

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/2015 年追補) 正誤表 (1/5)

No	ページ	規格番号	誤	正	備考
1	第 1 部 -2	N-0020 定義	(6) 「継手区分 A」とは、発電用原子力機器（補助ボイラー及びその附属設備を除く。以下 <u>この号</u> において同じ）に関する次の継手をいう。 1) 容器の胴の長手継手 2) 管又は管台の長手継手 3) 球形容器の継手 4) 鏡板又は平板の継手 5) 容器の胴に全半球形鏡板を接続する周継手 6) 管又は管台に全半球形鏡板を接続する周継手	(6) 「継手区分 A」とは、発電用原子力機器（補助ボイラー及びその附属設備を除く。以下 <u>(7) (8) (9)</u> において同じ）に関する次の継手をいう。 1) 容器の胴の長手継手 2) 管又は管台の長手継手 3) 球形容器の継手 4) 鏡板又は平板の継手 5) 容器の胴に全半球形鏡板を接続する周継手 6) 管又は管台に全半球形鏡板を接続する周継手	2001 年版 以降
2	第 1 部 -7	N-1090 溶接後熱処理	溶接部は、表 N-X090-1 の「母材の区分」の欄に掲げる区分に応じ、それぞれ同表の「温度範囲及び溶接部の厚さに応じた保持時間」の欄に掲げる温度範囲及び溶接部の厚さに応じた保持時間並びに表 N-X090-2 の「溶接後熱処理の方法」により溶接後熱処理を行わなければならない。	溶接部は、表 N-X090-1 の「母材の区分」の欄に掲げる区分に応じ、それぞれ同表の「温度範囲」及び「溶接部の厚さに応じた保持時間」の欄に掲げる温度範囲及び溶接部の厚さに応じた保持時間並びに表 N-X090-2 の「溶接後熱処理の方法」により溶接後熱処理を行わなければならない。	2012 年版 以降
3	第 1 部 -7	N-1100 非破壊試験	(1) 2) 超音波探傷試験については、表 X100-2 の「試験の方法」の欄に掲げる試験の方法により行うこと。	(1) 2) 超音波探傷試験については、表 N-X100-2 の「試験の方法」の欄に掲げる試験の方法により行うこと。	2012 年版 以降
4	第 1 部 -13	N-2090 溶接後熱処理	溶接部は、表 N-X090-1 の母材の区分の欄に掲げる区分に応じ、それぞれ同表の温度範囲及び溶接部の厚さに応じた保持時間の欄に掲げる温度範囲及び溶接部の厚さに応じた保持時間並びに表 N-X090-2 の溶接後熱処理の方法により溶接後熱処理を行わなければならない。	溶接部は、表 N-X090-1 の「母材の区分」の欄に掲げる区分に応じ、それぞれ同表の「温度範囲」及び「溶接部の厚さに応じた保持時間」の欄に掲げる温度範囲及び溶接部の厚さに応じた保持時間並びに表 N-X090-2 の「溶接後熱処理の方法」により溶接後熱処理を行わなければならない。	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/2014 年追補/2015 年追補) 正誤表 (2/5)

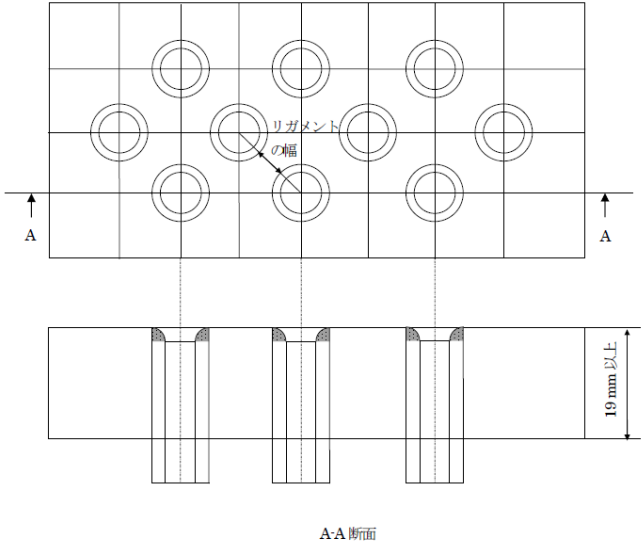
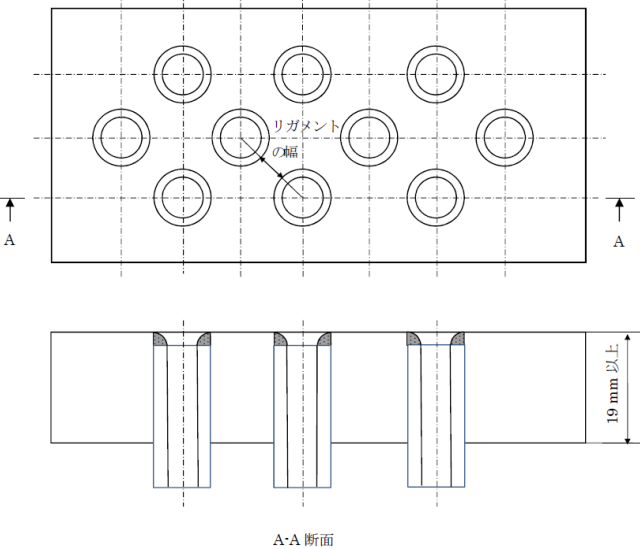
No	ページ	規格番号	誤	正	備考
5	第 1 部 -19	N-3090 溶接後熱処理	溶接部は、表 N-X090-1 の「母材の区分」の欄に掲げる区分に応じ、それぞれ同表の「温度範囲及び溶接部の厚さに応じた保持時間」の欄に掲げる温度範囲及び溶接部の厚さに応じた保持時間並びに表 N-X090-2 の「溶接後熱処理の方法」により溶接後熱処理を行わなければならない。	溶接部は、表 N-X090-1 の「母材の区分」の欄に掲げる区分に応じ、それぞれ同表の「温度範囲」及び「溶接部の厚さに応じた保持時間」の欄に掲げる温度範囲及び溶接部の厚さに応じた保持時間並びに表 N-X090-2 の「溶接後熱処理の方法」により溶接後熱処理を行わなければならない。	2012 年版 以降
6	第 1 部 -25	N-4090 溶接後熱処理	溶接部は、表 N-X090-1 の「母材の区分」の欄に掲げる区分に応じ、それぞれ同表の「温度範囲及び溶接部の厚さに応じた保持時間」の欄に掲げる温度範囲及び溶接部の厚さに応じた保持時間並びに表 N-X090-2 の「溶接後熱処理の方法」により溶接後熱処理を行わなければならない。	溶接部は、表 N-X090-1 の「母材の区分」の欄に掲げる区分に応じ、それぞれ同表の「温度範囲」及び「溶接部の厚さに応じた保持時間」の欄に掲げる温度範囲及び溶接部の厚さに応じた保持時間並びに表 N-X090-2 の「溶接後熱処理の方法」により溶接後熱処理を行わなければならない。	2012 年版 以降
