

表1 JSME 発電用原子力設備規格 維持規格 (2012年版(2015年追補までを含む)) (JSME S NA-1-2012/2013/2014/2015)  
正誤表

No.	ページ番号	規格番号	誤	正	備考																																					
本文および添付																																										
1	IA-3	表 IA-2230-1	<p>表 IA-2230-1 個別検査計画に従って検査を行わなければならない機器</p> <p>(BWR)</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>対象機器</th> <th>試験部位</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="5">炉内構造物</td> <td>シュラウドサポート</td> </tr> <tr> <td>シュラウド</td> </tr> <tr> <td>上部格子板</td> </tr> <tr> <td>ジェットポンプ</td> </tr> <tr> <td>炉心スプレイ配管/スパージャ</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">クラス1機器</td> <td>中性子計測ハウジング</td> </tr> <tr> <td>制御棒駆動ハウジング</td> </tr> </tbody> </table> <p>(PWR)</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>対象機器</th> <th>試験部位</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="4">炉内構造物</td> <td>バップルフォーマボルト</td> </tr> <tr> <td>バレルフォーマボルト</td> </tr> <tr> <td>炉心そう</td> </tr> <tr> <td>制御棒クラスタ案内管</td> </tr> </tbody> </table>	対象機器	試験部位	炉内構造物	シュラウドサポート	シュラウド	上部格子板	ジェットポンプ	炉心スプレイ配管/スパージャ	クラス1機器	中性子計測ハウジング	制御棒駆動ハウジング	対象機器	試験部位	炉内構造物	バップルフォーマボルト	バレルフォーマボルト	炉心そう	制御棒クラスタ案内管	<p>表 IA-2230-1 個別検査計画に従って検査を行わなければならない機器</p> <p>(BWR)</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>対象機器</th> <th>試験部位</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="5">炉内構造物</td> <td>シュラウドサポート</td> </tr> <tr> <td>シュラウド</td> </tr> <tr> <td>上部格子板</td> </tr> <tr> <td>ジェットポンプ</td> </tr> <tr> <td>炉心スプレイ配管/スパージャ</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">クラス1機器</td> <td>中性子計測ハウジング</td> </tr> <tr> <td>制御棒駆動ハウジング</td> </tr> <tr> <td>差圧検出/ほう酸水注入系配管</td> </tr> </tbody> </table> <p>(PWR)</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>対象機器</th> <th>試験部位</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="4">炉内構造物</td> <td>バップルフォーマボルト</td> </tr> <tr> <td>バレルフォーマボルト</td> </tr> <tr> <td>炉心そう</td> </tr> <tr> <td>制御棒クラスタ案内管</td> </tr> </tbody> </table>	対象機器	試験部位	炉内構造物	シュラウドサポート	シュラウド	上部格子板	ジェットポンプ	炉心スプレイ配管/スパージャ	クラス1機器	中性子計測ハウジング	制御棒駆動ハウジング	差圧検出/ほう酸水注入系配管	対象機器	試験部位	炉内構造物	バップルフォーマボルト	バレルフォーマボルト	炉心そう	制御棒クラスタ案内管	2007 追補以降
対象機器	試験部位																																									
炉内構造物	シュラウドサポート																																									
	シュラウド																																									
	上部格子板																																									
	ジェットポンプ																																									
	炉心スプレイ配管/スパージャ																																									
クラス1機器	中性子計測ハウジング																																									
	制御棒駆動ハウジング																																									
対象機器	試験部位																																									
炉内構造物	バップルフォーマボルト																																									
	バレルフォーマボルト																																									
	炉心そう																																									
	制御棒クラスタ案内管																																									
対象機器	試験部位																																									
炉内構造物	シュラウドサポート																																									
	シュラウド																																									
	上部格子板																																									
	ジェットポンプ																																									
	炉心スプレイ配管/スパージャ																																									
クラス1機器	中性子計測ハウジング																																									
	制御棒駆動ハウジング																																									
	差圧検出/ほう酸水注入系配管																																									
対象機器	試験部位																																									
炉内構造物	バップルフォーマボルト																																									
	バレルフォーマボルト																																									
	炉心そう																																									
	制御棒クラスタ案内管																																									
2	IB-8	表 IB-2500-6	注(5) 加圧器, <u>配管</u> の各検査間隔中の・・・	注(5) 加圧器, <u>管</u> の各検査間隔中の・・・	2002 年版以降																																					
3	IB-11	表 IB-2500-9	試験カテゴリ B-J 管台とセーフエンド, <u>配管</u> の耐圧部分の・・・  試験部位 <u>配管</u> の同種金属溶接継手	試験カテゴリ B-J 管台とセーフエンド, <u>管</u> の耐圧部分の・・・  試験部位 <u>管</u> の同種金属溶接継手	2002 年版以降																																					
4	IJG-B-2-2	表 IJG-2500-B-2	注:(3)(d) (解説 表 IJG-2500-B-2- <u>2</u> )	注:(3)(d) (解説 表 IJG-2500-B-2- <u>1</u> )	2010 追補以降																																					

