

ページ	位置	誤	正	備考																																	
131, 132	5.2.4(1) 溶接 (b) 突合せ溶接継手端面の食違い 【解説】	<p>【解説】</p> <p>*1 7%ニッケル鋼、9%ニッケル鋼については食違いの許容値が安全係数4.0基準と安全係数3.5基準とは異なる。安全係数4.0基準であるJIS B 8265(2017)「圧力容器の構造一般事項」(以下、JIS B 8265(2017)と略す。)の規定を解表5-1に、安全係数3.5基準であるJIS B 8267(2015)「圧力容器の設計」(以下、JIS B 8267(2015)と略す。)の規定を解表5-2に示す。周継手については板厚が40mmを超え50mm以下の範囲で、安全係数3.5基準の許容値の方が安全係数4.0基準の許容値よりも大きくなっている。</p> <p>解表5-1 安全係数4.0基準における7%ニッケル鋼、9%ニッケル鋼の突合せ溶接継手端面の食違いの許容値</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>薄い方の母材の呼び厚さ t(mm)</th> <th>長手継手</th> <th>周継手</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>$t \leq 50$</td> <td>$\frac{t}{4}$ (最大3.5mm)</td> <td>$\frac{t}{4}$ (最大5.0mm)</td> </tr> <tr> <td>$50 < t$</td> <td>$\frac{t}{16}$ (最大9.0mm)</td> <td>$\frac{t}{8}$ (最大19mm)</td> </tr> </tbody> </table> <p>解表5-2 安全係数3.5基準における7%ニッケル鋼、9%ニッケル鋼の突合せ溶接継手端面の食違いの許容値</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>薄い方の母材の呼び厚さ t(mm)</th> <th>長手継手</th> <th>周継手</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>$t \leq 13$</td> <td>$\frac{t}{5}$ (最大2.5mm)</td> <td rowspan="2">$\frac{t}{5}$</td> </tr> <tr> <td>$13 < t \leq 24$</td> <td rowspan="3">2.5mm</td> </tr> <tr> <td>$24 < t \leq 38$</td> <td>$\frac{t}{5}$ (最大5.0mm)</td> </tr> <tr> <td>$38 < t$</td> <td>$\frac{t}{8}$ (最大6.0mm)</td> </tr> </tbody> </table>	薄い方の母材の呼び厚さ t(mm)	長手継手	周継手	$t \leq 50$	$\frac{t}{4}$ (最大3.5mm)	$\frac{t}{4}$ (最大5.0mm)	$50 < t$	$\frac{t}{16}$ (最大9.0mm)	$\frac{t}{8}$ (最大19mm)	薄い方の母材の呼び厚さ t(mm)	長手継手	周継手	$t \leq 13$	$\frac{t}{5}$ (最大2.5mm)	$\frac{t}{5}$	$13 < t \leq 24$	2.5mm	$24 < t \leq 38$	$\frac{t}{5}$ (最大5.0mm)	$38 < t$	$\frac{t}{8}$ (最大6.0mm)	<p>【解説】</p> <p>*1 7%ニッケル鋼、9%ニッケル鋼における食違いの許容値として、安全係数4.0基準であるJIS B 8265(2017)「圧力容器の構造一般事項」(以下、JIS B 8265(2017)と略す。)及び安全係数3.5基準であるJIS B 8267(2015)「圧力容器の設計」(以下、JIS B 8267(2015)と略す。)の規定を解表5-1に示す。</p> <p>解表5-1 安全係数4.0基準及び安全係数3.5基準における7%ニッケル鋼、9%ニッケル鋼の突合せ溶接継手端面の食違いの許容値</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>薄い方の母材の呼び厚さ t(mm)</th> <th>長手継手</th> <th>周継手</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>$t \leq 13$</td> <td>$\frac{t}{5}$ (最大2.5mm)</td> <td rowspan="2">$\frac{t}{5}$</td> </tr> <tr> <td>$13 < t \leq 24$</td> <td rowspan="3">2.5mm</td> </tr> <tr> <td>$24 < t \leq 38$</td> <td>$\frac{t}{5}$ (最大5.0mm)</td> </tr> <tr> <td>$38 < t$</td> <td>$\frac{t}{8}$ (最大6.0mm)</td> </tr> </tbody> </table>	薄い方の母材の呼び厚さ t(mm)	長手継手	周継手	$t \leq 13$	$\frac{t}{5}$ (最大2.5mm)	$\frac{t}{5}$	$13 < t \leq 24$	2.5mm	$24 < t \leq 38$	$\frac{t}{5}$ (最大5.0mm)	$38 < t$	$\frac{t}{8}$ (最大6.0mm)	JIS B 8265(2017)引用箇所訂正
薄い方の母材の呼び厚さ t(mm)	長手継手	周継手																																			
$t \leq 50$	$\frac{t}{4}$ (最大3.5mm)	$\frac{t}{4}$ (最大5.0mm)																																			
$50 < t$	$\frac{t}{16}$ (最大9.0mm)	$\frac{t}{8}$ (最大19mm)																																			
薄い方の母材の呼び厚さ t(mm)	長手継手	周継手																																			
$t \leq 13$	$\frac{t}{5}$ (最大2.5mm)	$\frac{t}{5}$																																			
$13 < t \leq 24$	2.5mm																																				
$24 < t \leq 38$		$\frac{t}{5}$ (最大5.0mm)																																			
$38 < t$		$\frac{t}{8}$ (最大6.0mm)																																			
薄い方の母材の呼び厚さ t(mm)	長手継手	周継手																																			
