

特定原子力施設検査成績書
(溶接検査)

東京電力ホールディングス株式会社
福島第一原子力発電所


対象設備 : 油処理装置
油水分離装置
集合槽 (容器)
浮上分離槽 (容器)
樹脂充填塔 (容器)
主配管
浮上分離槽 (A、B) 油層出口から集合槽
(均一化槽) 入口 (管)

要領書番号 : 原規規収第 17062829 号 01




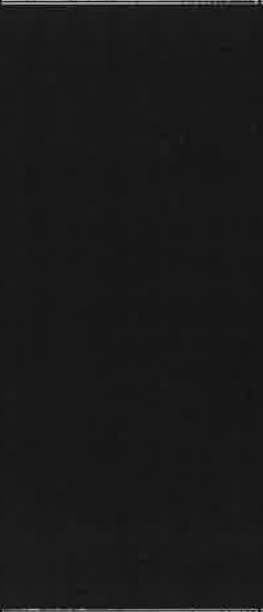
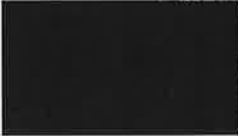

令和2年 2月

原子力規制委員会

溶接検査成績書

1. 施設名 東京電力ホールディングス株式会社 福島第一原子力発電所
2. 検査の種類 東京電力株式会社福島第一原子力発電所原子炉施設の保安及び特定核燃料物質の防護に関する規則第28条第1項に係る油処理装置 油水分離装置のうち、集合槽、浮上分離槽、樹脂充填塔及び主配管の溶接検査
3. 検査申請 溶接検査申請番号
運総発官 29 第 138 号 (平成 29 年 6 月 28 日)
廃炉発官 R1 第 53 号 (令和元年 7 月 10 日) (変更)
廃炉発官 R1 第 62 号 (令和元年 7 月 19 日) (変更)
4. 検査期日 自 令和元年 9 月 10 日
至 令和 2 年 2 月 28 日
5. 検査場所 
6. 検査実施者 検査実施者一覧表のとおり
7. 検査結果 溶接検査記録のとおり
8. 添付資料
(1) 溶接検査実施状況表
(2) 溶接検査記録

検査実施者一覧表

検査年月日	原子力施設検査官 印	検査立会責任者 印	特記事項
令和元年9月10日	 南川 智嗣 山中 武		なし
令和元年10月8日	 南川 智嗣 杉山 豊		なし
令和元年10月29日	 三澤 大治 杉山 豊		なし

検査実施者一覧表

検査年月日	原子力施設検査官 印	検査立会責任者 印	特記事項
令和元年12月20日 ¹⁹	宮崎 毅 丸山 秀明	[Redacted]	なし
令和2年2月6日	山花 義弘 宮崎 毅	[Redacted]	なし
令和2年2月28日	南川 智嗣 三澤 大裕	[Redacted]	なし

溶接検査実施状況表

シート番号: 1/9

設備の名称: 油処理装置 油水分離装置

機器名称	材料確認	開先検査	溶接作業 検査	浸透探傷 試験 (Pt)	耐圧試験	仕上がり 検査	備考
集合槽 (容器)	R1.10.8	*1 R1.10.8					溶接継手番号については溶接部詳細一覧表参照 R1.10.8 *1: 開先立会 WL-02-01, WC-03-47 WC-03-48
				*		*	R1.10.29
		R1.10.29	R1.10.29	R1.10.29		R1.10.29	*: Pt立会 WL-02-01 WC-03-47, 48
							*: 仕上がり(先付)立会 WL-02-01
			R1.12.19	R1.12.19		R1.12.19	
			R2.2.6	R2.2.6	R2.2.6	R2.2.6	
							R2.2.27 *1: 耐圧立会: WL-02-01~14, WC-02-01~04, WA-02-01~28, WA-02-38~49, WA-02-128~175, WC-03-01~52
							R2.2.28 *1: 仕上がり立会: WL-02-01~14, WC-02-01~04, WA-02-01~28, WA-02-38~49, WA-02-128~175, WC-03-01~52
							WA-02-38~49, WA-02-128~175, WC-03-01~52

