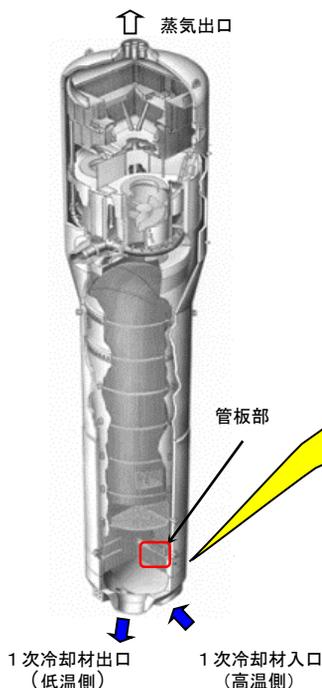


対策(蒸気発生器伝熱管の施栓)

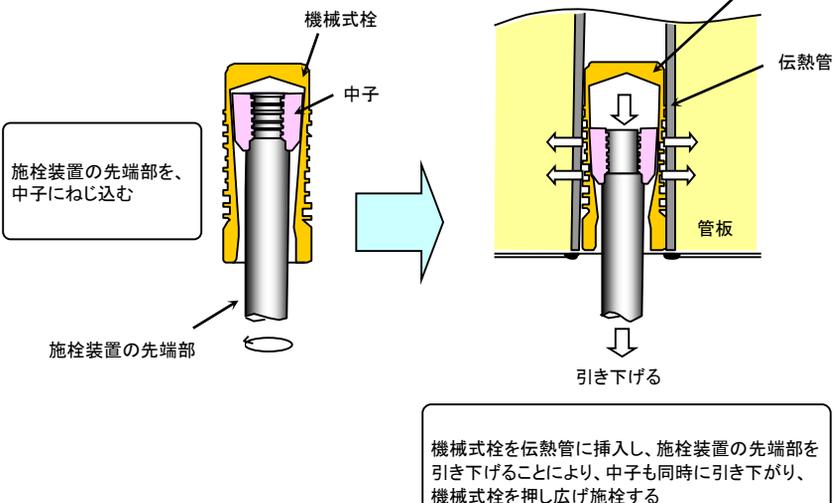
【蒸気発生器伝熱管の施栓方法】

- ◆外面減肉が認められた蒸気発生器伝熱管4本については、高温側および低温側管板部で閉止栓(機械式栓)を施工し、使用しないこととします。

蒸気発生器の概要図



施栓方法



施栓装置の先端部を、中子にねじ込む

施栓装置の先端部

引き下げる

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する

【蒸気発生器伝熱管の施栓状況】

	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)
検査対象本数	3,244	3,247	3,256	9,747
今回施栓予定	1	0	3	4
累積施栓本数 (応力腐食割れによる施栓本数) [施栓率]	139 (8) [4.1%]	135 (3) [4.0%]	129 (13) [3.8%]	403 (24) [4.0%]

○蒸気発生器1基あたりの伝熱管本数:3,382本

○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)