

圧力容器の構造—一般事項

正 誤 票

区分	位置	誤	正																																																																				
本体	図 11 e) 図の下	t_w はスケジュール160の管の厚さ	t_w はスケジュール160の管の厚さ 管継手の呼び径は80 A (DN80) 以下																																																																				
	6.2 表 2	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="3">継手の 形式</th> <th colspan="3">溶接継手効率 (η)</th> </tr> <tr> <th colspan="3">放射線透過試験の割合</th> </tr> <tr> <th>a) 100 %</th> <th>b) 20 %</th> <th>c) なし</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>B-1</td> <td>1.00</td> <td>0.95</td> <td>0.70</td> </tr> <tr> <td>B-2</td> <td>0.90</td> <td>0.85</td> <td>0.65</td> </tr> <tr> <td>B-3</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>0.60</td> </tr> <tr> <td>L-1</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>0.55</td> </tr> <tr> <td>L-2</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>0.50</td> </tr> <tr> <td>L-3</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>0.45</td> </tr> </tbody> </table>	継手の 形式	溶接継手効率 (η)			放射線透過試験の割合			a) 100 %	b) 20 %	c) なし	B-1	1.00	0.95	0.70	B-2	0.90	0.85	0.65	B-3	—	—	0.60	L-1	—	—	0.55	L-2	—	—	0.50	L-3	—	—	0.45	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="3">継手の 形式</th> <th colspan="3">溶接継手効率 (η)</th> </tr> <tr> <th colspan="3">放射線透過試験の割合</th> </tr> <tr> <th>a) 100 %</th> <th>b) 20 %</th> <th>c) なし</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>B-1</td> <td>1.00</td> <td>0.95</td> <td>0.70</td> </tr> <tr> <td>B-2</td> <td>0.90</td> <td>0.85</td> <td>0.65</td> </tr> <tr> <td>B-3</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>0.60</td> </tr> <tr> <td>L-1</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>0.55</td> </tr> <tr> <td>L-2</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>0.50</td> </tr> <tr> <td>L-3</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>0.45</td> </tr> </tbody> </table> <p>注記 円筒胴の場合の溶接継手効率は、長手及び周継手に適用する。ただし、円筒胴の計算厚さは、長手継手を対象としている。</p>	継手の 形式	溶接継手効率 (η)			放射線透過試験の割合			a) 100 %	b) 20 %	c) なし	B-1	1.00	0.95	0.70	B-2	0.90	0.85	0.65	B-3	—	—	0.60	L-1	—	—	0.55	L-2	—	—	0.50	L-3	—	—	0.45
	継手の 形式	溶接継手効率 (η)																																																																					
放射線透過試験の割合																																																																							
a) 100 %		b) 20 %	c) なし																																																																				
B-1	1.00	0.95	0.70																																																																				
B-2	0.90	0.85	0.65																																																																				
B-3	—	—	0.60																																																																				
L-1	—	—	0.55																																																																				
L-2	—	—	0.50																																																																				
L-3	—	—	0.45																																																																				
継手の 形式	溶接継手効率 (η)																																																																						
	放射線透過試験の割合																																																																						
	a) 100 %	b) 20 %	c) なし																																																																				
B-1	1.00	0.95	0.70																																																																				
B-2	0.90	0.85	0.65																																																																				
B-3	—	—	0.60																																																																				
L-1	—	—	0.55																																																																				
L-2	—	—	0.50																																																																				
L-3	—	—	0.45																																																																				
6.5 c)	ハブ付き管板又はハブ付き平鏡板のハブの部分（板から機械加工する場合に限る。）は、ハブの半径方向及び軸方向の2方向からハブ部の全体積について JIS G 0801 に従って超音波探傷試験を行い、次の 1) 及び2) の判定基準を満足しなければならない。	ハブ付き管板又はハブ付き平鏡板のハブの部分（板から機械加工する場合に限る。）は、機械加工の前後にハブの半径方向及び軸方向の2方向からハブ部の全体積について JIS G 0801 に従って超音波探傷試験を行い、次の 1) 及び2) の判定基準を満足しなければならない。																																																																					
附属書 B	表 B.1 (続き) 種類：JIS G 3127 記号：SL5N590 母材の区分の欄	9B	11A																																																																				
	表 B.1 (続き) 種類：JIS G 3452 記号：SGP 製造方法の欄	E B	W B																																																																				

