


溶接検査申請書

廃炉発官R2第44号  
令和2年5月14日


原子力規制委員会 殿

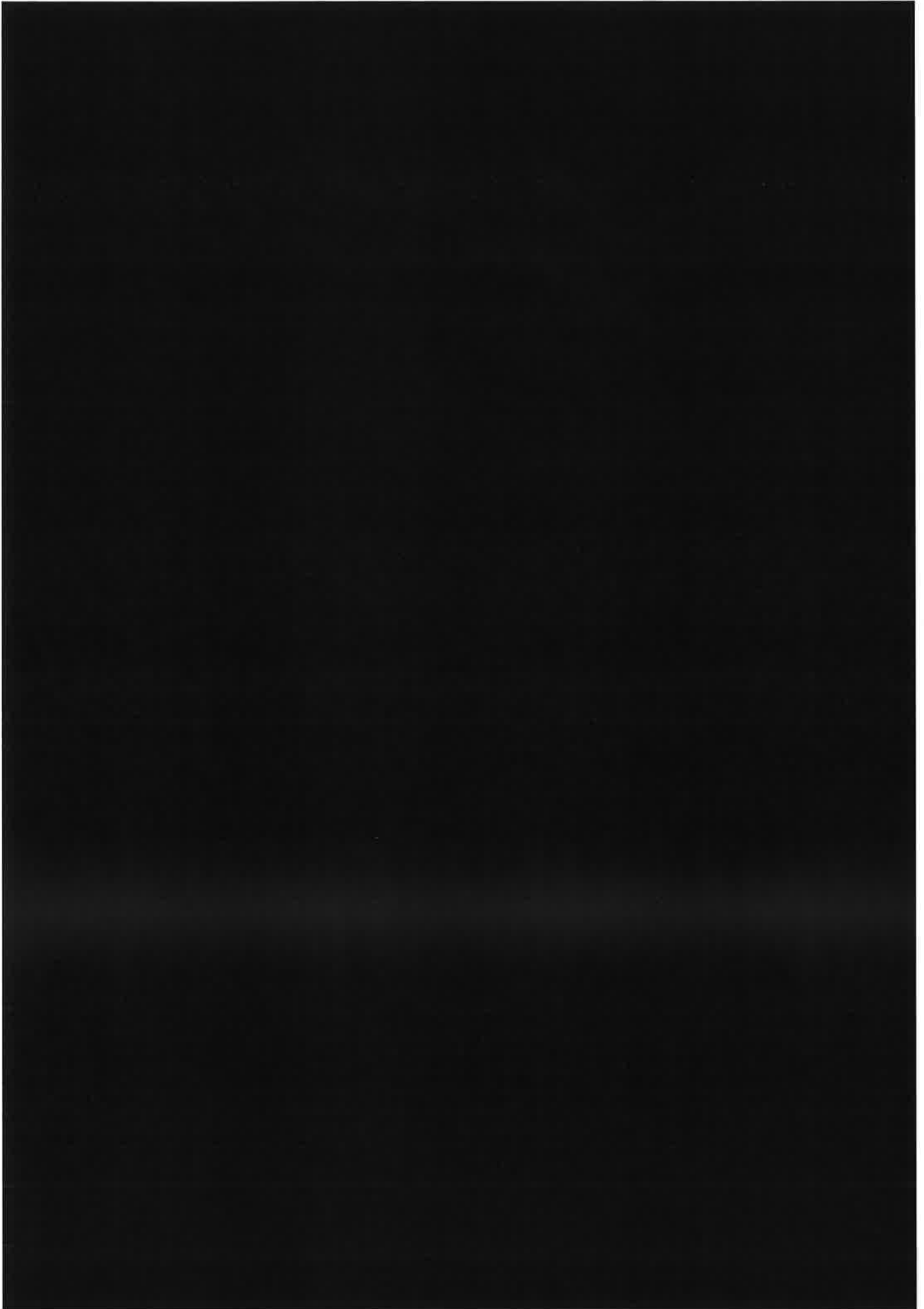
東京都千代田区内幸町1丁目1番3号  
東京電力ホールディングス株式会社  
代表執行役社長 小早川 智明

