

令和2年1月15日 原規技発第2001159号 原子力規制委員会決定

令和2年1月15日

原子力規制委員会

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の策定について

原子力規制委員会は、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を別添のように定める。

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

令和2年1月
原子力規制委員会

目 次

1. はじめに	7
2. 日本機械学会正誤表により訂正された事項の技術的妥当性	8
2.1 訂正内容の分類	8
2.2 要求内容の変更の確認が必要な訂正の技術評価	9
2.2.1 設計・建設規格	9
2.2.2 材料規格	11
2.2.3 コンクリート製原子炉格納容器規格	14
2.2.4 金属キャスク構造規格	15
3. 日本電気協会正誤表により訂正された事項の技術的妥当性	16
3.1 訂正内容の分類	16
3.2 要求内容の変更の確認が必要な訂正の技術評価	17
3.2.1 原子力発電所用機器に対する破壊靱性の確認試験方法	17
4. 適用に当たっての条件	18

- (1)設計・建設規格（2005年版（2007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28年2月17日付け）
- (2)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28年2月17日付け）
- (3)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日付け）
- (4)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日付け）
- (5)設計・建設規格（2005年版（2007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10月17日付け）
- (6)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10月17日付け）
- (7)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日付け）
- (8)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日付け）
- (9)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日付け）
- (10)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日付け）
- (11)表1 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05月12日付け）
- (12)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05月12日付け）
- (13)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05月12日付け）
- (14)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～（平成29年05月12日付け(1)）
- (15)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～（平成29年05月12日付け(2)）
- (16)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29年10月17日付け）
- (17)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29年10月17日付け）
- (18)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～（平成30年07月31日付け）

- (19)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～ (平成30年07月31日付け)
- (20)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～ (平成31年02月13日付け)
- (21)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～ (平成31年02月13日付け)
- (22)設計・建設規格 (2001年版) (JSME S NC1-2001) 正誤表～規格本文～ (平成31年02月28日付け)
- (23)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31年02月28日付け)
- (24)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～規格解説～ (平成31年02月28日付け)
- (25)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02月28日付け)
- (26)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02月28日付け)
- (27)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02月28日付け)
- (28)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02月28日付け)
- (29)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02月28日付け(1))
- (30)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02月28日付け)
- (31)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02月28日付け(2))
- (32)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～ (令和元年7月12日付け)
- (33)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～規格解説～ (令和元年7月12日付け)
- (34)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日付け)
- (35)設計・建設規格 事例規格 S NC-CC-001/ NC-CC-001-1 正誤表～解説～ (令和元年7月12日付け)
- (36)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)
- (37)設計・建設規格 事例規格 (S NC-CC-002) 正誤表～添付～ (令和元年7月12日付け)
- (38)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)

- け)
- (39)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28年2月17日付け)
 - (40)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～ (平成28年2月17日付け)
 - (41)材料規格 (2012年版) 正誤表～規格本文～ (平成30年10月23日付け)
 - (42)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～ (平成30年10月23日付け)
 - (43)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日付け)
 - (44)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～ (令和元年7月9日付け)
 - (45)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日付け)
 - (46)溶接規格 (JSME S NB1-2012年版/2013年追補/2014年追補) 正誤表 (2016年10月
17日発行の正誤表の修正 (Rev.1)) (令和元年7月9日付け)
 - (47)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日付け(1))
 - (48)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日付け(2))
 - (49)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05月12日付け)
 - (50)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10月17日付け)
 - (51)維持規格 (2008年版) (JSME S NA-1-2008) 正誤表 (平成20年11月01日付け)
 - (52)維持規格 (2008年版) (JSME S NA1-2008) 正誤表 (平成21年09月01日付け)
 - (53)維持規格 (2009年追補版) (JSME S NA1-2009) 正誤表 (平成22年06月01日付け)
 - (54)維持規格 (2012年版(2014年追補まで含む)) (JSME S NA1-2012/2013/2014) 正誤表
(平成28年02月17日付け)
 - (55)表1 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 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10月17日付け)
 - (56)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06月01日付け)
 - (57)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 (平成
28年02月17日付け)
 - (58)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 (平成
28年02月17日付け)

- (59) 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（平成29年10月17日付け）
- (60) 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（平成28年2月17日付け）
- (61) 金属キャスク構造規格（2007年版）「MCN-2000 溶接」一部改訂（平成21年03月01日付け）
- (62) 金属キャスク構造規格（2007年版）（JSME S FA1-2007）正誤表（平成24年03月01日付け）
- (63) 金属キャスク構造規格（2007年版）（JSME S FA1-2007）正誤表（平成28年02月17日付け）

添付資料 2	154
(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)	
(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)	
(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)	
(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)	
(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)	

1. はじめに

「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」（平成 25 年原子力規制委員会規則第 6 号）は、機能要求又は性能水準要求を規定しており、これを満たす具体的仕様として、「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 日付け原規技発第 1306194 号。以下「技術基準規則解釈」という。）において、技術評価した民間規格を引用している。

日本機械学会の作成した「発電用原子力設備規格 設計・建設規格」（事例規格 3 件を含む。）（以下「設計・建設規格」という。）2005 年版/2007 年追補版、設計・建設規格 2012 年版、「発電用原子力設備規格 材料規格」（以下「材料規格」という。）2012 年版、「発電用原子力設備規格 溶接規格」（以下「溶接規格」という。）2007 年版、溶接規格 2012 年版、「発電用原子力設備規格 維持規格」（以下「維持規格」という。）2008 年版、維持規格 2012 年版、「コンクリート製原子炉格納容器規格」（以下「コンクリート製原子炉格納容器規格」という。）（2003 年版）及び「使用済み燃料貯蔵施設規格 金属キャスク構造規格」（以下「金属キャスク構造規格」という。）2007 年版について、技術基準規則解釈において引用している。

また、日本電気協会の作成した原子炉格納容器の漏えい率試験規程（JEAC4203-2008）、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）及び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 第 2 刷¹）（解釈の別記において引用）についても、同様である。

原子力規制委員会は、「原子力規制委員会における民間規格の活用について」（平成 30 年 6 月 6 日原子力規制委員会）において、技術基準規則解釈で引用している民間規格の誤りの訂正への対応として、要求内容の変更を伴う訂正であるときは、訂正内容を技術評価し、必要な場合は技術基準規則解釈を改正することとした。

日本機械学会は、前記の設計・建設規格等の規定の誤記訂正として、平成 28 年 2 月 17 日、平成 28 年 10 月 17 日、平成 29 年 5 月 12 日、平成 29 年 10 月 17 日、平成 30 年 7 月 31 日、平成 30 年 10 月 23 日、平成 31 年 2 月 13 日、平成 31 年 2 月 28 日、令和元年 7 月 9 日及び令和元年 7 月 12 日に正誤表（以下「日本機械学会発行の正誤表」という。）を発行した。（金属キャスク構造規格については平成 21 年 3 月 1 日、平成 24 年 3 月 1 日発行分を含む。）

また、日本電気協会は、前記の漏えい率試験規程等の規程の誤記訂正として、平成 21 年 3 月、平成 22 年 1 月 29 日、平成 27 年 6 月 23 日、平成 28 年 12 月 13 日及び平成 31 年 3 月 28 日に正誤表（以下「日本電気協会発行の正誤表」という。）を発行した。

本評価書は、原子力規制委員会として、日本機械学会及び日本電気協会の正誤表の全ての訂正について確認し、要求内容の変更を伴う可能性がある訂正 9 件について技術評価を行い、取りまとめたものである。

¹ 第 2 刷で正誤表（平成 20 年 9 月 30 日）は反映済み

なお、下記の正誤表は「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」（令和元年6月5日 原規技発第1906051号 原子力規制委員会決定）の別紙6において反映済みである。

- ・添付資料1(54) 維持規格（2012年版(2014年追補まで含む)）（JSME S NA1-2012/2013/2014）正誤表（平成28年02月17日付け）
- ・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（平成27年6月23日付け）

2. 日本機械学会正誤表により訂正された事項の技術的妥当性

2.1 訂正内容の分類

日本機械学会発行の正誤表を元に確認を行った結果を添付資料1に示す。正誤の件数は、設計・建設規格関係214件、材料規格15件、溶接規格26件、維持規格関係49件、コンクリート製原子炉格納容器規格9件、金属キャスク構造規格11件であり、合計324件の訂正を行うものである。

これら324件の訂正について、表-1に示す区分に基づき分類した。

表-1 訂正の分類

区分	分類	具体的例
①	記載の適正化のための変更	<ul style="list-style-type: none"> ・用語の統一 ・表現の明確化 ・題目の修正 ・条項番号の変更 ・単位換算の見直し ・記号の修正
②	JISの引用年版等の変更	<ul style="list-style-type: none"> ・引用年版の修正
③	規格の要求内容の変更	<ul style="list-style-type: none"> ・非保守的な修正
④	適用対象外部分の変更	<ul style="list-style-type: none"> ・技術評価対象外事項、技術評価未実施、解説（規定内容に技術的変更を与えないものに限る。）等
⑤	出典からの転記の誤り	<ul style="list-style-type: none"> ・文献から確認可能なもの
⑥	採用しない	<ul style="list-style-type: none"> ・訂正の根拠が確認できないもの

添付資料1の正誤表について、表-1の区分に基づき分類した結果を添付資料1の表日本機械学会発行の正誤表リストに示す。これらの訂正のうち、要求内容の変更を伴う可能性があり確認が必要な訂正は表-2-1～表-2-4に示す8件であったことから、これらについて技術評価を行った。

表－２－１ 設計・建設規格 2005 年版（2007 年追補版を含む。）及び 2012 年版
に係る規格要求内容の変更の確認が必要な訂正

機械学会正誤表 リストの番号	規格の項又は図表番号
29	PVB-3511 (1)b.
31	表 PMB-3210-1

表－２－２ 材料規格 2012 年版に係る規格要求内容の変更の確認が必要な訂正

機械学会正誤表 リストの番号	規格の項又は図表番号
39	Part 3 第 1 章表 4 JIS H 3300
42	Part 3 第 1 章表 3 JIS G 3201 SF490A
	Part 3 第 1 章表 3 JIS G 3202 SFVC2B
	Part 3 第 1 章表 6 JSME N-13 GNCF690HM

表－２－３ コンクリート製原子炉格納容器規格 2003 年版に係る
規格要求内容の変更の確認が必要な訂正

機械学会正誤表 リストの番号	規格の項又は図表番号
57	CVE-3651.1(1)a. (c)イ

表－２－４ 金属キャスク構造規格 2007 年版に係る
規格要求内容の変更の確認が必要な訂正

機械学会正誤表 リストの番号	規格の項又は図表番号
62	表 MCN-2600-3

2.2 要求内容の変更の確認が必要な訂正の技術評価

2.2.1 設計・建設規格

2.2.1.1 穴の補強の有効範囲

(1) 訂正の内容（日本機械学会発行の正誤表リスト番号 29、3/18 頁参照）

PVB-3511 穴の補強の確認計算において、補強に有効な範囲のうち胴板の面に沿う線
について、規定の「下表の距離」を「以下の距離」に訂正する。

表－２－５ 穴の補強の有効範囲に係る規定内容の訂正

正誤表反映後	原文
PVB-3511(1)b. b. 胴板の面に沿う線 胴板の面からその両側に胴板の面に直角に沿って <u>以下の距離</u> にある直線	PVB-3511(1)b. b. 胴板の面に沿う線 胴板の面からその両側に胴板の面に直角に沿って <u>下表の距離</u> にある直線

(2) 技術評価の結果

「PVB-3511(1)b. 胴板の面に沿う線」の規定には表が記載されていないことから、「下表」の記載を「以下」に改めたものである。「以下の距離」は「次の計算式により計算した値に等しい距離」、「直線」は胴の断面が円弧状の場合も考慮すると「線」（クラス2容器の「PVC-3161.1 補強に有効な範囲」(2)においても「線」と規定されている。）とすることが適切であると思われるが、技術的内容の変更ではなく妥当と判断する。

2.2.1.2 ポンプの応力分類の具体例

(1) 訂正の内容（日本機械学会発行の正誤表リスト番号 31 参照）

「表 PMB-3210-1 応力分類の具体例」のポンプケーシング及び管台の熱荷重による応力の分類について、Qに分類する「膜+曲げ応力の直接部分」を「膜+曲げ応力の等価直線部分」に訂正する。

表－２－６ ポンプの応力分類の具体例に係る規定内容の訂正

正誤表反映後					原文				
表 PMB-3210-1 応力分類の具体例					表 PMB-3210-1 応力分類の具体例				
ポンプの要素	位置	荷重の種類	応力形式	分類	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	熱	膜+曲げ応力の等価直線部分 非直線部分	Q F	ケーシング	ケーシング軸対称部	熱	膜+曲げ応力の直接部分 非直線部分	Q F
管台	ケーシングとの接合部	熱	膜+曲げ応力の等価直線部分 非直線部分	Q F	管台	ケーシングとの接合部	熱	膜+曲げ応力の直接部分 非直線部分	Q F

(2) 技術評価の結果

材料規格 2012 年版の「(解説 PVA-3100) 応力分類」には、熱荷重による応力は二次応力Qとピーク応力Fに分類され、二次応力Qは膜応力+曲げ応力の等価直線成分であることが記載されている。一方、原文の「膜+曲げ応力の直接部分」の「直接」は、規定されていない。用語を規格で用いられているものに訂正したものであり、妥当と判断する。

なお、表 PMB-3210-1 の表題の「応力分類の具体例」は例ではなく規定事項であるので「応力分類」とすることが望まれる。

2.2.2 材料規格

2.2.2.1 銅及び銅合金の継目無管の C1100T-H 及び C1100TS-H の許容引張応力

(1) 訂正の内容 (日本機械学会発行の正誤表リスト番号 39 参照)

JIS H 3300(2009) 銅及び銅合金の継目無管の C1100 材のうち記号の欄が C1100T-H ($6 < t \leq 10$) 及び C1100TS-H ($0.5 \leq t \leq 6$) のものについて、温度が $-30 \sim 175^\circ\text{C}$ の範囲の許容引張応力 S 値を入れ替える訂正である。

表-2-7 銅及び銅合金の継目無管の C1100T-H 及び C1100TS-H の許容引張応力に係る規定内容の訂正

正誤表反映後	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)											
	材 料 の 規 格				温 度 ($^\circ\text{C}$)							
	種類	種別	記号	常温最小引張強さ (MPa)	-30 ~ 40	65	75	100	125	150	175	200
JIS H 3300(2009) 銅及び銅合金 の継目無管	C1100	C1100T-H ($6 < t \leq 10$)	265	<u>67</u>	<u>67</u>	<u>67</u>	<u>67</u>	<u>67</u>	<u>65</u>	<u>61</u>	25	
		C1100TS-H ($0.5 \leq t \leq 6$)	275	<u>69</u>	<u>69</u>	<u>69</u>	<u>69</u>	<u>69</u>	<u>67</u>	<u>63</u>	25	
原文	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)											
	材 料 の 規 格				温 度 ($^\circ\text{C}$)							
	種類	種別	記号	常温最小引張強さ (MPa)	-30 ~ 40	65	75	100	125	150	175	200
JIS H 3300(2009) 銅及び銅合金 の継目無管	C1100	C1100T-H ($6 < t \leq 10$)	265	<u>69</u>	<u>69</u>	<u>69</u>	<u>69</u>	<u>69</u>	<u>67</u>	<u>63</u>	25	
		C1100TS-H ($0.5 \leq t \leq 6$)	275	<u>67</u>	<u>67</u>	<u>67</u>	<u>67</u>	<u>67</u>	<u>65</u>	<u>61</u>	25	

(2) 技術評価の結果

材料規格 2012 年版の「(解説-0-1) はじめに」に、規格値の改定に当たっては、ASME 規格の S 値が参照された材料 (以下「ASME 相当材」という。) については、ASME 規格の S 値の設計係数が 4 から 3.5 に変更されたことから、ASME 相当材の S 値については、これに合わせるよう見直したと記載されている。しかし JIS H 3300 の C1100 材は、ASME 相当ではなく設計係数は変更されていない。したがって、その許容引張応力 S 値は設計・建設規格 2005 年版の付録材料図表²Part5 表 6 に示す値と同じとなる。訂正は、原文を同表の値と同じものに訂正するものであり、妥当と判断する。材料規格 2012 年版の S 値は、常温最小引張強さの規格値は厚さの小さい方 ($0.5 \leq t \leq 6$) が厚さの大きい方 ($6 < t \leq 10$) よりも小さいというものであり、仮に板厚 6mm 以下の銅又は銅

² 材料規格は、設計・建設規格に規定していた付録材料図表を設計・建設規格から切り離し、2008 年版として制定したもので、原子力規制委員会は 2012 年版から技術基準規則解釈において引用している。

合金の継目無管の誤った S 値で設計した場合、正しい値よりも約 3% 大きい S 値を使うことになるため、非保守的な設計になる。

なお、当該材料の許容引張応力 S 値の記載は記号欄に材料の記号と厚さの区分を併記しているが、JIS H 3300 によると記号「C1100T-H」と「C1100TS-H」は寸法許容差の普通級と特殊級の違いであり、機械的強度に関係しない。この記載では C1100T-H は厚さが $6\text{mm} < t \leq 10\text{mm}$ に、C1100TS-H は同 $0.5\text{mm} \leq t \leq 6\text{mm}$ に適用範囲が制限されていると解釈されるが、機械的強度は厚さに関係しているため記号欄は上段、下段とも「C1100T-H 又は C1100TS-H」とし厚さの区分はそのままとするのが適切である。これは設計・建設規格 2005 年版の付録材料図表 Part5 表 6 についても同様である。

2.2.2.2 炭素鋼鍛鋼品 SF490A の 375°Cにおける許容引張応力

(1) 訂正の内容（日本機械学会発行の正誤表リスト番号 42 参照）

JIS G 3201(1988+2008 追補 1) 炭素鋼鍛鋼品のうち記号の欄が SF490A のものについて、375°Cにおける許容引張応力 S 値(MPa)を訂正する。

表－2－8 炭素鋼鍛鋼品 SF490A の 375°Cにおける許容引張応力に係る規定内容の訂正

正誤表反映後					原文				
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)					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)				
材 料 の 規 格				温度 (°C)	材 料 の 規 格				温度 (°C)
種類	記号	常温最 小引張 強さ (MPa)	常温最 小降伏 点 (MPa)	375	種類	記号	常温最 小引張 強さ (MPa)	常温最 小降伏 点 (MPa)	375
JIS G 3201 (1988+2008 追補 1) 炭素鋼鍛鋼 品	SF490A	490	245	<u>118</u>	JIS G 3201 (1988+2008 追補 1) 炭素鋼鍛鋼 品	SF490A	490	245	<u>117</u>

(2) 技術評価の結果

材料規格 2012 年版においては、ボルト以外の材料の許容引張応力 S 値は、原則として設計引張強さの 1/3.5 と設計降伏点の 2/3 のいずれか小さい値としている³。材料規格 2012 年版の「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)」の 375°Cにおける値は 438MPa であり、その 1/3.5 は 125MPa である。また、「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)」の 375°Cにおける値は 177MPa であり、その 2/3 は 118MPa である。したがって、小さい方の値である 118MPa とした訂正は妥当と判断する。

³ 附録 5. ボルト材を除く材料の許容引張応力 (S 値) の設定方法

2.2.2.3 圧力容器用炭素鋼鍛鋼品 SFVC2B の 375℃における許容引張応力

(1) 訂正の内容 (日本機械学会発行の正誤表リスト番号 42 参照)

JIS G 3202(1988+2008 追補 1) 圧力容器用炭素鋼鍛鋼品の記号の欄が SFVC2B のものについて、375℃における許容引張応力 S 値(MPa)を訂正する。

表-2-9 圧力容器用炭素鋼鍛鋼品 SFVC2B の 375℃における許容引張応力に係る規定内容の訂正

正誤表反映後					原文				
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)					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)				
材 料 の 規 格				温度 (°C)	材 料 の 規 格				温度 (°C)
種類	記号	常温最 小引張 強さ (MPa)	常温最 小降伏 点 (MPa)	375	種類	記号	常温最 小引張 強さ (MPa)	常温最 小降伏 点 (MPa)	375
JIS G 3202 (1988+2008 追補 1) 圧力容器用炭 素鋼鍛鋼品	SFVC2B	490	245	<u>118</u>	JIS G 3202 (1988+2008 追補 1) 圧力容器用炭 素鋼鍛鋼品	SFVC2B	490	245	<u>117</u>

(2) 技術評価の結果

前記 2.2.2.2 と同様に、材料規格 2012 年版の「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)」の 375℃における値は 177MPa であり、その 2/3 は 118MPa であるから、訂正は妥当と判断する。

2.2.2.4 JSME-N13 ニッケル・クロム・鉄合金 690 の設計降伏点

(1) 訂正の内容 (日本機械学会発行の正誤表リスト番号 42 参照)

JSME-N13 ニッケル・クロム・鉄合金 690 の記号の欄が GNCF690HM のものについて、温度が 65℃、100℃、175℃、225℃及び 275℃における設計降伏点 Sy 値を訂正する。

表-2-10 ニッケル・クロム・鉄合金 690 GNC690HM の設計降伏点
に係る規定内容の訂正

正誤表反映後	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)															
	材 料 の 規 格				温 度 (°C)											
	種類	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
	JSME-N13 ニッケル・ クロム・鉄 合金 690	2 種	GNC690HM	586	245	245	<u>227</u>	-	<u>217</u>	211	205	<u>201</u>	198	<u>195</u>	193	<u>192</u>
	注：300°C以上の値は略															
原文	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)															
	材 料 の 規 格				温 度 (°C)											
	種類	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
	JSME-N13 ニッケル・ クロム・鉄 合金 690	2 種	GNC690HM	586	245	245	<u>230</u>	-	<u>216</u>	211	205	<u>202</u>	198	<u>196</u>	193	<u>191</u>
	注：300°C以上の値は略															

(2) 技術評価の結果

材料規格 2011 年版公衆審査時の値が 2011 年版出版時に反映されなかったことから、公衆審査時の値に訂正するとしている。材料規格の「(解説-0-2) 2011 年版の改訂内容」における「解説表 ASME 規格相当材対応表」によれば、GNC690HM の相当 ASME 規格は CODE CASE N-698 である。CODE CASE N-698 の Sy 値は、原文の値と一致⁴し、訂正後の値は導出できない。本正誤表については、根拠が確認できないことから妥当とは判断されず、採用しないこととする。

2.2.3 コンクリート製原子炉格納容器規格

2.2.3.1 圧縮材の有効細長比が限界細長比を超える場合の許容圧縮応力度計算式

(1) 訂正の内容 (日本機械学会発行の正誤表リスト番号 57 参照)

CVE-3651.1(1)a.(c)イ. において、ボルト材以外の一次応力に対する許容応力度のうち、圧縮材の有効細長比が限界細長比を超える場合の荷重状態 I および荷重状態 II の許容圧縮応力度を定める計算式(CVE-3651.1-7)について、右辺の分母 (Λ) と分子 (λ) を入れ替える。

⁴ CODE CASE N-698 に規定する温度と Sy 値 (ksi 単位のもの) から、材料規格が規定する温度での Sy 値 (MPa 単位) を求めて確認した。

表－２－１１ 圧縮材の有効細長比が限界細長比を超える場合の許容圧縮応力度計算式に係る規定内容の訂正

正誤表反映後	原文
CVE-3651.1(1)a.(c)イ $f_c = 0.277F \left(\frac{\lambda}{\Lambda} \right)^2$ (CVE-3651.1-7)	CVE-3651.1(1)a.(c)イ $f_c = 0.277F \left(\frac{\lambda}{\Lambda} \right)^2$ (CVE-3651.1-7)

(2) 技術評価の結果

圧縮材の有効細長比 λ が限界細長比 Λ を超える場合に原文の計算式(CVE-3651.1-7)を適用すると、許容圧縮応力度 f_c が基準値 F を超える場合も生ずることから誤記であることは明らかである。また、設計・建設規格 2012 年版の「SSB-3121.1 供用状態 A および B での許容応力」の支持構造物の圧縮応力についての式 (SSB-1.7) は、正誤表反映後と同じ式が規定されていることから、訂正は妥当と判断する。

2.2.4 金属キャスク構造規格

2.2.4.1 溶接後熱処理を要しない場合の予熱温度

(1) 訂正の内容 (日本機械学会発行の正誤表リスト番号 62 参照)

「表 MCN-2600-3 溶接後熱処理をしなくてよいもの (1/2)」の母材の区分の項に掲げる区分が「表 MCN-2600-4 に掲げる P-1」であって、溶接部の区分の項に掲げる区分が「3. 密封容器の管台の継手区分 B および継手区分 C の溶接部であって、突合せ溶接またはソケット溶接によるもの」及び「4. 密封容器以外の機器であって、母材の厚さが 38mm 以下のものの溶接部」の欄について、溶接部の厚さ (mm) の項が「19 以下」の場合の予熱温度 (°C) の項を「100 以上」から「－」に訂正する。

表－２－１２ 溶接後熱処理を要しない場合の予熱温度に係る規定内容の訂正

正誤表反映後				原文			
表 MCN-2600-3 溶接後熱処理をしなくてよいもの (1/2) 母材の区分：P-1				表 MCN-2600-3 溶接後熱処理をしなくてよいもの (1/2) 母材の区分：P-1			
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)	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)
3. 密封容器の管台の継手区分 B および継手区分 C の溶接部であって、突合せ溶接またはソケット溶接によるもの	19 以下	－	－	3. 密封容器の管台の継手区分 B および継手区分 C の溶接部であって、突合せ溶接またはソケット溶接によるもの	19 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 以下のものの溶接部	19 以下	－	－	4. 密封容器以外の機器であって、母材の厚さが 38mm 以下のものの溶接部	19 以下	－	100 以上

