

溶接安全管理審査申請書

玄海原19溶申4第1号
令和元年 8月14日

原子力規制委員会 殿

〒810-8720
福岡県福岡市中央区渡辺通二丁目1番82号
九州電力株式会社
代表取締役 社長執行役員 池辺 和弘
〒847-1441
佐賀県東松浦郡玄海町大字今村字浅湖4112番地1
右代理人 九州電力株式会社
玄海原子力発電所長 小西 政彦

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43条の3の13第3項の規定により
次のとおり審査を受けたいので申請します。

審査を受けようとする組織の名称及び所在地	(審査を受けようとする組織) 九州電力株式会社 玄海原子力発電所 〒847-1441 佐賀県東松浦郡玄海町大字今村字浅湖4112番地1 (溶接事業者検査の協力事業者) 一般財団法人 発電設備技術検査協会 〒105-0012 東京都港区芝大門2-10-12
溶接事業者検査の実施場所	発電所：九州電力株式会社 玄海原子力発電所 工場：三菱日立パワーシステムズ株式会社 高砂工場 〒676-8686 兵庫県高砂市荒井町新浜2丁目1番1号 株式会社飯塚鐵鋼 〒671-0223 兵庫県姫路市別所町北宿1029-4
溶接事業者検査を行う原子炉容器等の概要	玄海原子力発電所 第4号機 ・4A湿分分離加熱器 ・4B湿分分離器ドレンタンク ・湿分分離加熱器第1段加熱蒸気管 溶接事業者検査計画書番号及び溶接線番号は、別添による。
審査の実施方法及び実施時期	実用炉規則第40条第2号及び同規則第41条第1号に基づく 1号組織耐圧時審査
審査を受けようとする溶接事業者検査の項目	該当箇所に○印を付けること。 溶接施工法 (有・ <input checked="" type="radio"/>) 溶接士の技能 (有・ <input checked="" type="radio"/>) 溶接構造物 溶接作業中検査 (<input checked="" type="radio"/> ・無) 溶接後熱処理 (有・ <input checked="" type="radio"/>) 非破壊試験 (<input checked="" type="radio"/> ・無) 機械試験 (有・ <input checked="" type="radio"/>) 耐圧試験 (<input checked="" type="radio"/> ・無)
審査を受けようとする期日	令和元年 8月19日 ~ 令和元年 9月30日
手数料の額	1,144,100円

溶接事業者検査計画書番号及び溶接線番号

溶接事業者検査 計画書番号	溶接部詳細一覧表 (図書番号)	溶接線番号	備考
2019高71号	WLHE-190008	MF-1A	
		MF-1B	
		MF-1C	
2019高72号	WLHE-190007	TF-1A	
		TF-1B	
2019高73号	L1-19358	1HS1W-1	
		1HS1W-2	
		1HS1W-3	
		1HS1W-4	
	L1-19359	2HS1W-1	
		2HS1W-2	
		2HS1W-3	
		2HS1W-4	
	L1-19361	3HS1W-1	
		3HS1W-2	
		3HS1W-3	
		3HS1W-4	

