

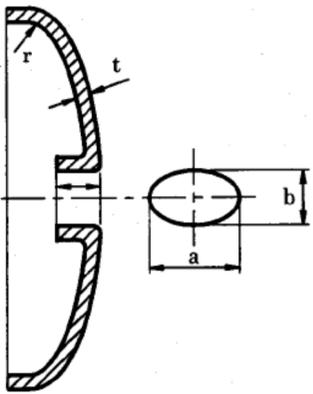
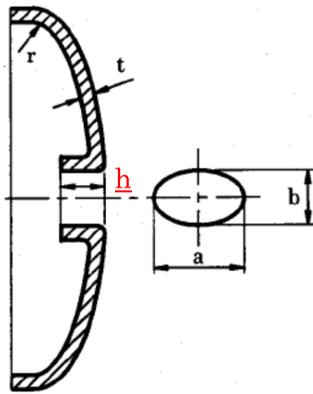
JSME 発電用原子力設備規格 設計・建設規格 (2016 年版) (第 I 編 軽水炉規格) (JSME S NC1-2016)

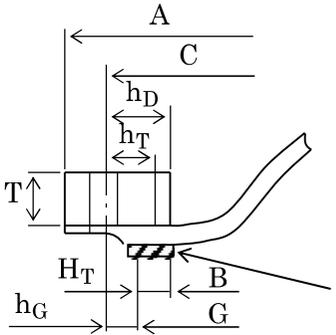
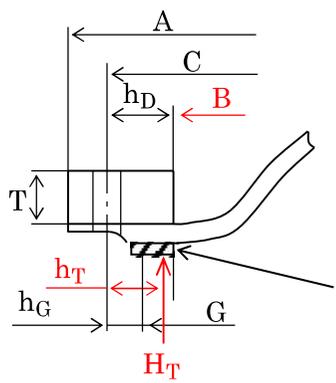
正誤表

～ 規格解説 ～

No.	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考
第 3 章 非破壊試験						
1	I-解説 3-5	解説 GTN-2000 (3)	<p>鋳造品は、原則として放射線透過試験を行うが、実施困難な場合に垂直法による超音波探傷試験または斜角法による超音波探傷試験を適用する。</p> <p>この場合、放射線透過試験の評価方法と同様に集中度、肉厚区分による欠陥面積等により評価する。</p>	<p>鋳造品は、原則として放射線透過試験を行うが、実施困難な場合に垂直法による超音波探傷試験または斜角法による超音波探傷試験を適用する。</p> <p>この場合、放射線透過試験の評価方法と同様に集中度、肉厚区分による欠陥長さ等により評価する。</p>	④	2001 年版以降
2	I-解説 3-7	解説 GTN-2260	<p>走査速度および探傷感度については、ASME B&PV Code Section V SA-745、同 SA-509、(社)日本電気協会電気技術規程 JEAC4207-2008「軽水型原子力発電所用機器の供用期間中検査における超音波探傷試験規程」等を参考に設定した。</p>	<p>走査速度および探傷感度については、ASME B&PV Code Section V SA-745、同 SA-609、(社)日本電気協会電気技術規程 JEAC4207-2008「軽水型原子力発電所用機器の供用期間中検査における超音波探傷試験規程」等を参考に設定した。</p>	④	2001 年版以降
3	I-解説 3-11	解説 GTN-3260	<p>走査速度および探傷感度については、ASME B&PV Code Section V SA-745、同 SA-509、(社)日本電気協会電気技術規程 JEAC4207-2008「軽水型原子力発電所用機器の供用期間中検査における超音波探傷試験規程」等を参考に設定した。</p>	<p>走査速度および探傷感度については、ASME B&PV Code Section V SA-745、同 SA-609、(社)日本電気協会電気技術規程 JEAC4207-2008「軽水型原子力発電所用機器の供用期間中検査における超音波探傷試験規程」等を参考に設定した。</p>	④	2001 年版以降

No.	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考
第4章 容器						
1	I-解説 4-25	解説 PVB-2333	PVB-2333.1(1)はクラス1容器の無延性温度(T_{NDT})の求め方を定めたものであり、その具体例は次の通りである。	PVB-2333.1(1)はクラス1容器の無延性 <u>遷移</u> 温度(T_{NDT})の求め方を定めたものであり、その具体例は次の通りである。	④	2001年版以降
2	I-解説 4-48	解説 PVB-3114 (3)a.	例えば、1つの応力変動(型式1)が <u>0~400 MPa</u> で1000回、別の応力変動(型式2)が0~300 MPa で10000回あるとすれば、次に示すように値を決定する。	例えば、1つの応力変動(型式1)が <u>0~-400MPa</u> で1000回、別の応力変動(型式2)が0~300 MPa で10000回あるとすれば、次に示すように値を決定する。	④	2005年版以降
3	I-解説 4-49	解説 PVB-3115	・・・供用状態A、B、Cにおいては平均せん断応力の許容値を $0.6 (\div 1\sqrt{3}) S_m$ とし、また供用状態Dにおいては平均せん断応力の許容値を <u>$0.6 \times 0.6 S_u = 0.36 S_u$</u> と定めている。	・・・供用状態A、B、Cにおいては平均せん断応力の許容値を $0.6 (\div 1\sqrt{3}) S_m$ とし、また供用状態Dにおいては平均せん断応力の許容値を <u>$0.6 \times (2/3) S_u = 0.4 S_u$</u> と定めている。	④	2005年版以降
4	I-解説 4-59	解説 PVB-3210 (5)	PVB-3210(4)の <u>P_3</u> の「弾性不安定圧力」とは、弾性座屈の応力といわれるものであり、断面などが弾性応力状態にあるにもかかわらず、構造的に不安定になり大きな変形に進行する圧力をいう。	PVB-3210(4)の <u>P_2</u> の「弾性不安定圧力」とは、弾性座屈の応力といわれるものであり、断面などが弾性応力状態にあるにもかかわらず、構造的に不安定になり大きな変形に進行する圧力をいう。	④	2001年版以降
5	I-解説 4-92	解説 PVC-3430	本規定については、 <u>解説 PVE-3500</u> を参照のこと。	本規定については、 <u>解説 PVE-3530</u> を参照のこと。	④	2001年版以降
6	I-解説 4-92	解説 PVC-3500	これを条件として <u>解説図 PVC-3500-1</u> のように F の値を定めている。	これを条件として <u>図 PVC-3510-1</u> のように F の値を定めている。	④	2001年版以降

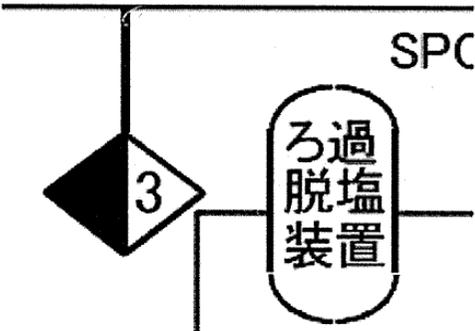
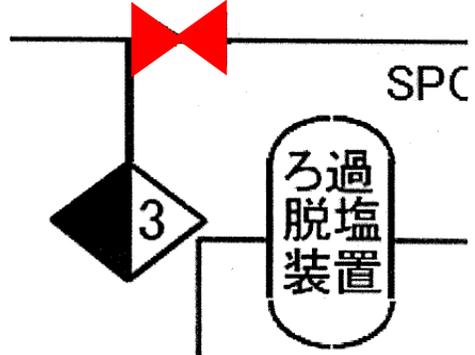
No.	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考
7	I-解説 4-100	解説図 PVD-3220-1			④ 注 18	2005 年 版以降
8	I-解説 4-114	解説 PVE-3230 (2) i.	<p>.....</p> <p>次に $22.5 \text{ 度} < \alpha \leq 60 \text{ 度}$ の場合は、強め輪を設けている胴にあつては、上記と同じ考えであるが、強め輪を設けていない胴の場合は、.....</p>	<p>.....</p> <p>次に $22.5 \text{ 度} < \alpha \leq 60 \text{ 度}$ の場合は、強め輪を設けている胴にあつては、上記と同じ考えであるが、強め輪を設けていない胴の場合は、.....</p>	④	2001 年 版以降
9	I-解説 4-114	解説図 PVE-3230-2	<p>解説図 PVE-3230-2 $22.5 \text{ 度} < \alpha \leq 60 \text{ 度}$ の場合</p>	<p>解説図 PVE-3230-2 $22.5 \text{ 度} < \alpha \leq 60 \text{ 度}$ の場合</p>	④	2001 年 版以降

No.	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考
10	I-解説 4-134	解説図 PVE-3720-1			④	2001 年 版以降
11	I-解説 4-136	解説 PVE-3720 (2)	<p>・・・となる、単位長さ当たりの曲げモーメント M_0 は、<u>(1)</u>と同様にして、</p> $M_0 = M/\pi B = \frac{1}{8} \cdot B \cdot P \cdot (C-B) \quad (\text{解説 PVE-18.9})$ <p>となる。式(解説 PVE-18.7)における R および I は<u>(1)</u>と同じであって、</p> $R = \frac{A+B}{4}, \quad I = \frac{1}{12} \left(\frac{A-B}{2} \right) T^3 \quad (\text{解説 PVE-18.10})$	<p>・・・となる、単位長さ当たりの曲げモーメント M_0 は、<u>(1)</u>と同様にして、</p> $M_0 = M/\pi B = \frac{1}{8} \cdot B \cdot P \cdot (C-B) \quad (\text{解説 PVE-18.9})$ <p>となる。式(解説 PVE-18.7)における R および I は<u>(1)</u>と同じであって、</p> $R = \frac{A+B}{4}, \quad I = \frac{1}{12} \left(\frac{A-B}{2} \right) T^3 \quad (\text{解説 PVE-18.10})$	④	2001 年 版以降
12	I-解説 4-142	解説 PVE-4110	<p>PVB-<u>4110</u>の解説に記載されているとおりである。</p>	<p><u>解説 PVB-4100</u>に記載されているとおりである。</p>	④	2001 年 版以降

No.	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考
第5章 管						
1	I-解説 5-1	解説 PPB-2330	(解説PPB- <u>2320</u>) 破壊靱性試験の方法および判定基準 PPB- <u>2320</u> (3)で「関連温度が管の最低温度より56℃・・・・・・・・	(解説PPB- <u>2330</u>) 破壊靱性試験の方法および判定基準 PPB- <u>2330</u> (3)で「関連温度が管の最低温度より56℃・・・・・・・・	④	2001年版以降
2	I-解説 5-1	解説図 PPB-2330-1	解説図PPB- <u>2320</u> -1 ぜい性破壊曲線 Fracture Analysis Diagram	解説図PPB- <u>2330</u> -1 ぜい性破壊曲線 Fracture Analysis Diagram	④	2001年版以降
3	I-解説 5-8	解説図 PPB-3511-1	温度分布計算 $\Delta T_1, T_2, T_a, T_b$ の決定	温度分布計算 $\Delta T_1, \underline{\Delta} T_2, T_a, T_b$ の決定	④	2001年版以降
4	I-解説 5-14	解説 PPB-3531 (3)	(3) 式(PPB-3.4)の d_a, d_b, T_a, T_b 等の不連続構造部での取扱いは、次のとおりである。	(3) <u>式(PPB-3.3)、式(PPB-3.3-1)、式(PPB-3.3-2)及び式(PPB-3.4)のd_a, d_b, T_a, T_b等の不連続構造部での取扱いは、次のとおりである。</u>	④	2001年版以降
5	I-解説 5-29	解説 PPB-3810 (4)a.	a. $t_n = t$ において d_m を算出し、 $L \geq 0.5\sqrt{d_m t}$ であることを確認する。または $t_n = T_b$ において d_m を算出し、 $L \geq 0.5\sqrt{d_m t}$ であることを確認する。	a. $t_n = t$ において d_m を算出し、 $L \geq 0.5\sqrt{d_m t}$ であることを確認する。または $t_n = T_b$ において d_m を算出し、 $L \leq 0.5\sqrt{d_m t}$ であることを確認する。	④	2001年版以降
6	I-解説 5-34	解説 PPC-2330	(解説 PPC- <u>2220</u>) <u>供試材および試験片の採取方法</u>	(解説 PPC- <u>2330</u>) <u>破壊靱性試験の方法および判定基準</u>	④	2007年追補版以降

No.	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考
7	I-解説 5-36	解説 PPC-3430 (2)	(2) PPC-3430(3)は、えび状の管について規定するものであり、ここで使用される管の中心線の曲率半径 R は、PPC- <u>3511</u> のえび状の管の応力係数の解説と同様である。	(2) PPC-3430(3)は、えび状の管について規定するものであり、ここで使用される管の中心線の曲率半径 R は、PPC- <u>3810(9)</u> のえび状の管の応力係数の解説と同様である。	④	2001年版以降
8	I-解説 5-36	解説 PPC-3510	本規格は、クラス2配管における配管要素の解析について定めたものである。解析の手順は解説図PPB- <u>3510-1</u> （クラス1配管のものを含む）に示すとおりである。	本規格は、クラス2配管における配管要素の解析について定めたものである。解析の手順は解説図PPB- <u>3511-1</u> （クラス1配管のものを含む）に示すとおりである。	④	2001年版以降
9	I-解説 5-41	解説 PPC-3530 (1)d.	i : 応力係数であり、 <u>解説PPC-3800(7)</u> および(8)の値を用いる	i : 応力係数であり、 <u>PPC-3810(7)</u> および(8)の値を用いる	④	2005年版以降
10	I-解説 5-46	解説 PPC-3810 (6)	(面曲げの周方向成分は、・・・)	(面 <u>外</u> 曲げの周方向成分は、・・・)	④	2001年版以降
11	I-解説 5-50	解説 PPD-2000 (2)	(2) PPD- <u>2320</u> で鋳造品について・・・	(2) PPD- <u>2330</u> で鋳造品について・・・	④	2001年版以降
12	I-解説 5-50	解説 PPD-2330	(解説 PPD- <u>2220</u>) <u>供試材および試験片の採取方法</u>	(解説 PPD- <u>2330</u>) <u>破壊靱性試験の方法および判定基準</u>	④	2005年版以降

No.	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考
第7章 弁						
1	I-解説 7-6	解説図 VVB-3010-1	<p>局部1次応力 供用状態Bにおいて開閉操作を必要とする弁以外の弁</p> $S = 1.5KP_s \left(\frac{r_i}{t_c} + 0.5 \right) + 1.2P_c \leq 2.25S_m$	<p>局部1次応力 供用状態Cにおいて開閉操作を必要とする弁以外の弁</p> $S = 1.5KP_s \left(\frac{r_i}{t_c} + 0.5 \right) + 1.2P_c \leq 2.25S_m$	④ 注19	2005年 版以降
2	I-解説 7-19	解説図 VVB-3360-1	Q_T (<u>N/mm²</u>)	Q_T (<u>MPa</u>)	④	2001年 版以降
クラス区分図						
1	I-解説 区分図-1	BWR クラス 区分図(1/2)			④	2001年 版以降

No.	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考
2	I-解説 区分図-3	ABWR クラス 区分図 (1/2)			④	2001 年 版以降

JSME 発電用原子力設備規格 設計・建設規格 (2016年版) (第I編 軽水炉規格) (JSME S NC1-2016)
正誤表

～ 規格本文 ～

No.	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考																																																																																																																				
第6章 ポンプ																																																																																																																										
1	I-6-5	表PMB-3310-3	表 PMB-3210-1 応力分類の具体例	表 PMB-3210-1 応力分類の具体例	③	2005年版以降																																																																																																																				
			<table border="1"> <thead> <tr> <th>ポンプの要素</th> <th>位置</th> <th>荷重の種類</th> <th>応力形式</th> <th>分類</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">ケーシング</td> <td rowspan="3">ケーシング 軸対称部</td> <td>内圧</td> <td>膜応力 曲げ応力 応力集中</td> <td>$P_L (P_m)$ Q F</td> </tr> <tr> <td>熱</td> <td>膜+曲げ応力の 直接部分 非直線部分</td> <td>Q F</td> </tr> <tr> <td>外荷重</td> <td>膜応力 曲げ応力 応力集中</td> <td>P_L Q F</td> </tr> <tr> <td rowspan="4">ケーシングカバー</td> <td rowspan="3">フランジ</td> <td>内圧</td> <td>板厚平均膜応力 板厚平均 板厚方向勾配</td> <td>P_m $P_L + P_b$ Q</td> </tr> <tr> <td>内圧または ボルト締付力</td> <td>板厚平均 板厚方向勾配</td> <td>P_L Q</td> </tr> <tr> <td>内圧、ボルト締 付力または熱</td> <td>応力集中</td> <td>F</td> </tr> <tr> <td>シール面</td> <td>内圧、ボルト締 付力または熱</td> <td>支圧応力</td> <td>支圧応力</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">ボルト</td> <td>ボルト</td> <td>内圧、ボルト締 付力または熱</td> <td>断面平均応力 曲げ応力</td> <td>平均引張応力 曲げ応力</td> </tr> <tr> <td>ねじ部</td> <td>内圧、ボルト締 付力または熱</td> <td>応力集中</td> <td>F</td> </tr> <tr> <td rowspan="6">管 台</td> <td rowspan="3">ケーシング との接合部</td> <td>内圧または 外荷重</td> <td>膜応力 曲げ応力 応力集中</td> <td>P_L Q F</td> </tr> <tr> <td>熱</td> <td>膜+曲げ応力の 直接部分 非直線部分</td> <td>Q F</td> </tr> <tr> <td>内圧</td> <td>膜応力 曲げ応力 応力集中</td> <td>P_m Q F</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">ケーシング との接合部 から離れた 個所</td> <td>熱</td> <td>自由熱応力 応力集中</td> <td>F F</td> </tr> <tr> <td>機械的外荷重</td> <td>膜+曲げ応力</td> <td>P_m</td> </tr> </tbody> </table>	ポンプの要素			位置	荷重の種類	応力形式	分類	ケーシング	ケーシング 軸対称部	内圧	膜応力 曲げ応力 応力集中	$P_L (P_m)$ Q F	熱	膜+曲げ応力の 直接部分 非直線部分	Q F	外荷重	膜応力 曲げ応力 応力集中	P_L Q F	ケーシングカバー	フランジ	内圧	板厚平均膜応力 板厚平均 板厚方向勾配	P_m $P_L + P_b$ Q	内圧または ボルト締付力	板厚平均 板厚方向勾配	P_L Q	内圧、ボルト締 付力または熱	応力集中	F	シール面	内圧、ボルト締 付力または熱	支圧応力	支圧応力	ボルト	ボルト	内圧、ボルト締 付力または熱	断面平均応力 曲げ応力	平均引張応力 曲げ応力	ねじ部	内圧、ボルト締 付力または熱	応力集中	F	管 台	ケーシング との接合部	内圧または 外荷重	膜応力 曲げ応力 応力集中	P_L Q F	熱	膜+曲げ応力の 直接部分 非直線部分	Q F	内圧	膜応力 曲げ応力 応力集中	P_m Q F	ケーシング との接合部 から離れた 個所	熱	自由熱応力 応力集中	F F	機械的外荷重	膜+曲げ応力	P_m	<table border="1"> <thead> <tr> <th>ポンプの要素</th> <th>位置</th> <th>荷重の種類</th> <th>応力形式</th> <th>分類</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">ケーシング</td> <td rowspan="3">ケーシング 軸対称部</td> <td>内圧</td> <td>膜応力 曲げ応力 応力集中</td> <td>$P_L (P_m)$ Q F</td> </tr> <tr> <td>熱</td> <td>膜+曲げ応力の 等価直線部分 非直線部分</td> <td>Q F</td> </tr> <tr> <td>外荷重</td> <td>膜応力 曲げ応力 応力集中</td> <td>P_L Q F</td> </tr> <tr> <td rowspan="4">ケーシングカバー</td> <td rowspan="3">フランジ</td> <td>内圧</td> <td>板厚平均膜応力 板厚平均 板厚方向勾配</td> <td>P_m $P_L + P_b$ Q</td> </tr> <tr> <td>内圧または ボルト締付力</td> <td>板厚平均 板厚方向勾配</td> <td>P_L Q</td> </tr> <tr> <td>内圧、ボルト締 付力または熱</td> <td>応力集中</td> <td>F</td> </tr> <tr> <td>シール面</td> <td>内圧、ボルト締 付力または熱</td> <td>支圧応力</td> <td>支圧応力</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">ボルト</td> <td>ボルト</td> <td>内圧、ボルト締 付力または熱</td> <td>断面平均応力 曲げ応力</td> <td>平均引張応力 曲げ応力</td> </tr> <tr> <td>ねじ部</td> <td>内圧、ボルト締 付力または熱</td> <td>応力集中</td> <td>F</td> </tr> <tr> <td rowspan="6">管 台</td> <td rowspan="3">ケーシング との接合部</td> <td>内圧または 外荷重</td> <td>膜応力 曲げ応力 応力集中</td> <td>P_L Q F</td> </tr> <tr> <td>熱</td> <td>膜+曲げ応力の 等価直線部分 非直線部分</td> <td>Q F</td> </tr> <tr> <td>内圧</td> <td>膜応力 曲げ応力 応力集中</td> <td>P_m Q F</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">ケーシング との接合部 から離れた 個所</td> <td>熱</td> <td>自由熱応力 応力集中</td> <td>F F</td> </tr> <tr> <td>機械的外荷重</td> <td>膜+曲げ応力</td> <td>P_m</td> </tr> </tbody> </table>	ポンプの要素	位置	荷重の種類	応力形式	分類	ケーシング	ケーシング 軸対称部	内圧	膜応力 曲げ応力 応力集中	$P_L (P_m)$ Q F	熱	膜+曲げ応力の 等価直線部分 非直線部分	Q F	外荷重	膜応力 曲げ応力 応力集中	P_L Q F	ケーシングカバー	フランジ	内圧	板厚平均膜応力 板厚平均 板厚方向勾配	P_m $P_L + P_b$ Q	内圧または ボルト締付力	板厚平均 板厚方向勾配	P_L Q	内圧、ボルト締 付力または熱	応力集中	F	シール面	内圧、ボルト締 付力または熱	支圧応力	支圧応力	ボルト	ボルト	内圧、ボルト締 付力または熱	断面平均応力 曲げ応力	平均引張応力 曲げ応力	ねじ部	内圧、ボルト締 付力または熱	応力集中	F	管 台	ケーシング との接合部	内圧または 外荷重	膜応力 曲げ応力 応力集中	P_L Q F	熱	膜+曲げ応力の 等価直線部分 非直線部分	Q F	内圧	膜応力 曲げ応力 応力集中	P_m Q F	ケーシング との接合部 から離れた 個所	熱	自由熱応力 応力集中	F F	機械的外荷重	膜+曲げ応力	P_m
			ポンプの要素	位置			荷重の種類	応力形式	分類																																																																																																																	
			ケーシング	ケーシング 軸対称部			内圧	膜応力 曲げ応力 応力集中	$P_L (P_m)$ Q F																																																																																																																	
							熱	膜+曲げ応力の 直接部分 非直線部分	Q F																																																																																																																	
							外荷重	膜応力 曲げ応力 応力集中	P_L Q F																																																																																																																	
			ケーシングカバー	フランジ			内圧	板厚平均膜応力 板厚平均 板厚方向勾配	P_m $P_L + P_b$ Q																																																																																																																	
							内圧または ボルト締付力	板厚平均 板厚方向勾配	P_L Q																																																																																																																	
							内圧、ボルト締 付力または熱	応力集中	F																																																																																																																	
				シール面			内圧、ボルト締 付力または熱	支圧応力	支圧応力																																																																																																																	
			ボルト	ボルト			内圧、ボルト締 付力または熱	断面平均応力 曲げ応力	平均引張応力 曲げ応力																																																																																																																	
				ねじ部			内圧、ボルト締 付力または熱	応力集中	F																																																																																																																	
管 台	ケーシング との接合部	内圧または 外荷重	膜応力 曲げ応力 応力集中	P_L Q F																																																																																																																						
		熱	膜+曲げ応力の 直接部分 非直線部分	Q F																																																																																																																						
		内圧	膜応力 曲げ応力 応力集中	P_m Q F																																																																																																																						
	ケーシング との接合部 から離れた 個所	熱	自由熱応力 応力集中	F F																																																																																																																						
		機械的外荷重	膜+曲げ応力	P_m																																																																																																																						
		ポンプの要素	位置	荷重の種類	応力形式	分類																																																																																																																				
ケーシング	ケーシング 軸対称部	内圧	膜応力 曲げ応力 応力集中	$P_L (P_m)$ Q F																																																																																																																						
		熱	膜+曲げ応力の 等価直線部分 非直線部分	Q F																																																																																																																						
		外荷重	膜応力 曲げ応力 応力集中	P_L Q F																																																																																																																						
ケーシングカバー	フランジ	内圧	板厚平均膜応力 板厚平均 板厚方向勾配	P_m $P_L + P_b$ Q																																																																																																																						
		内圧または ボルト締付力	板厚平均 板厚方向勾配	P_L Q																																																																																																																						
		内圧、ボルト締 付力または熱	応力集中	F																																																																																																																						
	シール面	内圧、ボルト締 付力または熱	支圧応力	支圧応力																																																																																																																						
ボルト	ボルト	内圧、ボルト締 付力または熱	断面平均応力 曲げ応力	平均引張応力 曲げ応力																																																																																																																						
	ねじ部	内圧、ボルト締 付力または熱	応力集中	F																																																																																																																						
管 台	ケーシング との接合部	内圧または 外荷重	膜応力 曲げ応力 応力集中	P_L Q F																																																																																																																						
		熱	膜+曲げ応力の 等価直線部分 非直線部分	Q F																																																																																																																						
		内圧	膜応力 曲げ応力 応力集中	P_m Q F																																																																																																																						
	ケーシング との接合部 から離れた 個所	熱	自由熱応力 応力集中	F F																																																																																																																						
		機械的外荷重	膜+曲げ応力	P_m																																																																																																																						

正誤表

～ 規格本文 ～

No.	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考
第4章 容器						
1	I-4-76	PVC-3122 (1)	η : 長手継手の効率、または連続した穴がある場合における当該部分の効率 <u>(PVC-3130)</u> 。ただし、穴と長手継手の溶接部の溶接金属との距離が6 mm 以下の場合または穴が長手継手を通る場合は、当該長手継手の効率と当該穴がある部分の効率との積とする。	η : 長手継手の効率 <u>(PVC-3130)</u> 、または連続した穴がある場合における当該部分の効率 <u>(PVC-3140)</u> 。ただし、穴と長手継手の溶接部の溶接金属との距離が6 mm 以下の場合または穴が長手継手を通る場合は、当該長手継手の効率と当該穴がある部分の効率との積とする。	①	2001 年版以降
2	I-4-192	PVE-3230 (2)	η : 長手継手の効率または連続した穴がある場合における当該部分の効率 <u>(PVE-3240)</u> 。ただし、穴と長手継手の溶接部の溶接金属との距離が6 mm 以下の場合または穴が長手継手を通る場合は、当該長手継手の効率と当該穴がある部分の効率との積とする	η : 長手継手の効率 <u>(PVE-3240)</u> 、または連続した穴がある場合における当該部分の効率 <u>(PVE-3250)</u> 。ただし、穴と長手継手の溶接部の溶接金属との距離が6 mm 以下の場合または穴が長手継手を通る場合は、当該長手継手の効率と当該穴がある部分の効率との積とする。	①	2001 年版以降

正誤表

～ 規格解説 ～

No.	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考
第4章 容器						
1	I-解説 4-94	解説 PVC-3500	L: 一番外側の管穴の中心を順次結んで得られる多角形の外周の長さから外周 <u>状</u> の管穴の直径の合計を差し引いた長さ (mm)	L: 一番外側の管穴の中心を順次結んで得られる多角形の外周の長さから外周 <u>上</u> の管穴の直径の合計を差し引いた長さ (mm)	④	2001年版以降
クラス区分図						
1	I-解説 区分図-3	ABWR クラス区分図(1/2)	<p>記号説明</p>  <p>爆破開放弁</p>	<p>記号説明</p>  <p><u>バタフライ弁</u></p>	④	2001年版以降

正誤表
 ~ 規格解説 ~

No.	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考
解説 第1章 総則						
1	I-解説 1-2	解説図 GNR-1220-1 (1/2)			④	2007年追補版以降
2	I-解説 1-3	解説図 GNR-1220-1 (2/2)			④	2007年追補版以降

No.	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考																												
3	I-解説 1-3	解説図 GNR-1220-1 (2/2)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>名称</th> <th>機種区分</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>サブプレッションチェンバスプレイ管</td> <td>クラス 2 配管</td> </tr> <tr> <td>ベント管</td> <td>クラス 2 配管</td> </tr> <tr> <td>ベンド管ブレイシング</td> <td>対象外</td> </tr> <tr> <td>ダイヤフラムフロア</td> <td>対象外</td> </tr> <tr> <td>コラムサポート</td> <td>対象外</td> </tr> <tr> <td>ダイヤフラムフロアシーラベロー</td> <td>対象外</td> </tr> </tbody> </table>	名称	機種区分	サブプレッションチェンバスプレイ管	クラス 2 配管	ベント管	クラス 2 配管	ベンド管ブレイシング	対象外	ダイヤフラムフロア	対象外	コラムサポート	対象外	ダイヤフラムフロアシーラベロー	対象外	<table border="1"> <thead> <tr> <th>名称</th> <th>機種区分</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>サブプレッション・チェンバスプレイ管</td> <td>クラス 2 配管</td> </tr> <tr> <td>ベント管</td> <td>クラス 2 配管</td> </tr> <tr> <td>ベンド管ブレイシング</td> <td>対象外</td> </tr> <tr> <td>ダイヤフラムフロア</td> <td>対象外</td> </tr> <tr> <td>コラムサポート</td> <td>対象外</td> </tr> <tr> <td>ダイヤフラムフロアシーラベロー</td> <td>対象外</td> </tr> </tbody> </table>	名称	機種区分	サブプレッション・チェンバスプレイ管	クラス 2 配管	ベント管	クラス 2 配管	ベンド管ブレイシング	対象外	ダイヤフラムフロア	対象外	コラムサポート	対象外	ダイヤフラムフロアシーラベロー	対象外	④	2007 年版 以降
名称	機種区分																																	
サブプレッションチェンバスプレイ管	クラス 2 配管																																	
ベント管	クラス 2 配管																																	
ベンド管ブレイシング	対象外																																	
ダイヤフラムフロア	対象外																																	
コラムサポート	対象外																																	
ダイヤフラムフロアシーラベロー	対象外																																	
名称	機種区分																																	
サブプレッション・チェンバスプレイ管	クラス 2 配管																																	
ベント管	クラス 2 配管																																	
ベンド管ブレイシング	対象外																																	
ダイヤフラムフロア	対象外																																	
コラムサポート	対象外																																	
ダイヤフラムフロアシーラベロー	対象外																																	
4	I-解説 1-3	解説図 GNR-1220-1 (2/2)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>名称</th> <th>機種区分</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>サブプレッションチェンバスプレイ管</td> <td>クラス 2 容器</td> </tr> <tr> <td>ベント管</td> <td>クラス 2 容器</td> </tr> <tr> <td>ベンド管ブレイシング</td> <td>対象外</td> </tr> <tr> <td>ダイヤフラムフロア</td> <td>対象外</td> </tr> <tr> <td>コラムサポート</td> <td>対象外</td> </tr> <tr> <td>ダイヤフラムフロアシーラベロー</td> <td>対象外</td> </tr> </tbody> </table>	名称	機種区分	サブプレッションチェンバスプレイ管	クラス 2 容器	ベント管	クラス 2 容器	ベンド管ブレイシング	対象外	ダイヤフラムフロア	対象外	コラムサポート	対象外	ダイヤフラムフロアシーラベロー	対象外	<table border="1"> <thead> <tr> <th>名称</th> <th>機種区分</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>サブプレッション・チェンバスプレイ管</td> <td>クラス 2 <u>配管</u></td> </tr> <tr> <td>ベント管</td> <td>クラス 2 <u>配管</u></td> </tr> <tr> <td>ベンド管ブレイシング</td> <td>対象外</td> </tr> <tr> <td>ダイヤフラムフロア</td> <td>対象外</td> </tr> <tr> <td>コラムサポート</td> <td>対象外</td> </tr> <tr> <td>ダイヤフラムフロアシーラベロー</td> <td>対象外</td> </tr> </tbody> </table>	名称	機種区分	サブプレッション・チェンバスプレイ管	クラス 2 <u>配管</u>	ベント管	クラス 2 <u>配管</u>	ベンド管ブレイシング	対象外	ダイヤフラムフロア	対象外	コラムサポート	対象外	ダイヤフラムフロアシーラベロー	対象外	④	2008 年版 以降
名称	機種区分																																	
サブプレッションチェンバスプレイ管	クラス 2 容器																																	
ベント管	クラス 2 容器																																	
ベンド管ブレイシング	対象外																																	
ダイヤフラムフロア	対象外																																	
コラムサポート	対象外																																	
ダイヤフラムフロアシーラベロー	対象外																																	
名称	機種区分																																	
サブプレッション・チェンバスプレイ管	クラス 2 <u>配管</u>																																	
ベント管	クラス 2 <u>配管</u>																																	
ベンド管ブレイシング	対象外																																	
ダイヤフラムフロア	対象外																																	
コラムサポート	対象外																																	
ダイヤフラムフロアシーラベロー	対象外																																	
5	I-解説 1-13	解説表 GNR-1220-1, 2 (備考)	4. 解説表 GNR-12201,2 クラス 4 備考欄の①、②についての例は次の通りである。	4. 解説表 GNR-1220_1,2 クラス 4 備考欄の①、②についての例は次の通りである。	④	2005 年版 以降																												

JSME 発電用原子力設備規格 設計・建設規格 事例規格 NC-CC-001/NC-CC-001-1 正誤表
 ～ 解説 ～

	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考
解説 過圧防護に関する規定						
1	CC-001-(解説)-2	解説 OPP-3000	日本工業規格 JIS B8210(1994)「蒸気用 <u>および</u> ガス用ばね安全弁」の	日本工業規格 JIS B8210(1994)「蒸気用 <u>及び</u> ガス用ばね安全弁」の	④	NC-CC-001 及び NC-CC-001-1

JSME 発電用原子力設備規格 設計・建設規格 事例規格 発電用原子力設備における
「応力腐食割れ発生の抑制に対する考慮」(JSME S NC-CC-002) 正誤表

