



2022年5月13日

各 位

会 社 名 関西電力株式会社
代 表 者 名 代表執行役社長 森本 孝
(コード：9503 東証プライム市場)
問 合 せ 先 経理部長 上西 隆弘
T E L 050-7105-9084

(開示事項の経過) 高浜発電所3号機の定期検査状況について
(蒸気発生器伝熱管の損傷に関する原子炉施設故障等報告書の提出)

高浜発電所3号機(加圧水型軽水炉 定格電気出力87万キロワット、定格熱出力266万キロワット)は、2022年3月1日から実施している第25回定期検査において、3台(A、B、C)ある蒸気発生器(SG)の伝熱管全数^{※1}について渦流探傷検査(ECT)^{※2}を実施しました。

その結果、A-SGの伝熱管2本およびB-SGの伝熱管1本に有意な信号指示^{※3}が認められました。このうち、A-SGの1本は、高温側の管板^{※4}部に内面(1次側)からの割れとみられる信号指示で、残りの1本とB-SGの1本は、管支持板^{※5}部付近に外面(2次側)からの減肉とみられる信号指示でした。これらのほか、A-SGの伝熱管1本の管支持板部付近に外面(2次側)からの微小な減肉とみられる信号指示(判定基準未満)が認められました。

その後、伝熱管の外面減肉については、小型カメラによる損傷箇所の外観調査結果やSG器内から回収したスケール^{※6}の性状等の調査状況から、前回定期検査時に実施したSG器内の薬品洗浄後も残存していた稠密なスケールがプラント運転中に管支持板下面に留まり、伝熱管と繰り返し接触したことで摩擦減肉が発生した可能性が高いと推定したため、引き続き、回収したスケールの形状や性状等の調査や対策等の検討を行うこととしました。

また、伝熱管内面に有意な信号指示が認められた原因は、既往知見である応力腐食割れと推定しました。

なお、本件による環境への放射能の影響はありません。

- ※1 過去に有意な指示が認められ、施栓した管等を除き、A-SGで3,272本、B-SGで3,247本、C-SGで3,261本、合計9,780本。
- ※2 高周波電流を流したコイルを伝熱管に接近させることで対象物に渦電流を発生させ、対象物のきず等により生じた渦電流の変化を電気信号として取り出し、きず等を検出する検査であり、伝熱管の内面(1次側)より、伝熱管の内面(1次側)と外面(2次側)の両方を検査している。
- ※3 割れを示す信号や20%以上の減肉を示す信号の指示。
- ※4 蒸気発生器内の伝熱管が取り付けられている部品。伝熱管と管板で、1次冷却材と給水(2次冷却水)の圧力障壁となる。
- ※5 伝熱管を支持する部品。
- ※6 2次冷却水に含まれる鉄の微粒子が、SG内に流れ集まって伝熱管に付着したもの。

当社は、これまでの調査結果や原因と対策を取りまとめ、本日、原子力規制委員会に原子炉施設故障等報告書を提出しました。

今後、原子力規制委員会が当該報告書の確認を行うことから、当社は、真摯に対応してまいります。

1. 外面からの信号指示があった伝熱管の調査

伝熱管の外面減肉については、高浜発電所3号機および4号機の前回、前々回の定期検査においても同様の事例が発生しており、至近の調査の結果、原因はスケールによるものと推定しています。このことから、小型カメラによる損傷箇所への調査に加え、改めてSG器内のスケールの形状や性状の調査および伝熱管の外観観察等を実施しました。

また、前回の定期検査において、スケールの脆弱化を図るために実施した薬品洗浄の効果について調査しました。

(1) 信号指示が認められた箇所の外観調査

小型カメラを用いた外観観察の結果、有意な減肉信号指示が認められた伝熱管2本および微小な減肉信号指示が認められた伝熱管1本に、信号指示箇所の伝熱管の周方向に摩擦減肉とみられるきずを確認しました。

その大きさは、A-SGの伝熱管で、幅1mm以下、周方向に約3mm～5mm、B-SGの伝熱管で、幅1mm以下、周方向に約3mmであることを確認しました。

なお、きずの周辺にはスケール等の付着物は認められなかったものの、当該伝熱管周辺の管支持板下面に接触痕を確認しました。

(2) SG器内のスケールの残存状況等の調査

小型カメラを用いて、A、B-SGの管板から第7管支持板上面の調査を行った結果、スケールおよびスラッジ^{※7}が残存していることを確認しました。

また、C-SGについても管板から第2管支持板上面の調査を行った結果、A、B-SGと同様に、スケールおよびスラッジが残存していることを確認しました。

※7 スケールが砕けて小さくなったもの。

(3) SGから回収したスケールの形状および性状の調査

A、B、C-SGの管板、第1管支持板および第2管支持板上面等に残存しているスケールのうち、比較的大きなものを選定し、約200個を取り出しました。

(スケールの形状)

各SGの第1管支持板および第2管支持板上面等から取り出したスケールは、主に多角型、長尺型に分類され、長さが最大のものは、前者が長さ約17mm、幅約10mm、後者が長さ約47mm、幅約4mmであり、大半のスケールは管支持板の流路穴よりも大きく、運転中に管支持板下面の伝熱管の隙間に留まることが可能な形状でした。

また、これらのスケールについては、目視確認の結果、やや湾曲した形状をしており、そのうち各SGから取り出した9個のスケールについて3次元測定器等により計測した結果、直径約22.3～22.6mmの円筒状に沿った形状であり、伝熱管(円筒)の外径(直径22.2mm)に近いことを確認しました。

(スケールの性状)

