

・改良型超音波探傷試験の調査結果（測定値と実測値の比較）

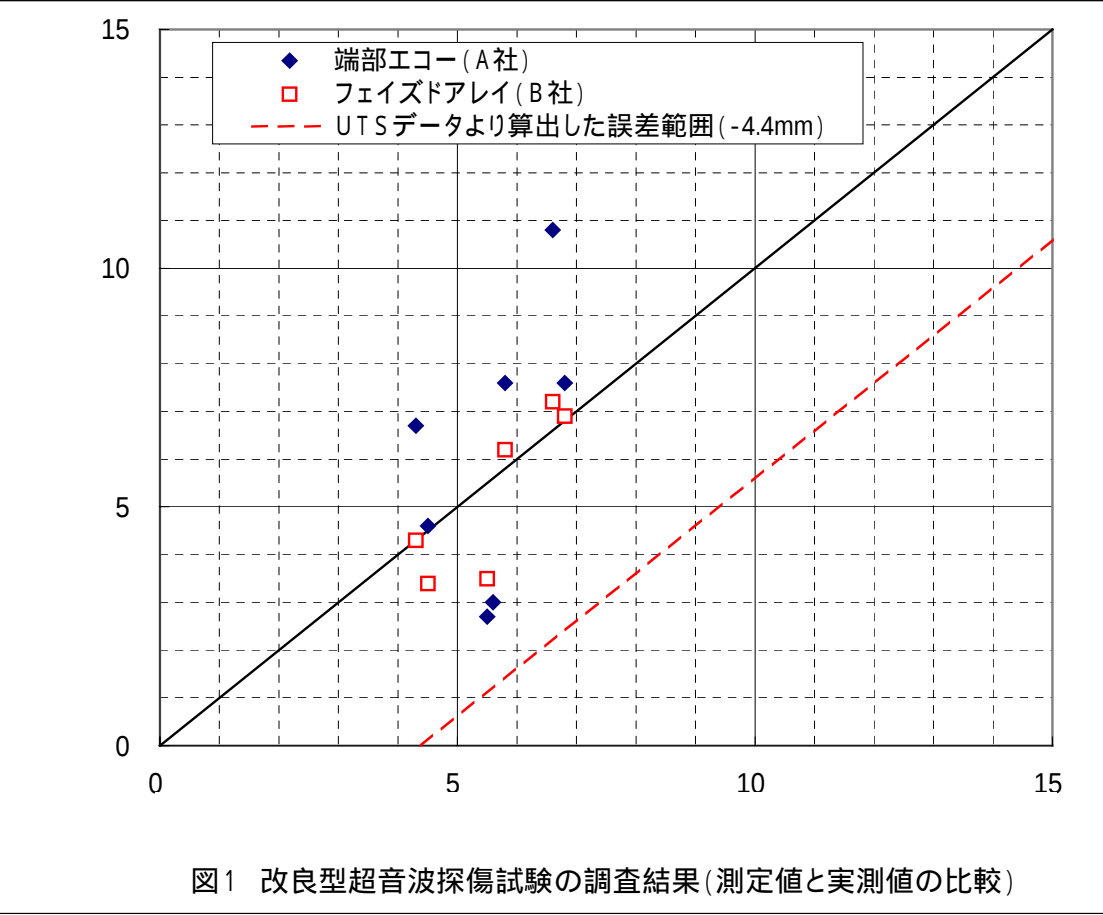


図1 改良型超音波探傷試験の調査結果（測定値と実測値の比較）

1. 今回実施した改良型超音波探傷試験の結果は，図1に示すようにいずれもUTS（*）のデータより算出した誤差範囲（-4.4mm）を満足している。
2. 溶接継手番号 の210°付近のひびについて，B社の試験で端部からのエコーが検出されなかったため，深さが特定できなかったことからグラフから除いている。
3. また，実測結果でひびのなかった継手 についてはグラフから除いている。

*：（財）発電設備技術検査協会「超音波探傷試験による欠陥検出性及びサイジング精度に関する確証試験」

・ひびの実測長さと実測深さの関係

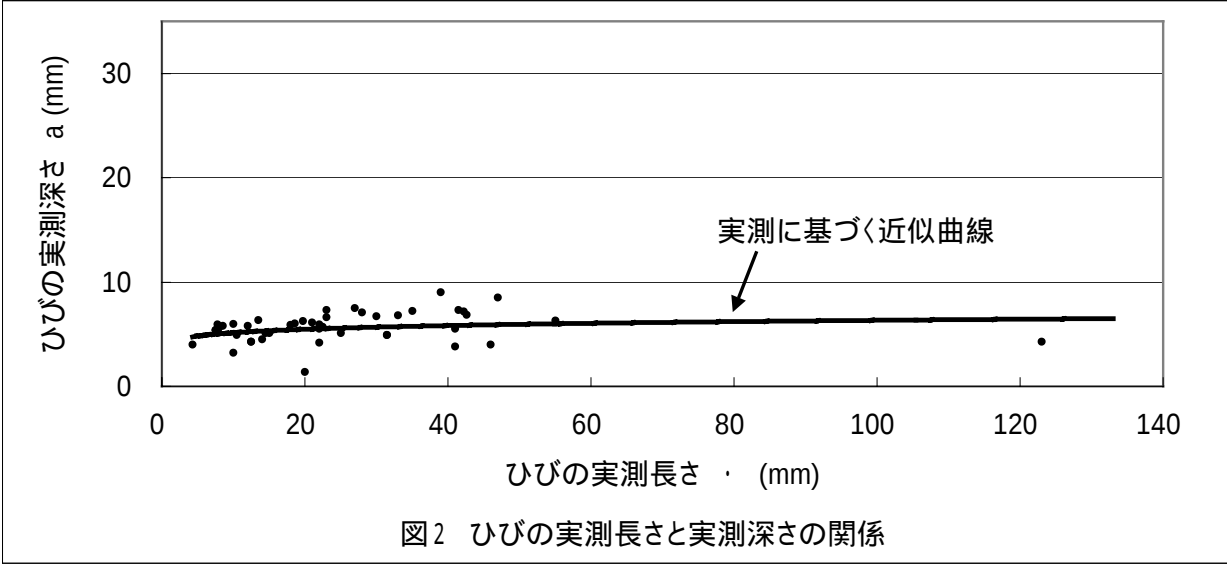


図2 ひびの実測長さと実測深さの関係

1. 女川1号機での今回の実測結果および「原子力発電設備の健全性評価等に関する小委員会」に報告された値から，ひびの実測長さと実測深さとの関係をグラフにしたものを図2に示す。
2. 図2よりひびは長さ方向に進展しても，深さ方向にはあまり進展しないことが示されている。なお，図2において今回得られたデータでは，深さ10mmを超えるものはない。
3. 研削により求めたひびの深さについては，測定方法が異なることからグラフには載せていない。

・溶接金属への進展長さ

表1 溶接金属への進展長さ		
溶接継手番号	位 置	溶接金属への進展（mm）
	210°付近	無し
	180°付近	無し
	120°付近	1．0
	180°付近	無し
	0°付近	0．2
	30°付近	0．7
	60°付近	1．3
	210°付近	無し

1. ひびの溶接金属への進展長さを表1に示す。
2. 溶接金属へのひびの進展は，最大で1．3mmであった。