No.	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考
1	CC-002-1	対象規定	<u>CCS</u> -2000 (炉心支持構造物に使用する材料)	<u>CSS</u> -2000 (炉心支持構造物に使用する材料)	①	NC-CC-002 のみ
2	添付-4	XX-2212(1)	内面肉盛工法の適用にあたっては、内面肉盛による超音波探傷検査の検出精度低下に対する <u>同様の注意</u> が必要である。	内面肉盛工法の適用にあたっては、内面肉盛による超音波探傷検査の検出精度低下に対する <u>注意</u> が必要である。	①	NC-CC-002 のみ
3	添付-8	XX-3000 (13)	(13) M. Tsubota, Y. Kanazawa, H. Inoue, The Effect of Cold Work on SCC Susceptibility of Austenitic Stainless <u>Steel</u> , Proceeding of the Seventh International Symposium on Environmental Degradation of Materials in Nuclear Power Systems - Water Reactors, Vol.1(1995), pp. 519-528.	(13) M. Tsubota, Y. Kanazawa, H. Inoue, The Effect of Cold Work on SCC Susceptibility of Austenitic Stainless <u>Steels</u> , Proceeding of the Seventh International Symposium on Environmental Degradation of Materials in Nuclear Power Systems - Water Reactors, Vol.1(1995), pp. 519-528.	①	NC-CC-002 のみ
4	添付-9	XX-3000 (26)	(26) M. Erve, et al., Inspection Findings in Austenitic RPV Internals of German BWR Plants and <u>BWRs</u> in Other Countries and Resulting <u>Measured</u> for ISAR 1 Nuclear Power Station, Nuclear Engineering and Design, Vol.190(1999), pp.41-56.	(26) M. Erve, et al., Inspection Findings in Austenitic RPV Internals of German BWR Plants and <u>BWRs Built</u> in Other Countries and Resulting <u>Measures</u> for ISAR 1 Nuclear Power Station, Nuclear Engineering and Design, Vol.190(1999), pp.41-56.	①	NC-CC-002 のみ

No.	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考
5	付録 1-2	付録 1 (2/3)	<p>(ステンレス鋼溶接金属)</p> <p>ステンレス鋼の溶接金属であり、溶接棒の区分でF-5、溶接金属の区分でA-7、溶加材若しくはウェルドインサートの<u>の又は</u>心線の区分でR-7 (E-7) の溶接金属である。</p> <p>ステンレス鋼溶接材料の JIS 規格の例を以下に示す。</p> <p>JIS Z 3221 「ステンレス鋼被覆アーク溶接棒」 JIS Z 3321 「溶接用ステンレス鋼溶加棒及びワイヤ」</p>	<p>(ステンレス鋼溶接金属)</p> <p>ステンレス鋼の溶接金属であり、溶接棒の区分でF-5、溶接金属の区分でA-7、溶加材若しくはウェルドインサート<u>又は</u>心線の区分でR-7 (E-7) の溶接金属である。</p> <p>ステンレス鋼溶接材料の JIS 規格の例を以下に示す。</p> <p>JIS Z 3221「ステンレス鋼被覆アーク溶接棒」 JIS Z 3321 「溶接用ステンレス鋼溶加棒及びソリッドワイヤ」</p>	①	NC-CC-002 のみ

JSME 発電用原子力設備規格 設計・建設規格 事例規格 (NC-CC-002) 正誤表

～ 添付 ～

No.	ページ 番号	規格番号	誤	正	区分	備考
添付						
1	添付-8	XX-3000 参考文献 (10)	(10)Hughes N R, Clarke W L, Delwiche D E, Intergranular Stress-Corrosion Cracking Resistance of Austenitic Stainless Steel Castings”, <i>Stainless Steel Casting, ASTM STP 756</i> (1982), pp. 26-470, ASTM	(10)Hughes N R, Clarke W L, Delwiche D E, Intergranular Stress-Corrosion Cracking Resistance of Austenitic Stainless Steel Castings”, <i>Stainless Steel Casting, ASTM STP 756</i> (1982), pp. 26- <u>47</u> , ASTM	④	NC-CC-02のみ
2	添付-8	XX-3000 参考文献 (17)	(17)CASES OF ASME BOILER AND PRESSURE VESSEL CODE ,Case N-580-1 Use of Alloy 600 with Columbium Added,Section III,Division 1.	(17)CASES OF ASME BOILER AND PRESSURE VESSEL CODE ,Case N-580- <u>2</u> Use of Alloy 600 with Columbium Added,Section III,Division 1.	④	NC-CC-02のみ
3	添付-8	XX-3000 参考文献 (19)	(19)T. Yonezawa, N. Sasaguri, K. Onimura, Effect of Metallurgical Factors on Stress Corrosion Cracking of Ni-base Alloys in High Temperature Water, <i>Proceeding of the 1988 JAIF International Conference on Water Chemistry in Nuclear Power Plants</i> , Vol.1(1988), pp.490-495.	(19)T. Yonezawa, N. Sasaguri, K. Onimura, Effect of Metallurgical Factors on Stress Corrosion Cracking of Ni-base Alloys in High Temperature Water, <i><u>Proceedings</u> of the 1988 JAIF International Conference on Water Chemistry in Nuclear Power Plants</i> , Vol. <u>2</u> (1988), pp.490-495.	④	NC-CC-02のみ
4	添付-8	XX-3000 参考文献 (21)	(21)T. Yonezawa, K. Onimura, T. Kusakabe, N.Sasaguri, H. Nagano, K. Yamanaka, T. Minami, M. Inoue, Effect of Heat Treatment on Corrosion Resistance of Alloy 690, <i>Proceeding of the 2nd International Symposium on Environmental Degradation of Materials in Nuclear Power Systems-Water Reactors</i> , (1985),pp. 593-600.	(21)T. Yonezawa, K. Onimura, T. Kusakabe, N.Sasaguri, H. Nagano, K. Yamanaka, T. Minami, M. Inoue, Effect of Heat Treatment on Corrosion Resistance of Alloy 690, <i><u>Proceedings</u> of the 2nd International Symposium on Environmental Degradation of Materials in Nuclear Power Systems-Water Reactors</i> , (1985),pp. 593-600.	④	NC-CC-02のみ

添付資料 1 (37)

No.	ページ 番号	規格番号	誤	正	区分	備考
5	添付-9	XX-3000 参考文献 (23)	(23)T. Yonezawa, K. Onimura, N. Sakamoto, N. Sasaguri, H. Nakata and H. Susukida, Effect of Heat Treatment on Stress Corrosion Cracking Resistance of High Nickel Alloys in High Temperature Water, <i>Proceeding of the International Symposium on Environmental Degradation of Materials in Nuclear Power Systems-Water Reactors</i> , (1983), pp.354-367.	(23)T. Yonezawa, K. Onimura, N. Sakamoto, N. Sasaguri, H. Nakata and H. Susukida, Effect of Heat Treatment on Stress Corrosion Cracking Resistance of High Nickel Alloys in High Temperature Water, <i>Proceedings of the International Symposium on Environmental Degradation of Materials in Nuclear Power Systems-Water Reactors</i> , (1983), pp.345-367.	④	NC-CC-002のみ
6	添付-9	XX-3000 参考文献 (31)	(31)R.W. Staehle and J.A. Gorman, Quantitative Assessment of Submodes of Stress Corrosion Cracking on the Secondary Side of Steam Generator Tubing in Pressurized Water Reactor: Part 1, <i>Corrosion</i> , Vol.59, No.11(2003), pp.931-994.	(31)R.W. Staehle and J.A. Gorman, Quantitative Assessment of Submodes of Stress Corrosion Cracking on the Secondary Side of Steam Generator Tubing in Pressurized Water <u>Reactors</u> : Part 1, <i>Corrosion</i> , Vol.59, No.11(2003), pp.931-994.	④	NC-CC-002のみ

JSME 発電用原子力設備規格 設計・建設規格 事例規格 NC-CC-003/NC-CC-003-1
正誤表

No.	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考
設計・建設規格 2005 年版「管の設計」(管継手、フランジ)の JIS 規格年版の読替規定						
1	—	2.	・・・参考 3 表 2 (全面形 方 ガスケットの寸法)・・・	・・・参考 3 表 2 (全面形ガスケットの寸法)・・・	①	NC-CC-003 及び NC-CC-003-1
2	—	表-1 PPD-3415	JIS B 2311 一般用鋼製突合せ溶接式管継手	JIS B 2311 一般 配管 用鋼製突合せ溶接式管継手	①	NC-CC-003 及び NC-CC-003-1
3	—	表-1 PPH-3045	JIS B 2311 一般用鋼製突合せ溶接式管継手	JIS B 2311 一般 配管 用鋼製突合せ溶接式管継手	①	NC-CC-003 及び NC-CC-003-1
4	—	表-1 備考	・・・参考 3 表 2 (全面形 方 ガスケットの寸法)・・・	・・・参考 3 表 2 (全面形ガスケットの寸法)・・・	①	NC-CC-003 及び NC-CC-003-1

添付資料 1 (38)

JSME 発電用原子力設備規格 材料規格 (2012 年版 (2014 年追補まで含む)) (JSME S NJ1-2012/2013/2014) 正誤表
 ~ 規格本文 ~

No.	ページ番号	規格番号	誤										正		区分	備考	
Part 3 第 1 章 表 4 非鉄材料 (ボルト材を除く) の各温度における許容引張強さ S 値 (MPa)																	
1	Part 3 第 1 章 表 4	JIS H 3300 銅及び銅合金の 継目無管	下記参照										下記参照		③	2012 年版以降	
誤																	
	種別	質別	記号	常温 最小 引張 強さ (MPa)	常温 最小 降伏 点 (MPa)	-30 ~ 40	65	75	100	125	150	175	200	225	250		
	C1100	H	C1100T-H (6 < t ≤ 10)	265		<u>69</u>	<u>69</u>	<u>69</u>	<u>69</u>	<u>69</u>	<u>67</u>	<u>63</u>	25				
	C1100	H	C1100TS-H (0.5 ≤ t ≤ 6)	275		<u>67</u>	<u>67</u>	<u>67</u>	<u>67</u>	<u>67</u>	<u>65</u>	<u>61</u>	25				
正																	
	種別	質別	記号	常温 最小 引張 強さ (MPa)	常温 最小 降伏 点 (MPa)	-30 ~ 40	65	75	100	125	150	175	200	225	250		
	C1100	H	C1100T-H (6 < t ≤ 10)	265		<u>67</u>	<u>67</u>	<u>67</u>	<u>67</u>	<u>67</u>	<u>65</u>	<u>61</u>	25				
	C1100	H	C1100TS-H (0.5 ≤ t ≤ 6)	275		<u>69</u>	<u>69</u>	<u>69</u>	<u>69</u>	<u>69</u>	<u>67</u>	<u>63</u>	25				

添付資料 1 (39)

JSME 発電用原子力設備規格 材料規格 (2012 年版 (2014 年追補まで含む)) (JSME S NJ1-2012/2013/2014) 正誤表
 ~ 規格解説 ~

No.	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考
(解説-2-2) Part 2 第 2 章 材料への特別要求事項						
1	解説-12	(解説-2-2-12) JIS G 3452(2010) 「配管用炭素鋼鋼管」	下記参照	下記参照	①	2012 年版以降
<p>誤</p> <p>(3) JIS G 3302(2010)「溶融亜鉛めっき鋼及び鋼帯」に対する要求と合わせた。</p> <p>正</p> <p>(3) JIS G 3302(2010)「溶融亜鉛めっき鋼板及び鋼帯」に対する要求と合わせた。</p>						

添付資料 1 (40)

JSME 発電用原子力設備規格 材料規格 (2012 年版 (2014 年追補まで含む)) (JSME S NJ1-2012/2013/2014) 正誤表
 ~ 規格解説 ~

No.	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考
(解説-2-2) Part 2 第 2 章 材料への特別要求事項						
2	解説-12	(解説-2-2-13) JIS G 3454(2007) 「圧力配管用炭素鋼 鋼管」	下記参照	下記参照	①	2012 年版以降
<p>誤</p> <p>JIS G 3302(2010)「溶融亜鉛めっき鋼及び鋼帯」に対する要求と合わせた。</p> <p>正</p> <p>JIS G 3302(2010)「溶融亜鉛めっき鋼板及び鋼帯」に対する要求と合わせた。</p>						

JSME 発電用原子力設備規格 材料規格 (2012 年版) 正誤表

～ 規格本文 ～

No.	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考
第 2 章 材料への特別要求事項						
1	35	日本工業規格 JIS G 3115(2010) 「圧力容器用鋼板」	日本工業規格 JIS G3115(2005)「圧力容器用鋼板」にあつては以下の板厚の範囲に限る。	日本工業規格 JIS G3115(2010)「圧力容器用鋼板」にあつては以下の板厚の範囲に限る。	①	2012 年版のみ
Part 3 第 1 章 表 4 非鉄材料 (ボルト材を除く) の各温度における許容引張応力 S 値(MPa)						
2	126	備考	1. 日本工業規格 JIS H 3300(2006)「銅及び銅合金の継目無管」に適合する以下の材料の許容引張応力は、表 4 の値に関わらず、次の規定によること。	1. 日本工業規格 JIS H 3300(2009)「銅及び銅合金の継目無管」に適合する以下の材料の許容引張応力は、表 4 の値に関わらず、次の規定によること。	①	2011 年版以降
Part 3 第 1 章 表 7 材料の各温度における設計引張強さ Su 値(MPa)						
3	169	備考	3. 日本工業規格 JIS G 3214(2009)「圧力容器用ステンレス鋼鍛鋼品」のうち、SUSF304、SUSF316、SUSF321 及び SUSF347 において、常温最小引張強さが 520MPa 以上であることを確認する場合にあつては、材料の直径又は厚さに関わらず、常温最小引張強さ 520MPa の欄の値を用いることができる。	3. 日本工業規格 JIS G 3214(1991+2009 追補 1)「圧力容器用ステンレス鋼鍛鋼品」のうち、SUSF304、SUSF316、SUSF321 及び SUSF347 において、常温最小引張強さが 520MPa 以上であることを確認する場合にあつては、材料の直径又は厚さに関わらず、常温最小引張強さ 520MPa の欄の値を用いることができる。	①	2011 年版以降

添付資料 1 (41)

JSME 発電用原子力設備規格 材料規格 (2016年版 (2017年追補まで含む)) (JSME S NJ1-2016/2017) 正誤表

～ 規格本文 ～

No.	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考
Part 3 第 1 章 表 3 鉄鋼材料 (ボルト材を除く) の各温度における許容引張応力 S 値(MPa)						
1	109	材料の規格 種類/記号 JIS G 3201 炭素鋼鍛鋼品/ SF490A	375℃の値 <u>117</u>	375℃の値 <u>118</u>	③	2011年版 以降
2	109	材料の規格 種類/記号 JIS G 3202 圧力容器用炭素鋼鍛 鋼品/SFVC2B	375℃の値 <u>117</u>	375℃の値 <u>118</u>	③	2011年版 以降
3	116	材料の規格 種類	JIS G 4311(2011) 耐熱鋼棒	JIS G 4311(2011) 耐熱鋼棒 <u>及び線材</u>	①	2012年版 以降

添付資料 1 (42)

No.	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考																
Part 3 第 1 章 表 6 材料の各温度における設計降伏点 Sy 値(MPa)																						
4	154	JSME-N13 ニッケル・クロム・鉄合金 690	下記参照	下記参照	③	2011 年版 以降																
誤				温 度 (°C)																		
	種別	記号	常温最小引張 強さ (MPa)	常温 最小 降伏 点 (MPa)	-30 ~ 40	65	75	100	125	150	175	200	225	250	275	300	325	350	375	400	425	
	2種	GNCF690HM	586	245	245	<u>230</u>	—	<u>216</u>	211	205	<u>202</u>	198	<u>196</u>	193	<u>191</u>	191	190	190	190	190	190	190
正				温 度 (°C)																		
	種別	記号	常温最小引張 強さ (MPa)	常温 最小 降伏 点 (MPa)	-30 ~ 40	65	75	100	125	150	175	200	225	250	275	300	325	350	375	400	425	
	2種	GNCF690HM	586	245	245	<u>227</u>	—	<u>217</u>	211	205	<u>201</u>	198	<u>195</u>	193	<u>192</u>	191	190	190	190	190	190	190

JSME 発電用原子力設備規格 材料規格（2016年版（2017年追補まで含む））（JSME S NJ1-2016/2017）正誤表

～ 解説 ～

No.	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考										
解説表 ASME 規格相当材対応表																
1	解説-6	JIS H 4080 アルミニウム及びアルミニウム 合金継目無管	<table border="1"> <tr> <td>A3003TD-H14</td> <td rowspan="4">SB-234 A93003</td> </tr> <tr> <td>A3003TDS-H14</td> </tr> <tr> <td>A3003TD-H18</td> </tr> <tr> <td>A3003TD-H18</td> </tr> </table>	A3003TD-H14	SB-234 A93003	A3003TDS-H14	A3003TD-H18	A3003TD-H18	<table border="1"> <tr> <td>A3003TD-H14</td> <td rowspan="4">SB-234 A93003</td> </tr> <tr> <td>A3003TDS-H14</td> </tr> <tr> <td>A3003TD-H18</td> </tr> <tr> <td>A3003TDS-H18</td> </tr> </table>	A3003TD-H14	SB-234 A93003	A3003TDS-H14	A3003TD-H18	A3003TD S -H18	①	2011年版 以降
A3003TD-H14	SB-234 A93003															
A3003TDS-H14																
A3003TD-H18																
A3003TD-H18																
A3003TD-H14	SB-234 A93003															
A3003TDS-H14																
A3003TD-H18																
A3003TD S -H18																

添付資料 1 (43)

JSME 発電用原子力設備規格 材料規格（2016年版（2018年追補まで含む））（JSME S NJ1-2016/2017/2018）正誤表

～ 規格本文 ～

No.	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考								
目次														
1	目次 ii	—	Part 3 第 2 章 表 2 材料の各温度における線膨張係数 ($\times 10^{-6}$ mm/mm°C) ……………178	Part 3 第 2 章 表 2 材料の各温度における線膨張係数 ($\times 10^{-6}$ (1/°C)) ……………178	①	2011 年版以降								
3 章 原子力発電用規格材料仕様														
2	72	JSME-N8 原子力発電用規格「高温用ステンレス鋼棒材」	二. 1 種 硬さ <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr><td>321HB 又は 35HRC 以下</td></tr> <tr><td>321HB 又は 35HRC 以下</td></tr> <tr><td>321HB 又は 35HRC 以下</td></tr> <tr><td>321HB 又は 35HRC 以下</td></tr> </table>	321HB 又は 35HRC 以下	321HB 又は 35HRC 以下	321HB 又は 35HRC 以下	321HB 又は 35HRC 以下	二. 1 種 硬さ <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr><td>321HBW 又は 35HRC 以下</td></tr> <tr><td>321HBW 又は 35HRC 以下</td></tr> <tr><td>321HBW 又は 35HRC 以下</td></tr> <tr><td>321HBW 又は 35HRC 以下</td></tr> </table>	321HB W 又は 35HRC 以下	①	2011 年版以降			
321HB 又は 35HRC 以下														
321HB 又は 35HRC 以下														
321HB 又は 35HRC 以下														
321HB 又は 35HRC 以下														
321HB W 又は 35HRC 以下														
321HB W 又は 35HRC 以下														
321HB W 又は 35HRC 以下														
321HB W 又は 35HRC 以下														
Part 3 第 2 章 表 2 材料の各温度における線膨張係数														
3	178 179	表題	Part 3 第 2 章 表 2 材料の各温度における線膨張係数 ($\times 10^{-6}$ mm/mm°C)	Part 3 第 2 章 表 2 材料の各温度における線膨張係数 ($\times 10^{-6}$ (1/°C))	①	2011 年版以降								

添付資料 1 (44)

JSME 発電用原子力設備規格 材料規格（2016年版（2018年追補まで含む））（JSME S NJ1-2016/2017/2018）正誤表

～ 解説 ～

No.	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考
(解説 02) 2011 年版の改訂内容						
1	解説-8	—	また、材料の各温度における縦弾性係数、各温度における線膨脹係数及び 応 する外圧チャートを材料ごとに Part 2 第 1 章 表 1「使用する材料の規格」に明記した。	また、材料の各温度における縦弾性係数、各温度における線膨脹係数及び 対応 する外圧チャートを材料ごとに Part 2 第 1 章 表 1「使用する材料の規格」に明記した。	④	2011 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) 正誤表 (1/2)

(2016 年 10 月 17 日発行の正誤表の修正 (Rev.1))

No.	ページ	規格番号	誤	正	区分	備考
1	第 4 部 -1-25	1.3 クラス MC 容器 N-2050 溶接部の非破壊試験及び機械試験 (解説)	溶接部は、 N-1040 において、一般的に溶接部の強度及び内外部の健全性について規定しているが、本規定は、これらの具体的な確認方法として、非破壊試験の実施、機械試験の実施及び機械試験のための試験板の作成について規定している。	溶接部は、 N-2040 において、一般的に溶接部の強度及び内外部の健全性について規定しているが、本規定は、これらの具体的な確認方法として、非破壊試験の実施、機械試験の実施及び機械試験のための試験板の作成について規定している。	④	2010 年追補版以降
2	第 4 部 -1-30	1.4 クラス 2 容器 N-3050 溶接部の非破壊試験及び機械試験 (解説)	溶接部は、 N-1040 において、一般的に溶接部の強度及び内外部の健全性について規定しているが、本規定は、これらの具体的な確認方法として、非破壊試験の実施並びに機械試験の実施及び機械試験のための試験板の作製について規定している。	溶接部は、 N-3040 において、一般的に溶接部の強度及び内外部の健全性について規定しているが、本規定は、これらの具体的な確認方法として、非破壊試験の実施並びに機械試験の実施及び機械試験のための試験板の作製について規定している。	④	2010 年追補版以降
3	第 4 部 -1-33	1.5 クラス 3 容器及びクラス 3 相当容器 N-4050 溶接部の非破壊試験及び機械試験 (解説)	溶接部は、 N-1040 において、一般的に溶接部の強度及び内外部の健全性について規定しているが、本規定は、これらの具体的な確認方法として、非破壊試験の実施、機械試験の実施及び機械試験のための試験板の作製について規定している。	溶接部は、 N-4040 において、一般的に溶接部の強度及び内外部の健全性について規定しているが、本規定は、これらの具体的な確認方法として、非破壊試験の実施、機械試験の実施及び機械試験のための試験板の作製について規定している。	④	2010 年追補版以降
4	第 4 部 -1-36	1.6 クラス 1 配管 N-5050 溶接部の非破壊試験及び機械試験 (解説)	溶接部は、 N-1040 において、一般的に溶接部の強度及び内外部の健全性について規定しているが、本規定は、これらの具体的な確認方法として、非破壊試験の実施、機械試験の実施及び機械試験のための試験板の作成について規定している。	溶接部は、 N-5040 において、一般的に溶接部の強度及び内外部の健全性について規定しているが、本規定は、これらの具体的な確認方法として、非破壊試験の実施、機械試験の実施及び機械試験のための試験板の作成について規定している。	④	2010 年追補版以降

添付資料 1 (46)

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 (2/2)

(2016 年 10 月 17 日発行の正誤表の修正 (Rev.1))

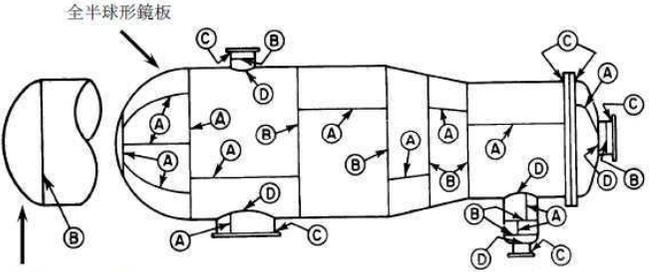
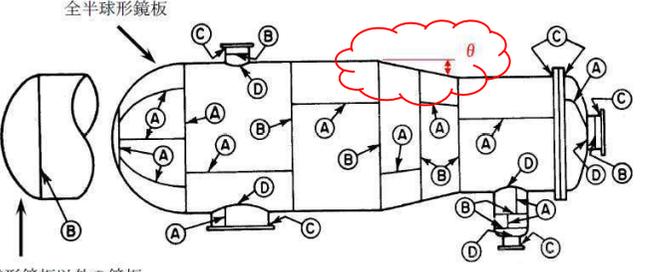
No.	ページ	規格番号	誤	正	区分	備考
5	第 4 部 -1-39	1.7 クラス 2 配管 N-6050 溶接部の非破壊試験及び機械試験 (解説)	溶接部は、 N-1040 において、一般的に溶接部の強度及び内外部の健全性について規定しているが、本規定は、これらの具体的な確認方法として、非破壊試験の実施、機械試験の実施及び機械試験のための試験板の作製について規定している。	溶接部は、 N-6040 において、一般的に溶接部の強度及び内外部の健全性について規定しているが、本規定は、これらの具体的な確認方法として、非破壊試験の実施、機械試験の実施及び機械試験のための試験板の作製について規定している。	④	2010 年追補版以降
6	第 4 部 -1-42	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)	溶接部は、 N-1040 において、一般的に溶接部の強度及び内外部の健全性について規定しているが、本規定は、これらの具体的な確認方法として、非破壊試験の実施、機械試験の実施及び機械試験のための試験板の作製について規定している。	溶接部は、 N-7040 において、一般的に溶接部の強度及び内外部の健全性について規定しているが、本規定は、これらの具体的な確認方法として、非破壊試験の実施、機械試験の実施及び機械試験のための試験板の作製について規定している。	④	2010 年追補版以降
7	第 4 部 -1-45	1.9 クラス 4 配管 N-8050 溶接部の非破壊試験 (解説)	溶接部は、 N-1040 において、一般的に溶接部の強度及び内外部の健全性について規定しているが、本規定は、これらの具体的な確認方法として、非破壊試験の実施について規定している。	溶接部は、 N-8040 において、一般的に溶接部の強度及び内外部の健全性について規定しているが、本規定は、これらの具体的な確認方法として、非破壊試験の実施について規定している。	④	(1)2010 年追補版以降 (2)2016 年 10 月 17 日発行正誤表の規格番号欄に記載されている N-8050 のタイトルを修正した。

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

No.	ページ	規格番号	誤	正	区分	備考																												
1	第 4 部 -1-118	解説表 表 N-X110-3-3	<p>解説表 表 N-X110-3-3 設計・建設規格 表 PVE-2331.2-1 横膨出量の判定基準</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">厚さ又は対辺距離 t, 直径 d (mm)</th> <th colspan="2">横膨出量 (mm)</th> </tr> <tr> <th>3 個の平均</th> <th>最小値</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>16 ≤ t, d ≤ 25</td> <td>≥ 0.50</td> <td>≥ 0.35</td> </tr> <tr> <td>25 < t, d ≤ 38</td> <td>≥ 0.65</td> <td>≥ 0.50</td> </tr> <tr> <td>38 < t, d ≤ 63</td> <td>≥ <u>1.00</u></td> <td>≥ 0.75</td> </tr> </tbody> </table>	厚さ又は対辺距離 t, 直径 d (mm)	横膨出量 (mm)		3 個の平均	最小値	16 ≤ t, d ≤ 25	≥ 0.50	≥ 0.35	25 < t, d ≤ 38	≥ 0.65	≥ 0.50	38 < t, d ≤ 63	≥ <u>1.00</u>	≥ 0.75	<p>解説表 表 N-X110-3-3 設計・建設規格 表 PVE-2331.2-1 横膨出量の判定基準</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">厚さ又は対辺距離 t, 直径 d (mm)</th> <th colspan="2">横膨出量 (mm)</th> </tr> <tr> <th>3 個の平均</th> <th>最小値</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>16 ≤ t, d ≤ 25</td> <td>≥ 0.50</td> <td>≥ 0.35</td> </tr> <tr> <td>25 < t, d ≤ 38</td> <td>≥ 0.65</td> <td>≥ 0.50</td> </tr> <tr> <td>38 < t, d ≤ 63</td> <td>≥ <u>0.90</u></td> <td>≥ 0.75</td> </tr> </tbody> </table>	厚さ又は対辺距離 t, 直径 d (mm)	横膨出量 (mm)		3 個の平均	最小値	16 ≤ t, d ≤ 25	≥ 0.50	≥ 0.35	25 < t, d ≤ 38	≥ 0.65	≥ 0.50	38 < t, d ≤ 63	≥ <u>0.90</u>	≥ 0.75	⑤	2012 年版以降
厚さ又は対辺距離 t, 直径 d (mm)	横膨出量 (mm)																																	
	3 個の平均	最小値																																
16 ≤ t, d ≤ 25	≥ 0.50	≥ 0.35																																
25 < t, d ≤ 38	≥ 0.65	≥ 0.50																																
38 < t, d ≤ 63	≥ <u>1.00</u>	≥ 0.75																																
厚さ又は対辺距離 t, 直径 d (mm)	横膨出量 (mm)																																	
	3 個の平均	最小値																																
16 ≤ t, d ≤ 25	≥ 0.50	≥ 0.35																																
25 < t, d ≤ 38	≥ 0.65	≥ 0.50																																
38 < t, d ≤ 63	≥ <u>0.90</u>	≥ 0.75																																

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

ページ	規格番号	誤					正					区分	備考	
第 4 部 -2-32	解説表 WP-510-2 機械試験片 の寸法及び 試験用ジグ の内半径	試験片				試験用 ジグの 内半径	試験片				試験用 ジグの 内半径	④ 注 20	2007 年 版以降	
		種類	幅	厚さ	長さ		種類	幅	厚さ	長さ				
		継手引張 (JIS Z 3121)	継手引張 (JIS Z 3121)			
		裏曲げ 表曲げ (JIS Z 3122)	裏曲げ 表曲げ (JIS Z 3122)			
		側曲げ (JIS Z 3122)	側曲げ (JIS Z 3122)			
		側曲げ (クラッドの場合)	側曲げ (クラッドの場合)			
		縦表曲げ 縦裏曲げ	縦表曲げ 縦裏曲げ			
		ローラ曲げ (JIS Z 3122)	ローラ曲げ (JIS Z 3122)			
		<u>衝撃 JIS Z 2202</u>	<u>4 号試 験片</u>	<u>フル サイ ズ</u>	10	10	55	—						
							<u>衝撃試験 JIS Z 2242</u>	10	10	55	—			

ページ	規格番号	誤	正	区分	備考
第 3 部-9	WQ-322 試験材の種類 がチタンの ものの場合	<p>WQ-323 試験材の種類がチタンのもの場合</p> <p>(1) 確認試験要領</p> <p>1)</p> <p>2) 試験に使用する溶加材又は心線は、JIS Z 3331 (2011) (チタン及びチタン合金溶加棒並びにソリッドワイヤ) に規定する YTB 340 又は YTW 340 に適合するものとする。</p> <p>3)</p>	<p>WQ-323 試験材の種類がチタンのもの場合</p> <p>(1) 確認試験要領</p> <p>1)</p> <p>2) 試験に使用する溶加材又は心線は、JIS Z 3331 (2011) (チタン及びチタン合金溶加棒並びにソリッドワイヤ) に規定する S Ti 0120J に適合するものとする。</p> <p>3)</p>	④	2014 年 追補以降
第 4 部 -1-4	N-0020 定義 (解説) 解説図 N-0020-2	 <p>全半球形鏡板以外の鏡板</p> <p>(注 1) 図中の(A), (B), (C)及び(D)は、各々継手区分 A, 継手区分 B, 継手区分 C 及び継手区分 D を示す。</p> <p>(注 2) θ : 円すい胴又は円すい形鏡板の半頂角 (円すい頂角の $1/2$ の値)。</p> <p>解説図 N-0020-2 継手区分</p>	 <p>全半球形鏡板以外の鏡板</p> <p>(注 1) 図中の(A), (B), (C)及び(D)は、各々継手区分 A, 継手区分 B, 継手区分 C 及び継手区分 D を示す。</p> <p>(注 2) θ : 円すい胴又は円すい形鏡板の半頂角 (円すい頂角の $1/2$ の値)。</p> <p>解説図 N-0020-2 継手区分</p>	④	2013 年 追補以降 θ の図示 追加

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	区分	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。以下この号において同じ）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(7) (8) (9)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	④ 注 21	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。	①	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。	①	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。	①	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)

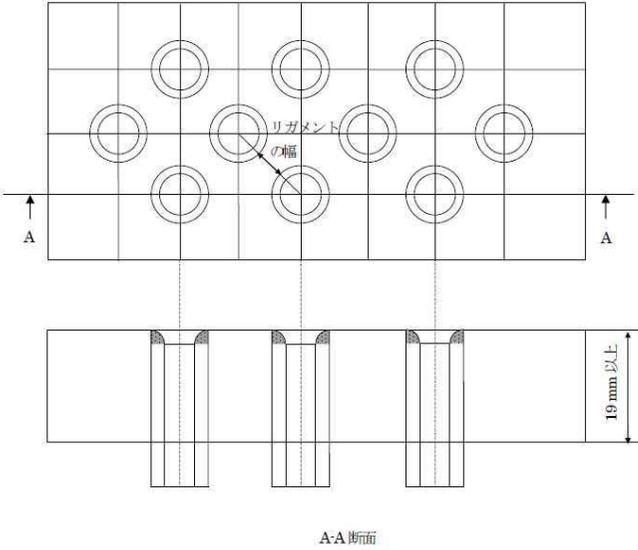
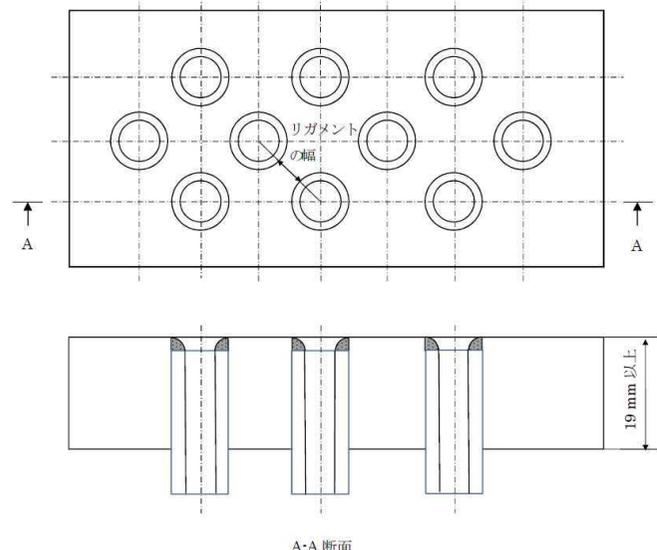
No	ページ	規格番号	誤	正	区分	備考
5	第 1 部 -19	N-3090 溶接後熱処理	溶接部は、表 N-X090-1 の「母材の区分」の欄に掲げる区分に応じ、それぞれ同表の「温度範囲及び溶接部の厚さに応じた保持時間」の欄に掲げる温度範囲及び溶接部の厚さに応じた保持時間並びに表 N-X090-2 の「溶接後熱処理の方法」により溶接後熱処理を行わなければならない。	溶接部は、表 N-X090-1 の「母材の区分」の欄に掲げる区分に応じ、それぞれ同表の「温度範囲」及び「溶接部の厚さに応じた保持時間」の欄に掲げる温度範囲及び溶接部の厚さに応じた保持時間並びに表 N-X090-2 の「溶接後熱処理の方法」により溶接後熱処理を行わなければならない。	①	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。	①	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。	①	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。	①	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	区分	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。	①	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」の種類の記号の欄に掲げる 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. 種類の記号</u> 」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。	①	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」の判定基準を満足すること。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」の判定基準を満足すること。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。	①	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	区分	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。	①	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="499 678 1142 1136"> <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="1216 678 1859 1136"> <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	①	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	区分	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>(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>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>(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>図 WP-400-4 管と管板の取付け溶接における試験片形状</p>	①	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 又は 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。	④	2014 年 追補以降

