

高浜発電所4号機のSG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
第4回定検 H2.2~H2.5	7	9	5	21	振れ止め金具部の摩耗減肉 (振れ止め金具の取替実施)
第9回定検 H8.9~H8.11	10	0	0	10	管支持板洗浄装置の接触痕を確認
第11回定検 H11.4~H11.7	0	0	4	4	高温側管板部の応力腐食割れ
第12回定検 H12.9~H12.11	4	1	6	11	高温側管板部の応力腐食割れ
第13回定検 H14.1~H14.3	1	0	0	1	高温側管板部の応力腐食割れ (ショットピーニングを施工)
第14回定検 H15.4~H15.6	1	1	0	2	高温側管板部の応力腐食割れ
第15回定検 H16.8~H16.10	112	122	105	339	旧振れ止め金具部の微小な摩耗減肉 (新方式のECTの採用)
第18回定検 H20.8~H20.12	0	0	1	1	高温側管板部の応力腐食割れ
第19回定検 H22.2~H22.5(予定) [今回施栓予定]	0	0	1	1	高温側管板部の応力腐食割れ
累積施栓本数 [施栓率]	135 [4.0%]	133 [3.9%]	122 [3.6%]	390 [3.8%]	—

注 ()内は伝熱管の設備本数、定検の下の年月は解列～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ないことが確認されている)