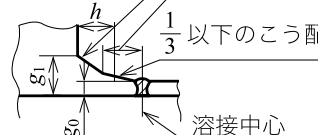
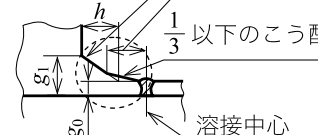
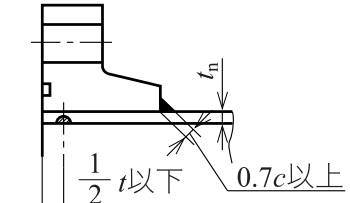
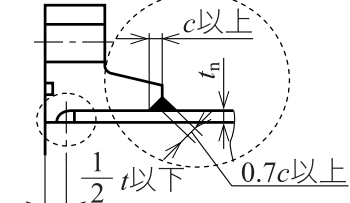
区分	位置	誤	正
附属 書 B	表 B.1 (続き) 種類: JIS G 3454 記号: STPG370 製造方法の欄	S E	S W
	表 B.1 (続き) 種類: JIS G 3454 記号: STPG410 製造方法の欄	S E	S W
	表 B.1 (続き) 種類: JIS G 3456 記号: STPT370 製造方法の欄	S E	S W
	表 B.1 (続き) 種類: JIS G 3456 記号: STPT410 製造方法の欄	S E	S W
	表 B.1 (続き) 種類: JIS G 3457 記号: STPY400 製造方法の欄	A	W
	表 B.1 (続き) 種類: JIS G 3460 記号: STPL380 製造方法の欄	S E	S W
	表 B.1 (続き) 種類: JIS G 3461 記号: STB340 製造方法の欄	S, E E	S, W W
	表 B.1 (続き) 種類: JIS G 3461 記号: STB410 製造方法の欄	S, E E	S, W W
	表 B.1 (続き) 種類: JIS G 3461 記号: STB510 製造方法の欄	S, E E	S, W W
	表 B.1 (続き) 種類: JIS G 3462 記号: STBA12 製造方法の欄	S, E E	S, W W
	表 B.1 (続き) 種類: JIS G 3462 記号: STBA13 製造方法の欄	S, E E	S, W W
	表 B.1 (続き) 種類: JIS G 3462 記号: STBA20 製造方法の欄	S, E E	S, W W