7	第 1 部 -31	N-5090 溶接後熱処理	溶接部は、表 N-X090-1 の「母材の区分」の欄に掲げる区分に応じ、それぞれ同表の「温度範囲及び溶接部の厚さに応じた保持時間」の欄に掲げる温度範囲及び溶接部の厚さに応じた保持時間並びに表 N-X090-2 の「溶接後熱処理の方法」により溶接後熱処理を行わなければならない。	溶接部は、表 N-X090-1 の「母材の区分」の欄に掲げる区分に応じ、それぞれ同表の「温度範囲」及び「溶接部の厚さに応じた保持時間」の欄に掲げる温度範囲及び溶接部の厚さに応じた保持時間並びに表 N-X090-2 の「溶接後熱処理の方法」により溶接後熱処理を行わなければならない。	2012 年版 以降
8	第 1 部 -37	N-6090 溶接後熱処理	溶接部は、表 N-X090-1 の「母材の区分」の欄に掲げる区分に応じ、それぞれ同表の「温度範囲及び溶接部の厚さに応じた保持時間」の欄に掲げる温度範囲及び溶接部の厚さに応じた保持時間並びに表 N-X090-2 の「溶接後熱処理の方法」により溶接後熱処理を行わなければならない。	溶接部は、表 N-X090-1 の「母材の区分」の欄に掲げる区分に応じ、それぞれ同表の「温度範囲」及び「溶接部の厚さに応じた保持時間」の欄に掲げる温度範囲及び溶接部の厚さに応じた保持時間並びに表 N-X090-2 の「溶接後熱処理の方法」により溶接後熱処理を行わなければならない。	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/2014 年追補/2015 年追補) 正誤表 (3/5)

No	ページ	規格番号	誤	正	備考
9	第 1 部 -43	N-7090 溶接後熱処理	溶接部は、表 N-X090-1 の「母材の区分」の欄に掲げる区分に応じ、それぞれ同表の「温度範囲及び溶接部の厚さに応じた保持時間」の欄に掲げる温度範囲及び溶接部の厚さに応じた保持時間並びに表 N-X090-2 の「溶接後熱処理の方法」により溶接後熱処理を行わなければならない。	溶接部は、表 N-X090-1 の「母材の区分」の欄に掲げる区分に応じ、それぞれ同表の「温度範囲」及び「溶接部の厚さに応じた保持時間」の欄に掲げる温度範囲及び溶接部の厚さに応じた保持時間並びに表 N-X090-2 の「溶接後熱処理の方法」により溶接後熱処理を行わなければならない。	2012 年版 以降
10	第 1 部 -67	表 N-X090-3 溶接後熱処理 を要しないもの	(注) 5. JIS G 4304 「熱間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯」の「 <u>2. 種類及び記号</u> 」の「 <u>表 1</u> 種類の記号及び分類」の種類記号の欄に掲げる SUS405 並びにこれと同等の化学成分及び機械的性質を有するものに限る。	(注) 5. JIS G 4304 「熱間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯」の「 <u>3. 種類</u> の記号」の「 <u>表 1</u> —種類の記号及び分類」の「 <u>種類の記号</u> 」の欄に掲げる SUS405 並びにこれと同等の化学成分及び機械的性質を有するものに限る。	2012 年版 以降
11	第 1 部 -83	表 N-X110-3 破壊靱性試験 (2/6)	クラス MC 容器 厚さが 63 mm を超えるもの 2. 衝撃試験 3 個の試験片の吸収エネルギーの平均値及び最小値が、設計・建設規格の表-PVE-2333.2-2「ボルト材以外で厚さが 63 mm を超える材料の吸収エネルギー」の <u>判定基準</u> を満足すること。ただし、SM400B, SM400C, SLA325A, SLA325B 及び SCPH61 は材料の最小降伏点にかかわらず、3 個の平均値は 27 J 以上、最小値は 21 J 以上とする。	クラス MC 容器 厚さが 63 mm を超えるもの 2. 衝撃試験 3 個の試験片の吸収エネルギーの平均値及び最小値が、設計・建設規格の表-PVE-2333.2-2「ボルト材以外で厚さが 63 mm を超える材料の吸収エネルギー」の <u>判定基準</u> を満足すること。ただし、SM400B, SM400C, SLA325A, SLA325B 及び SCPH61 は材料の最小降伏点にかかわらず、3 個の平均値は 27 J 以上、最小値は 21 J 以上とする。	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/2014 年追補/2015 年追補) 正誤表 (4/5)

