

高浜発電所 1 号機の原子炉起動および調整運転の開始予定

2024 年 8 月 23 日
関西電力株式会社

高浜発電所 1 号機（加圧水型軽水炉 定格電気出力 82 万 6 千キロワット、定格熱出力 244 万キロワット）において、2024 年 6 月 2 日から第 28 回定期検査を実施しており、8 月 26 日に原子炉を起動し、翌 27 日に臨界に達する予定です。

その後、諸試験を行い、8 月 28 日に定期検査の最終段階である調整運転を開始し、9 月 24 日に総合負荷性能検査を実施し、本格運転を再開する予定です。

以 上

（添付資料）高浜発電所 1 号機 第 28 回定期検査の概要

高浜発電所 1 号機 第 28 回定期検査の概要

1. 主要工事等

(1) 高感度型主蒸気管モニタ他取替工事 (図－1 参照)

電子部品の製造中止等に伴う保守性向上の観点から、放射線管理施設プロセスモニタリング設備のうち高感度型主蒸気管モニタ（3 台）および同モニタが接続されている盤を含む放射線監視装置信号処理盤（2 面）を取り替えました。

(2) 化学体積制御系統 抽出水オリフィス取替工事 (図－2 参照)

余熱除去系統の信頼性向上の観点から、プラント起動時に化学体積制御系統を用いた 1 次冷却材系統の圧力調整が実施できるよう、当該系統の抽出水オリフィスを口径の大きいものに取り替えました。

(3) 1 次系強加工曲げ配管取替工事 (図－3 参照)

国外 BWR プラントにおいて、芯金を使用して曲げ加工した配管の内面で応力腐食割れが発生した事象を踏まえ、予防保全として、1 次冷却材系統につながる曲げ配管のうち、芯金を使用して曲げ加工したものを、芯金を使用せずに曲げ加工した配管等に取り替えました。

2. 設備の保全対策

(2 次系配管の点検等) (図－4 参照)

当社の定めた「2 次系配管肉厚の管理指針」に基づき、2 次系配管 1, 640 箇所（主要点検部位：1, 571 箇所、その他部位：69 箇所）について超音波検査（肉厚測定）を実施しました。その結果、必要最小厚さを下回っている箇所および次回定期検査までに必要最小厚さを下回る可能性があるとして評価された箇所はありませんでした。

また、過去の点検で減肉傾向が確認された部位 7 箇所、配管取替作業時の作業性を勘案した部位 4 箇所および今後の保守性を考慮した部位 3 箇所の合計 14 箇所を耐食性に優れたステンレス鋼の配管に取り替えました。

3. 蒸気発生器伝熱管の渦流探傷検査結果

蒸気発生器3台のうち、B－蒸気発生器伝熱管全数（3,382本）について渦流探傷検査を実施し、異常のないことを確認しました。

4. 燃料集合体の取替え

燃料集合体全数157体のうち49体を取り替えました。そのうち、40体は新燃料集合体※です。

また、健全性確認のため、燃料集合体の外観検査（6体）も実施し、異常のないことを確認しました。

※ 新燃料集合体40体は全て55,000MWd/tの高燃焼度燃料

5. 次回定期検査の予定

2025年9月

以 上

別紙

	2024年6月	2024年7月	2024年8月	2024年9月
主要工程	解列 6月2日			並列 (8月28日予定)
	1次冷却材系統降温			総合負荷性能検査 (9月24日予定)
	原子炉容器開放			出力上昇試験
	燃料取出			
	1次系ポンプ弁点検			
	高感度型主蒸気管モニタ他取替工事			
	化学体積制御系統抽出水オリフィス取替工事			
	1次系強加工曲げ配管取替工事			
	B-蒸気発生器伝熱管渦流探傷検査			
			燃料装荷	起動試験
		原子炉容器組立	起動試験	
		1次冷却材系統漏えい検査	起動前弁点検	

※工程については、作業や検査の進捗状況等により、今後変更となる場合があります。

注：黒塗りは実績を示す

図－１ 高感度型主蒸気管モニタ他取替工事

工事概要

電子部品の製造中止等に伴う保守性向上の観点から、放射線管理施設プロセスモニタリング設備のうち高感度型主蒸気管モニタ※¹（３台）および同モニタが接続されている盤を含む放射線監視装置信号処理盤※²（２面）を取り替えました。