JSME 発電用設備規格 維持規格 (2008年版) (JSME S NA-1-2008) 正誤表

No.	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考
1	IA-11	IA-2543	JEAG4208- <u>1996</u>	JEAG4208- <u>2005</u>	① 注 22	
2	添付 E-1-2	添付 E-1 4.4(2)a.	添付 <u>二</u> 「欠陥の合体条件評価法」	添付 <u>E-4</u> 「欠陥の合体条件評価法」	① 注 22	
3	添付 E-10-6	添付 E-10 4.1(2)b.	$p_0 = \frac{2t}{\sqrt{3}R_i t} \left(1 - a/t + \frac{a/t}{f(z)} \right) \sigma_y$	$p_0 = \frac{2t}{\sqrt{3}R_i} \left(1 - a/t + \frac{a/t}{f(z)} \right) \sigma_y$	① 注 22	
4	添付 E-10-8	添付 E-10 4.2(2)	$p_0 = \frac{2t}{\sqrt{3}R_i t} \left(1 - a/t + \frac{a/t}{f(z)} \right) \sigma_y$	$p_0 = \frac{2t}{\sqrt{3}R_i} \left(1 - a/t + \frac{a/t}{f(z)} \right) \sigma_y$	① 注 22	
5	添付 E-10-10	添付 E-10 4.3(2)a.	$p_0 = \frac{2t}{\sqrt{3}R_i t} \left(1 - \underline{a}/t + \frac{\underline{a}/t}{f(z)} \right) \sigma_y$	$p_0 = \frac{2t}{\sqrt{3}R_i} \left(1 - \underline{a}'/t + \frac{\underline{a}'/t}{f(z)} \right) \sigma_y$	① 注 22	
6	添付 E-10-10	添付 E-10 4.3(2)a.	$z = \frac{0.1542\ell^2}{\underline{a}t(R_i/t+0.5)}$	$z = \frac{0.1542\ell^2}{\underline{a}'t(R_i/t+0.5)}$	① 注 22	
7	添付 E-10-10	添付 E-10 4.3(2)b.	$Q = 1 + 4.593(\underline{a}/\ell)^{1.65}$	$Q = 1 + 4.593(\underline{a}'/\ell)^{1.65}$	① 注 22	
8	添付 E-10-10	添付 E-10 4.3(2)b.	$F_1 = 0.97 \left[M_1' + M_{\underline{1}}' (a'/t)^2 + M_3' (a'/t)^4 \right] f_c$	$F_1 = 0.97 \left[M_1' + M_{\underline{2}}' (a'/t)^2 + M_3' (a'/t)^4 \right] f_c$	① 注 22	

No.	ページ 番号	規格番号	誤	正	区分	備考
1	解説 3-2-198	整理番号 : E-19	<p>② 配管用途表明の強度降下(300℃)</p> <p>図 15 新プラント材 STS410 の J-R 曲線の比較</p>	<p>図 16 新プラント材 STS410 の J-R 曲線の比較</p>	④	図のサブ タイトルの 削除、 図の縦軸 の表記訂 正。
2	添付 E-10-5 ページ 式(5)	添付 E- 10	$J_p = \alpha \sigma_0 \varepsilon_0 H_b \left(\frac{\sigma_b}{\sigma_0} \right)^{n+1} \quad (5)$	$J_p = \alpha \sigma_0 \varepsilon_0 t H_b \left(\frac{\sigma_b}{\sigma_0} \right)^{n+1} \quad (5)$	⑤	変数 t の 欠落を追 記修正

JSME 発電用設備規格 維持規格 (2009年追補版) (JSME S NA-1-2009) 正誤表

No.	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考																																																																																				
1	IA-9	IA-2523(2)	～遠隔目視試験にて，～	～遠隔目視試験により，～	④																																																																																					
2	IB-11	表 IB-2500-9	<p>表 IB-2500-9 試験カテゴリと試験部位および試験方法</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>項目番号</th> <th>試験部位</th> <th>図番</th> <th>試験方法</th> <th>試験の範囲 および程度⁽¹⁾⁽²⁾⁽³⁾</th> <th>延期*</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>IB-11 IB-12</td> <td>配管の同種金属溶接継手 (呼び径100A以上) 異継手 長手継手 (呼び径100A未満)</td> <td>図 IB-2500-17-2、3 —</td> <td>体積および表面⁽⁴⁾ 体積および表面⁽⁴⁾</td> <td>溶接継手 溶接継手⁽⁴⁾</td> <td>不可 不可</td> </tr> <tr> <td>IB-21 IB-22</td> <td>異継手 長手継手</td> <td>図 IB-2500-15</td> <td>表面 表面</td> <td>溶接継手⁽⁴⁾ 溶接継手⁽⁴⁾</td> <td>不可 不可</td> </tr> <tr> <td>IB-31</td> <td>母管と管台との溶接継手 呼び径100A以上</td> <td>図 IB-2500-18-1、2 図 IB-2500-19-1、2 図 IB-2500-20-1、2</td> <td>体積および表面⁽⁴⁾ 体積および表面⁽⁴⁾ 体積および表面⁽⁴⁾</td> <td>溶接継手</td> <td>不可</td> </tr> <tr> <td>IB-32</td> <td>呼び径100A未満</td> <td>図 IB-2500-18-1、2 図 IB-2500-19-1、2 図 IB-2500-20-1、2</td> <td>表面 表面 表面</td> <td>溶接継手</td> <td>不可</td> </tr> <tr> <td>IB-40</td> <td>ソケット溶接継手</td> <td>図 IB-2500-15</td> <td>表面</td> <td>溶接継手</td> <td>不可</td> </tr> <tr> <td>IB-110 IB-120 IB-130</td> <td>管台とセーフエンドの 同種金属溶接継手 呼び径100A以上 呼び径100A未満 ソケット溶接継手</td> <td>図 IB-2500-17-2、3 図 IB-2500-15 図 IB-2500-15</td> <td>体積および表面⁽⁴⁾ 表面 表面</td> <td>溶接継手⁽¹⁾ 溶接継手⁽¹⁾ 溶接継手⁽¹⁾</td> <td>可 可 可</td> </tr> </tbody> </table> <p>*：検査間隔内での延期</p> <p>注： (1) 原子炉容器のセーフエンドの試験は、試験カテゴリB-Dで規定された容器の管台の試験と併せて行ってよい。 (2) 各検査間隔中の試験範囲は、次のとおりとする。 (a) 原子炉容器の管台とセーフエンドの同種金属溶接継手は、全ての溶接継手の試験可能な範囲とする。 (b) 加圧釜の管台とセーフエンドの同種金属溶接継手は、溶接継手数の25%とする。 (c) 蒸気発生機の管台とセーフエンドの同種金属溶接継手は、類似の設計、寸法のもの代表1台の溶接継手数の25%とする。 (d) 管の同種金属溶接継手は、溶接継手数の25%とする。試験は、以下のように配分しなければならない。(解説表 IB-2500-9-1) a. 容器と各管の溶接継手またはその他の機器と各管の溶接継手を優先して選定しなければならない。 b. a項で選定した溶接継手数が25%に満たない場合は、構造不連続部を優先して選定し以下に同じ比例配分しなければならない。 ①各系統の溶接継手数に応じて比例配分しなければならない。 ②系統内において、口毎の溶接継手数に応じて比例配分しなければならない。 (3) 周継手の試験の範囲は、原則としてその溶接継手の全周とする。 (4) 長手継手の試験の範囲は、試験対象とした異継手との交点から計って少なくとも、300mmの長さとする。 (5) 最初の検査間隔で選定した溶接継手は、原則として後の検査間隔においても定点サンプリング方式で試験を行わなければならない。 (6) それぞれの試験部位について、図IB-2500-17-3、図IB-2500-18-2、図IB-2500-19-2、図IB-2500-20-2の範囲の体積試験を実施した場合は、体積試験のみとすることができる。 </p>	項目番号	試験部位	図番	試験方法	試験の範囲 および程度 ⁽¹⁾⁽²⁾⁽³⁾	延期*	IB-11 IB-12	配管の同種金属溶接継手 (呼び径100A以上) 異継手 長手継手 (呼び径100A未満)	図 IB-2500-17-2、3 —	体積および表面 ⁽⁴⁾ 体積および表面 ⁽⁴⁾	溶接継手 溶接継手 ⁽⁴⁾	不可 不可	IB-21 IB-22	異継手 長手継手	図 IB-2500-15	表面 表面	溶接継手 ⁽⁴⁾ 溶接継手 ⁽⁴⁾	不可 不可	IB-31	母管と管台との溶接継手 呼び径100A以上	図 IB-2500-18-1、2 図 IB-2500-19-1、2 図 IB-2500-20-1、2	体積および表面 ⁽⁴⁾ 体積および表面 ⁽⁴⁾ 体積および表面 ⁽⁴⁾	溶接継手	不可	IB-32	呼び径100A未満	図 IB-2500-18-1、2 図 IB-2500-19-1、2 図 IB-2500-20-1、2	表面 表面 表面	溶接継手	不可	IB-40	ソケット溶接継手	図 IB-2500-15	表面	溶接継手	不可	IB-110 IB-120 IB-130	管台とセーフエンドの 同種金属溶接継手 呼び径100A以上 呼び径100A未満 ソケット溶接継手	図 IB-2500-17-2、3 図 IB-2500-15 図 IB-2500-15	体積および表面 ⁽⁴⁾ 表面 表面	溶接継手 ⁽¹⁾ 溶接継手 ⁽¹⁾ 溶接継手 ⁽¹⁾	可 可 可	<p>表 IB-2500-9 試験カテゴリと試験部位および試験方法</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>項目番号</th> <th>試験部位</th> <th>図番</th> <th>試験方法</th> <th>試験の範囲 および程度⁽¹⁾⁽²⁾⁽³⁾</th> <th>延期*</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>IB-11 IB-12</td> <td>配管の同種金属溶接継手 (呼び径100A以上) 異継手 長手継手 (呼び径100A未満)</td> <td>図 IB-2500-17-2、3 —</td> <td>体積および表面⁽⁴⁾ 体積および表面⁽⁴⁾</td> <td>溶接継手 溶接継手⁽⁴⁾</td> <td>不可 不可</td> </tr> <tr> <td>IB-21 IB-22</td> <td>異継手 長手継手</td> <td>図 IB-2500-15</td> <td>表面 表面</td> <td>溶接継手⁽⁴⁾ 溶接継手⁽⁴⁾</td> <td>不可 不可</td> </tr> <tr> <td>IB-31</td> <td>母管と管台との溶接継手 呼び径100A以上</td> <td>図 IB-2500-18-1、2 図 IB-2500-19-1、2 図 IB-2500-20-1、2</td> <td>体積および表面⁽⁴⁾ 体積および表面⁽⁴⁾ 体積および表面⁽⁴⁾</td> <td>溶接継手</td> <td>不可</td> </tr> <tr> <td>IB-32</td> <td>呼び径100A未満</td> <td>図 IB-2500-18-1、2 図 IB-2500-19-1、2 図 IB-2500-20-1、2</td> <td>表面 表面 表面</td> <td>溶接継手</td> <td>不可</td> </tr> <tr> <td>IB-40</td> <td>ソケット溶接継手</td> <td>図 IB-2500-15</td> <td>表面</td> <td>溶接継手</td> <td>不可</td> </tr> <tr> <td>IB-110 IB-120 IB-130</td> <td>管台とセーフエンドの 同種金属溶接継手 呼び径100A以上 呼び径100A未満 ソケット溶接継手</td> <td>図 IB-2500-17-2、3 図 IB-2500-15 図 IB-2500-15</td> <td>体積および表面⁽⁴⁾ 表面 表面</td> <td>溶接継手⁽¹⁾ 溶接継手⁽¹⁾ 溶接継手⁽¹⁾</td> <td>可 可 可</td> </tr> </tbody> </table> <p>*：検査間隔内での延期</p> <p>注： (1) 原子炉容器のセーフエンドの試験は、試験カテゴリB-Dで規定された容器の管台の試験と併せて行ってよい。 (2) 各検査間隔中の試験範囲は、次のとおりとする。 (a) 原子炉容器の管台とセーフエンドの同種金属溶接継手は、全ての溶接継手の試験可能な範囲とする。 (b) 加圧釜の管台とセーフエンドの同種金属溶接継手は、溶接継手数の25%とする。 (c) 蒸気発生機の管台とセーフエンドの同種金属溶接継手は、類似の設計、寸法のもの代表1台の溶接継手数の25%とする。 (d) 管の同種金属溶接継手は、溶接継手数の25%とする。試験は、以下のように配分しなければならない。(解説表 IB-2500-9-1) a. 容器と各管の溶接継手またはその他の機器と各管の溶接継手を優先して選定しなければならない。 b. a項で選定した溶接継手数が25%に満たない場合は、構造不連続部を優先して選定し以下に同じ比例配分しなければならない。 ①各系統の溶接継手数に応じて比例配分しなければならない。 ②系統内において、口毎の溶接継手数に応じて比例配分しなければならない。 (3) 周継手の試験の範囲は、原則としてその溶接継手の全周とする。 (4) 長手継手の試験の範囲は、試験対象とした異継手との交点から計って少なくとも、300mmの長さとする。 (5) 最初の検査間隔で選定した溶接継手は、原則として後の検査間隔においても定点サンプリング方式で試験を行わなければならない。 (6) それぞれの試験部位について、図IB-2500-17-3、図IB-2500-18-2、図IB-2500-19-2、図IB-2500-20-2の範囲の体積試験を実施した場合は、体積試験のみとすることができる。 </p>	項目番号	試験部位	図番	試験方法	試験の範囲 および程度 ⁽¹⁾⁽²⁾⁽³⁾	延期*	IB-11 IB-12	配管の同種金属溶接継手 (呼び径100A以上) 異継手 長手継手 (呼び径100A未満)	図 IB-2500-17-2、3 —	体積および表面 ⁽⁴⁾ 体積および表面 ⁽⁴⁾	溶接継手 溶接継手 ⁽⁴⁾	不可 不可	IB-21 IB-22	異継手 長手継手	図 IB-2500-15	表面 表面	溶接継手 ⁽⁴⁾ 溶接継手 ⁽⁴⁾	不可 不可	IB-31	母管と管台との溶接継手 呼び径100A以上	図 IB-2500-18-1、2 図 IB-2500-19-1、2 図 IB-2500-20-1、2	体積および表面 ⁽⁴⁾ 体積および表面 ⁽⁴⁾ 体積および表面 ⁽⁴⁾	溶接継手	不可	IB-32	呼び径100A未満	図 IB-2500-18-1、2 図 IB-2500-19-1、2 図 IB-2500-20-1、2	表面 表面 表面	溶接継手	不可	IB-40	ソケット溶接継手	図 IB-2500-15	表面	溶接継手	不可	IB-110 IB-120 IB-130	管台とセーフエンドの 同種金属溶接継手 呼び径100A以上 呼び径100A未満 ソケット溶接継手	図 IB-2500-17-2、3 図 IB-2500-15 図 IB-2500-15	体積および表面 ⁽⁴⁾ 表面 表面	溶接継手 ⁽¹⁾ 溶接継手 ⁽¹⁾ 溶接継手 ⁽¹⁾	可 可 可	④	・図番号「-2」 削除 ・「b.」インデ ント修正 ・解説番号追加
項目番号	試験部位	図番	試験方法	試験の範囲 および程度 ⁽¹⁾⁽²⁾⁽³⁾	延期*																																																																																					
IB-11 IB-12	配管の同種金属溶接継手 (呼び径100A以上) 異継手 長手継手 (呼び径100A未満)	図 IB-2500-17-2、3 —	体積および表面 ⁽⁴⁾ 体積および表面 ⁽⁴⁾	溶接継手 溶接継手 ⁽⁴⁾	不可 不可																																																																																					
IB-21 IB-22	異継手 長手継手	図 IB-2500-15	表面 表面	溶接継手 ⁽⁴⁾ 溶接継手 ⁽⁴⁾	不可 不可																																																																																					
IB-31	母管と管台との溶接継手 呼び径100A以上	図 IB-2500-18-1、2 図 IB-2500-19-1、2 図 IB-2500-20-1、2	体積および表面 ⁽⁴⁾ 体積および表面 ⁽⁴⁾ 体積および表面 ⁽⁴⁾	溶接継手	不可																																																																																					
IB-32	呼び径100A未満	図 IB-2500-18-1、2 図 IB-2500-19-1、2 図 IB-2500-20-1、2	表面 表面 表面	溶接継手	不可																																																																																					
IB-40	ソケット溶接継手	図 IB-2500-15	表面	溶接継手	不可																																																																																					
IB-110 IB-120 IB-130	管台とセーフエンドの 同種金属溶接継手 呼び径100A以上 呼び径100A未満 ソケット溶接継手	図 IB-2500-17-2、3 図 IB-2500-15 図 IB-2500-15	体積および表面 ⁽⁴⁾ 表面 表面	溶接継手 ⁽¹⁾ 溶接継手 ⁽¹⁾ 溶接継手 ⁽¹⁾	可 可 可																																																																																					
項目番号	試験部位	図番	試験方法	試験の範囲 および程度 ⁽¹⁾⁽²⁾⁽³⁾	延期*																																																																																					
IB-11 IB-12	配管の同種金属溶接継手 (呼び径100A以上) 異継手 長手継手 (呼び径100A未満)	図 IB-2500-17-2、3 —	体積および表面 ⁽⁴⁾ 体積および表面 ⁽⁴⁾	溶接継手 溶接継手 ⁽⁴⁾	不可 不可																																																																																					
IB-21 IB-22	異継手 長手継手	図 IB-2500-15	表面 表面	溶接継手 ⁽⁴⁾ 溶接継手 ⁽⁴⁾	不可 不可																																																																																					
IB-31	母管と管台との溶接継手 呼び径100A以上	図 IB-2500-18-1、2 図 IB-2500-19-1、2 図 IB-2500-20-1、2	体積および表面 ⁽⁴⁾ 体積および表面 ⁽⁴⁾ 体積および表面 ⁽⁴⁾	溶接継手	不可																																																																																					
IB-32	呼び径100A未満	図 IB-2500-18-1、2 図 IB-2500-19-1、2 図 IB-2500-20-1、2	表面 表面 表面	溶接継手	不可																																																																																					
IB-40	ソケット溶接継手	図 IB-2500-15	表面	溶接継手	不可																																																																																					
IB-110 IB-120 IB-130	管台とセーフエンドの 同種金属溶接継手 呼び径100A以上 呼び径100A未満 ソケット溶接継手	図 IB-2500-17-2、3 図 IB-2500-15 図 IB-2500-15	体積および表面 ⁽⁴⁾ 表面 表面	溶接継手 ⁽¹⁾ 溶接継手 ⁽¹⁾ 溶接継手 ⁽¹⁾	可 可 可																																																																																					

添付資料 1 (53)

No.	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考																																																		
3	IJG-B-4-4	表 IJG-2500 -B-4	<p>表 IJG-2500-B-4 試験カテゴリと試験部位および試験方法 (2/2)</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="3">項目 番号</th> <th rowspan="3">試験部位</th> <th rowspan="3">図番</th> <th rowspan="3">試験 方法</th> <th rowspan="3">試験範囲 および程度</th> <th colspan="2">試験実施時期</th> </tr> <tr> <th>初回</th> <th>2回以降</th> </tr> <tr> <th colspan="2">支持部材</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>G6.50</td> <td>ジェットポンプ ビーム⁽⁷⁾</td> <td>図 IJG- 2500-B-4-4</td> <td>VT-3</td> <td>ビーム⁽⁸⁾</td> <td>供用開始から 運転時間で 10年以内</td> <td>前回の試験 後、運転時間 で10年以内</td> </tr> <tr> <td>G6.60</td> <td>ウェッジ、位置 決めボルト⁽⁷⁾</td> <td>図 IJG- 2500-B-4-5</td> <td>VT-3</td> <td>ウェッジ、 ボルト⁽⁸⁾</td> <td>供用開始から 運転時間で 10年以内</td> <td>前回の試験 後、運転時間 で10年以内</td> </tr> </tbody> </table> <p>注： (7) 対象とする経年変化事象は SCC とする。(解説 IJG-1100-1) (8) 対象とする経年変化事象は摩耗とする。(解説 IJG-1100-1) (9) 各試験実施時期の試験程度は、全ての試験部位のうちの接近可能な範囲とする。</p>	項目 番号	試験部位	図番	試験 方法	試験範囲 および程度	試験実施時期		初回	2回以降	支持部材		G6.50	ジェットポンプ ビーム ⁽⁷⁾	図 IJG- 2500-B-4-4	VT-3	ビーム ⁽⁸⁾	供用開始から 運転時間で 10年以内	前回の試験 後、運転時間 で10年以内	G6.60	ウェッジ、位置 決めボルト ⁽⁷⁾	図 IJG- 2500-B-4-5	VT-3	ウェッジ、 ボルト ⁽⁸⁾	供用開始から 運転時間で 10年以内	前回の試験 後、運転時間 で10年以内	<p>表 IJG-2500-B-4 試験カテゴリと試験部位および試験方法 (2/2)</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="3">項目 番号</th> <th rowspan="3">試験部位</th> <th rowspan="3">図番</th> <th rowspan="3">試験 方法</th> <th rowspan="3">試験範囲 および程度</th> <th colspan="2">試験実施時期</th> </tr> <tr> <th>初回</th> <th>2回以降</th> </tr> <tr> <th colspan="2">支持部材</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>G6.50</td> <td>ジェットポンプ ビーム⁽⁸⁾</td> <td>図 IJG- 2500-B-4-4</td> <td>VT-3</td> <td>ビーム⁽⁸⁾</td> <td>供用開始から 運転時間で 10年以内</td> <td>前回の試験 後、運転時間 で10年以内</td> </tr> <tr> <td>G6.60</td> <td>ウェッジ、位置 決めボルト⁽⁷⁾</td> <td>図 IJG- 2500-B-4-5</td> <td>VT-3</td> <td>ウェッジ、 ボルト⁽⁸⁾</td> <td>供用開始から 運転時間で 10年以内</td> <td>前回の試験 後、運転時間 で10年以内</td> </tr> </tbody> </table> <p>注： (6) 対象とする経年変化事象は SCC とする。(解説 IJG-1100-1) (7) 対象とする経年変化事象は摩耗とする。(解説 IJG-1100-1) (8) 各試験実施時期の試験程度は、全ての試験部位のうちの接近可能な範囲とする。</p>	項目 番号	試験部位	図番	試験 方法	試験範囲 および程度	試験実施時期		初回	2回以降	支持部材		G6.50	ジェットポンプ ビーム ⁽⁸⁾	図 IJG- 2500-B-4-4	VT-3	ビーム ⁽⁸⁾	供用開始から 運転時間で 10年以内	前回の試験 後、運転時間 で10年以内	G6.60	ウェッジ、位置 決めボルト ⁽⁷⁾	図 IJG- 2500-B-4-5	VT-3	ウェッジ、 ボルト ⁽⁸⁾	供用開始から 運転時間で 10年以内	前回の試験 後、運転時間 で10年以内	④	注記番号繰上げ
項目 番号	試験部位	図番	試験 方法						試験範囲 および程度	試験実施時期																																														
										初回	2回以降																																													
				支持部材																																																				
G6.50	ジェットポンプ ビーム ⁽⁷⁾	図 IJG- 2500-B-4-4	VT-3	ビーム ⁽⁸⁾	供用開始から 運転時間で 10年以内	前回の試験 後、運転時間 で10年以内																																																		
G6.60	ウェッジ、位置 決めボルト ⁽⁷⁾	図 IJG- 2500-B-4-5	VT-3	ウェッジ、 ボルト ⁽⁸⁾	供用開始から 運転時間で 10年以内	前回の試験 後、運転時間 で10年以内																																																		
項目 番号	試験部位	図番	試験 方法	試験範囲 および程度	試験実施時期																																																			
					初回	2回以降																																																		
					支持部材																																																			
G6.50	ジェットポンプ ビーム ⁽⁸⁾	図 IJG- 2500-B-4-4	VT-3	ビーム ⁽⁸⁾	供用開始から 運転時間で 10年以内	前回の試験 後、運転時間 で10年以内																																																		
G6.60	ウェッジ、位置 決めボルト ⁽⁷⁾	図 IJG- 2500-B-4-5	VT-3	ウェッジ、 ボルト ⁽⁸⁾	供用開始から 運転時間で 10年以内	前回の試験 後、運転時間 で10年以内																																																		
4	解説 2-1-28	解説 表 IJG-2500 -B-2-1	シュラウドの MVT-1 試験の有効範囲と欠陥の想定	シュラウドの MVT-1 試験の有効範囲	④	解説のタイトル修正																																																		

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

2016 年 2 月

No.	ページ 番号	規格番号	誤	正	区分	備考
1	A-4	A-5100	設計・建設規格 : 日本機械学会 発電用原子力設備_規格設計・建設規格 (JSME S NC1)	設計・建設規格 : 日本機械学会 発電用原子力設備規格_設計・建設規格 (JSME S NC1)	①	2012 年版以降
2	IA-2	IA-2110	(2) 供用期間中に機器を EB-1130, <u>EC-1120</u> , <u>ED-1120</u> , EE-1120, EF-1120, EG-1120 および EJG-1130 に従い補修または取替を行った場合, ...	(2) 供用期間中に機器を EB-1130, <u>EC-1500</u> , <u>ED-1500</u> , EE-1120, EF-1120, EG-1120 および EJG-1130 に従い補修または取替を行った場合, ...	① 注 23	2013 年追補以降

添付資料 1 (54)

No.	ページ 番号	規格番号	誤	正	区分	備考																																																																																																																																																
3	IB-4	表 IB-2500-2	<p style="text-align: center;">表 IB-2500-2 試験カテゴリと試験部位および試験方法</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="6">試験カテゴリ B-B 容器の耐圧部分の溶接継手</th> </tr> <tr> <th>項目番号</th> <th>試験部位</th> <th>図番</th> <th>試験方法</th> <th>試験の範囲および程度⁽⁵⁾</th> <th>延期*</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>B2.111</td> <td>原子炉圧力容器または原子炉容器</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>B2.111</td> <td>胴の周継手</td> <td>図 IB-2500-2,3</td> <td>体積</td> <td>溶接継手⁽²⁾</td> <td>可</td> </tr> <tr> <td>B2.112</td> <td>胴の長手継手</td> <td>図 IB-2500-4</td> <td>体積</td> <td>溶接継手⁽²⁾</td> <td>可</td> </tr> <tr> <td>B2.121</td> <td>鏡板の周継手</td> <td>図 IB-2500-5,6</td> <td>体積</td> <td>溶接継手⁽²⁾</td> <td>可</td> </tr> <tr> <td>B2.122</td> <td>鏡板の長手継手 (子午線方向を含む)</td> <td>図 IB-2500-5</td> <td>体積</td> <td>溶接継手⁽²⁾</td> <td>可</td> </tr> <tr> <td colspan="6">加圧器</td> </tr> <tr> <td>B2.11</td> <td>胴と鏡板との周継手</td> <td>図 IB-2500-2,3</td> <td>体積</td> <td>両側の溶接継手⁽³⁾</td> <td>不可</td> </tr> <tr> <td>B2.12</td> <td>胴の長手継手</td> <td>図 IB-2500-4</td> <td>体積</td> <td>溶接継手⁽¹⁾⁽²⁾</td> <td>不可</td> </tr> <tr> <td>B2.13</td> <td>胴と胴との周継手</td> <td>図 IB-2500-2,3</td> <td>体積</td> <td>溶接継手⁽²⁾</td> <td>不可</td> </tr> <tr> <td>B2.40</td> <td>蒸気発生器（一次側） 管板と鏡板との溶接継手</td> <td>図 IB-2500-10</td> <td>体積</td> <td>溶接継手⁽⁴⁾⁽⁵⁾</td> <td>不可</td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: right;">*: 検査間隔内での延期</p> <p>注： (1) 試験に選ぶ溶接継手は、周継手と交差する胴の長手継手とする。 (2) 各検査間隔中の試験程度は、各溶接継手長さの7.5%とする。ただし、周継手について5%、長手継手について10%としてもよい。 なお、特定の溶接継手に対する試験程度の一部または全部を実施せず、その代替として他の溶接継手に対する試験程度に加えて試験を実施することが妥当と判断される場合は、各溶接継手長さに対する割合でなく全溶接継手長さに対する割合としてもよい。 ただし、代替とした理由および代替として実施する試験程度の妥当性として、材質、応力条件（溶接残留応力を含む）および環境条件（温度、炉水環境）が工学的に同等であることを確認し、記録しておかなければならない。（解説表 IB-2500-1,2,8） (3) 各検査間隔中の試験程度は、各溶接継手長さの7.5%とする。ただし、周継手について5%、長手継手について10%としてもよい。 (4) 各検査間隔中の試験程度は、一つの容器の溶接継手長さの25%とする。 (5) 類似の機能を有する複数の容器の試験は、一つの容器について実施するか、または複数の容器に振り分けて行ってもよい。 (6) 最初の検査間隔で選定した溶接継手は、原則として後の検査間隔においても定点サンプリング方式で試験を行わなければならない。</p> <p style="text-align: center;">試験の範囲および程度⁽⁵⁾</p>	試験カテゴリ B-B 容器の耐圧部分の溶接継手						項目番号	試験部位	図番	試験方法	試験の範囲および程度 ⁽⁵⁾	延期*	B2.111	原子炉圧力容器または原子炉容器					B2.111	胴の周継手	図 IB-2500-2,3	体積	溶接継手 ⁽²⁾	可	B2.112	胴の長手継手	図 IB-2500-4	体積	溶接継手 ⁽²⁾	可	B2.121	鏡板の周継手	図 IB-2500-5,6	体積	溶接継手 ⁽²⁾	可	B2.122	鏡板の長手継手 (子午線方向を含む)	図 IB-2500-5	体積	溶接継手 ⁽²⁾	可	加圧器						B2.11	胴と鏡板との周継手	図 IB-2500-2,3	体積	両側の溶接継手 ⁽³⁾	不可	B2.12	胴の長手継手	図 IB-2500-4	体積	溶接継手 ⁽¹⁾⁽²⁾	不可	B2.13	胴と胴との周継手	図 IB-2500-2,3	体積	溶接継手 ⁽²⁾	不可	B2.40	蒸気発生器（一次側） 管板と鏡板との溶接継手	図 IB-2500-10	体積	溶接継手 ⁽⁴⁾⁽⁵⁾	不可	<p style="text-align: center;">表 IB-2500-2 試験カテゴリと試験部位および試験方法</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="6">試験カテゴリ B-B 容器の耐圧部分の溶接継手</th> </tr> <tr> <th>項目番号</th> <th>試験部位</th> <th>図番</th> <th>試験方法</th> <th>試験の範囲および程度⁽⁶⁾</th> <th>延期*</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>B2.111</td> <td>原子炉圧力容器または原子炉容器</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>B2.111</td> <td>胴の周継手</td> <td>図 IB-2500-2,3</td> <td>体積</td> <td>溶接継手⁽²⁾</td> <td>可</td> </tr> <tr> <td>B2.112</td> <td>胴の長手継手</td> <td>図 IB-2500-4</td> <td>体積</td> <td>溶接継手⁽²⁾</td> <td>可</td> </tr> <tr> <td>B2.121</td> <td>鏡板の周継手</td> <td>図 IB-2500-5,6</td> <td>体積</td> <td>溶接継手⁽²⁾</td> <td>可</td> </tr> <tr> <td>B2.122</td> <td>鏡板の長手継手 (子午線方向を含む)</td> <td>図 IB-2500-5</td> <td>体積</td> <td>溶接継手⁽²⁾</td> <td>可</td> </tr> <tr> <td colspan="6">加圧器</td> </tr> <tr> <td>B2.11</td> <td>胴と鏡板との周継手</td> <td>図 IB-2500-2,3</td> <td>体積</td> <td>両側の溶接継手⁽³⁾</td> <td>不可</td> </tr> <tr> <td>B2.12</td> <td>胴の長手継手</td> <td>図 IB-2500-4</td> <td>体積</td> <td>溶接継手⁽¹⁾⁽²⁾</td> <td>不可</td> </tr> <tr> <td>B2.13</td> <td>胴と胴との周継手</td> <td>図 IB-2500-2,3</td> <td>体積</td> <td>溶接継手⁽²⁾</td> <td>不可</td> </tr> <tr> <td>B2.40</td> <td>蒸気発生器（一次側） 管板と鏡板との溶接継手</td> <td>図 IB-2500-10</td> <td>体積</td> <td>溶接継手⁽⁴⁾⁽⁶⁾</td> <td>不可</td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: right;">*: 検査間隔内での延期</p> <p>注： (1) 試験に選ぶ溶接継手は、周継手と交差する胴の長手継手とする。 (2) 各検査間隔中の試験程度は、各溶接継手長さの7.5%とする。ただし、周継手について5%、長手継手について10%としてもよい。 なお、特定の溶接継手に対する試験程度の一部または全部を実施せず、その代替として他の溶接継手に対する試験程度に加えて試験を実施することが妥当と判断される場合は、各溶接継手長さに対する割合でなく全溶接継手長さに対する割合としてもよい。 ただし、代替とした理由および代替として実施する試験程度の妥当性として、材質、応力条件（溶接残留応力を含む）および環境条件（温度、炉水環境）が工学的に同等であることを確認し、記録しておかなければならない。（解説表 IB-2500-1,2,8） (3) 各検査間隔中の試験程度は、各溶接継手長さの7.5%とする。ただし、周継手について5%、長手継手について10%としてもよい。 (4) 各検査間隔中の試験程度は、一つの容器の溶接継手長さの25%とする。 (5) 類似の機能を有する複数の容器の試験は、一つの容器について実施するか、または複数の容器に振り分けて行ってもよい。 (6) 最初の検査間隔で選定した溶接継手は、原則として後の検査間隔においても定点サンプリング方式で試験を行わなければならない。</p> <p style="text-align: center;">試験の範囲および程度⁽⁶⁾</p>	試験カテゴリ B-B 容器の耐圧部分の溶接継手						項目番号	試験部位	図番	試験方法	試験の範囲および程度 ⁽⁶⁾	延期*	B2.111	原子炉圧力容器または原子炉容器					B2.111	胴の周継手	図 IB-2500-2,3	体積	溶接継手 ⁽²⁾	可	B2.112	胴の長手継手	図 IB-2500-4	体積	溶接継手 ⁽²⁾	可	B2.121	鏡板の周継手	図 IB-2500-5,6	体積	溶接継手 ⁽²⁾	可	B2.122	鏡板の長手継手 (子午線方向を含む)	図 IB-2500-5	体積	溶接継手 ⁽²⁾	可	加圧器						B2.11	胴と鏡板との周継手	図 IB-2500-2,3	体積	両側の溶接継手 ⁽³⁾	不可	B2.12	胴の長手継手	図 IB-2500-4	体積	溶接継手 ⁽¹⁾⁽²⁾	不可	B2.13	胴と胴との周継手	図 IB-2500-2,3	体積	溶接継手 ⁽²⁾	不可	B2.40	蒸気発生器（一次側） 管板と鏡板との溶接継手	図 IB-2500-10	体積	溶接継手 ⁽⁴⁾⁽⁶⁾	不可	① 注 23	2004年版以降
試験カテゴリ B-B 容器の耐圧部分の溶接継手																																																																																																																																																						
項目番号	試験部位	図番	試験方法	試験の範囲および程度 ⁽⁵⁾	延期*																																																																																																																																																	
B2.111	原子炉圧力容器または原子炉容器																																																																																																																																																					
B2.111	胴の周継手	図 IB-2500-2,3	体積	溶接継手 ⁽²⁾	可																																																																																																																																																	
B2.112	胴の長手継手	図 IB-2500-4	体積	溶接継手 ⁽²⁾	可																																																																																																																																																	
B2.121	鏡板の周継手	図 IB-2500-5,6	体積	溶接継手 ⁽²⁾	可																																																																																																																																																	
B2.122	鏡板の長手継手 (子午線方向を含む)	図 IB-2500-5	体積	溶接継手 ⁽²⁾	可																																																																																																																																																	
加圧器																																																																																																																																																						
B2.11	胴と鏡板との周継手	図 IB-2500-2,3	体積	両側の溶接継手 ⁽³⁾	不可																																																																																																																																																	
B2.12	胴の長手継手	図 IB-2500-4	体積	溶接継手 ⁽¹⁾⁽²⁾	不可																																																																																																																																																	
B2.13	胴と胴との周継手	図 IB-2500-2,3	体積	溶接継手 ⁽²⁾	不可																																																																																																																																																	
B2.40	蒸気発生器（一次側） 管板と鏡板との溶接継手	図 IB-2500-10	体積	溶接継手 ⁽⁴⁾⁽⁵⁾	不可																																																																																																																																																	
試験カテゴリ B-B 容器の耐圧部分の溶接継手																																																																																																																																																						
項目番号	試験部位	図番	試験方法	試験の範囲および程度 ⁽⁶⁾	延期*																																																																																																																																																	
B2.111	原子炉圧力容器または原子炉容器																																																																																																																																																					
B2.111	胴の周継手	図 IB-2500-2,3	体積	溶接継手 ⁽²⁾	可																																																																																																																																																	
B2.112	胴の長手継手	図 IB-2500-4	体積	溶接継手 ⁽²⁾	可																																																																																																																																																	
B2.121	鏡板の周継手	図 IB-2500-5,6	体積	溶接継手 ⁽²⁾	可																																																																																																																																																	
B2.122	鏡板の長手継手 (子午線方向を含む)	図 IB-2500-5	体積	溶接継手 ⁽²⁾	可																																																																																																																																																	
加圧器																																																																																																																																																						
B2.11	胴と鏡板との周継手	図 IB-2500-2,3	体積	両側の溶接継手 ⁽³⁾	不可																																																																																																																																																	
B2.12	胴の長手継手	図 IB-2500-4	体積	溶接継手 ⁽¹⁾⁽²⁾	不可																																																																																																																																																	
B2.13	胴と胴との周継手	図 IB-2500-2,3	体積	溶接継手 ⁽²⁾	不可																																																																																																																																																	
B2.40	蒸気発生器（一次側） 管板と鏡板との溶接継手	図 IB-2500-10	体積	溶接継手 ⁽⁴⁾⁽⁶⁾	不可																																																																																																																																																	

