

平成15年6月12日  
原子力安全対策課  
(15-26)  
<11時記者発表>

## 大飯発電所4号機の第8回定期検査開始について

このことについて、関西電力株式会社から下記のとおり連絡を受けた。

### 記

大飯発電所4号機(加圧水型軽水炉; 定格出力118万kW)は、平成15年6月13日から約3カ月の予定で第8回定期検査を実施する。

定期検査を実施する主な設備は次のとおりである。

- (1) 原子炉本体
- (2) 原子炉冷却系統設備
- (3) 計測制御系統設備
- (4) 燃料設備
- (5) 放射線管理設備
- (6) 廃棄設備
- (7) 原子炉格納施設
- (8) 非常用予備発電装置
- (9) 蒸気タ - ビン

問い合わせ先(担当: 小西)  
内線2354・直通0776(20)0314

## 1．主要工事等

### (1) 1次冷却材ポンプ供用期間中検査等 (図 - 1 参照)

1次冷却材ポンプの供用期間中検査として、4台あるポンプのうち、Bポンプについて、主フランジボルト、締め付け部等耐圧部の健全性を確認するとともに、分解検査としてインペラ等の内部部品について点検する。

また、長期的な設備信頼性維持の観点より、昇温、降温時における振動安定対策として改良型サーマルスリーブに取り替えるとともに、併せて主軸の取替えを行う。

### (2) 原子炉容器照射試験片取出工事

中性子照射による原子炉容器の材料特性変化を定期的に把握するため、原子炉容器内部に設置している照射試験片を計画的に取り出す。

### (3) 2次系熱交換器他取替工事 (図 - 2 参照)

2次系給水系統の水質向上対策として、給水加熱器や湿分分離加熱器の伝熱管については、銅合金から耐食性に優れたステンレス製に取り替える。これにより、蒸気発生器への不純物の持ち込み低減が図られる。

## 2．設備の保全対策および点検工事について

### (1) 余熱除去系統他配管の点検工事 (図 - 3 参照)

国内PWRプラントのステンレス配管に貼り付けられた塩化ビニールテープが原因で応力腐食割れが発生した事例に鑑み、今定期検査においては、余熱除去系、化学体積制御系等の配管について、配管外表面の点検を行い、塩化ビニールテープの貼り付け跡が認められた箇所については、浸透探傷検査を実施する。

### (2) 海塩粒子による応力腐食割れに係る点検

国内プラントにおいて、ステンレス配管に海塩粒子が付着し応力腐食割れが発生した事例に鑑み、海塩粒子が付着しやすい場所にあるステンレス配管(海水系配管下方にある配管等)について、目視点検および塩分量測定を実施する。