区分	位置	誤	正
附属書 B	表 B.1 (続き) 種類: JIS G 3462 記号: STBA22 製造方法の欄	S, E E	S, W W
	表 B.1 (続き) 種類: JIS G 3463 記号: SUS329J4LTB の 製造方法の欄及び び行	—	S W 製造方法 W の行を追加 別途参照
	表 B.1 (続き) 種類: JIS G 3464 記号: STBL380 製造方法の欄	S, E E	S, W W
	表 B.1 (続き) 注記 3	この表の“製造方法”の欄において、S は継目無管、E は電気抵抗溶接管、A はサブマージアーク溶接管、W は自動アーク溶接管又は電気抵抗溶接管を示す。ここに示す…値をとる。	この表の“製造方法”の欄において、S は継目無管、B は鍛接管、W は電気抵抗溶接管、サブマージアーク溶接管、自動アーク溶接管又はレーザ溶接管を示す。ここに示す…値をとる。
	表 B.1 (続き) 注 ^{ah)}	JIS G 4051, JIS G 4303, JIS G 4311 に対して、この欄の外圧チャート番号を使用する場合は、強め輪に使用する場合だけ適用できる。	この欄の外圧チャート番号を使用する場合は、強め輪に使用する場合だけ適用する。
	表 B.3 (続き) (銅) 種類: JIS H 3300 種別: 1020, 質別: O, 規定最小引張強さの欄	205 (外径 4 mm 以上 100 mm 以下) 肉厚 0.3 mm 以上 30 mm 以下	205 (外径 4 mm 以上 100 mm 以下) 肉厚 0.25 mm 以上 30 mm 以下
	表 B.3 (続き) (銅) 種類: JIS H 3300 種別: 1201, 質別: O, 規定最小引張強さの欄	205 (外径 4 mm 以上 250 mm 以下) 肉厚 0.3 mm 以上 30 mm 以下	205 (外径 4 mm 以上 250 mm 以下) 肉厚 0.25 mm 以上 30 mm 以下
	表 B.3 (続き) (銅) 種類: JIS H 3300 種別: 1220, 質別: O, 規定最小引張強さの欄	205 (外径 4 mm 以上 250 mm 以下) 肉厚 0.3 mm 以上 30 mm 以下	205 (外径 4 mm 以上 250 mm 以下) 肉厚 0.25 mm 以上 30 mm 以下
表 B.3 (続き) (銅) 種類: JIS H 3300 種別: 1020, 質別: OL, 規定最小引張強さの欄	205 (外径 4 mm 以上 100 mm 以下) 肉厚 0.3 mm 以上 30 mm 以下	205 (外径 4 mm 以上 100 mm 以下) 肉厚 0.25 mm 以上 30 mm 以下	

区分	位置	誤	正
附属書 B	表 B.3 (続き) (銅) 種類：JIS H 3300 種別：1201，質別：OL，規定最小引張強さの欄	205 〔外径 4 mm 以上 250 mm 以下〕 〔肉厚 0.3 mm 以上 30 mm 以下〕	205 〔外径 4 mm 以上 250 mm 以下〕 〔肉厚 0.25 mm 以上 30 mm 以下〕
	表 B.3 (続き) (銅) 種類：JIS H 3300 種別：1220，質別：OL，規定最小引張強さの欄	205 〔外径 4 mm 以上 250 mm 以下〕 〔肉厚 0.3 mm 以上 30 mm 以下〕	205 〔外径 4 mm 以上 250 mm 以下〕 〔肉厚 0.25 mm 以上 30 mm 以下〕
	表 B.3 (続き) (銅) 種類：JIS H 3300 種別：1020，質別： $\frac{1}{2}$ H，規定最小引張強さの欄	245 〔外径 4 mm 以上 100 mm 以下〕 〔肉厚 0.3 mm 以上 30 mm 以下〕	245 〔外径 4 mm 以上 100 mm 以下〕 〔肉厚 0.25 mm 以上 25 mm 以下〕
	表 B.3 (続き) (銅) 種類：JIS H 3300 種別：1100，質別： $\frac{1}{2}$ H，規定最小引張強さの欄	245 〔外径 5 mm 以上 250 mm 以下〕 〔肉厚 0.5 mm 以上 30 mm 以下〕	245 〔外径 5 mm 以上 250 mm 以下〕 〔肉厚 0.5 mm 以上 25 mm 以下〕
	表 B.3 (続き) (銅) 種類：JIS H 3300 種別：1201，質別： $\frac{1}{2}$ H，規定最小引張強さの欄	245 〔外径 4 mm 以上 250 mm 以下〕 〔肉厚 0.3 mm 以上 30 mm 以下〕	245 〔外径 4 mm 以上 250 mm 以下〕 〔肉厚 0.25 mm 以上 25 mm 以下〕
	表 B.3 (続き) (銅) 種類：JIS H 3300 種別：1220，質別： $\frac{1}{2}$ H，規定最小引張強さの欄	245 〔外径 4 mm 以上 250 mm 以下〕 〔肉厚 0.3 mm 以上 30 mm 以下〕	245 〔外径 4 mm 以上 250 mm 以下〕 〔肉厚 0.25 mm 以上 25 mm 以下〕
	表 B.3 (続き) (銅) 種類：JIS H 3300 種別：1565，質別： $\frac{1}{2}$ H，規定最小引張強さの欄	270 〔外径 4 mm 以上 250 mm 以下〕 〔肉厚 0.15 mm 以上 30 mm 以下〕	270 〔外径 4 mm 以上 250 mm 以下〕 〔肉厚 0.15 mm 以上 25 mm 以下〕
	表 B.3 (続き) (銅) 種類：JIS H 3300 種別：1862，質別： $\frac{1}{2}$ H，規定最小引張強さの欄	305 〔外径 4 mm 以上 250 mm 以下〕 〔肉厚 0.15 mm 以上 30 mm 以下〕	305 〔外径 4 mm 以上 250 mm 以下〕 〔肉厚 0.15 mm 以上 25 mm 以下〕