No.	ページ番号	規格番号	誤	正	備考																																
5	添付 E-5-19	表 添付 E-5-4(2/3)	<table border="1"> <thead> <tr> <th><math>a/l</math></th> <th><math>a/d</math></th> <th><math>d/t</math></th> <th><math>G_0</math></th> <th><math>G_1</math></th> <th><math>G_2</math></th> <th><math>G_3</math></th> <th><math>G_4</math></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.3</td> <td>0.0&lt;</td> <td>0.5</td> <td>0.7582</td> <td>0.3791</td> <td>0.1896</td> <td>0.0095</td> <td>0.0474</td> </tr> </tbody> </table>	$a/l$	$a/d$	$d/t$	$G_0$	$G_1$	$G_2$	$G_3$	$G_4$	0.3	0.0<	0.5	0.7582	0.3791	0.1896	0.0095	0.0474	<table border="1"> <thead> <tr> <th><math>a/l</math></th> <th><math>a/d</math></th> <th><math>d/t</math></th> <th><math>G_0</math></th> <th><math>G_1</math></th> <th><math>G_2</math></th> <th><math>G_3</math></th> <th><math>G_4</math></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.3</td> <td>0.0&lt;</td> <td>0.5</td> <td>0.7582</td> <td>0.3791</td> <td>0.1896</td> <td>0.0948</td> <td>0.0474</td> </tr> </tbody> </table>	$a/l$	$a/d$	$d/t$	$G_0$	$G_1$	$G_2$	$G_3$	$G_4$	0.3	0.0<	0.5	0.7582	0.3791	0.1896	0.0948	0.0474	2012 年版以降
$a/l$	$a/d$	$d/t$	$G_0$	$G_1$	$G_2$	$G_3$	$G_4$																														
0.3	0.0<	0.5	0.7582	0.3791	0.1896	0.0095	0.0474																														
$a/l$	$a/d$	$d/t$	$G_0$	$G_1$	$G_2$	$G_3$	$G_4$																														
0.3	0.0<	0.5	0.7582	0.3791	0.1896	0.0948	0.0474																														
解説																																					
6	解説 2-1-8	(解説 IA-2320-6)	…，本規格の運用開始時点における当該検査間隔中に限り，IA-2320(5)中の「試験を行った部位」を…	…，本規格の運用開始時点における当該検査間隔中に限り，IA-2320(4)中の「試験を行った部位」を…	2012 年版以降																																
7	解説 2-1-11	(解説 IA-2610-1)	…，例えば (社) 日本非破壊検査協会非破壊試験技術者技量認定規定 (NDIS 0601) に基づく…	…，例えば (社) 日本非破壊検査協会非破壊検査技術者技量認定規定 (NDIS 0601) に基づく…	2002 年版以降																																
8	解説 2-1-12	(解説 IA-2620-1)	…，例えば (社) 日本非破壊検査協会非破壊試験技術者技量認定規定 (NDIS 0601) に基づく…	…，例えば (社) 日本非破壊検査協会非破壊検査技術者技量認定規定 (NDIS 0601) に基づく…	2002 年版以降																																
9	解説 2-1-17	(解説 表 IB-2500-9-2)	(解説 表 IB-2500-9-2) 配管，母管と管台および管台とセーフエンドの同種金属溶接継手の試験範囲，試験方法	(解説 表 IB-2500-9-2) 管，母管と管台および管台とセーフエンドの同種金属溶接継手の試験範囲，試験方法	2009 追補以降																																
10	解説 2-1-17	(解説 表 IB-2500-9-2)	表 IB-2500-9 試験カテゴリ B-J 「管台とセーフエンド，配管の耐圧部分の同種金属の溶接継手」…	表 IB-2500-9 試験カテゴリ B-J 「管台とセーフエンド，管の耐圧部分の耐圧部分の同種金属の溶接継手」…	2009 追補以降																																
11	解説 2-1-25	(解説 IE-2500-2-1)	(解説 IE-2500-2-1) 疲労が懸念される溶接継手	(解説 表 IE-2500-2-1) 疲労が懸念される溶接継手	2002 年版以降																																
12	解説 2-1-30	(解説 IJB-2520-1)	…その時点までの経験が活用できることを考慮し，IA-2340「標準検査の継続検査プログラム」に規定される…	…その時点までの経験が活用できることを考慮し，IA-2340「継続検査のプログラム」に規定される…	2004 年版以降																																

