

平成20年9月22日
原子力安全対策課
(20-53)
<16時記者発表>

高浜発電所4号機の定期検査状況について (蒸気発生器伝熱管の渦流探傷検査結果)

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4号機(加圧水型軽水炉;定格電気出力87.0万kW)は、平成20年8月23日から第18回定期検査を実施しているが、3台ある蒸気発生器(SG)の伝熱管全数*について渦流探傷検査(ECT)を実施した結果、C-SGの伝熱管1本の高温側管板部で、有意な欠陥信号が認められた。なお、A、B-SGの伝熱管については、有意な欠陥信号は認められなかった。今後、有意な欠陥信号が認められた原因について調査を行なう。この事象による環境への放射能の影響はない。

※既施栓管を除きA-SGで3,247本、B-SGで3,249本、C-SGで3,262本、合計9,758本

(経済産業省によるINESの暫定評価尺度)

基準1	基準2	基準3	評価レベル
—	—	0—	0—

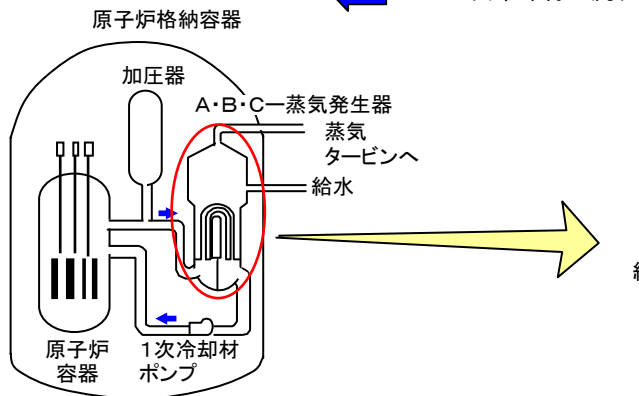
INES : 国際原子力事象評価尺度

問い合わせ先(担当:神戸)
内線2354・直通0776(20)0314

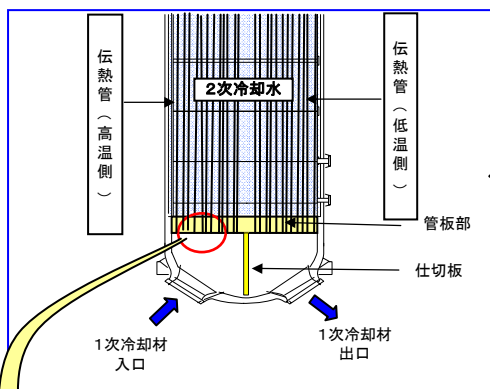
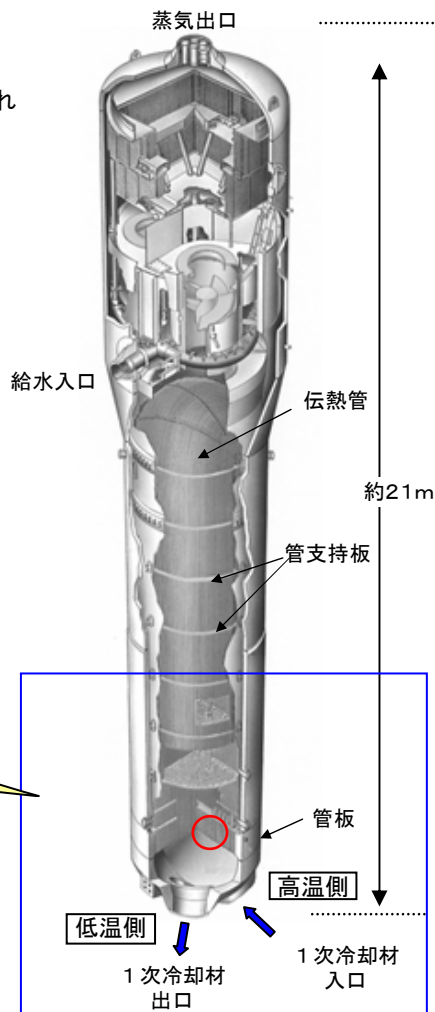
高浜発電所4号機の蒸気発生器伝熱管の渦流探傷検査結果について

