

別紙

別紙 1. 日常劣化管理事象 (△) について

別紙 2. 日常劣化管理事象以外の事象 (▲) について

添付. 計算機プログラム (解析コード) の概要について

日常劣化管理事象（△）について

日常劣化管理事象（△）のすべての対象機器を事象毎に分類し、劣化事象を考慮した劣化傾向監視、劣化管理の考え方、検査方式、検査間隔、検査方法、検査実績、部品取替履歴及び耐震上の影響を一覧表に整理したものを以下に示す。

添付 1 東海第二発電所における日常劣化管理事象に対する保全概要

添付 2 東海第二発電所における日常劣化管理事象一覧表

東海第二発電所における日常劣化管理事象に対する保全概要

No	事象	保全の方針	機器 (例)	耐震安全上考慮する経年劣化事象整理のうち、評価対象から除外 (一) とする理由
1	摩耗	<p>1-①連続[※]して摺動状態となる部位 機器の分解点検時、回転体摺動部 (軸、軸受等) について、目視点検や寸法計測により隙間 (嵌合) 等の異常の有無を確認する。 なお、軸受のうち、ホワイトメタル接合部においては、はく離の有無を確認する。</p> <p>機器運転中、設備 (振動等) 診断を実施し、異常の有無を確認する。</p> <p>※：定期試験対象機器は含まない。</p>	<p>ターボポンプ、ポンプモータ、ファン等</p> <p>往復ポンプ、モータ 制御棒及び駆動機構 弁 排気筒 (オイルダンパ) 原子炉圧力容器スタビライザ摺動部等 その他</p>	<p><潤滑剤 (グリース含む) による摩耗の低減> すべり軸受を使用する回転機器は、主軸と軸受の隙間の潤滑剤を供給し、軸が金属接触を起こさないよう油膜を形成し、流体潤滑の状態を維持することから、摺動摩耗が発生する可能性は小さい。仮に摺動した場合であっても、軸受側が摩耗する設計 (材質選定) になっている。</p> <p><間欠運転機器又は機器の状態が変化せず、摺動が少ない。又は潤滑剤による摩耗の低減> ・定期試験等により 1 運転サイクルの設備稼働時間が短く、摺動摩耗が発生する可能性は小さい。 ・摩耗が想定される部位については、潤滑剤により摩耗を低減する設計になっている。 ・摺動部に O リング等を用い直接金属接触しない設計になっている。</p>
		<p>1-②連続して摺動状態とならない部位 機器の分解点検時、摺動部 (構成部品) について、目視点検により異常の有無を確認する。 なお、目視点検において異常が確認された場合は寸法測定等を行う。</p>	<p>熱交換器 (伝熱管/管支持板) ジェットポンプ</p>	除外 (一) なし
		<p>1-③流体振動等により摺動が想定される部位 熱交換器の開放点検時、非破壊検査を行い、異常の有無を確認する。 必要に応じ、目視点検も併用する。</p>		

No	事象	保全の方針	機器 (例)	耐震安全上考慮する経年劣化事象整理のうち、評価対象から除外 (一) とする理由	
2	腐食	全面腐食については、設置環境・内部流体の観点から以下の6項目に大別される。 2-①窒素環境雰囲気 1) 原子炉格納容器内機器 原子炉格納容器内機器の分解・開放点検時、目視点検を行い、異常の有無を確認する。 なお、目視点検において異常が確認された場合は寸法測定等を行う。 また、長期停止期間により窒素環境雰囲気がない冷温状態で機能要求あるものは前倒しで点検を実施し、機能要求のないものは起動前に点検を実施する。 ただし、分解・開放点検、目視点検不可能な部位については、必要に応じてファイバースコープにて代替評価を行い、異常の有無を確認する。	<ul style="list-style-type: none"> 原子炉圧力容器 (スタッドボルト) 原子炉格納容器 (内面) 主蒸気逃がし安全弁 P C V 内弁 制御棒駆動機構 (取付ボルト) <ul style="list-style-type: none"> 格納容器内目視点検が困難な部位 (スプレイヘッダに干渉する部位) <ul style="list-style-type: none"> 不活性ガス系配管・弁 可燃性ガス濃度制御系設備 	<ul style="list-style-type: none"> 設備全般 (評価対象：15 機種) <ul style="list-style-type: none"> 非常用ガス処理系 補給水系 補助蒸気系 等 	<ul style="list-style-type: none"> 設備の設置環境が窒素雰囲気環境下、もしくは機器の内包する流体が窒素であり、腐食の想定が不要 原子炉格納容器内機器 可燃性ガス濃度制御系設備 原子炉圧力容器基礎ボルト (直上部)
	全面腐食	2-②大気に接する部位 1) 設備全般について巡視により、塗膜の健全性を確認する。 また、塗膜に割れ・欠け・剥がれ及び膨れの有無が確認された場合は、設備の保全担当部署にて点検要否を判断する。 なお、巡視以外は、以下に従い点検を実施する。 2) 配管の場合 配管肉厚管理マニュアルに従い、配管外面管理方法にて点検計画を立案し、目視点検を行い、塗膜の健全性を確認する。 なお、目視点検において異常が確認された場合は寸法測定等を行う。 屋内・屋外に設置されている配管で保温に覆われている場合は、保温を取外して点検を行う。また、その他の直接目視を妨げる干渉物は、配管外面管理方	<ul style="list-style-type: none"> 2) 原子炉格納容器外 (弁/配管) 弁は分解点検時に、配管は弁の分解点検時に配管内面を目視確認し、異常の有無を確認する。 なお、目視点検において異常が確認された場合は寸法測定等を行う。 	<ul style="list-style-type: none"> 設備全般 (評価対象：15 機種) 	

No	事象	保全の方針	機器 (例)	耐震安全上考慮する経年劣化事象整理のうち、評価対象から除外 (一) とする理由
2	腐食 全面腐食	<p>法に従う。</p> <p>対象配管；</p> <p>【条件1】 ①屋外に配置され風雨に曝される環境の設備 ②屋内に配置され浸潤（結露）環境の設備</p> <p>【条件2】 ①安全重要度分類クラス1～3設備 ②放射線物質を内包する設備 ③人身安全上重要な設備（高温流体，劇薬取扱）</p> <p>条件1，2は and 条件，①～③は or 条件</p> <p>3) 配管以外の場合 機器の分解点検時，目視点検を行い，塗膜の健全性を確認する。 なお，塗膜に割れ・欠け・剥がれ及び膨れ等が認められた場合は，必要に応じ補修を実施する。</p> <p>塗装が不要な部品（例：耐食性材料，表面防錆処理等）を使用している場合は，目視点検を行い，発錆の有無を確認する。 また，異常が確認された場合は，寸法測定等を行う。</p> <p>4) ダクトの場合 錆，腐食，亀裂，析出物の有無，建屋貫通部シール部の状況について着目した目視点検を行うとともに，点検口から内部点検を行い，亜鉛メッキもしくは塗膜の健全性を確認する。 なお，亜鉛メッキもしくは塗膜に割れ・欠け・剥がれ及び膨れ等が認められた場合は，必要に応じ補修を実施する。</p> <p>2-③埋設環境（直接目視が困難又は不可） 1) 直接目視が困難な部位 容器又は配管内面側からアクセスが可能な場合は，内面の目視点検に非破壊検査（超音波厚さ測定）を加え，間接的に外面側の異常の有無を確認する。</p>	<p>原子炉格納容器（サンドクッション部等） ・二重管（外面） ・埋込金物（埋設部）</p>	<p>＜耐食性の高い材料（アルミニウム合金）を選定し，設計している＞ ・非常用動力用変圧器（冷却ファン，接続導体）</p> <p>・ 除外 (一) なし</p>

No	事象	保全の方針	機器 (例)	耐震安全上考慮する経年劣化事象整理のうち、評価対象から除外 (一) とする理由
2	腐食 全面腐食	<p>2-④潤滑油環境</p> <p>1) 容器、回転機器 (軸受箱内部) 等 容器は開放点検時、回転機器 (軸受箱内部) 等は分解点検時に内面の目視点検を行い、異常の有無を確認する。 なお、目視点検において異常が確認された場合は寸法測定等を行う。</p>	<p>タービン、その他回転機器軸受箱内部</p> <p>潤滑油ユニット (強制潤滑機器)</p> <p>往復動機器 (クランクケース内等)</p> <p>ディーゼル機関付属設備</p>	<p>機器の内部が潤滑油環境にあり、塗装が施工されていない部位でも、部位表面に油膜が形成され、直接大気に接しない</p> <p>タービン軸受等</p> <p>潤滑油ユニット内部</p> <p>クランク軸、増速機歯車等</p>
		<p>2-⑤内包流体：蒸気系、純水系、海水系等</p> <p>1) 弁及び配管 弁は分解点検時、配管は弁の分解点検時に配管内面を目視確認し、異常の有無を確認する。 なお、目視点検において異常が確認された場合は寸法測定等を行う。 海水系弁・配管等内面にライニングが施工されている場合は、当該スプールの取外し工場検又は、配管内面検査用ロケットを挿入し全面検査し、ライニングのキズ・剥離及び膨れの有無を確認する。</p> <p>2) 弁及び配管以外 機器等は分解点検時に目視点検を行い、異常の有無を確認する。 なお、構造上、開放点検や分解点検ができない場合は、非破壊検査を行い、肉厚測定の結果より異常の有無を確認する。</p>	<p>炭素鋼：配管・弁全般</p> <p>ステンレス鋼 (ほう酸水注入系)</p> <p>スクラム排出水容器</p> <p>サプレッション・チェンバ</p>	<p>スクラム排出水容器</p> <p>当該容器はステンレス製であり、内部流体が純水のため肉厚測定の結果から有意な腐食はない。</p>
		<p>2-⑥内包流体：防錆剤入り純水</p> <p>1) 弁及び配管 弁は分解点検時、配管は弁の分解点検時に配管内面を目視確認し、異常の有無を確認する。 なお、目視点検において異常が確認された場合は寸法測定等を行う。</p>	<p>炭素鋼：補機冷却系配管・弁等</p> <p>制御用圧縮空気系設備 (アフタークーラ：伝熱管)</p>	<p>防錆剤入り純水</p> <p>原子炉補機冷却水系弁・配管</p>

No	事象	保全の方針	機器 (例)	耐震安全上考慮する経年劣化事象整理のうち、評価対象から除外 (一) とする理由
2	<ul style="list-style-type: none"> ・エロージョン (キヤビテン含む) ・流れ加速型腐食 ・隙間腐食 (異種金属接触腐食含む) 及び孔食 ・局部腐食 	<p>2-⑦配管の場合 配管肉厚管理マニュアルに従い、配管肉厚管理にて点検計画を立案し配管厚さ測定・余寿命評価し、減肉管理している。 (液滴衝撃エロージョン (LDI) 管理範囲) (流れ加速型腐食 (FAC) 管理範囲)</p> <p>2-⑧配管以外の場合 機器の分解点検時に内面の腐食 (LDI, FAC, 隙間腐食等) の有無を確認する。 給水加熱器伝熱管 (内外面) は、伝熱管内面より非破壊検査を行い、異常の有無を確認する。</p>	<p><LDI> ・ステンレス鋼配管 ・低合金鋼配管 <FAC> ・炭素鋼配管 ・低合金鋼</p> <p><LDI> ・タービン設備及びその主要弁等 ・残留熱除去系熱交換器海水流量調整弁 ・給水加熱器 (外面)</p> <p><FAC> ・ポンプ ・熱交換器 ・弁 ・給水加熱器 (内面)</p> <p><隙間腐食等> ・特に海水環境等腐食性雰囲気に曝されるポンプ・配管・弁等</p>	<p><LDI> ・除外 (一) なし <FAC 管理をしているが耐食性を有している部位> ・低合金鋼配管</p> <p><弁体・弁座のシート部エロージョンは、弁の通常状態が全開又は全閉であり、長期にわたり小滴が生じるような高速の水蒸気に曝されない部位> ・主塞止弁 (全開) ・クロスアラウンド逃し弁 (全開) ・残留熱除去系熱交換器海水流量調整弁 (開欠通水、但し冷温停止維持時には、エロージョンによる腐食の進展傾向が厳しくなると想定される)</p> <p><流入する蒸気 (水滴) が受衝板に衝突させ、以降の流入経路で通過する際の流速を抑える減肉防止設計を取り込んでいる> ・給水加熱器伝熱管 (外面)</p> <p><肉厚測定の結果から減肉の進行がない機器及びこれまで設備更新をしていない機器> ・湿分分離器</p>
	腐食	<p>3-①耐圧バウダリ部 機器の点検時に、目視点検により割れ等の異常の有無を確認する。また、系統の漏えい試験時に異常の有無を確認する。</p> <p>なお、熱交換器伝熱管については、管支持板/伝熱管について想定するが、1. 摩耗の項を参照のこと。</p>	<p>・配管 (小口径)</p> <p>・熱交換器 (管支持板/伝熱管)</p>	<p><他プラントトトラブル水平展開 (3方向拘束) により、振動の発生 (固有振動数と流体振動数の共振) を抑える、又は溶接継手部変更 (隅肉溶接→突合せ溶接) を実施している> ・小口径配管</p> <p><開欠運転機器> ・定期試験等により1運転サイクルの設備稼働時間が短く、想定される部位の繰返し振動を受ける時間が短い。 ・デューセル機関構成品等</p>
3	<p>疲労割れ (高サイクル含む)</p> <p>疲労割れ</p> <p>割れ</p>			

No	事象	保全の方針	機器 (例)	耐震安全上考慮する経年劣化事象整理のうち、評価対象から除外 (一) とする理由
3	疲労割れ (高サイクル含む)	3-②エネルギ伝達部機器の分解点検時に、目視点検や非破壊検査により割れ等の異常の有無を確認する。	<ul style="list-style-type: none"> タービン (車軸) 各回転機器 (主軸) ディーゼル機関 	<p><応力集中しにくい形状の設計採用により、初期き裂の発生を防止></p> <ul style="list-style-type: none"> 主軸等 R加工部 <p><自社トラブルの是正処置で、設計の見直しを行い衝撃緩和機構付の逆止弁に交換等を完了している></p> <ul style="list-style-type: none"> 原子炉隔離時冷却系タービン排気ライン逆止弁
		3-③高低温配管合流部等について、高サイクル熱疲労に関する評価指針「JSME S 017-2003」に基づく評価及び非破壊検査 (超音波探傷検査) にて健全性を確認する。(改造又は取替等の対策を講じた場合は不要)	<ul style="list-style-type: none"> 熱交換器※ (出口配管/バイパス配管合流部) ※東海第二で想定するのは、残留熱除去系熱交換器 (A) の当該部のみ 	<p><他トラブルの水平展開で、設計の見直しを行っているため、高サイクル熱疲労割れの発生はない。></p> <ul style="list-style-type: none"> 原子炉再循環ポンプ ケーシングカカバー
	腐食疲労	3-④翼, 車軸 1) 主タービン (高圧/低圧) の翼, 車軸 旧 NISA 文書に基づく主タービンローターの精密点検は 8~10 万時間 (現在は 104M) 経過毎に実施の要求に基づき、タービン開放点検時に通常の点検メニュー (目視点検, 浸透探傷検査) に加え磁粉探傷検査, 超音波探傷検査を行うことにより、異常の有無を確認する。 2) 原子炉給水ポンプ駆動用蒸気タービンの翼, 車軸 第 24 回定検にて一式取替を実施しており、残りの運転期間を考慮しても、これまでの実績 (通常点検) で問題はないと判断する。	左記に記載の機器	除外 (一) なし

No	事象	保全の方針	機器 (例)	耐震安全上考慮する経年劣化事象整理のうち、評価対象から除外 (一) とする理由
3	フレックシング疲労	3-⑤主軸と羽根車の嵌め合い部 他プラントにおいてフレックシング疲労による割れ事象が発生しており、焼き嵌めにより取付けられているポンプにおいて発生しているが、分解・組立は専用治具や加熱装置が必要であり、工場に搬出し精密点検を実施する。	・タービン駆動原子炉給水ポンプ	除外 (一) なし
	疲労割れ	3-⑥応力腐食割れ (粒界型応力腐食割れ (IGSCC) 及び貫粒型応力腐食割れ (TGSCC) 除く) 非破壊検査 (超音波探傷検査、浸透探傷検査) 及び必要に応じて目視点検を実施し、異常の有無を確認する。	・高圧タービン ・低圧タービン	除外 (一) なし
	応力腐食割れ	3-⑦粒界型応力腐食割れ (IGSCC) SCCについては予防保全対策を講じてきているが、SCCの3要素である材料、環境、応力の重量する部位 (ステンレス鋼等、溶接熱影響部) について、社団法人 日本機械学会「発電用原子力設備規格 維持規格 (JSME S NA-1-2008)」に基づき、クラス1~3機器区分毎に点検計画 (供用期間中検査 (以下、「ISI プログラム」という)) を定め、定期的に非破壊検査 (超音波探傷検査、浸透探傷検査)、目視検査、漏えい検査を適切に組合せて、異常の有無を確認する。 定期事業者検査として実施し、施設定期検査にて検査を受ける。 その他上記以外では、「運用ガイド」に基づき、運転期間延長認可申請に際し実施する特別点検 (運転開始 35 年以降に実施) について、特別点検の基本方針及び特別点検要領書を定めて、検査を行い、異常の有無を確認した。	・原子炉再循環ポンプ ・原子炉圧力容器 (セーフエント溶接部等) ・原子炉再循環系配管 ・原子炉冷却材浄化系再生熱交換器等 ・炉内構造物 ・その他ステンレス鋼機器	<SCC の 3 要素の一つである環境温度について、通常運転中の実温度が 100 °C未満の機器であり SCCの想定は不要> ・可燃性ガス濃度制御系再結合装置 (運転状態：間欠機器) ・蒸気式抽出器

No	事象	保全の方針	機器 (例)	耐震安全上考慮する経年劣化事象整理のうち、評価対象から除外 (一) とする理由
3	割れ 応力腐食割れ	<p>【予防保全対策】 経緯：1974年米国 Dresden 発電所の原子炉再循環系パイパス管に SCC が発見されて以来、建設途中であった東海第二にも波及し、SCC 対策に取組んでおり、営業運転開始以降も最新知見を適時取込み保全に反映している。</p> <p>①炉内構造物 1) 炉心シユラウド a. ピーニング処理 (WJP) b. 通常運転時の水素注入 (1997年度から実施) ②原子炉圧力容器 1) TIG クラッド (中性子計測ハウジングと下鏡との溶接部) 2) ピーニング処理 (WJP) 一部の未完部位あり、起動前までに実施予定 3) 通常運転時の水素注入 (1997年度から実施) ③1次系ステンレス鋼配管 1) 原子炉再循環系配管 (例) a. 溶体化処理 (SHT) b. 高周波加熱処理 (IHSI) c. 水冷溶接法 (HSW) d. 材質変更 (SUS304L→316L)</p> <p>3-⑧貫粒型応力腐食割れ (TGSCC) 1) 材料表面が外気に曝される環境下 原子炉建屋内等機器の塩分測定として、安全上重要な (MS-1, 2, PS-1, 2 等) ステンレス鋼配管のうち、①炭素が蓄積しやすい箇所を選出しエリア毎に代表4箇所に、②海水系配管直下にある配管について、定期的な目視点検及び付着塩分量測定を実施し、その結果により必要に応じ機器外面清掃及び浸透探傷検査を実施する。 なお、保温材のある配管の場合は、保温材外面及び、保温材を取外して配管外面の点検を実施する。</p> <p>※：周期は、原子炉格納容器内は定検毎に、それ以外は5定検毎に実施する。</p>	<p>(続き)</p> <ul style="list-style-type: none"> • ECCS ポンプ等 (サイクロンセパレータ) • 水圧制御ユニット (弁、配管) • 主蒸気系 (配管) • 気体廃棄物処理系 (配管) • 原子炉冷却材浄化系 (配管) • 原子炉再循環系 (配管) • 残留熱除去系 (配管) • 原子炉隔離時冷却系 (配管) • ほう酸水注入系 (配管) 等 	<p>耐震安全上考慮する経年劣化事象整理のうち、評価対象から除外 (一) とする理由</p> <p><SCC の 3 要素について、ウォータージェットピーニング (WJP) 処理による残留応力改善や TIG クラッド施工による材料表面改質を行っており、耐 SCC 性が優れた材料と同等に取扱いが可能 ></p> <ul style="list-style-type: none"> • 差圧検出・ほう酸水注入管ノズルのセーフエントド • 計装ノズルのセーフエントド • スタブチューブ • 制御棒駆動機構ハウジング • 中性子計測ハウジング <p>除外 (一) なし</p>

No	事象	保全の方針	機器 (例)	耐震安全上考慮する経年劣化事象整理のうち、評価対象から除外 (一) とする理由
3	芯力腐食 割れ	2) 保温材等により覆われ、材料表面が外気に曝されない環境下 原則点検不要ではあるが、上記の結果に応じ水平展開が必要と判断した時及び最新知見の取込時に点検を実施する。	[保温等] (例) ・ 塗装: 使用済燃料乾式貯蔵容器 (底板, 二次蓋, 外筒及び中性子遮へいカバナー) ・ グリス塗布: 使用済燃料乾式貯蔵容器 (トラニオン) ・ カバナー構造: 主蒸気系配管貫通部 (ペロローズ式) 気体廃棄物復水器 (胴)	除外 (一) なし ＜長期保守管理方針に基づき、胴 (等) の非破壊検査 (超音波探傷検査) により 内面からの TGSCC に着目した点検を実施し割れのないことを確認している。また今後点検計画に追加し定期的に実施することとしている＞ ・ 気体廃棄物復水器 (胴)
	クラッド下層部 き裂	3) その他 a. 機器内面側に発生 ・ 機器の上流側に触媒が設置されており、触媒に付着した塩化物が持ち込まれる可能性のある機器。 長期保守管理方針に基づき、胴等の非破壊検査 (超音波探傷検査) を実施する。 ・ 槽 (ステンレス鋼ライニング) で海塩粒子が浸入 (他プラント不具合: 施工不良による浸入あり) 巡視点検 (監視含む) により燃料プール水の有意な水位低下がないことを確認する。また、水温・塩素イオン濃度を適正に管理している。	使用済燃料プール (ステンレス鋼ライニング)	＜監視 (水温, 塩素イオン濃度) 及び副資材管理によって、TGSCC の発生抑制が管理できているもの＞ ・ 使用済燃料プール (ステンレス鋼ライニング)
4	導通不良	3-⑨ 溶接方法の改善または原子炉圧力容器材料の変更により対策可能との知見があり、東海第二ではクラッドの2層盛溶接が施工されている) なお、運転期間延長認可申請に際して実施した特別点検により、原子炉圧力容器及び溶接部について非破壊検査を行い、有意な欠陥がないことを確認する。	原子炉圧力容器 (クラッド下層部)	＜当該事象に対する対策として、知見 [※] に従った対策を施工している。また、運転期間延長認可申請し実施した特別点検 (超音波探傷検査) の結果から欠陥が検出されていない＞ ※1974 年に発行された「WRC Bulletin197」において、溶接方法の改善等による対策が有効とされている。東海第二においては、溶接方法の改善 (クラッドの2層盛溶接を適用)
	断線	4-① 定期的に機器の目視点検又は動作確認・試験により導通不良がないことを確認する。 4-② 通常温度制御されており、断線が生じた場合は警報等により検知することができる。また、定期的に抵抗測定を実施することにより、断線の兆候の有無を確認する。必要に応じ補修又は取替を行う。	・ 電源設備, 電動弁駆動部等全般 計測装置全般 ・ 非常用ガス処理系ファイナルタレットのエアヒーター等断線	日常劣化管理事象 (△) のうち、耐震安全性に影響を与えないことが目明な経年劣化事象 除外 (一) なし

No	事象	保全の方針	機器 (例)	耐震安全上考慮する経年劣化事象整理のうち、評価対象から除外 (一) とする理由
5	特性変化	5-①定期的に実圧又は模擬信号での特性試験・調整を実施することにより、精度が保たれていることを確認する。必要に応じ取替を実施する。	・配電盤、計測設備全般	日常劣化管理事象 (△) のうち、耐震安全性に影響を与えないことが自明な経年劣化事象
6	絶縁特性低下	6-①定期的に絶縁抵抗の測定を実施し、有意な絶縁特性低下のないことを確認し、必要に応じて取替や絶縁回復を行い、健全性を確認する。	・配電盤、電動機、計測設備等全般	日常劣化管理事象 (△) のうち、耐震安全性に影響を与えないことが自明な経年劣化事象
7	アルカリリ骨材反応	7-①定期的に目視点検を実施することにより、コンクリート表面のひび割れの有無を確認する。	・コンクリート構造物全般	<アルカリリ骨材反応 [※] に関する試験の結果、「無害」判定となつたため> ※日本コンクリート協会「アルカリリ骨材反応を生じたコンクリート構造物のコア試料による膨張率の測定方法 (案)」
	腐食	7-②定期的に目視点検を実施することにより、腐食に影響を及ぼす塗膜の劣化の有無を確認する (必要に応じて補修塗装)。	・鉄骨構造物全般	
8	耐火物の減肉、割れ	8-①定期的な開放点検時の目視確認、寸法測定により適切に割れ又は減肉の管理が可能。(必要に応じて耐火物の張替えや補修を実施)	・焼却炉内の耐火物浸食、割れ	除外 (一) なし
9	変形	9-①高圧タービン車室 (水平合わせ面) 固有事象定期的に水平継手面の隙間計測及びびり状態を確認し、必要に応じて溶接補修を実施する。	・高圧タービン車室	除外 (一) なし
	その他	9-②伝熱管に流体：海水が接液する部位定期的に開放点検時に、目視点検 (ファイバースコープ等併用) し、必要に応じ清掃・手入れを行い、異物付着の有無を確認する。	・ECCS系ポンプシール水クーラ (伝熱管) ・残留熱除去系熱交換器 ・代替燃料プール冷却系熱交換器 (SA) ・残留熱除去系ポンプ室空調機 ・非常用ディーゼル機関 (①潤滑油系・潤滑油冷却器及び②冷却水系清水冷却器)	除外 (一) なし

No	事象	保全の方針	機器 (例)	耐震安全上考慮する経年劣化事象整理のうち、評価対象から除外 (一) とする理由
9 その他	異物付着	9-③伝熱管に流体：海水が接液しない部位 定期的な開放点検時に過流深傷検査の信号波形を確認し、スケール等付着の傾向監視をする。また伝熱管束の引出し可能な場合は、目視点検を行い、必要に応じ清掃・手入れを行い、異物付着の有無を確認する。	<ul style="list-style-type: none"> ・原子炉冷却材浄化系循環ポンプ ・原子炉冷却材浄化系再生熱交換器 ・原子炉冷却材浄化系非再生熱交換器 ・グラインド蒸気蒸発器 ・給水加熱器 ・排ガス復水器 ・窒素ガス貯蔵設備蒸発器 ・制御用空気圧縮機アフタークーラー ・気体廃棄物処理系蒸気式空気抽出器 	<p><内包する流体が純水 (防錆剤入り) であり、異物の発生減がない></p> <ul style="list-style-type: none"> ・原子炉冷却材浄化系循環ポンプ (潤滑油クーラー) ・制御用空気圧縮機 (アフタークーラー)
		9-④その他 (カーボン付着) 定期的な分解点検時に目視点検を行うことにより有意なカーボンの付着の有無を確認する。必要に応じ清掃・手入れを実施する。	非常用ディーゼル機関 (2C, 2D号機) (ピストン, シリンダヘッド及びシリンダライナ)	<p><診断装置により適切な燃焼 (爆発) 状態を維持していることを確認している。また、定期的に整備済みのローテーションパーツとの入替えを行っている></p>
	固着, 固渋	9-⑤固着 1) 弁体の固着 分解点検時に目視点検を行うことにより、付着生成物がなく、弁体の固着の有無を確認する。必要に応じて清掃・手入れを行う。また定期試験時に動作確認が可能な弁は、運転状態における動作状況を確認する。 2) ダンパ (軸) の固着 定期的な注油, 各部の目視点検, 動作試験を実施すること、健全性を維持している。	<ul style="list-style-type: none"> ・逆止弁 (弁体) ・空調設備ダンパ ・雑固体焼却設備 (灰取出ボックス等) 	<p><流体及び材質から腐食生成物の発生がしにくい></p> <ul style="list-style-type: none"> ・原子炉再循環ポンプシールパルバーシ内側逆止弁 ・逃がし安全弁 (ADS) N2 供給管逆止弁 <p>除外 (一) なし</p>
	9-⑥遮断器の固渋 1) 開放構造, 油脂の劣化を想定 遮断器操作機構の固渋の確認をするため, 点検時に遮断器操作機構の目視点検, 清掃, 開閉試験を行う。(必要に応じて補修又は取替)。	<ul style="list-style-type: none"> ・真中 (真空) 遮断器 	除外 (一) なし	

No	事象	保全の方針	機器 (例)	耐震安全上考慮する経年劣化事象整理のうち、評価対象から除外 (一) とする理由
9	固着, 固渋	2) 密閉構造, 油脂の劣化が想定不要 屋内空調環境に設置, かつ, 密閉構造のため, 周囲温度及び浮遊塵埃による劣化影響が小さい。可動部の固渋の有無を確認するため, 点検時に動作確認を行う。(必要に応じて取替)	・配線用遮断器	除外 (一) なし
		9-⑦定期的な清掃及び目視確認により, ストレナーナ流路の減少につながる異物のないことを確認する。	・非常用炉心冷却系ストレナーナの閉塞	<原子炉格納容器 (サブプレッショ・チェンバ) は異物混入防止の措置で底部及びストレーナの異物確認をしている>
	真空度低下	9-⑧点検時に真空度の確認を行い, 真空度の低下のないことを確認する。(必要に応じて取替)	非常用 M/C (真空遮断器真空バルブ)	除外 (一) なし
	縮付力の低下	9-⑨電力共通研究「ICMハウジング取替工法の実機適用化研究」及び(財)原子力発電技術機構「溶接部等熱影響部信頼性実証試験等(原子力プラント保全技術信頼性実証試験(機器保全実証試験))」にて健全性が確認されている一方向性の形状記憶合金を使用している。定期的な目視点検により, 縮付力(緩み)のないことを確認する。	ジェットポンプの計測配管の一部(形状記憶合金製の継手及びクランプ)	除外 (一) なし
	性能・機能低下 (水素反応機能低下)	9-⑩ 1) 点検時に目視点検又は, 動作確認を行うことにより, 異常の有無を確認する。(必要に応じて調整) 2) 機能検査により性能低下の有無を確認する。(必要に応じて取替)	・ディーゼル機関 (調速装置) ・オイルスナツバ ・ハンガ ・静的触媒式水素再結合器 (触媒カートリッジ)	<設備の稼働時間が短いこと及び定期試験時の運転状態確認で所定の性能が発揮されている> 除外 (一) なし
	硬化 (劣化)	9-⑪取替が困難な部位 耐熱性を向上した改良エチレンプロピレンゴム交換するが, 従来と同様に同素材のテストピースを格納容器内に配置し定期的に硬度測定及び目視点検を行い, 異常の有無を確認する。	・原子炉格納容器 (ダイアフラムフロアペローズ)	除外 (一) なし
	その他			

No	事象	保全の方針	機器 (例)	耐震安全上考慮する経年劣化事象整理のうち、評価対象から除外 (一) とする理由
9	硬化 (劣化)	9-⑫取替が容易な部位 定期的なダクトの点検に併せて、目視点検を実施することにより、異常の有無を確認する。 (必要に応じ取替)	・ダクト (ガスケット/パペローズ)	除外 (一) なし
	その他 汚損	9-⑬点検時に目視確認及び清掃を行い、汚損の有無を確認する。(必要に応じ補修又は取替を実施することとしている。)	・気中遮断器 (消弧室)	除外 (一) なし

東海第二発電所における日常劣化管理事象一覧表

No.	評価書		事象	機器(新規制対応機器は、機器名の後ろに(SA)を付記。)	部位	劣化傾向監視	劣化管理の考え方	検査(保全)方式	検査間隔	検査方法(保全タスク)	検査実績	部品取替履歴	新選上の影響
	大分類	中分類											
1	ポンプ	ターボポンプ	摩擦	制御機駆動水ポンプ	増速機	可	定期的な分解点検時に主軸の目視点検や軸受の目視点検を行う。 振動診断によるデータトレンド確認	時間基準保全 状態基準保全	65M ★2M	VT PT ★振動診断	24回定検(CRD-PMP-MOP-B)	無	-
2	ポンプ	ターボポンプ	摩擦	①制御機駆動水ポンプ ②高圧機水ポンプ	軸受用主油ポンプ	可	定期的な分解点検時に主軸(従軸)と軸受との目視点検及び寸法測定による隙間の確認(必要に応じ取替)。 振動診断によるデータトレンド確認	時間基準保全 状態基準保全	①65M★ 2M ②2M★ 2M	①②:DT,VT ①②★振動診断	①24回定検(CRD-PMP-MOP-B) ②25回定検(HPCP-PMP-C-MOP)	無	-
3	ポンプ	原子炉再循環ポンプ	摩擦	原子炉再循環ポンプ	主軸	可	定期的な分解点検時に主軸の目視点検及び寸法測定により確認(必要に応じ取替)。	時間基準保全	130M	DT VT	24回定検(PLR-PMP-C001A)	有 17回定検(PLR-PMP-C001A)	-
4	井	制御弁	摩擦	①中央制御室換気系AH2-9出口温度制御弁 ②タービンランド蒸気系ランド蒸気系加熱蒸気源庄弁 ③原子炉冷却材浄化系F/D出口流量調整弁	弁棒	可	潤滑により摩耗する部位の目視点検を分解点検時に行うことにより、摩耗の検知が可能(必要に応じ寸法測定)。	時間基準保全	①130M ②52M ③39M	VT	①25回定検(TCV-T41-F084A) ②22回定検(ESFV-1) ③25回定検(G33-66A)	有 ①25回定検 2012(H24) 同じ型式・仕様への取替 ②24回定検 2009(H21) 同じ型式・仕様への取替	-
5	井	空気を動力用駆動部	摩擦	中央制御室換気系AH2-9出口温度制御弁駆動部	駆動用システム及びヒドニオン付駆動用システム	可	潤滑により摩耗する部位の目視点検を分解点検時に行うことにより、摩耗の検知が可能(必要に応じ寸法測定)。	時間基準保全	130M	VT	25回定検(TCV-T41-F084A)	有 25回定検 2012(H24)同じ型式・仕様への取替	-
6	タービン	高圧タービン 低圧タービン	摩擦	①高圧タービン ②低圧タービン	車軸	可	開放点検時の車軸の目視点検、隙間測定により定量的な評価を行うことにより、摩耗の検知が可能。	時間基準保全	26M	DT VT	①25回定検(TBN-MAIN-HP) ②25回定検(TBN-MAIN-LP-A)	①無 ②10回定検(TBN-MAIN-LP-A)	-
7	タービン	高圧タービン 低圧タービン	摩擦	①高圧タービン ②低圧タービン	キー	可	各キーは、車室のキー溝に僅かなスキマを確保して取り付けられることから、接触による摩耗は考えにくい。開放点検に合わせて、キーの寸法測定、目視点検を実施(必要に応じてキーは取替)。	時間基準保全	26M	DT VT	①25回定検(TBN-MAIN-HP) ②25回定検(TBN-MAIN-LP-A)	無	-
8	タービン	原子炉給水ポンプ駆動用蒸気タービン	摩擦	タービン	車軸	可	潤滑する部位の目視点検及び隙間測定を分解点検時に行うことにより、定量的な評価を行うことで摩耗の検知が可能。	時間基準保全	26M	DT VT	25回定検(TBN-TDRFP-A)	有 24回定検(TBN-TDRFP-A)	-

一: 評価対象から除外
 ■: 振動応答特性上又は構造・強度上「軽微若しくは無視」できる事象として評価対象から除外
 ◎: 耐震安全上考慮する必要のある経年劣化事象として抽出
 検査方法凡例 Y: 年 AR: 必要時 M: 月 C: 定検 W: 週
 Yc: 通常時定検 D: 日 ISI: 供用期間中検査
 検査間隔凡例 Y: 年 AR: 必要時 M: 月 C: 定検 W: 週
 Yc: 通常時定検 D: 日 ISI: 供用期間中検査

