

日本機械学会 維持規格 (2012 年版)

目次

A	総 則		
	A-1000	目的	A-1
	A-2000	適用	A-1
	A-3000	所有者の責任	A-1
	A-4000	規格の改訂	A-2
	A-5000	用語	A-2
I	検 査		
	IA	検査の一般事項	
		IA-1000 適用	IA-1
		IA-2000 検査および試験	IA-1
		IA-3000 系の漏えい試験	IA-13
		IA-4000 試験結果の評価	IA-16
		IA-5000 検査の記録	IA-16
	IB	クラス1 機器の標準検査	
		IB-1000 適用範囲および試験対象機器	IB-1
		IB-2000 標準検査	IB-2
		IB-3000 系の漏えい試験	IB-50
	IC	クラス2 機器の標準検査	
		IC-1000 適用範囲および試験対象機器	IC-1
		IC-2000 標準検査	IC-2
		IC-3000 系の漏えい試験	IC-28
	ID	クラス3 機器の標準検査	
		ID-1000 適用範囲および試験対象機器	ID-1
		ID-2000 標準検査	ID-2
		ID-3000 系の漏えい試験	ID-8
	IE	クラスMC 容器 (鋼製) の標準検査	
		IE-1000 適用範囲および試験対象機器	IE-1
		IE-2000 標準検査	IE-1
		IE-3000 系の漏えい試験	IE-7
	IF	支持構造物の標準検査	
		IF-1000 適用範囲および試験対象支持構造物	IF-1
		IF-2000 標準検査	IF-2
	IG	炉内構造物の標準検査	
		IG-1000 適用範囲および試験対象機器	IG-1
		IG-2000 標準検査	IG-1

IJB	クラス1機器の個別検査	
IJB-1000	適用範囲および試験対象機器	IJB-1
IJB-2000	個別検査計画	IJB-1
IJG	炉内構造物の個別検査	
IJG-1000	適用範囲および試験対象機器	IJG-1
IJG-2000	個別検査計画	IJG-1

添付資料（検査）

添付 I-1	検査間隔の延長	添付 I-1-1
添付 I-2	検査プログラム適用にあたっての移行措置	添付 I-2-1
添付 I-3	経年変化事象が想定される場合の試験	添付 I-3-1
添付 I-4	炉内構造物の試験部位	添付 I-4-1
添付 IJB-B-1-1	中性子計測ハウジングに対する予防保全の適用	添付 IJB-B-1-1
添付 IJB-B-2-1	制御棒駆動ハウジングに対する予防保全の適用	添付 IJB-B-2-1
添付 IJB-B-3-1	差圧検出/ほう酸水注入系配管に対する 予防保全の適用	添付 IJB-B-3-1
添付 IJG-B-1-1	シュラウドサポートに対する予防保全の適用	添付 IJG-B-1-1
添付 IJG-B-2-1	シュラウドに対する予防保全の適用	添付 IJG-B-2-1
添付 IJG-B-4-1	ジェットポンプに対する予防保全の適用	添付 IJG-B-4-1
添付 IJG-B-5-1	炉心スプレイ配管/スパージャに対する 予防保全の適用	添付 IJG-B-5-1
添付 IJG-P-1-1	バップルフォーマボルトのグループ	添付 IJG-P-1-1
添付 IJG-P-1-2	バップルフォーマボルトに対する 予防保全の適用	添付 IJG-P-1-2
添付 IJG-P-2-1	バレルフォーマボルトのグループ	添付 IJG-P-2-1
添付 IJG-P-2-2	バレルフォーマボルトに対する予防保全の適用	添付 IJG-P-2-2
添付 IJG-P-3-1	炉心そうのグループ	添付 IJG-P-3-1
添付 IJG-P-3-2	炉心そうに対する予防保全の適用	添付 IJG-P-3-2
添付 IJG-P-4-1	制御棒クラスタ案内管のグループ	添付 IJG-P-4-1
添付 IJG-P-4-2	制御棒クラスタ案内管に対する予防保全の適用	添付 IJG-P-4-2

