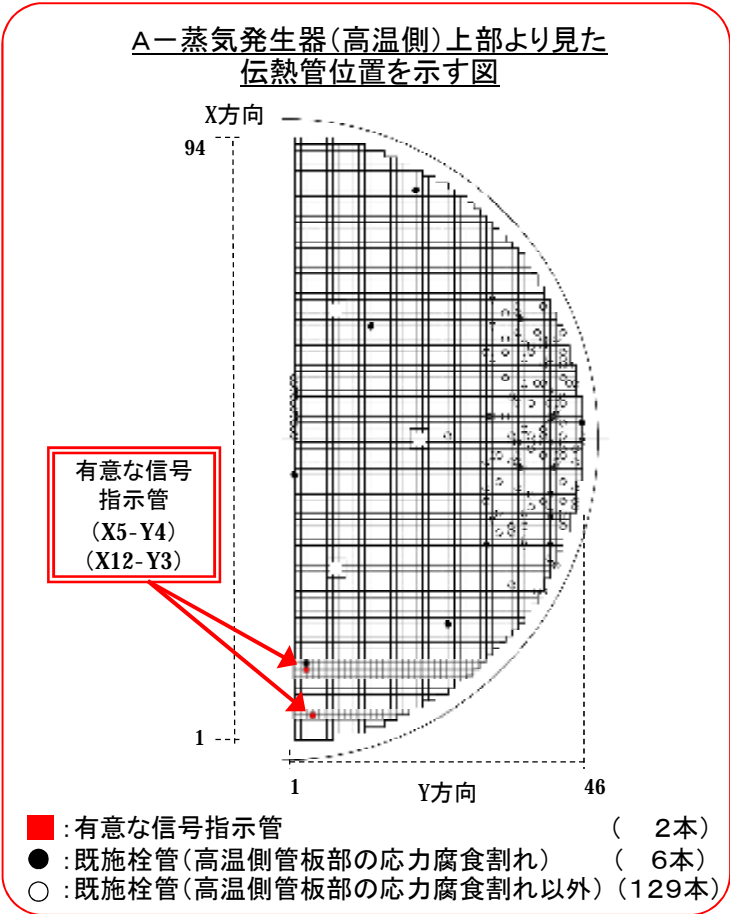
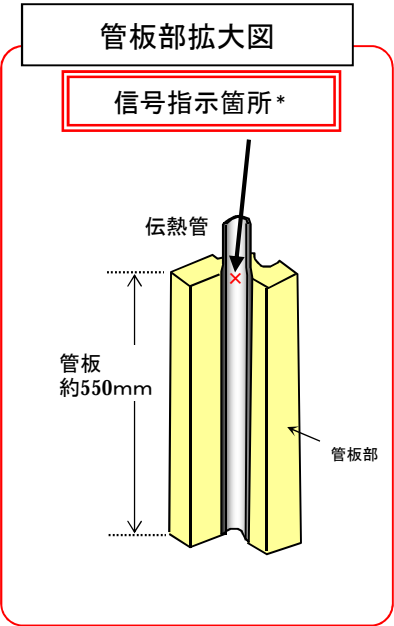
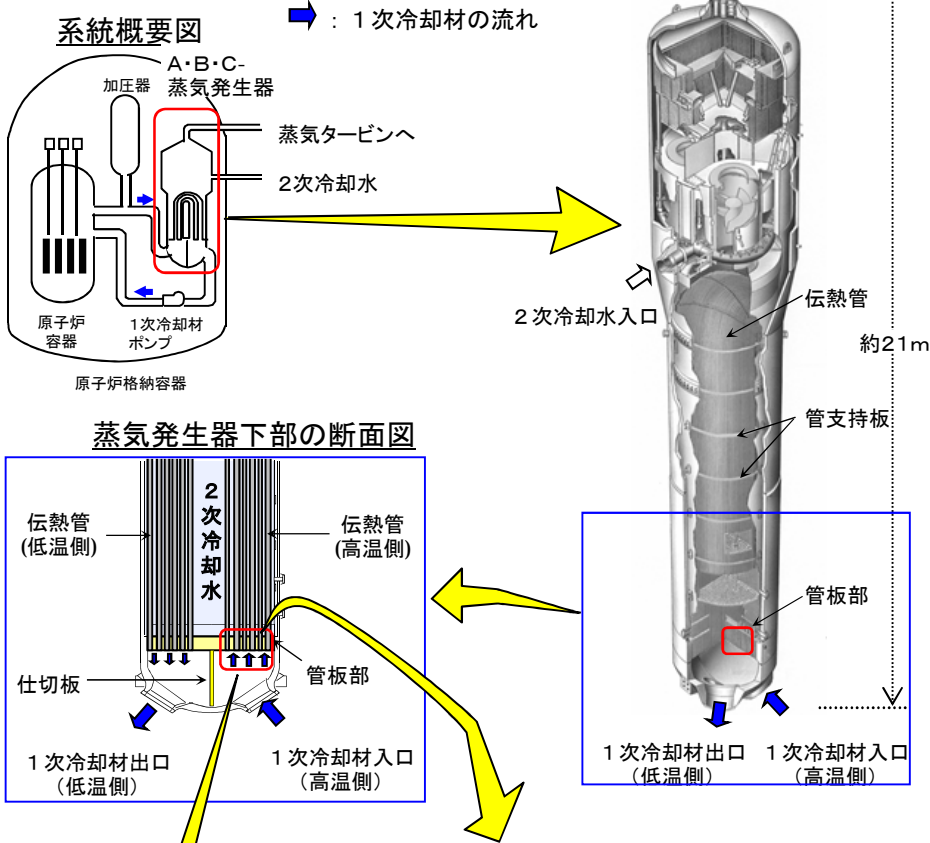