*: 一部立会 *1: 立会

溶接検査実施状況表

シート番号: 2/9

設備の名称: 油処理装置 油水分離装置

機器名称	材料確認	開先検査	溶接作業 検査	浸透探傷 試験 (Pt)	耐圧試験	仕上がり 検査	備考
浮上分離槽 (容器) (A)	R1. 9.10	*1 R1. 9.10					溶接継手番号については溶接部詳細一覧表参照 R1. 9.10 *1: 開先立会 WL-11-01 R1. 10. 8 * : Pt立会 WL-11-01 * : 仕上がり(先行)立会 WL-11-01
	R1.10. 8	R1.10. 8	R1. 10.8	* R1.10. 8		* R1.10. 8	R1.12.19 *1: 耐圧立会: WL-11-01~03, WC-11-01~07,10~17,28-35,50~53, WA-11-03,11
		R1.10.29	R1.10.29	R1.10.29			R1.12.20 *1: 仕上立会: WL-11-01~03, WC-11-01~07,10~17,28-35,50~53, WA-11-03,11
		R1.12.19	R1.12.19	R1.12.19		*1 R1.12.19	

*: 一部立会 *1: 立会

溶接検査実施状況表

シート番号: 9 / 9

設備の名称: 油処理装置 油水分離装置

機器名称	材料確認	開先検査	溶接作業 検査	浸透探傷 試験 (Pt)	耐圧試験	仕上がり 検査	備考
浮上分離槽 (容器) (B)	R1.9.10	R1.9.10					溶接継手番号については溶接部詳細一覧表参照
	R1.10.8	R1.10.8	R1.10.8	R1.10.8		R1.10.8	
		R1.10.29	R1.10.29	R1.10.29			
		R1.12.19	R1.12.19	R1.12.19	R1.12.19	R1.12.19	

※: 一部立会

溶接検査実施状況表

シート番号: 4/9

設備の名称: 油処理装置 油水分離装置

機器名称	材料 確認	開先 検査	溶接 作業検査	浸透探傷 試験 (P t)	機械 試験	耐圧 試験	仕上がり 検査	備考
樹脂充填塔 (容器) (A)	R1.9.10	*1 R1.9.10						溶接継手番号については溶接部詳細一覧表参照 R1.9.10 ※: 開先立会 WL-21-01A (機械試験板含む) R1.10.8 ※: Pt立会 WL-21-01A ※: 仕上がり(先行)立会 WL-21-01A R1.10.29 ※: 機械試験立会 WL-21-01A R1.12.19 ※: 耐圧立会: WL-21-01A~03A, WC-21-01A~08A, WA-21-02A, OSA~07A R1.12.20 ※: 仕上立会: WL-21-01A~03A WC-21-01A~08A, WA-21-02A, OSA~07A
				* R1.10.8			* R1.10.8	
		R1.10.8	R1.10.8	R1.10.8				
			R1.10.29	R1.10.29		*1		
			R1.12.19	R1.12.19	R1.12.19		*1 R1.12.20	

※: 一部立会 *1: 立会

溶接検査実施状況表

シート番号: 5/9

設備の名称: 油処理装置 油水分離装置

機器名称	材料 確認	開先 検査	溶接 作業検査	浸透探傷 試験 (P t)	機械 試験	耐圧 試験	仕上がり 検査	備考
樹脂充填塔 (容器) (B)	R1.9.10	R1.9.10						溶接継手番号については溶接部詳細一覧表参照
	R1.10.8	R1.10.8	R1.10.8	R1.10.8			R1.10.8	
		R1.10.29	R1.10.29	R1.10.29				
		R1.12.19	R1.12.19	R1.12.19	R1.12.19	R1.12.19	R1.12.19	

※: 一部立会

溶接検査実施状況表

シート番号: 6/9

設備の名称: 油処理装置 油水分離装置

機器名称	材料 確認	開先 検査	溶接 作業検査	浸透探傷 試験 (P t)	機械 試験	耐圧 試験	仕上がり 検査	備考
樹脂充填塔 (容器) (C)	R1.9.10	R1.9.10						溶接継手番号については溶接部詳細一覽表参照
	R1.10.8	R1.10.8	R1.10.8	R1.10.8			R1.10.8	
		R1.10.29	R1.10.29	R1.10.29				
		R1.12.19	R1.12.19	R1.12.19	R1.12.19	R1.12.19	R1.12.19	

