

溶接検査申請書

廃炉発官 R1 第 235 号
令和 2 年 3 月 17 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

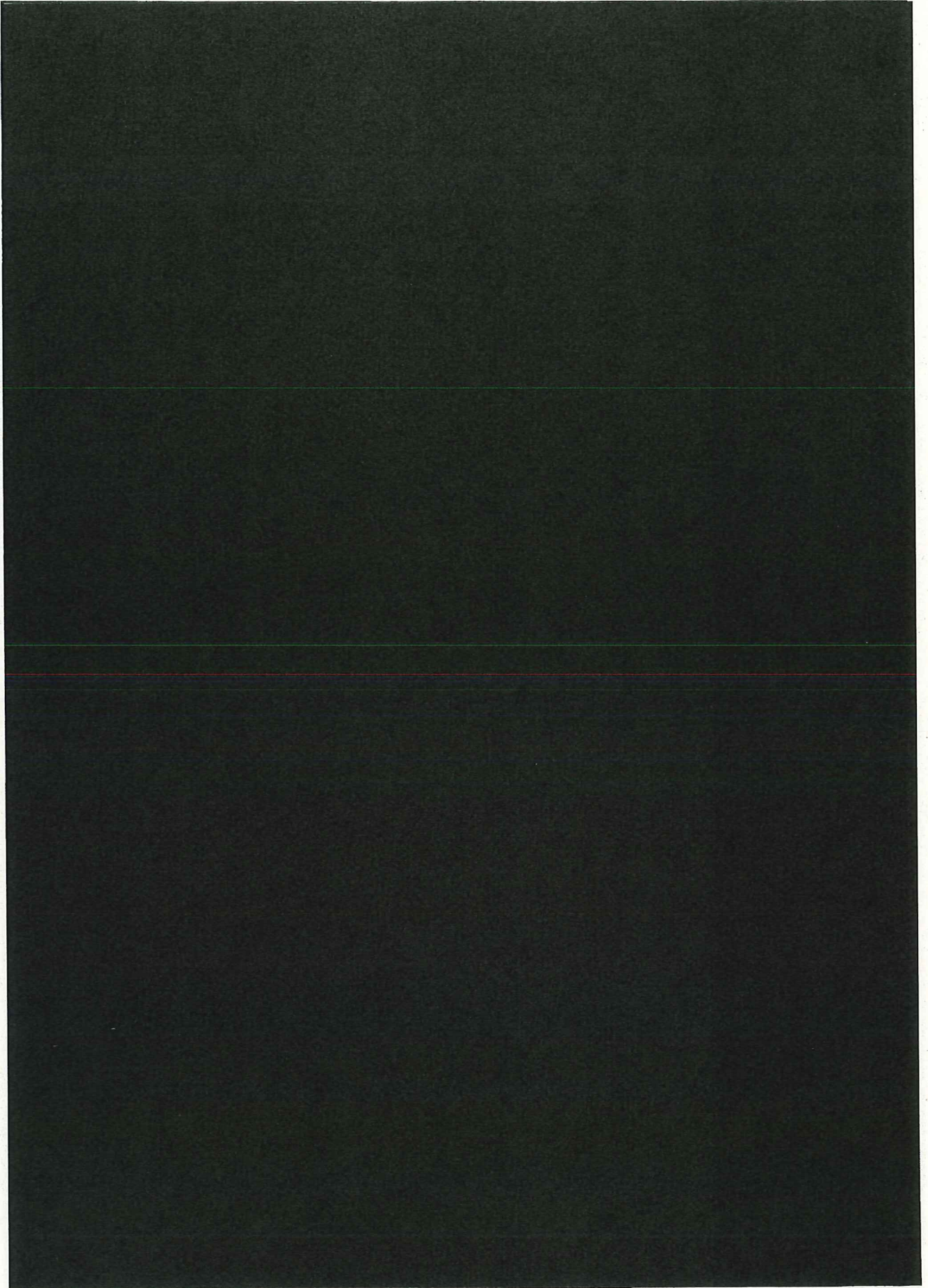
核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律第64条の3第7項の規定により次のとおり検査を受けたいので申請します。