※１：蒸気発生器伝熱管から１次冷却材の漏えいが発生した場合に早期に検知すべく、主蒸気管での放射線量の上昇を高感度で検出するモニタ。（各蒸気発生器（計３台）の主蒸気管に１台ずつ設置）

※２：放射線量を計測するモニタから送られる電気信号を線量当量率等に変換し表示させる処理盤。

また、線量当量率等の上昇を検知した際には、警報を発信させる装置。

放射線監視装置信号処理盤は７面あり、残り５面は次回定検で取替予定。

概要図

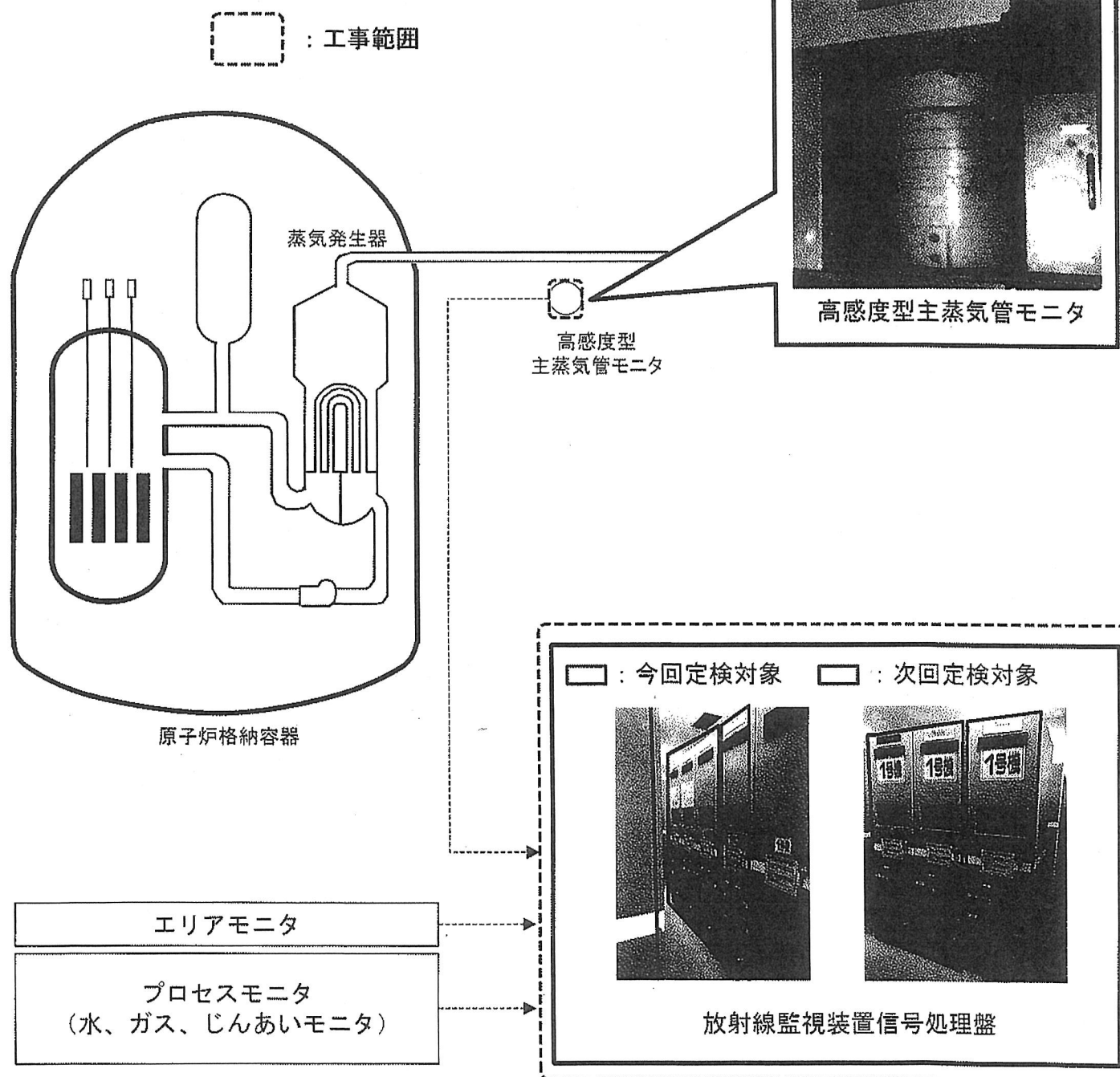


図-2 化学体積制御系統 抽出水オリフィス取替工事

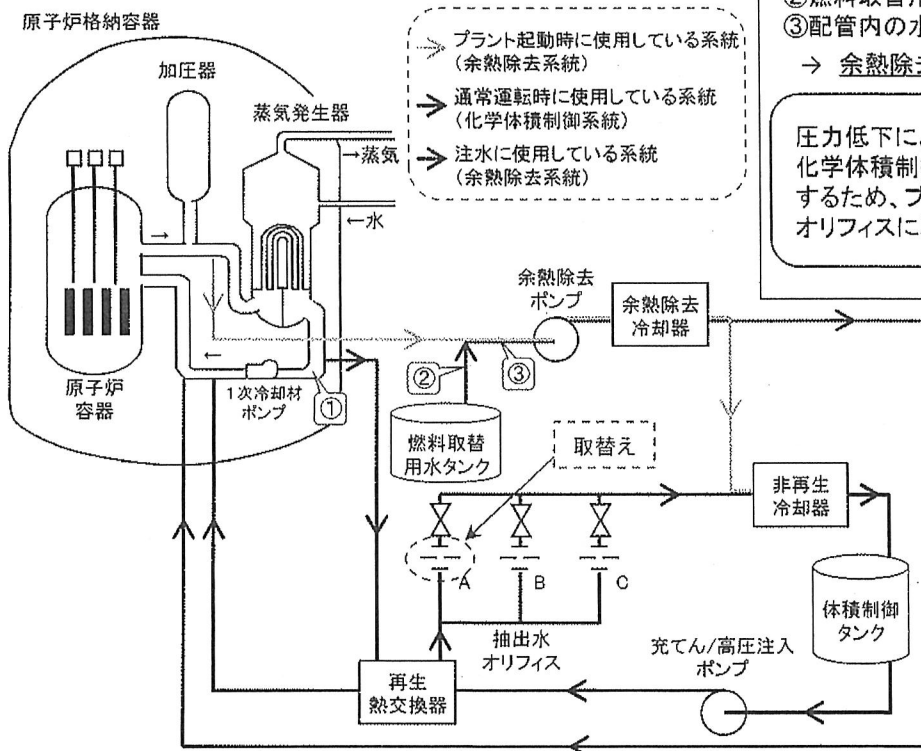
工事概要