(2) 技術評価の結果

日本機械学会発行の軽水炉機器に適用する「溶接規格 2012 年版」の「表 N-X090-3 溶接後熱処理を要しないもの」において、「密封容器」に相当する「クラス 1 機器」は下表のように規定しており、同条件の場合に予熱温度は「－」と規定している。

表－2－1 3 溶接規格 2012 年版 表 N-X090-3 溶接後熱処理を要しないもの(1/3)
(抜粋)

1. クラス 1 機器						
母材の区分	機器の区分	溶接部の区分	母材の厚さ (mm)	溶接部の厚さ (mm)	母材の炭素・クロム含有量 (%)	予熱温度 (°C)
P-1	容器	3. 管台の継手区分 B 又は継手区分 C の突合せ溶接部又はソケット溶接部	$T \leq 38$	$t \leq 19$	－	－

同様に「密封容器以外の機器」に相当する「クラス 1 機器以外」は下表のように規定しており、同条件の場合に予熱温度は「－」と規定している。

表－2－1 4 溶接規格 2012 年版 表 N-X090-3 溶接後熱処理を要しないもの(2/3)
(抜粋)

2. クラス 1 機器以外						
母材の区分	機器の区分	溶接部の区分	母材の厚さ (mm)	溶接部の厚さ (mm)	母材の炭素・クロム含有量 (%)	予熱温度 (°C)
P-1	容器管	1. すべての溶接部 (クラッド溶接を除く)	$T \leq 38$	$t \leq 19$	－	－

さらに、溶接規格の前身である電気工作物の溶接に関する技術基準を定める省令 (解説) の解説表 17.1 溶接後熱処理を要しないものにも同様に規定されていることから妥当と判断する。

3. 日本電気協会正誤表により訂正された事項の技術的妥当性

3.1 訂正内容の分類

日本電気協会の正誤表を元に確認を行った結果を添付資料 2 に示す。正誤の件数は、原子炉格納容器の漏えい率試験規程 11 件、原子力発電所用機器に対する破壊靱性の確認試験方法 8 件及び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 4 件の合計 23 件の訂正を行うものである。

これら 23 件の訂正について、表－1 の区分に分類した結果を添付資料 2 の表日本電気協会発行の正誤表リストにまとめて示す。これらの訂正のうち、技術評価の対象とする要求内容の変更の確認が必要な訂正は表－3 に示す 1 件であった。

表－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 2007 年版に係る

規格要求内容の変更の確認が必要な訂正

日本電気協会 正誤表リスト番号	規格の項又は図表番号
3	附属書図 E-5000-1

3.2 要求内容の変更の確認が必要な訂正の技術評価

3.2.1 原子力発電所用機器に対する破壊靱性の確認試験方法

(1) 訂正の内容 (日本電気協会発行の正誤表リスト番号 3 参照)

- ① 初期プラントの破壊靱性評価フローにおいて、シャルピー遷移曲線がない場合の母材の L 方向から T 方向への変換に関して、附属書図 E-5000-1 の中央右側の判断フロー「吸収エネルギー \geq 41J、横膨出量 \geq 0.55mm」について「吸収エネルギー \geq 41J (横膨出量 \geq 0.55mm)」に修正
- ② 上記①の判断の結果が「Y」の場合の処理フロー「 $vT_{r50}^5 = \text{試験温度} + 29^{\circ}\text{C}$ 、 $vT_{r35M}^6 = \text{試験温度} + 24^{\circ}\text{C}$ 」に「(注)横膨出量データがない場合は、 vT_{r50} のみでもよい。」を追加
- ③ 上記②の行き先を処理フロー「 $vT_{r50}(T) = vT_{r50}(L) + 12.8^{\circ}\text{C}$ 、 $vT_{r35M}(T) = vT_{r35M}(L) + 8.7^{\circ}\text{C}$ 、(注)横膨出量データがない場合は、 $vT_{r50}(T)$ のみでもよい。」の後にしていたものから同フローの前に変更

(2) 技術評価の結果

- ① 附属書図 E-5000-1 は「E-5000 初期プラントの破壊靱性評価方法」の規定内容を図示化したものである。規定本文は「吸収エネルギー及び横膨出量」であるが、固定本文には横膨出量が得られていない場合もあるため () としたものであり、訂正は妥当と判断する。
- ② 規格本文は、横膨出量が得られていない場合は vT_{r50} より得られる vT_{r35M} を適用してもよいとされている。規定内容に合わせて注を加えたものであり、訂正は妥当と判断する。
- ③ 規定本文は、シャルピー遷移曲線がある場合の規定において、母材の L 方向のシャルピー遷移曲線しかない場合に用いる式として(11)式及び(12)式が規定されている。シャルピー遷移曲線がない場合にも、母材の L 方向から T 方向への変換は(11)式及び(12)式を用いることとされている。処理フローの行き先変更は、この規定内容に合わせて記載を適正化したものであり、訂正は妥当と判断する。

⁵ vT_{r50} : 衝撃試験において 41J (30ft-lb) の吸収エネルギーを示す遷移温度

⁶ vT_{r35M} : 衝撃試験において 0.90mm (35mils) の横膨出量を示す遷移温度

4. 適用に当たっての条件

添付資料 1 及び添付資料 2 に示す日本機械学会及び日本電気協会が発行する正誤表については、技術評価を行いその妥当性を評価したことから、引用規格の適用に当たっては、正誤表の訂正を含むことを明確にするために、これらの正誤表を審査基準等に記載する。

表 日本機械学会発行の正誤表リスト

No.	名称	件数	①	②	③	④	⑤	⑥
1	設計・建設規格（2005年版（2007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28年2月17日付け）	2	0	0	0	2 注 1	0	0
2	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28年2月17日付け）	1	1 注 2	0	0	0	0	0
3	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日付け）	50	7 注7	0	0	43 注3～ 6,27	0	0
4	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日付け）	9	0	0	0	9	0	0
5	設計・建設規格（2005年版（2007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10月17日付け）	1	0	0	0	1	0	0
6	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10月17日付け）	3	3	0	0	0	0	0
7	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日付け）	8	0	0	0	8	0	0
8	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日付け）	1	1	0	0	0	0	0
9	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-	1	0	0	0	1 注	0	0

	2012/2013/2014/2015) 正誤表～規格解説～ (平成 28 年 10 月 17 日付け)					8		
10	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 日付け)	3	0	0	0	3 注 9, 10	0	0
11	表 1 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 05 月 12 日付け)	1	1 注 11	0	0	0	0	0
12	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 05 月 12 日付け)	1	1 注 12	0	0	0	0	0
13	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 05 月 12 日付け)	1	0	0	0	1	0	0
14	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～ (平成 29 年 05 月 12 日付け(1))	1	0	0	0	1	0	0
15	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～ (平成 29 年 05 月 12 日付け(2))	1	0	0	0	1	0	0
16	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 29 年 10 月 17 日付け)	1	1	0	0	0	0	0
17	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 29 年 10 月 17 日付け)	2	0	0	0	2 注 13	0	0
18	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～ (平成 30 年 07 月 31 日付け)	1	1	0	0	0	0	0
19	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)	1	0	0	0	1	0	0

	正誤表（案）～規格解説～ （平成 30 年 07 月 31 日付け）							
20	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～ （平成 31 年 02 月 13 日付け）	3	3	0	0	0	0	0
21	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～ （平成 31 年 02 月 13 日付け）	23	0	0	0	23	0	0
22	設計・建設規格（2001 年版）（JSME S NC1-2001） 正誤表～規格本文～ （平成 31 年 02 月 28 日付け）	2	0	0	0	2	0	0
23	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 31 年 02 月 28 日付け）	1	1	0	0	0	0	0
24	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～規格解説～ （平成 31 年 02 月 28 日付け）	3	0	0	0	2	0	1
25	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 02 月 28 日付け）	2	2	0	0	0	0	0
26	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 02 月 28 日付け）	4	4	0	0	0	0	0
27	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 02 月 28 日付け）	2	0	0	0	2	0	0
28	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 02 月 28 日付け）	1	0	0	0	1	0	0
29	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 02 月 28 日付け(1)）	27	22 注 14 ～17	0	1	4	0	0

30	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02月28日付け）	31	0	0	0	31 注 18, 19	0	0
31	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02月28日付け(2)）	1	0	0	1	0	0	0
32	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～ （令和元年7月12日付け）	2	2	0	0	0	0	0
33	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～規格解説～ （令和元年7月12日付け）	2	0	0	0	2	0	0
34	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日付け）	5	0	0	0	5	0	0
35	設計・建設規格 事例規格 S NC-CC-001/ NC-CC-001- 1 正誤表～解説～ （令和元年7月12日付け）	1	0	0	0	1	0	0
36	設計・建設規格 事例規格 発電用原子力設備における 「応力腐食割れ発生へ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）	5	5	0	0	0	0	0
37	設計・建設規格 事例規格（S NC-CC-002）正誤表～ 添付～ （令和元年7月12日付け）	6	0	0	0	6	0	0
38	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）	4	4 (NC - CC- 0 03)	0	0	4 (NC- CC-0 03-1)	0	0
39	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28年2月17日付け）	1	0	0	1	0	0	0
40	材料規格（2012年版（2014年追補まで含む））	2	2	0	0	0	0	0

	(JSME S NJ1-2012/2013/2014) 正誤表～規格解説～ (平成 28 年 2 月 17 日付け)							
41	材料規格 (2012 年版) 正誤表～規格本文～ (平成 30 年 10 月 23 日付け)	3	3	0	0	0	0	0
42	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～ (平成 30 年 10 月 23 日付け)	4	1	0	3	0	0	0
43	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 日付け)	1	1	0	0	0	0	0
44	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～ (令和元年 7 月 9 日付け)	3	3	0	0	0	0	0
45	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 日付け)	1	0	0	0	1	0	0
46	溶接規格 (JSME S NB1-2012 年版/2013 年追補 /2014 年追補) 正誤表 (2016 年 10 月 17 日発行の正 誤表の修正 (Rev.1)) (令和元年 7 月 9 日付け)	7	0	0	0	7	0	0
47	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 日付け(1))	1	0	0	0	0	1	0
48	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 日付け(2))	1	0	0	0	1 注 20	0	0
49	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 05 月 12 日付け)	2	0	0	0	2	0	0
50	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 10 月 17 日付け)	15	14 注 21	0	0	1	0	0
51	維持規格 (2008 年版) (JSME S NA-1-2008) 正誤 表 (平成 20 年 11 月 01 日付け)	8	8 注 22	0	0	0	0	0
52	維持規格 (2008 年版) (JSME S NA1-2008) 正誤	2	0	0	0	1	1	0

	表 (平成 21 年 09 月 01 日付け)							
53	維持規格 (2009 年追補版) (JSME S NA1-2009) 正誤表 (平成 22 年 06 月 01 日付け)	4	0	0	0	4	0	0
54	維持規格 (2012 年版(2014 年追補まで含む)) (JSME S NA-1-2012/2013/2014) 正誤表 (平成 28 年 02 月 17 日付け)	16	11 注 23	0	0	5 注 23	0	0
55	表 1 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 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 10 月 17 日付け)	18	5	0	0	12	1	0
56	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 06 月 01 日付け)	1	0	0	0	1	0	0
57	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 (平成 28 年 02 月 17 日付け)	2	0	0	1	1	0	0
58	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 (平成 28 年 02 月 17 日付け)	2	1	0	0	1	0	0
59	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 (平成 29 年 10 月 17 日付け)	2	1	0	0	1	0	0
60	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 (平成 28 年 2 月 17 日付け)	3	1	0	0	2	0	0
61	金属キャスク構造規格 (2007 年版) 「MCN-2000 溶 接」一部改訂 (平成 21 年 03 月 01 日付け)	4	4 注 24	0	0	0	0	0
62	金属キャスク構造規格 (2007 年版) (JSME S FA1- 2007) 正誤表 (平成 24 年 03 月 01 日付け)	1	1 注 25	0	0	0	0	0
63	金属キャスク構造規格 (2007 年版) (JSME S FA1- 2007) 正誤表 (平成 28 年 02 月 17 日付け)	6	4 注 26	0	0	2	0	0

今後検討が期待される事項等について、以下に示す。

注 1 : No.1 及び No.2 は 2001 年版以降を対象としているが、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 日付け）の No.10 及び No.11 では 2008 年版以降を対象とした正誤が記載されている。

注 2 : No.1 の「誤」欄にある「 t 、 t_1 、 t_2 」及び「 t_n 、 t_{n1} 、 t_{n2} 」は 2005 年版以降「 t 、 t_1 および t_2 」及び「 t_n 、 t_{n1} および t_{n2} 」と記載されている。

注 3 : 第 4 章容器の No.6 の「正」欄の備考における「 $\alpha=1.26 \times 10^{-5} \text{mm/mm} \cdot ^\circ\text{C}$ 」は「線膨張係数 $\alpha=1.26 \times 10^{-5} (1/^\circ\text{C})$ 」が適切ではないか。

注 4 : 第 4 章容器の No.33 の「誤」欄はノズル内径をインチ表示、「正」欄はノズル内径をミリメートル表示したものであり、両者とも誤りではない。同頁（I-4-273 頁）の上から 4 行目「 $K_i/\sigma_h=10 \sim 15$ 」は「 $\sqrt{1000}K_i/\sigma_h=10 \sim 15\sqrt{\text{mm}}$ 」が適切ではないか。

注 5 : 第 4 章容器の No.37 の式（添付 4-A-46）は記号 f_{ij} の i と j の説明があった方がよい。

注 6 : 第 4 章容器の No.38 の式（添付 4-A-47）は記号 A_{ij} の i と j の説明があった方がよい。

注 7 : 第 5 章管の No.6 に関連して「図 PPC-4010-3 クラス 2 配管 継手区分 C の構造」の(7)の溶接部は、寸法の規定が「表 PPC-3413-1 平板の取付け方法による d および K 」の取付け方法(i)のものと異なるので整合させることが望ましい。また、溶接部の寸法 t_{w2} の寸法の採り方については JIS B8265:2010 の図 E.8 の k)や ASME Sec.III Fig. ND-4243-1 の(d)（クラス NC には当該図は存在しない。）と整合させることが望ましい。

注 8 : 図 PMB-3310-1 の寸法 A は、図 PMB-3310-2 のようにボリュートが始まる点とポンプ中心を結ぶ線上で採る（寸法 A の値が最大となる位置）方が適切ではないか。

注 9 : No.1 の「解説図 PVE-3230-2 $22.5^\circ < \alpha < 60^\circ$ の場合」は「解説図 PVE-3230-2 $22.5^\circ < \alpha \leq 60^\circ$ の場合」と読み替え、円すい胴の形状は大径端側の内径が「代わりの円筒殻」の外径 D_o と等しい図とするのが適切ではないか。

注 10 : No.3 の「解説図 PVE-4120-2 t/D 、 t/D と最小限界圧力を与える波の数 n の関係」の曲線は波の数の境界を示すので「 $n=0$ 」の記載位置は各曲線の間の中間の位置にするのが妥当。また、本図の作成に採用した縦弾性係数 E とポアソン比 ν の値は解説に記載することが望まれる。

注 11 : 図 PPD-4000-6(1)は管又はネックリングにベローを取り付ける溶接部の形状と寸法を規定したものであり、管又はネックリングの形状・大きさを規定したものではない。

注 12 : 図 PPD-4010-6(1)は管又はネックリングにベローを取り付ける溶接部の形状と寸法を規定したものであり、管又はネックリングの形状・大きさを規定したものではない。

注 13 : No.1 の「解説 PMB-3320(1)」において、解説図 PMB-3320-1 の r 寸法は求め方を規定することが望まれる。

注 14 : 第 4 章容器の No.5 において、図 PVC-3183-2 中「強め輪のフランジ」の矢印の先にある実線及び「すき間」を示す部分に向いている斜め矢印は何を示すか明確にすることが望まれる。

注 15 : 第 4 章容器の No.14 の図 PVD-4112-4(1)に示す「底板またはアニュラプレート」の「アニュラプレート」については、規格で定義することが望まれる。

注 16 : 第 5 章管の No.4 の「図 PPD-3422-2 補強不要穴の最大径」において、図中「 $K=0\%$ 」と記載する

場所は該当する曲線の近くに位置することが望まれる。

注 17：第 7 章弁の No.1 の「図 VVB-3320-1」において、流体側面積 A_{f1} 及び弁箱側面積 A_{m1} の領域を示す斜線部の範囲は右端側を吐出側円筒部の境界までとすることが適切ではないか。

注 18：第 4 章容器の No.7 の「解説図 PVD-3220-1」において、鏡板に設けた折込みフランジ穴は楕円であり鏡板断面に現れる穴の縁の形状は直線ではなく凹であるので、寸法 h の採り方は最小値とすることが分かるように表示することが望まれる。

注 19：第 7 章弁の No.1 における「解説図 VVB-3010-1」の「局部 1 次応力」は「局部一次応力」とすることが適切ではないか。

注 20：JIS Z 2242 の衝撃試験片のノッチ形状は V と U が規定されているので、「V ノッチ試験片」と明記することが望まれる。

注 21：No.1 の N-0020 定義における(6)の規定は 2013 年追補の規定を代表して記載したものであり、年版により記載内容が異なるので、正誤の変更部分のみ適用とする。

注 22：維持規格 2008 年版に対する技術評価書では本正誤表を含めて評価しており、影響はない。

注 23：維持規格 2012 年版（2013 年追補／2014 年追補を含む。）に対する技術評価書では本正誤表を含めて評価しており、影響はない。

注 24：図 MCN-2230-1 継手区分 C の構造(1/2)の(注)において、 t_w は(3)の材料が鍛造品の場合について規定しているが、鍛造品以外の材料の場合についても規定することが望まれる。

注 25：No.1 の表 MCN-2600-3 において、「母材の区分」の欄が「表 MCN-2600-4 に掲げる P-1」で「溶接部の区分」の欄が「5.」の場合には「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」と区分しているが、溶接後熱処理を不要とするために「完全溶込み溶接」の採用を避けるような規定になっているので、溶接部の形状を限定しないことが望まれる。

注 26：No.4 の「表 MCN-2330-1 放射線透過試験(3/4)」において、同表の右欄に「次の 1.および 2.によること。」と記載する 1.において、「次の表の材質の区分の欄に掲げる材質の区分に応じ」は「次の表の材厚の区分の欄に掲げる区分に応じ」が適切ではないか。

注 27：追加された A_p 項は式（添付 4-A-6）に示すように内圧によるものであり応力は膜応力に分類されるので A_0 と同じ扱いとしているが、 A_p 項に係るものは 2001 年版以降とされているので備考欄の「2008 年版以降」は「2001 年版以降」とするのが適切ではないか。

～ 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-4-263	式(添付 4-A-8)	$q_y = \left[(A_0 G_0 + A_1 G_1 + A_2 G_2 + A_3 G_3) / s_{ys} \right]^2 / 6$	$q_y = \left[(A_0 G_0 + A_1 G_1 + A_2 G_2 + A_3 G_3) / \sigma_{ys} \right]^2 / 6$	④ 注1	2001年版以降
2	I-4-264	式(添付 4-A-9)	$K_I = [\sigma_m M_m + \sigma_b M_b] \sqrt{\pi a / Q}$	$K_I = \frac{1}{\sqrt{1000}} [\sigma_m M_m + \sigma_b M_b] \sqrt{\pi a / Q}$	④ 注1	2001年版以降

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 ～

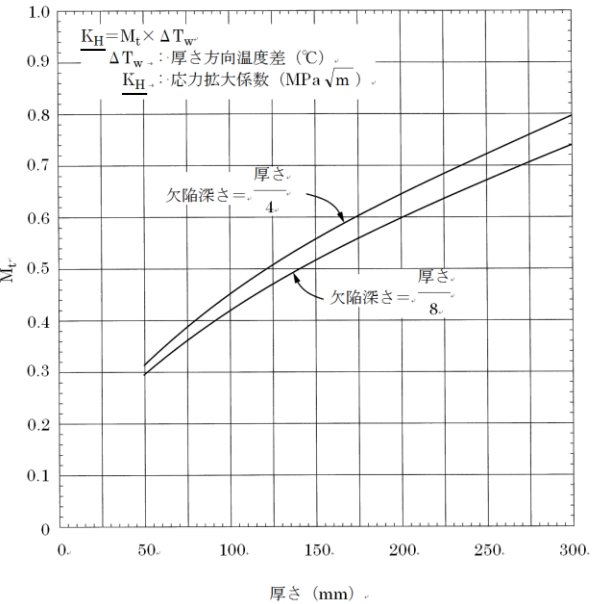
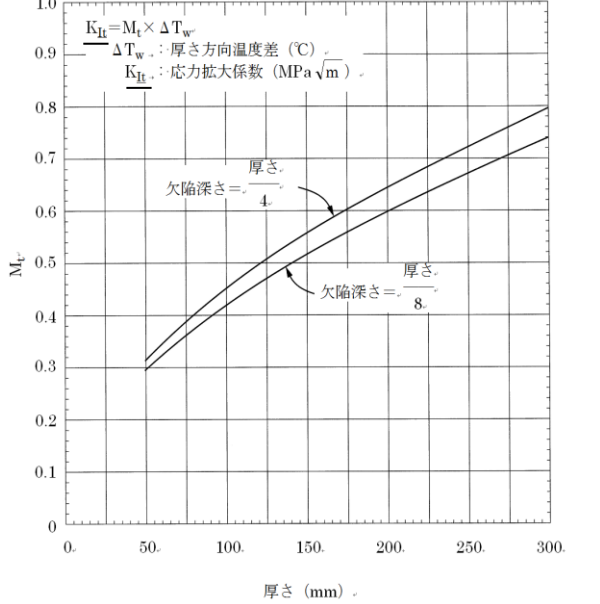
No.	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考
第5章 管						
1	I-5-134	☒ PPD-4000-2	[備考] t, t_1, t_2 : フランジの厚さ(mm) t_n, t_{n1}, t_{n2} : 容器または管の厚さ(mm)	[備考] t : フランジの厚さ(mm) t_n : 容器または管の厚さ(mm)	① 注2	2001年版以降

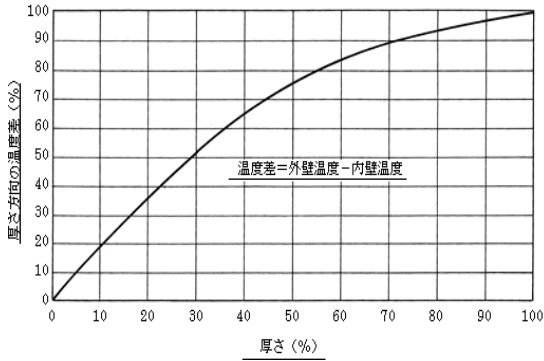
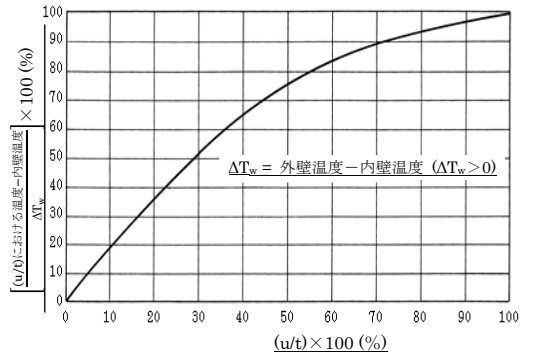
添付資料1(2)

～ 規格本文 ～

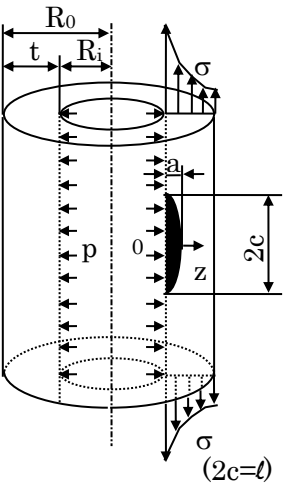
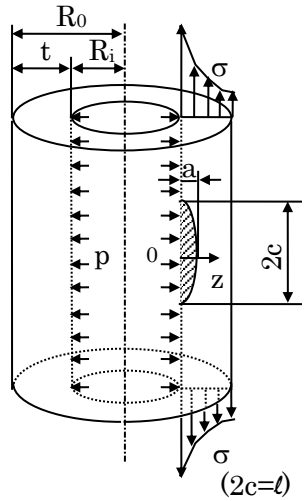
No.	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考
第4章 容器						
1	I-4-259	添付 4-A 2.	<p>.....</p> <p>t, T : 板厚 (肉厚) (mm)</p> <p>.....</p> <p>Ri : 円筒内径 (mm)</p> <p>Ro : 円筒外径 (mm)</p> <p>γ, R : 円筒平均半径 (mm)</p> <p>.....</p> <p>M : 曲げモーメント (<u>N·m</u>)</p> <p>N : 膜力 (N)</p> <p>σ : 分布応力 (MPa)</p> <p>.....</p>	<p>.....</p> <p>t : 板厚 (肉厚) (mm)</p> <p>.....</p> <p>Ri : 円筒内半径 (mm)</p> <p>Ro : 円筒外半径 (mm)</p> <p>R : 円筒平均半径 (mm)</p> <p>.....</p> <p>M : 曲げモーメント (<u>N·mm</u>)</p> <p>σ : 分布応力 (MPa)</p> <p>.....</p>	④	2001 年版以降
2	I-4-260	式(添付 4-A-1)	$K_{Im} = M_m \times \underline{\text{(膜応力)}}$	$K_{Im} = M_m \times \underline{\sigma_m}$	④	2001 年版以降