区分	位置	誤	正
附属 書 B	表 B.3 (続き) (銅) 種類: JIS H 3300 種別: 5010, 質 別: $\frac{1}{2}$ H, 記号の 欄 2 か所 (左側 4 列 目及び 1 番右側 の列)	C5010T- $\frac{1}{2}$ H C5010T- $\frac{1}{2}$ H	C5010T- $\frac{1}{2}$ H C5010TS- $\frac{1}{2}$ H
	表 B.3 (続き) (銅) 種類: JIS H 3300 種別: 5010, 質 別: $\frac{1}{2}$ H, 規定最 小引張強さの欄	270 (外径 4 mm 以上 250 mm 肉厚 0.15 mm 以上 30 mm 以下)	270 (外径 4 mm 以上 250 mm 以下 肉厚 0.15 mm 以上 25 mm 以下)
	表 B.3 (続き) (銅) 種類: JIS H 3300 種別: 1565, 質 別: $\frac{3}{4}$ H, 規定最 小引張強さの欄	295 (外径 4 mm 以上 250 mm 肉厚 0.15 mm 以上 30 mm 以下)	295 (外径 4 mm 以上 250 mm 以下 肉厚 0.15 mm 以上 25 mm 以下)
	表 B.3 (続き) (銅) 種類: JIS H 3300 種別: 1862, 質 別: $\frac{3}{4}$ H, 記号の 欄 2 か所 (左側 4 列 目及び 1 番右側 の列)	C1862T- $\frac{3}{4}$ H C1862T- $\frac{3}{4}$ H	C1862T- $\frac{3}{4}$ H C1862TS- $\frac{3}{4}$ H
	表 B.3 (続き) (銅) 種類: JIS H 3300 種別: 1862, 質 別: $\frac{3}{4}$ H, 規定最 小引張強さの欄	325 (外径 4 mm 以上 250 mm 肉厚 0.15 mm 以上 30 mm 以下)	325 (外径 4 mm 以上 250 mm 以下 肉厚 0.15 mm 以上 25 mm 以下)
	表 B.3 (続き) (銅) 種類: JIS H 3300 種別: 5010, 質 別: $\frac{3}{4}$ H, 記号の 欄 2 か所 (左側 4 列 目及び 1 番右側 の列)	C5010T- $\frac{3}{4}$ H C5010T- $\frac{3}{4}$ H	C5010T- $\frac{3}{4}$ H C5010TS- $\frac{3}{4}$ H

