

AN INTERNATIONAL CODE

2010 ASME Boiler & Pressure Vessel Code

2011a Addenda

July 1, 2011

VIII

Division 1

RULES FOR CONSTRUCTION OF PRESSURE VESSELS

ASME Boiler and Pressure Vessel Committee on Pressure Vessels



The American Society of
Mechanical Engineers

Three Park Avenue • New York, NY • 10016 USA



X08111

Bilingual Edition / Edition bilingue

ADDENDA 2011 – EDITION 2010

SNCT has translated portions of ASME Boiler & Pressure Vessel Code 2010 copyright © 2010 by the American Society of Mechanical Engineers with the prior written consent of the ASME Standards Department. The ASME has licensed SNCT to use this translation and takes no responsibility for any syntax errors or conflicts in understanding that arise from the standard being referenced out of context. No additional translation or reproduction may be made of this material without the prior written consent of the ASME.

Le SNCT a traduit des parties du code ASME 2010 relatif aux Chaudières et Appareils à Pression (copyright © 2010 par l'American Society of Mechanical Engineers) avec un consentement préalable écrit du département de normes de l'ASME. L'ASME a autorisé le SNCT à exploiter cette traduction et ne prend aucune responsabilité pour les erreurs de syntaxe ou contradiction dans la compréhension du Code hors de son contexte qui pourraient survenir. Aucune traduction ou reproduction supplémentaire ne peut être faite de ce document sans consentement préalable écrit de l'ASME.

Date of Issuance: July 1, 2011

This international code or standard was developed under procedures accredited as meeting the criteria for American National Standards and it is an American National Standard. The Standards Committee that approved the code or standard was balanced to assure that individuals from competent and concerned interests have had an opportunity to participate. The proposed code or standard was made available for public review and comment that provides an opportunity for additional public input from industry, academia, regulatory agencies, and the public-at-large.

ASME does not "approve," "rate," or "endorse" any item, construction, proprietary device, or activity.

ASME does not take any position with respect to the validity of any patent rights asserted in connection with any items mentioned in this document, and does not undertake to insure anyone utilizing a standard against liability for infringement of any applicable letters patent, nor assume any such liability. Users of a code or standard are expressly advised that determination of the validity of any such patent rights, and the risk of infringement of such rights, is entirely their own responsibility.

Participation by federal agency representative(s) or person(s) affiliated with industry is not to be interpreted as government or industry endorsement of this code or standard.

ASME accepts responsibility for only those interpretations of this document issued in accordance with the established ASME procedures and policies, which precludes the issuance of interpretations by individuals.

The footnotes in this document are part of this American National Standard.

No part of this document may be reproduced in any form, in an electronic retrieval system or otherwise, without the prior written permission of the publisher.

Library of Congress Catalog Card Number: 56-3934
Printed in the United States of America

The American Society of Mechanical Engineers
Three Park Avenue, New York, NY 10016-5990

Copyright © 2011 by
THE AMERICAN SOCIETY OF MECHANICAL ENGINEERS
All rights reserved

RÉSUMÉ DES MODIFICATIONS

Le Code 2011, qui comporte des révisions sous forme d'Addenda, est publié dans son intégralité. Les pages du Code étant imprimées sur des feuillets mobiles pour des raisons de commodité pour l'Utilisateur, il est recommandé de conserver les pages existantes du Code 2010 pour référence. La nouvelle édition du Code sera publiée en 2013.

Une notification spéciale peut être mise en ligne sur le site Web de l'ASME avant la nouvelle édition du Code relatif aux chaudières et appareils à pression (*Boiler and Pressure Vessel Code*) pour informer des révisions approuvées concernant des prescriptions du Code. De telles révisions peuvent être utilisées à la date de mise en ligne et deviennent obligatoires 6 mois après la publication de la nouvelle édition. Une notification spéciale peut également inclure une révision concernant un Code Case. La version remplacée du Code Case ne doit pas être utilisée.

Les errata dans le Code BPV peuvent être postés sur le site Web pour corriger des erreurs éditoriales (termes incorrects, fautes de frappe, fautes grammaticales) dans les codes relatifs aux chaudières et appareils à pression (BPV Code). De telles corrections s'appliquent à la date de mise en ligne.

