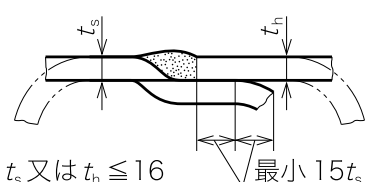
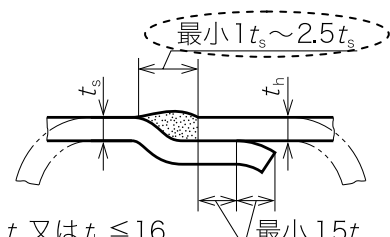
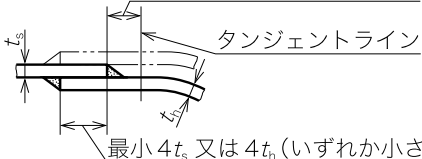
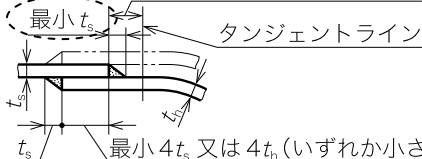
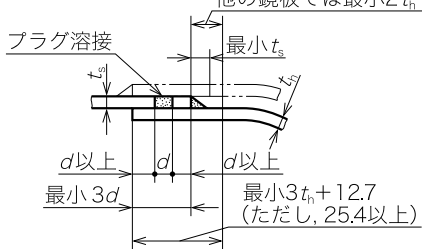
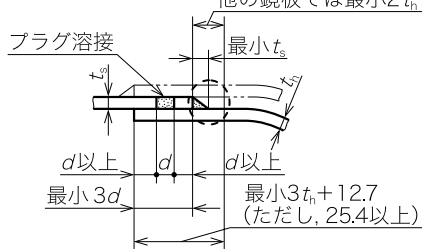
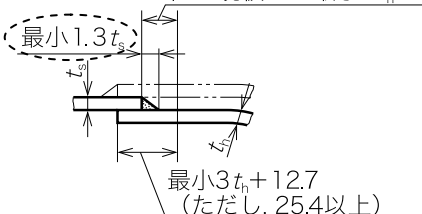
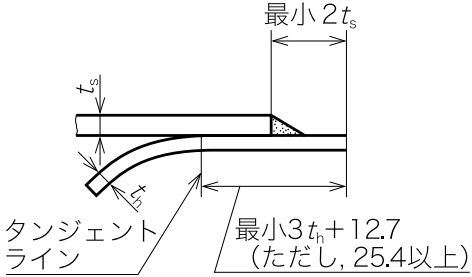
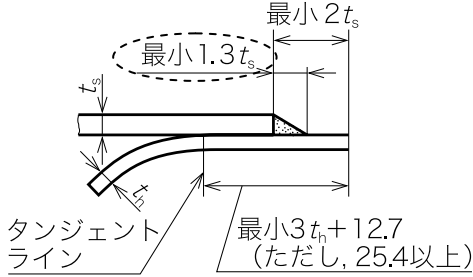
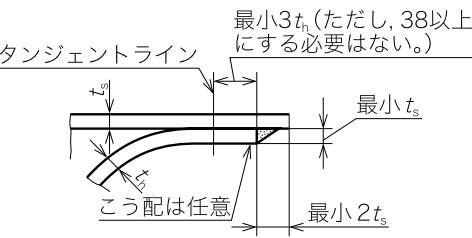
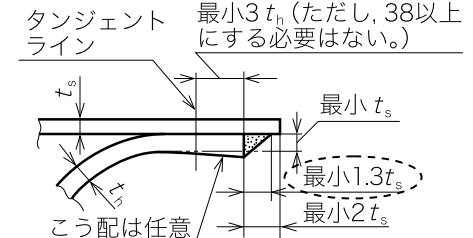