No.	ページ 番号	規格番号	誤	正	区分	備考																																																																																				
4	IB-8	表 IB-2500-6	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="6">試験カテゴリ B-G-1 直径50 mm を超える圧力保持用ボルト締付け部</th> </tr> <tr> <th>項目番号</th> <th>試験部位⁽¹⁾</th> <th>図番</th> <th>試験方法</th> <th>試験の範囲 および程度⁽²⁾⁽³⁾⁽⁴⁾⁽⁵⁾</th> <th>延期*</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>B6. 10</td> <td>原子炉容器または 上蓋用ナット</td> <td>—</td> <td>VT-1</td> <td>全ての上蓋用ナット、 挿込みボルト、ワッシャ、 プッシング、フランジネジ穴 のネジ部</td> <td>不可</td> </tr> <tr> <td>B6. 20</td> <td>上蓋用挿込みボルト (取付け状態)</td> <td>図 IB-2500-21</td> <td>体積</td> <td></td> <td>不可</td> </tr> <tr> <td>B6. 30</td> <td>上蓋用挿込みボルト (取外し状態)</td> <td>図 IB-2500-21</td> <td>体積</td> <td></td> <td>可</td> </tr> <tr> <td>B6. 40</td> <td>フランジネジ穴のネジ部⁽⁶⁾</td> <td>図 IB-2500-21</td> <td>体積</td> <td></td> <td>不可</td> </tr> <tr> <td>B6. 50</td> <td>上蓋用ワッシャ、プッシング</td> <td>—</td> <td>VT-1</td> <td></td> <td>不可</td> </tr> </tbody> </table>	試験カテゴリ B-G-1 直径50 mm を超える圧力保持用ボルト締付け部						項目番号	試験部位 ⁽¹⁾	図番	試験方法	試験の範囲 および程度 ⁽²⁾⁽³⁾⁽⁴⁾⁽⁵⁾	延期*	B6. 10	原子炉容器または 上蓋用ナット	—	VT-1	全ての上蓋用ナット、 挿込みボルト、ワッシャ、 プッシング、フランジネジ穴 のネジ部	不可	B6. 20	上蓋用挿込みボルト (取付け状態)	図 IB-2500-21	体積		不可	B6. 30	上蓋用挿込みボルト (取外し状態)	図 IB-2500-21	体積		可	B6. 40	フランジネジ穴のネジ部 ⁽⁶⁾	図 IB-2500-21	体積		不可	B6. 50	上蓋用ワッシャ、プッシング	—	VT-1		不可	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="6">試験カテゴリ B-G-1 直径50 mm を超える圧力保持用ボルト締付け部</th> </tr> <tr> <th>項目番号</th> <th>試験部位⁽¹⁾</th> <th>図番</th> <th>試験方法</th> <th>試験の範囲 および程度⁽²⁾⁽³⁾⁽⁴⁾⁽⁵⁾</th> <th>延期*</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>B6. 10</td> <td>原子炉容器または 上蓋用ナット</td> <td>—</td> <td>VT-1</td> <td>全ての上蓋用ナット、 挿込みボルト、ワッシャ、 プッシング、フランジネジ穴 のネジ部</td> <td>不可</td> </tr> <tr> <td>B6. 20</td> <td>上蓋用挿込みボルト (取付け状態)</td> <td>図 IB-2500-21</td> <td>体積</td> <td></td> <td>不可</td> </tr> <tr> <td>B6. 30</td> <td>上蓋用挿込みボルト (取外し状態)</td> <td>図 IB-2500-21</td> <td>体積</td> <td></td> <td>可</td> </tr> <tr> <td>B6. 40</td> <td>フランジネジ穴のネジ部⁽⁶⁾</td> <td>図 IB-2500-21</td> <td>体積</td> <td></td> <td>不可</td> </tr> <tr> <td>B6. 50</td> <td>上蓋用ワッシャ、プッシング</td> <td>—</td> <td>VT-1</td> <td></td> <td>不可</td> </tr> </tbody> </table>	試験カテゴリ B-G-1 直径50 mm を超える圧力保持用ボルト締付け部						項目番号	試験部位 ⁽¹⁾	図番	試験方法	試験の範囲 および程度 ⁽²⁾⁽³⁾⁽⁴⁾⁽⁵⁾	延期*	B6. 10	原子炉容器または 上蓋用ナット	—	VT-1	全ての上蓋用ナット、 挿込みボルト、ワッシャ、 プッシング、フランジネジ穴 のネジ部	不可	B6. 20	上蓋用挿込みボルト (取付け状態)	図 IB-2500-21	体積		不可	B6. 30	上蓋用挿込みボルト (取外し状態)	図 IB-2500-21	体積		可	B6. 40	フランジネジ穴のネジ部 ⁽⁶⁾	図 IB-2500-21	体積		不可	B6. 50	上蓋用ワッシャ、プッシング	—	VT-1		不可	①	2002年改訂 版以降
試験カテゴリ B-G-1 直径50 mm を超える圧力保持用ボルト締付け部																																																																																										
項目番号	試験部位 ⁽¹⁾	図番	試験方法	試験の範囲 および程度 ⁽²⁾⁽³⁾⁽⁴⁾⁽⁵⁾	延期*																																																																																					
B6. 10	原子炉容器または 上蓋用ナット	—	VT-1	全ての上蓋用ナット、 挿込みボルト、ワッシャ、 プッシング、フランジネジ穴 のネジ部	不可																																																																																					
B6. 20	上蓋用挿込みボルト (取付け状態)	図 IB-2500-21	体積		不可																																																																																					
B6. 30	上蓋用挿込みボルト (取外し状態)	図 IB-2500-21	体積		可																																																																																					
B6. 40	フランジネジ穴のネジ部 ⁽⁶⁾	図 IB-2500-21	体積		不可																																																																																					
B6. 50	上蓋用ワッシャ、プッシング	—	VT-1		不可																																																																																					
試験カテゴリ B-G-1 直径50 mm を超える圧力保持用ボルト締付け部																																																																																										
項目番号	試験部位 ⁽¹⁾	図番	試験方法	試験の範囲 および程度 ⁽²⁾⁽³⁾⁽⁴⁾⁽⁵⁾	延期*																																																																																					
B6. 10	原子炉容器または 上蓋用ナット	—	VT-1	全ての上蓋用ナット、 挿込みボルト、ワッシャ、 プッシング、フランジネジ穴 のネジ部	不可																																																																																					
B6. 20	上蓋用挿込みボルト (取付け状態)	図 IB-2500-21	体積		不可																																																																																					
B6. 30	上蓋用挿込みボルト (取外し状態)	図 IB-2500-21	体積		可																																																																																					
B6. 40	フランジネジ穴のネジ部 ⁽⁶⁾	図 IB-2500-21	体積		不可																																																																																					
B6. 50	上蓋用ワッシャ、プッシング	—	VT-1		不可																																																																																					
5	IE-3	表 IE-2500-2	注： (7) 注(4)に示す試験程度の…	注： (7) 注(5)に示す試験程度の…	① 注 23	2002年改訂 版以降																																																																																				
6	IG-1	IG-2520 (2)	(2) 表 IG-2500-1 の構成は、次の通りとする。 <table border="1"> <thead> <tr> <th>表番号</th> <th>試験カテゴリ</th> <th>試験部位</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>表 IG-2500-1</td> <td>G-B-1</td> <td>沸騰水型原子炉压力容器内部の 構造物・取付け物</td> </tr> <tr> <td></td> <td>G-B-2</td> <td>沸騰水型原子炉压力容器の 炉心支持構造物</td> </tr> <tr> <td></td> <td>G-P-1</td> <td>加圧水型原子炉容器内部の 構造物・取付け物</td> </tr> <tr> <td></td> <td>G-P-2</td> <td>加圧水型原子炉の 炉心支持構造物</td> </tr> </tbody> </table>	表番号	試験カテゴリ	試験部位	表 IG-2500-1	G-B-1	沸騰水型原子炉压力容器内部の 構造物・取付け物		G-B-2	沸騰水型原子炉压力容器の 炉心支持構造物		G-P-1	加圧水型原子炉容器内部の 構造物・取付け物		G-P-2	加圧水型原子炉の 炉心支持構造物	(2) 表 IG-2500-1 の構成は、次の通りとする。 <table border="1"> <thead> <tr> <th>表番号</th> <th>試験カテゴリ</th> <th>試験部位</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>表 IG-2500-1</td> <td>G-B-1</td> <td>沸騰水型原子炉压力容器内部の 構造物・取付け物</td> </tr> <tr> <td></td> <td>G-B-2</td> <td>沸騰水型原子炉の 炉心支持構造物</td> </tr> <tr> <td></td> <td>G-P-1</td> <td>加圧水型原子炉容器内部の 構造物・取付け物</td> </tr> <tr> <td></td> <td>G-P-2</td> <td>加圧水型原子炉の 炉心支持構造物</td> </tr> </tbody> </table>	表番号	試験カテゴリ	試験部位	表 IG-2500-1	G-B-1	沸騰水型原子炉压力容器内部の 構造物・取付け物		G-B-2	沸騰水型原子炉の 炉心支持構造物		G-P-1	加圧水型原子炉容器内部の 構造物・取付け物		G-P-2	加圧水型原子炉の 炉心支持構造物	① 注 23	2004年版以 降																																																						
表番号	試験カテゴリ	試験部位																																																																																								
表 IG-2500-1	G-B-1	沸騰水型原子炉压力容器内部の 構造物・取付け物																																																																																								
	G-B-2	沸騰水型原子炉压力容器の 炉心支持構造物																																																																																								
	G-P-1	加圧水型原子炉容器内部の 構造物・取付け物																																																																																								
	G-P-2	加圧水型原子炉の 炉心支持構造物																																																																																								
表番号	試験カテゴリ	試験部位																																																																																								
表 IG-2500-1	G-B-1	沸騰水型原子炉压力容器内部の 構造物・取付け物																																																																																								
	G-B-2	沸騰水型原子炉の 炉心支持構造物																																																																																								
	G-P-1	加圧水型原子炉容器内部の 構造物・取付け物																																																																																								
	G-P-2	加圧水型原子炉の 炉心支持構造物																																																																																								

No.	ページ 番号	規格番号	誤	正	区分	備考																																																																																				
7	IG-2	表 IG-2500-1	<p>表 IG-2500-1 試験カテゴリと試験部位および試験方法</p> <table border="1"> <tr> <td colspan="6">試験カテゴリ</td> </tr> <tr> <td colspan="6">G-B-1 沸騰水型原子炉圧力容器内部の構造物・取付け物</td> </tr> <tr> <td colspan="6">G-B-2 沸騰水型原子炉圧力容器の炉心支持構造物</td> </tr> <tr> <td colspan="6">G-P-1 加圧水型原子炉容器内部の構造物・取付け物</td> </tr> <tr> <td colspan="6">G-P-2 加圧水型原子炉の炉心支持構造物</td> </tr> <tr> <th>項目番号</th> <th>試験部位</th> <th>図番</th> <th>試験方法</th> <th>試験の範囲および程度⁽⁴⁾</th> <th>延期*</th> </tr> <tr> <td>G1.10</td> <td>原子炉圧力容器および 原子炉容器 容器内部 (G-B-1, G-P-1)</td> <td>—</td> <td>VT-3</td> <td>容器内部⁽²⁾</td> <td>可</td> </tr> </table> <p>G-B-2 沸騰水型原子炉圧力容器の 炉心支持構造物</p>	試験カテゴリ						G-B-1 沸騰水型原子炉圧力容器内部の構造物・取付け物						G-B-2 沸騰水型原子炉圧力容器の炉心支持構造物						G-P-1 加圧水型原子炉容器内部の構造物・取付け物						G-P-2 加圧水型原子炉の炉心支持構造物						項目番号	試験部位	図番	試験方法	試験の範囲および程度 ⁽⁴⁾	延期*	G1.10	原子炉圧力容器および 原子炉容器 容器内部 (G-B-1, G-P-1)	—	VT-3	容器内部 ⁽²⁾	可	<p>表 IG-2500-1 試験カテゴリと試験部位および試験方法</p> <table border="1"> <tr> <td colspan="6">試験カテゴリ</td> </tr> <tr> <td colspan="6">G-B-1 沸騰水型原子炉圧力容器内部の構造物・取付け物</td> </tr> <tr> <td colspan="6">G-B-2 沸騰水型原子炉の炉心支持構造物</td> </tr> <tr> <td colspan="6">G-P-1 加圧水型原子炉容器内部の構造物・取付け物</td> </tr> <tr> <td colspan="6">G-P-2 加圧水型原子炉の炉心支持構造物</td> </tr> <tr> <th>項目番号</th> <th>試験部位</th> <th>図番</th> <th>試験方法</th> <th>試験の範囲および程度⁽⁴⁾</th> <th>延期*</th> </tr> <tr> <td>G1.10</td> <td>原子炉圧力容器および 原子炉容器 容器内部 (G-B-1, G-P-1)</td> <td>—</td> <td>VT-3</td> <td>容器内部⁽²⁾</td> <td>可</td> </tr> </table> <p>G-B-2 沸騰水型原子炉の炉心支持構造物</p>	試験カテゴリ						G-B-1 沸騰水型原子炉圧力容器内部の構造物・取付け物						G-B-2 沸騰水型原子炉の炉心支持構造物						G-P-1 加圧水型原子炉容器内部の構造物・取付け物						G-P-2 加圧水型原子炉の炉心支持構造物						項目番号	試験部位	図番	試験方法	試験の範囲および程度 ⁽⁴⁾	延期*	G1.10	原子炉圧力容器および 原子炉容器 容器内部 (G-B-1, G-P-1)	—	VT-3	容器内部 ⁽²⁾	可	① 注 23	2004 年版以 降
試験カテゴリ																																																																																										
G-B-1 沸騰水型原子炉圧力容器内部の構造物・取付け物																																																																																										
G-B-2 沸騰水型原子炉圧力容器の炉心支持構造物																																																																																										
G-P-1 加圧水型原子炉容器内部の構造物・取付け物																																																																																										
G-P-2 加圧水型原子炉の炉心支持構造物																																																																																										
項目番号	試験部位	図番	試験方法	試験の範囲および程度 ⁽⁴⁾	延期*																																																																																					
G1.10	原子炉圧力容器および 原子炉容器 容器内部 (G-B-1, G-P-1)	—	VT-3	容器内部 ⁽²⁾	可																																																																																					
試験カテゴリ																																																																																										
G-B-1 沸騰水型原子炉圧力容器内部の構造物・取付け物																																																																																										
G-B-2 沸騰水型原子炉の炉心支持構造物																																																																																										
G-P-1 加圧水型原子炉容器内部の構造物・取付け物																																																																																										
G-P-2 加圧水型原子炉の炉心支持構造物																																																																																										
項目番号	試験部位	図番	試験方法	試験の範囲および程度 ⁽⁴⁾	延期*																																																																																					
G1.10	原子炉圧力容器および 原子炉容器 容器内部 (G-B-1, G-P-1)	—	VT-3	容器内部 ⁽²⁾	可																																																																																					
8	IJB-2	IJB-2530	目視試験 (MVT-1) で特異な状態を検出した場合には、その範囲および補修・取替の措置または評価の必要性等を把握するため、表面試験、体積試験または <u>IA-2250</u> が規定する他の評価方法や技術を用いて補足試験を実施してもよい。	目視試験 (MVT-1) で特異な状態を検出した場合には、その範囲および補修・取替の措置または評価の必要性等を把握するため、表面試験、体積試験または <u>IA-2350</u> が規定する他の評価方法や技術を用いて補足試験を実施してもよい。	① 注 23	2004 年版以 降																																																																																				
9	添付 E-8-10	表 添付 E-8-4	<p>(pD/2t)/Sm の列 ≦ 1.80</p> <table border="1"> <tr> <td>(pD/2t)/Sm</td> <td colspan="11">無次元欠陥長さ ℓ_f/\sqrt{Rt}</td> </tr> <tr> <td></td> <td>0.2</td><td>0.4</td><td>0.6</td><td>0.8</td><td>1</td><td>1.5</td><td>2</td><td>2.5</td><td>3</td><td>4</td><td>5</td><td>>5</td> </tr> <tr> <td>≦ 1.80</td> <td>(*)</td><td>(*)</td><td>(*)</td><td>(*)</td><td>(*)</td><td>(*)</td><td>(*)</td><td>(*)</td><td>(*)</td><td>(*)</td><td>(*)</td><td>(*)</td> </tr> </table>	(pD/2t)/Sm	無次元欠陥長さ ℓ_f/\sqrt{Rt}												0.2	0.4	0.6	0.8	1	1.5	2	2.5	3	4	5	>5	≦ 1.80	(*)	(*)	(*)	(*)	(*)	(*)	(*)	(*)	(*)	(*)	(*)	(*)	<p>(pD/2t)/Sm の列 ≧ 1.80</p> <table border="1"> <tr> <td>(pD/2t)/Sm</td> <td colspan="11">無次元欠陥長さ ℓ_f/\sqrt{Rt}</td> </tr> <tr> <td></td> <td>0.2</td><td>0.4</td><td>0.6</td><td>0.8</td><td>1</td><td>1.5</td><td>2</td><td>2.5</td><td>3</td><td>4</td><td>5</td><td>>5</td> </tr> <tr> <td>≧ 1.80</td> <td>(*)</td><td>(*)</td><td>(*)</td><td>(*)</td><td>(*)</td><td>(*)</td><td>(*)</td><td>(*)</td><td>(*)</td><td>(*)</td><td>(*)</td><td>(*)</td> </tr> </table>	(pD/2t)/Sm	無次元欠陥長さ ℓ_f/\sqrt{Rt}												0.2	0.4	0.6	0.8	1	1.5	2	2.5	3	4	5	>5	≧ 1.80	(*)	(*)	(*)	(*)	(*)	(*)	(*)	(*)	(*)	(*)	(*)	(*)	① 注 23	2000 年版以 降								
(pD/2t)/Sm	無次元欠陥長さ ℓ_f/\sqrt{Rt}																																																																																									
	0.2	0.4	0.6	0.8	1	1.5	2	2.5	3	4	5	>5																																																																														
≦ 1.80	(*)	(*)	(*)	(*)	(*)	(*)	(*)	(*)	(*)	(*)	(*)	(*)																																																																														
(pD/2t)/Sm	無次元欠陥長さ ℓ_f/\sqrt{Rt}																																																																																									
	0.2	0.4	0.6	0.8	1	1.5	2	2.5	3	4	5	>5																																																																														
≧ 1.80	(*)	(*)	(*)	(*)	(*)	(*)	(*)	(*)	(*)	(*)	(*)	(*)																																																																														
10	添付 E-10-10	添付 E-10 4.3(2)b.	$F_1 = 0.97[M_1' + \underline{M}_1'(a'/t)^2 + M_3'(a'/t)^4]f_c$	$F_1 = 0.97[M_1' + \underline{M}_2'(a'/t)^2 + M_3'(a'/t)^4]f_c$	① 注 23	2004 年版以 降																																																																																				

No.	ページ 番号	規格番号	誤	正	区分	備考
11	添付 EJG-B- 2-2	添付 EJG-B-2-1 3.(4)b.(a)	き裂進展速度は、材料および環境条件に応じ、添付 E-2 に示すき裂進展速度式の上限界を用いる。なお、中性子照射量が $5 \times 10^{24} \text{n/m}^2$ 以上の場合は、鋼種によらず添付 E-2(8)式に示す通常炉内水質環境下におけるオーステナイト系ステンレス鋼 (SUS304) のき裂進展速度式の上限界を用いる。	き裂進展速度は、材料および環境条件に応じ、添付 E-2 に示すき裂進展速度式の上限界を用いる。なお、中性子照射量が $5 \times 10^{24} \text{n/m}^2$ 以上の場合は、鋼種によらず添付 E-2(9)式に示す通常炉内水質環境下におけるオーステナイト系ステンレス鋼 (SUS304) のき裂進展速度式の上限界を用いる。	① 注 23	2008 年版以降
12	解説 2-1-11	(解説 IA-2524-1)	格納容器の 3 構造上の劣化 (腐食, 減肉, 塗膜の劣化, ボルト・ナットの破損等) を	格納容器の構造上の劣化 (腐食, 減肉, 塗膜の劣化, ボルト・ナットの破損等) を	④	2012 年版以降
13	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」項目番号 B9.11, B.12, B9.31 および B9.110 の試験方法	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」項目番号 B9.11, B9.12, B9.31 および B9.110 の試験方法	④	2009 年追補版以降
14	解説 2-1-18	(解説 表 IB-2500-10- 1)	「設計・建設規格」, 「(解説 PVB-2110) クラス 1 機器」に使用可能な材料」に記載の具体例に基づき, …	「設計・建設規格」, 「(解説 PVB-2110) クラス 1 容器」に使用可能な材料」に記載の具体例に基づき, …	④	2010 年追補版以降
15	解説 2-1-20	(解説 表 IC-2500-3-1)	「設計・建設規格」, 「(解説 PVB-2110) クラス 1 機器」に使用可能な材料」に	「設計・建設規格」, 「(解説 PVB-2110) クラス 1 容器」に使用可能な材料」に	④	2010 年追補版以降

No.	ページ 番号	規格番号	誤	正	区分	備考
16	解説 3-2-245	整理番号 EJG-B-2-1 2.の記載	中性子照射量が $5 \times 10^{24} \text{n/m}^2$ 以上の場合は、中性子照射により SCC に対する感受性が表れると考えられることから、鋼種によらず添付 E-2(8)式に示す通常炉水環境下におけるオーステナイト系ステンレス鋼 (SUS304) のき裂進展速度式の上限界を用いる。	中性子照射量が $5 \times 10^{24} \text{n/m}^2$ 以上の場合は、中性子照射により SCC に対する感受性が表れると考えられることから、鋼種によらず添付 E-2(9)式に示す通常炉水環境下におけるオーステナイト系ステンレス鋼 (SUS304) のき裂進展速度式の上限界を用いる。	④ 注 23	2008 年版以降

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	区分	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="4">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></td> <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="4">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></td> <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	①	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・・・	①	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	①	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>)	①	2010 追 補以降																																							

添付資料 1 (55)

No.	ページ 番号	規格番号	誤	正	区分	備考																																
5	添付 E-5-19	表 添付 E-5-4(2/3)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>$al\ell$</th> <th>ald</th> <th>dlt</th> <th>G_0</th> <th>G_1</th> <th>G_2</th> <th>G_3</th> <th>G_4</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.3</td> <td>0.0<</td> <td>0.5</td> <td>0.7582</td> <td>0.3791</td> <td>0.1896</td> <td><u>0.0095</u></td> <td>0.0474</td> </tr> </tbody> </table>	$al\ell$	ald	dlt	G_0	G_1	G_2	G_3	G_4	0.3	0.0<	0.5	0.7582	0.3791	0.1896	<u>0.0095</u>	0.0474	<table border="1"> <thead> <tr> <th>$al\ell$</th> <th>ald</th> <th>dlt</th> <th>G_0</th> <th>G_1</th> <th>G_2</th> <th>G_3</th> <th>G_4</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.3</td> <td>0.0<</td> <td>0.5</td> <td>0.7582</td> <td>0.3791</td> <td>0.1896</td> <td><u>0.0948</u></td> <td>0.0474</td> </tr> </tbody> </table>	$al\ell$	ald	dlt	G_0	G_1	G_2	G_3	G_4	0.3	0.0<	0.5	0.7582	0.3791	0.1896	<u>0.0948</u>	0.0474	①	2012年 版以降
$al\ell$	ald	dlt	G_0	G_1	G_2	G_3	G_4																															
0.3	0.0<	0.5	0.7582	0.3791	0.1896	<u>0.0095</u>	0.0474																															
$al\ell$	ald	dlt	G_0	G_1	G_2	G_3	G_4																															
0.3	0.0<	0.5	0.7582	0.3791	0.1896	<u>0.0948</u>	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…	④	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…	④	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…	④	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	④	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」…	④	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	④	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…	④	2004年 版以降																																

No.	ページ 番号	規格番号	誤	正	区分	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「継続検査 <u>の</u> プログラム」に規定される…	④	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 で定める</u> 体積試験または <u>IA-2530 で定める</u> 表面試験の…	④	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>	④	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	④	2004年 版以降

No.	ページ 番号	規格番号	誤	正	区分	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 G20.10 炉心そう（グループ1） G20.20 炉心そう（グループ2） 試験方法 G20.10 UT G20.20 UT 試験範囲および程度 G20.10 溶接継手 G20.20 溶接継手 試験実施時期 G20.10 任意 G20.20 任意</p>	<p>関連規格の記述： 試験部位 G22.10 炉心そう（グループ1） G22.20 炉心そう（グループ2） 試験方法 G22.10 UT G22.20 UT 試験範囲および程度 G22.10 溶接継手 G22.20 溶接継手 試験実施時期 G22.10 <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 い。</u> G22.20 <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 い。</u></p>	④	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

No.	ページ 番号	規格番号	誤	正	区分	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	$F = 1.12 + 0.053\alpha + 0.0055\alpha^2$ $+ (1.0 + 0.02\alpha + 0.0191/\alpha^2)(20 - R_i/t)^2 / 1400$ (15) $\alpha = (a/t) \quad (a/l)$	$F = 1.12 + 0.053\alpha + 0.0055\alpha^2$ $+ (1.0 + 0.02\alpha + 0.0191\alpha^2)(20 - R_i/t)^2 / 1400$ (15) $\alpha = (a/t) / (a/l)$	⑤	2000 年 版以降

対象箇所	誤	正	区分
解説 添付1 4頁 式(6)	$M'_{cr} = 2r^2 t \frac{\sigma_f}{Z} (2 \sin \beta) \quad (6)$	$M'_{cr} = 2r^2 t \frac{\sigma_f}{Z} \left(2 - \frac{a}{t} \right) \sin \beta \quad (6)$	④

No.	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考
1	CVE-37	CVE-3651.1 (1)a. (c)イ	$f_c = 0.277 F \left(\frac{\lambda}{A} \right)^2 \dots\dots\dots \text{(CVE-3651.1-7)}$	$f_c = 0.277 F \left(\frac{A}{\lambda} \right)^2 \dots\dots\dots \text{(CVE-3651.1-7)}$	③	2003年版のみ
2	解説 CVE-95	解説 CVE-3651.1 (1)a. (c)イ	$f_c = 0.277 F \left(\frac{\lambda}{A} \right)^2 \dots\dots\dots \text{(CVE-3651.1-7)}$	$f_c = 0.277 F \left(\frac{A}{\lambda} \right)^2 \dots\dots\dots \text{(CVE-3651.1-7)}$	④	2003年版のみ

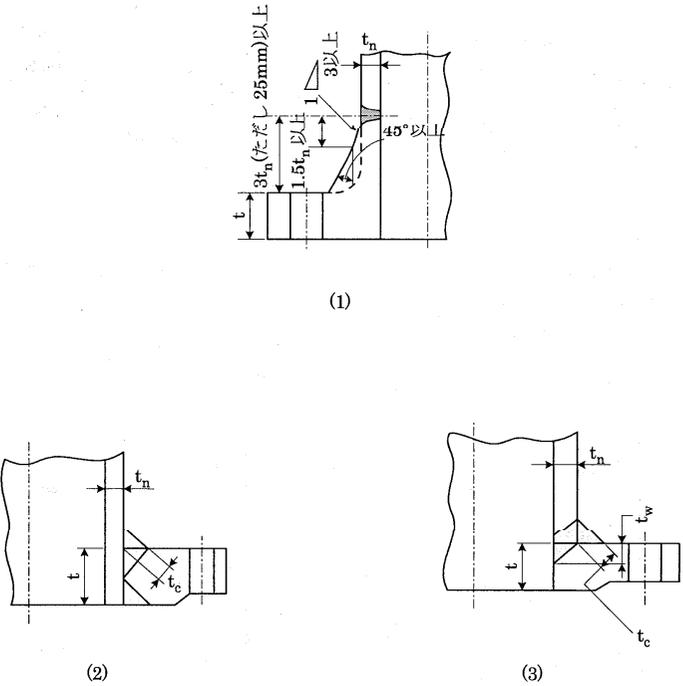
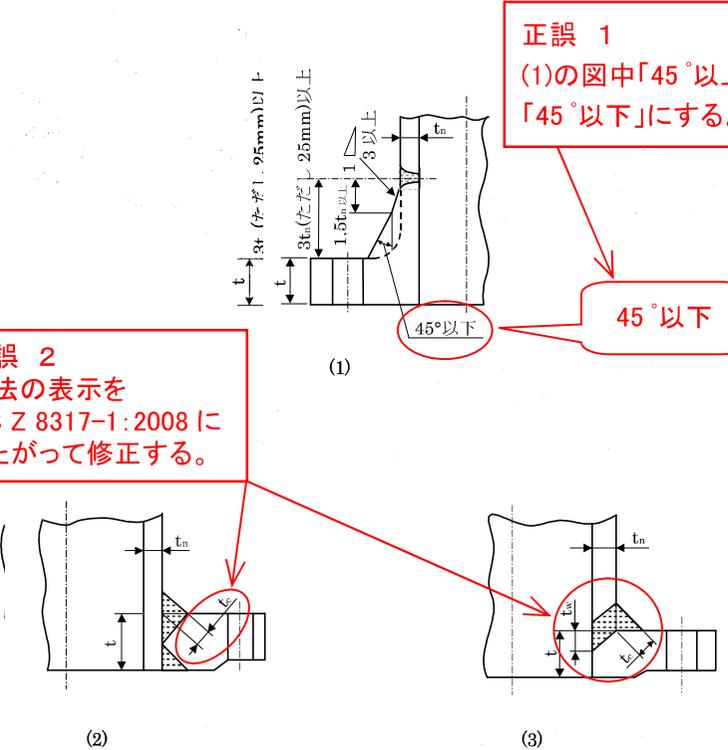
No.	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考
1	CVE-41	CVE-3651.1 (1)a. (f)ウ	ただし、 $\underline{\sigma_c}$ 、 ${}_c\sigma_b$ および ${}_t\sigma_b$ の値は絶対値をとる。	ただし、 $\underline{\sigma_t}$ 、 ${}_c\sigma_b$ および ${}_t\sigma_b$ の値は絶対値をとる。	①	2003年版以降
2	解説 CVE-101	解説 CVE-3651.1 (1)a. (f)ウ	ただし、 $\underline{\sigma_c}$ 、 ${}_c\sigma_b$ および ${}_t\sigma_b$ 値は絶対値をとる。	ただし、 $\underline{\sigma_t}$ 、 ${}_c\sigma_b$ および ${}_t\sigma_b$ の値は絶対値をとる。	④	2003年版以降