区分	位置	誤	正
附属 書 B	表 B.3 (続き) (銅) 種類: JIS H 3300 種別: 5010, 質 別: $\frac{3}{4}$ H, 規定最 小引張強さの欄	295 (外径 4 mm 以上 250 mm 肉厚 0.15 mm 以上 30 mm 以下)	295 (外径 4 mm 以上 250 mm 以下 肉厚 0.15 mm 以上 25 mm 以下)
	表 B.3 (続き) (銅) 種類: JIS H 3300 種別: 1020, 質 別: H, 規定最小 引張強さの欄	315 (外径 25 mm 以上 100 mm 以下 肉厚 0.3 mm 以上 6 mm 以下)	315 (外径 25 mm 以下 肉厚 0.25 mm 以上 3 mm 以下) 315 (外径 25 mm を超え 50 mm 以下 肉厚 0.9 mm 以上 4 mm 以下) 315 (外径 50 mm を超え 100 mm 以下 肉厚 1.5 mm 以上 6 mm 以下)
	表 B.3 (続き) (銅) 種類: JIS H 3300 種別: 1201, 1220, 質別: H, 規定最 小引張強さの欄	315 (外径 25 mm 以下 肉厚 0.3 mm 以上 3 mm 以下 外径 25 mm を超え 50 mm 以下 肉厚 0.9 mm 以上 4 mm 以下 外径 50 mm を超え 100 mm 以下 肉厚 1.5 mm 以上 6 mm 以下)	315 (外径 25 mm 以下 肉厚 0.25 mm 以上 3 mm 以下) 315 (外径 25 mm を超え 50 mm 以下 肉厚 0.9 mm 以上 4 mm 以下) 315 (外径 50 mm を超え 100 mm 以下 肉厚 1.5 mm 以上 6 mm 以下)
	表 B.3 (続き) (銅) 種類: JIS H 3300 種別: 1565, 質 別: H, 規定最小 引張強さの欄の 上段	400 (外径 51 mm 以下 肉厚 0.15 mm 以上 4 mm 以下)	400 (外径 25 mm 以下 肉厚 0.15 mm 以上 3 mm 以下) 400 (外径 25 mm を超え 51 mm 以下 肉厚 0.15 mm 以上 4 mm 以下)
	表 B.3 (続き) (銅) 種類: JIS H 3300 種別: 1862, 質 別: H, 記号の欄 の上段及び下段 4 か所 (左側 4 列 目及び 1 番右側 の列)	C1862T-H C1862T-H	C1862T-H C1862TS-H
	表 B.3 (続き) (銅) 種類: JIS H 3300 種別: 1862, 質 別: H, 規定最小 引張強さの欄の 上段	450 (外径 51 mm 以下 肉厚 0.15 mm 以上 4 mm 以下)	450 (外径 25 mm 以下 肉厚 0.15 mm 以上 3 mm 以下) 450 (外径 25 mm を超え 51 mm 以下 肉厚 0.15 mm 以上 4 mm 以下)
	表 B.3 (続き) (銅) 種類: JIS H 3300 種別: 5010, 質 別: H, 記号の欄 の上段及び下段 4 か所 (左側 4 列 目及び 1 番右側 の列)	C5010T-H C5010T-H	C5010T-H C5010TS-H

区分	位置	誤	正
附属書 B	表 B.3 (続き) (銅) 種類: JIS H 3300 種別: 5010, 質別: H, 規定最小引張強さの欄の上段	400 (外径 51 mm 以下 肉厚 0.15 mm 以上 4 mm 以下)	400 (外径 25 mm 以下 肉厚 0.15 mm 以上 3 mm 以下) 400 (外径 25 mm を超え 51 mm 以下 肉厚 0.15 mm 以上 4 mm 以下)
	表 B.4 種類: JIS G 4107 種別寸法の欄	3 種 < 63	3 種 ≤ 63
附属書 C	表 C.14 (続き) 標準組成: 55Ni-21Cr-13.5Mo, グレード記号の欄	N06002	N06022
附属書 D	表 D.1 (続き) 材料の種類: チタン合金 61 種, 材料の各温度°Cにおける縦弾性係数の 20 の欄	101	110
附属書 F	F.9	大口径穴の補強は, 次の a) 及び b) による。	大口径穴の補強は, 次の a) ~c) による。
附属書 G	図 G.2 b) 4)	$\frac{1}{3}$ を超えるこう配 $1.5g_0$ 以上 $\frac{1}{3}$ 以下のこう配 	$\frac{1}{3}$ を超えるこう配 $1.5g_0$ 以上 $\frac{1}{3}$ 以下のこう配 
附属書 H	H.3	ボルト荷重及びボルトの断面積は, 次の a) 及び c) による。	ボルト荷重及びボルトの断面積は, 次の a) ~c) による。
附属書 I	図 I.2 a) 3)		 (: 訂正箇所)

