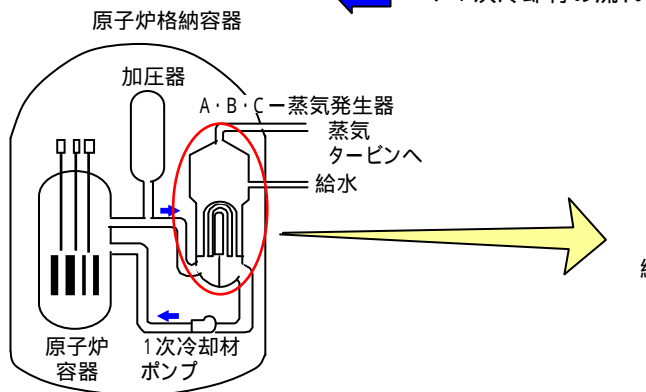


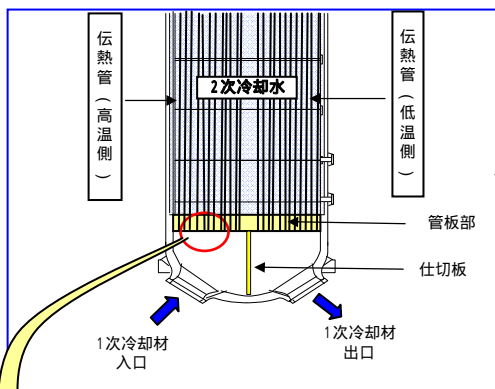
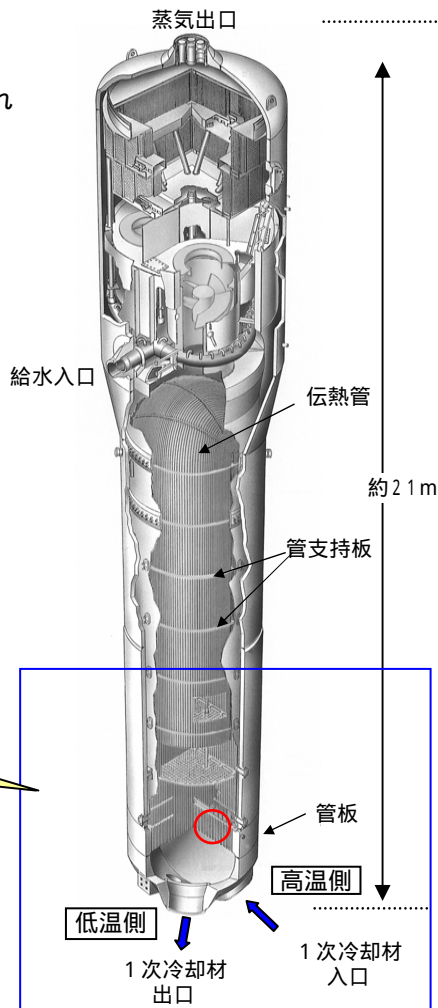
高浜発電所4号機の蒸気発生器伝熱管の渦流探傷検査結果について