圧力容器の設計

正 誤 票

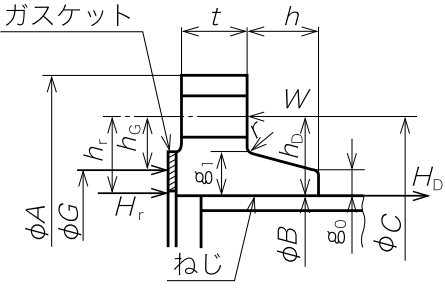
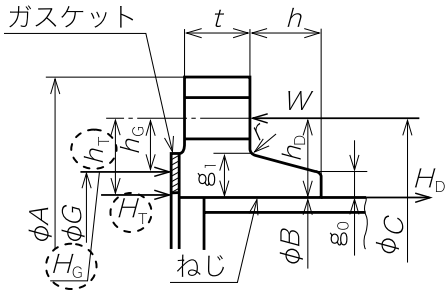
区分	位置	誤	正
本体	図 3 c)	 t_s 又は $t_h \leq 16$	 t_s 又は $t_h \leq 16$
	図 3 d)	半だ円形鏡板では最小 $2t_h$ (ただし, 12.7以上) 他の鏡板では最小 $2t_h + 12.7$  タンジェントライン 最小 $4t_s$ 又は $4t_h$ (いずれか小さい方)	半だ円形鏡板では最小 $2t_h$ (ただし, 12.7以上) 他の鏡板では最小 $2t_h + 12.7$  タンジェントライン 最小 $4t_s$ 又は $4t_h$ (いずれか小さい方)
	図 3 e-1)	半だ円形鏡板では最小 $2t_h$ (ただし, 12.7以上) 他の鏡板では最小 $2t_h + 12.7$  プラグ溶接 最小 t_s d 以上 最小 $3d$ 最小 $3t_h + 12.7$ (ただし, 25.4以上)	半だ円形鏡板では最小 $2t_h$ (ただし, 12.7以上) 他の鏡板では最小 $2t_h + 12.7$  プラグ溶接 最小 t_s d 以上 最小 $3d$ 最小 $3t_h + 12.7$ (ただし, 25.4以上)
	図 3 e-2)	半だ円形鏡板では最小 $2t_h$ (ただし, 12.7以上) 他の鏡板では最小 $2t_h + 12.7$  最小 $3t_h + 12.7$ (ただし, 25.4以上)	半だ円形鏡板では最小 $2t_h$ (ただし, 12.7以上) 他の鏡板では最小 $2t_h + 12.7$  最小 $3t_h + 12.7$ (ただし, 25.4以上)

