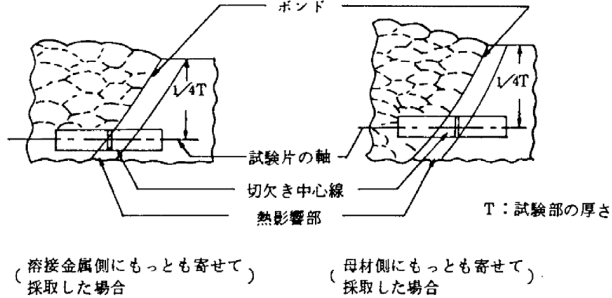
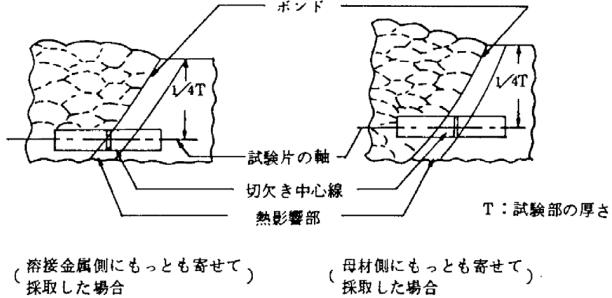


No.	ページ	規格番号	誤	正	備考
第 1 部 溶接規格					
1	第 1 部 -89	表 N-X120-1 再試験 (2/3) クラス MC 容器	<p>1. 板厚 63 mm 以下の場合 (溶接金属及び熱影響部) 次の(1), (2), (3)のいずれかに該当する場合は, 再試験することができる。</p> <p>(1) 3 個の試験片の横膨出量の平均値及び吸収エネルギーの平均値が, 表 N-X110-3 のクラス MC 容器の板厚 63 mm 以下の場合の 1 組 (3 個) の平均の判定基準を満足する場合</p> <p>(2) 表 N-X110-3 のクラス MC 容器の板厚 63 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>(3) 平均値の判定基準を満足しない試験片の個数が 2 個の場合, 当該 2 個の試験片が, 表 N-X110-3 破壊靱性試験のクラス MC 容器の板厚 63 mm 以下の場合の最小値を満足する場合</p>	<p>1. 板厚 63 mm 以下の場合 (溶接金属及び熱影響部) 次の(1)及び(2), 又は(1)及び(3)に該当する場合は, 再試験することができる。</p> <p>(1) 3 個の試験片の横膨出量の平均値又は吸収エネルギーの平均値が, 表 N-X110-3 のクラス MC 容器の板厚 63 mm 以下の場合の 1 組 (3 個) の平均の判定基準を満足する場合</p> <p>(2) 表 N-X110-3 のクラス MC 容器の板厚 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>(3) 平均値の判定基準を満足しない試験片の個数が 2 個の場合, 当該 2 個の試験片が, 表 N-X110-3 破壊靱性試験のクラス MC 容器の板厚 63 mm 以下の場合の最小値を満足する場合</p>	2012 年版以降
2	第 1 部 -90	表 N-X120-1 再試験 (2/3) クラス 2 容器, クラス 3 容器, クラス 3 相当容器 クラス 2 配管, クラス 3 配管, クラス 3 相当管	<p>(溶接金属及び熱影響部) 厚さが 63 mm 以下, 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あって, 次の(1), (2), (3)のいずれかに該当する場合は, 再試験することができる。</p> <p>(1) 3 個の試験片の横膨出量の平均値及び吸収エネルギーの平均値が, 表 N-X110-3 のクラス 2 容器・配管, クラス 3 容器・配管, 及びクラス 3 相当容器・配管で板厚 63 mm 以下の場合の 1 組 (3 個) の平均の判定基準を満足する場合</p> <p>(2) 表 N-X110-3 のクラス 2 容器・配管, クラス 3 容器・配管で板厚 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>(3) 平均値の判定基準を満足しない試験片の個数が 2 個の場合, 当該 2 個の試験片が, 表 N-X110-3 破壊靱性試験のクラス 2 容器・配管, クラス 3 容器・配管及びクラス 3 相当容器・配管で板厚 63 mm 以下の場合の最小値を満足する場合</p>	<p>(溶接金属及び熱影響部) 厚さが 63 mm 以下, 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あって, 次の(1)及び(2), 又は(1)及び(3)に該当する場合は, 再試験することができる。</p> <p>(1) 3 個の試験片の横膨出量の平均値又は吸収エネルギーの平均値が, 表 N-X110-3 のクラス 2 容器・配管, クラス 3 容器・配管, 及びクラス 3 相当容器・配管で板厚 63 mm 以下の場合の 1 組 (3 個) の平均の判定基準を満足する場合</p> <p>(2) 表 N-X110-3 のクラス 2 容器・配管, クラス 3 容器・配管で板厚 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>(3) 平均値の判定基準を満足しない試験片の個数が 2 個の場合, 当該 2 個の試験片が, 表 N-X110-3 破壊靱性試験のクラス 2 容器・配管, クラス 3 容器・配管及びクラス 3 相当容器・配管で板厚 63 mm 以下の場合の最小値を満足する場合</p>	2012 年版以降