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	放射性物質分析・研究施設第1棟 液体廃棄物一時貯留設備 主要配管（分析廃液中間受槽出口から分析廃液移送ポンプ入口まで）
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 φ76.3mm 一式 機器の最高使用圧力、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 : 66℃ 放射性物質の濃度 : 37kBq/cm ³ 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 : 令和 2年 3月 4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 溶接後熱処理検査 (有)・無 非破壊検査 (有)・無 機械試験 (有)・無 耐圧試験 (有)・無 (記録確認検査) (有)・無
溶接検査を受けようとする期日	自 令和 2年 4月 17日 至 令和 2年 9月 30日
検査を受けようとする場所	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

溶接明細書

[主要配管（分析廃液中間受槽出口から分析廃液移送ポンプ入口まで）]

機器の区分 【設備区分】		放射性物質分析・研究施設第1棟 液体廃棄物一時貯留設備 主要配管（分析廃液中間受槽出口から分析廃液移送ポンプ入口まで） （実施計画 II.2.41.2.1.3 (6)）
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		別紙ー2参照
溶接施工法		T 2009年4月16日付 認証番号516320090003N-1 KK104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		溶接施工場の名称及び所在地 [Redacted]



溶接工程表

項目		令和2年										
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
液体廃棄物一時貯留設備	主要配管（分析廃液中間受槽出口から分析廃液移送ポンプ入口まで）一式			▼	—————							
					☆	-----				☆	△	

————— : 工事期間

☆ : 溶接検査

△ : 工事完了

▼ : 「福島第一原子力発電所特定原子力施設に係る実施計画」の変更認可

溶接部詳細一覧表 (1/3)

REV.2

機器名称: 主要配管(分折廃液中間受槽出口から分折廃液移送ポンプ入口まで)

計画書番号: [REDACTED]

継手番号	図面番号/部品番号	材質		寸法 外径×厚さ (mm) ※1	継手型別 ※2	溶接方法	溶接材料 (溶接棒・溶加材・心線・フラックス)				溶接姿勢 ※3	溶接後熱処理			シールドガス		電極 種類	溶接 加工法 (No.)	非破壊 検査 ※4	機械 検査	最高使用 温度 (°C)	最高使用 圧力 (Mpa)	耐圧検 査圧力 (Mpa) ※5	検査場所		備考
		規格	区分 (P-No.)				溶接電流 (A)	区分 (F, R, E- No.)	溶金区 分(A- No.)	保持 温度 (°C)		保持時 間 (h 以上)	加熱速 度 (°C/h 以下)	冷却速 度 (°C/h 以下)	表	裏								工場 ※6	現地 ※6	
001F		SUS316LP-S	8	76.3×5.2	2	T												KK104	PT	66	0.98	W R/水田E	イ	イハ木	前圧 代替 RT	
002S		SUS316LP-S	8	76.3×5.2	2	T												KK104	PT	66	0.98	H 1.47	イ イハ	木		
003S		SUS316LP-S	8	76.3×5.2	2	T												KK104	PT	66	0.98	H 1.47	イ イハ	木		
004S		SUS316LP-S	8	76.3×5.2	2	T												KK104	PT	66	0.98	H 1.47	イ イハ	木		
005S		SUS316LP-S	8	76.3×5.2	2	T												KK104	PT	66	0.98	H 1.47	イ イハ	木		
006F		SUS316LP-S	8	76.3×5.2	2	T												KK104	PT	66	0.98	H 1.47	イ イハ	木		
007S		SUS316LP-S	8	76.3×5.2	2	T												KK104	PT	66	0.98	H 1.47	イ イハ	木		
008F		SUS316LP-S	8	76.3×5.2	2	T												KK104	PT	66	0.98	H 1.47	イ イハ	木		
008S		SUS316LP-S	8	76.3×5.2	2	T												KK104	PT	66	0.98	H 1.47	イ イハ	木		
010S		SUS316LP-S	8	76.3×5.2	2	T												KK104	PT	66	0.98	H 1.47	イ イハ	木		
011S		SUS316LP-S	8	76.3×5.2	2	T												KK104	PT	66	0.98	H 1.47	イ イハ	木		