No.	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考
3	I-4-260	図 添付 4-A-1	<p>図 添付 4-A-1 M_m と厚さの関係</p>	<p>図 添付 4-A-1 M_m と厚さの関係</p>	④	2001 年版 以降
4	I-4-260	式(添付 4-A-2)	$K_{Ib} = M_b \times \underline{\text{(曲げ応力)}}$	$K_{Ib} = M_b \times \underline{\sigma_b}$	④	2001 年版 以降
5	I-4-261	式(添付 4-A-3)	$K_{It} = M_t \times \underline{\text{(温度差)}}$	$K_{It} = M_t \times \underline{\Delta T_W}$	④	2001 年版 以降

No.	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考
6	I-4-261	図 添付 4-A-2	 <p>(備考) 上記の曲線は、$\alpha = 1.26 \times 10^{-5} \text{mm/mm} \cdot ^\circ\text{C}$、 $E = 2.0 \times 10^5 \text{N/mm}^2$、$\nu = 0.3$ に対するものである。</p>	 <p>(備考) 上記の曲線は、$\alpha = 1.26 \times 10^{-5} \text{mm/mm} \cdot ^\circ\text{C}$、 $E = 2.0 \times 10^5 \text{MPa}$、$\nu = 0.3$ に対するものである。</p>	④ 注 3	2001 年版 以降

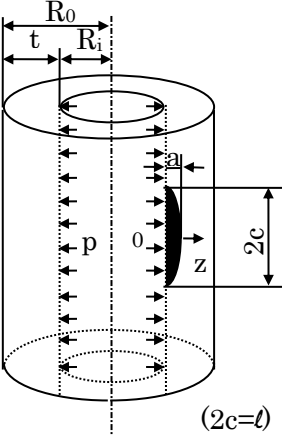
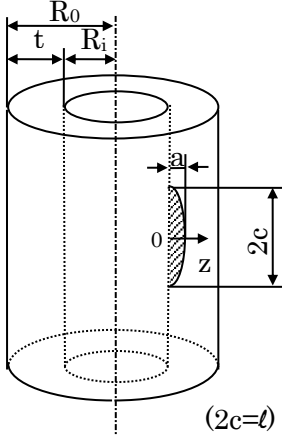
No.	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考
7	I-4-262	図 添付 4-A-3			④	2001 年版以降
8	I-4-263	式(添付 4-A-4)	$K_I = [(A_0 + \underline{A_p})G_0 + A_1G_1 + A_2G_2 + A_3G_3] \sqrt{\pi a/Q}$	$K_I = \frac{1}{\sqrt{1000}} [(A_0 + \underline{A_p})G_0 + A_1G_1 + A_2G_2 + A_3G_3] \sqrt{\pi a/Q}$	④	2001 年版以降
9	I-4-263	式(添付 4-A-6)	$\underline{A_p} = P$	$\underline{A_p} = p$	④	2001 年版以降
10	I-4-263	式(添付 4-A-8)	$q_y = [(A_0G_0 + A_1G_1 + A_2G_2 + A_3G_3)/\underline{s_{ys}}]^2 / 6$	$q_y = [(A_0G_0 + \underline{A_p}G_0 + A_1G_1 + A_2G_2 + A_3G_3)/\underline{\sigma_{ys}}]^2 / 6$	④ 注 27	2008 年版以降

No.	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考
11	I-4-264	式(添付 4-A-9)	$K_I = \frac{[\sigma_m M_m + \sigma_b M_b] \sqrt{\pi a/Q}}{\underline{\quad}}$	$K_I = \frac{1}{\sqrt{1000}} \frac{[(\sigma_m + A_p) M_m + \sigma_b M_b] \sqrt{\pi a/Q}}{\underline{\quad}}$	④ 注 27	2008 年版 以降
12	I-4-264	式(添付 4-A-13)	$q_y = [(\sigma_m M_m + \underline{A_p} M_m + \sigma_b M_b) / \sigma_{ys}]^2 / 6$	$q_y = [(\sigma_m M_m + \underline{A_p} M_m + \sigma_b M_b) / \sigma_{ys}]^2 / 6$	④	2001 年版 以降
13	I-4-264	式(添付 4-A-14)	$\underline{A_p = P}$	$\underline{A_p = p}$	④	2001 年版 以降
14	I-4-266	式(添付 4-A-15)	$K_I = \sqrt{\pi a} (\sigma_t f_t + \sigma_b f_b)$	$K_I = \frac{1}{\sqrt{1000}} \sqrt{\pi a} (\sigma_t f_t + \sigma_b f_b)$	④	2001 年版 以降
15	I-4-267	式(添付 4-A-21)	$f_b^B = [(1 - 0.34a/t - 0.22(a/t)(2/\ell))] \cdot f_t^B$	$f_b^B = [(1 - 0.34a/t - 0.22(a/t)(a/\ell))] \cdot f_t^B$	④	2001 年版 以降
16	I-4-267	添付 4-A 3.4.4	<u>I.S.Raju and J.C.Newman, “Stress Intensity</u> …,1981,pp.1-9 <u>I.S.Raju and J.C.Newman, “An Empirical</u> <u>Stress Intensity Factor Equations</u> …	<u>J.C.Newman,Jr. and I.S.Raju,</u> <u>“Stress-Intensity …,1981,pp.1-12</u> <u>J.C.Newman,Jr. and I.S.Raju, “An Empirical</u> <u>Stress-Intensity Factor Equation</u> …	④	2001 年版 以降

No.	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考
17	I-4-268	式(添付 4-A-23)	$\sigma = \sigma_0 + \sigma_1 \xi + \underline{\sigma_1} \xi^2 + \underline{\sigma_1} \xi^3$	$\sigma = \sigma_0 + \sigma_1 \xi + \underline{\sigma_2} \xi^2 + \underline{\sigma_3} \xi^3$	④	2001 年版以降
18	I-4-268	式(添付 4-A-25)	$K_i = F_i \sqrt{\pi a / Q}, \quad Q = 1 + 1.464 \left(\frac{2a}{\ell} \right)^{1.65}$	$K_i = \frac{1}{\sqrt{1000}} F_i \sqrt{\pi a / Q}, \quad Q = 1 + 1.464 \left(\frac{2a}{\ell} \right)^{1.65}$	④	2001 年版以降
19	I-4-269	図 添付 4-A-8			④	2001 年版以降 (Z 軸(欠陥部の塗潰し)と穴内部下側破線の修正)
20	I-4-269	4.1.2 適用範囲	(1) 内圧 $0.05 \leq a/t \leq 0.85$ $0.1 \leq a/c \leq 1$ $0.2 \leq \alpha$ $1 \leq R_i/t \leq 10$	(1) 内圧 $0.05 \leq a/t \leq 0.85$ $0.1 \leq a/c \leq 1$ $0.2 \leq \alpha$ $1 \leq R_i/t \leq 10$ α は式 添付 4-A-29 による。	④	2001 年版以降

No.	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考
21	I-4-270	式(添付 4-A-26)	$K_I = \sigma_h \sqrt{\pi t} \cdot F$	$K_I = \frac{1}{\sqrt{1000}} \sigma_h \sqrt{\pi t} \cdot F$	④	2001 年版 以降
22	I-4-270	式(添付 4-A-27)	$\sigma_h = P \frac{R_0^2 + R_i^2}{R_0^2 - R_i^2}$	$\sigma_h = p \frac{R_0^2 + R_i^2}{R_0^2 - R_i^2}$	④	2001 年版 以降
23	I-4-270	式(添付 4-A-29)	$\underline{a} = (a/t)/(a/c)^{0.58}$	$\alpha = (a/t)/(a/c)^{0.58}$	④	2001 年版 以降
24	I-4-270	式(添付 4-A-30)	$K_I = \sigma_h \sqrt{\pi t} \cdot F_S$	$K_I = \frac{1}{\sqrt{1000}} \sigma_h \sqrt{\pi t} \cdot F_S$	④	2001 年版 以降
25	I-4-270	式(添付 4-A-32)	$K_I = \sqrt{\pi t} \cdot \left[\sum_{i=0}^3 \sigma_i G_i \right]$	$K_I = \frac{1}{\sqrt{1000}} \sqrt{\pi t} \cdot \left[\sum_{i=0}^3 \sigma_i G_i \right]$	④	2001 年版 以降
26	I-4-270	添付 4-A 4.1.3 (2) a.	係数 A_i , $\underline{I} = 0 \sim 5$ および m の値は、・・・	係数 A_i , $\underline{i} = 0 \sim 5$ および m の値は、・・・	④	2001 年版 以降
27	I-4-270	式(添付 4-A-36)	$K_I = \sqrt{\pi t} \cdot \left[\sum_{i=0}^3 \sigma_i G_{Si} \right]$	$K_I = \frac{1}{\sqrt{1000}} \sqrt{\pi t} \cdot \left[\sum_{i=0}^3 \sigma_i G_{Si} \right]$	④	2001 年版 以降

No.	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考
28	I-4-270	式(添付 4-A-37)	$G_{Si} = G_i \cdot [A_6 + A_7(a/t)^2] \underline{(a/c)^r}$	$G_{Si} = G_i \cdot [A_6 + A_7(a/t)^2] \underline{(a/c)^r}$	④	2001 年版 以降
29	I-4-271	添付 4-A 4.1.3 (2) b.	係数 A_i , $i = 6 \sim 7$ および r の値は、・・・	係数 A_i , $i = 6 \sim 7$ および r の値は、・・・	④	2001 年版 以降
30	I-4-271	4.1.4 参考文献	I.S.Raju and J.C.Newman, “ <u>Stress Intensity Factor Internal and External Surface Cracks in Cylindrical Vessels</u> ” <u>ASME J. of Pressure Vessel Technology</u> , <u>106</u> , 1982, pp.293-298. C.L.Tan and R.T.Fenner, “ <u>Stress Intensity Factor for Semi-Elliptical Surface Cracks . . . Method</u> ” <u>Intl. J. of Fracture</u> , <u>16</u> , 1980, pp.233-245.	<u>A. Zahoor, "Ductile Fracture Handbook Volume 3", EPRI NP-6301, V3, 1991, pp.8-1-9 - 8-1-21, 8-1-51 - 8-1-65.</u> I.S.Raju and J.C.Newman, Jr., “ <u>Stress-Intensity Factors for Internal and External Surface Cracks in Cylindrical Vessels</u> ” , <u>Journal of Pressure Vessel Technology</u> , <u>104</u> , 1982, pp.293-298. C.L.Tan and R.T.Fenner, “ <u>Stress Intensity Factors for Semi-Elliptical Surface Cracks . . . Method</u> ” , <u>Int. J. of Fracture</u> , <u>16</u> , 1980, pp.233-245.	④	2001 年版 以降

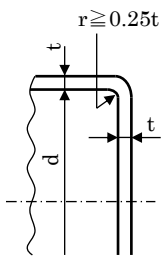
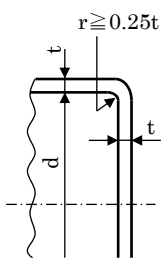
No.	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考
31	I-4-271	図 添付 4-A-9			④	2001 年版 以降 (内圧 p の 削除、Z 軸 (欠陥部の 塗潰し)と 穴内部下側 破線の修正
32	I-4-271	式(添付 4-A-41)	$K_i = F_i \sqrt{\pi a / Q}$	$K_i = \frac{1}{\sqrt{1000}} F_i \sqrt{\pi a / Q}$	④	2001 年版 以降

No.	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考
33	I-4-273	図 添付 4-A-10	<p> $\sigma_s =$ 胴のフープ応力 ノズル内径 = 30" $\sqrt{1000 K_I} / \sigma_s$ ($\sqrt{\text{mm}}$) \sqrt{a} ($\sqrt{\text{mm}}$) a (mm) 胴の半楕円表面欠陥 長さ = 6 × 深さ </p>	<p> $\sigma_s =$ 胴のフープ応力 ノズル内径 = 762mm $\sqrt{1000 K_I} / \sigma_s$ ($\sqrt{\text{mm}}$) \sqrt{a} ($\sqrt{\text{mm}}$) a (mm) 胴の半楕円表面欠陥 長さ = 6 × 深さ </p>	④ 注 4	2001 年版 以降

No.	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考
34	I-4-275	図 添付 4-A-11	<p>クラック寸法と穴又はノズル半径との比 a/r_n</p>	<p>欠陥寸法と穴又はノズル半径との比 a/r_n</p>	④	2001 年版以降 (○のプロットを1か所修正)
35	I-4-276	添付 4-A 5.2.2	<p>(1) 内圧</p> $\frac{a}{t_m} \leq 0.8$ $\frac{R_{is}}{R_{im}} \leq 0.4$ <p>(2) 任意分布応力</p> $\frac{a}{t_m} \leq 0.8$ $\frac{R_{is}}{R_{im}} \leq 0.6$ $\frac{a}{R_{is}} \leq 3$	<p>(1) 内圧</p> $\frac{a}{t_m} \leq 0.8$ $\frac{R_{is}}{R_{im}} \leq 0.4$ <p>(2) 任意分布応力</p> $\frac{a}{t_m} \leq 0.8$ $\frac{R_{is}}{R_{im}} \leq 0.6$ $\frac{a}{R_{is}} \leq 3$	④	2001 年版以降
36	I-4-276	式(添付 4-A-45)	$K_I = \sigma_h \sqrt{\pi a} \left[1 + \sqrt{R_{is} r_s / R_{im} t_m} \right] f$	$K_I = \frac{1}{\sqrt{1000}} \sigma_h \sqrt{\pi a} \left[1 + \sqrt{R_{is} t_s / R_{im} t_m} \right] f$	④	2001 年版以降

No.	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考
37	I-4-276	式(添付 4-A-46)	$K_I = \sqrt{\pi a}(A_{10}f_{10} + A_{01}f_{01} + A_{20}f_{20} + A_{02}f_{02} + A_{30}f_{30} + A_{03}f_{03})f$	$K_I = \frac{1}{\sqrt{1000}}\sqrt{\pi a}(A_{00}f_{00} + A_{10}f_{10} + A_{01}f_{01} + A_{20}f_{20} + A_{02}f_{02} + A_{30}f_{30} + A_{03}f_{03})f$	④ 注 5	2001 年版 以降
38	I-4-276	式(添付 4-A-43)	$\sigma = A_{00} + A_{10}(1+u/a) + A_{01}(1-v/a) + \underline{A_{10}}(1-u/a)^2 + \underline{A_{01}}(1-v/a)^2 + \underline{A_{10}}(1-u/a)^3 + \underline{A_{01}}(1-v/a)^3$ (添付 4-A-43)	$\sigma = A_{00} + A_{10}(1-u/a) + A_{01}(1-v/a) + \underline{A_{20}}(1-u/a)^2 + \underline{A_{02}}(1-v/a)^2 + \underline{A_{30}}(1-u/a)^3 + \underline{A_{03}}(1-v/a)^3$ (添付 4-A-47)	④ 注 6	2001 年版 以降
39	I-4-276	添付 4-A 5.2.3(2)	<u>係数 F_{ij}^A, F_{ij}^B, F_{ij}^Cは、表 添付 4-A- 8 を参照のこと。</u>	<u>欠陥の位置 A、B、C における係数 f_{ij} (f_{ij}^A, f_{ij}^B, f_{ij}^C)は表 添付 4-A-8、係数 $f(f^A, f^B, f^C)$は、表 添付 4-A-9 を参照のこと。</u>	④	2001 年版 以降
40	I-4-276	添付 4-A 5.2.4(2)	A.S.Kobayashi, N.Polvanich, A.F.Emery and W.J.Lowe, “Corner Crack at a Nozzle” Proc. 3 rd int. . . .	A.S.Kobayashi, N.Polvanich, A.F.Emery and W.J.Lowe, “Corner Crack at a Nozzle”, Proc. 3 rd int. . . . M. Bergman, B.Brickstad, L. Dahlberg, F. Nilsson and I. Sattari-Far, “A Procedure for Safety Assessment of Components with Cracks - Handbook”, SA/FoU-Report, 91/01, The Swedish Plant Inspectorate, 1991.	④	2001 年版 以降

No.	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考																																																								
41	I-4-281	表 添付 4-A-3	<p>表 添付 4-A-3 最深点 A および表面点 B での係数</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">2a / t</th> <th rowspan="2"></th> <th colspan="4">a / t</th> </tr> <tr> <th>...</th> <th colspan="3">Cubic (F_3)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>...</td> <td></td> <td>...</td> <td>0.4</td> <td>0.6</td> <td>0.8</td> </tr> <tr> <td>2.0</td> <td>A</td> <td>...</td> <td>0.065</td> <td>0.064</td> <td>0.050</td> </tr> <tr> <td></td> <td>B</td> <td>...</td> <td>1.062</td> <td><u>1.005</u></td> <td>1.135</td> </tr> </tbody> </table>	2a / t		a / t				...	Cubic (F_3)			0.4	0.6	0.8	2.0	A	...	0.065	0.064	0.050		B	...	1.062	<u>1.005</u>	1.135	<p>表 添付 4-A-3 最深点 A および表面点 B での係数</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">2a / t</th> <th rowspan="2"></th> <th colspan="4">a / t</th> </tr> <tr> <th>...</th> <th colspan="3">Cubic (F_3)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>...</td> <td></td> <td>...</td> <td>0.4</td> <td>0.6</td> <td>0.8</td> </tr> <tr> <td>2.0</td> <td>A</td> <td>...</td> <td>0.065</td> <td>0.064</td> <td>0.050</td> </tr> <tr> <td></td> <td>B</td> <td>...</td> <td>1.062</td> <td><u>1.115</u></td> <td>1.135</td> </tr> </tbody> </table>	2a / t		a / t				...	Cubic (F_3)			0.4	0.6	0.8	2.0	A	...	0.065	0.064	0.050		B	...	1.062	<u>1.115</u>	1.135	④	2001 年版以降
2a / t		a / t																																																												
		...	Cubic (F_3)																																																											
...		...	0.4	0.6	0.8																																																									
2.0	A	...	0.065	0.064	0.050																																																									
	B	...	1.062	<u>1.005</u>	1.135																																																									
2a / t		a / t																																																												
		...	Cubic (F_3)																																																											
...		...	0.4	0.6	0.8																																																									
2.0	A	...	0.065	0.064	0.050																																																									
	B	...	1.062	<u>1.115</u>	1.135																																																									
42	I-4-283	表 添付 4-A-8	<p>表 添付 4-A-8 欠陥の位置 A、B、C における係数 $F_{ij}^A, F_{ij}^B, F_{ij}^C$ の値</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>ij</th> <th>F_{ij}^A</th> <th>F_{ij}^B</th> <th>F_{ij}^C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>...</td> <td>...</td> <td>...</td> <td>...</td> </tr> </tbody> </table>	ij	F_{ij}^A	F_{ij}^B	F_{ij}^C	<p>表 添付 4-A-8 欠陥の位置 A、B、C における係数 $f_{ij} (f_{ij}^A, f_{ij}^B, f_{ij}^C)$ の値</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>ij</th> <th>f_{ij}^A</th> <th>f_{ij}^B</th> <th>f_{ij}^C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>...</td> <td>...</td> <td>...</td> <td>...</td> </tr> </tbody> </table>	ij	f_{ij}^A	f_{ij}^B	f_{ij}^C	④	2001 年版以降																																								
ij	F_{ij}^A	F_{ij}^B	F_{ij}^C																																																											
...																																																											
ij	f_{ij}^A	f_{ij}^B	f_{ij}^C																																																											
...																																																											

No.	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考																																																
43	I-4-283	表 添付 4-A-9	_____	<p>表 添付 4-A-9 欠陥の位置 A、B、C における係数 f^A, f^B, f^C の値</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>a/R_{is}</th> <th>f^A</th> <th>f^B</th> <th>f^C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>0</td><td>0.64</td><td>0.64</td><td>0.64</td></tr> <tr><td>0.1</td><td>0.60</td><td>0.64</td><td>0.59</td></tr> <tr><td>0.2</td><td>0.57</td><td>0.64</td><td>0.55</td></tr> <tr><td>0.3</td><td>0.55</td><td>0.64</td><td>0.54</td></tr> <tr><td>0.4</td><td>0.54</td><td>0.64</td><td>0.52</td></tr> <tr><td>0.5</td><td>0.53</td><td>0.64</td><td>0.52</td></tr> <tr><td>1</td><td>0.51</td><td>0.64</td><td>0.49</td></tr> <tr><td>1.5</td><td>0.49</td><td>0.64</td><td>0.47</td></tr> <tr><td>2</td><td>0.47</td><td>0.64</td><td>0.46</td></tr> <tr><td>2.5</td><td>0.46</td><td>0.64</td><td>0.45</td></tr> <tr><td>3</td><td>0.46</td><td>0.64</td><td>0.43</td></tr> </tbody> </table>	a/R_{is}	f^A	f^B	f^C	0	0.64	0.64	0.64	0.1	0.60	0.64	0.59	0.2	0.57	0.64	0.55	0.3	0.55	0.64	0.54	0.4	0.54	0.64	0.52	0.5	0.53	0.64	0.52	1	0.51	0.64	0.49	1.5	0.49	0.64	0.47	2	0.47	0.64	0.46	2.5	0.46	0.64	0.45	3	0.46	0.64	0.43	④	2001 年版 以降
a/R_{is}	f^A	f^B	f^C																																																			
0	0.64	0.64	0.64																																																			
0.1	0.60	0.64	0.59																																																			
0.2	0.57	0.64	0.55																																																			
0.3	0.55	0.64	0.54																																																			
0.4	0.54	0.64	0.52																																																			
0.5	0.53	0.64	0.52																																																			
1	0.51	0.64	0.49																																																			
1.5	0.49	0.64	0.47																																																			
2	0.47	0.64	0.46																																																			
2.5	0.46	0.64	0.45																																																			
3	0.46	0.64	0.43																																																			
第 5 章 管																																																						
1	I-5-10	表 PPB-3413-1 (b)	<p>取付け方法</p> <p>b)</p> 	<p>取付け方法</p> <p>(b)</p> 	①	2001 年版 以降																																																

No.	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考
2	I-5-10	表 PPB-3413-1 (e)	ただし、t から t _s へ移行するテーパは1対4 またはそれより緩やかであり、かつ、 <u>左記</u> のい ずれかに適合する場合、0.10 とすることができ る。 (1) フランジの長さλが次に適合すること。	ただし、t から t _s へ移行するテーパは1対4 またはそれより緩やかであり、かつ、 <u>以下</u> の いずれかに適合する場合、0.10 とすることが できる。 (1)フランジの長さλが次に適合すること。	①	2001 年版 以降
3	I-5-29	PPB-3536 (6)	b. a.以外の管 $S_e = \frac{C_2 M_{is}}{Z_i} \leq 3S_m$ C ₂ : PPB-381 <u>1</u> に規定する応力係数	b. a.以外の管 $S_e = \frac{C_2 M_{is}}{Z_i} \leq 3S_m$ C ₂ : PPB-381 <u>0</u> に規定する応力係数	①	2001 年版 以降
4	I-5-34	PPB-3812.2 (2)	c. C ₃ は、.....いずれか小さい方の値とする。 t: a に定めるところによる。	c. C ₃ は、.....いずれか小さい方の値とする。 t: a ₂ に定めるところによる。	①	2001 年版 以降
5	I-5-34	PPB-3812.2 (2)	<u>b.</u> C ₃ ' は 0.6 とする。	<u>d.</u> C ₃ ' は 0.6 とする。	①	2005 年版 以降
6	I-5-98	図 PPC-4010-3	(t _F の記号の説明無し)	[備考] <u>t_F</u> :継目のない容器または管の計算上必要な 厚さ(mm)	① 注 7	2001 年版 以降

No.	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考
7	I-5-138	☒ PPD-4010-2	<p>[備考]</p> <p>t_1, t_2 および t_2 : フランジの厚さ(mm)</p> <p>t_n, t_{n1} および t_{n2} : 容器または管の厚さ(mm)</p>	<p>[備考]</p> <p>t : フランジの厚さ(mm)</p> <p>t_n : 容器または管の厚さ(mm)</p>	①	2010 年 追 補版以降

～ 規格解説 ～

No.	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考
目次						
1	I-解説 目次-2	解説 GTN-4180	解説 GTN-4180 UT 適用に関する判断について	解説 GTN-4180-2 UT 適用に関する判断について	④	2001 年版 以降
2	I-解説 目次-2	解説 GTN-4190	解説 GTN-4190 放射線透過試験の適用困難部分	解説 GTN-4180-1 放射線透過試験の適用困難部分	④	2001 年版 以降
第3章 非破壊試験						
1	I-解説 3-12	解説 GTN-4180	(解説 GTN-4180) UT 適用に関する判断について	(解説 GTN-4180-2) UT 適用に関する判断について	④	2001 年版 以降
2	I-解説 3-12	解説 GTN-4190	(解説 GTN-4190) 放射線透過試験の適用困難部分 放射線透過試験(RT)を行うことが困難な部分とは、解説図 GTN-4190-1 から解説図 GTN-4190-4 までのような形状的に放射線透過試験が不可能な部分をいう。	(解説 GTN-4180-1) 放射線透過試験の適用困難部分 放射線透過試験(RT)を行うことが困難な部分とは、解説図 GTN-4180-1-1 から解説図 GTN-4180-1-4 までのような形状的に放射線透過試験が不可能な部分をいう。	④	2001 年版 以降
3	I-解説 3-13	解説図 GTN-4190-1	解説図 GTN-4190-1 RT が困難な部分(うず巻き形ポンプ)	解説図 GTN-4180-1-1 RT が困難な部分(うず巻き形ポンプ)	④	2001 年版 以降
4	I-解説 3-13	解説図 GTN-4190-2	解説図 GTN-4190-2 RT が困難な部分(案内羽根を有するうず巻き形ポンプ)	解説図 GTN-4180-1-2 RT が困難な部分(案内羽根を有するうず巻き形ポンプ)	④	2001 年版 以降

