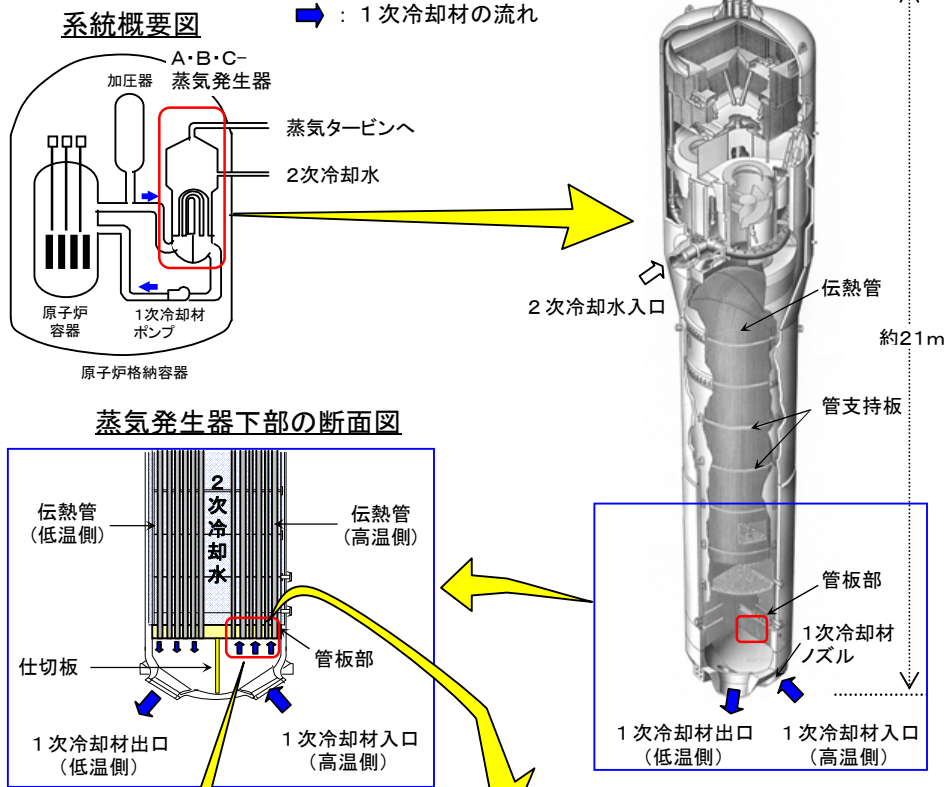


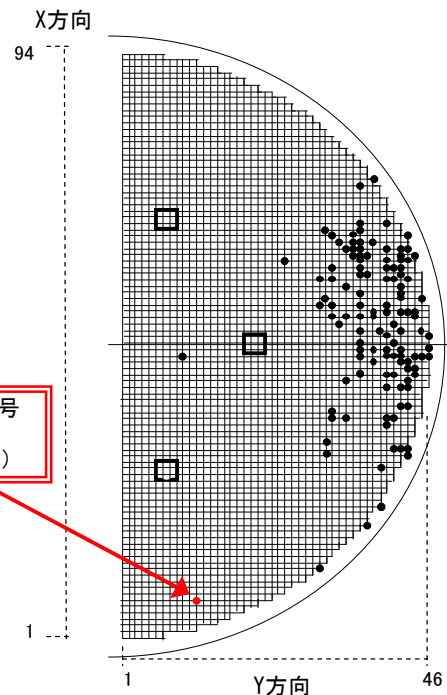
高浜発電所3号機の定期検査状況について (蒸気発生器伝熱管の渦流探傷検査結果)

発生箇所

蒸気発生器の概要図



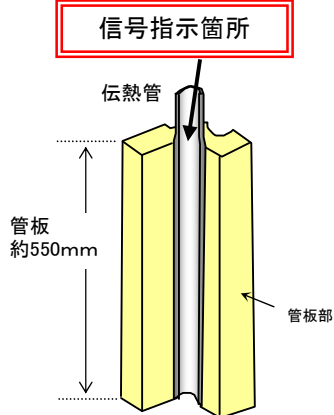
C-蒸気発生器(高温側)上部より見た伝熱管位置を示す図



有意な信号
指示管
(X7-Y12)

● : 有意な信号指示管 (1本)
● : 既施栓管 (118本)

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)