

福島第一原子力発電所 第6号機

平成20年度（第21回）定期事業者検査の実施状況について

平成21年 6月

東京電力株式会社

## 目 次

1. 定期事業者検査の概要	1
2. 定期事業者検査の工程	2
3. 定期事業者検査等の結果	2
4. 主要改造工事等の概要について	7
5. 定期事業者検査中に発生した主な不具合について	8
6. 定期事業者検査中に実施する主要トラブル水平展開工事	10
7. その他	11
8. まとめ	12



## 1. 定期事業者検査の概要

### (1) 定期事業者検査の実施状況

6号機（第21回）定期検査及び定期事業者検査は、平成21年3月11日から平成21年7月14日の間（並列日は平成21年6月14日、開始から並列まで96日間）の予定で実施しています。

定期事業者検査（本書では以下の内容を総称して「定期事業者検査」という）では、原子炉施設、タービン施設等の定期的な点検、法定定期事業者検査の実施、法定定期検査の受検、定期安全管理審査の受審を行うとともに、燃料の一部取替、改造・取替工事を実施し、設備及び機能の健全性・信頼性の維持向上に努めました。

実施にあたっては「原子力発電所における安全のための品質保証規程（JEAC4111-2003）」及び「原子力発電所の保守管理規程（JEAC4209-2007）」を適用規格として、社内で定めた品質マネジメントシステム文書である「原子力品質保証規程」、「保守管理基本マニュアル」、「検査及び試験基本マニュアル」等に基づき、各検査毎に定期事業者検査要領書を作成して定期事業者検査を実施しています。また、合わせて原子力安全・保安院及び原子力安全基盤機構による定期検査を受検しています。

これまでに定期事業者検査154\*件を実施するとともに、定期検査39\*件を受検し、いずれの検査結果も技術基準へ適合していることが確認されています。また、定期安全管理審査11\*件を受審しています。 \*：平成21年5月25日時点

今回の定期事業者検査の具体的な実施内容は以下のとおりです。

- a. 原子炉施設、タービン施設の法定定期検査
- b. 原子炉施設、タービン施設等に関する定期的な点検及び定期事業者検査
- c. 燃料集合体の取替（160体）
- d. 主要改造工事等
  - ・原子炉隔離時冷却系配管改造工事
  - ・復水ろ過装置増容量工事
  - ・復水器真空度低設定値変更工事
  - ・プロセスモニタリング設備取替工事
  - ・蒸気タービン取替工事

### (2) 定期事業者検査中に発生した主な不具合の処置状況について

定期事業者検査中に発生した不具合に対しては、その都度原因を究明し、再発防止対策を実施しています。

今回の定期事業者検査の実施期間中に発生した主なものは次のとおりです。

○協力企業作業員の計画外被ばくについて（区分Ⅲ）

○原子炉内における針金らしきものの発見について（区分Ⅱ）

○協力企業作業員の体内への放射性物質のごく微量な取り込みについて

（区分Ⅲ）



### (3) 定期事業者検査中に実施する主要トラブル水平展開工事

当所及び他発電所で発生した不具合に対しても、同様な事象発生を未然に防止するための対策を実施しています。

- ・NISA文書「原子力発電所の定期事業者検査に関する解釈（内規）の制定について」に基づく検査
- ・NISA文書「発電用原子力設備における破壊を引き起こすき裂その他の欠陥の解釈について（内規）の制定について」に基づく検査
- ・NISA文書「制御棒駆動水圧系配管等ステンレス製配管の塩化物に起因する応力腐食割れに関する対応について」に基づく検査
- ・NISA文書「高サイクル熱疲労に係る評価及び検査に対する要求事項について」に基づく検査

## 2. 定期事業者検査の工程

### (1) 定期事業者検査の期間

(添付資料 2-1 参照)

	計 画	実績（一部予定）*1	差
開 始 日	平成 21 年 3 月 11 日	平成 21 年 3 月 11 日	0 日
並 列 日	平成 21 年 6 月 14 日	平成 21 年 6 月 14 日	0 日
定期事業者検査終了日	平成 21 年 7 月 14 日	平成 21 年 7 月 14 日	0 日
並列までの期間	96 日間	96 日間	0 日
定期事業者検査終了迄の期間	126 日間	126 日間	0 日

