

# 検 査 技 術

(2015年12月2日追補)

この追補は、平成26年9月9日に改訂された“検査技術”2014年版の追補である。したがって、今後、**JPI-8R-13-2014**とは、この追補も含むものとする。

なお、この追補は、石油学会ホームページ上で、該当箇所のみを示す。2015年12月2日の追補は次の1箇所である。

<u>JPI-8R-13-2014</u> の該当頁：6頁（管理番号：8R-13-2014 追補01）……………	2
--	---

4. 腐食・劣化損傷の検査技術

4.2 腐食・エロージョン

4.2.2 適用検査技術

b) 放射線法

1) フィルム撮影法 (直接撮影法)

1.2) 検査上の留意事項

— フィルム撮影法の適用範囲の例を表 3.2.5 に示す。適用範囲を超える場合は他の手法を適用する必要がある。

表 4.2.5 フィルム撮影法の適用配管サイズ例 (炭素鋼鋼管の場合) (1)

呼び径		スケジュール									
A	B	10	20	30	40	60	80	100	120	140	160
100	4	○	◎	○	◎	◎	◎	○	○	○	○
125	5	○	◎	○	◎	◎	◎	○	○	○	○
150	6	○	◎	○	◎	○	○	○	○	○	○
200	8	○	◎	◎	◎	○	○	×	×	×	×
250	10	○	○	○	○	○	×	×	×	×	×
300	12	○	○	○	○	×	×	×	×	×	×
350	14	○	○	○	○	×	×	×	×	×	×

注 (1) 粒状度微粒子タイプ又はファイルシステムクラス T4 (JIS K 7627) 相当のフィルムを使用。

備考 ◎：適用可 (内容物の性状により変動)、○：適用可 (内容物なしの場合のみ)、×：適用不可。

— フィルム 1 枚に収まらない場合は、フィルムを 2 枚重ねて同時撮影するか、撮影距離又は試験片による拡大率補正を行い、片肉撮影をする。

— 肉厚測定部以外に深い腐食が観察された減肉を示唆するフィルムの濃淡を認めた場合には、2 方向撮影や他の手法により肉厚を確認する (事例 2)。

下線部 追記

管理番号：8R-13-2014 追補 01 の解説

(事例 2) 平成 26 年 3 月、千葉県の製油所で発生した灯軽油水添脱硫装置の液・ガス分離槽の液面計連通管が内面腐食により開孔した事例を反映させた。当該箇所は装置停止後 1 年間の保管状態であり、スケール堆積下で酸素が混入していた環境により、通常運転中に比べ高い腐食率を示したと推定している。(石連事故事例報告書 保安 No.345)