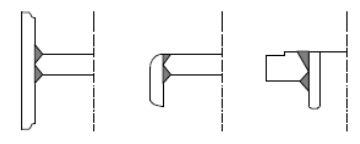
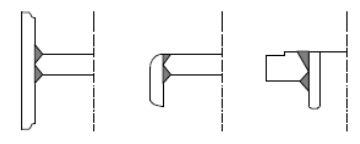
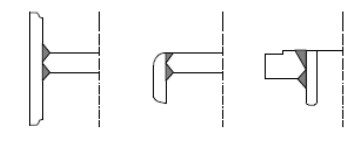
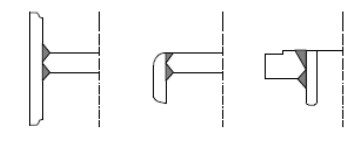
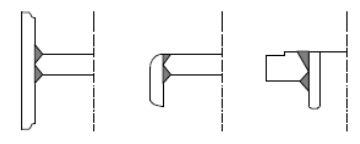
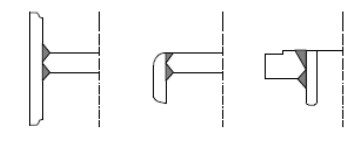
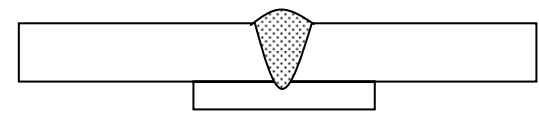
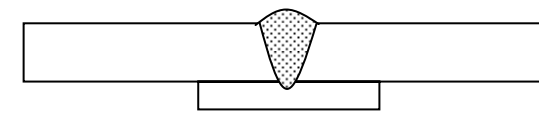
No.	ページ	規格番号	誤	正	備考
第4部 解説					
3	第4部 -1-24	N-1130 耐圧試験 (解説)	(4) 耐圧代替非破壊試験の種類は、機器の区分及び継手の区分に応じ、表 N-X130-2「耐圧代替非破壊試験」で規定されている非破壊試験の中から、溶接継手形状、材料、試験の有効性、試験性を考慮し適切なものを選定する。 なお、表 N-X050-1「溶接部の非破壊試験」の非破壊試験として表 N-X050-1の代替試験が適用されている場合は、それ以外の耐圧代替非破壊試験を表 <u>N-X1320-2</u> の中から選定する <u>こ</u> 。	(4) 耐圧代替非破壊試験の種類は、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 <u>N-X130-2</u> の中から選定する <u>こと</u> 。	2012年版 以降
4	第4部 -2-33	WP-510 試験片の 形状・寸法及び試験 方法 (解説)	2. 衝撃試験 (1) 試験温度は、WP-322 に示す温度以下とする。 (2) 解説表 WP-420-1 の (注) 2 において、異なる溶接方法を用いる場合の採取位置を各溶接方法の交わる箇所としているのは、溶接金属の融合状況、連続性等を確認するうえで、条件が最も厳しいと判断される箇所となるからである。 (3) 熱影響部の試験における試験片採取位置は、 <u>解説図 WP-520-1</u> に示す通り、試験片の切欠き中心がボンドにかかるまでとする。 	2. 衝撃試験 (1) 試験温度は、WP-322 に示す温度以下とする。 (2) 解説表 WP-420-1 の (注) 2 において、異なる溶接方法を用いる場合の採取位置を各溶接方法の交わる箇所としているのは、溶接金属の融合状況、連続性等を確認するうえで、条件が最も厳しいと判断される箇所となるからである。 (3) 熱影響部の試験における試験片採取位置は、 <u>解説図 WP-510-1</u> に示す通り、試験片の切欠き中心がボンドにかかるまでとする。 	2012年版 以降
			解説図 WP-520-1 熱影響部の試験片採取位置	解説図 WP-510-1 熱影響部の試験片採取位置	



No.	ページ	規格番号	誤	正	備考																												
1	第 1 部 -47	N-8100 非破壊試験	N-8100 非破壊試験 (1) N-8050(1) 及び N-8130(2)の非破壊試験は、次の各号によらなければならない。 1) 2) 3) 4)	N-8100 非破壊試験 (1) N-8050 及び N-8130(2)の非破壊試験は、次の各号によらなければならない。 1) 2) 3) 4)	2010 年 追補版以降																												
