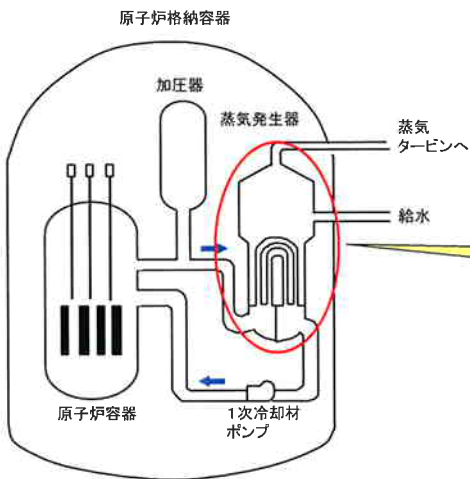


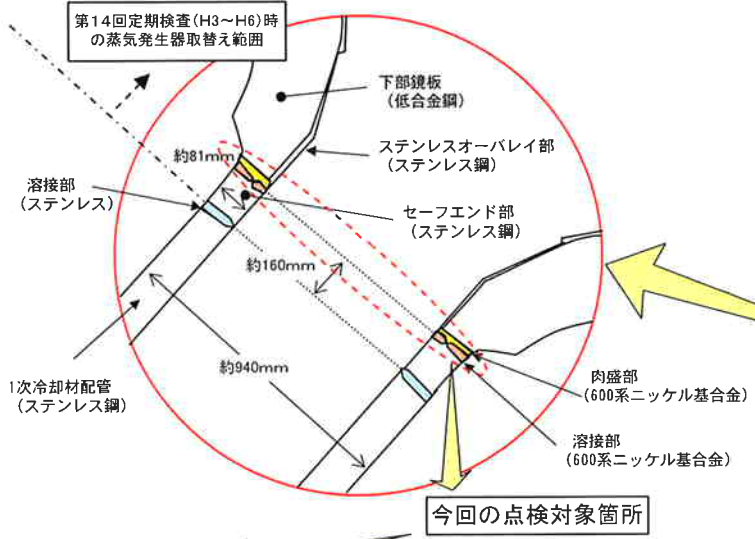
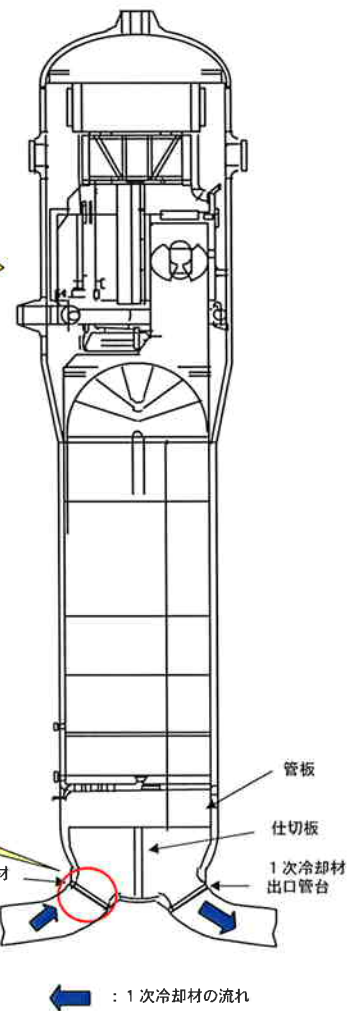
美浜発電所2号機の定期検査状況について
 (A-蒸気発生器入口管台溶接部での傷の調査状況について)

発生箇所

系統概略図



A-蒸気発生器構造図

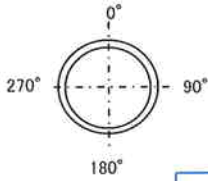


第14回定期検査(H3~H6)時の蒸気発生器取替え範囲

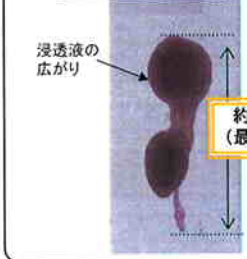
今回の点検対象箇所

点検結果

蒸気発生器側から見た図
 (天を0°とする)

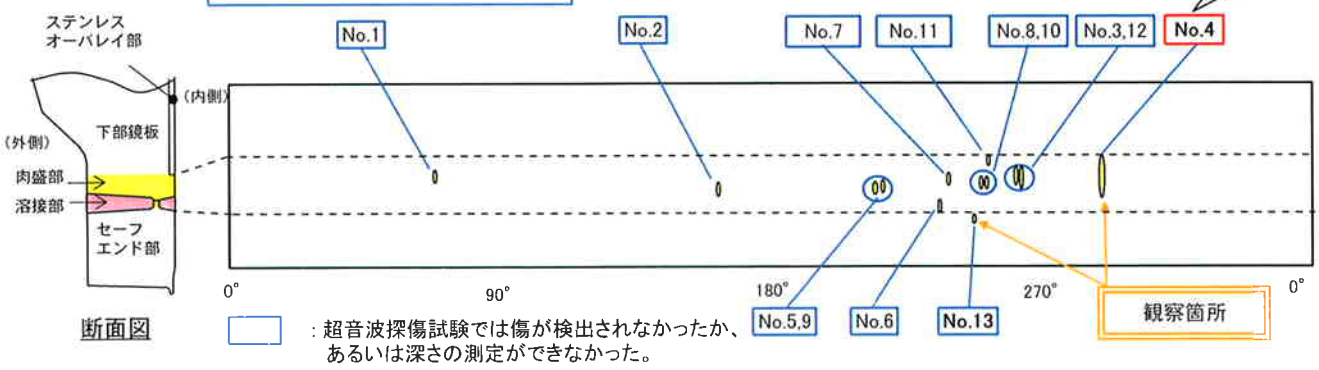


PT指示模様



○超音波探傷試験による
 深さ評価結果
 約13mm(最大深さ)
 ○目視で確認できた箇所

ECT・PT結果(有意な指示箇所)