No	ページ	規格番号	誤	正	備考																																																																																								
12	第 1 部 -85	表 N-X110-3 破壊靱性試験 (4/6)	(注) (7) 落錘の質量は, 23 kg 以上 136 kg 以下とし, 落錘の試験片に接する面の形状は, 半径が 25 mm の半円中継の側面の形状であること。	(注) (7) 落錘の質量は, 23 kg 以上 136 kg 以下とし, 落錘の試験片に接する面の形状は, 半径が 25 mm の半円柱形の側面の形状であること。	2001 年版 以降																																																																																								
13	第 1 部 -86	表 N-X110-3 破壊靱性試験 (5/6)	(8) 試験片を置く受台の寸法は, 次の表の上欄に掲げる「試験片の種類」に応じ, それぞれ同表の下欄に掲げる通りとすること。 <table border="1" data-bbox="539 679 1180 1137"> <thead> <tr> <th>試験片の種類</th> <th>1 種</th> <th>2 種</th> <th>3 種</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>S</td> <td>305 (1.5)</td> <td>100 (1.5)</td> <td>100 (1.5)</td> </tr> <tr> <td>D</td> <td>7.6 (0.1)</td> <td>1.5 (0.1)</td> <td>1.9 (0.1)</td> </tr> <tr> <td>C</td> <td>38 以上</td> <td>38 以上</td> <td>38 以上</td> </tr> <tr> <td>E</td> <td>90 以上</td> <td>50 以上</td> <td>50 以上</td> </tr> <tr> <td>F</td> <td>50 以上</td> <td>50 以上</td> <td>50 以上</td> </tr> <tr> <td>G</td> <td>50 (25)</td> <td>50 (25)</td> <td>50 (25)</td> </tr> <tr> <td>R</td> <td>1.0 (0.1)</td> <td>1.0 (0.1)</td> <td>1.0 (0.1)</td> </tr> <tr> <td>H</td> <td>90 以上</td> <td>50 以上</td> <td>50 以上</td> </tr> <tr> <td>I</td> <td>22 (3.0)</td> <td>22 (3.0)</td> <td>22 (3.0)</td> </tr> <tr> <td>J</td> <td>10 以上</td> <td>10 以上</td> <td>10 以上</td> </tr> </tbody> </table>	試験片の種類	1 種	2 種	3 種	S	305 (1.5)	100 (1.5)	100 (1.5)	D	7.6 (0.1)	1.5 (0.1)	1.9 (0.1)	C	38 以上	38 以上	38 以上	E	90 以上	50 以上	50 以上	F	50 以上	50 以上	50 以上	G	50 (25)	50 (25)	50 (25)	R	1.0 (0.1)	1.0 (0.1)	1.0 (0.1)	H	90 以上	50 以上	50 以上	I	22 (3.0)	22 (3.0)	22 (3.0)	J	10 以上	10 以上	10 以上	(8) 試験片を置く受け台の寸法は, 次の表の上欄に掲げる「試験片の種類」に応じ, それぞれ同表の下欄に掲げる通りとすること。 <table border="1" data-bbox="1256 679 1897 1137"> <thead> <tr> <th>試験片の種類</th> <th>1 種</th> <th>2 種</th> <th>3 種</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>S</td> <td>305 (1.5)</td> <td>100 (1.5)</td> <td>100 (1.5)</td> </tr> <tr> <td>D</td> <td>7.6 (0.1)</td> <td>1.5 (0.1)</td> <td>1.9 (0.1)</td> </tr> <tr> <td>C</td> <td>38 