○ は、図の訂正箇所

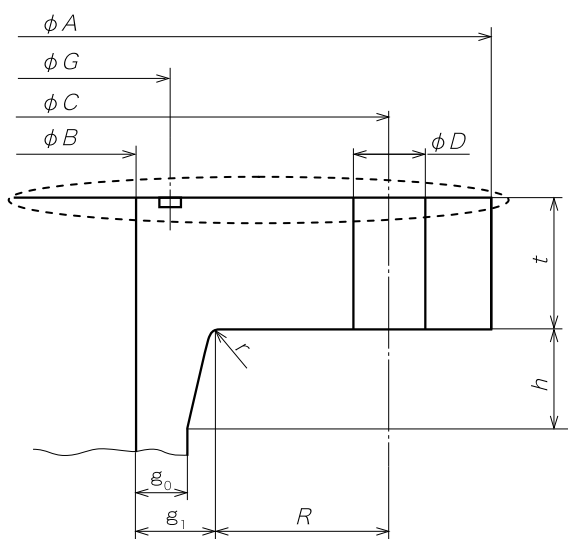
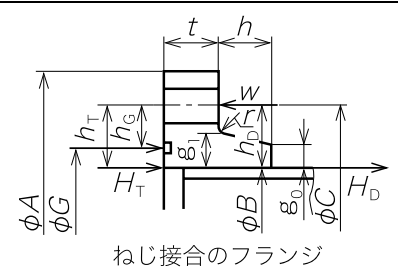
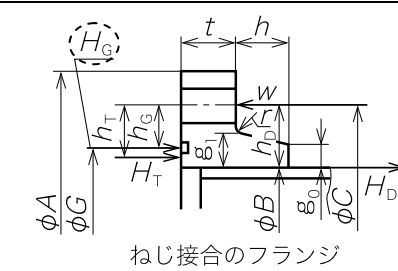
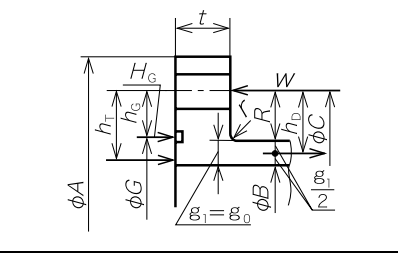
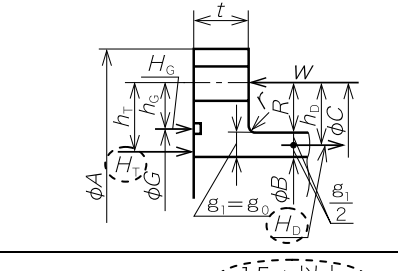
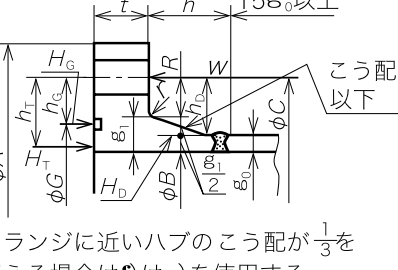
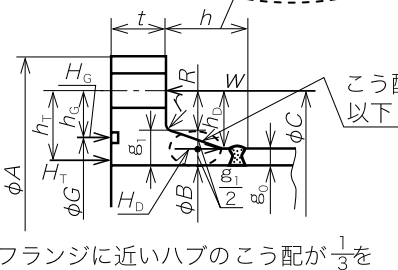
区分	位置	誤	正
本体	図 3 e-3)	 最小 $2 t_s$ タンジェントライン 最小 $3 t_h + 12.7$ (ただし, 25.4以上)	 最小 $2 t_s$ 最小 $1.3 t_s$ タンジェントライン 最小 $3 t_h + 12.7$ (ただし, 25.4以上)
	図 3 e-4)	 タンジェントライン 最小 $3 t_h$ (ただし, 38以上にする必要はない。) 最小 t_s 最小 $2 t_s$ こう配は任意	 タンジェントライン 最小 $3 t_h$ (ただし, 38以上にする必要はない。) 最小 t_s 最小 $2 t_s$ こう配は任意
	図 9 注記 2	t_m は, すみ肉, 片面ベベル又は…とする。	t_m は, すみ肉, レ形開先又は…とする。
	図 10 注記 2	t_m は, すみ肉, 片面ベベル又は…とする。	t_m は, すみ肉, レ形開先又は…とする。
	図 10 (続き) 注記 2	a) 荷重を受ける場合, $G = \text{最大 } 3 \text{ mm}$ b) 荷重を受けない場合, $D_o \leq 25 \text{ mm}$ の場合 : $G = 0.005 \text{ mm}$ $25 \text{ mm} < D_o \leq 100 \text{ mm}$ の場合 : $G = 0.010 \text{ mm}$ $100 \text{ mm} < D_o \leq 170 \text{ mm}$ の場合 : $G = 0.015 \text{ mm}$	a) 荷重を受けない場合, $G = \text{最大 } 3 \text{ mm}$ b) 荷重を受ける場合, $D_o \leq 25 \text{ mm}$ の場合 : $G = 0.13 \text{ mm}$ $25 \text{ mm} < D_o \leq 100 \text{ mm}$ の場合 : $G = 0.25 \text{ mm}$ $100 \text{ mm} < D_o \leq 170 \text{ mm}$ の場合 : $G = 0.38 \text{ mm}$
	図 11 注記 1	t_m : すみ肉, 片面ベベル又は…小さい値	t_m : すみ肉, レ形開先又は…小さい値
附属書 B	表 B.1 種類 : JIS G 3106, 記号 : SM520B, 350 °C の数値 の欄	142 142	145 145
	種類 : JIS G 3201, 記号 : SF340A, 注の欄の上段	t)	t), av)
	種類 : JIS G 3205, 記号 : SFL1, 525 °C の数値 の欄	32	22
	種類 : JIS G 3459 (続く), 記号 : SUS321HTP, 製造方法 : W, 800 °C の数値 の欄	82 82	8 8

