110-3 の (注) 1.(1)から <b>(3)</b> までによることとする。この場合において表面硬化用溶接棒を使用する際の適切な溶接条件等は、日本電気協会 電気技術規程 JEAC 4202-2004 「フェライト鋼の落重試験方法」の解釈によるものとする。	(2)→(3)

No.	ページ 番号	規格番号	誤	正	備考
37	第4部 -1-120	表 N-X110-3 破壊靱性試験 (解説)	<p>3) 衝撃試験</p> <p>a) 試験片の採取位置 試験片の採取位置は、表 N-X110-3 の(注) 2.(2)から(4)までによることとし、参考までに解説図 表 N-X110-3-4 に示す。 .....</p> <p>b) 横膨出量の計算 横膨出量の計算は、表 N-X110-3 の(注) 2.(6)によることとし、変形量の測定については、日本電気協会 電気技術規程 JEAC 4206-2007「原子力発電所用機器に対する破壊靱性の確認試験方法」の附属書 B「横膨出量の測定方法」を参照することとする。</p>	<p>5) 衝撃試験</p> <p>1) 試験片の採取位置 試験片の採取位置は、表 N-X110-3 の(注) 2.(2)から(4)までによることとし、参考までに解説図 表 N-X110-3-4 に示す。 .....</p> <p>2) 横膨出量の計算 横膨出量の計算は、表 N-X110-3 の(注) 2.(6)によることとし、変形量の測定については、日本電気協会 電気技術規程 JEAC 4206-2007「原子力発電所用機器に対する破壊靱性の確認試験方法」の附属書 B「横膨出量の測定方法」を参照することとする。</p>	項番号修正 3)→(5) a)→1) b)→2)
38	第4部 -1-122	表 N-X120-1 再試験 (解説)	<p>(2) 型曲げ試験</p> <p>1)「割れの原因が溶接部のきず以外にあることが明らかであるとき」とは、母材のラミネーション、鑄造欠陥等により発生した欠陥が曲げ試験により溶接部(熱影響部を含む)に波及したものであって、このきずが溶接により生じたものでないことが明らかな場合をいう。 なお、開先合せジグ又は裏あて金等を取付ける溶接部に発生したきずが継手の溶接部(熱影響部を含む)に波及したことが明らかな場合についても再試験が行えることとする。 ただし、傷止めの溶接部、開先合せジグ又は裏当て金等を取付ける溶接部等が継手の溶接部の一部を構成している場合又は溶接部に接続している場合は認めない。</p>	<p>(2) 型曲げ試験</p> <p>1)「割れの原因が溶接部のきず以外にあることが明らかであるとき」とは、母材のラミネーション、鑄造欠陥等により発生した欠陥が曲げ試験により溶接部(熱影響部を含む)に波及したものであって、このきずが溶接により生じたものでないことが明らかな場合をいう。 なお、開先合せジグ又は裏当て金等を取付ける溶接部に発生したきずが継手の溶接部(熱影響部を含む)に波及したことが明らかな場合についても再試験が行えることとする。 ただし、仮付溶接部、開先合せジグ又は裏当て金等を取付ける溶接部等が継手の溶接部の一部を構成している場合又は溶接部に接続している場合は認めない。</p>	裏あて金 →裏当て金  傷止めの溶接部 →仮付溶接部
39	第4部 -1-127	表 N-G01 母材の区分 (解説)	<p>本規格における材料の P-No の制定に当たり、電気工作物の溶接に関する技術標準を定める省令(第 123 号)の解釈で区分している P-No と同一とした。同一とした理由については、区分及び内容を変更することによって既に取得済みの溶接施工法への影響が大きいことから、電気工作物の溶接に関する技術標準を定める省令(第 123 号)の解釈をそのまま継続した。 なお、本規格の P-No は ASME Sec.IX 及び JSME 火力規格における P-No とは区分方法及び内容に相違が生じているが従来からの運用を優先し制定した。</p>	<p>本規格における材料の P-No の制定に当たり、電気工作物の溶接に関する技術基準を定める省令(第 123 号)の解釈で区分している P-No と同一とした。同一とした理由については、区分及び内容を変更することによって既に取得済みの溶接施工法への影響が大きいことから、電気工作物の溶接に関する技術基準を定める省令(第 123 号)の解釈をそのまま継続した。 なお、本規格の P-No は ASME Sec.IX 及び JSME 火力規格における P-No とは区分方法及び内容に相違が生じているが従来からの運用を優先し制定した。</p>	技術標準 →技術基準
40	第4部 -2-10	WP-316 母材の厚さ (解説)	<p>.....</p> <p>(1) 母材の厚さ制限は、確認試験における試験材の厚さ及び溶接方法により 4(1)で定めている。 (2) .....</p>	<p>.....</p> <p>(1) 母材の厚さ制限は、確認試験における試験材の厚さ及び溶接方法により WP-411 で定めている。 (2) .....</p>	4(1) →WP-411