※: 一部立会

溶接検査実施状況表

シート番号: 7/9

設備の名称: 油処理装置 油水分離装置

機器名称	材料 確認	開先 検査	溶接 作業検査	浸透探傷 試験 (Pt)	機械 試験	耐圧 試験	仕上がり 検査	備考
樹脂充填塔 (容器) (D)	R1.9.10	R1.9.10						溶接継手番号については溶接部詳細一覧表参照
	R1.10.8	R1.10.8	R1.10.8	R1.10.8			R1.10.8	
		R1.10.29	R1.10.29	R1.10.29				
		R1.12.19	R1.12.19	R1.12.19	R1.12.19	R1.12.19	R1.12.19	

※: 一部立会

溶接検査実施状況表

シート番号: 8/9

設備の名称: 油処理装置 油水分離装置

機器名称	材料確認	開先検査	溶接作業検査	浸透探傷試験 (Pt)	耐圧試験	仕上がり検査	備考
主配管 浮上分離槽 (A、B) 油層出口か ら集合槽 (均一化槽) 入口 (管) 連絡管 (A)	R2.2.6	※ R2.2.6					溶接継手番号については溶接部詳細一覧表参照 R2.2.6 ※:開先立会:WC-07-01,02 R2.2.27 ※:Pt立会:WC-07-01,02 ※:耐圧立会:WC-07-01~04 ※:仕上がり立会:WC-07-01~04
			R2.2.27	※ R2.2.27	※ R2.2.27	※ R2.2.27	

※:一部立会 ※1:立会

溶接検査実施状況表

シート番号: 9/9

設備の名称: 油処理装置 油水分離装置

機器名称	材料 確認	開先 検査	溶接 作業検査	浸透探傷 試験 (Pt)	耐圧 試験	仕上がり 検査	備考
主配管 浮上分離槽 (A、B) 油層出口か ら集合槽 (均一化槽) 入口 (管) 連絡管 (B)	R2.2.6	R2.2.6					溶接継手番号については溶接部詳細一覧表参照
			R2.2.27	R2.2.27	R2.2.27	R2.2.27	

※: 一部立会

溶接検査記録

申請書番号	運総発官29第138号
検査場所	
溶接施行工場名	
施設の名称	福島第一原子力発電所
検査項目	材料確認、開先検査
検査実施範囲	油処理装置 油水分離装置 浮上分離槽 (容器) 樹脂充填塔 (容器) 詳細は溶接検査実施状況表のとおり
判定基準	溶接の実施状況が福島第一原子力発電所特定原子力施設に係る実施計画のとおりであること。
検査結果	良
検査年月日	令和元年9月10日
備考	申請者の品質記録等： 材料検査記録 (R1.9.9) 開先検査記録 (R1.9.9) 品質管理の状況確認結果については別紙による。

溶接検査記録

申請書番号	運総発官29第138号
検査場所	
溶接施行工場名	
施設の名称	福島第一原子力発電所
検査項目	材料確認、開先検査、溶接作業検査、浸透探傷試験 (Pt)、仕上がり検査
検査実施範囲	油処理装置 油水分離装置 集合槽 (容器) 浮上分離槽 (容器) 樹脂充填塔 (容器) 詳細は溶接検査実施状況表のとおり
判定基準	溶接の実施状況が福島第一原子力発電所特定原子力施設に係る実施計画のとおりであること。
検査結果	良
検査年月日	令和元年10月8日
備考	申請者の品質記録等： 材料検査記録 (R1.10.7) 開先検査記録 (R1.10.7) 溶接施工記録 (R1.10.7) 浸透探傷検査記録 (R1.10.7) 先行外観検査記録 (R1.10.7)

溶接検査記録

申請書番号	運総発官29第138号
検査場所	
溶接施工工場名	
施設の名称	福島第一原子力発電所
検査項目	開先検査、溶接作業検査、浸透探傷試験 (Pt)、機械試験、仕上がり検査
検査実施範囲	油処理装置 油水分離装置 集合槽 (容器) 浮上分離槽 (容器) 樹脂充填塔 (容器) 詳細は溶接検査実施状況表のとおり
判定基準	溶接の実施状況が福島第一原子力発電所特定原子力施設に係る実施計画のとおりであること。
検査結果	良
検査年月日	令和元年10月29日
備考	申請者の品質記録等： 開先検査記録 (R1.10.28) 溶接施工記録 (R1.10.28) 浸透探傷検査記録 (R1.10.28) 先行外観検査記録 (R1.10.28)