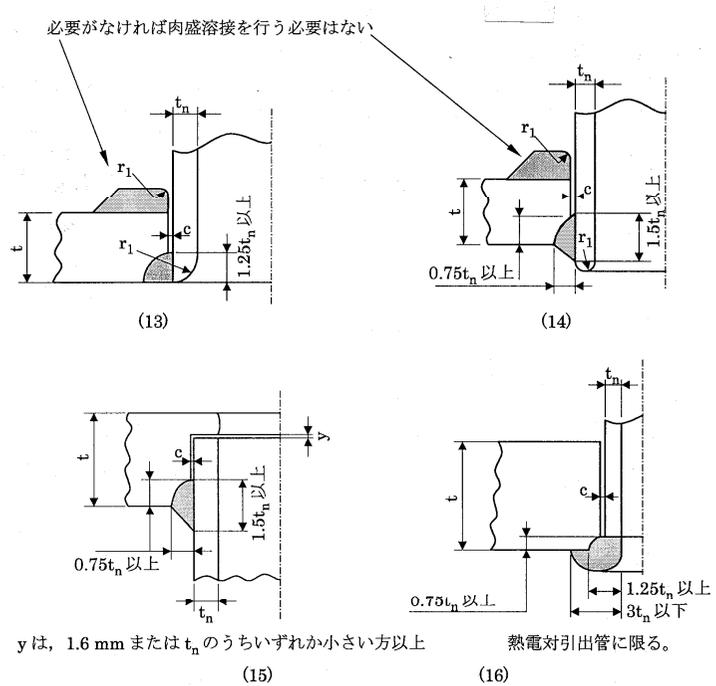
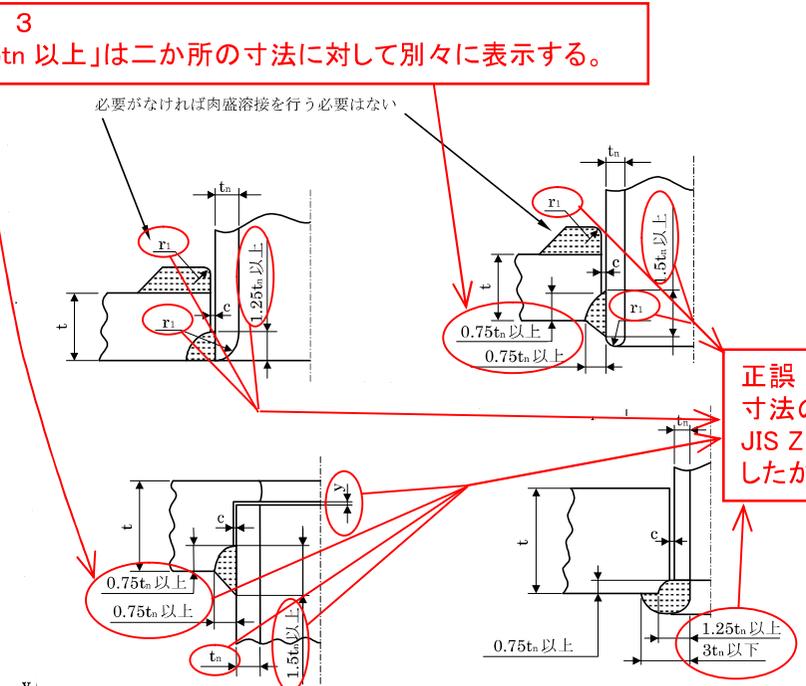
JSME 発電用原子力設備規格 コンクリート製原子炉格納容器規格（2011年版）（JSME S NE1-2011） 正誤表

No.	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考
1	CVE-44	CVE-3651.2	f_{t0} : ..規定するボルトの引張応力度	f_{t0} : ..規定するボルトの許容引張応力度	①	2003年版以降
2	解説 CVE-104	解説 CVE-3651.2	f_{t0} : ..規定するボルトの引張応力度	f_{t0} : ..規定するボルトの許容引張応力度	④	2003年版以降

JSME 発電用原子力設備規格 コンクリート製原子炉格納容器規格（2014年版）（JSME S NE1-2014） 正誤表

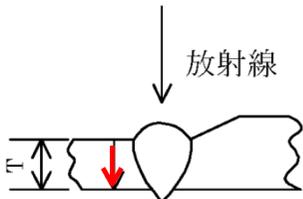
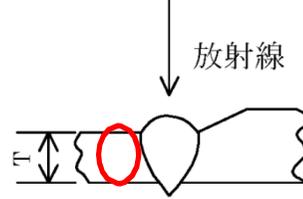
No.	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考
1	CVE-8	CVE-3130	f_{t0} : ..規定するボルトの引張応力度 (CVE-3651.2)	f_{t0} : ..規定するボルトの許容引張応力度 (CVE-3651.2)	①	2003年版 以降
2	解説 CVE-27	解説 CVE-3130	f_{t0} : ..規定するボルトの引張応力度 (CVE-3651.2)	f_{t0} : ..規定するボルトの許容引張応力度 (CVE-3651.2)	④	2003年版 以降
3	解説 CVE-52	解説図 CVE-3513-1	凡例 $f_v=37.3$ (N/mm ²)	凡例 $f_v=373$ (N/mm ²)	④	2003年版 以降

現 状	改 訂	区分
 <p>(1)</p> <p>(2)</p> <p>(3)</p> <p>(注) t : フランジの厚さ (mm) t_n : 胴または管の厚さ (mm) t_c : (2)については、$0.25 t_n$ または 6 mm のうちいずれか小さい方以上 (3)については、$0.7 t_n$ または 6 mm のうちいずれか小さい方以上 t_w : (3)の鍛造品の場合については、$0.5 t_n$ または $0.25 t$ のうちいずれか小さい方以上</p> <p>図 MCN-2230-1 継手区分Cの構造 (1/2)</p> <p>3-MCN-3</p>	 <p>(1)</p> <p>(2)</p> <p>(3)</p> <p>(注) t : フランジの厚さ (mm) t_n : 胴または管の厚さ (mm) t_c : (2)については、$0.25 t_n$ または 6 mm のうちいずれか小さい方以上 (3)については、$0.7 t_n$ または 6 mm のうちいずれか小さい方以上 t_w : (3)の鍛造品の場合については、$0.5 t_n$ または $0.25 t$ のうちいずれか小さい方以上</p> <p>図 MCN-2230-1 継手区分Cの構造 (1/2)</p> <p>3-MCN-3</p>	<p>①</p> <p>①</p> <p>注 24</p>

現 状	改 訂	区分
<p>必要がなければ肉盛溶接を行う必要はない</p>  <p>(13) (14)</p> <p>(15) (16)</p> <p>y は、1.6 mm または t_n のうちいずれか小さい方以上 熱電対引出管に限る。</p> <p>t : 容器または管の厚さ (mm), t_n : 管台の厚さ (mm) t_c : $0.7 t_n$ または 6 mm のうちいずれか小さい方以上 ただし、管台の胴内面への突出し量がこれ以下の場合はこの限りでない。 r_1 : (1)から(9) $0.25t$ または 19 mm のうちいずれか小さい方以上 (11)から(14) $0.25 t_n$ または 19 mm のうちいずれか小さい方以上 なお、応力計算を行って必要な強度を有することが明らかである場合はこの限りでない。 r_2 : 6 mm 以上 a : 第 2 段階の溶接部に放射線透過試験を行う場合は、19 mm 以上 c : 管台の外径が 34 mm 以下の場合は 0.25 mm 以下 管台の外径が 34 mm を超え 115 mm 以下の場合は 0.5 mm 以下 管台の外径が 115 mm を超える場合は 0.8 mm 以下とする。</p> <p>図 MCN-2240-1 継手区分Dの構造 (3/3)</p> <p>3-MCN-7</p>	<p>正誤 3 「0.75tn 以上」は二か所の寸法に対して別々に表示する。</p>  <p>必要がなければ肉盛溶接を行う必要はない</p> <p>(15) (16)</p> <p>y</p> <p>t : 容器または管の厚さ (mm), t_n : 管台の厚さ (mm) t_c : $0.7 t_n$ または 6 mm のうちいずれか小さい方以上 ただし、管台の胴内面への突出し量がこれ以下の場合はこの限りでない。 r_1 : (1)から(9) $0.25t$ または 19 mm のうちいずれか小さい方以上 (11)から(14) $0.25 t_n$ または 19 mm のうちいずれか小さい方以上 なお、応力計算を行って必要な強度を有することが明らかである場合はこの限りでない。 r_2 : 6 mm 以上 a : 第 2 段階の溶接部に放射線透過試験を行う場合は、19 mm 以上 c : 管台の外径が 34 mm 以下の場合は 0.25 mm 以下 管台の外径が 34 mm を超え 115 mm 以下の場合は 0.5 mm 以下 管台の外径が 115 mm を超える場合は 0.8 mm 以下とする。</p> <p>正誤 4 寸法の表示を JIS Z 8317-1:2008 にしたがって修正する。</p> <p>図 MCN-2240-1 継手区分Dの構造 (3/3)</p> <p>3-MCN-7</p>	<p>①</p> <p>①</p>

No.	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考																																																																																																		
1	3-MCN-34	<p style="text-align: center;">表 MCN-2600-3</p>	<p style="text-align: center;">表 MCN-2600-3 溶接後処理をなくすための (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>0.2%以下</td> <td>100以上</td> </tr> <tr> <td>2. 密封容器のすみ肉溶接部</td> <td>19以下</td> <td>-</td> <td>100以上</td> </tr> <tr> <td>3. 密封容器の臺台の継手区分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>0.3%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38mm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38mmを超えるもののすみ肉溶接部および部分溶込み溶接部</td> <td>19を超え32以下 32を超え38以下</td> <td>0.3%以下 0.30を超えるもの</td> <td>100以上 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、突合せ溶接またはソケット溶接によるもの</td> <td>19以下</td> <td>0.2%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、外殻が11t mm以下の突合せ溶接による溶接部</td> <td>16以下</td> <td>-</td> <td>100以上</td> </tr> <tr> <td>3. 補止め溶接部およびラグ、ブラケット、強め材、挿え、強め輪等であって、重要なものを取り付ける継手の溶接部</td> <td>13以下</td> <td>0.1%以下</td> <td>100以上</td> </tr> <tr> <td>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、外殻が11t mm以下の突合せ溶接による溶接部</td> <td>13以下</td> <td>0.1%以下</td> <td>100以上</td> </tr> <tr> <td>表 MCN-2600-4 に掲げる P-5</td> <td>2. 補止め溶接部、ラグ、ブラケット、強め材、挿えおよび強め輪等であって、重要なものを取り付ける継手の溶接部</td> <td>13以下</td> <td>0.1%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	0.2%以下	100以上	2. 密封容器のすみ肉溶接部	19以下	-	100以上	3. 密封容器の臺台の継手区分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	0.3%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38mm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38mmを超えるもののすみ肉溶接部および部分溶込み溶接部	19を超え32以下 32を超え38以下	0.3%以下 0.30を超えるもの	100以上 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、突合せ溶接またはソケット溶接によるもの	19以下	0.2%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、外殻が11t mm以下の突合せ溶接による溶接部	16以下	-	100以上	3. 補止め溶接部およびラグ、ブラケット、強め材、挿え、強め輪等であって、重要なものを取り付ける継手の溶接部	13以下	0.1%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、外殻が11t mm以下の突合せ溶接による溶接部	13以下	0.1%以下	100以上	表 MCN-2600-4 に掲げる P-5	2. 補止め溶接部、ラグ、ブラケット、強め材、挿えおよび強め輪等であって、重要なものを取り付ける継手の溶接部	13以下	0.1%以下	150以上	<p style="text-align: center;">表 MCN-2600-3 溶接後処理をなくすための (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>0.2%以下</td> <td>100以上</td> </tr> <tr> <td>2. 密封容器のすみ肉溶接部</td> <td>19以下</td> <td>-</td> <td>100以上</td> </tr> <tr> <td>3. 密封容器の臺台の継手区分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>0.3%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38mm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38mmを超えるもののすみ肉溶接部および部分溶込み溶接部</td> <td>19を超え32以下 32を超え38以下</td> <td>0.3%以下 0.30を超えるもの</td> <td>100以上 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. 容器および蓋の溶接部 (2.および3.に掲げるものを除く)</td> <td>19以下</td> <td>0.2%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、突合せ溶接またはソケット溶接によるもの</td> <td>16以下</td> <td>-</td> <td>100以上</td> </tr> <tr> <td>3. 補止め溶接部およびラグ、ブラケット、強め材、挿え、強め輪等であって、重要なものを取り付ける継手の溶接部</td> <td>13以下</td> <td>0.2%以下</td> <td>100以上</td> </tr> <tr> <td>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、外殻が11t mm以下の突合せ溶接による溶接部</td> <td>13以下</td> <td>0.1%以下</td> <td>100以上</td> </tr> <tr> <td>表 MCN-2600-4 に掲げる P-5</td> <td>2. 補止め溶接部、ラグ、ブラケット、強め材、挿えおよび強め輪等であって、重要なものを取り付ける継手の溶接部</td> <td>13以下</td> <td>0.1%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	0.2%以下	100以上	2. 密封容器のすみ肉溶接部	19以下	-	100以上	3. 密封容器の臺台の継手区分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	0.3%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38mm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38mmを超えるもののすみ肉溶接部および部分溶込み溶接部	19を超え32以下 32を超え38以下	0.3%以下 0.30を超えるもの	100以上 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. 容器および蓋の溶接部 (2.および3.に掲げるものを除く)	19以下	0.2%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、突合せ溶接またはソケット溶接によるもの	16以下	-	100以上	3. 補止め溶接部およびラグ、ブラケット、強め材、挿え、強め輪等であって、重要なものを取り付ける継手の溶接部	13以下	0.2%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、外殻が11t mm以下の突合せ溶接による溶接部	13以下	0.1%以下	100以上	表 MCN-2600-4 に掲げる P-5	2. 補止め溶接部、ラグ、ブラケット、強め材、挿えおよび強め輪等であって、重要なものを取り付ける継手の溶接部	13以下	0.1%以下	150以上	<p style="text-align: center;">③ 注 25</p>	<p>予熱温度の誤 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	0.2%以下	100以上																																																																																																				
	2. 密封容器のすみ肉溶接部	19以下	-	100以上																																																																																																				
	3. 密封容器の臺台の継手区分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	0.3%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38mm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38mmを超えるもののすみ肉溶接部および部分溶込み溶接部	19を超え32以下 32を超え38以下	0.3%以下 0.30を超えるもの	100以上 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、突合せ溶接またはソケット溶接によるもの	19以下	0.2%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、外殻が11t mm以下の突合せ溶接による溶接部	16以下	-	100以上																																																																																																				
	3. 補止め溶接部およびラグ、ブラケット、強め材、挿え、強め輪等であって、重要なものを取り付ける継手の溶接部	13以下	0.1%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、外殻が11t mm以下の突合せ溶接による溶接部	13以下	0.1%以下	100以上																																																																																																				
表 MCN-2600-4 に掲げる P-5	2. 補止め溶接部、ラグ、ブラケット、強め材、挿えおよび強め輪等であって、重要なものを取り付ける継手の溶接部	13以下	0.1%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	0.2%以下	100以上																																																																																																				
	2. 密封容器のすみ肉溶接部	19以下	-	100以上																																																																																																				
	3. 密封容器の臺台の継手区分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	0.3%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38mm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38mmを超えるもののすみ肉溶接部および部分溶込み溶接部	19を超え32以下 32を超え38以下	0.3%以下 0.30を超えるもの	100以上 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. 容器および蓋の溶接部 (2.および3.に掲げるものを除く)	19以下	0.2%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、突合せ溶接またはソケット溶接によるもの	16以下	-	100以上																																																																																																				
	3. 補止め溶接部およびラグ、ブラケット、強め材、挿え、強め輪等であって、重要なものを取り付ける継手の溶接部	13以下	0.2%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、外殻が11t mm以下の突合せ溶接による溶接部	13以下	0.1%以下	100以上																																																																																																				
表 MCN-2600-4 に掲げる P-5	2. 補止め溶接部、ラグ、ブラケット、強め材、挿えおよび強め輪等であって、重要なものを取り付ける継手の溶接部	13以下	0.1%以下	150以上																																																																																																				

JSME 使用済燃料貯蔵施設規格 金属キャスク構造規格 (2007年版) (JSME S FA1-2007) 正誤表

No	ページ	規格番号	誤	正	区分	備考																																																																								
1	3-MCN-13	MCN-2330	<p>表 MCN-2330-1 放射線透過試験 (1 / 4)</p> 	<p>表 MCN-2330-1 放射線透過試験 (1 / 4)</p> 	①	2007年版のみ																																																																								
2	3-MCN-13	MCN-2330	<p>表 MCN-2330-1 放射線透過試験 (1 / 4)</p> <p>母材の厚さおよび材厚の値は、下図に示す各寸法を測定するものとし、実際の測定が困難な場合には、原則として次の値を用いること。</p> <ol style="list-style-type: none"> 母材の厚さとしては、使用された板の溶接部の厚さを用いる。 材厚としては、各種溶接継手について下表に示す値を用いる。 <table border="1" data-bbox="638 877 1209 1141"> <thead> <tr> <th>継手の種類</th> <th>母材の厚さ (mm)</th> <th>溶接部の形状</th> <th>材厚 (mm)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>突合せ継手</td> <td>T</td> <td>余盛なし</td> <td>T</td> </tr> <tr> <td>突合せ継手</td> <td>T</td> <td>片面余盛あり</td> <td>T+2</td> </tr> <tr> <td>突合せ継手</td> <td>T</td> <td>両面余盛あり</td> <td>T+4</td> </tr> <tr> <td>突合せ継手</td> <td>T</td> <td>片面余盛あり</td> <td>T+2+T'</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>裏あて金あり (厚さ T'mm)</td> <td></td> </tr> <tr> <td>突合せ継手 (二重壁撮影)</td> <td>T</td> <td>余盛なし</td> <td>2×T</td> </tr> <tr> <td>突合せ継手 (二重壁撮影)</td> <td>T</td> <td>片面余盛あり</td> <td>2×T+2</td> </tr> <tr> <td>突合せ継手 (二重壁撮影)</td> <td>T</td> <td>両面余盛あり</td> <td>2×T+4</td> </tr> </tbody> </table> <p>備考：母材の厚さは呼び厚さとする。突合せ継手において <u>母材の厚さが異なる場合は、薄い方の厚さ T1 を T とする。</u></p>	継手の種類	母材の厚さ (mm)	溶接部の形状	材厚 (mm)	突合せ継手	T	余盛なし	T	突合せ継手	T	片面余盛あり	T+2	突合せ継手	T	両面余盛あり	T+4	突合せ継手	T	片面余盛あり	T+2+T'			裏あて金あり (厚さ T'mm)		突合せ継手 (二重壁撮影)	T	余盛なし	2×T	突合せ継手 (二重壁撮影)	T	片面余盛あり	2×T+2	突合せ継手 (二重壁撮影)	T	両面余盛あり	2×T+4	<p>表 MCN-2330-1 放射線透過試験 (1 / 4)</p> <p>母材の厚さおよび材厚の値は、下図に示す各寸法を測定するものとし、実際の測定が困難な場合には、原則として次の値を用いること。</p> <ol style="list-style-type: none"> 母材の厚さとしては、使用された板の溶接部の厚さを用いる。 材厚としては、各種溶接継手について下表に示す値を用いる。 <table border="1" data-bbox="1299 877 1870 1141"> <thead> <tr> <th>継手の種類</th> <th>母材の厚さ (mm)</th> <th>溶接部の形状</th> <th>材厚 (mm)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>突合せ継手</td> <td>T</td> <td>余盛なし</td> <td>T</td> </tr> <tr> <td>突合せ継手</td> <td>T</td> <td>片面余盛あり</td> <td>T+2</td> </tr> <tr> <td>突合せ継手</td> <td>T</td> <td>両面余盛あり</td> <td>T+4</td> </tr> <tr> <td>突合せ継手</td> <td>T</td> <td>片面余盛あり</td> <td>T+2+T'</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>金あり (厚さ T'mm)</td> <td></td> </tr> <tr> <td>突合せ継手 (二重壁撮影)</td> <td>T</td> <td>余盛なし</td> <td>2×T</td> </tr> <tr> <td>突合せ継手 (二重壁撮影)</td> <td>T</td> <td>片面余盛あり</td> <td>2×T+2</td> </tr> <tr> <td>突合せ継手 (二重壁撮影)</td> <td>T</td> <td>両面余盛あり</td> <td>2×T+4</td> </tr> </tbody> </table> <p>備考：母材の厚さは呼び厚さとする。突合せ継手において <u>母材の厚さが異なる突合せ溶接継手の場合は、薄い方の厚さとする。</u></p>	継手の種類	母材の厚さ (mm)	溶接部の形状	材厚 (mm)	突合せ継手	T	余盛なし	T	突合せ継手	T	片面余盛あり	T+2	突合せ継手	T	両面余盛あり	T+4	突合せ継手	T	片面余盛あり	T+2+T'			金あり (厚さ T'mm)		突合せ継手 (二重壁撮影)	T	余盛なし	2×T	突合せ継手 (二重壁撮影)	T	片面余盛あり	2×T+2	突合せ継手 (二重壁撮影)	T	両面余盛あり	2×T+4	①	2007年版のみ
継手の種類	母材の厚さ (mm)	溶接部の形状	材厚 (mm)																																																																											
突合せ継手	T	余盛なし	T																																																																											
突合せ継手	T	片面余盛あり	T+2																																																																											
突合せ継手	T	両面余盛あり	T+4																																																																											
突合せ継手	T	片面余盛あり	T+2+T'																																																																											
		裏あて金あり (厚さ T'mm)																																																																												
突合せ継手 (二重壁撮影)	T	余盛なし	2×T																																																																											
突合せ継手 (二重壁撮影)	T	片面余盛あり	2×T+2																																																																											
突合せ継手 (二重壁撮影)	T	両面余盛あり	2×T+4																																																																											
継手の種類	母材の厚さ (mm)	溶接部の形状	材厚 (mm)																																																																											
突合せ継手	T	余盛なし	T																																																																											
突合せ継手	T	片面余盛あり	T+2																																																																											
突合せ継手	T	両面余盛あり	T+4																																																																											
突合せ継手	T	片面余盛あり	T+2+T'																																																																											
		金あり (厚さ T'mm)																																																																												
突合せ継手 (二重壁撮影)	T	余盛なし	2×T																																																																											
突合せ継手 (二重壁撮影)	T	片面余盛あり	2×T+2																																																																											
突合せ継手 (二重壁撮影)	T	両面余盛あり	2×T+4																																																																											

No	ページ	規格番号	誤	正	区分	備考
3	3-MCN-14	MCN-2330	表 MCN-2330-1 放射線透過試験 (2 / 4) 	表 MCN-2330-1 放射線透過試験 (2 / 4) 	①	2007年版のみ
4	3-MCN-15	MCN-2330	表 MCN-2330-1 放射線透過試験 (3 / 4) <p>(注) 呼び番号中のXは、JIS Z 2306 の「表 9 線及び板の材質と表示記号」の材質に対応する表示記号とする。・・・</p>	表 MCN-2330-1 放射線透過試験 (3 / 4) <p>(注) 呼び番号中のXは、JIS Z 2306 の「表 9 線及び板の材質と表示記号」の材質に対応する表示記号とする。・・・</p>	① 注26	2007年版のみ
5	1-解説 MGB-3	解説 MGB-1100-1	解説図 MGB-1100-1-1 鋳鉄キャスク 鉄-ポリエチレン遮へい体 <small>タイプ</small>	解説図 MGB-1100-1-1 鋳鉄キャスク 鉄-ポリエチレン遮へい体 <small>タイプ</small>	④	2007年版のみ
6	1-解説 MGB-10	解説 MGB-1100-2	解説図 MGB-1100-2-1 [図 B 右下] 	解説図 MGB-1100-2-1 [図 B 右下] 	④	2007年版のみ

表 日本電気協会発行の正誤表リスト

No.	名称	件数	①	②	③	④	⑤
1	原子炉格納容器の漏えい率試験規程（JEAC4203-2008）正誤表 （平成 21 年 3 月付け）	1	1	0	0	0	0
2	原子炉格納容器の漏えい率試験規程（JEAC4203-2008）正誤表 （平成 28 年 12 月 13 日付け）	10	0	0	0	10	0
3	原子力発電所用機器に対する破壊靱性の確認試験方法（JEAC4206-2007）正誤表 （平成 22 年 1 月 29 日付け）	7	0	0	1	6	0
4	原子炉圧力容器に対する供用期間中の破壊靱性の確認方法（JEAC4206-2016）正誤表 （平成 31 年 3 月 28 日付け）	1	1	0	0	0	0
5	軽水型原子力発電所用機器の供用期間中検査における超音波探傷試験規程（JEAC4207-2008）正誤表 （平成 27 年 6 月 23 日付け）	4	1	0	0	3	0

原子炉格納容器の漏えい率試験規程 (JEAC4203-2008) 正誤表

No.	頁	条項番号	誤	正	区分	備考
本文 3. 原子炉格納容器全体漏えい率試験 (A種試験) 標準方案						
1	22	3.2.2.2 漏えい率計 算式	$L = \frac{24}{H} \left[\frac{P_1'}{R_1 - P_{v1}} \left(1 - \frac{V_1' V_2 T_1 T_2'}{V_1 V_2' T_1' T_2} \right) + \frac{1}{R_1 - P_{v1}} \right]$ $\times \left\{ \frac{T_1 V_1}{T_2 V_2} (\Delta P_2 + P_{v2}) - (\Delta P_1 + P_{v1}) \right\} \times 100$ <p>(%/d) (3.2.2)</p>	$L = \frac{24}{H} \left[\frac{P_1'}{R_1 - P_{v1}} \left(1 - \frac{V_1' V_2 T_1 T_2'}{V_1 V_2' T_1' T_2} \right) + \frac{1}{R_1 - P_{v1}} \right]$ $\times \left\{ \frac{T_1 V_2}{T_2 V_1} (\Delta P_2 + P_{v2}) - (\Delta P_1 + P_{v1}) \right\} \times 100$ <p>(%/d) (3.2.2)</p>	①	誤記修正 (2行目 V1, V2 の添字が逆)

添付資料 2 (1)

No. 解説 1

解説ページ 解-17 解説 3.1-2 測定計器精度による誤差の検討

誤	正		
<p>解説3.1-2 測定計器精度による誤差の検討</p> <p>全体漏えい率試験は間接測定であるため平均自乗誤差法によって解析する。 平均自乗誤差法の一般式は、</p> $\sigma^2(L) = \sum_i \left(\frac{\partial L}{\partial X_i} \right)^2 \sigma^2(X_i)$ <p>で表され、式(3.1.2)にこれを適用すると、</p> $\sigma^2(L) = \left(\frac{\partial L}{\partial P_{m1}} \right)^2 \sigma^2(P_{m1}) + \left(\frac{\partial L}{\partial P_{m2}} \right)^2 \sigma^2(P_{m2}) + \left(\frac{\partial L}{\partial T_1} \right)^2 \sigma^2(T_1) + \left(\frac{\partial L}{\partial T_2} \right)^2 \sigma^2(T_2)$ $\frac{\partial L}{\partial P_{m1}} \sigma(P_{m1}) = \ominus \frac{2400}{H} \frac{1}{P_{m1}} \left(\frac{P_{m2} T_1}{P_{m1} T_2} \right) \sigma(P_{m1})$ $\frac{\partial L}{\partial P_{m2}} \sigma(P_{m2}) = -\frac{2400}{H} \frac{1}{P_{m2}} \left(\frac{P_{m2} T_1}{P_{m1} T_2} \right) \sigma(P_{m2})$ $\frac{\partial L}{\partial T_1} \sigma(T_1) = -\frac{2400}{H} \frac{1}{T_1} \left(\frac{P_{m2} T_1}{P_{m1} T_2} \right) \sigma(T_1)$ $\frac{\partial L}{\partial T_2} \sigma(T_2) = \ominus \frac{2400}{H} \frac{1}{T_2} \left(\frac{P_{m2} T_1}{P_{m1} T_2} \right) \sigma(T_2)$ <p>となる。</p> <p>また、$\sigma(P_{m1}) = \sigma(P_{m2})$、$\sigma(T_1) = \sigma(T_2)$、$\frac{P_{m2} T_1}{P_{m1} T_2} \doteq 1$であることから、</p> $\sigma(L) = \frac{2400}{HP_{m1}} \sqrt{2 \left\{ \sigma^2(P_{m1}) + \frac{P_{m1}^2}{T_1^2} \sigma^2(T_1) \right\}}$	<p>解説3.1-2 測定計器精度による誤差の検討</p> <p>全体漏えい率試験は間接測定であるため平均自乗誤差法によって解析する。 平均自乗誤差法の一般式は、</p> $\sigma^2(L) = \sum_i \left(\frac{\partial L}{\partial X_i} \right)^2 \sigma^2(X_i)$ <p>で表され、式(3.1.2)にこれを適用すると、</p> $\sigma^2(L) = \left(\frac{\partial L}{\partial P_{m1}} \right)^2 \sigma^2(P_{m1}) + \left(\frac{\partial L}{\partial P_{m2}} \right)^2 \sigma^2(P_{m2}) + \left(\frac{\partial L}{\partial T_1} \right)^2 \sigma^2(T_1) + \left(\frac{\partial L}{\partial T_2} \right)^2 \sigma^2(T_2)$ $\frac{\partial L}{\partial P_{m1}} \sigma(P_{m1}) = \ominus \frac{2400}{H} \frac{1}{P_{m1}} \left(\frac{P_{m2} T_1}{P_{m1} T_2} \right) \sigma(P_{m1})$ $\frac{\partial L}{\partial P_{m2}} \sigma(P_{m2}) = -\frac{2400}{H} \frac{1}{P_{m2}} \left(\frac{P_{m2} T_1}{P_{m1} T_2} \right) \sigma(P_{m2})$ $\frac{\partial L}{\partial T_1} \sigma(T_1) = -\frac{2400}{H} \frac{1}{T_1} \left(\frac{P_{m2} T_1}{P_{m1} T_2} \right) \sigma(T_1)$ $\frac{\partial L}{\partial T_2} \sigma(T_2) = \ominus \frac{2400}{H} \frac{1}{T_2} \left(\frac{P_{m2} T_1}{P_{m1} T_2} \right) \sigma(T_2)$ <p>となる。</p> <p>また、$\sigma(P_{m1}) = \sigma(P_{m2})$、$\sigma(T_1) = \sigma(T_2)$、$\frac{P_{m2} T_1}{P_{m1} T_2} \doteq 1$であることから、</p> $\sigma(L) = \frac{2400}{HP_{m1}} \sqrt{2 \left\{ \sigma^2(P_{m1}) + \frac{P_{m1}^2}{T_1^2} \sigma^2(T_1) \right\}}$		
備考	誤記修正 (7 行目 符号「-」の削除。10 行目 符号「-」の削除。)	区分	④、④

添付資料 2 (2)

誤		正	
<p>解説3.2-4 基準容器系原子炉格納容器外配管に対する検討</p> <p>基準容器系において原子炉格納容器内基準容器配管と、原子炉格納容器外配管において、温度が等しいか、あるいは、温度変化が等しければ、漏えい率への影響がない⁽¹⁾。しかし、実際には、原子炉格納容器内外において、温度及び温度変化が若干異なっているため、基準容器系全体配置の決定に当たっては、原子炉格納容器外配管長さを可能な限り短くする必要がある。</p> <p>以下に実績に基づき、原子炉格納容器外配管長さが、漏えい率に与える影響についての計算例を示す。</p> <p>原子炉格納容器外配管の温度変化による圧力変化は次式で与えられる。</p> $P_2 = P_1 \frac{t_2}{t_1}$ $\Delta P = P_1 - P_2 = P_1 \left(1 - \frac{t_2}{t_1} \right) \dots\dots\dots (解 3.2-4.1)$ <p>これにより基準容器系全体の圧力変化は、</p> $\Delta P' = \frac{v}{V'} \Delta P \dots\dots\dots (解 3.2-4.2)$ <p>v : 原子炉格納容器外配管体積 V' : 基準容器系全体積</p> <p>これが漏えい率に及ぼす影響は、</p> $\Delta L = \frac{\Delta P'}{P'} \times 100 = \frac{v}{V'} \left(1 - \frac{t_2}{t_1} \right) \dots\dots\dots (解 3.2-4.3)$		<p>解説3.2-4 基準容器系原子炉格納容器外配管に対する検討</p> <p>基準容器系において原子炉格納容器内基準容器配管と、原子炉格納容器外配管において、温度が等しいか、あるいは、温度変化が等しければ、漏えい率への影響がない⁽¹⁾。しかし、実際には、原子炉格納容器内外において、温度及び温度変化が若干異なっているため、基準容器系全体配置の決定に当たっては、原子炉格納容器外配管長さを可能な限り短くする必要がある。</p> <p>以下に実績に基づき、原子炉格納容器外配管長さが、漏えい率に与える影響についての計算例を示す。</p> <p>原子炉格納容器外配管の温度変化による圧力変化は次式で与えられる。</p> $P_2 = P_1 \frac{t_2}{t_1}$ $\Delta P = P_1 - P_2 = P_1 \left(1 - \frac{t_2}{t_1} \right) \dots\dots\dots (解 3.2-4.1)$ <p>これにより基準容器系全体の圧力変化は、</p> $\Delta P' = \frac{v}{V'} \Delta P \dots\dots\dots (解 3.2-4.2)$ <p>v : 原子炉格納容器外配管体積 V' : 基準容器系全体積</p> <p>これが漏えい率に及ぼす影響は、</p> $\Delta L = \frac{\Delta P'}{P'} \times 100 = \frac{v}{V'} \left(1 - \frac{t_2}{t_1} \right) \times 100 \dots\dots\dots (解 3.2-4.3)$	
備考	誤記修正 (「 × 100 」の追記。)	区分	④