$t \leq 13$	$\frac{t}{5}$ (最大2.5mm)	$\frac{t}{5}$																																			
$13 < t \leq 24$	2.5mm																																				
$24 < t \leq 38$		$\frac{t}{5}$ (最大5.0mm)																																			
$38 < t$		$\frac{t}{8}$ (最大6.0mm)																																			

ページ	位置	誤	正	備考																																																																																																																																																																								
134, 135	5.2.4(1) 溶接 (d) 溶接継手 効率 【解 説】	<p>【解 説】</p> <p>* 1 安全係数4.0基準であるJIS B 8265(2017)の溶接継手効率を解表5-3に、安全係数3.5基準であるJIS B 8267(2015)の溶接継手効率を解表5-4に示す。安全係数3.5基準の場合はスポット放射線透過試験を行った場合の溶接継手効率が規定されている。</p> <p style="text-align: center;">解表5-3 安全係数4.0基準における溶接継手効率</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2" rowspan="2">継手の形式</th> <th colspan="3">放射線透過試験の割合</th> </tr> <tr> <th>100%</th> <th>20%</th> <th>なし</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>B-1継手</td> <td>完全溶込みの突合せ両側溶接継手、又はこれと同等以上とみなされる突合せ片側溶接手</td> <td>1.00</td> <td>0.95</td> <td>0.70</td> </tr> <tr> <td>B-2継手</td> <td>裏当てを用いる突合せ片側溶接継手で、裏当てを残す継手。この場合、裏当ては連続したもので、切れ目は突合せ溶接したものとする。</td> <td>0.90</td> <td>0.85</td> <td>0.65</td> </tr> <tr> <td>B-3継手</td> <td>B-1継手、B-2継手以外の裏当てを用いない突合せ片側溶接継手</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>0.60</td> </tr> <tr> <td>L-1継手</td> <td>両側全厚すみ肉重ね溶接継手</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>0.55</td> </tr> <tr> <td>L-2継手</td> <td>プラグ溶接を行う片側全厚すみ肉重ね溶接継手</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>0.50</td> </tr> <tr> <td>L-3継手</td> <td>プラグ溶接を行わない片側全厚すみ肉重ね溶接継手</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>0.45</td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center;">解表5-4 安全係数3.5基準における溶接継手効率</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2" rowspan="2">継手の形式</th> <th colspan="4">放射線透過試験の割合</th> </tr> <tr> <th>100%</th> <th>20%</th> <th>スポット</th> <th>なし</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>B-1継手</td> <td>完全溶込みの突合せ両側溶接継手、又はこれと同等以上とみなされる突合せ片側溶接手</td> <td>1.00</td> <td>0.95</td> <td>0.85</td> <td>0.70</td> </tr> <tr> <td>B-2継手</td> <td>裏当てを用いる突合せ片側溶接継手で、裏当てを残す継手。この場合、裏当ては連続したもので、切れ目は突合せ溶接したものとする。</td> <td>0.90</td> <td>0.85</td> <td>0.80</td> <td>0.65</td> </tr> <tr> <td>B-3継手</td> <td>B-1継手、B-2継手以外の裏当てを用いない突合せ片側溶接継手</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>0.60</td> </tr> <tr> <td>L-1継手</td> <td>両側全厚すみ肉重ね溶接継手</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>0.55</td> </tr> <tr> <td>L-2継手</td> <td>プラグ溶接を行う片側全厚すみ肉重ね溶接継手</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>0.50</td> </tr> <tr> <td>L-3継手</td> <td>プラグ溶接を行わない片側全厚すみ肉重ね溶接継手</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>0.45</td> </tr> </tbody> </table>	継手の形式		放射線透過試験の割合			100%	20%	なし	B-1継手	完全溶込みの突合せ両側溶接継手、又はこれと同等以上とみなされる突合せ片側溶接手	1.00	0.95	0.70	B-2継手	裏当てを用いる突合せ片側溶接継手で、裏当てを残す継手。この場合、裏当ては連続したもので、切れ目は突合せ溶接したものとする。	0.90	0.85	0.65	B-3継手	B-1継手、B-2継手以外の裏当てを用いない突合せ片側溶接継手	—	—	0.60	L-1継手	両側全厚すみ肉重ね溶接継手	—	—	0.55	L-2継手	プラグ溶接を行う片側全厚すみ肉重ね溶接継手	—	—	0.50	L-3継手	プラグ溶接を行わない片側全厚すみ肉重ね溶接継手	—	—	0.45	継手の形式		放射線透過試験の割合				100%	20%	スポット	なし	B-1継手	完全溶込みの突合せ両側溶接継手、又はこれと同等以上とみなされる突合せ片側溶接手	1.00	0.95	0.85	0.70	B-2継手	裏当てを用いる突合せ片側溶接継手で、裏当てを残す継手。この場合、裏当ては連続したもので、切れ目は突合せ溶接したものとする。	