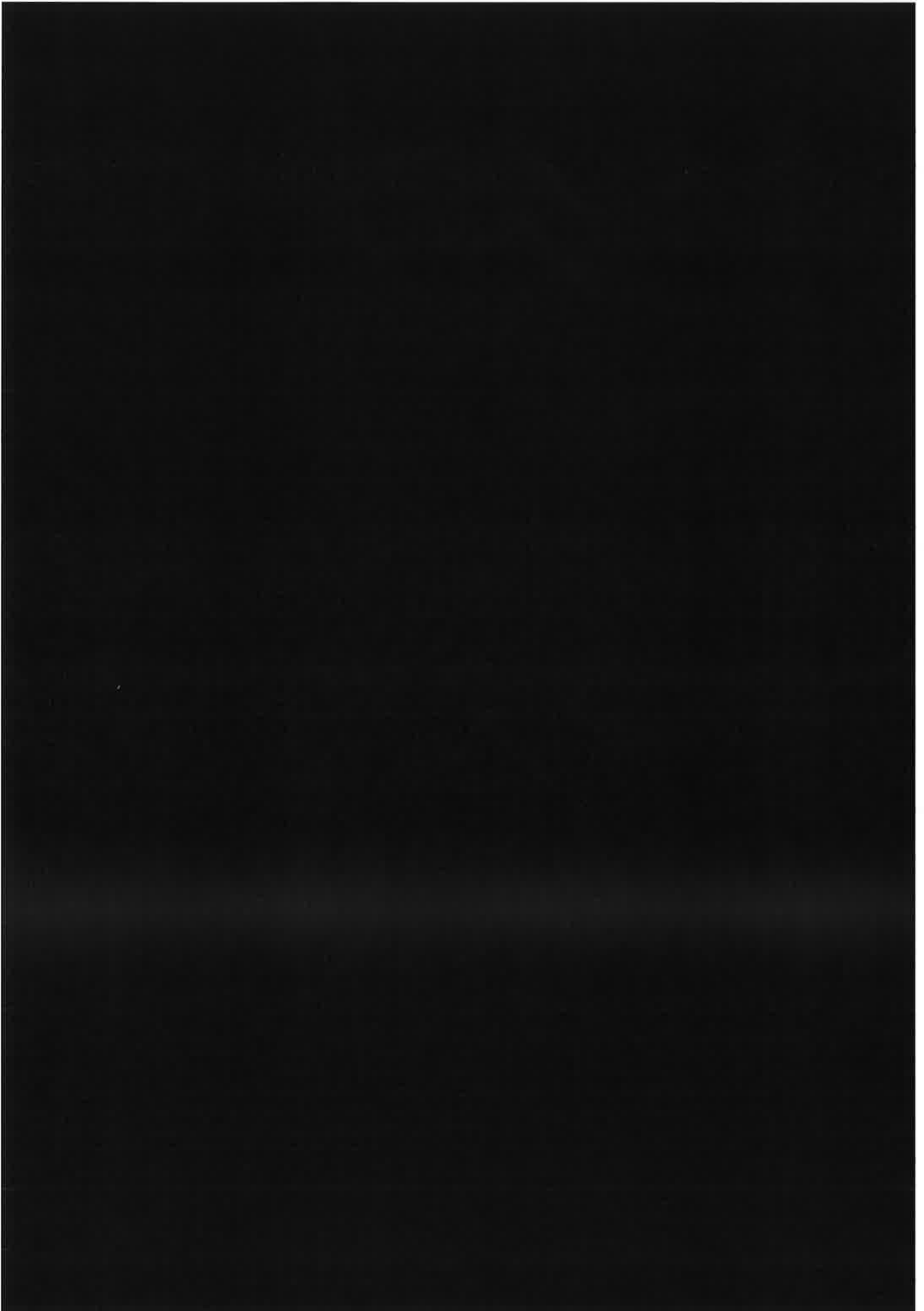
核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律第64条の3  
第7項の規定により次のとおり検査を受けたいので申請します。

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 供給タンク
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 供給タンク A, C φ 1412mm×3646mm 2個  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 : 静水頭 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) 溶接後熱処理 (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6月19日 至 令和2年9月21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 供給タンク (実施計画 II. 2. 16. 1. 2. 1(10))
溶接設備	溶接機の種類	ティグ溶接機, 炭酸ガスアーク半自動溶接機
	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 B 平成4年12月3日付4資庁第13208号 HT-12 M 平成元年12月18日付元資庁第14920号 HT-21
溶接を行う者の氏名		T W-3-0 e R-1 P-1, M W-1 f E-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 







## 溶接工程表

項目	年月	令和2年						
		6	7	8	9	10		
多核種除去設備	供給タンク A, C	☆	-----	-----	-----	☆	-----	△

— : 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

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 図面番号：  
 発電所名：福島第一原子力発電所 1~4号機 機器名称：供給タンクA.C(AL-005A.C)

