

平成19年12月 4 日
原子力安全対策課
(1 9 - 8 0)
<16時記者発表>

高浜発電所 2 号機の定期検査状況について (蒸気発生器入口管台溶接部での傷)

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

高浜発電所 2 号機（加圧水型軽水炉；定格電気出力82.6万kW）は、平成19年 8 月17日から第24回定期検査中であるが、国内プラントにおいて蒸気発生器入口管台溶接部で傷が確認されたことを踏まえ、蒸気発生器（全 3 台）入口管台溶接部^(注1)（計 3 箇所）の渦流探傷試験（E C T）を追加で実施した。

その結果、A－蒸気発生器の 3 箇所、B－蒸気発生器の 2 箇所、C－蒸気発生器の 4 箇所で、有意な信号指示（最大長さ A：7 mm、B：7 mm、C：14mm）が認められた。

AおよびB－蒸気発生器で有意な信号指示が認められた箇所について、超音波探傷試験（U T）を実施し、傷の深さを確認したところ、B－蒸気発生器の傷 1 箇所で、深さ約 6 mmと評価された。

現在、C－蒸気発生器について、超音波探傷試験を実施中である。

今後、C－蒸気発生器の超音波探傷試験結果を踏まえ、原因調査を行う。

このことによる周辺環境への影響はなかった。

(注1) 蒸気発生器の入口管台部では、蒸気発生器（低合金鋼）と 1 次冷却材管（ステンレス鋼）とを溶接するため、蒸気発生器の入口端部（低合金鋼）にステンレス製の短管（セーフエンド）を600系ニッケル基合金にて溶接している。

(経済産業省による I N E S の暫定評価尺度)

基準 1	基準 2	基準 3	評価レベル
—	—	0 —	0 —

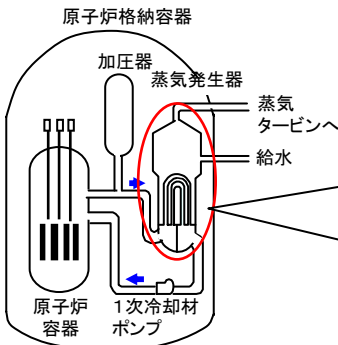
I N E S：国際原子力事象評価尺度

問い合わせ先(担当：藤内)
内線2354・直通0776(20)0314

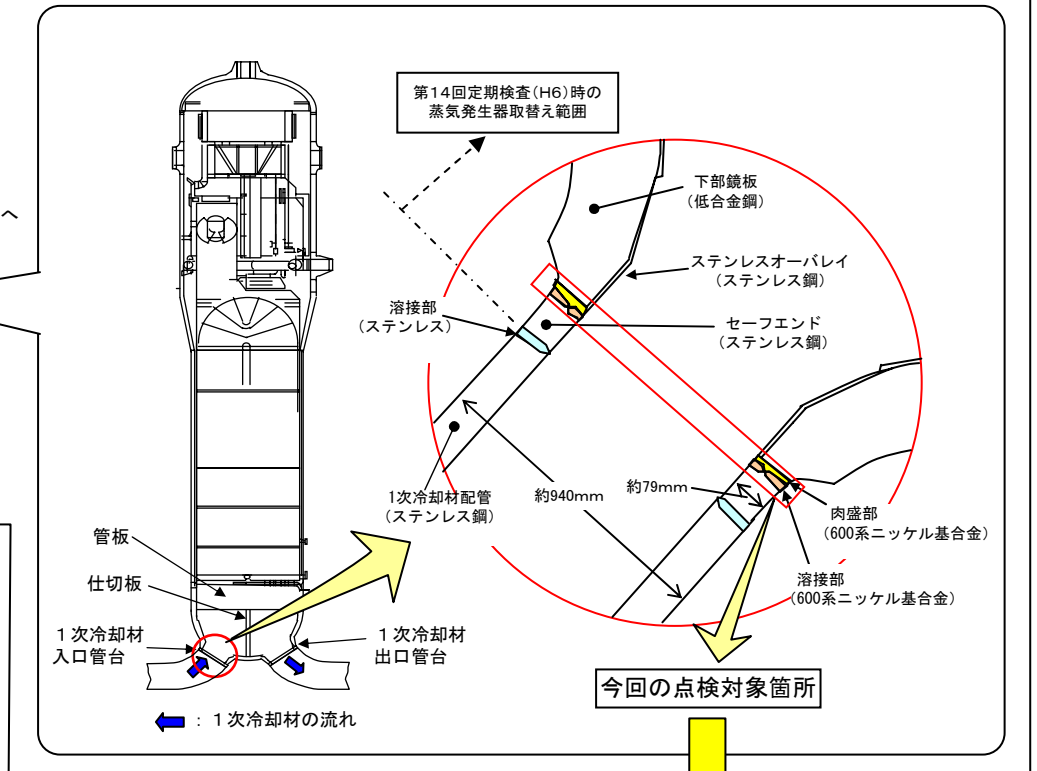
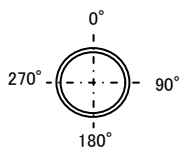
高浜発電所2号機 定期検査状況について (蒸気発生器入口管台溶接部での傷)