添付資料目次

- 1 溶接事業者検査の組織を説明する書類
- 2 溶接部の設計及び溶接施工法並びに溶接を行う者の知識及び技能を説明する書類

溶接事業者検査の組織を説明する書類

溶接事業者検査の組織を説明する書類

1. 会社・事業者名	九州電力株式会社 玄海原子力発電所
2. 事業所名及び所在地	玄海原子力発電所 佐賀県東松浦郡玄海町大字今村字浅湖4112番地1
3. 事業所の溶接事業者検査体制	(1) 執行責任者 (役職・氏名) 所 長 小西 政彦
(2) 検査組織・役割分担	<div style="text-align: center;"> <pre> graph TD A[所長 (執行責任者)] --- B[安全品質保証第二 統括室長又は課長 (品質保証担当)] A --- C[ボイラー・タービン 主任技術者 (検査監督責任者)] A --- D[第二所長 (統括管理者)] D --- E[保修第二課長 (検査実施責任者)] E --- F[協力事業者 (検査担当者)] F --- G[溶接施工工場 (検査助勢者)] </pre> </div> <p>・溶接事業者検査は、契約により(一財)発電設備技術検査協会が実施</p>
(3) 業務フロー (調達を含む溶接事業者検査業務形態に対する業務フローと関連部門を明記する。)	<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 60%;"> <p style="text-align: center;">工事計画策定</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>発注 (溶接事業者検査)</p> <p>契約(※1)</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>発注 (製作、検査助勢)</p> <p>契約(※2)</p> </div> </div> <p style="text-align: center;">溶接事業者検査に関する着手指示</p> <p style="text-align: center;">溶接事業者検査に係わる図書の 審査・承認</p> <p style="text-align: center;">溶接事業者検査の実施</p> <p style="text-align: center;">技術基準適合確認</p> <p style="text-align: center;">終了表示</p> <p style="text-align: center;">技術基準適合確認書の発行</p> </div> <div style="width: 35%; vertical-align: top;"> <p>保修第二課 B T 主任技術者</p> <p>保修第二課</p> <p>資材部門 受注者※1、※2</p> <p>保修第二課 受注者※1、※2</p> <p>保修第二課 受注者※1、※2</p> <p>保修第二課</p> <p>保修第二課</p> <p>B T 主任技術者</p> </div> </div> <p>※1: 協力事業者 ※2: 九州電力との契約先</p>

溶接部の設計及び溶接施工法並びに
溶接を行う者の知識及び技能を説明する書類

溶接部の設計及び溶接施工法並びに溶接を行う者の知識及び技能を説明する書類

<p>適用基準</p>	<p>実用発電用原子炉及びその附属施設の技術基準に関する規則及び解釈</p>
<p>機器の区分 【施設区分】</p>	<p>クラス3相当容器 【蒸気タービンに係る熱交換器】</p> <p>クラス3相当管 【蒸気タービンに係る管】</p>
<p>溶接施工法</p>	<p>新規取得： <input checked="" type="checkbox"/> 無 ・ <input type="checkbox"/> 有（ 件）</p>
<p>溶接士の技能</p>	<p>新規取得： <input checked="" type="checkbox"/> 無 ・ <input type="checkbox"/> 有（ 名）</p>
<p>備 考</p>	<p>審査の方法：実用炉規則第40条 <input type="checkbox"/> 第1号 ・ <input checked="" type="checkbox"/> 第2号 研開炉規則第36条 <input type="checkbox"/> 第1号 ・ <input type="checkbox"/> 第2号</p> <p>溶接箇所数：<input checked="" type="checkbox"/>300以内 ・ <input type="checkbox"/>300超（ 箇所）</p> <p>管理区域への立入り：<input checked="" type="checkbox"/>無 ・ <input type="checkbox"/>有</p> <p>溶接施工工場：三菱日立パワーシステムズ株式会社 高砂工場 兵庫県高砂市荒井町新浜2丁目1番1号</p>

溶接安全管理審査申請書

玄海原19溶申3第2号
令和元年5月28日

原子力規制委員会 殿

〒810-8720
福岡県福岡市中央区渡辺通二丁目1番82号
九州電力株式会社
代表取締役 社長執行役員 池辺和弘
〒847-1441
佐賀県東松浦郡玄海町大字今村字浅湖4112番地1
右代理人 九州電力株式会社
玄海原子力発電所長 小西政彦

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43条の3の13第3項の規定により次のとおり審査を受けたいので申請します。