スケールの化学成分分析を実施した結果、主成分はマグネタイトで、SG器内で発生するスラッジと同成分であることを確認しました。

スケール120個を対象に断面観察を行った結果、稠密層(密度の高い酸化鉄の層)が主体のスケールを42個確認しました。

また、スケール50個を対象(約10mm×5mm以上)に摩擦試験を行い、伝熱管とスケールの摩擦体積比を調査した結果、伝熱管の減肉量がスケール摩擦量よりも大きくなるスケールを1個確認しました。

なお、今回取り出したスケールについては、今後、追加の3次元測定器等による計測、断面観察および摩耗試験を実施し、スケールの形状や性状に関する知見の拡充に努めます。

(4) SG器内の伝熱管表面の観察結果

SG器内のスケールの残存状況等の調査に合わせ、伝熱管の外観観察を行った結果、ほぼ全ての伝熱管は全面的にスケールに覆われていました。

また、一部の伝熱管は局所的にスケールが剥離した痕跡等も認められました。

これらの状況については、高温側と低温側（水平方向）、管支持板間（上下方向）において有意な差は認められませんでした。

(5) 前回の定期検査における薬品洗浄の効果等の調査

(前回の薬品洗浄の結果)

前回定期検査における薬品洗浄時の条件を確認した結果、温度管理や薬品濃度管理（1回目：伝熱管の第3管支持板以下を薬品濃度3%で洗浄、2回目：伝熱管全域を薬品濃度2%で洗浄）が計画通り実施されていました。

また、薬品洗浄により、SG1基あたり約670kgの鉄分を除去できていました。

この結果、伝熱管に付着したスケールが減少したことにより、熱伝達率が改善し、前運転サイクルでは主蒸気圧力が向上しました。

(薬品洗浄の効果)

工場において薬品洗浄の再現試験を実施した結果、スケール近傍にスラッジが存在する場合、薬品洗浄によるスケールの脆弱化効果が低減することを確認しました。

また、SG器内の構成部品に大きな影響を及ぼすことなくスケールの脆弱化を図る薬品洗浄条件について検討した結果、薬品濃度3%でSG伝熱管全域の洗浄を2回に設定しました。

(6) SGの運転履歴調査

スケールの生成には、SG器内への鉄イオンや鉄微粒子の持ち込み量が関係していることから、運転時間や水質管理の履歴等について調査を行いました。

(運転時間)

高浜発電所3号機のSGは、運転開始以降23.2万時間の運転を行っています。

また、前回および前々回の定期検査において伝熱管の外周減肉が認められた高浜発電所4号機も前回の定期検査時点で22.2万時間の運転実績があり、大飯発電所3、4号機や蒸気発生器の交換を行った美浜発電所1～3号機、大飯発電所1、2号機、高浜発電所1、2号機よりも運転時間が長いことを確認しました。

(水質管理履歴)

2次冷却水システムは、溶存酸素、電気伝導率等を管理し、またpHを高く維持することで給水設備からの溶出による鉄イオンや鉄の微粒子の持ち込みを抑制しており、これらの履歴からも水質管理に問題がないことを確認しました。

しかしながら、高浜発電所3、4号機は運転時間が長いことなどから、SG器内に持ち込まれた鉄分の積算量は、他プラントに比べ多いことを確認しました。

(長期停止の影響)

福島第一原子力発電所事故後、高浜発電所3号機は、2012年2月に定期検査のため停止し、その後、2016年2月に発電を再開するまで約4年間、長期停止しています。その間、SG器内は、腐食防止のためヒドラジン水による満水保管にしていました。

この状態がスケールに与える影響を調査するため、SG器内から回収したスケールをヒドラジン水に浸す試験を実施した結果、時間の経過とともにスケールを構成する鉄粒子が結合し粒径が大きくなることを確認しました。

高浜発電所3号機では、他の発電所と同様に、定期検査毎に管板上の清掃（スラッジランシング）を行い、スケール等を回収しています。

長期停止前後の定期検査における回収量を調査した結果、長期停止前はSG3基から約13kgのスケール等を回収しましたが、長期停止後の前回定期検査時には約20kgと増加していることを確認しました。

これらのことから、長期停止に伴い、スケールの粒径が大きくなることで、伝熱管との接触面積が減少し、プラントの運転等に伴い伝熱管から剥離しやすくなったものと推定しました。

（7）異物混入の可能性の調査

SG器外の系統を対象に、SGブローダウン系統およびタービンサンプラインの仮設ストレーナ等の開放点検を実施した結果、異物は確認されませんでした。

また、小型カメラによりSG器内の管板から第7管支持板の間の調査を行った結果、異物は確認されませんでした。

（8）減肉メカニズムの検討

工場における再現試験等の結果、SG器内の2次冷却水の流れにより、スケールの形状によっては管支持板下面に留まることを確認しました。

また、伝熱管がプラント運転に伴い振動することでスケールと繰り返し接触し、摩耗減肉が発生することを確認しました。

2. 内面からの信号指示があった伝熱管の調査

内面からの信号指示が認められた伝熱管については、信号指示の場所が高温側管板部上端付近であり、従来と同様に応力腐食割れと考えられるため、過去の調査結果や運転履歴の調査を実施しました。

（調査結果）

高浜発電所3号機では、2000年の第12回定期検査以降、これまでの定期検査の中で、伝熱管24本に高温側管板拡管部で損傷が確認されており、原因は、SG製造時に伝熱管内面からローラ拡管^{※8}を実施した際に伝熱管内面に局所的に生じた引張り残留応力と運転時の内圧および温度環境が相まって生じた応力腐食割れであると推定されています。

今回の有意な信号指示も、高温側管板部のローラ拡管上端部付近において、伝熱管の軸方向に沿った内面きずを示しており、過去の事例と特徴が類似していることを確認しました。また、1次冷却材の主要パラメータである温度、圧力、水質について調査を行い、これまでの運転実績の中で、過大な応力を発生させる温度、圧力の変化はなく、水質も基準値の範囲内で安定していたことを確認しました。

