

関西電力株式会社美浜発電所  
溶接安全管理審査結果

令和2年2月  
原子力規制委員会

1. 審査を受けた組織

別添のとおり

2. 審査の種類

1号組織耐圧時審査

3. 審査年月日

文書審査年月日及び実施場所：

令和元年11月5日、11月29日 原子力規制庁

実地審査年月日及び実施場所：

令和元年11月6日、12月17日、12月18日

関西電力株式会社 美浜発電所

4. 審査を行った者の氏名

職・氏名： 原子力施設検査官 中田 聡、水戸 侑哉、河田 拓也

5. 溶接事業者検査の執行責任者氏名

職・氏名： 所長 高畠 勇人

6. 溶接事業者検査の内容

別添のとおり

7. 審査に適用した基準

溶接安全管理審査に関する運用要領（平成26年2月27日付け原管B発第1402271号）

添付資料1 「溶接安全管理審査の審査基準」

2. 溶接事業者検査の実施に係る体制について確認する事項

## 8. 審査の結果

審査項目	審査結果※	
	継続的な 品質保証体制	溶接事業者 検査実施体制
溶接事業者検査の実施に係る組織	—	良
検査の方法	—	良
工程管理	—	良
検査において協力した事業者がある場合には、当該事業者の管理に関する事項	—	良
検査記録の管理に関する事項	—	良
検査に係る教育訓練に関する事項	—	良

※審査結果欄にはそれぞれの審査項目に対する審査結果として「良」、「改善すべき事項あり」を記載し、所見で詳細を説明。該当しない欄には「—」を記載する。

## 9. 所見

### 9. 1 総合所見

溶接安全管理審査に関する運用要領に基づき審査した結果、設置者の溶接事業者検査の実施体制は、審査基準に照らし適合であると判断する。

### 9. 2 溶接事業者検査の実施に係る組織の適切性

所見及び関連文書

(所見)

溶接事業者検査の実施に係る組織に関する規程に従って溶接事業者検査の実施体制が適切に確立されていた。このことから、溶接事業者検査の実施に係る組織については審査基準に照らし適合であると判断する。

(関連文書)

- ・美浜発電所 溶接事業者検査に関する業務所則

### 9. 3 検査の方法の適切性

所見及び関連文書

(所見)

検査の方法に関する規程に従って溶接事業者検査が適切に実施されていた。設置者は溶接事業者検査記録により、自ら技術基準適合性確認を実施した上で終了表示を行っている

ことを確認した。

以上のことから、溶接事業者検査に係る検査の方法については審査基準に照らし適合であると判断する。

(関連文書)

- ・美浜発電所 溶接事業者検査に関する業務所則
- ・美浜発電所 溶接事業者検査要領書
- ・原子力発電所請負工事一般仕様書に関する要綱指針
- ・美浜発電所 技術業務所則
- ・是正処置プログラムに係る要綱
- ・不適合管理および是正処置通達
- ・美浜発電所 品質マネジメントシステムに係る不適合管理および是正処置所達
- ・美浜発電所 保修業務所則指針

#### 9. 4 工程管理の適切性

所見及び関連文書

(所見)

工程管理に関する規程に従って溶接事業者検査に係る工程管理が適切に実施されていた。このことから、溶接事業者検査に係る工程管理については審査基準に照らし適合であると判断する。

(関連文書)

- ・美浜発電所 溶接事業者検査に関する業務所則
- ・美浜発電所 溶接事業者検査要領書
- ・美浜発電所 品質マネジメントシステムに係る不適合管理および是正処置所達

#### 9. 5 検査において協力した事業者がある場合には当該事業者の管理の適切性

所見及び関連文書

(所見)

協力事業者の管理に関する規程に従って溶接事業者検査に係る協力事業者の管理が適切に実施されていた。このことから、溶接事業者検査に係る協力事業者の管理については審査基準に照らし適合であると判断する。

(関連文書)

- ・美浜発電所 溶接事業者検査に関する業務所則
- ・原子力事業本部他業務委託取扱要綱
- ・原子力発電所請負工事一般仕様書に関する要綱指針

## 9. 6 検査記録の管理の適切性

### 所見及び関連文書

#### (所見)

検査記録の管理に関する規程に従って溶接事業者検査に係る検査記録が適切に管理されていた。このことから、溶接事業者検査に係る検査記録の管理については審査基準に照らし適合であると判断する。

#### (関連文書)

- ・美浜発電所 溶接事業者検査に関する業務所則
- ・美浜発電所 文書・記録管理所達
- ・美浜発電所 品質マネジメントシステムに係る不適合管理および是正処置所達

## 9. 7 検査に係る教育訓練の適切性

### 所見及び関連文書

#### (所見)

検査に係る教育訓練に関する規程に従って溶接事業者検査に係る教育訓練が適切に実施されていた。このことから、溶接事業者検査に係る教育訓練については審査基準に照らし適合であると判断する。

