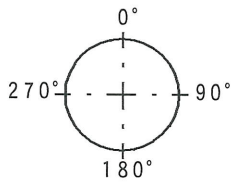
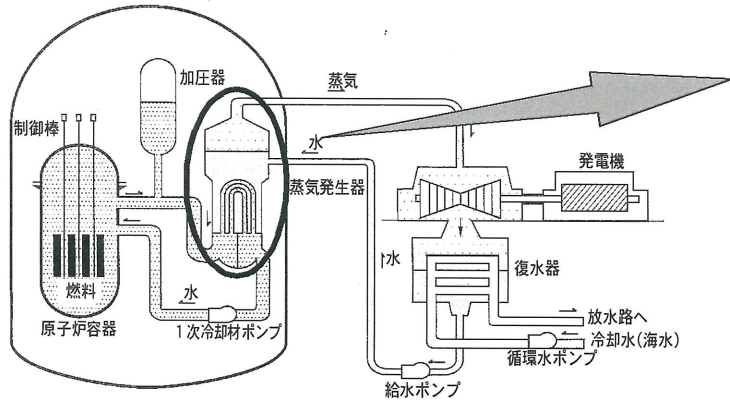


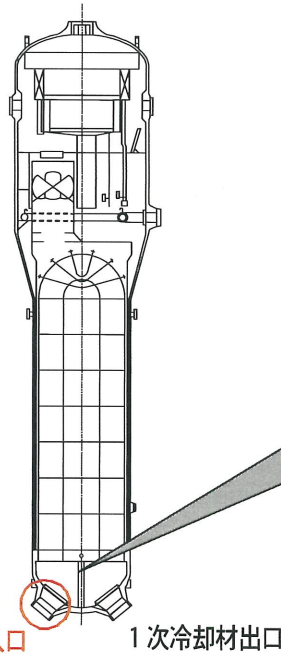
# 玄海原子力発電所 1号機 蒸気発生器入口管台概要図

概略系統図

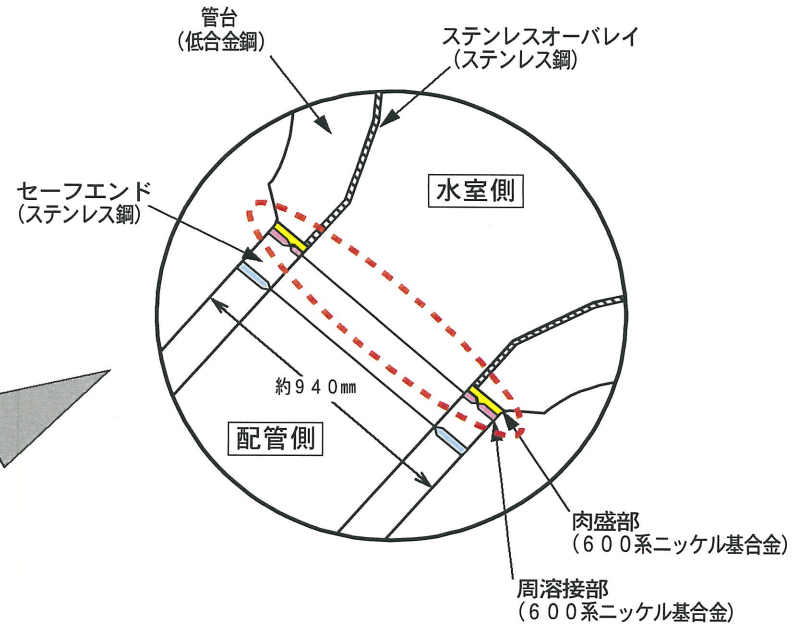


水室内から管台を見て上が0°で時計廻りに計測した角度

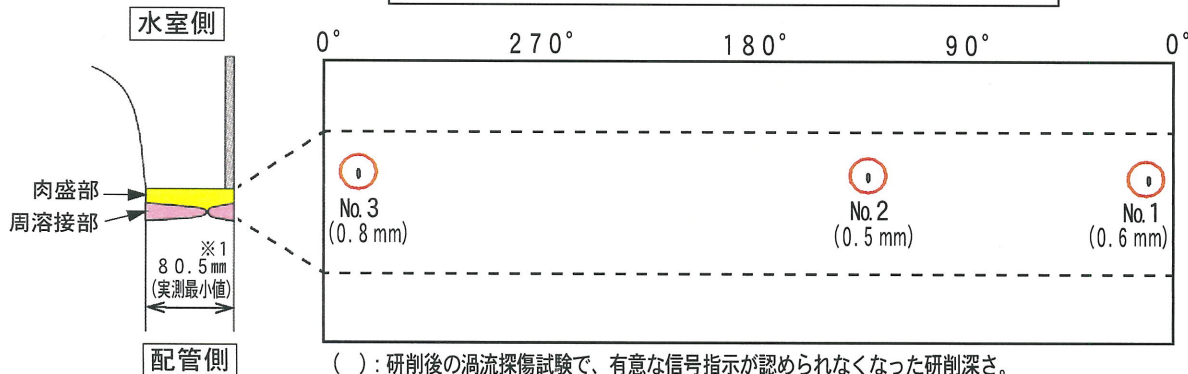
A 蒸気発生器概要図



点検対象箇所



A 蒸気発生器入口管台の渦流探傷試験の結果



( ) : 研削後の渦流探傷試験で、有意な信号指示が認められなくなった研削深さ。

※1 : 工事計画認可申請書に記載されている設計上の板厚は7.5mm

出入口管台溶接部の点検結果

点検箇所	渦流探傷試験 <sup>※2</sup>		超音波探傷試験 <sup>※3</sup>	
	周方向位置	軸方向長さ	指示深さ	
A 蒸気発生器 入口側	No. 1	9°	5 mm	特定できず
	No. 2	130°	4 mm	特定できず
	No. 3	344°	4 mm	特定できず
出口側	渦流探傷試験による指示なし			
B 蒸気発生器 入口側	渦流探傷試験による指示なし			
	出口側	渦流探傷試験による指示なし		

※2 渦流探傷試験 : 材料表面に渦電流を流して、材料に発生する電磁誘導の変化から試験対象の傷を検出する方法。

※3 超音波探傷試験 : 超音波が物体中を伝搬し、欠陥など不連続部で反射する性質を利用して、物体内部の欠陥を検出する方法。