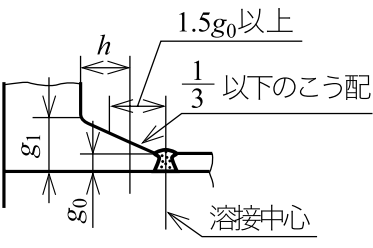
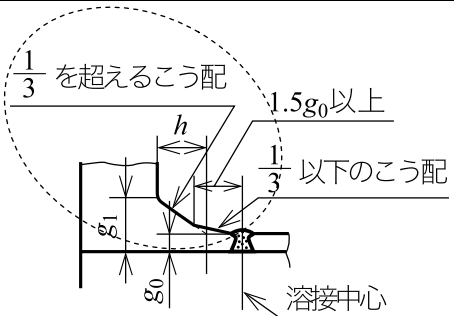
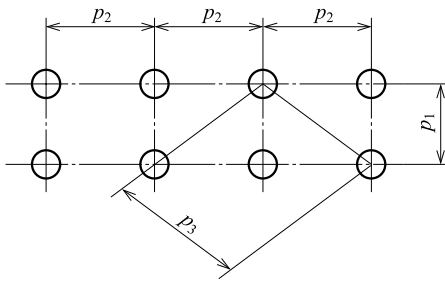
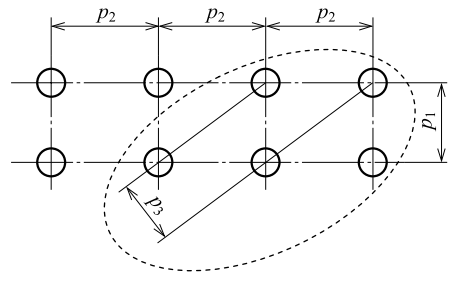


圧力容器の構造—一般事項

正 誤 票

区分	位置	誤	正
本体	5.1.3	耐圧部分…適用しない。 a) 炭素鋼又は低合金鋼 2.5 mm 以上…，3.5 mm 以上。) b) ステンレス鋼，ニッケルクロム鉄合金 1.5 mm 以上…，2.5 mm 以上。) c) 圧力容器の耐圧部分に使用する材料に腐食又は壊食が予測される場合には，適切な腐れ代を設定する。	耐圧部分…適用しない。 圧力容器の耐圧部分に使用する材料に腐食又は壊食が予測される場合には，適切な腐れ代を設定する。 a) 炭素鋼又は低合金鋼 2.5 mm 以上…，3.5 mm 以上。) b) ステンレス鋼，ニッケルクロム鉄合金 1.5 mm 以上…，2.5 mm 以上。)
	図 7	図中の記号の意味は，次による。 ⋮ t_m : すみ肉，片面 V 形又は J 形開先で溶接される部材の薄い方の厚さ又は 19 mm のいずれか小さい値	図中の記号の意味は，次による。 ⋮ t_m : 溶接される部材の薄いほうの厚さ又は 19 mm のいずれか小さい値
	図 9	図中の記号の意味は，次による。 ⋮ t_n : ノズルなどの呼び厚さ (mm) ⋮ t_m は，すみ肉，レ形開先又は片面 J 形開先で溶接される部材の薄いほうの厚さ，又は 19 mm のいずれか小さい値とする。	図中の記号の意味は，次による。 ⋮ t_n : 管台などの呼び厚さ (mm) ⋮ t_m は，溶接される部材の薄いほうの厚さ，又は 19 mm のいずれか小さい値とする。
	図 10 a)	図中の記号の意味は，次による。 ⋮ t_1, t_2, t_c, t_w : すみ肉溶接ののど厚 (mm) ⋮ t_m は，すみ肉，レ形開先又は片面 J 形開先で溶接される部材の薄いほうの厚さ，又は 19 mm のいずれか小さい値とする	図中の記号の意味は，次による。 ⋮ t_1, t_2 及び t_c : すみ肉溶接ののど厚 (mm) t_w : すみ肉溶接ののど厚又は図に示す寸法 (mm) ⋮ t_m は，溶接される部材の薄いほうの厚さ，又は 19 mm のいずれか小さい値とする。
	図 10 b)	図中の記号の意味は，次による。 ⋮ t_c : すみ肉溶接ののど厚で，6 mm 又は $0.7t_m$ の小さい値以上 r_1 : $1/8 t \leq r_1 \leq 1/2 t$	図中の記号の意味は，次による。 ⋮ t_c : すみ肉溶接ののど厚で，6 mm 又は $0.7t_m$ の小さい値以上 t : 胴又は鏡板の呼び厚さ (mm) t_m : 溶接される部材の薄いほうの厚さ，又は 19 mm のいずれか小さい値 t_w : 図に示す寸法 (mm) r_1 : $1/8 t \leq r_1 \leq 1/2 t$