以上</td> <td>38 以上</td> <td>38 以上</td> </tr> <tr> <td>E</td> <td>90 以上</td> <td>50 以上</td> <td>50 以上</td> </tr> <tr> <td>F</td> <td>50 以上</td> <td>50 以上</td> <td>50 以上</td> </tr> <tr> <td>G</td> <td>50 (25)</td> <td>50 (25)</td> <td>50 (25)</td> </tr> <tr> <td>R</td> <td>1.0 (0.1)</td> <td>1.0 (0.1)</td> <td>1.0 (0.1)</td> </tr> <tr> <td>H</td> <td>90 以上</td> <td>50 以上</td> <td>50 以上</td> </tr> <tr> <td>I</td> <td>22 (3.0)</td> <td>22 (3.0)</td> <td>22 (3.0)</td> </tr> <tr> <td>J</td> <td>10 以上</td> <td>10 以上</td> <td>10 以上</td> </tr> </tbody> </table>	試験片の種類	1 種	2 種	3 種	S	305 (1.5)	100 (1.5)	100 (1.5)	D	7.6 (0.1)	1.5 (0.1)	1.9 (0.1)	C	38 以上	38 以上	38 以上	E	90 以上	50 以上	50 以上	F	50 以上	50 以上	50 以上	G	50 (25)	50 (25)	50 (25)	R	1.0 (0.1)	1.0 (0.1)	1.0 (0.1)	H	90 以上	50 以上	50 以上	I	22 (3.0)	22 (3.0)	22 (3.0)	J	10 以上	10 以上	10 以上	2001 年版 以降
試験片の種類	1 種	2 種	3 種																																																																																										
S	305 (1.5)	100 (1.5)	100 (1.5)																																																																																										
D	7.6 (0.1)	1.5 (0.1)	1.9 (0.1)																																																																																										
C	38 以上	38 以上	38 以上																																																																																										
E	90 以上	50 以上	50 以上																																																																																										
F	50 以上	50 以上	50 以上																																																																																										
G	50 (25)	50 (25)	50 (25)																																																																																										
R	1.0 (0.1)	1.0 (0.1)	1.0 (0.1)																																																																																										
H	90 以上	50 以上	50 以上																																																																																										
I	22 (3.0)	22 (3.0)	22 (3.0)																																																																																										
J	10 以上	10 以上	10 以上																																																																																										