\*1：\*：平成21年5月28日時点での予定を示す。

### (2) 定期事業者検査期間の変更経緯

今回の定期事業者検査は、平成 21 年 3 月 11 日に開始し、上記予定で進めております。

<当初計画；平成 21 年 2 月 9 日申請>

自 平成 21 年 3 月 11 日

至 平成 21 年 7 月 14 日（総合負荷性能検査予定）

並列日は平成 21 年 6 月 14 日（開始から並列まで 96 日間）

## 3. 定期事業者検査等の結果

### (1) 定期事業者検査の結果

(添付書類 3-1 参照)

今回の定期事業者検査においては、電気事業法第 55 条に基づく定期事業者検査 193 件を実施するとともに、これら定期事業者検査のうち 54 件について同法第 54 条に基づく定期検査の受検を予定しています。また、11\*件について同法第 55 条に基づく定期安全管理審査を受審しています。

\*平成 21 年 5 月 25 日時点

これまでの検査の結果では、全ての検査項目において経済産業省令に定められている技術基準に適合していることを確認しています。



なお、平成 21 年 5 月 25 日までの実績としては、起動前に実施する定期事業者検査として 173 件のうち 154 件が終了し、定期検査としては 49 件のうち 39 件が終了しています。

(平成 21 年 5 月 25 日現在)

項目	検査総数	終了した検査数
定期事業者検査	193	154
定期検査	54 ※1	39 ※1
定期安全管理審査	—	11 ※2

※ 1：定期事業者検査のうち保安院又は機構が定期検査を実施した検査数

※ 2：定期安全管理審査を受審している検査数

今回の定期事業者検査は、平成 15 年 10 月の政省令改正に伴う検査制度に基づくものであり、6 号機の定期事業者検査としては 3 回目となりますが、適切な検査を実施するためこれまでの経験を生かし次のような取り組みを実施してきました。

#### a. 定期事業者検査工程の作成、調整

定期検査の工程作成にあたっては、燃料交換、点検周期に基づいた定期的な機器等の点検、定期検査及び定期事業者検査、蒸気タービン取替工事等に必要の日数を確保するとともに、これらの作業が効率よく実施できるよう作業の順序を決めています。

定期検査工程の検討については、定期検査開始前より工程に対して支配的な作業の制約条件（作業日数、作業エリア等）について工程調整会議（平成 20 年 7 月 7 日より開催）を開催し協力企業間及び協力企業と当社関係部門において調整を行った上で、主要な作業の工程を決定しました。また、それ以外の作業についても主要な作業工程の検討と同様に工程調整会議において、各作業の内容、作業に必要な期間、作業条件、検査日程等の詳細な事項について協力企業間及び協力企業と当社関係部門において調整を行いました。

定期検査中の工程管理については、日々の工事管理の中で協力企業と当社関係部門が調整・確認を行うとともに、各作業を実施する協力企業とそれを主管する当社グループとの間で週 1 回開催される工程調整会議（平成 21 年 2 月 9 日より開催）において、協力企業と当社関係部門が一堂に会して、作業の進捗と週間予定を確認し、計画との差異が生じた場合には必要に応じて工程の調整・変更を実施しています。

また、設備の不具合やトラブルが発生した場合には、その都度協力企業と当社関係部門で工程調整を実施し、不具合箇所等を確実に是正するために必要な日数を確保した上で作業を実施することとしています。



## (2) 主要な機器等の点検結果

### a. 原子炉関係

#### (a) 原子炉再循環系配管等の点検状況

原子炉再循環系配管については、7箇所の溶接線について供用期間中検査の計画に従い超音波探傷試験を実施し、ひび等の異常がないことを確認しました。

(添付資料3-2)

#### (b) 主蒸気逃がし安全弁

主蒸気逃がし安全弁18台(全数)について予備品(再利用品\*)に取り替え、取付ける際には18台全数については分解点検を実施し、弁体、弁座、弁棒、バネ等にきず等がないことを目視検査及び一部については浸透探傷検査により確認しました。なお、取り外した主蒸気逃がし安全弁18台(全数)については、点検を行い異常のないことを確認しました。

また、漏えい検査及び機能・性能検査を実施し健全性を確認しました。

\*今回定検以前に取り外した主蒸気逃がし安全弁をいう。

#### (c) 主蒸気隔離弁

主蒸気隔離弁8台のうち内側弁4台について分解点検を実施し、弁体、弁座、弁棒等にきず等がないことを目視検査及び一部については浸透探傷検査により確認しました。また、全数(内側4台、外側4台)について漏えい検査を行い、漏えい量が許容値以内であることを確認しました。また、全数について機能検査を実施し健全性を確認しました。