なお、高浜発電所3号機では、2001年の第13回定期検査において、伝熱管の高温側管板拡管部内面にショットピーニング^{※9}を施工し、伝熱管内表面の引張り残留応力を改善しています。しかしながら、この施工では、伝熱管内表面近傍（深さ約0.2mmまで）の引張り残留応力は改善されますが、これより深い部分では効果が小さいことが知られています。

このため、ショットピーニング施工時に、渦流探傷検査の検出限界未満（深さ約0.5mm未満）の微小なきずが既に発生していた場合、時間の経過とともにきずが進展する可能性があることと推定しており、高経年化技術評価でも当該箇所での応力腐食割れの検出が否定できないとしています。今回の損傷についても、このような応力腐食割れが進展し、検出されたものと推定しています。

※8 伝熱管内部に機械式ローラを通すことで伝熱管を押し広げて、伝熱管と管板を接合させる工程。

※9 伝熱管内面に小さな金属球を高速で叩き付けることにより、伝熱管内面の引張り残留応力を圧縮応力に改善する工事。

3. 推定原因

伝熱管の外表面減肉が認められた原因は、これまでの運転に伴い、伝熱管表面に生成された稠密なスケールが前回定期検査時の薬品洗浄の後もSG器内に残存し、プラント運転中に管支持板下面に留まり、そのスケールに伝熱管が繰り返し接触したことで摩耗減肉が発生した可能性が高いと推定しました。

