

平成24年3月29日
原子力安全対策課
(23-56)
<15時記者発表>

高浜発電所3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3号機（加圧水型軽水炉；定格電気出力87.0万kW）は、平成24年2月20日から第21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3,274本、B-SGで3,248本、C-SGで3,264本、合計9,786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—

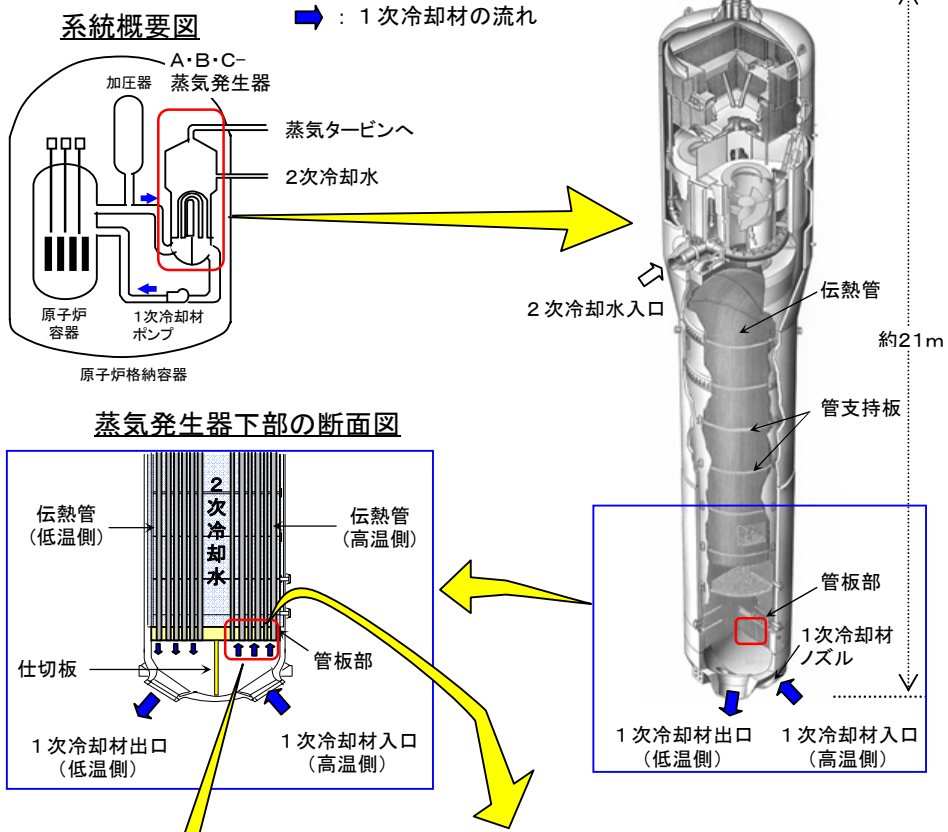
INES：国際原子力事象評価尺度

問い合わせ先(担当：清水)
内線2352・直通0776(20)0314

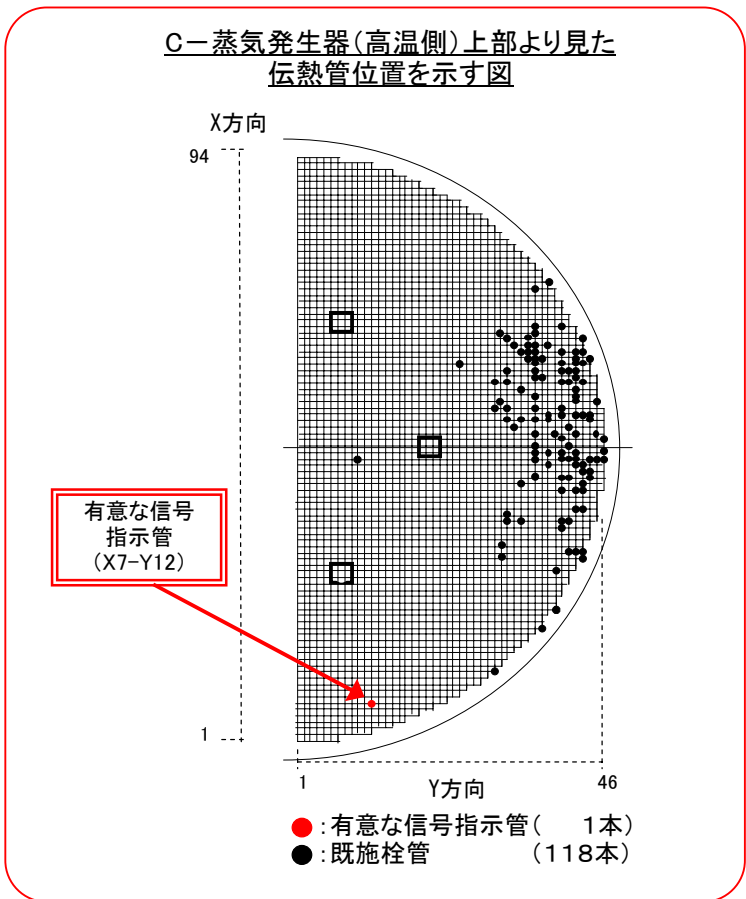
高浜発電所3号機の定期検査状況について (蒸気発生器伝熱管の渦流探傷検査結果)

発生箇所

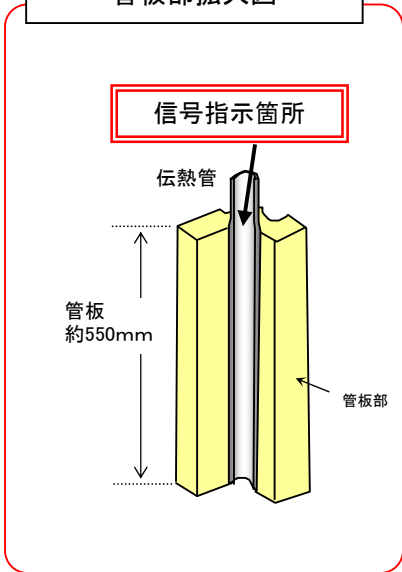
蒸気発生器の概要図



C-蒸気発生器(高温側)上部より見た伝熱管位置を示す図



管板部拡大図



伝熱管外径 : 約22.2mm
 " 厚さ : 約1.3mm