## 3．燃料集合体の取替え

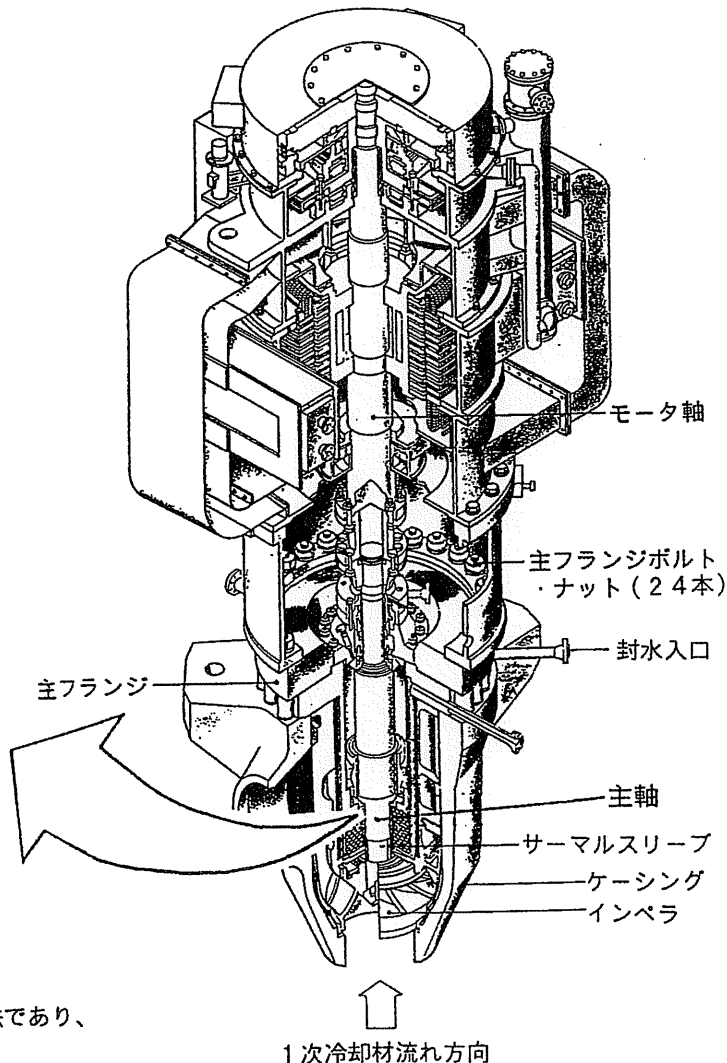
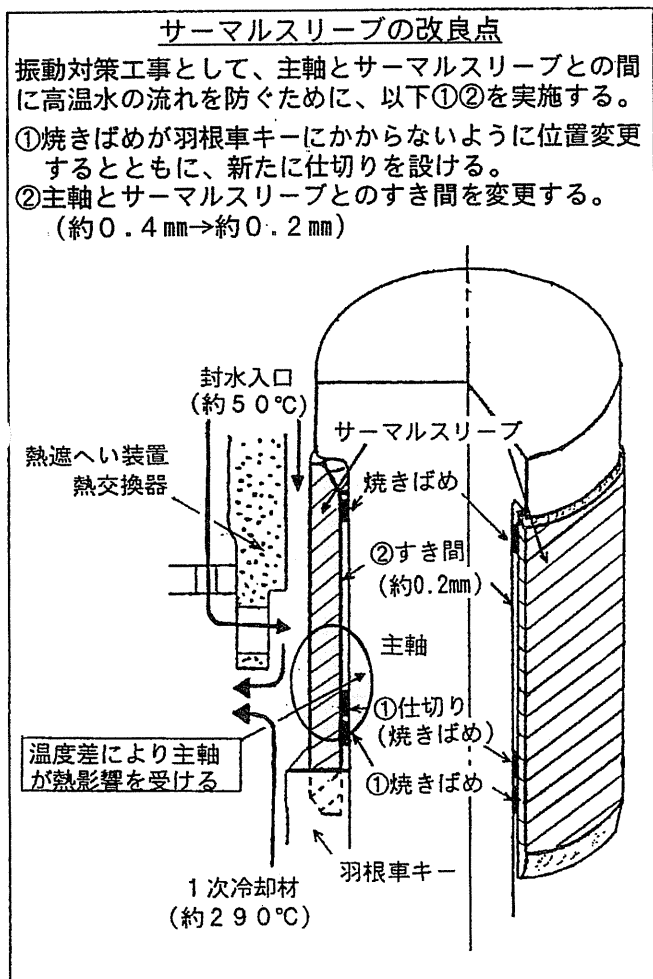
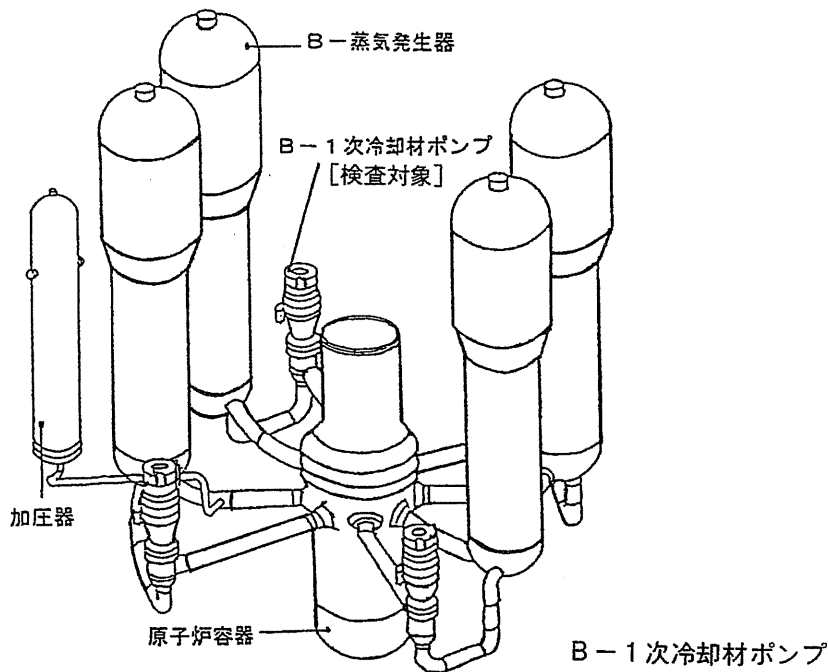
燃料集合体全数193体のうち、81体(うち76体は新燃料集合体)を取り替える予定である。