添付資料 1 (4)

No.	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考
5	I-解説 3-13	解説図 GTN-4190-3	解説図 GTN-4190-3 RT が困難な部分(案内羽根を有するうず巻き形ポンプケーシングの詳細図)	解説図 GTN-4180-1-3 RT が困難な部分(案内羽根を有するうず巻き形ポンプケーシングの詳細図)	④	2001 年版以降
6	I-解説 3-13	解説図 GTN-4190-4	解説図 GTN-4190-4 RT が困難な部分(フランジ部)	解説図 GTN-4180-1-4 RT が困難な部分(フランジ部)	④	2001 年版以降
第 4 章 容器						
1	I-解説 4-19	解説 PVB-2221 (4)	a. 最大厚さが 50 mm 以下の場合、日本工業規格 JIS G 0307(1998)「 <u>鋳鋼品の製造、試験および検査の通則</u> 」の「6.2.2 b) 供試材」による。供試材は、鋳鋼品と同時熱処理を施すこととする。	a. 最大厚さが 50 mm 以下の場合、日本工業規格 JIS G 0307(1998)「 <u>鋳鋼品の製造、試験及び検査の通則</u> 」の「6.2.2 b) 供試材」による。供試材は、鋳鋼品と同時熱処理を施すこととする。	④	2001 年版以降

JSME 発電用原子力設備規格 設計・建設規格 (2005年版 (2007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 ～

No.	ページ 番号	規格番号	誤	正	区分	備考
解説 第4章 PVE						
1	I-解説 4-106	式(解説 PVE-7.1)	$\frac{\sigma_c}{E} = 11 \left(\frac{t}{D_0} \right)^2$	$\frac{\sigma_c}{E} = 11 \left(\frac{t}{D_0} \right)^2$	④	2005年版、 2007年追補 含む

添付資料 1 (5)

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 ～

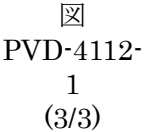
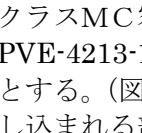
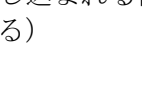
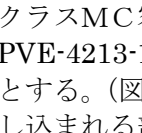
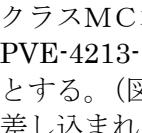
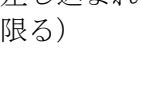
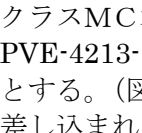
No.	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考
第4章 容器						
1	I-4-32	PVB-3140(4)	Sa : 添付 4-2 3.1 または 3.2 において、式 PVB-54 により計算した値を超える温度差の変動回数を許容繰返し回数とした場合に、これに対応する繰返しピーク応力強さの値 (MPa)	Sa : 添付 4-2 3.1 または 3.2 において、式 PVB-56 により計算した値を超える温度差の変動回数を許容繰返し回数とした場合に、これに対応する繰返しピーク応力強さの値 (MPa)	①	2009 年追補から 2015 年追補まで
2	I-4-33	PVB-3140(5)	Sa : 添付 4-2 3.1 または 3.2 において、式 PVB-56 により計算した値を超える温度の変動の回数を許容返し回数とした場合に、これに対応する繰返しピーク応力強さの値 (MPa)	Sa : 添付 4-2 3.1 または 3.2 において、式 PVB-58 により計算した値を超える温度の変動の回数を許容返し回数とした場合に、これに対応する繰返しピーク応力強さの値 (MPa)	①	2009 年追補から 2015 年追補まで
3	I-4-35	PVB-3210(4)	P_3 : 式 PVB-75 により計算した値	P_3 : 式 PVB-77 により計算した値	①	2009 年追補から 2015 年追補まで

添付資料 1 (6)

No.	ページ 番号	規格番号	誤	正	区分	備考
第4章 容器						
1	I-4-119	PVC-4212	<p>(1)a. 継手区分 C の溶接部は、図 PVC-4212-1(1) から(8)まで、または(11)、または図 PVC-4212-2(1)から(8)までに示す構造とする。(図 PVC-4212-1(7)による場合については、差し込まれる部分の外径が 61mm 以下のものに限る)</p> <p>(2)c. 継手区分 C の溶接部は、図 PVC-4212-1(1) から(10)まで、または図 PVC-4212-2 に示す構造とする。(図 PVC-4212-1(7)による場合については、差し込まれる部分の外径が 90mm 以下のものに限る)</p>	<p>(1)a. 継手区分 C の溶接部は、図 PVC-4212-1(1) から(9)まで、または(12)、または図 PVC-4212-2(1)から(8)までに示す構造とする。(図 PVC-4212-1(8)による場合については、差し込まれる部分の外径が 61mm 以下のものに限る)</p> <p>(2)c. 継手区分 C の溶接部は、図 PVC-4212-1(1) から(11)まで、または図 PVC-4212-2 に示す構造とする。(図 PVC-4212-1(8)による場合については、差し込まれる部分の外径が 90mm 以下のものに限る)</p>	④	2014年 追補以 降

2	I-4-123	<p style="text-align: center;">  PVC-4212- 1 (3/3) </p>	<p> 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)および(11)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 (7)および(8)については、t_n以上 (9)については、t_nまたは$2 t_F$のうちいずれか小さい方以上 t_{c1} : (10)については、t_1またはt_{n1}のうちいずれか小さい方の厚さの0.7倍以上 t_{c2} : (10)については、t_1またはt_2のうちいずれか小さい方の厚さの0.7倍以上 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 (3)の鍛造品以外の場合および(11)については、t_nまたは$0.5 t$のうちいずれか小さい方以上 (9)については、$3 t_n$以上 t_{w1} : (4)から(6)までについては、t_n以上 </p>	<p> t_c : (3)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 (4)および(12)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 (8)および(9)については、t_n以上 (10)については、t_nまたは$2 t_F$のうちいずれか小さい方以上 t_{c1} : (11)については、t_1またはt_{n1}のうちいずれか小さい方の厚さの0.7倍以上 t_{c2} : (11)については、t_1またはt_2のうちいずれか小さい方の厚さの0.7倍以上 t_w : (4)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 (4)の鍛造品以外の場合および(12)については、t_nまたは$0.5 t$のうちいずれか小さい方以上 (10)については、$3 t_n$以上 t_{w1} : (5)から(7)までについては、t_n以上 </p>	④	2014年 追補以降
---	---------	---	---	---	---	---------------

3	I-4-157, 158	PVD-4112	<p>(1)a. 継手区分 C の溶接部は、図 PVD-4112-1(1) から(9)まで、または図 PVD-4112-2 に示す構造とする。(図 PVD-4112-1(7)による場合については、差し込まれる部分の外径が 90mm 以下のものに限る)</p> <p>(2)d. 継手区分 C の溶接部は、図 PVD-4112-1(1) から(10)まで、または図 PVD-4112-2 に示す構造とする。(図 PVD-4112-1(7)による場合については、差し込まれる部分の外径が 90mm 以下のものに限る)</p>	<p>(1)a. 継手区分 C の溶接部は、図 PVD-4112-1(1) から(10)まで、または図 PVD-4112-2 に示す構造とする。(図 PVD-4112-1(8)による場合については、差し込まれる部分の外径が 90mm 以下のものに限る)</p> <p>(2)d. 継手区分 C の溶接部は、図 PVD-4112-1(1) から(11)まで、または図 PVD-4112-2 に示す構造とする。(図 PVD-4112-1(8)による場合については、差し込まれる部分の外径が 90mm 以下のものに限る)</p>	④	2014 年 追補以 降
---	-----------------	----------	--	---	---	--------------------

4	I-4-161	 PVD-4112-1 (3/3)	<p>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</p> <p>(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</p> <p>(7)および(8)については、t_n以上</p> <p>(9)については、t_nまたは$2 t_F$のうちいずれか小さい方以上</p> <p>t_{c1} : (10)については、t_1またはt_{n1}のうちいずれか小さい方の厚さの0.7倍以上</p> <p>t_{c2} : (10)については、t_1またはt_2のうちいずれか小さい方の厚さの0.7倍以上</p> <p>t_w : (3)の鍛造品の場合は、$0.5 t_n$または$0.25 t$のうちいずれか小さい方以上</p> <p>(3)の鍛造品以外の場合、t_nまたは$0.5 t$のうちいずれか小さい方以上</p> <p>(9)については、$3 t_n$以上</p> <p>t_{w1} : (4)から(6)までについては、t_n以上</p>	<p>t_c : (3)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</p> <p>(4)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</p> <p>(8)および(9)については、t_n以上</p> <p>(10)については、t_nまたは$2 t_F$のうちいずれか小さい方以上</p> <p>t_{c1} : (11)については、t_1またはt_{n1}のうちいずれか小さい方の厚さの0.7倍以上</p> <p>t_{c2} : (11)については、t_1またはt_2のうちいずれか小さい方の厚さの0.7倍以上</p> <p>t_w : (4)の鍛造品の場合は、$0.5 t_n$または$0.25 t$のうちいずれか小さい方以上</p> <p>(4)の鍛造品以外の場合、t_nまたは$0.5 t$のうちいずれか小さい方以上</p> <p>(10)については、$3 t_n$以上</p> <p>t_{w1} : (5)から(7)までについては、t_n以上</p>	④	2014年 追補以降
5	I-4-225	PVE-4213	<p>クラスMC容器の継手区分Cの溶接部は、 PVE-4213-1 または  PVE-4213-2 に示す構造とする。( PVE-4213-1 の(7)による場合は、差し込まれる部分の外径が61mm以下のものに限る)</p>	<p>クラスMC容器の継手区分Cの溶接部は、 PVE-4213-1 または  PVE-4213-2 に示す構造とする。( PVE-4213-1 の(8)による場合は、差し込まれる部分の外径が61mm以下のものに限る)</p>	④	2014年 追補以降

6	I-4-229	図 PVE-4213- 1 (3/3)	<p>t_c: (2)については、$0.25t_n$または6 mmのうちいずれか小さい方以上</p> <p>(3)および(9)については、$0.7t_n$または6 mmのうちいずれか小さい方以上</p> <p>(7)および(8)については、t_n以上</p> <p>t_w: (3)の鍛造品の場合については、$0.5t_n$または$0.25t$のうちいずれか小さい方以上</p> <p>(3)の鍛造品以外の場合および(9)については、t_nまたは$0.5t$のうちいずれか小さい方以上</p> <p>t_{w1}: (4)から(6)までについてはt_n以上</p>	<p>t_c: (3)については、$0.25t_n$または6 mmのうちいずれか小さい方以上</p> <p>(4)および(10)については、$0.7t_n$または6 mmのうちいずれか小さい方以上</p> <p>(8)および(9)については、t_n以上</p> <p>t_w: (4)の鍛造品の場合については、$0.5t_n$または$0.25t$のうちいずれか小さい方以上</p> <p>(4)の鍛造品以外の場合および(10)については、t_nまたは$0.5t$のうちいずれか小さい方以上</p> <p>t_{w1}: (5)から(7)までについてはt_n以上</p>	④	2014年 追補以降
---	---------	------------------------------	---	---	---	---------------

No.	ページ 番号	規格番号	誤	正	区分	備考
第 5 章 配管						
1	I-5-91	PPC-4010(3)	クラス 2 配管の継手区分 C の溶接部は図 PPC-4010-2(1)から(8)、または図 PPC-4010-3(1)から (8) までによること。ただし図 PPC-4010-2(7)による場合については管の外径が 61mm 以下のものに限ること。	クラス 2 配管の継手区分 C の溶接部は図 PPC-4010-2(1) から (9) 、 または 図 PPC-4010-3(1)から(8)までによること。ただし 図 PPC-4010-2(8)による場合については管の外径が 61mm 以下のものに限ること。	④	2014 年 追 補 以 降
2	I-5-133	PPD-4010(3)	クラス 3 配管の継手区分 C の溶接部は図 PPD-4010-2(1) から (9) 、 または 図 PPD-4010-3(1)から(12)までによること。ただし 図 PPD-4010-2(7)による場合については管の外径が 90mm 以下のものに限ること。	クラス 3 配管の継手区分 C の溶接部は図 PPD-4010-2(1) から (10) 、 または 図 PPD-4010-3(1)から(12)までによること。ただ し図 PPD-4010-2(8)による場合については管の外径が 90mm 以下のものに限ること。	④	2014 年 追 補 以 降

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 ～

No.	ページ 番号	規格番号	誤	正	区分	備考
第 5 章 配管						
1	I-5-108	PPD-2330	(2) 日本工業規格 JIS G 5502(2007)「球状黒鉛鋳鉄品」 <u>または日本工業規格 JIS G 5526(1998)「ダクタイル鋳鉄管」</u> に適合する鋳造品の場合は、表 PPD-2330-1 の左欄に掲げる試験温度以下の温度で PVB-2322 に規定する衝撃試験を行ったとき、それぞれ 3 個の試験片の吸収エネルギーが同表の右欄に掲げる値以上であること。	(2) 日本工業規格 JIS G 5502(2007)「球状黒鉛鋳鉄品」に適合する鋳造品の場合は、表 PPD-2330-1 の左欄に掲げる試験温度以下の温度で PVB-2322 に規定する衝撃試験を行ったとき、それぞれ 3 個の試験片の吸収エネルギーが同表の右欄に掲げる値以上であること。	①	2011 年 追 補 版 以 降

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 ～

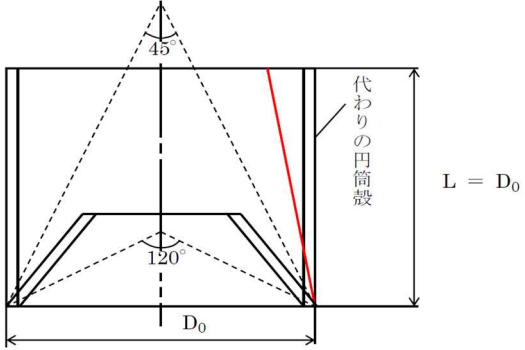
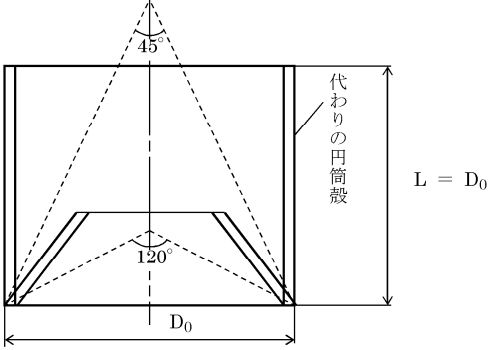
No.	ページ 番号	規格番号	誤	正	区分	備考
第6章 ポンプ						
1	I-解説 6-8	解説 PMB-3310	<p>.....</p> <p>なお、図 PMB-3310-1から<u>の</u>図 PMB-3310-3は代表例であるが、将来ここで規定した以外のケーシングを採用する場合は、これらの例を参照してA寸法を定め、式PMB-1で必要最小厚さを求める必要がある。</p>	<p>.....</p> <p>なお、図 PMB-3310-1から図 PMB-3310-3は代表例であるが、将来ここで規定した以外のケーシングを採用する場合は、これらの例を参照してA寸法を定め、式PMB-1で必要最小厚さを求める必要がある。</p>	④ 注8	2001年 版以降

1

添付資料 1 (9)

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4章 PVE						
1	I-解説 4-113	解説図 PVE-3230-2	 <p>解説図 PVE-3230-2 22.5度 α < 60度の場合</p>	 <p>解説図 PVE-3230-2 22.5度 α < 60度の場合</p>	④ 注9	2001年 版以降

I

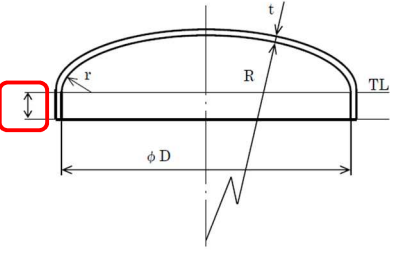
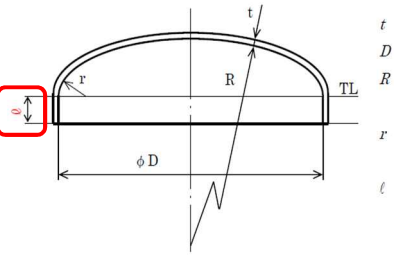
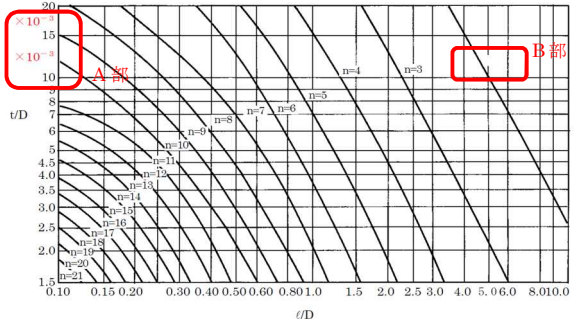
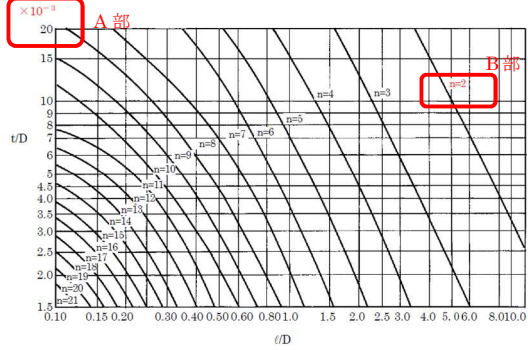
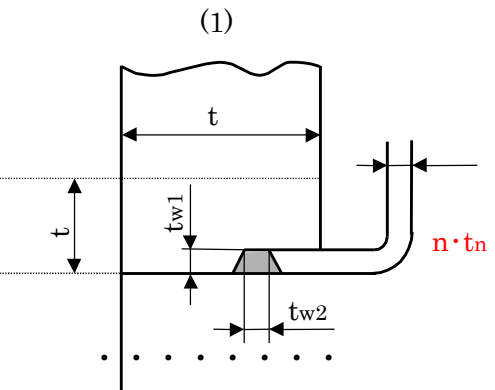
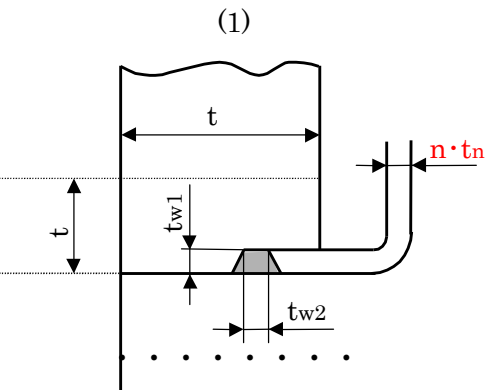
<p>2</p>	<p>I-解説 4-128</p>	<p>解説図 PVE-3320-3</p>	 <p> t : 鏡板の厚さ D : 内径 R : 鏡板の中央部における内面の半径 r : さら形鏡板のすみの丸みの内半径 ℓ : フランジ部の長さ </p> <p>解説図 PVE-3320-3 フランジのℓ寸法</p>	 <p> t : 鏡板の厚さ D : 内径 R : 鏡板の中央部における内面の半径 r : さら形鏡板のすみの丸みの内半径 ℓ : フランジ部の長さ </p> <p>解説図 PVE-3320-3 フランジのℓ寸法</p>	<p>④</p>	<p>2005年 版以降</p>
<p>3</p>	<p>I-解説 4-144</p>	<p>解説図 PVE-4120-2</p>	 <p> t/D ℓ/D </p> <p>解説図 PVE-4120-2 ℓ / D、t / D と最小臨界圧力を与える波の数 n の関係</p>	 <p> t/D ℓ/D </p> <p>解説図 PVE-4120-2 ℓ / D、t / D と最小臨界圧力を与える波の数 n の関係</p>	<p>④ 注 10</p>	<p>A 部 : 2001年 版以降 B 部 : 2012年 版以降</p>

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

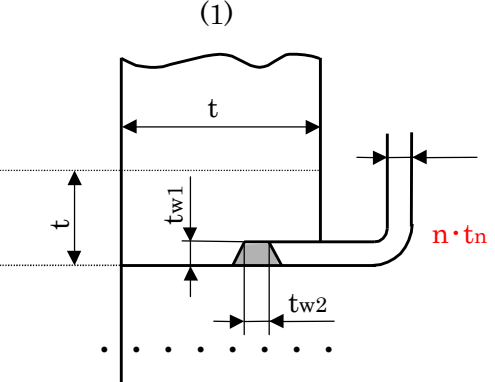
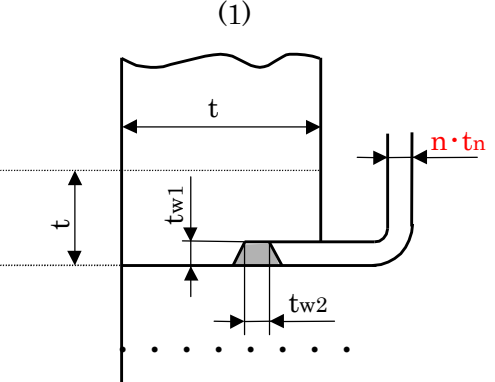
～ 規格本文 ～

No.	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考
第5章 管						
1	I-5-152	図 PPD-4010-6	 <p>(注) tは、管の厚さ (mmを単位とする)</p>	 <p>(注) tは、管またはネックリングの厚さ (mmを単位とする)</p>	① 注11	2010年 追補版 以降

添付資料 1 (11)

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 ～

No.	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考
第5章 管						
1	I-5-148	図 PPD-4000-6	 <p>(注) tは、管の厚さ (mmを単位とする)</p>	 <p>(注) tは、管またはネックリングの厚さ (mmを単位とする)</p>	① 注12	2001年 版以降

添付資料 1 (12)

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 ～

No.	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考
第4章 容器						
1	I-4-15	PVB-2410	<p>PVB-2410 クラス1容器の非破壊試験要求 クラス1容器に使用する材料は、PVB-2411に示す試験を行い、PVB-2420に合格するものでなければならない。</p> <p>PVB-2411.1 各素材形状に対する非破壊試験 . . .</p> <p>PVB-2411.2 非破壊試験の特例規定 . . .</p>	<p>PVB-2410 クラス1容器の非破壊試験要求 クラス1容器に使用する材料は、PVB-2411に示す試験を行い、PVB-2420に合格するものでなければならない。</p> <p><u>PVB-2411 非破壊試験の方法</u></p> <p>PVB-2411.1 各素材形状に対する非破壊試験 . . .</p> <p>PVB-2411.2 非破壊試験の特例規定 . . .</p>	④	2014年追補以降

添付資料1(13)

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 ～

	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考
第 9 章 炉心支持構造物						
1	I-解説 9-9	解説 CSS-3122	<p>(解説 CSS-3122) 疲労評価 (供用状態 A、B) <u>CSS-3113</u> は, 供用状態 A および供用状態 B における疲労解析について, 定めたものである。本規定の考え方は, クラス 1 容器の規定と同様である。</p>	<p>(解説 CSS-3122) 疲労評価 (供用状態 A、B) <u>CSS-3122</u> は, 供用状態 A および供用状態 B における疲労解析について, 定めたものである。本規定の考え方は, クラス 1 容器の規定と同様である。</p>	④	2005 年版以降