余熱除去系統の信頼性向上の観点から、プラント起動時に化学体積制御系統を用いた1次冷却材系統(RCS)の圧力調整が実施できるよう、当該系統の抽出水オリフィスを口径の大きいものに取り替えました。

※米国原子力規制委員会が米国事業者に対し、「蒸気ボイドによる余熱除去ポンプ機能喪失問題」を通知したことを受け、国内においても原子力規制委員会および事業者が議論し、対策を講じる必要があると評価されました。

工事概要図

<系統概要図>

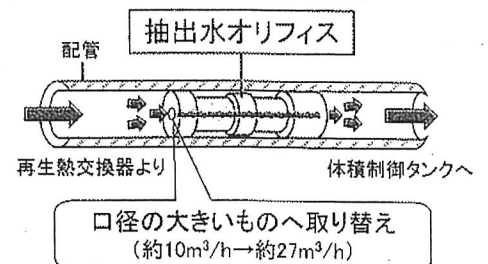


異常発生時の状況

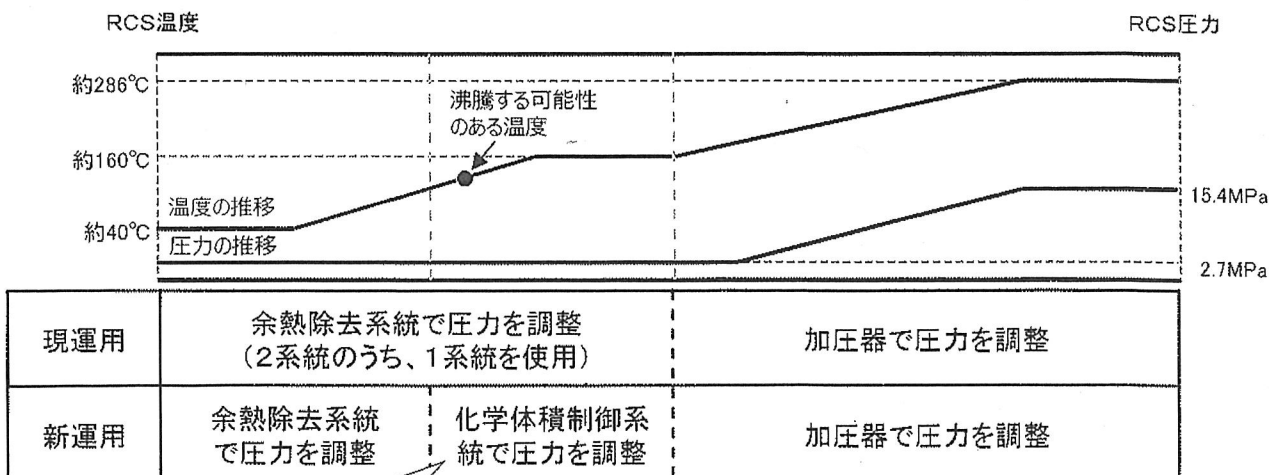
- ①プラント起動中にRCSからの漏えいが発生
 - ②燃料取替用水タンクからの注水を実施
 - ③配管内の水が圧力低下により沸騰
- 余熱除去ポンプが使用できなくなる可能性がある。