2	第 1 部 -52	表 N-X050-1 溶接部の非破壊 試験 (2/9)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>機器の 区分</th> <th>溶接部の区分</th> <th>規定試験</th> <th>代替 試験</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">クラス 1 容器</td> <td>4. 継手区分 D の完全溶込み溶接による溶接部 (1.(4)及び3.に掲げるものを除く。)及び部分溶込み溶接による溶接部</td> <td>溶接深さの 2 分の 1 (溶接深さの 2 分の 1 が 13 mm を超える場合は、13 mm) ほどの磁粉探傷試験 (磁粉探傷試験が不適当な場合は、浸透探傷試験)。ただし、最終層においては、溶接金属部に隣接する幅 13 mm の範囲内の母材の部分を含めて行わなければならない。</td> <td>. . . .</td> </tr> <tr> <td>5.</td> <td>.</td> <td>.</td> </tr> <tr> <td>6.</td> <td>.</td> <td>.</td> </tr> </tbody> </table>	機器の 区分	溶接部の区分	規定試験	代替 試験	クラス 1 容器	4. 継手区分 D の完全溶込み溶接による溶接部 (1.(4)及び3.に掲げるものを除く。)及び部分溶込み溶接による溶接部	溶接深さの 2 分の 1 (溶接深さの 2 分の 1 が 13 mm を超える場合は、13 mm) ほどの 磁粉探傷試験 (磁粉探傷試験が不適当な場合は、浸透探傷試験)。ただし、最終層においては、溶接金属部に隣接する幅 13 mm の範囲内の母材の部分を含めて行わなければならない。	5.	6.	<table border="1"> <thead> <tr> <th>機器の 区分</th> <th>溶接部の区分</th> <th>規定試験</th> <th>代替 試験</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">クラス 1 容器</td> <td>4. 継手区分 D の完全溶込み溶接による溶接部 (1.(4)及び3.に掲げるものを除く。)及び部分溶込み溶接による溶接部</td> <td>溶接深さの 2 分の 1 (溶接深さの 2 分の 1 が 13 mm を超える場合は、13 mm) ほどの磁粉探傷試験 (磁粉探傷試験が不適当な場合は、浸透探傷試験)。ただし、最終層においては、溶接金属部に隣接する幅 13 mm の範囲内の母材の部分を含めて行わなければならない。</td> <td>. . . .</td> </tr> <tr> <td>5.</td> <td>.</td> <td>.</td> </tr> <tr> <td>6.</td> <td>.</td> <td>.</td> </tr> </tbody> </table>	機器の 区分	溶接部の区分	規定試験	代替 試験	クラス 1 容器	4. 継手区分 D の完全溶込み溶接による溶接部 (1.(4)及び3.に掲げるものを除く。)及び部分溶込み溶接による溶接部	溶接深さの 2 分の 1 (溶接深さの 2 分の 1 が 13 mm を超える場合は、13 mm) ほどの 磁粉探傷試験 (磁粉探傷試験が不適当な場合は、浸透探傷試験)。ただし、最終層においては、溶接金属部に隣接する幅 13 mm の範囲内の母材の部分を含めて行わなければならない。	5.	6.	2012 年版 以降
機器の 区分	溶接部の区分	規定試験	代替 試験																														
クラス 1 容器	4. 継手区分 D の完全溶込み溶接による溶接部 (1.(4)及び3.に掲げるものを除く。)及び部分溶込み溶接による溶接部	溶接深さの 2 分の 1 (溶接深さの 2 分の 1 が 13 mm を超える場合は、13 mm) ほどの 磁粉探傷試験 (磁粉探傷試験が不適当な場合は、浸透探傷試験)。ただし、最終層においては、溶接金属部に隣接する幅 13 mm の範囲内の母材の部分を含めて行わなければならない。																														
	5.																														
	6.																														
機器の 区分	溶接部の区分	規定試験	代替 試験																														