(注記) ※1 寸法 () 内寸法は、溶接部の厚さを示す。

※2 継手型別
1: 継手区分A
2: 継手区分B
3: 継手区分C
4: 継手区分D
非: 非耐圧部

※3 溶接姿勢
f: 下向
v: 立向
h: 横向
o: 上向
e: 水平固定又は鉛直固定
r: 有壁水平固定又は有壁鉛直固定

※4 非破壊検査
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

※5 耐圧検査
H: 水圧
A: 風圧
W: 水張り

※6 検査場所
イ: 溶接作業等(材料、開先、溶接作業及び設備)
ロ: 溶接後熱処理
ハ: 非破壊検査
ニ: 機械検査
ホ: 耐圧検査

発注所名: 福島第一原子力発電所 放射線物質分析・研究施設 第1棟

溶接部詳細一覧表 (2/3)

REV.1

機器名称: 主要配管(分析廢液中間受槽出口から分析廢液移送ポンプ入口まで)

計画番号:

継手番号	図面番号/部品番号	材質		寸法 外径×長さ (mm) ※1	継手 型別 ※2	溶接 方法	溶接材料 (溶接棒・溶加剤・心線・フラックス)				溶接 姿勢 ※3	予熱温度 (℃以上)	溶接後熱処理			シールド ガス	戻数	溶接 施工法 (No.)	非破壊 検査 ※4	機械 検査	最高使用 温度 (℃)	最高使用 圧力 (Mpa) ※5	検査場所		備考	
		規格	区分 (P-No.)				規格	溶接電流 (A)	区分 (F, R, E- No.)	溶金区 分(A-No.)			保持温度 (℃)	保持時間 (h以上)	加熱速度 (℃/h以下)								冷却速度 (℃/h以下)	工場		現地
012S		SUS316LP-S	8	76.3×5.2	2	T											KK104	PT	-	66	H 1.47	イ ハ	イ ハ	木		
		SUS316LP-S (SUS316L)	8																							
013S		SUS316LP-S	8	76.3×5.2	2	T											KK104	PT	-	66	H 1.47	イ ハ	イ ハ	木		
		SUS316L (SUS316L)	8																							
014S		SUS316LP-S	8	76.3×5.2	2	T											KK104	PT	-	66	H 1.47	イ ハ	イ ハ	木		
		SCS16A	8																							
015S		SUS316LP-S	8	76.3×5.2	2	T											KK104	PT	-	66	H 1.47	イ ハ	イ ハ	木		
		SUS316L (SUS316L)	8																							
016S		SUS316LP-S	8	76.3×5.2	3	T											KK104	PT	-	66	H 1.47	イ ハ	イ ハ	木		
		SUSF316L	8																							
017S		SUSF316L	8	76.3×5.2	3	T											KK104	PT	-	66	H 1.47	イ ハ	イ ハ	木		
		SUS316LP-S	8																							
018F		SUS316LP-S	8	76.3×5.2	3	T											KK104	PT	-	66	H 1.47	イ ハ	イ ハ	イ ハ	木	
		SUSF316L	8																							
019S		SUS316LP-S	8	76.3×5.2	3	T											KK104	PT	-	66	H 1.47	イ ハ	イ ハ	イ ハ	木	
		SUS316L (SUS316L)	8																							
020S		SUS316LP-S	8	76.3×5.2	2	T											KK104	PT	-	66	H 1.47	イ ハ	イ ハ	イ ハ	木	
		SUS316L (SUS316L)	8																							
021S		SUS316LP-S	8	76.3×5.2	2	T											KK104	PT	-	66	H 1.47	イ ハ	イ ハ	イ ハ	木	
		SUS316L (SUS316L)	8																							
022F		SUS316LP-S	8	76.3×5.2	2	T											KK104	PT	-	66	H 1.47	イ ハ	イ ハ	イ ハ	イ ハ	木
		SUS316L (SUS316L)	8																							

(注記) ※1 寸法 ()内寸法は、溶接部の厚さを示す。
 ※2 継手型別
 1: 継手区分A
 2: 継手区分B
 3: 継手区分C
 4: 継手区分D
 非: 非耐圧部
 ※3 溶接姿勢
 f: 下向
 v: 立向
 h: 横向
 o: 上向
 e: 水平固定又は鉛直固定
 r: 有壁水平固定又は有壁鉛直固定
 ※4 非破壊検査
 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
 ※5 耐圧検査
 H: 水圧
 A: 気圧
 W: 水張り
 ※6 検査場所
 イ: 溶接作業等(材料、開先、溶接作業及び設備)
 ロ: 溶接後熱処理
 ハ: 非破壊検査
 ニ: 機械検査
 ホ: 耐圧検査

