

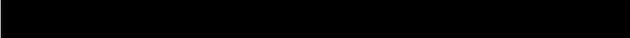
溶接検査申請書

廃炉発官R2第159号
令和2年10月21日

原子力規制委員会 殿

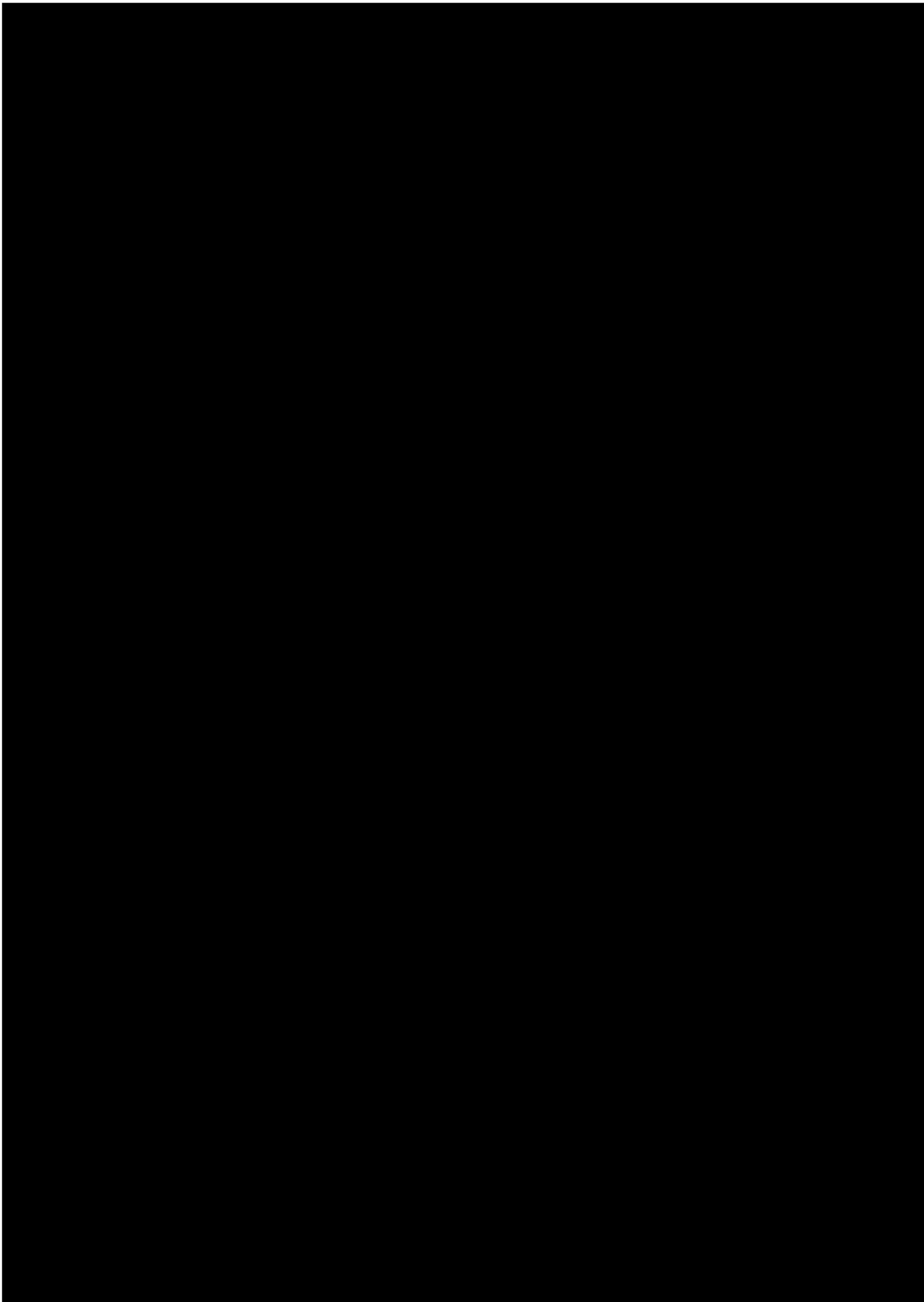
東京都千代田区内幸町1丁目1番3号
東京電力ホールディングス株式会社
代表執行役社長 小早川 智明

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。

<p>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</p>	<p>福島第一原子力発電所 福島県双葉郡大熊町及び双葉町</p>
<p>容器又は管の種類</p>	<p>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1C吐出配管)</p>
<p>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</p>	<p>主要寸法及び個数 管 216.3mm 一式</p> <p>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/cm³以上 (液体)</p>
<p>実施計画の認可年月日</p>	<p>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)</p>
<p>溶接工程表</p>	<p>別紙1参照</p>
<p>溶接検査を受けようとする事項</p>	<p>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)</p>
<p>溶接検査を受けようとする期日</p>	<p>自 令和2年12月 1日 至 令和2年12月11日</p>
<p>検査を受けようとする場所</p>	<p></p>

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 .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 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 2 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		外径×肉厚*1 (mm)	継手区分	溶接方法	ウエルド インサート	溶接(加)棒		溶接電流		溶接姿勢	区分 (F.R.E-No.) 溶接区分 (A-No.)	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 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)							圧力(MPa)	耐圧代替			工場	現地		
N020-01	SUSF316L	P-8	φ216.3×t8.2	C	T	[]	[]	[]	[]	[]	[]	[]	[]	[]	0.98	H	1.47	PT	-	イハホ	-	TT-14 (T014A0)	37kBq/cm3 以上(液体)	
	SUS316LTP	P-8														-	-							
N020-02	SUS316LTP	P-8	φ216.3×t8.2	C	T	[]	[]	[]	[]	[]	[]	[]	[]	[]	0.98	H	1.47	PT	-	イハホ	-	TT-14 (T014A0)	37kBq/cm3 以上(液体)	
	SUSF316L	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No.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
 ホ: 機械試験