区分	位置	誤	正																																																										
附属書 B	表 B.1 種類：JIS G 3463（続き）、 記号： SUS321HTB、 製造方法：W、 800℃の数値 の欄	82 82	8 8																																																										
	種類：JIS G 4904、 記号： NCF800HTB、 925℃、 950℃、 975℃の数値 の欄	<table><tr><th rowspan="2">種類</th><th rowspan="2">記号</th><th colspan="3">各温度（℃）における 許容引張応力 N/mm²</th></tr><tr><th>925</th><th>950</th><th>975</th></tr><tr><td>JIS G 4904</td><td>NCF800HTB</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr><tr><td></td><td></td><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr></table>	種類	記号	各温度（℃）における 許容引張応力 N/mm ²			925	950	975	JIS G 4904	NCF800HTB	—	—	—			—	—	—	<table><tr><th rowspan="2">種類</th><th rowspan="2">記号</th><th colspan="3">各温度（℃）における 許容引張応力 N/mm²</th></tr><tr><th>925</th><th>950</th><th>975</th></tr><tr><td>JIS G 4904</td><td>NCF800HTB</td><td>5</td><td>4</td><td>3</td></tr><tr><td></td><td></td><td>5</td><td>4</td><td>3</td></tr></table>	種類	記号	各温度（℃）における 許容引張応力 N/mm ²			925	950	975	JIS G 4904	NCF800HTB	5	4	3			5	4	3																						
	種類	記号			各温度（℃）における 許容引張応力 N/mm ²																																																								
			925	950	975																																																								
JIS G 4904	NCF800HTB	—	—	—																																																									
		—	—	—																																																									
種類	記号	各温度（℃）における 許容引張応力 N/mm ²																																																											
		925	950	975																																																									
JIS G 4904	NCF800HTB	5	4	3																																																									
		5	4	3																																																									
	表 B.2 種類：API 5L、 記号：X52、規 定最小降伏点 の欄	258	358																																																										
	表 B.4 種類：JIS G 4107、 注の欄、注 ^{a)}	<table><tr><th>種類</th><th>種別寸法</th><th>記号</th><th>注</th></tr><tr><td rowspan="8">JIS G 4107</td><td>1 種 ≤100</td><td>SNB5</td><td>d)、e)、f)</td></tr><tr><td>2 種 ≤63</td><td>SNB7</td><td>f)、g)</td></tr><tr><td>2 種 >63 ≤100</td><td>SNB7</td><td>f)、g)</td></tr><tr><td>2 種 >100 ≤120</td><td>SNB7</td><td>f)</td></tr><tr><td>3 種 ≤63</td><td>SNB16</td><td>f)、g)</td></tr><tr><td>3 種 >63 ≤100</td><td>SNB16</td><td>f)、g)</td></tr><tr><td>3 種 >100 ≤180</td><td>SNB16</td><td>f)、g)</td></tr><tr><td colspan="3">注^{a)} この欄の 650℃を…読み替える。</td></tr></table>	種類	種別寸法	記号	注	JIS G 4107	1 種 ≤100	SNB5	d)、e)、f)	2 種 ≤63	SNB7	f)、g)	2 種 >63 ≤100	SNB7	f)、g)	2 種 >100 ≤120	SNB7	f)	3 種 ≤63	SNB16	f)、g)	3 種 >63 ≤100	SNB16	f)、g)	3 種 >100 ≤180	SNB16	f)、g)	注 ^{a)} この欄の 650℃を…読み替える。			<table><tr><th>種類</th><th>種別寸法</th><th>記号</th><th>注</th></tr><tr><td rowspan="8">JIS G 4107</td><td>1 種 ≤100</td><td>SNB5</td><td>d)、e)</td></tr><tr><td>2 種 ≤63</td><td>SNB7</td><td>f)</td></tr><tr><td>2 種 >63 ≤100</td><td>SNB7</td><td>f)</td></tr><tr><td>2 種 >100 ≤120</td><td>SNB7</td><td>f)</td></tr><tr><td>3 種 ≤63</td><td>SNB16</td><td>g)</td></tr><tr><td>3 種 >63 ≤100</td><td>SNB16</td><td>g)</td></tr><tr><td>3 種 >100 ≤180</td><td>SNB16</td><td>g)</td></tr><tr><td colspan="3">注^{a)} この欄の 600℃を…読み替える。</td></tr></table>	種類	種別寸法	記号	注	JIS G 4107	1 種 ≤100	SNB5	d)、e)	2 種 ≤63	SNB7	f)	2 種 >63 ≤100	SNB7	f)	2 種 >100 ≤120	SNB7	f)	3 種 ≤63	SNB16	g)	3 種 >63 ≤100	SNB16	g)	3 種 >100 ≤180	SNB16	g)	注 ^{a)} この欄の 600℃を…読み替える。		
種類	種別寸法	記号	注																																																										
JIS G 4107	1 種 ≤100	SNB5	d)、e)、f)																																																										
	2 種 ≤63	SNB7	f)、g)																																																										
	2 種 >63 ≤100	SNB7	f)、g)																																																										
	2 種 >100 ≤120	SNB7	f)																																																										
	3 種 ≤63	SNB16	f)、g)																																																										
	3 種 >63 ≤100	SNB16	f)、g)																																																										
	3 種 >100 ≤180	SNB16	f)、g)																																																										
	注 ^{a)} この欄の 650℃を…読み替える。																																																												
種類	種別寸法	記号	注																																																										
JIS G 4107	1 種 ≤100	SNB5	d)、e)																																																										
	2 種 ≤63	SNB7	f)																																																										
	2 種 >63 ≤100	SNB7	f)																																																										
	2 種 >100 ≤120	SNB7	f)																																																										
	3 種 ≤63	SNB16	g)																																																										
	3 種 >63 ≤100	SNB16	g)																																																										
	3 種 >100 ≤180	SNB16	g)																																																										
	注 ^{a)} この欄の 600℃を…読み替える。																																																												
附属書 E	E.2.4 c) 1.1)	θが表 E.2…（θ≥β ₂ ）は、…よい。	θが表 E.2…（θ≤β ₂ ）は、…よい。																																																										
	E.3.1 R の説明	R ≤（D+2t）	R ≤ 1.5（D+2t）																																																										
	図 E.8 d)、e)	t _h ≤t _s	t _h ≥t _s																																																										

区分	位置	正
附属書 E	図 E.10 (27)	正しい図を下記に示す。
	図 E.10 (41)	正しい図を下記に示す。
附属書 F	図 F.2 a)	正しい図を下記に示す。

区分	位置	誤	正
附属書 F	図 F.4 a)～d)	ノズルの中心線	管台の中心線
	F.5.6.1	強め材の最小面積は、次の式によって、強め材…F.5.4 による。	強め材の最小面積は、次の式によって求める。強め材…F.5.4 による。
	F.5.6.2	上記 F.5.6.1 によって… a) 又は b) による厚さ以上としてもよい。	上記 F.5.6.1 によって… a) 又は b) による計算厚さ以上としてもよい。
	F.5.6.3 a) 記号の意味		
	B_n	B_n : 穴の直径 (mm)	削除
	D_n	管台の内径 ($2R_n$) で、…示す (mm)。	管台の内径で、…示す (mm)。
	h_0	$\sqrt{B_n g_0}$ (mm)	$\sqrt{D_n g_0}$ (mm)
	K	内外径の比で、 $K = D_o / B_n$	内外径の比で、 $K = D_o / D_i$
	K と M_g との間	K と M_g との間に挿入	K_1 : 内外径の比で、 $K_1 = D_o / D_n$
	M_g	M_g	M_G
	Z	$K = D_o / B_n$ の値による定数で、 $Z = (K^2 + 1) / (K^2 - 1)$	$Z = (K^2 + 1) / (K^2 - 1)$
	Z_1	$K = D_o / B_n$ の値による定数で、 $Z = 2K^2 / (K^2 - 1)$	$Z_1 = 2K_1^2 / (K_1^2 - 1)$
	F.5.6.3 b) 1)	図 F.5…、 $(E\theta) = (B_n / t) \sigma_T$ として下記 2) …による。	図 F.5…、 $(E\theta) = (D_n / t) \sigma_T$ として下記 2) …による。
	F.5.6.3 b) 2) 手順 1	G.4.2 a) に…計算する (ガスケット締付時に作用するモーメント M_g は考慮しない。)。…用いる。	G.4.2 a) に…計算する (ガスケット締付時に作用するモーメント M_G は考慮しない。)。…用いる。
附属書 G	手順 2	$K = D_o / B_n$ から G.4.3 b) に…する。	$K = D_o / D_n$ から G.4.3 b) に…する。
	手順 3	ここに、 B_n 、 D_i 、 f 、 g_0 、 g_1 、 h_0 及び V は…ある。	ここに、 D_i 、 f 、 g_0 、 g_1 、 h_0 及び V は…ある。
	手順 8	次の式によって鏡板と…する。	次の式によって平板と…する。
	F.5.7 b)	平板に設ける…最小スパン (図 E.8 及び図 L.1 参照) の 1/2 以下…よる。	平板に設ける…最小スパンの 1/2 以下…よる。
	F.6 b)	F.3 によって…ただし、溶接継手は、…それぞれ穴の直径の 1.5 倍以上…する。	F.3 によって…ただし、溶接継手は、…それぞれ穴の直径の 3 倍以上…する。
	G.2 記号の意味		
	W_{m1}	使用状態でのボルト荷重 (N)	使用状態で必要なボルト荷重 (N)
	W_{m2}	ガスケット締付時のボルト荷重 (N)	ガスケット締付時に必要なボルト荷重 (N)
	図 G.2 a-2) 1)		