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

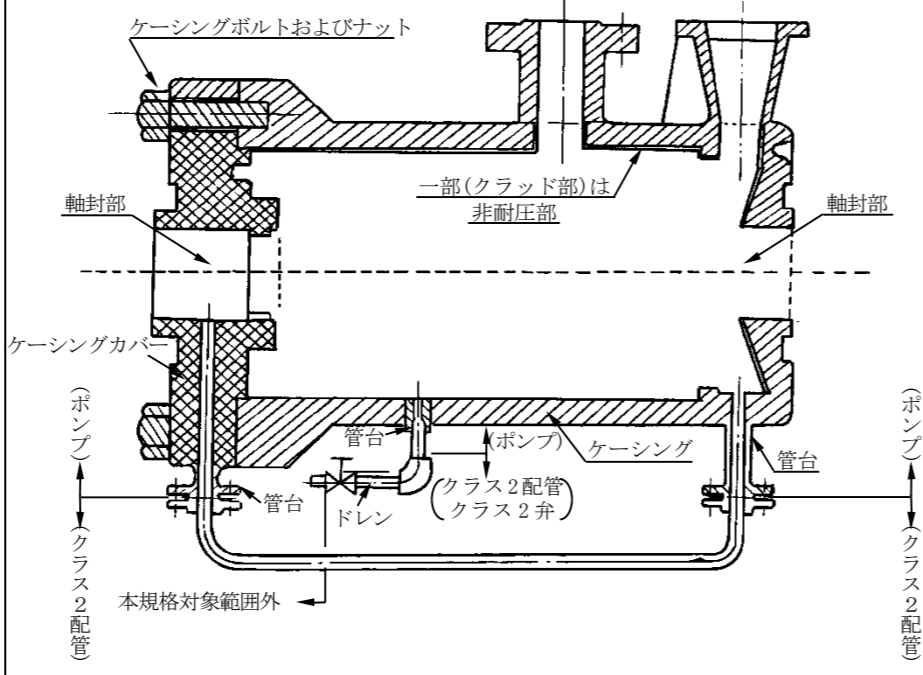
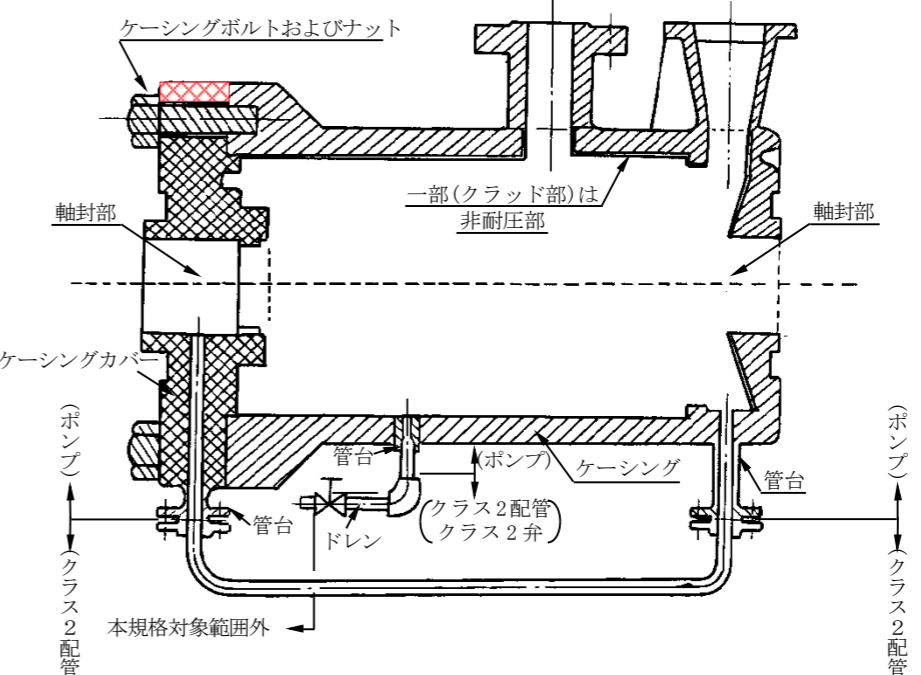
～ 解説 ～

ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考														
解説 第3章 非破壊試験																			
1	I-解説 3-12	解説表 GTN4143-1	解説表 GTN4143-1 透過度計の材質 <table border="1" style="margin: auto;"> <thead> <tr> <th>表示記号</th> <th>針金形透過度計の材質</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">F</td> <td>JIS G3521の軟鋼線、JIS G3532普通鉄線又はなまし鉄線若しくはJIS G3522のピアノ線</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">S</td> <td>JIS G4309 又は JIS G4314のSUS304</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">A</td> <td>JIS H4040のA1050WS、A1070WS、A1100WS又はA1200WS</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">T</td> <td>JIS H4670のチタン線</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">C</td> <td>JIS H3260のC1100、C1201又はC1220</td> </tr> </tbody> </table>			表示記号	針金形透過度計の材質	F	JIS G3521の 軟鋼線 、JIS G3532普通鉄線又はなまし鉄線若しくはJIS G3522のピアノ線	S	JIS G4309 又は JIS G4314のSUS304	A	JIS H4040のA1050WS、A1070WS、A1100WS又はA1200WS	T	JIS H4670のチタン線	C	JIS H3260のC1100、C1201又はC1220	④	2008年 版以降
			表示記号	針金形透過度計の材質															
F	JIS G3521の 軟鋼線 、JIS G3532普通鉄線又はなまし鉄線若しくはJIS G3522のピアノ線																		
S	JIS G4309 又は JIS G4314のSUS304																		
A	JIS H4040のA1050WS、A1070WS、A1100WS又はA1200WS																		
T	JIS H4670のチタン線																		
C	JIS H3260のC1100、C1201又はC1220																		
解説表 <u>GTN-4143-1</u> 透過度計の材質 <table border="1" style="margin: auto;"> <thead> <tr> <th>表示記号</th> <th>針金形透過度計の材質</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">F</td> <td>JIS G3521の硬鋼線、JIS G3532普通鉄線又はなまし鉄線若しくはJIS G3522のピアノ線</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">S</td> <td>JIS G4309 又は JIS G4314のSUS304</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">A</td> <td>JIS H4040のA1050WS、A1070WS、A1100WS又はA1200WS</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">T</td> <td>JIS H4670のチタン線</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">C</td> <td>JIS H3260のC1100、C1201又はC1220</td> </tr> </tbody> </table>			表示記号	針金形透過度計の材質	F	JIS G3521の 硬鋼線 、JIS G3532普通鉄線又はなまし鉄線若しくはJIS G3522のピアノ線	S	JIS G4309 又は JIS G4314のSUS304	A	JIS H4040のA1050WS、A1070WS、A1100WS又はA1200WS	T	JIS H4670のチタン線	C	JIS H3260のC1100、C1201又はC1220					
表示記号	針金形透過度計の材質																		
F	JIS G3521の 硬鋼線 、JIS G3532普通鉄線又はなまし鉄線若しくはJIS G3522のピアノ線																		
S	JIS G4309 又は JIS G4314のSUS304																		
A	JIS H4040のA1050WS、A1070WS、A1100WS又はA1200WS																		
T	JIS H4670のチタン線																		
C	JIS H3260のC1100、C1201又はC1220																		

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-6-25 I-6-46	☒ PMC-3340-3 ☒ PMD-3330-3			①	2005年版以降

No.	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考
第6章 ポンプ						
1	I-解説 6-8	解説 PMB-3320(1)	<p>t_mは、X-X断面とY-Y断面の厚さの平均としているが、通常 t_mを前項の計算式により計算した値 tとしても lの値に大差はないので、簡便のため、tを採用した。</p> <p>軸方向または半径方向の吸込口または吐出口について、ケーシングと吸込口または吐出口と交わる部分に丸みがある場合、lの範囲は解説図 PMB-3320-2 のようにとらなければならない。この場合の tは、式 PMB-1 により計算した値である。</p>	<p>t_mは、X-X断面とY-Y断面の厚さの平均としているが、通常 t_mを式 PMB-1 により計算した値 tとしても lの値に大差はないので、簡便のため、tを採用した。</p> <p>軸方向または半径方向の吸込口または吐出口について、ケーシングと吸込口または吐出口と交わる部分に丸みがある場合、lの範囲は解説図 PMB-3320-2 のようにとらなければならない。この場合の tは、式 PMB-1 により計算した値である。</p>	④ 注13	2001年版 以降
2	I-解説 6-14 I-解説 6-24	解説図 PMC-1110-4 解説図 PMD-1110-4			④	2001年版 以降 PMD の場合、「クラス2」は「クラス3」に読み替える。

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 ～

No.	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考
第 4 章 容器						
1	I-4-222	PVE-3720	<p>PVE-3720 容器のフランジの厚さの規定 1 PVE-3510 のフランジの厚さは、PVE-3721 から PVE-3722 によらなければならない。</p>	<p>PVE-3720 容器のフランジの厚さの規定 1 PVE-3510 のフランジの厚さは、PVE-3721 から PVE-3724 によらなければならない。</p>	①	2001 年版以降

添付資料 1 (18)

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 ～

No.	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考
第6章 ポンプ						
1	I-解説 6-14	解説図 PMC -1110-4			④	2001年 版以降
	I-解説 6-24	解説図 PMD -1110-4				

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-4-79	表 PVC-3130-1	表 PVC-3130-1 継手効率の値 溶接規格 N-3100(1) <u>a</u> 項の規定に準じて放射線透過試験を行い、同規格(2) <u>a</u> 項の規定に適合するもの	表 PVC-3130-1 継手効率の値 溶接規格 N-3100(1) <u>1</u> 項の規定に準じて放射線透過試験を行い、同規格(2) <u>1</u> 項の規定に適合するもの	①	2012年版以降
2	I-4-146	表 PVD-3110-1	表 PVD-3110-1 継手効率の値 溶接規格 N-4100(1) <u>a</u> 項の規定に準じて放射線透過試験を行い、同規格(2) <u>a</u> 項の規定に適合するもの	表 PVD-3110-1 継手効率の値 溶接規格 N-4100(1) <u>1</u> 項の規定に準じて放射線透過試験を行い、同規格(2) <u>1</u> 項の規定に適合するもの	①	2012年版以降
3	I-4-194	表 PVE-3240-1	表 PVE-3240-1 継手効率の値 溶接規格 N-2100(1) <u>a</u> 項の規定に準じて放射線透過試験を行い、同規格(2) <u>a</u> 項の規定に適合するもの	表 PVE-3240-1 継手効率の値 溶接規格 N-2100(1) <u>1</u> 項の規定に準じて放射線透過試験を行い、同規格(2) <u>1</u> 項の規定に適合するもの	①	2012年版以降

添付資料 1 (20)

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 ～

No.	ページ 番号	規格番号	誤	正	区分	備考
目次						
1	I-解説 目次-3	—	解説 PVA-3100 応力分類・・・I-解説 4-1	解説 PVA-5000 応力分類・・・I-解説 4-1	④	2011年 追補版 以降
第4章 容器						
1	I-解説 4-1	解説 PVA-5000	(解説 PVA-3100) 応力分類 PVA-3100は応力分類の例を示したものであるが、各部位における応力分類の考え方を解説表 PVA-3100-1 に示す。	(解説 PVA-5000) 応力分類 PVA-5000は応力分類の例を示したものであるが、各部位における応力分類の考え方を解説表 PVA-5000-1 に示す。	④	2011年 追補版 以降
2	I-解説 4-1	解説表 PVA-5000-1 (1/4)	解説表 PVA-3100-1 応力の分類 (1/4)	解説表 PVA-5000-1 応力の分類 (1/4)	④	2011年 追補版 以降
3	I-解説 4-2	解説表 PVA-5000-1 (2/4)	解説表 PVA-3100-1 応力の分類 (2/4)	解説表 PVA-5000-1 応力の分類 (2/4)	④	2011年 追補版 以降
4	I-解説 4-3	解説表 PVA-5000-1 (3/4)	解説表 PVA-3100-1 応力の分類 (3/4)	解説表 PVA-5000-1 応力の分類 (3/4)	④	2011年 追補版 以降

添付資料 1 (21)

No.	ページ 番号	規格番号	誤	正	区分	備考
5	I-解説 4-4	解説表 PVA-5000-1 (4/4)	解説表 PVA- <u>3100</u> -1 応力の分類 (4/4)	解説表 PVA- <u>5000</u> -1 応力の分類 (4/4)	④	2011 年 追 補 版 以降
6	I-解説 4-4	解説 PVA-5000 (1)	円筒形または球形の胴に内圧がかかると、不連続部には、解説図PVA- <u>3100</u> -1のような応力分布が生ずる。	円筒形または球形の胴に内圧がかかると、不連続部には、解説図PVA- <u>5000</u> -1のような応力分布が生ずる。	④	2011 年 追 補 版 以降
7	I-解説 4-4	解説 PVA-5000 (2)	・・・たとえば、球殻と円筒殻の接続部には、解説図 PVA- <u>3100</u> -2 のような内力 H 、モーメント M が生ずる。ここで球殻と円筒殻の内圧による半径方向変位の差違 δ は連続である必要があることから、解説図 PVA- <u>3100</u> -3 のような応力が生ずる。ここで、太線は膜応力、細線は表面応力を表わし、破線の部分が曲げ応力に相当する。	・・・たとえば、球殻と円筒殻の接続部には、解説図PVA- <u>5000</u> -2のような内力 H 、モーメント M が生ずる。ここで球殻と円筒殻の内圧による半径方向変位の差違 δ は連続である必要があることから、解説図PVA- <u>5000</u> -3のような応力が生ずる。ここで、太線は膜応力、細線は表面応力を表わし、破線の部分が曲げ応力に相当する。	④	2011 年 追 補 版 以降
8	I-解説 4-4	解説図 PVA-5000-1	解説図 PVA- <u>3100</u> -1 形状不連続部に作用する応力分布	解説図 PVA- <u>5000</u> -1 形状不連続部に作用する応力分布	④	2011 年 追 補 版 以降
9	I-解説 4-4	解説図 PVA-5000-2	解説図 PVA- <u>3100</u> -2 形状不連続部に作用する応力 (その1)	解説図 PVA- <u>5000</u> -2 形状不連続部に作用する応力 (その1)	④	2011 年 追 補 版 以降
10	I-解説 4-5	解説図 PVA-5000-3	解説図 PVA- <u>3100</u> -3 形状不連続部に作用する応力 (その2)	解説図 PVA- <u>5000</u> -3 形状不連続部に作用する応力 (その2)	④	2011 年 追 補 版 以降

No.	ページ 番号	規格番号	誤	正	区分	備考
11	I-解説 4-5	解説 PVA-5000 (3)	矩形断面を持つ梁について、弾完全塑性体となる場合のモーメント (M_C) と表面の降伏が始まる場合のモーメント (M_O) との比をとると 1.5 となる。(解説図 PVA-3100-4)	矩形断面を持つ梁について、弾完全塑性体となる場合のモーメント (M_C) と表面の降伏が始まる場合のモーメント (M_O) との比をとると 1.5 となる。(解説図 PVA-5000-4)	④	2011 年 追 補 版 以降
12	I-解説 4-5	解説図 PVA-5000-4	解説図 PVA-3100-4 弾完全塑性体と表面降伏が生じる場合モーメント	解説図 PVA-5000-4 弾完全塑性体と表面降伏が生じる場合モーメント	④	2011 年 追 補 版 以降
13	I-解説 4-6	解説 PVA-5000 (6b). 板厚方向に分布する熱応力は、解説図 PVA-3100-5 のように分類して応力評価を行う。 板厚方向に分布する熱応力は、解説図 PVA-5000-5 のように分類して応力評価を行う。	④	2011 年 追 補 版 以降
14	I-解説 4-6	解説図 PVA-5000-5	解説図 PVA-3100-5 胴に生じる熱応力	解説図 PVA-5000-5 胴に生じる熱応力	④	2011 年 追 補 版 以降
15	I-解説 4-7	解説 PVA-5000 (7)	ボルトで締めつけられるフランジのように、リングを回転させるような機械的荷重が加わる場合(解説図 PVA-3100-6) には、回転中心から遠ざかるに従って大きくなるような周方向の応力が生ずる。この応力は外力とのつりあいによって生ずるが、回転中心が降伏するまで崩壊に至らない。よって P_b に分類する。	ボルトで締めつけられるフランジのように、リングを回転させるような機械的荷重が加わる場合(解説図 PVA-5000-6) には、回転中心から遠ざかるに従って大きくなるような周方向の応力が生ずる。この応力は外力とのつりあいによって生ずるが、回転中心が降伏するまで崩壊に至らない。よって P_b に分類する。	④	2011 年 追 補 版 以降
16	I-解説 4-7	解説図 PVA-5000-6	解説図 PVA-3100-6 フランジ部応力分布	解説図 PVA-5000-6 フランジ部応力分布	④	2011 年 追 補 版 以降

No.	ページ 番号	規格番号	誤	正	区分	備考
17	I-解説 4-8	解説 PVA-5000 (8)	<p>.....</p> <p>また、リング部と接続する胴の平均温度の違いによって生ずる不連続力 H およびモーメント M によって生ずる応力は Q に分類する。(解説図 PVA-<u>3100</u>-7 参照)</p>	<p>.....</p> <p>また、リング部と接続する胴の平均温度の違いによって生ずる不連続力 H およびモーメント M によって生ずる応力は Q に分類する。(解説図 PVA-<u>5000</u>-7 参照)</p>	④	2011 年 追 補 版 以降
18	I-解説 4-8	解説図 PVA-5000-7	解説図 PVA-<u>3100</u>-7 リング部熱応力	解説図 PVA-<u>5000</u>-7 リング部熱応力	④	2011 年 追 補 版 以降
19	I-解説 4-9	解説 PVA-5000 (9)	<p>.....</p> <p>応力解析による応力は解説図 PVA-<u>3100</u>-8 に示すように分布しているが、内圧または機械的荷重による応力の最小リガメント幅および板厚に関する平均値(すなわち解説図 PVA-<u>3100</u>-8 の斜線部分の平均値)は P_m、内外表面での最小リガメント幅に関する平均値は P_b に分類する。</p>	<p>.....</p> <p>応力解析による応力は解説図 PVA-<u>5000</u>-8 に示すように分布しているが、内圧または機械的荷重による応力の最小リガメント幅および板厚に関する平均値(すなわち解説図 PVA-<u>5000</u>-8 の斜線部分の平均値)は P_m、内外表面での最小リガメント幅に関する平均値は P_b に分類する。</p>	④	2011 年 追 補 版 以降
20	I-解説 4-9	解説図 PVA-5000-8	解説図 PVA-<u>3100</u>-8 リガメント部の応力分布	解説図 PVA-<u>5000</u>-8 リガメント部の応力分布	④	2011 年 追 補 版 以降
第 5 章 管						
1	I-解説 5-12	解説 PPB-3520 (2)f.	PPB-3520 の管台またはティーに接続される分岐管の断面係数は、式(解説 PPB-1.11)により計算した値とする。(解説図 PPB-3520- <u>6</u> 参照)	PPB-3520 の管台またはティーに接続される分岐管の断面係数は、式(解説 PPB-1.11)により計算した値とする。(解説図 PPB-3520- <u>7</u> 参照)	④	2009 年 追 補 版 以降

No.	ページ 番号	規格番号	誤	正	区分	備考
2	I-解説 5-12	解説図 PPB-3520-7	解説図 PPB-3520- 6 分岐部の断面係数の定義	解説図 PPB-3520- 7 分岐部の断面係数の定義	④	2009 年 追 補 版 以降

JSME 発電用原子力設備規格 設計・建設規格 (2001年版) (JSME S NC1-2001)

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	解説 PVB-35	解説 PVB-3114 (3)a.	例えば、1つの応力変動(型式1)が <u>0~400N/mm²</u> で1000回、別の応力変動(型式2)が 0~300N/mm ² 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~-400N/mm²</u> で1000回、別の応力変動(型式2)が 0~300N/mm ² で10000回あるとすれば、次に示すように値を決定する。	④	2001年版のみ
2	解説 PVC-5	解説 PVC-3180	本規定については、 <u>解説 PVE-3296.4</u> を参照のこと。	本規定については、 <u>解説 PVE-3296 及び解説 PVE-3296(4)</u> を参照のこと。	④	2001年版のみ

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-4-54	PVB-4110 (3)	PVB-4110 クラス1容器の形状 (3) 円筒もしくは円すい形の胴・・・ $\varepsilon = \frac{D + 1270}{200} \quad (\text{PVB-114})$ $\varepsilon = \frac{D}{100} \quad (\text{PVB-115})$	PVB-4110 クラス1容器の形状 (3) 円筒もしくは円すい形の胴・・・ $\varepsilon = \frac{D + 1270}{200} \quad (\text{PVB-122})$ $\varepsilon = \frac{D}{100} \quad (\text{PVB-123})$	①	2005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 4-46	解説 PVB-3117	PVB-3117は、軸圧縮荷重を受ける円筒形の胴の許容限界について定めたものである。すなわち、円筒形に軸方向の圧縮荷重が加わると、座屈の起こる可能性がある。そこで、許容圧縮応力として付録材料図表 Part 5 に定めており、圧縮応力は、この値を超えないこととしている。	PVB-3117は、軸圧縮荷重を受ける円筒形の胴の許容限界について定めたものである。すなわち、円筒形に軸方向の圧縮荷重が加わると、座屈の起こる可能性がある。そこで、許容圧縮応力として付録材料図表 Part 7 に定めており、圧縮応力は、この値を超えないこととしている。	④	2001年版以降
2	I-解説 4-59	解説 PVB-3310	$\varepsilon_{ep} = \frac{\bar{\sigma}}{E} + \bar{\varepsilon}^P$ (解説 PVB-6.8) $\bar{\sigma}$: 弾塑性解析によるミーゼス相当応力 $\bar{\varepsilon}^P$: 弾塑性解析によるミーゼス相当塑性ひずみ E : 付録材料図表 Part 5. 表 10 に規定する値 (MPa)	$\varepsilon_{ep} = \frac{\bar{\sigma}}{E} + \bar{\varepsilon}^P$ (解説 PVB-6.8) $\bar{\sigma}$: 弾塑性解析によるミーゼス相当応力 $\bar{\varepsilon}^P$: 弾塑性解析によるミーゼス相当塑性ひずみ E : 付録材料図表 Part 6 表 1 に規定する値 (MPa)	④	2001年版以降
第7章 弁						
1	I-解説 7-26	解説 VVB-3390 b.	b. ボルトの所要総断面積を計算する場合は、許容引張応力の値は付録材料図表 Part 5 表 2 に定める S_m の値を用いること。	b. ボルトの所要総断面積を計算する場合は、許容引張応力の値は付録材料図表 Part 5 表 1 に定める S_m の値を用いること。	⑥	2001年版以降

添付資料 1 (24)

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 ～

No.	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考
第 4 章 容器						
1	I-4-55	PVB-3600 (1)	PVB-3600 流体の励起力を受ける管群 (1) 供用状態 A において・・・ $SR = \frac{U_e}{U_c} < 1.0 \quad (\text{PVB-113})$ ・ ・ ・ 適合する場合は、(PVB-113)式に代え・・・	PVB-3600 流体の励起力を受ける管群 (1) 供用状態 A において・・・ $SR = \frac{U_e}{U_c} < 1.0 \quad (\text{PVB-121})$ ・ ・ ・ 適合する場合は、(PVB-121)式に代え・・・	①	2005 年版以降
2	I-4-56	PVB-4110 (3)	PVB-4110 クラス 1 容器の形状 (3) 円筒もしくは円すい形の胴・・・ $\varepsilon \leq \text{MIN} \left[\frac{D+1270}{200}, \frac{D}{100} \right] \quad (\text{PVB-114})$	PVB-4110 クラス 1 容器の形状 (3) 円筒もしくは円すい形の胴・・・ $\varepsilon \leq \text{MIN} \left[\frac{D+1270}{200}, \frac{D}{100} \right] \quad (\text{PVB-122})$	①	2008 年版のみ

添付資料 1 (25)

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-4-67	☒ PVB-4215-3	$t_w : 1.25t_{r2}$ ($t_{r2} : t$ の部分の計算上必要な厚さ)	$t_w : 1.25t_{r2}$ ($t_{r2} : t$ の部分の計算上必要な厚さ) <u>以上</u>	①	2001 年版以降
2	I-4-138	☒ PVC-4212-5	$t_w : 1.25 t_{r2}$ ($t_{r2} : t$ の部分の計算上必要な厚さ)	$t_w : 1.25 t_{r2}$ ($t_{r2} : t$ の部分の計算上必要な厚さ) <u>以上</u>	①	2001 年版以降
3	I-4-176	☒ PVD-4112-5	$t_w : 1.25t_{r2}$ ($t_{r2} : t$ の部分の計算上必要な厚さ)	$t_w : 1.25t_{r2}$ ($t_{r2} : t$ の部分の計算上必要な厚さ) <u>以上</u>	①	2001 年版以降
4	I-4-242	☒ PVE-4215-2	$t_w : 1.25t_{r2}$ (t_{r2} は、 t の部分の計算上必要な厚さ)	$t_w : 1.25t_{r2}$ (t_{r2} は、 t の部分の計算上必要な厚さ) <u>以上</u>	①	2001 年版以降

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 ～

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 3-7	解説 GTN-3000	・・・垂直法の場合は底面エコー、標準穴よりの反射エコー等を利用して、基準感度を定めるが、斜角法の場合は底面エコーを利用することができない <u>で</u> <u>の</u> 、・・・	・・・垂直法の場合は底面エコー、標準穴よりの反射エコー等を利用して、基準感度を定めるが、斜角法の場合は底面エコーを利用することができない <u>の</u> <u>で</u> 、・・・	④	2001 年 版以降
2	I-解説 3-8	解説 GTN-3141 (2)	(2) 指示の位置・範囲、エコー高さに関する記録の要求は、次のようにする。ここでいう指示とは、各機器で規定する判定基準 (例えば <u>PVB-2421</u> で示すエコー高さレベル (DAC100%)) を超えるもののうち、きずと特定されたものを示す。	(2) 指示の位置・範囲、エコー高さに関する記録の要求は、次のようにする。ここでいう指示とは、各機器で規定する判定基準 (例えば <u>PVB-2422</u> で示すエコー高さレベル (DAC100%)) を超えるもののうち、きずと特定されたものを示す。	④	2001 年 版以降

添付資料 1 (27)

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 ～

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 4-89	解説 PVC-3180	本規定については、 解説 PVE-3296.4 を参照のこと。	本規定については、 解説 PVE-3293 及び解説 PVE-3293(4) を参照のこと。	④	2005 年 版以降

添付資料 1 (28)