圧力低下により沸騰する可能性のある温度に達する前に、化学体積制御系統を用いた調整に切り替える運用に変更するため、プラント起動時の流量に対応した口径の抽出水オリフィスに取り替えた。

<抽出水オリフィス概要図>



<プラント起動時のRCSの温度と圧力の推移>



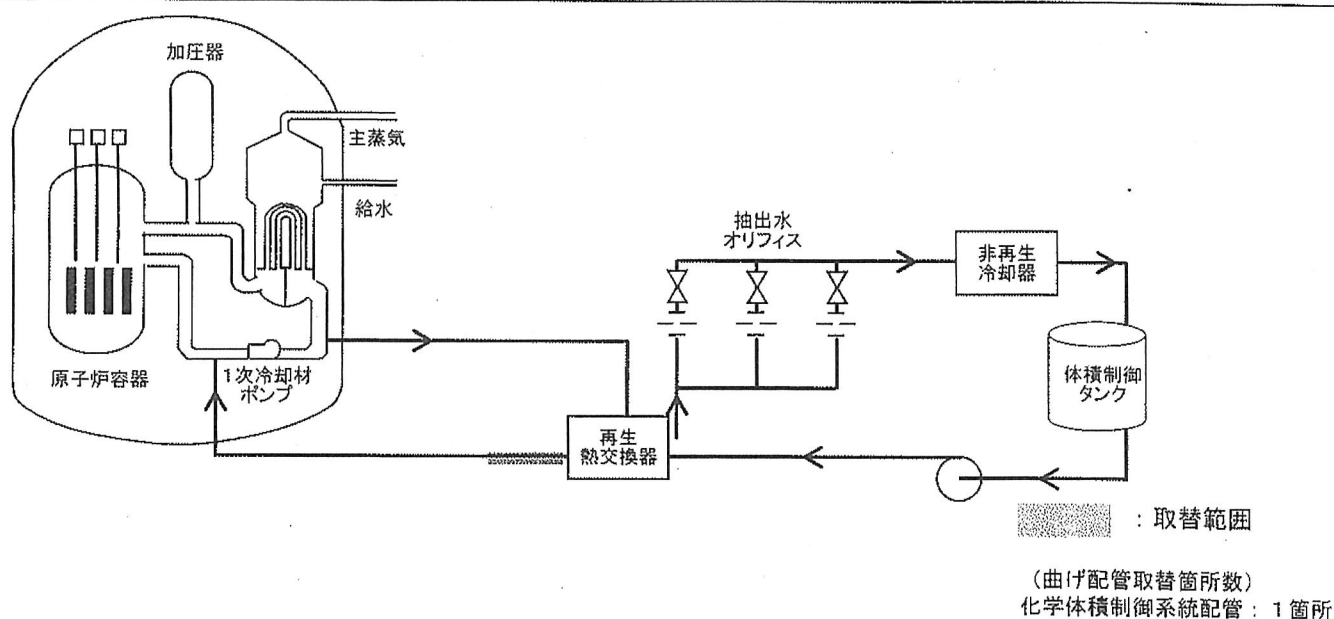
圧力低下により沸騰する可能性のある温度に達する前に、化学体積制御系統を用いた調整に切り替え、余熱除去系統を早期に隔離。