区分	位置	誤	正
本体	図 11	図中の記号の意味は，次による。 ⋮ t_c, t_1, t_2, t_3 及び t_w : すみ肉溶接ののど厚 (mm) t_m : すみ肉，レ形開先又は片面 J 形開先で溶接される部材の薄いほうの厚さ，又は 19 mm のいずれか小さい値	図中の記号の意味は，次による。 ⋮ t_c, t_1, t_2 及び t_3 : すみ肉溶接ののど厚 (mm) t_w : すみ肉溶接ののど厚又は図に示す寸法 (mm) t_m : 溶接される部材の薄いほうの厚さ，又は 19 mm のいずれか小さい値
	図 12 b) 2)	図中の記号の意味は，次による。 c : t_n 又は t_k のいずれか小さい値 (mm) t_n : 胴又は管台の呼び厚さ	図中の記号の意味は，次による。 c : t_n 又は t_k のいずれか小さい値 (mm) t : フランジの厚さ (mm) t_n : 胴又は管台の呼び厚さ
附属書 B	表 B.1 (続き) 種類 : JIS G 5111, 記号 : SCMn2A, グループ 番号の欄	2	3
	表 B.1 (続き) 注 ^リ	この数値を用いる場合は…行い，次の表の規定強さを確認しなければならない。 なお，S10C 並びに S12C 及び S15C の上段は発電機器に適用する。	この数値を用いる場合は…行い，次の表の規定強さを材料試験成績書で確認しなければならない。
	表 B.4 (続き) 注 ^{ハ)}	この数値を用いる場合は…行い，次の規定強さを確認した後に用いる。	この数値を用いる場合は…行い，次の規定強さを材料試験成績書で確認した後に用いる。
附属書 D	表 D.3 種類 : JIS G 3103 の行		種類 JIS G 3101 の行を追加 別途 a)
	表 D.4 種類 : JIS G 4303, JIS G 4304, JIS G 4305, 記号 : SUS430 の行		種類 JIS G 3463 の記号 SUS430TB の行を追加 別途 b)
	表 D.7 (銅) 種類 : JIS H 4552 の行		種類 JIS H 4552 の質別 A の次に質別 SR を追加 別途 c)
附属書 F	F.8 b) 1)	$A_2 = 5(t_n - t_m)f_{rl}t$ $A_2 = 5(t_n - t_m)f_{rl}t_n$	$A_2 = 5(t_n - t_{rn})f_{rl}t$ $A_2 = 5(t_n - t_{rn})f_{rl}t_n$
	F.8 b) 2)	$A_2 = 5(t_n - t_m)f_{rl}t$ $A_2 = 2(t_n - t_m)(2.5 t_n + t_e)f_{rl}$	$A_2 = 5(t_n - t_{rn})f_{rl}t$ $A_2 = 2(t_n - t_{rn})(2.5 t_n + t_e)f_{rl}$
附属書 H	H.4	フランジの計算厚さは，…小さい値とする。	フランジの計算厚さは，…大きい値とする。

区分	位置	誤	正
附属書 I	図 I.2 b) 4)		
附属書 M	図 M.1 a)		 ($\cdots$) 訂正箇所
附属書 Q	Q.5 a)	平均リガメント効率は…, Q.3.3 によって求める。	平均リガメント効率は…, Q.3.4 によって求める。
	Q.5 b) 2)	BCD 線を…, Q.3.3 によって…求める。	BCD 線を…, Q.3.4 によって…求める。

平成 23 年 12 月 1 日作成

別途

a) 表 D.3

(음)

[illegible]

(正)

[illegible]

b) 表 D.4

種類	記号	注	各温度 (℃) における降伏点又は 0.2 %耐力 N/mm ²																												記号				
			40	75	100	125	150	175	200	225	250	275	300	325	350	375	400	425	450	475	500	525	538	550	575	600	625	650	675	700		725	750	775	800
JIS G 4303	SUS430	—	205	196	189	186	183	181	180	179	178	177	176	173	168	167	163	157	150	142	133	124	119	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	SUS430
JIS G 4304																																			
JIS G 4305																																			

注記 この表において、各温度の中間における降伏点又は 0.2 %耐力の値は、比例法によって計算する。

(正)

種類	記号	注	各温度 (°C) における降伏点又は 0.2 %耐力 N/mm ²																												記号				
			40	75	100	125	150	175	200	225	250	275	300	325	350	375	400	425	450	475	500	525	538	550	575	600	625	650	675	700		725	750	775	800
JIS G 3463	SUS430TB	—	205	196	189	186	183	181	180	179	178	177	176	173	168	167	163	157	150	142	133	124	119	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	SUS430TB
JIS G 4303	SUS430																																	SUS430	
JIS G 4304																																			
JIS G 4305																																			

注記 この表において、各温度の中間における降伏点又は 0.2 %耐力の値は、比例法によって計算する。

c) 表 D.7

(誤)

(銅)

種類	記号	質別	寸法区分 (mm)	注	各温度 (°C) における降伏点又は 0.2 %耐力 N/mm ²																記号		
					40	75	100	125	150	175	200	225	250	275	300	325	350	375	400	425		450	475
JIS H 4552	NiCu30	A	—	—	195	174	167	163	159	157	153	153	153	153	153	153	153	153	150	147	—	—	NiCu30

(正)

(銅)

種類	記号	質別	寸法区分 (mm)	注	各温度 (°C) における降伏点又は 0.2 %耐力 N/mm ²																記号		
					40	75	100	125	150	175	200	225	250	275	300	325	350	375	400	425		450	475
JIS H 4552	NiCu30	A	—	—	195	174	167	163	159	157	153	153	153	153	153	153	153	153	150	147	—	—	NiCu30
		SR	—	—	380	357	333	323	312	304	301	301	301	301	301	301	301	301	301	301	301	—	—