Les informations concernant les notifications spéciales et les errata sont publiées sur le site web de l'ASME : <http://www.asme.org/kb/standards/publications/bpvc-resources>.

Les modifications dans cet addenda, répertoriées ci-après, sont identifiées par (a) au voisinage de la zone concernée. Les révisions relatives à l'édition 2010 sont identifiées par (10). Dans la liste ci-dessous, la rubrique "Page" se rapporte à la zone affectée, "Emplacement" est repéré par la note (a) dans la marge, Les révisions sont mentionnées sous la rubrique "Modification"

Les numéros d'enregistrement répertoriés en dessous sont explicités plus en détail dans la "Liste des modifications suivant l'ordre de numéro d'enregistrement" après la présente liste.

<i>Page</i>	<i>Emplacement</i>	<i>Modification (Numéro d'enregistrement)</i>
xxvii, xxviii	Avant-propos	Dixième et quatorzième paragraphe révisés (10-1191)
xxix	Conditions d'utilisation de la marque de certification et de l'autorisation conforme au code dans une publicité	Révisé (10-1191)
xxix	Conditions d'utilisation du marquage ASME pour identifier des pièces fabriquées	Révisé (10-1191)
xxx, xxxi	Demandes d'ordre technique au Boiler Pressure Vessel Committe - (normative)	(1) déplacé de l'Annexe 16 et révisé (2) Paragraphe 4 révisé (10-1191)
xxxii-xliv	Personnel	Mis à jour
1,2	U-1	(1) U-1(c)(2) révisé (10-1191) (2) U-1(d) révisé (10-1191)
3, 4	U-2	(1) Première phrase de (b)(1) révisée (10-1191) (2) Dernière phrase de (b)(2) révisée (10-1191) (3) (f)(2) révisé (10-1191) (h)(3) révisé (10-1191)
5	U-5	Ajouté (10-1964)

<i>Page</i>	<i>Emplacement</i>	<i>Modification (Numéro d'enregistrement)</i>
6, 7	Tableau U-3	(1) Révisé (10-878) (2) Données relatives aux Dispositifs de décharge de pression dans la rubrique "Année" révisées (09-1328) (3) "Standard Guide for Preparation of Metallographic Specimens" ajouté (10-882)
11-14	UG-11	Entièrement révisé (09-1912)
15, 16	UG-19	Dernière phrase du paragraphe (a) révisée (10-1517)
	UG-20	Note ajoutée au paragraphe (a) (10-1211)
21, 24	UG-28	Paragraphe (f) révisé (10-1191)
30	UG-32	Paragraphe (b) supprimé (10-1525)
34, 35	UG-34	En (c)(2), "à partir de la formule (3)" remplacé par "à partir de la formule (4)" et "à partir de la formule (4)" remplacé par "à partir de la formule (5)" (11-52)
36	Figure UG-34	Croquis (g) révisé (09-2038)
45	UG-39	Dernière phrase ajoutée à UG-39(a) (01-389)
47	UG-40	(1) Paragraphe (b)(2) révisé (09-1406) (2) Paragraphe (c) révisé (09-1912)
54, 55	UG-44	Nouveau paragraphe (a) ajouté, paragraphes suivants renumérotés (09-1912)
72-74	UG-90	(1) Paragraphes (a) et (c) révisés (10-1191) (2) Dernière phrase ajoutée au paragraphe (n) (08-1192)
	UG-93	Paragraphe (a)(1) révisé (08-1192)
75, 76	UG-99	(1) Dernière phrase ajoutée au paragraphe (b) (07-1169) (2) Paragraphe (f) révisé (08-1077)
83-90	UG-102	Première phrase du paragraphe (a) révisée (07-1169)
	Figure UG-116	Révisé (10-1191)
	UG-116	(1) Paragraphes (1)(a), (b), (b)(1), (e), (f)(1), (f)(2), (g), (g)(1), (g)(2), (h)(1)(a), (h)(1)(c) et (h)(2) révisés (10-1191) (2) Paragraphes (j) et (k) révisés (10-1517)
	UG-117	(1) Révisé (10-1191) (2) Cinquième paragraphe de UG-117(f) révisé (08-1192)
	UG-119	Paragraphes (c) et (f) révisés (10-1191)
	Figure UG-118	Révisée (10-1191)
	UG-120	(1) Paragraphes (a), (a)(4) et (c) révisés (10-1191) (2) Paragraphe (b) révisé (10-1517)
	UG-125	Paragraphe (a) révisé (09-1015)
94-97	UG-129	Paragraphes (a)(7), (b), (c)(10), (f)(9) et (g) révisés (10-1191)
	Figure UG-129.1	Révisé (10-1191)
	Figure UG-129.2	Révisé (10-1191)
	UG-130	Révisé (10-1191)
	UG-131	(1) Paragraphes (a) et (d)(2) révisés (10-1191) (2) Note de bas de page 59 révisée (10-1191)

