

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
N-0080 引用規格の適用年版	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 溶接部の非破壊試験および機械試験	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-2020 溶接の制限	第 1 部-6
N-2030 開先面	第 1 部-6
N-2040 溶接部の強度等	第 1 部-6
N-2050 溶接部の非破壊試験および機械試験	第 1 部-6
N-2060 突合せ溶接による継手面の食違い	第 1 部-6
N-2070 厚さの異なる母材の突合せ溶接	第 1 部-6-1
N-2080 継手の仕上げ	第 1 部-6-1
N-2090 溶接後熱処理	第 1 部-6-2
N-2100 非破壊試験	第 1 部-6-2
N-2110 機械試験	第 1 部-6-2
N-2120 再試験	第 1 部-6-2
N-2130 耐圧試験	第 1 部-6-3

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-3020 溶接の制限	第1部-7
N-3030 開先面	第1部-7
N-3040 溶接部の強度等	第1部-7
N-3050 溶接部の非破壊試験および機械試験	第1部-7
N-3060 突合せ溶接による継手面の食違い	第1部-7
N-3070 厚さの異なる母材の突合せ溶接	第1部-7-1
N-3080 継手の仕上げ	第1部-7-1
N-3090 溶接後熱処理	第1部-7-2
N-3100 非破壊試験	第1部-7-2
N-3110 機械試験	第1部-7-2
N-3120 再試験	第1部-7-2
N-3130 耐圧試験	第1部-7-3
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-4020 溶接の制限	第1部-8
N-4030 開先面	第1部-8
N-4040 溶接部の強度等	第1部-8
N-4050 溶接部の非破壊試験および機械試験	第1部-8
N-4060 突合せ溶接による継手面の食違い	第1部-8
N-4070 厚さの異なる母材の突合せ溶接	第1部-8-1
N-4080 継手の仕上げ	第1部-8-1
N-4090 溶接後熱処理	第1部-8-1
N-4100 非破壊試験	第1部-8-2
N-4110 機械試験	第1部-8-2
N-4120 再試験	第1部-8-2
N-4130 耐圧試験	第1部-8-2
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-5020 溶接の制限	第1部-9
N-5030 開先面	第1部-9
N-5040 溶接部の強度等	第1部-9
N-5050 溶接部の非破壊試験および機械試験	第1部-9
N-5060 突合せ溶接による継手面の食違い	第1部-9
N-5070 厚さの異なる母材の突合せ溶接	第1部-9-1
N-5080 継手の仕上げ	第1部-9-1

N-5090 溶接後熱処理	第 1 部-9-1
N-5100 非破壊試験	第 1 部-9-2
N-5110 機械試験	第 1 部-9-2
N-5120 再試験	第 1 部-9-2
N-5130 耐圧試験	第 1 部-9-2
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-6020 溶接の制限	第 1 部-10
N-6030 開先面	第 1 部-10
N-6040 溶接部の強度等	第 1 部-10
N-6050 溶接部の非破壊試験および機械試験	第 1 部-10
N-6060 突合せ溶接による継手面の食違い	第 1 部-10
N-6070 厚さの異なる母材の突合せ溶接	第 1 部-10-1
N-6080 継手の仕上げ	第 1 部-10-1
N-6090 溶接後熱処理	第 1 部-10-2
N-6100 非破壊試験	第 1 部-10-2
N-6110 機械試験	第 1 部-10-2
N-6120 再試験	第 1 部-10-2
N-6130 耐圧試験	第 1 部-10-3
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-7020 溶接の制限	第 1 部-11
N-7030 開先面	第 1 部-11
N-7040 溶接部の強度等	第 1 部-11
N-7050 溶接部の非破壊試験および機械試験	第 1 部-11
N-7060 突合せ溶接による継手面の食違い	第 1 部-11
N-7070 厚さの異なる母材の突合せ溶接	第 1 部-11-1
N-7080 継手の仕上げ	第 1 部-11-1
N-7090 溶接後熱処理	第 1 部-11-2
N-7100 非破壊試験	第 1 部-11-2
N-7110 機械試験	第 1 部-11-2
N-7120 再試験	第 1 部-11-2
N-7130 耐圧試験	第 1 部-11-2
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-8020 溶接の制限	第 1 部-12
N-8030 開先面	第 1 部-12
N-8040 溶接部の強度等	第 1 部-12

N-8050 溶接部の非破壊試験および機械試験	第1部-12
N-8100 非破壊試験	第1部-12
N-8130 耐圧試験	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	第1部-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