審査を受けようとする組織の名称及び所在地	(審査を受けようとする組織) 九州電力株式会社 玄海原子力発電所 〒847-1441 佐賀県東松浦郡玄海町大字今村字浅湖4112番地1 (溶接事業者検査の協力事業者) 一般財団法人 発電設備技術検査協会 〒105-0012 東京都港区芝大門2-10-12
溶接事業者検査の実施場所	発電所：九州電力株式会社 玄海原子力発電所 工場：三菱日立パワーシステムズ株式会社 高砂工場 〒676-8686 兵庫県高砂市荒井町新浜2丁目1番1号 株式会社飯塚鐵鋼 〒671-0223 兵庫県姫路市別所町北宿1029-4
溶接事業者検査を行う原子炉容器等の概要	玄海原子力発電所 第3号機 クラス3相当管 ・第6抽気管 クラス3相当容器 ・3A, B脱気器 溶接部の設計は、溶接部詳細一覧表L1-19259、WLHE-190001による。
審査の実施方法及び実施時期	実用炉規則第40条第2号及び同規則第41条第1号に基づく1号組織耐圧時審査
審査を受けようとする溶接事業者検査の項目	該当箇所に○印を付けること。 溶接施工法 (有・ <input checked="" type="radio"/>) 溶接士の技能 (<input checked="" type="radio"/>) 溶接構造物 溶接作業中検査 (<input checked="" type="radio"/>) 溶接後熱処理 (<input checked="" type="radio"/>) 非破壊試験 (<input checked="" type="radio"/>) 機械試験 (<input checked="" type="radio"/>) 耐圧試験 (<input checked="" type="radio"/>)
審査を受けようとする期日	令和元年 6月 1日 ~ 令和元年 9月30日
手数料の額	1,144,100円

備考 1. 用紙の大きさは、日本工業規格A4とすること。
2. 記載内容が上記によらない場合は、その内容に応じた記載とすること。

溶接事業者検査の組織を説明する書類

溶接事業者検査の組織を説明する書類

1. 会社・事業者名	九州電力株式会社 玄海原子力発電所
2. 事業所名及び所在地	玄海原子力発電所 佐賀県東松浦郡玄海町大字今村字浅湖4112番地1
3. 事業所の溶接事業者検査体制	(1) 執行責任者 (役職・氏名) 所 長 小西 政彦
(2) 検査組織・役割分担	<div style="text-align: center;"> <pre> graph TD A[所長 (執行責任者)] --- B[安全品質保証第二 統括室長又は課長 (品質保証担当)] A --- C[ボイラー・タービン 主任技術者 (検査監督責任者)] A --- D[第二所長 (統括管理者)] D --- E[保守第二課長 (検査実施責任者)] E --- F[協力事業者 (検査担当者)] F --- G[溶接施工工場 (検査助勢者)] </pre> </div> <p>・溶接事業者検査は、契約により(一財)発電設備技術検査協会が実施</p>
(3) 業務フロー (調達を含む溶接事業者検査業務形態に対する業務フローと関連部門を明記する。)	<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 60%;"> <p style="text-align: center; border: 1px dashed black; padding: 2px;">工事計画策定</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; text-align: center;">発注 (溶接事業者検査)</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; text-align: center;">発注 (製作、検査助勢)</div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 5px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; text-align: center;">契約(※1)</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; text-align: center;">契約(※2)</div> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; text-align: center; margin-top: 5px;">溶接事業者検査に関する着手指示</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; text-align: center; margin-top: 5px;">溶接事業者検査に係わる図書の 審査・承認</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; text-align: center; margin-top: 5px;">溶接事業者検査の実施</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; text-align: center; margin-top: 5px;">技術基準適合確認</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; text-align: center; margin-top: 5px;">終了表示</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; text-align: center; margin-top: 5px;">技術基準適合確認書の発行</div> </div> <div style="width: 35%; vertical-align: top; padding-left: 10px;"> <p>保守第二課 B T 主任技術者</p> <p>保守第二課</p> <p>資材部門 受注者※1、※2</p> <p>保守第二課 受注者※1、※2</p> <p>保守第二課 受注者※1、※2</p> <p>保守第二課</p> <p>保守第二課</p> <p>B T 主任技術者</p> </div> </div> <p>※1: 協力事業者 ※2: 九州電力との契約先</p>