0.90	0.85	0.80	0.65	B-3継手	B-1継手、B-2継手以外の裏当てを用いない突合せ片側溶接継手	—	—	—	0.60	L-1継手	両側全厚すみ肉重ね溶接継手	—	—	—	0.55	L-2継手	プラグ溶接を行う片側全厚すみ肉重ね溶接継手	—	—	—	0.50	L-3継手	プラグ溶接を行わない片側全厚すみ肉重ね溶接継手	—	—	—	0.45	<p>【解 説】</p> <p>* 1 安全係数4.0基準であるJIS B 8265(2017)の溶接継手効率を解表5-2に、安全係数3.5基準であるJIS B 8267(2015)の溶接継手効率を解表5-3に示す。安全係数3.5基準の場合はスポット放射線透過試験を行った場合の溶接継手効率が規定されている。</p> <p style="text-align: center;">解表5-2 安全係数4.0基準における溶接継手効率</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2" rowspan="2">継手の形式</th> <th colspan="3">放射線透過試験の割合</th> </tr> <tr> <th>100%</th> <th>20%</th> <th>なし</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>B-1継手</td> <td>完全溶込みの突合せ両側溶接継手、又はこれと同等以上とみなされる突合せ片側溶接手</td> <td>1.00</td> <td>0.95</td> <td>0.70</td> </tr> <tr> <td>B-2継手</td> <td>裏当てを用いる突合せ片側溶接継手で、裏当てを残す継手。この場合、裏当ては連続したもので、切れ目は突合せ溶接したものとする。</td> <td>0.90</td> <td>0.85</td> <td>0.65</td> </tr> <tr> <td>B-3継手</td> <td>B-1継手、B-2継手以外の裏当てを用いない突合せ片側溶接継手</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>0.60</td> </tr> <tr> <td>L-1継手</td> <td>両側全厚すみ肉重ね溶接継手</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>0.55</td> </tr> <tr> <td>L-2継手</td> <td>プラグ溶接を行う片側全厚すみ肉重ね溶接継手</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>0.50</td> </tr> <tr> <td>L-3継手</td> <td>プラグ溶接を行わない片側全厚すみ肉重ね溶接継手</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>0.45</td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center;">解表5-3 安全係数3.5基準における溶接継手効率</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2" rowspan="2">継手の形式</th> <th colspan="4">放射線透過試験の割合</th> </tr> <tr> <th>100%</th> <th>20%</th> <th>スポット</th> <th>なし</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>B-1継手</td> <td>完全溶込みの突合せ両側溶接継手、又はこれと同等以上とみなされる突合せ片側溶接手</td> <td>1.00</td> <td>0.95</td> <td>0.85</td> <td>0.70</td> </tr> <tr> <td>B-2継手</td> <td>裏当てを用いる突合せ片側溶接継手で、裏当てを残す継手。この場合、裏当ては連続したもので、切れ目は突合せ溶接したものとする。</td> <td>0.90</td> <td>0.85</td> <td>0.80</td> <td>0.65</td> </tr> <tr> <td>B-3継手</td> <td>B-1継手、B-2継手以外の裏当てを用いない突合せ片側溶接継手</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>0.60</td> </tr> <tr> <td>L-1継手</td> <td>両側全厚すみ肉重ね溶接継手</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>0.55</td> </tr> <tr> <td>L-2継手</td> <td>プラグ溶接を行う片側全厚すみ肉重ね溶接継手</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>0.50</td> </tr> <tr> <td>L-3継手</td> <td>プラグ溶接を行わない片側全厚すみ肉重ね溶接継手</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>0.45</td> </tr> </tbody> </table>	継手の形式		放射線透過試験の割合			100%	20%	なし	B-1継手	完全溶込みの突合せ両側溶接継手、又はこれと同等以上とみなされる突合せ片側溶接手	1.00	0.95	0.70	B-2継手	裏当てを用いる突合せ片側溶接継手で、裏当てを残す継手。この場合、裏当ては連続したもので、切れ目は突合せ溶接したものとする。	0.90	0.85	0.65	B-3継手	B-1継手、B-2継手以外の裏当てを用いない突合せ片側溶接継手	—	—	0.60	L-1継手	両側全厚すみ肉重ね溶接継手	—	—	0.55	L-2継手	プラグ溶接を行う片側全厚すみ肉重ね溶接継手	—	—	0.50	L-3継手	プラグ溶接を行わない片側全厚すみ肉重ね溶接継手	—	—	0.45	継手の形式		放射線透過試験の割合				100%	20%	スポット	なし	B-1継手	完全溶込みの突合せ両側溶接継手、又はこれと同等以上とみなされる突合せ片側溶接手	1.00	0.95	0.85	0.70	B-2継手	裏当てを用いる突合せ片側溶接継手で、裏当てを残す継手。この場合、裏当ては連続したもので、切れ目は突合せ溶接したものとする。	0.90	0.85	0.80	0.65	B-3継手	B-1継手、B-2継手以外の裏当てを用いない突合せ片側溶接継手	—	—	—	0.60	L-1継手	両側全厚すみ肉重ね溶接継手	—	—	—	0.55	L-2継手	プラグ溶接を行う片側全厚すみ肉重ね溶接継手	—	—	—	0.50	L-3継手	プラグ溶接を行わない片側全厚すみ肉重ね溶接継手	—	—	—	0.45	表の項ズレ修正
継手の形式		放射線透過試験の割合																																																																																																																																																																										