発生箇所

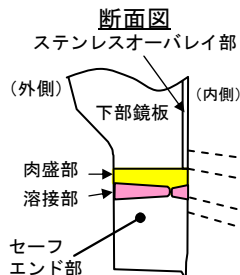
系統概略図



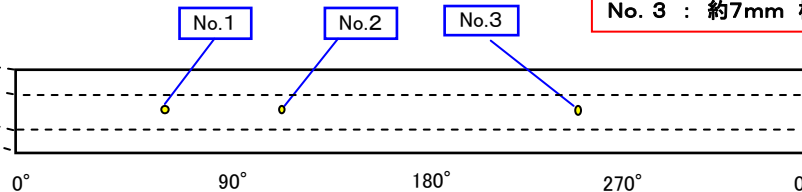
蒸気発生器側から見た図 (天を0°とする)



A-蒸気発生器 点検状況

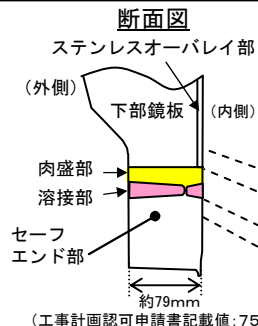


ECT結果(有意な指示箇所)

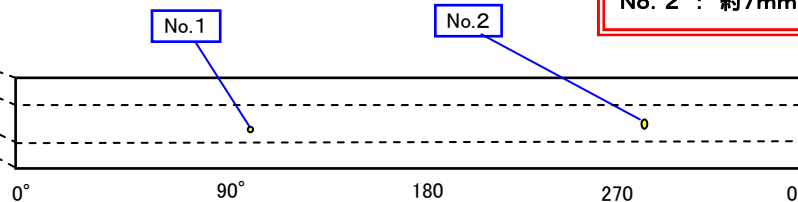


	長さ	深さ
No. 1	約6mm	検出できず
No. 2	約6mm	検出できず
No. 3	約7mm	検出できず

B-蒸気発生器 点検状況

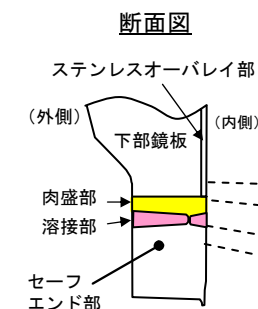


ECT結果(有意な指示箇所)

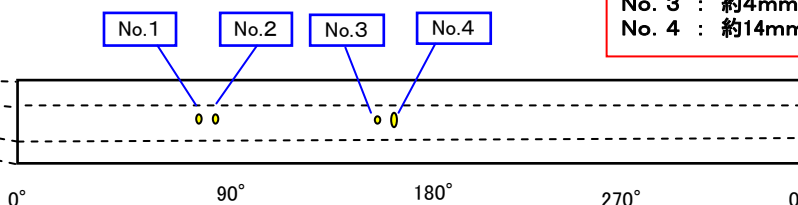


	長さ	深さ
No. 1	約5mm	検出できず
No. 2	約7mm	約6mm

C-蒸気発生器 点検状況



ECT結果(有意な指示箇所)



	長さ	深さ
No. 1	約9mm	調査中
No. 2	約8mm	調査中
No. 3	約4mm	調査中
No. 4	約14mm	調査中