

No.	ページ番号	規格番号	誤	正	備考																																																																																																																		
1	3-MCN-34	表 MCN-2600-3	<p>表 MCN-2600-3 溶接熱処理をなくすよいため (1/2)</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>母材の区分</th> <th>溶接部の区分</th> <th>溶接部の厚さ (mm)</th> <th>母材の炭素含有量 (%)</th> <th>予熱温度 (°C)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="5">表 MCN-2600-4 に掲げる P-1</td> <td>1. 密封容器の溶接部 (2 および 3 に掲げるものを除く)</td> <td>16 以下</td> <td>0.25 以下</td> <td>100 以上</td> </tr> <tr> <td>2. 密封容器のすき肉溶接部</td> <td>19 以下</td> <td>—</td> <td>100 以上</td> </tr> <tr> <td>3. 密封容器の管台の継手区分 B および継手区分 C の溶接部であって、突合せ溶接またはソケット溶接によるもの</td> <td>19 を超え 32 以下</td> <td>0.30 以下</td> <td>100 以上</td> </tr> <tr> <td>4. 密封容器以外の機器であって、母材の厚さが 38 mm 以下のもの溶接部</td> <td>32 を超え 38 以下</td> <td>—</td> <td>100 以上</td> </tr> <tr> <td>5. 密封容器以外の機器であって、母材の厚さが 38 mm を超えるものすき肉溶接部および部分溶込み溶接部</td> <td>19 以下</td> <td>—</td> <td>100 以上</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">表 MCN-2600-4 に掲げる P-3 (グループ番号 1 または 2 に限る)</td> <td>1. 継手区分 B および継手区分 C の溶接部であって、突合せ溶接によるもの</td> <td>19 を超え 32 以下</td> <td>0.30 以下</td> <td>100 以上</td> </tr> <tr> <td>2. 継手区分 B および継手区分 C の溶接部であって、外径が 115 mm 以下の突合せ溶接による溶接部</td> <td>32 を超え 38 以下</td> <td>—</td> <td>100 以上</td> </tr> <tr> <td>3. 溶接部以外の機器であって、母材の厚さが 38 mm を超えるもの溶接部</td> <td>19 以下</td> <td>—</td> <td>100 以上</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">表 MCN-2600-4 に掲げる P-4</td> <td>1. 継手区分 B および継手区分 C の溶接部であって、外径が 115 mm 以下の突合せ溶接による溶接部</td> <td>19 以下</td> <td>0.25 以下</td> <td>100 以上</td> </tr> <tr> <td>2. 溶接部以外の機器であって、母材の厚さが 38 mm を超えるもの溶接部</td> <td>16 以下</td> <td>—</td> <td>100 以上</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">表 MCN-2600-4 に掲げる P-5</td> <td>1. 継手区分 B および継手区分 C の溶接部であって、突合せ溶接による溶接部</td> <td>13 以下</td> <td>0.15 以下</td> <td>100 以上</td> </tr> <tr> <td>2. 溶接部以外の機器であって、母材の厚さが 38 mm を超えるもの溶接部</td> <td>13 以下</td> <td>0.15 以下</td> <td>150 以上</td> </tr> </tbody> </table>	母材の区分	溶接部の区分	溶接部の厚さ (mm)	母材の炭素含有量 (%)	予熱温度 (°C)	表 MCN-2600-4 に掲げる P-1	1. 密封容器の溶接部 (2 および 3 に掲げるものを除く)	16 以下	0.25 以下	100 以上	2. 密封容器のすき肉溶接部	19 以下	—	100 以上	3. 密封容器の管台の継手区分 B および継手区分 C の溶接部であって、突合せ溶接またはソケット溶接によるもの	19 を超え 32 以下	0.30 以下	100 以上	4. 密封容器以外の機器であって、母材の厚さが 38 mm 以下のもの溶接部	32 を超え 38 以下	—	100 以上	5. 密封容器以外の機器であって、母材の厚さが 38 mm を超えるものすき肉溶接部および部分溶込み溶接部	19 以下	—	100 以上	表 MCN-2600-4 に掲げる P-3 (グループ番号 1 または 2 に限る)	1. 継手区分 B および継手区分 C の溶接部であって、突合せ溶接によるもの	19 を超え 32 以下	0.30 以下	100 以上	2. 継手区分 B および継手区分 C の溶接部であって、外径が 115 mm 以下の突合せ溶接による溶接部	32 を超え 38 以下	—	100 以上	3. 溶接部以外の機器であって、母材の厚さが 38 mm を超えるもの溶接部	19 以下	—	100 以上	表 MCN-2600-4 に掲げる P-4	1. 継手区分 B および継手区分 C の溶接部であって、外径が 115 mm 以下の突合せ溶接による溶接部	19 以下	0.25 以下	100 以上	2. 溶接部以外の機器であって、母材の厚さが 38 mm を超えるもの溶接部	16 以下	—	100 以上	表 MCN-2600-4 に掲げる P-5	1. 継手区分 B および継手区分 C の溶接部であって、突合せ溶接による溶接部	13 以下	0.15 以下	100 以上	2. 溶接部以外の機器であって、母材の厚さが 38 mm を超えるもの溶接部	13 以下	0.15 以下	150 以上	<p>表 MCN-2600-3 溶接熱処理をなくすよいため (1/2)</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>母材の区分</th> <th>溶接部の区分</th> <th>溶接部の厚さ (mm)</th> <th>母材の炭素含有量 (%)</th> <th>予熱温度 (°C)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="5">表 MCN-2600-4 に掲げる P-1</td> <td>1. 密封容器の溶接部 (2 および 3 に掲げるものを除く)</td> <td>16 以下</td> <td>0.25 以下</td> <td>100 以上</td> </tr> <tr> <td>2. 密封容器のすき肉溶接部</td> <td>19 以下</td> <td>—</td> <td>100 以上</td> </tr> <tr> <td>3. 密封容器の管台の継手区分 B および継手区分 C の溶接部であって、突合せ溶接またはソケット溶接によるもの</td> <td>19 を超え 32 以下</td> <td>0.30 以下</td> <td>100 以上</td> </tr> <tr> <td>4. 