

日本機械学会 再処理設備規格

維持規格

目次

RA	総則		
	RA-1000	目的	RA-1
	RA-2000	適用	RA-1
	RA-2100	適用設備	RA-1
	RA-2200	適用期間	RA-1
	RA-2300	引用規格	RA-1
	RA-3000	所有者の責任	RA-1
	RA-3100	検査における所有者の責任	RA-1
	RA-3200	評価における所有者の責任	RA-1
	RA-4000	用語	RA-2
	RA-4100	共通の用語	RA-2
	RA-4200	検査に関する用語	RA-6
	RA-4300	評価に関する用語	RA-7
RI	検査		
	RI-1000	適用	RI-1
	RI-1100	適用範囲	RI-1
	RI-1200	適用区分	RI-1
	RI-2000	検査の一般事項	RI-2
	RI-2100	使用期間前検査	RI-2
	RI-2200	使用期間中検査	RI-2
	RI-2300	検査計画	RI-3
	RI-2500	非破壊試験方法	RI-5
	RI-2600	非破壊試験評価員および非破壊試験試験員	RI-6
	RI-2700	系の漏えい検出試験	RI-7
	RI-2800	試験結果の評価	RI-8
	RI-2900	検査の記録	RI-8

RI-3000	再処理設備の試験	RI-9
RI-3100	試験対象機器	RI-9
RI-3200	試験の範囲、程度および試験方法	RI-9
添付 RI-1	渦電流を用いた厚さ測定方法	添付 RI-1-1

RE

評価

RE-1000	適用	RE-1
RE-2000	評価の定義	RE-1
RE-3000	評価の一般規定	RE-1
RE-4000	評価の基本事項	RE-2
RE-5000	評価	RE-6
RE-6000	監視の強化	RE-9
RE-7000	検査間隔の延長	RE-9

日本機械学会 再処理設備規格

維持規格 解説

目次

RA	総則		
	RA-1000 目的		
	(解説 RA-1000-1)	規格の目的	解説 RA-1
	(解説 RA-1000-2)	規格の位置付け	解説 RA-1
	(解説 RA-1000-3)	再処理設備の閉じ込め機能	解説 RA-2
	RA-4100 共通の用語		
	(解説 RA-4100-1)	使用開始の起点	解説 RA-3
	(解説 RA-4100-2)	使用済燃料の再処理の範囲	解説 RA-3
RI	検査		
	RI-1200 適用区分		
	(解説 RI-1200-1)	使用期間中検査の対象機器の区分と 試験内容	解説 RI-1
	(解説 RI-1200-2)	設計腐食速度が大きい機器	解説 RI-3
	(解説 RI-1200-3)	試験カテゴリと重要度の高い機器または 部位	解説 RI-3
	(解説 RI-1200-4)	新知見や運転実績の反映	解説 RI-3
	RI-2300 検査計画		
	RI-2310 検査間隔		
	(解説 RI-2310-1)	運転計画に応じた検査間隔の短縮・ 延長について	解説 RI-4
	(解説 RI-2310-2)	運転実績に応じた検査間隔の延長に ついて	解説 RI-5
	RI-2500 非破壊試験方法		
	RI-2520 目視試験		
	(解説 RI-2520-1)	同等の表面	解説 RI-5

RI-2600	非破壊試験評価員および非破壊試験試験員	
RI-2610	非破壊試験評価員	
(解説 RI-2610-1)	非破壊試験評価員	解説 RI-6
RI-2620	非破壊試験員	
(解説 RI-2620-1)	非破壊試験試験員	解説 RI-6
RI-2700	系の漏えい検出試験	
RI-2710	一般事項	
(解説 RI-2710-1)	系の漏えい検出試験の考え方	解説 RI-7
(解説 RI-2710-2)	系の漏えい検出試験の試験条件	解説 RI-8
RI-2720	試験方法	
RI-2721	直接的方法	
(解説 RI-2721-1)	直接的方法による目視方法	解説 RI-9
RI-2722	間接的方法	
(解説 RI-2722-1)	漏えい検知装置による漏えい検知に ついて	解説 RI-9
RI-2723	その他の方法	
(解説 RI-2723-1)	運転パラメータによる漏えい確認	解説 RI-10
RI-3100	試験対象機器	
RI-3120	試験免除機器	
(解説 RI-3120-1)	常時溶液に接液しない容器および管	解説 RI-12
RI-3200	試験の範囲、程度、及び試験方法	
RI-3210	試験の範囲および程度	
(解説 RI-3210-1)	試験対象機器への接近性を考慮した 試験部位	解説 RI-12
(解説 RI-3210-2)	試験程度の考え方	解説 RI-13
RI-3220	試験方法	
(解説 RI-3220-1)	試験方法	解説 RI-13
添付 RI-1	渦電流を用いた厚さ測定方法	
(解説 添付 RI-1-1.)	適用範囲	解説 添付 RI-1-1
(解説 添付 RI-1-6.3)	校正用試験片	解説 添付 RI-1-1
(解説 添付 RI-1-7.3)	校正値の確認	解説 添付 RI-1-1

RE	評価		
	RE-5000	評価	
	RE-5210	肉厚測定試験	
	(解説 RE-5210-1)	腐食環境下にある延べ接液時間の 想定方法	解説 RE-1
	RE-5230	系の漏えい検出試験	
	(解説 RE-5230-1)	著しい漏えいの判定	解説 RE-1
	RE-5311	試験結果のグルーピング	
	(解説 RE-5311-1)	試験結果のグルーピングの考え方	解説 RE-1
	(解説 RE-5311-2)	コイル内蔵型蒸発缶の試験結果の グルーピング	解説 RE-2
	(解説 RE-5311-3)	シェルアンドチューブ型蒸発缶の 試験結果のグルーピング	解説 RE-3
	RE-5312	試験結果の整理	
	(解説 RE-5312-1)	肉厚の平均値を採用する理由	解説 RE-5
	RE-5320	腐食速度評価	
	(解説 RE-5320-1)	最大腐食速度 W_N (max) と延べ接液 時間の実績値の求め方	解説 RE-6
	(解説 RE-5320-2)	腐食速度 W_N の算出方法	解説 RE-7
	RE-5330	使用限界評価	
	(解説 RE-5330-1)	機器の余寿命の算出と設計寿命との 比較	解説 RE-10
	RE-6000	監視の強化	
	(解説 RE-6000-1)	監視強化の考え方	解説 RE-10
	RE-7000	検査間隔の延長	
	(解説 RE-7000-1)	検査間隔延長の目安	解説 RE-12

