

平成19年12月 7日
原子力安全対策課
(1 9 - 8 3)
<16時資料配付>

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の調査状況)

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（ECT）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：7mm、B：7mm、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（UT）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6mmと評価された。

このことによる周辺環境への影響はなかった。

[平成19年12月 4日 記者発表済]

ECTで有意な信号指示が認められたC－蒸気発生器の4箇所について、UTを実施し、傷の深さを確認したところ、長さ14mmの傷で最大深さが約8mmと評価された。

今後、原因調査のため、傷が確認された箇所のスンプ観察^(注2)等を実施する。
なお、今後の定期検査工程は未定である。

(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。

(注2) 金属の表面を磨いた後、しゅう酸水溶液等により表面を腐食させ、検査面に膜（フィルム）を貼り付けて、微小な凸凹を転写させ、転写した膜（フィルム）を光学顕微鏡で観察する方法。

(経済産業省による I N E S の暫定評価)

基準 1	基準 2	基準 3	評価レベル
－	－	0－	0－

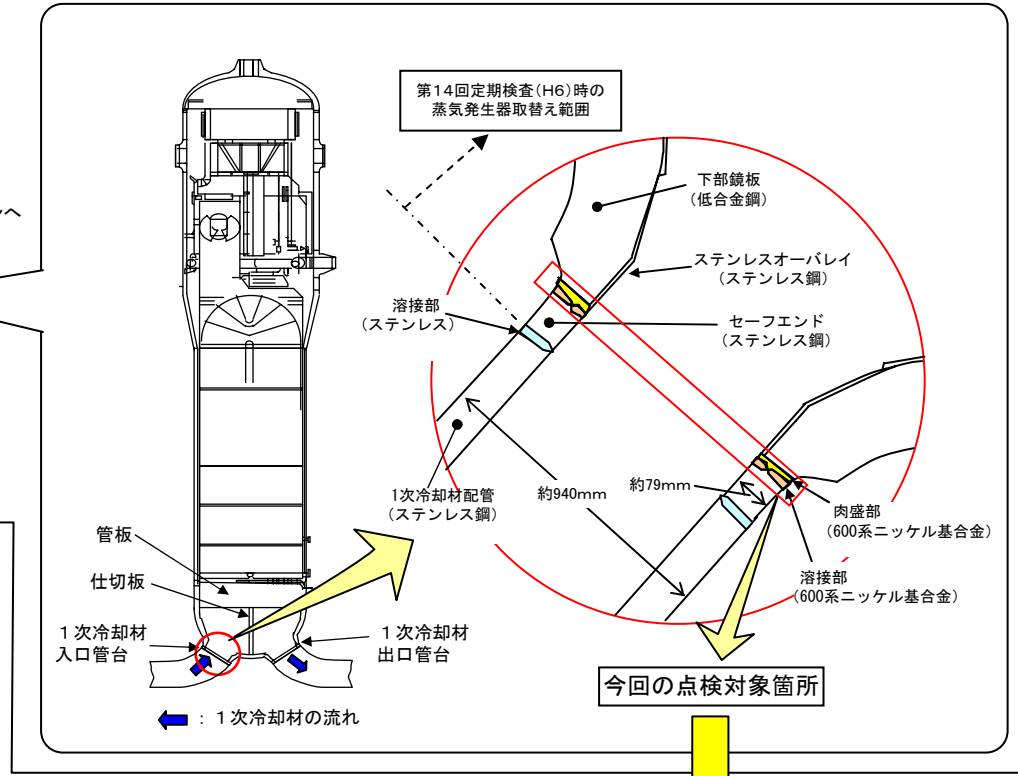
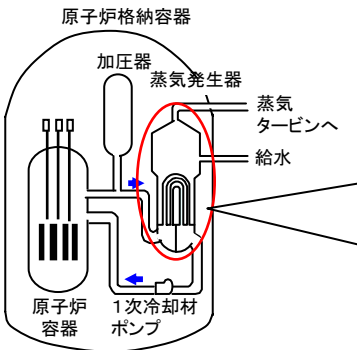
I N E S：国際原子力事象評価尺度

問い合わせ先(担当：藤内)
内線2354・直通0776(20)0314

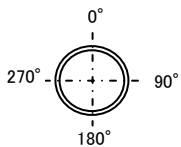
高浜発電所2号機 定期検査状況について (蒸気発生器入口管台溶接部での傷の調査状況)

発生箇所

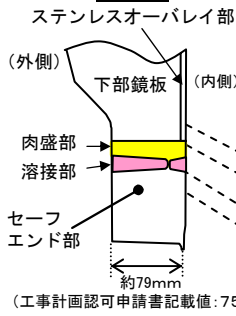
系統概略図



蒸気発生器側から見た図 (天を0°とする)



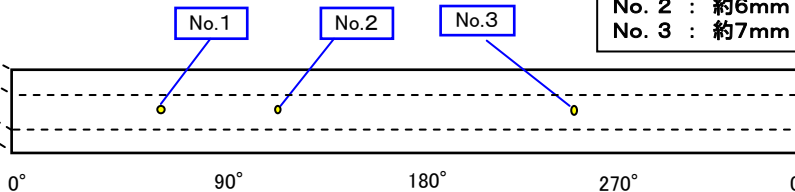
断面図



A-蒸気発生器 点検状況

【平成19年12月4日お知らせ済み】

ECT結果(有意な指示箇所)

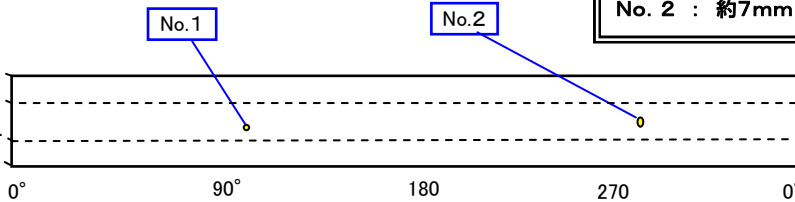


	長さ	深さ
No. 1	約6mm	検出できず
No. 2	約6mm	検出できず
No. 3	約7mm	検出できず

B-蒸気発生器 点検状況

【平成19年12月4日お知らせ済み】

ECT結果(有意な指示箇所)

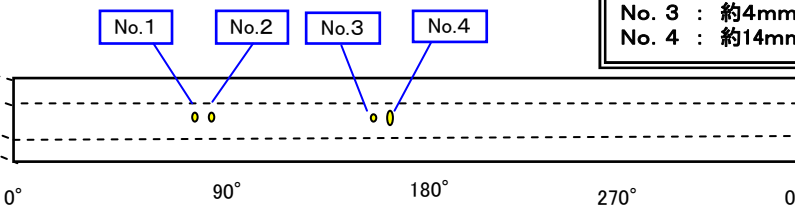


	長さ	深さ
No. 1	約5mm	検出できず
No. 2	約7mm	約6mm

C-蒸気発生器 点検状況

【今回の点検結果】

ECT結果(有意な指示箇所)



	長さ	深さ
No. 1	約9mm	約6mm
No. 2	約8mm	検出できず
No. 3	約4mm	検出できず
No. 4	約14mm	約8mm