<i>Page</i>	<i>Emplacement</i>	<i>Modification (Numéro d'enregistrement)</i>
103-109	UG-136	Paragraphe UG-136(c)(3), (c)(3)(d), UG-136(c)(4), (c)(4)(1), UG-136(c)(5) et UG-136(d)(1) révisés (10-1191)
	UG-137	Paragraphe UG-137(c)(3), (c)(3)(d), et UG-137(d)(1) révisés (10-1191)
	UG-138	Paragraphe (c)(3), (c)(3)(d), et (d)(1) révisés (10-1191)
114, 115	UW-3	Premier paragraphe révisé (10-545)
	UW-5	Paragraphe (e) ajouté ; ancien paragraphe (e) renuméroté (f) (07-679)
116	UW-11	Paragraphe (a) entièrement révisé (08-659)
117	UW-12	Première phrase du paragraphe (f) révisée (07-1760)
	UW-13	Au paragraphe (b)(1), remplacer croquis (j) par croquis (i) de la figure UW-13.1 (10-750)
127, 134	UW-16	Paragraphe UW-16(f)(3)(a)(4) révisé (10-289)
141-143	UW-21	Révisé (10-424)
	Figure UW-21	Croquis (1) révisé (10-11)
	UW-26	Paragraphe (d)(5) révisé (10-1191)
	UW-27	(1) Paragraphe (a)(2) ajouté ; ancien paragraphe (a)(2) renuméroté (a)(3) et révisé (07-1760) (2) Paragraphes (e) et (f) révisés (07-679)
148, 149	UW-42	Révisé (10-41)
	UW-50	Révisé (10-960)
	UW-51	Paragraphe (a)(4) ajouté (04-698)
162	UB-30	Paragraphes (d) et (d)(5) révisés (09-367, 10-1191)
165	UCS-5	Paragraphe (c) révisé (09-1092)
166	UCS-6	Paragraphe (c) ajouté (07-679)
167	Tableau UCS-23	(1) SA-841 ajouté (07-683) (2) SA/AS 1548 révisé (09-1009) (3) SA/EN 10028-2 révisé (08-1293)
170	Tableau UCS-56	Note (2)(b) révisée (07-679)
179, 184	UCS-66	(1) Paragraphe (a) révisé (10-1060) (2) Paragraphe (j) révisé (10-1060)
182	Figure UCS-66	Notes (2)(a) et (4) révisées (08-1293, 09-1009)
184, 190	UCS-67	Révisé (10-1060)
194, 195	UCS-85	Dernière phrase ajoutée au paragraphe UCS-85(f) (07-679)
208	Tableau UHA-23	(1) pour SA-213, S34751 ajouté (07-683) (2) pour SA-312, S34751 ajouté (07-683) (3) SA-451 ajouté (07-793)
210	UHA-32	Au paragraphe (c), référence à UHA-105(b) remplacé par référence à UHA-105 (10-1104)
213-215	UHA-51	Paragraphes (a)(4)(a)(1) et (a)(4)(b) révisés (10-802)
	Tableau UHA-44	(1) 304L ajouté (06-621) (2) 347LN ajouté (07-683) (3) Note (2) révisée (07-683)