#### (d) 制御棒駆動機構

制御棒駆動機構185本のうち20本について分解点検を実施し、ピストンチューブ及びインデックスチューブ等にきず等がないことを目視検査により確認しました。

また、全数(185本)について機能検査を実施し健全性を確認しました。

#### (e) 原子炉再循環ポンプ

原子炉再循環ポンプ(A)(B)については、メカニカルシールの取替えを実施しました。

また、原子炉再循環ポンプ(A)(B)について、試運転を実施し健全性を確認しました。

#### (f) 非常用予備発電装置

非常用予備発電装置の機関の本格点検(非常用ディーゼル機関A系(18気筒のうち4気筒)、非常用ディーゼル機関B系(18気筒のうち6気筒)、高圧炉心スプレイ系ディーゼル機関(18気筒のうち4気筒))及び各付属機器の点検を実施した結果、異常は認められず良好でした。

また、自動起動検査を実施し健全性を確認します。



(g) 廃棄物処理設備

点検計画に基づくポンプ、弁類、タンク、機器、電気・計装品の点検、サンプルピットの点検清掃を実施した結果、異常は認められず良好でした。

(h) 計測制御設備

原子炉保護系、非常用炉心冷却系統等の重要な計器類及び中性子計測設備の点検調整を実施し健全性を確認しました。

(i) 放射線管理設備

プロセス放射線モニタ、エリア放射線モニタについて、線源校正を含む点検調整を実施しました。

(j) 原子炉格納施設

第 21 回定期事業者検査で実施した原子炉格納容器漏えい率検査は、本店原子力運営管理部文書「福島第一原子力発電所 1 号機原子炉格納容器漏えい率検査における不正を踏まえた 17 プラントの厳格な検査の結果並びに今後の取り組みについて」(平成 16 年 8 月)に基づき、JEAC4203-2004(電気技術規程—原子力編—原子炉格納容器の漏えい率試験規程)の要求事項を十分理解した上で、検査に係る実施箇所が責任を持って計画・実行し、この実施に係る過程の中で必要な品質を作り込み、自らが検査することによって品質を確認し漏えい率検査の目的を果たすことを基本として実施しました。

原子炉格納容器漏えい率検査については、検査事前準備として平成 21 年 3 月 23 日から計器調整やバウンダリ構成等の準備作業を進め、平成 21 年 5 月 24 日よりバウンダリ構成を実施しました。この事前準備作業を経て 5 月 26 日原子炉格納容器内を規定圧力まで上昇させ 5 月 28 日にデータの採取を行いました。

主要工程	計器調整等 準備作業	バウンダリ 構成	加圧, 漏えい 確認	漏えい率測定	復旧
日 程	3/23～	5/24～5/25	5/26～5/28	5/28	5/28～5/30



原子炉格納容器漏えい率検査結果は、判定基準である1日当たり0.45%以下を満足することを確認しました。

	実施日時	平均漏えい率	判定値
データ (6時間)	5月28日 8:00～14:00	0.0446%/日以下*1	0.45%/日以下

\*1：算出した原子炉格納容器漏えい率が0.015%/day〔95%信頼限界（上の限界）〕であり、各種測定機器から導き出される精度0.0446%/day以下であることから、平均漏えい率を「0.0446%/day以下」とした。

## b. タービン関係

### (a) タービン本体

タービン本体は、今回は法定定期検査であり、各部の開放点検手入れを実施しました。

なお、今定期検査においては低圧内部車室、ロータ、翼等の取替えを実施しました。

プラント起動後、性能の確認（使用前検査及び定期事業者検査）を実施します。

### (b) 復水器

復水器は、内部点検清掃を実施した結果、異常は認められず、良好でした。

また、水室側については、冷却管の渦流探傷検査の結果、異常のないことを確認しました。

### (c) 復水ポンプ

高圧復水ポンプ（A）について、分解点検を実施した結果、異常は認められず良好でした。また、試運転を実施し健全性を確認しました。

### (d) 給水ポンプ

タービン駆動原子炉給水ポンプ（A）、電動機駆動原子炉給水ポンプ（B）、原子炉給水ポンプ駆動用タービン（A）の分解点検を実施し、主軸、羽根車等にき裂、変形、その他の欠陥のないことを目視検査及び一部については浸透探傷検査により確認しました。

また、電動機駆動原子炉給水ポンプの試運転を実施し健全性を確認しました。

なお、タービン駆動原子炉給水ポンプについては、プラントの起動時に試運転を実施し健全性を確認します。



#### c. 配管減肉関係

今回の定期事業者検査においては、定期事業者検査として 267 部位の配管肉厚測定を実施し健全性を確認しました。

(添付資料 3-3)

