

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 ()内は、実施した対策
使用前	0	0	1	1	製作時の傷
第4回定検 (1989.1～2)	7	12	4	23	振止め金具部の摩耗減肉
第5回定検 (1991.2～5)	1	1	0	2	振止め金具部の摩耗減肉 (振止め金具の取替実施)
第9回定検 (1996.3～6)	0	1	1	2	健全管の抜管調査
第12回定検 (2000.2～4)	1	3	0	4*	高温側管板拡管部の応力腐食割れ
第13回定検 (2001.6～8)	5	7	5	17*	高温側管板拡管部の応力腐食割れ (ショットピーニング施工)
第15回定検 (2003.12～2004.3)	94	110	107	311	旧振止め金具部の微小な摩耗減肉 (新方式のECT採用)
第21回定検 (2012.2～2016.2)	0	0	1	1*	高温側管板拡管部の応力腐食割れ
第22回定検 (2016.12～2017.6)	1	0	0	1*	高温側管板拡管部の応力腐食割れ
第23回定検 (今回施栓予定)	1	0	1*	2	A: 予防保全 C: 高温側管板拡管部の応力腐食割れ
累積施栓本数 [施栓率]	110 [3. 3%]	134 [4. 0%]	120 [3. 5%]	364 [3. 6%]	*応力腐食割れ合計: 24本

○蒸気発生器1基あたりの伝熱管本数: 3, 382本

○定検回数の下部に記載しているカッコ内の年月は、解列～並列

○安全解析施栓率は10%

(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)