<i>Page</i>	<i>Emplacement</i>	<i>Modification (Numéro d'enregistrement)</i>
221	UCI-35	Paragraphe (b)(3) révisé (09-1912)
243	UHT-115	Dernière phrase révisée (10-1191)
267	ULW-90	Révisée (10-1191)
	ULW-115	Paragraphe (c) révisé (10-1191)
277	ULT-115	Paragraphe (a)(1) révisé (10-1191)
279, 281	UHX-4	Paragraphe UHX-4(d) révisé (10-355)
	UHX-8	Ajouté (04-786)
	Tableau UHX-8.1	Ajouté (04-786)
286, 291	UHX-12.3	W_c , W_s et W_{max} supprimé ; W^* ajouté (04-786)
292, 293	UHX-12.5.6	Equations relatives aux configurations b à f révisées (04-786)
	UHX-12.5.8	Dernier paragraphe supprimé (10-1104)
294, 296	UHX-13.3	W supprimé ; W^* ajouté (04-786)
	UHX-13.5.6	Equation commençant par P_v révisée (04-786)
	UHX-13.5.7	Equation révisée (04-786)
306	UHX-13.6.4	Au paragraphe UHX-13.6.4(e), " S_g " remplacé par " S_s " (10-1737)
307, 308	UHX-13.8.4	Equation au paragraphe UHX-13.8.4(f) révisée (04-786)
312, 313	UHX-14.3	W supprimé ; W^* ajouté (04-786)
315	UHX-14.5.7	Equation révisée (04-786)
317, 318	UHX-14.6.4	Equation en UHX-14.6.4(d) révisée (04-786)
	UHX-14.8.1	Correction éditoriale dans le dernier paragraphe (" <i>using</i> ") (10-1737)
319	UHX-14.8.3	(1) En UHX-14.8.3(c), à la dernière ligne, $E_s^* = E_s$ remplacé par $E_c^* = E_c$ (10-1737) (2) En UHX-14.8.3(f), au dernier paragraphe, "<" remplacé par "≤"
344	Tableau UIG-6-1	Les deux premières données dans la colonne "Matériau sous forme de Bloc" révisées (10-777)
347	Figure UIG-34-2	Titre révisé et " G_i " remplacé par " G_c " (10-679)
359	Tableau UIG-84-1	(1) Correction éditoriale (" <i>blocks</i> ") (10-769) (2) Sixième paragraphe dans la colonne "Fréquence des essais" corrigé (10-774)
361	UIG-112	Paragraphe (b) révisé (10-1191)
	UIG-116	Paragraphe (b) et (d) révisés (10-1191)
	UIG-120	Paragraphe (a) révisé (10-1191)
390, 394	1-10	(1) Paragraphe (b)(1), Etape 11, équation (38), A_i remplacé par A_T (10-1104) (2) Au paragraphe (b)(2), référence à la Fig. 1-10-5 remplacé par référence à la Fig. 1-10-4 (10-1104)
397, 398	2-3	(1) Définition de g_o révisée (08-1602) (2) M_o remplacé par M_o (10-1737)
399, 403	2-5	Au paragraphe (d), équation (3), 2_a remplacé par 2α (10-1737)