継手番号	材質		外径×肉厚 (mm)	継手区分	溶接方法	ウエルド インサート	溶接(加)溝		心線区分	電極数	溶加材 区分	シールド		予熱	溶接後 熱処理	最高使用 圧力(MPa)	耐圧試験		非破壊 試験	機械 試験	検査 場所		溶接 工法 番号	放射能 濃度
	規格	区分					初層部 径(mm)	残層部 径(mm)				ガス	薬ガス				圧力(MPa)	温度(°C)			場所	現地		
WL-1	SS400	P-1	φ 1412 × t6	A	M										静水頭	W	水張り	PT	-	イハ木	-	HT-21	37kBq/cm3 以上(液体)	
	SS400	P-1														60	-							
WR-1	SS400	P-1	φ 1412 × t6	B	M										静水頭	W	水張り	PT	-	イハ木	-	HT-21	37kBq/cm3 以上(液体)	
	SS400	P-1														60	-							
WR-3	SS400	P-1	φ 1412 × t6	ラグ・ブ ラケット 等	M										静水頭	W	水張り	PT	-	イハ木	-	HT-21	37kBq/cm3 以上(液体)	
	SS400	P-1														60	-							
WR-4	SS400	P-1	φ 1412 × t6	ラグ・ブ ラケット 等	M										静水頭	W	水張り	PT	-	イハ木	-	HT-21	37kBq/cm3 以上(液体)	
	SS400	P-1														60	-							
WR-5	SS400	P-1	φ 1412 × t6	ラグ・ブ ラケット 等	M										静水頭	W	水張り	PT	-	イハ木	-	HT-21	37kBq/cm3 以上(液体)	
	SS400	P-1														60	-							
WN1-1A・B	SS400	P-1	t6	D	TB										静水頭	W	水張り	PT	-	イハ木	-	HT-12	37kBq/cm3 以上(液体)	
	STPG370	P-1	φ 114.3 × t6.0																					
WN2-1A・B	SS400	P-1	t6	D	TB										静水頭	W	水張り	PT	-	イハ木	-	HT-12	37kBq/cm3 以上(液体)	
	STPG370	P-1	φ 165.2 × t7.1																					
WN4-1A・B	SS400	P-1	t6	D	TB										静水頭	W	水張り	PT	-	イハ木	-	HT-12	37kBq/cm3 以上(液体)	
	STPG370	P-1	φ 60.5 × t3.9																					
WN11-1A・B	SS400	P-1	t6	D	TB										静水頭	W	水張り	PT	-	イハ木	-	HT-12	37kBq/cm3 以上(液体)	
	STPG370	P-1	φ 48.6 × t3.7																					
WN1-2A・B	STPG370	P-1	φ 114.3 × t6.0	C	TB										静水頭	W	水張り	PT	-	イハ木	-	HT-12	37kBq/cm3 以上(液体)	
	SF440A	P-1																						

備考

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  
 検査場所  
 イ: 溶接作業中(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



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 図面番号：[REDACTED]  
 発電所名：福島第一原子力発電所 1~4号機 機器名称：供給タンクA.C(AL-005A.C)

継手番号	材質		継手区分	外径×肉厚 (mm)	溶接方法	ウエルドインサート	溶接(加)溝		溶接電流		溶接姿勢	心線区分	電極	溶接材区分		シールドガス	予熱	溶接後熱処理	最高使用		耐圧試験		非破壊試験	機械試験	検査場所		溶接施工番号	放射能濃度		
	規格	区分					初層部(φ・径・mm)	残層部(φ・径・mm)	初層部(A)	残層部(A)				溶接金属区分	溶接金属区分				圧力(MPa)	温度(°C)	W	水張り			現場	工場				
WN2-2A-B	STPG370	P-1	C	φ165.2×t7.1	TB	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]		
	SF440A	P-1																												
WN4-2A-B	STPG370	P-1	C	φ60.5×t3.9	TB	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]		
	SF440A	P-1																												
WN11-2A-B	STPG370	P-1	C	φ48.6×t3.7	TB	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]		
	SF440A	P-1																												
WA-1	SS400	P-1	ラグ・ブ ラケット 等	t6	M	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	
	SS400	P-1																												
WA-2	SS400	P-1	ラグ・ブ ラケット 等	t6	M	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	
	SS400	P-1																												
WA-3	SS400	P-1	ラグ・ブ ラケット 等	t6	M	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	
	SS400	P-1																												
WA-4	SS400	P-1	ラグ・ブ ラケット 等	t6	M	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	
	SS400	P-1																												
WA-5	SS400	P-1	ラグ・ブ ラケット 等	t6	M	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	
	SS400	P-1																												
以下余白																														

備考

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)  
 ハ: 溶接後熱処理  
 ニ: 非破壊試験  
 ホ: 機械試験  
 ヘ: 耐圧試験

呼出図番印: [REDACTED]