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 1 章 総則						
1	I-1-6	GNR-1252	<p>耐震クラスは対象となる機器の施設の機能に応じ、次の(1)から(4)の耐震重要度分類により規定する</p> <p><u>(1) A s クラス</u> その機器の破損により冷却材喪失を引き起こす恐れのあるもの、原子炉を緊急停止させかつ安全停止状態に維持するために必要な機器、使用済み燃料を貯蔵するための施設および原子炉格納容器</p> <p><u>(2) A クラス</u> 原子炉事故の際に放射線障害から公衆を守るために必要なものおよびその機能喪失が公衆に放射線障害を及ぼす恐れのあるもので耐震 A s クラスに属さないもの。</p> <p><u>(3) B クラス</u> 高放射性物質に関連するものであって、耐震 A s および A クラスに属する以外のもの。</p> <p><u>(4) C クラス</u> 放射性物質に関する施設で、上記耐震クラスに属さないものおよび放射線安全に関係しない施設</p>	<p>耐震クラスは対象となる機器の施設の機能に応じ、次の(1)から(3)の耐震重要度分類により規定する</p> <p><u>(1) S クラス</u> 自ら放射性物質を内蔵しているか又は内蔵している施設に直接関係しており、その機能喪失により放射性物質を外部に放散する可能性のあるもの、及びこれらの事態を防止するために必要なもの、並びにこれらの事故発生の際に外部に放散される放射性物質による影響を低減させるために必要なものであって、その影響の大きいもの</p> <p><u>(2) B クラス</u> 上記において、影響が比較的小さいもの</p> <p><u>(3) C クラス</u> S クラス、B クラス以外であって、一般産業施設と同等の安全性を保持すればよいもの</p>	④	2012 年版以降

添付資料 1 (29)

No.	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考
第2章 機械試験						
1	I-2-3	GTM-3310	本項は、落重試験の試験片、 試験片数量 、落錘、受台、試験方法および試験結果の分類方法について規定する。	本項は、落重試験の試験片、落錘、受台、試験方法および試験結果の分類方法について規定する。	①	2001 年版以降
第3章 非破壊試験						
1	I-3-23	GTN-4232 (2)	(2) 線源側表面上に 透過度 を配置することが困難な場合は、・・・	(2) 線源側表面上に 透過度計 を配置することが困難な場合は、・・・	④	2001 年版以降
第4章 容器						
1	I-4-7	PVB-2210 (1)	(1) 加工中に熱処理を行うフェライト系材料の機械試験を行う場合は、その供試材および試験片は PVB-2210(a) から (c) に示す熱処理を行ったものでなければならない。 (a) 焼入れ焼きもどし ・・・ (b) 溶接後熱処理 ・・・ (c) その他の熱処理 (a)および(b)以外の熱処理を・・・	(1) 加工中に熱処理を行うフェライト系材料の機械試験を行う場合は、その供試材および試験片は 次 の (a)から (c) に示す熱処理を行ったものでなければならない。 (a) 焼入れ焼きもどし ・・・ (b) 溶接後熱処理 ・・・ (c) その他の熱処理 (a)および(b)以外の熱処理を・・・	①	2001 年版以降
2	I-4-14	PVB-2333.1 (3)	(3) (2)を満足しない場合は、 $T_{NDT}+33^{\circ}\text{C}$ を超える温度で GTM-3100 に従って衝撃試験を行い、・・・	(3) (2)を満足しない場合は、 $T_{NDT}+33^{\circ}\text{C}$ を超える温度で GTM-3200 に従って衝撃試験を行い、・・・	①	2001 年版以降

No.	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考
3	I-4-43	PVB-3511 (1)b.	b.胴板の面に沿う線 胴板の面からその両側に胴板の面に直角に沿って <u>下表</u> の距離にある直線	b.胴板の面に沿う線 胴板の面からその両側に胴板の面に直角に沿って <u>以下</u> の距離にある直線	③	2001 年版 以降
4	I-4-55	PVB-3555	PVB-3555 遷移部分の形状 遷移部分の形状（テーパー，半径）は図 PVB-3555-1 によること。 ... $r_4 \geq \text{MAX} [1 - \sqrt{(\theta/90) \cdot \sqrt{dt_{rn}}} \dots (1 - \theta/90) \cdot (t/2)]$ (PVB-122)	PVB-3555 遷移部分の形状 遷移部分の形状（テーパー，半径）は図 PVB-3555-1 によること。 ... $r_4 \geq \text{MAX} [(1 - \sqrt{\theta/90}) \cdot \sqrt{dt_{rn}}} \dots (1 - \theta/90) \cdot (t/2)]$ (PVB-122)	①	2005 年版 以降

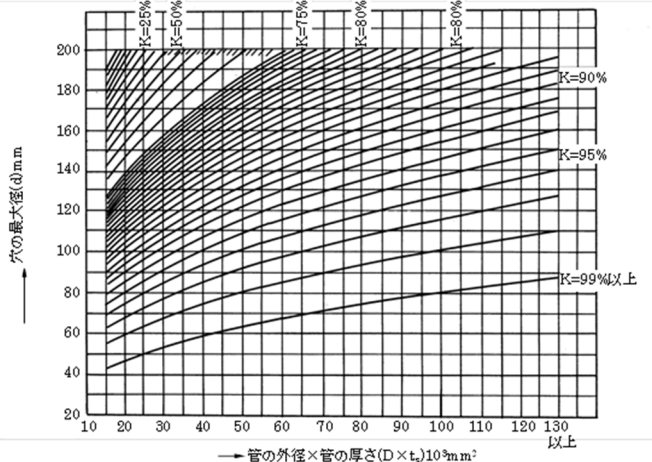
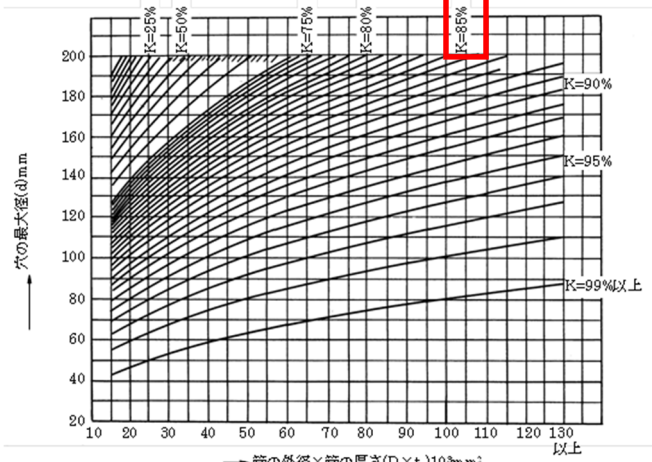
No.	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考
5	I-4-94	☒ PVC-3183-2	<p>Sは、強め輪の当たらない胴のすき間の長さ、(4)の図に示す弧の長さを超えないこと</p>	<p>Sは、強め輪の当たらない胴のすき間の長さ、☒ PVC-3184-1 に示す弧の長さを超えないこと</p>	① 注 14	2001 年版 以降
6	I-4-108	☒ PVC-3410-1(c)			①	2001 年版 以降

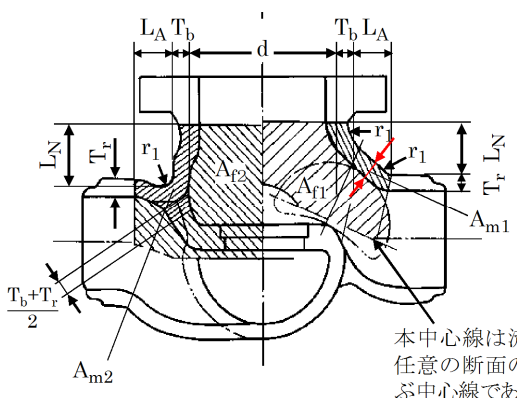
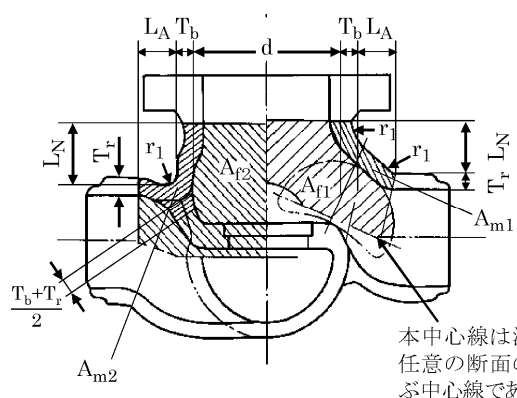
No.	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考
7	I-4-120	☒ PVC-4120-2			①	2001 年版 以降
8	I-4-132	☒ PVC-4212-3 (23)			①	2001 年版 以降
9	I-4-133	☒ PVC-4212-3 (28)			①	2001 年版 以降

No.	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考
10	I-4-138	図 PVC-4212-4 (1)	<p style="text-align: center;">$\alpha = 50^\circ$ 以上</p>	<p style="text-align: center;">$\alpha = 50^\circ$ 以上</p>	① 注 15	2001 年版 以降
11	I-4-147	図 PVD-3122-1	<p>(3) 円すい形の場合</p> $K = \frac{PD}{1.82S\eta t^2 \cos\theta} \quad (\text{PVD-1.3})$	<p>(3) 円すい形の場合</p> $K = \frac{PD}{1.82S\eta^s \cos\theta} \quad (\text{PVD-1.3})$	①	2001 年版 以降
12	I-4-171	図 PVD-4112-3 (23)			①	2001 年版 以降

No.	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考
13	I-4-172	図 PVD-4112-3 (28)			①	2001 年版以降
14	I-4-177	図 PVD-4112-4 (1)	<p style="text-align: center;">$\alpha = 50^\circ$ 以上</p>	<p style="text-align: center;">$\alpha = 50^\circ$ 以上</p>	① 注 15	2001 年版以降
15	I-4-218	図 PVE-3510-1 (c)			①	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-5-27	PPB-3536	PPB-3531 の規定に適合しない部分がある管で、当該部分が次の(1)から(7)を満足する場合、PPB-3531 に適合することを要しない。	PPB-3531 の規定に適合しない部分がある管で、当該部分が次の(1)から(7)を満足する場合、PPB-3531 および PPB-3535 に適合することを要しない。	①	2001 年版以降
2	I-5-82	PPC-3511	配管要素は PPC-3520 から PPC-3530 の要求に従わなければならない。応力係数 B は PPB-3810 の規定に、 i は PPC-3810 の規定に基づいて定められた値を用い、物性値は PPC-3700 に規定するものを用いるものとする。また、フレキシビリティファクターは PPB-3862 に規定される値を用いるものとする。	配管要素は PPC-3520 から PPC-3530 の要求に従わなければならない。応力係数 B は PPB-3810 の規定に、 i は PPC-3810 の規定に基づいて定められた値を用い、物性値は PPC-3700 に規定するものを用いるものとする。また、フレキシビリティファクターは PPB-3860 に規定される値を用いるものとする。	①	2007 年追補版以降
3	I-5-113	PPD-3413	S : 最高使用温度における付録材料図表 Part 5 表 5 に規定する材料の許容引張力(MPa)	S : 最高使用温度における付録材料図表 Part 5 表 5 に規定する材料の許容引張 力 応力(MPa)	①	2001 年版以降

No.	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考
4	I-5-125	☒ PPD-3422-2	 <p>図 PPD-3422-2 補強不要穴の最大径</p>	 <p>図 PPD-3422-2 補強不要穴の最大径</p>	① 注16	2001年版 以降
5	I-5-131	PPD-3424 (9)	<p>・・・、溶接部が切断する面の断面積は、PPD-3422(1) 本文に規定する断面の片側を・・・</p>	<p>・・・、溶接部が切断する面の断面積は、(1)に規 定する断面の片側を・・・に</p>	①	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-7-7	図 VVB-3320-1	 <p>本中心線は流路に直角な任意の断面の最大径を結ぶ中心線である</p>	 <p>本中心線は流路に直角な任意の断面の最大径を結ぶ中心線である</p>	① 注17	2001年版以降
2	I-7-14	VVB-3370	$S_\lambda = \frac{S_p}{2} \quad (\text{VVB-16})$ <p>S_nおよびS_λ: 応力 (MPa) S_p: 次の計算式により計算した値 (MPa) S_p: 次の計算式により計算した値 (MPa)</p> $S_p = 4\Delta P_{fm} \left(\frac{r_i}{t_e} + 0.5 \right) + \alpha E \Delta T_f (C_3 C_4 + C_5) \quad (\text{VVB-17})$	$S_\lambda = \frac{S_p}{2} \quad (\text{VVB-16})$ <p>S_nおよびS_λ: 応力 (MPa) S_p: 次の計算式により計算した値 (MPa)</p> $S_p = 4\Delta P_{fm} \left(\frac{r_i}{t_e} + 0.5 \right) + \alpha E \Delta T_f (C_3 C_4 + C_5) \quad (\text{VVB-17})$	①	2007年版以降
3	I-7-28	VVD-3010 (2)	(2) 金属ベロー弁および金属ダイアフラム弁は、金属ベローまたは金属ダイアフラムが破損した場合を考慮してグランド部を設け <u>以下を満足</u> すること。	(2) 金属ベロー弁および金属ダイアフラム弁は、金属ベローまたは金属ダイアフラムが破損した場合を考慮してグランド部を設けること。	④	2005年版以降
4	I-7-33	VVD-3430	青銅弁にあつては、弁箱と弁ふたとの接続はスクリューボネット形、ユニオンボネット形、またはボルテッドボネット形とする。	青銅弁にあつては、弁箱と弁ふたとの接続はスクリューボネット形、ユニオンボ <u>ネ</u> ット形、またはボルテッドボネット形とする。	④	2005年版以降

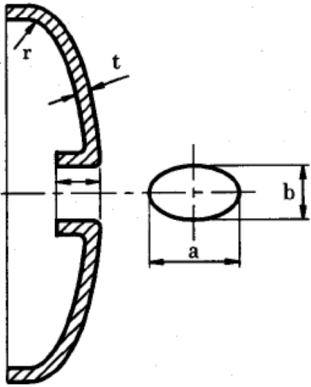
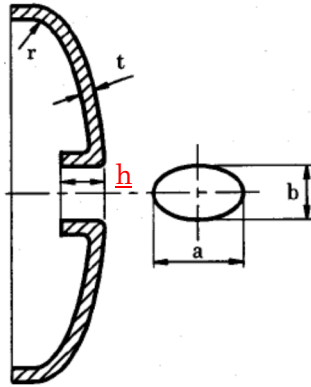
JSME 発電用原子力設備規格 設計・建設規格 (2016 年版) (第 I 編 軽水炉規格) (JSME S NC1-2016)

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容器の無延性遷移温度(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0~400 MPa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0~-400MPa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 $0.6 (\cong 1/\sqrt{3}) S_m$ 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 $0.6 \times 0.6 S_u = 0.36 S_u$ 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 $0.6 (\cong 1/\sqrt{3}) S_m$ 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 $0.6 \times (2/3) S_u = 0.4 S_u$ 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 P_3 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 P_2 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、 解説 PVE-3500 を参照のこと。	本規定については、 解説 PVE-3530 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 解説図 PVC-3500-1 のように F の値を定めている。	これを条件として 図 PVC-3510-1 のように F の値を定めている。	④	2001年版以降

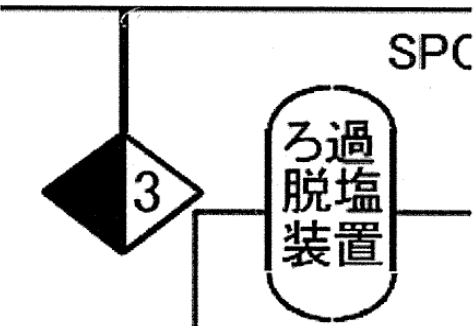
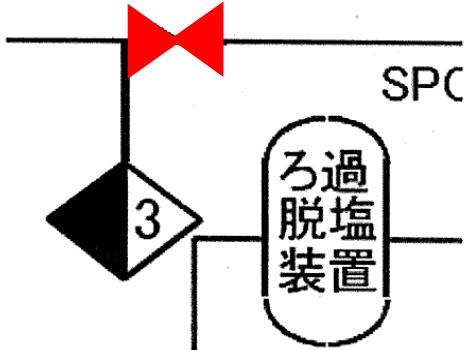
No.	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考
7	I-解説 4-100	解説図 PVD-3220-1			④ 注 18	2005 年 版以降
8	I-解説 4-114	解説 PVE-3230 (2) i.	<p>.....</p> <p>次に $22.5 \text{ 度} < \alpha < 60 \text{ 度}$ の場合は、強め輪を設けている胴にあつては、上記と同じ考えであるが、強め輪を設けていない胴の場合は、.....</p>	<p>.....</p> <p>次に $22.5 \text{ 度} < \alpha \leq 60 \text{ 度}$ の場合は、強め輪を設けている胴にあつては、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 $22.5 \text{ 度} < \alpha < 60 \text{ 度}$ 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><u>PVB-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	(<u>解説 PPD-2220</u>) <u>供試材および試験片の採取方法</u>	(<u>解説 PPD-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						
			ポンプの要素	位置	荷重の種類	応力形式			分類	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	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			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			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	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			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		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	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		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	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			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			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	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		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>バタフライ弁</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ーシールベロー</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ーシールベロー	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ーシールベロー</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ーシールベロー	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ーシールベロー	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ーシールベロー	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ーシールベロー</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ーシールベロー	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ーシールベロー</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ーシールベロー	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ーシールベロー	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ーシールベロー	対象外																																	
5	I-解説 1-13	解説表 GNR-1220-1, 2 (備考)	4. 解説表 GNR-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. 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」</p> <p>JIS Z 3321 「溶接用ステンレス鋼溶加棒及び<u>ワイヤ</u>」</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」</p> <p>JIS Z 3321 「溶接用ステンレス鋼溶加棒及び<u>ソリッドワイヤ</u>」</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- 47 , ASTM	④	NC-CC-002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- 2 Use of Alloy 600 with Columbium Added,Section III,Division 1.	④	NC-CC-002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. 1 (1988), pp.490-495.	④	NC-CC-002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-002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-0 02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-0 02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 左 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 左 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																	
			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																	
			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>						

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°Cの値 <u>117</u>	375°C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°Cの値 <u>117</u>	375°C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) 耐熱鋼棒及び線材	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	GNC690HM	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	GNC690HM	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>A3003TD<u>S</u>-H18</td> </tr> </table>	A3003TD-H14	SB-234 A93003	A3003TDS-H14	A3003TD-H18	A3003TD <u>S</u> -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 <u>S</u> -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 ($\times 10^{-6}$ <u>mm/mm°C</u>) ……………178	Part 3 第 2 章 表 2 材料の各温度における線膨張係数 ($\times 10^{-6}$ (<u>1/°C</u>)) ……………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 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 321HB <u>W</u> 又は 35HRC 以下 321HB <u>W</u> 又は 35HRC 以下 321HB <u>W</u> 又は 35HRC 以下 321HB <u>W</u> 又は 35HRC 以下	①	2011 年版以降
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 ($\times 10^{-6}$ <u>mm/mm°C</u>)	Part 3 第 2 章 表 2 材料の各温度における線膨張係数 ($\times 10^{-6}$ (<u>1/°C</u>))	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

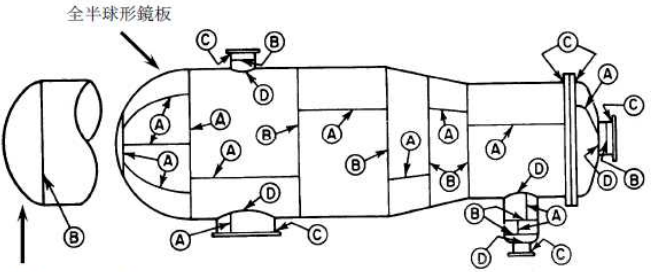
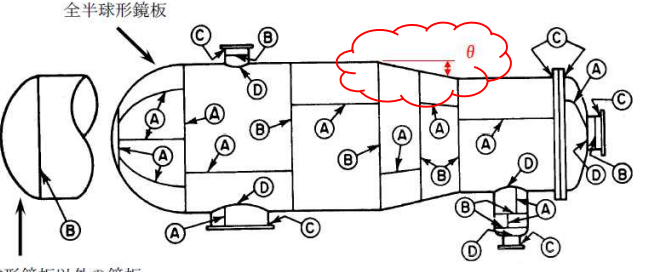
No.	ページ	規格番号	誤	正	区分	備考																												
1	第 4 部 -1-118	解説表 表 N-X110-3-3	<p>解説表 表 N-X110-3-3 設計・建設規格 表 PVE-2331.2-1 横膨出量の判定基準</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">厚さ又は対辺距離 t, 直径 d (mm)</th> <th colspan="2">横膨出量 (mm)</th> </tr> <tr> <th>3 個の平均</th> <th>最小値</th> </tr> </thead> <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																																

添付資料 1 (47)

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	—

添付資料 1 (48)