<i>Page</i>	<i>Emplacement</i>	<i>Modification (Numéro d'enregistrement)</i>
411	2-12	Au paragraphe (a), référence au paragraphe UG-44(a) remplacée par référence au paragraphe UG-44(b) (09-1912)
413	Tableau 2-7.1	Dans la dernière phrase de la première colonne, g_i remplacé par g_1 (10-750)
418-420	3-2	(1) Définitions relatives aux termes suivants révisées : <i>acceptation par l'Inspecteur, Personne accréditée par l'ASME, certificat de conformité, matériau, fabricant de matériaux, fournisseur de matériaux et Rapport d'essai de matériau</i> (08-1192) (2) Définition de Fabricant d'appareil révisée (10-10191) (3) Définitions relatives aux termes suivants ajoutées : <i>Certificat d'autorisation, Marque de Certification, Poinçon avec la Marque de Certification et Symbole de Certification</i> (10-1191)
430-432	5-1	Paragraphe 5-1(f) ajouté (10-94)
	5-3	En 5-3(f), t remplacé par t_f (10-94)
	5-4	Révisé (10-768)
	Figure 5-1	Définition de t révisée (10-94)
	5-5	Révisé (10-768)
	Figure 5-2	La variable t est remplacée par t_f (10-94)
433	6-1	Paragraphe (d) ajouté (10-1423)
438	8-1	Paragraphe (d) ajouté (10-1423)
449	10-1	Deuxième phrase révisée
450	10-13	(1) Paragraphe (b)(5) ajouté et paragraphes suivants renumérotés (09-1912) (2) Paragraphe (b)(7) révisé (08-1504) (3) Paragraphes (c) et (c)(1) révisés (10-1191)
504	Annexe 16	déplacée dans la partie en tête et révisée
516	19-5	Révisé (10-1191)
521	23-4	Paragraphe (a)(1) révisé (10-448)
523	24-1	Paragraphes (a) et (f) révisés (07-1405)
527	24-4	Paragraphe (d) révisé ; équation (6) ajoutée et équations suivantes renumérotées (07-1405)
528	Tableau 24-8	Dans la colonne relative à la Contrainte admissible, première ligne, S_{AM} remplacé par S_{AH} (10-1737)
531-535	26-1	Première phrase révisée (10-680)
	26-3	Définitions de L_f et P révisées ; définition de t_s ajoutée (10-680)
	Figure 26-1	Croquis (b) révisé (10-680)
	26-4.1	Paragraphes (a), (b), (g) et (i) révisés ; nouveau paragraphe (h) ajouté et paragraphe suivant renuméroté (10-680)
	26-4.2	Dernier paragraphe en (b) révisé (10-680)
546	26-9.5.2	Paragraphe (b) révisé (10-680)
	26-9.5.3	Paragraphe (b) révisé (10-680)
	Figure 26-10	Révisé (10-680)
	Figure 26-11	Révisé (10-680)
547	26-10	(1) paragraphes (a) et (b) révisés (10-680) (2) Paragraphe (c) révisé (08-1206)

<i>Page</i>	<i>Emplacement</i>	<i>Modification (Numéro d'enregistrement)</i>
	26-11	Révisé (10-768)
	26-12	Révisé (10-768)
548	Figure 26-13	Révisé (08-1206)
552	26-16	Supprimé (10-768)
572	34-4	Température minimale de calcul du métal de - 20°C remplacée par - 46°C (10-750)
574,575	35-1	Révisé (10-1191)
	35-2	Révisé (10-1191)
	35-4	(1) Paragraphes (a) et (e) révisés (09-1462) (2) Paragraphes (c) révisé (10-1191)
579	37-6	Au paragraphe (c) référence à 4.2 remplacée par référence à 37-4(b) (10-769)
586	Figure 40-6-1	Sur l'axe des abscisses, θ_m remplacé par θ_M (10-769)
588-592	Annexe 41 obligatoire	Ajoutée (01-389)
593, 594	Annexe 42 obligatoire	Ajoutée (10-882)
595, 596	A-1	Au paragraphe (e)(3)(b), virgules ajoutées de part et d'autre de ($P_o + P_T$) (10-1737)
598, 600	A-2	Définition de d_o corrigée (10-1737)
	A-3	Au paragraphe (a), "ci-après" ajouté après "k" (10-1737)
	A-5	Dans la première phrase, "satisfied" remplacé par "met" (10-1737)
620	L-1.6.1	Equations corrigées (11-52)
621	L-1.6.3	Equations corrigées (11-52)
660, 661	M-5.2	<i>Dispositifs de contrôle du fonctionnement des vannes, paragraphe (a) révisé</i> (09-1459)
662	M-5.7	Première phrase révisée (09-1459)
685	Tableau W-3	Notes N° 59 et 67 révisées (06-906)
689	Formulaire UD-1	Tableau en 2A révisé
690	Tableau W-3.2	Notes N° 9, 20, 21, 22 et 24 révisées (06-906)
704, 705	Annexe DD non obligatoire	Rubriques 2, 4 et 6 révisées (10-1191)
744	MM-1	Paragraphes (a) et (c) révisés (10-1191)
	MM-2	Paragraphes (d) et (e) révisés (10-1191)
	MM-3	Note relative au paragraphe (e) révisée (10-1191)

NOTE : Le Volume 61 des Interprétations relatives à la Section VIII, Division 1 du Code ASME relatif aux chaudières et appareils à pression se trouve après la dernière page de cet Addenda.