クラス 1 容器	4. 継手区分 D の完全溶込み溶接による溶接部 (1.(4)及び3.に掲げるものを除く。)及び部分溶込み溶接による溶接部	溶接深さの 2 分の 1 (溶接深さの 2 分の 1 が 13 mm を超える場合は、13 mm) ほどの 磁粉探傷試験 (磁粉探傷試験が不適当な場合は、浸透探傷試験)。ただし、最終層においては、溶接金属部に隣接する幅 13 mm の範囲内の母材の部分を含めて行わなければならない。																														
	5.																														
	6.																														

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) 正誤表 (2/6)

No.	ページ	規格番号	誤	正	備考																								
3	第 1 部 -71	表 N-X100-1 放射線透過試験 (5/5)	<table border="1"> <tr> <td rowspan="10">判 定 基 準</td> <td>クラス 1 容器</td> <td rowspan="10">次の 1. から 3. までに適合すること。 1. JIS Z 3104 (1995) の附属書 4 「透過 写真によるきずの像の分類方法」の 1 類であること。 2. 3.</td> </tr> <tr><td>クラス MC 容器</td></tr> <tr><td>クラス 2 容器</td></tr> <tr><td>クラス 3 容器</td></tr> <tr><td>クラス 3 相当容器</td></tr> <tr><td>クラス 1 配管</td></tr> <tr><td>クラス 2 配管</td></tr> <tr><td>クラス 3 配管</td></tr> <tr><td>クラス 3 相当管</td></tr> <tr><td>クラス 4 配管</td></tr> </table>	判 定 基 準	クラス 1 容器	次の 1. から 3. までに適合すること。 1. JIS Z 3104 (1995) の附属書 4 「透過 写真によるきずの像の分類方法」の 1 類であること。 2. 3.	クラス MC 容器	クラス 2 容器	クラス 3 容器	クラス 3 相当容器	クラス 1 配管	クラス 2 配管	クラス 3 配管	クラス 3 相当管	クラス 4 配管	<table border="1"> <tr> <td rowspan="10">判 定 基 準</td> <td>クラス 1 容器</td> <td rowspan="10">次の 1. から 3. までに適合すること。 1. JIS Z 3104 (1995) 「<u>鋼溶接継手の 放射線透過試験方法</u>」の附属書 4 「透過写真によるきずの像の分類 方法」の 1 類であること。 2. 3.</td> </tr> <tr><td>クラス MC 容器</td></tr> <tr><td>クラス 2 容器</td></tr> <tr><td>クラス 3 容器</td></tr> <tr><td>クラス 3 相当容器</td></tr> <tr><td>クラス 1 配管</td></tr> <tr><td>クラス 2 配管</td></tr> <tr><td>クラス 3 配管</td></tr> <tr><td>クラス 3 相当管</td></tr> <tr><td>クラス 4 配管</td></tr> </table>	判 定 基 準	クラス 1 容器	次の 1. から 3. までに適合すること。 1. JIS Z 3104 (1995) 「 <u>鋼溶接継手の 放射線透過試験方法</u> 」の附属書 4 「透過写真によるきずの像の分類 方法」の 1 類であること。 2. 3.	クラス MC 容器	クラス 2 容器	クラス 3 容器	クラス 3 相当容器	クラス 1 配管	クラス 2 配管	クラス 3 配管	クラス 3 相当管	クラス 4 配管	2007 年版 以降
判 定 基 準	クラス 1 容器	次の 1. から 3. までに適合すること。 1. JIS Z 3104 (1995) の附属書 4 「透過 写真によるきずの像の分類方法」の 1 類であること。 2. 3.																											
