

原子力発第16191号
平成28年 9月 2日

愛媛県知事
中村時広 殿

四国電力株式会社
取締役社長 佐伯 勇 人

原子炉容器等における製造方法及び製造メーカーの調査結果について

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、平成28年8月24日付の原子力規制委員会からの指示文書「仏国原子力安全局で確認された原子炉容器等における炭素偏析の可能性に係る調査について（指示）」（原規規発第1608242号）に基づき、本日、原子力規制委員会に伊方発電所の調査結果を報告しましたので、安全協定第10条第4項に基づきご報告いたします。

敬 具

別紙

原子炉容器等における
製造方法及び製造メーカーの調査結果について
(報告)

平成28年 9月

四国電力株式会社

1. はじめに

本報告書は、原子力規制委員会より発出された「仏国原子力安全局で確認された原子炉容器等における炭素偏析の可能性に係る調査について(指示)」(平成28年8月24日付 原規規発第1608242号)に基づき、以下の指示事項のうち(1)の調査結果について報告するものである。

- (1) 実用発電用原子炉施設(廃止措置計画の認可を受けた施設、原子炉を運転することができる期間が満了した施設及び福島第一原子力発電所を除く。)の以下の調査対象機器について、製造方法及び製造メーカーを調査し、その結果を平成28年9月2日までに原子力規制委員会に報告すること。

調査対象機器	
加圧水型軽水炉	原子炉容器、蒸気発生器、加圧器

- (2) (1)の調査の結果、鍛造鋼の使用が確認された場合は、当該鍛造鋼が規格(JIS等)を上回る炭素濃度領域を含む可能性について評価し、その結果を平成28年10月31日までに原子力規制委員会に報告すること。

2. 調査対象

伊方発電所1, 2, 3号機における原子炉容器(上蓋、下鏡及び胴部)、蒸気発生器(一次側鏡板)及び加圧器(鏡板)を対象とする。

3. 調査結果

伊方発電所1, 2, 3号機における調査対象機器について、製造方法及び製造メーカーの調査結果を添付資料-1に示す。

以上

原子炉容器等の製造方法及び製造メーカー調査結果

プラント	原子炉容器						蒸気発生器		加圧器	
	上蓋		下鏡		胴部		一次側鏡板		鏡板	
	製造方法	製造メーカー	製造方法	製造メーカー	製造方法	製造メーカー	製造方法	製造メーカー	製造方法	製造メーカー
伊方 1 号機	鍛造	日本製鋼所	鋼板	日本製鋼所	鍛造 鋼板	日本製鋼所	鋼板	川崎製鉄	鋼板	日本製鋼所
伊方 2 号機	鍛造	日本鑄鍛鋼	鋼板	日本製鋼所	鍛造 鋼板	日本製鋼所	鋼板	川崎製鉄	鋼板	日本製鋼所
伊方 3 号機	鋼板 鍛造	日本製鋼所	鋼板	日本製鋼所	鍛造	日本製鋼所	鋼板	川崎製鉄	鋼板	新日本製鐵