東海第二発電所における日常劣化管理事象一覧表

No.	評価書		事象	機名(新規制対応機名は、機器名の後ろに(SA)を付記。)	部位	劣化傾向監視	劣化管理の考え方	検査(保全)方式	検査間隔	検査方法(保全タスク)	検査実績	部品取替履歴	新選上の影響
	大分類	中分類											
9	タービン	原子炉冷却水ポンプ駆動用蒸気タービン	摩耗 1-①連続して指動状態となる部位	タービン	キー	可	各キーは、車室のキー溝に僅かなスキマ嵌めで取り付けられることから、接合による摩耗は考えにくい。開放点検に合わせて、キーの目視点検を実施。	時間基準保全 28M	28M	VT	25回定検(TBN-TDRFP-A)	有 24回定検:一式取替(TBN-TDRFP-A)	-
10	タービン	制御装置及び保安装置	摩耗 1-①連続して指動状態となる部位	タービン高圧制御油ポンプ	ピストン、シリンダ	可	定期的な分解点検時にポンプ主動の目視点検及び寸法測定による隙間の確認(必要に応じて取替)。 振動診断によるテーラードレンド確認	時間基準保全 99M 状態基準保全 ★2M	99M ★2M	VT DT ★振動診断	24回定検(EHC-PMP-EHC-B)	無	-
11	機械設備	制御用圧縮空気系設備	摩耗 1-①連続して指動状態となる部位	空圧圧縮機	クランク軸	可	部品が指動する部位の目視点検を分解点検時に行うことにより、また寸法測定を行い定量的な評価を行うことにより、摩耗の検知が可能。 振動診断によるテーラードレンド確認	時間基準保全 13M 状態基準保全 ★2M	13M ★2M	DT VT ★振動診断	25回定検(IA-CMP-A)	無	-
12	機械設備	制御用圧縮空気系設備	摩耗 1-①連続して指動状態となる部位	空圧圧縮機	クロスヘッド、クロスガイド及びクロスピン	可	指動する部位の目視点検等を分解点検時に行うことにより、摩耗の検知が可能。 振動診断によるテーラードレンド確認	時間基準保全 13M 状態基準保全 ★2M	13M ★2M	DT VT ★振動診断	25回定検(IA-CMP-A)	有(クロスピン) 19回定検(IA-CMP-A)	-
13	機械設備	制御用圧縮空気系設備	摩耗 1-①連続して指動状態となる部位	空圧圧縮機	油ポンプギア	可	部品が指動する部位の目視点検を分解点検時に行うことにより、摩耗の検知が可能。 振動診断によるテーラードレンド確認	時間基準保全 13M 状態基準保全 ★2M	13M ★2M	DT VT ★振動診断	25回定検(IA-CMP-A)	有 23回定検(IA-CMP-A)	-
14	機械設備	制御用圧縮空気系設備	摩耗 1-①連続して指動状態となる部位	空圧圧縮機	ピストン及びピストンロッド	可	指動する部位の目視点検等を分解点検時に行うことにより、摩耗の検知が可能。 振動診断によるテーラードレンド確認	時間基準保全 13M 状態基準保全 ★2M	13M ★2M	DT VT ★振動診断	25回定検(IA-CMP-A)	無	-
15	ポンプ	タービンポンプ	摩耗 1-①連続して指動状態となる部位	タービン駆動原子炉給水ポンプ	すべり軸受	可	開放点検の軸受点検時に目視点検、寸法(隙間)測定を行い、定量的な評価を実施。また、ホワイトメタル浸透部の境界目視点検、浸透探傷検査を行い、ホワイトメタルの密着度を確認することで、はく離の検知が可能。	時間基準保全 39M	39M	DT VT PT	25回定検(TDRFP-PMP-B)	無	■
16	ポンプ	原子炉再循環ポンプ	摩耗 1-①連続して指動状態となる部位	原子炉再循環ポンプ	羽根車とケーシング間	可	定期的な分解点検時にケーシングリング、羽根車の目視点検及び寸法測定により確認(必要に応じて取替)。	時間基準保全 130M	130M	DT VT	24回定検(PLR-PMP-C001A)	有 17回定検(PLR-PMP-C001A)	■
17	ポンプ	タービンポンプ	摩耗 1-①連続して指動状態となる部位	給水加熱器レインポンプ	水中軸受	可	定期的な分解点検時に主軸及び水中軸受けの目視点検にて磨耗の確認及び寸法計測による隙間の確認(必要に応じて取替)。	時間基準保全 65M	65M	DT VT	25回定検((HD-PMP-C)	無	■

一: 評価対象から除外
 ■: 振動応答特性上又は構造・強度・強度上「軽微若しくは無視」のできる事象として評価対象から除外
 ◎: 耐震安全上考慮する必要がある経年劣化事象として抽出

検査方法凡例 VT: 目視点検 UT: 超音波探傷検査 DT: 寸法測定 UM: 超音波厚さ測定
 PT: 浸透探傷試験 RT: 放射線透過試験 ECT: 渦流探傷試験 TDR測定: 時間領域反射測定

検査間隔凡例 Y: 年 AR: 必要時 M: 月 C: 定検 W: 週
 Ye: 通常時定検 D: 日 ISI: 供用期間中検査

東海第二発電所における日常劣化管理事象一覧表

No.	評価書		事象	保全の方針	機器(新規制対応機器は、機器名の後ろに(SA)を付記。)	部位	劣化傾向監視	劣化管理の考え方	検査(保全)方式	検査間隔	検査方法(保全タスク)	検査実績	部品取替履歴	新選上の影響
	大分類	中分類												
18	タービン	高圧タービン、低圧タービン、原子炉給水ポンプ駆動用蒸気タービン	摩擦	1-①連続して指動状態となる部位	①高圧タービン ②低圧タービン ③原子炉給水ポンプ駆動用蒸気タービン	ラピンスハツキ	可	常時指動する部位ではないが、スラスト移動は否定できないため、分解点検時に潤滑測定を行い、定量的な評価を行うことにより、摩擦の検知が可能。	時間基準保全	28M	DT VT	①25回定検(TBN-MAIN-HP) ②25回定検(TBN-MAIN-LP-A) ③25回定検(TBN-TDRFP-A)		■
19	タービン	高圧タービン、低圧タービン、原子炉給水ポンプ駆動用蒸気タービン	摩擦	1-①連続して指動状態となる部位	①高圧タービン ②低圧タービン ③原子炉給水ポンプ駆動用蒸気タービン	ジャーナル軸受及びスラスト軸受	可	開放点検時の軸受点検時に目視点検、寸法(隙間)測定を行い、定量的な評価を実施。また、ホワイトタル溶着部の検出も目視点検、浸透探傷検査を行い、ホワイトタルの密着度を確認することで、はく離の検知が可能。	時間基準保全	28M	DT VT PT	①25回定検(TBN-MAIN-HP) ②25回定検(TBN-MAIN-LP-A) ③25回定検(TBN-TDRFP-A)		■
20	タービン	制御装置及び保安装置	摩擦	1-①連続して指動状態となる部位	タービン・高圧制御油ポンプモータ	モータ(低圧、全閉型)の主軸	可	定期的な分解点検時にポンプモータ主軸の寸法測定による確認(必要に応じ補修又は取替)。 振動診断によるデータトレンド確認	状態基準保全	AR ★2M	VT ★振動診断	25回定検(EHC-A MO)	有 25回定検 2012(H24)異なる型式・仕様への取替	■
21	タービン	制御装置及び保安装置	摩擦	1-①連続して指動状態となる部位	タービン・高圧制御油ポンプ	主軸	可	定期的な分解点検時にポンプ主軸の目視点検及び寸法測定による隙間の確認(必要に応じ取替)。 振動診断によるデータトレンド確認	時間基準保全 状態基準保全	28M ★2M	VT DT ★振動診断	24回定検(EHC-PMP-EHC-B)	無	■
22	空調設備	ファン	摩擦	1-①連続して指動状態となる部位	中央制御室排気ファン	主軸	可	主軸の指動部位(しりぞめ)に磨耗が発生するため目視点検、寸法測定により主軸等の磨耗の検知が可能(必要に応じて、補修又は取替)。	時間基準保全	28M	DT VT	25回定検(HVAC-E2-15)	無	■
23	空調設備	ファン	摩擦	1-①連続して指動状態となる部位	中央制御室排気ファン	Vプーリー	可	磨耗の進展が速いVベルトを消耗品としているため、Vプーリーは磨耗しにくい。定期的な分解点検時に目視点検をしており、磨耗の検知は可能(必要に応じて、取替を行う)。	時間基準保全	28M	VT	25回定検(HVAC-E2-15)	無	■
24	空調設備	ファン	摩擦	1-①連続して指動状態となる部位	中央制御室排気ファン	モータ(低圧、全閉型)の主軸	可	定期的な分解点検時にポンプモータ主軸の目視点検及び寸法測定による確認(必要に応じ補修又は取替)。	時間基準保全	28M	DT,VT	25回定検(MCR EXE FAN E2-15 MO)	無	■
25	空調設備	空調機	摩擦	1-①連続して指動状態となる部位	中央制御室エアハンドリングユニットファン	主軸	可	主軸の指動部位(しりぞめ)に磨耗が発生するため目視点検、寸法測定により主軸等の磨耗の検知が可能(必要に応じて、補修又は取替)。	時間基準保全	130M	DT VT	25回定検(HVAC-AH2-9A)	無	■
26	空調設備	空調機	摩擦	1-①連続して指動状態となる部位	共通中央制御室エアハンドリングユニットファン	モータ(低圧、全閉型)の主軸	可	定期的な分解点検時にポンプモータ主軸の目視点検及び寸法測定による確認(必要に応じ補修又は取替)。 振動診断によるデータトレンド確認	状態基準保全	AR ★2M	DT VT ★振動診断	17回定検(MCR AH2-9A MO)	有 20回定検 2004(H16)同仕様への取替	■
27	機械設備	制御用圧縮空気系設備	摩擦	1-①連続して指動状態となる部位	空気圧縮機	スモールエンド	可	指動する部位について、分解点検時に目視点検及び寸法測定を行い、定量的な評価を行うことにより、磨耗の検知が可能。	時間基準保全	13M	DT VT	25回定検(IA-OMP-A)	無	■

一:評価対象から除外
 ■:振動応答特性上又は構造・強度上「軽微若しくは無視」できる事象として評価対象から除外
 ◎:耐震安全上考慮する必要のある経年劣化事象として抽出
 検査方法凡例 VT:目視点検 UT:超音波探傷検査 DT:寸法測定 UM:超音波厚さ測定
 PT:浸透探傷試験 RT:放射線透過試験 ECT:渦流探傷試験 TDR測定:時間領域反射測定
 検査間隔凡例 Y:年 AR:必要時 M:月 C:定検 W:週
 Yc:通常時定検 D:日 ISI:供用期間中検査

東海第二発電所における日常劣化管理事象一覧表

No.	評価書		事象	保全の方針	機器(新規制対応機器は、機器名の後ろに(SA)を付記。)	部位	劣化傾向監視	劣化管理の考え方	検査(保全)方式	検査間隔	検査方法(保全タスク)	検査実績	部品取替履歴	新選上の影響
	大分類	中分類												
28	機械設備	制御用圧縮空気系設備	摩耗	1-①連続して振動状態となる部位	空気圧縮機	フリー	可	摩耗の進捗が速いVベルトを消耗品としているため、Vプーリーは摩耗しにくい。定期的な分解点検時等に目視確認をしておき、摩耗の検知は可能(必要に応じて、取替を行う)。 振動診断によるテータレント確認	時間基準保全 状態基準保全 ★2M	13M ★2M	VT ★振動診断	25回定検(A-CMP-A)	無	■
29	機械設備	制御用圧縮空気系設備	摩耗	1-①連続して振動状態となる部位	制御用圧縮空気系設備	モータ(低圧、全閉型)の主軸	可	定期的な分解点検時にポンプモータ主軸の寸法測定による確認(必要に応じ補修又は取替)。 振動診断によるテータレント確認	時間基準保全 ★2M	130M	DT VT	25回定検(A-COMP A MO)	有 20回定検 2003(H15) 同じ型式・仕様への取替	■
30	電源設備	MGセット	摩耗	1-①連続して振動状態となる部位	原子炉保護系MGセット	駆動モータの主軸	可	分解点検時の目視点検にて摩耗の検知が可能(必要に応じて補修を実施)。 振動診断によるテータレント確認	時間基準保全 状態基準保全 ★2M	26M ★2M	DT VT ★振動診断	25回定検(RPS-MG-A-MTR)	無	■
31	電源設備	MGセット	摩耗	1-①連続して振動状態となる部位	原子炉保護系MGセット	発電機の主軸	可	定期的な分解点検時に主軸(軸受接触面)の寸法測定による確認(必要に応じて取替)。 振動診断によるテータレント確認	時間基準保全 状態基準保全 ★2M	26M ★2M	DT ★振動診断	25回定検(RPS-MG-A-GEN)	無	■
32	電源設備	MGセット	摩耗	1-①連続して振動状態となる部位	原子炉保護系MGセット	フライホイールの主軸	可	定期的な分解点検時にフライホイール主軸(軸受接触面)の寸法測定による確認(必要に応じて取替)。 振動診断によるテータレント確認	時間基準保全 状態基準保全 ★2M	26M ★2M	DT ★振動診断	25回定検(RPS-MG-A-FLYWHEEL®)	無	■
33	#	原子炉循環ポンプ流量制御弁	摩耗	1-①連続して振動状態となる部位	油圧供給装置・油圧ポンプ	メスロン	可	磨動により摩耗する部位の目視点検を分解点検時に行うことにより、摩耗の検知が可能。	時間基準保全 ★2M	91M(A系) 7Y(B系)	VT	21回定検(R35-F000A)	無	■
34	弁	原子炉循環ポンプ流量制御弁	摩耗	1-①連続して振動状態となる部位	油圧供給装置・油圧ポンプ	カップリング	可	部品が受重接触する部位の目視点検を分解点検時に行うことにより、摩耗の検知が可能。	時間基準保全 ★2M	91M(A系) 7Y(B系)	VT	21回定検(B35-F000A)	無	■
35	空調設備	冷凍機	摩耗	1-①連続して振動状態となる部位	圧縮機	ピストン、Dカバー	可	磨動する部位について、分解点検時に目視点検を行うことにより、摩耗の検知が可能。	時間基準保全 ★2M	99M	VT	25回定検(HVAC-WC2-2)	無	■
36	空調設備	冷凍機	摩耗	1-①連続して振動状態となる部位	冷水ポンプ	羽根車、ライナリング	可	磨動する部位について、分解点検時に目視点検を行うことにより、摩耗の検知が可能。	時間基準保全 ★2M	130M	DT VT	2005年度(HVAC-PMP-P2-3)	無	■
37	空調設備	冷凍機	摩耗	1-①連続して振動状態となる部位	冷水ポンプ	モータ(低圧、開放型)の主軸	可	主軸の振動部位(L、まり放め)に摩耗が発生するため目視点検、寸法測定により主軸等の摩耗の検知が可能(必要に応じて、補修又は取替)。 振動診断によるテータレント確認	時間基準保全 状態基準保全 ★2M	AR ★2M	DT VT ★振動診断	点検実績無(MCR CHIL WTR P P2-3 MO)	無	■
38	機械設備	補助ボイラ設備	摩耗	1-①連続して振動状態となる部位	①給水ポンプ、②脱気器給水ポンプ	主軸	可	主軸の振動部位(L、まり放め)に摩耗が発生するため目視点検、寸法測定により主軸等の摩耗の検知が可能(必要に応じて、補修又は取替)。 振動診断によるテータレント確認	時間基準保全 状態基準保全 ★2M	①2Y ②AR	DT VT	①2016年度(HB-PMP-P61-506A) ②25回定検(HB-PMP-P61-505A)	有 2010年度 (HB-PMP-P61-506A)	■
39	機械設備	補助ボイラ設備	摩耗	1-①連続して振動状態となる部位	①給水ポンプ、②脱気器給水ポンプ	羽根車とケーシングリング間	可	磨動する部位の目視点検及び寸法測定を分解点検時に行うことにより、摩耗の検知が可能。	時間基準保全 状態基準保全 ★2M	①2Y ②AR	DT VT	①2016年度(HB-PMP-P61-506A) ②25回定検(HB-PMP-P61-505A)	有(羽根車) 2015年度 (HB-PMP-P61-506A)	■

一：評価対象から除外
 ■：振動応答特性上又は構造・強度上「軽微若しくは無視」できる事象として評価対象から除外
 ◎：耐震安全上考慮する必要のある経年劣化事象として抽出
 検査方法凡例 Y:年 AR:必要時定検 D:日 ISI:供用期間中検査
 検査間隔凡例 Y:年 AR:必要時定検 D:日 ISI:供用期間中検査

東海第二発電所における日常劣化管理事象一覧表

No.	評価書		事象	機名(新規制対応機類は、機器名の後ろに(SA)を付記。)	部位	劣化傾向監視	劣化管理の考え方	検査(保全)方式	検査間隔	検査方法(保全タスク)	検査実績	部品取替履歴	新選上の影響
	大分類	中分類											
40	ポンプ	ターボポンプ	1-②連続して振動状態とならない部位 摩耗	電動機駆動原子炉給水ポンプ	増速機	可	定期的な分解点検時にギヤ部の目視点検や歯当たり状況を確認(必要に応じ、寸法測定等を行う)。	時間基準保全 65M	65M	VT PT	23回定検(MDRFP-PMP-B)	無	-
41	ポンプ	ターボポンプ	1-②連続して振動状態とならない部位 摩耗	電動機駆動原子炉給水ポンプ	軸受用主油ポンプ	可	定期的な分解点検時に主軸(従軸)と軸受けとの目視点検にて摩耗の確認及び寸法測定による隙間の確認(必要に応じ取替)。	時間基準保全 65M	65M	DT VT	23回定検(MDRFP-PMP-B-MOP)	無	-
42	ポンプ	ターボポンプ	1-②連続して振動状態とならない部位 摩耗	原子炉隔離時冷却系ポンプ	軸継手	可	当該ポンプは原子炉スクラム時の注水手段及び通常運転中のサーベランス試験時のみ稼働し、サイクル当たりの稼働時間は少ないことから、摩耗の発生は抑制できる。適正な潤滑剤を塗布することで摩耗の発生は抑制できる。ポンプの分解点検時にギヤ部の目視点検を行い、ギヤ歯当たり状況を確認。	時間基準保全 65M 状態基準保全 ★2M	65M ★2M	VT ★振動診断	21回定検(RCIC-PMP-C001)	無	-
43	ポンプ	往復ポンプ	1-②連続して振動状態とならない部位 摩耗	ほう湯水注入系ポンプ	クランク軸	可	定期的な分解点検時にクランク軸(隙間部)の目視点検にて摩耗の確認及び寸法測定による確認(必要に応じ取替)。	時間基準保全 130M 状態基準保全 ★2M	130M ★2M	DT VT ★振動診断	19回定検(SLC-PMP-C001A)	無	-
44	ポンプ	往復ポンプ	1-②連続して振動状態とならない部位 摩耗	ほう湯水注入系ポンプ	減速機歯車	可	定期的な分解点検時に減速歯車(大/小)の目視点検による確認(必要に応じ取替)。	時間基準保全 130M 状態基準保全 ★2M	130M ★2M	VT ★振動診断	19回定検(SLC-PMP-C001A)	無	-
45	ポンプ	往復ポンプ	1-②連続して振動状態とならない部位 摩耗	ほう湯水注入系ポンプ	軸継手	可	定期的な分解点検時に軸継手の目視点検による確認及びグリスの劣化状況(色等)を確認(必要に応じ取替)。	時間基準保全 130M 状態基準保全 ★2M	130M ★2M	VT ★振動診断	19回定検(SLC-PMP-C001A)	無	-
46	ポンプ	往復ポンプ	1-②連続して振動状態とならない部位 摩耗	ほう湯水注入系ポンプ	潤滑油ユニット油ポンプ	可	定期的な分解点検時に軸継手の目視点検により確認(必要に応じ取替)。	時間基準保全 130M 状態基準保全 ★2M	130M ★2M	VT ★振動診断	19回定検(SLC A OIL PUMP)	無	-
47	容器	原子炉圧力容器	1-②連続して振動状態とならない部位 摩耗	原子炉圧力容器	スタビライザブランクアップユニットライザ振動部	可	定期的な分解点検時に振動部の目視点検を行い、摩耗の検知が可能。	時間基準保全 13M	13M	VT	2016年度(RPV-A)	無	-
48	弁	仕切弁	1-②連続して振動状態とならない部位 摩耗	共通(代表確認:原子炉給水止め弁)	弁棒	可	定期的な分解点検時に弁棒の目視点検で検知が可能(必要に応じ、補修又は取替を行う)。	時間基準保全 130M	130M	VT	23回定検(B22-F011A)	無	-

一:評価対象から除外
 ■:振動応答特性上又は構造・強度上「軽微若しくは無視」できる事象として評価対象から除外
 ◎:耐震安全上考慮する必要がある経年劣化事象として抽出
 検査方法凡例 VT:目視点検 UT:超音波探傷検査 DT:寸法測定 UM:超音波厚さ測定
 PT:浸透探傷試験 RT:放射線透過試験 ECT:渦流探傷試験 TDR測定:時間領域反射測定
 Yc:通常時定検 Y:年 AR:必要時 M:月 C:定検 W:週
 検査間隔凡例

東海第二発電所における日常劣化管理事象一覧表

No.	評価書		事象	保全の方針	機器(新規対応機器類は、機器名の後ろに(SA)を付記。)	部位	劣化傾向監視	劣化管理の考え方	検査(保全)方式	検査間隔	検査方法(保全タスク)	検査実績	部品取替履歴	新選上の影響
	大分類	中分類												
49	井	仕切井	摩耗	1-2連続して振動状態とならない部位	①原子炉格納水止め井 ②ドライウェル内機器原子炉補機冷却水取り井 ③原子炉隔離時冷却系内側隔離井 ④可燃性ガス濃度制御系出口井 ⑤原子炉再循環ポンプ出口井 ⑥原子炉格納水注入系ポンプ出口井 ⑦主蒸気隔離弁第3弁	弁体、弁座	可	定期的な分解点検時にシートの当り確認で検知が可能(必要に応じ、補修(搭合せ等)を行う)。 通常の「開」又は「閉」の手動弁又は電動弁等であり、作動回数は年数回程度。	時間基準保全	①130M ②130M ③7Y ④143M ⑦156M ⑧130M ⑨130M	VT	①23回定検(B22-F011A) ②24回定検(2-6V30) ③25回定検(E51-F063) ④25回定検(2-43V-2A) ⑦25回定検(B35-F067A) ⑧22回定検(C41-F003A) ⑨24回定検(D22-F090C)	無	-
50	井	仕切井	摩耗	1-2連続して振動状態とならない部位	残留熱除去系熱交換器海水出口弁	弁体(シートリング)	可	定期的な分解点検時にシート面の目視点検で検知が可能(必要に応じ、補修または取替を行う)。	時間基準保全	156M	VT	17回定検(E12-F015A)	無	-
51	井	仕切井	摩耗	1-2連続して振動状態とならない部位	原子炉再循環ポンプ出口弁	弁体リング	可	定期的な分解点検時にシート面の当りを確認することで検知が可能(必要に応じ、補修(搭合せ等)を行う)。	時間基準保全	156M	VT	25回定検(B35-F067A)	24回定検(一式交換)(B35-F067A)	-
52	井	仕切井	摩耗	1-2連続して振動状態とならない部位	原子炉再循環ポンプ出口弁	弁体(運転部)	可	過去の不具合事象の対策として、運転部の構造を変更しており、摩耗は発生しにくい。 定期的な分解点検時に運転部の目視点検で検知が可能(必要に応じ、補修(搭合せ等)を行う)。	時間基準保全	156M	VT	25回定検(B35-F067A)	有 24回定検 2009(H21) 同じ型式・仕様への取替	-
53	井	玉形弁	摩耗	1-2連続して振動状態とならない部位	③格納容器N2ガス供給弁(SA) ②原子炉隔離時冷却系蒸気供給弁 ⑤サブプレッジョン・チェンバ(隔離電磁弁2-28V-95前弁(AG系))	弁箱(弁座一体型)、弁体	可	定期的な分解点検時にシート面の当りを確認(必要に応じ、補修(搭合せ等)を行う)。	時間基準保全	①130M ②156M ③設備設置後 ④156M ⑤130M	③無 ②225回定検(E51-F045) ⑥21回定検(2-28V97) ②⑤VT	③無 ②225回定検(E51-F045) ⑥21回定検(2-28V97)	無	-
54	井	玉形弁	摩耗	1-2連続して振動状態とならない部位	⑤原子炉冷却浄化吸込弁 ⑦残留熱除去系熱交換器海水出口流量調整弁	弁体、弁座	可	定期的な分解点検時にシート面の当りを確認(必要に応じ、補修(搭合せ等)を行う)。	時間基準保全	⑤7Y ⑦39M	VT	⑤21回定検(G33-F102) ⑦25回定検(E12-F066A)	有 第7回定検 1986(S61)同じ型式・仕様への取替 ⑦24回定検 2009(H21)異なる型式・仕様への取替	-
55	井	玉形弁	摩耗	1-2連続して振動状態とならない部位	①残留熱除去系熱交換器バイパス弁 ②原子炉隔離時冷却系蒸気供給弁 ③格納容器N2ガス供給弁(SA) ⑤原子炉冷却材浄化吸込弁 ⑥サブプレッジョン・チェンバ(隔離電磁弁2-28V-95前弁(AG系)) ⑦残留熱除去系熱交換器海水出口流量調整弁 ⑨低圧中心スプレイ系ポンプ室空調海水出口弁	弁棒	可	定期的な分解点検時に弁棒とグラブハンドハッチとの摺動部を調整(必要に応じ、取替を行う)。	時間基準保全	①130M ②156M ③設備設置後 ④156M ⑤7Y ⑥130M ⑦39M ⑨130M	①②⑤⑥⑦ ③無 ④VT ⑤21回定検(G33-F102) ⑥21回定検(2-28V97) ⑦25回定検(E12-F066B) ⑨25回定検(3-12V30)	有 第7回定検 1986(S61)同じ型式・仕様への取替 ⑦24回定検 2009(H21)異なる型式・仕様への取替 ⑨25回定検 2011(H23)同じ型式・仕様への取替	-	
56	井	逆止弁	摩耗	1-2連続して振動状態とならない部位	④原子炉再循環ポンプシールパージ用逆止弁 ⑤S(C)ポンプ出口逆止弁 ⑥逆止安全弁(AUS)N2供給管逆止弁	弁体	可	摺動により摩耗する部位が目視点検を分解点検時に行うことにより、摩耗の検知が可能。	時間基準保全	④130M ⑤130M ⑥143M	VT	④24回定検(B35-F013A) ⑤22回定検(C41-F003A) ⑥24回定検(B22-F040B)	無	-

一：評価対象から除外
 ■：振動応答特性上又は構造・強度上「軽微若しくは無視」でできる事象として評価対象から除外
 ◎：耐震安全上考慮する必要がある経年劣化事象として抽出
 検査方法凡例 VT:目視点検 UT:超音波探傷検査 DT:寸法測定 UM:超音波厚さ測定
 PT:浸透探傷試験 RT:放射線透過試験 ECT:渦流探傷試験 TDR測定:時間領域反射測定
 検査間隔凡例 Y:年 AR:必要時 M:月 C:定検 W:週
 Ye:通常時定検 D:日 ISI:供用期間中検査

東海第二発電所における日常劣化管理事象一覧表

No.	評価書		事象	保全の方針	機器(新規制対応機器は、機器名の後ろに(SA)を付記。)	部位	劣化傾向監視	劣化管理の考え方	検査(保全)方式	検査間隔	検査方法(保全タスク)	検査実績	部品取替履歴	新選上の影響
	大分類	中分類												
57	安全井	安全井	摩擦	1-②連続して振動状態とならない部位	①高圧炉心スプレイス系主入井F004安全井 ③残留熱除去系停止時冷却入口ライン安全井	弁棒	可	摺動により摩擦する部位の目視点検を分降点検時に行うことにより、摩擦の検知が可能。	時間基準保全	①91M ③39M	VT	①20回定検(E22-FR004) ③23回定検(E12-FF028)	無	-
58	ボール弁	ボール弁	摩擦	1-②連続して振動状態とならない部位	共通 ①移動式炉心内針棒ポール弁 ②原子炉冷却材浄化系F/D入口弁	弁体	可	摺動により摩擦する部位の目視点検を分降点検時に行うことにより、摩擦の検知が可能。	時間基準保全	①130M ②150M	①取替 ②VT	①15回定検(C51-MO-F003A) ②23回定検(G33-6A)	有 ①15回定検 1996(H08)異なる型式・仕様への取替	-
59	ボール弁	ボール弁	摩擦	1-②連続して振動状態とならない部位	共通 ①移動式炉心内針棒ポール弁 ②原子炉冷却材浄化系F/D入口弁	弁棒	可	摺動により摩擦する部位の目視点検を分降点検時に行うことにより、摩擦の検知が可能。	時間基準保全	①130M ②150M	①取替 ②VT	①15回定検(C51-MO-F003A) ②23回定検(G33-6A)	有 ①15回定検 1996(H08)異なる型式・仕様への取替	-
60	制御弁	制御弁	摩擦	1-②連続して振動状態とならない部位	①原子炉隔離時冷却系潤滑油クローラ冷却水圧力調整弁 ②所内蒸気系SJAE入口圧力制御弁	弁棒	可	摺動により摩擦する部位の目視点検を分降点検時に行うことにより、摩擦の検知が可能(必要に応じて寸法測定実施)。	時間基準保全	①52M ②65M	VT	①25回定検(E51-F015) ②23回定検(PCV-7-119)	無	-
61	主蒸気隔離弁	主蒸気隔離弁	摩擦	1-②連続して振動状態とならない部位	主蒸気隔離弁	ガイドリブ	可	弁の適切なストローク管理により摩擦による影響は回避できる。定期的な分降点検において、目視点検よりガイドリブの摩擦の検知が可能。	時間基準保全	52M	VT	25回定検(B22-F022A)	無	-
62	主蒸気隔離弁	主蒸気隔離弁	摩擦	1-②連続して振動状態とならない部位	主蒸気隔離弁	弁棒(ハイレットディスク一体型)、ヨークロッド	可	摺動により摩擦する部位の目視点検を分降点検時に行うことにより、摩擦の検知が可能。	時間基準保全	52M	VT	25回定検(B22-F022A)	無	-
63	主蒸気隔離弁	主蒸気隔離弁	摩擦	1-②連続して振動状態とならない部位	主蒸気隔離弁	空気シリンダ	可	摺動により摩擦する部位の目視点検を分降点検時に行うことにより、摩擦の検知が可能。	時間基準保全	52M	VT	25回定検(B22-F022A)	無	-
64	主蒸気隔離弁	主蒸気隔離弁	摩擦	1-②連続して振動状態とならない部位	主蒸気隔離弁	油圧シリンダ	可	摺動により摩擦する部位の目視点検を分降点検時に行うことにより、摩擦の検知が可能。	時間基準保全	52M	VT	25回定検(B22-F022A)	無	-

一：評価対象から除外
 ■：振動応答特性上又は構造・強度上「軽微若しくは無視」できる事象として評価対象から除外
 ◎：耐震安全上考慮する必要がある経年劣化事象として抽出

検査方法凡例 VT:目視点検 UT:超音波探傷検査 DT:寸法測定 UM:超音波厚さ測定
 PT:浸透探傷試験 RT:放射線透過試験 ECT:渦流探傷試験 TDR測定:時間領域反射測定

検査間隔凡例 Y:年 AR:必要時 M:月 C:定検 W:週
 Ye:通常時定検 D:日 ISI:供用期間中検査

東海第二発電所における日常劣化管理事象一覧表

No.	評価書		事象	保全の方針	機器(新規制対応機器は、機器名の後ろに(SA)を付記。)	部位	劣化傾向監視	劣化管理の考え方	検査(保全)方式	検査間隔	検査方法(保全タスク)	検査実績	部品取替履歴	新選上の影響
	大分類	中分類												
65	井	主蒸気源がし安全弁	摩擦	1-②連続して指動状態とならない部位	主蒸気源がし安全弁	弁棒、レバー、カップリング	可	摺動により摩擦する部位の目視点検を分解点検時に行うことにより、摩擦の検知が可能。	時間基準保全	13M	VT	25回定検(B22-F019A)	無	-
66	井	主蒸気源がし安全弁	摩擦	1-②連続して指動状態とならない部位	主蒸気源がし安全弁	シリンダ	可	摺動により摩擦する部位の目視点検を分解点検時に行うことにより、摩擦の検知が可能。	時間基準保全	13M	VT	25回定検(B22-F019A)	無	-
67	井	空気が動弁用駆動部	摩擦	1-②連続して指動状態とならない部位	①原子炉再循環系PLR停水サンプリング弁(内部隔離弁)駆動部 ②不活性ガス系格納容器ハース弁駆動部	駆動用システム及びピニオン付駆動用システム	可	摺動により摩擦する部位の目視点検を分解点検時に行うことにより、摩擦の検知が可能(必要に応じて寸法測定を実施)。	時間基準保全	①130M ②39M	VT	①23回定検(B35-F019#) ②24回定検(2-26B-2#)	無	-
68	井	空気が動弁用駆動部	摩擦	1-②連続して指動状態とならない部位	不活性ガス系格納容器ハース弁駆動部	ラック及びピニオン付駆動用システム	可	摺動により摩擦する部位の目視点検を分解点検時に行うことにより、摩擦の検知が可能。	時間基準保全	39M	VT	24回定検(2-26B-2#)	無	-
69	井	空気が動弁用駆動部	摩擦	1-②連続して指動状態とならない部位	①原子炉再循環系PLR停水サンプリング弁(内部隔離弁)駆動部 ②不活性ガス系格納容器ハース弁駆動部	シリンダ、ピニオン及びラック	可	摺動により摩擦する部位の目視点検を分解点検時に行うことにより、摩擦の検知が可能。	時間基準保全	①130M ③39M	VT	①23回定検(B35-F019#) ②24回定検(2-26B-2#)	有 2008(H20)同じ型式、仕様への取替	-
70	タービン	非常用系タービン設備	摩擦	1-②連続して指動状態とならない部位	主油ポンプ、调速・制御装置	歯車	可	部品が金属接触する部位の目視点検及び、ギヤ部バックラッシュ測定を分解点検時に行うことにより、摩擦の検知が可能。	時間基準保全	65M	DT VT	25回定検(TBN-RCIC-C002)	無	-
71	タービン	主要弁	摩擦	1-②連続して指動状態とならない部位	①主蒸止弁 ②加減弁 ③中間蒸止加減弁 ④タービンハイパス弁	ピストン、油筒シリンダ	可	摺動により摩擦する部位の目視点検を分解点検時に行うことにより、摩擦の検知が可能。	時間基準保全	①~④78M	DT VT	①23回定検(MSV-1#) ②24回定検(CV1#) ③24回定検(CV1-H) ④21回定検(BPV-1#)	有 2008(H20)同じ型式、仕様への取替	-
72	タービン	非常用系タービン設備	摩擦	1-②連続して指動状態とならない部位	原子炉隔離時冷却システム	軸継手	可	部品が金属接触する部位の目視点検を分解点検時に行うことにより、摩擦の検知が可能。 振動診断によるターボトレンド確認	時間基準保全 状態基準保全	65M ★2M	VT ★振動診断	25回定検(TBN-RCIC-C002)	無	-
73	空調設備	ダンパ及び弁	摩擦	1-②連続して指動状態とならない部位	①原子炉再循環系C/S隔離弁 ②中央制御室換気系隔離弁	弁棒	可	弁の開閉操作時には大きな摺動力が付与されないことから、作動試験の状態で、摩擦の状態が検知が可能。また、分解点検時の目視点検により、摩擦の検知が可能。	時間基準保全	62M	VT	①24回定検(T41-SB2-2A) ②25回定検(SB-18A)	無	-

一：評価対象から除外
 ■：振動応答特性上又は構造・強度上「軽微若しくは無視」できる事象として評価対象から除外
 ◎：耐震安全上考慮する必要がある経年劣化事象として抽出
 検査方法凡例 VT:目視点検 UT:超音波探傷検査 DT:寸法測定 UM:超音波厚さ測定
 PT:浸透探傷試験 RT:放射線透過試験 ECT:渦流探傷試験 TDR測定:時間領域反射測定
 検査間隔凡例 Y:年 AR:必要時 M:月 C:定検 W:週
 Yc:通常時定検 D:日 ISI:供用期間中検査

東海第二発電所における日常劣化管理事象一覧表

No.	評価書		事象	保全の方針	機器(新規制対応機器は、機器名の後ろに(SA)を付記。)	部位	劣化傾向監視	劣化管理の考え方	検査(保全)方式	検査間隔	検査方法(保全タスク)	検査実績	部品取替履歴	新選上の影響
	大分類	中分類												
74	機械設備	制御棒	摩耗	1-②連続して指動状態とならない部位	ボロン-カーバイド制御棒	ローラ及びピン	可	ローラ一部の摩耗に関する直接的な点検メニューは設定していない。間接的な確認として、定期検査中の機能検査を実施していること及び原子炉起動制御棒引き上げ時等の動作作業者による運転中段階においては、1ノッチ作動確認を行い、制御棒の動作が良好であることを確認。	時間基準保全 IC	1C	VT	点検実績記載無 (B19-D009-0219)	有 中性子照射量に応じた制御棒の取替計画に基づき実施	-
75	機械設備	制御棒駆動機構	摩耗	1-②連続して指動状態とならない部位	制御棒駆動機構	ドライブピストン、ピストン、チェーン、リンク、レバースト、エレベーター、デュアルライン、トップスチューブ、コネクティング、カフ、カフワランクスハット	可	制御棒は、これまで後の寿命に對して保守的に定めた運用基準に基づき取替を実施していることを踏まえ、終年劣化事象に特化した部位毎の点検は実施していない。しかしながら、これまでで制御棒取替作業等の中で、不具合を発生してきている。制御棒の健全性については、超昇型応力腐食割れにより制御棒の制御能力及び動作性に問題が生じていないこと等を、定期検査毎にそれぞれ原子炉停止後検査、制御棒駆動水圧系機能検査及び制御棒駆動機構機能検査により確認している。	時間基準保全 IC	1C	機能・性能検査	24回定検	有 2019年(27)同じ型式・仕様への取替	-
76	機械設備	水圧制御ユニット	摩耗	1-②連続して指動状態とならない部位	水圧制御ユニット	アキユムレータ	可	指動する部位について、分解点検時に目視点検を行うことにより、摩耗の検知が可能。	時間基準保全	260M	VT	25回定検(HCU-VSL-C12-0001-2231)	無	-
77	機械設備	ディーゼル機関本体	摩耗	1-②連続して指動状態とならない部位	非常用ディーゼル機関(2C、2D号機)	吸気弁、排気弁(弁棒、弁案内)及びシリンダヘッド(シート部)	可	指動する部位について、分解点検時に目視点検を行うことにより、摩耗の検知が可能。	時間基準保全 状態基準保全	130Mで全数 ★2M	VT ★設備診断	25回定検(DGU-2C)	無	-
78	機械設備	ディーゼル機関本体	摩耗	1-②連続して指動状態とならない部位	非常用ディーゼル機関(2C、2D号機)	燃料噴射ポンプ	可	指動する部位について、分解点検時に目視点検を行うことにより、摩耗の検知が可能。	時間基準保全 状態基準保全	130Mで全数 ★2M	VT ★設備診断	25回定検(DGU-2C)	無	-
79	機械設備	ディーゼル機関本体	摩耗	1-②連続して指動状態とならない部位	非常用ディーゼル機関(2C、2D号機)	燃料噴射弁	可	指動する部位について、分解点検時に目視点検を行うことにより、摩耗の検知が可能。	時間基準保全 状態基準保全	130Mで全数 ★2M	VT ★設備診断	25回定検(DG-2D-FUEL-VALVE-L1(8))	無	-
80	機械設備	ディーゼル機関本体	摩耗	1-②連続して指動状態とならない部位	非常用ディーゼル機関(2C、2D号機)	ピストン	可	部品が指動すると判定される部位について、目視点検及び寸法測定を行うことにより、定量的な評価を実施し、摩耗の検知が可能。	時間基準保全 状態基準保全	130Mで全数 ★2M	VT DT ★設備診断	25回定検(DGU-2C)	無	-

