

軽水型原子力発電所用機器の供用期間中検査における超音波探傷試験規程（JEAC4207-2008） 正誤表

No.	頁	条項番号	誤	正	備考
第 2 章 一般事項					
1	9	2520 調整方法 (2)b.	<p>2520 調整方法</p> <p>(2) 基準感度の調整</p> <p>b. 2510(2)及び(3)項による基準感度の確認の結果、DAC 曲線上のいずれかの点が振幅の <u>20%又は 2 dB</u> 以上の変動があった場合には以下とする。</p> <p>(a) 感度が下がっていた場合 最後に基準感度が確認された以降の試験は無効とする。この場合は、新たな調整を実施し、無効となった試験の範囲を再試験する。</p> <p>(b) 感度が上がっていた場合 新たな調整を実施し、最後に基準感度が確認された以降に記録が必要な反射波を検出していた位置に対して再試験する。このとき、感度の変化量を考慮した再評価を行った上で、形状エコー又は金属組織エコーと判断される部分については再試験は必要としない。(解説-2520-5)</p>	<p>2520 調整方法</p> <p>(2) 基準感度の調整</p> <p>b. 2510(2)及び (3)項による基準感度の確認の結果、DAC 曲線上のいずれかの点が振幅の <u>20%又は 2 dB</u> 以上下がっていた場合、あるいは <u>20%又は 2 dB</u> を超えて上がっていた場合には以下とする。</p> <p>(a) 感度が下がっていた場合 最後に基準感度が確認された以降の試験は無効とする。この場合は、新たな調整を実施し、無効となった試験の範囲を再試験する。</p> <p>(b) 感度が上がっていた場合 新たな調整を実施し、最後に基準感度が確認された以降に記録が必要な反射波を検出していた位置に対して再試験する。このとき、感度の変化量を考慮した再評価を行った上で、形状エコー又は金属組織エコーと判断される部分については再試験は必要としない。(解説-2520-5)</p>	誤記修正

軽水型原子力発電所用機器の供用期間中検査における超音波探傷試験規程（JEAC4207-2008） 正誤表

No.	頁	条項番号	誤	正	備考
解説 第2章 一般事項					
2	解 13	解説-2800-1	<p>(解説-2800-1) 探傷不可範囲及び走査不可範囲の考え方</p> <p>要求されている試験範囲に対して十分な走査ができない場合には、探傷不可範囲図<u>あるいは</u>走査不可範囲図を作成して、記録の一部とする。ここで各々の考え方を以下に示す。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・探傷不可範囲：試験範囲に対して、各方向からの走査（軸方向/周方向）で全く超音波ビームの中心軸が透過しない部分を示す。 ・走査不可範囲：規定の走査範囲に対して十分な探触子走査はできないが、試験範囲に対して垂直探傷及び各方向（軸方向/周方向，＋方向/－方向）からの斜角探傷で超音波が通過しているもの。 ・ここで走査不可範囲及び探傷不可範囲の記録は、対象部位の実測寸法あるいは設計寸法によって作成する。（解説表-2800-1） 	<p>(解説-2800-1) 探傷不可範囲及び走査不可範囲の考え方</p> <p>要求されている試験範囲に対して十分な走査ができない場合には、探傷不可範囲図<u>及び</u>走査不可範囲図を作成して、記録の一部とする。ここで各々の考え方を以下に示す。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・探傷不可範囲：試験範囲に対して、各方向からの走査（軸方向/周方向）で全く超音波ビームの中心軸が透過しない部分を示す。 ・走査不可範囲：規定の走査範囲に対して十分な探触子走査はできないが、試験範囲に対して垂直探傷及び各方向（軸方向/周方向，＋方向/－方向）からの斜角探傷で超音波が通過しているもの。 ・ここで走査不可範囲及び探傷不可範囲の記録は、対象部位の実測寸法あるいは設計寸法によって作成する。（解説表-2800-1） 	誤記修正

