

島根原子力発電所第2号機 審査資料	
資料番号	NS2-添1-024
提出年月日	2021年11月18日

VI-1-1-6 クラス1機器及び炉心支持構造物の  
応力腐食割れ対策に関する説明書

2021年11月

中国電力株式会社

## 目 次

1. 概要	1
2. 申請範囲	1
3. 基本方針	1
4. 応力腐食割れ発生の抑制策について	2
4.1 応力腐食割れ発生の前提条件について	2
4.2 申請範囲における応力腐食割れ発生の抑制策について	3

## 1. 概要

本資料は、「実用発電用原子炉及びその附属施設の技術基準に関する規則」（以下「技術基準規則」という。）第 17 条，第 18 条及びそれらの「実用発電用原子炉及びその附属施設の技術基準に関する規則の解釈」（以下「解釈」という。）に基づき，クラス 1 機器及びクラス 1 支持構造物並びに炉心支持構造物が応力腐食割れ発生の抑制を考慮した設計となっていることを説明する。

## 2. 申請範囲

今回の申請範囲は，原子炉浄化系主配管「原子炉圧力容器～原子炉圧力容器ボトムドレンライン合流部」のうち，今回新たにクラス 1 機器及びクラス 1 支持構造物として申請する範囲とする。

なお，原子炉冷却材圧力バウンダリの拡大に伴い，新たに原子炉冷却材圧力バウンダリ範囲となる弁 V222-7（RHR 炉頂部冷却水逆止弁）から弁 MV222-14（RHR 炉頂部冷却内側隔離弁）まで，弁 AV222-3A，B（A，B－RHR 炉水戻り試験可能逆止弁）から弁 MV222-11A，B（A，B－RHR ポンプ炉水戻り弁）まで，弁 MV222-6（RHR 炉水入口内側隔離弁）から弁 MV222-7（RHR 炉水入口外側隔離弁）までの主配管及び弁（以下「RCPB 拡大範囲」という。）については，建設時にクラス 1 機器として設計・製作し，クラス 1 機器として要求される検査を実施している。更に，プラント建設時に工事計画の認可を受け，使用前検査にも合格しており，現在に至るまでクラス 1 機器として扱っているため，今回の申請において変更は行わない。

また，新たにクラス 1 機器及びクラス 1 支持構造物として申請する範囲及び RCPB 拡大範囲以外のクラス 1 機器及びクラス 1 支持構造物並びに炉心支持構造物に関しては，技術基準規則の要求事項に変更がないため，今回の申請において変更は行わない。

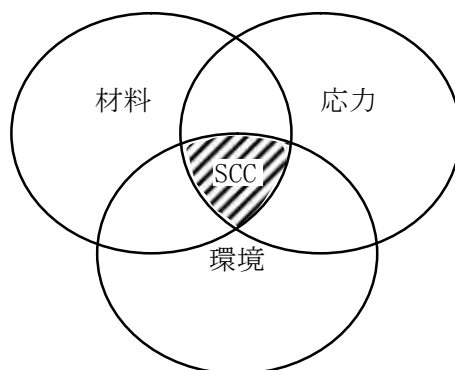
## 3. 基本方針

今回の申請範囲の設備は，日本機械学会「発電用原子力設備規格 設計・建設規格」（J S M E S N C 1-2001）及び（J S M E S N C 1-2005）【事例規格】発電用原子力設備における「応力腐食割れ発生の抑制に対する考慮」（N C - C C - 0 0 2）に基づき，応力腐食割れ発生環境下に対する適切な耐食性を有する材料の使用，運転中の引張応力を軽減する設計及び製作時の引張残留応力を低減させる工法や発生した引張残留応力の低減対策の実施並びに保安規定に基づく水質管理等の応力腐食割れ発生の抑制を考慮した設計とする。

#### 4. 応力腐食割れ発生抑制策について

##### 4.1 応力腐食割れ発生前提条件について

応力腐食割れ（SCC）は、材料が特定の環境条件と応力条件にさらされたときに割れを生じる現象であり、下図に示すとおり、材料・応力・環境の3要因が重畳した場合に発生する。



一般的に応力腐食割れを抑制するためには、以下に示すように3要因のうちの1要因以上を取り除く必要がある。

- a. 応力腐食割れ発生環境下において、応力腐食割れ発生の可能性が高い材料の選定を避ける。
- b. 引張応力を軽減する設計と製作時の引張残留応力を低減させる工法や発生した引張残留応力の低減処理技術を採用する。
- c. 応力腐食割れの発生に寄与する腐食環境を緩和する設計と水質管理技術を採用する。

#### 4.2 申請範囲における応力腐食割れ発生の抑制策について

原子炉浄化系主配管「原子炉压力容器～原子炉压力容器ボトムドレンライン合流部」のうち、今回新たにクラス1機器及びクラス1支持構造物として申請する範囲は、以下を考慮することにより、応力腐食割れの発生を抑制している。

##### (1) 配管及び弁

###### a. 材料選定

当該部の材料は、炭素含有量を制限( $C \leq 0.020\%$ )した SUS316TP、弁は SCS16A 相当であり、応力腐食割れの感受性が低く、これまでも BWR の原子炉冷却材高温環境下における応力腐食割れ対策材料として多く使用されている。

###### b. 発生応力

当該部は、運転中の引張応力が増大する設計及び製作時の引張残留応力が高くなる工法を極力避けて設計し、溶接施工に関しては、当時の法令に従い、技術的妥当性が確認された溶接施工法である。

また、第三者機関にて認可された発電用原子炉施設の溶接士により施工されており、昭和45年通商産業省令第81号、改正昭和60年10月31日通商産業省令第65号「電気工作物の溶接に関する技術基準を定める省令」に基づき十分な品質管理を行っている。

さらに、当該部は応力腐食割れの感受性が低い材料の選定、開先等の形状を不連続で特異な形状としないこと及び溶接施工時には著しい引張残留応力が発生しないように適切な溶接条件、溶接順序等を採用することにより、引張残留応力の低減を図っている。

###### c. 環境

定格出力運転時の原子炉冷却材中の溶存酸素及びその他の不純物濃度が十分低くなるよう水質管理を行うことに加え、塩化物イオン及び硫酸イオン混入防止対策を行い、塩化物イオン及び硫酸イオンに起因する応力腐食割れの発生を防止している。

また、塩化物及びフッ化物混入防止対策を行い、塩化物及びフッ化物に起因する応力腐食割れの発生を防止している。

##### (2) 支持構造物

当該部の支持構造物については、原子炉冷却材高温環境に接液しないこと、塩化物及びフッ化物混入防止対策を行い、塩化物及びフッ化物に起因する応力腐食割れの発生を防止している。