	クラス MC 容器																												
	クラス 2 容器																												
	クラス 3 容器																												
	クラス 3 相当容器																												
	クラス 1 配管																												
	クラス 2 配管																												
	クラス 3 配管																												
	クラス 3 相当管																												
	クラス 4 配管																												
判 定 基 準	クラス 1 容器	次の 1. から 3. までに適合すること。 1. JIS Z 3104 (1995) 「 <u>鋼溶接継手の 放射線透過試験方法</u> 」の附属書 4 「透過写真によるきずの像の分類 方法」の 1 類であること。 2. 3.																											
	クラス MC 容器																												
	クラス 2 容器																												
	クラス 3 容器																												
	クラス 3 相当容器																												
	クラス 1 配管																												
	クラス 2 配管																												
	クラス 3 配管																												
	クラス 3 相当管																												
	クラス 4 配管																												
4	第 1 部 -82	表 N-X110-3 破壊靱性試験 (1/6)	クラス 1 配管 判定基準 溶接金属及び熱影響部 3 個の試験片の各々の横膨出量が、設計・建設規格 表 PVB-2332-1 「50 mm 以下の棒及び <u>マルテンサイトステンレス鋼</u> の判定基準」を満足 すること。	クラス 1 配管 判定基準 溶接金属及び熱影響部 3 個の試験片の各々の横膨出量が、設計・建設規格 表 PVB-2332-1 「50 mm 以下の棒及び <u>マルテンサイト系ステンレス鋼</u> の判定基準」を 満足すること。	2012 年版 以降																								
5	第 1 部 -88	表 N-X120-1 再試験 (1/3)	クラス 1 配管 (溶接金属及び熱影響部) (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 <u>マルテンサイトステンレス鋼</u> の判定基準」を満 足する場合 (2) 設計・建設規格の表 PVB-2332-1 「50 mm 以下の棒及び <u>マルテンサ イトステンレス鋼</u> 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、マルテン サイト系ステンレス鋼の再試験可能な判定基準」を満足する場合 (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つ 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。	クラス 1 配管 (溶接金属及び熱影響部) (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 <u>マルテンサイト系ステンレス鋼</u> の判定基準」 を満足する場合 (2) 設計・建設規格の表 PVB-2332-1 「50 mm 以下の棒及び <u>マルテン サイト系ステンレス鋼</u> 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、マル テンサイト系ステンレス鋼の再試験可能な判定基準」を満足する場合 (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つ 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。	2012 年版 以降																								

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) 正誤表 (3/6)

No.	ページ	規格番号	誤	正	備考																																																																																																																														
6	第 1 部 -94-1	表 N-X130-2 耐圧代替非破壊試験 (1/7)	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 10%;">機器 区分</td> <td style="width: 40%;">溶接部の区分</td> <td style="width: 5%;">.</td> <td style="width: 5%;">.</td> <td style="width: 5%;">.</td> <td style="width: 5%;">.</td> <td style="width: 5%;">.</td> </tr> <tr> <td></td> <td>1.</td> <td>-</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>○</td> </tr> <tr> <td>クラス 1 容器</td> <td> <p>1. 継手区分 C の溶接部であって、 次の図-1 から図-3 までに示すもの</p>  <p style="text-align: center;">図-1 図-2 図-3</p> </td> <td>-</td> <td>-</td> <td>○</td> <td>○</td> <td></td> </tr> </table>	機器 区分	溶接部の区分		1.	-	○	○	○	○	クラス 1 容器	<p>1. 継手区分 C の溶接部であって、 次の図-1 から図-3 までに示すもの</p>  <p style="text-align: center;">図-1 図-2 図-3</p>	-	-	○	○		<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 10%;">機器 区分</td> <td style="width: 40%;">溶接部の区分</td> <td style="width: 5%;">.</td> <td style="width: 5%;">.