また、伝熱管内面に有意な信号指示が認められた原因は、既往知見である応力腐食割れと推定しました。

4. 対策

(1) 外面からの摩耗減肉（洗浄条件の検討）

今回の調査結果を踏まえ、薬品洗浄前にSG器内のスケールおよびスラッジを可能な限り除去するため、小型高圧洗浄装置を用いて管支持板の洗浄を実施します。

その上で、SG器内のスケールの脆弱化を図るため、前回より薬品量を増やした条件（1回目、2回目ともに伝熱管全域を薬品濃度3%で洗浄）で薬品洗浄を実施します。

(2) 内面からの応力腐食割れ

今後も、定期検査毎に実施する渦流探傷検査により、伝熱管内面からの応力腐食割れを早期に検出します。

(3) 伝熱管の施栓

きずが認められた伝熱管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。

以上

添付資料1：外面からの信号指示があった伝熱管の調査

添付資料2：スケールの形状および伝熱管外表面の調査結果

添付資料3：内面からの信号指示があった伝熱管の調査

添付資料4：蒸気発生器器内の洗浄

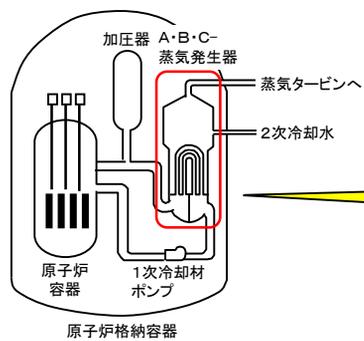
添付資料5：蒸気発生器伝熱管の施栓方法と施栓状況

添付資料6：これまでの経緯

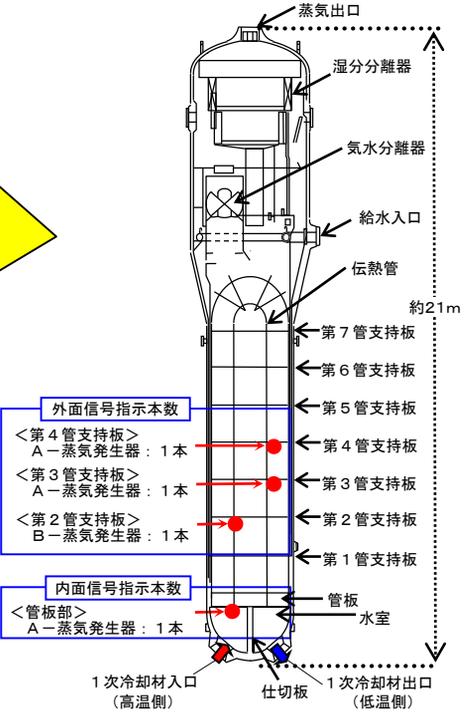
外面からの信号指示があった伝熱管の調査

発生箇所

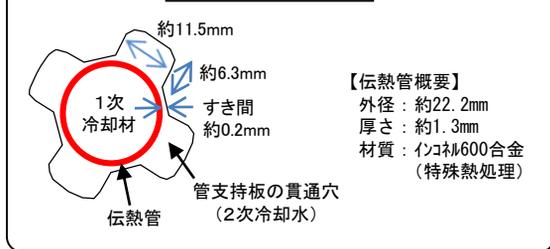
系統概要図



蒸気発生器の概要図

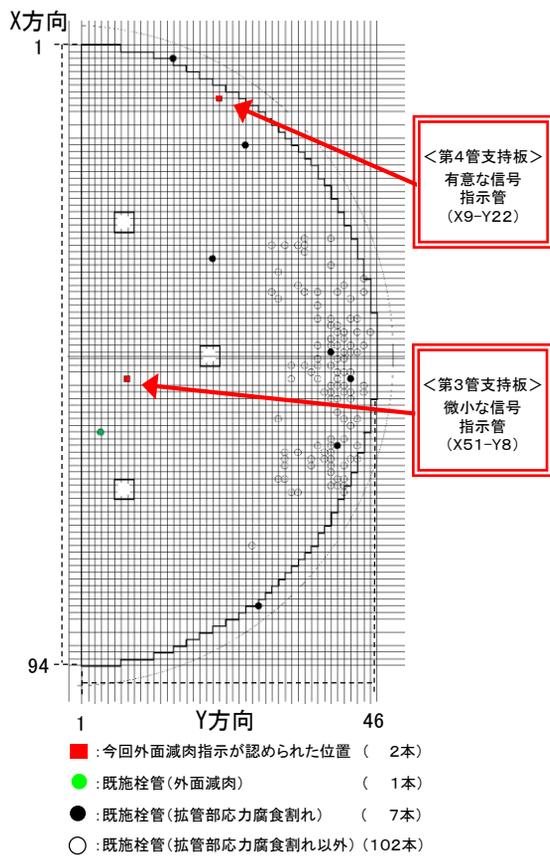


伝熱管の拡大平面図



A蒸気発生器の調査

A蒸気発生器（低温側）上部から見た伝熱管位置を示す図



小型カメラで確認したきずの状況

第3管支持板 (X51-Y8)

X51-Y8

第4管支持板 (X9-Y22)

X9-Y22

※：黒い影のようなものは小型カメラのレンズに付着した汚れ

第3管支持板

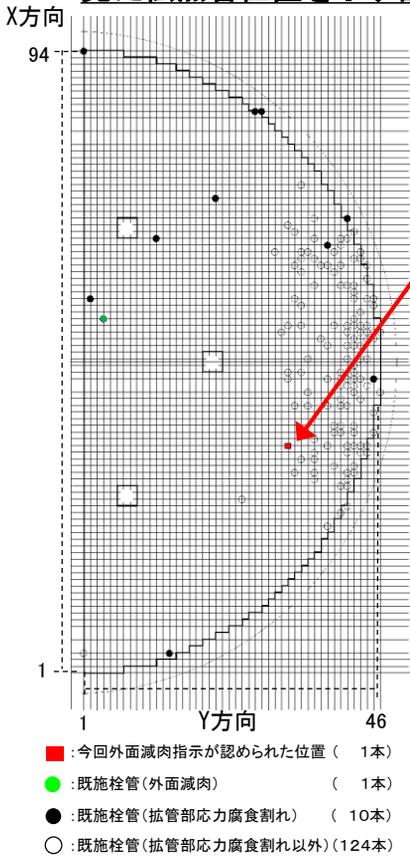
伝熱管
約22mm
約29mm
1mm以下
約5mm
管支持板
下端から約2mm

第4管支持板

伝熱管
約22mm
約29mm
1mm以下
約3mm
管支持板
下端から約1mm

B蒸気発生器の調査

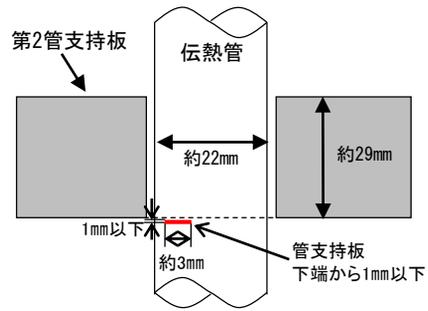
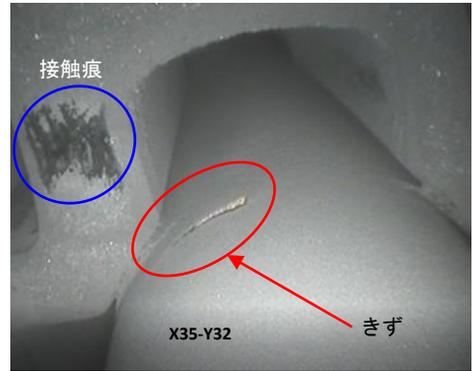
B蒸気発生器（高温側）上部から見た伝熱管位置を示す図



<第2管支持板>
 有意な信号
 指示管
 (X35-Y32)

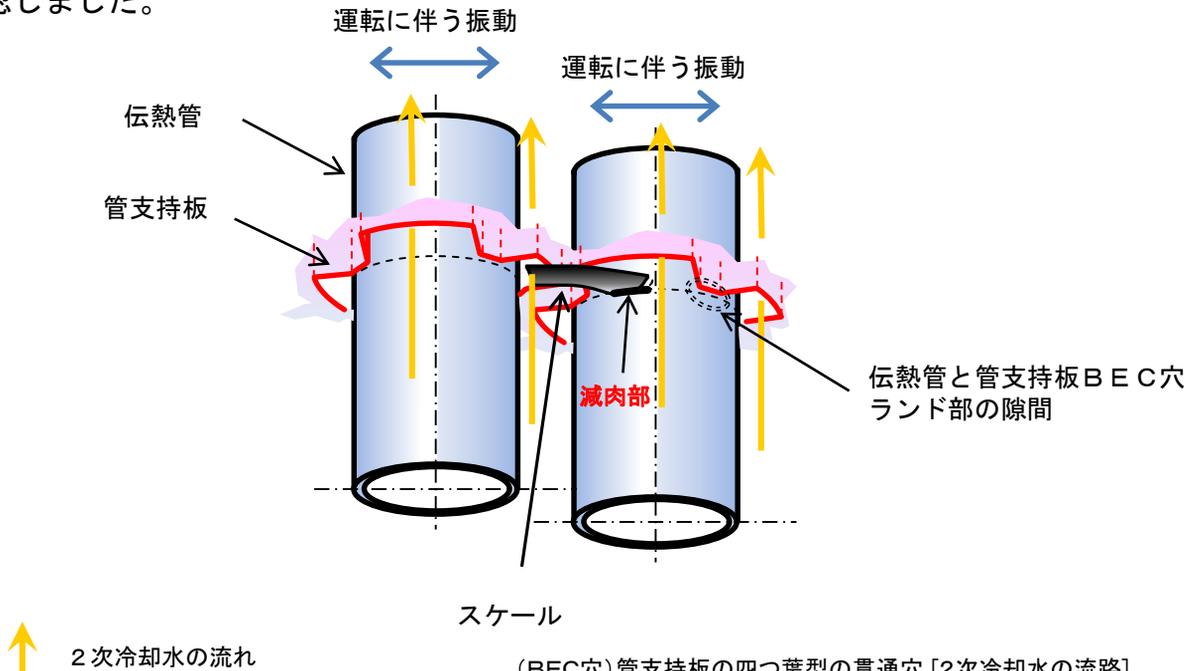
小型カメラで確認したきずの状況

第2管支持板 (X 3 5 - Y 3 2)