溶接検査記録

申請書番号	運総発官29第138号
検査場所	
溶接施工工場名	
施設の名称	福島第一原子力発電所
検査項目	開先検査、溶接作業検査、浸透探傷試験 (P t)、機械試験、耐圧試験、仕上がり検査
検査実施範囲	油処理装置 油水分離装置 集合槽 (容器) 浮上分離槽 (容器) 樹脂充填塔 (容器) 詳細は溶接検査実施状況表のとおり
判定基準	溶接の実施状況が福島第一原子力発電所特定原子力施設に係る実施計画のとおりであること。
検査結果	良
検査年月日	令和元年12月19,20日
備考	申請者の品質記録等： 開先検査記録 (R1.10.28) (R1.12.16) (R1.12.18) 溶接施工記録 (R1.10.28) (R1.12.16) (R1.12.18) 浸透探傷検査記録 (R1.10.28) (R1.12.16) (R1.12.18) 溶接部機械試験成績書 (R1.10.28) 先行外観検査記録 (R1.10.28) (R1.12.18) 耐圧・漏えい検査記録 (R1.12.16) 外観検査記録 (R1.12.16) (R1.12.18)

溶接検査記録

申請書番号	運総発官29第138号
検査場所	
溶接施工工場名	
施設の名称	福島第一原子力発電所
検査項目	材料確認, 開先検査, 溶接作業検査, 浸透探傷試験(PT), 仕上がり検査
検査実施範囲	油処理装置 油水分離装置 集合槽(容器) 主配管 浮上分離槽(A、B)油層出口から集合槽(均一化槽)入口(管) 詳細は溶接検査実施状況表のとおり
判定基準	溶接の実施状況が福島第一原子力発電所特定原子力施設に係る実施計画のとおりであること。
検査結果	良
検査年月日	令和2年2月6日
備考	申請者の品質記録等: 材料検査記録(R2.2.5) 開先検査記録(R1.12.18)(R2.2.5) 溶接施工記録(R1.12.18)(R2.2.5) 浸透探傷検査記録(R1.12.18)(R2.2.5) 先行外観検査記録(R2.2.5)

溶接検査記録

申請書番号	運総発官29第138号
検査場所	
溶接施行工場名	
施設の名称	福島第一原子力発電所
検査項目	溶接作業検査、浸透探傷試験 (P t)、耐圧試験、仕上がり検査
検査実施範囲	油処理装置 油水分離装置 集合槽 (容器) 主配管 浮上分離槽 (A、B) 油層出口から集合槽 (均一化槽) 入口 (管) 詳細は溶接検査実施状況表のとおり
判定基準	溶接の実施状況が福島第一原子力発電所特定原子力施設に係る実施計画のとおりであること。
検査結果	良
検査年月日	令和2年2月 ²⁷ / ₂₈ 日
備考	申請者の品質記録等： 溶接施工記録 (R2.2.5, R2.2.26) 浸透探傷検査記録 (R2.2.5, R2.2.26) 耐圧・漏えい検査記録 (R2.2.26) 外観検査記録 (R2.2.26)

品質管理の状況確認結果

検査年月日: 令和元年 9 月 10 日

検査場所: [REDACTED]

1. 品質管理の状況確認

確認対象	実施体制確認の要点	確認内容	結果
確認の方法	各検査項目について設置者が行う実施計画適合性の確認方法	・検査における実施計画適合性の確認方法を予め定めている。	○
		・協力事業者を使用する場合、申請者は適切に指示をしている。	○
確認要員	実施計画適合性の確認を行う要員の管理方法	・申請者及び協力事業者の確認要員の管理方法を定めている。	○
		・協力事業者確認要員と申請者の役割分担を予め定めている。	○
計測器の管理	実施計画適合性の確認に使用する計測器の維持管理方法	・確認を行うために十分な精度を有する計測器を使用することとしている。	○
		・確認に使用する計測器は定期的に校正を行うこととしている。	○
		・計測器の識別を行うこととしている。	○
記録の管理	記録内容に対する実施計画適合性の確認方法及び記録の管理方法	・申請者は記録内容に対して実施計画適合性の確認を行い、記録として残すこととしている。	○
		・記録の管理方法を予め定めている。	○

備考: