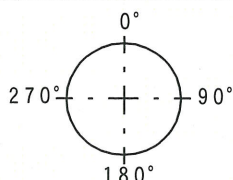
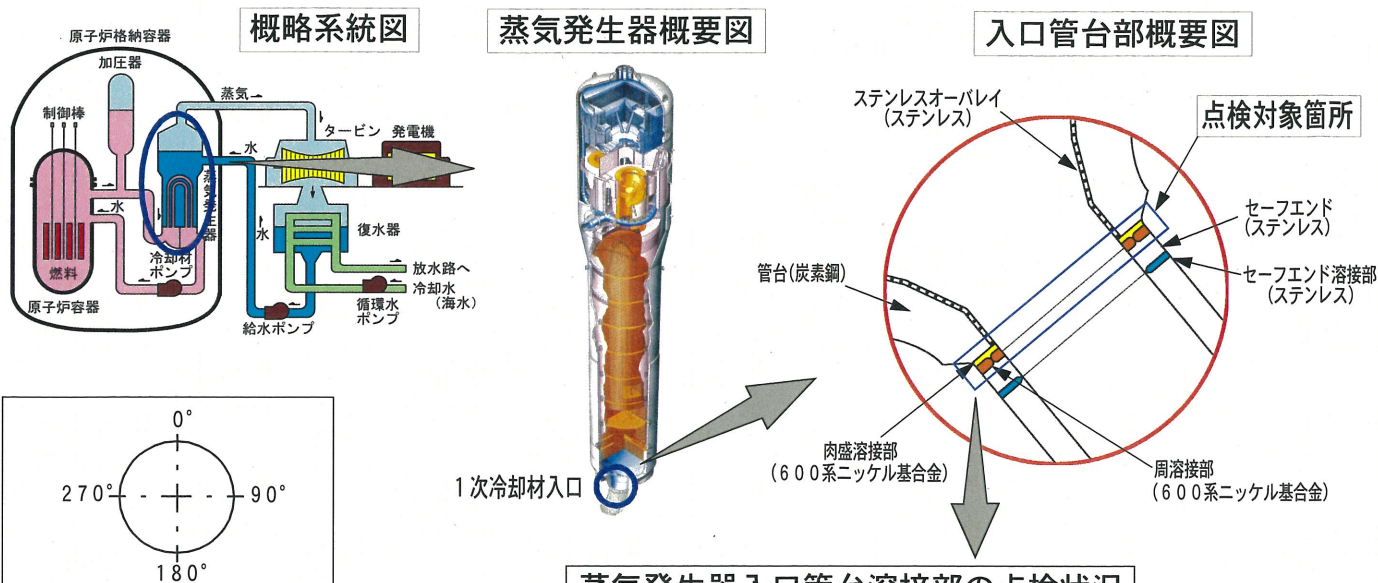


川内原子力発電所 2 号機 蒸気発生器入口管台点検結果概要

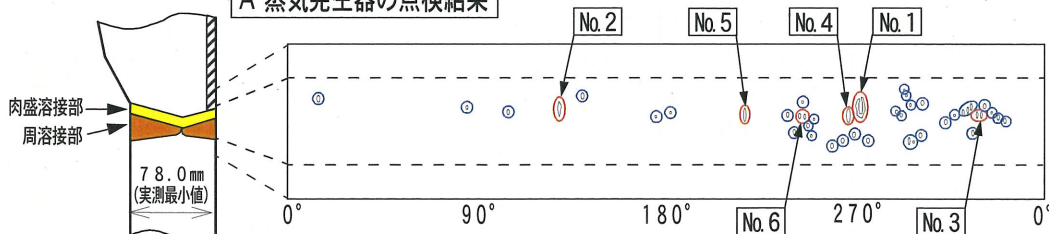


水室内から管台を見て上が0°
で時計回りに計測した角度

蒸気発生器入口管台溶接部の点検状況

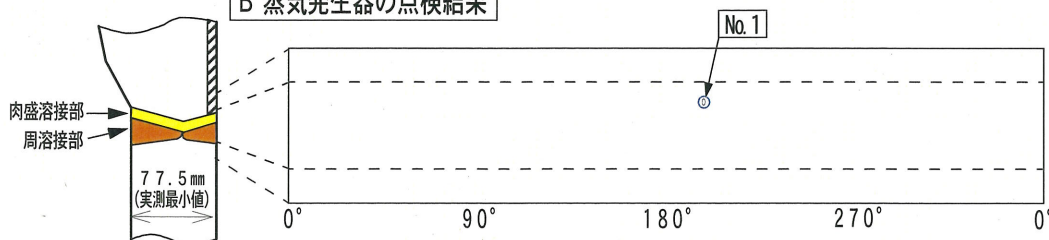
- ：渦流探傷試験で有意な信号指示が確認されたが、超音波探傷試験での深さ確認では有意な信号指示がなく浅い傷と評価した箇所
- ：超音波探傷試験で傷の深さが確認できた箇所

A 蒸気発生器の点検結果



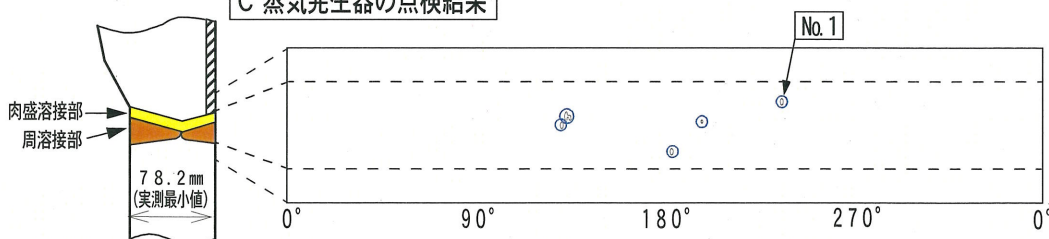
	長さ	深さ
No. 1	約 17 mm	約 7 mm
No. 2	約 14 mm	約 9 mm
No. 3	約 12 mm	約 9 mm
No. 4	約 11 mm	約 5 mm 未満
No. 5	約 10 mm	約 9 mm
No. 6	約 6 mm	約 5 mm 未満

B 蒸気発生器の点検結果



(最大長さ)
No. 1 : 約 5 mm
(深さ)
浅い傷と評価

C 蒸気発生器の点検結果



(最大長さ)
No. 1 : 約 8 mm
(深さ)
浅い傷と評価

点検箇所	渦流探傷試験 ^{※1} での有意な信号指示		超音波探傷試験 ^{※2} での有意な信号指示		管台の板厚	
	傷の箇所数	最大長さ	深さ特定箇所数	最大深さ	実測最小値	設計上の必要板厚
A 蒸気発生器	38箇所	約 17 mm	6箇所	約 9 mm	78.0 mm	66 mm
B 蒸気発生器	1箇所	約 5 mm	有意な信号指示なし		77.5 mm	66 mm
C 蒸気発生器	5箇所	約 8 mm	有意な信号指示なし		78.2 mm	66 mm

※1 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。

※2 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。