管支持板下面での減肉のメカニズム

工場における再現試験等の結果、蒸気発生器内の水・蒸気の流れにより管支持板下面に留まったスケールに伝熱管が繰り返し接触することにより、摩耗減肉が発生することを確認しました。



(BEC穴) 管支持板の四つ葉型の貫通穴 [2次冷却水の流路]
 (ランド部) 四葉型の凸面部 [伝熱管の支持部]

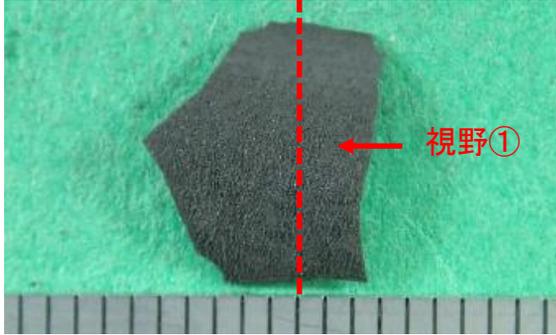
スケールの形状および伝熱管外表面の調査結果

スケールの形状調査結果

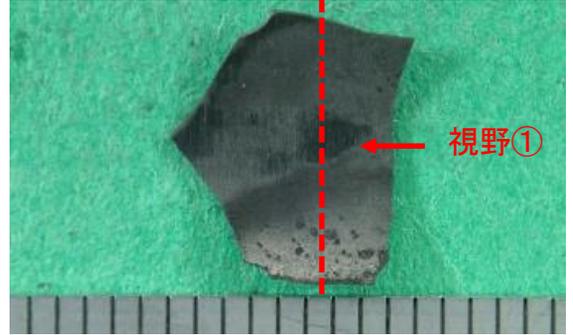
A、B、C蒸気発生器の管板、第1管支持板および第2管支持板上等に残存しているスケールのうち、比較的大きなものを選定し、約200個を取り出したものの中から、スケールの形状調査を行いました。