溶接部の設計及び溶接施工法並びに
溶接を行う者の知識及び技能を説明する書類

溶接部の設計及び溶接施工法並びに溶接を行う者の知識及び技能を説明する書類

<p>適用基準</p>	<p>実用発電用原子炉及びその附属施設の技術基準に関する規則及び解釈</p>
<p>機器の区分 【施設区分】</p>	<p>クラス3相当管 【蒸気タービンに係る管】 クラス3相当容器 【蒸気タービンに係る熱交換器】</p>
<p>溶接施工法</p>	<p>新規取得： <input checked="" type="checkbox"/> 無 ・ <input type="checkbox"/> 有（ 件）</p>
<p>溶接士の技能</p>	<p>新規取得： <input type="checkbox"/> 無 ・ <input checked="" type="checkbox"/> 有（ 5名）</p>
<p>備 考</p>	<p>審査の方法：実用炉規則第40条 <input type="checkbox"/> 第1号 ・ <input checked="" type="checkbox"/> 第2号 研開炉規則第36条 <input type="checkbox"/> 第1号 ・ <input type="checkbox"/> 第2号</p> <p>溶接箇所数：<input checked="" type="checkbox"/>300以内 ・ <input type="checkbox"/>300超（ 箇所）</p> <p>管理区域への立入り：<input checked="" type="checkbox"/>無 ・ <input type="checkbox"/>有</p> <p>溶接施工工場：三菱日立パワーシステムズ株式会社 高砂工場 兵庫県高砂市荒井町新浜2丁目1番1号</p>

溶接安全管理審査申請変更届出書

玄海原第 23 号
令和元年 6 月 14 日

原子力規制委員会 殿

〒810-8720
福岡県福岡市中央区渡辺通二丁目 1 番 82 号
九州電力株式会社
代表取締役 社長執行役員 池辺 和弘
〒847-1441
佐賀県東松浦郡玄海町大字今村字浅湖 4112 番地 1
右代理人 九州電力株式会社
玄海原子力発電所長 小西 理

令和元年 5 月 28 日付け玄海原 19 溶申 3 第 2 号をもって申請した記載内容について、次のとおり変更しましたので、実用炉規則第 39 条第 3 項に基づき届け出ます。

	変更前	変更後	変更事由
審査を受けようとする組織の名称及び所在地	—	—	—
溶接事業者検査の実施場所	—	—	—
溶接事業者検査を行う原子炉容器等の概要	玄海原子力発電所 第 3 号機 クラス 3 相当管 ・第 6 抽気管 クラス 3 相当容器 ・ 3A, B 脱気器 溶接部の設計は、溶接部詳細一覧表 LI-19259、WLME-190001 による。	玄海原子力発電所 第 3 号機 クラス 3 相当管 ・第 6 抽気管 クラス 3 相当容器 ・ 3A, B 脱気器 溶接事業者検査計画書番号及び溶接線番号は、別添による。	審査対象範囲の明確化
審査の実施方法及び実施時期	—	—	—
審査を受けようとする溶接事業者検査の項目	—	—	—
審査を受けようとする期日	—	—	—
手数料の額	—	—	—
その他事項	—	—	—

【溶接安全管理審査申請書の内容変更の履歴】

溶接事業者検査計画書番号及び溶接線番号

溶接事業者検査 計画書番号	溶接部詳細一覧表 (図書番号)	溶接線番号	備考
2018 高 194 号	L1-19259	ES6W-2	
		ES6W-5	
		ES6W-1	
		ES6W-3	
		ES6W-4	
		ES6W-6	
	WLHE-190001	A-DF-1A	
		A-DF-1B	
		A-DF-1C	
		B-DF-1A	
		B-DF-1B	
		B-DF-1C	