密封容器以外の機器であって、母材の厚さが 38 mm 以下のもの溶接部</td> <td>32 を超え 38 以下</td> <td>—</td> <td>100 以上</td> </tr> <tr> <td>5. 密封容器以外の機器であって、母材の厚さが 38 mm を超えるものすき肉溶接部および部分溶込み溶接部</td> <td>19 以下</td> <td>—</td> <td>100 以上</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">表 MCN-2600-4 に掲げる P-3 (グループ番号 1 または 2 に限る)</td> <td>1. 継手区分 B および継手区分 C の溶接部であって、突合せ溶接による溶接部</td> <td>19 を超え 32 以下</td> <td>0.30 以下</td> <td>100 以上</td> </tr> <tr> <td>2. 継手区分 B および継手区分 C の溶接部であって、外径が 115 mm 以下の突合せ溶接による溶接部</td> <td>32 を超え 38 以下</td> <td>—</td> <td>100 以上</td> </tr> <tr> <td>3. 溶接部以外の機器であって、母材の厚さが 38 mm を超えるもの溶接部</td> <td>19 以下</td> <td>—</td> <td>100 以上</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">表 MCN-2600-4 に掲げる P-4</td> <td>1. 継手区分 B および継手区分 C の溶接部であって、外径が 115 mm 以下の突合せ溶接による溶接部</td> <td>19 以下</td> <td>0.25 以下</td> <td>100 以上</td> </tr> <tr> <td>2. 溶接部以外の機器であって、母材の厚さが 38 mm を超えるもの溶接部</td> <td>16 以下</td> <td>—</td> <td>100 以上</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">表 MCN-2600-4 に掲げる P-5</td> <td>1. 継手区分 B および継手区分 C の溶接部であって、突合せ溶接による溶接部</td> <td>13 以下</td> <td>0.15 以下</td> <td>100 以上</td> </tr> <tr> <td>2. 溶接部以外の機器であって、母材の厚さが 38 mm を超えるもの溶接部</td> <td>13 以下</td> <td>0.15 以下</td> <td>150 以上</td> </tr> </tbody> </table>	母材の区分	溶接部の区分	溶接部の厚さ (mm)	母材の炭素含有量 (%)	予熱温度 (°C)	表 MCN-2600-4 に掲げる P-1	1. 密封容器の溶接部 (2 および 3 に掲げるものを除く)	16 以下	0.25 以下	100 以上	2. 密封容器のすき肉溶接部	19 以下	—	100 以上	3. 密封容器の管台の継手区分 B および継手区分 C の溶接部であって、突合せ溶接またはソケット溶接によるもの	19 を超え 32 以下	0.30 以下	100 以上	4. 密封容器以外の機器であって、母材の厚さが 38 mm 以下のもの溶接部	32 を超え 38 以下	—	100 以上	5. 密封容器以外の機器であって、母材の厚さが 38 mm を超えるものすき肉溶接部および部分溶込み溶接部	19 以下	—	100 以上	表 MCN-2600-4 に掲げる P-3 (グループ番号 1 または 2 に限る)	1. 継手区分 B および継手区分 C の溶接部であって、突合せ溶接による溶接部	19 を超え 32 以下	0.30 以下	100 以上	2. 継手区分 B および継手区分 C の溶接部であって、外径が 115 mm 以下の突合せ溶接による溶接部	32 を超え 38 以下	—	100 以上	3. 溶接部以外の機器であって、母材の厚さが 38 mm を超えるもの溶接部	19 以下	—	100 以上	表 MCN-2600-4 に掲げる P-4	1. 継手区分 B および継手区分 C の溶接部であって、外径が 115 mm 以下の突合せ溶接による溶接部	19 以下	0.25 以下	100 以上	2. 溶接部以外の機器であって、母材の厚さが 38 mm を超えるもの溶接部	16 以下	—	100 以上	表 MCN-2600-4 に掲げる P-5	1. 継手区分 B および継手区分 C の溶接部であって、突合せ溶接による溶接部	13 以下	0.15 以下	100 以上	2. 溶接部以外の機器であって、母材の厚さが 38 mm を超えるもの溶接部	13 以下	0.15 以下	150 以上	<p>予熱温度の誤記訂正 (誤) 100 以上 (正) —</p>
母材の区分	溶接部の区分	溶接部の厚さ (mm)	母材の炭素含有量 (%)	予熱温度 (°C)																																																																																																																			
表 MCN-2600-4 に掲げる P-1	1. 密封容器の溶接部 (2 および 3 に掲げるものを除く)	16 以下	0.25 以下	100 以上																																																																																																																			
	2. 密封容器のすき肉溶接部	19 以下	—	100 以上																																																																																																																			
	3. 密封容器の管台の継手区分 B および継手区分 C の溶接部であって、突合せ溶接またはソケット溶接によるもの	19 を超え 32 以下	0.30 以下	100 以上																																																																																																																			
	4. 密封容器以外の機器であって、母材の厚さが 38 mm 以下のもの溶接部	32 を超え 38 以下	—	100 以上																																																																																																																			
	5. 密封容器以外の機器であって、母材の厚さが 38 mm を超えるものすき肉溶接部および部分溶込み溶接部	19 以下	—	100 以上																																																																																																																			
表 MCN-2600-4 に掲げる P-3 (グループ番号 1 または 2 に限る)	1. 継手区分 B および継手区分 C の溶接部であって、突合せ溶接によるもの	19 を超え 32 以下	0.30 以下	100 以上																																																																																																																			