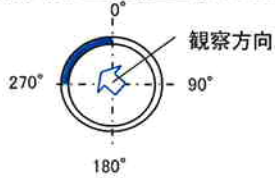
□ : 超音波探傷試験では傷が検出されなかったか、あるいは深さの測定ができなかった。

観察箇所

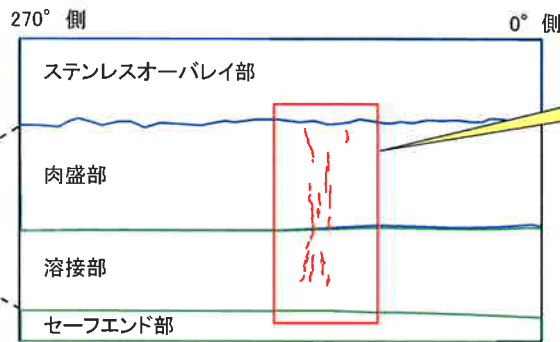
No4の観察結果(最も傷が深かった箇所)

- 軸方向に約3~5mmの割れが断続的に複数存在していた。
- 1次冷却材による応力腐食割れ特有の分岐した割れが認められた。

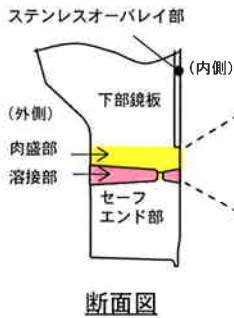
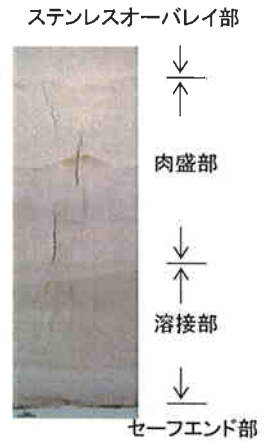
蒸気発生器側から見た図



エッチング観察結果



スンプ観察結果

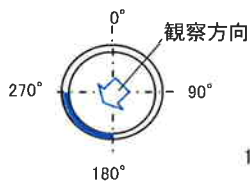


断面図

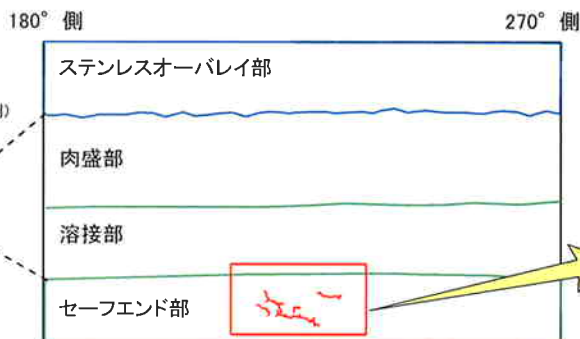
No13の観察結果

- セーフエンド部に枝分かれを伴う複数の割れが認められた。

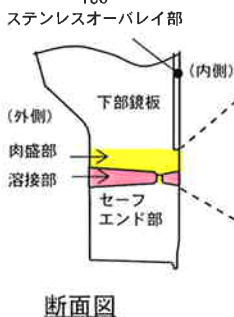
蒸気発生器側から見た図



エッチング観察結果



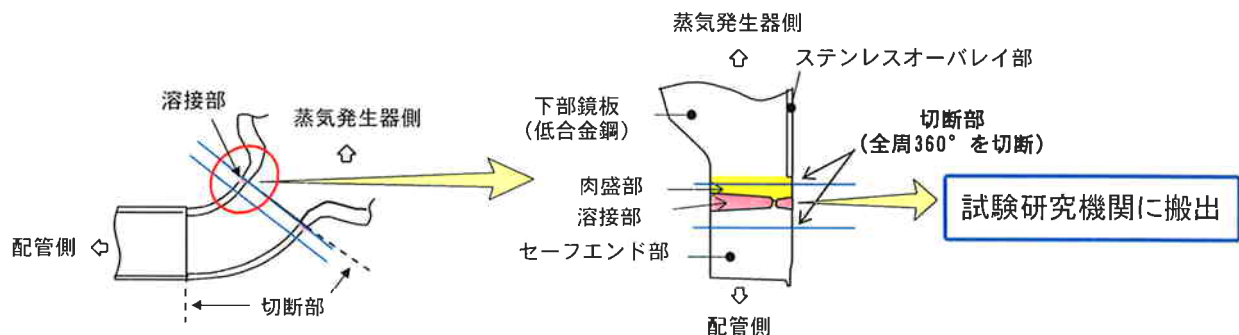
スンプ観察結果



断面図

今後の調査概要

- 切断し、試験研究機関に搬出して、破面観察や化学成分分析等の調査を実施する。



(注)切断方法等については現在検討中。

(注)切断したA-蒸気発生器入口配管については、今後の原因調査結果を踏まえて、溶接等の施工方法を検討し、新しい配管と取り替える。