

原子力発第07156号
平成19年10月18日

愛媛県知事
加戸守行 殿

四国電力株式会社
取締役社長 常盤百樹

蒸気発生器出入口管台溶接部からの漏えい監視強化に関する
国からの指示について

拝啓 時下ますますご清栄のこととお慶び申し上げます。平素は、当社事業につきまして格別のご理解を賜り、厚くお礼申し上げます。

さて、蒸気発生器出入口管台溶接部からの漏えい監視強化に関して、平成19年10月18日付けで経済産業省原子力安全・保安院から、別添のとおり指示がありましたので、安全協定第10条第4項に基づきご報告いたします。

敬 具

経済産業省

平成19・10・18原院第2号

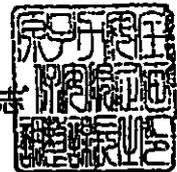
平成19年10月18日

四国電力株式会社

取締役社長 常盤 百樹 殿

経済産業省原子力安全・保安院

企画調整課長 上田 英志



原子力発電検査課長 根井 寿規

蒸気発生器出入口管台溶接部からの漏えい監視強化について

原子力安全・保安院は、別紙（NISA-163b-07-2）のとおり加圧水型原子炉を設置する事業者に対し、蒸気発生器出入口管台溶接部からの漏えい監視強化をお願いすることとしました。

つきましては、貴社におかれましても、別添に従い所要の対応をするようお願いいたします。

経済産業省

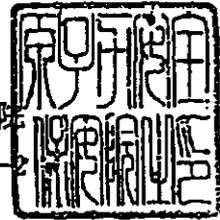
平成19・10・18原院第2号

平成19年10月18日

蒸気発生器出入口管台溶接部からの漏えい監視強化について

経済産業省原子力安全・保安院

NISA-163b-07-2



原子力安全・保安院（以下「当院」という。）は、定期検査中の日本原子力発電㈱敦賀発電所2号機において、A及びB蒸気発生器1次冷却材入口管台溶接部にき裂が確認され、技術基準上必要な板厚を下回っている部分がある旨、本日、報告を受けました。

また、定期検査中の関西電力㈱美浜発電所2号機において、A蒸気発生器1次冷却材入口管台溶接部にき裂が確認され、技術基準上必要な板厚を下回っている部分があることが確認された旨、平成19年9月25日に報告を受けました。

これらのき裂はすべて600系ニッケル基合金を用いて溶接を行った蒸気発生器入口管台溶接部において発生したものと認められます。

当院は、これらのき裂が直ちに安全に重大な影響を及ぼすものではないと考えていますが、加圧水型原子炉を設置する事業者に対して、600系ニッケル基合金により溶接された蒸気発生器出入口管台溶接部について、運転中の漏えい監視を強化するよう指示します。

なお、上記のき裂が発生した原因の調査結果を踏まえ、改めて詳細点検実施等の指示を行う場合があることを申し添えます。