

JSME 発電用原子力設備規格 溶接規格 (JSME S NB1-2012 年版/2013 年追補/2014 年追補) 正誤表

No.	ページ	規格番号	誤	正	備考
1	第 1 部-9	N-1130 耐圧試験	(5) 耐圧保持後の検査 (漏えいの確認を含む) 表 N-X130-1 で定めた耐圧試験圧力を(4)で定めた保持時間後、耐圧部の溶接部は、表 N-X130-1 に示す「耐圧保持後の検査における圧力」で漏えいの有無の確認をしなければならない。 なお、水圧により原子炉圧力容器の耐圧試験を行う場合、又は水圧により原子炉圧力容器以外の機器の耐圧試験を原子炉圧力容器と一体で行う必要がある場合、最初の燃料を装入した後は、耐圧保持後の検査における圧力を通常運転時における <u>圧力以上</u> の圧力とする。	(5) 耐圧保持後の検査 (漏えいの確認を含む) 表 N-X130-1 で定めた耐圧試験圧力を(4)で定めた保持時間後、耐圧部の溶接部は、表 N-X130-1 に示す「耐圧保持後の検査における圧力」で漏えいの有無の確認をしなければならない。 なお、水圧により原子炉圧力容器の耐圧試験を行う場合、又は水圧により原子炉圧力容器以外の機器の耐圧試験を原子炉圧力容器と一体で行う必要がある場合、最初の燃料を装入した後は、耐圧保持後の検査における圧力を通常運転時における <u>圧力を超える</u> 圧力とする。	2010 年追補版以降
2	第 1 部-65	表 N-X090-3 溶接後熱処理を要しないもの (1/3)	1. クラス 1 機器 母材の区分 機器の区分 溶接部の区分 P-9A 容器 1. すべての溶接部 (2.から 4.に . . . P-9B 管 掲げるものを除く。) . . . 2. 栓等の溶接部, ラグ, ブラケット等の溶接部 (注 4) . . . 管 3. 管の継手区分 B <u>及び</u> 継手区分 C の突合せ溶接部 . . . 4. 管の継手区分 B <u>及び</u> 継手区分 C のソケット溶接部 . . .	1. クラス 1 機器 母材の区分 機器の区分 溶接部の区分 P-9A 容器 1. すべての溶接部 (2.から 4.に . . . P-9B 管 掲げるものを除く。) . . . 2. 栓等の溶接部, ラグ, ブラケット等の溶接部 (注 4) . . . 管 3. 管の継手区分 B <u>又は</u> 継手区分 C の突合せ溶接部 . . . 4. 管の継手区分 B <u>又は</u> 継手区分 C のソケット溶接部 . . .	2012 年版以降
3	第 1 部-66	表 N-X090-3 溶接後熱処理を要しないもの (2/3)	2. クラス 1 機器以外 母材の区分 機器の区分 溶接部の区分 P-9A 容器 1. すべての溶接部 (2.から 4.に . . . P-9B 管 掲げるものを除く。) . . . 2. 栓等の溶接部, ラグ, ブラケット等の溶接部 (注 4) . . . 管 3. 管の継手区分 B <u>及び</u> 継手区分 C の突合せ溶接部 . . . 4. 管の継手区分 B <u>及び</u> 継手区分 C のソケット溶接部 . . .	2. クラス 1 機器以外 母材の区分 機器の区分 溶接部の区分 P-9A 容器 1. すべての溶接部 (2.から 4.に . . . P-9B 管 掲げるものを除く。) . . . 2. 栓等の溶接部, ラグ, ブラケット等の溶接部 (注 4) . . . 管 3. 管の継手区分 B <u>又は</u> 継手区分 C の突合せ溶接部 . . . 4. 管の継手区分 B <u>又は</u> 継手区分 C のソケット溶接部 . . .	2012 年版以降

No.	ページ	規格番号	誤	正	備考
4	第3部 -14	WQ-440 資格表示	WQ-440 資格表示 本試験に合格した溶接士技能の資格表示は、 WQ-410 確認事項の表 WQ-410-1 の溶接方法の区分で表示する。	WQ-440 資格表示 本試験に合格した溶接士技能の資格表示は、 WQ-411 溶接の方法の表 WQ-411-1 の溶接方法の区分で表示する。	2012年版 以降
5	第3部-37	図 WQ-322-1 W-10の試験材 料の形状、寸法 及び試験片 採取位置			2009年 追補版 以降
6	第4部 -1-24	N-1130 耐圧試験 (解説)	(4) 耐圧代替非破壊試験の種類は、機器の区分及び継手の区分に応じ、表 N-X130-2「耐圧代替非破壊試験」で規定されている非破壊試験の中から、溶接継手形状、材料、試験の有効性、試験性を考慮し適切なものを選定する。 なお、表 N-X050-1「溶接部の非破壊試験」の非破壊試験として表 N-X050-1の代替試験が適用されている場合は、それ以外の耐圧代替非破壊試験を 表 N-X130-2 の中から選定すること。	(4) 耐圧代替非破壊試験の種類は、機器の区分及び継手の区分に応じ、表 N-X130-2「耐圧代替非破壊試験」で規定されている非破壊試験の中から、溶接継手形状、材料、試験の有効性、試験性を考慮し適切なものを選定する。 なお、表 N-X050-1「溶接部の非破壊試験」の非破壊試験として表 N-X050-1の代替試験が適用されている場合は、それ以外の耐圧代替非破壊試験を 表 N-X130-2 の中から選定すること。	2013年 追補以降

No.	ページ	規格番号	誤	正	備考
7	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>溶接後熱処理における加熱速度及び冷却速度については「母材の厚さ」によって決定され、熱処理時に保持温度まで加熱される被加熱物の最も厚い部分の厚さとする。</p> <p>このため局部熱処理の場合は、次に示す通り、加熱範囲（均一温度領域）における最も厚い部分の厚さを母材の厚さとし、参考までに例を 解説表 表 N-X090-3-2 に示す。</p> <p>1) 突合せ溶接に場合にあつては、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)</p>	<p>(3) 母材の厚さ</p> <p>溶接後熱処理における加熱速度及び冷却速度については「母材の厚さ」によって決定され、熱処理時に保持温度まで加熱される被加熱物の最も厚い部分の厚さとする。</p> <p>このため局部熱処理の場合は、次に示す通り、加熱範囲（均一温度領域）における最も厚い部分の厚さを母材の厚さとし、参考までに例を 解説表 表 N-X090-3-1 に示す。</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)</p>	2012年版 以降