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 <u>YTB 340 又は YTW 340</u> 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 <u>S Ti 0120J</u> 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 $\frac{1}{2}$ 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 $\frac{1}{2}$ 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 <u>この号</u> において同じ）に関する次の継手をいう。 1) 容器の胴の長手継手 2) 管又は管台の長手継手 3) 球形容器の継手 4) 鏡板又は平板の継手 5) 容器の胴に全半球形鏡板を接続する周継手 6) 管又は管台に全半球形鏡板を接続する周継手	(6) 「継手区分 A」とは、発電用原子力機器（補助ボイラー及びその附属設備を除く。以下 <u>(7) (8) (9)</u> において同じ）に関する次の継手をいう。 1) 容器の胴の長手継手 2) 管又は管台の長手継手 3) 球形容器の継手 4) 鏡板又は平板の継手 5) 容器の胴に全半球形鏡板を接続する周継手 6) 管又は管台に全半球形鏡板を接続する周継手	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 <u>X100-2</u> 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 <u>N-X100-2</u> 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「 <u>母材の区分</u> 」の欄に掲げる区分に応じ、それぞれ同表の「 <u>温度範囲</u> 」及び「 <u>溶接部の厚さに応じた保持時間</u> 」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「 <u>溶接後熱処理の方法</u> 」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>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> <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>	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	JEAG4208-1996	JEAG4208-2005	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>図 15 新プラント材 STS410 の J-R 曲線の比較</p> <p>(2) 配管用炭素鋼の破壊靱性(300℃)</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 colspan="6">試験カテゴリ B-J 管台とセーフエンド、配管の前圧部分の同種金属の溶接継手</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⁽¹⁾⁽²⁾⁽³⁾</th> <th>延期*</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>B9.11</td> <td>配管の同種金属溶接継手 (呼び径100A以上)</td> <td>図 IB-2500-17-2、3</td> <td>体積および表面⁽⁶⁾</td> <td>溶接継手</td> <td>不可</td> </tr> <tr> <td>B9.12</td> <td>長手継手</td> <td>—</td> <td>体積および表面⁽⁶⁾</td> <td>溶接継手⁽⁶⁾</td> <td>不可</td> </tr> <tr> <td>B9.21</td> <td>異種手 (呼び径100A未満)</td> <td>図 IB-2500-15</td> <td>表面</td> <td>溶接継手</td> <td>不可</td> </tr> <tr> <td>B9.22</td> <td>異種手</td> <td>—</td> <td>表面</td> <td>溶接継手⁽⁶⁾</td> <td>不可</td> </tr> <tr> <td>B9.31</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</td> <td>体積および表面⁽⁶⁾</td> <td>溶接継手</td> <td>不可</td> </tr> <tr> <td>B9.32</td> <td>呼び径100A未満</td> <td>図 IB-2500-20-1、2 図 IB-2500-18-1、2 図 IB-2500-19-1、2</td> <td>表面</td> <td>溶接継手</td> <td>不可</td> </tr> <tr> <td>B9.40</td> <td>ソケット溶接継手</td> <td>図 IB-2500-20-1、2 図 IB-2500-15</td> <td>表面</td> <td>溶接継手</td> <td>不可</td> </tr> <tr> <td>B9.110</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</td> <td>図 IB-2500-17-2、3</td> <td>体積および表面⁽⁶⁾</td> <td>溶接継手⁽¹⁾</td> <td>可</td> </tr> <tr> <td>B9.120</td> <td>呼び径100A未満</td> <td>図 IB-2500-15</td> <td>表面</td> <td>溶接継手⁽¹⁾</td> <td>可</td> </tr> <tr> <td>B9.130</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⁽¹⁾</td> <td>可</td> </tr> </tbody> </table> <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もよい。 (2) 各種圧力部分中の試験範囲は、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) 加圧部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) 蒸気発生器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。(規格表 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測定しなければならない。 b. a.項で測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測定し以下に従い比例配分しなければならない。 ①各管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、径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、試験対象とした周継手との交点から計って少なくとも、300mmの長さとする。 (5) 最初の検査間隔で測定した溶接継手は、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。 *：検査間隔内での延期</p>	試験カテゴリ B-J 管台とセーフエンド、配管の前圧部分の同種金属の溶接継手						項目番号	試験部位	図番	試験方法	試験の範囲 および程度 ⁽¹⁾⁽²⁾⁽³⁾	延期*	B9.11	配管の同種金属溶接継手 (呼び径100A以上)	図 IB-2500-17-2、3	体積および表面 ⁽⁶⁾	溶接継手	不可	B9.12	長手継手	—	体積および表面 ⁽⁶⁾	溶接継手 ⁽⁶⁾	不可	B9.21	異種手 (呼び径100A未満)	図 IB-2500-15	表面	溶接継手	不可	B9.22	異種手	—	表面	溶接継手 ⁽⁶⁾	不可	B9.31	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	体積および表面 ⁽⁶⁾	溶接継手	不可	B9.32	呼び径100A未満	図 IB-2500-20-1、2 図 IB-2500-18-1、2 図 IB-2500-19-1、2	表面	溶接継手	不可	B9.40	ソケット溶接継手	図 IB-2500-20-1、2 図 IB-2500-15	表面	溶接継手	不可	B9.110	管台とセーフエンドの 同種金属溶接継手 呼び径100A以上	図 IB-2500-17-2、3	体積および表面 ⁽⁶⁾	溶接継手 ⁽¹⁾	可	B9.120	呼び径100A未満	図 IB-2500-15	表面	溶接継手 ⁽¹⁾	可	B9.130	ソケット溶接継手	図 IB-2500-15	表面	溶接継手 ⁽¹⁾	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 colspan="6">試験カテゴリ B-J 管台とセーフエンド、配管の前圧部分の同種金属の溶接継手</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⁽¹⁾⁽²⁾⁽³⁾</th> <th>延期*</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>B9.11</td> <td>配管の同種金属溶接継手 (呼び径100A以上)</td> <td>図 IB-2500-17-2、3</td> <td>体積および表面⁽⁶⁾</td> <td>溶接継手</td> <td>不可</td> </tr> <tr> <td>B9.12</td> <td>長手継手</td> <td>—</td> <td>体積および表面⁽⁶⁾</td> <td>溶接継手⁽⁶⁾</td> <td>不可</td> </tr> <tr> <td>B9.21</td> <td>異種手 (呼び径100A未満)</td> <td>図 IB-2500-15</td> <td>表面</td> <td>溶接継手</td> <td>不可</td> </tr> <tr> <td>B9.22</td> <td>異種手</td> <td>—</td> <td>表面</td> <td>溶接継手⁽⁶⁾</td> <td>不可</td> </tr> <tr> <td>B9.31</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</td> <td>体積および表面⁽⁶⁾</td> <td>溶接継手</td> <td>不可</td> </tr> <tr> <td>B9.32</td> <td>呼び径100A未満</td> <td>図 IB-2500-20-1、2 図 IB-2500-18-1、2 図 IB-2500-19-1、2</td> <td>表面</td> <td>溶接継手</td> <td>不可</td> </tr> <tr> <td>B9.40</td> <td>ソケット溶接継手</td> <td>図 IB-2500-20-1、2 図 IB-2500-15</td> <td>表面</td> <td>溶接継手</td> <td>不可</td> </tr> <tr> <td>B9.110</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</td> <td>図 IB-2500-17-2、3</td> <td>体積および表面⁽⁶⁾</td> <td>溶接継手⁽¹⁾</td> <td>可</td> </tr> <tr> <td>B9.120</td> <td>呼び径100A未満</td> <td>図 IB-2500-15</td> <td>表面</td> <td>溶接継手⁽¹⁾</td> <td>可</td> </tr> <tr> <td>B9.130</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⁽¹⁾</td> <td>可</td> </tr> </tbody> </table> <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もよい。 (2) 各種圧力部分中の試験範囲は、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) 加圧部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) 蒸気発生器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。(規格表 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測定しなければならない。 b. a.項で測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測定し以下に従い比例配分しなければならない。 ①各管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、径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、試験対象とした周継手との交点から計って少なくとも、300mmの長さとする。 (5) 最初の検査間隔で測定した溶接継手は、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。 *：検査間隔内での延期</p>	試験カテゴリ B-J 管台とセーフエンド、配管の前圧部分の同種金属の溶接継手						項目番号	試験部位	図番	試験方法	試験の範囲 および程度 ⁽¹⁾⁽²⁾⁽³⁾	延期*	B9.11	配管の同種金属溶接継手 (呼び径100A以上)	図 IB-2500-17-2、3	体積および表面 ⁽⁶⁾	溶接継手	不可	B9.12	長手継手	—	体積および表面 ⁽⁶⁾	溶接継手 ⁽⁶⁾	不可	B9.21	異種手 (呼び径100A未満)	図 IB-2500-15	表面	溶接継手	不可	B9.22	異種手	—	表面	溶接継手 ⁽⁶⁾	不可	B9.31	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	体積および表面 ⁽⁶⁾	溶接継手	不可	B9.32	呼び径100A未満	図 IB-2500-20-1、2 図 IB-2500-18-1、2 図 IB-2500-19-1、2	表面	溶接継手	不可	B9.40	ソケット溶接継手	図 IB-2500-20-1、2 図 IB-2500-15	表面	溶接継手	不可	B9.110	管台とセーフエンドの 同種金属溶接継手 呼び径100A以上	図 IB-2500-17-2、3	体積および表面 ⁽⁶⁾	溶接継手 ⁽¹⁾	可	B9.120	呼び径100A未満	図 IB-2500-15	表面	溶接継手 ⁽¹⁾	可	B9.130	ソケット溶接継手	図 IB-2500-15	表面	溶接継手 ⁽¹⁾	可	④	<ul style="list-style-type: none"> ・図番号「-2」削除 ・「b.」インデント修正 ・解説番号追加
試験カテゴリ B-J 管台とセーフエンド、配管の前圧部分の同種金属の溶接継手																																																																																																																																																						
項目番号	試験部位	図番	試験方法	試験の範囲 および程度 ⁽¹⁾⁽²⁾⁽³⁾	延期*																																																																																																																																																	
B9.11	配管の同種金属溶接継手 (呼び径100A以上)	図 IB-2500-17-2、3	体積および表面 ⁽⁶⁾	溶接継手	不可																																																																																																																																																	
B9.12	長手継手	—	体積および表面 ⁽⁶⁾	溶接継手 ⁽⁶⁾	不可																																																																																																																																																	
B9.21	異種手 (呼び径100A未満)	図 IB-2500-15	表面	溶接継手	不可																																																																																																																																																	
B9.22	異種手	—	表面	溶接継手 ⁽⁶⁾	不可																																																																																																																																																	
B9.31	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	体積および表面 ⁽⁶⁾	溶接継手	不可																																																																																																																																																	
B9.32	呼び径100A未満	図 IB-2500-20-1、2 図 IB-2500-18-1、2 図 IB-2500-19-1、2	表面	溶接継手	不可																																																																																																																																																	
B9.40	ソケット溶接継手	図 IB-2500-20-1、2 図 IB-2500-15	表面	溶接継手	不可																																																																																																																																																	
B9.110	管台とセーフエンドの 同種金属溶接継手 呼び径100A以上	図 IB-2500-17-2、3	体積および表面 ⁽⁶⁾	溶接継手 ⁽¹⁾	可																																																																																																																																																	
B9.120	呼び径100A未満	図 IB-2500-15	表面	溶接継手 ⁽¹⁾	可																																																																																																																																																	
B9.130	ソケット溶接継手	図 IB-2500-15	表面	溶接継手 ⁽¹⁾	可																																																																																																																																																	
試験カテゴリ B-J 管台とセーフエンド、配管の前圧部分の同種金属の溶接継手																																																																																																																																																						
項目番号	試験部位	図番	試験方法	試験の範囲 および程度 ⁽¹⁾⁽²⁾⁽³⁾	延期*																																																																																																																																																	
B9.11	配管の同種金属溶接継手 (呼び径100A以上)	図 IB-2500-17-2、3	体積および表面 ⁽⁶⁾	溶接継手	不可																																																																																																																																																	
B9.12	長手継手	—	体積および表面 ⁽⁶⁾	溶接継手 ⁽⁶⁾	不可																																																																																																																																																	
B9.21	異種手 (呼び径100A未満)	図 IB-2500-15	表面	溶接継手	不可																																																																																																																																																	
B9.22	異種手	—	表面	溶接継手 ⁽⁶⁾	不可																																																																																																																																																	
B9.31	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	体積および表面 ⁽⁶⁾	溶接継手	不可																																																																																																																																																	
B9.32	呼び径100A未満	図 IB-2500-20-1、2 図 IB-2500-18-1、2 図 IB-2500-19-1、2	表面	溶接継手	不可																																																																																																																																																	
B9.40	ソケット溶接継手	図 IB-2500-20-1、2 図 IB-2500-15	表面	溶接継手	不可																																																																																																																																																	
B9.110	管台とセーフエンドの 同種金属溶接継手 呼び径100A以上	図 IB-2500-17-2、3	体積および表面 ⁽⁶⁾	溶接継手 ⁽¹⁾	可																																																																																																																																																	
B9.120	呼び径100A未満	図 IB-2500-15	表面	溶接継手 ⁽¹⁾	可																																																																																																																																																	
B9.130	ソケット溶接継手	図 IB-2500-15	表面	溶接継手 ⁽¹⁾	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="2">項目番号</th> <th rowspan="2">試験部位</th> <th rowspan="2">図番</th> <th rowspan="2">試験方法</th> <th rowspan="2">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> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="7">支持部材</td> </tr> <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⁽⁹⁾</td> <td>図 IJG-2500-B-4-5</td> <td>VT-3</td> <td>ウェッジ、ボルト⁽⁹⁾</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 ⁽⁹⁾	図 IJG-2500-B-4-5	VT-3	ウェッジ、ボルト ⁽⁹⁾	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="2">項目番号</th> <th rowspan="2">試験部位</th> <th rowspan="2">図番</th> <th rowspan="2">試験方法</th> <th rowspan="2">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> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="7">支持部材</td> </tr> <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⁽⁹⁾</td> <td>図 IJG-2500-B-4-5</td> <td>VT-3</td> <td>ウェッジ、ボルト⁽⁹⁾</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： (8) 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) (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 ⁽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 ⁽⁹⁾	図 IJG-2500-B-4-5	VT-3	ウェッジ、ボルト ⁽⁹⁾	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 ⁽⁹⁾	図 IJG-2500-B-4-5	VT-3	ウェッジ、ボルト ⁽⁹⁾	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 ⁽⁹⁾	図 IJG-2500-B-4-5	VT-3	ウェッジ、ボルト ⁽⁹⁾	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> <p style="text-align: center;">試験カテゴリ B-B 容器の耐圧部分の溶接継手</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⁽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: center;">*: 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>	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> <p style="text-align: center;">試験カテゴリ B-B 容器の耐圧部分の溶接継手</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⁽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: center;">*: 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>	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
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																																																																																																																																					
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⁾</th> <th>延期*</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>B6. 10</td> <td>原子炉圧力容器または 原子炉容器 上蓋用ナット</td> <td>—</td> <td>VT-1</td> <td>全ての上蓋用ナット、 締込みボルト、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>上蓋用締込みボルト (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>上蓋用締込みボルト (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⁽⁴⁾</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⁾	延期*	B6. 10	原子炉圧力容器または 原子炉容器 上蓋用ナット	—	VT-1	全ての上蓋用ナット、 締込みボルト、ワッシャ、 プッシング、フランジネジ穴 のネジ部	不可	B6. 20	上蓋用締込みボルト (取付け状態)	図 IB-2500-21	体積		不可	B6. 30	上蓋用締込みボルト (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 ⁽⁴⁾	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⁾</th> <th>延期*</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>B6. 10</td> <td>原子炉圧力容器または 原子炉容器 上蓋用ナット</td> <td>—</td> <td>VT-1</td> <td>全ての上蓋用ナット、 締込みボルト、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>上蓋用締込みボルト (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>上蓋用締込みボルト (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⁽⁴⁾</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⁾	延期*	B6. 10	原子炉圧力容器または 原子炉容器 上蓋用ナット	—	VT-1	全ての上蓋用ナット、 締込みボルト、ワッシャ、 プッシング、フランジネジ穴 のネジ部	不可	B6. 20	上蓋用締込みボルト (取付け状態)	図 IB-2500-21	体積		不可	B6. 30	上蓋用締込みボルト (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 ⁽⁴⁾	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⁾	延期*																																																																																					
B6. 10	原子炉圧力容器または 原子炉容器 上蓋用ナット	—	VT-1	全ての上蓋用ナット、 締込みボルト、ワッシャ、 プッシング、フランジネジ穴 のネジ部	不可																																																																																					
B6. 20	上蓋用締込みボルト (取付け状態)	図 IB-2500-21	体積		不可																																																																																					
B6. 30	上蓋用締込みボルト (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 ⁽⁴⁾	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⁾	延期*																																																																																					
B6. 10	原子炉圧力容器または 原子炉容器 上蓋用ナット	—	VT-1	全ての上蓋用ナット、 締込みボルト、ワッシャ、 プッシング、フランジネジ穴 のネジ部	不可																																																																																					
B6. 20	上蓋用締込みボルト (取付け状態)	図 IB-2500-21	体積		不可																																																																																					
B6. 30	上蓋用締込みボルト (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 ⁽⁴⁾	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>沸騰水型原子炉圧力容器内部の 構造物・取付け物</td> </tr> <tr> <td></td> <td>G-B-2</td> <td>沸騰水型原子炉圧力容器の 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	(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>沸騰水型原子炉圧力容器内部の 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	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																																																																																								
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																																																																																								

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 加圧水型原子炉圧力容器内部の構造物・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^(a)</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^(a)</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 加圧水型原子炉圧力容器内部の構造物・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 ^(a)	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 ^(a)	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 加圧水型原子炉圧力容器内部の構造物・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^(a)</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^(a)</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 加圧水型原子炉圧力容器内部の構造物・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 ^(a)	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 ^(a)	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 加圧水型原子炉圧力容器内部の構造物・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 ^(a)	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 ^(a)	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 加圧水型原子炉圧力容器内部の構造物・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 ^(a)	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 ^(a)	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	$\frac{(pD/2t)}{S_m} \leq 1.80$ <table border="1"> <tr> <td>$\frac{(pD/2t)}{S_m}$</td> <td colspan="10">無次元欠陥長さ l_f/\sqrt{Rt}</td> </tr> <tr> <td>S_m</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>	$\frac{(pD/2t)}{S_m}$	無次元欠陥長さ l_f/\sqrt{Rt}										S_m	0.2	0.4	0.6	0.8	1	1.5	2	2.5	3	4	5	>5	≤ 1.80	(*)	(*)	(*)	(*)	(*)	(*)	(*)	(*)	(*)	(*)	(*)	(*)	$\frac{(pD/2t)}{S_m} \geq 1.80$ <table border="1"> <tr> <td>$\frac{(pD/2t)}{S_m}$</td> <td colspan="10">無次元欠陥長さ l_f/\sqrt{Rt}</td> </tr> <tr> <td>S_m</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>	$\frac{(pD/2t)}{S_m}$	無次元欠陥長さ l_f/\sqrt{Rt}										S_m	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										
$\frac{(pD/2t)}{S_m}$	無次元欠陥長さ l_f/\sqrt{Rt}																																																																																									
S_m	0.2	0.4	0.6	0.8	1	1.5	2	2.5	3	4	5	>5																																																																														
≤ 1.80	(*)	(*)	(*)	(*)	(*)	(*)	(*)	(*)	(*)	(*)	(*)	(*)																																																																														
$\frac{(pD/2t)}{S_m}$	無次元欠陥長さ l_f/\sqrt{Rt}																																																																																									
S_m	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 rowspan="2">クラス1機器</td> <td>炉心スプレイ配管/スパージャ</td> </tr> <tr> <td>中性子計測ハウジング 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	クラス1機器	炉心スプレイ配管/スパージャ	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 rowspan="2">クラス1機器</td> <td>炉心スプレイ配管/スパージャ</td> </tr> <tr> <td>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</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	クラス1機器	炉心スプレイ配管/スパージャ	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																																							
クラス1機器	炉心スプレイ配管/スパージャ																																							
	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																																							
クラス1機器	炉心スプレイ配管/スパージャ																																							
	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, 配管 の各検査間隔中の・・・	注(5) 加圧器, 管 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, 配管 の耐圧部分の・・・ 試験部位 配管 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, 管 の耐圧部分の・・・ 試験部位 管 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- 2)	注：(3)(d) (解説 表 IJG-2500-B-2- 1)	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>a/l</th> <th>a/d</th> <th>d/t</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>	a/l	a/d	d/t	G_0	G_1	G_2	G_3	G_4	0.3	0.0<	0.5	0.7582	0.3791	0.1896	<u>0.0095</u>	0.0474	<table border="1"> <thead> <tr> <th>a/l</th> <th>a/d</th> <th>d/t</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>	a/l	a/d	d/t	G_0	G_1	G_2	G_3	G_4	0.3	0.0<	0.5	0.7582	0.3791	0.1896	<u>0.0948</u>	0.0474	①	2012年 版以降
a/l	a/d	d/t	G_0	G_1	G_2	G_3	G_4																															
0.3	0.0<	0.5	0.7582	0.3791	0.1896	<u>0.0095</u>	0.0474																															
a/l	a/d	d/t	G_0	G_1	G_2	G_3	G_4																															
0.3	0.0<	0.5	0.7582	0.3791	0.1896	<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 。</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 。</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	$f_c = 0.277 F \left(\frac{\lambda}{A} \right)^2 \dots\dots\dots$ (CVE-3651.1-7)	$f_c = 0.277 F \left(\frac{A}{\lambda} \right)^2 \dots\dots\dots$ (CVE-3651.1-7)	③	2003年版のみ
2	解説 CVE-95	解説 CVE-3651.1 (1)a. (c)イ	$f_c = 0.277 F \left(\frac{\lambda}{A} \right)^2 \dots\dots\dots$ (CVE-3651.1-7)	$f_c = 0.277 F \left(\frac{A}{\lambda} \right)^2 \dots\dots\dots$ (CVE-3651.1-7)	④	2003年版のみ

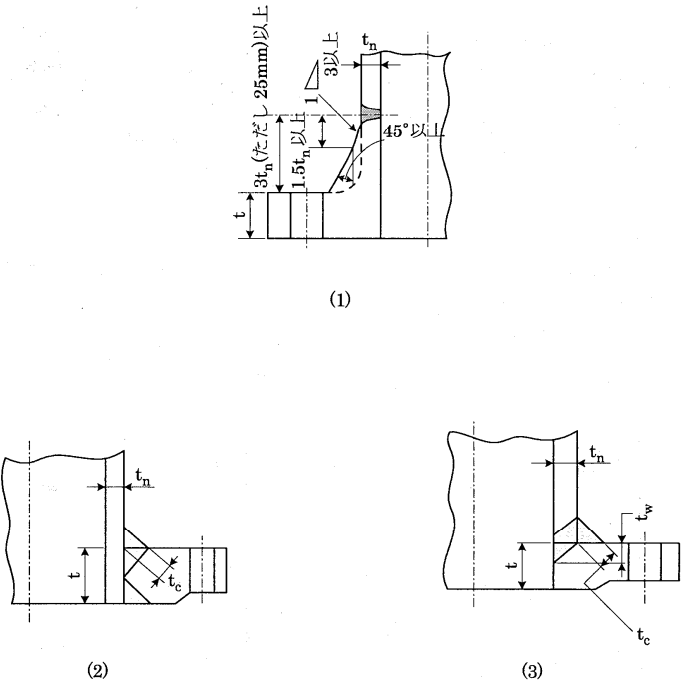
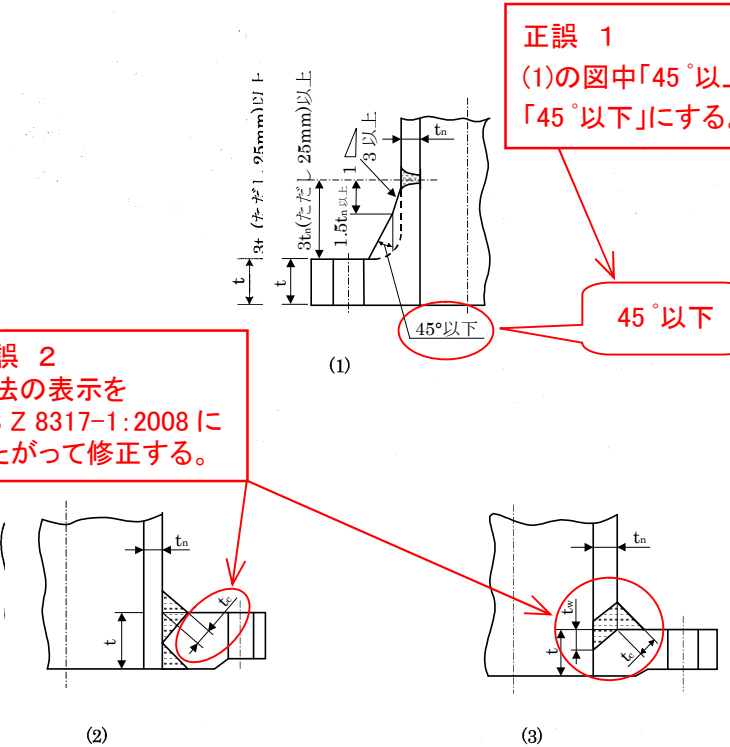
No.	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考
1	CVE-41	CVE-3651.1 (1)a. (f)ウ	ただし、 $\underline{\sigma_c}$ 、 $c\sigma_b$ および $t\sigma_b$ の値は絶対値をとる。	ただし、 $\underline{\sigma_t}$ 、 $c\sigma_b$ および $t\sigma_b$ の値は絶対値をとる。	①	2003 年版以降
2	解説 CVE-101	解説 CVE-3651.1 (1)a. (f)ウ	ただし、 $\underline{\sigma_c}$ 、 $c\sigma_b$ および $t\sigma_b$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

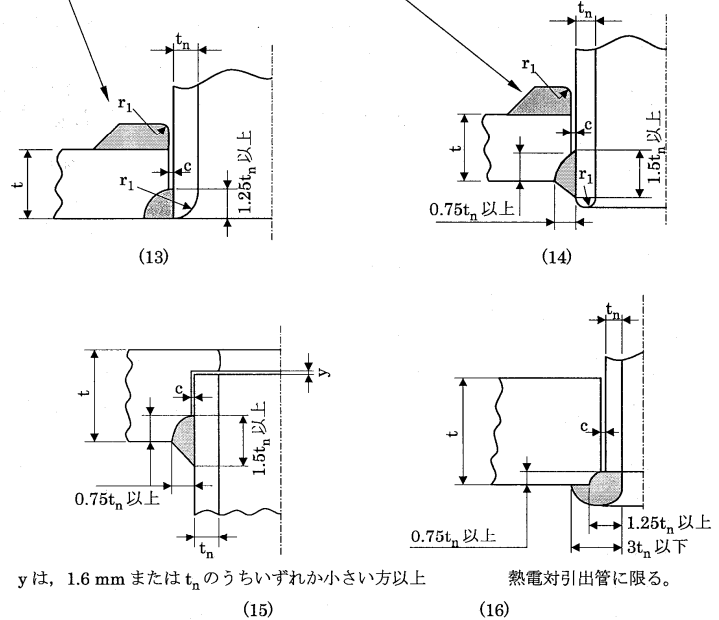
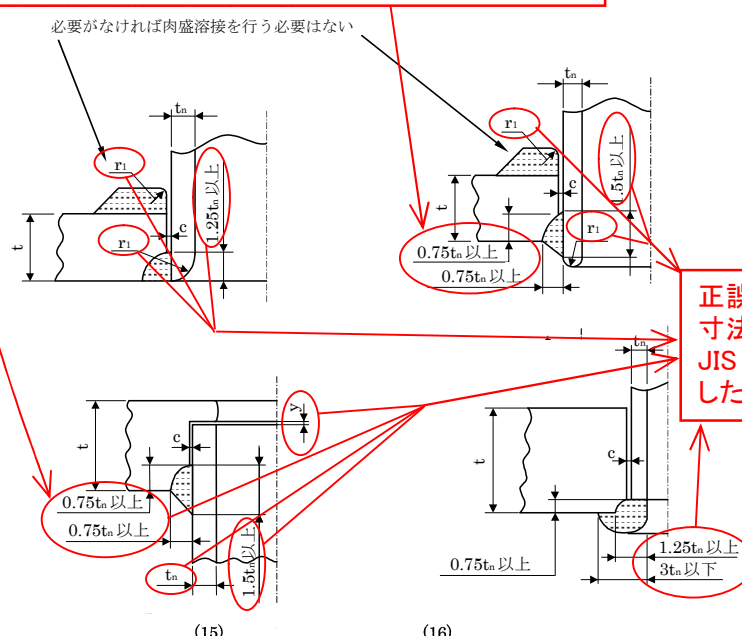
No.	ページ番号	規格番号	誤	正	区分	備考
1	CVE-44	CVE-3651.2	f_{t0} : ..規定するボルトの引張応力度	f_{t0} : ..規定するボルトの許容引張応力度	①	2003年版以降
2	解説 CVE-104	解説 CVE-3651.2	f_{t0} : ..規定するボルトの引張応力度	f_{t0} : ..規定するボルトの許容引張応力度	④	2003年版以降

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 $f_y=37.3$ (N/mm ²)	凡例 $f_y=373$ (N/mm ²)	④	2003年版 以降

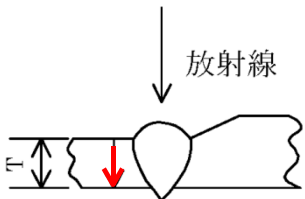
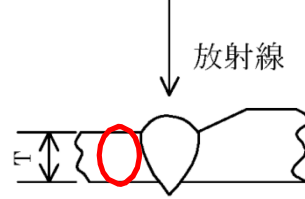
現 状	改 訂	区分
 <p>(1)</p> <p>(2)</p> <p>(3)</p> <p>(注) t : フランジの厚さ (mm) t_n : 胴または管の厚さ (mm) t_c : (2)については, $0.25 t_n$ または 6 mm のうちいずれか小さい方以上 (3)については, $0.7 t_n$ または 6 mm のうちいずれか小さい方以上 t_w : (3)の鍛造品の場合については, $0.5 t_n$ または $0.25 t$ のうちいずれか小さい方以上</p> <p>図 MCN-2230-1 継手区分Cの構造 (1/2)</p> <p>3-MCN-3</p>	 <p>(1)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