また、平成 19 年 11 月 30 日付け「原子力発電所の配管肉厚管理に対する追加要求事項について」(平成 19・11・29 原院第 3 号)の指示<sup>\*1</sup>に基づき、平成 20 年 5 月 30 日に報告した再評価により余寿命が 5 年未満となった 16\*部位については、今回の定期検査において配管肉厚測定を実施し、余寿命が全て 5 年以上あることを確認できました。

※1：肉厚測定は 1 回のみ部位について、原子力安全・保安院の指示に基づき余寿命を再評価し、余寿命が 5 年未満の場合は配管の取替計画と取替までの点検計画を報告すること。

\*：対象の 16 部位は上記定期事業者検査として実施した 267 部位に含まれています。

#### d. 発電機関係

発電機の一般点検、励磁装置及び相分離母線の点検を実施し健全性を確認します。プラントの起動時に主発電機総合機能検査を実施し健全性を確認します。

#### e. 設備総合

##### (a) 総合負荷性能検査

起動して一定時間プラントを運転した後に諸データを採取し、プラントの諸機能が正常に作動し、安定した状態で連続運転ができることを確認します。

#### f. その他

##### (a) 原子炉再循環系配管等の応力腐食割れ対策及び点検状況

原子炉再循環系配管等については、応力腐食割れ対策を実施済みです。今回の定期事業者検査での点検状況については、3. (2) a. (a) 参照。

##### (b) 炉内構造物の点検状況

今回の定期検査において、ジェットポンプ等の炉内構造物について点検を行い、ひび等の異常がないことを確認しました。

#### 4. 主要改造工事等の概要について

##### (1) 原子炉隔離時冷却系配管改造工事

原子炉内で水の放射線分解によって生成される混合ガスの蓄積・滞留する可能性を排除するため、原子炉隔離時冷却系の主配管に連続して排出させるベント配管を設置しました。

また、使用前検査を受検し、設備の健全性を確認しました。

今後、起動までに性能の確認(使用前検査)を実施します。

(添付資料 4-1)



(2) 復水ろ過装置増容量工事

復水中の腐食生成物を連続除去する装置を増設し、プラント出力運転中における復水浄化率を向上させ、水質改善を図り被ばくを低減するため、復水前置ろ過装置を復水脱塩装置上流に設置しました。(既設2基から6基に増設)

使用前検査を受検し、設備の健全性を確認しました。

また、プラント起動後、性能の確認(使用前検査)を実施します。

(添付資料4-2)

(3) 復水器真空度低設定値変更工事

運転員の監視性及び操作性の向上、ヒューマンエラーの更なる防止を目的として、復水器真空度計を絶対圧計に統一するため、工学的安全施設起動信号の復水器真空度低設定値を変更しました。

また、使用前検査を受検し、設備の健全性を確認しました。

(添付資料4-3)

(4) プロセスモニタリング設備取替工事

設備の保守性の向上を図るため、原子炉建屋排気プレナム放射線モニタ検出器を、GM管から半導体式に変更しました。

また、使用前検査を受検し、設備の健全性を確認しました。

(添付資料4-4)

(5) 蒸気タービン取替工事

低圧内部車室(A, B, C)に蒸気による浸食が認められたため、保守性の改善、予防保全の観点から浸食が進むと想定される部位に、耐浸食性に優れたクロム・モリブデン成分等を含む低合金鋼材料に取替えました。

また、内部車室取替えに合わせ、蒸気エネルギーの損失低減を図るため、低圧タービンの最終段翼の長翼化(41→48インチ)とともに、高圧及び低圧タービン(A, B, C)の円板、隔板、噴口、翼及び車軸を取替えました。これにより、電気出力で約50MWの出力増となり、定格出力に対し、約104%となる予定です。

使用前検査を受検し、設備の健全性を確認しました。

また、プラント起動後、性能の確認(使用前検査)を実施します。

(添付資料4-5)

5. 定期事業者検査中に発生した主な不具合について

(1) 協力企業作業員の計画外被ばくについて

平成21年3月17日、協力企業作業員1名が管理区域より退域したところ、1日あたり1ミリシーベルトを超える計画外の被ばく(1.05ミリシーベルト)をしていることを確認しました。