</td> <td style="width: 5%;">.</td> <td style="width: 5%;">.</td> <td style="width: 5%;">.</td> </tr> <tr> <td></td> <td>1.</td> <td>-</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>○</td> </tr> <tr> <td>クラス 1 容器</td> <td> <p>2. 継手区分 C の溶接部であって、 次の図-1 から図-3 までに示すもの</p>  <p style="text-align: center;">図-1 図-2 図-3</p> </td> <td>-</td> <td>-</td> <td>○</td> <td>○</td> <td></td> </tr> </table>	機器 区分	溶接部の区分		1.	-	○	○	○	○	クラス 1 容器	<p>2. 継手区分 C の溶接部であって、 次の図-1 から図-3 までに示すもの</p>  <p style="text-align: center;">図-1 図-2 図-3</p>	-	-	○	○		2013 年 追補のみ																																																																																				
機器 区分	溶接部の区分																																																																																																																													
	1.	-	○	○	○	○																																																																																																																													
クラス 1 容器	<p>1. 継手区分 C の溶接部であって、 次の図-1 から図-3 までに示すもの</p>  <p style="text-align: center;">図-1 図-2 図-3</p>	-	-	○	○																																																																																																																														
機器 区分	溶接部の区分																																																																																																																													
	1.	-	○	○	○	○																																																																																																																													
クラス 1 容器	<p>2. 継手区分 C の溶接部であって、 次の図-1 から図-3 までに示すもの</p>  <p style="text-align: center;">図-1 図-2 図-3</p>	-	-	○	○																																																																																																																														
7	第 2 部 -26	図 WP-400-1 試験片の種類, 数及び採取位置 (板の場合)	<p>A 試験材の厚さが 19 mm 未満のもの</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr><td style="width: 60%;">切り捨て</td><td style="width: 5%;"></td><td style="width: 5%;"></td><td style="width: 5%;"></td><td style="width: 5%;"></td><td style="width: 5%;"></td><td style="width: 5%;"></td></tr> <tr><td>①継手引張試験片</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>②裏曲げ試験片</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>③表曲げ試験片</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>④裏側曲げ試験片</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>⑤表曲げ試験片</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>⑥継手引張試験片</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>⑦衝撃張試験片</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>切り捨て</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> </table> 	切り捨て							①継手引張試験片							②裏曲げ試験片							③表曲げ試験片							④裏側曲げ試験片							⑤表曲げ試験片							⑥継手引張試験片							⑦衝撃張試験片							切り捨て							<p>A 試験材の厚さが 19 mm 未満のもの</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr><td style="width: 60%;">切り捨て</td><td style="width: 5%;"></td><td style="width: 5%;"></td><td style="width: 5%;"></td><td style="width: 5%;"></td><td style="width: 5%;"></td><td style="width: 