 " 材質 : インコネル600(特殊熱処理)

高浜発電所3号機の蒸気発生器伝熱管の施栓履歴

	A-蒸気発生器 (3,382本)	B-蒸気発生器 (3,382本)	C-蒸気発生器 (3,382本)	合計 (10,146本)	施栓理由
使用開始前	0	0	1	1	製作時の傷
第4回定検 (H1.10~H2.1)	7	12	4	23	振止め金具部の磨耗減肉
第5回定検 (H3.2~H3.5)	1	1	0	2	振止め金具部の磨耗減肉 (振れ止め金具の取替実施)
第9回定検 (H8.3~H8.6)	0	1	1	2	健全管の抜管調査
第12回定検 (H12.2~H12.4)	1	3	0	4	高温側管板部の応力腐食割れ
第13回定検 (H13.6~H13.8)	5	7	5	17	高温側管板部の応力腐食割れ (ショットピーニング施工)
第15回定検 (H15.12~H16.3)	94	110	107	311	旧振止め金具部の磨耗減肉 (新方式のECT採用)
累積施栓本数 [施栓率]	108 [3.2%]	134 [4.0%]	118 [3.5%]	360 [3.5%]	

【補足】

○SG1基あたりの伝熱管本数:3,382本

○定検回次の下の年月は、解列～並列を表す

○安全解析施栓率は10%である

(伝熱管の施栓率が10%の状態において、プラントの安全性に問題が無いことが確認されている)