当該作業員はもう1名の協力企業作業員とともに、原子炉建屋4階タンク室において配管サポート修理の現場調査を行うため当該タンク室へ入室しましたが、警報付き個人線量計の警報が発報したことから、2名とも直ちに退室しました。

退室後、作業員2名が携帯している警報付き個人線量計を確認したところ、当該作業員は1.04ミリシーベルト、もう1名の協力企業作業員は0.71ミリシーベルトを計測していました。

なお、当該作業員は午前中の作業において0.01ミリシーベルトの被ばくをしていました。

労働基準監督署に事業者名、作業件名、1日あたりの被ばく線量が1ミリシーベルトを超えて作業を行う作業員数等をあらかじめ届け出ておりましたが、当該作業員についてはその対象としていなかったため、計画外の被ばくとなりました。

また、作業の計画段階では3月10日の測定結果に基づき、当該タンク室内の放射線線量率は1時間あたり1.5ミリシーベルト以下であると評価しておりましたが、今回の事象発生後、再度現場の線量率を測定したところ、1時間あたり約4～10ミリシーベルトであることがわかりました。

なお、プラントの操作状況を確認したところ、3月12日および13日に炉水を浄化する系統のろ過材の洗浄水等を当該タンクで受け入れと液体廃棄物処理系への移送を行ったことにより、現場の線量率が上昇したものと推定しています。

原因について調査中です。

## (2) 原子炉内における針金らしきものの発見について

原子炉圧力容器とシュラウド間（アニュラス部）の点検・清掃作業を行っていたところ、平成21年3月27日午前8時頃、針金らしきものが1本（長さ約3cm）沈んでいることを協力企業作業員が水中カメラで発見し、その後、午後2時頃に吸引ポンプで回収しました。

また、3月28日から同箇所にあるジェットポンプの点検作業を行っていたところ、4月1日午後5時30分頃、針金らしきものが1本（長さ約2cm）あることを当社社員および協力企業作業員が水中カメラで発見しました。

その後、原子炉圧力容器とシュラウド間（アニュラス部）全周について、上記以外の異物がないことを確認し、4月6日午後7時頃、4月1日に発見した針金らしきものの1本を回収しました。

なお、3月27日に発見した針金らしきもの1本は、吸引ポンプの密閉式のフィルタ内に吸い込まれておりますが、フィルタ内は放射線量が高いため、作業員の被ばく低減の観点から取り出しを断念し、吸引前の映像から異物を特定することとしました。

調査の結果、

3月27日に発見した異物について吸引前の映像を詳細に確認した結果、金属部の磨き作業等で使用したワイヤバフの針金に形状・寸法などがよく似ていること。

4月1日に発見した異物について形状の詳細確認と成分分析を行った結果、ワイヤブラシの針金と形状・寸法・化学成分が同様であることが確認されたこと。



原子炉圧力容器とシュラウド間（アニュラス部）のうち、今回異物を発見した部分は狭隘であることなどから清掃の対象にはなっておらず、これまでに清掃した実績はないこと。

平成 11 年 10 月以降、原子炉内への異物混入防止対策が強化されていること。

推定原因は、

当該の針金らしきものは、異物混入防止対策のルールが確立していなかった平成 11 年 10 月以前に使用したワイヤバフ・ワイヤブラシの針金が混入した可能性が高いものと推定しました。

対策として、

平成 11 年 10 月以降、原子炉内への異物混入防止対策としてワイヤバフとワイヤブラシの使用制限を行っていますが、調査を踏まえ、今後、必要数量以外の物品を異物混入防止管理エリアへ持ち込まないことを再徹底するとともに、引き続き、異物混入防止対策を徹底します。

（添付資料 5 - 1）

### (3) 協力企業作業員の体内への放射性物質の微量な取り込みについて

平成 21 年 4 月 9 日、原子炉建屋地下 2 階で残留熱除去系弁の漏えい確認のため保温材取り外し作業を行っていた協力企業作業員 1 名に、放射性物質の身体への付着が確認されたため、ホールボディーカウンタで測定を実施したところ、当該作業員の体内に微量の放射性物質が取り込まれた可能性があることがわかりました。

このため、4 月 10 日に当該作業員について再測定を実施したところ、微量の放射性物質の体内への取り込みが確認されました。

今回の事象により体内へ取り込んだ放射性物質が体内にとどまった場合に、今後 50 年間に受ける放射線の量は約 0.003 ミリシーベルトと評価され、胸部エックス線検診 1 回分（約 0.05 ミリシーベルト）より低く、身体に影響を与えるものではありません。原因について調査中です。

