

志賀原子力発電所  
「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」に係る調査結果の報告について

平成28年9月2日  
北陸電力株式会社

当社は、本日（9月2日）、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<sup>※1</sup>の可能性に係る調査結果について、原子力規制委員会に報告しましたので、お知らせいたします。

当社は、平成28年8月24日、原子力規制委員会より、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）」<sup>※2</sup>を受領しました。  
（平成28年8月24日お知らせ済み）

当社は、志賀原子力発電所1号機及び2号機の原子炉圧力容器について、製造方法及び製造メーカーを調査し、その結果を、本日（9月2日）、原子力規制委員会へ報告いたしました。

調査の結果、1号機及び2号機で鍛造鋼を使用していることから、指示文書に従い、今後、使用している鍛造鋼が規格（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へ報告いたします。

以上

添付資料：志賀原子力発電所 原子炉圧力容器の製造方法及び製造メーカーについて

※1 炭素偏析

鋼材中において炭素濃度が局所的に高い部分。機械的強度を低下させるおそれがある。

※2 指示の内容

1. 志賀原子力発電所の原子炉圧力容器について、製造方法及び製造メーカーを調査し、その結果を報告すること。（報告期限：平成28年9月2日（金））
2. 1. の調査の結果、鍛造鋼の使用が確認された場合、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、その結果を報告すること。  
（報告期限：平成28年10月31日（月））

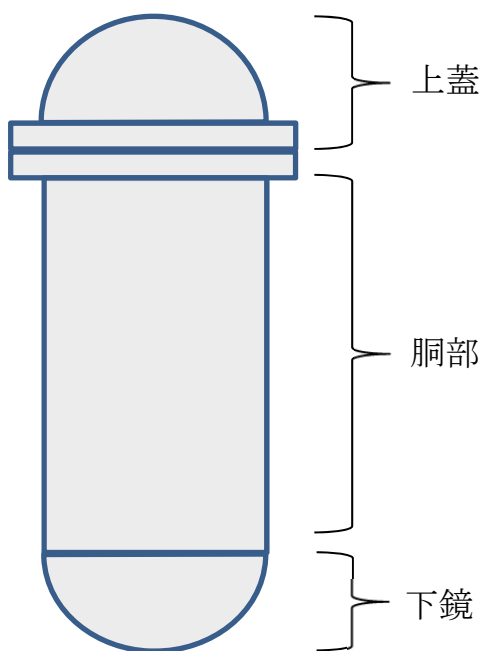
志賀原子力発電所  
原子炉圧力容器の製造方法及び製造メーカーについて

志賀原子力発電所 1号機

調査対象機器		製造方法	製造メーカー
原子炉圧力容器	上蓋	鋼板	新日本製鉄
		鍛造	日本鑄鍛鋼
	下鏡	鍛造	日本鑄鍛鋼
	胴部	鋼板	新日本製鉄

志賀原子力発電所 2号機

調査対象機器		製造方法	製造メーカー
原子炉圧力容器	上蓋	鋼板	川崎製鉄
		鍛造	日本製鋼所
	下鏡	鍛造	日本製鋼所
	胴部	鍛造	日本製鋼所



原子炉圧力容器 概要