5%;"></td></tr> <tr><td>①継手引張試験片</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>②裏曲げ試験片</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>③表曲げ試験片</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>④裏曲げ試験片</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>⑤表曲げ試験片</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>⑥継手引張試験片</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>⑦衝撃試験片</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>切り捨て</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> </table> 	切り捨て							①継手引張試験片							②裏曲げ試験片							③表曲げ試験片							④裏曲げ試験片							⑤表曲げ試験片							⑥継手引張試験片							⑦衝撃試験片							切り捨て							2013 年 追補のみ
切り捨て																																																																																																																																			
①継手引張試験片																																																																																																																																			
②裏曲げ試験片																																																																																																																																			
③表曲げ試験片																																																																																																																																			
④裏側曲げ試験片																																																																																																																																			
⑤表曲げ試験片																																																																																																																																			
⑥継手引張試験片																																																																																																																																			
⑦衝撃張試験片																																																																																																																																			
切り捨て																																																																																																																																			
切り捨て																																																																																																																																			
①継手引張試験片																																																																																																																																			
②裏曲げ試験片																																																																																																																																			
③表曲げ試験片																																																																																																																																			
④裏曲げ試験片																																																																																																																																			
⑤表曲げ試験片																																																																																																																																			
⑥継手引張試験片																																																																																																																																			
⑦衝撃試験片																																																																																																																																			
切り捨て																																																																																																																																			

No.	ページ	規格番号	誤	正	備考