A蒸気発生器 第2管支持板上面（低温側）から回収したスケール

〈凸面〉



〈凹面〉



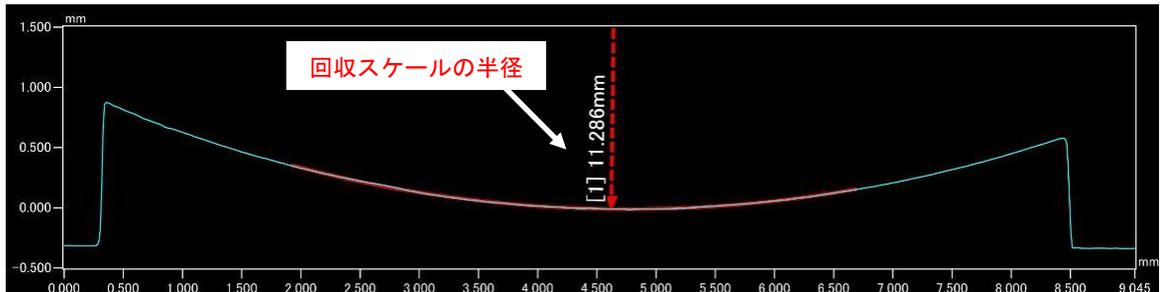
形状：主に多角型と長尺型

寸法：多角型で長さが最大のものは、長さ約17mm、幅約10mm

長尺型で長さが最大のものは、長さ約47mm、幅約4mm

スケールを3次元測定器で計測した結果

〈視野①〉



直径約22.3～22.6mmの円筒状に沿った形状で、伝熱管（円筒）の外周（直径22.2mm）に近い形状

伝熱管外表面の観察結果

○：スケールの剥離痕

A蒸気発生器（低温側）

第3管支持板側



第2管支持板側

B蒸気発生器（高温側）

第2管支持板側



第1管支持板側

C蒸気発生器（高温側）

第2管支持板側

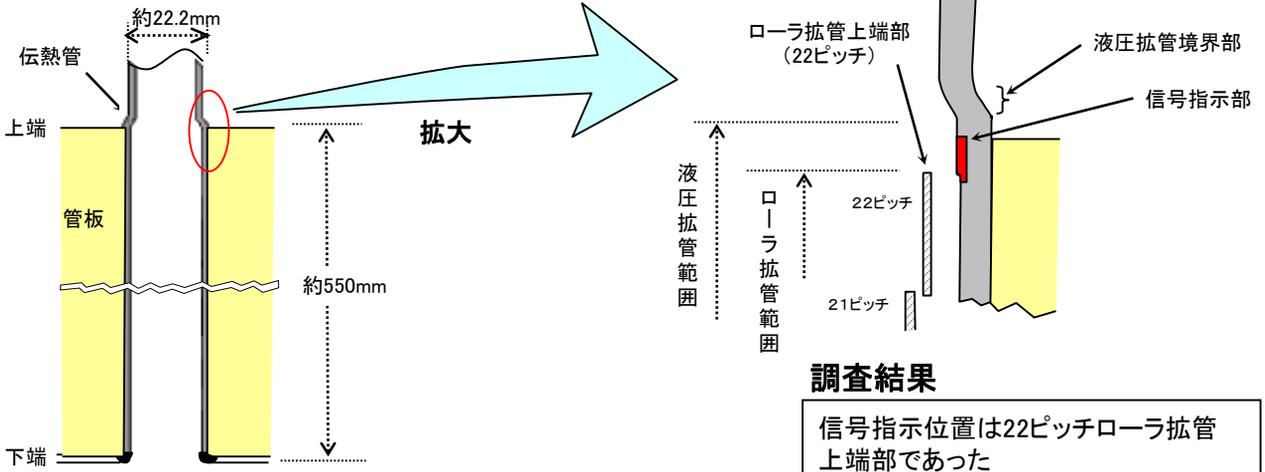


第1管支持板側

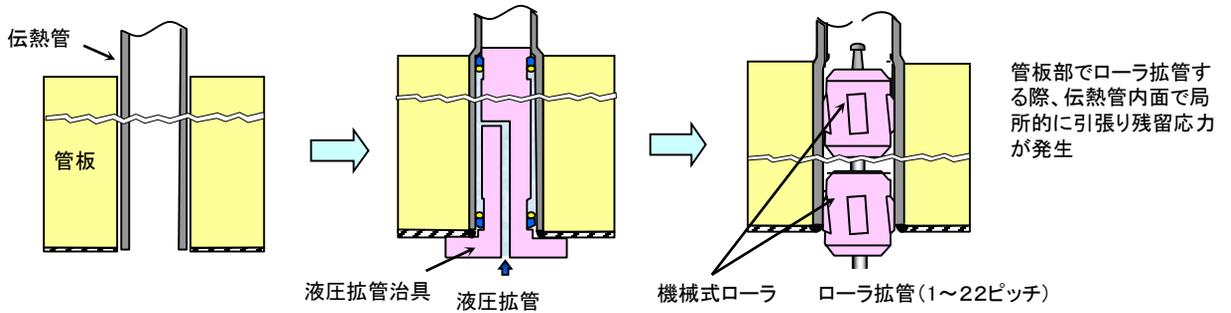
A、B、C蒸気発生器のほぼ全ての伝熱管は全面的にスケールに覆われていました。また、一部の伝熱管は局所的にスケールが剥離した痕跡等も認められました。

内面からの信号指示があった伝熱管の調査

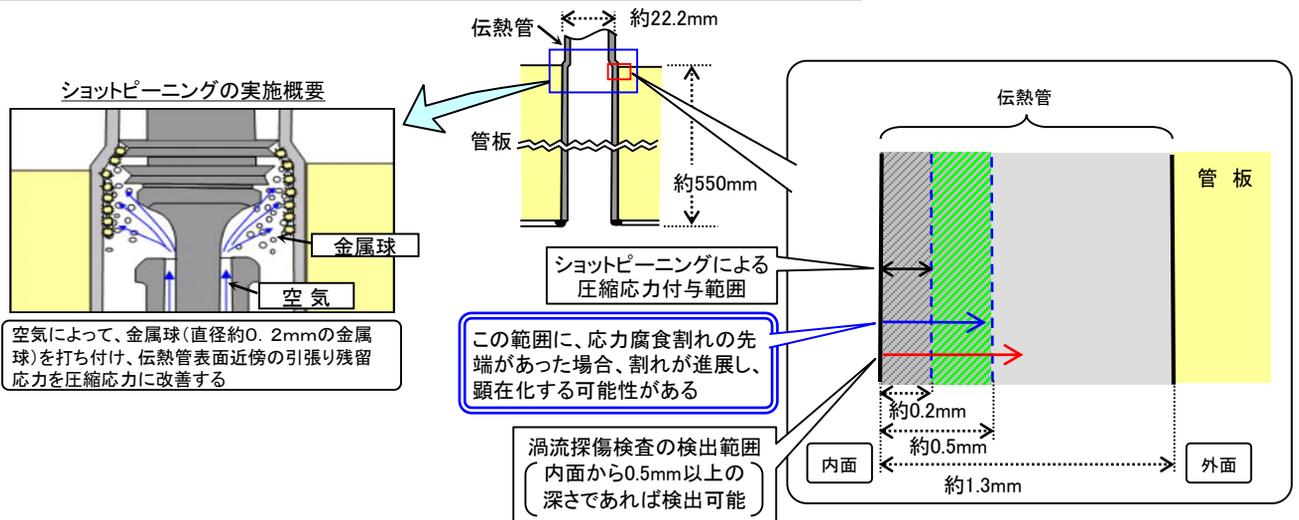
信号指示の位置



蒸気発生器製造時の管板部の伝熱管拡管方法



ショットピーニングの効果と渦流探傷検査の検出範囲



運転実績の調査

1次冷却材の主要パラメータである温度、圧力、水質について調査を実施した結果、これまでの運転実績の中で、過大な応力を発生させる温度、圧力の変化はなく、水質も基準値の範囲内で安定していたことを確認しました。

原因は、蒸気発生器製造時に伝熱管内面のローラ拡管の際に生じた引張り残留応力と運転時の内圧および温度環境が相まって生じる応力腐食割れ(既往知見)であると推定しています。

蒸気発生器器内の洗浄

① 小型高圧洗浄装置による洗浄(スケール等の回収)

洗浄箇所:

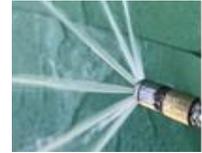
(管板および第1管支持板から第7管支持板上)