#### 4 . 運転再開予定

原子炉起動・臨界	:	平成15年7月下旬
発電再開（調整運転開始）	:	平成15年7月下旬
定期検査終了（営業運転再開）	:	平成15年8月下旬

図-1 1次冷却材ポンプ供用期間中検査等概要図

原子炉冷却系統概要図



※焼きばめ：熱膨張と収縮を利用して2つの物体を結合する方法であり、サーマルスリーブを主軸に結合している。

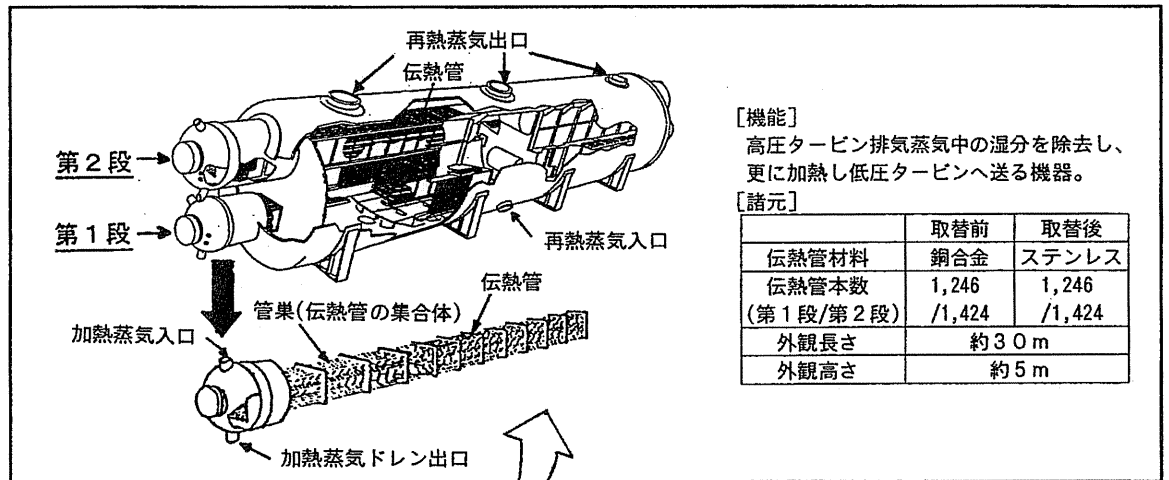
※封水：1次冷却材ポンプシール部の潤滑と洗浄度確保（1次冷却材が直接シール部に入らないようにする）のため、化学体積制御系から1次冷却材ポンプシール部へ供給する水。

## 図-2 2次系熱交換器他取替工事概要図

### 工事概要

銅合金製から耐食性に優れたステンレス製の伝熱管に取り替える。  
対象機器は以下の通り。

- ・ 高圧給水加熱器： 2基
- ・ 低圧給水加熱器： 11基
- ・ 湿水分離加熱器： 2基
- ・ グランド蒸気復水器： 1基
- ・ スチームコンバータ： 1基
- ・ スチームコンバータドレンクーラ： 1基