8	第 2 部 -26	図 WP-400-1 試験片の種類, 数及び採取位置 (板の場合)	<p>B 試験材の厚さが 19 mm 以上のもの</p> 	<p>B 試験材の厚さが 19 mm 以上のもの</p> 	2013 年 追補のみ
9	第 3 部-5	WQ-321 試験材の種類が アルミニウム, アルミニウム合 金又はチタン以 外のもの場合	<p>(5) 合否判定基準</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 2) 3) 曲げ試験の評価基準 <u>側曲げ, 裏曲げ及びローラ曲げ試験片</u>は, 曲げた後に溶接部 (溶接金属及び影響部) が, 曲げ部の範囲に入っていることを確認する。 	<p>(5) 合否判定基準</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 2) 3) 曲げ試験の評価基準 <u>裏曲げ, 表曲げ及び側曲げ試験片</u>は, 曲げた後に溶接部 (溶接金属及び影響部) が, 曲げ部の範囲に入っていることを確認する。 	2012 年版 以降

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) 正誤表 (5/6)

No.	ページ	規格番号	誤	正	備考
10	第 3 部-8	WQ-322 試験材の種類が アルミニウム, アルミニウム合 金のものの場合	(5) 合否判定基準 1) 2) 3) 曲げ試験の評価基準 <u>側曲げ, 裏曲げ及びローラ曲げ試験片</u> は, 曲げた後に溶接部 (溶 接金属及び熱影響部) が, 曲げ部の範囲に入っていること を確認する。	(5) 合否判定基準 1) 2) 3) 曲げ試験の評価基準 <u>裏曲げ, 表曲げ及び側曲げ試験片</u> は, 曲げた後に溶接部 (溶接 金属及び熱影響部) が, 曲げ部の範囲に入っていることを確認 する。	2012 年版 以降
11	第 3 部-11	WQ-323 試験材の種類が チタンのもの の場合	(5) 合否判定基準 1) 2) 3) 曲げ試験の評価基準 <u>側曲げ, 裏曲げ及びローラ曲げ試験片</u> は, 曲げた後に溶接部 (溶接 金属及び熱影響部) が, 曲げ部の範囲に入っていることを確認する。	(5) 合否判定基準 1) 2) 3) 曲げ試験の評価基準 <u>裏曲げ及び表曲げ試験片</u> は, 曲げた後に溶接部 (溶接金属及び 熱影響部) が, 曲げ部の範囲に入っていることを確認する。	2012 年版 以降
12	第 4 部 -1-24	N-1130 耐圧試験 (解説)	2. (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-X1320-2 の中から選定する <u>こ</u>	2. (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-X1320-2 の中から選定する <u>こと。</u>	2013 年 追補のみ
13	第 4 部 -1-24-2		5. 本文(5)項は, 耐圧保持後の検査を行う場合の圧力について規定し ており, 設計・建設規格 第 11 章 耐圧試験 PHT-5000 「耐圧保持 後の検査」の規定を準用している。 設計・建設規格 解説 <u>PHT-5000 「耐圧保持後の検査」</u> を参考に しても良い。	5. 本文(5)項は, 耐圧保持後の検査を行う場合の圧力について規定 しており, 設計・建設規格 第 11 章 耐圧試験 PHT-5000 「耐圧 保持後の検査 <u>(漏えいの確認を含む)</u> 」の規定を準用している。 設計・建設規格 解説 <u>PHT-5010 「各機器の耐圧保持後の検査 (漏えいの確認を含む)</u> 」を参考にしても良い。	2010 年 追補版以降

JSME 発電用原子力設備規格 溶接規格 (JSME S NB1-2012 年版/2013 追補) 正誤表 (6/6)

No.	ページ	規格番号	誤	正	備考
14	第 4 部 -1-40	1.7 クラス 2 配管 N-6050 溶接部の非破壊 試験及び機械試験 (解説)	2. (3) 母材の区分が、表 N-G01 に掲げる P-1 以外のもの 放射線透過試験を行う溶接部は、溶接後熱処理の影響を表面検査で確認することが有効であり、必ずしも放射線透過試験を溶接後熱処理後に実施しなくても良いため、磁粉探傷試験を追加試験で行う場合は、放射線透過試験は溶接熱処理前に実施することができる規定である。	2. (3) 母材の区分が、表 N-G01 に掲げる P-1 以外のもの で放射線透過試験を行う溶接部は、溶接後熱処理の影響を表面検査で確認することが有効であり、必ずしも放射線透過試験を溶接後熱処理後に実施しなくても良いため、磁粉探傷試験を追加試験で行う場合は、放射線透過試験は溶接熱処理前に実施することができる規定である。	2012 年版 以降
15	第 4 部 -1-43	1.8 クラス 3 配管 及びクラス 3 相当管 N-7050 溶接部の非破壊 試験及び機械試験 (解説)	2. (3) 母材の区分が、表 N-G01 に掲げる P-1 以外のもの 放射線透過試験を行う溶接部は、溶接後熱処理の影響を表面検査で確認することが有効であり、必ずしも放射線透過試験を溶接後熱処理後に実施しなくても良いため、磁粉探傷試験を追加試験で行う場合は、放射線透過試験は溶接熱処理前に実施することができる規定である。	2. (3) 母材の区分が、表 N-G01 に掲げる P-1 以外のもの で放射線透過試験を行う溶接部は、溶接後熱処理の影響を表面検査で確認することが有効であり、必ずしも放射線透過試験を溶接後熱処理後に実施しなくても良いため、磁粉探傷試験を追加試験で行う場合は、放射線透過試験は溶接熱処理前に実施することができる規定である。	2012 年版 以降
16	第 4 部 -1-60	表 N-X090-2 溶接後熱処理の 方法	(1) 溶接後熱処理の方法 1) 炉内熱処理 温度の測定は、炉内の雰囲気温度の測定でも良いが、形状の複雑な機器等については、溶接部の実体温度を測定することが望ましい。なお、雰囲気温度の測定の場合は、加熱炉の特性、機器の形状等による実体温度との差を考慮する必要がある。 急激な加熱及び冷却による熱応力の影響を考慮して加熱速度及び冷却速度を規定しているが、 425°C以下 では、その影響が少なく、問題とならないので、加熱速度及び冷却速度を管理すべき温度範囲を 425°C以上と規定している。	(1) 溶接後熱処理の方法 1) 炉内熱処理 温度の測定は、炉内の雰囲気温度の測定でも良いが、形状の複雑な機器等については、溶接部の実体温度を測定することが望ましい。なお、雰囲気温度の測定の場合は、加熱炉の特性、機器の形状等による実体温度との差を考慮する必要がある。 急激な加熱及び冷却による熱応力の影響を考慮して加熱速度及び冷却速度を規定しているが、 425°C未満 では、その影響が少なく、問題とならないので、加熱速度及び冷却速度を管理すべき温度範囲を 425°C以上と規定している。	2010 年 追補版以降