誤	正
<p>(4) 試験中の大気圧が変化しないとしたことによる誤差</p> <p>試験時の試験対象構成要素内の絶対圧力を算出するに際し、大気圧は標準大気圧(1013hPa)一定として評価しているが、実際の試験中には大気圧は変化する。</p> <p>試験中の大気圧が試験開始基準時刻における大気圧 P_{o1} 一定とした場合の漏えい率 L_{ri} と、試験開始基準時刻における大気圧を P_{o1}、試験終了時刻における大気圧を P_{o2} とした場合の漏えい率 L_{ri}' は式(4.2.2) (4.2.3) から以下ようになる。</p> $Q = \frac{P_1 - P_2}{P_1} \times 100 = \frac{(P_{o1} + P_{g1}) - (P_{o1} + P_{g2})}{P_{o1} + P_{g1}} \times 100 = \frac{P_{g1} - P_{g2}}{P_{o1} + P_{g1}} \times 100$ $L_{ri} = \frac{24}{H} Q = \frac{2400}{H} \frac{P_{g1} - P_{g2}}{P_{o1} + P_{g1}}$ $Q' = \frac{P_1 - P_2}{P_1} \times 100 = \frac{(P_{o1} + P_{g1}) - (P_{o2} + P_{g2})}{P_{o1} + P_{g1}} \times 100 = \frac{(P_{g1} - P_{g2}) - (P_{o1} - P_{o2})}{P_{o1} + P_{g1}} \times 100$ $L_{ri}' = \frac{24}{H} Q' = \frac{2400}{H} \frac{(P_{g1} - P_{g2}) - (P_{o1} - P_{o2})}{P_{o1} + P_{g1}}$ <p>ここで、 P_g : 試験対象構成要素内のゲージ圧力 添字 1 : 試験開始基準時刻における値 2 : 試験開始後測定時刻における値 これにより試験中の大気圧を一定とすることによる誤差 $\Delta L_{ri} (=L_{ri}' - L_{ri})$ は、以下のように表される。</p> $\Delta L_{ri} = L_{ri}' - L_{ri} = \frac{2400}{H} \left\{ \frac{(P_{g1} - P_{g2}) - (P_{o1} - P_{o2})}{P_{o1} + P_{g1}} - \frac{P_{g1} - P_{g2}}{P_{o1} + P_{g1}} \right\} = \frac{2400}{H} \left(\frac{P_{o2} - P_{o1}}{P_{o1} + P_{g1}} \right)$	<p>(4) 試験中の大気圧が変化しないとしたことによる誤差</p> <p>試験時の試験対象構成要素内の絶対圧力を算出するに際し、大気圧は標準大気圧(1013hPa)一定として評価しているが、実際の試験中には大気圧は変化する。</p> <p>試験中の大気圧が試験開始基準時刻における大気圧 P_{o1} 一定とした場合の漏えい率 L_{ri} と、試験開始基準時刻における大気圧を P_{o1}、試験終了時刻における大気圧を P_{o2} とした場合の漏えい率 L_{ri}' は式(4.2.2) (4.2.3) から以下ようになる。</p> $Q = \frac{P_1 - P_2}{P_1} \times 100 = \frac{(P_{o1} + P_{g1}) - (P_{o1} + P_{g2})}{P_{o1} + P_{g1}} \times 100 = \frac{P_{g1} - P_{g2}}{P_{o1} + P_{g1}} \times 100$ $L_{ri} = \frac{24}{H} Q = \frac{2400}{H} \frac{P_{g1} - P_{g2}}{P_{o1} + P_{g1}}$ $Q' = \frac{P_1 - P_2}{P_1} \times 100 = \frac{(P_{o1} + P_{g1}) - (P_{o2} + P_{g2})}{P_{o1} + P_{g1}} \times 100 = \frac{(P_{g1} - P_{g2}) + (P_{o1} - P_{o2})}{P_{o1} + P_{g1}} \times 100$ $L_{ri}' = \frac{24}{H} Q' = \frac{2400}{H} \frac{(P_{g1} - P_{g2}) + (P_{o1} - P_{o2})}{P_{o1} + P_{g1}}$ <p>ここで、 P_g : 試験対象構成要素内のゲージ圧力 添字 1 : 試験開始基準時刻における値 2 : 試験開始後測定時刻における値 これにより試験中の大気圧を一定とすることによる誤差 $\Delta L_{ri} (=L_{ri}' - L_{ri})$ は、以下のように表される。</p> $\Delta L_{ri} = L_{ri}' - L_{ri} = \frac{2400}{H} \left\{ \frac{(P_{g1} - P_{g2}) + (P_{o1} - P_{o2})}{P_{o1} + P_{g1}} - \frac{P_{g1} - P_{g2}}{P_{o1} + P_{g1}} \right\} = \frac{2400}{H} \left(\frac{P_{o1} - P_{o2}}{P_{o1} + P_{g1}} \right)$

誤	正		
<p>局部漏えい率試験は、原子炉格納容器換算漏えい率を合算することで総合漏えい率を算出する。大気圧の変化は、個々の試験時にランダムに現れると考えられるため、誤差の大半は相殺されると考えることができる。しかしながら、エアロックのように加圧容積が大きい試験対象の場合、エアロックの計測誤差が総合漏えい率に大きな影響を与える可能性がある。そのため、総合漏えい率 L_{sum} における誤差 ΔL_{sum} は、エアロック単体試験における誤差 ΔL_a によって代表され、エアロック単体試験における誤差 ΔL_a を用いて下式で表される。</p> $\Delta L_{sum} = \Delta L_a \times \frac{V_a}{V_o} = \frac{2400}{H} \left(\frac{P_{o2} - P_{o1}}{P_{o1} + P_{g1}} \right) \times \frac{V_a}{V_o} \quad (\% / d) \quad \dots\dots\dots (解 4-1.7)$ <p>誤差の計算例を以下に示す。なお、本計算では下記のように仮定して計算して行う。</p> <p>$V_o = 67000\text{m}^3$ エアロック容積 (2 基分) $V_a = 28\text{m}^3$ 試験開始基準時刻における大気圧 $P_{o1} = 1013\text{hPa}$ 試験終了時刻における大気圧 $P_{o2} = 1015\text{hPa}^{(1)}$ 試験開始基準時刻試験対象構成要素内のゲージ圧力 $P_{g1} = 2400\text{hPa}$ 試験時間 $H = 1\text{h}$ 注⁽¹⁾ 過去の気象データから、1時間あたりの大気圧変化率を約 2.0hPa/h と仮定し、1015 hPa(=1013+2)とした。</p> $\Delta L_{sum} = \Delta L_a \times \frac{V_a}{V_o} = \frac{2400}{1} \times \left(\frac{1015 - 1013}{1013 + 2400} \right) \times \frac{28}{67000} = 0.00059 \quad (\% / d)$ <p>したがって、試験中の大気圧変化を無視した場合の誤差は、0.001%/d 以下である。</p>	<p>局部漏えい率試験は、原子炉格納容器換算漏えい率を合算することで総合漏えい率を算出する。大気圧の変化は、個々の試験時にランダムに現れると考えられるため、誤差の大半は相殺されると考えることができる。しかしながら、エアロックのように加圧容積が大きい試験対象の場合、エアロックの計測誤差が総合漏えい率に大きな影響を与える可能性がある。そのため、総合漏えい率 L_{sum} における誤差 ΔL_{sum} は、エアロック単体試験における誤差 ΔL_a によって代表され、エアロック単体試験における誤差 ΔL_a を用いて下式で表される。</p> $\Delta L_{sum} = \Delta L_a \times \frac{V_a}{V_o} = \frac{2400}{H} \left(\frac{P_{o1} - P_{o2}}{P_{o1} + P_{g1}} \right) \times \frac{V_a}{V_o} \quad (\% / d) \quad \dots\dots\dots (解 4-1.7)$ <p>誤差の計算例を以下に示す。なお、本計算では下記のように仮定して計算して行う。</p> <p>$V_o = 67000\text{m}^3$ エアロック容積 (2 基分) $V_a = 28\text{m}^3$ 試験開始基準時刻における大気圧 $P_{o1} = 1013\text{hPa}$ 試験終了時刻における大気圧 $P_{o2} = 1015\text{hPa}^{(1)}$ 試験開始基準時刻試験対象構成要素内のゲージ圧力 $P_{g1} = 2400\text{hPa}$ 試験時間 $H = 1\text{h}$ 注⁽¹⁾ 過去の気象データから、1時間あたりの大気圧変化率を約 2.0hPa/h と仮定し、1015 hPa(=1013+2)とした。</p> $\Delta L_{sum} = \Delta L_a \times \frac{V_a}{V_o} = \frac{2400}{1} \times \left(\frac{1013 - 1015}{1013 + 2400} \right) \times \frac{28}{67000} = -0.00059 \quad (\% / d)$ <p>したがって、試験中の大気圧変化を無視した場合の誤差は、0.001%/d 以下である。</p>		
備考	誤記修正 (9 行目, 10 行目, 17 行目, 24 行目, 34 行目 符号の修正。) <table border="1" style="float: right; margin-left: 20px;"> <tr> <td>区分</td> <td>④、④、④、④、④</td> </tr> </table>	区分	④、④、④、④、④
区分	④、④、④、④、④		

No.解説 4

解説ページ 解-35 解説 4-2 測定計器精度による誤差の検討

誤	正
<p>解説 4-2 測定計器精度による誤差の検討</p> <p>局部漏えい率試験は間接測定であるため平均自乗誤差法によって解析する。 平均自乗誤差法の一般式は、</p> $\sigma^2(L) = \sum_i \left(\frac{\partial L}{\partial X_i} \right)^2 \sigma^2(X)$ <p>で表され、式 (4.2.2) (4.2.3) にこれを適用すると、</p> $\sigma^2(L_{ri}) = \left(\frac{\partial L_{ri}}{\partial P_1} \right)^2 \sigma^2(P_1) + \left(\frac{\partial L_{ri}}{\partial P_2} \right)^2 \sigma^2(P_2)$ $\frac{\partial L_{ri}}{\partial P_1} \sigma(P_1) = \frac{2400}{H} \frac{P_2}{P_1} \frac{1}{P_1} \sigma(P_1)$ $\frac{\partial L_{ri}}{\partial P_2} \sigma(P_2) = \left(- \right) \frac{2400}{H} \frac{P_2}{P_1} \frac{1}{P_2} \sigma(P_2)$ <p>となる。また、$\sigma(P_1) = \sigma(P_2)$, $\left(\frac{P_2}{P_1} \right) \doteq 1$であることから、</p> $\sigma(L_{ri}) = \frac{2400 \times \sqrt{2}}{HP_1} \sigma(P_1) \quad (\%/d)$	<p>解説 4-2 測定計器精度による誤差の検討</p> <p>局部漏えい率試験は間接測定であるため平均自乗誤差法によって解析する。 平均自乗誤差法の一般式は、</p> $\sigma^2(L) = \sum_i \left(\frac{\partial L}{\partial X_i} \right)^2 \sigma^2(X)$ <p>で表され、式 (4.2.2) (4.2.3) にこれを適用すると、</p> $\sigma^2(L_{ri}) = \left(\frac{\partial L_{ri}}{\partial P_1} \right)^2 \sigma^2(P_1) + \left(\frac{\partial L_{ri}}{\partial P_2} \right)^2 \sigma^2(P_2)$ $\frac{\partial L_{ri}}{\partial P_1} \sigma(P_1) = \frac{2400}{H} \frac{P_2}{P_1} \frac{1}{P_1} \sigma(P_1)$ $\frac{\partial L_{ri}}{\partial P_2} \sigma(P_2) = \left(- \right) \frac{2400}{H} \frac{P_2}{P_1} \frac{1}{P_2} \sigma(P_2)$ <p>となる。また、$\sigma(P_1) = \sigma(P_2)$, $\left(\frac{P_2}{P_1} \right) \doteq 1$であることから、</p> $\sigma(L_{ri}) = \frac{2400 \times \sqrt{2}}{HP_1} \sigma(P_1) \quad (\%/d)$
備考	誤記修正 (6 行目 2 乗の追記。8 行目 符号「 $\left(\frac{P_2}{P_1} \right)$ 」の追記)
区分	④、④

原子力発電所用機器に対する破壊靱性の確認試験方法(JEAC4206-2007)正誤表

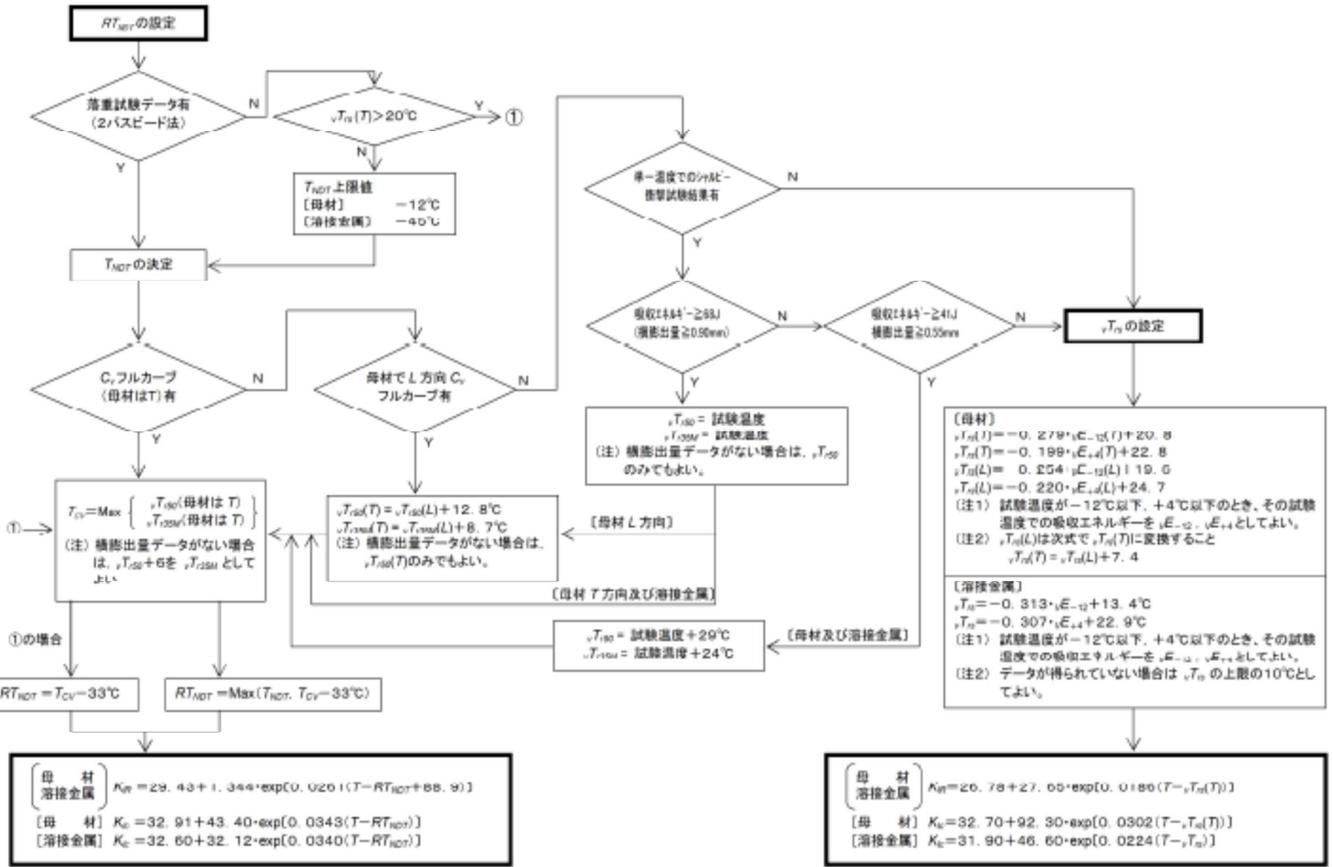
No	頁	条項番号	誤	正	区分	備考
第 3 章 クラス MC 容器						
1	12	FE-2100 容器材料 (2) b.	<p>b. 衝撃試験</p> <p>容器の最低使用温度より 17°C 低い温度以下の温度で 3 個の試験片を 1 組として試験を行い、JSME 設計・建設規格 <u>PVB-2333.2</u> の要求を満足すること。但し、溶接部にあつては JSME 溶接規格の要求を満足すること。</p>	<p>b. 衝撃試験</p> <p>容器の最低使用温度より 17°C 低い温度以下の温度で 3 個の試験片を 1 組として試験を行い、JSME 設計・建設規格 <u>PVE-2333.2</u> の要求を満足すること。但し、溶接部にあつては JSME 溶接規格の要求を満足すること。</p>	④	参照する JSME 設計建設規格の条項の誤記
2	12	FE-2200 ボルト材料 (2)	<p>(2) 衝撃試験</p> <p>容器の最低使用温度より 17°C 低い温度以下の温度で、3 個の試験片を 1 組として試験を行い、JSME 設計・建設規格 <u>PVB-2333.2</u> の要求を満足すること。</p>	<p>(2) 衝撃試験</p> <p>容器の最低使用温度より 17°C 低い温度以下の温度で、3 個の試験片を 1 組として試験を行い、JSME 設計・建設規格 <u>PVE-2333.2</u> の要求を満足すること。</p>	④	参照する JSME 設計建設規格の条項の誤記

添付資料 2 (3)

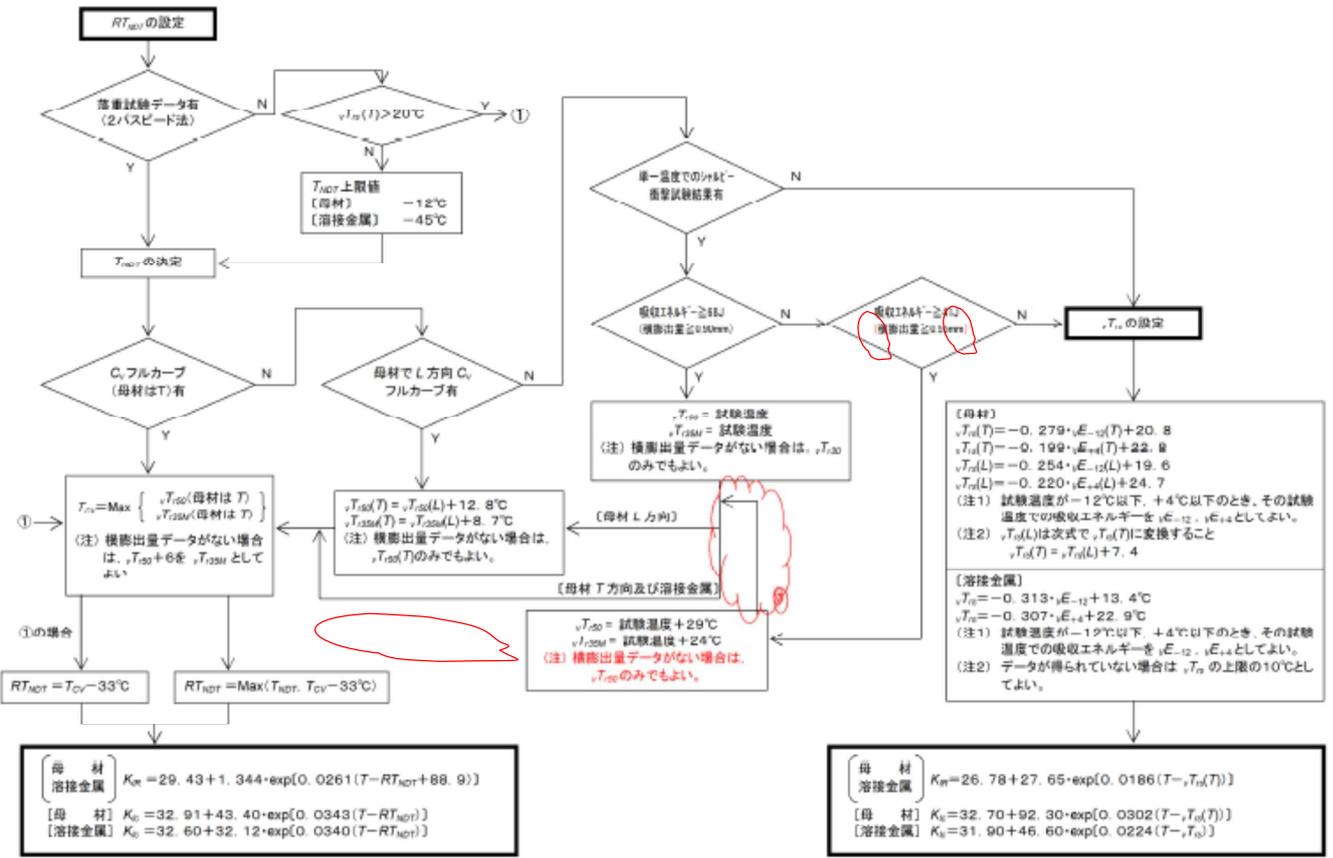
No.	頁	条項番号	誤	正	区分	備考
			附属書 E 破壊靱性評価方法			
3	附 E-8	附属書図 E-5000-1 初期プランの破壊靱性評価フロー	(次頁に添付)	(次頁に添付)	③	誤記訂正 変更箇所は、赤字で記入

条項
番号

誤



正



No.	頁	条項番号	誤	正	区分	備考
〔附属書 F〕 応力拡大係数						
4	附 F-2	附属書図 F-3100-1	(図中) 膜応力 $\underline{K_{IM}} = \underline{M_m} \underline{\sigma_m}$ $K_{Im} = M_m \sigma_m$ 曲げ応力 $\underline{K_{IB}} = \underline{M_B} \underline{\sigma_B}$ $K_{Ib} = \underline{M_m} \underline{\sigma_m}$ $\underline{M_b} = 2/3 \cdot M_m$	(図中) 膜応力： $K_{im} = M_m \sigma_m$ 曲げ応力： $K_{ib} = M_b \sigma_b$ $M_b = 2/3 \cdot M_m$	④	F-3100(1) 及び F-3100(2) の規定との不整合
5	附 F-2	附属書図 F-3100-1	(図中 縦軸の記号) M_m	$M_m (\sqrt{m})$	④	単位の抜け
6	附 F-3	附属書図 F-3100-2	(図中) $\alpha = 1.26 \times 10^5 \text{mm/mm} \cdot ^\circ\text{C}$ -	(図中) $\alpha = \underline{12.6} \times 10^{-6} \text{mm/mm} \cdot ^\circ\text{C}$	④	べき指数誤記
7	附 F-7	附属書図 F-3400-1	(図中) $\alpha = 1.26 \times 10^5 \text{mm/mm} \cdot ^\circ\text{C}$ -	(図中) $\alpha = \underline{12.6} \times 10^{-6} \text{mm/mm} \cdot ^\circ\text{C}$	④	べき指数誤記

原子炉压力容器に対する供用期間中の破壊靱性の確認方法 (JEAC4206-2016) 正誤表

No.	頁	条項番号	誤	正	区分	備考
附属書 C 応力拡大係数						
1	附 C-2	附属書図 C-3100-1 Mm と厚さの関係	<p>附属書図 C-3100-1 M_m と厚さの関係</p>	<p>附属書図 C-3100-1 M_m と厚さの関係</p>	①	誤記訂正 縦軸の値 0.48 を 0.38 に修正 1991 年版の 付録図 2, 2000 年版の 付録図 6-1, 2004 年版の 付録図 6-1, 2007 年版の 附属書図 F-3100-1 も 同様

添付資料 2 (4)

軽水型原子力発電所用機器の供用期間中検査における超音波探傷試験規程 (JEAC4207-2008) 正誤表

No.	頁	条項番号	誤	正	区分	備考
第 2 章 一般事項						
1	9	2520 調整方法 (2)b.	<p>2520 調整方法</p> <p>(2) 基準感度の調整</p> <p>b. 2510(2)及び(3)項による基準感度の確認の結果、DAC 曲線上のいずれかの点が振幅の <u>20%又は 2 dB</u> 以上の変動があった場合には以下とする。</p> <p>(a) 感度が下がっていた場合 最後に基準感度が確認された以降の試験は無効とする。この場合は、新たな調整を実施し、無効となった試験の範囲を再試験する。</p> <p>(b) 感度が上がっていた場合 新たな調整を実施し、最後に基準感度が確認された以降に記録が必要な反射波を検出していた位置に対して再試験する。このとき、感度の変化量を考慮した再評価を行った上で、形状エコー又は金属組織エコーと判断される部分については再試験は必要としない。(解説-2520-5)</p>	<p>2520 調整方法</p> <p>(2) 基準感度の調整</p> <p>b. 2510(2)及び (3)項による基準感度の確認の結果、DAC 曲線上のいずれかの点が振幅の <u>20%又は 2 dB</u> 以上下がっていた場合、あるいは <u>20%又は 2 dB</u> を超えて上がっていた場合には以下とする。</p> <p>(a) 感度が下がっていた場合 最後に基準感度が確認された以降の試験は無効とする。この場合は、新たな調整を実施し、無効となった試験の範囲を再試験する。</p> <p>(b) 感度が上がっていた場合 新たな調整を実施し、最後に基準感度が確認された以降に記録が必要な反射波を検出していた位置に対して再試験する。このとき、感度の変化量を考慮した再評価を行った上で、形状エコー又は金属組織エコーと判断される部分については再試験は必要としない。(解説-2520-5)</p>	①	誤記修正

添付資料 2 (5)

軽水型原子力発電所用機器の供用期間中検査における超音波探傷試験規程（JEAC4207-2008）正誤表

No.	頁	条項番号	誤	正	区分	備考
解説 第2章 一般事項						
2	解 13	解説-2800-1	<p>(解説-2800-1) 探傷不可範囲及び走査不可範囲の考え方</p> <p>要求されている試験範囲に対して十分な走査ができない場合には、探傷不可範囲図<u>ある</u>いは走査不可範囲図を作成して、記録の一部とする。ここで各々の考え方を以下に示す。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・探傷不可範囲：試験範囲に対して、各方向からの走査（軸方向/周方向）で全く超音波ビームの中心軸が透過しない部分を示す。 ・走査不可範囲：規定の走査範囲に対して十分な探触子走査はできないが、試験範囲に対して垂直探傷及び各方向（軸方向/周方向，＋方向/－方向）からの斜角探傷で超音波が通過しているもの。 ・ここで走査不可範囲及び探傷不可範囲の記録は、対象部位の実測寸法あるいは設計寸法によって作成する。（解説表-2800-1） 	<p>(解説-2800-1) 探傷不可範囲及び走査不可範囲の考え方</p> <p>要求されている試験範囲に対して十分な走査ができない場合には、探傷不可範囲図<u>及び</u>走査不可範囲図を作成して、記録の一部とする。ここで各々の考え方を以下に示す。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・探傷不可範囲：試験範囲に対して、各方向からの走査（軸方向/周方向）で全く超音波ビームの中心軸が透過しない部分を示す。 ・走査不可範囲：規定の走査範囲に対して十分な探触子走査はできないが、試験範囲に対して垂直探傷及び各方向（軸方向/周方向，＋方向/－方向）からの斜角探傷で超音波が通過しているもの。 ・ここで走査不可範囲及び探傷不可範囲の記録は、対象部位の実測寸法あるいは設計寸法によって作成する。（解説表-2800-1） 	④	誤記修正

軽水型原子力発電所用機器の供用期間中検査における超音波探傷試験規程 (JEAC4207-2008) 正誤表

No.	頁	条項番号	誤	正	区分	備考
附属書 A A-1000 総則						
3	附-2	A-1223 端部エコー法	<p>A-1223 端部エコー法</p> <p>(1) 試験部の厚さが 10mm 以上のフェライト鋼系配管及び容器 (クラッドなし) の突合せ溶接継手</p> <p>(2) 試験部の厚さが 10mm 以上 51mm 以下のオーステナイト系ステンレス鋼配管の突合せ溶接継手</p> <p>(3) クラッドを施した容器の突合せ溶接継手で曲率半径が 254mm を超えるもの</p> <p>(4) 容器管台内面の丸みの部分を管台内面側から測定する場合であって、探触子が接触する面 (管台の丸み部) の直径及び曲率半径が <u>898mm</u> (管台内径), <u>R133mm</u> (管台内面の丸みの部分の曲率半径) のもの</p> <p>(5) 容器管台とセーフエンドとの異種金属突合せ溶接継手 (パタリング部)</p> <p>a. 外面側から測定する場合、試験部の厚さが 22.1mm 以上, 75.5mm 以下で外径が 149mm 以上, 850mm 以下のもの</p> <p>b. 容器内面側から測定する場合、試験部の厚さ (試験範囲) は、内面から母材側へ 12mm とし、探触子が接触する面の曲率半径が 254mm を超えるもの</p>	<p>A-1223 端部エコー法</p> <p>(1) 試験部の厚さが 10mm 以上のフェライト鋼系配管及び容器 (クラッドなし) の突合せ溶接継手</p> <p>(2) 試験部の厚さが 10mm 以上 51mm 以下のオーステナイト系ステンレス鋼配管の突合せ溶接継手</p> <p>(3) クラッドを施した容器の突合せ溶接継手で曲率半径が 254mm を超えるもの</p> <p>(4) 容器管台内面の丸みの部分を管台内面側から測定する場合であって、探触子が接触する面 (管台の丸み部) の直径及び曲率半径が <u>698mm</u> (管台内径), <u>R133mm</u> (管台内面の丸みの部分の曲率半径) のもの</p> <p>(5) 容器管台とセーフエンドとの異種金属突合せ溶接継手 (パタリング部)</p> <p>a. 外面側から測定する場合、試験部の厚さが 22.1mm 以上, 75.5mm 以下で外径が 149mm 以上, 850mm 以下のもの</p> <p>b. 容器内面側から測定する場合、試験部の厚さ (試験範囲) は、内面から母材側へ 12mm とし、探触子が接触する面の曲率半径が 254mm を超えるもの</p>	④	誤記修正

軽水型原子力発電所用機器の供用期間中検査における超音波探傷試験規程 (JEAC4207-2008) 正誤表

No.	頁	条項番号	誤	正	区分	備考
附属書 A A-1000 総則						
4	附-2	A-1224 TOFD 法	<p>A-1224 TOFD 法</p> <p>(1) 試験部の厚さが 10mm 以上のフェライト鋼系配管及び容器 (クラッドなし) の突合せ溶接継手</p> <p>(2) 試験部の厚さが 20mm 以下のオーステナイト系ステンレス鋼配管の突合せ溶接継手</p> <p>なお, 試験部の厚さが 20mm を超える場合は, 適用性を確認した上で, 本附属書の規定を適用してもよい。</p> <p>(3) クラッドを施した容器の突合せ溶接継手で曲率半径が 254mm を超えるもの</p> <p>(4) 容器管台内面の丸みの部分</p> <p>a. 管台外面側から測定する場合, 探触子が接触する面 (管台外面 R 部) の直径及び曲率半径が 199mm (管台肩の外径) 以上, R40mm (外面 R 部の曲率半径) 以上のもの</p> <p>b. 管台内面側から測定する場合, 探触子が接触する面 (管台の丸みの部分) の直径及び曲率半径が <u>898mm</u> (管台内径), R133mm (管台内面の丸みの部分の曲率半径) のもの</p> <p>(5) 容器管台とセーフエンドとの異種金属突合せ溶接継手 (バタリング部) を容器内面側から測定する場合であって, 試験部の厚さ (試験範囲) は, 内面から母材側へ 12mm とし, 探触子が接触する面の曲率半径が 254mm を超えるもの</p>	<p>A-1224 TOFD 法</p> <p>(1) 試験部の厚さが 10mm 以上のフェライト鋼系配管及び容器 (クラッドなし) の突合せ溶接継手</p> <p>(2) 試験部の厚さが 20mm 以下のオーステナイト系ステンレス鋼配管の突合せ溶接継手</p> <p>なお, 試験部の厚さが 20mm を超える場合は, 適用性を確認した上で, 本附属書の規定を適用してもよい。</p> <p>(3) クラッドを施した容器の突合せ溶接継手で曲率半径が 254mm を超えるもの</p> <p>(4) 容器管台内面の丸みの部分</p> <p>a. 管台外面側から測定する場合, 探触子が接触する面 (管台外面 R 部) の直径及び曲率半径が 199mm (管台肩の外径) 以上, R40mm (外面 R 部の曲率半径) 以上のもの</p> <p>b. 管台内面側から測定する場合, 探触子が接触する面 (管台の丸みの部分) の直径及び曲率半径が <u>698mm</u> (管台内径), R133mm (管台内面の丸みの部分の曲率半径) のもの</p> <p>(5) 容器管台とセーフエンドとの異種金属突合せ溶接継手 (バタリング部) を容器内面側から測定する場合であって, 試験部の厚さ (試験範囲) は, 内面から母材側へ 12mm とし, 探触子が接触する面の曲率半径が 254mm を超えるもの</p>	④	誤記修正