高浜発電所4号機の定期検査状況について (蒸気発生器伝熱管の渦流探傷検査結果)

発生箇所

蒸気発生器の概要図

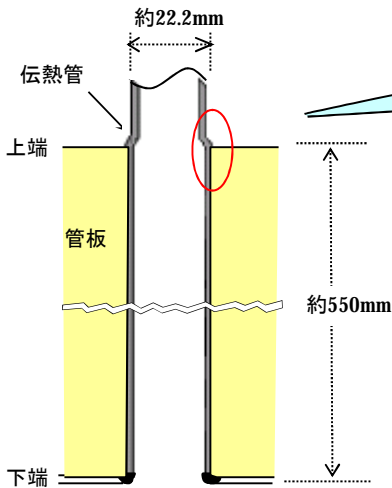


伝熱管外径 : 約22.2mm
 " 厚さ : 約1.3mm
 " 材質 : インコネルTT600(特殊熱処理)

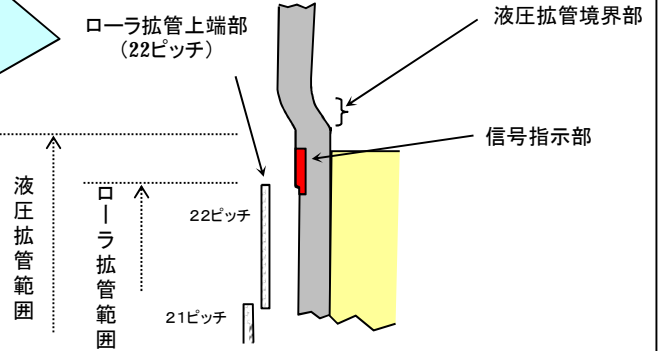
*従来から応力腐食割れが確認されている部位

渦流探傷検査(ECT)結果

信号指示の位置

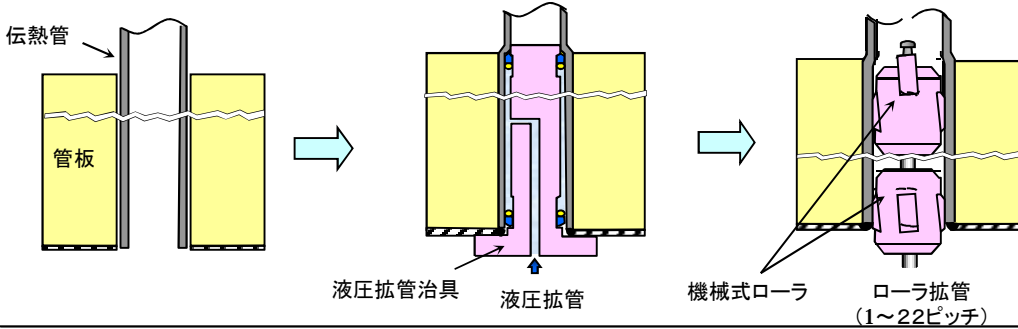


ローラ拡管部(イメージ)