発生箇所

系統概略図

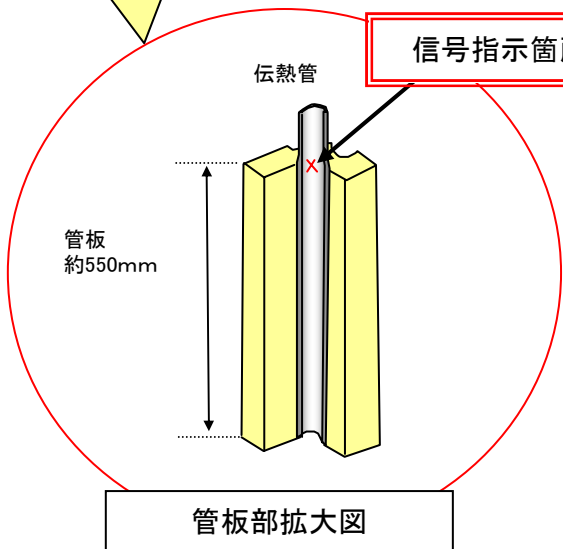


C-蒸気発生器

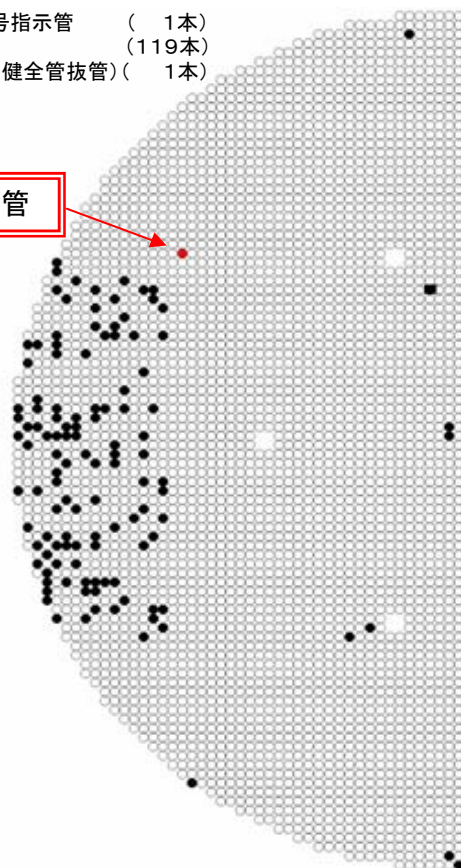


C-蒸気発生器(高温側)上部より見た伝熱管位置を示す図

- : 有意な信号指示管 (1本)
- : 既施栓管 (119本)
- : 既施栓管(健全管抜管)(1本)



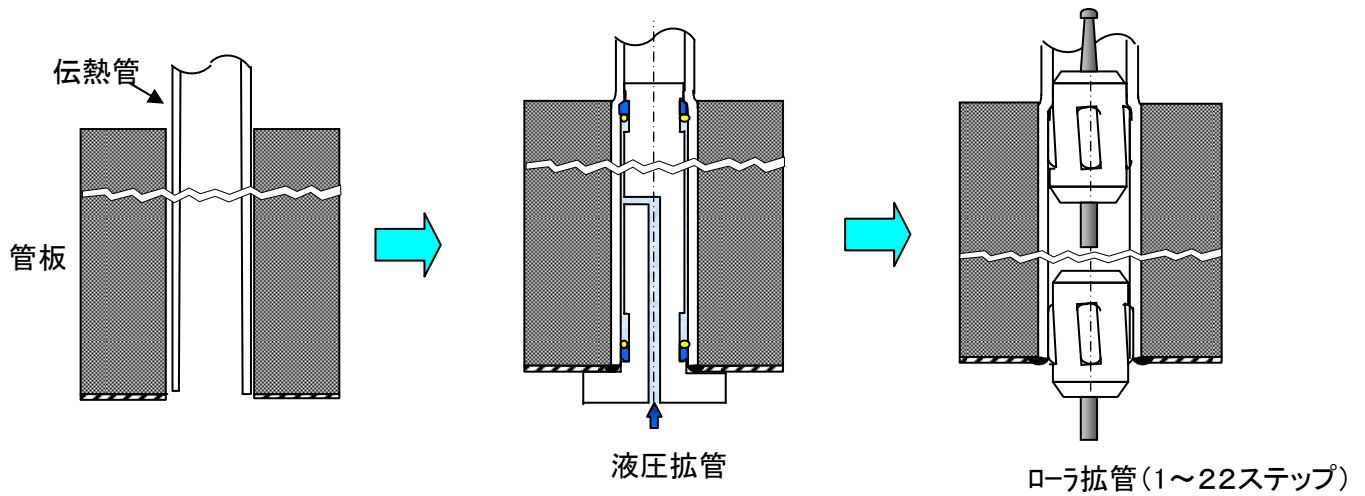
有意な信号指示管



伝熱管外径 : 約22.2mm
 " 厚さ : 約1.3mm
 " 材質 : インコネルTT600
 (特殊熱処理材)

管板部の伝熱管拡管方法

高浜発電所4号機の管板部伝熱管拡管方法



高浜発電所4号機の蒸気発生器伝熱管の施栓履歴

	A-SG	B-SG	C-SG	合計	施栓理由
伝熱管の設備本数	3,382	3,382	3,382	10,146	—————
第4回定期検査 (H2.2~H2.5)	7	9	5	21	振止め金具部の摩耗 減肉
第9回定期検査 (H8.9~H8.11)	10	0	0	10	管支持板洗浄装置の 接触痕(予防保全)
第11回定期検査 (H11.4~H11.7)	0	0	4	4	高温側管板拡管部の 応力腐食割れ
第12回定期検査 (H12.9~H12.11)	4	1	6	11	高温側管板拡管部の 応力腐食割れ
第13回定期検査 (H14.1~H14.3)	1	0	0	1	高温側管板拡管部の 応力腐食割れ
第14回定期検査 (H15.4~H15.6)	1	1	0	2	高温側管板拡管部の 応力腐食割れ
第15回定期検査 (H16.8~16.10)	112	122	105	339	旧振止め金具部摩耗 減肉検出
累積施栓本数 (施栓率)	135 (4.0%)	133 (3.9%)	120 (3.5%)	388 (3.8%)	—————