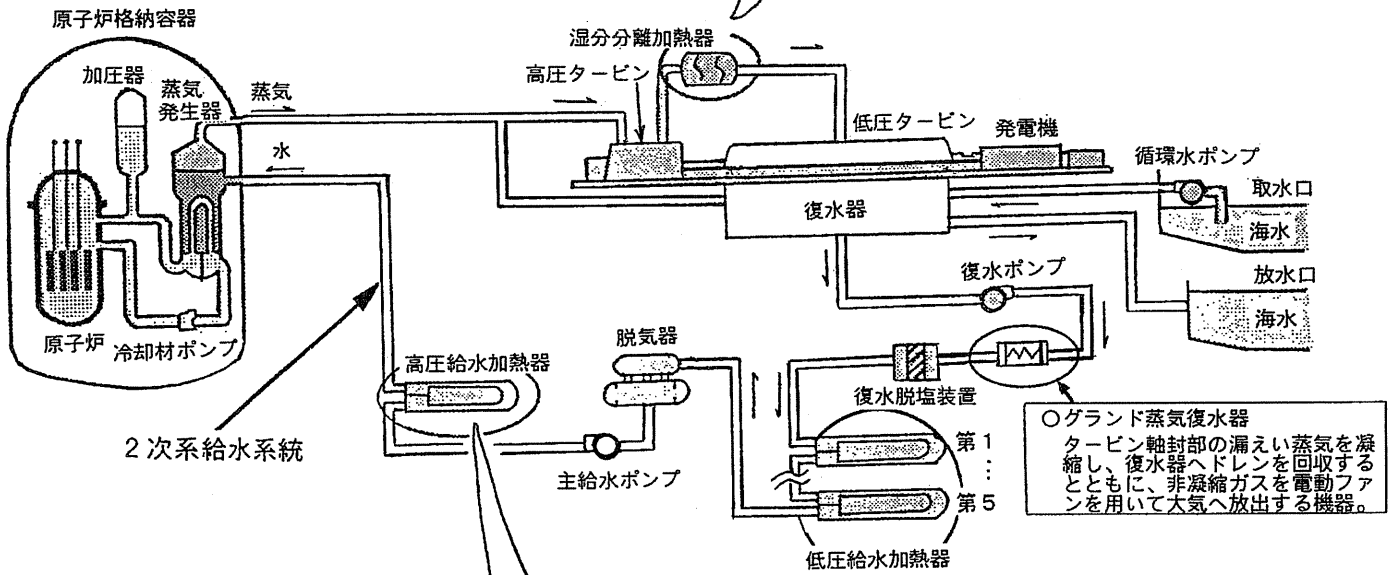
**[機能]**

高圧タービン排気蒸気中の湿分を除去し、更に加熱し低圧タービンへ送る機器。

**[諸元]**

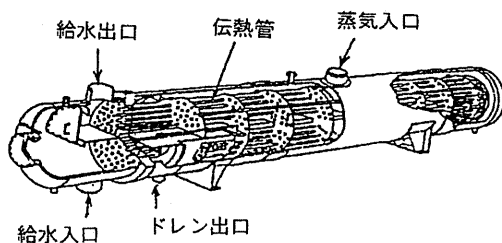
	取替前	取替後
伝熱管材料	銅合金	ステンレス
伝熱管本数 (第1段/第2段)	1,246 /1,424	1,246 /1,424
外観長さ	約30m	
外観高さ	約5m	