	2. 継手区分 B および継手区分 C の溶接部であって、外径が 115 mm 以下の突合せ溶接による溶接部	32 を超え 38 以下	—	100 以上																																																																																																																			
	3. 溶接部以外の機器であって、母材の厚さが 38 mm を超えるもの溶接部	19 以下	—	100 以上																																																																																																																			
表 MCN-2600-4 に掲げる P-4	1. 継手区分 B および継手区分 C の溶接部であって、外径が 115 mm 以下の突合せ溶接による溶接部	19 以下	0.25 以下	100 以上																																																																																																																			
	2. 溶接部以外の機器であって、母材の厚さが 38 mm を超えるもの溶接部	16 以下	—	100 以上																																																																																																																			
表 MCN-2600-4 に掲げる P-5	1. 継手区分 B および継手区分 C の溶接部であって、突合せ溶接による溶接部	13 以下	0.15 以下	100 以上																																																																																																																			
	2. 溶接部以外の機器であって、母材の厚さが 38 mm を超えるもの溶接部	13 以下	0.15 以下	150 以上																																																																																																																			
母材の区分	溶接部の区分	溶接部の厚さ (mm)	母材の炭素含有量 (%)	予熱温度 (°C)																																																																																																																			
表 MCN-2600-4 に掲げる P-1	1. 密封容器の溶接部 (2 および 3 に掲げるものを除く)	16 以下	0.25 以下	100 以上																																																																																																																			
	2. 密封容器のすき肉溶接部	19 以下	—	100 以上																																																																																																																			
	3. 密封容器の管台の継手区分 B および継手区分 C の溶接部であって、突合せ溶接またはソケット溶接によるもの	19 を超え 32 以下	0.30 以下	100 以上																																																																																																																			
	4. 密封容器以外の機器であって、母材の厚さが 38 mm 以下のもの溶接部	32 を超え 38 以下	—	100 以上																																																																																																																			
	5. 密封容器以外の機器であって、母材の厚さが 38 mm を超えるものすき肉溶接部および部分溶込み溶接部	19 以下	—	100 以上																																																																																																																			
表 MCN-2600-4 に掲げる P-3 (グループ番号 1 または 2 に限る)	1. 継手区分 B および継手区分 C の溶接部であって、突合せ溶接による溶接部	19 を超え 32 以下	0.30 以下	100 以上																																																																																																																			
	2. 継手区分 B および継手区分 C の溶接部であって、外径が 115 mm 以下の突合せ溶接による溶接部	32 を超え 38 以下	—	100 以上																																																																																																																			
	3. 溶接部以外の機器であって、母材の厚さが 38 mm を超えるもの溶接部	19 以下	—	100 以上																																																																																																																			
表 MCN-2600-4 に掲げる P-4	1. 継手区分 B および継手区分 C の溶接部であって、外径が 115 mm 以下の突合せ溶接による溶接部	19 以下	0.25 以下	100 以上																																																																																																																			
	2. 溶接部以外の機器であって、母材の厚さが 38 mm を超えるもの溶接部	16 以下	—	100 以上																																																																																																																			
表 MCN-2600-4 に掲げる P-5	1. 継手区分 B および継手区分 C の溶接部であって、突合せ溶接による溶接部	13 以下	0.15 以下	100 以上																																																																																																																			
	2. 溶接部以外の機器であって、母材の厚さが 38 mm を超えるもの溶接部	13 以下	0.15 以下	150 以上																																																																																																																			