


溶接検査申請書

廃炉発官R1第126号  
令和元年10月9日

原子力規制委員会 殿

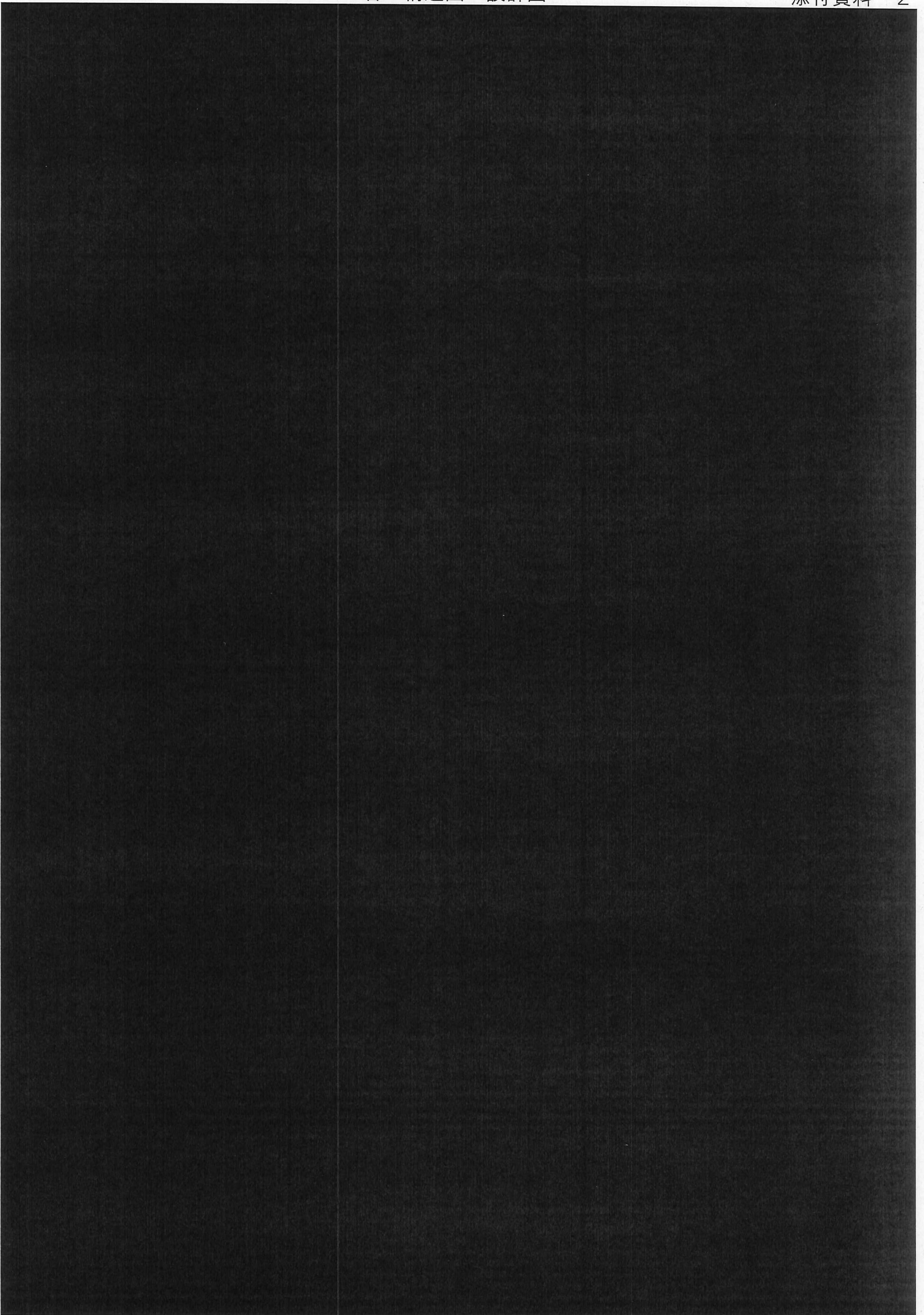
東京都千代田区内幸町1丁目1番3号  
東京電力ホールディングス株式会社  
代表執行役社長 小早川 智明

核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律第64条の3  
第7項の規定により次のとおり検査を受けたいので申請します。

発電用原子炉施設の設置又は変更に係る 事業所の名称及び所在地	福島第一原子力発電所 福島県双葉郡大熊町及び双葉町
容器又は管の種類	放射性液体廃棄物処理施設及び関連施設 多核種除去設備 主要配管 (循環ポンプ1A出口配管)
容器又は管の主要寸法、最高使用圧力、最 高使用温度及び内包する放射性物質の濃度	主要寸法及び個数 管 φ216.3mm 一式 φ114.3mm 一式 機器等の最高使用圧力、最高使用温度及び内包する放射性 物質の濃度 最高使用圧力 : 0.98MPa 最高使用温度 : 60℃ 放射性物質の濃度 : 37kBq/cm <sup>3</sup> 以上 (液体)
実施計画の認可年月日	平成25年8月14日 (実施計画の変更認可年月日 : 平成27年10月15日)
溶接工程表	別紙1参照
溶接検査を受けようとする事項	溶接構造物 溶接作業中検査 (有・無) (有)・無 溶接後熱処理 (有・無) (有)・無 非破壊検査 (有・無) (有)・無 機械試験 (有・無) (有)・無 耐圧試験 (有・無) (有)・無 (記録確認検査) (有・無) (有)・無
溶接検査を受けようとする期日	自 令和元年11月21日 至 令和元年12月17日
検査を受けようとする場所	