No.	ページ番号	規格番号	誤	正	備考
13	解説 2-1-32	(解説 IJG-2520-1)	…その時点までの経験が活用できることを考慮し、IA-2340「 <u>標準検査</u> の継続検査プログラム」に規定される…	…その時点までの経験が活用できることを考慮し、IA-2340「 <u>継続検査</u> のプログラム」に規定される…	2004年版以降
14	解説 2-2-5	(整理番号 I-3)	関連規格の記述： IA-2340 継続検査のプログラム (1)供用期間中検査における体積試験または表面試験の…	関連規格の記述： IA-2340 継続検査のプログラム (1)供用期間中検査における <u>IA-2540</u> で定める体積試験または <u>IA-2530</u> で定める表面試験の…	2004年版以降
15	解説 2-2-17	(整理番号 IJB-B-1)	関連規格の記述： 試験実施時期 G30.40 初回 <u>供用開始から 25 年以降の最初の定検</u>	関連規格の記述： 試験実施時期 G30.40 初回 <u>供用開始から 20～30 年以内</u>	2004年版以降
16	解説 2-2-67	(整理番号 IJG-P-2)	関連規格の記述： 試験部位 <u>G20.10</u> バレルフォーマボルト (グループ 1) <u>G20.20</u> バレルフォーマボルト (グループ 2,3,4) 試験方法 <u>G20.10</u> UT <u>G20.20</u> UT 試験範囲および程度 <u>G20.10</u> ボルト首下部 <u>G20.20</u> ボルト首下部 試験実施時期 <u>G20.10</u> 初回 2 回目以降 <u>G20.20</u> 初回 2 回目以降	関連規格の記述： 試験部位 <u>G21.10</u> バレルフォーマボルト (グループ 1) <u>G21.20</u> バレルフォーマボルト (グループ 2,3,4) 試験方法 <u>G21.10</u> UT <u>G21.20</u> UT 試験範囲および程度 <u>G21.10</u> ボルト首下部 <u>G21.20</u> ボルト首下部 試験実施時期 <u>G21.10</u> 初回 2 回目以降 <u>G21.20</u> 初回 2 回目以降	2004年版以降

No.	ページ番号	規格番号	誤	正	備考
17	解説 2-2-71	(整理番号 IJG-P-3)	<p>関連規格の記述： 試験部位 <u>G20.10</u> 炉心そう（グループ1） <u>G20.20</u> 炉心そう（グループ2） 試験方法 <u>G20.10</u> UT <u>G20.20</u> UT 試験範囲および程度 <u>G20.10</u> 溶接継手 <u>G20.20</u> 溶接継手 試験実施時期 <u>G20.10</u> 任意 <u>G20.20</u> 任意</p>	<p>関連規格の記述： 試験部位 <u>G22.10</u> 炉心そう（グループ1） <u>G22.20</u> 炉心そう（グループ2） 試験方法 <u>G22.10</u> UT <u>G22.20</u> UT 試験範囲および程度 <u>G22.10</u> 溶接継手 <u>G22.20</u> 溶接継手 試験実施時期 <u>G22.10</u> <u>任意に設定することができる。ただし、バツフルフォーマボルト、バレルフォーマボルトの試験結果またはその他知見によりIASCC発生までの時間が短縮された場合、それらを考慮に入れて試験時期を設定しなければならない。</u> <u>G22.20</u> <u>任意に設定することができる。ただし、バツフルフォーマボルト、バレルフォーマボルトの試験結果またはその他知見によりIASCC発生までの時間が短縮された場合、それらを考慮に入れて試験時期を設定しなければならない。</u></p>	2004年版以降

表 2 JSME 発電用原子力設備規格 維持規格 (2008 年版(2009 年追補までを含む)) (JSME S NA-1-2008/2009)  
正誤表

2016 年 月

No.	ページ番号	規格番号	誤	正	備考
1	添付 E-5-6 (2008 年 版)	5.3 表面欠 陥に対する 算出法 (3) 管の扇 形内表面欠 陥の応力拡 大係数 b. 軸方向 欠陥	$F = 1.12 + 0.053\alpha + 0.0055\alpha^2$ $+ (1.0 + 0.02\alpha + 0.0191/\alpha^2)(20 - R_i/t)^2 / 1400$ <p style="text-align: right;">(15)</p> $\alpha = (a/t) (a/l)$	$F = 1.12 + 0.053\alpha + 0.0055\alpha^2$ $+ (1.0 + 0.02\alpha + 0.0191\alpha^2)(20 - R_i/t)^2 / 1400$ <p style="text-align: right;">(15)</p> $\alpha = (a/t)/(a/l)$	2000 年版以 降