LISTE DES MODIFICATIONS SUIVANT L'ORDRE DES NUMÉROS D'ENREGISTREMENT

Numéro d'enregistrement	Modifications
01-389	Addition d'une nouvelle Annexe obligatoire relative aux Plaques supports pour thermoplongeurs. Phrase ajoutée en UG-39 à la fin du paragraphe.
04-698	Addition du paragraphe 4 à UW-51, Examen des joints soudés par radiographie
04-786	Addition de UHX-8 relatif à l'effort de serrage effectif des boulons sur la plaque tubulaire, W^* , à prendre en compte pour la zone perforée de la plaque tubulaire. Révision des procédures de calcul pour introduire la nomenclature et les formules correctes
06-621	Addition de 304L dans le tableau UHA-44
06-906	Modification du titre de la colonne 8 dans le Formulaire UD-1, Tableau 2A, qui devient Pression d'éclatement ou de début de fonctionnement marquée. Suppression de "de disque" dans la colonne 9 dans le Formulaire UD-1, Tableau 2A Addition de "ou à broche" après "disque de rupture" dans le Formulaire UD-1, Certificat de conformité pour travaux réalisés en atelier Addition de "le cas échéant" après "dispositif de décharge de pression dans le Tableau W-3.2, Note (9) Addition de "ou pression de début de fonctionnement" après "éclatement" dans le Tableau W-3.2, Note (20) Addition de "ou de la broche" après "disque de rupture" dans le Tableau W-3.2, Note (20) Suppression de "du disque" avant "spécifiée" dans le Tableau W-3.2, Note (21) Addition de "ou la broche" après "disque de rupture" dans le Tableau W-3.2, Note (21) Addition de "ou à broche selon le cas" après "disque de rupture" dans le Tableau W-3.2, Note (22) Addition de "le cas échéant" dans le Tableau W-3.2, Note (24)
07-644	Révision de UCS-67, UCS-67(a) et UCS-67(b) ; suppression de UCS-67(c) et UCS-67(d), clarification des prescriptions relatives aux essais de flexion par choc sur les soudures et les qualifications des modes opératoires de soudage
07-679	Addition de UW-5(e) et ancien paragraphe UW-5(e) renuméroté UW-5(f) Addition de UCS-6(c) Addition de SA-841, Grade A, Classe 1 et Grade B, Classe 2 dans le Tableau UCS-23 Addition d'un complément à la Note (2)(b) du Tableau UCS-56 Addition d'un complément à UCS-85(f)
07-683	Révision de UHA-23 et de UHA-44 pour ajouter SA-213 TP347LN, UNS S34751 et SA-312 TP347LN, UNS S34751
07-793	Révision du Tableau UHA-23 pour ajouter SA-451 J92800 (CPF3M) et J92900 (CPF8M)
07-1169	Révision de la première phrase de UG-102(a) pour définir l'installation d'un manomètre sur une ligne sous pression. Additions de considérations relatives à la pression hydrostatique en UG-99(b)
07-1405	Addition de considérations relatives aux charges autres que la pression, comme les charges dues à la tuyauterie en 24-1(a) Prescriptions relatives au dispositif de retenue modifiées en 24-1(f) Addition d'une alternative à l'équation (5) en 24-1(d) : prescription en cas d'utilisation d'une technique de serrage contrôlée et avertissement concernant un serrage excessif du collier
07-1760	Addition de "(3)" après "UW-27(a)" en UW-12(f). Insertion de (a)(3)
08-103	Addition à UG-20(a) d'une nouvelle note faisant référence à "WRC Bulletin 470, 3recommended Design Details for Elevated Temperature Service,
08-659	Clarification des prescriptions de UW-11(a)(1), (2), (3) (4) et (5) relatives à la radiographie totale avec exemption pour les soudures bout à bout de classe B et C des tubulures et compartiments communicants Addition d'une prescription relative à la radiographie totale en UW-11(a)(4)(b) pour les générateurs de vapeur son soumis à la flamme dont la pression de calcul ne dépasse pas 50 psi mais dont l'épaisseur de paroi au niveau de joint soudé est supérieure à l'épaisseur pour laquelle une radiographie totale est exigée
08-1077	Révision de UG-99(f) pour permettre un essai sous vide en alternative à l'essai sous pression dans le cas d'appareils destinés être exploité sous vide et prescrire la détection de fuites lors de l'essai sous vide
08-1192	Révision des définitions dans l'Annexe 3 Définition du fournisseur de matériaux supprimée Révision de UG-90(c)(1)(n) Révision de UG-93(a)(1) Addition d'un nouveau paragraphe UG-93(a)(1)(a) et UG-93(a)(1)(b) Révision de UG-117(f)
08-1206	Clarification des prescriptions relatives aux soudures circulaires de fixation du souffler à l'enveloppe ou l'embout soudé
08-1293	Révision du Tableau UCS-23 et Figure UCS-66, Notes (2)(a) et (4) pour ajouter SA/EN 10028-2 P235GH et P265GH
08-1504	Addition de "pour chaque soudeur ayant soudé sur l'appareil" à la fin de 10-13(b)(6)
08-1602	Révision de la définition de g_o en 2-3 de l'Annexe 2
09-1009	Mise à jour des désignations des nuances d'acier dans le Tableau UCS-23 et dans la Note (4) relative à la Fig. UCS-66 Addition de SA/AS 1548 Grades PT430NR, PT460NR et PT490NR dans la Note (2)(a) relative à la Fig. UCS-66

