

原子炉圧力容器点検部位毎の検査方法一覧 (1/2)

対象部位	実施年度	検査数	検査方法	欠陥検出性確認事項	備考
原子炉圧力容器母材部 (クラッド含まず)	2014	炉心領域 の全て	垂直探傷 (自動探傷・手動探傷, 0° (一振動子, 二振動子))		製造時は底面エコーを基準 感度設定に用いており, モックアップにてそれと同等の欠陥検出性を 有することを確認
	2018				
原子炉圧力容器溶接 継手(クラッド含まず)	2014	長手:6本 周 :1本	垂直+斜角探傷 (自動探傷・手動探傷, 0°, 45°, 60°)		通常のISIの手法と同様
	2018				
原子炉圧力容器母材 及びクラッド部	2015	炉心領域 の全て	フェーズドアレイ法 (自動探傷, 0°, ±45°)		人工欠陥①は UTS*にて 付与した欠陥と同じ深さ 寸法であり, 評価不要欠 陥寸法以下
	2018				
低圧注水管台(N6)周辺 クラッド部	2015	3ヶ所	フェーズドアレイ法 (手動探傷, 0°, 20°, 45°)		人工欠陥①は UTS にて付 与した欠陥と同じ深さ寸 法であり, 評価不要欠陥 寸法以下
	2018	4ヶ所			
計装管台(N12)周辺 クラッド部	2014	3ヶ所			
	2018	4ヶ所			
低圧注水管台(N6)周辺 (クラッド含まず)	2014	3ヶ所			
	2018				
計装管台(N12)周辺 (クラッド含まず)	2014	4ヶ所			
	2018				

本資料のうち、枠囲みの範囲は、営業秘密
又は防護上の観点から公開できません。

原子炉圧力容器点検部位毎の検査方法一覧 (2/2)

対象部位	実施年度	検査数	検査方法	欠陥検出性確認事項	備考	
ジェットポンプライザー ブレースパッド部 (クラッド含まず)	2014	20ヶ所	フェーズドアレイ法 (自動探傷, 0°, ±35°)			
照射試験片ブラケット パッド部 (クラッドを 含まず)	2014 2015	3ヶ所				
容器と管台(N6)との溶 接継手	2014 2018	3ヶ所	垂直+斜角探傷 (手動探傷, 0°, 45°, 60°)			通常のISIの手法と同様
ジェットポンプライザー ブレースアーム溶接 部	2015	40ヶ所	斜角探傷(自動探傷, 45°, 70°)			原子炉圧力容器内側より 実施

※平成16年度原子力発電施設検査技術実証事業に関する報告書(超音波探傷試験における欠陥検出性及びサイジング精度の確認に関するもの)