## 6. 定期事業者検査中に実施する主要トラブル水平展開工事

### (1) N I S A 文書「原子力発電所の定期事業者検査に関する解釈（内規）の制定について」に基づく検査

炭素鋼及び低合金鋼等のオリフィス下流部，エルボ，ティー管，レギュレーサ，曲管等の配管に対して非破壊検査を実施しました。これらについては配管肉厚測定検査(R1)，配管肉厚測定検査(T1)として267部位の検査を実施し健全性を確認しました。

(3. (2) c. 配管減肉関係参照)



- (2) N I S A文書「発電用原子力設備における破壊を引き起こすき裂その他の欠陥の解釈について（内規）の制定について」に基づく検査

当文書に基づく試験方法で非破壊検査を実施しました。これらについてはクラス1機器供用期間中検査(R1), クラス2機器供用期間中検査(R1), クラス3機器供用期間中検査(R1), 炉内構造物検査(P1)で実施しひび等の異常がないことを確認しました。

(3. (2) a. (a) 原子炉再循環系配管等の点検状況)

(3. (2) f. (b) 炉内構造物の点検状況)

- (3) N I S A文書「制御棒駆動水圧系配管等ステンレス製配管の塩化物に起因する応力腐食割れに関する対応について」に基づく検査

CRD配管等ステンレス配管について非破壊検査を実施しました。これらについては制御棒駆動水圧系設備検査(R5)で目視検査を行い、異常のないことを確認しました。

- (4) N I S A文書「高サイクル熱疲労に係る評価及び検査に対する要求事項について」に基づく検査

閉塞分岐部滞留部（タービン駆動原子炉給水ポンプ（A）（B）ミニマムフローラインエルボ部）について非破壊検査を実施しました。これらについては原子炉冷却系統設備検査(T2)で実施しひび等の異常がないことを確認しました。

## 7. その他

### (1) 不適合処理について

不適合管理の基本ルールを「不適合管理マニュアル」として、平成15年2月に制定し、(現マニュアル名称「不適合管理及び是正処置・予防処置基本マニュアル」)不適合報告方法の改善等を含めた不適合処理のプロセスを明確にしています。不適合管理の事象別区分は不適合管理委員会にて決定しています。

6号機において、平成21年3月11日～平成21年5月25日までに発生した不適合事象は合計331件(発電所全体1,012件)で、公表基準区分Ⅲ以上のものは計4件(発電所全体10件)となっており、再発防止対策を含め処理を進めています。

(添付資料7-1)

### (2) 不適合管理の予防措置等について

福島第一原子力発電所では個々の不適合処置について、不適合管理委員会の決定に基づき、その不適合事象を分類コード表(現象, 原因, 対策)に従って分類し、分析・評価して継続的改善につなげることとしており、繰り返し発生している不適合やプラント運転中、定期事業者検査中の不適合発生状況比較などの分析および是正処置, 予防処置の評価確認を行っています。



また、不適合事象の繰り返しを防止するため、注意すべき不適合事象を発電所各協力企業が集まる保全協議会、放射線管理者連絡会、品質保証推進連絡会等で報告することとしています。

今後も不適合事象データの分析評価を行い、予防処置の抽出等、継続的な改善を図っていくこととします。

## 8. まとめ

6号機（第21回）定期事業者検査は、平成21年3月11日から実施しており、これまでの実施状況は、予定している定期事業者検査193件のうち154\*件が終了し、全て技術基準に適合していることを確認しています。

\*平成21年5月25日時点

6号機は平成15年10月の政省令改正に伴う検査制度に基づく定期事業者検査を適用したプラントとして、3回目の定期事業者検査をこれまでの経験を生かし実施中です。

定期事業者検査の実施にあたっては、今後とも検査員に対して検査経験を積ませ、検査対応の習熟度を向上させて行くとともに、さらに継続して改善を積み重ね、検査制度の主旨に沿った適切な対応ができるように努めてまいります。

今回の定期事業者検査中において発生した不具合に対しては、その都度原因を究明し、再発防止対策を実施してきました。

これらを含めて、発電所運営の中で発生した不適合は、全て「不適合管理及び是正処置・予防処置基本マニュアル」に基づき、不適合管理委員会にて不適合事象の区分を決定し、是正処置や水平展開を反映しています。

また、発生した不適合は、全て福島第一原子力発電所のホームページで公表しています。今後とも、発生した不適合については適切に処置するとともに、ホームページ等を通じて、迅速に公表していきます。

以 上