一：評価対象から除外
 ■：振動応答特性上又は構造・強度上「軽微若しくは無視」できる事象として評価対象から除外
 ◎：耐震安全上考慮する必要がある経年劣化事象として抽出

検査方法凡例 VT:目視点検 UT:超音波探傷検査 DT:寸法測定 UM:超音波厚さ測定
 PT:浸透探傷試験 RT:放射線透過試験 ECT:渦流探傷試験 TDR測定:時間領域反射測定

検査間隔凡例 Y:年 AR:必要時 M:月 C:定検 W:週
 Ye:通常時定検 D:日 ISI:供用期間中検査

東海第二発電所における日常劣化管理事象一覧表

No.	評価書		事象	保全の方針	機器(新規制対応機器は、機器名の後ろに(SA)を付記。)	部位	劣化傾向監視	劣化管理の考え方	検査(保全)方式	検査間隔	検査方法(保全タスク)	検査実績	部品取替履歴	新選上の影響
	大分類	中分類												
81	機械設備	ディーゼル機関 ディーゼル機関本体	摩擦	1-②連続して振動状態とならない部位	非常用ディーゼル機関(2C, 2D号機)	ピストンピン及びシリンダライナ	可	摺動する部位について、分解点検時に目視点検を行うことにより、摩耗の検知が可能。	時間基準保全 状態基準保全 ★2M	130Mで全 ★2M	VT ★設備診断	25回定検(DGU-2C)	無	-
82	機械設備	ディーゼル機関 ディーゼル機関本体	摩擦	1-②連続して振動状態とならない部位	非常用ディーゼル機関(2C, 2D号機)	始動弁及び空気分配弁	可	摺動する部位について、分解点検時に目視点検を行うことにより、摩耗の検知が可能。	時間基準保全 ★2M	13M	DT VT	25回定検(DGU-2C)	無	-
83	機械設備	ディーゼル機関 ディーゼル機関本体	摩擦	1-②連続して振動状態とならない部位	非常用ディーゼル機関(2C, 2D号機)	クランク軸	可	摺動する部位について、分解点検時に目視点検を行うことにより、摩耗の検知が可能。	時間基準保全 状態基準保全 ★2M	13M ★2M	DT VT ★設備診断	25回定検(DGU-2C)	無	-
84	機械設備	ディーゼル機関 ディーゼル機関本体	摩擦	1-②連続して振動状態とならない部位	非常用ディーゼル機関(2C, 2D号機)	動弁装置及び歯車各種	可	摺動により摩耗する部位の目視点検を分解点検時に行うことにより、摩耗の検知が可能。	時間基準保全 状態基準保全 ★2M	13M ★2M	DT VT ★設備診断	25回定検(DGU-2C)	無	-
85	機械設備	ディーゼル機関 ディーゼル機関本体	摩擦	1-②連続して振動状態とならない部位	非常用ディーゼル機関(2C, 2D号機)	カム、ローラ、カム軸	可	耐摩耗性の材料、潤滑油の供給及び運転時間が短い場合、摩耗の進展は考え難いが、潤滑(シリンダ)の分解点検に合わせて、目視確認により摩耗の検知が可能。	時間基準保全 状態基準保全 ★2M	13M ★2M	DT VT ★設備診断	25回定検(DGU-2C)	無	-
86	機械設備	ディーゼル機関 ディーゼル機関本体	摩擦	1-②連続して振動状態とならない部位	非常用ディーゼル機関(2C, 2D号機)	過給機ロータ、過給機ノズル	可	摺動により摩耗する部位の目視点検を分解点検時に行うことにより、摩耗の検知が可能。	時間基準保全 ★2M	52M	DT VT	2015年度(DGU-2C)	無	-
87	機械設備	ディーゼル機関 ディーゼル機関付風設備	摩擦	1-②連続して振動状態とならない部位	潤滑油系潤滑油冷却器及び冷却水系浄水冷却器	伝熱管	可	摺動により摩耗する部位の目視点検を分解点検時に行うことにより、摩耗の検知が可能。	時間基準保全 ★2M	26M	VT	25回定検(DG-2C-DGCW-HEX-1)	無	-

一：評価対象から除外
 ■：振動応答特性上又は構造・強度・強度上「軽微若しくは無視」できる事象として評価対象から除外
 ◎：耐震安全上考慮する必要がある経年劣化事象として抽出
 検査方法凡例 Y:年 AR:必要時 M:月 C:定検 W:週
 Yc:通常時定検 D:日 ISI:供用期間中検査
 検査間隔凡例 Y:年 AR:必要時 M:月 C:定検 W:週
 Yc:通常時定検 D:日 ISI:供用期間中検査

東海第二発電所における日常劣化管理事象一覧表

No.	評価書		事象	保全の方針	機器(新規制対応機器は、機器名の後ろに(SA)を付記。)	部位	劣化傾向監視	劣化管理の考え方	検査(保全)方式	検査間隔	検査方法(保全タスク)	検査実績	部品取替履歴	新選上の影響
	大分類	中分類												
88	機械設備	ディーゼル機関ディーゼル機関付属設備	摩擦	1-②連続して振動状態とならない部位	①潤滑油系機付潤滑油ポンプ ②冷却水系機付冷却水ポンプ及び ③燃料油系燃料移送ポンプ(SA)	ポンプ主軸	可	定期的な分解点検時にポンプ主動の目視点検及び寸法測定による隙間の確認(必要に於て取替)。	時間基準保全	①52M ②65M ③設備設置後設定	DT VT ③設備設置後設定	①2015年度(DGLO-PMP-2C-A#) ②25回定検(DGGW-PMP-2D#) ③無	無	-
89	機械設備	ディーゼル機関ディーゼル機関付属設備	摩擦	1-②連続して振動状態とならない部位	冷却水系機付冷却水ポンプ	羽根車とケーシングリング間	可	部品に振動が想定される部位について、分解点検に際間測定を行い、定量的な評価を実施することで、摩擦の検知が可能。	時間基準保全	65M	DT VT	25回定検(DGGW-PMP-2D#)	無	-
90	機械設備	ディーゼル機関ディーゼル機関付属設備	摩擦	1-②連続して振動状態とならない部位	①潤滑油系機付潤滑油ポンプ及び ②燃料油系燃料移送ポンプ(SA)	ギア	可	ギアポンプのギア部は、金属同士が噛みあうことから摩擦が想定されるが、ギア部は内部流体(潤滑油等)により、油膜が形成されるため摩擦の発生は考え難い。ポンプの分解点検に合わせて、目視点検により摩擦の検知が可能。	時間基準保全	①52M ②設備設置後設定	VT ②設備設置後設定	①2015年度(DGLO-PMP-2C-A#) ②無	無	-
91	機械設備	ディーゼル機関ディーゼル機関付属設備	摩擦	1-②連続して振動状態とならない部位	始動空気系空圧縮機	ピストン及びシリンダ	可	振動する部位について、分解点検時に目視点検を行うことにより、摩擦の検知が可能。	時間基準保全	39M	DT VT	25回定検(DG-CMP-2C-A)	無	-
92	機械設備	燃料取替機	摩擦	1-②連続して振動状態とならない部位	燃料つかみ具	ピストン	可	振動する部位について、分解点検時に目視点検及び動作確認を行うことにより、摩擦の検知が可能。	時間基準保全	21c	VT 動作確認	25回定検(RPV-FHM)	有 17回定検 1995(H11) 一式取替	-
93	機械設備	燃料取替機	摩擦	1-②連続して振動状態とならない部位	燃料取替機	ワイヤドラム及びシーブ	可	振動する部位について、分解点検時に目視点検及び動作確認を行うことにより、摩擦の検知が可能。	時間基準保全	11c	VT 動作確認	25回定検(RPV-FHM)	有 17回定検 1995(H11) 一式取替	-
94	機械設備	①燃料取替機 ②③燃料取扱クレーン	摩擦	1-②連続して振動状態とならない部位	①減速機(トロリ横行用、ブリッジ走行用) ②[(主巻)125 ton、補巻5 ton、補巻1 ton]原子炉建屋6層天井走行クレーン ③[DC建屋天井クレーン]	ギヤ	可	減速機のギヤ部は、金属同士が噛みあうことから摩擦が想定されるが、ギヤ部は内部流体(潤滑油等)により、油膜が形成されるため摩擦の発生は考え難い。減速機の分解点検に合わせて、目視点検により摩擦の検知が可能。	時間基準保全	①21c ②11c	VT	①25回定検(RPV-FHM) ②25回定検(##R/B CRANE) ③25回定検(GRN-DC#)	有 ①17回定検 1995(H11) 一式取替	-

一: 評価対象から除外
 ■: 振動が特性上又は構造・強度上「軽微若しくは無視」できる事象として評価対象から除外
 ◎: 耐震安全上考慮する必要のある経年劣化事象として抽出
 検査方法凡例 Y: 年 AR: 必要時 M: 月 C: 定検 W: 週
 Yc: 通常時定検 D: 日 ISI: 供用期間中検査
 検査間隔凡例 Y: 年 AR: 必要時 M: 月 C: 定検 W: 週
 Yc: 通常時定検 D: 日 ISI: 供用期間中検査

東海第二発電所における日常劣化管理事象一覧表

No.	評価書		事象	保全の方針	機器(新規制対応機器は、機器名の後ろに(SA)を付記。)	部位	劣化傾向監視	劣化管理の考え方	検査(保全)方式	検査間隔	検査方法(保全タスク)	検査実績	部品取替履歴	新選上の影響
	大分類	中分類												
95	機械設備	①燃料取替機	摩擦	1-②連続して振動状態とならない部位	減速機(トリップ機用、ブリッジ走行用)及び運搬(トリップ機用、ブリッジ走行用)	軸受(ころがり)	可	使用前点検にて動作確認を行うことにより、摩耗の検知が可能。	時間基準保全	1Yc	VT 動作確認	25回定検(RPV-FHM)	有 17回定検 1995(H11) 一式取替	-
96	機械設備	①燃料取替機 ②③燃料取扱クレーン	摩擦	1-②連続して振動状態とならない部位	①ブレイキ(主ホイスト用、マスト旋回用、ブリッジ走行用、トリップ機用) ②原子炉建屋6階天井走行クレーン ③DC建屋天井クレーン	ブレイキブレード及びブレイキライニング	可	振動する部位について、分解点検時に目視点検及び隙間測定を行うことにより、摩耗の検知が可能。	時間基準保全	1Yc	DT VT	①25回定検(RPV-FHM) ②23回定検(#R/B CRANE) ③23回定検(CRN-DC#)	有 ①17回定検 1995(H11) 一式取替	-
97	機械設備	①②燃料取扱クレーン	摩擦	1-②連続して振動状態とならない部位	①(主巻125 ton、補巻5 ton、補巻1 ton)原子炉建屋6階天井走行クレーン ②DC建屋天井クレーン	ワイヤドラム及びビシブ	可	部品が受重接触する部位の目視点検を分解点検時に行うことにより、摩耗の検知が可能。	時間基準保全	1M	VT	①25回定検(#R/B CRANE) ②25回定検(CRN-DC#)	無	-
98	機械設備	①②燃料取扱クレーン	摩擦	1-②連続して振動状態とならない部位	①(主巻125 ton、補巻5 ton、補巻1 ton)原子炉建屋6階天井走行クレーン ②DC建屋天井クレーン	軸受	可	部品が振動する部位の目視点検を分解点検時に行うことにより、また寸法測定を行い定量的な評価を行うことにより、摩耗の検知が可能。	時間基準保全	1M	DT VT	①25回定検(#R/B CRANE) ②25回定検(CRN-DC#)	無	-
99	ポンプ	ターボポンプ	摩擦	1-②連続して振動状態とならない部位	共通(代表確認:残留熱除去系ポンプ)	主軸	可	定期的な分解点検時にポンプ主軸及び軸受等の目視点検及び寸法測定による隙間の確認(必要に応じて取替)。 振動診断によるテータトレンド確認	時間基準保全 状態基準保全	130M ★2M	DT VT ★振動診断	22回定検(RHR-PMP-C002B)	無	■
100	ポンプ	ターボポンプ	摩擦	1-②連続して振動状態とならない部位	共通(代表確認:残留熱除去系ポンプ)	羽根車とケーシング	可	定期的な分解点検時に羽根車及びケーシングの目視点検及び寸法測定による隙間の確認(必要に応じて取替)。 振動診断によるテータトレンド確認	時間基準保全 状態基準保全	130M ★2M	DT VT ★振動診断	22回定検(RHR-PMP-C002B)	無	■
101	ポンプ	ターボポンプ	摩擦	1-②連続して振動状態とならない部位	①残留熱除去系ポンプ ②高圧炉系スプレイズポンプ	水中軸受	可	定期的な分解点検時に主軸及び水中軸受けの目視点検及び寸法測定による隙間の確認(必要に応じて取替)。 ①振動診断によるテータトレンド確認	時間基準保全 状態基準保全	①130M ★2M ②130M	DT VT ①★振動診断	①22回定検(RHR-PMP-C002B) ②23回定検(HPCS-PMP-C001)	無	■
102	ポンプ	往復ポンプ	摩擦	1-②連続して振動状態とならない部位	ほうろく水注入系ポンプ	フランジヤ	可	定期的な分解点検時に主軸(摺動部)の目視点検にて摩耗の確認及び寸法測定による確認(必要に応じて取替)。 振動診断によるテータトレンド確認	時間基準保全 状態基準保全	130M ★2M	DT VT ★振動診断	19回定検(SLC-PMP-C001A) (SLC-PMP-C001B)	有 19回定検 (SLC-PMP-C001A) (SLC-PMP-C001B)	■

一:評価対象から除外
 ■:振動が特性上又は構造・強度上「軽微若しくは無視」でできる事象として評価対象から除外
 ◎:耐震安全上考慮する必要がある経年劣化事象として抽出
 検査方法凡例 Y:年 AR:必要時 M:月 C:定検 W:週
 検査間隔凡例 Yc:通常時定検 D:日 ISI:供用期間中検査

東海第二発電所における日常劣化管理事象一覧表

No.	評価書		事象	保全の方針	機器(新規制対応機器は、機器名の後ろに(SA)を付記。)	部位	劣化傾向監視	劣化管理の考え方	検査(保全)方式	検査間隔	検査方法(保全タスク)	検査実績	部品取替履歴	新選上の影響
	大分類	中分類												
103	ポンプモータ	低圧ポンプモータ	摩擦	1-②連続して振動状態とならない部位	共通 ①ほう湯水注入系ポンプモータ ②非常用ディーゼル発電機海水ポンプモータ ③原子炉冷却材浄化系保持ポンプモータ	主軸	可	定期的な分解点検時にポンプモータ主軸の目視点検及び寸法測定による確認(必要に応じて修理又は取替)。 振動診断によるテータトレンド確認	①状態基準保全 ②時間基準保全 ③2M ①②★2M	①AR ②78M ③52M	①～③: DT,VT ①★振動診断	①25回定検(SLC PMP C001B MO) ②24回定検(DG ZC SEA WTR PUMP MO) ③25回定検(CUW-PMP-Z001-3A) ③無	有 ①23回定検一式取替(SLC A(B) OIL PUMP MO) ②24回定検一式取替(DG ZC (2ZD, HPGS) SEA WTR PUMP MO) ③無	■
104	ポンプモータ	高圧ポンプモータ	摩擦	1-②連続して振動状態とならない部位	共通 ①残留熱除去系ポンプモータ ②高圧炉心スプレイ系ポンプモータ	主軸	可	定期的な分解点検時にポンプモータ主軸の寸法測定による確認(必要に応じて取替)。 振動診断によるテータトレンド確認	①52M★ ②2M ③2M	①52M★ ②2M ③2M	DT VT PT ★振動診断	①25回定検(RHRS(A) MO) ②24回定検(HPGS MO)	有 ①14回定検一式取替(RHRS(B)(D) MO) ②無	■
105	ポンプモータ	高圧ポンプモータ	摩擦	1-②連続して振動状態とならない部位	高圧炉心スプレイ系ポンプモータ	軸受(すべり)	可	開放点検時の軸受点検時に目視点検、寸法(隙間)測定を行い、定期的な修理を実施。また、ホワイトカウル着部の請求目視点検、変速探傷検査を行い、ホワイトメタルの密着度を確認することで、はく離の検知が可能。 振動診断によるテータトレンド確認	時間基準保全 65M 状態基準保全 ★2M	65M ★2M	DT VT PT ★振動診断	24回定検(HPGS MO)	無	■
106	井	仕切井	摩擦	1-②連続して振動状態とならない部位	非常用ディーゼル発電機海水系 出口隔離弁	弁体、弁座	可	定期的な分解点検時に弁体、弁座の目視点検で検知が可能(必要に応じて、補修(磨耗等)を行う)。	時間基準保全 130M	130M	VT	25回定検(3-13V30)	無	■
107	井	玉形井	摩擦	1-②連続して振動状態とならない部位	低圧炉心スプレイ系ポンプ室空調 海水出口弁	弁箱(弁座一体型)、弁体	可	定期的な分解点検時にシーートの当りを確認(必要に応じて、補修(磨耗等)を行う)。 通常状態「閉」の手動弁であり、作動回数は年数回程度。	時間基準保全 130M	130M	VT	25回定検(3-12V30)	有 25回定検 2011(H23) 同じ型式・仕様への取替	■
108	井	逆止弁	摩擦	1-②連続して振動状態とならない部位	原子炉給水逆止弁	弁体、弁棒	可	弁体のシーート面摩擦により弁が開動しなかつたことを踏まえ、定期的な分解点検時にシーートの目視点検に加え、シーート面粗さ測定を実施(必要に応じて補修又は取替)。	時間基準保全 26M	26M	VT	25回定検(B22-F010B)	無	■
109	井	逆止弁	摩擦	1-②連続して振動状態とならない部位	②MSV-LGS共通ベント逆止弁 ⑦残留熱除去海水系ポンプ逆止弁	アーム、弁棒、弁体	可	磨動により磨耗する部位の目視点検を分解点検時に行うことにより、磨耗の検知が可能。	時間基準保全 ②130M ⑦26M	②130M ⑦26M	VT	②20回定検(E32-F006A) ⑦24回定検(3-12V3)	無	■
110	井	逆止弁	摩擦	1-②連続して振動状態とならない部位	非常用ディーゼル発電機海水系 出口逆止弁	弁体、弁棒	可	磨動により磨耗する部位の目視点検を分解点検時に行うことにより、磨耗の検知が可能。	時間基準保全 130M	130M	VT	25回定検(3-13V26)	有 25回定検 (3-13V26)	■
111	井	バタフライイ	摩擦	1-②連続して振動状態とならない部位	共通(代表確認 格納容器バージ 弁)	弁棒、ピン	可	磨動により磨耗する部位の目視点検を分解点検時に行うことにより、磨耗の検知が可能。	時間基準保全 50M	50M	VT	24回定検(3-26B-2)	無	■
112	井	バタフライイ	摩擦	1-②連続して振動状態とならない部位	格納容器圧力逃がし装置出口側 隔離弁(SA)	ブッシュ	可	当該弁は重大事故時、弁作動試験時に使用されるもので、経年劣化の進展は緩微。分解点検時の目視点検により磨耗の検知が可能。	時間基準保全 後設定	後設定	設備設置後設定	無	無	■

一: 評価対象から除外
■: 振動応答特性上又は構造・強度上「軽微若しくは無視」できる事象として評価対象から除外
◎: 耐震安全上考慮する必要がある経年劣化事象として抽出

検査方法凡例 VT:目視点検 UT:超音波探傷検査 DT:寸法測定 UM:超音波厚さ測定
PT:浸透探傷試験 RT:放射線透過試験 ECT:高圧探傷試験 TDR測定:時間領域反射測定

検査間隔凡例 Y:年 AR:必要時 M:月 C:定検 W:週
Ye:通常時定検 D:日 ISI:供用期間中検査

東海第二発電所における日常劣化管理事象一覧表

No.	評価書		事象	保全の方針	機器(新規制対応機器は、機器名の後ろに(SA)を付記。)	部位	劣化傾向監視	劣化管理の考え方	検査(保全)方式	検査間隔	検査方法(保全タスク)	検査実績	部品取替履歴	新選上の影響
	大分類	中分類												
113	井	原子炉再循環ポンプ流量制御弁	摩耗	1-②連続して指動状態とならない部位	原子炉再循環ポンプ流量制御弁	軸受	可	指動により摩耗する部位の目視点検を分解点検時に行うことにより、摩耗の検知が可能。当該弁は過去に送り運転を長時間実施したことにより、軸受に磨耗が生じボールジョイント部分が変形する不具合を指摘しており、送り運転の時間管理を行い、必要に応じて、分解点検の実施時期を見直すこととしている。	時間基準保全 91M(A系) 97(B系)	VT	21回定検(B35-F060A)	無	無	
114	井	電動弁用駆動部	摩耗	1-②連続して指動状態とならない部位	①残留熱除去系シャットダウンライオン隔離弁(内側)駆動部 ②残留熱除去系注入弁駆動部 ③残留熱除去系シャットダウンライオン隔離弁(外側)駆動部	主軸	可	指動により摩耗する部位の目視点検を分解点検時に行うことにより、また寸法測定を行い定量的な評価を行うことにより、摩耗の検知が可能。	時間基準保全 ①104M ②A系169M B, C系 156M ③156M	VT DT	①21回定検(E12-F009 MO) ②25回定検(E12-F042B MO) ③16回定検(E12-F009 MO)	有 2001(H13) 同じ型式・仕様への取替	無	
115	井	電動弁用駆動部	摩耗(はく離)	1-②連続して指動状態とならない部位	①残留熱除去系シャットダウンライオン隔離弁(内側)駆動部 ②残留熱除去系注入弁駆動部 ③残留熱除去系シャットダウンライオン隔離弁(外側)駆動部	電磁ブレーキのライニング	可	電磁ブレーキライニング部の目視点検及びビジュアル測定を行い、定量的な評価をすることで摩耗(はく離)の検知が可能。	時間基準保全 ①104M ②A系169M B, C系 156M ③156M	VT DT ③電動弁診断	①21回定検(E12-F009 MO) ②25回定検(E12-F042B MO) ③16回定検(E12-F009 MO)	有 2001(H13) 同じ型式・仕様への取替	無	
116	井	電動弁用駆動部	摩耗	1-②連続して指動状態とならない部位	①残留熱除去系シャットダウンライオン隔離弁(内側)駆動部 ②残留熱除去系注入弁駆動部 ③残留熱除去系シャットダウンライオン隔離弁(外側)駆動部	システムナット及びギヤ	可	システムナット及びギヤ部は、金属同士が噛みあうことから摩耗が想定されるが、システムナット等は極端面に潤滑剤等が塗布されており、油膜が形成されるための摩耗の発生は考えがたい。 電動弁駆動部の分解点検に合わせ、目視点検を行うことにより、摩耗の検知が可能。	時間基準保全 ①104M ②A系169M B, C系 156M ③156M	VT DT ③電動弁診断	①21回定検(E12-F009 MO) ②25回定検(E12-F042B MO) ③16回定検(E12-F009 MO)	有 2001(H13) 同じ型式・仕様への取替	無	
117	井	電動弁用駆動部	摩耗	1-②連続して指動状態とならない部位	①残留熱除去系シャットダウンライオン隔離弁(内側)駆動部 ②残留熱除去系注入弁駆動部 ③残留熱除去系シャットダウンライオン隔離弁(外側)駆動部	整流子	可	指動により摩耗する部位の目視点検を分解点検時に行うことにより、また寸法測定を行い定量的な評価を行うことにより、摩耗の検知が可能。	時間基準保全 ①104M ②A系169M B, C系 156M ③156M	VT DT	①21回定検(E12-F009 MO) ②25回定検(E12-F042B MO) ③16回定検(E12-F009 MO)	有 2001(H13) 同じ型式・仕様への取替	無	
118	タービン	主要弁	摩耗	1-②連続して指動状態とならない部位	①主蒸止弁 ②加減弁 ③中間蒸止加減弁 ④タービンハイパス弁 ⑤クロスアラウンド管遮し弁	弁棒、衝重座、パラシステラン、バー、プッシュ、スタンプ	可	指動する部位について、分解点検時に目視点検を行うことにより、摩耗の検知が可能。 プッシュと弁棒は指動部の隙間測定を行うことにより定量的な評価を行い、摩耗を検知。	時間基準保全 ①39M ②39M ③39M ④26M ⑤65M	DT VT	①24回定検(MSV-1) ②24回定検(CVI-1) ③23回定検(CVI-1) ④24回定検(BPV-1) ⑤21回定検(RV-1)	有 タービンハイパス弁 23回定検 加減弁弁プッシュ 24回定検 加減弁弁プッシュ 21回定検	無	
119	タービン	原子炉給水ポンプ駆動用蒸気タービン・非常用系タービン設備	摩耗	1-②連続して指動状態とならない部位	①高圧蒸気止め弁 ②高圧蒸気加減弁 ③低圧蒸気止め弁 ④低圧蒸気加減弁 ⑤蒸気止め弁 ⑥蒸気加減弁	①~⑥弁棒 ①~④衝重座	可	指動する部位について、分解点検時に目視点検を行うことにより、摩耗の検知が可能。	時間基準保全 26M	VT	①~④25回定検(TBN-TDRFP-A) ⑤24回定検(MSV-1) ⑥24回定検(CVI)	有(プッシュ) 20回定検 (TBN-TDRFP-A)	無	
120	タービン	非常用系タービン設備	摩耗	1-②連続して指動状態とならない部位	①真空ポンプ ②復水ポンプ	モータ(低圧、全閉型)の主軸	可	定期的な分解点検時にボールジョイントの主軸の寸法計測による確認(必要に応じては補修又は取替)。	時間基準保全 ①65M ②65M	VT DT	①23回定検(RCIC PMP C2 MO) ②23回定検(RCIC PMP C1 MO)	無	無	
121	タービン	非常用系タービン設備	摩耗	1-②連続して指動状態とならない部位	①原子炉隔離時冷却系タービン ②真空ポンプ ③復水ポンプ ④主油ポンプ	主軸、従軸	可	主軸等の指動部位に摩耗が発生するため目視点検、寸法測定により主軸等の摩耗を検知(必要に応じては、補修又は取替)。	時間基準保全 ①~④65M	DT VT	①25回定検(TBN-RCIC-C002) ②23回定検(RCIC-PMP-VAC) ③23回定検(RCIC-PMP-COND) ④、①の点検に合わせ実施	無	無	

一：評価対象から除外
 ■：振動応答特性上又は構造・強度上「軽微若しくは無視」できる事象として評価対象から除外
 ◎：耐震安全上考慮する必要がある経年劣化事象として抽出
 検査方法凡例 Y:年 AR:必要時 M:月 C:定検 W:週
 Yc:通常時定検 D:日 ISI:供用期間中検査
 検査間隔凡例 Y:年 AR:必要時 M:月 C:定検 W:週
 Yc:通常時定検 D:日 ISI:供用期間中検査

東海第二発電所における日常劣化管理事象一覧表

No.	評価書		事象	保全の方針	機器(新規制対応機器類は、機器名の後ろに(SA)を付記。)	部位	劣化傾向監視	劣化管理の考え方	検査(保全)方式	検査間隔	検査方法(保全タスク)	検査実績	部品取替履歴	新選上の影響
	大分類	中分類												
122	タービン	非常用系タービン設備 摩耗	1-2連続して 振動状態と ならない部位	①原子炉隔離時冷却系タービン(主油ポンプを含む) ②常設高圧代替注水系タービン(SA)	ジャーナル軸受及びストラスト軸受	可	開放点検時の軸受点検時に目視点検、寸法(隙間)測定を行い、定量的な評価を実施。また、ホワイトメタルの増厚も目視点検、浸透探傷検査を行い、ホワイトメタルの密着性を確認すること、はく離の検知が可能。 ①振動診断によるテータトレンド確認	①65M ★ ②2M ③設備設置後設定	①DT,VT,PT ★振動診断 ②設備設置後設定	①25日定検(TBN-RCIC-C002) ②無	無	無	■	
123	タービン	非常用系タービン設備 摩耗	1-2連続して 振動状態と ならない部位	①蒸気止め弁 ②蒸気加減弁、非常用減速装置	レバー、トリップウエイト	可	摺動により摩耗する部位の目視点検を分解点検時に行うことにより、摩耗の検知が可能。 振動診断によるテータトレンド確認	時間基準保全 65M 状態基準保全 ★2M	VT ★振動診断	①25日定検(TBN-RCIC-C002) ②23日定検(GOVERNING VALVE)	無	無	■	
124	タービン	非常用系タービン設備 摩耗	1-2連続して 振動状態と ならない部位	①蒸気止め弁(SA) ②调速・制御装置(SA)	シリンダ、ピストン	可	摺動する部位について、分解点検時に目視点検を行うことにより、摩耗の検知が可能。	設備設置後設定	設備設置後設定	無	無	無	■	
125	タービン	非常用系タービン設備 摩耗	1-2連続して 振動状態と ならない部位	①非常用ガス再循環系排風機 ②ディーゼル室換気系ルーフファン	トリップボルト	可	トリップボルトは重大事故時、非常用減速機作動試験時に使用されるもので、経年劣化の進展は緩微。分解点検時の目視点検により摩耗の検知が可能。	設備設置後設定	設備設置後設定	無	無	無	■	
126	空調設備	ファン	1-2連続して 振動状態と ならない部位	①非常用ガス再循環系排風機 ②ディーゼル室換気系ルーフファン	主軸	可	主軸の摺動部位(しまり嵌め)に摩耗が発生するため目視点検、寸法測定により主軸等の摩耗の検知が可能。必要に応じて、補修又は取替。 ①振動診断及び潤滑油分析によるテータ評価、トレンド確認	①78M ★ ②65M	DT VT ①★振動診断及び潤滑油分析	①25日定検(HVAC-E2-13A) ②23日定検(HVAC-PV2-10)	無	無	■	
127	空調設備	ファン	1-2連続して 振動状態と ならない部位	①非常用ガス処理系排風機 ②非常用ガス再循環系排風機 ③ディーゼル室換気系ルーフファン ④中央制御室ブースターファン(SA)	モータ(低圧、全閉型)の主軸	可	定期的な分解点検時にポンプモータ主軸の目視点検及び、寸法測定による確認(必要に応じて補修又は取替)。 振動診断によるテータトレンド確認	①104M ★ ②104M ★ ③2M ④65M ⑤設備設置後設定	①②③ DT,VT ①②★振動診断 ③★2M ④設備設置後設定 ④無	①23日定検(SGTS A EXH FAN E2-10A MO) ②25日定検(FRVS A EXH FAN E2-13A MO) ③25日定検(DG ZD VENT FAN PV2-6 MO) ④無	無	無	■	
128	空調設備	空調機	1-2連続して 振動状態と ならない部位	共通 ①残留熱除去系ポンプ系空調機 ②高圧炉心スプレイスポンプ系空調機 ③低圧炉心スプレイスポンプ系空調機	モータ(低圧、全閉型)の主軸	可	定期的な分解点検時にポンプモータ主軸の目視点検及び、寸法測定による確認(必要に応じて補修又は取替)。	①人系 104M B/C 系AR ★2M ②状態基準 ③AR ★2M	DT VT ②③★振動診断	①24日定検(RHR A AH2-7 MO) ②20日定検(HPCS AH2-1 MO) ③19日定検(LPCS AH2-3 MO)	有 2001(H18)向仕様への取替 2002(H15)向仕様への取替 2002(H14)向仕様への取替	■		
129	空調設備	ダンパ及び弁	1-2連続して 振動状態と ならない部位	燃料油系燃料移送ポンプモータ(SA)	プッシュ	可	ダンパ及び弁の開閉操作時には大きな振動力が付与されないことから、作動試験の状態で、摩耗の状況が検知が可能。	時間基準保全 52M	VT	23日定検(SB2-20A)	有 2008年度	■		
130	機械設備	ディーゼル機 燃料油系燃料移送ポンプモータ 燃料油系燃料移送ポンプモータ 燃料油系燃料移送ポンプモータ 燃料油系燃料移送ポンプモータ 燃料油系燃料移送ポンプモータ	1-2連続して 振動状態と ならない部位	燃料油系燃料移送ポンプモータ(SA)	モータ(低圧、全閉型)の主軸	可	定期的な分解点検時にポンプモータ主軸の寸法測定による確認(必要に応じて補修又は取替)。	設備設置後設定	設備設置後設定	無	無	無	■	
131	機械設備	可燃性ガス 濃度制御系 再結合装置	1-2連続して 振動状態と ならない部位	電動弁駆動部(屋内、交流)(可燃性ガス濃度制御系入口制御弁(FV-1A))	モータの主軸	可	摺動により摩耗する部位の目視点検を分解点検時に行うことにより、また寸法測定を行い定量的な評価を行うことにより、摩耗の検知が可能。	時間基準保全 160M	DT VT	25日定検(MO-FV-1A MO)	無	無	■	

一: 評価対象から除外
 ■: 振動が特性上又は構造・強度上「軽微若しくは無視」できる事象として評価対象から除外
 ◎: 耐震安全上考慮する必要がある経年劣化事象として抽出
 検査方法凡例 VT:目視点検 UT:超音波探傷検査 DT:寸法測定 UM:超音波厚さ測定
 PT:浸透探傷試験 RT:放射線透過試験 ECT:渦流探傷試験 TDR測定:時間領域反射測定
 検査間隔凡例 Y:年 AR:必要時 M:月 C:定検 W:週
 Ye:通常時定検 D:日 ISI:供用期間中検査

東海第二発電所における日常劣化管理事象一覧表

No.	評価書		事象	保全の方針	機器(新規制対応機器は、機器名の後ろに(SA)を付記。)	部位	劣化傾向監視	劣化管理の考え方	検査(保全)方式	検査間隔	検査方法(保全タスク)	検査実績	部品取替履歴	新選上の影響
	大分類	中分類												
132	機械設備	可燃性ガス濃度制御系再結合装置	摩擦	1-②連続して振動状態とならない部位	電動弁駆動部(屋内、交流/可燃性ガス濃度制御系入口制御弁(FV-1A))	システムナット及びギア	可	システムナット及びギア部は、金属同士が噛みあうことから摩擦が想定されるが、システムナット等は接触面に潤滑剤が塗布されており、油膜が形成されるため摩擦の発生は考えがたいが、電動弁駆動部の分解点検に合わせて、目視点検を実施し、摩擦の検知が可能。	時間基準保全 160M	160M	DT VT	25回定検(MO-FV-1A MO)	無	■
133	機械設備	可燃性ガス濃度制御系再結合装置	摩擦	1-②連続して振動状態とならない部位	プロ用モータ(低圧、全閉型)	主軸	可	定期的な分解点検時にポンプモータ主軸の寸法測定による確認(必要に応じ補修又は取替)。	時間基準保全 104M	104M	DT VT	21回定検(FCS BLWR A MO)	無	■
134	機械設備	燃料取替機	摩擦	1-②連続して振動状態とならない部位	燃料つかみ具	フック	可	摺動する部位の目視点検及び動作確認を分解点検時に行うことにより、摩擦の検知が可能。	時間基準保全 2Yc	2Yc	VT	25回定検(RPV-FHM)	有 17回定検 1999(H11) 一式取替	■
135	機械設備	燃料取替機	摩擦	1-②連続して振動状態とならない部位	燃料取替機	アストチューブ、ガイドパイプ及びベアリング(回転防止、内面、外面)	可	摺動する部位の目視点検及び動作確認を分解点検時に行うことにより、摩擦の検知が可能。	時間基準保全 2Yc	2Yc	VT 動作確認	25回定検(RPV-FHM)	有 17回定検 1999(H11) 一式取替	■
136	機械設備	燃料取替機	摩擦	1-②連続して振動状態とならない部位	燃料取替機	車輪(トロリ走行用、フリッジ走行用)、レール(トロリ走行用)、フリッジ走行用)及びグライドローラ	可	摺動する部位の目視点検等を分解点検時に行うことにより、摩擦の検知が可能。	時間基準保全 1Yc	1Yc	VT	25回定検(RPV-FHM)	有 17回定検 1999(H11) 一式取替	■
137	機械設備	燃料取替機	摩擦	1-②連続して振動状態とならない部位	燃料取替機	車輪(トロリ走行用、フリッジ走行用)	可	摺動する部位の目視点検等を分解点検時に行うことにより、摩擦の検知が可能。	時間基準保全 1Yc	1Yc	VT	25回定検(RPV-FHM)	有 17回定検 1999(H11) 一式取替	■
138	機械設備	燃料取替機	摩擦	1-②連続して振動状態とならない部位	モータ(主ホイス用、フリッジ走行用、直流、全閉型)	整流子	可	摺動する部位の目視点検等を分解点検時に行うことにより、摩擦の検知が可能(設計上は、ブラシ材が摩擦)。	時間基準保全 1Yc	1Yc	VT	25回定検(RPV-FHM)	有 17回定検 1999(H11) 一式取替	■
139	機械設備	燃料取替機	摩擦	1-②連続して振動状態とならない部位	①モータ(マスト回転用)(低圧、交流、全閉型)②モータ(主ホイス用、トロリ走行用、フリッジ走行用)(低圧、直流、全閉型)及び③速度検出器	主軸	可	主軸の摺動部(しりぞめ)に摩擦が発生するため、寸法測定により主軸等の摩擦を検知(必要に応じて、補修又は取替)。	時間基準保全 ①1Yc ②2Yc ③1Yc	①1Yc ②2Yc ③1Yc	①VT ②PT ③VT	25回定検(RPV-FHM)	有 17回定検 1999(H11) 一式取替 ③2009年度取替(不具合)	■
140	機械設備	①燃料取替機	摩擦	1-②連続して振動状態とならない部位	①(主巻125 ton、補巻5 ton、補巻1 ton)原子炉建屋6階天井走行クレーン ②DC建屋天井クレーン	フック及びピン	可	摺動する部位について、分解点検時に目視点検及び浸透探傷検査を行うことにより、摩擦の検知が可能。	時間基準保全 1Yc	1Yc	VT PT	①23回定検(#R/B CRANE) ②23回定検(CRN-DC#)	無	■
141	機械設備	①燃料取替機	摩擦	1-②連続して振動状態とならない部位	①(主巻125 ton、補巻5 ton、補巻1 ton)原子炉建屋6階天井走行クレーン ②DC建屋天井クレーン	車輪及びレール	可	摺動する部位について、分解点検時に目視点検を行うことにより、摩擦の検知が可能。	時間基準保全 1M	1M	VT	①25回定検(#R/B CRANE) ②25回定検(CRN-DC#)	無	■
142	機械設備	燃料取替機	摩擦	1-②連続して振動状態とならない部位	①原子炉建屋6階天井走行クレーン ②DC建屋天井クレーン	①モータ(低圧、交流、全閉型)及び②速度検出器の主軸、整流子	可	定期的な分解点検時にポンプモータ主軸の寸法測定による確認(必要に応じ補修又は取替)。	時間基準保全 15Yc	15Yc	VT	①14回定検(#R/B CRANE) ②16回定検(CRN-DC#)	無	■