添付資料 1 (61)

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>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>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>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	表 MCN-2600-3	<p>表 MCN-2600-3 溶接後熱処理をなくすよいためもの (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>0.25 以下</td> <td>100 以上</td> </tr> <tr> <td>2. 密封容器のすき肉溶接部</td> <td>19 以下</td> <td>—</td> <td>100 以上</td> </tr> <tr> <td>3. 密封容器の管台の継手区分 B および継手区分 C の溶接部であって、突合せ溶接またはソケット溶接によるもの</td> <td>19 を超え 32 以下</td> <td>0.30 以下</td> <td>100 以上</td> </tr> <tr> <td>4. 密封容器以外の機器であって、母材の厚さが 38 mm 以下のもの溶接部</td> <td>32 を超え 38 以下</td> <td>—</td> <td>100 以上</td> </tr> <tr> <td>5. 密封容器以外の機器であって、母材の厚さが 38 mm を超えるものすき肉溶接部および部分溶込み溶接部</td> <td>19 以下</td> <td>0.30 以下</td> <td>100 以上</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">表 MCN-2600-4 に掲げる P-3 (グループ番号 1 または 2 に限る)</td> <td>1. 継手区分 B および継手区分 C の溶接部であって、外径が 115 mm 以下の突合せ溶接による溶接部</td> <td>19 を超え 32 以下</td> <td>0.30 を超えるもの</td> <td>100 以上</td> </tr> <tr> <td>2. 継手区分 B および継手区分 C の溶接部であって、外径が 115 mm 以下の突合せ溶接による溶接部</td> <td>32 を超え 38 以下</td> <td>—</td> <td>100 以上</td> </tr> <tr> <td>3. 溶接部以外の機器であって、母材の厚さが 38 mm を超えるものすき肉溶接部</td> <td>19 以下</td> <td>0.25 以下</td> <td>100 以上</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">表 MCN-2600-4 に掲げる P-4</td> <td>1. 継手区分 B および継手区分 C の溶接部であって、外径が 115 mm 以下の突合せ溶接による溶接部</td> <td>13 以下</td> <td>0.15 以下</td> <td>100 以上</td> </tr> <tr> <td>2. 溶接部以外の機器であって、母材の厚さが 38 mm を超えるものすき肉溶接部</td> <td>13 以下</td> <td>0.15 以下</td> <td>150 以上</td> </tr> </tbody> </table>	母材の区分	溶接部の区分	溶接部の厚さ (mm)	母材の炭素含有量 (%)	予熱温度 (°C)	表 MCN-2600-4 に掲げる P-1	1. 密封容器の溶接部 (2 および 3 に掲げるものを除く)	16 以下	0.25 以下	100 以上	2. 密封容器のすき肉溶接部	19 以下	—	100 以上	3. 密封容器の管台の継手区分 B および継手区分 C の溶接部であって、突合せ溶接またはソケット溶接によるもの	19 を超え 32 以下	0.30 以下	100 以上	4. 密封容器以外の機器であって、母材の厚さが 38 mm 以下のもの溶接部	32 を超え 38 以下	—	100 以上	5. 密封容器以外の機器であって、母材の厚さが 38 mm を超えるものすき肉溶接部および部分溶込み溶接部	19 以下	0.30 以下	100 以上	表 MCN-2600-4 に掲げる P-3 (グループ番号 1 または 2 に限る)	1. 継手区分 B および継手区分 C の溶接部であって、外径が 115 mm 以下の突合せ溶接による溶接部	19 を超え 32 以下	0.30 を超えるもの	100 以上	2. 継手区分 B および継手区分 C の溶接部であって、外径が 115 mm 以下の突合せ溶接による溶接部	32 を超え 38 以下	—	100 以上	3. 溶接部以外の機器であって、母材の厚さが 38 mm を超えるものすき肉溶接部	19 以下	0.25 以下	100 以上	表 MCN-2600-4 に掲げる P-4	1. 継手区分 B および継手区分 C の溶接部であって、外径が 115 mm 以下の突合せ溶接による溶接部	13 以下	0.15 以下	100 以上	2. 溶接部以外の機器であって、母材の厚さが 38 mm を超えるものすき肉溶接部	13 以下	0.15 以下	150 以上	<p>表 MCN-2600-3 溶接後熱処理をなくすよいためもの (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>0.25 以下</td> <td>100 以上</td> </tr> <tr> <td>2. 密封容器のすき肉溶接部</td> <td>19 以下</td> <td>—</td> <td>100 以上</td> </tr> <tr> <td>3. 密封容器の管台の継手区分 B および継手区分 C の溶接部であって、突合せ溶接またはソケット溶接によるもの</td> <td>19 を超え 32 以下</td> <td>0.30 以下</td> <td>100 以上</td> </tr> <tr> <td>4. 密封容器以外の機器であって、母材の厚さが 38 mm 以下のもの溶接部</td> <td>32 を超え 38 以下</td> <td>—</td> <td>100 以上</td> </tr> <tr> <td>5. 密封容器以外の機器であって、母材の厚さが 38 mm を超えるものすき肉溶接部および部分溶込み溶接部</td> <td>19 以下</td> <td>0.25 以下</td> <td>100 以上</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">表 MCN-2600-4 に掲げる P-3 (グループ番号 1 または 2 に限る)</td> <td>1. 継手区分 B および継手区分 C の溶接部であって、外径が 115 mm 以下の突合せ溶接による溶接部</td> <td>19 を超え 32 以下</td> <td>0.30 を超えるもの</td> <td>100 以上</td> </tr> <tr> <td>2. 継手区分 B および継手区分 C の溶接部であって、外径が 115 mm 以下の突合せ溶接による溶接部</td> <td>32 を超え 38 以下</td> <td>—</td> <td>100 以上</td> </tr> <tr> <td>3. 溶接部以外の機器であって、母材の厚さが 38 mm を超えるものすき肉溶接部</td> <td>19 以下</td> <td>0.25 以下</td> <td>100 以上</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">表 MCN-2600-4 に掲げる P-4</td> <td>1. 継手区分 B および継手区分 C の溶接部であって、外径が 115 mm 以下の突合せ溶接による溶接部</td> <td>13 以下</td> <td>0.15 以下</td> <td>100 以上</td> </tr> <tr> <td>2. 溶接部以外の機器であって、母材の厚さが 38 mm を超えるものすき肉溶接部</td> <td>13 以下</td> <td>0.15 以下</td> <td>150 以上</td> </tr> </tbody> </table>	母材の区分	溶接部の区分	溶接部の厚さ (mm)	母材の炭素含有量 (%)	予熱温度 (°C)	表 MCN-2600-4 に掲げる P-1	1. 密封容器の溶接部 (2 および 3 に掲げるものを除く)	16 以下	0.25 以下	100 以上	2. 密封容器のすき肉溶接部	19 以下	—	100 以上	3. 密封容器の管台の継手区分 B および継手区分 C の溶接部であって、突合せ溶接またはソケット溶接によるもの	19 を超え 32 以下	0.30 以下	100 以上	4. 密封容器以外の機器であって、母材の厚さが 38 mm 以下のもの溶接部	32 を超え 38 以下	—	100 以上	5. 密封容器以外の機器であって、母材の厚さが 38 mm を超えるものすき肉溶接部および部分溶込み溶接部	19 以下	0.25 以下	100 以上	表 MCN-2600-4 に掲げる P-3 (グループ番号 1 または 2 に限る)	1. 継手区分 B および継手区分 C の溶接部であって、外径が 115 mm 以下の突合せ溶接による溶接部	19 を超え 32 以下	0.30 を超えるもの	100 以上	2. 継手区分 B および継手区分 C の溶接部であって、外径が 115 mm 以下の突合せ溶接による溶接部	32 を超え 38 以下	—	100 以上	3. 溶接部以外の機器であって、母材の厚さが 38 mm を超えるものすき肉溶接部	19 以下	0.25 以下	100 以上	表 MCN-2600-4 に掲げる P-4	1. 継手区分 B および継手区分 C の溶接部であって、外径が 115 mm 以下の突合せ溶接による溶接部	13 以下	0.15 以下	100 以上	2. 溶接部以外の機器であって、母材の厚さが 38 mm を超えるものすき肉溶接部	13 以下	0.15 以下	150 以上	③ 予熱温度の誤 記訂正 (誤) 100 以上 (正) —
母材の区分	溶接部の区分	溶接部の厚さ (mm)	母材の炭素含有量 (%)	予熱温度 (°C)																																																																																																	
表 MCN-2600-4 に掲げる P-1	1. 密封容器の溶接部 (2 および 3 に掲げるものを除く)	16 以下	0.25 以下	100 以上																																																																																																	
	2. 密封容器のすき肉溶接部	19 以下	—	100 以上																																																																																																	
	3. 密封容器の管台の継手区分 B および継手区分 C の溶接部であって、突合せ溶接またはソケット溶接によるもの	19 を超え 32 以下	0.30 以下	100 以上																																																																																																	
	4. 密封容器以外の機器であって、母材の厚さが 38 mm 以下のもの溶接部	32 を超え 38 以下	—	100 以上																																																																																																	
	5. 密封容器以外の機器であって、母材の厚さが 38 mm を超えるものすき肉溶接部および部分溶込み溶接部	19 以下	0.30 以下	100 以上																																																																																																	
表 MCN-2600-4 に掲げる P-3 (グループ番号 1 または 2 に限る)	1. 継手区分 B および継手区分 C の溶接部であって、外径が 115 mm 以下の突合せ溶接による溶接部	19 を超え 32 以下	0.30 を超えるもの	100 以上																																																																																																	
	2. 継手区分 B および継手区分 C の溶接部であって、外径が 115 mm 以下の突合せ溶接による溶接部	32 を超え 38 以下	—	100 以上																																																																																																	
	3. 溶接部以外の機器であって、母材の厚さが 38 mm を超えるものすき肉溶接部	19 以下	0.25 以下	100 以上																																																																																																	
表 MCN-2600-4 に掲げる P-4	1. 継手区分 B および継手区分 C の溶接部であって、外径が 115 mm 以下の突合せ溶接による溶接部	13 以下	0.15 以下	100 以上																																																																																																	
	2. 溶接部以外の機器であって、母材の厚さが 38 mm を超えるものすき肉溶接部	13 以下	0.15 以下	150 以上																																																																																																	
母材の区分	溶接部の区分	溶接部の厚さ (mm)	母材の炭素含有量 (%)	予熱温度 (°C)																																																																																																	
表 MCN-2600-4 に掲げる P-1	1. 密封容器の溶接部 (2 および 3 に掲げるものを除く)	16 以下	0.25 以下	100 以上																																																																																																	
	2. 密封容器のすき肉溶接部	19 以下	—	100 以上																																																																																																	
	3. 密封容器の管台の継手区分 B および継手区分 C の溶接部であって、突合せ溶接またはソケット溶接によるもの	19 を超え 32 以下	0.30 以下	100 以上																																																																																																	
	4. 密封容器以外の機器であって、母材の厚さが 38 mm 以下のもの溶接部	32 を超え 38 以下	—	100 以上																																																																																																	
	5. 密封容器以外の機器であって、母材の厚さが 38 mm を超えるものすき肉溶接部および部分溶込み溶接部	19 以下	0.25 以下	100 以上																																																																																																	
表 MCN-2600-4 に掲げる P-3 (グループ番号 1 または 2 に限る)	1. 継手区分 B および継手区分 C の溶接部であって、外径が 115 mm 以下の突合せ溶接による溶接部	19 を超え 32 以下	0.30 を超えるもの	100 以上																																																																																																	
	2. 継手区分 B および継手区分 C の溶接部であって、外径が 115 mm 以下の突合せ溶接による溶接部	32 を超え 38 以下	—	100 以上																																																																																																	
	3. 溶接部以外の機器であって、母材の厚さが 38 mm を超えるものすき肉溶接部	19 以下	0.25 以下	100 以上																																																																																																	
表 MCN-2600-4 に掲げる P-4	1. 継手区分 B および継手区分 C の溶接部であって、外径が 115 mm 以下の突合せ溶接による溶接部	13 以下	0.15 以下	100 以上																																																																																																	
	2. 溶接部以外の機器であって、母材の厚さが 38 mm を超えるものすき肉溶接部	13 以下	0.15 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"> <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 母材の厚さが異なる場合は、薄い方の厚さ T1 を T とする。</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"> <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 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。</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) <table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <tr> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>有孔 計 透過度計</td> <td></td> <td></td> <td>有孔計透過度計</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>														有孔 計 透過度計			有孔計透過度計				表 MCN-2330-1 放射線透過試験 (2 / 4) <table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <tr> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>有孔 形 透過度計</td> <td></td> <td></td> <td>有孔形透過度計</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>														有孔 形 透過度計			有孔形透過度計				①	2007年版のみ
			有孔 計 透過度計			有孔計透過度計																																								
			有孔 形 透過度計			有孔形透過度計																																								
4	3-MCN-15	MCN-2330	表 MCN-2330-1 放射線透過試験 (3 / 4) <table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <tr> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>設置方法</td> <td>有孔 計 透過度計</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table> <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>													設置方法	有孔 計 透過度計							表 MCN-2330-1 放射線透過試験 (3 / 4) <table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <tr> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>設置方法</td> <td>有孔 形 透過度計</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table> <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>													設置方法	有孔 形 透過度計							① 注26	2007年版のみ
		設置方法	有孔 計 透過度計																																											
		設置方法	有孔 形 透過度計																																											
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 タ	解説図 MGB-1100-1-1 鋳鉄キャスク 鉄-ポリエチレン遮へい体 タイプ	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>	$L = \frac{24}{H} \left[\frac{P_1'}{R_1 - P_{v1}} \left(1 - \frac{V_1' V_2 T_1 T_2'}{V_1 V_2' T_1' T_2} \right) + \frac{1}{R_1 - P_{v1}} \right]$ $\times \left\{ \frac{T_2 V_2}{T_1 V_1} (\Delta P_2 + P_{v2}) - (\Delta P_1 + P_{v1}) \right\} \times 100$ <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 style="margin-left: 2em;">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 style="margin-left: 2em;">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> <p>P_g : 試験対象構成要素内のゲージ圧力 添字</p> <p>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</p> <p>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> <p>P_g : 試験対象構成要素内のゲージ圧力 添字</p> <p>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</p> <p>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>$V_o = 67000m^3$ エアロック容積 (2 基分) $V_a = 28m^3$ 試験開始基準時刻における大気圧 $P_{o1} = 1013hPa$ 試験終了時刻における大気圧 $P_{o2} = 1015hPa^{(1)}$ 試験開始基準時刻試験対象構成要素内のゲージ圧力 $P_{g1} = 2400hPa$ 試験時間 $H = 1h$</p> <p>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>$V_o = 67000m^3$ エアロック容積 (2 基分) $V_a = 28m^3$ 試験開始基準時刻における大気圧 $P_{o1} = 1013hPa$ 試験終了時刻における大気圧 $P_{o2} = 1015hPa^{(1)}$ 試験開始基準時刻試験対象構成要素内のゲージ圧力 $P_{g1} = 2400hPa$ 試験時間 $H = 1h$</p> <p>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> $\sigma^2(L) = \sum_i \left(\frac{\partial L}{\partial X_i} \right)^2 \sigma^2(X_i)$ <p>で表され、式 (4.2.2) (4.2.3) にこれを適用すると、</p> $\sigma^2(L_{ri}) = \left(\frac{\partial L_{ri}}{\partial P_1} \right)^2 \sigma^2(P_1) + \left(\frac{\partial L_{ri}}{\partial P_2} \right)^2 \sigma^2(P_2)$ $\frac{\partial L_{ri}}{\partial P_1} \sigma(P_1) = \frac{2400}{H} \frac{P_2}{P_1} \frac{1}{P_1} \sigma(P_1)$ $\frac{\partial L_{ri}}{\partial P_2} \sigma(P_2) = \left(- \frac{2400}{H} \frac{P_2}{P_1} \frac{1}{P_2} \right) \sigma(P_2)$ <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> $\sigma^2(L) = \sum_i \left(\frac{\partial L}{\partial X_i} \right)^2 \sigma^2(X_i)$ <p>で表され、式 (4.2.2) (4.2.3) にこれを適用すると、</p> $\sigma^2(L_{ri}) = \left(\frac{\partial L_{ri}}{\partial P_1} \right)^2 \sigma^2(P_1) + \left(\frac{\partial L_{ri}}{\partial P_2} \right)^2 \sigma^2(P_2)$ $\frac{\partial L_{ri}}{\partial P_1} \sigma(P_1) = \frac{2400}{H} \frac{P_2}{P_1} \frac{1}{P_1} \sigma(P_1)$ $\frac{\partial L_{ri}}{\partial P_2} \sigma(P_2) = \left(- \frac{2400}{H} \frac{P_2}{P_1} \frac{1}{P_2} \right) \sigma(P_2)$ <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「 $-$ 」の追記)	区分	④、④

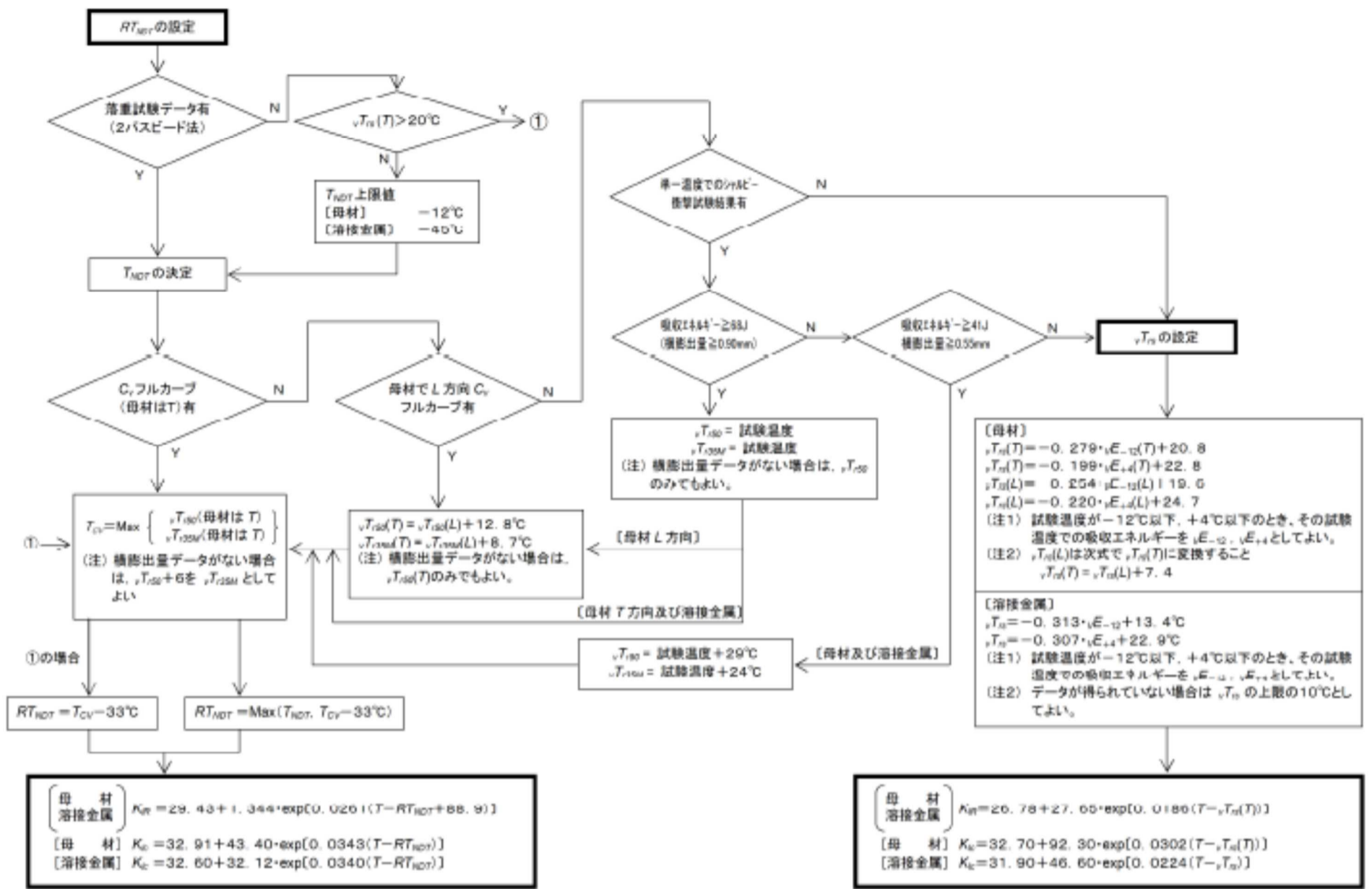
原子力発電所用機器に対する破壊靱性の確認試験方法(JEAC4206-2007)正誤表

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

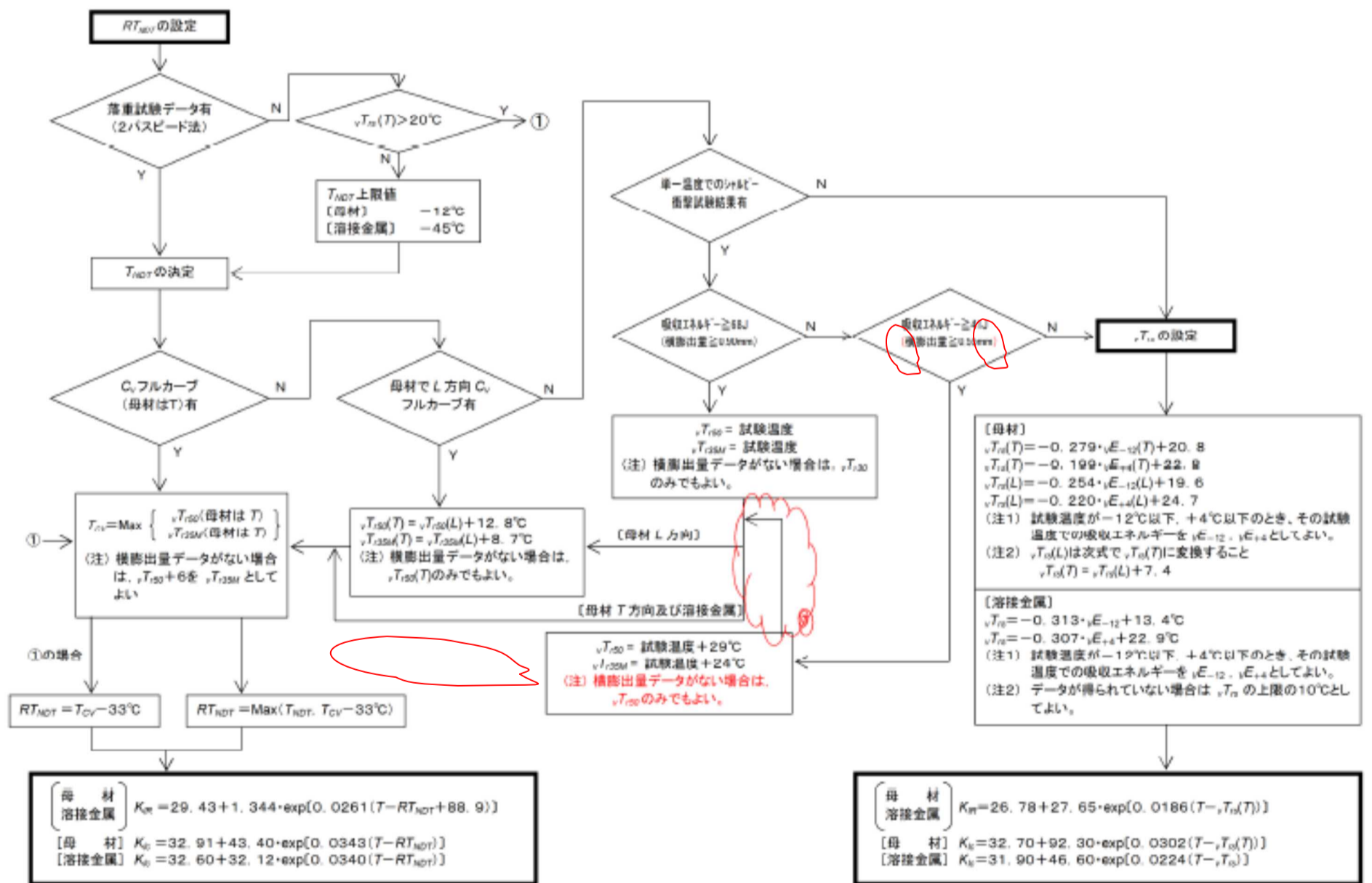
添付資料 2 (3)

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

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>膜応力: $K_{Im} = M_m \cdot \sigma_w$ 曲げ応力: $K_{Ib} = M_b \cdot \sigma_w$ $M_b = 2/3 \cdot M_m$</p> <p>附属書図 C-3100-1 M_m と厚さの関係</p>	<p>膜応力: $K_{Im} = M_m \cdot \sigma_w$ 曲げ応力: $K_{Ib} = M_b \cdot \sigma_w$ $M_b = 2/3 \cdot M_m$</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), 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 (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), 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 (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