		100%	20%	なし																																																																																																																																																																								
B-1継手	完全溶込みの突合せ両側溶接継手、又はこれと同等以上とみなされる突合せ片側溶接手	1.00	0.95	0.70																																																																																																																																																																								
B-2継手	裏当てを用いる突合せ片側溶接継手で、裏当てを残す継手。この場合、裏当ては連続したもので、切れ目は突合せ溶接したものとする。	0.90	0.85	0.65																																																																																																																																																																								
B-3継手	B-1継手、B-2継手以外の裏当てを用いない突合せ片側溶接継手	—	—	0.60																																																																																																																																																																								
L-1継手	両側全厚すみ肉重ね溶接継手	—	—	0.55																																																																																																																																																																								
L-2継手	プラグ溶接を行う片側全厚すみ肉重ね溶接継手	—	—	0.50																																																																																																																																																																								
L-3継手	プラグ溶接を行わない片側全厚すみ肉重ね溶接継手	—	—	0.45																																																																																																																																																																								
継手の形式		放射線透過試験の割合																																																																																																																																																																										
		100%	20%	スポット	なし																																																																																																																																																																							
B-1継手	完全溶込みの突合せ両側溶接継手、又はこれと同等以上とみなされる突合せ片側溶接手	1.00	0.95	0.85	0.70																																																																																																																																																																							
B-2継手	裏当てを用いる突合せ片側溶接継手で、裏当てを残す継手。この場合、裏当ては連続したもので、切れ目は突合せ溶接したものとする。	0.90	0.85	0.80	0.65																																																																																																																																																																							
B-3継手	B-1継手、B-2継手以外の裏当てを用いない突合せ片側溶接継手	—	—	—	0.60																																																																																																																																																																							
L-1継手	両側全厚すみ肉重ね溶接継手	—	—	—	0.55																																																																																																																																																																							
L-2継手	プラグ溶接を行う片側全厚すみ肉重ね溶接継手	—	—	—	0.50																																																																																																																																																																							
L-3継手	プラグ溶接を行わない片側全厚すみ肉重ね溶接継手	—	—	—	0.45																																																																																																																																																																							
継手の形式		放射線透過試験の割合																																																																																																																																																																										
