

志賀原子力発電所の配管溶接部の焼鈍における

温度記録に係る疑義について

平成9年9月16日

北陸電力株式会社

志賀原子力発電所の配管溶接部の焼鈍における

温度記録に係る疑義について

当社は、9月13日に通商産業省資源エネルギー庁から、(株)日立製作所が製作した原子力発電所の配管の溶接後熱処理(以下「焼鈍」という)の温度記録の一部に真正の記録が使用されていない場合があったとの連絡を受けました。

当社は、直ちに(株)日立製作所から志賀原子力発電所について具体的に事実関係を聴取し、その結果、溶接施工会社から焼鈍を請負った会社が作成したタービン建屋内配管の温度記録のごく一部に真正の記録が使用されていない疑いがあるとの報告を受けております。

今回のような行為はあってはならないものであり、誠に遺憾なことと思っております。

当該個所については、溶接施工会社の現場管理者が、焼鈍の実施前に、焼鈍設備の溶接部への取付け及び温度制御のプログラム設定の確認を行うとともに、焼鈍の終了後、目視により焼鈍痕の確認を行っていたとのことであ

り、計画通り焼鈍がなされていると報告を受けております。

また、当社は、建設時の非破壊検査および耐圧漏えい試験、運転中のパトロール等により、配管の健全性の確認をしておりますので、発電所の運転継続に特段の問題はないものと判断しておりますが、通産省の調査結果などを踏まえ適切に対処していくこととしております。

以上

[解説]

(溶接検査)

溶接検査は、電気事業法に基づき溶接施工会社が(財)発電設備技術検査協会の検査を申請・受検することとされています。溶接検査合格後、当社は耐圧検査、機能検査等の所定の検査を行った上で、プラントメーカーから設備の引渡しを受けております。

(焼鈍)

・ 配管の焼鈍は、溶接後に600～700℃に加熱し、溶接部の残留応力の緩和等を図り、変形・割れを防止する目的で行うものであり、その際作業が適切に行われていることを確認するために温度を記録しています。

・ タービン建屋内の配管の溶接は、(株)日立製作所の子会社である日立工

エンジニアリングサービス(株) (H E S C O) が施工し、焼鈍作業は H E S C
O の下請である(株)伸光が実施しました。

以上