試験片の種類	1 種	2 種	3 種																																																																																										
S	305 (1.5)	100 (1.5)	100 (1.5)																																																																																										
D	7.6 (0.1)	1.5 (0.1)	1.9 (0.1)																																																																																										
C	38 以上	38 以上	38 以上																																																																																										
E	90 以上	50 以上	50 以上																																																																																										
F	50 以上	50 以上	50 以上																																																																																										
G	50 (25)	50 (25)	50 (25)																																																																																										
R	1.0 (0.1)	1.0 (0.1)	1.0 (0.1)																																																																																										
H	90 以上	50 以上	50 以上																																																																																										
I	22 (3.0)	22 (3.0)	22 (3.0)																																																																																										
J	10 以上	10 以上	10 以上																																																																																										

No	ページ	規格番号	誤	正	備考
14	第 2 部 -29	図 WP-400-4 管と管板の 取付け溶接に おける試験片 形状	 <p data-bbox="880 906 947 930">A-A 断面</p> <p data-bbox="611 954 1171 1002">(注) 試験片は 90° 方向で中心線を残し、1 つの管の 4 断面が見られるように加工すること。</p> <p data-bbox="734 1026 1093 1050">図 WP-400-4 管と管板の取付け溶接における試験片形状</p>	 <p data-bbox="1552 906 1619 930">A-A 断面</p> <p data-bbox="1339 970 1944 1018">(注) 試験片は 90° 方向で中心線を残し、1 つの管の 4 断面が見られるように加工すること。</p> <p data-bbox="1440 1042 1798 1066">図 WP-400-4 管と管板の取付け溶接における試験片形状</p>	2001 年版 以降
15	第 3 部 -9	WQ-323 試験材の種類 がチタンのも の場合	2) 試験に使用する溶加材又は心線は、JIS Z 3331 (2011) (<u>チタン及びチタン合金溶加棒並びにソリッドワイヤ</u>)に規定する <u>YTB 340</u> 又は <u>YTW 340</u> に適合するものとする。	2) 試験に使用する溶加材又は心線は、JIS Z 3331 (2011) (<u>チタン及びチタン合金溶接用の溶加棒及びソリッドワイヤ</u>)に規定する <u>S Ti 0120J</u> に適合するものとする。	2014 年 追補以降