		100%	20%	なし																																																																																																																																																																								
B-1継手	完全溶込みの突合せ両側溶接継手、又はこれと同等以上とみなされる突合せ片側溶接手	1.00	0.95	0.70																																																																																																																																																																								
B-2継手	裏当てを用いる突合せ片側溶接継手で、裏当てを残す継手。この場合、裏当ては連続したもので、切れ目は突合せ溶接したものとする。	0.90	0.85	0.65																																																																																																																																																																								
B-3継手	B-1継手、B-2継手以外の裏当てを用いない突合せ片側溶接継手	—	—	0.60																																																																																																																																																																								
L-1継手	両側全厚すみ肉重ね溶接継手	—	—	0.55																																																																																																																																																																								
L-2継手	プラグ溶接を行う片側全厚すみ肉重ね溶接継手	—	—	0.50																																																																																																																																																																								
L-3継手	プラグ溶接を行わない片側全厚すみ肉重ね溶接継手	—	—	0.45																																																																																																																																																																								
継手の形式		放射線透過試験の割合																																																																																																																																																																										
		100%	20%	スポット	なし																																																																																																																																																																							
B-1継手	完全溶込みの突合せ両側溶接継手、又はこれと同等以上とみなされる突合せ片側溶接手	1.00	0.95	0.85	0.70																																																																																																																																																																							
B-2継手	裏当てを用いる突合せ片側溶接継手で、裏当てを残す継手。この場合、裏当ては連続したもので、切れ目は突合せ溶接したものとする。	0.90	0.85	0.80	0.65																																																																																																																																																																							
B-3継手	B-1継手、B-2継手以外の裏当てを用いない突合せ片側溶接継手	—	—	—	0.60																																																																																																																																																																							
L-1継手	両側全厚すみ肉重ね溶接継手	—	—	—	0.55																																																																																																																																																																							
L-2継手	プラグ溶接を行う片側全厚すみ肉重ね溶接継手	—	—	—	0.50																																																																																																																																																																							
L-3継手	プラグ溶接を行わない片側全厚すみ肉重ね溶接継手	—	—	—	0.45																																																																																																																																																																							