#### (関連文書)

- ・美浜発電所 溶接事業者検査に関する業務所則
- ・教育・訓練要綱

## 1. 審査を受けた組織及び6. 溶接事業者検査の内容

No.	1. 審査を受けた組織			6. 溶接事業者検査の内容		
	申請年月日及び 申請書番号	設置者名	協力事業者名	溶接事業者検査実施場所	対象機器	溶接事業者検査項目
1	2019年8月29日 美原発第266号	関西電力株式会社 美浜発電所	株式会社原子力エンジニアリング 神鋼検査サービス株式会社	関西電力株式会社 美浜発電所 三菱重工業株式会社 パワードメイン 原子力事業部（神戸・二見地区）	第3号機 G-廃樹脂貯蔵タンク	溶接作業中検査、非破壊試験、 耐圧試験
2	平成30年8月31日 美原発第229号	関西電力株式会社 美浜発電所	株式会社原子力エンジニアリング 神鋼検査サービス株式会社	関西電力株式会社 美浜発電所 三菱重工業株式会社 パワードメイン 原子力事業部（神戸・二見地区） 木下製罐株式会社 土山工場	第3号機 主蒸気管、主給水管	溶接作業中検査、非破壊試験、 耐圧試験
3	平成30年8月24日 美原発第214号	関西電力株式会社 美浜発電所	株式会社原子力エンジニアリング 神鋼検査サービス株式会社 一般財団法人 発電設備技術検査 協会 非破壊検査株式会社	関西電力株式会社 美浜発電所 三菱重工業株式会社 パワードメイン 原子力事業部（神戸・二見地区） 株式会社 谷口金属熱処理工業所 大阪工場	第3号機 主蒸気管、主給水管、主蒸気配管 貫通部、主給水配管貫通部	溶接作業中検査、溶接後熱処理、 非破壊試験、機械試験、耐圧試験
4	2019年6月20日 美原発第165号	関西電力株式会社 美浜発電所	株式会社原子力エンジニアリング 神鋼検査サービス株式会社 非破壊検査株式会社	関西電力株式会社 美浜発電所 三菱重工業株式会社 パワードメイン 原子力事業部（神戸・二見地区）	第3号機 給水管	溶接作業中検査、非破壊試験、 耐圧試験
5	2019年6月20日 美原発第168号	関西電力株式会社 美浜発電所	株式会社原子力エンジニアリング 神鋼検査サービス株式会社 非破壊検査株式会社	関西電力株式会社 美浜発電所 三菱日立パワーシステムズ株式会社 高砂工場	第3号機 補助給水ポンプ駆動蒸気管	溶接作業中検査、溶接後熱処理、 非破壊試験、耐圧試験
6	平成30年8月31日 美原発第227号	関西電力株式会社 美浜発電所	株式会社原子力エンジニアリング 神鋼検査サービス株式会社	関西電力株式会社 美浜発電所 三菱重工業株式会社 パワードメイン 原子力事業部（神戸・二見地区）	第3号機 主蒸気管	溶接作業中検査、非破壊試験、 耐圧試験

No.	1. 審査を受けた組織				6. 溶接事業者検査の内容	
	申請年月日及び 申請書番号	設置者名	協力事業者名	溶接事業者検査実施場所	対象機器	溶接事業者検査項目
7	2019年8月29日 美原発第260号	関西電力株式会社 美浜発電所	株式会社原子力エンジニアリング 神鋼検査サービス株式会社	関西電力株式会社 美浜発電所 三菱重工業株式会社 パワードメイン 原子力事業部（神戸・二見地区）	第3号機 B-ガス減衰タンク	溶接作業中検査、非破壊試験、 耐圧試験
8	2019年8月29日 美原発第263号	関西電力株式会社 美浜発電所	株式会社原子力エンジニアリング 神鋼検査サービス株式会社 非破壊検査株式会社	関西電力株式会社 美浜発電所 三菱重工業株式会社 パワードメイン 原子力事業部（神戸・二見地区）	第3号機 余熱除去設備配管	溶接作業中検査、非破壊試験、 耐圧試験
9	2019年8月29日 美原発第264号	関西電力株式会社 美浜発電所	神鋼検査サービス株式会社	関西電力株式会社 美浜発電所	第3号機 余熱除去ポンプフラッシング水配 管	溶接作業中検査、非破壊試験、 耐圧試験
10	2019年8月29日 美原発第262号	関西電力株式会社 美浜発電所	神鋼検査サービス株式会社 一般財団法人 発電設備技術検査 協会	横河電機株式会社 甲府事業所	第3号機 格納容器内圧力伝送器用配管	溶接作業中検査、非破壊試験、 耐圧試験
11	2019年8月29日 美原発第261号	関西電力株式会社 美浜発電所	株式会社原子力エンジニアリング 神鋼検査サービス株式会社 非破壊検査株式会社	関西電力株式会社 美浜発電所 三菱重工業株式会社 パワードメイン 原子力事業部（神戸・二見地区）	第3号機 格納容器スプレイ設備配管	溶接作業中検査、非破壊試験、 耐圧試験
	以下余白					