発生箇所

系統概略図

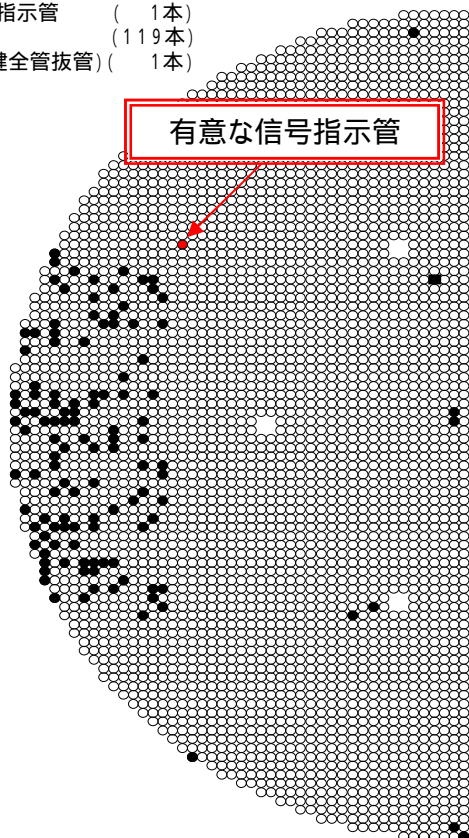
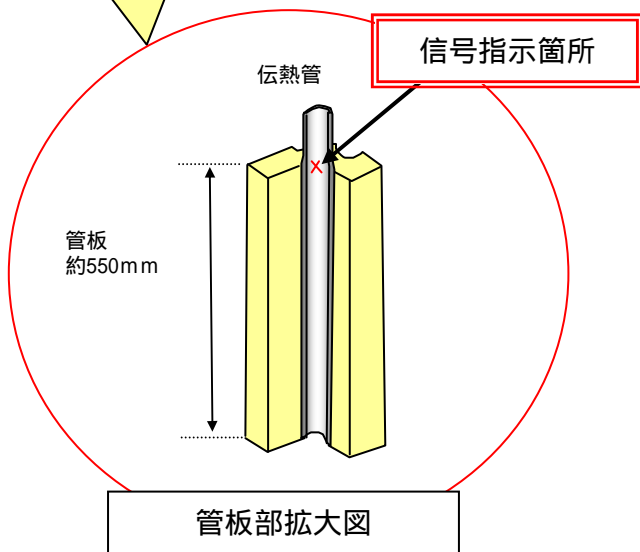


C-蒸気発生器



C-蒸気発生器(高温側)上部より見た伝熱管位置を示す図

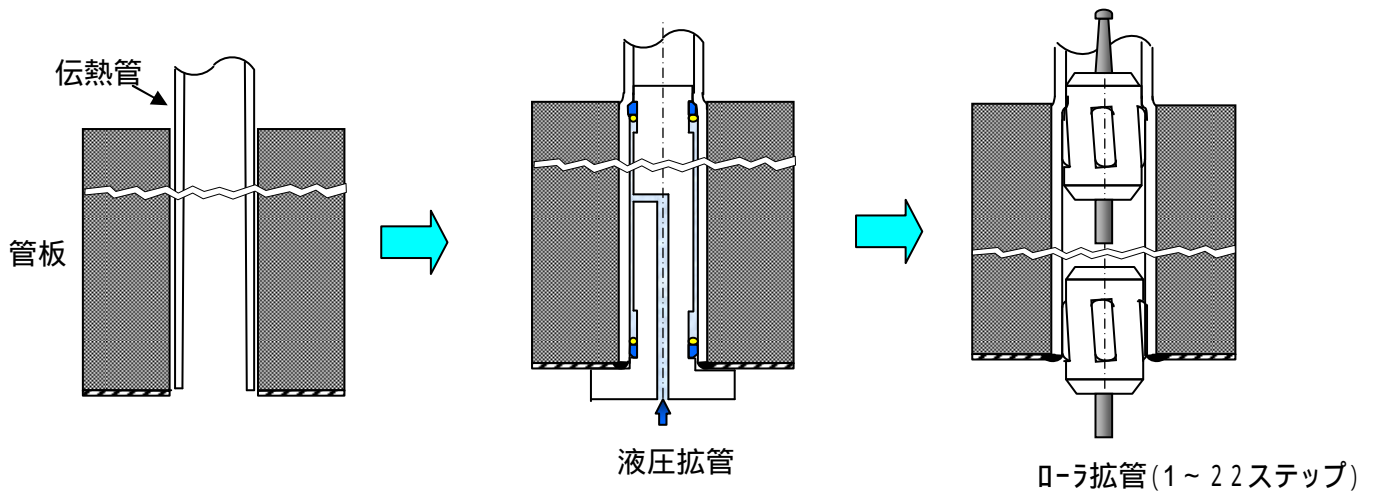
- : 有意な信号指示管 (1本)
- : 既施栓管 (119本)
- : 既施栓管(健全管抜管) (1本)



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 - S G	B - S G	C - S G	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%)	—————