一: 評価対象から除外
 ■: 振動が特性上又は構造・強度上「軽微若しくは無視」できる事象として評価対象から除外
 ◎: 耐震安全上考慮する必要がある経年劣化事象として抽出
 検査方法凡例 Y: 年 AR: 必要時 M: 月 C: 定検 W: 週
 Yc: 通常時定検 D: 日 ISI: 供用期間中検査

東海第二発電所における日常劣化管理事象一覧表

No.	評価書		事象	保全の方針	機器(新規制対応機器は、機器名の後ろに(SA)を付記。)	部位	劣化傾向監視	劣化管理の考え方	検査(保全)方式	検査間隔	検査方法(保全タスク)	検査実績	部品取替履歴	新選上の影響
	大分類	中分類												
143	機械設備	係数物処理設備	摩擦	1-②連続して振動状態とならない部位	①濃縮液・廃液中和スラッジ系設備 ②濃縮液・廃液循環ポンプ ③濃縮液・廃液循環ポンプ ④濃縮液・廃液循環ポンプ ⑤溶解ポンプ ⑥煙囪体減容処理設備 ⑦煙囪体減容処理設備排ガスブロワ	主軸	可	主軸の振動部位(しまり嵌り)に摩擦が発生するため目視点検、寸法測定により主軸等の摩擦の検知が可能(必要に応じて、補修又は取替)。 振動診断によるデータトレンド確認	①A/C系 ②4Yc ③5Yc ④5Yc ⑤2M	①A/C系 BYc 2Yc 4Yc 5Yc ★2M	①25回定検(R/W-PMP-C700A) ②25回定検(R/W-PMP-C604B) ③25回定検(NR23-D104) ④25回定検(NR23-PMP-C101)	無	■	
144	機械設備	排気筒	摩擦	1-②連続して振動状態とならない部位	①濃縮液・廃液中和スラッジ系設備 ②濃縮液・廃液循環ポンプ ③濃縮液・廃液循環ポンプ ④濃縮液・廃液循環ポンプ ⑤溶解ポンプ ⑥煙囪体減容処理設備 ⑦煙囪体減容処理設備排ガスブロワ	主軸	可	主軸の振動部位(しまり嵌り)に摩擦が発生するため目視点検、寸法測定により主軸等の摩擦の検知が可能(必要に応じて、補修又は取替)。 振動診断によるデータトレンド確認	③(6)⑦状態 ★2M 基準保全	AR ★2M	③25回定検(NR21-PMP-C104) ④24回定検(NR28-DO16#) ⑦22回定検(NR22-HVA-DO11)	無	■	
145	電源設備	高圧閉鎖配電盤	摩擦	1-②連続して振動状態とならない部位	排気筒	オイルダンパ	可	分解点検時に構成部品の目視確認をしており、摩擦の検知は可能。	時間基準保全 10Y	10Y	VT 性能検査	2019年(STACK DMP-10~80)	有 24回定検 2012(H24)異なる型式・仕様への取替	■
146	電源設備	高圧閉鎖配電盤	摩擦	1-②連続して振動状態とならない部位	非常用M/C	①真空遮断器 ②主回路断路部	可	摩擦が想定される部位については定期的に潤滑油の塗布により、摩擦を低減している。点検時に目視点検を行うことにより、摩擦の検知が可能(必要に応じて、補修又は取替)。	時間基準保全 4c	4c	VT	①24回定検(SWGR 2C-BUS#) ②24回定検(SWGR 2C-BUS#)	有 24回定検 2009(H21) 遮断器のみ交換(適時)	■
147	電源設備	動力用変圧器	摩擦	1-②連続して振動状態とならない部位	非常用M/C	真空遮断器 触子	可	部品が保残する部位のワイブ測定を点検時に行うことにより、摩擦の検知が可能。	時間基準保全 4C	4C	DT VT	24回定検(SWGR 2C-BUS#)	有 24回定検 2009(H21) 遮断器のみ交換(適時)	■
148	電源設備	低圧閉鎖配電盤	摩擦	1-②連続して振動状態とならない部位	非常用P/C	冷却ファンモータの主軸	可	摩擦が想定される部位を直接点検せず、ファン運転状態確認をもって、間接的に摩擦の検知が可能。	時間基準保全 3C	3C	運転状態確認	25回定検(PC 2A-1/1A)	無	■
149	電源設備	低圧閉鎖配電盤	摩擦	1-②連続して振動状態とならない部位	非常用P/C	真空遮断器 触子	可	振動する部位の目視点検及び寸法測定を分解点検時に行うことにより、摩擦の検知が可能。	時間基準保全 4C	4C	DT VT	24回定検(PC 2C-BUS#)	無	■
150	電源設備	コントロールセンタ	摩擦	1-②連続して振動状態とならない部位	480V非常用MCC	断路部	可	定期的な点検時のユニットの挿入・引出し時に振動部に潤滑油を塗布。	時間基準保全 4C	4C	VT	24回定検(MCC 2C-1/4C)	無	■
151	電源設備	ディーゼル発電機	摩擦	1-②連続して振動状態とならない部位	非常用ディーゼル発電機	主軸	可	主軸等の振動部位に摩擦が発生するため目視点検、寸法測定により主軸等の摩擦の検知が可能(必要に応じて、補修又は取替)。	時間基準保全 9IM	9IM	VT DT	25回定検(GEN-DG-2D)	無	■

一：評価対象から除外
 ■：振動応答特性上又は構造・強度上「軽微若しくは無視」できる事象として評価対象から除外
 ◎：耐震安全上考慮する必要がある経年劣化事象として抽出
 検査方法凡例 Y:年 AR:必要時 M:月 C:定検 W:週
 Yc:通常時定検 D:日 ISI:供用期間中検査

東海第二発電所における日常劣化管理事象一覧表

No.	評価書		事象	機器(新規制対応機器は、機器名の後ろに(SA)を付記。)	部位	劣化傾向監視	劣化管理の考え方	検査(保全)方式	検査間隔	検査方法(保全タスク)	検査実績	部品取替履歴	新選上の影響
	大分類	中分類											
152	電源設備	ディーゼル発電機	摩擦 1-②連続して振動状態とならない部位	非常用ディーゼル発電設備	コレクタリング	可	増動する部位の目視点検等を分界点検時に行うことにより、摩擦の検知が可能(設計上は、プラン材が摩耗する)。	時間基準保全 B1M	91M	VT	25回定検(GEN-DG-2D)	無	■
153	電源設備	ディーゼル発電機	摩擦 1-②連続して振動状態とならない部位	非常用ディーゼル発電設備	軸受(すべり)	可	開放点検時の軸受点検時に目視点検、寸法(隙間)測定を行い、定量的な評価を実施。また、ホワイトメタル溶着部の発生も目視点検、透過探傷検査を行い、ホワイトメタルの密着度を確認することで、はく離の検知が可能。	時間基準保全 B1M	91M	VT DT PT	25回定検(GEN-DG-2D)	無	■
154	電源設備	ディーゼル発電機	摩擦 1-②連続して振動状態とならない部位	常設対高圧電源装置(SA) 緊急時対策用発電設備(SA)	主軸	可	当該は重大事故時、非作動試験時に使用されるもので、経年劣化の進展は緩慢。分界点検時の目視点検により摩擦も検知が可能。	時間基準保全	設備設置後設定	設備設置後設定	無	無	■
155	機械設備	制御圧縮空気系設備	摩擦 1-③流体振動等により振動が想定される部位	アフタークーラ	伝熱管	可	部品が振動する部位の目視点検を分界点検時に行うことにより、摩擦の検知は可能。	時間基準保全	26M	VT	25回定検(AA-HEX-16-2A)	無	-
156	機械設備	気体発着物処理系付属設備	摩擦 1-③流体振動等により振動が想定される部位	蒸気式空気抽出器	伝熱管	可	増動する部位の目視点検、渦流探傷検査及び濡えい検査を分界点検時に行うことにより、摩擦の検知が可能。	時間基準保全	26M 130M	VT ECT	24回定検(SJAE-OTM-MAIN EJECT-A ^(注))	無	-
157	熱交換器	炉管式熱交換器	摩擦 1-③流体振動等により振動が想定される部位	①原子炉冷却材浄化系非再生熱交換器 ②グランド蒸気発生器 ③給水加熱器 ④残留熱除去系熱交換器	伝熱管	可	非破壊(ECT)検査にて、伝熱管等の腐蝕、高サイクル疲労割れの検知が可能(補修(閉止)または取替)。	時間基準保全	①130M ②52M/104M ③52M/104M ④52M/130M ⑤79M	①VT ECT ②52MVT 104MECT ③52MVT 130MECT ④VT ECT	①24回定検(CUW-HEX-B002A) ②23回定検(SS-HEX-EVAP) ③52M23回定検(FDW-HEX-1A) 130M21回定検(FDW-HEX-1A) ④25回定検(RHR-HEX-B001A)	無	■
158	炉内構造物	炉内構造物	摩擦 1-③流体振動等により振動が想定される部位	炉内構造物	ジェットポンプ	可	インレットミキサ及びディフェューザの振動により摩擦が発生する可能性があるが、補助ウェッジを取付け振動の発生を水中カメラによる目視点検を行うことにより、摩擦の検知が可能。	時間基準保全	10Y	VT	24回定検(RPVASS-PMP-JP11)	無	■
159	機械設備	廃棄物処理設備	摩擦 1-③流体振動等により振動が想定される部位	【濃縮液・廃液中和スラッジ系設備】 ①廃液濃縮器加熱器 ②廃液濃縮器冷却器 ③クワッドストリッパ濃縮器加熱器 ④クワッドストリッパ濃縮器冷却器 ⑤減容固化系設備乾燥機復水器	伝熱管	可	増動する部位の目視点検、渦流探傷検査及び濡えい検査を分界点検時に行うことにより、摩擦の検知が可能。	時間基準保全	①1Yc ②4Yc ③7Yc ④6Yc ⑤7Yc	①VT(UT) ②VT(ECT) ③VT(ECT) ④VT(ECT) ⑤VT(ECT)	①第25回定検(RW-HEX-B1600A) ②第25回定検(RW-HEX-D600A) ③第25回定検(NR21-HEX-D101) ④第25回定検(NR21-HEX-D104) ⑤第25回定検(NR23-HEX-D103)	無	■

一：評価対象から除外
 ■：振動応答特性上又は構造・強度上「軽微若しくは無視」できる事象として評価対象から除外
 ◎：耐震安全上考慮する必要のある経年劣化事象として抽出
 検査方法凡例 Y:年 AR:必要時 M:月 C:定検 W:週
 Yc:通常時定検 D:日 ISI:供用期間中検査
 検査間隔凡例 Y:年 AR:必要時 M:月 C:定検 W:週
 Yc:通常時定検 D:日 ISI:供用期間中検査

東海第二発電所における日常劣化管理事象一覧表

No.	評価書		事象	保全の方針	機器(新規制対応機器は、機器名の後ろに(SA)を付記。)	部位	劣化傾向監視	劣化管理の考え方	検査(保全)方式	検査間隔	検査方法(保全タスク)	検査実績	部品取替履歴	新選上の影響
	大分類	中分類												
160	容器	原子炉圧力容器	全面腐食	2-①酸素環境 雰囲気	原子炉圧力容器	①スタビライザ フラケット ②スタビライザ ③支持スカート 及び④ハウジング グサポート	可	スタビライザフラケット等は目視点検を行うことにより、腐食の検知が可能。	時間基準保全	①10Y ②10Y ③7Y ④10Y	VT	①25回定検(RPV-C-01) ②25回定検(RPV-C-01) ③22回定検(RPV-A-07) ④25回定検(RPV-C-01),(RPV-C-02)	無	-
161	容器	原子炉圧力容器	全面腐食	2-①酸素環境 雰囲気	原子炉圧力容器	スタッドボルト	可	使用環境(N2雰囲気)から腐食の発生する可能性は小さいが、機器の点検時に合わせて目視点検を行うことにより、腐食の検知が可能。	時間基準保全	13M	VT	25回定検(RPV-C-01)	有	-
162	容器	原子炉圧力容器	全面腐食	2-①酸素環境 雰囲気	原子炉圧力容器	基礎ボルト	可	使用環境(N2雰囲気)から腐食の発生する可能性は小さいが、機器の点検時に合わせて目視点検を行うことにより、腐食の検知が可能。	時間基準保全	7Y	VT	22回定検(RPV-A-5) 特別点検実施	無	-
163	井	原子炉再循環ポンプ流量制御弁	全面腐食	2-①酸素環境 雰囲気	原子炉再循環ポンプ流量制御弁	ジョイントボルト ナット	可	分解点検時の目視点検にて健全性を確認。	時間基準保全	9M(A系) 7Y(B系)	VT	21回定検(B35-F060A)	無	-
164	機械設備	制御棒駆動機構	全面腐食	2-①酸素環境 雰囲気	制御棒駆動機構	取付ボルト	可	目視点検により腐食の検知が可能。	時間基準保全	91M	VT	25回定検(B12-D008-0219)	25回:25体取替	-
165	機械設備	可燃性ガス速度制御系再結合装置	全面腐食	2-①酸素環境 雰囲気	可燃性ガス速度制御系再結合装置	①気水分離器 及び②配管	可	監視又は分解点検時の目視点検及び肉厚測定により、腐食の検知が可能。	巡視 時間基準保全	①VT:130M 肉厚測定 ②巡視点 検手原簿に 基づく	VT、肉厚測定 (FCS-WATER-SEPARATOR-A) ②無	①VT20回定検(FCS-WATER-SEPARATOR-A) 肉厚測定24回定検 (FCS-WATER-SEPARATOR-A)	無	-
166	機械設備	可燃性ガス速度制御系再結合装置	全面腐食	2-①酸素環境 雰囲気	可燃性ガス速度制御系再結合装置	弁(可燃性ガス 速度制御系入 口制御弁(FV- 1A))	可	分解点検時の目視点検により、腐食の検知が可能。	時間基準保全	143M	VT	25回定検(FV-1A)	無	-

一:評価対象から除外
■:振動応答特性上又は構造・強度・強度上「軽微若しくは無視」できる事象として評価対象から除外
◎:耐震安全上考慮する必要がある経年劣化事象として抽出

検査方法凡例 VT:目視点検 UT:超音波探傷検査 DT:寸法測定 UM:超音波厚さ測定
PT:浸透探傷試験 RT:放射線透過試験 ECT:渦流探傷試験 TDR測定:時間領域反射測定

検査間隔凡例 Y:年 AR:必要時 M:月 C:定検 W:週
Ye:通常時定検 D:日 ISI:供用期間中検査

東海第二発電所における日常劣化管理事象一覧表

No.	評価書		事象	保全の方針	機器(新規制対応機器は、機器名の後ろに(SA)を付記。)	部位	劣化傾向監視	劣化管理の考え方	検査(保全)方式	検査間隔	検査方法(保全タスク)	検査実績	部品取替履歴	新選上の影響
	大分類	中分類												
167	ポンプ	原子炉格納循環ポンプ	全面腐食	2-①劣素環境 劣素気	原子炉格納循環ポンプ	スタッドボルト	可	定期検査時の簡易点検時の目視点検により腐食の検知が可能。	時間基準保全	13M 130M	VT	24回定検 (PLR-PMP-C001A)	無	■
168	容器	原子炉格納容器本体	全面腐食	2-①劣素環境 劣素気	原子炉格納容器	①ダイアフラム フロア(ガン ダ)、②スタビライ ザ	可	ダイアフラムフロア等の目視点検を行うことにより、腐食の健全性を確認。	時間基準保全	10Y	VT	①点検実績なし(PCV-A) ②25回定検(PCV-K-01)	無	■
169	容器	原子炉格納容器本体	全面腐食	2-①劣素環境 劣素気	原子炉格納容器	ドライウェルヌフ レイヘッド、サブ レクション、チエ ンハス、フレイ ヘッド及びダウ ンガマハイフ	可	スプレッドヘッド外周は、格納容器内面腐食の目視点検にあわせ、内面は右記の検査手順(ダイアフラムフロア等)を利用した配管内面点検を行うことにより、腐食の検知が可能。	時間基準保全	10Y	VT	25回定検(PCV-A)	無	■
170	井	仕切井	全面腐食	2-①劣素環境 劣素気	可燃性ガス濃度制御系出口井	弁箱(内面)、弁 ふた(内面)、弁 体、弁座	可	分解点検時の目視点検にて腐食の検知が可能(必要に応じ補修又は取替を実施)。	時間基準保全	143M	VT	25回定検(2-43V-2A)	無	■
171	井	玉形井	全面腐食	2-①劣素環境 劣素気	格納容器N2ガス供給弁(SA)	弁箱、弁ふた	可	分解点検時の目視点検にて腐食の検知が可能(必要に応じ補修又は取替を実施)。	時間基準保全	設備設置 後設定	設備設置後設定	無	無	■
172	井	主蒸気漏がし安全弁	全面腐食	2-①劣素環境 劣素気	主蒸気漏がし安全弁	弁箱(外面)、シ リンダ(外面)、レ バー	可	腐食の健全性を確認(分解点検時、必要に応じ補修又は取替を実施)。	時間基準保全	13M	VT	25回定検(B22-F013A)	無	■
173	井	主蒸気漏がし安全弁	全面腐食	2-①劣素環境 劣素気	主蒸気漏がし安全弁	ジョイントボル ト、ナット	可	分解点検時の目視点検にて腐食の健全性を確認。	時間基準保全	13M	VT	25回定検(B22-F013A)	無	■
174	ケーブル	ケーブル接続部	全面腐食	2-①劣素環境 劣素気	端子台接続(原子炉格納容器内)	端子板及び接続 端子	可	機器の点検にあわせて端子台接続部の目視点検を行うことにより、腐食の検知が可能。	時間基準保全	機器の点 検にあわせ て実施	VT	16回定検(E12-F042B MO)	有 16回定検(E12-F042B MO)	■
175	ケーブル	ケーブル接続部	全面腐食	2-①劣素環境 劣素気	電動弁コネクタ接続(原子炉格納容器内)	オスコンタクト、 メスコンタクト、 セラミックシール、 シールド、ワッ パー及びブ ラグシールド	可	機器の点検にあわせて端子台接続部の目視点検を行うことにより、腐食の検知が可能。	時間基準保全	機器の点 検にあわせ て実施	VT	電動弁駆動部一式取替に合わせて実施	電動弁駆動部一式取替に合わせて実施	■

一:評価対象から除外
■:振動応答特性上又は構造・強度上「軽微若しくは無視」できる事象として評価対象から除外
◎:耐震安全上考慮する必要がある経年劣化事象として抽出

検査方法凡例 VT:目視点検 UT:超音波探傷検査 DT:寸法測定 UM:超音波厚さ測定
PT:浸透探傷試験 RT:放射線透過試験 ECT:渦流探傷試験 TDR測定:時間領域反射測定

検査間隔凡例 Y:年 AR:必要時 M:月 C:定検 W:週
Ye:通常時定検 D:日 ISI:供用期間中検査

東海第二発電所における日常劣化管理事象一覧表

No.	評価書		事象	保全の方針	機器(新規対応機器は、機器名の後ろに(SA)を付記。)	部位	劣化傾向監視	劣化管理の考え方	検査(保全)方式	検査間隔	検査方法(保全タスク)	検査実績	部品取替履歴	新選上の影響
	大分類	中分類												
176	ケーブル	ケーブル接続部	全面腐食	2-①窒素環境雰囲気	同軸コネクタ接続(中性子束計測用)(原子炉格納容器内)	バックナット、スリーブ、コレット、メスコンタクト、プラグイン、シュレーター及びアウターシールド	可	機器の点検にあわせて同軸コネクタ接続部の目視点検を行うことにより、腐食の検知が可能。	時間基準保全	機器の点検にあわせて実施	VT	25回定検(SRNM)	17回定検(SRNM用)	■
177	井	パタフライ井	全面腐食	2-②大気に接する部位	格納容器バージ井	弁棒、弁箱付弁座	可	分解点検時に目視点検を行うことにより腐食の検知が可能。(必要に応じて補修実施)	時間基準保全	99M	VT	24回定検(2-24B-2)	有 24回定検(7-13V92)	-
178	井	パタフライ井	全面腐食	2-②大気に接する部位	格納容器圧力過剰し装置出口側隔離弁(SA)	弁体	可	分解点検時の目視点検にて腐食の検知が可能(必要に凸し補修又は取替を実施)。	時間基準保全	設備設置後設定		無	無	-
179	井	空気作動弁用駆動部	全面腐食	2-②大気に接する部位	炭素鋼の駆動用システムを有するダイヤフラム型駆動部及びシングル型駆動部共通①中央制御室換気系AH2-9出口温度制御弁駆動部、②原子炉再循環系PLP弁水ガンプリング弁(内側隔離弁)駆動部	駆動用システム	可	分解点検時の目視点検にて健全性を確認。	①時間基準保全 ②時間基準保全 全	①130M ②130M	VT	①25回定検(TCV-T41-F084A) ②23回定検(B35-F019#)	有 ①25回定検(TCV-T41-F084A) ②23回定検(B35-F019#)	-
180	ケーブル	ケーブル接続部	全面腐食	2-②大気に接する部位	同軸コネクタ接続共通	ボディ、ナット及びコンタクト等構成部品	可	機器の点検にあわせて同軸コネクタ接続部の目視点検を行うことにより、腐食の検知が可能。	時間基準保全	機器の点検にあわせて実施	VT	25回定検(SRNM)	無	-
181	空調設備	冷凍機	全面腐食	2-②大気に接する部位	圧縮機	スライドバルブ、ロッド、ピストン、Dカバー、Eカバー	可	分解点検時の目視点検により腐食の検知が可能。	時間基準保全	99M	VT	25回定検(HVAC-WC2-1)	無	-
182	空調設備	冷凍機	全面腐食	2-②大気に接する部位	中央制御室チラーユニット	冷媒配管	可	分解点検時の目視点検により腐食の検知が可能。	時間基準保全	99M	VT	25回定検(HVAC-WC2-1)	無	-
183	空調設備	ダンパ及び井	全面腐食	2-②大気に接する部位	中央制御室換気系再循環フィルタ装置ライダダンパ	開閉器	可	目視点検により、腐食の検知が可能。	時間基準保全	65M	VT	25回定検(DMP-VD-101)	H24年度(DMP-VD-101)	-
184	機械設備	ディーゼル機関ディーゼル機関本体	全面腐食	2-②大気に接する部位	非常用ディーゼル機関(2C、2D号機)	①クランクシャフト(飛接部)、ピストン、クランクピン、クランクシャフト(飛接部)排気弁、②過給機アーシング(排気筒)及び③排気管(内面)	可	分解点検時の目視点検により、各部位の腐食の検知が可能。	時間基準保全	①13M ②32M ③13M	VT	①25回定検(DGU-2C) ②25回定検(DGU-2C) ③25回定検(DGU-2C)	無	-
185	機械設備	可燃性ガス濃度制御系再結合装置	全面腐食	2-②大気に接する部位	可燃性ガス濃度制御系再結合装置	プロワ、羽根車及びプロワキャビン	可	分解点検時の目視点検により、腐食の検知が可能。	時間基準保全	65M	VT	25回定検(FCS-HVA-T49-BLOWER-A)	無	-

一：評価対象から除外
 ■：振動応答特性上又は構造・強度上「軽微若しくは無視」できる事象として評価対象から除外
 ◎：耐震安全上考慮する必要のある経年劣化事象として抽出
 検査方法凡例 VT:目視点検 UT:超音波探傷検査 DT:寸法測定 UM:超音波厚さ測定
 PT:浸透探傷試験 RT:放射線透過試験 ECT:渦流探傷試験 TDR:測定:時間領域反射測定
 検査間隔凡例 Y:年 AR:必要時 M:月 C:定検 W:週
 Yc:通常時定検 D:日 ISI:供用期間中検査

東海第二発電所における日常劣化管理事象一覧表

No.	評価書		事象	保全の方針	機器(新規制対応機器は、機器名の後ろに(SA)を付記。)	部位	劣化傾向監視	劣化管理の考え方	検査(保全)方式	検査間隔	検査方法(保全タスク)	検査実績	部品取替履歴	新選上の影響
	大分類	中分類												
186	機械設備	新燃料貯蔵ラック	全面腐食	2-②大気に接する部位	新燃料貯蔵ラック	ベース、コラム、ラグ、ガイド、チャンネル、バー及びエンドチャンネル	可	目視点検により、腐食の検知が可能。	時間基準保全	10Yc	VT	24回定検(FUEL-OTM-F16E007-NF1)	無	-
187	電源設備	動力用変圧器	全面腐食	2-②大気に接する部位	非常用動力用変圧器(2C, 2D)	冷却ファン	可	点検時の目視点検により、腐食の検知が可能。	時間基準保全	3C	VT	24回定検(PC 2C/2A)	無	-
188	電源設備	動力用変圧器	全面腐食	2-②大気に接する部位	非常用動力用変圧器(2C, 2D)	接続導体	可	点検時の目視点検により、腐食の検知が可能。	時間基準保全	3C	VT	24回定検(PC 2C/1A)	無	-
189	電源設備	低圧閉鎖配電盤	全面腐食	2-②大気に接する部位	非常用P/C	主回路導体	可	点検時の目視点検により、腐食の検知が可能(必要に応じ補修、取替を実施)。	時間基準保全	4C	VT	24回定検PC 2C-BUS#	無	-
190	ポンプ	ターボポンプ	全面腐食	2-②大気に接する部位	共通(代表確認:残留熱除去系ポンプ)	ベース	可	巡視又は機器の分解点検において目視点検を行うことにより腐食の検知が可能(必要に応じ補修実施)。	巡視 時間基準保全	130M 巡視点検 手頭書に基づく	VT	22回定検(RHR-PMP-C002B)	無	■
191	ポンプ	ターボポンプ	全面腐食	2-②大気に接する部位	②残留熱除去系ポンプ ③高圧炉心スプレイスポンプ ⑤原子炉冷却材浄化系循環ポンプ ⑥タービン駆動原子炉給水ポンプ ⑦原子炉隔離時冷却系ポンプ	取付ボルト	可	巡視又は機器の分解点検において目視点検を行うことにより腐食の検知が可能(必要に応じ補修実施)。	巡視 時間基準保全	機器の分解点検 手頭書に基づく	VT	②22回定検(RHR-PMP-C002B) ③23回定検(HPCS-PMP-C001) ⑤25回定検(CUW-PMP-C001A) ⑥25回定検(TDRFP-PMP-B) ⑦21回定検(RCIC-PMP-C001)	無	■
192	ポンプ	ターボポンプ	全面腐食	2-②大気に接する部位	②残留熱除去系ポンプ ③高圧炉心スプレイスポンプ ④給水加熱器ドレンポンプ ⑤原子炉冷却材浄化系循環ポンプ ⑦原子炉隔離時冷却系ポンプ ⑧残留熱除去系ポンプ ⑨高圧炉心スプレイスポンプ ⑩電動機駆動原子炉給水ポンプ	④~⑦軸受箱 ④タービン ⑤タービン ⑥タービン ⑦タービン ⑧タービン ⑨タービン ⑩タービン	可	巡視又は分解点検時の目視点検により腐食の検知が可能(必要に応じ補修実施)。	巡視 時間基準保全	②130M, 65M ③130M ④65M ⑤52M ⑥39M ⑦65M ⑧52M ⑨52M ⑩65M	VT	②22回定検(RHR-PMP-C002B) ③23回定検(HPCS-PMP-C001) ⑤25回定検(CUW-PMP-C001A) ⑥25回定検(TDRFP-PMP-B) ⑦21回定検(RCIC-PMP-C001)	無	■
193	ポンプ	ターボポンプ	全面腐食	2-②大気に接する部位	②残留熱除去系ポンプ ③高圧炉心スプレイスポンプ ④給水加熱器ドレンポンプ ⑤原子炉冷却材浄化系循環ポンプ ⑦原子炉隔離時冷却系ポンプ ⑧残留熱除去系ポンプ ⑨高圧炉心スプレイスポンプ ⑩電動機駆動原子炉給水ポンプ	軸継手	可	分解点検時の目視点検により腐食の健全性を確認(必要に応じ補修、取替を実施)。	時間基準保全	②130M ③130M ④65M ⑤52M ⑥39M ⑦65M	VT	②22回定検(RHR-PMP-C002B) ③23回定検(HPCS-PMP-C001) ⑤25回定検(CUW-PMP-C001A) ⑥25回定検(TDRFP-PMP-B) ⑦21回定検(RCIC-PMP-C001)	無	■
194	ポンプ	ターボポンプ	全面腐食	2-②大気に接する部位	⑤タービン駆動原子炉給水ポンプ ⑦原子炉隔離時冷却系ポンプ	ケーシング ケーシング カバー	可	分解点検時の目視点検により腐食の健全性を確認(必要に応じ補修又は取替を実施)。	時間基準保全	⑥39M ⑦65M	VT	⑥25回定検(TDRFP-PMP-B) ⑦21回定検(RCIC-PMP-C001)	無	■

一: 評価対象から除外
 ■: 振動応答特性上又は構造・強度上「軽微若しくは無視」できる事象として評価対象から除外
 ◎: 耐震安全上考慮する必要がある経年劣化事象として抽出
 検査方法凡例 Y: 目視点検 VT: 超音波探傷検査 DT: 寸法測定 UM: 超音波厚さ測定
 PT: 浸透探傷試験 RT: 放射線透過試験 ECT: 渦流探傷試験 TDR測定: 時間領域反射測定
 検査間隔凡例 Y: 年 AR: 必要時 M: 月 C: 定検 W: 週
 Yc: 通常時定検 D: 日 ISI: 供用期間中検査

東海第二発電所における日常劣化管理事象一覧表

No.	評価書		事象	保全の方針	機器(新規制対応機器は、機器名の後ろに(SA)を付記。)	部位	劣化傾向監視	劣化管理の考え方	検査(保全)方式	検査間隔	検査方法(保全タスク)	検査実績	部品取替履歴	新選上の影響
	大分類	中分類												
195	ポンプ	ターボポンプ	全面腐食	2-②大気来接する部位	①残留熱除去海水系ポンプ	マウント	可	分解点検時に目視点検を行うことにより差障の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全	①26M	VT	①25日定検(RHRS-PMP-A)	無	■
196	ポンプ	往復ポンプ	全面腐食	2-②大気来接する部位	ほう湯水注入系ポンプ	クランクケース、潤滑油ユニット、潤滑油ユニット油配管、潤滑油ユニットストレート及びケーシングカバー(吐出側)	可	分解点検時に目視点検を行うことにより差障の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全	130M	VT	19日定検(SLC-PMP-C001A)	無	■
197	ポンプ	往復ポンプ	全面腐食	2-②大気来接する部位	ほう湯水注入系ポンプ	取付ボルト	可	分解点検時に目視点検を行うことにより差障の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全	130M	VT	19日定検(SLC-PMP-C001A)	無	■
198	ポンプ	往復ポンプ	全面腐食	2-②大気来接する部位	ほう湯水注入系ポンプ	ベース	可	差障の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全	130M	VT	19日定検(SLC-PMP-C001A)	無	■
199	熱交換器	U字管式熱交換器	全面腐食	2-②大気来接する部位	①原子炉冷却材浄化系再生熱交換器 ②原子炉冷却材浄化系非再生熱交換器	基礎ボルト(塗装部)	可	巡視又は機器の点検時に目視点検を行うことにより差障の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	巡視 時間基準保全	①10Y ②10Y	VT	①24日定検(CUW-HEX-B001A) ②24日定検(CUW-HEX-B002A)	無	■
200	熱交換器	U字管式熱交換器	全面腐食	2-②大気来接する部位	①原子炉冷却材浄化系再生熱交換器 ②原子炉冷却材浄化系非再生熱交換器	基礎ボルト(直上)	可	基礎ボルト(直上)には通常塗装がされていない、直上部の点検が可能な非再生熱交換器を代表とし、目視点検を行うことにより、腐食の検知が可能。なお、同室内にある再生熱交換器は代替評価とする。	時間基準保全	①10Y ②10Y	VT	①24日定検(CUW-HEX-B001A) ②24日定検(CUW-HEX-B002A)	無	■
201	熱交換器	U字管式熱交換器	全面腐食	2-②大気来接する部位	共通 ①原子炉冷却材浄化系再生熱交換器 ②原子炉冷却材浄化系非再生熱交換器 ③グランド系蒸発器 ④給水加熱器 ⑤残留熱除去系熱交換器 ⑥排ガス予熱器 ⑦排ガス復水器 ⑧窒素ガス貯蔵設備蒸発器	フランジボルト	可	機器の間点検時に取り外しボルトの入れを行うと共に目視点検を行うことにより、腐食の検知が可能。(必要に応じて補修塗装を実施)	時間基準保全	①130M ②130M ③52M ④1HTR ⑤HTR-52M ⑥HTR-39M ⑦59M ⑧52M ⑨752M ⑩IC	VT	①17日定検(CUW-HEX-B001A) ②24日定検(CUW-HEX-B002A) ③23日定検(SS-HEX-EVAP) ④25日定検(FDW-HEX-1C) ⑤25日定検(RHR-HEX-B001A) ⑥25日定検(OG-HEX-A) ⑦24日定検(OG-HEX-E) ⑧25日定検(NZSUPP-HEX-RE50)	無	■
202	熱交換器	U字管式熱交換器	全面腐食	2-②大気来接する部位	①原子炉冷却材浄化系再生熱交換器 ②原子炉冷却材浄化系非再生熱交換器 ③グランド系蒸発器 ④残留熱除去系熱交換器	取付ボルト	可	分解点検時に目視点検を行うことにより差障の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全	①130M ②130M ③52M ④59M	VT	①17日定検(CUW-HEX-B001A) ②24日定検(CUW-HEX-B002A) ③23日定検(SS-HEX-EVAP) ④25日定検(RHR-HEX-B001A)	無	■
203	熱交換器	U字管式熱交換器	全面腐食	2-②大気来接する部位	第6給水加熱器	取付ボルト	可	分解点検時に目視点検を行うことにより差障の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全	10Y	VT	25日定検(FDW-HEX-6A)	24日定検 6HTR A~C、一式取替	■

一: 評価対象から除外
■: 振動応答特性上又は構造・強度上「軽微若しくは無視」できる事象として評価対象から除外
◎: 耐震安全上考慮する必要がある経年劣化事象として抽出

検査方法凡例 VT: 目視点検 UT: 超音波探傷検査 DT: 寸法測定 UM: 超音波厚さ測定
PT: 浸透探傷試験 RT: 放射線透過試験 ECT: 渦流探傷試験 TDR測定: 時間領域反射測定