区分	位置	誤	正																							
附属書 G	図 G.2 b) 1)																									
	図 G.2 b) 2)																									
	図 G.2 b) 5)																									
	図 G.2 c)	c) 1)～3)の…，一体形フランジに対しては	c) 1)～3)の…，一体形フランジに対しては																							
	注記 2	b) 1) に同じ。	b) 5) に同じ。																							
G.4.1 a) 1)～3) 項目名	1) 使用状態でのボルト荷重 2) ガスケット締付時のボルト荷重 3) セルフシールガスケットを使用する場合のボルト荷重	1) 使用状態で必要なボルト荷重 2) ガスケット締付時に必要なボルト荷重 3) セルフシールガスケットを使用する場合に必要なボルト荷重																								
表 G.2	<table><tr><th>ガスケットの材料</th><th>ガスケット係数 m</th><th>最小設計締付圧力 y N/mm²</th></tr><tr><td>ジョイ</td><td>厚さ 3.0 mm</td><td>2.00</td></tr><tr><td>ントシ</td><td>厚さ 1.5 mm</td><td>2.75</td></tr><tr><td>ート^{a)}</td><td>厚さ 0.8 mm</td><td>3.50</td></tr></table>	ガスケットの材料	ガスケット係数 m	最小設計締付圧力 y N/mm ²	ジョイ	厚さ 3.0 mm	2.00	ントシ	厚さ 1.5 mm	2.75	ート ^{a)}	厚さ 0.8 mm	3.50	<table><tr><th>ガスケットの材料</th><th>ガスケット係数 m</th><th>最小設計締付圧力 y N/mm²</th></tr><tr><td>ジョイ</td><td>厚さ 3.0 mm</td><td>2.00</td></tr><tr><td>ントシ</td><td>厚さ 1.5 mm</td><td>2.75</td></tr><tr><td>ート^{a)}</td><td>厚さ 0.8 mm</td><td>3.50</td></tr></table>	ガスケットの材料	ガスケット係数 m	最小設計締付圧力 y N/mm ²	ジョイ	厚さ 3.0 mm	2.00	ントシ	厚さ 1.5 mm	2.75	ート ^{a)}	厚さ 0.8 mm	3.50
ガスケットの材料	ガスケット係数 m	最小設計締付圧力 y N/mm ²																								
ジョイ	厚さ 3.0 mm	2.00																								
ントシ	厚さ 1.5 mm	2.75																								
ート ^{a)}	厚さ 0.8 mm	3.50																								
ガスケットの材料	ガスケット係数 m	最小設計締付圧力 y N/mm ²																								
ジョイ	厚さ 3.0 mm	2.00																								
ントシ	厚さ 1.5 mm	2.75																								
ート ^{a)}	厚さ 0.8 mm	3.50																								
附属書 H	図 H.1	d_n	d_h																							

区分	位置	誤	正
		(正)	
附属書 I	I.1 注記 4 b)	図 I.2 のフランジの形式及び構造	図 I.2 のフランジの形式
	図 I.1 a)	正しい図を下記に示す。	
			
	図 I.2 a)	 ねじ接合のフランジ	 ねじ接合のフランジ
	図 I.2 d)		
	図 I.2 e)	 フランジに近いハブのこう配が $\frac{1}{3}$ を超える場合はf)はg)を使用する。	 フランジに近いハブのこう配が $\frac{1}{3}$ を超える場合はf)はg)を使用する。

区分	位置	誤	正
附属書 I	図 I.2 f)		
	図 I.2 g)		
	図 I.2 h)	脚長の最小は $0.25 g_0$。ただし、6 mm 以上とする。その部分の溶接を d) のようにすみの丸みをつける機械仕上げをした場合は $g_1 = g_0$ とする。	脚長の最小は $0.25 g_0$。ただし、6 mm 以上とする。その部分の溶接を d) のようにすみの丸みをつける機械仕上げをした場合は $g_1 = g_0$ とする。
	図 I.2 k)		
附属書 O	表 O.1 注 ^{c)}	衝撃試験又は…要否は、表 R.3 による。	衝撃試験又は…要否は、R.3 による。
附属書 Q	Q.3.1	図 Q.1 に示すように、…による。	図 Q.4 に示すように、…による。