改正 令和元年 月 日 原規技発第 号 原子力規制委員会決定

令和元年 月 日

原子力規制委員会

実用発電用原子炉及びその附属施設の技術基準に関する規則の解釈等の一部改正について

次の各号に掲げる規程の一部を、それぞれ当該各号に定める表により改正する。

- (1) 実用発電用原子炉及びその附属施設の技術基準に関する規則の解釈（平成 25 年 6 月 19 日原子力規制委員会決定） 別表第 1
- (2) 実用発電用原子炉及びその附属施設における破壊を引き起こす亀裂その他の欠陥の解釈（平成 26 年 8 月 6 日原子力規制委員会決定） 別表第 2
- (3) 使用済燃料貯蔵施設の技術基準に関する規則の解釈（令和 年 月 日原子力規制委員会決定） 別表第 3

附 則

この規程は、令和 年 月 日から施行する。ただし、第 3 号の規定は令和 2 年 4 月 1 日から施行する。

〔参照〕

第 3 号の使用済燃料貯蔵施設の技術基準に関する規則の解釈（令和 年 月 日原子力規制委員会決定）は、令和元年 9 月 28 日付けで意見募集を行っているが、まだ決定されていない。別表第 3 の改正案は、意見募集を行った案からの改正案の形で示している。

別表第1 実用発電用原子炉及びその附属施設の技術基準に関する規則の解釈 新旧対照表

(下線部分は改正部分)

改正後	改正前
<p>第17条 (材料及び構造)</p> <p>1 (略)</p> <p>2 第1号イの「使用中の応力その他の使用条件に対する適切な耐食性を含む」とは、日本機械学会「発電用原子力設備規格 設計・建設規格」(JSM E S NC1-2001)及び(JSME S NC1-2001)【事例規格】発電用原子力設備における「応力腐食割れ発生の抑制に対する考慮」(NC-CC-002) <u>(JSME 発電用原子力設備規格 設計・建設規格 事例規格 発電用原子力設備における「応力腐食割れ発生の抑制に対する考慮」(JSME S NC-CC-002) 正誤表 (平成28年2月17日付け) 及びJSME 発電用原子力設備規格 設計・建設規格 事例規格(NC-CC-002)正誤表 (令和元年7月12日付け) を含む。)</u> <u>によること。</u></p> <p>(「日本機械学会「発電用原子力設備規格 設計・建設規格」(2001年版及び2005年版) 事例規格「過圧防護に関する規定 (NC-CC-001)」及び事例規格「応力腐食割れ発生の抑制に対する考慮 (NC-CC-002)」に関する技術評価書」(平成18年8月原子力安全・保安院、原子力安全基盤機構取りまとめ) 及び「日本機械学会 設計・建設規格 (JSME S NC1) 正誤表 (令和元年7月12日付け) 等及び日本電気協会 原子炉格納容器の漏えい率試験規程 (JEAC4203-2008) 正誤表 (平成28年12月13日付け) 等に関する技術評価書」(原規技発第 号 (令和元年 月 日原子力規制委員会決定)))</p> <p>3～20 (略)</p>	<p>第17条 (材料及び構造)</p> <p>1 (略)</p> <p>2 第1号イの「使用中の応力その他の使用条件に対する適切な耐食性を含む」とは、日本機械学会「発電用原子力設備規格 設計・建設規格」(JSM E S NC1-2001)及び(JSME S NC1-2005)【事例規格】発電用原子力設備における「応力腐食割れ発生の抑制に対する考慮」(NC-CC-002) <u>によること。</u></p> <p>(「日本機械学会「発電用原子力設備規格 設計・建設規格」(2001年版及び2005年版) 事例規格「過圧防護に関する規定 (NC-CC-001)」及び事例規格「応力腐食割れ発生の抑制に対する考慮 (NC-CC-002)」に関する技術評価書」(平成18年8月原子力安全・保安院、原子力安全基盤機構取りまとめ))</p> <p>3～20 (略)</p>
<p>第19条 (流体振動等による損傷の防止)</p>	<p>第19条 (流体振動等による損傷の防止)</p>

改正後	改正前
<p>1 「流体振動により損傷を受けないように施設しなければならない」とは、流れの乱れ、渦、気泡等に起因する高サイクル疲労による損傷の発生防止を規定するものであり、以下の措置を講ずること。</p> <p>・蒸気発生器伝熱管群の曲げ部については、日本機械学会「発電用原子力設備規格 設計・建設規格（2005年版）（JSME S NC1-2005）」（以下「設計・建設規格2005」という。）PVB-3600又は「設計・建設規格2012」PVB-3600に「<u>日本機械学会「設計・建設規格」及び「材料規格」の適用に当たって（別記-2）の要件を付したのものによること。</u></p> <p>（略）</p> <p>2・3 （略）</p>	<p>1 「流体振動により損傷を受けないように施設しなければならない」とは、流れの乱れ、渦、気泡等に起因する高サイクル疲労による損傷の発生防止を規定するものであり、以下の措置を講ずること。</p> <p>・蒸気発生器伝熱管群の曲げ部については、日本機械学会「発電用原子力設備規格 設計・建設規格（2005年版）（JSME S NC1-2005）」（以下「設計・建設規格2005」という。）PVB-3600又は「設計・建設規格2012」PVB-3600に<u>規定する手法を適用すること。</u></p> <p>（略）</p> <p>2・3 （略）</p>
<p>第20条（安全弁等）</p> <p>1 （略）</p> <p>2 第20条に規定する安全弁等は、次の(1)又は(2)のいずれかによること。</p> <p>(1) 「設計・建設規格2005」の第10章（安全弁等）及び<u>日本機械学会「発電用原子力設備規格 設計・建設規格（JSME S NC1-2001）（JSME S NC1-2005）【事例規格】過圧防護に関する規定」（NC-CC-001）（以下「過圧防護規定」という。）（JSME 発電用原子力設備規格 設計・建設規格 事例規格 NC-CC-001/NC-CC-001-1正誤表（令和元年7月12日付け）を含む。）</u></p> <p>(2) 「設計・建設規格2012」の第10章（安全弁等）及び<u>「過圧防護規定」（JSME 発電用原子力設備規格 設計・建設規格 事例規格 NC-CC-001/NC-CC-001-1正誤表（令和元年7月12日付け）を含む。）</u></p> <p>（「日本機械学会「発電用原子力設備規格 設計・建設規格」（2001年</p>	<p>第20条（安全弁等）</p> <p>1 （略）</p> <p>2 第20条に規定する安全弁等は、次の(1)又は(2)のいずれかによること。</p> <p>(1) 「設計・建設規格2005」の第10章（安全弁等）及び<u>日本機械学会「発電用原子力設備規格 設計・建設規格（JSME S NC1-2001）及び（JSME S NC1-2005）【事例規格】過圧防護に関する規定」（NC-CC-001）</u></p> <p>(2) 「設計・建設規格2012」の第10章（安全弁等）及び<u>日本機械学会「発電用原子力設備規格 設計・建設規格（JSME S NC1-2001）及び（JSME S NC1-2005）【事例規格】過圧防護に関する規定」（NC-CC-001）</u></p> <p>（「日本機械学会「発電用原子力設備規格 設計・建設規格」（2001年</p>

改正後	改正前
<p>版及び2005年版) 事例規格「過圧防護に関する規定 (NC-CC-001)」及び事例規格「応力腐食割れ発生の抑制に対する考慮 (NC-CC-002)」に関する技術評価書」(平成18年8月原子力安全・保安院、原子力安全基盤機構取りまとめ)、「設計・建設規格2012技術評価書」及び「日本機械学会 設計・建設規格 (JSME S NC1) 正誤表 (令和元年7月12日付け) 等及び日本電気協会 原子炉格納容器の漏えい率試験規程 (JEAC4203-2008) 正誤表 (平成28年12月13日付け) 等に関する技術評価書」(原規技発第 号 (令和元年 月 日原子力規制委員会決定)))</p> <p>(略)</p>	<p>版及び2005年版) 事例規格「過圧防護に関する規定 (NC-CC-001)」及び事例規格「応力腐食割れ発生の抑制に対する考慮 (NC-CC-002)」に関する技術評価書」(平成18年8月原子力安全・保安院、原子力安全基盤機構取りまとめ) <u>及び「設計・建設規格2012技術評価書」</u></p> <p>(略)</p>
<p style="text-align: right;">別記-1</p> <p>日本電気協会「原子力発電所用機器に対する破壊靱性の確認試験方法 (JEAC 4206-2007)」の適用に当たって</p> <p>技術基準規則第14条第2項において、「<u>破壊靱性の確認試験方法 (JEAC 4206-2007)</u>」(次表「<u>破壊靱性の確認試験方法 (JEAC 4206-2007)</u>」正誤表一覧」に示す正誤表を含む。)を適用するに当たっては、次のとおり要件を付すこととする。</p> <p>なお、技術基準規則第14条第2項の規定と日本電気協会「原子力発電所用機器に対する破壊靱性の確認試験方法 (JEAC 4206-2007)」の規定との対応関係は別表に掲げるところによる。</p>	<p style="text-align: right;">別記-1</p> <p>日本電気協会「原子力発電所用機器に対する破壊靱性の確認試験方法 (JEAC 4206-2007)」の適用に当たって</p> <p>技術基準規則第14条第2項において、「<u>破壊靱性の確認試験方法 (JEAC 4206-2007)</u>」を適用するに当たっては、次のとおり要件を付すこととする。</p> <p>なお、技術基準規則第14条第2項の規定と日本電気協会「原子力発電所用機器に対する破壊靱性の確認試験方法 (JEAC 4206-2007)」の規定との対応関係は別表に掲げるところによる。</p>

改正後		改正前						
<p>表「破壊靱性の確認試験方法（JEAC 4206-2007）」正誤表一覧</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>発行年月日</th> <th>名称</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>平成 31 年 3 月 28 日</td> <td>原子炉圧力容器に対する供用期間中の破壊靱性の確認方法 (JEAC4206-2016) 正誤表</td> </tr> <tr> <td>平成 22 年 1 月 29 日</td> <td>原子力発電用機器に対する破壊靱性の確認試験方法 (JEAC 4206-2007) 正誤表</td> </tr> </tbody> </table> <p>(「日本機械学会 設計・建設規格 (JSME S NC1) 正誤表 (令和元年 7 月 12 日付け) 等及び日本電気協会 原子炉格納容器の漏えい率試験規程 (JEAC4203-2008) 正誤表 (平成 28 年 12 月 13 日付け) 等に関する技術評価書」(原規技発第 号 (令和元年 月 日原子力規制委員会決定)))</p> <p>(1)~(3) (略)</p> <p>別表 (略)</p>		発行年月日	名称	平成 31 年 3 月 28 日	原子炉圧力容器に対する供用期間中の破壊靱性の確認方法 (JEAC4206-2016) 正誤表	平成 22 年 1 月 29 日	原子力発電用機器に対する破壊靱性の確認試験方法 (JEAC 4206-2007) 正誤表	<p>(新設)</p> <p>(1)~(3) (略)</p> <p>別表 (略)</p>
発行年月日	名称							
平成 31 年 3 月 28 日	原子炉圧力容器に対する供用期間中の破壊靱性の確認方法 (JEAC4206-2016) 正誤表							
平成 22 年 1 月 29 日	原子力発電用機器に対する破壊靱性の確認試験方法 (JEAC 4206-2007) 正誤表							

日本機械学会「設計・建設規格」及び「材料規格」の適用に当たって

1. 「設計・建設規格 2005 (2007)」の適用に当たって

技術基準規則第17条第1号から第5号まで、第7号から第12号まで及び第14号並びに第19条及び第20条において、「設計・建設規格 2005 (2007)」(次表「「設計・建設規格 2005 (2007)」正誤表一覧」に示す正誤表を含む。)、「【事例規格】設計・建設規格 2005 年版「管の設計」(管継手、フランジ)の J I S 規格年版の読替規程 (NC-CC-003)」(JSME 発電用原子力設備規格 設計・建設規格 事例規格 NC-CC-003/NC-CC-003-1 正誤表 (平成 28 年 2 月 17 日付け)を含む。)、「【事例規格】設計・建設規格 2005 年版付録材料図表 J I S 規格年版の読替規程 (NC-CC-004)」及び「過圧防護規定」を適用するに当たっては、以下のとおり要件を付すこととする。

なお、技術基準規則第17条第1号から第5号まで、第7号から第12号まで及び第14号の規定と「設計・建設規格 2005 (2007)」の対応関係は別表－1－1、技術基準規則第20条の規定と「設計・建設規格 2005 (2007)」及び「過圧防護規定」の対応関係は別表－1－2に掲げるところによる。

表 「設計・建設規格 2005(2007)」正誤表一覧

発行年月日	名称
平成 3 1 年 2 月 2 8 日	JSME 発電用原子力設備規格 設計・建設規格 (2005 年版(2007 年追補版含む)) <第 I 編 軽水炉規格> (JSME S NC1-2005/2007) 正誤表～規格本文～
平成 3 1 年 2 月 2 8 日	JSME 発電用原子力設備規格 設計・建設規格 (2005 年版(2007 年追補版含む)) <第 I 編 軽水炉規格> (JSME S NC1-20

日本機械学会「設計・建設規格」及び「材料規格」の適用に当たって

1. 「設計・建設規格 2005 (2007)」の適用に当たって

技術基準規則第17条第1号から第5号まで、第7号から第12号まで及び第14号において、「設計・建設規格 2005 (2007)」(次表「「設計・建設規格 2005 (2007)」正誤表一覧」に示す正誤表を含む。)、「【事例規格】設計・建設規格 2005 年版「管の設計」(管継手、フランジ)の J I S 規格年版の読替規程 (NC-CC-003)」及び「【事例規格】設計・建設規格 2005 年版付録材料図表 J I S 規格年版の読替規程 (NC-CC-004)」を適用するに当たっては、これらの規格の規定と同規則第17条第1号から第5号まで、第7号から第12号まで及び第14号の規定との対応関係は別表－1－1に掲げるところによる。

(新設)

表 「設計・建設規格 2005(2007)」正誤表一覧

発行年月日	名称
平成 2 7 年 4 月 2 7 日	JSME 発電用原子力設備規格 設計・建設規格 (2008 年版(2009 年追補版含む)) <第 I 編 軽水炉規格> (JSME S NC1-2008/2009) 正誤表 ^(注1)
(略)	(略)

	05/2007) 正誤表～規格解説～
平成31年 2月28日	JSME 発電用原子力設備規格 設計・建設規格(2001年版)(J SME S NC1-2001) 正誤表～規格本文～
平成28年 10月17 日	JSME 発電用原子力設備規格 設計・建設規格(2005年版(2 007年追補含む))〈第I編 軽水炉規格〉(JSME S NC1-2005/ /2007) 正誤表～規格解説～
平成28年 2月17日	JSME 発電用原子力設備規格 設計・建設規格(2005年版(2 007年追補含む))〈第I編 軽水炉規格〉(JSME S NC1-2005/ /2007) 正誤表～規格本文～
平成27年 4月27日	JSME 発電用原子力設備規格 設計・建設規格(2008年版(2 009年追補版含む))〈第I編 軽水炉規格〉(JSME S NC1-200 8/2009) 正誤表 ^(注1)
(略)	(略)

(注1)「設計・建設規格 2005(2007)」の正誤を含む。

なお、2.の「設計・建設規格 2012」正誤表一覧」に示される正誤表において、訂正される「設計・建設規格 2012」の規定内容と同様のものが「設計・建設規格 2005(2007)」に規定されている場合は、当該正誤表の訂正を「設計・建設規格 2005(2007)」においても適用する。

①「日本機械学会「JSME 発電用原子力設備規格 設計・建設規格(2012年版(2013年追補含む))〈第I編 軽水炉規格〉(JSME S NC1-2012/2013)正誤表(平成26年12月5日付け)に関する技術評価書(原規技発第1502041号(平成27年2月4日原子力規制委員会決定)。以下別記-2中において「評価書①」という。)並びに②「日本機械学会「設計・建設規格(JSME S NC1)、材料規格(JSME S NJ1)及び溶接規格(JSME S NB1)正誤表(平成27年4月27日付け)並びに日本電気協会「原子炉格納容器の漏えい率試験規程(JEAC4203-2008)正誤表(平成27年4月21日付け)に関する技術評価書(原規技発第1510212号(平成27年10月21日原子力規制委員

	05/2007) 正誤表～規格解説～
平成31年 2月28日	JSME 発電用原子力設備規格 設計・建設規格(2001年版)(J SME S NC1-2001) 正誤表～規格本文～
平成28年 10月17 日	JSME 発電用原子力設備規格 設計・建設規格(2005年版(2 007年追補含む))〈第I編 軽水炉規格〉(JSME S NC1-2005/ /2007) 正誤表～規格解説～
平成28年 2月17日	JSME 発電用原子力設備規格 設計・建設規格(2005年版(2 007年追補含む))〈第I編 軽水炉規格〉(JSME S NC1-2005/ /2007) 正誤表～規格本文～
平成27年 4月27日	JSME 発電用原子力設備規格 設計・建設規格(2008年版(2 009年追補版含む))〈第I編 軽水炉規格〉(JSME S NC1-200 8/2009) 正誤表 ^(注1)
(略)	(略)

(注1)「設計・建設規格 2005(2007)」の正誤を含む。

なお、2.の「設計・建設規格 2012」正誤表一覧」に示される正誤表において、訂正される「設計・建設規格 2012」の規定内容と同様のものが「設計・建設規格 2005(2007)」に規定されている場合は、当該正誤表の訂正を「設計・建設規格 2005(2007)」においても適用する。

①「日本機械学会「JSME 発電用原子力設備規格 設計・建設規格(2012年版(2013年追補含む))〈第I編 軽水炉規格〉(JSME S NC1-2012/2013)正誤表(平成26年12月5日付け)に関する技術評価書(原規技発第1502041号(平成27年2月4日原子力規制委員会決定)。以下別記-2中において「評価書①」という。)並びに②「日本機械学会「設計・建設規格(JSME S NC1)、材料規格(JSME S NJ1)及び溶接規格(JSME S NB1)正誤表(平成27年4月27日付け)並びに日本電気協会「原子炉格納容器の漏えい率試験規程(JEAC4203-2008)正誤表(平成27年4月21日付け)に関する技術評価書(原規技発第1510212号(平成27年10月21日原子力規制委員

会決定)。以下別記－２中において「評価書②」という。)、③「日本機械学会 設計・建設規格 (JSME S NC1) 正誤表 (令和元年 7 月 12 日付け) 等及び日本電気協会 原子炉格納容器の漏えい率試験規程 (JEAC4203-2008) 正誤表 (平成 28 年 12 月 13 日付け) 等に関する技術評価書」(原規技発第 号 (令和 年 月 日原子力規制委員会決定)。以下別記－２中において「評価書③」という。))

(略)

2. 「設計・建設規格 2012」及び「材料規格 2012」の適用に当たって

技術基準規則第 17 条第 1 号から第 5 号まで、第 7 号から第 12 号まで及び第 14 号並びに第 19 条及び第 20 条において、「設計・建設規格 2012」(次表「設計・建設規格 2012」正誤表一覧)に示す正誤表を含む。)及び「材料規格 2012」(次表「材料規格 2012」正誤表一覧)に示す正誤表を含む。)を適用するに当たっては、それぞれ以下のとおり要件を付すこととする。

なお、技術基準規則第 17 条第 1 号から第 5 号まで、第 7 号から第 12 号まで及び第 14 号の規定と「設計・建設規格 2012」の対応関係は別表－1－3 に、技術基準規則第 20 条の規定と「設計・建設規格 2012」及び「過圧防護規定」の対応関係は別表－1－4 に掲げるところによる。

表 「設計・建設規格 2012」正誤表一覧

発行年月日	名称
令和元年 7 月 12 日	JSME 発電用原子力設備規格 設計・建設規格 (2016 年版(2017 年追補含む)) (第 I 編 軽水炉規格) (JSME S NC1-2016/2017/2018) 正誤表～規格解説～
令和元年 7 月 12 日	JSME 発電用原子力設備規格 設計・建設規格 (201

会決定)。以下別記－２中において「評価書②」という。))

(略)

2. 「設計・建設規格 2012」及び「材料規格 2012」の適用に当たって

技術基準規則第 17 条第 1 号から第 5 号まで、第 7 号から第 12 号まで、第 14 号及び第 15 号において、「設計・建設規格 2012」(次表「設計・建設規格 2012」正誤表一覧)に示す正誤表を含む。)及び「材料規格 2012」(次表「材料規格 2012」正誤表一覧)に示す正誤表を含む。)を適用するに当たっては、それぞれ以下のとおり要件を付すこととする。

なお、技術基準規則第 17 条第 1 号から第 5 号まで、第 7 号から第 12 号まで、第 14 号及び第 15 号の規定と「設計・建設規格 2012」の規定との対応関係は別表－1－2 に掲げるところによる。

表 「設計・建設規格 2012」正誤表一覧

発行年月日	名称
平成 27 年 4 月 27 日 (平成 27 年 8 月 12 日訂正)	JSME 発電用原子力設備規格 設計・建設規格 (2012 年版 (2014 年追補まで含む)) (第 I 編 軽水炉規格) (JSME S NC1-2012/2013/2014) 正誤表
(略)	(略)

	6年版(2018年追補含む)〈第I編 軽水炉規格〉 (JSME S NC1-2016/2017/2018) 正誤表～規格解説～
令和元年7月12日	JSME 発電用原子力設備規格 設計・建設規格 (2016年版(2018年追補含む)〈第I編 軽水炉規格〉) (JSME S NC1-2016/2017/2018) 正誤表～規格本文～
平成31年2月28日(2)	JSME 発電用原子力設備規格 設計・建設規格 (2016年版)〈第I編 軽水炉規格〉(JSME S NC1-2016) 正誤表～規格本文～
平成31年2月28日(1)	JSME 発電用原子力設備規格 設計・建設規格 (2016年版)〈第I編 軽水炉規格〉(JSME S NC1-2016) 正誤表～規格本文～
平成31年2月28日	JSME 発電用原子力設備規格 設計・建設規格 (2016年版)〈第I編 軽水炉規格〉(JSME S NC1-2016) 正誤表～規格解説～
平成31年2月28日	JSME 発電用原子力設備規格 設計・建設規格 (2012年版)〈第I編 軽水炉規格〉(JSME S NC1-2012) 正誤表～規格本文～
平成31年2月28日	JSME 発電用原子力設備規格 設計・建設規格 (2012年版(2015年追補含む)〈第I編 軽水炉規格〉) (JSME S NC1-2012/2013/2014/2015) 正誤表～規格解説～
平成31年2月28日	JSME 発電用原子力設備規格 設計・建設規格 (2012年版(2013年追補含む)〈第I編 軽水炉規格〉) (JSME S NC1-2012/2013) 正誤表～規格本文～
平成31年2月28日	JSME 発電用原子力設備規格 設計・建設規格 (2008年版)〈第I編 軽水炉規格〉(JSME S NC1-2008) 正誤表～規格本文～
平成31年2月13日	JSME 発電用原子力設備規格 設計・建設規格 (2016年版(2017年追補含む)〈第I編 軽水炉規

	格) (JSME S NC1-2016/2017) 正誤表～規格解説 ～	
<u>平成31年2月13日</u>	JSME 発電用原子力設備規格 設計・建設規格 (2016年版(2017年追補含む)) <第I編 軽水炉規格> (JSME S NC1-2016/2017) 正誤表～規格本文 ～	
<u>平成30年7月31日</u>	JSME 発電用原子力設備規格 設計・建設規格 (2016年版(2017年追補含む)) <第I編 軽水炉規格> (JSME S NC1-2016/2017) 正誤表(案)～規格解説～	
<u>平成30年7月31日</u>	JSME 発電用原子力設備規格 設計・建設規格 (2016年版(2017年追補含む)) <第I編 軽水炉規格> (JSME S NC1-2016/2017) 正誤表(案)～規格本文～	
<u>平成29年10月17日</u>	JSME 発電用原子力設備規格 設計・建設規格 (2016年版) <第I編 軽水炉規格> (JSME S NC1-2016) 正誤表～規格解説～	
<u>平成29年10月17日</u>	JSME 発電用原子力設備規格 設計・建設規格 (2016年版) <第I編 軽水炉規格> (JSME S NC1-2016) 正誤表～規格本文～	
<u>平成29年5月12日(2)</u>	JSME 発電用原子力設備規格 設計・建設規格 (2012年版(2015年追補含む)) <第I編 軽水炉規格> (JSME S NC1-2012/2013/2014/2015) 正誤表～解説～	
<u>平成29年5月12日(1)</u>	JSME 発電用原子力設備規格 設計・建設規格 (2012年版(2015年追補含む)) <第I編 軽水炉規格> (JSME S NC1-2012/2013/2014/2015) 正誤表～解説～	
<u>平成29年5月12日</u>	表1 JSME 発電用原子力設備規格 設計・建設規格 (2012年版(2015年追補含む)) <第I編 軽水炉規格> (JSME S NC1-2012/2013/2014/2015) 正誤表～規格本文～	

平成29年5月12日	表2 JSME 発電用原子力設備規格 設計・建設規格 (2008年版(2009年追補版含む))〈第I編 軽水炉規格〉(JSME S NC1-2008/2009) 正誤表(案) ~規格本文~
平成29年5月12日	表1 JSME 発電用原子力設備規格 設計・建設規格 (2012年版(2015年追補含む))〈第I編 軽水炉規格〉(JSME S NC1-2012/2013/2014/2015) 正誤表 ~規格本文~
平成28年10月17日	JSME 発電用原子力設備規格 設計・建設規格 (2012年版(2015年追補含む))〈第I編 軽水炉規格〉(JSME S NC1-2012/2013/2014/2015) 正誤表 ~規格解説~
平成28年10月17日	JSME 発電用原子力設備規格 設計・建設規格 (2012年版(2015年追補含む))〈第I編 軽水炉規格〉(JSME S NC1-2012/2013/2014/2015) 正誤表 ~規格解説~
平成28年10月17日	JSME 発電用原子力設備規格 設計・建設規格 (2012年版(2015年追補含む))〈第I編 軽水炉規格〉(JSME S NC1-2012/2013/2014/2015) 正誤表 ~規格本文~
平成28年10月17日	JSME 発電用原子力設備規格 設計・建設規格 (2012年版(2015年追補含む))〈第I編 軽水炉規格〉(JSME S NC1-2012/2013/2014/2015) ~規格本文~
平成28年10月17日	JSME 発電用原子力設備規格 設計・建設規格 (2009年版追補(2015年追補含む))〈第I編 軽水炉規格〉(JSME S NC1-2009/2010/2011/2012/2013/2014/2015) 正誤表 ~規格本文~
平成28年2月17日	JSME 発電用原子力設備規格 設計・建設規格 (2012年版(2014年追補含む))〈第I編 軽水炉規格〉(JSME S NC1-2012/2013/2014) 正誤表 ~規格解説~

平成28年2月17日	JSME 発電用原子力設備規格 設計・建設規格 (2012年版 (2014年追補含む)) (第I編 軽水炉規格) (JSME S NC1-2012/2013/2014) 正誤表～規格本文～
平成28年2月17日	JSME 発電用原子力設備規格 設計・建設規格 (2008年版 (2009年追補版含む)) (第I編 軽水炉規格) (JSME S NC1-2008/2009) 正誤表～規格本文～
平成27年4月27日 (平成27年8月12日訂正)	JSME 発電用原子力設備規格 設計・建設規格 (2012年版 (2014年追補まで含む)) (第I編 軽水炉規格) (JSME S NC1-2012/2013/2014) 正誤表
(略)	(略)

(評価書①、評価書②及び評価書③)

表 「材料規格 2012」正誤表一覧

発行年月日	名称
令和元年7月9日	JSME 発電用原子力設備規格 材料規格 (2016年版 (2018年追補まで含む)) (JSME S NJ1-2016/2017/2018) 正誤表～解説～
令和元年7月9日	JSME 発電用原子力設備規格 材料規格 (2016年版 (2018年追補まで含む)) (JSME S NJ1-2016/2017/2018) 正誤表～規格本文～
平成30年10月23日	JSME 発電用原子力設備規格 材料規格 (2016年版 (2017年追補まで含む)) (JSME S NJ1-2016/2017) 正誤表～解説～
平成30年10月23日	JSME 発電用原子力設備規格 材料規格 (2016年版 (2017年追補まで含む)) (JSME S NJ1-2016/2017) 正誤表～規格本文～ (注1)
平成30年10月23日	JSME 発電用原子力設備規格 材料規格 (2012年版) 正誤表～規格本文～
平成28年2月17日	JSME 発電用原子力設備規格 材料規格 (2012年版)

(評価書①及び評価書②)

表 「材料規格 2012」正誤表一覧

発行年月日	名称
平成27年4月27日	JSME 発電用原子力設備規格 材料規格 (2012年版 (2013年追補含む)) (JSME S NJ1-2012/2013) 正誤表
(略)	(略)

目	(2014年追補まで含む)(JSME S NJ1-2012/2013/2014) 正誤表～規格解説～		
平成28年2月17日	JSME 発電用原子力設備規格 材料規格(2012年版(2014年追補まで含む)(JSME S NJ1-2012/2013/2014) 正誤表～規格本文～		
平成27年4月27日	JSME 発電用原子力設備規格 材料規格(2012年版(2013年追補含む)(JSME S NJ1-2012/2013) 正誤表		
(略)	(略)		
<u>(評価書②及び評価書③)</u>		<u>(評価書②)</u>	
(注1) ただし、No.4の訂正は採用しない。		(1)・(2) (略)	
(1)・(2) (略)		(1)・(2) (略)	
別表-1-1		別表-1-1 (略)	
<u>技術基準規則と「設計・建設規格(2005(2007))」との対応表</u>		<u>規則と日本機械学会「設計・建設規格」(2005年改訂版又は2007年追補版)との対応表</u>	
技術基準規則 第17条	「設計・建設規格(2005(2007))」	規則第17条	社団法人日本機械学会「JSME S NC1 発電用原子力設備規格 設計・建設規格」(2005年改訂版又は2007年追補版)
(略)	(略)	(略)	(略)
別表-1-2		(新設)	
<u>技術基準規則と「設計・建設規格(2005(2007))及び「過圧防護規定」との対応表</u>			

技術基準規則第20条	「設計・建設規格(2005(2007))」	「加圧防護規定」
設計基準対象施設(蒸気タービン(発電用のものに限る。)、発電機、変圧器及び遮断器を除く。以下この条において同じ。)には、次に定めるところにより安全弁又は逃がし弁(以下この条において「安全弁等」という。)を設けなければならない。	二	OPP-3000
第1号 安全弁等は、確実に作動する構造を有すること。	SRV-3010	OPP-2000(1)
第2号 安全弁等の弁軸は、弁座面からの漏えいを適切に防止できる構造であること。	SRV-3010	OPP-2000(2)
第3号 安全弁等の材料は、次に定めるところによること。 イ クラス1容器及びクラス1管に取り付けられる安全弁等の材料にあつては、第十七条第一号の規定に準ずること。 ロ クラス2容器及びクラス2管に取り付けられる安全弁等の材料にあつては、第十七条第二号の規定に準ずること。	SRV-2010(1), (2)	OPP-2000(3)
第4号 補助作動装置付きのものにあつては、当該補助作動装置が故障しても所要の吹き出し容量が得られる構造であること。	SRV-3010(2)	二
第5号 原子炉圧力容器(加圧器がある場合は、	SRV-3111 SRV-3112	OPP-3000(1)

<p>加圧器。以下この号において同じ。) にあつては、次に定めるところによること。</p> <p><u>イ 背圧の影響によりその作動に支障を生ずることを防止するためベローズが設けられた安全弁（第七号において「ベローズ付き安全弁」という。）を適当な箇所に二個以上設けること。</u></p> <p><u>ロ 安全弁の容量の合計は、当該安全弁の吹き出し圧力と設置個数とを適切に組み合わせることにより、当該原子炉圧力容器の過圧防止に必要な容量以上であること。ただし、安全弁以外の過圧防止効果を有する装置を有するものにあつては、当該装置の過圧防止能力に相当する値を減ずることができる。</u></p>			
<p><u>第6号</u></p> <p><u>蒸気発生器にあつては、次に定めるところによること。</u></p> <p><u>イ 安全弁を適当な箇所に二個以上設けること。</u></p> <p><u>ロ 安全弁の容量の合計は、当該安全弁の吹き出し圧力と設置個数とを適切に組み合わせることにより、当該蒸気発生器の過圧防止に必要な容量以上であること。</u></p> <p><u>ハ 安全弁は、吹き出し圧力を下回った後に、速やかに吹き止まること。</u></p>	<p>SRV-3111</p> <p>SRV-3112</p>	<p>OPP-3000(2)</p>	
<p><u>第7号</u></p> <p><u>減圧弁を有する管であつて、低圧側の部分又はこれに接続する設計基準対象施設に属する容器、管、ポンプ若しくは弁が</u></p>	<p>SRV-3111</p> <p>SRV-3112</p>	<p>OPP-3000(3)</p>	

<p>高圧側の圧力に耐えるように設計されていないものにあつては、次に定めるところによること。</p> <p>イ クラス1管にあつては、ベローズ付き安全弁を減圧弁の低圧側にこれに接近して二個以上設けること。</p> <p>ロ イに掲げる管以外の管にあつては、安全弁等を減圧弁の低圧側にこれに接近して一個以上設けること。</p> <p>ハ 安全弁等の容量の合計は、当該安全弁等の吹き出し圧力と設置個数とを適切に組み合わせることにより、減圧弁が全開したとき管の低圧側の部分及びこれに接続する設計基準対象施設に属する容器、管、ポンプ若しくは弁の過圧防止に必要な容量以上であること。</p> <p>ニ 安全弁は、吹き出し圧力を下回った後に、速やかに吹き止まること。</p>			
<p>第8号</p> <p>設計基準対象施設に属する容器(第五号、第六号及び第三項に掲げる容器、補助ボイラー並びに原子炉格納容器を除く。)又は管(前号に掲げるものを除く。)であつて、内部に過圧が生ずるおそれがあるものにあつては、第六号ロ並びに前号イ、ロ及びニの規定に準じて安全弁等を適当な箇所に設けること。</p>	<p>SRV-3111 SRV-3112</p>	<p>OPP-3000(4)</p>	
<p>2 前項の場合において、安全弁等の入口側又は出口側に破壊板を設ける場合は、次に定めるところによらなければならない。</p>	<p>ニ</p>	<p>OPP-4010</p>	