検査間隔凡例 Y: 年 AR: 必要時 M: 月 C: 定検 W: 週
Ye: 通常時定検 D: 日 ISI: 供用期間中検査

東海第二発電所における日常劣化管理事象一覧表

No.	評価書		事象	保全の方針	機器(新規制対応機器は、機器名の後ろに(SA)を付記。)	部位	劣化傾向監視	劣化管理の考え方	検査(保全)方式	検査間隔	検査方法(保全タスク)	検査実績	部品取替履歴	新選上の影響
	大分類	中分類												
204	熱交換器	U字管式熱交換器	全面腐食	2-②大気へ接する部位	①原子炉冷却材浄化系非再生熱交換器 ②原子炉冷却材浄化系非再生熱交換器 ③グラント蒸気発生器 ④第1～第5給水加熱器 ⑤残留熱除去系熱交換器 ⑥排ガス予熱器 ⑦排ガス復水器	支持脚、ラグ、梁台	可	分解点検時に目視点検を行うことにより差額の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全	①10Y ②10Y ③1)10Y, 2)52M ④10Y ⑤10Y ⑥1)10Y, 2)52M ⑦10Y	VT	①24回定検(CJW-HEX-B001A) ②24回定検(CJW-HEX-B002A) ③1) 2)23回定検(SS-HEX-EVAP) ④24回定検(FDW-HEX-R01A) ⑤24回定検(RHR-HEX-R001B) ⑥1)24回定検、2)23回定検(OG-HEX-A) ⑦25回定検(OG-HEX-E)	有 ①17回定検 (CJW-HEX-B001A:一式取替) ④19回定検 (HTR A~C:一式取替) ⑥23回定検 (OG-HEX-A,B:一式取替)	■
205	熱交換器	U字管式熱交換器	全面腐食	2-②大気へ接する部位	①原子炉冷却材浄化系非再生熱交換器 ②原子炉冷却材浄化系非再生熱交換器 ④第6給水加熱器 ⑤残留熱除去系熱交換器 ⑥排ガス予熱器 ⑦排ガス復水器	支持脚スライド部、ラグスライド部	可	分解点検時に目視点検を行うことにより差額の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全	①10Y ②10Y ③10Y ④10Y ⑤1)10Y, 2)52M ⑦10Y	VT	①24回定検(CJW-HEX-B001A) ②24回定検(CJW-HEX-B002A) ④24回定検(FDW-HEX-R01A) ⑤23回定検(RHR-HEX-R001B) ⑥1)24回定検、2)23回定検(OG-HEX-A) ⑦25回定検(OG-HEX-E)	有 ①17回定検 (CJW-HEX-B001A:一式取替) ④24回定検 (HTR A~C:一式取替) ⑥23回定検 (OG-HEX-A,B:一式取替)	■
206	熱交換器	U字管式熱交換器	全面腐食	2-②大気へ接する部位	③グラント蒸気発生器 ④第1～第5給水加熱器	台車	可	機器の間接点検時等に目視点検を行うことにより、腐食の検知が可能。(必要に応じて補修塗装)	時間基準保全	③52M ④10Y	VT	③24回定検(SS-HEX-EVAP) ④24回定検 (FDW-HEX-1A)	③無 有 ④19回定検 (HTR A~C:一式取替)	■
207	熱交換器	U字管式熱交換器	全面腐食	2-②大気へ接する部位	窒素ガス貯蔵設備蒸発器	ベースプレート	可	差額の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全	13M	VT	25回定検 (N2SUPP-HEX-RE50)	無	■
208	熱交換器	プレート式熱交換器	全面腐食	2-②大気へ接する部位	代替燃料プール冷却系熱交換器(SA)	側板、締付ボルト、ガイドハーサボルト、取付ボルト	可	分解点検時に目視点検を行うことにより差額の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全	設備設置後設定	設備設置後設定	無	無	■
209	ポンプモータ	高圧ポンプモータ	全面腐食	2-②大気へ接する部位	共通 ①残留熱除去系ポンプモータ ②高圧炉心スプレイスポンプモータ	固定子コア及び回転子コア	可	分解析点検時に目視点検を行うことにより差額の健全性を確認(必要に応じて補修を実施)。	時間基準保全	①52M ②65M	VT	①25回定検(RHR-S(A) MO) ②24回定検(HPCS MO)	有 ②16回定検 巻線取替	■
210	ポンプモータ	高圧ポンプモータ	全面腐食	2-②大気へ接する部位	プレート、モンダラケット、端子箱 【共通】 空気を冷却(①残留熱除去系ポンプモータ、通風箱 【共通】 ②高圧炉心スプレイスポンプモータ) 【高圧炉心スプレイスポンプモータ】	フレーム、エンドフラケット、端子箱【共通】、空気を冷却(残留熱除去系ポンプモータ)、通風箱【高圧炉心スプレイスポンプモータ】	可	差額の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	1) 特性試験 2) 時間基準保全	①)1) C, 2) 52M ②)1) C, 2) 65M	VT 特性試験	①25回定検(RHR-S(A) MO) ②1)25回定検、2)24回定検(HPCS MO)	無	■
211	ポンプモータ	高圧ポンプモータ	全面腐食	2-②大気へ接する部位	共通 ①残留熱除去系ポンプモータ ②高圧炉心スプレイスポンプモータ	取付ボルト	可	分解析点検時に目視点検を行うことにより差額の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	1) 特性試験 2) 時間基準保全	①)1) C, 2) 52M ②)1) C, 2) 65M	VT 特性試験	①25回定検(RHR-S(A) MO) ②1)25回定検、2)24回定検(HPCS MO)	無	■

一: 評価対象から除外
 ■: 振動応答特性上又は構造・強度上「軽微若しくは無視」できる事象として評価対象から除外
 ◎: 耐震安全上考慮する必要のある経年劣化事象として抽出
 検査方法凡例 Y: 年 AR: 必要時 M: 月 C: 定検 W: 週
 Yc: 通常時定検 D: 日 ISI: 供用期間中検査
 評価対象から除外
 検査方法凡例 Y: 年 AR: 必要時 M: 月 C: 定検 W: 週
 Yc: 通常時定検 D: 日 ISI: 供用期間中検査

東海第二発電所における日常劣化管理事象一覧表

No.	評価書		事象	保全の方針	機器(新規制対応機器は、機器名の後ろに(SA)を付記。)	部位	劣化傾向監視	劣化管理の考え方	検査(保全)方式	検査間隔	検査方法(保全タスク)	検査実績	部品取替履歴	新選上の影響
	大分類	中分類												
212	ポンプモータ	低圧ポンプモータ	全面腐食	2-②大気へ接する部位	共通①ほう湯水注入系ポンプモータ②非常用ディーゼル発電機湯水ポンプモータ③原子炉冷却材浄化系保持ポンプモータ	固定子コア及び回転子コア	可	分解点検時もしくは振動データ一採取等時の目視点検にて腐食の検知が可能(必要に応じて補修を実施)。	①状態基準保全 ②③時間基準保全	①AR★2M ②78M ③52M	VT ①★振動診断	①25回定検(SLC PMP C001A MO) ②24回定検(DG 2C SEA WTR PUMP MO) ③25回定検(CUW-PMP-Z001-3A)	無	■
213	ポンプモータ	低圧ポンプモータ	全面腐食	2-②大気へ接する部位	フルーム、エンドブランク、ファン、ポンプモータ(①ほう湯水注入系ポンプモータ、非零電圧発電機冷却系湯水ポンプモータ)、冷却材浄化系(②原子炉冷却材浄化系、過熱器保持ポンプモータ)及び端子箱(共通)	フルーム、エンドブランク、ファン、ポンプモータ(ほう湯水注入系ポンプモータ、非零電圧発電機冷却系湯水ポンプモータ)、冷却材浄化系(原子炉冷却材浄化系、過熱器保持ポンプモータ)及び端子箱(共通)	可	分解点検時もしくは振動データ一採取等時の目視点検にて腐食の検知が可能(必要に応じて補修を実施)。	①状態基準保全 ②③時間基準保全	①AR★2M ②78M ③52M	VT ①★振動診断	①25回定検(SLC PMP C001A MO) ②24回定検(DG 2C SEA WTR PUMP MO) ③25回定検(CUW-PMP-Z001-3A)	無	■
214	ポンプモータ	低圧ポンプモータ	全面腐食	2-②大気へ接する部位	取付ボルト(共通①、②、③)及び締め付けボルト(原子炉冷却材浄化系、過熱器保持ポンプモータ)	取付ボルト(共通①、②、③)及び締め付けボルト(原子炉冷却材浄化系、過熱器保持ポンプモータ)	可	分解点検時もしくは振動データ一採取等時の目視点検にて腐食の検知が可能(必要に応じて補修を実施)。	①状態基準保全 ②③時間基準保全	①AR★2M ②78M ③52M	VT ①★振動診断	①25回定検(SLC PMP C001A MO) ②24回定検(DG 2C SEA WTR PUMP MO) ③25回定検(CUW-PMP-Z001-3A)	無	■
215	容器	原子炉格納容器本体	全面腐食	2-②大気へ接する部位	原子炉格納容器	ドライウェル(上鏡、円錐部)、サプレッション、チェンバ本体(気中部)、上部及び下部アラゲ	可	機器の間点検時に取り外したボルトの入れを行うと共に目視点検を行うことにより、腐食の検知が可能。(必要に応じて補修塗装を実施)	時間基準保全	13M	VT	25回定検 特別点検実施	無	■
216	容器	原子炉格納容器本体	全面腐食	2-②大気へ接する部位	原子炉格納容器	主フランジボルト	可	機器の高検時にあわせて目視点検を行うことにより、腐食の検知が可能。	時間基準保全	13M	VT	25回定検(PCV-A)	無	■
217	容器	原子炉格納容器本体	全面腐食	2-②大気へ接する部位	原子炉格納容器	真空破扉	可	機器の高検時にあわせて目視点検を行うことにより、腐食の検知が可能。	時間基準保全	13M	V1	25回定検(PCV-A)	無	■

一: 評価対象から除外
 ■: 振動応答特性上又は構造・強度上「軽微若しくは無視」できる事象として評価対象から除外
 ◎: 耐震安全上考慮する必要がある経年劣化事象として抽出

検査方法凡例 VT: 目視点検 UT: 超音波探傷検査 DT: 寸法測定 UM: 超音波厚さ測定
 PT: 浸透探傷試験 RT: 放射線透過試験 ECT: 渦流探傷試験 TDR: 測定: 時間領域反射測定

検査間隔凡例 Y: 年 AR: 必要時 M: 月 C: 定検 W: 週
 Ye: 通常時定検 D: 日 ISI: 供用期間中検査

東海第二発電所における日常劣化管理事象一覧表

No.	評価書		事象	保全の方針	機器(新規対応機器は、機器名の後ろに(SA)を付記。)	部位	劣化傾向監視	劣化管理の考え方	検査(保全)方式	検査間隔	検査方法(保全タスク)	検査実績	部品取替履歴	新選上の影響
	大分類	中分類												
218	容器	機械ベントレーション	全面腐食	2-②大気へ接続する部位	共通	耐圧構成品	可	目視点検により腐食の健全性を確認(必要に応じて補修塗装を実施)。また、定期検査時の原子炉格納容器漏えい率検査においてハウジングの健全性を確認。	時間基準保全	13M	VT 動作確認(所 用エアロフ ク)	25回定検(PCV-A)	無	■
219	容器	機械ベントレーション	全面腐食	2-②大気へ接続する部位	ドライウェル機器出入口、CRD撤出入口ハッチ	取付ボルト	可	分解点検時に目視点検を行うことにより、腐食の検知が可能。	時間基準保全	13M	VT	25回定検(PCV-A)	無	■
220	容器	その他容器	全面腐食	2-②大気へ接続する部位	①スクラム排水水容器 ②法付排ベント ③排ガス再結合器	鏡板、脂板等	可	分解点検時に目視点検を行うことにより、腐食の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全	①10Y ②10Y ③10Y	①漏えい確認 ②VT ③漏えい検査	①24回定検(C12-G001A) ②25回定検(OGC-VSL-CHARCOAL) ③25回定検(UUG-HEX-U)	無	■
221	容器	その他容器	全面腐食	2-②大気へ接続する部位	①湿分離器 ②SRV(ADS)用アキュムレータ ③活性排ベント ④排ガス再結合器 ⑤原子炉冷却材浄化系フィルタ脱埋器	支持鋼材、支持脚及び取付ボルト	可	分解点検時に目視点検を行うことにより、腐食の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全	①13M ②10Y ③10Y ④10Y ⑤10Y	VT	①25回定検(MS-OTM-MOISEPA-1A) ②24回定検(B22-VSL-A003B) ③25回定検(OGC-VSL-CHARCOAL) ④25回定検(OG-HEX-C) ⑤23回定検(CUW-FLT-1A)	無	■
222	容器	その他容器	全面腐食	2-②大気へ接続する部位	湿分離器	埋込金物(大気接触部)	可	腐食の健全性を確認(必要に応じて補修塗装を実施)。	時間基準保全	13M	VT	25回定検(MS-OTM-MOISEPA-1A)	無	■
223	容器	その他容器	全面腐食	2-②大気へ接続する部位	①湿分離器 ②活性排ベント ③格納容器圧力逃がし装置フィルタ装置(SA) ④原子炉冷却材浄化系フィルタ脱埋器 ⑤排ガス再結合器 ⑥排ガス再結合器	フランジボルト	可	腐食の健全性を確認(必要に応じて補修塗装を実施)。また、分解点検時に目視点検を行うことにより、腐食の検知が可能。	時間基準保全	①13M ②10Y ③設備設置後設定 ④5Y ⑤130M ⑥13M	VT	①25回定検(ME-OTM-MOISEPA-1A) ②25回定検(OGC-VSL-CHARCOAL) ③無 ④23回定検(CUW-FLT-1A) ⑤24回定検(OGC-FLT-A100) ⑥25回定検(3-12-D1)	無	■
224	配管	①ステンレス鋼配管系 ②炭素鋼配管系 ③合金鋼配管系	全面腐食	2-②大気へ接続する部位	①ほう湯水注入系(玉ほう湯ナトリウム水銀) ②原子炉系(蒸気部)、不活性ガス系、蒸留熱除去海水系 ③新入蒸気系、原子炉給水ポンプ駆動用蒸気タービン系	フランジボルト、ナット	可	機器の分解点検時、ボルトナットを取り外し、手入れ時に目視確認を行うことにより、腐食の検知が可能。	巡視 時間基準保全	10Y	VT	配管又は機器の高線にあわせて実施	無	■

一: 評価対象から除外
 ■: 振動応答特性上又は構造・強度・強度上「経年劣化」による無視・検出が困難な事象として評価対象から除外
 ◎: 耐震安全上考慮する必要がある経年劣化事象として抽出
 検査方法凡例 Y: 年 AR: 必要時 M: 月 C: 定検 W: 週
 Yc: 通常時定検 D: 日 ISI: 供用期間中検査
 検査間隔凡例 Y: 年 AR: 必要時 M: 月 C: 定検 W: 週
 Yc: 通常時定検 D: 日 ISI: 供用期間中検査

東海第二発電所における日常劣化管理事象一覧表

No.	評価書		事象	保全の方針	機器(新規制対応機器は、機器名の後ろに(SA)を付記。)	部位	劣化傾向監視	劣化管理の考え方	検査(保全)方式	検査間隔	検査方法(検査タスク)	検査実績	部品取替履歴	新選上の影響
	大分類	中分類												
225	配管	ステンレス鋼配管系 炭素鋼配管系 低合金鋼配管系	全面腐食	2-②大気へ接する部位	共通	ラグ、レストレイント、オイルスナック、メカニカルスナック、ばね防振器及びハンガ	可	ラグ、レストレイント等は据付状態で、目視点検を行うことにより、腐食の検知が可能。 屋外配管(ディーゼル発電機海水系)のレストレイント(埋込金物)は、長期保守管理方針に基づき、補修塗装(2014年度まで)を実施している。	時間基準保全	配管の点検に合わせVT	無	無	■	
226	配管 計測装置 機械設備	①ステンレス鋼配管系 ②炭素鋼配管系 ③低合金鋼配管系 計測装置、残薬物処理設備	全面腐食	2-②大気へ接する部位	①共通 ②原子炉系(卸水側、蒸気側)、不活性ガス系、残留熱除去海水系 ③共通	埋込金物(大気接触部)	可	巡視、機器の点検にあわせて埋込金物(大気接触部)の点検の目視点検を行うことにより、腐食の検知が可能。(必要に応じ補修塗装を実施する。)	巡視 時間基準保全	Y	VT	無	■	
227	配管	ステンレス鋼配管系 炭素鋼配管系 低合金鋼配管系	全面腐食	2-②大気へ接する部位	共通	サポート取付ボルト、ナット	可	配管の点検にあわせて目視点検を行うことにより、塗膜の健全性を確認(必要に応じ補修塗装)	巡視	巡視点検 手順書に基づく	VT	25回点検	■	
228	配管	炭素鋼配管系	全面腐食	2-②大気へ接する部位	①原子炉増設冷却系、残留熱除去海水系 ②残留熱除去海水系	①配管及びピローパージョイント ②配管	可	配管案内マニュアルに依り、点検計画を立案し目視点検にて腐食の状態を確認している。	時間基準保全	①配管: 10点検で全数 ②ORJ: 5点検で全数	VT	25回点検(Hee)(rnrp-e系)	②有 24回点検 予備金(外漏減価)減価切取、健全部は再使用、切断部はフランジを適加により対応。	■
229	配管	炭素鋼配管系	全面腐食	2-②大気へ接する部位	残留熱除去海水系	二重管	可	二重管外面は配管敷設が広範囲に渡り、埋設構造であり、容易に点検することが出来ない。一方内面は大気を接することから腐食が想定されるため、塗膜により腐食を防止している。したがって内面からの厚肉測定を行うことにより、腐食の検知が可能。	長期保守管理方針	AR	UT	H28年度	■	
230	井	仕切井	全面腐食	2-②大気へ接する部位	①原子炉給水止め弁 ②ドライウェル内機器原子炉増設冷却系内 ③原子炉増設冷却系内 ④可燃性ガス濃度制御系出口弁 ⑤非常用予イニヤル発電機海水系出口閉鎖弁 ⑥残留熱除去海水系出口弁 ⑦主蒸気隔離弁第3弁	弁箱、弁ふた	可	分層点検時に目視点検を行うことにより塗膜の健全性を確認(必要に応じ補修塗装)。	時間基準保全	①130M ②130M ③7Y ④143M ⑤130M ⑥156M ⑦130M ⑧130M	VT	①23回点検(B22-F011A) ②24回点検(2-6V30) ③25回点検(E51-F063) ④25回点検(2-43V-2A) ⑤16回点検(3-13V30) ⑥17回点検(E12-F015A) ⑦24回点検(B22-F098C)	■	
231	井	仕切井	全面腐食	2-②大気へ接する部位	共通 ①原子炉給水止め弁 ②ドライウェル内機器原子炉増設冷却系内 ③原子炉増設冷却系内 ④可燃性ガス濃度制御系出口弁 ⑤非常用予イニヤル発電機海水系出口閉鎖弁 ⑥残留熱除去海水系出口弁 ⑦原子炉処理用ポンプ出口弁 ⑧ほう水注入系系ポンプ出口弁 ⑨主蒸気隔離弁第3弁	ジョイントボルト、ナット	可	分層点検時に目視点検にて健全性を確認。	時間基準保全	①130M ②130M ③7Y ④143M ⑤130M ⑥156M ⑦156M ⑧130M ⑨130M	VT	①23回点検(B22-F011A) ②24回点検(2-6V30) ③25回点検(E51-F063) ④25回点検(2-43V-2A) ⑤16回点検(3-13V30) ⑥17回点検(E12-F015A) ⑦25回点検(B35-F067A) ⑧22回点検(C41-F003A) ⑨24回点検(B22-F098C)	■	

一: 評価対象から除外
■: 振動応答特性上又は構造・強度上「軽微若しくは無視」できる事象として評価対象から除外
◎: 耐震安全上考慮する必要のある経年劣化事象として抽出

検査方法凡例 VT: 目視点検 UT: 超音波探傷検査 DT: 寸法測定 UM: 超音波厚さ測定
PT: 浸透探傷試験 RT: 放射線透過試験 ECT: 渦流探傷試験 TDR測定: 時間領域反射測定

検査間隔凡例 Y: 年 AR: 必要時 M: 月 C: 定検 W: 週
Ye: 通常時定検 D: 日 ISI: 供用期間中検査

東海第二発電所における日常劣化管理事象一覧表

No.	評価書		事象	保全の方針	機器(新規制対応機器は、機器名の後ろに(SA)を付記。)	部位	劣化傾向監視	劣化管理の考え方	格査(保全)方式	検査間隔	検査方法(保全タスク)	検査実績	部品取替履歴	新選上の影響
	大分類	中分類												
232	井	仕切弁	全面腐食	2-②大気来接する部位	①原子炉給水止め弁 ②ドライウェル内機器原子炉冷却系配管 ③原子炉冷却系配管 ④原子炉冷却系配管 ⑤非常用ターゼル発電機海水系出口逆止弁 ⑥蒸留熱除去系熱交換器海水出口弁 ⑦原子炉冷却系配管出口弁 ⑧原子炉冷却系配管出口弁 ⑨蒸気隔離弁第3弁	ヨーク	可	分解点検時に目視点検を行うことにより劣化の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全	①130M ②130M ③7Y ④143M ⑤130M ⑥156M ⑦156M ⑧130M ⑨130M	VT	①24回定検(B22-F011A) ②24回定検(2-9V30) ③25回定検(E51-F063) ④25回定検(2-43V-2A) ⑤16回定検(3-13V30) ⑥17回定検(E12-F015A) ⑦25回定検(B35-F067A) ⑧22回定検(C41-F009A) ⑨24回定検(B22-F098C)	無	■
233	井	玉形弁	全面腐食	2-②大気来接する部位	①蒸留熱除去系熱交換器バイパス弁 ②原子炉冷却系配管系熱交換器N2ガス供給弁(SA) ③非常用ターゼル発電機エンジンエアークラウ海水入口弁 ④原子炉冷却系配管出口弁 ⑤原子炉冷却系配管出口弁 ⑥原子炉冷却系配管出口弁 ⑦蒸留熱除去系熱交換器海水出口流量調整弁 ⑧原子炉冷却系配管出口弁	弁箱(弁座一体型含む)、弁座(三口弁一体型含む)	可	分解点検時に目視点検を行うことにより劣化の健全性を確認(必要に応じて補修又は取替を実施)。	時間基準保全 置後設定	①130M ②156M ③置後設定 ④130M	①②④VT ③置後設定	①24回定検(E12-F048A) ②24回定検(E51-F045) ③無 ④25回定検(3-13V3)	有 ④25回定検 2011(H23)(25) (3-13V3)	■
234	井	玉形弁	全面腐食	2-②大気来接する部位	①蒸留熱除去系熱交換器バイパス弁 ②原子炉冷却系配管系熱交換器N2ガス供給弁(SA) ③非常用ターゼル発電機エンジンエアークラウ海水入口弁 ④原子炉冷却系配管出口弁 ⑤原子炉冷却系配管出口弁 ⑥原子炉冷却系配管出口弁 ⑦蒸留熱除去系熱交換器海水出口流量調整弁 ⑧原子炉冷却系配管出口弁	ジョイントボルトナット	可	分解点検時に目視点検を行うことにより劣化の健全性を確認。	時間基準保全	①130M ②156M ③置後設定 ④130M ⑤7Y ⑥130M ⑦99M ⑧130M	①②④⑤⑥⑦⑧VT ③置後設定	①21回定検(E12-F048A) ②25回定検(E51-F045) ③無 ④25回定検(3-13V3) ⑤21回定検(G33-F102) ⑥21回定検(2-26V97) ⑦25回定検(E12-F068B) ⑧点検実績無(C41-F001A)	有 ④25回定検 2011(H23) (3-13V3) ⑤21回定検 1986(S61) (G33-F102) ⑦25回定検 2009(H21)キャパシオンによる弁 棒折損に伴い一式交換 (E12-F068B)	■
235	井	玉形弁	全面腐食	2-②大気来接する部位	①蒸留熱除去系熱交換器バイパス弁 ②原子炉冷却系配管系熱交換器N2ガス供給弁(SA) ③非常用ターゼル発電機エンジンエアークラウ海水入口弁 ④原子炉冷却系配管出口弁 ⑤原子炉冷却系配管出口弁 ⑥原子炉冷却系配管出口弁 ⑦蒸留熱除去系熱交換器海水出口流量調整弁 ⑧原子炉冷却系配管出口弁	ヨーク	可	分解点検時に目視点検を行うことにより劣化の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全	①130M ②置後設定 ③130M ④130M ⑤7Y ⑥130M ⑦99M ⑧130M	①④⑤⑥⑦⑧VT ③置後設定	①21回定検(E12-F048A) ②無 ③無 ④25回定検(3-13V3) ⑤21回定検(G33-F102) ⑥21回定検(2-26V97) ⑦25回定検(E12-F068B) ⑧点検実績無(C41-F001A)	有 ④25回定検 2011(H23) (3-13V3) ⑤21回定検 1986(S61) (G33-F102) ⑦25回定検 2009(H21)キャパシオンによる弁 棒折損に伴い一式交換 (E12-F068B)	■
236	井	逆止弁	全面腐食	2-②大気来接する部位	①原子炉給水逆止弁 ②MSIV-LCS共通ベント逆止弁	弁箱、弁ふた	可	劣化の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全	①26M ②130M	VT	①25回定検(B22-F010B) ②20回定検(E32-F009A)	無	■
237	井	逆止弁	全面腐食	2-②大気来接する部位	①原子炉給水逆止弁 ②MSIV-LCS共通ベント逆止弁 ③非常用ターゼル発電機海水系出口逆止弁 ④非常用ターゼル発電機海水系出口逆止弁 ⑤SLCベント出口逆止弁 ⑥逆止弁(SA) ⑦蒸留熱除去系熱交換器海水系出口逆止弁	ジョイントボルトナット	可	分解点検時に目視点検を行うことにより劣化の健全性を確認。	時間基準保全	①26M ②130M ③130M ④130M ⑤130M ⑥143M ⑦26M	VT	①25回定検(B22-F010B) ②20回定検(E32-F009A) ③25回定検(3-13V24) ④22回定検(C41-F003A) ⑤24回定検(B22-F040B) ⑦24回定検(3-12V3)	有 ③25回定検(3-13V24)	■
238	井	逆止弁	全面腐食	2-②大気来接する部位	非常用ターゼル発電機海水系出口逆止弁	弁箱、弁ふた	可	劣化の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全	130M	VT	25回定検(3-13V24)	有 ③25回定検 2011(H23)(3-13V24)	■
239	井	パタフライ弁	全面腐食	2-②大気来接する部位	共通①格納容器バージ弁 ②DGSW非常開放ライン隔離弁 ③格納容器圧力逃がし装置出口側隔離弁(SA)	ジョイントボルトナット	可	分解点検時に目視点検を行うことにより劣化の健全性を確認。	時間基準保全 置後設定	①39M ②130M ③置後設定	①②VT ③置後設定	①24回定検(2-26B-2) ②24回定検(7-13V92) ③無	有 ②24回定検(7-13V92)	■

一: 評価対象から除外
 ■: 振動応答特性上又は構造・強度・強度上「軽微若しくは無視」できる事象として評価対象から除外
 ◎: 耐震安全上考慮する必要がある経年劣化事象として抽出
 検査方法凡例 VT: 目視点検 UT: 超音波探傷検査 DT: 寸法測定 UM: 超音波厚さ測定
 PT: 浸透探傷試験 RT: 放射線透過試験 ECT: 高圧探傷試験 TDR測定: 時間領域反射測定
 検査間隔凡例 Y: 年 AR: 必要時 M: 月 C: 定検 W: 週
 Ye: 通常時定検 D: 日 ISI: 供用期間中検査

東海第二発電所における日常劣化管理事象一覧表

No.	評価書		事象	保全の方針	機器(新規制対応機器は、機器名の後ろに(SA)を付記。)	部位	劣化傾向監視	劣化管理の考え方	検査(保全)方式	検査間隔	検査方法(保全タスク)	検査実績	部品取替履歴	新選上の影響
	大分類	中分類												
240	井	バタフライ弁	全面腐食	2-②大気へ接する部位	①格納容器ハージ弁 ②DGSW非常用放出ライン隔離弁	弁箱(外面)、底ふた(外面)、ヨーク	可	分解点検時に目視点検を行うことにより劣化の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全	①39M ②130M	VT	①24回定検(2-26B-2) ②24回定検(7-13V92)	有 ②24回定検(7-13V92)	■
241	井	バタフライ弁	全面腐食	2-②大気へ接する部位	格納容器ハージ弁	弁箱(内面)、底ふた(内面)、弁体	可	分解点検時の目視点検にて腐食の検知が可能(必要に応じて補修又は取替を実施)。	時間基準保全	39M	VT	24回定検(2-24B-2)	有 24回定検(7-13V92)	■
242	井	安全弁	全面腐食	2-②大気へ接する部位	①高圧炉心スプレイス系注入弁 F004安全弁、②ヒータ安全弁	弁箱	可	腐食の健全性を確認。分解点検時の目視点検にて腐食状態を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全	①91M ②130M	VT	①20回定検(E2-FR004) ②16回定検(6-6V31)	無	■
243	井	安全弁	全面腐食	2-②大気へ接する部位	①高圧炉心スプレイス系注入弁 F004安全弁、②ヒータ安全弁、①RHR熱交換器側安全弁	ジョイントボルト、ナット	可	分解点検時の目視点検にて健全性を確認。	時間基準保全	①91M ②130M ③39M	VT	①20回定検(E2-FR004) ②16回定検(6-6V31) ③24回定検(3-12VB001A)	無	■
244	井	ボール弁	全面腐食	2-②大気へ接する部位	①移動式炉心内計装ボール弁 ②原子炉冷却材浄化系F/D入口弁	ジョイントボルト、ナット	可	分解点検時の目視点検にて健全性を確認。	時間基準保全	①130M ②156M	VT	①15回定検(C51-MO-F003A) ②25回定検(G33-6A)	有 ①15回定検(C51-MO-F003A)	■
245	井	ボール弁	全面腐食	2-②大気へ接する部位	原子炉冷却材浄化系F/D入口弁	ヨーク	可	分解点検時に目視点検を行うことにより劣化の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全	156M	VT	25回定検(G33-6A)	無	■
246	井	原子炉再循環ポンプ流重制御弁	全面腐食	2-②大気へ接する部位	油圧ポンプアークシフト(外面)、油圧ポンプアークシフト、ワイヤケーブル(外面)、フィルタフイルター、ランシボルト、フィルタケーシング(外面)、配管理込蓋物(外面)、配管レスト、レイン、弁(外面)	油圧ポンプアークシフト(外面)、油圧ポンプアークシフト、ワイヤケーブル(外面)、フィルタフイルター、ランシボルト、フィルタケーシング(外面)、配管理込蓋物(外面)、配管レスト、レイン、弁(外面)	可	分解点検時の目視点検にて腐食状態を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全	91M(A系) 7Y(B系)	VT	21回定検(B35-F060A)	無	■
247	井	主蒸気隔離弁	全面腐食	2-②大気へ接する部位	主蒸気隔離弁	弁箱、弁ふた	可	腐食の健全性を確認(分解点検時、必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全	52M	VT	25回定検(B22-F022A)	無	■
248	井	主蒸気隔離弁	全面腐食	2-②大気へ接する部位	主蒸気隔離弁	ジョイントボルト、ナット	可	分解点検時の目視点検にて健全性を確認。	時間基準保全	52M	VT	25回定検(B22-F022A)	無	■
249	井	主蒸気隔離弁	全面腐食	2-②大気へ接する部位	主蒸気隔離弁	ヨークロッド	可	腐食の健全性を確認(分解点検時、必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全	52M	VT	25回定検(B22-F022A)	無	■
250	井	爆破弁	全面腐食	2-②大気へ接する部位	ほう酸水注入系	ジョイントボルト、ナット	可	分解点検時の目視点検にて健全性を確認。	時間基準保全	26M	VT	25回定検(C41-F004A)	無	■

一: 評価対象から除外
 ■: 振動応答特性上又は構造・強度・強度上「軽微若しくは無視」できる事象として評価対象から除外
 ◎: 耐震安全上考慮する必要がある経年劣化事象として抽出
 検査方法凡例 VT: 目視点検 UT: 超音波探傷検査 DT: 寸法測定 UM: 超音波厚さ測定
 PT: 透過探傷試験 RT: 放射線透過試験 ECT: 渦流探傷試験 TDR測定: 時間領域反射測定
 検査間隔凡例 Y: 年 AR: 必要時 M: 月 C: 定検 W: 週
 Yc: 通常時定検 D: 日 ISI: 供用期間中検査

東海第二発電所における日常劣化管理事象一覧表

No.	評価書		事象	保全の方針	機器(新規制対応機器は、機器名の後ろに(SA)を付記。)	部位	劣化傾向監視	劣化管理の考え方	検査(保全)方式	検査間隔	検査方法(保全タスク)	検査実績	部品取替履歴	新選上の影響
	大分類	中分類												
251	井	破壊板	全面腐食	2-②大気へ接する部位	共通①気体廃棄物処理系(SJAE)、②格納容器圧力逃がし装置(SA)	ジョイントボルトナット	可	分解点検時の目視点検にて健全性を確認。	①時間基準保全 全	①13M ②設備設置後	①VT ②設備設置後設定	①25回定検(6-23RD1) ②無	無	■
252	井	破壊板	全面腐食	2-②大気へ接する部位	原子炉隔離時冷却系	ベース、ホールドダウン	可	塗膜の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全 PC	2C	VT	25回定検(2-E51-D001)	無	■
253	井	制御弁	全面腐食	2-②大気へ接する部位	①中央制御室換気系AH2-9出口温度制御弁、②タービンランド蒸気系フラント蒸気蒸発器加熱蒸気減圧弁、③原子炉冷却時冷却系冷却油クーラー冷却水圧力調整弁、④所内蒸気系SJAE入口圧力制御弁	弁箱及び弁ふた	可	塗膜の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全 全	①130M ②52M ③52M ④65M	VT	①25回定検(TCV-T41-F084A) ②22回定検(ESFV-1) ③25回定検(E51-F015) ④23回定検(PCV-7-119)	有 ①25回定検(TCV-T41-F084A)	■
254	井	制御弁	全面腐食	2-②大気へ接する部位	①中央制御室換気系AH2-9出口温度制御弁、②タービンランド蒸気系フラント蒸気蒸発器加熱蒸気減圧弁、③原子炉冷却時冷却系冷却油クーラー冷却水圧力調整弁、④所内蒸気系SJAE入口圧力制御弁	ジョイントボルトナット	可	分解点検時の目視点検にて健全性を確認。	時間基準保全 全	①130M ②52M ③52M ④65M	VT	①25回定検(TCV-T41-F084A) ②22回定検(ESFV-1) ③25回定検(E51-F015) ④23回定検(PCV-7-119)	有 ①25回定検(TCV-T41-F084A)	■
255	井	制御弁	全面腐食	2-②大気へ接する部位	①中央制御室換気系AH2-9出口温度制御弁、②タービンランド蒸気系フラント蒸気蒸発器加熱蒸気減圧弁、③原子炉冷却時冷却系冷却油クーラー冷却水圧力調整弁、④所内蒸気系SJAE入口圧力制御弁	ヨーク	可	分解点検時に目視点検を行うことにより塗膜の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全 全	①130M ②52M ③39M ④52M ⑤65M	VT	①25回定検(TCV-T41-F084A) ②22回定検(ESFV-1) ③25回定検(G33-66A) ④25回定検(E51-F015) ⑤23回定検(PCV-7-119)	有 ①25回定検(TCV-T41-F084A)	■
256	井	制御弁	全面腐食	2-②大気へ接する部位	制御用圧縮空気系ドライエールN2供給ライン圧力調整弁	スプリングケーシング	可	分解点検時に目視点検を行うことにより塗膜の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全 全	195M	VT	11回定検(PCV-16-580.1)	無	■
257	井	制御弁	全面腐食	2-②大気へ接する部位	ヨークの材料が放棄鋼、炭素鋼鋼又は鋼鉄の制御弁共通 ①中央制御室換気系AH2-9出口温度制御弁、②タービンランド蒸気系フラント蒸気蒸発器加熱蒸気減圧弁、③原子炉冷却時冷却系冷却油クーラー冷却水圧力調整弁、④所内蒸気系SJAE入口圧力調整弁	ヨーク	可	塗膜の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全 全	①130M ②52M ③39M ④52M ⑤65M	VT	①25回定検(TCV-T41-F084A) ②22回定検(ESFV-1) ③25回定検(G33-66A) ④25回定検(E51-F015) ⑤23回定検(PCV-7-119)	有 ①25回定検(TCV-T41-F084A)	■
258	井	電動井用駆動部	全面腐食	2-②大気へ接する部位	共通①残留熱除去系シャットダウンライン駆動部(内側)駆動部②残留熱除去系注入弁駆動部③残留熱除去系シャットダウンライン駆動部(外側)駆動部	フレーム、ハウジング及びインドラケット	可	塗膜の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全 全	①104M ②系169M B系156M ③156M	VT	①21回定検(E12-F009 MO) ②18回定検(E12-F042B MO) ③18回定検(E12-F008 MO)	有 ②18回定検(E12-F042B MO)	■
259	井	電動井用駆動部	全面腐食	2-②大気へ接する部位	共通①残留熱除去系シャットダウンライン駆動部(内側)駆動部②残留熱除去系注入弁駆動部③残留熱除去系シャットダウンライン駆動部(外側)駆動部	固定子コア及び回転子コア	可	分解点検時の目視点検にて腐食の検知が可能、必要に応じて補修。	時間基準保全 全	①104M ②系169M B系156M ③156M	VT	①21回定検(E12-F009 MO) ②25回定検(E12-F042B MO) ③18回定検(E12-F008 MO)	有 ②18回定検(E12-F042B MO)	■
260	井	電動井用駆動部	全面腐食	2-②大気へ接する部位	共通①残留熱除去系シャットダウンライン駆動部(内側)駆動部②残留熱除去系注入弁駆動部③残留熱除去系シャットダウンライン駆動部(外側)駆動部	取付ボルト	可	塗膜の健全性を確認(分解点検時の目視点検にて必要に応じて補修又は取替を実施)。	時間基準保全 全	①104M ②系169M B系156M ③156M	VT	①21回定検(E12-F009 MO) ②25回定検(E12-F042B MO) ③18回定検(E12-F008 MO)	有 ②18回定検(E12-F042B MO)	■

一：評価対象から除外
 ■：振動応答特性上又は構造・強度上「軽微若しくは無視」できる事象として評価対象から除外
 ◎：耐震安全上考慮する必要がある経年劣化事象として抽出
 検査方法凡例 Y:目視点検 VT:超音波探傷検査 DT:寸法測定 UM:超音波厚さ測定
 PT:浸透探傷試験 RT:放射線透過試験 ECT:渦流探傷試験 TDR測定:時間領域反射測定
 検査間隔凡例 Y:年 AR:必要時 M:月 C:定検 W:週
 Yc:通常時定検 D:日 IS:供用期間中検査