区分	位置	誤	正
附属書 I	図 I.4		
附属書 L	L.3.2	ボルト締め平ふた板の計算厚さは、次の a) ～c) による。	ボルト締め平ふた板の計算厚さは、次の a) ～d) による。
附属書 M	M.1	この附属書は…支える場合の計算について規定する。	この附属書は…支える場合の計算厚さについて規定する。
	図 M.1 b)		
	M.5 a)	規則的に…ステーとの中心を結ぶ2本の線の垂直二等分線が囲む…乗じて求める。	規則的に…ステーとの中心を結ぶ線の垂直二等分線が囲む…乗じて求める。
	M.5 c)	管群部を…管ステーが受け持つ面積から、管穴が占める総面積を減じた面積に…乗じて求める。	管群部を…管ステーが受け持つ面積から、管穴が占める総面積及び管ステーが占める面積を減じた面積に…乗じて求める。
	M.6 ここに、 σ_a	σ_a : 設計温度…許容引張応力 (N/mm ²)。ただし、溶接によって取り付けるステーの場合には…乗じた値。	σ_a : 設計温度…許容引張応力 (N/mm ²)。ただし、溶接をもつステーの場合には…乗じた値。
附属書 O	図 O.2 b) の下	図中の記号の意味は、次による。 : 熱影響部の試験片のノッチの位置は、熱影響部の幅の中心になるように設定する。	図中の記号の意味は、次による。 : 熱影響部の試験片のノッチの位置は、熱影響部の幅の中心になるように設定する。 溶接金属の厚さが 38 mm を超える場合の 2 か所からの試験片は、図示の位置からの採取に加えて、試験片の軸が反対側の母材表面から 0.25 t となる位置から採取する。

(正)

表B.1—鉄鋼材料の許容引張応力 (JISのあるもの) (続き)

種類	記号	標準成分 (%)	規定引張強さ N/mm ²	母材の 区分	グループ 番号	外圧チャ ート番号	製造 方法	注	各温度 (°C) における許容引張応力 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	550	575	600	625	650	700	725	750	775	800			
JIS G 3463	SUS316TB	16Cr-12Ni-2Mo	520	8A	—	7	S	g(h)	129	125	120	114	107	103	99	96	93	90	88	86	84	83	82	81	80	79	78	77	74	65	50	39	30	23	18	14	11	SUS316TB				
								g(h)(j)	130	130	129	128	127	126	125	124	122	119	117	114	112	111	110	108	108	107	106	105	98	81	65	50	39	30	23	18	14		11			
								g(h)(j) g(h)(i)	110	106	102	97	92	88	85	82	79	77	75	73	72	71	70	68	68	67	67	66	65	63	55	43	33	25	20	15	12		9			
SUS3294LTB	—	25Cr-6.5Ni-3Mo-4W-Cu-N 極低C	620	8B	—	—	S W	—	155	155	154	152	150	147	145	143	141	140	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	SUS3294LTB				
								—	132	132	131	129	128	125	123	122	120	119	119	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		—	—	—	—
								—	110	110	109	108	107	106	106	104	102	99	97	96	94	93	93	91	91	90	89	83	69	55	43	33	25	20	15	12	9					