## 溶接明細書

機器の区分 【設備区分】		放射性液体廃棄物処理施設及び関連施設 多核種除去設備 配管 (実施計画 Ⅱ. 2. 16. 1. 2. 1(34))
溶接設備	溶接機の種類	ティグ溶接機
	溶接後熱処理設備の種類及び容量	—
	試験設備の種類及び容量	—
溶接部の設計		別紙－ 2 の通り
溶接施行法		T, T B 昭和61年1月23日付 61資庁第98号 により行う。
溶接を行う者の氏名		T W－ 3 r R－ 5 P－ 1 上記の技能資格を有した溶接士により行う。
備考		溶接施行工場の名称及び所在地 [REDACTED]



溶接工程表

項目		年月		令和元年							
		11月				12月					
多核種除去 設備	主要配管	—									
				☆						☆	△

— : 工事期間

☆ : 溶接検査

△ : 工事完了

以上

溶接部詳細一覧表

客先名：東京電力ホールディングス株式会社  
 発電所名：福島第一原子力発電所 第1~4号機  
 図面番号：[ ]  
 機器名称：多核種除去装置配管

継手番号	材質		継手区分	外径×肉厚*1 (mm)	溶接方法	ウエルド インサート	溶接(加)厚		溶接電流		溶接姿勢		区分 (Fillet) (mm)	シールド ガス	予熱	溶接後 熱処理	最高使用 圧力(MPa) 温度(°C)	耐圧試験		非破壊 試験	機械 試験	検査 場所		溶接 施工法 番号*2	放射能 濃度
	規格	区分					初層部 径(mm)	残層部 径(mm)	初層部(A)	残層部(A)	溶接 姿勢	溶接 姿勢						圧力(MPa)	耐圧代替			工場	現地		
N002-01A,B	SUSF316L	P-8	C	φ216.3×t8.2	T <sub>B</sub>												H	1.47	PT	-	イ	ハ	TT-32 (T032A0)	37kBq/cm3 以上(液体)	
	SUS316LTP	P-8																							
N002-02	SUS316L	P-8	B	φ216.3×t8.2	T											H	1.47	PT	-	イ	ハ	TT-14 (T014A0)	37kBq/cm3 以上(液体)		
	(SUS316LTP)	P-8																							
N002-03	SUS316L	P-8	B	φ216.3×t8.2	T											H	1.47	PT	-	イ	ハ	TT-14 (T014A0)	37kBq/cm3 以上(液体)		
	(SUS316LTP)	P-8																							
N002-04	SUS316L	P-8	B	φ216.3×t8.2	T											H	1.47	PT	-	イ	ハ	TT-14 (T014A0)	37kBq/cm3 以上(液体)		
	(SUS316LTP)	P-8																							
N002-05A,B	SUS316L	P-8	C	φ216.3×t8.2	T <sub>B</sub>											H	1.47	PT	-	イ	ハ	TT-32 (T032A0)	37kBq/cm3 以上(液体)		
	SUSF316L	P-8																							
N002-06	SUS316L	P-8	ラガ、アラ ケット等	t8.2	T <sub>B</sub>											H	1.47	PT	-	イ	ハ	TT-32 (T032A0)	37kBq/cm3 以上(液体)		
	(SUS316LTP)	P-8		φ165.2×t7.1																					
N002-07	SUS316L	P-8	B	φ114.3×t6.0	T											H	1.47	PT	-	イ	ハ	TT-14 (T014A0)	37kBq/cm3 以上(液体)		
	(SUS316LTP)	P-8																							
N002-08	SUS316L	P-8	B	φ114.3×t6.0	T											H	1.47	PT	-	イ	ハ	TT-14 (T014A0)	37kBq/cm3 以上(液体)		
	(SUS316LTP)	P-8																							
以下余白																									

備考  
 \*1 ( ) 内寸法は、溶接部の厚さを示す。  
 \*2 ( ) 内は、溶接施工要領詳細を示す。

溶接姿勢  
 f: 下向  
 v: 立向  
 h: 横向  
 o: 上向  
 e: 水平固定及び鉛直固定  
 r: 有壁水平固定及び有壁鉛直固定

非破壊試験  
 RT:放射線透過試験  
 UT:超音波探傷試験  
 MT:磁粉探傷試験  
 PT:浸透探傷試験

耐圧試験  
 H:水圧  
 A:気圧  
 W:水張り

検査場所  
 イ:溶接作業中等(材料、開先、溶接作業及び設備)  
 ロ:溶接後熱処理  
 ハ:非破壊試験  
 ニ:機械試験  
 ホ:耐圧試験

平面図参照