<p>第1号 <u>安全弁等の入口側に設ける場合は、次に定めるところによること。</u> イ <u>破壊板の吹き出し圧力は、当該容器の最高使用圧力以下の圧力であること。</u> ロ <u>破壊板の破壊により安全弁等の機能を損なわないようにすること。</u></p>	二	OPP-4010(1)	
<p>第2号 <u>安全弁等の出口側に設ける場合は、次に定めるところによること。</u> イ <u>破壊板は、安全弁等の作動を妨げないように低圧で破壊するものであること。</u> ロ <u>破壊板の吹き出し圧力に安全弁等の吹き出し圧力を加えた圧力が、過圧防止に必要な吹き出し圧力より小さくなること。</u> ハ <u>破壊板を支持する構造は、流体が排出する場合の通過面積が安全弁等の出口の面積以上となるものであること。</u> ニ <u>破壊板の破壊により吹き出し管の機能を損なわないようにすること。</u></p>	二	OPP-4010(2)	
<p>3 <u>設計基準対象施設に属する容器であって、内部に液体炭酸ガスその他の安全弁等の作動を不能にするおそれがある物質を含むものには、次に定めるところにより破壊板を設けなければならない。</u></p>	二	OPP-4020	
<p>第1号 <u>吹き出し圧力と設置個数とを適切に組み合わせることにより、当該容器の過圧防</u></p>	二	OPP-4020 (1), (2)	

<u>止に必要な容量以上となるように、適当な箇所に一個以上設けること。</u>			
第2号 <u>容器と破壊板との連絡管の断面積は、破壊板の断面積以上であること。</u>	二		<u>OPP-4020(3)</u>
4 <u>第一項又は前項の場合において、安全弁等又は破壊板の入口側又は出口側に止め弁を設ける場合は、発電用原子炉を起動させるとき及び運転中に、止め弁が全開していることを確認できる装置を設けなければならない。</u>	二		<u>OPP-5000</u>
5 <u>設計基準対象施設に属する容器又は管であって、内部が大気圧未満となることにより外面に設計上定める圧力を超える圧力を受けるおそれがあるものには、次に定めるところにより過圧防止に必要な容量以上となるように真空破壊弁を設けなければならない。</u>	<u>VBV-3010</u>		<u>OPP-6000</u>
第1号 <u>真空破壊弁の材料は、次に定めるところによること。</u> <u>イ クラス1容器及びクラス1管に取り付けられる真空破壊弁の材料にあつては、第十七条第一号の規定に準ずること。</u> <u>ロ 原子炉格納容器、クラス2容器及びクラス2管に取り付けられる真空破壊弁の材料にあつては、第十七条第二号の規定に準ずること。</u>	<u>VBV-2010(1), (2)</u>		<u>OPP-6000(1)</u>
第2号 <u>原子炉格納容器にあつては、真空破壊弁を適当な箇所に二個以上設けること。</u>	二		<u>OPP-6000(2)</u>

第3号 前号に掲げる容器以外の容器又は管にあつては、真空破壊弁を適当な箇所に一個以上設けること。	二	OPP-6000(3)
6 設計基準対象施設は、安全弁等、破壊板又は真空破壊弁から放出される流体が放射性物質を含む場合は、これを安全に処理することができるように施設しなければならない。	二	(解説 OPP-3000)

別表-1-3

技術基準規則と設計・建設規格 2012 との対応表

技術基準規則 第17条	設計・建設規格 2012
(略)	(略)

別表-1-4

規則と設計・建設規格 2012 及び過圧防護規定との対応表

技術基準規則第20条	設計・建設規格 2012	加圧防護規定
設計基準対象施設（蒸気タービン（発電用のものに限る。）、発電機、変圧器及び遮断器を除く。以下この条において同じ。）には、次に定めるところにより安全弁又は逃がし弁（以下この条において「安全弁等」という。）を設けなければならない。	二	OPP-3000
第1号 安全弁等は、確実に作動する構造を有すること。	SRV-3010	OPP-2000(1)
第2号	SRV-3010	OPP-2000(2)

別表-1-2

規則と日本機械学会「設計・建設規格 2012」との対応表

規則第17条	社団法人日本機械学会「JSME S NC1 発電用原子力設備規格 設計・建設規格」(2012年版)
(略)	(略)

(新設)

<p><u>安全弁等の弁軸は、弁座面からの漏えいを適切に防止できる構造であること。</u></p>			
<p><u>第3号</u> <u>安全弁等の材料は、次に定めるところによること。</u> <u>イ クラス1容器及びクラス1管に取り付けられる安全弁等の材料にあつては、第十七条第一号の規定に準ずること。</u> <u>ロ クラス2容器及びクラス2管に取り付けられる安全弁等の材料にあつては、第十七条第二号の規定に準ずること。</u></p>	<p><u>SRV-2010</u> <u>(1), (2)</u></p>	<p><u>OPP-2000(3)</u></p>	
<p><u>第4号</u> <u>補助作動装置付きのものにあつては、当該補助作動装置が故障しても所要の吹き出し容量が得られる構造であること。</u></p>	<p><u>SRV-3010(2)</u></p>	<p><u>二</u></p>	
<p><u>第5号</u> <u>原子炉圧力容器（加圧器がある場合は、加圧器。以下この号において同じ。）にあつては、次に定めるところによること。</u> <u>イ 背圧の影響によりその作動に支障を生ずることを防止するためベローズが設けられた安全弁（第七号において「ベローズ付き安全弁」という。）を適当な箇所に二個以上設けること。</u> <u>ロ 安全弁の容量の合計は、当該安全弁の吹き出し圧力と設置個数とを適切に組み合わせることにより、当該原子炉圧力容器の過圧防止に必要な容量以上であること。ただし、安全弁以外の過圧防止効果を有する装置を有す</u></p>	<p><u>SRV-3111</u> <u>SRV-3112</u></p>	<p><u>OPP-3000(1)</u></p>	

<p>るものにあつては、当該装置の過圧防止能力に相当する値を減ずることができる。</p>			
<p>第6号 蒸気発生器にあつては、次に定めるところによること。 イ 安全弁を適当な箇所に二個以上設けること。 ロ 安全弁の容量の合計は、当該安全弁の吹き出し圧力と設置個数とを適切に組み合わせることにより、当該蒸気発生器の過圧防止に必要な容量以上であること。 ハ 安全弁は、吹き出し圧力を下回った後に、速やかに吹き止まること。</p>	<p>SRV-3111 SRV-3112</p>	<p>OPP-3000(2)</p>	
<p>第7号 減圧弁を有する管であつて、低圧側の部分又はこれに接続する設計基準対象施設に属する容器、管、ポンプ若しくは弁が高圧側の圧力に耐えるように設計されていないものにあつては、次に定めるところによること。 イ クラス1管にあつては、ベローズ付き安全弁を減圧弁の低圧側にこれに接近して二個以上設けること。 ロ イに掲げる管以外の管にあつては、安全弁等を減圧弁の低圧側にこれに接近して一個以上設けること。 ハ 安全弁等の容量の合計は、当該安全弁等の吹き出し圧力と設置個数とを適切に組み合わせることにより、減圧弁が全開したとき管の低圧側の部分</p>	<p>SRV-3111 SRV-3112</p>	<p>OPP-3000(3)</p>	

<p>及びこれに接続する設計基準対象施設に属する容器、管、ポンプ若しくは弁の過圧防止に必要な容量以上であること。</p> <p>ニ 安全弁は、吹き出し圧力を下回った後に、速やかに吹き止まること。</p>			
<p>第8号</p> <p>設計基準対象施設に属する容器(第五号、第六号及び第三項に掲げる容器、補助ボイラー並びに原子炉格納容器を除く。)又は管(前号に掲げるものを除く。)であつて、内部に過圧が生ずるおそれがあるものにあつては、第六号口並びに前号イ、ロ及びニの規定に準じて安全弁等を適当な箇所に設けること。</p>	<p>SRV-3111 SRV-3112</p>	<p>OPP-3000(4)</p>	
<p>2 前項の場合において、安全弁等の入口側又は出口側に破壊板を設ける場合は、次に定めるところによらなければならない。</p>	<p>ニ</p>	<p>OPP-4010</p>	
<p>第1号</p> <p>安全弁等の入口側に設ける場合は、次に定めるところによること。</p> <p>イ 破壊板の吹き出し圧力は、当該容器の最高使用圧力以下の圧力であること。</p> <p>ロ 破壊板の破壊により安全弁等の機能を損なわないようにすること。</p>	<p>ニ</p>	<p>OPP-4010(1)</p>	
<p>第2号</p> <p>安全弁等の出口側に設ける場合は、次に定めるところによること。</p> <p>イ 破壊板は、安全弁等の作動を妨げないように低圧で破壊するものである</p>	<p>ニ</p>	<p>OPP-4010(2)</p>	

<p><u>こと。</u></p> <p>ロ <u>破壊板の吹き出し圧力に安全弁等の吹き出し圧力を加えた圧力が、過圧防止に必要な吹き出し圧力より小さくなること。</u></p> <p>ハ <u>破壊板を支持する構造は、流体が排出する場合の通過面積が安全弁等の出口の面積以上となるものであること。</u></p> <p>ニ <u>破壊板の破壊により吹き出し管の機能を損なわないようにすること。</u></p>			
<p>3 <u>設計基準対象施設に属する容器であって、内部に液体炭酸ガスその他の安全弁等の作動を不能にするおそれがある物質を含むものには、次に定めるところにより破壊板を設けなければならない。</u></p>	ニ	OPP-4020	
<p>第1号</p> <p><u>吹き出し圧力と設置個数とを適切に組み合わせることにより、当該容器の過圧防止に必要な容量以上となるように、適当な箇所に一個以上設けること。</u></p>	ニ	OPP-4020 (1), (2)	
<p>第2号</p> <p><u>容器と破壊板との連絡管の断面積は、破壊板の断面積以上であること。</u></p>	ニ	OPP-4020(3)	
<p>4 <u>第一項又は前項の場合において、安全弁等又は破壊板の入口側又は出口側に止め弁を設ける場合は、発電用原子炉を起動させるとき及び運転中に、止め弁が全開していることを確認できる装置を設けなければならない。</u></p>	ニ	OPP-5000	
<p>5 <u>設計基準対象施設に属する容器又は管であって、内部が大気圧未満となるこ</u></p>	VBV-3010	OPP-6000	

<p><u>とにより外面に設計上定める圧力を超える圧力を受けるおそれがあるものには、次に定めるところにより過圧防止に必要な容量以上となるように真空破壊弁を設けなければならない。</u></p>			
<p><u>第1号</u> <u>真空破壊弁の材料は、次に定めるところによること。</u> <u>イ クラス1容器及びクラス1管に取り付けられる真空破壊弁の材料にあつては、第十七条第一号の規定に準ずること。</u> <u>ロ 原子炉格納容器、クラス2容器及びクラス2管に取り付けられる真空破壊弁の材料にあつては、第十七条第二号の規定に準ずること。</u></p>	<p>V B V - 2 0 1 0 (1), (2)</p>	<p>OPP-6000(1)</p>	
<p><u>第2号</u> <u>原子炉格納容器にあつては、真空破壊弁を適当な箇所に二個以上設けること。</u></p>	<p>二</p>	<p>OPP-6000(2)</p>	
<p><u>第3号</u> <u>前号に掲げる容器以外の容器又は管にあつては、真空破壊弁を適当な箇所に一個以上設けること。</u></p>	<p>二</p>	<p>OPP-6000(3)</p>	
<p><u>6 設計基準対象施設は、安全弁等、破壊板又は真空破壊弁から放出される流体が放射性物質を含む場合は、これを安全に処理することができるように施設しなければならない。</u></p>	<p>二</p>	<p>(解説 OPP-3000)</p>	
<p style="text-align: right;">別記-4</p> <p>日本機械学会「コンクリート製原子炉格納容器規格」の適用に当たって</p>			<p style="text-align: right;">別記-4</p> <p>日本機械学会「コンクリート製原子炉格納容器規格」の適用に当たって</p>

実用発電用原子炉及びその附属施設の技術基準に関する規則第17条第6号及び第13号において、日本機械学会「コンクリート製原子炉格納容器規格（JSME S NE1-2003）」（次表「コンクリート製原子炉格納容器規格（JSME S NE1-2003）正誤表一覧」に示す正誤表を含む。）を適用するに当たっては、それぞれ以下のとおり要件を付すこととする。

なお、技術基準規則第17条第6号及び第13号の規定と日本機械学会「コンクリート製原子炉格納容器規格（JSME S NE1-2003）」の規定との対応関係は別表に掲げるところによる。

表 「コンクリート製原子炉格納容器規格」（JSME S NE1-2003）
3) 正誤表一覧

発行年月日	名称
平成29年10月17日	JSME 発電用原子力設備規格 コンクリート製原子炉格納容器規格（2014年版）（JSME S NE1-2014）正誤表 ^{（注1）}
平成29年10月17日	JSME 発電用原子力設備規格 コンクリート製原子炉格納容器規格（2011年版）（JSME S NE1-2011）正誤表 ^{（注1）}
平成28年2月17日	JSME 発電用原子力設備規格 コンクリート製原子炉格納容器規格（2011年版）（JSME S NE1-2011）正誤表 ^{（注1）}
平成28年2月17日	JSME 発電用原子力設備規格 コンクリート製原子炉格納容器規格（2003年版）（JSME S NE1-2003）正誤表

（注1）「コンクリート製原子炉格納容器規格」（JSME S NE1-2003）の正誤表を含む。

実用発電用原子炉及びその附属施設の技術基準に関する規則第17条第6号及び第13号において、日本機械学会「コンクリート製原子炉格納容器規格（JSME S NE1-2003）」を適用するに当たっては、本規則第17条第6号及び第13号の規定と本規格の規定との対応関係は別表に掲げるところによる。

（新設）

（新設）

<p>〔「日本機械学会 設計・建設規格 (JSME S NC1) 正誤表 (令和元年 7 月 12 日付け) 等及び日本電気協会 原子炉格納容器の漏えい率試験規程 (JEAC42 03-2008) 正誤表 (平成 28 年 12 月 13 日付け) 等に関する技術評価書」(原規技発第 号 (令和元年 月 日原子力規制委員会決定))〕</p> <p>(略)</p>	<p>(略)</p>
<p style="text-align: right;">別記－ 5</p> <p style="text-align: center;">日本機械学会「溶接規格」等の適用に当たって</p> <p>「溶接規格 2007 技術評価書」及び「溶接規格 2012(2013)技術評価書」に基づき、技術基準規則第 1 7 条第 1 5 号 (同規則第 3 1 条、第 4 8 条第 1 項及び第 5 5 条第 7 号において準用する場合を含む。) に規定する溶接部への「溶接規格 2007」 (次表「「溶接規格 2007」正誤表一覧」に示す正誤表を含む。) 及び「設計・建設規格 2005(2007)」 (別記－ 2 「「設計・建設規格 2005(2007)」正誤表一覧」に示す正誤表を含む。) 又は「溶接規格 2012(2013)」 (次表「「溶接規格 2012(2013)」正誤表一覧」に示す正誤表を含む。) 及び「設計・建設規格 2012」 (別記－ 2 「「設計・建設規格 2012」正誤表一覧」に示す正誤表を含む。) の適用に当たっては、次のとおり要件を付すこととする。</p> <p>なお、技術基準規則第 1 7 条第 1 5 号の規定と溶接規格及び設計・建設規格の規定との対応関係は別表第 5－ 1 から第 5－ 3 まで及び第 6－ 1 から第 6－ 3 までに掲げるところによる。</p> <p style="text-align: center;">表 「溶接規格 2007」正誤表一覧 (略)</p>	<p style="text-align: right;">別記－ 5</p> <p style="text-align: center;">日本機械学会「溶接規格」等の適用に当たって</p> <p>「溶接規格 2007 技術評価書」及び「溶接規格 2012(2013)技術評価書」に基づき、技術基準規則第 1 7 条第 1 5 号 (同規則第 3 1 条、第 4 8 条第 1 項及び第 5 5 条第 7 号において準用する場合を含む。) に規定する溶接部への「溶接規格 2007」 (次表「「溶接規格 2007」正誤表一覧」に示す正誤表を含む。) 及び「設計・建設規格 2005(2007)」 (別記－ 2 「「設計・建設規格 2005(2007)」正誤表一覧」に示す正誤表を含む。) 又は「溶接規格 2012(2013)」 (次表「「溶接規格 2012(2013)」正誤表一覧」に示す正誤表を含む。) 及び「設計・建設規格 2012」 (別記－ 2 「「設計・建設規格 2012」正誤表一覧」に示す正誤表を含む。) の適用に当たっては、次のとおり要件を付すこととする。</p> <p>なお、技術基準規則第 1 7 条第 1 5 号の規定と溶接規格及び設計・建設規格の規定との対応関係は別表第 5－ 1 から第 5－ 3 まで及び第 6－ 1 から第 6－ 3 までに掲げるところによる。</p> <p style="text-align: center;">表 「溶接規格 2007」正誤表一覧 (略)</p>

表 「溶接規格 2012(2013)」正誤表一覧

発行年月日	名称
令和元年7月9日	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(1/2) (2016年10月17日発行の正誤表の修正 (Rev. 1))
平成29年10月17日	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
平成29年5月12日	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
平成28年10月17日 (1)	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
平成28年10月17日 (2)	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
平成27年4月27日 (平成27年8月12日訂正)	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
(略)	(略)

(「日本機械学会「設計・建設規格 (JSME S NC1)、材料規格 (JSME S NJ1) 及び溶接規格 (JSME S NB1) 正誤表」 (平成27年4月27日付け) 並びに日本電気協会「原子炉格納容器の漏えい率試験規程 (JEAC4203-2008) 正誤表」 (平成27年4月21日付け) に関する技術評価書」 (原規技発第1510212号 (平成27年10月21日原子力規制委員会決定) 及び「日本機械学会 設計・建設規格 (JSME S NC1) 正誤表 (令和元年7月12日付け) 等

表 「溶接規格 2012(2013)」正誤表一覧

発行年月日	名称
平成27年4月27日 (平成27年8月12日訂正)	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
(略)	(略)

(「日本機械学会「設計・建設規格 (JSME S NC1)、材料規格 (JSME S NJ1) 及び溶接規格 (JSME S NB1) 正誤表」 (平成27年4月27日付け) 並びに日本電気協会「原子炉格納容器の漏えい率試験規程 (JEAC4203-2008) 正誤表」 (平成27年4月21日付け) に関する技術評価書」 (原規技発第1510212号 (平成27年10月21日原子力規制委員会決定)))

<p>及び日本電気協会「原子炉格納容器の漏えい率試験規程 (JEAC4203-2008) 正誤表 (平成 28 年 12 月 13 日付け) 等に関する技術評価書」(原規技発第 号 (令和元年 月 日原子力規制委員会決定))</p>													
<p style="text-align: right;">別記-8</p> <p>日本電気協会「原子炉格納容器の漏えい率試験規程 (JEAC 4203)」の適用に当たって</p> <p>技術基準規則第 2 1 条第 3 項並びに第 4 4 条第 1 号ハ及び第 2 号ホにおいて、「漏えい率試験規程 (JEAC 4203-2008)」(次表「「漏えい率試験規程 (JEAC 4203-2008)」正誤表一覧」に示す正誤表を含む。)を適用するに当たっては、次のとおり要件を付すこととする。</p> <p>なお、技術基準規則第 2 1 条第 3 項並びに第 4 4 条第 1 号ハ及び第 2 号ホの規定と「漏えい率試験規程 (JEAC 4203-2008)」の規定との対応関係は別表に掲げるところによる。</p> <p style="text-align: center;">表 「漏えい率試験規程 (JEAC 4203-2008)」正誤表一覧</p> <table border="1" data-bbox="159 967 1104 1230"> <thead> <tr> <th>発行年月日</th> <th>名称</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>平成 2 8 年 1 2 月 1 3 日</td> <td>JEAC4203-2008「原子炉格納容器の漏えい率試験規程」正誤表</td> </tr> <tr> <td>平成 2 7 年 4 月 2 1 日</td> <td>JEAC4203-2008「原子炉格納容器の漏えい率試験規程」正誤表</td> </tr> <tr> <td>平成 2 1 年 3 月</td> <td>原子炉格納容器の漏えい率試験規程 (JEAC4203-2008) 正誤表</td> </tr> </tbody> </table> <p>(「日本機械学会「設計・建設規格 (JSME S NC1)、材料規格 (JSME S NJ1) 及び溶接規格 (JSME S NB1) 正誤表」(平成 27 年 4 月 27 日付け) 並びに日本電気協会「原子炉格納容器の漏えい率試験規程 (JEAC4203-2008) 正誤表」</p>	発行年月日	名称	平成 2 8 年 1 2 月 1 3 日	JEAC4203-2008「原子炉格納容器の漏えい率試験規程」正誤表	平成 2 7 年 4 月 2 1 日	JEAC4203-2008「原子炉格納容器の漏えい率試験規程」正誤表	平成 2 1 年 3 月	原子炉格納容器の漏えい率試験規程 (JEAC4203-2008) 正誤表	<p style="text-align: right;">別記-8</p> <p>日本電気協会「原子炉格納容器の漏えい率試験規程 (JEAC 4203)」の適用に当たって</p> <p>技術基準規則第 2 1 条第 3 項並びに第 4 4 条第 1 号ハ及び第 2 号ホにおいて、「漏えい率試験規程 (JEAC 4203-2008)」(次表「「漏えい率試験規程 (JEAC 4203-2008)」正誤表一覧」に示す正誤表を含む。)を適用するに当たっては、次のとおり要件を付すこととする。</p> <p>なお、技術基準規則第 2 1 条第 3 項並びに第 4 4 条第 1 号ハ及び第 2 号ホの規定と「漏えい率試験規程 (JEAC 4203-2008)」の規定との対応関係は別表に掲げるところによる。</p> <p style="text-align: center;">表 「漏えい率試験規程 (JEAC 4203-2008)」正誤表一覧</p> <table border="1" data-bbox="1135 967 2080 1082"> <thead> <tr> <th>発行年月日</th> <th>名称</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>平成 2 7 年 4 月 2 1 日</td> <td>JEAC 4203-2008「原子炉格納容器の漏えい率試験規程」正誤表</td> </tr> </tbody> </table> <p>(「日本機械学会「設計・建設規格 (JSME S NC1)、材料規格 (JSME S NJ1) 及び溶接規格 (JSME S NB1) 正誤表」(平成 27 年 4 月 27 日付け) 並びに日本電気協会「原子炉格納容器の漏えい率試験規程 (JEAC4203-2008) 正誤表」</p>	発行年月日	名称	平成 2 7 年 4 月 2 1 日	JEAC 4203-2008「原子炉格納容器の漏えい率試験規程」正誤表
発行年月日	名称												
平成 2 8 年 1 2 月 1 3 日	JEAC4203-2008「原子炉格納容器の漏えい率試験規程」正誤表												
平成 2 7 年 4 月 2 1 日	JEAC4203-2008「原子炉格納容器の漏えい率試験規程」正誤表												
平成 2 1 年 3 月	原子炉格納容器の漏えい率試験規程 (JEAC4203-2008) 正誤表												
発行年月日	名称												
平成 2 7 年 4 月 2 1 日	JEAC 4203-2008「原子炉格納容器の漏えい率試験規程」正誤表												

<p>(平成 27 年 4 月 21 日付け) に関する技術評価書」(原規技発第 1510212 号 (平成 27 年 10 月 21 日原子力規制委員会決定) 及び「日本機械学会 設 計・建設規格 (JSME S NC1) 正誤表 (令和元年 7 月 12 日付け) 等及び日本 電気協会 原子炉格納容器の漏えい率試験規程 (JEAC4203-2008) 正誤表 (平 成 28 年 12 月 13 日付け) 等に関する技術評価書」(原規技発第 号 (令和元年 月 日原子力規制委員会決定))</p> <p>(1)~(3) (略)</p> <p>別表 (略)</p>	<p>(平成 27 年 4 月 21 日付け) に関する技術評価書」(原規技発第 1510212 号 (平成 27 年 10 月 21 日原子力規制委員会決定))</p> <p>(1)~(3) (略)</p> <p>別表 (略)</p>
-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

別表第2 実用発電用原子炉及びその附属施設における破壊を引き起こす亀裂その他の欠陥の解釈 新旧対照表

(下線部分は改正部分)

改 正 後	改 正 前
<p>1. 機器及び構造物一般の場合 (略)</p> <p>事例規格：日本機械学会「発電用原子力設備 維持規格 (JSME S NA1-2002) 【事例規格】周方向欠陥に対する許容欠陥角度制限の代替規程」 <u>(NA-CC-002) (「JSME S NA-CC-002 周方向欠陥に対する許容欠陥角度制限の代替規定 正誤表 (平成 18 年 6 月 1 日付け)」を含む。)</u>。 ただし、表 1 に示す許容欠陥深さについては、「日本機械学会「発電用原子力設備規格 維持規格 (JSME S NA1-2002) 【事例規格】周方向欠陥に対する許容欠陥角度制限の代替規程 (NA-CC-002)」に関する技術評価書」における事例規格の代替案に従うとともに、同事例規格 3. 2 「ウェルドオーバーレイ補修を行う配管」の適用については、実用発電用原子炉及びその附属施設の技術基準に関する規則の解釈 (原規技発第 1306194 号 (平成 2 5 年 6 月 1 9 日原子力規制委員会決定)) 別記- 3 「ウェルドオーバーレイ工法の適用に当たって」に基づくウェルドオーバーレイ (以下「WOL」という) 工法が施工された部位とすること。</p> <p><u>(「日本機械学会 設計・建設規格 (JSME S NC1) 正誤表 (令和元年 7 月 12 日付け) 等及び日本電気協会 原子炉格納容器の漏えい率試験規程 (JEAC4203-2008) 正誤表 (平成 28 年 12 月 13 日付け) 等に関する技術評価書」(原規技発第 号 (令和元年 月 日原子力規制委員会決定)))</u></p>	<p>1. 機器及び構造物一般の場合 (略)</p> <p>事例規格：日本機械学会「発電用原子力設備 維持規格 (JSME S NA1-2002) 【事例規格】周方向欠陥に対する許容欠陥角度制限の代替規程」 <u>(NA-CC-002)</u>。ただし、表 1 に示す許容欠陥深さについては、「日本機械学会「発電用原子力設備規格 維持規格 (JSME S NA1-2002) 【事例規格】周方向欠陥に対する許容欠陥角度制限の代替規程 (NA-CC-002)」に関する技術評価書」における事例規格の代替案に従うとともに、同事例規格 3. 2 「ウェルドオーバーレイ補修を行う配管」の適用については、実用発電用原子炉及びその附属施設の技術基準に関する規則の解釈 (原規技発第 1306194 号 (平成 2 5 年 6 月 1 9 日原子力規制委員会決定)) 別記- 3 「ウェルドオーバーレイ工法の適用に当たって」に基づくウェルドオーバーレイ (以下「WOL」という) 工法が施工された部位とすること。</p> <p>(新設)</p>

(略)	
(別紙6)	
日本機械学会「維持規格」等の適用に当たって	
(略)	
表 「維持規格」正誤表一覧	
発行年月日	名称
平成28年10月17日	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 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
平成28年2月17日	JSME 発電用原子力設備規格 維持規格 (2012年版 (2014年追補までを含む)) (JSME S NA-1-2012/2013/2014) 正誤表
平成22年6月1日	JSME 発電用設備規格 維持規格 (2009年追補版) (JSME S NA-1-2009) 正誤表
平成21年9月1日、	JSME 発電用原子力設備規格 維持規格 (2008年版) (JSME S NA1-2008) 正誤表
平成20年11月1日	JSME 発電用原子力設備規格 維持規格 (2008年版) (JSME S NA-1-2008) 正誤表
<p>なお、「維持規格」正誤表一覧」に示される正誤表の記載において、訂正される「維持規格 2012年版 (2013年追補及び2014年追補を含む。)」の規定内容と同様のものが「維持規格 2008年版」に規定されている場合は、当該正誤表の訂正を「維持規格 2008年版」においても適用する。</p> <p>〔「日本機械学会 設計・建設規格 (JSME S NC1) 正誤表 (令和元年7月12日付け) 等及び日本電気協会 原子炉格納容器の漏えい率試験規程 (JEA C4203-2008) 正誤表 (平成28年12月13日付け) 等に関する技術評価書〕</p>	

(略)	
(別紙6)	
日本機械学会「維持規格」等の適用に当たって	
(略)	
表 「維持規格」正誤表一覧	
発行年月日	名称
平成28年02月17日	維持規格 (2012年版 (2014年追補まで含む)) (JSME S NA1-2012/2013/2014) 正誤表
<p>なお、「維持規格」正誤表一覧」に示される正誤表の記載において、訂正される「維持規格 2012年版 (2013年追補及び2014年追補を含む。)」の規定内容と同様のものが「維持規格 2008年版」に規定されている場合は、当該正誤表の訂正を「維持規格 2008年版」においても適用する。</p> <p>(新設)</p>	

(原規技発第 号 (令和元年 月 日原子力規制委員会決定))

表 「超音波探傷試験規程」正誤表一覧

発行年月日	名称
平成27年6月23日	軽水型原子力発電所用機器の供用期間中検査における超音波探傷試験規程 (JEAC4207-2008) 正誤表
平成20年9月30日	軽水型原子力発電所用機器の供用期間中検査における超音波探傷試験規程 (JEAC4207-2008) 正誤表

(「日本機械学会 設計・建設規格 (JSME S NC1) 正誤表 (令和元年7月12日付け) 等及び日本電気協会 原子炉格納容器の漏えい率試験規程 (JEAC4203-2008) 正誤表 (平成28年12月13日付け) 等に関する技術評価書」

(原規技発第 号 (令和元年 月 日原子力規制委員会決定))

(略)

表 「超音波探傷試験規程」正誤表一覧

発行年月日	名称
平成20年09月30日	軽水型原子力発電所用機器の供用期間中検査における超音波探傷試験規程 (JEAC4207-2008) 正誤表
平成27年06月23日	軽水型原子力発電所用機器の供用期間中検査における超音波探傷試験規程 (JEAC4207-2008) 正誤表

(新設)

(略)

別表第3 使用済燃料貯蔵施設の技術基準に関する規則の解釈 新旧対照表

(下線部分は改正部分)

改正後	改正前
<p style="text-align: right;">別記</p> <p style="text-align: center;">金属キャスクの材料及び構造について</p> <p>使用済燃料貯蔵施設の技術基準に関する規則（令和 年原子力規制委員会規則第 号。以下「技術基準規則」という。）第14条第1項第1号から第3号までの規定に適合する材料及び構造並びに第3項の規定に適合する耐圧試験及び漏えい試験は、以下の(1)又は(2)のとおりとする。</p> <p>(1) 設計・建設規格、材料規格及び溶接規格並びに金属キャスク構造規格による場合</p> <p>1) 密封容器の材料及び構造並びに耐圧試験及び漏えい試験は、設計・建設規格、材料規格及び溶接規格のクラス1容器の規定に、実用発電用原子炉及びその附属施設の技術基準に関する規則の解釈（平成25年6月19日原規技発第1306194号原子力規制委員会決定）の「日本機械学会「設計・建設規格」及び「材料規格」の適用に当たって（別記-2）」及び「日本機械学会「溶接規格」等の適用に当たって（別記-5）」（以下総称して「実用炉技術基準規則解釈別記」という。）の要件を付したものであること。ただし、次の①から②については、<u>金属キャスク構造規格（次表「金属キャスク構造規格正誤表一覧」に示す正誤表を含む。）</u>によること。</p>	<p style="text-align: right;">別記</p> <p style="text-align: center;">金属キャスクの材料及び構造について</p> <p>使用済燃料貯蔵施設の技術基準に関する規則（令和 年原子力規制委員会規則第 号。以下「技術基準規則」という。）第14条第1項第1号から第3号までの規定に適合する材料及び構造並びに第3項の規定に適合する耐圧試験及び漏えい試験は、以下の(1)又は(2)のとおりとする。</p> <p>(1) 設計・建設規格、材料規格及び溶接規格並びに金属キャスク構造規格による場合</p> <p>1) 密封容器の材料及び構造並びに耐圧試験及び漏えい試験は、設計・建設規格、材料規格及び溶接規格のクラス1容器の規定に、実用発電用原子炉及びその附属施設の技術基準に関する規則の解釈（平成25年6月19日原規技発第1306194号原子力規制委員会決定）の「日本機械学会「設計・建設規格」及び「材料規格」の適用に当たって（別記-2）」及び「日本機械学会「溶接規格」等の適用に当たって（別記-5）」（以下総称して「実用炉技術基準規則解釈別記」という。）の要件を付したものであること。ただし、次の①から③については、<u>金属キャスク構造規格</u>によること。</p>

表 金属キャスク構造規格正誤表一覧

発行年月日	名称
平成28年2月17日	JSME 使用済燃料貯蔵施設規格 金属キャスク構造規格 (2007年版) (JSME S FA1-2007) 正誤表
平成24年3月1日	JSME 使用済燃料貯蔵施設規格 金属キャスク構造規格 (2007年版) (JSME S FA1-2007) 正誤表
平成21年3月1日	使用済燃料貯蔵施設規格 金属キャスク構造規格 (2007年版) 「MCN-2000 溶接」一部改訂

(「日本機械学会 設計・建設規格 (JSME S NC1) 正誤表 (令和元年7月12日付け) 等及び日本電気協会 原子炉格納容器の漏えい率試験規程 (J EAC4203-2008) 正誤表 (平成28年12月13日付け) 等に関する技術評価書」(原規技発第 号 (令和元年 月 日原子力規制委員会決定)))

(略)

(2) 金属キャスク構造規格による場合

密封容器、バスケット、トラニオン及び中間胴の材料及び構造並びに密封容器の耐圧試験及び漏えい試験については、金属キャスク構造規格 (前表「金属キャスク構造規格正誤表一覧」に示す正誤表を含む。)に、次の1) から4) までの要件を付したものによること。なお、技術基準規則の施行前に核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律 (昭和32年法律第166号。以下「法」という。) により認可を受けた仕様は、次の1) から4) までの要件を付した金属キャスク構造規格と同等とみなすことができる。

(略)

(新設)

(略)

(2) 金属キャスク構造規格による場合

密封容器、バスケット、トラニオン及び中間胴の材料及び構造並びに密封容器の耐圧試験及び漏えい試験については、金属キャスク構造規格に、次の1) から4) までの要件を付したものによること。なお、技術基準規則の施行前に核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律 (昭和32年法律第166号。以下「法」という。) により認可を受けた仕様は、次の1) から4) までの要件を付した金属キャスク構造規格と同等とみなすことができる。

(略)