### 系統概要図



○グランド蒸気復水器  
タービン軸封部の漏えい蒸気を凝縮し、復水器へドレンを回収するとともに、非凝縮ガスを電動ファンを用いて大気へ放出する機器。

### 給水加熱器取替概要図



**[機能]**

タービンより一部の蒸気を抽出し、2次系給水系統を加熱する機器。

**[諸元] 高圧給水加熱器**

	取替前	取替後
伝熱管材料	銅合金	ステンレス
伝熱管本数	3,088	4,226
外観長さ	約12m	
外観高さ	約3m	

### 図-3 余熱除去系統他配管の点検工事概要図

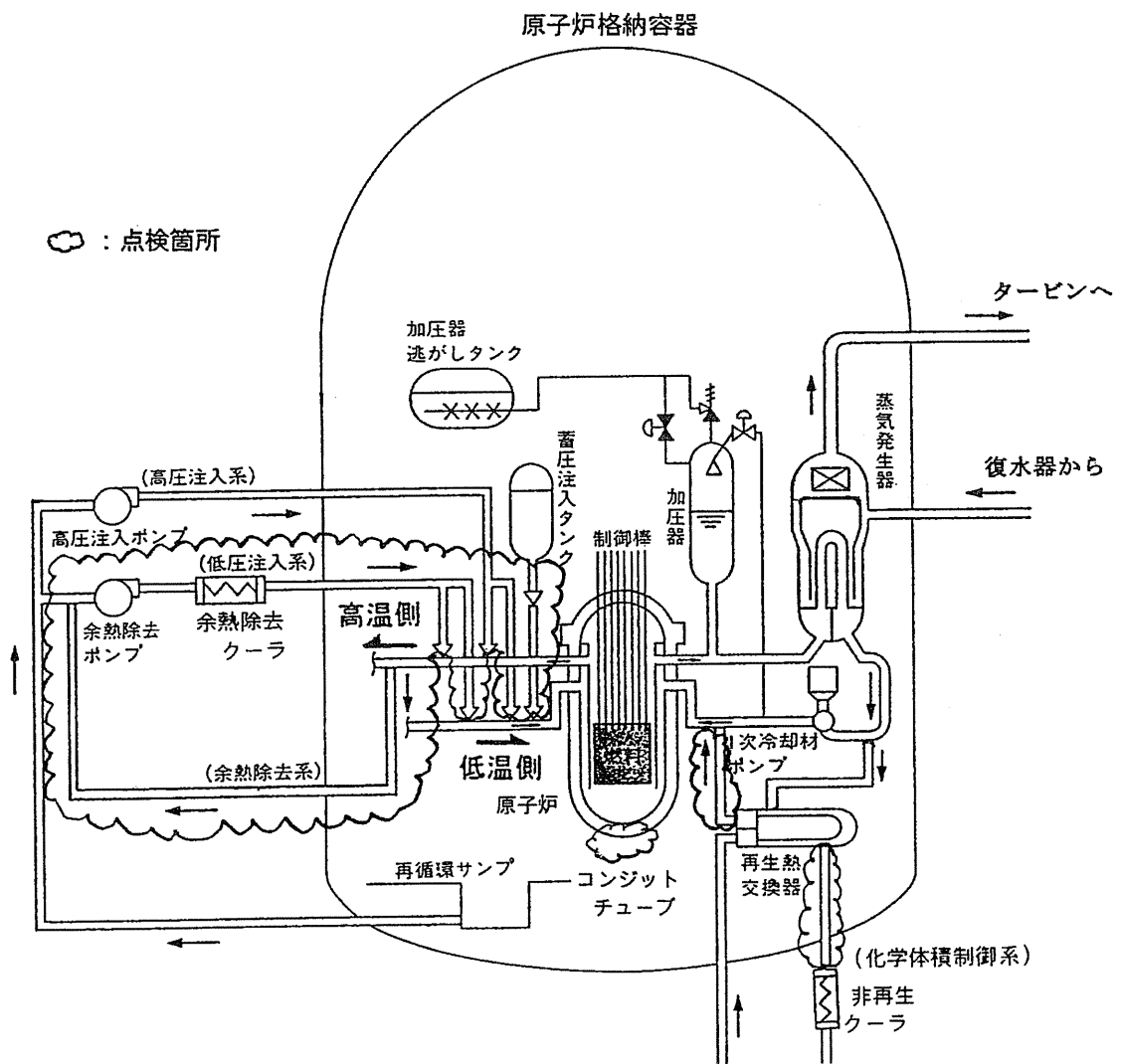
#### 工事概要

国内PWRプラントのステンレス配管に貼り付けられた塩化ビニールテープ(\*)が原因で応力腐食割れが発生した事例に鑑み、余熱除去系統等の配管外表面の点検を行い、塩化ビニールの貼り付け跡が認められた箇所について、浸透探傷検査を実施する。

なお、美浜発電所3号機のコンジットチューブで浸透探傷指示が認められた事象に鑑み、併せてコンジットチューブの点検を実施する。

(\*) 発電所建設時に溶接線番号等の識別用として、配管に貼り付け使用。

#### 概略系統図



- (点検系統)
- ・ 余熱除去系統
  - ・ 化学体積制御系統
  - ・ 安全注入系統 他

(参考)

## 大飯発電所4号機 第8回定期検査で実施予定の自主点検の例

### ①原子炉格納容器供用期間中検査工事 (参考図-1)

プレストレストコンクリート製原子炉格納容器<sup>\*1)</sup>について、外表面コンクリートと内部ライナープレート表面の目視検査を実施するとともに、テンドンについては、緊張力確認検査およびテンドン定着部の防錆材化学分析検査等を行い、構造上の健全性を確認する。

\*1) プレストレストコンクリート製原子炉格納容器：

鋼線を複数本束ねたテンドンをコンクリート製の格納容器の縦方向と横方向に設置することにより、最高使用圧力以上の圧縮力を与えた構造の格納容器。

### ②1次冷却材ポンプ起動停止時健全性確認

1次冷却材ポンプ全台について、停止時に振動計測および周波数測定を行い、健全性を確認する。

### ③制御棒クラスタ摩耗測定調査 (参考図-2)

制御棒クラスタ全数(53本)について、運転中の水の流れて生じる制御棒の微妙な振動によって制御棒案内シングル等との接触による摩耗が生じるため、超音波を用いた摩耗測定装置により点検を実施し健全性を確認する。

### ④蒸気発生器支持板BEC穴点検工事 (参考図-3)

蒸気発生器の伝熱管については、渦流探傷検査により健全性を確認しているが、伝熱管支持部(BEC穴)では伝熱管外表面にスラッジが付着している。この付着物の状況と渦流探傷検査での信号との相関を詳細に把握するため、蒸気発生器管支持板BEC穴の点検を遠隔目視点検装置により実施する。