東海第二発電所における日常劣化管理事象一覧表

No.	評価書		事象	保全の方針	機器(新規制対応機器は、機器名の後ろに(SA)を付記。)	部位	劣化傾向監視	劣化管理の考え方	検査(保全)方式	検査間隔	検査方法(保全タスク)	検査実績	部品取替履歴	新選上の影響
	大分類	中分類												
261	井	空気が動弁用駆動部	全面腐食	2-②大気に接する部位	中央制御室換気系AH2-9出口温度制御弁駆動部	ダイヤフラムケース	可	差膜の健全性を確認(分解点検時の目視点検にて必要に応じて補修を実施)。	時間基準保全	130M	VT	25回定検(TCV-T41-F084A)	有 25回定検(TCV-T41-F084A)	■
262	井	空気が動弁用駆動部	全面腐食	2-②大気に接する部位	原子炉再循環系PLR貯水タンピング弁(内側隔離弁)駆動部	シリンダ及びビス フリックケース	可	分解点検時の目視点検にて腐食の検知が可能(必要に応じて補修塗装を実施)。	時間基準保全	130M	VT	25回定検(B35-F019#)	有 25回定検(B35-F019#)	■
263	井	空気が動弁用駆動部	全面腐食	2-②大気に接する部位	不活性ガス系格納容器バーージ弁駆動部	シリンダ、シリンダボルト、及びビス フリックケース	可	分解点検時の目視点検にて腐食の検知が可能(必要に応じて補修塗装を実施)。	時間基準保全	39M	VT	24回定検(2-26B-2#)	無	■
264	井	空気が動弁用駆動部	全面腐食	2-②大気に接する部位	②原子炉再循環系PLR貯水タンピング弁(内側隔離弁)駆動部、 ③不活性ガス系格納容器バーージ弁駆動部	ピストン	可	分解点検時の目視点検にて健全性を確認。	時間基準保全	②130M ③39M	VT	②23回定検(B35-F019#) ③24回定検(2-26B-2#)	有 ②23回定検(B35-F019#)	■
265	井	空気が動弁用駆動部	全面腐食	2-②大気に接する部位	不活性ガス系格納容器バーージ弁駆動部	ラック	可	分解点検時の目視点検にて腐食の検知が可能(必要に応じて補修を実施)。	時間基準保全	39M	VT	24回定検(2-26B-2#)	無	■
266	井	空気が動弁用駆動部	全面腐食	2-②大気に接する部位	共通①中央制御室換気系AH2-9出口温度制御弁駆動部、 ②原子炉再循環系PLR貯水タンピング弁(内側隔離弁)駆動部、 ③不活性ガス系格納容器バーージ弁駆動部	ケースボルト、ナット及び取付ボルトナット	可	差膜の健全性を確認(分解点検時の目視点検にて必要に応じて補修を実施)。	①時間基準保全 ②3時間基準保全	①130M ②130M ③39M	VT	①25回定検(2012(H24)(25)(TCV-T41-F084A)) ②23回定検(223回定検 2008(H20)(23)(B35-F019#)	有 ①25回定検(2012(H24)(25)(TCV-T41-F084A)) ②23回定検(223回定検 2008(H20)(23)(B35-F019#)	■
267	井	空気が動弁用駆動部	全面腐食	2-②大気に接する部位	換気機又は鎖鉄のシリンダ、シリンダボルト及びビスフリックケースを有するシリンダ駆動部共通 ②原子炉再循環系PLR貯水タンピング弁(内側隔離弁)駆動部、 ③不活性ガス系格納容器バーージ弁駆動部	シリンダ、シリンダボルト、及びビス フリックケース	可	分解点検時の目視点検にて腐食の検知が可能(必要に応じて補修塗装を実施)。	時間基準保全	②130M ③39M	VT	②23回定検(B35-F019#) ③24回定検(2-26B-2#)	有 ②23回定検(2008(H20)(23)(B35-F019#)	■
268	井	空気が動弁用駆動部	全面腐食	2-②大気に接する部位	換気機又は鎖鉄のピストンを有するシリンダ駆動部共通 ②原子炉再循環系PLR貯水タンピング弁(内側隔離弁)駆動部、 ③不活性ガス系格納容器バーージ弁駆動部	ピストン	可	分解点検時の目視点検にて健全性を確認。	時間基準保全	②130M ③39M	VT	②23回定検(B35-F019#) ③24回定検(2-26B-2#)	有 ②23回定検(B35-F019#)	■
269	井	空気が動弁用駆動部	全面腐食	2-②大気に接する部位	鎖鉄のラック及び換気機共通のピストン、 不活性ガス系格納容器バーージ弁駆動部	ラック及びピストン	可	分解点検時の目視点検にて腐食の検知が可能(必要に応じて補修を実施)。	時間基準保全	39M	VT	24回定検(2-26B-2#)	無	■

一：評価対象から除外
■：振動応答特性上又は構造・強度上「軽微若しくは無視」できる事象として評価対象から除外
◎：耐震安全上考慮する必要のある経年劣化事象として抽出

検査方法凡例 VT:目視点検 UT:超音波探傷検査 DT:寸法測定 UM:超音波厚さ測定
PT:浸透探傷試験 RT:放射線透過試験 ECT:渦流探傷試験 TDR測定:時間領域反射測定

検査間隔凡例 Y:年 AR:必要時 M:月 C:定検 W:週
Ye:通常時定検 D:日 ISI:供用期間中検査

東海第二発電所における日常劣化管理事象一覧表

No.	評価書		事象	保全の方針	機器(新規制対応機器は、機器名の後ろに(SA)を付記。)	部位	劣化傾向監視	劣化管理の考え方	検査(保全)方式	検査間隔	検査方法(保全タスク)	検査実績	部品取替履歴	新選上の影響
	大分類	中分類												
279	タービン	主要井	全面腐食	2-②大気へ接続する部位	共通①主蒸止弁、②加減弁、③中間蒸止加減弁、④タービンバイパス弁、⑤クロスアラウンド選弁	弁ふたボルト	可	巡視点検及び分解点検時の目視点検にて、蒸機の健全性を確認(分解点検時、必要に応じて補修実施)。	巡視 時間基準保全	①~⑤巡視点検手順書に基づく ①39M, 2W ②39M, 2W ③39M, 2W ④26M, 2W ⑤65M	VT	①24回定検(MSV-1) ②24回定検(CVI⑩) ③24回定検(CIV-1) ④24回定検(BPV-1) ⑤21回定検(RV-1)	無	■
280	タービン	制御装置及び保安装置	全面腐食	2-②大気へ接続する部位	タービン高圧制御油ポンプ、タービン高圧制御油ポンプ吐出側フィルタ、アキュムレータ、油配管	ケーシング、胴、埋込金物(大気接触部)	可	巡視点検及び分解点検時の目視点検にて、蒸機の健全性を確認(分解点検時、必要に応じて補修実施)。	巡視 時間基準保全	ID(巡視) 20M(開放)	VT	24回定検(EHC-PMP-EHC-A)	無	■
281	タービン	制御装置及び保安装置	全面腐食	2-②大気へ接続する部位	タービン高圧制御油ポンプ、油配管	取付ボルト、支持脚材、サポート取付ボルト、ナット	可	巡視点検及び分解点検時の目視点検にて、蒸機の健全性を確認(分解点検時、必要に応じて補修実施)。	巡視 時間基準保全	ID(巡視) 20M(開放)	VT	24回定検(EHC-PMP-EHC-A)	無	■
282	タービン	制御装置及び保安装置	全面腐食	2-②大気へ接続する部位	タービン高圧制御油ポンプモータ	モータ(低圧、全閉型)のフレーム、コネクティング、ファン、ファンカバー及び端子箱	可	振動モニター採取時等の目視点検にて腐食の検知が可能(必要に応じて補修を実施)。	状態基準保全 ★2M	AR ★2M	VT ★振動診断	25回定検(EHC A MO)	25回定検(2012年)/電動機一式	■
283	タービン	制御装置及び保安装置	全面腐食	2-②大気へ接続する部位	タービン高圧制御油ポンプモータ	モータ(低圧、全閉型)の固定子コア及び回転子コア	可	振動モニター採取時等の目視点検にて腐食の検知が可能(必要に応じて補修を実施)。	状態基準保全 ★2M	AR ★2M	VT ★振動診断	26回定検(EHC A MO)	25回定検(2012年)/電動機一式	■
284	タービン	制御装置及び保安装置	全面腐食	2-②大気へ接続する部位	タービン高圧制御油ポンプモータ	モータ(低圧、全閉型)の取付ボルト	可	振動モニター採取時等の目視点検にて腐食の検知が可能(必要に応じて補修を実施)。	状態基準保全 ★2M	AR ★2M	VT ★振動診断	27回定検(EHC A MO)	25回定検(2012年)/電動機一式	■
285	タービン	非常用系、タービン設備	全面腐食	2-②大気へ接続する部位	①原子炉隔離時冷却系タービン、②蒸気止め弁、③蒸気加減弁、④パロメトリックコンデンサ、⑤真空ポンク、⑥真空ポンプ、⑦雑水ポンプ、⑧主油ポンプ、⑨油冷却器、⑩油タンク、⑪復水系配管、弁、⑫グラウンド蒸気系配管、油配管	ケーシング、弁、弁ふた、パネ、胴、タンク、配管、弁	可	分解点検時の目視点検にて蒸機の健全性を確認(必要に応じて補修実施)、差違っていない箇所については目視点検にて腐食の検知が可能。	時間基準保全	①65M ②65M ③65M ④65M ⑤65M ⑥65M ⑦65M ⑧65M ⑨65M ⑩65M ⑪65M ⑫65M	VT	①23回定検(TBN-RCIC-C002) ②23回定検(E51-C002) ③23回定検(GOVERNING VALVE) ④23回定検(RCIC-HEX-C002) ⑤23回定検(RCIC-HEX-C002) ⑥23回定検(RCIC-PMP-VAC) ⑦23回定検(RCIC-PMP-CO02) ⑧23回定検(TBN-RCIC-C002) ⑨23回定検(TBN-RCIC-C002) ⑩23回定検(TBN-RCIC-C002) ⑪23回定検(TBN-RCIC-C002) ⑫23回定検(TBN-RCIC-C002)	無	■
286	タービン	非常用系、タービン設備	全面腐食	2-②大気へ接続する部位	原子炉隔離時冷却系タービン、パロメトリックコンデンサ	ベースプレート、支持脚材	可	分解点検時の目視点検にて蒸機の健全性を確認(必要に応じて補修実施)。	時間基準保全	65M	VT	23回定検(TBN-RCIC-C002)	無	■

一：評価対象から除外
 ■：振動応答特性上又は構造・強度上「軽微若しくは無視」できる事象として評価対象から除外
 ◎：耐震安全上考慮する必要のある経年劣化事象として抽出
 検査方法凡例 Y:年 AR:必要時 M:月 C:定検 W:週
 Yc:通常時定検 D:日 ISI:供用期間中検査
 検査間隔凡例 Y:年 AR:必要時 M:月 C:定検 W:週
 Yc:通常時定検 D:日 ISI:供用期間中検査

東海第二発電所における日常劣化管理事象一覧表

No.	評価書		事象	保全の方針	機器(新規制対応機器は、機器名の後ろに(SA)を付記。)	部位	劣化傾向監視	劣化管理の考え方	検査(保全)方式	検査間隔	検査方法(保全タスク)	検査実績	部品取替履歴	新選上の影響
	大分類	中分類												
287	タービン	非常用系タービン設備	全面腐食	2-②大気に接する部位	共通①原子炉隔離時冷却系タービン、②蒸気止め弁、③蒸気加減弁、④ハロメトリックコンデンサ、⑤真空タンク、⑥真空ポンプ、⑦復水ポンプ、⑧主油ポンプ、⑨油冷却器、⑩油タンク、⑪復水系配管、⑫弁、⑬ランド蒸気系配管、油配管	ケーシングボルト、取付ボルト、フランジボルト、弁ふたボルト	可	分解点検時の目視点検にて腐蝕の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全	①65M ②65M ③65M ④65M ⑤65M ⑥65M ⑦65M ⑧65M ⑨65M ⑩65M ⑪65M ⑫65M	VT	①23回定検(TBN-RCIC-C002) ②23回定検(E51-C002) ③23回定検(GOVERNING VALVE) ④23回定検(RCIC-HEX-C002) ⑤23回定検(RCIC-HEX-C002) ⑥23回定検(RCIC-PMP-VAC) ⑦23回定検(RCIC-PMP-CO0D) ⑧23回定検(TBN-RCIC-C002) ⑨23回定検(TBN-RCIC-C002) ⑩23回定検(TBN-RCIC-C002) ⑪23回定検(TBN-RCIC-C002) ⑫23回定検(TBN-RCIC-C002)	無	■
288	タービン	非常用系タービン設備	全面腐食	2-②大気に接する部位	①真空ポンプ、②復水ポンプ	モータ(低圧、全閉型)のフレーム、エンドブラケット、ファン、ファンカバー及び護子箱	可	分解点検時に目視点検を行うことにより腐食の検知が可能(必要に応じて補修を要す)。	時間基準保全	①65M ②65M	VT	①23回定検(RCIC PMP C2 MO) ②23回定検(RCIC PMP C1 MO)	無	■
289	タービン	非常用系タービン設備	全面腐食	2-②大気に接する部位	①真空ポンプ、②復水ポンプ	モータ(低圧、全閉型)の固定子コア及び回転子コア	可	分解点検時に目視点検を行うことにより腐食の検知が可能(必要に応じて補修を要す)。	時間基準保全	①65M ②65M	VT	①23回定検(RCIC PMP C2 MO) ②23回定検(RCIC PMP C1 MO)	無	■
290	タービン	非常用系タービン設備	全面腐食	2-②大気に接する部位	①真空ポンプ、②復水ポンプ	モータ(低圧、全閉型)の取付ボルト	可	分解点検時に目視点検を行うことにより腐食の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全	①65M ②65M	VT	①23回定検(RCIC PMP C2 MO) ②23回定検(RCIC PMP C1 MO)	無	■
291	タービン	非常用系タービン設備	全面腐食	2-②大気に接する部位	常設高圧代替注水系タービン(SA)	ケーシング	可	新設機器であり点検の実績はない、既存設備と同様に分解点検時の目視点検において腐食の検知が可能。	時間基準保全	設備設置後設定	設備設置後設定	無	無	■
292	タービン	非常用系タービン設備	全面腐食	2-②大気に接する部位	①蒸気止め弁、②蒸気加減弁、③常設高圧代替注水系タービン(SA)	弁箱、ベースプレート	可	分解点検時の目視点検において、腐食の健全性を確認(必要に応じて補修塗装、新設機器、常設高圧代替注水系タービンのベースプレートを上記同様管理し、健全性を確認する)。	時間基準保全	①65M ②65M ③設備設置後設定	VT ③設備設置後設定	①23回定検(E51-C002) ②23回定検(GOVERNING VALVE) ③無	無	■
293	タービン	非常用系タービン設備	全面腐食	2-②大気に接する部位	常設高圧代替注水系タービン(SA)	ケーシングボルト	可	分解点検時の目視点検において、腐食の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全	設備設置後設定	設備設置後設定	無	無	■
294	計測装置	計測装置	全面腐食	2-②大気に接する部位	格納容器内水素濃度計測装置(SA)	サンプルポンプモータのコア、コア及び回転子コア	可	機器の点検時に目視点検を行うことで腐食の検知が可能。	時間基準保全	設備設置後設定	設備設置後設定	無	無	■
295	計測装置	計測装置	全面腐食	2-②大気に接する部位	RHRポンプ吐出圧力計測装置、D/G機内冷却水入口圧力計測装置、CV急速閉後冷却水計測装置、RCIC系統流量計測装置、原子炉水位計測装置、スクラム排水器水位計測装置、格納容器内水素濃度計測装置(SA)、格納容器内酸素濃度計測装置(SA)	計測配管サポート部	可	機器の点検時に目視点検を行うことで腐食の検知が可能。	時間基準保全	設備設置後設定	設備設置後設定	無	無	■

一: 評価対象から除外
 ■: 振動応答特性上又は構造・強度・強度上「軽微若しくは無視」できる事象として評価対象から除外
 ◎: 耐震安全上考慮する必要がある経年劣化事象として抽出
 検査方法凡例 Y: 目視点検 VT: 超音波探傷検査 DT: 寸法測定 UM: 超音波厚さ測定
 PT: 透過探傷試験 RT: 放射線透過試験 ECT: 漏洩探傷試験 TDR測定: 時間領域反射測定
 検査間隔凡例 Y: 年 AR: 必要時 M: 月 C: 定検 W: 週
 Yc: 通常時定検 D: 日 ISI: 供用期間中検査

東海第二発電所における日常劣化管理事象一覧表

No.	評価書		事象	保全の方針	機器(新規制対応機器は、機器名の後ろに(SA)を付記。)	部位	劣化傾向監視	劣化管理の考え方	検査(保全)方式	検査間隔	検査方法(保全タスク)	検査実績	部品取替履歴	新選上の影響
	大分類	中分類												
296	計測装置	計測装置	全面腐食	2-②大気に接する部位	BHRポンプ吐出圧力計測装置、D/G機側急和入口圧力計測装置、CV急凍閉後出口圧力計測装置、主蒸気発生温度計測装置、原子炉冷却系流量計測装置、原子炉冷却系放射線計測装置、炉体加温空気系放射線計測装置、格納容器内水素濃度計測装置(SA)	計測器台、計器スタンピング及びケーブル、埋込金物	可	機器の点検時に目視点検を行うことで腐食の検知が可能。	巡視	巡視点検 手順書に基づく	無	無	■	
297	計測装置	計測装置	全面腐食	2-②大気に接する部位	取水ヒット水位計測装置(SA)	スリーブ、取付座、上部防止板及び取付ボルト、ナット	可	分解点検時に取付ボルトの取付に合わせ、目視点検を行うことで腐食の検知が可能。	時間基準保全	設備設置後設定	設備設置後設定	無	無	■
298	計測装置	計測装置	全面腐食	2-②大気に接する部位	①SRM、 ②原子炉建屋水素濃度計測装置(SA)、 ③地震加速度計測装置	筐体	可	目視点検にて塗装又は、メッキ処理の状態を把握し、健全性を確認(必要に応じて補修)。	時間基準保全	①IC ②設備設置後設定 ③IC	①③VT ②設備設置後設定 ③25回定検(H13-P609)	無	無	■
299	計測装置	計測装置	全面腐食	2-②大気に接する部位	主蒸気管放射線計測装置 原子炉建屋熱気系放射線計測装置	検出器ガイド及び検出器取付金具		機器の点検時に目視点検を行うことで腐食の検知が可能。	巡視	巡視点検 手順書に基づく	VT	無	無	■
300	計測装置	計測装置	全面腐食	2-②大気に接する部位	①BHRポンプ吐出圧力計測装置 ②原子炉水位計測装置 ③SRM ④原子炉建屋熱気系放射線計測装置 ⑤原子炉建屋水素濃度計測装置(SA)	計測器台取付ボルト及び取付ボルト、ナット	可	目視点検にて塗装又は、メッキ処理の状態を把握し、健全性を確認(必要に応じて補修)。	時間基準保全	①IC ②IC ③IC ④IC ⑤設備設置後設定	①25回定検(H13-P925) ②25回定検(H13-P925) ③25回定検(H13-P925) ④25回定検(H13-P925) ⑤無	無	無	■
301	計測装置	補助继电器 操作制御盤	全面腐食	2-②大気に接する部位	原子炉保護系(A)继电器盤 原子炉制御操作盤	筐体、取付ボルト及びケーブルベース	可	機器の点検にあわせて目視点検を行うことにより、腐食の検知が可能(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全	13M	VT	25回定検(H13-P809)	無	■
302	空調設備	ファン	全面腐食	2-②大気に接する部位	①非常用ガス再循環系排風機、②中央制御室排気ファン、③子イゼル室熱気ルーフトファン	主軸	可	分解点検時に目視点検を行うことにより、腐食の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全	①78M ②52M ③13M	VT	①23回定検(HVAC-E2-13A) ②25回定検(HVAC-E2-15) ③25回定検(HVAC-PV2-6)	■	
303	空調設備	ファン	全面腐食	2-②大気に接する部位	中央制御室排気ファン	Vブローラー	可	分解点検時に目視点検を行うことにより、腐食の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全	26M/分解点検 IC、傷露点検	VT	25回定検(HVAC-E2-15)	■	
304	空調設備	ファン	全面腐食	2-②大気に接する部位	共通 中央制御室排気ファン	ケーシングボルト、取付ボルト	可	分解点検時に目視点検を行うことにより、腐食の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全	25M/分解点検 IC、傷露点検	VT	25回定検(HVAC-E2-15)	■	

一: 評価対象から除外
 ■: 振動応答特性上又は構造・強度・強度上「軽微若しくは無視」できる事象として評価対象から除外
 ◎: 耐震安全上考慮する必要がある経年劣化事象として抽出
 検査方法凡例 VT: 目視点検 UT: 超音波探傷検査 DT: 寸法測定 UM: 超音波厚さ測定
 PT: 浸透探傷試験 RT: 放射線透過試験 ECT: 高圧探傷試験 TDR測定: 時間領域反射測定
 検査間隔凡例 Y: 年 AR: 必要時 M: 月 C: 定検 W: 週
 Ye: 通常時定検 D: 日 ISI: 供用期間中検査

東海第二発電所における日常劣化管理事象一覧表

No.	評価書		事象	保全の方針	機器(新規制対応機器は、機器名の後ろに(SA)を付記。)	部位	劣化傾向監視	劣化管理の考え方	検査(保全)方式	検査間隔	検査方法(保全タスク)	検査実績	部品取替履歴	新選上の影響
	大分類	中分類												
305	空調設備	ファン	全面腐食	2-②大気に接する部位	ディーゼル室換気系ルーフトファン	取付ボルト	可	分解点検時に目視点検を行うことにより腐食の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全	13M	VT	25回定検(HVAC-PV2-6)	無	■
306	空調設備	ファン	全面腐食	2-②大気に接する部位	非常用ガス再循環系排風機	軸接手	可	分解点検時の目視点検において、腐食の検知が可能。	時間基準保全	78M	VT	25回定検(HVAC-E2-13A)	無	■
307	空調設備	ファン	全面腐食	2-②大気に接する部位	①非常用ガス再循環系排風機 ②中央制御室ブースターファン(SA)	羽根車 ケーシング, ケーシングボルト, ト、ベース、取付ボルト	可	分解点検時に目視点検を行うことにより腐食の検知が可能(新規規機器、緊急時対策用非常用送風機も上記同様管理し、健全性を確認する)。	時間基準保全	①78M ②設備設置後設定	①VT ②設備設置後設定	①23回定検(HVAC-E2-13A) ②無	無	■
308	空調設備	ファン	全面腐食	2-②大気に接する部位	①非常用ガス処理系排風機 ②非常用ガス再循環系排風機 ③ディーゼル室換気系ルーフトファン ④中央制御室ブースターファン(SA) ⑤中央制御室排気ファン	モータ(低圧、全閉型)のフレーム、エンドブラケット、ファンカバー及び端子箱	可	分解点検時に目視点検を行うことにより腐食の検知が可能(必要に応じて補修を実施)。	時間基準保全	①104M ②104M ③65M ④設備設置後設定 ⑤78M	①②③④⑤ VT ④設備設置後設定	①25回定検(SGTS A EXH FAN E2-10A MO) ②25回定検(FRVS A EXH FAN E2-13A MO) ③無 ④無 ⑤有 ⑥H18年度(MCR EXE FAN E2-15 MO)	①無:一式取替計画 ②有:一式取替計画 21回定検(FRVS A EXH FAN E2-13A MO) ③無 ④無 ⑤有 ⑥H18年度(MCR EXE FAN E2-15 MO)	■
309	空調設備	ファン	全面腐食	2-②大気に接する部位	①非常用ガス処理系排風機(SA) ②非常用ガス再循環系排風機 ③ディーゼル室換気系ルーフトファン ④中央制御室ブースターファン(SA) ⑤中央制御室排気ファン	モータ(低圧、全閉型)の固定子コア及び回転子コア	可	分解点検時に目視点検を行うことにより腐食の検知が可能(必要に応じて補修を実施)。	時間基準保全	①104M ②104M ③65M ④設備設置後設定 ⑤78M	①②③④⑤ VT ④設備設置後設定	①25回定検(SGTS A EXH FAN E2-10A MO) ②25回定検(FRVS A EXH FAN E2-13A MO) ③無 ④無 ⑤有 ⑥H18年度(MCR EXE FAN E2-15 MO)	①無:一式取替計画 ②有:一式取替計画 21回定検(FRVS A EXH FAN E2-13A MO) ③無 ④無 ⑤有 ⑥H18年度(MCR EXE FAN E2-15 MO)	■
310	空調設備	ファン	全面腐食	2-②大気に接する部位	①非常用ガス処理系排風機(SA) ②非常用ガス再循環系排風機 ③ディーゼル室換気系ルーフトファン ④中央制御室ブースターファン(SA) ⑤中央制御室排気ファン	モータ(低圧、全閉型)の取付ボルト	可	分解点検時に目視点検を行うことにより腐食の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全	①104M ②104M ③65M ④設備設置後設定 ⑤78M	①②③④⑤ VT ④設備設置後設定	①25回定検(SGTS A EXH FAN E2-10A MO) ②25回定検(FRVS A EXH FAN E2-13A MO) ③無 ④無 ⑤有 ⑥H18年度(MCR EXE FAN E2-15 MO)	①無:一式取替計画 ②有:一式取替計画 21回定検(FRVS A EXH FAN E2-13A MO) ③無 ④無 ⑤有 ⑥H18年度(MCR EXE FAN E2-15 MO)	■
311	空調設備	ファン	全面腐食	2-②大気に接する部位	①中央制御室排気ファン ②ディーゼル室換気系ルーフトファン	羽根車	可	分解点検時の目視点検において、腐食の検知が可能(必要に応じて補修)。	時間基準保全	①26M ②65M	VT	①25回定検(HVAC-E2-15) ②25回定検(HVAC-PV2-6)	無	■
312	空調設備	空調機	全面腐食	2-②大気に接する部位	中央制御室エアハンドリングユニットファン	羽根車	可	分解点検時の目視点検において腐食の検知が可能(必要に応じて補修)。	時間基準保全	130M(分解点検) 100(簡易点検)	VT	分解16回定検(HVAC-AH2-9) 簡易25回定検(HVAC-WC2-1)	無	■
313	空調設備	空調機	全面腐食	2-②大気に接する部位	①残置熱除去系ポンプ室空調機 ②中央制御室エアハンドリングユニットファン ③高圧炉心スプレイ系ポンプ室空調機 ④低圧炉心スプレイ系ポンプ室空調機	ケーシング	可	分解点検時に目視点検を行うことにより腐食の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全	①130M ②130M ③130M ④130M	VT	①20回定検(HVAC-AH2-5) ②16回定検(HVAC-AH2-9) ③20回定検(HVAC-AH2-1) ④19回定検(HVAC-AH2-3)	③20回定検/空調機一式 ④19回定検/空調機一式	■

検査方法凡例 VT:目視点検 UT:超音波探傷検査 DT:寸法測定 UM:超音波厚さ測定
PT:浸透探傷試験 RT:放射線透過試験 ECT:渦流探傷試験 TDR測定:時間領域反射測定
検査間隔凡例 Y:年 AR:必要時 M:月 C:定検 W:週
Yc:通常時定検 D:日 ISI:供用期間中検査

東海第二発電所における日常劣化管理事象一覧表

No.	評価書		事象	保全の方針	機器(新規制対応機器は、機器名の後ろに(SA)を付記。)	部位	劣化傾向監視	劣化管理の考え方	検査(保全)方式	検査間隔	検査方法(保全タスク)	検査実績	部品取替履歴	新選上の影響
	大分類	中分類												
314	空調設備	空調機	全面腐食	2-②大気(接続する部位)	中央制御室エアハンドリングユニットファン	軸継手	可	分解点検時の目視点検にて腐食の検知が可能(必要にに応じ補修)。 振動診断によるデータトレンド確認	時間基準保全 状態基準保全 ★2M	130M(分解点検) IC(簡易点検) ★2M	VT ★振動診断	16回定検(HVAC-AH2-9)	無	■
315	空調設備	空調機	全面腐食	2-②大気(接続する部位)	残留熱除去系ポンプ室空調機	羽根車	可	分解点検時に目視点検を行うことにより腐食の検知が可能。	時間基準保全	130M	VT	20回定検(HVAC-AH2-5)	平成13~15年度 (HVAC-AH2-1他)空調機一式取替	■
316	空調設備	空調機	全面腐食	2-②大気(接続する部位)	残留熱除去系ポンプ室空調機	ケーシングボルト、水室(外面)、管板(外面)、冷却コイルボルト、ベース、取付ボルト	可	分解点検時の目視点検において、塗膜の健全性を確認(必要にに応じ補修を実施)。	時間基準保全	130M(分解点検) 39M(開放点検)	VT	分解20回定検(HVAC-AH2-5) 開放25回定検(HVAC-AH2-5)	平成13~15年度 (HVAC-AH2-1他)空調機一式取替	■
317	空調設備	空調機	全面腐食	2-②大気(接続する部位)	中央制御室エアハンドリングユニットファン	主軸	可	分解点検時の目視点検にて腐食の検知が可能(必要にに応じ補修)。	時間基準保全	130M(分解点検) IC(簡易点検)	VT	分解16回定検(HVAC-AH2-9) 簡易25回定検(HVAC-AH2-9)	平成13~15年度 (HVAC-AH2-1他)空調機一式取替	■
318	空調設備	空調機	全面腐食	2-②大気(接続する部位)	①残留熱除去系ポンプ室空調機 ②中央制御室エアハンドリングユニットファン ③高圧炉心スプレイスポンプ室空調機 ④低圧炉心スプレイスポンプ室空調機	・モータ(低圧、全閉型)のフ レーム、エンドブ ラケット、ファン、 ファンカバー、及 び端子箱 ・モータ(低圧、 全閉型)の固定 子コア及び回転 子コア ・モータ(低圧、 全閉型)の取付 ボルト	可	分解点検時もしくは振動データ一採取時の目視点検にて腐食の検知が可能(必要にに応じ補修を実施)。	時間基準保全 状態基準保全 ★2M ★2M ★2M ★2M	①A系 B系 C系AR ★2M ★2M ★2M ★2M ②AR ★2M ★2M	VT ★振動診断	①24回定検(RHR A AH2-7 MO) ②21回定検(MCR AH2-9A MO) ③19回定検(LPCS AH2-3 MO) ④19回定検(LPCS AH2-3 MO)	②有 平成16年度(通常時) (MCR AH2-9B MO:一式取替) 平成13(4)有 平成13~15年度 (RHR A AH2-7 MO他)空調機一式 取替	■
319	空調設備	冷凍機	全面腐食	2-②大気(接続する部位)	圧縮機、蒸発器	ケーシング、吐 出容器、水室、 閥	可	分解点検時の目視点検にて腐食の健全性を確認(必要にに応じ補修)。	時間基準保全	39M	VT	25回定検(HVAC-WC2-1)	無	■
320	空調設備	冷凍機	全面腐食	2-②大気(接続する部位)	中央制御室チラーユニット	冷水配管	可	塗膜の健全性を確認(必要にに応じ補修)。	時間基準保全	39M	VT	25回定検(HVAC-WC2-1)	無	■
321	空調設備	冷凍機	全面腐食	2-②大気(接続する部位)	中央制御室チラーユニット	ベース、冷水配 管サポート	可	塗膜の健全性を確認(必要にに応じ補修)。	時間基準保全	39M	VT	25回定検(HVAC-WC2-1)	無	■
322	空調設備	冷凍機	全面腐食	2-②大気(接続する部位)	冷水ポンプ	ケーシング	可	塗膜の健全性を確認(必要にに応じ補修)。	時間基準保全	130M	VT	25回定検(HVAC-PMP-P2-3)	無	■
323	空調設備	冷凍機	全面腐食	2-②大気(接続する部位)	冷水ポンプ	モータ(低圧、開 放型)の固定子 コア及び回転子 コア	可	振動データ一採取時の目視点検にて腐食の検知が可能(必要にに応じ補修を実施)。	状態基準保全 ★2M	AR ★2M	★振動診断	25回定検(MCR CHIL WTR P P2-3 MO)	有 H23年度、固定子巻線巻替	■
324	空調設備	冷凍機	全面腐食	2-②大気(接続する部位)	冷水ポンプ	モータ(低圧、開 放型)のフレ ーム、エンドブラ ケット及び端子 箱	可	振動データ一採取時の目視点検にて腐食の検知が可能(必要にに応じ補修を実施)。	状態基準保全 ★2M	AR ★2M	★振動診断	25回定検(MCR CHIL WTR P P2-3 MO)	有 H23年度、固定子巻線巻替	■

一: 評価対象から除外
 ■: 振動応答特性上又は構造・強度上「経年劣化」は無視して無視できる事象として評価対象から除外
 ◎: 耐震安全上考慮する必要のある経年劣化事象として抽出
 検査方法凡例 VT: 目視点検 UT: 超音波探傷検査 DT: 寸法測定 UM: 超音波厚さ測定
 PT: 浸透探傷試験 RT: 放射線透過試験 ECT: 渦流探傷試験 TDR測定: 時間領域反射測定
 検査間隔凡例 Y: 年 AR: 必要時 M: 月 C: 定検 W: 週
 Ye: 通常時定検 D: 日 ISI: 供用期間中検査

東海第二発電所における日常劣化管理事象一覧表

No.	評価書		事象	保全の方針	機器(新規制対応機器は、機器名の後ろに(SA)を付記。)	部位	劣化傾向監視	劣化管理の考え方	検査(保全)方式	検査間隔	検査方法(原注タスク)	検査実績	部品取替履歴	新選上の影響
	大分類	中分類												
325	空調設備	冷凍機	全面腐食	2-②大気に接する部位	圧縮機	モータ(低圧、全閉型)のリアバー及び端子箱	可	分解点検時の目視点検にて腐食の検知が可能(必要に於いて補修を実施)。	時間基準保全	39M	VT	25回定検(HVAC-WC2-1)	無	■
326	空調設備	冷凍機	全面腐食	2-②大気に接する部位	圧縮機	モータ(低圧、全閉型)の固定子コア及び回転子コア	可	分解点検時の目視点検にて腐食の検知が可能(必要に於いて補修を実施)。	時間基準保全	39M	VT	25回定検(HVAC-WC2-1)	無	■
327	空調設備	フィルタユニット	全面腐食	2-②大気に接する部位	非常用ガス再循環系フィルタトレイ	ベース	可	分解点検により、差膜の健全性を確認(必要に応じて補修実施)。	時間基準保全	13M	VT	25回定検(SGTS-FLT-A)	無	■
328	空調設備	フィルタユニット	全面腐食	2-②大気に接する部位	非常用ガス再循環系フィルタトレイ	ベーススライド部	可	分解点検時の目視点検にて、腐食の検知が可能。	時間基準保全	13M	VT	25回定検(SGTS-FLT-A)	無	■
329	空調設備	フィルタユニット	全面腐食	2-②大気に接する部位	非常用ガス再循環系フィルタトレイ	取付ボルト	可	分解点検時の目視点検にて、腐食の検知が可能。	時間基準保全	13M	VT	25回定検(SGTS-FLT-A)	無	■
330	空調設備	ダクト	全面腐食	2-②大気に接する部位	①中央制御室換気系ダクト ②原子炉建屋換気系ダクト	ダクト本体フランジ	可	目視点検により、差膜の健全性を確認(必要に応じて補修実施)。	時間基準保全 状態基準保全	①5Y ②AR	VT	①25回定検(中央制御室換気空調系ダクト) ②22回定検(原子炉建屋換気系ダクト)	無	■
331	空調設備	ダクト	全面腐食	2-②大気に接する部位	①中央制御室換気系ダクト ②原子炉建屋換気系ダクト	フランジ、ボルト、ナット	可	開放点検時の目視点検により、差膜の健全性を確認(必要に応じて補修実施)。	時間基準保全 状態基準保全	①5Y ②AR	VT	①25回定検(中央制御室換気空調系ダクト) ②22回定検(原子炉建屋換気系ダクト)	無	■
332	空調設備	ダクト	全面腐食	2-②大気に接する部位	中央制御室換気系ダクト(角ダクト)	補強材及び支持鋼材	可	目視点検により、差膜の健全性を確認(必要に応じて補修実施)。	時間基準保全	5Y	VT	25回定検(中央制御室換気空調系ダクト)	無	■
333	空調設備	ダクト	全面腐食	2-②大気に接する部位	中央制御室換気系ダクト(角ダクト)	埋込金物(大気接触部)	可	目視点検により、差膜の健全性を確認(必要に応じて補修実施)。	時間基準保全	5Y	VT	25回定検(中央制御室換気空調系ダクト)	無	■
334	空調設備	ダンパ及び井	全面腐食	2-②大気に接する部位	①中央制御室換気系ファンAH2-9 ②原子炉建屋換気系ファンAH2-9出ログラビティダンパ、 ③中央制御室換気系再循環フィルタ設置ラインダンパ	ケーシング、羽根、軸、ウエイト	可	分解点検時の目視点検にて、腐食の健全性を確認(必要に応じて補修実施)。	時間基準保全	①65M ②65M	VT	①H24年度(DMP-GD-018) ②25回定検(DMP-YD-101)	①H24年度(DMP-GD-018)	■
335	空調設備	ダンパ及び井	全面腐食	2-②大気に接する部位	①原子炉建屋換気系C/S隔離弁、 ②中央制御室換気系C/S隔離弁	弁箱、弁体、ハウジング、支持脚、取付ボルト	可	分解点検時の目視点検にて、腐食の健全性を確認(必要に応じて補修実施)。	時間基準保全	①52M ②156M	VT	①25回定検(T41-SB2-1A) ②25回定検(SB2-18A MO)	②H13年度(SB2-18A MO)	■
336	空調設備	ダンパ及び井	全面腐食	2-②大気に接する部位	共通 原子炉建屋換気系C/S隔離弁	ボルト、ナット	可	分解点検時に目視点検を行うことにより、差膜の健全性を確認(必要に応じて補修実施)。	時間基準保全	52M	VT	25回定検(T41-SB2-1A)	無	■