図-3 1次系強加工曲げ配管取替工事

工事概要

国外BWRプラントにおいて、芯金を使用して曲げ加工した配管の内面で応力腐食割れが発生した事象を踏まえ、予防保全として、1次冷却材系統につながる曲げ配管のうち、芯金を使用して曲げ加工したものを、芯金を使用せずに曲げ加工した配管等に取り替えました。

取替範囲概略図



<曲げ加工方法>

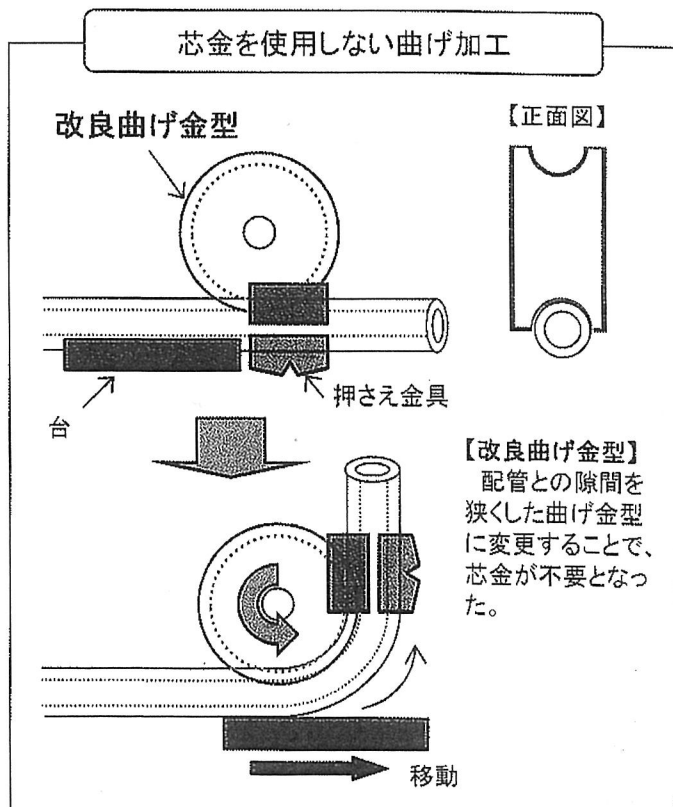
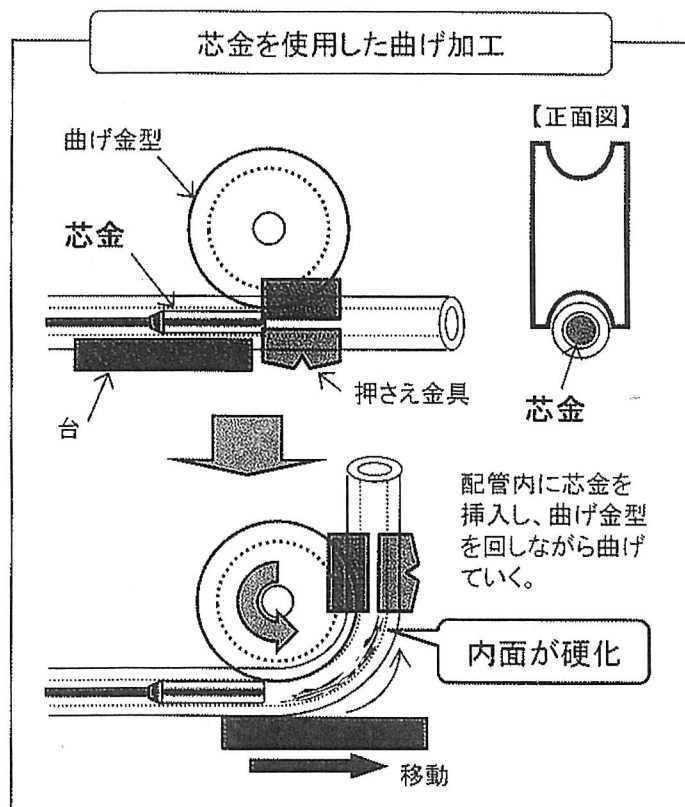


図-4 2次系配管の点検等

点検概要

合計 1, 640箇所について超音波検査（肉厚測定）を実施しました。

○ 2次系配管肉厚の管理指針に基づく超音波検査（肉厚測定）部位

	「2次系配管肉厚の管理指針」 の点検対象部位	今回点検実施部位
主要点検部位	1, 605	1, 571
その他部位	806	69
合計	2, 411	1, 640