STEP1: 第7～第3管支持板の洗浄

第7管支持板上ハンドホール(A)から装置を挿入し、高圧水を噴射することにより、上層の第7管支持板上から順に第3管支持板上までのスケール等を下層の管支持板へ落下させる。



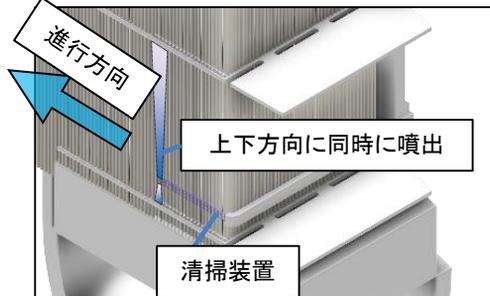
第7管支持板用



第3～6管支持板用

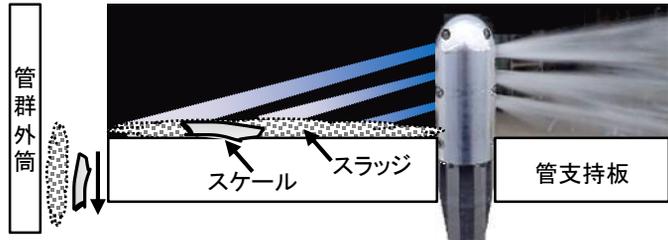
STEP2-1: 第2, 1管支持板の洗浄(垂直ノズルによる洗浄)

第1管支持板上ハンドホール(B)から装置を挿入し、上下方向に高圧水を噴射することで、管支持板と伝熱管との隙間を清掃し、スケール等を管支持板上へ移動させる。



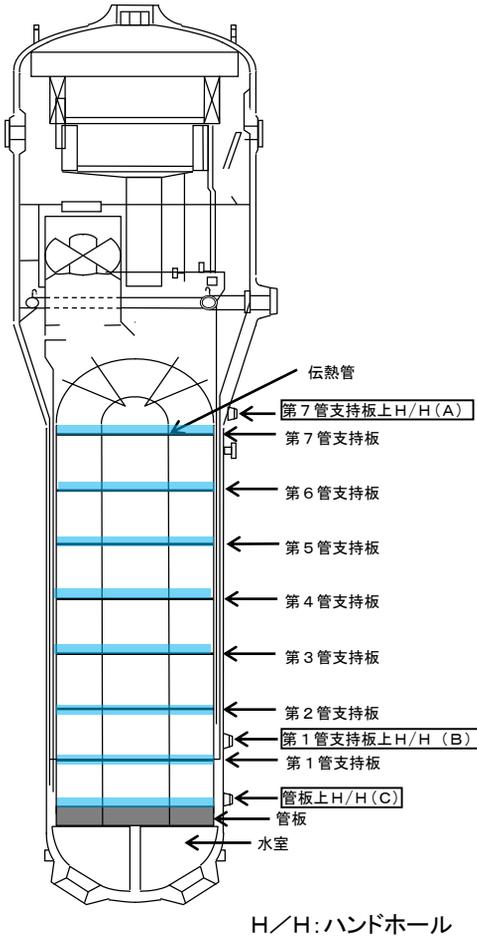
STEP2-2: 第2, 1管支持板の洗浄(水平ノズルによる洗浄)

STEP2-1により管支持板上に移動させたスケール等を押し流し、管板上に落下させる。

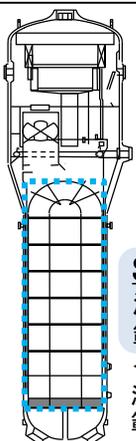


STEP3: 管板上の洗浄

定期検査毎に実施している高圧水による管板上の洗浄により、管板上ハンドホール(C)からスケール等を回収する。

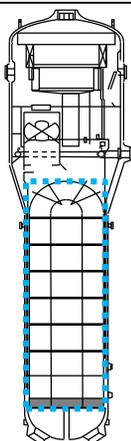


② 薬品による洗浄(スケール全体の脆弱化)



STEP 1 鉄洗浄

濃度: 3%
範囲: 伝熱管全体
<前回>
濃度: 3%
範囲: 第3管支持板以下



STEP 2 鉄洗浄

濃度: 3%
範囲: 伝熱管全体
<前回>
濃度: 2%
範囲: 伝熱管全体

洗浄箇所:

STEP 3

純水による洗浄

スケール排出
(回収)