溶接安全管理審査申請書

玄海原 1 9 溶申 3 第 3 号
令和元年 5 月 28 日

原子力規制委員会 殿

〒810-8720
福岡県福岡市中央区渡辺通二丁目 1 番 8 2 号
九州電力株式会社
代表取締役 社長執行役員 池 辺 和 弘
〒847-1441
佐賀県東松浦郡玄海町大字今村字浅湖4112番地1
右代理人 九州電力株式会社
玄海原子力発電所長 小 西 政 彦

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43条の3の13第3項の規定により次のとおり審査を受けたいので申請します。

審査を受けようとする組織の名称及び所在地	(審査を受けようとする組織) 九州電力株式会社 玄海原子力発電所 〒847-1441 佐賀県東松浦郡玄海町大字今村字浅湖4112番地1 (溶接事業者検査の協力事業者) 一般財団法人 発電設備技術検査協会 〒105-0012 東京都港区芝大門2-10-12
溶接事業者検査の実施場所	発電所：九州電力株式会社 玄海原子力発電所 工場： -
溶接事業者検査を行う原子炉容器等の概要	玄海原子力発電所 第3号機 クラス3相当容器 ・3A, B脱気器 溶接部の設計は、溶接部詳細一覧表WLHE-190004による。
審査の実施方法及び実施時期	実用炉規則第40条第2号及び同規則第41条第1号に基づく1号組織耐圧時審査
審査を受けようとする溶接事業者検査の項目	該当箇所に○印を付けること。 溶接施工法 (有・ <input checked="" type="radio"/>) 溶接士の技能 (有・ <input checked="" type="radio"/>) 溶接構造物 溶接作業中検査 (<input checked="" type="radio"/> ・無) 溶接後熱処理 (有・ <input checked="" type="radio"/>) 非破壊試験 (<input checked="" type="radio"/> ・無) 機械試験 (有・ <input checked="" type="radio"/>) 耐圧試験 (<input checked="" type="radio"/> ・無)
審査を受けようとする期日	令和元年 6 月 1 日 ~ 令和元年 9 月 3 0 日
手数料の額	1,144,100円

- 備考 1. 用紙の大きさは、日本工業規格A4とすること。
2. 記載内容が上記によらない場合は、その内容に応じた記載とすること。

溶接事業者検査の組織を説明する書類

溶接事業者検査の組織を説明する書類

1. 会社・事業者名	九州電力株式会社 玄海原子力発電所
2. 事業所名及び所在地	玄海原子力発電所 佐賀県東松浦郡玄海町大字今村字浅湖4112番地1
3. 事業所の溶接事業者検査体制	(1) 執行責任者 (役職・氏名) 所 長 小西 政彦
(2) 検査組織・役割分担	<div style="text-align: center;"> <pre> graph TD A[所長 (執行責任者)] --- B[安全品質保証第二 統括室長又は課長 (品質保証担当)] A --- C[ボイラー・タービン 主任技術者 (検査監督責任者)] B --- D[第二所長 (統括管理者)] C --- D D --- E[保修第二課長 (検査実施責任者)] E --- F[協力事業者 (検査担当者)] F --- G[溶接施工工場 (検査助勢者)] </pre> </div> <p>・溶接事業者検査は、契約により(一財)発電設備技術検査協会が実施</p>
(3) 業務フロー (調達を含む溶接事業者検査業務形態に対する業務フローと関連部門を明記する。)	<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 60%;"> <p style="text-align: center; border: 1px dashed black; padding: 2px;">工事計画策定</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; text-align: center;">発注 (溶接事業者検査)</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; text-align: center;">発注 (製作、検査助勢)</div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 5px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; text-align: center;">契約(※1)</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; text-align: center;">契約(※2)</div> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; text-align: center; margin-top: 5px;">溶接事業者検査に関する着手指示</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; text-align: center; margin-top: 5px;">溶接事業者検査に係わる図書の 審査・承認</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; text-align: center; margin-top: 5px;">溶接事業者検査の実施</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; text-align: center; margin-top: 5px;">技術基準適合確認</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; text-align: center; margin-top: 5px;">終了表示</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; text-align: center; margin-top: 5px;">技術基準適合確認書の発行</div> </div> <div style="width: 35%; vertical-align: top; padding-left: 10px;"> <p>保修第二課 B T 主任技術者</p> <p>保修第二課</p> <p>資材部門 受注者※1、※2</p> <p>保修第二課 受注者※1、※2</p> <p>保修第二課 受注者※1、※2</p> <p>保修第二課</p> <p>保修第二課</p> <p>B T 主任技術者</p> </div> </div> <p style="margin-top: 10px;">※1: 協力事業者 ※2: 九州電力との契約先</p>