一：評価対象から除外
 ■：振動応答特性上又は構造・強度上「軽微若しくは無視」できる事象として評価対象から除外
 ◎：耐震安全上考慮する必要がある経年劣化事象として抽出
 検査方法凡例 Y:年 AR:必要時 M:月 C:定検 W:週
 Yc:通常時定検 D:日 ISI:供用期間中検査
 検査間隔凡例 Y:年 AR:必要時 M:月 C:定検 W:週
 Yc:通常時定検 D:日 ISI:供用期間中検査
 検査方法凡例 VT:目視点検 UT:超音波探傷検査 DT:寸法測定 UM:超音波厚さ測定
 PT:透過探傷試験 RT:放射線透過試験 ECT:渦流探傷試験 TDR測定:時間領域反射測定

東海第二発電所における日常劣化管理事象一覧表

No.	評価書		事象	保全の方針	機器(新規制対応機器は、機器名の後ろに(SA)を付記。)	部位	劣化傾向監視	劣化管理の考え方	検査(保全)方式	検査間隔	検査方法(保全タスク)	検査実績	部品取替履歴	新選上の影響
	大分類	中分類												
337	空調設備	ダンパ及び井	全面腐食	2-②大気へ接する部位	原子炉建屋換気系C/S隔離弁	空気作動部	可	分解点検時の目視点検により、空気が作動内部の腐食が後知可能。また、作動部外部は目視点検により、塗膜の健全性を確認(必要に応じ補修塗装)。	時間基準保全	本体:52M 駆動部:104M	VT	25回定検(T41-SB2-1A)	無	■
338	空調設備	ダンパ及び井	全面腐食	2-②大気へ接する部位	①中央制御室換気系ファンAH2-9入口ダンパ、②原子炉建屋換気系C/S隔離弁	作動部取付ボルト	可	分解点検時の目視点検により、塗膜の健全性を確認(必要に応じ補修塗装)。	時間基準保全	①65M ②52M	VT	①25回定検(HCU-VSL-C12-128-5443) ②24回定検(T41-SB2-1A)	無	■
339	空調設備	ダンパ及び井	全面腐食	2-②大気へ接する部位	中央制御室換気系再循環フィルタ装置ライダダンパ	連結棒、ハンドル軸	可	分解点検時の目視点検により、塗膜の健全性を確認(必要に応じ補修塗装)。	時間基準保全	65M	VT	25回定検(DMP-VD-101)	H24年度(DMP-VD-101)	■
340	機械設備	水圧制御ユニット	全面腐食	2-②大気へ接する部位	水圧制御ユニット	①翼素容器(外部)、②サポート取付ボルト、支柱脚及び取付ボルト	可	目視点検により、塗膜の健全性を確認(必要に応じ補修塗装)。	時間基準保全	①60M ②10Y	VT	①25回定検(HCU-VSL-C12-128-5443) ②24回定検(HCU-VSL-C12-D001-0627)	無	■
341	機械設備	水圧制御ユニット	全面腐食	2-②大気へ接する部位	水圧制御ユニット	埋込金物(大気接触部)	可	目視点検により、塗膜の健全性を確認(必要に応じ補修塗装)。	時間基準保全	10Y	VT	24回定検(HCU-VSL-C12-D001-0627)	無	■
342	機械設備	ディーゼル機 ディーゼル機 副本体	全面腐食	2-②大気へ接する部位	非常用ディーゼル機関(2C、2D号機)	①通給機ケーシング(冷却水側)、②シリンダヘッド(冷却水側)、③シリンダライナ(冷却水側)及び④シリンダブロック(冷却水側)	可	分解点検時の目視点検により、各部位の腐食の検知が可能。	時間基準保全	①52M ②13M	VT	①25回定検(DGU-2C) ②25回定検(DGU-2C)	無	■
343	機械設備	ディーゼル機 ディーゼル機 副本体	全面腐食	2-②大気へ接する部位	非常用ディーゼル機関(2C、2D号機)	①はずみ車、カップリングボルト、シリンダヘッドボルト、②吸気管、排気管(外部)、③クランクケース及び④吸・排気管サポート	可	分解点検時の目視点検により、塗膜の健全性を確認(必要に応じ補修塗装)。	時間基準保全	①13M ②8C ③13M ④8C	VT	①25回定検(DGU-2C) ②25回定検(DGU-2C) ③25回定検(DGU-2C) ④25回定検(DGU-2C)	無	■
344	機械設備	ディーゼル機 ディーゼル機 副本体	全面腐食	2-②大気へ接する部位	非常用ディーゼル機関(2C、2D号機)	埋込金物	可	目視点検により、塗膜の健全性を確認(必要に応じ補修塗装)。	時間基準保全	①13M	VT	25回定検(DGU-2C)	無	■

一:評価対象から除外
 ■:振動応答特性上又は構造・強度上「軽微若しくは無視」できる事象として評価対象から除外
 ◎:耐震安全上考慮する必要がある経年劣化事象として抽出

検査方法凡例 VT:目視点検 UT:超音波探傷検査 DT:寸法測定 UM:超音波厚さ測定
 PT:浸透探傷試験 RT:放射線透過試験 ECT:渦流探傷試験 TDR測定:時間領域反射測定

検査間隔凡例 Y:年 AR:必要時 M:月 C:定検 W:週
 Yc:通常時定検 D:日 IS:供用期間中検査

東海第二発電所における日常劣化管理事象一覧表

No.	評価書		事象	保全の方針	機器(新規制対応機器は、機器名の後ろに(SA)を付記。)	部位	劣化傾向監視	劣化管理の考え方	検査(保全)方式	検査間隔	検査方法(保全タスク)	検査実績	部品取替履歴	新選上の影響
	大分類	中分類												
345	機械設備	ディーゼル機	全面腐食	2-②大気に接する部位	①潤滑油系潤滑ポンプ(機関付) ②潤滑油冷却器(冷却) ③潤滑油サブタンク ④シリンダ注油タンク ⑤潤滑油調圧弁 ⑥潤滑油フィルタ ⑦潤滑油系軽油貯蔵タンク(SA) ⑧燃料系軽油貯蔵タンク(SA) ⑨燃料移送ポンプ(SA) ⑩燃料油フィルタ ⑪燃料油フィルタ ⑫燃料油系配管及び手(燃料油子イタンク/ディーゼル機本体)	潤滑油系及び燃料油系機器	可	分解点検時に目視点検により、腐蝕の健全性を確認した。新設の軽油貯蔵タンクは、面汚染防止の目視点検にてはく離の感知が可能(必要に応じて補修実施)。	監視 時間基準保全	①52M ②26M ③1C ④1C ⑤- ⑥13M ⑦監視点 検査手順に基づく ⑧監視点 検査手順に基づく ⑨無 ⑩無 ⑪25回定検(DG-VSL-2C-DO-1) ⑫25回定検(DG-2D-DO-FLT-2)	無	無	■	
		ディーゼル機 関付風設備												
346	機械設備	ディーゼル機	全面腐食	2-②大気に接する部位	①始動空気系空圧機 ②空圧ため ③空圧ため安全弁 ④始動電機弁 ⑤始動空気系配管及び手 ⑥冷却水系統 ⑦排水冷却器 ⑧排水膨張タンク ⑨冷却水系統配管及び弁	始動空気系及び冷却水系統	可	閉放水検時に目視点検により、各部位の腐蝕の健全性を確認(必要に応じて補修実施)。	監視 時間基準保全	①39M ②13M ④13M ⑤2M ⑦26M ⑧13M ⑨監視点 検査手順に基づく	無	無	■	
		ディーゼル機 関付風設備												
347	機械設備	ディーゼル機	全面腐食	2-②大気に接する部位	同上	サブポート取付ボルトナット及びベース	可	目視点検により、各部位の腐蝕の健全性を確認(必要に応じて補修実施)。	監視 時間基準保全	①39M ②13M ④13M ⑤2M ⑦26M ⑧13M ⑨監視点 検査手順に基づく	無	無	■	
		ディーゼル機 関付風設備												
348	機械設備	ディーゼル機	全面腐食	2-②大気に接する部位	同上	機器取付ボルト、熱交換器フランジボルト等	可	腐蝕の健全性を確認(必要に応じて補修実施)。	監視 時間基準保全	①39M ②13M ④13M ⑤2M ⑦26M ⑧13M ⑨監視点 検査手順に基づく	無	無	■	
		ディーゼル機 関付風設備												
349	機械設備	ディーゼル機	全面腐食	2-②大気に接する部位	①始動空気系空圧機のため ②潤滑油系潤滑ポンプ冷却器 ③シリンダ注油タンク ④冷却水系統冷却器 ⑤排水膨張タンク ⑥燃料油系燃料油フィルタ	支持脚	可	分解点検時に目視点検を行うことにより腐蝕の健全性を確認(必要に応じて補修実施)。	時間基準保全	①13M ②10Y ③1C ④1C ⑤10Y ⑥13M ⑦1C	無	無	■	
		ディーゼル機 関付風設備												
350	機械設備	ディーゼル機	全面腐食	2-②大気に接する部位	共通①始動空気系空圧機のため ②潤滑油系潤滑ポンプ冷却器 ③シリンダ注油タンク ④冷却水系統冷却器 ⑤排水膨張タンク ⑥燃料油系燃料油フィルタ	埋込金物	可	分解点検時に目視点検を行うことにより腐蝕の健全性を確認(必要に応じて補修実施)。	時間基準保全	①13M ②10Y ③1C ④1C ⑤10Y ⑥13M ⑦1C	無	無	■	
		ディーゼル機 関付風設備												

一: 評価対象から除外
 ■: 振動応答特性上又は構造・強度上「軽微若しくは無視」できる事象として評価対象から除外
 ◎: 耐震安全上考慮する必要がある経年劣化事象として抽出

検査方法凡例 VT: 目視点検 UT: 超音波探傷検査 DT: 寸法測定 UM: 超音波厚さ測定
 PT: 浸透探傷試験 RT: 放射線透過試験 ECT: 漏洩探傷試験 TDR測定: 時間領域反射測定

検査間隔凡例 Y: 年 AR: 必要時 M: 月 C: 定検 W: 週
 Yc: 通常時定検 D: 日 ISI: 供用期間中検査

東海第二発電所における日常劣化管理事象一覧表

No.	評価書		事象	保全の方針	機器(新規制対応機器は、機器名の後ろに(SA)を付記。)	部位	劣化傾向監視	劣化管理の考え方	検査(保全)方式	検査間隔	検査方法(保全タスク)	検査実績	部品取替履歴	新選上の影響
	大分類	中分類												
351	機械設備	ディーゼル機 ディーゼル機 関付風設備	全面腐食	2-②大気へ接する部位	共通①始動空気系空気だめ、②潤滑油系潤滑油系空気系、③潤滑油系注油ポンプ、④シリンダ注油ポンプ、⑤冷却水系排水系、⑥排水系排水ポンプ及び⑦燃料油系燃料油ポンプ	レストレイント	可	分解点検時に目視点検を行うことにより差戻の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全	①13M ②10Y ③1C ④1C ⑤10Y ⑥13M ⑦1C	VT	①25回定検(DG-VSL-2D-DGAE-1A) ②25回定検(DG-2D-DGLO-HEX-1) ③25回定検(DG-VSL-2D-DGLO-1) ④25回定検(DG-VSL-2D-DGLO-2) ⑤25回定検(DG-2D-DGGW-HEX-1) ⑥25回定検(DG-VSL-2C-DGGW-1) ⑦25回定検(DG-VSL-2C-DO-1)	無	■
352	機械設備	ディーゼル機 関付風設備	全面腐食	2-②大気へ接する部位	燃料油系燃料移送ポンプモータ(SA)	モータ(低圧、全閉型)の取付ボルト	可	分解点検時に目視点検を行うことにより差戻の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全	設備設置後設定	設備設置後設定	無	無	■
353	機械設備	可燃性ガス 濃度制御系 再結合装置	全面腐食	2-②大気へ接する部位	可燃性ガス濃度制御系再結合装置	①プロモキエン(外周)、②気水分離器(外周)、③フッソバルブ、④配管(外周)及び⑤外周	可	分解点検時に目視点検により、差戻の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全	①65M ②130M ③130M ④130M	VT	①25回定検(FCS-HVA-T49-BLOWER-A) ②20回定検(FCS-WATER-SEPARATOR-A) ③25回定検(FCS-HEX-1A) ④25回定検(FCS-HEX-1A)	無	■
354	機械設備	可燃性ガス 濃度制御系 再結合装置	全面腐食	2-②大気へ接する部位	可燃性ガス濃度制御系再結合装置	取付ボルト及びベース	可	目視点検により、差戻の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全	130M	VT	25回定検(FCS-HEX-1A)	無	■
355	機械設備	可燃性ガス 濃度制御系 再結合装置	全面腐食	2-②大気へ接する部位	サイリスタスイッチ盤	筐体	可	目視点検により、差戻の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	巡視	巡視点検 手圖書に添 づく	V1	無	無	■
356	機械設備	可燃性ガス 濃度制御系 再結合装置	全面腐食	2-②大気へ接する部位	可燃性ガス濃度制御系再結合装置	埋込金物	可	目視点検により、差戻の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全	130M	VT	25回定検(FCS-HEX-1A)	無	■
357	機械設備	可燃性ガス 濃度制御系 再結合装置	全面腐食	2-②大気へ接する部位	電動弁駆動部(屋内、交流) (可燃性ガス濃度制御系入口制御弁(FV-1A))	モータのフレーム、端子箱及びエンドブラケット	可	差戻の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全	169M	VT	25回定検(MO-FV-1A.1B MO:一式取替)	15回定検(MO-FV-1A.1B MO:一式取替)	■
358	機械設備	可燃性ガス 濃度制御系 再結合装置	全面腐食	2-②大気へ接する部位	電動弁駆動部(屋内、交流) (可燃性ガス濃度制御系入口制御弁(FV-1A))	モータの固定子コア及び回転子コア	可	差戻の健全性を確認(分解点検時に必要に応じて補修又は取替を実施)。	時間基準保全	169M	VT	25回定検(MO-FV-1A MO)	15回定検(MO-FV-1A.2B MO:一式取替)	■
359	機械設備	可燃性ガス 濃度制御系 再結合装置	全面腐食	2-②大気へ接する部位	電動弁駆動部(屋内、交流) (可燃性ガス濃度制御系入口制御弁(FV-1A))	取付ボルト	可	差戻の健全性を確認(分解点検時に必要に応じて補修又は取替を実施)。	時間基準保全	169M	VT	25回定検(MO-FV-1A MO)	15回定検(MO-FV-1A.3B MO:一式取替)	■
360	機械設備	可燃性ガス 濃度制御系 再結合装置	全面腐食	2-②大気へ接する部位	プロ用モータ(低圧、全閉型) (可燃性ガス濃度制御系プロ用電動機)	固定子コア及び回転子コア	可	分解点検時に目視点検にて腐食の検知が可能(必要に応じて補修を実施)。	時間基準保全	104M	VT	21回定検(FCS BLWR B MO)	無	■
361	機械設備	可燃性ガス 濃度制御系 再結合装置	全面腐食	2-②大気へ接する部位	プロ用モータ(低圧、全閉型) (可燃性ガス濃度制御系プロ用電動機)	フレーム、端子箱及びエンドブラケット	可	分解点検時に目視点検を行うことにより差戻の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全	104M	VT	21回定検(FCS BLWR B MO)	無	■
362	機械設備	可燃性ガス 濃度制御系 再結合装置	全面腐食	2-②大気へ接する部位	プロ用モータ(低圧、全閉型) (可燃性ガス濃度制御系プロ用電動機)	取付ボルト	可	分解点検時に目視点検を行うことにより差戻の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全	104M	VT	21回定検(FCS BLWR B MO)	無	■

一: 評価対象から除外
■: 振動応答特性上又は構造・強度・強度上「経年劣化」による無視して評価対象から除外
◎: 耐震安全上考慮する必要がある経年劣化事象として抽出

検査方法凡例 Y: 年 AR: 必要時 M: 月 C: 定検 W: 週
Yc: 通常時定検 D: 日 ISI: 供用期間中検査

検査方法凡例 VT: 目視点検 UT: 超音波探傷検査 DT: 寸法測定 UM: 超音波厚さ測定
PT: 浸透探傷試験 RT: 放射線透過試験 ECT: 渦流探傷試験 TDR: 測定: 時間領域反射測定

東海第二発電所における日常劣化管理事象一覧表

No.	評価書		事象	保全の方針	機器(新規制対応機器は、機器名の後ろに(SA)を付記。)	部位	劣化傾向監視	劣化管理の考え方	検査(保全)方式	検査間隔	検査方法(保全タスク)	検査実績	部品取替履歴	新選上の影響
	大分類	中分類												
363	機械設備	燃料取替機	全面腐食	2-②大気に接する部位	燃料取替機	ケージング[減速機(トロリ)走行用、ブリッジ走行用]、軸接手、トロリフレーム、トロリアーム、駆体、車軸(トロリ)走行用、ブリッジ走行用]及び転倒防止装置	可	目視点検により、塗膜の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全	1Yc	VT	25回定検(RPV-FHM)	16回定検(RPV-FHM:一式取替)	■
364	機械設備	燃料取替機	全面腐食	2-②大気に接する部位	燃料取替機	フレキプレート(主ホイス用)、マスト用、マス回転用、フリック走行用)、レール取付ボルト(トロリ走行用)、車輪(トロリ)走行用、ブリッジ走行用)、レール(トロリ)走行用、フリック走行用)及びワイロー	可	分解体検時の目視点検にて腐食の検知が可能(必要に於いて補修を実施)。	時間基準保全	1Yc	VT	25回定検(RPV-FHM)	16回定検(RPV-FHM:一式取替)	■
365	機械設備	燃料取替機	全面腐食	2-②大気に接する部位	燃料取替機	筐体取付ボルト	可	目視点検により、腐食の検知が可能(必要に於いて補修又は取替)。	時間基準保全	1Yc	VT	25回定検(RPV-FHM)	16回定検(RPV-FHM:一式取替)	■
366	機械設備	燃料取替機	全面腐食	2-②大気に接する部位	モータ(主ホイス用、トロリ走行用)(低圧、直流、全閉型)	フレーム、エンドブラケット及び端子箱	可	塗膜の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全	1Yc	VT	25回定検(RPV-FHM)	16回定検(RPV-FHM:一式取替)	■
367	機械設備	燃料取替機	全面腐食	2-②大気に接する部位	モータ(主ホイス用、トロリ走行用)(低圧、直流、全閉型)	固定コア及び回転コア	可	分解体検時の目視点検にて腐食の検知が可能(必要に於いて補修を実施)。	時間基準保全	1Yc	VT	25回定検(RPV-FHM)	16回定検(RPV-FHM:一式取替)	■
368	機械設備	燃料取替機	全面腐食	2-②大気に接する部位	モータ(主ホイス用、トロリ走行用)(低圧、直流、全閉型)	取付ボルト	可	分解体検時に目視点検を行うことにより塗膜の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全	1Yc	VT	25回定検(RPV-FHM)	16回定検(RPV-FHM:一式取替)	■
369	機械設備	燃料取替機	全面腐食	2-②大気に接する部位	モータ(マス回転用)(低圧、交流、全閉型)	フレーム、エンドブラケット及び端子箱	可	分解体検時の目視点検にて腐食の検知が可能(必要に於いて補修を実施)。	時間基準保全	1Yc	VT	25回定検(RPV-FHM)	16回定検(RPV-FHM:一式取替)	■
370	機械設備	燃料取替機	全面腐食	2-②大気に接する部位	モータ(マス回転用)(低圧、交流、全閉型)	固定コア及び回転コア	可	分解体検時に目視点検を行うことにより塗膜の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全	1Yc	VT	25回定検(RPV-FHM)	16回定検(RPV-FHM:一式取替)	■
371	機械設備	燃料取替機	全面腐食	2-②大気に接する部位	モータ(マス回転用)(低圧、交流、全閉型)	取付ボルト	可	分解体検時に目視点検を行うことにより塗膜の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全	1Yc	VT	25回定検(RPV-FHM)	16回定検(RPV-FHM:一式取替)	■
372	機械設備	燃料取替機	全面腐食	2-②大気に接する部位	①[(主巻125ton、積巻5ton、巻1ton)原子炉建屋6階天井走行クレーン]②[DC建屋天井クレーン]	減速機ケージング、軸接手、トロリ、サドル、ガード、レール取付ボルト及び浮上がり防止ラック	可	目視点検にて、塗膜の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全	1Yc	VT	①25回定検(#R/B CRANE) ②25回定検(CRN-DC#)	無	■

一：評価対象から除外
 ■：振動応答特性上又は構造・強度上「軽微若しくは無視」できる事象として評価対象から除外
 ◎：耐震安全上考慮する必要がある経年劣化事象として抽出
 検査方法凡例 Y:年 AR:必要時 M:月 C:定検 W:週
 Yc:通常時定検 D:日 ISI:供用期間中検査
 検査間隔凡例 Y:年 AR:必要時 M:月 C:定検 W:週
 Yc:通常時定検 D:日 ISI:供用期間中検査

東海第二発電所における日常劣化管理事象一覧表

No.	評価書		事象	保全の方針	機器(新規制対応機器は、機器名の後ろに(SA)を付記。)	部位	劣化傾向監視	劣化管理の考え方	検査(保全)方式	検査間隔	検査方法(保全タスク)	検査実績	部品取替履歴	新選上の影響
	大分類	中分類												
373	機械設備	燃料取扱クレーン	全面腐食	2-②大気に接する部位	①[(主巻125 ton)原子炉建屋6階天井走行クレーン]②[DC建屋天井クレーン]	フック	可	定期的な目視点検にて、腐食の検知が可能。	時間基準保全	【外観点検】 ①1Y IM 1Yc ②1Y IM 2Yc	VT	①25回定検(#R/B CRANE) ②25回定検(CRN-DC#)	無	■
374	機械設備	燃料取扱クレーン	全面腐食	2-②大気に接する部位	①[(主巻125 ton、積巻5 ton、積巻1 ton)原子炉建屋6階天井走行クレーン]②[DC建屋天井クレーン]	ワイヤドラム、シンプ、プレーキッドム、フレート、車輪及びケーブル	可	定期的な目視点検にて、腐食の検知が可能。	時間基準保全	【外観点検】 ①1Y IM 1Yc ②1Y IM 3Yc	VT	①25回定検(#R/B CRANE) ②25回定検(CRN-DC#)	無	■
375	機械設備	燃料取扱クレーン	全面腐食	2-②大気に接する部位	共通①原子炉建屋6階天井走行クレーン②DC建屋天井クレーン	筐体	可	目視点検にて、塗膜の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全	【外観点検】 ①1Y IM 1Yc ②1Y IM 4Yc	VT	①25回定検(#R/B CRANE) ②25回定検(CRN-DC#)	無	■
376	機械設備	燃料取扱クレーン	全面腐食	2-②大気に接する部位	共通①原子炉建屋6階天井走行クレーン②DC建屋天井クレーン	筐体取付ボルト	可	定期的な目視点検により、腐食の検知が可能(必要に応じて補修又は取替)	時間基準保全	【外観点検】 ①1Y IM 1Yc ②1Y IM 3Yc	VT	①25回定検(#R/B CRANE) ②25回定検(CRN-DC#)	無	■
377	機械設備	燃料取扱クレーン	全面腐食	2-②大気に接する部位	原子炉建屋6階天井走行クレーン	モータ(低圧、直流、全閉型)の固定子コア及び回転子コア	可	分解点検時の目視点検にて腐食の検知が可能(必要に応じて補修を実施)。	時間基準保全	15Yc	VT	14回定検(#R/B CRANE)	無	■
378	機械設備	燃料取扱クレーン	全面腐食	2-②大気に接する部位	原子炉建屋6階天井走行クレーン	モータ(低圧、直流、全閉型)のフレーム、エンドフラケット及び端子箱	可	塗膜の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全	15Yc	VT	14回定検(#R/B CRANE)	無	■
379	機械設備	燃料取扱クレーン	全面腐食	2-②大気に接する部位	原子炉建屋6階天井走行クレーン	モータ(低圧、直流、全閉型)の取付ボルト	可	塗膜の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全	15Yc	VT	14回定検(#R/B CRANE)	無	■
380	機械設備	燃料取扱クレーン	全面腐食	2-②大気に接する部位	DC建屋天井クレーン	モータ(低圧、交流、全閉型)及び速度検出装置の固定子コア及び回転子コア	可	分解点検時の目視点検にて腐食の検知が可能(必要に応じて補修を実施)。	時間基準保全	15Yc	VT	18回定検(CRN-DC#)	無	■
381	機械設備	燃料取扱クレーン	全面腐食	2-②大気に接する部位	DC建屋天井クレーン	モータ(低圧、交流、全閉型)及び速度検出装置のフレーム、エンドフラケット及び端子箱	可	分解点検時の目視点検にて腐食の検知が可能(必要に応じて補修を実施)。	時間基準保全	15Yc	VT	18回定検(CRN-DC#)	無	■

一: 評価対象から除外
 ■: 振動応答特性上又は構造・強度上「軽微若しくは無視」できる事象として評価対象から除外
 ◎: 耐震安全上考慮する必要がある経年劣化事象として抽出
 検査方法凡例 Y: 年 AR: 必要時 M: 月 C: 定検 W: 週
 Yc: 通常時定検 D: 日 ISI: 供用期間中検査
 検査間隔凡例 Y: 年 AR: 必要時 M: 月 C: 定検 W: 週
 Yc: 通常時定検 D: 日 ISI: 供用期間中検査
 PT: 浸透探傷試験 RT: 放射線透過試験 ECT: 渦流探傷試験 TDR測定: 時間領域反射測定

東海第二発電所における日常劣化管理事象一覧表

No.	評価書		事象	保全の方針	機器(新規制対応機器は、機器名の後ろに(SA)を付記。)	部位	劣化傾向監視	劣化管理の考え方	検査(保全)方式	検査間隔	検査方法(保全タスク)	検査実績	部品取替履歴	新選上の影響
	大分類	中分類												
382	機械設備	燃料取扱クレーン	全面腐食	2-②大気へ接する部位	DC建屋天井クレーン	モータ(低圧、交流、全周型)及び速度検出器の取付ポート	可	分解点検時に目視点検を行うことにより腐食の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全	157c	VT	18回定検(CRN-DC#)	無	■
383	機械設備	制御用圧縮空気系設備	全面腐食	2-②大気へ接する部位	①胴、クランクケース(外面)〔空気圧縮機〕、②胴、支持板、管板〔アタワークレーン〕、③胴〔除湿塔〕、④配管及び弁	胴、クランクケース(外面)〔空気圧縮機〕、胴、支持板、管板〔アタワークレーン〕、胴〔除湿塔〕、配管及び弁	可	開放点検時の目視点検において、腐食の検知が可能(必要に応じて補修塗装を実施)。	時間基準保全	①13M ②26M ③13M ④13M	VT ④取替(弁のみ)	①25回定検(IA-CMP-A) ②25回定検(IA+HEX-16-2A) ③25回定検(IA-VSL-DR SEP-A) ④25回定検(IA-CMP-A)	無	■
384	機械設備	制御用圧縮空気系設備	全面腐食	2-②大気へ接する部位	①ブローリー〔空気圧縮機〕、フランジポート〔アタワークレーン〕、③除湿塔、④取付ポート〔除湿塔〕	ブローリー〔空気圧縮機〕、フランジポート〔アタワークレーン〕、除湿塔、取付ポート〔除湿塔〕	可	塗膜の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)、目視点検により、腐食の検知が可能。	時間基準保全	①13M ②26M ③13M ④13M	VT	①25回定検(IA-CMP-A) ②25回定検(IA+HEX-16-2A) ③25回定検(IA-VSL-DR SEP-A) ④25回定検(IA-CMP-A)	無	■
385	機械設備	制御用圧縮空気系設備	全面腐食	2-②大気へ接する部位	共通	配管サポート、サポート取付ポート、ナット及びワッシャー	可	機器の分解点検にあわせて目視点検を行うことにより、腐食の検知が可能。	時間基準保全	13M	VT	25回定検(IA-CMP-A)	無	■
386	機械設備	制御用圧縮空気系設備	全面腐食	2-②大気へ接する部位	制御用圧縮空気系設備	モータ(低圧、全周型)の固定子コア及び回転子コア	可	分解点検時の目視点検にて腐食の検知が可能(必要に応じて補修を実施)。	時間基準保全	130M	VT	25回定検(IA-CMP-A)	有20回定検(2003年)/電動機一式取替	■
387	機械設備	制御用圧縮空気系設備	全面腐食	2-②大気へ接する部位	制御用圧縮空気系設備	モータ(低圧、全周型)のフレーム、エンドブラケット及びワッシャー	可	分解点検時に目視点検を行うことにより腐食の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全	130M	VT	25回定検(IA-CMP-A)	有20回定検(2003年)/電動機一式取替	■
388	機械設備	制御用圧縮空気系設備	全面腐食	2-②大気へ接する部位	制御用圧縮空気系設備	モータ(低圧、全周型)の取付ポート	可	分解点検時に目視点検を行うことにより腐食の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全	130M	VT	25回定検(IA-CMP-A)	有20回定検(2003年)/電動機一式取替	■
389	機械設備	気体塵埃物処理系付属設備	全面腐食	2-②大気へ接する部位	蒸気式空気抽出器	フランジポート	可	開放点検時に目視点検を行うことにより腐食の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全	26M	VT	24回定検(SJAE-OTM-MAIN EJECT-A#)	無	■
390	機械設備	気体塵埃物処理系付属設備	全面腐食	2-②大気へ接する部位	蒸気式空気抽出器	支持脚	可	分解点検時に目視点検を行うことにより腐食の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全	26M	VT	24回定検(SJAE-OTM-MAIN EJECT-A#)	無	■
391	機械設備	気体塵埃物処理系付属設備	全面腐食	2-②大気へ接する部位	蒸気式空気抽出器	支持脚スライド部	可	分解点検時に目視点検を行うことにより腐食の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全	10C	VT	24回定検(SJAE-OTM-MAIN EJECT-A#)	無	■

一：評価対象から除外
 ■：振動応答特性上又は構造・強度上「軽微若しくは無視」できる事象として評価対象から除外
 ◎：耐震安全上考慮する必要がある経年劣化事象として抽出
 検査方法凡例 VT:目視点検 UT:超音波探傷検査 DT:寸法測定 UM:超音波厚さ測定
 PT:浸透探傷試験 RT:放射線透過試験 ECT:渦流探傷試験 TDR測定:時間領域反射測定
 検査間隔凡例 Y:年 AR:必要時 M:月 C:定検 W:週
 Yc:通常時定検 D:日 ISI:供用期間中検査

東海第二発電所における日常劣化管理事象一覧表

No.	評価書		事象	保全の方針	機器(新規制対応機器は、機器名の後ろに(SA)を付記。)	部位	劣化傾向監視	劣化管理の考え方	検査(保全)方式	検査間隔	検査方法(原タスク)	検査実績	部品取替履歴	新選上の影響
	大分類	中分類												
392	機械設備	新燃料貯蔵ラック	全面腐食	2-②大気来接する部位	新燃料貯蔵ラック	サポート部材	可	サポート材については、塗膜の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。コンクリート埋設部については、サンプリングにより中性化を確認することにより、腐食の検知が可能。	時間基準保全	10Yc	VT	24回定検(FUEL-OTM-F16E007-NF1)	無	■
393	機械設備	補助ボイラ設備	全面腐食	2-②大気来接する部位	①給水ポンプ、②脱酸素給水ポンプ、③脱酸素ロータタンク、④エゼクタ、⑤ブロータンク、⑥給水タンク、⑦給水系配管及び給水系弁	ケーシング等	可	本局特異部については、塗膜の健全性を確認(必要に応じて補修塗装、取替)。上記箇所外は、開放点検時の目視点検により、腐食の検知が可能。	時間基準保全 状態基準保全	①2Y ②4R ③1Y ④1Y ⑤4R ⑥1Y ⑦1Y	VT	①25回定検(HB-PMP-P61-506A) ②25回定検(HB-PMP-P61-506A) ③25回定検(H/B-VSL-P-61-514) ④25回定検(HS-OTM-EJECT-1) ⑤無 ⑥25回定検(H/B-VSL-P-61-504) ⑦25回定検(HB-201A)	有 ③脱酸素25回定検(2016年)/一式 ④エゼクタ25回定検(2015年)/一式 ⑤ブロータンク17回定検(2000年)/一式	■
394	機械設備	補助ボイラ設備	全面腐食	2-②大気来接する部位	共通(ボイラ本体)	フランジボルト	可	巡視点検及び開放点検時の目視点検により、腐食の検知が可能(必要に応じて補修、取替を実施)。	時間基準保全	1Y	VT	25回定検(HS-OTM-BOILER-2A)	無	■
395	機械設備	補助ボイラ設備	全面腐食	2-②大気来接する部位	共通(ボイラ本体)	ベース	可	塗膜の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)、目視点検により、腐食の検知が可能。	時間基準保全	1Y	VT	25回定検(HS-OTM-BOILER-2A)	無	■
396	機械設備	補助ボイラ設備	全面腐食	2-②大気来接する部位	共通(ボイラ本体)	埋込金物	可	塗膜の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)、目視点検により、腐食の検知が可能。	時間基準保全	1Y	VT	25回定検(HS-OTM-BOILER-2A)	無	■
397	機械設備	補助ボイラ設備	全面腐食	2-②大気来接する部位	蒸気系配管、給水系配管	配管サポート	可	塗膜の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)、目視点検により、腐食の検知が可能。	巡視	巡視点検 手順書に基づく	VT	無	無	■
398	機械設備	廃棄物処理設備	全面腐食	2-②大気来接する部位	共通※付表:濃縮液処理タンク(セメント混練固体系設備を除く)	支持脚、スカート、ベース、埋込金物	可	塗膜の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全	10Y	VT	25回定検(RWCONC-VSL-A700A)	無	■
399	機械設備	廃棄物処理設備	全面腐食	2-②大気来接する部位	①濃縮液、②液中和系ラジック系設備、③濃縮液蒸発缶、④濃縮液加酸器、⑤濃縮液冷却器、⑥減容固体系設備乾燥機、⑦ニストセル、⑧凍結機、⑨乾燥機排気ブロワ、⑩凍結機高周波溶融炉設備、⑪溶融炉排ガス冷却器、⑫溶融炉排ガス冷却器、⑬溶融炉排ガス冷却器、⑭溶融炉排ガス冷却器、⑮溶融炉排ガス冷却器、⑯溶融炉排ガス冷却器、⑰排ガスブロワ	フランジボルト、ナット、ケーシング、ボルト、ナット	可	塗膜の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全 状態基準保全	①1Yc ②7Yc ③4Yc ④3Yc ⑤5Yc ⑥5Yc ⑦5Yc ⑧1Yc ⑨1Yc ⑩1Yc ⑪1Yc ⑫2R ⑬1Yc ⑭3Yc ⑮5Yc ⑯5Yc ⑰4R	VT	①25回定検(RW-HEX-D601A) ②25回定検(RW21-HEX-D101) ③24回定検(RW-HEX-D600A) ④25回定検(NR23-HEX-D001) ⑤23回定検(NR23-OTM-D101) ⑥25回定検(NR23-FLT-D102) ⑦25回定検(NR23-D104) ⑧25回定検(NR28-D003#) ⑨分解23回定検(NR28-D005#) ⑩25回定検(NR28-D007#) ⑪25回定検(NR28-D007#) ⑫24回定検(NR28-D016#) ⑬25回定検(NR22-OTM-D005) ⑭25回定検(NR22-FLT-D006A) ⑮25回定検(NR22-FLT-D007A) ⑯25回定検(NR22-HEX-D008) ⑰11回定検(NR22-HVA-D011)	無	■

検査方法凡例 VT:目視点検 UT:超音波探傷検査 DT:寸法測定 UM:超音波厚さ測定
PT:透過探傷試験 RT:放射線透過試験 ECT:渦流探傷試験 TDR測定:時間領域反射測定
Yc:通常時定検 Y:年 AR:必要時 M:月 C:定検 W:週
Yc:通常時定検 D:日 ISI:供用期間中検査