信号指示位置は22ピッチローラ拡管上部部であった

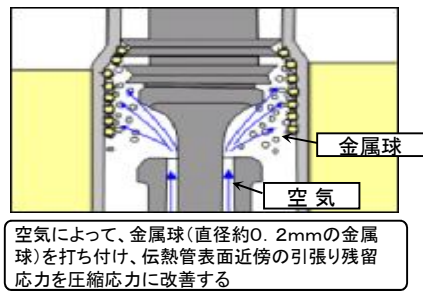
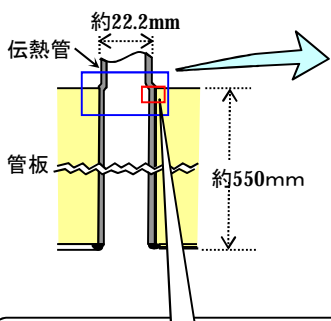
蒸気発生器製造時の管板部の伝熱管拡管方法



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

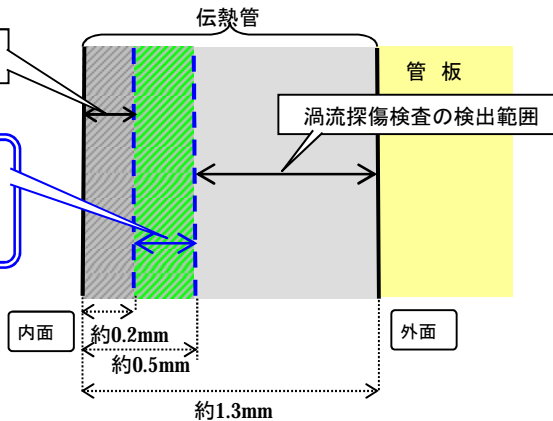
ショットピーニングの効果と渦流探傷検査(ECT)の検出範囲

ショットピーニングの実施概要

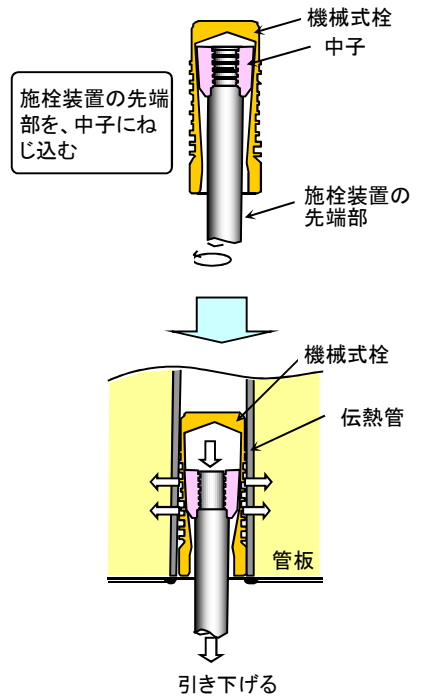


ショットピーニングによる圧縮応力付与範囲

この範囲に、応力腐食割れの先端があった場合、割れが進展し、顕在化する可能性がある



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で、中子も同時に引き下がり、機械式栓を押し広げ施栓する

高浜発電所4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
第4回定検 (1990.2～5)	7	9	5	21	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 (1996.9～11)	10	0	0	10	管支持板洗浄装置の接触痕を確認
第11回定検 (1999.4～7)	0	0	4	4 [※]	高温側管板拵管部の応力腐食割れ
第12回定検 (2000.9～11)	4	1	6	11 [※]	高温側管板拵管部の応力腐食割れ
第13回定検 (2002.1～3)	1	0	0	1 [※]	高温側管板拵管部の応力腐食割れ (ショットピーニング施工)
第14回定検 (2003.4～6)	1	1	0	2 [※]	高温側管板拵管部の応力腐食割れ
第15回定検 (2004.8～10)	112	122	105	339	旧振止め金具部の微小な摩耗減肉 (新方式のECT採用)
第18回定検 (2008.8～12)	0	0	1	1 [※]	高温側管板拵管部の応力腐食割れ
第19回定検 (2010.2～5)	0	0	1	1 [※]	高温側管板拵管部の応力腐食割れ
第20回定検 (2011.7～2017.5)	0	1	1	2 [※]	高温側管板拵管部の応力腐食割れ
第21回定検 (今回施栓予定)	2	0	0	2	高温側管板拵管部の応力腐食割れ
累積施栓本数 [施栓率]	137 [4.1%]	134 [4.0%]	123 [3.6%]	394 [3.9%]	※前回までの応力腐食割れ 合計:22本

○蒸気発生器1基あたりの伝熱管本数:3,382本

○定検回数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)

(関西電力提供資料)