

## 目次

第1章 総則	第1部-1
N-0010 目的および適用	第1部-1
N-0020 定義	第1部-1
N-0030 溶接施工法	第1部-2
N-0040 溶接設備	第1部-2
N-0050 溶接士	第1部-2
N-0060 他の規格との関係	第1部-2
N-0070 溶接の特例	第1部-2
第2章 クラス1容器	第1部-3
N-1010 溶接部の設計	第1部-3
N-1020 溶接の制限	第1部-3
N-1030 開先面	第1部-3
N-1040 溶接部の強度等	第1部-3
N-1050 クラス1容器の溶接部	第1部-3
N-1060 突合せ溶接による継手面の食違い	第1部-3
N-1070 厚さの異なる母材の突合せ溶接	第1部-4
N-1080 継手の仕上げ	第1部-4
N-1090 溶接後熱処理	第1部-5
N-1100 非破壊試験	第1部-5
N-1110 機械試験	第1部-5
N-1120 再試験	第1部-5
N-1130 耐圧試験	第1部-5
第3章 クラスMC容器	第1部-6
N-2010 溶接部の設計	第1部-6
N-2050 クラスMC容器の溶接部	第1部-6
N-2090 溶接後熱処理	第1部-6
N-2140 準用	第1部-6
第4章 クラス2容器	第1部-7
N-3010 溶接部の設計	第1部-7
N-3030 開先面	第1部-7
N-3050 クラス2容器の溶接部	第1部-7
N-3140 準用	第1部-7
第5章 クラス3容器およびクラス3相当容器	第1部-8
N-4010 溶接部の設計	第1部-8
N-4050 クラス3容器およびクラス3相当容器の溶接部	第1部-8
N-4140 準用	第1部-8

第6章	クラス1配管	第1部-9
	N-5010 溶接部の設計	第1部-9
	N-5050 クラス1配管の溶接部	第1部-9
	N-5140 準用	第1部-9
第7章	クラス2配管	第1部-10
	N-6010 溶接部の設計	第1部-10
	N-6050 クラス2配管の溶接部	第1部-10
	N-6140 準用	第1部-10
第8章	クラス3配管およびクラス3相当管	第1部-11
	N-7010 溶接部の設計	第1部-11
	N-7050 クラス3配管およびクラス3相当管の溶接部	第1部-11
	N-7140 準用	第1部-11
第9章	クラス4配管	第1部-12
	N-8010 溶接部の設計	第1部-12
	N-8050 クラス4配管の溶接部	第1部-12
	N-8140 準用	第1部-12
第10章	補助ボイラーおよびその付属設備	第1部-13
	N-9050 補助ボイラーおよびその付属設備	第1部-13
	表-1 衝撃試験温度	第1部-14
	表-2 溶接部の非破壊試験	第1部-15
	表-3 溶接部の機械試験板	第1部-22
	表-4 溶接後熱処理における温度範囲および溶接部の厚さに応じた保持時間	1-24
	表-5 溶接後熱処理の方法	第1部-25
	表-6 溶接後熱処理を要しないもの	第1部-27
	表-7 放射線透過試験	第1部-29
	表-8 超音波探傷試験	第1部-33
	表-9 磁粉探傷試験	第1部-37
	表-10 浸透探傷試験	第1部-38
	表-11 機械試験	第1部-39
	表-12 継手引張り、型曲げ試験およびローラ曲げ試験	第1部-42
	表-13 破壊靱性試験	第1部-44
	表-14 再試験	第1部-48
	表-15 耐圧試験	第1部-49
	表-16 母材の区分	第1部-52
	表-17 溶接部の最小引張強さ	第1部-53
	表-18 溶接部の吸収エネルギー	第1部-55