E 評価

EA	評価の一般事項	
EA-1000	適用	EA-1
EA-2000	評価の定義	EA-1
EA-3000	評価の一般規定	EA-1

EB	クラス1機器の欠陥評価	
----	-------------	--

EB-1000	クラス 1 機器の欠陥評価の基本事項-----	EB-1	
EB-2000	クラス 1 機器の評価不要欠陥寸法基準-----	EB-7	
EB-3000	フェライト鋼容器の欠陥評価-----	EB-10	
EB-4000	オーステナイト系ステンレス鋼管の欠陥評価-----	EB-17	
EB-5000	フェライト鋼管の欠陥評価-----	EB-24	
EC	クラス 2 機器の欠陥評価		追 1 3
EC-1000	クラス 2 機器の欠陥評価の基本事項-----	EC-1	
EC-2000	クラス 2 機器の評価不要欠陥寸法基準-----	EC-6	
EC-4000	オーステナイト系ステンレス鋼管の欠陥評価-----	EC-9	
EC-5000	フェライト鋼管の欠陥評価-----	EC-16	
ED	クラス 3 機器の欠陥評価		追 1 3
ED-1000	クラス 3 機器の欠陥評価の基本事項-----	ED-1	
ED-2000	クラス 3 機器の評価不要欠陥寸法基準-----	ED-6	
ED-4000	オーステナイト系ステンレス鋼管の欠陥評価-----	ED-9	
ED-5000	フェライト鋼管の欠陥評価-----	ED-16	
EE	クラス MC 容器の欠陥評価		
EE-1000	クラス MC 容器の欠陥評価の基本事項-----	EE-1	
EF	支持構造物の欠陥評価		
EF-1000	支持構造物の欠陥評価の基本事項-----	EF-1	
EG	炉内構造物の欠陥評価		
EG-1000	炉内構造物の欠陥評価の基本事項-----	EG-1	
EJG	炉内構造物の個別欠陥評価		
EJG-1000	炉内構造物の個別欠陥評価の基本事項-----	EJG-1	
EJG-3000	炉内構造物の疲労または SCC に対する欠陥評価-----	EJG-5	
添付資料（評価）			
添付 E-1	欠陥形状のモデル化-----	添付 E-1-1	
添付 E-2	き裂進展速度-----	添付 E-2-1	
添付 E-3	欠陥形状評価法-----	添付 E-3-1	
添付 E-4	欠陥の合体条件評価法-----	添付 E-4-1	
添付 E-5	応力拡大係数の算出-----	添付 E-5-1	
添付 E-6	K_{Ia} , K_{Ic} の規定-----	添付 E-6-1	
添付 E-7	欠陥評価に用いる荷重-----	添付 E-7-1	
添付 E-8	極限荷重評価法-----	添付 E-8-1	
添付 E-9	弾塑性破壊力学評価法-----	添付 E-9-1	
添付 E-10	2 パラメータ評価法-----	添付 E-10-1	
添付 E-11	破壊評価法の選択-----	添付 E-11-1	

添付 E-12	フェライト鋼管の欠陥評価に用いる 破壊靱性 J_{Ic} の規定	添付 E-12-1
添付 E-13	炉内構造物の継手形状のモデル化	添付 E-13-1
添付 E-14	炉内構造物に対する破壊評価法の選択	添付 E-14-1
添付 E-15	炉内構造物に対する線形破壊力学評価法	添付 E-15-1
添付 E-16	2倍勾配法	添付 E-16-1
添付 E-17	炉内構造物の機能評価	添付 E-17-1
添付 EJG-B-1-1	シュラウドサポートの欠陥評価	添付 EJG-B-1-1
添付 EJG-B-1-2	シュラウドサポートの最小必要断面積の 算出手法	添付 EJG-B-1-4
添付 EJG-B-2-1	シュラウドの欠陥評価	添付 EJG-B-2-1
添付 EJG-B-2-2	シュラウドの最小必要断面積の算出手法	添付 EJG-B-2-6
添付 EJG-B-3-1	上部格子板のレストレイント構造の欠陥評価	添付 EJG-B-3-1
添付 EJG-B-3-2	上部格子板のホールダウン構造の欠陥評価	添付 EJG-B-3-5
添付 EJG-B-4-1	ジェットポンプ管の欠陥評価	添付 EJG-B-4-1
添付 EJG-B-4-2	ジェットポンプ管の最小必要長さの算出手法	添付 EJG-B-4-4
添付 EJG-B-5-1	炉心スプレイ配管／スパージャの欠陥評価	添付 EJG-B-5-1
添付 EJG-B-5-2	炉心スプレイ配管／スパージャの 最小必要長さの算出手法	添付 EJG-B-5-4
添付 EJG-P-1	バップルフォーマボルトの欠陥評価	添付 EJG-P-1-1
添付 EJG-P-2	バレルフォーマボルトの欠陥評価	添付 EJG-P-2-1
添付 EJG-P-3	炉心そうの欠陥評価	添付 EJG-P-3-1
添付 EJG-P-4	制御棒クラスタ案内管の欠陥評価	添付 EJG-P-4-1

R 補修

RA 補修・取替の一般事項

RA-1000	適用	RA-1
RA-2000	補修・取替の定義	RA-1
RA-3000	補修・取替の選択	RA-1
RA-4000	補修・取替の基本要求事項	RA-2
RA-5000	補修・取替に伴う検査	RA-3

RB 補修技術と方法

RB-1000	補修技術の一般要求事項	RB-10-1
RB-2000	補修方法	RB-21-1

2012 維持規格

RB-2100	欠陥部の除去 -----	RB-21-1
RB-2200	水中での溶接方法 -----	RB-22-1
RB-2300	溶接後熱処理が不要な溶接方法 -----	RB-23-1
RB-2400	溶接部の残留応力を緩和する方法 -----	RB-24-1
RB-2500	表面改質による方法 -----	RB-25-1
RB-2600	スリーブによる方法 -----	RB-26-1
RB-2700	施栓による方法 -----	RB-27-1
RB-2800	キャップによる補修方法 -----	RB-28-1
RB-2900	肉盛り溶接による方法 -----	RB-29-1
RB-3000	暫定補修方法 -----	RB-30-1