

島根原子力発電所 2 号機 第 1 7 回定期事業者検査の実施状況
(2025 年 1 月 10 日終了)

主 要 事 項

連 絡 項 目	実 施 日
発 電 停 止	2012. 1. 27
原 子 炉 起 動	2024. 12. 7
試 運 転 開 始	2024. 12. 12
発 電 開 始	2024. 12. 23
総 合 負 荷 性 能 検 査	2025. 1. 10

原 子 炉 関 係

連 絡 項 目	実 施 日
原 子 炉 格 納 容 器 開 放	2012. 1. 27
原 子 炉 圧 力 容 器 開 放	2012. 1. 31
燃 料 取 出	2012. 2. 1～2012. 2. 6
制 御 棒、中 性 子 検 出 器 取 替	2012. 3. 12～2012. 3. 27
制 御 棒 駆 動 機 構 機 能 試 験	(燃料装荷前) 2024. 7. 12～2024. 7. 18 (燃料装荷後) 2024. 11. 5～2024. 11. 7
燃 料 装 荷	2024. 10. 28～2024. 11. 3
原 子 炉 圧 力 容 器 復 旧	2024. 11. 18～2024. 11. 20
原 子 炉 圧 力 容 器 漏 え い 検 査	2024. 11. 22～2024. 11. 23
原 子 炉 格 納 容 器 漏 え い 率 検 査	2024. 11. 28～2024. 11. 30

タ ー ビ ン 関 係

連 絡 項 目	実 施 日
車 室 分 解 開 始	2012. 2. 2
車 室 分 解 完 了	2012. 2. 24
車 室 組 立 開 始	2012. 4. 12
開 放 検 査 終 了	2012. 6. 13、 2024. 1. 24 (再実施)、 2024. 4. 8 (追加実施)
車 室 組 立 完 了	2024. 9. 10

主 要 工 事

連 絡 項 目	実 施 日
制 御 棒 駆 動 機 構 取 替 工 事	2012. 2. 8～2024. 11. 23
出 力 領 域 計 装 取 替 工 事	2012. 3. 22～2024. 12. 28
逃 が し 安 全 弁 取 替 工 事	2012. 2. 18～2024. 10. 8
制 御 棒 取 替 工 事	2012. 3. 12～2024. 11. 5
原 子 炉 再 循 環 系 配 管 他 高 周 波 加 熱 処 理 工 事	2012. 4. 2～2012. 5. 29
運 転 監 視 用 計 算 機 改 良 工 事	2012. 2. 7～2012. 6. 8
タ ー ビ ン 駆 動 給 水 ポ ン プ 流 量 制 御 装 置 取 替 工 事	2012. 2. 16～2012. 6. 18
主 発 電 機 固 定 子 コ イ ル 巻 替 工 事	2012. 2. 9～2012. 5. 12
蒸 気 タ ー ビ ン 取 替 工 事	2016. 5. 16～2016. 12. 26

《特記事項》

・中性子源領域計装の指示不良について

2012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。

2012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、2012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、2012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、2012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、2012年10月下旬から12月下旬までを予定している。

2012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、2012年11月17日（土）から動翼の分解作業に着手した。

2012年12月3日（月）から磁粉探傷検査を開始し、2012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、蒸気タービンの安全性に影響がないことを確認した。（2013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。

2013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。

・中央制御室空調換気系ダクト腐食について

2016年12月8日（木）、中央制御室空調換気系のダクトの点検を行っていたところ、当該ダクトに腐食孔（横約100cm、縦約30cm）が生じていることを確認した。

類似箇所の点検の結果、2016年12月8日（木）に確認した腐食孔のほかに、3箇所で腐食および6箇所で18個の腐食孔（以下、「腐食孔等」）を確認した。また、これら腐食孔等のほか、ダクトとダクト補強材をつなぎリベット^{※1}が外れたことによるリベット穴開口部（1箇所10個）を確認した。（2016年12月27日（火）公表）

