

報告書名：管理型処分技術調査等事業 原子力発電所金属廃棄物利用技術開発 報告書  
平成 28 年度(1/4)

No.	年度	頁	種類	場所	誤	正
1	28	10	表	表 3.2.2-3 供試材の化学成分 (溶鋼分析値) (wt%)	低合金鋼 Ceq. 高 P+中 S <u>0.44</u>	低合金鋼 Ceq. 高 P+中 S <u>0.43</u>
2	28	10	表	表 3.2.2-3 供試材の化学成分 (溶鋼分析値) (wt%)	炭素鋼 S 高 P+低 S <u>0.010</u>	炭素鋼 S 高 P+低 S <u>0.011</u>
3	28	11	表	表 3.2.2-4 引張および硬さ試験結果	低合金鋼 冷却速度 降伏点又は 0.2%耐力 (°C/min) (MPa) 中 P+中 S 12 <u>[411]</u>	低合金鋼 冷却速度 降伏点又は 0.2%耐力 (°C/min) (MPa) 中 P+中 S 12 <u>[483]</u>
4	28	13	表	表 3.2.2-5 シャルピー試験結果	炭素鋼 熱処理冷却速度 -20°C吸収エネルギー (°C/min) (J) 個別 中 P+中 S 1.5 <u>22, 23</u>	炭素鋼 熱処理冷却速度 -20°C吸収エネルギー (°C/min) (J) 個別 中 P+中 S 1.5 <u>23, 23</u>
5	28	15	図	図 3.2.2-4 溶接試験体: (a) 補修溶接模擬試験体、 (b) 蓋溶接模擬試験体	(a) の試験体寸法 幅 <u>350</u> 長さ <u>700</u> (b) の試験体寸法 幅 <u>350</u> 長さ <u>700</u>	(a) の試験体寸法の修正 幅 <u>330</u> 長さ <u>650, 710</u> (b) の試験体寸法の修正 幅 <u>330</u> 長さ <u>650, 710</u>
6	28	24	表	表 3.2.2-9 静的引張試験結果 (試験速度: 破断まで 3mm/min 一定)	試験温度 伸び (GL= <u>35</u> mm) °C % 母材 23 <u>12</u>	試験温度 伸び (GL= <u>25</u> mm) °C % 母材 23 <u>13</u>
7	28	26	表	表 3.2.2-11 母材および蓋溶接金属の $\alpha$ と $\beta$	$\alpha$ $\beta$ 蓋溶接金属 587 968	$\alpha$ $\beta$ 蓋溶接金属 576 1097
8	28	26	表	表 3.2.2-12 -20°Cの静的引張試験から求めたひずみ硬化係数	ひずみ硬化係数 平均値 蓋溶接金属 <u>0.009</u>	ひずみ硬化係数 平均値 蓋溶接金属 <u>0.096</u>

No.	年度	頁	種類	場所	誤	正
9	28	27	図	図 3.2.2-19 母材と蓋溶接金属の-20℃での真応力-対数ひずみ線図	<p>蓋溶接のグラフ線</p>	<p>蓋溶接のグラフ線の修正</p>
10	28	29	図	図 3.2.2-22 動的破壊靱性試験結果 (B=70mm に統一)	<p>蓋溶接 HAZ の動的破壊靱性値</p>	<p>蓋溶接 HAZ の動的破壊靱性値の修正</p>

