

法令適合事前確認手続 回答通知書

平成22年4月8日

関西電力株式会社 取締役社長 森 詳介 殿

原子力安全・保安院原子力発電検査課長

平成22年3月10日付け関原発第505号において別添により照会のあった件について、以下の見解を回答いたします。

電気事業法第52条第1項の規定に基づく電気事業法施行規則第82条の規定に適合していると判断してよい。

本回答は、照会対象法令(条項)を所管する立場から、貴社から提示された事実のみを前提に、照会対象法令(条項)との関係のみについて、現時点における見解を示すものであり、もとより、捜査機関の判断や罰則の適用を含めた司法判断を拘束するものではないことを付記します。

なお、本回答の根拠となる照会対象法令(条項)の解釈は、下記のとおりです。

記

電気事業法第52条第1項の規定に基づく溶接事業者検査については、電気事業法施行規則第82条において、溶接の状況について、電気事業法第39条第1項に規定する技術基準に適合するものであることを確認するために十分な方法で行うことを要求しており、「電気事業法施行規則に基づく溶接事業者検査(原子力設備)の解釈(内規)」(平成21・04・28原院第3号。以下「検査解釈」という。)において、「溶接規格等によらない場合には、技術基準に適合することを検証」することを求めています。

今回照会のあった溶接事業者検査に係る補修工法(以下「キャップ工法」という。)は、原子炉容器の炉内計装筒溶接部等に漏えいが認められた場合、又はき裂等が見つかり、き裂等の性状調査の結果、き裂等が浅いと想定される場合の研削等を踏まえ、電気事業法第55条第3項に基づく評価において技術基準に適合しなくなると評価結果が出た場合、その外側に新たな原子炉冷却材バウンダリを構成することにより対応を図るものです。このため、クラス1容器としての設計が必要であり、キャップ工法の管台溶接部の形状は、「発電用原子力設備に関する技術基準を定める省令の解釈について」(平成17・12・15原院第5号、最終改正 平成21・11・18原院第2号。以下「技術基準解釈」という。)第9条第22項の規定に適

合している必要があります。クラス1容器の管台溶接部にすみ肉溶接を適用する設計は、技術基準解釈において、技術評価した上で是認した日本機械学会「発電用原子力設備規格溶接規格(2007年版)」及び同「発電用原子力設備規格 設計・建設規格2005(2007)」に規定された方法ではないことから、技術基準解釈本文なお書きに基づき、発電用原子力設備に関する技術基準を定める省令(以下「省令」という。)第9条の規定への適合性について検証する必要があります。

キャップ工法については、「電気施設技術基準機能性化適合調査溶接検討会(原子炉容器炉内計装筒管台補修工法)」（平成14年度経済産業省電力安全課 検討依頼:平成14年3月20日)において審議され、構造強度が十分確保でき、健全な溶接が行えることを確認されています。

検証当時からは規制体系を変更していることから、「総合資源エネルギー調査会原子力安全・保安部会原子炉安全小委員会検査技術評価ワーキンググループ(第35回)」（平成22年1月21日)において審議され、当該工法は妥当であると了承されたことから、省令に照らして十分な保安水準の確保が達成できる技術的根拠があるものとし、照会書別紙1添付1に掲げる溶接部の設計を検査に係る規定として、溶接事業者検査を適切に行うことができると判断します。

ただし、クラス1容器の管台溶接部の設計としては完全溶け込み溶接とすることが基本であり、キャップ工法は、取替工法を実施するまでの間の暫定的な補修方法としての適用とし、照会のあった方法で設計及び施工され、供用中の検査も含めて照会書に記載の内容が適切に実施される場合に限り適用できるものとします。

以上