原因調査の結果、腐食孔等の発生原因は、ダクト内部で発生した結露ならびに外気とともにダクト内に取り込まれた水分および海塩粒子が、ダクト内面に付着し、腐食を発生させたものと推定した。

再発防止対策として、当該系統の点検内容・頻度および運用の見直しならびにダクト仕様の見直しを策定した。（2017年3月9日（木）公表）

その後、原子力規制庁との面談における指摘事項等を踏まえ、原因調査データの追加や、再発防止対策であるダクト仕様の見直し等の内容を具体化した。（2017年11月27日（月）公表）

本内容については、2018年1月31日に原子力規制委員会において了承を受けた。

2019年5月31日（金）に本件に関する全ての再発防止対策が完了した。（2019年5月31日（金）公表）

【再発防止対策】

①保守点検の見直し

- ・ダクト内面および外面の外観点検の実施頻度を見直した。
- ・外気取入れラインに点検口を追加設置し、外気取入れラインのダクト全てについて、内面点検が実施できるようにした。

②運用の見直し

- ・外気処理装置の使用を「荒天時のみの使用」から「常時使用」に見直した。

③ダクト仕様の見直し

- ・外気取入れラインのステンレス鋼板ダクトを炭素鋼（塗装あり）や亜鉛めっき鋼板に変更した。

④ダクト形状・構造の見直し

- ・ガイドベーンを設けない構造に変更し、ダクト形状も丸エルボに変更することで、水分が溜まりにくい形状・構造に見直した。

※1 リベット

頭部とねじ部のない胴部からなり、穴をあけた部材に差し込んで接合させる部品。

- ・アクセスホールカバー取付溶接部のひびについて

2017年2月16日（木）、高経年化技術評価の一環として、水中カメラを用いた原子炉圧力容器内の目視点検を実施していたところ、1箇所のアクセスホールカバー※1取付溶接部にひびを確認した。

当該アクセスホールカバーで確認されたひびに対し、アクセスホールカバー（シュラウドサポートプレート※2の一部を含む）の切断・取り出しを行い、詳細調査を実施した結果、ひびがシュラウドサポートプレートに進展していることを確認した。また、ひびの発生原因は、「アクセスホールカバー取付溶接部近傍の硬化」、「クレビス※3部内の水質悪化」および「アクセスホールカバー取付溶接部近傍の引張残留応力※4」が重畳したことによる応力腐食割れ※5であると判断した。

炉内側を調査した結果、ひびが残存していないことが確認され、ひびの進展範囲が確定したことから、炉心支持構造物（シュラウドサポート※6）の健全性評価を行い、炉心支持機能に影響がないことを確認した。

再発防止対策として、溶接構造のない新たなアクセスホールカバー（ボルト締結構造）の設置工事を実施した。（2020年1月28日（火）完了）

2022年12月16日（金）、シュラウドサポートの欠陥評価の妥当性を確認し、2023年2月21日（火）、欠陥評価結果を原子力規制委員会へ報告した。

※1 アクセスホールカバー

アクセスホールは、島根2号機の建設時に、作業員が原子炉圧力容器底部へ出入り

するためにシュラウドサポート上の2箇所に設けた穴であり、アクセスホールカバーは、運転開始前、その穴を閉止するために設置したカバーのこと。

※2 シュラウドサポートプレート

シュラウドサポートの構成部材。

※3 クレビス

シュラウドサポートプレートとアクセスホールカバー設置面の間に存在する隙間部。

※4 引張残留応力

外力を除去した後も物体内に存在する引張り方向の応力。

※5 応力腐食割れ

材料の材質、材料に加わる応力及び材料の使用環境の3つが特定の条件になったとき発生するひび。

※6 シュラウドサポート

炉心シュラウドを支持する構造物であり、シュラウドサポートプレート、シュラウドサポートシリンダ、シュラウドサポートレグにより構成される。

以上