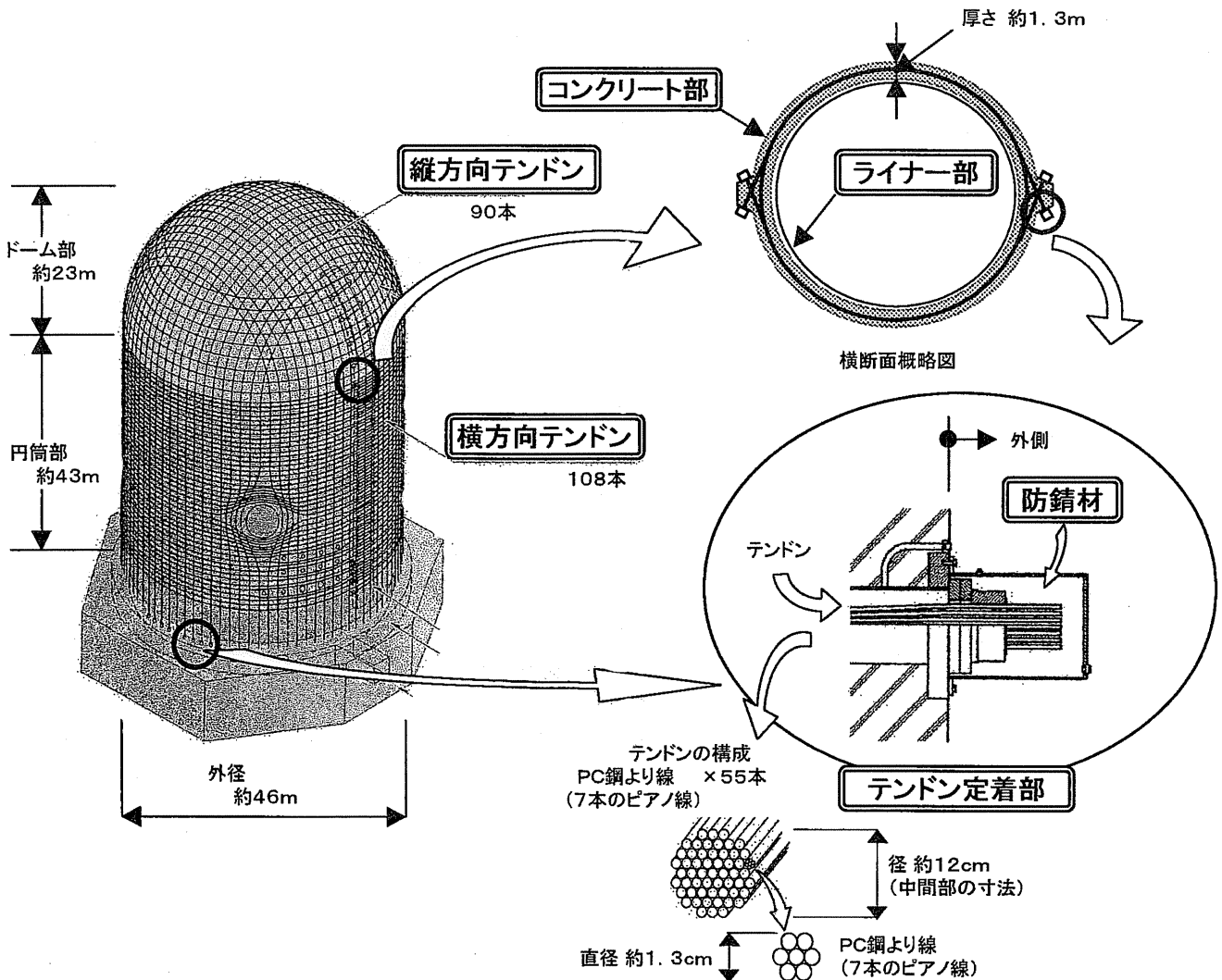
# 原子炉格納容器供用期間中検査工事概要図

## 検査概要

検査対象	検査箇所	検査方法	検査数量
コンクリート部	外表面	目視	8箇所
ライナー部	ライナープレート表面	目視	4箇所
テンドン*	横方向	緊張力測定	3本
	縦方向	緊張力測定	3本
テンドン定着部	定着部外表面	目視	12箇所
テンドン用防錆材	テンドン定着部	化学分析	6サンプル

