

6平成20年5月12日

経済産業省 原子力安全・保安院 電力安全課
パブリックコメント担当 御中

大口自家発電施設者懇話会

溶接安全管理審査実施要領(火力設備)(内規)(案)に対する意見

該当箇所	意見内容	理由
P5 5.3 溶接事業者検査実施組織について 3行目以降	設置者が溶接事業者検査の一部を委託して行う場合であって、設置者が「添付資料1溶接安全管理審査の審査基準」に示す「委託先管理」を行わない場合は、溶接事業者検査委託先と組み合わせた溶接事業者検査実施体制を構築し、組み合わせごとに溶接事業者検査を実施し、溶接安全管理審査を受審するものとする。 とあるが、具体的な審査基準はどのようなものか。また、上文の「溶接事業者検査委託先と組み合わせた溶接事業者検査実施体制」とは、どのような体制なのか分からない。	添付資料1では委託先管理を行わない場合についての審査基準が明確ではない。 また、上文の「溶接事業者検査委託先と組み合わせた溶接事業者検査実施体制を構築し」とあるが、どのような体制なのか分からない。
P23 8.3 実地審査	実地審査では特定のホールドポイントを固定し、審査機関による検査を行う事をきちんと明示した方が良いのではないか	実地審査は審査と言いながら検査の実施状況、技術基準適合状況を確認する事にしており、内容は審査機関による検査と思われる。実地審査による検査部分が不明瞭であれば設置者、検査実施組織に戸惑いが生じ、混乱を起こしてしまうのではないか。
P57 添付資料4 運用改善移行にかかる経過措置について	運用改善の実施は、当面旧運用と併用して行い、設置者が理解をしたうえで移行できるような十分な周知、移行期間を持つべきであり、そのためには中小自家発電まで理解できるような説明会の開催(例えば、各地のBT主任技術者会での説明会等)を要望する。	自家発は中小が多く、担当者も少ない。現運用からの改善についてその趣旨をなかなか理解しがたいと思われる徹底した周知をする事で混乱を防ぎたい。

該当箇所	意見内容	理由
P57 添付資料4 運用改善移行にかか かる経過措置について	添付資料4には、運用改善移行までに必要な具 体的な期間の明記がないが、少なくとも説明会を 開催して、本運用改善に対する理解を求めた後、 移行まで最低でも1年以上の期間が必要であり、 その後1年程度の併用期間も必要である。	添付資料4には、「溶接安全管理検査 の運用改善の移行に伴い、溶接事業 者実施組織の体制整備、マニュアル、 要領書の改正などに相当程度の時間 を要する事を踏まえ」とあるが、その前 にも、まず担当者のガイド、内規の習 熟、本運用改善が目的とする所の理 解、社内説明、更に協力事業者との 契約ルールの見直し等が必要であり、 そのためには移行に当たり混乱を招く ような事がないよう、詳細な説明会を 開催後、移行まで相当な期間を設け ることが必要である。

電気事業法第52条に基づく火力設備に対する溶接事業者検査ガイド(案)
に対する意見

該当箇所	意見内容	理由
P23 5.4 輸入品に係る 取り扱い	輸入品については記録等による書類審査とで確認となっているが、国内品でも同様の扱いでよいのではないか。	国内品に対する負担が大きく、コスト競争力に問題が出るのではないか。
P9 3.2 法 52 条に基づ く溶接事業者検 査に対する要 求事項	電気事業法では、設置者が、製造者の溶接に関する品質管理についても責任をとる精神だと理解しているが、機器の製造工場での溶接管理は、「ボイラーおよび圧力容器安全規則」のように製造者を認可する方法とし、設置者は設置事業場での溶接工事に関して溶接事業者検査を行うようにしていただきたい。	「ボイラーおよび圧力容器安全規則」では、機器の製造に関して製造する者が製造に関わる許可を労働局長に申請・許可をとり、設置者は、設置の申請と設置者の事業所内で設置に関して検査を受査する、つまり設置工事に関する品質管理を審査される方法が取られていると理解している。製造者から購入する機器は、製造者が製造許可をとっているため、設置者は、あくまでも図面による設計の承認、工程管理、現物の形状、耐圧検査等の立会い、現地での設置に関わる工事管理、設置後の試運転という方法を実施するのが一般的であり、製造者の工場内での溶接に関しては、製造者の品質管理に委ねているのが実状。ボイラーおよび圧力容器安全規則と同等の取り扱いにしていきたい。
P55 第3部— 5 教育訓練 溶接事業者検 査に従事する 要員に対する 「必要な力量 の例」	溶接事業者検査に従事する要員に対する必要な力量の例が、15 項目に渡って示されている。ガイドに細かく例を記載いただくのはありがたいのですが、設置者の選択の柔軟性を持たせるべく、「溶接事業者検査ガイド(案)」P.55 の例示は、もうすこし大括りとしていただきたい。	溶接事業者検査に従事する要員に対する必要な力量の例が、15 項目に渡って示されているが、設置者として、ガイドに示された 15 例を総て満足しなければならないのか、また、力量レベルはどの程度必要なのか、あくまでも例であるのか、どこまで必要な力量を満たせばよいかわからない。すべて満たす必要がある場合は、相当な溶接のスペシャリストであることが要求され、会社組織が少人数の設置者においてそのような人材の確保、さらには教育訓練を実施する立場の人材の確保が困難である。(「内規(案)」P.51 6.1.① (1)、(2)の力量の確保の項目で、ガイドに掲げた 15 例を満足しない場合、不適合対象となるのではないかと考えます。)

以上