溶接部の設計及び溶接施工法並びに
溶接を行う者の知識及び技能を説明する書類

溶接部の設計及び溶接施工法並びに溶接を行う者の知識及び技能を説明する書類

<p>適用基準</p>	<p>実用発電用原子炉及びその附属施設の技術基準に関する規則及び解釈</p>
<p>機器の区分 【施設区分】</p>	<p>クラス3相当容器 【蒸気タービンに係る熱交換器】</p>
<p>溶接施工法</p>	<p>新規取得： <input checked="" type="checkbox"/> 無 ・ <input type="checkbox"/> 有（ 件）</p>
<p>溶接士の技能</p>	<p>新規取得： <input checked="" type="checkbox"/> 無 ・ <input type="checkbox"/> 有（ 名）</p>
<p>備 考</p>	<p>審査の方法：実用炉規則第40条 <input type="checkbox"/> 第1号 ・ <input checked="" type="checkbox"/> 第2号 研開炉規則第36条 <input type="checkbox"/> 第1号 ・ <input type="checkbox"/> 第2号</p> <p>溶接箇所数：<input checked="" type="checkbox"/>300以内 ・ <input type="checkbox"/>300超（ 箇所）</p> <p>管理区域への立入り：<input checked="" type="checkbox"/>無 ・ <input type="checkbox"/>有</p> <p>溶接施工工場：三菱日立パワーシステムズ株式会社 高砂工場 兵庫県高砂市荒井町新浜2丁目1番1号</p>

溶接安全管理審査申請変更届出書

玄海原第 24 号
令和元年 6 月 14 日

原子力規制委員会 殿

〒810-8720
福岡県福岡市中央区渡辺通二丁目 1 番 82 号
九州電力株式会社
代表取締役 社長執行役員 池辺 和弘
〒847-1441
佐賀県東松浦郡玄海町大字今村字浅湖 4112 番地 1
右代理人 九州電力株式会社
玄海原子力発電所長 小西 政

令和元年 5 月 28 日付け玄海原 19 溶申 3 第 3 号をもって申請した記載内容について、次のとおり変更しましたので、実用炉規則第 39 条第 3 項に基づき届け出ます。

	変更前	変更後	変更事由
審査を受けようとする組織の名称及び所在地	—	—	—
溶接事業者検査の実施場所	—	—	—
溶接事業者検査を行う原子炉容器等の概要	玄海原子力発電所 第 3 号機 クラス 3 相当容器 ・ 3A, B 脱気器 溶接部の設計は、溶接部詳細一覧表 WLHE-190004 による。	玄海原子力発電所 第 3 号機 クラス 3 相当容器 ・ 3A, B 脱気器 溶接事業者検査計画書番号及び溶接線番号は、別添による。	審査対象範囲の明確化
審査の実施方法及び実施時期	—	—	—
審査を受けようとする溶接事業者検査の項目	—	—	—
審査を受けようとする期日	—	—	—
手数料の額	—	—	—
その他事項	—	—	—

【溶接安全管理審査申請書の内容変更の履歴】

溶接事業者検査計画書番号及び溶接線番号

溶接事業者検査 計画書番号	溶接部詳細一覧表 (図書番号)	溶接線番号	備考
2019 高 31 号	WLHE-190004	A-DS-1	
		B-DS-1	

※：肉盛補修箇所が複数ある場合は、溶接線番号に枝番を付けて管理する。(例：DS-1-1,2・・・)