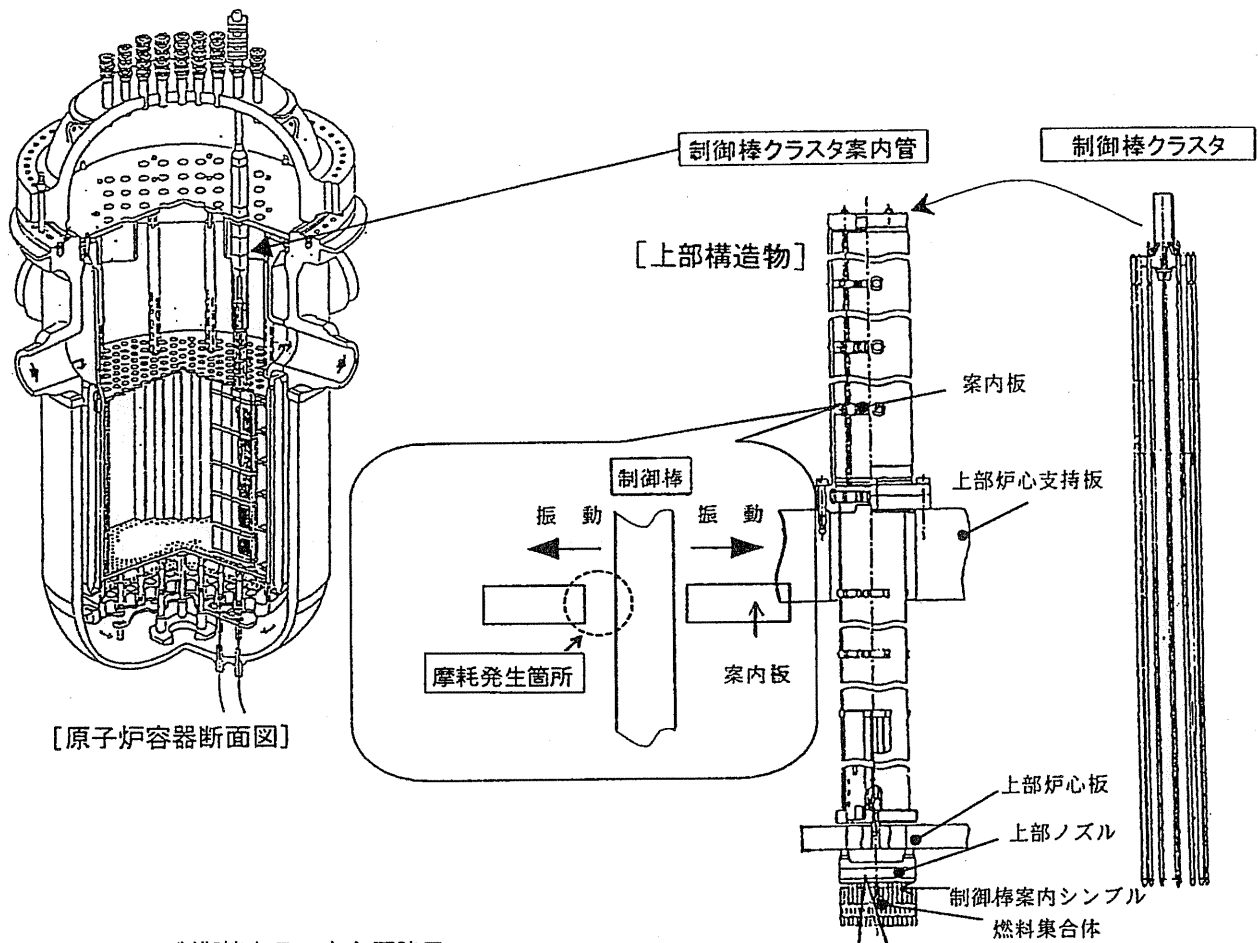
\* テンドン: PC鋼より線(7本のピアノ線)を55本束ねた緊張材

## プレストレストコンクリート製原子炉格納容器概略図



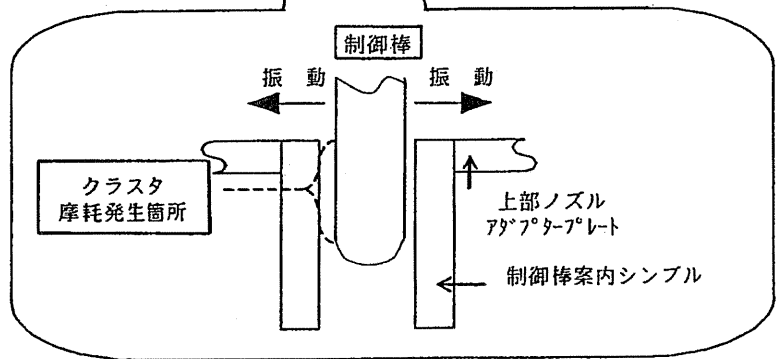


制御棒クラスタ摩耗状況概要図

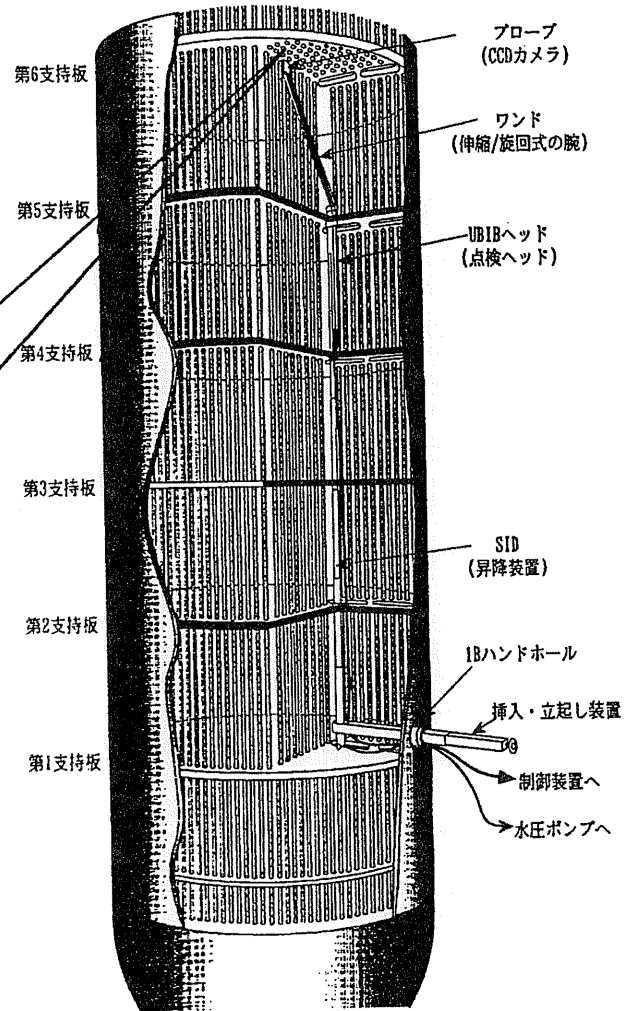
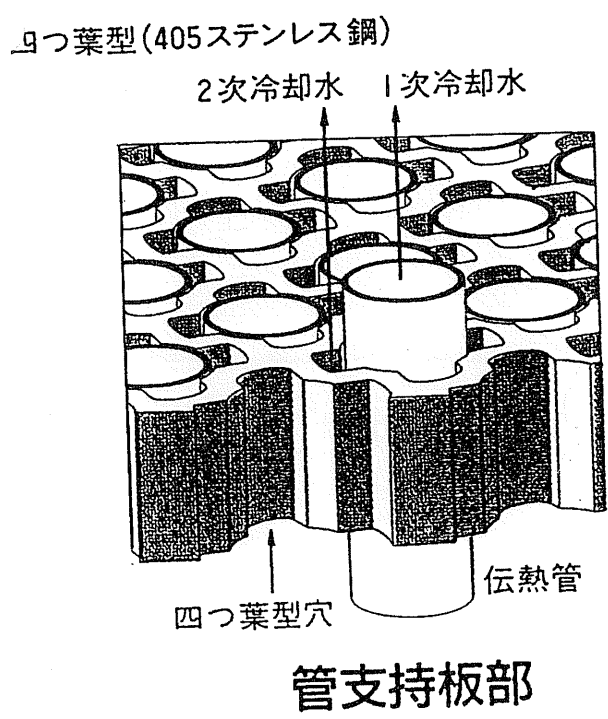


制御棒クラスタ主要諸元

制御棒クラスタ全長	約4 m
被覆管材質	ステンレス鋼
中性子吸収材	銀、インジウム、カドミウム合金
被覆管外径	9.7 mm
被覆管肉厚	470 μm
クラスタ1体当たりの制御棒本数	24本



蒸気発生器管支持板B E C穴点検工事概要図



管支持板目視点検状況

(参考)

## 大飯発電所4号機 第8回定期検査で実施予定の自主点検の例

### 原子炉格納容器供用期間中検査工事

(参考図-1)