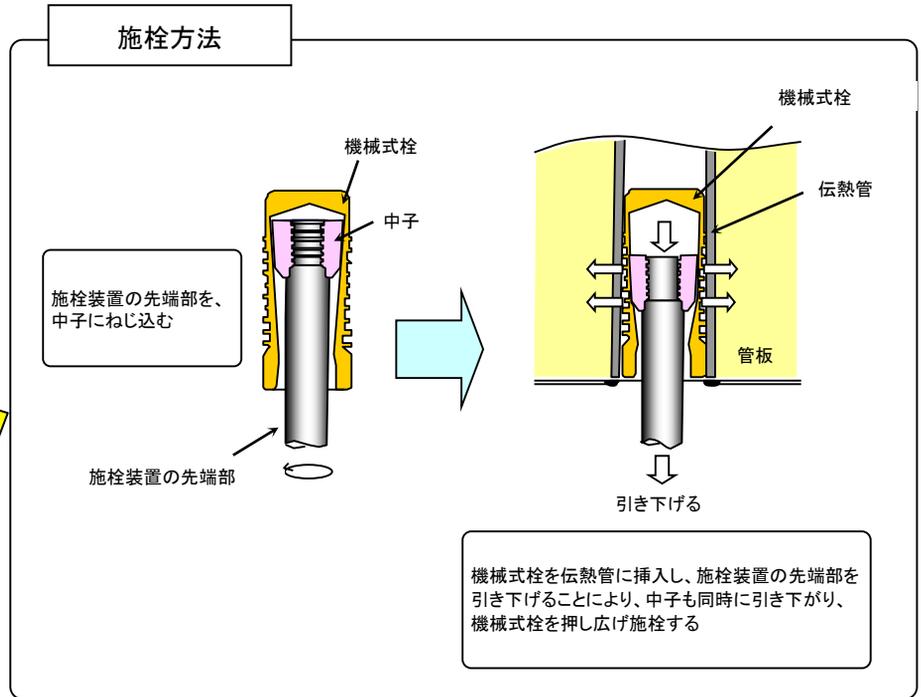
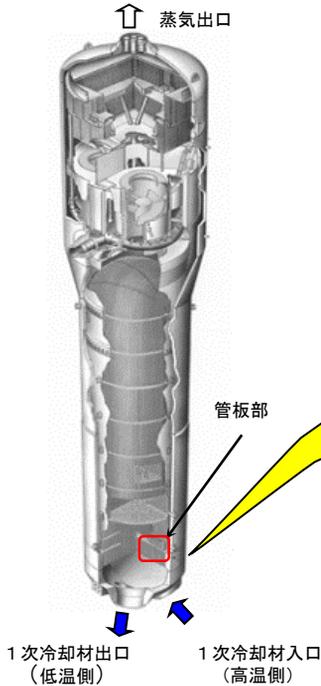
薬品洗浄の流れ

蒸気発生器伝熱管の施栓方法と施栓状況

蒸気発生器伝熱管の施栓方法

損傷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



高浜発電所3号機の蒸気発生器伝熱管の施栓状況

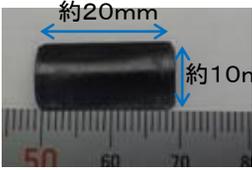
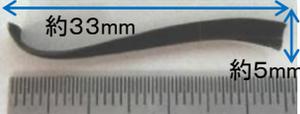
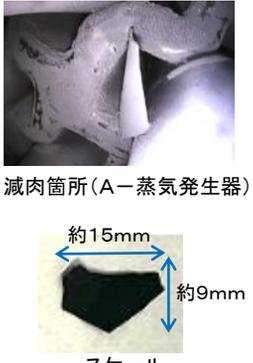
	A蒸気発生器 (3,382本)	B蒸気発生器 (3,382本)	C蒸気発生器 (3,382本)	合計 (10,146本)
検査対象本数	3,272	3,247	3,261	9,780
今回施栓予定	3	1	0	4
累積施栓本数 (応力腐食割れによる施栓本数)	113 (8)	136 (10)	121 (7)	370 (25)
(外面減肉による施栓本数)	(3)	(2)	(1)	(6)
〔施栓率〕	〔3.4%〕	〔4.1%〕	〔3.6%〕	〔3.7%〕

○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)

これまでの経緯(高浜発電所3、4号機における蒸気発生器伝熱管外面の損傷事例)

定期検査	蒸気発生器伝熱管外面の損傷本数	調査結果概要	
3号機 第23回 (2018年8月～)	A-蒸気発生器: 1本 (減肉率20%未満) 【第3管支持板】	減肉指示のあった箇所付近にスケールを確認。スケールの回収を試みたものの、破損したため、スケール以外の異物による減肉と推定し異物管理を徹底。	 <p>減肉箇所</p>
4号機 第22回 (2019年9月～)	A-蒸気発生器: 1本 【第3管支持板】 B-蒸気発生器: 1本 【第3管支持板】 C-蒸気発生器: 3本 【第2管支持板2本、 第3管支持板1本】	きず近傍にスケールは確認されず。A-蒸気発生器器内に異物(ステンレス薄片)が確認されたものの、摩耗痕が確認されなかったため、異物は流出したものと推定。	 <p>異物(ステンレス薄片)</p>
3号機 第24回 (2020年1月～)	B-蒸気発生器: 1本 【第3管支持板】 C-蒸気発生器: 1本 【第3管支持板】	きず近傍にスケールは確認されず。AおよびB-蒸気発生器器内に異物(ガスケットフープ材)が確認され、そのうちの1つがきずの原因の可能性があり、その他の異物は流出したものと推定。	 <p>異物(ガスケットフープ材)</p>
4号機 第23回 (2020年10月～)	A-蒸気発生器: 1本 【第3管支持板】 C-蒸気発生器: 3本 【第3管支持板】	有意な信号指示があった1本の伝熱管の減肉箇所にスケールが確認され、 <u>スケールによる減肉と推定</u> 。その他3本の伝熱管についても、近傍の管支持板上で摩耗痕のあるスケールを回収。	 <p>減肉箇所(A-蒸気発生器)</p> <p>スケール</p>
<ul style="list-style-type: none"> 4号機第23回定期検査において、蒸気発生器器内から回収したスケールの性状調査や摩耗試験などを実施した結果、蒸気発生器伝熱管表面からはく離れた稠密なスケールによるものと原因を推定。 上記の蒸気発生器伝熱管の外面減肉の原因が、スケールの可能性も否定できないことから対策として、3号機第24回および4号機第23回定期検査において、蒸気発生器器内の薬品洗浄を実施。 			
3号機 第25回 (今回)	A-蒸気発生器: 2本 【第3管支持板1本、 第4管支持板1本】 B-蒸気発生器: 1本 【第2管支持板】	小型カメラによる損傷箇所の調査に加え、蒸気発生器器内のスケールの形状や性状および伝熱管の外観観察等の調査を実施した結果、 <u>スケールによる減肉と推定</u> 。	