No.	頁	条項番号	誤	正	備考
附属書 A A-1000 総則					
3	附-2	A-1223 端部エコー法	<p>A-1223 端部エコー法</p> <p>(1) 試験部の厚さが 10mm 以上のフェライト鋼系配管及び容器 (クラッドなし) の突合せ溶接継手</p> <p>(2) 試験部の厚さが 10mm 以上 51mm 以下のオーステナイト系ステンレス鋼配管の突合せ溶接継手</p> <p>(3) クラッドを施した容器の突合せ溶接継手で曲率半径が 254mm を超えるもの</p> <p>(4) 容器管台内面の丸みの部分を管台内面側から測定する場合であって、探触子が接触する面 (管台の丸み部) の直径及び曲率半径が <u>898mm</u> (管台内径), R133mm (管台内面の丸みの部分の曲率半径) のもの</p> <p>(5) 容器管台とセーフエンドとの異種金属突合せ溶接継手 (バタリング部)</p> <p>a. 外面側から測定する場合, 試験部の厚さが 22.1mm 以上, 75.5mm 以下で外径が 149mm 以上, 850mm 以下のもの</p> <p>b. 容器内面側から測定する場合, 試験部の厚さ (試験範囲) は, 内面から母材側へ 12mm とし, 探触子が接触する面の曲率半径が 254mm を超えるもの</p>	<p>A-1223 端部エコー法</p> <p>(1) 試験部の厚さが 10mm 以上のフェライト鋼系配管及び容器 (クラッドなし) の突合せ溶接継手</p> <p>(2) 試験部の厚さが 10mm 以上 51mm 以下のオーステナイト系ステンレス鋼配管の突合せ溶接継手</p> <p>(3) クラッドを施した容器の突合せ溶接継手で曲率半径が 254mm を超えるもの</p> <p>(4) 容器管台内面の丸みの部分を管台内面側から測定する場合であって, 探触子が接触する面 (管台の丸み部) の直径及び曲率半径が <u>698mm</u> (管台内径), R133mm (管台内面の丸みの部分の曲率半径) のもの</p> <p>(5) 容器管台とセーフエンドとの異種金属突合せ溶接継手 (バタリング部)</p> <p>a. 外面側から測定する場合, 試験部の厚さが 22.1mm 以上, 75.5mm 以下で外径が 149mm 以上, 850mm 以下のもの</p> <p>b. 容器内面側から測定する場合, 試験部の厚さ (試験範囲) は, 内面から母材側へ 12mm とし, 探触子が接触する面の曲率半径が 254mm を超えるもの</p>	誤記修正

No.	頁	条項番号	誤	正	備考
附属書 A A-1000 総則					
4	附-2	A-1224 TOFD 法	<p>A-1224 TOFD 法</p> <p>(1) 試験部の厚さが 10mm 以上のフェライト鋼系配管及び容器 (クラッドなし) の突合せ溶接継手</p> <p>(2) 試験部の厚さが 20mm 以下のオーステナイト系ステンレス鋼配管の突合せ溶接継手</p> <p>なお、試験部の厚さが 20mm を超える場合は、適用性を確認した上で、本附属書の規定を適用してもよい。</p> <p>(3) クラッドを施した容器の突合せ溶接継手で曲率半径が 254mm を超えるもの</p> <p>(4) 容器管台内面の丸みの部分</p> <p>a. 管台外面側から測定する場合、探触子が接触する面 (管台外面 R 部) の直径及び曲率半径が 199mm (管台肩の外径) 以上, R40mm (外面 R 部の曲率半径) 以上のもの</p> <p>b. 管台内面側から測定する場合、探触子が接触する面 (管台の丸みの部分) の直径及び曲率半径が <u>898mm</u> (管台内径), R133mm (管台内面の丸みの部分の曲率半径) のもの</p> <p>(5) 容器管台とセーフエンドとの異種金属突合せ溶接継手 (バタリング部) を容器内面側から測定する場合であって、試験部の厚さ (試験範囲) は、内面から母材側へ 12mm とし、探触子が接触する面の曲率半径が 254mm を超えるもの</p>	<p>A-1224 TOFD 法</p> <p>(1) 試験部の厚さが 10mm 以上のフェライト鋼系配管及び容器 (クラッドなし) の突合せ溶接継手</p> <p>(2) 試験部の厚さが 20mm 以下のオーステナイト系ステンレス鋼配管の突合せ溶接継手</p> <p>なお、試験部の厚さが 20mm を超える場合は、適用性を確認した上で、本附属書の規定を適用してもよい。</p> <p>(3) クラッドを施した容器の突合せ溶接継手で曲率半径が 254mm を超えるもの</p> <p>(4) 容器管台内面の丸みの部分</p> <p>a. 管台外面側から測定する場合、探触子が接触する面 (管台外面 R 部) の直径及び曲率半径が 199mm (管台肩の外径) 以上, R40mm (外面 R 部の曲率半径) 以上のもの</p> <p>b. 管台内面側から測定する場合、探触子が接触する面 (管台の丸みの部分) の直径及び曲率半径が <u>698mm</u> (管台内径), R133mm (管台内面の丸みの部分の曲率半径) のもの</p> <p>(5) 容器管台とセーフエンドとの異種金属突合せ溶接継手 (バタリング部) を容器内面側から測定する場合であって、試験部の厚さ (試験範囲) は、内面から母材側へ 12mm とし、探触子が接触する面の曲率半径が 254mm を超えるもの</p>	誤記修正