No.	年度	頁	種類	場所	誤	正
11	28	29	図	図 3.2.2-23 破壊靱性値 (B=70mm に統一) と K 値変化速度の関係	蓋溶接 HAZ の動的破壊靱性値のプロット位置 	蓋溶接 HAZ の動的破壊靱性値のプロット位置の修正 
12	28	47	表	表 3.2.2-14 溶接未溶着部の K 値解析結果	ケース $K_I$ $K_{II}$ $K_{III}$ $K_{\sigma \max}$ き裂進展方向 $\theta_c$ A <u>49.5</u> <u>-27.3</u> <u>-7.7</u> <u>67.3</u> <u>42.3</u>	ケース $K_I$ $K_{II}$ $K_{III}$ $K_{\sigma \max}$ き裂進展方向 $\theta_c$ A <u>59.2</u> <u>-32.9</u> <u>-9.0</u> <u>80.7</u> <u>41.3</u>
13	28	47	文	第 2 段落の 3 行目	$\alpha=40^\circ$ 付近で $K_{\sigma \max}$ は最大となっており、その値は <u>67.3</u> $\text{MPa}\sqrt{\text{m}}$ である。	$\alpha=40^\circ$ 付近で $K_{\sigma \max}$ は最大となっており、その値は <u>80.7</u> $\text{MPa}\sqrt{\text{m}}$ である。
14	28	48	図	図 3.2.2-41 衝撃落下解析の応力場による K 値 (ケース A)	応力拡大係数のプロット値 	応力拡大係数のプロット値の修正 

報告書名：管理型処分技術調査等事業 原子力発電所金属廃棄物利用技術開発 報告書  
平成 28 年度(4/4)

No.	年度	頁	種類	場所	誤	正
15	28	51	文	第 1 段落の上から 7, 8 行目	蓋溶接未溶着まま： <u>73</u> MPa√m 蓋溶接金属： <u>51</u> MPa√m	蓋溶接未溶着まま： <u>76</u> MPa√m 蓋溶接金属： <u>53</u> MPa√m
16	28	51	表	表 3.2.2-15 各ケースの脆性破壊評価	ケース A 未溶着 $K_{\sigma \max}$ <u>67.3</u> min. $K_{1d}$ <u>77</u> $K_r$ <u>0.87</u>	ケース A 未溶着 $K_{\sigma \max}$ <u>80.7</u> min. $K_{1d}$ <u>76</u> $K_r$ <u>1.06</u>
17	28	51	表	表 3.2.2-15 各ケースの脆性破壊評価	ケース B 未溶着 $K_{\sigma \max}$ 19.5 min. $K_{1d}$ <u>77</u> $K_r$ <u>0.25</u>	ケース B 未溶着 $K_{\sigma \max}$ 19.5 min. $K_{1d}$ <u>76</u> $K_r$ <u>0.26</u>
18	28	51	表	表 3.2.2-15 各ケースの脆性破壊評価	ケース C 未溶着 溶接金属 $K_{\sigma \max}$ <u>16.7</u> min. $K_{1d}$ <u>77</u> 53 $K_r$ <u>0.22</u> <u>0.32</u>	ケース C 未溶着 溶接金属 $K_{\sigma \max}$ <u>23.3</u> min. $K_{1d}$ <u>76</u> 53 $K_r$ <u>0.31</u> <u>0.44</u>
19	28	51	文	第 3 段落の 1 行目	表 3.2.2-15 にによると、ケース A (50mm 厚容器) の場合、 <u>溶接未溶着部では <math>K_r &lt; 1</math> となり脆性破壊は生じないが、今回選定した溶接金属からは脆性破壊が発生することになる。</u>	表 3.2.2-15 によると、ケース A (50mm 厚容器) の場合、 <u>溶接未溶着部、溶接金属において <math>K_r &gt; 1</math> となり脆性破壊が発生することになる。</u>
20	28	51	文	第 4 段落の 2 行目	このように、50mm 厚容器に対しては容器形状等の設計諸言の見直しによる発生応力の低減や溶接条件を適正化による <u>溶接金属の靱性を改善していくことで、容器の安全性をより確保していくことは可能と考えられる。</u>	このように、50mm 厚容器に対しては容器形状等の設計諸言の見直しによる発生応力の低減や溶接条件の <u>適正化により溶接金属の靱性を改善していくことで、容器の安全性をより確保していくことは可能と考えられる。</u>
21	28	52	文	第 2 段落の 5 行目	・50mm 厚容器は <u>溶接未溶着部から脆性破壊は生じないが、溶接金属に対しての考慮が必要である。</u>	・50mm 厚容器は <u>溶接未溶着部、溶接金属から脆性破壊は生ずる結果であった。</u>