

島原本広第140号  
平成21年11月13日

島根県知事 溝口善兵衛様

中国電力株式会社  
常務取締役 島根原子力本部  
本部長 清水希茂

原子力発電所における焼鈍作業に係る記録改ざんに関する確認結果等の報告  
について（島根原子力発電所3号機 不適合対応処置および是正処置結果）

平成21年4月13日付け「原子力発電所における焼鈍作業に係る記録改ざんへの対応について（指示）」（平成21・04・13 原院第2号）の指示に基づき、平成21年4月28日付け「原子力発電所における焼鈍作業に係る記録改ざんに関する確認結果等の報告について」（電原設第9号）を、経済産業省へ報告しておりますが、同報告における不適合対応処置および是正処置の計画に対する処置結果について、本日、同省へ報告しましたので、島根原子力発電所周辺地域住民の安全確保等に関する協定第8条第1項（9）に基づきご連絡いたします。

なお、報告内容は添付資料のとおりです。

添 付

原子力発電所における焼鈍作業に係る記録改ざんに関する確認結果等の報告  
について（島根原子力発電所3号機 不適合対応処置および是正処置結果）

以 上

(別紙)

原子力発電所における焼鈍作業に係る  
記録改ざんに関する確認結果等について

(島根原子力発電所3号機 不適合対応処置および是正処置結果)

平成21年11月

中国電力株式会社

## 1. 件名

原子力発電所における焼鈍作業に係る記録改ざんへの対応について

## 2. 経緯

平成 21 年 3 月、建設中の中国電力俵島根原子力発電所 3 号機の配管について、日立 GE ニュークリア・エナジー株式会社（以下「日立 GE」という。）の調達先である日本工業検査株式会社（以下「日本工業検査」という。）が溶接後熱処理として実施した焼鈍作業が適切に行われず、焼鈍作業に係る記録（以下「焼鈍記録」という。）に改ざんの可能性がある事案が 1 件確認されました。

これを受け日立 GE および電力各社において、日本工業検査による過去の焼鈍記録を確認したところ、中部電力俵浜岡原子力発電所 5 号機においても平成 13 年に実施した株式会社日立製作所の焼鈍記録のうち 1 件に同様の改ざんが確認されました。

本事象について、平成 21 年 4 月 13 日付け「原子力発電所における焼鈍作業に係る記録改ざんへの対応について（指示）」（平成 21・04・13 原院第 2 号）に基づき、平成 21 年 4 月 28 日付け「原子力発電所における焼鈍作業に係る記録改ざんに関する確認結果等の報告について」（電原設第 9 号）にて報告を行いました。

本書は島根原子力発電所 3 号機の焼鈍記録に改ざんがある事案の溶接事業者検査における不適合対応処置および是正処置の計画に対する結果を報告するものです。

## 3. 報告事項

(1) 島根原子力発電所 3 号機の湿分分離加熱器の内部配管に係る溶接事業者検査における不適合対応処置および是正処置の結果について（詳細結果を添付資料に示す）

### a. 不適合対応処置

- 当該溶接部については、正規な熱処理温度が焼鈍記録で確認できないことから技術基準に適合していないと判断し、当該継手部の熱処理検査（合格）を無効としました。あわせて、熱処理検査後に実施した耐圧・外観検査（合格）についても無効としました。
- 再度、当該溶接部の熱処理作業を実施し、溶接事業者検査により技術基準に適合していることを確認しました。

### b. 是正処置

#### (a) 当社

- 当社の溶接事業者検査実施要領書の熱処理検査項目に焼鈍記録の欠損の有無を確認することを追加しました。また、各溶接事業者に対し本内容を要領書に反映するよう指示し、反映結果を確認しました。
- 当社の溶接事業者検査に係る要員に今回の事例教育を行いました。
- 各溶接事業者に今回の事例教育を行いました。

(b) 溶接事業者

- 溶接事業者の溶接事業者検査に係る要領書の熱処理検査項目に焼鈍記録の欠損の有無を確認することを追加しました。
- 溶接事業者検査員認定および更新時、焼鈍記録の欠損有無の確認に関する事例教育を行うよう、教育資料に今回の事例を反映しました。  
また、溶接事業者検査に係わる要員(溶接事業者検査員、溶接作業監督者)に対して本事象の事例教育を行いました。

以 上

## 島根原子力発電所3号機 不適合対応処置および是正処置結果

		処 置 内 容	処 置 結 果	完了日
不適合対応処置		当該溶接部については、正規な熱処理温度が焼鈍記録で確認できないことから技術基準に適合していないと判断し、当該継手部の熱処理検査（合格）を無効とする、あわせて、熱処理検査後に実施した耐圧・外観検査（合格）についても無効とする。	当該継手部(C080BW)の熱処理検査(合格)および耐圧・外観検査(合格)を無効とし、工程管理記録、当該検査記録に無効とした旨を明記した。	H21.6.24
			再度、当該溶接部(C080BW)の熱処理作業を実施した。	H21.10.26
			再度実施した熱処理に対する溶接事業者検査を行い、技術基準に適合していることを確認した。	H21.11.6
是正処置	当社	当社の溶接事業者検査実施要領書の熱処理検査項目に焼鈍記録の欠損の有無を確認することを追加する。また、各溶接事業者に対し本内容を要領書に反映するよう指示する。	熱処理検査の項目に、熱処理チャートの確認にあたって検査に影響を及ぼす打点の不備（欠損、送り不良による異常等）、著しい汚れ、破れ等がないことを確認する旨を記載した。	H21.5.26
			当社の溶接事業者検査実施要領書の改正内容を各溶接事業者に周知し、各溶接事業者が作成している溶接事業者検査に係る要領書に反映するよう指示した。	H21.5.26
			各溶接事業者の溶接事業者検査に係る要領書への反映結果を当社が確認した。	H21.6.25
	当社の溶接事業者検査に係る要員に今回の事例教育を行う。	溶接事業者検査に係る要員（検査管理要員）に対し、本不適合事象の事例教育を行った。	H21.5.19	
	各溶接事業者に今回の事例教育を行う。	各溶接事業者の溶接事業者検査員に対し、本不適合事象の事例教育を行った。	H21.6.10	
	溶接事業者	溶接事業者の溶接事業者検査に係る要領書の熱処理検査項目に焼鈍記録の欠損の有無を確認することを追加する。	溶接事業者検査実施要領書、あらかじめの溶接事業者検査実施要領書、溶接事業者検査における一般熱処理要領書の熱処理検査および熱処理記録の項目に熱処理チャートの確認にあたって検査に影響を及ぼす打点の不備（欠損、送り不良による異常等）、著しい汚れ、破れ等がないことを確認する旨を記載した。	H21.6.18
溶接事業者検査員認定教育資料に「局部溶接後熱処理(PWHT)」として今回の事例を追加した。				
溶接事業者検査に係る要員(溶接事業者検査員、溶接作業監督者)に対して本事象の事例教育を行った。				