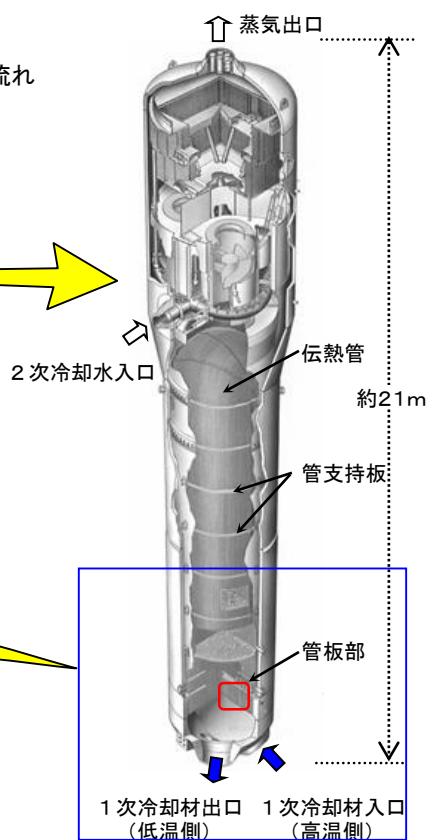
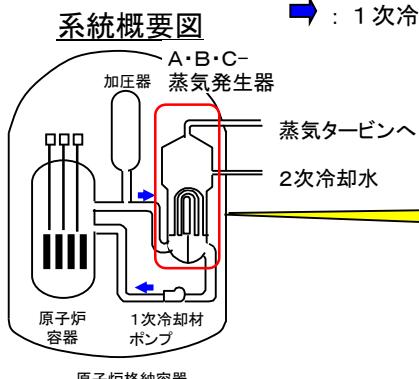
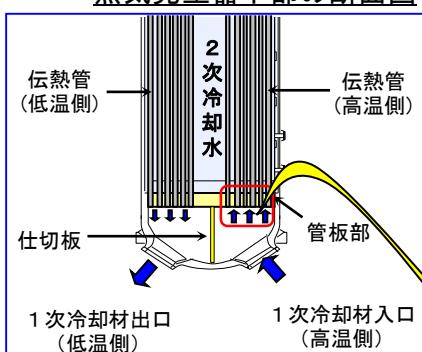


図-3 蒸気発生器伝熱管の渦流探傷検査結果

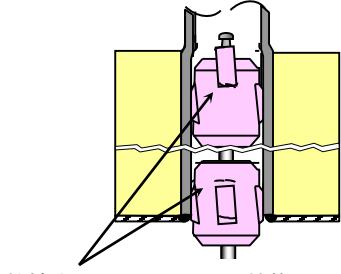
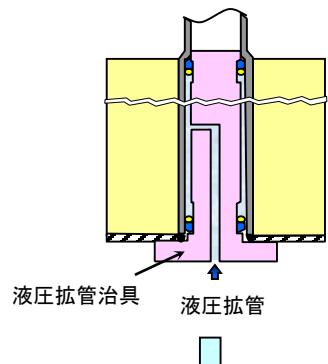
蒸気発生器の概要図



蒸気発生器下部の断面図



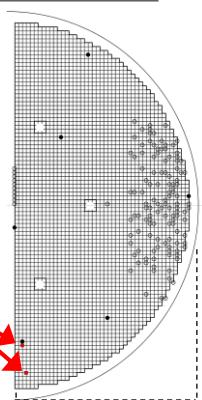
蒸気発生器製造時の管板部の伝熱管拡管方法



管板部でローラ拡管する際、伝熱管内面で局所的に引張り残留応力が発生

A-蒸気発生器(高温側)上部より見た伝熱管位置を示す図

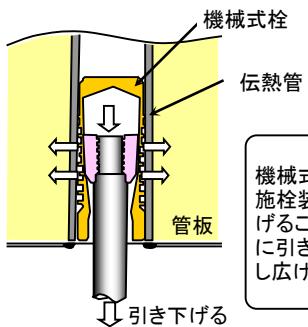
X方向
94



有意な信号
指示管
(X5-Y4)
(X12-Y3)

- : 有意な信号指示管 (2本)
- : 既施栓管(高温側管板部の応力腐食割れ) (6本)
- : 既施栓管(高温側管板部の応力腐食割れ以外) (129本)

対策(施栓方法)



機械式栓を伝熱管に挿入し、施栓装置の先端部を引き下げることにより、中子も同時に引き下がり、機械式栓を押し広げ施栓した。