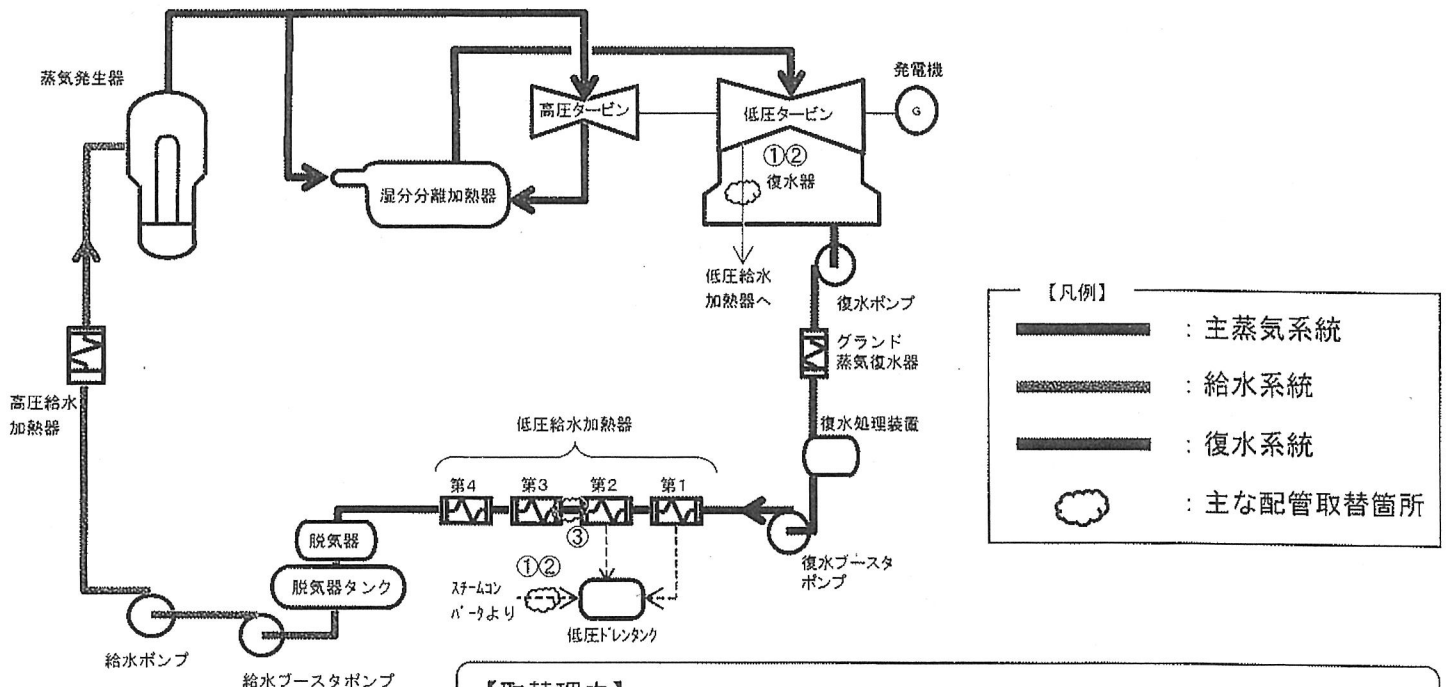
（結果）

必要最小厚さを下回っている箇所、および次回定期検査までに必要最小厚さを下回る可能性があるとして評価された箇所はありませんでした。

工事概要図

過去の点検で減肉傾向が確認された部位7箇所、配管取替時の作業性を勘案した部位4箇所、および今後の保守性を考慮した部位3箇所の合計14箇所を耐食性に優れたステンレス鋼の配管に取り替えました。

<系統別概要図>



【取替理由】

- 過去の点検で減肉傾向が確認されているため計画的に取り替えた箇所
 - ・ 抽気系統 炭素鋼 ⇒ ステンレス鋼 1箇所
 - ・ ドレン系統 ステンレス鋼 ⇒ ステンレス鋼 6箇所
- 配管取替時の作業性を勘案して取り替えた箇所
 - ・ 抽気系統 炭素鋼 ⇒ ステンレス鋼 1箇所
 - ・ ドレン系統 ステンレス鋼 ⇒ ステンレス鋼 3箇所
- 今後の保守作業を考慮して取り替えた箇所
 - ・ 復水系統 炭素鋼 ⇒ ステンレス鋼 3箇所

【合計 14箇所】