

## 配管肉厚測定方法

## 1) 装置の校正

装置に付属の標準試験片と階段試験片(5mm～55mmの5mmピッチ)により校正する。なお、測定中の校正は1測定箇所毎に実施し、装置が正確であることを確認する。

## 2) 配管表面の確認

測定範囲内において、塗装の浮遊物、保温材の付着等測定に支障のあるものは除去する。また、配管表面にグラインダー等による傷がある場合、傷の深さ、状況を確認する。

## 3) 測定位置

測定点は図 - 1～6に示す様に設定することを原則とし、全て銀ペイントによりマーキングを施す。

また、追跡調査を実施する為、マーキングは残した状態とする。測定実績のある部位については、そのマーキング部を測定し、前回測定値と比較の上、減肉傾向を確認する。

なお、測定ピッチL1、及び継手溶接線から下流側直管の測定長さLについては、表 - 1に示す。

表 - 1

配管口径	測定長さL(mm)	測定ピッチL1(mm)
25A～50A	300	20
65A～125A	300	30
150A以上	500	50

## 注1. 測定点:

軸方向は流れ方向からL1ピッチで1,2,3,4とし、周方向は、流れ上流方向から見て天を廻りの基準として時計廻りにL1ピッチでa,b,c,dとする。

## 注2. 測定長さ(範囲):

配管肉厚測定範囲は偏流発生部位から下流の最大500mmとしている。

図 - 7に示すとおり、減肉の度合いは偏流発生部位から1Dまではあまり変化は無く、その後下流に行くに従って減少傾向を示し、2Dまでにほぼ影響がなくなっている。

すなわち、偏流発生部に近い位置の肉厚測定が減肉事象把握に有効であり、BWRにおける減肉監視必要系統の配管口径は最大1000mm程度であることから、測定範囲として最大500mm(0.5D相当)は妥当と判断される。

なお、PWR管理指針では偏流発生部および下流2Dの位置を主要点検部位としている。

## a) エルボ(測定範囲は、エルボとエルボ下流直管の2カ所を示す。)

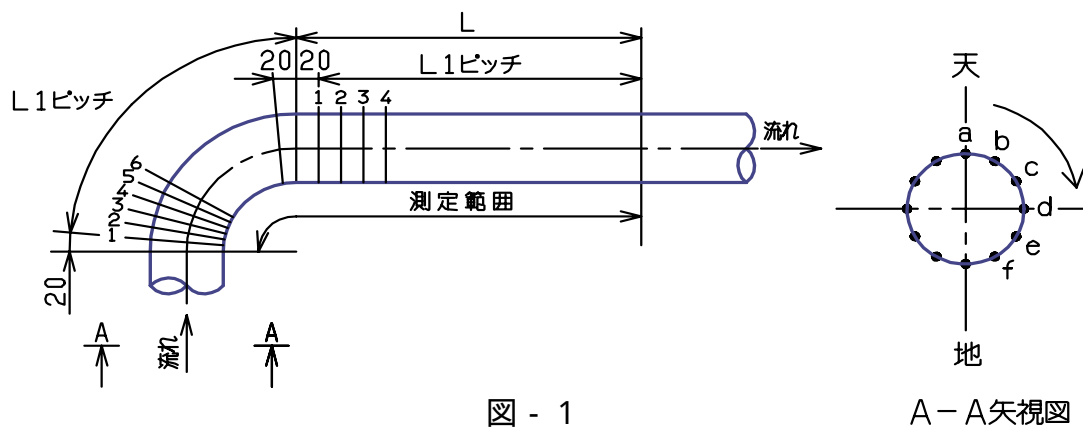


図 - 1

A-A矢視図