プレストレストコンクリート製原子炉格納容器<sup>\*1)</sup>について、外表面コンクリートと内部ライナープレート表面の目視検査を実施するとともに、テンドンについては、緊張力確認検査およびテンドン定着部の防錆材化学分析検査等を行い、構造上の健全性を確認する。

\*1) プレストレストコンクリート製原子炉格納容器：

鋼線を複数本束ねたテンドンをコンクリート製の格納容器の縦方向と横方向に設置することにより、最高使用圧力以上の圧縮力を与えた構造の格納容器。

### 1次冷却材ポンプ起動停止時健全性確認

1次冷却材ポンプ全台について、停止時に振動計測および周波数測定を行い、健全性を確認する。

### 制御棒クラスタ摩耗測定調査

(参考図-2)

制御棒クラスタ全数(53本)について、運転中の水の流れて生じる制御棒の微妙な振動によって制御棒案内シンプル等との接触による摩耗が生じるため、超音波を用いた摩耗測定装置により点検を実施し健全性を確認する。

### 蒸気発生器支持板BEC穴点検工事

(参考図-3)

蒸気発生器の伝熱管については、渦流探傷検査により健全性を確認しているが、伝熱管支持部(BEC穴)では伝熱管外表面にスラッジが付着している。この付着物の状況と渦流探傷検査での信号との相関を詳細に把握するため、蒸気発生器管支持板BEC穴の点検を遠隔目視点検装置により実施する。