09-1092	Révision du contenu entre parenthèses en UCS-5(c) pour attirer l'attention sur les autres dispositions du chapitre UF
09-1328	Révision de l'édition de PT 25 dans le Tableau U-3 : 2008 au lieu de 2001
09-1367	Révision de UB-30
09-1406	Définition de R_p en UG-40(b)(2) révisée pour harmonisation avec UG-37(a)
09-1459	Amélioration de la définition des dispositifs de verrouillage mécaniques en M-5.2 et clarification du paragraphe M-5.7 pour préciser que les vannes de contrôle d'exploitation ne sont pas autorisées sur la ligne de décharge de pression qui est utilisée normalement par le procédé d'exploitation
09-1462	Révision de 35-4(a) et 35-4(c) pour préciser qu'il est de la responsabilité Fabricant de soumettre la procédure d'inspection et de contrôle de la qualité à l'AIA concerné par le rapport, à la juridiction concernée et à la Personne accréditée par l'ASME pour revue et acceptation
09-1912	Révision de UG-11 Révision de la référence ne UG-40(e) Révision de UG-44 pour ajouter ASME B16.1 Révision de UCI-35(b)(3) Révision de la référence en 2-12 Révision de 10-13
09-1915	Modification de UG-125 pour clarifier les prescriptions relatives à la décharge de pression pour les générateurs de vapeur non soumis à la flamme
09-2038	Révision de la Fig. UG-34, croquis (g) : t_w ne doit pas être inférieur à $1.25 t_s$ au lieu de $1.2 t_s$
10-11	Révision de la Fig. UW-21, croquis (l)
10-41	Révision éditoriale de UW-42
10-94	Addition d'un paragraphe pour autoriser l'emploi des caractéristiques à la température de service du métal pour les cas de sollicitations d'origine thermique. Nomenclature distincte pour l'épaisseur des éléments flexibles et l'épaisseur des parties droites cylindriques à l'état non corrodé dans l'Annexe 5.
10-289	Addition de "telle que requise en (3) ci-dessus" en UW-16(f)(3)(a)(4) pour que la prescription relative à t_f permette d'obtenir la dimension de soudure d'angle requise
10-355	Addition de UHX-4(d)(2) concernant les ceintures de distribution dans le cas où la calandre est continue à travers la ceinture
10-424	Révision de UW-21 pour autoriser l'utilisation des brides emboîtées et emmanchées ASME B16.5 (Socket and slip-on flanges) pour toutes les parties d'appareil
10-448	Révision de l'Annexe 23, 23-4(2) pour augmenter la limite de température pour le cuivre et les alliages de cuivre
10-680	Addition de références à quelques joints soudés en UW-3 non affectés à une classe
10-680	Révision éditoriale de l'Annexe 26, harmonisation de Longueur efficace de l'élément de liaison de renfort de l'Annexe 26 avec la longueur définie en PCC-1
10-750	Correction éditoriales. Voir récapitulatif des modifications
10-768	Révision de 5-4, 5-5, 26-4, 26-10, 26-11 et 26-12 pour harmonisation avec la Division 2 et suppression de 26-16
10-774	Révision du Tableau UIG-84-1
10-769	Correction éditoriale. Voir récapitulatif des modifications
10-777	Révision du Tableau UIG-6-1
10-802	Révision de UHA-51(a)(4) pour autoriser l'utilisation de soudage GTAW et GMAW avec un métal d'apport du type 308L en plus du métal d'apport du type 316L
