

島根原子力発電所2号機 第17回施設定期検査の実施状況
(平成28年6月12日現在)

主 要 事 項

| 連 絡 項 目 | 実 施 日 |
|----------|------------|
| 発電停止 | H24. 1. 27 |
| 原子炉起動 | |
| 試運転開始 | |
| 発電開始 | |
| 総合負荷性能検査 | |

原子炉関係

| 連 絡 項 目 | 実 施 日 |
|---------------|-----------------------|
| 原子炉格納容器開放 | H24. 1. 27 |
| 原子炉圧力容器開放 | H24. 1. 31 |
| 燃料取出 | H24. 2. 1~H24. 2. 6 |
| 制御棒, 中性子検出器取替 | H24. 3. 12~H24. 3. 27 |
| 制御棒駆動機構機能試験 | |
| 燃料装荷 | |
| 原子炉圧力容器復旧 | |
| 原子炉圧力容器漏えい検査 | |
| 原子炉格納容器漏えい率検査 | |

タービン関係

| 連 絡 項 目 | 実 施 日 |
|---------|------------|
| 車室分解開始 | H24. 2. 2 |
| 車室分解完了 | H24. 2. 24 |
| 車室組立開始 | H24. 4. 12 |
| 開放検査終了 | H24. 6. 13 |
| 車室組立完了 | |

主 要 工 事

| 連 絡 項 目 | 実 施 日 |
|---------------------------|-----------------------|
| 制御棒駆動機構取替工事 | H24. 2. 8~ |
| 出力領域計装取替工事 | H24. 3. 22~ |
| 逃がし安全弁取替工事 | H24. 2. 18~ |
| 制御棒取替工事 | H24. 3. 12~ |
| 原子炉再循環系配管他高周波加熱処理工事 | H24. 4. 2~H24. 5. 29 |
| 運転監視用計算機改良工事 | H24. 2. 7~H24. 6. 8 |
| タービン駆動給水ポンプ流量制御装置 取替工事 | H24. 2. 16~H24. 6. 18 |
| 主発電機固定子コイル巻替工事 | H24. 2. 9~H24. 5. 12 |
| 蒸気タービン取替工事 | H28. 5. 16~ |

《特記事項》

・中性子源領域計装の指示不良について

平成24年1月27日（金）19時30分、原子炉内の中性子源領域計装^{※1}4チャンネルのうち3チャンネルが動作不能となったため、原子炉施設保安規定に定める運転上の制限^{※2}を満足しない状態であると判断した。

また、同日21時30分、残りの1チャンネルも動作不能となった。

なお、原子炉は安定した冷温停止状態であり、中間領域計装^{※1}にて継続監視をしているため、安全上の問題はない。

平成24年1月28日（土）から中性子源領域計装の検出器すべての取替え作業を開始し、平成24年1月29日（日）に完了した。

その後、中性子源領域計装が正常に動作していることを確認し、平成24年1月30日（月）9時00分、運転上の制限を満足しない状態から復帰した。

原因調査の結果、検出器を取替える際、検出器の絶縁性保護を目的に念のため実施していたテープの巻き付け作業において検出器内部の部品（検出部）に微小なひびが生じ、更に原子炉運転・停止時の温度変化によってひびが進展したことで、検出部のアルゴンガス^{※3}が漏れ、動作不能に至ったものと推定した。

再発防止対策として、検出器取替え時のテープの巻き付け作業を実施しないこととし、平成24年8月9日（木）に検出器の取替えを完了した。

※1 中性子源領域計装，中間領域計装

原子炉の中性子計測装置の一種。原子炉の起動及び停止時の中性子の量を監視するもの。

※2 原子炉施設保安規定で規定する運転上の制限

保安規定第27条（計測および制御設備）で規定する運転上の制限では、動作可能であるべきチャンネル数2チャンネルを満足していなければならない。

※3 アルゴンガス

検出器の内部に封入しているガス。中性子の量を計測するのに必要となるもの。

・蒸気タービン動翼取付部点検工事について

他の原子力発電所において、低圧タービン動翼^{※1}取付部の超音波探傷検査^{※2}の結果、有意な指示波形が確認されたため、蒸気タービン動翼取付部の自主的な点検を行い、健全性を確認することとした。

点検期間は、平成24年10月下旬から12月下旬までを予定している。

平成24年10月30日（火）から開始した超音波探傷検査において、一部の動翼取付部に有意な指示波形が確認されたことから、磁粉探傷検査^{※3}等の詳細な点検を行うため、平成24年11月17日（土）から動翼の分解作業に着手した。

平成24年12月3日（月）から磁粉探傷検査を開始し、平成24年12月4日（火）、Cー低圧タービン第10段動翼取付部において、ひびを確認した。

その後、有意な指示波形を確認した他の部位についても磁粉探傷検査を実施した結果、A、B、Cの低圧タービンの第10段および第11段動翼取付部（合計9段落）において、合計で147箇所にひび（長さ1mm～48mm、深さ1.39mm～9.12mm）があることを確認した。ひびの発生原因は、その形状等から応力腐食割れによるものと推定した。

確認したひびについては、動翼取付部の強度に余裕のある範囲で、すべて切削除去できていること、蒸気タービンの安全性に影響がないことを確認した。（平成25年3月11日（月）完了）

今後は、動翼の取り付けおよび蒸気タービンの組み立て作業を行う。

平成25年7月17日（水）、蒸気タービンの組み立て作業が終了し、蒸気タービン動翼取付部点検に係る一連の工事を完了した。

※1 動翼

タービンに入ってきた蒸気エネルギーを回転力に変換する羽根であり、タービン車軸に固定され、回転する。

※2 超音波探傷検査

非破壊検査の一種で、検査対象物に超音波を入射し、対象物内部からの超音波の反射による探傷波形を確認することにより、欠陥の有無を調査する検査。

※3 磁粉探傷検査

非破壊検査の一種で、検査対象物に磁界を作用させたときの磁粉模様により、対象物表面（表面近傍の内部を含む）の欠陥の有無を調査する検査。

以上