東海第二発電所における日常劣化管理事象一覧表

No.	評価書		事象	保全の方針	機器(新規制対応機器は、機器名の後ろに(SA)を付記。)	部位	劣化傾向監視	劣化管理の考え方	検査(保全)方式	検査間隔	検査方法(保全タスク)	検査実績	部品取替履歴	新選上の影響	
	大分類	中分類													
400	機械設備	廃棄物処理設備	全面腐食	2-②大気来接する部位	①濃縮液・廃液中和スラッジ系設備濃縮液ポンプ、②濃縮液ポンプ、③濃縮液ポンプ駆動モーター、④濃縮液ポンプ駆動モーター、⑤濃縮液ポンプ駆動モーター、⑥水分計、⑦濃縮液ポンプ駆動モーター、⑧濃縮液ポンプ駆動モーター、⑨濃縮液ポンプ駆動モーター、⑩濃縮液ポンプ駆動モーター、⑪濃縮液ポンプ駆動モーター、⑫濃縮液ポンプ駆動モーター、⑬濃縮液ポンプ駆動モーター、⑭濃縮液ポンプ駆動モーター、⑮濃縮液ポンプ駆動モーター、⑯濃縮液ポンプ駆動モーター、⑰濃縮液ポンプ駆動モーター、⑱濃縮液ポンプ駆動モーター、⑲濃縮液ポンプ駆動モーター、⑳濃縮液ポンプ駆動モーター、㉑濃縮液ポンプ駆動モーター、㉒濃縮液ポンプ駆動モーター、㉓濃縮液ポンプ駆動モーター、㉔濃縮液ポンプ駆動モーター、㉕濃縮液ポンプ駆動モーター、㉖濃縮液ポンプ駆動モーター、㉗濃縮液ポンプ駆動モーター、㉘濃縮液ポンプ駆動モーター、㉙濃縮液ポンプ駆動モーター、㉚濃縮液ポンプ駆動モーター、㉛濃縮液ポンプ駆動モーター、㉜濃縮液ポンプ駆動モーター、㉝濃縮液ポンプ駆動モーター、㉞濃縮液ポンプ駆動モーター、㉟濃縮液ポンプ駆動モーター、㊱濃縮液ポンプ駆動モーター、㊲濃縮液ポンプ駆動モーター、㊳濃縮液ポンプ駆動モーター、㊴濃縮液ポンプ駆動モーター、㊵濃縮液ポンプ駆動モーター、㊶濃縮液ポンプ駆動モーター、㊷濃縮液ポンプ駆動モーター、㊸濃縮液ポンプ駆動モーター、㊹濃縮液ポンプ駆動モーター、㊺濃縮液ポンプ駆動モーター、㊻濃縮液ポンプ駆動モーター、㊼濃縮液ポンプ駆動モーター、㊽濃縮液ポンプ駆動モーター、㊾濃縮液ポンプ駆動モーター、㊿濃縮液ポンプ駆動モーター	取付ボルト	可	巡視点検時の目視点検により、差覆の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全 状態基準保全	VT	①8Yc ②10Y ③2Yc ④2Yc ⑤10Y ⑥10Y ⑦10Y ⑧10Y ⑨4Yc ⑩AR ⑪AR ⑫AR ⑬10Yc	無	①25回定検(R/W-PMP-C700A) ②24回定検(RW-HEX-D801A) ③25回定検(R/W-PMP-C604A) ④23回定検(NR21-PMP-C104) ⑤24回定検(NR23-FLT-D102) ⑥24回定検(NR23-OTM-D002) ⑦24回定検(NR23-OTM-D003) ⑧24回定検(NR23-OTM-D004) ⑨分解25回定検(NR23-D104) ⑩23回定検(NR23-PMP-C101) ⑪24回定検(NR28-D016#) ⑫H13NR22-HVA-D011) ⑬25回定検(NR29-HVA-D480A)	無	■
401	機械設備	廃棄物処理設備	全面腐食	2-②大気来接する部位	①濃縮液・廃液中和スラッジ系設備濃縮液ポンプ、②濃縮液ポンプ、③濃縮液ポンプ駆動モーター、④濃縮液ポンプ駆動モーター、⑤濃縮液ポンプ駆動モーター、⑥濃縮液ポンプ駆動モーター、⑦濃縮液ポンプ駆動モーター、⑧濃縮液ポンプ駆動モーター、⑨濃縮液ポンプ駆動モーター、⑩濃縮液ポンプ駆動モーター、⑪濃縮液ポンプ駆動モーター、⑫濃縮液ポンプ駆動モーター、⑬濃縮液ポンプ駆動モーター、⑭濃縮液ポンプ駆動モーター、⑮濃縮液ポンプ駆動モーター、⑯濃縮液ポンプ駆動モーター、⑰濃縮液ポンプ駆動モーター、⑱濃縮液ポンプ駆動モーター、⑲濃縮液ポンプ駆動モーター、⑳濃縮液ポンプ駆動モーター、㉑濃縮液ポンプ駆動モーター、㉒濃縮液ポンプ駆動モーター、㉓濃縮液ポンプ駆動モーター、㉔濃縮液ポンプ駆動モーター、㉕濃縮液ポンプ駆動モーター、㉖濃縮液ポンプ駆動モーター、㉗濃縮液ポンプ駆動モーター、㉘濃縮液ポンプ駆動モーター、㉙濃縮液ポンプ駆動モーター、㉚濃縮液ポンプ駆動モーター、㉛濃縮液ポンプ駆動モーター、㉜濃縮液ポンプ駆動モーター、㉝濃縮液ポンプ駆動モーター、㉞濃縮液ポンプ駆動モーター、㉟濃縮液ポンプ駆動モーター、㊱濃縮液ポンプ駆動モーター、㊲濃縮液ポンプ駆動モーター、㊳濃縮液ポンプ駆動モーター、㊴濃縮液ポンプ駆動モーター、㊵濃縮液ポンプ駆動モーター、㊶濃縮液ポンプ駆動モーター、㊷濃縮液ポンプ駆動モーター、㊸濃縮液ポンプ駆動モーター、㊹濃縮液ポンプ駆動モーター、㊺濃縮液ポンプ駆動モーター、㊻濃縮液ポンプ駆動モーター、㊼濃縮液ポンプ駆動モーター、㊽濃縮液ポンプ駆動モーター、㊾濃縮液ポンプ駆動モーター、㊿濃縮液ポンプ駆動モーター	水室	可	大気接触部は、差覆の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。内部流体との接液部は、閉放点検時の目視点検により、腐食の検知が可能。	時間基準保全	VT	①4Yc ②7Yc	無	①24回定検(RW-HEX-D600B) ②25回定検(NR23-HEX-D103)	無	■
402	機械設備	廃棄物処理設備	全面腐食	2-②大気来接する部位	①濃縮液・廃液中和スラッジ系設備濃縮液ポンプ、②濃縮液ポンプ、③濃縮液ポンプ駆動モーター、④濃縮液ポンプ駆動モーター、⑤濃縮液ポンプ駆動モーター、⑥濃縮液ポンプ駆動モーター、⑦濃縮液ポンプ駆動モーター、⑧濃縮液ポンプ駆動モーター、⑨濃縮液ポンプ駆動モーター、⑩濃縮液ポンプ駆動モーター、⑪濃縮液ポンプ駆動モーター、⑫濃縮液ポンプ駆動モーター、⑬濃縮液ポンプ駆動モーター、⑭濃縮液ポンプ駆動モーター、⑮濃縮液ポンプ駆動モーター、⑯濃縮液ポンプ駆動モーター、⑰濃縮液ポンプ駆動モーター、⑱濃縮液ポンプ駆動モーター、⑲濃縮液ポンプ駆動モーター、⑳濃縮液ポンプ駆動モーター、㉑濃縮液ポンプ駆動モーター、㉒濃縮液ポンプ駆動モーター、㉓濃縮液ポンプ駆動モーター、㉔濃縮液ポンプ駆動モーター、㉕濃縮液ポンプ駆動モーター、㉖濃縮液ポンプ駆動モーター、㉗濃縮液ポンプ駆動モーター、㉘濃縮液ポンプ駆動モーター、㉙濃縮液ポンプ駆動モーター、㉚濃縮液ポンプ駆動モーター、㉛濃縮液ポンプ駆動モーター、㉜濃縮液ポンプ駆動モーター、㉝濃縮液ポンプ駆動モーター、㉞濃縮液ポンプ駆動モーター、㉟濃縮液ポンプ駆動モーター、㊱濃縮液ポンプ駆動モーター、㊲濃縮液ポンプ駆動モーター、㊳濃縮液ポンプ駆動モーター、㊴濃縮液ポンプ駆動モーター、㊵濃縮液ポンプ駆動モーター、㊶濃縮液ポンプ駆動モーター、㊷濃縮液ポンプ駆動モーター、㊸濃縮液ポンプ駆動モーター、㊹濃縮液ポンプ駆動モーター、㊺濃縮液ポンプ駆動モーター、㊻濃縮液ポンプ駆動モーター、㊼濃縮液ポンプ駆動モーター、㊽濃縮液ポンプ駆動モーター、㊾濃縮液ポンプ駆動モーター、㊿濃縮液ポンプ駆動モーター	主軸①濃縮液系設備乾燥機排気ブロワ、②濃縮液系設備乾燥機排気ブロワ、③濃縮液系設備乾燥機排気ブロワ、④濃縮液系設備乾燥機排気ブロワ、⑤濃縮液系設備乾燥機排気ブロワ、⑥濃縮液系設備乾燥機排気ブロワ、⑦濃縮液系設備乾燥機排気ブロワ、⑧濃縮液系設備乾燥機排気ブロワ、⑨濃縮液系設備乾燥機排気ブロワ、⑩濃縮液系設備乾燥機排気ブロワ、⑪濃縮液系設備乾燥機排気ブロワ、⑫濃縮液系設備乾燥機排気ブロワ、⑬濃縮液系設備乾燥機排気ブロワ、⑭濃縮液系設備乾燥機排気ブロワ、⑮濃縮液系設備乾燥機排気ブロワ、⑯濃縮液系設備乾燥機排気ブロワ、⑰濃縮液系設備乾燥機排気ブロワ、⑱濃縮液系設備乾燥機排気ブロワ、⑲濃縮液系設備乾燥機排気ブロワ、⑳濃縮液系設備乾燥機排気ブロワ、㉑濃縮液系設備乾燥機排気ブロワ、㉒濃縮液系設備乾燥機排気ブロワ、㉓濃縮液系設備乾燥機排気ブロワ、㉔濃縮液系設備乾燥機排気ブロワ、㉕濃縮液系設備乾燥機排気ブロワ、㉖濃縮液系設備乾燥機排気ブロワ、㉗濃縮液系設備乾燥機排気ブロワ、㉘濃縮液系設備乾燥機排気ブロワ、㉙濃縮液系設備乾燥機排気ブロワ、㉚濃縮液系設備乾燥機排気ブロワ、㉛濃縮液系設備乾燥機排気ブロワ、㉜濃縮液系設備乾燥機排気ブロワ、㉝濃縮液系設備乾燥機排気ブロワ、㉞濃縮液系設備乾燥機排気ブロワ、㉟濃縮液系設備乾燥機排気ブロワ、㊱濃縮液系設備乾燥機排気ブロワ、㊲濃縮液系設備乾燥機排気ブロワ、㊳濃縮液系設備乾燥機排気ブロワ、㊴濃縮液系設備乾燥機排気ブロワ、㊵濃縮液系設備乾燥機排気ブロワ、㊶濃縮液系設備乾燥機排気ブロワ、㊷濃縮液系設備乾燥機排気ブロワ、㊸濃縮液系設備乾燥機排気ブロワ、㊹濃縮液系設備乾燥機排気ブロワ、㊺濃縮液系設備乾燥機排気ブロワ、㊻濃縮液系設備乾燥機排気ブロワ、㊼濃縮液系設備乾燥機排気ブロワ、㊽濃縮液系設備乾燥機排気ブロワ、㊾濃縮液系設備乾燥機排気ブロワ、㊿濃縮液系設備乾燥機排気ブロワ	減容固体系設備乾燥機排気ブロワ	可	振動データ採取時等の目視点検にて腐食の検知が可能(必要に応じて補修を要する)。	時間基準保全 状態基準保全	VT ★振動診断	①22回定検(NR23-D104) ②24回定検(NR28-D016#) ③21回定検(NR22-HVA-D011)	無	■	
403	機械設備	廃棄物処理設備	全面腐食	2-②大気来接する部位	①濃縮液・廃液中和スラッジ系設備濃縮液ポンプ、②濃縮液ポンプ、③濃縮液ポンプ駆動モーター、④濃縮液ポンプ駆動モーター、⑤濃縮液ポンプ駆動モーター、⑥濃縮液ポンプ駆動モーター、⑦濃縮液ポンプ駆動モーター、⑧濃縮液ポンプ駆動モーター、⑨濃縮液ポンプ駆動モーター、⑩濃縮液ポンプ駆動モーター、⑪濃縮液ポンプ駆動モーター、⑫濃縮液ポンプ駆動モーター、⑬濃縮液ポンプ駆動モーター、⑭濃縮液ポンプ駆動モーター、⑮濃縮液ポンプ駆動モーター、⑯濃縮液ポンプ駆動モーター、⑰濃縮液ポンプ駆動モーター、⑱濃縮液ポンプ駆動モーター、⑲濃縮液ポンプ駆動モーター、⑳濃縮液ポンプ駆動モーター、㉑濃縮液ポンプ駆動モーター、㉒濃縮液ポンプ駆動モーター、㉓濃縮液ポンプ駆動モーター、㉔濃縮液ポンプ駆動モーター、㉕濃縮液ポンプ駆動モーター、㉖濃縮液ポンプ駆動モーター、㉗濃縮液ポンプ駆動モーター、㉘濃縮液ポンプ駆動モーター、㉙濃縮液ポンプ駆動モーター、㉚濃縮液ポンプ駆動モーター、㉛濃縮液ポンプ駆動モーター、㉜濃縮液ポンプ駆動モーター、㉝濃縮液ポンプ駆動モーター、㉞濃縮液ポンプ駆動モーター、㉟濃縮液ポンプ駆動モーター、㊱濃縮液ポンプ駆動モーター、㊲濃縮液ポンプ駆動モーター、㊳濃縮液ポンプ駆動モーター、㊴濃縮液ポンプ駆動モーター、㊵濃縮液ポンプ駆動モーター、㊶濃縮液ポンプ駆動モーター、㊷濃縮液ポンプ駆動モーター、㊸濃縮液ポンプ駆動モーター、㊹濃縮液ポンプ駆動モーター、㊺濃縮液ポンプ駆動モーター、㊻濃縮液ポンプ駆動モーター、㊼濃縮液ポンプ駆動モーター、㊽濃縮液ポンプ駆動モーター、㊾濃縮液ポンプ駆動モーター、㊿濃縮液ポンプ駆動モーター	上板、側板、下板、蓋、ドラムクローシャ	可	差覆の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	巡視	VT	無	■			
404	機械設備	廃棄物処理設備	全面腐食	2-②大気来接する部位	①濃縮液・廃液中和スラッジ系設備濃縮液ポンプ、②濃縮液ポンプ、③濃縮液ポンプ駆動モーター、④濃縮液ポンプ駆動モーター、⑤濃縮液ポンプ駆動モーター、⑥濃縮液ポンプ駆動モーター、⑦濃縮液ポンプ駆動モーター、⑧濃縮液ポンプ駆動モーター、⑨濃縮液ポンプ駆動モーター、⑩濃縮液ポンプ駆動モーター、⑪濃縮液ポンプ駆動モーター、⑫濃縮液ポンプ駆動モーター、⑬濃縮液ポンプ駆動モーター、⑭濃縮液ポンプ駆動モーター、⑮濃縮液ポンプ駆動モーター、⑯濃縮液ポンプ駆動モーター、⑰濃縮液ポンプ駆動モーター、⑱濃縮液ポンプ駆動モーター、⑲濃縮液ポンプ駆動モーター、⑳濃縮液ポンプ駆動モーター、㉑濃縮液ポンプ駆動モーター、㉒濃縮液ポンプ駆動モーター、㉓濃縮液ポンプ駆動モーター、㉔濃縮液ポンプ駆動モーター、㉕濃縮液ポンプ駆動モーター、㉖濃縮液ポンプ駆動モーター、㉗濃縮液ポンプ駆動モーター、㉘濃縮液ポンプ駆動モーター、㉙濃縮液ポンプ駆動モーター、㉚濃縮液ポンプ駆動モーター、㉛濃縮液ポンプ駆動モーター、㉜濃縮液ポンプ駆動モーター、㉝濃縮液ポンプ駆動モーター、㉞濃縮液ポンプ駆動モーター、㉟濃縮液ポンプ駆動モーター、㊱濃縮液ポンプ駆動モーター、㊲濃縮液ポンプ駆動モーター、㊳濃縮液ポンプ駆動モーター、㊴濃縮液ポンプ駆動モーター、㊵濃縮液ポンプ駆動モーター、㊶濃縮液ポンプ駆動モーター、㊷濃縮液ポンプ駆動モーター、㊸濃縮液ポンプ駆動モーター、㊹濃縮液ポンプ駆動モーター、㊺濃縮液ポンプ駆動モーター、㊻濃縮液ポンプ駆動モーター、㊼濃縮液ポンプ駆動モーター、㊽濃縮液ポンプ駆動モーター、㊾濃縮液ポンプ駆動モーター、㊿濃縮液ポンプ駆動モーター	上板、胴、本体、ケージ、フューラ、ケージ、外、破砕機、シンド、配管及びび	可	大気接触部については、差覆の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。上記箇所外は、閉放点検時の目視点検により、腐食及びライニング剥離の検知が可能(必要に応じて補修)。	巡視	VT	①25回定検(RWCONC-VSL-A700A) ②25回定検(RW-HEX-B1600A) ③25回定検(NR21-HEX-D101) ④25回定検(NR23-HEX-D001) ⑤21回定検(NR23-OTM-D006) ⑥25回定検(NR23-D104) ⑦25回定検(NR28-D009#) ⑧25回定検(NR28-D007#) ⑨25回定検(NR28-D008#) ⑩無 ⑪無 ⑫無 ⑬無 ⑭無 ⑮無 ⑯無 ⑰無 ⑱無 ⑲無 ⑳無 ㉑無 ㉒無 ㉓無 ㉔無 ㉕無 ㉖無 ㉗無 ㉘無 ㉙無 ㉚無 ㉛無 ㉜無 ㉝無 ㉞無 ㉟無 ㊱無 ㊲無 ㊳無 ㊴無 ㊵無 ㊶無 ㊷無 ㊸無 ㊹無 ㊺無 ㊻無 ㊼無 ㊽無 ㊾無 ㊿無	無	■		

一: 評価対象から除外
 ■: 振動応答特性上又は構造・強度上「軽微若しくは無視」できる事象として評価対象から除外
 ◎: 耐震安全上考慮する必要がある経年劣化事象として抽出
 検査方法凡例 Y: 年 AR: 必要時 M: 月 C: 定検 W: 週
 Yc: 通常時定検 D: 日 ISI: 供用期間中検査

東海第二発電所における日常劣化管理事象一覧表

No.	評価書		事象	保全の方針	機器(新規制対応機器は、機器名の後ろに(SA)を付記。)	部位	劣化傾向監視	劣化管理の考え方	検査(保全)方式	検査間隔	検査方法(保全タスク)	検査実績	部品取替履歴	新選上の影響
	大分類	中分類												
405	機械設備	廃棄物処理設備	全面腐食	2-②大気へ接する部位	焼固体格納系設備廃棄物処理建屋排気筒	排気筒筒身	可	目視点検により塗膜、ラミネング及び内張り等の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全	10Y	VT	H25年度(NR31-X001)	無	■
406	機械設備	排気筒	全面腐食	2-②大気へ接する部位	排気筒	①主排気筒筒身、主排気筒管台、②非常用力ス処理系排気筒筒身、③フラスコホルト、主排気筒継ぎ及び弾塑性ダンパ	可	定期的な目視点検により、塗膜の健全性を確認(必要に応じて補修塗装や取替(弾塑性ダンパのみ)を実施)。	時間基準保全	①10Y ②5Y ③5Y/10Y	VT	①25回定検(STACK#) ②25回定検(SGTS-STACK#) ③25回定検(STACK DMP-1#~8#)	有/25回定検弾塑性ダンパ(3.11地震影響)	■
407	機械設備	排気筒	全面腐食	2-②大気へ接する部位	排気筒	オイルダンパ	可	塗膜の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全	5Y/10Y	VT	25回定検(STACK DMP-1#~8#)	無	■
408	機械設備	使用済燃料乾式貯蔵器	全面腐食	2-②大気へ接する部位	共通(16~21,23,24号機)	二次蒸餾付ホルト、外筒(外面)	可	目視点検により、塗膜の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全	10Y	VT	25回定検(J21-V001D#)	無	■
409	機械設備	使用済燃料乾式貯蔵器	全面腐食	2-②大気へ接する部位	16~21号機	底板(外面)、二次蓋(外面)	可	目視点検により、塗膜の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全	10Y	VT	25回定検(J21-V002D#)	無	■
410	機械設備	使用済燃料乾式貯蔵器	全面腐食	2-②大気へ接する部位	16~21号機	中性子遮へいカバー(外面)	可	目視点検により、塗膜の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全	10Y	VT	25回定検(J21-V003D#)	無	■
411	機械設備	使用済燃料乾式貯蔵器	全面腐食	2-②大気へ接する部位	共通(16~21,23,24号機)	リブ、支持台蓋、溶接継手金具、トラニオン固定ボルト	可	目視点検により、塗膜の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全	10Y	VT	25回定検(J21-V004D#)	無	■
412	機械設備	使用済燃料乾式貯蔵器	全面腐食	2-②大気へ接する部位	18~21号機	トラニオン固定金具	可	目視点検により、塗膜の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全	後設定	設備設置後設定	無	無	■
413	機械設備	水素再結合器	全面腐食	2-②大気へ接する部位	静電隔離式水素再結合器(SA)	罩台	可	目視点検により、塗膜の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全	後設定	設備設置後設定	無	無	■
414	機械設備	基礎ボルト	全面腐食	2-②大気へ接する部位	機器付基礎ボルト、後打ちメカニカルアンカ、後打ちケミカルアンカ	基礎ボルト(塗装部)	可	巡視又は機器の点検時に目視点検を行うことにより塗膜の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	巡視 時間基準保全	10Y	VT	25回定検(FCS-HEX-1A)	無	■
415	電源設備	高圧閉鎖配電盤	全面腐食	2-②大気へ接する部位	非常用M/C	筐体	可	巡視又は機器の点検時に目視点検を行うことにより塗膜の健全性を確認(必要に応じて補修塗装)。	時間基準保全	4C	VT	24回定検(SWGR 2C-BUS#)	無	■

一：評価対象から除外
 ■：振動応答特性上又は構造・強度・強度上「軽微若しくは無視」できる事象として評価対象から除外
 ◎：耐震安全上考慮する必要がある経年劣化事象として抽出
 検査方法凡例 VT:目視点検 UT:超音波探傷検査 DT:寸法測定 UM:超音波厚さ測定
 PT:浸透探傷試験 RT:放射線透過試験 ECT:渦流探傷試験 TDR測定:時間領域反射測定
 検査間隔凡例 Y:年 AR:必要時 M:月 C:定検 W:週
 Yc:通常時定検 D:日 ISI:供用期間中検査

東海第二発電所における日常劣化管理事象一覧表

No.	評価書		事象	保全の方針	機器(新規制対応機器は、機器名の後ろに(SA)を付記。)	部位	劣化傾向監視	劣化管理の考え方	検査(保全)方式	検査間隔	検査方法(保全タスク)	検査実績	部品取替履歴	新選上の影響
	大分類	中分類												
416	電源設備	高圧閉鎖配電盤	全面腐食	2-②大気には接する部位	非常用M/C	取付ボルト	可	巡回又は機器の点検時に目視点検を行うことにより劣損の健全性を確認(必要に応じて補修実施)。	時間基準保全	10Y	VT	24回定検(SWGR 2C-BUS#)	無	■
417	電源設備	高圧閉鎖配電盤	全面腐食	2-②大気には接する部位	非常用M/C	埋込金物(大気接触部)	可	巡回又は機器の点検時に目視点検を行うことにより劣損の健全性を確認(必要に応じて補修実施)。	時間基準保全	10Y	VT	24回定検(SWGR 2C-BUS#)	無	■
418	電源設備	動力用変圧器	全面腐食	2-②大気には接する部位	非常用動力用変圧器(2C, 2D)	鉄心及び鉄心締付ボルト	可	巡回又は機器の点検時に目視点検を行うことにより劣損の健全性を確認(必要に応じて補修実施)。	時間基準保全	3C	VT	24回定検(PC 2C/6A)	無	■
419	電源設備	動力用変圧器	全面腐食	2-②大気には接する部位	非常用動力用変圧器(2C, 2D)	変圧器ベース、筐体及び取付ボルト	可	目視点検により、塗膜の健全性を確認(必要に応じて補修実施、取替を実施)。	時間基準保全	3C	VT	24回定検(PC 2C/5A)	無	■
420	電源設備	動力用変圧器	全面腐食	2-②大気には接する部位	非常用動力用変圧器(2C, 2D)	埋込金物(大気接触部)	可	目視点検により、塗膜の健全性を確認(必要に応じて補修実施、取替を実施)。	時間基準保全	3C	VT	24回定検(PC 2C/4A)	無	■
421	電源設備	動力用変圧器	全面腐食	2-②大気には接する部位	非常用動力用変圧器(2C, 2D)	冷却ファンモータの固定コア及び回転子コア	可	分級点検時の目視点検により、腐食の検知が可能(補修を実施)。	時間基準保全	3C	VT	24回定検(PC 2C/3A)	無	■
422	電源設備	動力用変圧器	全面腐食	2-②大気には接する部位	非常用動力用変圧器(2C, 2D)	冷却ファンモータのフレーム、エンブレマウント及び端子箱	可	分級点検時の目視点検により、腐食の検知が可能(必要に応じて補修を実施)。	時間基準保全	3C	VT	24回定検(PC 2C/0A)	無	■
423	電源設備	動力用変圧器	全面腐食	2-②大気には接する部位	非常用動力用変圧器(2C, 2D)	冷却ファンモータの取付ボルト	可	分級点検時に目視点検を行うことにより劣損の健全性を確認(必要に応じて補修実施)。	時間基準保全	3C	VT	24回定検(PC 2C/1A)	無	■
424	電源設備	低圧閉鎖配電盤	全面腐食	2-②大気には接する部位	計測用P/C①120/240 AC INST DIST-CENTER/SWITCH GERA2A, ②120/240 AC INST DIST-CENTER/SWITCH GERA2B	主回路導体	可	点検時の目視点検により、腐食の検知が可能(必要に応じて補修、取替を実施)。	時間基準保全	9C	VT	①24回定検(120V 240V AC INST DIST BUS 2A#) ②24回定検(120V 240V AC INST DIST BUS 2B#) 2A#	有 24回定検 2009(F21) 120V 240V AC INST DIST BUS 2A#	■
425	電源設備	低圧閉鎖配電盤	全面腐食	2-②大気には接する部位	共通	筐体及び取付ボルト 埋込金物(大気接触部)	可	点検時の目視点検により、塗膜の健全性を確認(必要に応じて補修、取替を実施)。	時間基準保全	3C	VT	24回定検(120V 240V AC INST DIST BUS 3A#)	無	■
426	電源設備	コントロールセンタ	全面腐食	2-②大気には接する部位	480 V非常用MCC (非常用タイゼーゼル発電機2C海水ポンプ電動機電源)	水平母線及び垂直母線	可	点検時の目視点検により、腐食の検知が可能(必要に応じて補修、取替を実施)。	時間基準保全	4C	VT	24回定検(MCC 2C-4/4D)	無	■
427	電源設備	コントロールセンタ	全面腐食	2-②大気には接する部位	480 V非常用MCC (非常用タイゼーゼル発電機2C海水ポンプ電動機電源)	ユニットケース、筐体、サポート及び取付ボルト	可	点検時の目視点検により、塗膜の健全性を確認(必要に応じて補修、取替を実施)。	時間基準保全	4C	VT	24回定検(MCC 2C-4/4D)	無	■

一：評価対象から除外
 ■：振動応答特性上又は構造・強度・経年劣化等により無視してできる事象として評価対象から除外
 ◎：耐震安全上考慮する必要がある劣化事象として抽出
 検査方法凡例 Y: 年 AR: 必要時 M: 月 C: 定検 W: 週
 Yc: 通常時定検 D: 日 ISI: 供用期間中検査
 検査間隔凡例 Y: 年 AR: 必要時 M: 月 C: 定検 W: 週
 Yc: 通常時定検 D: 日 ISI: 供用期間中検査
 劣化傾向監視 VT: 目視点検 UT: 超音波探傷検査 DT: 寸法測定 UM: 超音波厚さ測定
 PT: 浸透探傷試験 RT: 放射線透過試験 ECT: 高圧探傷試験 TDR測定: 時間領域反射測定

東海第二発電所における日常劣化管理事象一覧表

No.	評価書		事象	保全の方針	機器(新規制対応機器は、機器名の後ろに(SA)を付記。)	部位	劣化傾向監視	劣化管理の考え方	検査(保全)方式	検査間隔	検査方法(保全タスク)	検査実績	部品取替履歴	新選上の影響
	大分類	中分類												
428	電源設備	コントロールセンター	全面腐食	2-②大気に関する部位	480 V非常用MCC(非常用ディーゼル発電機2C海水ポンプ電動機電源)	埋込金物(大気接触部)	可	点検時の目視点検により、差誤の健全性を確認(必要に応じて補修、取替を実施)。	時間基準保全 4C	4C	VT	24回定検(MCC 2C-4,4D)	無	■
429	電源設備	ディーゼル発電機	全面腐食	2-②大気に関する部位	非常用ディーゼル発電機	フレーム、端子箱、エンドカバー及び軸受台	可	点検時の目視点検により、差誤の健全性を確認(必要に応じて補修、取替を実施)。	時間基準保全 91M	91M	VT	25回定検(GEN-DG-2D)	無	■
430	電源設備	ディーゼル発電機	全面腐食	2-②大気に関する部位	非常用ディーゼル発電機	固定子コア及び回転子コア	可	分解点検時の目視点検により、腐食の検知が可能(必要に応じて補修を実施)。	時間基準保全 91M	91M	VT	25回定検(GEN-DG-2D)	有 16回定検 固定子巻線 (GEN-DG-2D)	■
431	電源設備	ディーゼル発電機	全面腐食	2-②大気に関する部位	非常用ディーゼル発電機	筐体及び取付ボルト	可	点検時の目視点検により、差誤の健全性を確認(必要に応じて補修、取替を実施)。	時間基準保全 91M	91M	VT	25回定検(GEN-DG-2D)	無	■
432	電源設備	ディーゼル発電機	全面腐食	2-②大気に関する部位	非常用ディーゼル発電機	埋込金物(大気接触部)	可	点検時の目視点検により、差誤の健全性を確認(必要に応じて補修、取替を実施)。	時間基準保全 91M	91M	VT	25回定検(GEN-DG-2D)	無	■
433	電源設備	MGセット	全面腐食	2-②大気に関する部位	原子炉保護系MGセット	フレーム、端子箱、エンドプレート、ファン及び励磁機系超コア、電機子コア	可	分解点検時の目視点検により、腐食の検知が可能(必要に応じて補修を実施)。	時間基準保全 26M	26M	VT	25回定検(RPS-MG-A-MTR)	無	■
434	電源設備	MGセット	全面腐食	2-②大気に関する部位	原子炉保護系MGセット	発電機電機子コア、励磁コア及び励磁機系超コア、電機子コア	可	分解点検時の目視点検により、腐食の検知が可能(必要に応じて補修を実施)。	時間基準保全 26M	26M	VT	25回定検(RPS-MG-A-GEN)	無	■
435	電源設備	MGセット	全面腐食	2-②大気に関する部位	原子炉保護系MGセット	発電機のフレーム、端子箱、エンドプレート及びファン	可	分解点検時の目視点検により、腐食の検知が可能(必要に応じて補修を実施)。	時間基準保全 26M	26M	VT	25回定検(RPS-MG-A-GEN)	無	■
436	電源設備	MGセット	全面腐食	2-②大気に関する部位	原子炉保護系MGセット	フライホイール、カップリング及び軸受ブラケット	可	分解点検時の目視点検により、腐食の検知が可能(必要に応じて補修を実施)。	時間基準保全 26M	26M	VT	25回定検(RPS-MG-A-FLYHEEL [※])	無	■
437	電源設備	MGセット	全面腐食	2-②大気に関する部位	原子炉保護系MGセット	共通架台、筐体、取付ボルト及び後打ちプレート	可	分解点検時の目視点検により、腐食の検知が可能(必要に応じて補修を実施)。	時間基準保全 26M	26M	VT	25回定検(RPS-MG-A-GEN, RPS-MG-A-FLYHEEL [※])	無	■
438	電源設備	MGセット	全面腐食	2-②大気に関する部位	原子炉保護系MGセット	埋込金物(大気接触部)	可	分解点検時の目視点検により、腐食の検知が可能(必要に応じて補修を実施)。	時間基準保全 26M	26M	VT	25回定検(RPS-MG-A-GEN, RPS-MG-A-FLYHEEL [※])	無	■

一: 評価対象から除外
 ■: 振動応答特性上又は構造・強度上「経年劣化」は無視できる事象として評価対象から除外
 ◎: 耐震安全上考慮する必要がある経年劣化事象として抽出
 検査方法凡例 Y: 年 AR: 必要時 M: 月 C: 定検 W: 週
 Yc: 通常時定検 D: 日 ISI: 供用期間中検査
 検査間隔凡例 Y: 年 AR: 必要時 M: 月 C: 定検 W: 週
 Yc: 通常時定検 D: 日 ISI: 供用期間中検査
 検査方法凡例 VT: 目視点検 UT: 超音波探傷検査 DT: 寸法測定 UM: 超音波厚さ測定
 PT: 透過探傷試験 RT: 放射線透過試験 ECT: 渦流探傷試験 TDR: 測定: 時間領域反射測定

東海第二発電所における日常劣化管理事象一覧表

No.	評価書		事象	保全の方針	機器(新規制対応機器は、機器名の後ろに(SA)を付記。)	部位	劣化傾向監視	劣化管理の考え方	検査(保全)方式	検査間隔	検査方法(原タスク)	検査実績	部品取替履歴	新選上の影響
	大分類	中分類												
439	電源設備	無停電電源装置	全面腐食	2-②大気へ接する部位	バイタル電源用無停電電源装置	筐体	可	点検時の目視点検にて腐食の検知が可能(必要に応じ補修を実施)。	時間基準保全 IC	10C	VT	25回定検(PNL-SUPS)	無	■
440	電源設備	無停電電源装置	全面腐食	2-②大気へ接する部位	バイタル電源用無停電電源装置	取付ボルト	可	点検時の目視点検により、差誤の健全性を確認(必要に応じ補修、取替を実施)。	時間基準保全 10Y	10Y	VT	25回定検(PNL-SUPS)	無	■
441	電源設備	無停電電源装置	全面腐食	2-②大気へ接する部位	バイタル電源用無停電電源装置	埋込金物(大気接触部)	可	点検時の目視点検により、差誤の健全性を確認(必要に応じ補修、取替を実施)。	時間基準保全 10Y	10Y	VT	25回定検(PNL-SUPS)	無	■
442	電源設備	直流電源設備	全面腐食	2-②大気へ接する部位	125 V蓄電池 2A, 2B	架台	可	点検時の目視点検により、差誤の健全性を確認(必要に応じ補修を実施)。	時間基準保全 1Y	1Y	VT	25回定検(125V DC 2A BATTERY)	有 H21年度 取替(CS-MSE) (125V DC 2A BATTERY)	■
443	電源設備	直流電源設備	全面腐食	2-②大気へ接する部位	125 V蓄電池 2A, 2B	チャンネルバス(大気接触部)	可	点検時の目視点検により、差誤の健全性を確認(必要に応じ補修を実施)。	時間基準保全 10Y	10Y	VT	24回定検(125V DC 2A BATTERY)	無	■
444	電源設備	直流電源設備	全面腐食	2-②大気へ接する部位	筐体(125V充電電器 2A)及び取付ボルト[共通]	筐体[125V充電電器 2A]及び取付ボルト[共通]	可	点検時の目視点検により、差誤の健全性を確認(必要に応じ補修、取替を実施)。	時間基準保全 1Y	1Y	V1	25回定検(125V DC 2A BATTCHARGER)	有	■
445	電源設備	直流電源設備	全面腐食	2-②大気へ接する部位	125 V充電器 2A	埋込金物(大気接触部)	可	点検時の目視点検により、差誤の健全性を確認(必要に応じ補修、取替を実施)。	時間基準保全 10Y	10Y	VT	24回定検(125V DC 2A BATTERY)	無	■
446	電源設備	計測用分電盤	全面腐食	2-②大気へ接する部位	交流計測用分電盤 A系, B系	主回路導体	可	点検時の目視点検により、腐食の検知が可能(必要に応じ補修、取替を実施)。	時間基準保全 3C	3C	VT	24回定検(120V 240V AC INST DIST BUS 2A⑧)	無	■
447	電源設備	計測用分電盤	全面腐食	2-②大気へ接する部位	交流計測用分電盤 A系, B系	筐体、取付ボルト及びチャンネルベース	可	点検時の目視点検により、差誤の健全性を確認(必要に応じ補修、取替を実施)。	時間基準保全 3C	3C	VT	24回定検(120V 240V AC INST DIST BUS 2A⑧)	無	■
448	電源設備	計測用分電盤	全面腐食	2-②大気へ接する部位	交流計測用分電盤 A系, B系	埋込金物(大気接触部)	可	点検時の目視点検により、差誤の健全性を確認(必要に応じ補修、取替を実施)。	時間基準保全 10Y	10Y	VT	24回定検(120V 240V AC INST DIST BUS 2A⑧)	無	■
449	電源設備	計測用変圧器	全面腐食	2-②大気へ接する部位	計測用変圧器	鉄心及び鉄心継付ボルト	可	点検時の目視点検により、差誤の健全性を確認(必要に応じ補修、取替を実施)。	時間基準保全 3C	3C	VT	24回定検(INST-2A-TR)	無	■
450	電源設備	計測用変圧器	全面腐食	2-②大気へ接する部位	計測用変圧器	接続導体	可	点検時の目視点検により、腐食の検知が可能(必要に応じ補修、取替を実施)。	時間基準保全 3C	3C	VT	24回定検(INST-1A-TR)	無	■
451	電源設備	計測用変圧器	全面腐食	2-②大気へ接する部位	計測用変圧器	クランプ、変圧器箱	可	点検時の目視点検により、腐食の検知が可能(必要に応じ補修、取替を実施)。	時間基準保全 3C	3C	VT	24回定検(INST-0A-TR)	無	■

一: 評価対象から除外
 ■: 振動応答特性上又は構造・強度上「軽微若しくは無視」できる事象として評価対象から除外
 ◎: 耐震安全上考慮する必要がある経年劣化事象として抽出
 検査方法凡例 VT: 目視点検 UT: 超音波探傷検査 DT: 寸法測定 UM: 超音波厚さ測定
 PT: 浸透探傷試験 RT: 放射線透過試験 ECT: 渦流探傷試験 TDR測定: 時間領域反射測定
 検査間隔凡例 Y: 年 AR: 必要時 M: 月 C: 定検 W: 週
 Yc: 通常時定検 D: 日 ISI: 供用期間中検査