10-878	Révision du Tableau U-3 pour mise à jour de l'année d'édition acceptable pour les normes qui ont été révisées
10-882	Addition d'une nouvelle Annexe obligatoire concernant la liaison par diffusion et la qualification
10-960	Révision de UW-50 pour préciser que le CND requis doit être effectué avant l'essai pneumatique
10-1060	Division de UCS-67(a) en quatre paragraphes (au lieu de trois) et réorganisation du nouveau paragraphe UCS-67(a)(3). Division de UCS-67(b) en quatre paragraphes (au lieu de trois). Ces corrections éditoriales ont été effectuées pour plus de clarté pour les utilisateurs du Code
10-1104	Corrections éditoriales. Voir récapitulatif des modifications
10-1191	Récapitulatif des modifications pour le remplacement de 28 différentes "Marques (estampilles) ASME" par une seule "Marque de certification ASME" (a) Lire "Marque de Certification" au lieu de "Symbole du code" et "Symbole du code ASME" (b) Lire "poinçonné avec la Marque de Certification" ou "estampillé avec la Marque de Certification" "poinçonné (estampillé) suivant le Code" (c) Lire "Titulaire du certificat" au lieu de "Détenteur du poinçon au symbole du Code" (d) Lire "Titulaire de Certificat" au lieu de "Titulaire de Certificat d'Autorisation" (e) Lire "Certificat d'autorisation associé au Symbole U" au lieu de "Certificat d'autorisation U" (f) "Certificat d'Autorisation" n'a pas été modifié (g) Lire " Titulaire d'un Certificat d'Autorisation associé au symbole U" au lieu de "Titulaire d'un Certificat d'Autorisation U en cours de validité" (h) Lire "Marque de certification associée au Symbole U" au lieu de "poinçon (estampille) au symbole U" (i) Lire "Marque de Certification associée au Symbole U" au lieu de "Symbole U du Code" (j) Lire "Marque de Certification associée au Symbole UV" ou "Marque de Certification associée au Symbole UD" au lieu de "Symbole UV du Code" ou "Symbole UD du Code" (k) Lire "appareils portant le Symbole UM" au lieu de "appareils portant UM" (l) Lire "Marque de Certification associée au symbole UM" au lieu de "Poinçon au symbole UM", "Poinçon au symbole du Code UM" (m) Lire "Marque de Certification associée au symbole appropriée du Code" au lieu de "Symbole approprié du Code"
10-1211	Révisions éditoriales pour plus de clarté

- 10-1423 Nouveau paragraphe 6-1(d) ajouté pour clarifier les prescriptions relatives à la documentation MT
Nouveau paragraphe 8-1(d) ajouté pour clarifier les prescriptions relatives à la documentation PT
- 10-1517 Clarification des prescriptions relatives au marquage et au rapport descriptif pour les unités comportant plusieurs compartiments et les éléments communs adjacents à au moins un compartiment répondant aux prescriptions du Code. Réorganisation du paragraphe relatif au marquage et aux prescriptions MDR pour les unités à plusieurs compartiments. UG-116(i) renuméroté UG-116(k)
- 10-1525 Texte de UG-32(b) supprimé et remplacé par la mention "SUPPRIME"
- 10-737 Corrections éditoriales. Voir Résumé des modifications
- 10-1964 Addition d'un nouveau paragraphe U-5 concernant les tolérances et initialement inclus dans l'Avant-propos
- 11-52 Corrections éditoriales. Voir Résumé des modifications